

Nmark

แหล่งที่มา หน้า 1 จาก 77

ฉบับภาษาไทย (แปลจากฉบับภาษาอังกฤษ)

เครื่องติดฉลากแบบชุด (ระบบพิมพ์และ

ติดฉลาก)

คู่มือผู้ใช้

คำแปลภาษาไทยของคู่มือเครื่องติดฉลากแบบชุดฉบับภาษาจีน (PDF ต้นฉบับ: 06____.pdf, 77 หน้า)

แหล่งที่มา หน้า 2 จาก 77

สารบัญ

I. ส่วนการติดฉลากแบบชุด ...	4
โครงสร้างโดยรวมของเครื่องติดฉลากแบบชุด ...	4
ข้อมูลจำเพาะด้านสมรรถนะของเครื่องติดฉลากแบบชุด ...	4
1. รายการอุปกรณ์ ...	4
2. สมรรถนะการพิมพ์ของเครื่องติดฉลากแบบชุด ...	4
3. สมรรถนะการติดฉลากของเครื่องติดฉลากแบบชุด ...	5
4. ซอฟต์แวร์พิมพ์และติดฉลากของเครื่องติดฉลากแบบชุด ...	5
5. เงื่อนไขการรับประกัน ...	5
6. วัสดุสิ้นเปลืองที่ต้องใช้ ...	5
การใช้งานและการบำรุงรักษาเครื่องติดฉลากแบบชุด ...	6
แผนภาพวงจรนิวเมติก ...	7
รายการชิ้นส่วนสีกหรือ ...	7
แบบภาพรวมขนาด ... (ไม่ได้กำหนดบุ้กมาร์ก)	
การเชื่อมต่อซอฟต์แวร์กับระบบพิมพ์และติดฉลาก - วิธีดำเนินการ ...	7
วิธีเชื่อมต่อฮาร์ดแวร์ ...	13
1. คำจำกัดความอินเทอร์เฟซทางด้านหลัง ...	13
วิธีใช้งานเมนู ...	29
การอัปเดตโปรแกรมเครื่องพิมพ์ ...	29
II. การติดตั้งไดรเวอร์ ...	32
ดาวน์โหลด ...	32
ติดตั้งไดรเวอร์ ...	33
ติดตั้งไดรเวอร์ USB ...	33
ติดตั้งไดรเวอร์พอร์ตเครือข่าย ...	37

การตั้งค่าไดรเวอร์ ... 40

III. คำอธิบายการแจ้งเตือนระบบของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark ... 41

1. คำอธิบายฟังก์ชัน ... 41

2. วิธีการตั้งค่าและคำแนะนำใหม่ ... 41

3. เอาต์พุตอินเทอร์เฟซสัญญาณภายนอก ... 41

4. เอาต์พุต TCP/IP ... 42

IV. แนวทางแก้ไขการป้อนวัสดุฉลากที่ไม่ถูกต้องของเครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม Nmark และระบบพิมพ์และติดฉลาก ... 42

การพิมพ์ออนไลน์ ... 42

แท็บเล็ตออฟไลน์ ... 43

วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์สำหรับการพิมพ์ออนไลน์ ... 43

วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์รุ่น V4X0B ... 46

วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์สำหรับโหมดแท็บเล็ตออฟไลน์ ... 48

แหล่งที่มา หน้า 3 จาก 77

สารบัญ (ต่อ)

V. คำอธิบายพารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้องของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark ... 49

พารามิเตอร์การพิมพ์ ... 49

พารามิเตอร์การติดฉลาก ... 49

พารามิเตอร์ระบบ ... 50

พารามิเตอร์เซ็นเซอร์ ... 51

โหมดทริกเกอร์การพิมพ์แท็บเล็ต ... 51

VI. คู่มือการเชื่อมต่อการพิมพ์ผ่าน USB ของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark กับซอฟต์แวร์เฉพาะทางอื่น ... 51

บทแนะนำการเก็บค่าพารามิเตอร์ด้วย BusHound ... 51

วิธีการแก้ไขพารามิเตอร์ ... 53

การติดตั้งไดรเวอร์สำหรับเครื่องพิมพ์ที่สอดคล้องกับซอฟต์แวร์เฉพาะทาง ... 54

โปรแกรมอัปเดต Ptools ... 54

VII. วิธีใช้ซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark บนหน้าจอสัมผัส ... 57

แนะนำซอฟต์แวร์ ... 57

ขั้นตอนการใช้งาน ... 58

วิธีการอัปเดตซอฟต์แวร์ ... 61

การใช้งานการพิมพ์ผ่านเครือข่าย ... 61

VIII. คำอธิบายฟังก์ชันการสร้างและเรียกใช้แท็บเล็ตการพิมพ์ Barlabel ... 62

สร้างแท็บเล็ต ... 62

ดาวนโหลดเต็มเพลต ... 65

เรียกใช้เต็มเพลต ... 67

IX. ภาคผนวก ... 68

ภาคผนวก I: ปัญหาที่พบบ่อยและวิธีแก้ไข ... 68

ภาคผนวก II: ข้อควรระวัง ... 74

คำอธิบายศัพท์ในคู่มือ ... 75

แหล่งที่มา หน้า 4 จาก 77

I. ส่วนการติดตั้งลากแบบชุด

โครงสร้างโดยรวมของเครื่องติดตั้งลากแบบชุด

ข้อมูลจำเพาะด้านสมรรถนะของเครื่องติดตั้งลากแบบชุด

1. รายการอุปกรณ์

1.1 เครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม

1.2 แขนติดตั้งลาก

2. สมรรถนะการพิมพ์ของเครื่องติดตั้งลากแบบชุด

2.1 โหมดการพิมพ์: การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน / การพิมพ์ความร้อนโดยตรง

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

2.3 ขนาดฉลาก: ความกว้างสูงสุด 110 mm; ความยาวสูงสุด 300 mm

แหล่งที่มา หน้า 5 จาก 77

2.4 ความยาวม้วน: 180 m

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

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

2.7 ความกว้างการพิมพ์สูงสุด: 104 mm

2.8 ความสูงการพิมพ์สูงสุด: 300 mm

3. สมรรถนะการติดตั้งลากของเครื่องติดตั้งลากแบบชุด

3.1 วิธีการติดตั้งลาก: การติดตั้งลากแบบชุด

3.2 ทิศทางการติดตั้งลาก: แนวนอน

3.3 ขนาดฉลาก: ความกว้างสูงสุด 110 mm; ความยาวสูงสุด 300 mm

3.4 สัญญาณภายนอก:

อินพุต 1: ทรiggerการพิมพ์; เอาต์พุต 1: พิมพ์เสร็จ

อินพุต 2: ทรiggerการติดตั้งลาก; เอาต์พุต 2: ติดฉลากเสร็จ

อินพุต 3: ล้างข้อมูล; เอาต์พุต 3: การแจ้งเตือนข้อผิดพลาด

4. ซอฟต์แวร์พิมพ์และติดตามของเครื่องติดตามแบบชุด

4.1 การแก้ไขฉลาก: ชุดคำสั่ง NSCL

4.2 พอร์ตสื่อสาร: อินพุตพอร์ตเครือข่าย, อินพุต USB, อินพุตอนุกรม

4.3 การพิมพ์ฉลาก: ผู้ใช้ส่งข้อมูลการพิมพ์ฉลากไปยังระบบพิมพ์และติดตามโดยตรง

4.4 วิธีการพิมพ์: การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์บนพีซี Windows; การพิมพ์ควบคุมด้วยชุดคำสั่ง; การควบคุมด้วยแท็บเล็ต การพิมพ์

5. เงื่อนไขการรับประกัน

5.1 การรับประกันหัวพิมพ์: 30 km หรือสามเดือน แล้วแต่เงื่อนไขใดถึงก่อน

5.2 เครื่องพิมพ์หลักและตัวเครื่องติดตามได้รับการรับประกันหนึ่งปี

5.3 ไม่รวมวัสดุสิ้นเปลือง

6. วัสดุสิ้นเปลืองที่ต้องใช้

6.1 ริปบอนสำหรับการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน

6.2 ฉลาก

แหล่งที่มา หน้า 6 จาก 77

การใช้งานและการบำรุงรักษาเครื่องติดตามแบบชุด

1. อุปกรณ์ใช้แหล่งจ่ายไฟ AC 220 V

2. การตั้งค่าเริ่มต้น:

1) ตั้งค่าขนาดฉลากในพารามิเตอร์การพิมพ์ให้ตรงกับฉลากจริง (ความกว้างและความสูง): เมนู >

พารามิเตอร์การพิมพ์ > ความสูงฉลาก (ความกว้างฉลาก)

2) ติดตั้งวัสดุฉลากตามที่แสดงในภาพ

3) การทดสอบเบื้องต้น: เสียบเซ็นเซอร์ทริกเกอร์การพิมพ์เข้ากับอินเทอร์เฟซสัญญาณการพิมพ์บนแผงด้านหลัง ปุ่ม: เมนู > แขนติดตาม > พารามิเตอร์ > โหมดออฟไลน์ (การเปิดใช้งานการพิมพ์เปิดไว้ตามค่าเริ่มต้นจากโรงงาน) บังเซ็นเซอร์เพื่อ ทำการติดตามและป้อนวัสดุฉลาก; ติดตามสักระยะสามใบ เมื่อตำแหน่งหยุดฉลากคงที่แล้ว ให้ปรับ

ตำแหน่งหยุดฉลาก หมายเหตุ: นำฉลากที่ลอกออกแล้วออกทันทีเพื่อป้องกันไม่ให้ติดกับวัตถุอื่น

4) การปรับตำแหน่งหยุดฉลาก: ปรับเพลานำวัสดุฉลากไปข้างหน้าหรือถอยหลังเพื่อให้ตำแหน่งหยุดฉลาก

อยู่ห่างจากตำแหน่งลอก 1-3 mm หรือปรับตามความจำเป็น ส่วนล่างของแผ่นลอกควร

อยู่ใกล้กับวัตถุที่ถูกติดตามมากที่สุดเท่าที่จะทำได้ โดยควรอยู่ที่ 1-5 mm

3. เมื่อเครื่องติดตามแบบชุดทำงานร่วมกับสายการผลิต ความเร็วในการพิมพ์คือ 2-6 หรือ 50-150

mm/s; ความเร็วในการพิมพ์ต้องมากกว่าความเร็วสายพานลำเลียงของสายการผลิต

แหล่งที่มา หน้า 7 จาก 77

แผนภาพวงจรนิวเมติก

แผนภาพวงจรนิวเมติก - ดูภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

รายการชิ้นส่วนสีกหรือ

ลำดับ

ชื่อ รุ่น จำนวน ตราสินค้า

1

ข้อต่อ PC4M5 2 AirTAC

2

หัวพิมพ์ V4X0T-106 1 NMK

3

ชุดลูกกลิ้ง D421-107 1 NMK

การใช้งานและการควบคุม

การเชื่อมต่อซอฟต์แวร์กับระบบพิมพ์และติดฉลาก - วิธีดำเนินการ

1. เกี่ยวกับไฟล์คำสั่งการพิมพ์ที่ระบบพิมพ์และติดฉลากใช้

ลูกค้าให้รายละเอียดเลย์เอาต์ฉลาก และเราสร้างไฟล์คำสั่ง (รูปแบบข้อความ) ที่

เครื่องพิมพ์สามารถจดจำได้ ในไฟล์นี้ ไฟล์ที่ผู้ใช้ต้องเปลี่ยนแปลง (เช่น ชื่อผลิตภัณฑ์ หมายเลข

หมายเลขบาร์โค้ด ฯลฯ) จะถูกประมวลผลเป็นพิเศษ เช่น ทำเครื่องหมายเป็น 111111, 22222... ขณะพิมพ์

ซอฟต์แวร์จะอ่านข้อมูลในไฟล์ล่วงหน้าและแทนที่ข้อมูลไฟล์ตัวแปร จากนั้นข้อมูลนี้จะถูกส่ง

ไปยังเครื่องพิมพ์ในรูปแบบ UTF-8 หลังจากส่งข้อมูลแล้ว เครื่องพิมพ์สามารถส่งผลสำเร็จหรือล้มเหลวกลับไปยังผู้ใช้

พร้อมข้อมูลข้อผิดพลาดเมื่อล้มเหลว; ข้อมูลข้อผิดพลาดจะแสดงเป็นบิตต่อบิตในข้อมูลที่ส่งกลับ

2. การพิมพ์เทมเพลต

ดาวน์โหลดไฟล์เทมเพลต

ใช้ซอฟต์แวร์ BarLabel สร้างไฟล์เทมเพลต xxx.FRM และดาวน์โหลดไปยังเครื่องพิมพ์

แหล่งที่มา หน้า 8 จาก 77

การเรียกใช้การพิมพ์เทมเพลต

FR"xxx.FRM" // เรียกใช้เทมเพลต "xxx.FRM"

? // พร้อมรับพารามิเตอร์

1 // ค่าของพารามิเตอร์ตัวแรก

Kg // ค่าของพารามิเตอร์ตัวที่สอง

4.2 // ค่าของพารามิเตอร์ตัวที่สาม

P1,1 // เริ่มพิมพ์

3. เกี่ยวกับการใช้งานพอร์ตเครือข่ายของเครื่องพิมพ์

พอร์ตเครือข่ายบนแผงด้านหลังของอุปกรณ์มีการใช้งานสามอย่าง: ดาวน์โหลดเทมเพลต การพิมพ์ผ่านเครือข่าย

และการตอบกลับสถานะ ซึ่งอธิบายแต่ละอย่างด้านล่าง

ก่อนใช้พอร์ตเครือข่าย ก่อนอื่นต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าระบบพิมพ์และติดฉลากและคอมพิวเตอร์โฮสต์อยู่ใน

ชั้นเน็ตเดียวกัน IP เริ่มต้นจากโรงงานของระบบพิมพ์และติดฉลากคือ 192.168.1.69 เกตเวย์คือ

192.168.1.1 และพอร์ตคือ 9100 ผู้ใช้สามารถตั้งค่าที่อยู่ IP และพอร์ตภายในเครื่องได้ที่ การตั้งค่าระบบ

> อินเทอร์เน็ตการสื่อสาร > อินเทอร์เน็ตเครือข่าย ระบบพิมพ์และติดฉลากมีพอร์ตเครือข่ายสองพอร์ต คือ 9100

และ 9200 พอร์ต 9100 ใช้สำหรับรับข้อมูลการพิมพ์ ดาวน์โหลดเทมเพลตการพิมพ์ และรับคำสั่ง

ควบคุม; พอร์ต 9200 ใช้หลักๆ สำหรับส่งออกสถานะของระบบพิมพ์และติดฉลาก

คำแนะนำการใช้งาน

1) การดาวน์โหลดเทมเพลต

ใช้ซอฟต์แวร์แก้ไขฉลาก Barlabel สร้างเทมเพลตการพิมพ์ เลือกการพิมพ์ผ่านเครือข่ายเป็น

วิธีการดาวน์โหลด เลือกไฟล์เทมเพลต (.FRM) ที่ต้องการดาวน์โหลด และกรอกที่อยู่ IP และพอร์ต IP ของ

