Nmark

سلسلة V

دليل المستخدم

النسخة العربية (مترجمة عن النسخة الإنجليزية)

شركة شنتشن آيويميا للتكنولوجيا المحدودة TDBARCODE SHENZHEN .CO ,.LTD

2021-04-01

شكرًا لاختيارك

طابعة الملصقات الباركود من سلسلة .V يتضمن دليل المستخدم هذا معلومات التركيب والضبط واختبار الطباعة. يُرجى قراءة هذا الدليل بعناية لتحقيق أفضل أداء وأطول عمر تشغيلي لهذه الطابعة. ينبغي الاحتفاظ بالدليل في متناول اليد للرجوع إليه يوميًا.

SHENZHEN TDBARCODE TECHNOLOGY CO.,LTD.

لمزيد من المعلومات التفصيلية، يُرجى الاتصال بوكيل TDBARCODE SHENZHEN .CO ,.LTD

مقدمة

1. دون الحصول على موافقة كتابية من لا يُسمح بنسخ هذا الدليل كليًا أو جزئيًا.

SHENZHEN TDBARCODE TECHNOLOGY CO.,LTD.

2. قد يتم تغيير محتوى هذا الدليل، يُرجى متابعة الموقع الرسمي للشركة.

3. لأي استفسارات تتعلق بهذا الدليل، يُرجى التواصل مع شركتنا.

ملاحظة!

جدول المحتويات

1. وصف المنتج.....

1.1 الميزات.....

1.2 فتح الصندوق.....

1.3 الملحقات.....

1.4 المظهر الخارجي.....

1.4.1 الأبعاد.....

1.4.2 المنظر الأمامي.....

1.4.3 المنظر الخلفي.....

1.4.4 الهيكل الداخلي.....

1.4.5 الأزرار والمؤشرات.....

2. تركيب الطابعة.....

2.1 الاحتياطات.....

2.2 التحضير للتشغيل.....

2.3 تشغيل/إيقاف الطابعة.....

2.4 توصيل خط الاتصال.....

2.5 توصيل الطاقة.....

2.6 فتح/إغلاق الغطاء العلوي.....

2.7 تحميل مادة الطباعة.....

2.8 تحميل الشريط.....

2.9 تركيب القاطع.....

3. الصيانة.....

3.1 التنظيف.....

3.1.1 تنظيف رأس الطباعة.....

3.1.2 تنظيف بكرة الضغط المطاطية/المستشعر.....

3.1.3 تنظيف الهيكل.....

4. الخدمة.....

4.1 دليل استكشاف الأخطاء وإصلاحها.....

4.2 مؤشر الحالة.....

6. الملحق .....

6.2 معاملات الوسائط.....

6.1 معاملات الطابعة .....

6.2.1 فهرس الوسائط .....

6.2.2 فهرس الشريط .....

6.3 الواجهة .....

6.4 المصطلحات .....

3.2 صيانة/مناولة مادة الطباعة....

5. السلامة .....

5.1 نظرة عامة على السلامة.....

5.2 الاحتياطات..... 13 13 14 14 15 15 15 15 16 01 01 01 01 01 01 01 02 01 01 02 03 03 03 04 04 05 05 06 06 08 09 10 10 10 11 11 11 11 11 11 12 13 02 6.5 حالة توصيل .....PLC 17 1. وصف المنتج 1.1 الميزات تتميز هذه الطابعة بالميزات التالية : واجهات متعددة منفذ تسلسلي USB منفذ شبكة هيكل ميكانيكي بسيط تتسم آلية الطباعة البسيطة بسهولة التشغيل والصيانة.

أجهزة متميزة

1.2 فتح الصندوق 1. افتح صندوق التغليف وتحقق مما إذا كانت الطابعة تالفة. يُرجى ملاحظة أنه في حال وجود أي تلف، اتصل بالوكيل أو . للحصول على المساعدة فورًا.

2. احتفظ بالصندوق والحشوة الداخلية لأغراض نقل الطابعة مستقبلًا.

1.3 LTD,CO. Technology Tdbarcode ShenZhen الملحقات عند فتح صندوق الطابعة، يُرجى التحقق من الملحقات المرفقة بالطابعة : خط اتصال USB دليل المنتج سلك الطاقة 1.4 المظهر الخارجي الطول: 435mm × العرض: 290mm × الارتفاع: 275mm 1.4.2 المنظر الأمامي 1 1.4.1 الأبعاد الطراز الأداء سرعة الطباعة V420T/V430T/V460T 203 DPI/300DPI/600DPI 152/(DPI203)mm/s /(DPI300)mm/s 76 (DPI600)mm/s الدقة شاشة العرض ضوء المؤشر نوافذ لوحة التحكم الغطاء العلوي مخرج الورق الغطاء الجانبي واجهة I/O 2 1.4.3 المنظر الخلفي 1.4.4 الهيكل الداخلي المنفذ التسلسلي منفذ الشبكة واجهة USB واجهة الإدخال والإخراج المفتاح موصل الطاقة مشبك تثبيت الوسائط حجرة الوسائط جهاز التخزين المؤقت مجموعة عمود تحرير الانحشار عمود

الشريط مشبك تثبيت رأس الطباعة رأس الطباعة 2. تركيب الطابعة 2.1 الاحتياطات 3 1.4.5 وظائف المفاتيح تغذية الورق/FEED عندما تكون الطابعة في حالة خطأ، اضغط هذا المفتاح لاستعادة حالة الطباعة الطبيعية.

