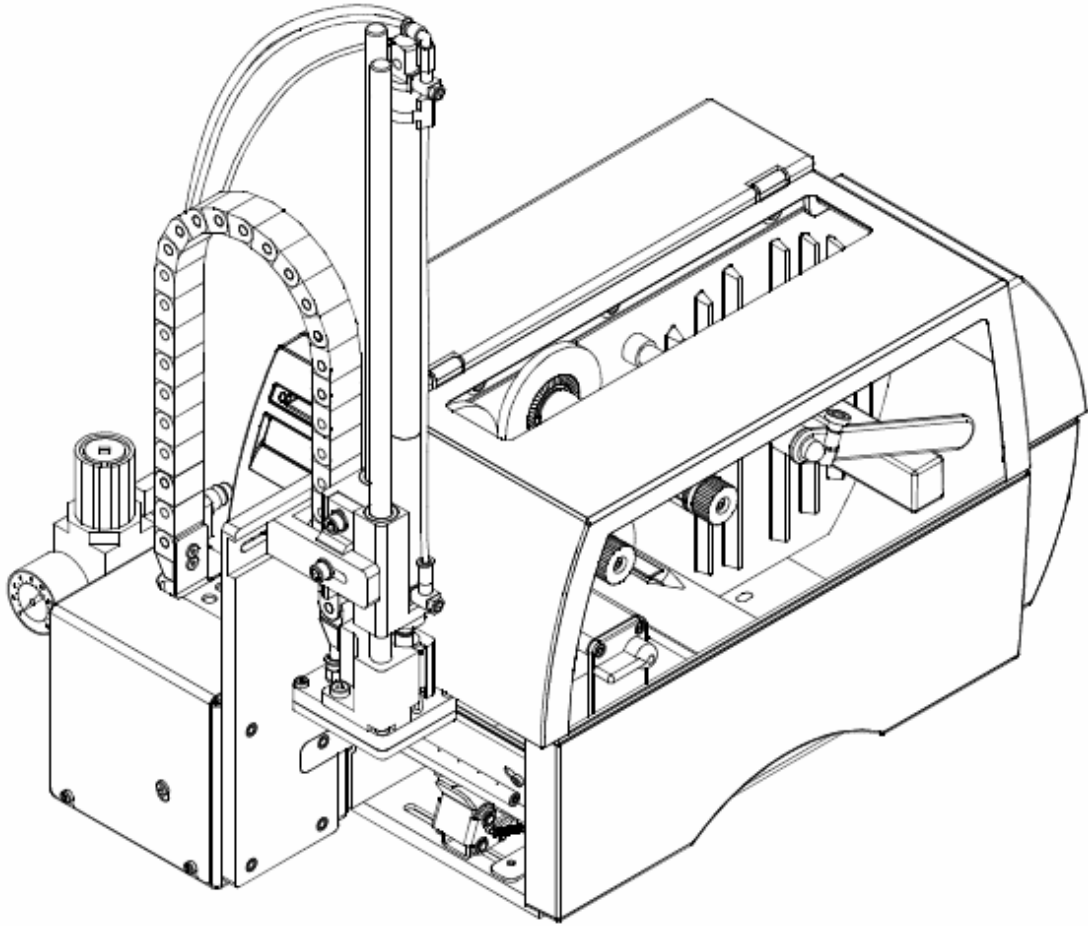




A1000 貼標機操作教學

一、 產品介紹

功能

此貼標機是搭配 A3/200P、A3/300P、A4/300P、及 A4/600P 打印機使用的選購配備，用以自動將標籤貼到物品上。

標籤是透過一在起始位置與貼標位置之間移動的墊片來完成貼標動作，此墊片是由空氣壓機驅動氣壓柱來移動；

在起始位置時，標籤由貼標機的墊片吸附起，當墊片是在起始位置時，在氣壓柱的感應器會發出訊號，該標籤會在打印機的分離器邊緣直接從標籤捲上剝離，然後被吸附在底部有鑽孔的墊片上，同時該標籤亦被墊片下方之一吹氣歧管向墊片吹出的氣體所支撐，這是由一吸附感應器來控制標籤的正確傳送，接下來，該墊片會往下移動到貼標位置，此部分由另一感應器（貼標位置感應器）做確認，然後該標籤就會被貼到物品上。

標籤可以三種不同方式貼到物品上：

1. 壓貼

標籤會維持在一固定位置，然後直接壓貼到物品上。

2. 吹貼

貼標機墊片會移動到預先調整好的位置，該位置距離物品約 10mm 遠，然後會由一道噴氣氣流將標籤吹附到物品上完成貼標動作，此列印與貼標週期可應用產品是在固定位置或以線性移動之處。

3. 滾貼

標籤會被剝離且移動到滾貼墊片上的滾軸，在貼標位置時，滾軸是接觸在物品上，然後標籤藉由物品移動時滾貼在物品上。

當貼標機墊片移回到起始位置時，吸附感應器會檢測標籤是否已從墊片上移走。

特點

支撐氣流與吸附氣流如同氣壓柱的速度皆可調整，因此貼標機可用於不同標籤材質與尺寸。

氣壓柱的工作壓力比貼標機的主壓力還小，因此，傷害風險也減到最小，

為避免弄髒吸氣管道，在每次貼標動作完成時會利用空氣壓力脈衝清潔該管道。

為能在網路系統下運作，可使用自定義輸入與輸出之 15-pin 或 25-pin 的可程式邏輯控制（PLC）貼標介面。

規格

	壓貼	吹貼	滾貼
標籤寬度 (mm)	25 - 116	25 - 100	25 - 116
標籤高度 (mm)	25 - 150	25 - 100	80 - 150
打印機氣柱筒長度(mm)	220/300		
在打印機以下的 貼標高度 (mm)	70/150		
工作氣壓	4 to 6 巴 (bar)		
產品表面	平面		

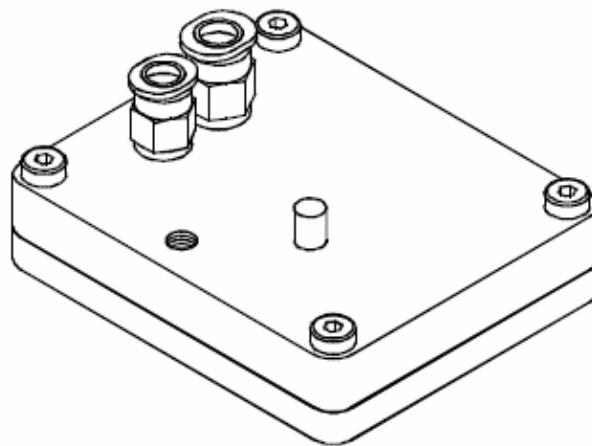
吸附式墊片

一般吸附墊片（Type A1112 或 Type A1312）有不同標準尺寸，在一般墊片上的孔有覆蓋一層薄膜，使用者依據標籤尺寸來穿孔，故在運交物品裡有附一支鑽孔釘，同時也會有依客戶所需之標籤尺寸的客製吸附墊片。

一般吸附墊片 A1112

標準尺寸 70*60 (mm)

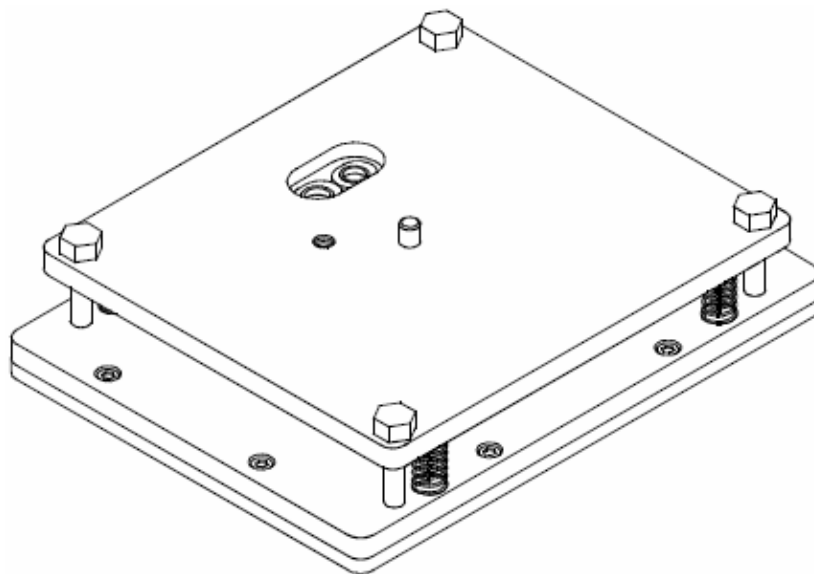
標準尺寸 90*90 (mm)



一般吸附式墊片 A1312

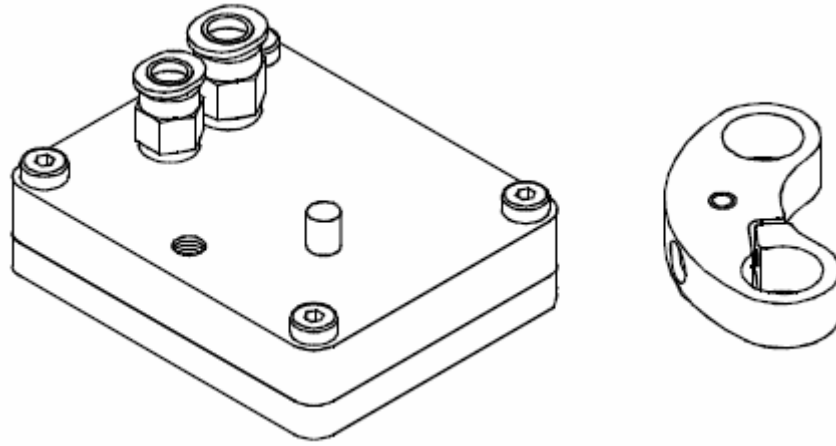
標準尺寸 116*102 (mm)

標準尺寸 116*152 (mm)



