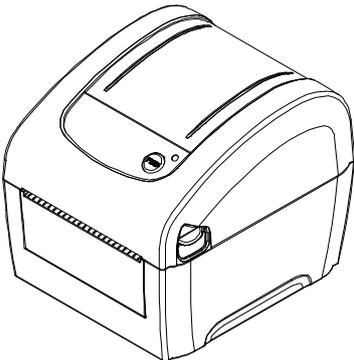


السلسلة DA200/ DA300

طابعة الباركود الحرارية المباشر

دليل المستخدم



© حقوق الطبع والنشر عام ٢٠١٥ لشركة TSC Auto ID Technology Co., Ltd.

حقوق الطبع والنشر في هذا الدليل والبرنامج والبرامج الثابتة في الطباعة الموضحة في هذا الدليل هي ملك لشركة TSC Auto ID Technology Co., Ltd. جميع الحقوق محفوظة.

CG Triumvirate علامة تجارية لشركة Agfa Corporation. يُستخدم نوع الخط Monotype Corporation. CG Triumvirate Bold Condensed بموجب ترخيص من شركة. Windows علامة تجارية مسجلة لشركة Microsoft Corporation.

جميع العلامات التجارية الأخرى هي ملك لأصحابها.

المعلومات الواردة في هذه الوثيقة عرضة للتغيير دون إشعار ولا تمثل أي التزام من جانب شركة TSC Auto ID Technology Co. ولا يجوز إعادة نسخ أي جزء من هذا الدليل أو نقله بأي شكل أو بأي طريقة لأي غرض آخر غير الاستخدام الشخصي للمشتري دون إذن كتابي صريح من شركة TSC Auto ID Technology Co.

EN 55022، الفئة A
EN 55024
EN 60950-1



ينتمي هذا المنتج إلى الفئة A. قد يؤدي هذا المنتج إلى تداخل موجات الراديو في بيئة سكنية، وقد يلزم في هذه الحالة اتخاذ التدابير المناسبة لذلك.

الجزء 15B من قواعد لجنة الاتصالات الفيدرالية (FCC)، الفئة A
الفئة A من المعيار ICES-003

خضع هذا الجهاز للاختبار وتبين توافقه مع حدود الأجهزة الرقمية من الفئة A، وفقاً للجزء 15 من قواعد لجنة الاتصالات الفيدرالية (FCC). وقد وُضعت هذه الحدود لتوفير درجة معقولة من الحماية ضد التداخل الضار عند تشغيل الجهاز في بيئة تجارية.

ويولد هذا الجهاز طاقة تردد لاسلكي ويجوز أن يستخدمها ويجوز أن يشعها، وكذلك يجوز أن يسبب تداخلاً ضاراً للاتصالات اللاسلكية في حالة عدم تركيبه واستخدامه وفقاً لدليل التعليمات. ومن المرجح أن يؤدي تشغيل هذا الجهاز في منطقة سكنية إلى تداخل ضار، وسيُلزم في هذه الحالة تصحيح التداخل على نفقتك الخاصة.



ينتمي هذا الجهاز إلى الفئة A من الأجهزة الرقمية ويتوافق مع المعيار الكندي ICES-003.

Cet appareil numérique de la classe A est conforme à la norme NMB-003 du Canada.

AS/NZS CISPR 22، الفئة A



GB 4943.1
الفئة A، GB 9254
GB 17625.1



此为 A 级产品，在生活环境中，该产品可能会造成无线电干扰，在这种情况下，可能需要用户对干扰采取切实可行的措施。

الإصدار ٢,٠ من برنامج Energy Star لمعدات التصوير



KN 24 / A الفئة KN 22

A 급 기기
(업무용 방송통신기자재)
이 기기는 업무용(A 급) 전자파적합기기로서 판매자 또는 사용자는 이 점을 주의하시기 바라며, 가정외의 지역에서 사용하는 것을 목적으로 합니다.



١٣٢٥٢ (الجزء ١)



Wichtige Sicherheits-Hinweise

- 1- Bitte lesen Sie diese Hinweis sorgfältig durch.
- 2- Heben Sie diese Anleitung für den späteren Gebrauch auf.
- 3- Vor jedem Reinigen ist das Gerät vom Stromnetz zu trennen. Verwenden Sie keine Flüssig-oder Aerosolreiniger. Am besten eignet sich ein angefeuchtetes Tuch zur Reinigung.

- 4- Die Netzanschluß-Steckdose soll nahe dem Gerät angebracht und leicht zugänglich sein.
- 5- Das Gerät ist vor Feuchtigkeit zu schützen.
- 6- Bei der Aufstellung des Gerätes ist auf sicheren Stand zu achten. Ein Kippen oder Fallen könnte Beschädigungen hervorrufen.
- 7- Beachten Sie beim Anschluß ans Stromnetz die Anschlußwerte.
- 8- Dieses Gerät kann bis zu einer Außentemperatur von maximal 40°C betrieben werden.

تنبيه:

خطر الانفجار في حالة استبدال البطارية بنوع آخر غير صحيح.

تخلص من البطاريات المستعملة حسب التعليمات.

“VORSICHT”

Explosionsgefahr bei unsachgemäßen Austausch der Batterie. Ersatz nur durch denselben oder einem vom Hersteller empfohlenem ähnlichen Typ. Entsorgung gebrauchter Batterien nach Angaben des Herstellers.

تنبيه:

يجوز أن تبطل سلطة المستخدم في تشغيل الجهاز إذا تم إجراء أي تغييرات أو تعديلات دون الحصول على موافقة صريحة من المشتري من المصدر.

تنبيه:

أجزاء متحركة خطيرة، احرص دائما على إبعاد أصابعك وأي جزء من جسمك عنها.

المحتويات

١	١- مقدمة
١	١-١ مقدمة عن المنتج
٢	٢-١ ميزات المنتج
٢	١-٢-١ الميزات القياسية للطباعة
٣	٢-٢-١ الميزات الاختيارية للطباعة
٥	٣-١ المواصفات العامة
٥	٤-١ مواصفات الطباعة
٥	٥-١ مواصفات الوسائط
٧	٢- نظرة عامة على عمليات التشغيل
٧	١-٢ إخراج المحتويات من العبوة ومعاينتها
٨	٢-٢ نظرة عامة على الطباعة
٨	١-٢-٢ الجانبان الأمامي والخلفي
٩	٢-٢-٢ منظر داخلي
١٠	٣-٢ مؤشر بيان الحالة ووظائف الأزرار
١٠	١-٣-٢ مؤشر بيان الحالة
١٠	٢-٣-٢ وظائف الأزرار المععادة
١١	٣- الإعداد
١١	١-٣ إعداد الطباعة
١٢	٢-٣ تحميل الوسائط
١٢	١-٢-٣ تحميل أسطوانة البطاقات
١٤	٢-٢-٣ تحميل الوسائط الخارجية
١٦	٣-٢-٣ تحميل الوسائط في وضع Peel-off (التقشير) (اختياري)
١٧	٤-٢-٣ تحميل الوسائط في وضع القاطع (اختياري)
١٨	٥-٢-٣ تحميل الوسائط في وضع عدم التبتين (اختياري)
١٩	٣-٣ تركيب المهايئ لبكرة الورق مقاس ١,٥ بوصة (اختياري)
٢٠	٤- أدوات التشغيل المساعدة
٢١	١-٤ معايرة مستشعر العلامات السوداء/الفراغات
٢٢	٢-٤ معايرة الفراغات والعلامات السوداء والاختبار الذاتي ووضع التفريغ
٢٣	١-٢-٤ الاختبار الذاتي

٢٥	٢-٢-٤ وضع التفريغ
٢٦	٣-٤ تهيئة الطابعة
٢٧	٤-٤ تعيين مستشعر العلامات السوداء كمستشعر للوسائط ومعايرته
٢٧	٥-٤ تعيين مستشعر الفراغات كمستشعر للوسائط ومعايرته
٢٨	٦-٤ تخطي برنامج AUTO.BAS
٢٩	٥- أداة التشخيص
٢٩	١-٥ بدء تشغيل أداة التشخيص
٣٠	٢-٥ وظائف الطابعة
٣١	٣-٥ إعداد الإيثرنت باستخدام أداة التشخيص (اختيارية)
٣١	١-٣-٥ استخدام واجهة USB لإعداد واجهة إيثرنت
٣٢	٢-٣-٥ استخدام واجهة RS-232 لإعداد واجهة الإيثرنت
٣٣	٣-٣-٥ استخدام واجهة إيثرنت لإعداد واجهة إيثرنت
٣٦	٦- استكشاف الأخطاء وإصلاحها
٣٦	١-٦ حالة مؤشر بيان الحالة
٣٧	٢-٦ مشاكل الطابعة
٣٨	٧- الصيانة
٣٩	تاريخ المراجعة

١-١ مقدمة عن المنتج

شكرًا جزيلًا لك على شراء طابعة الباركود من TSC.

توفر السلسلة DA200 من الطابعات المكتبية الحرارية المباشرة حلاً مثاليًا لمجموعة كبيرة من الاستخدامات، بما في ذلك أنظمة تمييز المنتجات ونقاط البيع ومتاجر البيع بالتجزئة والمكاتب الصغيرة وبطاقات الشحن، وغيرها من مجالات الاستخدام المعتمدة على وضع البطاقات والملصقات التعريفية بأفضل سعر على الإطلاق.

وتجمع سلسلة الطابعات DA200 بمثالية بين السعر المعقول والأداء القوي والتصميم المتين الذي يمكن الاعتماد عليه. تحطم طابعات DA200 الأسعار تحطيمًا، وتوفر دقة طباعة ٢٠٣ و ٣٠٠ نقطة في البوصة بسرعات تصل إلى ٦ بوصات في الثانية. وتضمن وحدة إمداد الطاقة الكبيرة بقدرة ٦٠ وات إخراج بطاقات مطبوعة عالية الجودة حتى عند أعلى مستويات سرعة الطباعة.

وللتحميل بسهولة، تم تصميم DA200 على شكل صدفة محار مزدوج الجدران وسهل الاستخدام ومزود بحجيرة وسائط كبيرة ومنحرفة في اتجاه المركز وبقطر خارجي خمس بوصات. ويزداد تحميل الوسائط بساطة من خلال حامل أسطوانة البطاقات المحمل على نابض. وتشتمل الطابعة أيضًا على ميزة قياسية لاستشعار موضع بداية الطباعة في الجزء العلوي من الصفحة لاكتشاف الفراغات أو العلامات السوداء أو الثقوب. وتأتي الطابعة أيضًا مزودة بمستشعر رأس الطباعة المفتوح.

