

T-Barcode

顶贴(侧贴)打印贴标机 说明书

深圳艾维码科技有限公司

Shenzhen TDbrcode Techonology Co., LTD.

更新日期: 2025.12.22

目 录

一、开箱、查验配件	1
二、安装	2
三、开机测试	7
四、顶贴（侧贴）结构及电气控制详细介绍	11
1.顶贴整体结构	11
2.侧贴整体结构	12
3.顶贴、侧贴、卧贴性能指标	12
3.1 顶贴、侧贴、卧贴物品清单	12
3.2 顶贴、侧贴、卧贴打印性能	12
3.3 顶贴、侧贴、卧贴标性能	13
3.4 顶贴、侧贴、卧贴打印贴标软件	13
3.5 保修条款	13
3.6 需要的耗材	14
4.顶贴、侧贴、卧贴机使用及维护	14
5.气动原理图	18
6.易损件清单	18
7.贴标机打印内容控制说明	18
8.贴标机打印动作控制说明	25
9.控制面板说明	34
10.打印贴标机操作视频列表	42

一、开箱、查验配件

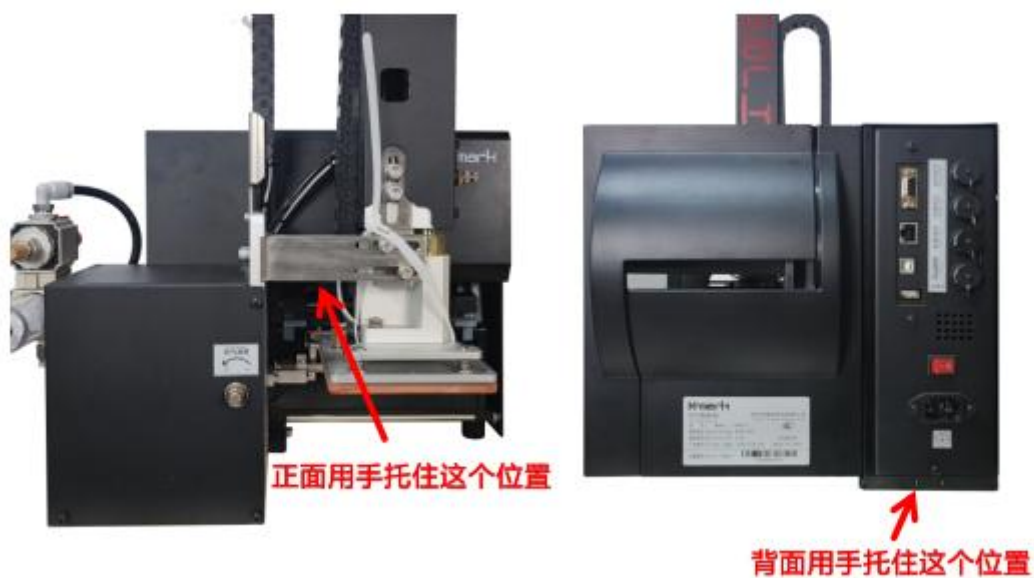
1.用电动螺丝刀打开木箱上的螺丝。



2.配件盒内容如下

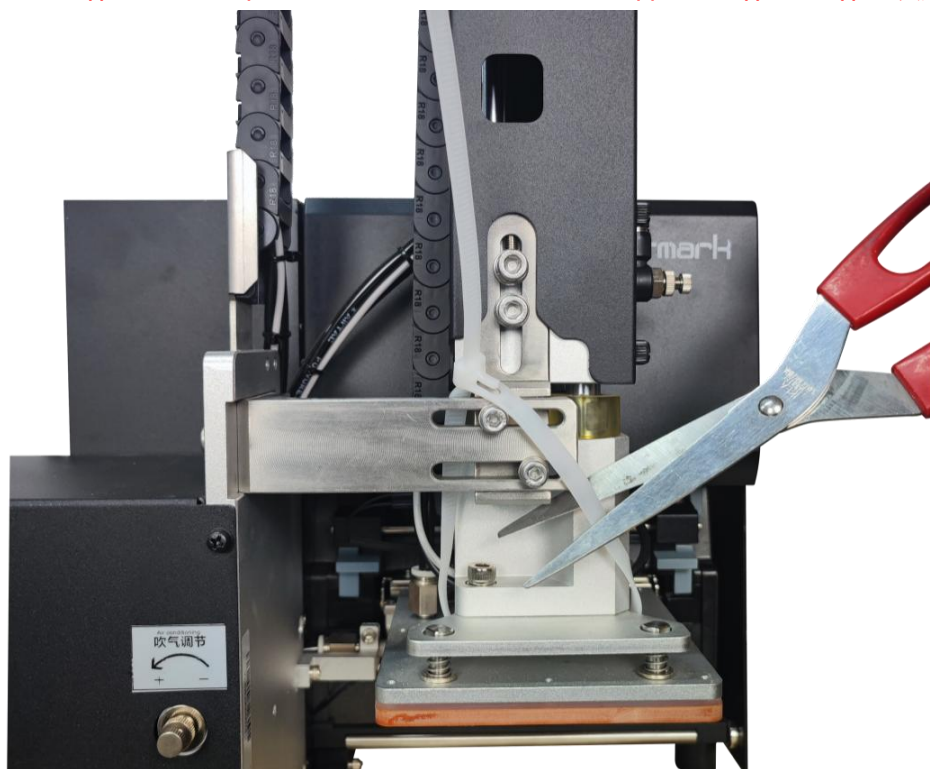


2. 取出贴标机



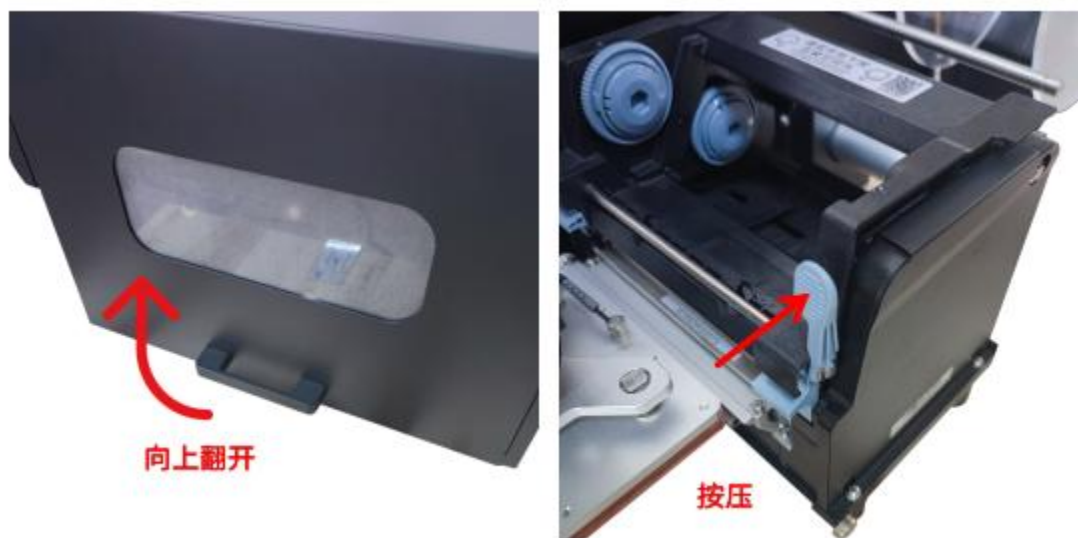
二、安装

1. 首先把贴标机放在桌面，剪断贴标臂上面的扎带，贴标臂自由下落（标准行程的可以直接放到桌面测试，固定行程的需要把贴标臂拉出桌面大概 10 毫米下面垫好物体防止贴标臂贴标顶起贴标机）。



