





此页有意留为空白

∨-系列热转印打码机 产品手册

本手册的 Easyprint 部件号为 EPT009891, 用于 Compact 和 Communicator 热转 印打码机的操作和维护。

在使用以上打码机前,用户应仔细阅读、充分了解并严格遵守第1部分:健康 与安全"中的相关内容。

版权所有。未经 Easyprint A/S 事先许可,不得以任何形式或任何手段(电子、 机械、影印、录制等)对本手册的任何部分进行复制、传播或将其存储到检索 系统上。

Easyprint A/S 采取不断改进产品的方针,因此本公司保留不预先通知即修改本 手册中所含规格的权利。

本手册涉及的所有商标的所有权归各自商标持有人。

© Easyprint A/S 2018.

如欲了解有关销售、服务和墨水的信息,请联系:

Easyprint A/S

www.easy-print.com sales@easy-print.com

End User License Agreement

You have acquired a device ("DEVICE") that includes software licensed by Easyprint A/S from Microsoft Licensing Inc. or its affiliates ("MS"). Those installed software products of MS origin, as well as associated media, printed materials, and "online" or electronic documentation ("SOFTWARE") are protected by international intellectual property laws and treaties. The SOFTWARE is licensed, not sold. All rights reserved.

IF YOU DO NOT AGREE TO THIS END USER LICENSE AGREEMENT ("EULA"), DO NOT USE THE DEVICE OR COPY THE SOFTWARE. INSTEAD, PROMPTLY CONTACT EASYPRINT A/S FOR INSTRUCTIONS ON RETURN OF THE UNUSED DEVICE(S) FOR A REFUND. ANY USE OF THE SOFTWARE, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO USE ON THE DEVICE, WILL CONSTITUTE YOUR AGREEMENT TO THIS EULA (OR RATIFICATION OF ANY PREVIOUS CONSENT).

GRANT OF SOFTWARE LICENSE. This EULA grants you the following license:

- You may use the SOFTWARE only on the DEVICE.
- NOT FAULT TOLERANT. THE SOFTWARE IS NOT FAULT TOLERANT. EASYPRINT A/S HAS INDEPENDENTLY DETERMINED HOW TO USE THE SOFTWARE IN THE DEVICE, AND MS HAS RELIED UPON EASYPRINT A/S TO CONDUCT SUFFICIENT TESTING TO DETERMINE THAT THE SOFTWARE IS SUITABLE FOR SUCH USE.
- NO WARRANTIES FOR THE SOFTWARE. THE SOFTWARE is provided "AS IS" and with all faults. THE ENTIRE RISK AS TO SATISFACTORY QUALITY, PERFORMANCE, ACCURACY, AND EFFORT (INCLUDING LACK OF NEGLIGENCE) IS WITH YOU. ALSO, THERE IS NO WARRANTY AGAINST INTERFERENCE WITH YOUR ENJOYMENT OF THE SOFTWARE OR AGAINST INFRINGEMENT. IF YOU HAVE RECEIVED ANY WARRANTIES REGARDING THE DEVICE OR THE SOFTWARE, THOSE WARRANTIES DO NOT ORIGINATE FROM, AND ARE NOT BINDING ON, MS.
- Note on Java Support. The SOFTWARE may contain support for programs written in Java. Java technology is not fault tolerant and is not designed, manufactured, or intended for use or resale as online control equipment in hazardous environments requiring fail-safe performance, such as in the operation of nuclear facilities, aircraft navigation or communication systems, air traffic control, direct life support machines, or weapons systems, in which the failure of Java technology could lead directly to death, personal injury, or severe physical or environmental damage. Sun Microsystems, Inc. has contractually obligated MS to make this disclaimer.
- No Liability for Certain Damages. EXCEPT AS PROHIBITED BY LAW, MS SHALL HAVE NO LIABILITY FOR ANY INDIRECT, SPECIAL, CONSEQUENTIAL OR INCIDENTAL DAMAGES ARISING FROM OR IN CONNECTION WITH THE USE OR PERFORMANCE OF THE SOFTWARE. THIS LIMITATION SHALL APPLY EVEN IF ANY REMEDY FAILS OF ITS ESSENTIAL PURPOSE. IN NO EVENT SHALL MS BE LIABLE FOR ANY AMOUNT IN EXCESS OF U.S. TWO HUNDRED FIFTY DOLLARS (U.S.\$250.00).
- Limitations on Reverse Engineering, Decompilation, and Disassembly. You may
 not reverse engineer, decompile, or disassemble the SOFTWARE, except and only to
 the extent that such activity is expressly permitted by applicable law notwithstanding
 this limitation.
- SOFTWARE TRANSFER ALLOWED BUT WITH RESTRICTIONS. You may permanently
 transfer rights under this EULA only as part of a permanent sale or transfer of the
 Device, and only if the recipient agrees to this EULA. If the SOFTWARE is an upgrade,
 any transfer must also include all prior versions of the SOFTWARE.

• **EXPORT RESTRICTIONS.** You acknowledge that SOFTWARE is of US-origin. You agree to comply with all applicable international and national laws that apply to the SOFTWARE, including the U.S. Export Administration Regulations, as well as end-user, end-use and country destination restrictions issued by U.S. and other governments. For additional information on exporting the SOFTWARE, see http://www.microsoft.com/exporting/.

欧盟符合性声明

欧盟符合性声明

编号: Doc-0010510_R01 制造商名称: Domino UK Limited 制造商地址: Bar Hill, Cambridge CB23 8TU。 本符合性声明由制造商全权负责发布。

声明对象: EASYPRINT Compact 32D、32C、53C(标记为 EASYPRINT 53 MK2)打码机(起始序列号为 VP944527)和 EASYPRINT 触摸屏(标记为 Compact TS)(起始序列号为 VTP018251)

上述声明对象符合以下欧盟协调法规中阐述的相关要求:

2014/35/EU: 低压指令 2014/30/EU: EMC 指令 2011/65/EU: RoHS 指令

EN 61000-6-2:2005 电磁兼容性 (EMC) - 第 6-2 部分: 通用安全标准 - 工业环 境抗扰度

EN 61000-6-4:2007/A1:2011 电磁兼容性 (EMC) - 第 6-4 部分:通用安全标准 - 工业环境下的辐射标准

EN 60950-1:2006/A2:2013 信息技术设备 - 安全 - 第 1 部分: 一般要求。

授权代表签名

Domino UK Limited。

Bar Hill,

Cambridge,

日期: 2016 年 5 月 12 日 **签名**:

姓名和职位: Carl Busuttil-Reynaud, 总工程师

EC DECLARATION OF CONFORMITY



Template ALF000447 V2.0 NLF Version

EU DECLARATION OF CONFORMITY

No. Doc-0010510_R01

Manufacturers name: Domino UK Limited Manufacturers address: Bar Hill, Cambridge CB23 8TU.

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Objects of the declaration:

EASYPRINT Compact 32D, 32C, 53C (labelled as EASYPRINT 53 MK2) Printers from serial number VP944527and EASYPRINT Touch Screen (Labelled as Compact TS) from serial number VTP018251

The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

2014/35/EU : Low Voltage Directive 2014/30/EU : EMC Directive. 2011/65/EU : RoHS Directive

EN 61000-6-2:2005

EN 61000-6-4:2007/A1:2011

Electromagnetic compatibility (EMC) – Part 6-2: Generic standards – Immunity for industrial environments Electromagnetic compatibility (EMC) – Part 6-4: Generic standards – Emissions standard for industrial environments Information technology equipment – safety – Part 1: General requirements.

EN 60950-1:2006/A2:2013

Signed for and on behalf of

Domino UK Limited. Bar Hill, Cambridge,

Date:

Signature:

Name and Job title: Carl Busuttil-Reynaud, Chief Engineer

Copyright © 2016, Domino Printing Sciences plc.

Page | of |

The master of this document is held in Alfresco. Paper or electronic copies of this document are uncontrolled. Always refer to Alfresco for the latest revision. If this document is watermarked with Draft then its contents shall not be trusted.

欧盟符合性声明

欧盟符合性声明

编号: Doc-0013588_R02

制造商名称: Domino UK Limited

制造商地址: Bar Hill, Cambridge CB23 8TU。 本符合性声明由制造商全权负责发布。

声明对象: Easyprint Communicator II 打码机 COM II 型 (2"/53mm)(起始序列号为 320L02M17G111881 和 320R02B18G111971)和 COM II 型 (5"/128mm)(起始序列号为 320R05A18G111924 和 320L05L17G111852)

上述声明对象符合以下欧盟协调法规中阐述的相关要求:

2014/35/EU: 低压指令 2014/30/EU: EMC 指令

EN 61000-6-2:2005 电磁兼容性 (EMC) - 第 6-2 部分:通用安全标准 - 工业 环境抗扰度

EN 61000-6-4:2007/A1:2011 电磁兼容性 (EMC) - 第 6-4 部分: 通用安全标准 - 工业环境下的辐射标准

EN 60950-1:2006/A2:2013 信息技术设备 - 安全 - 第 1 部分: 一般要求。

授权代表签名

Domino UK Limited。Bar Hill, Cambridge, 日期: 2018 年 2 月 28 日

签名:

姓名: Carl Busuttil-Reynaud

职位: 集团总工程师

EC DECLARATION OF CONFORMITY



Template ALF000447 V2.1 NLF Version

EU DECLARATION OF CONFORMITY

No. Doc-0013588_R02

Manufacturers name: Domino UK Limited Manufacturers address: Bar Hill, Cambridge CB23 8TU.

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Object of the declaration: Easyprint Communicator II Printer, Type COM II (2"/53mm) from serial numbers 320L02MI7GI11881 & 320R02BI8GI11971 and COM II (5"/128mm) from serial number 320R05A18GI11924 & 320L05L17GI11852

The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

2014/35/EU : Low Voltage Directive 2014/30/EU : EMC Directive.

EN 61000-6-2:2005

EN 61000-6-4:2007/A1:2011 EN 60950-1:2006/A2:2013 Electromagnetic compatibility (EMC) – Part 6-2: Generic standards – Immunity for industrial environments Electromagnetic compatibility (EMC) – Part 6-4: Generic standards – Emissions standard for industrial environments Information technology equipment – safety – Part 1: General requirements.

Signed for and on behalf of

Domino UK Limited. Bar Hill, Cambridge,

February 2018 Date: 78 Signature



Name: Carl Busuttil-Reynaud Job title: Group Chief Engineer

Copyright © 2018.

Page | of |

The master of this document is held in Alfresco. Paper or electronic copies of this document are uncontrolled. Always refer to Alfresco for the latest revision. If this document is watermarked with Draft then its contents shall not be trusted.

FCC 公告

本设备经过测试,符合 FCC 标准第 15 部分对 A 类数字设备的规定。这些规 定可为在商业环境中工作的设备提供抵抗有害干扰的保护。本设备会产生、 使用并可辐射射频能量,如未按手册规定进行安装和使用,则可能对无线电 通信产生有害干扰。在居民区使用本设备可能会产生干扰,在这种情况下, 用户应自行解决干扰问题。

如未经制造商许可擅自对本设备进行改动,可能会丧失设备使用资格。

欧洲 EMC 声明

在居民区使用本产品可能会造成干扰。使用者必须采取特别措施,减少电磁辐射,防止对广播和电视节目接收的干扰后,方可使用。

目录

第1部分	健康与安全
第 2 部分	说明和安装
第 3 部分	操作
第 4 部分	维护、服务与故障查找
第 5 部分	技术参考
第 6 部分	术语表

修订记录

修订	日期
第1版的所有部分	2010 年 11 月
第2版的所有部分	2011 年 4 月
第3版的所有部分	2013 年 1 月
第4版的所有部分	2013 年 4 月
第 5 版的所有部分	2013 年 9 月
第6版的所有部分	2015 年 3 月
第7版的所有部分	2015 年 11 月
第8版的所有部分	2018 年 3 月

第1部分:健康与安全

目录

页码

一般安全性	1-3
危险信息	1-5
警告标志	1-5
致命电压	1-5
操作 Compact 32c、53c/communicator II 盒式打码机	1-5
更换色带	1-6
发热元件	1-6
有机溶剂	1-6
更换电池	1-6
保险丝起火危险	1-6
小心标志	1-7
打印头损坏	1-7
计数器数据丢失	1-7
电缆走线	1-7
主电源电压	1-7
打印头的清洁材料	1-7
备用零件和耗材	1-8

健康与安全

此页特意留空

一般安全性

注释:(1) 在操作机器之前,请通读本节。

(2) 除非另行说明,否则此处所提供的信息适用于全部打码机型号。 此打码机设计为与交流电源分配系统 TN 和 TT 一同使用, TN 和 TT 在 IEC 60364 中分类如下:

"TN"(包括以下的 – TN-C、TN-S 或 TN-C-S)例如这样的系统: 电源端有一 点或多点直接接地, 电气装置的外露可电导部分通过保护导体连接到此接地点。

"TT"例如这样的系统:电源端有一点直接接地,电气装置的外露可电导部 分直接接地,此接地点在电气上独立于电源端的接地点。

它不适合连接到"IT"之类的系统;这些系统电源端的带电部分不接地或有 一点通过高阻抗接地,电气装置的外露可导电部分直接接地。因此排除了所有 "相位间"连接的电源,如某些工厂和/或国家(地区)中可能使用的电源。

如果要更换电源保险丝(位于打码机和打码机电源的后部),则必须更换为型号为 2 A T 5x20 UL - 230/115V – 50/60Hz 的保险丝(用于打码机)和型号为 4 A T 5x20 UL - 230/115V - 50/60Hz 的保险丝(用于打码机电源 V200006)。

安装只能由具有资质的 Easyprint 工作人员执行。对于客户安装,必须从 Easyprint A/S 获取授权。必须遵循所有相关的安全操作步骤,否则可能导致保 修失效。

本打码机及其组成零件只能用于其出售、设计和构成的目的。不得将任何零件用于其他功能。

请勿用湿手触碰打码机或控制器。

请勿使打码机或控制器浸水。

没有色带材料时,请勿运行打码机,因为这会损坏打印头。

请勿用色带盒手柄搬运或把持打码机,否则会使打码机与色带盒脱离,造成 破裂。 在取下任何检修盖之前,务必断开机器电源。必须拔掉连接到打码机背面的电源接头。必须拔掉连接到主电源的 Communicator II 打码机电源插头。

打码机通电时,手与宽松衣物务必远离打印头开口,因为该装置会在无预警情况下移动并导致挤压危险。

请勿在取下任何盖子的情况下操作机器。必须使用适当数量的紧固件将所有 盖子固定到位。必须使用导电或不导电的防尘盖 (随机器提供)盖住所有未 使用的接头,以防止灰尘和污垢以及对内部组件可能造成的静电损坏。

务必采取所有合理的安全预防措施。无论如何,使用机器或在机器周围工作时 请确保谨慎操作,尽量避免发生潜在的危险。务必极其小心以避免机器滑动、 移动或坠落;在湿滑或有油脂的环境中使用机器时应尤其注意。

只能使用 Easyprint 色带。

更换色带时要小心,避免割伤手掌或手指。

如果电子故障导致打码机驱动电机意外启动,请小心避免受到伤害。

在将清洁液体(部件号 WJ-111)用于任何 Easyprint 产品之前,请阅读安全数据 表 (SDS)。

插座存在触电危险。所有电子检查必须由具有资质的人员完成。

就我们掌握的知识、信息和观点而言,以上信息在本文发布时是正确的。此处 提供的信息仅作为安全操作使用、处理、存储、运输、处置和发行的指导原则, 不应视为担保或质量规范。这些信息仅与指定的特定材料有关,如果该材料在 未经书面指定的情况下与任何其他材料结合使用或在任何过程中使用,此信 息将无效。

危险信息

此文档使用以下警告标志作为隐患或危险的警告:



表示危险:有电危险



表示一般危险

在使用打码机之前,请阅读以下重要标志。危险信息按优先级分为警告标志和 小心标志。

警告标志

警告标志表示用户的健康与安全存在潜在危险。这些标志清楚地说明了各种 危险的性质,及其规避方法。

致命电压



当此设备连接到主电源时,设备内存在致命电压。只有经过 培训并获得授权的人员才能执行维护工作。

请遵守所有法定电气安全规则和程序。除非必须运行打码 机,否则请先断开打码机与主供电设备的连接,然后再取下 盖子或尝试进行任何保养或维修工作,不然可能导致人身伤 害甚至死亡。

操作 Compact 32c、53c/communicator II 盒式打码机



色带盒手柄仅供拆卸色带盒之用。不得用它来搬运或把持打 码机,否则会使打码机与色带盒脱离,造成破裂。

更换色带



更换色带时必须小心,避免割伤手掌或手指。

发热元件



发热元件和周围区域在使用过程中会变得非常热。为了避免 灼伤烧伤,切勿触碰打印头的发热元件部位。

有机溶剂



清洁液体含有有机溶剂。请务必佩戴适宜的 PPE(防护眼镜和 防护工作服),以避免接触到眼睛和皮肤。避免吸入蒸气。请勿 在有蒸汽的情况下或靠近打码机的区域吸烟。

更换电池



更换可更换电池时,只可使用所指定的正确类型和额定功率 的电池,否则可能会引起爆炸的危险。 应根据电池制造商的说明处理用过的电池。

保险丝起火危险



为确保防止发生火灾,只能使用指定类型和额定功率的保险 丝进行更换。

小心标志

小心标志表示设备 / 软件的物理完整性存在潜在危险, 但不会对人员造成威胁。 这些标志清楚地说明了危险的性质, 及其规避方法。

打印头损坏



如果更换打印头而不设置新的电阻值,则可能导致打印头的 严重损坏。

计数器数据丢失



在关闭打码机时,不会保留计数器值。

电缆走线



为避免损坏电缆或设备,请确保电缆走线避开任何运动部件。

主电源电压



为避免损坏设备,请勿超过此手册中说明的电源电压。 参见 "技术参考" (第 5 页)。

打印头的清洁材料



为避免损坏打码机组件,只能使用软刷和无纺布。要进行清 洁,请务必使用清洁笔(部件号 VPR0223)、清洁液体 (部件号 WJ-111)和打印头清洁布(部件号 MT25215)。 请勿使用高压空气、废棉、磨砂材料、金属物体或脱脂清洁 液体(如苯、丙酮)。

备用零件和耗材



为避免损坏打印头,只能使用 Easyprint 备件、零件和耗材。

请联系供应商以了解详细信息。 有关销售和服务信息,请联系:

Easyprint A/S

www.easy-print.com sales@easy-print.com

第2部分: 说明和安装

目录

页码

打开包装	2-5
Compact 32d 单元清点配件	2-5
Compact 32c / 53c 单元清点配件	2-5
Communicator II 单元清点配件	2-6
Compact 32d、32c 和 53c 打码机主部件	2-7
打码机单元(前视图)	2-7
打码机连接(后视图)	2-7
Communicator II 打码机主部件	2-8
打码机单元(前视图)	2-8
打码机连接(后视图)	2-8
Compact 32d、32c 和 53c 外部设备	2-9
电源	2-9
同步器	2-9
Communicator II 外部设备	2-10
电源	2-10
I/O 盒	2-10
机械安装	2-11
安装要求	2-11
支架 - Compact 32d、32c 和 53c	2-11
将打码机安装在支架系统中	2-14
Compact 32d、32c 和 53c	2-14
Communicator II	2-15
连接电缆	2-16
Compact 32d、32c 和 53c	2-16
Communicator II	2-17
设置 Communicator II 打码机	2-18
I/O 连接详细信息	2-19
Compact 32d、32c 和 53c 引脚分配	2-20
Communicator II 引脚分配	2-21
输出电压	2-22
连接示例	2-23

使用 24V 产品检测器或接近式传感器	2-25
输出连接 - Compact 32d、32c 和 53c	2-26
输出连接-Communicator II	2-27
远程暂停(Communicator II CM 模式无此功能)	2-29
连接同步器到 I/O 连接器(而非同步器接口)	2-30
I/O 线路图	2-31
Compact 32d、32c 和 53c	2-31
Communicator II	2-32
连接方式 - Compact 32d、32c 和 53c	2-33
连接 - COMMUNICATOR II	2-34
将微型触摸屏连接到一台打码机-Compact 32d、32c 和 53c	2-35
将微型触摸屏/触摸屏/PC 连接到网络打码机	2-35
网络设置	2-36
连接网络打码机	2-36
将 PC 或触摸屏连接到一台打码机	2-37
Compact 32d、32c 和 53c	2-37
Communicator II	2-37
将 PC 连接到网络打码机	2-38
打码机网络设置	2-38
以太网	2-38
从打码机	2-38
高级	2-39
网络服务器	2-40
同步器连接	2-41
微型触摸屏	2-42
触摸屏	2-43
触摸屏后视图	2-44
打码机设置	2-45
设置色带类型	2-45
装入色带	2-45
Compact 32d 色带装入步骤	2-45
Compact 32c/53c 色带装入步骤	2-47
Communicator II 色带装入过程	2-48
色带路径	2-49
设置打码机-最后步骤(Compact 32d、32c 和 53c)	2-50
校准打码机	2-50

优化打印头	2-50
测试打印、对齐和校准 -(Compact 32d、32c 和 53c)	2-52
速度曲线	2-52
CM 速度曲线图	2-53
IM 速度曲线图	2-54
用户界面设置	2-55
打开用户界面设置	2-55
打码机连接	2-55
网络	2-56
版本信息	2-56
查找未知的打码机 IP 地址	2-57
要求	2-57
连接	2-57
使用 USB 查找打码机使用的 IP 地址	2-58
使用 USB 更改打码机的 IP 地址	2-58
更改微型触摸屏/触摸屏的 IP 地址	2-58
添加更多连接	2-59
微型触摸屏	2-59
触摸屏	2-60
USB 连接设置(仅限 Compact 32d、32c、53c 和微型触摸屏)	2-61
通过 USB 重新连接微型触摸屏(Compact 32d、32c 和 53c)	2-61
高级设置	2-62
系统变量	2-62
特殊功能	2-62
安装选项	2-63

说明和安装

此页有意留为空白

打开包装

注意: 除另有说明外,此处所提供的信息适用于全部 Compact 系列和 Communicator II 打码机型号。

在安装之前,需要检查打码机在发运过程中是否受到损坏,以及安装和操作打码机所需的所有零件是否完好无缺。

确保存在以下物品:

Compact 32d 单元清点配件

目录	部件号
Compact 32d 打码机单元	
TouchPad (可选)	EAS002781
主电源 (PSU)	EPP002214SP
I/O 电缆,5m	EDP002215SP
文档包	依语言而定

Compact 32c / 53c 单元清点配件

目录	部件号
Compact 32c 打码机单元	
Compact 53c 打码机单元	
用户界面工具包 (可选)	EAS002113SP
主电源 (PSU)	EPP002214SP
I/O 电缆,5m	EDP002215SP
文档包	依语言而定

Communicator II 单元清点配件

目录	部件号
Communicator II 53mm 打码机	
Communicator II 128mm 打码机	
电源 (PSU)	V200006
I/O 盒	V200005
固定垫片包 ((0.2, 0.4 和 0.8mm)	V200042
壁式支架 - PSU 盒	VEY9984
壁式支架 - I/O 盒	VEY9985
电源线(欧式)	VEY0190
电源线 (美式)	VEY0190-1
提供 3m、6mm 长导气管	VEY0786
电缆, 4 孔连接打码机和电源	VEY1404
电缆,连接打码机和 I/O 盒	VEY1402
15 针 I/O 电缆	VEY0168
以太网交叉电缆	VEY1420
文档包	依语言而定
安全数字 (SD) 存储卡	VEY0530
清洁笔(一套 5 支)	VPR0223
打印头清洁布	MT25215



Compact 32d、32c 和 53c 打码机主部件

*背面 USB 大口和小口共享同一个端口,因而无法同时使用。

Communicator II 打码机主部件 打码机单元 (前视图)



打码机连接(后视图)



Compact 32d、32c 和 53c 外部设备 电源



同步器



Communicator || 外部设备 电源



Ⅰ/0 盒



垫片



垫片与支架组件一起使用 (0.2、0.4 和 0.8 可用厚度随附于包装内)

机械安装

安装要求

确保以下设备和控制信号可用:

- 注释 :(1) Compact 32d, 32c 和 53c 电源:120/240V 交流,50/60Hz,1.5A
 - (2) Communicator II 电源: 115/230 V 交流, 50/60Hz
 - (1) 对于 Communicator II: 压缩空气: 2-3 巴、干燥、未污染。
- 注释: 为保证供应洁净的压缩空气, Easyprint 要求遵循压缩空气洁净度 标准 ISO 8573-1 6 3 2 :2001。
 - (2) 打印启动信号 建议使用无电压触点, 在需要打印时闭合。
 - (3) 用于安装和操作的充足空间。
 - (4) 如果以连续模式使用打码机,则需要使用每 mm 发出 12 (或 12 的倍数) 次脉冲的同步器来监控基片速度。(同步器随 CM 支架一起提供。)

支架 - Compact 32d、32c 和 53c

- 注释:(1) 有关必备工具列表,请参见支架工具包中提供的支架说明。
 - (2) 有关零件信息,请参见 www.easy-print.com。

支架覆盖宽度高达 900mm。可用的扁平式机型有:

- 窗型支架(对于 IM 和 CM 版本)
- 注释:(1) CM 版本包括同步器和 CM 轴组件。
 - (2) CM 橡胶辊组件提供多种尺寸,以 100mm 递增 (305mm ~ 805mm), 须另购。
 - (3) 速开 (QR) 托架组件 (部件号 EPT006141) 可用于直接将打码机 安装到 Compact 32d, 32c 和 53c 平板包装窗型支架上 (IM 支架 EAS002706 和 CM 支架 EAS002717)。请在清洗打码机时或其他需 要定期取出打码机的情况下使用该组件。该组件的外形尺寸与标 准打码机托架 (部件号 5-0460258)的整体尺寸相同,可与现有 安装组件互换使用。
 - 纸幅定位模块
 - 贴标机支架(仅限 IM)



