Návod na obsluhu

Tlačiareň štítkov

MACH 4S

MADE IN GERMANY

Návod na obsluhu
pre nasledujúce výrobky

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: 07/2021 – **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.

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

Spojené štáty americké
cab Technology, Inc.
Chelmsford, MA
Tel. +1 978 250 8321
www.cab.de/us

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

Singapur
cab Singapore Pte. Ltd.
Singapore
Tel. +65 6701 8691
www.cab.de/en

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

Mexiko
cab Technology, Inc.
Juárez
Tel. +52 656 682 4301
www.cab.de/es

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

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

Obsah

1 Úvod 4
1.1 Upozornenia 4
1.2 Určené použitie 4
1.3 Bezpečnostné pokyny 5
1.4 Životné prostredie 5

2 Inštalácia 6
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

3 Displej s dotykovou obrazovkou 8
3.1 Úvodná obrazovka 8
3.2 Navigácia v menu 10

4 Vkladanie materiálu 11
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

5 Tlačová prevádzka 18
5.1 Synchronizácia dráhy papiera 18
5.2 Režim odtrhávania 18
5.3 Odlepovací režim 18
5.4 Režim rezania 18

6 Čistenie 19
6.1 Pokyny k čisteniu 19
6.2 Čistenie tlačového valca 19
6.3 Čistenie tlačovej hlavy 19
6.4 Čistenie snímačov štítkov 19
6.5 Čistenie rezačky 20

7 Odstraňovanie chýb 21
7.1 Zobrazenie chyby 21
7.2 Hlásenia chýb a odstránenie chýb 21
7.3 Odstránenie problému 23

8 Štítky/súvislé médiá 24
8.1 Rozmery štítkov/súvislých médií 24
8.2 Rozmery zariadenia 25
8.3 Rozmery reflexných značiek 26
8.4 Rozmery dierovaní 27

9 Osvedčenia 28
9.1 Upozornenie k EÚ vyhláseniu o zhode 28
9.2 FCC 28

10 Register 29

1 Úvod

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 požitia. Riziko nesie samotný používateľ.
- K určenému používaniu patrí aj dodržiavanie návodu na obsluhu vrátane výrobcom poskytnutých údržbových odporúčaní/predpisov.

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 (striekajúca 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 upozorneniami, ktoré upozorňujú na nebezpečenstvá.
  Nálepky s výstražnými upozorneniami 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.

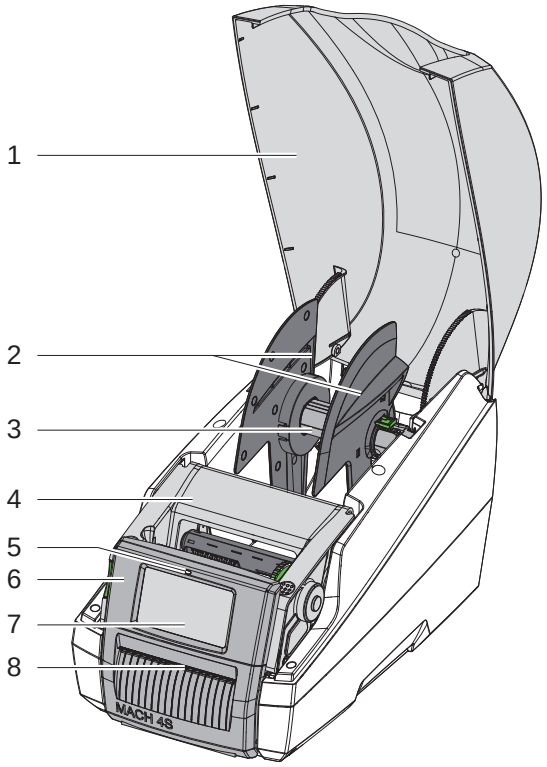
Rozloženie tlačiarne na jej súčasti je možné bez problémov vďaka jej modulovej konštrukcii.

▶ Diely odovzdajte na recykláciu.

Elektronická doska plošných spojov zariadenia je vybavená lítiovou batériou.

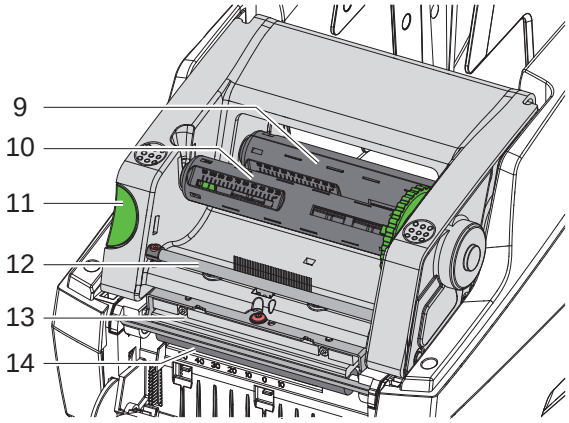
▶ Túto zlikvidujte v zberných nádobách starých batérií v obchode alebo u verejno-právnych firiem zabezpečujúcich likvidáciu odpadov.