وتشتمل DA200 على ذاكرة واسعة بفضل وجود بطاقة ذاكرة محمولة سعة ١٢٨ ميجابايت وبطاقة ذاكرة SDRAM سعة ٦٤ ميجابايت يمكن استخدامها لتخزين الخطوط ومجموعات الحروف العالمية والرسومات بسهولة، كما تدعم مجموعة "مبتكرة" ومتوافقة بالكامل من طرق المحاكاة القياسية في الصناعة، بما في ذلك لغات Line Mode و Eltron® و Zebra® لتسهيل استبدال الأجهزة المرئية القديمة.

لطباعة أنواع البطاقات، يرجى الرجوع إلى التعليمات المرفقة ببرنامج البطاقات؛ وإذا احتجت إلى كتابة البرامج المخصصة، يرجى الرجوع إلى دليل برمجة TSPL/TSPL2 الذي يمكن العثور عليه في القرص المضغوط للملحقات أو في موقع شركة TSC على الويب وعنوانه

<http://www.tscprinters.com>

- الاستخدامات

- شحن الطرود الصغيرة
- بطاقات عناوين غرف البريد وبطاقات وجهات البريد
- الشحن والاستلام
- تذاكر الأحداث الترفيهية ووسائل المواصلات
- نقاط البيع بالتجزئة
- بطاقات تعريف حافظات الأوراق

٢-١ ميزات المنتج

١-٢-١ الميزات القياسية للطابعة

توفر الطابعة الميزات القياسية التالية.

الميزة القياسية للمنتج		
طباعة حرارية مباشرة		
مستشعر فراغات ناقل (ثابت، مركز الإزاحة ٤ مم إلى اليمين من المنتصف)		
مستشعر علامات سوداء عاكس (ثابت، مركز الإزاحة ٤ مم إلى اليمين من المنتصف)		
مستشعر رأس مفتوحة		
زر تشغيل واحد		
مؤشر بيان حالة واحد مع ٣ ألوان		
واجهة توصيل USB 2.0 (وضع السرعة العالية)		
معالج RISC عالي الأداء يعمل بإصدار ٣٢ بت		
بطاقة ذاكرة DDR2 SDRAM سعة ٦٤ ميجابايت		
بطاقة ذاكرة محمولة سعة ١٢٨ ميجابايت		
دعم لغات المحاكاة EPL® Eltron و Zebra® ZPL		
٨ خطوط نقطية أبجدية رقمية داخلية		
خط Monotype Imaging® CG Triumvirate Bold Condensed قابل للتوسعة		
محرك خطوط Monotype True Type Font مضمّن		
إمكانية طباعة الخطوط ورموز الباركود بأي اتجاه من الاتجاهات الأربعة (٠ و ٩٠ و ١٨٠ و ٢٧٠ درجة)		
خطوط قابلة للتنزيل من الكمبيوتر إلى ذاكرة الطابعة		
ترقيات برامج ثابتة قابلة للتنزيل		
طباعة الباركود والرسومات/الصور		
رمز الباركود المدعوم	الباركود ثنائي الأبعاد	الصورة المدعومة
الباركود أحادي البعد كود ١٢٨ مجموعات فرعية C،B،A وكود 128UCC و EAN128 ومتداخل ٢ من ٥ وكود ٣٩ وكود ٩٣ و EAN-13 و EAN-8 و Codabar و POSTNET و UPC-A و UPC-E و EAN و UPC 2 (٥) أرقام زائدة MSI و PLESSEY و البريد الصيني و ITF14 و EAN14 وكود ١١ و TEPEN و PLANET وكود ٤٩ و البريد الألماني Deutsche Post Identcode و البريد الألماني، Deutsche Post Leitcode و .LOGMARS	وضع CODABLOCK F و DataMatrix Maxicode و PDF- 417 و Aztec و MicroPDF417 وكود QR و باركود RSS (شريط بيانات GS1)	الصور النقطية، تنسيقات BMP و PCX (بحد أقصى ٢٥٦ صورة من الرسومات الملونة)

- صفحة الأكواد ٤٣٧ (الإنجليزية - الولايات المتحدة)
- صفحة الأكواد ٧٣٧ (اليونانية)
- صفحة الأكواد ٨٥٠ (اللاتينية-١)
- صفحة الأكواد ٨٥٢ (اللاتينية-٢)
- صفحة الأكواد ٨٥٥ (السيريلية)
- صفحة الأكواد ٨٥٧ (التركية)
- صفحة الأكواد ٨٦٠ (البرتغالية)
- صفحة الأكواد ٨٦١ (الأيسلندية)
- صفحة الأكواد ٨٦٢ (العبرية)
- صفحة الأكواد ٨٦٣ (الكندية الفرنسية)
- صفحة الأكواد ٨٦٤ (العربية)
- صفحة الأكواد ٨٦٥ (الاسكندنافية)
- صفحة الأكواد ٨٦٦ (الروسية)
- صفحة الأكواد ٨٦٩ (اليونانية ٢)
- لوحة الأكواد ٩٥٠ (الصينية التقليدية)
- لوحة الأكواد ٩٣٦ (الصينية المبسطة)
- صفحة الأكواد ٩٣٢ (اليابانية)
- صفحة الأكواد ٩٤٩ (الكورية)
- صفحة الأكواد ١٢٥٠ (اللاتينية-٢)
- صفحة الأكواد ١٢٥١ (السيريلية)
- صفحة الأكواد ١٢٥٢ (اللاتينية-١)
- صفحة الأكواد ١٢٥٣ (اليونانية)
- صفحة الأكواد ١٢٥٤ (التركية)
- صفحة الأكواد ١٢٥٥ (العبرية)
- صفحة الأكواد ١٢٥٦ (العربية)
- صفحة الأكواد ١٢٥٧ (البلطيقية)
- صفحة الأكواد ١٢٥٨ (الفيتنامية)
- ISO-8859-1: اللاتينية-١ (الأوروبية الغربية)
- ISO-8859-2: اللاتينية-٢ (الأوروبية الوسطى)
- ISO-8859-3: اللاتينية-٣ (الأوروبية الجنوبية)
- ISO-8859-4: اللاتينية-٤ (الأوروبية الشمالية)
- ISO-8859-5: السيريلية
- ISO-8859-6: العربية
- ISO-8859-7: اليونانية
- ISO-8859-8: العبرية
- ISO-8859-9: التركية
- ISO-8859-10: الاسكندنافية
- ISO-8859-15: اللاتينية-٩
- UTF-8

٢-٢-١ الميزات الاختيارية للطباعة

توفر الطابعة الميزات الاختيارية التالية.

الميزات الاختيارية للمنتج	خيارات المستخدم	خيارات الموزعين	خيارات المصنع
وحدة التقشير		○	
قاطع مقصلة (قطع كامل أو جزئي)		○	

○			طقم قاطع غير مبطن
○			ساعة الوقت الفعلي
○			واجهة مضيف USB للماسحة الضوئية أو لوحة مفاتيح الكمبيوتر
○			واجهة توصيل إيثرنت داخلية
○			واجهة توصيل RS-232 (بحد أقصى ١١٥٢٠٠ بت في الثانية)
		○	مهايئ ١,٥ بوصة
		○	وحدة عرض لوحة المفاتيح KP-200 Plus (اختيارية مع RS-232)
		○	لوحة المفاتيح KU-007 Plus الذكية القابلة للبرمجة (اختيارية مع RS-232)
		○	واجهة توصيل لاسلكية خارجية متوافقة مع المعيار 802.11b/g/n (اختيارية مع RS-232)
		○	وحدة توصيل Bluetooth خارجية (اختيارية مع RS-232)

٣-١ المواصفات العامة

المواصفات العامة	
الأبعاد المادية	١٩٥ × ١٧٢ × ١٦٥ مم ملاحظة: ١٩٥ × ١٧٨,٥ × ١٦٥ مم (مع رافعة الفتح)
الآلية	تصميم بلاستيكي على شكل صدفة محار مزدوج الجدران
الوزن	١,٥ كيلو جرام
الطاقة	مصدر التبديل الخارجي العام للإمداد بالطاقة الدخل: تيار متردد من ١٠٠ إلى ٢٤٠ فولت، من ٥٠ إلى ٦٠ هرتز الخرج: تيار مستمر ٢٤ فولت، و٢,٥ أمبير و٦٠ وات
الظروف البيئية	التشغيل: من ٥ إلى ٤٠ درجة مئوية، من ٢٥ إلى ٨٥% بدون تكاثف ملاحظة: وضع التقشير ووضع عدم التبطين: ٤٠ درجة مئوية/٥% التخزين: من -٤٠ إلى ٦٠ درجة مئوية، من ١٠ إلى ٩٠% بدون تكاثف
الاهتمام البيئي	متوافقة مع توجيه تقييد استخدام المواد الخطرة (RoHS) وتوجيه نفايات الأجهزة الكهربائية والإلكترونية (WEEE)

٤-١ مواصفات الطباعة

مواصفات الطباعة	طُرز ٢٠٣ نقطة في البوصة	طُرز ٣٠٠ نقطة في البوصة
دقة رأس الطباعة (نقطة في البوصة/مم)	٢٠٣ نقطة/بوصة (٨ نقطة/مم)	٣٠٠ نقطة/بوصة (١٢ نقطة/مم)
طريقة الطباعة	حرارية مباشرة	
حجم النقطة (العرض × الطول)	٠,١٢٥ × ٠,١٢٥ مم (١ مم = ٨ نقاط)	٠,٠٨٤ × ٠,٠٨٤ مم (١ مم = ١١,٨ نقاط)
الحد الأقصى لسرعة الطباعة (بوصة في الثانية)	١٥٢,٤ مم (٦ بوصة)	١٠٢ مم (٤ بوصة)
الحد الأقصى لعرض الطباعة	١٠,٨ مم	٣,٢ بوصة في الثانية لوضع التقشير
الحد الأقصى لطول الطباعة	٩٠ بوصة (٢٢٨٦ مم)	١٠٥,٧ مم
درجة انحياز المطبوعات	رأسي: الحد الأقصى ١ مم أفقي: الحد الأقصى ١ مم	

٥-١ مواصفات الوسائط

مواصفات الوسائط	
سعة بكره الوسائط	القطر الخارجي ١٢٧ مم (٥ بوصات)
قطر بكره الوسائط	القطر الداخلي للبكرة ١ بوصة (١,٥ بوصة) ملاحظة: مهائلي ١,٥ بوصة

نوع الوسائط	مستمر، قطع، علامات سوداء، طبقات مروحية خارجية، إيصال، بطاقة غير مبطنه (بالطقم غير المبطن)
نوع لف الوسائط	لف خارجي
عرض الوسائط	من ١٩ إلى ١١٤ مم (من ٠,٧ إلى ٤,٥ بوصات)
سُمك الوسائط	من ٠,٠٥٥ إلى ٠,١٩ مم (من ٢,١٦ إلى ٧,٤٨ مل)
طول البطاقة	من ١٠ مم إلى الحد الأقصى للطباعة العادية من ١ إلى ٦ بوصات لوضع النقشير ووضع عدم التبطين من ١ بوصة إلى الحد الأقصى لوضع القاطع
ارتفاع الفراغ	حد أدنى ٢ مم
ارتفاع العلامة السوداء	حد أدنى ٢ مم
عرض العلامة السوداء	حد أدنى ١٦ مم

٢- نظرة عامة على عمليات التشغيل

١-٢ إخراج المحتويات من العبوة ومعاينتها

تمت تعبئة هذه الطابعة في عبوة خاصة لمقاومة أي ضرر قد يلحق بها أثناء عملية الشحن؛ ومع ذلك، يرجى معاينة هذه العبوة والطابعة بعناية عند استلامها. ويرجى الاحتفاظ بكل مواد التعبئة لاستخدامها عند الحاجة إلى إرسال الطابعة للخدمة والصيانة.

