

Nmark

Hệ thống in và dán nhãn V420T / V430T / V460T

Hướng dẫn sử dụng

Bản tiếng Việt (dịch từ bản tiếng Anh)

Bản dịch tiếng Anh của tài liệu gốc Nmark (tiêu đề bìa: V4X0BT).

Mục lục

Hướng dẫn sản phẩm Phần dán nhãn đỉnh / mặt bên Thông số kỹ thuật dán nhãn đỉnh / mặt bên	6	Sử dụng và bảo trì máy dán nhãn đỉnh / mặt bên	10
7 Khắc phục sự cố thường gặp của dán nhãn đỉnh / mặt bên	20	Phần vận hành và điều khiển Kết nối phần mềm với hệ thống in và dán nhãn	23
23 Mô tả bảng điều khiển	30	Phần dán nhãn bằng cạp Thông số kỹ thuật máy dán nhãn bằng cạp	12
Sử dụng và bảo trì máy dán nhãn bằng cạp	13	Phần dán nhãn điện Thông số kỹ thuật máy dán nhãn điện	15
Sử dụng và bảo trì máy dán nhãn điện	16	Phần dán nhãn RFID Thông số kỹ thuật máy dán nhãn RFID	18
Sử dụng và bảo trì máy dán nhãn RFID	19	Cài đặt trình điều khiển	36
1. Tải xuống trình điều khiển	36		
2. Cài đặt trình điều khiển	37		
3. Thiết lập trình điều khiển	45	Giải pháp cho lỗi cấp nhãn của máy in công nghiệp Nmark và hệ thống in và dán nhãn	47
1. In trực tuyến	47		
2. Mẫu ngoại tuyến	47		
3. Hiệu chuẩn cảm biến cho in trực tuyến	48		
4. Hiệu chuẩn cảm biến cho mẫu ngoại tuyến	53	Hướng dẫn cảnh báo rulo mực của hệ thống in và dán nhãn Nmark	46

Mục lục (tiếp theo)

Tạo và gọi mẫu in Barlabel	67
1. Tạo mẫu mới	67
2. Tải xuống mẫu	69
3. Gọi mẫu	71
Hướng dẫn phần mềm in Nmark màn hình cảm ứng	62
1. Giới thiệu phần mềm	62
2. Các bước sử dụng	62
3. Phương pháp cập nhật phần mềm	65
4. Sử dụng in qua mạng	65
Phụ lục	72
Phụ lục 1: Sự cố thường gặp và cách giải quyết	76
Phụ lục 2: Lưu ý phòng ngừa	76
Tham chiếu thông số hệ thống in và dán nhãn Nmark	54
Hướng dẫn in USB của hệ thống in và dán nhãn Nmark với phần mềm bên thứ ba	56
Chương trình nâng cấp Ptools	59

Phần dán nhãn đỉnh / mặt bên

Mô tả sản phẩm Phần này mô tả tóm tắt hệ thống in và dán nhãn đỉnh và mặt bên cùng các bộ phận của hệ thống.

Phần dán nhãn đỉnh / mặt bên

Cấu trúc tổng thể dán nhãn đỉnh Cấu trúc tổng thể dán nhãn mặt bên Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Thông số kỹ thuật dán nhãn đỉnh / mặt bên

1. Danh mục hạng mục dán nhãn đỉnh / mặt bên

1.1 Máy in (cụm đầu in)

1.2 Tay gắn nhãn

1.3 Tấm dán nhãn

2. Hiệu năng in của dán nhãn đỉnh / mặt bên

2.1 Chế độ in: in chuyển nhiệt / in nhiệt trực tiếp

2.2 Độ phân giải: 203 dpi / 306 dpi / 600 dpi (V420BT / V430BT)

2.3 Kích thước nhãn: chiều rộng tối đa 110 mm, chiều dài tối đa 200 mm

2.4 Chiều dài cuộn vật liệu: 180 m

2.5 Chiều dài rulo mực: 300 m (V420BT / V430BT)

2.6 Tốc độ in: 150 mm/s / 125 mm/s (V420BT / V430BT)

2.7 Chiều rộng in tối đa: 104 mm

2.8 Chiều cao in tối đa: 400 mm

3. Hiệu năng dán nhãn đỉnh / mặt bên

3.1 Loại tay gắn nhãn: xy-lanh khí nén

3.2 Phương thức dán nhãn: dán nhãn bằng tem

3.3 Hướng dán nhãn: dán nhãn đỉnh thẳng đứng / dán nhãn mặt bên

3.4 Kích thước nhãn: chiều rộng tối đa 110 mm, chiều dài tối đa 200 mm

3.5 Tín hiệu ngoại: Đầu vào 1: kích hoạt in Đầu ra 1: in hoàn tất Đầu vào 2: kích hoạt dán nhãn Đầu ra 2: dán nhãn hoàn tất Đầu vào 3: xóa dữ liệu Đầu ra 3: cảnh báo sự cố

3.6 Điều khiển bằng lệnh: DIAGNOSTIC LABARM 105 1\r\n // bắt đầu in DIAGNOSTIC LABARM 105 2\r\n // bắt đầu dán nhãn

3.7 Chu kỳ sản xuất: >= 4 s/nhãn

3.8 Hành trình: 0-90 mm. Nếu cần hành trình dài hơn, vui lòng liên hệ kỹ sư kinh doanh để xác nhận.

4. Phần mềm in và dán nhãn đỉnh / mặt bên

4.1 Chính sửa nhãn: bộ lệnh NPL

4.2 Nguồn dữ liệu: đầu vào mạng, đầu vào USB, đầu vào nối tiếp

4.3 In nhãn: người dùng gửi dữ liệu in nhãn đến hệ thống in và dán nhãn.

4.4 Phương thức in: in bằng trình điều khiển trên PC Windows; in bằng bộ lệnh; in bằng mẫu.

5. Bảo hành

5.1 Bảo hành đầu in: 30 km hoặc ba tháng, tùy điều kiện nào đến trước.

5.2 Máy in và thân máy dán nhãn: bảo hành một năm.

5.3 Không bao gồm vật tư tiêu hao.

6. Vật tư tiêu hao cần thiết

6.1 Rulo mực chuyển nhiệt

6.2 Nhãn

Sử dụng và bảo trì máy dán nhãn đỉnh / mặt bên

1. Thiết bị sử dụng nguồn điện AC 220 V.

2. Sử dụng áp suất khí cấp 0.8-1 MPa, lưu lượng khí 60 L/min, đường kính ống 8 mm.

3. Hướng dẫn kết nối khí cấp và bộ xử lý khí:

1) Lần đầu lắp đặt, cắm ống cấp khí đường kính ngoài 8 mm vào cổng cấp khí và điều chỉnh đồng hồ áp suất về 0.4-0.5 MPa để bảo đảm cấp khí ổn định cho máy tạo chân không.

2) Để điều chỉnh áp suất, nâng núm van giảm áp và xoay theo chiều kim đồng hồ để tăng áp, ngược chiều kim đồng hồ để giảm áp. Sau khi điều chỉnh, ấn núm xuống để khóa.

3) Trong hình, van xả áp dư đang ở trạng thái đóng. Ấn núm xuống và xoay 90 độ theo chiều kim đồng hồ để nối khí cấp vào máy dán nhãn; tắt nhận nhãn khi đó nâng lên vị trí nhận nhãn. (Lưu ý: mở van xả áp dư sẽ nâng tắt nhận nhãn, đóng lại sẽ hạ tắt xuống - chú ý và chạm để tránh làm hỏng thiết bị hoặc gây thương tích cho người vận hành!)

4) Kiểm tra nước trong bộ lọc khí hằng ngày. Nếu bộ lọc đầy nước, đóng khí cấp chính, đóng van xả áp dư, sau đó xả áp và xả nước. Bộ lọc khí sẽ tự xả nước sau khi áp suất được giải phóng.

4. Bảo trì định kỳ máy bơm khí - xả nước và dầu - để giữ khí cấp sạch và không quá ẩm.

5. Lần đầu sử dụng, kiểm tra khoảng cách giữa tấm nhận nhãn và tấm bóc nhãn (điều chỉnh về 0-1.5 mm) và khe hở trước/sau (2.5-5 mm). Sau khi điều chỉnh, đóng khí cấp và dùng tay di chuyển tấm nhận nhãn lên xuống để xác nhận tấm không cọ xát vào tấm bóc nhãn, tránh làm hỏng các bộ phận. Để điều chỉnh khe hở trái/phải, nới lỏng vít cố định của khối chữ L, trượt khối chữ L đến vị trí yêu cầu rồi siết chặt vít. Để điều chỉnh chiều cao lên/xuống, nới lỏng hai vít cố định khối trượt và xoay vít điều chỉnh phía trên - xoay ngược chiều kim đồng hồ hạ tấm dán nhãn xuống, xoay theo chiều kim đồng hồ nâng tấm nhận nhãn lên. Xem sơ đồ. Núm van giảm áp Cổng cấp khí (ống 8 mm) Đồng hồ áp suất Van xả áp dư (đang ở trạng thái đóng) Cổng xả nước (cắm ống 8 mm để xả nước) Bộ lọc

Phân dán nhãn đỉnh / mặt bên

6. Lần đầu sử dụng, sau khi bật nguồn và kết nối khí cấp, kiểm tra xem cảm biến gốc S1, cảm biến xác nhận dán nhãn S2 và cảm biến có nhãn S3 có hoạt động đúng không. Sau khi bật nguồn và kết nối khí, cảm biến gốc S1 sáng liên tục. Trong quá trình cấp vật liệu in, khi nhãn đã bóc chắn cảm biến có nhãn

S3, cả đèn LED đỏ và xanh trên hộp điều khiển khuếch đại của cảm biến đều sáng. Cảm biến xác nhận dán nhãn S2 sáng khi tiếp xúc với vật thể; sau khi kích hoạt, tay gắn nhãn rút về. Lưu ý: nếu cảm biến gốc bị lỗi, máy báo lỗi S1 khi dán nhãn. Nếu dán nhãn không hoàn thành bình thường, thường báo lỗi S2.

Phần dán nhãn đỉnh / mặt bên

7. Chú ý vị trí và phương pháp luồn vật liệu trong quá trình sử dụng. Luồn vật liệu theo đường dẫn như trong sơ đồ - chỉ khi luồn đúng mới không ảnh hưởng đến hoạt động bình thường. Ví dụ, nếu vật liệu được luồn phía trước ống thổi khí và chắn lỗ thổi, nhãn sẽ bị rơi trong khi in.

8. Đường lắp đặt rulo mực:

9. (Vị trí như trong hình.) Khi dán nhãn, kiểm tra xem cảm biến xác nhận dán nhãn S2 có sáng khi tiếp xúc với vật thể dán nhãn không. Khi bên dưới không có vật thể, tay gắn nhãn hạ xuống đến cuối hành trình và dừng lại, giữ trong thời gian ngắn (5 s), sau đó tự động rút về và máy báo cảnh báo lỗi tay gắn nhãn S2.