窗型支架 - (IM 版本), 0.9m - 部件号 EAS002706

注释: 为了便于说明,显示了三个导引辊 - 而在工具包中只提供两个。







纸幅定位模块 (0.9m) - 部件号 5-0460281



贴标机支架组件 - 部件号 EAS001626

- 注释:(1) 贴标机支架可用左手或右手版本进行装配。
 - (2) 安装图 EAS002727 随支架工具包一起提供。

说明和安装



贴标机支架 / 导引辊 (图中安装在贴标机支架组件上)

注释: 可以从左手或右手方向安装导引辊。

将打码机安装在支架系统中

Compact 32d、32c 和 53c

- 注释:(1) 必备工具:5mm 内六角扳手
 - (2) 将 Compact 32c / 53c 安装到支架系统上之前,取下色带盒,以便 简化处理。
 - (1) 使用四个 M6 螺钉 (随支架提供),将打码机安装在支架系统中。
 - (2) 将打码机安装在 CM 支架中时,请确保打印头位于橡胶辊的顶点上方。
- 注释: 要达到最佳打印质量,可稍后对打印头进行电子微调3。
- (3) 为了施加正确的打印头压力,应确保打码机底座和橡胶辊或压板之间 的高度大约为 3mm。
- 注释: 连接服务后,需要通过软件对打印头的精确高度进行电子调整。 请参见第 2-50 页上的 "设置打码机 - 最后步骤 (Compact 32d、 32c 和 53c)"。
 - (4) 当距离正确时,上紧螺钉。
 - (5) 安装电源。请参见第 2-33 页上的 " 连接 V120i 和 V230i"。

Communicator II

- (1) 使用四颗螺钉将打码机安装在支架系统中 (M6 x 35mm)。
- 注释: 将打码机安装在 CM 支架中时,请确保打印头位于橡胶辊的顶点 上方。调整以达到最佳打印质量。
- (2) 使用所附适当的垫片调整橡胶辊或压板之间的高度。
- 注释: 连接服务后,可能需要调整高度。



将垫片安装在支架和打码机之间。

(3) 当距离正确时,上紧螺钉。

安装 I/O 盒和电源。请参见第 2-34 页上的 " 连接 - COMMUNICATOR II"

连接电缆

Compact 32d、32c 和 53c

- 注释: 将打码机连接到主电源、外部设备和网络时,请参阅第 2-33 页 连接示意图。
 - 将电源电缆连接到打码机的电源输入端口
 - 如果打码机处于 CM 模式,请将同步器连接到打码机背面
 - 如果打码机处于 IM 模式,请将启动信号电缆连接到 15 针 D- 型接口
 - 如果打码机处于CM模式,并且从外部源接收"开始打印"信号,则使用 15 路 I/O 电缆
 - 连接启动信号和希望连接的所有故障警告信号
 - 对于 Compact 32c/53c, 加载色带并重新安装色带盒
 - 如果要使用微型触摸屏,请将 USB 电缆连接到微型触摸屏的微型 USB 端 口中,然后将 USB A 连接到打码机正面或背面的 USB 端口中
 - 如果需要保持微型触摸屏和 USB 电缆之间的连接,可拆下微型触摸屏的 后盖并在微型 USB 插头上加一根扎线带,将微型 USB 插头引线固定在上 面
 - 如果需要保持电源插头或 USB 插头和打码机之间的连接,可使用扎线带 将电缆固定在 I/O 电缆上
 - 如果需要保持电源插头和打码机之间的连接,可使用随附的电源线卡夹
 - 微型触摸屏随附的 USB 电缆长度为 2m。使用 1m 延长线或新的 3m 电 缆,最大可使用 3m 长的电缆

小心: 延长电缆或新电缆须本地另购。

• 按打码机上的"复位"按钮打开打码机和微型触摸屏。
Communicator II

- 注释: 将打码机连接到主电源、外部设备和网络时,请参阅第 2-34 页 连接示意图。
 - 将电源电缆连接到打码机的电源输入端口
 - 连接打码机与 I/O 盒之间的打码机电缆
 - 将气压输入打码机
 - 将调节器设置为约 2.5 bar / 0.25MPa (128mm 打码机为 3.5 Bar / 0.35MPa), 所以气压计数值为 2.5 巴或 3.5 巴
 - 给电源供应器提供主电源
 - 连接 I/O 与主机。
 - 如果打码机处于 CM 模式,请将同步器连接到 I/O 盒
 - 如果要使用触摸屏,请参见第2-43页上的"触摸屏"。

设置 Communicator II 打码机

- 加载色带盒。安装或更换色带时,请按照色带盒单元的说明操作。请参见第 2-45 页上的"装入色带"。
- 检查打印头与打印底座之间的高度。
- 注释: 使用垫片,确保打印头与 CM 和 IM 基片之间的距离正确 (0.2-2.0mm)。
 - 按下连接按钮, 在打码机和触摸屏之间建立连接
 - 转到设置 > 生产线设置 > 生产线运动,然后从生产线运动下拉菜单中选择 CM 或 IM。
 - (1) 如果选择 CM 打码机类型:
 - (a) 如果要检查打印头是否位于辊筒顶部,转到 设置 > 生产线设置 > 打印头。
 - (b) 设置打印头位置,使其位于辊筒顶部。
- 注释: 需要对此参数进行实验,从而达到最佳打印质量。
 - (c)执行打印运行。
 - (d) 转到 设置 > IO 端口 > 设置 > 启动信号。
 (i) 在启动信号下拉菜单中,选择前沿。
 - (2) 如果要选择 IM 打码机类型:
 - (a) 转到 设置 > 生产线设置 > 生产线运动 > IM, 然后转到 打印头 > 打 印头位置,设置为 0,从而达到最大打印长度。
 - (b) 转到 设置 > IO 端口 > 设置 > 启动信号,选择 前沿。
 - (c) 可以:
 - (i) 转到 主屏幕 > 打码机状态,选择 测试打印
 - 或
 - (ii)激活主机。

I/O 连接详细信息



由打码机后部的 15 针 D 型接头进行输入和输出。引脚分配如下。

- 注释:(1) 无电压输出触点:这类触点由打码机电路板上的继电器管理和驱动。根据设计功能,触点处于常开或常闭状态。触点充当开关,由打码机控制其操作,从而输出打码机状态。
 - (2) 无电压输入触点: 主要功能是提供打印启动信号。触点通过连接 在打码机上的开关进行操作。

名称	类型	默认功能	J3 引脚	颜色
输出 1	无电压触点	就绪 / 返回	4, 12	橙色 - 淡绿色
输出 2	无电压触点	出错	3, 11	红色 - 粉红色
输出 3	无电压触点	警告	2, 10	褐色 - 白色
输出 4	带电触点	忙碌	1, 9	黑色 - 灰色
输入 1	NPN	同步器(在 5 -针 DIN 上复制)	8, 15	紫色 - 红色 / 白色
输入 2	无电压触点	启动信号	5, 13	黄色 - 黑色 / 白色
输入 3	无电压触点	无	6, 14	绿色 - 褐色 / 白色
输入 4	无电压触点	远程触发正面多 功能按钮 (无法更改功能)	7, 15	蓝色 - 红色 / 白色

Compact 32d、32c 和 53c 引脚分配

无电压输出触点每次可处理 30V 100mA 的负载。

各个输出的功能可在软件中更改 - 默认值如表中所示, 有关说明请参见第 2-28 页。 有关输入和输出配置的详细信息, 请参见第 3-47 页上的 "输入 / 输出"。

Communicator II 引脚分配

名称	类型	默认功能	J3 引脚	颜色
输出 1	无电压触点	就绪 / 返回	4, 12	橙色 - 淡绿色
输出 2	无电压触点	出错	3, 11	红色 - 粉红色
输入 1	NPN	同步器(在 5 -针 DIN 上复制)	8, 15	紫色 - 红色 / 白色
输入 2	无电压触点	启动信号	5, 13	黄色 - 黑色 / 白色

各个输出的功能可在软件中更改 - 默认值如表中所示,有关说明请参见第 2-28 页。 有关输入和输出配置的详细信息,请参见第 3-47 页上的 "输入 / 输出"。 输出 1 和输出 2 默认为无电压触点,可更改为 NPN 触点,通过:

(1) 取下接口一侧的 2 个螺丝, 打开 I/O 盒。

(2) 将 JP2 和 JP3 设置在位置 2-3。

注释: 如果需要将输出改回无电压触点,将 JP2 和 JP3 设置在位置 1-2。

输出电压

Compact 32d、32c 和 53c

当 13、14 或 15 引脚接地时,可使用引脚 9 提供 5V 或 24V 电压。 注释: 输出电压默认为 +24∨。

带电触点的输出电压由接线板上的 JP1 和 JP2 设置,如下所示:

JP1 和 JP2 位置 *	输出电压(引脚 9)	最大电流
1-2	5V	100mA
2-3	24V	500mA

* 两个跳线都必须取下。

Communicator II

引脚 9 提供 5V 电源 (最大电流 100mA), 10、13、14 和 15 引脚接地, 同时 I/O 盒跳线连接在默认位置。如果 I/O 盒从无电压更改为 NPN 输出, 那么引脚 11 和 12 可接地。

连接示例

启动信号

使用无电压触点 - 启动信号触发打码机启动打印进程。信号必须最少持续 50ms。使用 I/O 接头的引脚 5 和 13 进行连接,如下图所示:



可选启动信号



正面的多功能按钮 (仅限 Compact 32d、32c 和 53c)

利用无电压触点 - 可通过 1 秒脉冲触发正面多功能按钮,这将会拉紧色带、 初始化打码机或清除错误(取决于打码机状态)。8[~]10 秒脉冲将关闭打码机。 使用 I/O 接头的引脚 7 和 15 进行连接,如下图所示:



使用 24V 产品检测器或接近式传感器

Compact 32d、32c 和 53c

- (1) 确保接线板上的 JP1 和 JP2 设置为默认位置 2-3, 获得 24V 电压。参阅 "输出电压" 第 2-22 页。
- (2) 连接 NPN 传感器,如下所示:

+24V	引脚 9
0 V	引脚 13
来自传感器的信号	引脚 5



打码机

Communicator II



输出连接 - Compact 32d、32c 和 53c

输出 1、2 和 3 都是无电压触点,最大负载为 30V 100mA。输出 4 是带电触 点,引脚 9 默认为 24V 电压。请参阅第 2-20 页 页中的引脚分配表。



输出连接 - Communicator II

输出 1、和 2 是无电压触点, 最大负载为 30V 100mA。请参阅第 2-21 页 页中的引脚分配表。



如果 I/O 盒由无电压输出更改为 NPN 输出,请参阅 Communicator II 引脚分配 第 2-21 页。必须按照下图连接输出:



输出信号的内部开关最大可处理 +30V 和 100mA 电源。内部开关拉低信号 电平,使其接地。因此,安装上拉电阻或继电器至关重要。

小心: 不可在未加上拉电阻时将外部电压直接连接到错误和 就绪输出。

+5V 电源时,建议上拉电阻阻值:470 欧姆 +24V 电源时,建议上拉电阻阻值:2,200 欧姆 各个输出的输出功能是可编程的,如下表所示:

功能	行为
就绪	打码机就绪时触点闭合并在打印、返回或未 就绪 (打码机打开等)时打开
未就绪 (Communicator II)	打码机就绪时触点打开并在打印、返回或未 就绪 (打码机打开等)时闭合
忙碌	触点在打印头位于打印位置时闭合,并在打 印头不打印时打开
不繁忙	触点在打印头位于打印位置时打开,并在打 印头不打印时闭合
就绪 / 正在打印	打码机就绪并打印时触点闭合(以 IM 模式 返回时打开)
就绪 / 返回	打码机就绪并返回时触点闭合(打印时打开)
就绪 / 正在打印 / 返回	打码机就绪并以 IM 模式打印 / 返回时触点 闭合
出错	错误激活时触点打开
出错(已反转) (Compact 32d、32c 和 53c)	错误激活时触点关闭
警告	警告激活时触点打开
警告(反转) (Compact 32d、32c 和 53c)	警告激活时触点关闭

注释: 除非选中"反转",否则出现故障时触点打开,以便在 I/O 电 缆断开时出现故障指示。

远程暂停(Communicator II CM 模式无此功能)

若要远程暂停和继续打印,可在打码机后部的 I/O 连接器引脚上连接一个开关。 注释:(1) 启用远程暂停时,暂停和继续按钮将不会显示在主屏幕上。

(2) 开关闭合时打码机暂停,开关开路时打码机继续打印。

(1) 从以下表格中选择两个可用引脚,连接开关。

-

Compact 32d、 32c、 53	Compact 32d、32c、53c 和 Communicator II		
引脚	颜色		
5-13	黄色 - 黑色 / 白色		
8-15	紫色 - 红色 / 白色		

仅限 Compact 32d、32c 和 53c		
引脚	颜色	
6-14	绿色 - 棕色 / 白色	

(2) 选择设置 > IO 端口 > 分配 > 远程暂停

(3) 从下拉菜单中选择开关所连接的输入。

连接同步器到 I/O 连接器 (而非同步器接口)

可将同步器连接到 I/O 连接器的输入 1, 其接口和同步器连接器接口一致

- (1)确保打码机引脚 9 提供 +5∨ 直流电源,请参阅第 2-22 页页中 "输出电压"
- (2)连接:

引脚 15(红色 / 白色)连接到同步器引脚 3(蓝色)(OV 端)

引脚 8(紫色)连接到同步器引脚 2(白色)(信号端)

引脚 9(灰色)连接到同步器引脚 1(红色)(+5V 电源端)

I/O 线路图

Compact 32d、32c 和 53c



Communicator II





J4

1-1634585-2

-0

-

0

-

0

-0

-0

-0

连接方式 - COMPACT 32D、32C 和 53C

下图显示了打码机的一般连接方式。在本例中, 微型触摸屏直接通过 USB 进行连接。



注释:(1) 后部 USBA 和微型 USB 连接共享一个端口,因而无法同时使用。

(2) 要将打码机连接到网络,请参见第 2-35 页上的 "将微型触摸屏连接到一台打码机 - Compact 32d、32c 和 53c"。要将打码机连接到 PC 或笔记本电脑,请参见第 2-37 页上的 "将 PC 或触摸屏连接到一台打码机"。

连接 - COMMUNICATOR II



同步器

将微型触摸屏连接到一台打码机 - Compact 32d、32c 和 53c

微型触摸屏可通过直接 USB 连接(无网络)连接到打码机

- 一个微型触摸屏每次只连接一台 打码机
- 将微型触摸屏连接到背面或正面 的 USBA

- 微型触摸屏支持"热拔插" 可在多台机器间换用



直接 USB 连接 - 无网络

将微型触摸屏/触摸屏/PC 连接到网络打码机

小心:

以太网供电。当心损坏设备。 如果网络设备容易受打码机以太网供电损坏,请选用 带直流隔断器的适配器电缆 EPT031606。

网络连接如下图所示,其中微型触摸屏、触摸屏或 PC 可与多台网络打码机 连接:



- 一个微型触摸屏每次连接多台打码机

- 微型触摸屏需要额外的电源

- 未提供网络集线器和以太网电缆



微型触摸屏连接 - 网络打码机

小心:

使用以太网电缆连接打码机和微型触摸屏时,为符合 EMC 规范要求,应使用 STP(屏蔽双绞线)类型, 而非 UTP(非屏蔽双绞线)类型。

注意: 可使用 USB 电源适配器 (EPP003934) 单独为微型触摸屏供电,这样 即可使用微型触摸屏通过以太网控制多台打码机。可能需要网络 交换机和电缆等配件,需要在本地另购。

网络设置

有关打码机网络设置的详细信息,请参阅 打码机网络设置 页中的第 2-38 页。

连接网络打码机

请参考 第 2-35 页 上的网络示例图。

登录通电的打码机:

- (1) 接通微型触摸屏/触摸屏电源后,从可用的打码机列表中选择所需的打 码机。
- (2) 在"登录"屏幕上,根据提示输入用户名和密码。
- (3) 选择"登录"。

要断开微型触摸屏与选定打码机的连接或切换到其他打码机:

- (1) 在"登录"屏幕中:选择"断开连接",此时会显示连接屏幕,可在 其中选择要连接的打码机,或关闭微型触摸屏。
- (2) 在其他屏幕中:选择 **①**,然后选择"断开打码机连接",此时会显示 连接屏幕,可在其中选择要连接的打码机,或关闭微型触摸屏。

将 PC 或触摸屏连接到一台打码机

Compact 32d、32c 和 53c



注意: 开始时,要确保打码机和 PC 都启用了 DHCP。然后根据需要, 设置打码机和 PC/触摸屏的 IP 地址。

Communicator II

若要连接触摸屏,请参见第 2-34 页上的 "连接 - COMMUNICATOR II"。



将 PC 连接到网络打码机

请参考 第 2-35 页 上的网络示例图。

打码机网络设置

设置开箱互相连接所有打码机和控制器

以太网

根据所连接打码机的要求设置以太网设置。 DHCP 将自动在动态网络上分配 IP 地址。 默认设置如下:

- 启用 DHCP (默认情况下不启用 DHCP)
- 打码机地址: 192.168.125.201
- 触摸屏的 IP 地址: 192.168.125.200。

从打码机

"从打码机"功能允许一台打码机控制最多 10 台其他网络打码机执行相同 任务。用户可以添加或删除从打码机,也可以编辑现有打码机的详细信息。 要实现主 / 从打码机关系,同一网络中必须存在至少两台打码机。其中一台打 码机选定为主打码机,此打码机可将打印作业转发到一台或多台从打码机。 从打码机选项卡允许用户:

- 添加打码机
- 在 "名称" 字段中选择打码机的引用名称
- 输入要作为从打码机的打码机的 IP 地址

选中复选框以启用与从打码机的通信 - 如果未选中,则从打码机设置将仍然 处于未激活状态。

高级

可以访问远程数据库,这样即可在消息内检索和使用产品名称、机器码等数据。 **名字**: 输入数据库所在 PC 或服务器的 IP 地址或主机名。

端口: 输入 ODBC 驻留的端口位置 (通常为 701)。

ODBC 激活: 酌情勾选或不勾选此框。



注释: 需要 ODBC 服务器软件,这可以从 Easyprint 公司获取。

网络服务器

打码机可以使用标准 Web 浏览器通过桌面 PC 或笔记本电脑进行控制。 注释: 信息编辑功能不可用。

支持下列 Web 浏览器:

- Microsoft Internet Explorer 9.0 版本
- Mozilla Firefox 22 版本
- Google Chrome 27 版本
- Apple Safari 6 版本

连接:

- (1)通过以太网连接直接连接 PC 和打码机。请参见第 2-37 页上的 "将 PC 或 触摸屏连接到一台打码机"。或通过网络连接。请参见第 2-35 页上的 " 将微型触摸屏 / 触摸屏 /PC 连接到网络打码机"。
- (2) 打开打码机电源,启动 PC
- (3) 启动 PC Web 浏览器应用程序
- (4) 请在 Web 浏览器的地址字段中输入 http://[打码机的 IP 地址]。
- 注释:(1) 打码机默认 IP 地址是 192.168.125.201。
 - (2) 如果 IP 地址位置 请参见第 2-57 页上的 " 查找未知的打码机 IP 地址 "

同步器连接

打码机以 CM 模式使用时的同步器连接如图所示。



同步器与打码机的连接

微型触摸屏

- 注意: (1) 微型触摸屏属于可选设备,可能未随打码机提供。
 - (2) USB 连接不适用于 Communicator II。



小心:

由于 USBA 连接的限制,请勿在微型触摸屏的 USB 端口上连接功耗大于 100mA 的设备。如确有需求, 请使用通电的 USB 集线器。

- 如果需要保持微型触摸屏和 USB 电缆之间的连接,可拆下微型触摸屏的 后盖并在微型 USB 插头上加一根扎线带,将微型 USB 插头引线固定在上 面
- 微型触摸屏随附的 USB 电缆长度为 2m。使用 1m 延长线或新的 3m 电缆, 最大可使用 3m 长的电缆

注意: 延长电缆或新电缆须本地另购。

• 按打码机上的"复位"按钮打开打码机和微型触摸屏。

触摸屏

注意:(1) 触摸屏属于可选设备,可能未随打码机提供。

(2) Compact 32d、32c 和 53c 打码机配备了通电的以太网端口。不需 要额外的电源线即可给触摸屏供电。

目录	部件号
可选触摸屏(欧式电源线和以 太网交叉电缆)	EPT007715
可选触摸屏(美式电源线和以 太网交叉电缆)	EPT007714
欧式电源线	VEY1414
美式电源线	VEY1415
I/O 盒、以太网连接线	EPT007719





- 将交叉电缆插入 I/O 盒
- 将主电缆连接到触摸屏
- 将交叉电缆连接到触摸屏
- 打开触摸屏电源
- 选择要连接的打码机,如有需要,请登录
- 打开"信息存储区"
- 高亮选中设计
- 按下"打印"。

打码机设置

设置色带类型

色带类型设置用于为每种色带类型设置最佳打印参数。可进行速度设置、获得 更好打印品质,以及设置正确的色带长度。

注释: 默认的色带类型是自定义类型,可手动设置色带直径和长度。

(1) 选择打码机状态 > 色带 > 色带类型。

(2) 从列表中选择正确的色带类型。

装入色带

更换 / 装入色带时必须小心,避免割伤手掌或手指。



- 注释:(1)为了确保良好的打印质量,在将新色带装入打码机之前,请务必 清洁打印头和色带。
 - (2) 装入新色带时,确保松弛的色带卷紧到收带轴上,以在色带路径 上拉紧。如果不这样,则色带将不会围绕色带路径中的导轨和辊 正确输送。这将导致打印质量差或不打印。
 - (3) 在 Compact 32c/53c 或 Communicator II 打码机上插入色带盒时,确保 将色带安装在打码机内的导引辊和打印头之间。若未如此,可能 导致打印质量差和色带断裂。

Compact 32d 色带装入步骤



色带装入 - Compact 32d 右手打码机

- (1) 逆时针旋转四分之一圈闩锁。向外轻轻拉出打码机前面板盖,将其取下。
- (2) 将新的色带安装在放卷轴上,并将空轴装入色带收卷轴上。
- (3) 打开摇臂以协助装入色带。

(4)打码机将设置为右手打码机或左手打码机。请参考标于打码机盖上或 下图中的色带路径图,确定打码机为左手还是右手打印,并相应地装 入色带。





Compact 32d 色带路径 - 右手

- **注释:** 要将打码机从左手更改为右手(或相反)- **请参见第 4-20 页上的** "更改打码机配置"。
 - (5) 将色带在空色带轴上绕几圈, 拉紧色带路径中的任何松弛处, 完成操 作。将摇臂转回关闭位置。
 - (6) 装上盖子。顺时针旋转四分之一圈闩锁并锁定。
 - (7) 按下"复位"按钮。打码机初始化。

Compact 32c/53c 色带装入步骤

(1) 要取下色带盒, 拉下挡片并向外轻轻拉出色带盒。将其置于清洁的平面上。



Compact 32c/53c 色带盒

- (2) 将新的色带安装在放卷轴上,并将空轴装入色带收卷轴上。
- (3)打码机将设置为右手打码机或左手打码机。请参考标于打码机盖上或下图中的色带路径图,确定打码机为左手还是右手打印,随后根据恰当的图将色带绕在摇臂上。



Compact 32c/53c 色带路径

- **注释:** 要将打码机从左手更改为右手(或相反)- 请参见第 4-20 页上的 "更改打码机配置"。
 - (4) 将色带在空轴上绕几圈, 拉紧色带路径中以及底部导引辊之间的任何 松弛处, 完成操作。
 - (5) 必要时手动调节,确保打印头在完全回卷位置。通常,在接通电源并 且打码机处于"打码机打开"状态下取出色带盒时,会自动实现。

(6) 安装色带盒。

(7)推动挡片,使其闭合,锁定色带盒。

小心: 如果在色带盒没有全部插入前闭合挡片,挡片可能会 损坏。

(8) 按下"复位"按钮。打码机初始化。

注释: 如果在校准过程听到卡卡声或砰砰声,则说明色带未正确装入。 取出色带盒,停止校准。检查色带路径图,然后重复色带装入过 程直至噪音停止为止。

Communicator II 色带装入过程



色带盒单元显示色带路径标签(显示右手打印 色带盒)

- (1) 如要更换色带,拆下旧色带卷并弃置,如有需要,可重复使用内芯。
- (2) 将新的色带安装在放卷轴上,并将内芯装入色带收卷轴上。
- (3) 按照色带盒装配件上所附色带路径标签装入色带。(见背面)。
- (4) 将色带在空色带轴上绕几圈, 拉紧色带路径中的任何松弛处, 完成操作。

色带路径



色带路径图



色带盒正确装入色带说明



确保色带已拉紧并 放在底部导引辊下 方,如图所示。

设置打码机 - 最后步骤 (Compact 32d、32c 和 53c)

- 小心: (1) 打码机在安装到生产线上前必须校准。请参见如下 步骤。
 - (2) 在充满灰尘的环境中,安装一个 V -系列正压气流供 应装置 (部件号 EAS002970)非常有用。

校准打码机

小心: 校准时,打印头必须完全伸展,请确保有足够的空间 执行此功能。在 CM 中,打印头位置参数的设定必须允 许此项操作 - 在 IM 中,打印底板应从打码机下移开。 如果都做不到,请从机架上取下打码机)。

在打码机工作温度条件下进行校准。转到设置 > 生产线设置 > 打印头功能并 选择校准。

优化打印头

将打码机机械安装在机架上,优化打印头位置:

- (1) 转到设置 > 生产线设置 > 生产线运动, 然后从生产线运动下拉菜单中 选择 CM (动态)或 IM (静态)。
 - (a) 对于 CM 操作,请将同步器除值设为 0。当前只读线速度每隔几秒 会更新一次。
- (2) 对于 Compact 32d、32c 和 53c 打码机:转到设置 > 生产线设置 > 打 印头,然后使用对齐按钮自动设置打印头相对于打印辊的位置。如果必 要,可手动调整打印头位置和打印头高度参数,以正确设置打印头与基 片之间的距离值,对于 CM 和 IM,该数值应为 0.2-2mm。
- (3) 检查以下 CM 和 IM 机架安装图:



机架安装 - 连续模式 (CM)

说明和安装



- (4) 根据需要在设置 > 生产线设置 > 打印触发中,设置打印触发。有关详 细信息,请参见第 3-44 页上的"打印触发"。
- (5) 请转到设置 > 生产线设置 > 打印头, 然后设置打印头位置:



