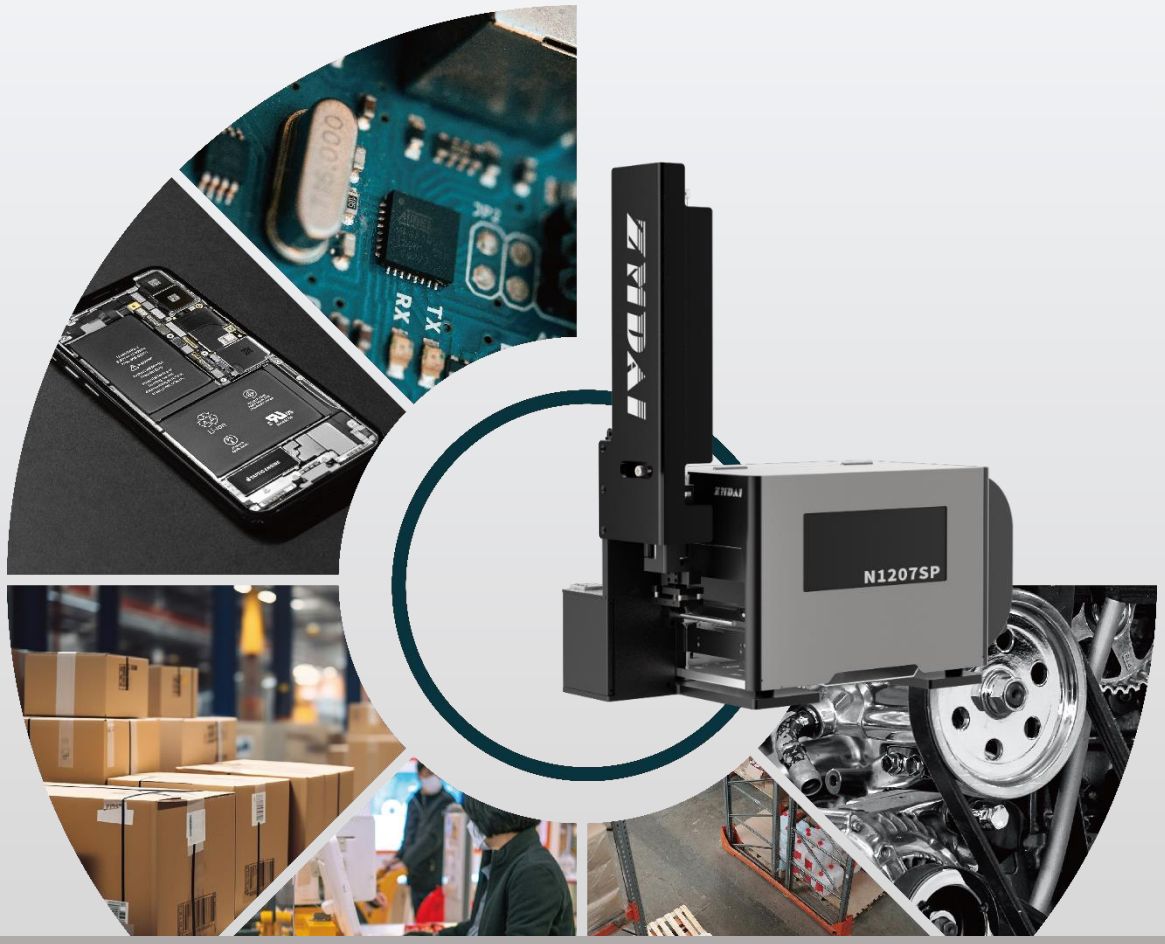
ZMDAI



N1207SP使用说明

高效 · 创新 · 专业 · 智能

EFFICIENT INNOVATE PROFESSIONAL INTELLIGENCE

东莞市宏山自动识别技术有限公司

目录

01.开机

02.耗材安装

03.手动调机

04.控制屏操作界面说明

05.打印机参数设置

06.外部信号控制针脚图

07.常见问题及解决方案

08.其他注意事项

09.以太网通讯设置

10.纸张停止位置调整

11.吸标头手臂调节

12.维护保养

13.吸标失败报警

14.异常监控查询

开机

打印设备开关（打印机开关、气源开关）

1、设备电源接入口
2、外部控制接线口
3、集成控制盒连线
4、数据传输口（可选：网口、USB口、打印机口）
5、电源开关按钮

开机

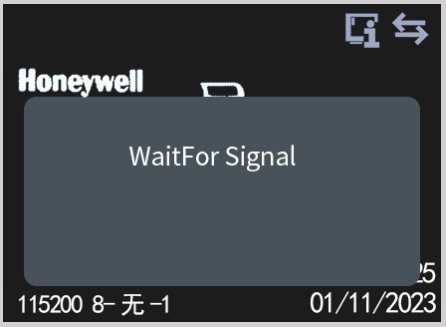
气源气压调节

正常工作气压值
在0.4~0.58之间

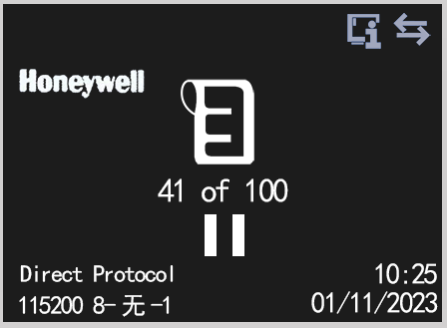
注意：
当气压值超过0.6Mpa时，会导致电磁阀损坏

正常打印机界面显示

开机就绪



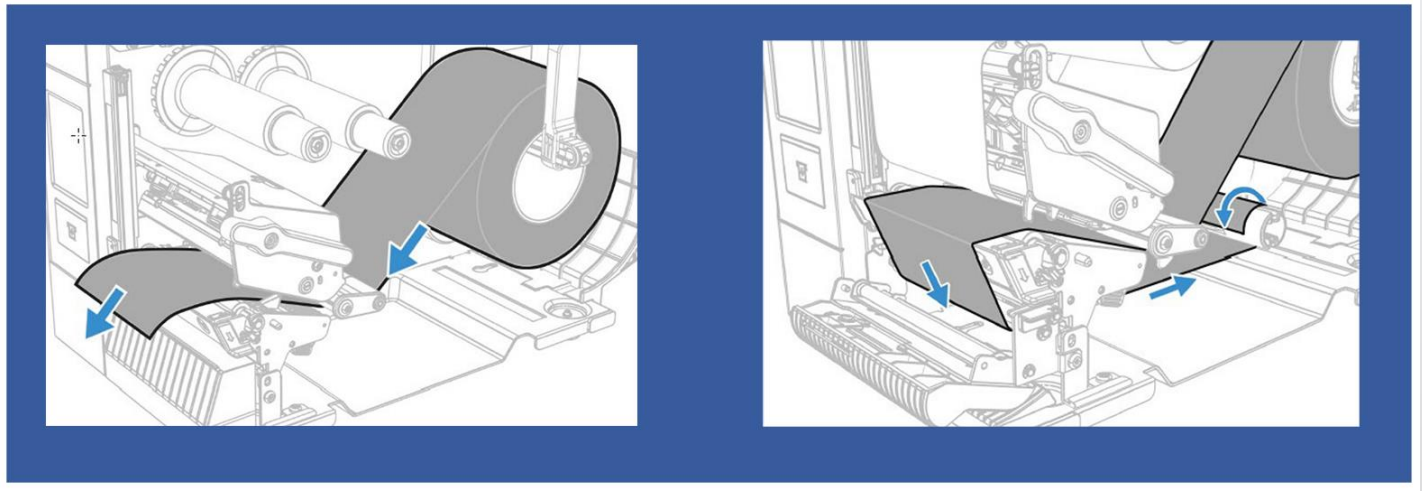
等待外部触发



任务进行中

耗材安装（标签）

根据打印机顶盖的路径安装示意图正确安装（路径图可在打印机顶盖查看），或在快捷方式帮助中查看指导视频进行安装。

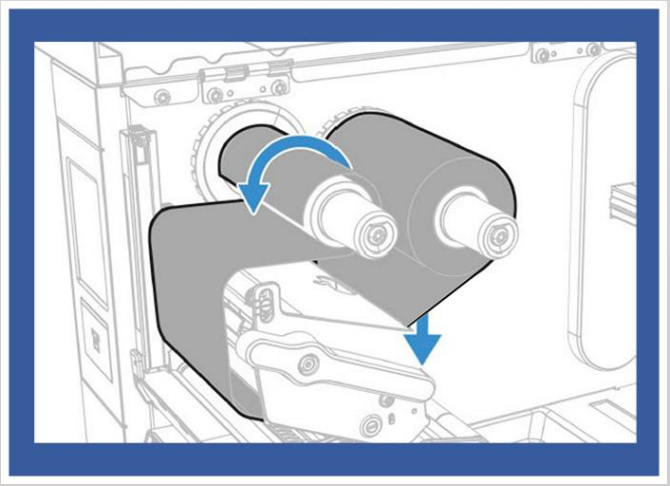


注意： 安装后设置相应介质类型（常规为含间隙的标签纸）

耗材安装（碳带）

碳带插入碳带供应端固定，牵引出一端从打印头模组下端经过并绕回

