
MELSEC iQ-R

Brother Label Printer シリアル通信接続用サンプルラダー
リファレンスマニュアル

ブラザー工業株式会社

MELSEC iQ-R
Brother Label Printer シリアル通信接続用サンプルラダー
リファレンスマニュアル

<< 目次 >>

<< 目次 >>	- 1 -
改定履歴	- 3 -
1. はじめに	- 4 -
1.1. 安全上のご注意	- 4 -
1.2. 前提条件	- 4 -
2. 概要	- 5 -
2.1. サンプルラダー概要	- 5 -
2.2. システム構成	- 6 -
2.3. サンプルラダー使用前提条件(ラベルプリンターの設定)	- 8 -
2.3.1. テンプレートの設定	- 8 -
2.3.2. テンプレートの作成	- 9 -
2.3.3. テンプレートの転送	- 12 -
2.3.4. ラベルプリンター本体設定	- 14 -
2.4. シーケンサ側の設定	- 18 -
2.4.1. MELSEC iQ-Rシリーズの設定	- 18 -
3. シーケンスプログラムの説明	- 20 -
3.1. 機能概要	- 20 -
3.2. 使用プログラム	- 20 -
3.3. ラベル変数定義	- 21 -
3.4. プログラム概要	- 22 -
3.5. プログラム詳細	- 23 -
3.5.1. メインルーチン	- 23 -
3.5.2. P-touch Template 印刷コマンドの準備	- 25 -
3.5.3. 送信処理	- 26 -
【Appendix A】ラベルプリンターを制御するための通信プロトコル概要	- 28 -
【各コマンド説明】	- 29 -
【Appendix B】関連マニュアル	- 31 -

改定履歴

リファレンスマニュアル改定履歴

バージョン	改定日	改定内容
V1.00	2020/3/3	新規作成

シーケンスラダー改定履歴

バージョン	改定日	改定内容
V1.00	2020/3/2	新規作成

1. はじめに

1.1. 安全上のご注意

(ご使用前に必ずお読みください)

本接続ガイドで紹介している製品のご使用に際しては、本接続ガイドで紹介している関連マニュアルをよくお読みいただくと共に、安全に対して十分に注意を払って、正しい取扱いをしていただくようお願いいたします。

この「安全上のご注意」では、安全注意事項のランクを「⚠ 警告」、「⚠ 注意」として区別してあります。



取扱いを誤った場合に、危険な状況が起こりえて、死亡または重傷を受ける可能性が想定される場合。



取扱いを誤った場合に、危険な状況が起こりえて、中程度の傷害や軽傷を受ける可能性が想定される場合および物理的損害だけの発生が想定される場合。

なお、⚠ 注意に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性もあります。

いずれも重要な内容を記載していますので必ず守ってください。

1.2. 前提条件

このマニュアルは、以下の知見を有していることを前提に説明します。

- 三菱電機シーケンサのラダープログラム、ST 言語、FB (FunctionBlock) について理解していること
- 開発ツール GX Works3 の操作方法について理解していること

2. 概要

2.1. サンプルラダー概要

本サンプルラダーは、MELSEC iQ-R シリーズシーケンサ シリアルコミュニケーションユニット(RJ71C24)を利用して、プラザー製ラベルプリンターでバーコード等を印刷するサンプルラダーです。

本サンプルラダープログラムでは、ラベルのテンプレート情報があらかじめラベルプリンターに設定されている前提で、ラベル毎に異なる情報をシーケンサから流し込む手順をサンプルラダープログラムで提供するものです。

〔 具体例 〕



パソコン
(初期設定、リカバリ等)



印刷ラベル

RS-232C

通信



三菱製シーケンサ
MELSEC iQ-R



ラベルプリンター

- 1) シーケンサCPUはプログラムスタートと同時にラベルプリンターに印刷を要求する
- 2) ラベルプリンターはシーケンサからのコマンド指定に応じたラベル印刷を行う

* ラベル内のテンプレート情報、バーコード等の初期設定は、あらかじめパソコンを接続して行います

2.2. システム構成

本サンプルラダープログラムのシステム構成を下記に示します。



■ シーケンサユニットおよび開発ツール

ユニット	ユニット種類	型名	スロット番号
	CPU	R08CPU	—
	シリアルコミュニケーション	RJ71C24	0
	電源	R61P	—
ベースユニット	—	R38B	—

* プログラムは GX Works3 Version 1.050C で作成しています。

■ ラベルプリンター

本サンプルラダーは、以下のブラザー製ラベルプリンターを対象とします。

ブラザー ラベルプリンター
PT-P900W
PT-P950NW
TD-4420DN
TD-4510D
TD-4550DNWB
TD-2130N
TD-2130NSA

* 上記以外のラベルプリンターでも、P-touch Template に対応した製品は接続できる可能性があります。詳細は、ブラザー販売までお問い合わせください。

■ RS232C 接続ケーブル配線図

ラベルプリンター			RS-232Cクロスケーブル			シリアルコミュニケーション ユニット
(D-Sub9P オス)		(D-Sub9P メス)		(D-Sub9P オス)		(D-Sub9P メス)
	信号名	ピン番号	ピン割り当て	ピン番号	信号名	
	DCD	1		1	DCD	
	RXD	2		2	RXD	
	TXD	3		3	TXD	
	DTR	4		4	DTR	CH1に接続
	GND	5		5	GND	
	DSR	6		6	DSR	
	RTS	7		7	RTS	
	CTS	8		8	CTS	
	RI	9		9	RI	

* TD-2130NシリーズおよびPT-P900シリーズの場合、別途オプションのPA-SCA-001(シリアルケーブル変換アダプター)が必要になります。

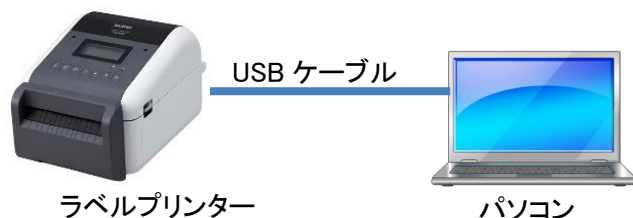
2.3. サンプルラダー使用前提条件(ラベルプリンターの設定)

2.3.1. テンプレートの設定

毎回変わらないラベル情報はテンプレートとしてラベルプリンターにあらかじめ登録し、毎回変化する情報のみを通信することにより、効率的なラベル印刷をすることができます。

2.3.1.1. テンプレートの設定時の機器接続

テンプレート作成・転送用として必要ですが、一度設定完了させた後は、常時接続する必要はありません。



■ パソコン

Windows 系の PC をご利用ください。

■ 必要な USB ケーブル

ブラザー ラベルプリンター	USB ケーブル
PT-P900W PT-P950NW	B タイプ
TD-2130N TD-2130NSA	ミニ B タイプ
TD-4420DN TD-4510D TD-4550DNWB	B タイプ

* 上記ラベルプリンターについて、三菱シーケンサとの接続動作確認を実施していますが、他モデルでも P-touch Template コマンドに対応したモデルは接続可能です。詳細は下記 URL を参照してください。

<http://brother.jp/dev/cf/index.htm>

2.3.1.2. 使用するソフトウェア

テンプレートを作成または転送するために、下記ソフトウェアをパソコンにインストールして使用します。

ソフトウェア	機能
プリンタードライバー	各ラベルプリンターに対応したドライバーソフト
P-touch Editor 5.2	バーコードや画像などに対応したラベル印刷データ編集ソフト
P-touch Transfer Manager 2.3	テンプレートデータなどをラベルプリンターに登録するソフト P-touch Editor をインストールすると自動的にインストールされます
プリンター設定ツール	テンプレートの印刷条件を設定するソフト

