

HermesA 後方 15 Pin D 型接口之腳位定義說明

HermesA 後方的 15 Pin 接口是預留給外部裝置連接用使用的介面，例如外接自製貼標機，操作者可依據各接腳功能拉出所需接線；由於此接口無任何接腳會提供電壓，且此接口之部分接腳需藉由外部電位來達到輸入訊號之動作，故操作者如需使用輸入訊號之功能時，必須要能提供外部電位差來供輸入訊號的接腳使用；

各接腳簡易說明如下：

Pin	輸入/輸出	說明
1	輸出	條碼機未就緒之訊號輸出
2	輸出	標籤已印好之訊號輸出
3	輸出	條碼機錯誤之訊號輸出
4	輸出	有列印工作之訊號輸出
5	輸出	條碼機有啓動之訊號輸出
6	輸入	外部錯誤之訊號輸入
7	輸入	取走標籤之訊號輸入
8	輸入	列印標籤之訊號輸入
9	輸出	碳帶用完之警告的訊號輸出
10	(輸出)	保留給所有輸出訊號用的接腳
11	輸出	標籤紙用完之警告的訊號輸出
12	輸出	標籤已在剝離端
13	(輸入)	外部錯誤之訊號輸入 (保留接腳)
14	(輸入)	取走標籤之訊號輸入 (保留接腳)
15	(輸入)	列印標籤之訊號輸入 (保留接腳)

各接腳詳細說明如下：

- Pin 1** 條碼機未就緒之訊號輸出
因列印標籤必須是在條碼機處於就緒的狀態，而當條碼機有操作上的錯誤發生時，例如碳帶用完、標籤紙用完或印字頭被打開等的情形，或是條碼機被切換的離線模式（用於測試或更改設定），就會讓條碼機處於未就緒的狀態，此時便會透過 1 跟 10 接腳輸出錯誤訊息，輸出狀態如下：
條碼機未就緒狀態： 1 跟 10 腳短路
條碼機正常狀態： 1 跟 10 腳開路
- Pin 2** 標籤已印好之訊號輸出
條碼機每次印好標籤後，就會透過 2 跟 10 腳輸出訊號，輸出狀態如下：
標籤印好瞬間：2 跟 10 腳短路
標籤印好後： 2 跟 10 腳開路
- Pin 3** 條碼機有錯誤狀態之訊號輸出
當條碼機有錯誤狀態發生時，例如在條碼機螢幕上顯示的碳帶用完、標籤紙用完、印字頭開啓等錯誤訊息，就會透過 3 跟 10 腳輸出訊號，但切換到離線狀態（例如要做條碼機參數修改等動作）時，此腳並不會顯示錯誤，在錯誤排除後，發生錯誤時列印的標籤會再重印；輸出狀態如下：
條碼機有錯誤狀態： 3 跟 10 腳短路
條碼機正常狀態： 3 跟 10 腳開路
- Pin 4** 有列印工作之訊號輸出
當條碼機有收到列印資料時，便會透過 4 跟 10 接腳輸出訊息，可方便偵測傳輸沒問題，輸出狀態如下：
條碼機無列印工作狀態： 4 跟 10 腳短路
條碼機有列印工作狀態： 4 跟 10 腳開路

- Pin 5** 條碼機有電源且正常啓動之訊號輸出
透過 5 跟 10 腳偵測條碼機的電源供應是否正常且條碼機是否正常啓動，
輸出狀態如下：
條碼機供電正常且開機狀態：5 跟 10 腳短路
條碼機供電異常或關機狀態：5 跟 10 腳開路
- Pin 6** 外部錯誤之訊號輸入
如外部裝置發生錯誤，例如外接貼標手臂異常時，
可透過 6 跟 13 腳對條碼機輸入錯誤訊號（電位差），中斷列印工作，
並讓條碼機顯示錯誤訊息，在錯誤排除後，發生錯誤時列印的標籤會再重印；
輸入狀態如下：
6 腳接電壓差的正極（例如+5V 或 24V），13 腳接地，便會讓條碼機中斷列印工作，並在面板上顯示錯誤訊息！
- Pin 7** 取走標籤之訊號輸入
條碼機可藉由外部輸入訊號（電位差）得知已印好之標籤已被取走，此時條碼機便可進入等待列印訊號之輸入，以便準備列印下一張標籤；
輸入狀態如下：
7 腳接電壓差的正極（例如+5V 或 24V），14 腳接地，條碼機便可得知標籤已被取走
- Pin 8** 列印標籤之訊號輸入
透過 8 跟 15 腳對條碼機輸入訊號（電位差），便可讓條碼機列印標籤，但必須符合下列三個狀態才會動作：
- 條碼機必須有列印工作
- 條碼機必須是在就緒狀態
- 必須沒有標籤是已列印好在標籤剝離位置等待被取走
輸入狀態如下：
8 腳接電壓差的正極（例如+5V 或 24V），15 腳接地，條碼機便會直接列印標籤

- Pin 9** 碳帶用完之警告的訊號輸出
透過 9 跟 10 腳可得知條碼機上的碳帶剩餘量已少於設定警告值，提醒操作者需準備更換碳帶；
使用此功能必須在條碼機上有安裝碳帶感測器，且感測器與條碼機連線沒問題，條碼機才會在收到碳帶感測器偵測碳帶狀態的警告訊號後，由 9 與 10 腳輸出訊號；
輸出狀態如下：
碳帶剩餘量少於設定警告值：9 跟 10 腳短路
碳帶剩餘量多於設定警告值：9 跟 10 腳開路
- Pin 11** 標籤紙用完之警告的訊號輸出
透過 11 跟 10 腳可得知條碼機上的標籤紙剩餘量已少於設定警告值，提醒操作者需準備更換標籤紙；
使用此功能必須在條碼機上有安裝標籤紙感測器，且感測器與條碼機連線沒問題，條碼機才會在收到標籤紙感測器偵測標籤紙狀態的警告訊號後，由 11 與 10 腳輸出訊號；
輸出狀態如下：
標籤紙剩餘量少於設定警告值：11 跟 10 腳短路
標籤紙剩餘量多於設定警告值：11 跟 10 腳開路
- Pin 12** 標籤已在剝離端
當條碼機印好標籤，且標籤移到剝離端後，便會透過 12 與 10 腳輸出訊號，讓外部貼標機裝置可藉由此訊號知道可取標；
輸出狀態如下：
條碼機印好標籤後：12 跟 10 腳短路
標籤被取走，下一張標籤尚未印好移到剝離端前：12 跟 10 腳開路
註：當 12 跟 10 腳短路後，需由 7 跟 10 腳（短路）輸入取走標籤的訊號，否則 12 跟 10 腳會持續短路；



希愛比科技股份有限公司
台北縣中和市中正路 700 號 9F-8

Tel : +886 (0) 2 82273966

Fax : +886 (0) 2 82273566

<http://www.cabd.de>

<http://www.cabasia.net>

email: cabasia@cab.de

copyright by cabAsia

All specifications about delivery, design, performance and weight are given to the best of our current knowledge and are subject to change without prior notice.