

Nmark

آلة لصق الملصقات على الكابلات

دليل المستخدم

النسخة العربية (مترجمة عن النسخة الإنجليزية)

آلة لصق الملصقات القابلة للطي للكابلات بنظام الطباعة والتطبيق

جدول المحتويات

الجزء 1: آلة لصق الملصقات القابلة للطي للكابلات بنظام الطباعة والتطبيق 4	4
مواصفات الأداء 4	4
1. قائمة التغليف 4	4
2. أداء الطباعة 4	4
3. أداء الآلة 5	5
4. البرمجيات 5	5
5. شروط الضمان 5	5
6. الأبعاد والوزن 5	5
7. المواد الاستهلاكية المطلوبة 5 التشغيل والصيانة 6 استكشاف الأعطال الشائعة وإصلاحها 7 المخطط الهوائي 8 قائمة قطع التآكل 8 رسم الأبعاد 9 توصيل البرمجيات بآلة الطباعة والتطبيق .. 9 تعليمات توصيل الأجهزة 15	15
1. تعريفات واجهات اللوحة الخلفية 15 تعليمات القائمة 30 ترقية البرنامج الثابت للطابعة 31 الجزء 2: تثبيت برنامج التشغيل 33 التنزيل 33 تثبيت برنامج التشغيل 34 توصيل برنامج تشغيل USB 34 تثبيت برنامج تشغيل منفذ الشبكة 38 إعدادات برنامج التشغيل 42 الجزء 3: إنذار الشريط في نظام الطباعة والتطبيق من Nmark 42	42
1. وصف الوظيفة 42	42
2. الإعداد والأوضاع 43	43
3. خرج الإشارة الخارجية 43	43
4. خرج TCP/IP 43 الجزء 4: حلول التغذية غير الصحيحة للوسائط في طابعات Nmark الصناعية وآلات الطباعة والتطبيق 44 الطباعة المتصلة 44 القوالب دون اتصال 44 معايرة المستشعر للطباعة المتصلة 45	45
معايرة مستشعر سلسلة V4X0B 48 معايرة المستشعر للقوالب دون اتصال 50 الجزء 5: أوصاف المعلومات ذات الصلة في نظام الطباعة والتطبيق من Nmark 51 معلومات اللصق 51 معلومات النظام 52 معلومات المستشعر 53 أوضاع تحفيز طباعة القالب 53 الجزء 6: تكامل الطباعة عبر USB في نظام الطباعة والتطبيق من Nmark مع البرامج المتخصصة الأخرى 53 دليل التقاط معلومات BusHound 53 طريقة تعديل المعلومات 55 تثبيت برنامج التشغيل للبرنامج المتخصص .. 56 أداة ترقية Ptools 56 الجزء 7: تعليمات برنامج طباعة Nmark للشاشة المسمية 59 مقدمة البرنامج 59 خطوات الاستخدام 60 طريقة تحديث البرنامج 63 استخدام الطباعة عبر الشبكة 63	63
الجزء 8: إنشاء قالب الطباعة Barlabel واستدعاؤه 64 إنشاء القالب 64 تنزيل القالب 67 استدعاء القالب 69 الجزء 9: الملحق 70 الملحق 1: الأسئلة الشائعة والحلول 70 الملحق 2: الاحتياطات 76 مسرد المصطلحات 77	77

الجزء 1: آلة لصق الملصقات القابلة للطباعة للكابلات بنظام الطباعة والتطبيق

الهيكل العام

مواصفات الأداء

1. قائمة التغليف

- 1.1 طباعة صناعية
- 1.2 وحدة نقل وطي الملصقات
- 1.3 وحدة رفع وتحديد موضع الكابلات
- 1.4 الملحقات (قوابس طيران، مفتاح قدم، إلخ)

2. أداء الطباعة

- 2.1 وضع الطباعة: النقل الحراري / الطباعة الحرارية المباشرة
- 2.2 الدقة: dpi 203 / dpi 306 / dpi 600 (V460-C / V430-C / V420-C)
- 2.3 مقياس الملصق: العرض 110 mm (الحد الأقصى)، الطول الأقصى 100 mm
- 2.4 طول بكره الوسائط: 180 m
- 2.5 طول الشريط: 300 m (V430-C4 / V420-C4)؛ 260 m (V460-C4)
- 2.6 سرعة الطباعة: 125 mm/s (V430-C4 / V420-C4)؛ 50 mm/s (V460-C4)

3. أداء الآلة

- 3.1 نوع الطي: أسطوانة هوائية
- 3.2 طريقة التقاط الملصق: مؤازرة كهربائية
- 3.3 طريقة اللصق: الطي
- 3.4 مقياس الملصق: العرض الأقصى 110 mm، الطول الأقصى 100 mm
- 3.5 تخصيص مشبك الطي: عرض الملصق المناسب 110 mm، ارتفاع الملصق 10-100 mm
- 3.6 الإشارات الخارجية: دخل 3 - مسح البيانات؛ خرج 3 - إنذار عطل
- 3.7 زمن الدورة: حوالي 4 s لكل ملصق

4. البرمجيات

- 4.1 تحرير الملصقات: مجموعة أوامر NPL
- 4.2 مصادر البيانات: إدخال منفذ الشبكة، إدخال USB، إدخال المنفذ التسلسلي
- 4.3 طباعة الملصقات: يرسل المستخدم بيانات طباعة الملصق إلى آلة الطباعة والتطبيق
- 4.4 طرق الطباعة: الطباعة عبر برنامج تشغيل الكمبيوتر بنظام Windows؛ الطباعة المُتَحَكَّم بها بمجموعة الأوامر؛ الطباعة المُتَحَكَّم بها بال قالب

5. شروط الضمان

5.1 ضمان رأس الطباعة: 30 km أو 3 أشهر، أيهما أسبق

5.2 الوحدة الرئيسية للطباعة وجسم اللصق: 1 سنة

5.3 لا يشمل الضمان المواد الاستهلاكية

6. الأبعاد والوزن

6.1 الأبعاد: حوالي 634 x 521 x 497 mm (الطول × العرض × الارتفاع)

6.2 الوزن: حوالي 57 kg

7. المواد الاستهلاكية المطلوبة

7.1 شريط النقل الحراري

7.2 الملصقات

التشغيل والصيانة

1. تستخدم الآلة طاقة تيار متردد V.220

2. استخدم ضغط إمداد هواء 0.8-1 MPa، وتدفع هواء 60 L/min، وقطرًا خارجيًا لأنبوب الهواء 8 mm.

3. تعليمات توصيل إمداد الهواء ووحدة معالجة الهواء:

(1) عند التركيب الأولي، أدخل أنبوب إمداد هواء بقطر خارجي 8 mm في منفذ إمداد الهواء واضبط مقياس الضغط على 0.5-0.4 MPa للحفاظ على استقرار ضغط إمداد مولد التفريغ.

(2) لضبط الضغط، ارفع مقبض صمام تخفيض الضغط؛ أدركه باتجاه عقارب الساعة للزيادة وعكس اتجاه عقارب الساعة للتخفيض. بعد الضبط، اضغط المقبض للأسفل لتثبيته.

(3) في الرسم يكون صمام تحرير الضغط المتبقي مغلقًا. اضغط المقبض الأحمر للأسفل وأدركه 90° باتجاه عقارب الساعة لتوصيل إمداد الهواء بآلة اللصق؛ عندئذٍ ترتفع لوحة التقاط الملصق إلى وضع الالتقاط. (ملاحظة: فتح صمام الضغط المتبقي يؤدي إلى انسحاب وحدة رفع وتحديد موضع الكابلات وارتفاعها؛ وإغلاقه يؤدي إلى هبوط لوحة التقاط الملصق - احترس من الكشط/الاصطدام لتجنب تلف المعدات أو إصابة الأفراد!)

(4) يجب فحص وحدة معالجة الهواء يوميًا بحثًا عن الماء في مرشح الهواء. يُصرف مرشح الهواء يدويًا؛ وعند امتلائه أو أثناء الصيانة الدورية، اضغط تركيب منفذ التصريف للداخل لتصريف الماء.

4. قم بإجراء صيانة دورية لمضخة الهواء مع تصريف الماء والزيت. حافظ على نظافة إمداد الهواء وخلّوه من الرطوبة الزائدة.

5. انتبه إلى مسارات تمرير الوسائط والشريط أثناء الاستخدام. اتبع مسارات التمرير الموضحة في الرسم؛ فالتمرير الصحيح وحده يضمن التشغيل الطبيعي.