ستجد المحتويات التالية عند إخراج الطابعة من العبوة. في حالة عدم وجود أيٍّ من هذه الأجزاء، يرجى الاتصال بقسم خدمة العملاء التابع للمورِّد أو الموزِّع الذي اشتريته منه هذه الطابعة.



٢-٢ نظرة عامة على الطابعة

١-٢-٢ الجانبان الأمامي والخلفي



٢-٢-٢ منظر داخلي



- ١- رأس الطباعة
- ٢- مستشعر الفراغات (مرسل)
- ٣- عارض وسائط
- ٤- حامل الوسائط
- ٥- أسطوانة الطباعة
- ٦- مفتاح قفل حامل الوسائط
- ٧- مستشعر العلامات السوداء/مستشعر الفراغات (مستقبل)

٣-٢ مؤشر بيان الحالة ووظائف الأزرار

يوجد بالطابعة زر واحد ومؤشر بيان حالة يضيء بثلاثة ألوان. بعد إضاءة مؤشر بيان الحالة بألوانه المختلفة والضغط على الزر، تستطيع الطابعة تغذية البطاقات وإيقاف عملية الطباعة مؤقتًا وتحديد مستشعر الوسائط ومعايرته، إضافة إلى طباعة تقرير الاختبار الذاتي لها وإعادة تعيين إعداداتها إلى قيمها الافتراضية (تهيئة الطابعة). يرجى الرجوع إلى عملية تشغيل الأزرار أدناه والقسم "أدوات التشغيل المساعدة" للاطلاع على الوظائف المختلفة.

١-٣-٢ مؤشر بيان الحالة

لون المؤشر	الوصف
أخضر/ثابت	الطابعة موصّلة بالطاقة وجاهزة للتشغيل.
أخضر/وامض	النظام ينزّل البيانات من جهاز الكمبيوتر إلى الذاكرة أو الطابعة متوقفة مؤقتًا.
كهرماني	النظام يحذف بعض البيانات من الطابعة.
أحمر/ثابت	رأس الطباعة مفتوحة أو وجود خطأ في القاطع.
أحمر/وامض	يشير إلى وجود خطأ في الطباعة، مثل ترك رأس الطباعة مفتوحًا أو عدم وجود ورق أو انحشار الورق في الطباعة أو وجود خطأ بالذاكرة، وما إلى ذلك.

٢-٣-٢ وظائف الأزرار المعتادة

١- التغذية بالبطاقات

عندما تكون الطابعة جاهزة (أخضر /أحمر)، اضغط على الزر لتغذية بطاقة واحدة قبل بداية البطاقة التالية.

٢- إيقاف الطباعة مؤقتًا

عندما تكون الطابعة قيد الطباعة؛ اضغط على الزر لإيقاف مهمة الطباعة مؤقتًا. عند إيقاف الطباعة مؤقتًا، يومض مصباح LED باللون الأخضر. اضغط على الزر مرة أخرى لاستئناف مهمة الطباعة.

- ١- ضع الطابعة على سطح مستوٍ وآمن.
- ٢- تأكد من ضبط مفتاح الطاقة على وضع إيقاف التشغيل.
- ٣- صل الطابعة بالكمبيوتر باستخدام كبل USB.
- ٤- صل كبل الطاقة بمقبس الطاقة الموجود في الجزء الخلفي من الطابعة ثم صل كبل الطاقة بمأخذ مؤرض مناسب.



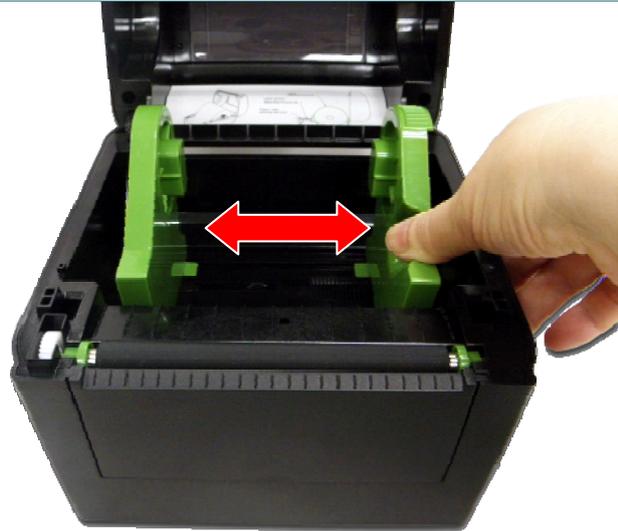
ملاحظة:

* يرجى إيقاف ضبط مفتاح تشغيل الطابعة على وضع OFF (O) (إيقاف تشغيل) قبل توصيل كبل الطاقة بمقبس طاقة الطابعة.
* صورة الوصلة هنا للأغراض المرجعية والتوضيحية فحسب، يرجى الرجوع إلى مواصفات المنتج للاطلاع على واجهات التوصيل المتاحة.

١- افتح غطاء الطابعة العلوي عن طريق الضغط على ألسنة فتحة الغطاء العلوي الواقعة على جانبي الطابعة.



٢- باعد بين حاملتي الوسائط بمقدار عرض البطاقة.



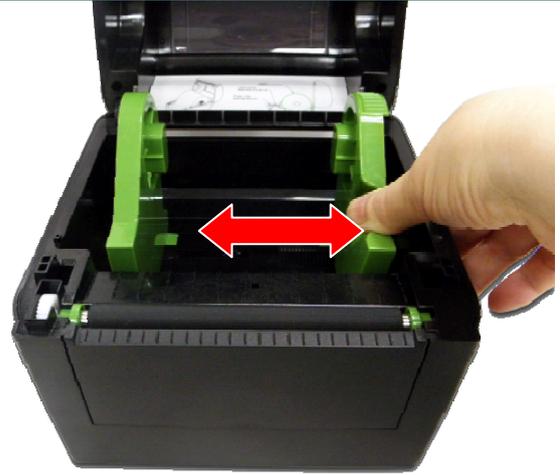
٣- وضع بكرة الوسائط بين الحاملين وضمهما إليها.



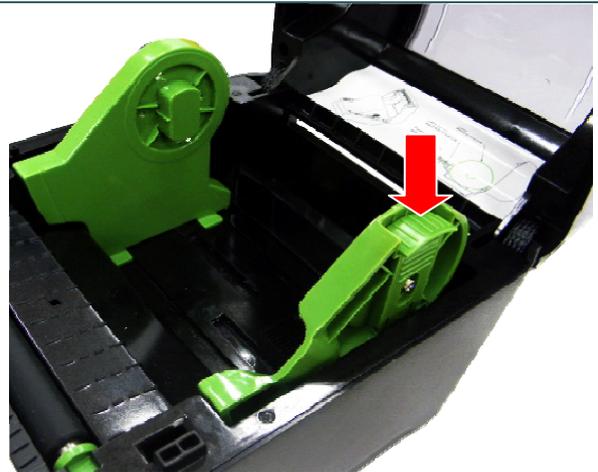
١- افتح غطاء الطابعة العلوي عن طريق الضغط على ألسنة فتحة الغطاء العلوي الواقعة على جانبي الطابعة.



٢- باعد بين حاملَي الوسائط بمقدار عرض البطاقة.



٣- اضغط على مفتاح قفل حامل الوسائط لأسفل لتثبيت حامل الوسائط.



- ٤ أدخل الوسائط عبر مجرى دخول البطاقات الخارجي الخلفي. (جانِب الطباعة لأعلى) ضع الحافة الأمامية للبطاقة على أسطوانة الطباعة.
- ٥ أغلق الغطاء العلوي برفق وتأكد من إحكام قفل مز البجه.
- ٦ استخدم **Diagnostic Tool** (أداة التشخيص) لتعيين نوع مستشعر الوسائط ومعايرة المستشعر المحدد. [ابدأ تشغيل **"Diagnostic tool"** (أداة التشخيص) → حدد علامة التبويب **"Printer Configuration"** (تهيئة الطباعة) → انقر فوق الزر **"Calibrate Sensor"** (معايرة المستشعر)]

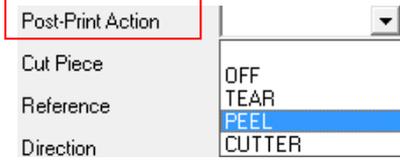


ملاحظة:

* يرجى معايرة مستشعر العلامات السوداء/الفراغات عند تغيير الوسائط.
يرجى الرجوع إلى الفيديو في [TSC YouTube](https://www.youtube.com/watch?v=TSC) أو القرص المضغوط الذي يشتمل على برنامج التشغيل.

٣-٢-٣ تحميل الوسائط في وضع Peel-off (التقشير) (اختياري)

- ١- يرجى الرجوع إلى القسم ٣-٢-١ لتحميل الوسائط. ضع الحافة الأمامية للبطاقة على أسطوانة الطباعة.
- ٢- أغلق الغطاء العلوي برفق. استخدم "أداة التشخيص" لتعيين نوع مستشعر الوسائط ومعايرة المستشعر المحدد وتعيين إجراء ما بعد الطباعة على "PEEL" (تقشير).



ملاحظة:

يرجى معايرة المستشعر قبل تحميل الوسائط في وحدة التقشير لتجنب انحسار الورق.



- ٣- افتح الغطاء العلوي وغطاء وحدة التقشير. أدخل الوسائط في فتحة غطاء وحدة التقشير.



- ٤- أغلق غطاء وحدة التقشير وغطاء الطباعة. الطابعة جاهزة الآن لتشغيل وضع التقشير. اطبع بطاقة للاختبار.



