

Nmark

آلة لصق الملصقات الكهربائية

النسخة العربية (مترجمة عن النسخة الإنجليزية)

دليل المستخدم

الترجمة الإنجليزية

جدول المحتويات

1. قسم اللصق الكهربائي الهيكل العام لآلة لصق الملصقات الكهربائية مواصفات أداء آلة لصق الملصقات الكهربائية
1. قائمة الأجزاء
2. أداء الطباعة
3. أداء اللصق
4. برنامج الطباعة والتطبيق

5. شروط الضمان

6. المواد الاستهلاكية المطلوبة التشغيل والصيانة لآلة لصق الملصقات الكهربائية قائمة الأجزاء المتأكلة تعليمات توصيل البرنامج بنظام الطباعة والتطبيق تعليمات التوصيل العتادي

1. تعريفات واجهات اللوحة الخلفية تعليمات القوائم ترقية البرنامج الثابت للطباعة
2. تثبيت برنامج التشغيل التنزيل تثبيت برنامج التشغيل تثبيت برنامج تشغيل USB تثبيت برنامج تشغيل منفذ الشبكة إعدادات برنامج التشغيل
3. تعليمات إنذار الشريط في نظام Nmark للطباعة والتطبيق

1. وصف الوظيفة

2. طريقة الإعداد والأوضاع

3. خرج واجهة الإشارة الخارجية

4. خرج TCP/IP

4. حلول أخطاء تغذية الوسائط في طابعات Nmark الصناعية وأنظمة الطباعة والتطبيق الطباعة المتصلة القالب غير المتصل طريقة معايرة المستشعر - الطباعة المتصلة طريقة معايرة المستشعر لسلسلة V4X0B طريقة معايرة المستشعر - وضع القالب غير المتصل

5. وصف معاملات نظام Nmark للطباعة والتطبيق معاملات الطباعة

معاملات اللصق معاملات النظام معاملات المستشعر أوضاع تشغيل طباعة القوالب

6. دليل الطباعة عبر USB باستخدام برامج طرف ثالث على أنظمة Nmark للطباعة والتطبيق درس التقاط المعاملات باستخدام BusHound طريقة تعديل المعاملات تثبيت برنامج التشغيل للطابعة المستخدمة من قبل برنامج الطرف الثالث أداة ترقية PTools

7. تعليمات برنامج الطباعة Nmark للشاشة للمسبة مقدمة البرنامج خطوات الاستخدام طريقة تحديث البرنامج استخدام الطباعة عبر الشبكة

8. إنشاء قالب طباعة Barlabel واستدعاؤه إنشاء قالب تنزيل قالب استدعاء قالب

9. الملحق الملحق 1: الأسئلة الشائعة واستكشاف الأخطاء وإصلاحها الملحق 2: الاحتياطات المصطلحات المستخدمة في هذا الدليل

1. قسم اللصق الكهربائي الهيكل العام لآلة لصق الملصقات الكهربائية

آلة لصق الملصقات الكهربائية - المواصفات الفنية

1. قائمة الأجزاء

- 1.1 طباعة صناعية
- 1.2 ذراع اللصق
2. أداء الطباعة
 - 2.1 وضع الطباعة: النقل الحراري / الطباعة الحرارية المباشرة
 - 2.2 الدقة: (V430BT / V420BT) dpi 306 / dpi 203
 - 2.3 حجم الملتصق: العرض الأقصى 110 mm، الطول الأقصى 300 mm
 - 2.4 طول بكره الوسائط: 180 m
 - 2.5 طول الشريط: (V430BT / V420BT) m 300 / m 300
 - 2.6 سرعة الطباعة: (V430BT / V420BT) mm/s 125 / mm/s 150
 - 2.7 أقصى عرض للطباعة: 104 mm
 - 2.8 أقصى ارتفاع للطباعة: 300 mm
3. أداء اللصق
 - 3.1 طريقة اللصق: كهربائية
 - 3.2 اتجاه اللصق: أفقي
 - 3.3 حجم الملتصق: العرض الأقصى 110 mm، الطول الأقصى 300 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
 - 4.1 تحرير الملتصقات: مجموعة أوامر NSCL
 - 4.2 منافذ الاتصال: Ethernet، USB، تسلسلي
 - 4.3 طباعة الملتصقات: يرسل المستخدم بيانات طباعة الملتصق إلى نظام الطباعة والتطبيق
 - 4.4 طرق الطباعة: الطباعة عبر برنامج تشغيل Windows / الطباعة بمجموعة الأوامر / طباعة القوالب
 5. شروط الضمان
 - 5.1 ضمان رأس الطباعة: 30 km أو ثلاثة أشهر، أيهما أسبق
 - 5.2 الوحدة الرئيسية للطابعة وجسم اللصق: سنة واحدة
 - 5.3 المواد الاستهلاكية غير مشمولة
 6. المواد الاستهلاكية المطلوبة
 - 6.1 الشريط
 - 6.2 الملتصقات آلة لصق الملتصقات الكهربائية - التشغيل والصيانة
 1. يعمل الجهاز بطاقة تيار متردد V. 220 AC
 2. الإعداد لأول مرة:

- 1) اضبط معاملات الطباعة بحيث يتطابق حجم الملتصق مع الملتصق الفعلي (العرض والارتفاع): القائمة - 3 معاملات الطباعة - ارتفاع الملتصق (عرض الملتصق)
- 2) ركب مادة الملتصقات والشريط

3) الاختبار الأولي: عند التشغيل تعود ذراع اللصق تلقائياً إلى الموضع الأصلي (الصفير) وتتوقف لوحة الشفط عند موضع التقاط الملتصق. تشغيل الشاشة: القائمة الرئيسية - 8 ذراع اللصق - وضع الاختبار الفردي؛ كل ضغطة تنفذ عملية لصق واحدة.

3. المشكلات الشائعة:

(1) إذا لم يكتشف مستشعر الكشف عن الجسم أي جسم، تنخفض ذراع اللصق تلقائياً إلى الحد الأدنى. في وضع الاختبار اضغط Menu/Confirm لمسح الإنذار؛ في وضع طباعة البيانات اضغط Clear/Return لمسح الإنذار. افحص الملتصق الفاشل وأزله.

(2) إذا لم يكتشف مستشعر الكشف عن الجسم أي جسم وانخفضت ذراع اللصق حتى تلامس لوحة الشفط الجسم، يصدر إنذار من الجهاز؛ ويصدر المحرك صوتاً غير طبيعي لفترة وجيزة، ثم تعود ذراع اللصق إلى موضع استقبال الملتصق ويصدر الإنذار. في وضع الاختبار اضغط Menu/Confirm لمسح الإنذار؛ في وضع طباعة البيانات اضغط Clear/Return لمسح الإنذار. افحص الملتصق الفاشل وأزله.

(3) عند استبدال الشريط أو مادة الملتصقات (أي عند رفع رأس الطباعة)، قد يكون موضع طباعة الملتصق أو الملتصقين التاليين غير دقيق. عند فشل عملية الطباعة/اللصق، أزل الملتصقات غير الملتصقة فوراً وامسح إنذار الخطأ. قائمة الأجزاء المتأكلة الرقم | الاسم | الطراز | الكمية | العلامة التجارية

1 | وصلة تركيب | PC4M5 | 2 | AirTAC

2 | رأس الطباعة | V4X0T-106 | 1 | NMK

التشغيل والتحكم تعليمات توصيل البرنامج بنظام الطباعة والتطبيق

1. ملفات أوامر الطباعة المستخدمة من قبل نظام الطباعة والتطبيق. يقدم العميل تخطيط ملتصق مفصلاً، ونقوم بإنشاء ملف أوامر (بصيغة نصية) يمكن للطباعة التعرف عليه. في الملف، تُعالج الحقول التي يحتاج المستخدم إلى تغييرها (مثل اسم المنتج، رقم القطعة، رقم الباركود، إلخ) معالجة خاصة - على سبيل المثال، تُعلم بالشكل 111111، 22222 ... عند الطباعة يقرأ البرنامج الملف مسبقاً ويستبدل بيانات الحقول المتغيرة. ثم تُرسل البيانات الناتجة إلى الطباعة بصيغة UTF-8 وبعد إرسال البيانات، تُرجع الطباعة نجاحاً أو فشلاً، مع معلومات العطل في حالة الفشل؛ وتنعكس معلومات العطل بتأخر في الرسالة المُرجعة.