6. عند الاستخدام الأول، ثبت الشريط وبكرة الملصقات بشكل صحيح، واضبط مقاس الملصق، واضغط مفتاح FEED لتقديم الوسائط إلى موضع الملصق الصحيح، ووصل إمداد الهواء بحيث ترتفع وحدة رفع وتحديد موضع الكابلات وتعود إلى وضعها الأصلي، ووصل مفتاح القدم باللوحة الخلفية، واضغط مفتاح الطباعة الخلفي (يبقى الضوء الأحمر مضاءً)، ووصل كبل الشبكة (يجب ضبط عنوان IP للطباعة) أو كبل USB (تتطلب برامج التصميم من طرف ثالث برنامج تشغيل الطباعة)، ثم أرسل البيانات إلى الطابعة عبر برنامج التصميم أو الحاسوب المضيف. تبدأ الآلة بالعمل؛ فتتزلق وحدة نقل وطي الملصقات إلى وضع الالتقاط؛ وتطبع الطابعة الملصق، الذي يُشفط إلى لوحة الطي، ثم تعود إلى وضع الطي؛ اسحب الكابل يدويًا حتى يستقيم وضعه في فتحتي وضع الكابلات؛ اضغط مفتاح القدم فتتخفض وحدة رفع وتحديد موضع الكابلات، ويضغط المشغل للأسفل في الحركة نفسها لـ

إتمام عملية الطي. ملاحظة: المنطقة الواقعة بين فتحتي وضع الكابلات منطقة خطر انحشار - أبعد اليدين عنها. لإيقاف الطي مؤقتًا، اضغط مفتاح الطباعة؛ فينطفئ الضوء الأحمر، وبعد إتمام الطية الحالية تتوقف الآلة. اضغط مفتاح الطباعة مرة أخرى (يبقى الضوء الأحمر مضاءً) لاستئناف التشغيل.

7. إذا تطلبت أعطال الصمام اللولبي أو مولد التفريغ أو طاولة الانزلاق أو غيرها من الأعطال الكهربائية/الميكانيكية فتح الغطاء للفحص، فاتصل بخدمة ما بعد البيع.

استكشاف الأعطال الشائعة وإصلاحها

العطل

الحل

استبدال ملصقات من مادة مختلفة

أطفئ الطباعة، واضغط مفتاح FEED مع الاستمرار، ثم شغل الطاقة؛ اترك المفتاح عندما يومض مؤشر الخطأ خطأ الشريط

تحقق من تركيب الشريط بشكل صحيح. عند التركيب، أحكم شد الشريط وتجنب إبقاء

نفاد الشريط

إذا كان الشريط مستهلكًا، فاستبدله. تحقق من إعدادات معلومات الطباعة؛ للطباعة على ورق حراري بدون

تعذر التشغيل

تحقق من أن مصدر الطاقة طبيعي ويلبي متطلبات V.220 تحقق من أن

جودة طباعة رديئة

اضبط كثافة الطباعة أو سرعة الطباعة. رأس طباعة متسخ: نظف رأس الطباعة.

نقاط مفقودة

رأس طباعة متسخ: نظف رأس الطباعة. رأس طباعة تالف: أطفئ الطباعة واتصل بخدمة ما بعد البيع

المخطط الهوائي

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

قائمة قطع التآكل

الرقم

الاسم الطراز الكمية العلامة التجارية

1

وصلة AirTAC 2 PC4M5

2

رأس الطباعة NMK 1 V4X0T-106

3

مجموعة بكرات الضغط NMK 1 D421-107

2.2) الطباعة عبر برنامج التشغيل - ثبتت على الكمبيوتر برنامج تشغيل الشبكة المطابق لطراز الآلة (راجع دليل تثبيت برنامج التشغيل لنظام الطباعة والتطبيق من Nmark)، ثم أرسل بيانات الطباعة عبر برنامج تشغيل الشبكة.

```
cd /d D:\Release NMKPCL Cmd.exe /I=USB /F=C:\\test.BLX /VT=Text0:1234 /VB=CodeBar0:5678 /P
```

(3) التغذية الراجعة للحالة

يمكن للمستخدمين مراقبة حالة الآلة عبر المنفذ 9200. بعد اتصال البرنامج بالطابعة، يرسل بيانات تستطيع الطابعة التعرف عليها؛ فتتخذ الطابعة الأمر المحدد أو تطبع بيانات الملصق. ثم يمكن للبرنامج استقبال رسالة الإرجاع من الطابعة للحصول على النجاح/الفشل ومعلومات العطل. معلومات العطل المُرجعة:

0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D

ما ورد أعلاه رسالة تُرجعها الطابعة بعد الطابعة (يشير X0 إلى النظام الست عشري). ويُشرح كل بايت كما يلي:

byte0: علم بداية البيانات byte2;byte1 XFF0 XFF0 الطابعة قيد التنفيذ XFE0 XFF0 اكتمال الطابعة XFD0 XFF0

اكتمال اللصق XFC0 XFF0 الطابعة خاملة byte4;byte3 طول بيانات حالة الطابعة (x000 x040): byte5: حرف

الفاصل: byte6-byte9: bit31-bit0؛ والبتة المضبوطة تشير إلى حالة خطأ: bit0 - إيقاف الطابعة مؤقتًا bit1 - رفع رأس الطابعة bit2 - نفاذ الورق bit3 - خطأ الشريط bit4 - نفاذ الشريط bit5 - خطأ العلامة السوداء bit6 - فرط حرارة رأس الطابعة bit7 - جهد رأس الطابعة منخفض جدًا bit8 - خطأ في بيانات الطابعة bit9 - خطأ القاطع bit10 - إعادة ضبط/إعادة تشغيل البرنامج bit11 - خطأ ذراع اللصق ... bit24-bit31: عدد الملصقات المتبقية

byte10: علم نهاية البيانات ...

أثناء الطابعة، تُرجع الطابعة بيانات الحالة في الوقت الفعلي. وعند الخمول، تُرجع رسالة حالة واحدة كل 5 ثوانٍ.

(4) الطابعة بالمسح الضوئي

يمكن للمستخدمين توصيل ماسح باركود شبكي عبر منفذ الشبكة للطابعة بالمسح الضوئي. عند النشر، تعمل الطابعة كخادم ويعمل الماسح كعميل باستخدام TCP/IP. عند إعداد الماسح، يكون عنوان IP للخادم هو عنوان IP للطابعة، ومنفذ البيانات هو 9300. هذا مناسب لطباعة القوالب دون اتصال؛ فالرمز الممسوح يستبدل المتغيرات في القالب ويحفظ الطابعة.

تعليمات توصيل الأجهزة

توصيل واجهة I/O لآلة اللصق الصناعية V4X0

تاريخ الإصدار: 17-01-2025 النطاق المطبق: اللوحة الرئيسية V4X0A-1.0BGA، واللوحة الرئيسية V4X0B، واللوحة الرئيسية V460A-1.0B

1. تعريفات واجهات اللوحة الخلفية

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

1 مؤشر طاقة الخرج 2 مؤشر اكتمال الطابعة

3 مؤشر اكتمال اللصق 4 مؤشر إشارة الإنذار

5 مؤشر تمكين الطابعة 6 مؤشر تمكين اللصق

7 مؤشر مسح البيانات 8 مؤشر مسح الخطأ واجهة دخل الإشارة / خرج الإشارة C منفذ بيانات RS232 التسلسلي منفذ بيانات RJ45 الشبكي واجهة بيانات USB واجهة جهاز USB قابس طيران A لبدء الطابعة قابس طيران B لبدء اللصق مفتاح اختيار المستشعر

11 مفتاح الطاقة الرئيسي

12 واجهة سلك الطاقة

1.1 تشغيل / إيقاف الطاقة

التشغيل: اضغط "مفتاح الطاقة الرئيسي"; على الوضع "-"; (مغلق). الإيقاف: اضغط "مفتاح الطاقة الرئيسي"; على الوضع "O"; (مفتوح).

1.2 مفتاح اختيار المستشعر (يجب تغييره بعد إيقاف الطاقة)

عندما يكون ارتفاع الملتصق صغيرًا جدًا، استخدم المستشعر العابر (through-beam) لتغذية ملتصقات أكثر دقة. مفتاح اختيار المستشعر: مفتاح DIP 4-1 / مفتاح DIP 8-5 اختر المستشعر الانعكاسي: ON / جانب الأرقام. اختر المستشعر العابر: جانب الأرقام / ON.

1.3 تعريفات دبائيس DB9 لـ "المنفذ التسلسلي لبيانات RS232":

المنفذ التسلسلي للطابعة DB9 (أنثى)

الدبوس

الوظيفة الاختصار

1

غير موصول -

2

إرسال البيانات TXD

3

استقبال البيانات RXD

4

غير موصول -

5

أرضية الإشارة GND

6

غير موصول -

7

غير موصول -

8

غير موصول -

9

غير موصول -

1.4 تعريفات دبائيس DB15 لـ "واجهة دخل الإشارة / خرج الإشارة C":

الدبوس

لون السلك تعريف الدبوس الاختصار

وردي خرج V24 V24	15
أخضر فاتح خرج V0 V0	3
بنّي خرج إشارة الإنذار + ALM+	8
أصفر خرج إشارة الإنذار - ALM-	4
بنّي-أبيض خرج اكتمال اللصق + ENDT+	5
أحمر خرج اكتمال اللصق - ENDT-	10
أزرق خرج اكتمال الطباعة + ENDP+	9
أخضر خرج اكتمال الطباعة - ENDP-	11
بنفسجي دخل مسح البيانات + CLR+	12
رمادي دخل مسح البيانات - CLR-	13
أبيض دخل مسح الخطأ CERR	-
- الدبابيس المتبقية غير موصولة -	

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

إشارتا الدخل لبدء الطباعة وبدء اللصق هما إشارتا دخل PNP غير معزولتين.