2.1 Prehľad zariadenia



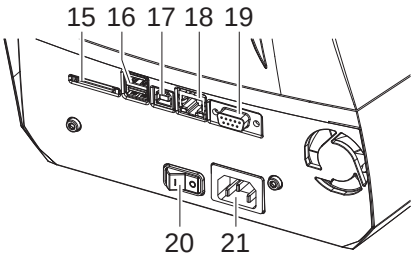
1 Kryt
2 Nastavovač okraja
3 Uchytenie kotúča
4 Tlačový modul
5 LED „Zariadenie zapnuté“
6 Ovládacie pole
7 Displej s dotykovou obrazovkou
8 Výstup štítkov

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 USB Master pre klávesnicu, skener, úložisko USB, adaptér Bluetooth alebo servisný kľúč
17 Rozhranie USB Full Speed Slave
18 Ethernet 10/100 Base-T
19 Rozhranie RS-232
20 Sieťový spínač
21 Sieťové pripojenie

Obr. 3 Prípojky

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.

Detaily 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 *Pripravené*.

3 Displej s dotykovou obrazovkou

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).

Viaceré 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!
Prispôsobenie rôznym tlačovým úlohám je vhodné vykonať v softvéri.

3.1 Úvodná obrazovka

po zapnutí	počas tlače	v stave prestávky	po tlačovej úlohe

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 štítka
	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

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.

Tabuľka 2 Voliteľné ikony na úvodnej obrazovke

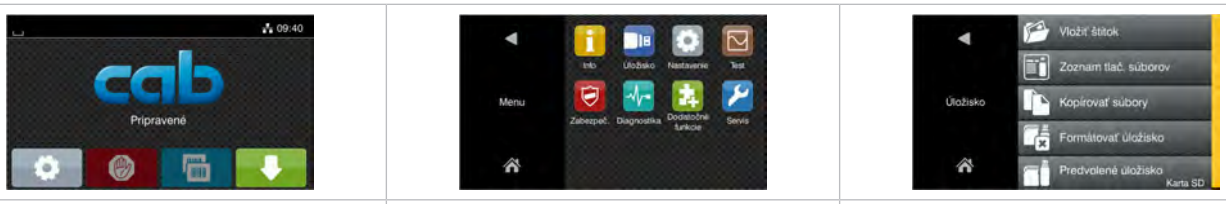
V závislosti na konfigurácii sa v hlavičke zobrazujú rôzne informácie v podobe widgetov:

Obr. 6 Widgety v hlavičke

	Príjem údajov prostredníctvom rozhrania je signalizovaný padajúcou kvapkou
	Funkcia *Uložiť tok údajov* 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
	Sivá: adaptér Bluetooth nainštalovaný, biela: Spojenie Bluetooth aktívne
	Spojenie Wi-Fi aktívne Počet bielych oblúčikov symbolizuje intenzitu poľa Wi-Fi.
	Ethernetové spojenie aktívne
	Spojenie USB aktívne
abc	Program abc aktívny
07:17	Čas

Tabuľka 3 Widgety na úvodnej obrazovke

3.2 Navigácia v menu



Úroveň spustenia	Úroveň výberu	Úroveň parametrov/funkcií

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.

Logické parametre	Parametre výberu	Numerické parametre	Dátum/čas

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, dotykom sa parameter zapne
	Parameter je zapnutý, dotykom sa parameter vypne

