

Nmark

Máy in và dán nhãn phía trên (mặt bên) - Hướng dẫn sử dụng

Bản tiếng Việt (dịch từ bản tiếng Anh)

Hướng dẫn sử dụng máy in và dán nhãn phía trên (mặt bên) Cập nhật: 2025.12.22 Công ty TNHH Công nghệ Shenzhen Aiweima Công ty TNHH Công nghệ Shenzhen TDbarcode

Mục lục

1. Mở thùng và kiểm tra phụ kiện	1
2. Lắp đặt	2
3. Kiểm tra khi bật nguồn	7
4. Giới thiệu chi tiết về kết cấu dán nhãn phía trên (mặt bên) và điều khiển điện	11
1. Kết cấu tổng thể của dán nhãn phía trên	11
2. Kết cấu tổng thể của dán nhãn mặt bên	12
3. Thông số hiệu năng của dán nhãn phía trên, mặt bên và ngang	12
3.1 Danh mục hạng mục của dán nhãn phía trên, mặt bên và ngang	12
3.2 Hiệu năng in của dán nhãn phía trên, mặt bên và ngang	12
3.3 Hiệu năng dán nhãn của dán nhãn phía trên, mặt bên và ngang	13
3.4 Phần mềm in và dán nhãn cho dán nhãn phía trên, mặt bên và ngang	13
3.5 Điều khoản bảo hành	13
3.6 Vật tư tiêu hao cần thiết	14
4. Sử dụng và bảo trì máy dán nhãn phía trên, mặt bên và ngang	14
5. Sơ đồ khí nén	18
6. Danh mục phụ tùng hao mòn	18
7. Hướng dẫn điều khiển nội dung in	18
8. Hướng dẫn điều khiển thao tác in	25
9. Mô tả bảng điều khiển	34
10. Danh sách video vận hành máy in và dán nhãn	42
1. Mở thùng và kiểm tra phụ kiện	
1. Dùng tua vít điện để tháo các vít trên thùng gỗ.	
2. Nội dung hộp phụ kiện như sau.	
2. Lấy máy dán nhãn ra.	
2. Lắp đặt	
1. Trước tiên đặt máy dán nhãn lên bàn, cắt dây rút trên tay gắn nhãn và để tay gắn nhãn rơi tự do (đối với hành trình tiêu chuẩn, có thể đặt trực tiếp trên bàn để thử nghiệm; đối với hành trình cố định, kéo tay gắn nhãn ra khoảng 10 mm vượt quá mép bàn và đặt giá đỡ bên dưới để tránh tay gắn nhãn nâng máy lên trong quá trình dán nhãn).	
2. Lắp rulo mực và giấy nhãn:	
2.1 Lắp rulo mực: mở nắp trước - mở cơ cấu. Trước tiên lắp rulo mực và lõi giấy rỗng lên trục rulo mực, quấn rulo mực lên lõi rỗng (xem chi tiết tại trang 9 của hướng dẫn máy công nghiệp). Sơ đồ lắp đặt rulo	

mực và giấy nhãn

Cắm hai vấu của rulo mực vào các rãnh khóa rulo mực, ấn vào các lỗ tương ứng để cố định.

2.2 Nạp giấy nhãn: nạp vào cơ cấu theo đúng thứ tự - kẹp giấy nhãn, quấn ngược chiều kim đồng hồ lên trục cuộn lại, sau đó cắm thanh ép giấy.

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

3. Kết nối nguồn khí và nguồn điện Cắm ống cấp khí vào một đầu của bộ lọc - điều áp - tra dầu (F.R.L.). Xoay núm của bộ F.R.L. để điều chỉnh áp suất khí về 0,5 MPa (núm đỏ là công tắc của bộ F.R.L. - ấn và xoay). Sau khi kết nối nguồn khí, cắm dây nguồn và bật máy.

3. Kiểm tra khi bật nguồn

1. Sau khi kết nối nguồn điện, bật công tắc nguồn và đặt "Chiều rộng in" và "Chiều cao in" theo kích thước nhãn (không cần thay đổi nếu sử dụng nhãn do nhà máy cung cấp).

