打标贴标设备操作手册



深圳艾易欧自动化装备有限公司

2021年11月29日更新

目录

第一章	安全	
1.1	内容	
1.2	安全装置的位置	4
1.3	安全装置的功能	4
1.4	潜在危险	5
1.5	安全预防	5
第二章	设备组成	
2.1	内容	
2.2	整机外观与功能概况	9
第三章	设备各部件	
第四章	电源开启/关闭流程	
4.1	内容	
4.2	开启电源检查表	
4.3	关闭电源检查表	
4.4	开启设备流程	
4.5	关停设备流程	
4.6	注意事项	
~~ ~ ~ ~		\sim
第九草	打印机设置	
第五章 5.1	打印机设置 打印机组成介绍	
第五章 5.1 5.2	打印机设置 打印机组成介绍 打印机驱动介绍	
第五章 5.1 5.2 5.3	打印机设置 打印机组成介绍 打印机驱动介绍 打印机模式设置	
第五章 5.1 5.2 5.3 5.4	打印机设置 打印机组成介绍 打印机驱动介绍 打印机模式设置 打印机标签位置设置	
第五章 5.1 5.2 5.3 5.4 第六章	打印机设置 打印机组成介绍 打印机驱动介绍 打印机模式设置 打印机标签位置设置 PLC 逻辑信号介绍	15
第五章 5.1 5.2 5.3 5.4 第六章 6.1	打印机设置 打印机组成介绍 打印机驱动介绍 打印机模式设置 打印机标签位置设置 PLC 逻辑信号介绍 PLC 逻辑介绍	15 15 16 17 18 18 19 19
第五章 5.1 5.2 5.3 5.4 第六章 6.1 6.2	打印机设置	15 15 16 17 17 18 19 19 19
第五章 5.1 5.2 5.3 5.4 第六章 6.1 6.2 第七章	打印机设置	15 15 16 17 17 18 19 19 19 19 19
第五章 5.1 5.2 5.3 5.4 第六章 6.1 6.2 第七章 7.1	打印机设置	15 15 16 17 17 18 19 19 19 19 19 19 19
第五章 5.1 5.2 5.3 5.4 第六章 6.1 6.2 第七章 7.1 7.2	打印机设置	15 15 16 17 17 18 19 19 19 19 19 19 21 21 23
第五章 5.1 5.2 5.3 5.4 第六章 6.1 6.2 第七章 7.1 7.2 7.3	打印机设置	15 15 16 17 18 19 19 19 19 19 19 19 19 19 19 19 19 19
第五章 5.1 5.2 5.3 5.4 第六章 6.1 6.2 第七章 7.1 7.2 7.3 7.4	打印机设置	15 15 16 17 17 18 19 19 19 19 19 21 21 21 21 23 22
第五章 5.1 5.2 5.3 5.4 第六章 6.1 6.2 第七章 7.1 7.2 7.3 7.4 第八章	打印机设置	15 15 16 17 17 18 19 19 19 19 19 19 19 19 19 21 21 21 21 23 23 23 32
第五章 5.1 5.2 5.3 5.4 第六章 6.1 6.2 第七章 7.1 7.2 7.3 7.4 第八章 8.1	打印机设置	15 15 16 17 17 17 18 19 19 19 19 19 19 19 19 19 19 19 19 19
第五章 5.1 5.2 5.3 5.4 第六章 6.1 6.2 第七章 7.1 7.2 7.3 7.4 第八章 8.1 第九章	打印机设置	15 15 16 17 17 18 19 19 19 19 19 19 19 19 19 19



1.1 内容

介绍安全装置的位置(EMO、设备电源开关、一体机电脑电源开关)。

并描述当设备维护或运行时如何安全预防。



间深圳市艾易欧自动化装备有限公司 http://www.ieeoo.com

1.2 安全装置的位置

主电源保护开关



1.3 安全装置的功能

装置

功能&描述



主电源保护开关	整台设备的过电流保护与漏电保护。	

1.4 潜在危险

当危险发生时, 应立即按下切断主电源保护开关, 使机器电气停止运动。

组件	移动部分	co ^们 潜在危险
送标气缸	送标气缸 • • • • • •	被运动的气缸组件碰伤
贴标气缸	贴标气缸	被运动的气缸组件碰伤
机器设备整体	机器设备	被机器设备侧翻砸伤
×		

1.5 安全预防

1.5.1 机械方面

穿着合适的工作服。操作或者维修设备的时候不要穿着宽松衣袖含项链或 配件的衣物,以防为运动部件拖挂住。

设备运行时,不打开电气箱门,自律和服从管理者的安排。

操作设备之前, 要考虑操作的步骤。

不要屏蔽安全互锁,除非你是有资格的人员。

在设备旁演示任何操作之前,总是要先停止所有的活动的部件。

1.5.2 电气方面

设备在电源面板和接线端总存在电气危害。为了避免任何的触电和死亡的事故发生,在维护设备时,要先切断主电源。并且建议只有有资格或经过训练的维护人员来维护和维修设备。在演示维修电气线路之前一定要关闭主电源。

在电气箱内做任何修护之前请关掉主电源,严禁带电操作。只有经过训练的 人员才允许带电维护或调整。

检查并且确定设备/系统进行任何操作或维护时,标准安全程序应该被严格 。 的执行。这样可以避免任何的不必要的意外事故发生。

了解并记住所有的安全装置的位置。例如: EMO MCB RCCB 等。

1.5.3 Lockout/Tag-out 程序

Lockout: 当维护设备的时候, 要用 Lockout 装置锁住设备的主电源开关 以防止其它人员通断设备的电源。

Tag-out: 在设备的周围放置必须的,明显的 Tag-out 标志来通知人附近的每个人设备正在维护当中。

Tag-out 标志必须具有以下信息:

修护设备人员的姓名。

部门名称。

必需的危险警告。

www.iecoo.com



第二章 设备组成

2.1 内容

了解设备主要部件实际的位置。

了解设备所有主要部件功能。

WWW. iceoo. com

2.2 整机外观与功能概况



序号	名称	功能
1	电气箱	设备电气箱
2	打印机	打印机主体
3	一体机电脑	工控一体机电脑
4	贴标机构	贴标气缸及相关部件
5	送标机构	送标气缸及相关部件

设备主体的尺寸为: 590*250*1620mm。

ieeo0.com 贴标气缸行程: 175mm。 送标气缸行程: 30mm。 贴标接触面离打印机底座平面高度约:50mm(高度可调)。 打印机速度: 178mm/s。 打印宽带: 105.7mm。 分辨率: 300dpi。 贴标速度:3秒每标签。

第三章 设备各部件

关于设备各部件的具体参数,请参见设备设计文档里的《3D 设计》和《加工图(2D 图纸)》 等文档。

www.ieeoo.com

第四章 电源开启/关闭流程

4.1 内容

在开启和关闭设备前,了解所有的机械和电气部件的安全措施。

检查各部分电源的开关情况。

检查关停设备的电源情况。

4.2 开启电源检查表

序号	检查内容	好	不好
1	确定主电源与设备需求相一致,单相交流-220V。		
2	检查气源 (气源气压) 设定是否正确, 气压设定适当才能		
	使设备正常运行。		
3	检查电气箱里的电路接线,确保无松脱现象。		
Л	清理设备上所有的工具、污垢和外围的材料避免任何的跌		
4	落碰撞危险。		
5	确保电气箱门和打印机罩和防护已经被关好。		
6	按照正确的流程开启设备。		

4.3 关闭电源检查表

序号	检查内容	好	不好
1	确定设备已经停止或操作完成,然后才能退出程序。		
2	关停设备之前,将未做完成的产品进行清料取走。		
3	所有的门和防护栏已经关好。		
4	按照正确的方式关闭电气的电源。		
5	切断电脑设备的电源。		

4.4 开启设备流程

4.4	开启设备流程 ·1 ^{ee00} ···	
步骤		
1	为设备接上单相 220V AC 电源。	
2	插上设备的气源连接插头。	
3	/ 闭合主保护电源开关。	
4	按下设备电源开关。	
5	按下电脑电源开关。	