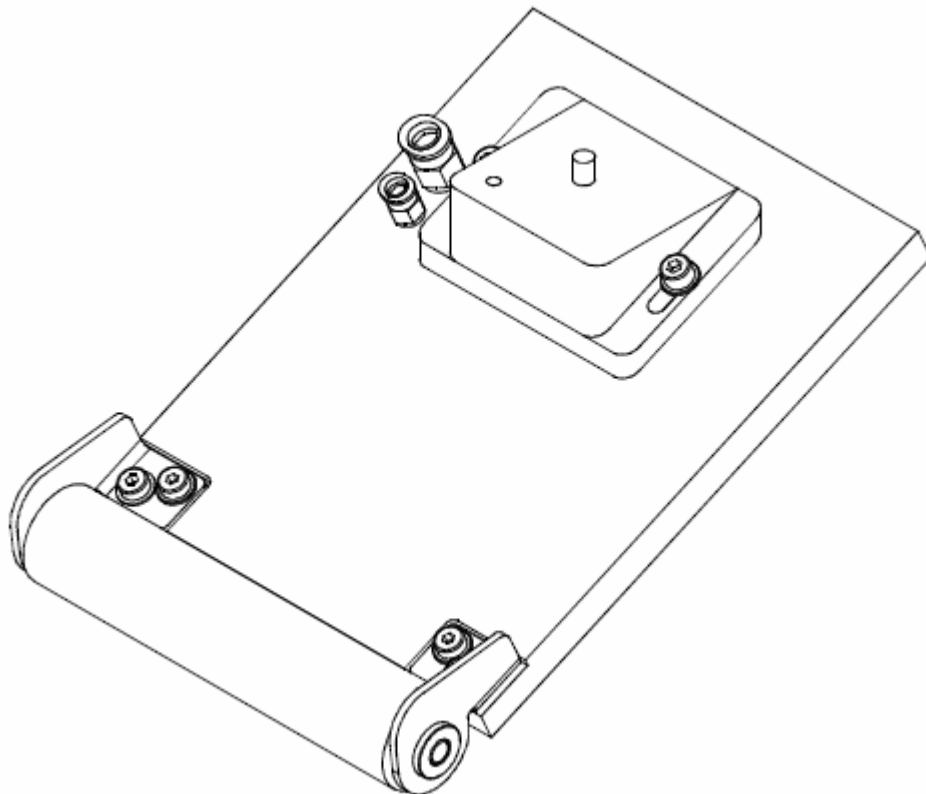
吹貼式墊片

吹貼墊片（Type A2111）僅依據客戶需要之標籤尺寸而生產，在運交物品裡，吹貼墊片會附上擋片用以調整貼標位置。

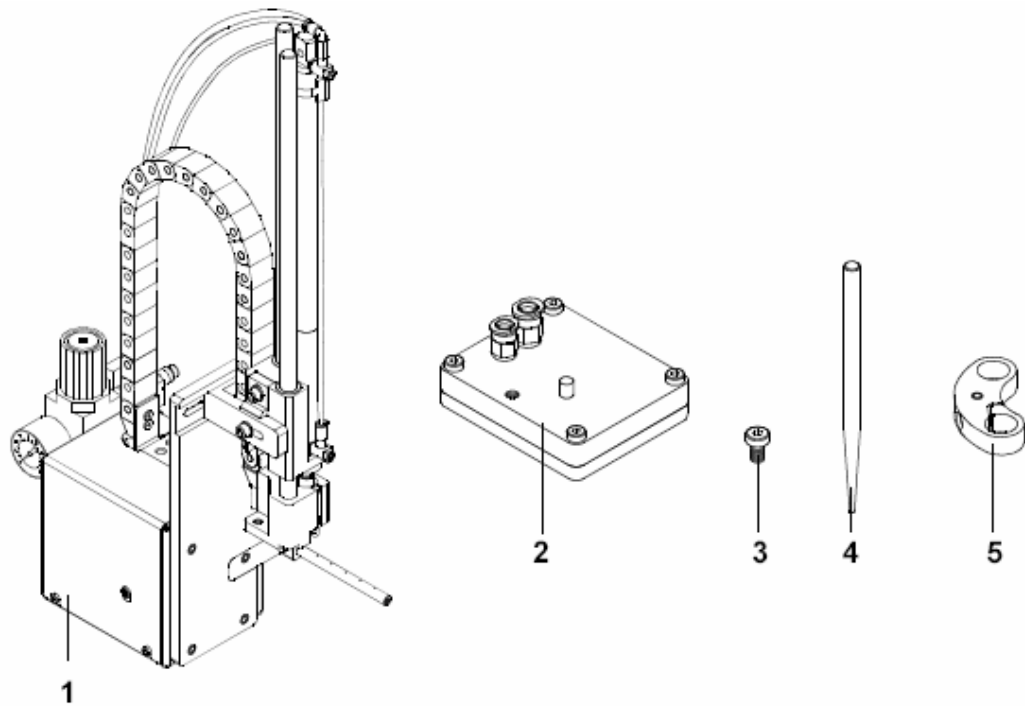


滾貼式墊片

滾貼墊片（Type A1411）僅依據客戶需要之標籤尺寸而生產。



二、 產品內容



1. 貼標機 A1000；
2. 墊片（依訂製）；
3. 圓柱狀螺絲；
4. 鑽孔釘；
5. 擋片（僅供吹貼墊片）。

三、 安全指南



小心！

當在安裝物品時，請先確定打印機沒有接上電源，且貼標機的開關閥是關閉的！



小心！

在運作時，運轉元件易碰觸到，此特別是指在墊片介於起始點與貼標位置間移動區域，在運作時，切勿接近該區域，且長髮、寬鬆衣物，及珠寶等皆要與該區域保持距離！

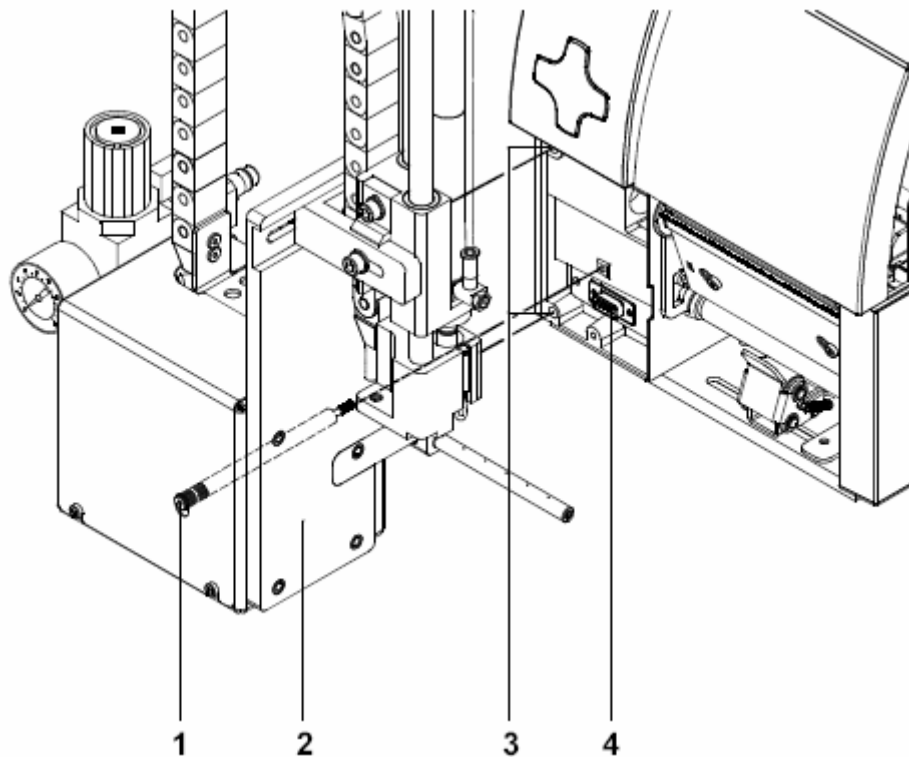


小心！

切勿嘗試以未在本說明書裡的方式操作或修理零件。

四、 安裝

在打印機上安裝貼標機



1. 將貼標機（2）的固定栓插入打印機的固定孔（3）裡，然後把貼標機推進打印機，此時打印機的 RS232 埠（4）會連接上貼標機的插頭端；
2. 鎖上貼標機（2）的固定螺絲（1）。

