

Nmark

Máy in công nghiệp

Hướng dẫn sử dụng

Bản tiếng Việt (dịch từ bản tiếng Anh)

Công ty TNHH Công nghệ Aiweima Thâm Quyển (Nmark)

Mục lục

Phần một: Máy in công nghiệp	4
1. Tổng quan sản phẩm	4
1.1 Tính năng	4
1.2 Mở hộp	5
1.3 Phụ kiện	5
1.4 Hình thức	5
2. Lắp đặt máy in	7
2.1 Lưu ý an toàn	7
2.2 Chuẩn bị vận hành	8
2.3 Bật/tắt nguồn máy in	9
2.4 Kết nối cáp truyền thông	9
2.5 Kết nối bộ nguồn adapter	10
2.6 Mở/đóng nắp trên (Hình 5, Hình 6)	11
2.7 Lắp giấy nhãn	11
2.8 Lắp rulo mực (in chuyển nhiệt; bỏ qua ở đây)	14
2.9 Sử dụng giao diện mặt sau	16
Phần hai: Cài đặt trình điều khiển	39
Tải xuống	39
Cài đặt trình điều khiển	40
Cài đặt trình điều khiển USB	40
Cài đặt trình điều khiển cổng mạng	44
Cài đặt trình điều khiển	48
Phần ba: Mô tả cảnh báo rulo mực của hệ thống in và dán nhãn Nmark	48
1. Mô tả chức năng	48
2. Giới thiệu phương pháp cài đặt và chế độ	49
3. Xuất tín hiệu giao diện bên ngoài	49
4. Xuất TCP/IP	49
Phần bốn: Giải pháp cho tình trạng cấp giấy nhãn không chính xác của máy in công nghiệp và hệ thống in và dán nhãn Nmark	50
In trực tuyến	50
Mẫu ngoại tuyến	51
Hiệu chuẩn cảm biến cho in trực tuyến	51
Hiệu chuẩn cảm biến dòng V4X0B	54
Hiệu chuẩn cảm biến cho mẫu ngoại tuyến	56
Phần năm: Mô tả tham số liên quan của hệ thống in và dán nhãn Nmark	57
Tham số in	57
Tham số dán nhãn	57
Tham số hệ thống	57

..... 58 Tham số cảm biến	59 Chế độ kích hoạt in mẫu	59
Phần sáu: Kết nối in USB của hệ thống in và dán nhãn Nmark với phần mềm chuyên dụng khác 59		
Hướng dẫn lấy tham số BusHound	59 Phương pháp sửa tham số	61
Cài đặt trình điều khiển máy in cho phần mềm chuyên dụng	62 Chương trình nâng cấp Ptools	62
Phần bảy: Hướng dẫn sử dụng phần mềm in Nmark màn hình cảm ứng		
Giới thiệu phần mềm	65 Các bước sử dụng	66
Phương pháp cập nhật phần mềm	69 Sử dụng in qua mạng	69
Phần tám: Tạo và gọi mẫu in Barlabel		
Tạo mẫu	70 Tải mẫu xuống	73
Gọi mẫu	75	
Phần chín: Phụ lục		
Phụ lục 1: Câu hỏi thường gặp và giải pháp	76	
Phụ lục 2: Lưu ý	82	
Giải thích thuật ngữ trong hướng dẫn	83	

Phần một: Máy in công nghiệp

1. Tổng quan sản phẩm

1.1 Tính năng Máy in này có các tính năng sau:

Giao diện đa dạng

- USB
- Cổng nối tiếp
- Cổng mạng
- Giao diện IO Kết cấu cơ khí đơn giản Cơ cấu in đơn giản giúp vận hành và bảo trì dễ dàng.

1.2 Mở hộp

1. Mở thùng carton vận chuyển và kiểm tra xem máy in có bị hư hỏng không. Lưu ý: nếu phát hiện bất kỳ hư hỏng nào, vui lòng liên hệ ngay với đại lý hoặc Công ty TNHH Công nghệ Aiweima Thâm Quyển để được hỗ trợ.

2. Giữ lại thùng carton và vật liệu đệm để dùng khi vận chuyển máy in sau này.

1.3 Phụ kiện Khi mở hộp máy in, vui lòng kiểm tra các phụ kiện đi kèm:

- Dây nguồn (1 chiếc)
- Cáp truyền thông USB (1 chiếc)
- Hướng dẫn sử dụng sản phẩm (1 cuốn)

1.4 Hình thức

1.4.1 Kích thước

1.4.2 Hình chiếu phía trước

1.4.3 Hình chiếu phía sau

1.4.4 Kết cấu bên trong

1.4.5 Chức năng các nút

2. Lắp đặt máy in

2.1 Lưu ý an toàn Phần này trình bày các bước lắp đặt cần thiết trước khi vận hành máy in.

Phần này đề cập đến các lưu ý an toàn, kết nối cáp truyền thông, lắp phụ kiện, lắp giấy nhấn và kiểm tra in. Để đảm bảo môi trường vận hành tốt nhất và bảo đảm an toàn cho người vận hành và thiết bị, vui lòng tuân thủ các lưu ý sau.

- Khi thao tác bên trong máy in hoặc vệ sinh máy, luôn bảo đảm đã tắt nguồn và rút phích cắm bộ nguồn adapter ra khỏi máy in.
- Bảo quản giấy nhấn theo hướng dẫn trong tài liệu này.
- Máy in này có nhiều bộ phận điện áp cao; tuyệt đối không tháo bất kỳ nắp nào của máy để tránh điện giật. Ngoài ra, máy in có nhiều linh kiện chính xác có thể bị hỏng nếu người không có thẩm quyền chạm vào.
- Chỉ lau bề mặt ngoài máy in bằng khăn khô, sạch hoặc khăn hơi ẩm với dung dịch tẩy rửa trung tính.
- Nếu có bất kỳ bất thường nào xảy ra trong quá trình in, hãy tắt máy in càng sớm càng tốt và liên hệ nhà sản xuất hoặc đại lý.
- Không sử dụng máy in ở nơi có ánh sáng mạnh (ví dụ: ánh nắng trực tiếp hoặc ánh đèn bàn chiếu trực tiếp). Ánh sáng trực tiếp như vậy có thể ảnh hưởng đến cảm biến của máy in và gây ra sự cố.
- Tuyệt đối không dùng tay chạm trực tiếp vào đầu in để tránh bỏng do quá nhiệt hoặc hư hỏng đầu in do tĩnh điện.

2.2 Chuẩn bị vận hành Phần này trình bày quy trình lắp đặt máy in.

- Mở hộp, lấy máy in và toàn bộ phụ kiện ra.
- Đọc các lưu ý an toàn trong tài liệu này và lắp đặt máy in ở vị trí phù hợp.
- Xác nhận công tắc nguồn đang ở vị trí OFF (tắt).
- Kết nối máy in với máy tính chủ bằng cáp truyền thông nối tiếp, mạng hoặc USB.
- Kết nối bộ nguồn adapter với máy in, sau đó cắm dây nguồn vào ổ cắm đã nối đất đúng cách.
- Lắp giấy nhấn.
- Điều chỉnh vị trí cảm biến cho phù hợp với loại giấy đang dùng.
- Bật công tắc nguồn.
- Cài đặt trình điều khiển máy in trên máy tính. Lưu ý!

Sau khi cài đặt trình điều khiển Windows, bạn có thể cấu hình cảm biến giấy nhấn của máy in thông qua trình điều khiển. Bạn cũng có thể điều khiển máy in thông qua chương trình Barlabel và các lệnh lập trình. Để biết chi tiết, hãy liên hệ đại lý được ủy quyền của Công ty TNHH Công nghệ Aiweima Thâm Quyển.

2.3 Bật/tắt nguồn máy in

Bật nguồn máy in

- Nếu máy in đã được kết nối với bộ nguồn adapter và có điện, hãy gạt công tắc nguồn chính sang phía (-) như hình minh họa bên dưới, sau đó nhấn nút công tắc mềm nguồn như hình; máy in sẽ khởi động.
- Sử dụng công tắc nguồn để bật/tắt máy in. Nếu bạn bật/tắt máy in bằng cách cắm và rút phích cắm nguồn, có thể gây hỏa hoạn, điện giật hoặc hư hỏng máy in.
- Nếu máy in không thể vào trạng thái chờ bình thường, hãy tham khảo hướng dẫn khắc phục sự cố. Gạt công tắc nguồn chính sang phía (o) như Hình 1, nguồn máy in sẽ bị ngắt; máy in ở trạng thái OFF (tắt).

2.4 Kết nối cáp truyền thông Phần này trình bày cách kết nối máy in với máy tính chủ bằng cáp truyền thông và giải thích cách kết nối máy in với các thiết bị khác. Tùy thuộc vào phần mềm in bạn sử dụng, có ba cách kết nối máy in với máy chủ như sau:

- Kết nối cáp USB giữa cổng USB của máy in và cổng USB trên máy tính chủ.
- Sử dụng kết nối mạng: kết nối một đầu với cổng mạng của máy in và đầu còn lại với cổng mạng của máy tính chủ.
- Kết nối cáp nối tiếp giữa cổng nối tiếp của máy in và cổng COM trên máy tính chủ. Lưu ý!
- Khi ngắt kết nối USB với máy chủ, hãy làm theo thông báo "Safely Remove Hardware" (Gỡ bỏ phần cứng an toàn) hiển thị trên máy chủ.
- Sử dụng cáp USB đạt tiêu chuẩn có đầu nối loại B ở cả hai đầu.
- Khi kết nối cáp USB, cáp nối tiếp hoặc cáp mạng, hãy xác nhận cả máy in và máy chủ đều đã tắt nguồn. Nếu không, có thể gây chập mạch động cơ hoặc hư hỏng máy in.

2.5 Kết nối bộ nguồn adapter

- Bảo đảm công tắc nguồn chính của máy in đang tắt, tức là gạt công tắc nguồn chính sang phía (o).
- Như Hình 4, cắm phích cắm bộ nguồn adapter vào ổ cắm nguồn ở mặt sau máy in như hình dưới. Lưu ý! Bảo đảm công tắc máy in đang tắt; nếu không, có nguy cơ điện giật.

2.6 Mở/đóng nắp trên (Hình 5, Hình 6) Lưu ý!

- Khi mở nắp trên, không chạm vào đầu in; nếu không, các phần tử của đầu in có thể bị hỏng do tĩnh điện, hoặc bạn có thể bị bỏng do đầu in quá nóng.
- Luôn đóng hần nắp trên.

2.7 Lắp giấy nhãn Phần này mô tả cách lắp giấy nhãn. Máy in này chấp nhận các loại giấy nhãn, thẻ tag và giấy nhiệt. Vui lòng sử dụng loại giấy nhãn được Công ty TNHH Công nghệ Aiweima Thâm Quyền phê duyệt.

1. Các kích thước giấy nhãn có thể lắp vào máy in như sau: Đường kính ngoài: tối đa 200 mm Đường kính trong: 40–76 mm Chiều rộng: 15–115 mm Hình 7

2. Như Hình 7, một số cuộn giấy được quấn với mặt in hướng ra ngoài, một số quấn hướng vào trong. Như hình dưới, cả hai loại giấy nhãn đều phải được lắp với mặt in hướng lên trên.

Lưu ý!

- Không chạm vào các bộ phận chuyển động. Để tránh ngón tay, đồ trang sức hoặc quần áo bị cuốn vào bộ phận chuyển động, chỉ lắp giấy nhãn sau khi tắt cả các bộ phận của máy in đã dừng hoàn toàn.
- Để tránh bị thương, hãy cẩn thận không để kẹp ngón tay khi mở hoặc đóng nắp trên.