اضغط هذا الزر أثناء الطباعة، فستتوقف الطابعة عن الطباعة بعد إنهاء الملصق الحالي، واضغط هذا الزر مرة أخرى لاستئناف الطباعة.

إيقاف مؤقت/PAUSE

يوضح هذا القسم خطوات التركيب اللازمة قبل تشغيل الطابعة. ويتضمن هذا القسم الاحتياطات وتوصيل خطوط الاتصال وتركيب الملحقات وتحميل الوسائط واختبار الطباعة.

لضمان أفضل بيئة تشغيل وسلامة المشغلين والمعدات، يُرجى الالتزام بالاحتياطات التالية.

1. عند العمل داخل الطابعة أو تنظيفها، تأكد من إيقاف الطاقة وفصل محول الطاقة عن الطابعة.

2. يُرجى تخزين مادة الطباعة وفقًا للتعليمات الواردة في الدليل. 3. تحتوي هذه الطابعة على العديد من المكونات عالية الجهد. لا تُزل أي غطاء من الآلة لتجنب الصعق الكهربائي. بالإضافة إلى ذلك، تحتوي الطابعة على العديد من المكونات الدقيقة التي قد تتلف إذا لمسها مشغلون غير مصرح لهم. 4. يجب مسح الجزء الخارجي من الطابعة بقطعة قماش جافة ونظيفة أو قطعة قماش مبللة قليلًا بمحلول منظف لطيف.

5. أثناء عملية الطباعة، إذا لوحظ أي خلل في الطابعة، أوقف الطابعة في أقرب وقت ممكن وتواصل مع الشركة المصنعة أو الوكيل.

6. لا تستخدم الطابعة في الأماكن المعرضة لضوء قوي (على سبيل المثال: أشعة الشمس المباشرة، أشعة الشمس المباشرة). قد يؤثر هذا الضوء المباشر على تشغيل مستشعر الطابعة ويسبب أعطالًا. 7. تذكّر عدم لمس رأس الطباعة مباشرة بيديك لمنع الحروق أو تلف رأس الطباعة بسبب الكهرباء الساكنة أو الحرارة الزائدة. إعادة التشغيل/رجوع RESTART/RETURN القائمة/تأكيد MENU/ENTER إعادة التشغيل: إعادة التشغيل في وضع القائمة. رجوع: الرجوع في وضع القائمة القائمة: الدخول إلى وضع القائمة. تأكيد: التأكيد في وضع القائمة.

مفاتيح الأسهم لأعلى ولأسفل ولليسار ولليمين (تُستخدم في وضع القائمة) 2.2 التحضير للتشغيل يوضح هذا القسم عملية تركيب الطابعة.

1. أخرج الطابعة وجميع الملحقات من التغليف.

2. راجع احتياطات السلامة الواردة في هذا الدليل وقم بتركيب الطابعة في مكان مناسب.

3. تأكد من أن مفتاح الطاقة في وضع الإيقاف.

4. وصّل الطابعة بالكمبيوتر المضيف عبر خط الاتصال بالمنفذ التسلسلي أو منفذ الشبكة أو منفذ USB.

5. وصّل محول الطاقة بالطابعة، ثم أدخل سلك الطاقة في مقبس طاقة مؤرض مناسب.

6. حمّل مادة الطباعة.

7. اضبط موضع المستشعر بما يناسب الوسائط المستخدمة.

8. شغّل مفتاح الطاقة.

9. ثبّت برنامج تشغيل الطابعة على الكمبيوتر. ملاحظة! بعد تثبيت برنامج تشغيل Windows، يمكن ضبط مستشعر مادة الطباعة في الطابعة عبر برنامج التشغيل. في الوقت نفسه، يمكن التحكم في الطابعة عبر برنامج Barlabel وأوامر البرنامج. للتفاصيل، يُرجى الاتصال بالوكيل المعتمد لشركة SHENZHEN TDBARCODE TECHNOLOGY CO.,LTD.

2.3. تشغيل/إيقاف الطابعة تشغيل الطابعة 1. كما هو موضح في الشكل 1، إذا كانت الطابعة متصلة بالكمبيوتر، اضغط مفتاح الطاقة كما هو موضح في الشكل لتشغيل الطابعة. ملاحظة: (-) هو الجانب المفتوح للمفتاح.

2. يجب استخدام مفتاح الطاقة لتشغيل/إيقاف الطابعة. إذا تم تشغيل الطابعة أو إيقافها بفصل مصدر الطاقة وإعادة توصيله، فقد يؤدي ذلك إلى نشوب حريق أو صعق كهربائي أو تلف الطابعة.

3. إذا تعذّر على الطابعة الدخول في حالة الاستعداد الطبيعية، يُرجى الرجوع إلى دليل استكشاف الأخطاء وإصلاحها.

الشكل 1

الشكل 1

5

2.4 توصيل خط الاتصال

يوضح هذا القسم كيفية توصيل الطابعة بالكمبيوتر المضيف عبر خط الاتصال، ويشرح كيفية استخدام خطوط الاتصال للاتصال بمعدات أخرى. وفقًا لبرنامج الطباعة الذي تستخدمه، توجد ثلاثة حلول ممكنة لتوصيل الطابعة بالمضيف، على النحو التالي : 1. وصّل كابل اتصال USB بين منفذ USB في الطابعة ومنفذ USB في الكمبيوتر المضيف.