ระบบพิมพ์และติดฉลาก จากนั้นเทมเพลตการพิมพ์สามารถดาวน์โหลดไปยังระบบพิมพ์และติดฉลากผ่าน

พอร์ตเครือข่ายได้

เมื่อใช้คำสั่ง FR เพื่อเรียกใช้เทมเพลตการพิมพ์ คำสั่ง FR ยังสามารถส่งผ่าน

พอร์ตเครือข่ายได้เช่นกัน

2) การพิมพ์ผ่านเครือข่าย

การพิมพ์ผ่านเครือข่ายแบ่งได้เป็นการพิมพ์โดยตรงและการพิมพ์ผ่านไดรเวอร์ การพิมพ์โดยตรงจะส่ง

เนื้อหาการพิมพ์ไปยังระบบพิมพ์และติดฉลากในรูปแบบชุดคำสั่งผ่านโปรโตคอล TCP/IP; การเชื่อมต่อ TCP/IP ของเครื่องพิมพ์

เป็นการเชื่อมต่อระยะยาวฝั่งเซิร์ฟเวอร์ การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์หมายถึงการติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ Nmark

แล้วคอมพิวเตอร์โฮสต์ส่งข้อมูลฉลากไปยังระบบพิมพ์และติดฉลากโดยเรียกใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์

2.1) การพิมพ์โดยตรง

แหล่งที่มา หน้า 9 จาก 77

สำหรับการพิมพ์โดยตรง ผู้ใช้สามารถแก้ไขฉลากด้วยซอฟต์แวร์แก้ไขฉลาก Barlabel ของบริษัท ซึ่งสามารถ

พิมพ์ฉลากได้โดยไม่ต้องติดตั้งไดรเวอร์ เมื่อพิมพ์ ผู้ใช้เลือกการพิมพ์ผ่านเครือข่ายและกรอก

ที่อยู่ IP และพอร์ตของเครื่องพิมพ์ แล้วข้อมูลฉลากจะถูกส่งไปยังเครื่องพิมพ์โดยตรงผ่านพอร์ตเครือข่าย

2.2) การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์

สำหรับการพิมพ์ผ่านไดรเวอร์แบบเครือข่าย ผู้ใช้ต้องติดตั้งไดรเวอร์เครือข่ายสำหรับ

รุ่นของระบบพิมพ์และติดฉลากที่สอดคล้องบนคอมพิวเตอร์ (โปรดดูการติดตั้งไดรเวอร์ระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark

บทแนะนำและคู่มือผู้ใช้) จากนั้นส่งข้อมูลการพิมพ์ผ่านไดรเวอร์เครือข่าย

2.3) วิธีการเรียกใช้แบบ TCP MODBUS

ยกตัวอย่างซอฟต์แวร์ MThings:

IP ของเครื่องพิมพ์คือ 192.168.1.229 พอร์ต 9400

หลังจากเชื่อมต่อสำเร็จ ให้ส่งข้อมูล:

10 03 e8 00 03 06 31 2E 46 52 4D 00 (03 e8 ตรงกับ 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 ตรงกับ 1100; 31 31 31 31 31 31 31 31 คือเลขฐานสิบหกของ "11111111")

แหล่งที่มา หน้า 10 จาก 77

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

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

2.4) เหตุการณ์เรียกใช้โปรเซสพิมพ์พื้นหลังของ Barlabel

(1) ไฟล์ปฏิบัติการของโปรเซสพิมพ์พื้นหลัง: NMKPCL_Cmd.exe

(2) คำอธิบายการป้อนบรรทัดคำสั่งในโปรเซสพิมพ์พื้นหลัง:

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 คือเนื้อหาข้อความที่แก้ไขแล้ว

4. แก้ไขเนื้อหาบาร์โค้ดในเทมเพลต:

/VB=CodeBar0:1234 // CodeBar0 คือชื่อออบเจกต์บาร์โค้ด; 1234 คือเนื้อหาบาร์โค้ดที่แก้ไขแล้ว

5. เริ่มพิมพ์:

/P

หมายเหตุพิเศษ: ลำดับของข้อ 1 และ 2 ข้างต้นไม่สามารถเปลี่ยนแปลงได้ ต้องวางไว้เป็นพารามิเตอร์สองตัวแรก

ข้อ 3 และ 4 เพิ่มตามความต้องการจริง โดยไม่จำกัดจำนวน และข้อ 5

ต้องวางไว้สุดท้าย

(3) คำอธิบายค่าที่ส่งกลับของโปรเซสพิมพ์พื้นหลัง:

0: โปรเซสพิมพ์ทำงานสำเร็จ

-1: ข้อผิดพลาดเคอร์เนลของโปรเซส

-2: ข้อผิดพลาดเคอร์เนลของโปรเซส

-3: ขาดรายการพารามิเตอร์การพิมพ์ที่จำเป็น (ขั้นตอนที่ 1, 2 และ 5 ใน "II. คำอธิบายการป้อนบรรทัดคำสั่ง" เป็นรายการบังคับสำหรับการพิมพ์)

-4: เกิดข้อผิดพลาดในการโหลดไฟล์ BLX

-5: เกิดข้อผิดพลาดในการเปิดพอร์ต USB

-6: เกิดข้อผิดพลาดในการเปิดพอร์ตเครือข่าย

-7: รูปแบบพารามิเตอร์เครือข่ายไม่ถูกต้อง (/I=NET:192.168.1.69,9100 โดย 192.168.1.69 คือที่อยู่ IP และ 9100 คือพอร์ต; เครื่องหมาย "." และ "," คั่นกลางจำเป็นต้องมี)

-8: ยังไม่ได้เลือกพอร์ตการพิมพ์

-9: ยังไม่ได้เลือกไฟล์ BLX

-10: เกิดข้อผิดพลาดขณะพิมพ์ BLX

ตัวอย่าง: มีไฟล์ฉลาก test.BLX อยู่ในไดเรกทอรีรากของไดรฟ์ C

แหล่งที่มา หน้า 11 จาก 77

ไฟล์ NMKPCL_Cmd.exe อยู่ในโฟลเดอร์ Release บนไดรฟ์ D

แทนที่เนื้อหาข้อความ Text0 ในฉลากด้วย 1234 และ CodeBar0 ด้วย 5678 แล้วพิมพ์ผ่าน USB

โค้ดที่ใช้ดำเนินการมีดังนี้:

```
cd /d D:\Release
```

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

3) การตอบกลับสถานะ

ผู้ใช้สามารถตรวจสอบสถานะของระบบพิมพ์และติดตามผ่านพอร์ต 9200 หลังจากซอฟต์แวร์เชื่อมต่อกับ

เครื่องพิมพ์แล้ว จะส่งข้อมูลที่เครื่องพิมพ์จดจำได้; เครื่องพิมพ์จะดำเนินการตามคำสั่งที่ระบุหรือ

คำสั่งข้อมูลฉลาก ซอฟต์แวร์จึงสามารถรับข้อมูลที่เครื่องพิมพ์ส่งกลับและทราบ

ข้อมูลข้อผิดพลาดหลังการพิมพ์สำเร็จหรือล้มเหลว

คำอธิบายข้อมูลข้อผิดพลาดที่ส่งกลับ

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

ข้างต้นคือข้อมูลที่เครื่องพิมพ์ส่งกลับหลังการพิมพ์ (0X หมายถึงข้อมูลเลขฐานสิบหก) แต่ละ

รายการข้อมูลอธิบายได้ดังนี้:

byte0: แฟล็กเริ่มต้นข้อมูล

byte1, byte2:

0XFF 0XFF - กำลังพิมพ์

0XFF 0XFE - พิมพ์เสร็จ

0XFF 0XFD - ติดตามฉลากเสร็จ

0XFF 0XFC - เครื่องพิมพ์ว่าง

byte3, byte4: ความยาวข้อมูลสถานะเครื่องพิมพ์ (0x00 0x04)

byte5: อักขระคัน

byte6, byte7, byte8, byte9: ตรงกับ bit31...bit0; การตั้งบิตที่เกี่ยวข้องเป็น 1 หมายถึง

สถานะข้อผิดพลาดต่างๆ ของเครื่องพิมพ์ โดยที่:

bit0 - การพิมพ์หยุดชั่วคราว

bit1 - หัวพิมพ์ถูกยกขึ้น

bit2 - กระดาษหมด

bit3 - ข้อผิดพลาดรีบบอน

bit4 - ไม่มีรีบบอน

bit5 - ข้อผิดพลาดเครื่องหมายดำ

bit6 - อุณหภูมิหัวพิมพ์สูงเกินไป

bit7 - แรงดันไฟฟ้าหัวพิมพ์ต่ำเกินไป

bit8 - ข้อผิดพลาดข้อมูลการพิมพ์

bit9 - ข้อผิดพลาดเครื่องตัด

bit10 - โปรแกรมรีเซ็ต / รีสตาร์ท

bit11 - ข้อผิดพลาดแขนติดฉลาก

...

bit24: จำนวนฉลากคงเหลือของเครื่องพิมพ์

แหล่งที่มา หน้า 12 จาก 77

bit25: จำนวนฉลากคงเหลือของเครื่องพิมพ์

bit26: จำนวนฉลากคงเหลือของเครื่องพิมพ์

bit27: จำนวนฉลากคงเหลือของเครื่องพิมพ์

bit28: จำนวนฉลากคงเหลือของเครื่องพิมพ์

bit29: จำนวนฉลากคงเหลือของเครื่องพิมพ์

bit30: จำนวนฉลากคงเหลือของเครื่องพิมพ์

bit31: จำนวนฉลากคงเหลือของเครื่องพิมพ์

byte10: แฟล็กสิ้นสุดข้อมูล

...

ระหว่างการพิมพ์ เครื่องพิมพ์จะส่งข้อมูลสถานะเครื่องพิมพ์กลับแบบเรียลไทม์

เมื่อเครื่องพิมพ์ว่าง จะส่งข้อมูลสถานะหนึ่งชุดทุก 5 วินาที

4) การพิมพ์จากการสแกนบาร์โค้ด

ผู้ใช้สามารถเชื่อมต่อเครื่องสแกนบาร์โค้ดแบบเครือข่ายผ่านพอร์ตเครือข่ายเพื่อพิมพ์จากการสแกนบาร์โค้ด ในการ

ติดตั้งระบบ เครื่องพิมพ์ทำหน้าที่เป็นเซิร์ฟเวอร์และเครื่องสแกนเป็นไคลเอนต์โดยใช้การสื่อสาร TCP/IP

เมื่อกำหนดค่าเครื่องสแกน ที่อยู่ IP ของเซิร์ฟเวอร์คือที่อยู่ IP ของเครื่องพิมพ์ และ

พอร์ตข้อมูลคือ 9300 วิธีนี้เหมาะสำหรับการพิมพ์แทมเพลตแบบออฟไลน์; ข้อมูลที่ได้รับจาก

เครื่องสแกนสามารถใช้แทนที่ตัวแปรในแทมเพลตและทริกเกอร์การพิมพ์ได้

แหล่งที่มา หน้า 13 จาก 77

วิธีเชื่อมต่อฮาร์ดแวร์

วิธีการเดินสายอินเทอร์เฟซ IO ของเครื่องติดฉลากอุตสาหกรรม V4X0

ขอบเขตการใช้งาน

วันที่ของฉบับ: 2025-01-17

ขอบเขต: เมนบอร์ด V4X0A-1.0BGA, เมนบอร์ด V4X0B, เมนบอร์ด V460A-1.0B

1. คำจำกัดความอินเทอร์เฟซด้านหลัง

- 1 - ไฟแสดงสถานะกำลังไฟขาออก; 2 - ไฟแสดงสถานะพิมพ์เสร็จ; 3 - ไฟแสดงสถานะติดฉลากเสร็จ; 4 - สัญญาณแจ้งเตือนไฟแสดงสถานะ
 - 2 - อินเทอร์เฟซอินพุตสัญญาณ / เอาต์พุตสัญญาณ C
 - 3 - 5. ไฟแสดงสถานะเปิดใช้งานการพิมพ์; 6. ไฟแสดงสถานะเปิดใช้งานการติดฉลาก; 7. ไฟแสดงสถานะล้างข้อมูล; 8. ไฟแสดงสถานะล้างข้อผิดพลาด
 - 4 - พอร์ตอนุกรมข้อมูล RS232
 - 5 - พอร์ตเครือข่ายข้อมูล RJ45
 - 6 - อินเทอร์เฟซข้อมูล USB
 - 7 - อินเทอร์เฟซอุปกรณ์ USB
 - 8 - หัวต่อการบินเริ่มพิมพ์ A
 - 9 - หัวต่อการบินเริ่มติดฉลาก B
 - 10 - สวิตช์เลือกเซ็นเซอร์
- แหล่งที่มา หน้า 14 จาก 77
- 11 - สวิตช์ไฟหลัก
 - 12 - อินเทอร์เฟซสายไฟ

1.1 วิธีเปิด/ปิดเครื่อง

เปิดเครื่อง: กด "สวิตช์ไฟหลัก" ไปที่ตำแหน่งปิด "--"

ปิดเครื่อง: กด "สวิตช์ไฟหลัก" ไปที่ตำแหน่งเปิด "O"

1.2 การใช้สวิตช์เลือกเซ็นเซอร์ (เปลี่ยนได้หลังปิดเครื่องเท่านั้น)

เมื่อความสูงของฉลากที่พิมพ์มีขนาดเล็กมาก สามารถใช้เซ็นเซอร์แบบลำแสงทะลุเพื่อป้องกันการป้อนวัสดุฉลาก
แม่นยำยิ่งขึ้น

สวิตช์เลือกเซ็นเซอร์: สวิตช์ DIP ช่วง 1-4; สวิตช์ DIP ช่วง 5-8

เลือกเซ็นเซอร์สะท้อนแสง: ON ด้านตัวเลข

เลือกเซ็นเซอร์แบบลำแสงทะลุ: ด้านตัวเลข ON

1.3 คำจำกัดความขา DB9 ของ "พอร์ตอนุกรมข้อมูล RS232":

พอร์ตอนุกรมเครื่องพิมพ์ DB9 (ตัวเมีย)

ขา

หน้าที่ ตัวอย่าง

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 "อินเทอร์เฟซอินพุตสัญญาณ / เอาต์พุตสัญญาณ C":

ขา

สีสาย

ขา คำจำกัดความ ตัวย่อ

ย่อ ขา สีสาย

ขา คำจำกัดความ ตัวย่อ

ย่อ

14

ขมพู เอาต์พุต 24V 24V 10 น้ำเงิน เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ

+ ENDP+

15

เขียวอ่อน

เขียว เอาต์พุต 0V 0V 9 เขียว เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ

- ENDP-

3

น้ำตาล เอาต์พุตสัญญาณแจ้งเตือน + ALM+ 11 ม่วง อินพุตล้างข้อมูล + CLR+

8

เหลืออง เอาต์พุตสัญญาณแจ้งเตือน - ALM- 12 เทา อินพุตล้างข้อมูล - CLR-

4

น้ำตาล-

ขาว ติดฉลากเสร็จ

เอาต์พุต + ENDT+ 13 ขาว อินพุตล้างข้อผิดพลาด CERR

5

แดง ติดฉลากเสร็จ

เอาต์พุต - ENDT-

ขาที่เหลือไม่ได้เชื่อมต่อ

แหล่งที่มา หน้า 15 จาก 77

2. วิธีเดินสายหัวต่อการบินเริ่มพิมพ์ A และหัวต่อการบินเริ่มติดฉลาก B

สัญญาณอินพุตเริ่มพิมพ์และเริ่มติดฉลากเป็นสัญญาณอินพุต PNP แบบไม่แยกโดดทั้งคู่

1) ต้องเชื่อมต่อเซ็นเซอร์โฟโตอิเล็กทริกชนิด PNP

2) วิธีเชื่อมต่อกับ PLC

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แหล่งที่มา หน้า 16 จาก 77

3) วิธีเชื่อมต่อกับ PLC ผ่านรีเลย์

3. วิธีเดินสายอินเทอร์เฟซ C (ในภาพ 24V+ คือไฟ 24V ที่เครื่องพิมพ์ส่งออก

และ 24V- คือไฟ 0V ที่เครื่องพิมพ์ส่งออก)

3.1 การเชื่อมต่อสัญญาณอินพุตล้างข้อมูล

สัญญาณอินพุตล้างข้อมูลเป็นสัญญาณแบบแยกโดด สามารถเชื่อมต่อกับอินพุตแบบ NPN หรือ PNP ก็ได้

1) เชื่อมต่อเซ็นเซอร์ชนิด NPN

2) เชื่อมต่อเซ็นเซอร์ชนิด PNP

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แหล่งที่มา หน้า 17 จาก 77

3) วิธีเชื่อมต่อกับ PLC ที่สัญญาณเอาต์พุตที่มีผลเป็นระดับต่ำ

4) วิธีเชื่อมต่อกับ PLC ที่สัญญาณเอาต์พุตที่มีผลเป็นระดับสูง

5) วิธีเชื่อมต่อสัญญาณอินพุตล้างข้อมูลกับเอาต์พุต PLC ผ่านรีเลย์กลาง

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แหล่งที่มา หน้า 18 จาก 77

3.2 อินเทอร์เฟซ C - การเชื่อมต่อสัญญาณเอาต์พุต (เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ, เอาต์พุตติดฉลากเสร็จ)

เอาต์พุตสัญญาณแจ้งเตือน)

สัญญาณเอาต์พุตทั้งสามนี้เป็นสัญญาณแบบแยกโดด สามารถเป็นเอาต์พุตแบบ NPN หรือ PNP ก็ได้

- 1) สัญญาณอินพุตที่มีผลของ PLC เป็นระดับต่ำ
- 2) สัญญาณอินพุตที่มีผลของ PLC เป็นระดับสูง
- 3) วิธีเชื่อมต่อสัญญาณเอาต์พุตอินเทอร์เฟซ C กับอินพุต PLC ผ่านรีเลย์กลาง

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แหล่งที่มา หน้า 19 จาก 77

3.3 อินเทอร์เฟซ C - สัญญาณล้างข้อผิดพลาด

สัญญาณอินพุตล้างข้อผิดพลาดเป็นสัญญาณอินพุต PNP แบบไม่แยกโดด

- 1) ต้องเชื่อมต่อเซ็นเซอร์โฟโตอิเล็กทริกชนิด PNP
- 2) วิธีเชื่อมต่อกับ PLC ที่สัญญาณเอาต์พุตที่มีผลเป็นระดับสูง
- 3) วิธีเชื่อมต่อสัญญาณอินพุตล้างข้อผิดพลาดกับเอาต์พุต PLC ผ่านรีเลย์กลาง

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แหล่งที่มา หน้า 20 จาก 77

4. แผนภาพเวลา

5. แผนภาพวงจรนิวเมติก

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แหล่งที่มา หน้า 21 จาก 77

คำอธิบายแผงควบคุม

- 1 - หน้าจอแสดงผล: แสดงสถานะปัจจุบันของเครื่องพิมพ์
 - 2 - ไฟ (ไฟแสดงสถานะสีเขียว)
 - 3 - ข้อมูล (ไฟแสดงสถานะสีเขียว)
 - 4 - ข้อผิดพลาด (ไฟแสดงสถานะสีแดง)
- แหล่งที่มา หน้า 22 จาก 77
- 5 - หยุดชั่วคราว (ไฟแสดงสถานะสีแดง)
 - 6 - การกด "Feed/FEED" แต่ละครั้งจะบังคับให้เครื่องพิมพ์ป้อนฉลากเปล่าออกมาหนึ่งใบ ปุ่มลูกศรซ้าย "<" ใช้ได้เฉพาะในเมนู
 - 7 - การกด "Pause/PAUSE" จะหยุดชั่วคราว/กลับมาพิมพ์ต่อ ปุ่มลูกศรขวา ">" ใช้ได้เฉพาะในเมนู
 - 8 - "Clear" ล้างข้อผิดพลาดเพื่อให้เครื่องพิมพ์พิมพ์ได้อีกครั้ง "Back" ย้อนกลับไปยังระดับก่อนหน้าหรือออกจาก

เมนู ใช้ได้เฉพาะในเมนู

9 - ปุ่มลูกศร "ขึ้น" ใช้ได้เฉพาะในเมนู สามารถเปลี่ยนค่าพารามิเตอร์ได้ มักใช้เพื่อเพิ่ม

ค่าตัวเลือก

10 - ปุ่มลูกศร "ลง" ใช้ได้เฉพาะในเมนู สามารถเปลี่ยนค่าพารามิเตอร์ได้ มักใช้เพื่อ

ลดค่าตัวเลือก

11 - "Menu" กดเพื่อเข้าสู่ฟังก์ชันเมนู

12 - "Confirm" ใช้ได้เฉพาะในเมนู สามารถเลือกและยืนยันรายการบนหน้าจอแสดงผลได้

คำอธิบายหน้าจอ

ต่อไปนี้เป็นข้อมูลที่แสดงบนหน้าจอหลังจากเปิดเครื่องพิมพ์

V4X0B-T - รุ่นเครื่องพิมพ์

NSCL - ชุดคำสั่งที่เครื่องพิมพ์ใช้อยู่ในปัจจุบัน

Online - สถานะปัจจุบันของเครื่องพิมพ์

จำนวนพิมพ์ - 000000 จำนวนที่พิมพ์ปัจจุบัน; รีเซ็ตเป็น 000000 หลังจากเครื่องพิมพ์รีเซ็ต

Waiting for print data - กำลังรอคอมพิวเตอร์โฮสต์ส่งข้อมูลการพิมพ์ไปยังเครื่องพิมพ์

เมนูผู้ใช้

ต่อไปนี้เป็นเมนูผู้ใช้ของเครื่องพิมพ์และรายการที่แสดงในแต่ละเมนู

1 - การตั้งค่าระบบ

2 - พารามิเตอร์การพิมพ์

3 - การสอบเทียบเซ็นเซอร์

4 - แชนติตฉลาก

5 - RFID

6 - การพิมพ์เทมเพลต

7 - การเลือกการกำหนดค่า

8 - การตั้งค่าโรงงาน

9 - ข้อมูลเวอร์ชัน

10 - รีเซ็ตระบบ

แหล่งที่มา หน้า 23 จาก 77

11 - ภาษา

12 - ตัวช่วยเริ่มต้นสำหรับผู้เริ่มใช้

1. การตั้งค่าระบบ

การตั้งค่าซอฟต์แวร์

[รหัสผ่าน: 1234]

ชุดคำสั่ง: NSCL / NTPL / NZPL

โหมดทริกเกอร์: ต่อเนื่อง / ครั้งเดียว

สื่อกพารามิเตอร์

ประเภทกระดาษ

ออฟเซตการป้อนวัสดุฉลาก

ออฟเซตฟีด

ขนาดฉลาก

โหมดการพิมพ์

ความเร็วในการพิมพ์

ความเข้มการพิมพ์

โหมดความเข้ากันได้: DEFAULT / TOSHIBA / ZEBRA

ออฟเซตเริ่มต้น

ตัวระบุเครื่องพิมพ์: แสดง / ไม่แสดง

พิมพ์ฉลากที่บกพร่องซ้ำ

โหมดดึงวัสดุฉลากกลับ: ดึงกลับก่อนพิมพ์ / ดึงกลับหลังพิมพ์

อินเทอร์เฟซการสื่อสาร: USB / RS232; อัตราบอด; บิตข้อมูล

แหล่งที่มา หน้า 24 จาก 77

ปิดหยุด; พาริตี

อินเทอร์เฟซเครือข่าย: IP / ซับเน็ต / เกตเวย์ / พอร์ต

การตั้งรหัสผ่าน: ตั้งรหัสผ่าน / ปิดใช้รหัสผ่าน

นาฬิกาเรียลไทม์: วันที่ / เวลา / สัปดาห์

การตั้งค่าการแจ้งเตือน

การตั้งค่าการแจ้งเตือนริบบอน

แจ้งเตือนเท่านั้น

แจ้งเตือนและหยุดพิมพ์

การแจ้งเตือนเมื่อไม่มีข้อมูล: ไม่แจ้งเตือน / แจ้งเตือนเมื่อเริ่มพิมพ์ / แจ้งเตือนขณะรอข้อมูล

อัปเดตผ่านไดรฟ์ USB

2. พารามิเตอร์การพิมพ์

ความสูงการพิมพ์

ความกว้างการพิมพ์

ช่องว่างระหว่างฉลาก

โหมดการพิมพ์: การพิมพ์ความร้อนโดยตรง (ไม่มีริบบอน) / การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน (พิมพ์ด้วยริบบอน)

ประเภทกระดาษ: วัสดุฉลากต่อเนื่อง / วัสดุฉลากเครื่องหมายดำ

แหล่งที่มา หน้า 25 จาก 77

วัสดุฉลากแบบมีช่องว่าง

ความสำเร็จในการพิมพ์

ความเข้มการพิมพ์

ออฟเซตการป้อนวัสดุฉลาก

ออฟเซตแกน X

ออฟเซตแกน Y

ระยะห่างตัวอักษร

จำนวนพิมพ์: ควบคุม / ไม่ควบคุม

3. การสอบเทียบเซ็นเซอร์

ตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติ

การตั้งค่าเซ็นเซอร์สะท้อนแสง

การตั้งค่าเซ็นเซอร์แบบลำแสงทะลุ

อัปเดตข้อมูลเซ็นเซอร์

พิมพ์กราฟเซ็นเซอร์

4. แขนติดฉลาก

การตั้งค่าพารามิเตอร์

ประเภทการติดฉลาก: เครื่องอุตสาหกรรม / เครื่องติดฉลาก / เครื่องติดฉลากแบบชุด

มอเตอร์ม้วนกลับ: เปิดใช้งาน / ปิดใช้งาน

สัญญาณการพิมพ์: พัลส์ / ระดับ / ปิดใช้งาน

สัญญาณการติดฉลาก: พัลส์ / ระดับ

แหล่งที่มา หน้า 26 จาก 77

ปิดใช้งาน

รอบการพิมพ์

หน่วยเวลาการติดฉลาก

ความยาวม้วนกลับ

ความเร็วการม้วนกลับ

หยุดพักการม้วนกลับ

การม้วนกลับแบบหน่วยเวลา

ตรวจจับฉลากหลุด: เปิดใช้งาน / ปิดใช้งาน

หน่วยเวลาดึงวัสดุฉลากกลับ

ความเร็วดึงวัสดุฉลากกลับ

ความยาวสัญญาณ

การกรองเซ็นเซอร์แรงกด

สัญญาณเข้าตำแหน่ง: เปิดใช้งาน / ปิดใช้งาน

ติดฉลากเสร็จ

รีเซ็ตแผ่นติดฉลาก

ปลดแผ่นติดฉลาก

คงสัญญาณ

หน่วยเวลาเป่าฉลาก

คงการม้วนกลับ

ม้วนกลับยาว

ม้วนกลับสั้น

โหมดทดสอบ

ทดสอบติดฉลากครั้งเดียว

ทดสอบติดฉลากแบบวนซ้ำ

ทดสอบติดฉลากแบบทีละชั้น

แหล่งที่มา หน้า 27 จาก 77

ทดสอบแขนติดฉลาก

ทดสอบการคลัทช์ม้วนกลับ

ทดสอบรอบการพิมพ์

วิธีการติดฉลาก: พิมพ์และติดฉลาก / ติดฉลากอย่างเดียว (ไม่พิมพ์)

ควบคุมด้วยมือ: แขนติดฉลาก / ท่อเป่าลม / แผ่นดูดฉลาก / รีเลย์

5. RFID

6. การพิมพ์แทมเพลต

แทมเพลต

ตัวแปร

โหมด: คำสั่ง FR / ข้อมูลโปรโตคอล / สัญญาณ IO / การสแกนบาร์โค้ด

7. การเลือกการกำหนดค่า

Config_1 / Config_2 / Config_3 / Config_4 / Config_5

การกำหนดค่าปัจจุบัน => / การกำหนดค่าปัจจุบัน <=

8. การตั้งค่าโรงงาน

คืนค่าโรงงาน: ไม่

แหล่งที่มา หน้า 28 จาก 77

ใช่

ตรวจสอบระบบ

หน้าคอนฟิกรูระบบ

ตรวจสอบหัวพิมพ์

ทดสอบพิมพ์ฉลาก

ตรวจสอบรีเลย์ใหม่

อุณหภูมิหัวพิมพ์

เซ็นเซอร์รับบน

เซ็นเซอร์มีวนกลับ

บันทึกการสื่อสาร USB

ระยะทางการพิมพ์

โหมดติบัก

บันทึกการแจ้งเตือน

9. ข้อมูลเวอร์ชัน

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

10. รีเซ็ตระบบ

ไม่ / ใช่

11. ภาษา

ภาษาจีน / ภาษาอังกฤษ

12. ตัวช่วยเริ่มต้นสำหรับผู้เริ่มใช้

พารามิเตอร์การพิมพ์ / การสอบเทียบเซ็นเซอร์ / อินเทอร์เฟซเครือข่าย / พารามิเตอร์การติดฉลาก

แหล่งที่มา หน้า 29 จาก 77

วิธีใช้งานเมนู

1. การใช้งานฟังก์ชันแซนติตฉลาก:

ต้องปิดเครื่องพิมพ์ก่อน กดปุ่ม Menu ค้างไว้ขณะเปิดสวิตช์เครื่องพิมพ์; เมื่อ

ไฟแสดงข้อผิดพลาดกะพริบ ให้ปล่อยปุ่ม จากนั้นเข้าเมนูอีกครั้ง และฟังก์ชันใน

แซนติตฉลากจะสามารถแก้ไขได้

2. การใช้งานการตั้งค่าเมนู:

หลังจากเปลี่ยนพารามิเตอร์หรือการตั้งค่าในเมนู ให้กลับไปยังหน้าจอหลักก่อน จากนั้นปิดเครื่องและ

รีเซ็ตเครื่องพิมพ์เพื่อให้การเปลี่ยนแปลงถูกบันทึกและมีผล

การอัปเดตโปรแกรมเครื่องพิมพ์

1. การอัปเดตด้วย BarLabel

เปิดซอฟต์แวร์ BarLabel เลือก "File" > "Printer Upgrade"