2.7.1 Mở nắp trên.

2.7.2 Như Hình 8, di chuyển công tắc khóa thanh dẫn giấy theo hướng mũi tên để điều chỉnh chiều rộng giấy nhẵn. Hình 8

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

2.7.5 Như Hình 10, đẩy nút khóa thanh dẫn giấy theo hướng mũi tên, sau đó di chuyển thanh dẫn giấy sang trái và phải. Đặt giấy nhẵn vào giữa thanh dẫn giấy, sau đó đẩy nút khóa thanh dẫn giấy theo hướng mũi tên trong khi trượt thanh dẫn giấy về phía giữa; khi nhả ra, thanh dẫn sẽ tự động khóa. Bảo đảm giấy nhẵn nằm giữa các thanh dẫn giấy và không thể di chuyển sang trái hoặc phải. Không siết chặt giấy nhẵn bằng thanh dẫn giấy; nếu không giấy nhẵn sẽ bị cong, gây kẹt giấy hoặc lỗi cấp giấy.

2.7.6 Như Hình 11, luồn giấy nhẵn xuống dưới thanh dẫn giấy cho đến khi giấy tới phía trước máy in.

2.7.7 Như Hình 15, ấn mạnh xuống bộ khóa đầu in (tại vị trí như hình) để đóng cụm đầu in cho đến khi nghe thấy tiếng chốt đầu in khớp vào.

2.8 Lắp rulo mực (chế độ in chuyển nhiệt; bỏ qua ở đây.) Rulo mực chỉ được sử dụng trong chế độ in chuyển nhiệt. Máy in này chỉ có thể dùng rulo mực có lớp phủ ở mặt ngoài. Bạn có thể sử dụng rulo mực loại wax, wax/resin hoặc resin. Sử dụng loại rulo mực phù hợp với giấy nhẵn đang dùng để đạt chất lượng in tốt nhất. Chiều rộng rulo mực phải lớn hơn chiều rộng giấy nhẵn để bảo vệ đầu in và tránh mài mòn đầu in.

- Lấy rulo mực ra khỏi bao bì. Máy in được cung cấp kèm một bộ lõi rulo mực (dành cho rulo mực có đường kính trong 25 mm). Lắp rulo mực như Hình 16.

- Mở nắp trên.

- Bóp các chốt khóa ở hai đầu đầu in để mở cụm đầu in.

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

5. Lắp hai lõi rulo mực như mô tả dưới đây: (1) Để lắp lõi cấp, căn chỉnh lõi cấp rulo mực với phần lõm vuông ở phía bên trái của lõi rulo mực, lắp lõi cấp lên bánh cấp rulo mực, sau đó đưa phía bên phải của lõi cấp vào lỗ. (2) Để lắp lõi thu hồi rulo mực, căn chỉnh phần lõm vuông ở phía bên trái của lõi rulo mực, lắp lõi thu hồi lên bánh thu hồi rulo mực, sau đó đưa phía bên phải của lõi thu hồi vào lỗ.

- Như Hình 18, xoay bánh thu hồi rulo mực để căng rulo mực và giảm nếp nhăn.

- Ấn xuống các bộ khóa đầu in ở hai đầu để đóng cụm đầu in cho đến khi nghe thấy chốt khóa đầu in khớp vào. Lưu ý!

- Hướng lớp phủ rulo mực: mặt có lớp phủ của rulo mực phải hướng ra ngoài.

- Khi sử dụng giấy nhiệt, không lắp rulo mực.

- Bảo đảm mặt có lớp phủ của rulo mực đã lắp tương ứng với mặt in của giấy nhẵn. Nếu mặt có lớp phủ của rulo mực được lắp ngược, sẽ không in được gì và bột rulo mực sẽ dính lên đầu in, cần phải vệ sinh đầu in; nếu đầu in bị hỏng, sẽ phải thay thế.

- Vì rulo mực rất mỏng, không kéo rulo mực quá mạnh; nếu không rulo mực có thể bị giãn hoặc hư hỏng.

Cảnh báo! Tuyệt đối không chạm vào bất kỳ bộ phận chuyển động nào để tránh nguy cơ ngón tay, đồ trang sức hoặc quần áo bị cuốn vào máy. Luôn bảo đảm máy in đã dừng hoàn toàn trước khi lắp giấy nhẵn.

2.9 Sử dụng giao diện mặt sau Phần này trình bày định nghĩa và hướng dẫn kết nối các giao diện trên bảng mặt sau của máy in. Chọn phương pháp kết nối phù hợp theo giao diện thiết bị và ứng dụng bạn sử dụng. Lưu ý!

- Trước khi kết nối, xác nhận nguồn máy in và nguồn thiết bị được kết nối đã được ngắt, và công tắc nguồn chính của máy in đang tắt. Nếu không, máy in và thiết bị được kết nối có thể bị hỏng.
- Nhớ bọc cách điện các dây IO không sử dụng để tránh lộ ruột dẫn; nếu không, chập mạch có thể làm hỏng máy in.

2.1. Sơ đồ giao diện mặt sau

2.10 Phương pháp bật/tắt nguồn Phương pháp bật nguồn: gạt "công tắc nguồn chính" sang vị trí đóng "--", sau đó nhấn một lần "công tắc mềm nguồn"; đèn đỏ sáng lên. Phương pháp tắt nguồn 1: gạt "công tắc nguồn chính" sang vị trí mở "O". Phương pháp tắt nguồn 2: nhấn "phím POWER" trên bảng hiển thị để xác nhận tắt máy, sau đó gạt "công tắc nguồn chính" sang vị trí mở "O".

2.11 Sử dụng công tắc chọn cảm biến (luôn thay đổi sau khi tắt nguồn)

2.12 Định nghĩa chân DB9 của "cổng nối tiếp dữ liệu RS232":

2.13 Định nghĩa chân DB15 của "giao diện đầu vào tín hiệu, đầu ra tín hiệu C":

2.14 Hướng dẫn đấu dây đầu nối hàng không A khởi động in Tín hiệu đầu vào khởi động in là mức cao tích cực, tức là tín hiệu đầu vào 24V kích hoạt việc khởi động.

1) Chỉ có thể kết nối cảm biến quang điện PNP

2) Phương pháp kết nối PLC

2.15 Hướng dẫn đấu dây giao diện C (trong hình, 24V+ là 24V, 24V- là 0V)

1) Kết nối cảm biến quang điện cho tín hiệu đầu vào xóa dữ liệu a: Kết nối cảm biến NPN b: Kết nối cảm biến PNP

2) Kết nối PLC cho tín hiệu đầu vào xóa dữ liệu

a: Tín hiệu hợp lệ đầu ra của PLC là mức thấp b: Tín hiệu hợp lệ đầu ra của PLC là mức cao

3) Kết nối tín hiệu đầu ra giao diện C (đầu ra in hoàn tất, đầu ra tín hiệu cảnh báo) a: Tín hiệu hợp lệ đầu vào của PLC là mức thấp:

b: Tín hiệu hợp lệ đầu vào của PLC là mức cao:

4) Tín hiệu xóa lỗi giao diện C Tín hiệu đầu vào xóa lỗi là mức cao tích cực, tức là nối tín hiệu đầu vào xóa lỗi với 24V là hợp lệ. a: Chỉ có thể kết nối cảm biến quang điện PNP

b: Kết nối với đầu ra PLC (tín hiệu hợp lệ đầu ra của PLC là mức cao hoặc thấp)

2.16. Sơ đồ thời gian

2.17 Mô tả bảng điều khiển

Mô tả màn hình Sau đây là thông tin hiển thị trên màn hình sau khi máy in được bật nguồn.

Mô tả màn hình Sau đây là thông tin hiển thị trên màn hình sau khi máy in được bật nguồn. Menu

•

1. Cài đặt hệ thống

-
- 2. Tham số in
 -
- 3. Hiệu chuẩn cảm biến
 -
- 4. Tay gắn nhãn
 -
- 5. RFID
 -
- 6. In mẫu
 -
- 7. Chọn cấu hình
 -
- 8. Cài đặt nhà máy
 -
- 9. Thông tin phiên bản
 -
- 10. Khởi động lại hệ thống
 -
- 11. LANGUAGE

1. Cài đặt hệ thống

Cài đặt phần mềm [Mật khẩu: 1234] Bộ lệnh: NSCL / NTPL / NZPL Chế độ kích hoạt: Liên tục / Đơn Khóa tham số Loại giấy Bù cấp giấy Bù tọa độ Kích thước nhãn Chế độ in Tốc độ in Độ đậm in Chế độ tương thích: DEFAULT / TOSHIBA / ZEBRA Bù khởi đầu Nhận dạng máy in: Hiển thị / Không hiển thị In lại nhãn bị hỏng Chế độ đưa giấy ngược: Đưa giấy ngược trước khi in

Đưa giấy ngược sau khi in Giao diện truyền thông: USB / RS232 Tốc độ baud Số bit dữ liệu Bit dừng Bit chặn lẻ Giao diện mạng: IP / Subnet / Gateway / Port Cài đặt mật khẩu: Đặt mật khẩu / Tắt mật khẩu Đồng hồ thời gian thực: Ngày / Giờ / Tuần Cài đặt cảnh báo Cài đặt cảnh báo rulo mực: Chỉ nhắc cảnh báo / Cảnh báo và dừng in Cảnh báo hết dữ liệu: Không cảnh báo

Cảnh báo khi bắt đầu in Cảnh báo khi chờ dữ liệu

Mô tả màn hình Sau đây là thông tin hiển thị trên màn hình sau khi máy in được bật nguồn.

2. Tham số in Chiều cao in Chiều rộng in Khe hở nhãn Chế độ in: In chuyển nhiệt / In nhiệt (trực tiếp) Loại giấy: Liên tục / Dấu đen / Khe hở Tốc độ in Độ đậm in Bù cấp giấy Bù trục X Bù trục Y Khoảng cách chữ Số lượng in

3. Hiệu chuẩn cảm biến Tự động phát hiện cảm biến Cài đặt cảm biến phản xạ

Ngưỡng dấu đen phản xạ Ngưỡng hết giấy phản xạ Giá trị thời gian thực của cảm biến Trình hướng dẫn cài đặt ngưỡng Cài đặt cảm biến truyền qua Ngưỡng khe hở truyền qua Ngưỡng hết giấy truyền qua Giá trị thời gian thực của cảm biến Trình hướng dẫn cài đặt ngưỡng Cập nhật thông tin cảm biến In đường cong 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: Xung / Mức / Tắt

Chu kỳ in Chiều dài cuộn lại Tốc độ cuộn lại Tạm dừng cuộn lại Cuộn lại trễ Thời gian trễ đưa giấy ngược Tốc độ đưa giấy ngược Giữ cuộn lại: Cuộn lại dài / Cuộn lại ngắn Chế độ kiểm tra: Kiểm tra động cơ cuộn lại

5. RFID

6. In mẫu Mẫu: Máy in / Ổ USB Biến Chế độ: Lệnh FR / Dữ liệu giao thức / Tín hiệu IO / Quét mã vạch

7. Chọn cấu hình

Chọn cấu hình: Config_1 / Config_2 / Config_3 / Config_4 / Config_5 Cấu hình hiện tại => / Cấu hình hiện tại <=

8. 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 Kiểm tra in nhãn Giám sát thời gian thực: Nhiệt độ đầu in / Cảm biến rulo mực / Cảm biến cuộn lại Quãng đường in Chế độ gỡ lỗi Bản ghi cảnh báo

9. Thông tin phiên bản HARD:

BOOT: SOFT:

10. Khởi động lại hệ thống: Không / Có

11. LANGUAGE: CHINESE / ENGLISH

Hướng dẫn sử dụng cài đặt menu: Sau khi thay đổi tham số hoặc cài đặt trong menu, bạn phải quay về giao diện chính trước, sau đó tắt nguồn và khởi động lại máy in để các thay đổi được lưu và có hiệu lực.

