

Naudojimo instrukcija



Etikečių spausdintuvas

XD Q

MADE IN GERMANY

Šeima	Rūšis
XD Q	XD Q4/300
	XD Q4/300-C2
	XD Q4/300-P3
	XD Q4.2/600
	XD Q4.2/600-C2
	XD Q4.2/600-P3

Leidimas: 2024-03 – prekės kodas 9003898

Autorių teisė

Ši dokumentacija ir jos vertimai yra „cab Produkttechnik GmbH & Co KG“ nuosavybė.

Norint atkurti, perdirbti, dauginti arba platinti jos visumą arba dalis tikslams, neatitinkantiems jos pirminio naudojimo pagal paskirtį, ypač įsigyjant „cab“ parduodamo įtaiso atsargines dalis, reikia gauti išankstinį raštišką „cab“ sutikimą.

Redakcija

Jei iškilo klausimų arba turite pasiūlymų, kreipkitės į „cab Produkttechnik GmbH & Co KG“ (Vokietija).

Aktualumas

Nuolat tobulinant įtaisus, galimi dokumentacijos ir įtaiso neatitikimai.

Naujausią leidimą rasite www.cab.de.

Sandorio sąlygos

Gaminiai pristatomi ir paslaugos teikiamos laikantis Bendrųjų „cab“ pardavimo sąlygų.

Papildomi dokumentai

„cab“ spausdintuvo konfigūravimo instrukcija (anglų k.)

▷ <https://www.cab.de/media/pushfile.cfm?file=3257> 

„cab“ spausdintuvo programavimo instrukcija (anglų k.)

▷ <https://www.cab.de/media/pushfile.cfm?file=3047> 



Vokietija
cab Produkttechnik GmbH & Co KG
Karlsruhe
Tel. +49 721 6626 0
www.cab.de

JAV
cab Technology, Inc.
Chelmsfordas, MA
Tel. +1 978 250 8321
www.cab.de/us

Taivanas
cab Technology Co., Ltd.
Taipėjus
Tel. +886 (02) 8227 3966
www.cab.de/tw

Singapūras
cab Singapore Pte. Ltd.
Singapūras
Tel. +65 6931 9099
www.cab.de/en

Prancūzija
cab Technologies S.à.r.l.
Niedermern
Tel. +33 388 722501
www.cab.de/fr

Meksika
cab Technology, Inc.
Chuaresas
Tel. +52 656 682 4301
www.cab.de/es

Kinija
cab (Shanghai) Trading Co., Ltd.
Šanchajus
Tel. +86 (021) 6236 3161
www.cab.de/cn

Pietų Afrika
cab Technology (Pty) Ltd.
Randburgas
Tel. +27 11 886 3580
www.cab.de/za

1	Ivadas	4
1.1	Nuorodos	4
1.2	Naudojimas pagal paskirtį	4
1.3	Saugos nuorodos	5
1.4	Aplinka	5
2	Įrengimas	6
2.1	Įtaiso apžvalga	6
2.2	Įtaiso išpakavimas ir pastatymas	8
2.3	Įtaiso prijungimas	8
2.3.1	Prijungimas prie elektros srovės tinklo	8
2.3.2	Prijungimas prie kompiuterio arba kompiuterio tinklo	8
2.4	Įtaiso įjungimas	8
3	Jutiklinis ekranas	9
3.1	Pradžios ekranas	9
3.2	Naršymas meniu	11
4	Įdėkite medžiagos	12
4.1	Ritininės medžiagos įdėjimas	12
4.1.1	Medžiagos uždėjimas ant ritinio laikiklio	12
4.1.2	Medžiagos įdėjimas į spausdinimo mechanikos sistemą	13
4.1.3	Etikečių šviesos užtvartos nustatymas	14
4.1.4	Galvutės prispaudimo nustatymas	14
4.2	Pernešimo dažjuostės įdėjimas	15
4.3	Pernešimo dažjuostės eigos nustatymas	16
5	Spausdinimo režimas	17
5.1	Pastaba dėl spausdinimo galvučių apsaugos	17
5.2	Atvaizdo eskizas dvipusiam spausdinimui	17
5.3	Vienodi atvaizdai abiejose pusėse	17
5.4	Vienpusis spausdinimas	17
5.5	Dažjuostės taupymas	17
5.6	Medžiagos nuostolių prevencija	18
5.7	Duomenų praradimo prevencija	19
5.8	Kirpimas ir perforavimas	19
6	Valymas	20
6.1	Valymo nuorodos	20
6.2	Spausdinimo velenėlių valymas	20
6.3	Spausdinimo galvučių valymas	20
6.4	Etikečių šviesos užtvartos valymas	21
7	Klaidų šalinimas	22
7.1	Klaidų indikatorius	22
7.2	Klaidų pranešimai ir klaidų šalinimas	23
7.3	Problemų šalinimas	25
8	Medžiaga	26
8.1	Medžiagos matmenys	26
8.2	Įtaiso matmenys	27
8.3	Atspindžio žymų matmenys	28
8.4	Iškirtimų matmenys	29
9	Leidimai	30
9.1	Nuoroda dėl ES atitikties deklaracijos	30
9.2	FCC	30
10	Rodyklė	31

1.1 Nuorodos

Svarbi informacija ir nuorodos šioje dokumentacijoje žymimos taip:



Pavojus!

Atkreipia dėmesį į neįprastai didelį tiesiogiai kylantį pavojų sveikatai arba gyvybei dėl pavojingos elektros įtampos.



Pavojus!

Atkreipia dėmesį į didelio rizikos laipsnio pavojų, kurio pasekmė, jei jo nebus vengiama, bus mirtini arba sunkūs sužalojimai.



Įspėjimas!

Atkreipia dėmesį į vidutinio rizikos laipsnio pavojų, kurio pasekmė, jei jo nebus vengiama, gali būti mirtini arba sunkūs sužalojimai.



Atsargiai!

Atkreipia dėmesį į nedidelio rizikos laipsnio pavojų, kurio pasekmė, jei jo nebus vengiama, gali būti nesunkūs arba vidutinio sunkumo sužalojimai.



Dėmesio!

Atkreipia dėmesį į galimą materialinę žalą arba kokybės praradimą.



Nuoroda!

Patarimai, kaip palengvinti darbo eigą, arba nuoroda į svarbius darbo veiksmus.



Aplinka!

Aplinkos apsaugos patarimai.



Nurodymas atlikti veiksmus.



Nuoroda į skyrių, poziciją, paveikslėlio numerį arba dokumentą.



Parinktis (priedas, išorinis įrenginys, specialioji įranga).

Laikas Vaizdas ekrane.

1.2 Naudojimas pagal paskirtį

- Įtaisas pagamintas pagal naujausius technikos standartus ir laikantis pripažintų technikos saugumo taisyklių. Tačiau naudojant gali kilti pavojus naudotojo arba trečiųjų asmenų gyvybei ir sveikatai arba gali būti neigiamai paveiktas įtaisas ir kiti daiktai.
- Įtaisą galima naudoti tik techniškai nepriekaištingos būklės ir pagal paskirtį, atsižvelgiant į saugą ir pavojus bei laikantis naudojimo instrukcijos.
- Įtaisas skirtas tik spausdinti ant tinkamų gamintojo leidžiamų medžiagų. Kitoks arba nurodytas ribas peržengiantis naudojimas laikomas naudojimu ne pagal paskirtį. Gamintojas / tiekėjas neatsako už žalą, patirtą dėl piktnaudžiavimo. Rizika tenka vien tik naudotojui.
- Naudojimas pagal paskirtį apima ir šios instrukcijos laikymąsi.

1.3 Saugos nuorodos

- Įtaisas numatytas srovės tinklams su kintamąja 100–240 V įtampa. Jį galima jungti tik į kištukinius lizdus su apsauginio laido kontaktu.
- Įtaisą galima sujungti tik su tais įtaisais, kurie tiekia saugią žemiausią įtampą.
- Prieš prijungdami arba atjungdami jungtis, išjunkite visus susijusius įtaisy (kompiuterį, spausdintuvą, priedus).
- Įtaisą leidžiama eksploatuoti tik sausoje aplinkoje ir jį būtina saugoti nuo drėgmės (vandens pusrslų, rūko ir t. t.).
- Neeksploatuokite įtaiso potencialiai sprogioje atmosferoje.
- Neeksploatuokite įtaiso šalia aukštosios įtampos linijų.
- Jei įtaisas eksploatuojamas atidarius dangtį, užtikrinkite, kad asmenų drabužiai, papuošalai ir pan. nesiliestų su atviromis besisukančiomis dalimis.
- Spausdinant įtaisas arba jo dalys, ypač spausdinimo galvutės, gali įkaisti. Vykstant eksploatacijai jų nelieskite ir prieš keisdami medžiagas arba išmontuodami leiskite atvėsti.
- Suspaudimo pavojus uždariant dangtį. Uždarydami dangtį lieskite tik iš išorės ir neikiškite rankų į dangčio posūkio zoną.
- Atlikite tik šioje naudojimo instrukcijoje aprašytus veiksmus. Kitus darbus leidžiama atlikti tik išmokytam personalui arba techninės priežiūros technikams.
- Netinkamai lendant į konstrukcinių mazgų ir kitos programinės įrangos vidų, galimi sutrikimai.
- Eksploatacinei saugai pavojų taip pat gali kelti ir kiti netinkamai atliekami darbai prie įtaiso arba jo modifikacijos.
- Techninės priežiūros darbus visada paveskite atlikti specializuotoms dirbtuvėms, turinčioms reikalingų žinių ir įrankių darbams atlikti.
- Ant įtaisų užklijuoti įvairūs lipdukai su įspėjamosiomis nuorodomis, kurie atkreipia dėmesį į pavojus. Nenuklijuokite lipdukų su įspėjamosiomis nuorodomis, kitaip negalėsite atpažinti pavojų.
- Maksimalus spinduliuojamas garso slėgio lygis LpA yra mažesnis nei 70 dB(A).

**Pavojus!**

Pavojus gyvybei dėl tinklo įtampos.

- Neatidarinėkite įtaiso korpuso.

**Įspėjimas!**

Tai yra A klasės įrenginys. Įrenginys gyvenamojoje srityje gali sukelti veikimo sutrikimų. Šiuo atveju eksploatuotojas gali reikalauti imtis kitokių priemonių.

1.4 Aplinka



Senuose įtaisuose yra vertingų perdirbamų medžiagų, kurias reikia pristatyti perdirbti.

- Atskirai nuo kitų atliekų utilizuokite tinkamuose surinkimo punktuose.

Dėl modulinės spausdintuvo konstrukcijos jį galima be problemų išardyti į atskiras dalis.

