Nmark

Dòng V

Hướng dẫn sử dụng

Bản tiếng Việt (dịch từ bản tiếng Anh)

Công ty TNHH Công nghệ Thâm Quyến Aiweima CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TDBARCODE THÂM QUYẾN

2021-04-01

Cảm ơn bạn đã lựa chọn máy in nhãn mã vạch dòng V. Cuốn hướng dẫn sử dụng này bao gồm thông tin về lắp đặt, gỡ lỗi và kiểm tra in. Vui lòng đọc kỹ hướng dẫn này để đạt hiệu suất tốt nhất và tuổi thọ lâu nhất của máy in. Hướng dẫn này nên được để trong tầm tay để tham khảo hàng ngày.

CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TDBARCODE THÂM QUYẾN Để biết thêm thông tin chi tiết, vui lòng liên hệ đại lý của CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TDBARCODE THÂM QUYẾN

Lời nói đầu

1. Không được sự đồng ý bằng văn bản của thì không được phép sao chép toàn bộ hoặc một phần hướng dẫn này。

CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TDBARCODE THÂM QUYẾN.

2. Nội dung của hướng dẫn này có thể được thay đổi, vui lòng theo dõi trang web chính thức của công ty.。

3. Nếu có câu hỏi liên quan đến hướng dẫn này, vui lòng liên hệ tư vấn với công ty chúng tôi。

Lưu ý!

Mục lục

1. Mô tả sản phẩm.....

1.1 Tính năng.....

1.2 Mở hộp.....

1.3 Phụ kiện.....

1.4 Ngoại hình.....

1.4.1 Kích thước.....

1.4.2 Mặt trước.....

1.4.3 Mặt sau.....

1.4.4 Cấu trúc bên trong.....

1.4.5 Nút bấm và đèn chỉ báo.....

2. Lắp đặt máy in.....

2.1 Biện pháp phòng ngừa.....

2.2 Chuẩn bị vận hành.....

2.3 Bật/tắt máy in.....

2.4 Kết nối đường truyền thông.....

2.5 Kết nối nguồn điện.....

2.6 Mở/đóng nắp trên.....

2.7 Lắp giấy nhãn.....

2.8 Lắp rulo mực.....

2.9 Lắp đặt dao cắt.....

3. Bảo trì.....

3.1 Vệ sinh.....

3.1.1 Vệ sinh đầu in.....

3.1.2 Vệ sinh trục lăn ép/cảm biến.....

3.1.3 Vệ sinh vỏ máy.....

4. Dịch vụ.....

4.1 Hướng dẫn khắc phục sự cố.....

4.2 Đèn chỉ báo trạng thái.....

6. Phụ lục .....

6.2 Thông số giấy nhãn.....

6.1 Thông số máy in .....

6.2.1 Chỉ số giấy nhãn .....

6.2.2 Chỉ số rulo mực .....

6.3 Giao diện .....

6.4 Thuật ngữ .....

3.2 Bảo trì/xử lý giấy nhãn....

5. An toàn .....

5.1 Tổng quan an toàn.....

5.2 Biện pháp phòng ngừa..... 13 13 14 14 15 15 15 15 16 01 01 01 01 01 01 01 02 03 03 03 04 04 05 05 06 06 08 09 10 10 10 11 11 11 11 11 12 13 02 6.5 Ví dụ kết nối PLC..... 17 1. Mô tả sản phẩm 1.1 Tính năng Máy in này có các tính năng sau： Nhiều loại giao diện Cổng nối tiếp Cổng USB Cổng mạng Cấu trúc cơ khí đơn giản Cơ cấu in đơn giản giúp việc vận hành và bảo trì trở nên đơn giản, dễ dàng.

Phần cứng vượt trội

1.2 Mở hộp 1.Mở thùng đóng gói và kiểm tra xem máy in có bị hư hỏng không. Xin lưu ý nếu phát hiện bất kỳ hư hỏng nào, vui lòng liên hệ đại lý hoặc . để được hỗ trợ ngay lập tức.

2.Giữ lại thùng và đệm lót để vận chuyển máy in sau này.

Công ty TNHH Công nghệ Tdbarcode Thâm Quyến 1.3 Phụ kiện Khi mở thùng máy in, vui lòng kiểm tra các phụ kiện đi kèm máy in： Dây truyền thông USB Hướng dẫn sử dụng Dây nguồn 1.4 Ngoại hình Dài: 435mm × Rộng: 290mm × Cao: 275mm 1.4.2 Mặt trước 1 1.4.1 Kích thước Kiểu máy Hiệu năng Tốc độ in V420T/V430T/V460T 203DPI/300DPI/600DPI 203 mm/s(203DPI)/152 mm/s(300DPI)/76 mm/s(600DPI) Độ phân giải Màn hình hiển thị Đèn chỉ báo Bảng điều khiển Cửa sổ Nắp trên Cửa

ra giấy Nắp bên Giao diện I/O 2 1.4.3 Mặt sau 1.4.4 Cấu trúc bên trong Cổng nối tiếp Cổng mạng Giao diện USB Giao diện đầu vào và đầu ra Công tắc Đầu nối nguồn Chốt khóa giấy nhãn Khoang giấy nhãn Thiết bị đệm Cụm trục chống kẹt giấy Trục rulo mực Chốt khóa đầu in Đầu in 2.Lắp đặt máy in 2.1 Biện pháp phòng ngừa 3 1.4.5 Chức năng phím Cấp giấy/FEED Khi máy in ở trạng thái lỗi, nhấn phím này để khôi phục trạng thái in bình thường.

