

คู่มือการใช้งาน



Label Printer

EOS

Family	ชนิด
EOS	EOS1/200
	EOS1/300
	EOS4/200
	EOS4/300

รุ่นที่: 02/2014 - Art.-No. 9009088

ลิขสิทธิ์

เอกสารฉบับนี้รวมทั้งการแปลที่เป็นทรัพย์สินของcab Produkttechnik GmbH & Co KG การจำลองแบบการแปลงทำซ้ำหรือเผยแพร่ ของคู่มือทั้งหมดหรือบางส่วนสำหรับความตั้งใจอื่นนอกเหนือจากจุดประสงค์เดิมต้องขออนุญาตเป็นลายลักษณ์อักษรก่อนหน้าโดยcab

เครื่องหมายการค้า

Windows เป็นเครื่องหมายการค้าจดทะเบียนของ บริษัท Microsoft Corporation ในประเทศสหรัฐอเมริกาและประเทศอื่นๆ

บรรณาธิการ

เกี่ยวกับคำถามหรือความคิดเห็นโปรดติดต่อcab Produk-ttechnik GmbH & Co KG

ความทันสมัย

เนื่องจากการพัฒนาต่อไปอย่างต่อเนื่องของผลิตภัณฑ์ของเราแตกต่างระหว่างเอกสารและผลิตภัณฑ์สามารถเกิดขึ้นได้

กรุณาตรวจสอบ www.cab.de สำหรับการปรับปรุงล่าสุด

ข้อตกลงและเงื่อนไข

การส่งมอบและการแสดงที่ได้รับผลกระทบภายใต้เงื่อนไขทั่วไปของการขายของcab

Germany
cab Produkttechnik
GmbH & Co KG
Postfach 1904
D-76007 Karlsruhe
Wilhelm-Schickard-Str. 14
D-76131 Karlsruhe
Telefon +49 721 6626-0
Telefax +49 721 6626-249
www.cab.de
info@cab.de

France
cab technologies s.a.r.l.
F-67350 Niedermodern
Téléphone +33 388 722 501
www.cab.de/fr
info.fr@cab.de

USA
cab Technology Inc.
Tyngsboro MA, 01879
Phone +1 978 649 0293
www.cab.de/us
info.us@cab.de

South Africa
cab Technology (Pty.) Ltd.
2125 Randburg
Phone +27 11-886-3580
www.cab.de/za
info.za@cab.de

Asia 亚洲
cab Technology Co., Ltd.
希爱比科技股份有限公司
Junghe, Taipei, Taiwan
Phone +886 2 8227 3966
www.cab.de/tw
info.asia@cab.de

China 中国
cab (Shanghai) Trading Co., Ltd.
锐博(上海)贸易有限公司
Phone +86 21 6236-3161
www.cab.de/cn
info.cn@cab.de

1	แนะนำ.....	5
1.1	คำอธิบายสินค้า.....	5
1.2	วิธีการใช้.....	5
1.3	จุดประสงค์ของการใช้งาน.....	6
1.4	คำแนะนำในการใช้เพื่อความปลอดภัย.....	6
1.5	สภาพแวดล้อม.....	7
2	การติดตั้ง.....	8
2.1	การใช้งานคร่าวๆของอุปกรณ์.....	8
2.2	แกะกล่องและการตั้งค่าเครื่องพิมพ์.....	10
2.3	การติดตั้งเครื่องตัด.....	11
2.4	การเชื่อมต่ออุปกรณ์.....	12
2.4.1	การเชื่อมต่อแหล่งจ่ายไฟ.....	12
2.4.2	การเชื่อมต่อกับคอมพิวเตอร์หรือเครือข่ายคอมพิวเตอร์.....	12
2.5	การสลับบนอุปกรณ์.....	13
3	แผงควบคุม.....	14
3.1	โครงสร้างการแสดงผลหน้าจอสัมผัส.....	14
3.2	การดำเนินงานหน้าจอสัมผัส.....	14
3.3	สัญลักษณ์เริ่มต้นบนจอแสดงผล.....	15
3.4	สถานะของเครื่องพิมพ์.....	16
4	โหลดวัสดุ.....	17
4.1	โหลดฉลากหรือสติกเกอร์.....	17
4.2	โหลดฉลาก Fanfold.....	18
4.3	การปรับเซ็นเซอร์ฉลาก.....	19
4.4	โหลดรีบบินถ่ายโอน.....	20
4.5	การตั้งค่าเส้นทางป้อนของรีบบินถ่ายโอน.....	21
5	ศูนย์กลางอุปทานภายนอก.....	22
6	การดำเนินการพิมพ์.....	23
6.1	การพิมพ์ในโหมดฉีกออก.....	23
6.2	การพิมพ์ในโหมดตัด.....	23
6.3	ทำข้อมูลการป้อนกระดาษให้ตรงกัน.....	23
7	การดูแลรักษา.....	24
7.1	วิธีการทำความสะอาด.....	24
7.2	การทำความสะอาดหัวพิมพ์.....	24
7.3	การเปลี่ยนหัวพิมพ์.....	25
7.4	การทำความสะอาดหรือการเปลี่ยนลูกกลิ้งพิมพ์.....	26
7.5	การทำความสะอาดเครื่องตัดและการเปลี่ยนใบมีด.....	27
8	แก้ไขความผิดพลาด.....	29
8.1	ประเภทของข้อผิดพลาด.....	29
8.2	การแก้ไขปัญหา.....	29
8.3	ข้อความข้อผิดพลาดและแก้ไขความผิดพลาด.....	31

9	ใบอนุญาต.....	34
9.1	EC ประกาศการจดทะเบียนของความสอดคล้อง	34
9.2	FCC	35
9.3	คำชี้แจง รหัส GPL	35
10	สารบัญ	36

1.1 คำอธิบายสินค้า

อุปกรณ์เป็นเครื่องพิมพ์ถ่ายโอนความร้อนสำหรับอุตสาหกรรมการพิมพ์ฉลากและสื่ออย่างต่อเนื่อง

1.2 วิธีการใช้

ข้อมูลที่สำคัญและคำแนะนำในเอกสารฉบับนี้ที่กำหนดดังต่อไปนี้:



อันตราย!

ให้ความสนใจของคุณไปยังสิ่งที่ร้ายแรงโดยเฉพาะอย่างยิ่งอันตรายที่กำลังจะมาถึงสุขภาพหรือชีวิตของคุณ



คำเตือน!

หมายถึงสถานการณ์ที่เป็นอันตรายที่อาจนำไปสู่การได้รับบาดเจ็บหรือความเสียหายของวัสดุ



ข้อควรคำนึง!

ใส่ใจกับอันตรายที่อาจเกิดความเสียหายหรือการสูญเสียวัสดุที่มีคุณภาพ



ประกาศ!

เคล็ดลับ เราทำให้ลำดับการทำงานง่ายขึ้นหรือดึงดูดความสนใจไปกระบวนการทำงานที่สำคัญ



สภาพแวดล้อม!

เคล็ดลับของการป้องกันสิ่งแวดล้อม



การจัดการการเรียนการสอน



ส่วนการอ้างอิงถึงตำแหน่งจำนวนภาพประกอบหรือเอกสาร



ตัวเลือก (อุปกรณ์, อุปกรณ์ต่อพ่วงอุปกรณ์พิเศษ)

Time

ข้อมูลในการแสดงผล

1.3 จุดประสงค์ของการใช้งาน

- อุปกรณ์ที่เป็นผลิตภัณฑ์ที่ผลิตให้สอดคล้องกับสถานะทางเทคโนโลยีในปัจจุบันและกฎความปลอดภัยที่ได้รับการยอมรับ แต่เป็นอันตรายต่อชีวิตและแขนขาของผู้ใช้หรือบุคคลที่สามและ / หรือความเสียหายต่ออุปกรณ์และสินทรัพย์ที่จับต้องอื่น ๆ สามารถเกิดขึ้นระหว่างการใช้งาน
- อุปกรณ์นี้ใช้เพียงเพื่อวัตถุประสงค์ที่ตั้งใจไว้และจะต้องอยู่ในสถานะการทำงานที่สมบูรณ์แบบและมันจะต้องใช้โดยคำนึงถึงความปลอดภัยและอันตรายที่มีตามที่ระบุไว้ในคู่มือการดำเนินงาน
- อุปกรณ์ที่มีไว้เฉพาะสำหรับวัสดุที่เหมาะสมในปัจจุบันที่ได้รับการรับรองจากผู้ผลิต การใช้งานใดหรือการใช้งานจะเกินนี้จะได้รับการถือได้ว่าเป็นใช้ไม่ถูกต้อง ผู้ผลิตผู้จัดจำหน่าย / ไม่ต้องรับผิดชอบความเสียหายที่เกิดจากการใช้ที่ไม่ได้รับอนุญาต ผู้ใช้จะต้องรับผิดชอบแต่เพียงผู้เดียว
- การใช้งานสำหรับจุดประสงค์นี้ยังรวมถึงการปฏิบัติตามคู่มือการดำเนินงานรวมถึงคำแนะนำในการบำรุงรักษาของผู้ผลิตและข้อกำหนด



โปรดทราบ!

