

Nmark

V460T / V430T / V420T نظام الطباعة والتطبيق

دليل المستخدم

النسخة العربية (مترجمة عن النسخة الإنجليزية)

ترجمة للوثيقة الأصلية من Nmark (عنوان الغلاف: V4X0BT).

المحتويات

دليل المنتج قسم اللصق العلوي / الجانبي المواصفات الفنية لللصق العلوي / الجانبي	6
استخدام آلة اللصق العلوي / الجانبي وصيانتها	7
استكشاف أعطال اللصق العلوي / الجانبي الشائعة وإصلاحها	10
قسم التشغيل والتحكم اتصال البرنامج بنظام الطباعة والتطبيق	20
التوصيل المادي	23
وصف لوحة التحكم	30
قسم اللصق بالكشط المواصفات الفنية لآلة اللصق بالكشط	12
استخدام آلة اللصق بالكشط وصيانتها	13
قسم اللصق الكهربائي المواصفات الفنية لآلة اللصق الكهربائي	15
استخدام آلة اللصق الكهربائي وصيانتها	16
قسم لصق RFID المواصفات الفنية لآلة لصق RFID	18
استخدام آلة لصق RFID وصيانتها	19
تثبيت برنامج التشغيل	36

1. تنزيل برنامج التشغيل	36
2. تثبيت برنامج التشغيل	37
3. إعدادات برنامج التشغيل	45
حل مشكلة التغذية الخاطئة في طابعة Nmark الصناعية ونظام الطباعة والتطبيق	47
1. الطباعة المتصلة	47
2. قالب دون اتصال	47
3. معايرة المستشعر للطباعة المتصلة	48
4. معايرة المستشعر للقالب دون اتصال	53
تعليمات إنذار الشريط في نظام الطباعة والتطبيق من Nmark	46

المحتويات (تابع)

إنشاء قالب الطباعة Barlabel واستدعاؤه	67
1. إنشاء قالب جديد	67
2. تنزيل قالب	69
3. استدعاء قالب	71
تعليمات برنامج الطباعة Nmark لشاشة اللمس	62
1. مقدمة عن البرنامج	62
2. خطوات الاستخدام	62
3. طريقة تحديث البرنامج	65
4. استخدام الطباعة عبر الشبكة	65
الملحق 72 الملحق 1: المشكلات الشائعة والحلول	72
2. الاحتياطات	76
مرجع معاملات نظام الطباعة والتطبيق من Nmark	54
دليل الطباعة عبر USB بنظام الطباعة والتطبيق من Nmark مع برامج الطرف الثالث	56
برنامج الترقية Ptools	59

قسم اللصق العلوي / الجانبي

وصف المنتج يقدم هذا القسم وصفاً موجزاً لنظام الطباعة والتطبيق الخاص باللصق العلوي واللصق الجانبي ومكوناته.

قسم اللصق العلوي / الجانبي

البنية العامة للصق العلوي البنية العامة للصق الجانبي صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

المواصفات الفنية للصق العلوي / الجانبي

1. قائمة عناصر اللصق العلوي / الجانبي

1.1 آلة الوسم (محرك الطباعة)

1.2 ذراع اللصق

1.3 لوحة اللصق

2. أداء طباعة اللصق العلوي / الجانبي

2.1 وضع الطباعة: النقل الحراري / الطباعة الحرارية المباشرة

2.2 الدقة: dpi 203 / dpi 306 / dpi 600 (V430BT / V420BT)

2.3 مقاس المصق: أقصى عرض 110 mm، أقصى طول 200 mm

2.4 طول بكرة الوسائط: 180 m

2.5 طول الشريط: 300 m (V430BT / V420BT)

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

2.7 أقصى عرض للطباعة: 104 mm

2.8 أقصى ارتفاع للطباعة: 400 mm

3. أداء اللصق العلوي / الجانبي

3.1 نوع ذراع اللصق: أسطوانة هوائية

3.2 طريقة اللصق: اللصق بالسداة

3.3 اتجاه اللصق: اللصق العلوي العمودي / اللصق الجانبي

3.4 مقاس المصق: أقصى عرض 110 mm، أقصى طول 200 mm

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

3.6 التحكم بالأوامر: 105 LABARM DIAGNOSTIC // بدء الطباعة 105 LABARM DIAGNOSTIC // بدء اللصق

3.7 دورة الإنتاج: 4 s/ملمصق

3.8 الشوط: 0-90 mm. للحصول على شوط أطول، يرجى التواصل مع مهندس المبيعات للتأكيد.

4. برنامج الطباعة والتطبيق للصق العلوي / الجانبي

4.1 تحرير الملصقات: مجموعة أوامر NPL

4.2 مصدر البيانات: إدخال عبر الشبكة، إدخال عبر USB، إدخال عبر المنفذ التسلسلي

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

4.4 طريقة الطباعة: الطباعة عبر برنامج تشغيل حاسوب Windows؛ الطباعة بمجموعة الأوامر؛ طباعة القوالب.

5. الضمان

5.1 ضمان رأس الطباعة: 30 km أو ثلاثة أشهر، أيهما أقرب.

5.2 الطباعة والجسم الرئيسي لآلة اللصق: ضمان لمدة سنة واحدة.

5.3 لا يشمل الضمان المواد الاستهلاكية.

6. المواد الاستهلاكية المطلوبة

6.1 شريط النقل الحراري

6.2 الملصقات

استخدام آلة اللصق العلوي / الجانبي وصيانتها

1. يستخدم الجهاز طاقة V. 220 AC

2. استخدم ضغط إمداد هواء 0.8-1 MPa، وتدفع هواء 60 L/min، وقطر أنبوب 8 mm.

3. تعليمات توصيل إمداد الهواء ووحدة معالجة الهواء:

(1) عند التركيب لأول مرة، أدخل أنبوب إمداد الهواء بقطر خارجي 8 mm في منفذ إمداد الهواء واضبط مقياس الضغط على 0.4-0.5 MPa لضمان إمداد مستقر لمولد التفريغ.

(2) لضبط الضغط، ارفع مقبض صمام تخفيض الضغط وأدره في اتجاه عقارب الساعة لزيادة الضغط، وعكس اتجاه عقارب الساعة لتقليله. بعد الضبط، اضغط المقبض للأسفل لتثبيته.

(3) في الشكل، يكون صمام تحرير الضغط المتبقي في الحالة المغلقة. اضغط المقبض للأسفل وأدره 90 درجة في اتجاه عقارب الساعة لتوصيل إمداد الهواء بآلة اللصق؛ عندها ترتفع لوحة التقاط الملصقات إلى وضع الالتقاط. (ملاحظة: فتح صمام الضغط المتبقي يرفع لوحة التقاط الملصقات وإغلاقه يخفضها - احذر من الاصطدام لتجنب إتلاف الجهاز أو إصابة الأشخاص!)

(4) افحص الماء في مرشح الهواء يومياً. إذا امتلأ المرشح بالماء، فأغلق إمداد الهواء الرئيسي، وأغلق صمام تحرير الضغط المتبقي، ثم حرر الضغط وصرف الماء. يتصرف مرشح الهواء تلقائياً بعد تحرير الضغط.

4. أجر صيانة دورية لمضخة الهواء - تصريف الماء والزيت - للحفاظ على نظافة إمداد الهواء وتجنب الرطوبة الزائدة.

5. عند الاستخدام لأول مرة، افحص الارتفاع بين لوحة التقاط الملصقات ولوحة التقشير (اضبطه على 0-1.5 mm) والفجوة الأمامية/الخلفية (2.5-5 mm). بعد الضبط، أغلق إمداد الهواء وحرك لوحة التقاط الملصقات لأعلى ولأسفل يدوياً للتأكد من أنها لا تحتك بلوحة التقشير، لتجنب إتلاف المكونات. لضبط الفجوة اليمنى/اليسرى، ارجع برغي تثبيت الكتلة L، وحرك الكتلة L إلى الموضع المطلوب، ثم اربط البرغي. لضبط الارتفاع لأعلى/لأسفل، ارجع البرغيين المثبتين لكتلة الانزلاق وأدر برغي الضبط العلوي - عكس اتجاه عقارب الساعة يخفض لوحة اللصق، واتجاه عقارب الساعة يرفع لوحة التقاط الملصقات. راجع الرسم التوضيحي. مقبض صمام تخفيض الضغط منفذ إمداد الهواء (أنبوب 8 mm) مقياس الضغط صمام تحرير الضغط المتبقي موضع في الحالة المغلقة منفذ التصريف (أدخل أنبوب 8 mm لتصريف الماء) المرشح

قسم اللصق العلوي / الجانبي

6. عند الاستخدام الأول، بعد تشغيل الطاقة وتوصيل إمداد الهواء، افحص ما إذا كان مستشعر الموضع الأصلي S1 ومستشعر لصق الملصق S2 ومستشعر وجود الملصق S3 يعملون بشكل صحيح. بعد تشغيل الطاقة وتوصيل الهواء، يبقى مستشعر الموضع الأصلي S1 مضاءً. أثناء تغذية وسائط الطباعة، عندما يحجب ملصق مقشر مستشعر وجود الملصق S3، يضيء مؤشر LED الأحمر والأخضر في صندوق التحكم بالمضخم الخاص به. يضيء مستشعر لصق الملصق S2 عند ملامسته لجسم ما؛ وبعد التحفيز، يرتد ذراع اللصق. ملاحظة: إذا كان مستشعر الموضع الأصلي معطلاً، تعرض الآلة الخطأ S1 أثناء اللصق. وإذا لم يكتمل اللصق بشكل طبيعي، فعادةً ما تعرض الخطأ S2.

قسم اللصق العلوي / الجانبي

7. انتبه إلى موضع وطريقة تمرير الوسائط أثناء الاستخدام. مرّر الوسائط على طول المسار الموضح في الرسم التوضيحي - لن يؤثر على التشغيل الطبيعي إلا التمرير الصحيح. على سبيل المثال، إذا مررت الوسائط أمام أنبوب نفخ الهواء وأغلقت فتحة النفخ، فسيسقط الملصق أثناء الطباعة.

8. مسار تركيب الشريط:

9. (الموضع كما هو موضح في الشكل.) عند اللصق، تحقق مما إذا كان مستشعر لصق الملصق S2 يضيء عند ملاصقه لجسم اللصق. عند عدم وجود جسم أسفله، ينزل ذراع اللصق إلى نهاية شوطه ويتوقف، ويبقى لفترة قصيرة (5 s)، ثم يرتد تلقائياً، وتعرض الآلة إنذار خطأ ذراع اللصق S2.

10. أثناء الاستخدام، إذا لم تلامس لوحة اللصق جسم اللصق وغادر الملصق لوحة التقاط الملصقات، فسترتد الأسطوانة وتعرض إنذار خطأ ذراع اللصق S2. (راجع «خطأ ذراع اللصق S2» في استكشاف الأخطاء وإصلاحها للأعطال الشائعة.)

استكشاف أعطال اللصق العلوي / الجانبي الشائعة وإصلاحها

عَرَض العطل / الحل

1. لا يمكن تثبيت الملصق على لوحة التقاط الملصقات. انسداد أنبوب النفخ أثناء تركيب الملصق؛ راجع البند 7 أعلاه لحل هذا العطل.