2. طباعة القوالب تنزيل ملف قالب استخدم برنامج BarLabel لإنشاء ملف قالب xxx.FRM وتنزله إلى الطباعة. استدعاء طباعة القالب "xxx.FRM"; // استدعاء القالب "xxx.FRM"; // مطالبة المعامل

1 // قيمة المعامل الأول Kg // قيمة المعامل الثاني

4.2 // قيمة المعامل الثالث 1,P1 // بدء الطباعة

3. استخدام منفذ الشبكة (Ethernet) في الطباعة لمنفذ الشبكة الموجود على اللوحة الخلفية ثلاثة استخدامات: تنزيل القوالب، والطباعة عبر الشبكة، والتغذية العكسية للحالة. ويوضح كل منها أدناه. قبل استخدام منفذ الشبكة، تأكد أولاً من أن نظام الطباعة والتطبيق والحاسوب المضيف على نفس الشبكة الفرعية. عنوان IP الافتراضي من المصنع هو 192.168.1.69، والبوابة 192.168.1.1، والمنفذ 9100. يمكن للمستخدم ضبط عنوان IP والمنفذ المحلي ضمن إعدادات النظام

- واجهة الاتصال - واجهة الشبكة. لدى نظام الطباعة والتطبيق منفذ شبكة: 9100 و 9200. يُستخدم المنفذ 9100 لاستقبال بيانات الطباعة وتنزيل قوالب الطباعة واستقبال أوامر التحكم؛ ويُستخدم المنفذ 9200 بشكل أساسي لإخراج حالة نظام الطباعة والتطبيق. الاستخدام

(1) تنزيل القوالب استخدم برنامج تحرير الملتصقات Barlabel لإنشاء قالب طباعة، واختر الطباعة عبر الشبكة كطريقة للتنزيل، وحدد ملف القالب (FRM) المراد تنزيله، وأدخل عنوان IP ومنفذ نظام الطباعة والتطبيق؛ عندئذٍ يمكن تنزيل القالب إلى نظام الطباعة والتطبيق عبر منفذ الشبكة. وعند استخدام أمر FR لاستدعاء قالب طباعة، يمكن أيضاً إرسال أمر FR عبر منفذ الشبكة. قائمة الأجزاء المتأكلة (تابع)

3 | مجموعة بكرة الضغط | D421-107 | 1 | NMK

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

3) التغذية العكسية للحالة يمكن للمستخدم مراقبة حالة نظام الطباعة والتطبيق عبر المنفذ 9200. بعد اتصال البرنامج بالطابعة، يرسل بيانات يمكن للطابعة التعرف عليها؛ فتنفذ الطباعة الأمر المحدد أو تطبع بيانات الملصق. ثم يمكن للبرنامج استقبال المعلومات التي تُرجعها الطباعة،

للحصول على معلومات العطل بعد نجاح الطباعة أو فشلها. وصف معلومات العطل المُرَجَّعة X000 XFF0 XFF0 X7B0 X040 X7C0 X000 X000 X000 X7D0 ما سبق هو رسالة تُرجعها الطباعة بعد الطباعة (يشير X0 إلى بيانات سداسية عشرية). وفيما يلي وصف البايتات الفردية: byte0: علم بداية البيانات byte1، byte2: XFF0 XFF0 - الطباعة جارية XFE0 XFF0 - اكتملت الطباعة XFD0 XFF0 - اكتمل اللصق XFC0 XFF0 - الطباعة حاملة byte3، byte4: طول بيانات حالة الطباعة (x040 x000): byte5: الفاصل byte6-byte9: bit0 - bit31: bit0: ضبط بتة على 1 يشير إلى حالة خطأ مختلفة في الطباعة، حيث: bit0 - الطباعة متوقفة مؤقتاً bit1 - رأس الطباعة مرفوع bit2 - نفاذ الورق bit3 - خطأ الشريط bit4 - الشريط مفقود bit5 - خطأ العلامة السوداء bit6 - ارتفاع درجة حرارة رأس الطباعة bit7 - جهد رأس الطباعة منخفض جداً bit8 - خطأ بيانات الطباعة bit9 - خطأ القاطع bit10 - إعادة ضبط/إعادة تشغيل البرنامج bit11 - خطأ ذراع اللصق ... bit24-bit31: عدد الملصقات المتبقية: byte10: علم نهاية البيانات ...

أثناء الطباعة، تُرجع الطباعة بيانات الحالة في الوقت الفعلي. وعندما تكون الطباعة خاملة، تُرجع رسالة حالة واحدة كل 5 ثوانٍ.

4) الطباعة بمسح الباركود يمكن للمستخدم توصيل ماسح باركود شبكي عبر منفذ الشبكة للطباعة بالمسح. في عملية النشر، تعمل الطباعة كخادم (server) ويعمل الماسح كعميل (client) باستخدام اتصال TCP/IP؛ وعند تهيئة الماسح، اضبط عنوان IP للخادم على عنوان IP للطابعة، ومنفذ البيانات على 9300. هذه الطريقة مناسبة لطباعة القوالب غير المتصلة؛ إذ يمكن استخدام المعلومات التي يمسحها الماسح لاستبدال متغيرات القالب وتشغيل الطباعة.

تعليمات التوصيل العتادي تعليمات توصيل واجهة IO لآلة اللصق الصناعية V4X0 نطاق التطبيق تاريخ الإصدار: 17-01-2025 ينطبق على: اللوحة الرئيسية V4X0A-1.0BGA، واللوحة الرئيسية V4X0B، واللوحة الرئيسية V460A-1.0

1. تعريفات واجهات اللوحة الخلفية

1. مؤشر طاقة الخرج 2. مؤشر اكتمال الطباعة 3. مؤشر اكتمال اللصق 4. مؤشر إشارة الإنذار

2. واجهة إدخال الإشارة / إخراج الإشارة C

3. 5. مؤشر تمكين الطباعة 6. مؤشر تمكين اللصق 7. مؤشر مسح البيانات 8. مؤشر مسح الخطأ

4. منفذ البيانات التسلسلي RS232

5. منفذ شبكة البيانات RJ45

6. واجهة بيانات USB

7. واجهة جهاز USB

8. قابس طيران A لبدء الطباعة

9. قابس طيران B لبدء اللصق

10. مفتاح اختيار المستشعر صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

11. مفتاح الطاقة الرئيسي

12. مدخل سلك الطاقة

1.1 تشغيل/إيقاف الطاقة التشغيل: اضغط مفتاح الطاقة الرئيسي إلى وضع "O" (مفتوح). إيقاف: اضغط مفتاح الطاقة الرئيسي إلى وضع "I" (مغلق).

1.2 استخدام مفتاح اختيار المستشعر (غيره فقط بعد إيقاف الطاقة) عندما يكون ارتفاع الملصق المطبوع صغيراً جداً، يمكن استخدام مستشعر العبور لتغذية وسائط أكثر دقة. مفتاح اختيار المستشعر مفاتيح DIP من 1 إلى 4 / مفاتيح DIP من 5 إلى 8 اختيار المستشعر الانعكاسي: ON، جانب الأرقام اختيار مستشعر العبور: جانب الأرقام، ON

1.3 تعريف السنون DB9 للمنفذ التسلسلي RS232: منفذ الطابعة التسلسلي DB9 أنثى السن | الوظيفة | الاختصار

1 | غير متصل | -

2 | إرسال البيانات | TXD

3 | استقبال البيانات | RXD

4 | غير متصل | -

5 | الأرضي الإشاري | GND

6 | غير متصل | -

7 | غير متصل | -

8 | غير متصل | -

9 | غير متصل | -

1.4 واجهة إدخال الإشارة / إخراج الإشارة C - تعريف السنون DB15: لون السلك | التعريف | الاختصار

14 | زهري | خرج V 24 | V24

10 | أزرق | خرج اكتمال الطابعة + | ENDP+

15 | أخضر فاتح | خرج V 0 | V0

9 | أخضر | خرج اكتمال الطابعة - | ENDP-

3 | بني | خرج إشارة الإنذار + | ALM+

11 | بنفسجي | إدخال مسح البيانات + | CLR+

8 | أصفر | خرج إشارة الإنذار - | ALM-

12 | رمادي | إدخال مسح البيانات - | CLR-

4 | بني-أبيض | خرج اكتمال اللصق + | ENDT+

13 | أبيض | إدخال مسح الخطأ | CERR

5 | أحمر | خرج اكتمال اللصق - | ENDT- السنون المتبقية غير متصلة صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

2. توصيل قابس الطيران A لبدء الطابعة وقابس الطيران B لبدء اللصق إشارتا الدخل لبدء الطابعة وبدء اللصق هما إشارتا دخل PNP غير معزولتين.

(1) يجب التوصيل بمستشعر كهروضوئي من نوع PNP

(2) طريقة التوصيل بوحدة PLC صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

(3) طريقة التوصيل بوحدة PLC عبر مرحل

3. توصيل الواجهة C (في المخطط، V+24 هو خرج V 24 من الطابعة، وV-24 هو خرج V 0 من الطابعة)

3.1 توصيل إشارة إدخال مسح البيانات إشارة إدخال مسح البيانات هي إشارة معزولة. ويمكنها قبول إدخال NPN أو PNP.

(1) توصيل مستشعر NPN

(2) توصيل مستشعر PNP صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

(3) طريقة التوصيل بمخرج PLC تكون إشارته الفعالة منخفضة المستوى

- 4) طريقة التوصيل بمخرج PLC تكون إشارته الفعالة مرتفعة المستوى
- 5) توصيل إشارة إدخال مسح البيانات بمخرج PLC عبر مرحل وسيط صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - 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 هذه معزولة. ويمكن تهيئتها كخرج NPN أو PNP.
- 1) إشارة دخل PLC الفعالة منخفضة المستوى
- 2) إشارة دخل PLC الفعالة مرتفعة المستوى
- 3) توصيل إشارات خرج الواجهة C بمدخل PLC عبر مرحل وسيط صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
- 3.3 إشارة مسح الخطأ في الواجهة C إشارة إدخال مسح الخطأ هي إشارة دخل PNP غير معزولة.
- 1) يجب التوصيل بمستشعر كهروضوئي من نوع PNP
- 2) طريقة التوصيل بمخرج PLC تكون إشارته الفعالة مرتفعة المستوى
- 3) توصيل إشارة إدخال مسح الخطأ بمخرج PLC عبر مرحل وسيط صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
4. مخطط التوقيت وصف لوحة التحكم صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
1. الشاشة: تعرض الحالة الحالية للطابعة
2. الطاقة (مؤشر أخضر)
3. البيانات (مؤشر أخضر)
4. الخطأ (مؤشر أحمر)
5. الإيقاف المؤقت (مؤشر أحمر)
6. كل ضغطة على `<Feed/FEED>`; تجبر الطابعة على إخراج ملصق فارغ واحد. مفتاح السهم الأيسر يعمل في القوائم فقط
7. الضغط على `<Pause/PAUSE>`; يوقف/يستأنف الطباعة. مفتاح السهم الأيمن `<Right>` يعمل في القوائم فقط
8. `<Clear>`; يمسح الخطأ لتتمكن الطابعة من الطباعة مجدداً. `<Return>`; يعود مستوى واحداً للخلف أو يخرج من القائمة، ويعمل في القوائم فقط
9. مفتاح السهم لأعلى `<Up>`; يعمل في القوائم فقط؛ يغيّر قيم المعاملات، ويستخدم عادةً لزيادة القيمة
10. مفتاح السهم لأسفل `<Down>`; يعمل في القوائم فقط؛ يغيّر قيم المعاملات، ويستخدم عادةً لتقليل القيمة
11. `<Menu>`; يُضغط للدخول إلى وظيفة القائمة `<Confirm>`; يعمل في القوائم فقط. يختار ويؤكد العناصر المعروضة على الشاشة وصف الشاشة - فيما يلي المعلومات المعروضة على الشاشة بعد بدء تشغيل الطباعة صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
- V4X0B-T - طراز الطابعة NSCL - مجموعة الأوامر المستخدمة حالياً من قبل الطابعة Online - الحالة الحالية للطابعة عدد الطباعات - 000000 هو عدد الطباعات الحالي؛ ويُعاد ضبطه إلى 000000 بعد إعادة تشغيل الطابعة. في انتظار بيانات الطباعة - في انتظار قيام الحاسوب المضيف بإرسال بيانات الطباعة إلى الطابعة قائمة المستخدم - فيما يلي قائمة 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

