



a+ 條碼機操作手冊

適用 a2+、a4+、a6+、a8+機型

1. 碳帶與標籤紙安裝及標籤紙感測器位置調整

1.1 碳帶安裝

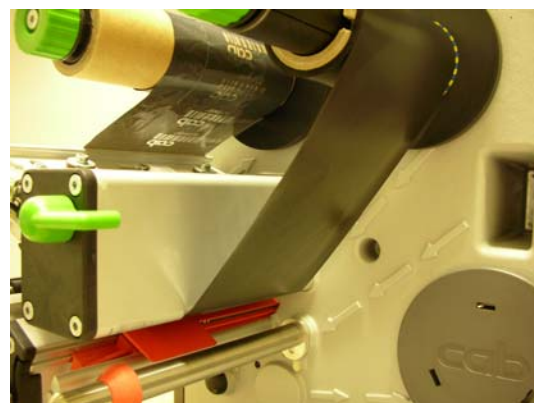
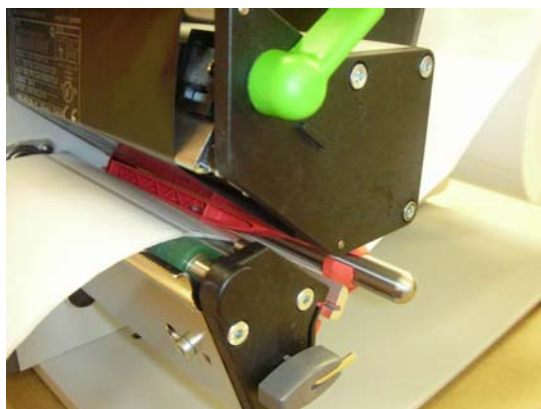
cab 條碼機可使用內碳與外碳兩種碳帶，使用上的差別僅在於安裝方向的不同，不需要更改機構，使用時注意安裝方向即可；