4.5 关停设备流程

步骤	内容
1	如设备正在打印贴标操作,待机器里正在打印的标签完成。

。 深圳市艾易欧自动化装备有限公司 http://www.ieeoo.com

2	停止自动运行后,关闭贴标控制软件。
3	关闭操作系统。
4	关闭设备电源开关。
5	依据生产现场或其它情况判断是否需要关断保护开关。

4.6 注意事项





第五章 打印机设置

5.1 打印机组成介绍



5.1 图 1 打印机结构图

序号	名称	说明
1	打印头	打印头及出纸口区域
2	2 打印机显示屏 打印机信息与状态显示屏	
3	3 打印机功能设置区 打印机的功能设置按钮区	

间 深圳市艾易欧自动化装备有限公司 http://www.ieeoo.com

4 打印机下挡板 打印机的出纸口感应器及装纸挡板

5.2 打印机驱动介绍

1、见驱动软件文件《TSC_打印机驱动-2020.3-WIN7 以上适用.exe》

2、安装驱动过程选择打印机的相应型号 (如 MF3400) 进行安装。

3、端口设置:选择 USB 端口(也可先选 LPT 端口安装完成,再从打印机属性

中修改)

	ISC MF3400 列端口。文档将打]印到第一个	<u>接</u> 查到的可用	<>`` ;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;	
端口 COM COM COM COM COM FILE: VUSBC	描述 描述 は: 串行端口 に、串行端口 に、串行端口 に、串行端口 15: 串行端口 16: 串行端口 打印到文件 001 USB 虚拟打 10: 本地端口	印机端口	打印机 TSC MF34	00 XDS Document	E
 □ XPSP 添加 ☑ 启用双 □ 启用打 	。… 本地碼口 端口(T)… 向支持(E) 印机池(N)	删除	Microsoπ 端口(D)	RPS Document	(C)

间。 深圳市艾易欧自动化装备有限公司 http://www.ieeoo.com

5.3 打印机模式设置

【页面设置】

卷名称:编辑一份 50 毫米 X25 毫米

方向:纵向

《圖《山 函》 卷 名称(N): [L	彡 奁 选坝 SER (50.0 毫 米 x 25.(天士] 夏米)	•
	新建(W)	编辑(E)	[删除(D)
预览 ALE UNIND ↓	方向 ● 纵向(P) ● 横向(L) ● 纵向180度 ● 横向180度	效男 夏(O) 夏(S)	展 ■
预设 名称(A):	当前设置>	When the second	管理(M)
	"(C) 2015/202 BarTender(R)	シンシン 20 Seagull Scientific, Inc 新签软件的开发商。	

页面设置	图形 卷	选项 关	÷Ŧ	
纸张设置				
方式(M):		热转印		•
类型(T):		有间距的标题	<u>.</u>	•
间距高度	₹(H) :	2.0 mm	间距偏移(O):	0.0 mm
介质处理				
打印后摞	操作(P):	撕去	-	
出现(C):		每页之后		*
间隔(1):] 进纸(F):	0.0 mm
位置调整	6			
🔽 使用当	当前打印机设:	置(U)		
垂直偏移	(V):			
				COr
			C	0.
			· e ^e `	
			<u> </u>	
	1.2	72	TRANK AN COM	1) TRD

【卷】

纸张设置:热转印(打印机触控屏里打印浓度调整为1),类型:有间距的标签, 间距高度: 2.0mm

(以上纸张设置不是必须的,可根据实际情况进行)

介质处理:打印后操作:撕去。

5.4 打印机标签位置设置

位置调整:使用当前打印机设置。

第六章 PLC 逻辑信号介绍

6.1 PLC 逻辑介绍

操作流程:

当手机流转进来, X5 信号感应有料, 在收到 X7 的上升触发信号后, 一体机根 据打标序号向服务器请求标签打印内容,接收到正确数据后打印标签。 WWW.ieco.com 标签打印完成,通知 PLC 真空吸标签,然后进行贴标。

6.2 PLC 信号介绍

输入信号说明:

PLC 信号	信号说明
Х0	送标气缸原位
X1	送标气缸到位
X2	贴标气缸上位
Х3	贴标气缸下位
X4	真空传感器
X5	贴标测物
X6	输送尾端测物
Х7	贴标气动信号

输出信号说明:

PLC 信号	
Y2	送标气缸
Y3	贴标气缸
Y4	真空阀
Y5	吹气阀
Y6	输送电机
¥7	贴标完成信号
Y8	贴标位置上有产品
Y9	輸送末端信号
YA	送标气缸原点信号
	X MARENT

第七章 打标贴标软件介绍

7.1 软件主界面介绍

V2.86L 后的版本如有登录界面,账号为 sys 密码为 123

<u> 多</u> 自动打标贴标控制系统	8 <u>. </u>	×
操作 退出		
「账户登录 」 控制台 ↓		
系统账号 ieo		
COIL		
0.		
系统密码 ••• 小		
X		
A A A A A A A A A A A A A A A A A A A		
×''''		
确定登录		
		_

▲ 自动打标贴标控制系统 操作 退出		- 🗆 X
账户登录 控制台		
通讯设置 PLC端口: ▼ IP 地址: 192.168.1.3 IP 端口: 8080	状态显示 已打标签计数 0 标签纸刺余里 5000 磁带刺余里 5000	打标序号 1 运行状态显示 <mark>停止运行</mark>
参数设置 选择打印机 Fax ▼ 打印时间: 1000 ms 输送运行时间: ms 伸出气缸时间: ms	提示信息 2021-07-20 12:28:20:服务器通信异常 2021-07-20 12:29:21:打印机报警: 這 2021-07-20 12:29:21:PLC报警: 连接 2021-07-20 12:29:42:服务器通信异常 2021-07-20 12:30:44:打印机报警: 道 2021-07-20 12:30:44:PLC报警: 连接 2021-07-20 12:31:05:服务器通信异常	常, 异常代码→3 挂接不上打印机 失败 常, 异常代码→3 挂接不上打印机 失败 常, 异常代码→3
功能操作	打印详细	
保存设置打印测试	序号 条码	机型 打印状态
编辑模版 清除待打印数 手动模式 解除报警	Com	
[] [10监控 重新打印则标		
获取打印数据 修改打标序号		
自动运行打标序号归零	- HAN.	

首次使用:需选择正确的 PLC端口,设置上位机的 IP 地址和端口,选择正确的 打印机 (打印机需设置为默认打印机),保存设置。

关闭重新运行。

7.2 软件主功能介绍

200						
户登录 通讯设置 PLC端口: COM IP 地址: 192 IP 端口: 808	11 v 2. 168. 0. 102 80	状态显示已	大 打标签计数 249 送纸剩余里 4751	٠	打标序号 2 运行状态显示	
然 料识罢		提示信息	1			
选择打印机 TSC M 打印时间: 输送运行时间: 伸出气缸时间:	F3400 v 10 ms ms ms	2021-07 2021-07 2021-07 2021-07 2021-07 2021-07	-06 11:36:19 -06 11:36:20 -06 11:36:21 -06 11:36:21 -06 11:36:22 -06 11:36:22): 发送打标序号: 《Ready#2》译 : 接收数据正确: : 发送打标序号: 《Ready#2》译 : 接收数据正确: 2: 发送打标序号: 《Ready#2》译 : 接收数据正确:	交取数据 交取数据 交取数据	
a second s		打印详细	Ð	1	1	
功能操作		and an Intelligence	タカ	10 표비	+TCNL++	
功能操作 保存设置	打印测航式	序号	宗响	DIE2	打印机窗	
功能操作 保存设置 编辑模版	打印测试	序号 1 2	元中 32986162 32986162		打印完成	
功能操作 保存设置 编辑模版 手动模式	打印测试 清除待打印数 解除报警	序号 1 2 3 4	32986162 32986162 32986162 32986162 32986162	やりに至 华为荣耀10 36112864] 华为荣耀10 36112864] 华为荣耀10 36112864] 华为荣耀10 36112864] 华为荣耀10 36112864] 华为荣耀10 36112864]	 打印完成 打印完成 打印完成 打印完成 打印完成 打印完成 	
功能操作 保存设置 编辑模版 手动模式 I0监控	打印则试 清除待打印数 解除报警 重新打印则站标	序号 1 2 3 4	32986162 32986162 32986162 32986162 32986162	2012 华为荣耀10 8641286公] 华为荣耀10 8641286公] 华为荣耀19 8641286公] 华为荣耀10 8641286公]	打印完成 打印完成 打印完成 打印完成 打印完成	
功能操作 保存设置 编辑模版 手动模式 IO监控 获取打印数据	打印测试 清除待打印数 解除报警 重新打印贴标 修改打标序号	序号 1 2 3 4	32986162 32986162 32986162 32986162	1012 华为荣耀10 8041286公] 华为荣耀10 8041286公] 华为荣耀10 8641286公] 华为荣耀10 8641286公]	打印完成 打印完成 打印完成 打印完成 打印完成	

- 1、该自动贴标机可以分为手动、自动两种控制方式,
 (1)点击功能操作"自动模式"按钮,系统自动运行:

功能扮	操作	·
	保存设置	打印测试
	编辑模版	清除待打印数
	手动模式	解除报警
	IO监控	重新打印贴标
	获取打印数据	修改打标序号
	自动运行	打标序号归零

4 自动打标	贴标控制系统			- 0 X
操作 退出				
账户登录	控制台			
通	讯设置		状态显示	
			已打标签计数	打标序号
			193	14 运行状态显示
	ID 날씨디 : 192	. 168. 0. 109	4807	2 III NOBALIN
	и здарт. 000		碳带刺余里 4807	正在运行
参	数设置		提示信息	
	洗择打印机。TSC MF	3400 💌	2021-07-21 10:20:42:通讯正常,系统 2021-07-21 10:21:12:欧训【ieo】登录	运行中▲
	打印时间: 1	0 ms	2021-07-21 10:21:42:收到打印信号 2021-07-21 10:21:42:发送打标序号:	Roody#14) 茲即粉娟
4	输送运行时间:	ms	2021-07-21 10:21:42:及因打称序号:(2021-07-21 10:21:43:接收数据正确:	
1	第出气缸时间:	ms	2021-07-21 10:21:43:32980048#文易函 行#深圳库14	(平果10 86+1286;朱监 国
Th	能操作		打印详细	
-41	保存设置	打印观心式	□ □ + - 34	打印状态
	编辑模版	清除待打印数	1 32980048 艾易欧苹果10 80	3+128G 等待打印
	手动模式	御船会招数		
		重新打印贴标		
			2 Alexandree	>
	3次4以11以3016	修成打标市与	C ^O	
	19111611	111111月1日冬	-0.	
			WWW.	
<u>当</u> 自动打标 晶化 退出	贴标控制系统		N*	
味户登录	' 	X	Č-	
·通	·讯设置	XXXX	》 状态显示	
		All .	已打标签计数	打标序号
			185	7 运行状态显示
	IP 她班: 192	. 168 0, 1097	补登纸刷未里 4815	ALL HOESEN
	19 5元日: 808	JU /	碳带剩余里 4915	停止运行
参	数设置		提示信息	
	3#484TEN40 TSC M	3400	2021-07-21 10:05:10:收到打印信号	
	打印时间:	10 ms	2021-07-21 10:05:10:反因打称序号:04	eady#0/3大403018
	输送运行时间:	ms	2021-07-21 10:05:10:32980040#艾易歐 深圳库6	苹果10 8G+128G采监 国行#
	伸出气缸时间:	ms	2021-07-21 10:05:12:标签32980040数排 2021-07-21 10:05:12:发送打印完信号,	射印完成
	or.1a 1-		471° a '¥/m	•
- 19]	REF#1F 保存设罟	↓TED观li式		打印状态
	编辑模版	清除待#TED数	22 32980028 又勿凶平末10 8 23 32980029 艾易欧苹果10 8	G+128G打印元版 G+128G打印完成
	王升措士	areptotativelagy	24 32980030 艾易欧苹果10 8 25 32980031 世界校英里10 8	G+128G 打印完成 G+128G 打印完成
	丁の北北		28 32980034 艾易欧苹果10 8	G+128G打印完成
	10,66142		129 (32980035) 又局約金果10 8	6+1286 打切完成
		里利打印顺桥	30 32980036 艾易欧苹果10 8	G+128G打印完成
		里利打印咖杯 修改打标序号	30 32980036 艾易歐苹果10 8 31 32980037 艾易歐苹果10 8 32 32980038 艾易歐苹果10 8	G+128G打印完成 G+128G打印完成 G+128G打印完成 G+128G打印完成

深圳市艾易欧自动化装备有限公司 http://www.ieeoo.com

(2) 点击功能操作"手动模式",进入手动模式界面



4 自动打标贴标控制系统			- 0 X
操作 退出	· 多 手动模式	23	J
账户登录 控制台			1
通讯设置		送标气缸缩回	
PLC端口: COM1			
IP 地址: 192.16			
IP 端口: 8080		贴标气缸缩回	
参数设置			
洗择非ED和 TSC ME340			
10 TEUR+10		真空阀关闭	
行动动间。 			
曲出气打时间:			_
INCL CUTHING.		He has been ble bart	v
功能操作		吹气阀关闭	
保存设置			
编辑模版	_		^
		to:+++	
于功惧式		制芯大	
10监控		~	
获取打印数据		OII	
停止运行	丁标序号归零	32 32900030 又勿込み(売り0 00+1200) 打印元成 33 32980039 サ局欧芝果10 86+1286 打印完成	1
2、点击"修改打标序号"	'按键. 状态	S显示的打标序号可以修改,	
	×	XX	. a
》中405 190×090512 创杂30 操作 退出	NA PA		
(账户登录) 控制台	At .		
通讯设置	- Fill	状态显示	
1	×	已打标签计数 打标序号	
PLC端口: COM1		177	
IP 地址: 192.168	3. 0. 109	标签纸剩余量 运行状态显示	
IP 端口: 8080		4823 花带刺全里 正在运行	
		4823	
参数设置		提示信息	
选择打印机 TSC MF340	0	深圳库306 2021-07-21 09:55:26:标签32980031粉埋灯印空成	
打印时间: 10	ms	2021-07-21 09:55:26:发送打印完信号,驱动贴标	
输送运行时间:	ms	2021-07-21 09:57:19:友法打标序号: <ready#307>获取数据 2021-07-21 09:57:19:接收数据正确:</ready#307>	
伸出气缸时间:	ms	2021-07-21 09:57:25:发送打标序号: <ready#307>获取数据 2021-07-21 09:57:26: 海防新埠正福·</ready#307>	
			-
功能操作		打印详细	
保存设置	丁印现们式	序号 条码 机型 打印状态 10 32900024 又勿後人平来10 00071209 打印状态	
编辑模版	青除待打印数	19 32980025 艾易欧苹果10 86+1286 打印完成	Ê
手动模式	解除报警	20 32980026 又易歐辛果10 86+1286 打印完成 21 32980027 艾易歐苹果10 86+1286 打印完成	
10些按	€ 幸后‡TED回よ★元	22 32980028 艾易欧苹果10 86+1286打印完成	
		24 32980030 艾易欧苹果10 86+1286 打印完成	
	3成打称序号	25 32980031 艾易歐苹果10 86+1286 打印完成 26 32980032 艾易欧苹果10 86+1286 等待1760	=
بالمحدة والطر			

