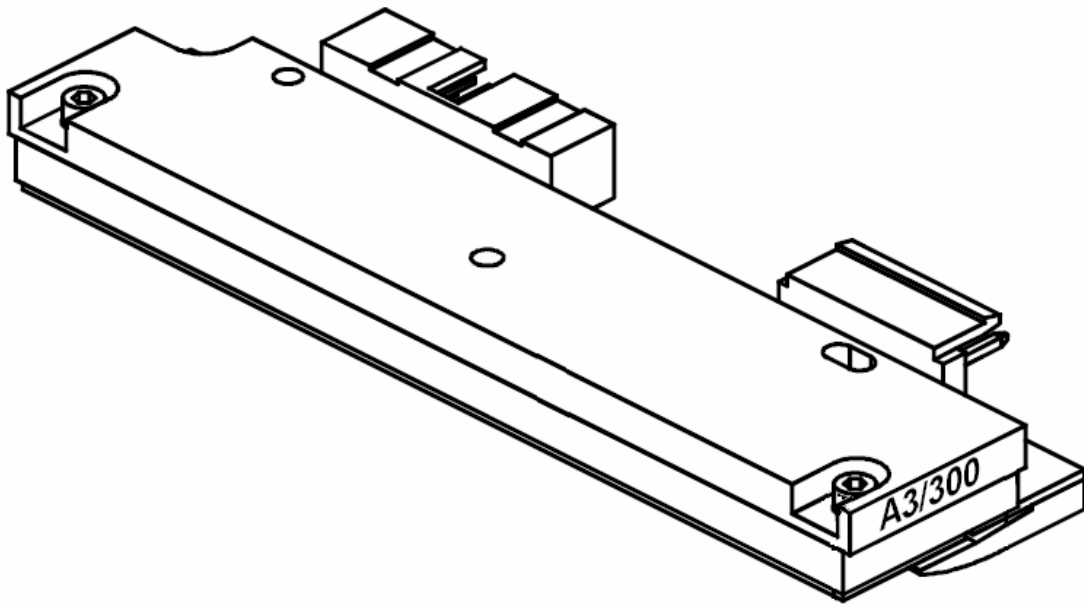
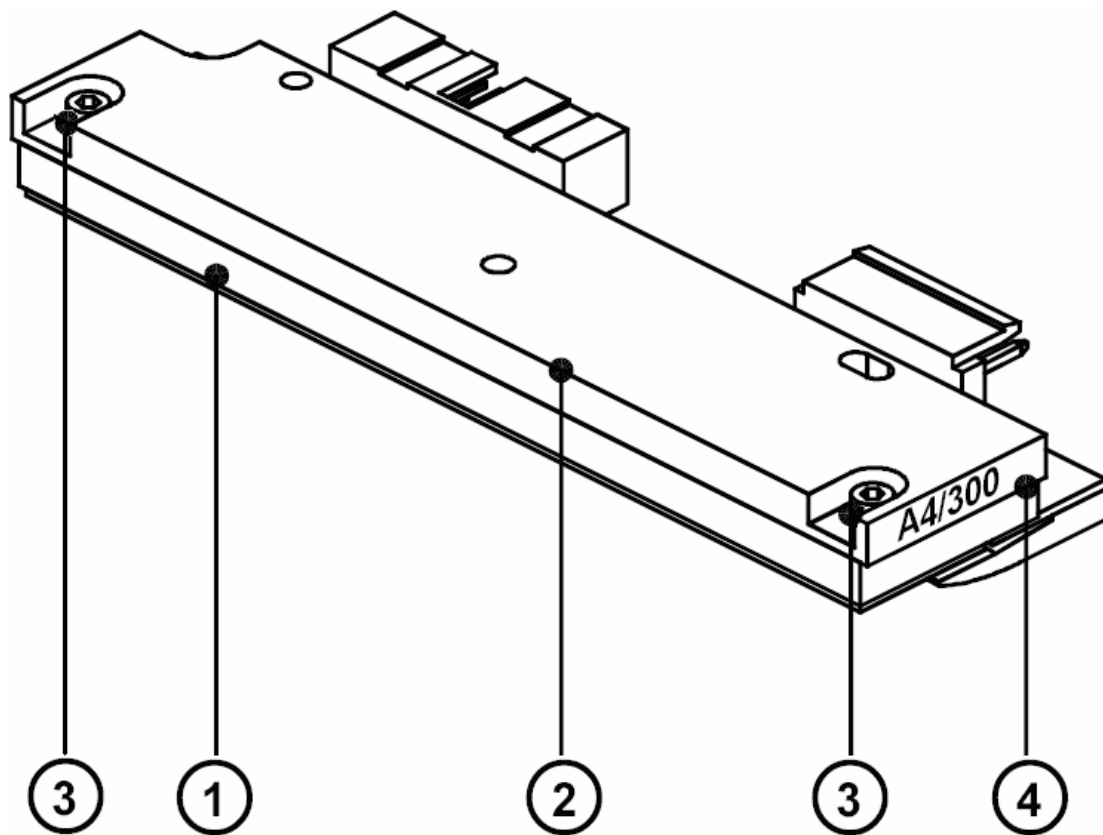