เลือก "Local Upgrade" > "Select" ค้นหาไฟล์อัปเดต แล้วคลิก Upgrade

แหล่งที่มา หน้า 30 จาก 77

2. การอัปเดตด้วย PTools

เปิดซอฟต์แวร์ PTools เลือกเครื่องพิมพ์ แล้วคลิก "Connect"

คลิก "Advanced Settings" > "Printer Upgrade"

แหล่งที่มา หน้า 31 จาก 77

เลือก "Local Upgrade" > "Select" ค้นหาไฟล์อัปเดต แล้วคลิก "Upgrade"

3. การอัปเดตผ่านไดรฟ์ USB

เตรียมไดรฟ์ USB พอร์แทต และเลือกระบบไฟล์ FAT32

คัดลอกไฟล์อัปเดตไปยังไดรฟ์ USB

ในเมนูเครื่องพิมพ์ คลิก "Menu" > "System Settings" > "USB Drive Update" เข้าไปในไดรฟ์ USB

เลือกไฟล์อัปเดต แล้วคลิก "Confirm"

เครื่องพิมพ์จะเริ่มอัปเดตโปรแกรม

แหล่งที่มา หน้า 32 จาก 77

II. การติดตั้งไดรเวอร์

ดาวน์โหลด

1. เข้าเว็บไซต์ทางการ www.nmark.com.cn ในเบราว์เซอร์บนคอมพิวเตอร์ไปที่หน้าแรกของเว็บไซต์ทางการ

คลิก Service Support และเลือก Software Download

2. คลิก Printer Driver Download แล้วคลิกปุ่ม Download

แหล่งที่มา หน้า 33 จาก 77

ติดตั้งไดรเวอร์

ติดตั้งไดรเวอร์ USB

1. หลังจากดาวน์โหลดแล้ว แยกไฟล์และเปิดโฟลเดอร์ แล้วดับเบิลคลิก PrnInst.exe เพื่อเรียกใช้งาน

2. คลิก Next

3. คลิก Install Driver

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แหล่งที่มา หน้า 34 จาก 77

4. เลือก "I agree to the terms of the license agreement" และคลิก Next

5. เลือกพอร์ต USB

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แหล่งที่มา หน้า 35 จาก 77

6. เชื่อมต่อสาย USB ใหม่

7. คลิก Install

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แหล่งที่มา หน้า 36 จาก 77

8. รอให้การติดตั้งเสร็จสิ้น

9. ติดตั้งเสร็จสิ้น; คลิก Exit

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แหล่งที่มา หน้า 37 จาก 77

ติดตั้งไดรเวอร์พอร์ตเครือข่าย

1. ทำซ้ำขั้นตอนที่ 1 ถึง 4 ข้างต้น และเลือกพอร์ตเครือข่าย

2. เลือกไดรเวอร์ที่สอดคล้องกับเครื่องพิมพ์ แล้วคลิก Next

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แหล่งที่มา หน้า 38 จาก 77

3. เลือก "Create a new network port" และคลิก Next

4. กรอกที่อยู่ IP ของเครื่องพิมพ์; ที่อยู่ IP เริ่มต้นจากโรงงานคือ 192.168.1.69 คลิก Next

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แหล่งที่มา หน้า 39 จาก 77

5. คลิก Install

6. รอให้การติดตั้งเสร็จสิ้น

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แหล่งที่มา หน้า 40 จาก 77

7. ติดตั้งเสร็จสิ้น; คลิก Exit

การตั้งค่าไดรเวอร์

หลังติดตั้ง ให้ไปที่ Control Panel ของคอมพิวเตอร์ เลือก Devices and Printers คลิกขวาที่

Printer Properties คลิก Ports และยกเลิกการเลือก "Enable bidirectional support" สำหรับไดรเวอร์เครือข่าย หากต้องการเปลี่ยน

ที่อยู่ IP ให้เลือกพอร์ตเครื่องพิมพ์และคลิก Configure Port ก็จะสามารถแก้ไขที่อยู่ IP ได้

แหล่งที่มา หน้า 41 จาก 77

III. คำอธิบายการแจ้งเตือนริบบอนของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark

1. คำอธิบายฟังก์ชัน

ฟังก์ชันแจ้งเตือนริบบอนเป็นฟังก์ชันพื้นฐานของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark การตั้งค่าฟังก์ชันนี้

ช่วยให้ผู้ใช้ทราบสถานะการใช้ริบบอนได้ทันที เตือนให้เปลี่ยนริบบอนได้

ทันเวลาและเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต ฟังก์ชันแจ้งเตือนริบบอนมีรูปแบบการแสดงผลสามแบบ:

การแสดงผลบนหน้าจอ เอาต์พุตสัญญาณ IO และเอาต์พุตข้อมูล TCP/IP เอาต์พุตสัญญาณ IO และเอาต์พุตข้อมูล TCP/IP

สามารถใช้ในระบบที่ไม่มีผู้ควบคุมเพื่อตรวจสอบว่าริบบอนหมดหรือไม่ โดยการรับ

สัญญาณเอาต์พุต

2. วิธีการตั้งค่าและคำแนะนำ

เข้าเมนูเครื่องพิมพ์ เข้าเมนูย่อยการตั้งค่าระบบ และเลือกการตั้งค่าการแจ้งเตือน โหมดการแจ้งเตือน

ริบบอนสามารถตั้งค่าได้ โดยมีโหมดแจ้งเตือนสองโหมดให้เลือก: แจ้งเตือนเท่านั้น และแจ้งเตือนพร้อมหยุดพิมพ์

โหมดแจ้งเตือนเท่านั้น:

เมื่อริบบอนหมด หน้าจอจะแจ้ง "ribbon error, please check whether the ribbon is

exhausted"; พอร์ตส่งออกสัญญาณจะส่งสัญญาณข้อผิดพลาด และ TCP/IP ส่งข้อมูลการแจ้งเตือน

โหมดแจ้งเตือนพร้อมหยุดพิมพ์:

เมื่อริบบอนหมด หน้าจอจะแจ้ง "ribbon error, please check whether the ribbon is

exhausted"; พอร์ตส่งออกสัญญาณจะส่งสัญญาณข้อผิดพลาด TCP/IP ส่งข้อมูลการแจ้งเตือน และ

งานพิมพ์ของเครื่องพิมพ์จะถูกหยุดในเวลาเดียวกัน

3. เอาต์พุตอินเทอร์เฟซสัญญาณภายนอก

สำหรับระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark แต่ละซีรีส์ อินเทอร์เฟซภายนอกที่ใช้จะแตกต่างกัน คำอธิบายนี้

จะเน้นเนื้อหาที่เกี่ยวข้องกับเอาต์พุตการแจ้งเตือน; สำหรับเนื้อหาอื่น โปรดดูคู่มือ

ผู้ใช้เพื่อข้อมูลที่ปัจจุบัน

แหล่งที่มา หน้า 42 จาก 77

4. เอาต์พุต TCP/IP

สำหรับคำแนะนำการสื่อสาร TCP/IP โดยละเอียด โปรดดูส่วนการใช้งานและการควบคุมของ

คู่มืออุปกรณ์; ต่อไปนี้จะเน้นที่เอาต์พุตการแจ้งเตือน

รูปแบบของเฟรมข้อมูลที่ส่งกลับคือ:

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

0X7B คือ byte0; บิตแฟล็กการแจ้งเตือนริบบอนคือ bit4 ของ byte9; เมื่อเกิดการแจ้งเตือนริบบอน บิตนี้จะถูกตั้งเป็น 1

IV. แนวทางแก้ไขการป้อนวัสดุหลักที่ไม่ถูกต้องของเครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม Nmark และ

ระบบพิมพ์และติดฉลาก

การพิมพ์ออนไลน์

หากมีฉลากสองใบออกมาติดต่อกันระหว่างการพิมพ์ในโหมดการพิมพ์ออนไลน์ สามารถใช้

วิธีการต่อไปนี้ในการตรวจสอบ:

1. ในเมนูการพิมพ์ของระบบพิมพ์และติดฉลาก ตรวจสอบว่าประเภทกระดาษและขนาดฉลากถูกต้องหรือไม่
 2. หากประเภทกระดาษเป็นวัสดุฉลากเครื่องหมายดำ ให้เปิดหัวพิมพ์และตรวจสอบว่าตำแหน่งเซ็นเซอร์ได้วัสดุฉลากคลาดเคลื่อนหรือไม่; หากคลาดเคลื่อน ให้เลื่อนด้วยมือไปไว้ที่วัสดุฉลาก หากมีสิ่งสกปรกบนพื้นผิวเซ็นเซอร์ ให้เช็ดด้วยแอลกอฮอล์
 3. ล้างงานพิมพ์ทั้งหมด ค้นหาการสอบเทียบพารามิเตอร์ในเมนูเครื่องพิมพ์ และเลือกตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติเพื่อสอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์ หากระบบพิมพ์และติดฉลากเป็นรุ่นซีรีส์ V4X0B หลังจากสอบเทียบเซ็นเซอร์เสร็จแล้ว หน้าจะแสดงกราฟเซ็นเซอร์; หากยอดกราฟเล็กเกินไปหรือกราฟเซ็นเซอร์เป็นเส้นตรง เซ็นเซอร์อาจชำรุด
 4. หากต้องการเปลี่ยนประเภทกระดาษเป็นวัสดุฉลากแบบมีช่องว่าง ให้ล็อกประเภทกระดาษใน การตั้งค่าระบบเครื่องพิมพ์ > การตั้งค่าซอฟต์แวร์ แล้วสอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์ตามขั้นตอนที่ 3
 5. เพิ่มหน่วยเวลาการติดฉลากในตัวเลือกแขนติดฉลากอย่างเหมาะสมเพื่อรองรับสัญญาณรบกวนออก
- หมายเหตุ: สำหรับวิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์ โปรดดู "วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์สำหรับการพิมพ์ออนไลน์" ด้านล่าง
- แหล่งที่มา หน้า 43 จาก 77

เทมเพลตออฟไลน์

หากมีฉลากสองใบออกมาติดต่อกันระหว่างการพิมพ์ สามารถใช้วิธีการต่อไปนี้ในการตรวจสอบ:

1. ในเมนูการพิมพ์ของระบบพิมพ์และติดฉลาก ตรวจสอบว่าประเภทกระดาษและขนาดฉลากถูกต้องหรือไม่
2. หากประเภทกระดาษเป็นวัสดุฉลากเครื่องหมายดำ ให้เปิดหัวพิมพ์และตรวจสอบว่าตำแหน่งเซ็นเซอร์ได้วัสดุฉลากคลาดเคลื่อนหรือไม่; หากคลาดเคลื่อน ให้เลื่อนด้วยมือไปไว้ที่วัสดุฉลาก หากมีสิ่งสกปรกบนพื้นผิวเซ็นเซอร์ ให้เช็ดด้วยแอลกอฮอล์ ดูภาพเซ็นเซอร์ได้ในรูปที่ 1
3. ปิดระบบพิมพ์และติดฉลาก กดปุ่ม Feed ค้างไว้โดยไม่ปล่อย; เมื่อไฟข้อผิดพลาดกะพริบ ให้ปล่อยปุ่ม Feed แล้วระบบพิมพ์และติดฉลากจะสอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์โดยอัตโนมัติ
4. เปลี่ยนโหมดทริกเกอร์เทมเพลตเป็นคำสั่ง FR รีเซ็ตระบบพิมพ์และติดฉลาก ค้นหาการสอบเทียบพารามิเตอร์ในเมนูเครื่องพิมพ์ และเลือกตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติเพื่อสอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์ หากระบบพิมพ์และติดฉลากเป็นรุ่นซีรีส์ V4X0B หลังจากสอบเทียบเซ็นเซอร์เสร็จแล้ว หน้าจะ

แสดงกราฟเซ็นเซอร์; หากยอดกราฟเล็กเกินไปหรือกราฟเซ็นเซอร์เป็นเส้นตรง เซ็นเซอร์

อาจชำรุด

6. โดยไม่เปลี่ยนโหมดทริกเกอร์โหมดเพลต ให้เปลี่ยนประเภทกระดาดเป็นประเภทอื่นที่ไม่ใช่วัสดุฉนวน

ต่อเนื่อง; ล็อกประเภทกระดาดใน การตั้งค่าระบบเครื่องพิมพ์ > การตั้งค่าซอฟต์แวร์ แล้วสอบเทียบ

พารามิเตอร์เซ็นเซอร์ตามขั้นตอนที่ 4

7. เพิ่มแนวเวลาการติดฉลากในตัวเลือกแขนติดฉลากอย่างเหมาะสมเพื่อกรองสัญญาณรบกวนออก

หมายเหตุ: สำหรับวิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์ โปรดดู "วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์สำหรับโหมดเพลตออฟไลน์"

ด้านล่าง

วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์สำหรับการพิมพ์ออนไลน์

วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์ซีรีส์ V4X0

1. เข้าเมนูเครื่องพิมพ์และเลือกพารามิเตอร์การพิมพ์

แหล่งที่มา หน้า 44 จาก 77

2. เข้าเมนูพารามิเตอร์การพิมพ์และตรวจสอบประเภทกระดาด; หากประเภทกระดาดเป็นเครื่องหมายดำ ให้ตรวจสอบให้แน่ใจว่าเซ็นเซอร์เครื่องหมายดำอยู่ใต้วัสดุฉนวนโดยตรง

3. กลับไปที่หน้าจอเมนูเครื่องพิมพ์ เลือกการสอบเทียบพารามิเตอร์ และกดปุ่ม Confirm เพื่อเข้า

แหล่งที่มา หน้า 45 จาก 77

4. เลือกตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติ และกดปุ่ม Confirm เพื่อเริ่มสอบเทียบเซ็นเซอร์

5. รอให้การสอบเทียบเสร็จสิ้น

แหล่งที่มา หน้า 46 จาก 77

6. หลังการสอบเทียบเสร็จสิ้น หน้าจอจะแสดงค่าสูงสุด ค่าต่ำสุด และ

ค่าทดสอบของเซ็นเซอร์

วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์ซีรีส์ V4X0B

1. เข้าเมนูเครื่องพิมพ์และเลือกพารามิเตอร์การพิมพ์

2. เข้าเมนูพารามิเตอร์การพิมพ์และตรวจสอบประเภทกระดาด; หากประเภทกระดาดเป็นเครื่องหมายดำ ให้ตรวจสอบให้แน่ใจว่าเซ็นเซอร์เครื่องหมายดำอยู่ใต้วัสดุฉนวนโดยตรง

แหล่งที่มา หน้า 47 จาก 77

3. กลับไปที่หน้าจอเมนูเครื่องพิมพ์ เลือกการสอบเทียบเซ็นเซอร์ และกดปุ่ม Confirm เพื่อเข้า

4. เลือกตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติ และกดปุ่ม Confirm เพื่อเริ่มสอบเทียบเซ็นเซอร์

