

Nmark

เครื่องพิมพ์และติดฉลากด้านบน (ด้านข้าง) - คู่มือการใช้งาน

ฉบับภาษาไทย (แปลจากฉบับภาษาอังกฤษ)

คู่มือการใช้งานเครื่องพิมพ์และติดฉลากด้านบน (ด้านข้าง) ปรับปรุงเมื่อ: 2025.12.22 บริษัท เซ็นเจิ้น ไอเหวยหม่า เทคโนโลยี จำกัด (Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd.) บริษัท เซ็นเจิ้น ทีดีบาร์โค้ด เทคโนโลยี จำกัด (Shenzhen TDbarcode Techonology Co., LTD.)

สารบัญ

1. การแกะกล่องและตรวจสอบอุปกรณ์เสริม	1
2. การติดตั้ง	2
3. การทดสอบเปิดเครื่อง	7
4. รายละเอียดโครงสร้างการติดฉลากด้านบน (ด้านข้าง) และการควบคุมระบบไฟฟ้า	11
1. โครงสร้างโดยรวมของการติดฉลากด้านบน	11
2. โครงสร้างโดยรวมของการติดฉลากด้านข้าง	12
3. ข้อมูลจำเพาะด้านสมรรถนะของการติดฉลากด้านบน ด้านข้าง และแนวนอน	12
3.1 รายการอุปกรณ์สำหรับการติดฉลากด้านบน ด้านข้าง และแนวนอน	12
3.2 สมรรถนะการพิมพ์ของการติดฉลากด้านบน ด้านข้าง และแนวนอน	12
3.3 สมรรถนะการติดฉลากของการติดฉลากด้านบน ด้านข้าง และแนวนอน	13
3.4 ซอฟต์แวร์พิมพ์และติดฉลากสำหรับการติดฉลากด้านบน ด้านข้าง และแนวนอน	13
3.5 เงื่อนไขการรับประกัน	13
3.6 วัสดุสิ้นเปลืองที่จำเป็น	14
4. การใช้งานและการบำรุงรักษาเครื่องติดฉลากด้านบน ด้านข้าง และแนวนอน	14
5. แผนผังระบบนิเวศ	18
6. รายการชิ้นส่วนสีหรือ	18
7. คำแนะนำการควบคุมเนื้อหาการพิมพ์	18
8. คำแนะนำการควบคุมการทำงานการพิมพ์	25
9. คำอธิบายแผงควบคุม	34
10. รายการวิดีโอการใช้งานเครื่องพิมพ์และติดฉลาก	42
1. การแกะกล่องและตรวจสอบอุปกรณ์เสริม	
1. ใช้ไขควงไฟฟ้าถอดสกรูออกจากกล่อง	
2. อุปกรณ์ภายในกล่องอุปกรณ์เสริมมีดังนี้	
2. นำเครื่องติดฉลากออกมา	
2. การติดตั้ง	
1. ขั้วแรกวางเครื่องติดฉลากบนโต๊ะ ตัดเข็มขัดรัดสายที่แขนติดฉลาก และปล่อยให้แขนติดฉลากตกลงอย่างอิสระ (สำหรับระยะชักมาตรฐาน สามารถวางบนโต๊ะเพื่อทดสอบได้โดยตรง สำหรับระยะชักแบบคงที่ ให้ดึงแขนติดฉลากออกเลยขอบโต๊ะประมาณ 10 mm และวางตัวรองรับไว้ด้านล่าง เพื่อป้องกันไม่ให้แขนติดฉลากยกเครื่องขึ้นระหว่างการติดฉลาก)	
2. ติดตั้งริบบอนและวัสดุฉลาก:	
2.1 การติดตั้งริบบอน: เปิดฝาครอบด้านหน้า - เปิดกลไก จากนั้นสอดริบบอนและแกนกระดาษเปล่าบนเพลาริบบอนก่อน แล้วพันริบบอนเข้ากับแกนเปล่า (ดูรายละเอียดได้ที่หน้า 9 ของคู่มือเครื่องอุตสาหกรรม) แผนภาพการติดตั้งริบบอนและวัสดุฉลาก	

สอดเดือยทั้งสองของริบบอนเข้าไปในร่องล้อคริบบอน แล้วกดเข้าไปในรูที่สอดคล้องกันเพื่อยึดให้แน่น

2.2 การบรรจุวัสดุฉลาก: บรรจุเข้าสู่กลไกตามลำดับ - หนีบวัสดุฉลาก พันทวนเข็มนาฬิกาเข้ากับเพลาม้วนกลับ แล้วสอดแทงกดกระดาษ

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดुरुภาพในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

3. การต่อจ่ายลมและไฟ ต่อท่อจ่ายลมเข้ากับปลายด้านหนึ่งของชุด F.R.L. (ตัวกรอง-ตัวควบคุมแรงดัน-ตัวหล่อลื่น) หมุนปุ่มของชุด F.R.L. เพื่อปรับแรงดันลมเป็น 0.5 MPa (ปุ่มสีแดงคือสวิตช์ของชุด F.R.L. - กดแล้วหมุน) หลังจากต่อจ่ายลมแล้ว ให้เสียบสายไฟและเปิดเครื่อง

3. การทดสอบเปิดเครื่อง

1. หลังจากต่อไฟแล้ว ให้เปิดสวิตช์ไฟและตั้งค่า "ความกว้างการพิมพ์" และ "ความสูงการพิมพ์" ตามขนาดฉลาก (ไม่ต้องเปลี่ยนแปลงหากใช้ฉลากที่จัดส่งมาจากโรงงาน)

2. หากต้องการเปลี่ยนเป็นขนาดฉลากอื่น ให้ค้นหา "ความสูงการพิมพ์" และ "ความกว้างการพิมพ์" ในเมนูรายการที่สาม การตั้งค่าพารามิเตอร์ แล้วตั้งค่าตามขนาดฉลาก

3. การร้อยกระดาษครั้งแรกอาจทำให้เกิดข้อผิดพลาดและเซ็นเซอร์อาจตรวจจับไม่ได้ ให้เลือก: รายการที่สี่ การปรับเทียบพารามิเตอร์ - การตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติ - ยืนยัน เซ็นเซอร์จะปรับเทียบกระดาษโดยอัตโนมัติ หลังจากปรับเทียบเสร็จ ให้หมุนเพลาม้วนกลับเพื่อดึงวัสดุฉลากส่วนเกินให้ตั้ง

4. หลังจากปรับเทียบเสร็จ ให้หมุนเพลาม้วนกลับเพื่อดึงวัสดุฉลากส่วนเกินให้ตั้ง คลิก เมนู - แชนติดฉลาก - โหมดทดสอบ - ทดสอบแบบวนรอบ จากนั้นเครื่องติดฉลากก็จะสามารถทำงานได้ตามปกติ