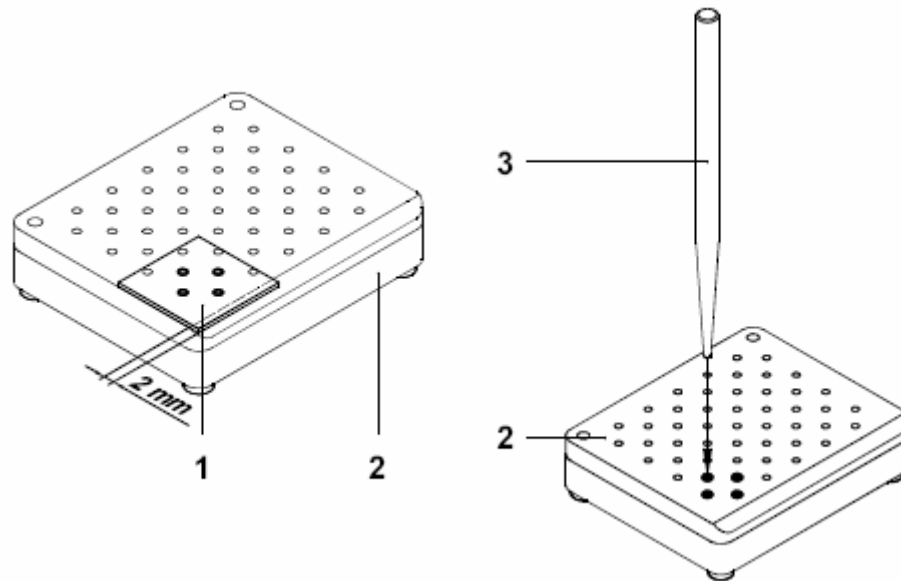


小心！

在安裝貼標機前，請確認打印機是在關機狀態！

在一般墊片上穿孔

在墊片底端有數個孔，供吸附及固定標籤用，當一般墊片在送達時，孔上覆蓋一層膠膜，且需依據標籤尺寸，使用附帶的鑽孔釘來穿孔。



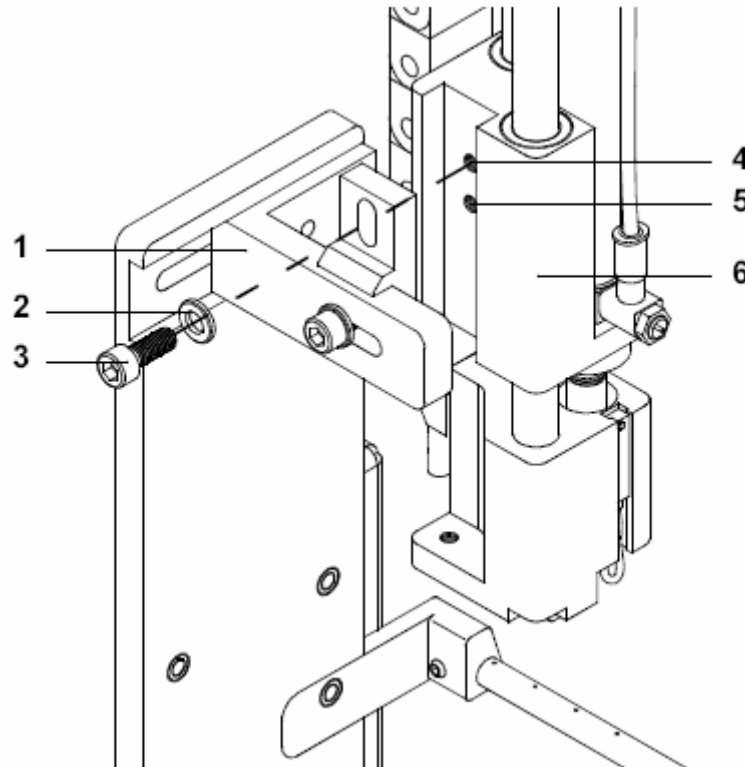
1. 在墊片（2）底端的操作邊放置一個標籤（1），該標籤須對齊墊片邊緣並往墊片後端延伸約 2 mm；
2. 使用鑽孔釘（3）將標籤覆蓋區域的孔全部鑽開。



小心！

勿鑽開距離標籤邊緣少於 1 mm 的孔！

於貼標機上使用 Type 1312 吸附式墊片

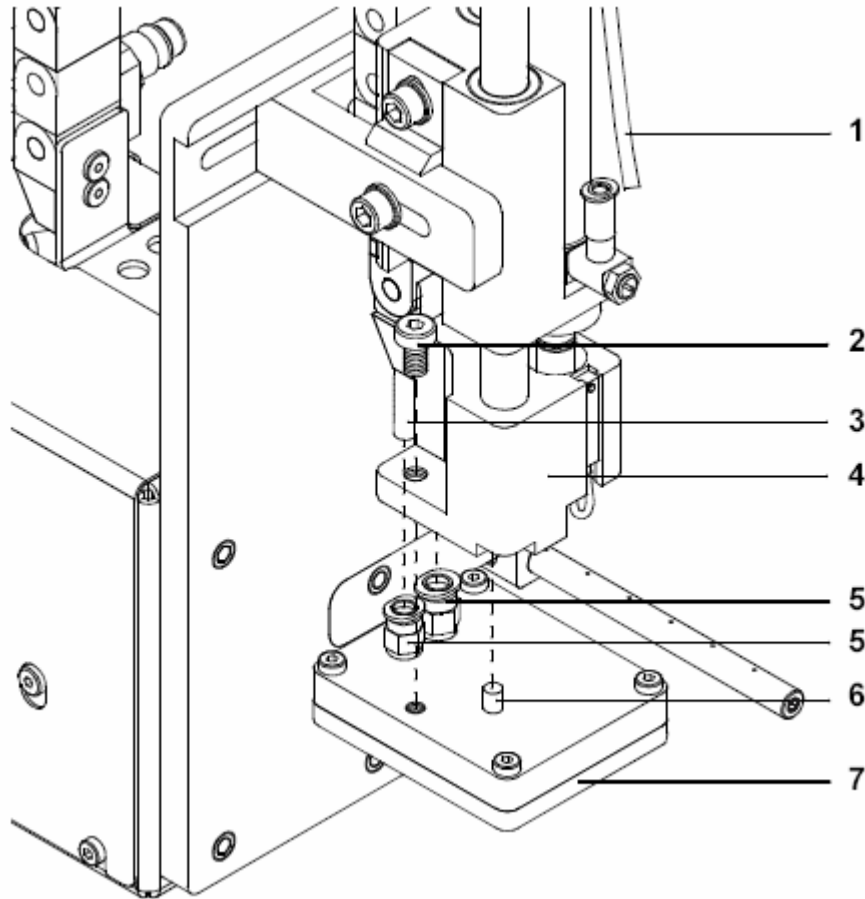


氣筒（6）可固定在托架上的兩個不同位置上；

當貼標機送達時，該氣筒已利用上螺絲孔（4）安裝於托架上，該位置適用於大多數的墊片，如使用者想要使用 Type A1312 吸附式墊片，則須更動氣柱的固定位置：

1. 卸下螺絲（3）與墊片環（2），並從托架（1）上移開氣柱筒（6）；
2. 將氣柱筒（6）於較低的螺絲孔（5）上鎖上螺絲（3）與墊片環（2）以固定。

安裝墊片



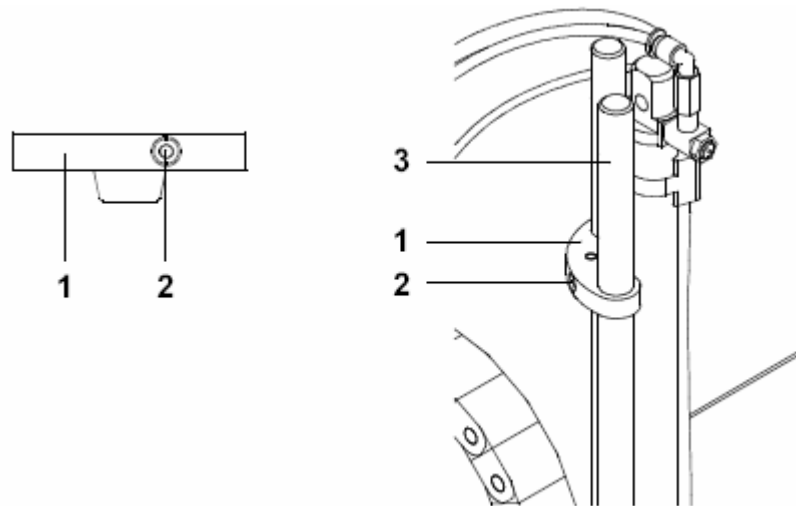
1. 拔除氣柱筒上的氣管（1）；
2. 將墊片（7）上的固定栓（6）插入氣柱筒底端之墊片固定架（4）的固定孔；
3. 於固定架（4）將墊片（7）鎖上螺絲（2）；
4. 於墊片上的對應孔（5）上插入大小適當的吹氣氣管（3）；
5. 插回氣管（1）。



小心！

為避免該吸附式墊片與打印機貼標系統的其他元件碰撞，在連接貼標機與空壓機前，請先大略在各方向上對齊該墊片（參閱“機構調整”章節）！

吹貼運作模式下的擋片安裝

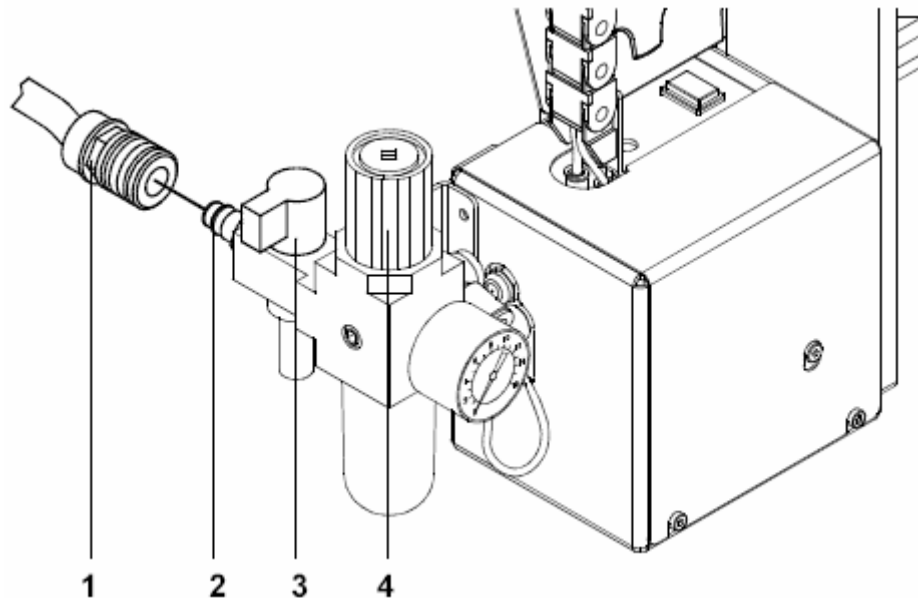


吹貼式墊片（Type A2111）的物品裡包含一個擋片（1），在吹貼模式下，可用擋片調整貼標位置。

1. 鬆開擋片（1）上的螺絲（2）；
2. 於氣柱筒的桿（3）上滑入擋片（1），且擋片的緩衝橡膠朝下；
3. 鎖上螺絲（2）；

擋片調整的細節可參閱“機構調整” 章節。

連接空壓機



1. 依打印機操作手冊的方式連接打印機電源及打印機與電腦的連線；
2. 使用 15-pin 或 25-pin 接頭連接 PLC 介面；
3. 確認開關閥（3）在關閉狀態；
4. 將貼標機接上空壓機，空壓機的接頭適用於 1/4” 耦合栓（1）；
5. 貼標機的運作氣壓調整方式：
 - 往上拉開旋鈕（4）；
 - 轉動旋鈕以調整所要求的運作壓力（4-6 bar），順時針方向轉動旋鈕可增加壓力；
 - 調整好壓力後，向下壓回旋鈕（4）。
6. 開啓開關閥（3）
7. 開啓打印機電源。