3. Bảo trì

Chương này mô tả cách thực hiện bảo trì định kỳ. Để bảo đảm máy in tiếp tục hoạt động với chất lượng cao, nên thực hiện bảo trì định kỳ thường xuyên. Nếu máy in được sử dụng thường xuyên, hãy bảo trì hàng ngày; nếu ít sử dụng hơn, hãy bảo trì mỗi tuần một lần. Lưu ý!

- Luôn thực hiện bảo trì khi đã tắt nguồn; nếu không có thể bị điện giật.
- Tránh để kẹp tay khi mở hoặc đóng nắp trên máy in hoặc nắp đầu in để tránh bị thương.
- Đầu in rất nóng sau khi hoạt động; hãy để máy nguội trước khi bảo trì.
- Không đổ nước trực tiếp lên máy in.

3.1 Vệ sinh Để duy trì hiệu năng máy in và chất lượng in, hãy vệ sinh máy in định kỳ, hoặc vệ sinh sau khi thay giấy nhãn.

3.1.1 Vệ sinh đầu in

- Tắt nguồn máy in.
- Mở nắp trên.

- Như Hình 20, vệ sinh đầu in bằng tấm bông hoặc khăn mềm thấm cồn khan.
- Sau khi cồn bay hơi hoàn toàn, có thể sử dụng máy in trở lại.

Hình 20 Lưu ý!

- Không chạm vào đầu in bằng bất kỳ vật cứng nào để tránh làm hỏng đầu in.
- Không sử dụng bất kỳ dung dịch bay hơi nào bao gồm dung môi pha loãng và benzen để tránh làm đổi màu nắp, lỗi in hoặc hư hỏng máy in.
- Không dùng tay chạm trực tiếp vào các phần tử nhiệt của đầu in để tránh bỏng và hư hỏng đầu in do tĩnh điện.

3.1.2 Vệ sinh trục lăn ép / cảm biến

- Tắt nguồn máy in.
- Như Hình 21, dùng khăn mềm thấm cồn khan để lau và vệ sinh trục lăn ép.
- Dùng khăn mềm khô để lau bụi hoặc mảnh giấy trên cảm biến đầu đen và cảm biến khe hở.
- Không chạm vào trục lăn ép hoặc cảm biến bằng bất kỳ vật cứng nào để tránh làm hỏng chúng.

3.1.3 Vệ sinh vỏ máy

- Tắt nguồn máy in.
- Dùng khăn mềm khô để vệ sinh nắp trên; bạn cũng có thể lau vết bẩn bằng một lượng nhỏ chất tẩy rửa nhẹ.

3.2 Bảo quản / xử lý giấy nhẵn Không bảo quản giấy nhẵn 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 giấy nhẵn trong túi nhựa; mỗi lần mở ra, hãy đóng kín lại, nếu không bụi hoặc bẩn bám vào sẽ làm mòn đầu in. Bảo quản giấy nhẵn ở nơi thoáng mát, khô ráo, tránh ánh nắng trực tiếp, nhiệt độ cao, độ ẩm cao, bụi và khí thải. Lưu ý!

- Sử dụng giấy nhẵn không đúng quy định sẽ làm giảm tuổi thọ đầu in và gây ra vấn đề về khả năng đọc mã vạch hoặc chất lượng in. Mọi loại giấy nhẵn phải được xử lý cẩn thận để tránh hư hỏng giấy nhẵn hoặc máy in.
- Khi vận chuyển, tuyệt đối không đặt rulo mực và giấy nhẵn bên trong máy in, nếu không các bộ phận bên trong máy in có thể bị hỏng.

4. Sửa chữa

Nếu sự cố bạn gặp phải không thể giải quyết bằng các phương pháp trong chương này, không tự sửa chữa máy in. Tắt máy in, rút dây nguồn và liên hệ đại lý được ủy quyền của Công ty TNHH Công nghệ Aiweima Thâm Quyển để được hỗ trợ.

4.1 Hướng dẫn khắc phục sự cố

Sự cố: Dây nguồn đã được cắm vào ổ điện xoay chiều nhưng đèn nguồn của bộ nguồn adapter không sáng. **Nguyên nhân:** Dây nguồn chưa được kết nối với bộ nguồn adapter. **Giải pháp:** Ngắt dây nguồn khỏi ổ điện xoay chiều, kết nối dây nguồn với bộ nguồn adapter, sau đó cắm vào ổ điện xoay chiều. **Nguyên nhân:** Xảy ra sự cố nguồn điện, hoặc ổ cắm không có điện. **Giải pháp:** Chuyển sang ổ cắm khác.

Sự cố: Đèn báo nguồn của bộ nguồn adapter đã sáng nhưng đèn báo của máy in không sáng. Nguyên nhân: Phích cắm của bộ nguồn adapter chưa được kết nối với ổ cắm nguồn của máy in. Giải pháp: Cắm phích cắm bộ nguồn adapter vào ổ cắm nguồn của máy in. Nguyên nhân: Giao diện nguồn trên bo mạch chủ bị hỏng. Giải pháp: Nếu xác nhận ổ cắm nguồn trên bo mạch chủ bị hỏng, hãy liên hệ Fudao Technology hoặc đại lý dịch vụ của bạn.

Sự cố: Không thể in bình thường. Nguyên nhân: Dữ liệu in chưa được gửi. Giải pháp: Gửi dữ liệu qua phần mềm in hoặc lệnh in. Nguyên nhân: Giấy nhãn chưa được lắp đúng. Giải pháp: Lắp giấy nhãn đúng cách. Nguyên nhân: Cáp truyền thông USB chưa được kết nối đúng. Giải pháp: Kết nối cáp USB đúng cách hoặc thay cáp. Nguyên nhân: Chức năng hỗ trợ hai chiều trong trình điều khiển đang bật. Giải pháp: Trong Device Manager, chọn trình điều khiển, nhấp chuột phải, chọn Printer Properties, và trong màn hình Ports bỏ chọn ô "Enable bidirectional support" ở góc dưới bên trái. Nguyên nhân: Cảm biến giấy nhãn bám bụi. Giải pháp: Vệ sinh cảm biến giấy nhãn.

Sự cố: Chất lượng in kém. Nguyên nhân: Độ đậm in hoặc tốc độ in không phù hợp. Giải pháp: Điều chỉnh độ đậm in hoặc tốc độ in. Nguyên nhân: Không sử dụng loại giấy nhãn được nhà sản xuất phê duyệt. Giải pháp: Thay bằng loại giấy nhãn được nhà sản xuất phê duyệt. Nguyên nhân: Đầu in bị bẩn. Giải pháp: Vệ sinh đầu in.

Sự cố: Mất điểm in. Nguyên nhân: Đầu in bị bẩn. Giải pháp: Vệ sinh đầu in. Nguyên nhân: Đầu in bị hỏng. Giải pháp: Tắt máy in và liên hệ đại lý được ủy quyền của Công ty TNHH Công nghệ Aiweima Thâm Quyền để thay đầu in.

Sự cố: Kẹt giấy nhãn. Nguyên nhân: Giấy nhãn chưa được lắp đúng. Giải pháp: Lắp giấy nhãn đúng cách.

Sự cố: Các bất thường khác của máy in. Nguyên nhân: Máy in đang ở trạng thái bất thường. Giải pháp: Tắt máy in và liên hệ Công ty TNHH Công nghệ Aiweima Thâm Quyền hoặc đại lý được ủy quyền. Lưu ý!

- Khi gỡ giấy nhãn bị kẹt, trước tiên hãy tắt nguồn, mở nắp trên và lấy giấy nhãn ra.
- Tuyệt đối không sử dụng bất kỳ dụng cụ hoặc công cụ sắc nhọn nào để tránh làm hỏng máy in.
- Lắp lại giấy nhãn, sau đó đóng nắp trên. Nếu không thể giải quyết sự cố bằng các phương pháp trong phần này, hãy tắt máy in, rút dây nguồn và liên hệ đại lý được ủy quyền của Công ty TNHH Công nghệ Aiweima Thâm Quyền.

sau đó tắt máy in, rút nguồn và liên hệ đại lý được ủy quyền của Công ty TNHH Công nghệ Aiweima Thâm Quyền.

5. An toàn

5.1 Tổng quan về an toàn Tài liệu này có nội dung về chuẩn bị vận hành và các nhắc nhở. Trước khi vận hành và bảo trì máy, hãy đọc và hiểu các cảnh báo và nhắc nhở này. Không tự sửa chữa hoặc cải tạo máy. Nếu xảy ra sự cố và không thể giải quyết bằng các phương pháp trong tài liệu này, hãy tắt máy in, rút nguồn và liên hệ đại lý được ủy quyền của Công ty TNHH Công nghệ Aiweima Thâm Quyền. Cảnh báo!

- Các hướng dẫn sau đây cho biết việc vận hành không đúng, trái với hướng dẫn có thể gây thương tích nghiêm trọng hoặc tử vong.
- Không sử dụng điện áp không phù hợp với điện áp định mức ghi trên nhãn máy; nếu không có thể gây hỏa hoạn hoặc điện giật.

- Không cắm hoặc rút phích cắm nguồn khi tay ướt; nếu không bạn có thể bị điện giật.
- Nếu thiết bị này dùng chung ổ cắm với các thiết bị công suất cao khác, có thể gây biến động dòng điện lớn. Luôn bố trí ổ cắm riêng cho thiết bị này; nếu không có thể gây hỏa hoạn hoặc điện giật.
- Không đặt vật kim loại hoặc bình chứa chất lỏng lên thiết bị. Nếu vật kim loại hoặc chất lỏng xâm nhập vào thiết bị, có thể gây hỏa hoạn hoặc điện giật.
- Không làm xước, hư hỏng hoặc cải tạo dây nguồn. Không đặt vật nặng lên dây nguồn, không kéo hoặc uốn dây nguồn quá mức để tránh hỏa hoạn hoặc điện giật.
- Nếu máy ở trạng thái bất thường, chẳng hạn như bốc khói hoặc mùi lạ, tiếp tục sử dụng có thể gây hỏa hoạn hoặc điện giật. Ngay lập tức rút nguồn và liên hệ Công ty TNHH Công nghệ Aiweima Thâm Quyền để được hỗ trợ.
- Khi rút dây nguồn, nhớ nắm vào phích cắm. Nếu bạn kéo dây, lõi kim loại bên trong có thể bị đứt hoặc lộ ra, gây hỏa hoạn hoặc điện giật.
- Không tự ý mở, sửa chữa hoặc cải tạo máy; các bộ phận điện áp cao, nóng hoặc cạnh sắc bên trong máy có thể gây thương tích. Bảo đảm thiết bị này được nối đất đúng cách, và cáp cũng phải được nối đất. Nối đất không đúng cách có thể gây hỏa hoạn hoặc điện giật.

5.2 Biện pháp phòng ngừa

- Các nhắc nhở sau đây sẽ giúp bạn giữ máy hoạt động bình thường và liên tục.
- Tránh đặt máy ở các trạng thái bất lợi sau:
 - Tuyệt đối không bảo quản vật tư tiêu hao ở nơi có ánh nắng trực tiếp, nhiệt độ cao, độ ẩm cao, bụi hoặc khí gas.
 - Khi xảy ra lỗi in, toàn bộ dữ liệu lưu trong bộ nhớ máy có thể bị mất.
 - Tránh dùng chung nguồn điện với thiết bị điện áp cao hoặc thiết bị dễ gây nhiễu điện.
 - Khi xử lý hoặc vệ sinh bên trong máy, hãy rút nguồn và giữ môi trường làm việc không bị nhiễu tĩnh điện. Không đặt vật nặng lên máy, nếu không máy có thể bị mất cân bằng và đổ, gây thương tích.
 - Không chặn lỗ thông gió của máy, nếu không nhiệt độ bên trong có thể tăng và gây hỏa hoạn.
 - Không tựa vào máy để tránh bị ngã và gây hư hỏng.
 - Rút dây nguồn nếu máy sẽ không được sử dụng trong thời gian dài.

