

Nmark

Hướng dẫn đấu dây giao diện hệ thống in và dán nhãn Nmark

Bản tiếng Việt (dịch từ bản tiếng Anh)

Bản dịch tiếng Việt của tài liệu gốc Nmark

Định nghĩa chân cổng nối tiếp RS232 của máy in

Định nghĩa chân ngõ ra tín hiệu, giao diện xóa dữ liệu C và đầu nối hàng không A và B

Ngõ ra tín hiệu và xóa dữ liệu: giao diện IO C

Bắt đầu in: đầu nối hàng không 4 chân A

Bắt đầu dán nhãn: đầu nối hàng không 4 chân B

1. Tín hiệu đầu vào - Bắt đầu in và Bắt đầu dán nhãn (đầu nối hàng không A và B)

Tín hiệu Cho phép bắt đầu in và Cho phép bắt đầu dán nhãn đều được kích hoạt ở mức cao.

1.1 Kết nối với cảm biến (chỉ cảm biến PNP)

Lấy tín hiệu Bắt đầu in trên đầu nối A làm ví dụ. Đầu nối B được đấu dây theo cách tương tự.

1.2 Kết nối với PLC

Lấy tín hiệu Bắt đầu dán nhãn trên đầu nối B làm ví dụ. Đầu nối A được đấu dây theo cách tương tự.

1) Tín hiệu tích cực ngõ ra PLC ở mức thấp. 2) Tín hiệu tích cực ngõ ra PLC ở mức cao.

2. Đấu dây giao diện C

2.1 Tín hiệu đầu vào - Xóa dữ liệu kết nối với cảm biến quang điện

1) Cảm biến NPN 2) Cảm biến PNP

2.2 Tín hiệu đầu vào - Xóa dữ liệu kết nối với PLC

1) Tín hiệu tích cực ngõ ra PLC ở mức thấp 2) Tín hiệu tích cực ngõ ra PLC ở mức cao

2.3 Giao diện C - Ngõ ra tín hiệu (In hoàn tất, Dán nhãn hoàn tất, Trạng thái báo động)

1) Tín hiệu tích cực ngõ vào PLC ở mức thấp 2) Tín hiệu tích cực ngõ vào PLC ở mức cao