2. استخدم منفذ الشبكة للاتصال، بحيث يُوصل أحد الطرفين بمنفذ الشبكة في الطابعة ويُوصل الطرف الآخر بمنفذ الشبكة في الكمبيوتر المضيف.

3. استخدم كابلًا تسلسليًا للتوصيل بين المنفذ التسلسلي للطابعة ومنفذ COM في الكمبيوتر المضيف.

ملاحظة! تأكد من إيقاف مفتاح الطابعة، وإلا فقد يكون هناك خطر التعرض لصعق كهربائي. ملاحظة!

1. عند فصل اتصال USB عن المضيف، يُرجى اتباع رسالة "إخراج الأجهزة بأمان" المعروضة على المضيف.

2. يُرجى استخدام كابل USB قياسي وموصلات من النوع B في كلا الطرفين.

3. عند توصيل كابل USB والكابل التسلسلي وكابل الشبكة، يُرجى التأكد من إيقاف طاقة الطابعة والمضيف. وإلا فقد يتعطل المحرك أو تتلف الطابعة.

2.5 توصيل محول الطاقة 1. تأكد من إيقاف مفتاح طاقة الطابعة. 2. كما هو موضح في الشكل 4، أدخل قابس محول الطاقة في مقبس الطاقة في الجزء الخلفي من الطابعة.

الشكل 4 موصل الطاقة

2.7 تحميل مادة الطباعة يصف هذا القسم كيفية تحميل مادة الطباعة. تقبل هذه الطابعة الملصقات والبطاقات ووسائط الورق الحراري. يُرجى استخدام الوسائط المعتمدة من شركة TECHNOLOGY TDBARCODE SHENZHEN .LTD.,CO. 1. أحجام الوسائط التي يمكن تحميلها في الطابعة كما يلي : القطر الخارجي: حتى 200 mm القطر الداخلي: 40~76 mm العرض: 15~115mm 2. كما هو موضح في الشكل 7، بعض بكرات الوسائط ملفوفة للخارج وبعضها ملفوفة للداخل. وكما هو موضح في الشكل أدناه، يجب تحميل كلا النوعين من الوسائط بحيث يكون جانب الطباعة متجهًا لأعلى.

ملاحظة!

1. لا تلمس الأجزاء التي تكون قيد التشغيل. لمنع خطر انحشار الأصابع أو المجوهرات أو الملابس في الأجزاء المتحركة، تأكد من إيقاف جميع أجزاء الطابعة قبل تحميل الوسائط.

2. لتجنب الإصابة، احذر من قرص أصابعك عند فتح أو إغلاق الغطاء العلوي. 2.6. افتح/أغلق الغطاء العلوي كما هو موضح في الشكل 5 والشكل 6 افتح الغطاء العلوي ملاحظة!

1. عند فتح الغطاء العلوي، يُرجى الحرص على عدم لمس رأس الطباعة، وإلا فقد يتلف رأس الطباعة بسبب الكهرباء الساكنة أو يحترق بسبب الحرارة الزائدة.

2. تأكد من إغلاق الغطاء العلوي بالكامل.

أغلق الغطاء العلوي

2.7.1 افتح الغطاء العلوي.

2.7.2 كما هو موضح في الشكل 8، حرّك مفتاح قفل دعامة الورق في اتجاه السهم لضبط عرض مادة الطباعة.

الشكل 5 الشكل 6

الشكل 7

الشكل 8

درج الورق

2.7.4 كما هو موضح في الشكل 9، اضغط مشابك تثبيت رأس الطباعة عند طرفي رأس الطباعة لفتح وحدة رأس الطباعة.

تصل الوسائط إلى مقدمة الطابعة.

2.7.6 كما هو موضح في الشكل 11، مرّر الوسائط أسفل قضيب إيقاف الوسائط حتى مشبك تثبيت رأس الطباعة الشكل 9 الشكل 10 الشكل 11 حاجز الوسائط منصة تثبيت رأس الطباعة المشار إليه بالسهم، ثم حرّك مصراع الوسائط يمينًا ويسارًا. ضع الوسائط في الموضع المركزي لحاجز الوسائط، ثم اضغط زر قفل حاجز الوسائط في اتجاه السهم، وأثناء تحريك حاجز الوسائط إلى الموضع المركزي، سيتم قفل الحاجز تلقائيًا عند إفلاته. تأكد من أن الوسائط في منتصف حاجز الوسائط وأنها لن تتحرك يمينًا أو يسارًا. لا تضغط الوسائط بمصدّ الوسائط، وإلا فإن الوسائط ستنثني وتسبب انحشار الورق أو فشل تغذية الورق.

2.7.5 كما هو موضح في الشكل 10، اضغط زر قفل مصراع الوسائط في اتجاه ذراع إيقاف الوسائط.

8

2.7.7 المنصة (كما هو موضح في الشكل) لإغلاق وحدة رأس الطباعة، حتى تسمع صوت تثبيت رأس الطباعة.