10. Trong quá trình sử dụng, nếu tấm dán nhãn không tiếp xúc với vật thể dán nhãn và nhãn rời khỏi tấm nhận nhãn, xy-lanh rút về và báo cảnh báo lỗi tay gắn nhãn S2. (Xem mục 'Lỗi tay gắn nhãn S2' trong phần Khắc phục sự cố thường gặp.)

Khắc phục sự cố thường gặp của dán nhãn đỉnh / mặt bên

Triệu chứng sự cố / Giải pháp

1. Nhãn không được giữ trên tấm nhận nhãn. Ống thổi khí bị chặn trong quá trình lắp nhãn; tham khảo mục 7 ở trên để khắc phục sự cố này.
2. Vị trí dán nhãn / vị trí in không chính xác trong khi in. Tắt máy in, giữ phím FEED và bật nguồn; thả phím khi đèn báo lỗi nháy. Máy in tự động hiệu chuẩn vật liệu; khi máy dừng, quá trình hiệu chuẩn hoàn tất. In thử và kiểm tra xem vị trí in và vị trí dán có chính xác không.
3. Màn hình hiển thị lỗi tay gắn nhãn. Nhấn phím FEED để xóa lỗi này. Kiểm tra các cảm biến tương ứng S1, S2 và S3; tham khảo mục 8, 9 và 10 ở trên. Nếu vẫn chưa khắc phục được, hãy liên hệ nhà sản xuất.
4. Lỗi rulo mực. Nhấn phím FEED vài lần để xóa lỗi này. Khi lắp đặt, căng rulo mực và không để quá chùng.
5. Thiếu rulo mực. Nếu rulo mực đã hết, thay bằng rulo mới. Kiểm tra cài đặt thông số in; khi sử dụng rulo mực, phải chọn in chuyển nhiệt.
6. Máy không thể bật nguồn.
 1. Kiểm tra xem nguồn điện có bình thường và đáp ứng yêu cầu cấp nguồn 220 V không.
 2. Nếu nguồn bình thường nhưng vẫn không bật được nguồn, hãy liên hệ nhà sản xuất.
7. Chất lượng in kém.
 1. Điều chỉnh độ đậm hoặc tốc độ in.
 2. Đầu in bẩn: vệ sinh đầu in.
8. Mất điểm in.
 1. Đầu in bẩn: vệ sinh đầu in.
 2. Đầu in bị hỏng: tắt nguồn máy in và liên hệ dịch vụ hậu mãi.
9. Lỗi tay gắn nhãn S2.

1. Đèn LED hộp điều khiển khuếch đại của cảm biến xác nhận dán nhãn S2 sáng liên tục. 2. Cảm biến xác nhận dán nhãn S2 được lắp quá cao hoặc quá thấp. 3. Kiểm tra xem tay gắn nhãn có đẩy nhãn tiếp xúc với vật thể, dán lên bề mặt rồi quay về không. Ghi chú bổ sung
11. Ảnh hưởng của lưu lượng thổi khí đến dán nhãn: nếu lưu lượng khí quá lớn hoặc góc thổi không phù hợp, nhãn có thể bị thổi bay; nếu lưu lượng khí quá nhỏ hoặc góc thổi không phù hợp, nhãn có thể không bám vào tấm nhận nhãn và bị rơi. Thông thường, hãy quan sát và điều chỉnh lưu lượng thổi khí sao cho nhãn đã bóc nằm trên tấm nhận nhãn và di chuyển đến phần dưới của tấm.
12. Lưu ý: các bước kiểm tra trước khi sử dụng cũng áp dụng cho việc kiểm tra sự cố trong công việc hằng ngày.
13. Đối với các lỗi điện/cơ khí như van điện từ hoặc máy tạo chân không cần mở vỏ để kiểm tra, hãy liên hệ dịch vụ hậu mãi.
14. Máy dán nhãn phải được cố định theo yêu cầu; nếu không, máy có thể bị nâng lên và gây nguy hiểm.

Phần dán nhãn bằng cạp

Phần này mô tả tóm tắt hệ thống in và dán nhãn bằng cạp cùng các bộ phận của hệ thống.

Thông số kỹ thuật máy dán nhãn bằng cạp

Cấu trúc tổng thể máy dán nhãn bằng cạp

1. Danh mục hạng mục
 - 1.1 Máy in (cụm đầu in)
 - 1.2 Tay gắn nhãn
2. Hiệu năng in của dán nhãn bằng cạp
 - 2.1 Chế độ in: in chuyển nhiệt / in nhiệt trực tiếp
 - 2.2 Độ phân giải: 203 dpi / 306 dpi (V420BT / V430BT)
 - 2.3 Kích thước nhãn: chiều rộng tối đa 110 mm, chiều dài tối đa 200 mm
 - 2.4 Chiều dài cuộn vật liệu: 180 m
 - 2.5 Chiều dài rulo mực: 300 m / 300 m (V420BT / V430BT)
 - 2.6 Tốc độ in: 150 mm/s / 125 mm/s (V420BT / V430BT)
 - 2.7 Chiều rộng in tối đa: 104 mm
 - 2.8 Chiều cao in tối đa: 400 mm
3. Hiệu năng dán nhãn bằng cạp
 - 3.1 Phương thức dán nhãn: dán nhãn bằng cạp
 - 3.2 Hướng dán nhãn: nằm ngang
 - 3.3 Kích thước nhãn: chiều rộng tối đa 110 mm, chiều dài tối đa 200 mm
 - 3.4 Tín hiệu ngoài: Đầu vào 1: kích hoạt in Đầu ra 1: in hoàn tất Đầu vào 2: kích hoạt dán nhãn Đầu ra 2: dán nhãn hoàn tất Đầu vào 3: xóa dữ liệu Đầu ra 3: cảnh báo sự cố
4. Phần mềm in và dán nhãn bằng cạp

4.1 Chính sửa nhãn: bộ lệnh NPL

4.2 Nguồn dữ liệu: đầu vào mạng, đầu vào USB, đầu vào nối tiếp

4.3 In nhãn: người dùng gửi dữ liệu in nhãn đến hệ thống in và dán nhãn.

4.4 Phương thức in: in bằng trình điều khiển trên PC Windows; in bằng bộ lệnh; in bằng mẫu.

5. Bảo hành

5.1 Bảo hành đầu in: 30 km hoặc ba tháng, tùy điều kiện nào đến trước.

5.2 Máy in và thân máy dán nhãn: bảo hành một năm.

5.3 Không bao gồm vật tư tiêu hao.

6. Vật tư tiêu hao cần thiết

6.1 Rulo mực chuyển nhiệt

6.2 Nhãn

Sử dụng và bảo trì máy dán nhãn bằng cạp

1. Thiết bị sử dụng nguồn điện AC 220 V.

2. Thiết lập lần đầu:

1) Đặt kích thước nhãn trong thông số in cho khớp với nhãn thực tế (chiều rộng và chiều cao): Menu > Thông số in > Chiều cao nhãn (Chiều rộng nhãn).

2) Lắp giấy nhãn như trong hình.

3) Kiểm tra ban đầu: cấm cảm biến kích hoạt in vào cổng tín hiệu in trên bảng phía sau. Các phím: Menu > Tay gắn nhãn > Thông số > Chế độ ngoại tuyến (mặc định nhà máy là bật cho phép in). Chấn cảm biến để cấp vật liệu và dán vài nhãn. Sau khi vị trí dừng nhãn ổn định, điều chỉnh vị trí dừng nhãn. Lưu ý: gỡ ngay từng nhãn đã bóc để tránh nhãn dính vào các vật khác.

4) Điều chỉnh vị trí dừng nhãn: điều chỉnh con lăn dẫn hướng vật liệu về phía trước hoặc phía sau sao cho vị trí dừng nhãn cách vị trí bóc nhãn 1-3 mm, hoặc theo yêu cầu thực tế. Giữ phần dưới của tấm bóc nhãn càng gần càng tốt (1-5 mm) so với vật thể được dán nhãn. Con lăn dẫn hướng vật liệu dùng để điều chỉnh vị trí nhãn

3. Khi máy dán nhãn bằng cạp được sử dụng cùng dây chuyền sản xuất, đặt tốc độ in là 2-6 (50-150 mm/s); tốc độ in phải lớn hơn tốc độ băng tải của dây chuyền.

Phần dán nhãn điện

Phần này mô tả tóm tắt hệ thống in và dán nhãn điện cùng các bộ phận của hệ thống.

Thông số kỹ thuật máy dán nhãn điện

Cấu trúc tổng thể máy dán nhãn điện

1. Danh mục hạng mục

1.1 Máy in (cụm đầu in)

1.2 Tay gắn nhãn

2. Hiệu năng in của dán nhãn điện

2.1 Chế độ in: in chuyển nhiệt / in nhiệt trực tiếp

2.2 Độ phân giải: 203 dpi / 306 dpi (V420BT / V430BT)

2.3 Kích thước nhãn: chiều rộng tối đa 110 mm, chiều dài tối đa 200 mm

2.4 Chiều dài cuộn vật liệu: 180 m

2.5 Chiều dài rulo mực: 300 m / 300 m (V420BT / V430BT)

2.6 Tốc độ in: 150 mm/s / 125 mm/s (V420BT / V430BT)

2.7 Chiều rộng in tối đa: 104 mm

2.8 Chiều cao in tối đa: 150 mm

3. Hiệu năng dán nhãn điện

3.1 Phương thức dán nhãn: dán nhãn điện

3.2 Hướng dán nhãn: nằm ngang

3.3 Kích thước nhãn: chiều rộng tối đa 110 mm, chiều dài tối đa 200 mm

3.4 Tín hiệu ngoài: Đầu vào 1: kích hoạt in Đầu ra 1: in hoàn tất Đầu vào 2: kích hoạt dán nhãn Đầu ra 2: dán nhãn hoàn tất Đầu vào 3: xóa dữ liệu Đầu ra 3: cảnh báo sự cố

4. Phần mềm in và dán nhãn điện

4.1 Chỉnh sửa nhãn: bộ lệnh NPL

4.2 Nguồn dữ liệu: đầu vào mạng, đầu vào USB, đầu vào nối tiếp

4.3 In nhãn: người dùng gửi dữ liệu in nhãn đến hệ thống in và dán nhãn.

4.4 Phương thức in: in bằng trình điều khiển trên PC Windows; in bằng bộ lệnh; in bằng mẫu.

5. Bảo hành

5.1 Bảo hành đầu in: 30 km hoặc ba tháng, tùy điều kiện nào đến trước.

5.2 Máy in và thân máy dán nhãn: bảo hành một năm.

5.3 Không bao gồm vật tư tiêu hao.

6. Vật tư tiêu hao cần thiết

6.1 Rulo mực chuyển nhiệt

6.2 Nhãn

Sử dụng và bảo trì máy dán nhãn điện

1. Thiết bị sử dụng nguồn điện AC 220 V.

2. Thiết lập lần đầu:

1) Đặt kích thước nhãn trong thông số in cho khớp với nhãn thực tế (chiều rộng và chiều cao): Menu > 3 Thông số in > Chiều cao nhãn (Chiều rộng nhãn).