หมายเหตุ: หากต้องการแก้ไขพารามิเตอร์ของแชนติดฉลาก ให้ปิดเครื่อง กดปุ่ม Menu ค้างไว้ขณะเปิดเครื่อง และปล่อยปุ่ม Menu เมื่อไฟแสดงข้อผิดพลาดกะพริบ

4. รายละเอียดโครงสร้างการติดฉลากด้านบน (ด้านข้าง) และการควบคุมระบบไฟฟ้า

1. โครงสร้างโดยรวมของการติดฉลากด้านบน หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดुरुภาพในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

2. โครงสร้างโดยรวมของการติดฉลากด้านข้าง

3. ข้อมูลจำเพาะด้านสมรรถนะของการติดฉลากด้านบน ด้านข้าง และแนวนอน

3.1 รายการอุปกรณ์สำหรับการติดฉลากด้านบน ด้านข้าง และแนวนอน

3.1.1 เครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม

3.1.2 แชนติดฉลาก

3.1.3 แผ่นติดฉลาก

3.2 สมรรถนะการพิมพ์ของการติดฉลากด้านบน ด้านข้าง และแนวนอน

3.2.1 โหมดการพิมพ์: การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน / การพิมพ์ความร้อนโดยตรง

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

3.2.3 ขนาดฉลาก: กว้างสูงสุด 110 mm; ยาวสูงสุด 300 mm

3.2.4 ความยาวม้วนกระดาษ: 180 m

3.2.5 ความยาวริบบอน: 300 m (V420BT/V430BT)

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

3.2.7 ความกว้างการพิมพ์สูงสุด: 104 mm

3.2.8 ความสูงการพิมพ์สูงสุด: 300 mm

3.3 สมรรถนะการติดฉลากของการติดฉลากด้านบน ด้านข้าง และแนวนอน

3.3.1 ชนิดแขนติดฉลาก: กระบอกกลม

3.3.2 วิธีการติดฉลาก: การติดฉลากแบบแทมป์

3.3.3 ทิศทางการติดฉลาก: ด้านบน / ด้านข้าง / แนวนอน

3.3.4 ขนาดฉลาก: กว้างสูงสุด 110 mm; ยาวสูงสุด 300 mm

3.3.5 พอร์ตสื่อสาร: อินพุต Ethernet, อินพุต USB, อินพุตอนุกรม

3.3.6 สัญญาณ I/O ภายนอก: อินพุต 1: ทรiggerการพิมพ์; เอาต์พุต 1: พิมพ์เสร็จ อินพุต 2: ทรiggerการติดฉลาก; เอาต์พุต 2: ติดฉลากเสร็จ อินพุต 3: ล้างข้อมูล; เอาต์พุต 3: สัญญาณเตือนข้อผิดพลาด

3.3.7 การควบคุมด้วยคำสั่ง: DIAGNOSTIC LABARM 105 1\r\n // เริ่มพิมพ์ DIAGNOSTIC LABARM 105 2\r\n // เริ่มติดฉลาก

3.3.8 รอบการผลิต: ≥ 3 วินาทีต่อฉลาก (ฉลากขนาด 100 mm x 100 mm)

3.3.9 ระยะชัก: ระยะชักที่มีประสิทธิภาพ 150 mm; โปรดติดต่อวิศวกรฝ่ายขายเพื่อยืนยัน

3.4 วิธีการควบคุมด้วยซอฟต์แวร์สำหรับการติดฉลากด้านบน ด้านข้าง และแนวนอน

3.4.1 การควบคุมโดยตรงด้วยชุดคำสั่ง NSCL

3.4.2 การพิมพ์ด้วยซอฟต์แวร์พิมพ์ BarLabel

3.4.3 การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์บนคอมพิวเตอร์ Windows

3.4.4 การพิมพ์โดยเรียกใช้ DLL

3.4.5 การพิมพ์ที่ควบคุมด้วยแทมเพลต

3.4.6 การพิมพ์แทมเพลตผ่านแฟลชไดรฟ์ USB

3.4.7 การพิมพ์ผ่านบรรทัดคำสั่ง

3.4.8 การพิมพ์ที่ควบคุมด้วยหน้าจอสัมผัส Android

3.4.9 การพิมพ์ที่ควบคุมโดยตรงทาง Ethernet จากการสแกนบาร์โค้ดหรือเครื่องชั่งอิเล็กทรอนิกส์

3.4.10 การพิมพ์ที่ควบคุมด้วยระบบป้อนกลับแบบวงปิด สำหรับรายละเอียดข้างต้น โปรดสอบถามตัวแทนจำหน่าย

3.5 เงื่อนไขการรับประกัน

3.5.1 การรับประกันหัวพิมพ์: 30 km หรือสามเดือน แล้วแต่เงื่อนไขใดถึงก่อน

3.5.2 ตัวเครื่องพิมพ์หลักและตัวเครื่องติดฉลากหลักได้รับการรับประกันหนึ่งปี

3.5.3 ไม่รวมวัสดุสิ้นเปลือง

3.6 วัสดุสิ้นเปลืองที่จำเป็น

3.6.1 ริปบอน

3.6.2 ฉลาก

4. การใช้งานและการบำรุงรักษาเครื่องติดฉลากด้านบน ด้านข้าง และแนวนอน

1. อุปกรณ์ใช้ไฟเลี้ยง AC 220V

2. แรงดันจ่ายลม 0.8-1 MPa อัตราการไหลของลมไม่น้อยกว่า 60 L/min เส้นผ่านศูนย์กลางท่อลม 8 mm

3. การต่อจ่ายลมและการใช้งานชุดบำบัดลม:

- 1) ในการติดตั้งครั้งแรก ให้สอดท่อจ่ายลมขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางภายนอก 8 mm ที่ช่องต่อจ่ายลม ปรับเกจวัดแรงดันให้เป็น 0.4-0.5 MPa และตรวจสอบให้แรงดันจ่ายคงที่และลมแห้งสะอาด
- 2) การปรับแรงดัน ให้ดึงปุ่มวาล์วลดแรงดันขึ้นแล้วหมุนตามเข็มนาฬิกาเพื่อเพิ่มแรงดัน หมุนทวนเข็มนาฬิกาเพื่อลดแรงดัน หลังจากปรับแล้วให้กดปุ่มลงเพื่อล็อก
- 3) วาล์วปล่อยแรงดันตกค้างในภาพอยู่ในสถานะปิด ให้กดปุ่มลงแล้วหมุนตามเข็มนาฬิกา 90 องศา เพื่อต่อจ่ายลมเข้าสู่เครื่องติดฉลาก เมื่อถึงจุดนี้แผ่นดูดฉลากจะยกขึ้นสู่ตำแหน่งดูด (หมายเหตุ: การเปิดวาล์วปล่อยแรงดันตกค้างจะทำให้แผ่นดูดยกขึ้น การปิดวาล์วดังกล่าวจะทำให้แผ่นดูดลดลง - ระวังการชูดครูด หลีกเลี่ยงความเสียหายต่ออุปกรณ์และการชูดครูดต่อบุคคล!)
- 4) ต้องตรวจสอบชุดบำบัดลมทุกวันว่ามีน้ำในกรองอากาศหรือไม่ หากกรองมีน้ำเต็ม ให้กดช่องระบายน้ำด้วยมือเพื่อระบายออก
4. บำรุงรักษาปั๊มลมเป็นประจำ โดยระบายน้ำและน้ำมันออก อีกทั้งรักษาระบบจ่ายลมให้สะอาด และตรวจสอบให้ปริมาณน้ำไม่อยู่ในระดับสูงเกินไป
5. ในการใช้งานครั้งแรก ให้ตรวจสอบว่าความสูงระหว่างแผ่นดูดฉลากกับแผ่นลอกถูกปรับไว้ที่ 0-1.5 mm และช่องว่างด้านหน้า-ด้านหลังอยู่ที่ 2-4 mm หลังจากปรับแล้ว ให้ปิดจ่ายลมและยก/ลดแผ่นดูดด้วยมือเพื่อตรวจสอบว่าชูดครูดแผ่นลอกหรือไม่ เพื่อหลีกเลี่ยงความเสียหายต่อชิ้นส่วน เมื่อปรับช่องว่าง ให้คลายสกรูยึดของบล็อกรูปตัว L แล้วเลื่อนบล็อกรูปตัว L ไปข้างหน้า/ข้างหลัง...
- ...ไปยังตำแหน่งที่ต้องการ แล้วขันสกรูให้แน่น เมื่อปรับความสูงขึ้น-ลง ให้คลายสกรูทั้งสองตัวที่ยึดบล็อกเลื่อนแล้วหมุนสกรูปรับด้านบน: การหมุนทวนเข็มนาฬิกาจะเลื่อนแผ่นเป่าฉลากขึ้น การหมุนตามเข็มนาฬิกาจะเลื่อนแผ่นดูดลง ดูรูปที่ 2
6. ในการใช้งานครั้งแรก หลังจากเปิดเครื่อง จ่ายลม และสตาร์ทแล้ว ให้ตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์รีเซ็ต S1 เซ็นเซอร์ติดฉลากเสร็จ S3 และเซ็นเซอร์ตรวจพบฉลาก S2 ทำงานปกติหรือไม่ หลังจากเปิดเครื่อง จ่ายลม และสตาร์ท เซ็นเซอร์รีเซ็ต S1 จะติดค้างตลอดเวลาระหว่างการป้อนกระดาษเพื่อพิมพ์ เมื่อฉลากที่ลอกออกมาคลุมเซ็นเซอร์ตรวจพบฉลาก S2 ไฟทั้งสีแดงและสีเขียวบนกล่องควบคุมของแอมพลิฟายเออร์จะสว่างขึ้น เซ็นเซอร์ติดฉลากเสร็จ S3 จะสว่างขึ้นเมื่อสัมผัสกับวัตถุ หลังจากถูกทริกเกอร์ แชนติดฉลากจะถอยกลับ หมายเหตุ: หากเซ็นเซอร์รีเซ็ตผิดปกติ จะมีข้อผิดพลาด S1 รายงานระหว่างการติดฉลาก โดยปกติ หากการติดฉลากไม่เสร็จสมบูรณ์ จะมีข้อผิดพลาด S2 รายงาน
- หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูรูปภาพในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
7. ระหว่างใช้งาน ให้ใส่ใจกับตำแหน่งและวิธีการร้อยกระดาษ เส้นทางการร้อยกระดาษแสดงในภาพ เฉพาะการร้อยที่ถูกต้องเท่านั้นที่จะไม่ส่งผลต่อการทำงานปกติ ตัวอย่างเช่น หากร้อยกระดาษไว้ด้านหน้าท่อเป่าและไปอุดรูเป่า ฉลากจะหลุดออกระหว่างการพิมพ์
8. เส้นทางการติดตั้งริบบอน:
9. (ที่ตำแหน่งในรูปที่ 2) ระหว่างการติดฉลาก ให้ตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์ติดฉลากเสร็จ S3 สว่างขึ้นเมื่อสัมผัสกับวัตถุที่ติดฉลากหรือไม่ เมื่อไม่มีวัตถุอยู่ด้านล่างระหว่างการติดฉลาก แชนติดฉลากจะลดลงจนสุดระยะชักและหยุด ค้างไว้ชั่วคราว (5 s) แล้วถอยกลับโดยอัตโนมัติ เมื่อถึงจุดนี้จะมีการแจ้งเตือนข้อผิดพลาดแชนติดฉลาก S3
10. ผลของอัตราการไหลของลมเป่าต่อการติดฉลาก: หากอัตราการไหลของลมมากเกินไปหรือลมเป่าไม่เหมาะสม กระดาษอาจถูกเป่าปลิวออกไป หากอัตราการไหลของลมน้อยเกินไปหรือลมเป่าไม่เหมาะสม ฉลากอาจไม่แนบติดกับแผ่นดูดและอาจหลุดออก ควรทำให้ฉลากที่ลอกออกเคลื่อนไปข้างหน้าอย่างราบรื่นตามระนาบล่างของแผ่นดูด
11. หมายเหตุ: รายการตรวจสอบก่อนใช้งานยังใช้กับการตรวจสอบข้อผิดพลาดในงานประจำวันด้วย
12. เมื่อพบข้อผิดพลาดทางไฟฟ้าหรือทางกล เช่น วาล์วโซลินอยด์หรือเครื่องกำเนิดสัญญาณก๊าซ ที่ต้องเปิดฝาดูเพื่อตรวจสอบ ขอแนะนำให้ติดต่อฝ่ายบริการหลังการขาย
13. ต้องยึดเครื่องติดฉลากให้แน่นตามข้อกำหนดระหว่างการทำงาน มิฉะนั้นเครื่องอาจถูกยกขึ้นและก่อให้เกิดอุบัติเหตุอันตราย
5. แผนผังระบบนิวเมติก
6. รายการชิ้นส่วนสีกหรือ

7. คำแนะนำการควบคุมเนื้อหาการพิมพ์

1. เกี่ยวกับไฟล์คำสั่งการพิมพ์ที่เครื่องพิมพ์และติดฉลากใช้งาน ลูกค้าจะจัดเตรียมรูปแบบฉลากโดยละเอียด จากนั้นเราจะสร้างไฟล์คำสั่ง (ในรูปแบบข้อความ) ที่เครื่องพิมพ์สามารถรู้จักได้ ในไฟล์ดังกล่าว ฟิลด์ที่ผู้ใช้ต้องเปลี่ยนแปลง (เช่น ชื่อสินค้า หมายเลข หมายเลขบาร์โค้ด เป็นต้น) จะได้รับการจัดการเป็นพิเศษ เช่น กำหนดเป็น 111111, 22222, ... ในขณะที่พิมพ์ ซอฟต์แวร์จะอ่านข้อมูลในไฟล์ล่วงหน้าและแทนที่ข้อมูลฟิลด์ตัวแปรลงไป จากนั้นข้อมูลนี้จะถูกส่งไปยังเครื่องพิมพ์ใน

