中　文

PS-900
条形码阅读器
使用说明书

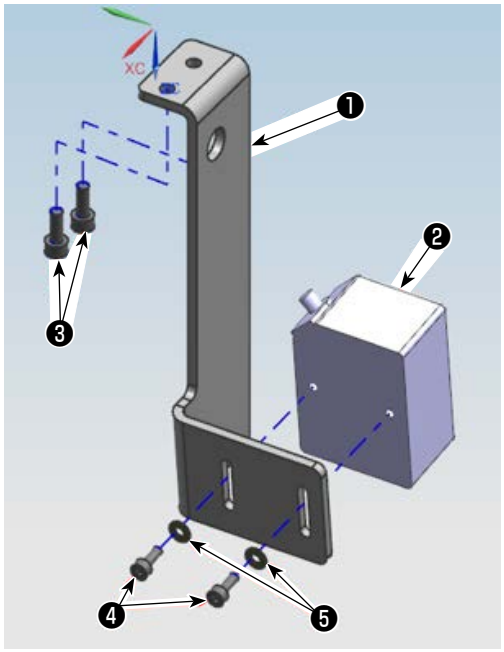
⚠注意	本使用说明书是条形码读取器的说明书。将本产品安装在机械上使用时，请先阅读需要安装的机械的使用说明书的“安全方面的注意事项”，在充分理解的基础上使用。

目 录

1. 零部件的安装 1
2. 设定条形码功能 3
2-1. 设定操作盘 3
2-2. 设备条形码编号 5
2-3. 取消条形码编号 6
2-4. 使用方法 6

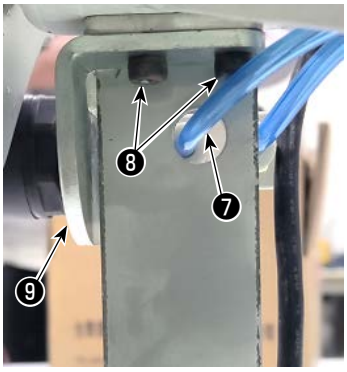
1. 零部件的安装

⚠警告	为了防止因无意启动而导致事故，在操作前，请务必先切断电源和空气源。

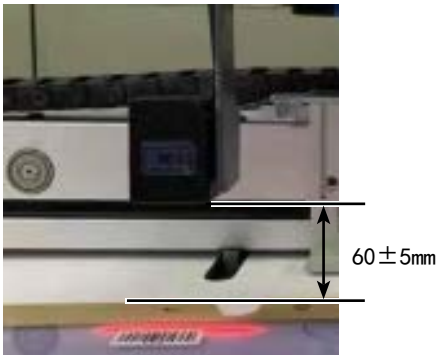


1） 用螺丝❹，固定条形码读取器❷和组装板❶。

编号	产品编号	产品名称	个数
❶	40269588	条形码读取器组装板	1
❷	40235199	条形码阅读器	1
❸	40235588	螺丝	2
❹	40235200	螺丝	2
❺	40235332	束线带	2
❻	40235331	条形码薄膜	1

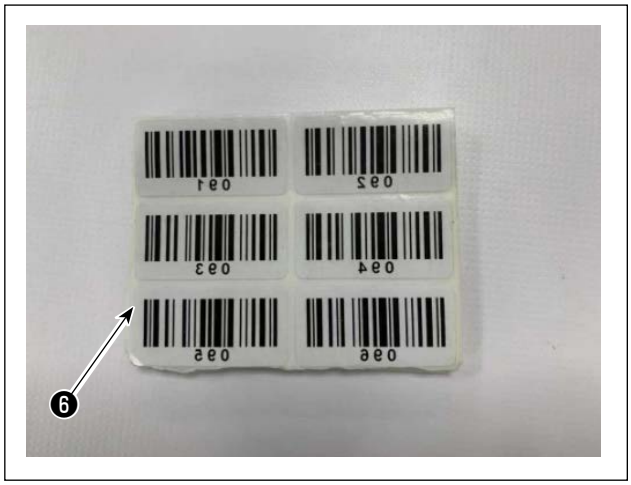


2） 关闭调节器并断开空气管❼。
从开关组件基座❾上卸下螺丝❽（2个），将组装板❶和开关组件基座❾重叠在一起（位置见左图），用螺丝❸（2个）将❶和❾拧紧。
最后，插入管子❼并打开调节器。