6. Phụ lục

6.1 Thông số kỹ thuật máy in Mẫu: V420/V430/V460 Bộ nguồn adapter: Đầu vào: AC 100V–240V, 50/60Hz; Đầu ra: DC 24V, 2.5A Phạm vi nhiệt độ vận hành: 5°C đến 40°C (40°F đến 140°F) Phạm vi 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) Thông gió bảo quản: Môi trường có lưu thông không khí tự do Độ phân giải: 203/306/600 DPI Chế độ in: In nhiệt trực tiếp / in chuyển nhiệt Chế độ xử lý tác vụ: Theo lô / đơn lẻ Cắm biến giấy nhãn: Phản xạ / truyền qua Tốc độ in: 2–8 in/s ở 203 dpi; 2–6 in/s ở 306 dpi Chiều rộng giấy nhãn sử dụng được: 25 mm–115 mm Chiều rộng in hiệu dụng (tối đa): 104 mm Chiều dài rulo mực: 300 m Chiều rộng rulo mực: 25 mm–115 mm Kích thước: 435 × 314 × 273 mm Khối lượng: 12 kg Các loại mã vạch hỗ trợ: CODE39, CODE128, CODE39Ext, TIF25, CODE25, MATRIX25,

EAN8/13, UPCA/E, CODABAR, CODE93, CODE ONE, CODE49, CODE 16K Mã 2D hỗ trợ: Mã QR, Data Matrix, PDF417, Maxicode, MicroPDF417

Phông chữ hỗ trợ: Arial, LetterGothic, Times Roman, OCR-A/B, Courier, PrestigeElite, SimSun, SimHei
NMARK0, NMARK1, NMARK2, NMARK3, NMARK4, NMARK5 Góc xoay: 0°, 90°, 180°, 270° Giao diện tiêu chuẩn: USB, nối tiếp (tùy chọn), mạng (tùy chọn)

6.2 Thông số kỹ thuật giấy nhãn

6.2.1 Chỉ số giấy nhãn

6.2.2 Chỉ số rulo mực Lưu ý!

- Để bảo đảm chất lượng in và tuổi thọ đầu in, chỉ sử dụng vật tư in tiêu hao được Công ty TNHH Công nghệ Aiweima Thâm Quyền phê duyệt.
- Nếu chiều rộng giấy nhãn và rulo mực chênh lệch quá nhiều, rulo mực có thể bị nhăn. Để tránh rulo mực bị nhăn, hãy sử dụng rulo mực phù hợp với chiều rộng in đúng; tuyệt đối không sử dụng rulo mực hẹp hơn giấy nhãn.
- Khi thải bỏ rulo mực, hãy tuân thủ các quy định địa phương.

6.3 Giao diện

Để ngăn ngừa bức xạ và nhiễu điện từ, cáp truyền thông giao diện phải đáp ứng các yêu cầu sau.

- Có vỏ bọc chống nhiễu hoàn toàn, với vỏ phích cắm bằng kim loại hoặc kim loại hóa.
- Giữ cáp truyền thông càng ngắn càng tốt (tùy theo tình huống).
- Không bó chung với dây nguồn.

6.4 Thuật ngữ

Thuật ngữ / Định nghĩa Tốc độ in: Tốc độ trong quá trình in, được biểu thị bằng IPS (inch trên giây). Chế độ xử lý theo lô: Chế độ xử lý tác vụ in liên tục giấy nhãn; chế độ này không dừng cho đến khi in đủ số lượng yêu cầu. Dấu đen: Dấu màu đen được in trên giấy nhãn; máy in phát hiện dấu này để định vị chính xác vị trí bắt đầu của giấy nhãn, giữ vị trí in không đổi. Cảm biến dấu đen: Cảm biến phản xạ xác định vị trí bắt đầu in bằng cách phát hiện độ đậm nhạt của mặt sau giấy in. Chế độ in nhiệt trực tiếp: Chế độ in không sử dụng rulo mực nhưng giấy nhãn nhiệt được làm nóng. Đầu in nhiệt gia nhiệt trực tiếp vào giấy nhãn, do đó hình ảnh được in lên giấy nhãn. Chế độ in chuyển nhiệt: Chế độ này gia nhiệt và ép rulo mực qua đầu in nhiệt, chuyển mực hoặc bột carbon trên rulo mực lên giấy nhãn để thực hiện in. DPI: Số điểm trên mỗi inch; đơn vị dùng để xác định mật độ in hoặc độ phân giải. IPS: Số inch in được mỗi giây; đơn vị dùng để xác định tốc độ in. Cảm biến khe hở: Xác định vị trí bắt đầu in của nhãn bằng cách phát hiện độ truyền sáng của giấy nhãn. Giấy nhãn: Vật liệu mà máy in có thể in hình ảnh lên, chẳng hạn như nhãn, giấy nhãn và thẻ tag. Trình điều khiển máy in: Chương trình phần mềm chuyển đổi yêu cầu in của ứng dụng thành ngôn ngữ mà máy in có thể hiểu. Phần tử đầu in: Đầu in nhiệt được cấu thành từ các phần tử nhiệt nhỏ, bên được sắp xếp thành một hàng. Khi có dòng điện chạy qua, đầu in nóng lên, để lại một điểm cháy nhỏ trên giấy nhiệt, hoặc chuyển một điểm mực nhỏ từ rulo mực chuyển nhiệt lên giấy in thường. Độ phân giải: Biểu thị độ rõ nét mà hình ảnh được hiển thị. Đơn vị nhỏ nhất của 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 dùng để chuyển hình ảnh lên giấy nhãn. Ở chế độ in chuyển nhiệt, rulo mực được đầu in gia nhiệt để mực trên rulo mực chuyển lên giấy nhãn.

Phần hai: Cài đặt trình điều khiển

Tải xuống

- Nhập địa chỉ trang web chính thức www.nmark.com.cn vào trình duyệt trên máy tính, truy cập trang chính thức, vào trang chủ, nhấp vào Hỗ trợ dịch vụ (Service Support) và chọn Tải xuống phần mềm (Software Download).
- Nhấp vào tải xuống trình điều khiển máy in, sau đó nhấp vào nút tải xuống.

Cài đặt trình điều khiển

Cài đặt trình điều khiển USB

- Sau khi tải xuống, giải nén và mở thư mục, nhấp đúp vào PrnInst.exe để chạy.
- Nhấp Next (Tiếp theo).
- Nhấp Install driver (Cài đặt trình điều khiển).
- Chọn "I accept the terms of the license agreement" (Tôi chấp nhận các điều khoản của thỏa thuận cấp phép), sau đó nhấp Next.
- Chọn cổng USB.
- Kết nối lại cáp USB.
- Nhấp Install (Cài đặt).
- Chờ quá trình cài đặt hoàn tất.
- Cài đặt hoàn tất, nhấp Exit (Thoát).

Cài đặt trình điều khiển cổng mạng

- Lặp lại các bước 1 đến 4 ở trên và chọn cổng mạng.
- Chọn trình điều khiển phù hợp với máy in, sau đó nhấp Next.
- Chọn "Create a new network port" (Tạo cổng mạng mới), sau đó nhấp Next.
- Nhập địa chỉ IP của máy in; địa chỉ IP mặc định của nhà máy là 192.168.1.69, sau đó nhấp Next.
- Nhấp Install.
- Chờ quá trình cài đặt hoàn tất.
- Cài đặt hoàn tất, nhấp Exit.

Cài đặt trình điều khiển Sau khi cài đặt, vào Control Panel (Bảng điều khiển) của máy tính, chọn Devices and Printers (Thiết bị và Máy in), nhấp chuột phải vào máy in và chọn Properties (Thuộc tính), nhấp Ports (Cổng), và bỏ chọn "Enable bidirectional support" (Bật hỗ trợ hai chiều). Để sửa địa chỉ IP của trình điều khiển mạng, chọn cổng máy in và nhấp Configure Port (Cấu hình cổng) để sửa địa chỉ IP.

Phần ba: Mô tả cảnh báo rulo mực của hệ thống in và dán nhãn Nmark

1. Mô tả chức năng Chức năng cảnh báo rulo mực là chức năng cơ bản của hệ thống in và dán nhãn Nmark. Cài đặt chức năng này giúp người dùng biết trạng thái sử dụng rulo mực ngay từ đầu, nhắc người dùng thay rulo mực kịp thời và nâng cao hiệu quả sản xuất. Chức năng cảnh báo rulo mực có ba hình thức đầu ra: hiển thị trên màn hình, xuất tín hiệu IO và xuất dữ liệu TCP/IP. Xuất tín hiệu IO và xuất dữ

liệu TCP/IP có thể được sử dụng trong các hệ thống không có người vận hành để xác định rulo mực đã hết hay chưa thông qua tín hiệu đầu ra.

2. Giới thiệu phương pháp cài đặt và chế độ Vào menu máy in, vào menu con Cài đặt hệ thống, chọn Cài đặt cảnh báo và đặt chế độ cảnh báo rulo mực. Có hai chế độ cảnh báo để lựa chọn: chỉ nhắc cảnh báo, và cảnh báo và dừng in. Chế độ chỉ nhắc cảnh báo: Khi rulo mực hết, màn hình nhắc lỗi rulo mực, vui lòng kiểm tra xem rulo mực đã hết chưa; cổng xuất tín hiệu xuất tín hiệu lỗi và TCP/IP xuất dữ liệu cảnh báo. Chế độ cảnh báo và dừng in: Khi rulo mực hết, màn hình nhắc lỗi rulo mực, vui lòng kiểm tra xem rulo mực đã hết chưa; cổng xuất tín hiệu xuất tín hiệu lỗi, TCP/IP xuất dữ liệu cảnh báo, đồng thời tác vụ in của máy in bị dừng.

3. Xuất tín hiệu giao diện bên ngoài Các dòng hệ thống in và dán nhãn Nmark khác nhau sử dụng các giao diện bên ngoài khác nhau. Mô tả này tập trung vào nội dung liên quan đến xuất cảnh báo; đối với nội dung khác, hãy tham khảo hướng dẫn sử dụng để biết thông tin cập nhật.

4. Xuất TCP/IP Để biết hướng dẫn giao tiếp TCP/IP cụ thể, hãy tham khảo chương vận hành và điều khiển trong hướng dẫn thiết bị. Phần sau tập trung vào đầu ra cảnh báo. Định dạng khung dữ liệu trả về là: 0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D 0X7B là byte0; cờ cảnh báo rulo mực là bit4 của byte9; khi xảy ra cảnh báo rulo mực, đặt bit này thành 1.