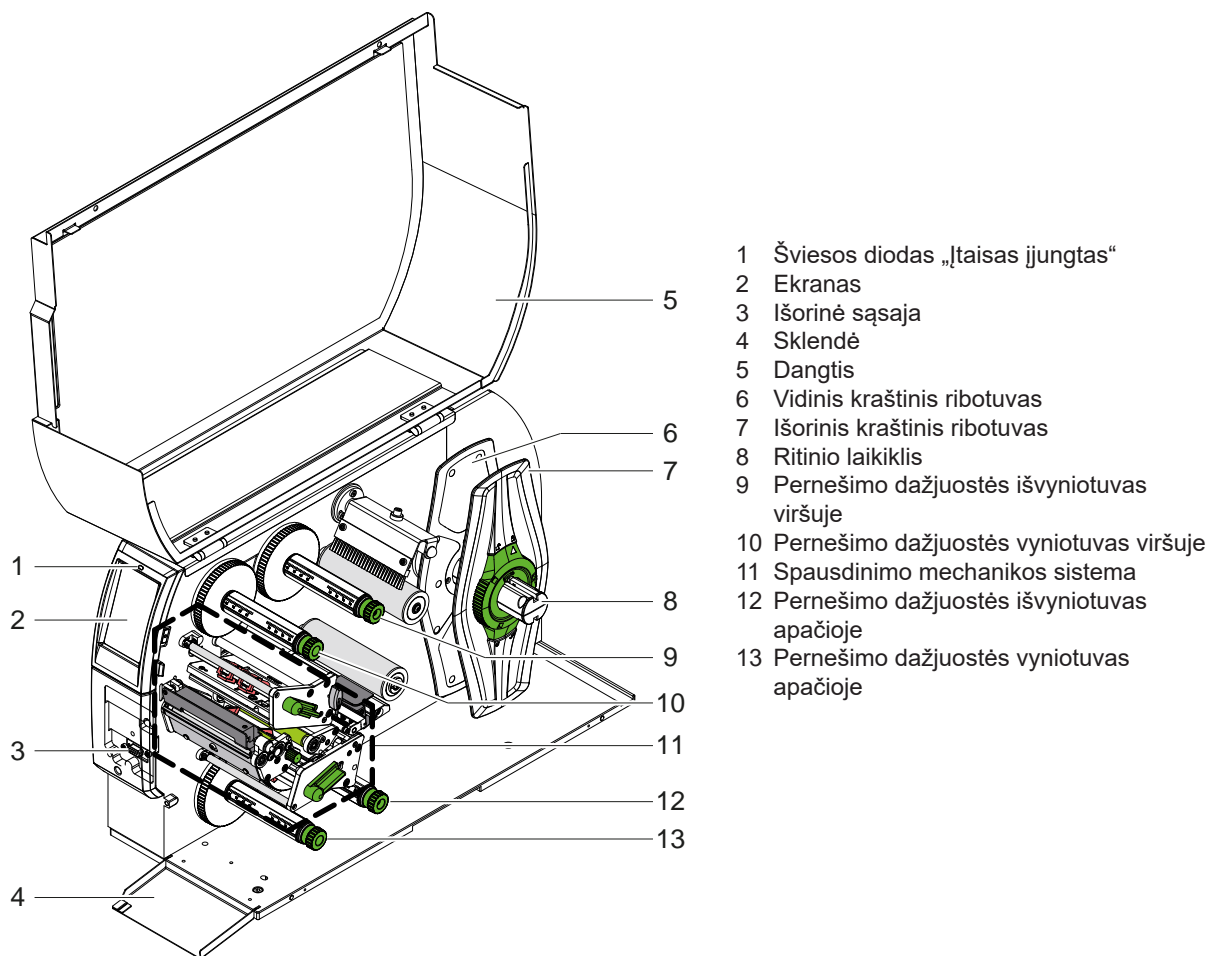
- Pristatykite dalis perdirbti.



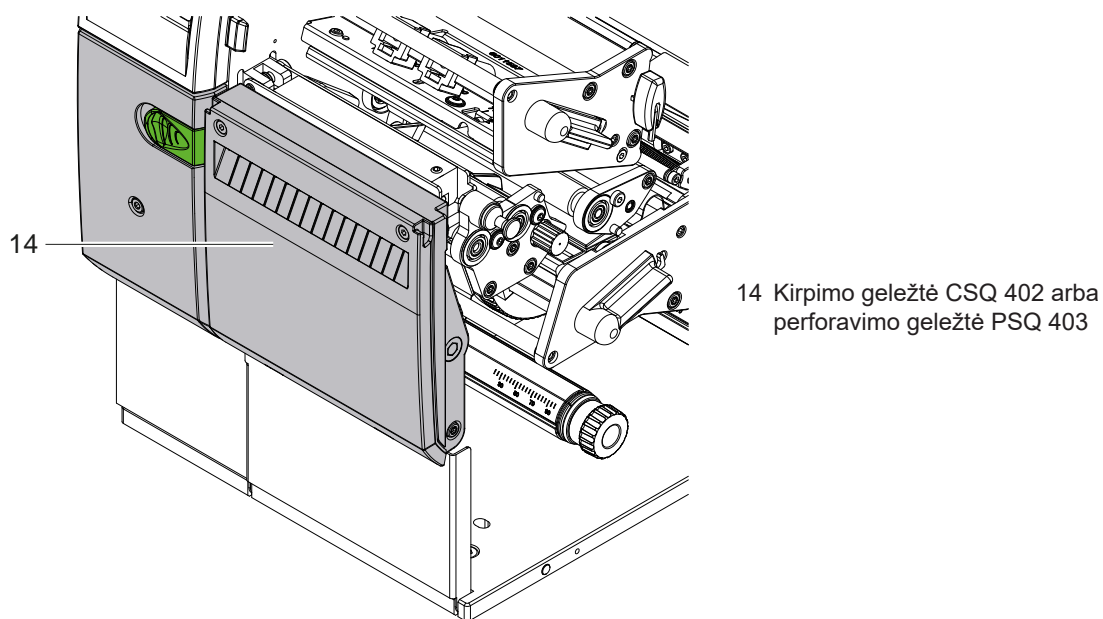
Įtaiso elektroninė plokštė yra su ličio baterija.

- Utilizuokite prekybos vietose į senų baterijų surinkimo dėžes arba oficialiose utilizavimo įmonėse.

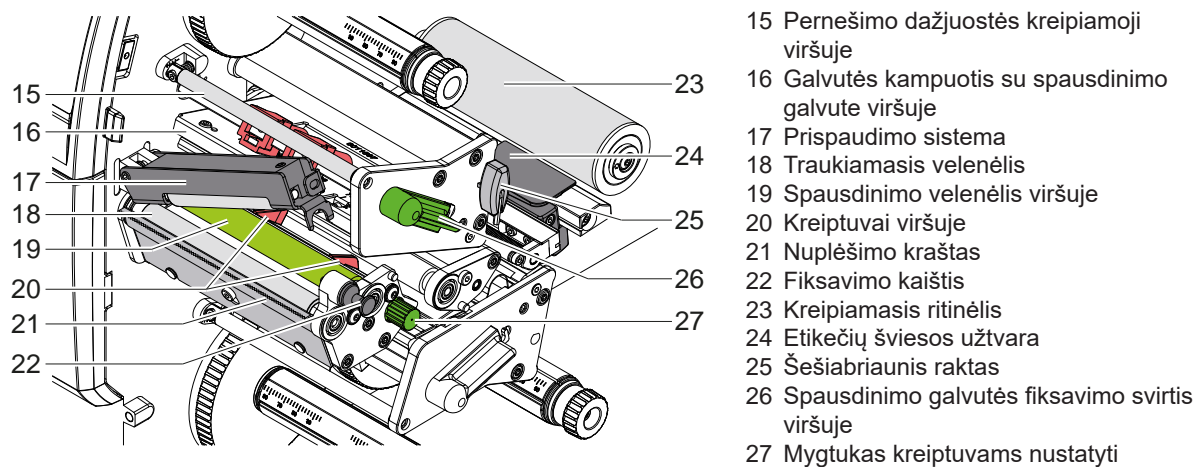
2.1 Įtaiso apžvalga



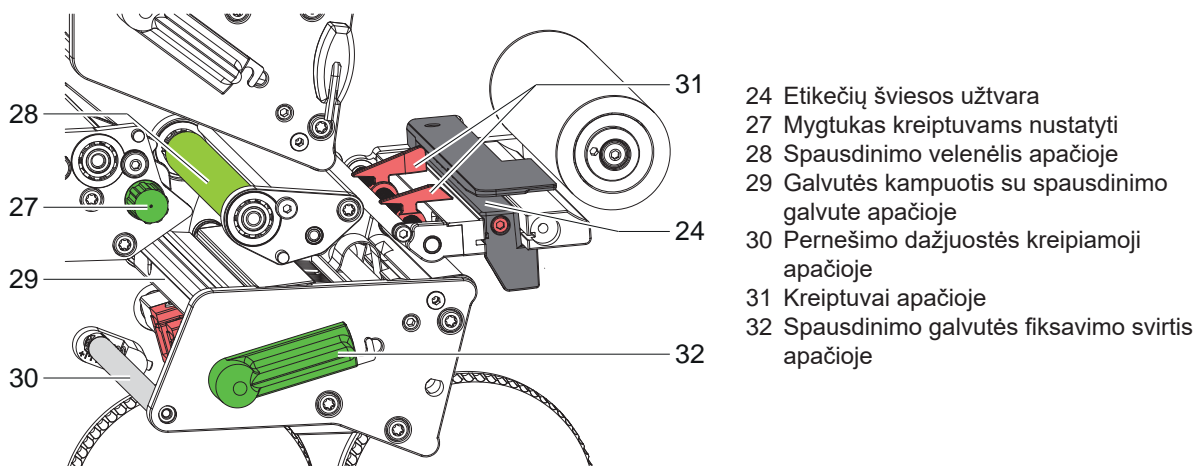
Pav. 1. Apžvalga



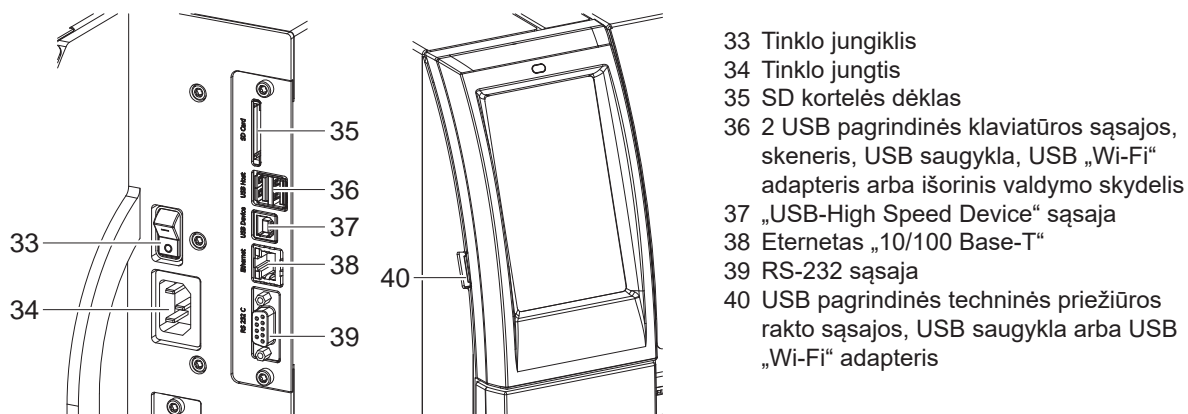
Pav. 2. Įtaiso variantas su karpytuvu



Pav. 3. Spausdinimo mechanikos sistema – viršutinis spausdinimo mazgas



Pav. 4. Spausdinimo mechanikos sistema – apatinis spausdinimo mazgas



Pav. 5. Jungtys

2.2 Įtaiso išpakavimas ir pastatymas

- ▶ Iškelkite etikečių spausdintuvą iš dėžės.
- ▶ Patikrinkite etikečių spausdintuvą, ar nėra transportavimo pažeidimų.
- ▶ Pastatykite spausdintuvą ant lygaus pagrindo.
- ▶ Spausdinimo galvutės srityje pašalinkite transportavimo fiksatorius iš putplasčio.
- ▶ Patikrinkite siuntos komplektaciją.

Komplektacija:

- Etikečių spausdintuvas
- Tinklo kabelis
- USB kabelis
- Naudojimo instrukcija



Nuoroda!

Išsaugokite originalią pakuotę vėlesniam transportavimui.



Dėmesio!

Įtaiso ir spausdinimo medžiagų pažeidimas dėl drėgmės ir šlapumos.

- ▶ Statykite etikečių spausdintuvą tik sausose ir nuo vandens pusrų apsaugotose vietose.

2.3 Įtaiso prijungimas

Serijinės sąsajos ir jungtys pavaizduotos Pav. 5 pav.

2.3.1 Prijungimas prie elektros srovės tinklo

Spausdintuvas yra su maitinimo bloku su keliais įtampos lygiais. Eksploatuoti su 230 V~ / 50 Hz arba 115 V~ / 60 Hz tinklo įtampa galima nelendant į įtaiso vidų.

1. Įsitikinkite, kad įtaisas išjungtas.
2. Įkiškite tinklo kabelį įkiškite į jungimo į tinklą lizdą (34).
3. Įkiškite tinklo kabelio kištuką į įžemintą kištukinį lizdą.