เอกสารที่สมบูรณ์ในปัจจุบันยังสามารถพบได้ในอินเทอร์เน็ต

1.4 คำแนะนำในการใช้เพื่อความปลอดภัย

- อุปกรณ์กำหนดค่าสำหรับแรงดันไฟฟ้าที่ 100 ถึง 240 โวลต์ AC เฉพาะจะต้องมีการเสียบเข้ากับช่องเสียบกับพื้น
- เชื่อมต่ออุปกรณ์ได้กับอุปกรณ์อื่นที่มีการป้องกันแรงดันไฟฟ้าต่ำเท่านั้น
- อุปกรณ์อาจจะใช้เฉพาะในสภาพแวดล้อมที่แห้ง ไม่ควรอยู่ในที่ที่มีความชื้น (สเปรย์น้ำ, ละอองน้ำ ฯลฯ)
- อย่าใช้อุปกรณ์ในลักษณะที่อาจทำให้เกิดการระเบิด
- อย่าใช้อุปกรณ์ใกล้กับสายไฟฟ้าแรงดันสูง
- หากอุปกรณ์ที่มีการดำเนินการด้วยฝาครอบเปิดอยู่ให้แน่ใจว่าเสื้อผ้าของคุณ, ผม, เครื่องประดับและอื่น ๆ ไม่ได้เข้ามาสัมผัสติดต่อกับส่วนที่หมุน
- อุปกรณ์หรือชิ้นส่วนที่สามารถร้อนได้ในขณะที่มีการพิมพ์อยู่ อย่าสัมผัสระหว่างดำเนินการควรรอให้เย็นลงก่อนก่อนที่จะเปลี่ยนวัสดุและก่อนที่จะถอดชิ้นส่วน
- ความเสี่ยงจากการบาดเจ็บเมื่อปิดฝาครอบ สัมผัสฝาครอบด้านนอกเท่านั้น ไม่ต้องเข้าไปในวงของการหมุนของฝาครอบ
- การดำเนินการนอกเหนือจากที่อธิบายไว้ในคู่มือการดำเนินงานนี้ การทำงานที่เกินกว่านี้อาจจะต้องมีการดำเนินการโดยบุคลากรที่ผ่านการฝึกอบรมหรือช่างเทคนิคบริการ
- การแทรกแซงที่ไม่ได้รับอนุญาตกับโมดูลอิเล็กทรอนิกส์หรือซอฟต์แวร์สามารถทำให้เกิดการทำงานผิดปกติ
- การใช้งานที่ไม่ถูกต้องอื่น ๆ หรือการปรับเปลี่ยนอุปกรณ์อาจทำให้เกิดอันตรายต่อความปลอดภัยในการดำเนินงาน
- ทุกครั้งที่ใช้งานควรได้รับการตรวจสอบจากผู้เชี่ยวชาญที่ผ่านการรับรองโดย

- บุคลากรที่มีความรู้ทางเทคนิคและเครื่องมือที่จำเป็นในการดำเนินงานที่เหมาะสม
- มีสติ๊กเกอร์คำเตือนต่าง ๆ บนอุปกรณ์มากมาย เพื่อดึงความสนใจของคุณให้พ้นจากอันตราย
ห้ามเอาสติ๊กเกอร์คำเตือนเพราะมันจะเป็นสิ่งเตือนใจที่ทำให้คุณและคนอื่น ๆ ตระหนักถึงอันตรายและอาจจะได้รับบาดเจ็บ
 - ระดับความดันเสียงสูงสุดคือน้อยกว่า 70 เดซิเบล(A)



อันตราย!

อันตรายต่อชีวิตและแขนขาจากแหล่งจ่ายไฟ

- ▶ อย่าเปิดอุปกรณ์ที่ต่ออุปกรณ์

1.5 สภาพแวดล้อม



อุปกรณ์ที่ล้ำสมัยประกอบด้วยวัสดุรีไซเคิลที่มีคุณค่าที่ควรจะนำส่งเพื่อทำการรีไซเคิล

ส่งไปที่จุดเก็บที่เหมาะสมแยกต่างหากจากของเสียที่เหลือการก่อสร้างแบบแยกส่วนของเครื่องพิมพ์ที่ช่วยให้สามารถถอดออกได้ง่ายในชิ้นส่วน

- ▶ ส่งชิ้นส่วนเพื่อนำไปรีไซเคิล



แผงวงจรอิเล็กทรอนิกส์ของอุปกรณ์ที่เป็นอุปกรณ์ที่มีแบตเตอรี่ลิเธียม

- ▶ นำแบตเตอรี่เก่าไปเก็บยังกล่องที่เก็บในร้านค้าหรือศูนย์กำจัดขยะ

2.1 การใช้งานคร่าวๆของอุปกรณ์

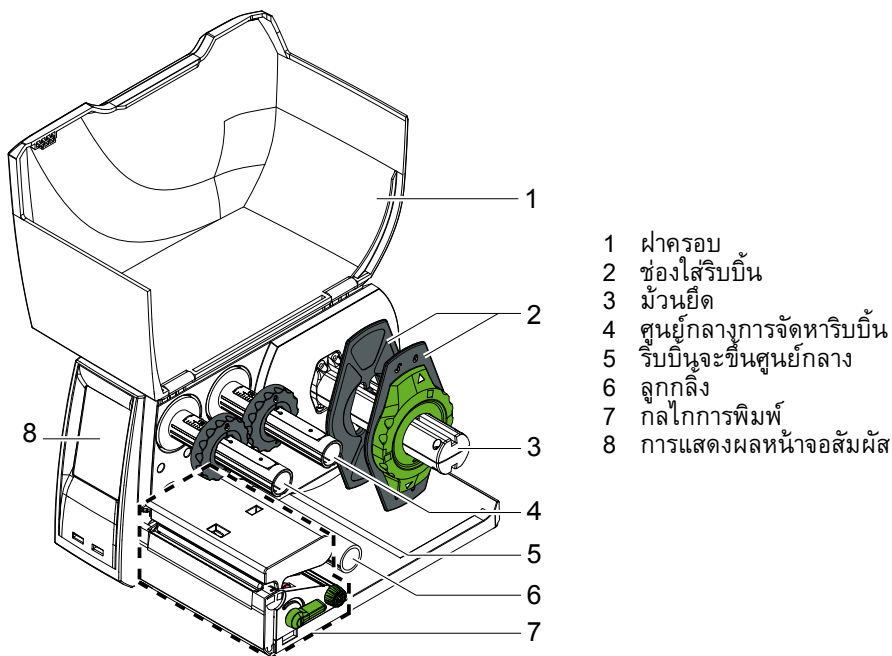
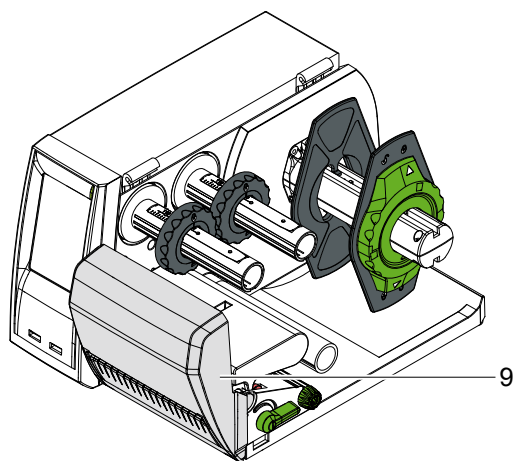


Fig. 1 EOS1 กับการฉีกลอกแผ่น



9 คัตเตอร์

Fig. 2 EOS1 กับการตัดเตอร์

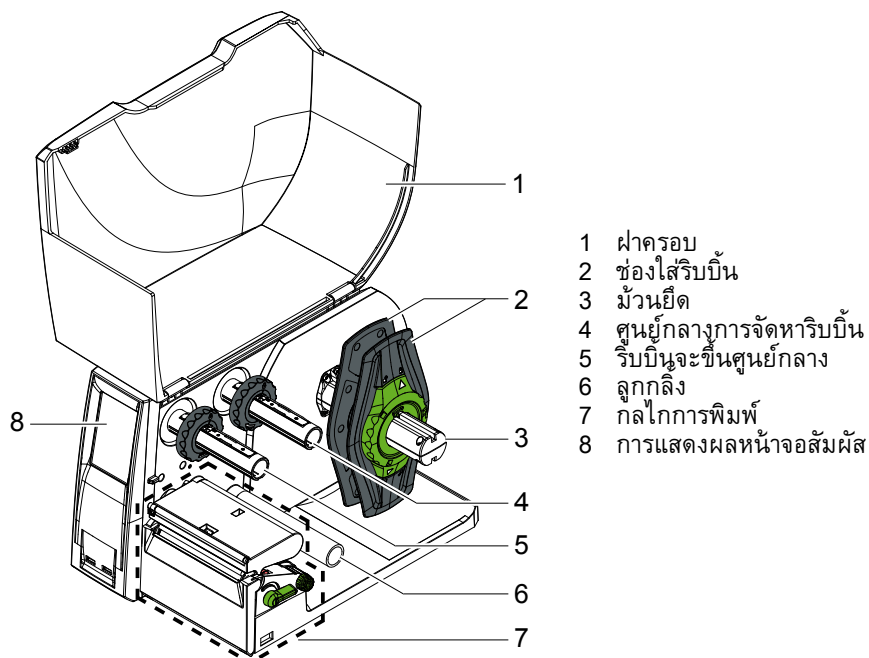


Fig. 3 EOS4 กับแผ่นฉีกลอก

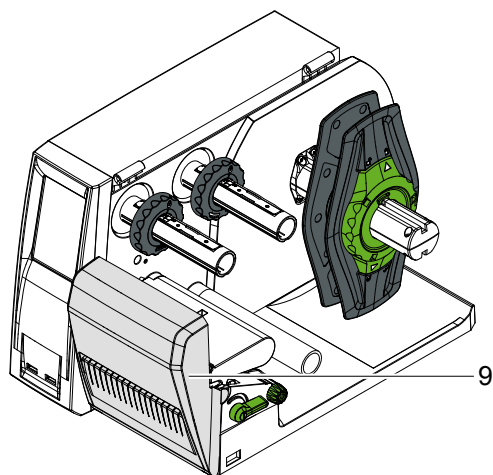
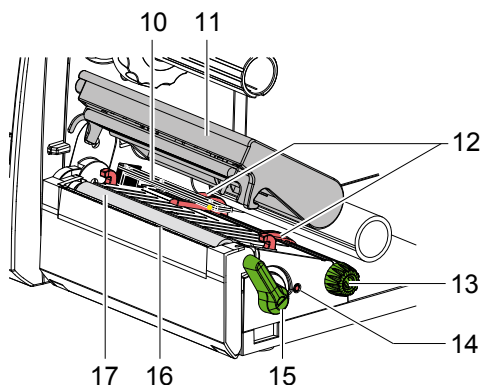


Fig. 4 EOS4 กับคัตเตอร์



- 10 เซ็นเซอร์ฉาย
- 11 ยึดหัวพิมพ์ด้วยหัวพิมพ์
- 12 ตัวนำทาง
- 13 ลูกบิดสำหรับการปรับตัวนำทาง
- 14 ลูกบิดสำหรับการปรับเซ็นเซอร์ฉาย
- 15 คั่นสำหรับรีโมท
- 16 หัวพิมพ์
- 17 ลูกกลิ้งพิมพ์

Fig. 5 กลไกการพิมพ์

2.2 แกะกล่องและการตั้งค่าเครื่องพิมพ์

- ▶ ยกเครื่องพิมพ์ออกจากกล่องและตั้งค่าเครื่องพิมพ์บนพื้นผิวระดับ
- ▶ ตรวจสอบความเสียหายที่เครื่องพิมพ์ฉายที่อาจจะเกิดขึ้นในระหว่างการขนส่ง
- ▶ ตรวจสอบการจัดส่งเพื่อดูความสมบูรณ์

เนื้อหาของการจัดส่ง:

- เครื่องพิมพ์ฉาย
- สายไฟ ชนิด E+F
- แกนกระดาษแข็ง
- ผู้ดำเนินการด้วยตนเอง
- DVD พร้อมซอฟต์แวร์ฉายไครเวอร์ Windows และเอกสาร
- สาย USB
- ขึ้นอยู่กับชนิดของเครื่องพิมพ์แผ่นฉีกออก (ติดตั้ง) หรือตัด
- ▶ ขึ้นอยู่กับชนิดของเครื่องพิมพ์กำหนดใช้เครื่องตัด > 2.3 ในหน้า 11.

