

Návod na obsluhu



Tlačiareň štítkov

**MACH 4S**

MADE IN GERMANY

Rad	Typ	
MACH 4S	-	MACH 4.3S/200B
	-	MACH 4.3S/200P
	-	MACH 4.3S/200C
	MACH 4S/300B	MACH 4.3S/300B
	MACH 4S/300P	MACH 4.3S/300P
	MACH 4S/300C	MACH 4.3S/300C
	MACH 4S/600B	-
	MACH 4S/600P	-
	MACH 4S/600C	-

**Vydanie:** 07/2025 – Výr. č. 9003125

#### **Autorské právo**

Táto dokumentácia, ako aj jej preklady sú vlastníctvom spoločnosti cab Produkttechnik GmbH & Co KG.

Jej reprodukovanie, spracovanie, rozmnožovanie alebo šírenie v celku alebo po častiach na iné účely, ako je nasledovanie pôvodného používania podľa určenia, si vyžaduje predchádzajúci písomný súhlas spoločnosti cab.

#### **Ochranné známky**

Windows je registrovanou ochrannou známkou spoločnosti Microsoft Corporation.

#### **Redakcia**

Pri otázkach alebo podnetoch sa obráťte na nemeckú adresu spoločnosti cab Produkttechnik GmbH & Co KG.

#### **Aktuálnosť**

Vplyvom neustáleho ďalšieho vývoja zariadení sa môžu vyskytnúť odchýlky medzi dokumentáciou a zariadením.

Aktuálne vydanie nájdete na stránke [www.cab.de](http://www.cab.de).

#### **Obchodné podmienky**

Dodávky a služby sa realizujú podľa Všeobecných obchodných podmienok spoločnosti cab.

Nemecko  
**cab Produkttechnik GmbH & Co KG**  
Karlsruhe  
Tel. +49 721 6626 0  
[www.cab.de](http://www.cab.de)

Spojené štáty americké  
**cab Technology, Inc.**  
Chelmsford, MA  
Tel. +1 978 250 8321  
[www.cab.de/us](http://www.cab.de/us)

Taiwan  
**cab Technology Co., Ltd.**  
Taipei  
Tel. +886 (02) 8227 3966  
[www.cab.de/tw](http://www.cab.de/tw)

Singapur  
**cab Singapore Pte. Ltd.**  
Singapore  
Tel. +65 6931 9099  
[www.cab.de/en](http://www.cab.de/en)

Francúzsko  
**cab Technologies S.à.r.l.**  
Niedermodern  
Tel. +33 388 722501  
[www.cab.de/fr](http://www.cab.de/fr)

Mexiko  
**cab Technology, Inc.**  
Juárez  
Tel. +52 656 682 4301  
[www.cab.de/es](http://www.cab.de/es)

Čína  
**cab (Shanghai) Trading Co., Ltd.**  
Shanghai  
Tel. +86 (021) 6236 3161  
[www.cab.de/cn](http://www.cab.de/cn)

Južná Afrika  
**cab Technology (Pty) Ltd.**  
Randburg  
Tel. +27 11 886 3580  
[www.cab.de/za](http://www.cab.de/za)

<b>1</b>	<b>Úvod</b> .....	<b>4</b>
1.1	Upozornenia .....	4
1.2	Určené použitie .....	4
1.3	Bezpečnostné pokyny .....	5
1.4	Životné prostredie .....	5
<b>2</b>	<b>Inštalácia</b> .....	<b>6</b>
2.1	Prehľad zariadenia .....	6
2.2	Rozbalenie a inštalácia zariadenia .....	7
2.3	Pripojenie zariadenia .....	7
2.3.1	Pripojenie na elektrickú sieť .....	7
2.3.2	Pripojenie na počítač alebo počítačovú sieť .....	7
2.4	Zapnutie zariadenia .....	7
<b>3</b>	<b>Displej s dotykovou obrazovkou</b> .....	<b>8</b>
3.1	Úvodná obrazovka .....	8
3.2	Navigácia v menu .....	10
<b>4</b>	<b>Vkladanie materiálu</b> .....	<b>11</b>
4.1	Vloženie kotúča štítkov .....	11
4.1.1	Prispôsobenie uchytenia kotúča .....	11
4.1.2	Nasadenie kotúča štítkov .....	12
4.1.3	Vkladanie štítkov do transportného modulu .....	12
4.2	Vkladanie skladaných štítkov .....	13
4.3	Vkladanie štítkov pre odlepovací režim .....	14
4.4	Výber a umiestnenie snímača štítkov .....	15
4.4.1	Snímače prechádzajúceho svetla .....	15
4.4.2	Reflexný snímač .....	15
4.5	Vkladanie transferovej pásky .....	16
4.6	Nastavenie dráhy transferovej pásky .....	17
<b>5</b>	<b>Tlačová prevádzka</b> .....	<b>18</b>
5.1	Synchronizácia dráhy papiera .....	18
5.2	Režim odtrhávania .....	18
5.3	Odlepovací režim .....	18
5.4	Režim rezania .....	18
<b>6</b>	<b>Čistenie</b> .....	<b>19</b>
6.1	Pokyny k čisteniu .....	19
6.2	Čistenie tlačového valca .....	19
6.3	Čistenie tlačovej hlavy .....	19
6.4	Čistenie snímačov štítkov .....	20
6.5	Čistenie rezačky .....	20
<b>7</b>	<b>Odstraňovanie chýb</b> .....	<b>21</b>
7.1	Zobrazenie chyby .....	21
7.2	Hlásenia chýb a odstránenie chýb .....	21
7.3	Odstránenie problému .....	23
<b>8</b>	<b>Štítky/súvislé médiá</b> .....	<b>24</b>
8.1	Rozmery štítkov/súvislých médií .....	24
8.2	Rozmery zariadenia .....	25
8.3	Rozmery reflexných značiek .....	26
8.4	Rozmery dierovaní .....	27
<b>9</b>	<b>Osvedčenia</b> .....	<b>28</b>
9.1	Upozornenie k EÚ vyhláseniu o zhode .....	28
9.2	FCC .....	28
<b>10</b>	<b>Register</b> .....	<b>29</b>

## 1.1 Upozornenia

Dôležité informácie a upozornenia v tejto dokumentácii sú označené nasledovne:



### Nebezpečenstvo!

Upozorňuje na mimoriadne veľké, bezprostredné nebezpečenstvo pre zdravie a život spôsobené nebezpečným elektrickým napätím.



### Nebezpečenstvo!

Upozorňuje na ohrozenie s veľkou mierou rizika, ktoré má za následok smrť alebo ťažké poranenie, ak sa mu nezabráni.



### Varovanie!

Upozorňuje na ohrozenie so strednou mierou rizika, ktoré môže mať za následok smrť alebo ťažké poranenie, ak sa mu nezabráni.



### Opatrne!

Upozorňuje na ohrozenie s nízkou mierou rizika, ktoré môže mať za následok nepatrné alebo mierne poranenie, ak sa mu nezabráni.



### Pozor!

Upozorňuje na možné materiálne škody alebo stratu kvality.



### Upozornenie!

Rady na uľahčenie priebehu práce alebo upozornenie na dôležité pracovné kroky.



### Životné prostredie!

Tipy k životnému prostrediu.



Pokyn ku konaniu



Odkaz na kapitolu, pozíciu, číslo obrázku alebo dokument.



Voliteľná možnosť (príslušenstvo, periféria, špeciálna výbava).

Čas

Zobrazenie na displeji.

## 1.2 Určené použitie

- Zariadenie je vyrobené podľa stavu techniky a uznávaných bezpečnostno-technických pravidiel. Pri používaní môžu napriek tomu vzniknúť nebezpečenstvá pre zdravie a život používateľa alebo tretích osôb, príp. negatívne ovplyvnenie zariadenia a ostatných vecných hodnôt.
- Zariadenie sa smie používať iba v technicky bezchybnom stave a podľa určenia, s prihliadaním na bezpečnosť a nebezpečenstvo za dodržania návodu na obsluhu.
- Zariadenie je určené výhradne na potláčanie vhodných materiálov. Iné použitie alebo použitie presahujúce tento rámec je v rozpore s určením. Výrobca/dodávateľ neručí za škody vyplývajúce z nesprávneho použitia. Riziko nesie samotný používateľ.
- K určenému používaniu patrí aj dodržiavanie návodu na obsluhu.

### 1.3 Bezpečnostné pokyny

- Toto zariadenie je určené pre elektrické siete so striedavým napätím od 100 V do 240 V. Pripájať sa smie iba do zásuviek s ochranným kontaktom.
- Toto zariadenie sa smie pripájať iba na zariadenia, ktoré vedú ochranné nízke napätie.
- Pred pripájaním alebo odpájaním vypnite všetky zariadenia (počítač, tlačiareň, príslušenstvo), ktorých sa to týka.
- Toto zariadenie sa smie prevádzkovať iba v suchom prostredí a nesmie sa vystavovať vlhkosti (strikajúca voda, hmla atď.).
- Zariadenie neprevádzkujte v atmosfére s nebezpečenstvom výbuchu.
- Zariadenie neprevádzkujte v blízkosti vysokonapäťových vedení.
- Ak sa zariadenie bude prevádzkovať s otvoreným krytom, dbajte na to, aby sa odevy, vlasy, šperky alebo podobné veci osôb nedostali do kontaktu s otvorenými, rotujúcimi dielmi.
- Toto zariadenie alebo jeho diely sa môžu počas tlače zohriať. Počas prevádzky sa ho nedotýkajte a pred výmenou materiálu alebo demontážou ho nechajte vychladnúť.
- Vykonávajte iba úkony popísané v tomto návode na obsluhu. Rozsiahlejšie práce smie vykonávať iba vyškolený personál alebo servisní technici.
- Neodborné zásahy na elektronických konštrukčných skupinách a ich softvéri môžu spôsobiť poruchy.
- Prevádzkovú bezpečnosť môžu ohroziť aj iné neodborné práce alebo zmeny na zariadení.
- Servisné práce nechajte vždy vykonať v kvalifikovanej dielni, ktorá má potrebné odborné znalosti a nástroje na vykonanie požadovaných prác.
- Na zariadeniach sú umiestnené rôzne nálepky s výstražnými upozoreniami, ktoré upozorňujú na nebezpečenstvá. Nálepky s výstražnými upozoreniami neodstraňujte, inak nebude možné rozpoznať nebezpečenstvá.
- Hladina akustického tlaku je počas prevádzky pod úrovňou 70 dB(A).



#### Nebezpečenstvo!

Nebezpečenstvo ohrozenia života spôsobené sieťovým napätím.

- ▶ Teleso zariadenia neotvárajte.



#### Varovanie!

Toto zariadenie je zariadením triedy A. Toto zariadenie môže v obytnej zóne spôsobovať rádiové rušenie. V tomto prípade sa od prevádzkovateľa môže požadovať, aby vykonal primerané opatrenia.