间 深圳市艾易欧自动化装备有限公司 http://www.ieeoo.com

打标序号显示灰色,	不能修改打扰	标序号
-----------	--------	-----

 	打标序号
 通讯设置 PLC端口: COM1 ▼ IP 地址: 192. 168. 0. 109 IP 端口: 8080 K态显示 已打标签计数 175 标签纸刺余里 4825 滞売付合 田 	打标序号
PLC端口: COM1	打标序号
PLC端口: COM1 ▼ 175 IP 地址: 192.168.0.109 标签纸刺余里 IP 端口: 8080 78世紀4.88	
IP 地址: 192.168.0.109 标签纸剩余里 IP 端口: 8080 78世纪4825	305
IP 端口: 8080 4825 在带着小众母	运行状态显示
「「「「「「「「」」」「「「」」」「「「」」」「「「」」」」「「」」」「「」」」」	正在运行
4825	
参数设置 提示信息	
2021-07-21 09:53:47:收到打印信号 选择打印机 TSC MF3400 ▼ 2021-07-21 09:53:47:发送打标序号: (Readv#3	04> 获取数据
打印时间: 10 ms 2021-07-21 09:53:48:接收数据正确:	
输送运行时间: ms 深圳库304	0071200次监 国门#
	完成 占标 ■
	HD.
功能操作 打印详细	f warmen f
保存设置 打印测试 序号 条码 机型 14 32300020 又勿此平来10 8071280	打印状态
编辑模版 清除待打印数 15 32980021 艾易欧苹果10 8C+128C	打印完成
手动模式 解除报警 16 5250022 文元24平年10 8041280 17 32980023 艾易欧苹果10 8641286	打印完成
18 32980024 艾易欧苹果10-06+1286 19 32980025 艾易欧苹果10-06+1286	
	打印完成
21 32480027 又历欧平果10 86+1286	110元成 =
停止运行 打标序号归零 23 32980029 来易改革果10 86+1286 击"打印序号归零"按钮, 卡号从1开始打印。	···· 打印完成 打印完成
停止运行 打标序号归零 23 32980029 水易改革果10 86+1286 击"打印序号归零"按钮, 下号从1开始打印。	···· 打印完成 -
傳止运行 打标序号归零 上 上 D300020 東京大平和10 0011200 古 "打印序号归零"按钮, 33980029 東京大平和10 86+1286 市 "丁印序号归零"按钮, "「「「「「「「」」」」」」」」 予号从1开始打印。 "「「」」」」 T标路标控制系统	
停止运行 打标序号归零 上 上 上 L 古 "打印序号归零"按钮, 小小川。 小小川。 下标贴标控制系统 L 昆出 小小川	
停止运行 打标序号归零 上 D300020 水果欧菜果10 8011200 古 "打印序号归零"按钮, 小小小·· 小小小·· 赤号从1开始打印。 小小小·· 小小小·· 万际贴际控制系统 小小小·· 小小小·· 强出 小小小·· 小小小·· 通讯设置 状态显示	
停止运行 打标序号归零 23 32980029 计易欧菜果10 86+1286 击 "打印序号归零"按钮, 小小小。 卡号从1开始打印。 小小小。 万场站标控制系统 小小小。 產出 小小小。 通讯设置 秋态显示 已招标签计数	1740元MA 打印完成 -
停止运行 打标序号归零 23 32980029 建築政業果10 86+1286 击 "打印序号归零"按钮, 小小小。 序号从1开始打印。 小小小。 7标贴标控制系统 B出 通讯设置 PLC端口: COM1 Phtht: 192 192 192 192 193	
停止运行 打标序号归零 23 32980029 水果欧菜果10 86+1286 击 "打印序号归零"按钮, 小小小。 序号从1开始打印。 小小小。 万标贴标控制系统 退出 通讯设置 小小小。 PLC端口: COM1 P地址: 192.168.0.109 P端口: 5080	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
停止运行 打标序号归零 23 32980029 建築政革栗10 8641286 古 "打印序号归零"按钮, 小小小。 下标贴标控制系统 小小小。 基出 小小小。 建制台 小小小。 PLC端口: COM1 IP 地址: 192.168.0.109 IP 端口: 8080	11中元編 打印京成
傳止运行 打标序号归零 注 这些30023 注集的关系的 201240 古 "打印序号归零"按钮, 332980029 计集款的菜里10 8641286 市 "打印序号归零"按钮, " 序号从1开始打印。 " " 175%店控制系统 國讯设置 PLC端口: COM1 IP 地址: 192.168.0.109 IP 地址: 192.168.0.109 IP 端口: 8080 器222	打标序号 1 运行状态显示 正在运行
停止运行 打标序号归零 23 32980029 東京院菜果10 9641286 古 "打印序号归零"按钮, 1	
停止运行 打标序号归零 23 32980023 東京院菜栗10 801240 古 "打印序号归零"按钮, 小小小。 赤号从1开始打印。 小小小。 万标贴标控制系统 小小小。 墨出 小小小。 運 23 建制台 小小小。 ●LC端口: COM1 ●LC端口: COM1 ● 時地址: 192.168.0.109 ● 第回: 8080 ● 「新空紙和余里 「銀22」 一 参数设置 「日本41标签计数 「178 「日本41标签计数 「178 「日本41标签计数 「178 「日本41标签计数 「178 「日本41标签计数 ● 「日本41标签 ● 「日本41日 ● 「日本41日 ● 「日本41日 ● 「日本41日 ● 「日本41日 ● 「日本41日 <td>打标序号 1 运行状态显示 正在运行 标则标软件 67>深职数据</td>	打标序号 1 运行状态显示 正在运行 标则标软件 67>深职数据
停止运行 打标序号归零 23 32980029 東京院菜栗10 8641286 古 "打印序号归零"按钮, 小小小。 序号从1开始打印。 小小小。 「家站标控制系统 小小小。 國讯设置 小小小。 PLC端口: COM1 IP 地址: 192.168.0.109 IP 端口: 8080 基指打印机 TSC MF3400 YE YE YE 10 Mail 10 Wath 10 <tr< td=""><td>打印完成 打标序号 1 运行状态显示 正在运行 标则标软件 67/深职数据 86+1286深蓝 国行#</td></tr<>	打印完成 打标序号 1 运行状态显示 正在运行 标则标软件 67/深职数据 86+1286深蓝 国行#
傳止运行 打标序号归零 注 12303020 (梁敏大平和) 6071200 23 32980029 (宋敏太平和) 6071200 (宋敏太平和) 6071200 古 "打印序号归零"按钮, (1120) (1120) 市 "打印序号归零"按钮, (1120) (1120) 市 "打印序号归零"按钮, (1120) (1120) 市 "打印方号归零"按钮, (1120) (1120) 市 "「竹印序号归零"按钮, (1120) (1120) 市 "「竹印方台」 (1120) (1120) 市 "「竹印方台」 (1120) (1120) (1120) 市 「「小小小・ (1120) (1120) (1120) (1120) 市 「「小小小・ (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) 市 「「小小小・ (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) 市 (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) (1120) (1120)	打标序号 1 运行状态显示 正在运行 标则标软件 07 > 深取数据 86+1286深蓝 国行# 1印完
傳止运行 打标序号归零 注 12303022 「菜菜林平和10 0011200 (早県欧菜栗10 8641286 击 "打印序号归零"按钮, 序号从1开始打印。 10 8641286 丁环贴传控制系统 「 1750316 1750316 置出 「 1750316 1750316 1750316 運用设置 192.168.0.109 「 1750316 1750316 IP 地址: 192.168.0.109 1750316 1750316 1750316 修教设置 「 第55142 第20101 1750316 修教设置 「 1750316 10 1822 1822 参数设置 「 第55142 第20101 1822 1822 参数设置 「 1822 1822 1822 1822 参数设置 「 1822 1822 1822 1822 1822 参数设置 「 1822 18232 182311 182311 183311 <td>打标序号 1 运行状态显示 正在运行 标贴标软件 07>获取数据 86+1286深蓝 国行# 1印完 标示</td>	打标序号 1 运行状态显示 正在运行 标贴标软件 07>获取数据 86+1286深蓝 国行# 1印完 标示
傳止运行 打标序号归零 注 123000000 文法林平平10 00/1200 23 3229800029 大菜林平平10 80/1200 法 "打印序号归零"按钮, 小小小 序号从1开始打印。 小小小 「市場市法書紙 小小小 「市場市法書紙 小小小 「市場市: 「「「」」」」 「「」」」 「「」」」 「「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」 「」」」	打标序号 近行状态显示 正在运行 标则标软件 67)交职数据 86+1286深蓝 国行# 1印完 标
傳止运行 打标序号归零 11 23 32990020 東東市 3 6011200 古 "打印序号归零"按钮, 32990020 東東市 3 6011200 古 "打印序号归零"按钮, 54 赤 "打印序号归零"按钮, 54 小小小。 "「「「「「「」」」」」」」 「「「」」」」」 小小小。 「「」」」」 「」」」 市 「「」」」」 「」」」 「「」」」」 「」」」 「」」」 「「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」 「」」 「」」」 「」」 「」」	打标序号 1 运行状态显示 正在运行 标则标软件 07 淡斑數類据 86+1286深蓝 国行# 10印完 标示 10印完 材印印完
傳止运行 打标序号归零 11 23 32990020 東東市 3 6011200 書 "打印序号归零"按钮, 32990020 東東市 3 6011200 書 "打印序号归零"按钮, 32990020 東東市 3 6011200 市 "打印序号归零"按钮, 541100 運 155 155 155 運 155 155 155 運 152 155 155 運 152 155 155 運 152 155 155 運 152 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155 155	打标序号 1 运行状态显示 正在运行 标则标软件 07 > 深取数据 86+1286深蓝 国行# 10印完 标示 10印完 近 110方成
傳止运行 打标序号归零 11 23 1230002 25%的菜菜用10 80/1286 23 32380029 林林文章 5	打标序号 1 运行状态显示 正在运行 标贴标软件 07>获取数据 86+1286深蓝 国行# 打印完成 打印完成 打印完成
傳止运行 打标序号归零 11 23 1230002 24 25 230002 25	打印完成 打标序号 1 运行状态显示 正在运行 标则标软件 6 市回完成 打印完成 打印完成 打印完成 打印完成
傳止运行 打标序号归零 11 11 12	打标序号 1 运行状态显示 正在运行 标则标软件 07 深取数据 86+1286深蓝 国行# 打印完成 打印完成 打印完成 打印完成 打印完成 打印完成 打印完成
傳止运行 打标序号归零 注意 近2000/20 保護法業業(1) 80/1128 古 "打印序号归零"按钮, 32290/29 保護法業期(1) 80/1128 古 "打印序号归零"按钮, 10 10 正 1158 1158 1158 正 1152 1158 1158 正 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158 1158	打标序号 1 运行状态显示 正在运行 标则标软件 07.>梁取数据 86+1286深蓝 国行# 打印完成 打印完成