5. รอให้การสอบเทียบเสร็จสิ้น

แหล่งที่มา หน้า 48 จาก 77

6. หลังการสอบเทียบเสร็จสิ้น หน้าจอจะแสดงค่าสูงสุด ค่าต่ำสุด และ

ค่าทดสอบของเซ็นเซอร์ และยังพิมพ์กราฟเซ็นเซอร์ที่เลือกไว้บนหน้าจอด้วย

วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์สำหรับโหมตเทมเพลตออฟไลน์

วิธีที่ 1: เปลี่ยนโหมตทริกเกอร์โหมตเทมเพลตเป็นคำสั่ง FR ปิดเครื่องพิมพ์ กด

ปุ่ม Feed บนแป้นกดค้างไว้โดยไม่ปล่อย เปิดเครื่อง; เมื่อไฟข้อผิดพลาดกะพริบ ให้ปล่อย

ปุ่ม Feed แล้วเครื่องพิมพ์จะเริ่มสอบเทียบเซ็นเซอร์อัตโนมัติ

วิธีที่ 2: เปลี่ยนประเภทกระดาษ; ล็อกประเภทกระดาษใน การตั้งค่าระบบเครื่องพิมพ์ > การตั้งค่าซอฟต์แวร์;

จากนั้นปิดเครื่องพิมพ์โดยตรง กดปุ่ม Feed บนแป้นกดค้างไว้โดยไม่ปล่อย เปิด

เครื่อง; เมื่อไฟข้อผิดพลาดกะพริบ ให้ปล่อยปุ่ม Feed แล้วเครื่องพิมพ์จะเริ่มสอบเทียบเซ็นเซอร์

อัตโนมัติ

แหล่งที่มา หน้า 49 จาก 77

V. คำอธิบายพารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้องของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark

พารามิเตอร์การพิมพ์

ความสูงการพิมพ์: ความสูงของฉลากที่ใช้งานอยู่

ความกว้างการพิมพ์: ความกว้างของฉลากที่ใช้งานอยู่

ความสูงช่องว่าง: ขนาดของช่องว่างระหว่างฉลากสองใบ

โหมตการพิมพ์: ใช้การพิมพ์ความร้อนโดยตรงเมื่อไม่มีริบบอน; ใช้การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อนเมื่อมีริบบอน

ประเภทกระดาษ: ประเภทของวัสดุฉลากที่ใช้ การเปลี่ยนประเภทกระดาษจะเปลี่ยนเซ็นเซอร์ที่ใช้;

วัสดุฉลากต่อเนื่องไม่ใช่เซ็นเซอร์ วัสดุฉลากเครื่องหมายดำใช้เซ็นเซอร์สะท้อนแสง และวัสดุฉลากแบบมีช่องว่าง

ใช้เซ็นเซอร์แบบลำแสงทะลุ

ความเข้มการพิมพ์: ยิ่งความเข้มสูง สีจะยิ่งเข้ม; ยิ่งความเข้มต่ำ สีจะยิ่ง

อ่อน

ความเร็วในการพิมพ์: ควบคุมความเร็วในการพิมพ์ฉลาก

ออฟเซตการป้อนวัสดุฉลาก: ตำแหน่งขอบฉลากถัดไปเทียบกับขอบแผ่นลอก

ออฟเซตแกน X: ออฟเซตตำแหน่งแนวนอนของเนื้อหาฉลากบนวัสดุฉลาก

ออฟเซตแกน Y: ออฟเซตตำแหน่งแนวตั้งของเนื้อหาฉลากบนวัสดุฉลาก

ระยะห่างตัวอักษร: ระยะห่างตัวอักษรของตัวแปรข้อความในเทมเพลต

จำนวนพิมพ์: มีสองโหมต คือ ควบคุมและไม่ควบคุม โหมตควบคุมหมายความว่าเครื่องติดฉลาก

จะพิมพ์จำนวนฉลากเท่ากับจำนวนระเบียบข้อมูลฉลากที่คอมพิวเตอร์โฮสต์ส่งมา;

โหมตไม่ควบคุมหมายความว่าจำนวนฉลากที่พิมพ์ไม่ขึ้นกับจำนวนที่ส่งมาจาก

คอมพิวเตอร์โฮสต์

พารามิเตอร์การติดฉลาก

ประเภทการติดฉลาก: ตั้งค่าโหมตการทำงานของเครื่องติดฉลาก ซึ่งสัมพันธ์กับประเภทเครื่อง

มอเตอร์ม้วนกลับ: เปิด/ปิดใช้งานมอเตอร์ม้วนกลับ

แหล่งที่มา หน้า 50 จาก 77

สัญญาณการพิมพ์: พัลส์ / ระดับ / ปิดใช้งาน (เมื่อเลือกโหมดพัลส์หรือระดับ ต้องใช้การทริกเกอร์ IO เพื่อพิมพ์หลังจากส่งข้อมูลการพิมพ์แล้ว)

สัญญาณการติดฉลาก: พัลส์ / ระดับ / ปิดใช้งาน (เมื่อเลือกโหมดพัลส์หรือระดับ ต้องใช้การทริกเกอร์ IO เพื่อติดฉลากหลังจากพิมพ์เสร็จแล้ว)

รอบการพิมพ์: ช่วงเวลาระหว่างการพิมพ์สองครั้ง

หน่วยเวลาการติดฉลาก: หน่วยการติดฉลากหลังจากได้รับสัญญาณการติดฉลาก

ความยาวม้วนกลับ: ความยาวการดึงวัสดุฉลากกลับของมอเตอร์ม้วนกลับ

ความเร็วการม้วนกลับ: ความเร็วของมอเตอร์ม้วนกลับ

หยุดพักการม้วนกลับ: ระยะที่มอเตอร์ม้วนกลับหยุดพัก ซึ่งส่งผลต่อขนาดช่องว่างระหว่างฉลากกับแผ่นติดฉลาก

การม้วนกลับแบบหน่วยเวลา: หลังการหยุดพักการม้วนกลับ ให้ตั้งค่าหน่วยเวลาก่อนเริ่มม้วนกลับใหม่ เพื่อให้แน่ใจว่าฉลากถูกยึดไว้อย่างแน่นหนา

ตรวจสอบฉลากหลุด: กำหนดว่าจะตรวจสอบการมีอยู่ของฉลากใต้แผ่นติดฉลากหรือไม่

หน่วยเวลาดึงวัสดุฉลากกลับ: ควบคุมจังหวะการดึงกลับของมอเตอร์ม้วนกลับขณะกดแผ่นติดฉลากลง

ความเร็วดึงวัสดุฉลากกลับ: ความเร็วดึงกลับของมอเตอร์เครื่องพิมพ์

ความยาวสัญญาณ: ควบคุมขนาดตำแหน่งจุดสัญญาณของแผ่นติดฉลากระหว่างการพิมพ์

การกรองแรงกด: กรองสัญญาณผิดปกติเมื่อแผ่นติดฉลากเริ่มกดลง

สัญญาณเข้าตำแหน่ง: สัญญาณที่ถูกทริกเกอร์เมื่อแผ่นติดฉลากสัมผัสวัตถุที่ติดฉลาก

ติดฉลากเสร็จ: ตำแหน่งที่สัญญาณติดฉลากเสร็จถูกทริกเกอร์

คงสัญญาณ: ตั้งค่าระยะเวลาที่แผ่นติดฉลากสัมผัสกับวัตถุ

หน่วยเวลาเป่าฉลาก: ระยะเวลาเป่าฉลาก (ใช้กับเครื่องเป่าฉลาก)

คงการม้วนกลับ: โหมดของมอเตอร์ม้วนกลับ

พารามิเตอร์ระบบ

ชุดคำสั่ง: เลือกชุดคำสั่งที่เครื่องพิมพ์รองรับอยู่ในปัจจุบัน

โหมดทริกเกอร์: จำนวนที่พิมพ์หลังจากสัญญาณการพิมพ์ถูกทริกเกอร์

ล็อกพารามิเตอร์: หลังจากล็อกพารามิเตอร์แล้ว พารามิเตอร์จะไม่สามารถปรับจากคอมพิวเตอร์โฮสต์

แหล่งที่มา หน้า 51 จาก 77

พารามิเตอร์เซ็นเซอร์

เกณฑ์เครื่องหมายตำแหน่งสะท้อนแสง: เกณฑ์สำหรับตรวจหาจุดเริ่มต้นและสิ้นสุดของฉลาก

เกณฑ์กระดาดหมดแบบสะท้อนแสง: เกณฑ์สำหรับตรวจว่ามีวัสดุฉลากอยู่หรือไม่; หากสูงกว่า

ค่านี้ หมายถึงไม่มีวัสดุฉลาก

เกณฑ์ช่องว่างแบบลำแสงทะลุ: เกณฑ์สำหรับตรวจหาจุดเริ่มต้นและสิ้นสุดของฉลาก

เกณฑ์กระดาดหมดแบบลำแสงทะลุ: เกณฑ์สำหรับตรวจว่ามีวัสดุฉลากอยู่หรือไม่; หากสูงกว่า

ค่านี้ หมายถึงไม่มีวัสดุฉลาก

โหมดทริกเกอร์การพิมพ์เต็มเฟลต

คำสั่ง FR: คำสั่ง FR

ข้อมูลโปรโตคอล: โปรโตคอลพิเศษ

สัญญาณ IO: ต้องเชื่อมต่อสัญญาณ IO ภายนอก

การสแกนบาร์โค้ด: พอร์ต USB หลักเชื่อมต่อกับเครื่องสแกนบาร์โค้ด

VI. คู่มือการเชื่อมต่อการพิมพ์ผ่าน USB ของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark กับ

ซอฟต์แวร์เฉพาะทางอื่น

เนื่องจากลักษณะเฉพาะของการสื่อสาร USB จึงเกิดข้อผิดพลาดเมื่อใช้ซอฟต์แวร์เฉพาะทาง

อื่นสำหรับเครื่องพิมพ์เพื่อเรียกใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ Nmark เมื่อจำเป็นต้องใช้ซอฟต์แวร์เฉพาะทางอื่น

วิธีการต่อไปนี้อาจแก้ไขข้อผิดพลาดที่ไม่สามารถเรียกใช้ไดรเวอร์ได้ ก่อนอื่นให้ตรวจสอบว่าเครื่องพิมพ์

รองรับชุดคำสั่งที่ซอฟต์แวร์เฉพาะทางส่งออกหรือไม่ และพารามิเตอร์ USB ของเครื่องพิมพ์

ที่สอดคล้องกับซอฟต์แวร์เฉพาะทางซึ่งมีความละเอียดเดียวกับระบบพิมพ์และติดฉลาก

Nmark; พารามิเตอร์เหล่านี้ได้มาจากซอฟต์แวร์ BusHound หลังจากยืนยันข้อมูลข้างต้นแล้ว

จึงดำเนินการแก้ไขได้

บทแนะนำการเก็บค่าพารามิเตอร์ด้วย BusHound

1. เปิดซอฟต์แวร์ BusHound คลิก Devices และเลือกเครื่องพิมพ์และ USB Printing Support

แหล่งที่มา หน้า 52 จาก 77

2. คลิก Capture เพื่อกลับ คลิก Stop เพื่อล้างหน้าต่าง และคลิก Run เพื่อเริ่มจับข้อมูล

3. รีเซ็ตเครื่องพิมพ์เพื่อรับพารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้อง

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แหล่งที่มา หน้า 53 จาก 77

หมายเหตุ: VID: 1203; PID: 0131

วิธีการแก้ไขพารามิเตอร์

1. ใช้เครื่องมือกำหนดค่าระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark เพื่อแก้ไขพารามิเตอร์ USB ของระบบพิมพ์และติดฉลาก

Nmark

วิธีการแก้ไขมีดังนี้:

(1) เปิดซอฟต์แวร์ Ptools เลือกเครื่องพิมพ์ Nmark ที่เชื่อมต่ออยู่ และคลิก Connect

แหล่งที่มา หน้า 54 จาก 77

(2) คลิก USB Parameters คลิก Read; ขั้นตอนนี้ต้องใช้สิทธิ์ผู้ใช้ระดับสูง

(3) แก้ไขพารามิเตอร์ USB ให้เป็นพารามิเตอร์ของเครื่องพิมพ์ที่สอดคล้องกับซอฟต์แวร์การพิมพ์ คลิก Set

และรีสตาร์ทเครื่องพิมพ์

ติดตั้งไดรเวอร์สำหรับเครื่องพิมพ์ที่สอดคล้องกับซอฟต์แวร์เฉพาะทาง

โปรแกรมอัปเดต Ptools

1. หลังจากแตกไฟล์แล้ว ดับเบิลคลิกไอคอน Ptools

แหล่งที่มา หน้า 55 จาก 77

2. ดับเบิลคลิกไอคอน Ptools

3. เชื่อมต่อสาย USB ค้นหาเครื่อง เลือกรุ่น และคลิก Connect

4. คลิก Advanced Settings แล้วคลิก Printer Upgrade

แหล่งที่มา หน้า 56 จาก 77

5. คลิก Local Upgrade แล้วคลิก Select

6. ค้นหาไฟล์อัปเดต แล้วคลิก Open

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แหล่งที่มา หน้า 57 จาก 77

7. คลิก Upgrade

VII. วิธีใช้ซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark บนหน้าจอสัมผัส

หมายเหตุ: เอกสารนี้เน้นการพิมพ์โดยเรียกใช้ไฟล์จากไดรฟ์ USB

แนะนำซอฟต์แวร์

ซอฟต์แวร์พิมพ์ฉลาก Nmark สามารถพิมพ์ฉลากได้สองวิธี: การแก้ไขฉลากบนซอฟต์แวร์และการเรียกใช้ไฟล์

ฉลากที่จัดเก็บไว้ในไดรฟ์ USB

วิธีการแก้ไขฉลากช่วยให้ผู้ใช้สร้างฉลากบนหน้าจอสัมผัสระหว่างการใช้งานได้โดยไม่ต้องใช้

ซอฟต์แวร์อื่น วิธีไดรฟ์ USB หมายความว่าผู้ใช้แก้ไขไฟล์ฉลากที่ต้องการทั้งหมดบนคอมพิวเตอร์ด้วย

ซอฟต์แวร์แก้ไขฉลาก Barlabel ของบริษัท จัดเก็บไฟล์ .BLX ไว้ในไดรฟ์ USB และซอฟต์แวร์พิมพ์

ฉลาก Nmark จะพิมพ์โดยเรียกใช้ไฟล์ในไดรฟ์ USB

แหล่งที่มา หน้า 58 จาก 77

ขั้นตอนการใช้งาน

1. เปิดเครื่องหน้าจอสัมผัสและเครื่องพิมพ์ Nmark

2. เสียบไดรฟ์ USB ที่เก็บไฟล์ดังกล่าวไว้เข้ากับพอร์ต USB ได้ก็จะได้หน้าจอสัมผัส; เมื่อ

ไอคอนการเชื่อมต่อปรากฏบนหน้าจอ แสดงว่าเชื่อมต่อสำเร็จ

3. เชื่อมต่อหน้าจอสัมผัสและเครื่องพิมพ์ Nmark ด้วยสาย USB

แหล่งที่มา หน้า 59 จาก 77

4. เปิดซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark คลิก "Not connected" ที่มุมขวบน เลือกการเชื่อมต่อ