รูปแบบ UTF-8 หลังจากส่งข้อมูลแล้ว เครื่องพิมพ์สามารถส่งผลกลับมาว่าสำเร็จหรือล้มเหลว พร้อมกับข้อมูลข้อผิดพลาดเมื่อล้มเหลว โดยข้อมูลข้อผิดพลาดจะแสดงเป็นรายบิตในข้อมูลที่ส่งกลับ

2. การพิมพ์แทมเพลต ดาวันโหลดไฟล์แทมเพลต ใช้ซอฟต์แวร์ BarLabel สร้างไฟล์แทมเพลต xxx.FRM และดาวันโหลดไปยังเครื่องพิมพ์ เรียกใช้การพิมพ์แทมเพลต ลำดับ / ชื่อ / รุ่น / จำนวน / แปรนต์

1 - ข้อต่อ - PC4M5 - 2 - Airtac

2 - หัวพิมพ์ - V4X0T-106 - 1 - NMK

3 - ชุดลูกกลิ้ง - D421-107 - 1 - NMK

FR"xxx.FRM" // เรียกใช้แทมเพลต "xxx.FRM" ? // แจ้งพารามิเตอร์

1 // ค่าของพารามิเตอร์ตัวแรก Kg // ค่าของพารามิเตอร์ตัวที่สอง

4.2 // ค่าของพารามิเตอร์ตัวที่สาม P1,1 // เริ่มพิมพ์

3. เกี่ยวกับการใช้งานพอร์ต Ethernet ของเครื่องพิมพ์ พอร์ต Ethernet บนแผงด้านหลังของอุปกรณ์มีวัตถุประสงค์สำหรับการได้แก่ การดาวันโหลดแทมเพลต การพิมพ์ผ่านเครือข่าย และการป้อนกลับสถานะ โดยอธิบายวัตถุประสงค์ทั้งสามดังนี้ ก่อนใช้พอร์ต Ethernet เครื่องพิมพ์และติดฉลากกับคอมพิวเตอร์แม่ข่ายต้องอยู่ในซับเน็ตเดียวกัน IP เริ่มต้นจากโรงงานของเครื่องพิมพ์และติดฉลากคือ 192.168.1.69 เกตเวย์ 192.168.1.1 พอร์ต 9100 ผู้ใช้สามารถตั้งค่า IP แอดเดรสและพอร์ตโลคัลได้เองที่ การตั้งค่าระบบ - อินเทอร์เน็ตการสื่อสาร - อินเทอร์เน็ตเครือข่าย เครื่องพิมพ์และติดฉลากมีพอร์ตเครือข่ายสองพอร์ต ได้แก่ 9100 และ 9200 พอร์ต 9100 ใช้สำหรับรับข้อมูลการพิมพ์ ดาวันโหลดแทมเพลตการพิมพ์ และรับคำสั่งควบคุม ส่วนพอร์ต 9200 ใช้หลักในการส่งออกสถานะของเครื่องพิมพ์และติดฉลาก วิธีการใช้งาน (1) การดาวันโหลดแทมเพลต ใช้ซอฟต์แวร์ BarLabel สร้างแทมเพลตการพิมพ์ เลือกการพิมพ์ผ่านเครือข่ายเป็นวิธีการดาวันโหลด เลือกไฟล์แทมเพลต (.FRM) ที่ต้องการดาวันโหลด และกรอก IP แอดเดรสและพอร์ตของเครื่องพิมพ์และติดฉลาก จากนั้นแทมเพลตจะถูกดาวันโหลดไปยังเครื่องผ่านพอร์ต Ethernet เมื่อใช้คำสั่ง FR เพื่อเรียกใช้แทมเพลตการพิมพ์ สามารถส่งคำสั่ง FR ผ่านพอร์ต Ethernet ได้เช่นกัน (2) การพิมพ์ผ่านเครือข่าย การพิมพ์ผ่านเครือข่ายแบ่งได้เป็นการพิมพ์โดยตรงและการพิมพ์ผ่านไดรเวอร์ การพิมพ์โดยตรงจะส่งเนื้อหาการพิมพ์ไปยังเครื่องพิมพ์และติดฉลากเป็นชุดคำสั่งผ่านโปรโตคอล TCP/IP โดยการเชื่อมต่อ TCP/IP ของเครื่องพิมพ์เป็นโหมดเชื่อมต่อระยะยาวแบบเซิร์ฟเวอร์ การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์จะติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ Nmark และคอมพิวเตอร์แม่ข่ายจะส่งข้อมูลฉลากไปยังเครื่อง โดยเรียกใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ การพิมพ์โดยตรง

การพิมพ์โดยตรง: ผู้ใช้สามารถใช้ซอฟต์แวร์แก้ไขฉลาก BarLabel ที่พัฒนาขึ้นโดยบริษัทของเราเพื่อแก้ไขฉลาก ซอฟต์แวร์นี้สามารถพิมพ์ฉลากได้โดยไม่ต้องติดตั้งไดรเวอร์ เมื่อพิมพ์ ให้เลือกการพิมพ์ผ่านเครือข่าย กรอก IP แอดเดรสและพอร์ตของเครื่องพิมพ์ ข้อมูลฉลากก็จะถูกส่งไปยังเครื่องพิมพ์โดยตรงผ่านพอร์ต Ethernet การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์ สำหรับการพิมพ์ผ่านไดรเวอร์แบบเครือข่าย ผู้ใช้ต้องติดตั้งไดรเวอร์เครือข่ายที่สอดคล้องกับรุ่นของเครื่องพิมพ์และติดฉลากบนคอมพิวเตอร์ (ดูบทแนะนำการติดตั้งได้ในคู่มือการติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์และติดฉลาก Nmark) จากนั้นส่งข้อมูลการพิมพ์ผ่านไดรเวอร์เครือข่าย วิธีการเรียกใช้ TCP MODBUS พอร์ต TCP: 502 ที่อยู่ของอุปกรณ์: 1 พื้นที่ที่อยู่: 1000-1099: ชื่อแทมเพลต 1100-1199: ตัวแปรตัวแรก

1200-1299: ตัวแปรตัวที่สอง 1300-1399: ตัวแปรตัวที่สาม ... 4900-4999: ตัวแปรตัวที่ n 5000-5001: เขียน 1 เพื่อเริ่มพิมพ์ ยกตัวอย่างซอฟต์แวร์ MThings

IP ของเครื่องพิมพ์คือ 192.168.1.229 พอร์ต 502 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 ... คือเลขฐานสิบหกของ 11111111)