2. Để chuyển sang kích thước nhãn khác, tìm "Chiều cao in" và "Chiều rộng in" trong mục menu thứ ba, Cài đặt thông số, và đặt theo kích thước nhãn.

3. Luồn giấy lần đầu có thể gây lỗi và cảm biến có thể không phát hiện được. Tìm: mục thứ tư Hiệu chuẩn thông số - Tự động phát hiện cảm biến - Xác nhận; cảm biến sẽ tự động hiệu chuẩn giấy. Sau khi hiệu chuẩn hoàn tất, xoay trục cuộn lại để siết phần giấy nhãn thừa.

4. Sau khi hiệu chuẩn hoàn tất, xoay trục cuộn lại để siết phần giấy nhãn thừa; nhấn Menu - Tay gắn nhãn - Chế độ thử nghiệm - Thử nghiệm chu kỳ, sau đó máy dán nhãn có thể hoạt động bình thường.

Lưu ý: Để sửa thông số tay gắn nhãn, tắt nguồn, nhấn giữ phím Menu trong khi bật nguồn và nhả phím Menu khi đèn báo lỗi nhấp nháy.

4. Giới thiệu chi tiết về kết cấu dán nhãn phía trên (mặt bên) và điều khiển điện

1. Kết cấu tổng thể của dán nhãn phía trên Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để xem hình ảnh.

2. Kết cấu tổng thể của dán nhãn mặt bên

3. Thông số hiệu năng của dán nhãn phía trên, mặt bên và ngang

3.1 Danh mục hạng mục của dán nhãn phía trên, mặt bên và ngang

3.1.1 Máy in công nghiệp

3.1.2 Tay gắn nhãn

3.1.3 Tấm dán nhãn

3.2 Hiệu năng in của dán nhãn phía trên, mặt bên và ngang

3.2.1 Chế độ in: in chuyển nhiệt / in nhiệt

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

3.2.3 Kích thước nhãn: chiều rộng tối đa 110 mm; chiều dài tối đa 300 mm

3.2.4 Chiều dài cuộn giấy: 180 m

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

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

3.2.7 Chiều rộng in tối đa: 104 mm

3.2.8 Chiều cao in tối đa: 300 mm

3.3 Hiệu năng dán nhãn của dán nhãn phía trên, mặt bên và ngang

3.3.1 Loại tay gắn nhãn: xi lanh khí nén

3.3.2 Phương thức dán nhãn: dán nhãn bằng tem

3.3.3 Hướng dán nhãn: phía trên / mặt bên / ngang

3.3.4 Kích thước nhãn: chiều rộng tối đa 110 mm; chiều dài tối đa 300 mm

3.3.5 Cổng giao tiếp: đầu vào Ethernet, đầu vào USB, đầu vào nối tiếp

3.3.6 Tín hiệu I/O 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

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

3.3.8 Chu kỳ sản xuất: >= 3 giây/nhãn (nhãn 100 mm x 100 mm)

3.3.9 Hành trình: hành trình hiệu dụng 150 mm; liên hệ kỹ sư kinh doanh để xác nhận.

3.4 Phương thức điều khiển bằng phần mềm cho dán nhãn phía trên, mặt bên và ngang

3.4.1 Điều khiển trực tiếp bằng bộ lệnh NSCL

3.4.2 In bằng phần mềm in BarLabel

3.4.3 In qua trình điều khiển trên PC Windows

3.4.4 In bằng gọi DLL

3.4.5 In điều khiển bằng mẫu

3.4.6 In mẫu từ ổ USB flash

3.4.7 In bằng dòng lệnh

3.4.8 In điều khiển bằng màn hình cảm ứng Android

3.4.9 In điều khiển trực tiếp qua Ethernet từ đầu đọc mã vạch hoặc cân điện tử

3.4.10 In điều khiển vòng kín phản hồi Để biết chi tiết về các mục trên, vui lòng tham khảo nhà phân phối.

3.5 Điều khoản bảo hành

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

3.5.2 Thân máy in và thân máy dán nhãn chính được bảo hành một năm

3.5.3 Không bao gồm vật tư tiêu hao

3.6 Vật tư tiêu hao cần thiết

3.6.1 Rulo mực

3.6.2 Nhãn

4. Sử dụng và bảo trì máy dán nhãn phía trên, mặt bên và ngang

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

2. Áp suất nguồn khí 0,8-1 MPa, lưu lượng khí không nhỏ hơn 60 L/phút, đường kính ống khí 8 mm.