2. 安装色带和标签纸：

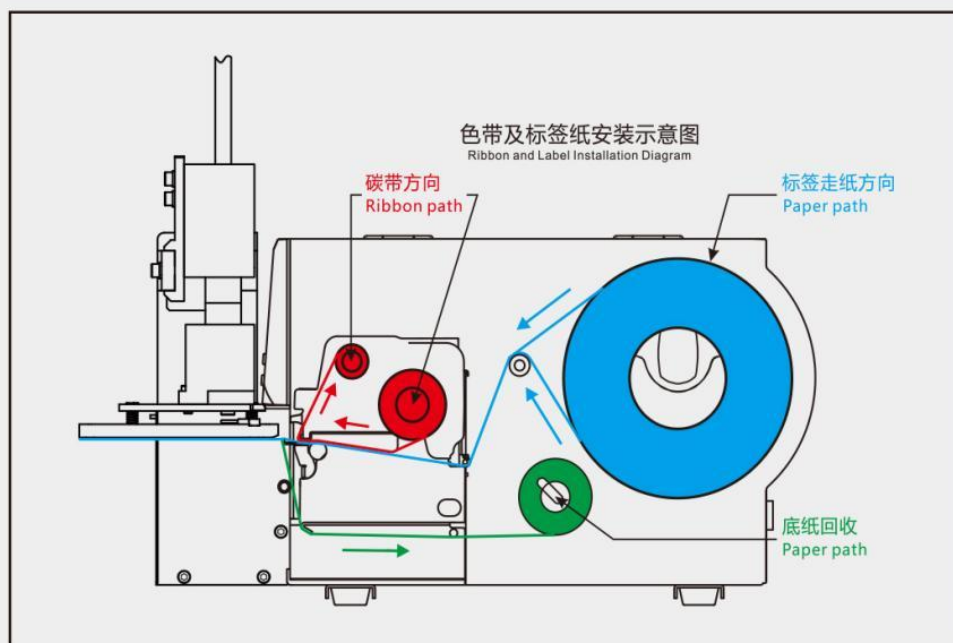
2.1 安装色带：打开前翻盖--打开机芯



色带轴管先插入色带和空纸管，把色带卷到空纸管上（详细操作参考工业机说明书 P9）



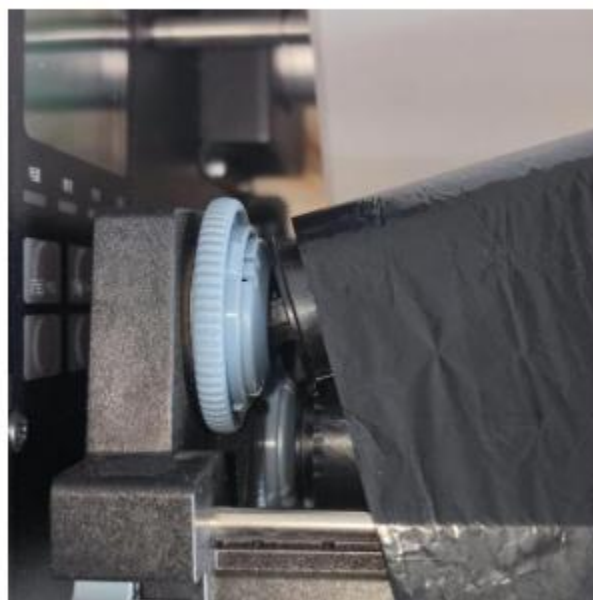
色带及标签纸安装示意图



色带两个凸槽插入卡色带的凹槽，按压对应孔位固定

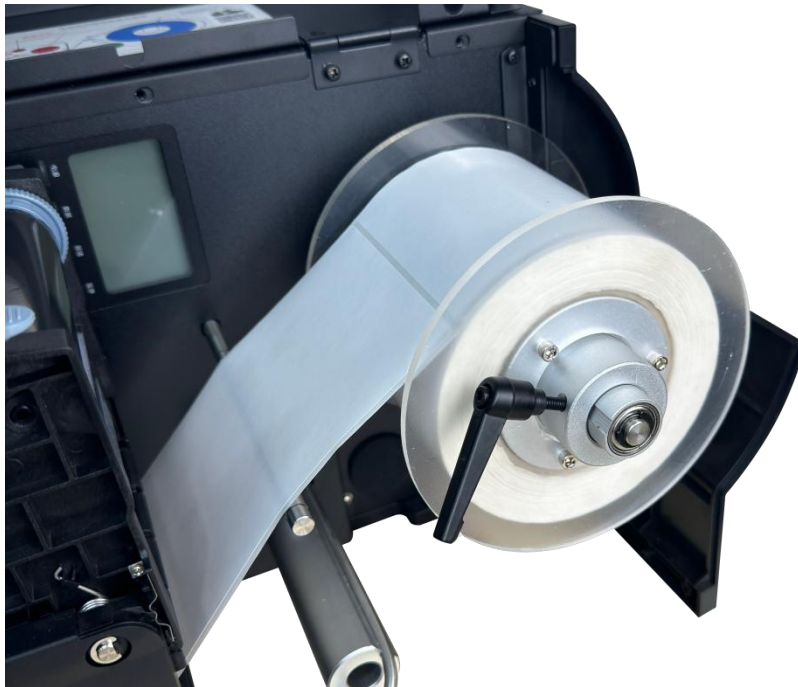
放入空纸卷

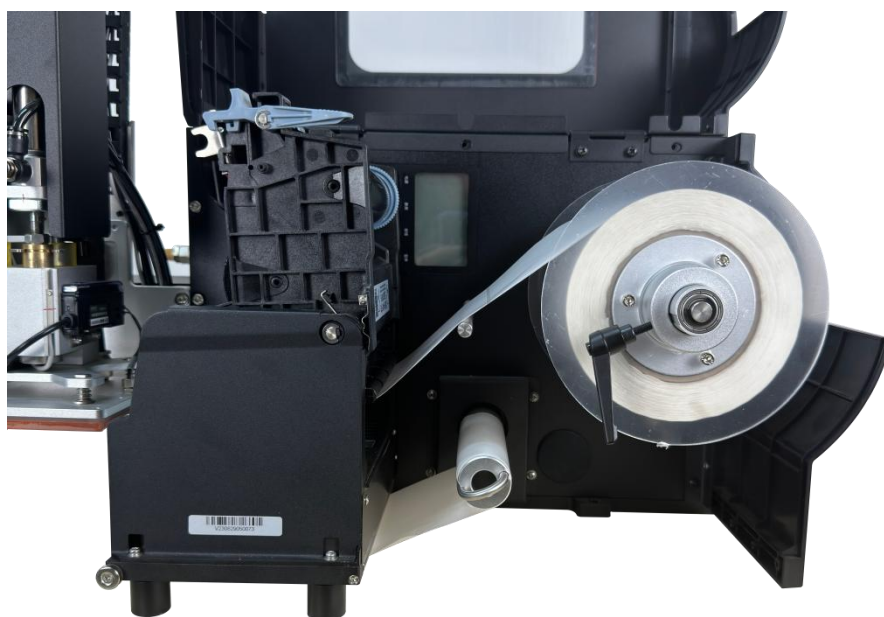
放入碳带





2.2 装入标签纸：按顺序装入到机芯--卡住标签纸逆时针卷到回卷轴上插入压纸杆。





3.接通气源和电源

接通气源气管插到三联件一端



旋转三联件旋钮气压调节到 0.5MPa（红色旋钮是三联件开关按压旋转），接好气源后插上电源线开机。



三、开机测试

1.接通电源后打开电源开关，根据标签尺寸设置“打印宽度”和“打印高度”（使用出厂自带标签不需要更改）。



2. 更换不同尺寸标签需要在菜单第三项参数设置里找到 “打印高度”、“打印宽度”，跟据标签尺寸进行设置。



3.开始穿纸可能会造成错误，导致传感器检测不到。

找到：第四项参数校正--传感器自动检测--确定，传感器就会自动校纸，等待校纸完成后转动会卷轴收紧多余的标签纸。



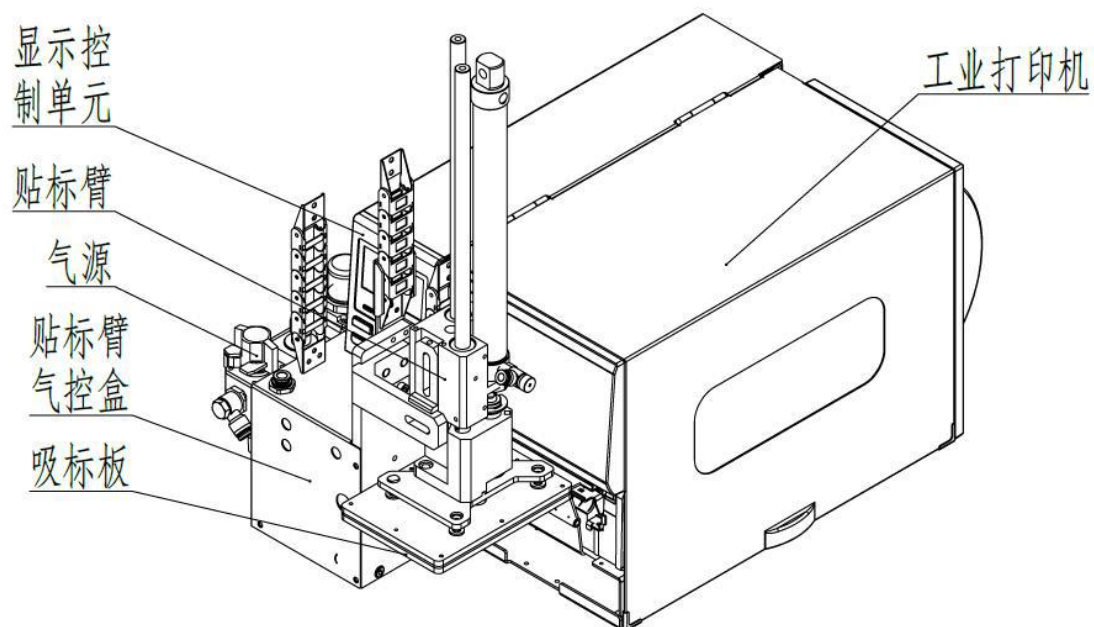
4.等待校纸完成后，转动回卷轴收紧多余的标签纸，点击菜单--贴标臂--测试模式--循环测试，贴标机就可以正常工作了。



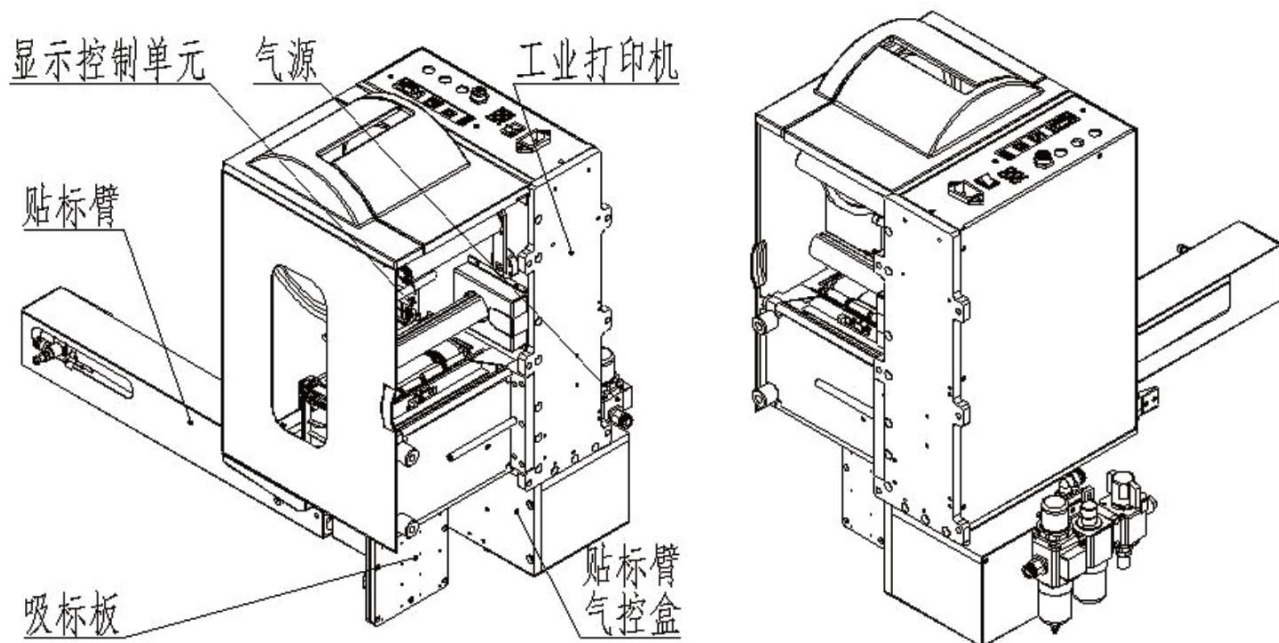
注：修改贴标臂参数需要关机按住菜单键开机等到报错灯闪烁松开菜单键

四、顶贴（侧贴）结构及电气控制详细介绍

1.顶贴整体结构



2.侧贴整体结构



3.顶贴、侧贴、卧贴性能指标

3.1 顶贴、侧贴、卧贴物品清单

3.1.1 工业打印机

3.1.2 贴标臂

3.1.3 贴标板

3.2 顶贴、侧贴、卧贴打印性能

3.2.1 打印模式：热转印/热感

3.2.2 分辨率：203dpi/306dpi (V420BT/V430BT)

3.2.3 标签尺寸：最大宽度 110mm 最大长度 300mm

3.2.4 纸卷长度：180m

3.2.5 色带长度：300m (V420BT/V430BT)

3.2.6 打印速度：150mm 每秒/125mm 每秒 (V420BT/V430BT)