4、点击"获取打印数据"

打印详细列表出现等待打印的条码

录 控制台			
通讯设置		状态显示	
PLC端口:CC IP 地址: 1 IP 端口: 8	0M1 v 192. 168. 0. 109 8080	已打标签计数 177 标签纸剩余里 4823 7#并止合思	打标序号 307 运行状态显示
-		4823	TTT SI
参数设置		提示信息	
1/1111111111111111111111111111111111111			
打印时间: 输送运行时间: 伸出气缸时间:		2021-07-21 09:55:26: 赤臺2290031 2021-07-21 09:55:26: 发送打印完信 2021-07-21 09:57:19: 发送打标序号 2021-07-21 09:57:25:发送打标序号 2021-07-21 09:57:26: 接收数据正确	約時10元內 号,驱动则标 : <ready#307>获取数据 : <ready#307>获取数据 : : : : : : : : : : : : :</ready#307></ready#307>
打印时间: 输送运行时间: 伸出气缸时间: 功能操作		 2021-07-21 09:55:26: 赤弦2290031 2021-07-21 09:55:26: 发送打印完信 2021-07-21 09:57:19: 发送打标序号 2021-07-21 09:57:25: 发送打标序号 2021-07-21 09:57:26: 接收数据正确 	約時100元時 号,驱动则結示 : (Ready#307>获取数据 : : (Ready#307>获取数据 : ■
打印时间: 输送运行时间: 伸出气缸时间: 功能操作 保存设置	10 ms 10 ms 一 ms 一 打印则抗式	10021-07-21 09:55:26: 标签250031 2021-07-21 09:55:26: 依送打印完信 2021-07-21 09:57:19: 发送打标序号 2021-07-21 09:57:25: 发送打标序号 2021-07-21 09:57:25: 发送打标序号 2021-07-21 09:57:26: 接收数据正确 100:57:26: 接收数据正确 100:57:26: 接收数据正确	約45/10-元內 認动則結示 : 《Ready#307>获取数据 :: 《Ready#307>获取数据 :: ▼ · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
打印时间: 输送运行时间: 伸出气缸时间: 功能操作 保存设置 编辑模版	10 ms 10 ms ms 打印测试 清除待打印数	1021-07-21 09:35:26:次送注打印完信 2021-07-21 09:55:26:次送注印完信 2021-07-21 09:57:19:发送打印完信 2021-07-21 09:57:25:次送打标序号 2021-07-21 09:57:25:次送打标序号 2021-07-21 09:57:25:次送打标序号 2021-07-21 09:57:26:按收数据正确 100:57:26:按收数据正确 100:57:26:按收数据正确 110:1详细 100:57:26:按收数据正确 19 32980025 艾易欧苹果10	2018月1日元內 号,驱动加佔标 : (Ready#307)获取数据 :: : (Ready#307)获取数据 :: : (Ready#307)获取数据 :: : ▼ ********************************
打印时间: 打印时间: 输送运行时间: 伸出气缸时间: 功能操作 保存设置 编辑模版 手动模式	10 ms 10 ms ms 打印观航式 清除待打印数 解除报警	1021-07-21 09:35:26:次送打印完信 2021-07-21 09:55:26:次送打印完信 2021-07-21 09:57:19:发送打标序号 2021-07-21 09:57:19:发送打标序号 2021-07-21 09:57:25:发送打标序号 2021-07-21 09:57:25:发送打标序号 2021-07-21 09:57:26:接收数据正确 10 100:57:26:发展改革集11 20280025 艾易欧苹果11 201 32980026 艾易欧苹果11 21 32980027 艾易欧苹果11	約34時11日元內 号,驱动風标 : (Ready#307)获取数据 : : (Ready#307)获取数据 : : · · · · · · · · · · · · ·
打印时间: 輸送运行时间: 伸出气缸时间: 功能操作 保存设置 编辑模版 手动模式 I0监控	10 ms 10 ms ms 打印测试 有除待打印数 解除报警	1021-07-21 09:35:26: 法送于印完信 2021-07-21 09:55:26: 法送于印完信 2021-07-21 09:57:19: 发送打标序号 2021-07-21 09:57:25: 发送打标序号 2021-07-21 09:57:25: 发送打标序号 2021-07-21 09:57:25: 发送打标序号 2021-07-21 09:57:26: 接收数据正确 2021-07-21 09:57:26: 接收数据正确 1015年4 15 119 32980025 艾易欧苹果10 20 32980026 艾易欧苹果10 21 32980027 艾易欧苹果10 22 32980028 艾易欧苹果10 23 32980029 丁易欧苹果10	83/36/170元版 34/36/170元版 35. Wathulfar 35. Wath
打印时间: 输送运行时间: 伸出气缸时间: 功能操作 保存设置 编辑模版 手动模式 T0监控 察爾虹石印料:	10 ms 10 ms 11 ms 第 ms 打印则抗式 可能待打印数 解除报警 重新打印则结标 並新打印则结标 修改杠标度号	J2021-07-21 09:35:26:次送打印完信 2021-07-21 09:55:26:次送打印完信 2021-07-21 09:57:19:发送打标序号 2021-07-21 09:57:19:发送打标序号 2021-07-21 09:57:25:发送打标序号 2021-07-21 09:57:26:发送打标序号 2021-07-21 09:57:26:发送打标序号 2021-07-21 09:57:26:发展改革果11 2022980025 艾易欧苹果11 20232980027 艾易欧苹果11 21 32980027 艾易欧苹果11 22 32980028 艾易欧苹果11 23 32980029 艾易欧苹果11 24 32980030 艾易欧苹果11 24 32980030 艾易欧苹果11 24 32980030 艾易欧苹果11 24 32980030 艾易欧苹果11	2018月1日元内4 号,驱动加4标 : 《Ready#307〉获取数据 : : 《Ready#307〉获取数据 : : ▼ * *******************************
打印时间: 輸送运行时间: 伸出气紅时间: 功能操作 保存设置 编辑模版 手动模式 Io监控 获取打印数据	10 ms 10 ms 11 ms 11 ms 方印列抗式 方除待打印数 解除振警 重新打印则结标 修改打标序号	1021-07-21 09:35:26:次送打印完信 2021-07-21 09:55:26:次送打印完信 2021-07-21 09:57:19:发送打标序号 2021-07-21 09:57:19:发送打标序号 2021-07-21 09:57:25:发送打标序号 2021-07-21 09:57:25:发送打标序号 2021-07-21 09:57:26:接收数据正确 10 100:57:25:支送过下第二 11 22800024 12 22980025 12 32980026 12 32980027 12 32980028 12 32980027 12 32980027 12 32980027 13 32980027 14 32980027 15 32980026 12 32980027 12 32980028 12 32980029 12 32980020 12 32980020 12 32980020 12 32980020 12 32980020 12 32980020 12 32980020 12 3298	30時11日元成 50000 50000 50000 50000 50000 50000 50000 50000 50000 50000 50000 50000 50000 500000 50000 50000 50000000

- 5、点击"清除待打印数"义可把等待打印数据清除

通讯设置		状态显示				
PLC端口 IP 地址: IP 端口:	: COM1 192. 168. 0. 109 8080	已打 17 标签 48 碳	标签计数 7 纸剩余里 23 额)余里 23	•	打标序号 307 运行状态显示 正在运行	
参数设置		提示信息				
选择打印机 打印时间: 输送运行时间: 伸出气缸时间:	TSC MF3400 I0	深圳库306 2021-07-2: 2021-07-2: 2021-07-2: 15 2021-07-2: 2021-07-2: 2021-07-2:	09:55:26:标签32(09:55:26:发送打 09:57:19:发送打 09:57:19:接收数 09:57:25:发送打 09:57:26:接收数	80031数据打印完成 印完信号,驱动贴标 示序号:《Ready#307》 磊正确: 示序号:《Ready#307》 屠正确:	获取数据 获取数据	
功能操作		打印详细				
保存设置	打印测试	序号	条码	机型	打印状态	
编辑描版	海除待打印粉	17 32	980022 文/mil 980023 艾易欧	·平东10 8G+128G	打印完成	
2/10/24 156.JPX	XREPELEDANEN	18 32	980024 艾易欧	苹果10 8G+128G	打印完成	
手动模式	解除报警	19 32	980025 艾易図 980026 サ星配	苹果10 8G+128G 笠里10 8G+128G	打印完成	
I0监控	重新打印贴标	21 32	980027 艾易欧	苹果10 8G+128G	打印完成	
茶取まTED#	が据 修改打标序号	22 32	980028 艾易欧	苹果10-86+1286	打印完成	
a/4/11/1/15		23 32	980029 艾易欧	苹果10 86+1286	打印完成	
停止运行	打标序号归零	25 32	980031 艾易欧	苹果10 8G+128G	打印完成	-
吉"重新打印	口贴标",		·1000			