ملاحظة:

* يرجى معايرة مستشعر العلامات السوداء/الفراغات عند تغيير الوسائط.
* يرجى الرجوع إلى الفيديو في [TSC YouTube](https://www.youtube.com/watch?v=...) أو القرص المضغوط الذي يشتمل على برنامج التشغيل.

٤-٢-٣ تحميل الوسائط في وضع القاطع (اختياري)

١- يرجى الرجوع إلى القسم ١-٢-٣ لتحميل الوسائط. مرر الورق عبر فتحة ورق القاطع.



٢- أغلق الغطاء العلوي برفق.
٣- استخدم "أداة التشخيص" لتحديد نوع مستشعر الوسائط ومعايرة المستشعر المحدد وتعيين إجراء ما بعد الطباعة على "CUTTER" (القاطع).



٥-٢-٣ تحميل الوسائط في وضع عدم التثبيت (اختياري)

١- يرجى الرجوع إلى القسم ١-٢-٣ لتحميل الوسائط. مرر الورق عبر فتحة ورق القاطع غير المبطن.



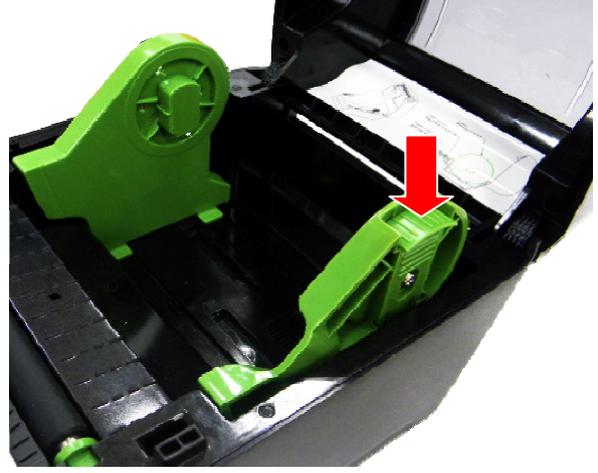
٢- أغلق الغطاء العلوي برفق.
٣- استخدم "أداة التشخيص" لتحديد نوع مستشعر الوسائط ومعايرة المستشعر المحدد وتعيين إجراء ما بعد الطباعة على "CUTTER" (القاطع).

Post-Print Action	
Cut Piece	OFF
Reference	TEAR
Direction	PEEL
	CUTTER

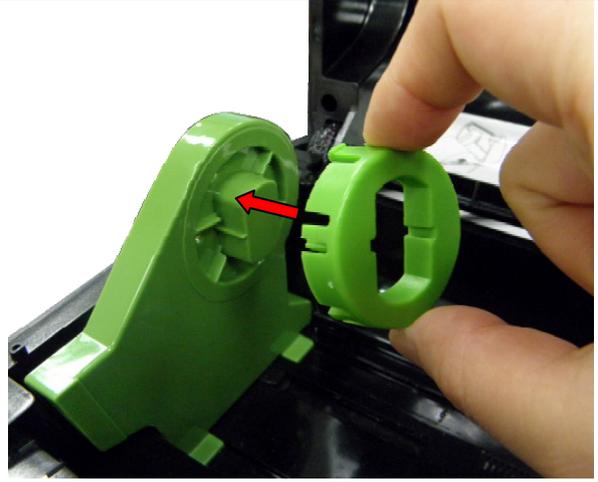
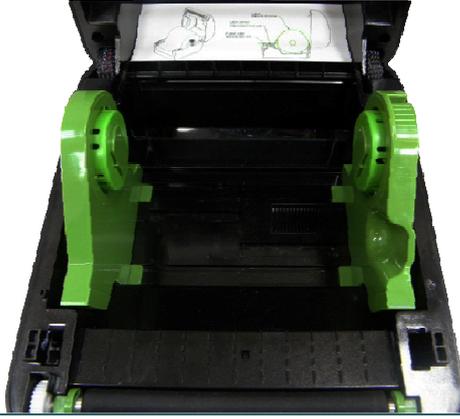


٣-٣ تركيب المهائئ لبكرة الورق مقاس ١,٥ بوصة (اختياري)

١- يرجى الرجوع إلى القسم ٢-٣-٢ لتثبيت حاملَي الوسائط لتركيب مهائئ مقاس ١,٥ بوصة.



٢- اضغط على المهائئ مقاس ١,٥ بوصة في كلا حاملَي الوسائط لاستخدام أسطوانة بكرة وسائط مقاس ١,٥ بوصة.



٤ - أدوات التشغيل المساعدة

توجد ست أدوات مساعدة تُستخدم في إعداد الطابعة واختبار مكوناتها المادية. ويتم تنشيط هذه الأدوات بالضغط على زر التغذية FEED ثم تشغيل طاقة الطابعة في الوقت نفسه وتحرير الزر في المواضع المختلفة لمؤشر بيان الحالة.

يرجى اتباع الخطوات التالية لاستخدام تلك الأدوات.

١ - أوقف تشغيل الطابعة.

٢ - اضغط مع الاستمرار على الزر ثم اضغط مفتاح الطاقة على وضع التشغيل.

٣ - حرّر الزر عندما يشير مؤشر بيان الحالة إلى المواضع المختلفة للوظائف المختلفة.

أدوات التشغيل المساعدة							بتغيير لون المؤشر وفقاً للنمط التالي:
لون المؤشر							الوظائف
أخضر ثابت	أحمر/كهرماني (٥ ومضات)	أخضر/كهرماني (٥ ومضات)	أخضر (٥ ومضات)	كهرماني (٥ ومضات)	أحمر (٥ ومضات)	كهرماني (٥ ومضات)	١ - معايرة مستشعر الفراغات/العلامات السوداء
					تحرير		٢ - معايرة مستشعر الفراغات/العلامات السوداء والاختبار الذاتي ووضع التفريغ
			تحرير				٣ - تهيئة الطابعة
		تحرير					٤ - تعيين مستشعر العلامات السوداء كمستشعر للوسائط ومعايرة مستشعر العلامات السوداء
	تحرير						٥ - تعيين مستشعر الفراغات كمستشعر للوسائط ومعايرة مستشعر الفراغات.
تحرير							٦ - تخطي برنامج AUTO.BAS

٤-١ معايرة مستشعر العلامات السوداء /الفراغات

ينبغي معايرة حساسية مستشعر الفراغات/العلامات السوداء في الحالات التالية:

١- إذا كانت الطابعة جديدة تمامًا

٢- عند تغيير البطاقات المطبوعة

٣- عند تهيئة الطابعة.

يرجى اتباع الخطوات التالية لمعايرة مستشعر الفراغات/العلامات السوداء.

١- أوقف تشغيل الطابعة.

٢- اضغط مع الاستمرار على الزر ثم اضغط مفتاح الطاقة على وضع التشغيل.

٣- حرّر الزر عندما يتحول المؤشر إلى اللون الأحمر ثم يومض. (أي إضاءة باللون الأحمر خلال ٥ ومضات).

■ ستعاير الطابعة حساسية مستشعر الفراغات/العلامات السوداء.

■ سيتغير لون المؤشر بالترتيب التالي:

كهرماني ← أحمر (٥ ومضات) ← كهرماني (٥ ومضات) ← أخضر (٥ ومضات) ← أخضر/كهرماني (٥ ومضات) ← أحمر/كهرماني (٥ ومضات) ← أخضر ثابت

ملاحظة:

١- يمكن معايرة المستشعر باستخدام أداة التشخيص أو أدوات التشغيل المساعدة. يرجى الرجوع إلى القسم "أداة التشخيص" للاطلاع على مزيد من المعلومات.

٢- يرجى تحديد نوع مستشعر الفراغات أو العلامات السوداء قبل معايرة المستشعر.

٢-٤ معايرة الفراغات والعلامات السوداء والاختبار الذاتي ووضع التفريغ

أثناء معايرة مستشعر الفراغات/العلامات السوداء، ستقيس الطابعة طول البطاقة وستطبع صفحة التهيئة الداخلية (الاختبار الذاتي) على البطاقة ثم تدخل في وضع التفريغ. لمعايرة مستشعر الفراغات/العلامات السوداء، يمكنك الاعتماد على إعداد المستشعر في آخر مهمة طباعة.

يرجى اتباع الخطوات التالية لمعايرة المستشعر.

١- أوقف تشغيل الطابعة.

٢- اضغط مع الاستمرار على الزر ثم اضغط مفتاح الطاقة على وضع التشغيل.

٣- حرّر الزر عندما يتحول المؤشر إلى اللون **الكهرماني** ثم يومض. (أي إضاءة باللون الكهرماني خلال ٥ ومضات)

■ سيتغير لون المؤشر بالترتيب التالي:

كهرماني ← أحمر (٥ ومضات) ← **كهرماني (٥ ومضات)** ← أخضر (٥ ومضات) ← أخضر/كهرماني (٥ ومضات) ← أحمر/كهرماني (٥ ومضات) ← أخضر ثابت

٤- تتم معايرة المستشعر وقياس طول البطاقة وطباعة الإعدادات الداخلية والدخول في وضع التفريغ.

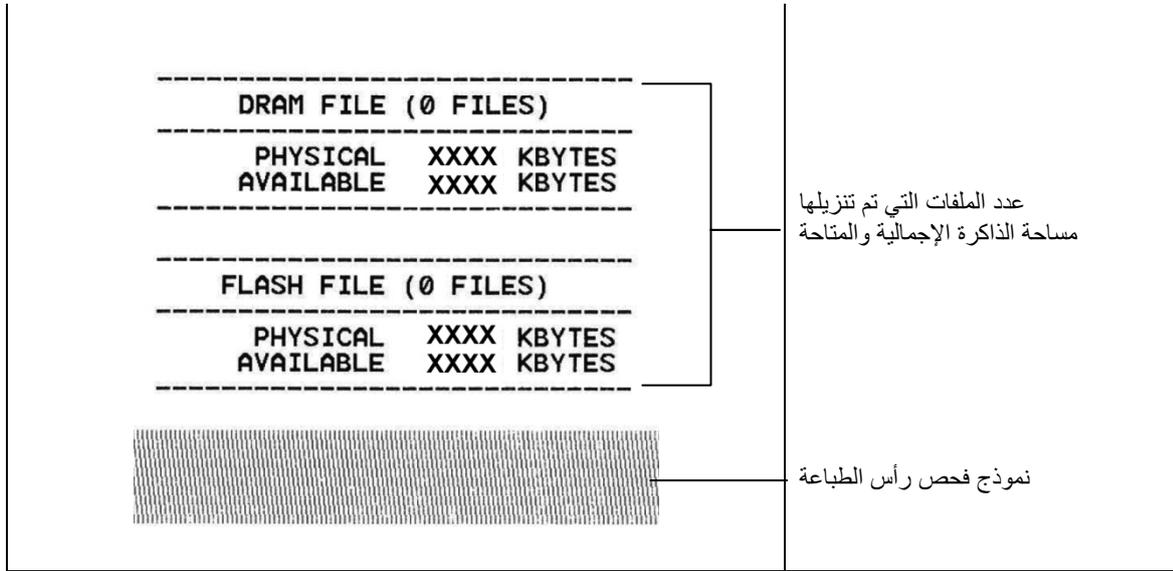
ملاحظة:

١- يمكن معايرة المستشعر باستخدام أداة التشخيص أو أدوات التشغيل المساعدة. يرجى الرجوع إلى القسم "أداة التشخيص" للاطلاع على مزيد من المعلومات.