12. معالج المستخدم الجديد

1. إعدادات النظام إعدادات البرنامج [كلمة المرور: 1234] مجموعة الأوامر: NZPL / NTPL / NSCL وضع التشغيل: مستمر / فردي قفل المعاملات نوع الوسائط

إزاحة تغذية الوسائط إزاحة الإحداثيات حجم المصق طريقة الطباعة سرعة الطباعة كثافة الطباعة وضع التوافق: ZEBRA / TOSHIBA / DEFAULT إزاحة البداية معرّف الطابعة: إظهار / إخفاء إعادة طباعة المصق المعيب وضع ارتداد الوسائط: ارتداد قبل الطباعة / ارتداد بعد الطباعة واجهة الاتصال: RS232 / USB معدل البود معدل البيانات بتات التوقف التكافؤ واجهة الشبكة: IP / الشبكة الفرعية / البوابة / المنفذ إعدادات كلمة المرور: تعيين كلمة المرور / تعطيل كلمة المرور

الساعة في الوقت الفعلي: التاريخ / الوقت / يوم الأسبوع إعدادات الإنذار إعدادات إنذار الشريط إنذار فقط إنذار وإيقاف الطباعة إنذار عدم وجود بيانات: بدون إنذار / إنذار عند بدء الطباعة / إنذار أثناء انتظار البيانات تحديث عبر محرك USB

2. معاملات الطباعة ارتفاع الطباعة عرض الطباعة فجوة المصق طريقة الطباعة: حراري (بدون شريط) / نقل حراري (طباعة بالشريط) نوع الوسائط: مستمر / علامة سوداء / فجوة سرعة الطباعة كثافة الطباعة إزاحة تغذية الوسائط إزاحة المحور X إزاحة المحور Y تباعد النصوص عدد الطباعات: خاضع للتحكم

غير خاضع للتحكم

3. معايرة المستشعر الكشف التلقائي عن المستشعر إعداد المستشعر الانعكاسي إعداد مستشعر العبور تحديث معلومات المستشعر طباعة منحني المستشعر

4. ذراع اللصق إعدادات المعاملات نوع اللصق: طباعة صناعية / آلة لصق المصقات / آلة اللصق بالكشط محرك إعادة اللف: تمكين / تعطيل إشارة الطباعة: نبض / مستوى / معطلة إشارة اللصق: نبض / مستوى / معطلة دورة الطباعة تأخير اللصق طول إعادة اللف سرعة إعادة اللف توقف إعادة اللف إعادة اللف المتأخرة كشف سقوط المصق: تمكين

تعطيل تأخير ارتداد الوسائط سرعة ارتداد الوسائط طول الشفط ترشيح الضغط إشارة الوصول إلى الموضع: تمكين / تعطيل اكتمال اللصق إرجاع لوحة المصق فصل لوحة المصق تثبيت الشفط تأخير نفخ المصق تثبيت إعادة اللف إعادة لف طويلة إعادة لف قصيرة وضع الاختبار اختبار اللصق الفردي اختبار اللصق الدوري اختبار اللصق خطوة بخطوة اختبار ذراع اللصق اختبار محرك إعادة اللف اختبار دورة الطباعة وضع اللصق: طباعة ولصق / لصق بدون طباعة التحكم اليدوي ذراع اللصق أنبوب النفخ لوحة شفط المصق

المرحل

5. RFID

6. طباعة القوالب القالب المتغير الوضع أمر FR بيانات البروتوكول إشارة IO مسح الباركود

7. اختيار التهيئة اختيار التهيئة Config_1 / Config_2 / Config_3 / Config_4 / Config_5 التهيئة الحالية => التهيئة الحالية
8. إعدادات المصنع استعادة الإعدادات الافتراضية للمصنع: لا / نعم اختبار النظام صفحة تهيئة النظام اختبار رأس الطباعة اختبار طباعة الملصق المراقبة في الوقت الفعلي درجة حرارة رأس الطباعة مستشعر الشريط مستشعر إعادة اللف سجل اتصال USB
- مسافة الطباعة المقطوعة وضع التصحيح سجل الإنذارات
9. معلومات الإصدار SN: TYPE: SOFT: BOOT: HARD
10. إعادة تشغيل النظام: لا / نعم
11. LANGUAGE: CHINESE / ENGLISH
12. معالج المستخدم الجديد معاملات الطباعة معايرة المستشعر واجهة الشبكة معاملات اللصق تعليمات القائمة
1. تعليمات وظائف ذراع اللصق: يجب إيقاف تشغيل الطباعة. اضغط مع الاستمرار على مفتاح Menu أثناء تشغيل الطباعة؛ واطرك المفتاح عندما يومض مؤشر الخطأ. ادخل إلى القائمة مرة أخرى، وعندها يمكن تعديل وظائف ذراع اللصق.
2. تعليمات إعداد القائمة: بعد تغيير المعاملات أو الإعدادات في القائمة، عُد أولاً إلى الشاشة الرئيسية، ثم أوقف التشغيل وأعد تشغيل الطباعة ليتم حفظ التغييرات وتفعيلها.
- ترقية البرنامج الثابت للطباعة
1. الترقية عبر BarLabel افتح برنامج BarLabel واختر "File" - "Upgrade Printer"؛ اختر "Upgrade Local" - "Select"؛ وحدد ملف الترقية، ثم انقر Upgrade.
2. الترقية عبر PTools
- افتح برنامج PTools، واختر الطباعة، وانقر "Connect"؛ انقر "Settings Advanced" - "Upgrade Printer"؛ اختر "Upgrade Local" - "Select"؛ وحدد ملف الترقية، ثم انقر "Upgrade"؛ صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
3. الترقية عبر محرك USB جهّز محرك USB وقم بتهيئته بنظام الملفات FAT32. انسخ ملف الترقية إلى محرك USB. قائمة الطباعة، اضغط "Menu" - "Settings System" - "Drive USB"؛ وأدخل محرك USB، واختر ملف الترقية، ثم اضغط "Confirm"؛ تبدأ الطباعة الترقية.
2. تثبيت برنامج التشغيل التنزيل
1. أدخل الموقع الرسمي www.nmark.com.cn في متصفح الحاسوب، وانتقل إلى الصفحة الرئيسية، وانقر Service Support & Download. ثم اختر Download.
2. انقر Download Driver Printer، ثم انقر زر Download.
- تثبيت برنامج التشغيل تثبيت برنامج تشغيل USB
1. بعد التنزيل، استخرج الملف وافتح المجلد، ثم انقر نقراً مزدوجاً على PrnInst.exe لتشغيله.
2. انقر Next.
3. انقر Driver. Install.
4. اختر "I accept the terms of the license agreement"؛ وانقر Next. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
5. اختر منفذ USB.

6. أعد توصيل كابل USB. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.
7. انقر. Install.

8. انتظر انتهاء التثبيت. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

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

1. كرر الخطوات من 1 إلى 4 أعلاه مع اختيار منفذ الشبكة. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

2. اختر برنامج التشغيل المطابق للطابعة، وانقر Next.

3. اختر "Create a new network port"; وانقر Next. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

4. أدخل عنوان IP للطابعة (عنوان IP الافتراضي من المصنع هو 192.168.1.69) وانقر Next.

5. انقر Install. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

6. انتظر انتهاء التثبيت.

7. عند اكتمال التثبيت، انقر Exit. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

إعدادات برنامج التشغيل بعد التثبيت، افتح لوحة التحكم في الحاسوب، واختر Printers and Devices، ثم انقر بزر الماوس الأيمن على الطابعة واختر Properties Printer، وانقر Ports، وألغ تحديد "support bidirectional Enable"; وبالنسبة لبرنامج تشغيل الشبكة، اختر منفذ الطابعة وانقر Port Configure لتغيير عنوان IP.

3. تعليمات إنذار الشريط في نظام Nmark للطباعة والتطبيق

1. وصف الوظيفة إنذار الشريط هو ميزة أساسية في نظام Nmark للطباعة والتطبيق. وتمكينه يتيح للمستخدم معرفة حالة استخدام الشريط فوراً وتذكيره باستبدال الشريط في الوقت المناسب، مما يحسن كفاءة الإنتاج. لإنذار الشريط ثلاثة أشكال للإخراج: العرض على الشاشة، وخروج إشارة IO، وخروج بيانات TCP/IP. ويمكن استخدام خرج إشارة IO وخروج بيانات TCP/IP في الأنظمة غير المأهولة لتحديد ما إذا كان الشريط قد نُفد من خلال قراءة إشارة الخرج.

