

Nmark

نظام الطباعة والتطبيق لملصقات الأعلى (الجانب) - دليل المستخدم

النسخة العربية (مترجمة عن النسخة الإنجليزية)

دليل المستخدم لنظام الطباعة والتطبيق لملصقات الأعلى (الجانب) آخر تحديث: 2025.12.22 شركة شنتشن آيويما للتكنولوجيا المحدودة. شركة شنتشن تي دي باركود للتكنولوجيا المحدودة.

جدول المحتويات

1. فك التغليف والتحقق من الملحقات 1
2. التركيب 2
3. اختبار التشغيل 7
4. مقدمة مفصلة عن بنية اللصق العلوي (الجانب) والتحكم الكهربائي 11
1. البنية العامة للصلق العلوي 11
2. البنية العامة للصلق الجانبي 12
3. المواصفات الفنية للصلق العلوي والجانبي والأفقي 12
- 3.1 قائمة الأصناف للصلق العلوي والجانبي والأفقي 12
- 3.2 أداء الطباعة للصلق العلوي والجانبي والأفقي 12
- 3.3 أداء اللصق للصلق العلوي والجانبي والأفقي 13
- 3.4 برنامج الطباعة والصلق للصلق العلوي والجانبي والأفقي 13
- 3.5 شروط الضمان 13
- 3.6 المواد الاستهلاكية المطلوبة 14
4. استخدام وصيانة آلات اللصق العلوية والجانبيه والأفقية 14
5. المخطط الهوائي 18
6. قائمة قطع التآكل 18
7. تعليمات التحكم في محتوى الطباعة 18
8. تعليمات التحكم في إجراء الطباعة 25
9. وصف لوحة التحكم 34
10. قائمة فيديوهات تشغيل نظام الطباعة والتطبيق 42

1. فك التغليف والتحقق من الملحقات

1. استخدم مفكاً كهربائياً لإزالة البراغي من الصندوق الخشبي.

2. محتويات صندوق الملحقات كما يلي.

2. أخرج آلة لصق الملصقات.

2. التركيب

1. ضع آلة لصق الملصقات على الطاولة أولاً، واقطع روابط الكابلات الموجودة على ذراع اللصق، واترك ذراع اللصق يسقط بحرية (في حالة الشوط القياسي، يمكن وضعها مباشرة على الطاولة لإجراء الاختبار؛ أما في حالة الشوط الثابت، فاسحب ذراع اللصق للخارج حوالي 10 mm بما يتجاوز حافة الطاولة، وضع دعامة تحته لمنع ذراع اللصق من رفع الآلة أثناء اللصق).

2. قم بتركيب الشريط ومادة الملصقات:

2.1 تركيب الشريط: افتح الغطاء الأمامي - افتح الآلية. أدخل الشريط والبكرة الورقية الفارغة على عمود الشريط أولاً، ثم لفّ الشريط على البكرة الفارغة (راجع الصفحة 9 من دليل الآلة الصناعية للحصول على التفاصيل). مخطط تركيب

الشريط ومادة الملصقات

أدخل لساني الشريط في الفتحات التي تثبت الشريط، واضغط داخل الفتحات المقابلة لتثبيته.

2.2 تحميل مادة الملصقات: حملها في الآلية بالترتيب - ثبت مادة الملصقات، ولقها عكس اتجاه عقارب الساعة على عمود إعادة اللف، ثم أدخل قضيب ضغط الورق.

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

3. توصيل مصدر الهواء والطاقة قم بتوصيل أنبوب إمداد الهواء بأحد طرفي وحدة F.R.L. (الفلتر - المنظم - المشحم). أدر مقبض وحدة F.R.L. لضبط ضغط الهواء على 0.5 MPa (المقبض الأحمر هو مفتاح وحدة F.R.L. - اضغط وأدر). بعد توصيل مصدر الهواء، وصل سلك الطاقة وشغل الآلة.

3. اختبار التشغيل

1. بعد توصيل الطاقة، شغل مفتاح الطاقة واضبط "عرض الطباعة" و"ارتفاع الطباعة" وفقاً لمقاس الملصق (لا حاجة لإجراء تغيير إذا كنت تستخدم الملصقات الموردة من المصنع).

2. لتغيير مقاس الملصق، ابحث عن "ارتفاع الطباعة" و"عرض الطباعة" في عنصر القائمة الثالث، إعدادات المعلمة، واضبطهما وفقاً لمقاس الملصق.

3. قد يسبب تمرير الورق الأولي حدوث أخطاء، وقد يفشل المستشعر في الاكتشاف. ابحث عن: العنصر الرابع معايرة المعلمة - الاكتشاف التلقائي للمستشعر - تأكيد؛ سيقوم المستشعر بمعايرة الورق تلقائياً. بعد اكتمال المعايرة، أدر عمود إعادة اللف لشد مادة الملصقات الزائدة.

4. بعد اكتمال المعايرة، أدر عمود إعادة اللف لشد مادة الملصقات الزائدة؛ انقر على القائمة - ذراع اللصق - وضع الاختبار - اختبار الدورة، ويمكن لآلة لصق الملصقات حينها العمل بشكل طبيعي.

