

RD-条码打印机 指令手册

北京荣达创新科技有限公司

日期	版本	备注
2023-07-08	V1.1	

目录

系统设定指令	3
1. SIZE	3
2. GAP	3
3. SPEED	4
4. DENSITY	4
5. DIRECTION	5
6. CODEPAGE	5
7. CLS	6
8. PRINT	6
9. SOUND	7
卷标内容设计指令	7
10. BARCODE	7
11. QRCODE	8
12. BITMAP	9
13. TEXT	10
14. BOX	11
15. DIAGONAL	11
16. BAR	12

系统设定指令

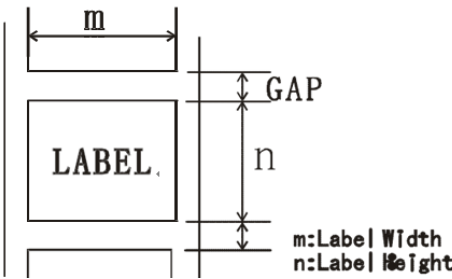
1. SIZE

该指令用于设定卷标纸的宽度及长度

指令语法

公制系统(mm)
SIZE m mm, n mm

参 数	说 明
m	标签纸的宽度 (不含背纸)
n	标签纸的长度 (不含背纸)



Note: 200 DPI: 1 mm = 8 dots

范例

公制系统 (mm)
SIZE 100 mm, 100 mm

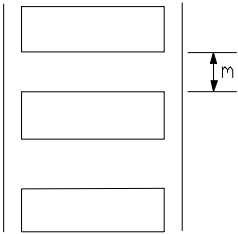
2. GAP

该指令定义两张卷标纸间的垂直间距距离

指令语法

公制系统 (mm)
GAP m mm, n mm

参 数	说 明
m	两标签纸中间的垂直距离 $0 \leq m \leq 25.4$ (mm)
n	垂直间距的偏移 $[-]n \leq \text{标签纸张长度}$ (mm)