كما هو موضح في الشكل 15، اضغط بقوة لأسفل على تثبيت رأس الطباعة الشكل 15 منصة تثبيت رأس الطباعة منصة تثبيت رأس الطباعة يُستخدم الشريط فقط في وضع الطباعة بالنقل الحراري. لا يمكن لهذه الطابعة استخدام سوى الشريط الذي تكون طبقة الشريط فيه على الجانب الخارجي. يمكنك استخدام أشرطة شمعية أو هجينة أو راتنجية. يجب أن يكون نوع الشريط المستخدم مناسبًا لمادة الطباعة المستخدمة للحصول على أفضل جودة طباعة. يجب أن يكون عرض الشريط أكبر من عرض مادة الطباعة لحماية رأس الطباعة وتجنب تآكله. 1. أخرج الشريط من العبوة. تأتي الطابعة مع مجموعة من أعمدة الشريط (لشريط بقطر داخلي 25 mm). ثبّت الشريط وفقًا لطريقة التركيب الموضحة في الشكل 16.

2. افتح الغطاء العلوي 3. اضغط المشابك عند طرفي رأس الطباعة وافتح وحدة رأس الطباعة.

4. ارفع وحدة رأس الطباعة لكشف بكرة تغذية الشريط.

5. ثبّت عمودَي الشريط كما يلي: (1) لتركيب عمود التغذية، يُرجى محاذاة عمود تغذية الشريط مع البروز المربع على الجانب الأيسر من قلب الشريط، وثبّت عمود التغذية على بكرة تغذية الشريط، ثم أدخل الجانب الأيمن من عمود التغذية في الفتحة. (2) لتركيب عمود سحب الشريط، يُرجى محاذاة البروزات المربعة على الجانب الأيسر من قلب الشريط، وثبّت عمود السحب على بكرة سحب الشريط، ثم أدخل الجانب الأيمن من عمود السحب في الفتحة 2.8 تحميل الشريط (طريقة الطباعة الحرارية، تُتجاهل هنا.) ملاحظة!

1. في اتجاه طلاء الشريط، يجب أن يتجه الجانب المطلي من الشريط إلى الخارج.

2. عند استخدام الورق الحراري، يُرجى عدم تحميل الشريط.

3. تأكد من أن السطح المطلي للشريط المحمّل يقابل سطح الطباعة في الوسائط. إذا تم تحميل السطح المطلي للشريط بالمقلوب، فلن تتم طباعة أي شيء، وسينتقل الحبر إلى رأس الطباعة، وسيلزم تنظيف رأس الطباعة. وإذا كان رأس الطباعة تالفًا، فيلزم استبداله.

4. نظرًا لأن الشريط رقيق جدًا، يُرجى عدم سحب الشريط بقوة، وإلا فقد يتمدد أو يتلف.

6. كما هو موضح في الشكل 18، أدر بكرة إعادة لف الشريط لشد الشريط وتقليل التجاعيد.

7. اضغط لأسفل على منصة تثبيت رأس الطباعة عند الطرفين لإغلاق وحدة رأس الطباعة حتى تسمع صوت تثبيت مشبك رأس الطباعة. الشكل 16 بكرة سحب الشريط الشكل 17 عمود الشريط عمود الشريط الشكل 18 3.1.1 تنظيف رأس الطباعة 10 1. أوقف طاقة الطابعة.

2. افتح الغطاء العلوي.

3. كما هو موضح في الشكل 20، نظّف رأس الطباعة بمسحة قطنية مبللة بالكحول المطلق أو بقطعة قماش قطنية ناعمة.

4. بعد تبخر الكحول تمامًا، يمكن متابعة استخدام الطابعة.

ملاحظة!

1. لا تلمس رأس الطباعة بأي أجسام صلبة لتجنب تلفه.

2. لا تستخدم أي محلول متطاير بما في ذلك مخفف الطلاء ومحلول البنزين لتجنب تغير لون الغطاء أو فشل الطباعة أو تلف الطابعة.

3. لا تلمس الوحدة الحرارية لرأس الطباعة مباشرة بيديك لتجنب الحروق وتلف رأس الطباعة بسبب الكهرباء الساكنة. يصف هذا الفصل كيفية إجراء الصيانة الدورية. لضمان استمرار الطابعة في العمل بجودة عالية، ينبغي إجراء الصيانة الدورية بانتظام. إذا كانت الطابعة تُستخدم بكثرة، فينبغي صيانتها يوميًا؛ وإذا كانت تُستخدم بشكل أقل، فيمكن صيانتها مرة واحدة أسبوعيًا.

ملاحظة!

1. تأكد من إجراء الصيانة والطاقة مقطوعة، وإلا فقد يؤدي ذلك إلى صعق كهربائي.

2. تجنب انحشار يديك عند فتح وإغلاق الغطاء العلوي للطابعة أو حاجز رأس الطباعة لتجنب الإصابة.

3. يصبح رأس الطباعة ساخنًا جدًا بعد العمل، لذا اترك الآلة تبرد قبل الصيانة.

4. لا ترش الماء مباشرة على الطابعة. 3. الصيانة 3.1 التنظيف للحفاظ على أداء الطابعة وجودة الطباعة، يُرجى تنظيف الطابعة بانتظام أو بعد استبدال مادة الطباعة.