2.3.2 Prijungimas prie kompiuterio arba kompiuterio tinklo



Dėmesio!

Medžiagų praradimo rizika!

RS232 sąsaja netinka greitai kintantiems duomenims perduoti > 5.6 18 psl..

- ▶ Spausdinimo režimui naudokite USB arba eternetu sąsają.



Dėmesio!

Dėl nepakankamo arba trūkstamo įžeminimo eksploatuojant galimi sutrikimai.

Svarbu, kad visi prie pernešimo spausdintuvo prijungti kompiuteriai ir jungiamieji kabeliai būtų įžeminti.

- ▶ Pernešimo spausdintuvą prijunkite prie kompiuterio arba tinklo, naudodami tinkamą kabelį.

Išsami informacija apie atskirų sąsajų konfigūraciją > konfigūravimo instrukcijoje.

2.4 Įtaiso įjungimas

Jei prijungtos visos jungtys:

- ▶ Įjunkite spausdintuvą tinklo jungikliu (34).
Spausdintuvas atlieka sistemos testą, tada ekrane (2) rodoma būseną „Pasiruošęs“.

Jutikliniame ekrane naudotojas gali valdyti spausdintuvo darbą, pavyzdžiui:

- atšaukti spausdinimo užsakymus, tęsti arba nutraukti,
- nustatyti spausdinimo parametrus, pvz., spausdinimo galvutės įkaitimo lygį, spausdinimo greitį, sąsajų konfigūraciją, kalbą ir laiką (► konfigūravimo instrukciją),
- valdyti autonominį režimą su atminties terpe (► konfigūravimo instrukciją),
- atnaujinti programinę aparatinę įrangą (► konfigūravimo instrukciją).

Daugelį funkcijų ir nustatymų taip pat galima valdyti spausdintuvo komandomis su programinės įrangos laikmenomis arba tiesiogiai programuojant kitu kompiuteriu. Išsami informacija ► programavimo instrukcijoje.



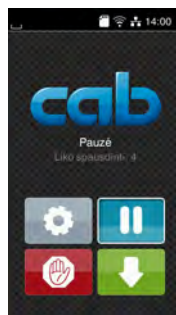

Jutikliniame ekrane atlikt nustatymai skirti atlikti pagrindinius etikečių spausdintuvo nustatymus.



Nuoroda!

Privalumų turėtų pritaikymas įvairiems spausdinimo užsakymams programinėje įrangoje.

3.1 Pradžios ekranas

			
Įjungus	Spausdinant	Pauzės metu	Po spausdinimo užsakymo

Pav. 6. Pradžios ekranas

Jutiklinis ekranas aktyvinamas tiesiogiai paspaudžiant pirštu:

- Norėdami atverti meniu arba pasirinkti meniu punktą, trumpai spustelėkite atitinkamą simbolį.
- Norėdami naršyti sąrašuose, braukite pirštu ekrane į viršų arba žemyn.

	Šuolis į meniu		Paskutinės etiketės pakartojimas
	Spausdinimo užsakymo nutraukimas		Trumpas spausdinimas: Dabartinio spausdinimo užsakymo ištyrimas Ilgas spausdinimas: Visų spausdinimo užsakymų trynimasis
	Spausdinimo užsakymo pratęsimas		Etikečių pastūma

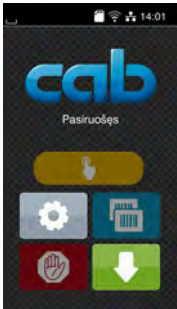

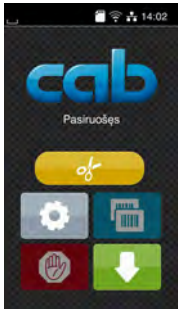
Lentelė 1. Mygtukai ekrane





Nuoroda!

Neaktyvūs mygtukai užtamsinti.

Esant tam tikrai programinės arba aparatinės įrangos konfigūracijai, pradžios ekrane rodomi papildomi simboliai:

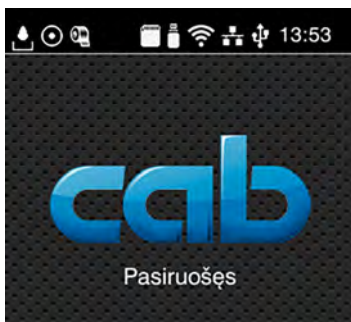
		
Spausdinimas pareikalavus be spausdinimo užsakymo	Spausdinimas pareikalavus spausdinimo užsakyme	Tiesioginis kirpimas esant prijungtam karpytuvui

Pav. 7. Pasirenkami mygtukai pradžios ekrane











	Atskiros etiketės spausdinimo užsakyme spausdinimo pradžia, įsk. dozavimą, kirpimą arba pan.		Tiesioginio kirpimo aktyvinimas be medžiagų transportavimo.
---	--	---	---

Lentelė 2. Pasirenkami mygtukai pradžios ekrane

Viršutinėje eilutėje, priklausomai nuo konfigūracijos, rodoma informacija grafinės sąsajos elemento forma:



Pav. 8. Grafinės sąsajos elementai viršutinėje eilutėje




	Duomenų gavimą per sąsają signalizuoja krintantys lašai.
	Funkcija <i>Duomenų srauto išsaugojimas</i> aktyvi ▷ konfigūravimo instrukcija. Visi gauti duomenys išsaugomi .lbl faile.
	Išankstinis įspėjimas apie dažjuostės pabaigą ▷ konfigūravimo instrukciją. Dažjuostės atsargų ritinio likęs skersmuo nepasiekė nustatytos vertės.
	Įdiegta SD kortelė.
	Įdiegta USB saugykla.
	„Wi-Fi“ ryšys aktyvus. Baltų lapų skaičius rodo „Wi-Fi“ lauko stiprį.
	Eterneto ryšys aktyvus.
	USB ryšys aktyvus.
	abc programa aktyvi.
	Laikas.


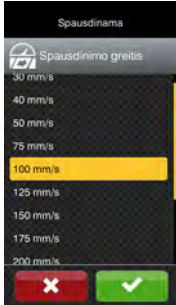
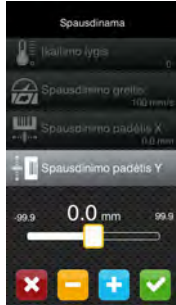
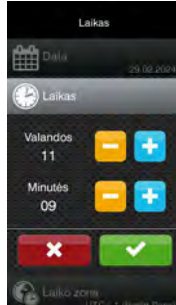
Lentelė 3. Grafinės sąsajos elementai pradžios ekrane

3.2 Naršymas meniu








		
Pradžios lygmuo	Pasirinkimo lygmuo	Parametrų / funkcijų lygmuo

Pav. 9. Meniu lygmenys

- Norėdami patekti į meniu, pradžios lygmenyje paspauskite .
- Pasirinkite pasirinkimo lygmenyje temą.
Įvairiose temose yra postruktūrės su kitais pasirinkimo meniu.
Su  grįžtama į viršesnijį lygmenį, su  – į pradžios lygmenį.
- Pratęskite pasirinkimą, kol bus pasiektas parametrų / funkcijų lygmuo.
- Pasirinkite funkciją. Prireikus spausdintuvas atlieka funkciją pagal paruoštą dialogą.
- arba -
Pasirinkite parametą. Nustatymo galimybės priklauso nuo parametro tipo.

			
Loginiai parametrai	Parametrų parinkimas	Skaitiniai parametrai	Data / laikas

Pav. 10. Parametrų nustatymo pavyzdžiai

	Slankusis reguliatorius, skirtas vertei nustatyti
	Laipsniškas vertės sumažinimas
	Laipsniškas vertės padidinimas
	Išėjimas neįrašant nustatymų
	Išėjimas įrašant nustatymus
	Parametras išjungtas, aktyvinus parametras įjungiamas
	Parametras įjungtas, aktyvinus parametras išjungiamas

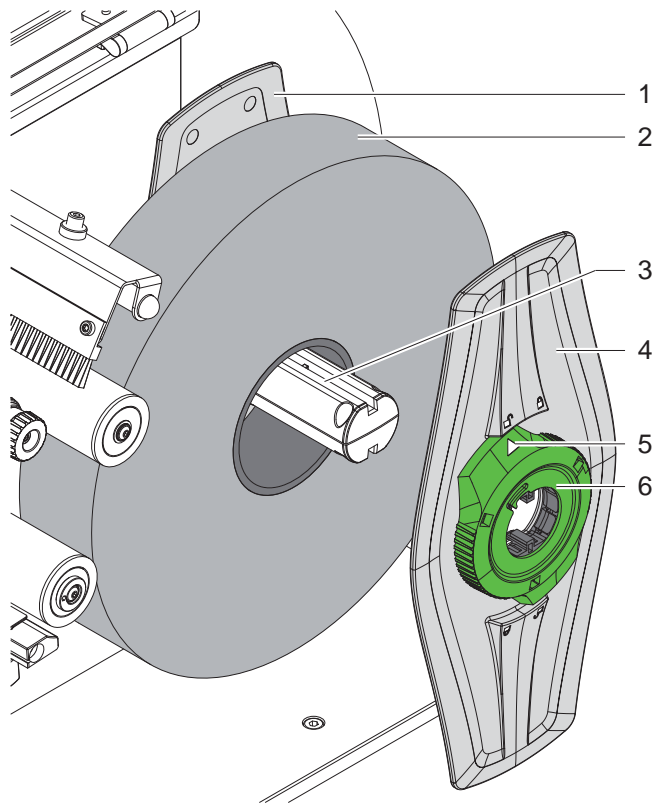
Lentelė 4. Mygtukai

**Nuoroda!**



Nustatymams ir paprastiems montavimo darbams atlikti naudokite pridėtą šešiabriaunį raktą, kuris yra viršutinėje spausdinimo mechanikos sistemos dalyje. Kitų įrankių čia aprašytiems darbams nereikia.

4.1 Ritininės medžiagos įdėjimas

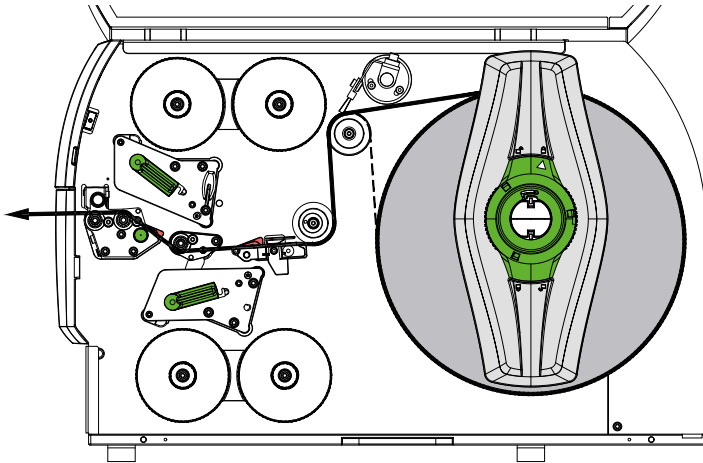
4.1.1 Medžiagos uždėjimas ant ritinio laikiklio



Pav. 11. Ritininės medžiagos įdėjimas

1. Atidarykite dangtį.
2. Sukite nustatymo žiedą (6) prieš laikrodžio rodyklę, kad rodyklė (5) būtų nukreipta į simbolį , ir taip atlaisvinkite kraštinį ribotuvą (4).
3. Nutraukite kraštinį ribotuvą (4) nuo ritinio laikiklio (3).
4. Medžiagos ritinį (2) stumkite į ritinio laikiklį (3).
5. Uždėkite kraštinį ribotuvą (4) ant ritinio laikiklio (3) ir stumkite jį tol, kol abu kraštiniai ribotuvai (1, 4) priglūs prie medžiagos ritinio (2) ir stumiant bus juntamas aiškus pasipriešinimas.
6. Sukite nustatymo žiedą (6) pagal laikrodžio rodyklę, kad rodyklė (5) būtų nukreipta į simbolį , ir taip pritvirtinkite kraštinį ribotuvą (4) ritinio laikiklyje.