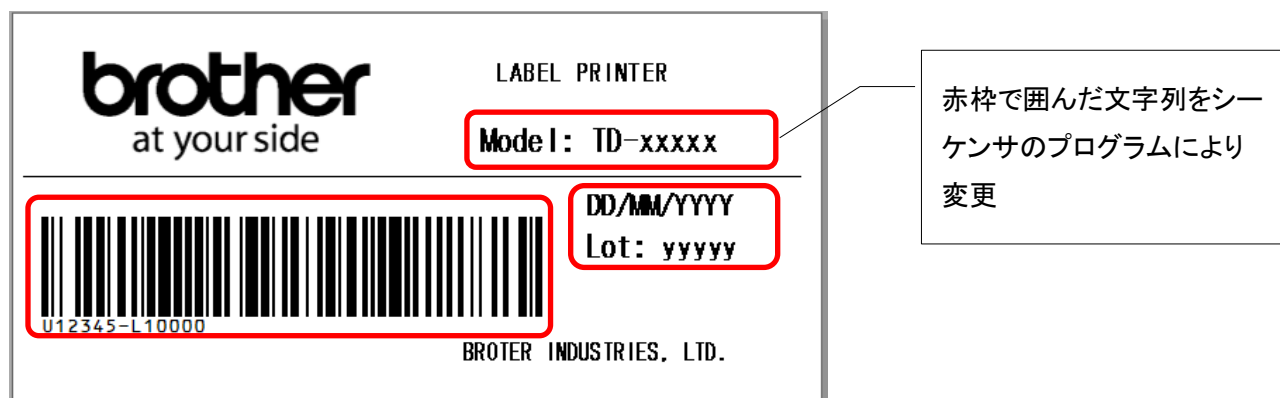
各ソフトウェアの最新版はブラザー製品サポートサイトよりダウンロードしていただけます。各ソフトの対応 OS およびファームバージョンの最新情報もサポートサイトにてご確認ください。

ブラザー製品サポートサイト URL (<http://solutions.brother.co.jp/>)

2.3.2. テンプレートの作成

2.3.2.1. サンプルラベル

本サンプルラダープログラムで使うラベルは下記のとおりです。(下図は TD-4420D 用です。)



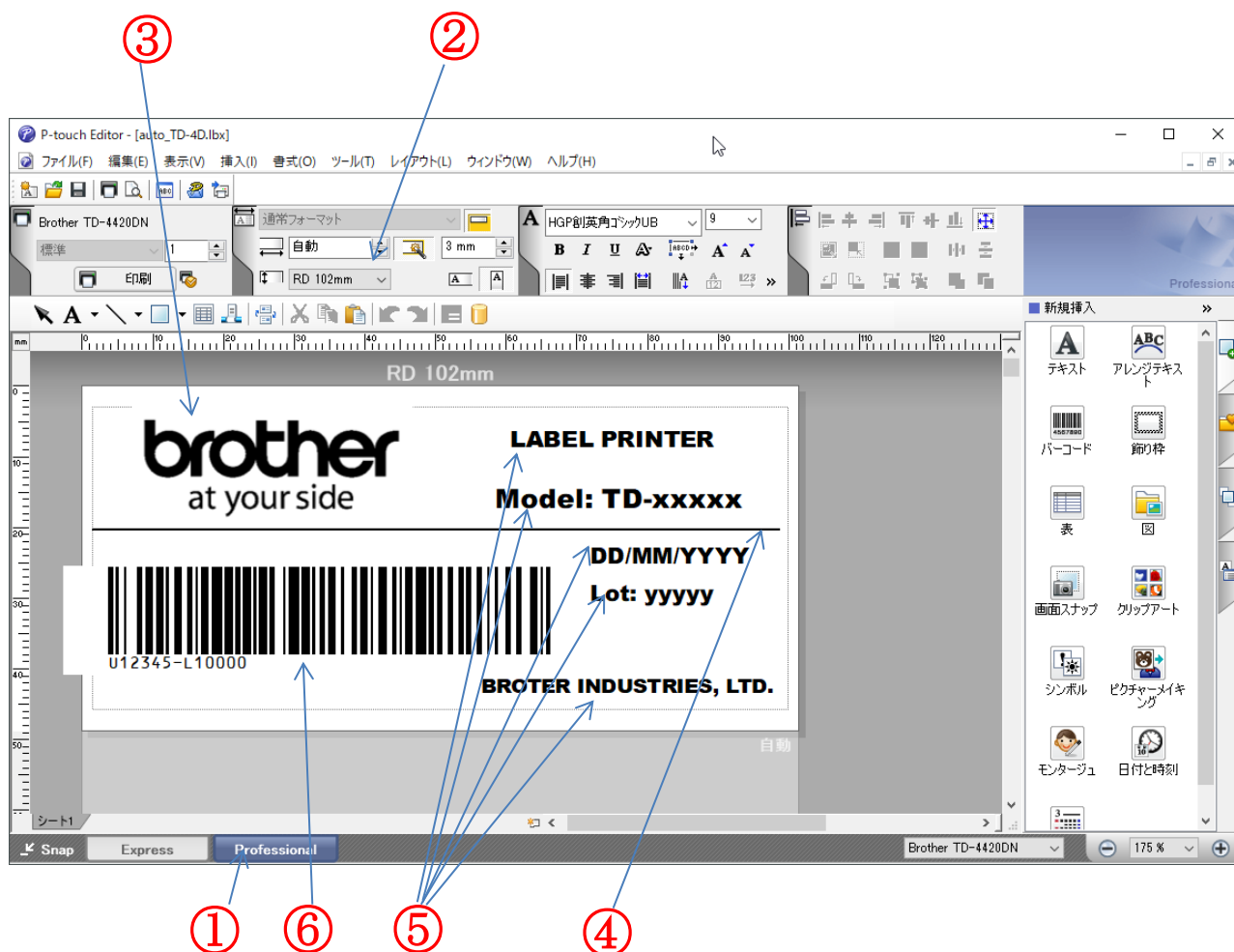
機種毎のサンプルラベル(下記ファイルは「P-touch Editor」で開くことができます)

ブラザー ラベルプリンター	ファイル名
PT-P900W PT-P950NW	auto_PT-P900.lbx
TD-2130N TD-2130NSA	auto_TD-2130N.lbx
TD-4420DN TD-4510D TD-4550DNWB	auto_TD-4D.lbx

* 次頁以降の説明では、上記ファイル名を「auto.lbx」に置き換えてご覧ください。

2.3.2.2. P-touch Editor の操作

(* 以下、Windows10 での画面例になります)



サンプルラベルデータのレイアウトを変更したい場合は、サンプルラベルデータを開き、変更後保存してください。

① P-touch Editor を起動

[スタートメニュー]またはショートカットから起動します。

Professional モードにします。

② ラベルのサイズを設定

印刷するラベルの縦横サイズを指定します。(この例では、縦 自動 mm/横 102mm)

③ ロゴ画像を挿入

[挿入]-[図]-[ファイルから...]で画像ファイルを指定します。

④ 直線を挿入

ツールバーの[\\]をクリックし、直線を描画します。

⑤ テキストを挿入

ツールバーの[A]をクリックし、テキストを入力します。

オブジェクト選択状態で[右クリック]-[プロパティ]、[拡張]タブのオブジェクト名に"obj000x"を入力します。

(xは数字)

