

Nmark

เครื่องติดฉลากไฟฟ้า

ฉบับภาษาไทย (แปลจากฉบับภาษาอังกฤษ)

คู่มือผู้ใช้

ฉบับแปลภาษาอังกฤษ

สารบัญ

1. ส่วนเครื่องติดฉลากไฟฟ้า โครงสร้างโดยรวมของเครื่องติดฉลากไฟฟ้า ข้อมูลจำเพาะด้านสมรรถนะของเครื่องติดฉลากไฟฟ้า
 1. รายการชิ้นส่วน
 2. สมรรถนะการพิมพ์
 3. สมรรถนะการติดฉลาก
 4. ซอฟต์แวร์พิมพ์และติดฉลาก
 5. เงื่อนไขการรับประกัน
 6. วัสดุสิ้นเปลืองที่ต้องใช้ การใช้งานและการบำรุงรักษาเครื่องติดฉลากไฟฟ้า รายการชิ้นส่วนสีกหรือ คำแนะนำการเชื่อมต่อซอฟต์แวร์กับระบบพิมพ์และติดฉลาก คำแนะนำการเชื่อมต่อฮาร์ดแวร์
 1. คำจำกัดความอินเทอร์เน็ตเฟสแ่งด้านหลัง คำแนะนำเมนู การอัปเดตเฟิร์มแวร์เครื่องพิมพ์
 2. การติดตั้งไดรเวอร์ ดาวน์โหลด การติดตั้งไดรเวอร์ การติดตั้งไดรเวอร์ USB การติดตั้งไดรเวอร์พอร์ตเครือข่าย การตั้งค่าไดรเวอร์
 3. คำแนะนำการแจ้งเตือนริบบอนของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark
 1. คำอธิบายฟังก์ชัน
 2. วิธีการตั้งค่าและโหมด
 3. เอาต์พุตอินเทอร์เน็ตเฟสสัญญาณภายนอก
 4. เอาต์พุต TCP/IP
 4. แนวทางแก้ไขข้อผิดพลาดในการป้อนวัสดุฉลากของเครื่องพิมพ์อุตสาหกรรมและระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark การพิมพ์ออนไลน์ เหมเพลตออฟไลน์ วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์ - การพิมพ์ออนไลน์ วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์ซีรีส์ V4X0B วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์ - โหมดเหมเพลตออฟไลน์
 5. คำอธิบายพารามิเตอร์ของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark พารามิเตอร์การพิมพ์
 - พารามิเตอร์การติดฉลาก พารามิเตอร์ระบบ พารามิเตอร์เซ็นเซอร์ โหมดทริกเกอร์การพิมพ์เหมเพลต
 6. คู่มือการพิมพ์ผ่าน USB ด้วยซอฟต์แวร์ของบุคคลที่สามบนระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark บทแนะนำการจับพารามิเตอร์ด้วย BusHound วิธีการแก้ไขพารามิเตอร์ การติดตั้งไดรเวอร์สำหรับเครื่องพิมพ์ที่ใช้กับซอฟต์แวร์ของบุคคลที่สาม ยูทิลิตี้อัปเดต PTools
 7. คำแนะนำซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark บนหน้าจอสัมผัส บทนำซอฟต์แวร์ ขั้นตอนการใช้งาน วิธีอัปเดตซอฟต์แวร์ การใช้งานการพิมพ์ผ่านเครือข่าย
 8. การสร้างและการเรียกใช้เหมเพลตการพิมพ์ Barlabel การสร้างเหมเพลต การดาวน์โหลดเหมเพลต การเรียกใช้เหมเพลต
 9. ภาคผนวก ภาคผนวก 1: คำถามที่พบบ่อยและการแก้ปัญหา ภาคผนวก 2: ข้อควรระวัง คำศัพท์ที่ใช้ในคู่มือนี้
 1. ส่วนเครื่องติดฉลากไฟฟ้า โครงสร้างโดยรวมของเครื่องติดฉลากไฟฟ้า
- เครื่องติดฉลากไฟฟ้า - ข้อมูลจำเพาะด้านสมรรถนะ
1. รายการชิ้นส่วน
 - 1.1 เครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม

1.2 แชนติดฉลาก

2. สมรรถนะการพิมพ์

2.1 โหมดการพิมพ์: การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน / การพิมพ์ความร้อนโดยตรง

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

2.3 ขนาดฉลาก: กว้างสูงสุด 110 mm ยาวสูงสุด 300 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: 300 mm

3. สมรรถนะการติดฉลาก

3.1 วิธีการติดฉลาก: ระบบไฟฟ้า

3.2 ทิศทางการติดฉลาก: แนวนอน

3.3 ขนาดฉลาก: กว้างสูงสุด 110 mm ยาวสูงสุด 300 mm

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

4. ซอฟต์แวร์พิมพ์และติดฉลาก

4.1 การแก้ไขฉลาก: ชุดคำสั่ง NSCL

4.2 พอร์ตสื่อสาร: Ethernet, USB, Serial

4.3 การพิมพ์ฉลาก: ผู้ใช้ส่งข้อมูลการพิมพ์ฉลากไปยังระบบพิมพ์และติดฉลาก

4.4 วิธีการพิมพ์: การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์ Windows / การพิมพ์ด้วยชุดคำสั่ง / การพิมพ์เทมเพลต

5. เงื่อนไขการรับประกัน

5.1 การรับประกันหัวพิมพ์: 30 km หรือสามเดือน แล้วแต่เงื่อนไขใดถึงก่อน

5.2 ตัวเครื่องพิมพ์หลักและชุดติดฉลาก: หนึ่งปี

5.3 ไม่รวมวัสดุสิ้นเปลือง

6. วัสดุสิ้นเปลืองที่ต้องใช้

6.1 ริบบอน

6.2 ฉลาก เครื่องติดฉลากไฟฟ้า - การใช้งานและการบำรุงรักษา

1. อุปกรณ์ทำงานด้วยไฟฟ้า AC 220 V

2. การตั้งค่าครั้งแรก:

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

2) ติดตั้งวัสดุฉลากและริบบอน

3) การทดสอบเบื้องต้น: เมื่อเปิดเครื่อง แขนติดฉลากจะกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้นโดยอัตโนมัติ และแผ่นดูดจะหยุดที่ตำแหน่งรับฉลาก การใช้งานบนหน้าจอ: เมนูหลัก - 8 แขนติดฉลาก - โหมดทดสอบครั้งเดียว; กดแต่ละครั้งจะทำการติดฉลากหนึ่งครั้ง

3. ปัญหาที่พบบ่อย:

1) หากเซ็นเซอร์ตรวจจับวัตถุไม่ตรวจพบวัตถุ แขนติดฉลากจะลดลงถึงขีดจำกัดล่างโดยอัตโนมัติ ในโหมดทดสอบ ให้กด Menu/Confirm เพื่อล้างการแจ้งเตือน; ในโหมดพิมพ์ข้อมูล ให้กด Clear/Return เพื่อล้างการแจ้งเตือน ตรวจสอบและนำฉลากที่ผิดพลาดออก

2) หากเซ็นเซอร์ตรวจจับวัตถุไม่ตรวจพบวัตถุ และแขนติดฉลากลดลงจนแผ่นดูดสัมผัสกับวัตถุ อุปกรณ์จะแจ้งเตือน มอเตอร์จะส่งเสียงผิดปกติชั่วคราว จากนั้นแขนติดฉลากจะกลับสู่ตำแหน่งรับฉลากและแจ้งเตือน ในโหมดทดสอบ ให้กด Menu/Confirm เพื่อล้างการแจ้งเตือน; ในโหมดพิมพ์ข้อมูล ให้กด Clear/Return เพื่อล้างการแจ้งเตือน ตรวจสอบและนำฉลากที่ผิดพลาดออก

3) เมื่อเปลี่ยนริบบอนหรือวัสดุฉลาก (กล่าวคือ เมื่อยกหัวพิมพ์ขึ้น) ตำแหน่งการพิมพ์ของฉลากถัดไปหนึ่งหรือสองแผ่นอาจไม่แม่นยำ เมื่อการพิมพ์/ติดฉลากล้มเหลว ควรล้างฉลากที่ยังไม่ได้ติดออกทันทีและล้างการแจ้งเตือนข้อผิดพลาด รายการขึ้นส่วน

1 | ข้อต่อ | PC4M5 | 2 | AirTAC

2 | หัวพิมพ์ | V4X0T-106 | 1 | NMK

การใช้งานและการควบคุม คำแนะนำการเชื่อมต่อซอฟต์แวร์กับระบบพิมพ์และติดฉลาก

1. ไฟล์คำสั่งการพิมพ์ที่ระบบพิมพ์และติดฉลากใช้งาน ลูกค่าจัดเตรียมเลยเอาต์ฉลากโดยละเอียด และเราจะสร้างไฟล์คำสั่ง (ในรูปแบบข้อความ) ที่เครื่องพิมพ์สามารถจดจำได้ ในไฟล์นี้ ฟิลด์ที่ผู้ใช้ต้องเปลี่ยนแปลง (เช่น ชื่อสินค้า รหัสขึ้นส่วน หมายเลขบาร์โค้ด ฯลฯ) จะได้รับการจัดการเป็นพิเศษ เช่น กำหนดเป็น 111111, 22222 ... ในขณะที่พิมพ์ ซอฟต์แวร์จะอ่านไฟล์ล่วงหน้าและแทนที่ข้อมูลในฟิลด์ตัวแปร จากนั้นข้อมูลที่ได้จะถูกส่งไปยังเครื่องพิมพ์ในรูปแบบ UTF-8 หลังจากส่งข้อมูลแล้ว เครื่องพิมพ์จะตอบกลับความสำเร็จหรือความล้มเหลว พร้อมข้อมูลข้อผิดพลาดเมื่อล้มเหลว โดยข้อมูลข้อผิดพลาดจะสะท้อนที่ละบิตในข้อความตอบกลับ

2. การพิมพ์แท็กบาร์โค้ด การดาวน์โหลดไฟล์แท็กบาร์โค้ด ใช้ซอฟต์แวร์ BarLabel สร้างไฟล์แท็ก xxx.FRM และดาวน์โหลดไปยังเครื่องพิมพ์ การเรียกใช้การพิมพ์แท็กบาร์โค้ด FR"xxx.FRM" // เรียกใช้แท็กบาร์โค้ด "xxx.FRM" ? // พร้อมพารามิเตอร์

1 // ค่าของพารามิเตอร์ตัวแรก Kg // ค่าของพารามิเตอร์ตัวที่สอง

4.2 // ค่าของพารามิเตอร์ตัวที่สาม P1,1 // เริ่มพิมพ์

3. การใช้งานพอร์ตเครือข่าย (Ethernet) ของเครื่องพิมพ์ พอร์ตเครือข่ายบนแผงด้านหลังมีประโยชน์สามประการ ได้แก่ การดาวน์โหลดแท็กบาร์โค้ด การพิมพ์ผ่านเครือข่าย และการป้อนสถานะกลับ แต่ละส่วนอธิบายไว้ด้านล่าง ก่อนใช้งานพอร์ตเครือข่าย ต้องตรวจสอบก่อนว่าระบบพิมพ์และติดฉลากกับคอมพิวเตอร์โฮสต์อยู่ในซับเน็ตเดียวกัน ค่า IP เริ่มต้นจากโรงงานคือ 192.168.1.69 เกตเวย์ 192.168.1.1 พอร์ต 9100 ผู้ใช้สามารถตั้งค่าที่อยู่ IP และพอร์ตภายในได้ที่ การตั้งค่าระบบ

- อินเทอร์เน็ตการสื่อสาร - อินเทอร์เน็ตเครือข่าย ระบบพิมพ์และติดฉลากมีพอร์ตเครือข่ายสองพอร์ต: 9100 และ 9200 พอร์ต 9100 ใช้สำหรับรับข้อมูลการพิมพ์ ดาวน์โหลดแท็กบาร์โค้ดการพิมพ์ และรับคำสั่งควบคุม; พอร์ต 9200 ส่วนใหญ่ใช้สำหรับส่งออกสถานะของระบบพิมพ์และติดฉลาก การใช้งาน

1) การดาวน์โหลดแท็กบาร์โค้ด ใช้ซอฟต์แวร์แก้ไขฉลาก Barlabel สร้างแท็กบาร์โค้ดการพิมพ์ เลือกการพิมพ์ผ่านเครือข่ายเป็นวิธีการดาวน์โหลด เลือกไฟล์แท็กบาร์โค้ด (.FRM) ที่ต้องการดาวน์โหลด และป้อนที่อยู่ IP และพอร์ตของระบบพิมพ์และติดฉลาก จากนั้นจึงดาวน์โหลดแท็กบาร์โค้ดไปยังระบบพิมพ์และติดฉลากผ่านพอร์ตเครือข่ายได้ เมื่อใช้คำสั่ง FR เพื่อเรียกใช้แท็กบาร์โค้ดการพิมพ์ สามารถส่งคำสั่ง FR ผ่านพอร์ตเครือข่ายได้เช่นกัน รายการขึ้นส่วนสีกหรือ (ต่อ)

3 | ชุดลูกกลิ้ง | D421-107 | 1 | NMK

2) การพิมพ์ผ่านเครือข่าย การพิมพ์ผ่านเครือข่ายแบ่งย่อยเป็นการพิมพ์โดยตรงและการพิมพ์ผ่านไดรเวอร์ การพิมพ์โดยตรงจะส่งเนื้อหาการพิมพ์ไปยังระบบพิมพ์และติดฉลากในรูปแบบชุดคำสั่งผ่าน TCP/IP; เครื่องพิมพ์ใช้การเชื่อมต่อ TCP/IP แบบการฝังเซิร์ฟเวอร์ การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์ต้องติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ Nmark แล้วคอมพิวเตอร์โฮสต์จึงส่งข้อมูลฉลากไปยังระบบพิมพ์และติดฉลากโดยเรียกใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์