3. Kết nối nguồn khí và cách sử dụng bộ xử lý khí:

1) Khi lắp đặt lần đầu, cắm ống cấp khí đường kính ngoài 8 mm vào cổng cấp khí, điều chỉnh đồng hồ áp suất về 0,4-0,5 MPa, đảm bảo áp suất cấp ổn định và khí khô, sạch.

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

3) Van xả áp suất dư trong hình đang ở trạng thái đóng; ấn nút xuống và xoay 90 độ theo chiều kim đồng hồ để nối nguồn khí với máy dán nhãn, lúc này tấm hút nhãn nâng lên vị trí hút. (Lưu ý: mở van xả áp suất dư sẽ nâng tấm hút lên, đóng van sẽ

hạ tấm hút xuống - cẩn thận bị cạ xước. Tránh làm hỏng thiết bị và gây thương tích cho người vận hành!)

4) Bộ xử lý khí phải được kiểm tra hàng ngày để phát hiện nước trong bộ lọc khí; nếu bộ lọc đầy nước, ấn thủ công cổng xả để xả nước.

4. Thực hiện bảo trì định kỳ máy bơm khí, xả nước và dầu. Giữ nguồn khí sạch và đảm bảo hàm lượng nước không quá cao.

5. Khi sử dụng lần đầu, kiểm tra độ cao giữa tấm hút nhãn và tấm bóc được điều chỉnh về 0-1,5 mm, khe hở trước-sau là 2-4 mm. Sau khi điều chỉnh, tắt nguồn khí và nâng/hạ tấm hút bằng tay để kiểm tra xem có cạ vào tấm bóc không, nhằm tránh làm hỏng các bộ phận. Khi điều chỉnh khe hở, nới lỏng các vít cố định của khối chữ L và trượt khối chữ L về phía trước/sau...

...đến vị trí cần thiết, sau đó siết chặt vít. Khi điều chỉnh độ cao lên xuống, nới lỏng hai vít cố định khối trượt và xoay vít điều chỉnh phía trên: xoay ngược chiều kim đồng hồ để nâng tấm thổi nhãn lên, xoay theo chiều kim đồng hồ để hạ tấm hút xuống. Xem Hình 2.

6. Khi sử dụng lần đầu, sau khi bật nguồn, cấp khí và khởi động, hãy kiểm tra xem cảm biến phục hồi S1, cảm biến dán nhãn hoàn tất S3 và cảm biến có nhãn S2 có hoạt động bình thường không. Sau khi bật nguồn, cấp khí và khởi động, cảm biến phục hồi S1 sáng liên tục. Trong quá trình cấp giấy khi in, khi nhãn đã bóc phủ lên cảm biến có nhãn S2, cả đèn đỏ và đèn xanh trên hộp điều khiển khuếch đại của cảm biến đều sáng. Cảm biến dán nhãn hoàn tất S3 sáng khi tiếp xúc với vật thể; sau khi được kích hoạt, tay gắn nhãn rút về. Lưu ý: Nếu cảm biến phục hồi bất thường, lỗi S1 sẽ được báo trong quá trình dán nhãn. Thông thường, nếu quá trình dán nhãn không hoàn tất đúng cách, lỗi S2 sẽ được báo.

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

7. Trong quá trình sử dụng, chú ý đến vị trí và phương pháp luồng giấy. Đường luồng giấy được thể hiện trong hình; chỉ khi luồng đúng mới không ảnh hưởng đến hoạt động bình thường. Ví dụ, nếu luồng giấy phía trước ống thổi và chặn lỗ thổi, nhãn sẽ bị rơi ra trong quá trình in.