* 重要:このオブジェクト名の数字がオブジェクト番号の順番となります。

⑥ バーコードを追加し、「データ」を設定

サイドバーの[新規挿入]の[バーコード]をクリックし、バーコードのダイアログでデータを入力します。

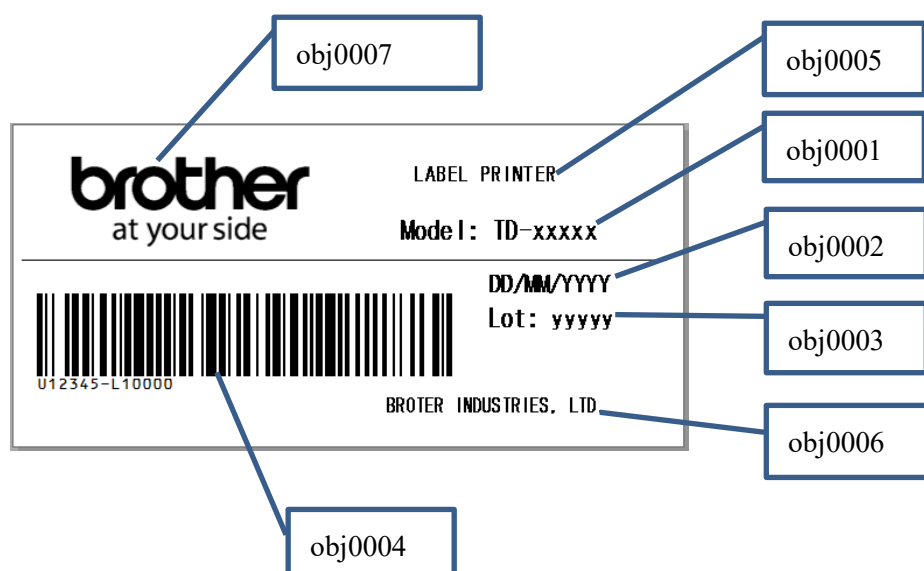
「規格」タブにて、バーコードの規格を設定します。

⑦ 保存して終了

今回は auto.lbx というファイル名で保存します。

上記のサンプルテンプレートではオブジェクト名("obj000x")を下記のように設定しています。

オブジェクト名 一覧

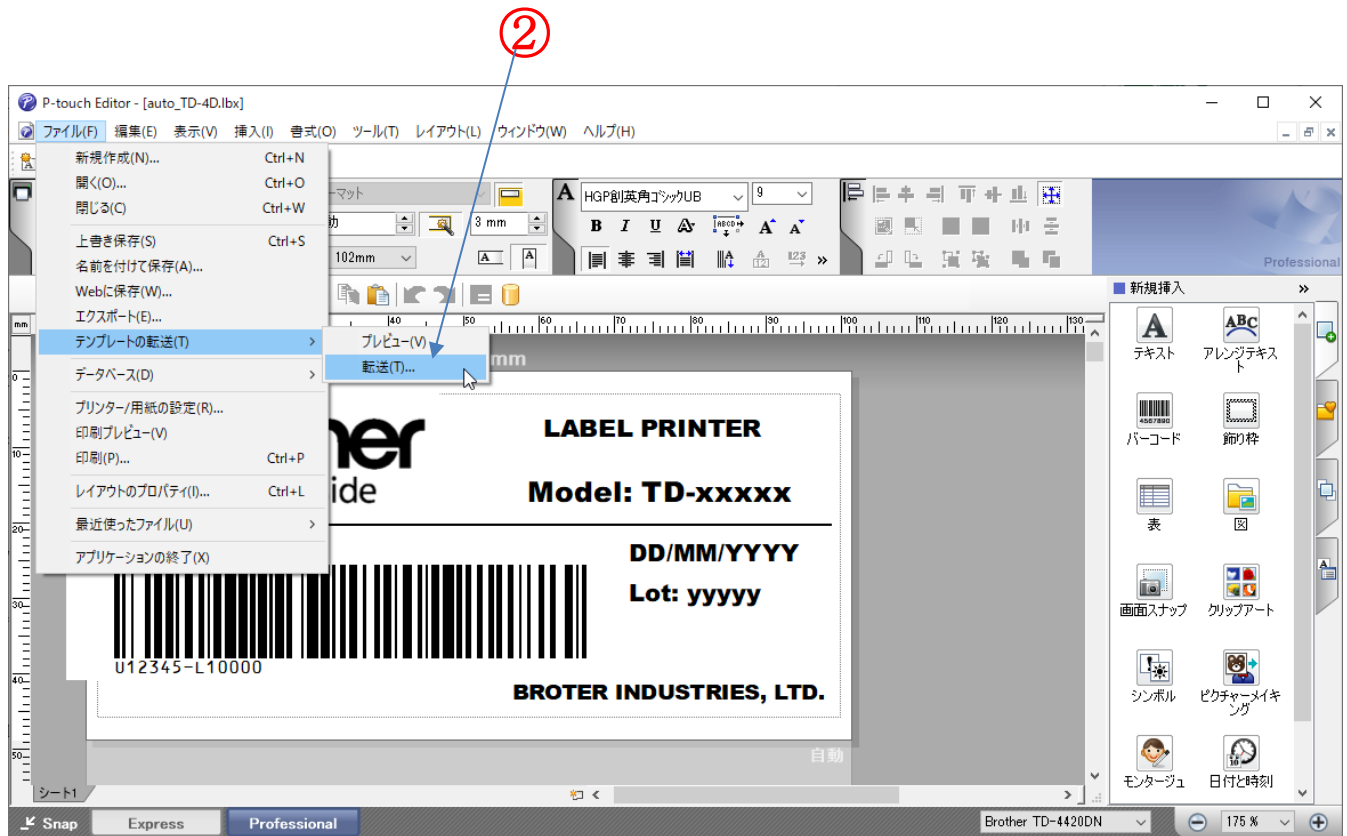


* P-touch Editor の詳細な使い方は、[ヘルプ]または各ラベルプリンターの「ソフトウェアユーザーズガイド」を参照してください。

2.3.3. テンプレートの転送

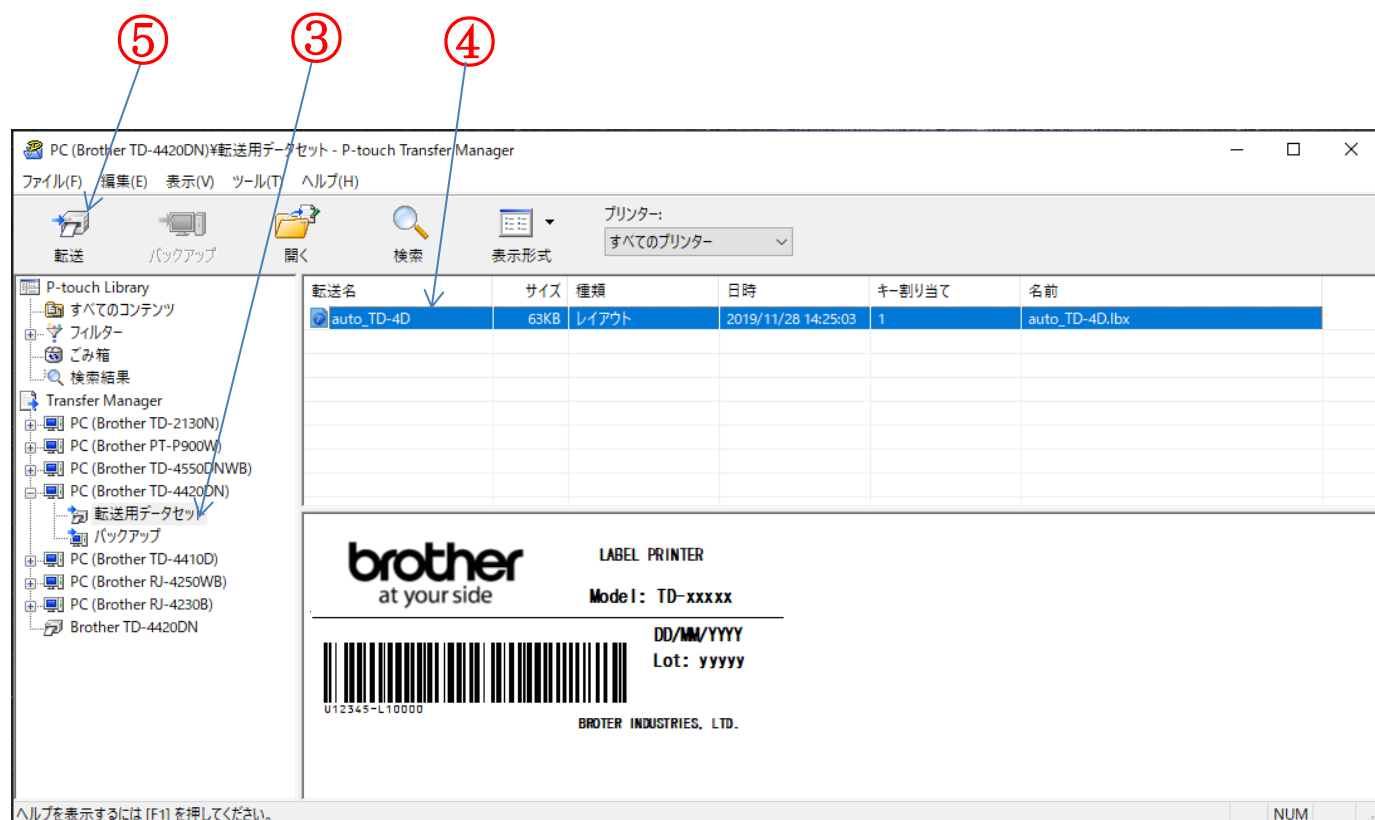
前項で作成したテンプレートをラベルプリンターに転送する手順を説明します。

- ① P-touch Editor で前項で使用した auto.lbx を開く
- ② P-touch Editor の[ファイル]-[テンプレートの転送]-[転送]をクリックする