安裝碳帶步驟如下：

1. 一般新條碼機都會附有一個紙捲，且置於碳帶回收軸一端；



2. 於碳帶供應軸一端安裝新的碳帶，從列印模組下方繞過印字頭，切勿蓋到標籤紙感應器；



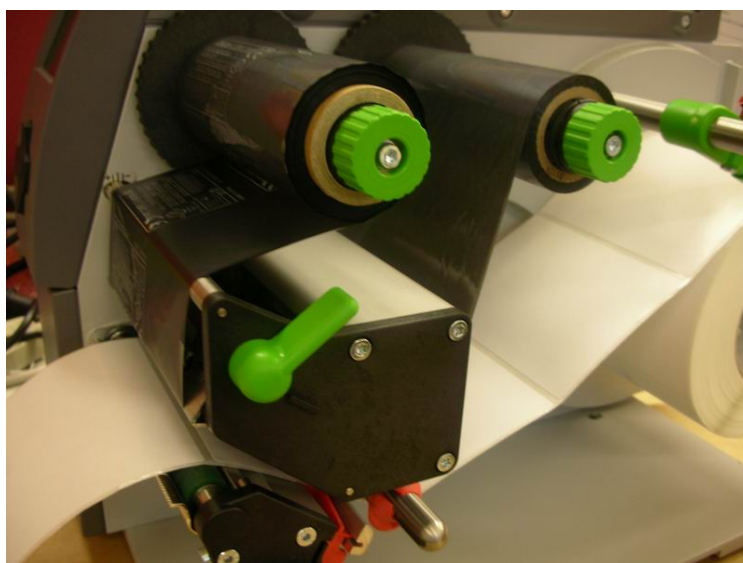
錯誤的安裝 → 碳帶蓋住感應器：



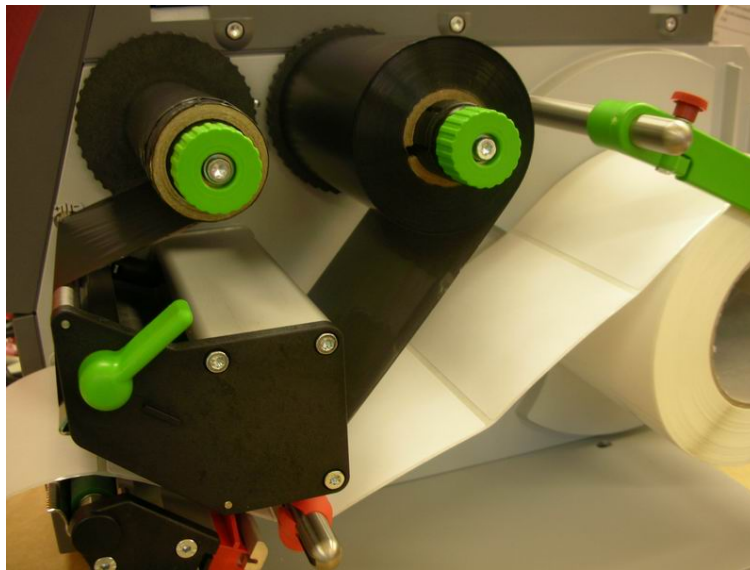
3. 在碳帶供應軸上用膠帶或貼紙將碳帶固定，並多捲幾圈；



4. 內碳的安裝方向爲：



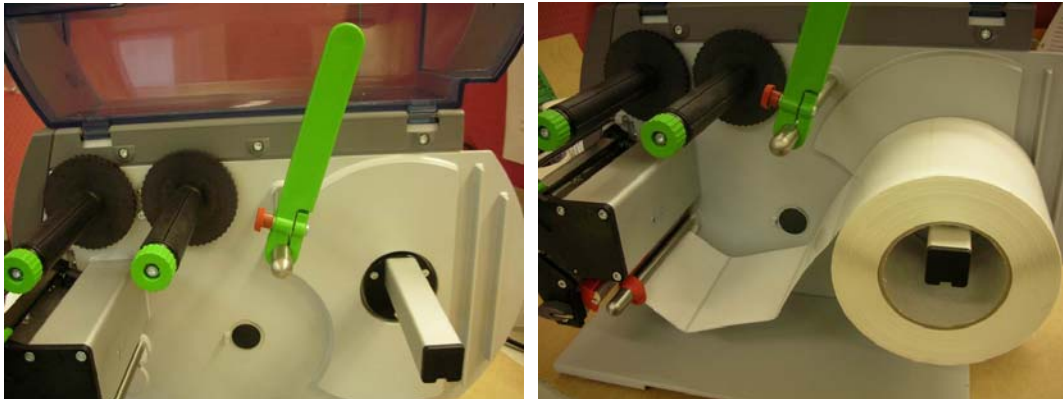
外碳安裝方向爲：



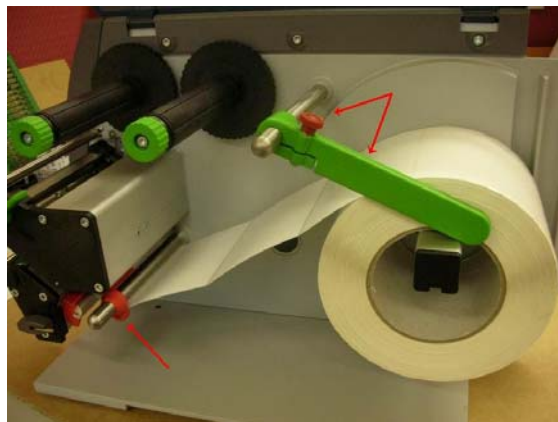
1.2 標籤紙安裝

標籤紙安裝步驟如下：

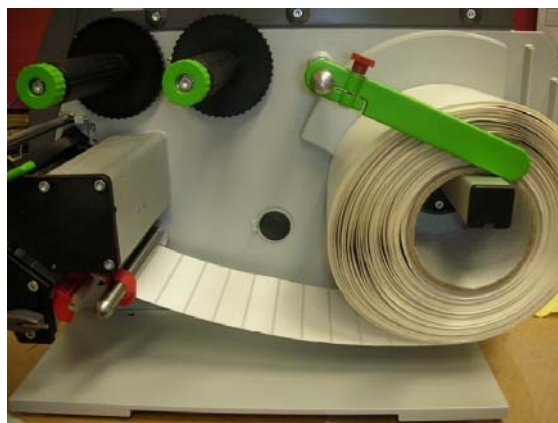
1. 將標籤紙固定桿上的紅色旋鈕以逆時針方向轉鬆並打開，再於標籤紙捲橫桿上裝上標籤紙捲，並由標籤紙導引桿下方進入列印模組；



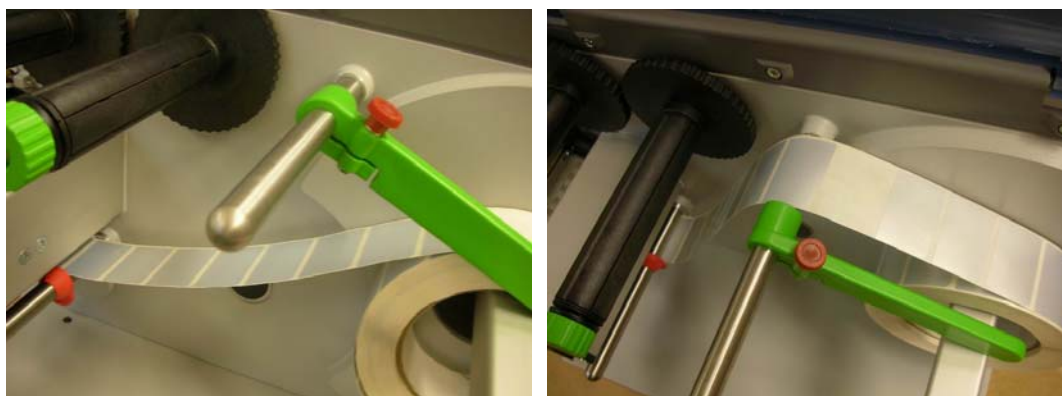
2. 轉開印字頭，將標籤紙由標籤紙感測器下方通過並放在滾輪上方，安裝好標籤紙捲後，放下標籤紙固定桿固定標籤紙捲，以順時針方向轉緊紅色旋鈕，再將標籤導引軸上的紅色固定環移到適合標籤紙大小的位置；
外捲紙安裝方向：