3.2.7 最大打印宽度：104mm

3.2.8 最大打印高度：300mm

3.3 顶贴、侧贴、卧贴标性能

3.3.1 贴标臂种类：气缸

3.3.2 贴标方式：拍压贴标

3.3.3 贴标方向：顶贴/侧贴/卧贴

3.3.4 标签尺寸：最大宽度 110mm 最大长度 300mm

3.3.5 通讯端口：网口输入 USB 输入 串口输入

3.3.6 外部 IO 信号：输入 1：触发打印 输出 1：打印完成

输入 2：触发贴标 输出 2：贴标完成

输入 3：清除数据 输出 3：故障报警

3.3.7 指令控制：DIAGNOSTIC LABARM 105 1\r\n //启动打印

DIAGNOSTIC LABARM 105 2\r\n //启动贴标

3.3.8 生产节拍：大于等于 3 秒/张(100mm*100mm 标签)

3.3.9 行程：150mm 有效行程，联系销售工程师进行确认

3.4 顶贴、侧贴、卧贴打印贴标软件控制方式

3.4.1 NSCL 指令集直接控制

3.4.2 用 Barlabel 打印软件打印

3.4.3 Windows 电脑驱动打印

3.4.4 DLL 调用打印

3.4.5 模板控制打印

3.4.6 U 盘模板调用打印

3.4.7 命令行打印

3.4.8 安卓触摸屏控制打印

3.4.9 扫码或电子秤网口通讯直接控制打印

3.4.10 带反馈闭环控制打印

以上详情请咨询代理商

3.5 保修条款

3.5.1 打印头保修 30 公里或三个月以先到达为准

3.5.2 打印主机及贴标主体部分保修一年

3.5.3 耗材除外

3.6 需要的耗材

3.6.1 碳带

3.6.2 标签

4.顶贴、侧贴、卧贴机使用及维护

1.设备使用 AC220V 电源。

2.使用气源压力 0.8-1Mpa，气流量不小于 60L/min，气管直径 8 毫米。

3.气源的接入及气源处理组件使用说明：

1)初次安装在气源接口处插入外径 8mm 的气源供气管，调整压力表压力至 0.4-0.5Mpa，保证供给压力稳定，气体干燥洁净。

2)如需调整压力提起减压阀旋钮顺时针旋转增加压力，逆时针旋转为减小压力。调整完成后下压旋钮进行锁定。

3)图中残压释放阀处于关闭状态，下压旋钮且顺时针旋转 90 度贴标机接通气源，此时吸标板上升至吸标位置。（注意：打开残压阀吸标板会上升，关闭残压阀吸标板会下落，注意刮碰。避免损坏设备及刮碰人员！）

4)气源处理组件需每日检查空气过滤器中的水，如果过滤器中的水满了，手动按排水口，即可排水。

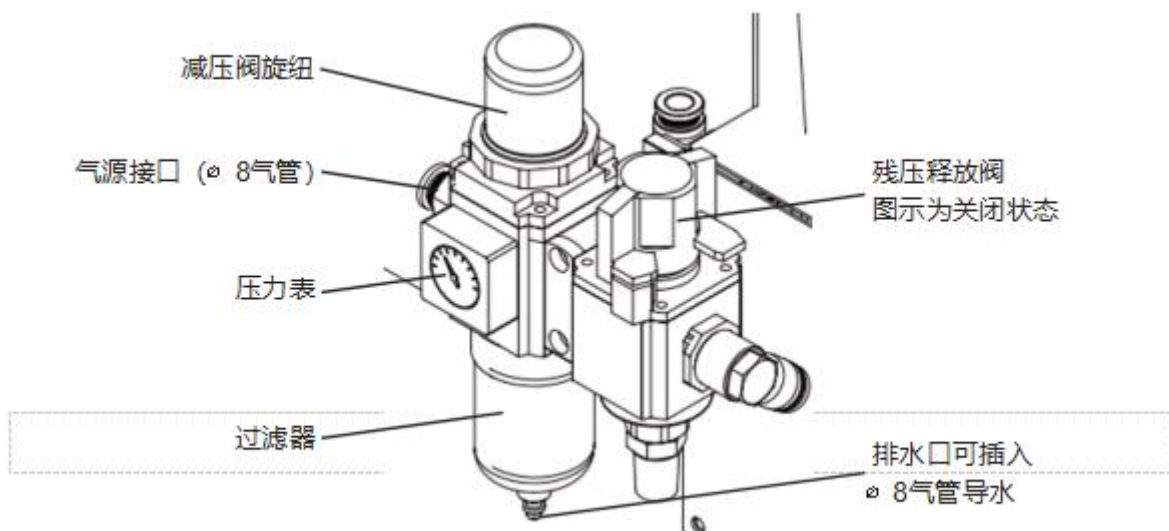
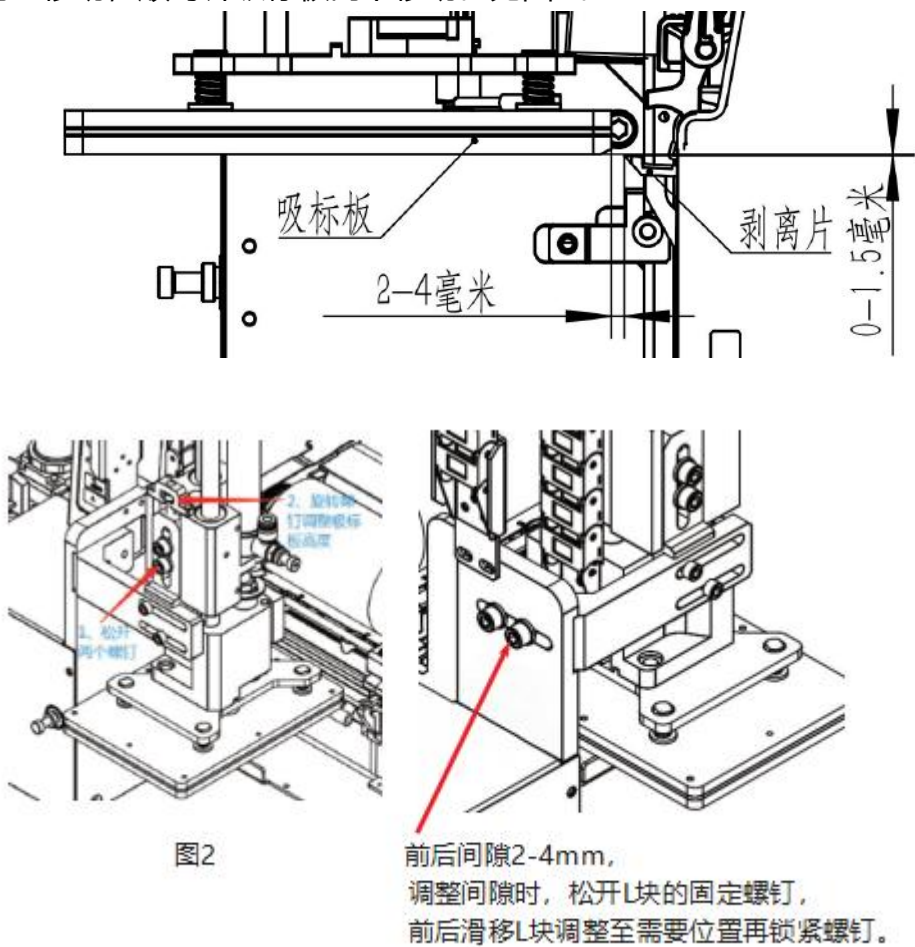


图1

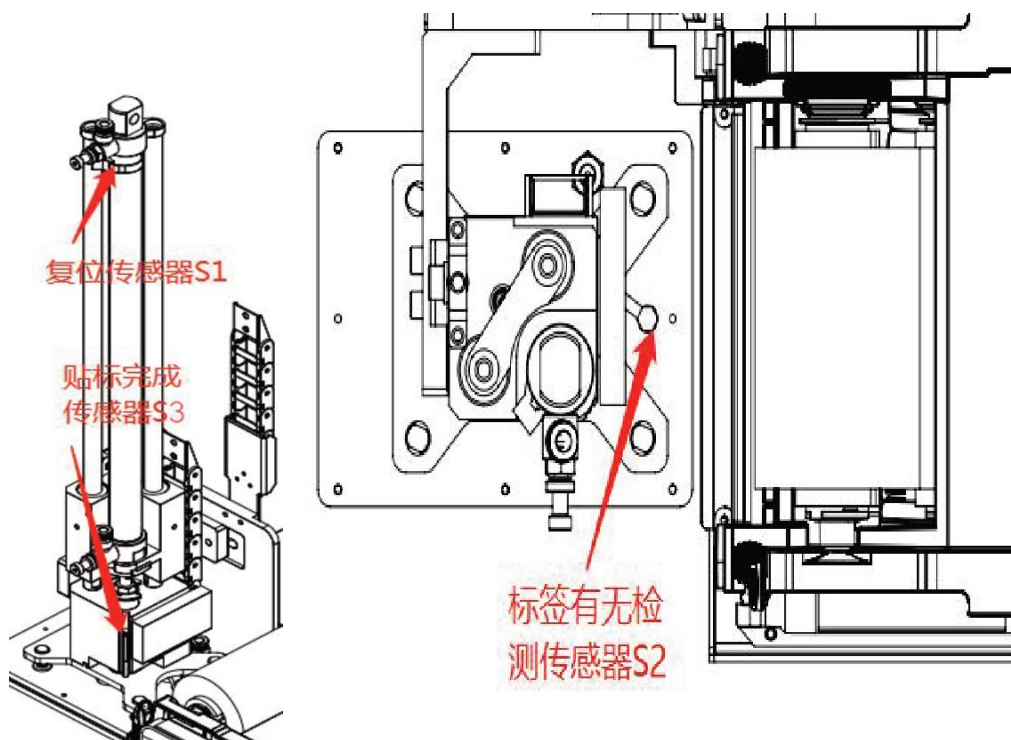
4.定期保养气泵，排水排油。保证气源洁净、含水量不可过高。

5.初次使用检查吸标板高度与剥离片之间高度 0mm~1.5mm 之间进行调整，前后间隙 2-4mm，调整后关闭气源手动升降吸标板看是否刮碰剥离片以免损坏元件。调整间隙时，松开 L 块的固定螺钉，前后滑移 L