2. طريقة الإعداد والأوضاع ادخل إلى قائمة الطابعة، وانتقل إلى القائمة الفرعية Settings System، واختر Alarm Settings لتهيئة وضع إنذار الشريط. يتوفر وضع إنذار: إنذار فقط، وإنذار مع إيقاف الطابعة. وضع إنذار فقط: عندما ينفذ الشريط، تعرض الشاشة خطأ شريط يطالب المستخدم بالتحقق مما إذا كان الشريط قد نُفد؛ ويُخرج منفذ خرج الإشارة إشارة خطأ، ويُخرج TCP/IP بيانات الإنذار. وضع إنذار مع إيقاف الطابعة: عندما ينفذ الشريط، تعرض الشاشة خطأ شريط يطالب المستخدم بالتحقق مما إذا كان الشريط قد نُفد؛ ويُخرج منفذ خرج الإشارة إشارة خطأ، ويُخرج TCP/IP بيانات الإنذار، وتتوقف مهمة الطابعة.

3. خرج واجهة الإشارة الخارجية تستخدم سلسلات مختلفة من أنظمة Nmark للطباعة والتطبيق وأجهز خارجية مختلفة. يركز هذا القسم على خرج الإنذار؛ وللإطلاع على المحتوى الآخر، راجع دليل المستخدم للحصول على أحدث المعلومات.

4. خرج TCP/IP للحصول على تفاصيل اتصال TCP/IP المحددة، راجع قسم التشغيل والتحكم في دليل الجهاز. يركز ما يلي على خرج الإنذار. صيغة إطار البيانات المُرجع هي: X7B0 XFF0 XFF0 X040 X000 X7C0 X000 X000 X000 X000. وعلم إنذار الشريط هو bit4 من byte9. وعند حدوث إنذار شريط، تُضبط هذه البتة على 1.

4. حلول أخطاء تغذية الوسائط في طابعات Nmark الصناعية وأنظمة الطباعة والتطبيق المتصلة إذا ظهر ملصقان متتاليان أثناء الطباعة في وضع الطباعة المتصلة، يمكن استخدام الطرق التالية للفحص:

1. في قائمة الطباعة لنظام الطباعة والتطبيق، تحقق من صحة نوع الوسائط وحجم الملصق.

2. إذا كان نوع الوسائط ووسائط بعلامة سوداء، فافتح رأس الطباعة وتحقق مما إذا كان موضع المستشعر أسفل مادة الملصقات منزاحاً؛ وإن كان كذلك، فحرّكه يدوياً إلى ما تحت مادة الملصقات. وإذا كان سطح المستشعر متسخاً، فامسحه بالكحول.

3. أمسح جميع مهام الطباعة، وابحث عن Calibration Parameter في قائمة الطباعة، واختر الكشف التلقائي عن المستشعر لمعايرة معاملات المستشعر. وبالنسبة لأنظمة الطباعة والتطبيق من سلسلة V4X0B، تعرض الشاشة منحنى المستشعر بعد معايرة المستشعر؛ وإذا كانت القمة صغيرة جداً أو كان المنحنى خطاً مستقيماً، فقد يكون المستشعر تالفاً.

4. إذا تم تغيير نوع الوسائط إلى وسائط ذات فجوات، فاقفل نوع الوسائط ضمن Software - Settings System Settings في الطباعة، ثم عاير معاملات المستشعر باتباع الخطوة 3.

5. قم بزيادة تأخير اللصق (Delay Labeling) في خيارات ذراع اللصق بشكل مناسب لتصفية إشارات التشويش. ملاحظة: راجع طريقة معايرة المستشعر للطباعة المتصلة أدناه. القالب غير المتصل إذا ظهر ملصقان متتاليان أثناء الطباعة في وضع الطباعة المتصلة، يمكن استخدام الطرق التالية للفحص:

1. في قائمة الطباعة لنظام الطباعة والتطبيق، تحقق من صحة نوع الوسائط وحجم الملصق.

2. إذا كان نوع الوسائط وسائط بعلامة سوداء، فافتح رأس الطباعة وتحقق مما إذا كان موضع المستشعر أسفل مادة الملصقات منزاحاً؛ وإن كان كذلك، فحرّكه يدوياً إلى ما تحت مادة الملصقات. وإذا كان سطح المستشعر متسخاً، فامسحه بالكحول. راجع الشكل 1 لصورة المستشعر.

3. أوقف تشغيل نظام الطباعة والتطبيق، واضغط مع الاستمرار على مفتاح Feed دون تركه؛ وعندما يومض ضوء الخطأ، اترك مفتاح Feed فيقوم نظام الطباعة والتطبيق بمعايرة المستشعر تلقائياً

المعاملات. 4. غيّر وضع تشغيل القالب إلى أمر FR، وأعد تشغيل نظام الطباعة والتطبيق، وابحث عن Parameter Calibration في قائمة الطباعة، واختر الكشف التلقائي عن المستشعر لمعايرة معاملات المستشعر. وبالنسبة لأنظمة الطباعة والتطبيق من سلسلة V4X0B، تعرض الشاشة منحنى المستشعر بعد المعايرة؛ وإذا كانت القمة صغيرة جداً أو كان المنحنى خطاً مستقيماً، فقد يكون المستشعر تالفاً.

6. دون تغيير وضع تشغيل القالب، غيّر نوع الوسائط إلى نوع غير الوسائط المستمرة؛ واقفل نوع الوسائط ضمن Settings Software - Settings System، ثم عاير معاملات المستشعر باتباع الخطوة 4.

7. قم بزيادة تأخير اللصق في خيارات ذراع اللصق بشكل مناسب لتصفية إشارات التشويش. ملاحظة: راجع طريقة معايرة المستشعر لوضع القالب غير المتصل أدناه. طريقة معايرة المستشعر - الطباعة المتصلة طريقة معايرة المستشعر لسلسلة V4X0

1. ادخل إلى قائمة الطباعة واختر Parameters. Print

2. ادخل إلى قائمة Parameters Print وتحقق من نوع الوسائط. إذا كان نوع الوسائط علامة سوداء، فتأكد من أن مستشعر العلامة السوداء تحت مادة الملصقات مباشرةً.

3. عُد إلى قائمة الطباعة، واختر Calibration Parameter، واضغط Confirm للدخول. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

4. اختر الكشف التلقائي عن المستشعر (Detection Sensor Automatic) واضغط Confirm لبدء معايرة المستشعر.

5. انتظر انتهاء المعايرة. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

6. بعد المعايرة، تعرض الشاشة القيمة العظمى والقيمة الصغرى وقيم الاختبار للمستشعر. طريقة معايرة المستشعر لسلسلة V4X0B

1. ادخل إلى قائمة الطباعة واختر Parameters. Print

2. ادخل إلى قائمة Parameters Print وتحقق من نوع الوسائط. إذا كان نوع الوسائط علامة سوداء، فتأكد من أن مستشعر العلامة السوداء تحت مادة الملصقات مباشرةً. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

3. عُد إلى قائمة الطباعة، واختر معايرة المستشعر (Calibration Sensor)، واضغط Confirm للدخول.

4. اختر الكشف التلقائي عن المستشعر (Detection Sensor Automatic) واضغط Confirm لبدء معايرة المستشعر.

5. انتظر انتهاء المعايرة. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

6. بعد المعايرة، تعرض الشاشة القيمة العظمى والقيمة الصغرى وقيم الاختبار للمستشعر، ويُطبع منحى المستشعر المحدد على الشاشة. طريقة معايرة المستشعر - وضع القالب غير المتصل الطريقة 1: غيّر وضع تشغيل القالب إلى أمر FR، وأوقف تشغيل الطابعة، واضغط مع الاستمرار على مفتاح Feed، وشغل الطاقة، ثم اترك مفتاح Feed يومض ضوء الخطأ؛ فتبدأ الطابعة معايرة المستشعر تلقائياً. الطريقة 2: غيّر نوع الوسائط (اقفل نوع الوسائط ضمن Settings Software - Settings System)، وأوقف تشغيل الطابعة، واضغط مع الاستمرار على مفتاح Feed، وشغل الطاقة، ثم اترك مفتاح Feed عندما يومض ضوء الخطأ؛ فتبدأ الطابعة معايرة المستشعر تلقائياً.

5. وصف معاملات نظام Nmark للطباعة والتطبيق 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: الوسائط المستمرة لا تستخدم مستشعراً، والوسائط بعلامة سوداء تستخدم مستشعراً انعكاسياً، والوسائط ذات الفجوات تستخدم مستشعر عبور. كثافة الطباعة: كلما زادت الكثافة كان الطباعة أعمق؛ وكلما قلت الكثافة كان الطباعة أفتح. سرعة الطباعة: تتحكم في سرعة طباعة الملصقات. إزاحة تغذية الوسائط: موضع حافة الملصق التالي بالنسبة لحافة لوحة التفشير. إزاحة المحور X: إزاحة الموضع الأفقي لمحتوى الملصق على مادة الملصقات. إزاحة المحور Y: إزاحة الموضع الرأسي لمحتوى الملصق على مادة الملصقات. تباعد النصوص: تباعد الأحرف في متغيرات النص داخل القالب. عدد الطباعات: خاضع للتحكم أو غير خاضع للتحكم. خاضع للتحكم يعني أن نظام الطباعة والتطبيق يطبع عدد الملصقات الذي يرسله الحاسوب المضيف؛ وغير خاضع للتحكم يعني أن عدد الملصقات المطبوعة مستقل عن العدد المرسل من الحاسوب المضيف. معاملات اللصق نوع اللصق: يضبط وضع عمل آلة لصق الملصقات؛ ويعتمد على نوع الآلة. محرك إعادة اللف: تمكين/تعطيل محرك إعادة اللف.