碳带回收端，逆时针旋转固定，安装时需注意碳带碳墨的一面接触标签面、碳带型号和标签型号！



详细步骤可查看打印机内置帮助中视频或操作手册
查看方法：
主页——设置——快捷方式——帮助（介质、色带装载指南）

手动调机

1.控制屏按钮功能测试

设备开机且正确连接气源后，控制屏切换到手动调机界面，点击对应的功能按钮（点击动作按钮），点击时设备对应执行相应的功能。首次使用设备或间隔较长时间使用设备时需进行该动作， 确保设备正式工作前运行不产生设备硬件错误

2.打印机停纸位校准

打印机正确装好纸张后，长按进键校正纸张（观察标签出纸方向标签末端停止位置是否在边缘。调节方法（设置-打印-介质-标签停止位置调整)

3.吸标负压检测

进纸取一张标签，完全封住吸标板气孔。连接好气源后，控制屏进入手动调机界面，点击吸标板吸气，观察气压仪表数值变化情况。根据仪表数值稳定性，判断气密性。

手动调机

主操作界面

开机后，触控屏主页切换到手动界面检查（打印、剥吹、贴标、板吸、走纸），正常后退出返回操作界面，点击启动（等待上位机发送打印任务即可）（首次需进入手动页面进行对应功能测试，中途报警复位处理后点击启动

手动页面

主操作界面

设备状态：
报警或自动运行

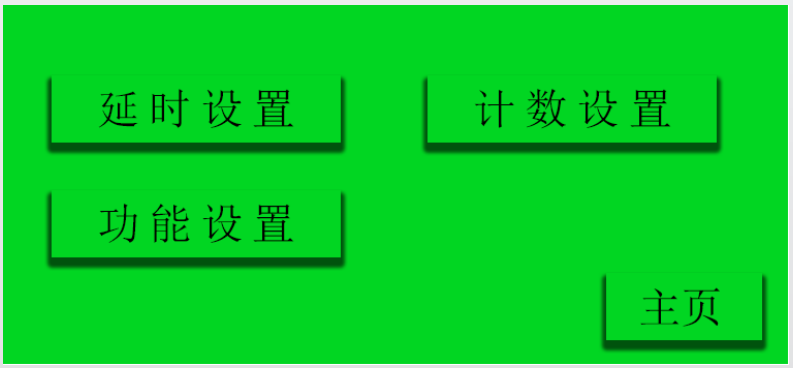
启动：启动按钮

手动：
手动页面开启按钮

手动页面：

对应点击按钮进行功能检测（首次开机时进行）

控制屏操作界面说明



1. 开机需点击启动按钮切换为启动状态（默认是未启动的）。
打开自动启动（默认三秒强制启动，如果要进入手动，需先把自动启动关闭）

2.触发方式：
脉冲触发（触发贴标信号方式为脉冲上升沿瞬间有效）
自动触发（接收到任务即自动执行操作，直到任务结束）
电平触发（接收任务后需点击触发按钮才会执行操作，点击一次执行一次）