### 1.4 Životné prostredie



Staré zariadenia obsahujú cenné recyklovateľné materiály, ktoré by sa mali odovzdať na zužitkovanie.

- ▶ Zlikvidujte ich oddelene od netriedeného odpadu prostredníctvom vhodných zberných miest.

Rozloženie tlačiarne na jej súčasti je možné bez problémov vďaka jej modulovej konštrukcii.

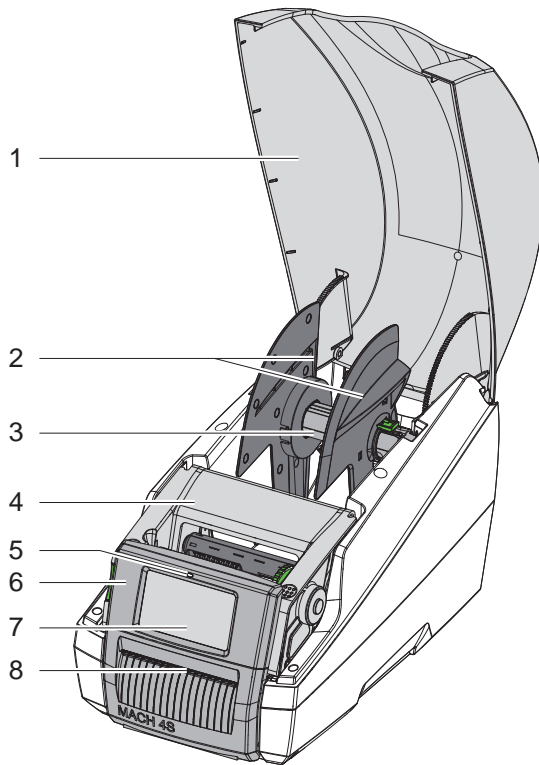
- ▶ Diely odovzdajte na recykláciu.



Elektronická doska plošných spojov zariadenia je vybavená lítiovou batériou.

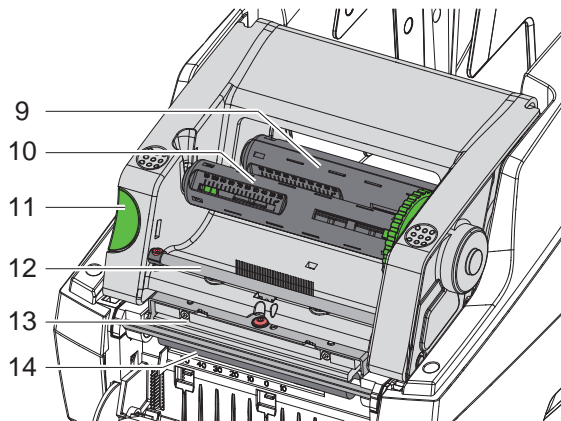
- ▶ Túto zlikvidujte v zberných nádobách starých batérií v obchode alebo u verejno-právnych firiem zabezpečujúcich likvidáciu odpadov.

## 2.1 Prehľad zariadenia



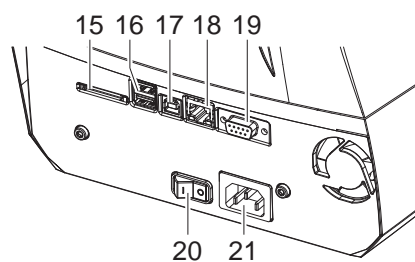
- 1 Kryt
- 2 Nastavovač okraja
- 3 Uchytenie kotúča
- 4 Tlačový modul
- 5 LED „Zariadenie zapnuté“
- 6 Ovládacie pole
- 7 Displej s dotykovou obrazovkou
- 8 Výstup štítkov

Obr. 1 Prehľad



- 9 Jadro odvíjača transferovej pásky
- 10 Jadro navíjača transferovej pásky
- 11 Odblokovacie tlačidlo
- 12 Presmerovanie transferovej pásky
- 13 Tlačová hlava
- 14 Tlačový valec

Obr. 2 Tlačový modul



- 15 Otvor pre kartu SD
- 16 2 rozhrania hostiteľa USB pre klávesnicu, skener, úložisko USB alebo servisný kľúč
- 17 Rozhranie vysokorýchlostného zariadenia USB 2.0
- 18 Ethernet 10/100 Base-T
- 19 Rozhranie RS-232
- 20 Sieťový spínač
- 21 Sieťové pripojenie

Obr. 3 Pripojky

## 2.2 Rozbalenie a inštalácia zariadenia

- ▶ Tlačiareň štítkov vytiahnite za pridržiavacie slučky z kartónu.
- ▶ Tlačiareň štítkov skontrolujte ohľadom prípadného poškodenia spôsobeného prepravou.
- ▶ Dodávku skontrolujte ohľadom úplnosti.

Rozsah dodávky:

- Tlačiareň štítkov
- Sieťový kábel
- USB kábel
- Návod na obsluhu



**Upozornenie!**  
Originálny obal uschovajte pre neskoršiu prepravu.



### Pozor!

Poškodenie zariadenia a tlačových materiálov vlhkosťou alebo mokrom.

- ▶ Tlačiareň štítkov inštalujte iba na suchých a proti striekajúcej vode chránených miestach.
- ▶ Tlačiareň postavte na rovný povrch.

## 2.3 Pripojenie zariadenia

Sériové rozhrania a prípojky sú zobrazené na obrázku 3.

### 2.3.1 Pripojenie na elektrickú sieť

Tlačiareň je vybavená sieťovým zdrojom so širokým rozsahom. Prevádzka so sieťovým napätím 230 V~/50 Hz alebo 115 V~/60 Hz je možná bez zásahu na zariadení.

1. Zabezpečte, aby bolo zariadenie vypnuté.
2. Sieťový kábel zastrčte do zásuvky sieťového pripojenia (21).
3. Zástrčku sieťového kábla zastrčte do uzemnenej zásuvky.

### 2.3.2 Pripojenie na počítač alebo počítačovú sieť



#### Pozor!

V prevádzke sa vplyvom nedostatočného alebo chýbajúceho uzemnenia môžu vyskytnúť poruchy. Dbajte na to, nech sú všetky počítače a spojovacie káble pripojené na tlačiareň štítkov uzemnené.

- ▶ Tlačiareň štítkov spojte s počítačom alebo sieťou pomocou vhodného kábla.  
Details ku konfigurácii jednotlivých rozhraní ▶ Návod na konfiguráciu.

## 2.4 Zapnutie zariadenia

Keď sú vykonané všetky pripojenia:

- ▶ Tlačiareň zapnite sieťovým spínačom (20).  
Tlačiareň vykoná systémový test a následne na displeji (7) zobrazí stav systému *Prípravené*.

Používateľ môže pomocou displeja s dotykovou obrazovkou ovládať prevádzku tlačiarne, napríklad:

- tlačové úlohy prerušiť, pokračovať v tlačových úlohách alebo ich zrušiť,
- nastaviť parametre tlače, napr. úroveň teploty tlačovej hlavy, rýchlosť tlače, konfigurácia rozhraní, jazyk a čas (▷ Návod na konfiguráciu),
- ovládať nezávislú prevádzku s pamäťovým médiom (▷ Návod na konfiguráciu),
- vykonať aktualizáciu firmvéru (▷ Návod na konfiguráciu).

Viacere funkcie a nastavenia je možné ovládať aj prostredníctvom vlastných príkazov tlačiarne so softvérovými aplikáciami alebo prostredníctvom priameho programovania pomocou počítača. Podrobnosti ▷ Návod na programovanie.

Nastavenia vykonané na displeji s dotykovou obrazovkou slúžia na základné nastavenie tlačiarne štítkov.



#### Upozornenie!

Prispôbenie rôznym tlačovým úlohám je vhodné vykonať v softvéri.

### 3.1 Úvodná obrazovka



Obr. 4 Úvodná obrazovka

Dotyková obrazovka sa ovláda priamym stlačením prstom:

- Na účely otvorenia menu alebo výberu bodu menu krátko ťuknite na príslušný symbol.
- Na účely posúvania zoznamov ťahajte prst nahor a nadol po displeji.

	Skok do menu		Zopakovanie posledného štítku
	Prerušenie tlačovej úlohy		Zrušenie a vymazanie všetkých tlačových úloh
	Pokračovanie tlačovej úlohy		Podávanie štítkov





Tabuľka 1 Ikony na úvodnej obrazovke






#### Upozornenie!

Neaktívne ikony sú tmavé.

Pri určitých konfiguráciách softvéru a hardvéru sa na úvodnej obrazovke zobrazujú dodatočné symboly:

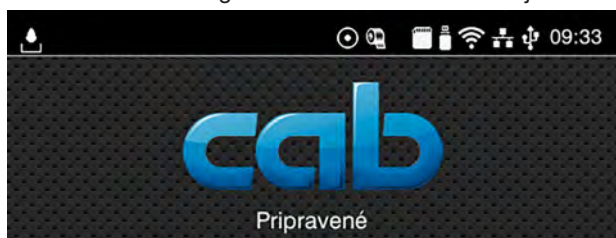
			
Tlač na žiadosť bez tlačovej úlohy	Tlač na žiadosť s tlačovou úlohou	Priame rezanie pri zariadeniach s rezačkou	Spätne potiahnutie štítkov v režime odtrhávania

Obr. 5 Voliteľné ikony na úvodnej obrazovke











	Spustenie tlače vrát. odlepovania, odstrihávania a pod. samostatného štítka v tlačovej úlohe.
	Spustenie priameho rezania bez prepravy materiálu.
	V režime odtrhávania sa materiál štítkov odtrhne od odtrhávacej hrany na konci úlohy tak, aby predná hrana ďalšieho štítka bola pod tlačovým riadkom.