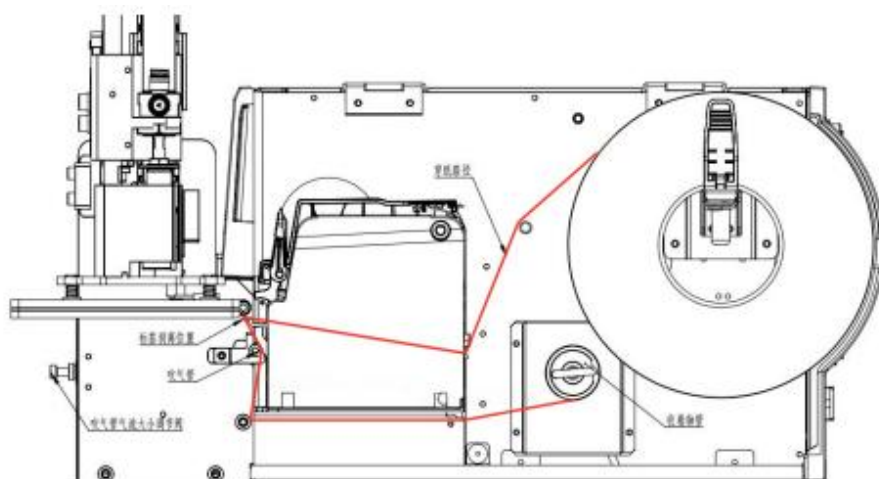
块调整至需要位置再锁紧螺钉。调整上下高度时，松开滑动块固定的两个螺钉，旋转上方调整螺钉， 逆时针旋转吹标板向上移动，顺时针吸标板向下移动。见图 2。



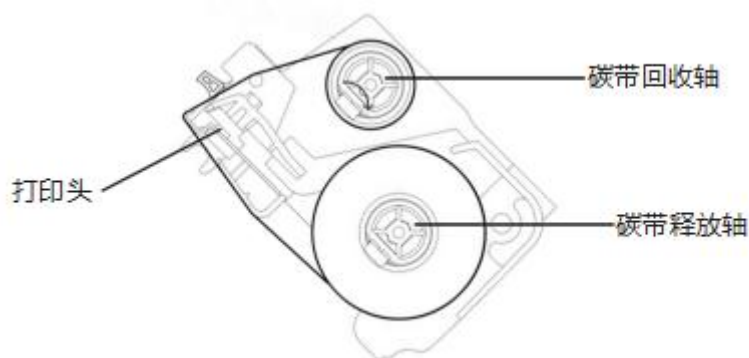
- 6、初次使用，通电、通气开机后检查复位传感器 s1、贴标完成传感器 s3 及标签有无检测传感器 s2 传感器是否正常工作。复位传感器 s1 通电、通气、开机后处于常亮状态。标签有无检测传感器 s2 打印走纸 过程中剥离开标签对其遮挡其放大器控制盒会有红绿双灯亮起。贴标完成传感器 s3 在接触物体时会 亮起，触发后贴标臂会缩回。
- 注：若复位传感器异常，贴标时会报错 s1。
- 通常未完成正常贴标通常会报错 s2。



7、使用时注意穿纸位置及方法。如图示意穿纸路径，只有正确穿纸才不会影响正常工作。例如纸张如果穿到吹气管前面挡住吹气孔打印时标签会掉落。



8、碳带安装路径:



9、（如图 2 位置）贴标时检查贴标完成传感器 S3 在触碰贴标物体时是否亮灯。贴标时下方无物体时贴标臂会下落到最大行程处停止，保持一小段时间（5s）会自动缩回，此时会提示贴标臂错误 S3 报警。

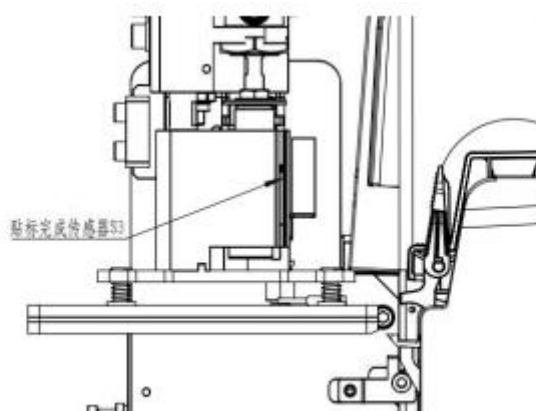


图2

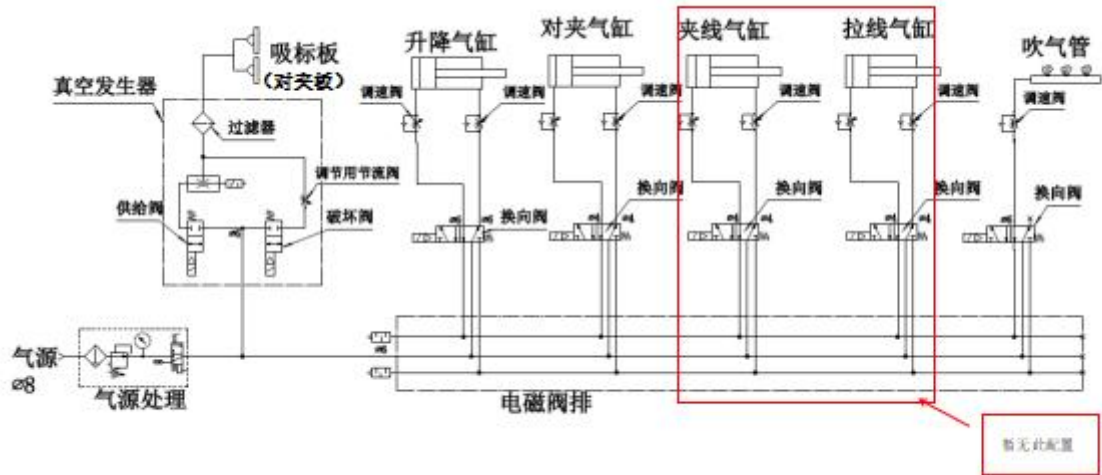
10、吹气气流量大小对贴标的影响：气流量过大或吹气角度不适合时，会产生把纸吹跑现象，气流量过小 或吹气角度不适合时会产生标签不贴合吸标板标签掉落现象。应当让被剥离的标签沿着吸标板下平面平稳向前平移。

11、注明：使用前检查事项同样适用日常工作中故障检查。

12、遇到电磁阀、真空发生器等电气、机械故障时需打开护罩检查时，建议联系售后服务。

13、贴标机工作时必须按要求固定，否则会造成贴标机被顶起从而发生危险事故。

5.气动原理图



6.易损件清单

序号	名称	型号	数量	品牌
1	接头	PC4M5	2	亚德客
2	打印头	V4X0T-106	1	NMK
3	胶辊组	D421-107	1	NMK

7.贴标机打印内容控制说明

1.关于打印贴标机使用的打印指令文件。
客户提供详细标签样式，我们生成一种打印机可以识别的指令文件（文本形式），文件中将用户需要变化的字段（如产品名称，编号，条码号等）做一些特殊的处理，比如标记为 111111，22222 。。。。， 打印时软件提前读取文件信息，将变化的字段数据替换其中。再将这个数据用 UTF 8 格式发给打印机就可以了。数据发送后，打印机可以给用户返回成功或失败，和失败后的故障信息，故障信息按位体现到返回信息中。

- 2.模板打印
- 下载模板文件
- 使用 BarLabel 软件生成模板文件 xxx.FRM，并下载到打印机中。
- 调用模板打印

FR“xxx.FRM”	//调用模板“xxx.FRM
?	//参数提示符
1	//第一个参数的值
Kg	//第二个参数值
4.2	//第三个参数的值
P1,1	//启动打印

3.关于打印机网口使用说明

设备后面板网口共有三种用途，分别是模板下载、网络打印、状态反馈。以下将对三种用途分别进行说明。

在使用网口前,首先要让打印贴标机和上位机处于同一网段,打印贴标机默认出厂 IP 为 192.168.1.69, 网关为 192.168.1.1, 端口为 9100, 用户可在系统设置-通讯接口-网络接口菜单下自行设置 IP 地址和本地端口, 打印贴标机共有两个网络端口, 分别是 9100 和 9200, 9100 端口用于打印数据的接收、打印模板的下载、控制指令的接收, 9200 端口主要用于打印贴标机状态的输出。

用法说明

(一) 模板下载

利用 Barlabel 标签编辑软件制作号打印模板, 下载打印模板的方式选择网络打印, 选择需要下载的模板文件 (.FRM) 填写打印贴标机的 IP 地址及 IP 端口, 即可通过网口将打印模板下载到打印贴标机中。



使用 FR 指令调用打印模板时, 也可以通过网口发送 FR 指令。

(二) 网络打印

网络打印可细分为直接打印和调用驱动打印, 直接打印即将打印内容以指令集的方式通过 TCP/IP 协议发送到打印贴标机中, 打印机的 TCP/IP 连接方式为服务端长连接方式, 调用驱动打印即安装 Nmark 打印机驱动, 上位机通过调用打印机驱动, 将标签数据发送到打印贴标机中。

直接打印

直接打印用户可利用本公司开发的 Barlabel 标签编辑软件进行标签编辑，该软件不需要安装驱动即可打印标签，用户在打印时选择网络打印，填写好打印机 IP 地址以及端口即可直接通过网口将标签数据下发给打印机。

调用驱动打印

调用网络驱动打印，用户需要在电脑上安装对应型号的打印贴标机网络驱动（安装教程参考 Nmark 打印贴标机驱动安装教程及使用说明）然后通过网络驱动下发打印数据。

TCP MODBUS 调用方式

tcp 端口：502

设备地址：1

地址空间：1000--1099：模板名字

1100--1199： 第一个变量

1200--1299： 第二个变量

1300--1399： 第三个变量

.

.

.