Nhấn nút này trong khi in, máy in sẽ dừng in sau khi hoàn tất nhãn hiện tại và nhấn lại nút này để tiếp tục in.

Tạm dừng/PAUSE

Phần này trình bày các bước lắp đặt cần thiết trước khi vận hành máy in. Phần này bao gồm các biện pháp phòng ngừa, kết nối đường truyền thông, lắp đặt phụ kiện, lắp giấy nhãn và kiểm tra in.

Để đảm bảo môi trường vận hành tốt nhất và đảm bảo an toàn cho người vận hành và thiết bị, vui lòng tuân thủ các biện pháp phòng ngừa sau.

1.Khi thao tác bên trong máy in hoặc vệ sinh máy in, nhất định phải tắt nguồn và rút bộ chuyển đổi nguồn ra khỏi máy in.

2.Vui lòng bảo quản giấy nhãn theo hướng dẫn trong tài liệu. 3.Máy in này có nhiều linh kiện cao áp. Không tháo bất kỳ nắp nào của máy để tránh bị điện giật. Ngoài ra, máy in còn có nhiều linh kiện chính xác, có thể bị hư hỏng nếu bị người không có thẩm quyền chạm vào. 4.Bên ngoài máy in phải được lau bằng vải khô, sạch hoặc vải hơi ẩm với dung dịch chất tẩy nhẹ.

5.Trong quá trình in, nếu phát hiện máy in có bất thường, hãy tắt máy in càng sớm càng tốt và liên hệ với nhà sản xuất hoặc đại lý.

6.Không sử dụng máy in ở nơi tiếp xúc với ánh sáng mạnh (ví dụ: ánh nắng trực tiếp, ánh nắng trực tiếp). Những ánh sáng trực tiếp này có thể ảnh hưởng đến hoạt động của cảm biến máy in và gây ra sự cố. 7.Nhớ không chạm trực tiếp vào đầu in bằng tay để tránh bỏng hoặc tĩnh điện làm hỏng đầu in do quá nhiệt. Khởi động lại/Quay lại RESTART/RETURN Menu/Xác nhận MENU/ENTER Khởi động lại: Khởi động lại ở chế độ menu. Quay lại: Quay lại ở chế độ menu Menu: Vào chế độ menu. Xác nhận: Xác nhận ở chế độ menu.

Phím mũi tên lên, xuống, trái và phải (dùng ở chế độ menu) 2.2 Chuẩn bị vận hành Phần này trình bày quy trình lắp đặt máy in.

1.Mở thùng máy in và tất cả phụ kiện.

2. Đọc các biện pháp phòng ngừa an toàn trong tài liệu này và lắp đặt máy in ở vị trí phù hợp.

3. Xác nhận công tắc nguồn đã tắt.

4. Kết nối máy in với máy tính chủ thông qua đường truyền thông cổng nối tiếp, cổng mạng hoặc cổng USB.

5. Kết nối bộ chuyển đổi nguồn với máy in, sau đó cắm dây nguồn vào ổ cắm điện có tiếp đất đúng cách.

6. Lắp giấy nhãn.

7. Điều chỉnh vị trí cảm biến cho phù hợp với vật liệu đang sử dụng.

8. Bật công tắc nguồn.

9. Cài đặt trình điều khiển máy in trên máy tính. Lưu ý! Sau khi cài đặt trình điều khiển Windows, có thể thiết lập cảm biến giấy nhãn trong máy in thông qua trình điều khiển. Đồng thời, có thể điều khiển máy in

thông qua chương trình Barlabel và các lệnh chương trình. Để biết chi tiết, vui lòng liên hệ đại lý được ủy quyền của Công ty TNHH Công nghệ Tdbarcode Thâm Quyến.

2.3.Bật/tắt máy in Bật máy in 1.Như Hình 1, nếu máy in đã được kết nối với máy tính, nhấn công tắc nguồn như trong hình để bật máy in. Lưu ý (-) là phía bật của công tắc.

2. Phải sử dụng công tắc nguồn để bật/tắt máy in. Nếu bật hoặc tắt máy in bằng cách rút và cắm nguồn điện, có thể gây cháy, điện giật hoặc làm hỏng máy in.

3. Nếu máy in không thể vào trạng thái chờ bình thường, vui lòng tham khảo hướng dẫn khắc phục sự cố.

Hình 1

Hình 1

5

2.4 Kết nối đường truyền thông Phần này trình bày cách kết nối máy in với máy tính chủ thông qua đường truyền thông và giải thích cách sử dụng đường truyền thông để kết nối với thiết bị khác. Tùy thuộc vào phần mềm in bạn đang sử dụng, có ba phương án khả thi để kết nối máy in với máy chủ như sau：
1. Kết nối cáp truyền thông USB giữa cổng USB của máy in và một cổng USB của máy tính chủ.