Tabuľka 2 Voliteľné ikony na úvodnej obrazovke

V závislosti na konfigurácii sa v hlavičke zobrazujú rôzne informácie v podobe widgetov:

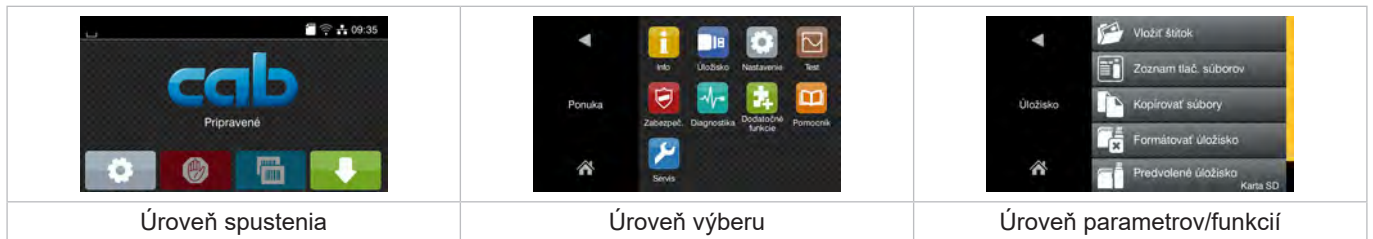


Obr. 6 Widgety v hlavičke




	Prijem údajov prostredníctvom rozhrania je signalizovaný padajúcou kvapkou
	Funkcia <i>Uložiť tok údajov</i> je aktívna ▷ Návod na konfiguráciu Všetky prijaté údaje sa uložia v súbore .lbl.
	Predbežné varovanie konca pásky ▷ Návod na konfiguráciu Zvyšková hodnota priemeru zásobného kotúča pásky klesla pod nastavenú hodnotu.
	Karta SD nainštalovaná
	Úložisko USB nainštalované
	Spojenie Wi-Fi aktívne Počet bielych oblúčikov symbolizuje intenzitu poľa Wi-Fi.
	Ethernetové spojenie aktívne
	Spojenie USB aktívne
	Program abc aktívny
	Čas

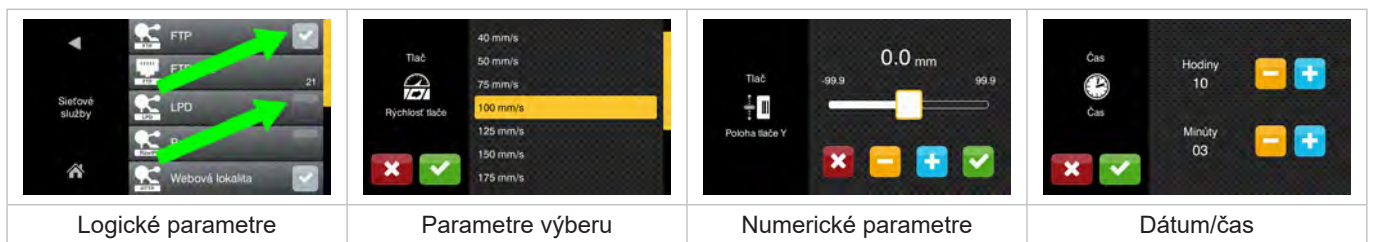
Tabuľka 3 Widgety na úvodnej obrazovke

## 3.2 Navigácia v menu










Obr. 7 Úrovne menu

- ▶ Na skok do menu stlačte v úrovni spustenia ikonu .
- ▶ V úrovni výberu vyberte tému.  
Rôzne témy majú subštruktúry s ďalšími úrovňami výberu.  
Ikonou  sa vrátite späť na nadradenú úroveň, ikonou  sa vrátite na úroveň spustenia.
- ▶ Vo výbere pokračujte, kým nedosiahnete úroveň parametrov/funkcií.
- ▶ Vyberte funkciu. Tlačiareň funkciu vykoná, príp. po prípravnom dialógu.  
- alebo -  
Vyberte parameter. Možnosti nastavenia sú závislé od typu parametra.



Obr. 8 Príklady nastavenia parametrov

	Posuvný regulátor na hrubé nastavenie hodnoty
	Zníženie hodnoty po krokoch
	Zvýšenie hodnoty po krokoch
	Opustenie nastavenia bez uloženia
	Opustenie nastavenia s uložením
	Parameter je vypnutý, dotyk sa parameter zapne
	Parameter je zapnutý, dotyk sa parameter vypne

Tabuľka 4 Ikony

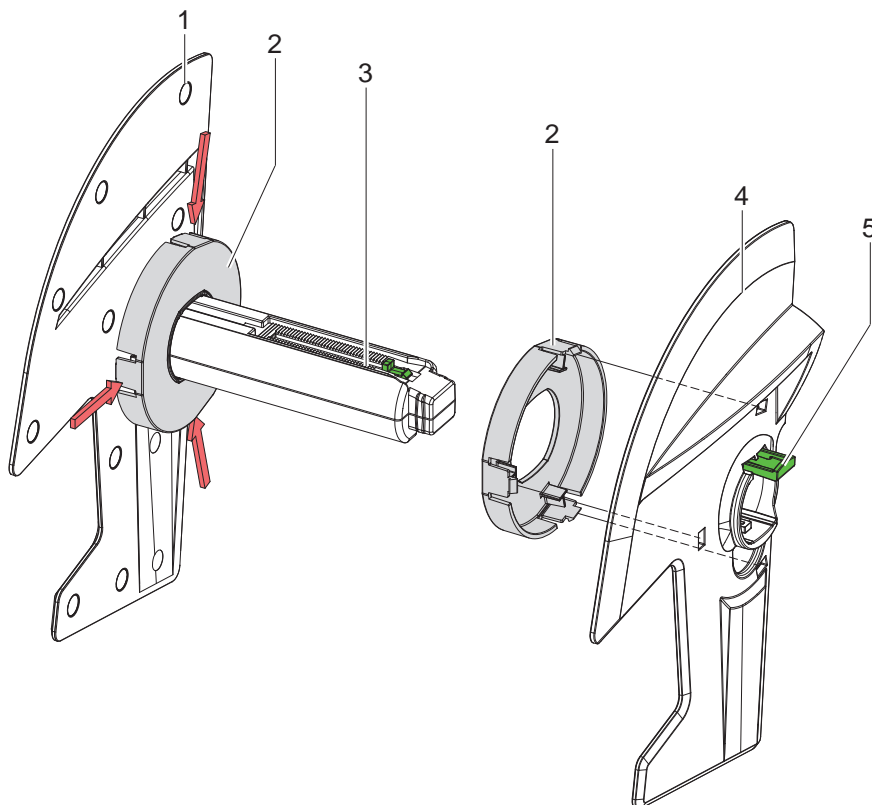
## 4.1 Vloženie kotúča štítkov

## 4.1.1 Prispôsobenie uchytenia kotúča

Kotúče štítkov sú dostupné s rôznymi priermi. Nastavovače okrajov (1, 4) sú vybavené odnímateľnými adaptérmi (2) tak, aby sa dali zachytiť kotúče štítkov s priemerom jadra 76 mm alebo bez adaptéra s priemerom jadra 38 – 75 mm.

**Upozornenie!**

- Pri kotúčoch so šírkou do 25 mm a priemerom jadra 38 až 75 mm použite držiak kotúča s namontovanými adaptérmi (2).



Obr. 9 Prispôsobenie uchytenia kotúča

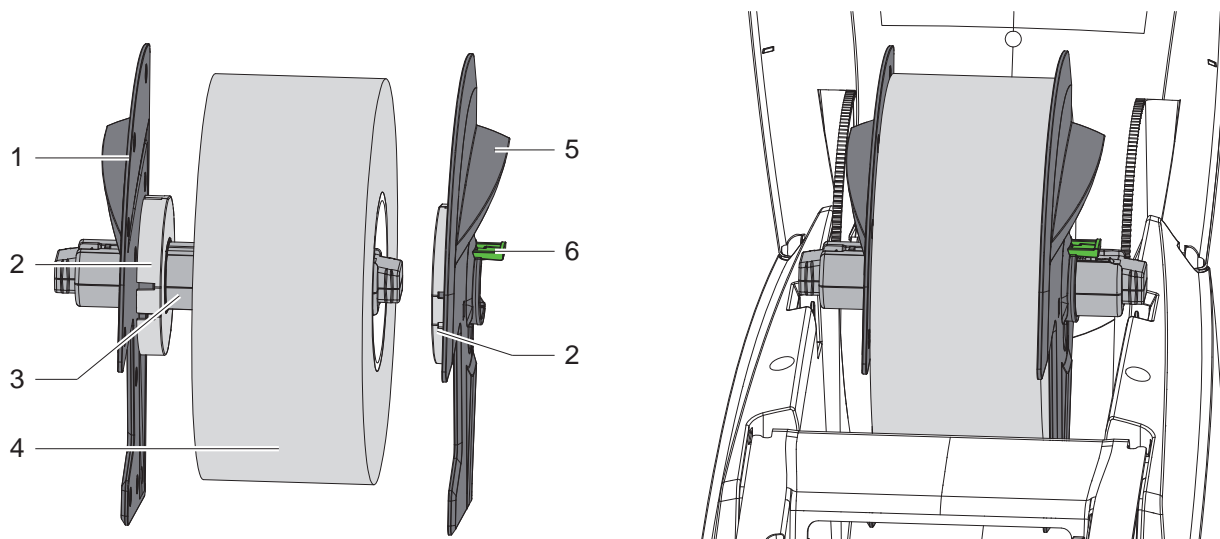
**Demontáž adaptéra**

- Otvorte kryt a vyberte z tlačiarne uchytenie kotúča (3) s nastavovačmi okrajov (1, 4).
- Stlačte páčku (5) a odoberte nastavovač okraja (4) z uchytenia kotúča (3).
- Zatlačte na 3 tlakových bodoch, ako je to zobrazené na obrázku, a odstráňte adaptér (2).

**Montáž adaptéra**

- Nasuňte adaptér (2) a nechajte ho zapadnúť.

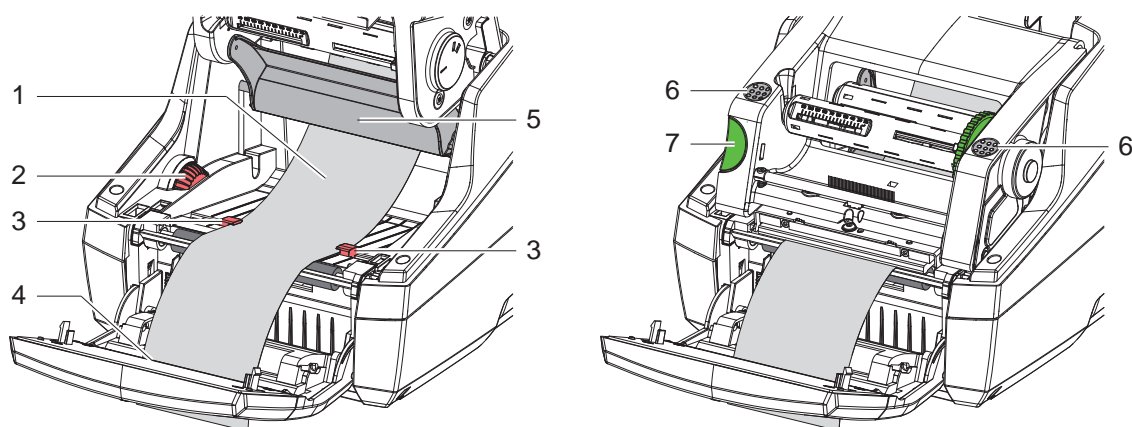
## 4.1.2 Nasadenie kotúča štítkov



Obr. 10 Nasadenie kotúča štítkov

- ▶ Otvorte kryt a vyberte z tlačiarne uchytenie kotúča (3) s nastavovačmi okrajov (1, 5).
- ▶ Stlačte páčku (6) a odoberte nastavovač okraja (5) z uchytenia kotúča (3).
- ▶ Potlačte kotúč štítkov (4) na uchytenie kotúča (3) a prípadne na adaptér (2). Dbajte na to, aby štítky na odvíjanom páse smerovali nahor.
- ▶ Znova nasadte nastavovač okraja (5) na uchytenie kotúča (3) a pri stlačenej páčke (6) ho tlačte proti kotúču štítkov. Kotúč štítkov sa pritom prostredníctvom nastavovačov okrajom sám vycentruje.
- ▶ Nasadte uchytenie kotúča do tlačiarne.

