Nmark

Máy dán nhãn điện

Bản tiếng Việt (dịch từ bản tiếng Anh)

Hướng dẫn sử dụng

Bản dịch tiếng Anh

Mục lục

1. Phần máy dán nhãn điện Cấu trúc tổng thể của máy dán nhãn điện Thông số kỹ thuật của máy dán nhãn điện

1. Danh sách linh kiện

2. Hiệu suất in

3. Hiệu suất dán nhãn

4. Phần mềm in và dán nhãn

5. Điều khoản bảo hành

6. Vật tư tiêu hao cần thiết Vận hành và bảo trì máy dán nhãn điện Danh sách linh kiện hao mòn Kết nối phần mềm với hệ thống in và dán nhãn - hướng dẫn Hướng dẫn kết nối phần cứng

1. Định nghĩa giao diện mặt sau Hướng dẫn menu Nâng cấp firmware máy in

2. Cài đặt driver Tải xuống Cài đặt driver Cài đặt driver USB Cài đặt driver cổng mạng Cài đặt driver

3. Hướng dẫn xử lý cảnh báo rulo mực của hệ thống in và dán nhãn Nmark

1. Mô tả chức năng

2. Phương pháp và chế độ cài đặt

3. Ngõ ra giao diện tín hiệu ngoài

4. Ngõ ra TCP/IP

4. Giải pháp cho lỗi cấp giấy nhãn trên máy in công nghiệp Nmark và hệ thống in và dán nhãn In trực tuyến Mẫu ngoại tuyến Phương pháp hiệu chuẩn cảm biến - in trực tuyến Phương pháp hiệu chuẩn cảm biến dòng V4X0B Phương pháp hiệu chuẩn cảm biến - chế độ mẫu ngoại tuyến

5. Mô tả tham số hệ thống in và dán nhãn Nmark Tham số in

Tham số dán nhãn Tham số hệ thống Tham số cảm biến Chế độ kích hoạt in mẫu

6. Hướng dẫn in qua USB bằng phần mềm bên thứ ba trên hệ thống in và dán nhãn Nmark Hướng dẫn bắt tham số bằng BusHound Phương pháp sửa tham số Cài đặt driver cho máy in được phần mềm bên thứ ba sử dụng Tiện ích nâng cấp PTools

7. Hướng dẫn phần mềm in Nmark trên màn hình cảm ứng Giới thiệu phần mềm Các bước sử dụng Phương pháp cập nhật phần mềm Cách sử dụng in qua mạng

8. Tạo và gọi mẫu in Barlabel Tạo mẫu Tải mẫu xuống Gọi mẫu

9. Phụ lục Phụ lục 1: Câu hỏi thường gặp và khắc phục sự cố Phụ lục 2: Lưu ý Thuật ngữ dùng trong tài liệu này

1. Phần máy dán nhãn điện Cấu trúc tổng thể của máy dán nhãn điện

Máy dán nhãn điện - thông số kỹ thuật

1. Danh sách linh kiện

1.1 Máy in công nghiệp

1.2 Tay gắn nhãn

2. Hiệu suất in

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 300 mm

2.4 Chiều dài cuộn giấy nhãn: 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: 300 mm

3. Hiệu suất dán nhãn

3.1 Phương thức dán nhãn: điện

3.2 Hướng dán nhãn: ngang

3.3 Kích thước nhãn: chiều rộng tối đa 110 mm, chiều dài tối đa 300 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: báo lỗi

4. Phần mềm in và dán nhãn

4.1 Chỉnh sửa nhãn: bộ lệnh NSCL

4.2 Cổng truyền thông: Ethernet, USB, 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 qua driver Windows / in bằng bộ lệnh / in mẫu

5. Điều khoản bảo hành

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

5.2 Thân máy in và bộ phận dán nhãn: một năm

5.3 Không bao gồm vật tư tiêu hao

6. Vật tư tiêu hao cần thiết

6.1 Rulo mực

6.2 Nhãn Máy dán nhãn điện - vận hành và bảo trì

1. Thiết bị hoạt động bằng nguồn điện AC 220 V.

2. Thiết lập lần đầu:

1) Đặt tham số in sao cho kích thước nhãn khớp với nhãn thực tế (chiều rộng và chiều cao): Menu - 3 Tham số in - Chiều cao nhãn (Chiều rộng nhãn)

2) Lắp giấy nhãn và rulo mực

3) Kiểm tra ban đầu: khi bật nguồn, tay gắn nhãn tự động về vị trí gốc và tấm hút dừng tại vị trí lấy nhãn. Thao tác trên màn hình: Menu chính - 8 Tay gắn nhãn - Chế độ kiểm tra đơn; mỗi lần nhấn thực hiện một thao tác dán nhãn.

3. Sự cố thường gặp:

1) Nếu cảm biến phát hiện vật không phát hiện được vật, tay gắn nhãn tự động hạ xuống giới hạn dưới. Ở chế độ kiểm tra, nhấn Menu/Xác nhận để xóa cảnh báo; ở chế độ in dữ liệu, nhấn Xóa/Quay lại để xóa cảnh báo. Kiểm tra và gỡ nhãn bị lỗi.

2) Nếu cảm biến phát hiện vật không phát hiện được vật và tay gắn nhãn hạ xuống cho đến khi tấm hút chạm vào vật, thiết bị sẽ báo lỗi; động cơ phát ra âm thanh bất thường trong thời gian ngắn, sau đó tay gắn nhãn quay về vị trí nhận nhãn và báo lỗi. Ở chế độ kiểm tra, nhấn Menu/Xác nhận để xóa cảnh báo; ở chế độ in dữ liệu, nhấn Xóa/Quay lại để xóa cảnh báo. Kiểm tra và gỡ nhãn bị lỗi.

3) Khi thay rulo mực hoặc giấy nhãn (tức là khi nâng đầu in), vị trí in của một hoặc hai nhãn tiếp theo có thể không chính xác. Khi thao tác in/dán nhãn thất bại, hãy kịp thời gỡ các nhãn chưa dán và xóa cảnh báo lỗi. Danh sách linh kiện hao mòn STT | Tên | Model | SL | Thương hiệu

1 | Khớp nối | PC4M5 | 2 | AirTAC

2 | Đầu in | V4X0T-106 | 1 | NMK

Vận hành và điều khiển Kết nối phần mềm với hệ thống in và dán nhãn - hướng dẫn

1. Các tệp lệnh in được 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 người dùng cần thay đổi (như tên sản phẩm, mã linh kiện, số mã vạch, v.v.) được xử lý đặc biệt - ví dụ được đánh dấu là 111111, 22222 ... Khi in, phần mềm đọc tệp trước và thay thế dữ liệu của các trường biến đổi. Dữ liệu thu được sau đó được gửi đến máy in ở định dạng UTF-8. Sau khi dữ liệu được gửi đi, máy in trả về kết quả thành công hoặc thất bại, kèm thông tin lỗi nếu thất bại; thông tin lỗi được phản ánh theo từng bit trong thông điệp trả về.

2. In mẫu Tải tệp mẫu xuống Dùng phần mềm BarLabel để tạo tệp mẫu xxx.FRM và tải xuống máy in. Gọi in 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

3. Sử dụng cổng mạng (Ethernet) của máy in Cổng mạng trên mặt sau có ba công dụng: tải mẫu xuống, in qua mạng và phản hồi trạng thái. Mỗi công dụng được mô tả dưới đây. Trước khi sử dụng cổng mạng, trước hết phải đảm bảo hệ thống in và dán nhãn và máy tính chủ cùng một mạng con. IP mặc định xuất xưởng là 192.168.1.69, gateway 192.168.1.1, cổng 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 hai cổng mạng: 9100 và 9200. Cổng 9100 dùng để nhận dữ liệu in, tải mẫu in xuống và nhận lệnh điều khiển; cổng 9200 chủ yếu dùng để xuất trạng thái của hệ thống in và dán nhãn. Cách sử dụng

1) Tải mẫu xuống Dùng 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 xuống và nhập địa chỉ IP, cổng của hệ thống in và dán nhãn; sau đó có thể tải mẫu xuống hệ thống in và dán nhãn qua cổng mạng. Khi dùng lệnh FR để gọi mẫu in, cũng có thể gửi lệnh FR qua cổng mạng. Danh sách linh kiện hao mòn (tiếp theo)

3 | Cụm trục lăn ép | D421-107 | 1 | NMK

2) In qua mạng In qua mạng được chia thành in trực tiếp và in qua driver. In trực tiếp gửi nội dung in đến hệ thống in và dán nhãn dưới dạng bộ lệnh qua TCP/IP; máy in sử dụng kết nối TCP/IP liên tục phía máy chủ. In qua driver cài đặt driver máy in Nmark, máy tính chủ gửi dữ liệu nhãn đến hệ thống in và dán nhãn bằng cách gọi driver máy in.