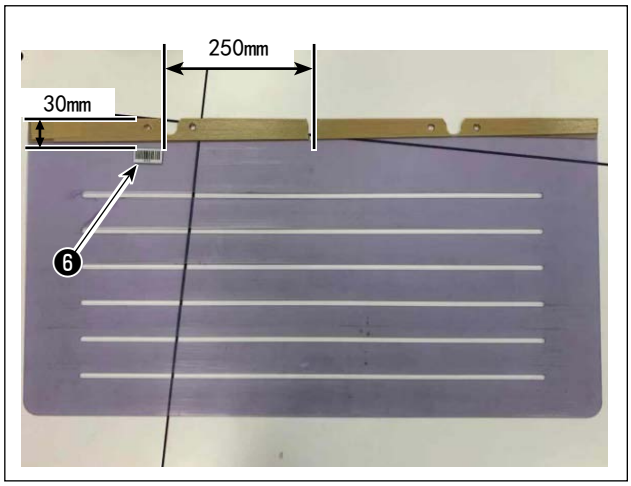
3） 调节条形码读取器❷，让其从操作台表面起算60±5mm，用螺丝❹拧紧。
将条形码阅读器插头连接到操作盘上。

注意 请在条形码读取器一侧保持少许空余。



4） 从条形码❻中取出 1 张薄膜。

> 参考
> 条形码薄膜从 001 ～ 100 连号，有 100 个。



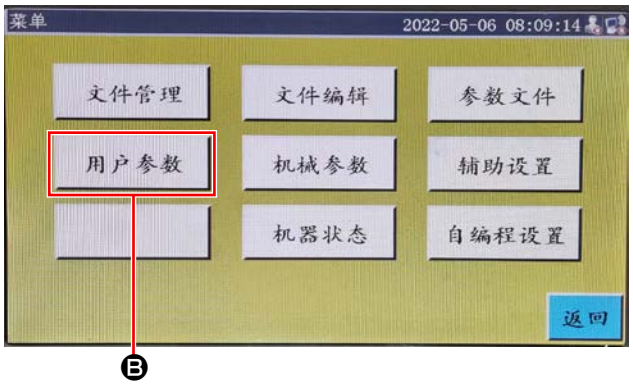
5） 在从中心（安装引导）开始向左侧水平方向移动 250mm，从模板上端开始 30mm 左右的位置上，粘帖条形码薄膜。