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

10 13 88 00 01 02 00 01 (13 88 ตรงกับ 5000; 00 01 เริ่มพิมพ์) คำแนะนำกระบวนการพิมพ์เบื้องหลังของ BarLabel (1) ไฟล์เรียกทำงานของกระบวนการพิมพ์เบื้องหลัง: NMKPCL_Cmd.exe (2) คำแนะนำบรรทัดคำสั่งอินพุตของกระบวนการพิมพ์เบื้องหลัง:

1. เลือกพอร์ตการพิมพ์: /I=USB // เลือกการพิมพ์ผ่าน USB /I=NET:192.168.1.69,9100 // เลือกการพิมพ์ผ่านเครือข่าย ตั้งค่า IP แอดเดรสและพอร์ต

2. เลือกไฟล์เทมเพลตการพิมพ์ /F=xxx.BLX // xxx.BLX คือไฟล์การพิมพ์ที่สร้างโดย BarLabel

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

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

5. เริ่มพิมพ์ /P หมายเหตุพิเศษ: ลำดับของข้อ 1 และ 2 ข้างต้นไม่สามารถเปลี่ยนแปลงได้ และต้องเป็นพารามิเตอร์สองตัวแรก; ส่วนข้อ 3 และ

4 ให้เพิ่มตามความจำเป็นโดยไม่จำกัดจำนวน; ข้อ 5 ต้องวางไว้ท้ายสุด (3) คำส่งกลับของกระบวนการพิมพ์เบื้องหลัง: 0: กระบวนการพิมพ์ดำเนินการสำเร็จ

-1: เกิดข้อบกพร่องในแกนกลางของกระบวนการ -2: เกิดข้อบกพร่องในแกนกลางของกระบวนการ -3: พารามิเตอร์การพิมพ์ที่จำเป็นอย่างขาดหาย (ขั้นตอนที่ 1, 2, 5 ของคำแนะนำบรรทัดคำสั่งอินพุตเป็นสิ่งที่ขาดไม่ได้สำหรับการพิมพ์) -4: เกิดข้อบกพร่องในการโหลดไฟล์ BLX -5: เกิดข้อบกพร่องในการเปิดพอร์ต USB -6: เกิดข้อบกพร่องในการเปิดพอร์ตเครือข่าย -7: รูปแบบพารามิเตอร์เครือข่ายผิดพลาด (/I=NET:192.168.1.69,9100 โดย 192.168.1.69 คือ IP แอดเดรส และ

9100 คือพอร์ต; เครื่องหมาย '.' และ ',' คั่นกลางเป็นสิ่งที่ขาดไม่ได้) -8: ยังไม่ได้เลือกพอร์ตการพิมพ์ -9: ยังไม่ได้เลือกไฟล์ BLX -10: เกิดข้อบกพร่องขณะพิมพ์ BLX ตัวอย่าง: ไดรฟ์ C ในไดเรกทอรีรากมีไฟล์นาม test.BLX ไฟล์ NMKPCL_Cmd.exe อยู่ในโฟลเดอร์ Release ของไดรฟ์ D ให้แทนที่เนื้อหาข้อความ Text0 ในนามด้วย 1234 และ CodeBar0 ด้วย 5678 แล้วพิมพ์ผ่าน USB โค้ดที่ใช้เรียกทำงานคือ: cd /d D:\Release NMKPCL_Cmd.exe /I=USB /F=C:\test.BLX /VT=Text0:1234 /VB=CodeBar0:5678 /P (3) การป้อนกลับสถานะ

ผู้ใช้งานสามารถตรวจสอบสถานะของเครื่องพิมพ์และติดตามผ่านพอร์ต 9200 หลังจากซอฟต์แวร์เชื่อมต่อเครื่องพิมพ์แล้ว จะส่งข้อมูลที่เครื่องพิมพ์สามารถรู้จักได้ เครื่องพิมพ์จะดำเนินการตามคำสั่งที่ระบุ หรือพิมพ์คำสั่งข้อมูลนามจากนั้นซอฟต์แวร์จะได้รับข้อมูลที่เครื่องพิมพ์ส่งกลับ และได้รับข้อมูลข้อผิดพลาดหลังการทำงานสำเร็จหรือล้มเหลว คำอธิบายข้อมูลข้อผิดพลาดที่ส่งกลับ 0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D ข้อมูลข้างต้นคือข้อมูลที่ส่งกลับหลังเครื่องพิมพ์พิมพ์ (0X หมายถึงข้อมูลฐานสิบหก) อธิบายแต่ละไบต์ดังนี้: ไบต์ 0: สัญลักษณ์เริ่มต้นข้อมูล ไบต์ 1, ไบต์ 2: 0XFF 0XFF - กำลังพิมพ์ 0XFF 0XFE - พิมพ์เสร็จ 0XFF 0XFD - ติดตามเสร็จ 0XFF 0XFC - เครื่องพิมพ์ว่าง ไบต์ 3, ไบต์ 4: ความยาวข้อมูลสถานะเครื่องพิมพ์ (0x00 0x04) ไบต์ 5: อักขระคั่น ไบต์ 6, ไบต์ 7, ไบต์ 8, ไบต์ 9: สอดคล้องกับ bit31---bit0; บิตที่ถูกตั้งเป็น 1 บ่งชี้สถานะเครื่องพิมพ์ที่แตกต่างกัน...

...สถานะข้อผิดพลาดของเครื่องพิมพ์: bit0 -- หยุดการพิมพ์ชั่วคราว bit1 -- ยกหัวพิมพ์ bit2 -- กระดาษหมด bit3 -- ข้อผิดพลาดริบบอน bit4 -- ไม่มีริบบอน bit5 -- ข้อผิดพลาดเครื่องหมายตัว bit6 -- อุณหภูมิหัวพิมพ์สูงเกินไป bit7 -- แรงดันหัวพิมพ์ต่ำเกินไป bit8 -- ข้อมูลการพิมพ์ผิดพลาด bit9 -- ข้อผิดพลาดเครื่องตัด bit10 -- โปรแกรมรีเซ็ต / รีสตาร์ท bit11 -- ข้อผิดพลาดแขนติดตาม ... bit24: จำนวนฉลากคงเหลือบนเครื่องพิมพ์ bit25: จำนวนฉลากคงเหลือบนเครื่องพิมพ์ bit26: จำนวนฉลากคงเหลือบนเครื่องพิมพ์ bit27: จำนวนฉลากคงเหลือบนเครื่องพิมพ์ bit28: จำนวนฉลากคงเหลือบนเครื่องพิมพ์ bit29: จำนวนฉลากคงเหลือบนเครื่องพิมพ์ bit30: จำนวนฉลากคงเหลือบนเครื่องพิมพ์ bit31: จำนวนฉลากคงเหลือบนเครื่องพิมพ์ ไบต์ 10: สัญลักษณ์สิ้นสุดข้อมูล ... ระหว่างการพิมพ์ เครื่องพิมพ์จะส่งข้อมูลสถานะเครื่องพิมพ์กลับแบบเรียลไทม์ เมื่อเครื่องพิมพ์ว่าง จะส่งข้อมูลสถานะหนึ่งชุดทุก 5 วินาที (4) การพิมพ์ด้วยการสแกนบาร์โค้ด ผู้ใช้งานสามารถเชื่อมต่อเครื่องสแกนบาร์โค้ดแบบเครือข่ายผ่านพอร์ต Ethernet เพื่อการพิมพ์ด้วยการสแกนบาร์โค้ด ในการติดตั้งใช้งาน เครื่องพิมพ์ทำหน้าที่เป็นเซิร์ฟเวอร์และเครื่องสแกน