4.1.2 Medžiagos įdėjimas į spausdinimo mechanikos sistemą

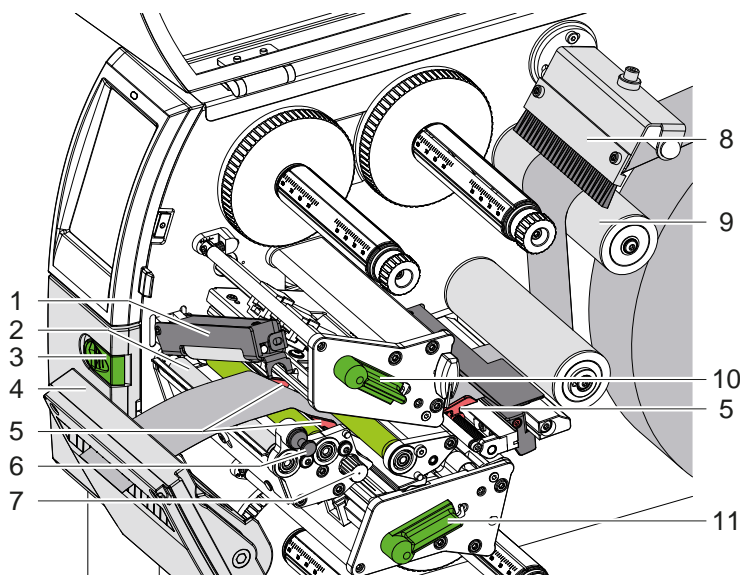


Pav. 12. Medžiagos judėjimas

1. Medžiagos juostą nuvyniokite nuo ritinio ir, kaip parodyta Pav. 12, nukreipkite į spausdinimo mechanikos sistemą.
2. ištraukite fiksavimo kaištį (6). Prispaudimo velenas (1) pasisuka į viršų.
3. Svirtį (10) sukite prieš laikrodžio rodyklę, o svirtį (11) pagal laikrodžio rodyklę, kad pakeltumėte abi spausdinimo galvutes.
4. Šepetį (8) nusukite nuo kreipiamojo ritinėlio (9).
5. Sukdami mygtuką (7), nustatykite tokį atstumą tarp kreiptuvų (5), kad tarp jų tilptų medžiaga.
6. Medžiagą, kaip parodyta Pav. 13, per abu spausdinimo blokus traukite iki traukiamojo velenėlio (2) ir parinkite jos vietą tarp dviejų kreiptuvų (5).
7. * Įtaisai su karpytuvu: Mygtuką (3) pastumkite į šoną ir karpytuvų bloką (4) nusukite nuo spausdintuvo, medžiagą prakiškite tarp karpytuvo ašmenų ir užsukite ant karpytuvo.
8. Sukdami mygtuką (7), kreiptuvus priartinkite prie pat medžiagos kraštų.
9. Prispauskite medžiagą užfiksavdami viršutinę spausdinimo galvutę.
10. Ištraukite fiksavimo kaištį (6). Prispaudimo sistemą (1) spauskite į apačią ir užrakinkite fiksavimo kaiščiu.
11. Medžiagos ritinį sukite priešinga medžiagos transportavimui kryptimi ir taip įtempkite medžiagą.
12. Užfiksukite apatinę spausdinimo galvutę.
13. Šepetį (8) užsukite ant kreipiamojo ritinėlio (9).

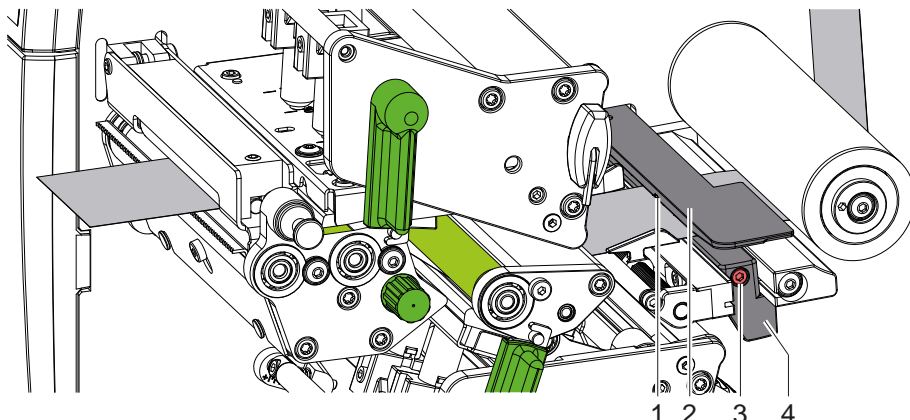
**Dėmesio!**

► Jei spausdinama iš vienos pusės (▷ 5.4 17 psl.), apatinės spausdinimo galvutės neužfiksukite.



Pav. 13. Medžiagos įdėjimas į spausdinimo mechanikos sistemą

4.1.3 Etikečių šviesos užtvaros nustatymas

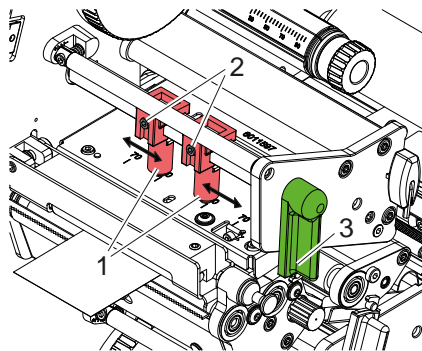


Pav. 14. Etikečių šviesos užtvaros nustatymas

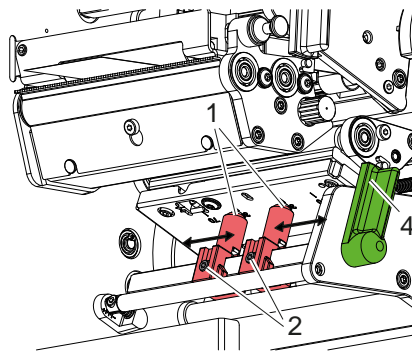
Etikečių šviesos užtvara (2) gamykloje įrengiama ties medžiagos viduriu ir, pvz., naudojant medžiagą su atspindžio žymomis arba iškirtimais gali būti perkelta skersai judėjimo krypties. Esant įjungtam spausdintuvui, jutiklio vietoje šviečia geltonas šviesos diodas.

- Atlaisvinkite varžtą (3).
- Etikečių šviesos užtvarą rankena (4) nustatykite taip, kad jutiklis (1) galėtų užfiksuoti tarpą tarp etikečių arba atspindžio žymos arba iškirtimo.
- arba, jei etiketės skiriasi nuo stačiakampio formos, -
- Etikečių šviesos užtvarą rankena (4) ištiesinkite į priekinę etiketės kraštą, žiūrint popieriaus eigos kryptimi.
- Priveržkite varžtą (3).

4.1.4 Galvutės prispaudimo nustatymas



Pav. 15. Galvutės prispaudimo sistemos nustatymas viršuje



Pav. 16. Galvutės prispaudimo sistemos nustatymas apačioje

Spausdinimo galvutės prispaudžiamos dviem stūmikliais (1), kurie pagrindinėje padėtyje nustatyti galvutės kampuočių viduryje. Šią sąranką galima išsaugoti daugeliui panaudojimo tikslų.

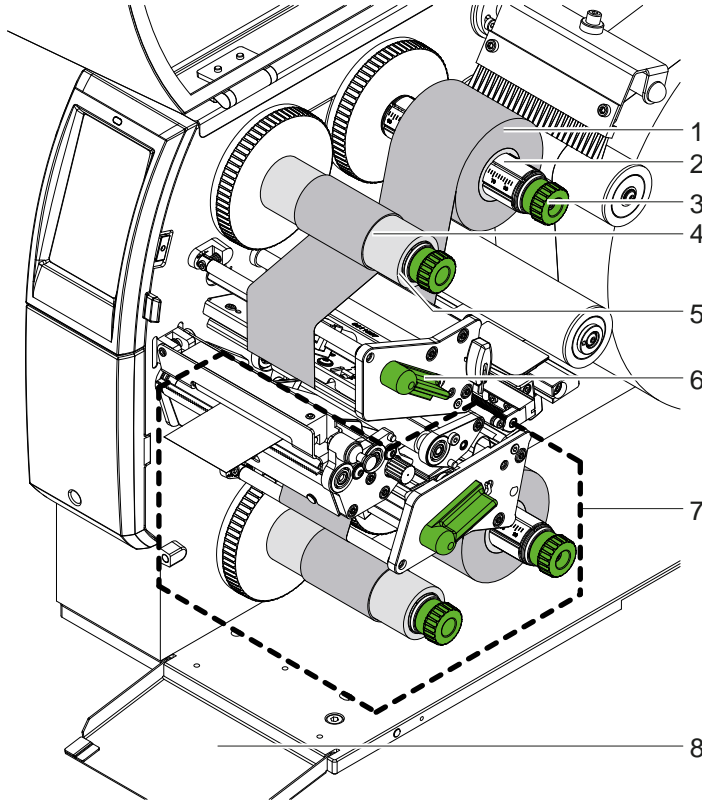
Jei naudojant labai plačias medžiagas atvaizdas šoninėse kraštų srityse pašviesėja, galima sureguliuoti stūmiklius:

1. Svirtį (3) sukite pagal laikrodžio rodyklę arba svirtį (4) – prieš laikrodžio rodyklę, kad užfiksuokite spausdinimo galvutes.
2. Šešiabriauniu raktu stūmikliuose (1) atsukite srieginius kaiščius (2).
3. Jei reikia, stūmiklį stumkite iki skalės vertės, ne didesnės kaip 70.
4. Priveržkite srieginius kaiščius (2).

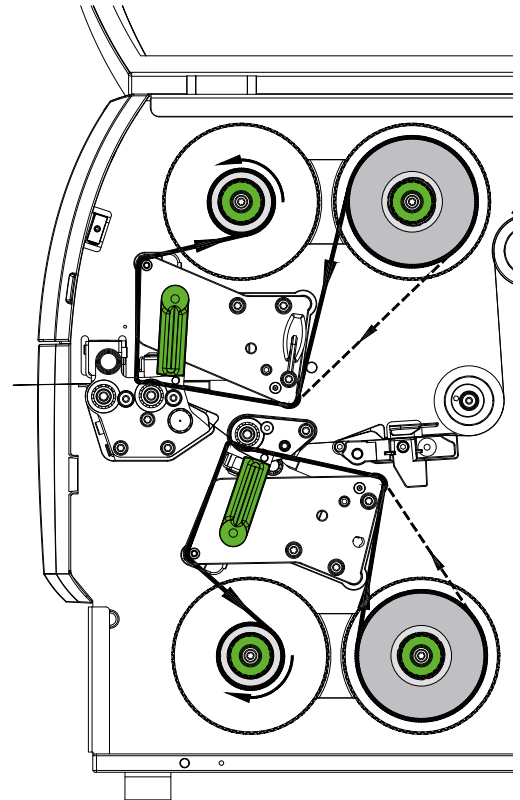
4.2 Pernešimo dažjuostės įdėjimas

**Nuoroda!**

Jei taikoma tiesioginė šiluminiu būdu, pernešimo dažjuostės nedėkite ir, jei reikia, pašalinkite jau įdėtą.



Pav. 17. Pernešimo dažjuostės įdėjimas



Pav. 18. Pernešimo dažjuostės eiga

1. Prieš įdėdami dažjuostę, išvalykite spausdinimo galvutes (▷ 6.3 20 psl.).
2. Sukite svirtį (6) prieš laikrodžio rodyklę, kad pakeltumėte viršutinę spausdinimo galvutę.
3. Užstumkite pernešimo dažjuostės ritinį (1) ant išvyniotuvo (2) taip, kad išvyniojant dažjuostės dengimo dažais įtaisas būtų nukreiptas žemyn.
4. Uždėkite pernešimo dažjuostės ritinį (1) ant išvyniotuvo taip, kad abu ritinio galai būtų ties vienodomis skalės vertėmis.
5. Tvirtai laikykite pernešimo dažjuostės ritinį (1) ir ant išvyniotuvo esantį pasukamąjį mygtuką (3) sukite prieš laikrodžio rodyklę tol, kol pernešimo dažjuostės ritinys bus užfiksuotas.