4900--4999： 第 n 个变量

5000--5001： 写 1 启动打印

以 MThings 软件为例

 网络参数配置 ? ×

参数名	数值
链接名称	NET000
链接模式	TCP客户端 ▾
重新建链周期（秒）	0
链接空闲保持时间（秒）	6000
传输模式	MODBUS-TCP(同步) ▾
本地IP	
本地端口	--
目标域名/IP	192.168.1.229
目标端口	502
会话秘钥	

确认

取消

打印机 IP 为 192.168.1.229，端口 502

连接成功后发送数据

新增 移除 曲线 发送 ☐ 循环发送						
ID	发送报文PDU	延迟时间	超时时间	发送间隔	延迟时间曲线	
☒ 1	10 03 e8 00 03 06 31 2E 46 52 4D 00	0	5000	0	☐ 未选择	
☒ 2	10 04 4C 00 04 08 31 31 31 31 31 31 31 31 31	0	5000	0	☐ 未选择	
☒ 3	10 04 B0 00 04 08 32 32 32 32 32 32 32 32 32	0	5000	0	☐ 未选择	
☒ 4	10 13 88 00 01 02 00 01	0	5000	0	☐ 未选择	

10 03 e8 00 03 06 31 2E 46 52 4D 00(03 e8 对应 1000,31 2E 46 52 4D 00 为 1.FRM 的十六进制)

10 04 4C 00 04 08 31 31 31 31 31 31 31 31 31(04 4C 对应 1100, 31 31 31 31 31 31 31 31 为 11111111 的十六进制)

10 04 B0 00 04 08 32 32 32 32 32 32 32 32 32(04 B0 对应 1200,32 32 32 32 32 32 32 32 为 22222222 的十六进制)

10 13 88 00 01 02 00 01(13 88 对应 5000,00 01 启动打印)

调用 Barlabel 后台打印进程说明

①后台打印进程执行文件：

NMKPCL_Cmd.exe

②后台打印进程输入命令行说明：

1. 选择打印端口：

/I=USB //选择 usb 打印

/I=NET:192.168.1.69,9100 //选择网络打印，设置 IP 地址和端口

2.选择打印模版文件

/F=xxx.BLX //xxx.BLX 是通过 barlabel 制作的打印文件

3.修改模版里面的文本内容

/VT=Text0:1234 //Text0 是文本对象名称 1234 是修改后的文本内容

4.修改模版里面的条码内容

/VB=CodeBar0:1234 //CodeBar0 是条码对象名称 1234 是修改后的条码内容

5.启动打印

/P

特别说明：上面的 1 和 2 顺序不可以改变，必须放在前 2 个参数中，3 和 4 根据实际需求添加，不限数量，5 必须放在最后面。

③后台打印进程返回值说明：

0 ：打印进程执行成功

- 1 : 进程内核异常
- 2 : 进程内核异常
- 3 : 缺少必需的打印参数项 (二.后台打印进程输入命令行说明的步骤 1,2,5 是打印不能缺少的)
- 4 : BLX 文件加载异常
- 5 : USB 端口打开异常
- 6 : 网络端口打开异常
- 7 : 网络参数格式出错误 (/I=NET:192.168.1.69,9100 其中 192.168.1.69 是 IP 地址 9100 是端口, 中间的 ' ' 和 ', ' 不可缺少)
- 8 : 没有选择打印端口
- 9 : 没有选择 BLX 文件
- 10 : 打印 BLX 时发生异常

范例:

C 盘根目录有一个标签文件 test.BLX

NMKPCL_Cmd.exe 文件在 D 盘 Release 文件夹中

标签中 Text0 文本内容替换为 1234, CodeBar0 替换为 5678, 用 usb 打印

执行代码如下:

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

(三) 状态反馈

用户可以通过 9200 端口监控打印贴标机状态, 软件链接到打印机后, 将打印机可以识别的数据信息发给打印机, 打印机执行指定的命令, 或打印标签数据命令。之后软件可以收取打印机返回的信息, 得到打印成功或失败后的故障信息。

返回的故障信息说明

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

以上就是一个打印机打印后返回的信息 (0X 表示 16 进制数据)。

各个数据说明如下:

byte0: 数据开始标志

byte1,byte2:

0XFF 0XFF 正在打印中

0XFF 0XFE 打印完成

0XFF 0XFD 贴标完成

0XFF 0XFC 打印机空闲

byte3,byte4: 打印机状态数据长度 (0x00 0x04)

byte5: 分割字符

byte6,byte7,byte8,byte9: 对应的 bit31---bit0, 相应的 bit 置 1, 表示打印机不

同的错误状态其中：

bit0--打印暂停

bit1--打印头抬起

bit2--缺纸

bit3--色带异常

bit4--色带缺失

bit5--黑标错误

bit6--打印头温度过高

bit7--打印头电压过低

bit8--打印数据异常

bit9--切刀异常

bit10--程序复位重启

bit11--贴标臂异常

...

bit24:打印机剩余标签个数

bit25:打印机剩余标签个数

bit26:打印机剩余标签个数

bit27:打印机剩余标签个数

bit28:打印机剩余标签个数

bit29:打印机剩余标签个数

bit30:打印机剩余标签个数

bit31:打印机剩余标签个数

byte10:数据结束标志

...

打印过程中，打印机实时返回打印机状态数据。

打印机空闲时，间隔 5 秒返回一条状态数据。

（四）扫码打印

用户可利用网口连接网络扫码器进行扫码打印，环境部署中将打印机作为服务端，扫码器作为客户端使用 TCP/IP 的通讯方式，配置读码器时，服务端 IP 地址为打印机 IP 地址，数据端口为 9300。这种方式适用于脱机模板打印，扫码器扫码得到的信息可以用来替换模板中的变量和触发打印。

（五）控制贴标机

贴标机/打印机系统版本高于（包含）V20260119，可以通过 9900 端口控制打印，贴标，清除错误，清除数据，命令如下：

启动打印：PRINT SIGN

启动贴标：LABEL SIGN

清除错误：CLEAR ERROR

返回信息：0XFF03

清除数据：CLEAR DATA

返回信息：0XFF02

命令后需添加回车换行

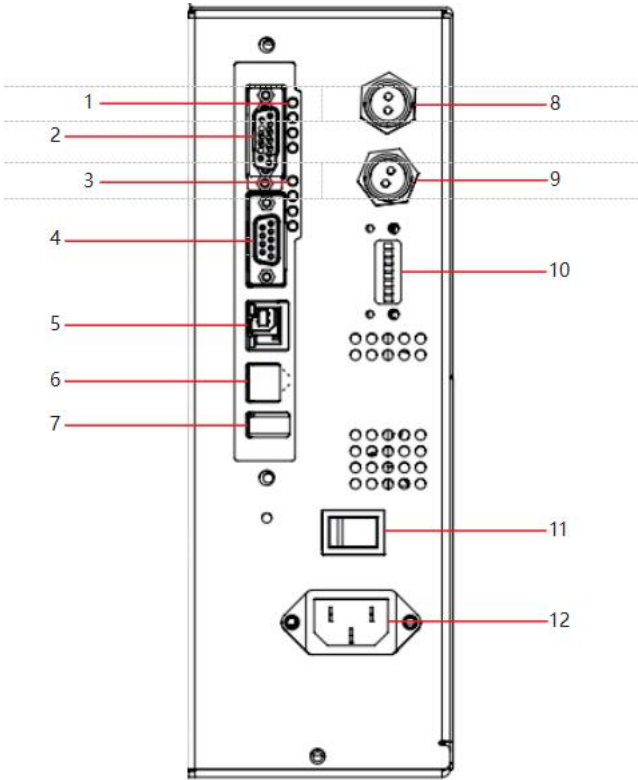
8.贴标机打印动作控制说明

V4X0 工业贴标机 IO 接口接线说明

适用范围

版本日期	2025-01-17
适用范围	V4X0A-1.0BGA主板、V4X0B主板、V460A-1.0B主板

1.后面板接口定义



1	1.输出电源指示灯 2.打印完成指示灯 3.贴标完成指示灯 4.报警信号指示
2	灯信号输入、信号输出接口C
3	5.打印使能指示灯 6.贴标使能指示灯 7.清除数据指示灯 8.清除错误指示
4	灯RS232数据串口
5	RJ45数据网口
6	USB数据接口
7	USB设备接口
8	启动打印航插A
9	启动贴标航插B
10	传感器选择开关
11	电源总开关

12	电源线接口
----	-------

1.1 开关机方法

开机方法：按“电源总开关”到“--”闭合位置。

关机方法：按“电源总开关”到“o”断开位置。

1.2 传感器选择开关用法（务必关机后更改）

当打印的标签高度很小时，可以使用对射传感器，让标签走纸更精准

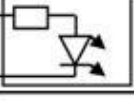
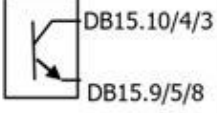
传感器选择开关	1-4路拨码开关	5-8路拨码开关
选择反射传感器	ON	数字侧
选择对射传感器	数字侧	ON

1.3“RS232 数据串口”DB9 引脚定义：

打印机串口DB9母		
引脚号	功能说明	缩写
1	悬空	
2	发送数据	TXD
3	接收数据	RXD
4	悬空	
5	信号地	GND
6	悬空	
7	悬空	
8	悬空	
9	悬空	

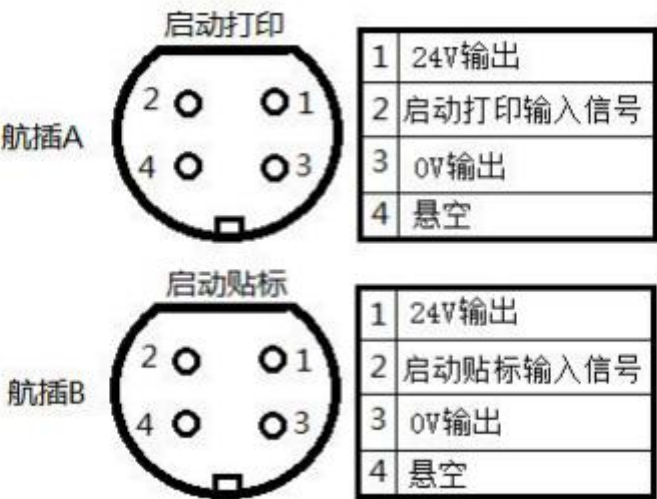
1.4“信号输入、信号输出接口 C” DB15 引脚定义：

引脚号	线色	引脚定义	引脚缩写	引脚号	线色	引脚定义	引脚缩写
14	粉色	输出24V	24V	10	蓝	打印完成输出 +	ENDP+
15	浅绿	输出0V	0V	9	绿	打印完成输出 -	ENDP -
3	棕	报警信号输出 +	ALM +	11	紫	清除数据输入 +	CLR +
8	黄	报警信号输出 -	ALM -	12	灰	清除数据输入 -	CLR -
4	棕白	贴标完成输出 +	ENDT +	13	白	清除错误输入	CERR
5	红	贴标完成输出 -	ENDT -	其余引脚悬空			

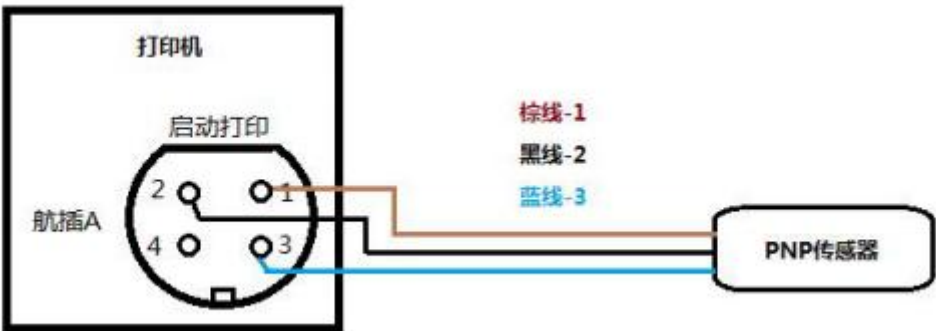
输入信号 (非隔离 PNP 型)	启动打印	输入信号为高电平有效 
	启动贴标	
	清除错误	
输入信号 (光耦隔离型)	清除数据	NPN 或 PNP 型输入 
输出信号 (光耦隔离型)	打印状态	NPN 或 PNP 型输出 
	贴标状态	
	报警状态	