8. Đường lắp rulo mực:

9. (Tại vị trí trong Hình 2) Trong quá trình dán nhãn, kiểm tra xem cảm biến dán nhãn hoàn tất S3 có sáng khi chạm vào vật thể được dán nhãn không. Khi không có vật thể bên dưới trong quá trình dán nhãn, tay gắn nhãn hạ xuống hành trình tối đa và dừng lại, giữ trong thời gian ngắn (5 s) rồi tự động rút về; lúc này sẽ có cảnh báo lỗi tay gắn nhãn S3.

10. Ảnh hưởng của lưu lượng khí thổi đến việc dán nhãn: nếu lưu lượng khí quá lớn hoặc góc thổi không phù hợp, giấy có thể bị thổi bay; nếu lưu lượng khí quá nhỏ hoặc góc thổi không phù hợp, nhãn có thể

không bám vào tấm hút và bị rơi ra. Cần làm cho nhãn đã bóc di chuyển êm về phía trước dọc theo mặt phẳng dưới của tấm hút.

11. Lưu ý: các hạng mục kiểm tra trước khi sử dụng cũng áp dụng cho việc kiểm tra lỗi trong công việc hàng ngày.

12. Khi gặp sự cố điện hoặc cơ khí như van điện từ hoặc máy tạo chân không cần mở nắp để kiểm tra, nên liên hệ dịch vụ sau bán hàng.

13. Máy dán nhãn phải được cố định đúng yêu cầu trong quá trình vận hành, nếu không máy có thể bị nâng lên và gây tai nạn nguy hiểm.

5. Sơ đồ khí nén

6. Danh mục phụ tùng hao mòn

7. Hướng dẫn điều khiển nội dung in

1. Giới thiệu về tệp lệnh in mà máy in và dán nhãn sử dụng. Khách hàng cung cấp bố cục nhãn chi tiết; chúng tôi tạo ra một tệp lệnh (dạng văn bản) mà máy in có thể nhận diện. Trong tệp, các trường mà người dùng cần thay đổi (như tên sản phẩm, số lượng, số mã vạch, v.v.) được xử lý đặc biệt, ví dụ được đánh dấu là 111111, 22222, ... Khi in, phần mềm đọc thông tin tệp trước và thay dữ liệu trường biến vào đó. Dữ liệu này sau đó được gửi đến máy in ở

định dạng UTF-8. Sau khi dữ liệu được gửi đi, máy in có thể trả về thành công hoặc thất bại, cùng với thông tin lỗi sau khi thất bại; thông tin lỗi được biểu diễn từng bit trong thông tin trả về.

2. In mẫu Tải xuống tệp mẫu Sử dụng phần mềm BarLabel để tạo tệp mẫu xxx.FRM và tải xuống máy in. Gọi in mẫu STT / Tên / Mô hình / SL / Thương hiệu

1 - Đầu nối - PC4M5 - 2 - Airtac

2 - Đầu in - V4X0T-106 - 1 - NMK

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

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. Giới thiệu về việc sử dụng cổng Ethernet của máy in Cổng Ethernet trên bảng sau của thiết bị có ba mục đích: tải mẫu, in qua mạng và phản hồi trạng thái. Ba mục đích được mô tả dưới đây. Trước khi sử dụng cổng Ethernet, máy in và dán nhãn và máy tính chủ phải nằm trên cùng một mạng con. IP mặc định xuất xưởng của máy in và dán nhãn là 192.168.1.69, cổng mạng 192.168.1.1, cổng 9100. Người dùng có thể tự đặt địa chỉ IP và cổng cục bộ trong Cài đặt hệ thống - Giao diện truyền thông - Giao diện mạng. Máy in và dán nhãn có hai cổng mạng: 9100 và 9200. Cổng 9100 dùng để nhận dữ liệu in, tải mẫu in và nhận lệnh điều khiển; cổng 9200 chủ yếu dùng để xuất trạng thái của máy in và dán nhãn. Cách sử dụng (1) Tải mẫu Sử dụng phần mềm biên tập nhãn BarLabel để tạo mẫu in, chọn In qua mạng làm phương thức tải xuống, chọn tệp mẫu (.FRM) cần tải, điền địa chỉ IP và cổng của máy in và dán nhãn; sau đó mẫu có thể được tải xuống máy qua cổng Ethernet. Khi sử dụng lệnh FR để gọi mẫu in, 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 đến máy in và dán nhãn dưới dạng bộ lệnh qua giao thức TCP/IP; kết nối TCP/IP của máy in là chế độ kết nối dài của máy chủ. In qua trình điều khiển cài đặt trình điều

hiển máy in Nmark, máy tính chủ gửi dữ liệu nhãn đến máy bằng cách gọi trình điều khiển máy in. In trực tiếp