> 参考
> 上述粘帖位置是最佳的。也可以在不影响条形码识别的位置上粘帖。

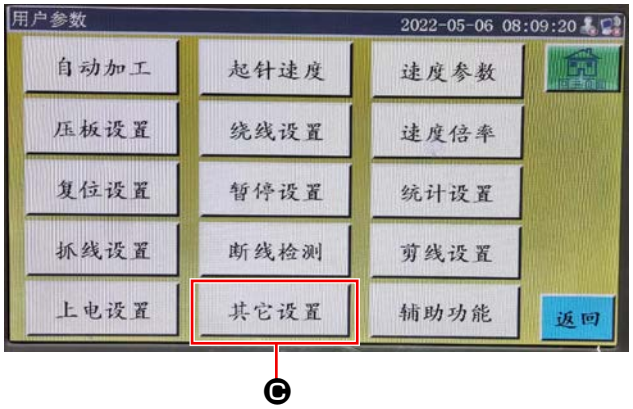
2. 设定条形码功能

2-1. 设定操作盘

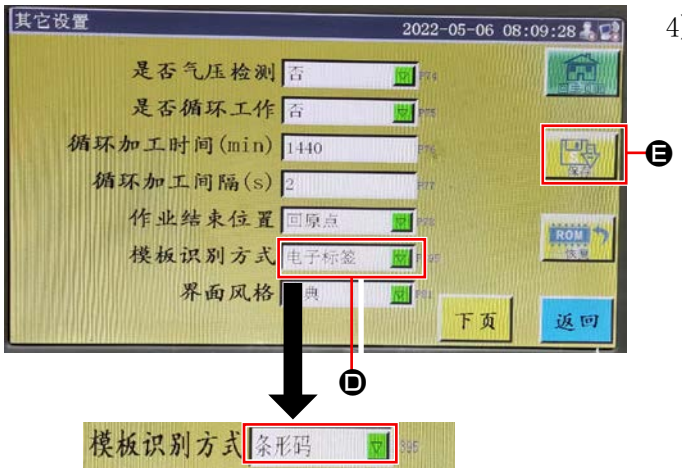
1） 按下按钮 Ⓐ。



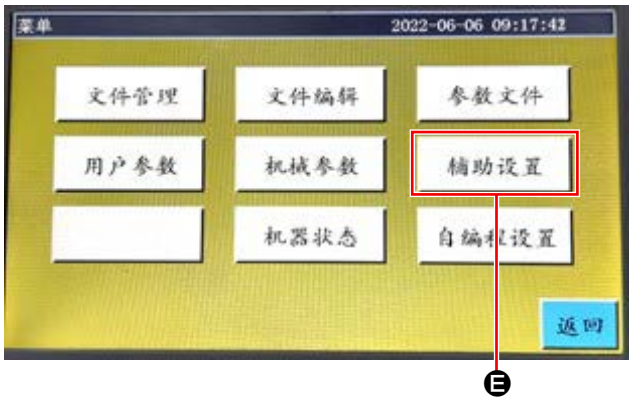
2） 按下按钮 Ⓑ。
在默认状态下有密码。
密码为“11111111”。



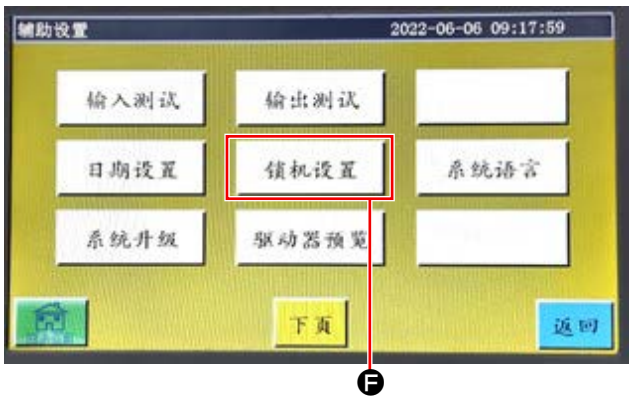
3） 按下按钮 Ⓒ。



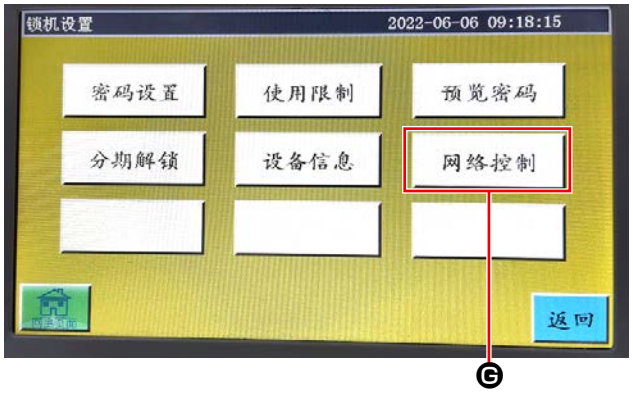
4） 要识别范本，需要将从 Ⓓ“电子标签”变更为“条形码”，按下 Ⓔ。



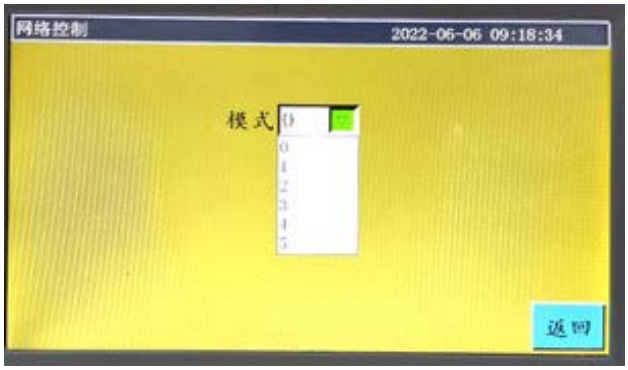
5） 您将返回到 2）的屏幕。
按下按钮 Ⓔ。



6） 按下按钮 Ⓕ。

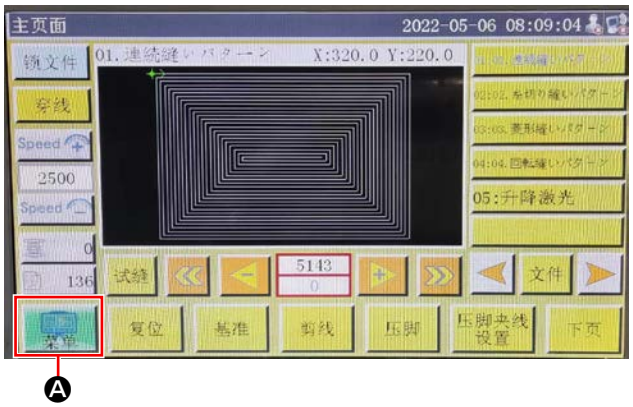


7） 按下按钮 Ⓖ。
密码为“11111111”。



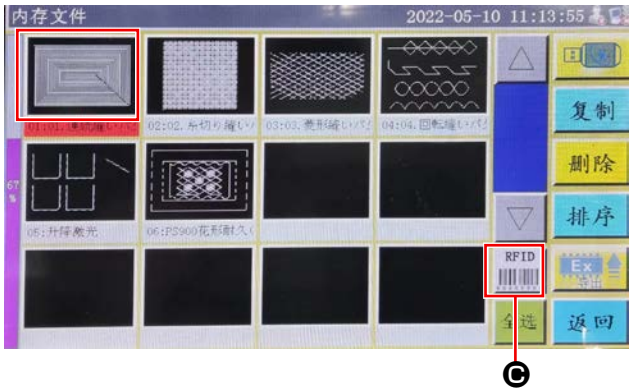