(a) 对于 CM 打码机类型,设置打印头位置使其高于打印辊。 (b) 对于 IM 打码机类型,建议将水平打印头位置设置为 0。 测试打印、对齐和校准 - (Compact 32d、32c 和 53c)

转到设置 > 生产线设置 > 打印头功能并选择所需功能。

有关详细信息,请参阅请参见第 3-46 页上的 "打印头功能"。

速度曲线

"速度曲线"功能允许与基材速度和色带速度一起即时显示打印触发信号。 这样可简单快速地对热转印打码机进行优化和故障查找。

- (1) 连接到打码机。
- (2) 确保已加载要打印的标签。
- (3) 依次按主屏幕 > 设置 > 生产线设置 > 速度曲线

此时应显示空白图形:



单击设置按钮可对以下内容进行设置:

X 轴: (时间或距离)。

X 轴: 样本长度(单位为 mm 或 ms, 如上图所选)。

触发方式: 由开始打印触发,或者设置为运行到出错为止。

勾选复选框可显示/隐藏单个图形。

- (4) 按下"刷新" 🛃 可激活速度曲线。
- (5) 正在采集速度曲线,请稍候。

弹出窗口会自动关闭,并显示速度曲线图。
CM 速度曲线图



1	基材速度
2	色带速度
3	打印
4	开始打印

要查看整个图形,可能需要上下左右滚动。 按 "刷新" 3 可再次采集。



1	打印头速度
2	色带速度
3	打印
4	开始打印

要查看整个图形,可能需要上下左右滚动。 按"刷新" **飞**可再次采集。

用户界面设置

用户界面设置用于定义微型触摸屏 / 触摸屏设置以及与打码机的连接性。

打开用户界面设置

用户界面设置是保护密码,以防意外更改。用户界面连接到打码机时,打开用 户界面设置,从步骤(1)步骤继续。如果用户界面未连接到打码机,从步骤(2) 步骤继续。

- (1) 在主屏幕中选择 🕞 > 断开打码机连接。
- (2) 选择 🕞 > 解锁 UI 设置。
- (3) 输入密码: QS 并选择 🗸。

要锁定用户界面设置,选择 异 > 锁定 ∪ 设置。

打码机连接

设置微型触摸屏/触摸屏和打码机之间的连接方法。

选择以下任一连接方法,将 UI 连接到打码机:

- 广播:如果微型触摸屏/触摸屏将与多台网络打码机一起使用,请选择此选项。在此模式中,微型触摸屏/触摸屏将显示检测到的所有可连接设备列表
- 直接: 如果要将微型触摸屏/触摸屏直接连接到打码机, 请选择此选项
- 优先项:选择此选项可列出网络上可与此微型触摸屏/触摸屏一起使用的 特定打码机。



ده المعالم الم المعالم المعالم					
User Interface	User Interface Settings				
Printer Connection		UKBHLTL3039			
Language & Keyboard	Network Adapter	Wireless Network Conne			
Accessibility	Enable DHCP	\checkmark			
Network					
Version Information					
^ • 🌣	► (ÎL)	00070			

设置微型触摸屏/触摸屏网络设置。

设备的 IP 地址可以手动或自动更改。连接网络时,始终使用手动方式将一个 IP 地址分配到打码机,另一个 IP 地址分配到微型触摸屏。虽然自动分配 IP 地址似乎更简单,但麻烦也会随之而来。例如:

- 若打码机或微型触摸屏的 IP 地址是由网络分配的,则此地址将使用至设备关机。但设备再次开机后,则无法保证获得相同的 IP 地址。如果使用 PC 版界面且运行标准的浏览器(例如 Internet Explorer),则重新建立连接将不那么简单。
- 激活 IP 地址自动分配(启用 DHCP)功能可能会更改每个设备的地址范围,从而导致无法再次连接。

版本信息

该选项卡显示有关微型触摸屏/触摸屏的版本信息。

查找未知的打码机 IP 地址

要求

- 带 Microsoft ActiveSync for Windows XP 或 Mobile Device Center for Windows Vista 或 Windows 7 (4.1 或更高版本)的计算机。ActiveSync 可从 Microsoft 主页下载
- USB 电缆在打码机端具有微型 USB 端口。

连接

- 打开打码机
- 等待 45 秒

确保打码机后部的标准 USB 连接器未被使用。使用微型 USB 电缆将 PC 连接 到打码机的微型 USB 连接器上,如下图所示:



Compact 32d、32c 和 53c

Communicator II

• ActiveSync 此时应激活,如下图所示:



• 要在 ActiveSync 中使用资源管理器浏览设备,请选择 检查。 如果 ActiveSync 未启动,请拔掉微型 USB 电缆再重新插入。

使用 USB 查找打码机使用的 IP 地址

- (1) 导航到设备的根文件夹
- (2) 如果打码机软件已启动,则会存在名为"IP_Address.txt"的文件 (有时 文件夹未更新,请按下刷新)
- (3) 将 "IP_Address.txt" 文件复制到 PC 的硬盘驱动器中
- (4) 使用记事本打开 PC 上的 "IP_Address.txt" 文件
- (5) 文件显示了上次连接期间使用的 IP 地址
- (6) 如果不需要其他连接,请拔掉 USB 电缆。

使用 USB 更改打码机的 IP 地址

- (1) 使用 ActiveSync 中的资源管理器导航到设备的"\Flash Disk" 文件夹
- (2) 将"IpSetup.ini" 文件复制到 PC 的硬盘驱动器中。
- (3)编辑文件(使用 PC 上的记事本)以满足要求(文件应是自明性的)。 请参见以下图像,底部的文本框显示了手动 IP 设置:



(4) 保存文件

- (5) 将文件复制回设备的"\Flash Disk" 文件夹中
- (6) 拔掉 USB 电缆并重新启动打码机。

更改微型触摸屏/触摸屏的 IP 地址

注意: 在开始此步骤前,必须解锁用户界面设置,请参见第2-55页上的 "打开用户界面设置"

在 微型触摸屏/触摸屏使用外部电源时, 其 IP 地址的更改方法如下:

- (1) 选择"设置 > 用户界面 > 网络"
- (2) 选择主机名。

- (3) 不选中"启用 DHCP"复选框。
- (4) 更改 IP 地址,更改立即生效。
- 注意: 仅限 Compact 32d、32c 和 53c: 如果更改了微型触摸屏的默认服 务器 IP 地址,则用户无法使用 微型触摸屏通过 USB 重新连接到 打码机。请参见下面章节。

添加更多连接

如果要将新打码机添加到网络或对现有打码机分配新 IP 地址,请按以下步骤进行。

注释: 在开始此步骤前,必须打开用户界面设置**请参见第 2-55 页上的** "打开用户界面设置"

微型触摸屏

- 注意: 微型触摸屏可以发现与微型触摸屏 IP 地址范围不同的打码机。 这意味着用户可能会找到打码机,但因地址范围不同而无法实际连接。发生这种情况时,联机指示灯会变为红色。如果是这样,更改微型触摸屏或打码机的 IP 地址。请参见第2-57 页上的"查找未知的打码机 IP 地址"
 - (1) 确保打码机已开机并连接到网络。
 - (2) 确保微型触摸屏不是通过 USB 连接到打码机的,而是使用外部电源并 通过 STP 以太网电缆连接到网络。
 - (3) 确保微型触摸屏的 IP 地址设置正确。
 - (4) 选择设置 > 打码机连接 > 连接方式, 然后选择以下任意一种连接方式:
 - **可选服务器:** 选择可选服务器,显示网络检测到的可连接的打码 机列表 要刷新列表,请返回到连接菜单,选择刷新。
 - **直接:** 如果已知设备连接详情,选择直接 > 添加直接连接。 输入名称、类型、Ⅳ 地址、端口、主机,并选择 确定。

如果设备连接详情未知,选择直接 > 添加直接连 接 > 从可选服务器选择。**从网络检测到的可连接** 的打码机列表选择。

用户自定义: 创建优先使用打码机列表。如果已知设备连接详情, 选择优先项 > 添加优先项。输入名称、类型、IP 地 址、端口、主机,并选择确定。

> **如果设备连接详情未知,选择**优先项 > 添加优先项 > 从可选服务器选择。**从网络检测到的可连接的打码** 机列表选择。

触摸屏

- (1) 确保打码机已开机并连接到网络。
- (2) 确保触摸屏未连接到任何打码机。
- (3) 选择 "设置 > 打码机连接 > 连接方式",并选择以下任一连接方法。
 - **可选服务器:** 选择可选服务器,显示网络检测到的可连接的打码 机列表 要刷新列表,请返回到连接菜单,选择刷新。
 - **直接:** 如果已知设备连接详情,选择直接 > 添加直接连接。 输入名称、类型、Ⅳ 地址、端口、主机,并选择 确定。

如果设备连接详情未知,选择直接 > 添加直接连接 > 从可选服务器选择。从网络检测到的可连接的打码 机列表选择。

用户自定义: 创建优先使用打码机列表。如果已知设备连接详情, 选择优先项 > 添加优先项。输入名称、类型、IP 地 址、端口、主机,并选择确定。

> **如果设备连接详情未知,选择**优先项 > 添加优先项 > 从可选服务器选择。**从网络检测到的可连接的打码** 机列表选择。

USB 连接设置(仅限 Compact 32d、32c、53c 和微型触摸屏)

注释: 在开始此步骤前,必须打开用户界面设置**请参见第 2-55 页上的** "打开用户界面设置"

要通过 USB 将微型触摸屏连接到打码机,请按以下步骤操作。

- (1) 确保打码机已开机并通过 USB 电缆连接到微型触摸屏。
- (2) 选择设置 > 打码机连接 > 连接模式 > 直接。
- (3) 勾选自动连接复选框。
- (4) 选择添加直接连接。
- (5)选择名称,输入一个值。该值不用于连接;例如,您可以输入打码机 的主机名称。
- (6) 选择类型,从下拉菜单选择 TTO。
- (7) 选择 IP 地址, 输入 169.235.97.135。
- (8) 选择端口, 输入 700。
- (9) 选择主机,输入打码机主机名称。该值将显示在微型触摸屏连接屏幕上, 位于打码机 IP 地址旁边。输入值不用于连接。

通过 USB 重新连接微型触摸屏 (Compact 32d、32c 和 53c)

注释: 在开始此步骤前,必须打开用户界面设置请参见第 2-55 页上的 "打开用户界面设置"

要通过 USB 重新连接微型触摸屏:

- (1) 在微型触摸屏菜单中,转到"设置 > 用户界面"。
- (2) 在打码机连接选项卡中,将连接方式从可选服务器更改为直接。
- (3) 如果尚未显示,请将默认服务器 IP 地址设置为 169.253.97.135。
- (4) 选中自动连接复选框。





系统变量

 机器 ID - 使用此设置可为打码机指定名称。该名称定义机器 ID (标识), 可在信息中用作变量

注释: 请勿将机器 ID 与主机名混淆。

特殊功能

该选项卡显示了系统 ID。

注释: 可添加或删除功能代码,如连续打印头下降、加载最大对比度、 加载打印位置或 SD 仿真器。

安装选项

- 热启动 系统打开后,热启动功能(若启用)将自动尝试加载系统上次 关闭时已加载的设计
- 注释: 设计中的所有计数器和实时变量都将重新初始化,与正常作业加载过程一致。
 - 不显示内存不足 如果显示 "内存不足" 错误, 用户可以指定此设置
 - 禁用复杂脚本 复杂脚本用于显示阿拉伯文本,并且默认启用。然而,它会 使文本的呈现非常缓慢(仅对大型文本字段才能明显感觉到)。要更改设置, 请选中或清除此复选框,并重新启动打码机。要验证复杂脚本是否启用, 需要使用内含阿拉伯文本的设计。启用了复杂脚本时,这些文本显示 "正确"。而禁用时,则显示为"不正确"。
 - 自动复制设计 如果将根目录存有设计文件的 USB 设备插入打码机,系统 会询问用户是否要将设计复制到内部存储。
 - 自动复制字体 如果将根目录存有字体文件的 USB 设备插入打码机,则系统会询问用户是否要将字体复制到内部存储。
 - 低速时停止打印 通过勾选此复选框,用户可选择在速度低于设置值时 中止打印
 - 忽略防护罩传感器 此变量仅适用于 Compact 32d。请参见第 4-3 页上的
 "忽略防护罩传感器"。

说明和安装

此页有意留为空白

第3部分: 操作

目录

页码

开机	3-5
主屏幕菜单	3-6
屏幕功能	3-7
概述	3-7
编辑器屏幕	3-7
关机	3-8
断开微型触摸屏/触摸屏与打码机的连接	3-8
打码机关机	3-8
状态栏	3-8
信息	3-9
新建信息	3-10
添加	3-10
文本	3-11
可变	3-13
时钟	3-13
计数器	3-17
用户提示区域	3-18
链接	3-18
外部数据	3-19
数据库内容	3-22
打码机数据	3-22
班次代码	3-22
编辑变量	3-23
属性	3-23
条形码	3-24
多边形	3-27
图案	3-27
复制/克隆	3-27
移动/大小	3-28
旋转	3-28
缩放	3-29

文件	3-30
保存信息	3-30
选择现有信息	3-31
编辑	3-32
调整打印参数	3-34
全局打印设置	3-34
□	3-34
节约	3-35
位置	3-38
技术	3-39
打印计数器	3-40
与信息一起保存	3-40
警报即置	3-41
可置警告 一	3-41
訪目警报	3-42
光出音报 ····································	3-42
打码机设定	3-43
生产线设置	3-43
生产线移动	3_43
	3_44
打印之	3-45
加执上状态	3-45
灯印 <u>业</u> 设罢温度	3-45
打印头皮直温皮	2 45
打印头宫府(Compact 22d 22c 和 52c)	2 45
打印头荷爱(Compact 320、322 和 33C)	2 45
打印大位置	2 46
	3-40
打中大功能	3-40
- 111111111111111111111111111111111111	3-47
プ ��	3-47
鱼化裔 测学	3-47
/火风 区域沿军	3-4(
达以风 <u>国</u> 法会和独立	3-48
培古州谜盘 口把和叶词	3-48
日期和时间	3-48
义件官理益	3-49

打码机	3-49
局部	3-49
在打码机上创建信息存储区	3-49
在网络上创建信息存储区	3-49
安全管理	3-50
设置	3-50
当前用户	3-50
用户	3-50
组	3-51
用户规则	3-51
电子签名	3-51
SD 仿真器	3-52
不支持的功能	3-52
启用 SD 仿真器	3-53
使用 CoLOS Create 连接到打码机	3-53
使用为 SD 5、X40 或 X60 设计的信息	3-54
将文件下载到打码机	3-54
在打码机上询问信息	3-54
在 CoLOS Create 中设置 PC 主机模式	3-54
为打码机配置作业来源	3-54

此页有意留为空白

开机

-

÷

对于 Compact 32d、32c 和 53c: 在将打码机连接到电源和主电源时,请参阅 第 2-33 页,选择打码机前面的 "电源/复位"按钮。

对于 Communicator II: 将打码机连接到电源和主电源后,参见 第 2-34 页 - 打开 电源开关。

此打码机可通过微型触摸屏、触摸屏、PC 或笔记本电脑进行操作。

从微型触摸屏/触摸屏:

- (1) 将微型触摸屏与打码机连接:
 - (a) 如果通过 USB 连接, 微型触摸屏会自动通电。
 - (b) 如果通过以太网连接,则微型触摸屏会在连接 USB 电源电缆或是触 摸屏打开时通电。
- (2) 如果通过以太网建立连接,则会出现连接屏幕:
- (a)选择要连接的设备,或
 - (b) 长按设备名以获得详细信息, 然后选择连接或取消。
- (3) 如果要求, 输入用户名和密码, 系统将显示主屏幕。
- 从 PC 或笔记本电脑操作:
 - (1) 启动 EasyView PC 应用程序
- (2) 在连接屏幕中:
 - (a) 选择要连接的设备, 或
 - (b) 长按设备名以获得详细信息,然后选择连接或取消。
- (3) 如果要求, 输入用户名和密码 将显示主屏幕。
- 注释: 默认的用户名为 "admin'"; 密码字段为空白。

主屏幕菜单

主屏幕菜单默认为信息、打码机状态、全局打印设置和设置,如下图所示:



第三个按钮(以上示例中的"全局打印设置")可自行配置,方法如下:

- 转到设置并长按所需的菜单
- 出现提示"需要此按钮出现在主屏幕上吗?"时,选择"确定"确认或取消。

屏幕功能

概述



* 有关详细信息, 请参阅 " 状态栏 " 位于第 3-8 页。

编辑器屏幕



注释:(1) 在大多数按钮上长按,可查看按钮功能的简短说明。 (2) 图标变灰时,不可通过该屏幕使用其功能。

关机

.

断开微型触摸屏/触摸屏与打码机的连接

- 如果处于登录屏幕,请选择断开,或者
- 在任何其他屏幕中,选择 뎎,然后选择"与打码机断开连接"。
 - 如果正在使用微型触摸屏,则它会在断开电源后自行关闭。如果通过USB 连接,则它会在打码机关闭时自动关闭。

小心: 微型触摸屏不可以通过 Communicator II USB 端口供电。

打码机关机

要关闭 Compact 32d、32c 或 53c 打码机,长按"复位"按钮,等到 LED 改 变颜色,然后松开复位按钮。

要关闭 Communicator II 打码机,请关闭电源开关。

状态栏



状态栏的颜色表示打码机的状态,同时"启动/停止"按钮使用户能够针对 当前信息选择新的打印状态。例如,如果选定了一条信息,并且状态栏显示 "就绪",则选择"启动/停止"按钮可以选择新的打印状态。这些选项 包括"重新启动打印"、"取消打印"或"暂停打印":

- 选择"重新启动打印"时,如果已启用"打印计数",需要输入变量数据和打印数量。选择下一个。选择"启动/停止"按钮可选择新的状态
- 选择"取消打印"时,将从打印队列中删除打印作业-状态栏变成蓝色并显示"空闲"。
- 选择"暂停打印"时,状态栏变成蓝色并显示"已暂停"。选择"启动/ 停止"按钮可选择新的状态
- 如果没有选择信息。则信息字段显示"未选择任何信息"。状态栏为蓝色并显示"空闲",并且"启动/停止"按钮不可见。

操作

信息

选择信息 🛅 按钮将打开信息屏幕:



在上述屏幕上,信息存储称为内部,并显示其中包含的信息的列表。从信息存储或信息列表中选择保存的任何一条信息。然后,您可以编辑、预览、取消该信息或将其发送打印。

要在打印信息时对其进行编辑,可转到主屏幕 > 信息并选择编辑正在打印的 信息。

▶ 新建信息

选择信息 > 新建信息可打开信息编辑器 - 请注意, 对于新的信息, 默认的菜 单将是添加:



- 注释:(1) 在信息创建或编辑过程的任何阶段,可使用撤消/重做按钮来撤 消或重做上一操作。
 - (2) 要查看按钮的简要说明,请长按按钮。
 - (3) 可以选择信息区来定位光标 添加一个项目, 然后项目将放置在 光标点。

📑 添加

在信息中添加各种项目。



可添加到信息中的项目

- 注释:(1) 图标变灰时,不可通过该屏幕使用其功能。
 - (2) 长按信息中的项目,打开其属性菜单。



要将文本输入到信息中,请选择"添加文本"图标。使用键盘输入所需的文本。



11E Unicode Ì V 值 Edit Variat +Text +Variab Pro ABC123 $\langle \mathbf{X} |$ CLR Unicode 字符 文本区 В 2 3 A 1 5 С D 4 6

8

0

7

9

×

Languag

Unicode 可通过选择 Unicode 按钮输入字符 (按钮将变成橙色)。输入 Unicode 值 - 相应的字符 (和值)将显示在屏幕的右上部:

选择 🔽 将该字符输入文本区 - 根据需要添加多个 Unicode 字符。

再次选择 💟 Unicode 按钮, 可恢复到文本屏幕。

Е

F

添加所有字符后,选择 🔽 将文本包含在信息中。选择 🗙 将恢复到添加菜 单,而不添加文本项目到信息中。

IME(输入法编辑器), 与输入 Unicode 字符 (上述)类似,选择 🚾 按钮, 可显示 IME 输入区 (按钮将变成橙色)

输入所需的字符。

再次选择 🔤 , 可恢复到文本屏幕。

添加所有字符后,选择 ✓ 将文本包含在信息中。选择 × 将恢复到添加菜 单,而不添加文本项目到信息中。

使用移动 / 大小 🕂 和旋转 / 翻转 🖸 功能可在信息区根据需要排列项目。

3-12

₩ 可变

· 变量,如时钟、计数器、提示、链接等可包含在信息中。

选择 👷 按钮并选择 + 创建新变量 ... 可显示能够创建的新变量的列表。

时钟

创建一个新的时钟变量 - 输入所需的任何偏移。

可编辑以下属性:

格式: 单击 格式 字段, 显示可用时钟格式列表。

支持的日期格式			
数值	说明		
d	以数字表示的月中的一天,一位数的日期	没有前导零。	
dd	以数字表示的月中的一天,一位数的日期	有前导零。	
ddd *	以三个字母缩写表示的周中的一天。		
dddd *	以全名表示的周中的一天。		
М	以数字表示的月份,一位数的月份没有前	导零。	
MM	以数字表示的月份,一位数的月份有前导	零。	
MMM *	以三个字母缩写表示的月份。		
MMMM *	以全名表示的月份。		
у	使用最后一个数字表示年份,一位数的年份没有前导零。		
уу	以后两位数表示的年份,小于 10 的年份有前导零。		
уууу	以完整的四位数表示的年份。		
例如,要产生日期字符串 Wed, Aug 22 12,可使用以下格式字符串: "ddd, MMM dd yy" 。			
* 可在日期和月份前面添加一个字母,结果将以大写或小写形式写入。			
示例:	以大写形式写入 MONDAY (MON) 使用 "U" 写入 UMMM		
	以小写形式写入 MONDAY (mon)	使用"L"写入 LMMM	
	以第一个字母大写、其余字母小写的形	使用 "u" 写入 uMMM	
	式写入 MONDAY (Mon)		

操作

支持的时间格式		
数值	说明	
h	小时数,一位数的小时没有前导零; 12 小时制时钟	
hh	小时数,一位数的小时有前导零; 12 小时制时钟	
н	小时数,一位数的小时没有前导零; 24 小时制时钟	
нн	小时数,一位数的小时有前导零; 24 小时制时钟	
m	分钟数,一位数的分钟没有前导零	
毫米	分钟数,一位数的分钟有前导零	
s	秒数,一位数的秒数没有前导零	
ss	秒数,一位数的秒数有前导零	
t	一个字符的时间标记字符串,如 A 或 P	
tt	多个字符的时间标记字符串,如 AM 或 PM	
例如,要产生时间字符串 "11:29:40 PM",可使用下列格式字符串: "hh': 'mm':'ss tt"		

支持的特殊格式		
数值	说明	
JJJ	一年中某日,始终为三位 (2 月 29 日 = 060)	
ww	一年中某周,始终为两位(一年中每周的前4天=01)	
D	一周中某日 (周日 = 0、周一 = 1… 周六 = 6)	

语言:要使用字母定义日期或月份,可使用此菜单选择各种语言。

	中文	西班牙语	芬兰语	意大利语
范例	November	Noviembre	Marraskuu	Novembre

名称:此处输入变量的名称。选择名称字段将调出键盘,可用于输入所需名称。

注释: 两个变量的名称不能相同。如果更改了已使用变量的名称,则还 必须手动更新使用此变量的项。 **偏移规则:**如果需要时钟显示晚于(或早于)当前日期的日期,则可设置偏 移量。打印时间即为当前时间加上(或减去)该偏移量。偏移值可通过以下 三种方式设置:

固定偏移量	将使用已定义的偏移量。按下方"偏移量"所示设 置偏移量。 打印时间即为当前时间加上该固定偏移量。	
提示偏移量	所需的偏移量由操作员提供。当标签传送到打打码机 时,系统会提示操作员输入偏移量的值。 打印时间即为当前时间加上该提示偏移量。	
选择日期	当标签传送到打打码机时,系统会提示操作员选择一 个固定日期。输入屏幕上会以日历格式显示年、月、 日选项。	
	打印时间即为该固定日期,而非可变时钟。	

部分提示内容可进行自定义。

- (1) 在编辑器中打开信息。
- (2) 依次单击信息 > 孤立变量 > 编辑变量, 然后编辑与日期选取器对应的 变量。

在此可以设置提示文本以及是否保留上次使用的值。

偏移量:如果需要时钟显示早于或晚于当前日期的日期,则可在此处输入固定 偏移量。输入的值将确定时钟应跳过的年数、月数、天数、小时数或分钟数。 **截断日期:**时钟变量始终使用特定月份中正确的天数。

"删减日期"设置确定在遇到非法日期(如 2 月 31 日)时所采取的操作。 如果选中"删减日期",则该日期将设为特定月份中的最大日期。 如果未选中"删减日期",则该日期将进入下个月。

"删减日期" 仅对月份和年份的偏移量有效。

以下列顺序应用不同类型的偏移量:

年 月

周、日、小时和分钟。

示例:当前日期 = 31.01.2013,加1个月 = 31.02.2013

选中"删减日期":

由于 31.02.2013 是无效日期,因此删减为 日期: 28.02.2013

未选中 " 删减日期":

由于 31.02.2013 是无效日期,因此变为

日期: 01.03.2013

更新规则:可使用三种方法更新时间:

- **作业启动时:** 在将标签加载到打码机内存中时,将存储加载时的实际时间,并在打印时在每个标签上打印此时间。
- **实时:**如果在每次打印后需要更新时钟,请激活此框。选中此选项不会 影响打印速度。
- **指定时间:** 可指定更新变量的日期和时间。为此, 可退回到指定的日期, 然后计算偏移量:

实际日期是星期三。必须在星期一进行更新。 变量会将今天当作星期一更新输出。

这样,可模拟在某一天进行的整周的生产。

- 更新天数: 可设置更新天数。
- 升级小时:可设置更新小时。
- 更新分钟:可设置更新分钟。

示例:

实际日期	归:		2013 年 4 月 15 日星期一
更新天数	女:		星期五
星期五	(12日)	输出为:	2013 年 4 月 12 日星期五
星期六	(13日)	输出为:	2013 年 4 月 12 日星期五
•••			
星期四	(18日)	输出为:	2013 年 4 月 12 日星期五
星期五	(19日)	输出为:	2013 年 4 月 19 日星期五

计数器

创建新的计数器变量。将根据设置的参数递增/递减。

可编辑以下属性:

固定开始 在计数器中选中此框,从在数值属性中设置的数值开始计数。如未 选中此框,将提示用户输入起始值。

输入使用下拉菜单选择输入时的数字系统。用户可以使用以下数字系统: Numeric、Hex、Alpha、AlphaNumeric 和 Arabic.