ملاحظة: لتعديل معلمة ذراع اللصق، أطفئ الطاقة، واضغط مع الاستمرار على مفتاح القائمة أثناء التشغيل، ثم حرر مفتاح القائمة عندما يومض مؤشر الخطأ.

4. مقدمة مفصلة عن بنية اللصق العلوي (الجانب) والتحكم الكهربائي

1. البنية العامة للصلق العلوي صفحة توضيحية/مخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

2. البنية العامة للصلق الجانبي

3. المواصفات الفنية للصلق العلوي والجانبي والأفقي

3.1 قائمة الأصناف للصلق العلوي والجانبي والأفقي

3.1.1 طباعة صناعية

3.1.2 ذراع اللصق

3.1.3 لوحة اللصق

3.2 أداء الطباعة للصلق العلوي والجانبي والأفقي

3.2.1 وضع الطباعة: النقل الحراري / الطباعة الحرارية

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

3.2.3 مقاس الملصق: أقصى عرض 110 mm؛ أقصى طول 300 mm

3.2.4 طول لفة الورق: 180 m

3.2.5 طول الشريط: 300 m (V420BT/V430BT)

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

3.2.7 أقصى عرض للطباعة: 104 mm

- 3.2.8 أقصى ارتفاع للطباعة: mm 300
- 3.3 أداء اللصق للصق العلوي والجانبى والأفقي
- 3.3.1 نوع ذراع اللصق: أسطوانة هوائية
- 3.3.2 طريقة اللصق: اللصق بالسداة
- 3.3.3 اتجاه اللصق: علوي / جانبي / أفقي
- 3.3.4 مقاس المصق: أقصى عرض mm 110؛ أقصى طول mm 300
- 3.3.5 منفذ الاتصال: إدخال Ethernet، إدخال USB، إدخال تسلسلي
- 3.3.6 إشارات I/O الخارجية: الإدخال 1: تشغيل الطباعة؛ الإخراج 1: اكتمال الطباعة الإدخال 2: تشغيل اللصق؛ الإخراج 2: اكتمال اللصق الإدخال 3: مسح البيانات؛ الإخراج 3: إنذار العطل
- 3.3.7 التحكم بالأوامر: LABARM DIAGNOSTIC 105 n\r\1 // بدء الطباعة LABARM DIAGNOSTIC 105 n\r\2 // بدء اللصق
- 3.3.8 دورة الإنتاج: >= 3 ثوانٍ لكل ملصق (ملصق mm 100 x mm 100)
- 3.3.9 الشوط: شوط فعلي mm 150؛ يرجى التواصل مع مهندس المبيعات للتأكيد.
- 3.4 طرق التحكم البرمجي للصق العلوي والجانبى والأفقي
- 3.4.1 التحكم المباشر بمجموعة أوامر NSCL
- 3.4.2 الطباعة باستخدام برنامج BarLabel للطباعة
- 3.4.3 الطباعة عبر برنامج تشغيل الكمبيوتر بنظام Windows
- 3.4.4 الطباعة عبر استدعاء DLL
- 3.4.5 الطباعة المتحكم فيها بواسطة قالب
- 3.4.6 الطباعة بقالب من محرك أقراص USB
- 3.4.7 الطباعة عبر سطر الأوامر
- 3.4.8 الطباعة بالتحكم عبر شاشة لمس Android
- 3.4.9 الطباعة بالتحكم المباشر عبر Ethernet من ماسح الباركود أو الميزان الإلكتروني
- 3.4.10 الطباعة بالتحكم بالحلقة المغلقة بالتغذية الراجعة للحصول على تفاصيل حول ما سبق، يرجى استشارة الموزع.
- 3.5 شروط الضمان
- 3.5.1 ضمان رأس الطباعة: 30 km أو ثلاثة أشهر، أيهما أسبق
- 3.5.2 يتم ضمان وحدة الطباعة الرئيسية وجسم اللصق الرئيسي لمدة سنة واحدة
- 3.5.3 المواد الاستهلاكية غير مشمولة
- 3.6 المواد الاستهلاكية المطلوبة
- 3.6.1 الشريط
- 3.6.2 المصقات
4. استخدام وصيانة آلات اللصق العلوية والجانبية والأفقية
1. يستخدم الجهاز طاقة تيار متردد V.220
2. ضغط إمداد الهواء 0.8-1 MPa، وتدفق الهواء لا يقل عن 60 L/min، وقطر أنبوب الهواء 8 mm.

3. توصيل مصدر الهواء واستخدام مكّون معالجة الهواء:

(1) عند التركيب الأولي، أدخل أنبوب إمداد هواء بقطر خارجي 8 mm في منفذ إمداد الهواء، واضبط مقياس الضغط على 0.4-0.5 MPa، وتأكد من استقرار ضغط الإمداد ومن جفاف الهواء ونظافته.