8） 将模式设定为“0”。

2-2. 设备条形码编号

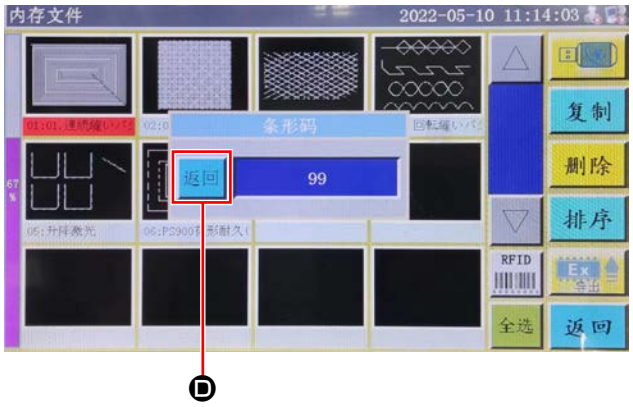


1） 按下按钮 Ⓐ。

2） 按下按钮 Ⓑ。



3） 选择希望读取的缝纫图案文件，按下按钮 Ⓒ。



4） 按下按钮 Ⓓ。
保存数据。

2-3. 取消条形码编号

如果要取消条形码编号，请务必首先将编号设定为最大值（未曾使用的编号最大 100 等），然后在设定“0”。

例）

1	2	3	4	5	6
		↓			
		0			

如果将编号“3”设定为“0”，此后登录的编号“4、5、6”会一起消去。

1	2	3	4	5	6
		↓			
		7 （或者 8 ～ 100）			

请首先设定最大值“7”，然后“0”。

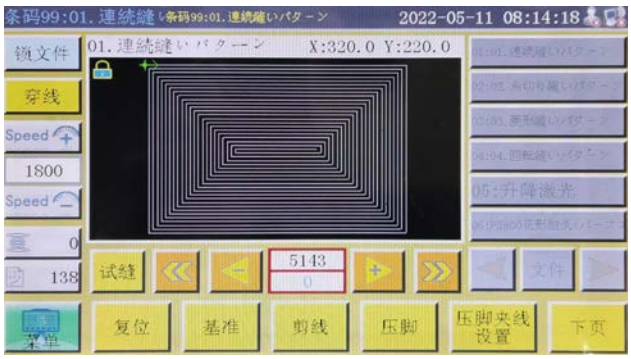
2-4. 使用方法

1） 按下按钮 Ⓐ，锁定图案变换。

通过锁定图案变换，让条形码有效。
锁定图案变换时，图案清单 Ⓑ 为灰色。

2） 让位于模板的条形码薄膜处于条形码读取器的正下方。
一旦被识别，条形码读取器会发出“哔”的声音。

如果未发出声音，请调节条形码读取器的上下位置。
即便发出声音，图案未变换时，请检查自动锁定。



3） 确认图案变换完毕。