打印機之 印字頭與滾軸更換教學

由於 cab 打印機獨到的設計，故打印機在更換印字頭時，不須做任何調整即可完成更換動作；

A3 機型不僅可更換印字頭，更可以直接更換不同解析度的印字頭，如原本使用 203dpi 印字頭的打印機，可直接升級到使用 300dpi 的印字頭，並且不需做任何軟硬體設定，打印機在開啓電源後會自動偵測新印字頭的解析度，並自動切換新印字頭所對應的軟硬體設定；但 A4、A6、A8、M4、A3-2 機型則無法直接更換不同解析度的印字頭（300dpi 與 600dpi）。



從標籤（4）處可得知適用打印機機型與印字頭解析度；



警告！

在更換印字頭之前，務必拔除打印機電源線！



小心！

切勿鬆開印字頭（1）與印字頭薄板（2）的固定螺絲（3）

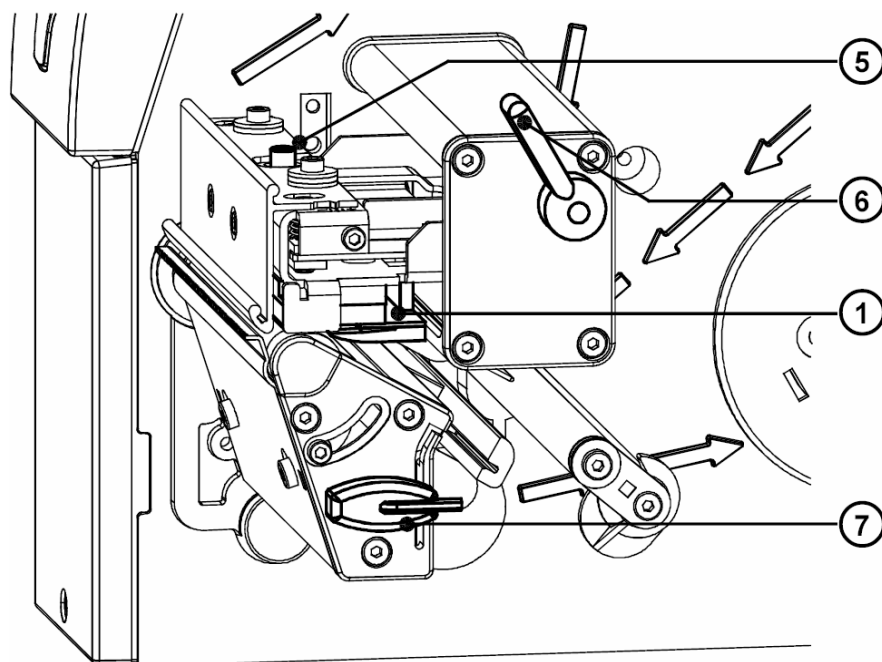