In trực tiếp: người dùng có thể sử dụng phần mềm biên tập nhãn BarLabel do công ty chúng tôi phát triển để biên tập nhãn. Phần mềm này có thể in nhãn mà không cần cài trình điều khiển. Khi in, chọn In qua mạng, điền địa chỉ IP và cổng của máy in, dữ liệu nhãn có thể được gửi trực tiếp đến máy in qua cổng Ethernet. In qua trình điều khiển Đối với in qua mạng bằng trình điều khiển, người dùng cần cài đặt trình điều khiển mạng tương ứng cho model máy in và dán nhãn trên máy tính (xem hướng dẫn cài đặt trình điều khiển máy in và dán nhãn Nmark để biết hướng dẫn cài đặt), sau đó gửi dữ liệu in qua trình điều khiển mạng. Phương thức gọi TCP MODBUS Cổng TCP: 502 Địa chỉ thiết bị: 1 Không gian địa chỉ: 1000-1099: tên mẫu 1100-1199: biến thứ nhất

1200-1299: biến thứ hai 1300-1399: biến thứ ba ... 4900-4999: biến thứ n 5000-5001: ghi 1 để bắt đầu in Lấy phần mềm MThings làm ví dụ.

IP máy in là 192.168.1.229, cổng 502. Sau khi kết nối thành công, gửi dữ liệu:

10 03 e8 00 03 06 31 2E 46 52 4D 00 (03 e8 tương ứng 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 tương ứng 1100; 31 ... là mã hex của 11111111)

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

10 13 88 00 01 02 00 01 (13 88 tương ứng 5000; 00 01 bắt đầu in) Hướng dẫn quy trình in nền của BarLabel (1) Tập thực thi quy trình in nền: NMKPCL_Cmd.exe (2) Hướng dẫn dòng lệnh đầu vào của quy 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 bởi 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 đặc biệt: thứ tự của 1 và 2 ở trên không thể thay đổi và chúng phải là hai tham số đầu tiên; 3 và

4 được thêm vào khi cần, không giới hạn số lượng; 5 phải được đặt cuối cùng. (3) Giá trị trả về của quy trình in nền: 0: quy trình in thực thi thành công

-1: lỗi nhân quy trình -2: lỗi nhân quy trình -3: thiếu tham số in bắt buộc (các bước 1, 2, 5 của hướng dẫn dòng lệnh đầu vào là không thể thiếu 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 trong đó 192.168.1.69 là địa chỉ IP và

9100 là cổng; dấu '.' và dấu ',' ở giữa là không thể thiếu) -8: chưa chọn cổng in -9: chưa chọn tệp BLX

-10: xảy ra lỗi khi in tệp BLX Ví dụ: Thư mục gốc ổ C có tệp nhãn test.BLX. Tệp NMKPCL_Cmd.exe nằm trong thư mục Release của ổ D. Thay nội dung văn bản Text0 trong nhãn bằng 1234, và CodeBar0 bằng 5678, in qua USB. Mã thực thi là: 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 máy in và dán nhãn qua cổng 9200. Sau khi phần mềm kết nối với máy in, nó gửi dữ liệu mà máy in có thể nhận diện; máy in thực thi lệnh được chỉ định hoặc in lệnh dữ liệu

nhấn. Sau đó phần mềm có thể nhận thông tin do máy in trả về và lấy thông tin lỗi sau khi 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 tin trả về sau khi máy in in (0X biểu thị dữ liệu thập lục phân). Mỗi 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, byte7, byte8, byte9: tương ứng bit31---bit0; một bit được đặt thành 1 biểu thị một trạng thái máy in khác...