2. موضع اللصق / موضع الطباعة غير دقيق أثناء الطباعة. أوقف الطباعة، واضغط باستمرار على مفتاح FEED وقم بتشغيل الطاقة؛ اترك المفتاح عندما يومض مؤشر الخطأ. تعاير الطباعة الوسائط تلقائياً؛ وعند توقفها تكتمل المعايرة. اطبع وتحقق من دقة موضع الطباعة وموضع اللصق.

3. تعرض الشاشة خطأ ذراع اللصق. اضغط مفتاح FEED لمسح هذا الخطأ. افحص المستشعرات المقابلة S1 و S2 و S3؛ راجع البنود 8 و 9 و 10 أعلاه. إذا لم تُحل المشكلة، فاتصل بالشركة المصنعة.

4. خطأ في الشريط. اضغط مفتاح FEED عدة مرات لمسح هذا الخطأ. عند التركيب، أحكم شد الشريط ولا تتركه مرتخياً أكثر من اللازم.

5. الشريط مفقود. إذا نفذ الشريط، فاستبدله بآخر جديد. تحقق من إعدادات معاملات الطباعة؛ عند استخدام شريط، يجب اختيار النقل الحراري.

6. لا يمكن تشغيل الآلة.

1. تحقق من أن مصدر الطاقة طبيعي ويلبي متطلبات الإمداد 220 V. 2. إذا كان الإمداد طبيعياً وما زالت الآلة لا تعمل، فاتصل بالشركة المصنعة.

7. جودة طباعة رديئة.

1. اضبط كثافة الطباعة أو سرعة الطباعة. 2. رأس الطباعة متسخ: نظّف رأس الطباعة.

8. نقاط مفقودة.

1. رأس الطباعة متسخ: نظّف رأس الطباعة. 2. رأس الطباعة تالف: أوقف تشغيل الطباعة واتصل بخدمة ما بعد البيع.

9. خطأ ذراع اللصق S2.

1. يبقى مؤشر LED في صندوق التحكم بمضخم مستشعر لصق الملصق S2 مضاءً. 2. مستشعر لصق الملصق S2 مرّكب على ارتفاع زائد أو منخفض. 3. تحقق مما إذا كان ذراع اللصق يدفع الملصق لملامسة الجسم ويلصقه على السطح ثم يرتد. ملاحظات إضافية

11. تأثير تدفق نفخ الهواء على اللصق: إذا كان تدفق الهواء مرتفعاً جداً أو زاوية النفخ غير مناسبة، فقد يُطرد الملصق بعيداً؛ وإذا كان التدفق منخفضاً جداً أو زاوية النفخ غير مناسبة، فقد لا يلتصق الملصق بلوحة التقاط الملصقات ويسقط. بشكل عام، راقب واضبط تدفق نفخ الهواء بحيث يبقى الملصق المقشر على لوحة التقاط الملصقات وينتقل إلى الجزء السفلي من اللوحة.

12. ملاحظة: تنطبق فحوصات ما قبل الاستخدام أيضاً على فحص الأعطال في العمل اليومي.
13. بالنسبة للأعطال الكهربائية/الميكانيكية مثل الصمام الملف اللولبي أو مولد التفريغ التي تتطلب فتح الغطاء للفحص، اتصل بخدمة ما بعد البيع.
14. يجب تثبيت آلة اللصق على النحو المطلوب؛ وإلا فقد ترتفع وتسبب خطراً.

قسم اللصق بالكشط

يقدم هذا القسم وصفاً موجزاً لنظام الطباعة والتطبيق الخاص باللصق بالكشط ومكوناته.

المواصفات الفنية لآلة اللصق بالكشط

البنية العامة لآلة اللصق بالكشط

1. قائمة العناصر

1.1 آلة الوسم (محرك الطباعة)

1.2 ذراع اللصق

2. أداء طباعة اللصق بالكشط

2.1 وضع الطباعة: النقل الحراري / الطباعة الحرارية المباشرة

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

2.3 مقاس المصق: أقصى عرض 110 mm، أقصى طول 200 mm

2.4 طول بكره الوسائط: 180 m

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

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

2.7 أقصى عرض للطباعة: 104 mm

2.8 أقصى ارتفاع للطباعة: 400 mm

3. أداء اللصق بالكشط

3.1 طريقة اللصق: اللصق بالكشط

3.2 اتجاه اللصق: أفقي

3.3 مقاس المصق: أقصى عرض 110 mm، أقصى طول 200 mm

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

4. برنامج الطباعة والتطبيق للصق بالكشط

4.1 تحرير الملصقات: مجموعة أوامر NPL

4.2 مصدر البيانات: إدخال عبر الشبكة، إدخال عبر USB، إدخال عبر المنفذ التسلسلي

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

4.4 طريقة الطباعة: الطباعة عبر برنامج تشغيل حاسوب Windows؛ الطباعة بمجموعة الأوامر؛ طباعة القوالب.

5. الضمان

5.1 ضمان رأس الطباعة: 30 km أو ثلاثة أشهر، أيهما أقرب.

5.2 الطباعة والجسم الرئيسي لآلة اللصق: ضمان لمدة سنة واحدة.

5.3 لا يشمل الضمان المواد الاستهلاكية.

6. المواد الاستهلاكية المطلوبة

6.1 شريط النقل الحراري

6.2 الملصقات

استخدام آلة اللصق بالكشط وصيانتها

1. يستخدم الجهاز طاقة V. 220 AC

2. الإعداد لأول مرة:

(1) اضبط مقاس الملصق في معاملات الطباعة لي مطابق الملصق الفعلي (العرض والارتفاع): القائمة > معاملات الطباعة > ارتفاع الملصق (عرض الملصق).

(2) ركب مادة الملصقات كما هو موضح في الشكل.

(3) الاختبار الأولي: وصل مستشعر بدء الطباعة بمنفذ إشارة الطباعة في اللوحة الخلفية. المفاتيح: القائمة > ذراع اللصق > المعاملات > الوضع دون اتصال (تمكين الطباعة الافتراضي من المصنع قيد التشغيل). احبب المستشعر لتغذية الوسائط ولصق عدة ملصقات. بعد استقرار موضع توقف الملصق، اضبط موضع توقف الملصق. ملاحظة: أزل كل ملصق مقشر فوراً لتجنب التصاقه بأجسام أخرى.

(4) ضبط موضع توقف الملصق: اضبط بكرة توجيه الوسائط للأمام أو للخلف بحيث يكون موضع توقف الملصق على مسافة 3-1 mm من موضع التقشير، أو حسب الحاجة الفعلية. أبق الجزء السفلي من لوحة التقشير قريباً قدر الإمكان (5-1 mm) من الجسم المراد لصقه. بكرة توجيه الوسائط لضبط موضع الملصق

3. عند استخدام آلة اللصق بالكشط مع خط إنتاج، اضبط سرعة الطباعة على 2-6 (50-150 mm/s)؛ يجب أن تكون سرعة الطباعة أكبر من سرعة ناقل الخط.

قسم اللصق الكهربائي

يقدم هذا القسم وصفاً موجزاً لنظام الطباعة والتطبيق الخاص باللصق الكهربائي ومكوناته.

المواصفات الفنية لآلة اللصق الكهربائي

البنية العامة لآلة اللصق الكهربائي

1. قائمة العناصر

1.1 آلة الوسم (محرك الطباعة)

1.2 ذراع اللصق

2. أداء طباعة اللصق الكهربائي

2.1 وضع الطباعة: النقل الحراري / الطباعة الحرارية المباشرة

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

2.3 مقاس الملصق: أقصى عرض 110 mm، أقصى طول 200 mm

2.4 طول بكرة الوسائط: 180 m

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

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

2.7 أقصى عرض للطباعة: mm 104

2.8 أقصى ارتفاع للطباعة: mm 150

3. أداء اللصق الكهربائي

3.1 طريقة اللصق: اللصق الكهربائي

3.2 اتجاه اللصق: أفقي

3.3 مقاس الملتصق: أقصى عرض mm 110، أقصى طول mm 200

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

4. برنامج الطباعة والتطبيق للصلق الكهربائي

4.1 تحرير الملتصقات: مجموعة أوامر NPL

4.2 مصدر البيانات: إدخال عبر الشبكة، إدخال عبر USB، إدخال عبر المنفذ التسلسلي

4.3 طباعة الملتصقات: يرسل المستخدم بيانات طباعة الملتصق إلى نظام الطباعة والتطبيق.

4.4 طريقة الطباعة: الطباعة عبر برنامج تشغيل حاسوب Windows؛ الطباعة بمجموعة الأوامر؛ طباعة القوالب.

5. الضمان

5.1 ضمان رأس الطباعة: 30 km أو ثلاثة أشهر، أيهما أقرب.

5.2 الطابعة والجسم الرئيسي لآلة اللصق: ضمان لمدة سنة واحدة.

5.3 لا يشمل الضمان المواد الاستهلاكية.

6. المواد الاستهلاكية المطلوبة

6.1 شريط النقل الحراري

6.2 الملتصقات

استخدام آلة اللصق الكهربائي وصيانتها

1. يستخدم الجهاز طاقة V. 220 AC

2. الإعداد لأول مرة:

(1) اضبط مقاس الملتصق في معاملات الطباعة لي مطابق الملتصق الفعلي (العرض والارتفاع): القائمة > 3 معاملات الطباعة > ارتفاع الملتصق (عرض الملتصق).

(2) ركب مادة الملتصقات والشريط.

(1) إذا لم يكتشف مستشعر اكتشاف الأجسام أي جسم، ينزل ذراع اللصق إلى الأسفل. في وضع الاختبار اضغط مفتاح Menu/OK لمسح الإنذار؛ وفي وضع طباعة البيانات اضغط مفتاح Clear/Return لمسحه. افحص وأزل الملتصق الفاشل.

(2) إذا لم يكتشف مستشعر اكتشاف الأجسام أي جسم ونزل ذراع اللصق حتى تلامس لوحة التقاط الملتصقات الجسم، ينذر الجهاز؛ وقد يصدر المحرك صوتاً غير طبيعي، وبعد توقف قصير يعود ذراع اللصق إلى وضع استقبال الملتصق وينذر. في وضع الاختبار اضغط مفتاح Menu/OK لمسح الإنذار؛ وفي وضع طباعة البيانات اضغط مفتاح Clear/Return لمسحه. افحص وأزل الملتصق الفاشل.

(3) عند استبدال الشريط أو مادة الملتصقات (الأمر الذي يتطلب رفع رأس الطباعة)، قد يُطبع الملتصقان الأولان في موضع غير دقيق. عند فشل الطباعة/الصلق، أزل الملتصقات غير الملتصقة فوراً وامسح الإنذار.

3) الاختبار الأولي: عند تشغيل الطاقة يعود ذراع اللصق إلى موضع الأصل تلقائياً وتتوقف لوحة التقاط الملصقات عند وضع استقبال الملصق. تشغيل الشاشة: القائمة الرئيسية > 8 ذراع اللصق > وضع الاختبار الفردي؛ كل ضغطة تلتصق ملصقاً واحداً.

3. ملاحظات المشكلات الشائعة:

قسم لصق RFID

يقدم هذا القسم وصفاً موجزاً لنظام الطباعة والتطبيق RFID ومكوناته.