2.1) การพิมพ์โดยตรง สำหรับการพิมพ์โดยตรง ผู้ใช้สามารถใช้ซอฟต์แวร์แก้ไขฉลาก Barlabel ของเราในการแก้ไขฉลาก; ซอฟต์แวร์นี้สามารถพิมพ์ฉลากได้โดยไม่ต้องติดตั้งไดรเวอร์ เมื่อพิมพ์ ให้เลือกการพิมพ์ผ่านเครือข่าย และป้อนที่อยู่ IP และพอร์ตของเครื่องพิมพ์ เพื่อส่งข้อมูลฉลากไปยังเครื่องพิมพ์โดยตรงผ่านพอร์ตเครือข่าย

2.2) การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์ สำหรับการพิมพ์ผ่านเครือข่ายด้วยไดรเวอร์ ผู้ใช้ต้องติดตั้งไดรเวอร์เครือข่ายที่สอดคล้องสำหรับระบบพิมพ์และติดฉลากบนคอมพิวเตอร์ (ดูคู่มือและคำแนะนำการติดตั้งไดรเวอร์ระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark) จากนั้นจึงส่งข้อมูลการพิมพ์ผ่านไดรเวอร์เครือข่าย

2.3) การเรียกใช้ TCP MODBUS โดยใช้ซอฟต์แวร์ MThings เป็นตัวอย่าง

IP ของเครื่องพิมพ์คือ 192.168.1.229 พอร์ต 9400 หลังจากเชื่อมต่อสำเร็จ ให้ส่งข้อมูลต่อไปนี้:

10 03 e8 00 03 06 31 2E 46 52 4D 00 (03 e8 = 1000; 31 2E 46 52 4D 00 คือเลขฐานสิบหกของ "1.FRM")

10 04 4C 00 04 08 31 31 31 31 31 31 31 31 (04 4C = 1100; 31...31 คือเลขฐานสิบหกของ "11111111")

10 04 B0 00 04 08 32 32 32 32 32 32 32 32 (04 B0 = 1200; 32...32 คือเลขฐานสิบหกของ "22222222")

10 13 88 00 01 02 00 01 (13 88 = 5000; 00 01 เริ่มพิมพ์)

2.4) การเรียกใช้กระบวนการพิมพ์เบื้องหลังของ Barlabel

1) โปรแกรมปฏิบัติการของกระบวนการพิมพ์เบื้องหลัง: NMKPCL_Cmd.exe

2) การป้อนข้อมูลบรรทัดคำสั่งสำหรับกระบวนการพิมพ์เบื้องหลัง:

1. เลือกพอร์ตการพิมพ์:

/I=USB // เลือกการพิมพ์ผ่าน USB /I=NET:192.168.1.69,9100 // เลือกการพิมพ์ผ่านเครือข่าย ตั้งค่าที่อยู่ IP และพอร์ต

2. เลือกไฟล์เทมเพลตการพิมพ์ /F=xxx.BLX // xxx.BLX คือไฟล์การพิมพ์ที่สร้างด้วย Barlabel

3. แก้ไขเนื้อหาข้อความในเทมเพลต /VT=Text0:1234 // Text0 คือชื่อออบเจกต์ข้อความ; 1234 คือเนื้อหาข้อความที่แก้ไข

4. แก้ไขเนื้อหาบาร์โค้ดในเทมเพลต /VB=CodeBar0:1234 // CodeBar0 คือชื่อออบเจกต์บาร์โค้ด; 1234 คือเนื้อหาบาร์โค้ดที่แก้ไข

5. เริ่มพิมพ์ /P หมายเหตุ: ลำดับของข้อ 1 และ 2 ข้างต้นไม่สามารถเปลี่ยนแปลงได้ และต้องเป็นพารามิเตอร์สองตัวแรก ส่วนข้อ 3 และ 4 เพิ่มตามความจำเป็น ไม่จำกัดจำนวน; ข้อ 5 ต้องอยู่ท้ายสุด

3) คำตอบกลับของกระบวนการพิมพ์เบื้องหลัง: 0: กระบวนการพิมพ์สำเร็จ -1: ข้อผิดพลาดแกนหลักของกระบวนการ -2: ข้อผิดพลาดแกนหลักของกระบวนการ -3: ขาดพารามิเตอร์การพิมพ์ที่จำเป็น (ขั้นตอนที่ 1, 2 และ 5 ในหัวข้อ 2 เป็นข้อบังคับสำหรับการพิมพ์) -4: ข้อผิดพลาดในการโหลดไฟล์ BLX -5: ข้อผิดพลาดในการเปิดพอร์ต USB -6: ข้อผิดพลาดในการเปิดพอร์ตเครือข่าย -7: รูปแบบพารามิเตอร์เครือข่ายผิดพลาด (/I=NET:192.168.1.69,9100 - 192.168.1.69 คือที่อยู่ IP, 9100 คือพอร์ต; ต้องมี '.' และ ',' คั่นกลาง) -8: ยังไม่ได้เลือกพอร์ตการพิมพ์ -9: ยังไม่ได้เลือกไฟล์ BLX -10: เกิดข้อผิดพลาดขณะพิมพ์ไฟล์ BLX ตัวอย่าง: มีไฟล์ฉลาก test.BLX อยู่ในไดรฟ์ C: และ NMKPCL_Cmd.exe อยู่ในโฟลเดอร์ Release บนไดรฟ์ D: แทนที่เนื้อหาข้อความ Text0 ด้วย 1234 และ CodeBar0 ด้วย 5678 พิมพ์ผ่าน USB ให้ดำเนินการดังนี้: cd /d D:\Release NMKPCL_Cmd.exe /I=USB /F=C:\test.BLX /VT=Text0:1234 /VB=CodeBar0:5678 /P

3) การป้อนสถานะกลับ ผู้ใช้สามารถตรวจสอบสถานะของระบบพิมพ์และติดฉลากผ่านพอร์ต 9200 หลังจากซอฟต์แวร์เชื่อมต่อกับเครื่องพิมพ์แล้ว จะส่งข้อมูลที่เครื่องพิมพ์สามารถจดจำได้; เครื่องพิมพ์จะดำเนินการตามคำสั่งที่ระบุหรือพิมพ์ข้อมูลฉลาก จากนั้นซอฟต์แวร์จึงจะได้รับข้อมูลที่เครื่องพิมพ์ส่งกลับมา

เพื่อให้ได้ข้อมูลข้อผิดพลาดหลังจากพิมพ์สำเร็จหรือล้มเหลว คำอธิบายข้อมูลข้อผิดพลาดที่ส่งกลับ 0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D ข้อมูลข้างต้นเป็นข้อความที่เครื่องพิมพ์ส่งกลับหลังการพิมพ์ (0X หมายถึงข้อมูลฐานสิบหก) ไบต์แต่ละตัวมีคำอธิบายดังนี้: ไบต์ 0: แฟล็กเริ่มต้นข้อมูล ไบต์ 1, ไบต์ 2: 0XFF 0XFF - กำลังพิมพ์ 0XFF 0XFE - พิมพ์เสร็จ 0XFF 0XFD - ติดฉลากเสร็จ 0XFF 0XFC - เครื่องพิมพ์ว่าง ไบต์ 3, ไบต์ 4: ความยาวข้อมูลสถานะเครื่องพิมพ์ (0x00 0x04) ไบต์ 5: ตัวคั่น ไบต์ 6 ถึงไบต์ 9: สอดคล้องกับ bit31 - bit0; การตั้งบิตเป็น 1 บ่งชี้สถานะข้อผิดพลาดของเครื่องพิมพ์ที่

แตกต่างกัน โดย: bit0 - หยุดพิมพ์ชั่วคราว bit1 - ยกหัวพิมพ์ขึ้น bit2 - กระดาษหมด bit3 - ข้อผิดพลาดริบบอน bit4 - ไม่มีริบบอน bit5 - ข้อผิดพลาดเครื่องหมายดำ bit6 - หัวพิมพ์ร้อนเกินไป bit7 - แรงดันไฟฟ้าหัวพิมพ์ต่ำเกินไป bit8 - ข้อผิดพลาดข้อมูลการพิมพ์ bit9 - ข้อผิดพลาดเครื่องตัด bit10 - รีเซ็ต/รีสตาร์ทโปรแกรม bit11 - ข้อผิดพลาดเซนติตดแลก ... bit24-bit31: จำนวนฉลากคงเหลือ ไบต์ 10: แฟล็กสิ้นสุดข้อมูล ...

ระหว่างการพิมพ์ เครื่องพิมพ์จะส่งข้อมูลสถานะกลับแบบเรียลไทม์ เมื่อเครื่องพิมพ์ว่าง จะส่งข้อความสถานะหนึ่งครั้งทุก 5 วินาที

4) การพิมพ์ด้วยการสแกนบาร์โค้ด ผู้ใช้สามารถเชื่อมต่อเครื่องสแกนบาร์โค้ดแบบเครือข่ายผ่านพอร์ตเครือข่ายเพื่อสแกนแล้วพิมพ์ ในการติดตั้งใช้งาน เครื่องพิมพ์ทำหน้าที่เป็นเซิร์ฟเวอร์และเครื่องสแกนเป็นไคลเอนต์โดยใช้การสื่อสาร TCP/IP; เมื่อกำหนดค่าเครื่องสแกน ให้ตั้งที่อยู่ IP ของเซิร์ฟเวอร์เป็นที่อยู่ IP ของเครื่องพิมพ์ และพอร์ตข้อมูลเป็น 9300 วิธีนี้เหมาะสำหรับการพิมพ์แทมเพลตแบบออฟไลน์: ข้อมูลที่เครื่องสแกนอ่านได้สามารถใช้แทนที่ตัวแปรในแทมเพลตและทริกเกอร์การพิมพ์ได้

คำแนะนำการเชื่อมต่อฮาร์ดแวร์ คำแนะนำการเดินสายอินเทอร์เฟซ IO ของเครื่องติดฉลากอุตสาหกรรม V4X0 ขอบเขตการใช้งาน วันที่เวอร์ชัน: 2025-01-17 ใช้ได้กับ: เมนบอร์ด V4X0A-1.0BGA, เมนบอร์ด V4X0B, เมนบอร์ด V460A-1.0

1. คำจำกัดความอินเทอร์เฟซแผงด้านหลัง

1. ไฟแสดงสถานะกำลังไฟเอาต์พุต 2. ไฟแสดงสถานะพิมพ์เสร็จ 3. ไฟแสดงสถานะติดฉลากเสร็จ 4. ไฟแสดงสถานะสัญญาณเตือน

2. อินเทอร์เฟซอินพุตสัญญาณ / เอาต์พุตสัญญาณ C

3. 5. ไฟแสดงสถานะเปิดใช้งานการพิมพ์ 6. ไฟแสดงสถานะเปิดใช้งานการติดฉลาก 7. ไฟแสดงสถานะล้างข้อมูล 8. ไฟแสดงสถานะล้างข้อผิดพลาด

4. พอร์ตข้อมูลอนุกรม RS232

5. พอร์ตเครือข่ายข้อมูล RJ45

6. อินเทอร์เฟซข้อมูล USB

7. อินเทอร์เฟซอุปกรณ์ USB

8. ขั้วต่อการbinเริ่มพิมพ์ A

9. ขั้วต่อการbinเริ่มติดฉลาก B

10. สวิตช์เลือกเซ็นเซอร์ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

11. สวิตช์ไฟหลัก

12. ช่องเสียบสายไฟ

1.1 เปิด/ปิดเครื่อง เปิดเครื่อง: กดสวิตช์ไฟหลักไปที่ตำแหน่ง "--" (วงจรปิด) ปิดเครื่อง: กดสวิตช์ไฟหลักไปที่ตำแหน่ง "O" (วงจรเปิด)

1.2 การใช้งานสวิตช์เลือกเซ็นเซอร์ (เปลี่ยนเฉพาะหลังจากปิดเครื่องแล้ว) เมื่อความสูงของฉลากที่พิมพ์มีขนาดเล็กมาก สามารถใช้เซ็นเซอร์แบบลำแสงทะลุเพื่อการป้อนวัสดุฉลากที่แม่นยำยิ่งขึ้น สวิตช์เลือกเซ็นเซอร์ ช่องสวิตช์ DIP 1-4 / ช่องสวิตช์ DIP 5-8 เลือกเซ็นเซอร์แบบสะท้อนแสง: ON, ด้านตัวเลข เลือกเซ็นเซอร์แบบลำแสงทะลุ: ด้านตัวเลข, ON

1.3 คำจำกัดความพิน DB9 ของพอร์ตอนุกรม RS232: พอร์ตอนุกรมของเครื่องพิมพ์ DB9 ตัวเมีย พิน | ฟังก์ชัน | ตัวย่อ

1 | ไม่ได้เชื่อมต่อ | -

2 | ส่งข้อมูล | TXD

3 | รับข้อมูล | RXD

4 | ไม่ได้เชื่อมต่อ | -

5 | กราวด์สัญญาณ | GND

6 | ไม่ได้เชื่อมต่อ | -

7 | ไม่ได้เชื่อมต่อ | -

8 | ไม่ได้เชื่อมต่อ | -

9 | ไม่ได้เชื่อมต่อ | -

1.4 อินเทอร์เฟซอินพุตสัญญาณ / เอาต์พุตสัญญาณ C - คำจำกัดความ DB15: พิน | สีสาย | คำจำกัดความ | ตัวอย่าง

14 | ขมพู | เอาต์พุต 24 V | 24V

10 | น้ำเงิน | เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ + | ENDP+

15 | เขียวอ่อน | เอาต์พุต 0 V | 0V

9 | เขียว | เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ - | ENDP-

3 | น้ำตาล | เอาต์พุตสัญญาณเตือน + | ALM+

11 | ม่วง | อินพุตล้างข้อมูล + | CLR+

8 | เหลือง | เอาต์พุตสัญญาณเตือน - | ALM-

12 | เทา | อินพุตล้างข้อมูล - | CLR-

4 | น้ำตาล-ขาว | เอาต์พุตติดฉลากเสร็จ + | ENDT+

13 | ขาว | อินพุตล้างข้อผิดพลาด | CERR

5 | แดง | เอาต์พุตติดฉลากเสร็จ - | ENDT- พินที่เหลือไม่ได้เชื่อมต่อ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