為避免靜電損害印字頭，請參照下列方式：

- 把打印機放在有接地的表面上；
- 在更換印字頭時，操作者請使用接地環做接地動作；
- 切勿直接以手指接觸印字頭的連接插頭的接腳。

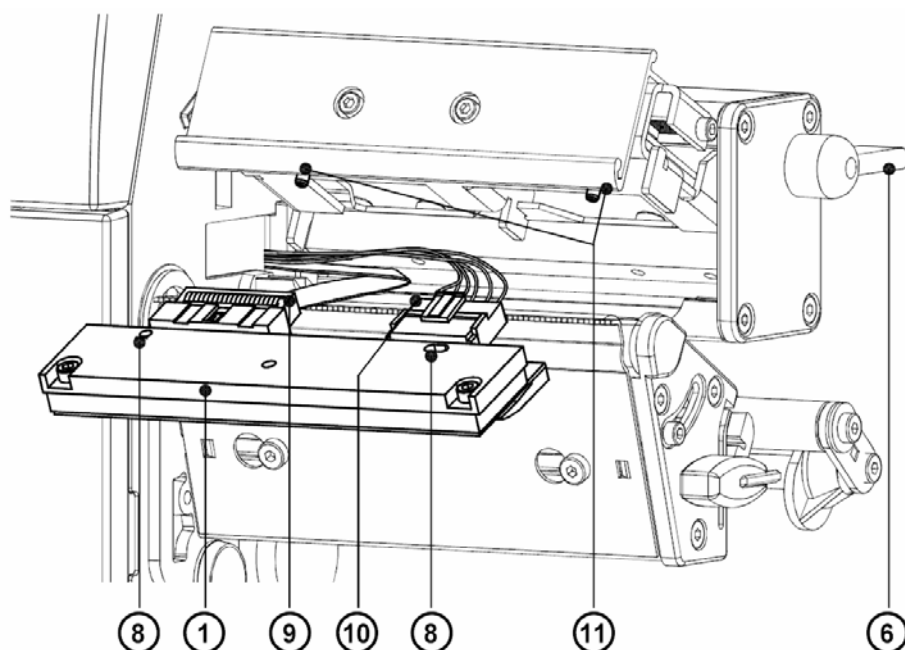
同時，勿以尖銳物體或手指觸碰印字頭的光滑面！

一、A3、M4 與 A4 印字頭更換

1. 移除打印機上的碳帶與紙張；
2. 以順時針方向轉動印字頭固定桿（6）到圖中所示位置，此時印字頭模組是在鬆開狀態，但仍在打印機滾軸上；
3. 使用 Allen key（7）鬆開印字頭固定螺絲（5）；



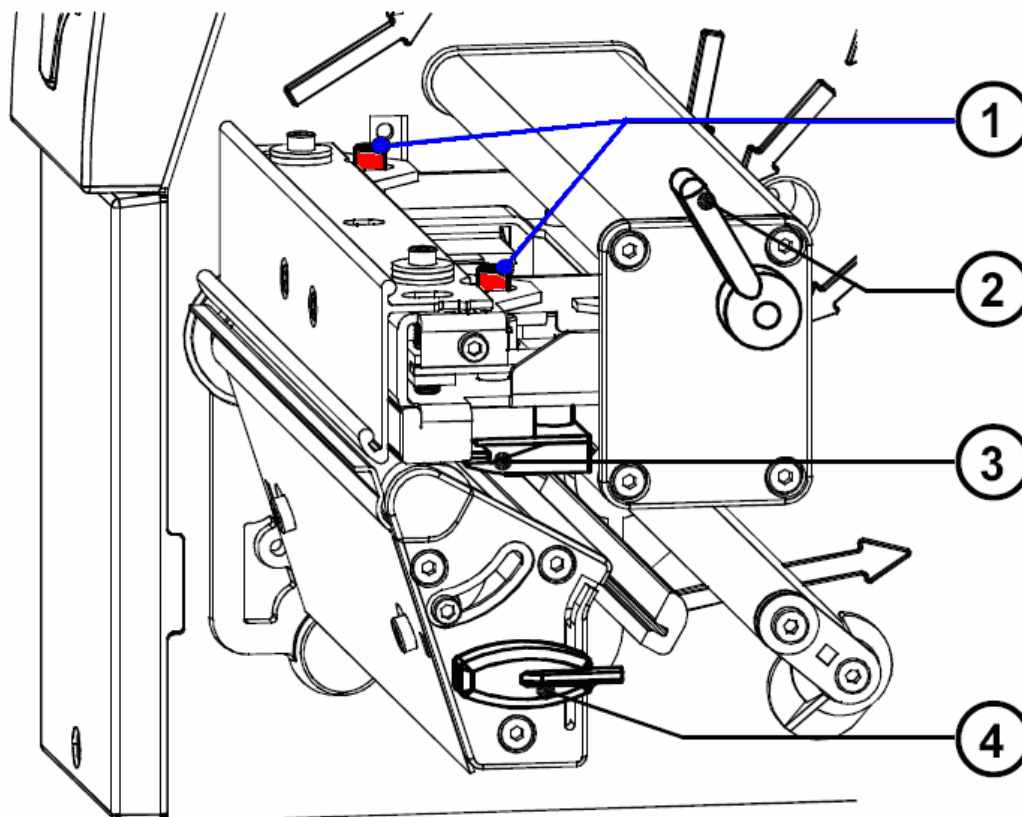
4. 以順時針方向轉動印字頭固定桿（6）直到不能轉動為止；
5. 從打印機的印字頭固定架之固定栓（11）上移除印字頭（1）；