المواصفات الفنية لآلة لصق RFID

البنية العامة لآلة لصق RFID

1. قائمة عناصر اللصق العلوي / الجانبي

1.1 آلة الوسم (محرك الطباعة)

1.2 ذراع اللصق

1.3 لوحة التقاط الملصقات ووحدة RFID

2. أداء طباعة RFID

2.1 وضع الطباعة: النقل الحراري / الطباعة الحرارية المباشرة

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

2.3 مقاس الملصق: أقصى عرض 110 mm، أقصى طول 200 mm

2.4 طول بكره الوسائط: 180 m

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

2.6 سرعة الطباعة: 100 mm/s / 100 mm/s (V430BT / V420BT)

2.7 أقصى عرض للطباعة: 104 mm

2.8 أقصى ارتفاع للطباعة: 25 mm

3. أداء اللصق العلوي / الجانبي

3.1 نوع ذراع اللصق: أسطوانة هوائية

3.2 طريقة اللصق: اللصق بالسداة

3.3 اتجاه اللصق: اللصق العلوي العمودي

3.4 مقاس الملصق: أقصى عرض 110 mm، أقصى طول 25 mm

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

3.6 التحكم بالأوامر: 105 LABARM DIAGNOSTIC // بدء الطباعة 105 LABARM DIAGNOSTIC // بدء اللصق

3.7 دورة الإنتاج: >= 4 s/ملصق

4. برنامج الطباعة والتطبيق RFID

4.1 تحرير الملصقات: مجموعة أوامر NPL

4.2 مصدر البيانات: إدخال عبر الشبكة، إدخال عبر USB، إدخال عبر المنفذ التسلسلي

- 4.3 طباعة الملصقات: يرسل المستخدم بيانات طباعة الملصق إلى نظام الطباعة والتطبيق.
- 4.4 طريقة الطباعة: الطباعة عبر برنامج تشغيل حاسوب Windows؛ الطباعة بمجموعة الأوامر؛ طباعة القوالب.
5. الضمان

- 5.1 ضمان رأس الطباعة: 30 km أو ثلاثة أشهر، أيهما أقرب.
- 5.2 الطباعة والجسم الرئيسي لآلة اللصق: ضمان لمدة سنة واحدة.
- 5.3 لا يشمل الضمان المواد الاستهلاكية.
6. المواد الاستهلاكية المطلوبة
- 6.1 شريط النقل الحراري
- 6.2 الملصقات

استخدام آلة لصق RFID وصيانتها

1. يستخدم الجهاز طاقة V. 220 AC
 2. الإعداد لأول مرة:
- (1) تحقق من مقاس الملصق في معاملات الطباعة واضبطه ليطابق الملصق الفعلي (العرض والارتفاع): القائمة >gt; 3 معاملات الطباعة >gt; ارتفاع الملصق (عرض الملصق).
 - (2) ركب مادة الملصقات والشريط.
 - (3) اختبار اللصق:
1. معايرة الوسائط: اضغط مفتاح FEED / تغذية الوسائط أسفل الشاشة مرتين أو أكثر، مع إزالة كل ملصق يتم تغذيته فوراً. بعد استقرار موضع توقف الملصق (أي أن المستشعر أكد طول التغذية)، يمكن إجراء اختبار اللصق. (في كل مرة يتم فيها استبدال الشريط أو مادة الملصقات أو رفع رأس الطباعة، غيّ الوسائط لضمان معايرة المستشعر ودقة موضع إخراج الملصق أثناء لصق البيانات).
 2. اختبار اللصق: تشغيل الشاشة: القائمة الرئيسية >gt; 8 ذراع اللصق >gt; وضع الاختبار الفردي؛ كل ضغطة تلصق ملصقاً واحداً.
 3. اختبار لصق القراءة/الكتابة: RFID على الكمبيوتر استخدم مساعد التصحيح، وحزّر المحتوى وفقاً لمجموعة الأوامر، واضبط IP الآلة والمنفذ (الافتراضي 192.168.1.69، المنفذ 9100). اتصل بالطابعة عبر الشبكة وانقر إرسال للطباعة والكتابة وفقاً للمحتوى المرسل.
 4. عرض محتوى اختبار القراءة/الكتابة: RFID القائمة الرئيسية >gt; 7 RFID >gt; كتابة RFID؛ يُعرض المحتوى المكتوب عند إرسال بيانات الطباعة باستخدام مساعد التصحيح.
- (1) إذا فشلت قراءة الملصق، يبقى الملصق على لوحة التقاط الملصقات لفترة بعد بدء الطباعة؛ وإذا لم يُقرأ، يُعرض خطأ.
 - (2) إذا لم يتبع الملصق لوحة التقاط الملصقات للأسفل عند نزول ذراع اللصق، يُعرض خطأ فشل اللصق.
 - (3) عند استبدال الشريط أو مادة الملصقات، ركبهما بشكل صحيح وعاير الوسائط دائماً قبل اللصق؛ وإلا فسيفشل اللصق.
3. ملاحظات المشكلات الشائعة:

2.2) الطباعة عبر برنامج التشغيل بالنسبة للطباعة عبر برنامج التشغيل الشبكي، يحتاج المستخدم إلى تثبيت برنامج تشغيل الشبكة لنظام الطباعة والتطبيق المطابق للطرز على الكمبيوتر (راجع البرنامج التعليمي لتركيب برنامج تشغيل نظام الطباعة والتطبيق من Nmark وتعليمات الاستخدام)، ثم إرسال بيانات الطباعة عبر برنامج تشغيل الشبكة.

قسم التشغيل والتحكم

4) الطباعة عبر مسح الباركود يمكن للمستخدم توصيل ماسح باركود شبكي عبر منفذ الشبكة للطباعة بالمشح. في عملية النشر، تعمل الطباعة كخادم ويعمل الماسح كعميل باستخدام اتصال TCP/IP. عند تهيئة القارئ، اضبط عنوان IP للخادم على عنوان IP للطباعة ومنفذ البيانات على 9300. تنطبق هذه الطريقة على طباعة القوالب دون اتصال؛ يمكن للمعلومات التي يمسحها الماسح استبدال متغيرات القالب وتشغيل الطباعة. يُوصف كل عنصر بيانات أدناه: byte0: علامة بداية البيانات byte1: byte2: XFF0 XFF0 الطباعة قيد التنفيذ XFE0 XFF0 اكتمال الطباعة XFD0 XFF0 اكتمال اللصق XFC0 XFF0 الطباعة خاملة byte3: byte4: طول بيانات حالة الطباعة (x040 x000) byte5: حرف الفصل byte6: byte7: byte8: byte9: تقابل bit0 - bit31 ضبط بت على 1 يشير إلى حالة خطأ مختلفة في الطباعة، كما يلي: bit0 - الطباعة متوقفة مؤقتاً bit1 - رأس الطباعة مرفوع bit2 - نفاد الورق bit3 - خطأ في الشريط bit4 - الشريط مفقود bit5 - خطأ في العلامة السوداء bit6 - درجة حرارة رأس الطباعة مرتفعة جداً bit7 - جهد رأس الطباعة منخفض جداً bit8 - خطأ في بيانات الطباعة bit9 - خطأ في القاطع bit10 - إعادة تعيين البرنامج / إعادة التشغيل bit11 - خطأ في ذراع اللصق: byte10: علامة نهاية البيانات أثناء الطباعة، تعيد الطباعة بيانات حالة الطباعة في الوقت الفعلي. وعندما تكون الطباعة خاملة، تعيد رسالة حالة واحدة كل 5 ثواني.

التوصيل المادي

1. واجهات اللوحة الخلفية

1 مؤشر طاقة الخرج

2 مؤشر اكتمال الطباعة

3 مؤشر اكتمال اللصق

4 مؤشر إشارة الإنذار

5 مؤشر تمكين الطباعة

6 مؤشر تمكين اللصق

7 مؤشر مسح البيانات

8 مؤشر مسح الخطأ

9 مفتاح الطاقة الناعم

10 مفتاح الطاقة الرئيسي

11 منفذ سلك الطاقة

12 منفذ الشبكة RJ45

13 قابس الطيران لبداية الطباعة A قابس الطيران لبداية اللصق B منفذ بيانات USB منفذ جهاز USB واجهة إدخال الإشارة / إخراج الإشارة C المنفذ التسلسلي للبيانات RS232 مفتاح اختيار المستشعر صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

اتصال البرنامج بنظام الطباعة والتطبيق

1.1 طريقة تشغيل/إيقاف الطاقة التشغيل: اضغط «مفتاح الطاقة الرئيسي» على الوضع المغلق «---»، ثم اضغط «مفتاح الطاقة الناعم»؛ يضيء الضوء الأحمر. طريقة إيقاف الطاقة 1: اضغط «مفتاح الطاقة الرئيسي» على الوضع المفتوح «O». طريقة إيقاف الطاقة 2: اضغط «مفتاح POWER» في لوحة العرض لتأكيد الإيقاف، ثم اضغط «مفتاح الطاقة الرئيسي» على الوضع المفتوح «O».

1.2 استخدام مفتاح اختيار المستشعر (يجب تغييره بعد إيقاف الطاقة) اختر المستشعر العاكس: مفاتيح DIP من 4-1 ON، ومفاتيح DIP من 5-8 OFF اختر مستشعر العبور: مفاتيح DIP من 4-1 OFF، ومفاتيح DIP من 5-8 ON

مفاتيح DIP 8-5

1.3 تعريف أطراف DB9 للمنفذ «RS232 للبيانات التسلسلية» الطرف 1: NC الطرف 2: إرسال البيانات (TXD) الطرف 3: استقبال البيانات (RXD) الطرف 4: NC الطرف 5: الأرضي المرجعي للإشارة (GND) الطرف 6: NC الطرف 7: NC الطرف 8: NC الطرف 9: NC المنفذ التسلسلي للطابعة: DB9 أنثى

1.4 تعريف أطراف DB15 للواجهة «إدخال الإشارة / إخراج الإشارة» C الطرف 14 وردي خرج V24 V 24 الطرف 15 أخضر فاتح خرج V0 V 0 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 الطابعة + + ENDP+ الطرف 9 أخضر خرج اكتمال الطابعة - - ENDP- الطرف 11 بنفسجي إدخال مسح البيانات + + CLR+ الطرف 12 رمادي إدخال مسح البيانات - - CLR- الطرف 13 أبيض إدخال مسح الخطأ CERR الأطراف المتبقية تُترك معلقة (NC).

قسم التشغيل والتحكم

2. توصيل قابس الطيران لبدء الطابعة A / قابس الطيران لبدء اللصق B إشارة الإدخال لبدء الطابعة وإشارة الإدخال لبدء اللصق كلاًهما فعالتان عند المستوى العالي، أي يتم تنشيط الإدخال بتوصيل V. 24 خذ قابس الطيران A «بدء الطابعة» كمثال؛ ويتم توصيل قابس الطيران B بالطريقة نفسها. خذ قابس الطيران B «بدء اللصق» كمثال؛ ويتم توصيل قابس الطيران A بالطريقة نفسها.

2.1 توصيل مستشعر ضوئي PNP فقط

2.2 طريقة توصيل PLC صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

قسم التشغيل والتحكم

3. توصيل الواجهة C (في الشكل، V+24 هو V 24 و V-24 هو V 0)

3.1 إشارة إدخال مسح البيانات موصولة بمستشعر ضوئي

3.1.1 توصيل مستشعر NPN

3.1.2 توصيل مستشعر PNP

3.2 إشارة إدخال مسح البيانات موصولة ب PLC

3.2.1 إشارة الخرج الصالحة لـ PLC منخفضة المستوى: صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

قسم التشغيل والتحكم

3.2.2 إشارة الخرج الصالحة لـ PLC عالية المستوى:

3.3 توصيل إشارة الخرج للواجهة C (خرج اكتمال الطابعة، خرج اكتمال اللصق، خرج إشارة الإنذار)

(1) إشارة الإدخال الصالحة لـ PLC منخفضة المستوى:

(2) إشارة الإدخال الصالحة لـ PLC عالية المستوى: صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

قسم التشغيل والتحكم

3.4 إشارة مسح الخطأ للواجهة C

3.4.1 توصيل مستشعر ضوئي PNP فقط إشارة إدخال مسح الخطأ فعالة عند المستوى العالي، أي أن توصيل إشارة إدخال مسح الخطأ بـ V 24 ينشطها.

