Nmark

نظام الطباعة والتطبيق V460T / V430T / V420T

دليل المستخدم

النسخة العربية (مترجمة عن النسخة الإنجليزية)

Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. (Nmark) — www.nmark.com.cn

الغلاف

نظام الطباعة والتطبيق (آلة لصق الملصقات بالطباعة واللصق)

V420BT / V430BT

دليل المستخدم

جدول المحتويات (1 من 2)

دليل المنتج

اللصق العلوي / الجانبي

البنية العامة (العلوي والجانبي) المواصفات الفنية للأداء (العلوي والجانبي والأفقي) الاستخدام والصيانة (آلات اللصق العلوي / الجانبي) استكشاف الأخطاء الشائعة وإصلاحها (العلوي والجانبي) اللصق بالكشط

المواصفات الفنية لآلة اللصق بالكشط استخدام وصيانة آلة اللصق بالكشط اللصق الكهربائي

المواصفات الفنية لآلة اللصق الكهربائي استخدام وصيانة آلة اللصق الكهربائي لصق ثني الكابل

البنية العامة المواصفات الفنية للأداء العام الاستخدام والصيانة استكشاف الأخطاء الشائعة وإصلاحها المخطط الهوائي قائمة قطع التآكل

توصيل البرنامج بنظام الطباعة والتطبيق توصيل الأجهزة وصف لوحة التحكم

جدول المحتويات (2 من 2)

تثبيت برنامج التعريف

1. تنزيل برنامج التعريف

2. تثبيت برنامج التعريف

3. إعدادات برنامج التعريف إنذار الشريط في نظام الطباعة والتطبيق من Nmark

طابعة Nmark الصناعية ونظام الطباعة والتطبيق — حل خطأ تغذية الوسائط

1. الطباعة عبر الإنترنت

2. القالب دون اتصال

3. معايرة المستشعر — وضع الطباعة عبر الإنترنت

4. معايرة المستشعر — وضع القالب دون اتصال المعلمات ذات الصلة بنظام الطباعة والتطبيق من Nmark

الطباعة عبر USB من نظام الطباعة والتطبيق من Nmark باستخدام برنامج طرف ثالث

أداة ترقية Ptools

تعليمات برنامج الطباعة Nmark للشاشة اللمسية

1. مقدمة البرنامج

2. خطوات التشغيل

3. طريقة تحديث البرنامج

4. طريقة الطباعة عبر الشبكة إنشاء قالب الطباعة Barlabel واستدعاؤه

1. قالب جديد

2. تنزيل القالب

3. استدعاء القالب الملحق

الملحق 1 — المشكلات الشائعة وحلولها الملحق 2 — الاحتياطات

اللصق العلوي / الجانبي — البنية العامة

صفحة رسم توضيحي/مخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للاطلاع على الصورة.

البنية العامة للصق العلوي؛ البنية العامة للصق الجانبي.

اللصق العلوي / الجانبي / الأفقي — المواصفات الفنية للأداء

1. قائمة بنود اللصق العلوي / الجانبي / الأفقي

1.1 الطابعة الصناعية

1.2 ذراع اللصق

1.3 لوحة اللصق

2. أداء الطباعة العلوي / الجانبي / الأفقي

2.1 وضع الطباعة: النقل الحراري / الطباعة الحرارية المباشرة

2.2 الدقة: 203 dpi / 306 dpi (V430BT / V420BT)

2.3 حجم الملصق: أقصى عرض 110 mm، أقصى طول 300 mm

2.4 طول لفافة الوسائط: 180 m

2.5 طول الشريط: 300 m (V430BT / V420BT)

2.6 سرعة الطباعة: 150 mm/s / 125 mm/s (V430BT / V420BT)

2.7 أقصى عرض طباعة: 104 mm

2.8 أقصى ارتفاع طباعة: 300 mm

3. أداء اللصق العلوي / الجانبي / الأفقي

3.1 نوع ذراع اللصق: أسطوانة هوائية

3.2 طريقة اللصق: اللصق بالسدادة

3.3 اتجاه اللصق: علوي / جانبي / أفقي

3.4 حجم الملصق: أقصى عرض 110 mm، أقصى طول 300 mm

3.5 الإشارات الخارجية: المدخل 1: تشغيل الطباعة — المخرج 1: اكتمال الطباعة؛ المدخل 2: تشغيل اللصق — المخرج 2: اكتمال اللصق؛ المدخل 3: مسح البيانات — المخرج 3: إنذار عطل

3.6 التحكم بالأوامر: LABARM DIAGNOSTIC 105 1 — بدء الطباعة؛ LABARM DIAGNOSTIC 105 2 — بدء اللصق

3.7 زمن الدورة: ≤ 3 s/ملصق (ملصق 100 mm x 100 mm)

3.8 الشوط: شوط فعال 150 mm؛ تأكد من ذلك مع مهندس المبيعات

4. برنامج الطباعة والتطبيق العلوي / الجانبي / الأفقي

4.1 تحرير الملصقات: مجموعة أوامر NSCL

4.2 منافذ الاتصال: إدخال Ethernet، إدخال USB، إدخال تسلسلي

4.3 طباعة الملصقات: يرسل المستخدم بيانات طباعة الملصق إلى نظام الطباعة والتطبيق

4.4 طريقة الطباعة: الطباعة ببرنامج تعريف Windows؛ الطباعة بمجموعة الأوامر؛ طباعة القوالب

5. شروط الضمان

5.1 ضمان رأس الطباعة: 30 km أو ثلاثة أشهر، أيهما يأتي أولاً

5.2 الطابعة الرئيسية وجسم اللصق: ضمان لمدة سنة واحدة

5.3 المواد الاستهلاكية غير مشمولة

6. المواد الاستهلاكية المطلوبة

6.1 شريط النقل الحراري

6.2 الملصقات

آلات اللصق العلوي / الجانبي / الأفقي — الاستخدام والصيانة

1. يعمل الجهاز بطاقة تيار متردد V. 220 AC

2. ضغط إمداد الهواء 0.8–1 MPa، وتدفق الهواء لا يقل عن 60 L/min، وقطر الأنبوب 8 mm.

3. توصيل إمداد الهواء ووحدة معالجة الهواء

1) عند التركيب الأول، أدخل أنبوب إمداد هواء بقطر خارجي 8 mm في مدخل الهواء، واضبط مقياس الضغط على 0.4–0.5 MPa، مع ضمان إمداد مستقر بالهواء الجاف النظيف.

2) لضبط الضغط، ارفع مقبض صمام تخفيض الضغط: أدره في اتجاه عقارب الساعة للزيادة، وعكس اتجاه عقارب الساعة للتقليل. بعد الضبط، اضغط المقبض لأسفل لتثبيته.

3) صمام تحرير الضغط المتبقي الموضح في الحالة المغلقة. اضغط المقبض لأسفل وأدره 90° في اتجاه عقارب الساعة لفتح إمداد الهواء إلى آلة اللصق؛ ترتفع لوحة شفط الملصقات عندئذٍ إلى موضع التقاط الملصق. (تنبيه: يؤدي فتح صمام الضغط المتبقي إلى رفع لوحة الشفط، وإغلاقه إلى خفضها — احذر الاصطدام. تجنب إتلاف الجهاز أو إصابة الأفراد!)

4) يجب فحص وحدة معالجة الهواء يومياً بحثاً عن الماء في مرشح الهواء. إذا كان المرشح ممتلئاً، اضغط منفذ التصريف لتصريفه.

تسميات الشكل 1: مقبض صمام تخفيض الضغط؛ مدخل الهواء (أنبوب Ø8 mm)؛ مقياس الضغط؛ صمام تحرير الضغط المتبقي (موضح في الحالة المغلقة)؛ المرشح؛ منفذ التصريف (يمكن إدخال أنبوب Ø8 mm لتصريف الماء).

اللصق العلوي / الجانبي — فحص المستشعر

6. عند الاستخدام الأول، وبعد تشغيل الطاقة وتوصيل الهواء، تحقق من عمل مستشعر إعادة الضبط S1 ومستشعر اكتمال اللصق S3 ومستشعر وجود الملصق S2 بشكل طبيعي. بعد تشغيل الطاقة والهواء، يبقى مستشعر إعادة الضبط S1 مضاءً باستمرار. أثناء الطباعة/تغذية الوسائط، عندما يغطي ملصق منزوع مستشعر وجود الملصق S2، يظهر في علبة مكبره الضوءان الأحمر والأخضر مضاءين معاً. يضيء مستشعر اكتمال اللصق S3 عند ملامسته لجسم؛ وبعد تشغيله، يرتد ذراع اللصق.

ملاحظة: إذا كان مستشعر إعادة الضبط غير طبيعي، تعرض الآلة S1 عند اللصق. يؤدي عدم إتمام اللصق الطبيعي عادةً إلى الإبلاغ عن S2.

الشكل 2: الخلوص الأمامي–الخلفي 2–4 mm. للضبط، أرخِ برغي تثبيت الكتلة على شكل L، وحرّك الكتلة للأمام/للخلف إلى الموضع المطلوب، ثم أعد ربط البرغي.

اللصق العلوي / الجانبي — مسار الوسائط والشريط، نفخ الهواء

7. لاحظ موضع تحميل الوسائط ومسارها أثناء الاستخدام. اتبع مسار الوسائط الموضح في الشكل؛ فالإدخال الصحيح وحده يتجنب التأثير على التشغيل الطبيعي. على سبيل المثال، إذا أُدخلت الوسائط أمام أنبوب النفخ وأغلقت ثقوب النفخ، فسوف تسقط الملصقات أثناء الطباعة.

8. مسار تركيب الشريط (انظر الشكل 2).

9. عند اللصق، تحقق مما إذا كان مستشعر اكتمال اللصق S3 يضيء عند ملامسته للجسم المراد لصقه (الموضع موضح في الشكل 2). إذا لم يكن هناك جسم في الأسفل، ينخفض ذراع اللصق إلى شوطه الكامل ويتوقف، ويثبت لفترة وجيزة (5 s)، ثم يرتد تلقائياً؛ ثم تعرض الآلة خطأ ذراع اللصق S3.

10. تأثير تدفق هواء النفخ على اللصق: إذا كان تدفق الهواء قوياً جداً أو زاوية النفخ غير مناسبة، فقد يُطرد الملصق بعيداً؛ وإذا كان ضعيفاً جداً أو بزاوية خاطئة، فلن يلتصق الملصق بلوحة الشفط ويسقط. يجب أن يتحرك الملصق المنزوع بسلاسة للأمام على طول الوجه السفلي للوحة الشفط.

11. ملاحظة: تنطبق بنود الفحص قبل الاستخدام أيضاً على فحوصات الأعطال الروتينية.

12. عندما تتطلب الأعطال الكهربائية أو الميكانيكية، مثل مشكلات الصمام الملف اللولبي أو مولد الفراغ، فتح الغطاء للفحص، تواصل مع خدمة ما بعد البيع.

13. يجب تثبيت آلة اللصق كما هو مطلوب أثناء التشغيل، وإلا فقد ترتفع الآلة وتتسبب في حادث خطير.

تسميات الشكل 2: رأس الطباعة؛ عمود سحب الشريط؛ عمود إمداد الشريط.

اللصق بالكشط — البنية والمواصفات الفنية

1. قائمة البنود

1.1 الطابعة الصناعية

1.2 ذراع اللصق

2. آلة اللصق بالكشط — أداء الطباعة

2.1 وضع الطباعة: النقل الحراري / الطباعة الحرارية المباشرة

2.2 الدقة: 203 dpi / 306 dpi (V420BT / V430BT)

2.3 حجم الملصق: أقصى عرض 110 mm، أقصى طول 300 mm

2.4 طول لفافة الوسائط: 180 m

2.5 طول الشريط: 300 m / 300 m (V430BT / V420BT)

2.6 سرعة الطباعة: 150 mm/s / 125 mm/s (V430BT / V420BT)

2.7 أقصى عرض طباعة: 104 mm

2.8 أقصى ارتفاع طباعة: 300 mm

3. آلة اللصق بالكشط — أداء اللصق

3.1 طريقة اللصق: اللصق بالكشط

3.2 اتجاه اللصق: أفقي

3.3 حجم الملصق: أقصى عرض 110 mm، أقصى طول 300 mm

3.4 الإشارات الخارجية: المدخل 1: تشغيل الطباعة — المخرج 1: اكتمال الطباعة؛ المدخل 2: تشغيل اللصق — المخرج 2: اكتمال اللصق؛ المدخل 3: مسح البيانات — المخرج 3: إنذار عطل

4. آلة اللصق بالكشط — برنامج الطباعة والتطبيق

4.1 تحرير الملصقات: مجموعة أوامر NSCL

4.2 منافذ الاتصال: إدخال Ethernet، إدخال USB، إدخال تسلسلي

4.3 طباعة الملصقات: يرسل المستخدم بيانات طباعة الملصق إلى نظام الطباعة والتطبيق

4.4 طريقة الطباعة: الطباعة ببرنامج تعريف Windows؛ الطباعة بمجموعة الأوامر؛ طباعة القوالب

5. شروط الضمان

5.1 ضمان رأس الطباعة: 30 km أو ثلاثة أشهر، أيهما يأتي أولاً

5.2 الطابعة الرئيسية وجسم اللصق: ضمان لمدة سنة واحدة

5.3 المواد الاستهلاكية غير مشمولة

6. المواد الاستهلاكية المطلوبة

6.1 شريط النقل الحراري

6.2 الملصقات

اللصق بالكشط — الاستخدام والصيانة

1. يعمل الجهاز بطاقة تيار متردد 220 V AC

2. الإعداد لأول استخدام

1) اضبط معلمات الطباعة بحيث يتطابق حجم الملصق مع الملصق الفعلي (العرض والارتفاع): القائمة – معلمات الطباعة – ارتفاع الملصق (عرض الملصق).