6. 小心地拔除印字頭（1）上的接線（9、10）；
7. 換上新的印字頭，並接上接線（9、10）；
8. 將印字頭放回印字頭模組，並將印字頭上的固定孔（8）對準固定栓（11）裝上；
9. 先以手動方式鎖上印字頭固定螺絲（5）；並檢查印字頭是否完全卡入印字頭模組；
10. 以逆時針方向轉動印字頭固定桿（6）到步驟 2 的位置；
11. 以 Allen key（7）鎖緊印字頭固定螺絲（5），切勿過度鎖緊該螺絲，否則可能會損壞印字頭！

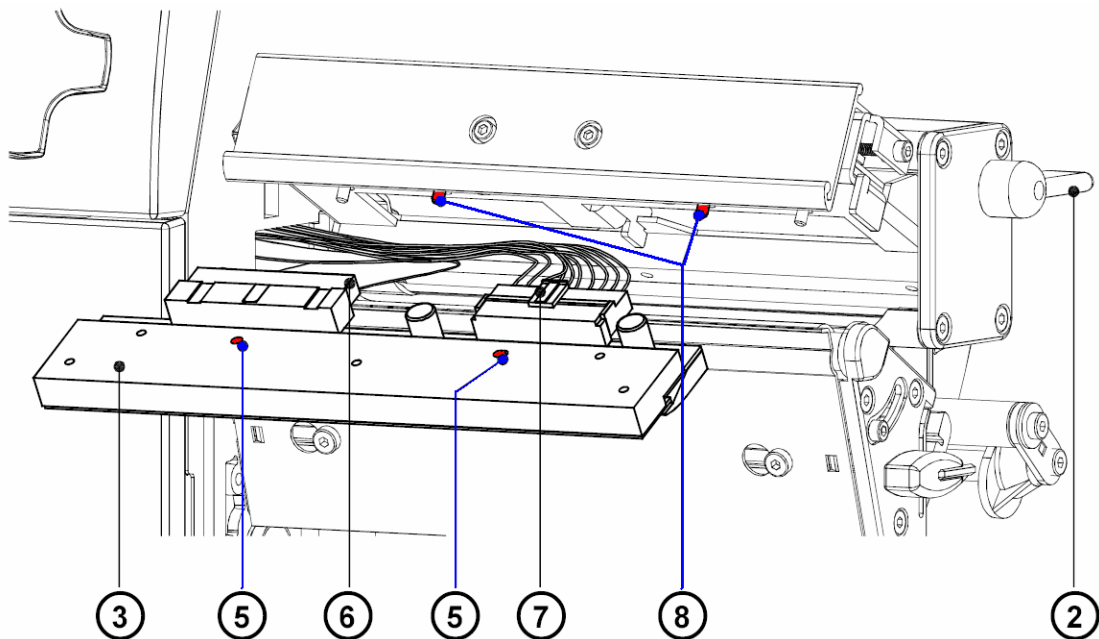
二、A6 印字頭更換

1. 移除打印機上的碳帶與紙張；
2. 以順時針方向轉動印字頭固定桿（2）到圖中所示位置，此時印字頭模組是在鬆開狀態，但仍在打印機滾軸上；
3. 使用 Allen key（4）鬆開印字頭固定螺絲（1）；