2. Sử dụng cổng mạng để kết nối, một đầu nối với cổng mạng của máy in, đầu còn lại nối với cổng mạng của máy tính chủ.

3. Sử dụng cáp nối tiếp để kết nối giữa cổng nối tiếp của máy in và cổng COM trên máy tính chủ.

Lưu ý! Đảm bảo công tắc máy in đã tắt, nếu không có thể có nguy cơ điện giật. Lưu ý!

1. Khi ngắt kết nối USB với máy chủ, vui lòng làm theo thông báo "Safely Remove Hardware" (Gỡ phần cứng an toàn) hiển thị trên máy chủ.

2. Vui lòng sử dụng cáp USB tiêu chuẩn và đầu nối loại B ở cả hai đầu.

3. Khi kết nối cáp USB, cáp cổng nối tiếp và cáp mạng, vui lòng đảm bảo nguồn điện của máy in và máy chủ đã tắt. Nếu không, động cơ có thể bị hỏng hoặc máy in có thể bị hư hại.

2.5 Kết nối bộ chuyển đổi nguồn 1. Đảm bảo công tắc nguồn máy in đã tắt. 2.Như Hình 4, cắm phích cắm bộ chuyển đổi nguồn vào ổ cắm điện ở mặt sau máy in.

Hình 4 Đầu nối nguồn

2.7 Lắp giấy nhãn Phần này mô tả cách lắp giấy nhãn. Máy in này chấp nhận nhãn, thẻ treo và giấy in nhiệt. Vui lòng sử dụng vật liệu đã được Công ty TNHH Công nghệ Tdbarcode Thâm Quyến phê duyệt. 1.Kích thước vật liệu có thể lắp vào máy in như sau： Đường kính ngoài: tối đa 200 mm Đường kính trong: 40~76 mm Chiều rộng: 15~115mm 2.Như Hình 7, một số cuộn vật liệu được quấn ra ngoài, một số được quấn vào trong. Như trong hình dưới đây, cả hai loại vật liệu đều cần được lắp với mặt in hướng lên trên.

Lưu ý!

1. Không chạm vào các bộ phận đang hoạt động. Để tránh nguy cơ ngón tay, đồ trang sức hoặc quần áo bị cuốn vào các bộ phận chuyển động, nhất định phải dừng tất cả các bộ phận của máy in trước khi lắp vật liệu.

2. Để tránh bị thương, hãy cẩn thận không để ngón tay bị kẹp khi mở hoặc đóng nắp trên. 2.6.Mở/đóng nắp trên như trong Hình 5 và Hình 6 Mở nắp trên Lưu ý!

1. Khi mở nắp trên, hãy cẩn thận không chạm vào đầu in, nếu không tĩnh điện sẽ làm hỏng các linh kiện đầu in, hoặc quá nhiệt sẽ làm cháy đầu in.

2. Nhất định phải đóng nắp trên hoàn toàn.

Đóng nắp trên

2.7.1 Mở nắp trên。

2.7.2 Như Hình 8, di chuyển công tắc khóa giá đỡ giấy theo hướng mũi tên để điều chỉnh chiều rộng giấy nhãn.

Hình5 Hình6

Hình 7

Hình8

Khay giấy

2.7.4 Như Hình 9, bóp các chốt khóa đầu in ở hai đầu đầu in để mở cụm đầu in.

khi vật liệu đến phía trước máy in.

2.7.6 Như Hình 11, luồn vật liệu dưới thanh chặn vật liệu cho đến khi Chốt khóa đầu in Hình9 Hình10 Hình11 Vách dẫn hướng vật liệu Bệ khóa đầu in như mũi tên chỉ, sau đó di chuyển cửa chắn vật liệu sang trái và phải. Đặt vật liệu vào vị trí trung tâm của vách dẫn hướng vật liệu, sau đó đẩy nút khóa vách dẫn hướng vật liệu theo hướng mũi tên, đồng thời trượt vách dẫn hướng đến vị trí trung tâm, vách dẫn hướng sẽ tự động khóa khi bạn thả tay. Đảm bảo vật liệu nằm ở trung tâm vách dẫn hướng và không di chuyển sang trái hoặc phải. Không ép vật liệu bằng thanh chặn vật liệu, nếu không vật liệu sẽ bị cong và gây kẹt giấy hoặc lỗi cấp giấy.

2.7.5 Như Hình 10, đẩy nút khóa cửa chắn vật liệu theo hướng Cần chặn vật liệu。

8

2.7.7 bệ (như trong hình) để đóng cụm đầu in, cho đến khi bạn nghe thấy tiếng khóa đầu in.