2) Lắp giấy nhãn và rulo mực.

- 1) Nếu cảm biến phát hiện vật thể không phát hiện được vật thể, tay gắn nhãn hạ xuống đáy. Ở chế độ kiểm tra, nhấn phím Menu/OK để xóa cảnh báo; ở chế độ in dữ liệu, nhấn phím Clear/Return để xóa. Kiểm tra và gỡ nhãn bị lỗi.
 - 2) Nếu cảm biến phát hiện vật thể không phát hiện được vật thể và tay gắn nhãn hạ xuống cho đến khi tấm nhận nhãn tiếp xúc với vật thể, thiết bị sẽ phát cảnh báo; động cơ có thể phát ra âm thanh bất thường, và sau một khoảng dừng ngắn, tay gắn nhãn trở về vị trí nhận nhãn và phát cảnh báo. Ở chế độ kiểm tra, nhấn Menu/OK để xóa cảnh báo; ở chế độ in dữ liệu, nhấn Clear/Return để xóa. Kiểm tra và gỡ nhãn bị lỗi.
 - 3) Khi thay rulo mực hoặc giấy nhãn (cần nâng đầu in), hai nhãn đầu tiên có thể in ở vị trí không chính xác. Khi in/dán nhãn thất bại, hãy gỡ ngay các nhãn chưa được dán và xóa cảnh báo.
 - 3) Kiểm tra ban đầu: khi bật nguồn, tay gắn nhãn tự động về vị trí gốc và tấm nhận nhãn dừng ở vị trí nhận nhãn. Thao tác trên màn hình: Menu chính > 8 Tay gắn nhãn > Chế độ kiểm tra đơn; mỗi lần nhấn dán một nhãn.
3. Lưu ý về sự cố thường gặp:

Phần dán nhãn RFID

Phần này mô tả tóm tắt hệ thống in và dán nhãn RFID cùng các bộ phận của hệ thống.

Thông số kỹ thuật máy dán nhãn RFID

Cấu trúc tổng thể máy dán nhãn RFID

1. Danh mục hạng mục dán nhãn đỉnh / mặt bên

1.1 Máy in (cụm đầu in)

1.2 Tay gắn nhãn

1.3 Tấm nhận nhãn và mô-đun RFID

2. Hiệu năng in RFID

2.1 Chế độ in: in chuyển nhiệt / in nhiệt trực tiếp

2.2 Độ phân giải: 203 dpi / 306 dpi (V420BT / V430BT)

2.3 Kích thước nhãn: chiều rộng tối đa 110 mm, chiều dài tối đa 200 mm

2.4 Chiều dài cuộn vật liệu: 180 m

2.5 Chiều dài rulo mực: 300 m / 300 m (V420BT / V430BT)

2.6 Tốc độ in: 100 mm/s / 100 mm/s (V420BT / V430BT)

2.7 Chiều rộng in tối đa: 104 mm

2.8 Chiều cao in tối đa: 25 mm

3. Hiệu năng dán nhãn đỉnh / mặt bên

3.1 Loại tay gắn nhãn: xy-lanh khí nén

3.2 Phương thức dán nhãn: dán nhãn bằng tem

3.3 Hướng dán nhãn: dán nhãn đỉnh thẳng đứng

3.4 Kích thước nhãn: chiều rộng tối đa 110 mm, chiều dài tối đa 25 mm

3.5 Tín hiệu ngoài: Đầu vào 1: kích hoạt in Đầu ra 1: in hoàn tất Đầu vào 2: kích hoạt dán nhãn Đầu ra 2: dán nhãn hoàn tất Đầu vào 3: xóa dữ liệu Đầu ra 3: cảnh báo sự cố

3.6 Điều khiển bằng lệnh: DIAGNOSTIC LABARM 105 1\r\n // bắt đầu in DIAGNOSTIC LABARM 105 2\r\n // bắt đầu dán nhãn

3.7 Chu kỳ sản xuất: ≥ 4 s/nhãn

4. Phần mềm in và dán nhãn RFID

4.1 Chỉnh sửa nhãn: bộ lệnh NPL

4.2 Nguồn dữ liệu: đầu vào mạng, đầu vào USB, đầu vào nối tiếp

4.3 In nhãn: người dùng gửi dữ liệu in nhãn đến hệ thống in và dán nhãn.

4.4 Phương thức in: in bằng trình điều khiển trên PC Windows; in bằng bộ lệnh; in bằng mẫu.

5. Bảo hành

5.1 Bảo hành đầu in: 30 km hoặc ba tháng, tùy điều kiện nào đến trước.

5.2 Máy in và thân máy dán nhãn: bảo hành một năm.

5.3 Không bao gồm vật tư tiêu hao.

6. Vật tư tiêu hao cần thiết

6.1 Rulo mực chuyển nhiệt

6.2 Nhãn

Sử dụng và bảo trì máy dán nhãn RFID

1. Thiết bị sử dụng nguồn điện AC 220 V.

2. Thiết lập lần đầu:

1) Kiểm tra và đặt kích thước nhãn trong thông số in cho khớp với nhãn thực tế (chiều rộng và chiều cao): Menu > 3 Thông số in > Chiều cao nhãn (Chiều rộng nhãn).

2) Lắp giấy nhãn và rulo mực.

3) Kiểm tra dán nhãn:

1. Hiệu chuẩn vật liệu: nhấn phím FEED / cấp giấy nhãn bên dưới màn hình hai lần trở lên, gỡ ngay từng nhãn được cấp ra. Sau khi vị trí dừng nhãn ổn định (tức là cảm biến đã xác nhận chiều dài cấp giấy), có thể tiến hành kiểm tra dán nhãn. (Mỗi khi thay rulo mực hoặc giấy nhãn hoặc nâng đầu in, hãy cấp vật liệu để bảo đảm cảm biến được hiệu chuẩn và vị trí xuất nhãn chính xác khi dán nhãn dữ liệu.)

2. Kiểm tra dán nhãn: Thao tác trên màn hình: Menu chính > 8 Tay gấn nhãn > Chế độ kiểm tra đơn; mỗi lần nhấn dán một nhãn.

3. Kiểm tra dán nhãn đọc/ghi RFID: trên máy tính, sử dụng công cụ trợ giúp gỡ lỗi, chỉnh sửa nội dung theo bộ lệnh, và đặt IP cùng cổng của máy (mặc định 192.168.1.69, cổng 9100). Kết nối với máy in qua mạng và nhấp Gửi để in và ghi theo nội dung đã gửi.

4. Hiển thị nội dung kiểm tra đọc/ghi RFID: Menu chính > 7 RFID > Ghi RFID; nội dung đã ghi được hiển thị khi dữ liệu in được gửi bằng công cụ trợ giúp gỡ lỗi.

- 1) Nếu đọc nhãn thất bại, sau khi bắt đầu in nhãn sẽ lưu lại trên tấm nhận nhãn một khoảng thời gian; nếu không đọc được, hệ thống sẽ báo lỗi.
 - 2) Nếu nhãn không bám theo tấm nhận nhãn đi xuống khi tay gán nhãn hạ xuống, hệ thống sẽ báo lỗi dán nhãn thất bại.
 - 3) Khi thay rulo mực hoặc giấy nhãn, hãy lắp đúng và luôn hiệu chuẩn vật liệu trước khi dán nhãn; nếu không, dán nhãn sẽ thất bại.
3. Lưu ý về sự cố thường gặp:

Kết nối phần mềm với hệ thống in và dán nhãn

1. Giới thiệu tệp lệnh in mà hệ thống in và dán nhãn sử dụng Khách hàng cung cấp bố cục nhãn chi tiết, chúng tôi tạo ra tệp lệnh (dạng văn bản) mà máy in có thể nhận biết. Trong tệp, các trường mà người dùng cần thay đổi (như tên sản phẩm, số lượng, số mã vạch, v.v.) được đánh dấu đặc biệt, ví dụ 111111, 22222 ... Khi in, phần mềm đọc tệp trước và thay thế dữ liệu của các trường thay đổi, sau đó gửi dữ liệu đến máy in ở định dạng UTF-8. Sau khi dữ liệu được gửi, máy in trả về cho người dùng trạng thái thành công hoặc thất bại, kèm thông tin sự cố khi thất bại; thông tin sự cố được phản ánh theo từng bit trong bản tin trả về.

2. In bằng mẫu

3. Giới thiệu cổng mạng của máy in Lưu ý sử dụng: cổng mạng trên bảng phía sau có ba mục đích - tải xuống mẫu, in qua mạng và phản hồi trạng thái. Ba mục đích được mô tả riêng dưới đây. Trước khi sử dụng cổng mạng, trước hết hãy đặt hệ thống in và dán nhãn và máy tính chủ trên cùng một phân đoạn mạng. IP mặc định xuất xưởng của hệ thống in và dán nhãn là 192.168.1.69, cổng mặc định là 192.168.1.1 và cổng kết nối là 9100. Người dùng có thể đặt địa chỉ IP và cổng cục bộ trong Cài đặt hệ thống > Giao diện truyền thông > Giao diện mạng. Hệ thống in và dán nhãn có ba cổng mạng: 9100, 9200 và 9300. Cổng 9100 dùng để nhận dữ liệu in, tải xuống mẫu in và nhận lệnh điều khiển; cổng 9200 chủ yếu dùng để xuất trạng thái hệ thống in và dán nhãn; cổng 9300 dùng cho in quét mã vạch qua mạng. Cổng dữ liệu in 9100 có thể do người dùng thay đổi nhưng không được trùng với cổng 9200 và 9300. Để thay đổi hai cổng còn lại, hãy liên hệ nhân viên kinh doanh hoặc hậu mãi. Sử dụng phần mềm chỉnh sửa nhãn Barlabel để tạo mẫu in. Chọn in qua mạng làm phương thức tải xuống, chọn tệp mẫu (.FRM) cần tải, nhập địa chỉ IP và cổng IP của hệ thống in và dán nhãn để tải mẫu qua mạng. Tải tệp mẫu Gọi in bằng mẫu FR'xxx.FRM' // gọi mẫu 'xxx.FRM' ? // nhắc tham số

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

4.2 // giá trị của tham số thứ ba P1,1 // bắt đầu in Sử dụng phần mềm BarLabel để tạo tệp mẫu xxx.FRM và tải xuống máy in.