4. 以順時針方向轉動印字頭固定桿（2）直到不能轉動為止；

5. 從打印機的印字頭固定架之固定栓（8）上移除印字頭（3）；
6. 小心地拔除印字頭（4）上的接線（6、7）；
7. 換上新的印字頭，並接上接線（6、7）；
8. 將印字頭放回印字頭模組，並將印字頭上的固定孔（5）對準固定栓（8）裝上；
9. 先以手動方式鎖上印字頭固定螺絲（1）；並檢查印字頭是否完全卡入印字頭模組；
10. 以逆時針方向轉動印字頭固定桿（2）到步驟 2 的位置；
11. 以 Allen key（4）鎖緊印字頭固定螺絲（1），切勿過度鎖緊該螺絲，否則可能會損壞印字頭！

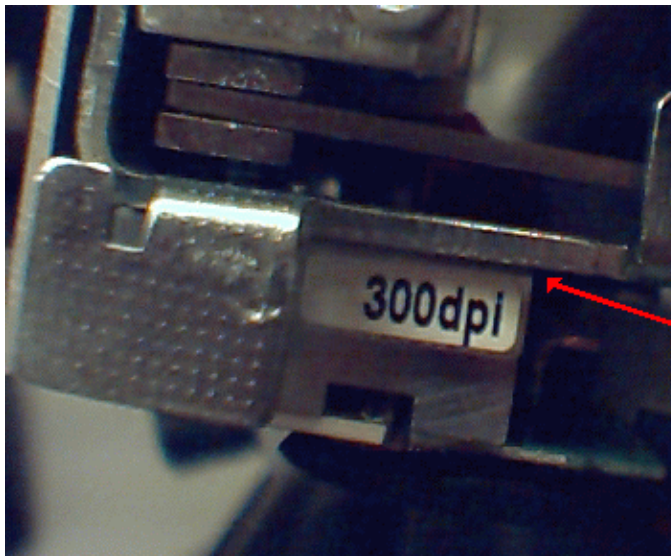


三、檢視印字頭是否正確安裝

在安裝完印字頭後，可以目測方式檢視，再搭配測試打印方式，檢視左右打印顏色深淺是否均勻，即可印字頭是否有正確安裝；