(1) يجب توصيل مستشعر ضوئي كهربائي من نوع PNP

(2) طريقة التوصيل مع PLC

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

(3) التوصيل بـ PLC عبر مرّّل صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

3. توصيل الواجهة C (في المخططات، V+24 هو خرج V24 من الطباعة، وV-24 هو خرج V0 من الطباعة)

3.1 توصيل إشارة دخل مسح البيانات

إشارة دخل مسح البيانات إشارة معزولة؛ ويمكنها قبول دخل NPN أو PNP.

1) توصيل مستشعر من نوع NPN

2) توصيل مستشعر من نوع PNP صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

3) طريقة إخراج PLC لإشارة منخفضة الفعالية

4) طريقة إخراج PLC لإشارة عالية الفعالية

5) دخل مسح البيانات عبر مرّج وسيط إلى خرج PLC

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

3.2 توصيل إشارات خرج الواجهة C (خرج اكتمال الطباعة، وخرج اكتمال اللصق، وخرج إشارة الإنذار)

إشارات الخرج الثلاث معزولة؛ ويمكن أن تكون خرج NPN أو PNP.

1) دخل PLC منخفض الفعالية

2) دخل PLC عالي الفعالية

3) خرج الواجهة C عبر مرّج وسيط إلى دخل PLC

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

3.3 إشارة مسح الخطأ في الواجهة C

إشارة دخل مسح الخطأ إشارة دخل PNP غير معزولة.

1) يجب توصيل مستشعر ضوئي كهربائي من نوع PNP

2) طريقة إخراج PLC لإشارة عالية الفعالية

3) دخل مسح الخطأ عبر مرّج وسيط إلى خرج PLC

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

4. مخطط التوقيت

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

وصف لوحة التحكم

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

1. الشاشة: تعرض حالة الطباعة الحالية

2. الطاقة (مؤشر أخضر)

3. البيانات (مؤشر أخضر)

4. الخطأ (مؤشر أحمر)

5. الإيقاف المؤقت (مؤشر أحمر)

6. كل ضغطة على FEED؛ تُجبر الطباعة على تقديم ملصق فارغ واحد. سهم اليسار، في القائمة فقط.

7. اضغط PAUSE؛ لإيقاف الطباعة مؤقتًا/استئنافها. سهم اليمين، في القائمة فقط.

8. ;x27#&Clear;x27#& يسمح الأخطاء لتتمكن الطابعة من الطباعة مجددًا. ;x27#&Back;x27#& يعود إلى المستوى السابق / يخرج من القائمة، في القائمة فقط.
9. ;x27#&^;x27#& سهم أعلى، في القائمة فقط، يغيّر قيم المعلمات (عادةً للزيادة).
10. ;x27#&v;x27#& سهم أسفل، في القائمة فقط، يغيّر قيم المعلمات (عادةً للتخفيض).
11. ;x27#&Menu;x27#& يدخل إلى القائمة. ;x27#&OK;x27#& (في القائمة فقط) يحدد ويؤكد العناصر على الشاشة.

وصف الشاشة - فيما يلي المعلومات المعروضة بعد تشغيل الطابعة:

V4X0B-T - طراز الطابعة NSCL - مجموعة الأوامر الحالية Online - حالة الطابعة الحالية Print count 000000 - عدد الطباعات الحالي؛ يُعاد ضبطه إلى 000000 بعد إعادة التشغيل data print for Waiting - في انتظار إرسال بيانات الطابعة من الحاسوب المضيف

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
- 12 معالج المبتدئين

1. إعدادات النظام

إعدادات البرنامج [كلمة المرور: 1234] مجموعة الأوامر: NSCL / NTPL / NZPL وضع التحفيز: مستمر / مفرد قفل المعلمات نوع الوسائط

إزاحة التغذية إزاحة الإحداثيات مقاس الملصق وضع الطباعة سرعة الطباعة كثافة الطباعة وضع التوافق: DEFAULT / ZEBRA / TOSHIBA إزاحة البدء معرف الطباعة إظهار / إخفاء إعادة طباعة الملصق المعيب وضع الإرجاع: إرجاع قبل الطباعة / إرجاع بعد الطباعة واجهة الاتصال: RS232 / USB معدل البود بيانات بتات الإيقاف التكافؤ واجهة الشبكة: IP / الشبكة الفرعية / البوابة / المنفذ إعداد كلمة المرور: تعيين كلمة المرور / تعطيل كلمة المرور ساعة الوقت الفعلي: التاريخ / الوقت / يوم الأسبوع إعدادات الإنذار: إعداد إنذار الشريط: تنبيه إنذار فقط / إنذار وإيقاف الطباعة إنذار عدم وجود بيانات: بدون إنذار / إنذار عند بدء الطباعة / إنذار أثناء انتظار البيانات تحديث محرك أقراص USB

2. معلمات الطباعة

ارتفاع الطباعة عرض الطباعة فجوة الملتصق وضع الطباعة: حراري مباشر (بدون شريط) / نقل حراري (مع شريط) نوع الوسائط: مستمر / علامة سوداء / فجوة سرعة الطباعة كثافة الطباعة إزاحة التغذية إزاحة X إزاحة Y تباعد النص عدد الطباعات: متحكم به / غير متحكم به

3. معايرة المستشعر

الكشف التلقائي عن المستشعر إعداد المستشعر الانعكاسي إعداد المستشعر العابر تحديث معلومات المستشعر طباعة منحني المستشعر

4. ذراع اللصق

إعدادات المعلمات نوع اللصق: طابعة صناعية / آلة لصق الملتصقات / آلة اللصق بالكشط محرك الإرجاع: تمكين / تعطيل إشارة الطباعة: نبضة / مستوى / تعطيل إشارة اللصق: نبضة / مستوى / تعطيل دورة الطباعة تأخير اللصق طول الإرجاع سرعة الإرجاع إيقاف الإرجاع المؤقت الإرجاع المتأخر كشف سقوط الملتصق: تمكين / تعطيل تأخير الإرجاع سرعة الإرجاع طول التفريغ ترشيح الضغط إشارة الوضع: تمكين / تعطيل اكتمال اللصق إعادة ضبط لوحة اللصق فصل لوحة اللصق احتجاز التفريغ تأخير النفخ احتجاز الإرجاع إرجاع طويل / إرجاع قصير

وضع الاختبار

اختبار لصق فردي اختبار لصق دوري اختبار لصق خطوة بخطوة اختبار ذراع اللصق اختبار محرك الإرجاع دورة الطباعة وضع اللصق: طباعة ولصق / لصق بدون طباعة

التحكم اليدوي

ذراع اللصق أنبوب النفخ لوحة التقاط الملتصق المرّجل

5. RFID

6. طباعة القوالب

القالب / المتغير الوضع: أمر FR / بيانات البروتوكول / إشارة IO / مسح الباركود

7. اختيار التكوين

اختيار التكوين: config_1 / config_2 / config_3 / config_4 / config_5 التكوين الحالي => / التكوين الحالي <=;

8. إعدادات المصنع

استعادة إعدادات المصنع: لا / نعم كشف النظام: صفحة تكوين النظام / كشف رأس الطباعة / اختبار طباعة الملتصق / الكشف في الوقت الفعلي حرارة رأس الطباعة مستشعر الشريط مستشعر الإرجاع سجل اتصال USB مسافة الطباعة وضع التصحيح سجل الإنذارات

9. معلومات الإصدار

HARD: / BOOT: / SOFT: / TYPE: / SN:

10. إعادة تشغيل النظام: لا / نعم

11. LANGUAGE: CHINESE / ENGLISH

12. معالج المبتدئين: معلمات الطباعة / معايرة المستشعر / واجهة الشبكة / معلمات اللصق

تعليمات القائمة

1. وظيفة ذراع اللصق: يجب أن تكون الطباعة مطفأة؛ اضغط مع الاستمرار على مفتاح Menu وشغل الطباعة؛ اتركه عندما يومض مؤشر الخطأ؛ ثم أعد الدخول إلى القائمة - أصبح بالإمكان الآن تعديل وظائف ذراع اللصق.
2. استخدام إعدادات القائمة: بعد تغيير المعلمات أو الإعدادات في القائمة، عد إلى الشاشة الرئيسية أولاً، ثم أطفئ الطباعة وأعد تشغيلها لحفظ التغييرات وتطبيقها.

ترقية البرنامج الثابت للطابعة

1. ترقية BarLabel

افتح BarLabel، واختر "File"; - "Upgrade Printer"; اختر "Upgrade Local"; - "Select"; وحدد موقع ملف الترقية، ثم انقر Upgrade.

2. ترقية PTools

صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
افتح PTools، واختر الطباعة، وانقر "Connect"; انقر "Settings Advanced"; - "Upgrade Printer"; اختر "Upgrade Local"; - "Select"; وحدد موقع ملف الترقية، ثم انقر "Upgrade"; صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

3. الترقية عبر محرك أقراص USB

جهّز محرك أقراص USB ونسّقه بنظام الملفات FAT32؛ وانسخ ملف الترقية إلى محرك الأقراص. في قائمة الطباعة، انقر "Menu"; - "Settings System"; - "Update Drive USB";، وادخل، واختر ملف الترقية وانقر "OK"; وتبدأ الطباعة بالترقية.