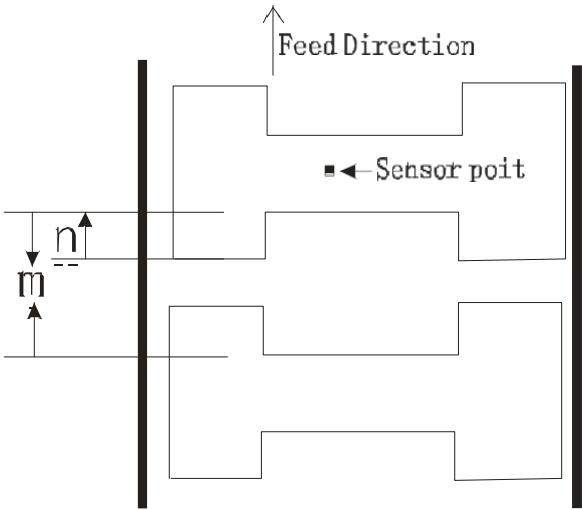


Note: 200 DPI: 1 mm = 8 dots

范例

一般垂直间距设定
公制系统 (mm)
GAP 3 mm,0mm

特殊垂直间距设定
公制系统 (mm)
GAP 7.62 mm, -2.54 mm



3. SPEED

该指令用于控制打印速度

指令语法

SPEED n	
<u>参 数</u>	<u>说 明</u>
n	n 0-14

范例

SPEED 2

4. DENSITY

该指令用于控制打印时的浓度

指令语法

DENSITY n	
<u>参 数</u>	<u>说 明</u>
n	0, 使用最淡的打印浓度
	15, 使用最深的打印浓度

范例

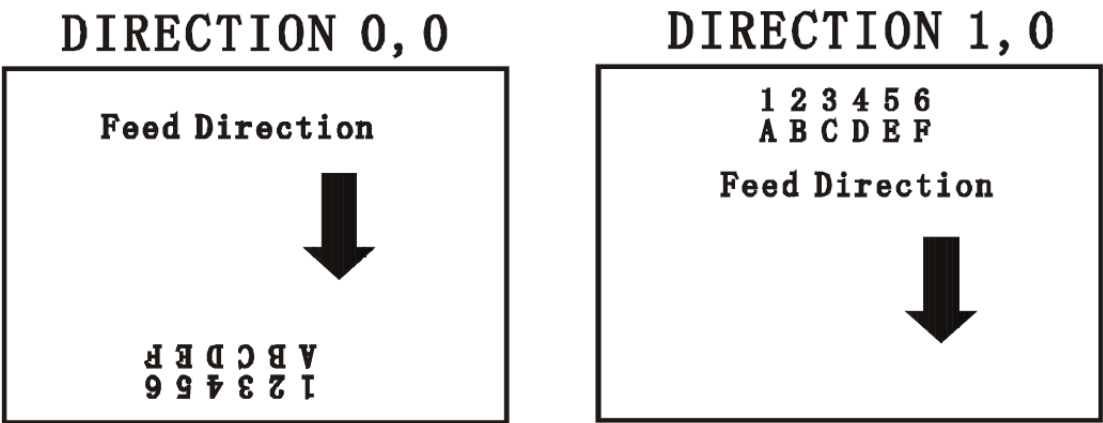
DENSITY 7

5. DIRECTION

该指令用于定义打印时出纸和打印字体的方向

指令语法

参 数	说 明
m	0 或 1, 请参考图示
n	0 或 1, 请参考图示



6. CODEPAGE

该指令用于选择所对应的国际字符集

指令语法

CODEPAGE n

参 数	说 明
n	QR_UTF8 QR码汉字UTF8编码
	GB18030 所有汉字GBK编码
	UTF-8 所有汉字UTF-8编码

范例 QR汉字UTF8,其它汉字GBK编码

CODEPAGE QR_UTF8
CODEPAGE GB18030

7. CLS

该指令用于清除影像缓冲区(image buffer)的数据

指令语法

CLS

<u>参 数</u>	<u>说 明</u>
N/A	N/A

范例

CLS

8. PRINT

该指令用于打印出储存于影像缓冲区内的数据

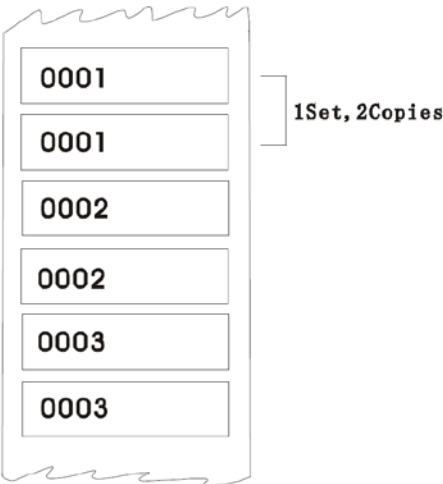
语法定义

PRINT m [,n]

<u>参 数</u>	<u>说 明</u>
m	指定打印的份数(set) $1 \leq m \leq 65535$
n	指定每份打印的张数(copy) $1 \leq n \leq 65535$

范例

```
DOWNLOAD "TEST.BAS"  
SET COUNTER @1 1  
@1="0001"  
TEXT 10,10,"3",0,1,1,@1  
PRINT 3,2
```



9. SOUND

该指令用于控制蜂鸣器的频率，可设定 10 阶的声音，每阶声因的长短由第二个参数控制

指令语法

SOUND level, interval

范例

SOUND 5,200
SOUND 3,200
SOUND 3,200
SOUND 4,200
SOUND 2,200
SOUND 2,200
SOUND 1,200
SOUND 2,200
SOUND 3,200
SOUND 4,200

卷标内容设计指令

10. BARCODE

该指令用来画一维条码，共计 7 种

指令语法

BARCODE X, Y, "code type", height, human readable, rotation, narrow, wide,"code"

参 数	说 明
x	条形码欲绘制的水平坐标左上角启点，以点(dot)
y	条形码欲绘制的垂直坐标左上角启点，以点(dot)
code type	
39	Code39
93	Code93
UPCA	UPCA
UPCE	UPCE
EAN8	EAN8

	EAN13 128M	EAN13 Code 128
	Height	条形码高度，以点(dot)表示
	human readable	0: 不显示条码文字 1 显示条码文字
•	rotation	条形码旋转角度，顺时针方向
	0	不旋转
	90	顺时针方向旋转 90 度
	180	顺时针方向旋转 180 度
	270	顺时针方向旋转 270 度
	Narrow	窄 bar 宽度，以点(dot)表示,范围1-4
	Wide	宽 bar 宽度，以点(dot)表示范围1-4