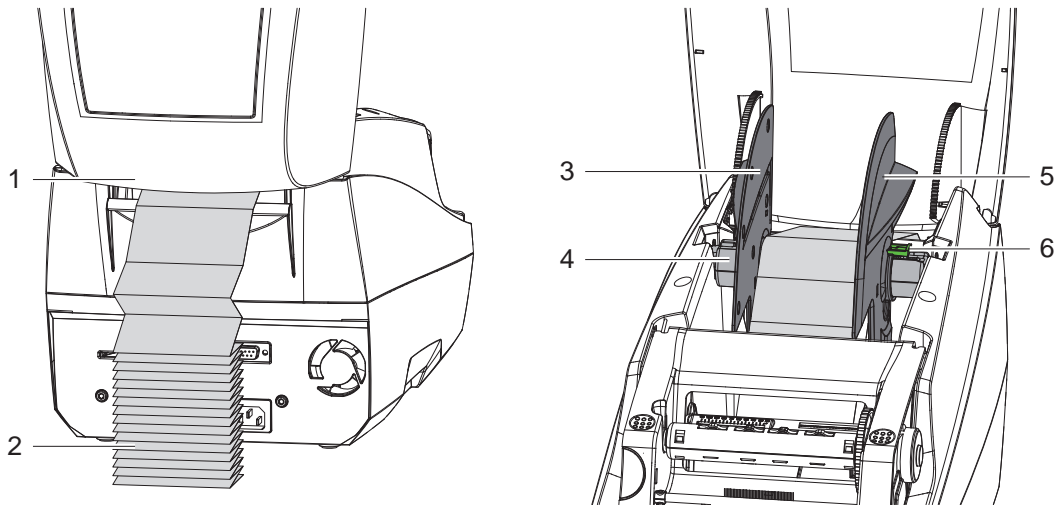
## 4.1.3 Vkladanie štítkov do transportného modulu



Obr. 11 Vkladanie štítkov do transportného modulu

- ▶ Odklopte ovládacie pole.
- ▶ Stlačte odblokovacie tlačidlo (7) a vyklopte tlačový modul nahor.
- ▶ Prevedte materiál štítkov popod presmerovanie (5) dopredu až cez výstup štítkov (4) v ovládacom poli.
- ▶ Pomocou nastavovacieho kolieska (2) posuňte vedenia (3) smerom von tak, aby sa medzi ne vošli štítky. Potlačte pásy štítkov nadol a vedenia (3) znova prisuňte tesne k hranám štítkov.
- ▶ Sklopte tlačový modul nadol a rovnomerne tlačte na označené plochy (6), kým jednotka na oboch stranách nezapadne.
- ▶ Pre odleповací režim ▷ 4.3 na strane 14.  
Pre režim odtrhávania a rezania:  
Priklopte ovládacie pole a zatvorte kryt.

## 4.2 Vkladanie skladaných štítkov



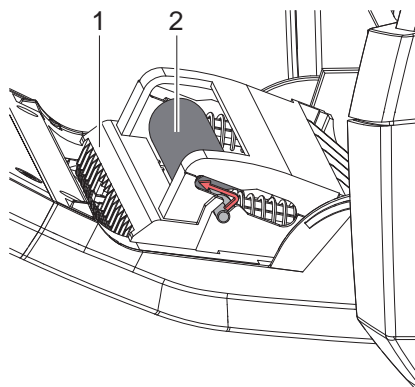
Obr. 12 Vkladanie skladaných štítkov

- ▶ Umiestnite skladané štítky (2) v stohu za tlačiarňou. Dbajte na to, aby štítky na páse smerovali nahor.
- ▶ Otvorte kryt a sklopte ovládacie pole.
- ▶ Prevedte skladané štítky popod veko (1).
- ▶ Odstráňte adaptéry z nastavovačov okrajov, ▸ 4.1.1 na strane 11, a znova nasadte uchytenie kotúča s nastavovačmi okrajov.
- ▶ Prevedte štítky medzi nastavovačmi okrajov (3, 5) cez uchytenie kotúča (4).
- ▶ Stlačte páčku (6) a potlačte nastavovače okrajov (3, 5) proti štítkom. Štítky sa pritom prostredníctvom nastavovačov okrajom sami vycentrujú.
- ▶ Vkladanie štítkov do transportného modulu ▸ 4.1.3 na strane 12.

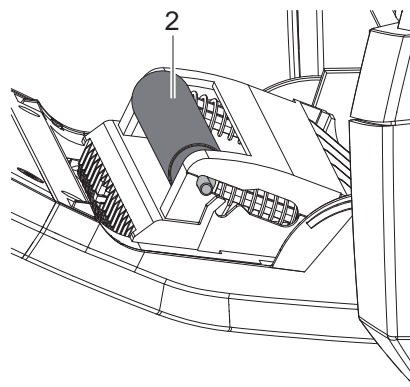
## 4.3 Vkladanie štítkov pre odleповací režim

**Pozor!**

Postavte tlačiareň tak, aby nosný materiál mohol bez prekážok prechádzať nadol.  
Nahromadením materiálu môže dôjsť k poruchám v tlačovej prevádzke!



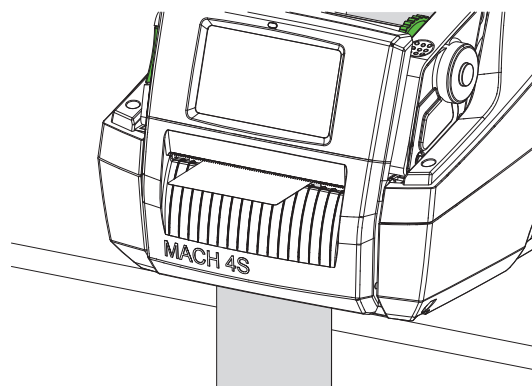
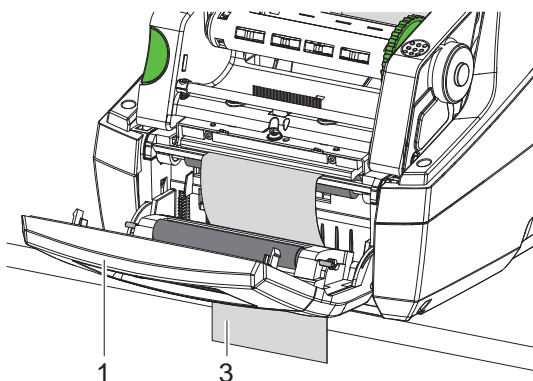
Prítlačný valec v parkovacej polohe



Prítlačný valec v pracovnej polohe

Obr. 13 Aktivácia prítlačného valca

- ▶ Prestavte prítlačný valec (2) v ovládacom poli (1) z parkovacej do pracovnej polohy. Na tento účel stlačte na oboch stranách konce valca a privedte valec do pracovnej polohy.

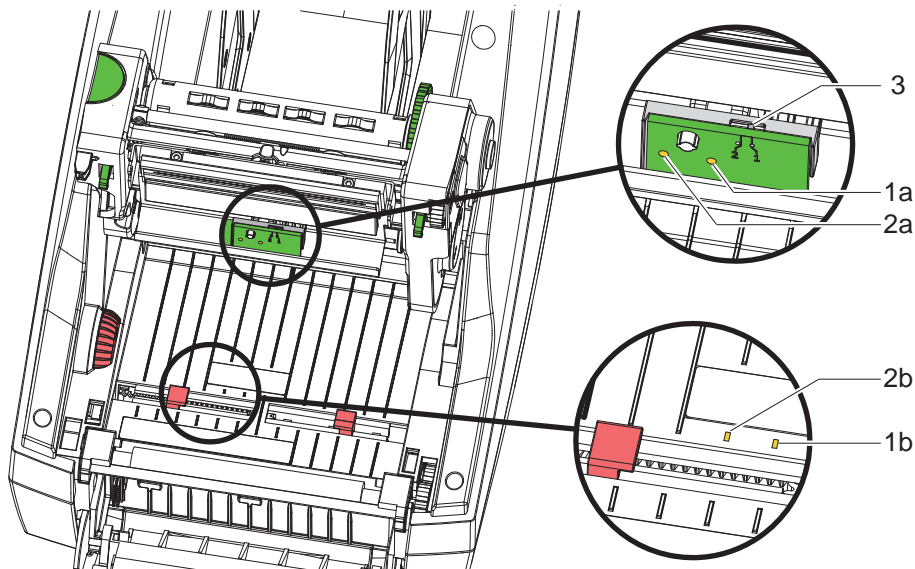


Obr. 14 Vkladanie štítkov pre odleповací režim

- ▶ Vkladanie materiálu štítkov ▷ 4.1 na strane 11 alebo 4.2 na strane 13.
- ▶ Odstráňte štítky z prvých cca 15 cm materiálu štítkov.
- ▶ Nosný materiál (3) vyvedte medzi ovládacím poľom (1) a tlačiarňou nadol zo zariadenia.
- ▶ Vyklopte ovládacie pole a zatvorte kryt.
- ▶ Vykonajte synchronizáciu ▷ 5.1 na strane 18.

## 4.4 Výber a umiestnenie snímača štítkov

## 4.4.1 Snímače prechádzajúceho svetla



Obr. 15 Výber snímača prechádzajúceho svetla

Na rozpoznanie začiatkov štítkov a konca materiálu tlačiareň disponuje dvomi snímačmi prechádzajúceho svetla (1, 2), ktoré sa môžu striedavo využívať.

Vysielače (1a, 2a) sú usporiadané v tlačovom module, prijímače (1b, 2b) v transportnom module.

Štandardne sa používa snímač prechádzajúceho svetla (1). Tento snímač je vhodný na použitie jednoráhových a viacráhových štítkov s nepárnym počtom.

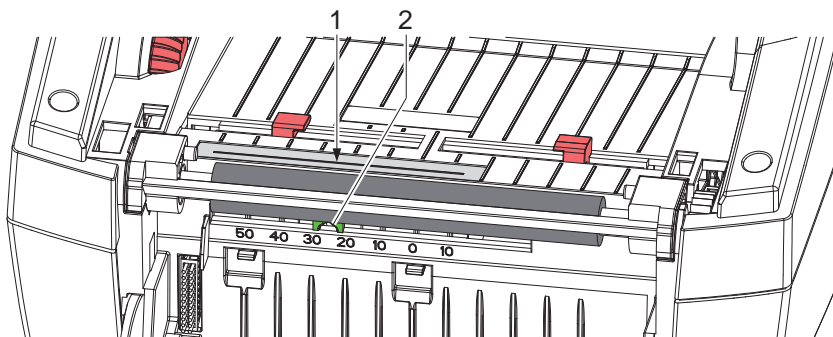
Pri použití viacráhových štítkov s párnym počtom, napr. dvoj- alebo štvordráhových, treba manuálne prepnúť na snímač prechádzajúceho svetla (2):

- ▶ Otvorte veko, sklopte ovládacie pole, stlačte odblokovacie tlačidlo a vyklopte tlačový modul.
- ▶ Podľa potreby nastavte spínač (3):  
pre snímač prechádzajúceho svetla (1) – spínač v polohe „1“ (štandardné nastavenie),  
pre snímač prechádzajúceho svetla (2) – spínač v polohe „2“
- ▶ Zatvorte tlačový modul, vyklopte ovládacie pole a zatvorte kryt.