แจ้งให้ทราบ!



กรุณาเก็บบรรจุภัณฑ์เดิมในกรณีที่เครื่องพิมพ์จะต้องส่งคืน



แจ้งให้ทราบ!

เมื่อมีการเคลื่อนย้ายเครื่องพิมพ์เอาริบบิ้นถ่ายโอนและวัสดุออก



โปรดทราบ!

อุปกรณ์และวัสดุการพิมพ์จะได้รับความเสียหายจากความชื้นและความชื้นและ

- ▶ ตั้งค่าเครื่องพิมพ์ฉายเฉพาะในสถานที่แห้งป้องกันจากน้ำสาด

2.3 การติดตั้งเครื่องตัด

เครื่องตัดที่มีอยู่ในเนื้อหาของการส่งมอบจะต้องติดตั้งกับเครื่องพิมพ์ในช่วงแรกเริ่มต้นขึ้น

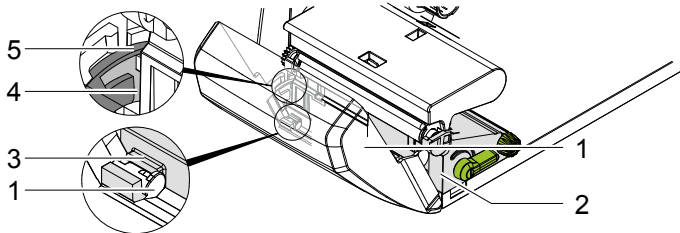
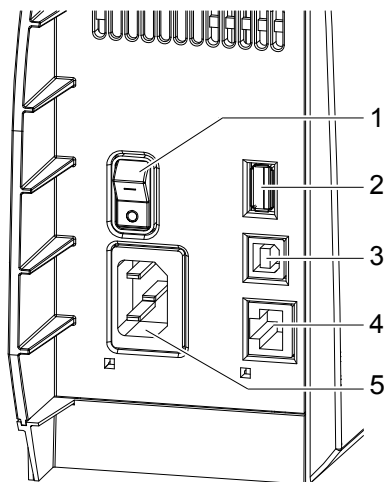


Fig. 6 ติดตั้งคัตเตอร์

1. ใส่สแนปแชน (5) ของเครื่องตัดที่มีร่อง (4) ครั้งแรกในคู่มือที่ยึด (2)
2. กดเครื่องตัด (1) ลงไปในตัวยึด (3)
3. พับขึ้นเครื่องตัด (1) เพื่อให้เป็นที่ยึดทั้งสองด้านของตัวยึด (2)

2.4 การเชื่อมต่ออุปกรณ์



- 1 เปิดไฟ
- 2 สวิตช์ไฟ
USBหลักสำหรับแป้นพิมพ์,
สแกนเนอร์หน่วยความ
จำติดหรือคีย์บริการสูงสุด
 $I_{max}=500mA$
- 3 พอร์ต USB ทาสความเร็วเต็ม
- 4 Ethernet 10/100 Base-T
- 5 แจ็คเชื่อมต่อพาวเวอร์

Fig. 7 การเชื่อมต่อ

2.4.1 การเชื่อมต่อแหล่งจ่ายไฟ

เครื่องพิมพ์เป็นอุปกรณ์ที่มีหน่วยกำลังบริเวณกว้าง อุปกรณ์นี้สามารถดำเนินการกับแรงดันจาก 100 V ไปสู่ 240 V.

1. ตรวจสอบว่าอุปกรณ์ดังกล่าวปิดสวิตช์
2. เสียบสายไฟเข้ากับเต้าเสียบที่เชื่อมต่อการใช้พลังงาน (5)
3. เสียบสายไฟเข้าช็อกเกิตลงดิน

2.4.2 การเชื่อมต่อกับคอมพิวเตอร์หรือเครือข่ายคอมพิวเตอร์



โปรดทราบ!

ไม่ได้หรือการไม่มีการติดตั้งสายดินอาจทำให้เกิดความผิดปกติระหว่างการดำเนินการ

ตรวจสอบให้แน่ใจว่าเครื่องคอมพิวเตอร์และสายเคเบิลทั้งหมดที่เชื่อมต่อกับเครื่องพิมพ์ฉลากได้มีการติดตั้งสายดิน

- ▶ เชื่อมต่อเครื่องพิมพ์ฉลากไปยังเครื่องคอมพิวเตอร์หรือเครือข่ายโดยใช้สายเคเบิลที่เหมาะสม

สำหรับรายละเอียดของการกำหนดค่าของการเชื่อมต่อของแต่ละบุคคล > การกำหนดค่าด้วยตนเอง

2.5 การสลับบนอุปกรณ์

เมื่อการเชื่อมต่อทั้งหมดได้รับการทำ:

- เปิดการทำงานของเครื่องพิมพ์ที่สวิทช์ไฟ (1)
เครื่องพิมพ์ทำการทดสอบระบบและจากนั้นแสดงให้เห็นถึงสถานะของระบบพร้อมในการแสดงผลบนหน้าจอ

หากมีข้อผิดพลาดเกิดขึ้นในระหว่างการทดสอบระบบสัญลักษณ์ , Critical fault ชนิดของข้อผิดพลาดจะแสดงบนหน้าจอ

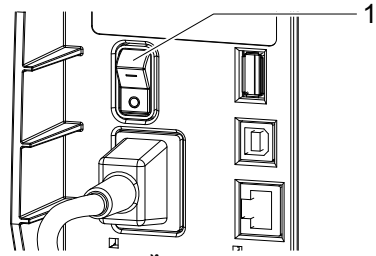


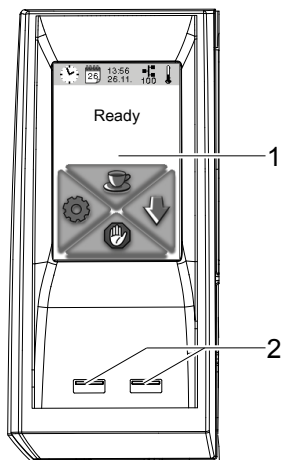
Fig. 8 เปิดไฟ

3.1 โครงสร้างการแสดงผลหน้าจอสัมผัส



แจ้งให้ทราบ!

มันเป็นประโยชน์เมื่อใดก็ตามที่เป็นไปได้เพื่อให้การปรับตัวเพื่องานพิมพ์ต่างๆในซอฟต์แวร์



การแสดงผลหน้าจอสัมผัส (1) แสดงสถานะปัจจุบันของเครื่องพิมพ์และงานพิมพ์แสดงให้เห็นความผิดปกติและแสดงให้เห็นถึงการตั้งค่าเครื่องพิมพ์ในเมนู

โดยเลือกปุ่มบนหน้าจอสัมผัส 1 การแสดงผล (1) การตั้งค่าสามารถทำได้

สองพอร์ตหลัก USB (2/ $I_{max} = 100 \text{ mA}$) จะมีตำแหน่งที่อยู่ภายใต้การแสดงผลหน้าจอสัมผัส (1).

Fig. 9 การแสดงผลหน้าจอสัมผัส

3.2 การดำเนินงานหน้าจอสัมผัส

หน้าจอสัมผัสมีการดำเนินการโดยตรงโดยการสัมผัส:

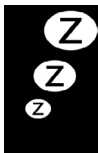
- ในการเปิดเมนูหรือเลือกการเมนูเบา ๆ สัมผัสสัญลักษณ์ที่เกี่ยวข้อง
- ในการเลื่อนในรายการใช้นิ้วเลื่อนขึ้นหรือลงบนจอแสดงผล

3.3 สัญลักษณ์เริ่มต้นบนจอแสดงผล

สัญลักษณ์	สถานะ	ฟังก์ชัน
	พร้อม	ไปที่เมนูออฟไลน์
	พร้อม	ป้อนฉลากว่างเปล่า
	พร้อม	หลังจากการสิ้นสุดของงานพิมพ์ที่พิมพ์ฉลากที่มีข้อมูลเพิ่มเติมของงานพิมพ์ก่อนหน้านี้
	กำลังพิมพ์ฉลาก	ขัดจังหวะงานพิมพ์ เครื่องพิมพ์ไปเป็นสถานะ "หยุด"
	หยุด	ดำเนินการงานพิมพ์ ต่อ เครื่องพิมพ์จะเข้าสู่สถานะ "พิมพ์ฉลาก"
	พร้อม	ลบหน่วยความจำภายใน ฉลากสุดท้ายไม่สามารถพิมพ์ซ้ำ
	กำลังพิมพ์ฉลาก	กดปุ่มสั้นๆ → สันยกเลิกงานพิมพ์ปัจจุบัน
	หยุด	กดปุ่มนานกว่า → ยาวยกเลิกงานพิมพ์ปัจจุบัน และลบงานพิมพ์ทั้งหมด

ตารางที่ 1 สัญลักษณ์เริ่มต้นบนจอแสดงผล

3.4 สถานะของเครื่องพิมพ์

สถานะ	หน้าจอ	คำอธิบาย
พร้อม		เครื่องพิมพ์อยู่ในสถานะพร้อมและสามารถรับข้อมูล
กำลังพิมพ์ฉลาก	Printing Label กำลังพิมพ์ฉลาก และจำนวนของฉลากที่พิมพ์ ในงานพิมพ์	เครื่องพิมพ์กำลังประมวลผลงานพิมพ์ที่ใช้งาน ข้อมูลที่สามารถส่งงานพิมพ์ใหม่ งานพิมพ์ใหม่จะเริ่มต้นเมื่อไฟล์ก่อน หน้านี้ได้ดำเนินการเสร็จสิ้น
หยุด	Pause หยุด และสัญลักษณ์ 	กระบวนการพิมพ์ได้รับการขัดจังหวะ โดยผู้ดำเนินการ
ความผิดพลาด แบบที่แก้ไขได้	 และชนิดของข้อผิดพลาด และจำนวนของฉลากที่ยัง คงได้รับการพิมพ์ การแสดงผลเปลี่ยนเป็นสีแดง	เกิดข้อผิดพลาดที่สามารถแก้ไขได้โดย ผู้ดำเนินการโดยไม่รบกวนงานพิมพ์ งานพิมพ์สามารถพิมพ์อย่างต่อเนื่อง หลังจากข้อผิดพลาดได้รับการแก้ไข
ความผิดพลาด แบบที่แก้ไขไม่ได้	 และชนิดของข้อผิดพลาด และจำนวนของฉลากที่ยัง คงได้รับการพิมพ์ การแสดงผลเปลี่ยนเป็นสีแดง	เกิดข้อผิดพลาดที่ไม่สามารถแก้ไขได้ โดยไม่รบกวนงานพิมพ์
ข้อผิดพลาดที่ร้าย แรง	 Critical fault ความผิดพลาดที่สำคัญและ ประเภทของข้อผิดพลาด หน้าจอเปลี่ยนเป็นสีแดง	เกิดความผิดพลาดในระหว่างการ ทดสอบระบบ ▶ ปิดเครื่องแล้วเปิดใหม่อีกครั้งที่ส วิทซ์ไฟ ติดต่อฝ่ายบริการถ้าความผิดพลาดเกิด ขึ้นเรื่อยๆ
โหมดการ ประหยัดพลังงาน		ถ้าเครื่องพิมพ์ไม่ได้ใช้ในระยะยาวก็จะ เปลี่ยนไปอยู่ในโหมดประหยัดพลังงาน ▶ การออกจากโหมดประหยัด พลังงาน: แตะสัมผัสหน้าจอการ แสดงผล