Phản vận hành và điều khiển

2) In qua mạng Khi sử dụng lệnh FR để gọi mẫu in, lệnh FR cũng có thể được gửi qua cổng mạng. In qua mạng được chia thành in trực tiếp và in bằng trình điều khiển. In trực tiếp gửi nội dung in đến hệ thống in và dán nhãn dưới dạng bộ lệnh qua giao thức TCP/IP; kết nối TCP/IP của máy in là kết nối lâu dài phía máy chủ. In bằng trình điều khiển nghĩa là cài đặt trình điều khiển máy in Nmark; máy tính chủ gửi dữ liệu nhãn đến hệ thống in và dán nhãn bằng cách gọi trình điều khiển máy in.

3) Phản hồi trạng thái Người dùng có thể theo dõi trạng thái hệ thống in và dán nhãn qua cổng 9200. Sau khi phần mềm kết nối với máy in, phần mềm gửi dữ liệu mà máy in có thể nhận biết; máy in thực hiện

lệnh được chỉ định hoặc lệnh dữ liệu nhấn. Sau đó phần mềm có thể nhận bản tin do máy in trả về và lấy thông tin sự cố sau khi in thành công hoặc thất bại. Mô tả thông tin sự cố trả về: 0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D Trên đây là bản tin trả về sau khi in (0X biểu thị dữ liệu thập lục phân).

2.1) In trực tiếp Với in trực tiếp, người dùng có thể sử dụng phần mềm chỉnh sửa nhãn Barlabel của chúng tôi để chỉnh sửa nhãn. Phần mềm này in nhãn mà không cần cài đặt trình điều khiển. Khi in, chọn in qua mạng và nhập địa chỉ IP cùng cổng của máy in để gửi trực tiếp dữ liệu nhãn đến máy in qua mạng.

2.2) In bằng trình điều khiển Để in bằng trình điều khiển qua mạng, người dùng cần cài đặt trình điều khiển mạng in và dán nhãn phù hợp với kiểu máy trên máy tính (xem hướng dẫn cài đặt và sử dụng trình điều khiển máy in và dán nhãn Nmark), sau đó gửi dữ liệu in qua trình điều khiển mạng.

Phản vận hành và điều khiển

4) In bằng quét mã vạch Người dùng có thể kết nối máy quét mã vạch qua mạng vào cổng mạng để in bằng quét. Khi triển khai, máy in đóng vai trò máy chủ và máy quét đóng vai trò máy khách sử dụng giao thức TCP/IP. Khi cấu hình thiết bị đọc, đặt địa chỉ IP máy chủ là địa chỉ IP của máy in và cổng dữ liệu là 9300. Phương thức này áp dụng cho in bằng mẫu ngoại tuyến; thông tin do máy quét quét được có thể thay thế các biến của mẫu và kích hoạt in. Mỗi mục dữ liệu được mô tả dưới đây: byte0: cờ bắt đầu dữ liệu byte1, byte2: 0XFF 0XFF đang in 0XFF 0XFE in hoàn tất 0XFF 0XFD dán nhãn hoàn tất 0XFF 0XFC máy in rảnh byte3, byte4: độ dài dữ liệu trạng thái máy in (0x00 0x04) byte5: ký tự phân cách byte6, byte7, byte8, byte9: tương ứng bit31 - bit0. Đặt một bit bằng 1 biểu thị một trạng thái lỗi khác nhau của máy in, như sau: bit0 - tạm dừng in bit1 - đầu in được nâng lên bit2 - hết giấy bit3 - lỗi rulo mực bit4 - thiếu rulo mực bit5 - lỗi dấu đen bit6 - nhiệt độ đầu in quá cao bit7 - điện áp đầu in quá thấp bit8 - lỗi dữ liệu in bit9 - lỗi dao cắt bit10 - chương trình khởi động lại / khởi động lại bit11 - lỗi tay gắn nhãn byte10: cờ kết thúc dữ liệu Trong khi in, máy in trả về dữ liệu trạng thái theo thời gian thực. Khi máy in rảnh, máy in trả về một bản tin trạng thái mỗi 5 giây.

Kết nối phần cứng

1. Giao diện bằng phía sau

1 Đèn báo nguồn ra

2 Đèn báo in hoàn tất

3 Đèn báo dán nhãn hoàn tất

4 Đèn báo tín hiệu cảnh báo

5 Đèn báo cho phép in

6 Đèn báo cho phép dán nhãn

7 Đèn báo xóa dữ liệu

8 Đèn báo xóa lỗi

9 Công tắc nguồn mềm

10 Công tắc nguồn chính

11 Cổng dây nguồn

12 Cổng mạng dữ liệu RJ45

13 Đầu nối hàng không khởi động in A Đầu nối hàng không khởi động dán nhãn B Cổng dữ liệu USB Cổng thiết bị USB Giao diện đầu vào tín hiệu / đầu ra tín hiệu C Cổng nối tiếp dữ liệu RS232 Công tắc chọn cảm biến Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Kết nối phần mềm với hệ thống in và dán nhãn

1.1 Phương thức bật/tắt nguồn Bật nguồn: đặt 'Công tắc nguồn chính' về vị trí đóng '--', sau đó nhấn 'Công tắc nguồn mềm'; đèn đỏ sáng. Phương thức tắt nguồn 1: đặt 'Công tắc nguồn chính' về vị trí mở 'O'. Phương thức tắt nguồn 2: nhấn phím 'POWER' trên bảng hiển thị để xác nhận tắt máy, sau đó đặt 'Công tắc nguồn chính' về vị trí mở 'O'.

1.2 Cách sử dụng công tắc chọn cảm biến (phải thay đổi sau khi tắt nguồn) Chọn cảm biến phản xạ: công tắc DIP 1-4 ON, công tắc DIP 5-8 OFF Chọn cảm biến xuyên qua: công tắc DIP 1-4 OFF, công tắc DIP 5-8 ON Công tắc DIP 1-4 Công tắc DIP 5-8

1.3 Định nghĩa chân DB9 của 'Cổng nối tiếp dữ liệu RS232' Chân 1: NC Chân 2: truyền dữ liệu (TXD) Chân 3: nhận dữ liệu (RXD) Chân 4: NC Chân 5: đất tín hiệu (GND) Chân 6: NC Chân 7: NC Chân 8: NC Chân 9: NC Cổng nối tiếp máy in: DB9 cái

1.4 Định nghĩa chân DB15 của 'Giao diện đầu vào tín hiệu / đầu ra tín hiệu C' Chân 14 hồng Đầu ra 24 V 24V Chân 15 xanh lá nhạt Đầu ra 0 V 0V Chân 3 nâu Đầu ra tín hiệu cảnh báo + ALM+ Chân 8 vàng Đầu ra tín hiệu cảnh báo - ALM- Chân 4 nâu/trắng Đầu ra dán nhãn hoàn tất + ENDT+ Chân 5 đỏ Đầu ra dán nhãn hoàn tất - ENDT- Chân 10 xanh dương Đầu ra in hoàn tất + ENDP+ Chân 9 xanh lá Đầu ra in hoàn tất - ENDP- Chân 11 tím Đầu vào xóa dữ liệu + CLR+ Chân 12 xám Đầu vào xóa dữ liệu - CLR- Chân 13 trắng Đầu vào xóa lỗi CERR Các chân còn lại để trống (NC).

Phản vận hành và điều khiển

2. Đầu dây đầu nối hàng không A khởi động in / đầu nối hàng không B khởi động dán nhãn Tín hiệu đầu vào khởi động in và tín hiệu đầu vào khởi động dán nhãn đều là mức cao tích cực, tức là đầu vào được kích hoạt bằng cách nối với 24 V. Lấy ví dụ đầu nối hàng không A 'bắt đầu in'; đầu nối hàng không B được đầu dây theo cùng cách. Lấy ví dụ đầu nối hàng không B 'bắt đầu dán nhãn'; đầu nối hàng không A được đầu dây theo cùng cách.

2.1 Chỉ kết nối cảm biến quang điện PNP

2.2 Phương thức kết nối PLC Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Phản vận hành và điều khiển

3. Đầu dây giao diện C (trong hình, 24V+ là 24 V và 24V- là 0 V)

3.1 Tín hiệu đầu vào xóa dữ liệu kết nối với cảm biến quang điện

3.1.1 Kết nối cảm biến NPN

3.1.2 Kết nối cảm biến PNP

3.2 Tín hiệu đầu vào xóa dữ liệu kết nối với PLC

3.2.1 Tín hiệu hợp lệ đầu ra PLC là mức thấp: Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Phản vận hành và điều khiển

3.2.2 Tín hiệu hợp lệ đầu ra PLC là mức cao:

3.3 Kết nối tín hiệu đầu ra giao diện C (đầu ra in hoàn tất, đầu ra dán nhãn hoàn tất, đầu ra tín hiệu cảnh báo)

1) Tín hiệu hợp lệ đầu vào PLC là mức thấp:

2) Tín hiệu hợp lệ đầu vào PLC là mức cao: Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Phản vận hành và điều khiển

3.4 Tín hiệu xóa lỗi giao diện C

3.4.1 Chỉ kết nối cảm biến quang điện PNP Tín hiệu đầu vào xóa lỗi là mức cao tích cực, tức là nổi tín hiệu đầu vào xóa lỗi với 24 V sẽ kích hoạt tín hiệu này.

3.4.2 Kết nối đầu ra PLC (tín hiệu hợp lệ đầu ra PLC là mức cao hoặc mức thấp) Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Phản vận hành và điều khiển

4. Sơ đồ thời gian

5. Sơ đồ nguyên lý khí nén Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Mô tả bảng điều khiển

1 Màn hình hiển thị - hiển thị trạng thái hiện tại của máy in

2 Nguồn (đèn báo xanh lá)

3 Dữ liệu (đèn báo xanh lá)

4 Lỗi (đèn báo đỏ)

5 Tạm dừng (đèn báo đỏ)

6 'Clear' - xóa lỗi để máy in có thể in lại

7 'Return' - quay lại cấp trước hoặc thoát menu (chỉ trong menu)

8 'Menu' - nhấn để vào các chức năng menu

9 Phím mũi tên lên - chỉ trong menu; thay đổi giá trị tham số, thường tăng giá trị tùy chọn

10 Phím mũi tên xuống - chỉ trong menu; thay đổi giá trị tham số, thường giảm giá trị tùy chọn

11 'Confirm' - chỉ trong menu; chọn và xác nhận mục trên màn hình Mỗi lần nhấn 'Feed/FEED', máy in cấp ra một nhãn trắng. Nhấn 'Pause/PAUSE' tạm dừng / tiếp tục in. Phím mũi tên trái - chỉ trong menu. Phím mũi tên phải - chỉ trong menu. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Phản vận hành và điều khiển

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

V4X0B-T Bộ lệnh đang sử dụng: NSCL Trạng thái hiện tại của máy in: Trực tuyến Số lượng in hiện tại:

000000 - số bản in đã in; đặt lại về 000000 sau khi khởi động lại. Đang chờ dữ liệu in: đang chờ máy

tính chủ gửi dữ liệu in đến máy in. Menu người dùng Sau đây là các menu người dùng của máy in và các mục hiển thị trong từng menu. Menu:

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

Phản vận hành và điều khiển

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 vật liệu Bù cấp giấy Bù tọa độ Kích thước nhãn Phương thức in Tốc độ in Độ đậm in Chế độ tương thích: DEFAULT / TOSHIBA / ZEBRA Bù khởi đầu ID máy in: hiển thị / không hiển thị In lại nhãn lỗi Chế độ rút lui: rút trước khi in / rút sau khi in Giao diện truyền thông: USB / RS232 Tốc độ truyền Số bit dữ liệu Số bit dừng Kiểm tra chẵn lẻ Giao diện mạng: IP / Mặt nạ con / Cổng mặc định / Cổng Cài đặt mật khẩu: đặt mật khẩu / vô hiệu hóa mật khẩu Đồng hồ thời gian thực: ngày / giờ / tuần Cài đặt cảnh báo Cài đặt cảnh báo rulo mực: chỉ cảnh báo / cảnh báo và dừng in Cảnh báo không có dữ liệu: không cảnh báo / cảnh báo khi bắt đầu in / cảnh báo khi chờ dữ liệu

Phản vận hành và điều khiển

2. Thông số in Chiều cao in Chiều rộng in Khe hở nhãn Phương thức in: in chuyển nhiệt / in nhiệt trực tiếp Loại vật liệu: liên tục / dấu đen / khe hở Tốc độ in Độ đậm in Bù cấp giấy Bù trục X Bù trục Y Khoảng cách ký tự 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 đặt ngưỡng Cài đặt cảm biến xuyên qua Ngưỡng khe hở xuyên qua Ngưỡng hết giấy xuyên qua Giá trị thời gian thực của cảm biến Trình hướng dẫn đặt ngưỡng Cập nhật thông tin cảm biến In đường cong cảm biến

4. Tay gấn 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 Tín hiệu dán nhãn: xung / mức / tắt Chu kỳ in Độ trễ dán nhãn Chiều dài cuộn lại Tốc độ cuộn lại Tạm dừng cuộn lại Cuộn lại trễ Phát hiện nhãn rơi: bật / tắt

Phản vận hành và điều khiển

Độ trễ rút lui Tốc độ rút lui Chiều dài chân không Bộ lọc cảm biến áp lực Tín hiệu tại vị trí: bật / tắt Dán nhãn hoàn tất Đặt lại tấm dán nhãn Nhả tấm dán nhãn Giữ chân không Độ trễ thổi nhãn Giữ cuộn lại:

cuộn lại dài / cuộn lại ngắn Chế độ kiểm tra Kiểm tra dán nhãn đơn Kiểm tra dán nhãn theo chu kỳ Kiểm tra dán nhãn từng bước Kiểm tra tay gắn nhãn Kiểm tra động cơ cuộn lại Kiểm tra chu kỳ in Phương thức dán nhãn In và dán Dán nhãn không in Điều khiển thủ công Tay gắn nhãn Ống thổi khí Tắm nhận nhãn Rơ-le

5. RFID

6. In bằng 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 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

Hướng dẫn sử dụng menu

1. Sử dụng chức năng tay gắn nhãn Máy in phải ở trạng thái tắt. Giữ phím Menu và bật công tắc máy in; thả phím khi đèn báo lỗi nháy. Sau đó vào lại menu, các chức năng trong menu Tay gắn nhãn có thể được sửa đổi. Sau khi thay đổi tham số hoặc cài đặt trong menu, trước tiên hãy quay về màn hình chính, sau đó tắt nguồn và khởi động lại máy in để các thay đổi được lưu và có hiệu lực.

2. Sử dụng cài đặt menu Giám sát thời gian thực Nhiệt độ đầu in Cảm biến rulo mực Cảm biến cuộn lại Khoảng cách 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. NGÔN NGỮ TIẾNG TRUNG / TIẾNG ANH

Cài đặt trình điều khiển

Tải xuống trình điều khiển

1. Nhập trang web chính thức www.nmark.com.cn vào trình duyệt web, mở trang web chính thức, vào trang chủ, nhấp Dịch vụ và Hỗ trợ, rồi chọn Tải xuống phần mềm.

2. Nhấp Tải xuống trình điều khiển máy in, sau đó nhấp nút Tải xuống. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Cài đặt trình điều khiển

Tải xuống trình điều khiển

1. Nhập trang web chính thức www.nmark.com.cn vào trình duyệt web, mở trang web chính thức, vào trang chủ, nhấp Dịch vụ và Hỗ trợ, rồi chọn Tải xuống phần mềm.

2. Nhấp Tải xuống trình điều khiển máy in, sau đó nhấp nút Tải xuống. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Cài đặt trình điều khiển

Cài đặt trình điều khiển USB

1. Sau khi tải xuống, giải nén và mở thư mục, sau đó nhấp đúp vào PrnInst.exe để chạy.

2. Nhấp Next. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Phản vận hành và điều khiển

3. Nhấp Install Driver.

4. Chọn 'I accept the terms of the license agreement' và nhấp Next. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Phản vận hành và điều khiển

5. Chọn cổng USB.

6. Kết nối lại cáp USB. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Phản vận hành và điều khiển

7. Nhấp Install.

8. Chờ quá trình cài đặt hoàn tất. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Phản vận hành và điều khiển

9. Khi quá trình cài đặt hoàn tất, nhấp Exit. Cài đặt trình điều khiển cổng mạng

1. Lặp lại các bước 1 đến 4 ở trên và chọn Network Port. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Phản vận hành và điều khiển

2. Chọn trình điều khiển phù hợp với máy in của bạn và nhấp Next.

3. Chọn 'Create a new network port' và nhấp Next. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Phản vận hành và điều khiển

4. Nhập địa chỉ IP của máy in. Địa chỉ IP mặc định xuất xưởng là 192.168.1.69. Nhấp Next.

5. Nhấp Install. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Phản vận hành và điều khiển

6. Chờ quá trình cài đặt hoàn tất.

7. Khi quá trình cài đặt hoàn tất, nhấp Exit. Thiết lập trình điều khiển Sau khi cài đặt, mở Control Panel trên máy tính, chọn Devices and Printers, nhấp chuột phải vào máy in và chọn Printer Properties, mở thẻ Ports và bỏ chọn 'Enable bidirectional support'. Với trình điều khiển mạng, chọn cổng máy in, nhấp Configure Port và thay đổi địa chỉ IP. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Hướng dẫn cảnh báo rulo mực của hệ thống in và dán nhãn Nmark

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

dụng trong các hệ thống không người vận hành, trong đó tín hiệu đầu ra quyết định rulo mực đã hết hay chưa.

2. Phương pháp cài đặt và giới thiệu chế độ Vào menu máy in, vào menu con Cài đặt hệ thống và chọn Cài đặt cảnh báo để đặt chế độ cảnh báo rulo mực. Có hai chế độ cảnh báo: chỉ cảnh báo, và cảnh báo và dừng in.

3. Đầu ra giao diện tín hiệu ngoài Các dòng hệ thống in và dán nhãn Nmark khác nhau sử dụng giao diện ngoài khác nhau. Tài liệu này tập trung vào nội dung đầu ra cảnh báo; đối với nội dung khác, hãy tham khảo hướng dẫn sử dụng để biết thông tin cập nhật.

4. Đầu ra TCP/IP Để biết mô tả truyền thông TCP/IP cụ thể, hãy tham khảo phần Vận hành và điều khiển của hướng dẫn thiết bị. Phần sau tập trung vào đầu ra cảnh báo. 0X7B là byte0; cờ cảnh báo rulo mực là bit4 của byte9. Khi xảy ra cảnh báo rulo mực, bit này được đặt thành 1. Định dạng khung dữ liệu trả về là: 0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D Chế độ chỉ cảnh báo: Khi rulo mực hết, màn hình hiển thị lỗi rulo mực nhắc kiểm tra xem rulo mực đã hết chưa; cổng đầu ra 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 hiển thị lỗi rulo mực nhắc kiểm tra xem rulo mực đã hết chưa; cổng đầu ra tín hiệu xuất tín hiệu lỗi và TCP/IP xuất dữ liệu cảnh báo, đồng thời dừng các công việc in của máy in.

Giải pháp cho lỗi cấp nhãn của máy in công nghiệp Nmark và hệ thống in và dán nhãn

1. In trực tuyến Ở chế độ in trực tuyến, nếu trong khi in xuất hiện hai nhãn liên tiếp, có thể dùng các phương pháp sau để kiểm tra:

1. Trong menu in của hệ thống in và dán nhãn, kiểm tra xem loại vật liệu và kích thước nhãn đã đúng chưa.

2. Nếu loại vật liệu là giấy dầu đen, mở đầu in và kiểm tra xem cảm biến bên dưới giấy nhãn có bị xê dịch không. Nếu có, hãy dùng tay đưa cảm biến trở lại bên dưới giấy nhãn. Nếu bề mặt cảm biến bẩn, hãy lau bề mặt cảm biến bằng cồn.

3. Xóa tất cả công việc in, tìm Hiệu chuẩn tham số trong menu máy in và chọn Tự động phát hiện cảm biến để hiệu chuẩn tham số cảm biến. Nếu hệ thống in và dán nhãn là dòng V4X0B, màn hình hiển thị đường cong cảm biến sau khi hiệu chuẩn; nếu đỉnh đường cong quá nhỏ hoặc đường cong là một đường thẳng, cảm biến có thể đã bị hỏng.

4. Khi thay đổi loại vật liệu sang giấy khe hở, khóa loại vật liệu trong Cài đặt hệ thống máy in > Cài đặt phần mềm, sau đó hiệu chuẩn tham số cảm biến như ở bước 3.

5. Tăng độ trễ dán nhãn trong tùy chọn Tay gắn nhãn một cách thích hợp để lọc bỏ tín hiệu nhiễu.

2. Mẫu ngoại tuyến Ở chế độ in trực tuyến, nếu trong khi in xuất hiện hai nhãn liên tiếp, có thể dùng các phương pháp sau để kiểm tra:

1. Trong menu in của hệ thống in và dán nhãn, kiểm tra xem loại vật liệu và kích thước nhãn đã đúng chưa.

2. Nếu loại vật liệu là giấy dầu đen, mở đầu in và kiểm tra xem cảm biến bên dưới giấy nhãn có bị xê dịch không. Nếu có, hãy dùng tay đưa cảm biến trở lại bên dưới giấy nhãn. Nếu bề mặt cảm biến bẩn, hãy lau bề mặt cảm biến bằng cồn. Xem Hình 1 để biết hình ảnh cảm biến.