เป็นโคลเอนต์ โดยใช้การสื่อสาร TCP/IP เมื่อกำหนดค่าเครื่องสแกน IP แอดเดรสของเซิร์ฟเวอร์คือ IP แอดเดรสของเครื่องพิมพ์ และพอร์ตข้อมูลคือ 9300 โหมดนี้เหมาะสำหรับการพิมพ์เทมเพลตแบบออฟไลน์ ข้อมูลที่สแกนได้จากเครื่องสแกนสามารถใช้แทนที่ตัวแปรในเทมเพลตและทริกเกอร์การพิมพ์ (5) การควบคุมเครื่องติดฉลาก สำหรับเวอร์ชันระบบเครื่องติดฉลาก/เครื่องพิมพ์ตั้งแต่ V20260119 ขึ้นไป สามารถควบคุมการพิมพ์ การติดฉลาก การล้างข้อผิดพลาด และการล้างข้อมูลได้ผ่านพอร์ต 9900 ด้วยคำสั่งต่อไปนี้: เริ่มพิมพ์: PRINT SIGN

เริ่มติดฉลาก: LABEL SIGN

ล้างข้อผิดพลาด: CLEAR ERROR - ส่งกลับ: 0XFF03 ล้างข้อมูล: CLEAR DATA - ส่งกลับ: 0XFF02 ต้องเพิ่มการขึ้นบรรทัดใหม่ (CR LF) หลังคำสั่ง

8. คำแนะนำการควบคุมการทำงานการพิมพ์ คำแนะนำการเดินสายอินเทอร์เฟซ I/O ของเครื่องติดฉลากอุตสาหกรรม V4X0
ขอบเขตการใช้งาน วันที่เวอร์ชัน: 2025-01-17 ใช้ได้กับ: เมนบอร์ด V4X0A-1.0BGA, เมนบอร์ด V4X0B, เมนบอร์ด V460A-1.0B

1. คำจำกัดความอินเทอร์เฟซแผงด้านหลัง

1 - ไฟแสดงกำลังไฟเอาต์พุต, ไฟแสดงพิมพ์เสร็จ, ไฟแสดงติดฉลากเสร็จ, ไฟแสดงสัญญาณเตือน

2 - อินเทอร์เฟซสัญญาณอินพุต / สัญญาณเอาต์พุต C

3 - ไฟแสดงเปิดใช้งานการพิมพ์, ไฟแสดงเปิดใช้งานการติดฉลาก, ไฟแสดงล้างข้อมูล, ไฟแสดงล้างข้อผิดพลาด

4 - พอร์ตอนุกรมข้อมูล RS232

5 - พอร์ต Ethernet ข้อมูล RJ45

6 - อินเทอร์เฟซข้อมูล USB

7 - อินเทอร์เฟซอุปกรณ์ USB

8 - ขั้วต่อแบบ Aviation สำหรับเริ่มพิมพ์ A

9 - ขั้วต่อแบบ Aviation สำหรับเริ่มติดฉลาก B

10 - สวิตช์เลือกเซ็นเซอร์

11 - สวิตช์ไฟหลัก

12 - อินเทอร์เฟซสายไฟ

1.1 วิธีการเปิด/ปิดเครื่อง เปิดเครื่อง: กด "สวิตช์ไฟหลัก" ไปที่ตำแหน่งปิด "--" ปิดเครื่อง: กด "สวิตช์ไฟหลัก" ไปที่ตำแหน่งเปิด "O"

1.2 การใช้สวิตช์เลือกเซ็นเซอร์ (ต้องเปลี่ยนหลังจากปิดเครื่องแล้ว) เมื่อความสูงของฉลากที่พิมพ์มีขนาดเล็กมาก สามารถใช้เซ็นเซอร์แบบทะลุลำแสงเพื่อป้องกันฉลากได้แม่นยำยิ่งขึ้น สวิตช์เลือกเซ็นเซอร์ สวิตช์ DIP แบบ 1-4 ทาง สวิตช์ DIP แบบ 5-8 ทาง เลือกเซ็นเซอร์สะท้อนแสง: ON (ด้านหมายเลข) เลือกเซ็นเซอร์แบบทะลุลำแสง: (ด้านหมายเลข) ON

1.3 คำจำกัดความขา DB9 ของ "พอร์ตอนุกรมข้อมูล RS232": พอร์ตอนุกรมเครื่องพิมพ์ DB9 ตัวเมีย หมายเลขขา / ฟังก์ชัน / ตัวอย่าง

1 - ลอย

2 - ส่งข้อมูล - TXD

3 - รับข้อมูล - RXD

4 - ลอย

5 - กราวด์สัญญาณ - GND

6 - ลอย

7 - ลอย

8 - ลอย

9 - ลอย

1.4 คำจำกัดความขา DB15 ของ "อินเทอร์เฟซสัญญาณอินพุต / สัญญาณเอาต์พุต C": หมายเลขขา / สีสาย / คำจำกัดความขา / ตัวย่อ

14 - สีชมพู - เอาต์พุต 24V - 24V

15 - สีเขียวอ่อน - เอาต์พุต 0V - 0V

3 - สีน้ำตาล - เอาต์พุตสัญญาณเตือน + - ALM+

8 - สีเหลือง - เอาต์พุตสัญญาณเตือน - - ALM-

4 - สีน้ำตาลขาว - เอาต์พุตติดฉลากเสร็จ + - ENDT+

5 - สีแดง - เอาต์พุตติดฉลากเสร็จ - - ENDT-

10 - สีน้ำเงิน - เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ + - ENDP+

9 - สีเขียว - เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ - - ENDP-

11 - สีม่วง - อินพุตล้างข้อมูล + - CLR+

12 - สีเทา - อินพุตล้างข้อมูล - - CLR-

13 - สีขาว - อินพุตล้างข้อผิดพลาด - CERR ขาที่เหลือลอย

2. คำแนะนำการเดินสายเชื่อมต่อเริ่มพิมพ์ A และเชื่อมต่อเริ่มติดฉลาก B สัญญาณอินพุตเริ่มพิมพ์และเริ่มติดฉลากเป็นสัญญาณอินพุต PNP แบบไม่แยกโดดทั้งคู่