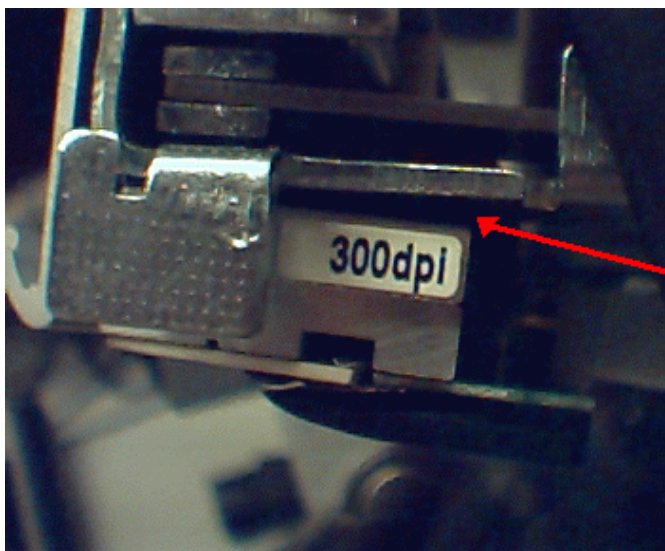
目測方式檢視印字頭：

安裝正確時，印字頭與打印模組之間應無縫隙！



印字頭與打印模組之間
應無縫隙

安裝錯誤時，印字頭與打印模組之間會有縫隙！

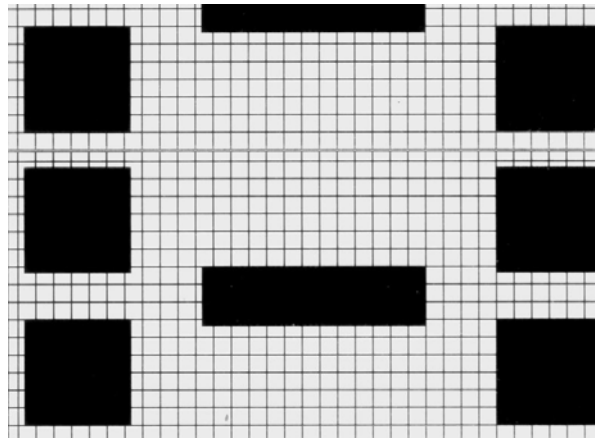


印字頭與打印模組之間
有縫隙就表示安裝錯誤

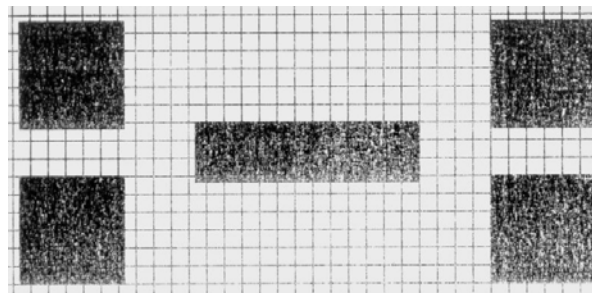
測試打印方式檢視打印顏色是否均勻：

進入離線模式（Offline）之 Test 選單裡的 Test Grid 選項，使用連續紙做打印測試，檢視打印出顏色深淺是否均勻；

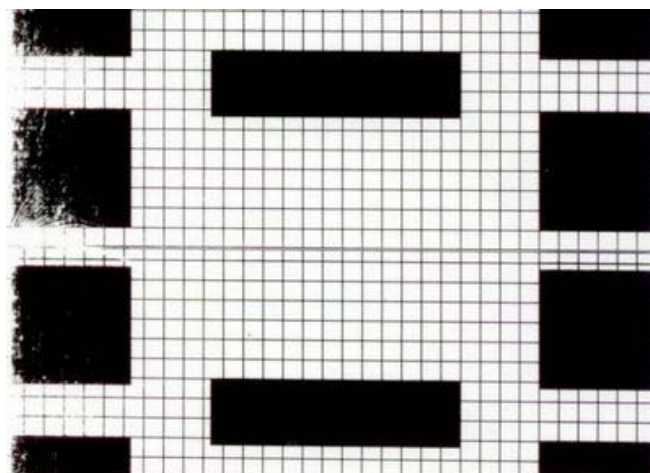
安裝正確時，打印顏色深淺應該左右要均勻：



安裝錯誤時，打印顏色會模糊：



或打印顏色深淺會左右不均：

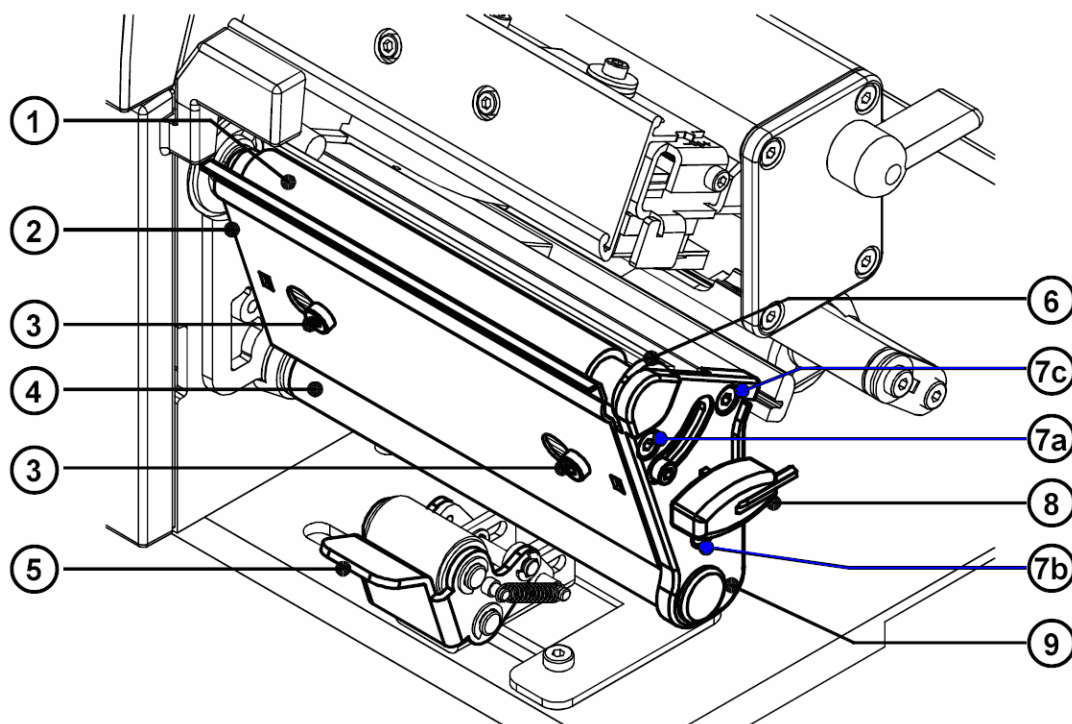