范例

BARCODE 100,100,"39",96,1,0,2,4,"1000"
BARCODE 10,10,"128M",48,1,0,2,2," ABCDEFGH"

11. QR CODE

使用打印机打印QR码

指令语法

QR CODE X,Y,ecc level,cell width,mode,rotation,QRver ,mark,content	
<u>参 数</u>	<u>说 明</u>
X	X 方向起始点坐标
Y	Y 方向起始点坐标
Ecc level	QR码纠错等级
	L
	M
	H
	Q
cell width	QR码的宽度，取值1-8
mode	编码模式，自动/手动
	A 自动编码
	M 手动编码
QRver	QR编版本,当mode为“A”时，固定为“M2” 取值 M1-M20
Mark	固定为 S7
Content	二维码内容,支持转义符 \r\n, 表回车换行

范例

QR CODE 27, 130 , L,6,A,0,M2,S7,"1234\r\n5678\r\n"
QR CODE 27, 130 , L,6,M,0,M4,S7,"测试1234\r\n5678\r\n"

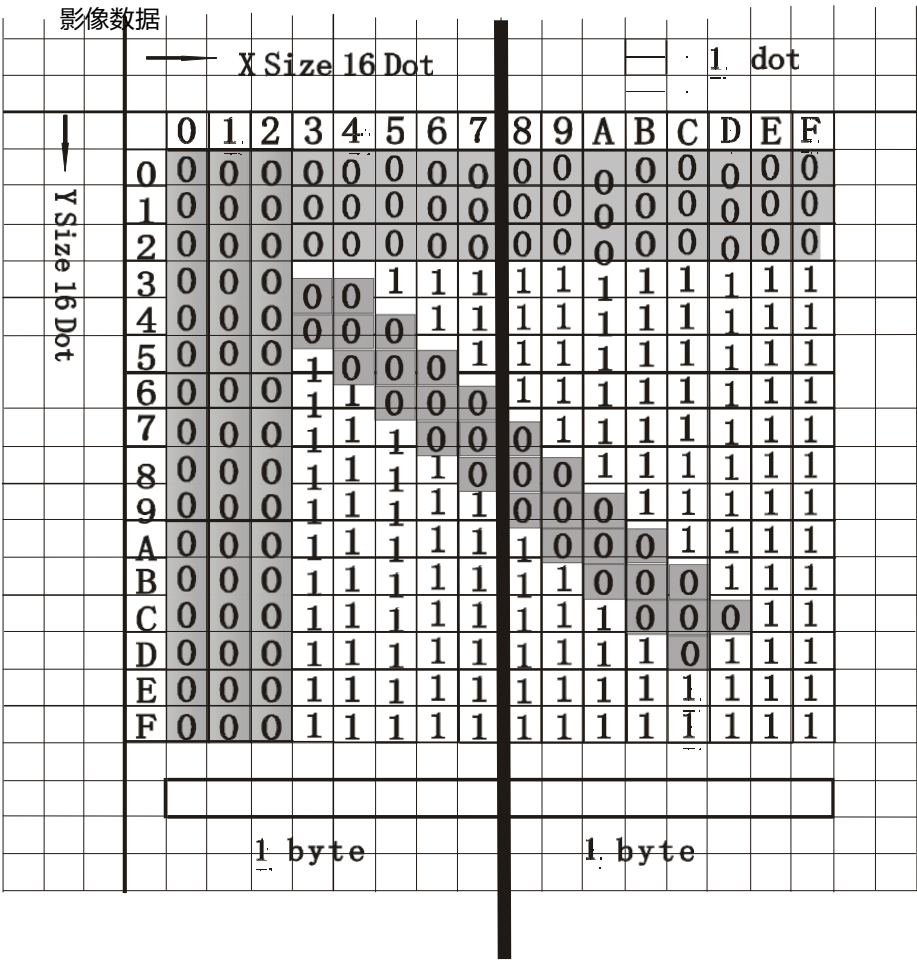
12. BITMAP

该指令用于在卷标上绘制位图(非 BMP 格式图档)