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

2.2) In qua driver Với in qua mạng bằng driver, người dùng phải cài đặt driver mạng tương ứng cho hệ thống in và dán nhãn trên máy tính (xem hướng dẫn cài đặt driver hệ thống in và dán nhãn Nmark), sau đó gửi dữ liệu in qua driver mạng.

2.3) Gọi TCP MODBUS Sử dụng phần mềm MThings làm ví dụ

IP máy in là 192.168.1.229, cổng 9400 Sau khi kết nối thành công, gửi dữ liệu sau:

10 03 e8 00 03 06 31 2E 46 52 4D 00 (03 e8 = 1000; 31 2E 46 52 4D 00 là mã hex của "1.FRM")

10 04 4C 00 04 08 31 31 31 31 31 31 31 31 (04 4C = 1100; 31...31 là mã hex của "11111111")

10 04 B0 00 04 08 32 32 32 32 32 32 32 32 (04 B0 = 1200; 32...32 là mã hex của "22222222")

10 13 88 00 01 02 00 01 (13 88 = 5000; 00 01 bắt đầu in)

2.4) Gọi tiến trình in nền Barlabel

1) Tệp thực thi tiến trình in nền: NMKPCL_Cmd.exe

2) Nhập dòng lệnh cho tiến trình in nền:

1. Chọn cổng in:

/I=USB // chọn in qua USB /I=NET:192.168.1.69,9100 // chọn in qua mạng, đặt địa chỉ IP và cổng

2. Chọn tệp mẫu in /F=xxx.BLX // xxx.BLX là tệp in được tạo bằng Barlabel

3. Sửa nội dung văn bản trong mẫu /VT=Text0:1234 // Text0 là tên đối tượng văn bản; 1234 là nội dung văn bản đã sửa

4. Sửa nội dung mã vạch trong mẫu /VB=CodeBar0:1234 // CodeBar0 là tên đối tượng mã vạch; 1234 là nội dung mã vạch đã sửa

5. Bắt đầu in /P Lưu ý: Thứ tự của mục 1 và 2 nêu trên không được thay đổi và chúng phải là hai tham số đầu tiên. Mục 3 và 4 được thêm tùy nhu cầu, không giới hạn số lượng; mục 5 phải ở cuối cùng.

3) Giá trị trả về của tiến trình in nền: 0: tiến trình in thành công -1: lỗi nhân tiến trình -2: lỗi nhân tiến trình -3: thiếu tham số in bắt buộc (bước 1, 2 và 5 trong mục 2 là bắt buộc để in) -4: lỗi tải tệp BLX -5: lỗi mở cổng USB -6: lỗi mở cổng mạng -7: lỗi định dạng tham số mạng (/I=NET:192.168.1.69,9100 - 192.168.1.69 là địa chỉ IP, 9100 là cổng; dấu '.' và ',' ở giữa là bắt buộc) -8: chưa chọn cổng in -9: chưa chọn tệp BLX -10: lỗi khi in tệp BLX Ví dụ: Có một tệp nhãn test.BLX ở thư mục gốc ổ C: NMKPCL_Cmd.exe nằm trong thư mục Release trên ổ D: Thay nội dung văn bản Text0 bằng 1234 và CodeBar0 bằng 5678, in qua USB Thực hiện như sau: cd /d D:\Release NMKPCL_Cmd.exe /I=USB /F=C:\test.BLX /VT=Text0:1234 /VB=CodeBar0:5678 /P

3) Phản hồi trạng thái Người dùng có thể giám sát trạng thái của 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 in dữ liệu nhãn. Sau đó phần mềm có thể nhận thông tin do máy in trả về,

nhận được thông tin lỗi sau khi in thành công hoặc thất bại. Mô tả thông tin lỗi trả về 0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D Trên đây là thông điệp do máy in trả về sau khi in (0X biểu thị dữ liệu thập lục phân). Từng byte được mô tả như sau: 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-byte9: tương ứng bit31 - bit0; đặt một bit thành 1 biểu thị một trạng thái lỗi máy in khác nhau, trong đó: bit0 - tạm dừng in bit1 - nâng đầu in 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 - đặt lại/khởi động lại chương trình bit11 - lỗi tay gắn nhãn ... bit24-bit31: số nhãn còn lại 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 thông điệp trạng thái mỗi 5 giây.

4) In bằng quét mã vạch Người dùng có thể kết nối máy quét mã vạch mạng qua cổng mạng để quét và in. Trong triển khai, máy in đóng vai trò máy chủ và máy quét đóng vai trò máy khách, sử dụng truyền thông TCP/IP; khi cấu hình máy quét, đặt địa chỉ IP máy chủ là địa chỉ IP của máy in và cổng dữ liệu là 9300. Phương pháp này phù hợp với in mẫu ngoại tuyến: thông tin quét được bởi máy quét có thể dùng để thay thế biến của mẫu và kích hoạt in.

Hướng dẫn kết nối phần cứng Hướng dẫn đấu dây giao diện IO máy dán nhãn công nghiệp V4X0 Phạm vi áp dụng Ngày phiên bản: 2025-01-17 Áp dụng cho: bo mạch chủ V4X0A-1.0BGA, bo mạch chủ V4X0B, bo mạch chủ V460A-1.0B

1. Định nghĩa giao diện mặt 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

2. Giao diện đầu vào tín hiệu / đầu ra tín hiệu C

3. 5. Đèn báo cho phép in 6. Đèn báo cho phép dán nhãn 7. Đèn báo xóa dữ liệu 8. Đèn báo xóa lỗi

4. Cổng dữ liệu nối tiếp RS232

5. Cổng mạng dữ liệu RJ45

6. Giao diện dữ liệu USB

7. Giao diện thiết bị USB

8. Giắc hàng không kích hoạt in A

9. Giắc hàng không kích hoạt dán nhãn B

10. Công tắc chọn cảm biến Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

11. Công tắc nguồn chính

12. Đầu vào dây nguồn

1.1 Bật/tắt nguồn Bật nguồn: nhấn công tắc nguồn chính về vị trí "--" (đóng). Tắt nguồn: nhấn công tắc nguồn chính về vị trí "O" (mở).

1.2 Cách dùng công tắc chọn cảm biến (chỉ thay đổi sau khi tắt nguồn) Khi chiều cao nhãn in rất nhỏ, có thể dùng cảm biến xuyên chùm để cấp giấy nhãn chính xác hơn. Công tắc chọn cảm biến Kênh công tắc

DIP 1-4 / Kênh công tắc DIP 5-8 Chọn cảm biến phản xạ: ON, phía chữ số Chọn cảm biến xuyên chùm: phía chữ số, ON

1.3 Định nghĩa chân cổng nối tiếp RS232 DB9: Cổng nối tiếp máy in DB9 cái Chân | Chức năng | Viết tắt

1 | Không kết nối | -

2 | Truyền dữ liệu | TXD

3 | Nhận dữ liệu | RXD

4 | Không kết nối | -

5 | Đất tín hiệu | GND

6 | Không kết nối | -

7 | Không kết nối | -

8 | Không kết nối | -

9 | Không kết nối | -

1.4 Giao diện đầu vào tín hiệu / đầu ra tín hiệu C - Định nghĩa chân DB15: Chân | Màu dây | Định nghĩa | Viết tắt

14 | Hồng | Ngõ ra 24 V | 24V

10 | Xanh dương | Ngõ ra in hoàn tất + | ENDP+

15 | Xanh lá nhạt | Ngõ ra 0 V | 0V

9 | Xanh lá | Ngõ ra in hoàn tất - | ENDP-

3 | Nâu | Ngõ ra tín hiệu cảnh báo + | ALM+

11 | Tím | Đầu vào xóa dữ liệu + | CLR+

8 | Vàng | Ngõ ra tín hiệu cảnh báo - | ALM-

12 | Xám | Đầu vào xóa dữ liệu - | CLR-

4 | Nâu-trắng | Ngõ ra dán nhãn hoàn tất + | ENDT+

13 | Trắng | Đầu vào xóa lỗi | CERR

5 | Đỏ | Ngõ ra dán nhãn hoàn tất - | ENDT- Các chân còn lại không kết nối Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

2. Đấu dây giắc hàng không kích hoạt in A và giắc hàng không kích hoạt dán nhãn B Tín hiệu đầu vào kích hoạt in và kích hoạt dán nhãn đều là tín hiệu đầu vào PNP không cách ly.