Như Hình 15, ấn mạnh xuống bệ khóa đầu in Hình15 Bệ khóa đầu in Bệ khóa đầu in Rulo mực chỉ được sử dụng ở chế độ in chuyển nhiệt. Máy in này chỉ có thể sử dụng rulo mực có lớp mực ở mặt ngoài. Bạn có thể sử dụng rulo mực gốc sáp, gốc hỗn hợp hoặc gốc nhựa. Loại rulo mực sử dụng phải phù hợp với giấy nhãn đang dùng để có chất lượng in tốt nhất. Chiều rộng rulo mực phải lớn hơn chiều rộng giấy nhãn để bảo vệ đầu in và tránh mài mòn đầu in. 1.Lấy rulo mực ra khỏi bao bì. Máy in được cung cấp kèm một bộ trục rulo mực (dành cho rulo mực có đường kính trong 25 mm). Lắp rulo mực theo phương pháp lắp đặt như trong Hình 16.

2. Mở nắp trên

3. Bóp các chốt khóa ở hai đầu đầu in và mở cụm đầu in.

4. Nâng cụm đầu in lên để lộ bánh cấp rulo mực.

5. Lắp hai trục rulo mực như sau: (1) Lắp trục cấp, vui lòng căn chỉnh trục cấp rulo mực với phần lồi vuông ở phía bên trái lõi rulo mực, lắp trục cấp lên bánh cấp rulo mực, sau đó luồn phía bên phải của trục cấp vào lỗ. (2) Để lắp trục cuốn rulo mực, vui lòng căn chỉnh các phần lồi vuông ở phía bên trái lõi rulo mực, lắp trục cuốn lên bánh cuốn rulo mực, sau đó luồn phía bên phải của trục cuốn vào lỗ 2.8 Lắp rulo mực (phương pháp in nhiệt, bỏ qua ở đây.) Lưu ý!

1. Theo hướng phủ của rulo mực, mặt được phủ của rulo mực phải hướng ra ngoài.

2. Khi sử dụng giấy in nhiệt, vui lòng không lắp rulo mực.

3. Đảm bảo mặt được phủ của rulo mực đã lắp tương ứng với mặt in của vật liệu. Nếu mặt được phủ của rulo mực bị lắp ngược, sẽ không in được gì, mực sẽ bị truyền sang đầu in và cần phải vệ sinh đầu in. Nếu đầu in bị hỏng, cần phải thay thế.

4. Vì rulo mực rất mỏng, vui lòng không kéo rulo mực mạnh, nếu không rulo mực có thể bị giãn hoặc hỏng.

6. Như Hình 18, xoay bánh cuộn rulo mực để làm căng rulo mực và giảm nếp nhăn.

7. Ấn xuống bệ khóa đầu in ở cả hai đầu để đóng cụm đầu in cho đến khi bạn nghe thấy tiếng chốt khóa đầu in. Hình16 Cuộn thu rulo mực Hình17 Trục rulo mực Trục rulo mực Hình18 3.1.1 Vệ sinh đầu in 10 1. Tắt nguồn máy in.

2. Mở nắp trên.

3. Như Hình 20, vệ sinh đầu in bằng tăm bông tẩm cồn tuyệt đối hoặc vải mềm.

4. Sau khi cồn bay hơi hoàn toàn, có thể tiếp tục sử dụng máy in.

Lưu ý!

1. Không chạm vào đầu in bằng bất kỳ vật cứng nào để tránh làm hỏng.

2. Không sử dụng bất kỳ dung dịch dễ bay hơi nào bao gồm dung dịch thinner và benzen để tránh nắp bị đổi màu, lỗi in hoặc hư hỏng máy in.

3. Không chạm trực tiếp vào bộ phận gia nhiệt của đầu in bằng tay để tránh bỏng và tĩnh điện làm hỏng đầu in. Chương này mô tả cách thực hiện bảo trì định kỳ. Để đảm bảo máy in có thể tiếp tục hoạt động với chất lượng cao, cần thực hiện bảo trì định kỳ thường xuyên. Nếu máy in được sử dụng thường xuyên, nên bảo trì hàng ngày; nếu máy in ít được sử dụng, có thể bảo trì mỗi tuần một lần.

Lưu ý!

1. Nhất định phải thực hiện bảo trì khi đã tắt nguồn, nếu không có thể gây điện giật.

2. Tránh để tay bị kẹt khi mở và đóng nắp trên của máy in hoặc vách chắn đầu in để tránh bị thương.

3. Đầu in sẽ rất nóng sau khi làm việc, vì vậy hãy để máy nguội trước khi bảo trì.

4. Không rắc nước trực tiếp lên máy in. 3.Bảo trì 3.1 Vệ sinh Để duy trì hiệu suất máy in và chất lượng in, vui lòng vệ sinh máy in thường xuyên hoặc sau khi thay giấy nhãn.

Hình20 Đầu in

Hình 20

3.2 Bảo trì/xử lý giấy nhãn Thời gian bảo quản vật liệu không được vượt quá thời hạn bảo quản do nhà sản xuất khuyến nghị. Không bảo quản vật tư tiêu hao ở nơi không bằng phẳng, nếu không chúng có thể bị biến dạng và ảnh hưởng đến chất lượng in. Bảo quản vật liệu trong túi nhựa và dán kín lại mỗi lần mở, nếu không bụi hoặc bẩn bám vào sẽ làm mòn đầu in. Bảo quản giấy nhãn ở nơi thoáng mát, khô ráo, tránh bảo quản dưới ánh nắng trực tiếp, nhiệt độ cao, độ ẩm cao, bụi và khí thải.