**Upozornenie!**

Prepínanie softvérom nie je možné.

## 4.4.2 Reflexný snímač



Obr. 16 Umiestnenie reflexného snímača

Reflexný snímač (1) dokáže rozpoznať značky na zadnej strane materiálu štítkov. Na prispôbenie polohy značiek sa dá snímač posunúť pomocou posúvača (2) priečne k smere transportu:

- ▶ Určite vzdialenosť reflexných značiek od stredy materiálu.
- ▶ Pomocou špicatého nástroja privedte posúvač (2) do požadovanej polohy. Vzdialenosť snímača k stredy sa zobrazí na stupnici.

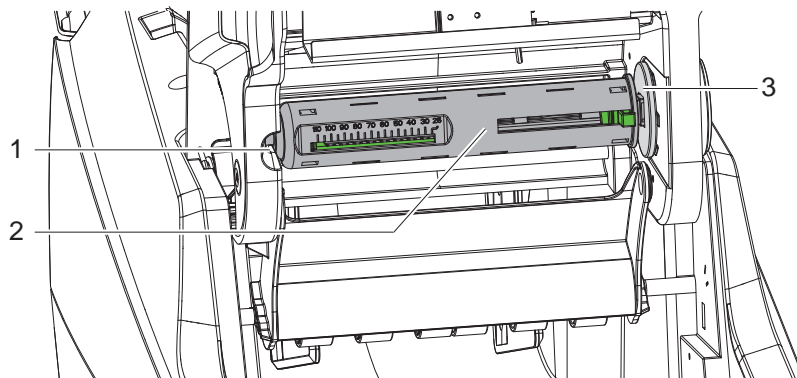
## 4.5 Vkladanie transferovej pásky

**Upozornenie!**

- ▶ Pri priamom tepelnom prenose nekladajte transferovú pásku!

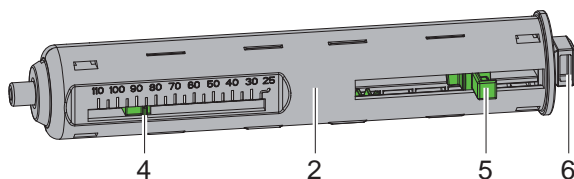
**Pozor!****Nebezpečenstvo znečistenia.**

- ▶ Pri vkladaní transferovej pásky dbajte na to, aby potiahnutá strana smerovala k štítkom.



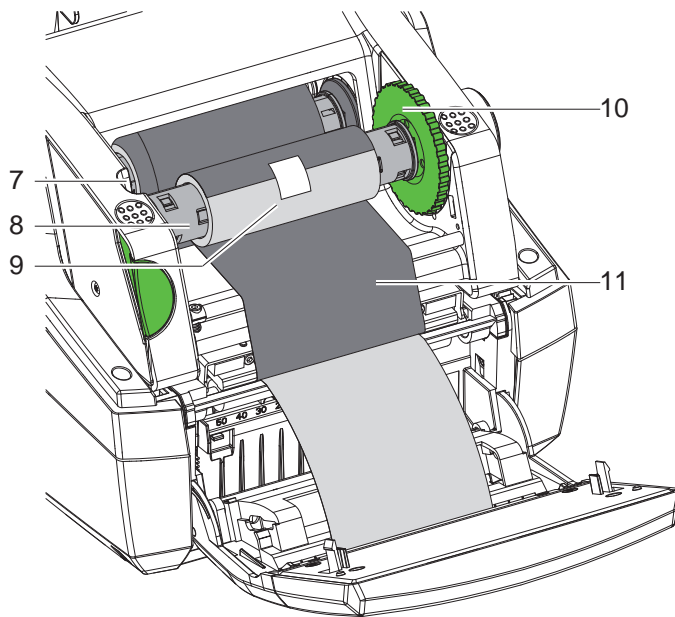
Obr. 17 Odobratie jadra transferovej pásky z odvíjača

- ▶ Otvorte kryt, odklopte ovládacie pole a tlačový modul.
- ▶ Potlačte jadro transferovej pásky (2) doprava, potiahnite doľava z vedenia (1) a odoberte.



Obr. 18 Prispôsobenie jadra transferovej pásky

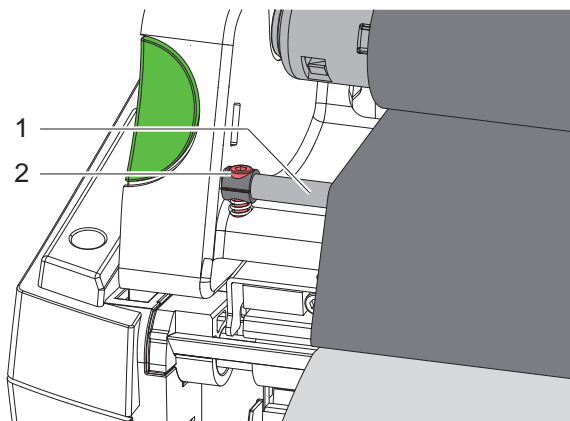
- ▶ Prispôbte jadro transferovej pásky (2) šírke kotúča pásky. Na tento účel stlačte tlačidlo (5) a posuňte ho tak, aby ručička (4) na stupnici ukazovala požadovanú šírku kotúča.
- ▶ Potlačte kotúč pásky až k tlačidlu (5) na jadro (2). Dbajte na to, aby potiahnutá strana transferovej pásky (11) smerovala k materiálu štítkov.
- ▶ Zatlačte pravouhlý koniec (6) jadra proti pružine v uchytení (3) a ľavý koniec potlačte až na doraz do vedenia (1).
- ▶ Sklopte tlačový modul (ale nemá zapadnúť).



Obr. 19 Vkladanie transferovej pásky

- ▶ Obdobným spôsobom odoberte a nastavte jadro transferovej pásky (8) na navíjači.
- ▶ Potlačte prázdne lepenkové jadro (9) až k tlačidlu na jadro transferovej pásky (8).
- ▶ Zatlačte pravouhlý koniec jadra proti pružine v napínacom koliesku (10) a ľavý koniec potlačte až na doraz do vedenia (7).
- ▶ Privedte transferovú pásku (11) cez tlačovú hlavu k navíjaču a upevnite ju na prázdnom lepenkovom jadre (9) pomocou lepiacej pásky. Dodržte smer navíjania podľa obrázka a dbajte na to, aby sa páska neskrútila.
- ▶ Otáčajte napínacie koliesko (10) v smere navíjania, kým nebude páska napnutá.
- ▶ Zatvorte tlačový modul, vyklopte ovládacie pole a zatvorte kryt.

#### 4.6 Nastavenie dráhy transferovej pásky



Obr. 20 Nastavenie dráhy transferovej pásky

Tvorenie záhybov v dráhe transferovej pásky môže viesť k chybám výtlačkov. Na zabránenie tvoreniu záhybov je možné nastaviť presmerovanie transferovej pásky (1).



#### Upozornenie!

**Nastavenie sa dá vykonať najlepšie počas tlačovej prevádzky.**

- ▶ Imbusovým kľúčom otáčajte skrutkou (2) a pozorujte správanie sa pásky. Otáčaním v smere hodinových ručičiek sa napne pravá hrana transferovej pásky, otáčaním proti smeru hodinových ručičiek ľavá hrana.

**Pozor!**


Poškodenie tlačovej hlavy neodborným zaobchádzaním!

- ▶ Dolnej strany tlačovej hlavy sa nedotýkajte prstami ani ostrými predmetmi.
  - ▶ Dbajte na to, nech sa na štítkoch nenachádzajú žiadne znečistenia.
  - ▶ Dbajte na hladké povrchy štítkov. Drsné štítky pôsobia ako šmirgel' a skracujú životnosť tlačovej hlavy.
- Tlačte s čo najnižšou teplotou tlačovej hlavy.

Tlačiareň je pripravená na prevádzku, keď sú vytvorené všetky pripojenia a keď sú vložené štítky a príp. transferová páska.

## 5.1 Synchronizácia dráhy papiera

V odlepovacom režime alebo režime rezania je po vložení materiálu štítkov potrebná synchronizácia dráhy papiera. Prvý štítkoznámič sa snímačom štítkov sa pritom uvedie do tlačovej pozície a všetky štítky nachádzajúce sa pred ním sa prepravujú z tlačiarne. Zabráni to tomu, aby sa prázdne štítky v odlepovacom režime odlepovali spoločne s prvým potlačeným štítkom, resp. aby bola dĺžka rezu prvého odrezku v režime rezania chybná. Oba javy by mohli zničiť prvý štítkoznámič.

- ▶ Stlačte ikonu , aby ste spustili synchronizáciu.
- ▶ Odstráňte pri podávaní odlepené, resp. odrezané prázdne štítky.

## 5.2 Režim odtrhávania

Pás štítkov sa po tlači oddelí ručne. Tlačiareň štítkov je na to vybavená odtrhávacou hranou. Vkladanie materiálu štítkov ▷ 4.1 na strane 11 alebo 4.2 na strane 13.

## 5.3 Odlepovací režim

- \* len pri MACH 4.3S/200P, MACH 4.3S/300P, MACH 4S/300P a MACH S4/600P
- Štítky sa v odlepovacom režime po tlači automaticky uvoľnia z nosného materiálu a sú pripravené na odobratie. Snímač povolí pokračovanie v tlači až vtedy, keď sa potlačený štítkoznámič odoberie z odlepovacej pozície. Vkladanie materiálu štítkov ▷ 4.3 na strane 14.

**Pozor!**

Odlepovací režim sa musí aktivovať v softvéri.

Pri priamom programovaní sa to vykonáva pomocou „príkazu P“ ▷ Návod na programovanie.

## 5.4 Režim rezania

- \* len pri MACH 4.3S/200C, MACH 4.3S/300C, MACH 4S/300C a MACH S4/600C
- Štítky alebo súvislé médiá sa odrezávajú automaticky. Nastavenie pozície rezania sa prednostne vykonáva v softvéri. Vkladanie materiálu štítkov ▷ 4.1 na strane 11 alebo 4.2 na strane 13.

**Pozor!**

Režim rezania sa musí aktivovať v softvéri.