3. Tắt nguồn hệ thống in và dán nhãn, giữ phím cấp giấy không thả ra và thả phím cấp giấy khi đèn báo lỗi nháy; hệ thống in và dán nhãn sẽ tự động hiệu chuẩn tham số 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 tham số cảm biến. Nếu hệ thống in và dán nhãn là dòng V4X0B, màn hình hiển thị đường cong cảm biến sau khi hiệu chuẩn; nếu đỉnh đường cong quá nhỏ hoặc đường cong là một đường thẳng, cảm biến có thể đã bị hỏng.
6. Không thay đổi chế độ kích hoạt mẫu, thay đổi loại vật liệu sang loại khác giấy liên tục; khóa loại vật liệu trong Cài đặt hệ thống máy in > Cài đặt phần mềm, sau đó hiệu chuẩn tham số cảm biến như ở bước 4.
7. Tăng độ trễ dán nhãn trong tùy chọn Tay gắn nhãn một cách thích hợp để lọc bỏ tín hiệu nhiễu. Cảm biến dấu đen Lưu ý: về phương pháp hiệu chuẩn cảm biến, xem phương pháp hiệu chuẩn cảm biến cho in trực tuyến dưới đây. Lưu ý: về phương pháp hiệu chuẩn cảm biến, xem phương pháp hiệu chuẩn cảm biến cho mẫu ngoại tuyến dưới đây.

Giải pháp cho lỗi cấp nhãn của máy in công nghiệp Nmark và hệ thống in và dán nhãn

3. Hiệu chuẩn cảm biến cho in trực tuyến Phương pháp hiệu chuẩn cảm biến dòng V4X0

1. Vào menu máy in và chọn Thông số in.
2. Vào menu Thông số in và kiểm tra loại vật liệu. Nếu loại vật liệu là dấu đen, hãy bảo đảm cảm biến dấu đen nằm ngay bên dưới giấy nhãn. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Giải pháp cho lỗi cấp nhãn của máy in công nghiệp Nmark và hệ thống in và dán nhãn

3. Quay lại menu máy in, chọn Hiệu chuẩn tham số và nhấn phím OK để vào.
4. Chọn Tự động phát hiện cảm biến và nhấn phím OK để bắt đầu hiệu chuẩn cảm biến. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Giải pháp cho lỗi cấp nhãn của máy in công nghiệp Nmark và hệ thống in và dán nhãn

5. Chờ quá trình hiệu chuẩn hoàn tất.
6. Sau khi hiệu chuẩn, màn hình hiển thị giá trị lớn nhất, giá trị nhỏ nhất và giá trị kiểm tra của cảm biến. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Giải pháp cho lỗi cấp nhãn của máy in công nghiệp Nmark và hệ thống in và dán nhãn

Phương pháp hiệu chuẩn cảm biến dòng V4X0B

1. Vào menu máy in và chọn Thông số in.
2. Vào menu Thông số in và kiểm tra loại vật liệu. Nếu loại vật liệu là dấu đen, hãy bảo đảm cảm biến dấu đen nằm ngay bên dưới giấy nhãn.
3. Quay lại menu máy in, chọn Hiệu chuẩn cảm biến và nhấn phím OK để vào. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Giải pháp cho lỗi cấp nhãn của máy in công nghiệp Nmark và hệ thống in và dán nhãn

4. Chọn Tự động phát hiện cảm biến và nhấn phím OK 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 lớn nhất, giá trị nhỏ nhất và giá trị kiểm tra của cảm biến, đồng thời in đường cong cảm biến đã chọn lên màn hình. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Giải pháp cho lỗi cấp nhãn của máy in công nghiệp Nmark và hệ thống in và dán nhãn

4. Hiệu chuẩn cảm biến cho mẫu ngoại tuyến Phương pháp 1: thay đổi chế độ kích hoạt mẫu thành lệnh FR, tắt máy in, giữ phím cấp giấy trên bàn phím không thả ra và bật nguồn. Khi đèn báo lỗi nháy, thả phím cấp giấy, máy in bắt đầu tự động hiệu chuẩn cảm biến. Phương pháp 2: thay đổi loại vật liệu - khóa loại vật liệu trong Cài đặt hệ thống máy in > Cài đặt phần mềm, sau đó tắt máy in trực tiếp, giữ phím cấp giấy trên bàn phím không thả ra và bật nguồn. Khi đèn báo lỗi nháy, thả phím cấp giấy, máy in bắt đầu tự động hiệu chuẩn cảm biến.

Tham chiếu thông số hệ thống in và dán nhãn Nmark

Thông số in Chiều cao in: chiều cao của nhãn đang sử dụng. Chiều rộng in: chiều rộng của nhãn đang sử dụng. Chiều cao khe hở: kích thước khe hở giữa hai nhãn. Phương thức in: dùng in nhiệt trực tiếp khi không có rulo mực; dùng in chuyển nhiệt khi có rulo mực. Loại vật liệu: loại giấy nhãn đang sử dụng. Thay đổi loại vật liệu sẽ thay đổi cảm biến được sử dụng - giấy liên tục không dùng cảm biến, giấy dấu đen dùng cảm biến phản xạ, giấy khe hở dùng cảm biến xuyên qua. Độ đậm in: giá trị càng cao càng đậm; giá trị càng thấp càng nhạt. Tốc độ in: điều khiển tốc độ in nhãn. Bù cấp giấy: vị trí mép nhãn tiếp theo so với 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 ký tự: khoảng cách ký tự của các biến văn bản trong mẫu. Số lượng in: hai chế độ - có kiểm soát và không kiểm soát. Có kiểm soát nghĩa là hệ thống in và dán nhãn in đúng số nhãn mà máy tính chủ gửi; không kiểm soát nghĩa là số nhãn được in độc lập với số lượng do máy tính chủ gửi. Thông số dán nhãn Loại dán nhãn: đặt chế độ làm việc của máy dán nhãn, liên quan đến kiểu máy. Động cơ cuộn lại: bật / tắt động cơ cuộn lại. Tín hiệu in: xung / mức / tắt (khi chọn xung hoặc mức, cần có kích hoạt IO để in sau khi gửi dữ liệu in). Tín hiệu dán nhãn: xung / mức / tắt (khi chọn xung hoặc mức, cần có kích hoạt IO để dán nhãn sau khi in hoàn tất). Chu kỳ in: khoảng thời gian giữa hai lần in. Độ trễ dán nhãn: trì hoãn việc dán nhãn sau khi nhận tín hiệu dán nhãn. Chiều dài cuộn lại: chiều dài vật liệu được động cơ cuộn lại rút về. 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 độ trễ trước khi cuộn lại khởi động lại, để bảo đảm nhãn được giữ chắc hơn. Phát hiện nhãn rơi: có phát hiện nhãn bên dưới tấm dán nhãn hay không. Độ trễ rút lui: điều khiển thời điểm động cơ cuộn lại rút lui trong hành trình đi xuống của tấm dán nhãn. Tốc độ rút lui: tốc độ rút lui của động cơ máy in. Chiều dài chân không: điều khiển vị trí nhận nhãn bằng chân không của tấm dán nhãn trong khi in. Bộ lọc cảm biến áp lực: lọc tín hiệu bất thường khi tấm dán nhãn bắt đầu ấn xuống. Tín hiệu tại vị trí: tín hiệu được kích hoạt khi tấm dán nhãn tiếp xúc với vật thể dán nhãn. Dán nhãn hoàn tất: vị trí mà tín hiệu dán nhãn hoàn tất được kích hoạt. Giữ chân không: đặt thời gian tấm dán nhãn tiếp xúc với vật thể. Độ trễ thổi nhãn: thời gian thổi nhãn (dùng cho máy dán nhãn bằng thổi khí). Giữ cuộn lại: chế độ của động cơ cuộn lại.

Tham chiếu thông số hệ thống in và dán nhãn Nmark

Tham số hệ thống Bộ lệnh: chọn bộ lệnh hiện được máy in hỗ trợ. Chế độ kích hoạt: số nhãn được in sau khi tín hiệu in được kích hoạt. Khóa tham số: khi một tham số bị khóa, tham số đó không bị ảnh hưởng bởi máy tính chủ. Tham số cảm biến Ngưỡng dấu đen phản xạ: ngưỡng phát hiện điểm bắt đầu và kết thúc của nhãn. Ngưỡng hết giấy phản xạ: ngưỡng phát hiện xem có vật liệu hay không; cao hơn giá trị

này nghĩa là hết giấy. Ngưỡng khe hở xuyên qua: ngưỡng phát hiện điểm bắt đầu và kết thúc của nhãn. Ngưỡng hết giấy xuyên qua: ngưỡng phát hiện xem có vật liệu hay không; cao hơn giá trị này nghĩa là hết giấy. Chế độ kích hoạt in bằng mẫu Lệnh FR: lệnh FR. Dữ liệu giao thức: giao thức đặc biệt. Tín hiệu IO: yêu cầu kết nối tín hiệu IO ngoài. Quét mã vạch: kết nối máy quét mã vạch vào cổng USB chính.

Hướng dẫn in USB của hệ thống in và dán nhãn Nmark với phần mềm bên thứ ba

Do những đặc thù của truyền thông USB, việc gọi trình điều khiển máy in Nmark từ phần mềm chuyên dụng cho máy in khác sẽ gây ra lỗi. Khi buộc phải sử dụng phần mềm chuyên dụng khác, phương pháp sau sẽ khắc phục lỗi không gọi được trình điều khiển. Trước tiên, xác định xem máy in có hỗ trợ bộ lệnh do phần mềm chuyên dụng xuất ra hay không, và các tham số USB của máy in (có cùng độ phân giải với hệ thống in và dán nhãn Nmark) mà phần mềm chuyên dụng tương ứng. Sử dụng phần mềm BusHound để lấy các tham số. Sau khi xác nhận các thông tin trên, có thể tiến hành sửa đổi.

1. Hướng dẫn lấy tham số BusHound

1. Mở phần mềm BusHound, nhấp Devices và chọn máy in và USB Printing Support.
2. Nhấp Capture, nhấp Stop để xóa cửa sổ và nhấp Run để bắt đầu thu thập. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Hướng dẫn in USB của hệ thống in và dán nhãn Nmark với phần mềm bên thứ ba

2. Phương pháp sửa đổi tham số

3. Khởi động lại máy in để lấy các tham số liên quan.

1. Sử dụng công cụ cấu hình hệ thống in và dán nhãn Nmark để sửa đổi tham số USB của hệ thống in và dán nhãn Nmark. Phương pháp sửa đổi: (1) Mở phần mềm Ptools, chọn máy in Nmark đang kết nối và nhấp Connect. Lưu ý: VID:1203 PID:0131 Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Hướng dẫn in USB của hệ thống in và dán nhãn Nmark với phần mềm bên thứ ba

3. Cài đặt trình điều khiển của máy in tương ứng với phần mềm chuyên dụng (2) Nhấp USB Parameters, sau đó nhấp Read. Bước này yêu cầu quyền siêu người dùng. (3) Thay đổi tham số USB thành tham số của máy in tương ứng với phần mềm in, nhấp Set và khởi động lại máy in. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Chương trình nâng cấp Ptools

1. Sau khi giải nén, nhấp đúp vào biểu tượng ptools.
2. Nhấp đúp vào biểu tượng ptools. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Chương trình nâng cấp Ptools

3. Kết nối cáp USB, tìm kiểu máy, chọn máy và nhấp Connect.
4. Nhấp Advanced Settings, sau đó nhấp Printer Upgrade. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Chương trình nâng cấp Ptools

5. Nhấp Local Upgrade, sau đó nhấp Select.
6. Tìm vị trí tệp nâng cấp và nhấp Open.
7. Nhấp Upgrade. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Hướng dẫn 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.