الجزء 2: تثبيت برنامج التشغيل

التنزيل

1. في متصفح الكمبيوتر، أدخل الموقع الرسمي www.nmark.com.cn، وانتقل إلى الصفحة الرئيسية، وانقر Service Support، ثم اختر Download. Software.
2. انقر تنزيل برنامج تشغيل الطباعة، ثم انقر زر Download. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

تثبيت برنامج التشغيل

تثبيت برنامج تشغيل USB

1. بعد التنزيل، فك الضغط وافتح المجلد، وانقر نقرًا مزدوجًا على PrnInst.exe لتشغيله.
2. انقر Next. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
3. انقر Driver. Install.
4. اختر "I agree to the terms of the license agreement"; ثم انقر Next. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
5. اختر منفذ USB.
6. أعد توصيل كابل USB. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
7. انقر Install.
8. انتظر حتى يكتمل التثبيت. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
9. اكتمل التثبيت، انقر Exit.

تثبيت برنامج تشغيل منفذ الشبكة

1. كرر الخطوات 1-4 أعلاه، واختر منفذ الشبكة. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
2. اختر برنامج التشغيل المطابق للطابعة، وانقر Next.
3. اختر "Create a new network port"; ثم انقر Next. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
4. أدخل عنوان IP للطابعة (عنوان IP الافتراضي من المصنع 192.168.1.69)، وانقر Next.
5. انقر Install. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
6. انتظر حتى يكتمل التثبيت.
7. اكتمل التثبيت، انقر Exit. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

إعدادات برنامج التشغيل

بعد التثبيت، افتح لوحة التحكم في الكمبيوتر، واختر Printers and Devices، وانقر بزر الفأرة الأيمن على خصائص الطابعة، وانقر Ports، وألغ تحديد "Enable bidirectional support"; بالنسبة لبرنامج تشغيل الشبكة، لتغيير عنوان IP اختر منفذ الطابعة وانقر "Configure Port"; لتعديل عنوان IP.

الجزء 3: إنذار الشريط في نظام الطابعة والتطبيق من Nmark

1. وصف الوظيفة

إنذار الشريط وظيفة أساسية في آلات الطابعة والتطبيق من Nmark. فهو يُعلم المستخدمين بحالة استخدام الشريط فورًا ويذكّرهم باستبدال الشريط في الوقت المناسب، مما يحسّن الإنتاجية. وله ثلاثة أشكال: العرض على الشاشة، وخرج إشارة IO، وخرج بيانات TCP/IP. ويمكن استخدام خرج IO و TCP/IP في الأنظمة غير المراقبة لتحديد ما إذا كان الشريط قد نفذ من خلال قراءة إشارة الخرج.

2. الإعداد والأوضاع

ادخل إلى قائمة الطابعة، وانتقل إلى القائمة الفرعية إعدادات النظام، واختر إعدادات الإنذار، حيث يمكن ضبط وضع إنذار الشريط: "تنبيه إنذار فقط"؛ أو "إنذار وإيقاف الطابعة"؛. وضع تنبيه الإنذار فقط: عند نفاذ الشريط، تعرض الشاشة خطأ شريط يطالب بالتحقق مما إذا كان الشريط قد نفذ؛ ويُخرج منفذ خرج الإشارة إشارة خطأ؛ ويُخرج TCP/IP بيانات الإنذار. وضع الإنذار وإيقاف الطابعة: عند نفاذ الشريط، تعرض الشاشة خطأ شريط؛ ويُخرج منفذ خرج الإشارة إشارة خطأ؛ ويُخرج TCP/IP بيانات الإنذار؛ كما تتوقف مهام الطابعة في الطابعة.

3. خرج واجهة الإشارة الخارجية

تستخدم سلاسل آلات الطابعة والتطبيق المختلفة من Nmark واجهات خارجية مختلفة؛ ويركز هذا القسم على محتوى خرج الإنذار. ولمزيد من المعلومات حول المحتويات الأخرى، راجع دليل المستخدم للحصول على أحدث المعلومات.

4. خرج TCP/IP

للاطلاع على تفاصيل اتصال TCP/IP، راجع فصل التشغيل والتحكم في الدليل؛ ويركز هذا القسم على خرج الإنذار. صيغة إطار البيانات المرجع هي:

0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D

X7B0 هو byte0؛ وعلم إنذار الشريط هو bit4 من byte9؛ وعند حدوث إنذار الشريط، تُضبط هذه البتة على 1.

الجزء 4: حلول التغذية غير الصحيحة للوسائط في طابعات Nmark الصناعية وآلات الطباعة والتطبيق

الطباعة المتصلة

عند ظهور ملصقين متتاليين أثناء الطباعة المتصلة، جرّب ما يلي:

1. في قائمة الطباعة، تحقق من صحة نوع الوسائط ومقاس الملصق.
2. إذا كان نوع الوسائط علامة سوداء، فافتح رأس الطباعة وتحقق مما إذا كان المستشعر الموجود أسفل الملصق غير محاذٍ؛ فإن كان كذلك، حرّكه يدويًا إلى ما تحت الملصق. وإذا كان سطح المستشعر متسخًا، فامسحه بالكحول.
3. امسح جميع مهام الطباعة؛ وابحث في قائمة الطباعة عن معايرة المعلمات واختر الكشف التلقائي عن المستشعر لمعايرة معلمات المستشعر. بالنسبة لسلسلة V4X0B، تعرض الشاشة بعد المعايرة منحني المستشعر؛ فإذا كانت القمة صغيرة جدًا أو كان المنحنى خطًا مستقيمًا، فقد يكون المستشعر تالفًا.
4. عند تغيير نوع الوسائط إلى وسائط الفجوة، اقفل نوع الوسائط في إعدادات النظام - إعدادات البرنامج، ثم عاير المستشعر كما في الخطوة 3.
5. زد تأخير اللصق في خيارات ذراع اللصق بشكل مناسب لترشيح التشويش. ملاحظة: راجع "معايرة المستشعر للطباعة المتصلة"؛ أدناه.

القوالب دون اتصال

عند ظهور ملصقين متتاليين، جرّب ما يلي:

1. في قائمة الطباعة، تحقق من صحة نوع الوسائط ومقاس الملصق.
2. إذا كان نوع الوسائط علامة سوداء، فافتح رأس الطباعة وتحقق من موضع المستشعر؛ وحرّكه إلى ما تحت الملصق إن كان غير محاذٍ؛ وامسحه بالكحول إن كان متسخًا. راجع الشكل 1 لموقع المستشعر.

3. أطفئ الآلة، واضغط مفتاح FEED مع الاستمرار، واركبه عندما يومض ضوء الخطأ؛ فتعاير الآلة معلمات المستشعر تلقائيًا.

4. غيّر وضع تحفيز القالب إلى أمر FR، وأعد التشغيل، وابحث في القائمة عن معايرة المعلمات واختر الكشف التلقائي عن المستشعر. بالنسبة لسلسلة V4X0B، تعرض الشاشة بعد المعايرة منحني المستشعر؛ فإذا كانت القمة صغيرة جدًا أو كان المنحنى خطًا مستقيمًا، فقد يكون المستشعر تالفًا.

5. دون تغيير وضع تحفيز القالب، غيّر نوع الوسائط إلى نوع غير مستمر؛ واقفل نوع الوسائط في إعدادات النظام - إعدادات البرنامج، ثم عاير كما في الخطوة 4.

6. زد تأخير اللصق في خيارات ذراع اللصق بشكل مناسب لترشيح التشويش. ملاحظة: راجع "معايرة المستشعر للقالب دون اتصال" أدناه.

معايرة المستشعر للطباعة المتصلة

معايرة مستشعر سلسلة V4X0:

1. ادخل إلى قائمة الطباعة، واختر معلمات الطباعة. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
2. ادخل إلى قائمة معلمات الطباعة، وتحقق من نوع الوسائط. إذا كان علامة سوداء، فتأكد من أن مستشعر العلامة السوداء أسفل الملصق مباشرة.
3. عد إلى قائمة الطباعة، واختر معايرة المعلمات، واضغط OK للدخول. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
4. اختر الكشف التلقائي عن المستشعر، واضغط OK لبدء المعايرة.
5. انتظر حتى تكتمل المعايرة. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
6. بعد المعايرة، تعرض الشاشة القيمة القصوى والدنيا والقيمة الاختبارية للمستشعر. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

معايرة مستشعر سلسلة V4X0B:

1. ادخل إلى قائمة الطباعة، واختر معلمات الطباعة.
2. ادخل إلى قائمة معلمات الطباعة، وتحقق من نوع الوسائط. إذا كان علامة سوداء، فتأكد من أن مستشعر العلامة السوداء أسفل الملصق مباشرة. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
3. عد إلى قائمة الطباعة، واختر معايرة المستشعر، واضغط OK.
4. اختر الكشف التلقائي عن المستشعر، واضغط OK لبدء المعايرة.
5. انتظر حتى تكتمل المعايرة. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
6. بعد المعايرة، تعرض الشاشة القيمة القصوى والدنيا والقيمة الاختبارية للمستشعر، وتطبع أيضًا منحني المستشعر المحدد على الشاشة. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

معايرة المستشعر للقالب دون اتصال:

الطريقة 1: غيّر وضع تحفيز القالب إلى أمر FR، وأطفئ الطباعة، واضغط مفتاح FEED مع الاستمرار، وشغل الطاقة، واركبه عندما يومض ضوء الخطأ؛ فتعاير الطباعة المستشعر تلقائيًا. الطريقة 2: غيّر نوع الوسائط واقفله في إعدادات النظام - إعدادات البرنامج، وأطفئ الطباعة، واضغط مفتاح FEED مع الاستمرار، وشغل الطاقة، واركبه عندما يومض ضوء الخطأ؛ فتعاير الطباعة المستشعر تلقائيًا.