重新打印完成,提示信息重新打印完成,

💪 自动打标贴机	标控制系统	A.C.	X				- 0	X
操作 退出		KK						
账户登录	控制台	Att						
通讯	设置		状态显示	5			-	
		XL	=	-]打标签计称		打标底号		
	PLC端口: COM	1 / 🖵	Ľ	177		807		
		100.0.100	*	交通利今日	- iz	行状态显示		
	192 III.	. 100. 0. 109	15	4823				
	IP 端口: 808	0	4	碳带剩余里		正在运行		
				4823				
参数	设置		提示信则	3				
			2021-07	-21 09:55:2	4:收到打印信号			
送	上择打印机 TSC MI	3400 🔻	2021-07	- <mark>21 09:55:2</mark>	4:发送打标序号: 《Ready#306》	交取数据		
4	नकामंबिः	LO ms	2021-07	-21 09:55:2	4:接收数据正确:			
£93	关于经时间。	me	2021-01	-21 09:55:2 R06	4:32980031#文历版平来10 864	1286末监 国作	1#	
JULHIH-	ム191111910·		2021-07	-21 09:55:20	6:标签32980031数据打印完成	1		
伸出	出气缸时间:	ms	2021-07	-21 09:55:2	6:发送打印完信号,驱动贴标			
				5.D		1.	-	
功能	操作		打印详细	田				
	保存设置	打印测试	序号	条码	机型	打印状态		
	2010/00/00	when the A when the second sec	15	32390051	又勿╚⋏平禾10 00+1200 世日応告日10 00+1200	打印元成		
	编辑模版	清除待打印数	10	32980022	文历版平果10 8641286 世界的节用10 9641296	打印完成		
	王动横式	<i>翻</i> 轮 编	18	32980023	艾易欧苯里10 86+1286	打印完成	5	
	TANATA		19	32980025	▽易欧苹果10 8G+128G	打印完成		
	I0监控	重新打印贴标	20	32980026	艾易欧苹果10 8G+128G	打印完成		
			21	32980027	艾易欧苹果10 8G+128G	打印完成		
	获取打印数据	修改打标序号	22	32980028	艾易欧苹果10 8G+128G	打印完成		
	信止运行	打任应是心蚕	23	32980029	艾易欧苹果10 8G+128G	打印完成		
	19止还17	打标序专归率	24	32980030	↓ 艾易欧苹果10 8G+128G	打印完成	-	