Phần bốn: Giải pháp cho tình trạng cấp giấy nhãn không chính xác của máy in công nghiệp và hệ thống in và dán nhãn Nmark

In trực tuyến Nếu hai nhãn liên tiếp xuất hiện trong quá trình in ở chế độ in trực tuyến, bạn có thể kiểm tra bằng các phương pháp sau:

- Trong menu in của hệ thống in và dán nhãn, kiểm tra xem loại giấy và kích thước nhãn có đúng không.
- Nếu loại giấy là giấy dầu đen, mở đầu in và kiểm tra xem vị trí cảm biến bên dưới giấy nhãn có bị lệch không; nếu có, hãy di chuyển thủ công đến vị trí bên dưới giấy nhãn. Nếu bề mặt cảm biến bị bẩn, hãy lau bề mặt cảm biến bằng cồn.
- Xóa tất cả tác vụ in, tìm Hiệu chuẩn tham số trong menu máy in và chọn tự động phát hiện cảm biến để hiệu chuẩn các tham số cảm biến. Nếu loại hệ thống in và dán nhãn là dòng V4X0B, sau khi hiệu chuẩn cảm biến màn hình sẽ hiển thị đường cong cảm biến; nếu đỉnh đường cong quá nhỏ hoặc đường cong cảm biến là một đường thẳng, cảm biến có thể bị hỏng.
- Nếu loại giấy được thay đổi thành giấy khe hở, bạn cần khóa loại giấy trong Cài đặt hệ thống > Cài đặt phần mềm của máy in và hiệu chuẩn tham số cảm biến theo bước 3.
- Tăng thời gian trễ dán nhãn một cách hợp lý trong tùy chọn Tay gắn nhãn để lọc tín hiệu nhiễu. Lưu ý: Để biết phương pháp hiệu chuẩn cảm biến, hãy xem phương pháp hiệu chuẩn cảm biến cho in trực tuyến bên dưới.

Mẫu ngoại tuyến Nếu hai nhãn liên tiếp xuất hiện trong quá trình in ở chế độ in trực tuyến, bạn có thể kiểm tra bằng các phương pháp sau:

- Trong menu in của hệ thống in và dán nhãn, kiểm tra xem loại giấy và kích thước nhãn có đúng không.
- Nếu loại giấy là giấy dầu đen, mở đầu in và kiểm tra xem vị trí cảm biến bên dưới giấy nhãn có bị lệch không; nếu có, hãy di chuyển thủ công đến vị trí bên dưới giấy nhãn. Nếu bề mặt cảm biến bị bẩn, hãy lau bề mặt cảm biến bằng cồn. Xem Hình 1 để biết hình ảnh cảm biến.

- Tắt hệ thống in và dán nhãn, nhấn và giữ phím cấp giấy không nhả; khi đèn báo lỗi nhấp nháy, nhả phím cấp giấy, hệ thống in và dán nhãn sẽ tự động hiệu chuẩn cảm biến.

4. Thay đổi chế độ kích hoạt mẫu thành lệnh FR, khởi động lại hệ thống in và dán nhãn, tìm Hiệu chuẩn tham số trong menu máy in và chọn tự động phát hiện cảm biến để hiệu chuẩn các tham số cảm biến. Nếu loại hệ thống in và dán nhãn là dòng V4X0B, sau khi hiệu chuẩn cảm biến màn hình sẽ hiển thị đường cong cảm biến; nếu đỉnh đường cong quá nhỏ hoặc đường cong cảm biến là một đường thẳng, cảm biến có thể bị hỏng.

6. Không thay đổi chế độ kích hoạt mẫu, thay đổi loại giấy thành loại khác giấy liên tục; bạn cần khóa loại giấy trong Cài đặt hệ thống > Cài đặt phần mềm của máy in và hiệu chuẩn tham số cảm biến theo bước 4.

7. Tăng thời gian trễ dán nhãn một cách hợp lý trong tùy chọn Tay gắn nhãn để lọc tín hiệu nhiễu. Lưu ý: Để biết phương pháp hiệu chuẩn cảm biến, hãy xem phương pháp hiệu chuẩn cảm biến cho mẫu ngoại tuyến bên dưới.

Phương pháp hiệu chuẩn cảm biến cho in trực tuyến

Phương pháp hiệu chuẩn cảm biến dòng V4X0

1. Vào menu máy in và chọn Tham số in.
2. Vào menu Tham số in và kiểm tra loại giấy. Nếu loại giấy là dấu đen, hãy bảo đảm cảm biến dấu đen nằm ngay bên dưới giấy nhãn.
3. Quay về giao diện menu máy in, chọn Hiệu chuẩn tham số và nhấn phím Xác nhận để vào.
4. Chọn tự động phát hiện cảm biến và nhấn phím Xác nhận để bắt đầu hiệu chuẩn cảm biến.
5. Chờ quá trình hiệu chuẩn hoàn tất.
6. Sau khi hiệu chuẩn, màn hình hiển thị giá trị tối đa, tối thiểu và giá trị kiểm tra của cảm biến.

Phương pháp hiệu chuẩn cảm biến dòng V4X0B

1. Vào menu máy in và chọn Tham số in.
2. Vào menu Tham số in và kiểm tra loại giấy. Nếu loại giấy là dấu đen, hãy bảo đảm cảm biến dấu đen nằm ngay bên dưới giấy nhãn.
3. Quay về giao diện menu máy in, chọn Hiệu chuẩn cảm biến và nhấn phím Xác nhận để vào.
4. Chọn tự động phát hiện cảm biến và nhấn phím Xác nhận để bắt đầu hiệu chuẩn cảm biến.
5. Chờ quá trình hiệu chuẩn hoàn tất.
6. Sau khi hiệu chuẩn, màn hình hiển thị giá trị tối đa, tối thiểu và giá trị kiểm tra của cảm biến. Đồng thời, đường cong cảm biến được chọn sẽ được in ra trên màn hình.

Phương pháp hiệu chuẩn cảm biến cho mẫu ngoại tuyến Phương pháp 1: Thay đổi chế độ kích hoạt mẫu thành lệnh FR, tắt máy in, nhấn và giữ phím cấp giấy không nhả, bật nguồn, và khi đèn báo lỗi nhấp nháy thì nhả phím cấp giấy; máy in bắt đầu tự động hiệu chuẩn cảm biến. Phương pháp 2: Sửa loại giấy, khóa loại giấy trong Cài đặt hệ thống > Cài đặt phần mềm của máy in, tắt máy in trực tiếp, nhấn và giữ phím cấp giấy không nhả, bật nguồn, và khi đèn báo lỗi nhấp nháy thì nhả phím cấp giấy; máy in bắt đầu tự động hiệu chuẩn cảm biến.

Phần năm: Mô tả tham số liên quan của hệ thống in và dán nhãn Nmark

Tham số in Chiều cao in: Chiều cao của nhãn đang dùng. Chiều rộng in: Chiều rộng của nhãn đang dùng. Chiều cao khe hở: Kích thước khe hở giữa hai nhãn. Chế độ in: Sử dụng in nhiệt (trực tiếp) khi không có rulo mực, và in chuyển nhiệt khi có rulo mực. Loại giấy: Loại giấy nhãn đang dùng. Thay đổi loại giấy sẽ thay đổi cảm biến được sử dụng: giấy liên tục không dùng cảm biến, giấy dầu đen dùng cảm biến phản xạ, và giấy khe hở dùng cảm biến truyền qua. Độ đậm in: Độ đậm càng cao, màu càng đậm; độ đậm càng thấp, màu càng nhạt. Tốc độ in: Điều khiển tốc độ in nhãn. Bù cấp giấy: Khoảng cách từ mép nhãn tiếp theo đến mép tấm bóc nhãn. Bù trục X: Độ lệch vị trí ngang của nội dung nhãn trên giấy nhãn. Bù trục Y: Độ lệch vị trí dọc của nội dung nhãn trên giấy nhãn. Khoảng cách chữ: Khoảng cách ký tự của các biến văn bản trong mẫu. Số lượng in: Có hai loại: có kiểm soát và không kiểm soát. Có kiểm soát nghĩa là thiết bị dán nhãn in đúng số nhãn mà máy tính chủ gửi; không kiểm soát nghĩa là số nhãn thiết bị dán nhãn in không phụ thuộc vào số lượng do máy tính chủ gửi.

Tham số dán nhãn Loại dán nhãn: Đặt chế độ làm việc của thiết bị dán nhãn, liên quan đến loại máy. Động cơ cuộn lại: Bật/tắt động cơ cuộn lại.

Tín hiệu in: Xung/mức/tắt (chọn chế độ xung hoặc mức; sau khi gửi dữ liệu in, cần kích hoạt IO để in). Tín hiệu dán nhãn: xung/mức/tắt (chọn chế độ xung hoặc mức; sau khi in xong, cần kích hoạt IO để dán nhãn). Chu kỳ in: Khoảng thời gian giữa hai lần in. Trễ dán nhãn: Trì hoãn việc dán nhãn sau khi nhận tín hiệu dán nhãn. Chiều dài cuộn lại: Chiều dài đưa giấy ngược của động cơ cuộn lại. Tốc độ cuộn lại: Tốc độ của động cơ cuộn lại. Tạm dừng cuộn lại: Khoảng cách động cơ cuộn lại tạm dừng, ảnh hưởng đến khe hở giữa nhãn và tấm dán nhãn. Cuộn lại trễ: Sau khi tạm dừng cuộn lại, đặt thời gian trễ để cuộn lại khởi động lại, bảo đảm nhãn được giữ chắc hơn. Phát hiện rơi nhãn: Có phát hiện xem có nhãn bên dưới tấm dán nhãn hay không. Trễ đưa giấy ngược: Điều khiển thời điểm đưa giấy ngược của động cơ cuộn lại trong quá trình hạ tấm dán nhãn. Tốc độ đưa giấy ngược: Tốc độ đưa giấy ngược của động cơ máy in. Chiều dài hút chân không: Điều khiển kích thước vị trí hút chân không của tấm dán nhãn trong quá trình in. Lọc áp lực: Lọc các tín hiệu bất thường khi tấm dán nhãn bắt đầu hạ xuống. Tín hiệu đúng vị trí: Tín hiệu được kích hoạt khi tấm dán nhãn tiếp xúc với vật cần dán. Dán nhãn hoàn tất: Vị trí kích hoạt tín hiệu dán nhãn hoàn tất. Giữ hút chân không: Đặt thời gian tấm dán nhãn tiếp xúc với vật. Trễ thổi nhãn: Thời gian thổi nhãn (dùng cho máy dán nhãn thổi khí). Giữ cuộn lại: Chế độ của động cơ cuộn lại.

Tham số hệ thống Bộ lệnh: Chọn bộ lệnh mà máy in hiện hỗ trợ. Chế độ kích hoạt: Số lượng được in sau khi tín hiệu in được kích hoạt. Khóa tham số: Sau khi một tham số bị khóa, tham số đó không bị ảnh hưởng bởi máy tính chủ.

Tham số cảm biến Ngưỡng dầu đen phản xạ: Ngưỡng phát hiện điểm bắt đầu và điểm kết thúc của nhãn. Ngưỡng hết giấy phản xạ: Ngưỡng phát hiện xem có giấy hay không; giá trị lớn hơn ngưỡng này cho biết không có giấy. Ngưỡng khe hở truyền qua: Ngưỡng phát hiện điểm bắt đầu và điểm kết thúc của nhãn. Ngưỡng hết giấy truyền qua: Ngưỡng phát hiện xem có giấy hay không; giá trị lớn hơn ngưỡng này cho biết không có giấy.

Chế độ kích hoạt in mẫu Lệnh FR: Lệnh FR. Dữ liệu giao thức: Giao thức đặc biệt. Tín hiệu IO: Yêu cầu kết nối với tín hiệu IO bên ngoài. Quét mã vạch: Kết nối máy quét mã vạch với cổng USB chính.

Phần sáu: Kết nối in USB của hệ thống in và dán nhãn Nmark với phần mềm chuyên dụng khác

Do tính đặc thù của giao tiếp USB, việc sử dụng phần mềm chuyên dụng cho máy in khác để gọi trình điều khiển máy in Nmark sẽ gây ra lỗi. Khi buộc phải sử dụng phần mềm chuyên dụng khác, bạn có thể sử dụng phương pháp sau để giải quyết lỗi không thể gọi trình điều khiển. Đầu tiên, xác định xem máy in có hỗ trợ bộ lệnh do phần mềm chuyên dụng xuất ra hay không, và xác định các tham số USB của một máy in có cùng độ phân giải với hệ thống in và dán nhãn Nmark và tương ứng với phần mềm chuyên dụng. Bạn có thể lấy tham số bằng phần mềm BusHound. Sau khi xác nhận các thông tin trên, bạn có thể tiến hành sửa đổi.