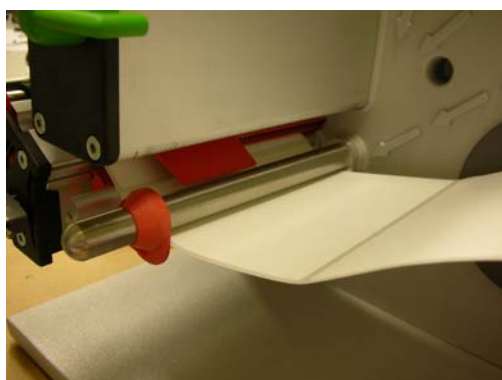
內捲紙安裝方向：



錯誤的安裝 → 標籤紙未從標籤紙導引桿下方進入列印模組：



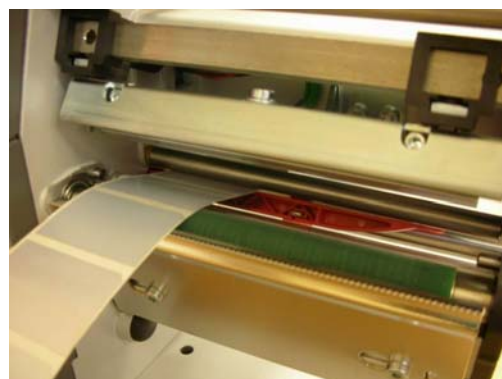
3. 將標籤紙導引桿上的紅色固定環推到適合標籤紙寬度的位置；



4. 從列印模組進入時，切勿蓋到標籤紙感應器；



錯誤的安裝 → 從標籤紙感應器上方進紙

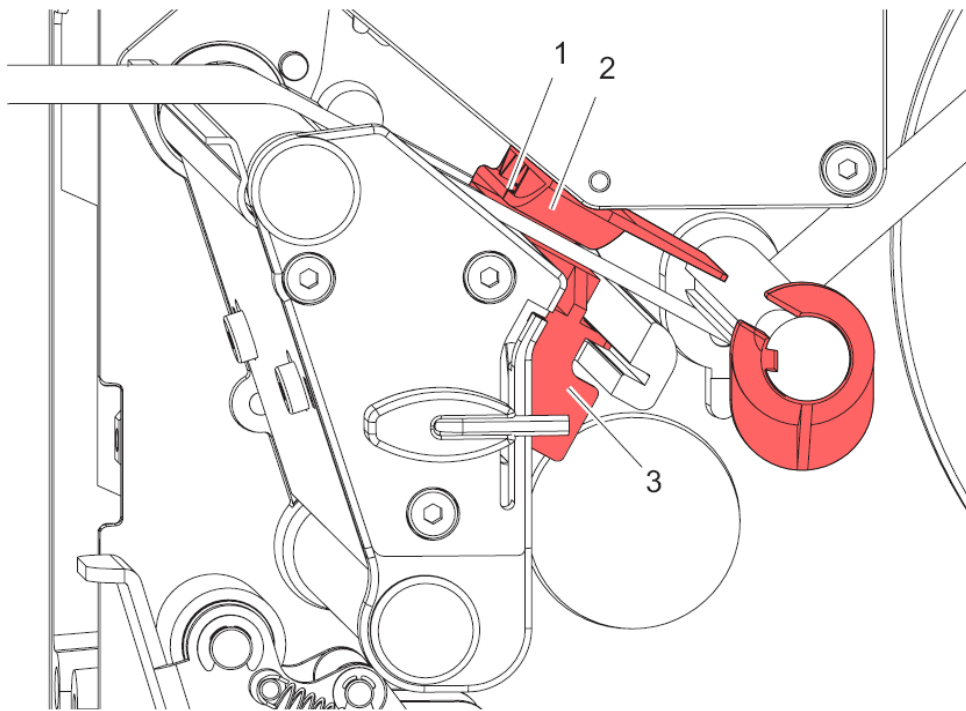


1.3 標籤紙感測器位置調整

cab 條碼機可使用的標籤紙型式有：連續式的標籤紙、具有間隔的標籤紙、具有上標線或底標線的標籤紙；

在使用具有間隔的標籤紙與具有上標線或底標線的標籤紙時，需要將標籤紙感測器調整到適當位置，條碼機才能正確列印標籤，調整方式如下：

- ① 正確放入標籤紙到列印模組後，手指放在（3）的位置準備移動標籤紙感測器（2）

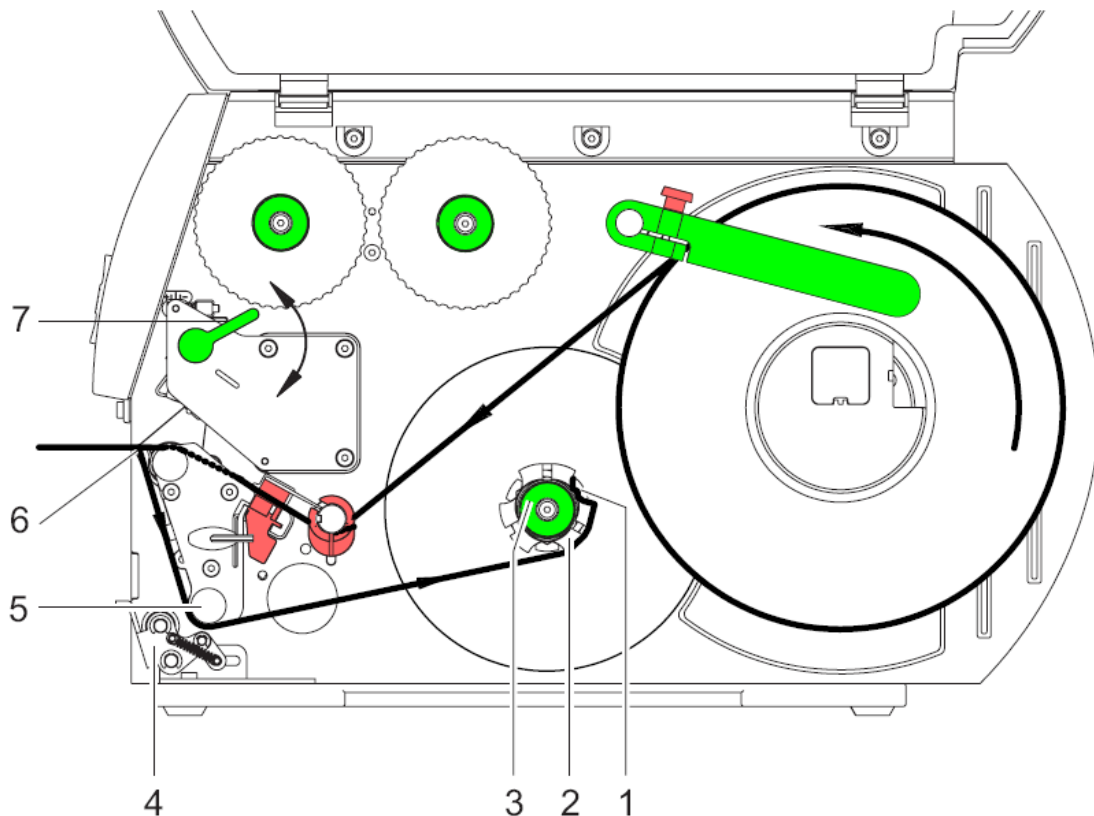


- ② 從條碼機前方看標籤紙感測器內的感測器小孔是否有對到標籤紙的間隔處或間隔孔的位置，如使用上標線或底標線的標籤紙，則要對到標線位置