2) ركّب وسائط الملصقات كما هو موضح في الشكل.

3) الاختبار الأول: وصّل مستشعر تشغيل الطباعة بمنفذ إشارة الطباعة على اللوحة الخلفية. المفاتيح: القائمة – ذراع اللصق – المعلمات – الوضع دون اتصال (افتراضي المصنع مع تمكين الطباعة). اعترض المستشعر لتغذية الملصق

ولصقه، وبعد عدة ملصقات يصبح موضع توقف الملصق مستقراً، ثم اضبط موضع توقف الملصق. ملاحظة: أزل كل ملصق منزوع فوراً لتجنب التصاقه بأجسام أخرى.

4) ضبط موضع توقف الملصق: حرّك عمود توجيه الوسائط للأمام/للخلف بحيث يكون موضع توقف الملصق على مسافة 1–3 mm من موضع النزع، أو اضبط حسب الحاجة الفعلية. يجب أن تكون الحافة السفلية للوحة النزع أقرب ما يمكن عملياً إلى الجسم المراد لصقه، ويفضل 1–5 mm.

تسمية الشكل: عمود توجيه الوسائط لضبط موضع الملصق.

3. عندما تعمل آلة اللصق بالكشط مع خط إنتاج، تكون سرعة الطباعة من 2–6، أي 50–150 mm/s؛ ويجب أن تكون سرعة الطباعة أعلى من سرعة سير خط الإنتاج.

اللصق الكهربائي — البنية والمواصفات الفنية

1. قائمة البنود

1.1 الطابعة الصناعية

1.2 ذراع اللصق

2. آلة اللصق الكهربائي — أداء الطباعة

2.1 وضع الطباعة: النقل الحراري / الطباعة الحرارية المباشرة

2.2 الدقة: 203 dpi / 306 dpi (V430BT / V420BT)

2.3 حجم الملصق: أقصى عرض 110 mm، أقصى طول 300 mm

2.4 طول لفافة الوسائط: 180 m

2.5 طول الشريط: 300 m / 300 m (V430BT / V420BT)

2.6 سرعة الطباعة: 150 mm/s / 125 mm/s (V430BT / V420BT)

2.7 أقصى عرض طباعة: 104 mm

2.8 أقصى ارتفاع طباعة: 300 mm

3. آلة اللصق الكهربائي — أداء اللصق

3.1 طريقة اللصق: اللصق الكهربائي

3.2 اتجاه اللصق: أفقي

3.3 حجم الملصق: أقصى عرض 110 mm، أقصى طول 300 mm

3.4 الإشارات الخارجية: المدخل 1: تشغيل الطباعة — المخرج 1: اكتمال الطباعة؛ المدخل 2: تشغيل اللصق — المخرج 2: اكتمال اللصق؛ المدخل 3: مسح البيانات — المخرج 3: إنذار عطل

4. آلة اللصق الكهربائي — برنامج الطباعة والتطبيق

4.1 تحرير الملصقات: مجموعة أوامر NSCL

4.2 منافذ الاتصال: إدخال Ethernet، إدخال USB، إدخال تسلسلي

4.3 طباعة الملصقات: يرسل المستخدم بيانات طباعة الملصق إلى نظام الطباعة والتطبيق

4.4 طريقة الطباعة: الطباعة ببرنامج تعريف Windows؛ الطباعة بمجموعة الأوامر؛ طباعة القوالب

5. شروط الضمان

5.1 ضمان رأس الطباعة: 30 km أو ثلاثة أشهر، أيهما يأتي أولاً

5.2 الطابعة الرئيسية وجسم اللصق: ضمان لمدة سنة واحدة

5.3 المواد الاستهلاكية غير مشمولة

6. المواد الاستهلاكية المطلوبة

6.1 شريط النقل الحراري

6.2 الملصقات

اللصق الكهربائي — الاستخدام والصيانة

1. يعمل الجهاز بطاقة تيار متردد V. 220 AC

2. الإعداد لأول استخدام

1) اضبط معلمات الطباعة بحيث يتطابق حجم الملصق مع الملصق الفعلي (العرض والارتفاع): القائمة – 3 معلمات الطباعة – ارتفاع الملصق (عرض الملصق).

2) ركّب وسائط الملصقات والشريط.

1) إذا لم يكتشف مستشعر الكشف عن الأجسام أي جسم، ينخفض ذراع اللصق تلقائياً إلى الأسفل. في وضع الاختبار اضغط Menu/Enter لمسح الإنذار؛ وفي وضع طباعة البيانات اضغط Clear/Return لمسح الإنذار. افحص الملصق الفاشل وأزله.

2) إذا لم يكتشف مستشعر الكشف عن الأجسام أي جسم، ينخفض ذراع اللصق حتى تلامس لوحة الشفط الجسم؛ وتنذر الآلة وقد يصدر المحرك صوتاً غير طبيعي. بعد توقف قصير يعود الذراع إلى موضع استقبال الملصق وينذر. في وضع الاختبار اضغط Menu/Enter لمسح الإنذار؛ وفي وضع طباعة البيانات اضغط .Clear/Return افحص الملصق الفاشل وأزله.

3) بعد تغيير الشريط أو وسائط الملصقات (وهو ما يتضمن رفع رأس الطباعة)، قد يكون موضع طباعة أول ملصقين غير دقيق. عند فشل الطباعة والتطبيق، امسح فوراً الملصقات غير الملصقة وامسح الإنذار.

3) الاختبار الأول: عند تشغيل الطاقة تعود ذراع اللصق تلقائياً إلى موضع الصفر وتتوقف لوحة الشفط عند موضع التقاط الملصق. تشغيل الشاشة: القائمة الرئيسية – 8 ذراع اللصق – وضع الاختبار المفرد؛ كل ضغطة تلصق ملصقاً واحداً.

3. المشكلات الشائعة

تسميات الشكل: رأس الطباعة؛ عمود سحب الشريط؛ عمود إمداد الشريط.

لصق ثني الكابل — البنية والمواصفات الفنية

1. قائمة البنود

1.1 الطابعة الصناعية

1.2 ذراع اللصق

1.3 وحدة تحديد موضع الكابل

1.4 الملحقات (قابس الطيران، مفتاح القدم، إلخ)

2. أداء الطباعة

2.1 وضع الطباعة: النقل الحراري / الطباعة الحرارية المباشرة

2.2 الدقة: 203 dpi / 306 dpi / 600 dpi (V420-C / V430-C / V460-C)

2.3 حجم الملصق: العرض 110 mm، أقصى طول 100 mm

2.4 طول لفافة الوسائط: 180 m

2.5 طول الشريط: 300 m (V420-C / V430-C)؛ 260 m (V460-C)

2.6 سرعة الطباعة: 125 mm/s (V420-C / V430-C)؛ 50 mm/s (V460-C)

3. أداء اللصق

3.1 نوع ذراع اللصق: أسطوانة هوائية

3.2 طريقة اللصق: الثني (الثني الالتفافي)

3.3 اتجاه اللصق: اللصق العلوي العمودي

3.4 حجم الملصق: أقصى عرض 110 mm، أقصى طول 100 mm

3.5 تخصيص مشبك الثني: عرض الملصق المناسب 110 mm، ارتفاع الملصق 10–100 mm

3.6 الإشارات الخارجية: المدخل 3: مسح البيانات — المخرج 3: إنذار عطل

3.7 زمن الدورة: حوالي 4 s/ملصق

4. برنامج لصق ثني الكابل

4.1 تحرير الملصقات: مجموعة أوامر NPL

4.2 مصدر البيانات: إدخال Ethernet / USB / تسلسلي

4.3 طباعة الملصقات: يرسل المستخدم بيانات طباعة الملصق إلى نظام الطباعة والتطبيق

4.4 طريقة الطباعة: الطباعة ببرنامج تعريف Windows؛ الطباعة بمجموعة الأوامر؛ طباعة القوالب

لصق ثني الكابل — الاستخدام والصيانة

1. يعمل الجهاز بطاقة تيار متردد 220 V AC

2. ضغط إمداد الهواء 0.8–1 MPa، وتدفق الهواء 60 L/min، والقطر الخارجي للأنبوب 8 mm.

3. توصيل إمداد الهواء ووحدة معالجة الهواء

1) عند التركيب الأول، أدخل أنبوب إمداد هواء بقطر خارجي 8 mm في مدخل الهواء واضبط مقياس الضغط على 0.4–0.5 MPa، مع ضمان إمداد مستقر لمولد الفراغ.

2) لضبط الضغط، ارفع مقبض صمام تخفيض الضغط: في اتجاه عقارب الساعة يزيد، وعكس اتجاه عقارب الساعة ينقص. بعد الضبط، اضغط المقبض لأسفل لتثبيته.

3) صمام تحرير الضغط المتبقي الموضح مغلق. اضغط المقبض لأسفل وأدره 90° في اتجاه عقارب الساعة لفتح إمداد الهواء؛ ترتفع لوحة الشفط عندئذٍ إلى موضع الالتقاط. (تنبيه: فتح صمام الضغط المتبقي يرفع لوحة الشفط وإغلاقه يخفضها — احذر الاصطدام. تجنب إتلاف الجهاز أو إصابة الأفراد.)

4) يجب فحص وحدة معالجة الهواء يومياً بحثاً عن الماء؛ ويُصرّف مرشح الهواء يدوياً. عندما يكون المرشح ممتلئاً أو عند الحاجة إلى تصريف روتيني، اضغط وصلة منفذ التصريف للداخل لتصريف الماء.

4. أجرِ صيانة دورية لمضخة الهواء: صرّف الماء والزيت. حافظ على نظافة إمداد الهواء مع محتوى رطوبة منخفض.

5. يضبط ضبط حد الموضع السفلي المكان الذي يُثبَّت فيه الكابل؛ ويُستخدم حد موضع الاستعداد أثناء تغذية الملصق واحتجازه على لوحة الثني أثناء الطباعة. إذا كان منخفضاً جداً، سيمنع جانب لوحة الثني خروج الملصق؛ وإذا كان مرتفعاً جداً، فسيؤثر على دقة التغذية أو اللصق. (يتم ضبط هذه الحدود في المصنع؛ تواصل مع خدمة ما بعد البيع في حال حدوث مشكلات.)

5. شروط الضمان

5.1 ضمان رأس الطباعة: 30 km أو ثلاثة أشهر، أيهما يأتي أولاً

5.2 الطابعة الرئيسية وجسم اللصق: ضمان لمدة سنة واحدة

5.3 المواد الاستهلاكية غير مشمولة

6. المواد الاستهلاكية المطلوبة

6.1 شريط النقل الحراري

6.2 الملصقات تسميات الشكل: صمام تحرير الضغط المتبقي (موضح مغلقاً)؛ حد موضع استعداد لوحة الثني؛ مقبض صمام تخفيض الضغط؛ مدخل الهواء (أنبوب Ø8 mm)؛ مقياس الضغط؛ المرشح؛ منفذ التصريف (يمكن إدخال أنبوب Ø8 mm للتصريف)؛ مستشعر S1؛ حد الموضع السفلي للوحة الثني؛ موضع استعداد لوحة الثني.

لصق ثني الكابل — مستشعر S1

6. إذا كانت الآلة قيد التشغيل لكن إمداد الهواء غير موصول، فإنها تعرض S1 وتسقط لوحة الثني إلى الموضع السفلي. وصّل إمداد الهواء؛ بعد تشغيل الهواء، تعود لوحة ثني ذراع اللصق إلى وضعها ويبقى مستشعر S1 مضاءً باستمرار. اضغط مفتاح Clear لمسح الخطأ. إذا ظهر S1 أثناء العمل، فهذا يعني أن مستشعر S1 لم يكن مضاءً باستمرار عند بدء العمل؛ تحقق مما إذا كان مستشعر S1 يبقى مضاءً. إذا كان موضع استعداد لوحة الثني صحيحاً، فمن المحتمل أن مستشعر S1 قد ارتخى وتحرك؛ أعد ضبط موضع مستشعر S1 بحيث يبقى مضاءً. سيؤدي ضغط الهواء غير الكافي أو إمداد الهواء المغلق إلى أن يكون موضع إعادة ضبط لوحة الثني منخفضاً جداً وألا يبقى مستشعر S1 مضاءً؛ ابحث عن سبب خطأ مستشعر S1 وفقاً لذلك.