1. Giới thiệu phần mềm
2. Các bước sử dụng Phần mềm in nhãn Nmark có thể in nhãn theo hai cách: chỉnh sửa nhãn trong phần mềm và gọi các tệp nhãn lưu trên ổ USB. Ở phương pháp chỉnh sửa nhãn, người dùng tạo nhãn trực tiếp trên màn hình cảm ứng mà không cần dùng phần mềm khác. Ở phương pháp ổ USB, người dùng chỉnh sửa tất cả tệp nhãn cần thiết trên máy tính bằng phần mềm chỉnh sửa nhãn Barlabel của chúng tôi, lưu tệp .BLX trên ổ USB, và phần mềm in nhãn Nmark sẽ in bằng cách gọi các tệp trên ổ USB.
1. Bật nguồn màn hình cảm ứng và máy in Nmark.
2. Cắm ổ USB đã lưu sẵn các tệp nhãn 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. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Hướng dẫn phần mềm in Nmark màn hình cảm ứng

3. Kết nối màn hình cảm ứng với máy in Nmark bằng cáp USB.
4. Mở phần mềm in nhãn Nmark, nhấp 'Not connected' ở góc trên bên phải, chọn kết nối USB và chọn thiết bị USB hiện ra. Khi hộp thoại yêu cầu quyền xuất hiện, chọn OK, chọn lại thiết bị USB hiện ra, và phần dưới hiển thị 'Connected'. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Hướng dẫn phần mềm in Nmark màn hình cảm ứng

5. Chọn USB drive template, nhấp vào thư mục có tên theo mã nhận diện ổ USB, mở thư mục để tìm các tệp nhãn đã lưu, chọn tệp nhãn cần in, nhấp Open, chờ quá trình tải hoàn tất, sau đó nhấp Send to Printer để in nhãn.
6. Chỉnh sửa nhãn lần hai trên màn hình cảm ứng: mở tệp nhãn trên ổ USB cần chỉnh sửa, nhấp nút Edit, giao diện tự động chuyển đến màn hình chỉnh sửa nhãn. Sau khi chỉnh sửa, lưu tệp nhãn; tệp được tự động lưu vào thư mục cục bộ. Các tệp nhãn trên ổ USB có thể xem từ màn hình chính và không bị thay đổi. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Hướng dẫn phần mềm in Nmark màn hình cảm ứng

7. Có hai phương pháp lưu tệp trên ổ USB vào bên trong màn hình cảm ứng. Phương pháp 1: mở tệp nhãn trên ổ USB trong phần mềm của màn hình cảm ứng, nhấp Edit để vào màn hình chỉnh sửa, chọn có chỉnh sửa tệp hay không, sau đó lưu - tệp được lưu trong màn hình cảm ứng. Phương pháp 2: ở màn hình USB drive template, chọn tệp nhãn cần lưu cục bộ, chọn Copy, chọn ghi đè hoặc bỏ qua tệp cùng tên, sau đó ở màn hình 'My' của phần mềm mở My Files để xem tệp nhãn đã lưu.
3. Phương pháp cập nhật phần mềm Khi phần mềm cần cập nhật, mở via browser, mở dấu trang đã lưu để vào trang cập nhật, gỡ cài đặt phiên bản cũ, sau đó tải xuống và cài đặt phiên bản mới nhất.

4. Sử dụng in qua mạng

1. In qua cáp mạng (1) Kết nối trực tiếp bằng cáp giữa màn hình cảm ứng và máy in: mở cài đặt của màn hình cảm ứng, chọn Network & Internet, nhấp Ethernet, chọn chế độ Static IP, cấu hình các tham số liên quan; đặt độ dài tiền tố mạng là 24; đặt 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: kết nối này 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.

Hướng dẫn phần mềm in Nmark 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 đó. Mở phần mềm in nhấn Nmark, nhấp 'Not connected' ở góc trên bên phải, nhấp kết nối WiFi, thêm máy in, nhập tên máy in, địa chỉ IP và cổng (cổng mặc định của máy in là 9100), rồi nhấp OK. Máy in mới sau đó xuất hiện trong danh sách. Nhấp Connect và chờ phần mềm trở về màn hình chính. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Tạo và gọi mẫu in Barlabel

1. Tạo mẫu mới Mở phần mềm Barlabel, nhấp File > New > Print Template. Nhấp đúp vào vùng trống để sửa chiều rộng, chiều cao, độ phân giải và phương thức in của mẫu. Sử dụng các điều khiển bên trái để chỉnh sửa mẫu. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Tạo và gọi mẫu in Barlabel

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' trong mục General. Sau khi hoàn tất bố cục, nhấp File > Generate Print Template, sửa tên tệp và lưu. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Tạo và gọi mẫu in Barlabel

2. Tải xuống mẫu Kết nối máy in bằng cáp USB hoặc cáp mạng. Để tải qua mạng, hãy bảo đảm máy in và máy tính cùng một mạng LAN. Mở phần mềm Barlabel, nhấp File > Download Print Template, chọn tệp FRM cùng tên đã tạo, và nhấp Download theo giao diện truyền thông của bạn. Trang minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để biết hình ảnh.

Tạo và gọi mẫu in Barlabel

Sau khi mẫu được tải xuống thành công, chọn mẫu cần in trên máy in và đặt chế độ kích hoạt. Đồng thời đặt chế độ kích hoạt của máy in trong Printer Menu > System Settings > Software Settings. Cách chọn mẫu in như sau. Nhấn phím Menu để vào menu máy in và vào tùy chọn Template Printing. Chọn dòng 'Template' và nhấn phím OK để vào danh sách mẫu; chọn mẫu để in ngoại tuyến. Chọn dòng 'Mode' và nhấn phím OK để vào danh sách chế độ. Có bốn chế độ: lệnh FR, dữ liệu giao thức, tín hiệu IO và quét mã vạch. Lệnh FR: lệnh đọc quyền của chúng tôi để gọi mẫu in. Dữ liệu giao thức: giao thức đặc biệt. Tín hiệu IO: tín hiệu nhận qua giao diện IO ngoài; giao diện ngoài cần dùng phải được bật trong menu Tay gấn nhấn. Quét mã vạch: được kích hoạt bởi máy quét mã vạch USB kết nối với bảng phía sau máy in. Lưu ý: ở chế độ không ngoại tuyến, 'Mode' phải được thay đổi thành 'FR command'. Gợi ý: tải xuống hoàn tất.

Tạo và gọi mẫu in Barlabel

3. 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' // tên mẫu cần gọi, theo sau là CRLF ('\r\n') ? // định dạng cố định, bắt buộc, theo sau là CRLF ('\r\n') Data 1 // dữ liệu của biến thứ nhất, theo sau là CRLF ('\r\n') Data 2 // dữ liệu của biến thứ hai, theo sau là CRLF ('\r\n') Data 3 // dữ liệu của biến thứ ba, theo sau là CRLF ('\r\n') P1,1 // nghĩa là bắt đầu in; định dạng cố định, bắt buộc, theo sau là CRLF ('\r\n') Lưu ý: nếu mẫu có nhiều biến hơn, hãy chèn theo thứ tự giữa dòng thứ năm và thứ sáu; mỗi biến theo sau là CRLF ('\r\n'). Dấu '?' và dấu ngoặc kép trong lệnh phải được nhập ở chế độ nhập tiếng Anh.

2. Gọi ngoại tuyến Chọn tín hiệu IO hoặc quét mã vạch làm chế độ kích hoạt mẫu để bật gọi ngoại tuyến. Với gọi ngoại tuyến, nội dung mẫu có thể được sửa đổi bằng bàn phím. Khi tạo mẫu in trong Barlabel, các biến 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 như mô tả ở trên. Trong menu Variable, nhập nội dung biến tại vị trí giá trị khởi tạo bằng bàn phím theo thứ tự các biến của mẫu, và chọn loại biến trên máy in theo loại biến trong mẫu. Khi mẫu có biến thời gian và ngày, chỉ cần thêm biến thời gian và biến ngày vào danh sách biến của mẫu; không cần xét đến thứ tự.

3. Xóa mẫu Chọn dòng 'Template' và nhấn phím OK để vào danh sách mẫu, chọn mẫu in cần xóa, chọn Delete và xác nhận xóa. Có hai chế độ gọi: 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 trên ổ USB kết nối với cổng USB_HOST phía sau máy in (được hỗ trợ trên một số kiểu máy), và gán nội dung trong mã lệnh cho các biến của mẫu in. Gọi ngoại tuyến dựa vào tín hiệu ngoài; có thể được kích hoạt bởi giao diện IO ngoài hoặc máy quét mã vạch. Nội dung biến có thể được chỉnh sửa bằng bàn phím.

Phụ lục

Phụ lục 1: Sự cố thường gặp và cách giải quyết

1. Sau khi in nhãn hoàn tất, nhãn không lưu lại trên tấm dán nhãn và máy dán nhãn báo cảnh báo 'mất nhãn'.

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

1.2 Kiểm tra xem ống thổi khí có bị chặn hoặc góc thổi có không phù hợp không; xem Hướng dẫn sử dụng hệ thống in và dán nhãn hoặc mã QR video để biết phương pháp điều chỉnh. Luồn vật liệu không đúng: Luồn vật liệu đúng:

Phụ lục

1.3 Kiểm tra xem chân không có đủ và hiệu quả không. Nếu việc nhận nhãn không ổn định, hãy cân nhắc tăng hoặc giảm số lỗ khí. Nếu nhãn quá lớn, hãy cân nhắc điều chỉnh độ lớn chân không và giảm diện tích chân không bao phủ, để tránh lực hút quá lớn khiến nhãn không được đẩy ra trơn tru.

1.4 Điều chỉnh giá trị cuộn lại trễ thông qua menu màn hình (trên một số kiểu máy là độ trễ chân không).

1.5 Kiểm tra xem nhãn có đáp ứng yêu cầu không. Chọn giấy nhãn dành cho dán nhãn, không làm hỏng lớp đế nhãn và nhãn không được quá dày.

