Nmark

P220T - Máy in và dán nhãn ống nghiệm - Hướng dẫn sử dụng

Bản tiếng Việt (dịch từ bản tiếng Anh)

Máy in và dán nhãn ống nghiệm P220T P220T - Máy in và dán nhãn ống nghiệm - Hướng dẫn sử dụng

Mục lục Thông số hiệu suất ..... 2 Mô tả cấu trúc ..... 3 Vận hành và điều khiển ..... 4 Kết nối phần mềm với máy in và dán nhãn ống nghiệm ..... 4 Hướng dẫn kết nối phần cứng 6

1. Định nghĩa giao diện bảng phía sau 6

2. Giắc cắm hàng không xóa dữ liệu / bắt đầu in A 7

3. Giắc cắm hàng không xuất trạng thái B 7

4. Sơ đồ thời gian ..... 7 Mô tả màn hình ..... 10 Menu người dùng 11

Thông số hiệu suất Chế độ in: In nhiệt Độ phân giải: 203 dpi Kích thước cuộn giấy: đường kính tối đa 80 mm Tốc độ in: tối đa 102 mm/s Chiều rộng in tối đa: 50 mm Chiều cao in tối đa: 60 mm Giao diện dữ liệu: USB, cổng nối tiếp, cổng Ethernet Phương thức in: in điều khiển bằng phần mềm, in bằng bộ lệnh, in theo mẫu Tín hiệu ngoài: bắt đầu in, xóa dữ liệu, xuất trạng thái Phương thức dán nhãn: dán nhãn dạng lăn Hướng dán nhãn: song song

Mô tả cấu trúc Nắp Vị trí lắp ống nghiệm Màn hình hiển thị Bàn phím Chân đế Kẹp ống nghiệm (giá đỡ) Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để xem hình ảnh.

Vận hành và điều khiển Kết nối phần mềm với máy in và dán nhãn ống nghiệm

1. Giới thiệu về giao tiếp của máy in và dán nhãn Máy in và dán nhãn ống nghiệm được xuất xưởng với địa chỉ IP mặc định là 192.168.1.69 và cổng 9100 (người dùng có thể sửa trên máy in nếu cần). Cổng trả dữ liệu là 9200 (người dùng không thể tự sửa; hãy liên hệ bộ phận kinh doanh để thay đổi). Máy sử dụng giao tiếp TCP/IP, ở chế độ kết nối dài máy chủ TCP/IP.

Phần mềm kết nối với máy in và gửi dữ liệu mà máy in có thể nhận diện; máy in thực thi lệnh được chỉ định hoặc in lệnh dữ liệu nhãn. Sau đó phần mềm có thể nhận thông tin do máy in trả về và lấy được thông tin sự cố sau khi in thành công hoặc thất bại.

2. Giới thiệu về tệp lệnh in mà máy in và dán nhãn sử dụng Khách hàng cung cấp bố cục nhãn chi tiết; chúng tôi tạo tệp lệnh (dạng văn bản) mà máy in có thể nhận diện. Trong tệp, các trường mà người dùng cần thay đổi (như tên sản phẩm, số lượng, số mã vạch, v.v.) được xử lý đặc biệt, ví dụ được đánh dấu là 111111, 22222, ... Khi in, phần mềm đọc thông tin tệp trước và thay dữ liệu trường biến vào đó. Dữ liệu này sau đó được gửi tới máy in ở định dạng UTF-8. Sau khi dữ liệu được gửi, máy in có thể trả về cho người dùng kết quả thành công hoặc thất bại, cùng với thông tin sự cố khi thất bại. Thông tin sự cố được biểu diễn theo từng bit trong thông tin trả về.

3. Mô tả thông tin sự cố trả về 0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D Phần trên là thông tin trả về sau một lần in của máy in (0X biểu thị dữ liệu thập lục phân). Mỗi byte được mô tả như sau: byte0: cờ bắt đầu dữ liệu byte1, byte2: 0XFF 0XFF - đang in 0XFF 0XFE - in hoàn tất 0XFF 0XFD - dán nhãn hoàn tất 0XFF 0XFC - máy in rảnh byte3, byte4: độ dài dữ liệu trạng thái máy in (0x00 0x04) byte5: ký tự phân cách

byte6, byte7, byte8, byte9: tương ứng bit31---bit0; một bit được đặt bằng 1 biểu thị một trạng thái lỗi khác nhau của máy in: bit0 -- tạm dừng in bit1 -- đầu in được nâng lên bit2 -- hết giấy bit3 -- lỗi rulo mực bit4 -- thiếu rulo mực bit5 -- lỗi dấu đen bit6 -- nhiệt độ đầu in quá cao bit7 -- điện áp đầu in quá thấp bit8 -- lỗi

dữ liệu in bit9 -- lỗi dao cắt bit10 -- chương trình đặt lại / khởi động lại bit11 -- lỗi tay gắn nhãn byte10: cờ kết thúc dữ liệu

4. Cổng TCP trạng thái máy in

4.1 Địa chỉ cổng: 9200. Trong quá trình in, máy in trả về dữ liệu trạng thái máy in theo thời gian thực. Khi máy in rảnh, cứ 5 giây máy trả về một bản tin dữ liệu trạng thái.