7. لاحظ مسار إدخال الوسائط والشريط أثناء الاستخدام. اتبع مسار الوسائط والشريط الموضح في الشكل؛ فالإدخال الصحيح وحده يتجنب التأثير على التشغيل الطبيعي. على سبيل المثال، إذا أُدخلت الوسائط أمام أنبوب النفخ وأغلقت ثقوب النفخ، فسوف تسقط الملصقات أثناء الطباعة.

8. عندما تتطلب الأعطال الكهربائية أو الميكانيكية، مثل مشكلات الصمام الملف اللولبي أو مولد الفراغ، فتح الغطاء للفحص، تواصل مع خدمة ما بعد البيع.

تسميات الشكل: رأس الطباعة؛ عمود سحب الشريط؛ أنبوب النفخ؛ عمود إمداد الشريط.

لصق ثني الكابل — استكشاف الأخطاء الشائعة وإصلاحها

تعذر احتجاز الملصق على لوحة الثني

العرض / الحل:

أثناء تركيب الملصق يكون أنبوب النفخ مسدوداً → أعد الإدخال بشكل صحيح.

بعد عمليات رفع رأس الطباعة مثل تغيير الشريط أو الملصقات، يكون موضع تغذية الوسائط الأولي غير صحيح ← اضغط مفتاح التغذية عدة مرات حتى يتموضع الملصق بشكل صحيح (ملصق واحد منزوع بالكامل، مع وجود الحافة الأمامية للملصق التالي على مسافة 0–1 mm تقريباً من لوحة النزع).

بعد التغيير إلى مادة ملصقات مختلفة ← أطفئ الطابعة، واضغط مع الاستمرار على مفتاح FEED وقم بتشغيل الطاقة؛ اتركه عند وميض ضوء الخطأ. تعاير الطابعة الوسائط تلقائياً؛ وتنجح المعايرة عندما تتوقف. تحقق من موضع الملصق — تكون المعايرة صحيحة عندما تكون الحافة الأمامية للملصق على لوحة النزع على مسافة 0–1 mm تقريباً من موضع النزع، ويمكن المتابعة في اللصق.

خطأ الشريط / غياب الشريط

تحقق من تركيب الشريط بشكل صحيح. عند التركيب، اشدد الشريط دون ترك ارتخاء كبير. إذا نفد الشريط، استبدله بآخر جديد. تحقق من إعداد معلمات الطباعة — عند الطباعة على وسائط حرارية دون شريط، اختر الطباعة الحرارية المباشرة.

تعذر تشغيل الطاقة

تحقق مما إذا كان مصدر الطاقة طبيعياً ويلبي متطلبات 220 .V تحقق مما إذا كان مفتاح الطاقة الرئيسي مضغوطاً بالكامل؛ لا يلزم إيقاف تشغيل المفتاح الرئيسي — استخدم زر التشغيل الناعم في كل مرة للتشغيل/الإيقاف. يمكن إيقاف تشغيل المفتاح الرئيسي عند عدم الاستخدام لفترة طويلة. إذا كان مصدر الطاقة طبيعياً لكن الآلة لا تبدأ، تواصل مع الشركة المصنعة.

جودة طباعة رديئة

اضبط كثافة الطباعة أو سرعة الطباعة. رأس الطباعة متسخ: نظّف رأس الطباعة.

نقاط مفقودة

رأس الطباعة متسخ: نظّف رأس الطباعة. رأس الطباعة تالف: أطفئ الآلة وتواصل مع خدمة ما بعد البيع.

لصق ثني الكابل — المخطط الهوائي وقائمة قطع التآكل

المخطط الهوائي (انظر المستند الأصلي للاطلاع على المخطط).

قائمة قطع التآكل

رقم 1 — وصلة — الطراز PC4M5 — الكمية 2 — العلامة التجارية Airtac — اختياري رقم 2 — رأس الطباعة — الطراز V430T-106 — الكمية 1 — العلامة التجارية NMK رقم 3 — مجموعة بكرة الضغط — الطراز D421-107 — الكمية 1 — العلامة التجارية NMK

التشغيل والتحكم — توصيل البرنامج بنظام الطباعة والتطبيق

1. ملفات أوامر الطباعة التي يستخدمها نظام الطباعة والتطبيق

يقدم العميل تخطيط الملصق التفصيلي، ونقوم بإنشاء ملف أوامر قابل للقراءة بواسطة الطابعة (بصيغة نصية). الحقول التي يحتاج المستخدم إلى تغييرها (مثل اسم المنتج، الرقم التسلسلي، الباركود) تُعالج خصيصاً — وتُعلَّم كـ 111111، 22222، إلخ. عند الطباعة، يقرأ البرنامج معلومات الملف مسبقاً ويستبدل بيانات الحقول المتغيرة، ثم يرسل البيانات إلى الطابعة بصيغة .UTF-8 بعد إرسال البيانات، يمكن للطابعة إرجاع النجاح أو الفشل إضافة إلى معلومات العطل بعد الفشل؛ وتمثل معلومات العطل بتاً بتاً في الرسالة المُرجعة.

2. طباعة القوالب

3. استخدام منفذ Ethernet في الطابعة

الاستخدام

لمنفذ Ethernet على اللوحة الخلفية ثلاثة أغراض: تنزيل القوالب، والطباعة عبر الشبكة، وتغذية الحالة الراجعة. ويرد وصف كل منها أدناه.

قبل استخدام منفذ Ethernet، ضع نظام الطباعة والتطبيق والكمبيوتر المضيف على نفس قطاع الشبكة. عنوان IP الافتراضي من المصنع هو 192.168.1.69، والبوابة 192.168.1.1، والمنفذ 9100. يمكن للمستخدم ضبط عنوان IP والمنفذ المحلي ضمن إعدادات النظام – واجهة الاتصال – واجهة الشبكة. لنظام الطباعة والتطبيق ثلاثة منافذ شبكة: 9100 و9200 و9300. المنفذ

9100 يستقبل بيانات الطباعة، وينزّل قوالب الطباعة، ويستقبل أوامر التحكم؛ والمنفذ 9200 يخرج بشكل أساسي حالة نظام الطباعة والتطبيق؛ والمنفذ 9300 يُستخدم للطباعة الممسوحة بالباركود عبر الشبكة. يمكن للمستخدم تغيير منفذ بيانات الطباعة 9100 لكن يجب ألا يتعارض مع المنفذين 9200 أو 9300؛ ولتغيير المنفذين الآخرين، تواصل مع موظفي المبيعات أو ما بعد البيع.

تنزيل ملف القالب

استخدم برنامج تحرير الملصقات Barlabel لإنشاء قالب الطباعة، واختر الطباعة عبر الشبكة كطريقة تنزيل القالب، وحدد ملف القالب (.FRM) المراد تنزيله، وأدخل عنوان IP ومنفذ نظام الطباعة والتطبيق؛ ثم يُنزَّل القالب إلى الآلة عبر منفذ Ethernet.

استدعاء القالب للطباعة

quot&FR;xxx.FRM;quot&; // استدعاء القالب quot&xxx.FRM;quot&; ? // مطالبة المعلمات

1 // قيمة المعلمة الأولى Kg // قيمة المعلمة الثانية

4.2 // قيمة المعلمة الثالثة 1,P1 // بدء الطباعة استخدم برنامج BarLabel لإنشاء ملف القالب xxx.FRM وتنزيله إلى الطابعة.

التشغيل والتحكم — الطباعة عبر الشبكة وتغذية الحالة الراجعة

2) الطباعة عبر الشبكة

عند استدعاء قالب طباعة بأمر FR، يمكن أيضاً إرسال أمر FR عبر منفذ .Ethernet تنقسم الطباعة عبر الشبكة إلى الطباعة المباشرة والطباعة ببرنامج التعريف. ترسل الطباعة المباشرة محتوى الطباعة كأوامر إلى نظام الطباعة والتطبيق عبر TCP/IP؛ وتستخدم الطابعة اتصالاً مستمراً من جانب الخادم. أما الطباعة ببرنامج التعريف فتثبّت برنامج تعريف طابعة Nmark، ويرسل الكمبيوتر المضيف بيانات الملصق إلى الآلة باستدعاء برنامج تعريف الطابعة.

3) تغذية الحالة الراجعة

يمكن للمستخدم مراقبة حالة نظام الطباعة والتطبيق عبر المنفذ 9200. بعد اتصال البرنامج بالطابعة، يرسل إلى الطابعة بيانات يمكنها التعرف عليها؛ وتنفذ الطابعة الأمر المحدد أو تطبع بيانات الملصق. ويمكن للبرنامج بعد ذلك استقبال المعلومات التي ترجعها الطابعة، والحصول على معلومات العطل بعد نجاح الطباعة أو فشلها.

معلومات العطل المُرجعة

X7D0 X000 X000 X000 X000 X7C0 X040 X000 XFF0 XFF0 X7B0 ما سبق هو المعلومات المُرجعة بعد الطباعة (تشير X0 إلى بيانات سداسية عشرية).

2.1) الطباعة المباشرة

في الطباعة المباشرة يمكن للمستخدم تحرير الملصقات ببرنامج تحرير الملصقات Barlabel الخاص بنا، الذي يطبع الملصقات دون تثبيت برنامج تعريف. عند الطباعة، اختر الطباعة عبر الشبكة وأدخل عنوان IP ومنفذ الطابعة لإرسال بيانات الملصق إلى الطابعة مباشرة عبر منفذ .Ethernet

2.2) الطباعة ببرنامج التعريف

للطباعة عبر الشبكة ببرنامج التعريف، ثبّت على الكمبيوتر برنامج التعريف الشبكي المطابق لنظام الطباعة والتطبيق (انظر دليل تثبيت برنامج تعريف نظام الطباعة والتطبيق من Nmark)، ثم أرسل بيانات الطباعة عبر برنامج التعريف الشبكي.

التشغيل والتحكم — الطباعة بمسح الباركود وبيانات الحالة

4) الطباعة بمسح الباركود

يمكن للمستخدم توصيل ماسح باركود شبكي عبر منفذ Ethernet للطباعة بالمسح. في عملية النشر، تعمل الطابعة كخادم ويعمل الماسح كعميل باستخدام .TCP/IP عند إعداد القارئ، يكون عنوان IP للخادم هو عنوان IP للطابعة ومنفذ البيانات 9300. تناسب هذه الطريقة طباعة القوالب دون اتصال؛ فالمعلومات التي يتم الحصول عليها بالمسح تستبدل متغيرات القالب وتشغّل الطباعة.

وصف حقل البيانات

byte0: علم بداية البيانات byte1, byte2: XFF0 XFF0 — الطباعة قيد التنفيذ XFE0 XFF0 — اكتمال الطباعة XFD0 XFF0 — اكتمال اللصق XFC0 XFF0 — الطابعة خاملة byte3, byte4: طول بيانات حالة الطابعة (x040 x000) byte5: حرف الفاصل byte6, byte7, byte8, byte9: المقابلة bit0–bit31; يعني ضبط بت على 1 حالة خطأ مختلفة في الطابعة: bit0 — الطباعة متوقفة مؤقتاً bit1 — رأس الطباعة مرفوع bit2 — نفاد الورق bit3 — خطأ الشريط bit4 — غياب الشريط bit5 — خطأ العلامة السوداء bit6 — ارتفاع درجة حرارة رأس الطباعة bit7 — جهد رأس الطباعة منخفض جداً bit8 — خطأ بيانات الطباعة bit9 — خطأ القاطع bit10 — إعادة ضبط / إعادة تشغيل البرنامج bit11 — خطأ ذراع اللصق byte10: علم نهاية البيانات أثناء الطباعة، ترجع الطابعة بيانات الحالة في الوقت الفعلي. وعند الخمول، ترجع رسالة حالة واحدة كل 5 ثوانٍ.

التشغيل والتحكم — توصيل الأجهزة: واجهات اللوحة الخلفية

1. واجهات اللوحة الخلفية

المؤشرات: 1 مؤشر طاقة الخرج؛ 2 مؤشر اكتمال الطباعة؛ 3 مؤشر اكتمال اللصق؛ 4 مؤشر إشارة الإنذار؛ 5 مؤشر تمكين الطباعة؛ 6 مؤشر تمكين الملصق؛ 7 مؤشر مسح البيانات؛ 8 مؤشر مسح الخطأ.

الموصلات/أدوات التحكم (مرقمة): 1–13 على اللوحة الخلفية، وتشمل:

منفذ بيانات RJ45 Ethernet واجهة بيانات USB واجهة جهاز USB واجهة إدخال الإشارة / إخراج الإشارة منفذ تسلسلي لبيانات RS232 C قابس طيران بدء الطباعة A مفتاح اختيار المستشعر مفتاح الطاقة الرئيسي مدخل سلك الطاقة قابس طيران بدء اللصق B مفتاح الطاقة الناعم

التشغيل والتحكم — الطاقة ومفتاح المستشعر وتعريفات الأطراف

1.1 تشغيل/إيقاف الطاقة

التشغيل: اضغط مفتاح الطاقة الرئيسي إلى الموضع "--" (مغلق)، ثم اضغط مفتاح الطاقة الناعم؛ يضيء الضوء الأحمر.