4.1 โหลดฉลากหรือสื่อจากม้วน

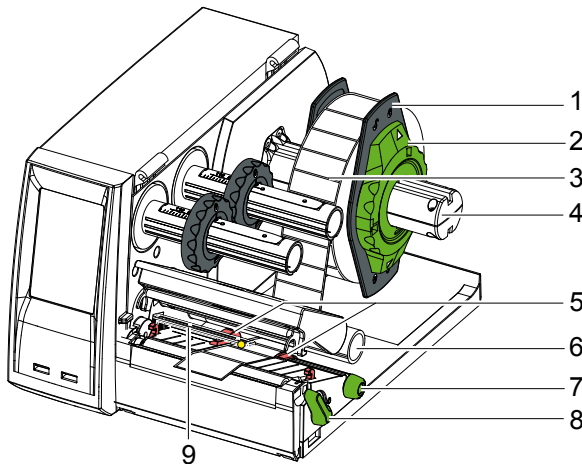


Fig. 10 โหลดฉลากหรือสื่อจากม้วน

1. เปิดแหวน (2) ทวนเข็มนาฬิกาเพื่อให้จุดลูกศรเพื่อสัญลักษณ์ ๓ และทำให้หยุดปล่อยระยะขอบ (1) จากการยึดม้วน (4)
2. โหลดม้วนฉลาก (3) ที่ยึดม้วน (4) ในลักษณะที่ด้านการพิมพ์ของฉลากจะมองเห็นได้จากด้านบน
3. เรียงติดป้ายขอบ (1) และผลัดต้นกับม้วนฉลากเท่าที่จะทำได้
4. เปิดแหวน (2) ตามเข็มนาฬิกาเพื่อให้จุดที่ลูกศรเพื่อสัญลักษณ์ ๓ และทำให้การแก้ไขปัญหาหยุดอัตรา (1) ที่ยึดม้วน (4)
5. เปิดคันโยก (8) ทวนเข็มนาฬิกาเพื่อเปิดหัวพิมพ์
6. หากเครื่องพิมพ์เป็นอุปกรณ์ที่มีเครื่องตัดพับมันลง
7. ตำแหน่งนำทาง (5) โดยการหมุนลูกบิด (7) เพื่อที่ว่าพวกเขาเป็นหนึ่งในพื้นหลายเมตรกว้างกว่าวัสดุ
8. วัสดุที่ตำแหน่งด้านล่างลูกกลิ้ง (6) และให้คำแนะนำผ่านทางหน่วยการพิมพ์

**โปรดทราบ!**

▶ วัสดุคู่มือผ่านหน่วยพิมพ์ด้านล่างเซ็นเซอร์ฉลาก (9)

9. แนวทางในการย้าย (5) อย่างใกล้ชิดกับขอบของวัสดุโดยไม่ต้องหนีวัสดุ
10. ปรับฉลากเซ็นเซอร์ (> 4.3 ในหน้า 19).
11. หากเครื่องพิมพ์เป็นอุปกรณ์ที่มีเครื่องตัดแนะนำวัสดุที่ผ่านเครื่องตัดและพับเครื่องตัดกลับไปหน่วยการพิมพ์
12. กดยึดหัวพิมพ์ลงและหันคันโยก (8) ตามเข็มนาฬิกาเพื่อล็อกหัวพิมพ์

4.2 โหลดฉลาก Fanfold

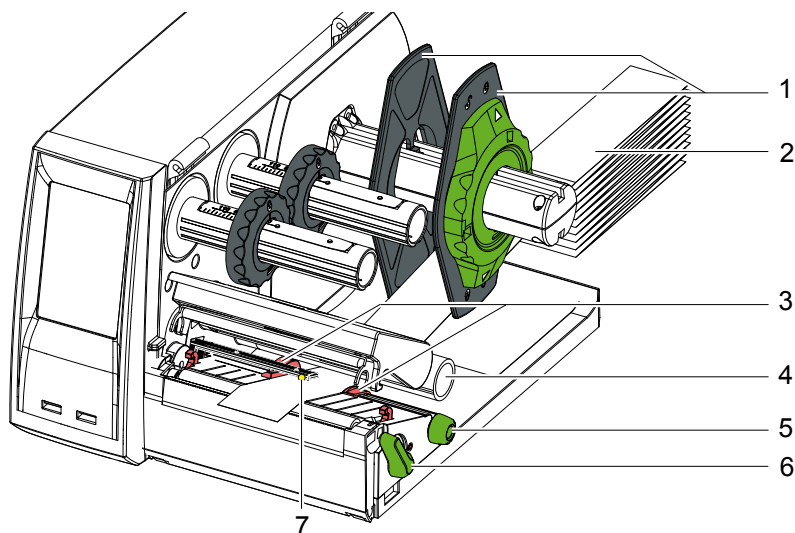


Fig. 11 โหลดฉลาก Fanfold

1. ตำแหน่งสแต็คฉลาก (2) หลังเครื่องพิมพ์
2. วัสดุคู่มือด้านล่างยึดม้วน (1) หน่วยการพิมพ์ ให้แน่ใจว่าด้านการพิมพ์ของฉลากจะมองเห็นได้จากด้านบน
3. เปิดคันโยก (6) ทวนเข็มนาฬิกาเพื่อเปิดหัวพิมพ์
4. หากเครื่องพิมพ์เป็นอุปกรณ์ที่มีเครื่องตัดพับมันลง
5. คำแนะนำตำแหน่ง (3) โดยการหมุนลูกบิด (5) ฉะนั้นเขาทั้งหลายจึงมีหลายเมตรหนึ่งในพื้นที่กว้างขึ้นกว่าวัสดุ
6. วัสดุที่ตำแหน่งด้านล่างลูกกลิ้ง (4) และให้คำแนะนำผ่านทางหน่วยการพิมพ์

**โปรดทราบ!****▶ วัสดุคู่มือผ่านหน่วยพิมพ์ด้านล่างเซ็นเซอร์ฉลาก (7)**

7. คำแนะนำในการย้าย (3) อย่างใกล้ชิดกับขอบของวัสดุโดยไม่ต้องหนีวัสดุ
8. ปรับฉลากเซ็นเซอร์ (> 4.3 ในหน้า 19).
9. หากเครื่องพิมพ์เป็นอุปกรณ์ที่มีเครื่องตัดนำทางวัสดุที่ผ่านเครื่องตัดและพับเครื่องตัดกลับไปหน่วยการพิมพ์
10. กดหัวพิมพ์ลงและเปิดคันโยก (6) ตามเข็มนาฬิกาเพื่อล็อกหัวพิมพ์

4.3 การปรับเซ็นเซอร์ฉลาก



แจ้งให้ทราบ!

เมื่อเครื่องพิมพ์ถูกส่งเซ็นเซอร์ฉลากอยู่ในตำแหน่งในช่วงกลางของการป้อนกระดาษ ดังนั้นเซ็นเซอร์ฉลากเท่านั้นจะต้องมีการปรับเมื่อมี:

- วัสดุที่มีสะท้อนหรือเครื่องหมายตัดออกซึ่งไม่ได้อยู่ในตรงกลาง
- วัสดุหลายแถบที่มีจำนวนคู่ของเส้น
- วัสดุที่มีฉลากรูปทรงจะมีการใช้

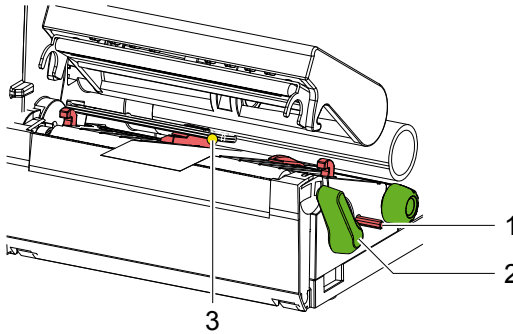


Fig. 12 การปรับเซ็นเซอร์ฉลาก

ตำแหน่งเซ็นเซอร์ (3) ถูกทำเครื่องหมายด้วยสีเหลือง LED ด้วยเซ็นเซอร์

1. กดปุ่มสำหรับการปรับเซ็นเซอร์ฉลาก (1) โดยใช้วัตถุปลายแหลมเพื่อให้ลูกบิดปรากฏออกมาจากการเจาะของที่อยู่อาศัย
2. ตำแหน่งเซ็นเซอร์ (3) โดยการหมุนลูกบิด (1) เพื่อให้เซ็นเซอร์สามารถตรวจจับขอบด้านหน้าของฉลากในทิศทางของการไหลของกระดาษหรือสะท้อนหรือเครื่องหมายตัดออก
3. กดปุ่ม (1) กลับเข้ามาเจาะที่อยู่เดิมโดยใช้วัตถุปลายแหลมจนกว่าจะล็อกเข้าที่

4.4 โหลดรีบบิ้นถ่ายโอน

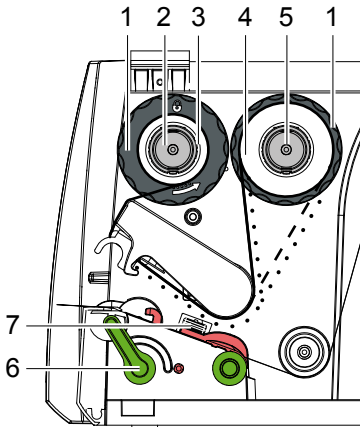


Fig. 13 เส้นทางการทำงานของรีบบิ้นถ่ายโอน

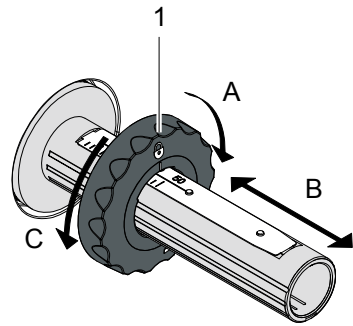


Fig. 14 คู่มือการปรับ

แจ้งให้ทราบ!