长度 定义计数器最大位数。

名称:此处输入变量的名称。选择名称选项卡将调出键盘,可用于输入所需 名称。

注释: 两个变量的名称不能相同。如果更改了已使用变量的名称,则还 必须手动更新使用此变量的项。

输出 使用下拉菜单选择输出时的数字系统。用户可以使用以下数字系统: Numeric、Hex、Alpha、AlphaNumeric 和 Arabic.

补偿 使用下拉菜单选择"前导零"或"前导空格"填充数字字符串的空白。 提示 在打码机启动作业之前提示用户输入计数器数值。在准备启动作业时, 显示屏上将显示一条短信息,回答该信息后才能启动打码机。选择"提示"

打开键盘,以便更改信息。提示只在未选中固定开始复选框时出现。

重复计数 选择数字的重复次数。

示例:

如果将重复次数设为 1, 数字顺序将为: "1,2,3,4,5..." 如果将重复次数设为 3, 数字顺序将为: "1,1,1,2,2,2,3,3,3,4,4,4,5,5,5..." **继续** 选中此框,计数器将从上次的打印数量继续。 **翻转** 选中此框设置计数器的最小和最大范围。 示例:如果最小值是 0 且最大值是 5,数字顺序将 为: "0,1,2,3,4,5,0,1,2,3,4,5,0,1,2,3,4,5....."

步幅 计数器将通过在此设置的数字递增。

示例:如果将步幅设为 5,顺序将为"5,10,15,20,25,30..."

数值 在此设置计数器起始值。

用户提示区域

在打码机启动作业之前, 创建一个用户提示区域段变量, 可提示用户输入要求 的数据。在准备启动作业时, 显示屏上将显示一条短信息, 回答该信息后才能 启动打码机。

使用此菜单可定义要显示在显示屏上的信息,同时可定义其他属性,以更好地确保在启动打印运行时不会输入不适当的信息。

可编辑以下属性:

输入类型:选择"字母数字的"可输入字母和数字,或选择"数字"Q输入数字值。

长度:此处设置最大字母数。例如,如果事先已知所有回答最多包含八位数, 那么最多只能输入八位数。

名称:此处输入变量的名称。选择名称选项卡将调出键盘,可用于输入所需 名称。

注释: 两个变量的名称不能相同。如果更改了已使用变量的名称,则还 必须手动更新使用此变量的项。

保留: 选中此框可存储输入的数据供重复使用。下次再提示时, 会使用这些数据自动填充输入框。

注意: 避免存储个人数据或敏感数据。

提示: 输入实际信息,即打码机启动时应在显示屏上显示的信息。必须准确 回答该信息,然后才能开始打印。

出现提示时,显示屏上还会显示变量名称。

链接

可以链接到信息中包含的其他变量,例如可链接条形码中包含的日期并作为 文本包含在同一信息中。

外部数据

该菜单用于设置从外部 PC 到打码机的变量数据传输。 可编辑以下属性:

默认文本:选中使用默认值复选框后,用户便可以输入任何值。

固定长度:选中复选框可激活此功能。

输入定义:如果输入设备 (如天平) 与控制器使用的协议不兼容,则可使用 此字段。

支持的输入类型有以下四种:

- (1) \xNN:单个字符。NN 是字符的键代码。使用此形式可输入键盘上没有的字符(如 SOH、ETB、STX 和 ETX)。
- (2) \vNN: 要打印 NN 个字符。
- (3) \dNN: "均可"的 NN 字符。
- (4) 明文: 在设备发送的文本与信息之间必须直接匹配。

NN 可视为按十六进制输入的数字,范围为 0 至 255。例如,要表示数字 77 (十进制),应输入 4D (十六进制)。

示例:

打码机要求提供以下格式的数据:

[SOH]FillSerialVar=[STX]VarName[ETX],[STX]Value

[ETX][ETB]

可通过下列输入定义获得:

x01FillSerialVar=x02Serialx03,x02v06x03x17

操作

说明:

- \v01(SOH = 十六进制 01)
- FillSerialVar= (必须进行精确匹配)
- \v02(STX = 十六进制 02)
- Serial (假设此特定变量称为 "Serial")
- \v03(ETX = 十六进制 03)
- (必须进行精确匹配)
- \v02(STX = 十六进制 02)
- \v06(输入数据正好是 6 个字符(十六进制))
- \v03 (ETX = 十六进制 03)
- \v17 (ETB = 十六进制 17)

如果使用软件库,则传输的是 UNICODE,与示例不同(示例中为 ANSI)。要使 输入定义变为 UNICODE,需要在每个字符后输入 ?。

(结果:

注释: 如果输入定义失败,则会将其忽略 - 如果使用上述库,则用户无 法验证输入定义是否正确输入。 **名称**:此处输入变量的名称。选择名称字段将调出键盘,用户可用其输入所需的名称,然后选择确认。

注释: 两个变量的名称不能相同。如果更改了已使用变量的名称,则还 必须手动更新使用此变量的项。

更新中:此变量可采用以下五种方式进行设置:

- (1) 要求:发送此值时,变量将更新,然后打印将使用此值继续,直到发送新值为止。
- (2) 每一个打印:在每次打印时必须发送新值(缓冲区可容纳 1000 个值)。
- (3) 每一个打印 (无缓冲): 在每次打印时必须发送新值。
- (4) 仅第一次:将收到一个(且仅一个)变量。变量在再次加载打印作业 之前不会更改。
- (5) 重量输入:如果输入是由天平产生,并且需要延迟到一定数量的打印 后才进行输入,则可使用该设置。选择此设置将显示 "缓冲器大小" 输入字段,可从中设置延迟。对于每个打印脉冲,将更新内部缓冲器 (FIFO)。在内部缓冲器填满之前不会进行任何打印,因为与重量相关的 产品尚未置于打码机下。

使用默认值:选中复选框后,用户可以输入任何文本作为默认设置。

注释: 此功能仅在使用"要求"选项时可用。

数据库内容

可将来自远程服务器数据库的数据包含在信息中。

数据库连接	选择要连接的数据库。
字段	在数据库中选择专用字段
固定长度	选此复选框设置固定的数据长度。
长度	选中 "固定长度" 复选框后,设置数据长度。
名称	命名信息中的数据库内容项。
补偿	如果数据长度小于长度字段中设置的数值,可设置字母 数字补偿值,从而增加数据长度。

如果未连接数据库,请按照屏幕提示建立连接。

有关详细信息,请参阅 "高级" 位于第 2-39 页。

打码机数据

将打码机 ID 或用户 ID 添加至信息。

班次代码

创建或编辑信息中的班次代码数据。

可编辑以下属性:

名称:此处输入变量的名称。选择名称字段将调出键盘,用户可用其输入所需的名称,然后选择确认。

注释: 两个变量的名称不能相同。如果更改了已使用变量的名称,则还 必须手动更新使用此变量的项。

班次代码表: 使用下拉菜单选择之前创建的班次代码表。已在文件菜单中创 建新的班次代码表 请参见第 3-30 页上的 " 文件 " 。

ॗॖॎॷॖॗॎख़ऺऀक़ऺॗख़ॾॖऻ

编辑包含在选定项目中的变量。显示所包含的变量列表,从列表中选择要编辑的变量,或选择

L Broperties 属性

要查看信息项目的属性,请从信息中选择该项目并长按。

要编辑项目的属性,请选择其文本区或下拉菜单,然后输入或选择所需的数据 并选择 🗸 确认。

📃 条形码

选择添加机器码按钮,输入信息名称并选择 🗸 按钮。选择更多按钮。在机器码属性列表中,根据需要输入机器码数据,然后选择 🗸 按钮在信息中插入代码。

要显示/编辑属性,或:

- 突显信息中的机器码并选择更多按钮或
- 选择并长按该机器码可查看其属性。



要在机器码属性屏幕中删除信息中所选的项目,请选择删除项目按钮。 使用移动 / 大小╋和旋转 / 翻转●功能可在信息区根据需要排列项目。
可编辑以下条形码属性:

高度(毫米):表示条形码高度。

注释: 并不适用于所有类型的条形码。

可输入数字值。

粗体: 条形码可以粗体格式显示。

反色:选择"反色"会将条形码的黑线转换为空白,而打印条形码的原始黑 线之间的间隙。

操作

在黑色纸幅材料上使用白色色带时可使用该选项 (这样条形码的显示对于条 形码扫描仪仍然正常)。

定位: 每个项都由一个虚拟矩形围绕。定位点确定 × 和 y 坐标与此矩形接触的位置。还可将定位点用作方向点。默认值为 "顶部左边"。



请参阅 " 旋转 " 位于第 3-28 页

条码类型: 使用下拉菜单选择所需的条形码类型。条形码的类型确定了屏幕 上的可用选项。

字库:如果"可读的"复选框已选中,将显示选项以便选择用于显示条形码的可读解释的字体。

打印在实际条形码下方。

二维复合组件的可读解释将打印在条形码上方(每行一个应用标识符)。



反色:选此复选框可反色条形码。条形码的黑线转换为空白,空白转换为黑线。 **不打印:**选此复选框隐藏信息中条形码。

点尺寸 (pts): 人工可读文本尺寸可按磅数设置。

位置 X (mm): 定义项的 x 位置 (打印头的横向)。

可输入数字值。

位置 Y (mm): 定义项的 y 位置 (打印头的纵向)。

增加此值将按写入方向移动项。

可输入数字值。

旋转:用于选择所需的旋转,项目可旋转 0°、90°、180°和 270°。为满足 要求,还可与定位点结合使用以旋转项目。

要求比例:比例用于定义条形码的宽度。

某些条形码标准(如 EAN128)定义大小比例为 100% 的条形码的大小。条形 码中的窄条形必须是整数值,因此可用的比例由打印头的物理分辨率确定。

操作

😡 多边形

要在信息中插入多边形,请从添加菜单选择"多边形"按钮,然后从列表中选择所需的多边形。

将打开一个属性框, 定义多边形的属性, 然后选择 ✔ 按钮将其插入信息中。 使用移动 / 大小 ╋ 和旋转 / 翻转 功能可在信息区根据需要排列项目。

💽 图案

要在信息中插入图像,请从"添加"菜单中选择图像按钮,打码机会打开一个存储在打码机中的图像文件夹。可以:

- 浏览所需的图像或
- 转到设置 > 文件管理器 > 打码机并选择 USB 设备, 查看 USB 驱动器上的 图像。通过输入图像位置的路径名,从 USB 或远程源导入图像。

注释: 导入的图像必须是单色 .bmp 格式。

使用移动 / 大小 🖶 和旋转 / 翻转 🖲 功能可在信息区根据需要排列项目。

🕞 复制 / 克隆

要复制信息中的项目,请从"添加"菜单中选择"复制/克隆"按钮。从列 表中选择要复制的项目,打码机会将副本添加到信息中。

使用移动 / 大小 🕂 和旋转 / 翻转 🖸 功能可在信息区根据需要排列项目。

🕈 移动 / 大小

项目添加到信息中后,选择 "移动 / 大小" 菜单, 在信息字段中移动项目或 调整项目大小。

在信息中移动项目:

- 在信息中选择所需的项目,然后使用方向移动箭头,根据需要移动项目, 或
- 在信息中选择并按住项目,然后将其移到所需的位置(拖放)。

在信息中调整项目框大小:

- 选择要调整其大小的项目框,然后使用调整大小按钮 5,根据需要使项目框变大或变小,或
- 选择项目框,然后选择并按住小的红色矩形(注意,它将变成黄色),然后 拖动角,调整其大小。
- 注释: 调整大小按钮将仅调整整个项目框的大小。要更改项目的字体 大小,请先选择该项目,然后再选择 ▲ 按钮。

つ 旋转

项目添加到信息中后,选择"旋转"菜单可旋转项目。 在信息中旋转项目:

- (1) 选择项目。
- (2) 选择相应的方向旋转按钮:





🛛 缩放

选择"缩放"菜单来更改信息区域的放大率。 使用缩放工具栏:



要以不同的尺寸查看 "信息"字段中的项目或整个 "信息"字段,请选择项目, 然后从以上工具栏中选择相应的按钮。

- (1) 逐渐放大信息区域
- (2) 逐渐缩小信息区域
- (3) 将整个信息缩放到区域高度
- (4) 将整个信息缩放到区域宽度
- (5) 缩放到信息的 100% (实际大小)
- (6) 将选定的项目缩放成信息区域大小。

文件

在文件菜单屏幕,用户可选择下列信息选项:



保存信息

信息创建 / 更改后, 选择 "保存" 按钮 🕒 可保存信息。 输入所需的信息名称, 然后选择信息存储区 (如果有)。

选择现有信息

未选择信息时,在主屏幕中将不显示信息:



选择信息按钮将打开信息存储或存储。选择所需的存储,然后从列表中选择所需的信息。将显示以下屏幕:



选择编辑、预览、发送打印或取消。

要更改选定的信息,请选择"信息",然后打开所需的信息存储区并选择 所需的信息。此时会显示之前的屏幕,选择"发送打印"。打码机将返回 到"主屏幕",并会显示选定的信息。

编辑

要编辑现有信息,请:

- (1) 选择信息, 然后选择所需的信息存储区。
- (2) 从出现的信息列表中,选择要编辑的信息。
- (3) 选择编辑。
- (4) 信息将在信息编辑器中打开,请注意,编辑工具栏打开了。

注释: 长按信息中的项目,打开其属性菜单。

(5) 现在,可使用以下任何编辑功能编辑该信息了:



- (1) 显示键盘
- (2) 显示 / 更改字体大小
- (3) 选择字体
- (4) 粗体
- (5) 斜体
- (6) 下划线
- (7) 文本对齐
- (8) 显示 / 更改行距
- (9) 列出所有设置
- (10)克隆项目
- (11)删除
- 注释:(1) 编辑功能对于新信息也是一样的。
 - (2) 可用功能依据信息内容不同而有所不同。

+Text +Var Edit Va ABC123 Width (mm) 15.75 Height (mm) 5.00 Arial Font Size (pts) 12 Left Alignment X V Anchor Top Left Y Bold

要编辑项目内的内容,请选择项目,然后选择更多按钮。将显示以下屏幕:

注释: 以上屏幕针对不同机器码项目将稍有差异。

属性区域将默认打开。可以更改尺寸和位置详细信息,也可更改旋转、字体和 斜体。______

选择添加文本按钮, 可打开键盘并修改内容。

选择添加变量按钮, 梁和 可将变量添加到项目中 - 可从列表中选择变量或创建一个新的变量。

选择编辑变量按钮, 武士 可编辑或删除项目内的变量。

调整打印参数

ABC 全局打印设置

可为新信息和未随信息一起保存的任何参数设置打印设置。 要调整打印设置,请转到设置 > 全局打印设置:



质量

使用 "质量" 菜单可更改通常影响打印质量的参数。请注意,其他参数 (如 "节省")也会影响质量。

对比度 此特性控制打印头的打印对比度。建议设置在 80%-100% 之间。数值 越高,打印时所需能量越大。所需的对比度取决于打印所用材料类型以及使用 的色带类型。如果使用的色带质量较低,则需要增加对比度,但打印头的寿命 也会明显降低。

注释: 增加色带节省级别时,必须减少对比度值设置以补偿打印期间施加在色带上的额外摩擦力。减少对比度值会减少所用能量并防止打码机出现污痕。

预热 预热设置会增加打印前边缘的对比度,这在打印环境较冷时十分有用。

倾斜类型(仅限 CM)控制色带电机的加速和减速。加速和减速由纸幅的速度确定。纸幅速度快,则加速缓慢且平滑;纸幅速度慢,则加速几乎在瞬间完成。

将斜率类型设定为自动时,打码机将监控当前纸幅速度,并计算合适的加速。

在某些情况下,不能测量纸幅速度(如果在纸幅加速期间打印)。可能导致色 带断裂。为防止发生此类情况,可将其设定为手动,并在下面显示的编辑框中 输入最大纸幅速度。

快速模式 (仅限 CM)快速模式实际上可降低打印方向的分辨率,从而允许 系统以超过 600mm/s 的速度进行打印。

降低分辨率会影响打印质量,但实际上通常会提高油墨传输到纸幅的速度,从而 在整体上提高打印质量。

打印速度 (仅限 IM)使用该设置可调整打印速度。打印速度在 50-400mm/s 范围内。 **打印头压力** Compact 32d、32c 和 53c 打印头压力控制打印时作用在打印头上的压力。所需的压力取决于在上面进行打印的材料类型。默认值为 1.0 巴。如果使用了色带节省功能时此值需要更改,并且如果在粗糙的表面,如在纸标签上打印时需要增加压力。

注释: 增加色带节省级别时,必须减少打印头压力值设置以补偿打印期间施加在色带上的额外摩擦力。减少打印头压力值可减少摩擦力。如果摩擦力太高,色带将不会在打印头下面运动,从而会导致色带折皱、附着在基片上或断裂。

节约

使用 "节省" 菜单可定义对打印产生直接成本节省影响的一些参数。因此, 此菜单中输入的所有值将影响墨水色带的消耗。

色带节省此功能使用渐减技术,这是一项打码机专利功能。如果将此项功能设为 0%,打码机将使用与实际打印区域完全相同的色带区域,即比例为 1:1。 增加 "色带节省"可降低色带消耗,但不会影响打印尺寸。

"色带节省"值越高,打印密度就越低。此功能取决于打印所用材料的类型。 不能应用渐减技术的情况十分少,建议安装打码机时都使用此功能。

无论以何种方式在此菜单中输入较高的值,都不能让打码机和打印头过载, 但是,如果增大"色带节省",可相应地降低对比度和打印头压力设置,从而 延长打印头的寿命。

"色带节约"中输入 60% 时,则用过的色带和实际打印效果的外观示例如下:



"色带节约"设置为 60%

注释: 打印头压力较高将导致纸幅拖动色带(由于摩擦),并可能产生 "噼噼啪啪"的噪音。如果出现这种情况,请相应地减少压力。 **打印间歇暂停(仅限 CM)**设计中可能包含行间距非常宽的文本。行之间的 空白是对色带的浪费,如下例所示:

BAKED BEANS	括号表示的区域与打印大小有关, 很明显,在上半部分 (BAKED BEANS) 与下半部分 (批号)之间极大浪费
批号 321556464	
BAKED BEANS	
批号 321556464	
BAKED BEANS	
批号 321556464	

如果将"打印间歇暂停"设定为"是",打码机的打印头将在"BAKED BEANS"和"批号"之间抬起并停止色带供给,这样就不会浪费色带了。

此功能应始终设定为"是"。如果在高速打印中间发生质量问题,可能是由于选择了"是"模式,打印头和色带没有足够的时间抬起/返回或加速和减速。 如果在高速打印时打印质量有所降低,可能是由于此选项设定为"是"。

回卷类型(仅限 CM)此设定对于降低色带消耗非常重要。

热转印打码机通常在极高的速度下工作,在很多情况下会将色带多拉出几毫米, 这就造成了色带浪费。为弥补这种损失,打码机可朝任一方向拉动色带,从而 弥补了可能在高速下拉出的额外色带。

回卷功能用于定义打码机拉回色带的长度。可将该功能设定为 "OFF" (关)、 "手动" 或 "自动"。

如果设定为 OFF (关),则不会反向供给色带。

如果该项目设定为**自动**,则必须输入 " 回卷偏移量 ",以便对色带拉回量进 行微调。

如果设定为**手动**,用户必须定义打码机应拉回色带的毫米数。在输入值之前测 量所需的拉回长度,这样可避免输入过高的值而导致打印在色带上重叠。

回卷长度(仅限 CM)这个字段在屏幕上的显示方式取决于"回卷类型"的 设定方式。如果设定为"OFF"(关),则此字段显示为灰色。

如果将"回卷类型"设定为"自动",则必须在该菜单中设定"回卷偏移量"。 如果将"回卷类型"设定为"手动",则必须在该字段中设定"回卷长度"。 **回卷偏移量** 建议将"回卷偏移量"设为 -1。 栏模式色带节省栏模式色带节省可用于 IM 或 CM 模式。

在使用栏模式时,打码机可在每次打印之后回卷色带,以使下一次打印紧靠已 用过色带部分的上一次打印位置进行。在下面的示例中,色带划分为五栏,五次 打印所使用的色带与通常一次打印所需的色带数量相同。



基片标记为在每个部分打印一次。然而,每次打印在基片上的位置将有所不同。 在所打印的信息比色带宽度窄得多,而且色带上的代码打印位置允许变动的 情况下,栏模式非常有用。

也可为栏模式使用色带回卷和色带节省功能。但栏模式存在一些限制,在以下 情况中不适合使用:

- 色带无法回卷恰当的长度。这是由摇臂的操作移动决定的,无法调整。在 Compact 32d、32c 和 53c 打码机上,通常可以成功回卷 10-20mm 的打印长度。在 Communicator II 打码机上,通常可以成功 回卷 40-50mm 的打印长度。
- 在两次打印之间的时间无法回卷色带。具体取决于各应用程序。
- 驱动辊不干净会妨碍回卷功能。必须使用打印头清洁布(部件号 MT25215) 保持驱动辊的清洁。

通过改变栏数和栏宽度参数来设置栏模式,如下所示:

- 栏数:这个数字表示用户希望将色带宽度划分为几栏(上例中是5栏)。
 如果将此设置为1,则栏模式功能将关闭。栏数乘以栏宽度不能超过打印头宽度。
- 栏宽度:这是每列的最大宽度。它与打印宽度并不始终相同,打印宽度可能更小。通常,"栏宽度"=打印头宽度/栏数。但是,此参数必须是整数。因此在先前的示例中,使用的打印头为53mm,则列宽度=53/5=10.6=10。

位置

可从此选项卡调整或设置以下设置:

X- 偏移量 沿打印头横向偏移打印。如果输入负值,打印将向打码机中间偏移; 如果输入正值,打印将偏离打码机中间位置。

注释: 不能超过打印头的宽度。

Y- 偏移量 "Y- 偏移量" 是在打印输出中预置的虚拟空白区域。如果 "Y- 偏移量" 过小,可能没有足够的时间将打印头移至打印头位置。将显示 "Y- 偏移量过小" 的错误提示。

启动脉冲偏移有时可能需要在 Y 方向上偏移打印,但这种偏移却因包装机器 信号所启动的打印而无法实现。

如果发生这种情况, 屏幕上会显示错误或警告, 并且机器将隔一个信号打印一次信息。解决该问题的方法是将"启动脉冲偏移量"加到"Y-偏移量"上。 此功能将以正常"Y-偏移量"的方式偏移打印, 但也允许打码机接收包装机 器在打印过程中发出的启动信号。

注释: 偏移量在 CM 模式中以 mm (毫米)定义,而在 IM 模式中以 ms (毫秒)定义。

在以下示例中,打印通常被第二个信号中断,结果是打码机将隔一个信号打印一次信息。而如果设置了"延迟类型",则打码机不会在打印中途中断,会在所需位置打印所有打印件。

注释: 此功能应仅在包装机器在打印过程中发出信号的情况下使用。



打印头位置偏移 该选项可调整打印头的水平位置。在生产线设置 > 打印头 > 打印头偏移量中设置值。

镜像 / 翻转信息 "镜像"和"翻转信息"功能可生成打印内容的反像, 如 果在透明材料内面进行打印,则可利用这些功能。

"上下翻转信息"功能可在 X 轴周围生成反像, "镜面" 功能可在 Y 轴周围生成反像。

如果同时激活 "镜像"和"翻转信息" 功能,则一共旋转 180 度。



技术

打码机使用应用程序的默认设置。可以手动调整设置。

打印头下降 对于 Compact 32d、32c 和 53c 打码机:需要降低打印头时(开始 打印时),打码机软件会向双轴电机发送信号,打印头会降低。

对于 Communicator II 打码机: 空气阀控制着打码机的打印头移动。当必须降低 打印头时,例如在打印开始时,打码机软件就向此阀发送信号,这样就降低了 打印头。

打印头降低时通常存在延时。为弥补这种延时,可增加"打印头下降"值以提前发出信号,此设置中定义的毫秒数即为信号提前发送的毫秒数。如果打印件的前面部分缺失,通常是因为此设置过低。

打印头上升 需要升起 Compact 32d、32c 和 53c 打码机的打印头时(结束打 印时),打码机软件会向双轴电机发送信号,打印头会上升。

对于 Communicator II 打码机:当必须升起打印头时,例如在打印结束时,打码 机软件就向此阀发送信号,这样就升起了打印头。

打印头物理升起时通常有延时,为补偿此延时,可增加"打印头上升"值, 以提前发出信号。如果打印件的最后部分缺失,通常是因为此设置过高。

电流调整 可使用该设置调整拉动色带的步进电机的电源。如果步进电机在拉动色带时出现问题(可能因为电机的电流不足),此时应增加该值。在高速运行时,可能需要增加流向步进电机的电流。

如果打码机运行非常缓慢,则步进电机不需要太多电流。如果此值相对于速度 来说过高,步进电机将开始振动,这样会在打印方向上打印小水平线。

电机启动偏移量(仅限 CM)这将定义在打印开始时,步进电机何时开始拉动色带。要获得最佳打印质量,色带应在打印头下降时移动。如果色带没有在打印头下降时移动,则会在打印开始时产生一条黑线。

在大多数应用中,使用默认设置就足够了。但在高速打印(Compact 32d、32c和 53c 打码机为 600mm/s; Communicator II 打码机为 1000mm/s)或在粗糙材料 (例如纸张)上打印时,增加该值会非常有用。