2. การเดินสายสำหรับขั้วต่อการป้อนเริ่มพิมพ์ A และขั้วต่อการป้อนเริ่มติดฉลาก B สัญญาณอินพุตเริ่มพิมพ์และเริ่มติดฉลากเป็นสัญญาณอินพุตแบบ PNP ที่ไม่แยกโดดทั้งคู่

1) ต้องเชื่อมต่อกับเซ็นเซอร์โฟโตอิเล็กทริกแบบ PNP

2) วิธีการเชื่อมต่อกับ PLC หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

3) วิธีการเชื่อมต่อกับ PLC ผ่านรีเลย์

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

3.1 การเดินสายสัญญาณอินพุตล้างข้อมูล สัญญาณอินพุตล้างข้อมูลเป็นสัญญาณแบบแยกโดด รองรับอินพุตทั้งแบบ NPN หรือ PNP

1) การเชื่อมต่อเซ็นเซอร์ NPN

2) การเชื่อมต่อเซ็นเซอร์ PNP หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

3) วิธีการเชื่อมต่อกับเอาต์พุต PLC ที่สัญญาณแอกทีฟเป็นระดับต่ำ

4) วิธีการเชื่อมต่อกับเอาต์พุต PLC ที่สัญญาณแอกทีฟเป็นระดับสูง

5) การเชื่อมต่อสัญญาณอินพุตล้างข้อมูลกับเอาต์พุต PLC ผ่านรีเลย์คั่นกลาง หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

3.2 การเดินสายสัญญาณเอาต์พุตอินเทอร์เฟซ C (เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ เอาต์พุตติดฉลากเสร็จ เอาต์พุตสัญญาณเตือน) สัญญาณเอาต์พุตทั้งสามนี้เป็นสัญญาณแบบแยกโดด สามารถกำหนดค่าเป็นเอาต์พุตแบบ NPN หรือ PNP ได้

1) สัญญาณแอกทีฟอินพุต PLC เป็นระดับต่ำ

2) สัญญาณแอกทีฟอินพุต PLC เป็นระดับสูง

3) การเชื่อมต่อสัญญาณเอาต์พุตอินเทอร์เฟซ C กับอินพุต PLC ผ่านรีเลย์คั่นกลาง หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

3.3 สัญญาณล้าช้อผิดพลาดของอินเทอร์เฟซ C สัญญาณอินพุตล้าช้อผิดพลาดเป็นสัญญาณอินพุตแบบ PNP ที่ไม่แยกโดด

1) ต้องเชื่อมต่อกับเซ็นเซอร์โฟโตอิเล็กทริกแบบ PNP

2) วิธีการเชื่อมต่อกับเอาต์พุต PLC ที่สัญญาณแอกทีฟเป็นระดับสูง

3) การเชื่อมต่อสัญญาณอินพุตล้าช้อผิดพลาดกับเอาต์พุต PLC ผ่านรีเลย์คั่นกลาง หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

4. แผนภาพเวลา คำอธิบายผังควบคุม หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

1. จอแสดงผล: แสดงสถานะปัจจุบันของเครื่องพิมพ์

2. ไฟ (ไฟแสดงสีเขียว)

3. ข้อมูล (ไฟแสดงสีเขียว)

4. ช้อผิดพลาด (ไฟแสดงสีแดง)

5. หยุดชั่วคราว (ไฟแสดงสีแดง)

6. แต่ละครั้งที่กด 'Feed/FEED' จะบังคับให้เครื่องพิมพ์ป้อนฉลากเปล่าออกมาหนึ่งแผ่น ปุ่มลูกศรซ้าย '<' ใช้ได้เฉพาะในเมนู

7. การกด 'Pause/PAUSE' จะหยุด/ดำเนินการพิมพ์ต่อ ปุ่มลูกศรขวา '>' ใช้ได้เฉพาะในเมนู

8. 'Clear' ล้างช้อผิดพลาดเพื่อให้เครื่องพิมพ์พิมพ์ได้อีกครั้ง 'Return' ย้อนกลับหนึ่งระดับหรือออกจากเมนู ใช้ได้เฉพาะในเมนู

9. ปุ่มลูกศรขึ้น '^' ใช้ได้เฉพาะในเมนู; ใช้เปลี่ยนค่าพารามิเตอร์โดยทั่วไปใช้เพิ่มค่า

10. ปุ่มลูกศรลง 'v' ใช้ได้เฉพาะในเมนู; ใช้เปลี่ยนค่าพารามิเตอร์โดยทั่วไปใช้ลดค่า

11. 'Menu' กดเพื่อเข้าสู่ฟังก์ชันเมนู 'Confirm' ใช้ได้เฉพาะในเมนู ใช้เลือกและยืนยันรายการบนจอแสดงผล คำอธิบายหน้าจอ - ต่อไปนี้คือข้อมูลที่แสดงบนหน้าจอหลังจากเครื่องพิมพ์เริ่มทำงาน หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

V4X0B-T - รุ่นเครื่องพิมพ์ NSCL - ชุดคำสั่งที่เครื่องพิมพ์ใช้อยู่ในปัจจุบัน Online - สถานะปัจจุบันของเครื่องพิมพ์ จำนวนการพิมพ์ - 000000 คือจำนวนการพิมพ์ปัจจุบัน; จะรีเซ็ตเป็น 000000 หลังจากรีเซ็ตเครื่องพิมพ์ รอข้อมูลการพิมพ์ - รอให้คอมพิวเตอร์โฮสต์ส่งข้อมูลการพิมพ์มายังเครื่องพิมพ์ เมนูผู้ใช้ - ต่อไปนี้คือเมนูผู้ใช้ของเครื่องพิมพ์และรายการที่แสดงในแต่ละเมนู

1. การตั้งค่าระบบ

2. พารามิเตอร์การพิมพ์

3. การสอบเทียบเซ็นเซอร์

4. แชนติตฉลาก

5. RFID

6. การพิมพ์เทมเพลต

7. การเลือกการกำหนดค่า

8. การตั้งค่าจากโรงงาน

9. ข้อมูลเวอร์ชัน

10. รีเซ็ตระบบ

11. ภาษา (LANGUAGE)

12. ตัวช่วยเริ่มต้นสำหรับผู้ใช้ใหม่

1. การตั้งค่าระบบ การตั้งค่าซอฟต์แวร์ [รหัสผ่าน: 1234] ชุดคำสั่ง: NSCL / NTPL / NZPL โหมดทริกเกอร์: ต่อเนื่อง / ครั้งเดียว ล็อกพารามิเตอร์ ประเภทวัสดุฉลาก

ออฟเซตการป้อนวัสดุฉลาก ออฟเซตพิกัด ขนาดฉลาก วิธีการพิมพ์ ความเร็วการพิมพ์ ความเข้มการพิมพ์ โหมดความเข้ากันได้: DEFAULT / TOSHIBA / ZEBRA ออฟเซตเริ่มต้น รหัสเครื่องพิมพ์: แสดง / ซ่อน พิมพ์ฉลากที่บกพร่องซ้ำ โหมดการตั้งวัสดุฉลากกลับ: ตั้งกลับก่อนพิมพ์ / ตั้งกลับหลังพิมพ์ อินเทอร์เฟซการสื่อสาร: USB / RS232 อัตราบอด จำนวนบิตข้อมูล จำนวนบิตหยุด พาร์ตี อินเทอร์เฟซเครือข่าย: IP / ซับเน็ต / เกตเวย์ / พอร์ต การตั้งรหัสผ่าน: ตั้งรหัสผ่าน / ปิดใช้รหัสผ่าน

นาฬิกาเรียลไทม์: วันที่ / เวลา / วันในสัปดาห์ การตั้งค่าสัญญาณเตือน การตั้งค่าสัญญาณเตือนริบบอน แฉงเตือนเท่านั้น แฉงเตือนและหยุดพิมพ์ การแฉงเตือนไม่มีข้อมูล: ไม่แฉงเตือน / แฉงเตือนเมื่อเริ่มพิมพ์ / แฉงเตือนขณะรอข้อมูล การอัปเดตผ่านไดรฟ์ USB

2. พารามิเตอร์การพิมพ์ ความสูงการพิมพ์ ความกว้างการพิมพ์ ช่องว่างระหว่างฉลาก วิธีการพิมพ์: การพิมพ์ความร้อน (ไม่ใช้ริบบอน) / การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน (พิมพ์ด้วยริบบอน) ประเภทวัสดุฉลาก: ต่อเนื่อง / เครื่องหมายดำ / ช่องว่าง ความเร็วการพิมพ์ ความเข้มการพิมพ์ ออฟเซตการป้อนวัสดุฉลาก ออฟเซตแกน X ออฟเซตแกน Y ระยะห่างตัวอักษร จำนวนการพิมพ์: ควบคุมได้ ควบคุมไม่ได้

3. การสอบเทียบเซ็นเซอร์ การตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติ การตั้งค่าเซ็นเซอร์แบบสะท้อนแสง การตั้งค่าเซ็นเซอร์แบบลำแสงทะลุ อัปเดตข้อมูลเซ็นเซอร์ พิมพ์กราฟเซ็นเซอร์

4. แขนติดฉลาก การตั้งค่าพารามิเตอร์ ประเภทการติดฉลาก: เครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม / เครื่องติดฉลาก / เครื่องติดฉลากแบบชุดมอเตอร์หมุนกลับ: เปิด / ปิด สัญญาณการพิมพ์: พัลส์ / ระดับ / ปิดใช้ สัญญาณการติดฉลาก: พัลส์ / ระดับ / ปิดใช้ รอบการพิมพ์ หน่วงเวลาการติดฉลาก ความยาวหมุนกลับ ความเร็วการหมุนกลับ หยุดหมุนกลับชั่วคราว หมุนกลับแบบหน่วง การตรวจจับฉลากหลุด: เปิด

ปิดใช้ หน่วงเวลาการตั้งวัสดุฉลากกลับ ความเร็วการตั้งวัสดุฉลากกลับ ความยาวสัญญาณการกรองแรงกด สัญญาณเข้าตำแหน่ง: เปิด / ปิด ติดฉลากเสร็จ การรีเซ็ตแผ่นฉลาก การปลดแผ่นฉลาก การยึดด้วยสัญญาณการเข้าตำแหน่ง หน่วงเวลาเป่าฉลาก การยึดหมุนกลับ หมุนกลับยาว หมุนกลับสั้น โหมดทดสอบ ทดสอบติดฉลากครั้งเดียว ทดสอบติดฉลากแบบรอบ ทดสอบติดฉลากแบบทีละชั้น ทดสอบแขนติดฉลาก ทดสอบมอเตอร์หมุนกลับ ทดสอบรอบการพิมพ์ โหมดการติดฉลาก: พิมพ์และติดฉลาก / ติดฉลากโดยไม่พิมพ์ การควบคุมด้วยมือ แขนติดฉลาก ท่อเป่าลม แผ่นดูดฉลาก

รีเลย์

5. RFID

6. การพิมพ์แท็กแผ่น เหมแผ่น ตัวแปร โหมด คำสั่ง FR ข้อมูลโปรโตคอล สัญญาณ IO การสแกนบาร์โค้ด

7. การเลือกการกำหนดค่า การเลือกการกำหนดค่า Config_1 / Config_2 / Config_3 / Config_4 / Config_5 การกำหนดค่าปัจจุบัน => การกำหนดค่าปัจจุบัน <=

8. การตั้งค่าจากโรงงาน คำนวณเริ่มต้นจากโรงงาน: ไม่ / ใช่ การทดสอบระบบ หน้าการกำหนดค่าระบบ การทดสอบหัวพิมพ์ การทดสอบพิมพ์ฉลาก การตรวจสอบแบบเรียลไทม์ อุณหภูมิหัวพิมพ์ เซ็นเซอร์ริบบอน เซ็นเซอร์หมุนกลับ บันทึกการสื่อสาร USB ระยะทางการพิมพ์ โหมดติ๊ก บันทึกสัญญาณเตือน

9. ข้อมูลเวอร์ชัน HARD: BOOT: SOFT: TYPE: SN:

10. รีเซ็ตระบบ: ไม่ / ใช่

11. ภาษา: จีน / อังกฤษ

12. ตัวช่วยเริ่มต้นสำหรับผู้ใช้ใหม่ พารามิเตอร์การพิมพ์ การสอบเทียบเซ็นเซอร์ อินเทอร์เฟซเครือข่าย พารามิเตอร์การติดฉลาก คำแนะนำเมนู

1. คำแนะนำฟังก์ชันเซนติตดณลาก: ต้องปิดเครื่องพิมพ์ก่อน กดปุ่ม Menu ค้างไว้ขณะเปิดเครื่องพิมพ์; ปลอยปุ่มเมื่อไฟแสดงข้อผิดพลาดกะพริบ เข้าสู่เมนูอีกครั้ง จากนั้นจึงสามารถแก้ไขฟังก์ชันเซนติตดณลากได้
2. คำแนะนำการตั้งค่าเมนู: หลังจากเปลี่ยนพารามิเตอร์หรือการตั้งค่าในเมนู ให้กลับไปหน้าจอหลักก่อน จากนั้นเปิดเครื่องและรีเซ็ตเครื่องพิมพ์เพื่อให้การเปลี่ยนแปลงถูกบันทึกและมีผล

การอัปเดตเฟิร์มแวร์เครื่องพิมพ์

1. การอัปเดตผ่าน BarLabel เปิดซอฟต์แวร์ BarLabel และเลือก "File" - "Printer Upgrade" เลือก "Local Upgrade" - "Select" ค้นหาไฟล์อัปเดต แล้วคลิก Upgrade