1) Phải kết nối với cảm biến quang điện PNP

2) Phương pháp kết nối với PLC Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

3) Phương pháp kết nối với PLC qua rơ le

3. Đấu dây giao diện C (trong sơ đồ, 24V+ là 24 V do máy in xuất ra, còn 24V- là 0 V do máy in xuất ra)

3.1 Đấu dây tín hiệu đầu vào xóa dữ liệu Tín hiệu đầu vào xóa dữ liệu là tín hiệu cách ly. Có thể nhận đầu vào NPN hoặc PNP.

1) Kết nối cảm biến NPN

2) Kết nối cảm biến PNP Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

3) Phương pháp kết nối với ngõ ra PLC có tín hiệu tích cực ở mức thấp

4) Phương pháp kết nối với ngõ ra PLC có tín hiệu tích cực ở mức cao

5) Kết nối tín hiệu đầu vào xóa dữ liệu với ngõ ra PLC qua rơ le trung gian Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

3.2 Đấu dây tín hiệu ngõ ra giao diện C (ngõ ra in hoàn tất, ngõ ra dán nhãn hoàn tất, ngõ ra tín hiệu cảnh báo) Ba tín hiệu ngõ ra này là tín hiệu cách ly. Chúng có thể được cấu hình thành ngõ ra NPN hoặc PNP.

1) Tín hiệu tích cực đầu vào PLC ở mức thấp

2) Tín hiệu tích cực đầu vào PLC ở mức cao

3) Kết nối tín hiệu ngõ ra giao diện C với đầu vào PLC qua rơ le trung gian Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

3.3 Tín hiệu xóa lỗi giao diện C Tín hiệu đầu vào xóa lỗi là tín hiệu đầu vào PNP không cách ly.

1) Phải kết nối với cảm biến quang điện PNP

2) Phương pháp kết nối với ngõ ra PLC có tín hiệu tích cực ở mức cao

3) Kết nối tín hiệu đầu vào xóa lỗi với ngõ ra PLC qua rơ le trung gian Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

4. Sơ đồ thời gian Mô tả bảng điều khiển Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

1. Màn hình: 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. Mỗi lần nhấn 'Feed/FEED' buộc máy in cấp ra một nhãn trắng. Phím mũi tên trái '<', chỉ có hiệu lực trong menu

7. Nhấn 'Pause/PAUSE' để tạm dừng/tiếp tục in. Phím mũi tên phải '>', chỉ có hiệu lực trong menu

8. 'Clear' xóa lỗi để máy in có thể in lại. 'Return' quay lại một cấp hoặc thoát menu, chỉ có hiệu lực trong menu

9. Phím mũi tên lên '^', chỉ có hiệu lực trong menu; thay đổi giá trị tham số, thường dùng để tăng giá trị

10. Phím mũi tên xuống 'v', chỉ có hiệu lực trong menu; thay đổi giá trị tham số, thường dùng để giảm giá trị

11. 'Menu' nhấn để vào chức năng menu 'Confirm' chỉ có hiệu lực trong menu. Phím này chọn và xác nhận các mục trên màn hình Mô tả màn hình - dưới đây là thông tin hiển thị trên màn hình sau khi máy in khởi động Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

V4X0B-T - model máy in NSCL - bộ lệnh mà máy in đang sử dụng Online - trạng thái hiện tại của máy in Số lần in - 000000 là số lần in hiện tại; giá trị đặt lại về 000000 sau khi khởi động lại máy in. Đang chờ dữ liệu in - đang chờ máy tính chủ gửi dữ liệu in đến máy in Menu người dùng - dưới đây là menu người dùng của máy in và các mục hiển thị trong từng menu. 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 xuất xưởng

9. Thông tin phiên bản

10. Khởi động lại hệ thống

11. NGÔN NGỮ

12. Trình hướng dẫn người dùng mới

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 nhãn

Bù cấp giấy Bù tọa độ Kích thước nhãn Phương thức in Tốc độ in Độ đậm khi in Chế độ tương thích: DEFAULT / TOSHIBA / ZEBRA Bù khởi điểm ID máy in: hiện / ẩn In lại nhãn lỗi Chế độ rút giấy: rút trước khi in / rút sau khi in Giao diện truyền thông: USB / RS232 Tốc độ baud Bit dữ liệu Bit dừng Kiểm tra chẵn lẻ Giao diện mạng: IP / subnet / gateway / cổng Cài đặt mật khẩu: đặt mật khẩu / tắt mật khẩu

Đồng hồ thời gian thực: ngày / giờ / thứ trong 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 Cập nhật bằng USB

2. Tham số in Chiều cao in Chiều rộng in Khoảng hở nhãn Phương thức in: nhiệt (không rulo mực) / in chuyển nhiệt (in có rulo mực) Loại giấy nhãn: liên tục / dấu đen / khoảng hở Tốc độ in Độ đậm khi in Bù cấp giấy Bù trục X Bù trục Y Khoảng cách văn bản Số lần in: có kiểm soát

không kiểm soát

3. Hiệu chuẩn cảm biến Tự động phát hiện cảm biến Cài đặt cảm biến phản xạ Cài đặt cảm biến xuyên chùm Cập nhật thông tin cảm biến In đường cong cảm biến

4. Tay gắn nhãn Cài đặt tham số Loại dán nhãn: máy in 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 có trễ Phát hiện nhãn rơi: bật

tắt Độ trễ rút giấy Tốc độ rút giấy Chiều dài hút chân không Lọc áp suất Tín hiệu tại vị trí: bật / tắt Dán nhãn hoàn tất Đặt lại bản nhãn Nhả bản 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 Chế độ dán nhãn: in và dán / dán không in Điều khiển thủ công Tay gắn nhãn Ống thổi Tấm hút nhãn

Rơ le

5. RFID

6. In mẫu Mẫu 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 xuất xưởng Khôi phục mặc định xuất xưởng: không / có Kiểm tra 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 Nhật ký truyền thông USB

Số km đã in Chế độ gỡ lỗi Nhật ký cảnh báo

9. Thông tin phiên bản HARD: BOOT: SOFT: TYPE: SN:

10. Khởi động lại hệ thống: không / có

11. NGÔN NGỮ: TIẾNG TRUNG / TIẾNG ANH

12. Trình hướng dẫn người dùng mới Tham số in Hiệu chuẩn cảm biến Giao diện mạng Tham số dán nhãn Hướng dẫn menu

1. Hướng dẫn chức năng tay gắn nhãn: Máy in phải được tắt nguồn. Nhấn và giữ phím Menu trong khi bật máy in; nhả phím khi đèn báo lỗi nhấp nháy. Vào lại menu, khi đó có thể sửa các chức năng tay gắn nhãn.

2. Hướng dẫn cài đặt menu: 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.

Nâng cấp firmware máy in

1. Nâng cấp qua BarLabel Mở phần mềm BarLabel và chọn "File" - "Printer Upgrade". Chọn "Local Upgrade" - "Select", tìm tệp nâng cấp và nhấn "Upgrade".