电机停止偏移量(仅限 CM)此设置用于定义步进电机在打印头上升时停止 拉动色带的时机。如果色带正好在打印头上升时停止,或在打印头上升时继续 移动,则会获得最佳打印质量。如果色带在打印头仍在下降时没有移动,则会 在材料上孵出不需要的污痕。增加该值会增加对色带的拉动。建议将这个值设 为 5mm,且几乎无需调整。但在高速打印(Compact 32d、32c 和 53c 打码机 为 600mm/s; Communicator II 打码机为 1000mm/s)或在粗糙材料(例如纸 张)上打印时,稍微增加该值会非常有用。

打印计数器

选择信息期间,打印计数器提示用户输入要打印的数量。例如,如果选定要打 印 100 个标签,则在打印完成后,将提示选择下一操作。用户可使用"完成 时动作"菜单来选择计数完成后的下一个操作。可用的操作包括"询问"、 "退出"、"重新启动"或"取消"。

与信息一起保存

用户只需选中功能的复选框,即可随此信息一起保存特定的设置。如果未选中 此功能,则软件将使用全局打印设置。

警报配置

配置警告



■可转到设置 > 警报配置来配置错误 / 警告:

	Ready		▶/∎
	ition		
Configure Alerts	Ribbon Error	Error	▼
Ranged Alerts	Start While Delaying	Error	▼
	Start When Not Ready	Ignore	▼
n • 📬	• <u></u>		6714

注释: 以上屏幕显示了 IM 中的可配置警报。CM 具有更多警报配置选项。 可以更改某些警报的警报级别。在上例中,色带错误 当前是一个警告。通过 选择该下拉菜单,可将其更改为:

- 警告 状态栏将变成琥珀色,选择状态栏可查看更详细的信息或清除警报。 打码机将在琥珀色报警下继续操作
- 错误-状态栏将变成红色,选择状态栏可查看更详细的信息或清除报警。 打码机将停止操作直至报警清除为止。

注释: "忽略"功能仅用于测试。错误出现并且操作员选择此功能时, 打码机继续操作并且不会显示警报 / 警告屏幕。

使用该下拉菜单可针对"延迟时启动打印"和"未就绪时启动打印"配置警报。

有关可能错误的完整列表,请参阅"错误列表"位于第 4-35 页。另请参阅 "打印问题"位于第 4-50 页。

有关可配置警报的完整列表,请参阅以下内容:

色带错误:如果色带已用完或断裂,系统将通过两种不同的方法来检测故障。

- 摇臂激活色带警报传感器
- 色带卷已转动而摇臂没有任何移动。

Y- **偏移量(打印头和电机):** 如果标签起点与第一行之间的距离过短,则屏幕 上会显示警告或错误信号。如果 Y- 偏移过短,则打印头将无法打印前几个像 素,因而打印可能不符合所需的质量标准。最小 Y 偏移取决于打印速度和待 打印的实际设计。

注释: 如果打印头或电机需要更多 Y- 偏移, 都将触发 "Y- 偏移过短" 错误。 **速度过慢:**打印过程中,如果基片速度低于用户设置值,则系统将根据设置 发出"警告"或"错误"。请参见第3-42页上的"速度下限(仅限 CM):"

低速时启动打印: 在 CM 模式中操作打码机时,需要先移动基片,然后才可以启动打印。生产速度降低时,打码机会以大约 10mm/s (取决于具体应用)的最低速度运行,避免出现漏打印产品。在基片速度较低的情况下,现在可进行许多种打印应用。

如果需要,可以提高色带相对于基片的速度来对低速打印质量进行微调。为此, 应将 "色带节省值" 设为负值 (通常为 -5% 到 -10%)。

延迟时启动打印:如果激活启动延迟机制后检测到启动信号,则系统将忽略 此信号或者发出警告。

未就绪时启动打印: "未就绪时启动打印"设置确定打码机在未准备好打印 而检测到打印脉冲时的行为。

如果打印序列已运行或打印作业未加载,则打码机未准备好打印。如果"未就 绪时启动打印"设置为"警告",则未就绪时检测到的任何打印脉冲将被 忽略。对于某些应用,这可能导致某些产品漏打印,因此通常不建议这样做。

范围警报

选此选项卡调整以下范围警报:

速度下限 (仅限 CM): 通过选中并输入 0-100mm/s 范围内的新速度, 用户可 以更改此限制。

色带下限:通过选中并输入 20-200mm/s 范围内的新限制,用户可以更改此限制。

错误和就绪信号

请参见第 2-33 页上的 " 连接方式 - Compact 32d、32c 和 53c"。

打码机设定



要将打码机添加到生产线或更改设置,请选择生产线设置如果主屏幕按钮未 设置为默认,则生产线设置可在以下位置找到:设置 > 生产线设置。

生产线移动

设置生产线的详细信息,基片 / 打码机是以连续模式 (CM) 还是以间歇模式 (IM) 操作:

• 生产线移动: 在下拉菜单中选择 CM (动态)、IM (静态)或取消。

۲. ۲.	Ready	▶/●
Production Line	Setup	
Line Movement	Line Movement	CM (Moving) 🛛 🔻
Print Trigger		
Print Head	Encoder Divide	← • →
Head Functions		
n 🔿		

生产线移动 - CM (动态)

如果打码机设置为 CM,将显示以下功能:

- 同步器分频: 它是同步器信号进行分频的因数。默认值为 0。
- **线速度** (mm/s): 该数字是由同步器测量的。当前只读线速度每隔几秒会更新一次。

如果打码机设置为 IM, 同步器输入设置能够显示, 但是不能更改。

~~ /*	Ready	▶/●
Production Line	e Setup	
Line Movement	Line Movement	IM (Static) 🛛 🛡
Print Trigger	Encoder Input	
Print Head		
Head Functions		
🏫 • 🏘	•	9747
	4. 文学校中 14 (主	<u>年</u> 入

生产线移动 - IM (静态)

打印触发

该菜单会有所变化,具体取决于打码机是在 CM 还是 IM 中。 设置打印触发方式的详细信息:

- (1) 触发方式:
 - (a) 在 CM 中,从下拉菜单中选择打印触发源 外部输入,内部(距离)
 (打印触发关闭后,连续打印)或内部连续(选中有效信息且不存 在错误或警告时,连续打印)。

(b) 在 IM 中, 打印触发源选项包括外部输入、内部(时间)或内部连续。

- 注释: 使用内部 (距离 / 时间)选项时,距离 / 时间是通过额外的参数 设定的。
 - (c) 当打印触发打开时, 电压很低, 关闭后, 电压会变高。
 - (2) **有效状态:**默认情况下,在电压上升时开始打印(例如,触点关闭时)。 仅在电压上升时触发。
 - (3) **外部触发启动:**在 IM 中,当触发方式 设定为内部 (时间)时,该设置可用。
 - (4) **产品队列:** EasyDesign 等信息编辑器可设置打印计数。规定应当打印信 息的次数。

复选框已启用	如果当前信息包含打印计数值,下一条信息将排入队列, 直至完成当前信息所需的打印次数。
复选框已禁用	在下一条信息发送打印时,将不再排队并立即替换当前 信息。

打印头

小心:

将 Compact 32d、32c 和 53c 打码机安装到生产线上 前必须对其进行校准。转到"设置 > 生产线设置 > 打印头功能"并选择"校准"。校准时,打印头 必须完全伸展,请确保有足够的空间执行此功能。 (在 CM 中,打印头位置参数的设定必须允许此项 操作;在 IM 中,打印面应从打码机下移出。如果 做不到,请从机架上取下打码机)。

设置下列打印头参数:

加热片状态

使用该功能的下拉菜单可将加热器状态更改为 " 启用 " 、 " 打印时禁用 " 或 " 禁用 " 。

打印头设置温度

使用此菜单可设置打印头的预热温度。

对于环境温度较低 (低于 15[°]C)的应用,如果激活加热器,有时可提高打 印质量。

打印头电阻

打印头的电阻各不相同。每次更换打印头时,请记得键入打印头的电阻。打印 头电阻标于打印头底部,包含 4 位数,形式为 "R=xxxx",其中 "xxxx"便是 打印头电阻。

小心: 值设置错误可能会缩短打印头的寿命。

打印头高度 (Compact 32d、32c 和 53c)

使用该设置将打印头高度调整为基片以上 0.2 - 2mm。有关详细信息,请参阅 "优化打印头" 位于第 2-50 页。

打印头位置

使用该字段设置 IM 和 CM 模式中打印头的起始位置。用户可在 CM 模式中手动将打印头与打印辊顶端对齐,或者在 IM 模式中移动打印扫掠的起点(这将 等量减小最大打印长度)。

打印头位置偏移

该选项可调整打印头的水平位置。

注意: 该值在 Compact 32d、32c 和 53c 打码机安装以及使用"对齐" 功能时必须设置为零。

偏移量也可保存在每条信息中,以便加载信息时进行适当调整。

打印头功能

选择相应按钮来执行以下功能:

• 测试打印:执行所选信息的单行打印

注释: 如果打码机处于 CM 模式,同步器必须打开以便进行打印。

- 对齐(Compact 32d、32c 和 53c): 自动设置打印头相对于打印辊的位置
- 校准 (Compact 32d、32c 和 53c): 校准打码机。

小心:

未在适当的时间校准打码机可能会导致打印头损坏。 详情请参阅 "设置打码机 - 最后步骤(Compact 32d、32c 和 53c)"位于第 2-50 页。

输入/输出



分配

该选项卡显示针脚、输入和输出分配。下拉菜单附带各个分配。 要获取详细的引脚分配表,请参阅。第 2-20 页 和 第 2-21 页。 有关各个输出的功能 / 行为列表,请参阅第 2-28 页。

监视器

该选项卡允许用户监控输入、输出、中断、传感器和诸如色带速度等项目。 请参阅 "程序" 位于第 4-28 页。

测试

请参阅"IO测试"位于第 4-33 页。

操作



要更改用户界面语言或键盘布局,请转到:设置 > 区域:



语言和键盘

在该选项卡中,用户可以访问下拉菜单并选择打码机的下列默认设置:语言、 键盘布局、输入法和主货币。

- 注释:(1) 在该处设置的语言会被用户界面的语言所覆盖(设置 > 用户界面 > 语言和键盘)。仅在发生警报等事情时必须在此设置语言,其 中有些打码机会从打码机返回预翻译的语言。
 - (2) 从添加文本屏幕选择"语言",也可从键盘更改键盘布局语言。
 - (3) 主货币确定了主键盘上的符号 (其他符号可在符号键盘上获得)。

日期和时间

选择显示的"系统日期"或"系统时间"进行编辑。

文件管理器

该菜单允许用户添加新存储并管理现有本地或打码机目录和文件。要访问文 件管理器,请转到设置 > 文件管理器。

打码机

从该目录,用户可以访问驻存在打码机上的文件和目录。

要返回上一屏幕,请选择 🔂。

局部

- 如果本地设备(如 USB 设备)连接到打码机,则该选项卡的填充和工作 方式与该打码机相同。
- 如果本地设备未连接打码机,则显示一个空白的灰色屏幕。

在打码机上创建信息存储区

要在打码机上创建新的信息存储区,请按以下步骤进行:

- (1) 从主屏幕选择设置 > 文件管理器 > 打码机 > 打码机存储 > 新存储区。
- (2) 输入新信息存储区的名称, 然后选择 🗸 并选择确定。
- (3) 选择 主屏幕 > 信息 > 刷新。此时新的信息存储区将会出现在可用信息 存储区列表中。

在网络上创建信息存储区

要在网络上创建新的信息存储区,请按以下步骤进行:

- (1) 从主屏幕选择设置 > 文件管理器 > 打码机 > 网络存储 > 新存储区。
- (2) 输入新信息存储区的名称, 然后选择 🗸 和确定。
- (3) 选择 路径, 输入信息存储网络位置的路径并选择 🗸。
- (4) 选择 登录, 输入访问网络位置的登录名并选择 🗸。
- (5)选择 密码, 输入登录密码并选择 🗸。
- (6) 选择 域名, 输入网络域名并选择 🗸, 然后选择 确定。
- (7)选择 主屏幕 > 信息 > 刷新。此时新的信息存储区将会出现在可用信息 存储区列表中。

安全管理

安全管理允许设置用户和组并相应设置访问级别。要访问 "安全管理" 菜单, 请从主屏幕长按用户 / 打码机 ID 区域或转到设置 > 安全:



设置

此屏幕配置打码机自动登录功能。

选择"启用自动登录"复选框,则无需密码即可通过触摸屏或其他以太网连接设备控制打码机。

自动登录用户 下拉菜单规定将要登录的用户。

当前用户

此屏幕显示当前已登录的用户。当前用户可更改密码或从此屏幕登出。

用户

创建并管理用户。 要添加新用户,请选择"添加"新用户,然后输入用户名、全名、密码和组-选择"保存"。

组

创建和管理组 - 可以为各个组设置访问级别。例如, 可以将操作员设置为仅能 选择并发送信息到打印, 但是可创建操作员主管并将其设置为可创建并管理 信息。

添加新组:

- 选择添加新组
- 输入组名, 如1级操作员
- 输入说明,如仅能选择和发送信息
- 选择保存
- 在列表中,选择所需的该组可执行的操作
- 选择"取消"、"保存"或"删除组"。

查看、编辑或删除现有组:

- 在列表中选择组
- 根据需要编辑说明并选择所需的操作
- 选择 "取消"、"保存"或 "删除组"。

用户规则

要启用"自动登录"功能,请选择该复选框并从下拉菜单中依次选择自动登录用户类型。

电子签名

通过选中复选框,用户可使用该选项卡来启用以下功能:

- 允许升级
- 启动备份
- 启动恢复
- 启动迁移
- 清除迁移数据

选择所需电子签名旁边的 🖉 可以重新指定签名或使用缺省值。

SD 仿真器

SD 仿真器是一项特殊功能,允许 Easyprint Communicator 或 Compact 打码机打 印使用 CoLOS 创建的信息。还可将信息转换为 EasyDesign 格式,并保存到打 码机上。

不支持的功能

仿真器提供最常用的功能,但是不支持以下功能:

字体匹配 将使用最接近的字体匹配,但可能不是精确匹配。具有字体替换表 编辑能力,如未发现匹配字体,将使用 Arial 字体。

变量数据目前支持以下变量数据类型:时间 / 日期字段、偏移时间 / 日期 (BBE) 字段、用户输入变量、和序列号字段。

打码机状态 V- 系列 "打印机打开" 在 CoLOS Control 软件中报告为 "色带盒 打开"。V- 系列 "色带警报" 在 CoLOS Control 软件中报告为 "色带断裂 检测"。

信息存储 V-系列将只显示下载至信息存储区的前 150 条信息。添加在前 150 条 后面的信息只能使用远程协议命令访问。

已反色条形码 V-系列自动添加正确的静止区至反色条形码,条形码反色时导 致 V-系列打码机中条形码宽度加大。

GSI 延伸堆叠条形码 条形码数据内容不会通过 CoLOS 发送,因此条形码并不正确。

合并字段 支持固定长度和可变长度合并字段。

格式化字符串 这是特定 SD 打码机的特殊功能,能在文本数据上执行限定的 功能。不支持此功能。

用户代码 这些代码修改不同数据字段的行为。不支持此功能。

启用 SD 仿真器

SD 仿真器必须通过功能代码启用后方可使用。功能代码可联系 Easyprint 获取, 但需要提供每台打码机的系统 ID。

- (1) 在 V-系列主屏幕选择 设置 > 高级 > 特殊功 6 能。请注意系统 ID 编 号。
- (2) 联系 Easyprint 技术帮助部,申请 SD 仿真器的功能代码。
- 注释: 有关 Easyprint www.easy-print.com。
 - (3) 选择 功能代码,输入技术支持部提供的代码并选择 🗸 。
 - (4) 选择添加功能。
 - (5) 在主屏幕中选择信息。此时可在屏幕的左侧显示 "打印 SD 信息"。

使用 CoLOS Create 连接到打码机

必须通过以太网,使用打码机 IP 地址和 9104 端口,才能设置 CoLOS 软件与 V-系列打码机通信。由此通知打码机从 PC 请求相应文件,然后 PC 发送文件,打码机将翻译文件并打印所需数据。信息将以 V-系列本机格式,保存在打码机内部信息存储区。

- (1) 在 CoLOS Create 中选择 文件 > 下载。
- (2) 在打码机窗口选择添加。
- (3) 选择 8000 系列。
- (4) 选择使用最匹配 V- 系列打码机的 SD 2 或 SD 3 (例如, 53mm V- 系列 打印头选择具有 53mm 打印头的 SD), 然后选择 下一步。
- 注释: 如果之前已为 SD5、X40 或 X60 设计信息,请参阅 "使用为 SD 5、 X40 或 X60 设计的信息" 位于第 3-54 页。
 - (5) 为打码机输入名称,选择下一步。
 - (6) 选择设备新的连接方式,选择下一步。
 - (7) 选择连接类型 以太网, 输入打码机 IP 地址, 输入 9104 端口号, 选择下一步。
 - (8) 输入1作为节点标识,选择下一步。
 - (9) 选择完成。
- 注释: 建立通信后红色叉号将消失。

使用为 SD 5、X40 或 X60 设计的信息

为 SD 5、X40 或 X60 机器设计的信息具有不同功能, 配合 CoLOS Create 使用 时可加载各功能并发送到 SD 3 打码机, CoLOS 根据需要转换这些功能。另外, 通过加载信息, CoLOS Create 可永久转换信息,选择文件 > 更爱目标设备, 然后 选择 SD 3 设备。

将文件下载到打码机

- (1) 通过 CoLOS Create 打开所需文件。
- (2) 选择 文件 > 下载。
- (3) 单击打码机, 文件将被发送至此打码机。
- (4) 右击作业名称,选择下载和选择。
- (5) 选择 发送。
- 注释: 如果此时输入变量数据, CoLOS 会将其转换为固定数据, 避免在 上述步骤 4 中选择 " 仅下载 "。

在打码机上询问信息

- (1) 设置 CoLOS Create 与打码机通信,请参阅 "使用 CoLOS Create 连接到打码机"位于第 3-53 页 然后在 CoLOS Create 中启用复选框 PC 主机模式。
- 注释:(1) 必须在 CoLOS Control 中配置打码机作业来源。请参阅 "为打码 机配置作业来源" 位于第 3-54 页。
 - (2) SD 仿真器必须通过功能代码启用。请参阅 " 启用 SD 仿真器 " 位于第 3-53 页。
 - (1) 在 V-系列主屏幕选择 信息 > 打印 SD 信息 > 输入提取格式。
 - (2) 输入要打印信息的名称 (JobID) 并选择 🗸。
- 注释: JobID 必须存在于配置到打码机的作业来源内,从而成功选择并 下载作业。
 - (3) 选择提取,将信息加载到打码机。

在 CoLOS Create 中设置 PC 主机模式

- (1) 在 CoLOS Create 中选择 文件 > 下载。
- (2) 单击打码机进行修改。
- (3) 选择配置。
- (4) 勾选 PC 主机模式 复选框,选择 确定。

为打码机配置作业来源

- (1) 在 CoLOS Control 中, 右击要更改的打码机, 选择属性。
- (2) 选择 作业来源 > 配置 > 浏览,将显示可用作业来源列表。
- (3) 选择默认作业来源 (或适用的来源), 然后选择确定。
- (4) 此时设备属性将显示已选作业来源。

第4部分:维护、服务与故障查找

目录

页码

预防性维护		
Compact 32d、32c 和 53c	4-3	
前端面板传感器	4-3	
后盖	4-3	
垂直打印头校准	4-3	
维护计划	4-4	
维护计划	4-4	
清洁打印头	4-5	
更换打印头	4-6	
Compact 32d、32c 和 53c	4-6	
打印头电阻	4-7	
Communicator II	4-8	
更换打印头执行器	4-12	
Compact 32d、32c 和 53c	4-12	
对其小步进电机的齿轮	4-13	
Communicator II	4-14	
调整打印头角度	4-16	
更换色带驱动辊	4-17	
Compact 32d、32c 和 53c	4-17	
更换传动皮带 - compact 32d、32c 和 53c	4-19	
更改打码机配置	4-20	
Compact 32d、32c 和 53c	4-20	
Compact 32d 打码机	4-20	
Compact 32c/53c 打码机	4-23	
备份&恢复	4-25	
备份	4-25	
恢复	4-26	
更新	4-26	
故障查找	4-27	
前端面板传感器	4-27	
传感器测试 - Compact 32d、32c 和 53c	4-27	

程序 4 传感器测试 - Communicator II 4 传感器说明 4 用户界面菜单 4 程序 4 IO 测试 4 打码机 LED 状态 4 错误列表 4 打印问题 4 打印质量和打印头 4 打码机 4 打码机 4 有诺欧裂 4	传感器说明	4-27
传感器测试 - Communicator II 4 传感器说明 4 用户界面菜单 4 程序 4 IO 测试 4 打码机 LED 状态 4 错误/警告 4 结误列表 4 打印问题 4 打印质量和打印头 4 打码机 4 白带断裂 4	程序	4-28
传感器说明 4 用户界面菜单 4 程序 4 IO 测试 4 打码机 LED 状态 4 错误/警告 4 错误列表 4 拉障排除指南 4 打印问题 4 打印问题 4 打印,量和打印头 4 打码机 4 竹码机 4 竹码机 4	传感器测试 - Communicator II	4-29
用户界面菜单 4 程序 4 IO 测试 4 打码机 LED 状态 4 错误/警告 4 错误列表 4 站障排除指南 4 打印问题 4 打印质量和打印头 4 内络 4 打码机 4 各带断裂 4	传感器说明	4-29
程序 4 IO 测试 4 打码机 LED 状态 4 错误/警告 4 错误列表 4 故障排除指南 4 打印问题 4 打印问题 4 打印质量和打印头 4 内络 4 打码机 4 各带断裂 4	用户界面菜单	4-30
IO 测试 4 打码机 LED 状态 4 错误/警告 4 错误列表 4 故障排除指南 4 打印问题 4 打印质量和打印头 4 网络 4 打码机 4 各带断裂 4	程序	4-31
打码机 LED 状态 4 错误/警告 4 错误列表 4 故障排除指南 4 打印问题 4 打印质量和打印头 4 内络 4 打码机 4 白带断裂 4	IO 测试	4-33
 错误/警告	打码机 LED 状态	4-34
 错误列表	错误/警告	4-35
故障排除指南	错误列表	4-35
打印问题 4 打印质量和打印头 4 网络 4 打码机 4 色带断裂 4	故障排除指南	4-50
打印质量和打印头 4 网络 4 打码机 4 色带断裂 4	打印问题	4-50
网络	打印质量和打印头	4-52
打码机	网络	4-58
色带断裂	打码机	4-58
	色带断裂	4-59

预防性维护

Compact 32d、32c 和 53c

前端面板传感器

Compact 32d 打码机配有前端面板,用于保护打码机内部机械免受粉尘污染。 在正常使用过程中,面板将始终盖严,确保机械受到保护。

打码机内的传感器将检测机盖是否盖严。根据默认 / 出厂设定, 该传感器会检测面板是否被取下, 如果取下则停止打码机的运行。此时机器正面的状态 LED 将变成红色, 微型触摸屏将报告打码机盖已打开。

忽略防护罩传感器

在某些情况下,打码机需要在面板打开的状态下运行,例如在维修、维护、故障 检测或产品展示过程中。

- (1) 要查看传感器返回的值,请转到设置 > IO 端口 > 监控并滚动到 "面板 传感器"。
- (2) 要忽略防护罩传感器:
 - (a) 请转到设置 > 高级设置 > 系统变量。
 - (b) 选择 " 忽略防护罩传感器 " 。

注释: 忽略防护罩传感器不会禁用 Compact 32c / 53c 型号上的功能。

后盖

小心:

打码机在工作或进行测试时,后盖必须固定到位。后盖 支撑 PCB 并固定相对于打码机底盘静止的打印头位置 传感器。

垂直打印头校准

小心:

更改 PCB 或打印头执行器机构后,用户必须进行垂直 打印头校准。转到设置 > 生产线设置 > 打印头功能并 选择校准。

维护工作包括以下内容:

维护计划

Compact 32d、32c、53c 和 Communicator II 打码机在预防性维护例程中无需更 换组件。我们建议定期检查以确保最佳性能并尽早确定任何需更换的部件。

维护计划

频率	建议措施
定期 (或打印质量变差是	检查状况并在每次更换色带时清洁打印头及色带驱 动辊(或每天至少一次)。
Ц <u>Т</u>)	检查打码机支架内橡胶压板 / 橡胶辊的状况。橡胶 表面必须光滑、平整且无杂物。应每周检查。
	作为故障查找例程的一部分,请确保修改后的"对 比度"和"打印头压力"等设置未过于偏离初 始值。设定后,通常不需要更改这些设置。为弥补 其他问题,可能已作出更改。例如,对比度或压力 设置值可能已设定得较高,从而补偿需要清洁的打 印头。
每年	检查色带导轨滚轴的状况 (包括摇臂滚轴)。检查 塑料辊是否平稳转动。
每 2 年	小心: 以下措施应在打码机关闭 后进行。
	检查打印头水平和垂直移动情况。检查移动是否流 畅且不受阻碍。轴承不可横向移动。
	检查托架传动皮带的状况,检查磨损现象。
	检查并除去打印头 / 托架机械装置可能积累的碎屑。
	在直线轴承上涂抹润滑剂 (仅在多灰或高温 (35 [°] C [~] 40 [°] C) 运行环境时才需要)。
	仅限 Communicator II:检查打码机内是否漏气,此时 可手动激活电磁阀。

清洁打印头

注释: 请始终在更换打印头或色带后清洁打印头。



打印头上的某些点在使用过程中可能 会损坏。过热的点可能导致陶瓷材料 瓦解,如左图所示。请按照以下说明 操作以避免发生此情况并延长打印头 的寿命。

已损坏的打印头



在打印操作过程中,打印头温度会 上升,标签碎片、纸张的黏合剂和纸 屑会融化并阻塞打印头表面或其角落。 脏打印头会使打印质量下降,甚至造 成整个打印头损坏。将清洁笔从打印 头的一端移动到另一端(如图所示) 以清洁打印头。

注释: 请勿尝试通过增加对比度 设置来解决打印质量低下 的问题。

打印头清洁

要进行清洁,请始终使用以下部件:

- 清洁笔 (部件号 VPR0223)
- 清洁液体 (部件号 WJ-111)
- 打印头清洁布 (部件号 MT25215)

更换打印头

Compact 32d、32c 和 53c

- 注释:(1) 此操作过程适用于所有打码机型号,尽管下图所示为 32mm 打印头。
 - (2) 必备工具:2.5mm 内六角扳手

警告:

在进行如下步骤前,请确保打码机已关闭并与电源断 开连接。



注释: 为了让操作更容易,可将 打码机从支架上取下。 ·轻轻打开接头,断开打印头电缆。

_ 将打印头电缆从接头上取出。


维护、服务与故障查找

将固定夹向上扳开。



将旧的打印头滑出。 记录新的打印头电阻值。 将新打印头组件滑入,安装新的固定 夹。 将打印头电缆安装回接头,轻轻闭上 接头。



打开打码机。转到设置 > 生产线设置 > 打印头,输入之前记录的"打印头电阻"值。

打印头电阻

- 注释: 打印头的电阻各不相同。每次更换打印头后,必须输入打印头的 电阻值。打印头电阻包含 4 位数 (R=XXXX),这 4 位数印刷在打 印头组件底部。
- 小心: 值设置错误可能会缩短打印头的寿命。

Communicator II





在进行如下步骤前,请确保打码机已关闭并与电源断 开连接。



拉动手柄以松开色带盒,从打码机取 下色带盒。取下单元并放在一旁。 拧下固定螺丝,取下打印头护盖并放 在一旁。 尽量向左滑动打印头滑架(RH版本), 以便看到打印头组件。





移动图示挡杆,卸下打印头组件,以便 了印头能自由旋转,方便更换。



断开打印头电缆与 IDC 的连接,方法 是轻轻将其笔直地拔出,以避免损坏 或折弯连接器引脚。



- 使用 2 mm 艾伦内六角扳手完全松开 平头螺钉,取下打印头组件。
- 小心: 如果一直在使用打码机, 打码机可能是热的。请穿 防护服,以免灼伤。



新打印头组件

注释: 在搬运新打印头组件时, 请勿接触打印边缘,因为 这样将导致过早发送故障。



记下印在打印头组件上的电阻值。

维护、服务与故障查找





必须先将新电阻值输入软件,然后才 能使用打码机。这将在最后一个阶段 执行。

记下电阻值: R=1342

将新打印头装入打码机,确保向上推 印头,使其与安装板贴合。

在将打印头固定在此位置时,使用 2mm 艾伦内六角扳手拧紧两个螺钉。



重新将 IDC 安装到打印头组件。

清洁打印头,确保良好的打印质量, 避免打印头过早损坏。



装回图示锁闭杆,从而恰当支撑打 印头。 维护、服务与故障查找



装回打印头护盖。 将色带盒重新安装到打码机。 开启打码机,进行初始化。



转到设置 > 生产线设置 > 打印头,输入 之前记录的 "打印头电阻"值。



更换打印头执行器

Compact 32d、32c 和 53c

- 注释:(1) 打印头和打印头适配器板并不随打印头执行器一同提供。
 - (2) 必备工具:平头螺丝刀、螺纹锁固剂(中等强度)、2.5mm 和 3mm 内六角扳手、TX20 Torx 六角螺丝刀、5.5mm 螺母圈、长尖 嘴钳。

更换打印头执行器:

- (1) 取下桥式盖板。
- (2) 取下打印头。



执行器组件

色带驱动辊

Compact 32d 打码机

- (3) 拆下固定两个安装块的四个螺钉。
- (4) 取下安装块。
- (5) 取下线性滑杆上的五个螺钉。
- (6) 取下机器区域的后盖。
- (7) 拧松将色带传动电机固定到打码机后方的三个螺钉。
- (8) 将执行器装配件拉出。

小心: 不要将线性滑杆与组件的其余部分分离开,因为这样 会导致该组件无法使用。

- (9) 安装新的执行器。
- (10)对其小步进电机的齿轮,请参阅 第 4-13 页。

对其小步进电机的齿轮

将小步进电机的齿轮固定在塑料侧臂齿轮上,这是打码机恰当操作的关键。 执行此步骤,若已更改:

- 打印头执行器机构的任何部分或
- 小步进电机。

若要将对齐齿轮和塑料侧臂齿轮:

(1) 向打码机内推动侧臂直至停止,如下图箭头所示:



(2) 如下图箭头所示,松开将小步进电机支架固定在打码机底盘的四颗螺丝:



- 注释: 上图已取下打印头。
 - (3) 抬起步进电机,放置齿轮,以便步进电机两侧都有塑料侧臂齿轮,如下 图所示:



- (4) 将步进电机放置在适当位置,重新拧紧四颗螺丝。
- (5) 重新安装打码机背板和打印头。
- (6) 转到设置 > 生产线设置 > 打印头功能并选择校准。

Communicator II

如果打印头执行器组件漏气或执行机构堵塞,则必须更换。 打印头执行器有两个版本,一个用于 2" 打码机,另一个用于 5" 打码机。 两个版本都可用于右手和左手打码机。

注释:(1) 打印头和打印头适配器板并不随打印头执行器一同提供。

(2) 必备工具: 螺丝刀 (1.2 × 6.5mm)、2mm 艾伦内六角扳手、中等强 度 Loctite 螺纹锁固剂

更换打印头执行器:

- (1) 关闭打码机并断开连接。
- (2) 有关打印头移除说明, 请参阅第 4-6 页上的 "更换打印头"。
- (3) 断开打印头加热片。



打印头加热片和管路 (图示已连接至打码机)

打印头加热片和管路 (图示已断开与打码机的连接)

- (4) 从打印头取下空气管,移开打印头连接器以免受其阻碍。
- (5) 选择导管锁定环, 取下两个空气导管。

小心:

不要使用螺丝刀移除导管锁定环,因为这样可能会损 坏锁定环。

(6) 松开并取下执行器绕其旋转的长螺钉。

注释: 只需取下支撑执行器的长螺钉。右手打码机的长螺钉位于右侧, 左手打码机的长螺钉位于左侧。



松开长螺钉



- 取下长螺钉

(7) 取下执行器。



- (8) 按相反的顺序安装新的执行器,记住在安装长螺钉时添加螺纹锁固剂。
- (9) 调整打印头调节杆,设置打印头角度。请参见下一节 "调整打印头角度"。

调整打印头角度

注释: 必备工具: 2.5mm 内六角扳手

打印头角度可用于调整打印质量。大多数情况下,打印头默认位置都是合适的, 但对于某些高速应用,增大角度可能会有帮助。相反,对于低速应用,则减小 角度可使打印质量更为出色。

对于 Compact 32d、32c 和 53c: 打印头角度标刻在打印头角度块一侧, 默认值 为 27°。

要调整 Compact 32d、32c 和 53c 打印头角度,请执行以下操作:

- (1) 拆下打印头, 如第 4-6 页上的 "更换打印头"中所述。
- (2) 按所需的角度替换安装块。
- (3) 重新安装打印头。

要调整 Communicator II 打印头角度,请执行以下操作:

- (1) 取下打印头护盖。
- (2) 拉开执行器闩锁。





执行器处于锁定位置

- (3) 松开锁紧螺钉。
- (4) 旋转调整螺钉, 调整打印头



打印头默认位置

- (5) 重新拧紧锁紧螺钉。
- (6) 重新锁定执行器。
- (7) 装回背板。
- (8) 测试打印质量是否良好。



旋转调整螺钉

更换色带驱动辊

Compact 32d、32c 和 53c

注意: (1) Compact 32d 的必备工具: 2mm 内六角扳手

(2) Compact 32c/53c 的必备工具: 5mm 内六角扳手

若要更换 Compact 32d 打码机上的色带驱动辊:

(1) 逆时针转动色带驱动辊后方的平头螺钉。



Compact 32d 打码机

- (2) 将色带驱动辊装配件拉出。
- (3) 在电机轴上安装新的色带驱动辊。
- (4) 使用平头螺钉将色带组件锁固到位。

若要更换 Compact 32c / 53c 色带盒上的色带驱动辊:

(1) 使用 5mm 内六角扳手, 松开色带驱动辊中的螺栓。



Compact 32c / 53c 色带盒

- (2) 将新色带辊放在底盘中。
- (3) 使用内六角扳手拧紧螺栓。

更换传动皮带 - COMPACT 32D、32C 和 53C

- 注释: (1) 图示为 Compact 32d 型号。
 - (2) 必备工具: 2.5mm 内六角扳手
 - (1) 取下桥式盖板。



桥接盖板

- (2) 取下执行器组件,如第 4-12 页上的 "更换打印头执行器"中所述。
- (3) 抬起打印头安装臂, 会露出两个螺钉。



- (4) 拧松两个皮带扣螺钉。
- (5) 取下皮带。
- (6) 安装新皮带。
- (7) 拧紧皮带扣螺钉。
- (8) 重新将执行器组件安装到打码机上。
- (9) 装回桥式盖板,校准打码机。

更改打码机配置

Compact 32d、32c 和 53c

本操作过程详述了如何将右手打码机设置更改为左手打码机设置或反之。

- 注释:(1) 非盒式打码机必备部件: EDP003942 再处理色带路径标签 (10LH 和 10RH)
 - (2) 盒式打码机必备部件包括: EDP003941 再处理色带路径标签 (10LH 和 10RH)
 - (3) 必备工具: 2.5mm、3mm 和 4mm 内六角扳手、5mm 扳手、TX20 Torx 六角螺丝刀、5.5 螺母扳手、长尖嘴钳。

Compact 32d 打码机

- (1) 关闭机器。
- (2) 取下桥式盖板。
- (3) 取下打印头。



- (4) 将剥离辊移动到其他位置。
- (5) 将外部导引辊移动到内部螺纹孔中。
- (6) 将支架和导引辊移动到另一侧外部螺纹孔中。
- (7) 将内部引导辊移动到外部螺纹孔中。
- (8) 将打印头安装到对侧的接头中。
- (9) 使用 4mm 或 5mm 内六角扳手,重新调整芯轴和底盘之间的距离。
- 注释: 收卷轴的距离更小。

(10)取下背板。

(11)在打码机后方, 断开 IM 步进电机和色带步进电机。

小心:

从 PCB 套件拆下步进电机连接器时,在将其拔出前要 完全按下连接器的内部卡箍(请参见下图)。否则会 损坏 PCB 的连接器,从而需要更换 PCB 套件。



(12) 取下 IM 步进电机和色带步进电机。



(13)调整色带拉力。色带拉力由分别安装在两个摇臂上的弹簧控制。臂弹簧可安装在多个指定位置,允许在必要时改变弹簧力和色带拉力-请参见下图。默认/出厂安装的摇臂弹簧位置如下所示:(a)放卷摇臂弹簧位置:2(b)收卷摇臂弹簧位置:4.



摇臂弹簧位置

- 注释: 在大多数情况下,应使用默认的摇臂弹簧位置。要从默认摇臂弹 簧位置更改,请参阅下节的"从默认摇臂弹簧位置更改"。
 - (14)请注意,摇臂弹簧定位的当前位置。在重新安装为反手方向时,确保 定位的位置与原始定位的位置相对。
- (15)将两个步进电机交换并重新连接它们,然后重新拉紧皮带。
- 注释: 安装回背板前,要确保步进电机的所有电缆都安装回电缆固定 槽中。
- (16)重新装回盖板并测试。

从默认摇臂弹簧位置更改

仅在以下情况下,可能需要从默认位置更改摇臂弹簧位置:

- 如果使用 22mm 宽的 WR1 等级色带,则必须通过将收卷摇臂弹簧更改到 位置 6 并将放卷摇臂弹簧更改到位置 4 来减小色带拉力。如果不减小色 带拉力,则色带可能断裂
- 如果打码机在温度超过 30°C 下使用 WR1 色带,则必须增加收卷拉力以确保色带能从基片上正确分离。噪音增加并且色带粘附在基片上,表明色带未从基片正确分离。要解决此问题,可一次增加一个位置的收卷拉力直至问题得以解决。

Compact 32c/53c 打码机

将 Compact 32c / 53c 打码机从右手设置更改为左手设置或相反的操作过程分 为两部分:

- (a) 打码机转换
- (b) 色带盒转换

(a) 打码机转换



,桥接盖板

氷」

- (1) 关闭机器。
- (2) 取下桥式盖板。
- (3) 取下打印头。
- (4) 将剥离辊移动到其他位置。
- (5) 将打印头安装到对侧的接头中。
- (6) 在打码机后方, 断开 IM 步进电机和色带步进电机。
- (7) 取下 IM 步进电机和色带步进电机。

小心:

从 PCB 套件拆下步进电机连接器时,在将其拔出前要 完全按下连接器的内部卡箍。否则会损坏 PCB 的连接 器,从而需要更换 PCB 套件。 (8) 请参阅步骤(13) (第 4-22 页)和步骤(14) (第 4-22 页)。

(9) 将两个步进电机交换并重新连接它们, 然后重新拉紧皮带。

注释: 安装回背板前,要确保步进电机的所有电缆都安装回电缆固定槽中。 (10)装回背板。

(b) 色带盒转换



Compact 32c/53c(右手配置)

- (1) 移除导引辊和驱动辊。
- (2) 翻转下盘。
- (3) 安装色带驱动辊。
- (4) 在剩余孔径内安装导引辊。
- (5) 将色带盒安装到打码机,并进行测试。

备份 &恢 复

请转到设置 > 备份和恢复:



备份

- 在"备份"选项卡屏幕上:
 - (1) 检查并记录所需的备份类型的列表。
 - (2) 请转到设置 > 安全 > 电子签名并查看 / 编辑 / 添加电子签名,以使列表与 所需的备份类型相匹配。有关电子签名的信息,请参阅 第 3-51 页上的 " 电子签名 "。
 - (3) 请转到设置 > 备份和恢复并选择:
 - (a) 备份文件夹
 - (b) 相应的备份类型

 - (c) 根据需要导出 "所有设置" (d) 根据需要选择 "迁移"选项
 - (e) "备份" 按钮。
 - (4) 看到针对电子签名的提示后,为选中的选项输入名称和密码。
 - (5) 单击 确定。备份完成后,系统会显示一个信息框。

恢复

"恢复"选项卡屏幕如下所示:

€ 		Ready		▶/●	
🔑 🔁 Backup	✓ ★ Backup & Restore				
Backup		Source:			
Dester			Select:		
Restor	e	Restore Type:			
Update	e				
Default	s				
	Q ĭ	▶ ∦‡		•	

在"恢复"选项卡中:

- 选择 " 来源 "
- 选择一个可用的恢复类型并选择"恢复"按钮。

更新

如果在该屏幕上看到更新信息,您可从"更新"选项卡手动重启更新。 默认值

选择"默认值"选项卡重置默认值。

加载默认值:

- (1) 从该列表中选择一个值。
- (2) 出现"加载默认值"屏幕时,请查看要加载的默认值列表并选择取 消或确定。

故障查找

前端面板传感器

请参阅第 4-3 页上的 "前端面板传感器"。

传感器测试 - Compact 32d、32c 和 53c

注释: 要测试传感器,需将打码机连接到电源 (PSU),并将电源开启。 准备执行测试时,请参阅第 4-28 页上的 "程序"。

传感器说明

注释: 除"防护罩传感器"之外,显示的其他所有传感器值的原理 相似,均依据磁体检测。

臂 1 (左臂和右臂) - 臂传感器监测摇臂在动态范围中的位置,即打码机正确操作时摇臂的位置。请参阅第 4-28 页上的 "摇臂传感器"。

防护罩传感器-此传感器检测是否存在围绕打码机的防护罩。值为 512 或接 近 512, 意味着防护罩不存在。

有关详细信息,请参阅第 4-3 页上的 "前端面板传感器"。

左侧和右侧色带警报-如果摇臂接触到此磁性传感器,则会激活色带警报。要 手动激活传感器,请将磁体放在传感器前方,并验证传感器是否已激活。

零位传感器(左、中和右)-检测打印头托架的位置。请参阅第 4-29 页上的 "零位传感器"。

高度 1、高度 2 和高度 3 - 监测打印头相对基片的高度。

程序

要访问可帮助测试打码机的菜单,请选择设置 > IO 端口 > 监控。将显示以下 屏幕:



滚动到传感器,并观察获得的显示读数。

注释: 所有传感器都是霍耳效应装置。

获取的值如下:

0 = 没有读数值 1-99 = 背景噪声 100-1000 = 工作范围 1024 = 饱和读数

注释: 当摇臂位于最高位时, "色带警报"传感器必定超过 400。 **摇臂传感器** - 取下面板以接触摇臂,并将电源开启。
每次手动移动一个摇臂,并观察屏幕上的读数值。
当摇臂位于最高位时,色带警报传感器必定会激活。
另请参见第 4-27 页上的 "臂 1 (左臂和右臂)"。

零位传感器 - 要测试零位传感器,请将打印头托架(滑架)水平的从一侧轻缓地移动到另一侧,同时观察屏幕上的传感器读数。



请参阅第 4-27 页上的 " 零位传感器 (左、中和右) "。

传感器测试 - Communicator II





外盖

注释: 要测试传感器,需将打码机连接到电源(PSU),并将电源开启。 将打码机的外盖取下以接触摇臂。测试时,不要将色带安装到色 带盒单元。准备执行测试时,请参阅第 4-28 页上的 "程序"。

传感器说明

注释: 除色带盒接触传感器之外,显示的其他所有传感器值的原理相似, 均依据磁体检测。

臂 1 - 臂 4 (左臂和右臂)- 臂传感器监测摇臂在动态范围中的位置,即打码 机正确操作时摇臂的位置。请参阅。

打码机打开 - 检测色带盒是否打开或关闭。打开和关闭色带盒, 激活传感器 (光电管)。

左侧和右侧色带警报-如果摇臂接触到此磁性传感器,则会激活色带警报。 要手动激活传感器,请将磁体放在传感器前方,并验证传感器是否已激活。

零位传感器 (左、中和右)- 检测打印头托架的位置。请参阅第 4-29 页上的 " 零位传感器 " 。

用户界面菜单

要访问可帮助测试打码机的菜单,请选择设置 > IO 端口 > 监控。将显示以下 屏幕:



滚动可查看第二个屏幕:

€** 			Idle		
HIO Port	t				
Assignme	ont		Ribbon Alarm Left	508	
Assignme	ent		Right Arm 1	19	
Monitor			Ribbon Alarm Right	507	
			Home Sensor Left	-479	
Test			Home Sensor Mid	-7	
			Home Sensor Right	-11	
			Height 1	56	•
			Height 2	-185	
			Height 3	24	Σ
			Cover Sensor	170	
	Ø	• 🖘			6 000

程序

激活适当的传感器,并观察获得的显示读数。

注释: 除了"打码机打开"传感器以外,所有传感器都是霍耳效应装置。 **获取的值如下:**

> 0 = 没有读数值 1-99 = 背景噪声 100-1000 = 工作范围 1024 = 饱和读数

注释: 当摇臂位于最高位时, "色带警报" 传感器必定超过 400。

摇臂传感器 - 取下面板以接触摇臂,并插入色带盒且开启电源。 拉出色带盒手柄,但不用取下色带盒组件,以防色带电机妨碍正在进行的测 试。

每次手动移动一个摇臂,并观察屏幕上的读数值。 当摇臂位于最高位时,色带警报传感器必定会激活。



另请参见第 4-27 页上的 "臂 1 (左臂和右臂)"。



打码机打开传感器-打开和关闭色带盒,激活传感器(光电管)并观察指示。

零位传感器 - 要测试零位传感器,请取下色带盒。请将打印头托架(滑架) 从一侧轻缓地移动到另一侧,同时观察屏幕上的传感器读数。



请参阅第 4-27 页上的 " 零位传感器 (左、中和右) "。

10 测试

选择 设置 > 10 端口 > 测试。将出现以下屏幕:



选择"测试模式"来检查输入/输出设置,以确保接线正确。

打码机 LED 状态

打码机上的 LED 指示灯用于表示打码机的各种状态。指示灯位于打码机正面 或在色带盒手柄内。

打码机状态	LED 颜色
闲置	蓝灯
就绪	绿色
打码机打开	红色
喷印	绿色
色带拉力	蓝灯
零位调整	蓝灯
停放	蓝灯
出错	红色
忙碌	黄色
正在初始化	红色
回卷	绿色
速度过慢	黄色
不明确状况	黄色
返回	绿色
打印头加热	蓝灯
等待提示输入	蓝灯

注释: 有关特定打码机状态,请参见屏幕顶部的状态栏。请参阅第 3-8 页 上的"状态栏"。

错误 /警 告

请参阅第 3-41 页上的 "警报配置"。

错误列表

请使用此列表快速排除打码机的问题。

注释: 除了"错误/报警"设置中已设置为"报警"或"忽略"的 错误代码以外,下面列表中的所有错误代码均可触发错误信号。 有关"错误/报警"设置的详细信息,请参见第 3-41 页上的 "警报配置"。

如果出错,请与专业人员或供应商联系。

错误编号	错误信息	操作
1	错误始位电眼或电机	验证控制器是否安装到正确的打码机 型号。 验证电机是否可移动打印头托架。 使用诊断功能检查零位传感器。
3	打印中色带盒打开	在打印过程中打开了色带盒。
4	LVDS 资料未准备	LVDS 是用于将打印信息从控制器发送 到打印单元的系统。电缆接地不良可导 致此错误(特别是在快速打印时)。 尝试减慢打印速度。
5	打印头界面未完成	打印速度超过了打印头的限制。 减慢打印速度或启用快速模式。
6	标签太长	打印总长度(Y 偏移量 + 标签)大于支 持的打印长度。使用较小的 Y 偏移量或 缩短标签。
7	EOC 后仍就绪	控制器和打印单元之间的通讯错误。
8	事件缓冲区超限	为了减少色带消耗,如果在打印输出中 有空白部分,打码机将停止色带电机。 空白部分过多可导致此错误。 重新设计标签。
9	事件数据超时	控制器和打印单元之间的通讯错误。
10	事件数据奇偶校检错误	控制器和打印单元之间的通讯错误。
11	速度过慢	调整最小生产线速度设置。在 CM 中, 转至警报配置 > 范围警报, 然后设定 0 - 100 mm/s 范围内的打印速度。在 IM 中, 转至全局打印设置 > 质量, 然后设 定 50 - 400 mm/s 范围内的打印速度。
12	Y 偏移量过短	Y- 偏移过短。某些打印输出部分缺失。 增加 Y 偏移量或降低速度。

错误编号	错误信息	操作
13	色带报警	摇臂已达到其行程的最高位置,通常是因 为色带损坏或无剩余色带。检查剩余的 色带。在某些情况下,过分回卷(或机 械失调)会导致放卷的摇臂碰到色带警 报传感器。 色带警告传感器也会触发色带警报。如果 色带警报以固定间隔 (如每打印 5 次) 出现,则色带警告传感器可能已损坏。 使用诊断程序检查色带警告和色带警报 传感器。检查剩余的色带。
20	预设:打印头电压	安全系统可测量打印头的电压。电压过 高或过低都会导致此错误。 查打印头的接线电缆是否有短路。 请勿更换任何部件 - 请与经授权的 Easyprint 专业人员或设备供应商联系。
21	预设: 主电源	在启动过程中测试了由外部电源供应的电 压。如果电压超过规定 (Compact 32d、 32c 和 53c 为 24V±6V, 或 Communicator II 为 48V),则会出现此错误。 检查电源连接。
28	空标签	此字段不包含数据或标签中没有字段。 请重新设计标签。
29	48V 电压低 (仅限 Communicator Ⅱ)	功率损耗或电源故障。
30	24V 电压低 (仅限 Compact 32d、 32c 和 53c)	功率损耗或电源故障。
102	启动当打码机未准备	打印时打码机已接收启动信号。降低速 度,或增加启动信号的间隔。
103	未响应启动脉冲	控制器和打印单元之间的通讯错误。检查 设置并重试。
104	步进 PCB 指令超时	控制器和打印单元之间的通讯错误。检查 设置并重试。
105	无回应	控制器和打印单元之间的通讯错误。检查 设置并重试。
107	延迟启动脉冲时打印 脉冲	在启动脉冲延迟系统为有效状态时,检测 到打印脉冲。 检查启动脉冲输入信号和启动脉冲偏值。
108	缓冲区为空	打码机内存中的打印缓冲区未准备好给 打印头提供数据。请联系设备供应商。
109	步进电机电压过载	其中一个步进电机电流过大。该问题可 能由电机故障或打印头卡错误导致。

错误编号	错误信息	操作
110	打印头电压过载	打印头电流过大。该问题可能由打印头 故障、电缆损坏或步进电机卡错误导致。
111	速度太低时启动	当打印信号启动时,纸幅速度不够快。 确保打印信号启动前,纸幅正在运行。 或者检查此打印信号是否适用。
112	色带速度太高	色带打印速度过高。降低送纸速度或加 大色带节约。
113	冲洗面板已插入 (仅限 Communicator II)	打印前请取下冲洗面板。
1001	用户程序未启动	请与服务技术人员联系。
1002	步进用户程序未启动	请与服务技术人员联系。
1003	步进状态未定义	请与服务技术人员联系。
1004	步进程序执行已取消	请与服务技术人员联系。
1005	主 FPGA 未启动	请与服务技术人员联系。
1006	主 FPGA 仍未载入	请与服务技术人员联系。
1007	主 FPGA 未载入	请与服务技术人员联系。
1008	步进 PCB 驱动器故障	重试操作。如果问题仍然存在,请与服 务技术人员联系。
1009	初始化中断失败	CPU 板出现问题
1010	加载 CPU32 失败	CPU 模块出现问题
1011	初始化 FPGA 失败	CPU 模块或步进卡出现问题。
1012	检测打印头适配器失 败	打印头适配器未插入或已损坏。 步进卡问题。
1013	IM 位置错误	打印头托架找不到零位。请确保托架在 移动时未被遮挡。检查托架上的磁铁 (使用传感器测试)。检查齿形皮带。
1014	电磁阀超出范围	电磁阀未正确连接或已损坏。检查步进 电机卡。
1015	校准完成	检查色带路径。检查传感器是否工作正 常。
1016	打印超时	手动取消打印作业并尝试重新加载。
1018	打印头位置错误 (Compact 32d、32c 和 53c)	正确设置打印头与 CM 和 IM 基片之间 的距离,即 0.2-2.0mm。选择设置 > 生产 线设置 > 打印头 > 打印头高度以调整打 印头。