2. การอัปเดตผ่าน PTools

เปิดซอฟต์แวร์ PTools เลือกเครื่องพิมพ์ แล้วคลิก "Connect" คลิก "Advanced Settings" - "Printer Upgrade" เลือก "Local Upgrade" - "Select" ค้นหาไฟล์อัปเดต แล้วคลิก "Upgrade" หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

3. การอัปเดตผ่านไดรฟ์ USB เตรียมไดรฟ์ USB และจัดรูปแบบด้วยระบบไฟล์ FAT32 คัดลอกไฟล์อัปเดตไปยังไดรฟ์ USB บนเมนูเครื่องพิมพ์ กด "Menu" - "System Settings" - "USB Drive Update" เสียบไดรฟ์ USB เลือกไฟล์อัปเดต แล้วกด "Confirm" เครื่องพิมพ์จะเริ่มอัปเดต

2. การติดตั้งไดรเวอร์ ดาวน์โหลด

1. เปิดเว็บไซต์ทางการ www.nmark.com.cn ในเบราว์เซอร์บนคอมพิวเตอร์ไปที่หน้าหลัก คลิก Service & Support แล้วเลือก Software Download

2. คลิก Printer Driver Download จากนั้นคลิกปุ่ม Download

การติดตั้งไดรเวอร์ การติดตั้งไดรเวอร์ USB

1. หลังจากดาวน์โหลดแล้ว ให้แตกไฟล์และเปิดโฟลเดอร์ จากนั้นดับเบิลคลิก PrnInst.exe เพื่อเรียกใช้งาน
2. คลิก Next
3. คลิก Install Driver
4. เลือก "I accept the terms of the license agreement" แล้วคลิก Next หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
5. เลือกพอร์ต USB
6. เชื่อมต่อสาย USB ใหม่ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
7. คลิก Install
8. รอให้การติดตั้งเสร็จสิ้น หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
9. เมื่อการติดตั้งเสร็จสิ้น ให้คลิก Exit การติดตั้งไดรเวอร์พอร์ตเครือข่าย
1. ทำขั้นตอนที่ 1 ถึง 4 ข้างต้นซ้ำ โดยเลือกพอร์ตเครือข่าย หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
2. เลือกไดรเวอร์ที่ตรงกับเครื่องพิมพ์ แล้วคลิก Next
3. เลือก "Create a new network port" แล้วคลิก Next หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
4. ป้อนที่อยู่ IP ของเครื่องพิมพ์ (IP เริ่มต้นจากโรงงานคือ 192.168.1.69) แล้วคลิก Next
5. คลิก Install หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
6. รอให้การติดตั้งเสร็จสิ้น
7. เมื่อการติดตั้งเสร็จสิ้น ให้คลิก Exit หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

การตั้งค่าไดรเวอร์ หลังจากติดตั้งแล้ว ให้เปิด Control Panel ของคอมพิวเตอร์ เลือก Devices and Printers คลิกขวาที่เครื่องพิมพ์แล้วเลือก Printer Properties คลิก Ports และยกเลิกการเลือก "Enable bidirectional support" สำหรับไดรเวอร์เครือข่าย ให้เลือกพอร์ตเครื่องพิมพ์และคลิก Configure Port เพื่อเปลี่ยนที่อยู่ IP

3. คำแนะนำการแจ้งเตือนริบบอนของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark

1. คำอธิบายฟังก์ชัน การแจ้งเตือนริบบอนเป็นคุณสมบัติพื้นฐานของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark การเปิดใช้งานช่วยให้ผู้ใช้ทราบสถานะการใช้งานริบบอนได้ทันที และได้รับการเตือนให้เปลี่ยนริบบอนทันเวลา ช่วยเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต การแจ้งเตือนริบบอนมีรูปแบบเอาต์พุตสามแบบ: การแสดงบนหน้าจอ เอาต์พุตสัญญาณ IO และเอาต์พุตข้อมูล TCP/IP เอาต์พุตสัญญาณ IO และเอาต์พุตข้อมูล TCP/IP สามารถใช้ในระบบที่ไม่มีผู้ปฏิบัติงาน เพื่อพิจารณาว่าริบบอนหมดหรือไม่โดยการอ่านสัญญาณเอาต์พุต

2. วิธีการตั้งค่าและโหมด เข้าสู่เมนูเครื่องพิมพ์ไปที่เมนวย่อยการตั้งค่าระบบ และเลือกการตั้งค่าสัญญาณเตือนเพื่อกำหนดค่าโหมดการแจ้งเตือนริบบอน มีโหมดการแจ้งเตือนสองโหมด ได้แก่ แจ้งเตือนเท่านั้น และแจ้งเตือนและหยุดพิมพ์ โหมดแจ้งเตือนเท่านั้น: เมื่อริบบอนหมด หน้าจอจะแสดงข้อผิดพลาดริบบอนเพื่อเตือนให้ผู้ใช้ตรวจสอบว่าริบบอนหมดหรือไม่; พอร์ตเอาต์พุตสัญญาณจะส่งสัญญาณข้อผิดพลาด และ TCP/IP จะส่งข้อมูลการแจ้งเตือน โหมดแจ้งเตือนและหยุดพิมพ์: เมื่อริบบอนหมด หน้าจอจะแสดงข้อผิดพลาดริบบอนเพื่อเตือนให้ผู้ใช้ตรวจสอบว่าริบบอนหมดหรือไม่; พอร์ตเอาต์พุตสัญญาณจะส่งสัญญาณข้อผิดพลาด TCP/IP จะส่งข้อมูลการแจ้งเตือน และงานพิมพ์จะถูกหยุด

3. เอาต์พุตอินเทอร์เฟซสัญญาณภายนอก ระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark แต่ละซีรีส์ใช้อินเทอร์เฟซภายนอกที่แตกต่างกัน หัวข้อนี้เน้นที่เอาต์พุตการแจ้งเตือน; สำหรับเนื้อหาอื่น โปรดดูคู่มือผู้ใช้เพื่อข้อมูลเพิ่มเติม

4. เอาต์พุต TCP/IP สำหรับรายละเอียดการสื่อสาร TCP/IP โปรดดูหัวข้อการใช้งานและการควบคุมในคู่มืออุปกรณ์ ต่อไปนี้เน้นที่เอาต์พุตการแจ้งเตือน รูปแบบเฟรมข้อมูลที่ส่งกลับคือ: 0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D - 0X7B คือไบนารี 0; แฟล็กการแจ้งเตือนริบบอนคือ bit4 ของไบนารี 9 เมื่อเกิดการแจ้งเตือนริบบอน บิตดังกล่าวจะถูกตั้งเป็น 1

4. แนวทางแก้ไขข้อผิดพลาดในการป้อนวัสดุฉลากของเครื่องพิมพ์อุตสาหกรรมและระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark การพิมพ์ออนไลน์ หากมีฉลากสองแผ่นติดกันปรากฏขึ้นระหว่างการพิมพ์ในโหมดการพิมพ์ออนไลน์ สามารถใช้วิธีการต่อไปนี้ในการตรวจสอบ:

1. ในเมนูการพิมพ์ของระบบพิมพ์และติดฉลาก ตรวจสอบว่าประเภทวัสดุฉลากและขนาดฉลากถูกต้อง
2. หากประเภทวัสดุฉลากเป็นวัสดุแบบเครื่องหมายดำ ให้ยกหัวพิมพ์ขึ้นและตรวจสอบว่าตำแหน่งเซ็นเซอร์ได้วัสดุฉลากคลาดเคลื่อนหรือไม่; หากคลาดเคลื่อน ให้เลื่อนด้วยมือไปไว้ที่วัสดุฉลาก หากพื้นผิวเซ็นเซอร์สกปรก ให้เช็ดด้วยแอลกอฮอล์
3. ล้างงานพิมพ์ทั้งหมด ค้นหาการสอบเทียบพารามิเตอร์ในเมนูเครื่องพิมพ์ แล้วเลือกการตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติเพื่อสอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์ สำหรับระบบพิมพ์และติดฉลากซีรีส์ V4X0B หลังจากสอบเทียบเซ็นเซอร์แล้ว หน้าจอจะแสดงกราฟเซ็นเซอร์; หากยอดกราฟเล็กเกินไปหรือกราฟเป็นเส้นตรง เซ็นเซอร์อาจเสียหาย
4. หากเปลี่ยนประเภทวัสดุฉลากเป็นวัสดุแบบมีช่องว่าง ให้ล็อกประเภทวัสดุฉลากที่ การตั้งค่าระบบ - การตั้งค่าซอฟต์แวร์ในเครื่องพิมพ์ แล้วสอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์ตามขั้นตอนที่ 3
5. เพิ่มหน่วยเวลาการติดฉลากในตัวเลือกแขนติดฉลากอย่างเหมาะสมเพื่อรองสัญญาณรบกวน หมายถึง: วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์สำหรับการพิมพ์ออนไลน์ด้านล่าง เหมเพลตออฟไลน์ หากมีฉลากสองแผ่นติดกันปรากฏขึ้นระหว่างการพิมพ์ในโหมดการพิมพ์ออนไลน์ สามารถใช้วิธีการต่อไปนี้ในการตรวจสอบ:

1. ในเมนูการพิมพ์ของระบบพิมพ์และติดฉลาก ตรวจสอบว่าประเภทวัสดุฉลากและขนาดฉลากถูกต้อง
2. หากประเภทวัสดุฉลากเป็นวัสดุแบบเครื่องหมายดำ ให้ยกหัวพิมพ์ขึ้นและตรวจสอบว่าตำแหน่งเซ็นเซอร์ได้วัสดุฉลากคลาดเคลื่อนหรือไม่; หากคลาดเคลื่อน ให้เลื่อนด้วยมือไปไว้ที่วัสดุฉลาก หากพื้นผิวเซ็นเซอร์สกปรก ให้เช็ดด้วยแอลกอฮอล์ ดูภาพเซ็นเซอร์ได้ที่รูปที่ 1
3. ปิดเครื่องระบบพิมพ์และติดฉลาก กดปุ่ม Feed ค้างไว้โดยไม่ปล่อย; เมื่อไฟแสดงข้อผิดพลาดกะพริบ ปล่อยปุ่ม Feed แล้วระบบพิมพ์และติดฉลากจะสอบเทียบเซ็นเซอร์โดยอัตโนมัติ

พารามิเตอร์ 4. เปลี่ยนโหมดทริกเกอร์โหมดเพลตเป็นคำสั่ง FR รีเซ็ตระบบพิมพ์และติดฉลาก ค้นหาการสอบเทียบพารามิเตอร์ในเมนูเครื่องพิมพ์ แล้วเลือกการตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติเพื่อสอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์ สำหรับระบบพิมพ์และติดฉลากซีรีส์ V4X0B หลังจากสอบเทียบแล้ว หน้าจอจะแสดงกราฟเซ็นเซอร์; หากยอดกราฟเล็กเกินไปหรือกราฟเป็นเส้นตรง เซ็นเซอร์อาจเสียหาย

6. โดยไม่เปลี่ยนโหมดทริกเกอร์โหมดเพลต ให้เปลี่ยนประเภทวัสดุฉลากเป็นประเภทอื่นที่ไม่ใช่วัสดุต่อเนื่อง; ล็อกประเภทวัสดุฉลากที่การตั้งค่าระบบ - การตั้งค่าซอฟต์แวร์ แล้วสอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์ตามขั้นตอนที่ 4

7. เพิ่มหน่วยเวลาการติดฉลากในตัวเลือกแขนติดฉลากอย่างเหมาะสมเพื่อรองสัญญาณรบกวน หมายถึง: ดูวิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์สำหรับโหมดเต็มเพลตออฟไลน์ด้านล่าง วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์ - การพิมพ์ออนไลน์ วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์ซีรีส์ V4X0

1. เข้าสู่เมนูเครื่องพิมพ์และเลือกพารามิเตอร์การพิมพ์
2. เข้าสู่เมนูพารามิเตอร์การพิมพ์และตรวจสอบประเภทวัสดุฉลาก หากประเภทวัสดุฉลากเป็นเครื่องหมายดำ ต้องแน่ใจว่าเซ็นเซอร์เครื่องหมายดำอยู่ใต้วัสดุฉลากโดยตรง
3. กลับไปที่เมนูเครื่องพิมพ์ เลือกการสอบเทียบพารามิเตอร์ แล้วกด Confirm เพื่อเข้าสู่ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
4. เลือกการตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติ แล้วกด Confirm เพื่อเริ่มการสอบเทียบเซ็นเซอร์
5. รอให้การสอบเทียบเสร็จสิ้น หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
6. หลังจากสอบเทียบแล้ว หน้าจอจะแสดงค่าสูงสุด ค่าต่ำสุด และค่าทดสอบของเซ็นเซอร์ วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์ซีรีส์ V4X0B

1. เข้าสู่เมนูเครื่องพิมพ์และเลือกพารามิเตอร์การพิมพ์
2. เข้าสู่เมนูพารามิเตอร์การพิมพ์และตรวจสอบประเภทวัสดุฉลาก หากประเภทวัสดุฉลากเป็นเครื่องหมายดำ ต้องแน่ใจว่าเซ็นเซอร์เครื่องหมายดำอยู่ใต้วัสดุฉลากโดยตรง หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
3. กลับไปที่เมนูเครื่องพิมพ์ เลือกการสอบเทียบเซ็นเซอร์ แล้วกด Confirm เพื่อเข้าสู่
4. เลือกการตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติ แล้วกด Confirm เพื่อเริ่มการสอบเทียบเซ็นเซอร์
5. รอให้การสอบเทียบเสร็จสิ้น หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
6. หลังจากสอบเทียบแล้ว หน้าจอจะแสดงค่าสูงสุด ค่าต่ำสุด และค่าทดสอบของเซ็นเซอร์ และกราฟเซ็นเซอร์ที่เลือกจะถูกพิมพ์บนหน้าจอ วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์ - โหมดเต็มเพลตออฟไลน์ วิธีที่ 1: เปลี่ยนโหมดทริกเกอร์โหมดเพลตเป็นคำสั่ง FR ปิดเครื่องพิมพ์ กดปุ่ม Feed ค้างไว้ เปิดไฟ แล้วปล่อยปุ่ม Feed เมื่อไฟแสดงข้อผิดพลาดกะพริบ; เครื่องพิมพ์จะเริ่มสอบเทียบเซ็นเซอร์โดยอัตโนมัติ วิธีที่ 2: เปลี่ยนประเภทวัสดุฉลาก (ล็อกประเภทวัสดุฉลากที่ การตั้งค่าระบบ - การตั้งค่าซอฟต์แวร์) ปิดเครื่องพิมพ์ กดปุ่ม Feed ค้างไว้ เปิดไฟ แล้วปล่อยปุ่ม Feed เมื่อไฟแสดงข้อผิดพลาดกะพริบ; เครื่องพิมพ์จะเริ่มสอบเทียบเซ็นเซอร์โดยอัตโนมัติ