4.2 Địa chỉ cổng: TCP 9900, dùng để đặt lệnh cho máy dán nhãn ống nghiệm:

4.2.1 Đặt độ cao cố định cho bộ nâng ống nghiệm, đơn vị: 0,1 mm. Điểm không là mặt phẳng phía trên. Ví dụ: LIFT HIGH 20.5 - đặt độ cao vị trí ống nghiệm là 20,5 mm. Sau khi thực thi lệnh, máy in trả về: {LIFT|20.5}

4.2.2 Nâng ống nghiệm lên một khoảng cách so với độ cao hiện tại, đơn vị: 0,1 mm. Ví dụ: LIFT RISE 10.5 - nâng ống nghiệm lên 10,5 mm; nếu độ cao trước khi ra lệnh là 20,5 mm thì sau lệnh là 10 mm. Sau khi thực thi lệnh, máy in trả về: {LIFT|10.0}

4.2.3 Hạ ống nghiệm xuống một khoảng cách so với độ cao hiện tại, đơn vị: 0,1 mm.

Ví dụ: LIFT DOWN 10.5 - hạ ống nghiệm xuống 10,5 mm; nếu độ cao trước khi ra lệnh là 20,5 mm thì sau lệnh là 31 mm. Sau khi thực thi lệnh, máy in trả về: {LIFT|31.0}

4.2.4 Đặt kích thước độ mở, đơn vị: 0,1 mm. Ví dụ: TUBE SIZE 15.5 - đặt kích thước độ mở là 15,5 mm. Sau khi thực thi lệnh, máy in trả về: {TUBE|15.5}

5. In theo mẫu Tải xuống tệp mẫu Sử dụng phần mềm BarLabel để tạo tệp mẫu xxx.FRM và tải xuống máy in. Gọi in theo mẫu FR"xxx.FRM" // gọi mẫu "xxx.FRM" ? // nhắc tham số

1 // giá trị của tham số thứ nhất Kg // giá trị của tham số thứ hai

4.2 // giá trị của tham số thứ ba P1,1 // bắt đầu in Hướng dẫn kết nối phần cứng

1. Định nghĩa giao diện bảng phía sau Cổng dây nguồn Cổng dữ liệu USB Cổng dữ liệu Ethernet RJ45 Cổng thiết bị USB Giắc cắm hàng không trả trạng thái B Giắc cắm hàng không bắt đầu in / xóa dữ liệu A

Hình phóng to định nghĩa chân cổng "cổng nối tiếp dữ liệu RS232" của máy in như sau:

2. Giắc cắm hàng không xóa dữ liệu / bắt đầu in A Tín hiệu cho phép bắt đầu in là tích cực mức cao.

1 - đầu ra dương 24V (24V)

2 - cho phép in (đầu vào)

3 - đầu ra âm 24V (GND)

4 - xóa dữ liệu (đầu vào)

3. Giắc cắm hàng không xuất trạng thái B

1 - trạng thái in

2 - trạng thái dán nhãn

3 - trạng thái báo động

4 - nối đất tín hiệu

4. Sơ đồ thời gian

Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để xem hình ảnh. (sơ đồ thời gian)

Mô tả bảng điều khiển (1) Màn hình hiển thị trạng thái hiện tại của máy in. (2) Nguồn (đèn báo màu xanh lá) (3) Dữ liệu (đèn báo màu xanh lá) (4) Lỗi (đèn báo màu đỏ) (5) Tạm dừng (đèn báo màu đỏ) (6) Mỗi lần nhấn 'Feed/FEED' buộc máy in đưa ra một nhãn trắng. '<' phím mũi tên trái, chỉ có hiệu lực trong menu. (7) Nhấn 'Pause/PAUSE' để tạm dừng/tiếp tục in. '>' phím mũi tên phải, chỉ có hiệu lực trong menu.

(8) 'Clear' xóa lỗi và khiến máy in in lại. 'Back' quay lại cấp trước hoặc thoát menu, chỉ có hiệu lực trong menu. (9) Phím 'mũi tên lên', chỉ có hiệu lực trong menu; có thể thay đổi giá trị tham số, thường dùng để tăng giá trị tùy chọn. (10) Phím 'mũi tên xuống', chỉ có hiệu lực trong menu; có thể thay đổi giá trị tham số, thường dùng để giảm giá trị tùy chọn. (11) Nhấn 'Menu' để vào các chức năng menu. 'Confirm' chỉ có hiệu lực trong menu; có thể chọn và xác nhận các mục trên màn hình hiển thị.