2. Nâng cấp qua PTools

Mở phần mềm PTools, chọn máy in và nhấn "Connect". Nhấn "Advanced Settings" - "Printer Upgrade". Chọn "Local Upgrade" - "Select", tìm tệp nâng cấp và nhấn "Upgrade". Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

3. Nâng cấp qua ổ USB Chuẩn bị một ổ USB và định dạng theo hệ thống tệp FAT32. Sao chép tệp nâng cấp vào ổ USB. Trên menu máy in, nhấn "Menu" - "System Settings" - "USB Drive Update", cắm ổ USB, chọn tệp nâng cấp và nhấn "Confirm". Máy in bắt đầu nâng cấp.

2. Cài đặt driver Tải xuống

1. Nhập trang web chính thức www.nmark.com.cn vào trình duyệt trên máy tính, vào trang chủ, nhấn Service & Support và chọn Software Download.

2. Nhấn Printer Driver Download, sau đó nhấn nút Download.

Cài đặt driver Cài đặt driver USB

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

2. Nhấn Next.

3. Nhấn Install Driver.

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

5. Chọn cổng USB.

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

7. Nhấn Install.

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

9. Khi cài đặt hoàn tất, nhấn Exit. Cài đặt driver cổng mạng

1. Lặp lại các bước 1 đến 4 ở trên, chọn cổng mạng. Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

2. Chọn driver phù hợp với máy in và nhấn Next.

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

4. Nhập địa chỉ IP của máy in (IP mặc định xuất xưởng là 192.168.1.69) và nhấn Next.

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

6. Chờ quá trình cài đặt hoàn tất.

7. Khi cài đặt hoàn tất, nhấn Exit. Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

Cài đặt driver Sau khi cài đặt, mở Control Panel trên máy tính, chọn Devices and Printers, nhấp chuột phải vào máy in và chọn Printer Properties, nhấn Ports và bỏ chọn "Enable bidirectional support". Với driver mạng, chọn cổng máy in và nhấn Configure Port để thay đổi địa chỉ IP.

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

1. Mô tả chức năng Cảnh báo rulo mực là tính năng cơ bản của hệ thống in và dán nhãn Nmark. Bật tính năng này giúp người dùng biết ngay tình trạng sử dụng rulo mực và được nhắc thay rulo mực kịp thời, nâng cao hiệu quả sản xuất. Cảnh báo rulo mực có ba hình thức ngõ ra: hiển thị trên màn hình, ngõ ra tín hiệu IO và ngõ ra dữ liệu TCP/IP. Ngõ ra tín hiệu IO và ngõ ra dữ liệu TCP/IP có thể dùng trong các hệ thống không có người vận hành để xác định rulo mực đã hết hay chưa bằng cách đọc tín hiệu ngõ ra.

2. Phương pháp và chế độ cài đặt Vào menu máy in, mở menu con Cài đặt hệ thống và chọn Cài đặt cảnh báo để cấu hình chế độ cảnh báo rulo mực. Có hai chế độ cảnh báo: Chỉ cảnh báo, và Cảnh báo và dừng in. Chế độ chỉ cảnh báo: Khi rulo mực hết, màn hình hiển thị lỗi rulo mực nhắc người dùng kiểm tra xem rulo mực đã hết chưa; cổng ngõ 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 người dùng kiểm tra xem rulo mực đã hết chưa; cổng ngõ ra tín hiệu xuất tín hiệu lỗi, TCP/IP xuất dữ liệu cảnh báo và công việc in bị dừng.

3. Ngõ ra giao diện tín hiệu ngoài Các dòng hệ thống in và dán nhãn Nmark khác nhau sử dụng giao diện ngoài khác nhau. Phần này tập trung vào ngõ ra cảnh báo; các nội dung khác, vui lòng tham khảo hướng dẫn sử dụng để có thông tin mới nhất.

4. Ngõ ra TCP/IP Chi tiết cụ thể về truyền thông TCP/IP, vui lòng tham khảo phần Vận hành và điều khiển trong tài liệu thiết bị. Phần dưới đây tập trung vào ngõ 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, bit đó được đặt thành 1.

4. Giải pháp cho lỗi cấp giấy nhãn trên máy in công nghiệp Nmark và hệ thống in và dán nhãn In trực tuyến Nếu xuất hiện hai nhãn liên tiếp trong khi in ở chế độ in trực tuyến, 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 giấy nhãn và kích thước nhãn có đúng không.

2. Nếu loại giấy nhãn là giấy có dấu đen, mở đầu in và kiểm tra xem vị trí cảm biến dưới giấy nhãn có bị lệch không; nếu có, di chuyển thủ công đến vị trí dưới giấy nhãn. Nếu bề mặt cảm biến bẩn, lau 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. Với hệ thống in và dán nhãn dòng V4X0B, sau khi hiệu chuẩn cảm biến màn hình hiển thị đường cong cảm biến; nếu đỉnh quá nhỏ hoặc đường cong là một đường thẳng, cảm biến có thể đã hỏng.

4. Nếu đổi loại giấy nhãn sang giấy có khoảng hở, hãy khóa loại giấy nhãn trong Cài đặt hệ thống - Cài đặt phần mềm của máy in, sau đó hiệu chuẩn tham số cảm biến theo bước 3.

5. Tăng thích hợp Độ trễ dán nhãn trong tùy chọn tay gắn nhãn để lọc tín hiệu nhiễu. Lưu ý: Xem phương pháp hiệu chuẩn cảm biến cho in trực tuyến dưới đây. Mẫu ngoại tuyến Nếu xuất hiện hai nhãn liên tiếp trong khi in ở chế độ in trực tuyến, 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 giấy nhãn và kích thước nhãn có đúng không.

2. Nếu loại giấy nhãn là giấy có dấu đen, mở đầu in và kiểm tra xem vị trí cảm biến dưới giấy nhãn có bị lệch không; nếu có, di chuyển thủ công đến vị trí dưới giấy nhãn. Nếu bề mặt cảm biến bẩn, lau bằng cồn. Xem Hình 1 để biết hình ảnh cảm biến.

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

các tham số. 4. Đổi chế độ kích hoạt mẫu sang 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. Với hệ thống in và dán nhãn dòng V4X0B, sau khi hiệu chuẩn màn hình hiển thị đường cong cảm biến; nếu đỉnh quá nhỏ hoặc đường cong là một đường thẳng, cảm biến có thể đã hỏng.

6. Không thay đổi chế độ kích hoạt mẫu, đổi loại giấy nhãn sang loại khác giấy liên tục; khóa loại giấy nhãn trong Cài đặt hệ thống - Cài đặt phần mềm, sau đó hiệu chuẩn tham số cảm biến theo bước 4.

7. Tăng thích hợp Độ trễ dán nhãn trong tùy chọn tay gắn nhãn để lọc tín hiệu nhiễu. Lưu ý: Xem phương pháp hiệu chuẩn cảm biến cho chế độ mẫu ngoại tuyến dưới đây. Phương pháp hiệu chuẩn cảm biến - 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 nhãn. Nếu loại giấy nhãn là dấu đen, đảm bảo cảm biến dấu đen nằm ngay dưới giấy nhãn.

3. Quay lại menu máy in, chọn Hiệu chuẩn tham số và nhấn Confirm để vào. Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

4. Chọn Tự động phát hiện cảm biến và nhấn Confirm để bắt đầu hiệu chuẩn cảm biến.

5. Chờ quá trình hiệu chuẩn hoàn tất. Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

6. Sau khi hiệu chuẩn, màn hình hiển thị giá trị lớn nhất, nhỏ nhất và giá trị thử 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 nhãn. Nếu loại giấy nhãn là dấu đen, đảm bảo cảm biến dấu đen nằm ngay dưới giấy nhãn. Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

3. Quay lại menu máy in, chọn Hiệu chuẩn cảm biến và nhấn Confirm để vào.

4. Chọn Tự động phát hiện cảm biến và nhấn Confirm để bắt đầu hiệu chuẩn cảm biến.

5. Chờ quá trình hiệu chuẩn hoàn tất. Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

6. Sau khi hiệu chuẩn, màn hình hiển thị giá trị lớn nhất, nhỏ nhất và giá trị thử của cảm biến, đồng thời in đường cong cảm biến đã chọn trên màn hình. Phương pháp hiệu chuẩn cảm biến - chế độ mẫu ngoại tuyến Cách 1: Đổi chế độ kích hoạt mẫu sang lệnh FR, tắt nguồn máy in, nhấn và giữ phím Feed, bật nguồn và nhả phím Feed khi đèn báo lỗi nhấp nháy; máy in tự động bắt đầu hiệu chuẩn cảm biến. Cách 2: Đổi loại giấy nhãn (khóa loại giấy nhãn trong Cài đặt hệ thống - Cài đặt phần mềm), tắt nguồn máy in, nhấn và giữ phím Feed, bật nguồn và nhả phím Feed khi đèn báo lỗi nhấp nháy; máy in tự động bắt đầu hiệu chuẩn cảm biến.