小心！

在開啓打印機電源後，貼標機墊片將立即移動到起始位置！

五、 打印機設定

標準式貼標機可以三種方式運作，如維持原始程序，則可在打印機設定裡選擇運作模式，最重要的設定是在選擇“壓貼”、“吹貼”、“滾貼”的運作模式，另外，在一個貼標動作週期裡，貼標機有不同之列印與貼標順序的應用模式。

	壓貼	吹貼	滾貼
列印/貼標	X	X	X
貼標/列印 等待位置在上	X	X	X
貼標/列印 等待位置在下		X	

所有運作模式皆可設定不同的時間延遲。

更動打印機設定的標準方法

除依照打印機設定的標準方法外，亦有快速模式可調整延遲時間，



注意！

快速模式設定可在運作時更動，所做的改變會在列印時直接發生作用！

1. 按 **MODE** 鍵至少 2 秒以切換到快速設定模式；
2. 在顯示的第一個延遲時間設定裡，藉由 、 鍵調整；
3. 按  鍵以切換不同的時間延遲設定；
4. 按 **MODE** 鍵離開快速設定模式，變更的延遲時間會被存到打印機。

貼標機設定參數

 Setup			
 Machine param.			
Parameter		Meaning	Selection
 Applicator			
 Mode of oper.	Setting the operation mode Default : Stamp on	Stamp on Blow on Roll on	
 Mode of appl.	Setting the application mode Default : Print-Apply	Print-Apply Apply-Print	
 Waiting position	Waiting position of the pad with dispensed label for Blow on + Apply-Print only Default : up	up down	
 Blow time	Setting the blow time Parameter only appears in the operation mode "Blow on" Default : 0 ms	0 ... 2500 in steps of 10 ms	
 Roll-on time	Setting the roll-on time Parameter only appears in the operation mode "Roll on" Default : 0 ms	0 ... 5000 in steps of 10 ms	
 Support delay on	Setting the switch-on delay for the supporting air Default : 0 ms	0 ... 2500 in steps of 10 ms	
 Support del. off	Setting the switch-off delay for the supporting air Default : 270 ms	0 ... 2500 in steps of 10 ms	
 Delay time	Setting the start delay Default : 0 ms	0 ... 2500 in steps of 10 ms	
 Lock time	Setting the locking time Default : 0 ms	0 ... 2500 in steps of 10 ms	
 Peel position	Shift the position of the dispensed label relative to the dispensing edge Default : 0,0 mm	+9,9 ... -9,9 in steps of 0.1 mm	

運作模式 (Mode of oper.)

此參數可設定選擇 壓貼、吹貼、或 滾貼 其中一種方式貼標於產品上。

應用模式 (Mode of appl.)

貼標機可在一個貼標週期裡以兩種不同列印及貼標順序運作；

“列印/貼標” (Print/Apply)

由外部啟動訊號(透過 PLC 介面)開始列印標籤，同時會啟動墊片上的吸氣裝置與從吹氣管吹出的支撐氣流，當標籤印好且從碳帶架上傳送到墊片上後，支撐氣流會關閉，然後升降柱會將墊片移動到貼標位置，當抵達貼標位置時，感應器會發出訊號；

隨後，吸氣裝置會被關閉，且標籤就會被貼在產品上，

之後，升降柱就會將墊片移回起始位置，便完成該貼標週期。

“貼標/列印” (Apply/Print)

在開始循環動作前，列印與提取第一個標籤的動作必須由 PLC 發送特別訊號來個別執行；

當藉由 PLC 裝置傳送開始訊號，則會啟動循環性動作，第一個標籤便已在墊片上，接下來的動作會如同 “列印/貼標” (Print/Apply)，但在一個週期結束時，下個標籤是已經印好且已傳送到墊片上，此便完成一個貼標週期。

等待位置 (Waiting position)



注意！

此參數僅在 吹貼 模式且為 貼標/列印 模式下有效！

等待位置在上 (Waiting position up)

在週期性運作時，已吸附著印好標籤的墊片停在打印機剝離盤附近的起始位置，等待起始訊號。

等待位置在下 (Waiting position down)

在週期性運作時，已吸附著印好標籤的墊片停在貼標位置，等待起始訊號，於是週期性運作開始時會直接將標籤吹貼到產品上。

吹氣時間 (Blow time)

此參數僅在吹貼模式下有效，當將標籤吹到產品上的吹氣氣流啟動時，便可調整吹氣時間。

滾貼時間 (Roll-on time)

此參數僅在滾貼模式下有效，當滾貼墊片保持在貼標位置時，便可調整滾貼時間。

啓動支撐延遲（Support delay on）

從吹氣管吹出的並非在打印好的標籤釋出後便立即啓動且延遲著，此氣流會在當標籤覆蓋一定距離後啓動；

此延遲在於防止標籤前端翻轉或搖擺，且因此避免標籤從打印機傳送到墊片上時會發生錯誤的情形。

關閉支撐延遲（Support delay off）

在標籤傳送到打印機時的延遲過程時，支撐氣流關閉；

在許多情況下，在標籤傳送到墊片後，標籤邊緣可能仍是黏附在標籤底紙上，此情形可能會影響貼標位置的精確度，或甚至造成貼標錯誤，因此停止延遲吹氣氣流能有助於標籤從底紙上分離，且確切地將標籤至於墊片表面。

延遲時間（Delay time）

此參數決定在起動訊號與啓動貼標動作之間的時間長短，例如當感應器放置於組裝線裡的貼標位置前，此延遲功能便能使由感應器控制的開始貼標動作啓動。

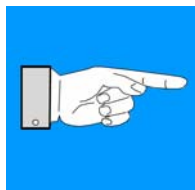
鎖定時間（Lock time）

當在第一個啓動訊號後的所有送入的啓動訊號是在鎖定時間內送達時，則這些啓動訊號會被忽略。

撥離位置（Peel position）

此參數允許調整已打印好標籤在撥離盤上的顯現位置，初始值的撥離位置偏移值是“0”，因此已打印好的標籤會在撥離端黏附在底紙上約 1”（2mm），此黏附在底紙上的位置可藉由此參數更改，正偏移值可讓已打印好的標籤往撥離盤外移出；

在軟體尚可設定額外的撥離偏移值，此撥離位置的偏移值參數會與軟體的偏移值設定累加，軟體上的設定值並不會取代此撥離位置參數值，且會暫時對目前打印動作生效。



注意！

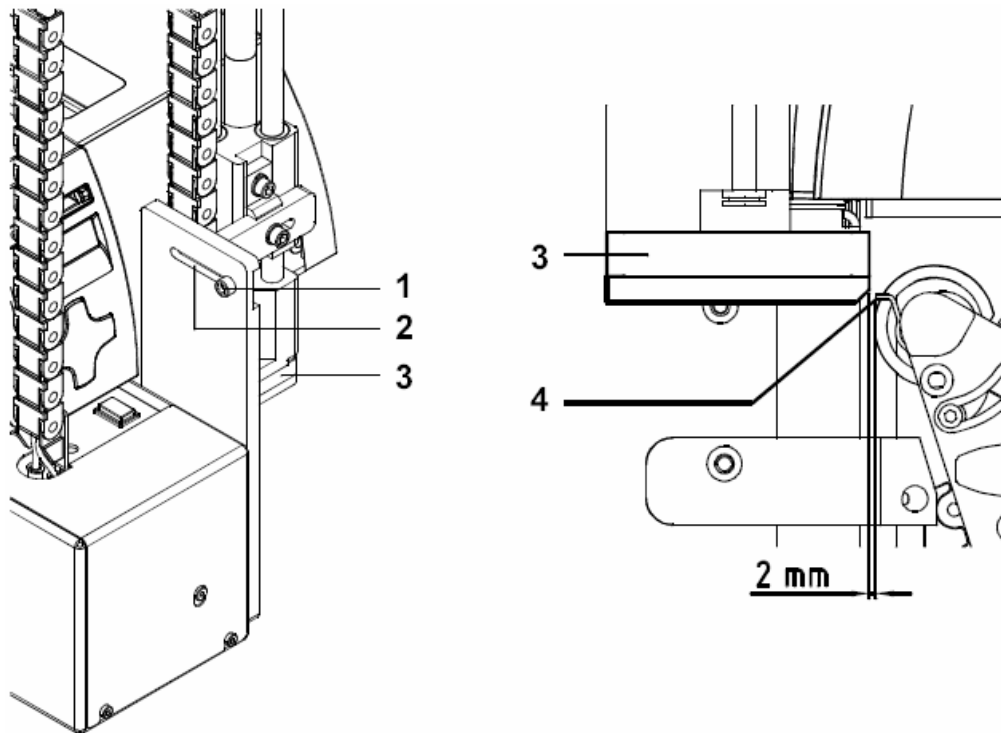
此參數應在測試模式下使用 **FEED** 鍵與預先撥離鍵以做最佳貼標動作的基本調校，不同的標籤打印應在軟體參數設定上先做好調整。

六、調整

6.1 機構調整

機構調整分兩步驟，為避免墊片與打印機的元件發生碰撞的可能，請在連接貼標機與空氣壓縮機前，先粗略在所有方向上對齊墊片與打印機；最佳化貼標動作的細部調整則必須在空氣壓縮機開啓狀態下才能執行。