طريقة إيقاف التشغيل 1: اضغط مفتاح الطاقة الرئيسي إلى الموضع "O" (مفتوح).

طريقة إيقاف التشغيل 2: اضغط مفتاح POWER على لوحة العرض لتأكيد الإيقاف، ثم اضغط مفتاح الطاقة الرئيسي إلى الموضع "O".

1.2 مفتاح اختيار المستشعر (لا يُغيَّر إلا بعد إيقاف الطاقة)

اختيار المستشعر الانعكاسي / اختيار المستشعر العابر. مجموعتان من مفاتيح DIP: 1–4 و5–8.

1.3 المنفذ التسلسلي لبيانات RS232 — تعريف أطراف DB9 (DB9 أنثى في الطابعة)

الطرف 1: NC؛ الطرف 2: TXD (إرسال البيانات)؛ الطرف 3: RXD (استقبال البيانات)؛ الطرف 4: NC؛ الطرف 5: GND (أرضي الإشارة)؛ الأطراف 6–9: NC.

1.4 واجهة إدخال/إخراج الإشارة C — تعريف أطراف DB15

الطرف 14 (وردي): خرج 24 V — V24 الطرف 15 (أخضر فاتح): خرج 0 V — V0 الطرف 3 (بني): خرج إشارة الإنذار + — +ALM الطرف 8 (أصفر): خرج إشارة الإنذار - — -ALM الطرف 4 (بني/أبيض): خرج اكتمال اللصق + — +ENDT الطرف 5 (أحمر): خرج اكتمال اللصق - — -ENDT الطرف 10 (أزرق): خرج اكتمال الطباعة + — +ENDP الطرف 9 (أخضر): خرج اكتمال الطباعة - — -ENDP الطرف 11 (بنفسجي): إدخال مسح البيانات + — +CLR الطرف 12 (رمادي): إدخال مسح البيانات - — -CLR الطرف 13 (أبيض): إدخال مسح الخطأ — CERR الأطراف المتبقية غير موصولة (NC).

التشغيل والتحكم — توصيل قابس الطيران A / B

2. توصيل قابس الطيران A لبدء الطباعة وقابس الطيران B لبدء اللصق

إشارة إدخال بدء الطباعة وإشارة إدخال بدء اللصق كلتاهما نشطتان عند المستوى المرتفع، أي يبدأ الإدخال عند تطبيق 24 V.

مثال باستخدام إشارة "بدء الطباعة" في قابس الطيران A؛ ويُوصَّل قابس الطيران B بالطريقة نفسها. مثال باستخدام إشارة "بدء اللصق" في قابس الطيران B؛ ويُوصَّل قابس الطيران A بالطريقة نفسها.

2.1 لا يمكن توصيل إلا مستشعرات ضوئية من نوع PNP

2.2 التوصيل بـ PLC

صفحة رسم توضيحي/مخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للاطلاع على الصورة.

التشغيل والتحكم — توصيل الواجهة C

3. توصيل الواجهة C (في الأشكال، V+24 هي 24 V، وV-24 هي 0 V)

3.1 إشارة إدخال مسح البيانات — توصيل المستشعر الضوئي

3.1.1 توصيل مستشعر من نوع NPN

3.1.2 توصيل مستشعر من نوع PNP

3.2 إشارة إدخال مسح البيانات — التوصيل بـ PLC

3.2.1 خرج PLC نشط عند المستوى المنخفض: صفحة رسم توضيحي/مخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للاطلاع على الصورة.

التشغيل والتحكم — إشارات خرج الواجهة C

3.3 الواجهة C — توصيل إشارة الخرج (خرج اكتمال الطباعة، خرج اكتمال اللصق، خرج إشارة الإنذار)

3.2.2 خرج PLC نشط عند المستوى المرتفع:

1) إدخال PLC نشط عند المستوى المنخفض:

2) إدخال PLC نشط عند المستوى المرتفع: صفحة رسم توضيحي/مخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للاطلاع على الصورة.

التشغيل والتحكم — إشارة مسح الخطأ في الواجهة C

3.4 الواجهة C — إشارة مسح الخطأ

3.4.1 لا يمكن توصيل إلا مستشعرات ضوئية من نوع PNP

إدخال مسح الخطأ نشط عند المستوى المرتفع، أي يكون صالحاً عند تطبيق 24 V على إدخال مسح الخطأ.

3.4.2 التوصيل بخرج PLC (خرج PLC نشط عند المستوى المرتفع أو المنخفض)

صفحة رسم توضيحي/مخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للاطلاع على الصورة.

التشغيل والتحكم — مخطط التوقيت والمخطط الهوائي

4. مخطط التوقيت

5. المخطط الهوائي

صفحة رسم توضيحي/مخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للاطلاع على الصورة.

التشغيل والتحكم — وصف لوحة التحكم

مفاتيح ومؤشرات لوحة التحكم:

1 — العرض: يعرض حالة الطابعة الحالية.

2 — الطاقة (مؤشر أخضر).

3 — البيانات (مؤشر أخضر).

4 — الخطأ (مؤشر أحمر).

5 — الإيقاف المؤقت (مؤشر أحمر).

6 — مسح: يمسح الأخطاء حتى تتمكن الطابعة من الطباعة مجدداً.

7 — القائمة: اضغط للدخول إلى وظائف القائمة.

8 — رجوع: يعود إلى المستوى السابق أو يخرج من القائمة (القائمة فقط).

9 — مفتاح السهم لأعلى: في القائمة فقط؛ يغيّر قيم المعلمات، وعادةً لزيادة قيمة خيار.

10 — مفتاح السهم لأسفل: في القائمة فقط؛ يغيّر قيم المعلمات، وعادةً لتقليل قيمة خيار. مفتاح السهم لليسار: في القائمة فقط. مفتاح السهم لليمين: في القائمة فقط. :Enter في القائمة فقط؛ يحدد ويؤكد العنصر المعروض على الشاشة. اضغط FEED في كل مرة لإجبار الطابعة على تغذية ملصق فارغ واحد. اضغط PAUSE لإيقاف/استئناف الطباعة.

التشغيل والتحكم — الشاشة والقائمة

وصف الشاشة

فيما يلي المعلومات المعروضة بعد تشغيل الطابعة:

طراز الطابعة: V4X0B-T مجموعة الأوامر المستخدمة حالياً بواسطة الطابعة: NSCL حالة الطابعة الحالية: متصلة عدد الطباعات: 000000 الكمية المطبوعة الحالية (تُعاد إلى 000000 بعد إعادة التشغيل). في انتظار بيانات الطباعة: في انتظار إرسال الكمبيوتر المضيف بيانات الطباعة إلى الطابعة.

قائمة المستخدم

فيما يلي قائمة مستخدم الطابعة والعناصر المعروضة في كل قائمة:

1 إعدادات النظام؛ 2 معلمات الطباعة؛ 3 معايرة المستشعر؛ 4 ذراع اللصق؛ 5 RFID؛ 6 طباعة القوالب؛ 7 اختيار التكوين؛ 8 إعدادات المصنع؛ 9 معلومات الإصدار؛ 10 إعادة تشغيل النظام؛ 11 .LANGUAGE

التشغيل والتحكم — 1. إعدادات النظام

إعدادات البرنامج [كلمة المرور: 1234]

مجموعة الأوامر: NSCL / NTPL / NZPL وضع التشغيل: مستمر / فردي قفل المعلمات نوع الورق إزاحة التغذية إزاحة الإحداثيات حجم الملصق طريقة الطباعة سرعة الطباعة كثافة الطباعة وضع التوافق: DEFAULT / TOSHIBA / ZEBRA إزاحة البداية معرّف الطابعة: عرض / عدم عرض إعادة طباعة الملصق المعيب وضع الارتداد: الارتداد قبل الطباعة / الارتداد بعد الطباعة واجهة الاتصال: USB / RS232؛ معدل الباود؛ بتات البيانات؛ بتات التوقف؛ التكافؤ واجهة الشبكة: IP؛ الشبكة الفرعية؛ البوابة؛ المنفذ إعدادات كلمة المرور: تعيين كلمة المرور / تعطيل كلمة المرور الساعة في الوقت الفعلي: التاريخ؛ الوقت؛ يوم الأسبوع إعدادات الإنذار

إنذار الشر يط: مطالبة إنذار فقط / إنذار وإيقاف الطباعة إنذار عدم وجود بيانات: بدون إنذار / إنذار عند بدء الطباعة / إنذار أثناء انتظار البيانات

التشغيل والتحكم — 2–4. معلمات الطباعة، معايرة المستشعر، ذراع اللصق

2. معلمات الطباعة

ارتفاع الطباعة؛ عرض الطباعة؛ فجوة الملصق طريقة الطباعة: النقل الحراري / الطباعة الحرارية المباشرة نوع الورق: مستمر / علامة سوداء / فجوة سرعة الطباعة؛ كثافة الطباعة؛ إزاحة التغذية؛ إزاحة المحور X؛ إزاحة المحور Y؛ تباعد النص؛ كمية الطباعة

3. معايرة المستشعر

الكشف التلقائي للمستشعر إعدادات المستشعر الانعكاسي: عتبة العلامة السوداء الانعكاسية؛ عتبة نفاد الورق الانعكاسية؛ القيمة الفعلية للمستشعر؛ معالج ضبط العتبة إعدادات المستشعر العابر: عتبة الفجوة العابرة؛ عتبة نفاد الورق العابرة؛ القيمة الفعلية للمستشعر؛ معالج ضبط العتبة تحديث معلومات المستشعر طباعة منحنى المستشعر

4. ذراع اللصق

إعدادات المعلمات

نوع اللصق: آلة صناعية / آلة لصق / آلة لصق بالكشط محرك إعادة اللف: تمكين / تعطيل إشارة الطباعة: نبضة / مستوى / تعطيل إشارة اللصق: نبضة / مستوى / تعطيل دورة الطباعة؛ تأخير اللصق؛ طول إعادة اللف؛ سرعة إعادة اللف؛ إيقاف إعادة اللف مؤقتاً؛ إعادة اللف المتأخرة الكشف عن الملصق الساقط: تمكين / تعطيل

التشغيل والتحكم — ذراع اللصق (تابع)، RFID، القالب، التكوين، المصنع

تأخير الارتداد؛ سرعة الارتداد؛ طول الفراغ؛ تصفية استشعار الضغط إشارة الموضع: تمكين / تعطيل اكتمال اللصق؛ إعادة ضبط لوحة اللصق؛ تحرير لوحة اللصق؛ الاحتجاز بالفراغ؛ تأخير النفخ احتجاز إعادة اللف: إعادة لف طويلة / إعادة لف قصيرة وضع الاختبار

اختبار اللصق الفردي؛ اختبار اللصق الدوري؛ اختبار اللصق بخطوة واحدة؛ اختبار ذراع اللصق؛ اختبار محرك إعادة اللف؛ اختبار دورة الطباعة طريقة اللصق

الطباعة واللصق / اللصق دون طباعة التحكم اليدوي

ذراع اللصق؛ أنبوب النفخ؛ لوحة الشفط؛ المرحل

5. RFID

6. طباعة القوالب

القالب: الطابعة / محرك USB المتغيرات الوضع: أمر FR / بيانات البروتوكول / إشارة IO / مسح الباركود

7. اختيار التكوين

Config_1؛ Config_2؛ Config_3؛ Config_4؛ Config_5؛ التكوين الحالي => / التكوين الحالي <=

8. إعدادات المصنع

استعادة إعدادات المصنع الافتراضية: لا / نعم مراقبة النظام؛ صفحة تكوين النظام؛ اختبار رأس الطباعة؛ اختبار طباعة الملصق

التشغيل والتحكم — ملاحظات استخدام القائمة ومعلومات الإصدار

ملاحظات استخدام القائمة

1. ملاحظات وظيفة ذراع اللصق: يجب أن تكون الطابعة مطفأة. اضغط مع الاستمرار على مفتاح Menu، وشغّل الطابعة، واتركه عند وميض ضوء الخطأ، ثم أعد الدخول إلى القائمة؛ ويمكن بعد ذلك تعديل وظائف ذراع اللصق.

بعد تغيير المعلمات أو الإعدادات في القائمة، ارجع أولاً إلى الشاشة الرئيسية، ثم أطفئ الطاقة وأعد تشغيل الطابعة ليتم حفظ التغييرات وتطبيقها.

2. ملاحظات إعداد القائمة

المراقبة في الوقت الفعلي

درجة حرارة رأس الطباعة؛ مستشعر الشريط؛ مستشعر إعادة اللف؛ مسافة الطباعة وضع التصحيح؛ سجل الإنذارات

9. معلومات الإصدار

HARD: / BOOT: / SOFT:

10. إعادة تشغيل النظام

لا / نعم

11. LANGUAGE

الصينية / الإنجليزية

تثبيت برنامج التعريف — تنزيل برنامج التعريف (1)

تنزيل برنامج التعريف

1. في متصفح على الكمبيوتر، أدخل الموقع الرسمي www.nmark.com.cn، وانتقل إلى الصفحة الرئيسية، وانقر على الخدمات والدعم، واختر تنزيل البرامج.