Pri priamom programovaní sa to vykonáva pomocou „príkazu C“ ▷ Návod na programovanie.

## 6.1 Pokyny k čisteniu

**Nebezpečenstvo!**

**Nebezpečenstvo ohrozenia života spôsobené zásahom elektrickým prúdom!**

- ▶ Tlačiareň pred všetkými údržbovými prácami odpojte od elektrickej siete.

Tlačiareň štítkov si vyžaduje iba veľmi malé náklady na údržbu.

Dôležité je pravidelné čistenie termotlačovej hlavy. Zaručuje to nemenný dobrý výťažok a rozhodne to prispieva k tomu, aby sa zabránilo predčasnému opotrebovaniu tlačovej hlavy.

Údržba sa inak obmedzuje na mesačné čistenie zariadenia.

**Pozor!**

**Poškodenie tlačiarne abrazívnymi čistiacimi prostriedkami!**

**Na čistenie vonkajších plôch alebo konštrukčných skupín nepoužívajte žiadne abrazívne prostriedky ani rozpúšťadlá.**

**Odporúčaný čistiaci prostriedok**

Tlačové a vratné valce	Čistič valcov W1 (výr. č. 9200051)
Tlačový riadok a svetelná závara	Izopropanol > 99,9 %
Ostatné povrchy na zariadení	Izopropanol 70-100%

Tabuľka 5 Odporúčaný čistiaci prostriedok

- ▶ Prach a hrčky papiera v oblasti tlače odstráňte mäkkým štetcom alebo vysávačom.

## 6.2 Čistenie tlačového valca

Znečistenia na tlačovom valci môžu viesť k negatívnemu ovplyvneniu výťažku a pohybu materiálu.

Pri ľahkom znečistení nie je demontáž tlačového valca potrebná. Valec sa dá rukou po kúskoch ďalej otáčať.

- ▶ Odklopte tlačovú hlavu.
- ▶ Z tlačiarne vyberte štítky a transferovú pásku.
- ▶ Usadeniny odstráňte čističom valcov W1 a mäkkou handrou.
- ▶ Pred opätovným uvedením tlačiarne do prevádzky počkajte približne 2 – 3 minúty.
- ▶ Ak valec vykazuje poškodenia, vymeňte ho ▶ Servisný návod.

## 6.3 Čistenie tlačovej hlavy

Intervaly čistenia: Priamy tepelný prenos - po každej výmene kotúča štítkov  
Termotransferová tlač - po každej výmene kotúča transferovej pásky

Na tlačovej hlave sa počas tlače môžu nahromadiť znečistenia, ktoré negatívne ovplyvňujú výťažok, napr. vplyvom rozdielov kontrastu alebo zvislých pásov.

**Pozor!**

**Poškodenie tlačovej hlavy!**

**Na čistenie tlačovej hlavy nepoužívajte ostré ani tvrdé predmety.**

**Nedotýkajte sa sklenenej ochrannnej vrstvy tlačovej hlavy.**

**Pozor!**

**Nebezpečenstvo poranenia spôsobené horúcim riadkom tlačovej hlavy.**

**Dbajte na to, nech je tlačová hlava pred čistením vychladnutá.**

- ▶ Odklopte tlačovú hlavu.
- ▶ Z tlačiarne vyberte štítky a transferovú pásku.
- ▶ Tlačovú hlavu vyčistíte pomocou vatových tyčiniek namočených v izopropanole > 99,9 % alebo mäkkou handrou.
- ▶ Tlačovú hlavu nechajte schnúť 2 až 3 minúty.

## 6.4 Čistenie snímačov štítkov



### Pozor!

Poškodenie svetelnej závery!

Na čistenie svetelnej závery nepoužívajte ostré ani tvrdé predmety, ani rozpúšťadlá.

Snímače štítkov sa môžu znečistiť papierovým prachom. Môže sa tým negatívne ovplyvniť rozpoznanie začiatku štítku alebo tlačovej značky.

- Svetelnú závoru štítkov a drážky snímačov vyčistite štetcom alebo navlhčenou handrou s izopropanolom > 99,9 %.

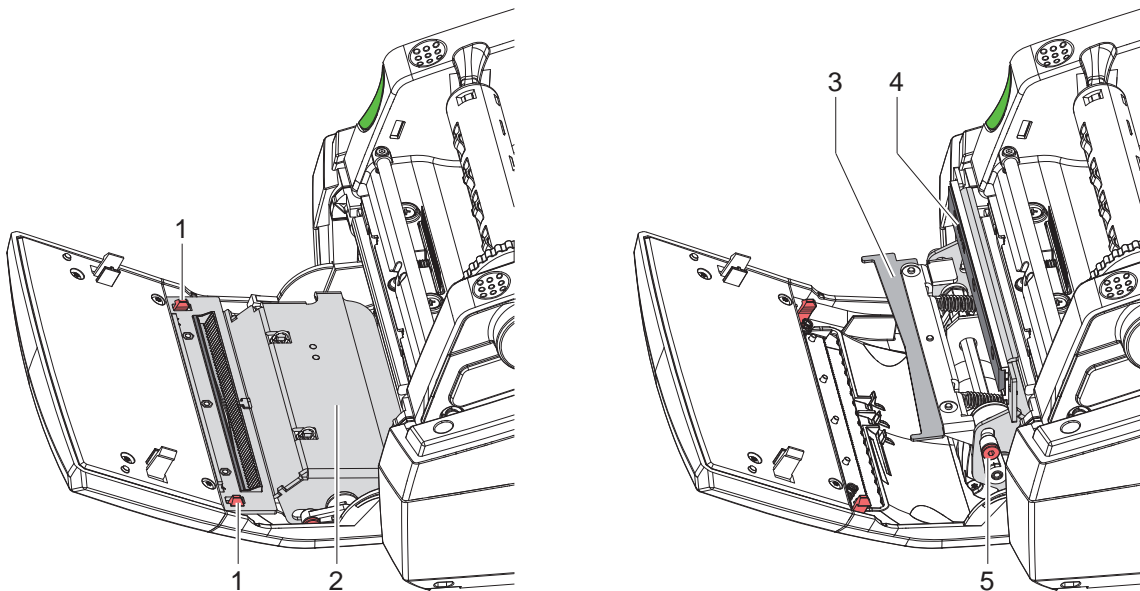
## 6.5 Čistenie rezačky



### Upozornenie!

Keď sa reže priamo cez materiál štítkov, na rezačke sa usádzajú zvyšky lepidla. Pri režime rezania so spätným podávaním sa častice lepidla dostanú aj na tlačový valec.

- Tlačový valec a rezačku čistite v krátkych intervaloch.



Obr. 21 Čistenie rezačky

- Sklopte ovládacie pole.
- Odblokujte modul rezania (2) pomocou obidvoch spôn (1) a vyklopte ho.
- Pomocou 2,5 mm imbusového kľúča otáčajte skrutku (5) proti smeru hodinových ručičiek a tým odklopte strmeň so spodnou rezačkou (3) od vrchnej rezačky (4).



### Varovanie!

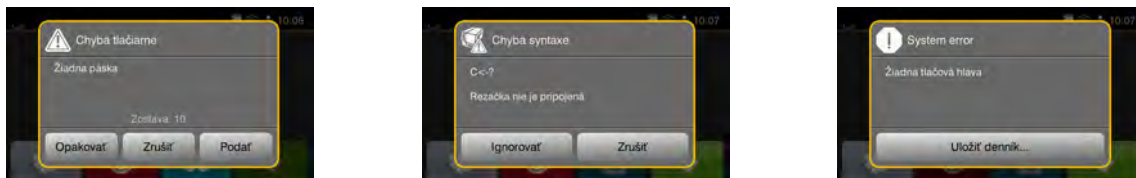
Nebezpečenstvo rezných zranení a pomliaždenín!

- Nedotýkajte sa holými rukami ostrí rezačky.
- Pri vyklápaní spodnej rezačky nesiahajte do oblasti.

- Odstráňte častice prachu mäkkým štetcom alebo vysávačom.
- Odstráňte zvyšky lepidla liehom alebo rozpúšťadlom na štítky.
- Diely zmontujte v opačnom poradí.

## 7.1 Zobrazenie chyby

Pri výskyte chyby sa na displeji zobrazí zobrazenie chyby:



Obr. 22 Zobrazenia chyby

Postup pri chybe je závislý od druhu chyby ▷ 7.2 na strane 21.

Na pokračovanie v prevádzke sú v zobrazení chyby ponúkané nasledujúce možnosti:

<i>Opakovať</i>	V tlačovej úlohe sa pokračuje po odstránení príčiny chyby.
<i>Zrušiť</i>	Aktuálna tlačová úloha sa zruší.
<i>Podávanie</i>	Podávanie štítkov sa nanovo synchronizuje. V úlohe je následne možné pokračovať ikonou <i>Opakovať</i> .
<i>Ignorovať</i>	Hlásenie chyby sa bude ignorovať a v tlačovej úlohe sa bude pokračovať s eventuálne obmedzenou funkciou.
<i>Uložiť denník</i>	Táto chyba neumožňuje tlačovú prevádzku. Na externé úložisko je možné uložiť rôzne systémové súbory na presnejšiu analýzu.

Tabuľka 6 Ikony v zobrazení chyby

## 7.2 Hlásenia chýb a odstránenie chýb

Hlásenie chyby	Príčina	Odstránenie
<i>Chyba napätia</i>	Hardvérová chyba	Vypnite a zapnite tlačiareň. Pri opakovanom výskyte upovedomte servis. Zobrazí sa, ktoré napätie vypadlo. Zapište si ho.
<i>Chyba syntaxe</i>	Tlačiareň dostáva z počítača neznámy alebo nesprávny príkaz.	Stlačte ikonu <i>Ignorovať</i> , aby ste príkaz preskočili, alebo stlačte ikonu <i>Zrušiť</i> , aby ste zrušili tlačovú úlohu.
<i>Chyba zápisu</i>	Hardvérová chyba	Zopakujte proces zápisu. Naformátujte pamäťové médium nanovo.
<i>Chyba čiarového kódu</i>	Neplatný obsah čiarového kódu, napr. alfanumerické znaky v numerickom čiarovom kóde	Skorigujte obsah čiarového kódu.
<i>Chyba čítania</i>	Chyba čítania pri prístupe k pamäťovému médiu	Skontrolujte údaje na pamäťovom médiu. Zálohujte údaje. Naformátujte pamäťové médium nanovo.
<i>Médium je príliš hrubé</i>	Rezačka materiál neprereže, môže sa však vrátiť späť do východiskovej polohy	Stlačte ikonu <i>Zrušiť</i> . Vymeňte materiál.
<i>Nenašiel sa žiaden štítok</i>	Formát štítku uvedený v softvéri sa nezhoduje so skutočným	Zrušte tlačovú úlohu. Zmeňte formát štítku v softvéri. Nanovo spustíte tlačovú úlohu.
	Na páse štítkov chýbajú viaceré štítky	Stlačte ikonu <i>Opakovať</i> , kým sa na páse nerozpozna nasledujúci štítok.
	V tlačiarni sa nachádzajú súvislé médiá, softvér však očakáva štítky	Zrušte tlačovú úlohu. Zmeňte formát štítku v softvéri. Nanovo spustíte tlačovú úlohu.
<i>Neznáma karta</i>	Nenaformátované pamäťové médium Nepodporovaný typ pamäťového média	Naformátujte pamäťové médium, použite iné pamäťové médium.
<i>Názov už existuje</i>	Názov poľa zadaný v priamom programovaní dvojnásobne	Skorigujte programovanie.