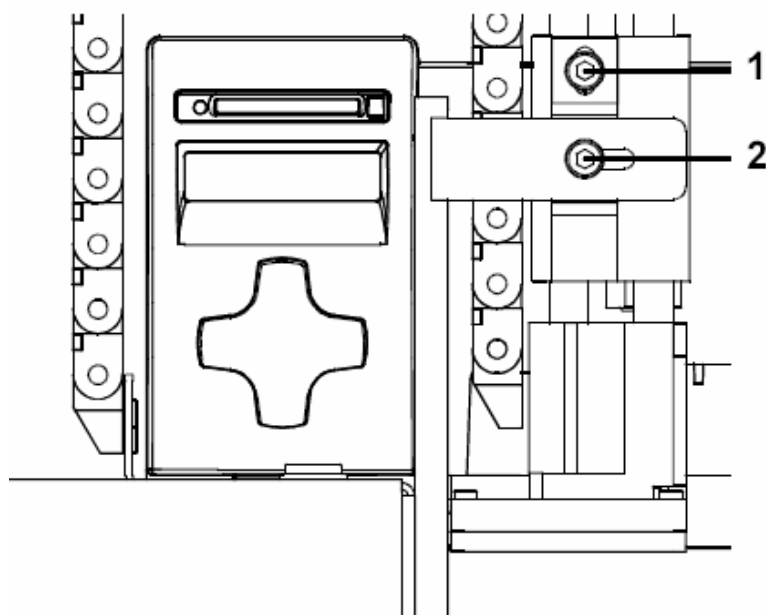
打印方向的墊片調整



為調整墊片（3）與打印機撥離端（4）距離，此墊片（3）可在打印方向移動：

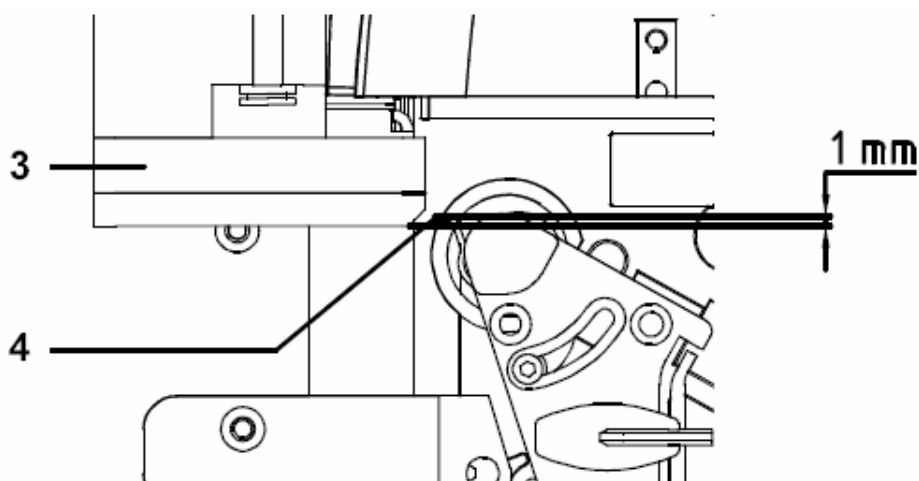
1. 鬆開螺絲（1）；
2. 在固定孔（2）裡移動氣柱與墊片（3），此墊片與撥離端的距離應保持約 2mm；
3. 鎖上螺絲（1）。

氣柱的水平調整



水平調整

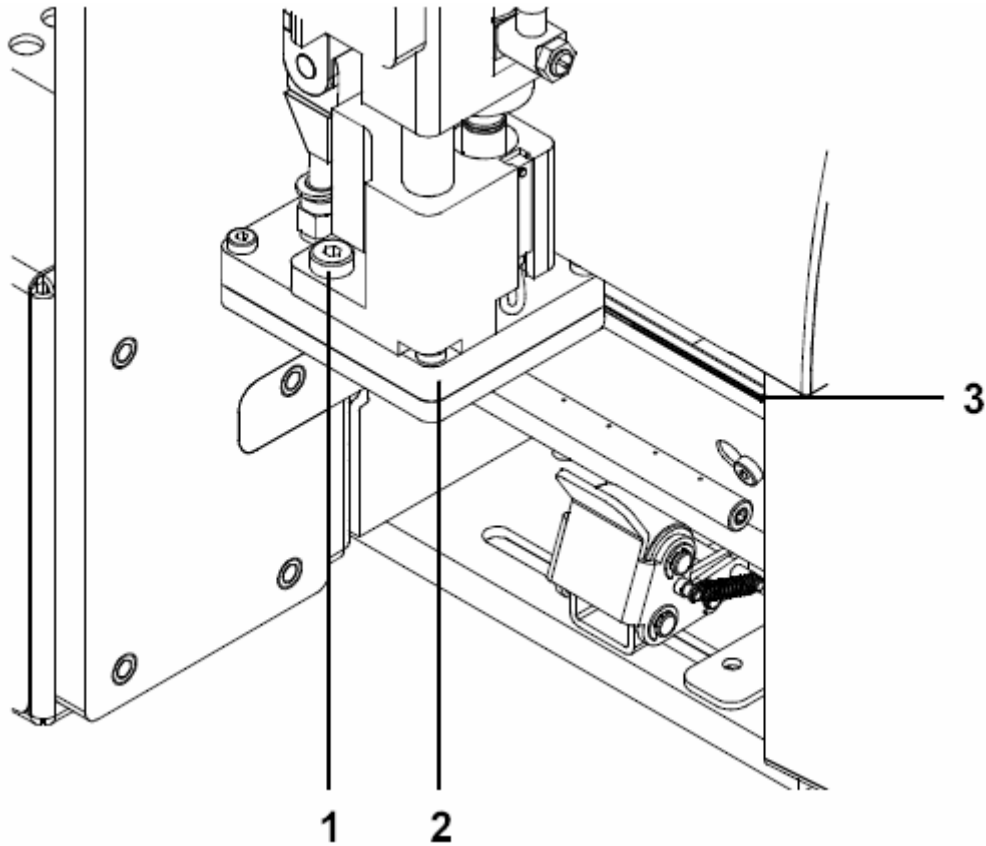
1. 鬆開螺絲（2）；
2. 橫移氣柱直到撥離的標籤對齊墊片的中間位置；
3. 鎖上螺絲（2）；



垂直調整

1. 鬆開螺絲（1）；
2. 在氣柱上方位置（起始位置）移動氣柱直到墊片後端邊緣稍微低於打印機撥離端，建議墊片與打印機撥離端距離保持約 1mm；
3. 鎖緊螺絲（1）。

墊片與打印機撥離端對齊調整

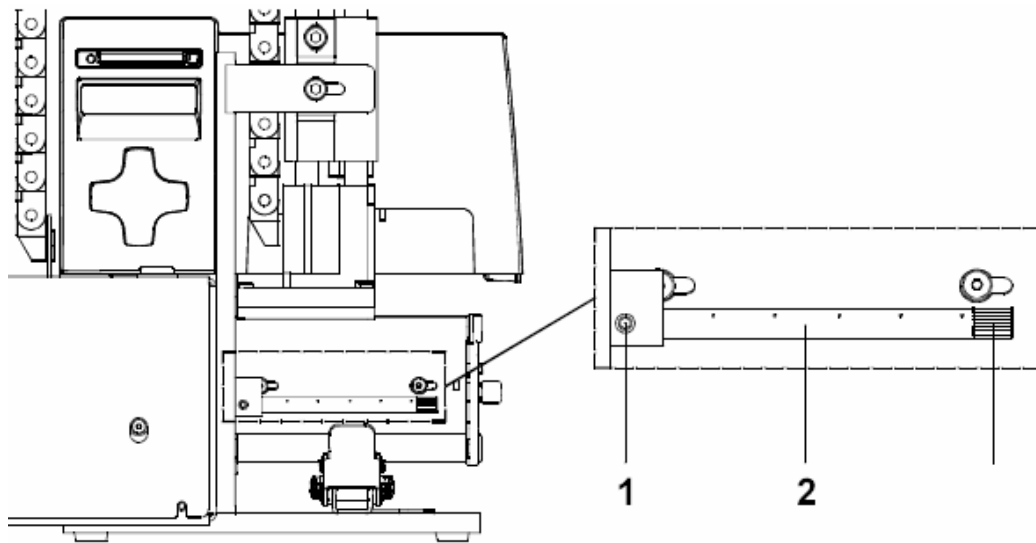


1. 鬆開螺絲（1）；
2. 移動墊片（2）來調整墊片（2）後端邊緣與打印機撥離端邊緣（3）的平行位置；
3. 鎖緊螺絲（1）。

打開吹氣管的孔

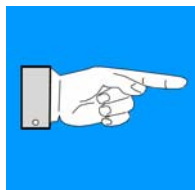
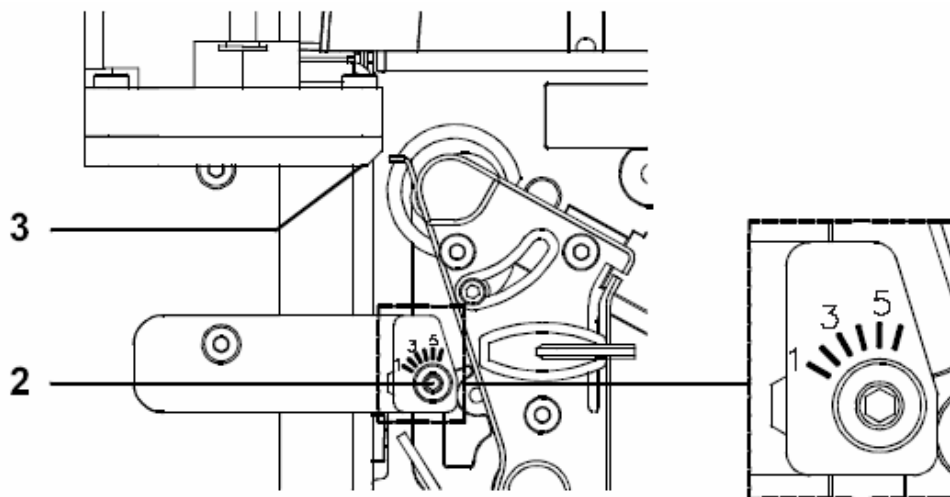
以支撐氣流吹向標籤之設計的吹氣管寬約 120mm，吹氣管上有六個開孔以吹出支撐氣流，正常的孔與孔之間距離為 15mm；而在貼標機送達時，僅有兩個孔是開啓的，其它四個孔皆以塑膠片覆蓋；為調整支撐氣流到標籤寬度，可移開塑膠片讓孔開啓；開啓所有的孔則會影響標籤區域。