الجزء 5: أوصاف المعلومات ذات الصلة في نظام الطباعة والتطبيق من Nmark

معلومات الطباعة

ارتفاع الطباعة: ارتفاع الملصق المستخدم. عرض الطباعة: عرض الملصق المستخدم. ارتفاع الفجوة: حجم الفجوة بين ملصقين. وضع الطباعة: بدون شريط - الطباعة الحرارية المباشرة؛ مع شريط - النقل الحراري. نوع الوسائط: نوع مادة الملصقات المستخدمة؛ ويغيّر تغيير نوع الوسائط المستشعر المستخدم - فالوسائط المستمرة لا تستخدم مستشعراً، ووسائط العلامة السوداء تستخدم المستشعر الانعكاسي، ووسائط الفجوة تستخدم المستشعر العابر. كثافة الطباعة: أعلى - أعمق؛ أقل - أفتح. سرعة الطباعة: تتحكم في سرعة طباعة الملصق. إزاحة التغذية: المسافة من حافة الملصق التالي إلى حافة لوحة التقشير. إزاحة X: الإزاحة الأفقية لمحتوى الملصق على الوسائط. إزاحة Y: الإزاحة الرأسية لمحتوى الملصق على الوسائط. تباعد النص: تباعد الأحرف لمتغيرات النص في قالب. عدد الطباعات: متحكم به أو غير متحكم به. يعني المتحكم به أن الآلة تطبع عدد الملصقات الذي يرسله الحاسوب المضيف؛ ويعني غير المتحكم به أن العدد المطبوع مستقل عن الحاسوب المضيف.

معلومات اللصق

نوع اللصق: يضبط وضع عمل الآلة، ويرتبط بنوع الآلة. محرك الإرجاع: تمكين/تعطيل محرك الإرجاع. إشارة الطباعة: نبضة / مستوى / تعطيل (مع النبضة أو المستوى، يلزم تحفيز IO بعد إرسال بيانات الطباعة). إشارة اللصق: نبضة / مستوى / تعطيل (مع النبضة أو المستوى، يلزم تحفيز IO بعد الطباعة للصق). دورة الطباعة: الفاصل بين عمليتي طباعة. تأخير اللصق: تأخير اللصق بعد استقبال إشارة اللصق. طول الإرجاع: الطول الذي يرجعه محرك الإرجاع. سرعة الإرجاع: سرعة محرك الإرجاع. إيقاف الإرجاع المؤقت: مسافة الإيقاف المؤقت لمحرك الإرجاع؛ وتؤثر على الفجوة بين الملصق و لوحة اللصق. الإرجاع المتأخر: التأخير قبل إعادة بدء الإرجاع بعد الإيقاف المؤقت، لتحسين شفط الملصق. كشف سقوط الملصق: ما إذا كان يلزم كشف وجود ملصق أسفل لوحة اللصق. تأخير الإرجاع: يتحكم في توقيت التغذية العكسية لمحرك الإرجاع أثناء ضغط لوحة اللصق للأسفل. سرعة الإرجاع: سرعة التغذية العكسية لمحرك الطباعة. طول التفريغ: يتحكم في موضع/حجم الشفط بالتفريغ في لوحة اللصق أثناء الطباعة. ترشيح الضغط: يرشح الإشارات غير الطبيعية عند بدء ضغط لوحة اللصق للأسفل. إشارة الوضع: الإشارة التي تُفَعَّل عندما تلامس لوحة اللصق هدف اللصق. اكتمال اللصق: الموضع الذي تُفَعَّل فيه إشارة اكتمال اللصق. احتجاز التفريغ: يضبط مدة بقاء لوحة اللصق ملائمة للجسم. تأخير النفخ: مدة النفخ (لآلات اللصق بالنفخ). احتجاز الإرجاع: وضع محرك الإرجاع.

معلومات النظام

مجموعة الأوامر: تختار مجموعة الأوامر المدعومة حالياً. وضع التحفيز: عدد الملصقات المطبوعة بعد تفعيل إشارة الطباعة. قفل المعلومات: بمجرد قفل معلمة، لا تتأثر بالحاسوب المضيف.

معلومات المستشعر

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

أوضاع تحفيز طباعة القلب

أمر FR: أمر FR. بيانات البروتوكول: بروتوكول خاص. إشارة IO: تتطلب إشارة IO خارجية. مسح الباركود: مسح باركود متصل بالمنفذ USB الرئيسي.

الجزء 6: تكامل الطباعة عبر USB في نظام الطباعة والتطبيق من Nmark مع البرامج المتخصصة الأخرى

بسبب الطبيعة الخاصة لاتصال USB، فإن استدعاء برنامج تشغيل طابعة Nmark من برامج طباعة متخصصة أخرى سيؤدي إلى خطأ. وعندما يتعيّن استخدام برنامج متخصص، فإن الطريقة التالية تحل خطأ استدعاء برنامج التشغيل. أولاً، تأكد مما إذا كانت الطابعة تدعم مجموعة الأوامر التي يُخرجها البرنامج المتخصص، وتأكد من معلمات USB للطابعة التي يستخدمها البرنامج المتخصص بالدقة نفسها التي تتمتع بها آلة Nmark؛ واستخدم BusHound للحصول على هذه المعلمات. ثم أجر التعديلات.

دليل التقاط معلمات BusHound

1. افتح BusHound، وانقر Devices، وحدد الطابعة وUSB Printing Support. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
 2. انقر Capture، وانقر Stop لمسح النافذة، وانقر Run لبدء الالتقاط.
 3. أعد تشغيل الطابعة للحصول على المعلمات ذات الصلة. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
- ملاحظة: VID:1203، PID:0131

طريقة تعديل المعلمات

1. استخدم أداة تكوين نظام الطباعة والتطبيق من Nmark لتعديل معلمات USB في آلة Nmark: (1) افتح Ptools، واختر طابعة Nmark المتصلة، وانقر Connect. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
- (2) انقر Parameters USB، وانقر Read (تتطلب هذه الخطوة صلاحية المستخدم الخارق). (3) غيّر معلمات USB إلى معلمات الطابعة التي يستخدمها برنامج الطباعة، وانقر Set، وأعد تشغيل الطابعة.

تثبيت برنامج التشغيل للطابعة التي يستخدمها البرنامج المتخصص

أداة ترقية Ptools

1. بعد فك الضغط، انقر نقرًا مزدوجًا على أيقونة Ptools. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
2. انقر نقرًا مزدوجًا على أيقونة Ptools.
3. وصل كابل USB، وابحث عن طراز الآلة، واختره، وانقر Connect.
4. انقر Settings Advanced، ثم انقر Upgrade. Printer صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
5. انقر Upgrade Local، ثم انقر Select.
6. حدد موقع ملف الترقية، وانقر Open. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
7. انقر Upgrade. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

الجزء 7: تعليمات برنامج طباعة Nmark للشاشة اللمسية

ملاحظة: يركز هذا المستند على الطباعة عن طريق استدعاء الملفات من محرك أقراص USB.

مقدمة البرنامج

يدعم برنامج طباعة الملصقات Nmark طريقتين لطباعة الملصقات: تحرير الملصقات على الشاشة، واستدعاء ملفات الملصقات المخزنة على محرك أقراص USB. يعني التحرير أن ينشئ المستخدمون الملصقات على الشاشة للمسحوق دون برامج أخرى. أما طريقة محرك أقراص USB فتعني أن يجهز المستخدم جميع ملفات الملصقات المطلوبة باستخدام Barlabel على الكمبيوتر، ويخزن ملفات BLX على محرك أقراص USB، ثم يطبع برنامج Nmark باستدعاء الملفات من محرك الأقراص.