الشكل 20 رأس الطباعة

الشكل 20

3.2 صيانة/مناولة مادة الطباعة يجب ألا تتجاوز مدة تخزين الوسائط فترة التخزين الموصى بها من الشركة المصنعة. لا تخزّن المواد الاستهلاكية في مكان غير مستوٍ، وإلا فقد تتشوه وتؤثر على جودة الطباعة. خزّن الوسائط في كيس بلاستيكي وأعد إغلاقه في كل مرة تفتحه، وإلا فإن الغبار أو الأوساخ العالقة ستتسبب في تآكل رأس الطباعة. خزّن مادة الطباعة في مكان بارد وجاف، وتجنب التخزين في ضوء الشمس المباشر أو درجات الحرارة العالية أو الرطوبة العالية أو الغبار أو هواء العادم.

ملاحظة! 1. استخدام مادة طباعة غير مخصصة سيقلل من عمر رأس الطباعة ويسبب مشكلات في قراءة الباركود أو مشكلات في جودة الطباعة. يجب التعامل مع جميع الوسائط بعناية لتجنب تلف مادة الطباعة أو الطابعة. 2. أثناء النقل، لا تضع الشريط ومادة الطباعة داخل الطابعة أبدًا، وإلا ستتلف الأجزاء الداخلية للطابعة.

3.1.3 تنظيف الهيكل 1. أوقف الطابعة. 2. استخدم قطعة قماش ناعمة وجافة لتنظيف العلبة العلوية، أو استخدم كمية صغيرة من منظف لطيف لمسح الأوساخ.

3.1.2 تنظيف بكرة الضغط المطاطية/المستشعر 1. أوقف طاقة الطابعة. 2. كما هو موضح في الشكل 21، استخدم قطعة قماش ناعمة مبللة بالكحول المطلق لمسح بكرة الضغط المطاطية. 3. استخدم قطعة قماش ناعمة وجافة لمسح الغبار أو بقايا الورق عن مستشعر العلامة السوداء ومستشعر الفجوات. 4. لا تلمس بكرة الضغط المطاطية أو المستشعر بأي أجسام صلبة لتجنب التلف.

الشكل 21 مستشعر الفجوات المستشعر الانعكاسي / بكرة الضغط المطاطية لا يمكن الطباعة بشكل طبيعي فشل تحميل الوسائط بشكل صحيح كابل اتصال USB غير موصول بشكل صحيح مستشعر الوسائط مغطى بالغبار حمّل الوسائط بشكل صحيح وصّل خط اتصال USB بشكل صحيح أو استبدل خط اتصال .USB

نظّف مستشعر الوسائط

طباعة رديئة

لم يتم استخدام وسائط معتمدة من الشركة المصنعة يُرجى استبدال الوسائط بالوسائط المعتمدة من الشركة المصنعة رأس الطباعة متسخ نظّف رأس الطباعة نقاط مفقودة رأس الطباعة متسخ نظّف رأس الطباعة رأس الطباعة تالف أوقف طاقة الطابعة واتصل بالوكيل المعتمد من شركة شنتشن آيويميا للتكنولوجيا المحدودة لاستبدال رأس الطباعة انسداد الوسائط فشل تحميل الوسائط بشكل صحيح حمّل الوسائط بشكل صحيح كثافة الطباعة غير مناسبة أو سرعة الطباعة غير مناسبة اضبط كثافة الطباعة أو سرعة الطباعة لم يتم إرسال بيانات الطباعة أرسل البيانات عبر برنامج الطباعة أو أوامر الطباعة مؤشر الطاقة في محول الطاقة مضاء، لكن مؤشر الطابعة مطفأ.

قابس الطاقة الخاص بمحول الطاقة غير موصول بمنفذ الطاقة في الطابعة واجهة الطاقة في اللوحة الأم تالفة أدخل قابس الطاقة الخاص بمحول الطاقة في مقبس الطاقة في الطابعة إذا تم تحديد أن مقبس الطاقة في اللوحة الأم تالف، يُرجى الاتصال بوكيل الخدمة. يوجد عطل في مصدر الطاقة، أو لا توجد طاقة في المقبس استبدل مأخذ الطاقة.

أعطال أخرى في الطابعة الطابعة غير طبيعية أوقف الطابعة واتصل بشركة شنتشن آيويميا للتكنولوجيا المحدودة أو بوكيل معتمد. تم تشغيل وظيفة الدعم ثنائي الاتجاه في برنامج التشغيل في إدارة الأجهزة، حدد برنامج التشغيل، وانقر بالزر الأيمن، ثم خصائص الطابعة، وألغ تحديد الدعم ثنائي الاتجاه في الزاوية السفلية اليسرى لواجهة المنفذ.

إذا تعذّر حل المشكلة التي تواجهك بالطرق الواردة في هذا الفصل، يُرجى عدم محاولة إصلاح الطابعة بنفسك، بل أوقف طاقة الطابعة وافصل سلك الطاقة، وتواصل مع الوكيل المعتمد من شركة شنتشن آيويميا للتكنولوجيا المحدودة للحصول على المساعدة. 4.1 دليل استكشاف الأخطاء وإصلاحها المشكلة السبب الحل سلك الطاقة موصول بمأخذ AC، لكن ضوء الطاقة في محول الطاقة لا يضيء سلك الطاقة غير موصول بمحول الطاقة افصل سلك الطاقة عن مأخذ AC، وصّل سلك الطاقة بمحول الطاقة، ثم وصّله بمأخذ AC تحذير! تشير التعليمات التالية إلى أنه إذا تم تشغيل الآلة بشكل غير صحيح مخالف للتعليمات، فقد يؤدي ذلك إلى إصابة خطيرة أو الوفاة.