5. Mô tả tham số 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 khoảng hở: kích thước khoảng 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 giấy nhãn: loại giấy nhãn đang dùng. Thay đổi loại giấy nhãn sẽ thay đổi cảm biến được sử dụng: giấy liên tục không dùng cảm biến, giấy có dấu đen dùng cảm biến phản xạ, giấy có khoảng hở dùng cảm biến xuyên chùm. Độ đậm khi in: độ đậm càng cao thì bản in càng đậm; độ đậm càng thấp thì bản in 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. 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 văn bản: khoảng cách ký tự của các biến văn bản trong mẫu. Số lần in: có kiểm soát hoặc 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 nhãn do máy tính chủ gửi. Tham số dán nhãn Loại dán nhãn: đặt chế độ làm việc của máy dán nhãn; phụ thuộc vào loại máy. Động cơ cuộn lại: bật/tắt động cơ cuộn lại.

Tín hiệu in: xung/mức/tắt (khi chọn xung hoặc mức, cần tín hiệu IO để kích hoạt in sau khi dữ liệu in được gửi). Tín hiệu dán nhãn: xung/mức/tắt (khi chọn xung hoặc mức, cần tín hiệu IO để kích hoạt 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 giấy nhãn mà động cơ cuộn lại rút về. Tốc độ cuộn lại: tốc độ của động cơ cuộn lại. Tạm dừng cuộn lại: khoảng cách mà động cơ cuộn lại dừng lại; ảnh hưởng đến khoảng hở giữa nhãn và bản nhãn. Cuộn lại có trễ: độ trễ trước khi cuộn lại khởi động lại sau khi tạm dừng cuộn lại, để đảm bảo giữ nhãn chắc hơn. Phát hiện nhãn rơi: có phát hiện sự hiện diện

của nhãn dưới bản nhãn hay không. Độ trễ rút giấy: điều khiển thời điểm động cơ cuộn lại rút giấy trong hành trình đi xuống của bản nhãn. Tốc độ rút giấy: tốc độ rút của động cơ máy in. Chiều dài hút chân không: điều khiển vị trí và kích thước hút chân không trên bản nhãn trong khi in. Lọc áp suất: lọc các tín hiệu bất thường khi bản nhãn bắt đầu hạ xuống. Tín hiệu tại vị trí: tín hiệu được kích hoạt khi bản nhãn tiếp xúc với vật cần dán nhãn. Dán nhãn hoàn tất: vị trí kích hoạt tín hiệu dán nhãn hoàn tất. Giữ chân không: đặt thời gian bản nhãn giữ tiếp xúc với vật. Độ trễ thổi nhãn: thời gian thổi nhãn (dùng cho máy dán nhãn bằng thổi khí). Giữ cuộn lại: chế độ động cơ cuộn lại. Tham số hệ thống Bộ lệnh: chọn bộ lệnh hiện được máy in hỗ trợ. Chế độ kích hoạt: số lần in sau khi tín hiệu in được kích hoạt. Khóa tham số: khi một tham số đã 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 điểm kết thúc của nhãn. Ngưỡng hết giấy phản xạ: ngưỡng phát hiện sự hiện diện của giấy nhãn; giá trị cao hơn ngưỡng này biểu thị hết giấy. Ngưỡng khoảng hở xuyên chùm: ngưỡng phát hiện điểm bắt đầu và điểm kết thúc của nhãn. Ngưỡng hết giấy xuyên chùm: ngưỡng phát hiện sự hiện diện của giấy nhãn; giá trị cao hơn ngưỡng này biểu thị hết giấy. Chế độ kích hoạt in mẫu Lệnh FR: lệnh FR Dữ liệu giao thức: giao thức đặc biệt Tín hiệu IO: cần tín hiệu IO bên ngoài Quét mã vạch: kết nối máy quét mã vạch vào cổng USB chủ

6. Hướng dẫn in qua USB bằng phần mềm bên thứ ba trên hệ thống in và dán nhãn Nmark Do tính chất đặc thù của truyền thông USB, việc gọi driver máy in Nmark từ phần mềm chuyên dụng cho máy in của hãng khác có thể phát sinh lỗi. Khi buộc phải dùng phần mềm bên thứ ba, có thể dùng phương pháp sau để khắc phục việc không gọi được driver. Trước tiên, xác nhận xem máy in có hỗ trợ bộ lệnh do phần mềm bên thứ ba xuất ra hay không, và tìm tham số USB của một máy in có cùng độ phân giải với hệ thống in và dán nhãn Nmark mà phần mềm hướng tới; có thể bắt các tham số này bằng phần mềm BusHound. Khi đã xác định các điều trên, có thể tiến hành sửa đổi. Hướng dẫn bắt tham số bằng BusHound

1. Mở phần mềm BusHound, nhấn Devices và đánh dấu chọn máy in và USB Printing Support.

2. Nhấn Capture, nhấn Stop để xóa cửa sổ, sau đó nhấn Run để bắt đầu bắt dữ liệu.

3. Khởi động lại máy in để bắt các tham số liên quan. Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

Lưu ý: VID:1203, PID:0131 Phương pháp sửa tham số

1. Dùng công cụ cấu hình hệ thống in và dán nhãn Nmark để sửa tham số USB. Quy trình như sau: (1) Mở phần mềm PTools, chọn máy in Nmark đã kết nối và nhấn Connect. Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

(2) Nhấn USB Parameters và nhấn Read; bước này yêu cầu quyền siêu người dùng. (3) Đổi tham số USB thành tham số của máy in mà phần mềm in hướng tới, nhấn Set và khởi động lại máy in. Cài đặt driver cho máy in được phần mềm bên thứ ba sử dụng Tiện ích nâng cấp PTools

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

2. Nhấp đúp vào biểu tượng PTools.

3. Kết nối cáp USB, tìm model máy, chọn model và nhấn Connect.

4. Nhấn Advanced Settings, sau đó nhấn Printer Upgrade. Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

5. Nhấn Local Upgrade, sau đó nhấn Select.

6. Tìm tệp nâng cấp và nhấn Open. Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

7. Nhấn Upgrade.

7. Hướng dẫn phần mềm in Nmark trên màn hình cảm ứng Lưu ý: Tài liệu này tập trung vào việc in bằng cách gọi tệp từ ổ USB. Giới thiệu phần mềm Phần mềm in nhãn Nmark hỗ trợ hai cách in nhãn: chỉnh sửa nhãn trực tiếp trong phần mềm và gọi các tệp nhãn lưu trên ổ USB. Với chỉnh sửa nhãn, người dùng tạo nhãn trên màn hình cảm ứng mà không cần phần mềm khác. Với gọi từ ổ USB, người dùng chuẩn bị tất cả tệp nhãn cần thiết trên máy tính bằng phần mềm chỉnh sửa nhãn Barlabel của chúng tôi, lưu các tệp .BLX trên ổ USB, và phần mềm in nhãn Nmark in bằng cách gọi các tệp trên ổ USB.

Các bước sử dụng

1. Bật nguồn màn hình cảm ứng và máy in Nmark.

2. Cắm ổ USB chứa các tệp nhãn vào bất kỳ cổng USB nào bên dưới màn hình cảm ứng; biểu tượng kết nối xuất hiện trên màn hình khi kết nối thành công.