5. คำอธิบายพารามิเตอร์ของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark พารามิเตอร์การพิมพ์ ความสูงการพิมพ์: ความสูงของฉลากที่ใช้ งานอยู่ ความกว้างการพิมพ์: ความกว้างของฉลากที่ใช้งานอยู่ ความสูงช่องว่าง: ขนาดของช่องว่างระหว่างฉลากสองแผ่น วิธีการพิมพ์: ใช้การพิมพ์ความร้อนโดยตรงเมื่อไม่ใช้รีบบอน; ใช้การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อนเมื่อมีรีบบอน ประเภทวัสดุฉลาก: ประเภทของวัสดุฉลากที่ใช้งานอยู่ การเปลี่ยนประเภทวัสดุฉลากจะเปลี่ยนเซ็นเซอร์ที่ใช้; วัสดุต่อเนื่องไม่ใช่เซ็นเซอร์ วัสดุแบบเครื่องหมายดำใช้เซ็นเซอร์แบบสะท้อนแสง และวัสดุแบบมีช่องว่างใช้เซ็นเซอร์แบบลำแสงทะลุ ความเข้มการพิมพ์: ความเข้มสูงขึ้นให้การพิมพ์เข้มขึ้น; ความเข้มต่ำลงให้การพิมพ์อ่อนลง ความเร็วการพิมพ์: ควบคุมความเร็วในการพิมพ์ฉลาก ออฟเซตการป้อนวัสดุฉลาก: ตำแหน่งขอบของฉลากถัดไปเทียบกับขอบแผ่นลอกฉลาก ออฟเซตแกน X: ออฟเซตตำแหน่งแนวนอนของเนื้อหาฉลากบนวัสดุฉลาก ออฟเซตแกน Y: ออฟเซตตำแหน่งแนวตั้งของเนื้อหาฉลากบนวัสดุฉลาก ระยะห่างตัวอักษร: ระยะห่างระหว่างตัวอักษรของตัวแปรข้อความในเต็มเพลต จำนวนการพิมพ์: ควบคุมได้หรือควบคุมไม่ได้ ควบคุมได้หมายความว่าระบบพิมพ์และติดฉลากพิมพ์ฉลากตามจำนวนที่คอมพิวเตอร์โฮสต์ส่งมา; ควบคุมไม่ได้หมายความว่าจำนวนฉลากที่พิมพ์ไม่ขึ้นกับจำนวนที่คอมพิวเตอร์โฮสต์ส่งมา พารามิเตอร์การติดฉลาก ประเภทการติดฉลาก: กำหนดโหมดการทำงานของเครื่องติดฉลาก; ขึ้นอยู่กับประเภทเครื่อง มอเตอร์หมุนกลับ: เปิด/ปิดมอเตอร์หมุนกลับ

สัญญาณการพิมพ์: พัลส์/ระดับ/ปิดใช้ (เมื่อเลือกพัลส์หรือระดับ ต้องใช้สัญญาณ IO เพื่อทริกเกอร์การพิมพ์หลังจากส่งข้อมูลการพิมพ์แล้ว) สัญญาณการติดฉลาก: พัลส์/ระดับ/ปิดใช้ (เมื่อเลือกพัลส์หรือระดับ ต้องใช้สัญญาณ IO เพื่อทริกเกอร์การติดฉลากหลังจากพิมพ์เสร็จ) รอบการพิมพ์: ช่วงเวลาระหว่างการพิมพ์สองครั้ง หน่วงเวลาการติดฉลาก: หน่วงการติดฉลากหลังจากได้รับสัญญาณการติดฉลาก ความยาวม้วนกลับ: ความยาวของวัสดุฉลากที่มอเตอร์ม้วนกลับดึงกลับ ความเร็วการม้วนกลับ: ความเร็วของมอเตอร์ม้วนกลับ หยุดม้วนกลับชั่วคราว: ระยะที่มอเตอร์ม้วนกลับหยุดชั่วคราว; มีผลต่อช่องว่างระหว่างฉลากกับแผ่นฉลากม้วนกลับแบบหน่วง: เวลาหน่วงก่อนการม้วนกลับเริ่มใหม่หลังจากการหยุดชั่วคราว เพื่อให้ฉลากถูกยึดแน่นขึ้น การตรวจนับฉลากหลุด: ตรวจนับว่ามีฉลากอยู่ใต้แผ่นฉลากหรือไม่ หน่วงเวลาการดึงวัสดุฉลากกลับ: ควบคุมจังหวะการดึงกลับของมอเตอร์ม้วนกลับระหว่างจังหวะลงของแผ่นฉลาก ความเร็วการดึงวัสดุฉลากกลับ: ความเร็วในการดึงกลับของมอเตอร์เครื่องพิมพ์ ความยาวสัญญาณ: ควบคุมตำแหน่งและขนาดการดูด/สัญญาณบนแผ่นฉลากระหว่างการพิมพ์ การกรองแรงกด: กรองสัญญาณผิดปกติเมื่อแผ่นฉลากเริ่มลดลง สัญญาณเข้าตำแหน่ง: สัญญาณที่ทริกเกอร์เมื่อแผ่นฉลากสัมผัสเป้าหมายการติดฉลาก ติดฉลากเสร็จ: ตำแหน่งที่ทริกเกอร์สัญญาณติดฉลากเสร็จ การยึดด้วยสัญญาณ: กำหนดระยะเวลาที่แผ่นฉลากคงสัมผัสกับวัตถุ หน่วงเวลาเป่าฉลาก: ระยะเวลาการเป่าฉลาก (ใช้กับเครื่องติดฉลากแบบเป่า) การยึดม้วนกลับ: โหมดของมอเตอร์ม้วนกลับ พารามิเตอร์ระบบ ชุดคำสั่ง: เลือกชุดคำสั่งที่เครื่องพิมพ์รองรับในปัจจุบัน โหมดทริกเกอร์: จำนวนครั้งที่พิมพ์หลังจากทริกเกอร์สัญญาณการพิมพ์ ล็อกพารามิเตอร์: เมื่อล็อกพารามิเตอร์แล้ว พารามิเตอร์นั้นจะไม่ได้รับผลจากคอมพิวเตอร์โฮสต์

พารามิเตอร์เซ็นเซอร์ ค่าเกณฑ์เครื่องหมายตำแหน่งสลับ: ค่าเกณฑ์สำหรับตรวจนับจุดเริ่มต้นและจุดสิ้นสุดของฉลาก ค่าเกณฑ์กระดาษหมดแบบสลับ: ค่าเกณฑ์สำหรับตรวจนับการมีอยู่ของวัสดุฉลาก; ค่าที่สูงกว่านี้บ่งชี้ว่าไม่มีกระดาษ ค่าเกณฑ์ช่องว่างแบบสลับ: ค่าเกณฑ์สำหรับตรวจนับจุดเริ่มต้นและจุดสิ้นสุดของฉลาก ค่าเกณฑ์กระดาษหมดแบบสลับ: ค่าเกณฑ์สำหรับตรวจนับการมีอยู่ของวัสดุฉลาก; ค่าที่สูงกว่านี้บ่งชี้ว่าไม่มีกระดาษ โหมดทริกเกอร์การพิมพ์เพิ่มเติม คำสั่ง FR: คำสั่ง FR ข้อมูลโปรโตคอล: โปรโตคอลพิเศษ สัญญาณ IO: ต้องใช้สัญญาณ IO ภายนอก การสแกนบาร์โค้ด: เชื่อมต่อเครื่องสแกนบาร์โค้ดกับพอร์ต USB ของโฮสต์

6. คู่มือการพิมพ์ผ่าน USB ด้วยซอฟต์แวร์ของบุคคลที่สามบนระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark เนื่องจากลักษณะเฉพาะของการสื่อสาร USB การเรียกใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ Nmark จากซอฟต์แวร์เฉพาะของเครื่องพิมพ์จากผู้ผลิตอื่นอาจทำให้เกิดข้อผิดพลาดได้ เมื่อจำเป็นต้องใช้ซอฟต์แวร์ของบุคคลที่สาม วิธีการต่อไปนี้อาจแก้ปัญหาการเรียกใช้ไดรเวอร์ไม่ได้ ก่อนอื่น ให้ยืนยันว่าเครื่องพิมพ์รองรับชุดคำสั่งที่ซอฟต์แวร์ของบุคคลที่สามส่งออกหรือไม่ และค้นหาพารามิเตอร์ USB ของเครื่องพิมพ์ที่มีความละเอียดเดียวกันกับระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark ที่ซอฟต์แวร์ใช้งานอยู่; พารามิเตอร์เหล่านี้สามารถจับได้ด้วยซอฟต์แวร์ BusHound เมื่อยืนยันข้อมูลข้างต้นแล้ว จึงสามารถดำเนินการแก้ไขได้ บทแนะนำการจับพารามิเตอร์ด้วย BusHound

1. เปิดซอฟต์แวร์ BusHound คลิก Devices แล้วเลือกเครื่องพิมพ์และ USB Printing Support

2. คลิก Capture คลิก Stop เพื่อสร้างหน้าต่าง จากนั้นคลิก Run เพื่อเริ่มการจับข้อมูล

3. รีเซ็ตเครื่องพิมพ์เพื่อจับพารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้อง หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

หมายเหตุ: VID:1203, PID:0131 วิธีการแก้ไขพารามิเตอร์

1. ใช้เครื่องมือกำหนดค่าของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark เพื่อแก้ไขพารามิเตอร์ USB ขั้นตอนมีดังนี้: (1) เปิดซอฟต์แวร์ PTools เลือกเครื่องพิมพ์ Nmark ที่เชื่อมต่ออยู่ แล้วคลิก Connect หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

(2) คลิก USB Parameters แล้วคลิก Read; ขั้นตอนนี้ต้องใช้สิทธิ์ผู้ดูแลระบบระดับสูง (3) เปลี่ยนพารามิเตอร์ USB ให้เป็นของเครื่องพิมพ์ที่ซอฟต์แวร์การพิมพ์ใช้งานอยู่ คลิก Set แล้วรีเซ็ตเครื่องพิมพ์ การติดตั้งไดรเวอร์สำหรับเครื่องพิมพ์ที่ใช้กับซอฟต์แวร์ของบุคคลที่สาม ยูทิลิตี้แอปเรต PTools

1. หลังจากแตกไฟล์แล้ว ให้ดับเบิลคลิกไอคอน PTools หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

2. ดับเบิลคลิกไอคอน PTools

3. เชื่อมต่อสาย USB ค้นหาเครื่อง เลือกรุ่น แล้วคลิก Connect

4. คลิก Advanced Settings แล้วคลิก Printer Upgrade หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

5. คลิก Local Upgrade แล้วคลิก Select

6. ค้นหาไฟล์อัปเกรดแล้วคลิก Open หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

7. คลิก Upgrade

7. คำแนะนำซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark บนหน้าจอสัมผัส หมายถึง: เอกสารนี้เน้นการพิมพ์โดยเรียกใช้ไฟล์จากไดรฟ์ USB บนหน้าจอซอฟต์แวร์ซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark รองรับการผลิตสองวิธี: การแก้ไขเอกสารโดยตรงในซอฟต์แวร์ และการเรียกใช้ไฟล์เอกสารที่จัดเก็บไว้ในไดรฟ์ USB ด้วยการแก้ไขเอกสาร ผู้ใช้สร้างเอกสารบนหน้าจอสัมผัสโดยไม่ต้องใช้ซอฟต์แวร์อื่น ด้วยการเรียกใช้ไฟล์จากไดรฟ์ USB ผู้ใช้จัดเตรียมไฟล์เอกสารที่จำเป็นทั้งหมดบนคอมพิวเตอร์โดยใช้ซอฟต์แวร์แก้ไขเอกสาร Barlabel ของเรา จัดเก็บไฟล์ .BLX ไว้ในไดรฟ์ USB แล้วซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark จะพิมพ์โดยเรียกใช้ไฟล์ในไดรฟ์ USB

ขั้นตอนการใช้งาน

1. เปิดเครื่องหน้าจอสัมผัสและเครื่องพิมพ์ Nmark

2. เสียบไดรฟ์ USB ที่มีไฟล์เอกสารเข้ากับพอร์ต USB ใดก็ได้ให้หน้าจอสัมผัส; เมื่อเชื่อมต่อสำเร็จจะแสดงไอคอนการเชื่อมต่อบนหน้าจอ

3. เชื่อมต่อหน้าจอสัมผัสกับเครื่องพิมพ์ Nmark ด้วยสาย USB หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

4. เปิดซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark และ "Not Connected" ที่มุมขวามือ เลือกการเชื่อมต่อ USB เลือกอุปกรณ์ USB ที่ปรากฏขึ้น และ OK เมื่อมีคำขออนุญาต เลือกอุปกรณ์ USB อีกครั้ง แล้วจะปรากฏข้อความ "Connected" ที่ด้านล่าง