Lưu ý! 1.Sử dụng giấy nhãn không được chỉ định sẽ rút ngắn tuổi thọ đầu in và gây ra vấn đề về khả năng đọc mã vạch hoặc chất lượng in. Mọi vật liệu phải được xử lý cẩn thận để tránh làm hỏng giấy nhãn

hoặc máy in. 2.Trong quá trình vận chuyển, tuyệt đối không đặt rulo mực và giấy nhãn bên trong máy in, nếu không các bộ phận bên trong máy in sẽ bị hỏng.

3.1.3 Vệ sinh vỏ máy 1.Tắt máy in。 2.Sử dụng vải mềm khô để lau vỏ trên, hoặc sử dụng một lượng nhỏ chất tẩy nhẹ để lau sạch bụi bẩn.

3.1.2Vệ sinh trục lăn ép/cảm biến 1.Tắt nguồn máy in. 2.Như Hình 21, sử dụng vải mềm tẩm cồn tuyệt đối để lau trục lăn ép vệ sinh. 3.Sử dụng vải mềm khô để lau bụi hoặc mảnh giấy trên cảm biến dấu đen và cảm biến khe hở. 4.Không chạm vào trục lăn ép hoặc cảm biến bằng bất kỳ vật cứng nào để tránh hư hỏng.

Hình21 Cảm biến khe hở Cảm biến phản xạ / Trục lăn ép Không thể in bình thường Lắp vật liệu không đúng Cáp truyền thông USB chưa được kết nối đúng cách Cảm biến vật liệu bị bám bụi Lắp vật liệu đúng cách Kết nối đúng đường truyền thông USB hoặc thay thế đường truyền thông USB.

Vệ sinh cảm biến vật liệu Chất lượng in kém Không sử dụng vật liệu được nhà sản xuất phê duyệt Vui lòng thay thế bằng vật liệu được nhà sản xuất phê duyệt Đầu in bị bẩn Vệ sinh đầu in Thiếu điểm in Đầu in bị bẩn Vệ sinh đầu in Đầu in bị hỏng Tắt nguồn máy in và liên hệ đại lý được ủy quyền của Công ty TNHH Công nghệ Thâm Quyến Aiweima để thay thế đầu in Vật liệu bị tắc Lắp vật liệu không đúng Lắp vật liệu đúng cách Mật độ in không phù hợp hoặc tốc độ in không phù hợp Điều chỉnh mật độ in hoặc tốc độ in Dữ liệu in chưa được gửi Gửi dữ liệu thông qua phần mềm in hoặc lệnh in Đèn chỉ báo nguồn của bộ chuyển đổi nguồn sáng nhưng đèn chỉ báo máy in tắt.

Phích cắm nguồn của bộ chuyển đổi nguồn chưa được cắm vào lỗ nguồn của máy in Giao diện nguồn của bo mạch chủ bị hỏng Cắm phích cắm nguồn của bộ chuyển đổi nguồn vào ổ cắm nguồn của máy in Nếu xác định ổ cắm nguồn của bo mạch chủ bị hỏng, vui lòng liên hệ đại lý dịch vụ. Có lỗi nguồn điện hoặc ổ cắm không có điện Thay thế ổ cắm điện.

Các bất thường khác của máy in Máy in bất thường Tắt máy in và liên hệ Công ty TNHH Công nghệ Thâm Quyến Aiweima hoặc đại lý được ủy quyền. Chức năng hỗ trợ hai chiều trong trình điều khiển được bật Trong trình quản lý thiết bị, chọn trình điều khiển, nhấp chuột phải, thuộc tính máy in, và bỏ chọn hỗ trợ hai chiều ở góc dưới bên trái của giao diện cổng.

Nếu vấn đề bạn gặp phải không thể giải quyết bằng các phương pháp được cung cấp trong chương này, vui lòng không tự sửa chữa máy in, hãy tắt nguồn máy in và rút dây nguồn, rồi liên hệ đại lý được ủy quyền của Công ty TNHH Công nghệ Thâm Quyến Aiweima để được hỗ trợ. 4.1 Hướng dẫn khắc phục sự cố Vấn đề Nguyên nhân Giải pháp Dây nguồn đã được cắm vào ổ cắm AC nhưng đèn nguồn của bộ chuyển đổi nguồn không sáng Dây nguồn chưa được kết nối với bộ chuyển đổi nguồn Ngắt dây nguồn khỏi ổ cắm AC, kết nối dây nguồn với bộ chuyển đổi nguồn, sau đó kết nối với ổ cắm AC Cảnh báo! Các hướng dẫn sau đây chỉ ra rằng nếu vận hành máy không đúng, trái với hướng dẫn, có thể gây thương tích nghiêm trọng hoặc tử vong.

