

Nmark

Cổng Ethernet của hệ thống in và dán nhãn Nmark

Hướng dẫn sử dụng

Bản tiếng Việt (dịch từ bản tiếng Anh)

Bản dịch tiếng Việt của tài liệu gốc Nmark

Tổng quan

Cổng Ethernet trên bảng phía sau có ba mục đích sử dụng: tải mẫu, in qua mạng và phản hồi trạng thái. Hướng dẫn này giải thích từng mục đích sử dụng.

Trước khi sử dụng cổng Ethernet, hãy đảm bảo hệ thống in và dán nhãn và máy tính chủ nằm trên cùng một phân đoạn mạng. Địa chỉ IP mặc định tại nhà máy là 192.168.1.69 và cổng là 9100. Người dùng có thể đặt địa chỉ IP và cổng cục bộ trong System Settings > Communication Interface > Network Interface. Hệ thống có hai cổng mạng: 9100 và 9200. Cổng 9100 được dùng để nhận dữ liệu in, tải mẫu in và nhận lệnh điều khiển. Cổng 9200 chủ yếu được dùng để xuất trạng thái.

Cách sử dụng

1. Tải mẫu

Tạo mẫu in bằng phần mềm soạn nhãn Barlabel. Để tải mẫu, chọn Network Printing, chọn tệp mẫu (.FRM), nhập địa chỉ IP và cổng của hệ thống in và dán nhãn, rồi tải mẫu qua cổng Ethernet.

Khi sử dụng lệnh FR để gọi mẫu, lệnh FR cũng có thể được gửi qua cổng Ethernet.

2. In qua mạng

In qua mạng có thể chia thành in trực tiếp và in qua trình điều khiển. In trực tiếp gửi nội dung in dưới dạng một bộ lệnh qua TCP/IP đến hệ thống. Máy in sử dụng kết nối TCP/IP duy trì phía máy chủ. In qua trình điều khiển yêu cầu cài đặt trình điều khiển máy in Nmark và gửi dữ liệu nhãn qua trình điều khiển.

2.1 In trực tiếp

Người dùng có thể soạn nhãn bằng phần mềm soạn nhãn Barlabel. Phần mềm có thể in nhãn mà không cần cài đặt trình điều khiển. Chọn Network Printing, nhập địa chỉ IP và cổng của máy in, rồi gửi dữ liệu nhãn qua cổng Ethernet.

2.2 In qua trình điều khiển

Cài đặt trình điều khiển mạng cho đúng kiểu hệ thống in và dán nhãn (tham khảo Hướng dẫn cài đặt trình điều khiển hệ thống in và dán nhãn Nmark) và gửi dữ liệu in qua trình điều khiển mạng.

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 các lệnh hoặc dữ liệu in mà máy in có thể nhận biết. Máy in thực thi lệnh hoặc in dữ liệu nhãn. Sau đó phần mềm nhận thông tin trả về và lấy được thông tin sự cố sau khi in thành công hoặc thất bại.

Thông tin sự cố trả về

0x7B 0xFF 0xFF 0x00 0x04 0x7C 0x00 0x00 0x00 0x00 0x7D

Đây là một thông điệp trạng thái điển hình được trả về sau khi in (0x biểu thị dữ liệu thập lục phân).

byte0: Cờ bắt đầu dữ liệu

byte1, byte2: 0xFFFF đang in; 0xFFFE in hoàn tất; 0xFFFD dán nhãn hoàn tất; 0xFFFC máy in rảnh

byte3, byte4: Độ dài dữ liệu trạng thái máy in (0x00 0x04)

byte5: Ký tự phân cách

byte6-byte9: Tương ứng với bit31-bit0. Một bit được đặt bằng 1 biểu thị một trạng thái lỗi cụ thể của máy in.

bit0: In tạm dừng

bit1: Đầu in được nâng lên

bit2: Hết giấy

bit3: Lỗi rulo mực

bit4: Thiếu rulo mực

bit5: Lỗi dấu đen

bit6: Đầu in quá nhiệt

bit7: Điện áp đầu in quá thấp

bit8: Lỗi dữ liệu in

bit9: Lỗi dao cắt

bit10: Chương trình đặt lại và khởi động lại

bit11: Lỗi tay gắn nhãn

byte10: Cờ kết thúc dữ liệu

Trong quá trình in, máy in trả về dữ liệu trạng thái theo thời gian thực. Khi máy in rảnh, máy in trả về một thông điệp trạng thái cứ mỗi 5 giây.