3.4.2 توصيل خرج PLC (إشارة الخرج الصالحة لـ PLC عالية أو منخفضة المستوى) صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

قسم التشغيل والتحكم

4. مخطط التوقيت

5. المخطط الهوائي صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

وصف لوحة التحكم

1 الشاشة - تعرض حالة الطابعة الحالية

2 الطاقة (مؤشر أخضر)

3 البيانات (مؤشر أخضر)

4 الخطأ (مؤشر أحمر)

5 الإيقاف المؤقت (مؤشر أحمر)

6 «مسح» - يسمح للأخطاء لتتمكن الطابعة من الطباعة مجدداً

7 «رجوع» - يعود إلى المستوى السابق أو يخرج من القائمة (القائمة فقط)

8 «القائمة» - اضغط للدخول إلى وظائف القائمة

9 مفتاح السهم لأعلى - القائمة فقط؛ يغيّر قيم المعاملات، وعادةً يزيد قيمة الخيار

10 مفتاح السهم لأسفل - القائمة فقط؛ يغيّر قيم المعاملات، وعادةً يقلل قيمة الخيار

11 «تأكيد» - القائمة فقط؛ يحدد ويؤكد العنصر المعروض على الشاشة كل ضغط على «التغذية/FEED» تجبر الطابعة على تغذية ملصق فارغ واحد. الضغط على «إيقاف مؤقت/PAUSE» يوقف / يستأنف طباعة الطابعة. مفتاح السهم اليسار - القائمة فقط. مفتاح السهم اليمين - القائمة فقط. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

قسم التشغيل والتحكم

وصف الشاشة فيما يلي المعلومات المعروضة على شاشة الطابعة بعد تشغيل الطاقة. طراز الطابعة: V4X0B-T مجموعة الأوامر المستخدمة حالياً: NSCL حالة الطابعة الحالية: متصلة عدد الطباعة: 000000 - العدد المطبوع حالياً؛ يُعاد ضبطه إلى 000000 بعد إعادة التشغيل. في انتظار بيانات الطباعة: في انتظار إرسال الحاسوب المضيف لبيانات الطباعة إلى الطابعة. قائمة المستخدم فيما يلي قوائم مستخدم الطابعة والعناصر المعروضة في كل قائمة. القائمة:

1 إعدادات النظام

2 معاملات الطباعة

3 معايرة المستشعر

4 ذراع اللصق

5 RFID

6 طباعة القوالب

7 اختيار التهيئة

8 إعدادات المصنع

9 معلومات الإصدار

10 إعادة تشغيل النظام

11 LANGUAGE

قسم التشغيل والتحكم

1. إعدادات النظام إعدادات البرنامج [كلمة المرور: 1234] مجموعة الأوامر: NZPL / NTPL / NSCL وضع التحفيز: مستمر / فردي قفل المعاملات نوع الوسائط إزاحة التغذية إزاحة الإحداثيات مقاس الملصق طريقة الطباعة سرعة الطباعة كثافة الطباعة وضع التوافق: ZEBRA / TOSHIBA / DEFAULT إزاحة البداية معرّف الطابعة: عرض / عدم عرض إعادة طباعة الملصق المعيب وضع الارتداد: ارتداد قبل الطباعة / ارتداد بعد الطباعة واجهة الاتصال: RS232 / USB معدل البود بتات البيانات بتات التوقف التكافؤ واجهة الشبكة: IP / الشبكة الفرعية / البوابة / المنفذ إعدادات كلمة المرور: تعيين كلمة المرور / تعطيل كلمة المرور الساعة اللحظية: التاريخ / الوقت / اليوم إعدادات الإنذار إعدادات إنذار الشرط: إنذار فقط / إنذار وإيقاف الطباعة إنذار عدم وجود بيانات: بدون إنذار / إنذار عند بدء الطباعة / إنذار أثناء انتظار البيانات

قسم التشغيل والتحكم

2. معاملات الطباعة ارتفاع الطباعة عرض الطباعة فجوة الملصق طريقة الطباعة: النقل الحراري / الطباعة الحرارية المباشرة نوع الوسائط: مستمرة / علامة سوداء / فجوة سرعة الطباعة كثافة الطباعة إزاحة التغذية إزاحة المحور X إزاحة المحور Y تباعد النص عدد الطباعة

3. معايرة المستشعر الاكتشاف التلقائي للمستشعر إعدادات المستشعر العاكس عتبة العلامة السوداء للمستشعر العاكس عتبة نفاد الورق للمستشعر العاكس القيمة اللحظية للمستشعر معالج إعداد العتبة إعدادات مستشعر العبور عتبة الفجوة لمستشعر العبور عتبة نفاد الورق لمستشعر العبور القيمة اللحظية للمستشعر معالج إعداد العتبة تحديث معلومات المستشعر طباعة منحنى المستشعر

4. ذراع اللصق إعدادات المعاملات 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 المؤقت إعادة اللف المتأخر اكتشاف سقوط الملصق: تمكين / تعطيل

قسم التشغيل والتحكم

تأخير الارتداد سرعة الارتداد طول التفريغ مرشح استشعار الضغط إشارة الموضع الصحيح: تمكين / تعطيل اكتمال اللصق إعادة تعيين لوحة اللصق فصل لوحة اللصق تثبيت التفريغ تأخير نفخ الملصق تثبيت إعادة اللف: إعادة لف طويلة / إعادة لف قصيرة وضع الاختبار اختبار لصق فردي اختبار لصق دوري اختبار لصق خطوي اختبار ذراع اللصق اختبار محرك إعادة اللف اختبار دورة الطباعة طريقة اللصق طباعة ولصق ملصق بدون طباعة التحكم اليدوي ذراع اللصق أنبوب النفخ لوحة التقاط الملصقات المرّحل

5. RFID

6. طباعة القوالب القالب: الطباعة / محرك أقراص USB المتغير الوضع: أمر FR / بيانات بروتوكول / إشارة IO / مسح الباركود

7. اختيار التهيئة Config_1 / Config_2 / Config_3 / Config_4 / Config_5 التهيئة الحالية / التهيئة الحالية

8. إعدادات المصنع استعادة إعدادات المصنع: لا / نعم مراقبة النظام صفحة تهيئة النظام اكتشاف رأس الطباعة اختبار طباعة الملصق

تعليمات استخدام القائمة

1. استخدام وظيفة ذراع اللصق يجب أن تكون الطباعة في حالة الإيقاف. اضغط باستمرار على مفتاح Menu وقم بتشغيل مفتاح الطباعة؛ اتركه عندما يومض مؤشر الخطأ. ثم أعد الدخول إلى القائمة، ويمكن تعديل الوظائف في قائمة

ذراع اللصق. بعد تغيير المعاملات أو الإعدادات في القائمة، ارجع إلى الشاشة الرئيسية أولاً، ثم أوقف الطاقة وأعد تشغيل الطابعة ليتم حفظ التغييرات وتفعيلها.

2. استخدام إعدادات القائمة المراقبة اللحظية درجة حرارة رأس الطباعة مستشعر الشريط مستشعر إعادة اللف مسافة الطباعة وضع التصحيح سجلات الإنذار

9. معلومات الإصدار: HARD: BOOT: SOFT:

10. إعادة تشغيل النظام لا / نعم

11. LANGUAGE CHINESE / ENGLISH

تثبيت برنامج التشغيل

تنزيل برنامج التشغيل

1. أدخل الموقع الرسمي www.nmark.com.cn في متصفح الويب، وافتح الموقع الرسمي، وادخل إلى الصفحة الرئيسية، وانقر على الخدمة والدعم، واختر تنزيلات البرامج.
2. انقر على تنزيل برنامج تشغيل الطابعة، ثم انقر على زر التنزيل. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

تثبيت برنامج التشغيل

تنزيل برنامج التشغيل

1. أدخل الموقع الرسمي www.nmark.com.cn في متصفح الويب، وافتح الموقع الرسمي، وادخل إلى الصفحة الرئيسية، وانقر على الخدمة والدعم، واختر تنزيلات البرامج.
2. انقر على تنزيل برنامج تشغيل الطابعة، ثم انقر على زر التنزيل. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

تثبيت برنامج التشغيل

تثبيت برنامج تشغيل USB

1. بعد التنزيل، استخرج الملف وافتح المجلد، ثم انقر نقراً مزدوجاً على PrnInst.exe لتشغيله.
2. انقر على التالي. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

قسم التشغيل والتحكم

3. انقر على تثبيت برنامج التشغيل.
4. اختر «أوافق على شروط اتفاقية الترخيص» وانقر على التالي. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

قسم التشغيل والتحكم

5. اختر منفذ USB.
6. أعد توصيل كابل USB. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

قسم التشغيل والتحكم

7. انقر على تثبيت.
8. انتظر حتى يكتمل التثبيت. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

قسم التشغيل والتحكم

9. عند اكتمال التثبيت، انقر على خروج. تثبيت برنامج تشغيل منفذ الشبكة

1. كرر الخطوات من 1 إلى 4 أعلاه واختر منفذ الشبكة. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

قسم التشغيل والتحكم

2. اختر برنامج التشغيل المطابق لطابتك وانقر على التالي.

3. اختر «إنشاء منفذ شبكة جديد» وانقر على التالي. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

قسم التشغيل والتحكم

4. أدخل عنوان IP للطابعة. عنوان IP الافتراضي من المصنع هو 192.168.1.69. انقر على التالي.

5. انقر على تثبيت. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

قسم التشغيل والتحكم

6. انتظر حتى يكتمل التثبيت.

7. عند اكتمال التثبيت، انقر على خروج. إعدادات برنامج التشغيل بعد التثبيت، افتح لوحة التحكم في الكمبيوتر، واختر الأجهزة والطابعات، وانقر بزر الماوس الأيمن على الطابعة واختر خصائص الطابعة، وافتح علامة التبويب المنافذ، وأزل تحديد «تمكين الدعم ثنائي الاتجاه». بالنسبة لبرنامج تشغيل الشبكة، اختر منفذ الطابعة، وانقر على تهيئة المنفذ، وغير عنوان IP. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

تعليمات إنذار الشريط في نظام الطباعة والتطبيق من Nmark

1. وصف الوظيفة إنذار الشريط وظيفة أساسية في نظام الطباعة والتطبيق من Nmark. يتيح تمكينه للمستخدم معرفة حالة الشريط في اللحظة الأولى، ويذكر المستخدم باستبدال الشريط في الوقت المناسب، ويحسن كفاءة الإنتاج. لإنذار الشريط ثلاث صيغ إخراج: العرض على الشاشة، وإخراج إشارة IO، وإخراج بيانات TCP/IP. يمكن استخدام إخراج إشارة IO وإخراج بيانات TCP/IP في الأنظمة التي تعمل دون مراقبة، حيث تحدد إشارة الخرج ما إذا كان الشريط قد نفذ.