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

(3) صمام تحرير الضغط المتبقي الموضح في الشكل في الحالة المغلقة؛ اضغط المقبض لأسفل وأدره 90 درجة باتجاه عقارب الساعة لتوصيل مصدر الهواء بآلة لصق الملصقات، وعندها ترتفع لوحة شفط الملصق إلى وضع الشفط. (ملاحظة: فتح صمام الضغط المتبقي يرفع لوحة الشفط، وإغلاقه

يخفض لوحة الشفط - احترس من الكشط. تجنب إتلاف المعدات وإصابة الأفراد بالكشط!)

(4) يجب فحص مكّون معالجة الهواء يوميًا للتأكد من وجود مياه في فلتر الهواء؛ إذا امتلأ الفلتر بالمياه، فاضغط على منفذ التصريف يدويًا لتصريفها.

4. قم بإجراء صيانة دورية لمضخة الهواء، وتصريف المياه والزيت. حافظ على نظافة مصدر الهواء، وتأكد من عدم ارتفاع محتوى الماء.

5. عند الاستخدام الأولي، تحقق من ضبط الارتفاع بين لوحة شفط الملصق ولوحة التقشير على 0-1.5 mm، والفجوة الأمامية الخلفية على 2-4 mm. بعد الضبط، أغلق مصدر الهواء وارفع/اخفض لوحة الشفط يدويًا للتحقق مما إذا كانت تكشف لوحة التقشير، لتجنب إتلاف المكونات. عند ضبط الفجوة، حرّر براغي التثبيت الخاصة بالكتلة L وحرّك الكتلة L للأمام/للخلف...

...إلى الموضع المطلوب، ثم اربط البراغي. عند ضبط الارتفاع العلوي السفلي، حرّر البرغيين المثبتين لكتلة الانزلاق وأدر برغي الضبط العلوي: عكس اتجاه عقارب الساعة يحرك لوحة نفخ الملصق لأعلى، وباتجاه عقارب الساعة يحرك لوحة الشفط لأسفل. انظر الشكل 2.

6. عند الاستخدام الأولي، بعد تشغيل الطاقة وإمداد الهواء وبدء التشغيل، تحقق مما إذا كانت مستشعرات إعادة الضبط S1 ومستشعر اكتمال اللصق S3 ومستشعر وجود الملصق S2 تعمل بشكل طبيعي. بعد تشغيل الطاقة والهواء وبدء التشغيل، يظل مستشعر إعادة الضبط S1 مضاعفًا باستمرار. أثناء تغذية ورق الطباعة، عندما يغطي الملصق المقشور مستشعر وجود الملصق S2، يضيء الضوءان الأحمر والأخضر على صندوق التحكم الخاص بمكبر المستشعر. يضيء مستشعر اكتمال اللصق S3 عند ملامسته لجسم؛ وبعد التشغيل يتراجع ذراع اللصق. ملاحظة: إذا كان مستشعر إعادة الضبط غير طبيعي، فسيتم الإبلاغ عن خطأ S1 أثناء اللصق. وبشكل طبيعي، إذا لم يكتمل اللصق بشكل صحيح، يتم الإبلاغ عن خطأ S2.

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

7. أثناء الاستخدام، انتبه إلى موضع وطريقة تمرير الورق. يظهر مسار تمرير الورق في الشكل؛ التمرير الصحيح فقط هو الذي لا يؤثر على التشغيل الطبيعي. على سبيل المثال، إذا تم تمرير الورق أمام أنبوب النفخ وسدّ فتحة النفخ، فسيسقط الملصق أثناء الطباعة.

8. مسار تركيب الشريط:

9. (عند الموضع في الشكل 2) أثناء اللصق، تحقق مما إذا كان مستشعر اكتمال اللصق S3 يضيء عند ملامسته للجسم الملصق عليه. عندما لا يوجد جسم أدناه أثناء اللصق، ينزل ذراع اللصق إلى أقصى شوط ويتوقف، ويثبت لفترة قصيرة (s) ثم يتراجع تلقائيًا؛ عندها يصدر إنذار خطأ ذراع اللصق S3.

10. تأثير تدفق هواء النفخ على اللصق: إذا كان تدفق الهواء كبيرًا جدًا أو زاوية النفخ غير مناسبة، فقد تتطاير الورقة؛ وإذا كان تدفق الهواء صغيرًا جدًا أو زاوية النفخ غير مناسبة، فقد لا يلتصق الملصق بلوحة الشفط وقد يسقط. ينبغي جعل الملصق المقشور يتحرك للأمام بسلاسة على طول المستوى السفلي للوحة الشفط.

11. ملاحظة: تنطبق بنود الفحص قبل الاستخدام أيضًا على فحص الأعطال في العمل اليومي.

12. عند مواجهة أعطال كهربائية أو ميكانيكية مثل الصمام الملف اللولبي أو مولد التفريغ التي تتطلب فتح الغطاء للفحص، يُوصى بالتواصل مع خدمة ما بعد البيع.