四、打印機滾軸更換

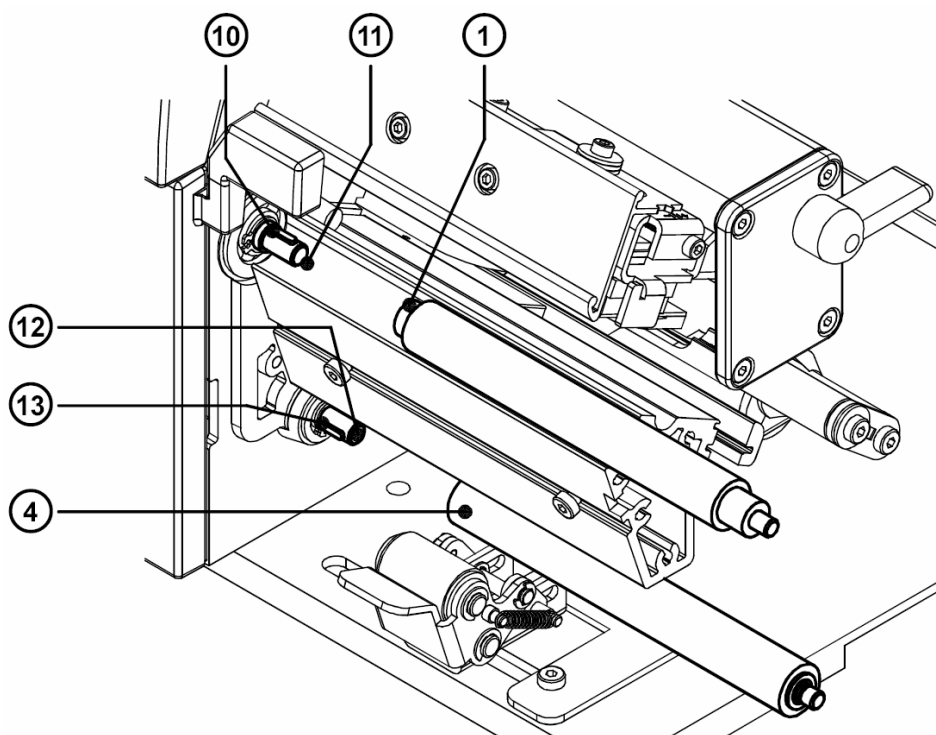
此部分將涵蓋打印機之打印滾軸與回捲協助滾軸的更換；

打印滾軸更換步驟：

1. 將印字頭往上抬起，及從回捲協助滾軸（4）處扳開固定夾（5），再移除打印機上的碳帶與紙張；
2. 使用 Allen key（8）鬆開印字頭固定螺絲（3），並移除剝離盤（2）；
3. 卸下三顆螺絲（7a、7b、7c）；
4. 移除固定盤（9）及印字頭支撐座（6）；



5. 分別從（11、12）處移除打印滾軸（1）或回捲協助滾軸（4）；



6. 依個別需要置入新的打印滾軸（1）或回捲協助滾軸（4），並正確卡入位於（11、12）處的卡筍（10、13）；
7. 裝回固定盤（9）及印字頭支撐座（6）；
8. 先鎖上螺絲（7a），在鎖上螺絲（7b），然後鎖上螺絲（7c）；
9. 裝回剝離盤（2）。