يُحظر استخدام جهد كهربائي لا يتوافق مع الجهد المدون على لوحة اسم الآلة، وإلا فقد يؤدي ذلك إلى نشوب حريق أو صعق كهربائي. لا تُدخل أو تفصل قابس الطاقة بأيدي مبللة، وإلا فقد تتعرض لصعق كهربائي. إذا استخدم هذا الجهاز وأجهزة أخرى مستهلكة للطاقة نفس المقبس، فسيؤدي ذلك إلى تقلبات كبيرة في التيار. تأكد من توفير مقبس منفصل لهذا الجهاز، وإلا فقد يؤدي ذلك إلى نشوب حريق أو صعق كهربائي. لا تضع أجسامًا معدنية أو حاويات تحتوي على سوائل على الجهاز. إذا دخلت أجسام معدنية أو سوائل إلى الجهاز، فقد يؤدي ذلك إلى نشوب حريق أو صعق كهربائي. لا تخدش سلك الطاقة أو تتلفه أو تعدّله. لا تضع أجسامًا ثقيلة على سلك الطاقة، ولا تسحب سلك الطاقة أو تثنيه بشكل مفرط لتجنب نشوب حريق أو صعق كهربائي. إذا كانت الآلة في حالة غير طبيعية، مثل إصدار دخان أو رائحة غريبة، فإن استمرار استخدامها قد يؤدي إلى نشوب حريق أو صعق كهربائي. في هذه الحالة، افصل مصدر الطاقة فورًا واتصل بشركة شنتشن آيويميا للتكنولوجيا المحدودة للحصول على المساعدة. عند فصل سلك الطاقة، تأكد من الإمساك بجزء القابس وسحبه. إذا أمسكت بجزء السلك وسحبته، فقد ينكسر السلك المعدني الداخلي أو ينكشف، مما يؤدي إلى نشوب حريق أو صعق كهربائي. لا تفتح الآلة للصيانة أو التعديل دون إذن. قد تتسبب الأجزاء ذات الضغط العالي والحرارة العالية أو الحواف الحادة داخل الآلة في إصابات. تأكد من توصيل الجهاز بسلك الأرضي، ويجب أيضًا تأريض الكابل. إذا كانت طريقة التأريض غير صحيحة، فقد يؤدي ذلك إلى نشوب حريق أو صعق كهربائي.

5.2 الاحتياطات

ستساعدك التذكيرات التالية على ضمان التشغيل المستمر والطبيعي للآلة. لتجنب تعرض الآلة للحالات غير المواتية التالية:

لا تخزّن المواد الاستهلاكية في ضوء الشمس المباشر أو درجات الحرارة العالية أو الرطوبة العالية أو الغبار أو الغاز. عند حدوث فشل في الطباعة، قد تُفقد جميع البيانات المخزنة في ذاكرة الآلة. حاول تجنب استخدام مصدر طاقة مشترك مع معدات عالية الجهد أو معدات يُرجح أن تسبب تداخلًا في الطاقة. عند التعامل مع داخل الآلة أو تنظيفه، يُرجى فصل مصدر الطاقة لإبقاء بيئة العمل خالية من تداخل الكهرباء الساكنة. لا تضع أجسامًا ثقيلة على الآلة، وإلا فستختل توازنها وتسقط، مما قد يتسبب في إصابة الأشخاص. لا تسد فتحات التهوية في الآلة، وإلا فستسخن من الداخل وتتسبب في نشوب حريق. لا تسند جسمك على الآلة لتجنب التلف الناتج عن السقوط. يُرجى فصل سلك الطاقة إذا لم تستخدم الآلة لفترة طويلة. درجة الحرارة خارج المواصفات ضوء مباشر رطوبة عالية مشاركة الطاقة مع أجهزة أخرى اهتزاز مفرط غبار/

غاز مرتفع 5. السلامة 5.1 نظرة عامة على السلامة يتضمن هذا الدليل معلومات حول التحضيرات والتذكيرات للتشغيل. ينبغي عليك قراءة وفهم هذه التحذيرات والتذكيرات قبل تشغيل الآلة وصيانتها. لا تقم بإصلاح الآلة أو تعديلها بنفسك. إذا حدث عطل وتعذّر حله بالطرق الواردة في الدليل، يُرجى إيقاف الطابعة وفصل مصدر الطاقة والاتصال بالوكيل المعتمد من شركة شنتشن آيويميا للتكنولوجيا المحدودة.