إشارة الطباعة: نبض/مستوى/معطلة (عند اختيار نبض أو مستوى، يلزم وجود إشارة IO لتشغيل الطباعة بعد إرسال بيانات الطباعة). إشارة اللصق: نبض/مستوى/معطلة (عند اختيار نبض أو مستوى، يلزم وجود إشارة IO لتشغيل اللصق بعد اكتمال الطباعة). دورة الطباعة: الفاصل الزمني بين عمليتي طباعة. تأخير اللصق: تأخير اللصق بعد استقبال إشارة اللصق. طول إعادة اللف: طول الوسائط التي يسحبها محرك إعادة اللف. سرعة إعادة اللف: سرعة محرك إعادة اللف. توقف إعادة اللف: المسافة التي يتوقف عندها محرك إعادة اللف؛ ويؤثر على الفجوة بين الملصق ولوحة الملصق. إعادة اللف المتأخرة: التأخير قبل أن تبدأ إعادة اللف من جديد بعد توقف إعادة اللف، لضمان إمساك الملصق بقوة أكبر. كشف سقوط الملصق: ما إذا كان يجب اكتشاف وجود ملصق تحت لوحة الملصق. تأخير ارتداد الوسائط: يتحكم في توقيت ارتداد محرك إعادة اللف أثناء الشوط الهابط للوحة الملصق. سرعة ارتداد الوسائط: سرعة ارتداد محرك الطباعة. طول الشفط: يتحكم في موضع وحجم الشفط/التفريغ على لوحة الملصق أثناء الطباعة. ترشيح الضغط: يرشح الإشارات غير الطبيعية عندما تبدأ لوحة الملصق في الهبوط. إشارة الوصول إلى الموضع: الإشارة التي تُشغل عندما تلامس لوحة الملصق هدف اللصق. اكتمال اللصق: الموضع الذي تُشغل عنده إشارة اكتمال اللصق. تثبيت الشفط: يضبط مدة بقاء لوحة الملصق ملاصقة للجسم. تأخير نفخ الملصق: مدة نفخ الملصق (تستخدمها آلات اللصق بالنفخ). تثبيت إعادة اللف: وضع محرك إعادة اللف. معاملات النظام مجموعة الأوامر: تختار مجموعة الأوامر المدعومة حالياً من قبل الطابعة. وضع التشغيل: عدد عمليات الطباعة بعد تشغيل إشارة الطباعة. قفل المعاملات: بعد قفل معامل ما، يصبح غير متأثر بالحاسوب المضيف.

معاملات المستشعر عتبة العلامة السوداء الانعكاسية: العتبة اللازمة لاكتشاف بداية ونهاية الملصق. عتبة نفاد الورق الانعكاسية: العتبة اللازمة لاكتشاف وجود الوسائط؛ والقيمة الأعلى منها تعني عدم وجود ورق. عتبة الفجوة بمستشعر العبور: العتبة اللازمة لاكتشاف العبور: عتبة نفاد الورق بمستشعر العبور: العتبة اللازمة لاكتشاف وجود الوسائط؛ والقيمة الأعلى منها تعني عدم وجود ورق. أوضاع تشغيل طباعة القوالب أمر FR: أمر FR بيانات البروتوكول: بروتوكول خاص إشارة IO: تتطلب إشارة IO خارجية مسح الباركود: توصيل ماسح باركود بمنفذ USB الخاص بالمضيف

6. دليل الطباعة عبر USB باستخدام برامج طرف ثالث على أنظمة Nmark للطباعة والتطبيق نظراً للطبيعة الخاصة لاتصالات USB، فقد يؤدي استدعاء برنامج تشغيل طابعة Nmark من برنامج خاص بطابعة من بائع آخر إلى أخطاء. وعندما يتعين استخدام برنامج طرف ثالث، يمكن للطريقة التالية أن تحل مشكلة عدم القدرة على استدعاء برنامج التشغيل. أولاً، تحقق مما إذا كانت الطابعة تدعم مجموعة الأوامر التي يُخرجها برنامج الطرف الثالث، ثم ابحث عن معاملات USB لطابعة بنفس دقة نظام Nmark للطباعة والتطبيق الذي يستهدفه البرنامج؛ ويمكن التقاط المعاملات

باستخدام برنامج BusHound. وبعد تحديد ما سبق، يمكن المضي في التعديل. درس التقاط المعاملات باستخدام BusHound

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

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

3. أعد تشغيل الطابعة للالتقاط المعاملات ذات الصلة. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

ملاحظة: VID:1203، PID:0131 طريقة تعديل المعاملات

1. استخدم أداة تهيئة نظام Nmark للطباعة والتطبيق لتعديل معاملات USB والإجراء كالتالي: (1) افتح برنامج PTools، واختر طابعة Nmark المتصلة، وانقر Connect. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

(2) انقر Parameters USB وانقر Read؛ وتتطلب هذه الخطوة امتيازات المستخدم الفائق. (3) غيّر معاملات USB إلى معاملات الطابعة التي يستهدفها برنامج الطابعة، وانقر Set، ثم أعد تشغيل الطابعة. تثبيت برنامج التشغيل للطابعة المستخدمة من قبل برنامج الطرف الثالث أداة ترقية PTools

1. بعد الاستخراج، انقر نقراً مزدوجاً على أيقونة PTools. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

2. انقر نقراً مزدوجاً على أيقونة PTools.

3. وصل كابل USB، وابحث عن طراز الآلة، واختره، ثم انقر Connect.

4. انقر Settings Advanced، ثم انقر Upgrade. Printer. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

5. انقر Upgrade Local، ثم انقر Select.

6. حدد ملف الترقية وانقر Open. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

7. انقر Upgrade.

7. تعليمات برنامج الطابعة Nmark للشاشة اللمسية ملاحظة: يركز هذا المستند على الطباعة عبر استدعاء الملفات من محرك USB. مقدمة البرنامج يدعم برنامج طباعة الملصقات Nmark طريقتين لطباعة الملصقات: تحرير الملصقات مباشرةً في البرنامج، واستدعاء ملفات الملصقات المخزنة على محرك USB. في تحرير الملصقات، ينشئ المستخدم الملصقات على الشاشة اللمسية دون الحاجة إلى برنامج آخر. وفي الاستدعاء من محرك USB، يُجهز المستخدم جميع ملفات الملصقات المطلوبة على حاسوب باستخدام برنامج تحرير الملصقات Barlabel الخاص بنا، ويخزن ملفات BLX على محرك USB، ويطبع برنامج طباعة الملصقات Nmark عبر استدعاء الملفات الموجودة على محرك USB.

خطوات الاستخدام

1. شغل الشاشة اللمسية وطابعة Nmark.

2. أدخل محرك USB الذي يحتوي على ملفات الملصقات في أي منفذ USB أسفل الشاشة اللمسية؛ وتظهر أيقونة اتصال على الشاشة عند نجاح الاتصال.

3. وصل الشاشة اللمسية بطابعة Nmark باستخدام كابل USB. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

4. افتح برنامج طباعة الملصقات Nmark، وانقر "Connected Not"; في الزاوية العلوية اليمنى، واختر اتصال USB، واختر جهاز USB الذي يظهر، وانقر OK عندما يظهر طلب الإذن، واختر جهاز USB مرة أخرى، فتظهر رسالة "Connected"; في الأسفل.

5. اختر قالب محرك USB، وانقر على المجلد المسمى بمعرف محرك USB، وافتحه للعثور على ملفات الملصقات المخزنة، واختر ملف الملصق المراد طباعته، وانقر Open، وانتظر تحميله، ثم انقر Printer to Send لطباعة الملصق المطلوب. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

6. لإجراء تحرير ثانوي لملصق على الشاشة للمسسية، افتح ملف الملصق المراد تحريره على محرك USB وانقر زر Edit؛ فتنقل الواجهة تلقائياً إلى شاشة تحرير الملصق. بعد التحرير، احفظ ملف الملصق؛ فيُحفظ تلقائياً في مجلد محلي ويمكن عرضه من الشاشة الرئيسية. ولا تُعدّل ملفات الملصقات الموجودة على محرك USB.

7. هناك طريقتان لتخزين ملفات محرك USB داخل الشاشة للمسسية. الطريقة 1: في برنامج الشاشة للمسسية، افتح ملف الملصق الموجود على محرك USB، وانقر Edit للدخول إلى شاشة التحرير، واختر تحرير الملف أو عدم تحريره، ثم احفظه لتخزين الملف في الشاشة للمسسية.

الطريقة 2: في شاشة قالب محرك USB، اختر ملف الملصق المراد حفظه محلياً، واختر Copy، واختر استبدال الملفات التي تحمل الاسم نفسه أو تخطيها. ثم في شاشة "My Files" افتح Files My لعرض ملفات الملصقات المحفوظة. طريقة تحديث البرنامج لتحديث البرنامج، افتح متصفح Via والعلامة المرجعية المحفوظة للدخول إلى موقع التحديث، وألغ تثبيت الإصدار القديم، ونزل أحدث إصدار وثبته. استخدام الطباعة عبر الشبكة

1. الطباعة عبر كابل الشبكة (1) الاتصال المباشر بين الشاشة للمسسية والطابعة باستخدام كابل الشبكة افتح إعدادات الشاشة للمسسية، واختر Internet & Network، وانقر Ethernet، واختر وضع IP Static وقم بتهيئة المعاملات: أدخل 24 طول بادئة الشبكة، واضبط عنوان IP والبوابة الافتراضية وفقاً للشبكة المحلية للمستخدم. ويجب أن يكون عنوان IP للشاشة للمسسية على نفس الشبكة الفرعية لعنوان IP للطابعة. (2) اتصال الشاشة للمسسية بالطابعة عبر مبدّل (switch) أو موجه (router)

في طريقة الاتصال هذه لا حاجة لتهيئة عنوان IP للشاشة للمسسية يدوياً؛ إذ يقوم المبدّل أو الموجه بتعيين عنوان IP للشاشة للمسسية تلقائياً.