13. يجب تثبيت آلة لصق الملصقات كما هو مطلوب أثناء التشغيل، وإلا فقد ترتفع الآلة وتسبب حادثًا خطيرًا.

5. المخطط الهوائي

6. قائمة قطع التآكل

7. تعليمات التحكم في محتوى الطباعة

1. حول ملف أوامر الطباعة الذي يستخدمه نظام الطباعة والتطبيق. يقدم العميل تصميمًا مفصلاً للملصق؛ ونقوم بإنشاء ملف أوامر (بصيغة نصية) يمكن للطباعة التعرف عليه. في الملف، تتم معالجة الحقول التي يحتاج المستخدم إلى تغييرها (مثل اسم المنتج، والرقم، ورقم الباركود، وما إلى ذلك) بطريقة خاصة، على سبيل المثال بوسمها بـ 111111، 22222، ... في وقت الطباعة، يقرأ البرنامج معلومات الملف مسبقًا ويستبدل بيانات الحقول المتغيرة فيه. ثم تُرسل هذه البيانات إلى الطباعة بصيغة

8. UTF- بعد إرسال البيانات، يمكن للطباعة إرجاع النجاح أو الفشل، إلى جانب معلومات العطل في حالة الفشل؛ وتُمنَّل معلومات العطل بتة بتة في المعلومات المرتجعة.

2. طباعة القوالب تنزيل ملف القالب استخدم برنامج BarLabel لإنشاء ملف قالب xxx.FRM وتنزيله إلى الطباعة. استدعاء طباعة القالب الرقم / الاسم / الطراز / الكمية / العلامة التجارية

1 - وصلة تركيب - PC4M5 - 2 - Airtac

2 - رأس الطباعة - V4X0T-106 - 1 - NMK

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

FRM;quot&xxx.FRM;quot& // استدعاء القالب "xxx.FRM;quot& ? // موجه المعلمة

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

4.2 // قيمة المعلمة الثالثة 1,P1 // بدء الطباعة

3. حول استخدام منفذ Ethernet في الطباعة يتمتع منفذ Ethernet في اللوحة الخلفية للجهاز بثلاثة استخدامات: تنزيل القوالب، والطباعة الشبكية، والتغذية الراجعة للحالة. وفيما يلي وصف الاستخدامات الثلاثة. قبل استخدام منفذ Ethernet، يجب أن يكون نظام الطباعة والتطبيق والكمبيوتر المضيف على نفس الشبكة الفرعية. عنوان IP الافتراضي من المصنع لنظام الطباعة والتطبيق هو 192.168.1.69، والبوابة 192.168.1.1، والمنفذ 9100. يمكن للمستخدمين ضبط عنوان IP والمنفذ المحلي بأنفسهم ضمن إعدادات النظام - واجهة الاتصال - واجهة الشبكة. يمتلك 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. طريقة الاستخدام (1) تنزيل القوالب استخدم برنامج BarLabel لتحرير الملصقات لإنشاء قالب طباعة، واختر الطباعة الشبكية كطريقة التنزيل، وحدد ملف القالب (FRM.) المراد تنزيله، وأدخل عنوان IP والمنفذ لنظام الطباعة والتطبيق؛ وبعد ذلك يمكن تنزيل القالب إلى الآلة عبر منفذ Ethernet. عند استخدام أمر FR لاستدعاء قالب طباعة، يمكن أيضًا إرسال أمر FR عبر منفذ Ethernet. (2) الطباعة الشبكية يمكن تقسيم الطباعة الشبكية إلى الطباعة المباشرة والطباعة عبر برنامج التشغيل. ترسل الطباعة المباشرة محتوى الطباعة إلى نظام الطباعة والتطبيق كمجموعة أوامر عبر بروتوكول TCP/IP؛ واتصال TCP/IP في الطباعة بوضع الاتصال الطويل من جانب الخادم. تقوم الطباعة عبر برنامج التشغيل بتثبيت برنامج تشغيل طابعة Nmark، ويرسل الكمبيوتر المضيف بيانات الملصقات إلى الآلة عبر استدعاء برنامج تشغيل الطابعة. الطباعة المباشرة

الطباعة المباشرة: يمكن للمستخدمين استخدام برنامج BarLabel لتحرير الملصقات الذي طورته شركتنا لتحرير الملصقات. يمكن لهذا البرنامج طباعة الملصقات دون تثبيت برنامج تشغيل. عند الطباعة، اختر الطباعة الشبكية، وأدخل عنوان IP والمنفذ للطابعة، ويمكن إرسال بيانات الملصقات مباشرة إلى الطباعة عبر منفذ Ethernet. الطباعة عبر برنامج التشغيل بالنسبة للطباعة الشبكية عبر برنامج التشغيل، يحتاج المستخدمون إلى تثبيت برنامج التشغيل الشبكي المقابل لطراز نظام الطباعة والتطبيق على الكمبيوتر (راجع دليل تركيب برنامج تشغيل نظام الطباعة والتطبيق من Nmark

الحصول على درس التركيب)، ثم إرسال بيانات الطباعة عبر برنامج التشغيل الشبكي. طريقة استدعاء MODBUS TCP منفذ: 502 عنوان الجهاز: 1 مساحة العناوين: 1000-1099: اسم القالب 1100-1199: المتغير الأول 1200-1299: المتغير الثاني 1300-1399: المتغير الثالث ... 4900-4999: المتغير رقم n 5000-5001: اكتب 1 لبدء الطباعة مع أخذ برنامج MThings كمثال.