USB เลือกอุปกรณ์ USB ที่ปรากฏขึ้น เลือก OK เมื่อมีคำขออนุญาตปรากฏขึ้น เลือก

อุปกรณ์ USB ที่ปรากฏขึ้นอีกครั้ง และข้อความ "connection successful" จะปรากฏที่ด้านล่าง

5. เลือกเทมเพลตไดรฟ์ USB คลิกโฟลเดอร์ที่ตั้งชื่อตาม ID ของไดรฟ์ USB; หลังจากเปิดแล้ว จะพบไฟล์

เอกสารที่จัดเก็บไว้ เลือกไฟล์เอกสารที่ต้องการพิมพ์ คลิก Open รอให้โหลดเสร็จ และคลิก

Send to Printer เพื่อพิมพ์เอกสารที่ต้องการ

แหล่งที่มา หน้า 60 จาก 77

6. แก้ไขเอกสารเพิ่มเติมบนหน้าจอสัมผัส: เปิดไฟล์เอกสารที่ต้องการแก้ไขบน

ไดรฟ์ USB คลิกปุ่ม Edit และอินเทอร์เฟซจะเปลี่ยนไปยังหน้าจอแก้ไขเอกสารโดยอัตโนมัติ หลังจาก

แก้ไขแล้ว ให้บันทึกไฟล์เอกสาร; ไฟล์จะถูกบันทึกในไดเรกทอรีภายในเครื่องโดยอัตโนมัติ ไฟล์เอกสารบน

ไดรฟ์ USB สามารถดูได้บนหน้าจอหลักและจะไม่ถูกแก้ไข

7. มีสองวิธีในการจัดเก็บไฟล์จากไดรฟ์ USB ไว้ในหน้าจอสัมผัส

วิธีที่ 1: เปิดไฟล์เอกสารบนไดรฟ์ USB ในซอฟต์แวร์หน้าจอสัมผัส คลิก Edit เพื่อเข้าสู่

หน้าจอแก้ไข และเลือกที่จะแก้ไขไฟล์หรือไม่ แล้วบันทึก; ไฟล์จะถูกบันทึกไว้ในหน้าจอสัมผัส

แหล่งที่มา หน้า 61 จาก 77

วิธีที่ 2: บนหน้าจอเทมเพลตไดรฟ์ USB เลือกไฟล์เอกสารที่ต้องการบันทึกไว้ในเครื่อง เลือก Copy และ

เลือกที่จะเขียนทับหรือข้ามไฟล์ชื่อเดียวกัน; จากนั้นบนหน้าจอ "My" ของซอฟต์แวร์ ให้เปิด

"My Files" เพื่อดูไฟล์เอกสารที่บันทึกไว้

วิธีการอัปเดตซอฟต์แวร์

เมื่อซอฟต์แวร์ต้องอัปเดต ให้เปิดเบราว์เซอร์ Via เปิดบุ๊กมาร์กที่บันทึกไว้เพื่อเข้าสู่

เว็บไซต์อัปเดต ถอนการติดตั้งเวอร์ชันเก่า และดาวน์โหลดและติดตั้งเวอร์ชันล่าสุด

การใช้งานการพิมพ์ผ่านเครือข่าย

1. การพิมพ์ผ่านการเชื่อมต่อสายเครือข่าย

(1) การเชื่อมต่อโดยตรงระหว่างหน้าจอสัมผัสและเครื่องพิมพ์ด้วยสายเครือข่าย

เปิดการตั้งค่าหน้าจอสัมผัส เลือก Network & Internet คลิก Ethernet เลือกโหมด Static IP และ

กำหนดค่าพารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้อง; กรอก 24 สำหรับความยาวค่านำหน้าเครือข่าย และกำหนดค่าที่อยู่ IP

และเกตเวย์เริ่มต้นตาม LAN ของสภาพแวดล้อมผู้ใช้ ที่อยู่ IP ของหน้าจอสัมผัสต้อง

อยู่ในซับเน็ตเดียวกับที่อยู่ IP ของเครื่องพิมพ์

(2) การเชื่อมต่อระหว่างหน้าจอสัมผัสและเครื่องพิมพ์ผ่านสวิตช์หรือเราเตอร์

แหล่งที่มา หน้า 62 จาก 77

วิธีการเชื่อมต่อนี้ไม่ต้องกำหนดค่าที่อยู่ IP ของหน้าจอสัมผัสด้วยตนเอง; สวิตช์

หรือเราเตอร์จะกำหนดที่อยู่ IP ให้หน้าจอสัมผัสโดยอัตโนมัติ

2. การพิมพ์ผ่าน WiFi

เชื่อมต่อเครื่องพิมพ์กับเราเตอร์ และเชื่อมต่อหน้าจอสัมผัสกับ WiFi ของเราเตอร์

เปิดซอฟต์แวร์พิมพ์บน Nmark คลิก "Not connected" ที่มุมขวาบน คลิกการเชื่อมต่อ

WiFi เพิ่มเครื่องพิมพ์ และกรอกชื่อเครื่องพิมพ์ ที่อยู่ IP และหมายเลขพอร์ต (พอร์ตเครื่องพิมพ์

เริ่มต้นคือ 9100) คลิก OK เครื่องพิมพ์ที่เพิ่มใหม่จะปรากฏในรายการ

คลิก Connect และรอให้ซอฟต์แวร์กลับไปยังหน้าแรก

VIII. คำอธิบายฟังก์ชันการสร้างและเรียกใช้เทมเพลตการพิมพ์ Barlabel

สร้างเทมเพลต

เปิดซอฟต์แวร์ Barlabel คลิก File > New > Print Template

แหล่งที่มา หน้า 63 จาก 77

ดับเบิลคลิกพื้นที่ว่างเพื่อแก้ไขความกว้างและความสูงของเทมเพลต ความละเอียด และโหมดการพิมพ์

ใช้ตัวควบคุมด้านซ้ายสำหรับแก้ไขเทมเพลต

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แหล่งที่มา หน้า 64 จาก 77

หลังจากวางเนื้อหาแล้ว ดับเบิลคลิกเพื่อแก้ไขคุณสมบัติเฉพาะของเนื้อหา; หากรายการนั้นเป็น

ตัวแปร ให้เลือก "Print Variable" ใน General

หลังจากจัดวางเสร็จแล้ว คลิก File > Generate Print Template แก้ไขชื่อไฟล์ และบันทึก

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แหล่งที่มา หน้า 65 จาก 77

ดาวน์โหลดเทมเพลต

เชื่อมต่อเครื่องพิมพ์ผ่าน USB หรือสายเครือข่าย; หากดาวน์โหลดผ่านเครือข่าย ต้องแน่ใจว่าเครื่องพิมพ์และ

คอมพิวเตอร์อยู่ใน LAN เดียวกัน

เปิดซอฟต์แวร์ Barlabel คลิก File > Download Print Template เลือกไฟล์ FRM ที่สร้างขึ้นซึ่งมี

ชื่อเดียวกัน และคลิก Download ตามอินเทอร์เฟซการสื่อสารของคุณ

แหล่งที่มา หน้า 66 จาก 77

จะมีข้อความแจ้งว่าดาวน์โหลดเสร็จสิ้น

หลังจากดาวน์โหลดเทมเพลตสำเร็จแล้ว ให้เลือกเทมเพลตที่จะพิมพ์บนเครื่องพิมพ์และตั้งค่า

โหมดทริกเกอร์; และตั้งค่าโหมดทริกเกอร์ของเครื่องพิมพ์ใน เมนูเครื่องพิมพ์ > การตั้งค่าระบบ >

การตั้งค่าซอฟต์แวร์วิธีการเลือกเทมเพลตการพิมพ์มีดังนี้

กดปุ่ม Menu เพื่อเข้าเมนูเครื่องพิมพ์ และเข้าสู่ตัวเลือกการพิมพ์เทมเพลต

เลือกบรรทัด "Template" และกดปุ่ม "Confirm" เพื่อเข้าสู่รายการเทมเพลต จากนั้นเลือก

เทมเพลตที่ต้องการพิมพ์แบบออฟไลน์

เลือกบรรทัด "Mode" และกดปุ่ม "Confirm" เพื่อเข้าสู่รายการโหมด; มี 4 โหมดให้เลือก

คือ: คำสั่ง FR, ข้อมูลโปรโตคอล, สัญญาณ IO และการสแกนบาร์โค้ด

แหล่งที่มา หน้า 67 จาก 77

คำสั่ง FR: คำสั่งเฉพาะของบริษัทสำหรับเรียกใช้เทมเพลตการพิมพ์

ข้อมูลโปรโตคอล: โปรโตคอลพิเศษ

สัญญาณ IO: สัญญาณที่รับได้จากอินเทอร์เฟซ IO ภายนอก; อินเทอร์เฟซภายนอกที่ใช้ต้อง

เปิดใช้งานในเมนูแขนติดฉลาก

การสแกนบาร์โค้ด: ทริกเกอร์โดยเครื่องสแกนบาร์โค้ด USB ที่เชื่อมต่อกับแผงด้านหลังของเครื่องพิมพ์

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

การเรียกใช้เทมเพลตมีสองวิธี: การเรียกใช้ออนไลน์และการเรียกใช้ออฟไลน์

การเรียกใช้ออนไลน์จะส่งคำสั่งเรียกใช้จากคอมพิวเตอร์โฮสต์; หลังจากเครื่องพิมพ์ได้รับ

คำสั่งแล้ว จะค้นหาไฟล์เทมเพลตที่สอดคล้องภายในเครื่องพิมพ์ หรือไฟล์เทมเพลตบนไดรฟ์ USB

ที่เชื่อมต่อกับอินเทอร์เฟซ USB_HOST ของแผงด้านหลังเครื่องพิมพ์ (รองรับในบางรุ่น) และกำหนด

เนื้อหาในรหัสคำสั่งให้กับตัวแปรในเทมเพลตการพิมพ์

การเรียกใช้ออฟไลน์อาศัยสัญญาณภายนอก; สามารถทริกเกอร์ได้ด้วยอินเทอร์เฟซ IO ภายนอกหรือเครื่อง

สแกนบาร์โค้ด เนื้อหาตัวแปรสามารถแก้ไขได้ด้วยแป้นกด

เรียกใช้เทมเพลต

1. การเรียกใช้ออนไลน์

เครื่องพิมพ์รองรับวิธีการสื่อสารสามวิธี: USB, TCP และ RS232 รูปแบบคำสั่ง

เรียกใช้มีดังนี้:

FR"TEST.FRM" // ระบุชื่อเทมเพลตที่ต้องการเรียกใช้; ต้องตามด้วยอักขระขึ้นบรรทัดใหม่และเลื่อนบรรทัด ("\r\n")

? // รูปแบบคงที่ จำเป็นต้องมี; ต้องตามด้วยอักขระขึ้นบรรทัดใหม่และเลื่อนบรรทัด ("\r\n")

Data 1 // ข้อมูลของตัวแปรตัวแรก; ต้องตามด้วยอักขระขึ้นบรรทัดใหม่และเลื่อนบรรทัด ("\r\n")

Data 2 // ข้อมูลของตัวแปรตัวที่สอง; ต้องตามด้วยอักขระขึ้นบรรทัดใหม่และเลื่อนบรรทัด ("\r\n")

Data 3 // ข้อมูลของตัวแปรตัวที่สาม; ต้องตามด้วยอักขระขึ้นบรรทัดใหม่และเลื่อนบรรทัด ("\r\n")

P1,1 // ระบุเริ่มพิมพ์; รูปแบบคงที่ จำเป็นต้องมี; ต้องตามด้วยอักขระขึ้นบรรทัดใหม่และเลื่อนบรรทัด ("\r\n")

หมายเหตุ: หากเทมเพลตมีตัวแปรมากกว่านั้น สามารถแทรกตามลำดับระหว่างบรรทัดที่ห้าและบรรทัดที่หก;

ตัวแปรแต่ละตัวต้องตามด้วยอักขระขึ้นบรรทัดใหม่และเลื่อนบรรทัด ("\r\n") เครื่องหมาย "?" และเครื่องหมายอัฒภาคใน

คำสั่งต้องป้อนด้วยวิธีการป้อนข้อมูลภาษาอังกฤษ

2. การเรียกใช้ออฟไลน์

เลือกสัญญาณ IO หรือการสแกนบาร์โค้ดเป็นโหมดทริกเกอร์เทมเพลตเพื่อดำเนินการเรียกใช้ออฟไลน์; เนื้อหาเทมเพลตสามารถแก้ไขได้ด้วยแป้นกดสำหรับการเรียกใช้ออฟไลน์

แหล่งที่มา หน้า 68 จาก 77

เมื่อสร้างเทมเพลตการพิมพ์ด้วย Barlabel ตัวแปรทั่วไปจะถูกเรียงลำดับอัตโนมัติตามลำดับที่

ถูกสร้าง; ตัวแปรเวลาและวันที่ไม่เข้าร่วมการเรียงลำดับ หลังจากสร้างเทมเพลตแล้ว

ให้ดาวน์โหลดไฟล์เทมเพลตไปยังเครื่องพิมพ์ และเลือกเทมเพลตการพิมพ์ที่จะพิมพ์ตามที่อธิบายไว้ ใน

เมนูตัวแปร ให้ป้อนเนื้อหาตัวแปรที่ตำแหน่งค่าเริ่มต้นด้วยแป้นกดตามลำดับ

ของตัวแปรในเทมเพลต; สามารถเลือกชนิดตัวแปรในเครื่องพิมพ์ตาม

ชนิดตัวแปรในเทมเพลต

เมื่อเทมเพลตมีตัวแปรเวลาและวันที่ เพียงเพิ่มตัวแปรเวลาและตัวแปรวันที่ลงใน

รายการตัวแปรของเทมเพลต; ไม่จำเป็นต้องคำนึงถึงลำดับ

3. ลบเทมเพลต

เลือกบรรทัด "Template" และกดปุ่ม "Confirm" เพื่อเข้าสู่รายการเทมเพลต; เลือกเทมเพลตการพิมพ์

ที่ต้องการลบ เลือก Delete และยืนยันการลบ

IX. ภาคผนวก

ภาคผนวก I: ปัญหาที่พบบ่อยและวิธีแก้ไข

1. หลังจากพิมพ์ฉลากเสร็จแล้ว ฉลากไม่ติดอยู่บนแผ่นติดฉลาก และเครื่องติดฉลาก

แจ้งเตือนฉลากหลุด?