2. الطباعة عبر Wi-Fi وصّل الطابعة بالموجه، ووصّل الشاشة للمسسية بشبكة Wi-Fi الخاصة بذلك الموجه. افتح برنامج طباعة الملصقات Nmark، وانقر "Connected Not"؛ في الزاوية العلوية اليمنى، وانقر اتصال Wi-Fi، وأضف طابعة، وأدخل اسم الطابعة وعنوان IP ورقم المنفذ (منفذ الطابعة الافتراضي هو 9100)، ثم انقر OK. وتظهر الطابعة المضافة حديثاً في القائمة. انقر Connect وانتظر عودة البرنامج إلى الشاشة الرئيسية.

8. إنشاء قوالب طباعة Barlabel واستدعاؤها إنشاء قالب افتح برنامج Barlabel وانقر File - New - Template. Print

انقر نقراً مزدوجاً على المساحة الفارغة لتعديل عرض القالب وارتفاعه ودقته وطريقة الطباعة. استخدم عناصر التحكم على اليسار لتحرير القالب. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

بعد وضع المحتوى، انقر نقراً مزدوجاً لتعديل خصائصه المحددة. وإذا كان العنصر متغيراً، فحدّد Variable Print ضمن General. وعند اكتمال التخطيط، انقر File - Template Print Generate، وعدّل اسم الملف، واحفظه. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

تنزيل قالب وصّل الطابعة عبر USB أو كابل الشبكة. وللتنزيل عبر الشبكة، تأكد من أن الطابعة والحاسوب على نفس الشبكة المحلية. افتح برنامج Barlabel، وانقر File - Template Print Download، واختر ملف FRM المنشأ الذي يحمل الاسم نفسه، وانقر Download وفقاً لواجهة الاتصال لديك. صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

تظهر رسالة تفيد باكتمال التنزيل. بعد تنزيل القالب، اختر القالب المراد طباعته على الطابعة واضبط وضع التشغيل؛ واضبط أيضاً وضع تشغيل الطابعة ضمن Settings. Software - Settings System - Menu وطريقة اختيار قالب الطباعة كالتالي: اضغط مفتاح Menu للدخول إلى قائمة الطابعة، ثم ادخل إلى خيار Printing. Template اختر صف "Template"؛ واضغط "Confirm"؛ واضغط "Mode"؛ واضغط "Confirm"؛ للدخول إلى قائمة الأوضاع؛ ويتوفر أربعة أوضاع: أمر FR، وبيانات البروتوكول، وإشارة IO، ومسح الباركود.

أمر FR: أمر خاص تحدده شركتنا لاستدعاء قوالب الطباعة. بيانات البروتوكول: بروتوكول خاص إشارة IO: إشارة تُستقبل عبر واجهة IO الخارجية؛ ويجب تمكين الواجهة الخارجية المراد استخدامها في قائمة ذراع اللصق. مسح الباركود: يُشغّل بواسطة ماسح باركود USB موصول باللوحة الخلفية للطباعة. ملاحظة: في الوضع غير المتصل (الوضع المتصل)، يجب ضبط `"Mode"` على `"FR"`. يمكن استدعاء القوالب عبر الاتصال أو بدونه. يُرسل الاستدعاء المتصل أمر استدعاء من الحاسوب المضيف؛ وعند استقباله، تحدد الطباعة ملف القالب المقابل في ذاكرتها الداخلية أو على محرك USB الموصول بمنفذ USB_HOST في اللوحة الخلفية (مدعوم في بعض الطرازات)، وتُسند المحتوى الموجود في الأمر إلى متغيرات القالب. أما الاستدعاء غير المتصل فيعتمد على إشارات خارجية ويمكن تشغيله عبر واجهة IO خارجية أو ماسح باركود. ويمكن تحرير محتوى المتغيرات باستخدام لوحة المفاتيح. استدعاء قالب

1. الاستدعاء المتصل تدعم الطباعة اتصال USB و TCP و RS232 وصيغة أمر الاستدعاء كالتالي:
`TEST.FR`؛ اسم القالب المراد استدعاؤه؛ ويجب أن يتبعه إرجاع سطر وتغذية سطر `TEST.FR`؛ صيغة ثابتة، مطلوبة؛ ويجب أن يتبعها إرجاع سطر وتغذية سطر `TEST.FR`؛ البيانات 1 - بيانات المتغير الأول؛ ويجب أن يتبعها إرجاع سطر وتغذية سطر `TEST.FR`؛ البيانات 2 - بيانات المتغير الثاني؛ ويجب أن يتبعها إرجاع سطر وتغذية سطر `TEST.FR`؛ البيانات 3 - بيانات المتغير الثالث؛ ويجب أن يتبعها إرجاع سطر وتغذية سطر `TEST.FR`؛ بدء الطباعة؛ صيغة ثابتة، مطلوبة؛ ويجب أن يتبعها إرجاع سطر وتغذية سطر `TEST.FR`؛ ملاحظة: إذا كان القالب يحتوي على متغيرات أكثر، فأدرجها بالترتيب بين السطرين الخامس والسادس، بحيث يتبع كل منها إرجاع سطر وتغذية سطر `TEST.FR`. ويجب إدخال `TEST.FR`؛ وعلامات الاقتباس في الأمر باستخدام طريقة الإدخال الإنجليزية.
2. الاستدعاء غير المتصل اضبط وضع تشغيل القالب على إشارة IO أو مسح الباركود لتحقيق الاستدعاء غير المتصل. وفي الاستدعاء غير المتصل، يمكن تعديل محتوى القالب باستخدام لوحة المفاتيح.
- عند إنشاء قالب طباعة باستخدام Barlabel، تُرتَّب المتغيرات العادية تلقائياً حسب ترتيب الإنشاء؛ ولا تشارك متغيرات الوقت والتاريخ في الترتيب. بعد إنشاء القالب، نزل ملف القالب إلى الطباعة واختر قالب الطباعة المراد استخدامه كما هو موضح. في قائمة Variable، أدخل محتوى المتغيرات باستخدام لوحة المفاتيح عند موضع القيمة الأولية وفقاً لترتيب متغيرات القالب، واختر نوع المتغير على الطباعة وفقاً لنوع متغير القالب. وعندما يحتوي القالب على متغيرات الوقت والتاريخ، فما عليك سوى إضافتها إلى قائمة متغيرات القالب؛ دون الحاجة إلى ترتيب.
3. حذف قالب اختر صف `Template`؛ واضغط `Confirm`؛ للدخول إلى قائمة القوالب، واختر القالب المراد حذفه، واختر Delete، وأكد الحذف.

9. الملحق الملحق 1: الأسئلة الشائعة واستكشاف الأخطاء وإصلاحها

1. بعد الطباعة، لا يبقى المصق على لوحة المصق وتُصدر الآلة إنذار فقدان المصق؟
 - 1.1 تحقق مما إذا كان موضع توقف المصق صحيحاً. يجب أن يتوقف المصق بحيث تكون حافة المصق التالي على بعد نحو 1 mm خلف لوحة التقشير. وإذا كانت الإزاحة كبيرة جداً، فاضبط إزاحة تغذية الوسائط (القيمة الافتراضية 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 كانت 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؛
 - 1.3 تحقق من كفاية الشفط وفعاليته. وإذا كان التقاط المصق غير مستقر، ففكر في زيادة أو تقليل عدد فتحات الهواء بشكل مناسب. وإذا كان المصق كبيراً جداً، فاضبط الشفط وقلّل مساحة الشفط لمنع الشفط المفرط الذي يمنع تحرير المصق بسلاسة.
 - 1.4 اضبط قيمة إعادة اللف المتأخرة عبر القائمة على الشاشة (في بعض الطرازات يكون هذا تأخير الشفط).
 - 1.5 تحقق من مطابقة المصق للمتطلبات. استخدم مادة ملصقات مخصصة للصق؛ لا تتلف بطانة المصق، ويجب ألا يكون المصق سميكاً جداً.
 - 1.6 اضبط نوع الوسائط لاستخدام مستشعر انعكاسي.
 - 1.7 ارتفاع لوحة المصق غير مناسب أو أنها غير متوازية.