ด้วยการพิมพ์ความร้อนโดยตรงไม่โหลดรีบบิ้นถ่ายโอน; หากได้รับการโหลดแล้วให้นำออกไป

1. ทำความสะอาดหัวพิมพ์ก่อนที่จะโหลดรีบบิ้นถ่ายโอน (> 7.2 ในหน้า 24)
2. เปิดคันโยก (6) ทวนเข็มนาฬิกาเพื่อเปิดหัวพิมพ์
3. ชุดคู่มือ (1) ในอับทั้งความกว้างรีบบิ้นถ่ายโอนที่ต้องการ (รูปที่ 14.):
 - ถี้อจับและปลดล็อคคู่มือ (1) ด้วยการเปลี่ยนมันไปในทิศทาง A.
 - เลื่อนไปในทิศทาง B และปรับค่าแนะนำเพื่อความกว้างรีบบิ้นโดยใช้ขนาด
 - ถี้อจับและคู่มือล็อคด้วยการเปลี่ยนมันไปในทิศทาง C.
4. โหลดรีบบิ้นถ่ายโอน (4)บนอับ (5) จนกว่าจะถึงคำแนะนำในทางที่เคลือบสีของรีบบิ้นที่ใบหน้าด้านตรงข้ามของหัวพิมพ์หลังจากที่ถูกโหลด

แจ้งให้ทราบ!

การม้วนรีบบิ้นรีบบิ้นหลัก (3) มีความจำเป็นที่จะต้องม้วนอย่างน้อยเท่ากับ ความกว้างของรีบบิ้นซัพพลาย

► เมื่อเปลี่ยนรีบบิ้นถ่ายโอนใช้รีบบิ้นหลักแหล่งจ่ายที่ว่างเปล่าสำหรับชุด ลวดรีบบิ้นต่อไป

5. ปรับตำแหน่งของคำแนะนำในศูนย์กลางจะขึ้น กับความกว้างของแกนรีบบิ้น (3) และผลกตันหลักของรีบบิ้นในอับสามารถรับมอบได้
6. คู่มือรีบบิ้นถ่ายโอนแม้ว่าหน่วยการพิมพ์ตามที่แสดงในรูปที่ 13



โปรดทราบ!

► รีบบิ้นถ่ายโอนคู่มือผ่านเซ็นเซอร์ฉลาก (7)

7. เริ่มต้นการรักษาความปลอดภัยของปลายรีบบิ้นถ่ายโอนไปยังแกนรีบบิ้น (3) โดย

ใช้เทปกาวให้แน่ใจว่าทิศทางการหมุนทวนเข็มนาฬิกาของรีบบิ้นถ่ายโอน ขึ้นกับ ศูนย์กลาง

8. เปิดรีบบิ้นถ่ายโอน ขึ้นกับ ฮับ (2) ทวนเข็มนาฬิกาเพื่อให้เรียบออกเส้นทางการป้อนของรีบบิ้นถ่ายโอน
9. กดหัวพิมพ์ลงและเปิดคันโยก (6) ตามเข็มนาฬิกาเพื่อล๊อคหัวพิมพ์

4.5 การตั้งค่าเส้นทางป้อนของรีบบิ้นถ่ายโอน

รีบบิ้นถ่ายโอนยังสามารถนำไปสู่ข้อผิดพลาดในการพิมพ์ภาพ รีบบิ้นถ่ายโอนโก่งจะสามารถปรับได้เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดริ้วรอย

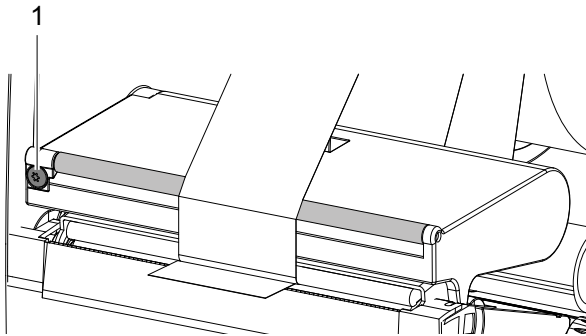


Fig. 15 การตั้งค่าเส้นทางป้อนของรีบบิ้นถ่ายโอน

แจ้งให้ทราบ!



การปรับจะดำเนินการพิมพ์ที่ดีที่สุดออกมาในระหว่างการพิมพ์

- ▶ เปิดสกรู (1) ด้วยประแจสกรูทอกซ์ TX10 และสังเกตพฤติกรรมของรีบบิ้น
 - ด้วยการเปลี่ยนตามเข็มนาฬิกาที่ขอบด้านนอกของรีบบิ้นถ่ายโอนแน่นแล้ว
 - ด้วยการเปลี่ยนทวนเข็มนาฬิกาขอบด้านในของรีบบิ้นถ่ายโอนแน่นแล้ว

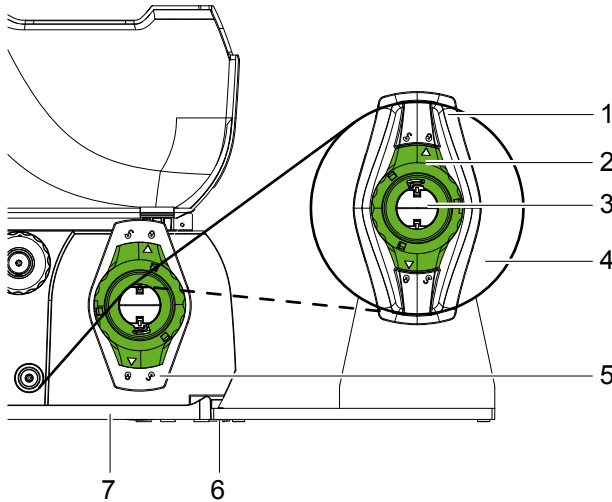


Fig. 16 โหลดวัสดุของ การจ่ายภายนอก ฮับ

การติดตั้งการจ่ายภายนอก ฮับ

1. ตำแหน่งศูนย์กลางแหล่งจ่ายภายนอกที่อยู่ด้านหลังเครื่องพิมพ์
2. ยกเครื่องพิมพ์ขึ้นเล็กน้อยและตำแหน่งแผ่นพื้นดิน (7) ทั้งตะขอ (6) ของศูนย์กลางแหล่งจ่ายภายนอก

โหลดวัสดุ

1. เปิดแหวน (2) เพื่อให้จุดลูกศรเพื่อสัญลักษณ์ ๒ และทำให้หยุดปล่อยระยะขอบ (1) จากการยึดม้วน (3)
2. โหลดม้วนฉลาก (4) ที่ยึดม้วน (3) ในลักษณะที่ด้านหน้าพิมพ์ของฉลากจะมองเห็นได้จากด้านบน
3. เรียงติดป้ายระยะขอบ (1) และผลักดันกับม้วนฉลากเท่าที่จะทำได้
4. เปิดแหวน (2) ตามเข็มนาฬิกาเพื่อให้จุดที่ลูกศรเพื่อสัญลักษณ์ ๒ และทำให้การแก้ไขปัญหาหยุดขอบ (1) ที่ยึดม้วน (3)
5. คู่มือปรับ (5) ของเครื่องพิมพ์ให้เป็นความกว้างของวัสดุ
6. คู่มือวัสดุผ่านยึดม้วนของเครื่องพิมพ์และโหลดในหน่วยการพิมพ์ (▷ 4.1 ในหน้า 17)

**โปรดทราบ!**

ความเสียหายที่เกิดจากหัวพิมพ์ไม่ถูกต้อง!

- ▶ อย่าสัมผัสด้านล่างของหัวพิมพ์ด้วยนิ้วมือหรือวัตถุมีคม
- ▶ ให้แน่ใจว่าฉลากจะต้องสะอาด

เครื่องพิมพ์พร้อมสำหรับการดำเนินการเมื่อการเชื่อมต่อทั้งหมดได้รับการทำฉลากและรีบบินถ่ายโอนได้รับการโหลด

6.1 การพิมพ์ในโหมดฉีกลอก

หลังจากการพิมพ์ฉลากจะฉีกลอกด้วยตนเอง สำหรับเครื่องพิมพ์นี้เป็นอุปกรณ์ที่มีแผ่นฉีกลอก

6.2 การพิมพ์ในโหมดตัด

รุ่นเครื่องพิมพ์ด้วยเครื่องตัดที่ใช้ในการตัดฉลากและวัสดุที่ไม่มีที่สิ้นสุดโดยอัตโนมัติ หลังจากการพิมพ์



แจ้งให้ทราบ!

โหมดตัดต้องเปิดใช้งานในซอฟต์แวร์

กับการเขียนโปรแกรมโดยตรงมันจะถูกควบคุมด้วยคำสั่ง "C"

▷ คำแนะนำในการเขียนโปรแกรม

**โปรดทราบ!**

การด้อยค่าการทำงานเนื่องจากสิ่งสกปรก!

- ▶ เมื่อมีการใช้วัสดุที่ฉลากอย่าตัดผ่านฉลาก

6.3 ทำข้อมูลการป้อนกระดาษให้ตรงกัน

หลังจากที่ฉลากสต็อกได้รับการแทรกสำหรับโหมดการตัดประสานป้อนกระดาษจะต้องวิธีการที่ฉลากแรกที่มีการตรวจพบโดยเซ็นเซอร์ฉลากจะได้รับการเคลื่อนย้ายไปยังตำแหน่งการพิมพ์ฉลากทั้งหมดที่ด้านหน้าจะถูกป้อนออกมาจากเครื่องพิมพ์ ดังนั้นการประสานหลักเสี่ยงที่ฉลากตัดครั้งแรกจะยาวเกินไป ที่สามารถทำให้ฉลากแรกไม่มีประโยชน์

- ▶ กด  เพื่อเริ่มการทำข้อมูลให้ตรงกัน
- ▶ ลบฉลากว่างเปล่าตัดในระหว่างการประสานข้อมูล



แจ้งให้ทราบ!

การประสานข้อมูลไม่จำเป็นถ้าหัวพิมพ์ไม่เปิดระหว่างงานพิมพ์ที่แตกต่างกัน แม้ว่าเครื่องพิมพ์ถูกปิด

7.1 วิธีการทำความสะอาด



อันตราย!

ความเสี่ยงของการเสียชีวิตจากไฟฟ้าช็อต!