5. เลือกแท็บเอกสารจากไดรฟ์ USB และโฟลเดอร์ที่ตั้งชื่อตาม ID ของไดรฟ์ USB เปิดโฟลเดอร์เพื่อค้นหาไฟล์เอกสารที่จัดเก็บไว้ เลือกไฟล์เอกสารที่ต้องการพิมพ์ และ Open รอให้โหลดเสร็จ แล้วแตะ Send to Printer เพื่อพิมพ์เอกสารที่ต้องการ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

6. หากต้องการแก้ไขเอกสารข้ามหน้าจอสัมผัส ให้เปิดไฟล์เอกสารที่ต้องการแก้ไขในไดรฟ์ USB แล้วแตะปุ่ม Edit; อินเทอร์เฟซจะเปลี่ยนไปยังหน้าจอแก้ไขเอกสารโดยอัตโนมัติ หลังจากแก้ไขแล้ว ให้บันทึกไฟล์เอกสาร; ไฟล์จะถูกบันทึกไปยังไดเรกทอรีภายในโดยอัตโนมัติ และสามารถดูได้จากหน้าจอหลัก ไฟล์เอกสารในไดรฟ์ USB จะไม่ถูกแก้ไข

7. มีสองวิธีในการจัดเก็บไฟล์จากไดรฟ์ USB ไว้ภายในหน้าจอสัมผัส วิธีที่ 1: ในซอฟต์แวร์หน้าจอสัมผัส เปิดไฟล์เอกสารในไดรฟ์ USB และ Edit เพื่อเข้าสู่หน้าจอแก้ไข เลือกที่จะแก้ไขไฟล์หรือไม่ แล้วบันทึกเพื่อจัดเก็บไฟล์ไว้ในหน้าจอสัมผัส

วิธีที่ 2: บนหน้าจอแท็บเอกสารจากไดรฟ์ USB ให้เลือกไฟล์เอกสารที่ต้องการบันทึกไว้ใน เลือก Copy แล้วเลือกเขียนทับหรือข้ามไฟล์ที่มีชื่อเดียวกัน จากนั้นในหน้าจอ "My" ของซอฟต์แวร์ ให้เปิด My Files เพื่อดูไฟล์เอกสารที่บันทึกไว้ วิธีอัปเดตซอฟต์แวร์ ในการอัปเดตซอฟต์แวร์ ให้เปิดเบราว์เซอร์ "Via" และปุ่มมาร์กที่บันทึกไว้เพื่อเข้าสู่เว็บไซต์อัปเดต ถอนการติดตั้งเวอร์ชันเก่า แล้วดาวน์โหลดและติดตั้งเวอร์ชันล่าสุด การใช้งานการพิมพ์ผ่านเครือข่าย

1. การพิมพ์ผ่านสายเครือข่าย (1) การเชื่อมต่อโดยตรงระหว่างหน้าจอสัมผัสกับเครื่องพิมพ์ด้วยสายเครือข่าย เปิดการตั้งค่าของหน้าจอสัมผัส เลือก Network & Internet และ Ethernet เลือกโหมด Static IP และกำหนดค่าพารามิเตอร์: ป้อน 24 สำหรับความยาวคำแนะนำเครือข่าย และตั้งค่าที่อยู่ IP และเกตเวย์เริ่มต้นตามเครือข่ายภายในของผู้ใช้ ที่อยู่ IP ของหน้าจอสัมผัสต้องอยู่ในช่วงเดียวกับที่อยู่ IP ของเครื่องพิมพ์ (2) การเชื่อมต่อระหว่างหน้าจอสัมผัสกับเครื่องพิมพ์ผ่านสวิตช์หรือเราเตอร์

ด้วยวิธีการเชื่อมต่อนี้ ไม่จำเป็นต้องกำหนดค่าที่อยู่ IP ของหน้าจอสัมผัสด้วยมือ; สวิตช์หรือเราเตอร์จะกำหนดที่อยู่ IP ให้กับหน้าจอสัมผัสโดยอัตโนมัติ

2. การพิมพ์ผ่าน Wi-Fi เชื่อมต่อเครื่องพิมพ์กับเราเตอร์ และเชื่อมต่อหน้าจอสัมผัสกับ Wi-Fi ของเราเตอร์นั้น เปิดซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark และ "Not Connected" ที่มุมขวามือ และการเชื่อมต่อ Wi-Fi เพิ่มเครื่องพิมพ์ ป้อนชื่อเครื่องพิมพ์ ที่อยู่ IP และหมายเลขพอร์ต (พอร์ตเครื่องพิมพ์เริ่มต้นคือ 9100) แล้วแตะ OK เครื่องพิมพ์ที่เพิ่มใหม่จะปรากฏในรายการ และ Connect และรอให้ซอฟต์แวร์กลับสู่หน้าจอหลัก

8. การสร้างและการเรียกใช้เทมเพลตการพิมพ์ Barlabel การสร้างเทมเพลต เปิดซอฟต์แวร์ Barlabel แล้วคลิก File - New - Print Template

ดับเบิลคลิกพื้นที่ว่างเพื่อแก้ไขความกว้าง ความสูง ความละเอียด และวิธีการพิมพ์ของเทมเพลต ใช้ตัวควบคุมด้านซ้ายเพื่อแก้ไขเทมเพลต หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

หลังจากวางเนื้อหาแล้ว ให้ดับเบิลคลิกเพื่อแก้ไขคุณสมบัติเฉพาะของเนื้อหา นั้น หากรายการเป็นตัวแปร ให้เลือก Print Variable ภายใต้ General เมื่อจัดวางเสร็จแล้ว ให้คลิก File - Generate Print Template แก้ไขชื่อไฟล์ แล้วบันทึก หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

การดาวน์โหลดเทมเพลต เชื่อมต่อเครื่องพิมพ์ผ่าน USB หรือสายเครือข่าย สำหรับการดาวน์โหลดผ่านเครือข่าย ต้องแน่ใจว่าเครื่องพิมพ์และคอมพิวเตอร์อยู่ใน LAN เดียวกัน เปิดซอฟต์แวร์ Barlabel คลิก File - Download Print Template เลือกไฟล์ FRM ที่สร้างขึ้นซึ่งมีชื่อเดียวกัน แล้วคลิก Download ตามอินเทอร์เน็ตเบราว์เซอร์การสื่อสารของคุณ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

จะปรากฏข้อความแจ้งว่าดาวน์โหลดเสร็จสิ้น หลังจากดาวน์โหลดเทมเพลตแล้ว ให้เลือกเทมเพลตที่จะพิมพ์บนเครื่องพิมพ์และตั้งค่าโหมดทริกเกอร์; รวมทั้งตั้งค่าโหมดทริกเกอร์ของเครื่องพิมพ์ที่ เมนู - การตั้งค่าระบบ - การตั้งค่าซอฟต์แวร์ วิธีการเลือกเทมเพลตการพิมพ์มีดังนี้ กดปุ่ม Menu เพื่อเข้าสู่เมนูเครื่องพิมพ์ จากนั้นเข้าสู่ตัวเลือกการพิมพ์เทมเพลต เลือกแถว "Template" และกด "Confirm" เพื่อเข้าสู่รายการเทมเพลตและเลือกเทมเพลตสำหรับการพิมพ์แบบออฟไลน์ เลือกแถว "Mode" และกด "Confirm" เพื่อเข้าสู่รายการโหมด; มีโหมดให้เลือกสี่โหมด: คำสั่ง FR ข้อมูลโปรโตคอล สัญญาณ IO และการสแกนบาร์โค้ด

คำสั่ง FR: คำสั่งเฉพาะที่บริษัทของเรากำหนดขึ้นสำหรับการเรียกใช้เทมเพลตการพิมพ์ ข้อมูลโปรโตคอล: โปรโตคอลพิเศษ สัญญาณ IO: สัญญาณที่ได้รับจากอินเทอร์เน็ต IO ภายนอก; ต้องเปิดใช้งานอินเทอร์เน็ตภายนอกที่จะใช้ในเมนูแขนติดฉลาก การสแกนบาร์โค้ด: ทริกเกอร์โดยเครื่องสแกนบาร์โค้ด USB ที่เชื่อมต่อกับแผงด้านหลังของเครื่องพิมพ์ หมายเหตุ: โหมดที่ไม่ใช้ออฟไลน์ (ออนไลน์) ต้องตั้งค่า "Mode" เป็น "คำสั่ง FR" เทมเพลตสามารถเรียกใช้ได้ทั้งแบบออนไลน์หรือออฟไลน์ การเรียกใช้แบบออนไลน์จะส่งคำสั่งเรียกใช้จากคอมพิวเตอร์โฮสต์; เมื่อได้รับคำสั่ง เครื่องพิมพ์จะค้นหาไฟล์เทมเพลตที่สอดคล้องในหน่วยความจำภายในหรือในไดรฟ์ USB ที่เชื่อมต่อกับพอร์ต USB_HOST แผงด้านหลัง (รองรับในบางรุ่น) และกำหนดเนื้อหาในคำสั่งให้กับตัวแปรของเทมเพลต การเรียกใช้แบบออฟไลน์อาศัยสัญญาณภายนอก และสามารถทริกเกอร์ได้จากอินเทอร์เน็ต IO ภายนอกหรือเครื่องสแกนบาร์โค้ด เนื้อหาของตัวแปรสามารถแก้ไขได้ด้วยแป้นกด การเรียกใช้เทมเพลต

1. การเรียกใช้แบบออนไลน์ เครื่องพิมพ์รองรับการสื่อสาร USB, TCP และ RS232 รูปแบบคำสั่งเรียกใช้มีดังนี้: FR"TEST.FRM" - ชื่อเทมเพลตที่จะเรียกใช้; ต้องตามด้วยการป้อนบรรทัด ("\r\n") ? - รูปแบบคงที่ จำเป็น; ต้องตามด้วยการป้อนบรรทัด ("\r\n") ข้อมูล 1 - ข้อมูลสำหรับตัวแปรตัวแรก; ต้องตามด้วยการป้อนบรรทัด ("\r\n") ข้อมูล 2 - ข้อมูลสำหรับตัวแปรตัวที่สอง; ต้องตามด้วยการป้อนบรรทัด ("\r\n") ข้อมูล 3 - ข้อมูลสำหรับตัวแปรตัวที่สาม; ต้องตามด้วยการป้อนบรรทัด ("\r\n") P1,1 - เริ่มพิมพ์; รูปแบบคงที่ จำเป็น; ต้องตามด้วยการป้อนบรรทัด ("\r\n") หมายเหตุ: หากเทมเพลตมีตัวแปรมากกว่านี้ ให้แทรกตามลำดับระหว่างบรรทัดที่ห้าและบรรทัดที่หก โดยแต่ละรายการตามด้วยการป้อนบรรทัด ("\r\n") เครื่องหมาย "?" และเครื่องหมายคำพูดในคำสั่งต้องป้อนด้วยวิธีการป้อนข้อมูลภาษาอังกฤษ

2. การเรียกใช้แบบออฟไลน์ ตั้งค่าโหมดทริกเกอร์เทมเพลตเป็นสัญญาณ IO หรือการสแกนบาร์โค้ดเพื่อให้เกิดการเรียกใช้แบบออฟไลน์ สำหรับการเรียกใช้แบบออฟไลน์ สามารถแก้ไขเนื้อหาเทมเพลตได้ด้วยแป้นกด

เมื่อสร้างเทมเพลตการพิมพ์ด้วย Barlabel ตัวแปรทั่วไปจะถูกจัดเรียงตามลำดับการสร้างโดยอัตโนมัติ; ตัวแปรเวลาและวันที่ไม่เข้าร่วมการจัดเรียง หลังจากสร้างเทมเพลตแล้ว ให้ดาวน์โหลดไฟล์เทมเพลตไปยังเครื่องพิมพ์และเลือกเทมเพลตการพิมพ์ที่จะใช้ตามที่อธิบายไว้ ในเมนู Variable ให้ป้อนเนื้อหาตัวแปรด้วยแป้นกดที่ตำแหน่งค่าเริ่มต้นตามลำดับตัวแปรของเทมเพลต และเลือกประเภทตัวแปรบนเครื่องพิมพ์ตามประเภทตัวแปรของเทมเพลต เมื่อเทมเพลตมีตัวแปรเวลาและวันที่ เพียงเพิ่มลงในรายการตัวแปรของเทมเพลตเท่านั้น; ไม่จำเป็นต้องจัดลำดับ

3. การลบเทมเพลต เลือกแถว "Template" และกด "Confirm" เพื่อเข้าสู่รายการเทมเพลต เลือกเทมเพลตที่จะลบ เลือก Delete แล้วยืนยันการลบ

9. ภาคผนวก ภาคผนวก 1: คำถามที่พบบ่อยและการแก้ปัญหา

1. หลังจากพิมพ์แล้ว ฉลากไม่ติดอยู่บนแผ่นฉลาก และเครื่องแจ้งเตือนฉลากหลุด?