**Nuoroda!**

Norėdami užsukti pernešimo dažjuostę, naudokite šerdį, kurios plotis yra nuo dažjuostės pločio iki 115 cm.

6. Tinkamą šerdį (4) uždėkite ant pernešimo dažjuostės išvyniotuvo (5) ir parinkite jos padėtį bei užfiksuokite taip pat kaip dažjuostės ritinį.
7. Kreipkite pernešimo dažjuostę spausdinimo mechanikos sistema, kaip parodyta 19 pav. Ištininė linija rodoma dažjuostėms su į vidų susukta, o brūkšninė linija – dažjuostėms su į viršų susukta dangos puse.
8. Užfiksuokite pernešimo dažjuostės pradžią lipnia juostele ties pernešimo dažjuostės šerdies (4) viduriu. Svarbu, kad pernešimo dažjuostės vyniotuvo sukimosi kryptis būtų prieš laikrodžio rodyklę.
9. Sukite pernešimo dažjuostės vyniotuvą (5) prieš laikrodžio rodyklę, kad išlygintumėte judančią pernešimo dažjuostę.
10. Sukite svirtį (6) pagal laikrodžio rodyklę, kad užfiksuotumėte spausdinimo galvutę.
11. Atidarykite sklendę (8) ir įdėkite pernešimo dažjuostę taip pat kaip apatinį spausdinimo bloką (7). Duomenys apie kryptį netaikomi tik tada, kai pasukamieji mygtukai sukasi kita nei viršutinio spausdinimo blokas kryptimi.

**Nuoroda!**

Jei spausdinama iš vienos pusės (▷ 5.4 17 psl.), į apatinį spausdinimo bloką pernešimo dažjuostės įdėti nereikia.

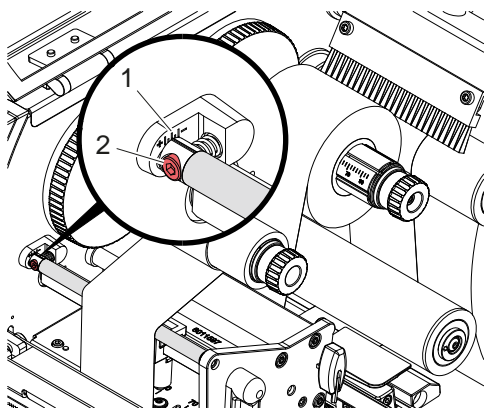
4.3 Pernešimo dažjuostės eigos nustatymas

Dėl pernešimo dažjuostėje susiformavusių raukšlių gali atsirasti atvaizdo klaidų. Kad nesusidarytų raukšlių, galima sureguliuoti pernešimo dažjuostės nukreipimo ašis.

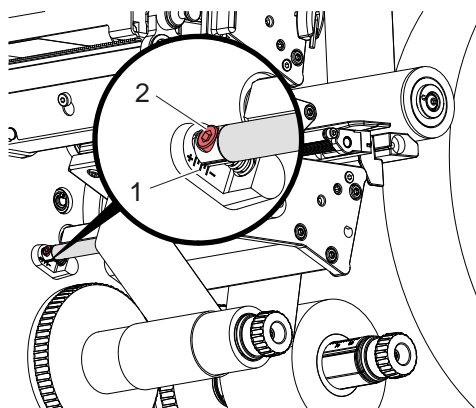


Nuoroda!

Geriausiai galima reguliuoti spausdinant.



Pav. 19. Pernešimo dažjuostės eigos nustatymas viršuje



Pav. 20. Pernešimo dažjuostės eigos nustatymas apačioje

1. Esamą sąranką galite matyti skalėje (1) ir prireikus užsirašyti.
2. Sukite varžtą (2) šešiabriauniu varžtu ir stebėkite dažjuostės elgseną.
Kryptimi + įtempiamas pernešimo dažjuostės vidinis kraštas, kryptimi – – išorinis kraštas.

5.1 Pastaba dėl spausdinimo galvutės apsaugos



Dėmesio!

Spausdinimo galvutės pažeidimas netinkamai naudojant!

- ▶ Nelieskite spausdinimo galvutės kaitinimo elementų pirštais arba aštriais daiktais.
- ▶ Svarbu įsitikinti, kad ant medžiagos nėra nešvarumų.
- ▶ Svarbu įsitikinti, kad medžiagos paviršiai lygūs. Šiurkščios medžiagos veikia kaip švitrinis popierius ir sumažina spausdinimo galvutės naudojimo trukmę.
- ▶ Spausdinkite su kuo mažesne spausdinimo galvutės temperatūra.

Spausdintuvas parengtas darbui, jei prijungtos visos jungtys ir įdėta medžiaga ir, jei reikia, pernešimo dažjuostė.

5.2 Atvaizdo eskizas dvipusiam spausdinimui

- ▶ Dvigubą medžiagos plotį nustatykite kaip etiketės plotį.
- ▶ Informaciją vienai spausdinimo pusei x koordinatėse nustatykite tarp 0 ir medžiagos pločio.
- ▶ Informaciją kitai spausdinimo pusei x koordinatėse nustatykite tarp viengubo ir dvigubo medžiagos pločio.

5.3 Vienodi atvaizdai abiejose pusėse

- ▶ Viengubą medžiagos plotį nustatykite kaip etiketės plotį.
- ▶ Nustatykite informaciją.
- ▶ Spausdintuvo tvarkyklės punkte **Bendroji informacija > Nustatymai > Puslapio nustatymai >** aktyvinkite nustatymą „**Viršutinė pusė tokia pati kaip ir apatinė**“ arba
- ▶ „cablabel S3“ punkte „**Configuration > Machine > X-Series**“ aktyvinkite sąranką „**Lower side same as upper side**“ arba
- ▶ tiesioginio programavimo sistemoje įterpkite komandą **O B**, ▶ programavimo instrukciją.

5.4 Vienpusis spausdinimas

Apatinę spausdinimo galvutę, jei reikia, galima išjungti. Taip etiketes galima tvarkyti panašiai kaip vienpusiuose spausdintuvuose.

- ▶ Įjunkite parametą *Nustatymai > Spausdinti > Išjungti apatinę galvutę*.
- ▶ Atidarykite apatinę spausdinimo galvutę.
- ▶ Išimkite pernešimo dažjuostę iš apatinio spausdinimo bloko.
- ▶ Siųskite spausdinimo užsakymą su viengubu medžiagos pločiu.

5.5 Dažjuostės taupymas

Ilgesnėse atkarpose, kuriose informacijos spausdinti nereikia, apatiniame spausdinimo mazge etikečių padavimo metu pakeliama spausdinimo galvutė ir dažjuostės transportavimas stabdomas. Tai padeda mažinti pernešimo dažjuostės sąnaudas. Mažiausias nespausdinamos atkarpos ilgis dažjuostės taupymo funkcijai nustatytas programinėje aparatinėje įrangoje ir priklauso nuo spausdinimo greičio.

Dažjuostės taupymo automatinę sistemą galima visada aktyvinti spausdintuvo konfigūracijoje (▶ konfigūracijos instrukciją) arba pagal užsakymus programavimo metu (▶ programavimo instrukciją).

5.6 Medžiagos nuostolių prevencija



Dėmesio!

Medžiagos nuostoliai!

Vienos atkarpos spausdinimo informacija nurodoma dviejose skirtingose medžiagos transportavimo krypties vietose, taigi ant medžiagos perkeliama skirtingu metu.

Dėl to, kaskart nutraukus nepertraukiamą spausdinimo režimą, atliekami toliau nurodyti veiksmai:

- Iš apatinės pusės užspausdinta medžiaga spausdinimui užbaigti stumiama link viršutinės spausdinimo galvutės, ant kitos medžiagos iš apatinės pusės dar neužspausdinant.
- Grąžinti medžiagos prie apatinės spausdinimo galvutės saugaus medžiagos padavimo sumetimais negalima.
- Taip atsiranda neužspausdintų, taigi dėl to ir nenaudojamų medžiagos juostų atkarpų.
- Eksploatuojant su karpytuvu, medžiagos nuostoliai yra min. 110 mm ištisinei juostai. Naudojant struktūrizuotas medžiagas, kuriose atvaizdą reikia sinchronizuoti medžiagai transportuoti, nuostoliai gali pasiekti didesnę nei 300 mm ilgį.

Kad medžiagos nuostoliai būtų maži, reikia sumažinti nepertraukiamo spausdinimo režimo pertraukas:

- ▶ Spausdinimo užsakymus nutraukite tik esant būtinybei.
- ▶ Venkite užsakymų su nedideliu spausdinimo atkarpų skaičiumi, ypač užsakymų tik su viena atkarpa.
- ▶ Užkirskite kelią klaidoms, kurias galima numatyti ► 5.7 19 psl.. Esant klaidai, medžiagos nuostoliai yra itin dideli, nes įprastu atveju net jau šiek tiek užspausdinta medžiaga turi būti atmetama.

Spausdinimo optimizavimas

Medžiagos nuostoliams sumažinti galima aktyvinti parametą *Nustatymai > Spausdinimas > Dvigubo spausdinimo optimizavimas*.

Šiuo atveju spausdinimo užsakymas ne iškart vykdomas iki galo. Spausdintuvas sustabdo medžiagą pozicijoje, kurioje galima spausdinti kitą užsakymą be tuščių etiketėlių, ir laukia naujų spausdinimo duomenų. Gavus naujus duomenis, prieš tai nepabaigtas spausdinimo užsakymas automatiškai užbaigiamas ir pradedamas vykdyti naujas užsakymas be tarp jų esančios tuščios etiketės.

Jei kitų spausdinimo duomenų nebesitikima, užsakymą galima pabaigti paspaudus „Užbaigti užsakymą“.

Duomenų perdavimo optimizavimas

Jei viena po kitos einančiose atkarpose yra skirtinga informacija, prieš baigiant pirmos atkarpos spausdinimą apatine spausdinimo galvute, saugykloje turi būti uždarytas vidinis vaizdų išdėstymas!

Priešingu atveju pirmoji atkarpa bus spausdinimui perstumta link spausdinimo galvutės, nespausdinant iš apatinės pusės kitos atkarpos. Antrosios atkarpos spausdinimas pradedamas tik tada, kai visiškai baigiama pirma.

Todėl įvairioms atkarpoms perduodamus duomenis reikia sumažinti iki minimumo, t. y. reikia atsisakyti visų etiketėlių aprašymų perdavimo etiketei, o perduoti tik besikeičiančius turinius:



Nuoroda!

Spausdintuvo tvarkyklėje šiuo tikslu visada įjungtas parametras „Programinės įrangos optimizavimas“. „cablabel S3“ duomenys optimizuojami automatiškai.

- ▶ Tiesioginiame programavime turinių mainams naudokite pakeitimo komandą R.
 ► Programavimo instrukcija.



Dėmesio!

Medžiagos nuostoliai!

Greitam apsikeitimui duomenų turiniu RS232 sąsaja yra per lėta.

- ▶ Spausdinimo režimui naudokite USB arba ethernet sąsają.

5.7 Duomenų praradimo prevencija

**Dėmesio!****Duomenų praradimas!**

Aptikus pašalinamų klaidų, atkarpos, kurias apatinė spausdinimo galvutė baigė, tačiau neužbaigė viršutinė spausdinimo galvutė, nekartojamos. Šių atkarpų duomenys spausdintuvui nebeprieinami.

- ▶ Užkirskite kelią klaidoms, kurias galima numatyti.
- ▶ Kad užkirstumėte kelią klaidoms „Nėra popieriaus“ arba „Nėra dažjuostės“, prieš baigiantis medžiagai, nustatykite spausdintuvo pauzės būseną. Po to, kai įdedama nauja medžiaga, spausdinimo užsakymą tęskite pauzės būseną išjungdami. Tada duomenys neprarandami.