- ③ 確定有對準標籤紙間隔處或間隔孔或標線位置後，卡上印字頭，按下 feed 按鍵，測試看進紙是否正確，以便判斷標籤紙感測器是否能正確偵測到標籤紙的間隔處或間隔孔或上/下標線。

1.4 P 版本條碼機的標籤紙安裝

P 版本條碼機因為有下滾輪與內接式回捲器等裝置，故在標籤紙安裝上與標準版條碼機稍有不同，以下為標籤紙安裝方式：

- ① 轉開標籤紙固定桿，放入標籤紙，再放回標籤紙固定桿固定標籤紙捲
- ② 逆時針方向轉開印字頭旋鈕（7），並打開標籤紙固定輪（4）將標籤紙從列印模組內拉出，順著下方面板（6）繞過下滾輪（5），並往內接式回捲器（2）方向移動



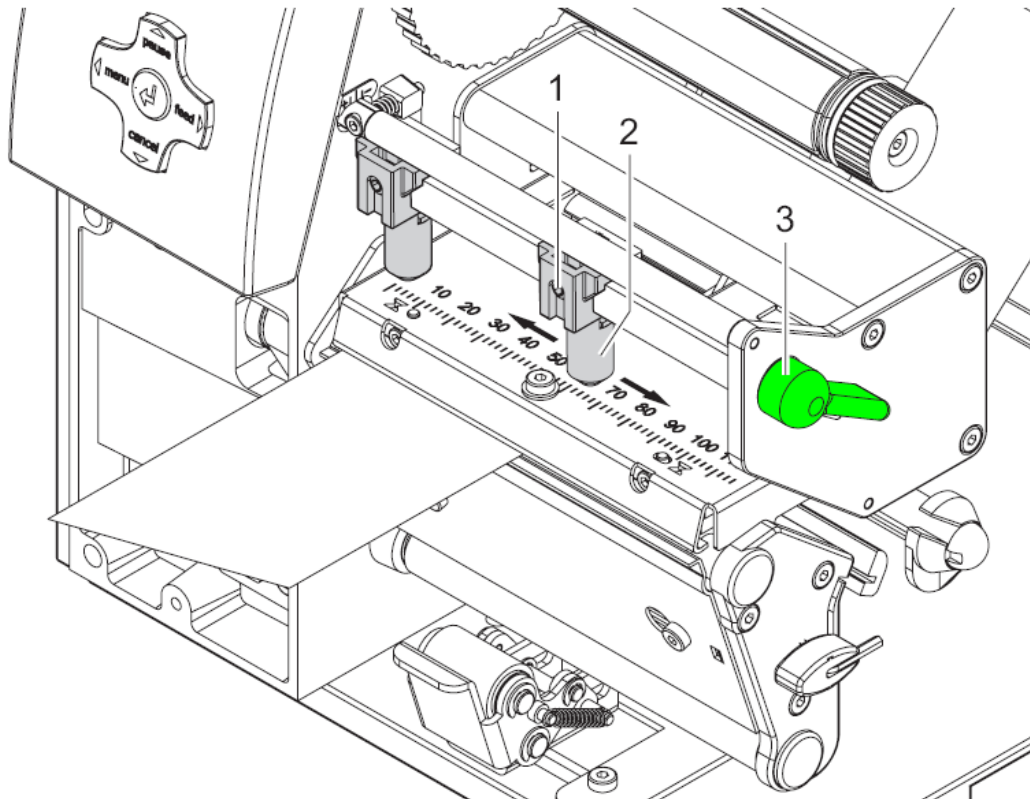
- ③ 握住內接式回捲器（2），以順時針方向轉動旋鈕（3）直到轉不動為止
- ④ 按照上圖方向將標籤紙放入回捲器的固定夾（1）裡，以逆時針方向轉動旋鈕（3）直到轉不動為止，此時回捲器會撐開，並穩穩的固定標籤紙
- ⑤ 以逆時針方向轉動回捲器，直到標籤紙轉緊為止
- ⑥ 以順時針方向關上印字頭旋鈕（7）即完成安裝