خطوات الاستخدام

1. شغل الشاشة للمسحوق وطابعة Nmark.
2. أدخل محرك أقراص USB المحتوي على ملفات الملصقات في أي منفذ USB أسفل الشاشة للمسحوق؛ فتظهر أيقونة اتصال تشير إلى النجاح.
3. وصل الشاشة للمسحوق بطابعة Nmark باستخدام كابل USB. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
4. افتح برنامج طباعة الملصقات Nmark، وانقر "Not connected"؛ في أعلى اليمين، واختر اتصال USB، واختر جهاز USB المنبثق؛ وعند ظهور طلب الإذن اختر OK؛ واختر جهاز USB مرة أخرى؛ ويظهر الإشعار أدناه مؤكدًا نجاح الاتصال.
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 Open، وانتظر التحميل، وانقر Printer to Send لطباعة الملصق. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
6. التحرير الثانوي على الشاشة للمسحوق: افتح ملف الملصق المراد تحريره، وانقر زر Edit؛ فتنتقل الواجهة إلى شاشة تحرير الملصق؛ وبعد التحرير، احفظ ملف الملصق (يُحفظ في الدليل المحلي تلقائيًا؛ ويمكن عرضه من الشاشة الرئيسية). ولا تُعدّل الملفات الموجودة على محرك أقراص USB.
7. طريقتان لتخزين ملفات USB داخل الشاشة للمسحوق: الطريقة 1: افتح ملف الملصق من محرك أقراص USB في برنامج الشاشة للمسحوق، وانقر Edit للدخول إلى شاشة التحرير، وحزّر حسب الحاجة، ثم احفظ - فيُحفظ الملف في الشاشة للمسحوق. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
- الطريقة 2: في شاشة قالب محرك أقراص USB، اختر ملف الملصق المراد حفظه محليًا، واختر Copy؛ واختر الاستبدال أو التخطي للملفات ذات الاسم نفسه؛ ثم في شاشة "My"؛ في البرنامج افتح Files My لعرض ملف الملصق المحفوظ.

طريقة تحديث البرنامج

عند التحديث، افتح متصفح Via، وافتح الإشارة المرجعية المحفوظة للدخول إلى موقع التحديث، وأزل تثبيت الإصدار القديم، ثم نزل الإصدار الأحدث وثبته.

استخدام الطباعة عبر الشبكة

1. الطباعة عبر كابل الشبكة (1) الاتصال المباشر بين الشاشة للمسحوق والطابعة عبر كابل شبكة: افتح إعدادات الشاشة للمسحوق، واختر Internet & Network، وانقر Ethernet، واختر وضع Static IP، وقم بتكوين المعلومات؛ واضبط طول بادئة الشبكة 24؛ وقم بتكوين عنوان IP والبوابة الافتراضية وفقًا لشبكة LAN المحلية. ويجب أن يكون عنوان IP للشاشة للمسحوق في الشبكة الفرعية نفسها التي بها عنوان IP للطابعة. (2) الاتصال عبر مبدّل أو موجه: لا تتطلب هذه الطريقة تكوين IP يدويًا؛ إذ يمنح المبدّل/الموجه الشاشة للمسحوق عنوان IP تلقائيًا.
2. الطباعة عبر Wi-Fi وصل الطابعة بالموجه؛ وتتصل الشاشة للمسحوق بشبكة Wi-Fi الخاصة بذلك الموجه. افتح برنامج Nmark، وانقر "Not connected"؛ في أعلى اليمين، وانقر اتصال Wi-Fi، وأضف طابعة، وأدخل اسم

الطابعة وعنوان IP والمنفذ (المنفذ الافتراضي 9100)، وانقر OK. فتظهر الطابعة الجديدة في القائمة. انقر Connect وانتظر عودة البرنامج إلى الشاشة الرئيسية.

الجزء 8: إنشاء قالب الطابعة Barlabel واستدعاؤه

إنشاء القالب

افتح Barlabel، وانقر File، ثم New، ثم Template. Print صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

انقر نقرًا مزدوجًا على المنطقة الفارغة لتعديل عرض القالب وارتفاعه ودقته ووضع الطابعة. واستخدم عناصر التحكم على اليسار لتحرير القالب. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

بعد وضع المحتوى، انقر نقرًا مزدوجًا لتعديل خصائص محددة؛ وإذا كان العنصر متغيرًا، فحدد `print;quot&variable` في General. وبعد إتمام التخطيط، انقر File، ثم Template Print Generate، وحزّر اسم الملف، ثم احفظ. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

تنزيل القالب

وصّل الطابعة عبر USB أو كابل الشبكة؛ وللتنزيل عبر الشبكة تأكد من أن الطابعة والكمبيوتر على شبكة LAN نفسها. افتح Barlabel، وانقر File، ثم Template Print Download، واختر ملف FRM المولّد بالاسم نفسه، ثم نزلّه وفق واجهة الاتصال لديك. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

تظهر رسالة `quot&complete Download;quot&` بعد التنزيل، اختر القالب المطلوب طباعته على الطابعة واضبط وضع التحفيز؛ واضبط أيضًا وضع تحفيز الطابعة ضمن Menu - Settings System - Software - Settings. اختيار قالب طباعة: اضغط Menu للدخول إلى قائمة القوالب واختيار القالب للطباعة دون اتصال. اختر صف `quot&Mode;quot&` واضغط OK للدخول إلى قائمة الأوضاع؛ وهناك 4 أوضاع: أمر FR، بيانات البروتوكول، إشارة IO، مسح الباركود. صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

أمر FR: الشركة المخصص لاستدعاء قوالب الطابعة. بيانات البروتوكول: بروتوكول خاص. إشارة IO: إشارة يتم استقبالها عبر واجهة IO الخارجية؛ ويجب تمكين الواجهة المستخدمة في قائمة ذراع اللصق. مسح الباركود: يُحَقَّز عبر ماسح باركود USB على اللوحة الخلفية للطابعة. ملاحظة: في الوضع غير دون اتصال، يجب تغيير `quot&Mode;quot&` إلى `quot&command FR;quot&`. لاستدعاء القالب طريقتان: متصل ودون اتصال. الاستدعاء المتصل: يرسل الحاسوب المضيف أمر الاستدعاء؛ فتعثر الطابعة على ملف القالب المقابل داخليًا، أو في محرك أقراص USB على منفذ USB_HOST (بعض الطرازات)، وتُسَيّد قيم الأمر إلى متغيرات القالب. أما الاستدعاء دون اتصال فيعتمد على إشارات خارجية، باستخدام IO خارجي أو تحفيز الماسح؛ ويمكن تحرير محتوى المتغيرات باستخدام لوحة المفاتيح.

استدعاء القالب

1. الاستدعاء المتصل تدعم الطابعة اتصال USB و TCP و RS232؛ وصيغة أمر الاستدعاء هي:

`FR;quot&TEST.FRM;quot&FR 1,P1 data3 data2 data1 ?;quot&TEST.FRM;quot&` - اسم القالب، ويجب أن يتبعه `CRLF (quot&n\r;quot&)` ؟ - صيغة ثابتة، مطلوبة، يتبعها `CRLF (quot&n\r;quot&)` data1 - المتغير الأول، يتبعه `CRLF (quot&n\r;quot&)` data2 - المتغير الثاني، يتبعه `CRLF (quot&n\r;quot&)` data3 - المتغير الثالث، يتبعه `CRLF (quot&n\r;quot&)` 1,P1 - بدء الطباعة، صيغة ثابتة، مطلوبة، يتبعه `CRLF (quot&n\r;quot&)`

ملاحظة: إذا كان القالب يحتوي على متغيرات أكثر، فأدخلها بالتتابع بين السطرين الخامس والسادس، مع إتباع كل منها بـ `CRLF (quot&n\r;quot&)`. ويجب إدخال علامة `quot&?;quot&` وعلامات الاقتباس في الأمر في وضع الإدخال الإنجليزي.

2. الاستدعاء دون اتصال اضبط وضع تحفيز قالب على إشارة IO أو مسح الباركود للاستدعاء دون اتصال؛ ويمكن تحرير محتوى قالب باستخدام لوحة المفاتيح.

عند إنشاء قالب في Barlabel، تُرتَّب المتغيرات العادية تلقائيًا وفق ترتيب الإنشاء؛ ولا تشارك متغيرات الوقت والتاريخ في الترتيب. وبعد إنشاء القالب، نرّله إلى الطباعة، واختر القالب كما هو موضح، ثم في قائمة المتغيرات أدخل محتوى المتغير في مواضع القيمة الأولية باستخدام لوحة المفاتيح؛ ويمكن اختيار نوع المتغير على الطباعة وفقًا للقالب. أما متغيرات الوقت/التاريخ فما عليك سوى إضافتها إلى قائمة متغيرات القالب؛ ولا يهم ترتيبها.

3. حذف القالب اختر صف "Template";، واضغط OK للدخول إلى قائمة القوالب، واختر القالب المراد حذفه، ثم اختر Delete وأكّد.