Pauzė gavus išankstinį įspėjimą dėl dažjuostės

Esant įdiegtam išankstiniam įspėjimui dėl dažjuostės, galima sistemingai užkirsti kelią klaidai „Nėra dažjuostės“:

- ▶ parametrai *Nustatymai > Pernešimo dažjuostė > Pristabdyti po įspėjimo* nustatykite į „Ij.“.
- ▶ Liekamąjį atsargų ritinio skersmenį parametre *Nustatymai > Pernešimo dažjuostė > Dažjuostės įspėjimo lygis* nustatykite į, pvz., 35 mm.

Jei atsargų ritinio skersmuo tampa mažesnis už nustatytą liekamąjį skersmenį, automatiškai spausdintuvo būsena persijungia į „Pauzė“.

5.8 Kirpimas ir perforavimas

* tik naudojant įtaisus su karpytuvu

- ▶ Programinėje įrangoje aktyvinkite medžiagos perforavimo arba nukirpimo komandas. Tiesioginio programavimo sistemoje tai atliekama šiomis komandomis:

C p perforavimo komanda

C atkirpimo komanda

Galima derinti abi komandas, tačiau „C p“ prioritetą mažesnis, ▶ programavimo instrukciją.

- ▶ Jei komandų seka yra:
C 3,
C p
perforuojama du kartus, o tada nukerpama.
- ▶ Kirpimo parametrų konfigūraciją ▶ CSQ 402 arba PSQ 403 montavimo instrukciją.

**Nuoroda!**

Nustatyti kirpimo parametrus spausdintuve galima tik tada, jei yra sumontuotas karpytuvas.

**Dėmesio!**

Kai kuriuose etikečių programinės įrangos paketuose komanda „C p“ neįdiegta. Šiuo atveju medžiagos perforuoti negalima.

- ▶ Perforacijos lygį parinkite pagal medžiagą.
Tiesioginio programavimo sistemoje tam naudojama ši komanda:
O Cn n...vertė nuo 0, 0 iki 10,0

**Nuoroda!**

Jei etikečių programinėje įrangoje nėra perforacijos lygio sąrankos, t. y. „O Cn“ neįdiegta, pritaikymą galima atlikti spausdintuvo konfigūracijoje

Siekiant kirpimo režime garantuoti tinkamą pirmosios atkarpos ilgį, reikalingas „kirpimas prieš spausdinimo užsakymą“:

- ▶ Spausdintuvo tvarkyklės meniu punkte **Bendroji informacija > Nustatymai > Priedų parinktys > [Kirptuvas]** aktyvinkite nustatymą „**Kirpti prieš atliekant spausdinimo užduotį**“.
arba
- ▶ „cablabel S3“ meniu punkte **General > Print Settings > Accessories Options > [Cutter]** aktyvinkite sąranką „**Cut before print job**“.
arba
- ▶ Tiesioginio programavimo sistemoje įterpkite komandą „**C s**“, ▶ programavimo instrukciją.

6.1 Valymo nuorodos



Pavojus!

Pavojus gyvybei dėl elektros smūgio!

► Prieš atlikdami techninės priežiūros darbus, atjunkite spausdintuvą nuo elektros tinklo.

Spausdintuvo priežiūros sąnaudos yra labai nedidelės.

Svarbu reguliariai valyti termografinės spaudos galvutes. Taip garantuojamas išliekantis geras atvaizdas ir iš esmės apsaugoma nuo spausdinimo galvučių susidėvėjimo anksčiau laiko.

Apskritai techninė priežiūra apsiriboja kas mėnesiniu įtaiso išvalymu.



Dėmesio!

Spausdintuvo pažeidimas aštriomis valymo priemonėmis!

Išoriniams paviršiams arba mazgams valyti nenaudokite jokių šveičiamųjų priemonių arba tirpiklių.

Rekomenduojamos valymo priemonės

Spausdinimo velenėliai	Velenėlių valiklis W1 (gaminio Nr. 9200051)
Spausdinimo eilutė ir šviesos užtvara	Izopropanolis > 99,9 %
Kiti įrenginio paviršiai	Izopropanolis 70–100 %

Lentelė 5. Rekomenduojamos valymo priemonės

► Dulkes ir popieriaus pūkelius spausdinimo srityje pašalinkite minkštu šepetėliu arba dulkių siurbliu.

6.2 Spausdinimo velenėlių valymas

Dėl nešvarumų ant spausdinimo velenėlių gali būti neigiamai paveiktas atvaizdas ir medžiagos transportavimas.

- Nusukite spausdinimo galvutes.
- Išimkite iš spausdintuvo medžiagą ir pernešimo dažjuostę.
- Pašalinkite nuosėdas velenėlių valikliu W1 ir minkšta šluoste.
- Jei velenėlis pažeistas, jį pakeiskite, ► techninės priežiūros instrukciją.

6.3 Spausdinimo galvučių valymas

Valymo atstumai: Tiesioginė termografinė spauda – kaskart, kai keičiamas medžiagos ritinys
Terminio pernešimo spauda – kaskart, kai keičiamas pernešimo dažjuostės ritinys

Spausdinimo metu ant spausdinimo galvučių gali kauptis nešvarumai, kurie neigiamai veikia atvaizdą, pvz., dėl kontrasto skirtumų arba vertikalų juostelių.



Dėmesio!

Spausdinimo galvučių pažeidimas!

Spausdinimo galvutėms valyti nenaudokite aštrių arba kietų daiktų.

Nelieskite spausdinimo galvučių apsauginės stiklo dangos.



Dėmesio!

Pavojus susižaloti dėl karštos spausdinimo galvutės eilutės.

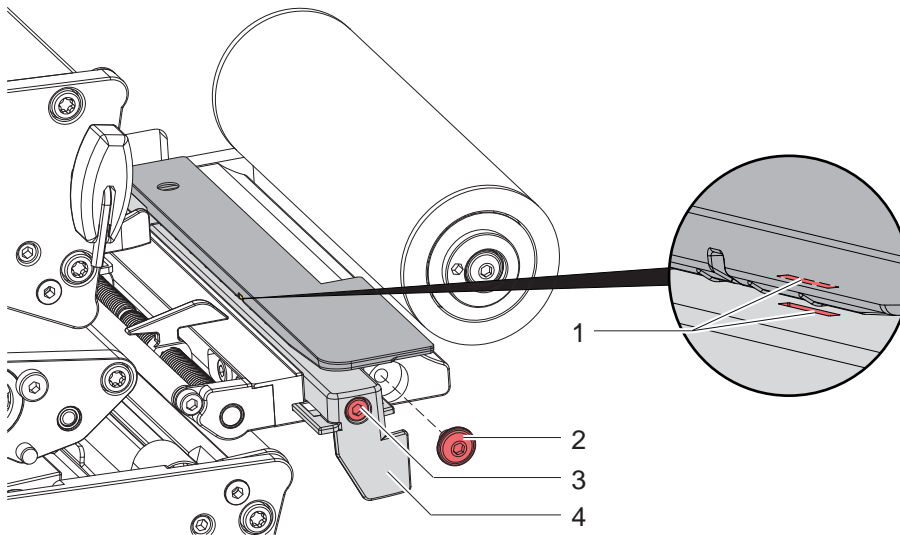
Svarbu, kad prieš pradėdant valyti spausdinimo galvutės atvėstų.

- Nusukite spausdinimo galvutes.
- Išimkite iš spausdintuvo medžiagą ir pernešimo dažjuostę.
- Spausdinimo galvutės eilutę valykite > 99,9 % izopropanolyje sumirkytu vatos pagaliuku arba minkšta šluoste.
- Palikite spausdinimo galvutes 2–3 minutes džiūti.

6.4 Etikečių šviesos užtvaros valymas

**Dėmesio!****Šviesos užtvaros pažeidimas!****Šviesos užtvarai valyti nenaudokite aštrių arba kietų daiktų ar tirpiklių.**

Etikečių jutikliai gali būti užteršti popieriaus dulkėmis. Dėl to gali būti neigiamai paveiktas etikečių pradžios arba atspaudų atpažinimas.

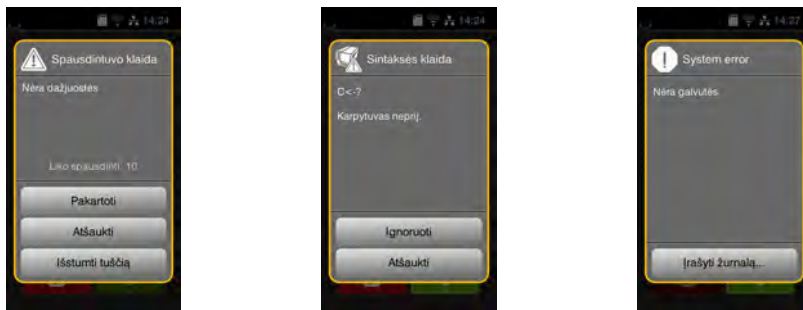


Pav. 21. Etikečių šviesos užtvaros valymas

1. Išimkite iš spausdintuvo etiketes ir pernešimo dažjuostę.
2. Išimkite varžtą (2).
3. Atlaisvinkite varžtą (3).
4. Etikečių šviesos užtvarą rankena (4) lėtai traukite į išorę. Atkreipkite dėmesį į tai, kad šviesos užtvaros kabelis nebūtų įtempiamas.
5. Etikečių šviesos užtvarą ir jutiklio tarpus (1) valykite šepetėliu arba minkšta šluoste, sudrėkinta > 99,9 % izopropanoliu.
6. Etikečių šviesos užtvarą už rankenos (4) nustumkite atgal ir nustatykite (▷ 4.1.3 14 psl.).
7. Įdėkite varžtą (2).
8. Vėl įdėkite etiketes ir pernešimo dažjuostę.

7.1 Klaidų indikatoriai

Atsiradus klaidai, ekrane rodomas klaidos rodmuo:



Pav. 22. Klaidų rodmenys

Klaidų apdorojimas priklauso nuo klaidos tipo ► 7.2 23 psl..

Norint pratęsti eksploatavimą, klaidų indikatoriuje siūlomos šios galimybės:

<i>Pakartoti</i>	Pašalinus klaidos priežastį, spausdinimo užsakymas pratęsimas.
<i>Atšaukti</i>	Esamas spausdinimo užsakymas atšaukiamas.
<i>Išstumti tuščią</i>	Etikečių transportavimas sinchronizuojamas iš naujo. Po to užsakymą galima pratęsti su <i>Pakartoti</i> .
<i>Ignoruoti</i>	Klaidos pranešimas ignoruojamas ir spausdinimo užsakymas pratęsimas su galimai ribota funkcija.
<i>Irašyti žurnalą</i>	Dėl klaidos spausdinimo režimas negalimas. Norint tiksliau išanalizuoti, įvairius sistemos failus galima išsaugoti išorinėje saugykloje.

Lentelė 6. Mygtukai klaidų indikatoriuje



Dėmesio!

Atkarpos, kurias prieš aptinkant klaidą apatinė spausdinimo galvutė baigė, tačiau neužbaigė viršutinė spausdinimo galvutė, nekartojamos. Taip sumažėja bendras pagal spausdinimo užsakymą paruoštų atkarpų skaičius.

► Jei reikia, atkarpa užspausdinkite papildomai.

Jei spausdinimo užsakyme numatytas skaitiklis, paspaudus mygtuką „*Pakartoti*“ spausdinimo užsakymas su teisingomis skaitiklio vertėmis nėra tęsiamas.

► Spausdinimo užsakymą užbaikite paspausdami „*Atšaukti*“.

► Pradėkite vykdyti naują spausdinimo užsakymą su pritaikytomis skaitiklio vertėmis.