- ▶ ตัดการเชื่อมต่อเครื่องพิมพ์จากแหล่งจ่ายไฟก่อนที่จะดำเนินงานบำรุงรักษาใด ๆ

มันเป็นสิ่งสำคัญในการทำความสะอาดหัวพิมพ์ความร้อนอย่างสม่ำเสมอ เพื่อรับประกันภาพที่พิมพ์ได้อย่างต่อเนื่องและลดการสึกหรอของหัวพิมพ์

มีฉะนั้นการบำรุงรักษาจะถูกจำกัด การทำความสะอาดรายเดือนของอุปกรณ์



โปรดทราบ!

เครื่องพิมพ์จะเสียหายจากน้ำยาทำความสะอาดที่รุนแรง

- ▶ อย่าใช้น้ำยาทำความสะอาดที่มีฤทธิ์กัดกร่อนหรือตัวทำละลายในการทำความสะอาดพื้นผิวภายนอกหรือโมดูล
- ▶ เช็ดฝุ่นออกและกระดาดขุยจากพื้นที่การพิมพ์ด้วยแปรงขนอ่อนหรือเครื่องดูดฝุ่น
- ▶ ฝาเครื่องพิมพ์สามารถทำความสะอาดด้วยน้ำยาทำความสะอาดมาตรฐาน

7.2 การทำความสะอาดหัวพิมพ์

ช่วงเวลาทำความสะอาด:

- | | |
|---------------------|------------------------------------|
| พิมพ์ความร้อนโดยตรง | - เปลี่ยนแปลงทุกม้วนของอุปกรณ์ถ่าย |
| โอนความร้อนการพิมพ์ | - การเปลี่ยนแปลงทุกม้วนรับบิน |
- สารที่อาจสะสมบนหัวพิมพ์ในระหว่างการพิมพ์และส่งผลเสียต่อการพิมพ์



โปรดทราบ!

หัวพิมพ์อาจเสียหายได้!

- ▶ อย่าใช้วัตถุมีคมหรือสิ่งที่แข็งที่จะทำความสะอาดหัวพิมพ์
- ▶ อย่าสัมผัสกับชั้นกระจกป้องกันของหัวพิมพ์



โปรดทราบ!

ความเสี่ยงของการได้รับบาดเจ็บจากสายหัวพิมพ์ร้อน

- ▶ ตรวจสอบให้แน่ใจว่าหัวพิมพ์ได้เย็นลงก่อนที่จะเริ่มทำความสะอาด

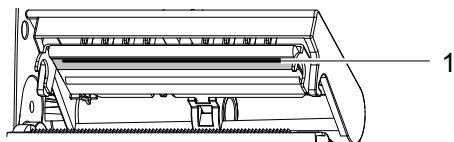


Fig. 17 สายหัวพิมพ์

1. ยกหัวพิมพ์ขึ้น
2. นำฉลากและริบบิ้นถ่ายโอนออกจากเครื่องพิมพ์
3. ทำความสะอาดสายหัวพิมพ์ (1) ด้วย การถูด้วย แอลกอฮอล์ และผ้านุ่ม
4. อนุญาตให้หัวพิมพ์ให้แห้ง 2-3 นาทีก่อนที่จะเริ่มการพิมพ์

7.3 การเปลี่ยนหัวพิมพ์

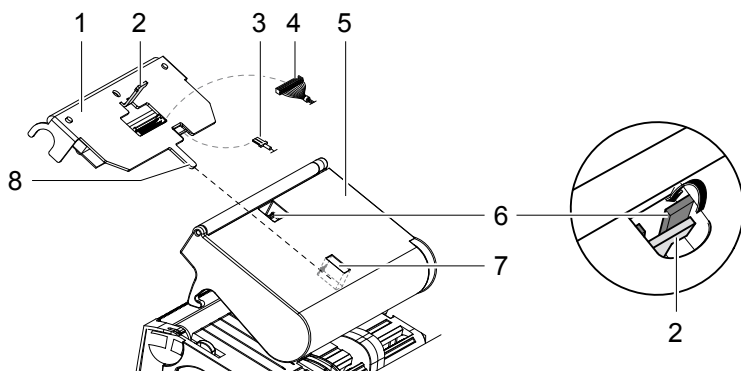


Fig. 18 หัวพิมพ์

1. พับหัวพิมพ์ตัวยึดขึ้น (5)
2. นำวัสดุและริบบิ้นออกจากเครื่องพิมพ์
3. กดหัวพิมพ์ (1) ขึ้นกับตัวยึดหัวพิมพ์เลื่อนดึงการถือครอง (2) ผ่านเว็บ (6) และดึงมันออกมาจากช่องในตัวยึดหัวพิมพ์
4. ออกจากคู่มือหัวพิมพ์ (6) ในตัวยึดหัวพิมพ์
5. ถอดสายเคเบิล (3 และ 4) จากหัวพิมพ์
6. หลังจากเปลี่ยนหัวพิมพ์แนบสาย (3 และ 4) ส่วนหัวพิมพ์
7. ใส่ดึงถือครอง (7) ของหัวพิมพ์ในคู่มือ (6) ในตัวยึด
8. กดหัวพิมพ์ (1) ขึ้นกับตัวยึดหัวพิมพ์ ในขณะที่การทำเช่นนั้นเป็นแนวทางในการดึงผู้ถือครอง (2) ของหัวพิมพ์ขึ้นผ่านช่องตัวยึด
9. เลื่อนหัวพิมพ์เข้าไปในตัวยึดหัวพิมพ์จนกระทั่งสลักถือ (2) กลอนผ่านเว็บ (6)

7.4 การทำความสะอาดหรือการเปลี่ยนลูกกลิ้งพิมพ์

การสะสมของสิ่งสกปรกบนลูกกลิ้งพิมพ์อาจทำให้เสียการส่งสีและคุณภาพการพิมพ์



โปรดทราบ!

ความเสียหายของลูกกลิ้งพิมพ์

- ▶ อย่าใช้วัตถุมีคม (มีด, ไขควง ฯลฯ) ในการทำความสะอาดลูกกลิ้งพิมพ์

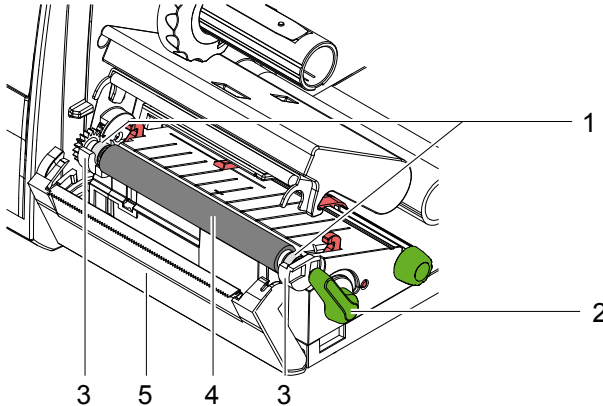


Fig. 19 ลูกกลิ้งพิมพ์

1. เปิดคันโยก (2) ทวนเข็มนาฬิกาเพื่อเปิดหัวพิมพ์
2. นำวัสดุและโอนริบบิ้นออกจากเครื่องพิมพ์
3. พับฝาครอบลง (5) แผ่นฉีกลอกหรือเครื่องตัด
4. ลูกกลิ้งยกพิมพ์ (4) จากการติดตามของ (3)
5. นำที่มืออยู่ออกจากลูกกลิ้งทำความสะอาดและผ้านุ่มหรือแทนที่ถ้าลูกกลิ้งปรากฏความเสียหาย
6. กดลูกกลิ้งด้วยแปรง (1) เข้าไปในตัวยึด (3)จนกว่าจะคลิกเข้าไปในที่
7. พับฝาครอบขึ้น(5)ด้วยแผ่นฉีกลอกหรือเครื่องตัด

7.5 การทำความสะอาดเครื่องตัดและการเปลี่ยนใบมีด

**คำเตือน!**

- ▶ ตัดการเชื่อมต่อเครื่องพิมพ์จากเต้าเสียบไฟฟ้าเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการเคลื่อนไหวของใบมีดโดยไม่ตั้งใจ

**คำเตือน!**

ความเสี่ยงของการบาดเจ็บ! ใบมีดเครื่องตัดมีความคม!

**แจ้งให้ทราบ!**

เมื่อตัดผ่านวัสดุฉลากแทนช่องว่างฉลากยังคงอยู่ของกาวอาจสะสมในใบมีด

หากดำเนินการในโหมดการป้อนย้อนกลับที่เหลือดังกล่าวของกาวอาจจะวางอยู่บนลูกกลิ้งไดรฟ์ได้เป็นอย่างดี

- ▶ ทำความสะอาดลูกกลิ้งไดรฟ์และใบมีดเครื่องตัดบ่อยๆ

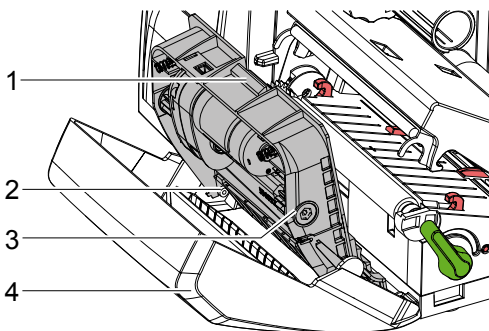


Fig. 20 ยกเลิกการติดตั้งเครื่องตัด

1. พับเครื่องตัดลง
2. กดปุ่มปลดล็อก (1) และยกหน่วยใบมีด (3) จากฝาครอบ (4)
3. หากใบมีดนี้สกปรกเพียงเล็กน้อยจะเพียงพอที่จะทำความสะอาดด้วยผ้านุ่มและดำเนินการต่อด้วยจุด 5