次頁の P-touch Transfer Manager が起動します。

P-touch Transfer Manager



- ③ 対象となるラベルプリンター（ここでは TD-4420DN）の「転送用データセット」フォルダを選択する
- ④ ラベルプリンターへ登録するときのテンプレート番号を設定する
リストビューのデータを選択し、右クリックで「キー割り当て」をクリックし、テンプレート番号を「1」に設定する
（シーケンサ側のテンプレート番号と一致させる必要があります。後述の[プログラム概要](#)のテンプレート設定を参照）
- ⑤ テンプレートをラベルプリンターへ転送する
データを選択した状態でツールバーの「転送」ボタンをクリックする

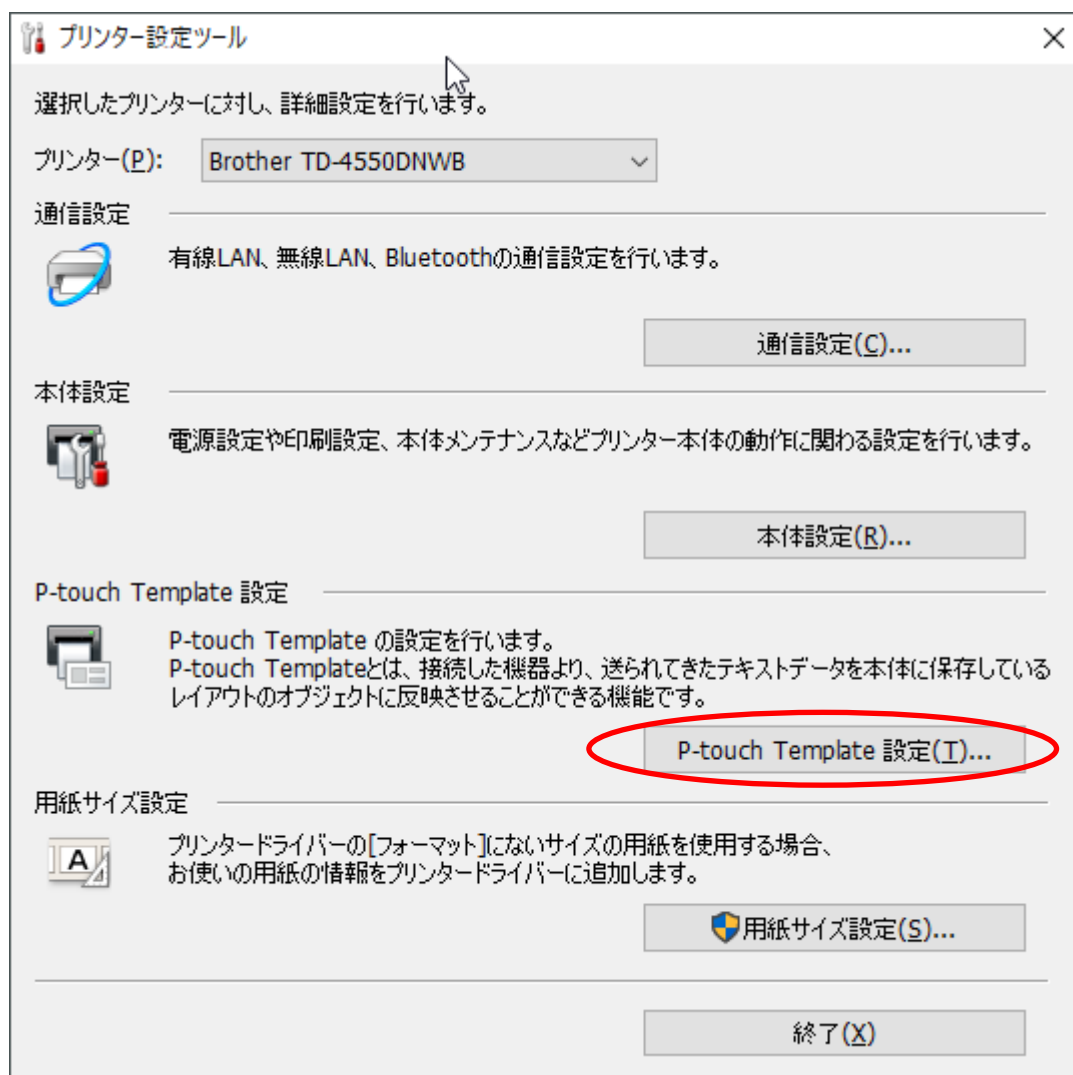
* P-touch Transfer Manager の詳細な使い方は、「ヘルプ」または各ラベルプリンターの「ソフトウェアユーザズガイド」を参照してください。

2.3.4. ラベルプリンター本体設定

2.3.4.1. P-touch テンプレート設定

① P-touch テンプレート設定 を起動

Windows10:[スタート]- [Brother]-[Printer Setting Tool]をクリックする。



② 「プリンター設定ツール」の「P-touch Template 設定」をクリックする。

③ 各項目を設定

本プログラムは次の画面の設定で動作します。

*TD-2130N では、印字品質が良くない場合は、「品質優先」のチェックボックスを有効にチェックしてください。

④ 「設定」を押す

* 画面例1： TD-4420DN の設定画面 (Windows10 の場合)

P-touch Template 設定 - Brother TD-4420DN

コマンドモードをP-touch Templateモードに設定します。
 転送したテンプレートを設定するために必要なデータを入力して下さい。
 コマンドモードを他のモードに変更する場合は、[本体設定]を使用して下さい。
 テキストボックスに制御コードを入力するには、ASCIIコード[00-FF]の前に¥マークを
 つけてください。
 例) TAB: ¥09, CR: ¥0D, ¥: ¥¥ 各1バイト

コマンドモード(E): P-touch Template

テンプレート番号初期値(T): 1

区切り記号(C): ¥09

印刷開始トリガ

☒ 印刷開始コマンド文字列(O): ^FF

☐ すべてのオブジェクトのデータ取得後(U)

☐ 指定データサイズ受け取り後(V): 10 バイト

文字コードセット(H): JIS X 0201

国際文字(N): Japan

プレフィックス文字(X): ^

読み捨て文字列(R):

改行コード(E): ^CR

☐ FNC1置換(L)

印刷オプション

印刷枚数(B): 1

☒ オートカット(A): 1 枚ごとにカット ☒ 最後をカット(U)

☐ 180度回転(S)

通信設定(M)... 既定値に戻す(D)

設定(S) キャンセル

* 画面例2: TD-2130N の設定画面(Windows10 の場合)

転送したテンプレートの設定をするには P-touch Template モードを選択し必要に応じてデータを入力して下さい。

テキストボックスに制御コードを入力するには、ASCIIコード[00-FF]の前に¥マークをつけてください。
 (例) TAB: ¥09, CR: ¥0D, ¥: ¥¥ 各1バイト

コマンドモード(E): P-touch Template

テンプレート番号初期値(T): 1

区切り記号(C): ¥09

印刷開始トリガ

☒ 印刷開始コマンド文字列(Q): ^FF

☐ すべてのオブジェクトのデータ取得後(I)

☐ 指定データサイズ受け取り後(V): 10 バイト

文字コードセット(H): JIS X 0201

国際文字(N): Japan

プレフィックス文字(X): ^

読み捨て文字列(R):

改行コード(E): ^CR

☐ FNC1置換(I)

印刷オプション

印刷枚数(B): 1 ☒ 品質優先(Q)

☐ 180度回転(8)

通信設定(M)... 既定値に戻す(D)