错误编号	错误信息	操作
1019	需要校准 (Compact 32d、32c 和 53c)	小心: (1) 校准时,打印头必须完全 伸展,请确保有足够的空间执行此功能。 (在 CM 中,打印头位置参数的设定必 须允许此项操作,在 IM 中,打印面应 从打码机下移出,如果都做不到,请从 机架上取下打码机)。 (2) 安装打码机前,必须校准垂直打印头 的运动:转到设置 > 生产线设置 > 打印 头功能并选择校准。 1019 错误表示垂直打印头运动需要重新 校准 - 按照上述方法进行操作。
1021	SD-RAM 超时错误	与 FPGA 相关。
1022	块功能超时	与 FPGA 相关。
1023	输送忙碌中	请与服务技术人员联系。
1024	传输失败	重试操作。如果问题仍然存在,请与服 务技术人员联系。
1025	未准备传送	请与服务技术人员联系。
1026	色带警告	剩余色带已达到错误 / 警告屏幕中指定 的限制。在同一个屏幕上设置该事件会 导致错误。 检查错误 / 报警屏幕。 检查剩余色带。
1040	设定超过界限	设置超出范围。设置为正确范围
1041	不明确错误	预约的
1042	未知的错误	预约的
1043	未定义设计指针	预约的
1044	删除设计超时	预约的
1045	标签尺寸太大	标签过大。编辑设计并减小标签。
1046	仍未定义文本	预约的
1047	更新失败	升级失败。 检查 "软件版本" 屏幕。
1048	找不到特别动作:	固件 / 软件错误。请与供应商联系并提 供有关此错误发生的信息。
1049	CRC 错误	控制器上的所有文件都有一个 CRC 校 验和。CRC 校验和不匹配。 可能是由于文件已被未授权的人员修改, 或文件已损坏。请联系设备供应商。
1051	版本不匹配错误	仅限非 21CFR_Part 11 控制器: 正在载入的设计过新 (因此控制器不知 道如何处理它)。 将控制器升级到更新版本。

错误编号	错误信息	操作
1052	版本不匹配错误	仅限符合 21CFR_Part 11 的控制器: 正在载入的设计过新 (因此控制器不知 道如何处理它)或过旧 (在没有 CRC 校 验和的情况下创建)。 将控制器升级到更新版本。
1053	错误的不明记录类型	日志功能有问题。
1054	缺少日志 ID 错误	日志功能有问题。
1055	没有内容要保存	不需要保存设计文件。
1056	保存设计	确保用户拥有可保存文件的适当访问 权限,而且目标可以访问。
1057	未授权	以拥有合适访问权限的用户登录并重试。
1058	校正打印头位置失败	验证打码机是否正确安装、打印头是否 未被遮盖。
1059	不支持的功能	将继续打印,但没有有争议的未支持 功能。
1060	文件	找不到文件。检查文件名。
1061	未检测到外置 flash 卡	某些操作需要外置闪存卡。未检测到外 置闪存卡。 中止操作。 如果需要,请在关闭电源后插入闪存卡。
1062	读取数据错误	将文件写入磁盘时出错。检查是否有可 用空间。
1063	系统硬盘空间不足	系统磁盘可用空间不足。 传输到控制器的数据库和图像要使用大 量空间。 文件系统中丢失的碎片 (例如由于功率 损耗导致升级失败)也会占用大量空间。
1064	系统盘空间严重不足	系统磁盘可用空间严重不足,请参见 上文。
1065	系统盘空间不足	预约的
1066	空间不足	预约的
1070	不能开启记录文件	无法打开日志文件。 如果记录在 LAN 上,请检查访问权限。
1071	无法重命名日志文件	无法重命名日志文件。 如果记录在 LAN 上,请检查访问权限。
1072	不能删除旧记录文件	无法删除日志文件。 如果记录在 LAN 上,请检查访问权限。
1074	已达到最大日志文件 大小。	预约的
1075	由于此错误无法写入 日志:	请参见显示的其余文本。

错误编号	错误信息	操作
1076	未能获得档案状态	文件状态无法获取。 如果记录在 LAN 上,请检查访问权限。
1077	无法创建日志文件子 目录	日志子目录无法创建。 如果记录在 LAN 上,请检查访问权限。
1078	不能存取网络上的记 录文件	网络文件无法访问。如果记录在 LAN 上,请检查访问权限。
1079	日志循环写入,日志 无效	固件错误。请与供应商联系并提供有关 此错误发生的信息。
1080	找不到图像	图像无法找到。请检查文件名(如果设 计由 EasyDesign 保存到网络上,则检查 "保存到 SRAM"字段)。 如果文件名是由变量生成的,则检查该 变量是否生成了正确的路径 / 名称。
1081	图像不为单色	控制器仅支持每象素 1 位的图像 (黑 / 白无灰度)。
1082	无效图案文件	检查文件是否存在。它已损坏或与控制 器不兼容。
1083	只支援 BMP 及 PCX 图 案	控制器仅支持 BMP 和 PCX 图像。使用 绘图程序将任何其他格式转换为 BMP 或 PCX。
1084	读取图象错误	检查文件是否存在。它已损坏或与控制 器不兼容。
1090	找不到帮助文件	帮助文件未安装。请参考用户文档。
1091	无效帮助屏幕文件	帮助文件已损坏。请与服务技术人员联 系。
1092	帮助文本为空	帮助文件未安装。请参考用户文档。
1093	找不到帮助文本标签。	帮助文件未安装。请参考用户文档。
1100	圆弧基准	变量依赖于另一个变量,而此变量又依 赖于第一个变量。 因此无法对任一变量求值。 检查变量依赖性
1101	超出范围	在提示时输入的值超出在变量中指定的 范围。 输入在范围内的数字,或修改设计以接 受其他范围。
1102	数值无效	无法解释输入的值。
1103	太多字符	输入的字符数量比变量指定的多。 请输入更少的字符,或修改设计以接受 更多字符。
1104	只容许数字	只允许数字字符。 输入数字,或修改设计以支持标准文本。

错误编号	错误信息	操作
1105	变量不被支援	加载了包含不再支持的变量类型的设计。 变量已删除。 使用原始程序挽救变量,或保存设计以 永久删除该变量。
1106	写入连续序列文件错误	可设置序列变量以继续计数。检查是否 有访问权限。
1107	载入连续序列文件错误	可设置序列变量以继续计数。检查是否 有访问权限。
1108	设置编辑变量标记	重试操作。如果问题仍然存在,请与服 务技术人员联系。
1110	非法目标变量	语句可能如下所示:目标变量 = 源变量。 宏中的目标变量可以为 d0 到 d19 (整数值) f0 到 f19 (浮点值) s0 到 s19 (字符串值) 输出 (关键字) (可选){宏输出变量的名称}
1111	非法源变量	语句可能如下所示: 目标变量 = 源变量。 宏中的源变量可以为 d0 到 d19(整数值) f0 到 f19(浮点值) s0 到 s19(字符串值) (可选){ 另一变量的名称 }
1112	希望找到 "="	在宏的语法检查过程中希望找到 "="。
1113	非法比较	使用无法识别的比较运算符将一个变量 与其他变量进行比较。 使用下列比较运算符之一:=、==!=、 >=、<=、< 或 >。
1114	标签遗失	请检查 goto 命令。 找到 goto 命令,但未找到标签跳转的 位置。
1115	错误于 if 指令	检查 ["] if" 语句。 if 语句的结构类似于 If (Test) then 语句 示例: If d0=0 then goto The Value Zero
1116	格式定义错误	格式语句错误。请参见有关宏编程的部分
1117	变量格式错误。	格式语句错误。请参见有关宏编程的部分
1118	希望找到"}"	在宏的语法检查过程中希望找到"}"。
1119	预期的 ">"	在宏的语法检查过程中希望找到 ">"。
1120	预期为数字常量或变 量。	预期为常量或变量。

错误编号	错误信息	操作
1121	希望找到"	在宏的语法检查过程中希望找到 " (引号)。
1122	非法操作	发现未知运算符 支持下列运算符 +:将两个数相加(字符串连接) -: 两数相减 *: 两数相乘 /: 除 &: 逻辑 "和" I: 逻辑 "或" ^: 逻辑 "异或" %: 求余数
1123	希望找到 "then"	在宏的语法检查过程中希望找到 ["] then ["] 。
1124	非法字符串操作	运算符不支持字符串。
1125	非法浮点操作	使用了不支持浮点值的运算符。
1126	非法字符串比较	使用单个或两个等号(= 或 ==)测试两 个字符串是否相等。 使用感叹等号 (!=) 测试两个字符串是否 不同。
1127	不能比较字符串及数字	不能将字符串与数字比较。如果需要, 使用临时变量首先将一种类型转换为另 一种类型。 比较 d0 与 s0,请执行下列操作之一: 作为字符串比较(使用 s1 作为临时变量) :s1 = d0 If s1==s0 then… 或作为数字比较(使用 d1 作为临时变量) d1=s0If d1==d0 then…
1128	最大回路数	如果宏中任何语句执行超过 1000 次, 但仍未获得结果,则认为宏已进入了 死锁。 将出现错误以避免错误的宏导致整个单 元停止。 检查是否存在无限循环。
1129	找不到变量	使用 { 变量名称 } 语法对另一个变量进 行引用。 检查被引用的变量是否存在
1130	预期"输出"	关键词输出为预期值。检查是否存在语 法错误。
1131	要求变量或常数	变量或常量 (数字或文本)为预期值。 检查是否存在语法错误。
1133	不名系统变量	使用 变量名称 语法对系统变量进行引用。 检查名称。
错误编号	错误信息	操作
------	-----------	--
1134	重写宏变量的值	未使用
1135	变量指数超值	局部变量的索引超出范围。范围从 0 至 19 (即 d0-d19)
1136	找不到标签	找不到由 goto 语句引用的标签。 检查语法
1137	字符串值超值	字符串变量的最大长度为 0x7FFF (32767) 个字符。 检查宏。可能存在编程错误,它导致字 符串超过最大长度。
1138	浮点超值	浮点值超过了其最大值。检查宏。可能 是编程错误导致发生此错误。
1139	除零	不能除零。 检查宏。可能是编程错误导致发生此 错误。
1140	未参考的宏输出变量	宏输出变量被插入字段 (文本字段), 但从不通过任何宏计算。 检查宏和宏输出变量是否存在不一致的 情况 (不能使宏自己输出变量,需要通过一 个宏计算其数值)。
1141	已参考宏输出变量。	宏输出变量只能由一个宏更新。 如果多个宏尝试访问同一个宏输出变量, 则会发生此错误。
1142	只读目标变量	目标变量为只读。
1143	太少参数	使用的函数需要更多参数
1144	太多参数	使用的函数需要更少参数
1145	圆括号	确保宏中的圆括号的位置正确。
1146	项目说明未找到	确保宏中使用的 "项目说明" 参考设 计中的实际元素。
1148	重新定义	用户正在尝试重新定义变量。请验证变 量命名。
1149	预期宏输出	预期将 "宏输出" 变量类型作为目标。 检查语法和目标变量。
1170	找不到数据库文件	找不到数据库文件。请检查文件名。 如果设计仅由设计软件存储在网络驱动 器上,则通常会发生此错误。
1171	找不到关键词段	找不到关键词。检查数据库和 / 或关键 词。
1172	找不到代码页	找不到由变量指定的代码页。请检查代 码页选择。
1173	中断未初始化	部分打印软件没有正确启动。重启单元。

错误编号	错误信息	操作
1174	无字段在档案	数据库文件中找不到列。检查文件名和 数据库的完整性。
1175	找不到数据库行	在数据库中搜索特定的行失败。检查文 件名和数据库的完整性。 验证搜索关键词。
1176	ODBC 服务器尚未注册	ODBC 服务器应用程序无法提供数据, 因为它找不到许可证。检查计算机上的 许可证。
1177	ODBC 服务器未初始化	ODBC 服务器未启动。 检查 ODBC 服务器。
1178	ODBC 司服器无效	无法连接到 ODBC 服务器。检查 ODBC 设置 (IP 地址)。
1179	ODBC 要求不被接受	连接错误。检查设置并重试。
1180	ODBC 连接 ID 未发现	连接错误。检查设置并重试。
1181	ODBC 数据库未发现	ODBC 服务器未找到请求的数据库。检查 ODBC 服务器。
1182	ODBC 数据库未准备	ODBC 服务器需要准备数据库。检查 ODBC 服务器。
1183	ODBC 未知错误	未知错误。
1184	ODBC 表格或列未发现	未找到表格或列。检查数据库和输入 数据。
1185	执行 sql 时发生 ODBC 错误	执行 SQL 语句时 ODBC 服务器失败。检查 ODBC 服务器。
1186	ODBC 数据库未打开	数据库未打开。检查 ODBC 服务器。
1187	ODBC 未启用	未启用 "ODBC 激活 "。
1200	串口变量缓冲区超限	串口变量输入缓冲器超限。检查将信息 发送到缓冲器中的设备
1201	有效串口变量未命名:	外部设备尝试访问串口变量,但该变量 不存在。检查设计和外部设备。
1202	未启动连续设计	变量定义传输超出范围。检查传输。
1203	输入定义错误	输入定义中存在语法错误
1220	建立设计项目错误	无法创建项。
1221	生成变量错误	无法创建变量。
1222	未知的条形码类型	条形码项目包含的信息类型当前未知。 检查设计。
1223	坏标签设计版本	无法正确读取设计版本。设计可能已 损坏。检查设计。
1224	读取设计失败	无法加载设计。设计可能已损坏。检查 设计。 指定的文件名可能不正确。检查文件名。

错误编号	错误信息	操作
1225	不能启动打印因此错误	在加载设计过程中遇到至少一个错误。 无法执行打印。检查之前的错误。
1226	因错误而打印停顿	打印过程中遇到错误,打印停止。检查 之前的错误。
1227	读取设计失败	无法读取字段设计可能已损坏。检查 设计。
1228	打开设计时发现不明 错误	设计可能已损坏。检查设计。
1229	无法打印。系统记录 失败	在符合 21 CFR - Part 11 的系统中,如果 系统日志失败,则无法启动兼容的系统 打印。检查可用空间。
1230	无效定位点	无法设置定位点设置。检查传输。
1231	接收设计项错误	接收标签时遇到错误。检查传输。
1232	项目不配合标签	项不能在标签边框内。检查字段。
1233	设置编辑项记号	重试操作。如果问题仍然存在,请与服 务技术人员联系。
1241	文本不符合范围	输入的文本不能纳入指定的矩形内。 检查设计项。
1242	文字不符合最大宽度	词超过了直线长度。检查字段大小和 文本。
1243	块不适合标签	字段周围的矩形无法适合标签。检查字 段大小和数据。
1244	文本不符合标签	输入标签的文本过多。检查字段。
1245	X 位置超过标签宽度	x 位置设置在标签边框以外。检查字段。
1246	Y 位置超过标签高度	y 位置设置在标签边框以外。检查字段。
1247	条形码 QR	QR 着色出现内部错误。检查 QR 代码的 输入。
1250	错误:已经编辑	编辑器忙碌。重试或重新启动打码机。
1251	错误: 文件已存在	请尝试使用其他名称保存。
1261	访问网络被拒绝。	检查网络快捷方式的用户名 / 密码。 请咨询网络管理员。
1262	已连接到网络。	网络认为已进行了连接。
1263	快捷方式名称无效。	网络快捷方式的名称无效。请检查名称。
1264/1265	网络路径不可接受 / 无效,或无法定位。	网络路径有问题。网络路径语法 是:"\\ServerName\ShareName"
1266	网络忙碌。请稍后再 试。	
1267	网络连接被取消。	在连接建立之前选择了 " 取消 " 。
1268	已记住设备。	网络连接已建立。

错误编号	错误信息	操作	
1269	指定的密码无效。		
1270/1271	快捷方式未连接, 或无法处理。	快捷方式当前未连接。检查快捷方式的 状态。	
1272	没有网络存在。	网络不再可用。检查电缆。	
1273	网络路径错误。	网络路径有问题。网络路径语法 是:"\\ServerName\ShareName"	
1274	快捷方式无效。	网络不再可用。检查电缆。	
1275	警报:太多的登录许 可。	一般网络错误。	
1276	警报:处理无效。	一般网络错误。	
1277	警报:参数包含无效 值。	一般网络错误。	
1278	警报:没有指向容器。	一般网络错误。	
1279	网络错误发生	一般网络错误。	
1280/1281	快捷方式打开了文件 或请求未决。	由于文件未关闭,因此无法关闭连接。 关闭所有文件并重试。	
1282/1283	发生意外网络错误。	一般网络错误。	
1284	网络连接超时	网络连接超时。请重试。	
1290	IP 地址无效	请检查 IP 地址。	
1291	IP 冲突!	请检查 IP 地址或使用 DHCP	
1292	不能登录主机名称	检查主机名称。	
1293	断开失败	请重试。	
1294	禁止网络线程出错	关闭单元	
1400	Windows Socket 始初 失败	无法初始化网络功能。重启单元。	
1401	未知的错误	未知的协议错误。	
1402	不明接收 ID	接收的信息无法识别。检查传输。	
1403	不名传送 ID	协议无法识别要发送的信息。检查传输。	
1404	ETB 缺少	控制字符缺失。检查传输。	
1405	不能开始接收进程	无法初始化网络功能。重启单元。	
1406	始初串口	无法打开串口。尝试通过切换波特率来 重新打开端口。	
1407	可通讯的	命令的开始部分已读取,但在一段时间内 未收到命令的其余部分。检查发送设备。	
1408	内存分配失败	无法分配足够的内存。	
1409	写入超时	接收设备不接受数据。检查电缆。	
1410	无效处理	用于传输的内部处理无效。未正确打开 端口,或其他设备阻塞了端口。	

错误编号	错误信息	操作
1411	创建发送块时出错	以块的形式发送任意传输。无法创建此 类块。检查传输。
1412	读取整数错误	字符串可能已发送,但接收设备无法识 别格式。 检查传输。降低波特率。启用硬件握手。
1413	读取图象错误	整数可能已发送,但接收设备无法识别 格式。 检查传输。降低波特率。启用硬件握手。
1414	读取浮点数据错误	浮点数可能已发送,但接收设备无法识 别格式。 检查传输。降低波特率。启用硬件握手。
1415	读取数据错误	原始数据块可能已发送,但接收设备无 法识别格式。 检查传输。降低波特率。启用硬件握手。
1416	版本有冲突	单元中的软件或外部设备过旧。
1417	非预期的答案	通讯错误。请重试。
1418	接收指令失败	检查通讯电缆。
1419	解析块缓冲区错误	检查传输。
1420	无效接口数据块	检查传输。
1421	发送命令失败	检查通讯电缆。
1422	关闭连接时硬件握手 失败	检查通讯电缆。
1423	接口识别失败	用于传输的内部处理无效。未正确打开 端口,或其他设备阻塞了端口。
1424	客户端协议太旧	检查版本。如果需要,可升级外部设备。
1425	接口已被占用	请稍后再试
1426	无效的 host 地址	具有指定名称的单元不存在,或找不到 地址。检查名称和网络连接。
1427	不能建立新 Socket	请重试。重启单元。
1428	未连接插座	请重试。重启单元。
1429	接口未接上	请重试。重启单元。
1430	无效的 socket 数据包	请重试。重启单元。
1431	不能开始聆听线程	重启单元。
1432	错误中止聆听线程	重启单元。
1433	不能接受插口	未使用
1434	打码机协议太旧	检查版本。如果需要,可升级单元。
1435	错误启动网络 Socket	重启单元。
1436	不明设定的 Id	检查传输

错误编号	错误信息	操作
1437	分配 socket 命令数据 块失败	无法分配足够的内存。请重试。重启 单元。
1438	指令不支持现行版本	尝试发送所使用的现行版本不支持的 数据。检查所用版本的功能。根据需要 进行升级,或修改传输。
1439	此队列不支持此 ID	尝试发送所使用的现行版本不支持的 数据。检查所用版本的功能。根据需要 进行升级,或修改传输。
1440	储存指令至档案失败	检查要存储的数据。 检查文件访问权限。
1441	读取文件的指令失败	检查要读取的数据。 检查文件访问权限。
1442	文件操作时可能未连 接接口	关闭所有连接并重试。
1443	接收特定格式的服务 器时出错	在使用特定的输入定义将数据接收到连 续变量时检测到错误。 检查串口变量以及外部设备发送的数据。
1444	错误:启动人眼可读 的网络 socket	使用标准端口 9100 或另一个可用端口 尝试。
1500	内存不足	打码机内存不足。打码机需要重启。
1602	发现多个升级文件	拥有多个名为 upgrade*zip 的文件
1603	无法加载文件信息	无法从存档提取文件信息。检查是否有 有效升级文件。
1604	无法读取服务包	无法从存档提取服务包信息。检查是否 有有效升级文件。
1605	不能读取平台	无法从存档读取平台信息。检查是否有 有效升级文件。
1606	升级不允许	升级需要已授权用户确认。确保允许 升级。
1607	不能验证版本	检查是否有有效升级文件。
1608	不能初始化升级	检查是否有有效升级文件。
1609	升级路径无效	如果升级,确保升级文件可以定位。如果 备份,确保目标文件夹有效。
1611	存档无效	检查是否有有效升级文件。
1612	存档中有未知错误	检查是否有有效升级文件。
1613	升级操作系统失败	验证在内部存储中是否有足够空间安装 新操作系统。
1614	一项或多项失败	升级过程中至少有一个项失败。检查升 级文件并重复过程。
1615	只有 CFR21 第 11 部分 升级支持	需要 CFR21 part 11 升级。

错误编号	错误信息	操作
1616	不支持 CFR21 第 11 部 升级	需要非 CFR21 part 11 升级。
1617	不正确平台	单元中的软件不符合升级要求。 检查安装哪个版本,以及升级文件需要 哪个版本。
1618	不支持的版本	单元中的软件不符合升级要求。 检查安装哪个版本,以及升级文件需要 哪个版本。
1619	读取 CFR21 第 11 部分 失败	无法确定 CFR21 Part 11 是否已升级。 验证升级文件。
1620	读取平台信息失败	无法确定对哪个平台进行升级。验证升 级文件。
1621	读取服务包信息失败	无法确定对哪个服务包进行升级。验证 升级文件。
1622	重命名文件失败	尝试使用其他文件名。
1623	删除旧备份文件失败	重新启动打码机并重试。
1625	升级 Script 失败	重试操作。如果问题仍然存在,请与服 务技术人员联系。
1626	无法读取升级信息	验证升级文件是否未损坏,以及是否为 此设备所创建。 同时确保设备可以读 取介质。
1627	此装置不能被升级	未为此设备创建升级文件。确保用户拥 有正确的升级文件。
1650	检查到从机上有错误	请参阅第 2-38 页上的 " 从打码机 " 。 如果需要,请转到从打码机,以修正各 种问题。
1651	从属机已经激活下一 级从机	从打码机之一已设置为主打码机。从列 表删除该从打码机,或确保从打码机自 身没有从打码机。
1652	从属列表包含此打码 机	从打码机之一在其从属列表中有主打 码机。从列表删除该从打码机,或确保 从打码机自身没有从打码机。
1653	从属机 IP 地址已经在 列表中	将同一个从打码机添加到列表两次。删除 其中一个实例。

故障排除指南

打印问题

当打印质量不好时,请检查以下列表确保设置/条件正确:

适用于 IM 的 设置 / 条件	适用于 CM 的设置 / 条件	要检查的设置 / 条件
~	✓	打码机处于"就绪"模式并能够打印吗?
~	✓	打印头干净吗?
~		打印底面橡胶干净并未损坏吗?
	~	打印辊干净并未损坏吗?
~	~	打码机在其机架内水平吗?
~	~	打印前,打印头和基片的间隙约为 0.2-2.0mm 吗?
~	~	气压充足吗 (正常设置为 2.5 - 3.5 巴)?
✓	~	与基片相比,打印头沿其长度方向的间隙都相 等吗?
	~	打印头与打印辊平行吗?
	~	打印头设置在打印辊 "顶部的正中心"吗?请记 住当其位于 顶部的正中心之前或之后 1-2mm 时,打码机可更 好地操作
~	✓	打印头设置在正确 / 最佳的角度吗?
~	~	打印头损坏了吗?
	~	父机器速度设置是否过高? 可接受达到 30M/min。
	~	父机器速度设置是否过低?可接受超过 3M/min。
~	~	色带已正确卷在芯轴上吗?
✓	~	色带导引辊干净、可以自由运转且没有划痕吗?
✓	~	色带拉紧度设置正确吗?
~	\checkmark	打码机和基片的色带规格正确吗?
~	\checkmark	基片表面干净,而且适于热转印打印吗?
✓		打印一定数量后需要停顿吗?
✓	\checkmark	是由父机器给打码机发送打印信号吗?
✓		启动脉冲偏值过多 / 不够吗?打印时,基片仍然 在移动吗?
	✓	同步器滚轮在转动,同时发送脉冲到控制器吗?

适用于 IM 的 设置 / 条件	适用于 CM 的设置 / 条件	要检查的设置 / 条件
~	\checkmark	父机器正确进给基片了吗?
~	\checkmark	检查对比度是否设置为 80 ~ 100%
~	~	检查预热是否设置为 90 [~] 100%
~	~	检查 " 色带节约 " 起初是否设置为 4%
~		检查 " 回卷偏移量 " 是否设置为 1mm
	~	检查 " 回卷偏移量 " 是否设置为 – 1mm
~		检查 "Y 偏移量 " 是否设置为 1 [~] 2mm
	~	检查 "Y 偏移量 " 是否设置为 30mm (取决于速度)
~		检查 "打印头下降" 是否设置为 30ms
	~	检查 " 打印头下降 " 是否设置为 40ms (取决于速度)
~		检查 "打印头上升" 是否设置为 15ms
	\checkmark	检查 " 打印头上升 " 是否设置为 15ms (取决于速度)
~		检查电机启动偏移是否设置为 6mm
	\checkmark	检查电机启动偏移是否设置为 12mm (取决于速度)
~		检查电机停止偏移是否设置为 2mm
	~	检查电机停止偏移是否设置为 5mm (取决于速度)
~	✓	打印头电阻设置正确吗?
	\checkmark	正在使用打印头加热片吗?加热片设置正确吗 (较冷的环境下为 30°)?
 ✓ 	~	剥离辊干净、位置正确,而且与打印头平行吗?
~	✓	打印设计能正确创建和存储吗?