- 1.8 التقشير غير مستقر أو دوران عمود إعادة اللف غير مستقر؛ يجب زيادة ضغط وسادة احتكاك عمود إعادة اللف، أو استبدال الوسادة.
- 1.9 ضغط الهواء منخفض جداً، لذا لا يمكن لمنطقة لوحة الملتصق تكوين شفت فعال فيسقط الملتصق بفعل الجاذبية.
2. كيف يتم ضبط موضع محتوى الطباعة غير الدقيق؟
- 2.1 استخدم القائمة على الشاشة لضبط إزاحتي المحور X والمحور Y في الطباعة. راجع دليل مستخدم نظام الطباعة والتطبيق أو رمز QR للفيديو.
- 2.2 عاير معاملات المستشعر.
- 2.3 اضبط نوع الوسائط على مستشعر انعكاسي.
- 2.4 إذا كان رأس الطباعة قد قُتِح، فغذِّ عدة ملتصقات للسماح للطباعة بإعادة التكيّف.
3. بعد التبديل إلى ملتصقات بحجم مختلف، تكون مواضع الطباعة واللتصق غير دقيقة؟
- 3.1 بعد تغيير الملتصقات، لا تستطيع الطباعة ضبط عتبة المستشعر تلقائياً إلى النطاق المناسب فوراً؛ اطبع 5-6 ملتصقات لتتكيف نظام الطباعة والتطبيق، وبعدها يعمل بشكل طبيعي.
- 3.2 حجم الملتصق المراد طباعته لا يتطابق مع حجم قالب.
4. كيف يمكن ضبط سرعة اللصق؟ يمكن ضبطها من خلال تعديل حجم دخول الهواء وخروجه في الأسطوانة الهوائية. راجع دليل مستخدم نظام الطباعة والتطبيق أو رمز QR للفيديو.
5. ماذا نفعل عندما لا تتعرف الطباعة على الوسائط وتُصدر خطأ العلامة السوداء؟
- 5.1 أزل الملتصق يدوياً، واضغط Clear/Return، واطبع بضعة ملتصقات إضافية للتحقق.
- 5.2 لم تعد هناك وسائط طباعة متبقية.
- 5.3 مادة الملتصقات بها فجوات أو ملتصقات مفقودة.
- 5.4 حجم الملتصق مضبوط على قيمة صغيرة جداً.
- 5.5 عاير الوسائط في القائمة، واختبر المنحنى وقيم المعاملات العليا/الدنيا.
6. كيف يعمل خرج IO لنظام الطباعة والتطبيق؟
- 6.1 بعد تشغيل الطباعة، تبدأ الطباعة ويُخرج مستوى عالٍ V 24؛ وعند اكتمال الطباعة، يُخرج مستوى منخفض.
- 6.2 بعد تشغيل اللصق، يبدأ اللصق ويُخرج مستوى عالٍ V 24؛ وعند اكتمال اللصق، يُخرج مستوى منخفض.
- 6.3 للتفاصيل، راجع دليل تشغيل نظام الطباعة والتطبيق.
7. كيف يمكن منع البرنامج من تغيير معاملات آلة لصق الملتصقات؟
- 7.1 إذا لم يكن مسموحاً بتعديل أي معاملات، فغيّر وضع طباعة الطباعة إلى وضع الطباعة، أي قفل جميع المعاملات على الطباعة.
- 7.2 إذا كان يجب عدم تعديل بعض المعاملات فقط، فاقفل المعاملات التي لا تريد تغييرها ضمن وضع الطباعة بمجموعة الأوامر.
8. أرسلت بيانات الطباعة، لكن الطباعة لا تطبع؟
- 8.1 تحقق مما إذا كانت شاشة الطباعة تعرض "data print for Waiting"; فإن كانت كذلك، فبيانات الطباعة لم تصل فعلياً.
- 8.2 إذا كانت شاشة الطباعة تعرض "signal print for Waiting";، فيجب تشغيل إشارة IO الخاصة بالطباعة.

- 8.3 تحقق مما إذا كانت شاشة الطابعة تعرض خطأً؛ فيجب ألا يكون في الطابعة أي خطأ لتطبع بشكل طبيعي.
- 8.4 إذا كان يُستخدم برنامج تشغيل طابعة، فتتحقق من تثبيت برنامج التشغيل بشكل صحيح.
- 8.4 تحقق مما إذا كان كابل التوصيل معطوباً.
- 8.5 إذا كان ضوء البيانات يومض، فقد وصلت البيانات لكن الطابعة لم تحللها؛ تحقق من صحة مجموعة الأوامر المحددة حالياً (عادةً NSCL).
- 8.6 بالنسبة لاتصالات الشبكة، تحقق من صحة تهيئة منفذ الشبكة في الطابعة.
9. ما الذي يسبب خطأ الشريط؟
- 9.1 قلب الشريط الخلفي غير مركب بشكل صحيح.
- 9.2 الشريط مستهلك بالكامل.
- 9.3 لم يُشد الشريط بإحكام كافٍ عند إغلاق رأس الطابعة.
10. خطأ نفاد الورق
- 10.1 موضع المستشعر بعيد جداً؛ ومادة الملصقات لا تغطي المستشعر.
- 10.2 مادة الملصقات مستهلكة، أو بعض الملصقات مفقودة في المنتصف.
- 10.3 مادة الملصقات شفافة نسبياً؛ ويجب معايرة معاملات المستشعر.
11. كيفية تركيب المواد الاستهلاكية
- 11.1 عند تركيب الشريط وبكرة الوسائط، اضغط المزلاج لفتح رأس الطابعة، وأمسك مادة الملصقات بين دليلي الوسائط، وركب الجزء غير المستهلك من الشريط في الأسفل، والجزء المستهلك في الأعلى.
- 11.2 عند استبدال مادة الملصقات، افتح رأس الطابعة أولاً، وادفع المزلاج الموجود على دليل الوسائط الأيمن للأمام لفصل الدليلين الجانبيين، وأزل الوسائط القديمة، وضع الوسائط الجديدة، واستخدم دليلي الوسائط لتثبيت مادة الملصقات في مكانها.
12. كيف يمكن تثبيت برنامج تشغيل الطابعة؟ يمكنك استخدام برنامج تشغيل واجهة USB أو برنامج تشغيل منفذ الشبكة. بالنسبة لبرنامج تشغيل USB، ما عليك سوى اتباع المطالبات لتثبيت برنامج تشغيل الطابعة الذي توفره. ويتطلب برنامج تشغيل منفذ الشبكة تهيئة معاملات شبكة الطابعة (عنوان IP والمنفذ)، والتي يمكن ضبطها عبر مفاتيح الطابعة وشاشتها. برنامج تشغيل الطابعة لدينا متوافق مع Windows 7 و Windows 10. راجع رمز QR على اليمين للتثبيت.
13. كيف يمكن تهيئة برنامج تشغيل الطابعة؟
- 13.1 اضبط صفحة الطابعة، مع الانتباه إلى اتجاه الطابعة.
- 13.2 اضبط إزاحة تغذية الوسائط.
- 13.3 عطل الدعم ثنائي الاتجاه.
- 13.4 اضبط اختيار الطابعة المباشرة.
14. ماذا يعني "لغات البرمجة التي تدعمها الطابعة"؛ لتطبع الطابعة الصورة التي تريدها بشكل مثالي، يجب توفير لغة تصف تلك الصورة للطابعة؛ وهذه اللغة هي مجموعة الأوامر التي تدعمها الطابعة. ندعم حالياً لغتي الطابعة NSCL و TPL؛ اتصل بالدعم الفني لشركة Nmark للتفاصيل.
15. ما هو ملف قالب الأجهزة في الطابعة؟ ملف قالب الطابعة هو سلسلة تُولّد تلقائياً من مجموعة الأوامر لطباعة محتوى ملصق محدد. ولا يمكن أن يكون محتوى المتغير صورة، بل محتوى متغير محدد؛ وفي مرحلة البرمجة، ينتج استبدال هذا المحتوى المحتوى الذي تريد طباعته.
16. لماذا يُوصى بمجموعة أوامر TPL لملفات قوالب برامج الطابعة؟

تصف مجموعة أوامر NSCL الصور بصيغة ثنائية؛ وفتح مثل هذا الملف ببعض محررات النصوص قد يعدّل البيانات. أما في وضع TPL غير المضغوط، فتُوصف بيانات الصورة بأحرف نصية، لذا يمكنك استخدام محرر عادي مثل Notepad لعرض القالب وتعديله جزئياً.

17. ما الفرق بين برامج الطباعة Barlabel و NiceLabel و BarTender، وكيف تُستخدم؟

17.1 Barlabel هو برنامج طباعة طورته شركة شنتشن أيفايما للتقنية. مع هذا البرنامج لا تحتاج إلى تثبيت برنامج تشغيل؛ فهو يتعرف تلقائياً على طابعاتنا ويتيح لك تحرير الملصقات وطابعاتها مباشرةً.

17.2 NiceLabel هو بائع برامج طباعة طرف ثالث نتعاون معه؛ وبرنامج تشغيل الطباعة القياسي لدينا مُطوّر أيضاً بواسطة NiceLabel. زر الموقع الرسمي لـ NiceLabel لمعرفة المزيد عن برنامج NiceLabel.

17.3 BarTender هو أيضاً بائع برامج طباعة طرف ثالث؛ وليس لدينا تعاون مباشر معهم. يمكنك تثبيت برنامج تشغيل الطباعة لدينا مباشرةً ثم استدعاؤه بواسطة BarTender. ويمكن ضبط معاملات منفذ الشبكة (عنوان IP والمنفذ) للطابعة عبر مفاتيح الطباعة وشاشتها. برنامج تشغيل الطباعة لدينا متوافق مع 7 Windows و 10 Windows.

18. ما هي احتياطات لصق الملصقات الصغيرة؟ إذا كان ضغط الهواء منخفضاً جداً، فلا يمكن إمساك الملصق، ويميل اللصق إلى الانحراف. ويكون ضغط الهواء عادةً من 0.4 إلى 0.5 MPa. س: تطبع الطباعة أحياناً أحرفاً غير مفهومة أو تتصرف بشكل خاطئ؟ ج: تحقق مما إذا كان الدعم ثنائي الاتجاه ممكناً في برنامج تشغيل الطباعة؛ وإن كان كذلك، فعظّمه. س: لا تسري التغييرات على برنامج تشغيل الطباعة؟ ج: تحقق مما إذا كان هناك برنامج تشغيل طباعة مكرر؛ وإن كان كذلك، فغيّر معاملات جميع النسخ.

20. كيفية إعداد مستشعر كشف الملصقات (فيديو)

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

22. ما الذي يسبب عدم دقة تغذية الوسائط العشوائية؟

22.1 دليل الوسائط داخل الطباعة محكم جداً، مما يسبب تغذية سيئة لمادة الملصقات؛ خفف إحكام دليل الوسائط.