調整吹氣管角度



吹氣管（2）可由經度軸旋轉，以便調整到最佳的支撐氣流吹氣方向；

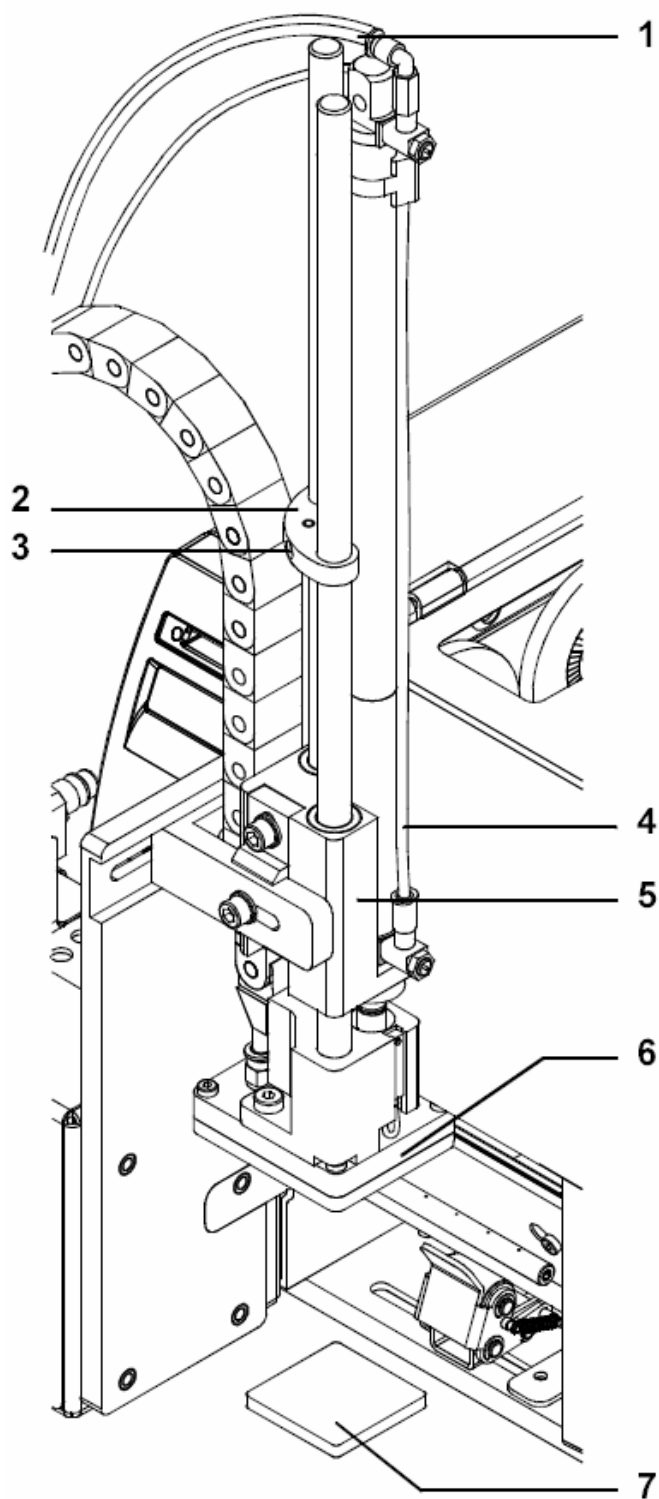
1. 鬆開螺絲（1）
2. 轉動吹氣管（2）以調整墊片吸附的標籤之支撐方向；
3. 鎖上螺絲（1）。



注意！

打印小標籤時，調整吹氣管直到支撐氣流對齊打印機撥離端邊緣（3），此位置約在刻度 3 或 4；當標籤長度增加時，支撐氣流方向必須往刻度 1 的方向作適當調整。

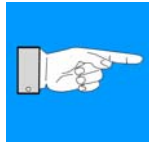
吹貼運作模式的擋片調整



注意！

在操作前請先關閉打印機並關上空氣壓縮機的開關閥！

1. 在貼標處放置產品樣品（7）；
2. 鬆開螺絲（3）以便能夠沿著導引柱移動擋片（2）；
3. 拔除管線（1、4）；
4. 依所需之貼標位置手動移動墊片；



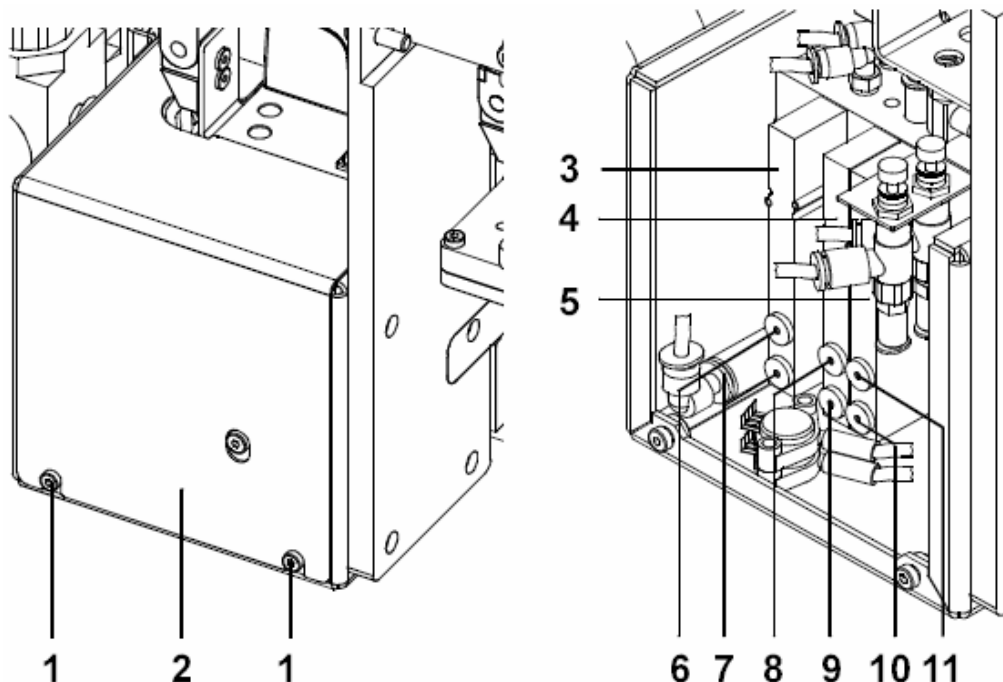
注意！

貼標位置之吹貼墊片（6）與產品表面（7）的距離必須超過 10mm！

5. 移動擋片（2）相對到導引擋物（5），且鎖上螺絲（3）；
6. 插回管線（1、4）；
7. 打開開關閥及開啓打印機。

6.2 氣壓調整

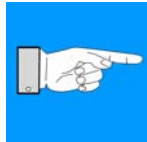
控制閥



為做貼標機調整，有些功能可藉由操作控制閥（3、4、5）來直接控制；鬆開前方螺絲（1）並移除蓋子（2）以便調整控制閥；移開蓋子後便可看到三個電子開關氣壓控制閥，這些控制閥亦可以整合鍵來手動調整。