2. طريقة الإعداد ومقدمة الأوضاع ادخل إلى قائمة الطابعة، ثم إلى القائمة الفرعية إعدادات النظام، واختر إعدادات الإنذار لضبط وضع إنذار الشريط. يتوفر وضع إنذار: إنذار فقط، وإنذار وإيقاف الطباعة.

3. إخراج الواجهة الخارجية تستخدم السلسلات المختلفة من أنظمة الطباعة والتطبيق من Nmark واجهات خارجية مختلفة. تركز هذه الملاحظة على محتوى خرج الإنذار؛ وبالنسبة للمحتوى الآخر، راجع دليل المستخدم للحصول على المعلومات المحدثة.

4. إخراج TCP/IP لوصف اتصال TCP/IP المحدد، راجع قسم التشغيل والتحكم في دليل الجهاز. يرکز ما يلي على خرج الإنذار. X7B0 هو byte0؛ وعلم إنذار الشريط هو bit4 من byte9. عند حدوث إنذار شريط، تُضبط هذه البتة على 1. صيغة إطار البيانات المعادة هي: X7B0 XFF0 XFF0 X000 X040 X7C0 X000 X000 X000 X000 X7D0 وضع الإنذار فقط: عند نفاد الشريط، تعرض الشاشة خطأ شريط يطالب بفحص ما إذا كان الشريط قد نفذ؛ ويخرج منفذ إخراج الإشارة إشارة خطأ ويخرج TCP/IP بيانات الإنذار. وضع الإنذار وإيقاف الطباعة: عند نفاد الشريط، تعرض الشاشة خطأ شريط يطالب بفحص ما إذا كان الشريط قد نفذ؛ ويخرج منفذ إخراج الإشارة إشارة خطأ ويخرج TCP/IP بيانات الإنذار، مع إيقاف مهام الطباعة في الطابعة أيضاً.

حل مشكلة التغذية الخاطئة في طباعة Nmark الصناعية ونظام الطباعة والتطبيق

1. الطباعة المتصلة في وضع الطباعة المتصلة، إذا ظهر ملصقان متتاليان أثناء الطباعة، يمكن استخدام الطرق التالية للفحص:

1. في قائمة الطباعة لنظام الطباعة والتطبيق، تحقق من صحة نوع الوسائط ومقاس الملصق.
 2. إذا كان نوع الوسائط ورقاً بعلامة سوداء، فافتح رأس الطباعة وتحقق مما إذا كان المستشعر أسفل مادة الملصقات قد انزاح. إذا انزاح، فأعده يدوياً إلى موضعه أسفل مادة الملصقات. إذا كان سطح المستشعر متسخاً، فامسح سطح المستشعر بالكحول.
 3. امسح جميع مهام الطباعة، وابحث عن معايرة المعاملات في قائمة الطباعة، واختر الاكتشاف التلقائي للمستشعر لمعايرة معاملات المستشعر. إذا كان نظام الطباعة والتطبيق من سلسلة V4X0B، تعرض الشاشة منحنى المستشعر بعد المعايرة؛ وإذا كانت قمة المنحنى صغيرة جداً أو كان المنحنى خطاً مستقيماً، فقد يكون المستشعر تالفاً.
 4. عند تغيير نوع الوسائط إلى ورق بفجوات، اقفل نوع الوسائط ضمن إعدادات نظام الطباعة > إعدادات البرنامج، ثم عاير معاملات المستشعر كما في الخطوة 3.
 5. زد تأخير اللصق في خيارات ذراع اللصق حسب الاقتضاء لتصفية إشارات التداخل.
2. القالب دون اتصال في وضع الطباعة المتصلة، إذا ظهر ملصقان متتاليان أثناء الطباعة، يمكن استخدام الطرق التالية للفحص:

1. في قائمة الطباعة لنظام الطباعة والتطبيق، تحقق من صحة نوع الوسائط ومقاس الملصق.
2. إذا كان نوع الوسائط ورقاً بعلامة سوداء، فافتح رأس الطباعة وتحقق مما إذا كان المستشعر أسفل مادة الملصقات قد انزاح. إذا انزاح، فأعده يدوياً إلى موضعه أسفل مادة الملصقات. إذا كان سطح المستشعر متسخاً، فامسح سطح المستشعر بالكحول. راجع الشكل 1 لصورة المستشعر.
3. أوقف تشغيل نظام الطباعة والتطبيق، واضغط باستمرار على مفتاح التغذية دون إفلاته، وأفلت مفتاح التغذية عندما يومض مؤشر الخطأ؛ فيعاير نظام الطباعة والتطبيق معاملات المستشعر تلقائياً.
4. غيّر وضع تحفيز القالب إلى أمر FR، وأعد تشغيل نظام الطباعة والتطبيق، وابحث عن معايرة المعاملات في قائمة الطباعة، واختر الاكتشاف التلقائي للمستشعر لمعايرة معاملات المستشعر. إذا كان نظام الطباعة والتطبيق من سلسلة V4X0B، تعرض الشاشة منحنى المستشعر بعد المعايرة؛ وإذا كانت قمة المنحنى صغيرة جداً أو كان المنحنى خطاً مستقيماً، فقد يكون المستشعر تالفاً.
6. دون تغيير وضع تحفيز القالب، غيّر نوع الوسائط إلى نوع غير الورق المستمر؛ اقفل نوع الوسائط ضمن إعدادات نظام الطباعة > إعدادات البرنامج، ثم عاير معاملات المستشعر كما في الخطوة 4.
7. زد تأخير اللصق في خيارات ذراع اللصق حسب الاقتضاء لتصفية إشارات التداخل. مستشعر العلامة السوداء ملاحظة: لطريقة معايرة المستشعر، راجع طريقة معايرة المستشعر للطباعة المتصلة أدناه. ملاحظة: لطريقة معايرة المستشعر، راجع طريقة معايرة المستشعر للقالب دون اتصال أدناه.

حل مشكلة التغذية الخاطئة في طباعة Nmark الصناعية ونظام الطباعة والتطبيق

3. معايرة المستشعر للطباعة المتصلة طريقة معايرة المستشعر لسلسلة V4X0

1. ادخل إلى قائمة الطباعة واختر معاملات الطباعة.
2. ادخل إلى قائمة معاملات الطباعة وتحقق من نوع الوسائط. إذا كان نوع الوسائط علامة سوداء، فتأكد من أن مستشعر العلامة السوداء أسفل مادة الملصقات مباشرة. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

حل مشكلة التغذية الخاطئة في طباعة Nmark الصناعية ونظام الطباعة والتطبيق

3. ارجع إلى قائمة الطباعة، واختر معايرة المعاملات، واضغط مفتاح OK للدخول.
4. اختر الاكتشاف التلقائي للمستشعر واضغط مفتاح OK لبدء معايرة المستشعر. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

حل مشكلة التغذية الخاطئة في طباعة Nmark الصناعية ونظام الطباعة والتطبيق

5. انتظر حتى تكتمل المعايرة.
6. بعد المعايرة، تعرض الشاشة القيمة القصوى والدنيا وقيمة الاختبار للمستشعر. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

حل مشكلة التغذية الخاطئة في طباعة Nmark الصناعية ونظام الطباعة والتطبيق

- طريقة معايرة المستشعر لسلسلة V4X0B
1. ادخل إلى قائمة الطباعة واختر معاملات الطباعة.
 2. ادخل إلى قائمة معاملات الطباعة وتحقق من نوع الوسائط. إذا كان نوع الوسائط علامة سوداء، فتأكد من أن مستشعر العلامة السوداء أسفل مادة الملصقات مباشرة.
 3. ارجع إلى قائمة الطباعة، واختر معايرة المستشعر، واضغط مفتاح OK للدخول. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

حل مشكلة التغذية الخاطئة في طباعة Nmark الصناعية ونظام الطباعة والتطبيق

4. اختر الاكتشاف التلقائي للمستشعر واضغط مفتاح OK لبدء معايرة المستشعر.
5. انتظر حتى تكتمل المعايرة.
6. بعد المعايرة، تعرض الشاشة القيمة القصوى والدنيا وقيمة الاختبار للمستشعر، وتطبع أيضاً منحني المستشعر المحدد على الشاشة. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

حل مشكلة التغذية الخاطئة في طباعة Nmark الصناعية ونظام الطباعة والتطبيق

4. معايرة المستشعر للقالب دون اتصال الطريقة 1: غيّر وضع تحفيز القالب إلى أمر FR، وأوقف تشغيل الطباعة، واضغط باستمرار على مفتاح التغذية في لوحة المفاتيح دون إفلاته وقم بتشغيل الطاقة. عندما يومض مؤشر الخطأ، أفلت مفتاح التغذية، فتبدأ الطباعة معايرة المستشعر تلقائياً. الطريقة 2: غيّر نوع الوسائط - أقل نوع الوسائط ضمن إعدادات نظام الطباعة gt& إعدادات البرنامج، ثم أوقف تشغيل الطباعة مباشرة، واضغط باستمرار على مفتاح التغذية في لوحة المفاتيح دون إفلاته وقم بتشغيل الطاقة. عندما يومض مؤشر الخطأ، أفلت مفتاح التغذية، فتبدأ الطباعة معايرة المستشعر تلقائياً.

مرجع معاملات نظام الطباعة والتطبيق من Nmark

معاملات الطباعة ارتفاع الطباعة: ارتفاع الملصق المستخدم. عرض الطباعة: عرض الملصق المستخدم. ارتفاع الفجوة: حجم الفجوة بين ملصقين. طريقة الطباعة: استخدم الطباعة الحرارية المباشرة عند عدم وجود شريط؛ واستخدم النقل الحراري عند وجود شريط. نوع الوسائط: نوع مادة الملصقات المستخدمة. تغيير نوع الوسائط يغيّر المستشعر المستخدم - الورق المستمر لا يستخدم مستشعراً، والورق بعلامة سوداء يستخدم المستشعر العاكس، والورق بفجوات يستخدم مستشعر العبور. كثافة الطباعة: كلما زادت القيمة زادت الكثافة؛ وكلما قلت القيمة خفت الطباعة. سرعة الطباعة: تتحكم في سرعة طباعة الملصقات. إزاحة التغذية: موضع حافة الملصق التالي بالنسبة لحافة لوحة التقشير. إزاحة المحور X: إزاحة الموضع الأفقي لمحتوى الملصق على مادة الملصقات. إزاحة المحور Y: إزاحة الموضع العمودي لمحتوى الملصق على مادة الملصقات. تباعد النص: تباعد الأحرف في متغيرات النص داخل القالب. عدد الطباعة: وضعان - متحكم به