2. انقر على تنزيل برنامج تعريف الطابعة، ثم انقر على زر التنزيل.

تثبيت برنامج التعريف — تنزيل برنامج التعريف (2)

تنزيل برنامج التعريف

1. في متصفح على الكمبيوتر، أدخل الموقع الرسمي www.nmark.com.cn، وانتقل إلى الصفحة الرئيسية، وانقر على الخدمات والدعم، واختر تنزيل البرامج.

2. انقر على تنزيل برنامج تعريف الطابعة، ثم انقر على زر التنزيل.

تثبيت برنامج التعريف — تثبيت برنامج التعريف (1)

تثبيت برنامج تعريف USB

1. بعد التنزيل، فك الضغط وافتح المجلد، وانقر نقراً مزدوجاً على PrnInst.exe لتشغيله.

2. انقر على زر التالي.

تثبيت برنامج التعريف — تثبيت برنامج التعريف (2)

3. انقر على زر تثبيت برنامج التعريف.

4. اختر "أوافق على شروط اتفاقية الترخيص" وانقر على زر التالي.

تثبيت برنامج التعريف — تثبيت برنامج التعريف (3)

5. اختر منفذ USB.

6. أعد توصيل كابل USB.

تثبيت برنامج التعريف — تثبيت برنامج التعريف (4)

7. انقر على زر التثبيت.

8. انتظر حتى يكتمل التثبيت.

تثبيت برنامج التعريف — تثبيت برنامج تعريف منفذ الشبكة (1)

9. اكتمل التثبيت؛ انقر على زر الخروج.

تثبيت برنامج تعريف منفذ الشبكة

1. كرر الخطوات من 1 إلى 4 أعلاه، واختر منفذ الشبكة.

تثبيت برنامج التعريف — تثبيت برنامج تعريف منفذ الشبكة (2)

2. اختر برنامج التعريف المطابق للطابعة، وانقر على زر التالي.

3. اختر "إنشاء منفذ شبكة جديد" وانقر على زر التالي.

تثبيت برنامج التعريف — تثبيت برنامج تعريف منفذ الشبكة (3)

4. أدخل عنوان IP للطابعة (عنوان IP الافتراضي من المصنع هو 192.168.1.69) وانقر على زر التالي.

5. انقر على زر التثبيت.

تثبيت برنامج التعريف — تثبيت برنامج تعريف منفذ الشبكة (4) وإعدادات برنامج التعريف

6. انتظر حتى يكتمل التثبيت.

7. اكتمل التثبيت؛ انقر على زر الخروج.

إعدادات برنامج التعريف

بعد التثبيت، انتقل إلى لوحة التحكم في الكمبيوتر، واختر الأجهزة والطابعات، وانقر بزر الماوس الأيمن على خصائص الطابعة، وانقر على المنافذ، وألغِ تحديد "تمكين الدعم ثنائي الاتجاه". لتغيير عنوان IP في برنامج التعريف الشبكي، اختر منفذ الطابعة وانقر على تكوين المنفذ لتعديل عنوان IP.

نظام الطباعة والتطبيق من Nmark — إنذار الشريط

1. وصف الوظيفة

إنذار الشريط وظيفة أساسية في نظام الطباعة والتطبيق من Nmark. ويتيح تمكينه للمستخدم معرفة حالة استخدام الشريط فوراً، وتذكيره بتغيير الشريط في الوقت المناسب، وتحسين كفاءة الإنتاج. لإنذار الشريط ثلاث صور: العرض على الشاشة، وإخراج إشارة IO، وإخراج بيانات TCP/IP. ويمكن استخدام مخرجات IO وTCP/IP في الأنظمة غير المأهولة، حيث تحدد إشارة الخرج ما إذا كان الشريط قد نفد.

2. طريقة الإعداد والأوضاع

ادخل إلى قائمة الطابعة، وادخل إلى القائمة الفرعية إعدادات النظام، واختر إعدادات الإنذار لضبط وضع إنذار الشريط. يتوفر وضعان: مطالبة إنذار فقط، وإنذار وإيقاف الطباعة.

3. إخراج واجهة الإشارة الخارجية

تستخدم سلاسل نظام الطباعة والتطبيق المختلفة من Nmark واجهات خارجية مختلفة. يركز هذا القسم على المحتوى المتعلق بإخراج الإنذار؛ وبالنسبة للمحتوى الآخر، راجع دليل المستخدم للحصول على أحدث المعلومات.

4. إخراج TCP/IP

للاطلاع على وصف اتصال TCP/IP المحدد، راجع قسم التشغيل والتحكم في دليل المستخدم. ويبرز أدناه إخراج الإنذار.

X7B0 هو byte0، وعلم إنذار الشريط هو bit4 من byte9. عند حدوث إنذار شريط، يُضبط هذا البت على 1.

صيغة إطار البيانات المُرجعة هي:

X7D0 X000 X000 X000 X000 X7C0 X040 X000 XFF0 XFF0 X7B0 وضع مطالبة الإنذار فقط: عند نفاد الشريط، تعرض الشاشة "خطأ الشريط، تحقق مما إذا كان الشريط قد نفد"؛ ويخرج منفذ إخراج الإشارة إشارة خطأ، ويخرج TCP/IP بيانات الإنذار.

وضع الإنذار وإيقاف الطباعة: عند نفاد الشريط، تعرض الشاشة "خطأ الشريط، تحقق مما إذا كان الشريط قد نفد"؛ ويخرج منفذ إخراج الإشارة إشارة خطأ، ويخرج TCP/IP بيانات الإنذار، وفي الوقت نفسه توقف الطابعة مهمة الطباعة.

طابعة Nmark الصناعية ونظام الطباعة والتطبيق — حل خطأ تغذية الوسائط

1. الطباعة عبر الإنترنت

إذا ظهر ملصقان متتاليان أثناء الطباعة في الوضع المتصل، فتحقق باستخدام الطرق التالية:

1. في قائمة طباعة نظام الطباعة والتطبيق، تحقق مما إذا كان نوع الورق وحجم الملصق صحيحين.

2. إذا كان نوع الورق علامة سوداء، افتح رأس الطباعة وتحقق مما إذا كان المستشعر أسفل وسائط الملصقات قد تحرك؛ إذا كان كذلك، فحركه يدوياً أسفل وسائط الملصقات. إذا كان سطح المستشعر متسخاً، فامسحه بالكحول.

3. امسح جميع مهام الطباعة؛ وفي قائمة الطابعة ابحث عن معايرة المعلمات واختر الكشف التلقائي للمستشعر لمعايرة المستشعر. بالنسبة لآلات سلسلة V4X0B، تعرض الشاشة منحنى المستشعر بعد المعايرة؛ وإذا كانت قمة المنحنى صغيرة جداً أو كان المنحنى خطاً مستقيماً، فقد يكون المستشعر تالفاً.

4. إذا قمت بتغيير نوع الورق إلى ورق الفجوات، فاقفل نوع الورق في إعدادات نظام الطابعة – إعدادات البرنامج وعاير المستشعر كما في الخطوة 3.

5. زد تأخير اللصق بشكل مناسب في خيارات ذراع اللصق لتصفية التداخل.

2. القالب دون اتصال

1. في قائمة طباعة نظام الطباعة والتطبيق، تحقق مما إذا كان نوع الورق وحجم الملصق صحيحين.

2. إذا كان نوع الورق علامة سوداء، افتح رأس الطباعة وتحقق مما إذا كان المستشعر أسفل وسائط الملصقات قد تحرك؛ إذا كان كذلك، فحركه يدوياً أسفل وسائط الملصقات. إذا كان سطح المستشعر متسخاً، فامسحه بالكحول (المستشعر موضح في الشكل 1).

3. أطفئ نظام الطباعة والتطبيق، واضغط مع الاستمرار على مفتاح FEED؛ وعند وميض ضوء الخطأ، اتركه، فتعاير الآلة المستشعر تلقائياً.

4. غيّر وضع تشغيل القالب إلى أمر FR، وأعد تشغيل الآلة، وابحث عن معايرة المعلمات في القائمة واختر الكشف التلقائي للمستشعر للمعايرة. بالنسبة لآلات سلسلة V4X0B، تعرض الشاشة منحنى المستشعر بعد المعايرة؛ وإذا كانت القمة صغيرة جداً أو كان المنحنى خطاً مستقيماً، فقد يكون المستشعر تالفاً.

6. دون تغيير وضع تشغيل القالب، غيّر نوع الورق إلى نوع آخر غير الورق المستمر؛ واقفل نوع الورق في إعدادات نظام الطابعة – إعدادات البرنامج وعاير المستشعر كما في الخطوة 4.

7. زد تأخير اللصق بشكل مناسب في خيارات ذراع اللصق لتصفية التداخل.

الشكل 1: مستشعر العلامة السوداء.

حل خطأ تغذية الوسائط — معايرة المستشعر في الوضع المتصل (V4X0)

3. الطباعة عبر الإنترنت — طريقة معايرة المستشعر

معايرة مستشعر سلسلة V4X0

1. ادخل إلى قائمة الطابعة واختر معلمات الطباعة.

2. ادخل إلى قائمة معلمات الطباعة وتحقق من نوع الورق. إذا كان نوع الورق علامة سوداء، فتأكد من أن مستشعر العلامة السوداء أسفل وسائط الملصقات مباشرةً.

حل خطأ تغذية الوسائط — معايرة المستشعر (V4X0)

3. عُد إلى قائمة الطابعة، واختر معايرة المعلمات، واضغط .Enter

4. اختر الكشف التلقائي للمستشعر واضغط Enter لبدء معايرة المستشعر.

حل خطأ تغذية الوسائط — معايرة المستشعر (V4X0)

5. انتظر حتى تكتمل المعايرة.

6. بعد المعايرة، تعرض الشاشة قيم المستشعر القصوى والدنيا وقيمة الاختبار.

حل خطأ تغذية الوسائط — معايرة المستشعر (V4X0B)

معايرة مستشعر سلسلة V4X0B

1. ادخل إلى قائمة الطابعة واختر معلمات الطباعة.

2. ادخل إلى قائمة معلمات الطباعة وتحقق من نوع الورق. إذا كان نوع الورق علامة سوداء، فتأكد من أن مستشعر العلامة السوداء أسفل وسائط الملصقات مباشرةً.

3. عُد إلى قائمة الطابعة، واختر معايرة المستشعر، واضغط .Enter

حل خطأ تغذية الوسائط — معايرة المستشعر (V4X0B)

4. اختر الكشف التلقائي للمستشعر واضغط Enter لبدء معايرة المستشعر.

5. انتظر حتى تكتمل المعايرة.

6. بعد المعايرة، تعرض الشاشة قيم المستشعر القصوى والدنيا وقيمة الاختبار، وتطبع أيضاً منحنى المستشعر المحدد على الشاشة.

حل خطأ تغذية الوسائط — معايرة المستشعر في وضع القالب دون اتصال

4. القالب دون اتصال — طريقة معايرة المستشعر

الطريقة 1: غيّر وضع تشغيل القالب إلى أمر FR، وأطفئ الطابعة، واضغط مع الاستمرار على مفتاح FEED، وشغّل الطاقة؛ اترك مفتاح FEED عند وميض ضوء الخطأ فتبدأ الطابعة بمعايرة المستشعر تلقائياً.

الطريقة 2: غيّر نوع الورق، واقفل نوع الورق في إعدادات نظام الطابعة – إعدادات البرنامج، وأطفئ الطابعة مباشرةً، واضغط مع الاستمرار على مفتاح FEED وشغّل الطاقة؛ اترك مفتاح FEED عند وميض ضوء الخطأ فتبدأ الطابعة بمعايرة المستشعر تلقائياً.

نظام الطباعة والتطبيق من Nmark — المعلمات ذات الصلة (1)

معلمات الطباعة

ارتفاع الطباعة: ارتفاع الملصق المستخدم. عرض الطباعة: عرض الملصق المستخدم. ارتفاع الفجوة: حجم الفجوة بين ملصقين. طريقة الطباعة: الطباعة الحرارية المباشرة عند عدم استخدام شريط؛ النقل الحراري عند استخدام شريط. نوع الورق: نوع وسائط الملصقات المستخدم. يؤدي تغيير نوع الورق إلى تغيير المستشعر المستخدم — فالورق المستمر لا يستخدم مستشعراً، وورق العلامة السوداء يستخدم المستشعر الانعكاسي، وورق الفجوات يستخدم المستشعر العابر. كثافة الطباعة: كلما زادت الكثافة زادت قتامة اللون؛ وكلما قلت خف اللون. سرعة الطباعة: تتحكم في سرعة طباعة الملصق. إزاحة التغذية: المسافة من حافة الملصق التالي إلى حافة لوحة النزع. إزاحة المحور :X إزاحة الموضع الأفقي لمحتوى الملصق على الوسائط. إزاحة المحور :Y إزاحة الموضع الرأسي لمحتوى الملصق على الوسائط. تباعد النص: تباعد الأحرف لمتغيرات النص في القالب. كمية الطباعة: خاضعة للتحكم أو غير خاضعة. خاضعة للتحكم تعني أن الآلة تطبع عدد الملصقات التي يرسلها المضيف؛ وغير الخاضعة تعني أن الكمية المطبوعة مستقلة عن العدد الذي يرسله المضيف.