Nghiêm cấm sử dụng điện áp không tương thích với điện áp trên nhãn thông số của máy, nếu không có thể gây cháy hoặc điện giật. Không cắm hoặc rút phích cắm điện bằng tay ướt, nếu không bạn có thể bị điện giật. Nếu thiết bị này và các thiết bị tiêu thụ điện khác sử dụng cùng một ổ cắm, sẽ gây ra dao động dòng điện lớn. Nhất định phải cung cấp một ổ cắm riêng cho thiết bị này, nếu không có thể gây cháy hoặc điện giật. Không đặt các vật kim loại hoặc hộp chứa chất lỏng lên thiết bị. Nếu vật kim loại hoặc chất lỏng lọt vào thiết bị, có thể gây cháy hoặc điện giật. Không làm xước, làm hỏng hoặc sửa đổi dây nguồn. Không đặt vật nặng lên dây nguồn, và không kéo hoặc uốn dây nguồn quá mức để tránh cháy hoặc điện giật. Nếu máy ở trạng thái bất thường, chẳng hạn như bốc khói hoặc có mùi lạ, tiếp tục sử dụng có thể gây cháy hoặc điện giật. Khi đó, hãy rút nguồn điện ngay lập tức và liên hệ Công ty TNHH Công nghệ

Thâm Quyến Aiweima để được hỗ trợ. Khi rút dây nguồn, nhất định phải nắm phần phích cắm và kéo ra. Nếu nắm phần dây và kéo, dây kim loại bên trong có thể bị đứt hoặc lộ ra, gây cháy hoặc điện giật. Không tự ý mở máy để bảo trì hoặc sửa đổi. Các bộ phận cao áp, nóng hoặc cạnh sắc bên trong máy có thể gây thương tích. Đảm bảo thiết bị được kết nối với dây tiếp đất và cáp cũng phải được tiếp đất. Nếu phương pháp tiếp đất không đúng, có thể gây cháy hoặc điện giật.

5.2 Biện pháp phòng ngừa Các lưu ý sau đây sẽ giúp bạn đảm bảo máy hoạt động liên tục và bình thường. Để tránh máy rơi vào các trạng thái bất lợi sau:

Không bảo quản vật tư tiêu hao dưới ánh nắng trực tiếp, nhiệt độ cao, độ ẩm cao, bụi và khí. Khi xảy ra lỗi in, toàn bộ dữ liệu lưu trong bộ nhớ của máy có thể bị mất. Cố gắng tránh sử dụng chung nguồn điện với thiết bị cao áp hoặc thiết bị dễ gây nhiễu điện. Khi di chuyển hoặc vệ sinh bên trong máy, vui lòng rút nguồn điện để giữ môi trường làm việc không bị nhiễu tĩnh điện. Không đặt vật nặng lên máy, nếu không sẽ gây mất cân bằng và đổ, có thể làm người bị thương. Không chặn các lỗ thông gió của máy, nếu không bên trong sẽ nóng lên và gây cháy. Không dựa người vào máy để tránh hư hỏng do đổ. Vui lòng rút dây nguồn nếu không sử dụng máy trong thời gian dài. Nhiệt độ vượt ngoài quy định Ánh sáng trực tiếp Độ ẩm cao Dùng chung nguồn điện với thiết bị khác Rung động quá mức Nhiều bụi/khí 5. An toàn 5.1 Tổng quan an toàn Hướng dẫn này chứa thông tin về việc chuẩn bị và các lưu ý khi vận hành. Bạn nên đọc và hiểu các cảnh báo và lưu ý này trước khi vận hành và bảo trì máy. Không tự sửa chữa hoặc sửa đổi máy. Nếu xảy ra sự cố và các phương pháp trong hướng dẫn không thể giải quyết, vui lòng tắt máy in, rút nguồn điện và liên hệ đại lý được ủy quyền của Công ty TNHH Công nghệ Thâm Quyến Aiweima.

6. Phụ lục

6.1 Thông số máy in

Hạng mục V420T/V430T/V460T Bộ chuyển đổi nguồn Đầu vào: AC 100V đến 240V, 50/60Hz Đầu ra: DC 24V, 2.5A Nhiệt độ vận hành 5°C đến 40°C (40°F đến 140°F) Nhiệt độ bảo quản -20°C đến 60°C (-40°F đến 140°F) Độ ẩm tương đối 25% đến 85%RH (không ngưng tụ) Độ ẩm bảo quản 10% đến 90% RH (không ngưng tụ) Trạng thái thông gió bảo quản Môi trường có lưu thông không khí tự do Độ phân giải 203DPI/300DPI/600DPI Phương pháp in In nhiệt trực tiếp/In chuyển nhiệt Chế độ xử lý tác vụ Hàng loạt/Đơn lẻ Cảm biến vật liệu REFL./TRANS.