وغير متحكم به. المتحكم به يعني أن نظام الطباعة والتطبيق يطبع بعدد الملصقات التي يرسلها الحاسوب المضيف؛ وغير المتحكم به يعني أن عدد الملصقات المطبوعة مستقل عن العدد المرسل من الحاسوب المضيف. معاملات اللصق نوع اللصق: يضبط وضع عمل آلة اللصق، ويرتبط بنوع الآلة. محرك إعادة اللصق: تمكين / تعطيل محرك إعادة اللصق. إشارة الطباعة: نبضة / مستوى / تعطيل (عند اختيار النبضة أو المستوى، يلزم تحفيز IO للطباعة بعد إرسال بيانات الطباعة). إشارة اللصق: نبضة / مستوى / تعطيل (عند اختيار النبضة أو المستوى، يلزم تحفيز IO للصلق بعد اكتمال الطباعة). دورة الطباعة: الفاصل الزمني بين عمليتي طباعة. تأخير اللصق: تأخير اللصق بعد استقبال إشارة اللصق. طول إعادة اللصق: طول ارتداد الوسائط لمحرك إعادة اللصق. سرعة إعادة اللصق: سرعة محرك إعادة اللصق. إيقاف إعادة اللصق المؤقت: المسافة التي يتوقف عندها محرك إعادة اللصق، مما يؤثر على الفجوة بين الملصق ولوحة اللصق. إعادة اللصق المتأخر: بعد إيقاف إعادة اللصق المؤقت، يضبط التأخير قبل استئناف إعادة اللصق، لضمان تثبيت الملصق بشكل أقوى. اكتشاف سقوط الملصق: ما إذا كان يتم اكتشاف وجود ملصق أسفل لوحة اللصق. تأخير الارتداد: يتحكم في توقيت ارتداد محرك إعادة اللصق أثناء الشوط الهابط للوحة اللصق. سرعة الارتداد: سرعة ارتداد محرك الطباعة. طول التفريغ: يتحكم في موضع الالتقاط بالتفريغ للوحة اللصق أثناء الطباعة. مرشح استشعار الضغط: تصفية الإشارات غير الطبيعية عند بدء لوحة اللصق بالضغط لأسفل. إشارة الموضع الصحيح: الإشارة المحفزة عندما تلامس لوحة اللصق جسم اللصق. اكتمال اللصق: الموضع الذي تتحفز عنده إشارة اكتمال اللصق. تثبيت التفريغ: يضبط المدة التي تلامس فيها لوحة اللصق الجسم. تأخير نفخ الملصق: مدة نفخ الملصق (تستخدمها آلات نفخ الملصقات). تثبيت إعادة اللصق: وضع محرك إعادة اللصق.

مرجع معاملات نظام الطباعة والتطبيق من Nmark

معاملات النظام مجموعة الأوامر: تحدد مجموعة الأوامر المدعومة حالياً بواسطة الطباعة. وضع التحفيز: عدد الملصقات المطبوعة بعد تحفيز إشارة الطباعة. قفل المعاملات: عند قفل معامل، لا يتأثر بالحاسوب المضيف. معاملات المستشعر عتبة العلامة السوداء للمستشعر العاكس: عتبة اكتشاف بداية ونهاية الملصق. عتبة نفاد الورق للمستشعر العاكس: عتبة اكتشاف وجود الوسائط؛ القيمة الأعلى من هذه تعني نفاد الورق. عتبة الفجوة لمستشعر العبور: عتبة اكتشاف بداية ونهاية الملصق. عتبة نفاد الورق لمستشعر العبور: عتبة اكتشاف وجود الوسائط؛ القيمة الأعلى من هذه تعني نفاد الورق. وضع تحفيز طباعة قالب أمر FR: أمر FR: بيانات بروتوكول: بروتوكول خاص. إشارة IO: يتطلب توصيل إشارات IO خارجية. مسح الباركود: وصل ماسح باركود بمنفذ USB الرئيسي.

دليل الطباعة عبر USB بنظام الطباعة والتطبيق من Nmark مع برامج الطرف الثالث

بسبب خصوصيات اتصال USB، فإن استدعاء برنامج تشغيل طابعة Nmark من برامج أخرى خاصة بالطابعات ينتج خطأ. عندما يجب استخدام برامج أخرى مخصصة، تحل الطريقة التالية مشكلة فشل استدعاء برنامج التشغيل. أولاً، حدد ما إذا كانت الطابعة تدعم مجموعة الأوامر التي يخرجها البرنامج المخصص، ومعاملات USB لطابعة (بنفس دقة نظام الطباعة والتطبيق من Nmark) يتوافق معها البرنامج المخصص. استخدم برنامج BusHound للحصول على المعاملات. بعد تأكيد المعلومات أعلاه، يمكن إجراء التعديلات.

1. برنامج تعليمي للحصول على معاملات BusHound

1. افتح برنامج BusHound، وانقر على Devices، وحدد الطباعة وSupport. Printing USB

2. انقر على Capture، وانقر على Stop لمسح النافذة، وانقر على Run لبدء الالتقاط. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

دليل الطباعة عبر USB بنظام الطباعة والتطبيق من Nmark مع برامج الطرف الثالث

2. طريقة تعديل المعاملات

3. أعد تشغيل الطابعة للحصول على المعاملات ذات الصلة.

1. استخدم أداة تهيئة نظام الطباعة والتطبيق من Nmark لتعديل معاملات USB لنظام الطباعة والتطبيق من Nmark. طريقة التعديل: (1) افتح برنامج Ptools، واختر طابعة Nmark المتصلة، وانقر على اتصال. ملاحظة: VID:1203 PID:0131 صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

دليل الطباعة عبر USB بنظام الطباعة والتطبيق من Nmark مع برامج الطرف الثالث

3. ثبت برنامج تشغيل الطباعة المقابلة للبرنامج المخصص (2) انقر على معاملات USB، ثم انقر على قراءة. تتطلب هذه الخطوة امتيازات المستخدم الخارق. (3) غير معاملات USB إلى معاملات الطباعة المقابلة لبرنامج الطباعة، وانقر على تعيين، وأعد تشغيل الطباعة. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

برنامج الترقية Ptools

1. بعد الاستخراج، انقر نقرًا مزدوجًا على أيقونة ptools.
2. انقر نقرًا مزدوجًا على أيقونة ptools. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

برنامج الترقية Ptools

3. وصل كابل USB، وابحث عن طراز الآلة، واختره، وانقر على اتصال.
4. انقر على الإعدادات المتقدمة، ثم انقر على ترقية الطباعة. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

برنامج الترقية Ptools

5. انقر على الترقية المحلية، ثم انقر على تحديد.
6. ابحث عن موقع ملف الترقية وانقر على فتح.
7. انقر على ترقية. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

تعليمات برنامج الطباعة Nmark لشاشة اللمس

ملاحظة: تركز هذه الوثيقة على الطباعة عبر استدعاء الملفات على محرك أقراص USB.

1. مقدمة عن البرنامج
2. خطوات الاستخدام يمكن لبرنامج طباعة الملصقات Nmark طباعة الملصقات بطريقتين: تحرير الملصقات في البرنامج، واستدعاء ملفات الملصقات المخزنة على محرك أقراص USB. في طريقة تحرير الملصقات، ينشئ المستخدم الملصقات مباشرة على شاشة اللمس دون استخدام برامج أخرى. وفي طريقة محرك أقراص USB، يحرر المستخدم جميع ملفات الملصقات المطلوبة على الكمبيوتر باستخدام برنامج تحرير الملصقات Barlabel الخاص بنا، ويخزن ملفات BLX. على محرك أقراص USB، ثم يطبع برنامج طباعة الملصقات Nmark عبر استدعاء الملفات على محرك أقراص USB.
1. قم بتشغيل شاشة اللمس وطباعة Nmark.

2. أدخل محرك أقراص USB الذي يخزن ملفات الملصقات في أي منفذ USB أسفل الشاشة؛ وعندما تعرض الشاشة أيقونة الاتصال، يكون الاتصال ناجحاً. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

تعليمات برنامج الطباعة Nmark لشاشة اللمس

3. وصل شاشة اللمس بطابعة Nmark باستخدام كابل USB.
4. افتح برنامج طباعة الملصقات Nmark، وانقر على «غير متصل» في أعلى اليمين، واختر اتصال USB، واختر جهاز USB المنبثق. عندما تظهر مطالبة الأذونات، اختر موافق، واختر جهاز USB المنبثق مرة أخرى، ويظهر «متصل» في الأسفل. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

تعليمات برنامج الطباعة Nmark لشاشة اللمس

5. اختر قالب محرك أقراص USB، وانقر على المجلد المسمى بمعرّف محرك أقراص USB، وافتحه للعثور على ملفات الملصقات المخزنة، واختر ملف الملصق المراد طباعته، وانقر على فتح، وانتظر حتى يكتمل التحميل، ثم انقر على إرسال

إلى الطابعة لطباعة الملصق.

6. التحرير الثانوي للملصقات على شاشة اللمس: افتح ملف الملصق المراد تحريره على محرك أقراص USB، وانقر على زر تحرير، فتنقل الواجهة تلقائياً إلى شاشة تحرير الملصقات. بعد التحرير، احفظ ملف الملصق؛ فيُحفظ الملف تلقائياً في الدليل المحلي. يمكن عرض ملفات الملصقات على محرك أقراص USB من الشاشة الرئيسية دون تعديلها. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

تعليمات برنامج الطابعة Nmark لشاشة اللمس

7. توجد طريقتان لتخزين ملفات محرك أقراص USB داخل شاشة اللمس. الطريقة 1: افتح ملف الملصق على محرك أقراص USB في برنامج شاشة اللمس، وانقر على تحرير للدخول إلى شاشة التحرير، واختر ما إذا كنت تريد تحرير الملف، ثم احفظ - يُحفظ الملف في شاشة اللمس. الطريقة 2: في شاشة قالب محرك أقراص USB، اختر ملف الملصق المراد حفظه محلياً، واختر نسخ، واختر الكتابة فوق نفس الاسم أو تخطيه، ثم في شاشة «My» في البرنامج افتح Files My لرؤية ملف الملصق المحفوظ.

3. طريقة تحديث البرنامج عندما يحتاج البرنامج إلى تحديث، افتح browser via، وافتح الإشارة المرجعية المحفوظة للدخول إلى موقع التحديث، وأزل تثبيت الإصدار القديم، ثم نزل أحدث إصدار وثبته.

4. استخدام الطابعة عبر الشبكة

1. الطابعة عبر كابل الشبكة (1) اتصال الكابل المباشر بين شاشة اللمس والطابعة: افتح إعدادات شاشة اللمس، واختر الشبكة والإنترنت، وانقر على Ethernet، واختر وضع IP الثابت، وهيئ المعاملات ذات الصلة؛ اضبط طول بادئة الشبكة على 24؛ واضبط عنوان IP والبوابة الافتراضية وفقاً للشبكة المحلية لبيئة المستخدم. يجب أن يكون عنوان IP لشاشة اللمس على نفس مقطع الشبكة الذي عليه عنوان IP للطابعة. (2) اتصال شاشة اللمس بالطابعة عبر مبدّل أو موجّه: لا يتطلب هذا الاتصال تهيئة يدوية لعنوان IP لشاشة اللمس؛ يخصص المبدّل أو الموجّه عنوان IP لشاشة اللمس تلقائياً.