معلمات اللصق

نوع اللصق: يضبط وضع عمل الآلة؛ ويعتمد على نوع الآلة. محرك إعادة اللف: تمكين/تعطيل محرك إعادة اللف. إشارة الطباعة: نبضة / مستوى / تعطيل (عند اختيار نبضة أو مستوى، يلزم تشغيل IO للطباعة بعد إرسال بيانات الطباعة).

إشارة اللصق: نبضة / مستوى / تعطيل (عند اختيار نبضة أو مستوى، يلزم تشغيل IO للصق بعد اكتمال الطباعة). دورة الطباعة: الفاصل الزمني بين طباعتين. تأخير اللصق: تأخير اللصق بعد استقبال إشارة اللصق. طول إعادة اللف: طول الارتداد لمحرك إعادة اللف. سرعة إعادة اللف: سرعة محرك إعادة اللف. إيقاف إعادة اللف مؤقتاً: مسافة توقف محرك إعادة اللف، والتي تؤثر على الفجوة بين الملصق ولوحة اللصق. إعادة اللف المتأخرة: بعد إيقاف إعادة اللف مؤقتاً، تضبط التأخير قبل استئناف إعادة اللف، للمساعدة في احتجاز الملصق بشكل أفضل. الكشف عن الملصق الساقط: ما إذا كان يتم الكشف عن ملصق أسفل لوحة اللصق. تأخير الارتداد: يتحكم في توقيت ارتداد محرك إعادة اللف أثناء ضغط لوحة اللصق لأسفل. سرعة الارتداد: سرعة ارتداد محرك الطابعة. طول الفراغ: يتحكم في موضع/حجم الشفط الفراغي للوحة اللصق أثناء الطباعة. تصفية استشعار الضغط: تصفية الإشارات غير الطبيعية عند بدء لوحة اللصق بالضغط لأسفل. إشارة الموضع: الإشارة التي تُشغَّل عند ملامسة لوحة اللصق لجسم اللصق. اكتمال اللصق: الموضع الذي تُشغَّل فيه إشارة اكتمال اللصق. الاحتجاز بالفراغ: يضبط مدة ملامسة لوحة اللصق للجسم. تأخير النفخ: مدة النفخ (تستخدمها آلات اللصق بالنفخ). احتجاز إعادة اللف: وضع محرك إعادة اللف.

نظام الطباعة والتطبيق من Nmark — المعلمات ذات الصلة (2)

معلمات النظام

مجموعة الأوامر: تحدد مجموعة الأوامر المدعومة حالياً بواسطة الطابعة. وضع التشغيل: الكمية المطبوعة بعد تشغيل إشارة الطباعة. قفل المعلمات: عند قفل معلمة، لا تتأثر بالكمبيوتر المضيف.

معلمات المستشعر

عتبة العلامة السوداء الانعكاسية: عتبة الكشف عن بداية الملصق ونهايته. عتبة نفاد الورق الانعكاسية: عتبة الكشف عن وجود الورق؛ والقيمة الأعلى من هذه العتبة تعني عدم وجود ورق. عتبة الفجوة العابرة: عتبة الكشف عن بداية الملصق ونهايته. عتبة نفاد الورق العابرة: عتبة الكشف عن وجود الورق؛ والقيمة الأعلى من هذه العتبة تعني عدم وجود ورق.

وضع تشغيل طباعة القوالب

أمر :FR أمر .FR بيانات البروتوكول: بروتوكول خاص. إشارة :IO تتطلب توصيل إشارة IO خارجية. مسح الباركود: ماسح موصول بمنفذ USB الرئيسي.

نظام الطباعة والتطبيق من Nmark — الطباعة عبر USB ببرنامج طرف ثالث (1)

نظراً للطبيعة الخاصة لاتصالات USB، فإن استخدام برنامج طابعة مخصص آخر لاستدعاء برنامج تعريف طابعة Nmark يسبب أخطاء. عندما يتعين استخدام برنامج طرف ثالث مخصص، تحل الطريقة التالية خطأ "تعذر استدعاء برنامج التعريف". تحقق أولاً مما إذا كانت الطابعة تدعم مجموعة الأوامر التي يخرجها البرنامج المخصص، ومن معلمات USB لطابعة (مطابقة للبرنامج المخصص) لها الدقة نفسها لنظام الطباعة والتطبيق من .Nmark يمكن الحصول على المعلمات ببرنامج .BusHound وبعد التأكد، أجر التعديلات.

1. درس الحصول على معلمات BusHound

1. افتح BusHound، وانقر على Devices، وحدد الطابعة وUSB Printing. Support

2. انقر على Capture للعودة، وانقر على Stop لمسح النافذة، ثم انقر على Run لبدء الالتقاط.

نظام الطباعة والتطبيق من Nmark — الطباعة عبر USB ببرنامج طرف ثالث (2)

2. طريقة تعديل المعلمات

3. أعد تشغيل الطابعة للحصول على المعلمات ذات الصلة.

1. استخدم أداة تكوين نظام الطباعة والتطبيق من Nmark لتعديل معلمات USB لنظام الطباعة والتطبيق من Nmark. طريقة التعديل كما يلي:

(1) افتح برنامج Ptools، واختر طابعة Nmark الموصولة، وانقر على Connect.

ملاحظة: PID:0131 VID:1203

نظام الطباعة والتطبيق من Nmark — الطباعة عبر USB ببرنامج طرف ثالث (3)

3. تثبيت برنامج تعريف الطابعة المطابقة للبرنامج المخصص

(2) انقر على Parameters USB، ثم انقر على Read؛ وتتطلب هذه الخطوة إذن المستخدم الخارق.

(3) غيّر معلمات USB إلى معلمات الطابعة المطابقة لبرنامج الطباعة، وانقر على Set، وأعد تشغيل الطابعة.

أداة ترقية Ptools (1)

1. بعد فك الضغط، انقر نقراً مزدوجاً على أيقونة Ptools.

2. انقر نقراً مزدوجاً على أيقونة Ptools.

صفحة رسم توضيحي/مخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للاطلاع على الصورة.

أداة ترقية Ptools (2)

3. وصّل كابل USB، وابحث عن طراز الآلة، وحدده، وانقر على Connect.

4. انقر على Settings Advanced، ثم انقر على Printer. Upgrade

صفحة رسم توضيحي/مخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للاطلاع على الصورة.

أداة ترقية Ptools (3)

5. انقر على Upgrade Local، ثم انقر على Select.

6. ابحث عن موقع ملف الترقية وانقر على Open.

7. انقر على Upgrade.

صفحة رسم توضيحي/مخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للاطلاع على الصورة.

برنامج الطباعة Nmark للشاشة اللمسية — المقدمة والخطوات

ملاحظة: يركز هذا المستند على طريقة الطباعة باستدعاء الملفات من محرك USB.

1. مقدمة البرنامج

يطبع برنامج طباعة الملصقات Nmark الملصقات بطريقتين: تحرير الملصقات على الشاشة، واستدعاء ملفات الملصقات المخزنة على محرك USB. في وضع التحرير، ينشئ المستخدم الملصقات مباشرةً على الشاشة اللمسية دون برنامج آخر. وفي وضع محرك USB، يجهّز المستخدم جميع ملفات الملصقات المطلوبة على كمبيوتر ببرنامج تحرير الملصقات Barlabel، ويخزن ملفات BLX. على محرك USB، ويطبع برنامج طباعة الملصقات Nmark باستدعاء الملفات الموجودة على محرك USB.

2. خطوات التشغيل

1. شغّل الشاشة اللمسية وطابعة .Nmark

2. أدخل محرك USB (الذي يحتوي على ملفات الملصقات) في أي منفذ USB أسفل الشاشة اللمسية؛ وتشير الشاشة التي تعرض أيقونة الاتصال إلى النجاح.

برنامج الطباعة Nmark للشاشة اللمسية — الخطوات (تابع)

3. وصّل الشاشة اللمسية بطابعة Nmark بكابل .USB.

4. افتح برنامج طباعة الملصقات Nmark، وانقر على "Not connected" في أعلى اليمين، واختر اتصال USB، واختر جهاز USB المنبثق، واختر التأكيد عند ظهور طلب الإذن، واختر جهاز USB مرة أخرى، فيظهر "اتصال ناجح" في الأسفل.

برنامج الطباعة Nmark للشاشة اللمسية — الخطوات (تابع)

5. اختر قالب محرك USB، وانقر على المجلد المسمى بمعرّف محرك USB، وافتحه للعثور على ملفات الملصقات المخزنة، واختر ملف الملصق المراد طباعته، وانقر على Open، وانتظر انتهاء التحميل، ثم انقر على Printer to Send لطباعة الملصق المطلوب.

6. للتحرير الثانوي على الشاشة اللمسية، افتح ملف الملصق المراد تحريره على محرك USB، وانقر على زر Edit، فتنتقل الواجهة إلى شاشة تحرير الملصق. بعد التحرير، احفظ ملف الملصق؛ فيُحفظ تلقائياً في الدليل المحلي. ويمكن عرض ملف الملصق الموجود على محرك USB على الشاشة الرئيسية دون تعديله.

برنامج الطباعة Nmark للشاشة اللمسية — الحفظ محلياً والتحديث والطباعة عبر الشبكة

7. هناك طريقتان لتخزين ملفات محرك USB داخل الشاشة اللمسية:

الطريقة 1: افتح ملف ملصق محرك USB في برنامج الشاشة اللمسية، وانقر على Edit للدخول إلى شاشة التحرير، واختر التحرير أو عدمه، ثم احفظ؛ فيُحفظ الملف في الشاشة اللمسية.

الطريقة 2: في شاشة قالب محرك USB، اختر ملف الملصق المراد حفظه محلياً، واختر Copy، واختر الكتابة فوق الملفات المتشابهة أو تخطيها، ثم افتح "My" في البرنامج وافتح Files My لرؤية ملف الملصق المحفوظ.

3. طريقة تحديث البرنامج

لتحديث البرنامج، افتح متصفح Via وافتح الإشارة المرجعية المحفوظة للدخول إلى موقع التحديث؛ وأزل تثبيت الإصدار القديم ونزّل/ثبّت أحدث إصدار.

4. طريقة الطباعة عبر الشبكة

1. الطباعة عبر كابل الشبكة

(1) الاتصال المباشر بكابل الشبكة بين الشاشة اللمسية والطابعة: افتح إعدادات الشاشة اللمسية، واختر الشبكة والإنترنت، وانقر على Ethernet، واختر وضع IP الثابت وقم بتكوين المعلمات؛ أدخل 24 لطول بادئة الشبكة، وقم بتكوين عنوان IP والبوابة الافتراضية وفقاً لشبكة LAN الخاصة بالمستخدم. يجب أن يكون IP الشاشة اللمسية على نفس قطاع شبكة IP الطابعة.

(2) الاتصال بين الشاشة اللمسية والطابعة عبر مبدل أو راوتر: لا تتطلب هذه الطريقة تكوين IP يدوياً للشاشة اللمسية؛ فيخصص المبدل/الراوتر عنوان IP للشاشة اللمسية تلقائياً.

برنامج الطباعة Nmark للشاشة اللمسية — الطباعة عبر WiFi

2. الطباعة عبر WiFi

وصّل الطابعة بالراوتر، ووصّل الشاشة اللمسية بشبكة WiFi الخاصة بذلك الراوتر.

افتح برنامج طباعة الملصقات Nmark، وانقر على "Not connected" في أعلى اليمين، وانقر على اتصال WiFi، وأضف طابعة، وأدخل اسم الطابعة وعنوان IP ورقم المنفذ (المنفذ الافتراضي للطابعة هو 9100)، وانقر على OK. فتظهر الطابعة الجديدة في القائمة.

انقر على Connect وانتظر حتى يعود البرنامج إلى الشاشة الرئيسية.

إنشاء قالب الطباعة Barlabel واستدعاؤه (1)

1. قالب جديد

افتح برنامج Barlabel، وانقر على File > New > Print. Template

انقر نقراً مزدوجاً على المنطقة الفارغة لتغيير عرض القالب وارتفاعه ودقته وطريقة الطباعة.

استخدم عناصر التحكم على اليسار لتحرير القالب.

إنشاء قالب الطباعة Barlabel واستدعاؤه (2)

بعد وضع المحتوى، انقر نقراً مزدوجاً لتحرير الخصائص المحددة للعنصر؛ وإذا كان العنصر متغيراً، فحدد "variable" في علامة التبويب General.

بعد اكتمال التخطيط، انقر على File > Generate Print Template، وعدّل اسم الملف، واحفظ.