設定(S) キャンセル

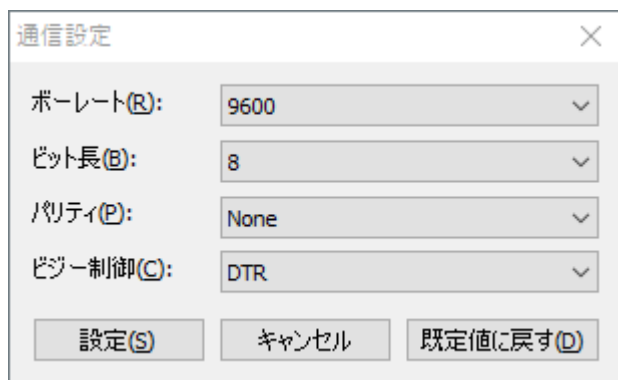
* ラベルプリンターの機種により、画面は異なります。P-touch Template 設定の詳細な使い方は、各ラベルプリンターの「P-touch Template manual」を参照してください。

2.3.4.2. シリアル通信設定

① 通信設定

2.3.4.1 の「プリンター設定ツール」で「通信設定」ボタンをクリックすると通信設定の画面が表示されます。

本サンプルプログラムでは、下記のようにになっています。（設定を変更する場合は、シーケンサ側の設定も合わせて変更してください）



項目	設定値
ボーレート(R):	9600
ビット長(B):	8
パリティ(P):	None
ビジー制御(C):	DTR

設定(S) キャンセル 既定値に戻す(D)

2.4. シーケンサ側の設定

本サンプルプログラムは下記のようにになっています。GX Works3 により設定後、プログラムと PC パラメータをシーケンサに書き込んでください。

2.4.1. MELSEC iQ-R シリーズの設定

■ CPUパラメータ設定

デフォルト設定のままです。

■ シリアルコミュニケーションユニットのユニットラベルの登録

[ナビゲーションウィンドウ][パラメータ][ユニット情報]右クリック[新規ユニット追加]

新規ユニット追加

ユニット選択

ユニット種別 情報ユニット

ユニット形名 RJ71C24

局種別

詳細設定

装着位置

装着ベース 基本ベース

装着スロットNo. 0

先頭I/O No. 指定 指定しない

先頭I/O No. 0000 H

1スロット占有点数 32点

ユニット形名

ユニット形名を選択します。

OK キャンセル

MELSOFT GX Works3

ユニットを追加します。

[ユニット形名] RJ71C24

[先頭I/O No.] 0020

ユニットの設定

ユニットラベル:使用する

設定変更

☐ 以降、このダイアログを表示しない(D)

OK

上記の表示になるように設定してください。

■ シリアルコミュニケーションユニット(CH1) パラメータ設定

ProgPou [PRG] [LD] (読み取り専...) 0020:RJ71C24 ユニット/パラメータ ×

設定項目一覧

検索する設定項目をここに入力

設定項目

項目	CH1	CH2
各種制御指定		
テストモード設定	各種制御指定を設定します。	
通信プロトコル設定	指定なし	
通信速度設定	無手順プロトコル	MELSOFT接続
	9600bps	自動設定
伝送設定		
動作設定	伝送方法を設定します。	
データビット	独立	独立
パリティビット	8	7
奇数/偶数/パリティ	なし	なし
ストップビット	奇数	奇数
サムチェックコード	1	1
RUN中書込み	なし	なし
設定変更	禁止	禁止
局番設定 (CH1,2共通0~31)	禁止	禁止
	0	
信号設定		
RTS(RS)信号状態指定	RS-DTR信号のON/OFF状態を設定します。	
DTR(ER)信号状態指定	ON	ON
	ON	ON
伝送制御設定		
伝送制御	伝送制御方法を設定します。	
DC1/DC3制御	DTR/DSR制御	DTR/DSR制御
DC2/DC4制御	制御なし	制御なし
DC1コード	制御なし	制御なし
	11	11
	12	12
説明		
各種制御指定を設定します。		
<input type="button" value="チェック(K)"/> <input type="button" value="デフォルトに戻す(U)"/>		

項目一覧 検索結果

通信制御指定		
ワード/バイト単位指定	通信方式を設定します。	
CD端子チェック指定	バイト指定	ワード指定
通信方式指定	チェックしない	チェックしない
エコーバック許可・禁止指定	全二重通信	全二重通信
NULL文字自動除去指定	エコーバック許可	エコーバック許可
通信データの受信許可・禁止指定	自動除去しない	自動除去しない
	受信許可	受信許可

ラベルプリンター側の通信設定と同じにします。
上記画面以外のパラメータはデフォルト値と同じ。

3. シーケンスプログラムの説明

3.1. 機能概要

三菱シーケンサ(MELSEC)からの情報により、Brother ラベルプリンターにて印刷動作させる使用例を説明します。

3.2. 使用プログラム

本プログラムの プロジェクトファイル名	gw_ld-brother-pt-c24_r_v100.j.gx3
プログラム名	SETPRINT
開発ツール	GX Works3 Version 1.050C
使用言語	ラダー、ST 言語、FB
使用 FB	シリアルコミュニケーションユニット用 M+RJ71C24_Output

* プロジェクトファイルの対象シーケンサは MELSEC iQ-R シリーズで設定されています。

3.3. ラベル変数定義

本プログラムで使用するグローバルラベルを以下に示します。

No.	ラベル名	データ型	初期値	用途
1	SendData	POINTER		シリアル通信ユニットによるデータ送信
2	uSerialCH	WORD	1	シリアル通信ユニットの通信チャンネル番号
3	uTransErrCode	WORD	0	送信エラーコード
4	uSerialNum	WORD	10000	バーコードの連番用
5	uDateTime[7]	WORD		カレンダー情報記憶用
6	wTransDataSize	INT		送信データ長
7	wPrintCount	INT	0	印刷タイミング用カウンタ
8	wSendData[128]	INT		送信データバッファ
9	bTransExecFlg	BOOL		データ送信実行中
10	bStartSend	BOOL		送信開始
11	bSendRequest	BOOL	0	送信要求
12	bSend_OK	BOOL	0	送信成功
13	bSend_NG	BOOL	0	送信失敗
14	bSetDataFlg	BOOL	1	送信データセット
15	sInitStr	STRING		初期設定コマンド文字列
16	sObj1Str	STRING		オブジェクト 1 用文字列
17	sObj2Str	STRING		オブジェクト 2 用文字列
18	sObj3Str	STRING		オブジェクト 3 用文字列
19	sObj4Str	STRING		オブジェクト 4 用文字列
20	sPrintStartStr	STRING		印刷開始用文字列
21	sModelStr	STRING		モデル型番用文字列
22	sLotNumStr	STRING		ロット番号用文字列
23	sYearStr	STRING		年用文字列
24	sMonthStr	STRING		月用文字列
25	sDayStr	STRING		日用文字列
26	sTempStr	STRING		連結用文字列

* データ型

POINTER	ポインタ
WORD	ワード[符号なし]/ビット列[16 ビット]
INT	ワード[符号付き]
BOOL	ビット
STRING	文字列

3.4. プログラム概要

本プログラムでは下記の P-touch Template コマンド群を 1 回の通信でラベルプリンターに送信する動作となります。
各コマンドの説明は【Appendix A】の[各コマンド説明](#)を参照してください。

	コマンド	内容
1	ESC 'ia' 03h	プリンター内部のモードを P-touch Template モードにする
2	'^II'	初期化
3	'^TS001'	テンプレート番号 1 を選択する
4	'^SS01,'	区切り記号を','(カンマ)に設定
5	流し込みデータ	obj0001~obj0004 までの連結文字列
6	'^FF'	印刷開始