...lỗi của máy in: bit0 -- tạm dừng in bit1 -- đầu in được nâng 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 -- đặt lại / khởi động lại chương trình bit11 -- lỗi tay gắn nhãn ... bit24: số nhãn còn lại trên máy in bit25: số nhãn còn lại trên máy in bit26: số nhãn còn lại trên máy in bit27: số nhãn còn lại trên máy in bit28: số nhãn còn lại trên máy in bit29: số nhãn còn lại trên máy in bit30: số nhãn còn lại trên máy in bit31: số nhãn còn lại trên máy in byte10: cờ kết thúc dữ liệu ... Trong quá trình in, máy in trả về dữ liệu trạng thái máy in theo thời gian thực. Khi máy in rảnh, cứ mỗi 5 giây nó trả về một bản tin dữ liệu trạng thái. (4) In quét mã vạch Người dùng có thể kết nối đầu đọc mã vạch mạng qua cổng Ethernet để in bằng quét mã vạch. Trong triển khai, máy in đóng vai trò máy chủ và đầu đọc đóng vai trò máy khách, sử dụng giao tiếp TCP/IP. Khi cấu hình đầu đọc, địa chỉ IP máy chủ là địa chỉ IP của máy in và cổng dữ liệu là 9300. Chế độ này phù hợp cho in mẫu ngoại tuyến; thông tin được đầu đọc quét có thể được dùng để thay thế các biến trong mẫu và kích hoạt in. (5) Điều khiển máy dán nhãn Đối với phiên bản hệ thống máy dán nhãn / máy in từ V20260119 trở lên, có thể điều khiển in, dán nhãn, xóa lỗi và xóa dữ liệu qua cổng 9900 bằng các lệnh sau: Bắt đầu in: PRINT SIGN

Bắt đầu dán nhãn: LABEL SIGN

Xóa lỗi: CLEAR ERROR - trả về: 0XFF03 Xóa dữ liệu: CLEAR DATA - trả về: 0XFF02 Phải thêm ký tự xuống dòng và về đầu dòng sau lệnh.

8. Hướng dẫn điều khiển thao tác in Hướng dẫn đấu dây giao diện IO của máy dán nhãn công nghiệp V4X0 Phạm vi áp dụng Ngày phát hành phiên bản: 2025-01-17 Áp dụng cho: bo mạch chính V4X0A-1.0BGA, bo mạch chính V4X0B, bo mạch chính V460A-1.0B

1. Định nghĩa giao diện bảng sau

1 - Đèn báo nguồn đầu ra, đèn báo in hoàn tất, đèn báo dán nhãn hoàn tất, đèn báo tín hiệu báo động

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

3 - Đèn báo cho phép in, đèn báo cho phép dán nhãn, đèn báo xóa dữ liệu, đèn báo xóa lỗi

4 - Cổng nối tiếp dữ liệu RS232

5 - Cổng Ethernet dữ liệu RJ45

6 - Giao diện dữ liệu USB

7 - Giao diện thiết bị USB

8 - Đầu nối hàng không khởi động in A

9 - Đầu nối hàng không khởi động dán nhãn B

10 - Công tắc chọn cảm biến

11 - Công tắc nguồn chính

12 - Giao diện dây nguồn

1.1 Phương thức bật/tắt nguồn Bật nguồn: ấn "công tắc nguồn chính" về vị trí đóng "--". Tắt nguồn: ấn "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) Khi chiều cao nhãn in rất nhỏ, có thể sử dụng cảm biến xuyên quang để cấp giấy chính xác hơn. Công tắc chọn cảm biến Công tắc DIP 1-4 Công tắc DIP 5-8 Chọn cảm biến phản xạ: ON (phía số) Chọn cảm biến xuyên quang: (phía số) ON

1.3 Định nghĩa chân DB9 của "cổng nối tiếp dữ liệu RS232": Cổng nối tiếp máy in DB9 cái STT 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 Định nghĩa chân DB15 của "giao diện đầu vào tín hiệu / đầu ra tín hiệu C": STT chân / Màu dây / Định nghĩa chân / Viết tắt