6. الملحق

6.1 معاملات الطابعة

البند V420T/V430T/V460T محول الطاقة الإدخال: V100 AC إلى V240، Hz60/50 الإخراج: V24 DC، A2.5 درجة حرارة التشغيل 5°C إلى 40°C (40°F إلى 140°F) درجة حرارة التخزين -20°C إلى 60°C (-40°F إلى 140°F) الرطوبة النسبية 25% إلى 85%RH (حالة عدم التكاثف) رطوبة التخزين 10% إلى 90% RH (حالة عدم التكاثف) حالة تهوية التخزين بيئة ذات دوران هواء حر الدقة 203DPI/300DPI/600DPI طريقة الطباعة الطباعة الحرارية المباشرة/النقل الحراري وضع معالجة المهام دفعة/مفرد مستشعر الوسائط انعكاسي/عبوري سرعة الطباعة عرض الوسائط 15-mm 115mm عرض الطباعة 104mm طول الشريط 300m عرض الشريط 25mm-115mm الأبعاد 435mmX290mmX275mm الوزن 10kg أنواع الباركود المتاحة CODE39، CODE128،CODE39Ext,CODE25,TIF25, CODE93,CODABAR,UPCA/E,EAN8/13,MATRIX25 رموز QR المتاحة QR K16 CODE,CODE49,ONE CODE , الخطوط المتاحة MicroPDF417,Maxicode,PDF417,Matrix Data,code OCR-,Roman Times,LetterGothic,Arial زاوية الدوران 0°، 90°، 180°، 270° الواجهة القياسية USB، منفذ تسلسلي PrestigeElite ,Courier,A/B 黑体، (اختياري)، منفذ شبكة (اختياري) 14 NMARK5,NMARK4,NMARK3,NMARK2,NMARK1,NMARK0 15 6.2.1 فهرس الوسائط البند الطراز عرض الوسائط 25-115 ارتفاع الوسائط ارتفاع الفجوة 2.0-3.0 عرض العلامة السوداء ≤5.0 سُمك الوسائط 0.06-0.19 القطر الخارجي للوسائط φ 200 اتجاه الالتفاف اللف الخارجي قطر الفتحة الداخلية 40-76 6.2.2 فهرس الشريط النوع العرض الطول أقصى قطر خارجي القطر الداخلي لقلب العمود اتجاه التفاف الشريط البكرة 25-115mm ≥m300 φ65mm 25.6mm كربون خارجي ملاحظة!

1. لضمان جودة الطباعة وعمر رأس الطباعة، يُرجى استخدام المواد الاستهلاكية المعتمدة فقط من موردي مستلزمات الطباعة.

2. إذا كان فرق العرض بين مادة الطباعة والشريط كبيرًا جدًا، فقد يتسبب ذلك في تجعد الشريط. لتجنب تجعد الشريط، يُرجى استخدام شريط يطابق عرض الطباعة الصحيح. يُحظر تمامًا استخدام أشرطة أضيق من الوسائط.

3. عند التخلص من الشريط، يُرجى الالتزام باللوائح المحلية.

SHENZHEN TDBARCODE TECHNOLOGY CO.,LTD.

6.3 الواجهة لمنع الإشعاع والضوضاء الإلكترونية، يجب أن يستوفي خط اتصال الواجهة المتطلبات التالية.

1. محمي بالكامل وبغلاف قابس معدني أو مطلي بالمعدن.

2. كلما كان خط الاتصال أقصر كان أفضل (حسب الحالة).

3. لا يمكن لفه مع سلك الطاقة.

6.2 معاملات الوسائط

V420T/V430T/V460T الوحدة: mm 10-2000 16 وضع الدفعة وضع معالجة مهام طباعة الوسائط المستمر، في وضع العمل هذا تتم الطباعة ولن تتوقف حتى يتم إنجاز الكمية المطلوبة الملصق الأسود العلامة السوداء هي علامة سوداء مطبوعة على مادة الطباعة. تحدد الطابعة موضع بداية مادة الطباعة بدقة عبر اكتشاف العلامة لضمان ثبات موضع الطباعة.

مستشعر العلامة السوداء هذا مستشعر انعكاسي يحدد موضع بداية الطباعة عبر اكتشاف عمق اللون على ظهر ورق الطباعة.

طريقة الطباعة الحرارية المباشرة طريقة الطباعة هذه لا تستخدم الشريط، بل تصبح الوسائط الحرارية ساخنة. يقوم رأس الطباعة الحراري بتسخين الوسائط مباشرة، ونتيجة لذلك تُطبع الصورة على الوسائط.

طريقة الطباعة بالنقل الحراري بهذه الطريقة، يقوم رأس الطباعة الحراري في الوقت نفسه بتسخين الشريط والضغط عليه لنقل الحبر أو الحبر الجاف الموجود على الشريط إلى مادة الطباعة لتحقيق الغرض من الطباعة.

DPI

عدد النقاط المطبوعة لكل بوصة. وحدة تُستخدم لتحديد كثافة الطباعة أو الدقة.

IPS عدد البوصات المطبوعة في الثانية، وحدة تُستخدم لتحديد سرعة الطباعة.

مستشعر الفجوات

يحدد موضع بداية طباعة الملصق عبر اكتشاف نفاذية الضوء في ورق الملصقات.

مادة الطباعة

مواد تتيح للطابعة طباعة الصور على سطحها، مثل الملصقات وورق الملصقات واللافتات وغيرها.

برنامج تشغيل الطابعة

برنامج برمجي يحوّل طلب الطباعة من التطبيق إلى لغة يمكن للطابعة فهمها.

عنصر رأس الطباعة

يتكون رأس الطباعة الحراري من عناصر حرارية صغيرة ومتينة مرتبة في صف واحد. عند مرور التيار، يسخن رأس الطباعة، تاركًا نقطة احتراق صغيرة على الورق الحراري، أو ينقل الشريط الحراري نقطة صغيرة من الحبر إلى ورق الطباعة العادي.