عنوان IP للطابعة هو 192.168.1.229، والمنفذ 502. بعد نجاح الاتصال، أرسل البيانات:

00 D4 52 46 E2 31 06 03 00 e8 03 10 يقابل 1000؛ 00 D4 52 46 E2 31 هو التمثيل الست عشري لـ (FRM.1)

C4 04 10 C4 04 00 31 31 31 31 31 31 31 31 31 31 ... هو التمثيل الست عشري لـ (11111111)

B0 04 10 B0 04 00 08 32 32 32 32 32 32 32 32 32 32 ... هو التمثيل الست عشري لـ 22222222)

BarLabel من الخلفية في العملية الطباعة) تعليمات عملية الطباعة في الخلفية من 01 00 02 01 00 88 13 10 (يبدأ الطباعة) 01 00 5000؛ 88 13 يقابل 01 00 02 01 00 88 13 10 (1) الملف التنفيذي لعملية الطباعة في الخلفية: NMKPC_LCmd.exe (2) تعليمات سطر الأوامر المدخلة لعملية الطباعة في الخلفية:

1. اختر منفذ الطباعة: USB=I/ اختيار الطباعة عبر USB // 9100,NET:192.168.1.69=I/ اختيار الطباعة الشبكية،
وضبط عنوان IP والمنفذ

2. اختر ملف قالب الطباعة /xxx.BLX= xxx.BLX هو ملف طباعة تم إنشاؤه بواسطة BarLabel

3. عدّل محتوى النص في القالب /Text0:1234=VT // Text0 هو اسم كائن النص؛ 1234 هو محتوى النص المعدّل

4. عدّل محتوى الباركود في القالب /CodeBar0:1234=VB // CodeBar0 هو اسم كائن الباركود؛ 1234 هو محتوى الباركود المعدّل

5. بدء الطباعة P/ ملاحظة خاصة: لا يمكن تغيير ترتيب 1 و2 أعلاه ويجب أن يكونا أول معلمتين؛ أما 3 و

4. فيُضافان حسب الحاجة دون حد للعدد؛ ويجب وضع 5 في النهاية. (3) القيم المرتجعة لعملية الطباعة في الخلفية: 0: تم تنفيذ عملية الطباعة بنجاح

1- استثناء في نواة العملية -2: استثناء في نواة العملية -3: نقص في معلمات الطباعة المطلوبة (الخطوات 1 و 2 و 5 من تعليمات سطر الأوامر المدخلة لضرورية للطباعة) -4: استثناء في تحميل ملف BLX -5: استثناء في فتح منفذ USB -6: استثناء في فتح منفذ الشبكة -7: خطأ في تنسيق معلمات الشبكة (192.168.1.69=NET:9100 حيث 192.168.1.69 هو عنوان IP و

9100 هو المنفذ؛ والنقطة '؛ والفاصلة '؛ بينهما ضرورتان) -8: لم يتم اختيار منفذ طباعة

9-: لم يتم اختيار ملف BLX-10: حدث استثناء أثناء طباعة BLX مثال: يحتوي الدليل الجذر لمحرك الأقراص C على ملف ملصق. test.BLX وملف NMKPCI_Cmd.exe موجود في مجلد Release على محرك الأقراص D. استبدل محتوى نص

Text0 في الملصق بـ 1234، وCodeBar0 بـ 5678، واطبع عبر USB. كود التنفيذ هو: d/ cd Release\

يمكن للمستخدمين مراقبة حالة نظام الطباعة والتطبيق عبر المنفذ 9200. بعد اتصال البرنامج بالطابعة، يرسل البيانات يمكن للطابعة التعرف عليها؛ فتنفذ الطباعة الأمر المحدد، أو أمر بيانات طباعة الملصقات. وبعد ذلك يمكن للبرنامج استقبال المعلومات المرتجعة من الطباعة والحصول على معلومات العطل بعد النجاح أو الفشل. وصف معلومات العطل المرتجعة X7B0 XFF0 XFF0 X000 X040 X7C0 X000 X000 X000 X000 X000 ما سبق هو المعلومات المرتجعة بعد طباعة في الطباعة (يشير X0 إلى بيانات ست عشرية). ويُوصف كل بايت كما يلي: byte0: علامة بداية البيانات byte1, byte2: XFF0 XFF0 - الطباعة قيد التنفيذ XFE0 XFF0 - اكتملت الطباعة XFD0 XFF0 - اكتمل اللصق XFF0 XFC0 - الطباعة خاملة byte3, byte4: طول بيانات حالة الطباعة (x040 x000) byte5: حرف فاصل byte6, byte7, byte8, byte9: تقابل bit0---bit31؛ وتعبّر عن بت إلى 1 يشير إلى حالة طابعة مختلفة...