2. 列印調整

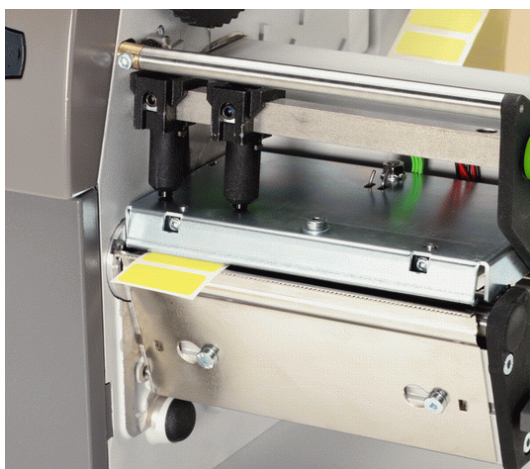
列印調整可改善列印品質，方式分三種：

1. 垂直位置調整：依據標籤紙大小而改變垂直壓力位置，解決皺褶問題
方法：

① 以 Allen Key 鬆開右固定栓的螺絲（1），不需完全轉開，只要轉鬆到可移動固定栓（2）即可；



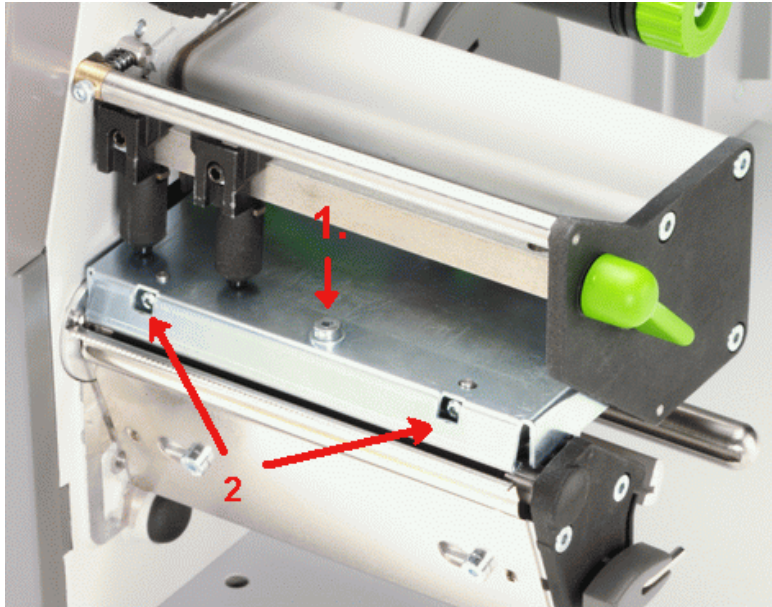
② 移動右固定栓（2）到適合標籤紙大小的位置即可，再轉緊右固定栓的螺絲（1）即可