14 - hồng - đầu ra 24V - 24V

15 - xanh lá nhạt - đầu ra 0V - 0V

3 - nâu - đầu ra tín hiệu báo động + - ALM+

8 - vàng - đầu ra tín hiệu báo động - - ALM-

4 - nâu trắng - đầu ra dán nhãn hoàn tất + - ENDT+

5 - đỏ - đầu ra dán nhãn hoàn tất - - ENDT-

10 - xanh dương - đầu ra in hoàn tất + - ENDP+

9 - xanh lá - đầu ra in hoàn tất - - ENDP-

11 - tím - đầu vào xóa dữ liệu + - CLR+

12 - xám - đầu vào xóa dữ liệu - - CLR-

13 - trắng - đầu vào xóa lỗi - CERR Các chân còn lại không kết nối

2. Hướng dẫn đấu dây đầu nối hàng không khởi động in A, đầu nối hàng không khởi động dán nhãn B Tín hiệu đầu vào khởi động in và khởi động dán nhãn đều là tín hiệu đầu vào PNP không cách ly.

1) Phải kết nối cảm biến quang điện PNP

2) Phương thức kết nối PLC

3) Phương thức kết nối với PLC qua rơ le

3. Hướng dẫn đấu dây giao diện C (trong hình, 24V+ là đầu ra 24V từ máy in, 24V- là đầu ra 0V từ máy in)

3.1 Kết nối tín hiệu đầu vào xóa dữ liệu Tín hiệu đầu vào xóa dữ liệu là tín hiệu cách ly. Có thể kết nối với đầu vào NPN hoặc PNP.

1) Kết nối cảm biến NPN

2) Kết nối cảm biến PNP

3) Phương thức cho tín hiệu đầu ra PLC mức thấp tích cực

4) Phương thức cho tín hiệu đầu ra PLC mức cao tích cực

5) Phương thức nối tín hiệu đầu vào xóa dữ liệu với đầu ra PLC qua rơ le trung gian

3.2 Kết nối tín hiệu đầu ra giao diện C (đầu ra in hoàn tất, đầu ra dán nhãn hoàn tất, đầu ra tín hiệu báo động) Ba tín hiệu đầu ra này là tín hiệu cách ly. Chúng có thể là đầu ra NPN hoặc PNP.

1) Tín hiệu đầu vào PLC mức thấp tích cực

2) Tín hiệu đầu vào PLC mức cao tích cực

3) Phương thức nối tín hiệu đầu ra giao diện C với đầu vào PLC qua rơ le trung gian

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 cảm biến quang điện PNP

2) Phương thức cho tín hiệu đầu ra PLC mức cao tích cực

3) Phương thức nối tín hiệu đầu vào xóa lỗi với đầu ra PLC qua rơ le trung gian

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

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

9. Mô tả bảng điều khiển

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

2 - Nguồn (đèn báo xanh)

3 - Dữ liệu (đèn báo xanh)

4 - Lỗi (đèn báo đỏ)

5 - Tạm dừng (đèn báo đỏ)

6 - Mỗi lần nhấn 'Feed/FEED', máy in buộc phải đưa 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 và khiến máy in in lại. 'Back' quay lại cấp trước hoặc thoát menu, chỉ có hiệu lực trong menu.

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

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

11 - Nhấn 'Menu' để vào chức năng menu. 'Confirm' chỉ có hiệu lực trong menu; có thể chọn và xác nhận các mục trên màn hình hiển thị. Mô tả màn hình: dưới đây là thông tin hiển thị sau khi bật máy in.