٢- يرجى تحديد نوع مستشعر الفراغات أو العلامات السوداء قبل معايرة المستشعر.

ستطبع الطابعة صفحة تهيئة الطابعة بعد الانتهاء من معايرة مستشعر الوسائط. يمكن استخدام النسخة المطبوعة من الاختبار الذاتي للتحقق من وجود أي تلف نقطي في عناصر سخان وعمليات تهيئة الطابعة ومساحة الذاكرة المتوفرة.

النسخة المطبوعة من الاختبار الذاتي	
<pre> SYSTEM INFORMATION ----- MODEL: XXXXXX FIRMWARE: X.XX CHECKSUM: XXXXXXXX S/N: XXXXXXXXXXXX TCF: NO DATE: 1970/01/01 TIME: 00:04:18 NON-RESET: 110 m (TPH) RESET: 110 m (TPH) NON-RESET: 0 (CUT) RESET: 0 (CUT) </pre>	<p>اسم الطراز إصدار البرامج الثابتة المجموع الاختباري للبرامج الثابتة الرقم التسلسلي للطابعة TSC ملف تهيئة تاريخ النظام وقت النظام المسافة المطبوعة المقطوعة (بالمتر) عداد القطع</p>
<pre> PRINTING SETTING ----- SPEED: 5 IPS DENSITY: 8.0 WIDTH: 4.00 INCH HEIGHT: 4.00 INCH GAP: 0.00 INCH INTENSION: 5 CODEPAGE: 850 COUNTRY: 001 </pre>	<p>سرعة الطابعة (بوصة/ثانية) مستوى إعتام الطابعة مقاس البطاقة (بوصة) مسافة الفراغ (بوصة) كثافة مستشعر الفراغات/العلامات السوداء صفحة الأكواد كود البلد</p>
<pre> Z SETTING ----- DARKNESS: 16.0 SPEED: 4 IPS WIDTH: 4.00 INCH TILDE: 7EH (~) CARET: 5EH (^) DELIMITER: 2CH (,) POWER UP: NO MOTION HEAD CLOSE: NO MOTION </pre>	<p>ZPL معلومات إعداد مستوى إعتام الطابعة سرعة الطابعة (بوصة/ثانية) حجم البطاقة بادئة التحكم بادئة التنسيق بادئة المحدد حركة تشغيل الطابعة حركة إغلاق رأس الطابعة</p>
<pre> RS232 SETTING ----- BAUD: 9600 PARITY: NONE DATA BIT: 8 STOP BIT: 1 </pre>	<p>ملاحظة: يضاهي ملف ZPL لغة Zebra® تهيئة منفذ RS232 التسلسلي</p>



تدخل الطباعة في وضع التفريغ بعد طباعة صفحة تهيئة الطباعة. وفي وضع التفريغ، تتم طباعة كل الحروف في عمودين كما هو موضح في ما يلي. يتم استقبال حروف الجانب الأيسر من نظامك؛ أما عن بيانات الجانب الأيمن، فهي عبارة عن قيم الحروف المطابقة بنظام العد السداسي عشري؛ مما يتيح للمستخدمين والمهندسين التحقق من البرنامج ومعالجته.

بيانات ASCII	→	<pre> SPEED 2.0 53 50 45 46 44 20 32 2E 30 0D DENSITY 8 0A 44 45 4E 53 49 54 59 20 38 SET PEEL 0D 0A 53 45 54 20 50 45 45 4C OFF DIRE 20 4F 46 46 0D 0A 44 49 52 45 CTION 0 G 43 54 49 4F 4E 20 30 0D 0A 47 AP 3.00 mm 41 50 20 33 2E 30 30 20 6D 6D .0.00 mm 2C 30 2E 30 30 20 6D 6D 0D 0A REFERENCE 52 45 46 45 52 45 4E 43 45 20 0.0 SET C 30 2C 30 0D 0A 53 45 54 20 43 UTTER OFF 55 54 54 45 52 20 4F 46 46 0D SIZE 100. 0A 53 49 5A 45 20 31 30 30 2E 02 mm, 65.0 30 32 20 6D 0D 2C 36 35 2E 30 4 mm CLS 34 20 6D 6D 0D 0A 43 4C 53 0D BARCODE 1 0A 42 41 52 43 4F 44 45 20 31 44,149,"39 34 34 2C 31 34 39 2C 22 33 39 ",120,1,0, 22 2C 31 32 30 2C 31 2C 30 2C 2,6,"57114 32 2C 36 2C 22 35 37 31 31 34 38T" PRIN 33 38 54 22 0D 0A 50 52 49 4E T 1,1 SPE 54 20 31 2C 31 0D 0A 53 50 45 ED 2.0 DE 45 44 20 32 2E 30 0D 0A 44 45 NSITY 8 S 4E 53 49 54 59 20 38 0D 0A 53 ET PEEL OF 45 54 20 50 45 45 4C 20 4F 46 F DIRECTI 46 0D 0A 44 49 52 45 43 54 49 ON 0 GAP 4F 4E 20 30 0D 0A 47 41 50 20 3.00 mm, 0, 33 2E 30 30 20 6D 6D 2C 39 2E 00 mm REF 30 30 20 6D 6D 0D 0A 52 45 46 ERENCE 0,0 45 52 45 4E 43 45 20 30 2C 30 SET CUTT 0D 0A 53 45 54 20 43 55 54 54 ER OFF SI 45 52 20 4F 46 46 0D 0A 53 49 ZE 100.02 5A 45 20 31 30 30 2E 30 32 20 mm, 65.04 m 6D 6D 2C 35 35 2E 30 34 25 6D m CLS BA 6D 0D 0A 43 4C 53 0D 0A 42 41 RCODE 144, 52 43 4F 44 45 20 31 34 34 2C 149,"39",1 31 34 39 2C 22 33 39 22 2C 31 20,1,0,2,6 32 30 2C 31 2C 30 2C 32 2C 36 ,"5711438T 2C 22 35 37 31 31 34 33 38 54 PRINT 1 22 0D 0A 50 52 49 4E 54 20 31 ,1 2C 31 0D 0A </pre>	←	البيانات الموجودة بنظام العد السداسي عشري المرتبطة بالجانب الأيسر لبيانات ASCII
--------------	---	---	---	---

ملاحظة:

- ١- يتطلب وضع التفريغ ورقة يبلغ عرضها ٤ بوصة.
- ٢- أوقف تشغيل/شغل الطاقة أو اضغط على زر التغذية حتى تستأنف الطباعة العادية. (وضع الاستعداد)

٤-٣ تهيئة الطباعة

تُستخدم تهيئة الطباعة لمسح ذاكرة DRAM وإعادة إعدادات الطباعة إلى قيمها الافتراضية.

نشط تهيئة الطباعة باتباع الإجراءات التالية:

١- أوقف تشغيل الطباعة.

٢- اضغط مع الاستمرار على الزر ثم اضغط مفتاح الطاقة على وضع التشغيل.

٣- حرّر الزر حينما يتحول لون مؤشر بيان الحالة إلى اللون الأخضر بعد ٥ مضات باللون الكهرماني. (أي إضاءة باللون الأخضر خلال ٥ مضات).

■ سيتغير لون المؤشر بالترتيب التالي:

كهرماني ← أحمر (٥ مضات) ← كهرماني (٥ مضات) ← أخضر (٥ مضات) ← أخضر/كهرماني (٥ مضات) ← أحمر/كهرماني (٥ مضات) ← أخضر ثابت

بعد الانتهاء من التهيئة، ستم إعادة إعدادات تهيئة الطباعة إلى قيمها الافتراضية كما هو موضح أدناه.

المعلمات	الإعدادات الافتراضية
السرعة	١٢٧ مم/ثانية (٥ بوصات في الثانية) (طرز ٢٠٣ نقاط في البوصة) ٧٦,٢ مم/ثانية (٣ بوصات في الثانية) (٣٠٠ نقطة في البوصة)
الكثافة	٨
عرض الوسائط	٤ بوصات (١٠١,٥ مم)
ارتفاع الوسائط	٤ بوصات (١٠١,٥ مم)
نوع المستشعر	مستشعر الفراغات
اتجاه الطباعة	٠
النقطة المرجعية	٠,٠ (الزاوية العلوية اليسرى)
إزاحة الفراغ	٠
إجراء ما بعد الطباعة	وضع التقطيع
إعدادات المنفذ التسلسلي	٩٦٠٠ بت في الثانية، بدون تماثل، ٨ بت للبيانات، ١ بت توقف
صفحة الأكواد	٨٥٠
كود البلد	٠٠١
مسح بطاقة الذاكرة المحمولة	لا

ملاحظة:

بعد الانتهاء من تهيئة الطباعة، يرجى معايرة مستشعر الفراغات أو مستشعر العلامات السوداء قبل الطباعة.

٤-٤ تعيين مستشعر العلامات السوداء كمستشعر للوسائط ومعايرته

يرجى اتباع الخطوات التالية:

- ١- أوقف تشغيل الطابعة.
- ٢- اضغط مع الاستمرار على الزر ثم اضغط مفتاح الطاقة على وضع التشغيل.
- ٣- حرّر الزر عندما يتحول مؤشر بيان الحالة إلى اللون الأخضر/الكهرماني بعد ٥ ومضات باللون الأخضر. (أي إضاءة باللون الأخضر/الكهرماني خلال ٥ ومضات).

■ سيتغير لون المؤشر بالترتيب التالي:

كهرماني ← أحمر (٥ ومضات) ← كهرماني (٥ ومضات) ← أخضر (٥ ومضات) ← أخضر/كهرماني (٥ ومضات) ← أحمر/كهرماني (٥ ومضات) ← أخضر ثابت

٥-٤ تعيين مستشعر الفراغات كمستشعر للوسائط ومعايرته

يرجى اتباع الخطوات التالية:

- ١- أوقف تشغيل الطابعة.
- ٢- اضغط مع الاستمرار على الزر ثم اضغط مفتاح الطاقة على وضع التشغيل.
- ٣- حرّر الزر عندما يتحول لون مؤشر بيان الحالة إلى اللون الأحمر/الكهرماني بعد ٥ ومضات باللون الأخضر/الكهرماني. (أي إضاءة باللون الأحمر/الكهرماني خلال ٥ ومضات).