3. Kết nối màn hình cảm ứng với máy in Nmark bằng cáp USB. Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

4. Mở phần mềm in nhãn Nmark, nhấn "Not Connected" ở góc trên bên phải, chọn kết nối USB, chọn thiết bị USB hiện ra, nhấn OK khi yêu cầu quyền xuất hiện, chọn lại thiết bị USB và dòng nhắc "Connected" xuất hiện ở phía dưới.

5. Chọn mẫu từ ổ USB, nhấn vào thư mục có tên theo ID ổ USB, mở thư mục để tìm các tệp nhãn đã lưu, chọn tệp nhãn cần in, nhấn Open, chờ tệp tải xong, sau đó nhấn Send to Printer để in nhãn cần thiết. Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

6. Để chỉnh sửa lần hai một nhãn trên màn hình cảm ứng, mở tệp nhãn cần chỉnh sửa trên ổ USB và nhấn nút Edit; giao diện tự động chuyển sang màn hình chỉnh sửa nhãn. Sau khi chỉnh sửa, lưu tệp nhãn; tệp được tự động lưu vào thư mục cục bộ và có thể xem từ màn hình chính. Các tệp nhãn trên ổ USB không bị thay đổi.

7. Có hai phương pháp lưu tệp từ ổ USB vào bên trong màn hình cảm ứng. Cách 1: Trong phần mềm màn hình cảm ứng, mở tệp nhãn trên ổ USB, nhấn Edit để vào màn hình chỉnh sửa, chọn chỉnh sửa tệp hoặc không, sau đó lưu để lưu tệp vào màn hình cảm ứng.

Cách 2: Trên màn hình mẫu từ ổ USB, chọn tệp nhãn cần lưu cục bộ, chọn Copy và chọn ghi đè hoặc bỏ qua các tệp cùng tên. Sau đó trong màn hình "My" của phần mềm, mở My Files để xem các tệp nhãn đã lưu. Phương pháp cập nhật phần mềm Để cập nhật phần mềm, mở trình duyệt Via và dấu trang đã lưu để vào trang web cập nhật, gỡ cài đặt phiên bản cũ và tải xuống, cài đặt phiên bản mới nhất. Cách 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, nhấn Ethernet, chọn chế độ Static IP và cấu hình các tham số: nhập 24 cho độ dài tiền tố mạng, đặt địa chỉ IP và gateway mặc định theo mạng cục bộ của người dùng. Địa chỉ IP của màn hình cảm ứng phải cùng mạng con 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, không cần cấu hình thủ công địa chỉ IP cho màn hình cảm ứng; switch hoặc router sẽ tự động cấp địa chỉ IP cho màn hình cảm ứng.

2. In qua Wi-Fi Kết nối máy in với router và kết nối màn hình cảm ứng với Wi-Fi của router đó. Mở phần mềm in nhãn Nmark, nhấn "Not Connected" ở góc trên bên phải, nhấn kết nối Wi-Fi, thêm máy in, nhập tên máy in, địa chỉ IP và số cổng (cổng máy in mặc định là 9100), rồi nhấn OK. Máy in vừa thêm xuất hiện trong danh sách. Nhấn Connect và chờ phần mềm quay về màn hình chính.

8. Tạo và gọi mẫu in Barlabel Tạo mẫu Mở phần mềm Barlabel và nhấn File - New - Print Template.

Nhấp đúp vào vùng trống để sửa chiều rộng, chiều cao, độ phân giải và phương thức in của mẫu. Dùng các điều khiển ở bên trái để chỉnh sửa mẫu. Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

Sau khi đặt nội dung, nhấp đúp để sửa các thuộc tính cụ thể của nội dung đó. Nếu mục đó là biến, đánh dấu chọn Print Variable trong mục General. Khi bố cục hoàn tất, nhấn File - Generate Print Template, sửa tên tệp và lưu. Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu tiếng Trung gốc để xem hình ảnh.

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

Thông báo cho biết quá trình tải xuống hoàn tất. Sau khi mẫu được tải xuống, chọn mẫu cần in trên máy in và đặt chế độ kích hoạt; đồng thời đặt chế độ kích hoạt của máy in trong Menu - Cài đặt hệ thống - Cài đặt phần mềm. Cách chọn mẫu in như sau. Nhấn phím Menu để vào menu máy in, sau đó vào tùy chọn In mẫu. Chọn dòng "Template" và nhấn "Confirm" để vào danh sách mẫu và chọn mẫu để in ngoại tuyến. Chọn dòng "Mode" và nhấn "Confirm" 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 độc quyền do công ty chúng tôi định nghĩa để gọi mẫu in. Dữ liệu giao thức: giao thức đặc biệt Tín hiệu IO: tín hiệu nhận được qua giao diện IO bên ngoài; giao diện ngoài cần dùng phải được bật trong menu tay gắn nhãn. Quét mã vạch: được kích hoạt bởi máy quét mã vạch USB kết nối với mặt sau máy in. Lưu ý: Ở chế độ không ngoại tuyến (trực tuyến), "Mode" phải được đặt thành "FR command". Có thể gọi mẫu trực tuyến hoặc ngoại tuyến. Gọi trực tuyến gửi lệnh gọi từ máy tính chủ; khi nhận được, máy in định vị tệp mẫu tương ứng trong bộ nhớ trong hoặc trên ổ USB kết nối với cổng USB_HOST mặt sau (một số model hỗ trợ), và gán nội dung trong lệnh cho các biến của mẫu. Gọi ngoại tuyến dựa vào tín hiệu bên ngoài và có thể được kích hoạt bởi giao diện IO bên ngoài hoặc máy quét mã vạch. Có thể chỉnh sửa nội dung biến bằng bàn phím. Gọi mẫu

1. Gọi trực tuyến Máy in hỗ trợ truyền thông USB, TCP và RS232. Định dạng lệnh gọi như sau: FR"TEST.FRM" - tên mẫu cần gọi; phải theo sau bởi ký tự xuống dòng và về đầu dòng ("\r\n") ? - định dạng cố định, bắt buộc; phải theo sau bởi ký tự xuống dòng và về đầu dòng ("\r\n") Dữ liệu 1 - dữ liệu cho biến thứ nhất; phải theo sau bởi ký tự xuống dòng và về đầu dòng ("\r\n") Dữ liệu 2 - dữ liệu cho biến thứ hai; phải theo sau bởi ký tự xuống dòng và về đầu dòng ("\r\n") Dữ liệu 3 - dữ liệu cho biến thứ ba; phải theo sau bởi ký tự xuống dòng và về đầu dòng ("\r\n") P1,1 - bắt đầu in; định dạng cố định, bắt buộc; phải theo sau bởi ký tự xuống dòng và về đầu dòng ("\r\n") Lưu ý: Nếu mẫu có nhiều biến hơn, chèn chúng theo thứ tự giữa dòng thứ năm và dòng thứ sáu, mỗi dòng theo sau bởi ký tự xuống dòng và về đầu dòng ("\r\n"). Ký tự "?" và dấu ngoặc kép trong lệnh phải được nhập bằng phương thức nhập tiếng Anh.

2. Gọi ngoại tuyến Đặt chế độ kích hoạt mẫu thành tín hiệu IO hoặc quét mã vạch để thực hiện gọi ngoại tuyến. Với gọi ngoại tuyến, có thể sửa nội dung mẫu bằng bàn phím.

Khi tạo mẫu in bằng Barlabel, các biến thông thường được tự động sắp xếp theo thứ tự tạo; các biến thời gian và ngày tháng không tham gia sắp xếp. Sau khi tạo mẫu, tải tệp mẫu xuống máy in và chọn mẫu in

cần dùng như đã mô tả. Trong menu Variable, nhập nội dung biến bằng bàn phím tại vị trí giá trị khởi tạo theo thứ tự các biến của mẫu, và chọn loại biến trên máy in theo loại biến của mẫu. Khi mẫu có biến thời gian và ngày tháng, chỉ cần thêm chúng vào danh sách biến của mẫu; không cần sắp xếp.