Hướng dẫn lấy tham số BusHound

1. Mở phần mềm BusHound, nhấp Devices và chọn printer và USB Printing Support.
2. Nhấp Capture để quay lại, nhấp stop để xóa cửa sổ, và nhấp run để bắt đầu ghi lại.
3. Khởi động lại máy in để lấy các tham số liên quan.

Lưu ý: VID: 1203 / PID: 0131

Phương pháp sửa tham số

1. Sử dụng công cụ cấu hình hệ thống in và dán nhãn Nmark để sửa tham số USB của hệ thống in và dán nhãn Nmark. Phương pháp sửa đổi như sau: (1) Mở phần mềm Ptools, chọn máy in Nmark đã kết nối và nhấp Connect (Kết nối).
- (2) Nhấp USB parameters (Tham số USB), nhấp Read (Đọc); bước này yêu cầu quyền siêu người dùng.
- (3) Sửa tham số USB thành tham số USB của máy in tương ứng với phần mềm in, nhấp Set (Đặt) và khởi động lại máy in.

Cài đặt trình điều khiển máy in cho phần mềm chuyên dụng

Chương trình nâng cấp Ptools

1. Sau khi giải nén, nhấp đúp vào biểu tượng ptools.
2. Nhấp đúp vào biểu tượng ptools.
3. Kết nối cáp USB, tìm mẫu máy, chọn mẫu máy và nhấp Connect.
4. Nhấp Advanced settings (Cài đặt nâng cao), sau đó nhấp Printer upgrade (Nâng cấp máy in).
5. Nhấp Local upgrade (Nâng cấp cục bộ), sau đó nhấp Select (Chọn).
6. Tìm vị trí tệp nâng cấp và nhấp Open (Mở).
7. Nhấp Upgrade (Nâng cấp).

Phần bảy: Hướng dẫn sử dụng phần mềm in Nmark màn hình cảm ứng

Lưu ý: Tài liệu này tập trung vào việc in bằng cách gọi các tệp trên ổ USB.

Giới thiệu phần mềm Phần mềm in nhãn Nmark có thể in nhãn theo hai cách: chỉnh sửa nhãn bằng phần mềm, và gọi các tệp nhãn được lưu trên ổ USB. Ở chế độ chỉnh sửa nhãn, người dùng có thể tạo nhãn trên màn hình cảm ứng mà không cần sử dụng phần mềm khác. Ở chế độ ổ USB, người dùng chỉnh sửa tất cả các tệp nhãn cần thiết trên máy tính bằng phần mềm chỉnh sửa nhãn Barlabel do công ty chúng tôi

phát triển, lưu các tệp .BLX vào ổ USB, và phần mềm in nhãn Nmark sẽ in bằng cách gọi các tệp trên ổ USB.

Các bước sử dụng

- Bật nguồn màn hình cảm ứng và máy in Nmark.
- Cắm ổ USB chứa các tệp nhãn đã lưu vào bất kỳ cổng USB nào bên dưới màn hình cảm ứng; khi màn hình hiển thị biểu tượng kết nối, kết nối đã thành công.
- Kết nối màn hình cảm ứng và máy in Nmark bằng cáp USB.
- Mở phần mềm in nhãn Nmark, nhấp "Not connected" (Chưa kết nối) ở góc trên bên phải, chọn kết nối USB, chọn thiết bị USB hiện ra, chọn Confirm (Xác nhận) khi hộp thoại yêu cầu quyền hiện lên, chọn lại thiết bị USB hiện ra, và thông báo "Connected successfully" (Kết nối thành công) hiển thị bên dưới.
- Chọn mẫu ổ USB, nhấp vào thư mục được đặt tên theo số id của ổ USB, mở thư mục để tìm các tệp nhãn đã lưu, chọn tệp nhãn cần in, nhấp Open (Mở), chờ quá trình tải hoàn tất, và nhấp Send to printer (Gửi tới máy in) để in nhãn cần in.
- Để chỉnh sửa nhãn lần thứ hai trên màn hình cảm ứng, mở tệp nhãn cần chỉnh sửa trên ổ USB, nhấp nút Edit (Chỉnh sửa), và giao diện sẽ tự động chuyển sang giao diện chỉnh sửa nhãn. Sau khi chỉnh sửa, lưu tệp nhãn; tệp được tự động lưu trong thư mục cục bộ và bạn có thể xem trên giao diện chính. Tệp nhãn trên ổ USB sẽ không bị thay đổi.

7. Có hai cách lưu tệp ổ USB vào bên trong màn hình cảm ứng. Cách 1: Trong phần mềm màn hình cảm ứng, mở tệp nhãn trên ổ USB, nhấp Edit (Chỉnh sửa) để vào giao diện chỉnh sửa; bạn có thể chọn chỉnh sửa

hoặc không chỉnh sửa tệp, sau đó lưu, và tệp được lưu trong màn hình cảm ứng. Cách 2: Trong giao diện mẫu ổ USB, chọn tệp nhãn cần lưu cục bộ, chọn Copy (Sao chép), và chọn ghi đè hoặc bỏ qua các tệp cùng tên. Sau đó trong giao diện "My" (Của tôi) của phần mềm, mở "My Files" (Tệp của tôi) để xem các tệp nhãn đã lưu.

Phương pháp cập nhật phần mềm Khi cần cập nhật phần mềm, mở trình duyệt Via, mở dấu trang đã lưu để vào trang web cập nhật, gỡ cài đặt phiên bản cũ, và tải xuống và cài đặt phiên bản mới nhất.

Sử dụng in qua mạng

1. In qua cáp mạng (1) Kết nối trực tiếp giữa màn hình cảm ứng và máy in bằng cáp mạng Mở cài đặt màn hình cảm ứng, chọn Network & Internet (Mạng & Internet), nhấp Ethernet, chọn chế độ Static IP (IP tĩnh), và cấu hình các tham số liên quan: đặt độ dài tiền tố mạng là 24, và cấu hình địa chỉ IP và cổng mặc định theo mạng LAN của môi trường người dùng. Địa chỉ IP của màn hình cảm ứng phải cùng phân đoạn mạng với địa chỉ IP của máy in. (2) Kết nối giữa màn hình cảm ứng và máy in qua switch hoặc router

Với cách kết nối này, bạn không cần cấu hình thủ công địa chỉ IP của màn hình cảm ứng; switch hoặc router sẽ tự động gán địa chỉ IP cho màn hình cảm ứng.

2. In qua WIFI Kết nối máy in với router, và kết nối màn hình cảm ứng với WIFI của router. Mở phần mềm in nhãn Nmark, nhấp "Not connected" ở góc trên bên phải, nhấp kết nối WIFI, thêm máy in, và nhập tên máy in, địa chỉ IP và số cổng; số cổng mặc định của máy in là 9100. Nhấp Confirm. Máy in mới thêm xuất hiện trong danh sách. Nhấp Connect và chờ phần mềm quay về trang chủ.

Phần tám: Tạo và gọi mẫu in Barlabel Mô tả chức năng

Tạo mẫu Mờ phần mềm Barlabel, nhấp File (Tập), New (Mới), Print template (Mẫu in).

Nhấp đúp vào vùng trống để sửa chiều rộng và chiều cao mẫu, độ phân giải và chế độ in. Sử dụng các điều khiển ở bên trái để chỉnh sửa mẫu.

Sau khi đặt nội dung, nhấp đúp để sửa các thuộc tính cụ thể của nội dung. Nếu mục là biến, hãy chọn "Print variable" (In biến) trong cài đặt General (Chung). Sau khi bố trí, nhấp File, Generate print template (Tạo mẫu in), sửa tên tệp và lưu.

Tải mẫu xuống Kết nối máy in bằng cáp USB hoặc cáp mạng. Nếu tải xuống qua mạng, hãy bảo đảm máy in và máy tính cùng một mạng LAN. Mở phần mềm Barlabel, nhấp File, Download print template (Tải mẫu in xuống), chọn tệp FRM đã tạo có cùng tên, và nhấp Download theo giao diện truyền thông của bạn.

Hệ thống sẽ thông báo tải xuống hoàn tất. Sau khi tải mẫu xuống thành công, chọn mẫu cần in trên máy in và đặt chế độ kích hoạt. Đồng thời, đặt chế độ kích hoạt máy in trong menu máy in > Cài đặt hệ thống > Cài đặt phần mềm. Cách chọn mẫu in như sau. Nhấn phím Menu để vào menu máy in và vào mục In mẫu. Chọn dòng "Template" (Mẫu) và nhấn phím "Confirm" (Xác nhận) để vào danh sách mẫu, rồi chọn mẫu cần in ngoại tuyến. Chọn dòng "Mode" (Chế độ) và nhấn phím "Confirm" để vào danh sách chế độ. Có 4 chế độ để lựa chọn: lệnh FR, dữ liệu giao thức, tín hiệu IO và quét mã vạch.

Lệnh FR: Lệnh chuyên dụng của công ty chúng tôi để gọi mẫu in. Dữ liệu giao thức: Giao thức đặc biệt. Tín hiệu IO: Tín hiệu nhận được bởi giao diện IO bên ngoài; bạn cần bật giao diện bên ngoài để sử dụng trong menu Tay gấn nhãn. Quét mã vạch: Được kích hoạt bởi máy quét mã vạch USB kết nối với bảng mặt sau của máy in. Lưu ý: Khi máy in không ở chế độ ngoại tuyến, bạn phải thay đổi "Mode" thành "FR command" (Lệnh FR). Có hai cách gọi mẫu: gọi trực tuyến và gọi ngoại tuyến. Gọi trực tuyến gửi lệnh gọi từ máy tính chủ; sau khi máy in nhận lệnh, máy in tìm tệp mẫu tương ứng bên trong máy in, hoặc tệp mẫu trong ổ USB kết nối với giao diện USB_HOST ở mặt sau máy in (được hỗ trợ bởi một số mẫu), và gán nội dung trong mã lệnh cho các biến trong mẫu in. Gọi ngoại tuyến dựa vào tín hiệu bên ngoài và có thể được kích hoạt bằng giao diện IO bên ngoài hoặc máy quét mã vạch. Nội dung biến có thể được chỉnh sửa bằng bàn phím.

Gọi mẫu

1. Gọi trực tuyến Máy in hỗ trợ ba phương thức truyền thông: USB, TCP và RS232. Định dạng lệnh gọi như sau: FR"TEST.FRM": Chỉ tên của mẫu được gọi; phải theo sau là ký tự xuống dòng và về đầu dòng ("\r\n"). ?: Định dạng cố định, bắt buộc; phải theo sau là ký tự xuống dòng và về đầu dòng ("\r\n"). Data1: Dữ liệu của biến thứ nhất; phải theo sau là ký tự xuống dòng và về đầu dòng ("\r\n"). Data2: Dữ liệu của biến thứ hai; phải theo sau là ký tự xuống dòng và về đầu dòng ("\r\n"). Data3: Dữ liệu của biến thứ ba; phải theo sau là ký tự xuống dòng và về đầu dòng ("\r\n"). P1,1: Chỉ bắt đầu in; định dạng cố định, bắt buộc; phải theo sau là ký tự xuống dòng và về đầu dòng ("\r\n"). Lưu ý: Nếu mẫu có nhiều biến hơn, bạn có thể chèn chúng tuần tự giữa dòng thứ năm và dòng thứ sáu; mỗi biến phải theo sau là ký tự xuống dòng và về đầu dòng ("\r\n"). Ký tự ? và "" trong lệnh phải được nhập ở chế độ gõ tiếng Anh.