2.启动打印航插 A、启动贴标航插 B 接线说明

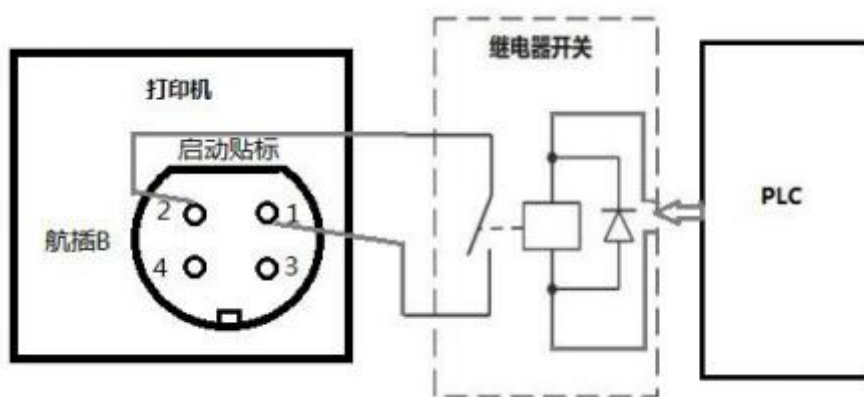
启动打印和启动贴标输入信号均为非隔离型 PNP 输入信号。



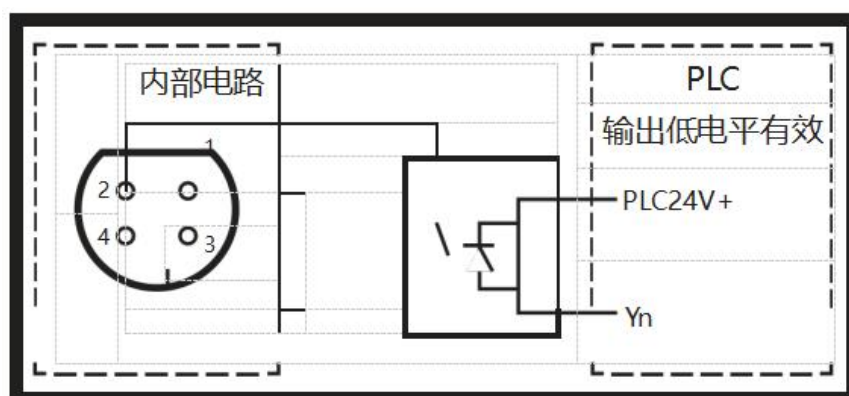
1) 必须接 PNP 型光电传感器



2) 接 PLC 方法



3) 经由继电器接 PLC 方法

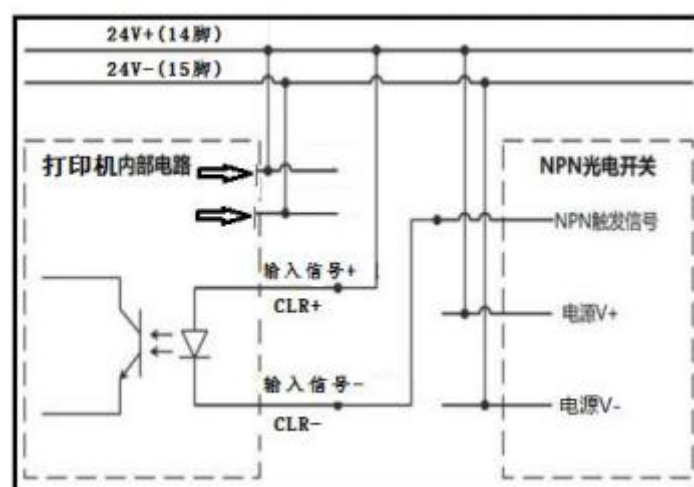


3.接口 C 接线说明 (图中 24V+为打印机输出的 24V, 24V-为打印机输出的 0V)

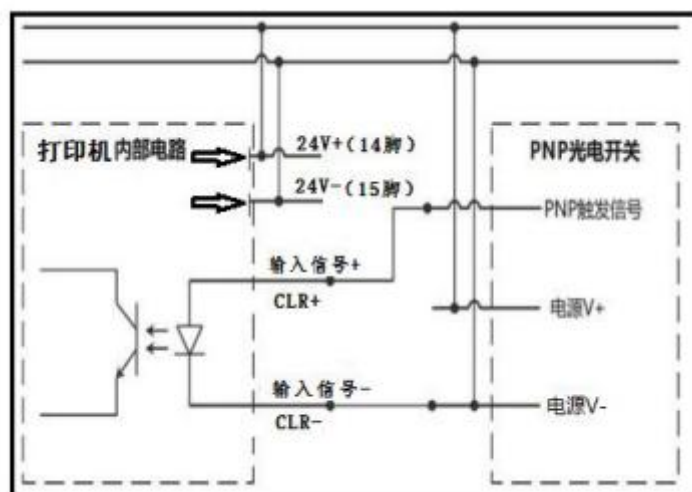
3.1 清除数据输入信号接法

清除数据输入信号为隔离型信号。可以接 NPN 型输入也可以接 PNP 型输入。

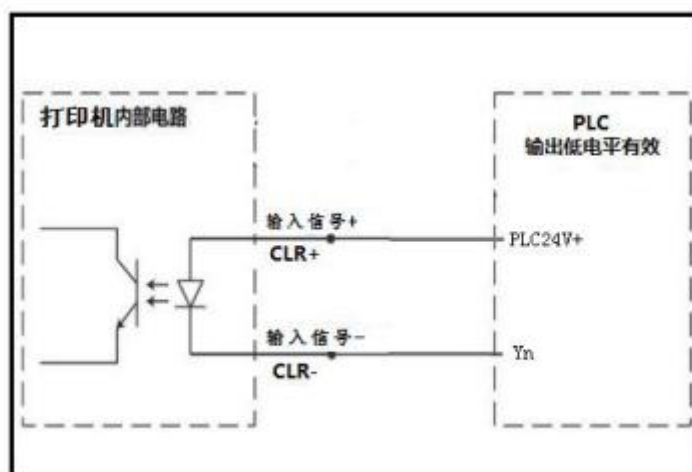
1) 接 NPN 型传感器



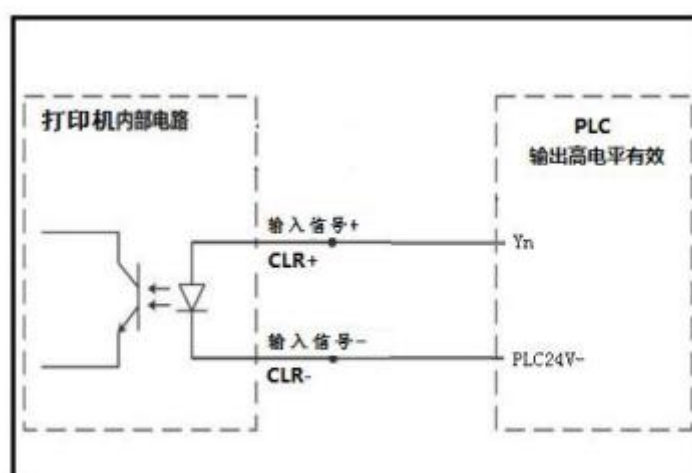
2) 接 PNP 型传感器



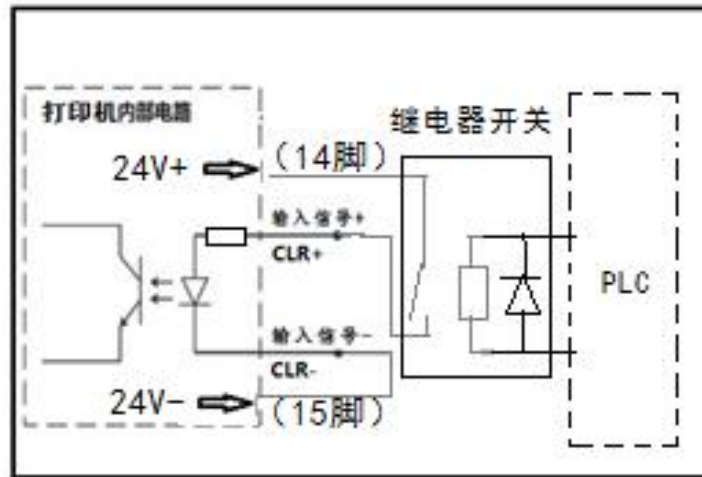
3) 对接 PLC 输出有效信号为低电平的方法



4) 对接 PLC 输出有效信号为高电平的方法



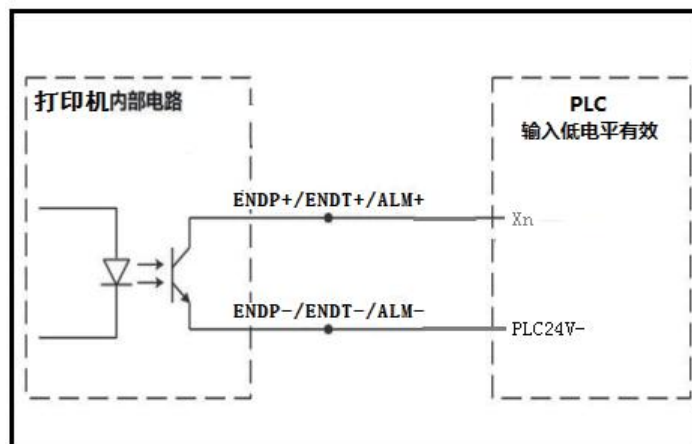
5) 清除数据输入信号经由中间继电器接 PLC 输出端方法



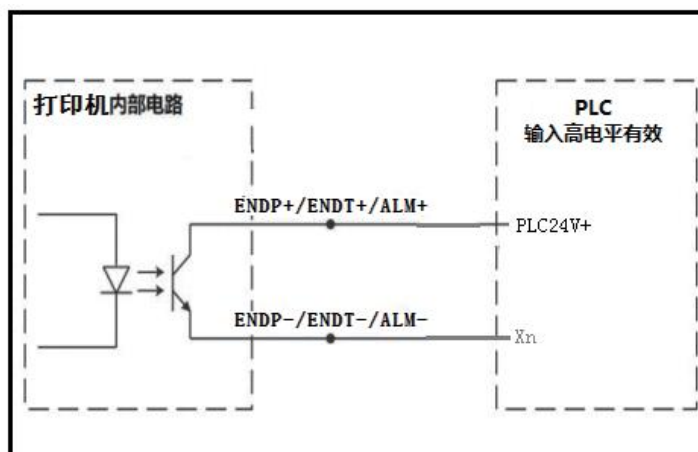
3.2 接口 C-输出信号接法 (打印完成输出、贴标完成输出、报警信号输出)