控制升降柱的控制閥（3）

當打印機開啓時，墊片是保持在起始位置，切換此控制閥會將墊片往下移動到貼標位置，正常情況下，此控制閥之退回開關是由貼標位置感應器的訊號控制。



注意！

只能在打印機關閉狀態下，
按此整合鍵來手動控制此控制閥！

當按下按鍵（6）時，墊片會往下移動到底端，並停留在該位置，當手動操作時，無法由貼標位置感應器來控制，
當按下按鍵（7）時，墊片變會往上移動到原來位置。

控制吹氣氣流的雙控制閥（4）

此控制閥是控制墊片的吹氣氣流，在“吹貼”運作模式下，藉由開啓此控制閥，標籤將會被吹貼到產品上；

在“壓貼”與“滾貼”的運作模式下，在每個貼標動作完後，吹氣氣流會短時間開啓以避免吸氣通道阻塞；

以上描述的功能需在內部的兩個控制閥皆在開啓狀況下才有效；

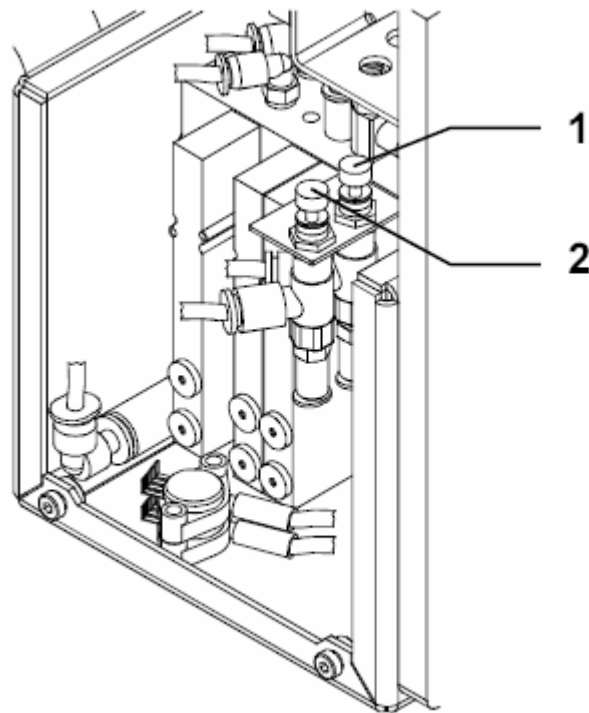
按下按鍵 8 或 9 可開啓其中一個內部控制閥的吹氣氣流。

控制吸氣與支撐氣流的雙控制閥（5）

內部控制閥之一是控制真空吸嘴，也因此會控制吸附標籤墊片的吸附，另一控制閥則控制吹氣管的支撐氣流；

按下按鍵 10 則會開啓支撐氣流，按下按鍵 11 則會啓動墊片上的吸附。

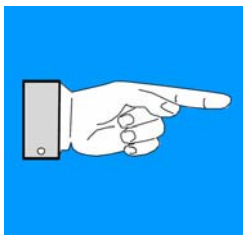
壓力調降閥



貼標機的氣壓控制包含兩個壓力調降閥（1、2），利用此兩閥可對氣柱之兩個氣流室做壓力上相對於主壓力的限制；

控制閥 1 可調整上氣室壓力，此主要影響墊片向下移動的動作；

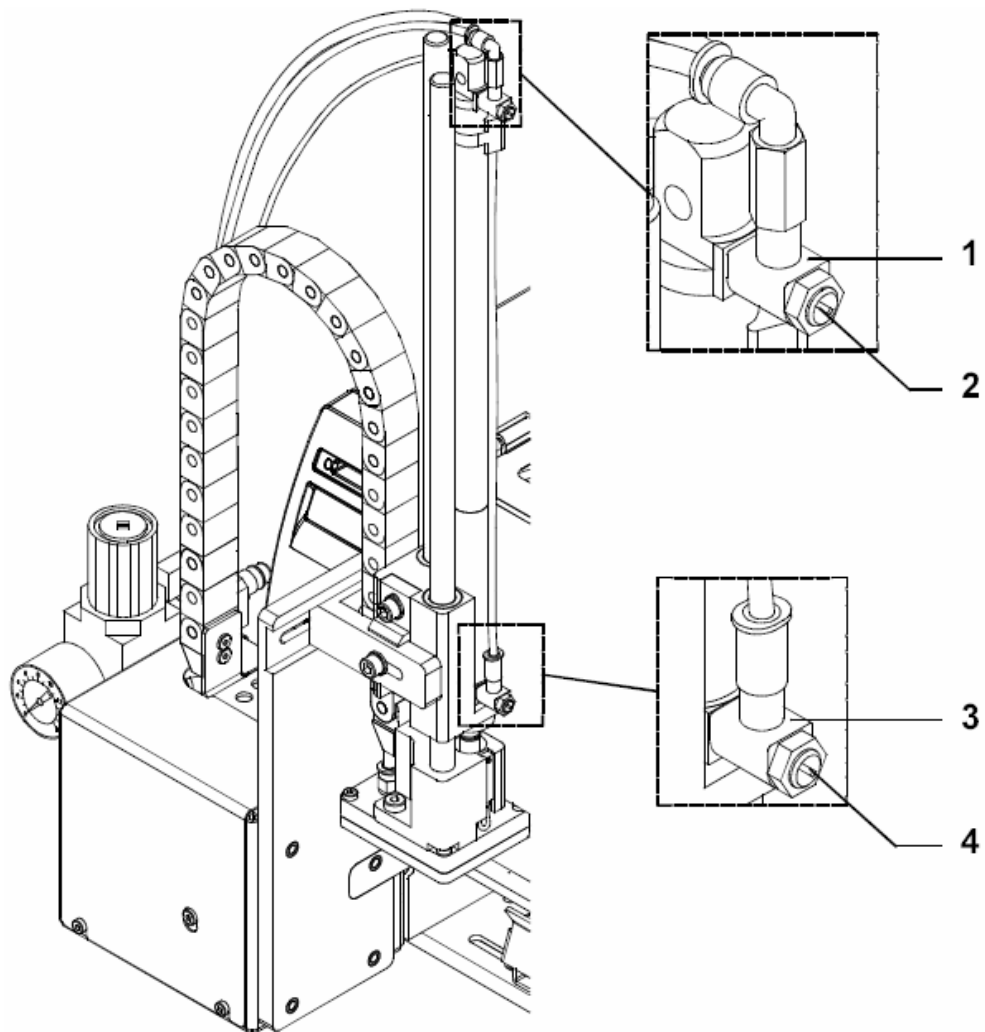
控制閥 2 則調整下氣室壓力及墊片向上移動的速度。



注意！

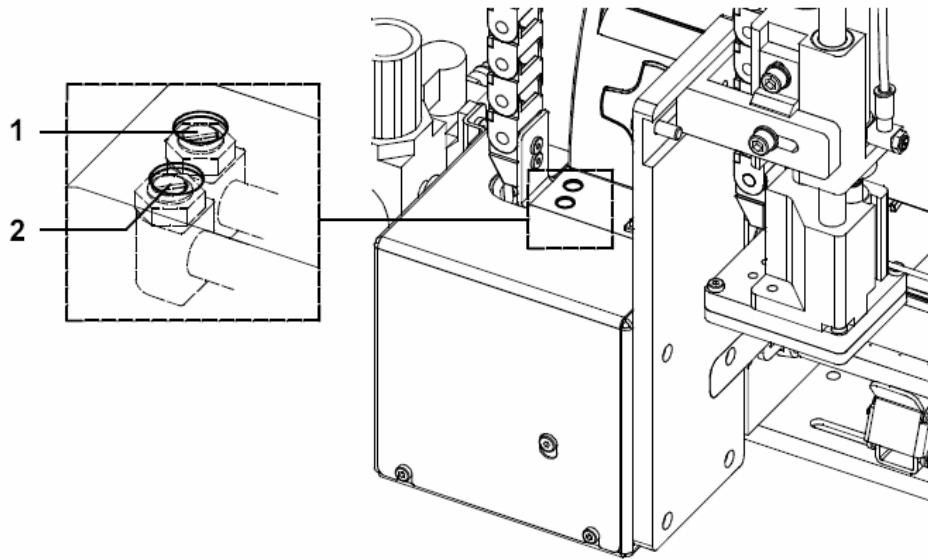
當貼標機送達時，壓力調降閥已調整到 2.5 巴（bar）並密封著，這是限制墊片速度以降低傷害風險！此外，此設定亦確保在使用重的墊片時能正常運作，故請勿擅自更改壓力調降閥的設定！

氣柱上的節流閥調整



墊片的移動速度可藉由氣柱上的兩個節流閥（1、3）控制，此兩個節流閥控制空氣壓縮機在相對氣流室的輸出速度，藉由轉動節流閥螺絲（2、4）來調整此兩個節流閥，順時針方向轉動則會關閉節流閥；打開下端的節流閥（3）會加速墊片向下移動的速度，打開上端的節流閥（1）則加速墊片向上移動的速度。

岐管上的節流閥調整



控制吸氣的節流閥（1）調整

此節流閥可調整墊片吸附標籤的吸氣氣壓；

順時針轉動節流閥螺絲會關閉節流閥，藉由吸氣調整，則可調整標籤最後停留在墊片上的位置；

支撐氣流的節流閥（2）調整

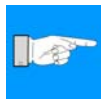
此節流閥可調整吹附標籤到墊片上的支撐氣流；

順時針轉動節流閥螺絲會關閉節流閥，此節流閥需調整到標籤被吹附到墊片上時不會旋轉。

七、 操作

標準操作

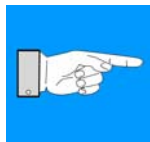
1. 在開始前，先檢查所有外部連接皆正常；
2. 依據打印機操作手冊指示安裝紙張，特別注意 撥離 模式的指示說明；
3. 在開始使用打印機前，檢查碳帶有正確安裝在打印機上；
4. 打開節流閥開關；
5. 開啓打印機；



注意！

在開起打印機貼標系統時，確認貼標機墊片並無被標籤覆蓋住！

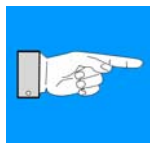
6. 在開始第一個打印工作前，按下打印機上的 **FEED** 鍵，此會產生同步運作，手動移除同步處理過的標籤，數秒後打印機便會完成短暫的反向送紙，且下一張標籤紙邊緣會置於打印處，此同步化同時需在打印工作被以 **CANCEL** 鍵中斷前完成；



注意！

當印字頭在打印工作期間並未被抬起時，同步化動作並非是必要的，此情形亦適用在打印機在打印期間關機的情況。

7. 開始打印工作；



注意！

為使貼標機能正常操作，必須在軟體裡啓動 撥離 (peel-off) 模式！或在自寫程式裡使用 P 指令！

8. 開始使用 PLC 介面進行貼標程序。

如在貼標機運作期間發生錯誤情形，打印機的螢幕上便會顯示此錯誤訊息，錯誤訊息可參考後面章節。

使用 Pre-dispense 鍵進入測試模式而不打印

藉由按下 **FEED** 鍵與 Pre-dispense 鍵 (1) 可模擬整個貼標過程而不需打印或連接到電腦。

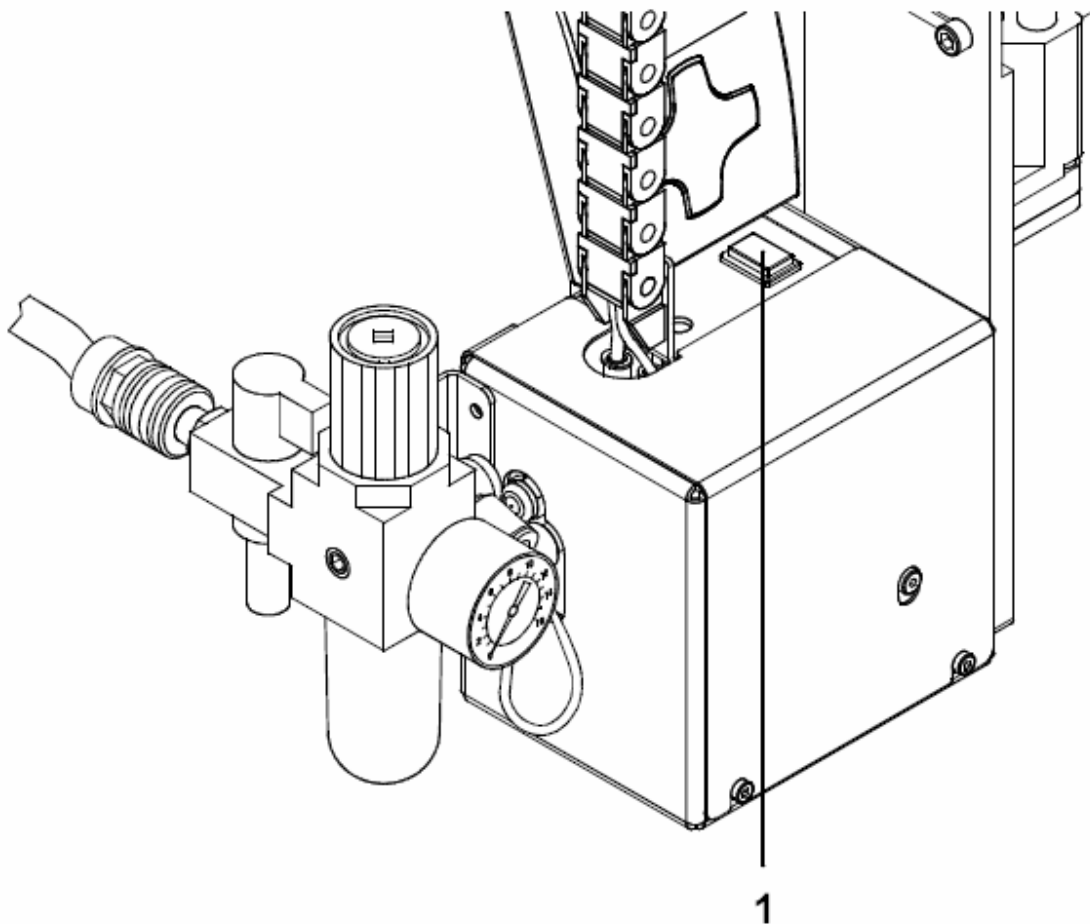


注意！

請使用該測試模式以調整打印機設定裡的“撥離位置”參數值。

如打印機沒有在打印，則按下 **FEED** 鍵將會釋放空白標籤紙，同時貼標機墊片的吸氣與吹氣管的支撐氣流都會啟動，在標籤傳送到墊片上後，支撐氣流便會關閉；

按下 Pre-dispense 鍵 (1) 將會驅動升降柱往下移動墊片到貼標位置，當抵達貼標位置時，感應器便會發出訊號，接著便會關閉吸氣動作，且標籤會便貼到物品上，然後升降柱為往回移動墊片到起始位置。