3. 设备报警（如耗材用尽或负压异常） 会中断设备运行，根据报警提示解决错误后，点击复位按钮消除报警后，再启动即可。

打印机参数设置

1.贴标主要参数设置项：

贴标机售出前参数根据具体使用已设置好,默认不用更改。

显示语言：英文或中文

测量单位：dot，可设为mm

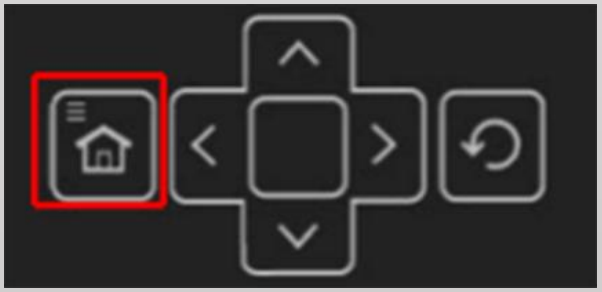
打印模式：剥离模式

打印方法：有色带（TTR)、无色带（DT）

介质类型：含间隙

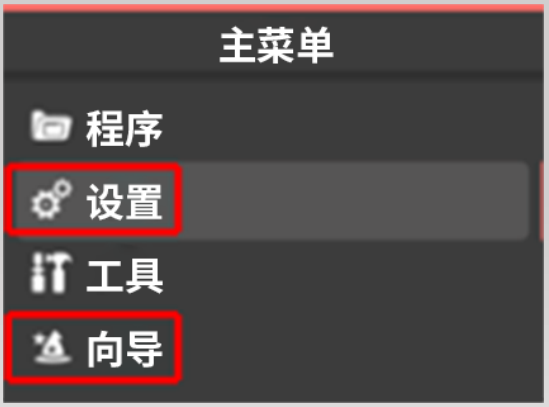
外部控制信号：开启

标签停止位置：默认0（需根据吸标时设置好停纸位置）



设置方法：

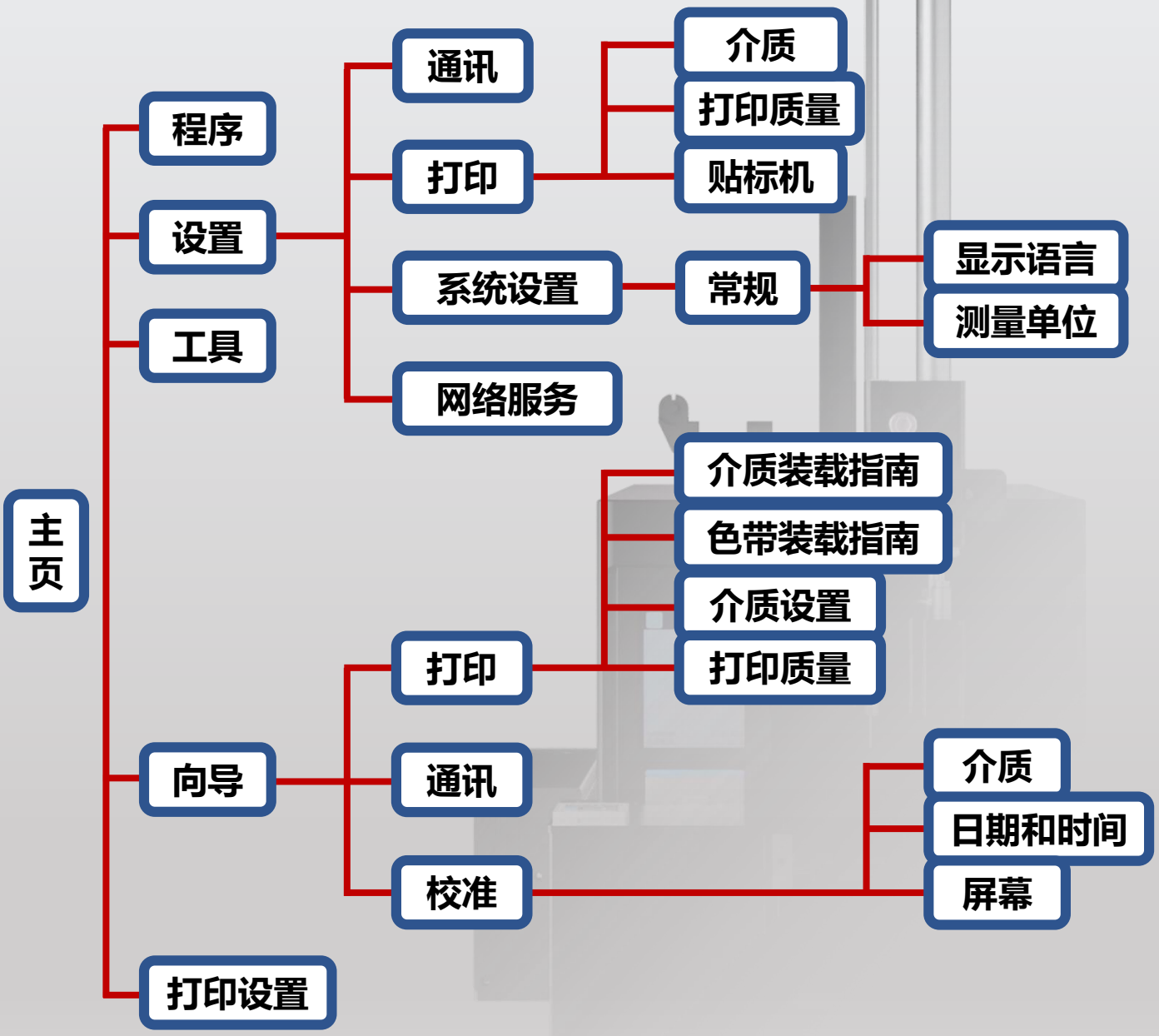
按键主页按钮进入主菜单



主菜单中主要操作项为“设置”与“向导”