الدقة

يشير إلى مدى وضوح عرض الصورة. أصغر وحدة تكوّن الصورة هي البكسل. إذا زادت الدقة، يزداد عدد البكسلات، وتصبح نتيجة العرض أوضح.

الشريط

يُستخدم فيلم يحتوي على حبر لنقل الصورة إلى الوسائط. في وضع النقل الحراري، يتم تسخين رأس الطباعة لنقل الحبر الموجود على الشريط إلى الوسائط.

سرعة الطباعة

سرعة الطباعة. تُعبَّر السرعة بوحدة IPS (بوصة في الثانية). شرح المصطلحات 6.4 المصطلحات 6.5 حالة تطبيق توصيل الآلة الصناعية بـ PLC : تستخدم هذه الحالة PLC من طراز SMART S7-200 Siemens كمثال توضيحي. الآلة الصناعية مزودة بواجهة شبكة ومتصلة بـ PLC لتحقيق اتصال البيانات.

1. إنشاء اتصال بالأجهزة: استخدم كابل واجهة شبكة قياسي لتوصيل واجهة RJ45 في اللوحة الخلفية للآلة الصناعية بواجهة Ethernet في PLC. 2. استدعاء تعليمات الاتصال في برنامج PLC استخدم برنامج التحرير Micro/WIN-7 STEP SMART، واستدع فئة "Communication User Open" في مكتبة التعليمات، وأنشئ اتصال شبكة باستخدام تعليمة TCP_CONNECT.

EN

إدخال التمكين

Req

يبدأ CPU عملية الاتصال إذا كان Req = TRUE. وإذا كان Req = FALSE، فستعرض المخارج الحالة الحالية للاتصال.

Active

TRUE = اتصال نشط FALSE = اتصال سلبي ConnID يستخدم CPU رقم معرّف الاتصال (ConnID) لتعريف هذا الاتصال في التعليمات الأخرى. نطاق ConnID الممكن هو 0 إلى 65534.

IPaddr1---4

هذه هي ثمانيات عنوان IP الأربع. IPaddr1 هو البايت الأكثر أهمية وIPaddr4 هو البايت الأقل أهمية في عنوان IP.

RemPort

RemPort هو رقم المنفذ على الجهاز البعيد. نطاق رقم المنفذ البعيد هو 1 إلى 49151. استخدم صفرًا للاتصالات السلبية.

LocPort

LocPort هو رقم المنفذ على الجهاز المحلي. نطاق رقم المنفذ المحلي هو 1 إلى 49151 مع بعض القيود. راجع تعريف LocPort في "المعاملات الشائعة لتعليمات مكتبة OUC".

الآلة الصناعية (الافتراضي)IP: 192.168.1.69 المنفذ: 9100 1. استدعاء واستقبال التعليمات في برنامج PLC استخدم برنامج التحرير SMART Micro/WIN-7 STEP، واستدع فئة "Communication User Open" في مكتبة التعليمات، وأنشئ استقبال البيانات باستخدام تعليمة TCP_RECV.

EN

إدخال التمكين

ConnID

معرّف الاتصال (ConnID) هو رقم الاتصال لعملية الاستقبال هذه (المحدد أثناء عملية الاتصال).

MaxLen

MaxLen هو الحد الأقصى لعدد البايتات المطلوب قبولها (على سبيل المثال، حجم المخزن المؤقت في DataPtr (1 إلى 1024)).

DataPtr

DataPtr هو المؤشر إلى المكان الذي يجب تخزين بيانات الاستقبال فيه. هذا مؤشر SMART S7-200 إلى ذاكرة I أو Q أو M أو V (على سبيل المثال، &VB100).

1. استدعاء تعليمات الإرسال في برنامج PLC استخدم برنامج التحرير SMART Micro/WIN-7 STEP، واستدع فئة "Communication User Open" في مكتبة التعليمات، واستخدم تعليمة TCP_SEND لإنشاء إرسال البيانات.

EN

إدخال التمكين

Req

يبدأ CPU عملية الإرسال إذا كان Req = TRUE. وإذا كان Req = FALSE، فستعرض المخارج الحالة الحالية لعملية الإرسال.

ConnID

معرّف الاتصال (ConnID) هو رقم الاتصال لعملية الإرسال هذه. استخدم ConnID الذي اخترته لعملية TCP_CONNECT.

DataLen DataLen هو عدد البايتات المراد إرسالها (1 إلى 1024).

DataPtr

DataPtr هو المؤشر إلى البيانات المراد إرسالها. هذا مؤشر SMART S7-200 إلى ذاكرة I أو Q أو M أو V (على سبيل المثال، &VB100).

بعد إنشاء التعليمات أعلاه، يمكنك تحقيق الترابط الشبكي مع الآلة الصناعية، وإجراء نقل البيانات وفقًا لتنسيق بروتوكول البيانات.

19

التركيز على الطباعة، ابتكار عالم مترابط ذكي نصنع عالمًا ذكيًا مترابطًا شركة شنتشن آيويميا للتكنولوجيا المحدودة SHENZHEN TDBARCODE TECHNOLOGY CO.,LTD العنوان الغرفة 511، المبنى A، مجمع Huafeng G Internet Park Creative، رقم 107، طريق غونغهي الصناعي، حي باوآن، شنتشن : الرمز البريدي :518102 الهاتف : 4006018009 الموقع الإلكتروني :http ://www.nmark.com.cn 07.09.00290