2. Gọi ngoại tuyến Chọn tín hiệu IO hoặc quét mã vạch làm chế độ kích hoạt mẫu để thực hiện gọi ngoại tuyến. Để sửa nội dung mẫu khi gọi ngoại tuyến, hãy sử dụng bàn phím.

Khi tạo mẫu in bằng Barlabel, các biến thông thường được tự động sắp xếp theo thứ tự tạo; biến thời gian và biến ngày không tham gia sắp xếp. Sau khi tạo mẫu, tải tệp mẫu xuống máy in và chọn mẫu in cần in theo phương pháp chọn mẫu được mô tả ở trên. Trong menu Variable (Biến), nhập nội dung biến

bằng bàn phím vào vị trí giá trị ban đầu theo thứ tự các biến trong mẫu; bạn có thể chọn loại biến trên máy in theo loại biến trong mẫu. Khi mẫu có biến thời gian và biến ngày, chỉ cần thêm biến thời gian và biến ngày vào danh sách biến của mẫu; không cần quan tâm đến thứ tự.

3. Xóa mẫu Chọn dòng "Template" (Mẫu) và nhấn phím "Confirm" (Xác nhận) để vào danh sách mẫu, chọn mẫu in cần xóa, chọn Delete (Xóa) và xác nhận xóa.

Phần chín: Phụ lục

Phụ lục 1: Câu hỏi thường gặp và giải pháp

1. Sau khi in nhãn xong, nhãn không nằm lại trên tấm dán nhãn và thiết bị dán nhãn báo cảnh báo mất nhãn?

1.1 Kiểm tra xem vị trí dừng in nhãn có đúng không. Vị trí dừng in nhãn phải cách tấm bóc nhãn khoảng 1 mm so với mép nhãn tiếp theo. Nếu vị trí lệch quá nhiều, hãy điều chỉnh bù cấp giấy; bù cấp giấy mặc định là 27 mm. Để biết phương pháp điều chỉnh, hãy tham khảo "Hướng dẫn sử dụng hệ thống in và dán nhãn" hoặc mã QR video.

1.2 Kiểm tra xem ống thổi có bị tắc không hoặc góc thổi có không phù hợp không. Để biết phương pháp điều chỉnh, hãy tham khảo "Hướng dẫn sử dụng hệ thống in và dán nhãn" hoặc mã QR video. Lắp giấy không đúng: Lắp giấy đúng:

1.3 Kiểm tra xem lực hút chân không có đủ và hiệu quả không; nếu lực hút nhãn không ổn định, hãy xem xét tăng hoặc giảm số lỗ khí một cách hợp lý. Nếu nhãn quá lớn, hãy xem xét điều chỉnh kích thước hút chân không để giảm phạm vi hút, ngăn lực hút quá mạnh khiến nhãn không được đẩy ra trơn tru.

1.4 Điều chỉnh kích thước cuộn lại trễ qua menu màn hình (đối với một số mẫu là độ trễ hút chân không).

1.5 Kiểm tra xem nhãn có đáp ứng yêu cầu không. Nhãn phải là giấy nhãn dùng cho mục đích dán nhãn; không làm hỏng lớp lót nhãn và độ dày nhãn không được quá lớn.

1.6 Đặt loại giấy để sử dụng cảm biến phản xạ.

1.7 Chiều cao tấm dán nhãn không phù hợp hoặc không song song.

1.8 Quá trình bóc nhãn không ổn định, trục cuộn lại quay không ổn định, cần tăng áp lực tấm ma sát của trục cuộn lại hoặc cần thay thế.

1.9 Áp suất khí quá thấp nên khu vực tấm dán nhãn không thể tạo lực hút chân không hiệu quả và nhãn rơi xuống do trọng lực.

2. Làm thế nào để điều chỉnh vị trí nội dung in không chính xác?

2.1 Bạn có thể điều chỉnh bù trục X và bù trục Y của máy in qua menu màn hình. Tham khảo "Hướng dẫn sử dụng hệ thống in và dán nhãn" hoặc mã QR video.

2.2 Hiệu chuẩn tham số cảm biến.

2.3 Đặt loại giấy thành cảm biến phản xạ.

2.4 Nếu đầu in đã được mở, hãy cấp thêm vài nhãn để máy in thích nghi.

3. Sau khi thay đổi sang kích thước nhãn khác, vị trí in và dán nhãn không chính xác?

3.1 Sau khi thay nhãn, máy in không thể ngay lập tức tự động điều chỉnh ngưỡng cảm biến đến phạm vi phù hợp; cần in 5 hoặc 6 nhãn để hệ thống in và dán nhãn thích nghi, sau đó sẽ hoạt động bình thường.

3.2 Kích thước nhãn cần in không khớp với kích thước mẫu.

4. Làm thế nào để điều chỉnh tốc độ dán nhãn? Có thể điều chỉnh bằng cách điều chỉnh lượng khí nạp và xả của xy-lanh khí nén. Tham khảo hướng dẫn sử dụng hệ thống in và dán nhãn hoặc mã QR video.

5. Máy in không nhận diện được giấy và hiển thị lỗi dấu đen; phải làm gì?

5.1 Tháo nhãn thủ công và nhấn phím xóa/quay lại để in thêm vài nhãn và xem tình hình.

5.2 Không còn giấy in.

5.3 Thiếu giấy nhãn hoặc khe hở trước giấy nhãn bị mất.

5.4 Kích thước nhãn được đặt quá nhỏ.

5.5 Hiệu chuẩn giấy trong menu, và kiểm tra đường cong và các giá trị tham số cao/thấp.

6. Máy in dán nhãn xuất IO như thế nào?

6.1 Sau khi kích hoạt in, quá trình in bắt đầu và xuất mức cao 24V; khi in hoàn tất, xuất mức thấp.

6.2 Sau khi kích hoạt dán nhãn, quá trình dán nhãn bắt đầu và xuất mức cao 24V; khi dán nhãn hoàn tất, xuất mức thấp.

6.3 Để biết chi tiết, hãy tham khảo hướng dẫn vận hành hệ thống in và dán nhãn.

7. Phải làm gì nếu bạn không muốn phần mềm thay đổi tham số của thiết bị dán nhãn?

7.1 Nếu không cho phép sửa đổi bất kỳ tham số nào, bạn có thể thay đổi chế độ in của máy in thành chế độ máy in, tức là khóa tất cả các tham số trên máy in.

7.2 Nếu chỉ không cho phép sửa đổi một số tham số, bạn có thể khóa các tham số bạn không muốn thay đổi trong bộ lệnh chế độ in.

8. Dữ liệu in đã được gửi nhưng máy in không in?

8.1 Kiểm tra xem màn hình máy in có hiển thị "Waiting for print data" (Chờ dữ liệu in) không; nếu hiển thị "Waiting for print data", dữ liệu in chưa được gửi tới.

8.2 Nếu màn hình máy in hiển thị "Waiting for print signal" (Chờ tín hiệu in), bạn cần kích hoạt tín hiệu IO in.

8.3 Kiểm tra xem màn hình máy in có hiển thị lời nhắc lỗi không; máy in phải ở trạng thái không có lỗi để in bình thường.

8.4 Nếu sử dụng trình điều khiển máy in, hãy kiểm tra xem trình điều khiển máy in đã được cài đặt đúng chưa.

8.4 Kiểm tra xem cáp kết nối có vấn đề không.

8.5 Nếu đèn dữ liệu nhấp nháy, nghĩa là dữ liệu đã đến nhưng máy in không phân tích được. Kiểm tra xem bộ lệnh hiện được chọn của máy in có đúng không; bộ lệnh NSCL thường được sử dụng.

8.6 Nếu là kết nối mạng, hãy kiểm tra xem cấu hình cổng mạng của máy in có đúng không.

9. Nguyên nhân nào gây ra lỗi rulo mực?

9.1 Ống lõi rulo mực phía sau chưa được lắp đúng.

9.2 Rulo mực đã hết.

9.3 Rulo mực chưa được kéo căng khi đóng đầu in.

10. Lỗi hết giấy

10.1 Vị trí cảm biến lệch quá xa và giấy nhãn không phủ lên cảm biến.

10.2 Giấy nhãn đã hết, hoặc một phần giấy nhãn bị thiếu ở giữa.

10.3 Giấy nhãn tương đối trong mờ; cần hiệu chuẩn tham số cảm biến.

11. Cách lắp vật tư tiêu hao

11.1 Khi lắp rulo mực và cuộn giấy, nhấn công tắc khóa để mở đầu in, đặt giấy nhãn vào giữa các tấm giữ giấy, lắp phần chưa sử dụng của rulo mực ở phía dưới và phần đã sử dụng ở phía trên.

11.2 Khi thay giấy nhãn, trước tiên mở phần đầu in, đẩy khóa trên tấm giữ giấy bên phải về phía trước để tách hai tấm giữ giấy hai bên, lấy giấy cũ ra, đặt giấy mới đúng cách và kẹp giấy nhãn bằng các tấm giữ giấy.

12. Cách cài đặt trình điều khiển máy in? Bạn có thể sử dụng trình điều khiển giao diện USB hoặc trình điều khiển cổng mạng. Đối với trình điều khiển USB, chỉ cần làm theo chương trình trình điều khiển máy in do chúng tôi cung cấp và cài đặt theo hướng dẫn. Trình điều khiển cổng mạng yêu cầu cấu hình tham số mạng, địa chỉ IP và cổng của máy in, có thể được đặt thông qua các phím máy in và màn hình hiển thị. Trình điều khiển máy in của chúng tôi tương thích với Win7 và Win10. Để biết phương pháp cài đặt, hãy tham khảo mã QR ở bên phải.

13. Cách đặt trình điều khiển máy in?

13.1 Đặt trang in, chú ý đến hướng in.

13.2 Đặt bù cấp giấy.

13.3 Đặt tắt hỗ trợ hai chiều.

13.4 Đặt tùy chọn in trực tiếp.

14. Các ngôn ngữ lập trình mà máy in hỗ trợ có nghĩa là gì? Để máy in in hoàn hảo hình ảnh bạn muốn, cần có một ngôn ngữ mô tả hình ảnh này để ra lệnh cho máy in; ngôn ngữ này chính là bộ lệnh mà máy in hỗ trợ. Các ngôn ngữ máy in chúng tôi hiện hỗ trợ là NSCL và TPL; để biết chi tiết, hãy liên hệ bộ phận hỗ trợ kỹ thuật Nmark.

15. Tập mẫu phần cứng máy in là gì? Tập mẫu máy in là một chuỗi được tạo tự động dựa trên bộ lệnh để in nội dung nhãn cụ thể. Nội dung biến không thể là hình ảnh mà phải là nội dung biến cụ thể; sau đó, trong quá trình lập trình, thay thế nội dung này sẽ tạo ra nội dung bạn muốn in.

16. Tại sao nên khuyến nghị sử dụng bộ lệnh TPL cho tập mẫu của phần mềm máy in?

Bộ lệnh NSCL mô tả hình ảnh bằng số nhị phân; nếu bạn mở nó bằng một số công cụ chỉnh sửa văn bản, một số dữ liệu sẽ bị sửa đổi. Ở chế độ không nén của TPL, dữ liệu hình ảnh có thể được mô tả bằng ký tự văn bản, vì vậy bạn có thể sử dụng phần mềm chỉnh sửa thông thường như Notepad để xem và sửa đổi cục bộ mẫu.