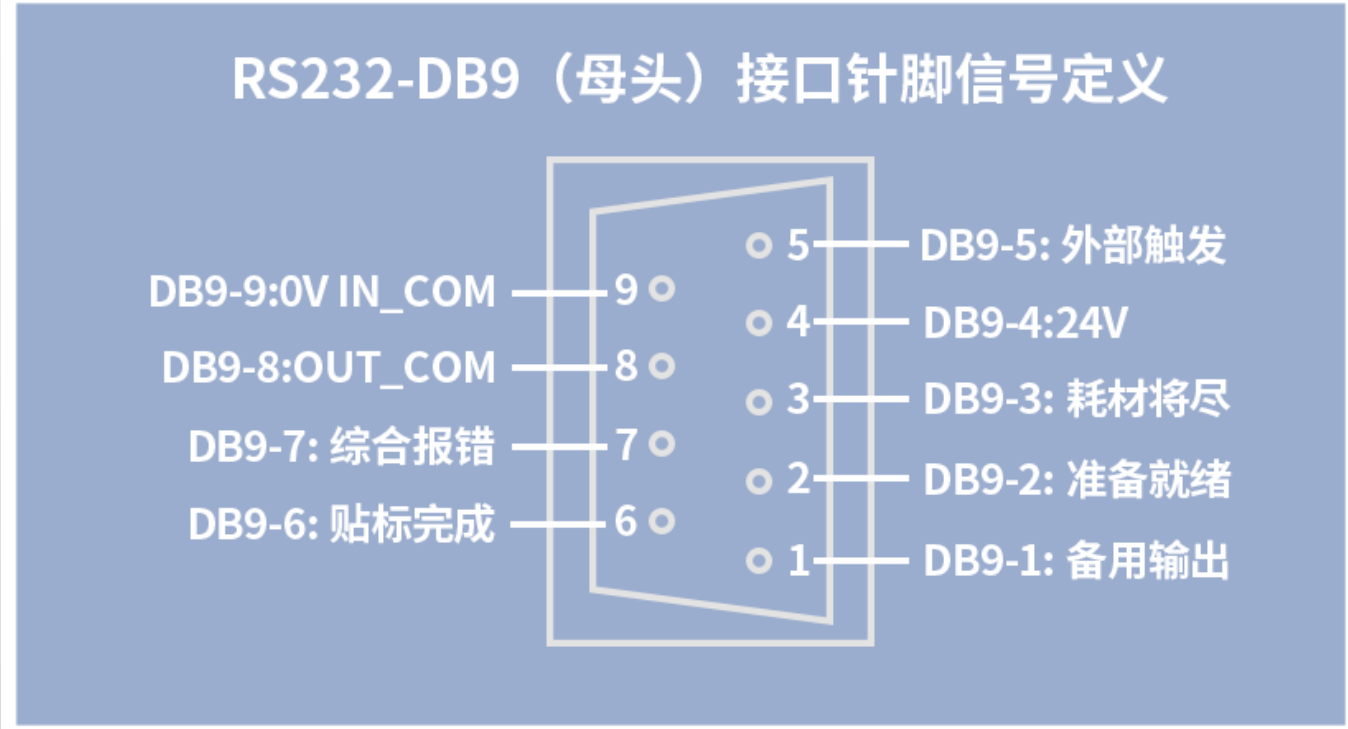
打印机参数设置

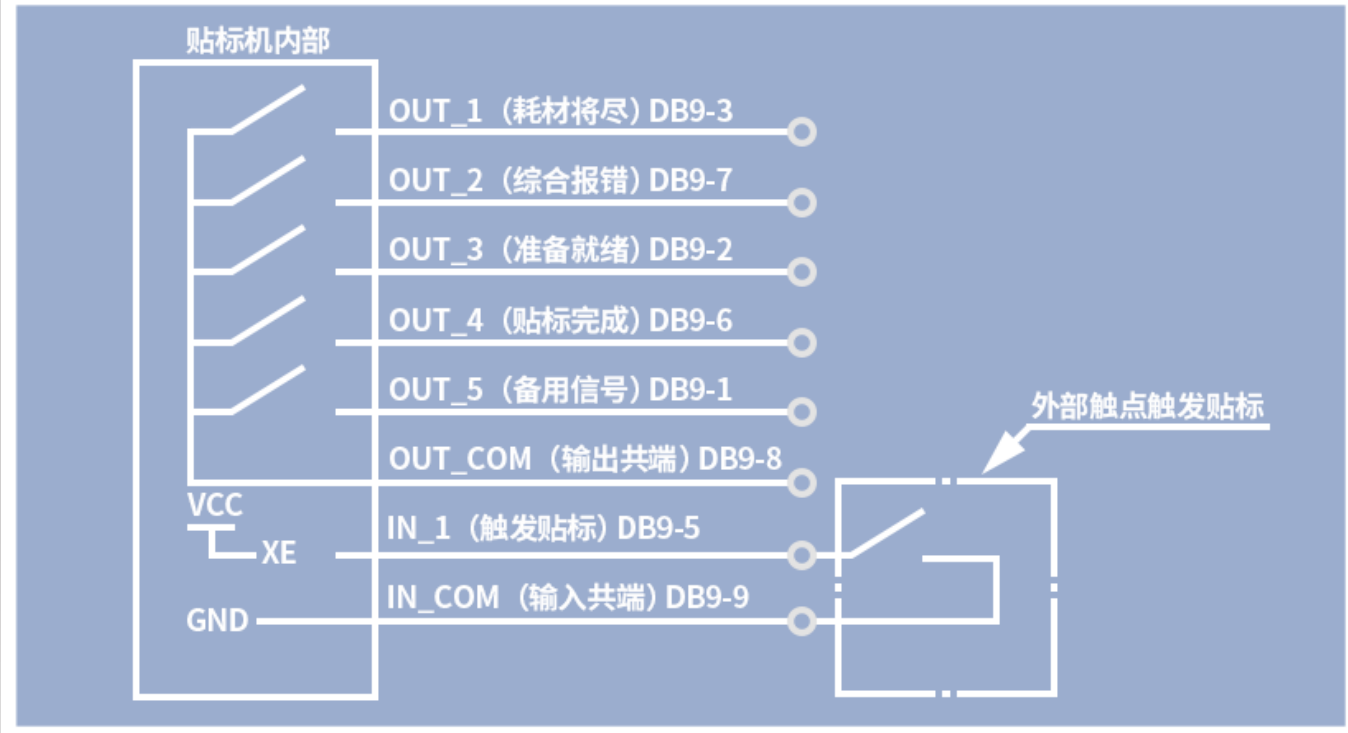
2.打印机常用的设置



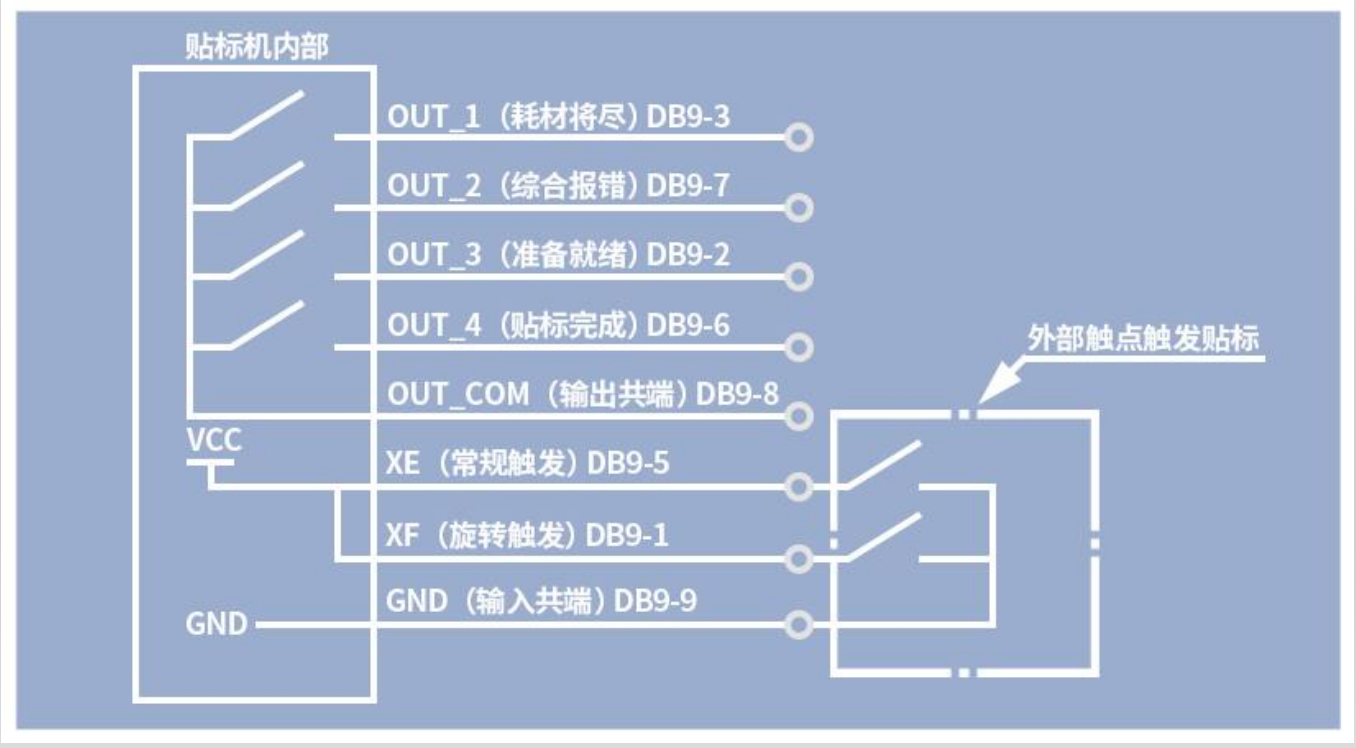
详细设置请查看操作手册

外部信号控制针脚图（标准款）





外部信号控制针脚图（带旋转款）



常见问题和解决办法

一、发送打印任务后， 设备无操作

解决方法：确保打印机驱动正确安装，上位机设备列表中打印机正确显示并设为默认打印机（上位机与打印机正确连接和通讯）， 上位机发送任务后打印机界面QTY=1，触控屏已处于自动启动状态。

二、打印不出内容或打印内容不清晰

解决方法：检查碳带和标签安装正确（碳带碳墨面装反时无打印内容） 、标签和碳带是匹配的（不匹配则会出现不清晰）、 若出现打印内容左不清晰右边清晰， 则加大不清晰一侧的打印头压力、打印机设置 合适的打印浓度

三、吸标板吸不住标签或吸标不稳定

解决方法：检查气压仪表气压值是否的>=0.4Mpa，检查标签自动校准后出标后的停止位置（出标标签尾部刚好有1mm左右凸出边缘），若不正常停纸（打印机主页-设置-快捷方式-调整-停纸位置调整）调到合适位置即可。（打印机参数出厂时已经设置好，正常使用情况下不用更改）

四、中途断电或其他意外造成设备停止运行

意外造成设备停止运行，检查设备有无硬件类损耗，若一切正常只需按照首次设备运行时操作即可。若有造成结构损坏，则联系设备厂商售后进行解决

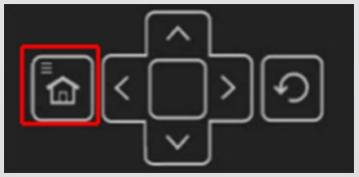
以实际使用中遇到的问题为准，规范使用设备可避免这些问题出现！遇到不能解决的问题及时联系售后技术任务人员进行处理！