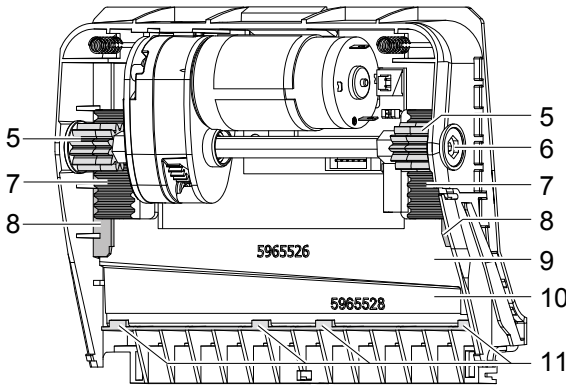


Fig. 21 การเปลี่ยนใบมีด

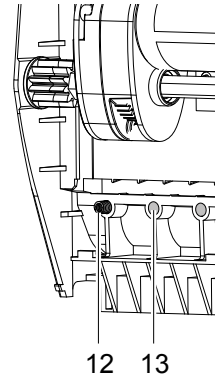


Fig. 22 สปริงส์

4. ถ้าใบมีดสกปรกมากด้วยสารตกค้างของกาวหรือที่สวมใส่ใบมีดเปลี่ยน:
 - ▶ เปิดเฟลา (6) ตามเข็มนาฬิกาโดยใช้ประแจ สกรูทอกซ์ TX10 จนถึงชั้นวางเกียร์ (7) ไม่สามารถมีส่วนร่วมอีกต่อไป
 - ▶ ดึงใบมีดด้านบน (9) ออกจากคู่มือ (8)
 - ▶ นำใบมีดที่ต่ำกว่าออก (10)
 - ▶ ถอดใบมีดที่ค้างอยู่ด้วยน้ำยาล้างจานและผ้านุ่ม
 - ▶ หากจำเป็นต้องเปลี่ยนใบมีด
 - ▶ กดใบมีดที่ต่ำกว่าลงไปในตำแหน่ง (11)
 - ▶ หากจำเป็นต้องใส่สปริง (12) กลับเข้ามายึดสปริง (13)
 - ▶ เมื่อต้องการติดใบมีดส่วนบนกดที่ต่ำกว่าใบมีดลงบนหน้าปกและผลักดันใบมีดบนเข้าไปในคู่มือจนถึงชั้นวางเกียร์ (7) สามารถมีส่วนร่วมกับล้อเกียร์ (5)
 - ▶ เปิดเฟลา (6) ทวนเข็มนาฬิกาโดยใช้ประแจ สกรูทอกซ์ TX10 จนใบมีดถึงขีดจำกัด ด้านบน
5. ชุดใบมีดพอดิ (3) ตามรูปที่ 20 เข้าไปในแกน (2) และพับไปทางฝาครอบ (4) จนกระทั่งใน
6. เครื่องตัดพับ / ทะลุเครื่องตัดขึ้นไปยังหน่วยพิมพ์

8.1 ประเภทของข้อผิดพลาด

ระบบการวินิจฉัยแสดงให้เห็นบนหน้าจอหากมีข้อผิดพลาดเกิดขึ้น เครื่องพิมพ์ถูกตั้งค่าเป็นหนึ่งในประเภทที่สามข้อผิดพลาดที่เป็นไปได้ตามประเภทของข้อผิดพลาด

สถานะ	แสดงผล	ปุ่ม
ความผิดพลาดที่แก้ไขได้		ดำเนินการต่อ, ยกเลิก จอแสดงผลเปลี่ยนเป็นสีแดง
ความผิดพลาดที่แก้ไขไม่ได้		ยกเลิก จอแสดงผลเปลี่ยนเป็นสีแดง
ความผิดพลาดที่ร้ายแรง		ยกเลิก จอแสดงผลเปลี่ยนเป็นสีแดง

ตารางที่3 สถานะที่ผิดพลาด

8.2 การแก้ไขปัญหา

ปัญหา	สาเหตุ	วิธีการแก้ไข
เส้นสีขาวแนวนอนในภาพพิมพ์	เครื่องพิมพ์จะใช้กับ backfeed > smart ในการตัดหรือไหมดลอกออก	ตั้งค่า backfeed > always การติดตั้ง ▷ การกำหนดค่าด้วยตนเอง
ภาพพิมพ์มีรอยเปื้อนหรือเกิดช่องว่าง	หัวพิมพ์สกปรก	ทำความสะอาดหัวพิมพ์ ▷ 7.2 ในหน้า 24
	อุณหภูมิร้อนเกินไป	ลดอุณหภูมิผ่านซอฟต์แวร์
	การรวมกันที่ไม่เหมาะสมของฉลากและริบบิ้นถ่ายโอน	ใช้ชนิดที่แตกต่างกันของริบบิ้น
เครื่องพิมพ์พิมพ์เฉพาะฉลากที่สอง	การตั้งค่าของขนาดในซอฟต์แวร์ที่มีขนาดใหญ่เกินไป	เปลี่ยนขนาดในซอฟต์แวร์
เครื่องพิมพ์พิมพ์ตามลำดับของตัวอักษรแทนรูปแบบฉลาก	เครื่องพิมพ์อยู่ในโหมด ASCII dump	ยกเลิกโหมดการถ่ายโอนข้อมูล ASCII
เกิดรอยย่นที่ริบบิ้นถ่ายโอน	ไม่ได้ปรับทิศทางของริบบิ้นถ่ายโอน	ปรับทิศทางริบบิ้นถ่ายโอน ▷ 4.5 ในหน้า 21
	ริบบิ้นถ่ายโอนกว้างเกินไป	ใช้ริบบิ้นถ่ายโอนกว้างกว่าเล็กน้อยของความกว้างของฉลาก

ปัญหา	สาเหตุ	วิธีการแก้ไข
เส้นสีขาวแนวตั้งในภาพพิมพ์	หัวพิมพ์สกปรก	ทำความสะอาดหัวพิมพ์ ▷ 7.2 ในหน้า 24
	หัวพิมพ์ชำรุด (ความล้มเหลวขององค์ประกอบความร้อน)	เปลี่ยนหัวพิมพ์ ▷ 7.3 ในหน้า 25

ตารางที่ 4 การแก้ไขปัญหา

8.3 ข้อความข้อผิดพลาดและแก้ไขความผิดพลาด

ข้อผิดพลาด	สาเหตุ	วิธีแก้ไข
Barcode too big	บาร์โค้ดมีขนาดใหญ่เกินไป สำหรับการจัดสรรพื้นที่ของฉลาก	ลดขนาดของบาร์โค้ดหรือนำออก
Barcode error	เนื้อหาบาร์โค้ดที่ไม่ถูกต้องเช่น ตัวอักษรและตัวเลขในบาร์โค้ด ตัวเลข	แก้ไขเนื้อหาบาร์โค้ด
Buffer overflow	หน่วยความจำบัฟเฟอร์ข้อมูล เต็มและคอมพิวเตอร์จะยังคงส่ง ข้อมูล	การใช้การรับส่งข้อมูลผ่าน โปรโตคอล (โดยเฉพาะอย่างยิ่ง RTS / CTS)
Card full	ไม่สามารถเก็บข้อมูลเพิ่มเติมไว้ ในการ์ดหน่วยความจำได้อีก	เปลี่ยนการ์ด
Cutter blocked	คัตเตอร์ไม่สามารถกลับเข้าไป อยู่ในตำแหน่งเดิมและอยู่ใน ตำแหน่งที่ไม่ได้กำหนด	ปิดเครื่องพิมพ์ นำวัตถุออก สลับกับ เครื่องพิมพ์ เริ่มต้นงานพิมพ์ใหม่ ตรวจสอบวัสดุ
	ไม่มีฟังก์ชันเครื่องตัด	ปิดการทำงานของเครื่องพิมพ์และจาก นั้นเปิดใหม่ หากมีข้อผิดพลาดเกิดขึ้นอีก โทรเรียกบริการ
Device not conn.	การเขียนโปรแกรมที่อยู่ใน อุปกรณ์ที่ไม่ได้อยู่จริง	ทำอย่างใดอย่างหนึ่งไม่ว่าเชื่อม ต่ออุปกรณ์นี้หรือแก้ไขการเขียน โปรแกรม
File not found	แฟ้มที่ร้องขอไม่ได้มีข้อมูลอยู่ ในการ์ด	ตรวจสอบเนื้อหาของการ์ด
Font not found	ข้อผิดพลาดในการเลือกตัวอักษร ที่เลือกตามนโหลด	ยกเลิกงานพิมพ์ในปัจจุบันเปลี่ยน แบบอักษร
Head open	หัวพิมพ์ไม่ได้ล๊อค	ล๊อคหัวพิมพ์
Head too hot	หัวพิมพ์ร้อนเกินไป	หลังจากที่หยุดงานพิมพ์จะถูกทำ อย่างต่อเนื่องโดยอัตโนมัติ หาก ความผิดพลาดเกิดขึ้นอีกซ้ำ ๆ ลดระดับ ความร้อนหรือความเร็วในการพิมพ์ จากซอฟต์แวร์
Material too thick	วัสดุหนาเกินไปหรือยากที่จะ ตัด, เครื่องตัดไม่ตัดผ่านวัสดุ แต่ สามารถกลับไปตำแหน่งเริ่มต้น	ยกเลิกงานพิมพ์ ตรวจสอบวัสดุ
	ใบมีดที่อ	ทำความสะอาดใบมีดหรือเปลี่ยน > 7.5 ในหน้า 27
Memory overflow	งานพิมพ์ในปัจจุบันมีข้อมูลมาก เกินไปเช่น แบบอักษรที่เลือก กวราฟฟิกที่มีขนาดใหญ่	ยกเลิกงานพิมพ์ในปัจจุบัน ลดปริมาณของข้อมูลที่จะพิมพ์

ข้อผิดพลาด	สาเหตุ	วิธีแก้ไข
Name exists	ทำซ้ำการใช้ชื่อเขตข้อมูลในการเขียนโปรแกรมโดยตรง	การเขียนโปรแกรมที่ถูกต้อง
Network Error	เช่น ไม่มีเซิร์ฟเวอร์ DHCP, ไม่เชื่อมโยง, ไม่มีเซิร์ฟเวอร์SMTP, ไม่มี timeserver	กรุณาติดต่อผู้ดูแลระบบเครือข่ายของคุณ
No label found	มีป้ายชื่อที่หายไปบนวัสดุที่มีฉลาก	กดปุ่มดำเนินการต่อจนกระทั่งเครื่องพิมพ์รู้จักฉลากถัดไปบน วัสดุ
	รูปแบบฉลากตามที่กำหนดไว้ในซอฟต์แวร์ไม่สอดคล้องกับรูปแบบของฉลากจริง	ยกเลิกงานพิมพ์ในปัจจุบัน เปลี่ยนรูปแบบฉลากที่กำหนดไว้ในซอฟต์แวร์ เริ่มต้นงานพิมพ์ใหม่
	เครื่องพิมพ์จะเต็มไปด้วยกระดาษอย่างต่อเนื่อง แต่ซอฟต์แวร์มีการติดตั้งบนฉลาก	ยกเลิกงานพิมพ์ในปัจจุบัน เปลี่ยนรูปแบบฉลากที่กำหนดไว้ในซอฟต์แวร์ เริ่มต้นงานพิมพ์ใหม่
No label size	ขนาดของป้ายไม่ได้กำหนดไว้ใน การเขียนโปรแกรม	ตรวจสอบโปรแกรม
Out of paper	ม้วนฉลากหมด	ใส่ฉลากใหม่
	ข้อผิดพลาดในการป้อนกระดาษ, วัสดุที่ไม่ได้อยู่ภายใต้การวางตำแหน่งเซ็นเซอร์ฉลาก	ตรวจสอบการป้อนของกระดาษ
Out of ribbon	ไม่มีริบบิ้นถ่ายโอน	ใส่ริบบิ้นถ่ายโอนใหม่
	ริบบิ้นถ่ายโอนละลายในระหว่างการพิมพ์	ยกเลิกงานพิมพ์ในปัจจุบัน เปลี่ยนระดับความร้อนผ่านทางซอฟต์แวร์ ทำความสะอาดหัวพิมพ์ > 7.2 ใน หน้า 24 ริบบิ้นถ่ายโอนโหลต เริ่มต้นใหม่ งานพิมพ์
	เครื่องพิมพ์เต็มไปด้วยความร้อนฉลาก แต่ซอฟต์แวร์ที่มีการตั้งค่าการถ่ายโอนการพิมพ์	ยกเลิกงานพิมพ์ในปัจจุบัน ตั้งค่าซอฟต์แวร์ที่การพิมพ์ความร้อนโดยตรง เริ่มต้นงานพิมพ์ใหม่
Protocol error	เครื่องพิมพ์ได้รับคำสั่งที่ไม่รู้จักหรือไม่ถูกต้องจาก คอมพิวเตอร์ เช่น คำสั่งเพื่อดำเนินการตัด แต่เครื่องตัดไม่ได้ติดตั้ง	กดปุ่มดำเนินการต่อเพื่อข้ามคำสั่ง หรือ กดปุ่มยกเลิกเพื่อยกเลิกงานพิมพ์
Read error	การอ่านข้อผิดพลาดเมื่ออ่านจาก การ์ดหน่วยความจำ	ตรวจสอบข้อมูลของการ์ด สำรอง ข้อมูลการ์ดฟลอแมต