...حالة خطأ الطابعة: bit0 -- الطابعة متوقفة مؤقتًا bit1 -- رأس الطابعة مرفوع bit2 -- نفاذ الورق bit3 -- خطأ في الشريط bit4 -- الشريط مفقود bit5 -- خطأ في العلامة السوداء bit6 -- درجة حرارة رأس الطابعة مرتفعة جدًا bit7 -- جهد رأس الطابعة منخفض جدًا bit8 -- خطأ في بيانات الطابعة bit9 -- خطأ في القاطعة bit10 -- إعادة ضبط / إعادة

تشغيل البرنامج bit11 -- خطأ في ذراع اللصق ... bit24: عدد الملصقات المتبقية في الطباعة bit25: عدد الملصقات المتبقية في الطباعة bit26: عدد الملصقات المتبقية في الطباعة bit27: عدد الملصقات المتبقية في الطباعة bit28: عدد الملصقات المتبقية في الطباعة bit29: عدد الملصقات المتبقية في الطباعة bit30: عدد الملصقات المتبقية في الطباعة bit31: عدد الملصقات المتبقية في الطباعة byte10: علامة نهاية البيانات ... أثناء الطباعة، تُرجع الطباعة بيانات حالة الطباعة في الوقت الفعلي. وعندما تكون الطباعة خاملة، فإنها تُرجع رسالة بيانات حالة واحدة كل 5 ثواني. (4) الطباعة بمسح الباركود يمكن للمستخدمين توصيل ماسح باركود شبكي عبر منفذ Ethernet للطباعة بمسح الباركود. في عملية النشر، تعمل الطباعة كخادم ويعمل الماسح كعميل، باستخدام اتصال TCP/IP. عند تكوين الماسح، يكون عنوان IP للخادم هو عنوان IP للطباعة، ومنفذ البيانات هو 9300. هذا الوضع مناسب لطباعة القوالب دون اتصال؛ ويمكن استخدام المعلومات التي يمسخها الماسح لاستبدال المتغيرات في القالب وتشغيل الطباعة. (5) التحكم في آلة لصق الملصقات بالنسبة لإصدارات نظام آلة لصق الملصقات / الطباعة V20260119 أو أحدث، يمكن التحكم في الطباعة واللصق ومسح الأخطاء ومسح البيانات عبر المنفذ 9900 بالأوامر التالية: بدء الطباعة: SIGN PRINT

بدء اللصق: SIGN LABEL

مسح الخطأ: ERROR CLEAR - الإرجاع: XFF030 مسح البيانات: DATA CLEAR - الإرجاع: XFF020 يجب إضافة حرف إرجاع السطر وتغذية السطر بعد الأمر.

8. تعليمات التحكم في إجراء الطباعة 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-1.0B

1. تعريف واجهات اللوحة الخلفية

1 - مؤشر طاقة الخرج، مؤشر اكتمال الطباعة، مؤشر اكتمال اللصق، مؤشر إشارة الإنذار

2 - واجهة إدخال الإشارة / إخراج الإشارة C

3 - مؤشر تمكين الطباعة، مؤشر تمكين اللصق، مؤشر مسح البيانات، مؤشر مسح الخطأ

4 - منفذ RS232 التسلسلي للبيانات

5 - منفذ Ethernet RJ45 للبيانات

6 - واجهة بيانات USB

7 - واجهة جهاز USB

8 - قابس الطيران A لبدء الطباعة

9 - قابس الطيران B لبدء اللصق

10 - مفتاح اختيار المستشعر

11 - مفتاح الطاقة الرئيسي

12 - واجهة سلك الطاقة

1.1 طرق تشغيل/إيقاف الطاقة التشغيل: اضغط "مفتاح الطاقة الرئيسي" إلى وضع الإغلاق "--> "الإيقاف: اضغط "مفتاح الطاقة الرئيسي" إلى وضع الفتح "".

1.2 استخدام مفتاح اختيار المستشعر (يجب التغيير بعد إيقاف الطاقة) عندما يكون ارتفاع الملصق المطبوع صغيرًا جدًا، يمكن استخدام المستشعر عبر الشعاع لتغذية ملصقات أكثر دقة. مفتاح اختيار المستشعر مفتاح DIP بمسار 1-4 مفتاح DIP بمسار 5-8 اختيار المستشعر الانعكاسي: ON (جانب الأرقام) اختيار المستشعر عبر الشعاع: (جانب الأرقام) ON

1.3 تعريف أطراف DB9 لـ "منفذ RS232 التسلسلي للبيانات"; منفذ الطباعة التسلسلي DB9 أنشئ رقم الطرف / الوظيفة / الاختصار

1 - غير موصول

2 - إرسال البيانات - TXD

3 - استقبال البيانات - RXD

4 - غير موصول

5 - أرضي الإشارة - GND

6 - غير موصول

7 - غير موصول

8 - غير موصول

9 - غير موصول

1.4 تعريف أطراف DB15 لواجهة إدخال الإشارة / إخراج الإشارة "C رقم الطرف / لون السلك / تعريف الطرف / الاختصار