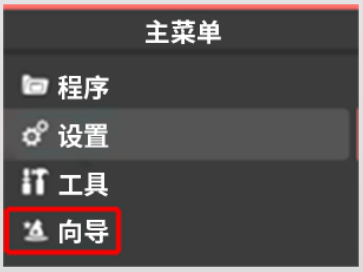
其他注意事项

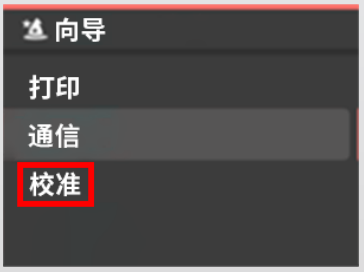
A.耗材更换及报警处理

使用过程中耗材（标签或碳带）用完时，设备会报警停止运行， 需要立即更换耗材。更换后，主页设置菜单向导进行自动校准，标签停止稳定后，控制屏报警复位后，再次启动。

手动校准：打印机主页--- 向导 ---校准

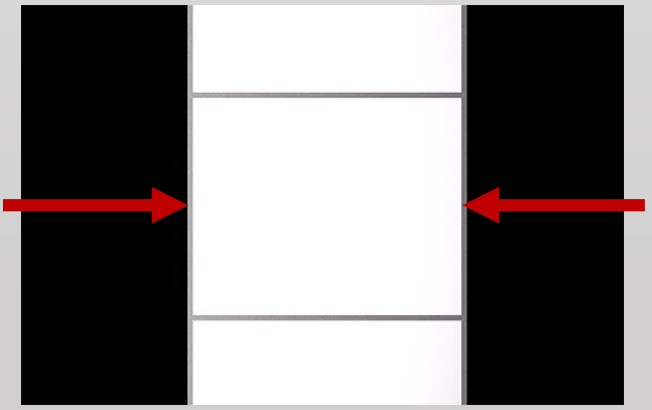






安装注意： 标签位于标签传感器之下，标签出纸端边缘稳定后、标签出纸端停在剥离板边缘

蓝光标识位置即是标签传感器感应有效位置



蓝光标识位置必须在贴标纸的有效位置，不能超出贴标纸的边界范围

安装时注意：标签纸位于吹气棒和剥离板之间

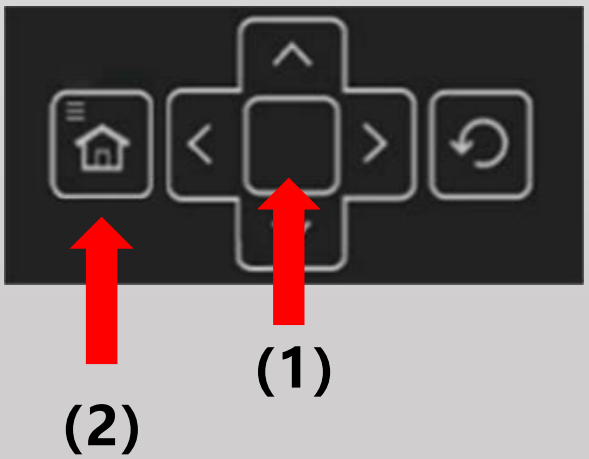
其他注意事项

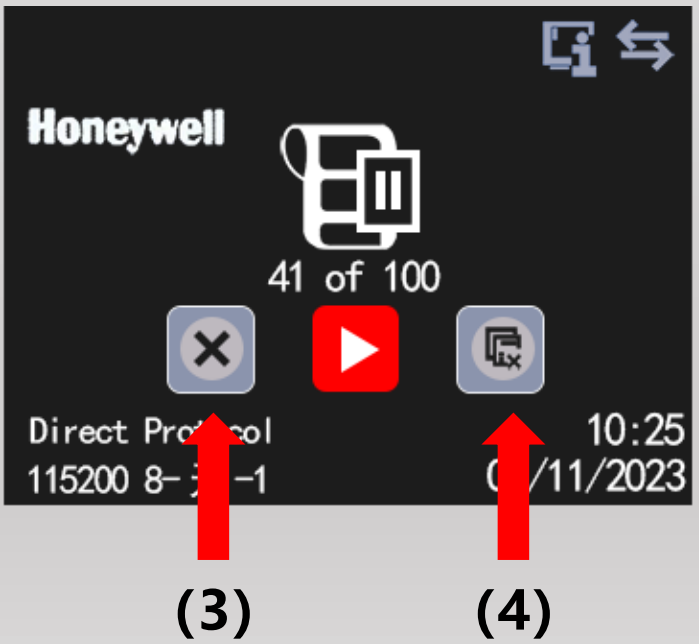
B.暂停或取消打印任务

设备运行过程中，若需取消打印任务，通过打印机按键中部的按键，暂停或取消打印任务（通过方向键选择取消当前或全部），再次点击暂停恢复启动， 继续执行打印任务。

（1）暂停键
（2）主页
（3）取消当前任务
（4）取消全部任务

暂停后，可点击左侧主页按键切换到打印机主页，对当前打印参数设置





其他注意事项

C.负压异常处理

即吸不住标签或吸标不稳定，需要注意：“标签剥离情况、标签停止位置、吹气棒吹气角度、吹气大小、吸气负压

大于0.4Mpa

吸标板吸住标签过程，气压仪表值

从0开始变化

注意：没有配置负压表的设备，需要查看触摸屏的报警信息提示，并进行检查是否吸标异常。

其他注意事项

D.调整偏移（或间距）

“+”为与进纸方向相反的移动偏移值，“ - ”为与进纸方向相同的移动偏移值

E.调整打印基准位置

垂直方向：“— ”是用于进纸方向，“+”是用于进纸反方向；
面向产品时：“— ”是调到右侧，“+”是调到左侧（映像中设置）

F.打印机测量单位的换算

分辨率	
203dpi	(1点=0.125毫米（0.0049英寸）)
305dpi	(1点=0.083毫米（0.0033英寸）)