3. Xóa mẫu Chọn dòng "Template" và nhấn "Confirm" để vào danh sách mẫu, chọn mẫu cần xóa, chọn Delete và xác nhận xóa.

9. Phụ lục Phụ lục 1: Câu hỏi thường gặp và khắc phục sự cố

1. Sau khi in, nhãn không nằm lại trên bản nhãn và máy báo cảnh báo mất nhãn?

1.1 Kiểm tra xem vị trí nhãn dừng có đúng không. Nhãn nên dừng sao cho mép nhãn tiếp theo cách tấm bóc khoảng 1 mm. Nếu độ lệch quá lớn, điều chỉnh bù cấp giấy (mặc định 27 mm); tham khảo 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 có bị tắc hoặc góc thổi không phù hợp không. Tham khảo hướng dẫn sử dụng hệ thống in và dán nhãn hoặc mã QR video để biết phương pháp điều chỉnh. Nạp giấy nhãn không đúng: Nạp giấy nhãn đúng:

1.3 Kiểm tra xem lực hút chân không có đủ và hiệu quả không. Nếu việc lấy nhãn không ổn định, hãy cân nhắc tăng hoặc giảm thích hợp số lỗ khí. Nếu nhãn quá lớn, điều chỉnh lực hút và giảm diện tích hút để tránh lực hút quá mạnh khiến nhãn không nhả ra trơn tru.

1.4 Điều chỉnh giá trị cuộn lại có trễ qua menu trên màn hình (ở một số model đây là độ trễ hút chân không).

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

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

1.7 Chiều cao bản nhãn không phù hợp hoặc không song song.

1.8 Việc bóc nhãn không ổn định hoặc trục cuộn lại quay không ổn định; cần tăng áp lực của má phanh trục cuộn lại hoặc thay má phanh.

1.9 Áp suất khí quá thấp nên vùng bản nhãn không thể tạo chân không hiệu quả và nhãn rơi do trọng lực.

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

2.1 Dùng menu trên màn hình để điều chỉnh độ lệch trục X và trục Y của máy in. Tham khảo hướng dẫn sử dụng hệ thống in và dán nhãn hoặc mã QR video.

2.2 Hiệu chuẩn các tham số cảm biến.

2.3 Đặt loại giấy nhãn thành cảm biến phản xạ.

2.4 Nếu đầu in đã được mở, cấp vài nhãn để máy in thích ứng lại.

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

3.1 Sau khi thay nhãn, máy in không thể tự động điều chỉnh ngay ngưỡng cảm biến về phạm vi phù hợp; hãy in 5-6 nhãn để hệ thống in và dán nhãn thích ứng, 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? Có thể điều chỉnh bằng cách điều chỉnh lượng khí nạp vào và xả ra của xi lanh khí nén. Tham khảo hướng dẫn sử dụng hệ thống in và dán nhãn hoặc mã QR video.

5. Phải làm gì khi máy in không nhận diện được giấy nhãn và báo lỗi dấu đen?

5.1 Gỡ nhãn thủ công, nhấn Clear/Return và in thêm vài nhãn để kiểm tra.

5.2 Đã hết giấy in.

5.3 Giấy nhãn có khoảng hở hoặc thiếu nhãn.

5.4 Kích thước nhãn được đặt quá nhỏ.

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

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

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

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

6.3 Chi tiết xem hướng dẫn vận hành hệ thống in và dán nhãn.

7. Làm thế nào để ngăn phần mềm thay đổi tham số của máy dán nhãn?

7.1 Nếu không được phép sửa bất kỳ tham số nào, đổi chế độ in của máy in sang chế độ máy in, tức là khóa tất cả tham số trên máy in.

7.2 Nếu chỉ một số tham số không được phép sửa, khóa các tham số bạn không muốn thay đổi trong 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 thực tế chưa đến.

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 lỗi không; máy in phải không có lỗi thì mới in bình thường.

8.4 Nếu dùng driver máy in, kiểm tra xem driver máy in đã được cài đặt đúng chưa.

8.4 Kiểm tra xem cáp kết nối có bị hỏng không.

8.5 Nếu đèn dữ liệu nhấp nháy, dữ liệu đã đến nhưng máy in chưa phân tích; kiểm tra xem bộ lệnh đang chọn có đúng không (thường là NSCL).

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

9. Nguyên nhân gây lỗi rulo mực là gì?

9.1 Lõi rulo mực phía sau được lắp không đúng.

9.2 Rulo mực đã hết.

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

10. Lỗi hết giấy

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

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

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

11. Cách lắp vật tư tiêu hao

11.1 Khi lắp rulo mực và cuộn giấy nhãn, nhấn chốt khóa để mở đầu in, giữ giấy nhãn giữa các thanh dẫn giấy, lắp phần chưa dùng của rulo mực ở phía dưới và phần đã dùng ở phía trên.

11.2 Khi thay giấy nhãn, trước tiên mở đầu in, đẩy chốt khóa trên thanh dẫn giấy bên phải về phía trước để tách hai thanh dẫn bên, gỡ giấy nhãn cũ, đặt giấy nhãn mới và dùng các thanh dẫn giấy để giữ giấy nhãn cố định.

12. Cách cài đặt driver máy in? Có thể dùng driver giao diện USB hoặc driver cổng mạng. Với driver USB, chỉ cần làm theo hướng dẫn để cài đặt driver máy in do chúng tôi cung cấp. Driver cổng mạng yêu cầu cấu hình tham số mạng của máy in (địa chỉ IP và cổng), có thể đặt qua phím và màn hình của máy in. Driver máy in của chúng tôi tương thích với Windows 7 và Windows 10. Xem mã QR bên phải để cài đặt.

13. Cách cấu hình driver máy in?

13.1 Thiết lập trang in, chú ý đến hướng in.

13.2 Đặt bù cấp giấy.

13.3 Tắt hỗ trợ hai chiều.

13.4 Đặt tùy 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, phải cung cấp cho máy in một ngôn ngữ mô tả hình ảnh đó; ngôn ngữ này là bộ lệnh được máy in hỗ trợ. Hiện chúng tôi hỗ trợ ngôn ngữ máy in NSCL và TPL; liên hệ bộ phận hỗ trợ kỹ thuật Nmark để biết chi tiết.

15. Tệp mẫu phần cứng của máy in là gì? Tệp mẫu máy in là một chuỗi được tạo tự động từ bộ lệnh dùng để in nội dung nhãn cụ thể. Nội dung biến không thể là hình ảnh mà phải là nội dung biến cụ thể; ở giai đoạn lập trình, việc thay thế nội dung này sẽ tạo ra nội dung bạn muốn in.

16. Tại sao nên dùng bộ lệnh TPL cho các tệp mẫu của phần mềm máy in?

Bộ lệnh NSCL mô tả hình ảnh ở dạng nhị phân; mở tệp như vậy bằng một số trình soạn thảo văn bản có thể làm thay đổi dữ liệu. Tuy nhiên, ở chế độ không nén của TPL, dữ liệu hình ảnh được mô tả bằng các ký tự văn bản, nên có thể dùng trình soạn thảo thông thường như Notepad để xem và sửa một phần mẫu.

17. Phần mềm in Barlabel, NiceLabel và BarTender khác nhau như thế nào và được sử dụng ra sao?

17.1 Barlabel là phần mềm in do Shenzhen Aiweima phát triển. Với phần mềm này, bạn không cần cài đặt driver; phần mềm tự động nhận diện máy in của chúng tôi và cho phép bạn chỉnh sửa, in nhãn trực tiếp.

17.2 NiceLabel là nhà cung cấp phần mềm in bên thứ ba mà chúng tôi hợp tác; driver máy in tiêu chuẩn của chúng tôi cũng do NiceLabel phát triển. 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; chúng tôi không hợp tác trực tiếp với họ. Bạn có thể cài đặt trực tiếp driver máy in của chúng tôi rồi gọi nó bằng BarTender. Các tham số cổng mạng của máy in (địa chỉ IP và cổng) có thể đặt qua phím và màn hình của máy in. Driver máy in của chúng tôi tương thích với Windows 7 và Windows 10.

18. Cần lưu ý gì khi dán nhãn nhỏ? Nếu áp suất khí quá thấp thì không thể giữ được nhãn và việc dán nhãn dễ bị lệch. Áp suất khí thường là 0.4 đến 0.5 MPa. Hỏi: Máy in thỉnh thoảng in ra ký tự bị lỗi hoặc hoạt động bất thường? Đáp: Kiểm tra xem hỗ trợ hai chiều trong driver máy in có được bật không; nếu có, hãy tắt. Hỏi: Các thay đổi đối với driver máy in không có hiệu lực? Đáp: Kiểm tra xem có driver máy in trùng lặp không; nếu có, thay đổi tham số của tất cả các bản sao.