间 深圳市艾易欧自动化装备有限公司 http://www.ieeoo.com

₩3.7c 注意中				
1米1F 125-5-				
账户登录 控制台				
通讯设置	▲ IO监控	1814		
PLC端口: COM1				
IP 地址: 192.16	○ X0送标气缸原位	○ Y0备用	○ R15贴标完成信号	
IP 端口: 8080	○ X1送标气缸到位	○ Y1备用	🔘 R20弧法射打印	
	○ varat=年t1 /5	○ vo [*] L ⁺ E ₊ F _T		
参数设置	◎ Ⅹ2眼标气乱上位	○ ¥2法称气乱	○ K21打印元成	
选择打印机 TSC MF340	○ X3取标气缸下位	○ Y3贴标气缸	○ R22驱动则标	
打印时间: 10	○ X4百六任感哭	○ ¥4百六阀		Rilżf
输送运行时间:	O WHAT ISING			ah.1534
伸出气缸时间:	○ X5则占标测物	○ Y5吹气阀		
	○ X6输送尾测物	○ Y6输送电机		
功能操作				
	◎ X7标标启动信号	○ Y7贴标完成信号		
编辑模版	○ X8安全位置信号	○ Y8贴标位置有产品	A	
手动模式			Olli	
I0监控			0	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		32980039 世界国) ?苹果10 8G+128G	
自动运行	T标序号归零 34	32980040 艾易區	次苹果10 8G+128G 打日	
	135	132980047 - 1 2 7518	位本来10 8641286 1410	11₩1
		NN.		
有信号图示意		Al.		
\$P\$ 日初打标贴标控制系统	X			_ 0 X
当日初打标站标控制系统 操作退出	X			_ 0 X
● 日初打你炻标控制系统 操作 退出 账户登录 控制台	A A A A A A A A A A A A A A A A A A A			_ 0 ×
● 日初打标站标控制系统 操作 退出 账户登录 控制台 通讯设置				× =
● 日初打标站标控制系统 操作 退出 账户登录 控制台 通讯设置				× 6 –)
 ● 日初打示加标控制系统 操作 退出 ● 陸制台 ● 通讯设置 ● PLC端口: COM1 				
● 目动打标地标控制系统 操作 退出 账户登录 控制台 通讯设置 PLC端口: COM1 IP 地址: 192.16	 ▲ IO监接 ▲ IO监接 ▲ IO监接 ▲ IO监持气缸I原位 	○ Y0备用	○ R15贴标完成信号	
 ● 目动打标运标控制系统 操作 退出 ● 陸制台 ● 通讯设置 ● PLC端口: COM1 ● IP 地址: 192.16 ● IP 端口: 8080 	 ▲ IO监接 ▲ IO监接 ● X0送标气缸原位 ● X1送标气缸到位 	 ○ Y0备用 ○ Y1备用 	 ○ R15贴标完成信号 ○ R20驱动打印 	
 ● 目动打标运标控制系统 操作 退出 ● 陸制台 ● 通讯设置 ● PLC端口: COM1 ● 地址: 192.16 ● IP 端口: 8080 	 ▲ IO监接 ● X0送标气缸原位 ● X1送标气缸到位 	 ○ Y0备用 ○ Y1备用 	○ R15処标完成信号 ○ R20驱动打印	
● 目动打标运标控制系统 操作 退出 账户登录 控制台 通讯设置 PLC端口: COM1 IP 地址: 192.16 IP 端口: 8080	 IO监接 X0送标气乱原位 X1送标气乱到位 X2取标气乱上位 	 ○ Y0备用 ○ Y1备用 ○ Y2送标气缸 	 R15贴标完成信号 R20驱动打印 R21打印完成 	
 ● 目动打标地标控制系统 操作 退出 账户登录 控制台 通讯设置 PLC端口: COM1 IP 地址: 192.16 IP 端口: 8080 参数设置 选择打印机 TSC MF34(▲ IO监接 ● X0送标气缸原位 ● X1送标气缸到位 ● X2取标气缸上位 ● X3取标气缸下位 	 Y0备用 Y1备用 Y1备用 Y2送标气缸 Y3贴标气缸 	 R15與标完成信号 R20驱动打印 R21打印完成 R22驱动购标 	
 ● 目初打标站标控制系统 操作 退出 账户登录 控制台 通讯设置 PLC端曰: COM1 IP 地址: 192.16 IP 端口: 8080 参数设置 选择打印机 TSC MF34(打印时词: 10 	 ▲ IO监接 ● X0送标气缸原位 ● X1送标气缸 PL位 ● X2取标气缸 L位 ● X3取标气缸 L位 ● X4 基本体 時第 	 Y0备用 Y1备用 Y1备用 Y2送标气缸 Y3贴标气缸 Y4本式2000 	 R15贴标完成信号 R20驱动打印 R21打印完成 R22驱动贴标 	
 ● 目动打标运标控制系统 操作 退出 账户登录 控制台 ●LC端口: COM1 IP 地址: 192.16 IP 端口: 8080 参数设置 选择打印机 TSC MF34(打印时间: 10 输送运行时间: 10 	 IO监接 X0送标气缸原位 X1送标气缸到位 X2取标气缸上位 X3取标气缸下位 X4真空传感器 	 Y0备用 Y1备用 Y2送标气乱 Y3贴标气乱 Y4真空阀 	 R15贴标完成信号 R20驱动打印 R21打印完成 R21虹印完成 	X
 ● 目动打标地标控制系统 操作 退出 账户登录 控制台 ●LC端口: COM1 IP 地址: 192.16 IP 端口: 8080 参数设置 选择打印机 TSC MF34(打印时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 	 IO监班 X0送标气乱原位 X1送标气乱到位 X2取标气乱上位 X3取标气乱下位 X4真空传感器 X5贴标测物 	 Y0备用 Y1备用 Y1备用 Y2送标气乱 Y3贴标气乱 Y4真空阀 Y5吹气阀 	 R15贴标完成信号 R20驱动打印 R21打印完成 R22驱动贴标 	_ □ ×
 ▲ 目动打标地标控制系统 操作 退出 账户登录 控制台 通讯设置 PLC端口: COM1 IP 地址: 192.16 IP 端口: 8080 参数设置 选择打印机 TSC MF34(打印时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 	 ☑ IO监接 ④ X0送标气缸原位 ④ X1送标气缸到位 ④ X2取标气缸上位 ④ X3取标气缸下位 ④ X4真空传感器 ○ X5贴标测物 ● X6給送尾测物 	 Y0备用 Y1备用 Y1备用 Y2送标气缸 Y3贴标气缸 Y4真空阀 Y5吹气阀 Y6输送电机 	 R15贩标完成信号 R20驱动打印 R21打印完成 R21打印完成 R22驱动贩标 	RIM
 ● 目初打标地标控制系统 操作 退出 账户登录 控制台 通讯设置 PLC端口: COM1 IP 地址: 192.16 IP 端口: 8080 参数设置 选择打印机 TSC MF34(打印时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 物送操作 	 IO监接 X0送标气缸原位 X1送标气缸到位 X1送标气缸上位 X2取标气缸上位 X3取标气缸下位 X4真空传感器 X5贴标测物 X6输送尾测物 	 Y0备用 Y1备用 Y2送标气乱 Y3贴标气乱 Y4真空阀 Y5吹气阀 Y6输送电机 	 R15與标完成信号 R20驱动打印 R21打印完成 R21打印完成 	_ D X
 ▲ 目初打标地标控制系统 操作 退出 账户登录 控制台 通讯设置 PLC端口: COM1 IP 地址: 192.16 IP 端口: 8080 参数设置 送择打印机 TSC MF34(打印时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 物能操作 保存设置 	 IO监班 X0送标气乱原位 X1送标气乱耳位位 X1送标气乱耳位位 X2取标气乱上位 X3取标气乱下位 X4真空传感器 X5贴标测物 X6输送尾测物 X7标标启动信号 	 Y0备用 Y1备用 Y1备用 Y2送标气缸 Y3贴标气缸 Y4真空阀 Y4真空阀 Y5吹气阀 Y6输送电机 Y7贴标完成信号 	 R15與标完成信号 R20驱动打印 R21打印完成 R22驱动则标 	RIST
 ▲ 目动打标地标控制系统 操作 退出 账户登录 控制台 通讯设置 PLC端口: COM1 IP 地址: 192.16 IP 端口: 8080 参数设置 选择打印机 TSC MF34(打印时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 编辑模版 	 IO监班 X0送标气乱I原位 X1送标气乱I到位 X1送标气乱I到位 X2取标气乱L位 X3取标气乱L位 X3取标气乱下位 X4真空传感器 X5贴标测物 X6输送尾测物 X7标标启动信号 X8安全位置信号 	 Y0备用 Y1备用 Y1备用 Y2送标气缸 Y3贴标气缸 Y4真空阀 Y4真空阀 Y5吹气阀 Y6输送电机 Y7咖标完成信号 Y8咖标位置有产品 	 ○ R15贴标完成信号 ○ R20驱动打印 ○ R21打印完成 ○ R22驱动肌标 	■ ■ ×
 ▲ 目动打场地标控制系统 操作 退出 ● 上公湯口: COM1 ● 単址: 192.16 ● 単址: 192.16 ● P 地址: 192.16 ● 第口: 8080 参数设置 透择打印机 TSC MF34(打印时间: 10 輸送运行时间: 10 輸送运行时间: 10 輸送运行时间: 10 輸送运行时间: 10 「新送操作 ● 保存设置 「編辑模版 ● 手动模式 	 IO监接 X0送标气缸原位 X1送标气缸原位 X1送标气缸里位 X2取标气缸上位 X3取标气缸下位 X4真空传感器 X5贴标测物 X6输送尾测物 X7标标启动信号 X8安全位置信号 	 Y0备用 Y1备用 Y1备用 Y2送标气缸 Y3贴标气缸 Y4真空阀 Y4真空阀 Y5吹气阀 Y6输送电机 Y7贴标完成信号 Y8贴标位置有产品 	 R15贴标完成信号 R20驱动打印 R21打印完成 R22驱动贴标 	■ ■ ×
 ▲ 目初打场地标控制系统 操作 退出 账户登录 控制台 通讯设置 PLC端口: COM1 IP 地址: 192.16 IP 端口: 8080 参数设置 选择打印机 TSC MF34(打印时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 新送援作 原存设置 /编辑模版 手动模式 T0 	 IO监接 X0送标气缸原位 X1送标气缸I原位 X1送标气缸I印位 X2取标气缸上位 X3取标气缸下位 X4真空传感器 X5贴标测物 X5贴标测物 X6输送尾测物 X7标标启动信号 X8安全位置信号 	 Y0备用 Y1备用 Y1备用 Y2送标气乱 Y3贴标气乱 Y4真空阀 Y4真空阀 Y5吹气阀 Y6输送电机 Y7贴标完成信号 Y8舰标位罢有产品 	 R15與标完成信号 R20驱动打印 R21打印完成 R21打印完成 	■ ■ ×
 ▲ 目初打标地标控制系统 操作 退出 账户登录 控制台 ▲ 设置 PLC端口: COM1 IP 地址: 192.16 IP 端口: 8080 参数设置 选择打印机 TSC MF34(打印时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 输送运行时间: 10 10 新送操作 保存设置 编辑模版 手动模式 工0监控 察mtfich物据 	 IO监接 X0送标气乱原位 X1送标气乱耳位 X1送标气乱耳位 X2取标气乱上位 X3取标气乱下位 X3取标气乱下位 X4真空传感器 X5贴标测物 X6输送尾测物 X7标标启动信号 X8安全位置信号 	 Y0备用 Y1备用 Y1备用 Y2送标气乱 Y3贴标气乱 Y4真空阀 Y4真空阀 Y5吹气阀 Y6输送电机 Y7贴标完成信号 Y8贴标位置有产品 	 R15贴标完成信号 R20驱动打印 R21打印完成 R22驱动贴标 	
 ▲ 目初打你站你提制系统 操作 退出 账户登录 控制台 通讯设置 PLC端口: COM1 IP 地址: 192.16 IP 端口: 8080 参数设置 选择打印机 TSC MF34(打印时间: 10 输送运行时间: 10 10 输送运行时间: 10 10 输送运行时间: 10 10 10 10 加能操作 第动模式 10 第 	 IO监班 X0送标气乱I原位 X1送标气乱I到位 X1送标气乱I到位 X2取标气乱上位 X3取标气乱上位 X3取标气乱下位 X4真空传感器 X5贴标测物 X6输送尾测物 X7标标启动信号 X8安全位置信号 33 	 Y0备用 Y1备用 Y1备用 Y2送标气缸 Y3贴标气缸 Y4真空阀 Y4真空阀 Y4填空阀 Y5吹气阀 Y6输送电机 Y7贴标完成信号 Y8贴标位置有产品 	 R15败标完成信号 R20驱动打印 R21打印完成 R21打印完成 R22驱动则站标 	L D X

7、点击设置 IO 监控,调出 IO 监控界面,即可监控哪些地方有没有信号。

8、点击编辑模板,预设置好产品标签打印模板。

间。 深圳市艾易欧自动化装备有限公司 http://www.ieeoo.com



深圳市艾易欧自动化装备有限公司 http://www.ieeoo.com

7.3 软件配置事项

软件参数配置文件 config.cfg:

```
{
       "PlcPort":"",
       "Port":"COM1",
       "IP":"192.168.0.102",
       "IpPort":"8080",
       "PrintName":"\\\\ZHANJUN-PC\\HP LaserJet Professional M1136 MFP",
       "PrintTime":"20",
       "LabPath": "report1. jrxml",
       "RunTime":"1000",
       "Num":"123456789",
       "Key":"IEO(0755)32986162",
       "IreportPath":"C:\\Program
                                                                           Files
(x86)\\Jaspersoft\\iReport-5. 6. 0\\bin\\ireport. exe",
                                         *·1ee00.
       "TTR Alarm Number":"100",
       "TTR Number":"5000",
       "Tagboard Number":"5000",
       "Tagboard_Printed":"0",
                                      WH .
        "MAX CHECK TIME OUT":"10000",
       "Printer_Status_Query_Wait_time":"500"
   }
                         前北东
```