ข้อผิดพลาด	สาเหตุ	วิธีแก้ไข
Structural err.	ข้อผิดพลาดในรายชื่อแฟ้มของ การ์ดหน่วยความจำในการเข้าถึง ข้อมูลที่มีความไม่แน่นอน	จัดรูปแบบการ์ดหน่วยความจำ
System Error	เช่น FPGA มีข้อบกพร่อง การติดตั้งที่ไม่ถูกต้อง แรงดันไฟฟ้า ผิดพลาด	สวิตช์ปิดเครื่องแล้วเปิด โปรดทราบ รายละเอียดข้อผิดพลาดที่แสดง บนหน้าจอ หากมีข้อผิดพลาดเกิดขึ้นอีก บริการโทร
Unknown card	การ์ดไม่ได้จัดรูปแบบ ประเภทของการ์ดไม่รองรับ	จัดรูปแบบการ์ดหน่วยความจำ ใช้ชนิดของการ์ดที่แตกต่างกัน
USB error	เช่น ในปัจจุบันมากเกินไป ไม่ เกิดปฏิกิริยา มีอุปกรณ์ที่ไม่รู้จัก	อย่าใช้อุปกรณ์ USB
Write error	ความผิดพลาดของฮาร์ดแวร์	ทำซ้ำขั้นตอนการเขียนการ์ด ฟลอร์เมต
Write protected	ข้อมูลการ์ดเขียนป้องกันถูกเปิดใช้งาน	ยกเลิกการป้องกันการเขียน

ตารางที่5 ข้อความข้อผิดพลาดและแก้ไขความผิดพลาด

9.1 EC ประกาศการจดทะเบียนของความสอดคล้อง



Gesellschaft für Computer-
und Automations-
Bausteine mbH & Co KG
Wilhelm-Schickard-Str. 14
D-76131 Karlsruhe,
Germany

EC ประกาศการจดทะเบียนของความสอดคล้อง

พร้อมกันนี้เราขอประกาศว่าเป็นผลมาจากลักษณะที่อุปกรณ์ที่กำหนดให้ดังต่อไปนี้ได้รับการออกแบบประเภทของการก่อสร้างและอุปกรณ์ซึ่งเป็นผลให้ถูกนำไปย้งตลาดทั่วไปให้สอดคล้องกับกฎระเบียบพื้นฐานที่เกี่ยวข้องของกฎ EC สำหรับ ความปลอดภัยและสุขภาพ ในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงที่ยังไม่ได้รับการอนุมัติโดยเราถูกทำให้อุปกรณ์ใด ๆ ที่กำหนดด้านล่างใด ๆ คำสั่งนี้จะจึงทำให้ไม่ถูกต้อง

อุปกรณ์:	เครื่องพิมพ์ผลาก
ชนิด:	EOS
การประยุกต์ EC ระเบียบและบรรทัดฐาน:	
ข้อกำหนด 2006/95 / EC ที่เกี่ยวข้องกับอุปกรณ์ไฟฟ้าที่ได้รับการออกแบบสำหรับการใช้ภายใน ขอบเขตที่แรงดันไฟฟ้าบางอย่าง	• EN 60950-1 :2006 +A11:2009+A12:2011+A1:2010 • EN 61558-1:2005+A1:2009
ข้อกำหนด 2004/108 / EC เกี่ยว กับความเข้ากันได้ทางแม่เหล็กไฟฟ้า	• EN 55022:2010 • EN 55024:2010 • EN 61000-3- 2:2006+A1:2009+A2:2009 • EN 61000-3-3:2008 • EN 61000-6-2:2005
เซ็นสัญญากับและในนามของผู้ผลิต :	Sömmerda, 10.06.13
cab Produkttechnik Sömmerda Gesellschaft für Computer- und Automationsbausteine mbH 99610 Sömmerda	 Erwin Fascher กรรมการผู้จัดการ

9.2 FCC

หมายเหตุ: อุปกรณ์นี้ได้รับการทดสอบและพบว่าสอดคล้องกับข้อ จำกัด ระดับอุปกรณ์ดิจิทัลตามส่วนที่ 15 ของ FCC ข้อ จำกัด เหล่านี้ได้รับการออกแบบเพื่อให้การป้องกันที่เหมาะสมต่อการรบกวนที่เป็นอันตรายเมื่อใช้งาน อุปกรณ์นี้ในสภาพแวดล้อมเชิงพาณิชย์ อุปกรณ์จะสร้างใช้และสามารถแผ่คลื่นความถี่วิทยุและถ้าไม่ได้ติดตั้งและใช้งานตามคู่มือการใช้งานอาจทำให้เกิดการรบกวนที่เป็นอันตรายต่อ

การสื่อสารทางวิทยุ การทำงานของอุปกรณ์ในครั้งนี้

ย่านที่อยู่อาศัยมีแนวโน้มที่จะก่อให้เกิดการรบกวนที่เป็นอันตรายในกรณีที่ใช้ อาจจะต้องแก้ไขการรบกวนที่ค่าใช้จ่ายของตัวเอง

9.3 คำชี้แจง รหัส GPL

ผลิตภัณฑ์ของCabซึ่งรวมถึงรหัสซอฟต์แวร์ที่พัฒนาโดยบุคคลที่สาม รวมทั้งเครื่องรหัสซอฟต์แวร์เพื่อใบอนุญาตสาธารณะทั่วไป ("จีพียู") หรือGNU Lesser ใบอนุญาตสาธารณะทั่วไป ("แอลจีทีแอล") เป็นที่บังคับใช้เงื่อนไขของ GPL และ LGPL และข้อมูลเกี่ยวกับการได้รับการเข้าถึงรหัส GPL และ LGPL รหัสที่ใช้ในผลิตภัณฑ์นี้มีให้ดังนี้:

<http://www.cab.de/opensource>

รหัสGPL และ รหัสLGPL ที่ใช้ในผลิตภัณฑ์นี้มีการจำหน่ายโดยไม่มีการรับประกันใด ๆ และอยู่ภายใต้ลิขสิทธิ์ของผู้เขียน คนหนึ่งหรือมากกว่า สำหรับรายละเอียดดูรหัส GPL และรหัสLGPLสำหรับผลิตภัณฑ์นี้และเงื่อนไขของGPLและLGPL

ข้อเสนอที่เขียนขึ้นเพื่อส่ง รหัสแหล่งที่มา GPL:

ขณะที่เงื่อนไขเฉพาะการอนุญาตดังกล่าวทำให้คุณสามารถส่งรหัสที่มาของซอฟต์แวร์และช่วยให้Cabจัดหา เมื่อมีการร้องขอเป็นลายลักษณ์อักษรผ่านทางอีเมลและ / หรือกระดาษส่งจดหมายมาที่ GPL ไฟล์รหัสต้นฉบับที่ใช้บังคับผ่านทางซีดีรอมสำหรับค่าใช้จ่ายเล็กน้อยเพื่อให้ครอบคลุมค่าใช้จ่ายการจัดส่งสินค้าและวัสดุเป็น ที่ได้รับอนุญาตภายใต้ GPL และ LGPL

กรุณาส่งสอบถามข้อมูลทั้งหมดไปที่:

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

C

การทำความสะอาด	27
คัตเตอร์	27
หัวพิมพ์	24
ลูกกลิ้งพิมพ์	26
วิธีการทำความสะอาด	24
การเชื่อมต่อ	12
เนื้อหาของการจัดส่ง	10
แก้ไขข้อผิดพลาด	16
ข้อผิดพลาดที่สำคัญ	16
โหมดตัด	23

D

การใช้งานคร่าวๆของอุปกรณ์ ..	8
------------------------------	---

E

สภาพแวดล้อม	7
ข้อผิดพลาด	29
การแก้ไข	7
หน้าจอ	7
ข้อความ	32
สถานะ	7
ชนิด	7

I

ข้อมูลที่สำคัญ	5
คำแนะนำ	5
การใช้งานที่ตั้งใจไว้	6
ข้อผิดพลาดที่เรียกคืนไม่ได้ ..	16

L

แบตเตอรี่ลิเทียม	7
โหลดสีจากม้วนอย่างต่อเนื่อง ..	17
โหลดฉลาก Fanfold	18
โหลดวัสดุ	17
โหลดรีบบินถ่ายโอน	20

M

อัตราการหยุด	8, 9
การปรับเปลี่ยน	7

P

หยุด	16
โหมดประหยัดพลังงาน	16
แหล่งจ่ายไฟ	12
สถานะของเครื่องพิมพ์	16
หัวพิมพ์	
การทำความสะอาด	24
เสียหาย	23
พิมพ์ฉลาก	16
การแก้ไขปัญหา	29

R

พร้อม	16
การนำมาใช้อีก	7
การไถ่ตัวของรีบบิน, การตั้งค่า	21

S

คำแนะนำในการใช้เพื่อความ	
ปลอดภัย	6
งานบริการ	7
การจัดตั้ง	10
แรงดันที่ใช้	12
การสลับบนอุปกรณ์	13
สัญลักษณ์	15
การป้อนกระดาษ	23

T

โหมดแกะลอก	23
หน้าจอสัมผัส	14

U

การเปิดออก	10
------------------	----

W

สติ๊กเกอร์คำเตือน	7
-------------------------	---