الجزء 9: الملحق

الملحق 1: الأسئلة الشائعة والحلول

1. بعد طباعة الملصق، لا يبقى الملصق على لوحة اللصق وتُبلغ الآلة عن "فقدان الملصق";
1.1 تحقق من صحة موضع توقف طباعة الملصق. ينبغي أن يكون موضع التوقف على بعد حوالي 1 mm خلف لوحة التقشير عند حافة الملصق التالي؛ وإذا كانت الإزاحة كبيرة جدًا، فاضبط إزاحة التغذية (القيمة الافتراضية 27 mm)؛ راجع دليل المستخدم أو رمز QR للفيديو.
1.2 تحقق مما إذا كان أنبوب النفخ مسدودًا أو كانت زاوية النفخ غير مناسبة. راجع الدليل أو رمز QR للفيديو. تحميل الوسائط بشكل خاطئ / التحميل الصحيح للوسائط:
1.3 تحقق من كفاية وفعالية التفريغ. إذا كان الشفط غير مستقر، ففكر في زيادة عدد فتحات الهواء أو تقليله. وإذا كان الملصق كبيرًا جدًا، فاضبط حجم التفريغ وقلّل منطقة التفريغ لمنع الشفط المفرط الذي يمنع دفع الملصق للخارج بسلاسة.
1.4 اضبط الإرجاع المتأخر عبر قائمة الشاشة (تأخير التفريغ في بعض الطرازات).
1.5 تحقق من استيفاء الملصق للمتطلبات؛ استخدم مادة ملصقات مناسبة للصلق، ولا تتلف بطانة الملصق، ويجب ألا يكون الملصق سميكًا جدًا.
1.6 اضبط نوع الوسائط على المستشعر الانعكاسي.
1.7 ارتفاع لوحة اللصق غير مناسب أو غير متوازن.
1.8 تقشير غير مستقر؛ يدور عمود الإرجاع بشكل غير مستقر؛ زد ضغط لوحة الاحتكاك أو استبدلها.
1.9 ضغط الهواء منخفض جدًا، فلا تستطيع منطقة لوحة اللصق تكوين تفريغ فعال ويسقط الملصق بفعل الجاذبية.

2. موضع محتوى الطباعة غير دقيق؟

- 2.1 اضبط إزاحتي X و Y عبر قائمة الشاشة. راجع الدليل أو رمز QR للفيديو.
- 2.2 عاير معلومات المستشعر.
- 2.3 اضبط نوع الوسائط على المستشعر الانعكاسي.
- 2.4 إذا قُتِح رأس الطباعة، فقدّم بضعة ملصقات لتتكيف الطباعة.

3. تم التغيير إلى مقاس ملصق مختلف، وانحرف موضع الطباعة/الصلق؟

- 3.1 بعد تغيير الملصقات لا تستطيع الطباعة ضبط عتبة المستشعر تلقائيًا فورًا؛ اطبع 5-6 ملصقات لتتكيف، ثم تعمل بشكل طبيعي.
- 3.2 مقاس الملصق المراد طباعته لا يطابق مقاس القالب.

4. كيف يمكن ضبط سرعة اللصق؟

اضبط تدفق الهواء الداخل والخارج للأسطوانة. راجع الدليل أو رمز QR للفيديو.

5. لا تتعرف الطابعة على الوسائط وتظهر خطأ العلامة السوداء؟

5.1 أزل الملصق يدويًا واضغط Clear/Back، ثم اطبع بضعة ملصقات.

5.2 نفاذ الورق.

5.3 نفاذ مادة الملصقات، أو اختفاء الفجوة بين الملصقات.

5.4 مقاس الملصق المضبوط صغير جدًا.

5.5 عاير الوسائط في القائمة؛ واختبر المنحنى وقيم المعلمات العليا/الدنيا.

6. كيف تُخرج آلة الطباعة والتطبيق إشارة IO؟

6.1 بعد تحفيز الطباعة، تبدأ الطباعة وتُخرج مستوى عاليًا V24؛ وعند الاكتمال تُخرج مستوى منخفضًا.

6.2 بعد تحفيز اللصق، يبدأ اللصق ويُخرج مستوى عاليًا V24؛ وعند الاكتمال يُخرج مستوى منخفضًا.

6.3 راجع دليل التشغيل للتفاصيل.

7. لا تريد أن يغيّر البرنامج معلمات آلة اللصق؟

7.1 إذا كان يجب قفل جميع المعلمات، فغيّر وضع طباعة الطابعة إلى وضع الطباعة (قفل جميع المعلمات على الطابعة).

7.2 إذا كان يجب عدم تغيير بعض المعلمات فقط، فاقفل المعلمات غير المرغوب فيها في وضع مجموعة أوامر الطباعة.

8. أرسلت بيانات الطباعة لكن الطابعة لا تطبع؟

8.1 تحقق مما إذا كانت الشاشة تعرض "data print for Waiting"; فإن كانت كذلك، فلم تصل البيانات.

8.2 إذا كانت الشاشة تعرض "signal print for Waiting";، فيجب تحفيز إشارة IO للطابعة.

8.3 تحقق من رسائل الخطأ؛ ويجب أن تكون الطابعة خالية من الأخطاء لتطبع.

8.4 إذا كنت تستخدم برنامج تشغيل الطابعة، فتتحقق من تثبيته بشكل صحيح.

8.5 تحقق من كابل الاتصال.

8.6 إذا كان ضوء البيانات يومض، فقد وصلت البيانات لكن الطابعة لم تحللها؛ تحقق من مجموعة الأوامر المحددة حاليًا - عادةً NSCL.

8.7 إذا كان الاتصال شبكيًا، فتتحقق من تكوين شبكة الطابعة.

9. سبب خطأ الشريط؟

9.1 لم يُثبّت قلب الشريط الخلفي بشكل صحيح.

9.2 نفاذ الشريط.

9.3 لم يُشدّ الشريط بإحكام عند إغلاق رأس الطباعة.

10. خطأ نفاذ الورق

10.1 موضع المستشعر بعيد جدًا؛ فالملصق لا يغطي المستشعر.

10.2 نفاذ مادة الملصقات، أو فقدان بعض الملصقات في المنتصف.

10.3 مادة الملصقات شفافة جزئيًا؛ عاير معلمات المستشعر.

11. كيفية تركيب المواد الاستهلاكية

11.1 عند تركيب الشريط وبكرة الوسائط، اضغط المزلاج لفتح رأس الطباعة، وضع مادة الملصقات بين أدلة الوسائط، وربّب الشريط غير المستخدم في الأسفل والجزء المستخدم في الأعلى.

11.2 عند استبدال مادة الملصقات، افتح رأس الطباعة أولًا، وادفع المشبك الموجود على دليل الوسائط الأيمن للأمام لفصل الدليلين، ثم أزل المادة القديمة، وضع المادة الجديدة، وثبّتها بالأدلة.

12. كيفية تثبيت برنامج تشغيل الطابعة؟

يمكنك استخدام برنامج تشغيل USB أو برنامج تشغيل الشبكة. بالنسبة لـ USB، اتبع برنامج التشغيل المرفق والمطالبات. وبالنسبة للشبكة، فقم بتكوين عنوان IP والمنفذ للطابعة عبر المفاتيح والشاشة. يدعم برنامج التشغيل لدينا Win7 وWin10. راجع رمز QR لطريقة التثبيت.

13. كيفية تكوين برنامج تشغيل الطابعة؟

13.1 اضبط صفحة الطباعة؛ وانتبه إلى اتجاه الطباعة.

13.2 اضبط إزاحة التغذية.

13.3 عطل الدعم ثنائي الاتجاه.

13.4 اضبط الطباعة المباشرة.

14. ماذا يعني "لغة البرمجة المدعومة من الطابعة"؟

لطباعة الصورة المطلوبة بشكل مثالي، يجب إرسال لغة تصف الصورة إلى الطابعة؛ وهذه هي مجموعة أوامر الطابعة. اللغات المدعومة حاليًا هي NSCL وTPL؛ اتصل بالدعم الفني لـ Nmark للحصول على التفاصيل.

15. ما هو ملف قالب أجهزة الطابعة؟

هو سلسلة تُولّد من مجموعة الأوامر لطباعة محتوى ملصق محدد؛ ويُستبدل محتوى المتغيرات (وليس الصور) لاحقًا أثناء البرمجة لإنتاج الطباعة المطلوبة.

16. لماذا يُوصى بـ TPL لملفات قوالب برامج الطابعة؟

تصف مجموعة أوامر NSCL الصور بصيغة ثنائية، لذلك تُعدّل بعض البيانات عند فتحها بمحررات النصوص. أما الوضع غير المضغوط في TPL فيصف بيانات الصورة كأحرف نصية، لذا يمكنك تصفح القالب وتعديله محليًا بمحرر عادي مثل Notepad.

17. الفروق بين Barlabel وNiceLabel وBartender، وكيفية استخدامها؟

17.1 Barlabel من تطوير شركة Aiweima Shenzhen؛ ولا يحتاج إلى برنامج تشغيل؛ إذ يتعرف تلقائيًا على طابعتنا ويمكنه تحرير الملصقات وطباعتها مباشرة.

17.2 NiceLabel بائع برامج طباعة من طرف ثالث تتشارك معه؛ وبرنامج التشغيل القياسي لطابعتنا من تطوير NiceLabel أيضًا. راجع موقع NiceLabel لمزيد من المعلومات.

17.3 Bartender أيضًا بائع من طرف ثالث، وليس هناك شراكة مباشرة؛ ثبّت برنامج التشغيل لدينا واستدعه من Bartender.

18. ملاحظات حول لصق الملصقات الصغيرة؟

إذا كان ضغط الهواء منخفضًا جدًا فلن يثبت الملتصق ويميل إلى الانحراف؛ استخدم عمومًا 0.4-0.5 MPa.