إنشاء قالب الطباعة Barlabel واستدعاؤه (3)

2. تنزيل القالب

وصّل الطابعة عبر USB أو كابل الشبكة؛ عند التنزيل عبر الشبكة، تأكد من أن الطابعة والكمبيوتر على نفس شبكة LAN.

افتح برنامج Barlabel، وانقر على File > Download Print Template، واختر ملف FRM المُنشأ بالاسم نفسه، وانقر على Download وفقاً لواجهة الاتصال الخاصة بك.

إنشاء قالب الطباعة Barlabel واستدعاؤه (4)

بعد نجاح تنزيل القالب، اختر القالب المراد طباعته على الطابعة واضبط وضع التشغيل؛ واضبط أيضاً وضع تشغيل الطابعة ضمن قائمة الطابعة – إعدادات النظام – إعدادات البرنامج. وطريقة اختيار قالب الطباعة كما يلي.

اضغط مفتاح Menu للدخول إلى قائمة الطابعة وادخل إلى خيار طباعة القوالب.

اختر صف "Template"; واضغط Enter للدخول إلى قائمة القوالب؛ واختر القالب للطباعة دون اتصال.

اختر صف "Mode"; واضغط Enter للدخول إلى قائمة الأوضاع؛ ويتوفر أربعة أوضاع: أمر FR، وبيانات البروتوكول، وإشارة IO، ومسح الباركود.

أمر FR: أمر مخصص لدينا لاستدعاء قالب طباعة.

بيانات البروتوكول: بروتوكول خاص.

إشارة :IO إشارة تُستقبل على واجهة IO الخارجية؛ ويجب تمكين الواجهة الخارجية المطلوبة في قائمة ذراع اللصق.

مسح الباركود: يُشغَّل بواسطة ماسح USB موصول باللوحة الخلفية للطابعة.

ملاحظة: في الوضع غير المتصل، يجب تغيير "Mode" إلى "command FR".

مطالبة بإتمام التنزيل.

إنشاء قالب الطباعة Barlabel واستدعاؤه (5)

3. استدعاء القالب

هناك طريقتان لاستدعاء القالب: عبر الإنترنت ودون اتصال.

يرسل الاستدعاء عبر الإنترنت أمر الاستدعاء من الكمبيوتر المضيف؛ وبعد استقبال الأمر، تجد الطابعة ملف القالب المطابق داخل الطابعة أو على محرك USB الموصول بمنفذ USB_HOST في اللوحة الخلفية (مدعوم في بعض الطرازات)، وتُسنِد المحتوى الموجود في الأمر إلى متغيرات القالب.

يعتمد الاستدعاء دون اتصال على إشارات خارجية — تشغيل واجهة IO خارجية أو تشغيل ماسح. ويمكن تحرير محتوى المتغيرات بلوحة المفاتيح.

1. الاستدعاء عبر الإنترنت

تدعم الطابعة اتصالات USB وTCP وRS232. صيغة أمر الاستدعاء كما يلي:

"TEST.FRM" // اسم القالب المراد استدعاؤه؛ يجب أن يتبعه CR/LF ("") ? // صيغة ثابتة، مطلوبة؛ يجب أن يتبعها CR/LF ("") Data 1 // بيانات المتغير الأول؛ يجب أن تتبعها CR/LF ("") Data 2 // بيانات المتغير الثاني؛ يجب أن تتبعها CR/LF ("") Data 3 // بيانات المتغير الثالث؛ يجب أن تتبعها CR/LF ("") 1,P1 // بدء الطباعة؛ صيغة ثابتة، مطلوبة؛ يجب أن تتبعها CR/LF ("") ملاحظة: إذا كان القالب يحتوي على متغيرات أكثر، فأدرجها بالترتيب بين السطرين الخامس والسادس، مع CR/LF ("") بعد كل منها. يجب إدخال "?" وعلامات الاقتباس في الأمر باستخدام طريقة إدخال إنجليزية.

2. الاستدعاء دون اتصال

يؤدي اختيار إشارة IO أو مسح الباركود كوضع تشغيل للقالب إلى تمكين الاستدعاء دون اتصال؛ ولتعديل محتوى القالب في الوضع غير المتصل، استخدم لوحة المفاتيح.

عند إنشاء قالب طباعة بـ Barlabel، تُرتَّب المتغيرات العادية تلقائياً بترتيب الإنشاء؛ ولا تُرتَّب متغيرات الوقت والتاريخ. بعد إنشاء القالب، نزّله إلى الطابعة واختر القالب كما هو موضح. في قائمة Variables، أدخل محتوى المتغير بلوحة المفاتيح في موضع القيمة الأولية بترتيب متغيرات القالب؛ ويمكن اختيار نوع المتغير على الطابعة وفقاً لنوع متغير القالب.

عندما يحتوي القالب على متغيرات وقت وتاريخ، أضفها فقط إلى قائمة متغيرات القالب؛ فالترتيب غير مهم.

3. حذف القالب

اختر صف "Template"; واضغط Enter للدخول إلى قائمة القوالب؛ واختر القالب المراد حذفه، واختر Delete، وأكّد.

الملحق 1 — المشكلات الشائعة وحلولها (1)

1. بعد اكتمال طباعة الملصق، لا يبقى الملصق على لوحة اللصق وتعرض الآلة إنذار فقدان الملصق.

1.1 تحقق مما إذا كان موضع توقف طباعة الملصق صحيحاً. ينبغي أن يكون موضع التوقف بحيث تكون حافة الملصق التالي على مسافة 1 mm تقريباً خلف لوحة النزع؛ وإذا اختلف الموضع كثيراً، فاضبط إزاحة التغذية (الافتراضي 27 mm). للاطلاع على الضبط، راجع دليل المستخدم أو رمز QR الخاص بالفيديو.

1.2 تحقق مما إذا كان أنبوب النفخ مسدوداً أو زاوية النفخ غير مناسبة. للاطلاع على الضبط، راجع دليل المستخدم أو رمز QR الخاص بالفيديو.

تحميل الوسائط غير الصحيح مقابل التحميل الصحيح (انظر الشكل).

الملحق 1 — المشكلات الشائعة وحلولها (2)

1.3 تحقق مما إذا كان الفراغ كافياً وفعالاً؛ وإذا كان احتجاز الملصق غير مستقر، ففكر في زيادة أو تقليل عدد ثقوب الهواء. إذا كان الملصق كبيراً جداً، ففكر في ضبط حجم الفراغ لتقليل منطقة الفراغ، مما يمنع الشفط المفرط الذي يمنع دفع الملصق للخارج بسلاسة.

1.4 اضبط إعادة اللف المتأخرة (تأخير الفراغ في بعض الطرازات) عبر قائمة الشاشة.

1.5 تحقق مما إذا كان الملصق يلبي المتطلبات؛ استخدم وسائط ملصقات مخصصة للصق، وتجنب إتلاف البطانة، وتجنب الوسائط السميكة جداً.

1.6 اضبط نوع الورق على المستشعر الانعكاسي.

1.7 ارتفاع لوحة اللصق غير مناسب أو غير متوازٍ.

1.8 نزع غير مستقر، ودوران عمود إعادة اللف غير مستقر — يلزم زيادة ضغط لوحة الاحتكاك في عمود إعادة اللف أو استبدال الجزء.

1.9 ضغط الهواء منخفض جداً، فلا يتشكل فراغ فعال في منطقة لوحة اللصق ويسقط الملصق بفعل الجاذبية.

2. كيف يُضبط موضع محتوى الطباعة غير الدقيق؟

2.1 اضبط إزاحتي المحور X والمحور Y عبر قائمة الشاشة. راجع دليل المستخدم أو رمز QR الخاص بالفيديو.

2.2 عاير معلمات المستشعر.

2.3 اضبط نوع الورق على المستشعر الانعكاسي.

2.4 إذا فُتح رأس الطباعة، فغذِّ عدة ملصقات ليتكيف الطابعة.

3. بعد التغيير إلى حجم ملصق مختلف، تكون مواضع الطباعة واللصق غير دقيقة.

3.1 بعد تغيير الملصقات، لا تستطيع الطابعة ضبط عتبة المستشعر تلقائياً فوراً إلى النطاق الصحيح؛ وتحتاج إلى 5–6 ملصقات للتكيف، وبعدها تعمل بشكل طبيعي.

3.2 حجم الملصق المراد طباعته لا يتطابق مع حجم القالب.

4. كيف تُضبط سرعة اللصق؟

اضبط تدفق هواء السحب والعادم للأسطوانة الهوائية. راجع دليل المستخدم أو رمز QR الخاص بالفيديو.

5. لا تتعرف الطابعة على الورق وتعرض خطأ العلامة السوداء.

5.1 أزل الملصق يدوياً واضغط Clear/Return، ثم اطبع عدة ملصقات.

5.2 لم يتبقَّ ورق طباعة.

5.3 وسائط الملصقات تفتقد ملصقات، أو اختفت الفجوة بين الملصقات.

5.4 حجم الملصق مضبوط صغيراً جداً.

5.5 عاير الوسائط في القائمة واختبر المنحنى وقيم المعلمات العالية/المنخفضة.

6. كيف يخرج نظام الطباعة والتطبيق IO؟

6.1 بعد تشغيل الطباعة، تبدأ الطباعة وتخرج مستوى مرتفعاً 24 V؛ وعند اكتمال الطباعة تخرج مستوى منخفضاً.

6.2 بعد تشغيل اللصق، يبدأ اللصق ويخرج مستوى مرتفعاً 24 V؛ وعند اكتمال اللصق يخرج مستوى منخفضاً.

6.3 للتفاصيل، راجع دليل تشغيل نظام الطباعة والتطبيق.

7. كيف يُمنع البرنامج من تغيير معلمات الآلة؟

7.1 إذا لم يكن مسموحاً بتعديل أي معلمات، فغيّر وضع الطابعة إلى وضع الطابعة، أي اقفل جميع المعلمات على الطابعة.

الملحق 1 — المشكلات الشائعة وحلولها (3)

7.2 إذا كان يجب عدم تعديل بعض المعلمات فقط، فاقفل المعلمات غير المرغوب فيها ضمن وضع الطباعة بمجموعة الأوامر.

8. أُرسلت بيانات الطباعة لكن الطابعة لا تطبع.

8.1 تحقق مما إذا كانت شاشة الطابعة تعرض "في انتظار بيانات الطباعة"؛ إذا كان كذلك، فبيانات الطباعة لم تصل.

8.2 إذا كانت الشاشة تعرض "في انتظار إشارة الطباعة"، فيجب تشغيل إشارة IO للطباعة.

8.3 تحقق مما إذا كانت الشاشة تعرض خطأً؛ فيجب أن تكون الطابعة خالية من الأخطاء لتطبع بشكل طبيعي.

8.4 إذا كنت تستخدم برنامج تعريف طابعة، فتأكد من تثبيته بشكل صحيح.

8.4 تحقق مما إذا كان كابل التوصيل به مشكلة.

8.5 إذا كان ضوء البيانات يومض، فقد وصلت البيانات لكن الطابعة لا تحللها؛ تحقق مما إذا كانت مجموعة الأوامر المحددة حالياً صحيحة (يُستخدم NSCL عموماً).

8.6 إذا كنت تستخدم منفذ Ethernet، فتحقق من صحة تكوين منفذ الشبكة في الطابعة.

9. ما الذي يسبب خطأ الشريط؟

9.1 أنبوب عمود الشريط الخلفي غير مركّب بشكل صحيح.

9.2 الشريط نفد.

9.3 لم يُشد الشريط عند إغلاق رأس الطباعة.

10. خطأ نفاد الورق.

10.1 موضع المستشعر بعيد جداً ولا تغطي وسائط الملصقات المستشعر.

10.2 وسائط الملصقات نفدت، أو توجد ملصقات مفقودة في المنتصف.

10.3 وسائط الملصقات شفافة جداً؛ عاير معلمات المستشعر.

11. كيف تُركَّب المواد الاستهلاكية.

11.1 لتركيب الشريط ولفافة الوسائط، اضغط المزلاج لفتح رأس الطباعة، وضع وسائط الملصقات بين لوحتي توجيه الوسائط، وركّب الشريط غير المستخدم في الأسفل والجزء المستخدم في الأعلى.

11.2 لتغيير وسائط الملصقات، افتح رأس الطباعة أولاً، وادفع المزلاج الموجود على لوحة توجيه الوسائط اليمنى للأمام، وافصل لوحتي التوجيه، وأزل الوسائط القديمة، وحمّل الوسائط الجديدة، وثبّتها بلوحتي التوجيه.

12. كيف يُثبَّت برنامج تعريف الطابعة؟

يمكن استخدام برنامج تعريف واجهة USB أو برنامج تعريف منفذ الشبكة. بالنسبة لبرنامج تعريف USB، اتبع المطالبات الخاصة ببرنامج التعريف الذي نقدمه. وبالنسبة لبرنامج التعريف الشبكي، قم بتكوين عنوان IP ومنفذ منفذ الشبكة في الطابعة، ويمكن ضبطهما عبر مفاتيح الطابعة وشاشتها. برنامج تعريف طابعتنا متوافق مع Windows 7 وWindows 10. وبالنسبة لطريقة التثبيت، راجع رمز QR على اليمين.