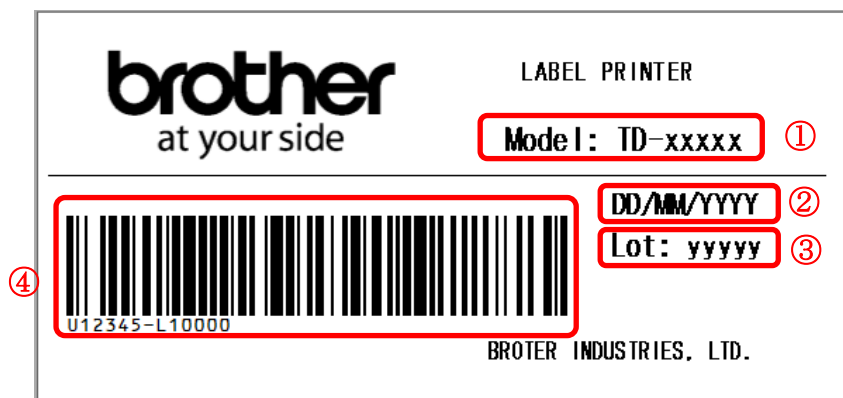
6 の流し込みデータは下記のようなデータ列になります。

対応するオブジェクト名は 2.3.2.2 の[オブジェクト名一覧](#)の図を参照してください。

オブジェクト番号 1 の文字列	,	オブジェクト番号 2 の文字列	,	オブジェクト番号 3 の文字列	,	オブジェクト番号 4 の文字列	,
obj0001		obj0002		obj0003		obj0004	

上記流し込みデータを 1 ページ印刷する度に少しデータを変更する形で計 3 ページの印刷を実施して終了します。

テンプレートと流し込みデータの関係

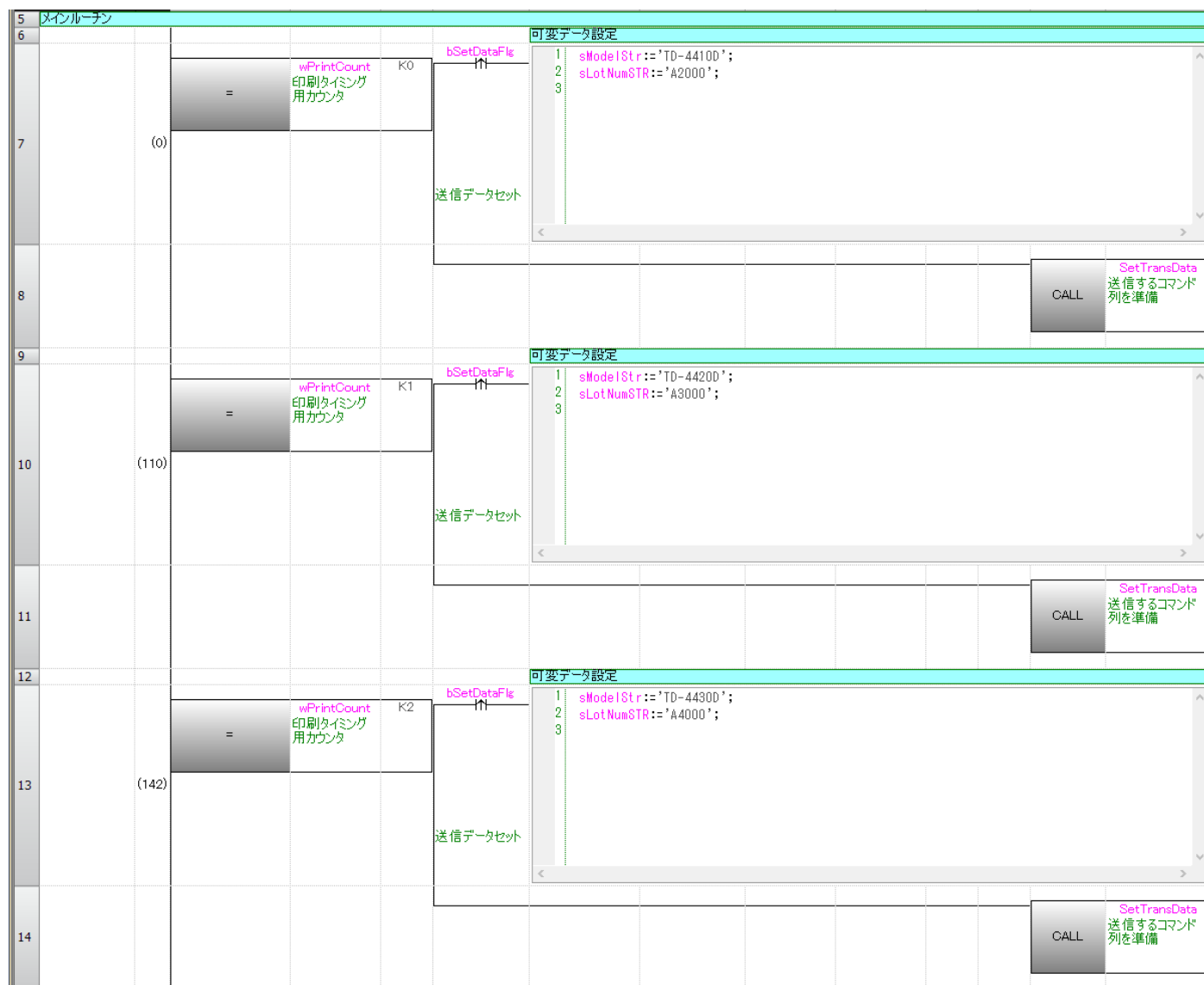


	1 ページ目	2 ページ目	3 ページ目
①	TD-4410D	TD-4420D	TD-4430D
②	シーケンサ内部カレンダーより、'日/月/年' の文字列を生成		
③	A2000	A3000	A4000
④	U12345-L10000	U12345-L10001	U12345-L10002

3.5. プログラム詳細

プログラムを機能ブロック毎に説明します。

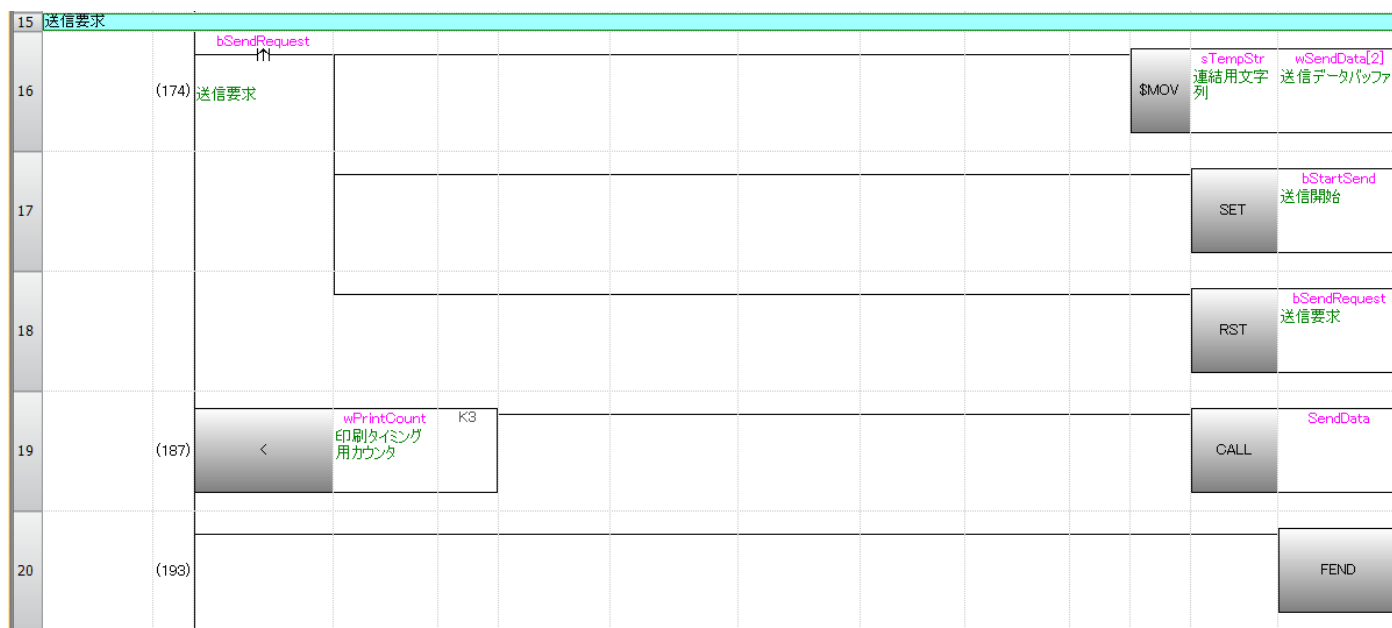
3.5.1. メインルーチン



各ページで印刷する文字列を設定する。

行番号	印刷ページ	wPrintCount	sModelStr	sLotNumStr
7	1 ページ目	0	TD-4410D	A2000
10	2 ページ目	1	TD-4420D	A3000
13	3 ページ目	2	TD-4430D	A4000

bSetDataFlg は 1 ページ印刷時に一度だけ ON するようにしています。



行番号 16: サブルーチン SetTransData で準備した送信データを送信データ用配列 wSendData にコピーする。

行番号 19: wPrintCount < 3 のとき、サブルーチン SendData をコールする。

3.5.2. P-touch Template 印刷コマンドの準備

[illegible]