打印质量和打印头

问题	操作
不打印任何信息	如果打码机运行正常,但不打印数据, 请检查以下情况:是否选定了有效的 信息? 检查打印速度和对比度是否在适合热感 应色带和基片的级别上。 打印头的全宽是否完全接触到打印压板/ 辊?有油墨的色带表面是否远离打印头 并且是否正确进给? 在连续式打码机上,同步器信号可能没 有提供正确的速度信息。 打印头可能有故障。 确保打码机做好打印准备,因为打码机 未做好打印准备时,打印头会收回 (例如,在未选择设计时)。 仅限 Communicator II:检查空气供应是 否在合适的范围内。
打印质量差	造成打印质量差的最常见的原因是打印 头不干净。要清洁打印头,请务必使用 清洁笔(部件号 VPR0223)、清洁液体 (部件号 WJ-111)和打印头清洁布 (部件号 MT25215)。清洁打印头,然后 重试。注意,在清洁过程中不要损坏打 印头。必须在打印头温度降低后再进行 清洗。 打印压板/辊太脏、已磨损或严重偏离 方向。进行全尺寸测试打印,确定打印 质量。 色带进给不正确。清洁色带辊,检查是 否正确安装了色带。 色带没有正确装到打印头导引辊的顶 部上。

问题	操作
打印质量差(续)	包装机振动强烈。改进打码机的安装。 如果可能,可增加打印延迟,这样在打 印开始时振动已减轻。 IM(间歇模式):打印开始时,基片仍 然在移动。增加打印延迟。 CM(连续模式):同步器的速度没有提 供基片速度的准确测量值。 将色带与基片进行匹配非常重要。匹配 不正确会导致打印质量很差。有关详细 信息,请与您本地的Easyprint代理商联 系。 如果点行没有打印出来,而且清洁打印 头和压板/辊后仍未解决此问题,请更 换打印头。 仅限 Communicator II:检查空气供应是 否在合适的范围内。
气压设置	仅限 Communicator II: 确保将气管连接 到打码机机身的背面。检查气压调节阀 设置为所需的压力 (通常为 2~5 巴, 但在 128mm 打码机上要稍高一些。 超过规定的压力会使打印头过载。气压 的设置对打印头的性能至关重要。压力 太小会导致质量差或不打印。压力太大 可能导致打印头和压板的物理磨损加剧。 压板上打印头磨损的地方会留下痕迹。
	将打印头与基片的间隙设置为 0.2 ^{~2.0mm} 之间。 然后,可增加气压,直到获得最佳打印 质量。作为大体指导,打印过程中,打码 机后部的气压计应为 2.5 ^{~3.5} 巴。
	必须根据打印速度来设置打印对比度 级别。 例如,如果打印速度较快,可增加打印 对比度以获得良好的打印质量。 如果降低打印速度,则应减少打印对 比度。一般规则是,应使对比度级别尽 量保持与较低的行速一致并在质量要求 允许的范围内。这可确保打印头的寿命 达到最佳状态。对比度级别太高也会导 致打印质量差或使色带断裂(特别是在 打印条形码或水平线时)。 任何打印速度的最大对比度级别是 120%。

问题	操作
打印颜色暗淡	打印质量由下列因素决定: 所用基片、色带的质量、打印对比度、 打印速度组合以及要用于打印的机器状况。 色带的寿命和存储条件也会影响打印 质量。要保持打印头清洁,请使用清洁笔 (部件号 VPR0223)、清洁液体(部件 号 WJ-111)和打印头清洁布(部件号 MT25215)。打印头不得接触打磨材料 或金属物体。 建议: 清洁打印头和压板 增加压力 增加对比度 降低打印速度 检查色带
一侧颜色暗淡	这通常是由于打码机与压板辊 / 片的方 向偏离造成的。打印头向下移动以在基 片上打印,并首先会接触辊 / 片的一侧。 建议: 检查打印头是否已正确装上,尤其是在 刚更换以后。 正确对准打码机。
打印被擦除	有多种原因: 传输到打印头的能量不够。在环境温度 较低的情况下会出现此情况。提高对比 度 - 在特殊情况下增加打印头加热片 - 可以影响渗透性。 在温度高和湿度大的环境中,使用的色 带仍可能是热的,打印可被擦除。使用 不同的色带等级。 可能会错配色带 / 基片。某些基片具有 涂层,不易粘附。例如,涂层可能是与 实际色带类似的蜡 / 树脂混合物。如果 是这样,请使用其他色带等级。请咨询 您本地的 Easyprint 代理商以获得色带 建议。
打印污痕	减少对比度值设置以补偿打印期间作用 在色带上的额外摩擦力。减少对比度值 会减少发热并防止打码机出现污痕。

问题	操作
色带折皱	色带折皱通常是由于色带尝试 "跟踪" 打印头而造成的。最常见的原因是: 色带定位针弯曲。如果打码机掉落,则可 能发生此情况。通常不能将定位针扳回 原位。请取下定位针并进行更换。 剥离辊弯曲。请取下推杆并进行更换。 打印压板/辊没有校准有时会导致色带折 皱,因为基片尝试越过打印头拉动色带。
打印辊 / 压板	打印辊损坏会导致打印质量出现问题。 辊上的平点在测试图案上显示为重复的 空白区域。
同步器	检查同步器是否可以自由旋转。当处于 连续模式时,只有在同步器移动时才能 打印。 检查同步器信号是否将一个信号发送回 控制器。
色带驱动问题	如果打印对比度太高或打印速度太慢, 色带可能磨损和断裂。可通过降低对比 度或提高速度来解决此问题。 色带重绕没有正确地绕上用过的色带。 检查在堆积的用过的色带和打码机机身 的任何其他部分之间没有障碍。确保用 过的色带卷稳固地绕在轴上。
打印输出缺少前方边缘	打印头下降时间太短。按照 "运行设 置" 中的步骤操作,增加打印头下降 时间,直到包括前方边缘。如果控制器 报告 Y 偏移量太短,请增加该值。 反应段长度太长,导致在所用的色带上 的两个打印之间出现重叠。
打印输出缺少后方边缘	打印头抬升时间太长。在运行设置中减 少时间。
打印中有未打印的直线	清洁打印头,请使用清洁笔(部件号 VPR0223)、 使用清洁液体(部件号 WJ-111)和打 印头清洁布(部件号 MT25215)。 请完成彻底地清洁。 橡胶压板或橡胶辊上的任何擦痕都会影 响打印。请彻底清洁橡胶压板和橡胶辊。 如果橡胶压板或橡胶辊上仍有擦痕,请更 换相应的有擦痕部件。 一个或多个打印点有缺陷。尝试将位置 x中的设计移到不使用有缺陷的点的区 域。如果不行,请更换打印头。

问题	操作	
打印输出定期缺失,而且打码机 在打印时发出噼噼啪啪的噪音	压力过高。降低压力,直至声音停止。	
打印输出不清楚或不存在。	压力过低。不要将压力提高太多,这很 重要,否则可能会缩短打印头寿命。 对比度太低或不存在。按照"打印参 数"中的步骤来控制对比度的增加, 直到获得满意的质量。使用尽可能低的 对比度从而获得良好的打印质量。 色带和包装材料不匹配。在使用非 Easyprint 提供的色带时通常会发生此错 误。 更换打印头后,打印头电阻值输入错误。 更换打印头时,请务必转到设置,然后 选择硬件并选择打码机类型,再输入新 的电阻值。 更换打印头后,未正确安装打印头电缆。 进行检查前,确保所有电源都已关闭。 打印头已磨损。	
打印未附着在材料上,并且不 耐划擦	未正确调整对比度。 在包装材料上使用的色带不正确。 开始打印后,打印会受到高温和低温的 影响,这并不少见。 使用错误色带会影响抗印痕性。 仅限 Communicator II: 气压太低,需要 通过空气调节阀增加(最大 5 巴)	
缺少大部分或部分打印输出	色带折叠。取下色带盒,确保色带没有 折叠。	
打印输出的第一部分中有阴影 / 污痕	打印头下降时间太长。在 "打印参数" 中减少该值,直到前方边缘干净为止。 如果仍出现污痕,请按照步骤操作,增加 电机启动偏移量,直到获得满意的结果。	
打印输出的最后一部分中有阴 影 / 污痕	打印头抬升时间太短。在运行设置中增 加该值,直到后方边缘干净为止。 如果仍出现污痕,请按照步骤操作,增加 电机启动偏移量,直到获得满意的结果。	
显示屏显示 "打印头接口未 完成"	打印速度超过 600mm/sec (Compact 32d、32c 和 53c)或 1000mm/sec (Communicator II)。在 CM 中,转到 全局 打印设置,然后勾选快速模式。	

问题	操作	
色带经常断裂	激活色带节省功能时,会降低压力。 色带卷轴已损坏。 对比度太高。 色带没有正确装到打印头导引辊的顶部 上。 仅限 Compact 32d、32c 和 53c:如果使用 22mm 宽的 WR1 等级色带,则必须通过 将收卷摇臂弹簧更改到位置 6 并将放卷 摇臂弹簧更改到位置 4 来减小色带拉力。 注释: 在激活色带节省功能时,必须 遵循此原则,这很重要。	
WR1 色带粘附在基片上; 噪声水平增加	如果打码机在温度超过 30 [°] C 下使用 WR1 色带,则色带不能从基片上正确分 离。要解决此问题,可一次增加一个位 置的收卷拉力直至问题得以解决。	
色带粘附在基片上	增加色带节省级别时,可减少打印头压 力值设置从而补偿打印期间作用在色带 上的额外摩擦力。减少打印头压力值可 减少导致色带折皱、附着在基片上或断 裂的摩擦力。	
包装机发出打印信号,但没有 进行打印	打印信号连接错误。检查 I/O 电缆中的 颜色。 打印信号中的包装机没有闭合接点。 检查包装机信号。 在打码机上,将 I/O 设置为 " 连续 "。	
包装机在色带错误时继续运行	来自打码机的就绪信号或错误信号连接 错误。从打码机上的 "诊断" 菜单进 行测试。 打码机信号与包装机不兼容。	
显示屏显示 "打码机已打开"	打码机检测是否已安装护盖或色带盒。	
显示屏显示 " 色带错误 "	打码机机身内的传感器会检查有多少色 带已使用。如果加载色带时显示此错误, 请检查色带路径。检查色带是否松动。 检查以确定色带轴没有在复卷机上滑动。 确保压力对于色带不会过高,否则打印 头可能会烧穿色带。	
显示屏显示 "温度太低"	打印头热敏电阻检测到打印头还未达到正 确温度。这表明打印头热敏电阻、打印头 电缆或其中一个接头有故障。如果打印 头加热片已激活,但加热片有故障,也会 发生此情况。	

问题	操作
故障得到纠正后,Compact 32d 色带无法安装	打印头处于伸展位置并且需要手动收回。
故障得到纠正后, Compact 32c / 53c 色带盒 无法重装	打印头处于伸展位置并且需要手动收回。

网络

问题	操作	
没有网络连接	选定的 IP 地址不正确。检查网络设置或 联系网络管理员。检查所有电缆和插头。	

打码机

问题	操作
打码机经常显示色带错误	色带轴规格不正确。请使用原装的 Easyprint 色带。 传感器臂可能有缺陷。使用"诊断"菜单 中的传感器测试验证传感器。
Compact 32d、32c 和 53c 打 印头没有上下移动	打印头的移动由步进电机驱动。检查侧臂齿 轮部分与第五个步进电机齿轮之间的触点。 检查侧臂齿轮上是否存在损坏。检查打印 头上 / 下活动是否平滑。
剥离辊磨损	如果由于在辊内侧和轴之间堆积了材料碎屑 而导致剥离辊转动困难,请更换辊。如果剥 离辊已磨损,在轴上转动时很松动,请更换 剥离辊。确保所有色带定位针与底盘成直角。
Communicator II 打印头没有 上下移动	「「「」」 「」」 「」」 「」」 「」」 「」」 「」」 「」 「」」 「」
	仅限 Communicator II: 打印头的抬升 / 下降 由一个小型气动电磁阀驱动。检查以下几 项:检查空气供应压力以及组件之间的管 道。检查打印头在安装时是否能够自由旋 转。检查电磁阀配线。根据需要更换电磁阀 和 / 或空气气缸。如果仍有故障,请更换步 进卡。

问题	操作
打印头托架不移动	步进电机、传动皮带和线性滑杆用于移动打 印头。如果打印头没有移动,请检查以下 各项: 传动皮带和皮带轮。 步进电机的连接是否正确?检查线性滑杆的 状况。关闭单元的电源后,打印头是否能够 沿着滑杆自由移动? 如果仍有故障,可能需要更换电路板。 确保打码机做好打印准备,因为打码机未 就绪时,打印头会收回(例如在未选择设 计时)。
辊对齐	拿起打码机,用手将色带绕在收卷轴或色带 盒上,让色带旋转。查看绕在辊上的色带, 仔细检查色带是否拉向一侧。如拉向一侧, 则说明辊可能未对齐。请联系供应商。

色带断裂

问题	操作
色带断裂可能是由以下问题 之一造成:	检查以确定同步器与基片速度正确匹配, 否则色带可能会被拉出打码机并最终断裂。 仅限 IM:检查以确定当打码机正在打印时, 基片是静止的。 仅限 CM:检查以确定打印头的电压不会 过高。 增加色带节省级别时,可减少打印头压力值 设置以补偿打印期间作用在色带上的额外摩 擦力。减少打印头压力值可减少导致色带折 皱、附着在基片上或断裂的摩擦力。

第5部分:技术参考

目录

页码

Compact 32d、32c 和 53c 系统规格	5-3
微型触摸屏	5-3
打码机规格	5-3
电源	5-5
COMMUNICATOR II 系统规格	5-6
触摸屏	5-6
打码机规格	5-7
打印数据	5-9

技术参考

COMPACT 32d、32c 和 53c 系统规格 微型触摸屏

类型	掌上型 5.7 英寸全彩色微型触摸屏 (640x480 分辨率),配备扩展坞。	
微型触摸屏尺寸 (mm)	170 x 127.9 x 33.7 (长 x 高 x 宽)	
重量 (kg)	0.385kg	
连接方式	USB、以太网、(微型 USB 用于打印机的电源 / 数据连接)	
网络接口	以太网 10/100 base TX	
辅件	壁式支架	
操作环境	5 - 40° C	
湿度	相对湿度 20 - 80 % (无冷凝)	

打码机规格

打印模式	间歇和连续	
左手 / 右手	两种选择均可 (15 分钟内可完成转换,无需 额外部件)	
打印分辨率	300 DPI	
最大打印区域 IM	32mm/53mm × 55mm	
最大打印区域 CM	32mm/53mm x 500mm	
打印速度(最大)IM	400mm/s	
速度范围 CM	10mm/s - 750mm/s	
打印重复速率(最大)	6 次 / 秒 (打印长度 10mm)	
色带驱动技术	i-Tech 色带驱动,使用特有的摇臂式拉力控制	
最大色带长度	770m (节省模式下的有效长度最多为 1925m)	
色带节约模式	经济模式:最多可节约 60% 的色带,而不降 低打印分辨率; 回卷模式:打印间隙小于 1 mm; 字段模式:CM 模式每次打印最宽 15mm 的色 带,IM 模式每次打印最宽 50mm 的色带,打印 过程中中止打印	
打印功能	日期代码格式、偏移、班次代码、序列号生成	
字体	大多数 TrueType 字体	

控制器 / 硬件接口选项	不需要专用控制器。硬件接口选件: Easyprint 微型触摸屏 (通过 USB 电缆连接 - 热插拔)、 共享微型触摸屏 (通过以太网电缆或网络连 接)、PC 接口 (通过以太网电缆或网络连接)	
连接方式	以太网 /USB x 2/ 微型 USB (维修)	
小心: 以太网接口中包括以太网供电输出 (PoE)		供电输出 (PoE)
输入端	开始打印信号,同步器	
输出端	错误、就绪、色带低、备用(无电压触点)	
特殊功能	主 / 从打印机、密码、快速模式	
标签创建	自带或通过 EasyDesign 或 QuickDesign	
电源要求	90V-264V 交流电源,50/60Hz; 或 24V 的直 流电源 (+/- 2%),5A (如果直接供电)	
尺寸:		
宽度:	218mm	
高度:	160mm	
厚度:	Compact 32d: 148.5mm	
	Compact 32c:182mm	
	Compact 53c:202mm	
重量:	Compact 32d:	5.6kg
	Compact 32c:	6.4kg
	Compact 53c:	7.3kg
温度要求	5°C到40°C	
湿度要求	20-80% 相对湿度 (无凝结)	

电源

尺寸:	135mm x 58mm x 35mm
重量:	0.5kg
额定输入电压范围:	90-264V; 1.5A
输出电压:	+24V 直流
额定输出功率:	120W,可能会降低
工作温度:	0 到 +50 [°] C,可能会降低
存放温度:	-20°C到+85°C

COMMUNICATOR II 系统规格

触摸屏

显示屏	10.4 英寸 SVGA 全彩色触摸屏
操作系统	Windows CE 7
尺寸 (mm):	307 x 232 x 75 (长 x 高 x 宽)
IP 等级	按 IP55 设计
安装附件	各种支架
温度	5 - 45° C
湿度	10-90%(非冷凝)
供电电压	100 - 230 VAC
供电频率	20W 50-60 Hz
重量	2.85 kg
安装	VESA 75 安装标准
以太网电缆	5m 和 10m

打码机规格

产品规格	Communicator II 53mm 打码机	Communicator II 128mm 打码机	
打码机尺寸 (mm)	260(W) 190(H) 225(D)	260(W) 190(H) 305(D)	
打码机重量 (Kg)	12	12.5	
打印区域-	53 x 115mm	128mm x 115mm	
打印区域 - CM (连续模式):	53 x 2700mm	128mm x 1000mm	
色带节约特性	最大 60% 的色带节约量 回卷使所用色带上的打 信息设计允许,可重叠	聲(CM 和 ⅠM),色带 印间隙小于 1mm。如果 打印。	
打印速度 (IM)	IM 模式每秒最多打印 5 次 (基于双行打印)		
打印速度 (CM) mm/sec	50 - 800 (正常模式)500 - 1400 (快速模式)		
打印密度	300 DPI		
字符控制	实时时钟、文本 (true type 字体)、徽标条形 码和图形		
图形格式	黑白 PCX、黑白 BMP		
用户界面	EasyView; 可浏览 Web 的图形用户界面 (可用选项)		
标签创建	EasyDesign PC 应用程序。也兼容 Connect+、 Codesoft、Labelview、Prysm、QuickDesign		
连接方式	以太网、USB(用于 USB 记忆棒)、SD (仅用 于打码机)、主机集成数字 I/O 接口。		
色带	兼容各种 Easyprint 色带。		
色带宽度	标准宽度: 30mm、55mm 和 130mm。可根据需 要提供其他宽度		
报警灯警报输出	一般错误和打码机可以打印状态		
打码机存储	2GB 内部 SD (安全数字)卡。最大 2GB 外部 SD 卡。外部 USB 没有限制。		
电源	115v [~] 230V 50/60Hz - 保险丝规格为 4A T 5x20 UL		
压缩空气进气口最小	2 bar		

压缩空气进气口最大	5 bar
压缩空气调节	2-5 bar (根据应用)
操作温度(摄氏度)	5° ~ 40°
色带长度	1600m (经济模式下的有效长度最多为 3500m)
认证	CE
IP 等级	IP44 防护等级设计(打印头开口封闭时)

注释: 为保证供给的压缩空气洁净, Easyprint 要求遵循压缩空气洁净度 标准 ISO 8573-1 6 3 2 :2001。

打印数据

材料	PE – PP – PA – PET – 纸张、Tyvek™、玻璃纸等
打印分辨率	正常模式:12 x 12 点 / mm = 300 x 300 dpi 快速模式: 6 x 12 点 /mm = 150 x 300 dpi
TrueType 字体	Arial、Arial black、Arial Narrow、Comic Sans MS、Courier New、Gautami、Georgia、HYGothic Extra、Impact、Kino MT、Latha、Microsoft Logo、MS Gothic、MS PGothic、 Mangal、NSimSun、Raavi、Shruti、SimSun、Symbol、 Tahoma、Times New Roman、Trebuchet MS、Tunga、 Veranda、Webdings、Windings; 字体 MRV OCRA I、 MRV OCRA III、MRV OCRA IV、MRV OCRB I、MRV OCRB III、MRV OCRB IV、OCR A 和 OCR B 是根据与 Morovia Software Inc. 签署的许可协议分发的。 注释:其他字体可选择添加。
机器码	Aztec、Codabar、Code 128、Code 39、DataMatrix、GS1 Data Matrix、DUN 14、EAN 128、EAN 13、EAN 8、EAN Add on、Interleaved 2 of 5、ITF 14、ITF SCC 14、GS1 DataBar、GS1 DataBar Truncated、GS1 DataBar Stacked、 GS1 DataBar Stacked Omni directional、GS1 DataBar Limited、 GS1 DataBar Expanded、Han Xin、PDF417、QR、UPC A、 UPC E。

技术参考

第6部分:术语表

目录

术语表	 6-3

页码

术语表

数字字母	字母戓数字字符。
\mathcal{M}	J

- 属性 与众不同的特征或特点。
- 当前位置 一组连续的图标,允许用户查看所在的位置、到过的 位置以及任何返回上次访问的区域。
- 栏模式 色带节省 打印机可在每次打印完之后回卷色带,以使下一次打印紧靠已用过色带部分上的上一次打印位置进行。
- 压缩闪存 用于存储打印机关键信息的存储卡。它位于 SBC 上。
- 连续模式 (CM) 基片连续运动的打印模式。打印头为静止状态,打印 到移动的基片上
- DHCP 动态主机配置协议。用于在动态网络上分配动态 IP 地址的协议。
- DIN 接头 与德国标准制定组织所定义的某一标准广泛相符的接 头类型。

DNS 域名系统。 此系统将域名转换为 IP 地址。

- EasyDesign 运行在标准 PC 上的标签创建 / 信息设计软件包。
- EOC 循环结束
- 以太网 用于将打印机连接到其他设备的 LAN 技术。
- 快速模式 可降低打印方向分辨率的打印参数,从而允许系统以 超过 600mm/s 的速度进行打印。
- 热插拔 在不关闭系统的情况下更换系统组件的功能。
- IDC 绝缘压穿接头。压破电缆的绝缘层而与电缆直接接触的接头类型。
- 间歇模式 (IM) 基片间歇运动的打印模式。基片静止不动,打印头移动到基片上方并打印到基片上。
- IME 方案 输入法编辑器。使用户能够选择键盘语言 (简体中文、 繁体中文、日语或韩语)的软件功能。
- I/O 盒 用户(或其他系统)用来与计算机通信的输入 / 输出 设备,其中输入是指系统接收到的信号或数据,输出 是指从系统发出的信号或数据。
- LAN 局域网。请参见以太网。
- 长按 按下按钮或功能触发超过几百毫秒。某些功能在长按 启动时会改变行为。
- ODBC 开放数据库连接。用于访问不同数据库系统的标准。

术语表

EasyView	跨 Easyprint 技术使用的通用用户界	和。
----------	------------------------	----

范围 打印机呈现的信息 – 一个范围,值应当在这个范围内。

色带节省 让用户能够选择每次打印将使用多少色带的专利功能。如果将此菜单设为 0%,打印机将使用与实际打印区域完全相同的色带区域,即比例为 1:1。

RTC 实时时钟。可跟踪当前时间的计算机时钟。

SBC 单板机。此 PCB 管理用户界面 (键盘和显示屏)并执 行喷码机的错误报告、监控、USB、数据存储和连网 功能

轴编码器 每转发出脉冲信号量为 X 的机械设备。它通常与一条 生产线连接,以确保打印宽度不随生产线速度的变化 而变化。

斜率类型控制 控制色带电机加速和减速的打印参数。

启动脉冲偏移 此功能可像正常 "Y-偏移量" 那样偏移打印,但还 允许打印机从在打印期间 "发送信号" 的打包机器 接收启动信号。

- 状态 喷码机所呈现的信息 喷码机中的当前值、设置或 调整。
- SVGA
 超级视频图形阵列。支持 800 x 600 分辨率(480,000)

 像素)的 PC 图形显示系统。SVGA 可支持 1600 万色的调色板,具体取决于系统视频内存的大小。
- USB 通用串行总线。该总线被定义为可安装到该喷码机的 "即插即用"设备。在打印机中,提供 USB 接口 用于插入 USB 大容量存储设备。该设备可包含打印机 用于恢复的信息,或者用于创建备份的信息等。
- Unicode
 编写字符和文字的国际编码方法,每个 Unicode 都由

 介于 0000 和 FFFF 之间的一个 16 位代码表示。代码

 符合 Unicode 委员会和 ISO 组织制订的标准。
- VGA 视频图形阵列。以文本模式提供 720 x 400 像素分辨 率的 PC 的图形显示系统。在图形模式中,分辨率为 640 x 480 (16 色)或 320 x 200 (256 色)。
- 网络服务器 允许用户使用 Web 浏览器 (例如 Internet Explorer)通过 远程连接查看打印机信息的程序。
- X- 偏移量 沿打印头横向偏移打印位置的打印机设置。
- Y- 偏移量 在打印输出中故意留出虚拟空白区域的打印机设置。



Easyprint Compact 32c, 32d, 53c & Communicator II 产品手册

Easyprint A/S 致力于不断改进产品。因此,对本用户手册中所述产品规格,多米诺公司保留修改权利,恕不另行通知。

© Easyprint A/S 2018。版权所有



如欲了解更多信息(包括其它语言版本),请扫描二维码或登录: https://www.easy-print.com/downloads

Easyprint A/S Bar Hill Cambridge CB23 8TU England Tel: +44 (0)1954 782551 Fax: +44 (0)1954 782874 Email: sales@easy-print.com



www.easy-print.com