1) ต้องเชื่อมต่อเซ็นเซอร์ไฟโฟโตอิเล็กทริกแบบ PNP

2) วิธีการเชื่อมต่อ PLC

3) วิธีการเชื่อมต่อกับ PLC ผ่านรีเลย์

3. คำแนะนำการเดินสายอินเทอร์เฟซ C (ในภาพ 24V+ คือเอาต์พุต 24V จากเครื่องพิมพ์, 24V- คือเอาต์พุต 0V จากเครื่องพิมพ์)

3.1 การเชื่อมต่อสัญญาณอินพุตล้างข้อมูล สัญญาณอินพุตล้างข้อมูลเป็นสัญญาณแบบแยกโดด สามารถเชื่อมต่อกับอินพุต NPN หรือ PNP ได้

1) เชื่อมต่อเซ็นเซอร์ NPN

2) เชื่อมต่อเซ็นเซอร์ PNP

3) วิธีสำหรับสัญญาณเอาต์พุต PLC แบบแอคทีฟโลว์

4) วิธีสำหรับสัญญาณเอาต์พุต PLC แบบแอคทีฟไฮ

5) วิธีเชื่อมต่อสัญญาณอินพุตล้างข้อมูลกับเอาต์พุต PLC ผ่านรีเลย์กลาง

3.2 การเชื่อมต่อสัญญาณเอาต์พุตอินเทอร์เฟซ C (เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ, เอาต์พุตติดฉลากเสร็จ, เอาต์พุตสัญญาณเตือน) สัญญาณเอาต์พุตทั้งสามนี้เป็นสัญญาณแบบแยกโดด สามารถเป็นเอาต์พุต NPN หรือ PNP ได้

1) สัญญาณอินพุต PLC แบบแอคทีฟโลว์

2) สัญญาณอินพุต PLC แบบแอคทีฟไฮ

3) วิธีเชื่อมต่อสัญญาณเอาต์พุตอินเทอร์เฟซ C กับอินพุต PLC ผ่านรีเลย์กลาง

3.3 สัญญาณลี้ยงข้อผิดพลาดอินเทอร์เฟซ C สัญญาณอินพุตลี้ยงข้อผิดพลาดเป็นสัญญาณอินพุต PNP แบบไม่แยกโดด

1) ต้องเชื่อมต่อเซ็นเซอร์ไฟโฟโตอิเล็กทริกแบบ PNP

2) วิธีสำหรับสัญญาณเอาต์พุต PLC แบบแอคทีฟไฮ

3) วิธีเชื่อมต่อสัญญาณอินพุตลี้ยงข้อผิดพลาดกับเอาต์พุต PLC ผ่านรีเลย์กลาง

4. ไดอะแกรมใหม่มี หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

5. แผนผังระบบนิวเมติก หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

9. คำอธิบายแผงควบคุม

1 - หน้าจอแสดงผลแสดงสถานะปัจจุบันของเครื่องพิมพ์

2 - ไฟ (ไฟแสดงสีเขียว)

3 - ข้อมูล (ไฟแสดงสีเขียว)

4 - ข้อผิดพลาด (ไฟแสดงสีแดง)

5 - หยุดชั่วคราว (ไฟแสดงสีแดง)

6 - การกด 'Feed/FEED' แต่ละครั้งจะบังคับให้เครื่องพิมพ์ป้อนฉลากเปล่าออกมาหนึ่งแผ่น ปุ่มลูกศรซ้าย '<' ใช้ได้เฉพาะในเมนูเท่านั้น

7 - กด 'Pause/PAUSE' เพื่อหยุด/กลับมาพิมพ์ต่อ ปุ่มลูกศรขวา '>' ใช้ได้เฉพาะในเมนูเท่านั้น

8 - 'Clear' จะล้างข้อผิดพลาดและทำให้เครื่องพิมพ์พิมพ์อีกครั้ง 'Back' จะกลับไปยังระดับก่อนหน้าหรือออกจากเมนู ใช้ได้เฉพาะในเมนูเท่านั้น

9 - ปุ่ม 'ลูกศรขึ้น' ใช้ได้เฉพาะในเมนูเท่านั้น สามารถเปลี่ยนค่าพารามิเตอร์ มักใช้เพื่อเพิ่มค่าตัวเลือก

10 - ปุ่ม 'ลูกศรลง' ใช้ได้เฉพาะในเมนูเท่านั้น สามารถเปลี่ยนค่าพารามิเตอร์ มักใช้เพื่อลดค่าตัวเลือก

11 - 'Menu' กดเพื่อเข้าสู่ฟังก์ชันเมนู 'Confirm' ใช้ได้เฉพาะในเมนูเท่านั้น สามารถเลือกและยืนยันรายการบนหน้าจอแสดงผล คำอธิบายหน้าจอ: ต่อไปนี้คือข้อมูลที่แสดงหลังจากเปิดเครื่องพิมพ์

V4X0B-T - รุ่นเครื่องพิมพ์ NSCL - ชุดคำสั่งที่เครื่องพิมพ์ใช้งานอยู่ในปัจจุบัน Online - สถานะปัจจุบันของเครื่องพิมพ์ จำนวนที่พิมพ์ 000000 - จำนวนที่พิมพ์ปัจจุบัน; รีเซ็ตเป็น 000000 หลังจากรีสตาร์ท กำลังรอข้อมูลการพิมพ์ - รอให้คอมพิวเตอร์แม่ข่ายส่งข้อมูลการพิมพ์ไปยังเครื่องพิมพ์ เมนูผู้ใช้: ต่อไปนี้คือเมนูผู้ใช้ของเครื่องพิมพ์และรายการที่แสดงในแต่ละเมนู เมนู

1 การตั้งค่าระบบ

2 พารามิเตอร์การพิมพ์

3 การปรับเทียบเซ็นเซอร์

4 แขนติดฉลาก

5 RFID

6 การพิมพ์เทมเพลต

7 การเลือกการกำหนดค่า

8 การตั้งค่าโรงงาน

9 ข้อมูลเวอร์ชัน

10 รีเซ็ตระบบ

11 LANGUAGE

12 ตัวช่วยเริ่มต้นใช้งาน

1. การตั้งค่าระบบ การตั้งค่าซอฟต์แวร์ [รหัสผ่าน: 1234] ชุดคำสั่ง: NSCL / NTPL / NZPL โหมดทริกเกอร์: ต่อเนื่อง / ครั้งเดียว
ล็อกพารามิเตอร์ชนิดกระดาด้า ออฟเซตการป้อน ออฟเซตการกัด ขนาดฉลาก