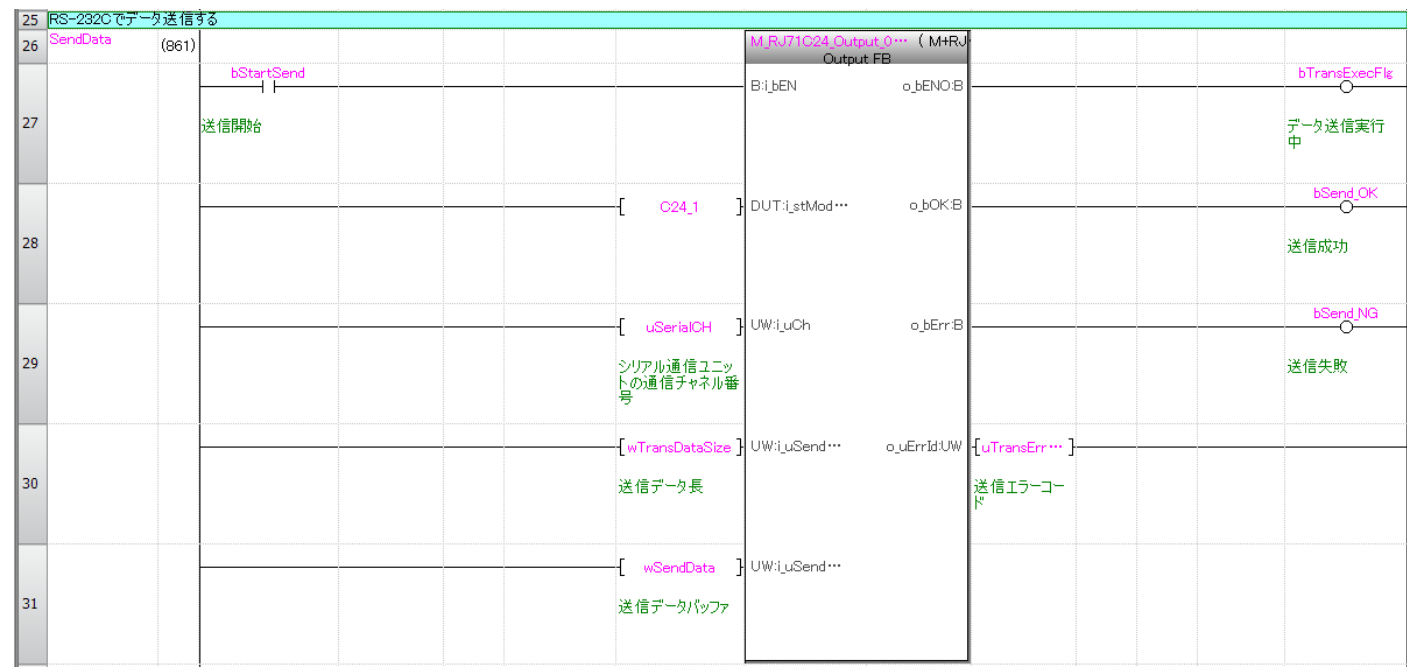
ST 言語部の全命令は以下の通りです。

```

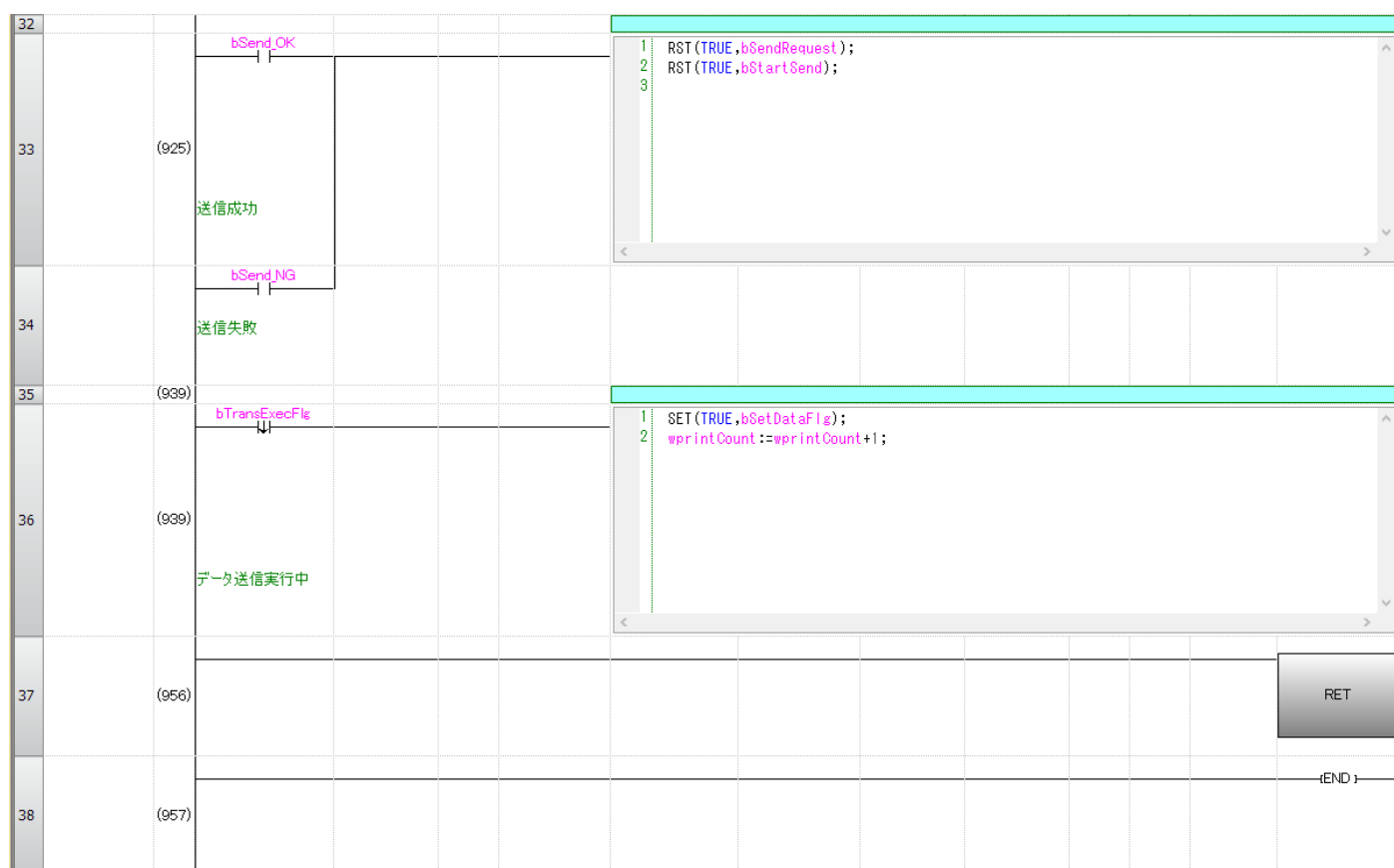
wSendData[0]:=H691B; /* ESC ia 3 */
wSendData[1]:=H0361; /* ESC ia 3 */
sInitStr:='^II^TS01^SS01,^OS01'; /* 初期化、テンプレート番号1選択、区切り記号を", "に設定 */
sObj1Str:=CONCAT(' Model:', sModelStr, ', '); /* model文字列作成 */
DATRD(TRUE, uDateTime); /* 時計データ読み出し */
BINDA_U(TRUE, uDateTime[0], sYearStr); /* 16bitデータを10進アスキー文字列に変換 */
BINDA_U(TRUE, uDateTime[1], sMonthStr); /* 16bitデータを10進アスキー文字列に変換 */
BINDA_U(TRUE, uDateTime[2], sDayStr); /* 16bitデータを10進アスキー文字列に変換 */
sYearStr:=RIGHT(sYearStr, 4); /* 4桁抽出 */
sMonthStr:=RIGHT(sMonthStr, 2); /* 2桁抽出 */
sDayStr:=RIGHT(sDayStr, 2); /* 2桁抽出 */
sObj2Str:=CONCAT(sDayStr, '/', sMonthStr, '/', sYearStr, ', '); /* 日付文字列作成 */
sObj3Str:=CONCAT(' Lot:', sLotNumSTR, ', '); /* Lot文字列作成 */
BINDA_U(TRUE, uSerialNum, sObj4Str); /* 16bitデータを10進アスキー文字列に変換 */
uSerialNum:=uSerialNum+1; /* シリアル番号を+1加算 */
sObj4Str:=CONCAT(' U12345-L', RIGHT(sObj4Str, 5)); /* バーコード文字列作成 */
sPrintStartStr:='^FF'; /* 印刷開始 */
sTempStr:=CONCAT(sInitStr, sObj1Str, sObj2Str, sObj3Str, sObj4Str, sPrintStartStr); /* 各文字列を連結 */
wTransDataSize:=len(sTempStr)+4; /* 送信データ長 wSendData[0]と[1]の4バイトを加算 */
SET(TRUE, bSendRequest); /* 送信要求をセット */
RST(TRUE, bSetDataFlg); /* 送信データセットフラグをリセット */