س: تُظهر الطباعة أحيانًا نصًا مشوّهاً أو تتصرف بشكل غير سليم؟

ج: تحقق مما إذا كان الدعم ثنائي الاتجاه في برنامج التشغيل ممكنًا؛ فإن كان كذلك، فعطّله.

س: تغييرات برنامج التشغيل لا تسري؟

ج: تحقق من وجود برنامج تشغيل مكرر؛ فإن وُجد، فغيّر جميع معلماته.

20. كيفية ضبط مستشعر كشف الملصقات (فيديو)

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

22. سبب التغذية العشوائية غير الدقيقة للوسائط؟

22.1 منزلق دليل الوسائط الداخلي مشدود جدًا، مما يعيق التغذية السلسة؛ خففه.

22.2 شد عمود الإرجاع مرتفع جدًا، مما يمدّ الوسائط؛ اضبط ضغط نابض الاحتكاك في عمود الإرجاع.

23. تقشير سيئ للملتصق أحيانًا

23.1 استبدل بمادة ملتصقات مناسبة للتقشير.

23.2 زد ضغط لوحة الاحتكاك في عمود الإرجاع لزيادة ضغط البطانة.

23.3 لوحة الاحتكاك في عمود الإرجاع متآكلة؛ استبدلها.

24. كيفية فحص ضغط هواء نظام الطباعة والتطبيق

24.1 عند نقص الضغط يتغير الصوت بشكل ملحوظ؛ افحص مؤشر مقياس وحدة معالجة الهواء؛ ويجب أن يبلغ ضغط التشغيل الطبيعي 0.5.

25. ظهور عدة ملتصقات دفعة واحدة

25.1 تحقق مما إذا كان نوع الوسائط في معلمات الطباعة يطابق نوع الملتصق المستخدم.

25.2 تحقق من مقياس الملتصق المضبوط في معلمات الطباعة.

25.3 أجر معايرة المستشعر على الطباعة.

26. لا استجابة من الطباعة بعد استقبال البيانات

في القائمة إعدادات المصنع، ابحث عن وضع التصحيح وتحقق مما إذا كانت البيانات المستلمة تطابق البيانات المرسلة.

الملحق 2: الاحتياطات

1. عند استخدام أي طراز طباعة، تأكد من تأريض مصدر الطاقة.

2. يجب صيانة جميع المنتجات بانتظام؛ نظّف رأس الطباعة والمستشعرات بالكحول بانتظام؛ قد ترتخي الهياكل الميكانيكية مع الاستخدام الطويل وتحتاج إلى إحكام.

3. أثناء اللصق، وبما أن عدد فتحات الهواء في لوحة اللصق يُحدّد حسب مقياس الملتصق المقصود، فقد لا يلتصق الملتصق باللوحة بعد التبديل إلى ملتصقات أصغر؛ فسّد فتحات الهواء الزائدة.

4. عندما ينحرف محتوى الطباعة، فاضبط إزاحة الإحداثيات وفقًا لذلك.
5. بعد ضبط معلمات الشبكة، أطفئ الطاقة وأعد التشغيل لحفظها.
6. بعد تثبيت برنامج التشغيل، عطل الدعم ثنائي الاتجاه في خصائص منفذ الطباعة؛ وإلا فقد تُظهر الطباعة خطأً عند استقبال مهام الطباعة.
7. عند تعديل معلمات ذراع اللصق، أطفئ الطاقة أولاً واضغط مفتاح Menu أثناء التشغيل؛ وإلا فلا يمكن تعديل المعلمات المقفلة.
8. عند تركيب مادة الملصقات، تأكد من تثبيتها بين أدلة الوسائط؛ وإلا فستنحرف أثناء الطباعة، مما يسبب انحرافاً أو إنذار نفاذ ورق.

مسرد المصطلحات

1. الطباعة الحرارية المباشرة (thermal / thermal direct) - طريقة طباعة تستخدم مادة ملصقات حرارية؛ إذ يكون على سطح الوسائط طلاء حراري يصبح دافئاً بالحرارة؛ ولا حاجة إلى شريط، لكن المتانة ضعيفة ولا تتحمل أشعة الشمس المباشرة. ويجب ضبط الطباعة على هذا الوضع، وإلا فسُبلَغ عن خطأ شريط.
2. النقل الحراري (الطباعة بالشريط) - يتطلب شريطاً؛ ولا تحتاج الملصقات إلى طلاء حراري؛ والطباعة متينة. توجد مواد كثيرة للملصقات والشريط؛ وبما أن موادنا تجتاز اختبارات الأداء المختلفة للطباعة واللصق، فتُوصى بملصقات وأشرطة سلسلة Nmark. ويجب ضبط الطباعة على النقل الحراري، وإلا فلن تُنذر الطباعة عند غياب الشريط.
3. الملصق الحراري - ملصق ذو طلاء حراري؛ بدون شريط، طباعة مباشرة.
4. الشريط - يُستخدم للنقل الحراري؛ إذ تنقل حرارة رأس الطباعة حبر الشريط إلى الملصق. والأشرطة بشكل رئيسي شمعية، وشمعية/راتنجية، وراتنجية؛ ولدى Nmark منتجات لكل نوع. والملصقات المطبوعة بالشريط تدوم طويلاً بنصوص ورسومات واضحة.
5. مستشعر العلامة السوداء (المستشعر الانعكاسي، مستشعر العلامة السوداء) - يقع على بعد حوالي 1 cm خلف بكرة الضغط، ويمكن تحريكه يميناً/يساراً؛ ويجب أن يكون أسفل الملصق لكشف فجوة الملصق وتحديد الموضع بدقة؛ وتختار آلات اللصق هذا المستشعر عموماً، لا غيره.
6. المستشعر العابر (الملصقات ذات الفجوات) - لا تختار آلات اللصق هذا المستشعر عموماً.
7. عتبة العلامة السوداء - جهد الكشف الذي يميّز العلامة السوداء عن الملصق؛ وعموماً هو متوسط جهود المستشعر عند قراءة العلامة السوداء (الفجوة) والملصق.
8. التقشير - فصل الملصق عن البطانة لأغراض اللصق.
9. عدد الطباعات غير المتحكّم به/المتحكّم به - عندما لا يكون عدد الملصقات ثابتاً، تطبع الطباعة الملصق السابق حتى يرسل العميل ملصقاً آخر؛ وفي الوضع المتحكّم به تطبع الطباعة العدد الذي يرسله الحاسوب المضيف.
10. طباعة القوالب - حرّر قالباً مسبقاً باستخدام Barlabel Nmark، وحدّد المتغيرات، ثم نزل القالب إلى الطباعة.
11. دقة الطباعة - دقة رأس الطباعة في محرك الطباعة؛ وهي حالياً 203 dpi / 306 dpi / 600 dpi وكلما زادت الدقة أصبح المحتوى أدق وأقل تدرجاً؛ وبالنسبة للباركودات يمكن أن يكون الطول الإجمالي أصغر. ويوصى عموماً بـ 306/203 dpi؛ أما 600 dpi فتؤثر على سرعة الطباعة والتكلفة.
12. رأس الطباعة - المكوّن الأساسي وعنصر تآكل؛ يتآكل بفعل مادة الملصقات ويُستبدل بعد مسافة تشغيل معينة.
13. مستشعر إعادة ضبط لوحة اللصق S1 - يقع فوق الأسطوانة؛ وعندما تعود لوحة اللصق إلى نقطة الأصل يضيء المستشعر وتحدد الآلة أن اللوحة قد عادت، فيمكن للطباعة بدء الطباعة/التقشير.
14. مستشعر وجود الملصق S2 - على لوحة اللصق، يكشف وجود الملصق؛ وعادةً بعد التقشير يلتصق الملصق باللوحة ويضيء المستشعر؛ وبعد اللصق يجب أن ينطفئ، وإلا فُتَبَلِغ الآلة عن خطأ المستشعر S2.

15. مستشعر اكتمال اللصق S3 - يقع في فجوة كتلة تثبيت رأس اللصق، ويكشف ضغط اللصق؛ وعندما يبلغ الضغط قيمة معينة يُفَعِّل المستشعر وتعتبر الآلة اللصق مكتملاً.
16. لوحة اللصق (لوحة التقاط الملصق) - في نهاية ذراع اللصق، تستخدم التفريغ لالتقاط الملصقات.
17. ذراع اللصق - مجموعة الأسطوانة والدليل الخاصة بحركة اللصق؛ والطول قابل للتخصيص.
- صفحة رسم/مخطط توضيحي - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

شركة Aiweima Shenzhen Technology Co., Ltd.

غرفة 908، المبنى 2، مصنع فنغتشاو للابتكار، رقم 60 طريق تشانهوي، مجتمع شيتيان، حي غونغمينغ الفرعي، منطقة غوانغمينغ، شنتشن الرمز البريدي: 518102 الهاتف: 4006018009 الموقع الإلكتروني: <http://www.n-mark.cn>