Hlásenie chyby	Príčina	Odstránenie
<i>Odvíjanie pásky</i>	Určený smer odvíjania pásky nie je vhodný ku konfiguračnému nastaveniu	Páska je vložená obrátene. Vyčistite tlačovú hlavu ▷ 6.3 na strane 19 Pásku vložte správne.  Konfiguračné nastavenie sa nehodí k použitej páske. Prispôsobte konfiguračné nastavenie.
<i>Pretečenie medzipamäte</i>	Vyrovňavacia pamäť vstupu údajov je plná a počítač sa pokúša poslať ďalšie údaje	Použite prenos údajov s protokolom (prednostne RTS/CTS).
<i>Pretečenie pamäte</i>	Príliš veľká tlačová úloha: napr. vplyvom nahratých písiem, veľkých grafík	Zrušte tlačovú úlohu. Znížte množstvo údajov, ktoré sa majú vytlačiť.
<i>Písmo sa nenašlo</i>	Chyba vo zvolenom druhu písma na stiahnutie	Zrušte tlačovú úlohu, zmeňte druh písma.
<i>Rezačka je zablokovaná</i>	Rezačka bez funkcie	Vypnite a zapnite tlačiareň. Pri opakovanom výskyte upovedomte servis.
	Rezačka ostáva stáť nedefinované v materiáli	Vypnite tlačiareň. Vyberte zaseknutý materiál. Zapnite tlačiareň. Nanovo spustite tlačovú úlohu. Vymeňte materiál.
<i>Súbor sa nenašiel</i>	Vyvolanie súboru z pamäťového média, ktoré neexistuje	Skontrolujte adresár ukladacieho zariadenia.
<i>Tlačová hlava je otvorená</i>	Nezaistená tlačová hlava	Zaistite tlačovú hlavu.
<i>Tlačová hlava je príliš horúca</i>	Príliš silné zahrievanie tlačovej hlavy	Tlačová úloha bude po prestávke automaticky pokračovať. Pri opakovanom výskyte znížte ohrievací stupeň alebo rýchlosť tlače v softvéri.
<i>Vyberte pásku</i>	Vložená je transferová páska, hoci tlačiareň je nastavená na priamy tepelný prenos	Pre priamy tepelný prenos vyberte transferovú pásku.  Pre termotransferovú tlač zapnite tepelný prenos v konfigurácii tlačiarne alebo softvéri.
<i>Zariadenie nie je pripojené</i>	Programovanie nekomunikuje s daným zariadením	Pripojte voliteľné zariadenie alebo skorigujte programovanie.
<i>Čiarový kód je príliš veľký</i>	Čiarový kód je príliš veľký pre priradenú oblasť štítku	Zmenšite alebo presuňte čiarový kód.
<i>Žiaden papier</i>	Chyba v dráhe papiera	Skontrolujte dráhu papiera.
	Spotreboval sa materiál, na ktorý sa má vykonať tlač	Vložte materiál
<i>Žiadna páska</i>	Majú sa spracovať termoštítky, v softvéri je však vykonané nastavenie pre tepelný prenos	Zrušte tlačovú úlohu. V softvéri prepnite nastavenie na tepelný – priamy. Nanovo spustite tlačovú úlohu.
	Spotrebovaná transferová páska	Vložte novú pásku.
	Transferová páska sa pri tlači pretavila	Zrušte tlačovú úlohu. Prostredníctvom softvéru zmeňte ohrievací stupeň. Vyčistite tlačovú hlavu ▷ 6.3 na strane 19 Vložte transferovú pásku. Nanovo spustite tlačovú úlohu.
<i>Žiadna veľkosť štítku.</i>	Nedefinovaná veľkosť štítku v programovaní	Skontrolujte programovanie.

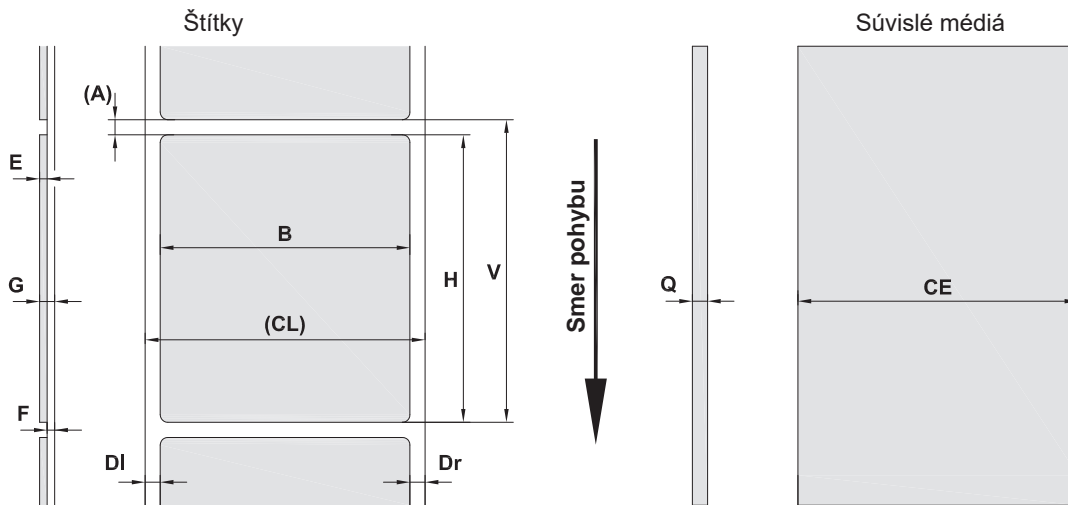
Tabuľka 7 Hlásenia chýb a odstránenie chýb

## 7.3 Odstránenie problému

Problém	Príčina	Odstránenie
Transferová páska sa krčí	Nenastavené presmerovanie transferovej pásky	Nastavenie dráhy transferovej pásky ▷ 4.6 na strane 17
	Príliš široká transferová páska	Použite transferovú pásku, ktorá je iba o trochu širšia ako štítok.
Výtlačok vykazuje rozmazané alebo prázdne miesta	Znečistená tlačová hlava	Vyčistite tlačovú hlavu ▷ 6.3 na strane 19.
	Príliš vysoká teplota	Teplotu znížte prostredníctvom softvéru.
	Nevhodná kombinácia štítkov a transferovej pásky	Použite iný druh alebo značku pásky.
Tlačiareň sa nezastaví, keď sa minie transferová páska	V softvéri je zvolený tepelný priamy prenos	V softvéri zmeňte nastavenie na termotransferovú tlač.
Tlačiareň tlačí sled znakov namiesto formátu štítku	Tlačiareň je v režime zálohy ASCII	Ukončíte režim zálohy ASCII.
Tlačiareň prepravuje materiál štítkov, ale nie transferovú pásku	Nesprávne vložená transferová páska	Skontrolujte a príp. skorigujte dráhu transferovej pásky a orientáciu povrstvenej strany.
	Nevhodná kombinácia štítkov a transferovej pásky	Použite iný druh alebo značku pásky.
Tlačiareň vykonáva tlač iba na každý 2. štítok	Príliš veľké nastavenie formátu v softvéri.	Zmeňte nastavenie formátu v softvéri.
Zvislé biele čiary na výtlačku	Znečistená tlačová hlava	Vyčistite tlačovú hlavu ▷ 6.3 na strane 19.
	Chybná tlačová hlava (výpadok ohrievacích bodov)	Vymeňte tlačovú hlavu. ▷ Servisný návod.
Vodorovné biele čiary na výtlačku	Tlačiareň sa v rezacom alebo odlepovacom režime prevádzkuje s nastavením <i>Spätné podávanie &gt; inteligentné</i>	Nastavenie prepnite na <i>Spätné podávanie &gt; vždy</i> . ▷ Návod na konfiguráciu.
Výtlačok je na jednej strane svetlejší	Znečistená tlačová hlava	Vyčistite tlačovú hlavu ▷ 6.3 na strane 19.

Tabuľka 8 Odstránenie problému

## 8.1 Rozmery štítkov/súvislých médií

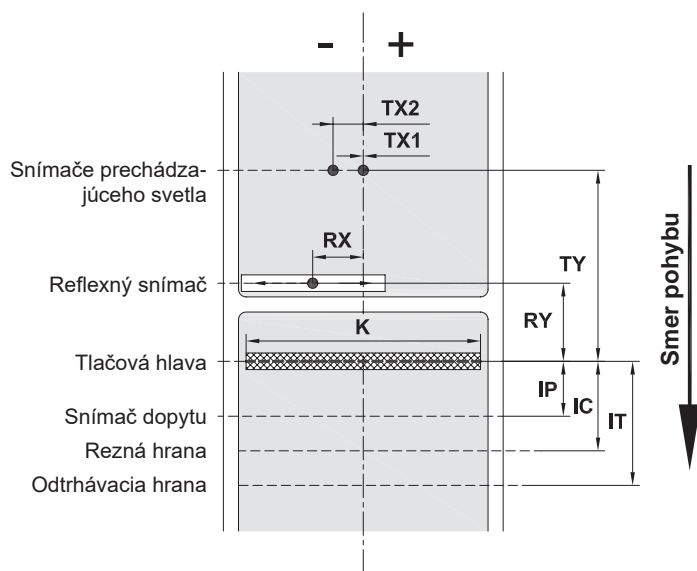


Obr. 23 Rozmery štítkov/súvislých médií

Rozmer	Názov	Rozmery v mm
B	Šírka štítku	5 - 116
H	Výška štítku v odlepovacom režime	≥ 5 ≥ 20
-	Dĺžka rezu	≥ 12
A	Vzdialenosť štítkov	> 2
CL	Šírka nosného materiálu pri priemere jadra 38 mm pri priemere jadra 76 mm	9 - 120 25 - 120
CE	Šírka súvislého média pri priemere jadra 38 mm pri priemere jadra 76 mm	5 - 120 25 - 120
DI	Ľavý okraj	≥ 0
Dr	Pravý okraj	≥ 0
E	Hrúbka štítku	0,03 - 0,6
F	Hrúbka nosného materiálu	0,03 - 0,16
G	Celková hrúbka štítku + nosného materiálu	0,06 - 0,76
Q	Hrúbka súvislého média	0,03 - 0,5
V	Podávanie	> 7
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pri malých štítkoch, tenkých materiáloch alebo silnom lepidle sa môžu vyskytovať obmedzenia. Kritické použitia sa musia otestovať a schváliť.</li> <li>• Dbajte na pevnosť v ohybe! Materiál musí byť možné priložiť k tlačovému valcu!</li> </ul>		