14 - وردي - خرج V24 - V24

15 - أخضر فاتح - خرج V0 - V0

3 - بني - خرج إشارة الإنذار + - ALM+

8 - أصفر - خرج إشارة الإنذار - - ALM-

4 - بني-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 - إدخال مسح البيانات + - CLR+

12 - رمادي - إدخال مسح البيانات - - CLR-

13 - أبيض - إدخال مسح الخطأ - CERR الأطراف المتبقية غير موصولة

2. تعليمات توصيل قابس الطيران A لبدء الطباعة وقابس الطيران B لبدء اللصق إشارتا الإدخال لبدء الطباعة وبدء اللصق هما إشارتا إدخال PNP غير معزولتين.

(1) يجب توصيل مستشعر كهروضوئي PNP

(2) طريقة التوصيل بـ PLC

(3) طريقة التوصيل بـ PLC عبر مرّحل

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

3.1 توصيل إشارة إدخال مسح البيانات إشارة إدخال مسح البيانات هي إشارة معزولة. يمكن توصيلها بمدخلات NPN أو PNP.

(1) توصيل مستشعر NPN

(2) توصيل مستشعر PNP

(3) طريقة خرج PLC النشط عند المستوى المنخفض

(4) طريقة خرج PLC النشط عند المستوى المرتفع

(5) طريقة توصيل إشارة الإدخال لمسح البيانات بمخرج PLC عبر مرّحل وسيط

3.2 توصيل إشارات الخرج للواجهة C (خرج اكتمال الطباعة، وخرج اكتمال اللصق، وخرج إشارة الإنذار) إشارات الخرج الثلاث هذه معزولة. يمكن أن تكون مخارج NPN أو PNP.

(1) إشارة إدخال PLC نشطة عند المستوى المنخفض

(2) إشارة إدخال PLC نشطة عند المستوى المرتفع

(3) طريقة توصيل إشارة خرج الواجهة C بمدخل PLC عبر مرّحل وسيط

3.3 إشارة مسح الخطأ في الواجهة C إشارة الإدخال لمسح الخطأ هي إشارة إدخال PNP غير معزولة.

(1) يجب توصيل مستشعر كهروضوئي PNP

(2) طريقة خرج PLC النشط عند المستوى المرتفع

(3) طريقة توصيل إشارة الإدخال لمسح الخطأ بمخرج PLC عبر مرّحل وسيط

4. مخطط التوقيت صفحة توضيحية/مخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

5. المخطط الهوائي صفحة توضيحية/مخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

9. وصف لوحة التحكم

1 - شاشة العرض تُظهر الحالة الحالية للطباعة.

2 - الطاقة (مؤشر أخضر)

3 - البيانات (مؤشر أخضر)

4 - الخطأ (مؤشر أحمر)

5 - الإيقاف المؤقت (مؤشر أحمر)

6 - كل ضغطة على `x27#&Feed/FEED;x27#&`; تجبر الطباعة على تغذية ملصق فارغ واحد. مفتاح السهم الأيسر `x27#&;&t;x27#&`; صالح في القوائم فقط.

7 - اضغط `x27#&Pause/PAUSE;x27#&`; لإيقاف/استئناف الطباعة مؤقتًا. مفتاح السهم الأيمن `x27#&;&t;x27#&`; صالح في القوائم فقط.

8 - `x27#&Clear;x27#&`; يمسح الخطأ ويجعل الطباعة تطبع مرة أخرى. `x27#&Back;x27#&`; يعود إلى المستوى السابق أو يخرج من القائمة، صالح في القوائم فقط.

9 - مفتاح `x27#&`; السهم لأعلى `x27#&`; صالح في القوائم فقط؛ يمكنه تغيير قيم المعلومات، ويُستخدم عادةً لزيادة قيم الخيارات.

10 - مفتاح `x27#&`; السهم لأسفل `x27#&`; صالح في القوائم فقط؛ يمكنه تغيير قيم المعلومات، ويُستخدم عادةً لتقليل قيم الخيارات.

11 - `x27#&Menu;x27#&`; اضغط للدخول إلى وظائف القائمة. `x27#&Confirm;x27#&`; صالح في القوائم فقط؛ يمكنه تحديد البنود الموجودة على شاشة العرض وتأكيدھا. وصف الشاشة: فيما يلي المعلومات المعروضة بعد تشغيل الطباعة.