20. Cách thiết lập cảm biến phát hiện nhãn (video)

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

22. Nguyên nhân gây ra lỗi cấp giấy ngẫu nhiên?

22.1 Thanh dẫn giấy bên trong máy in quá chặt, khiến giấy nhãn cấp kém; nới lỏng thanh dẫn giấy.

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

23. Thỉnh thoảng bóc nhãn kém

23.1 Thay bằng giấy nhãn phù hợp cho việc bóc.

23.2 Tăng áp lực má phanh trục cuộn lại để tăng áp lực lên lớp đế của nhãn.

23.3 Nếu má phanh trục cuộn lại bị mòn, thay má phanh.

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 trên bộ lọc-khớp nối-bộ tra dầu đầu vào khí (bộ F.R.L.). 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 giấy nhãn trong tham số in 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 Trong Cài đặt xuất xưởng của menu, tìm Chế độ gỡ lỗi và kiểm tra xem dữ liệu máy in nhận được có khớp với dữ liệu đã gửi không. Phụ lục 2: Lưu ý

1. Khi sử dụng bất kỳ model máy in nào, phải đảm bảo 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 các cảm biến bằng cồn định kỳ; các bộ phận cơ khí có thể bị lỏng sau thời gian dài sử dụng và cần được siết chặt.

3. Trong quá trình sử dụng, do số lỗ khí trên bản nhãn được xác định theo kích thước nhãn tại thời điểm đặt hàng, sau khi chuyển sang giấy nhãn nhỏ hơn, nhãn có thể không bám được vào bản nhãn; phải bịt các lỗ khí dư.

4. Khi nội dung in bị lệch, điều chỉnh bù tọa độ cho phù hợp.

5. Sau khi đặt tham số mạng, phải tắt nguồn và khởi động lại máy in để lưu các tham số.

6. Sau khi cài đặt driver máy in, 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 công việc in.

7. Để sửa tham số tay gắn nhãn, trước tiên tắt nguồn và nhấn giữ phím Menu trong khi bật nguồn; nếu không, không thể sửa tham số tay gắn nhãn ở trạng thái mở khóa.

8. Khi nạp giấy nhãn, phải đảm bảo giấy nhãn được giữ ở giữa các thanh dẫn giấy; nếu không, giấy nhãn sẽ bị lệch trong khi in, gây lệch vị trí in hoặc báo lỗi hết giấy.

Thuật ngữ dùng trong tài liệu này

1. In nhiệt (in nhiệt trực tiếp)

2. In chuyển nhiệt (in bằng rulo mực)

3. Nhãn nhiệt

4. Rulo mực (rulo mực chuyển nhiệt)

5. Cảm biến dấu đen (cảm biến phản xạ, cảm biến dấu đen)

6. Cảm biến xuyên chùm (dùng cho nhãn có khoảng hở)

7. Ngưỡng dấu đen

8. Bóc nhãn

9. Chế độ số lần in không kiểm soát / có kiểm soát

10. In mẫu

11. Độ phân giải in

1. Phương pháp in sử dụng nhãn nhiệt; bề mặt giấy có lớp phủ nhiệt sẽ sẫm màu khi bị nung nóng. Phương pháp này không cần rulo mực, nhưng bản in kém bền và không chịu được ánh nắng trực tiếp. Khi dùng phương pháp này, máy in cũng phải được đặt ở chế độ này, nếu không sẽ báo lỗi rulo mực.

2. Phương pháp in cần rulo mực. Nhãn không cần lớp phủ nhiệt và nội dung in bền. Có nhiều loại vật liệu nhãn và rulo mực; vì vật liệu của chúng tôi đã vượt qua nhiều bài kiểm tra hiệu suất và đáp ứng yêu cầu in và dán nhãn, chúng tôi khuyến nghị dùng nhãn và rulo mực dòng Nmark. Với phương pháp này, máy in phải được đặt ở chế độ in chuyển nhiệt; nếu không, máy in sẽ không cảnh báo khi thiếu rulo mực.

3. Nhãn có lớp phủ nhiệt; không cần rulo mực và có thể in trực tiếp.

4. Dùng cho in chuyển nhiệt; đầu in nung nóng và chuyển mực từ rulo mực lên giấy nhãn. Rulo mực chủ yếu có ba loại: sáp (wax), sáp/nhựa (wax/resin) và nhựa (resin), và Nmark có sản phẩm cho từng loại vật liệu. Nhãn in bằng rulo mực có độ bền cao với chữ và hình ảnh rõ nét.

5. Nằm cách trục lăn ép khoảng một centimet và có thể di chuyển sang trái và phải. Cảm biến này phải nằm dưới giấy nhãn và được dùng để phát hiện khoảng hở giữa các nhãn nhằm định vị nhãn chính xác. Máy dán nhãn thường sử dụng cảm biến dấu đen này; không chọn cảm biến khác.

6. Máy dán nhãn thường không sử dụng cảm biến này.

7. Giá trị điện áp phát hiện mà máy in dùng để phân biệt phần dấu đen với phần nhãn; thường là giá trị trung bình của các giá trị điện áp khi cảm biến đọc phần dấu đen (khoảng hở nhãn) và phần nhãn.

8. Tách nhãn ra khỏi lớp đế để dán nhãn.

9. 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 khác. Ở chế độ có kiểm soát, máy in in đúng số nhãn do máy tính chủ gửi.

10. Chỉnh sửa mẫu trước bằng phần mềm Nmark Barlabel, định nghĩa các biến cần thiết, sau đó tải mẫu xuống máy in.

11. Độ phân giải của đầu in trong cơ cấu máy in, hiện hỗ trợ 203 dpi, 306 dpi và 600 dpi. Độ phân giải càng cao thì nội dung in càng mịn và càng ít xuất hiện răng cưa. Với mã vạch, độ phân giải cao hơn cho phép tổng chiều dài mã vạch nhỏ hơn. Thường khuyến nghị 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

13. Cảm biến đặt lại bản nhãn (S1)

14. Cảm biến hiện diện nhãn (S2)

15. Cảm biến dán nhãn hoàn tất (S3)

16. Bản nhãn (tấm hút)

17. Tay gắn nhãn

12. Đầu in là bộ phận cốt lõi của máy in và là linh kiện hao mòn. Đầu in bị mài mòn bởi giấy nhãn và phải được thay sau một số km in nhất định.

13. Nằm ở phía trên xi lanh khí nén. Sau khi bản nhãn trở về vị trí gốc, cảm biến này sáng, và máy dán nhãn xác định bản nhãn đã về vị trí gốc để máy in có thể bắt đầu in và bóc nhãn.

14. Nằm trên bản nhãn và được dùng để phát hiện xem có nhãn hay không. Thông thường, sau khi bóc, nhãn bám vào bản nhãn và cảm biến sáng; sau khi dán nhãn hoàn tất, đèn phải tắt, nếu không máy báo lỗi cảm biến S2.

15. Nằm trong khe của khối cố định đầu dán nhãn, được dùng để kiểm tra áp lực dán nhãn. Khi áp lực dán nhãn đạt một giá trị nhất định, cảm biến này được kích hoạt và máy dán nhãn coi như đã dán nhãn hoàn tất.

16. Nằm ở đầu cuối của tay gắn nhãn, được dùng để lấy nhãn bằng lực hút chân không.

17. Cụm xi lanh khí nén và thanh dẫn dùng cho chuyển động dán nhãn; chiều dài có thể tùy chỉnh.

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

Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. Shenzhen Aiweima Technology Co.,Ltd. Phòng 908, Tòa nhà 2, Nhà máy Fengchao Keji, Số 60 Đường Zhanhui, Cộng đồng Xitian, Phố Gongming, Quận Guangming, Thâm Quyến Mã bưu chính: 518102 Điện thoại: 4006018009 Trang web: http://www.n-mark.cn