Mô tả màn hình Sau đây là thông tin hiển thị trên màn hình sau khi bật máy in. P220T - kiểu máy in NSCL - bộ lệnh hiện được máy in sử dụng Online - trạng thái hiện tại của máy in Print count 000000 - số hiện đã in; đặt lại về 000000 sau khi khởi động lại máy in. Waiting for print data - đang chờ máy tính chủ gửi dữ liệu in tới máy in.

Menu người dùng Sau đây là menu người dùng của máy in và các mục menu được hiển thị trong từng menu.

1. Cài đặt hệ thống

2. Tham số in

3. Hiệu chuẩn cảm biến

4. Tay gắn nhãn

5. RFID

6. In theo mẫu

7. Cài đặt nhà máy

8. Thông tin phiên bản

9. Khởi động lại hệ thống

10. NGÔN NGỮ

1. Cài đặt hệ thống Cài đặt phần mềm Bộ lệnh: NSCL / NTPL / NZPL Chế độ kích hoạt in: In liên tục / In đơn lẻ Khóa tham số in Loại giấy Bù lệch nạp giấy Bù lệch tọa độ Kích thước nhãn Phương thức in Chế độ tương thích: DEFAULT / TOSHIBA / ZEBRA Bù lệch bắt đầu in Giao diện truyền thông

USB / RS232 Tốc độ truyền Bit dữ liệu Bit dừng Bit chẵn lẻ Giao diện mạng: IP / Mặt nạ mạng con / Cổng mặc định / Cổng Cài đặt mật khẩu: Đặt mật khẩu / Vô hiệu hóa mật khẩu Đồng hồ thời gian thực: Ngày / Giờ / Thứ trong tuần

2. Tham số in Chiều cao in Chiều rộng in Phương thức in: In nhiệt / In chuyển nhiệt Loại giấy: Giấy liên tục / Giấy dấu đen / Giấy có khe hở Tốc độ in Độ đậm in Bù lệch nạp giấy Khe hở nhãn Bù lệch trục X Bù lệch trục Y

Khoảng cách văn bản

3. Hiệu chuẩn cảm biến Tự động phát hiện cảm biến Cài đặt cảm biến phản xạ Cài đặt cảm biến xuyên qua Thông tin vị trí cảm biến

4. Tay gắn nhãn Cài đặt tham số Loại dán nhãn: Máy công nghiệp / Máy dán nhãn / Máy dán nhãn bằng cạp Động cơ cuộn lại: Bật / Tắt Tín hiệu in: Bật / Tắt Tín hiệu dán nhãn: Bật / Tắt Chu kỳ in Độ trễ dán

nhãn Chiều dài cuộn lại Tốc độ cuộn lại Tạm dừng cuộn lại Cuộn lại có trễ Phát hiện nhãn rơi: Bật / Tắt Độ trễ đưa ra Tốc độ đưa ra Chiều dài hút chân không Lọc cảm biến áp suất

Lọc tín hiệu tại vị trí: Bật / Tắt Kích hoạt hoàn tất dán nhãn Đặt lại tấm dán nhãn Tách tấm dán nhãn Giữ bằng hút chân không Độ trễ thổi nhãn Chế độ thử nghiệm Thử dán nhãn đơn lẻ Thử dán nhãn theo chu kỳ Thử tay gắn nhãn Thử động cơ cuộn lại Thử chu kỳ in Phương thức dán nhãn: In và dán / Dán không in Cài đặt thủ công: Tay gắn nhãn / Ống thổi / Tấm hút nhãn / Rơ-le

5. RFID

6. In theo mẫu Mẫu

Chế độ biến: Lệnh FR / Dữ liệu giao thức / Tín hiệu IO

7. Cài đặt nhà máy Khôi phục cài đặt nhà máy: Không / Có

Giám sát hệ thống Trang cấu hình hệ thống Kiểm tra đầu in Thử in nhãn Giám sát thời gian thực Nhiệt độ đầu in Cảm biến rulo mực Cảm biến cuộn lại

8. Thông tin phiên bản

9. Khởi động lại hệ thống: Không / Có

10. NGÔN NGỮ: TIẾNG TRUNG / TIẾNG ANH

Công ty TNHH Công nghệ Thâm Quyến Aiweima Địa chỉ: Phòng 511, Tòa nhà A, Khu Công viên Sáng tạo Internet G Huafeng, Số 107 Đường Công nghiệp Cộng Hòa, Quận Bảo An, Thâm Quyến Mã bưu chính: 518102 Điện thoại: 4006018009 Website: http://www.nmark.com.cn