这三种输出信号为隔离型信号。可以 NPN 型输出也可以 PNP 型输出。

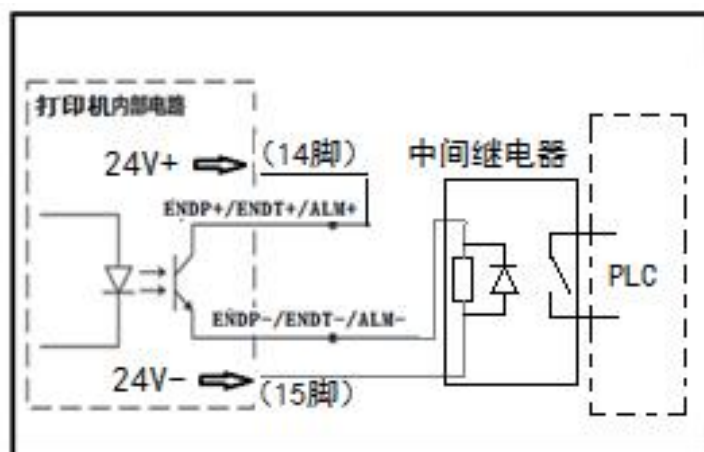
1) PLC 输入有效信号为低电平



2) PLC 输入有效信号为高电平



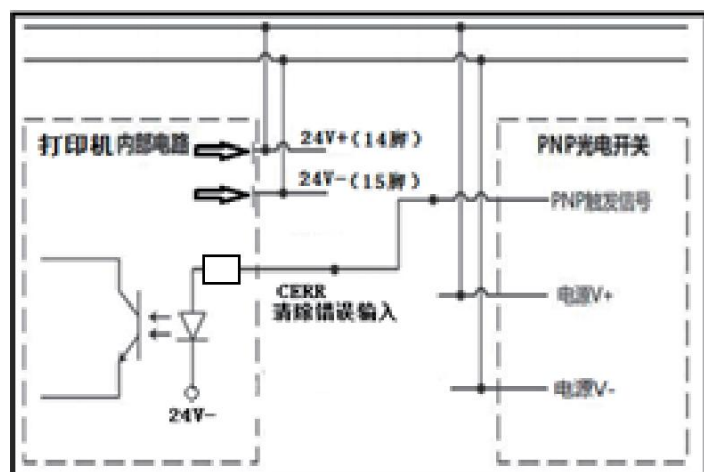
3) 接口 C 输出信号经由中间继电器接 PLC 输入端方法



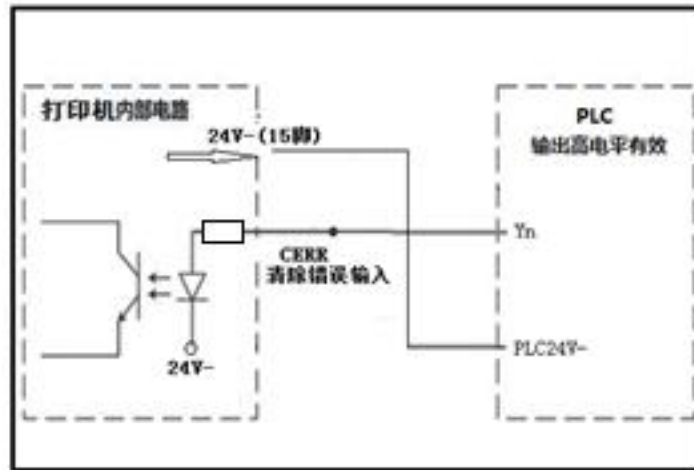
3.3 接口 C-清除错误信号

清除错误输入信号为非隔离型 PNP 输入信号。

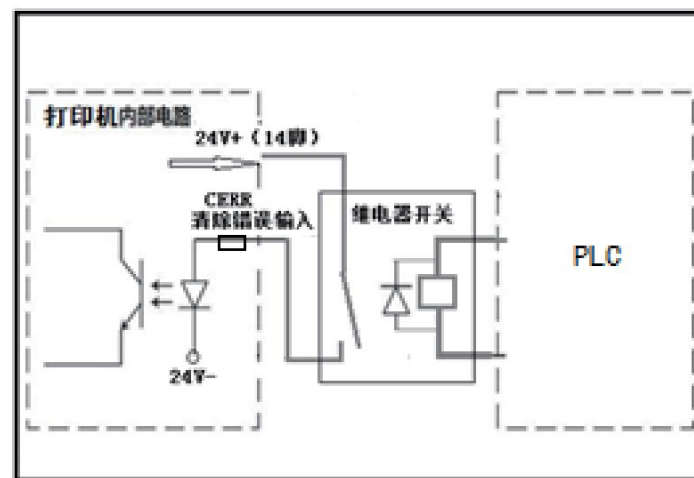
1) 必须接 PNP 型光电传感器



2) 对接 PLC 输出有效信号为高电平的方法

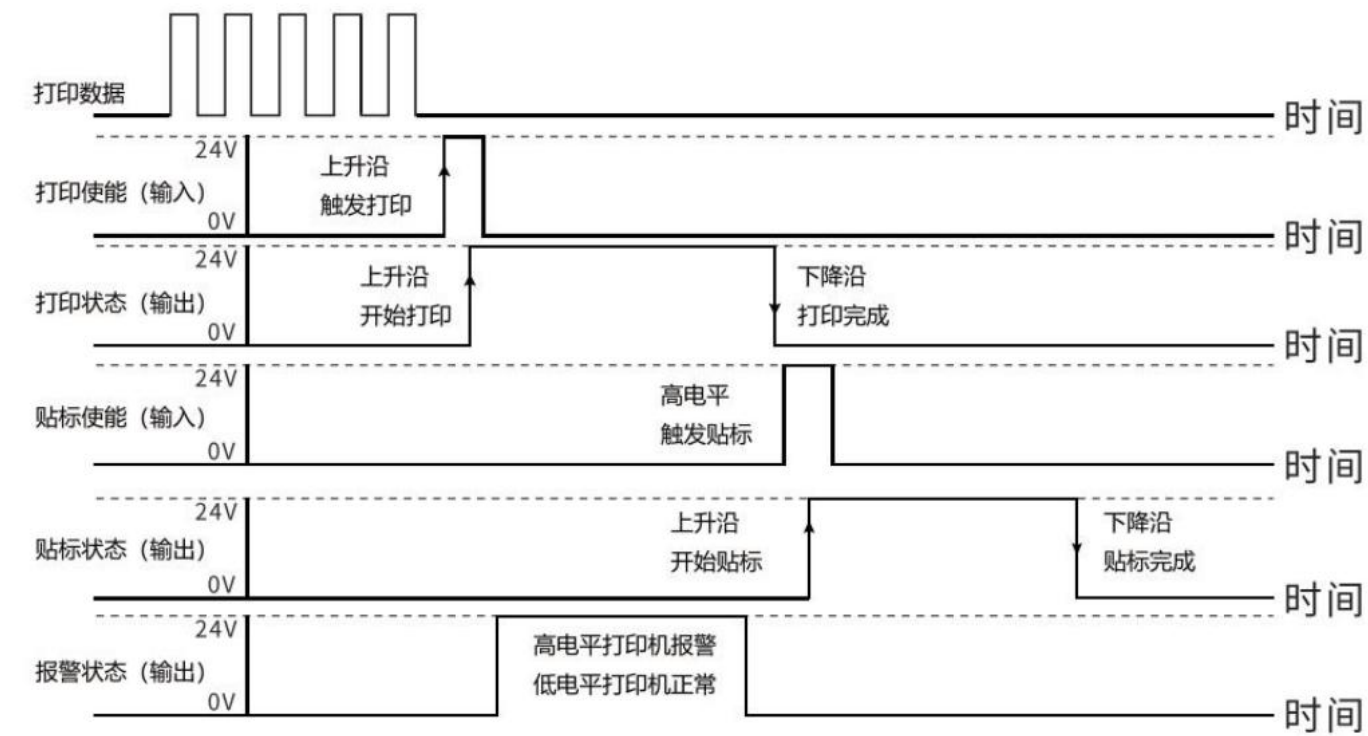


3) 清除错误输入信号经由中间继电器接 PLC 输出端方法

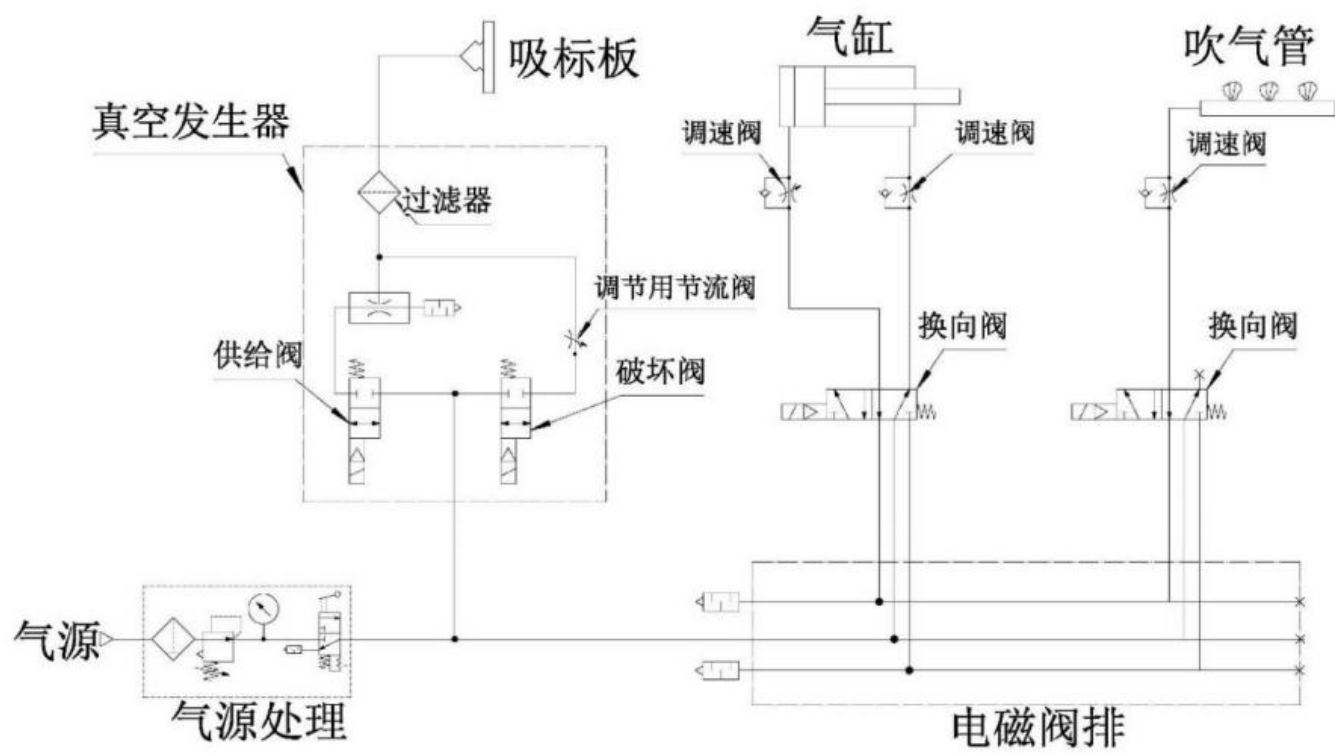


4. 时序图

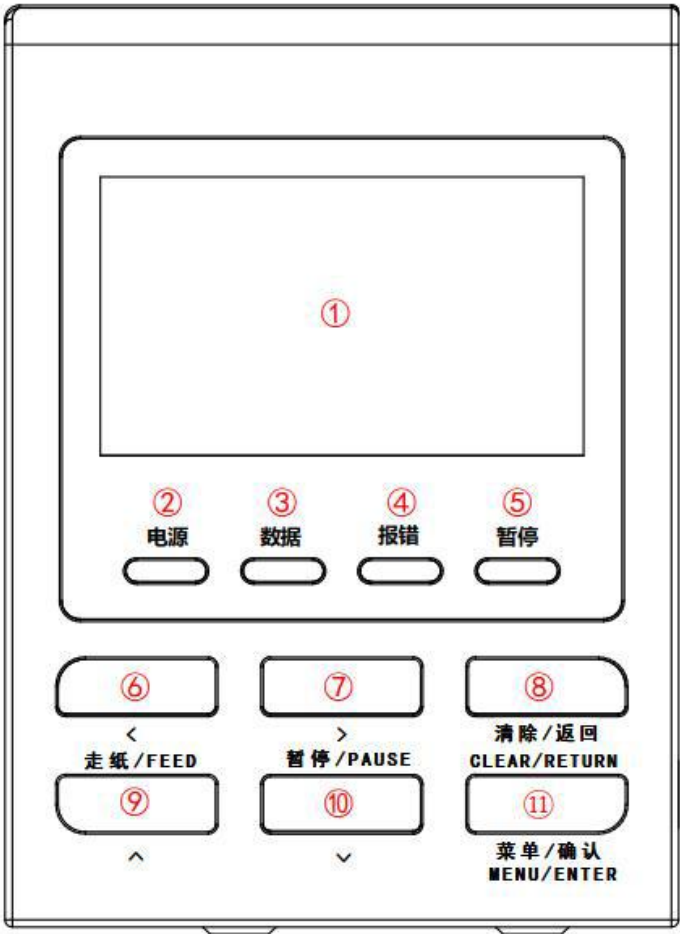
贴标机打印贴标时序控制图：



5. 气动原理图



9.控制面板说明



1	显示屏显示打印机当前状态
2	电源（绿色指示灯）
3	数据（绿色指示灯）
4	报错（红色指示灯）
5	暂停（红色指示灯）
6	每次按下‘走纸/FEED’可以强制打印机送出一张空白标签 ‘<’方向键左，仅在菜单中有效
7	按下‘暂停/PAUSE’可以暂停/启动打印机打印 ‘>’方向键右，仅在菜单中有效
8	‘清除’消除错误，使打印机重新打印 ‘返回’返回上一层或退出菜单，仅在菜单中有效
9	‘^’方向键上，仅在菜单中有效，可更改参数值，常见用途是增大选
10	项值 ‘v’ 方向键下，仅在菜单中有效，可更改参数值，常见用途是减
11	小选项值 ‘菜单’ 按下进入菜单功能 ‘确认’ 仅在菜单中有效。可以选择并确认显示屏上的

屏幕说明 以下是打印机开机以后屏幕显示的信息



V4X0B-T	打印机型号
NSCL	当前打印机使用的指令集
在线	打印机当前状态
打印数量	000000当前打印的数量，重启打印机后恢复000000.
等待打印数据	等待上位机向打印机传送打印数据

用户菜单 以下是打印机的用户菜单以及各菜单中显示的项目。

菜单

1	系统设置
2	打印参数
3	传感器校正
4	贴标臂
5	RFID
6	模板打印
7	配置选择
8	出厂设置
9	版本信息
10	系统重启
11	LANGUAGE
12	新手向导

1.系统设置	软件设置【密码：1234】	指令集	NSCL
			NTPL
			NZPL
		触发模式	连续
			单次

		参数锁定	纸张类型
			送纸偏移
			坐标偏移
			标签大小
			打印方式
			打印速度
			打印浓度
		兼容模式	DEFAULT
			TOSHIBA
			ZEBRA
		起始偏移	
		打印机标识	显示
			不显示
		残缺标签重打	
		退纸模式	打印前退纸
			打印后退纸
	通讯接口	USB	
		RS232	波特率
			数据位
			停止位
			校验位
		网络接口	IP
			子网
			网关

			端口
	密码设置	设置密码	
		关闭密码	
	实时时钟	日期	
		时间	
		星期	
	报警设置	色带报警设置	仅报警提示
			报警且停止打印
		无数据报警	不报警
			打印启动时报警
			等待数据时报警
	U 盘更新		
2.打印参数	打印高度		
	打印宽度		
	标签间隙		
	打印方式	热敏（不用碳带）	
		热转（碳带打印）	
	纸张类型	连续纸	
		黑标纸	
		间隙纸	
	打印速度		
	打印浓度		

	进纸偏移		
	x 轴偏移		
	y 轴偏移		
	文本间距		
	打印数量	受控	
		不受控	
3.传感器校正	传感器自动检测		
	反射传感器设置		
	透射传感器设置		
	更新传感器信息		
	打印传感器曲线		
4.贴标臂	参数设置	贴标类型	工业机
			贴标机
			刮贴机
		回卷电机	使能
			禁止
		打印信号	脉冲
			电平
			禁止
		贴标信号	脉冲
			电平
			禁止

		打印周期	
		贴标延时	
		回卷长度	
		回卷速度	
		回卷暂停	
		延时回卷	
		掉签检测	使能
			禁止
		退纸延时	
		退纸速度	
		真空长度	
		压感过滤	
		到位信号	使能
			禁止
		贴标完成	贴标版复位
			贴标版脱离接触
		真空保持	
		吹标延时	
		回卷保持	长回卷
			短回卷
	测试模式	单次贴标测试	