7.2 Klaidų pranešimai ir klaidų šalinimas

Klaidų pranešimas	Priežastis	Šalinimas
<i>Apatinė spausdinimo galvutė išjungta ir uždaryta</i>	Uždaryta apatinė spausdinimo galvutė, nors įjungtas parametras „Išjungti apatinę galvutę“.	Vienpusiam spausdinimui atidarykite apatinę spausdinimo galvutę. Dvipusiam spausdinimui panaikinkite apatinės spausdinimo galvutės išjungimą.
<i>Atsilenkė spausdinimo galvutė viršuje / apačioje</i>	Spausdinimo galvutė neužfiksuota.	Užfiksuokite spausdinimo galvutę.
<i>Baigėsi dažjuostė viršuje / apačioje</i>	Išnaudota pernešimo dažjuostė.	Įdėkite naują pernešimo dažjuostę.
	Pernešimo dažjuostė spausdinant prasilydė.	Atšaukite spausdinimo užsakymą. Naudodami programinę įrangą, pakeiskite kaitinimo pakopą. Išvalykite spausdinimo galvutę ▷ 6.3 20 psl. Įdėkite pernešimo dažjuostę. Paleiskite spausdinimo užsakymą iš naujo.
	Termografinės spaudos etiketes reikia perdirbti, tačiau programinėje įrangoje perjungta į šiluminį perkėlimą.	Atšaukite spausdinimo užsakymą. Programinėje įrangoje perjunkite į termografinę spaudą. Paleiskite spausdinimo užsakymą iš naujo.
<i>Brūkšninio kodo klaida</i>	Negaliojantis brūkšninio kodo turinys, pvz., yra raidinių ir skaitinių simbolių skaitiniame brūkšniniame kode.	Pakoreguokite brūkšninio kodo turinį.
<i>Brūkšninis kodas per didelis</i>	Brūkšninis kodas per didelis priskirtai etiketės sričiai.	Sumažinkite arba perstumkite brūkšninį kodą.
<i>Etiketė nerasta</i>	Ant etikečių juostelės trūksta kelių etikečių.	Spauskite ⏏Pakartoti , kol juostelėje bus atpažinta kita etiketė.
	Programinėje įrangoje nurodytas etikečių formatas nesutampa su faktiniu.	Atšaukite spausdinimo užsakymą. Programinėje įrangoje pakeiskite etikečių formatą. Paleiskite spausdinimo užsakymą iš naujo.
	Spausdintuve yra ištisinė juosta, tačiau programinė įranga laukia etikečių.	Atšaukite spausdinimo užsakymą. Programinėje įrangoje pakeiskite etikečių formatą. Paleiskite spausdinimo užsakymą iš naujo.
<i>Etiketės dydis nenustatytas</i>	Etiketės dydis programavime neapibrėžtas.	Patikrinkite programavimą.
<i>Failas nerastas</i>	Atminties terpės failo, kurio nėra, iškvietas.	Patikrinkite duomenų saugyklos direktoriją.
<i>Įrašymo klaida</i>	Aparatinės įrangos klaida.	Pakartokite įrašymo procesą. Iš naujo suformatuokite atminties terpę.
<i>Įtaisas neprij.</i>	Programavimas reaguoja į neesantį įtaisą.	Prijunkite pasirenkamą įtaisą arba pakoreguokite programavimą.
<i>Įtampos klaida</i>	Aparatinės įrangos klaida.	Išjunkite ir įjunkite spausdintuvą. Jei problema kartojasi, informuokite techninės priežiūros skyrių. Rodoma, kokio įtampa sutriko. Užsirašykite.
<i>Karpytuvas įstrigo</i>	Karpytuvas neapibrėžtą laiką lieka medžiagoje.	Išjunkite spausdintuvą. Išimkite įstrigusią medžiagą. Įjunkite spausdintuvą. Paleiskite spausdinimo užsakymą iš naujo. Pakeiskite medžiagą.
	Karpytuvas neveikia.	Išjunkite ir įjunkite spausdintuvą. Jei problema kartojasi, informuokite techninės priežiūros skyrių.
<i>Medžiaga per stora</i>	Karpytuvas neperkerpa medžiagos, tačiau gali grįžti į pradinę padėtį.	Paspauskite Atšaukti . Pakeiskite medžiagą.

Klaidų pranešimas	Priežastis	Šalinimas
<i>Nepavyko pakelti / nuleisti galvutės</i>	Dažjuostės taupymo automatinės sistemos klaida, nepasiekta numatyta spausdinimo galvutės pakėlimo arba nuleidimo padėtis.	Išjunkite ir įjunkite spausdintuvą. Jei problema kartojasi, informuokite techninės priežiūros skyrių.
<i>Nėra popieriaus</i>	Išnaudota spausdinimo medžiaga.	Įdėkite medžiagos
	Popieriaus eigos klaida.	Patikrinkite popieriaus eigą.
<i>Nežinoma kortelė</i>	Atminties terpė nesuformatuota Nepalaikomas atminties terpės tipas.	Suformatuokite atminties terpę, naudokite kitą atminties terpę.
<i>Nuimkite dažjuostę viršuje / apačioje</i>	Įdėta pernešimo dažjuostė, nors spausdintuvą nustatytas ties termografinė spauda.	Tiesioginei termografinėi spaudai išimkite pernešimo dažjuostę.
		Terminio pernešimo spaudai spausdintuvo konfigūracijoje arba pernešimo spaudos programinėje įrangoje.
<i>Patikrinkite dažjuostės vyniojimą viršuje / apačioje</i>	Nustatyta dažjuostės išvyniojimo kryptis netinka konfigūracijos sąrankai.	Atvirkščiai įdėta dažjuostė. Išvalykite spausdinimo galvutę > 6.3 20 psl. tinkamai įdėkite dažjuostę.
		Konfigūracijos sąranka netinka naudojamai dažjuostei. Pritaikykite konfigūracijos sąranką.
<i>Prispaudimo velenas atidarytas</i>	Prispaudimo velenas ant kreipiamojo velenėlio neuždarytas.	Uždarykite prispaudimo veleną.
<i>Sintaksės klaida</i>	Spausdintuvą gauna iš kompiuterio nežinomą arba neteisingą komandą.	Norėdami peršokti komandą, paspauskite <i>Ignoruoti</i> arba <i>Atšaukti</i> , kad nutrauktumėte spausdinimo užsakymą.
<i>Skaitymo klaida</i>	Skaitymo klaida prieigos prie atminties terpės metu.	Patikrinkite duomenis atminties terpėje. Padarykite atsarginę duomenų kopiją. Iš naujo suformatuokite atminties terpę.
<i>Spausdinimo galvutė viršuje / apačioje per daug įkaitusi</i>	Per stipriai įkaitusi spausdinimo galvutė.	Po pauzės spausdinimo užsakymas automatiškai veikia toliau. Atsiradus pakartotinai, programinėje įrangoje sumažinkite kaitinimo pakopą arba spausdinimo greitį.
<i>Šriftas nerastas</i>	Pasirinktos atsisiunčiamos šrifto rūšies klaida.	Atšaukite spausdinimo užsakymą, pakeiskite šrifto rūšį.
<i>Toks pavadinimas yra</i>	Toks pavadinimas tiesioginio programavimo sistemoje jau yra.	Pakoreguokite programavimą.
<i>Trūksta atminties</i>	Per didelis spausdinimo užsakymas: pvz., įkeltiems šriftams, dideliems grafiniams vaizdams.	Atšaukite spausdinimo užsakymą. Sumažinkite spausdinamų duomenų kiekį.

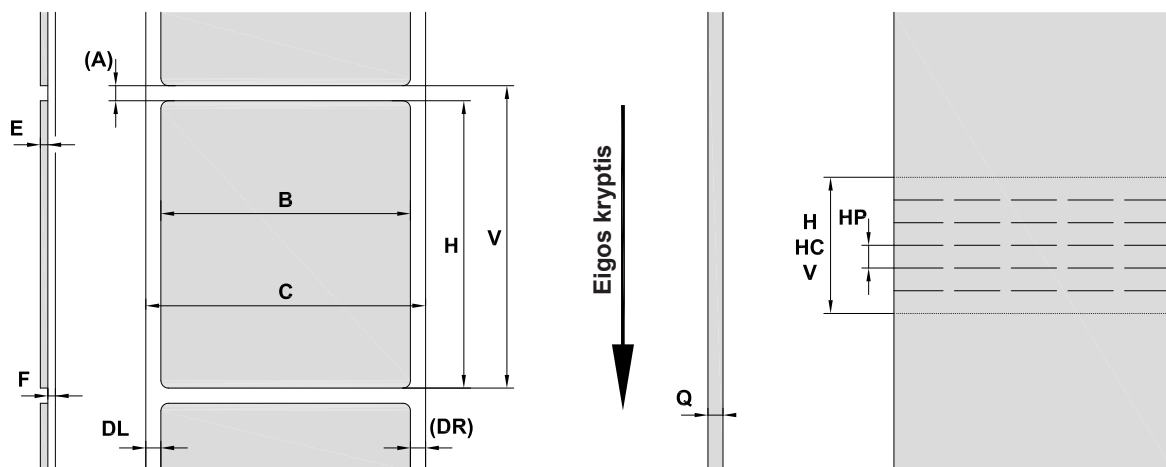
Lentelė 7. Klaidų pranešimai ir klaidų šalinimas

7.3 Problemų šalinimas

Problema	Priežastis	Šalinimas
Glamžoma pernešimo dažjuostė.	Nesureguliuotas pernešimo dažjuostės kreipiklis.	Pernešimo dažjuostės eigos nustatymas. ▷ 4.3 16 psl.
	Nesureguliuotas galvutės prispaudimo velenas.	Galvutės prispaudimo veleno nustatymas. ▷ 4.1.4 14 psl.
	Per plati pernešimo dažjuostė.	Naudokite pernešimo dažjuostę, kuri yra tik šiek tiek platesnė už etiketę.
Atvaizde yra išsilejimų arba tuščių vietų	Nešvari spausdinimo galvutė.	Išvalykite spausdinimo galvutę ▷ 6.3 20 psl.
	Per aukšta temperatūra.	Sumažinkite temperatūrą, naudodami programinę įrangą.
	Nepalankus etikečių ir pernešimo dažjuostės derinys.	Naudokite kitos rūšies arba prekės ženklo dažjuostę.
Pasibaigus pernešimo dažjuostei, spausdintuvas nesustoja.	Programinėje įrangoje parinkta termografinė spauda.	Programinėje įrangoje pertvarkykite į terminio pernešimo spaudą.
Spausdintuvas vietoj etikečių formato spausdina simbolių seką.	Spausdintuvas perjungtas į ASCII režimą.	Išseikite iš ASCII režimo.
Spausdintuvas transportuoja etikečių medžiagą, tačiau ne pernešimo dažjuostę.	Blogai įdėta pernešimo dažjuostė.	Patikrinkite pernešimo dažjuostės eigą ir padengtos pusės orientaciją bei prireikus pakoreguokite.
	Nepalankus etikečių ir pernešimo dažjuostės derinys.	Naudokite kitos rūšies arba prekės ženklo dažjuostę.
Atvaizde vertikalios baltos linijos.	Nešvari spausdinimo galvutė.	Išvalykite spausdinimo galvutę. ▷ 6.3 20 psl.
	Sugedusi spausdinimo galvutė (sugedo šildymo taškai).	Pakeiskite spausdinimo galvutę. ▷ Techninės priežiūros instrukcija.
Atvaizde horizontalios baltos linijos.	Spausdintuvas kirpimo arba dalijimo režimu eksploatuojamas su sąranka <i>!traukimas > sprendžia įrenginys</i> .	Perstatykite sąranką ties <i>!traukimas > visada</i> . ▷ Konfigūravimo instrukcija.
Atvaizdas vienoje pusėje šviesesnis.	Nešvari spausdinimo galvutė.	Išvalykite spausdinimo galvutę. ▷ 6.3 20 psl.
	Nesureguliuotas galvutės prispaudimo velenas.	Galvutės prispaudimo veleno nustatymas. ▷ 4.1.4 14 psl.