```

3.5.3. 送信処理



wSendData[]に格納されたデータを送信データ長 wTransDataSize で示すバイト数分だけ送信する。
M+RJ71C24_Output の動作については、「三菱電機シーケンサ MELSEC iQ-R シリアルコミュニケーションユニット FB リファレンスマニュアル」を参照してください。



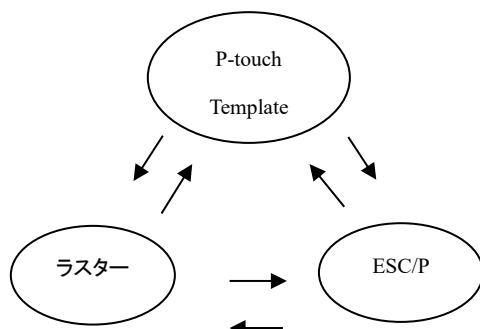
行番号 33/34:送信完了になったら bSendRequest(送信要求)と bStartSend(送信開始)をリセットする。

【Appendix A】 ラベルプリンターを制御するための通信プロトコル概要

コマンドモード

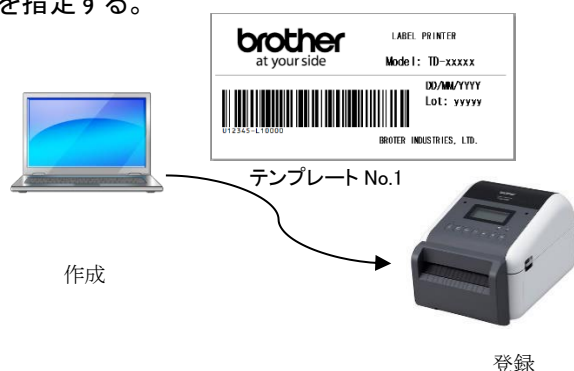
ラベルプリンターは印刷用途に応じて「ラスター」、「ESC/P」、「P-touch Template」と呼ばれる3つの機能が在り、印刷の目的に合わせて切り替えを行う。これを総称し「コマンドモード」と呼ぶ。

本サンプルラダーでは、「P-touch Template」モードを使用します。

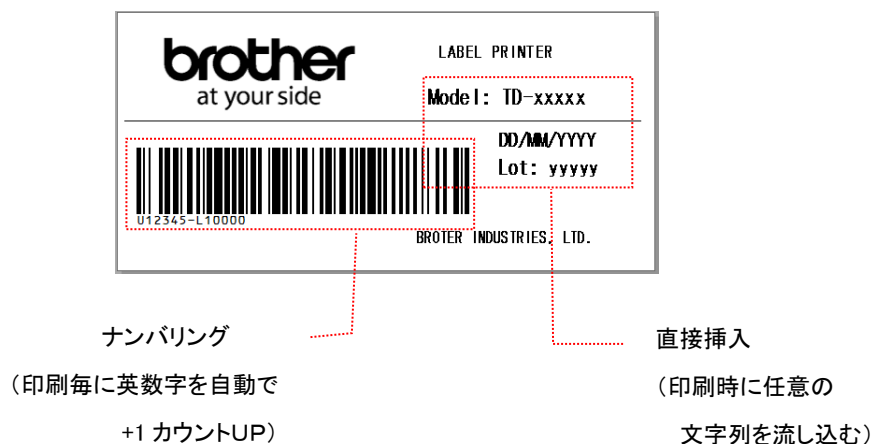


P-touch Template

PC で作成した「テンプレート」と呼ばれるラベルデータを、あらかじめラベルプリンターに登録しておき、印刷時は「テンプレート No.」を指定する。



テンプレートは、総称して「オブジェクト」と呼ばれる{ テキスト、バーコード、イメージ図 }から構成される。オブジェクトには「直接挿入」、「ナンバリング」の処置を行うことができる。



【各コマンド説明】

ESC i a コマンドモード設定

コマンドモード	全モード共通
用途	コマンドモードを切り替える
データ長	4 Byte
データ	1Bh 69h 61h n n にコマンドモードを指定する 00h = ESC/P 01h = ラスター 03h = P-touch Template

^II 初期化

コマンドモード	P-touch Template
用途	動的な設定値を全て本体設定値に戻す
データ長	3 Byte
データ	5Eh 49h 49h

^TS テンプレート選択設定

コマンドモード	P-touch Template
用途	テンプレートを選択する(テンプレート No.指定)
データ長	6 Byte
データ	5Eh 54h 53h n1 n2 n3 n1 は 30h 固定 n2、n3 にテンプレート No.を指定する $\left[(n2 * 10) + n3 \rightarrow \text{テンプレート No.} \right.$ $\left[\text{上記を ASCII 数字 [30h~39h] に変換して指定する} \right.$

^SS 区切り記号指定

コマンドモード	P-touch Template
用途	データ流し込み時のデータとデータの区切り記号を設定
データ長	5 Byte + 区切り記号
データ	5Eh 53h 53h n1 n2 data (n1*10)+n2: 文字列の長さ(1-20) Data: 文字列(最大 20 文字)

^FF 印刷開始

コマンドモード	P-touch Template
用途	印刷開始
データ長	3 Byte
データ	5Eh 46h 46h

今回使用したコマンドは以上ですが、その他の「P-touch Template コマンド」については、各ラベルプリンターの「P-touch Template manual」を参照してください。

【Appendix B】関連マニュアル

■ Brother Label Printer

- Brother ユーザーズガイド TD-2130N
- Brother ユーザーズガイド TD-4420DN/TD-4510D/TD-4550DNWB
- Brother ユーザーズガイド PT-P900W/PT-P950NW
- ソフトウェア開発者マニュアル P-touch Template2.0 コマンドリファレンス TD-2130N/2130NSA
- ソフトウェア開発者マニュアル P-touch Template2.0 コマンドリファレンス TD-4420DN/TD-4510D /TD-4550DNWB
- ソフトウェア開発者マニュアル P-touch Template2.0 コマンドリファレンス PT-P900W/PT-P950NW

上記マニュアルはブラザー製品サポートサイトよりダウンロードしていただけます。

(<http://solutions.brother.co.jp/>)

【お問い合わせ先】



〒467-8577

名古屋市瑞穂区苗代町 15 番 1 号

ブラザー販売株式会社

<http://www.brother.co.jp/>

■お問い合わせ先

・製品に関するお問い合わせ先

ブラザーコールセンター

0120-590-383

・サンプルラダーに関するお問い合わせ先

メールサポート

ptcref@brother.co.jp