1.1 ตรวจสอบว่าตำแหน่งที่ฉลากหยุดถูกต้องหรือไม่ ฉลากควรหยุดโดยให้ขอบของฉลากถัดไปอยู่ห่างจากแผ่นลอกฉลากประมาณ 1 mm หากออฟเซตมากเกินไป ให้ปรับออฟเซตการป้อนวัสดุฉลาก (ค่าเริ่มต้น 27 mm); โปรดดูคู่มือผู้ใช้ของระบบพิมพ์และติดฉลากหรือ QR โค้ดวิดีโอสำหรับวิธีการปรับ

- 1.2 ตรวจสอบว่าท่อเป่าลมต้นหรือมุมการเป่าไม่เหมาะสมหรือไม่ โปรดดูคู่มือผู้ใช้ของระบบพิมพ์และติดฉลากหรือ QR โค้ดวิดีโอ สำหรับวิธีการปรับ การบรรจุวัสดุฉลากไม่ถูกต้อง: การบรรจุวัสดุฉลากที่ถูกต้อง:
- 1.3 ตรวจสอบว่าสัญญาณเพียงพและมีประสิทธิภาพหรือไม่ หากการรับฉลากไม่เสถียร ให้พิจารณาเพิ่มหรือลดจำนวนรูอากาศ อย่างเหมาะสม หากฉลากมีขนาดใหญ่เกินไป ให้ปรับสัญญาณและลดพื้นที่สัญญาณเพื่อป้องกันการดูดแรงเกินไปที่ทำให้ฉลาก ไม่ถูกปล่อยออกมาอย่างราบรื่น
- 1.4 ปรับค่ามุมกลับแบบหมุนผ่านเมนูบนหน้าจอ (ในบางรุ่นค่านี้คือสัญญาณทาง)
- 1.5 ตรวจสอบว่าฉลากเป็นไปตามข้อกำหนดหรือไม่ ใช้วัสดุฉลากที่ออกแบบมาสำหรับการติดฉลาก; อย่าทำให้แผ่นรองฉลากเสียหาย และฉลากไม่ควรหนาเกินไป
- 1.6 ตั้งค่าประเภทวัสดุฉลากให้ใช้เซ็นเซอร์แบบสะท้อนแสง
- 1.7 ความสูงของแผ่นฉลากไม่เหมาะสมหรือไม่ขนาดกัน
- 1.8 การลอกฉลากไม่เสถียรหรือการหมุนของเพลาม้วนกลับไม่เสถียร; ต้องเพิ่มแรงกดของแผ่นผ้าอุพลาม้วนกลับ หรือต้องเปลี่ยน แผ่นผ้าดังกล่าว
- 1.9 แรงดันลมต่ำเกินไป พื้นที่แผ่นฉลากจึงไม่สามารถสร้างสัญญาณที่มีประสิทธิภาพได้ และฉลากตกตามแรงโน้มถ่วง
2. จะปรับตำแหน่งเนื้อหาการพิมพ์ที่ไม่แม่นยำได้อย่างไร?
- 2.1 ใช้เมนูบนหน้าจอเพื่อปรับออฟเซตแกน X และแกน Y ของเครื่องพิมพ์ โปรดดูคู่มือผู้ใช้ของระบบพิมพ์และติดฉลากหรือ QR โค้ดวิดีโอ
- 2.2 สอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์
- 2.3 ตั้งค่าประเภทวัสดุฉลากเป็นเซ็นเซอร์แบบสะท้อนแสง
- 2.4 หากยกหัวพิมพ์ขึ้น ให้ป้อนฉลากหลายแผ่นเพื่อให้เครื่องพิมพ์ปรับตัวใหม่
3. หลังจากเปลี่ยนเป็นฉลากขนาดอื่นแล้ว ตำแหน่งการพิมพ์และการติดฉลากไม่แม่นยำ?
- 3.1 หลังจากเปลี่ยนฉลาก เครื่องพิมพ์ไม่สามารถปรับค่าเกณฑ์เซ็นเซอร์ให้อยู่ในช่วงที่เหมาะสมได้ทันที; ให้พิมพ์ฉลาก 5-6 แผ่น เพื่อให้ระบบพิมพ์และติดฉลากปรับตัว หลังจากนั้นจะทำงานได้ตามปกติ
- 3.2 ขนาดฉลากที่จะพิมพ์ไม่สอดคล้องกับขนาดเทมเพลต
4. จะปรับความเร็วการติดฉลากได้อย่างไร? สามารถปรับได้โดยการปรับปริมาณลมเข้าและลมออกของกระบอกลม โปรดดูคู่มือผู้ใช้ ของระบบพิมพ์และติดฉลากหรือ QR โค้ดวิดีโอ
5. ควรทำอย่างไรเมื่อเครื่องพิมพ์ไม่รู้จักรหัสฉลากและแจ้งข้อผิดพลาดเครื่องหมายตัว?
- 5.1 นำฉลากออกด้วยมือ กด Clear/Return แล้วพิมพ์อีกสองสามแผ่นเพื่อตรวจสอบ
- 5.2 ไม่มีวัสดุฉลากสำหรับพิมพ์เหลืออยู่
- 5.3 วัสดุฉลากมีช่องว่างหรือมีฉลากขาดหาย
- 5.4 ตั้งค่าขนาดฉลากเล็กเกินไป
- 5.5 สอบเทียบวัสดุฉลากในเมนู และทดสอบกราฟกับค่าพารามิเตอร์สูง/ต่ำ
6. เอาต์พุต IO ของระบบพิมพ์และติดฉลากทำงานอย่างไร?
- 6.1 หลังจากทริกเกอร์การพิมพ์ การพิมพ์จะเริ่มและส่งเอาต์พุต 24 V ระดับสูง; เมื่อพิมพ์เสร็จจะส่งเอาต์พุตระดับต่ำ
- 6.2 หลังจากทริกเกอร์การติดฉลาก การติดฉลากจะเริ่มและส่งเอาต์พุต 24 V ระดับสูง; เมื่อติดฉลากเสร็จจะส่งเอาต์พุตระดับต่ำ
- 6.3 สำหรับรายละเอียด โปรดดูคู่มือการใช้งานระบบพิมพ์และติดฉลาก

7. จะป้องกันไม่ให้ซอฟต์แวร์เปลี่ยนพารามิเตอร์ของเครื่องติดฉลากได้อย่างไร?

7.1 หากไม่อนุญาตให้แก้ไขพารามิเตอร์ใดเลย ให้เปลี่ยนโหมดการพิมพ์ของเครื่องพิมพ์เป็นโหมดเครื่องพิมพ์ กล่าวคือ ล็อกพารามิเตอร์ทั้งหมดบนเครื่องพิมพ์

7.2 หากมีเพียงบางพารามิเตอร์ที่ไม่ควรแก้ไข ให้ล็อกพารามิเตอร์ที่ไม่อยากให้เปลี่ยนแปลงในโหมดการพิมพ์ด้วยชุดคำสั่ง

8. ส่งข้อมูลการพิมพ์แล้ว แต่เครื่องพิมพ์ไม่พิมพ์?

8.1 ตรวจสอบว่าหน้าจอเครื่องพิมพ์แสดง "Waiting for print data" หรือไม่; หากแสดง แสดงว่าข้อมูลการพิมพ์ยังไม่มาถึงจริง

8.2 หากหน้าจอเครื่องพิมพ์แสดง "Waiting for print signal" ต้องทริกเกอร์สัญญาณ IO การพิมพ์

8.3 ตรวจสอบว่าหน้าจอเครื่องพิมพ์แสดงข้อผิดพลาดหรือไม่; เครื่องพิมพ์ต้องปราศจากข้อผิดพลาดจึงจะพิมพ์ได้ตามปกติ

8.4 หากใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ ตรวจสอบว่าได้ติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์อย่างถูกต้อง

8.4 ตรวจสอบว่าสายเชื่อมต่อชำรุดหรือไม่

8.5 หากไฟข้อมูลกะพริบ แสดงว่าข้อมูลมาถึงแล้วแต่เครื่องพิมพ์ไม่ได้แยกวิเคราะห์; ตรวจสอบว่าชุดคำสั่งที่เลือกในปัจจุบันถูกต้องหรือไม่ (โดยปกติคือ NSCL)

8.6 สำหรับการเชื่อมต่อผ่านเครือข่าย ตรวจสอบว่าการกำหนดค่าพอร์ตเครือข่ายของเครื่องพิมพ์ถูกต้อง

9. สาเหตุของข้อผิดพลาดริบบอนคืออะไร?

9.1 แกนริบบอนด้านหลังติดตั้งไม่ถูกต้อง

9.2 ริบบอนหมด

9.3 ริบบอนไม่ได้ถูกดึงให้ตึงเพียงพอเมื่อปิดหัวพิมพ์

10. ข้อผิดพลาดกระดาษหมด

10.1 ตำแหน่งเซ็นเซอร์คลาดเคลื่อนมากเกินไป; วัสดุฉลากไม่ได้ปิดทับเซ็นเซอร์

10.2 วัสดุฉลากหมด หรือมีฉลากขาดหายบางแผ่นตรงกลาง

10.3 วัสดุฉลากค่อนข้างโปร่งแสง; จำเป็นต้องสอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์

11. วิธีติดตั้งวัสดุสิ้นเปลือง

11.1 เมื่อติดตั้งริบบอนและม้วนวัสดุฉลาก ให้กดสลักเพื่อเปิดหัวพิมพ์ จับวัสดุฉลากไว้ระหว่างตัวนำทางวัสดุฉลาก ติดตั้งส่วนที่ยังไม่ได้ใช้ของริบบอนไว้ด้านล่าง และส่วนที่ใช้แล้วไว้ด้านบน

11.2 เมื่อเปลี่ยนวัสดุฉลาก ให้เปิดหัวพิมพ์ก่อน ดันสลักบนตัวนำทางวัสดุฉลากด้านขวาไปข้างหน้าเพื่อแยกตัวนำทางทั้งสองข้างออก นำวัสดุเก่าออก วางวัสดุใหม่ และใช้ตัวนำทางวัสดุฉลากยึดวัสดุฉลากให้เข้าที่

12. วิธีติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์? สามารถใช้ไดรเวอร์อินเทอร์เน็ตเฟส USB หรือไดรเวอร์พอร์ตเครือข่ายก็ได้ สำหรับไดรเวอร์ USB เพียงทำตามคำแนะนำเพื่อติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ที่เราจัดให้ ไดรเวอร์พอร์ตเครือข่ายต้องกำหนดค่าพารามิเตอร์เครือข่ายของเครื่องพิมพ์ (ที่อยู่ IP และพอร์ต) ซึ่งสามารถทำได้ผ่านปุ่มและหน้าจอของเครื่องพิมพ์ ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ของเราเข้ากันได้กับ Windows 7 และ Windows 10 ดู QR โค้ดทางขวาสำหรับการติดตั้ง

13. วิธีกำหนดค่าไดรเวอร์เครื่องพิมพ์?

13.1 ตั้งค่านำพิมพ์ โดยคำนึงถึงทิศทางการพิมพ์

13.2 ตั้งค่าออฟเซตการป้อนวัสดุฉลาก

13.3 ปิดใช้การสนับสนุนแบบสองทิศทาง

13.4 ตั้งค่าการเลือกการพิมพ์โดยตรง

14. "ภาษาการเขียนโปรแกรมที่เครื่องพิมพ์รองรับ" หมายความว่าอย่างไร? เพื่อให้เครื่องพิมพ์พิมพ์ภาพที่ต้องการได้อย่างสมบูรณ์แบบ ต้องจัดหาภาษาที่อธิบายภาพนั้นให้กับเครื่องพิมพ์; ภาษานี้คือชุดคำสั่งที่เครื่องพิมพ์รองรับ ปัจจุบันเรารองรับภาษาเครื่องพิมพ์ NSCL และ TPL; โปรดติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิคของ Nmark สำหรับรายละเอียด

15. ไฟล์เทมเพลตฮาร์ดแวร์ของเครื่องพิมพ์คืออะไร? ไฟล์เทมเพลตของเครื่องพิมพ์คือสตริงที่สร้างขึ้นโดยอัตโนมัติจากชุดคำสั่งสำหรับการพิมพ์เนื้อหาเฉพาะ เนื้อหาของตัวแปรไม่สามารถเป็นภาพได้ แต่ต้องเป็นเนื้อหาตัวแปรเฉพาะ; ในขั้นตอนการเขียนโปรแกรม การแทนที่เนื้อหานี้จะสร้างเนื้อหาที่ต้องการพิมพ์

16. ทำไมจึงแนะนำชุดคำสั่ง TPL สำหรับไฟล์เทมเพลตซอฟต์แวร์ของเครื่องพิมพ์?

ชุดคำสั่ง NSCL อธิบายภาพในรูปแบบไบนารี; การเปิดไฟล์ดังกล่าวด้วยโปรแกรมแก้ไขข้อความบางตัวอาจทำให้ข้อมูลถูกแก้ไขได้ อย่างไรก็ตาม ในโหมดไม่ปิดอัตโนมัติของ TPL ข้อมูลภาพถูกอธิบายด้วยอักขระข้อความ ดังนั้นจึงสามารถใช้โปรแกรมแก้ไขทั่วไป เช่น Notepad ในการดูและแก้ไขเทมเพลตบางส่วนได้

17. ซอฟต์แวร์การพิมพ์ Barlabel, NiceLabel และ BarTender แตกต่างกันอย่างใด และใช้งานอย่างไร?

17.1 Barlabel เป็นซอฟต์แวร์การพิมพ์ที่พัฒนาโดย Shenzhen Aiweima ด้วยซอฟต์แวร์นี้ ไม่จำเป็นต้องติดตั้งไดรเวอร์; ซอฟต์แวร์จะจดจำเครื่องพิมพ์ของเราโดยอัตโนมัติ และให้คุณแก้ไขและพิมพ์ฉลากได้โดยตรง

17.2 NiceLabel เป็นผู้จำหน่ายซอฟต์แวร์การพิมพ์ของบุคคลที่สามที่เราร่วมมือด้วย; ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์มาตรฐานของเราพัฒนาโดย NiceLabel เช่นกัน เยี่ยมชมเว็บไซต์ทางการของ NiceLabel เพื่อเรียนรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับซอฟต์แวร์ NiceLabel

17.3 BarTender เป็นผู้จำหน่ายซอฟต์แวร์การพิมพ์ของบุคคลที่สามเช่นกัน; เราไม่ได้ร่วมมือโดยตรงกับบริษัทนี้ คุณสามารถติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ของเราโดยตรง แล้วเรียกใช้ด้วย BarTender พารามิเตอร์พอร์ตเครือข่าย (ที่อยู่ IP และพอร์ต) ของเครื่องพิมพ์สามารถตั้งได้ผ่านปุ่มและหน้าจอของเครื่องพิมพ์ ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ของเราเข้ากันได้กับ Windows 7 และ Windows 10

18. ข้อควรระวังในการติดฉลากขนาดเล็กมีอะไรบ้าง? หากแรงดันลมต่ำเกินไป ฉลากจะถูกยึดไว้ไม่ได้ และการติดฉลากมักเปื้อน โดยทั่วไปแรงดันลมอยู่ที่ 0.4 ถึง 0.5 MPa ถาม: เครื่องพิมพ์พิมพ์อักขระเพี้ยนหรือทำงานผิดปกติเป็นครั้งคราว? ตอบ: ตรวจสอบว่าได้เปิดใช้การสนับสนุนแบบสองทิศทางในไดรเวอร์เครื่องพิมพ์หรือไม่; หากเปิดใช้ ให้ปิด ถาม: การเปลี่ยนแปลงในไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ไม่มีผล? ตอบ: ตรวจสอบว่ามีไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ซ้ำกันหรือไม่; หากมี ให้เปลี่ยนพารามิเตอร์ของทุกสำเนา

20. วิธีตั้งค่าเซ็นเซอร์ตรวจจับฉลาก (รีดโอ)

21. ฟังก์ชันของเซ็นเซอร์แขนติดฉลาก S1, S2, S3 (รีดโอ)

22. อะไรเป็นสาเหตุของการป้อนวัสดุฉลากไม่แม่นยำแบบสุ่ม?