22.2 شد عمود إعادة اللف مرتفع جداً، مما يمدد مادة الملصقات أكثر من اللازم؛ اضبط ضغط نابض الاحتكاك في عمود إعادة اللف.

23. ضعف تقشير الملصق أحياناً

23.1 استبدل بمادة ملصقات مناسبة للتقشير.

23.2 زد ضغط وسادة احتكاك عمود إعادة اللف لزيادة الضغط على بطانة الملصق.

23.3 إذا كانت وسادة احتكاك عمود إعادة اللف متآكلة، فاستبدل وسادة الاحتكاك.

24. كيفية التحقق من ضغط الهواء في نظام الطباعة والتطبيق

24.1 عندما يكون ضغط الهواء غير كافٍ، يتغير الصوت بشكل ملحوظ؛ تحقق من موضع إبرة مقياس الضغط على وحدة معالجة هواء الدخل الثلاثية (وحدة F.R.L.). وأثناء الاستخدام العادي يجب أن يصل ضغط الهواء إلى 0.5 MPa.

25. كيفية التعامل مع ظهور عدة ملصقات في آن واحد

25.1 تحقق من تطابق نوع الوسائط في معاملات الطباعة مع نوع الملصق المستخدم.

25.2 تحقق من حجم الملصق المضبوط في معاملات الطباعة.

25.3 نفّذ معايرة المستشعر على الطباعة.

26. الطباعة لا تستجيب بعد استقبال البيانات في Settings Factory في القائمة، ابحث عن Mode Debug وتحقق مما إذا كانت البيانات التي تستقبلها الطباعة تطابق البيانات المُرسلة. الملحق 2: الاحتياطات

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

2. يجب صيانة جميع المنتجات بانتظام أثناء الاستخدام. امسح رأس الطباعة والمستشعرات بالكحول دورياً؛ فقد ترتخي الأجزاء الميكانيكية مع الاستخدام طويل الأمد وتحتاج إلى إحكام.
3. أثناء الاستخدام، وبما أن عدد فتحات الهواء في لوحة المصق يُحدّد حسب حجم المصق وقت الطلب، فقد يفشل التصاق المصق بلوحة المصق بعد التبدل إلى مادة ملصقات أصغر؛ ويجب سد فتحات الهواء الزائدة.
4. عندما ينزاح محتوى الطباعة، اضبط إزاحة الإحداثيات بشكل مناسب.
5. بعد ضبط معاملات الشبكة، يجب إيقاف تشغيل الطباعة وإعادة تشغيلها لحفظها.
6. بعد تثبيت برنامج تشغيل الطباعة، يجب تعطيل الدعم ثنائي الاتجاه لمنفذ الطباعة في خصائص الطباعة. وإذا لم يُعطّل الدعم ثنائي الاتجاه، فقد تُصدر الطباعة خطأً بعد استقبال مهمة طباعة.
7. لتعديل معاملات ذراع اللصق، أوقف التشغيل أولاً واضغط مع الاستمرار على مفتاح Menu أثناء التشغيل؛ وإلا فلا يمكن تعديل معاملات ذراع اللصق في الحالة غير المقفلة.
8. عند تحميل مادة الملصقات، تأكد من إمساكها في منتصف دليلي الوسائط؛ وإلا فستنزاح مادة الملصقات أثناء الطباعة، مما يسبب انزياح موضع الطباعة أو إنذار نفاذ الورق.

المصطلحات المستخدمة في هذا الدليل

1. حراري (الطباعة الحرارية المباشرة)
2. النقل الحراري (الطباعة بالشريط)
3. ملصق حراري
4. الشريط (شريط النقل الحراري)
5. مستشعر العلامة السوداء (المستشعر الانعكاسي، مستشعر العلامة السوداء)
6. مستشعر العبور (للملصقات ذات الفجوات)
7. عتبة العلامة السوداء
8. التقشير
9. وضع عدد الطباعات غير الخاضع للتحكم / الخاضع للتحكم
10. طباعة القوالب
11. دقة الطباعة

1. طريقة طباعة تستخدم الملصقات الحرارية؛ إذ يحتوي سطح الورق على طبقة حرارية تغرق عند تسخينها. لا تتطلب هذه الطريقة شريطاً، لكن متانة الطباعة ضعيفة ولا تتحمل أشعة الشمس المباشرة. وعند استخدام هذه الطريقة، يجب أيضاً ضبط الطباعة على هذا الوضع، وإلا فستصدر خطأً شريط.
2. طريقة طباعة تتطلب شريطاً. لا يحتاج المصق إلى طبقة حرارية ويكون محتوى الطباعة متيناً. تتوفر مواد كثيرة للملصقات والأشرطة؛ وبما أن موادنا اجتازت اختبارات أداء متنوعة وتلبي متطلبات الطباعة واللصق، فإننا نوصي باستخدام ملصقات وأشرطة سلسلة Nmark. وبهذه الطريقة، يجب ضبط الطباعة على وضع النقل الحراري؛ وإلا فلن تصدر الطباعة إنذاراً عند غياب الشريط.
3. ملصق بطبقة حرارية؛ لا يحتاج إلى شريط ويمكن طباعته مباشرةً.
4. يُستخدم في الطباعة بالنقل الحراري؛ إذ يسخن رأس الطباعة وينقل الحبر من الشريط إلى مادة الملصقات. تتوفر الأشرطة أساساً بثلاثة أنواع: شمعي، وشمعي/راتنجي، وراتنجي، ولدى Nmark منتجات لكل مادة. والملصقات المطبوعة بالشريط تدوم طويلاً مع نصوص ورسوم واضحة.
5. يقع على مسافة سنتيمتر واحد تقريباً خلف بكرة الضغط ويمكن تحريكه يميناً ويساراً. يجب أن يكون هذا المستشعر تحت مادة الملصقات ويُستخدم لاكتشاف فجوات الملصقات لتحديد موضع المصق بدقة. وتستخدم آلة لصق

الملصقات عادةً مستشعر العلامة السوداء هذا؛ ولا تختَر مستشعرات أخرى.

6. لا تستخدم آلة لصق الملصقات هذا المستشعر عادةً.

7. قيمة جهد الكشف التي تستخدمها الطابعة للتمييز بين جزء العلامة السوداء وجزء الملصق؛ وهي عادةً متوسط قيم الجهد عندما يقرأ المستشعر جزء العلامة السوداء (فجوة الملصق) وجزء الملصق.

8. فصل الملصق عن البطانة لأغراض اللصق.

9. عندما لا يكون عدد الملصقات التي يطبعها العميل ثابتاً، تطبع الطابعة الملصق السابق تلقائياً حتى يرسل العميل ملصقات أخرى. وفي الوضع الخاضع للتحكم، تطبع الطابعة عدد الملصقات التي يرسلها الحاسوب المضيف.

10. تحرير قالب مسبقاً باستخدام برنامج Barlabel Nmark، وتحديد المتغيرات المطلوبة، ثم تنزيل القالب إلى الطابعة.

11. دقة رأس الطابعة في آلية الطابعة، وتدعم حالياً 203 dpi و 306 dpi و 600 dpi. وكلما زادت الدقة، كان محتوى الطابعة أدق وكان احتمال ظهور الحواف المسننة أقل. وبالنسبة للباركود، تتيح الدقة الأعلى طولاً كلياً أصغر للباركود. ويوصى عموماً بدقة 203 dpi و 306 dpi؛ أما دقة 600 dpi فتؤثر على سرعة الطابعة وتزيد تكلفة الطابعة.

12. رأس الطابعة

13. مستشعر إرجاع لوحة الملصق (S1)

14. مستشعر وجود الملصق (S2)

15. مستشعر اكتمال اللصق (S3)

16. لوحة الملصق (لوحة الشفط)

17. ذراع اللصق

12. رأس الطابعة هو المكوّن الأساسي في الطابعة وأحد الأجزاء المتآكلة. وهو يُستهلك بفعل الاحتكاك مع مادة الملصقات ويجب استبداله بعد مسافة طباعة معينة.

13. يقع في أعلى الأسطوانة الهوائية. بعد عودة لوحة الملصق إلى موضعها الأصلي، يضيء هذا المستشعر، وتحدد آلة لصق الملصقات أن لوحة الملصق قد عادت إلى موضعها ليتمكن الطابعة من بدء الطابعة والتقشير.

14. يقع على لوحة الملصق ويُستخدم لاكتشاف وجود ملصق. وعادةً، بعد التقشير، يلتصق الملصق بلوحة الملصق ويضيء المستشعر؛ وبعد اكتمال اللصق يجب أن ينطفئ الضوء، وإلا فتُصدر الآلة خطأ مستشعر S2.

15. يقع في فجوة كتلة تثبيت رأس اللصق، ويُستخدم لاختبار ضغط اللصق. عندما يصل ضغط اللصق إلى قيمة معينة، يُشغّل هذا المستشعر وتعتبر آلة لصق الملصقات أن اللصق قد اكتمل.

16. تقع عند نهاية ذراع اللصق، وتُستخدم لالتقاط الملصقات عبر الشفط بالتفريغ.

17. تجميعية الأسطوانة الهوائية والدليل المستخدمة في حركة اللصق؛ ويمكن تخصيص الطول.

صفحة الرسم التوضيحي/المخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

شركة شنتشن أيفايما للتقنية المحدودة Co. Technology Aiweima Shenzhen Ltd.,Co. الغرفة 908، المبنى 2، مصنع فنجتشاو كيجي، رقم 60 طريق جانوي، مجتمع شيتيان، شارع جونغمينغ، منطقة قوانغمينغ، شنتشن الرمز البريدي:

518102 الهاتف: 4006018009 الموقع الإلكتروني: <http://www.n-mark.cn>