2. 水平列印品質調整：改善列印效果

方法：

稍微鬆開印字頭固定螺絲（1），依據列印效果決定調整左邊或右邊的印字頭水平位置螺絲（2），調整後再鎖緊印字頭固定螺絲（1）



3. 碳帶張力調整：平衡碳帶兩邊張力，解決碳帶皺褶問題

方法：

以 Allen Key 鬆開碳帶橫桿固定螺絲，依碳帶張力平衡情形適度調整橫桿位置，調整完後再鎖緊固定螺絲



3. 印字頭與滾軸清潔

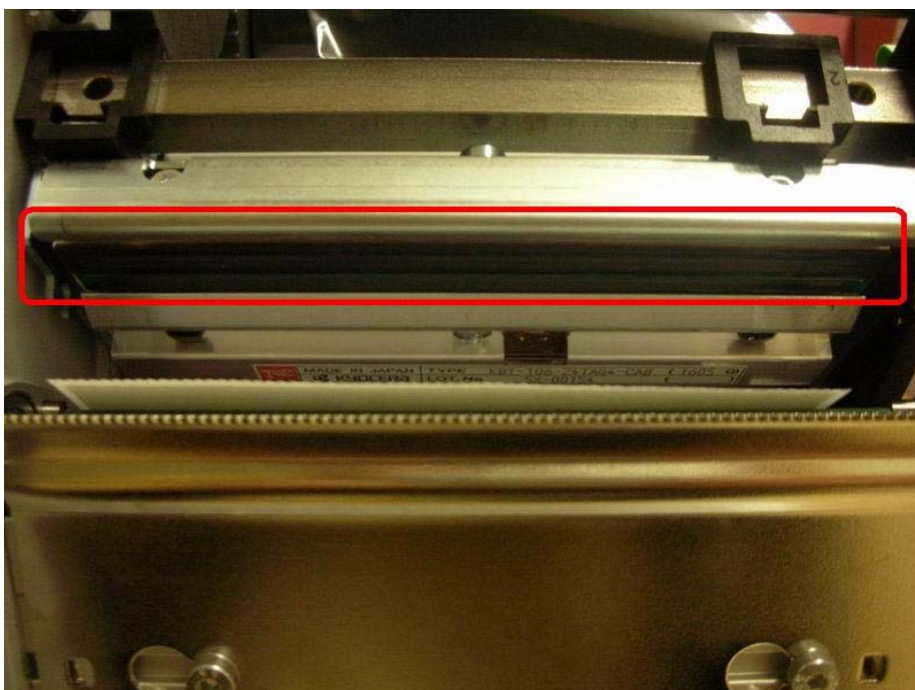
3.1 印字頭清潔

方法：

- ① 轉開印字頭固定旋鈕



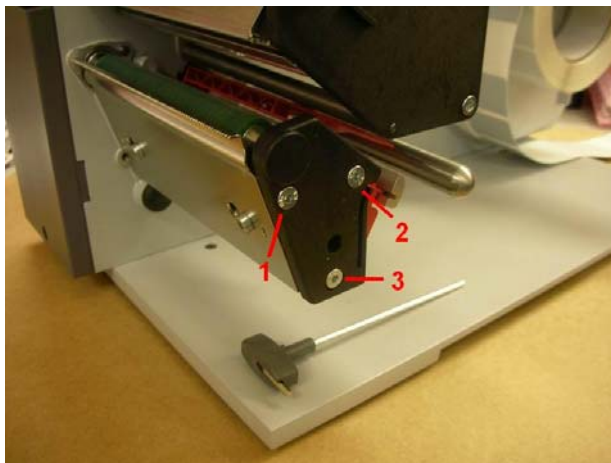
- ② 以軟布或棉花沾酒精擦拭印字頭薄膜區，即紅色框線區



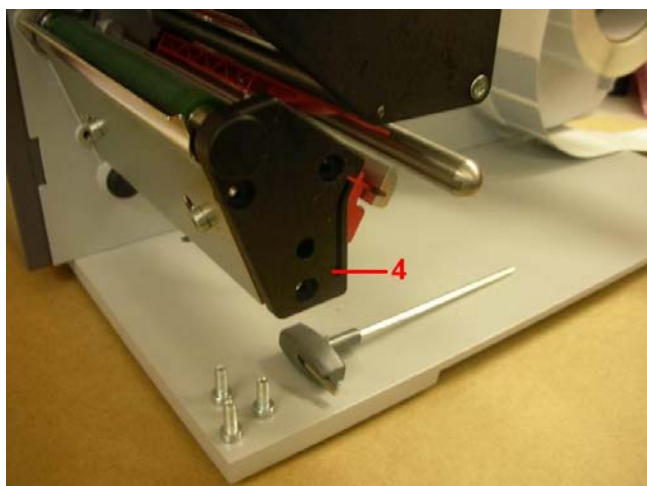
3.2 滾軸清潔

方法：

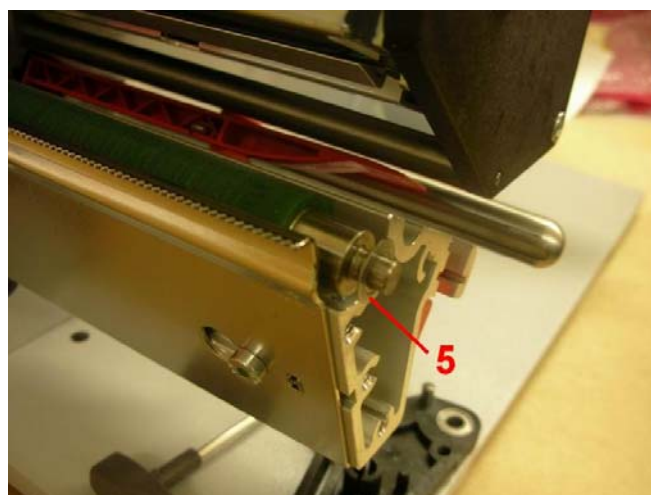
1. 以 Allen Key 完全鬆開側蓋固定螺絲 (1)、(2)、(3)