Tốc độ in

Chiều rộng vật liệu

15mm-115mm

Chiều rộng in

104mm

Chiều dài rulo mực

300m

Chiều rộng rulo mực

25mm-115mm

Kích thước

435mmX290mmX275mm

Trọng lượng

10kg

Các loại mã vạch có sẵn CODE39，CODE128,CODE39Ext,TIF25,CODE25, MATRIX25,EAN8/13,UPCA/E,CODABAR,CODE93, CODE ONE,CODE49,CODE 16K Mã QR có sẵn Mã QR,Data Matrix,PDF417,Maxicode,MicroPDF417 Phông chữ có sẵn Arial,LetterGothic,Times Roman,OCR-A/B,Courier, PrestigeElite，黑体 Góc xoay 0°，90°，180°，270° Giao diện tiêu chuẩn USB，Cổng nối tiếp (tùy chọn), Cổng mạng (tùy chọn) 14 NMARK0,NMARK1,NMARK2,NMARK3,NMARK4,NMARK5 15 6.2.1 Chỉ số giấy nhãn Hạng mục Kiểu máy Chiều rộng vật liệu 25-115 Chiều cao vật liệu Chiều cao khe hở 2.0-3.0 Chiều rộng dấu đen ≥5.0 Độ dày vật liệu 0.06-0.19 Đường kính ngoài vật liệu φ 200 Hướng quấn Cuộn ngoài Đường kính lỗ trong 40-76 6.2.2 Chỉ số rulo mực Loại Chiều rộng Chiều dài Đường kính ngoài tối đa Đường kính trong lõi trục Hướng quấn rulo mực Cuộn 25-115mm ≤300m φ65mm 25.6mm Mặt mực ngoài Lưu ý!

1. Để đảm bảo chất lượng in và tuổi thọ của đầu in, vui lòng chỉ sử dụng các vật tư in đã được phê duyệt.

2. Nếu chênh lệch chiều rộng giữa giấy nhãn và rulo mực quá lớn, có thể khiến rulo mực bị nhăn. Để tránh rulo mực bị nhăn, vui lòng sử dụng rulo mực có chiều rộng in đúng. Nghiêm cấm sử dụng rulo mực hẹp hơn vật liệu.

3. Khi thải bỏ rulo mực, vui lòng tuân thủ các quy định địa phương.

CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TDBARCODE THÂM QUYẾN 6.3 Giao diện Để ngăn ngừa bức xạ và nhiễu điện tử, đường truyền thông giao diện phải đáp ứng các yêu cầu sau.

1. Được che chắn hoàn toàn và có vỏ phích cắm bằng kim loại hoặc kim loại hóa.

2. Đường truyền thông càng ngắn càng tốt (tùy theo tình huống).

3. Không được bó chung với dây nguồn.

6.2 Thông số giấy nhãn V420T/V430T/V460T Đơn vị: mm 10-2000 16 Chế độ hàng loạt Chế độ xử lý tác vụ in liên tục, chế độ làm việc này sẽ in và không dừng lại cho đến khi hoàn thành số lượng yêu cầu Nhãn dấu đen Dấu đen là một vạch đen được in trên giấy nhãn. Máy in định vị chính xác vị trí bắt đầu của giấy nhãn bằng cách phát hiện dấu này để đảm bảo vị trí in không thay đổi.

Cảm biến dấu đen

Đây là cảm biến phản xạ tìm vị trí bắt đầu in bằng cách phát hiện độ đậm màu ở mặt sau giấy in.

Phương pháp in nhiệt trực tiếp Phương pháp in này không sử dụng rulo mực, nhưng vật liệu in nhiệt sẽ bị nóng. Đầu in nhiệt trực tiếp gia nhiệt cho vật liệu, kết quả là hình ảnh được in lên vật liệu.

Phương pháp in chuyển nhiệt Theo cách này, đầu in nhiệt đồng thời gia nhiệt và tạo áp lực lên rulo mực để chuyển mực trên rulo mực sang giấy nhãn, đạt được mục đích in.

DPI

Số điểm in trên mỗi inch. Một đơn vị dùng để xác định mật độ in hoặc độ phân giải.

IPS Số inch in mỗi giây, một đơn vị dùng để xác định tốc độ in.

Cảm biến khe hở

Nó tìm vị trí bắt đầu in của nhãn bằng cách phát hiện độ truyền sáng của giấy nhãn.

Giấy nhãn

Các vật liệu cho phép máy in in hình ảnh lên bề mặt, chẳng hạn như nhãn, giấy nhãn, biển hiệu, v.v.

Trình điều khiển máy in Một chương trình phần mềm chuyển yêu cầu in của ứng dụng thành ngôn ngữ mà máy in có thể hiểu được.

Phần tử đầu in

Đầu in nhiệt được cấu tạo từ các phần tử nhiệt nhỏ và bền được sắp xếp thành một hàng. Khi dòng điện đi qua, đầu in sẽ nóng lên, để lại một điểm cháy nhỏ trên giấy in nhiệt, hoặc một điểm mực nhỏ từ rulo mực chuyển sang giấy in thường.

Độ phân giải

Cho biết độ rõ nét của hình ảnh được hiển thị. Đơn vị nhỏ nhất cấu thành hình ảnh là điểm ảnh. Nếu độ phân giải tăng, số điểm ảnh tăng và kết quả hiển thị trở nên rõ nét hơn.