Lentelė 8. Problemų šalinimas

8.1 Medžiagos matmenys

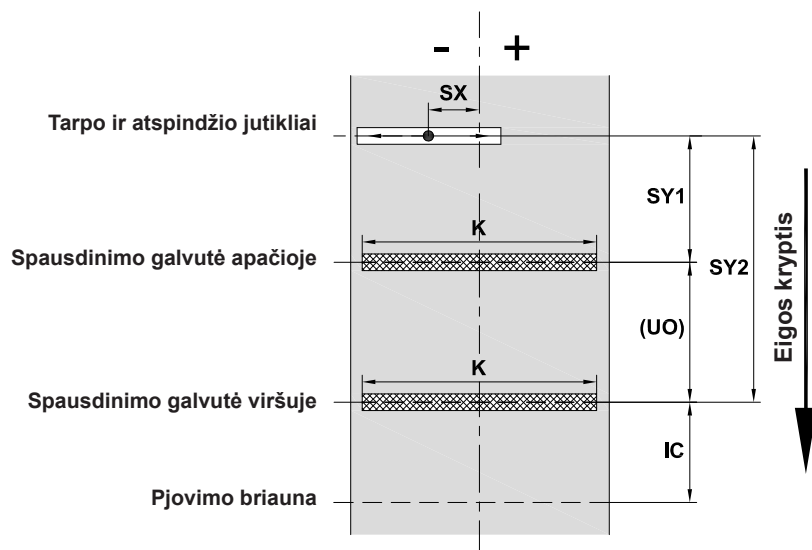


Pav. 23. Medžiagos matmenys

Matmuo	Pavadinimas	Matmenys, mm
B	Etiketės plotis	10–110
A	Atstumas tarp etikečių	> 2
C	Medžiagos plotis Laikančioji medžiaga, ištisinė juosta Gatavas susitraukiantis lankstusis vamzdis Ištisinis susitraukiantis lankstusis vamzdis, suspaustas	Nuo 4 iki 114 ≤ 114 Nuo 4 iki 85
DL	Kairysis kraštas	≥ 0
DR	Dešinysis kraštas	≥ 0
E	Etiketės storis	0,05–0,6
F	Laikančiosios medžiagos storis	0,05–0,16
Q	Medžiagos storis Ištisinė juosta Susitraukiantis lankstusis vamzdis	Nuo 0,05 iki 0,5 ≤ 1,1
-	Medžiagos praleidimo aukštis	2
H	Etiketės aukštis, spausdinimo zonos aukštis	≥ 20
V	Išstumti tuščią	≥ 20
HC	Kirpimo ilgis	≥ 10
HP	Perforavimo ilgis	≥ 3
	<ul style="list-style-type: none"> Esant mažoms etiketėms, plonoms medžiagoms arba stipriems klijams, galimi apribojimai. Kritinius naudojimo tikslus reikia išbandyti ir aprobuoti. Atsižvelkite į atsparumą lenkimui! Medžiaga turi galėti priglusti prie prispaudimo velenėlio! 	

Lentelė 9. Medžiagos matmenys

8.2 Įtaiso matmenys

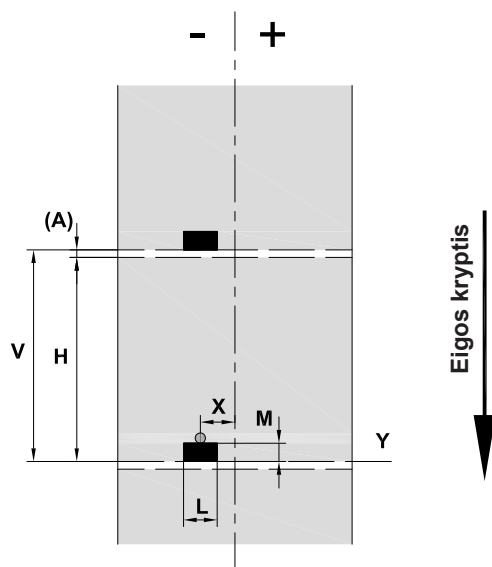


Pav. 24. Įtaiso matmenys

Matmuo	Pavadinimas	Matmenys, mm	
		XD Q4/300	XD Q4.2/600
IC	Atstumas nuo spausdinimo eilutės spausdinimo galvutei esant viršuje iki karpytuvo pjovimo briaunos su kirpimo geležte CSQ su rietuvių karpytuvu ST400	48,6 62,0	
K	Spausdinimo plotis	105,7	54,1
SX	Atstumas nuo tarpo ir atspindžio jutiklio iki medžiagos eigos vidurio t. y. leistinas atstumas nuo iškirtimų ir atspindžio žymų iki medžiagos vidurio	nuo –55 iki ±0	
SY1	Atstumas nuo tarpo ir atspindžio jutiklio iki spausdinimo eilutės spausdinimo galvutei esant apačioje	87,4	
SY2	Atstumas nuo tarpo ir atspindžio jutiklio iki spausdinimo eilutės spausdinimo galvutei esant viršuje	148,3	
UO	Atstumas nuo spausdinimo eilutės spausdinimo galvutei esant apačioje iki spausdinimo eilutės spausdinimo galvutei esant viršuje	60,9	

Lentelė 10. Įtaiso matmenys

8.3 Atspindžio žymų matmenys

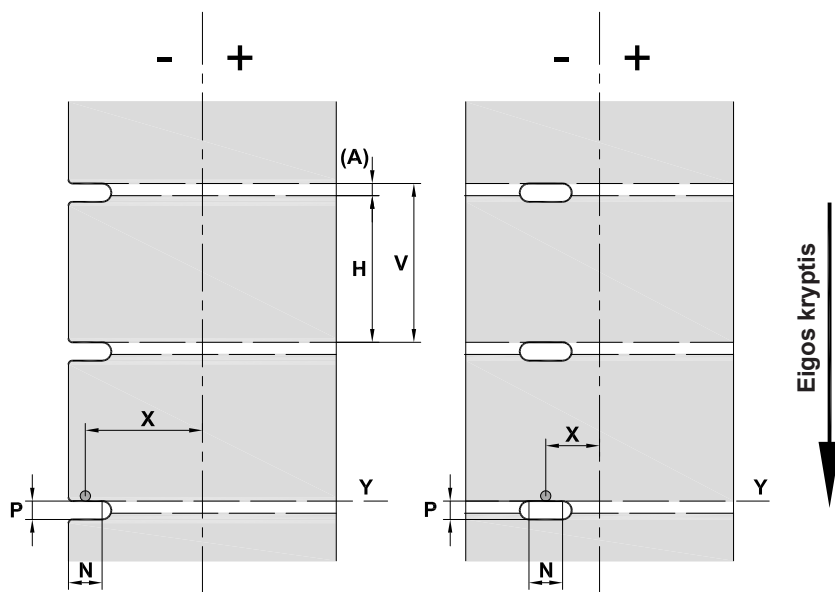


Pav. 25. Atspindžio žymų matmenys

Matmuo	Pavadinimas	Matmenys, mm
H	Spausdinimo zonos aukštis	≥ 20
A	Spausdinimo zonos atstumas	> 2
V	Išstumti tuščią	> 7
L	Atspindžio žymos plotis	> 5
M	Atspindžio žymos aukštis	nuo 3 iki 10
X	Atstumas nuo žymos iki medžiagos eigos vidurio = atstumas nuo tarpo ir atspindžio jutiklio iki medžiagos eigos vidurio	nuo -55 iki ± 0
Y	Jutiklio nustatyta spausdinimo zonos pradžia	Priekinis kraštas, žyma
	<ul style="list-style-type: none"> Duomenys galioja juodoms žymoms. Spalvotos žymos galimai neatpažįstamos. ► Atlikite išankstinius testus. 	

Lentelė 11. Atspindžio žymų matmenys

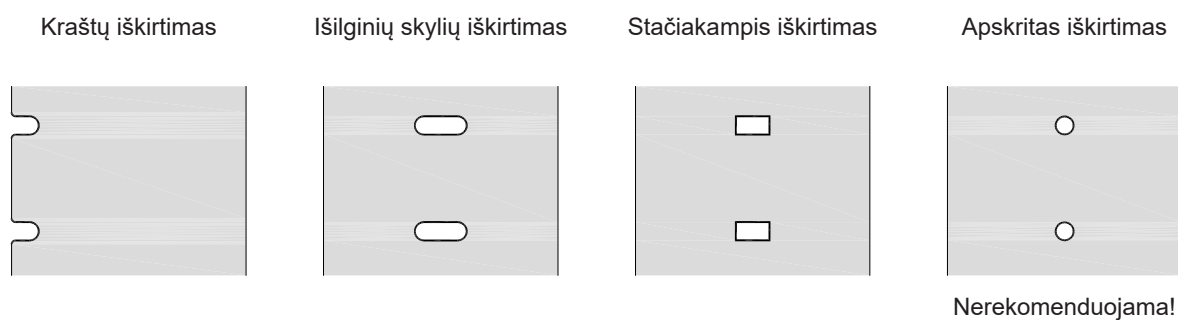
8.4 Išskirtimų matmenys



Pav. 26. Išskirtimų matmenys

Matmuo	Pavadinimas	Matmenys, mm
H	Spausdinimo zonos aukštis	≥ 20
A	Spausdinimo zonos atstumas	> 2
V	Išstumti tuščią	> 7
N	Išskirtimo plotis	> 5
P	Išskirtimo aukštis	nuo 2 iki 10
X	Atstumas nuo išskirtimo iki medžiagos eigos vidurio = Atstumas nuo tarpo ir atspindžio jutiklio iki medžiagos eigos vidurio	nuo -55 iki ± 0
Y	Jutiklio nustatyta spausdinimo zonos pradžia nustačius tarpą	Išskirtimo štampos galinė briauna

Lentelė 12. Išskirtimų matmenys



Pav. 27. Išskirtimų pavyzdžiai

9.1 Nuoroda dėl ES atitikties deklaracijos

XD serijos etikečių spausdintuvai atitinka pagrindinius galiojančius ES direktyvų saugos ir sveikatos apsaugos reikalavimus:

- 2014/35/ES direktyva, susijusi su tam tikrose įtampos ribose skirtų naudoti elektros įrenginių naudojimu.
- Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/ES.
- 2011/65/ES direktyva dėl tam tikrų pavojingų medžiagų naudojimo elektros ir elektroninėje įrangoje apribojimo.

ES atitikties deklaracija

▷ <https://www.cab.de/media/pushfile.cfm?file=4022> 



9.2 FCC

NOTE: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment. The equipment generates, uses, and can radiate radio frequency and, if not installed and used in accordance with the instruction manual, may cause harmful interference to radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user may be required to correct the interference at his own expense.

A

Aplinka.....	5
Atspindžio žymos.....	28
Atvaizdo eskizas.....	17

D

Dažjuostės taupymas	17
Duomenų praradimas.....	19

E

Ekologiškas utilizavimas.....	5
Elektros srovės tiekimas.....	5
Etikečių šviesos užtvara	
Nustatymas.....	13
Valymas	21

G

Galvutės prispaudimo veleno nustatymas	14
---	----

I

Įdėkite medžiagos.....	12
Įjungimas	8
Iškirtimai	29
Išpakavimas.....	8
Įtaiso apžvalga.....	6
Įtaiso matmenys	27

K

Kita informacija	4
Kiti darbai.....	5
Klaidos	
Pranešimai.....	23
Šalinimas	23
Komplektacija	8

L

Ličio baterija	5
Lipdukas su įspėjamąja nuoroda.....	5

M

Medžiagos nuostoliai	18
----------------------------	----

N

Naudojimas pagal paskirtį	4
---------------------------------	---

P

Pastatymas.....	8
Pauzė gavus išankstinį įspėjimą dėl dažjuostės	19
Pernešimo dažjuostės eigos nustatymas	16
Pernešimo dažjuostės įdėjimas	15
Prijungti.....	8
Problemų šalinimas	25

R

RS232 sąsaja	18
--------------------	----

S

Saugos nuorodos	5
Spausdinimo galvutė	
Pažeidimas	17
Valymas	20
Spausdinimo velenėlio valymas	20

T

Techninės priežiūros darbai.....	5
Tinklo įtampa	8

U

USB įrenginio sąsaja	7
----------------------------	---

V

Valdymo skydas.....	9
Valymas	20
Etikečių šviesos užtvara	21
Spausdinimo galvutė	20
Spausdinimo velenėlis	20
Valymo nuorodos.....	20
Vienodi atvaizdai	17