1.1 ตรวจสอบว่าตำแหน่งหยุดพิมพ์ฉลากถูกต้องหรือไม่ ตำแหน่งหยุดพิมพ์ฉลากควรอยู่ห่าง

จากขอบของฉลากถัดไปเทียบกับแผ่นลอกประมาณ 1 mm หากตำแหน่งต่างกันมาก ให้ปรับ

ออฟเซตการป้อนวัสดุฉลาก (ออฟเซตการป้อนวัสดุฉลากเริ่มต้นคือ 27 mm) สำหรับวิธีการปรับ โปรดดู

"คู่มือผู้ใช้ระบบพิมพ์และติดฉลาก" หรือคิวอาร์โค้ดวิดีโอ

แหล่งที่มา หน้า 69 จาก 77

1.2 ตรวจสอบว่าท่อเป่าลมดันหรือมัมเป่าไม่เหมาะสมหรือไม่ สำหรับวิธีการ

ปรับ โปรดดู "คู่มือผู้ใช้ระบบพิมพ์และติดฉลาก" หรือคิวอาร์โค้ดวิดีโอ

การไหลวัสดุฉลากไม่ถูกต้อง:

การไหลวัสดุฉลากที่ถูกต้อง:

1.3 ตรวจสอบว่าสัญญาณแสงเพียงพอและมีประสิทธิภาพหรือไม่; หากการดูดฉลากไม่เสถียร ให้พิจารณา

เพิ่มหรือลดจำนวนรูลมอย่างเหมาะสม หากฉลากมีขนาดใหญ่เกินไป ให้ปรับ

ระดับสัญญาณแสงและลดขอบเขตการเกิดสัญญาณแสงเพื่อป้องกันการดูดที่มากเกินไป เพื่อให้ฉลากสามารถ

ถูกดันออกได้อย่างราบรื่น

- 1.4 ปรับค่าการหมุนกลับแบบหนึ่งเวลาผ่านเมนูหน้าจอ (ในบางรุ่นค่านี้คือการหน่วงสัญญาณ)
 - 1.5 ตรวจสอบว่าฉลากเป็นไปตามข้อกำหนดหรือไม่; เลือกวัสดุฉลากสำหรับการติดฉลาก อย่าทำให้แผ่นรองฉลากเสียหาย และฉลากไม่ควรหนาเกินไป
 - 1.6 ตั้งค่าประเภทกระดาษให้ใช้เซ็นเซอร์สะท้อนแสง
 - 1.7 ความสูงของแผ่นติดฉลากไม่เหมาะสมหรือไม่ขนาดกัน
 - 1.8 การลอกไม่เสถียรและการหมุนของเพลาม้วนกลับไม่เสถียร; ต้องเพิ่มแรงกดแผ่นแรงเสียดทานของเพลาม้วนกลับ หรือต้องเปลี่ยนแผ่นดังกล่าว
- แหล่งที่มา หน้า 70 จาก 77
- 1.9 แรงดันลมต่ำเกินไป จึงไม่สามารถเกิดสัญญาณที่มีประสิทธิภาพในบริเวณแผ่นติดฉลาก และฉลากตกลงมาเนื่องจากแรงโน้มถ่วง
2. จะปรับอย่างไรเมื่อตำแหน่งเนื้อหาการพิมพ์ไม่แม่นยำ?
 - 2.1 ปรับออฟเซตแกน X และออฟเซตแกน Y ของเครื่องพิมพ์ผ่านเมนูหน้าจอ โปรดดู "คู่มือผู้ใช้ระบบพิมพ์และติดฉลาก" หรือคิวอาร์โค้ดวิดีโอ
 - 2.2 สอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์
 - 2.3 ตั้งค่าประเภทกระดาษเป็นเซ็นเซอร์สะท้อนแสง
 - 2.4 หากเปิดหัวพิมพ์แล้ว ให้ป้อนฉลากหลายใบเพื่อให้เครื่องพิมพ์ปรับตัว
3. หลังจากเปลี่ยนเป็นฉลากขนาดอื่นแล้ว ตำแหน่งการพิมพ์และการติดฉลากไม่แม่นยำ?
 - 3.1 หลังจากเปลี่ยนฉลาก เครื่องพิมพ์ไม่สามารถปรับเกนซ์เซ็นเซอร์อัตโนมัติให้อยู่ในช่วงที่เหมาะสมได้ทันที ต้องพิมพ์ 5-6 ใบเพื่อให้ระบบพิมพ์และติดฉลากปรับตัว หลังจากนั้นระบบพิมพ์และติดฉลากก็จะทำงานได้ตามปกติ
 - 3.2 ขนาดฉลากที่จะพิมพ์ไม่สอดคล้องกับขนาดเทมเพลต
4. จะปรับความเร็วในการติดฉลากได้อย่างไร?
- สามารถปรับได้โดยการปรับปริมาณลมเข้าและลมออกของกระบอกลม โปรดดูคู่มือผู้ใช้ระบบพิมพ์และติดฉลากหรือคิวอาร์โค้ดวิดีโอ
5. ควรทำอย่างไรหากเครื่องพิมพ์ไม่รู้จักรหัสฉลากและแจ้งข้อผิดพลาดเครื่องหมายตา?
 - 5.1 นำฉลากออกด้วยมือ จากนั้นกดปุ่ม Clear/Back และพิมพ์เพิ่มอีกสองสามใบเพื่อตรวจสอบ
 - 5.2 ไม่มีวัสดุฉลากสำหรับพิมพ์เหลืออยู่
 - 5.3 วัสดุฉลากบางส่วนขาดหาย หรือช่องว่างระหว่างวัสดุฉลากหายไป
 - 5.4 ตั้งค่าขนาดฉลากเล็กเกินไป
 - 5.5 สอบเทียบวัสดุฉลากในเมนู และทดสอบกราฟและค่าพารามิเตอร์สูง/ต่ำ
6. ระบบพิมพ์และติดฉลากส่งออก IO อย่างไร?
 - 6.1 หลังจากทริกเกอร์การพิมพ์ การพิมพ์จะเริ่มและส่งออกระดับสูง 24V; เมื่อพิมพ์เสร็จจะส่งออกระดับต่ำ

6.2 หลังจากทริกเกอร์การติดฉลาก การติดฉลากจะเริ่มและส่งออกกระดับสูง 24V; เมื่อติดฉลากเสร็จจะส่งออกกระดับต่ำ

6.3 สำหรับรายละเอียด โปรดดูคู่มือการใช้งานระบบพิมพ์และติดฉลาก

7. ควรทำอะไรหากไม่ต้องการให้ซอฟต์แวร์เปลี่ยนพารามิเตอร์ของเครื่องติดฉลาก?

แหล่งที่มา หน้า 71 จาก 77

7.1 หากต้องไม่ให้พารามิเตอร์ทั้งหมดถูกแก้ไข ให้เปลี่ยนโหมดการพิมพ์ของเครื่องพิมพ์เป็นโหมดเครื่องพิมพ์ กล่าวคือ สลักพารามิเตอร์ทั้งหมดบนเครื่องพิมพ์

7.2 หากต้องไม่ให้เพียงบางพารามิเตอร์ถูกแก้ไข ให้ล็อกพารามิเตอร์ที่ไม่ควรเปลี่ยนแปลงในโหมดการพิมพ์แบบชุดคำสั่ง

8. ส่งข้อมูลการพิมพ์แล้วแต่เครื่องพิมพ์ไม่พิมพ์?

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

8.2 หากหน้าจอเครื่องพิมพ์แสดง "Waiting for print signal" ต้องทริกเกอร์สัญญาณ IO การพิมพ์

8.3 ตรวจสอบว่าหน้าจอเครื่องพิมพ์แสดงข้อความแจ้งข้อผิดพลาดหรือไม่; เครื่องพิมพ์ต้องอยู่ในสถานะไม่มีข้อผิดพลาดเพื่อพิมพ์ได้ตามปกติ

8.4 หากใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ ตรวจสอบว่าติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ถูกต้องหรือไม่

8.4 ตรวจสอบว่าสายเชื่อมต่อมีปัญหาหรือไม่

8.5 หากไฟข้อมูลกะพริบ หมายความว่าข้อมูลมาถึงแล้วแต่เครื่องพิมพ์ไม่สามารถแยกวิเคราะห์ได้; ตรวจสอบว่าชุดคำสั่งที่เครื่องพิมพ์เลือกอยู่ในปัจจุบันถูกต้องหรือไม่ โดยทั่วไปจะใช้ชุดคำสั่ง NSCL

8.6 หากเชื่อมต่อผ่านพอร์ตเครือข่าย ตรวจสอบว่าการกำหนดค่าพอร์ตเครือข่ายของเครื่องพิมพ์ถูกต้องหรือไม่

9. อะไรเป็นสาเหตุของข้อผิดพลาดริบบอน?

9.1 หลอดเพลาริบบอนด้านหลังติดตั้งไม่ถูกต้อง

9.2 ริบบอนหมด

9.3 ริบบอนไม่ได้ถูกดึงให้ตึงเมื่อปิดหัวพิมพ์

10. ข้อผิดพลาดกระดาษหมด

10.1 ตำแหน่งเซ็นเซอร์เบี่ยงเบนมากเกินไป; วัสดุฉลากไม่ครอบคลุมเซ็นเซอร์

10.2 วัสดุฉลากหมด หรือวัสดุฉลากบางส่วนขาดหายตรงกลาง

แหล่งที่มา หน้า 72 จาก 77

10.3 วัสดุฉลากค่อนข้างโปร่งแสง; จำเป็นต้องสอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์

11. วิธีติดตั้งวัสดุสิ้นเปลือง

11.1 เมื่อติดตั้งริบบอนและม้วนวัสดุฉลาก ให้กดสวิตช์ล็อกเพื่อเปิดหัวพิมพ์ วาง

วัสดุฉลากไว้ระหว่างไกด์นำวัสดุฉลาก ติดตั้งริบบอนส่วนที่ยังไม่ได้ใช้ไว้ด้านล่าง และส่วนที่ใช้แล้วไว้ด้านบน

11.2 เมื่อเปลี่ยนวัสดุฉลาก ให้เปิดหัวพิมพ์ก่อน; ดึงสลับไกด์นำวัสดุฉลากด้านขวา

ไปข้างหน้าด้วยมือเพื่อแยกไกด์นำวัสดุฉลากทั้งสองออกจากกัน นำวัสดุฉลากเก่าออก วางวัสดุฉลากใหม่ และใช้ไกด์นำวัสดุฉลากยึดวัสดุฉลากไว้

12. วิธีติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์?

สามารถใช้ไดรเวอร์อินเทอร์เน็ตเฟส USB หรือไดรเวอร์พอร์ตเครือข่ายก็ได้ สำหรับไดรเวอร์ USB เพียงทำตามโปรแกรมไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ที่เราให้ไว้และติดตั้งตามคำแนะนำ สำหรับไดรเวอร์พอร์ตเครือข่าย ให้กำหนดค่าพารามิเตอร์พอร์ตเครือข่ายของเครื่องพิมพ์ (ที่อยู่ IP และพอร์ต) ซึ่งสามารถตั้งค่าได้ผ่านปุ่มและหน้าจอแสดงผล ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ของเรารองรับ Windows 7 และ Windows 10 โปรดดูคู่มือการติดตั้งด้านขวาสำหรับวิธีการติดตั้ง

13. วิธีกำหนดค่าไดรเวอร์เครื่องพิมพ์?

13.1 ตั้งค่าหน้าพิมพ์; ให้ความสนใจกับทิศทางการพิมพ์

13.2 ตั้งค่าออฟเซตการป้อนวัสดุฉลาก

13.3 ปิดใช้งานการสนับสนุนแบบสองทิศทาง

13.4 ตั้งค่าตัวเลือกการพิมพ์โดยตรง

14. ภาษาการเขียนโปรแกรมที่เครื่องพิมพ์รองรับหมายความว่าอย่างไร?

เพื่อให้เครื่องพิมพ์พิมพ์ภาพที่ต้องการได้อย่างสมบูรณ์ ต้องมีภาษาที่อธิบายภาพแจ้งให้เครื่องพิมพ์ทราบ; ภาษานี้คือชุดคำสั่งที่เครื่องพิมพ์รองรับ ปัจจุบันภาษาของเครื่องพิมพ์ที่เรารองรับคือ NSCL และ TPL; สำหรับเนื้อหาโดยละเอียด โปรดติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิคของ Nmark

15. ไฟล์เทมเพลตฮาร์ดแวร์ของเครื่องพิมพ์คืออะไร?

ไฟล์เทมเพลตของเครื่องพิมพ์เป็นสตริงที่สร้างขึ้นโดยอัตโนมัติตามชุดคำสั่งเพื่อพิมพ์เนื้อหาฉลากเฉพาะ โดยเนื้อหาตัวแปรไม่สามารถเป็นภาพได้ แต่เป็นเนื้อหาตัวแปรเฉพาะต่อมา ในระหว่างการเขียนโปรแกรม การแทนที่เนื้อหาเหล่านี้จะทำให้ได้เนื้อหาที่ต้องการพิมพ์

16. ทำไมจึงแนะนำให้ใช้ชุดคำสั่ง TPL สำหรับไฟล์เทมเพลตซอฟต์แวร์ของเครื่องพิมพ์?

แหล่งที่มา หน้า 73 จาก 77

ชุดคำสั่ง NSCL อธิบายภาพในรูปแบบไบนารี; หากเปิดด้วยเครื่องมือแก้ไขข้อความบางอย่าง ข้อมูลบางส่วนจะถูกแก้ไข ในโหมดไม่ป้อนของ TPL ข้อมูลภาพสามารถอธิบายด้วยอักขระข้อความได้ ดังนั้นคุณสามารถใช้ซอฟต์แวร์แก้ไขทั่วไป เช่น Notepad เพื่อดูและแก้ไขเทมเพลตบางส่วนได้

17. ซอฟต์แวร์การพิมพ์ Barlabel, NiceLabel และ BarTender แตกต่างกันอย่างใด และใช้งานอย่างไร?

17.1 Barlabel เป็นซอฟต์แวร์การพิมพ์ที่พัฒนาโดยบริษัท Shenzhen Aiweima เอง ด้วยซอฟต์แวร์นี้ คุณไม่จำเป็นต้องติดตั้งไดรเวอร์; สามารถจดจำเครื่องพิมพ์ของเราได้โดยอัตโนมัติ และใช้แก้ไขและพิมพ์ฉลากได้โดยตรง

17.2 NiceLabel เป็นผู้จำหน่ายซอฟต์แวร์การพิมพ์บุคคลที่สามที่ร่วมมือกับเรา; ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์มาตรฐาน

ของเราก็พัฒนาโดย NiceLabel เช่นกัน คุณสามารถเยี่ยมชมเว็บไซต์ทางการของ NiceLabel เพื่อเรียนรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับซอฟต์แวร์ NiceLabel

17.3 BarTender ก็เป็นผู้จำหน่ายซอฟต์แวร์การพิมพ์บุคคลที่สามโดยไม่มีความร่วมมือโดยตรงกับเรา คุณสามารถติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ของเราโดยตรงแล้วเรียกใช้ด้วย BarTender กรณีที่เคยเรียกใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์เพื่อพิมพ์บางกรณี จำเป็นต้องกำหนดค่าพารามิเตอร์พอร์ตเครือข่ายของเครื่องพิมพ์ (ที่อยู่ IP และพอร์ต) ซึ่งสามารถตั้งค่าได้ผ่านปุ่มและหน้าจอแสดงผลของเครื่องพิมพ์ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ของเรารองรับ Windows 7 และ Windows 10

18. ข้อควรระวังในการติดตั้งขนาดเล็กละมีอะไรบ้าง?