Rulo mực

Một màng có mực được sử dụng để chuyển hình ảnh sang vật liệu. Ở chế độ in chuyển nhiệt, đầu in được gia nhiệt để chuyển mực trên rulo mực sang vật liệu.

Tốc độ in

Tốc độ in. Tốc độ được biểu thị bằng đơn vị IPS (inch mỗi giây). Giải thích thuật ngữ 6.4 Thuật ngữ 6.5 Trường hợp ứng dụng kết nối máy công nghiệp với PLC： Trường hợp này sử dụng PLC loại Siemens S7-200 SMART làm ví dụ. Máy công nghiệp được trang bị giao diện mạng và kết nối với PLC để thực hiện truyền thông dữ liệu.

1. Thiết lập kết nối phần cứng: Sử dụng cáp giao diện mạng tiêu chuẩn để kết nối giao diện RJ45 trên bảng điều khiển phía sau của máy công nghiệp với giao diện Ethernet của PLC. 2.Lệnh kết nối của phần mềm PLC Sử dụng phần mềm soạn thảo STEP 7-Micro/WIN SMART, gọi danh mục "Open User Communication" trong thư viện lệnh và thiết lập kết nối mạng bằng lệnh TCP_CONNECT.

EN

Đầu vào cho phép

Req

CPU bắt đầu thao tác kết nối nếu Req = TRUE. Nếu Req = FALSE, các đầu ra hiển thị trạng thái hiện tại của kết nối.

Active

TRUE = kết nối chủ động FALSE = kết nối thụ động ConnID CPU sử dụng số ID kết nối (ConnID) để nhận diện kết nối này cho các lệnh khác. Phạm vi ConnID khả dụng là 0 đến 65534.

IPaddr1---4

Đây là bốn octet của địa chỉ IP. IPaddr1 là byte có ý nghĩa cao nhất và IPaddr4 là byte có ý nghĩa thấp nhất của địa chỉ IP.

RemPort

RemPort là số cổng trên thiết bị từ xa. Phạm vi số cổng từ xa là 1 đến 49151. Sử dụng số 0 cho kết nối thụ động.

LocPort

LocPort là số cổng trên thiết bị cục bộ. Phạm vi số cổng cục bộ là 1 đến 49151 với một số hạn chế. Tham khảo định nghĩa LocPort trong "Parameters common to the OUC library instructions".

Máy công nghiệp (mặc định) IP：192.168.1.69 Cổng：9100 1. Lệnh nhận của phần mềm PLC Sử dụng phần mềm soạn thảo STEP 7-Micro/WIN SMART, gọi danh mục "Open User Communication" trong thư viện lệnh và thiết lập dữ liệu nhận bằng lệnh TCP_RECV.

EN

Đầu vào cho phép

ConnID

ID kết nối (ConnID) là số của kết nối cho thao tác nhận này (được xác định trong quá trình kết nối).

MaxLen

MaxLen là số byte tối đa được chấp nhận (ví dụ: kích thước bộ đệm tại DataPtr (1 đến 1024)).

DataPtr

DataPtr là con trỏ đến nơi lưu dữ liệu nhận. Đây là con trỏ S7-200 SMART đến bộ nhớ I, Q, M hoặc V (ví dụ: &VB100).

1. Lệnh gửi của phần mềm PLC Sử dụng phần mềm soạn thảo STEP 7-Micro/WIN SMART, gọi danh mục "Open User Communication" trong thư viện lệnh và sử dụng lệnh TCP_SEND để thiết lập dữ liệu gửi.

EN

Đầu vào cho phép

Req

CPU bắt đầu thao tác gửi nếu Req = TRUE. Nếu Req = FALSE, các đầu ra hiển thị trạng thái hiện tại của thao tác gửi.

ConnID

ID kết nối (ConnID) là số của kết nối cho thao tác gửi này. Sử dụng ConnID mà bạn đã chọn cho thao tác TCP_CONNECT.

DataLen DataLen là số byte cần truyền (1 đến 1024).

DataPtr

DataPtr là con trỏ đến dữ liệu cần gửi. Đây là con trỏ S7-200 SMART đến bộ nhớ I, Q, M hoặc V (ví dụ: &VB100).

Sau khi thiết lập các lệnh trên, bạn có thể thực hiện kết nối mạng giao diện với máy công nghiệp và thực hiện truyền dữ liệu theo định dạng giao thức dữ liệu.

19

Chuyên tâm in ấn Kiến tạo thế giới kết nối thông minh KIẾN TẠO THẾ GIỚI KẾT NỐI THÔNG MINH Công ty TNHH Công nghệ Thâm Quyến Aiweima CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TDBARCODE THÂM QUYẾN Địa chỉ Phòng 511, Tòa A, Khu sáng tạo Internet G Huafeng, Số 107, Đường Công nghiệp Cộng Hòa, Quận Bảo An, Thâm Quyến： Mã bưu chính：518102 Điện thoại：4006018009 URL：http：//www.nmark.com.cn 07.09.00290