■ سيتغير لون المؤشر بالترتيب التالي:

كهرماني ← أحمر (٥ ومضات) ← كهرماني (٥ ومضات) ← أخضر (٥ ومضات) ← أخضر/كهرماني (٥ ومضات) ← أحمر/كهرماني (٥ ومضات) ← أخضر ثابت

٦-٤ تخطي برنامج AUTO.BAS

تتيح لغة البرمجة TSPL2 للمستخدم تنزيل ملف تنفيذي تلقائي إلى الذاكرة المحمولة، وسيتم تشغيل برنامج AUTO.BAS فوراً عند تشغيل الطابعة. ويمكن إيقاف برنامج AUTO.BAS بدون تشغيل البرنامج من خلال أداة التشغيل المساعدة.

يرجى اتباع الإجراءات التالية لتخطي برنامج AUTO.BAS:

١- أوقف تشغيل الطابعة.

٢- انقر فوق زر التغذية FEED ثم شغل الطابعة.

٣- حرّر الزر FEED عندما يتحول مؤشر بيان الحالة إلى اللون الأخضر الثابت.

■ سيتغير لون المؤشر بالترتيب التالي:

كهرماني ← أحمر (٥ ومضات) ← كهرماني (٥ ومضات) ← أخضر (٥ ومضات) ← أخضر/كهرماني (٥ ومضات) ← أحمر/كهرماني

← (٥ ومضات) أخضر ثابت

٤- ستتم مقاطعة الطابعة لتشغيل برنامج AUTO.BAS.

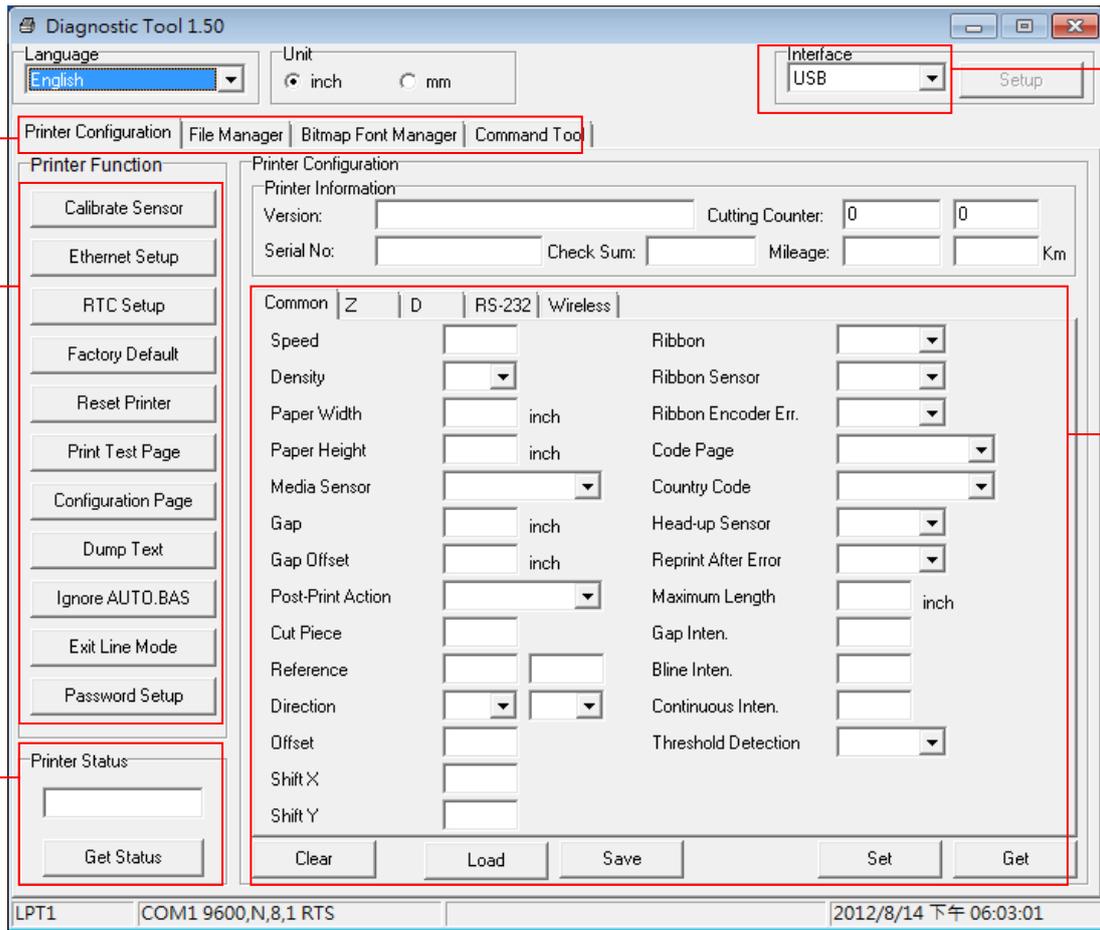
٥- أداة التشخيص

أداة التشخيص من TSC عبارة عن أداة متكاملة تشتمل على ميزات تمكّنك من استكشاف إعدادات الطابعة وحالتها، وتغيير تلك الإعدادات، وتحميل رسومات وخطوط وبرامج ثابتة، وإنشاء خطوط نقطية للطابعة، وإرسال أوامر إضافية للطابعة. وبفضل هذه الأداة المتميزة، يمكنك استعراض حالة الطابعة وإعداداتها على الفور؛ مما يسهّل استكشاف المشاكل والأعطال الأخرى وإصلاحها.

١-٥ بدء تشغيل أداة التشخيص

١- انقر نقرًا مزدوجًا فوق أيقونة أداة التشخيص  لبدء البرنامج.

٢- تحتوي أداة التشخيص على أربع ميزات، هي: تهيئة الطابعة ومدير الملفات ومدير الخطوط النقطية وأداة الأوامر.



٢-٥ وظائف الطابعة

- ١- وصل الطابعة والكمبيوتر باستخدام كبل.
- ٢- حدد واجهة الكمبيوتر الشخصي المتصلة بطابعة الباركود.



- ٣- انقر فوق الزر Printer Function (وظيفة الطابعة) لإجراء الإعداد.
- ٤- في ما يلي قائمة مفصلة بالوظائف الواردة في مجموعة وظائف الطابعة.

الوصف	الوظيفة	Printer Function
معايرة المستشعر المحدد في حقل مستشعر الوسائط بمجموعة إعداد الطابعة	معايرة المستشعر	Calibrate Sensor
إعداد عنوان IP وقناع الشبكة الفرعية والبوابة لشبكة الإنترنت المحملة	إعداد الإنترنت	Ethernet Setup
مزامنة ساعة الوقت الفعلي للطابعة مع جهاز الكمبيوتر	إعداد ساعة الوقت الفعلي (RTC)	RTC Setup
تهيئة الطابعة واستعادة إعدادات المصنع الافتراضية.	إعدادات المصنع الافتراضية	Factory Default
إعادة تمهيد الطابعة	إعادة ضبط الطابعة	Reset Printer
طباعة صفحة لاختبار الطابعة	طباعة صفحة الاختبار	Print Test Page
طباعة صفحة تهيئة الطابعة	صفحة التهيئة	Configuration Page
تنشيط وضع تفرغ الطابعة.	تفرغ نص	Dump Text
تجاهل برنامج AUTO.BAS الذي تم تنزيله	تجاهل AUTO.BAS	Ignore AUTO.BAS
الخروج من الوضع الخطي.	الخروج من الوضع الخطي	Exit Line Mode
تعيين كلمة مرور لحماية الإعدادات	إعداد كلمة المرور	Password Setup

للاطلاع على مزيد من المعلومات عن أداة التشخيص، يرجى الرجوع إلى دليل التشغيل السريع لأداة التشخيص المسجل على القرص المضغوط/دليل الأدوات المساعدة.

٣-٥ إعداد الإنترنت باستخدام أداة التشخيص (اختيارية)

توجد أداة التشخيص المساعدة في القرص المضغوط/دليل الأدوات المساعدة أو يمكن تنزيلها من موقع الويب: www.tscprinters.com. تتيح أداة التشخيص للمستخدمين إعداد شبكة الإنترنت عبر واجهات التوصيل BUS والإيثرننت. توضح المحتويات التالية للمستخدم كيفية تهيئة الإنترنت عن طريق هاتين الوجهتين.

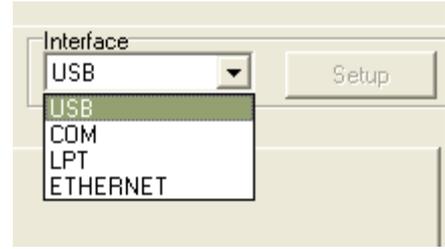
١-٣-٥ استخدام واجهة USB لإعداد واجهة إيثرنت

١- وصل جهاز الكمبيوتر بالطابعة باستخدام كبل USB.

٢- شغل الطابعة.

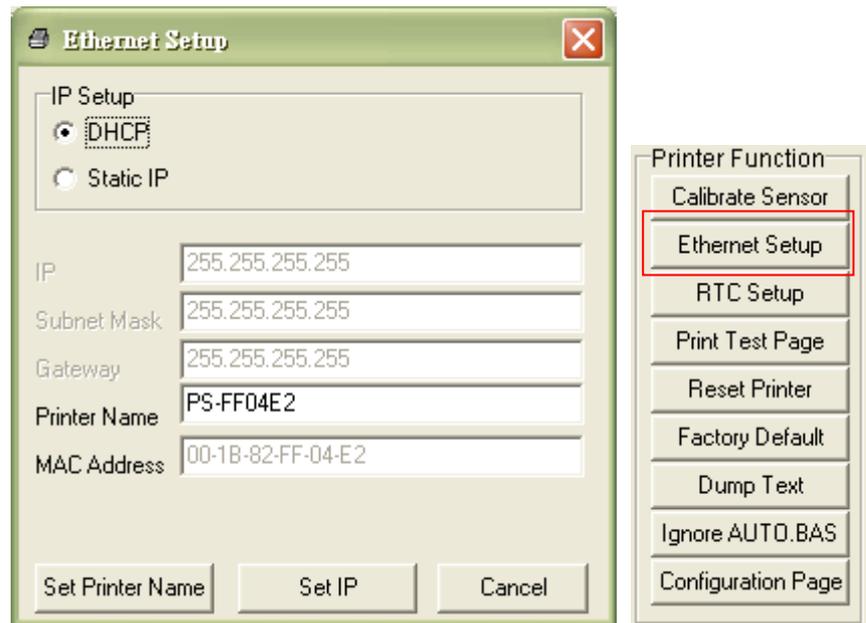
٣- شغل أداة التشخيص بالنقر المزدوج فوق أيقونة  DiagTool.exe.