7.4 故障检查处理

当系统自动变红色警告,停止运行时,可查看【提示信息】窗口的提示信息。 当检查完电气设备的硬件无故障后,也可通过日志文件 D:\Automation\logs\info.log进行故障分析。

第八章 与上位机通信协议

8.1 与拍照机的通信协议概述

socket 协议, 贴标机与拍照机共 3 个通信协议。都是直接 socket 收发 <OK>、 <Ready#12>、<RESET>等字符串进行区分。

服务端拍照机需要支持多连接,并且每个连接都可以响应任何请求,并且每个连 接能干净的退出。

通信过程:

一、心跳指令,贴标机定时主动发起,用于检测网络存活 文励推荐社

贴标机发送<OK>

拍照机回复<OK>

贴标机收到<OK>

二、查询打印标签信息指令:(例查询第 12 编号的信息)

贴标机发送<Ready#12>

拍照机回复12编号对应的信息<12#12345678#华为荣耀108G+128G幻夜黑 国行>

贴标机收到<12#12345678#华为荣耀 10 8G+128G 幻夜黑 国行>

如果出错:回复<12#Error>

三、清零指令

贴标机收到<RESET>

贴标机对编号清零

www.iecoo.com

第九章 常见问题与解决方法

- 1. 气缸不动作。
 - ① 检查气源是否通气,如通气正常则检查是否调节阀有调节过小或关闭。
 - 查看气缸感应器是否有亮。如没有亮请调亮气缸感应器。
 - ③ 观察 X5 信号是否有中断,如有中断有可能导致贴标气缸不动作。

2. 气缸动作速度过快或过慢。

通过相应气缸的调速阀调节气流大小用以控制气缸动作速度。

3. 打标贴标招时。

当打标或贴标超时故障,在系统正常启动运行模式下,控制台界面无变红等异常 警告的情况下按下列步骤检查:

检查是否收到打印信号,通过查看控制台的【提示信息】框是否显示【收 (1)到打印信号】。

如无显示,但吹气阀已被触发吹气,请检查 PLC 的【真空传感器信号 X4】、 【送标气缸原位信号 X0】或【贴标气缸上位信号 X2】是否不在相应位置引起 的异常;

如无显示且吹气阀无任何响应, 请检查是否上位机未提供 X 7 的触发信号。

如显示【收到打印信号】,进入步骤2。

② 检查是否向上位机发送序号获取数据,通过查看控制台的【提示信息】 框是否显示【接收数据正确】。

如无显示,请检查上位机是否繁忙导致网络被阻塞,无法提供打标数据,或 者数据包格式不正确或者打标序号不匹配,或检查网络是否被断开等异常。

如显示【接收数据正确】, 进入步骤3。

③ 检查是否数据打印完成,通过查看控制台的【提示信息】框是否显示【标 签数据打印完成】。

如无显示,请检查是否打印机异常如缺纸卡纸无碳带或开启印字头等情况。

如显示【标签数据打印完成】但不贴标,进入步骤4。

④ 检查是否标签未吸正、或真空压力未达到、或送标贴标气缸信号线位置 异常、或贴标物品被移走或 X 5 信号被中断干扰。这些情况会造成送标气缸贴标 、 元如下: 大如下: 气缸卡顿不继续执行运行。

一次正常打标贴标提示信	号图示如下
	XX

日初打标始标控制系统	-Xe/					
制台	Alt					
通讯设置 PLC端口: COM IP 地址: 10. IP 端口: 808	1 238. 33. 40 0	状态显示 已打 3 标裂 1: 碳 1:	「标签计数 736 经纸剩余里 264 带剩余里 264	ja ja	打标序号 运行状态显示 正在运行	
参数设置 选择打印机 TSC MF 打印时间: 1 输送运行时间: 伸出气缸时间:	3400 ▼ 0000 ms ms ms	提示信息 2021-08-1 2021-08-1 2021-08-1 2021-08-1 找靓机-回 2021-08-1 2021-08-1	2 17:52:49 2 17:52:49 2 17:52:49 2 17:52:49 2 17:52:49 收 2021-08 2 17:52:51 2 17:52:51	:收到打印信号 :发送打标序号:(Ready#6)获日 :接收教揖正确: 310044811#美图 M85 4GB+12 -12 09-49 :标签310914811教塘打印完成 :发送打印完信号,驱动贴标	双数据 28G 哆啦A梦 # i	
功能操作		打印详细				
保存设置	打印测试	序号	条码	机型	打印状态	
编辑模版	清除待打印数	1 3	10918825 10918494	iPhone 12 64G 绿色 #(OPPO Reno (4G) 8GB+12	打印完成 打印完成	
手动模式	解除报警	3 3 4 3	10914811 10894727	美图 M8S 4GB+128G 哆 iPhone 12 Pro Max 128	打印完成 打印完成	
10监控	重新打印贴标	5 3	10918825 10918494	iPhone 12 64G 绿色 #(OPPO Reno (4G) 8GB+12	打印完成	
获取打印数据	修改打标序号	7 3	10914811	美图 M8S 4GB+128G 哆	打印完成	1.0
停止运行	打标序号归零					

ieo 深圳市艾易欧自动化装备有限公司 http://www.ieeoo.com 4. 错标。

1) 上一产品标签未贴合成功导致一个产品贴合两个标签。(由于产品高度
 不一,建议降低气缸贴标高度。后期后端会添加扫码枪进行检测。)

② 打印机连续打印两个标签导致后续产品标签错位。

5. 卷标(标签未剥出)。

① 检查剥离器的接线是否松动,或者标签纸是否正确固定并拉紧在剥离器的回卷器上。

② 检查标签纸是否老化或粘性质量是否符合使用标准。 。 。 。

故障 6: 电脑界面弹出"文件另存为"的对话框!

当打印时无标签被打印,而电脑界面弹出"文件另存为"的对话框。一般是系统默认打印机被修改其它打印设备了,导致找不到合适打印机。

故障 7: **弹出"an internal error occurred (error code:16)"**, 或"请检查 使盘空间"时,请检查电脑系统硬盘是否占满无法运行。

故障 8:当打印机各项连接正常,在打印机属性》常规》打印测试页的按钮能 正常打印,但通过控制软件无法打印(且无异常提示)。可通过【编辑模版】检 查打印模版里面的格式内容是否超出打印边界或是否存在警告提示,再进行处 理。 故障 9: **打印一个标签,出来两张标签纸 (一个空白,一个正常)**。

处理办法:

- 1、在打印机面板进行校正操作;
- 2、检查【打印首选项】》页面设置和卷的设置(参考5.3节打印机模式设置);
- 3、检查打印模版里的标签纸张格式设置(参考 7.2 节的第 8 点)



遇到电脑系统重装,自动贴标打印软件对环境要求及安装说明参考如下:

- 1. 操作系统版本要求: windows XP 或以上版本。
- 2. 电脑需配置 2 个或以上的硬盘空间(需要一个 D 盘)。
- 3. 本软件及配置文件需要放置路径: D:\Automation\
- 需要安装基础软件: jdk1.7 或 jdk1.8, iReport-5.6.0, TSC_打印机驱动(皆按默认路 径安装)。

5. 检查系统是否安装 jdk1.7 和 jdk1.8 版本,若未安装,请安装,使用默认路径。

6. 配置串口环境:

6.1 复制本安装包里的 rxtxSerial.dll 到 C:\Program Files\Java\jre1.8.0_261\bin\下;
6.2 复制本安装包里的 rxtxParallel.dll 到 C:\Program Files\Java\jre1.8.0_261\lib\ext\下;

- 7. 标签模板使用 iReport-5.6.0 进行编辑,若未安装 iReport,请安装,使用系统默认路径。
- 8. 打开 iReport 的配置文件 ireport.conf ①默认在 C:\Program Files
 (x86)\Jaspersoft\iReport-5.6.0\etc 目录下, 设置 jdkhome 的指定路径
 jdkhome="C:\Program Files\Java\jdk1.7.0_75"。
- # default location of JDK/JRE, can be overridden by using --jdkhome <dir> switch jdkhome="C:\Program Files\Java\jdk1.7.0_75"

clusters' paths separated by path.separator (semicolon on Windows, colon on Unices)
#extra_clusters=

- 9. TSC 打印机驱动安装方法 请见 5.2 节。
- 10. 运行软件方法:双击程序 AutoPrinterV3.x.exe 即可 (在运行前,请检查打印机和 PLC

接口是否正确连接)

第十章 支持与反馈

艾易欧自动化技术支持:

联系电话: 0755-32986162

联系 QQ: 2729333167

www.iecoo.com