หากแรงดันลมต่ำเกินไป จะไม่สามารถยืดฉลากไว้ได้และฉลากจะเลื่อนง่ายระหว่างการติดตั้ง โดยทั่วไปแรงดันลมคือ 0.4 ถึง 0.5 MPa

ถาม: เครื่องพิมพ์แสดงตัวอักษรเพี้ยนหรือทำงานผิดปกติเป็นครั้งคราว? ตอบ: ตรวจสอบว่าการสนับสนุนแบบสองทิศทางของไดรเวอร์เครื่องพิมพ์เปิดอยู่หรือไม่; หากเปิดอยู่ ให้ปิด

ถาม: การเปลี่ยนแปลงไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ไม่มีผล? ตอบ: ตรวจสอบว่ามีไดรเวอร์เครื่องพิมพ์เข้าซ้อนหรือไม่; หากมี จำเป็นต้องเปลี่ยนพารามิเตอร์ทั้งหมด

20. วิธีตั้งค่าเซ็นเซอร์ตรวจจับฉลาก (รีดโอ)

21. ฟังก์ชันของเซ็นเซอร์แกนติดตั้งฉลาก S1, S2, S3 (รีดโอ)

22. อะไรเป็นสาเหตุให้การป้อนวัสดุฉลากของเครื่องพิมพ์คลาดเคลื่อนแบบสุ่ม?

22.1 สไลเดอร์กั้นวัสดุติดขัดภายในเครื่องพิมพ์แน่นเกินไป ทำให้วัสดุฉลากป้อนไม่สม่ำเสมอ; ให้คลายสไลเดอร์กั้นวัสดุติดขัด

22.2 แรงดึงเพลาม้วนกลับแรงเกินไป ทำให้วัสดุฉลากถูกยืดมากเกินไป; ปรับ

แรงกดสปริงแรงเสียดทานของเพลาม้วนกลับ

23. การลอกวัสดุฉลากไม่ดีเป็นครั้งคราว

23.1 เปลี่ยนเป็นวัสดุฉลากที่เหมาะสมสำหรับการลอก

แหล่งที่มา หน้า 74 จาก 77

23.2 เพิ่มแรงกดแผ่นแรงเสียดทานของเพลาม้วนกลับเพื่อเพิ่มแรงกดบนแผ่นรองฉลาก

23.3 หากแผ่นแรงเสียดทานของเพลาม้วนกลับเสียหาย ให้เปลี่ยนแผ่นแรงเสียดทาน

24. วิธีตรวจสอบแรงดันลมของระบบพิมพ์และติดตั้งฉลาก

24.1 เมื่อแรงดันลมไม่เพียงพอ เสียงจะเปลี่ยนไปอย่างเห็นได้ชัด; ตรวจสอบตำแหน่งที่เชื่อมต่อ

ของมาตรวัดลมของชุดกรอง-ปรับ-หล่อลื่น (FRL) ด้านทางเข้า; ในการใช้งานปกติ แรงดันลมควรถึง 0.5 MPa

25. ควรทำอย่างไรเมื่อมีฉลากหลายใบออกมาพร้อมกันบนระบบพิมพ์และติดตั้งฉลาก

25.1 ตรวจสอบว่าประเภทกระดาษในพารามิเตอร์การพิมพ์ของเครื่องติดตั้งฉลากสอดคล้องกับประเภทฉลากที่ใช้งานอยู่หรือไม่

25.2 ตรวจสอบขนาดฉลากที่ตั้งไว้ในพารามิเตอร์การพิมพ์

25.3 ทำการสอบเทียบเซ็นเซอร์บนเครื่องพิมพ์

26. เครื่องพิมพ์ไม่ตอบสนองเลยหลังจากได้รับข้อมูล

ในเมนู ให้ค้นหาโหมดดีบักภายใต้การตั้งค่าโรงงาน และตรวจสอบว่าข้อมูลที่เครื่องพิมพ์ได้รับสอดคล้องกับข้อมูลที่ส่งลงมาหรือไม่

ภาคผนวก II: ข้อควรระวัง

1. เมื่อใช้เครื่องพิมพ์รุ่นใดก็ตาม ต้องแน่ใจว่าแหล่งจ่ายไฟต่อกราวด์แล้ว
2. ผลิตภัณฑ์ทั้งหมดต้องได้รับการบำรุงรักษาอย่างสม่ำเสมอระหว่างการใช้งาน; ควรเช็ดหัวพิมพ์และเซ็นเซอร์ด้วยแอลกอฮอล์เป็นระยะ; โครงสร้างทางกลอาจหลวมระหว่างการใช้งานระยะยาวและต้องขันให้แน่น
3. ระหว่างการใช้งานเครื่องติดฉลาก เนื่องจากจำนวนรูลมบนแผ่นติดฉลากกำหนดจากขนาดฉลากที่ตั้งไว้ล่วงหน้า หลังจากเปลี่ยนเป็นวัสดุฉลากขนาดเล็กกว่า วัสดุฉลากอาจไม่ยึดติดกับแผ่นติดฉลาก; จำเป็นต้องอุดรูลมส่วนเกิน
4. เมื่อเนื้อหาการพิมพ์คลาดเคลื่อน ให้ปรับออฟเซตฟักต์อย่างเหมาะสม
5. หลังจากเปลี่ยนพารามิเตอร์เครือข่ายของเครื่องพิมพ์ทุกครั้ง ให้ปิดเครื่องและรีเซ็ตเพื่อบันทึกพารามิเตอร์เครือข่าย
6. หลังจากติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ ต้องปิดใช้งานการสนับสนุนแบบสองทิศทางของพอร์ตเครื่องพิมพ์ในคุณสมบัติเครื่องพิมพ์ หากไม่ปิดใช้งานการสนับสนุนแบบสองทิศทาง เครื่องพิมพ์อาจแจ้งข้อผิดพลาดหลังจากได้รับงานพิมพ์
7. เมื่อแก้ไขพารามิเตอร์เซนติตฉลาก ให้ปิดเครื่องก่อน จากนั้นกดปุ่ม Menu ค้างไว้ขณะเปิดเครื่อง; มิฉะนั้นจะไม่สามารถแก้ไขพารามิเตอร์เซนติตฉลากในสถานะปลดล็อกได้
8. เมื่อติดตั้งวัสดุฉลาก ต้องแน่ใจว่าวัสดุฉลากถูกหนีบไว้ตรงกลางบล็อกไกด์นำวัสดุฉลาก; มิฉะนั้นวัสดุฉลากจะเลื่อนระหว่างการพิมพ์ ทำให้ตำแหน่งพิมพ์คลาดเคลื่อนหรือเกิดการแจ้งเตือนกระดาษหมด

แหล่งที่มา หน้า 75 จาก 77

คำอธิบายศัพท์ในคู่มือ

1. การพิมพ์ความร้อนโดยตรง (direct thermal หรือไวต่อความร้อน)

วิธีการพิมพ์ที่ใช้ฉลากไวต่อความร้อน พื้นผิววัสดุฉลากมีสารเคลือบไวต่อความร้อนที่เปลี่ยนเป็นสีดำเมื่อถูกความร้อน; วิธีนี้ไม่ต้องใช้ริบบอน แต่ความทนทานของงานพิมพ์ต่ำและไม่สามารถทนต่อแสงแดดโดยตรงได้ เมื่อพิมพ์ด้วยวิธีนี้ ต้องตั้งค่าเครื่องพิมพ์ให้เป็นโหมดนี้ด้วย มิฉะนั้นจะแจ้งข้อผิดพลาดริบบอน

2. การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน (การพิมพ์ด้วยริบบอน)

วิธีการพิมพ์ที่ต้องใช้ริบบอน ฉลากไม่จำเป็นต้องมีสารเคลือบไวต่อความร้อน และเนื้อหาก็พิมพ์

จะไม่หลุดลอกง่าย มีวัสดุฉลากและริบบอนหลายชนิด; เนื่องจากวัสดุของเราได้ผ่านการทดสอบสมรรถนะต่างๆ และเป็นไปตามข้อกำหนดด้านการพิมพ์และการติดฉลาก จึงแนะนำฉลากและริบบอนซีรีส์ Nmark เมื่อใช้วิธีนี้ ต้องตั้งค่าเครื่องพิมพ์เป็นโหมดการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน มิฉะนั้นเครื่องพิมพ์จะไม่แห้งเตือนเมื่อไม่มีริบบอน

3. ฉลากไวความร้อน

ฉลากที่มีสารเคลือบไวต่อความร้อน; ไม่ต้องใช้ริบบอนและสามารถพิมพ์ได้โดยตรง

4. ริบบอน

ใช้สำหรับการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน หัวพิมพ์จะให้ความร้อนและถ่ายโอนหมึกบนริบบอนไปยังวัสดุฉลาก ริบบอนแบ่งออกเป็นสามประเภทหลัก: ชนิดซีดี/ซีดี/เรซิน และชนิดเรซิน; Nmark มีผลิตภัณฑ์ที่สอดคล้องกับแต่ละวัสดุ ฉลากที่พิมพ์ด้วยริบบอนมีความทนทาน มีตัวอักษรและลวดลายที่คมชัด

5. เซ็นเซอร์เครื่องหมายดำ (เซ็นเซอร์สะท้อนแสง, black mark sensor)

อยู่ห่างจากลูกกลิ้งประมาณหนึ่งเซนติเมตรและสามารถเลื่อนซ้ายขวาได้; เซ็นเซอร์นี้ต้องอยู่ใต้วัสดุฉลากและใช้ตรวจสอบช่องว่างระหว่างฉลากเพื่อให้ระบุตำแหน่งฉลากได้แม่นยำ โดยทั่วไปเครื่องติดฉลากจะเลือกใช้เซ็นเซอร์เครื่องหมายดำนี้ ไม่ใช่เซ็นเซอร์อื่น

6. เซ็นเซอร์แบบลำแสงทะลุ (ฉลากแบบมีช่องว่าง)

โดยทั่วไปเครื่องติดฉลากจะไม่เลือกใช้เซ็นเซอร์นี้

7. เกณฑ์เครื่องหมายดำ

หมายถึงค่าแรงดันไฟฟ้าตรวจจับที่เครื่องพิมพ์ใช้แยกส่วนเครื่องหมายดำออกจากส่วนฉลาก; โดยทั่วไปคือค่าเฉลี่ยของค่าแรงดันไฟฟ้าเมื่อเซ็นเซอร์ตรวจพบส่วนเครื่องหมายดำ (ส่วนช่องว่างระหว่างฉลาก) และค่าแรงดันไฟฟ้าเมื่อตรวจพบส่วนฉลาก

8. การลอก

หมายถึงการแยกฉลากออกจากแผ่นรองเพื่อทำการติดฉลาก

9. โหมดจำนวนพิมพ์แบบไม่ควบคุม / โหมดควบคุม

เมื่อจำนวนฉลากที่ลูกคำพิมพ์ไม่คงที่ เครื่องพิมพ์จะพิมพ์ฉลากเต็มซ้ำโดยอัตโนมัติ จนกว่าลูกคำจะส่งฉลากอื่นมา ในโหมดควบคุม เครื่องพิมพ์จะพิมพ์ตามจำนวนที่คอมพิวเตอร์โฮสต์ส่งมา

10. การพิมพ์เทมเพลต

หมายถึงการแก้ไขเทมเพลตล่วงหน้าด้วยซอฟต์แวร์ Nmark Barlabel กำหนดตัวแปรที่ต้องการ แล้วดาวน์โหลดเทมเพลตไปยังเครื่องพิมพ์

11. ความละเอียดการพิมพ์

ความละเอียดของหัวพิมพ์ของกลไกเครื่องพิมพ์; ปัจจุบันรองรับ 203 dpi, 306 dpi และ 600 dpi ยิ่งความละเอียดการพิมพ์สูง เนื้อหาที่พิมพ์จะยิ่งละเอียดและมีโอกาสแสดง

ขอบหยักน้อยลง หากพิมพ์บาร์โค้ด ความยาวบาร์โค้ดรวมสามารถเล็กลงได้ โดยทั่วไปแนะนำ

ความละเอียด 203 dpi และ 306 dpi; ความละเอียด 600 dpi จะส่งผลต่อความเร็วในการพิมพ์และเพิ่มต้นทุนเครื่องพิมพ์

12. หัวพิมพ์

หัวพิมพ์เป็นชิ้นส่วนหลักของเครื่องพิมพ์และเป็นชิ้นส่วนสึกหรอด้วย; หัวพิมพ์สึกหรอจากการเสียดสี

ของวัสดุฉลาก และต้องเปลี่ยนหลังจากพิมพ์ครบระยะทางหนึ่ง

13. เซ็นเซอร์รีเซ็ตแผ่นติดฉลาก S1

อยู่ที่ส่วนบนของกระบอกลม หลังจากแผ่นติดฉลากกลับสู่

ตำแหน่งเดิม เซ็นเซอร์นี้จะสว่างขึ้น และเครื่องติดฉลากจะตัดสินใจว่าแผ่นติดฉลากกลับสู่

ตำแหน่งเดิมแล้ว เครื่องพิมพ์จึงสามารถเริ่มพิมพ์และลอกฉลากได้

14. เซ็นเซอร์ตรวจจับการมีอยู่ของฉลาก S2

อยู่บนแผ่นติดฉลาก ใช้ตรวจสอบว่ามีฉลากอยู่บนแผ่นติดฉลากหรือไม่ โดยปกติ หลังจาก

ลอกฉลากแล้ว ฉลากควรยึดติดกับแผ่นติดฉลากและเซ็นเซอร์ควรสว่าง; หลังจาก

แผ่นติดฉลากติดฉลากเสร็จ ไฟนี้ควรดับ มิฉะนั้นเครื่องติดฉลากจะรายงาน

ข้อผิดพลาดเซ็นเซอร์ S2

15. เซ็นเซอร์ติดฉลากเสร็จ S3

อยู่ที่ช่องของบล็อกยึดหัวติดฉลาก ใช้ตรวจสอบแรงกดในการติดฉลาก เมื่อ

แรงกดในการติดฉลากถึงค่าหนึ่ง จะทริกเกอร์เซ็นเซอร์ และเครื่องติดฉลากจะถือว่า

ติดฉลากเสร็จสิ้น

16. แผ่นติดฉลาก (แผ่นดูดฉลาก)

อยู่ที่ปลายแขนติดฉลาก ใช้หยิบฉลากด้วยการดูดสุญญากาศ

17. แขนติดฉลาก

ชุดประกอบของกระบอกลมและชิ้นส่วนไกด์สำหรับการติดฉลาก; ความยาวสามารถ

กำหนดเองได้

แหล่งที่มา หน้า 76 จาก 77 หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพได้ในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ไม่มีเนื้อหาข้อความในหน้านี้ (ว่างหรือมีเฉพาะภาพ)

แหล่งที่มา หน้า 77 จาก 77

ข้อมูลบริษัท

Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd.

ห้อง 908 อาคาร 2 โรงงาน Fengchao Kechuang เลขที่ 60 ถนน Zhanhui ชุมชน Xitian

เขต Gongming เขต Guangming เมืองเซินเจิ้น

รหัสไปรษณีย์: 518102

โทร: 4006018009

เว็บไซต์: <http://www.n-mark.cn>