17. Sự khác biệt giữa phần mềm in barlabel, nicelabel và bartender là gì, và cách sử dụng chúng?

17.1 barlabel là phần mềm in do Công ty TNHH Công nghệ Aiweima Thâm Quyển tự phát triển. Sử dụng phần mềm này, bạn không cần cài đặt trình điều khiển; phần mềm có thể tự động nhận diện máy in của chúng tôi và bạn có thể trực tiếp chỉnh sửa nhãn và in.

17.2 nicelabel là nhà cung cấp phần mềm in bên thứ ba hợp tác với chúng tôi; trình điều khiển tiêu chuẩn cho máy in của chúng tôi cũng được nicelabel phát triển. Bạn có thể truy cập trang web chính thức của

nicelabel để tìm hiểu thêm về phần mềm nicelabel.

17.3 bartender cũng là nhà cung cấp phần mềm in bên thứ ba, không hợp tác trực tiếp với chúng tôi. Bạn có thể cài đặt trực tiếp trình điều khiển máy in của chúng tôi và sau đó gọi bằng bartender. Một số tham số mạng, địa chỉ IP và cổng của máy in có thể được đặt thông qua các phím máy in và màn hình hiển thị. Trình điều khiển máy in của chúng tôi tương thích với Win7 và Win10.

18. Các lưu ý khi dán nhãn cỡ nhỏ là gì? Nếu áp suất khí quá thấp, nhãn không thể giữ được và dễ bị lệch trong quá trình dán nhãn; thông thường áp suất khí là 0,4 đến 0,5 MPa. Sự cố: máy in thỉnh thoảng có ký tự bị lỗi hoặc hoạt động bất thường? Trả lời: kiểm tra xem chức năng hỗ trợ hai chiều của trình điều khiển máy in có được bật không; nếu có, hãy tắt. Sự cố: thay đổi trình điều khiển máy in không có hiệu lực? Trả lời: kiểm tra xem có một bản sao của trình điều khiển máy in không; nếu có bản sao, cần thay đổi tất cả các tham số.

20. Cách đặt cảm biến nhận diện nhãn (video)

21. Chức năng của các cảm biến tay gắn nhãn S1, S2, S3 (video)

22. Nguyên nhân gây ra tình trạng cấp giấy không chính xác ngẫu nhiên của máy in?

22.1 Thanh trượt giữ giấy bên trong máy in quá chặt khiến giấy nhãn cấp không trơn tru; hãy nới lỏng thanh trượt giữ giấy.

22.2 Lực căng trục cuộn lại quá lớn khiến giấy nhãn bị kéo giãn quá mức; hãy điều chỉnh áp lực lò xo ma sát của trục cuộn lại.

23. Đôi khi bóc nhãn kém

23.1 Thay bằng loại giấy nhãn phù hợp để bóc.

23.2 Tăng áp lực tấm ma sát của trục cuộn lại để tăng áp lực lên lớp lót nhãn.

23.3 Nếu tấm ma sát của trục cuộn lại bị hỏng, hãy thay tấm ma sát.

24. Cách kiểm tra áp suất khí của hệ thống in và dán nhãn

24.1 Khi áp suất khí không đủ, âm thanh thay đổi rõ rệt. Kiểm tra vị trí mà kim đồng hồ của bộ lọc khí nạp chỉ tới; trong quá trình sử dụng bình thường, áp suất khí phải đạt 0,5.

25. Phải làm gì khi hệ thống in và dán nhãn xuất ra nhiều nhãn cùng lúc

25.1 Kiểm tra xem loại giấy trong tham số in của thiết bị dán nhãn có khớp với loại nhãn đang dùng không.

25.2 Kiểm tra kích thước nhãn được đặt trong tham số in.

25.3 Thực hiện hiệu chuẩn cảm biến trên máy in.

26. Máy in không phản hồi sau khi nhận dữ liệu Tìm chế độ Debug trong menu Cài đặt nhà máy và kiểm tra xem dữ liệu máy in nhận được có khớp với dữ liệu đã gửi không.

Phụ lục 2: Lưu ý

- Khi sử dụng bất kỳ mẫu máy in nào, hãy bảo đảm nguồn điện được nối đất.
- Tất cả các sản phẩm phải được bảo trì định kỳ trong quá trình sử dụng; đầu in và cảm biến nên được lau bằng cồn định kỳ, và kết cấu cơ khí có thể bị lỏng trong quá trình sử dụng lâu dài và cần được siết chặt.

- Trong quá trình sử dụng thiết bị dán nhãn, vì số lỗ khí trên tấm dán nhãn được xác định theo kích thước nhãn tại thời điểm thiết kế, sau khi thay bằng giấy nhãn nhỏ hơn, giấy nhãn có thể không bám vào tấm dán nhãn và cần bịt các lỗ khí thừa.
- Khi nội dung in bị lệch, hãy điều chỉnh bù tọa độ một cách hợp lý.
- Sau mỗi lần đặt tham số mạng trên máy in, bạn phải tắt nguồn và khởi động lại để lưu tham số mạng.
- Sau khi cài đặt trình điều khiển máy in, bạn phải tắt hỗ trợ hai chiều cho cổng máy in trong thuộc tính máy in. Nếu không tắt hỗ trợ hai chiều, máy in có thể báo lỗi sau khi nhận tác vụ in.
- Khi sửa tham số tay gắn nhãn, trước tiên hãy tắt nguồn, sau đó nhấn và giữ phím Menu trong khi bật nguồn; nếu không, không thể sửa tham số tay gắn nhãn ở trạng thái mở khóa.
- Khi lắp giấy nhãn, hãy bảo đảm giấy nhãn được kẹp ở giữa các khối giữ giấy; nếu không giấy nhãn sẽ bị lệch trong quá trình in, gây lệch vị trí in hoặc cảnh báo hết giấy.

Giải thích thuật ngữ trong hướng dẫn

1. In nhiệt (in nhiệt trực tiếp): Phương pháp in sử dụng nhãn nhiệt; bề mặt giấy có lớp phủ nhiệt sẫm màu khi bị đốt nóng. Phương pháp này không cần rulo mực nhưng độ bền kém và không chịu được tiếp xúc với ánh nắng. Khi in theo cách này, máy in cũng phải được đặt ở chế độ này, nếu không sẽ báo lỗi rulo mực.
2. In chuyển nhiệt (in bằng rulo mực): Phương pháp in cần rulo mực; nhãn không cần lớp phủ nhiệt và nội dung in không dễ bị phai. Có nhiều loại vật liệu nhãn và vật liệu rulo mực. Vì vật liệu của chúng tôi đã qua các bài kiểm tra hiệu năng khác nhau và đáp ứng yêu cầu in và dán nhãn, chúng tôi khuyến nghị sử dụng nhãn và rulo mực dòng Nmark. Với phương pháp này, máy in phải được đặt ở chế độ in chuyển nhiệt; nếu không, khi thiếu rulo mực, máy in sẽ không cảnh báo.
3. Nhãn nhiệt: Nhãn có lớp phủ nhiệt; không cần rulo mực và có thể in trực tiếp.
4. Rulo mực: Dùng cho in chuyển nhiệt; thông qua việc gia nhiệt của đầu in, mực trên rulo mực được chuyển lên giấy nhãn. Rulo mực chủ yếu được chia thành ba loại vật liệu: wax, wax/resin và resin; Nmark có các sản phẩm vật liệu tương ứng. Nhãn in bằng rulo mực bền, chữ và đồ họa rõ nét.
5. Cảm biến dấu đen (cảm biến phản xạ, cảm biến dấu đen): Nằm cách trục lăn ép khoảng một centimet và có thể di chuyển sang trái và phải. Cảm biến này phải nằm bên dưới giấy nhãn và được dùng để phát hiện khe hở nhãn nhằm định vị nhãn chính xác. Thiết bị dán nhãn thường chọn cảm biến dấu đen này và không chọn cảm biến khác.
6. Cảm biến truyền qua (nhãn có khe hở): Thiết bị dán nhãn thường không chọn cảm biến này.
7. Ngưỡng dấu đen: Chỉ giá trị điện áp phát hiện mà máy in dùng để phân biệt phần dấu đen và phần nhãn. Thông thường là giá trị trung bình của giá trị điện áp khi cảm biến nhận diện phần dấu đen (phần khe hở nhãn) và giá trị điện áp khi nhận diện phần nhãn.
8. Bóc nhãn: Chỉ việc tách nhãn ra khỏi lớp lót để dán nhãn.
9. Chế độ số lượng in không kiểm soát / chế độ có kiểm soát: Khi số lượng nhãn khách hàng in không cố định, máy in tự động in nhãn trước đó cho đến khi khách hàng gửi nhãn tiếp theo. Ở chế độ có kiểm soát, máy in in số lượng theo số lượng do máy tính chủ gửi.

10. In mẫu: Chỉ việc chỉnh sửa mẫu trước bằng phần mềm Nmark Barlabel, xác định các biến cần thiết, sau đó tải mẫu xuống máy in.
 11. Độ phân giải in: Độ phân giải của đầu in trong lõi máy in; hiện hỗ trợ các độ phân giải in 203 dpi, 306 dpi và 600 dpi. Độ phân giải càng cao, nội dung in càng mịn và càng ít xuất hiện răng cưa. Nếu in mã vạch, tổng chiều dài mã vạch có thể nhỏ hơn. Thông thường nên dùng độ phân giải 203 dpi và 306 dpi; độ phân giải 600 dpi ảnh hưởng đến tốc độ in và làm tăng chi phí máy in.
 12. Đầu in: Đầu in là bộ phận cốt lõi của máy in và cũng là bộ phận hao mòn; nó bị mòn do ma sát với giấy nhãn và phải được thay thế sau khi in một số quãng đường nhất định.
 13. Cảm biến hồi vị tấm dán nhãn S1: Nằm ở phần trên của xy-lanh khí nén. Sau khi tấm dán nhãn trở về vị trí ban đầu, cảm biến này sáng lên và thiết bị dán nhãn xác định tấm dán nhãn đã trở về vị trí ban đầu, do đó máy in có thể bắt đầu in và bóc nhãn.
 14. Cảm biến phát hiện có nhãn S2: Nằm trên tấm dán nhãn, dùng để kiểm tra xem có nhãn trên tấm dán nhãn không. Thông thường, sau khi nhãn được bóc, nhãn phải bám vào tấm dán nhãn và cảm biến phải sáng lên; sau khi tấm dán nhãn hoàn tất dán nhãn, đèn này phải tắt; nếu không thiết bị dán nhãn sẽ báo lỗi cảm biến S2.
 15. Cảm biến dán nhãn hoàn tất S3: Nằm trong khe của khối cố định đầu dán nhãn, dùng để kiểm tra áp lực dán nhãn. Khi áp lực dán nhãn đạt đến một giá trị nhất định, cảm biến này được kích hoạt và thiết bị dán nhãn coi như việc dán nhãn đã hoàn tất.
 16. Tấm dán nhãn (tấm hút nhãn): Nằm ở cuối tay gắn nhãn, dùng để hút nhãn bằng lực hút chân không.
 17. Tay gắn nhãn: Cụm xy-lanh khí nén và thanh dẫn hướng dùng cho động tác dán nhãn; chiều dài có thể tùy chỉnh.
- (Trang trắng - không có nội dung trong tài liệu gốc.)

Công ty TNHH Công nghệ Aiweima Thâm Quyển Shenzhen Aiweima Technology Co.,Ltd. Phòng 908, Tòa nhà 2, Nhà máy Fengchao Kechuang, Số 60 đường Zhanhui, Cộng đồng Xitian, Phố Gongming, Quận Guangming, Thâm Quyển Mã bưu chính: 518102 Điện thoại: 4006018009 Website: <http://www.n-mark.cn>