٤- الإعداد الافتراضي لواجهة أداة التشخيص هو واجهة USB. إذا كانت واجهة توصيل USB موصلة بالطاقة، فلن تحتاج إلى تغيير أي إعدادات أخرى في حقل الواجهة.



٥- انقر فوق الزر "Ethernet Setup" (إعداد الإنترنت) من مجموعة "Printer Function" (وظيفة الطابعة) في علامة التبويب

Printer Configuration (تهيئة الطابعة) لإعداد عنوان IP وقناع الشبكة الفرعية والبوابة لخدمات شبكة الإنترنت المحملة.



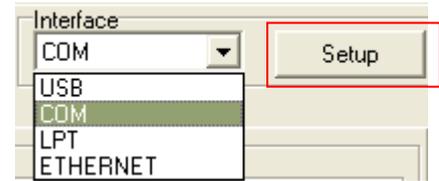
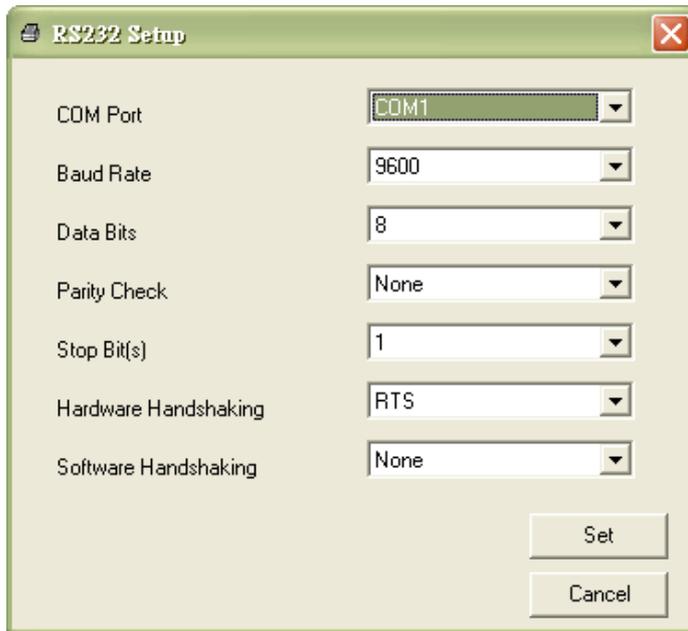
٢-٣-٥ استخدام واجهة RS-232 لإعداد واجهة الإيثرنت

١- وصل الكمبيوتر والطابعة باستخدام كبل RS-232.

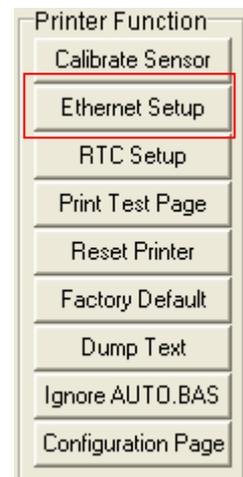
٢- شغل الطابعة.

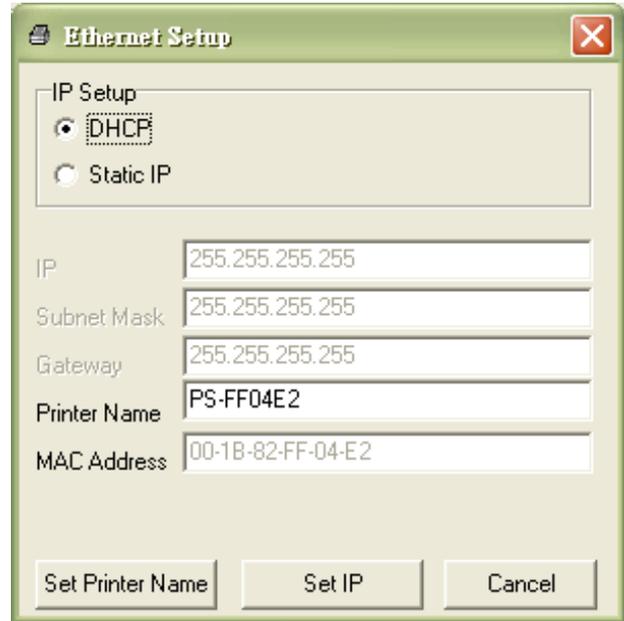
٣- ابدأ تشغيل أداة التشخيص المساعدة بالنقر المزدوج فوق أيقونة  .

٤- حدد "COM" كواجهة، ثم انقر فوق الزر Setup (إعداد) لإعداد معدل نقل بيانات المنفذ التسلسلي بالبود والتحقق من التماثل ووحدات بت البيانات ووحدات بت التوقف ومعلومات التحكم في التدفق.



٥- انقر فوق الزر "Ethernet Setup" (إعداد الإيثرنت) من مجموعة Printer Function (وظيفة الطابعة) في علامة التبويب Printer Configuration (تهيئة الطابعة) لإعداد عنوان IP وقناع الشبكة الفرعية والبوابة لخدمات شبكة الإيثرنت المحملة.





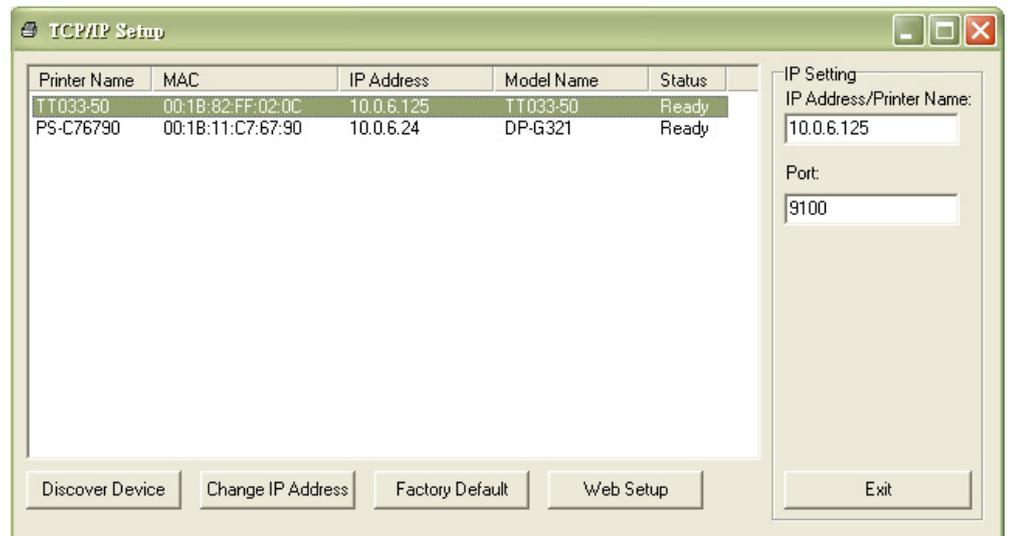
٣-٣-٥ استخدام واجهة إيثرنت لإعداد واجهة إيثرنت

١- وصل الكمبيوتر والطابعة بالشبكة المحلية.

٢- شغل الطابعة.

٣- ابدأ تشغيل أداة التشخيص المساعدة بالنقر المزدوج فوق أيقونة  .

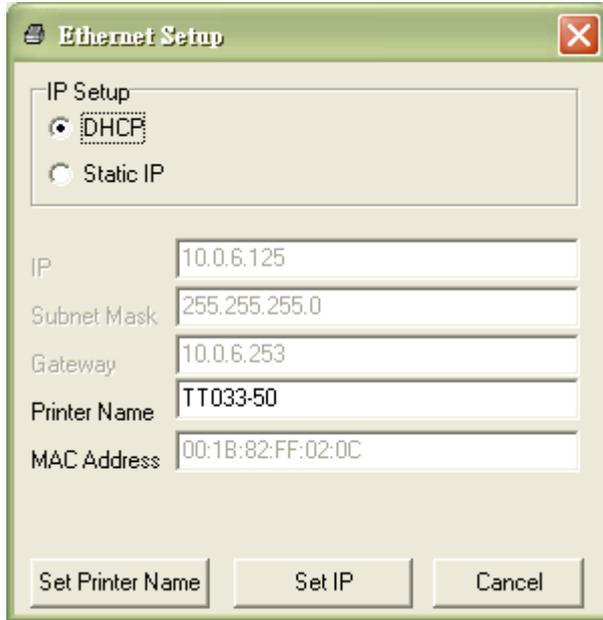
٤- حدد "Ethernet" (الإيثرنت) كواجهة ثم انقر فوق الزر Setup (إعداد) لإعداد عنوان IP وقناع الشبكة الفرعية والبوابة لخدمات شبكة الإيثرنت المحملة.



٥- انقر فوق الزر "Discover Device" (اكتشاف جهاز) لاكتشاف الطابعات المتصلة بشبكة الإنترنت.

٦- حدد الطابعة على الجانب الأيسر من قائمة الطابعات، وسيظهر عنوان IP المطابق على الجانب الأيمن في الحقل "Printer Name/IP address" (عنوان IP/اسم الطابعة).

٧- انقر فوق الزر "Change IP Address" (تغيير عنوان IP) لتهيئة عنوان IP الذي تم الحصول عليه عبر DHCP أو عنوان IP الثابت.



يتم الحصول على عنوان IP الافتراضي من DHCP. ولتغيير الإعدادات إلى عنوان IP الثابت، انقر فوق زر الاختيار "Static IP" (عنوان IP الثابت)، ثم أدخل عنوان IP وقناع الشبكة الفرعية والبوابة. انقر فوق الزر "Set IP" (تعيين عنوان IP) لتفعيل الإعدادات.

يستطيع المستخدمون أيضاً تغيير "Printer Name" (اسم الطابعة) باسم طراز آخر في هذه الحقول ثم النقر فوق "Set Printer Name" (تعيين اسم الطابعة) لتفعيل هذا التغيير.

ملاحظة: بعد النقر فوق الزر "Set Printer Name" (تعيين اسم الطابعة) أو "Set IP" (تعيين عنوان IP)، سيتم إعادة ضبط الطابعة لتفعيل هذه الإعدادات.

٨- انقر فوق الزر "Exit" (خروج) للخروج من إعداد واجهة الإيثرنت ثم العودة إلى الشاشة الرئيسية لأداة التشخيص.