الملحق 1 — المشكلات الشائعة وحلولها (4)

13. كيف يُضبط برنامج تعريف الطابعة (راجع رمز QR على اليمين).

13.1 اضبط صفحة الطباعة؛ ولاحظ اتجاه الطباعة.

13.2 اضبط إزاحة التغذية.

13.3 عطّل الدعم ثنائي الاتجاه.

13.4 اضبط اختيار الطباعة المباشرة.

14. ماذا تعني لغات البرمجة التي تدعمها الطابعة؟

لكي تطبع الطابعة الصورة المطلوبة بشكل مثالي، يجب أن تخبر اللغة التي تصف تلك الصورة الطابعة بما يجب طباعته؛ وهذه اللغة هي مجموعة الأوامر التي تدعمها الطابعة. لغات الطابعة التي ندعمها حالياً هي NSCL وTPL؛ تواصل مع الدعم الفني لـ Nmark للحصول على التفاصيل.

15. ما هو ملف قالب أجهزة الطابعة؟

ملف قالب الطابعة هو سلسلة تطبع محتوى ملصق محدداً، وتُنشأ تلقائياً من مجموعة الأوامر. ولا يمكن أن تكون أجزاؤه المتغيرة صوراً؛ بل هي محتوى متغير ملموس. وأثناء البرمجة اللاحقة، تُستبدل هذه الأجزاء لتصبح المحتوى الذي تريد طباعته.

16. لماذا يُوصى بمجموعة أوامر TPL لملفات قوالب برنامج الطابعة؟

تصف مجموعة أوامر NSCL الصور بصيغة ثنائية؛ وإذا فُتحت ببعض محررات النصوص، فقد يُعدَّل جزء من البيانات. في الوضع غير المضغوط لـ TPL، يمكن وصف بيانات الصورة بأحرف نصية، لذا يمكن للمحررات العادية مثل Notepad تصفح القالب وتعديله محلياً.

17. ما الفرق بين barlabel وnicelabel وbartender، وكيف تُستخدم؟

17.1 Barlabel هو برنامج طباعة طورته Aiweima. Shenzhen لا يحتاج إلى برنامج تعريف؛ فهو يكتشف طابعاتنا تلقائياً ويمكنه تحرير الملصقات وطباعتها مباشرةً.

17.2 NiceLabel هو مورّد برامج طباعة طرف ثالث نتعاون معه؛ وبرنامج تعريف الطابعة القياسي لدينا مطوَّر أيضاً بواسطة .NiceLabel زر موقع NiceLabel الإلكتروني للحصول على مزيد من المعلومات.

17.3 BarTender هو أيضاً مورّد برامج طباعة طرف ثالث، دون تعاون مباشر معنا. يمكنك تثبيت برنامج تعريف طابعتنا واستدعاؤه بـ .BarTender ويمكن ضبط عنوان IP ومنفذ منفذ الشبكة في الطابعة (يستخدمهما بعض البرامج التي تستدعي برنامج تعريف الطابعة) عبر مفاتيح الطابعة وشاشتها. برنامج تعريف طابعتنا متوافق مع Windows 7 وWindows 10.

18. ما الاحتياطات الخاصة بلصق الملصقات الصغيرة؟ إذا كان ضغط الهواء منخفضاً جداً فلن يُحتجز الملصق ويكون عرضة للانحراف أثناء اللصق؛ والضغط عموماً 0.4–0.5 .MPa

س: تعرض الطابعة أحياناً نصاً مشوهاً أو تتصرف بشكل غير طبيعي. ج: تحقق مما إذا كان الدعم ثنائي الاتجاه في برنامج التعريف ممكّناً؛ إذا كان كذلك، فعطّله.

س: لا تسري التغييرات على برنامج تعريف الطابعة. ج: تحقق مما إذا كان هناك نسخة مكررة من برنامج تعريف الطابعة؛ إذا كان كذلك، فغيّر جميع معلماتها.

20. كيف يُضبط مستشعر التعرف على الملصق (فيديو).

21. أدوار مستشعرات ذراع اللصق S1 وS2 وS3 (فيديو).

22. لماذا تكون تغذية الطابعة أحياناً غير دقيقة بشكل عشوائي؟

22.1 منزلق تثبيت الوسائط داخل الطابعة مشدود جداً، مما يجعل تغذية وسائط الملصقات سيئة؛ أرخِه.

22.2 شد عمود إعادة اللف مرتفع جداً، مما يمدد الوسائط أكثر من اللازم؛ اضبط ضغط زنبرك الاحتكاك في عمود إعادة اللف.

23. نزع الملصق رديء أحياناً.

23.1 استخدم وسائط ملصقات أكثر ملاءمة للنزع.

23.2 زد ضغط لوحة الاحتكاك في عمود إعادة اللف لزيادة الضغط على بطانة الملصق.

23.3 إذا كانت لوحة احتكاك عمود إعادة اللف متآكلة، فاستبدلها.

24. كيف يُفحص ضغط هواء نظام الطباعة والتطبيق.

24.1 عند نقص الضغط يتغير الصوت بشكل ملحوظ؛ تحقق من موضع إبرة مقياس الهواء في وحدة معالجة هواء السحب (FRL). أثناء الاستخدام العادي يجب أن يصل الضغط إلى 0.5 .MPa

25. كيف تُعالَج ظهور عدة ملصقات دفعة واحدة.

25.1 تحقق من تطابق نوع الورق في معلمات الطباعة مع نوع الملصق المستخدم.

25.2 تحقق من حجم الملصق المضبوط في معلمات الطباعة.

25.3 أجرِ معايرة المستشعر على الطابعة.

26. لا تستجيب الطابعة بعد استقبال البيانات.

ابحث عن وضع التصحيح ضمن إعدادات المصنع في القائمة، وتحقق مما إذا كانت البيانات التي تستقبلها الطابعة تتطابق مع البيانات المرسلة.

الملحق 2 — الاحتياطات والمصطلحات (1)

الاحتياطات

1. عند استخدام أي طراز طابعة، يجب تأريض مصدر الطاقة.

2. يجب صيانة المنتجات بانتظام؛ امسح رأس الطباعة والمستشعرات بالكحول بانتظام. قد ترتخي الهياكل الميكانيكية أثناء الاستخدام الطويل ويجب شدها.

3. نظراً لأن عدد ثقوب الهواء في لوحة اللصق يُحدَّد بحسب حجم الملصق المحدد مسبقاً، فبعد التغيير إلى وسائط ملصقات أصغر قد لا يُحتجز الملصق على لوحة اللصق؛ ويجب سد ثقوب الهواء الزائدة.

4. عندما ينزاح محتوى الطباعة، فاضبط إزاحة الإحداثيات بشكل مناسب.

5. بعد ضبط معلمات الشبكة، يجب إيقاف تشغيل الطابعة وإعادة تشغيلها لحفظها.

6. بعد تثبيت برنامج تعريف الطابعة، يجب تعطيل الدعم ثنائي الاتجاه في خصائص منفذ الطابعة. وإلا فقد تُخطئ الطابعة بعد استقبال مهمة طباعة.

7. عند تعديل معلمات ذراع اللصق، أطفئ الطاقة أولاً، واضغط مع الاستمرار على مفتاح Menu وشغّل الطاقة؛ وإلا فستكون معلمات ذراع اللصق في الحالة المقفلة ولا يمكن تعديلها.

8. عند تحميل وسائط الملصقات، يجب تثبيت الوسائط بين كتل توجيه الوسائط؛ وإلا فستنحرف الوسائط أثناء الطباعة، مما يسبب إزاحة موضع الطباعة أو إنذار نفاد الورق.

مسرد مصطلحات الدليل

1 — الطباعة الحرارية المباشرة (الحرارية): طريقة طباعة تستخدم وسائط ملصقات حرارية سطحها طبقة حرارية تتحول إلى الأسود عند التسخين. لا تحتاج إلى شريط، لكن متانتها ضعيفة ولا تتحمل أشعة الشمس. يجب ضبط الطابعة على هذا الوضع، وإلا فستعرض خطأ شريط.

2 — الشريط (شريط النقل الحراري): طريقة تتطلب شريطاً للطباعة؛ ولا يحتاج الملصق إلى طبقة حرارية، والمحتوى المطبوع متين. توجد مواد كثيرة للملصقات والأشرطة؛ وبما أن موادنا اجتازت اختبارات أداء متنوعة وتلبي متطلبات الطباعة واللصق، يُوصى بملصقات وأشرطة سلسلة .Nmark يجب ضبط الطابعة على وضع النقل الحراري، وإلا فلن تنذر الطابعة عند غياب الشريط.

3 — ملصق حراري: ملصق بطبقة حرارية؛ لا يحتاج إلى شريط، ويُطبع مباشرةً.

4 — النقل الحراري (الطباعة بالشريط): يُستخدم للطباعة بالنقل الحراري؛ يسخّن رأس الطباعة وينقل حبر الشريط إلى الملصق. تأتي الأشرطة أساساً بأنواع الشمع والشمع/الراتنج والراتنج، ولدى Nmark منتجات لكل نوع. الملصقات المطبوعة بالشريط متينة بنصوص ورسومات واضحة.

5 — مستشعر العلامة السوداء (المستشعر الانعكاسي / مستشعر العلامة السوداء): يقع على مسافة 1 cm تقريباً خلف بكرة الضغط ويمكن تحريكه يميناً/يساراً؛ ويجب أن يكون أسفل وسائط الملصقات للكشف عن فجوة الملصق وتحديد موضع الملصق بدقة. تختار آلات اللصق عموماً مستشعر العلامة السوداء هذا؛ ولا تختر مستشعرات أخرى.

6 — عتبة العلامة السوداء: قيمة جهد الكشف التي تميز جزء العلامة السوداء عن جزء الملصق؛ وهي عموماً متوسط جهد المستشعر لجزء العلامة السوداء (فجوة الملصق) وجزء الملصق.

7 — المستشعر العابر (ملصقات بفجوة): لا تختار آلات اللصق هذا المستشعر عموماً.

8 — النزع: فصل الملصق عن البطانة للصق.

9 — وضع كمية الطباعة غير الخاضعة/الخاضعة للتحكم: عندما لا تكون كمية الملصقات التي يطبعها العميل ثابتة، تطبع الطابعة الملصق السابق تلقائياً حتى يرسل العميل ملصقات أخرى؛ وفي الوضع الخاضع للتحكم تطبع الطابعة الكمية التي يرسلها المضيف.

10 — طباعة القوالب: حرّر قالباً مسبقاً ببرنامج Barlabel من Nmark، وعرّف المتغيرات المطلوبة، ثم نزّل القالب إلى الطابعة.

11 — دقة الطباعة: دقة رأس الطباعة في آلية الطباعة. تُدعم حالياً 203 dpi و306 dpi و

600 dpi؛ وكلما زادت الدقة، أصبح المحتوى المطبوع أدق (أقل تسنيناً). بالنسبة

للباركودات، يمكن أن يكون الطول الإجمالي للباركود أصغر. ويُوصى عموماً بـ 203 dpi و306 dpi؛

إذ تؤثر 600 dpi على سرعة الطباعة وتزيد تكلفة الطابعة.

الملحق 2 — المصطلحات (2) ومعلومات الشركة

12 — رأس الطباعة: المكوّن الأساسي للطابعة وقطعة تآكل؛ يتآكل من احتكاك وسائط الملصقات ويجب استبداله بعد مسافة طباعة معينة.

13 — ذراع اللصق: مجموعة الأسطوانة والدليل لعملية اللصق؛ ويمكن تخصيص الطول.

14 — مستشعر إعادة ضبط لوحة اللصق :S1 يقع فوق الأسطوانة؛ بعد عودة لوحة اللصق إلى موضعها الأصلي، يضيء هذا المستشعر، وتحدد الآلة أن لوحة اللصق قد عادت ويمكنها بدء الطباعة/النزع.

15 — مستشعر اكتمال اللصق :S3 يقع في فجوة كتلة تثبيت رأس اللصق؛ ويقيس ضغط اللصق. وعندما يصل الضغط إلى قيمة معينة، يُشغَّل المستشعر وتعتبر الآلة اللصق مكتملاً.

16 — مستشعر وجود الملصق :S2 يقع على لوحة اللصق، ويكشف ما إذا كان هناك ملصق على اللوحة. في الحالة الطبيعية، بعد النزع يُحتجز الملصق على لوحة اللصق ويضيء المستشعر؛ وبعد اكتمال اللصق ينطفئ الضوء. وإلا تعرض الآلة خطأ المستشعر .S2

17 — لوحة اللصق (لوحة الشفط): تقع في نهاية ذراع اللصق؛ وتحتجز الملصق بالشفط الفراغي.

معلومات الشركة

Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd.

الغرفة 511، المبنى A، حديقة هوا فنج للإنترنت الإبداعي، رقم 107 طريق غونغهي الصناعي، منطقة باوآن، شنتشن

الرمز البريدي: 518102

هاتف: 4006018009

الموقع الإلكتروني: http://www.nmark.com.cn

20241106