วิธีการพิมพ์ ความเร็วการพิมพ์ ความเข้มการพิมพ์ โหมดความเข้ากันได้: DEFAULT / TOSHIBA / ZEBRA ออฟเซตเริ่มต้น การระบุเครื่องพิมพ์: แสดง / ไม่แสดง การพิมพ์ซ้ำฉลากที่ไม่สมบูรณ์ โหมดป้อนกลับ: ป้อนก่อนพิมพ์ / ป้อนหลังพิมพ์ อินเทอร์เฟซการสื่อสาร: USB / RS232 อัตราบอด บิตข้อมูล บิตหยุด บิตพาริตี อินเทอร์เฟซเครือข่าย: IP / ซับเน็ต / เกตเวย์

พอร์ต การตั้งรหัสผ่าน: ตั้งรหัสผ่าน / ปิดรหัสผ่าน นาฬิกาเรียลไทม์: วันที่ / เวลา / วันในสัปดาห์ การตั้งค่าสัญญาณเตือน การตั้งค่าสัญญาณเตือนรีบบอน: แจ้งเตือนเท่านั้น / แจ้งเตือนและหยุดพิมพ์ สัญญาณเตือนไม่มีข้อมูล: ไม่เตือน / เตือนเมื่อเริ่มพิมพ์ / เตือนเมื่อรอข้อมูล การอัปเดตผ่านแฟลชไดรฟ์ USB

2. พารามิเตอร์การพิมพ์ ความสูงการพิมพ์ ความกว้างการพิมพ์ ช่องว่างฉลาก วิธีการพิมพ์: การพิมพ์ความร้อนโดยตรง (ไม่ใช่รีบบอน) / การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน (พิมพ์ด้วยรีบบอน) ชนิดกระดาด้า: กระดาด้าต่อเนื่อง / กระดาด้ามีเครื่องหมายดำ / กระดาด้าแบบมีช่องว่าง ความเร็วการพิมพ์ ความเข้มการพิมพ์

ออฟเซตการป้อน ออฟเซตแกน X ออฟเซตแกน Y ระยะห่างข้อความ การนับจำนวนพิมพ์: ควบคุม / ไม่ควบคุม

3. การเปรียบเทียบเซ็นเซอร์ การตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติ การตั้งค่าเซ็นเซอร์สะท้อนแสง การตั้งค่าเซ็นเซอร์แบบส่งผ่าน อัปเดตข้อมูลเซ็นเซอร์ พิมพ์เส้นโค้งเซ็นเซอร์

4. แขนติดฉลาก การตั้งค่าพารามิเตอร์ ประเภทการติดฉลาก: เครื่องอุตสาหกรรม / เครื่องติดฉลาก / เครื่องติดฉลากแบบชุดมอเตอร์หมุนกลับ: เปิดใช้งาน / ปิดใช้งาน สัญญาณการพิมพ์: พัลส์ / ระดับ / ปิดใช้งาน สัญญาณการติดฉลาก: พัลส์ / ระดับ / ปิดใช้งาน

รอบการพิมพ์ หน่วงเวลาการติดฉลาก

ความยาวหมุนกลับ ความเร็วหมุนกลับ หยุดหมุนกลับชั่วคราว หมุนกลับแบบหน่วงเวลา การตรวจจับฉลากหลุด: เปิดใช้งาน / ปิดใช้งาน หน่วงเวลาการป้อนออก ความเร็วการป้อนออก ความยาวสัญญาณภาค ตัวกรองการรับรู้แรงดัน สัญญาณเข้าตำแหน่ง: เปิดใช้งาน / ปิดใช้งาน ติดฉลากเสร็จ รีเซ็ตแผ่นติดฉลาก ปลดแผ่นติดฉลาก ยึดด้วยสัญญาณภาค หน่วงเวลาเป่าฉลาก ยึดหมุนกลับ: หมุนกลับยาว / หมุนกลับสั้น โหมดทดสอบ: ทดสอบติดฉลากครั้งเดียว / ทดสอบติดฉลากแบบวนรอบ

การทดสอบติดฉลากทีละชั้น การทดสอบแขนติดฉลาก การทดสอบมอเตอร์หมุนกลับ การทดสอบรอบการพิมพ์ วิธีการติดฉลาก: พิมพ์และติดฉลาก / ติดฉลากโดยไม่พิมพ์ การควบคุมด้วยมือ: แขนติดฉลาก / ท่อเป่า / แผ่นดูด / รีเลย์

5. RFID

6. การพิมพ์แทมเพลต แทมเพลต / ตัวแปร / โหมด: คำสั่ง FR / ข้อมูลโปรโตคอล / สัญญาณ I/O / การสแกนบาร์โค้ด

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

การกำหนดค่าปัจจุบัน <=

8. การตั้งค่าโรงงาน คินค่าโรงงาน: ไม่ / ใช่ การตรวจสอบระบบ หน้าตั้งค่าคอนฟิกูเรชันระบบ การตรวจจับหัวพิมพ์ การทดสอบพิมพ์ฉลาก การตรวจจับแบบเรียลไทม์ อุณหภูมิหัวพิมพ์ เซ็นเซอร์รีบบอน เซ็นเซอร์หมุนกลับ บันทึกการสื่อสาร USB ระยะทางการพิมพ์ โหมดติ๊ก บันทึกสัญญาณเตือน

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

10. รีเซ็ตระบบ: ไม่ / ใช่

11. LANGUAGE: CHINESE / ENGLISH

12. ตัวช่วยเริ่มต้นใช้งาน พารามิเตอร์การพิมพ์

การเปรียบเทียบเซ็นเซอร์อินเทอร์เฟซเครือข่าย พารามิเตอร์การติดตาม

10. รายการวิดีโอการใช้งานเครื่องพิมพ์และติดตาม สแกนคิวอาร์โค้ดด้านล่างเพื่อรับชมวิดีโอที่เกี่ยวข้อง หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปถ่ายในเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

หมายเหตุ: สำหรับรายละเอียดเพิ่มเติมและแหล่งข้อมูลการพัฒนาต่อยอด โปรดดูที่เว็บไซต์ทางการ เว็บไซต์: <http://www.n-mark.cn> บัญชีบริการทางการของ WeChat

บริษัท เซนเจิ้น ไอเหว่ยหม่า เทคโนโลยี จำกัด ขอสงวนสิทธิ์ในการแก้ไขเนื้อหาข้างต้น บริษัท เซนเจิ้น ไอเหว่ยหม่า เทคโนโลยี จำกัด (Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd.) บริษัท เซนเจิ้น ทีดีบาร์โค้ด เทคโนโลยี จำกัด (Shenzhen TDbarcode Techonology Co., LTD.) ที่อยู่: อาคาร 2 เลขที่ 908 โรงงานเทคโนโลยี Hive เลขที่ 60 ถนนจ้านฮุย ชุมชนซีเทียน ถนนกงหมิง เขตกวางหมิง เมืองเซินเจิ้น รหัสไปรษณีย์: 518102 โทร: 4006018009 เว็บไซต์: <http://www.n-mark.cn>