الزر Factory Default (إعدادات المصنع الافتراضية)

تُستخدم هذه الوظيفة في إعادة تعيين عنوان IP وقناع الشبكة الفرعية ومعلومات البوابة التي تم الحصول عليها عبر DHCP، وتؤدي هذه الوظيفة أيضاً إلى إعادة تعيين اسم الطابعة.

الزر Web Setup (إعداد الويب)

إلى جانب استخدام أداة التشخيص لإعداد الطابعة، يمكنك أيضًا استكشاف إعدادات الطابعة وحالتها وتهيئتها أو تحديث البرامج الثابتة عبر متصفح الويب IE أو Firefox. توفر هذه الميزة للمستخدم واجهة إعداد سهلة الاستخدام، إضافةً إلى إمكانية التحكم في الطابعة عن بعد عبر شبكة.

٦- استكشاف الأخطاء وإصلاحها

يعرض الدليل التالي قائمة بالمشاكل الأكثر شيوعاً التي قد تصادفها عند تشغيل طابعة الباركود هذه. وإذا استمر تعطل الطابعة بعد تنفيذ كل الحلول المقترحة، يرجى الاتصال بقسم خدمة العملاء التابع للمورّد أو الموزّع الذي اشتريت منه هذه الطابعة للحصول على المساعدة.

٦-١ حالة مؤشر بيان الحالة

يتناول هذا القسم المشاكل الأكثر شيوعاً المتعلقة بحالة مؤشر بيان الحالة والمشاكل الأخرى التي قد تواجهها عند تشغيل الطابعة، ويقدم حلولاً لها أيضاً.

حالة المؤشر/اللون	حالة الطابعة	السبب المحتمل	الحل
مُطفأ	لا توجد استجابة	عدم وجود طاقة	* اضبط مفتاح الطاقة على وضع التشغيل. * تحقق من إضاءة المؤشر باللون الأخضر في وحدة الإمداد بالطاقة. وإذا لم يكن المؤشر مضيئاً، فقد تكون وحدة الإمداد بالطاقة مكسورة. * تحقق من إحكام توصيل توصيلات الطاقة من كبل الطاقة إلى وحدة الإمداد بالطاقة ومن وحدة الإمداد بالطاقة إلى مقبس الطاقة في الطابعة.
أخضر ثابت	مضوء	الطابعة جاهزة للاستخدام	* لا يلزم اتخاذ أي إجراء.
وامض باللون الأخضر	إيقاف مؤقت	تم إيقاف الطابعة مؤقتاً	اضغط على زر التغذية FEED لاستئناف الطابعة.
وامض باللون الأحمر	خطأ	نفاذ البطاقات أو إعداد الطابعة غير صحيح	١- نفاذ البطاقات * حمّل بكرة بطاقات واتبع تعليمات تحميل الوسائط ثم اضغط على زر التغذية FEED لاستئناف الطابعة. ٢- إعداد الطابعة غير صحيح * هبى الطابعة باتباع التعليمات الواردة في "Power on Utility" (أداة التشغيل المساعدة) أو "Diagnostic Tool" (أداة التشخيص).

ملاحظة:

يمكن عرض حالة الطابعة بسهولة في أداة التشخيص. وللإطلاع على مزيد من المعلومات عن أداة التشخيص، يرجى الرجوع إلى التعليمات في القرص المضغوط الذي يشتمل على البرنامج.

المشكلة	السبب المحتمل	الحل
تعذر الطباعة	تحقق من إحكام توصيل كبل الواجهة بموصل الواجهة.	أعد توصيل الكبل بالواجهة.
	عدم توصيل دبابيس كبل المنفذ التسلسلي بطريقة دبوس مقابل دبوس.	يرجى استبدال الكبل بطريقة توصيل دبوس مقابل دبوس.
	عدم توافق إعداد المنفذ التسلسلي بين المضيف والطابعة.	يرجى إعادة ضبط إعداد المنفذ التسلسلي.
	وجود خطأ في المنفذ المخصص لبرنامج تشغيل Windows.	حدد منفذ الطباعة الصحيح في برنامج التشغيل.
	عدم تهيئة عنوان IP وشبكة الإنترنت وقناع الشبكة الفرعية والبوابة بشكل سليم.	هئى عنوان IP وقناع الشبكة الفرعية والبوابة.
تعذر الطباعة على البطاقة	تحميل البطاقات بشكل غير صحيح.	اتبع التعليمات المتعلقة بتحميل الوسائط.
التغذية المستمرة بالبطاقات	ربما يكون هناك خطأ في إعداد الطباعة.	يرجى تهيئة الطباعة ومعايرة مستشعر الفراغات/العلامات السوداء
تكسد الورق	عدم ضبط حساسية مستشعر العلامات السوداء/الفراغات بدقة (حساسية المستشعر غير كافية)	عاير مستشعر الفراغات/العلامات السوداء.
	تأكد من صحة ضبط حجم البطاقة.	اضبط حجم البطاقة تمامًا بنفس الطريقة المتبعة في تركيب الورق في برامج البطاقات.
	قد تكون البطاقات عالقة داخل آلية الطباعة بالقرب من المستشعر.	أخرج البطاقة العالقة.
جودة الطباعة رديئة	عدم إحكام غلق الغطاء العلوي.	أغلق الغطاء العلوي بإحكام وتأكد من صحة قفل رافعتيه بالمزاليج على الجانبين الأيمن والأيسر.
	توصيل وحدة إمداد بالطاقة غير مناسبة بالطابعة.	تحقق من توفير خرج تيار مستمر بقدرة ٢٤ فولت بوحدة الإمداد بالطاقة
	تأكد من صحة تركيب وحدة الإمداد بالطاقة.	أعد تركيب وحدة الإمداد.
	افحص للتحقق من تراكم أتربة أو مواد لاصقة على رأس الطباعة.	نظف رأس الطباعة.
	تأكد من دقة ضبط كثافة الطباعة.	اضبط كثافة الطباعة وسرعتها.
	راجع نموذج اختبار رأس الطباعة في حالة تلف عنصر الرأس.	شغل اختبارًا ذاتيًا للطابعة وراجع نموذج اختبار رأس الطباعة في حالة فقدان نقطة بالنموذج.

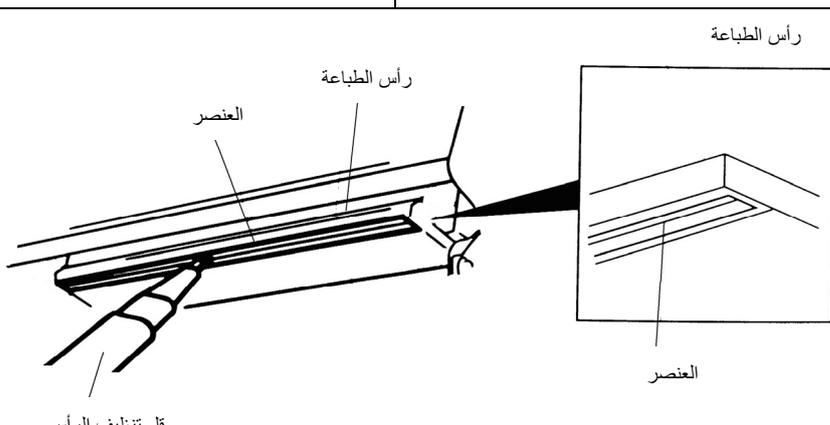
٧- الصيانة

يتناول هذا القسم الأدوات والطرق المتبعة في التنظيف والتي تساعدك في الحفاظ على الطابعة.

١- يرجى استخدام أحد المواد التالية لتنظيف الطابعة:

- ماسحة قطنية
- قطعة قماش خالية من الوبر
- فرشاة مكنسة كهربائية/منفاخ
- كحول إيثانول أو إيسوبروبيل مركز بنسبة ١٠٠%

٢- في ما يلي شرح لعملية التنظيف:

الفاصل الزمني	الطريقة	جزء الطابعة
نظّف رأس الطابعة عند تغيير بكرة بطاقات جديدة.	١- احرص دائماً على إيقاف تشغيل الطابعة قبل تنظيف رأس الطابعة. ٢- اترك رأس الطابعة حتى تبرد لمدة لا تقل عن دقيقة واحدة. ٣- استخدم ماسحة قطنية وكحول إيثانول أو إيسوبروبيل بنسبة تركيز ١٠٠% لتنظيف سطح رأس الطابعة.	رأس الطابعة
		رأس الطابعة
نظّف أسطوانة الطابعة عند تغيير بكرة بطاقات جديدة.	١- أوقف تشغيل الطابعة. ٢- أدر أسطوانة الطابعة وامسحها بالمياه بدقة.	أسطوانة الطابعة
حسب الحاجة	استخدم قطعة قماش خالية من الوبر مع إيثانول بنسبة تركيز ١٠٠% عند مسح القضيب.	قضيب التقشير
شهرياً	هواء مضغوط أو مكنسة كهربائية	المستشعر
حسب الحاجة	امسحها بقطعة قماش مرطبة بالمياه	الجسم الخارجي
حسب الحاجة	فرشاة أو مكنسة كهربائية	الجسم الداخلي

ملاحظة:

- لا تلمس رأس الطابعة بيدك. وإذا لمستها دون قصد، يرجى تنظيفها باستخدام الإيثانول.
- يرجى استخدام كحول إيثانول أو إيسوبروبيل بنسبة تركيز ١٠٠%. ولا تستخدم كحولاً طبيّاً؛ لأنه قد يعرض رأس الطابعة للتلف.
- نظّف رأس الطابعة بانتظام وحرصاً على توفير أجهزة الاستشعار عند تغيير وسائط جديدة للحفاظ على أداء الطابعة وإطالة عمرها الافتراضي.

تاريخ المراجعة

المحرر	المحتوى	التاريخ
Camille	تعديل القسم ١,٤ (من الحد الأقصى لسرعة الطباعة إلى ٦ بوصات للطابعات DA200)	٢٤/٩/٢٠١٥

مصنع Li Ze
No.35, Sec. 2, Ligong 1st Rd., Wujie Township,
Yilan County 26841, Taiwan (R.O.C.)
الهاتف: +886-3-990-6677
الفاكس: +886-3-990-5577

المقر الرئيسي للشركة
9F., No.95, Minquan Rd., Xindian Dist.,
New Taipei City 23141, Taiwan (R.O.C.)
الهاتف: +886-2-2218-6789
الفاكس: +886-2-2218-5678
موقع الويب: www.tscprinters.com
البريد الإلكتروني: printer_sales@tscprinters.com
tech_support@tscprinters.com



TSC Auto ID Technology Co., Ltd.