V4X0B-T - طراز الطباعة NSCL - مجموعة الأوامر المستخدمة حاليًا بواسطة الطباعة Online - الحالة الحالية للطباعة
Print count 000000 - عدد الطباعات الحالي؛ يُعاد ضبطه إلى 000000 بعد إعادة التشغيل. data print for Waiting -
في انتظار إرسال الكمبيوتر المضيف بيانات الطباعة إلى الطباعة. قائمة المستخدم: فيما يلي قائمة المستخدم الطباعة والبنود المعروضة في كل قائمة. القائمة

1 إعدادات النظام

2 معلومات 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 اللغة

12 معالج المبتدئين

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

قفل المعلومات نوع الورق إزاحة التغذية إزاحة الإحداثيات مقاس الملصق

طريقة الطباعة سرعة الطباعة كثافة الطباعة وضع التوافق: ZEBRA / TOSHIBA / DEFAULT إزاحة البدء تعريف الطابعة: عرض / عدم العرض إعادة طباعة الملصق غير المكتمل وضع التغذية الراجعة: التغذية قبل الطباعة / التغذية بعد الطباعة واجهة الاتصال: RS232 / USB معدل الباد بتات البيانات بتات التوقف بت 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 إعداد إنذار الشريط: تنبيه إنذار فقط / إنذار وإيقاف الطباعة إنذار عدم وجود بيانات: بلا إنذار / إنذار عند بدء الطباعة / إنذار عند انتظار البيانات تحديث محرك أقراص USB

2. معلومات الطباعة ارتفاع الطباعة عرض الطباعة فجوة الملصق طريقة الطباعة: الطباعة الحرارية (بدون شريط) / النقل الحراري (الطباعة بالشريط) نوع الورق: ورق متصل / ورق بعلامة سوداء / ورق بفجوات سرعة الطباعة كثافة الطباعة

إزاحة التغذية إزاحة المحور X إزاحة المحور Y تباعد النص عدد الطباعات: مُتحكم فيه / غير مُتحكم فيه

3. معايرة المستشعر الاكتشاف التلقائي للمستشعر إعداد المستشعر الانعكاسي إعداد المستشعر النفاذي تحديث معلومات المستشعر طباعة منحنى المستشعر

4. ذراع اللصق إعدادات المعلومات نوع اللصق: آلة صناعية / آلة لصق الملصقات / آلة اللصق بالكشط محرك إعادة اللف: تمكين / تعطيل إشارة الطباعة: نبضة / مستوى / تعطيل إشارة اللصق: نبضة / مستوى / تعطيل دورة الطباعة تأخير اللصق

طول إعادة اللف سرعة إعادة اللف إيقاف إعادة اللف المؤقت إعادة اللف المؤجلة اكتشاف سقوط الملصق: تمكين / تعطيل تأخير الإخراج سرعة الإخراج طول التفريغ فلتر استشعار الضغط إشارة الوضع المستقر: تمكين / تعطيل اكتمال اللصق إعادة ضبط لوحة اللصق فصل لوحة اللصق احتجاز التفريغ تأخير نفخ الملصق احتجاز إعادة اللف: إعادة لف طويلة / إعادة لف قصيرة وضع الاختبار: اختبار لصق فردي / اختبار لصق دوري

اختبار اللصق بخطوة واحدة اختبار ذراع اللصق اختبار محرك إعادة اللف اختبار دورة الطباعة طريقة اللصق: الطباعة واللف / اللصق بدون طباعة التحكم اليدوي: ذراع اللصق / أنبوب النفخ / لوحة الشفط / المرّجل

5. RFID

6. طباعة القوالب القالب / المتغير / الوضع: أمر FR / بيانات البروتوكول / إشارة I/O / 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 فحص النظام صفحة تكوين النظام فحص رأس الطباعة اختبار طباعة الملصق الفحص في الوقت الفعلي درجة حرارة رأس الطباعة مستشعر الشريط مستشعر إعادة اللف سجل اتصال USB مسافة الطباعة المتراكمة وضع التصحيح سجل الإنذارات

9. معلومات الإصدار: SN: / TYPE: / SOFT: / BOOT: / HARD:

10. إعادة تشغيل النظام: لا / نعم

11. اللغة: الصينية / الإنجليزية

12. معالج المبتدئين معلومات الطباعة

معايرة المستشعر واجهة الشبكة معلومات اللصق

10. قائمة فيديوهات تشغيل نظام الطباعة والتطبيق امسح رمز QR أدناه لمشاهدة الفيديوهات ذات الصلة. صفحة توضيحية/مخطط - راجع المستند الصيني الأصلي للحصول على الصورة.

ملاحظة: للحصول على مزيد من التفاصيل وموارد التطوير الثانوي، راجع الموقع الرسمي. الموقع: <http://www.n-mark.cn> حساب خدمة WeChat الرسمي

المحتوى أعلاه محفوظ لشركة شنتشن أيويما للتكنولوجيا المحدودة مع الحق في التعديل. شركة شنتشن أيويما للتكنولوجيا المحدودة. شركة شنتشن تي دي باركود للتكنولوجيا المحدودة. العنوان: المبنى 2، رقم 908، مصنع تكنولوجيا خلية النحل، رقم 60، طريق تشانهوي، مجتمع شيتيان، شارع قونغمينغ، منطقة قوانغمينغ، شنتشن الرمز البريدي: 518102 الهاتف: 4006018009 الموقع: <http://www.n-mark.cn>