تعليمات برنامج الطابعة Nmark لشاشة اللمس

2. الطابعة عبر WiFi وصّل الطابعة بالموجّه، ووصّل شاشة اللمس بشبكة WiFi الخاصة بذلك الموجّه. افتح برنامج طباعة الملصقات Nmark، وانقر على «غير متصل» في أعلى اليمين، وانقر على اتصال WiFi، وأضف طابعة، وأدخل اسم الطابعة وعنوان IP والمنفذ (المنفذ الافتراضي للطابعة هو 9100)، وانقر على موافق. تظهر الطابعة الجديدة بعد ذلك في القائمة. انقر على اتصال وانتظر حتى يعود البرنامج إلى الشاشة الرئيسية. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

إنشاء قالب الطابعة Barlabel واستدعاؤه

1. إنشاء قالب جديد افتح برنامج Barlabel، وانقر على ملف > جديد > قالب طباعة. انقر نقرًا مزدوجاً على المنطقة الفارغة لتعديل عرض القالب وارتفاعه والدقة وطريقة الطباعة. استخدم عناصر التحكم على اليسار لتحرير القالب. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

إنشاء قالب الطابعة Barlabel واستدعاؤه

بعد وضع المحتوى، انقر نقرًا مزدوجاً لتعديل الخصائص المحددة للمحتوى. إذا كان العنصر متغيراً، فحدد «طباعة متغير» ضمن عام. بعد اكتمال التصميم، انقر على ملف > إنشاء قالب طباعة، وحرر اسم الملف، واحفظ. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

إنشاء قالب الطابعة Barlabel واستدعاؤه

2. تنزيل قالب وصّل الطابعة بكابل USB أو كابل شبكة. للتنزيل عبر الشبكة، تأكد من أن الطابعة والكمبيوتر على نفس الشبكة المحلية. افتح برنامج Barlabel، وانقر على ملف > تنزيل قالب طباعة، واختر ملف FRM الذي تم إنشاؤه بنفس الاسم، وانقر على تنزيل وفقاً لواجهة الاتصال لديك. صفحة الرسم التوضيحي - راجع الوثيقة الصينية الأصلية للاطلاع على الصورة.

إنشاء قالب الطباعة Barlabel واستدعاؤه

بعد نجاح تنزيل القالب، اختر القالب المراد طباعته على الطباعة واضبط وضع التحفيز. اضبط أيضاً وضع تحفيز الطباعة ضمن قائمة الطباعة <gt; إعدادات النظام <gt; إعدادات البرنامج. طريقة اختيار قالب الطباعة كما يلي. اضغط مفتاح Menu للدخول إلى قائمة الطباعة وادخل إلى خيار طباعة القوالب. اختر صف «القالب» واضغط مفتاح OK للدخول إلى قائمة القوالب؛ واختر القالب للطباعة دون اتصال. اختر صف «الوضع» واضغط مفتاح OK للدخول إلى قائمة الأوضاع. تتوفر أربعة أوضاع: أمر FR، وبيانات بروتوكول، وإشارة IO، ومسح الباركود. أمر FR: أمر خاص بنا لاستدعاء قالب طباعة. بيانات بروتوكول: بروتوكول خاص. إشارة IO: إشارة تستقبلها واجهة IO الخارجية؛ ويجب تمكين الواجهة الخارجية المراد استخدامها في قائمة ذراع اللصق. مسح الباركود: يُحَقِّز بواسطة ماسح باركود USB متصل باللوحة الخلفية للطباعة. ملاحظة: في الوضع غير المتصل، يجب تغيير «الوضع» إلى «أمر FR». مطالبة: اكتمل التنزيل.

إنشاء قالب الطباعة Barlabel واستدعاؤه

3. استدعاء قالب

1. الاستدعاء المتصل تدعم الطباعة ثلاث طرق اتصال: USB و TCP و RS232. صيغة أمر الاستدعاء كما يلي:
// اسم القالب المراد استدعاؤه، متبوعاً بـ CRLF (\\x27&n\\r\\x27&) ; // صيغة ثابتة، مطلوبة، متبوعة بـ CRLF (\\x27&n\\r\\x27&) // بيانات المتغير الأول، متبوعة بـ CRLF (\\x27&n\\r\\x27&) // بيانات 1 // بيانات المتغير الثاني، متبوعة بـ CRLF (\\x27&n\\r\\x27&) // بيانات 2 // بيانات المتغير الثالث، متبوعة بـ CRLF (\\x27&n\\r\\x27&) // يعني بدء الطباعة؛ صيغة ثابتة، مطلوبة، متبوعة بـ CRLF (\\x27&n\\r\\x27&) // ملاحظة: إذا كان للقالب متغيرات أكثر، فأدخلها بالترتيب بين السطرين الخامس والسادس؛ ويتبع كل متغير CRLF (\\x27&n\\r\\x27&) . يجب إدخال «؟» وعلامات الاقتباس في الأمر في وضع إدخال اللغة الإنجليزية.
2. الاستدعاء دون اتصال يتيح اختيار إشارة IO أو مسح الباركود كوضع تحفيز القالب الاستدعاء دون اتصال. في الاستدعاء دون اتصال، يمكن تعديل محتوى القالب باستخدام لوحة المفاتيح. عند إنشاء قالب طباعة في Barlabel، تُرتَّب المتغيرات العادية تلقائياً بترتيب الإنشاء؛ ولا تشارك متغيرات الوقت ومتغيرات التاريخ في الترتيب. بعد إنشاء القالب، نزل ملف القالب إلى الطباعة، واختر قالب الطباعة المراد طباعته كما هو موضح أعلاه. في قائمة المتغير، أدخل محتوى المتغير في موضع القيمة الأولية باستخدام لوحة المفاتيح بترتيب متغيرات القالب، واختر نوع المتغير على الطباعة وفقاً لنوع المتغير في القالب. عندما يحتوي القالب على متغيرات وقت وتاريخ، ما عليك سوى إضافة متغير الوقت ومتغير التاريخ إلى قائمة متغيرات القالب؛ دون الحاجة لمراعاة الترتيب.
3. حذف قالب اختر صف «القالب» واضغط مفتاح OK للدخول إلى قائمة القوالب، واختر قالب الطباعة المراد حذفه، واختر حذف، وأكد الحذف. يوجد وضع استدعاء: الاستدعاء المتصل والاستدعاء دون اتصال. يرسل الاستدعاء المتصل أمر الاستدعاء من الحاسوب المضيف. بعد استقبال الطباعة للأمر، تجد ملف القالب المقابل داخل الطباعة، أو ملف القالب على محرك أقراص USB المتصل بمنفذ USB_HOST في اللوحة الخلفية للطباعة (مدعوم في بعض الطرازات)، وتُسند المحتوى الموجود في كود الأمر إلى متغيرات قالب الطباعة. يعتمد الاستدعاء دون اتصال على إشارات خارجية؛ ويمكن تحفيزه بواسطة واجهة IO خارجية أو ماسح باركود. ويمكن تحرير محتوى المتغير باستخدام لوحة المفاتيح.

الملحق

الملحق 1: المشكلات الشائعة والحلول

1. بعد اكتمال طباعة الملصق، لا يبقى الملصق على لوحة اللصق، وتعرض آلة اللصق إنذار «فقدان الملصق».
- 1.1 تحقق من صحة موضع توقف طباعة الملصق. يجب أن يكون موضع التوقف على مسافة حوالي 1 mm خلف لوحة التقشير بالنسبة لحافة الملصق التالي. إذا اختلف الموضع كثيراً، فاضبط إزاحة التغذية (الافتراضي 27 mm)؛ راجع دليل مستخدم نظام الطباعة والتطبيق أو رمز QR للفيديو للاطلاع على طريقة الضبط.
- 1.2 تحقق مما إذا كان أنبوب النفخ مسدوداً أو زاوية النفخ غير مناسبة؛ راجع دليل مستخدم نظام الطباعة والتطبيق أو رمز QR للفيديو للاطلاع على طريقة الضبط. تحميل الوسائط غير الصحيح: تحميل الوسائط الصحيح:

الملحق

- 1.3 تحقق من كفاية وفعالية التفريغ. إذا كان التقاط الملصقات غير مستقر، ففكر في زيادة أو تقليل عدد ثقوب الهواء. إذا كان الملصق كبيراً جداً، ففكر في ضبط حجم التفريغ وتقليل المساحة التي يغطيها التفريغ، لمنع الشفط الزائد الذي يمنع دفع الملصق للخارج بسلاسة.
- 1.4 اضبط قيمة إعادة اللف المتأخر عبر قائمة الشاشة (في بعض الطرازات تكون تأخير التفريغ).
- 1.5 تحقق من استيفاء الملصق للمتطلبات. اختر مادة ملصقات مخصصة للصق، ولا تتلف بطانة الملصق، ويجب ألا يكون الملصق سميكاً جداً.
- 1.6 اضبط نوع الوسائط لاستخدام المستشعر العاكس.
- 1.7 ارتفاع لوحة اللصق غير مناسب أو غير متواز.
- 1.8 تقشير غير مستقر؛ يدور عمود إعادة اللف بشكل غير مستقر؛ يجب زيادة ضغط وسادة الاحتكاك لعمود إعادة اللف، أو استبدال الوسادة.
- 1.9 ضغط الهواء منخفض جداً، لذا لا تستطيع مساحة اللصق تكوين تفريغ فعال ويسقط الملصق بفعل الجاذبية.
2. كيف يتم ضبط موضع محتوى الطباعة غير الدقيق؟
- 2.1 اضبط إزاحة المحور X وإزاحة المحور Y للطباعة عبر قائمة الشاشة. راجع دليل مستخدم نظام الطباعة والتطبيق أو رمز QR للفيديو.
- 2.2 عاير معاملات المستشعر.
- 2.3 اضبط نوع الوسائط على المستشعر العاكس.
- 2.4 إذا تم فتح رأس الطباعة، فعُدّ عدة ملصقات إضافية لتتكيف الطباعة.
3. بعد التغيير إلى مقاس ملصق مختلف، تصبح مواضع الطباعة واللصق غير دقيقة.
- 3.1 بعد تغيير الملصقات، لا تستطيع الطباعة ضبط عتبة المستشعر فوراً إلى النطاق الصحيح تلقائياً؛ اطبع 5 أو 6 ملصقات ليتكيف نظام الطباعة والتطبيق، وبعدها يعمل بشكل طبيعي.
- 3.2 مقاس الملصق المراد طباعته لا يتوافق مع مقاس قالب.
4. كيف يتم ضبط سرعة اللصق؟ اضبطها بتغيير تدفق الهواء الداخل والخارج للأسطوانة. راجع دليل مستخدم نظام الطباعة والتطبيق أو رمز QR للفيديو.
5. ماذا تفعل عندما لا تتعرف الطباعة على الوسائط وتعرض خطأ علامة سوداء؟
- 5.1 أزل الملصق يدوياً، ثم اضغط مفتاح Clear/Return واطبع بضعة ملصقات إضافية للمراقبة.
- 5.2 نفذ ورق الطباعة.
- 5.3 مادة الملصقات بها فجوات، أو الفجوة بين مواد الملصقات اختفت.
- 5.4 مقاس الملصق مضبوط صغيراً جداً.
- 5.5 عاير الوسائط في القائمة، واختبر المنحنى وقيم المعاملات العالية/المنخفضة.
6. كيف يعمل خرج IO لنظام الطباعة والتطبيق؟
- 6.1 بعد تحفيز الطباعة، تبدأ الطباعة ويُخرج مستوى عالي 24 V؛ وعند اكتمال الطباعة يُخرج مستوى منخفضاً.
- 6.2 بعد تحفيز اللصق، يبدأ اللصق ويُخرج مستوى عالي 24 V؛ وعند اكتمال اللصق يُخرج مستوى منخفضاً.
- 6.3 راجع دليل تشغيل نظام الطباعة والتطبيق للحصول على التفاصيل.
7. ماذا تفعل إذا كان يجب ألا يغيّر البرنامج معاملات آلة اللصق؟

7.1 إذا لم يكن مسموحاً بتعديل أي معاملات، فغيّر وضع طباعة الطابعة إلى «وضع الطابعة»، أي اقفل جميع المعاملات على الطابعة.