注意：打印头分辨率不同，对应单位换算也不同

以太网-通讯设置

设置和显示以太网的基本信息

主菜单-设置-通信-以太网-IPv4

.IPv4：显示打印机 IPv4 地址。

-IP分配方法：设置手动（防止IP地址自动更换）

-IP地址：设置打印机的 IP 地址。（注：此处设置的 IP 地址必须与局域网处于同一网段，且不能与局域网内的其它网络设备 IP 地址重复。）

-子网掩码：设置子网掩码。默认值：255.255.255.0。

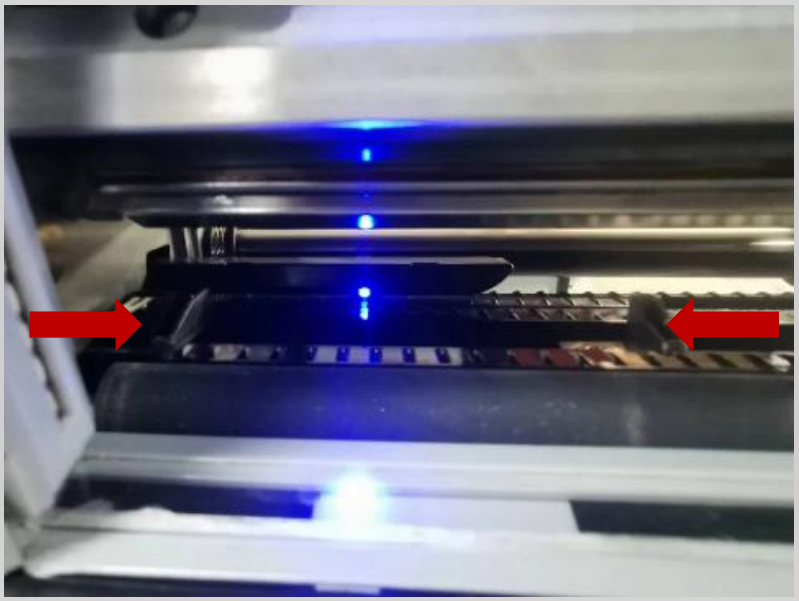
纸张停止位置调整

打印-打印速度（打印出标的速度调整）

打印-介质灵敏度 （可以调整打印清晰度）

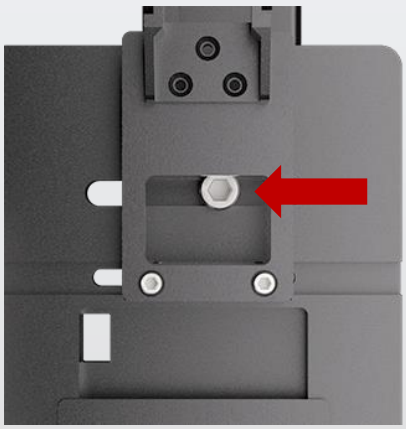
打印-浓度 （可以调整打印清晰度）

纸张停止位置调整（设置-打印-介质-标签停止位置调整）

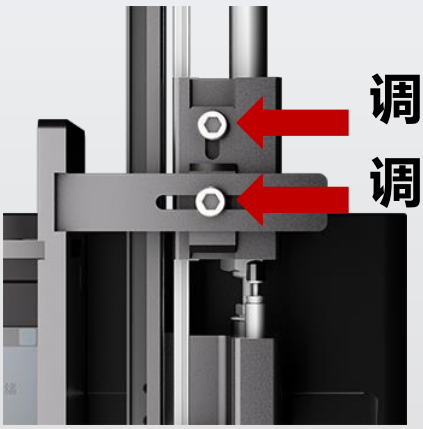


标签纸固定滑块，约束标签纸位置

吸标头手臂调节

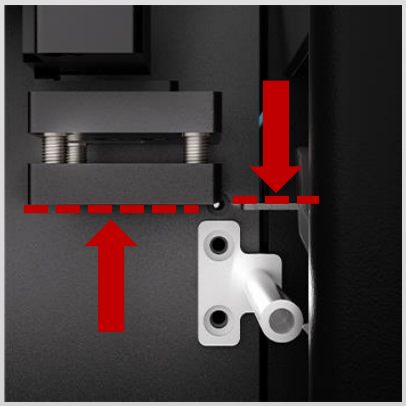


调整手臂前后移动

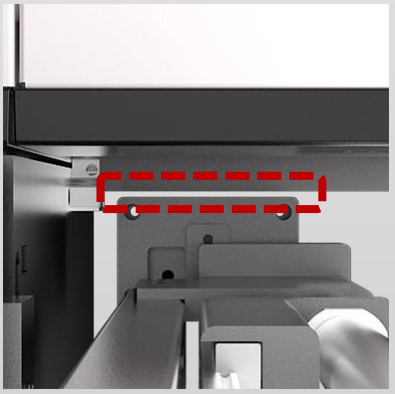


调整上下

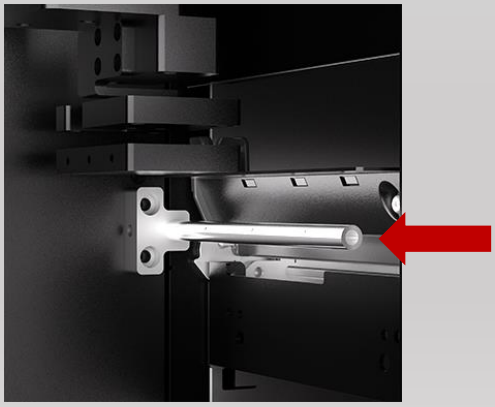
调整左右



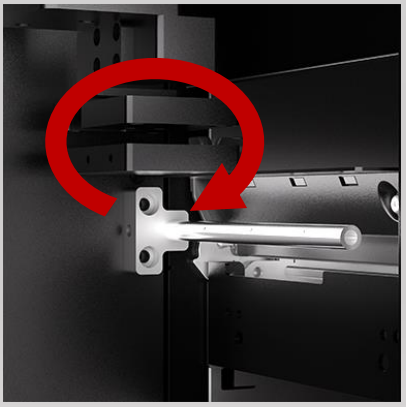
低于剥标板1毫米



间隔3毫米



吹气棒气孔与压标板成45度夹角



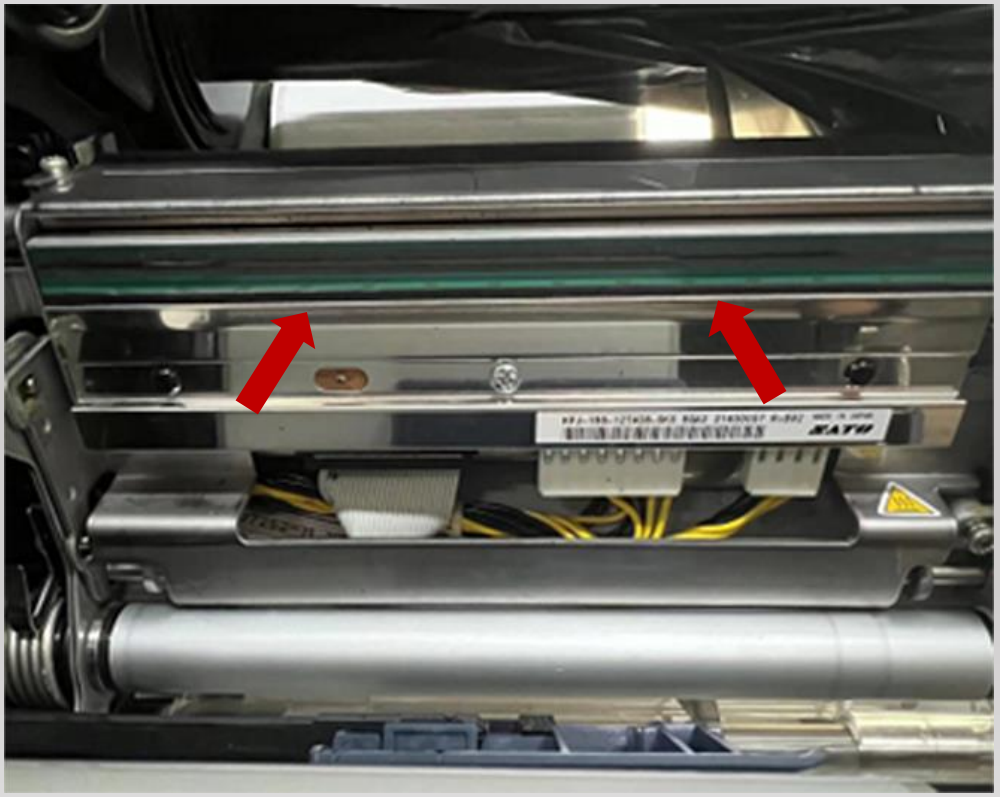
吸标头可以旋转90°

维护保养

清洁打印头和胶辊：

为保证打印质量，减小打印头磨损，请每打印完一卷碳带后，对打印头和胶辊进行清洁，具体清洁步骤如下：

1、将打印机关机；
2、打开打印机上盖；
3、取出标签和碳带；
4、使用蘸有无水酒精的清洁棉签或专用擦拭棒擦拭打印头表面，反复擦拭直至棉签或专用擦拭棒上不再出现污渍，则表明打印头已清洁干净。
5、使用蘸有无水酒精的清洁棉签或专用擦拭棒，擦拭胶辊表面，同时用手转动打印胶辊，以确保完全清洁。