22.1 ตัวนำทางวัสดุฉลากภายในเครื่องพิมพ์แน่นเกินไป ทำให้วัสดุฉลากป้อนได้ไม่ดี; ให้คลายตัวนำทางวัสดุฉลาก

22.2 ความตึงของเพลาม้วนกลับสูงเกินไป ทำให้วัสดุฉลากถูกยึดมากเกินไป; ปรับแรงกดของสปริงเพลาม้วนกลับ

23. การลอกฉลากไม่ดีเป็นครั้งคราว

23.1 เปลี่ยนเป็นวัสดุฉลากที่เหมาะสมสำหรับการลอก

23.2 เพิ่มแรงกดของแผ่นผ้าถูเพลาม้วนกลับเพื่อเพิ่มแรงกดบนแผ่นรองฉลาก

23.3 หากแผ่นผ้าถูเพลาม้วนกลับสึกหรอ ให้เปลี่ยนแผ่นผ้านั้น

24. วิธีตรวจสอบแรงดันลมของระบบพิมพ์และติดฉลาก

24.1 เมื่อแรงดันลมไม่เพียงพอ เสียงจะเปลี่ยนไปอย่างเห็นได้ชัด; ตรวจสอบตำแหน่งเข็มมาตรวัดแรงดันบนชุดกรองลม (F.R.L.) ทางเข้าลม ในระหว่างการใช้งานปกติ แรงดันลมควรสูงถึง 0.5 MPa

25. วิธีจัดการเมื่อมีฉลากหลายแผ่นออกมาพร้อมกัน

25.1 ตรวจสอบว่าประเภทวัสดุฉลากในพารามิเตอร์การพิมพ์ตรงกับประเภทฉลากที่ใช้งานอยู่

25.2 ตรวจสอบขนาดฉลากที่ตั้งไว้ในพารามิเตอร์การพิมพ์

25.3 ดำเนินการสอบเทียบเซ็นเซอร์บนเครื่องพิมพ์

26. เครื่องพิมพ์ไม่ตอบสนองหลังจากได้รับข้อมูล ในเมนูการตั้งค่าจากโรงงาน ให้ค้นหาโหมดดีบั๊กและตรวจสอบว่าข้อมูลที่เครื่องพิมพ์ได้รับตรงกับข้อมูลที่ส่งไปหรือไม่ ภาคผนวก 2: ข้อควรระวัง

1. เมื่อใช้เครื่องพิมพ์รุ่นใดก็ตาม ต้องแน่ใจว่าแหล่งจ่ายไฟต่อสายดินแล้ว
2. ผลิตภัณฑ์ทั้งหมดต้องได้รับการบำรุงรักษาตามกำหนดระหว่างการใช้งาน เช็ดหัวพิมพ์และเซ็นเซอร์ด้วยแอลกอฮอล์เป็นระยะ; ชิ้นส่วนทางกลอาจคลายตัวเมื่อใช้งานเป็นเวลานานและจำเป็นต้องขันให้แน่น
3. ในระหว่างการใช้งาน เนื่องจากจำนวนรูอากาศบนแผ่นฉลากถูกกำหนดตามขนาดฉลากในขณะสั่งซื้อ หลังจากเปลี่ยนเป็นวัสดุฉลากที่เสถียร ฉลากอาจไม่ยึดติดกับแผ่นฉลาก; ต้องอุดรูอากาศส่วนเกิน
4. เมื่อเนื้อหาการพิมพ์คลาดเคลื่อน ให้ปรับออฟเซตฟักต์อย่างเหมาะสม
5. หลังจากตั้งค่าพารามิเตอร์เครือข่ายแล้ว ต้องปิดเครื่องพิมพ์และรีเซ็ตอาร์ตเพื่อบันทึกค่า
6. หลังจากติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์แล้ว ต้องปิดใช้การสนับสนุนแบบสองทิศทางสำหรับพอร์ตเครื่องพิมพ์ในพร็อพเพอร์ตี้เครื่องพิมพ์ หากไม่ปิดใช้การสนับสนุนแบบสองทิศทาง เครื่องพิมพ์อาจแจ้งข้อผิดพลาดหลังจากได้รับงานพิมพ์
7. ในการแก้ไขพารามิเตอร์แซนติตฉลาก ให้ปิดเครื่องก่อนแล้วกดปุ่ม Menu ค้างไว้ขณะเปิดเครื่อง; มิฉะนั้นจะไม่สามารถแก้ไขพารามิเตอร์แซนติตฉลากในสถานะปลดล็อกได้
8. เมื่อบรรจุวัสดุฉลาก ต้องแน่ใจว่าถูกยึดไว้ตรงกลางตัวนำทางวัสดุฉลาก; มิฉะนั้นวัสดุฉลากจะเบี่ยงเบนระหว่างการพิมพ์ ทำให้ตำแหน่งการพิมพ์คลาดเคลื่อนหรือเกิดการแจ้งเตือนกระดาษหมด

คำศัพท์ที่ใช้ในคู่มือนี้

1. การพิมพ์ความร้อน (direct thermal)
 2. การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน (พิมพ์ด้วยรีบบอน)
 3. ฉลากความร้อน
 4. รีบบอน (รีบบอนถ่ายโอนความร้อน)
 5. เซ็นเซอร์เครื่องหมายดำ (เซ็นเซอร์แบบสะท้อนแสง, เซ็นเซอร์เครื่องหมายดำ)
 6. เซ็นเซอร์แบบลำแสงทะลุ (สำหรับฉลากแบบมีช่องว่าง)
 7. ค่าเกณฑ์เครื่องหมายดำ
 8. การลอกฉลาก
 9. โหมดจำนวนการพิมพ์แบบควบคุมไม่ได้ / ควบคุมได้
 10. การพิมพ์เทมเพลต
 11. ความละเอียดการพิมพ์
1. วิธีการพิมพ์ที่ใช้ฉลากความร้อน; พื้นผิวกระดาษมีสารเคลือบความร้อนที่เข้มข้นเมื่อถูกความร้อน วิธีนี้ไม่ต้องใช้รีบบอน แต่ความคงทนของการพิมพ์ต่ำและไม่สามารถทนต่อแสงแดดโดยตรงได้ เมื่อใช้วิธีนี้ ต้องตั้งค่าเครื่องพิมพ์ให้อยู่ในโหมดนี้ด้วย มิฉะนั้นเครื่องพิมพ์จะแจ้งข้อผิดพลาดรีบบอน
 2. วิธีการพิมพ์ที่ต้องใช้รีบบอน ฉลากไม่ต้องมีสารเคลือบความร้อนและเนื้อหาที่พิมพ์มีความคงทน มีวัสดุฉลากและรีบบอนหลากหลายประเภท; เนื่องจากวัสดุของเราผ่านการทดสอบสมรรถนะหลายรูปแบบและเป็นไปตามข้อกำหนดการพิมพ์และการติดฉลาก เราจึงแนะนำให้ใช้ฉลากและรีบบอนซีรีส์ Nmark ด้วยวิธีนี้ ต้องตั้งค่าเครื่องพิมพ์เป็นโหมดการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน; มิฉะนั้นเครื่องพิมพ์จะไม่แจ้งเตือนเมื่อไม่มีรีบบอน

3. ฉลากที่มีสารเคลือบความร้อน; ไม่ต้องใช้ริบบอนและสามารถพิมพ์ได้โดยตรง
4. ใช้สำหรับการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน; หัวพิมพ์ให้ความร้อนและถ่ายโอนหมึกจากริบบอนลงบนวัสดุฉลาก ริบบอนมีสามประเภทหลัก ได้แก่ แร็กซ์ แร็กซ์/เรซิน และเรซิน และ Nmark มีผลิตภัณฑ์สำหรับแต่ละวัสดุ ฉลากที่พิมพ์ด้วยริบบอนมีอายุการใช้งานยาวนาน มีตัวอักษรและกราฟิกที่คมชัด
5. ตั้งอยู่ห่างจากลูกกลิ้งประมาณหนึ่งเซนติเมตรและสามารถเลื่อนซ้ายขวาได้ เซ็นเซอร์นี้ต้องอยู่ใต้วัสดุฉลากและใช้ตรวจจับช่องว่างระหว่างฉลากเพื่อการระบุตำแหน่งฉลากที่แม่นยำ เครื่องติดฉลากโดยทั่วไปใช้เซ็นเซอร์เครื่องหมายดำนี้; ห้ามเลือกเซ็นเซอร์อื่น
6. เครื่องติดฉลากโดยทั่วไปไม่ใช่เซ็นเซอร์นี้
7. ค่าแรงดันไฟฟ้าตรวจวัดที่เครื่องพิมพ์ใช้แยกแยะส่วนเครื่องหมายดำออกจากส่วนฉลาก; โดยทั่วไปคือค่าเฉลี่ยของค่าแรงดันไฟฟ้าเมื่อเซ็นเซอร์อ่านส่วนเครื่องหมายดำ (ช่องว่างระหว่างฉลาก) และส่วนฉลาก
8. การแยกฉลากออกจากแผ่นรองเพื่อติดฉลาก
9. เมื่อจำนวนฉลากที่ถูกค่าพิมพ์ไม่คงที่ เครื่องพิมพ์จะพิมพ์ฉลากเดิมซ้ำโดยอัตโนมัติจนกว่าลูกค่าจะส่งฉลากอื่นมา ในโหมดควบคุมได้ เครื่องพิมพ์จะพิมพ์ตามจำนวนฉลากที่คอมพิวเตอร์โฮสต์ส่งมา
10. การแก้ไขหมเพลดวงหน้าด้วยซอฟต์แวร์ Nmark Barlabel กำหนดตัวแปรที่จำเป็น จากนั้นดาวน์โหลดหมเพลดวงไปยังเครื่องพิมพ์
11. ความละเอียดของหัวพิมพ์ในกลไกเครื่องพิมพ์ ปัจจุบันรองรับ 203 dpi, 306 dpi และ 600 dpi ยิ่งความละเอียดสูงเท่าใด เนื้อหาที่พิมพ์ก็ยิ่งละเอียดและมีโอกาสเกิดขบหยักน้อยลง สำหรับบาร์โค้ด ความละเอียดที่สูงขึ้นช่วยให้ความยาวรวมของบาร์โค้ดสั้นลง โดยทั่วไปแนะนำ 203 dpi และ 306 dpi; ความละเอียด 600 dpi มีผลต่อความเร็วการพิมพ์และเพิ่มต้นทุนเครื่องพิมพ์
12. หัวพิมพ์
13. เซ็นเซอร์รีเซ็ตแผ่นฉลาก (S1)
14. เซ็นเซอร์ตรวจพบฉลาก (S2)
15. เซ็นเซอร์ติดฉลากเสร็จ (S3)
16. แผ่นฉลาก (แผ่นดูด)
17. แขนติดฉลาก
12. หัวพิมพ์เป็นส่วนประกอบหลักของเครื่องพิมพ์และเป็นชิ้นส่วนสึกหรอ มันสึกหรอจากการเสียดสีกับวัสดุฉลากและต้องเปลี่ยนหลังจากระยะเวลาการพิมพ์ที่กำหนด
13. ตั้งอยู่ที่ด้านบนของกระบอกลม หลังจากแผ่นฉลากกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้น เซ็นเซอร์นี้จะติดสว่าง และเครื่องติดฉลากจะตัดสินใจว่าแผ่นฉลากกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้นแล้ว เพื่อให้เครื่องพิมพ์เริ่มพิมพ์และลอกฉลากได้
14. ตั้งอยู่บนแผ่นฉลากและใช้ตรวจสอบว่ามีฉลากอยู่หรือไม่ โดยปกติ หลังจากลอกฉลาก ฉลากจะยึดติดกับแผ่นฉลากและเซ็นเซอร์จะติดสว่าง; เมื่อติดฉลากเสร็จ ไฟควรรดับ มิฉะนั้นเครื่องจะแจ้งข้อผิดพลาดเซ็นเซอร์ S2
15. ตั้งอยู่ในช่องว่างของบล็อกยึดหัวติดฉลาก ใช้ทดสอบแรงกดในการติดฉลาก เมื่อแรงกดในการติดฉลากถึงค่าหนึ่ง เซ็นเซอร์นี้จะถูกทริกเกอร์และเครื่องติดฉลากจะถือว่าการติดฉลากเสร็จสมบูรณ์
16. ตั้งอยู่ที่ปลายแขนติดฉลาก ใช้รับฉลากโดยการดูดด้วยสุญญากาศ
17. กระบอกลมและชุดตัวนำสำหรับการเคลื่อนที่ในการติดฉลาก; ความยาวสามารถกำหนดเองได้

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. Room 908, Building 2, Fengchao Keji Factory, No. 60 Zhanhui Road, Xitian Community, Gongming Street, Guangming District, Shenzhen Postal code: 518102 Tel: 4006018009 Website: <http://www.n-mark.cn>