		循环贴标测试	

		单步贴标测试	
		贴标臂测试	
		回卷点击测试	
		打印循环测试	
	贴标方式	打印贴标	
		不打印贴标	
	手动控制	贴标臂	
		吹气管	
		吸标板	
		继电器	
5.RFID			
6.模板打印	模板		
	变量		
	模式	FR 指令	
		协议数据	
		IO 信号	
		条码扫描	
7.配置选择	配置选择	配置_1	
		配置_2	
		配置_3	
		配置_4	
		配置_5	
	当前配置=>		

	当前配置<=		
8.出厂设置	恢复出厂	否	
		是	
	系统检测	系统配置页	
		打印头检测	
		标签打印测试	
	实时检测	打印头温度	
		碳带传感器	
		回卷传感器	
		USB 通讯日志	
	打印里程		
	调试模式		
	报警记录		
9.版本信息	HARD:		
	BOOT:		
	SOFT:		
	TYPE:		
	SN:		
10.系统重启	否		
	是		
11.LANGUAGE	CHINESE		
	ENGLISH		
12.新手向导	打印参数		

	传感器校正		
	网络接口		
	贴标参数		

10.打印贴标机操作视频列表

扫描下图二维码查看相关视频



N-mark 打印贴标机视频列表

1	拆箱	17	更换贴标头	33	设置贴标机控制模式	49	标签被吹跑的调整
2	安装碳带	18	清洁打印头	34	设置打印速度和打印浓度	50	传感器介绍
3	安装标签纸	19	清洁传感器	35	调整打印机XY轴偏移	51	S1贴标臂未复位异常处理
4	贴标机如何打印测试页	20	清洁贴标板	36	调整真空大小	52	S2贴标丢失异常处理
5	安装打印机底座	21	更换传感器	37	调整回卷暂停	53	S3贴标臂超时异常处理
6	自动校正黑标传感器	22	更换胶辊	38	调整回卷轴张力和 更换回卷轴摩擦片	54	贴标未贴异常处理
7	调整走纸偏移	23	扣合打印头	39	调整打印头压力	55	打印贴标机通断电
8	设置热敏纸感应模式	24	打开气压和调整气压	40	安装和拆卸气管	56	传感器选择开关
9	设置热转印模式	25	调整贴标板贴标传感器	41	拔插io控制头	57	启动打印和启动贴标
10	设置参数锁定	26	判断贴标是否稳定	42	设置真空保持	58	清除数据信号连接方法
11	设置贴标臂参数	27	下载和安装打印机驱动	43	贴标臂误动作屏蔽调整	59	输出信号连接方法
12	设置测试模式	28	设置打印机驱动	44	进行分步测试	60	刮贴安装标签和 碳带操作视频
13	设置标签尺寸	29	拆卸标签传感器	45	调整检测物体传感器	61	打印模板制作
14	调整吹气大小和角度	30	进行远程程序升级	46	清除数据键盘操作	62	打印模板调整
15	调整贴标板高度	31	设置打印机ip地址	47	清除数据接口操作	63	缺纸后重新安装标签纸 如何操作不丢失标签数据
16	调整贴标臂气缸速度	32	在驱动里面设置网口	48	校正标签停留位置	64	缺色带后重新安装色带 如何操作不丢失标签数据



N-mark 打印贴标机视频列表

65	黑标错误 如何操作不丢失标签数据	81		97		113	
66	启动打印启动贴标经由中 间继电器接PLC演示视频	82		98		114	
67	启动打印启动贴标直连 PLC演示视频	83		99		115	
68	清除错误经由中间继电器 接PLC演示	84		100		116	
69	清除错误直连PLC演示	85		101		117	
70	清除数据经由中间继电器 接PLC演示	86		102		118	
71	清除数据直连PLC-NPN 输出演示	87		103		119	
72	清除数据直连PLC-PNP 输出演示	88		104		120	
73	输出信号经由中间继电器 接PLC演示	89		105		121	
74	输出信号直连PLC-NPN 输入演示	90		106		122	
75	输出信号直连PLC-PNP 输入演示	91		107		123	
76		92		108		124	
77		93		109		125	
78		94		110		126	
79		95		111		127	
80		96		112		128	

注：更详细内容及二次开发资料参考官方网站

网址：<http://www.n-mark.cn>

官方微信服务号



以上内容深圳艾维码科技有限公司保留修改的权利

深圳艾维码科技有限公司

Shenzhen TDbrcode Techonology Co., LTD.

深圳市光明区公明街道西田社区展辉路 60 号蜂巢科创厂 2 栋 908

邮编：518102

电话：4006018009

网址：<http://www.n-mark.cn>