2. 將側蓋 (4) 小心取下



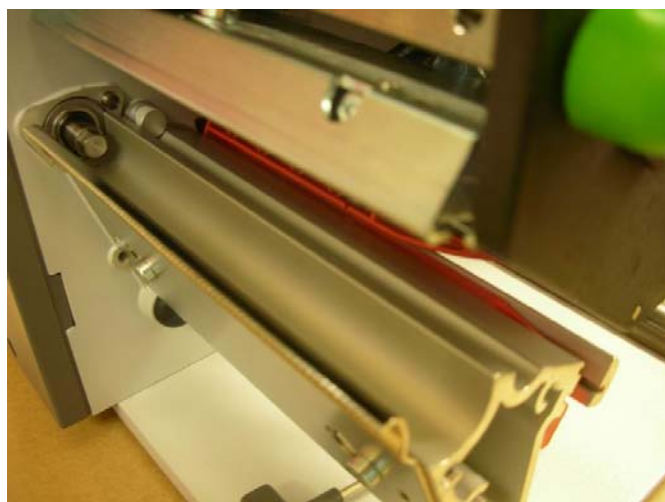
3. 取下側蓋 (4) 時，小心勿遺失滾輪與側蓋之間的墊片 (5)



4. 直接以手拔出滾輪，以軟布沾酒精清潔滾輪



5. 同時清潔放置滾輪的溝槽



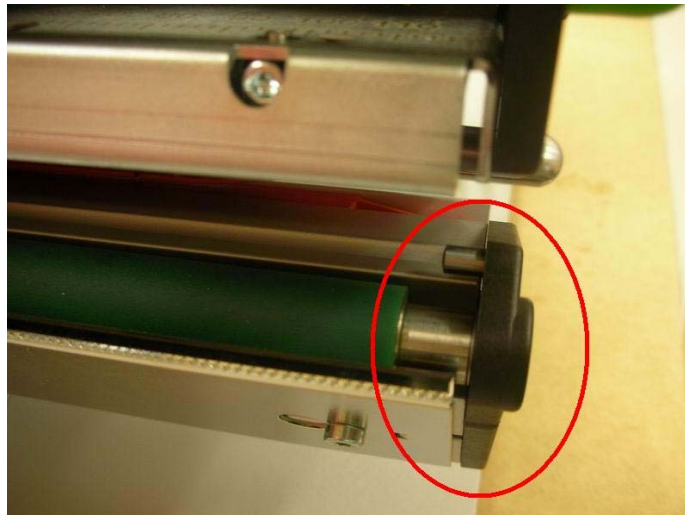
6. 清潔完後裝回滾輪，安裝時，特別注意滾輪是否完全卡入固定軸



下圖為滾輪未完全卡入固定軸的情形：



7. 滾輪完全裝入後，裝上側蓋，側蓋與滾輪之間應無縫隙：



8. 確定已正確裝上滾輪與側蓋後，再鎖上固定螺絲

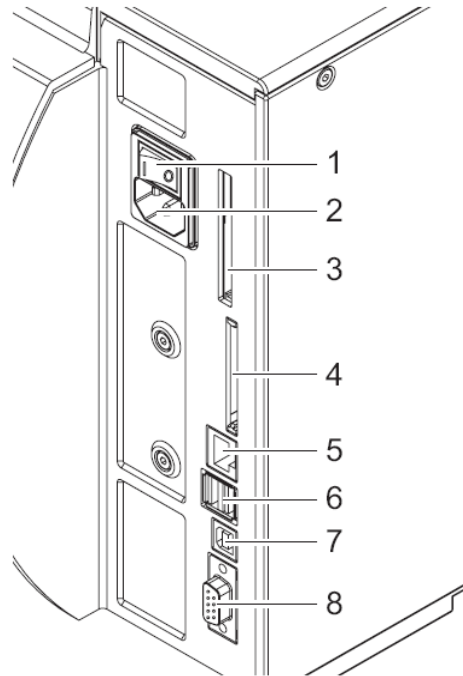


4. 操作

4.1 連接條碼機

條碼機後方接口如右圖所示，各接口位置說明如下：

1. 條碼機電源開關
2. 電源線插孔(110~230V)
3. PCMCIA 插槽
4. CF 記憶卡插槽
5. 10/100Base-T 網路插槽 (RJ-45)
6. USB Master 插槽
7. USB Slave 插槽
8. RS-232 串列埠



4.2 面板操作

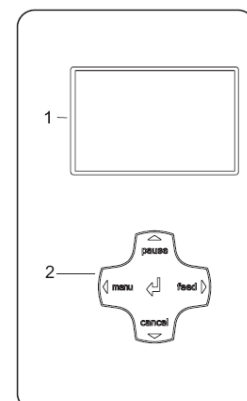
操作者可做面板操作的功能如下：

- 暫停、繼續或取消列印工作
- 條碼機參數設定，如印字頭工作溫度、LCD 顯示語言等
- 條碼機檢測功能
- 以 CF 卡做單機操作
- 更新韌體

建議操作者針對不同標籤列印時，盡量以軟體設定為主，盡量不要在列印不同標籤時，去變動條碼機的參數設定，以避免不必要的麻煩！

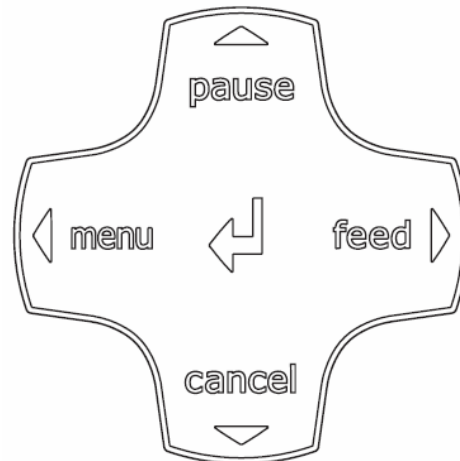
4.2.1 LCD 操控面板簡介

如右圖所示，LCD 操控面板包含圖形顯示（1）與五個按鍵組成的控制鍵（2），操作者可依圖形顯示面板指示知道條碼機當時狀況、設定條碼機參數與操作條碼機，操作者可依亮燈按鍵才有功能的指示而能更容易操作條碼機；