V4X0B-T - model máy in NSCL - bộ lệnh hiện đang được máy in sử dụng Online - trạng thái hiện tại của máy in Print count 000000 - số lần in hiện tại; đặt lại về 000000 sau khi khởi động lại. Waiting for print data - 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 mỗi menu. Menu

1 Cài đặt hệ thống

2 Thông số in

3 Hiệu chuẩn cảm biến

4 Tay gắn nhãn

5 RFID

6 In mẫu

7 Chọn cấu hình

8 Cài đặt nhà máy

9 Thông tin phiên bản

10 Khởi động lại hệ thống

11 NGÔN NGỮ

12 Trình hướng dẫn cho người 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 lẻ

Khóa tham số Loại giấy 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 Nhận dạng máy in: Hiển thị / Không hiển thị In lại nhãn chưa hoàn tất Chế độ phản hồi: cấp giấy trước khi in / cấp giấy sau khi in Giao diện truyền thông: USB / RS232 Tốc độ baud Bit dữ liệu Bit dừng Bit chặn lẻ Giao diện mạng: IP / Mặt nạ mạng con / Cổng mạng

Cổng Cài đặt mật khẩu: Đặt mật khẩu / Tắt mật khẩu Đồng hồ thời gian thực: Ngày / Giờ / Ngày trong tuần Cài đặt báo động Cài đặt báo động rulo mực: Chỉ nhắc báo động / Báo động và dừng in Báo động không có dữ liệu: Không báo động / Báo động khi bắt đầu in / Báo động khi chờ dữ liệu Cập nhật bằng USB flash

2. Thông số in Chiều cao in Chiều rộng in Khe hở nhãn Phương thức in: Nhiệt trực tiếp (không dùng rulo mực) / In chuyển nhiệt (in bằng rulo mực) Loại giấy: Giấy liên tục / Giấy dấu đen / Giấy có khe hở Tốc độ in Độ đậm 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 quang Cập nhật thông tin cảm biến In đường cong cảm biến

4. Tay gắn nhãn Cài đặt tham số Loại dán nhãn: Máy công nghiệp / Máy dán nhãn / Máy dán nhãn bằng cạp Động cơ cuộn lại: Bật / Tắt Tín hiệu in: Xung / Mức / Tắt 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 rơi nhãn: Bật / Tắt Độ trễ cấp giấy Tốc độ cấp giấy Chiều dài hút chân không Bộ lọc cảm biến áp suất Tín hiệu đúng vị trí: Bật / Tắt Dán nhãn hoàn tất Đặt lại tấm dán nhãn Nhả tấm dán nhãn Giữ chân không Trễ thổi nhãn Giữ cuộn lại: Cuộn lại dài / Cuộn lại ngắn Chế độ thử nghiệm: Thử nghiệm dán nhãn đơn / Thử nghiệm dán nhãn theo chu kỳ

Thử nghiệm dán nhãn từng bước Thử nghiệm tay gắn nhãn Thử nghiệm động cơ cuộn lại Thử nghiệm chu kỳ in Phương thức dán nhãn: In và dán nhãn / Dán nhãn không in Điều khiển thủ công: Tay gắn nhãn / Ống thổi / Tắm hút / 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 Lựa 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 Kiểm tra hệ thống Trang cấu hình hệ thống Kiểm tra đầu in Thử nghiệm in nhãn Kiểm tra thời gian thực Nhiệt độ đầu in Cảm biến rulo mực Cảm biến cuộn lại Nhật ký truyền thông USB Số km in Chế độ gỡ lỗi Bản ghi báo động

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 cho người mới Thông số in

Hiệu chuẩn cảm biến Giao diện mạng Thông số dán nhãn

10. Danh sách video vận hành máy in và dán nhãn Quét mã QR bên dưới để xem các video liên quan. Trang hình minh họa/sơ đồ - xem tài liệu gốc tiếng Trung để xem hình ảnh.

Lưu ý: Để biết thêm chi tiết và tài nguyên phát triển thứ cấp, vui lòng tham khảo trang web chính thức. Website: <http://www.n-mark.cn> Tài khoản dịch vụ WeChat chính thức

Nội dung trên được Công ty TNHH Công nghệ Shenzhen Aiweima bảo lưu quyền sửa đổi. Công ty TNHH Công nghệ Shenzhen Aiweima Công ty TNHH Công nghệ Shenzhen TDbbarcode Địa chỉ: Tòa nhà 2, số 908, Nhà máy Công nghệ Hive, số 60 Đường Zhanhui, Cộng đồng Xitian, Phố Gongming, Quận Guangming, Thâm Quyển Mã bưu chính: 518102 Điện thoại: 4006018009 Website: <http://www.n-mark.cn>