1.6 Đặt loại vật liệu để sử dụng cảm biến phản xạ.

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

1.8 Bóc nhãn không ổn định; trục cuộn lại quay không đều; cần tăng áp lực miếng đệm ma sát của trục cuộn lại hoặc thay miếng đệm.

1.9 Áp suất khí quá thấp, khiến khu vực tấm dán nhãn không tạo được chân không hiệu quả và nhãn rơi do trọng lực.

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

2.1 Điều chỉnh bù trục X và bù trục Y của máy in thông qua menu màn hình. Xem 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 vật liệu 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 về đúng phạm vi; hãy in 5 hoặc 6 nhãn để hệ thống in và dán nhãn thích nghi, sau đó hệ thống 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? Điều chỉnh bằng cách thay đổi lưu lượng khí nạp và khí xả của xy-lanh. Xem Hướng dẫn sử dụng hệ thống in và dán nhãn hoặc mã QR video.

5. Phải làm gì khi máy in không nhận được vật liệu và báo lỗi dấu đen?

5.1 Gỡ nhãn bằng tay, sau đó nhấn phím Clear/Return và in thêm vài nhãn để quan sát.

5.2 Đã hết giấy in.

5.3 Giấy nhãn có khe hở, hoặc khe hở giữa giấy nhãn bị mất.

5.4 Kích thước nhãn được đặt quá nhỏ.

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

6. Đầu ra IO của hệ thống in và dán nhãn hoạt động như thế nào?

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

6.3 Xem hướng dẫn vận hành hệ thống in và dán nhãn để biết chi tiết.

7. Phải làm gì nếu phần mềm không được thay đổi tham số máy dán nhãn?

7.1 Nếu không được phép sửa đổi bất kỳ tham số nào, hãy thay đổi chế độ in của máy in thành 'printer mode', tức là khóa tất cả các tham số trên máy in.

Phụ lục

7.2 Nếu chỉ một số tham số không được sửa đổi, hãy khóa các tham số không được thay đổi ở chế độ in bằng bộ lệnh.

8. Đã gửi dữ liệu in nhưng máy in không in.

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

8.2 Nếu màn hình máy in hiển thị 'Waiting for print signal', cần kích hoạt tín hiệu IO in.

8.3 Kiểm tra xem màn hình máy in có hiển thị thông báo lỗi không; máy in phải không có lỗi thì mới 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 LED dữ liệu nháy, dữ liệu đã đến nhưng máy in không phân tích được; kiểm tra xem bộ lệnh đang chọn có đúng không (thường sử dụng bộ lệnh NSCL).

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

9. Nguyên nhân nào gây ra lỗi rulo mực?

9.1 Lỗi rulo mực phía sau không được lắp đúng.

9.2 Rulo mực đã hết.

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

10. Lỗi hết giấy

10.1 Vị trí cảm biến lệch quá nhiều; giấy nhãn không che phủ cảm biến.

10.2 Giấy nhãn đã hết hoặc bị đứt ở giữa.

10.3 Giấy nhãn quá trong; cần hiệu chuẩn tham số cảm biến.

11. Cách lắp đặt vật tư tiêu hao

11.1 Khi lắp rulo mực và cuộn vật liệu, nhấn công tắc chốt để mở đầu in, đặt giấy nhãn giữa các tấm dẫn hướng vật liệu, lắp rulo mực chưa dùng ở phía dưới và lắp rulo mực đã dùng ở phía trên.

11.2 Khi thay giấy nhãn, trước tiên mở đầu in, đẩy chốt trên tấm dẫn hướng vật liệu bên phải về phía trước để tách hai tấm dẫn hướng, lấy vật liệu cũ ra, đặt vật liệu mới vào và kẹp giấy nhãn bằng các tấm dẫn hướng.

12. Cách cài đặt trình điều khiển máy in? Có thể sử dụng cả trình điều khiển giao diện USB và trình điều khiển cổng mạng. Với trình điều khiển USB, chỉ cần làm theo các gợi ý của trình điều khiển máy in của chúng tôi để cài đặt. Với trình điều khiển mạng, cấu hình địa chỉ IP và cổng mạng của máy in, có thể đặt thông qua các phím và màn hình hiển thị của máy in. Trình điều khiển máy in của chúng tôi tương thích với Win7 và Win10. Xem mã QR bên phải để biết phương pháp cài đặt.

Phụ lục

13. Cách cấu hình trình điều khiển máy in? (Xem mã QR bên phải.)

13.1 Đặt trang in, và lưu ý hướng in.

13.2 Đặt bù cấp giấy.

13.3 Vô hiệu hóa hỗ trợ hai chiều.

13.4 Chọn in trực tiếp.

14. 'Ngôn ngữ lập trình được máy in hỗ trợ' nghĩa là gì? Để máy in in hoàn hảo hình ảnh bạn muốn, cần có một ngôn ngữ mô tả hình ảnh đó để cho máy in biết cần in gì. Ngôn ngữ đó chính là bộ lệnh mà máy in hỗ trợ. Hiện tại, các ngôn ngữ máy in chúng tôi hỗ trợ là NSCL và TPL; hãy liên hệ bộ phận hỗ trợ kỹ thuật Nmark để biết nội dung cụ thể.

15. Tệp mẫu phần cứng của máy in là gì? Tệp mẫu máy in là một chuỗi được tạo tự động từ bộ lệnh để in nội dung của một nhãn cụ thể. Nội dung biến của tệp không phải là hình ảnh mà là các giá trị biến cụ thể; khi lập trình sau này, các nội dung này được thay thế và trở thành nội dung bạn muốn in.

16. Vì sao nên dùng bộ lệnh TPL cho tệp mẫu phần mềm máy in? Bộ lệnh NSCL mô tả hình ảnh dưới dạng dữ liệu nhị phân; nếu mở bằng một số công cụ soạn thảo văn bản, một phần dữ liệu sẽ bị thay đổi. Ngược lại, chế độ không nén của TPL có thể mô tả dữ liệu hình ảnh bằng ký tự văn bản, nên có thể dùng một trình soạn thảo thông thường như Notepad để xem và chỉnh sửa một phần mẫu.

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

17.1 Barlabel là phần mềm in do chính Thâm Quyển Aiweima phát triển. Với 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 chỉnh sửa, in nhãn trực tiếp.

17.2 NiceLabel là nhà cung cấp phần mềm in bên thứ ba mà chúng tôi hợp tác; trình điều khiển máy in tiêu chuẩn của chúng tôi cũng do NiceLabel phát triển. Bạn có thể truy cập trang web chính thức của NiceLabel để tìm hiểu thêm về NiceLabel.

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

18. Lưu ý khi dán nhãn nhỏ: nếu áp suất khí quá thấp, nhãn không thể được giữ và việc dán nhãn dễ bị lệch; áp suất khí thường là 0.4 đến 0.5 MPa. H: Máy in thỉnh thoảng tạo ra ký tự lỗi hoặc hoạt động bất thường. Đ: Kiểm tra xem hỗ trợ hai chiều trong trình điều khiển máy in có đang bật không; nếu có, hãy tắt đi. H: Các thay đổi đối với trình điều khiển máy in không có hiệu lực? Đ: Kiểm tra xem có bản sao của trình điều khiển máy in không; nếu có, hãy thay đổi tất cả các tham số ở đó.

20. Cách đặt cảm biến phát hiện nhãn (video).

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

22. Vì sao máy in cấp giấy không chính xác ngẫu nhiên?

22.1 Thanh trượt kẹp vật liệu bên trong máy in quá chặt, khiến giấy nhãn không được cấp trơn tru; hãy nới lỏng thanh trượt kẹp.

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

23. Bóc nhãn kém không thường xuyên

23.1 Thay bằng giấy nhãn phù hợp để bóc.

23.2 Tăng áp lực miếng đệm ma sát của trục cuộn lại và áp lực lớp đế nhãn.

23.3 Nếu miếng đệm ma sát của trục cuộn lại bị hỏng, hãy thay thế.

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 kim đồng hồ áp suất của bộ xử lý khí nén đầu vào. Trong quá trình sử dụng bình thường, áp suất khí phải đạt 0.5 MPa.

25. Cách xử lý khi xuất hiện nhiều nhãn cùng lúc

25.1 Kiểm tra xem loại vật liệu trong thông số in của máy dán nhãn có khớp với loại nhãn đang sử dụng không.

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

25.3 Thực hiện hiệu chuẩn cảm biến trên máy in.

26. Máy in không phản hồi sau khi nhận dữ liệu Trong Cài đặt nhà máy, tìm Debug Mode và kiểm tra xem dữ liệu máy in nhận được có khớp với dữ liệu đã gửi không.

Phụ lục

Phụ lục 2: Lưu ý phòng ngừa

1. Khi sử dụng bất kỳ kiểu máy in nào, hãy bảo đảm nguồn điện được nối đất.
2. Tất cả sản phẩm phải được bảo trì định kỳ trong quá trình sử dụng. Lau đầu in và cảm biến bằng cồn định kỳ. Các kết cấu cơ khí có thể bị lỏng trong quá trình sử dụng lâu dài và cần được siết chặt.
3. Trong quá trình sử dụng máy dán nhãn, vì số lỗ khí trên tấm dán nhãn được xác định theo kích thước nhãn tại thời điểm đặt hàng, nên sau khi chuyển sang giấy nhãn nhỏ hơn, nhãn có thể không được giữ trên tấm dán nhãn; hãy bịt các lỗ khí dư.
4. Khi nội dung in bị lệch, hãy điều chỉnh bù tọa độ một cách thích hợp.
5. Sau khi đặt tham số mạng, máy in phải được tắt nguồn và khởi động lại để lưu các tham số.
6. Sau khi cài đặt trình điều khiển máy in, phải vô hiệu hóa hỗ trợ hai chiều trong cài đặt cổng của thuộc tính máy in. Nếu không vô hiệu hóa hỗ trợ hai chiều, máy in có thể báo lỗi sau khi nhận công việc in.
7. Khi sửa đổi tham số tay gắn nhãn, trước tiên hãy tắt nguồn và giữ phím Menu trong khi bật nguồn; nếu không, không thể sửa đổi tham số tay gắn nhãn (ở trạng thái không khóa).
8. Khi lắp giấy nhãn, hãy bảo đảm giấy nhãn được kẹp ở giữa các khối dẫn hướng vật liệu; nếu không, giấy nhãn sẽ bị lệch trong khi in, gây lệch vị trí in hoặc báo lỗi hết giấy. Công ty TNHH Công nghệ Aiweima Thâm Quyển Phòng 511, Tòa nhà A, Khu sáng tạo Internet Huafeng, Số 107 Đường Công nghiệp Cộng Hòa, Quận Bảo An, Thâm Quyển Mã bưu chính: 518102 Điện thoại: 4006018009 Trang web: <http://www.nmark.com.cn> 20240924