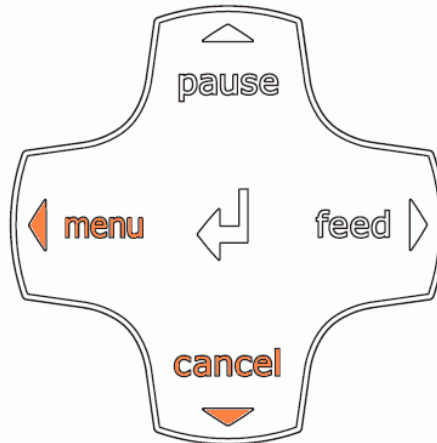


控制鍵的按鍵功能有：

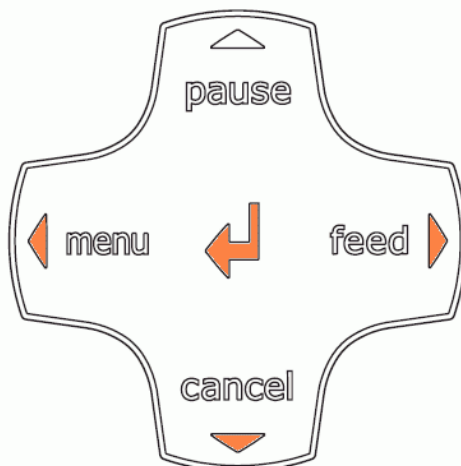
1. **menu** 連線、離線狀態切換
2. **pause** 暫停、取消暫停列印
3. **feed** 進紙
4. **cancel** 取消列印
5.  上下左右方向鍵
6.  Enter 確認鍵



當按鍵指示燈亮起時，才代表該按鍵有功能，其餘未亮燈的按鍵是無作用，例如下圖表示只有 **menu** 與 **cancel** 這兩個按鍵有效：



但如果按鍵燈顯示下圖，則表示是左、右、下方方向鍵與確認鍵功能有效，而不是 **menu**、**feed**、**cancel** 鍵的功能



4.2.2 LCD 顯示圖案代表意義

LCD 操控面板上顯示的圖案都有其代表意義，說明如下表：

圖案	意義
	指針式時鐘
	日期
	碳帶剩餘量
	無線網路訊號強度
	有線網路連線狀態
	印字頭溫度狀態
	有效預付額狀態
	記憶體使用量狀態
	輸入緩衝區使用狀態
	條碼機正在接收資料
	條碼機正處於省電模式
	條碼機發生錯誤
	條碼機系統發生錯誤，需重開機 如還繼續顯示此錯誤訊息， 則請聯絡服務人員

EU Conformity Declaration

We declare herewith that as a result of the manner in which the machine designated below was designed, the type of construction and the machines which, as a result have been brought on to the general market comply with the relevant fundamental regulations of the EU Rules for Safety and Health. In the event of any alteration which has not been approved by us being made to any machine as designated below, this statement shall thereby be made invalid.

Description :

Type :

Transfer Printer / Thermal Direct Printer

A2+ / A4+ / A6+ / A8+

Applied EU Regulations and Norms:

- EC Machinery Regulations

- Machine Safety

98/37/EU

EN ISO 12100-1:2003

EN ISO 12100-2:2003

- EC Low Voltage Regulations

- Data and Office Machine Safety

73/23/EEC

EN 60950-1:2001

- EC Electromagnetic Compatibility Regulations

- Threshold values for the Interference of Data Machines

- Limits for harmonic current emission

- Limits of voltage fluctuation and flicker

- Immunity characteristics-

Limits and methods of measurement

89/336/EEC

EN 55022:1998 + A1:2000 + A2:2003 - Class A

EN 61000-3-2:2000

EN 61000-3-3:1995+A1:2001

EN 55024:1998 + A1:2001 + A2:2003

Signed for, and on behalf of, the Manufacturer :

cab Produkttechnik Sömmerda
Gesellschaft für Computer-
und Automationsbausteine mbH
99610 Sömmerda

Sömmerda, 10.04.06



Erwin Fascher
Managing Director



希愛比科技股份有限公司
台北縣中和市中正路 700 號 9F-8

Tel : +886 (0) 2 82273966

Fax : +886 (0) 2 82273566

<http://www.cabd.de>

<http://www.cabasia.net>

email: cabasia@cab.de

copyright by cabAsia

All specifications about delivery, design, performance and weight are given to the best of our current knowledge and are subject to change without prior notice.