الملحق

7.2 إذا كان يجب عدم تعديل بعض المعاملات فقط، فاقفل المعاملات التي يجب عدم تغييرها ضمن وضع الطابعة بمجموعة الأوامر.

8. تم إرسال بيانات الطابعة لكن الطابعة لا تطبع.

8.1 تحقق مما إذا كانت شاشة الطابعة تعرض «في انتظار بيانات الطابعة»؛ إذا كانت كذلك، فلم تُرسل بيانات الطابعة.

8.2 إذا كانت شاشة الطابعة تعرض «في انتظار إشارة الطابعة»، فيجب تحفيز إشارة IO للطابعة.

8.3 تحقق مما إذا كانت شاشة الطابعة تعرض رسالة خطأ؛ يجب أن تكون الطابعة خالية من الأخطاء لتطبع بشكل طبيعي.

8.4 إذا كان يتم استخدام برنامج تشغيل طابعة، فتتحقق من تثبيت برنامج تشغيل الطابعة بشكل صحيح.

8.4 تحقق مما إذا كان كابل التوصيل به مشكلة.

8.5 إذا كان مؤشر LED للبيانات يومض، فقد وصلت البيانات لكن الطابعة لم تحللها؛ تحقق من صحة مجموعة الأوامر المحددة حالياً (تستخدم مجموعة أوامر NSCL عادةً).

8.6 بالنسبة لاتصال الشبكة، تحقق من صحة تهيئة منفذ الشبكة في الطابعة.

9. ما أسباب خطأ الشريط؟

9.1 لم يتم تركيب قلب الشريط الخلفي بشكل صحيح.

9.2 نفذ الشريط.

9.3 لم يُشد الشريط بإحكام عند إغلاق رأس الطابعة.

10. خطأ نفاد الورق

10.1 موضع المستشعر بعيد جداً عن الصحيح؛ مادة الملصقات لا تغطي المستشعر.

10.2 نفذت مادة الملصقات أو بها فجوة في المنتصف.

10.3 مادة الملصقات شفافة جداً؛ يجب معايرة معاملات المستشعر.

11. كيفية تركيب المواد الاستهلاكية

11.1 عند تركيب الشريط وبكرة الوسائط، اضغط مفتاح المزلاج لفتح رأس الطابعة، وضع مادة الملصقات بين لوحات توجيه الوسائط، وركّب الشريط غير المستخدم في الأسفل، وركّب الشريط المستخدم في الأعلى.

11.2 عند استبدال مادة الملصقات، افتح رأس الطابعة أولاً، وادفع مزلاج لوحة توجيه الوسائط اليمنى للأمام لفصل لوحتي التوجيه، وأخرج الوسائط القديمة، وضع الوسائط الجديدة، وثبت مادة الملصقات بلوحات التوجيه.

12. كيفية تركيب برنامج تشغيل الطابعة؟ يمكن استخدام برنامج تشغيل واجهة USB وبرنامج تشغيل منفذ الشبكة كليهما. بالنسبة لبرنامج تشغيل USB، ما عليك سوى اتباع مطالبات برنامج تشغيل الطابعة الخاص بنا لتثبيته. بالنسبة لبرنامج تشغيل الشبكة، هُيئ عنوان IP ومنفذ منفذ الشبكة في الطابعة، ويمكن ضبطهما عبر مفاتيح الطابعة وعرض الشاشة. برنامج تشغيل الطابعة الخاص بنا متوافق مع Win7 وWin10 راجع رمز QR على اليمين للاطلاع على طريقة التثبيت.

الملحق

13. كيفية تهيئة برنامج تشغيل الطابعة؟ (راجع رمز QR على اليمين).

13.1 اضبط صفحة الطابعة، وانتبه إلى اتجاه الطابعة.

13.2 اضبط إزاحة التغذية.

13.3 عطل الدعم ثنائي الاتجاه.

13.4 اختر الطباعة المباشرة.

14. ماذا تعني «لغة البرمجة المدعومة من الطباعة»؟ لكي تطبع الطباعة الصورة المطلوبة بشكل مثالي، يجب أن تخبر لغة تصف تلك الصورة الطباعة بما يجب طباعته. هذه اللغة هي مجموعة الأوامر المدعومة من الطباعة. حالياً لغات الطباعة التي ندعمها هي NSCL و TPL؛ اتصل بالدعم الفني من Nmark للحصول على المحتوى المحدد.

15. ما هو ملف قالب الأجهزة في الطباعة؟ ملف قالب الطباعة هو سلسلة تُنشأ تلقائياً من مجموعة الأوامر لطباعة محتوى ملصق معين. محتوى متغيراته ليس صورة بل قيم متغيرات محددة؛ وعند البرمجة لاحقاً، تُستبدل هذه المحتويات لتصبح المحتوى الذي تريد طباعته.

16. لماذا يُوصى بمجموعة أوامر TPL لملفات قوالب برامج الطباعة؟ تصف مجموعة أوامر NSCL الصور كبيانات ثنائية؛ وإذا قُتحت ببعض أدوات تحرير النصوص، فسيتم تعديل جزء من البيانات. في المقابل، يمكن للوضع غير المضغوط في TPL وصف بيانات الصورة بأحرف نصية، لذا يمكنك استخدام محرر عادي مثل Notepad لتصفح القالب وتعديله جزئياً.

17. ما الفرق بين برامج الطباعة barlabel و nicelabel و bartender، وكيف تُستخدم؟

17.1 Barlabel هو برنامج طباعة طورته شركة Aiweima Shenzhen نفسها. بهذا البرنامج لا تحتاج إلى تثبيت برنامج تشغيل؛ يمكنه التعرف تلقائياً على طابعاتنا وتحرير الملصقات وطباعتها مباشرة.

17.2 NiceLabel بائع برامج طباعة من طرف ثالث تتعاون معه؛ وبرنامج تشغيل الطباعة القياسي الخاص بنا طورته NiceLabel أيضاً. يمكنك زيارة الموقع الرسمي لـ NiceLabel لمعرفة المزيد عنها.

17.3 BarTender أيضاً بائع برامج طباعة من طرف ثالث لا تعاون مباشر لنا معه. يمكنك تثبيت برنامج تشغيل الطباعة الخاص بنا واستدعائه من BarTender. بالنسبة لبعض الطابعات المستدعاة عبر برنامج التشغيل، يمكن ضبط عنوان IP والمنفذ لمنفذ الشبكة عبر مفاتيح الطباعة وعرض الشاشة. برنامج تشغيل الطباعة الخاص بنا متوافق مع Win7 و Win10.

18. احتياطات لصق الملصقات الصغيرة: إذا كان ضغط الهواء منخفضاً جداً فلا يمكن تثبيت الملصق ويميل اللصق إلى الانحراف؛ ويكون ضغط الهواء عموماً من 0.4 إلى 0.5 MPa. س: تنتج الطباعة أحياناً أحرفاً مشوشة أو تتصرف بشكل غير طبيعي. ج: تحقق مما إذا كان الدعم ثنائي الاتجاه في برنامج تشغيل الطباعة ممكناً؛ وإذا كان كذلك، فعطّله. س: تغييرات برنامج تشغيل الطباعة لا تسري؟ ج: تحقق مما إذا كانت هناك نسخة مكررة من برنامج تشغيل الطباعة؛ وإذا وجدت، فغيّر جميع المعاملات هناك أيضاً.

20. كيفية ضبط مستشعر اكتشاف الملصقات (فيديو).

21. وظائف مستشعرات ذراع اللصق S1 و S2 و S3 (فيديو).

22. لماذا تتغذى الطباعة أحياناً بدقة عشوائية؟

22.1 منزلق مشبك الوسائط داخل الطباعة مشدود جداً، لذا لا تتغذى مادة الملصقات بسلاسة؛ ارجع منزلق المشبك.

22.2 شد عمود إعادة اللف مرتفع جداً، مما يؤدي إلى إفراط في شد مادة الملصقات؛ اضبط ضغط نابض الاحتكاك لعمود إعادة اللف.

23. تقشير ملصقات رديء متقطع

23.1 استبدل بمادة ملصقات مناسبة للتقشير.

23.2 زد ضغط وسادة الاحتكاك لعمود إعادة اللف وضغط بطانة الملصق.

23.3 إذا كانت وسادة الاحتكاك لعمود إعادة اللف تالفة، فاستبدلها.

24. كيفية فحص ضغط الهواء في نظام الطباعة والتطبيق

- 24.1 عندما يكون ضغط الهواء غير كافٍ يتغير الصوت بشكل ملحوظ؛ افحص موضع مؤشر مقياس مجموعة مدخل الهواء. أثناء الاستخدام العادي يجب أن يصل ضغط الهواء إلى 0.5 MPa.
25. كيفية التعامل مع ظهور عدة ملصقات في وقت واحد
- 25.1 تحقق مما إذا كان نوع الوسائط في معاملات طباعة آلة اللصق يطابق نوع الملصق المستخدم.
- 25.2 تحقق من مقاس الملصق المضبوط في معاملات الطباعة.
- 25.3 أجر معايرة المستشعر على الطباعة.
26. الطباعة لا تستجيب بعد استقبال البيانات في إعدادات المصنع، ابحث عن وضع التصحيح وتحقق مما إذا كانت البيانات التي استقبلتها الطباعة تطابق البيانات المرسل.

الملحق

الملحق 2: الاحتياطات

1. عند استخدام أي طراز طباعة، تأكد من تأريض مصدر الطاقة.
2. يجب صيانة جميع المنتجات بانتظام أثناء الاستخدام. امسح رأس الطباعة والمستشعر بالكحول بانتظام. قد ترتخي الهياكل الميكانيكية أثناء الاستخدام الطويل وتحتاج إلى إحكام.
3. أثناء استخدام آلة اللصق، ونظراً لأن عدد ثقب الهواء في لوحة اللصق يُحدد حسب مقاس الملصق عند الطلب، فقد يفشل تثبيت الملصق على لوحة اللصق بعد التغيير إلى مادة ملصقات أصغر؛ اسدّ ثقب الهواء الزائدة.
4. عند انحراف محتوى الطباعة، اضبط إزاحة الإحداثيات حسب الاقتضاء.
5. بعد ضبط معاملات الشبكة، يجب إيقاف تشغيل الطباعة وإعادة تشغيلها لحفظها.
6. بعد تثبيت برنامج تشغيل الطباعة، يجب تعطيل الدعم ثنائي الاتجاه في إعدادات منفذ الطباعة ضمن خصائص الطباعة. إذا لم يتم تعطيل الدعم ثنائي الاتجاه، فقد تعرض الطباعة خطأً بعد استقبال مهمة طباعة.
7. عند تعديل معاملات ذراع اللصق، أوقف الطاقة أولاً واضغط باستمرار على مفتاح Menu أثناء تشغيل الطاقة؛ وإلا فلا يمكن تعديل معاملات ذراع اللصق (في الحالة غير المقفلة).
8. عند تركيب مادة الملصقات، تأكد من تثبيت مادة الملصقات في منتصف كتل توجيه الوسائط؛ وإلا فستنزاح مادة الملصقات أثناء الطباعة، مما يسبب إزاحة موضع الطباعة أو إنذار نفاذ الورق. Co. Technology Aiweima Shenzhen ,an;x27#&Bao ,Road Industrial Gonghe No.107 ,Park Creative Internet Huafeng ,A Building ,511 Room Ltd. 20240924 <http://www.nmark.com.cn> Website: 4006018009 Tel: 518102 Postcode: Shenzhen ,District