撥離位置 (Peel Position) 的調整

有兩個不同的參數值可用來調整撥離位置以使貼標機墊片有最佳接收標籤位置。



小心！

下述為調整撥離位置的兩個步驟，請務必依照該程序以確保在標籤載入後的正確開始動作，及錯誤排解後的再次啓動！

1. 打印機的撥離位置設定

首先，打印機設定值裡的“撥離位置”參數必須先做調整設定，該參數適用在不同打印機之間的誤差調整，該參數的設定會儲存在打印機裡；打印機的“撥離位置”參數值應調到空白標籤能完全從撥離端完全撥離，使用測試模式 (test mode) 而不用打印來做調整，同時使用`FEED` 鍵與 Pre-dispense 鍵來模擬整個貼標過程。

2. 軟體的撥離位置設定

再來便是在軟體上做撥離位置的參數設定，軟體上的設定值並不會取代打印機的撥離位置設定值，且會暫時對正在執行的打印工作調整此參數；

該打印機與軟體的“撥離位置”補償值會相加然後執行！



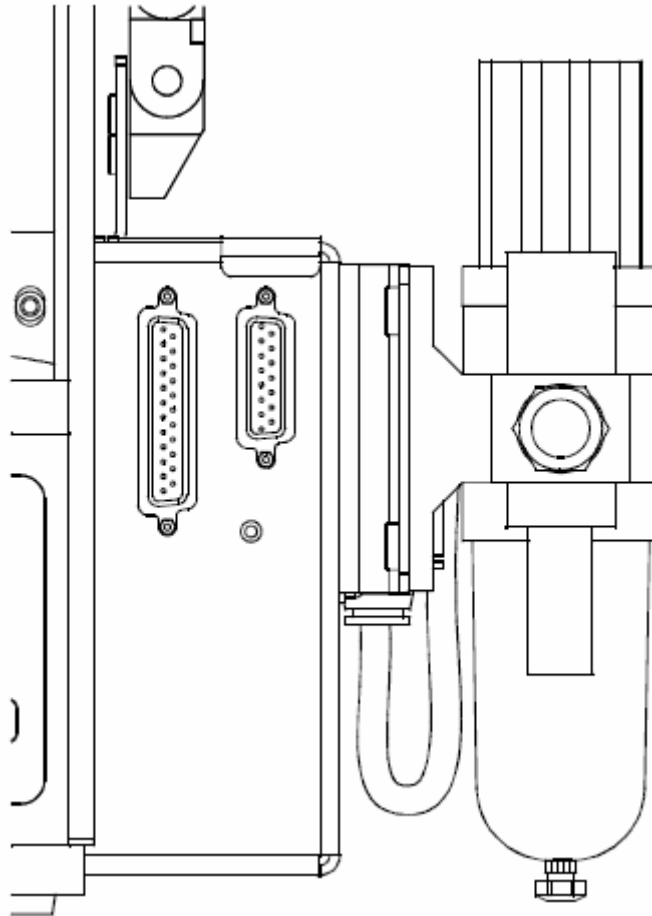
注意！

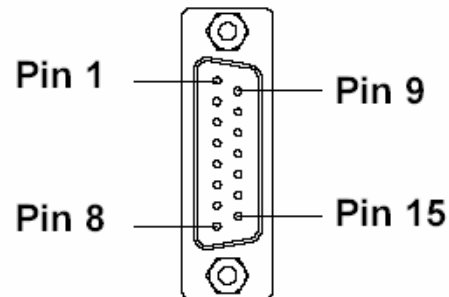
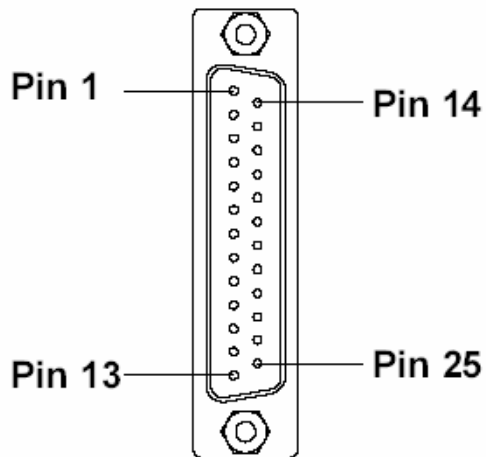
請確定上述的基本調整已在軟體上的撥離參數設定前做好調整。

實際打印的軟體參數調整在於使已打印標籤能從撥離端完全撥離，建議先在測試模式下以 Pre-dispense 鍵操作貼標機。

附錄 A – PLC 介面

為始能在網路系統下使用，此貼標機配有 PLC 介面以啓動與終止貼標程序，同時能傳遞貼標機狀態資訊與錯誤訊息到系統控制處；此介面位於貼標機後方，有一 15 pin 與 25 pin SUB-D 的連接端。





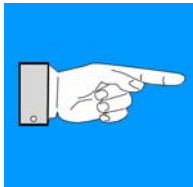
腳位定義：

Pin 25 pin	Pin 15 pin	Signal	Direction	Function
1	1	XSTRT	輸入	起始訊號
2	2	XSTP	輸入	停止訊號（外部錯誤訊息）
3	3	XDREE	輸入	打印第一個標籤
4	4	XDNB	輸出	打印機尚未備妥
5	5	XEDG	輸出	無打印工作
6	6	XSAA	輸出	一般錯誤訊息
7	7	XSOE	輸出	墊片位於起始位置
8	8	GND	輸出	接地 (0V)
9		XEDST	輸出	特別X指令訊號
10				未使用
11		XRSR	輸入	外部重置（保留線）
12				未連接
13				未連接
14	9	XSTRTR	輸入	起始訊號（保留線）
15	10	XSTPR	輸入	停止訊號（保留線）
16	11	XDREER	輸入	打印第一個標籤（保留線）
17	12	XSUE	輸出	墊片位於貼標位置
18	13	XETF	輸出	貼標機錯誤
19	14	RÜL	輸出	保留線（保留給所有輸出訊號）
20	15	24P	輸出	運作電壓 +24V, Si T 100mA
21		XESP	輸出	特別X指令訊號
22				未使用
23		XRS	輸入	外部重置
24				未連接
25		/XSOE	輸出	墊片位於起始位置（反向）

附錄 B – 錯誤訊息

打印機錯誤訊息

打印機錯誤訊息的細節資訊、原因與排除方法皆可在打印機操作手冊裡看到



注意！

在排除錯誤之後與按下 **PAUSE** 離開錯誤前，需使用 **FEED** 鍵來釋放額外的進紙標籤。

打印與貼標的同步化過程中，需手動移除可能剝離出的空白標籤，在離開錯誤訊息之後，發生錯誤的標籤將會再印一次。

貼標機的錯誤訊息

下表是錯誤訊息的概述與可能造成的原因，同時也有建議排除問題的方法，在錯誤排除後，記得使用 **PAUSE** 鍵來離開貼標機錯誤訊息狀態；當貼標機發生錯誤而要重印該標籤時，需執行新的打印工作。

在貼標機的“貼標/列印”模式下的操作

在貼標機的“貼標/列印”模式下，已打的印標籤必須在開始貼標運作週期前傳送到貼標機墊片上，因此，在產生錯誤訊息之後，首先的“打印第一個標籤”訊號必須在運作週期能被啟動前傳送出去，或 **Pre-dispense** 鍵必須被按下。

錯誤訊息	可能原因	建議排除方法
Air pressure ins.	空氣壓縮機是在關閉狀態	檢查氣流罰開關
Host stop/ error	貼標程序已被經由 PLC 介面輸入的停止訊號中斷	假如需要，手動貼標於物品上
Label not depos.	標籤尚未被貼在物品上，在貼標機墊片移回原來位置後，標籤仍停留在墊片上	手動貼標於物品上
Lower position	在貼標機墊片移動後，墊片在 2 秒內尚未達到貼標位置	檢查氣動調整（尤其是氣柱的下節流閥）；檢查貼標機機械部分的重量；檢查貼標位置感應器（請聯絡專員以提供該服務）；手動貼標於物品上
Refl. Sensor blk.	在啓動貼標程序與從貼標位置感應器發送的訊號之間，在氣柱上的上控制感應器已無切換狀態的改變	檢查感應器（請聯絡專員以提供該服務）
Upper position	在貼標機墊片往回移動後兩秒內，墊片尚未抵達起始位置；或墊片不正常離開起始位置	檢查氣動調整（尤其是氣柱的上節流閥）；手動貼標於物品上
Vac. Plate empty	標籤並未被適當傳送到貼標機墊片上；或標籤在貼到物品上之前從墊片上掉落	如情況許可，手動將掉落的標籤貼到物品上；否則停止打印動作且再次調整參數（如計數）