Tabuľka 9 Rozmery štítkov/súvislých médií

## 8.2 Rozmery zariadenia

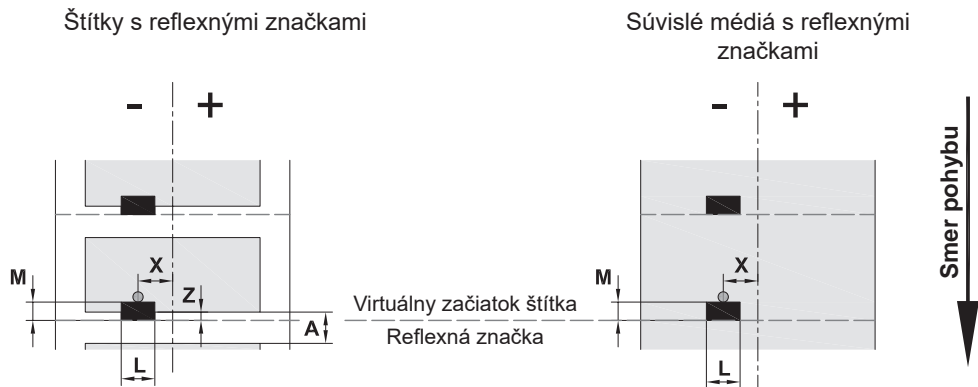


Obr. 24 Rozmery zariadenia

Rozmer	Názov	Rozmery v mm
IP	Vzdialenosť tlačový riadok – snímač dopytu	13,2
IC	Vzdialenosť tlačový riadok – rezná hrana noža	17,5
IT	Vzdialenosť tlačový riadok – odtrhávacia hrana	24,0
K	Šírka tlače s tlačovou hlavou 4.3/200 s tlačovou hlavou 4.3/300 s tlačovou hlavou 4/300 s tlačovou hlavou 4/600	104,0 108,4 105,7 105,7
RX	Vzdialenosť reflexný snímač – stred dráhy papiera Tzn. prípustná vzdialenosť od reflexných značiek a dierovaní k stredú materiálu	-56 – +10
RY	Vzdialenosť reflexný snímač – tlačový riadok	16,0
TX	Vzdialenosť snímače prechádzajúceho svetla – stred dráhy papiera TX1 : Snímač pre jednodráhový materiál a materiál s nepárnym počtom dráh štítkov TX2 : Snímač pre materiál s párnym počtom dráh štítkov	0 -10
TY	Vzdialenosť snímače prechádzajúceho svetla – tlačový riadok	56,5

Tabuľka 10 Rozmery zariadenia

## 8.3 Rozmery reflexných značiek

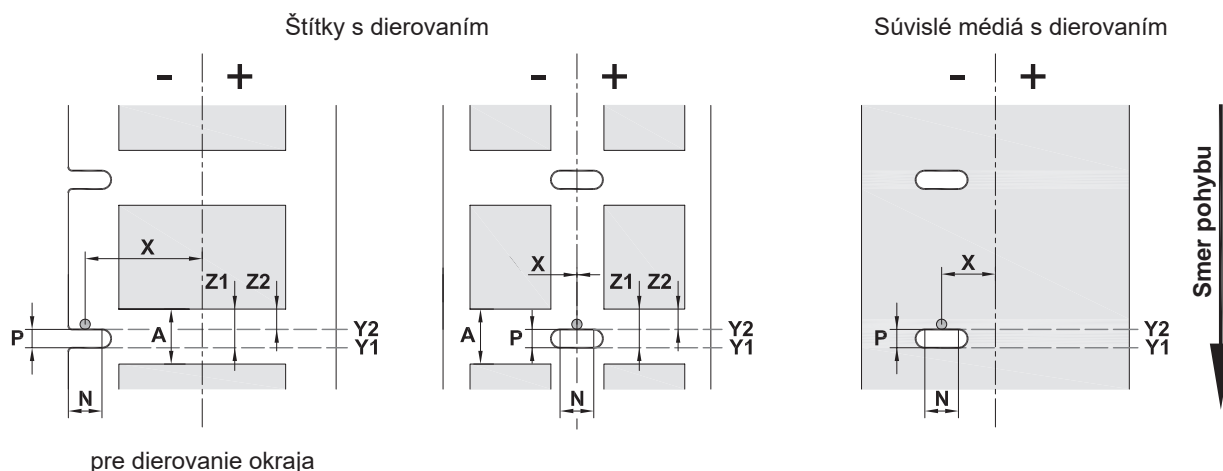


Obr. 25 Rozmery reflexných značiek

Rozmer	Názov	Rozmery v mm
A	Vzdialenosť štítkov	> 2
L	Šírka reflexnej značky	> 5
M	Výška reflexnej značky	3 – 10
X	Vzdialenosť značka – stred dráhy papiera pri reflexnom rozpoznaní	-56 až +10
Z	Vzdialenosť virtuálny začiatok štítku – skutočný začiatok štítku ► Prispôbte nastavenia softvéru	0 až A / odporúčané: 0
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reflexné značky sa musia nachádzať na zadnej strane materiálu.</li> <li>• Údaje platia pre čierne značky.</li> <li>• Farebné značky sa eventuálne nerozpoznajú. ► Vykonajte predbežné testy.</li> </ul>		

Tabuľka 11 Rozmery reflexných značiek

## 8.4 Rozmery dierovaní



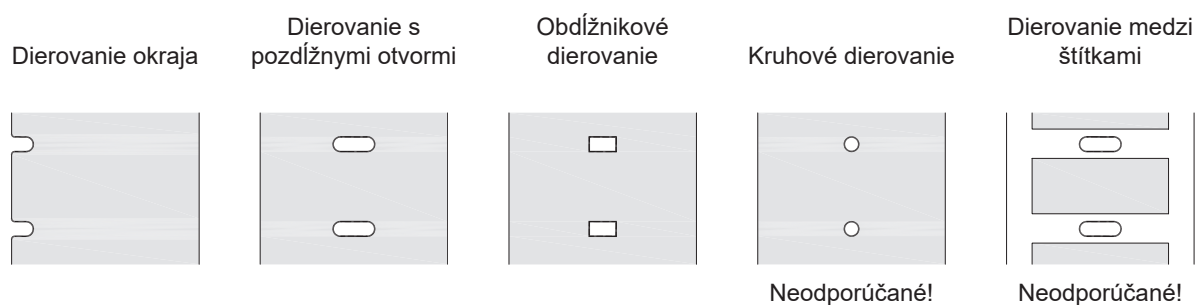
pre dierovanie okraja

Minimálna hrúbka nosného materiálu 0,06 mm

Obr. 26 Rozmery dierovaní

Rozmer	Názov	Rozmery v mm
A	Vzdialenosť štítkov	> 2
N	Šírka dierovania	> 5
P	Výška dierovania	2 – 10
X	Vzdialenosť značka – stred dráhy papiera pri rozpoznaní prechádzajúceho svetla pri reflexnom rozpoznaní	-10 alebo 0 -56 až +10
Y1	začiatok štítku zistený snímačom pri reflexnom rozpoznaní <sup>1)</sup>	Dierovanie prednej hrany Dierovanie zadnej hrany
Y2	pri rozpoznaní prechádzajúceho svetla	
Z1	Vzdialenosť určený začiatok štítku – skutočný začiatok štítku pri reflexnom rozpoznaní	P až A 0 až A-P
Z2	pri rozpoznaní prechádzajúceho svetla priehľadných štítkov ► Prispôbte nastavenia softvéru	
<sup>1)</sup> Zadná strana materiálu musí mať dostatočnú odrazivosť.		

Tabuľka 12 Rozmery dierovaní



Obr. 27 Príklady dierovaní

## 9.1 Upozornenie k EÚ vyhláseniu o zhode

Tlačiarne štítkov série MACH 4S spĺňajú príslušné základné požiadavky na bezpečnosť a ochranu zdravia smerníc EÚ:

- Smernica 2014/35/EÚ týkajúca sa elektrických zariadení určených na používanie v rámci určitých limitov napätia
- Smernica 2014/30/EÚ o elektromagnetickej kompatibilite
- Smernica 2011/65/EÚ o obmedzení používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach

### EÚ vyhlásenie o zhode

▷ <https://www.cab.de/media/pushfile.cfm?file=3090> 



## 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.

<b>A</b>		<b>R</b>	
Adaptér		Reflexné značky .....	26
demontovať.....	11	Reflexný snímač	
namontovať.....	11	polohovať.....	15
<b>B</b>		Režim odtrhávania.....	18
Bezpečnostné pokyny .....	5	Režim rezania.....	18
<b>C</b>		Rozhranie	
Čistenie		Ethernet .....	6
Snímače štítkov .....	20	RS-232.....	6
Chyba		Rozmery štítka.....	24
Hlásenia.....	21	Rozmery zariadenia.....	25
Odstránenie .....	21	Rozsah dodávky.....	7
Zobrazenie.....	21	Rozsiahlejšie práce .....	5
Čistenie.....	19	<b>S</b>	
Nôž .....	20	Servisné práce.....	5
Tlačová hlava.....	19	Sieťové napätie .....	7
Tlačový valec .....	19	Skladané štítky	
<b>D</b>		vložiť .....	13
Dierovania .....	27	Snímač prechádzajúceho svetla	
Displej s dotykovou obrazovkou.....	8	vybrať.....	15
Dôležité informácie .....	4	Snímač štítkov	
<b>E</b>		čistenie.....	20
Ekologická likvidácia.....	5	polohovať.....	15
<b>K</b>		vybrať.....	15
Karta SD .....	6	Súvislé médiá .....	24
Kotúče štítkov		Synchronizácia dráhy papiera .....	18
vložiť .....	11	<b>T</b>	
<b>N</b>		Tlačová hlava	
Nálepka s výstražným upozornením ..	5	čistenie.....	19
Napájanie prúdom .....	5	Poškodenie .....	18
Nastavenie dráhy transferovej pásky	17	Tlačový valec	
Nastavovač okraja.....	6	čistenie.....	19
<b>O</b>		Transferová fólia	
Odleповací režim.....	18	Smer navíjania.....	17
Vkladanie štítkov.....	14	vložiť .....	16
Odstránenie problému .....	23	<b>U</b>	
<b>P</b>		Uchytenie kotúča	
Postavenie.....	7	prispôbiť .....	11
Prehľad zariadenia .....	6	Určené použitie.....	4
Pripojenie.....	7	<b>V</b>	
Pripravenosť na prevádzku .....	18	Vybalenie.....	7
Prítlačný valec .....	14	Vyhlásenie o zhode .....	28
Prostredie .....	5	<b>Z</b>	
		Zapnutie.....	7

Táto strana je úmyselne ponechaná prázdna.