指令语法

BITMAP X, Y, width, height, mode, bitmap data

参 数	说 明
x	点阵影像的水平起始位置 y 点阵影像的垂直起始位置
width	影像的宽度, 以 byte 表示
height	影像的高度, 以点(dot)表示
mode	影像绘制模式
0	OVERWRITE
1	OR
2	XOR
bitmap data	



ROW (Y- axis)	L-Byte		R-Byte	
	Binary	Hexadecimal	Binary	Hexadecimal
0	00000000	00	00000000	00
1	00000000	00	00000000	00
2	00000000	00	00000000	00
3	00000111	07	11111111	FF
4	00000011	03	11111111	FF
5	00010001	11	11111111	FF
6	00011000	18	11111111	FF
7	00011100	1C	01111111	7F
8	00011110	1E	00111111	3F
9	00011111	1F	00011111	1F
A	00011111	1F	10001111	8F
B	00011111	1F	11000111	C7
C	00011111	1F	11100011	E3
D	00011111	1F	11110111	F7
E	00011111	1F	11111111	FF
F	00011111	1F	11111111	FF

范例

```
SIZE 3,2
GAP 0,0
CLS
BITMAP 200,200,2,16,0,
PRINT 1,1
```

13. TEXT

使用打印机内置文字(英数)打印文字

指令语法

```
TEXT X, Y, "font", rotation, x-multiplication, y-multiplication, "content"
```

参 数	说 明
X	文字 X 方向起始点坐标
Y	文字 Y 方向起始点坐标
Font	字体名称
1	8 x 12 dot 英数字体
2	12 x 20 dot 英数字体
3	16 x 24 dot 英数字体
4	24 x 32 dot 英数字体
5	32 x 48 dot 英数字体
6	14 x 19 dot 英数字体 OCR-B

7	21 x 27 dot 英数字体OCR-B
8	14 x25 dot英数字体OCR-A
TSS24.BF2	简体中文 24 x 24 font (GB 码)
Rotation	文字旋转角度(顺时针方向)
0	0 度
90	90 度
180	180
270	270
x-multiplication:	X 方向放大倍率 1~10
y-multiplication:	Y 方向放大倍率 1~10

注: 五号字英文字母仅可打印大写字母 若要打印双引号时(“)在
程序中请使用\[“]来打印双引号 若要打印 0D(hex)字符时,
请在程序中使用\[R]来打印 CR 若要打印 0A(hex)字符时,
请在程序中使用\[A]来打印 LF

范例
TEXT 100,100,”4”,0,1,1,”DEMO FOR TEXT”

14. BOX

该指令用于在卷标上绘制矩形

指令语法

BOX X_start, Y_start, X_end, Y_end,
line thickness



参 数	说 明
X_star	矩形水平方向左上角起始位置以点(dot)表示 (200,200)
Y_start	矩形垂直方向左上角起始位置以点(dot)表示
X_end	矩形水平方向右下角起始位置以点(dot)表示
Y_end	矩形垂直方向右下角起始位置以点(dot)表示
line thickness	矩形框线厚度, 以点(dot)表示

范例
BOX 100,100,200,200,5

15. DIAGONAL

该指令用于在卷标上绘制直线

指令语法

DIAGONAL X_start, Y_start, X_end,
Y_end, line thickness

<u>参 数</u>	<u>说 明</u>
X_star	直线水平方向左上角起始位置以点(dot)表示
Y_start	直线垂直方向左上角起始位置以点(dot)表示
X_end	直线水平方向右下角起始位置以点(dot)表示
Y_end	直线垂直方向右下角起始位置以点(dot)表示
line thickness	直线宽度，以点(dot)表示

范例

DIAGONAL 30,100,250,100,4

16. BAR

该指令用于在卷标上绘制实心矩形框

指令语法

BAR X_start, Y_start, X_end, Y_end,

<u>参 数</u>	<u>说 明</u>
X_star	直线水平方向左上角起始位置以点(dot)表示
Y_start	直线垂直方向左上角起始位置以点(dot)表示
X_end	直线水平方向右下角起始位置以点(dot)表示
Y_end	直线垂直方向右下角起始位置以点(dot)表示

范例

BAR 150,150,100,100