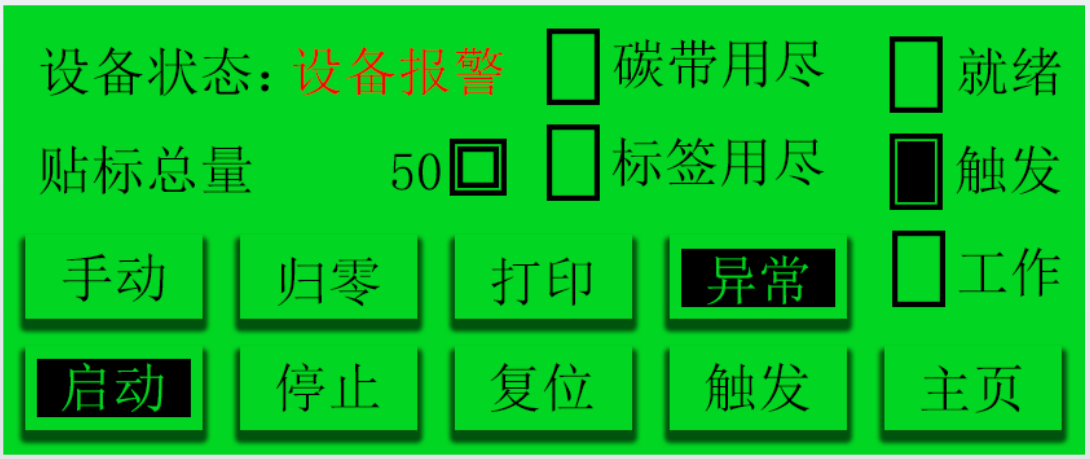


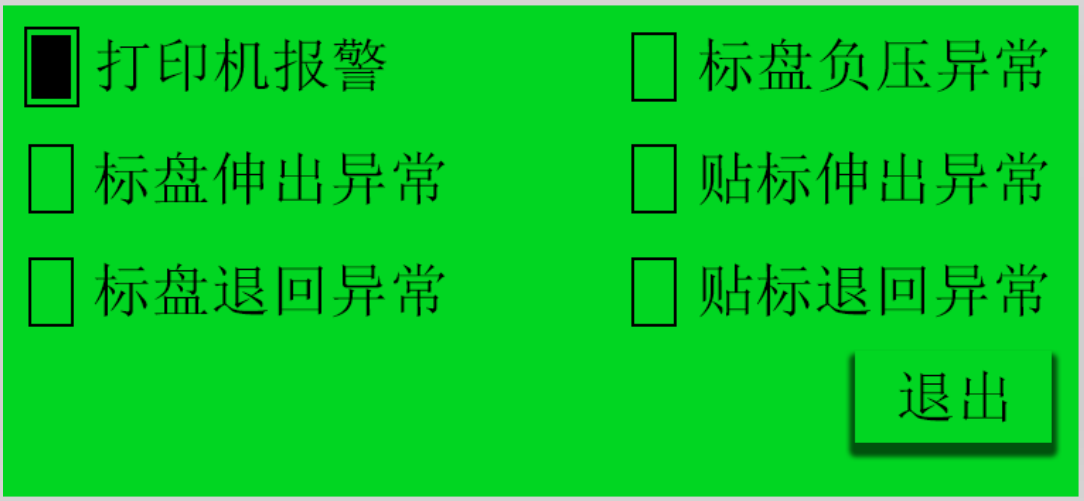
吸标失败报警

1、标签没有被成功剥离，点击打印机上的走纸按钮。
2、标签被成功剥离但没有成功吸附在吸标头上，比如飞标、掉标：
（1）检查总气压是否稳定，总气压值需要稳定在0.4以上，
（2）吹气角度是否正常，吹气角度需要大约斜向上40°，
（3）吸标盘底部吸气孔是否堵塞。

注意：没有配置负压表的设备，需要查看触摸屏的报警信息提示，并进行检查是否吸标异常。

异常监控查询





注意：当打印机出现设备报警时,必须检查异常监控，确认设备故障

打印机技术规格

标准参数	
产品款类	2.36''英寸键控屏
打印方法	热转印和热敏打印
处理器	Arm Cortex®-A7,800MHz 128 MB闪存，128 MB DDR3 SDRAM Multi-GB USB储存设备(FAT16/FAT32)内置实时时钟
打印规格	
打印分辨率	203Dpi时：8点/mm 300Dpi时：11.8点/mm
打印速度	203Dpi时：50-250mm/s（2-10ips) 300Dpi时：50-200mm/s（2-8ips)
最大宽度	203Dpi时：108mm（4.25英寸) 300Dpi时：105.7mm（4.16英寸)
最大连续打印长度	203Dpi时：4.8m（15.75英寸) 300Dpi时：2.2m（7.22英寸)
机械参数	
整机尺寸	L438mm*H270mm*W249mm（17.24英寸*10.63英寸*9.80英寸)
重量	10.82kg（23.85lbs)
选件与附件	
配件	无线网络接口卡、并行接口卡、贴标机接口卡、工业GPIO及串行接口卡、剥离回卷组件、切刀

打印机技术规格

碳带规格	
碳带支持	内碳或外碳
最大卷筒直径	80mm(3.15英寸），约450m（1476英寸）
卷芯内径	25.4mm（1英寸）
最大/最小宽度（碳带和卷芯）	110/51mm（4.33/2.0英寸）
类型	蜡基、混合基和树脂基
介质规格（非连续标签纸、黑标纸、吊牌纸、导孔纸、缺口纸或连续标签纸）	
最大/最小宽度（标签和衬垫）	114/20mm（4.5/0.79in）
最短标签长度	撕纸模式：5.0mm（0.197英寸） 自剥离模式：12.7mm（0.5英寸）
厚度（标签和衬垫）	3mil to 10mil
配置	外卷式卷纸或折叠纸
标签卷最大直径	203.2mm（8.0英寸）
标签卷芯	76mm（3.0英寸）/25.4mm（1.0英寸）
接口	
标准	USB 2.0主机接口、USB 2.0设备接口、以太网接口，传输率为10/100 Mbps、 RS-232,传输率高达115.2 KB/s
支持串口协议	Fingerprint/Direct Protocol: XON/XOFF, ENQ/ACK, RTS/CTS IPL: XON/XOFF, Honeywell Std. Protocol

打印机技术规格

工作环境	
工作温度	+5℃~+40℃（+40°F~+104°F）
储存温度	-20℃~+70℃（-4~+158°F）
湿度	20%~85%（无凝结）
条码/字体/图形	
条码符号	支持所有主要1D和2D符号
支持标准	UPC/EAN Shipping Container、UCC/EAN128、Serial Shipping Container、MH10.8 Shipping Label、AIAG (shipping parts label、OGMARS、POSTNET、HIBCC、ISBT128、GM1724、UPS ShippingLabel和Global Transport Label
字体	Monotype字体引擎；可通过WTLE支持非拉丁字体，客户也可自行下载（Truetype）字体
图形	支持PCX、PNG、GIF和BMP文件格式。其他格式可通过Label Ceneration Tools支持
软件	
打印机命令语言	Fingerprint (FP)、Direct Protocol(DP)、IPL、ZSim2(ZPL-II)、DPL; 对于SAP® AII和Oracle®WMS可启用XML
应用程序/驱动程序	Inter Driver Windows®打印机驱动以及一键安装驱动，用于Linux的CUPS驱动、用于SAP的霍尼韦尔设备类型，以及标签设计和打印程序包
SMART PRINTING 打印语言	打印机专用C#语言：Smart Printing Developer Resource Kit；使用.NET兼容开发环境的写程序
配置和设备管理支持	Printset支持Windows，用于配置打印机；成熟的Web界面，用于配置、一对一管理
用户界面语言	
彩色数控液晶屏和WEB界面	英语、意大利语、法语、西班牙语、葡萄牙语、德语、俄语、繁体中文、简体中文、韩语、日语和泰语

打印机技术规格

电源	
额定功率	100W的PFC电源
交流电压	100V AC to 240V AC，50Hz to 60Hz
湿度	20%~85%（无凝结）
认证信息	
产品认证	本产品通过中国CCC、CE认证，符合中国以及欧盟RoHS法规 要求。更多合规信息请联系当地销售代表

贴标机采用全金属框架结构，坚固耐用;

独特的最小化内部机构件设计,搭配硬朗的外观，在满足打印机各项功能前提下,缩减了打印机体积;

大透明窗设计,方便观察耗材状况;

侧开式碳带和纸张装载方式，同时支持底纸可回收，更加节约空间;

采用了更符合人体工学的打印头杠杆设计，使得开关打印头操作更加顺手，使用更加简单。

感谢观看

东莞市宏山自动识别技术有限公司

地址：东莞市南城街道艺展路10号兆炫文化园2栋2楼

电话：0769-39020299

网址：www.zmdaiac.com
www.gmbarcode.cn
www.gmaidc.com