Tabuľka 4 Ikony

4 Vkladanie materiálu

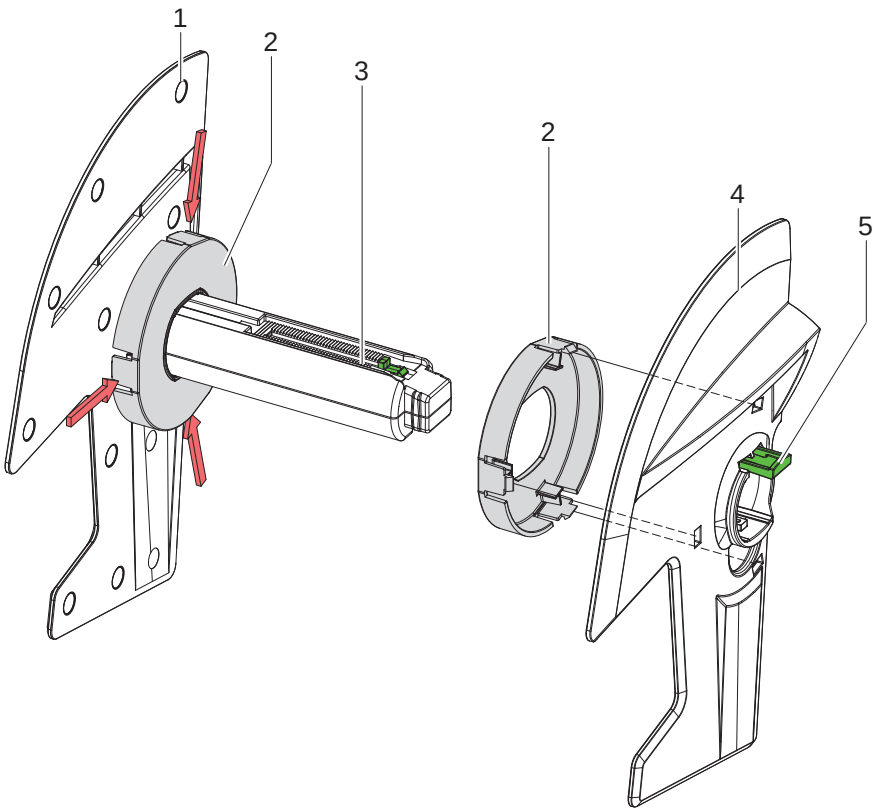
4.1 Vloženie kotúča štítkov

4.1.1 Prispôsobenie uchytenia kotúča

Kotúče štítkov sú dostupné s rôznymi priemermi. 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

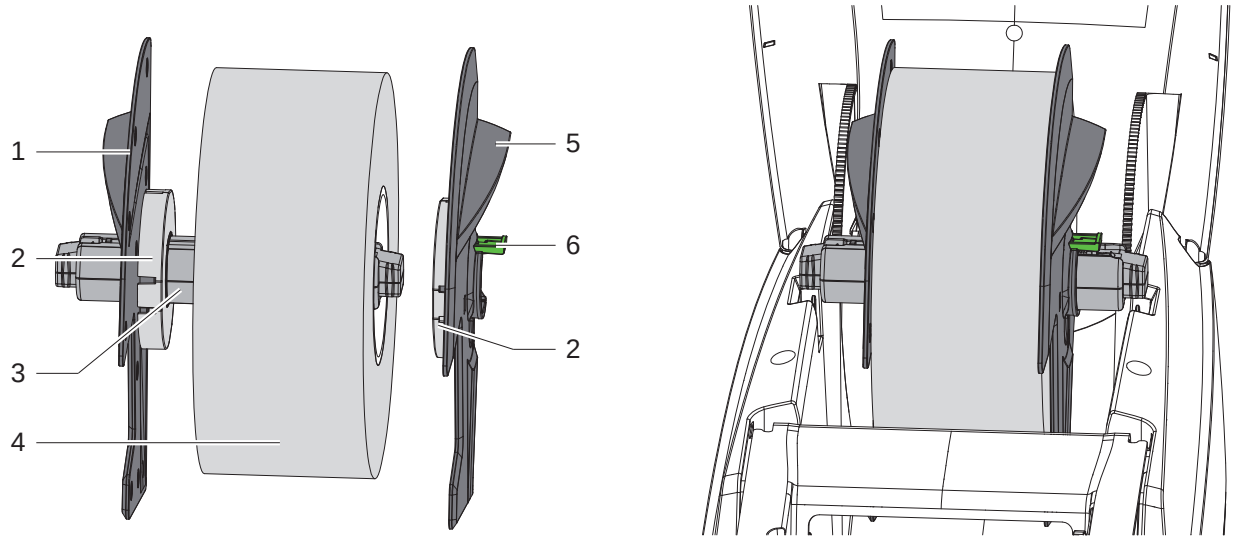
Demontáž adaptéra

▶ 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.

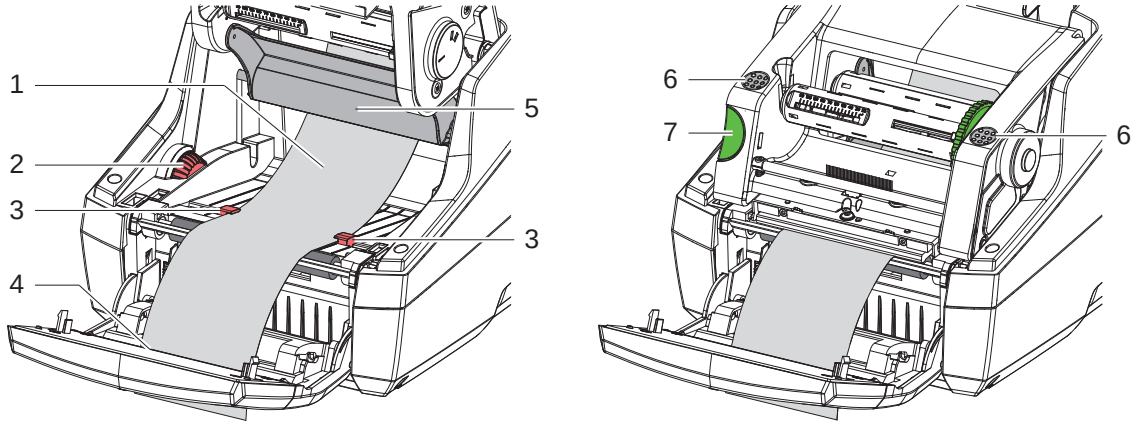
4.1.2 Nasadenie kotúča štítkov



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 nasaďte 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.
- ▶ Nasaďte uchytenie kotúča do tlačiarne.

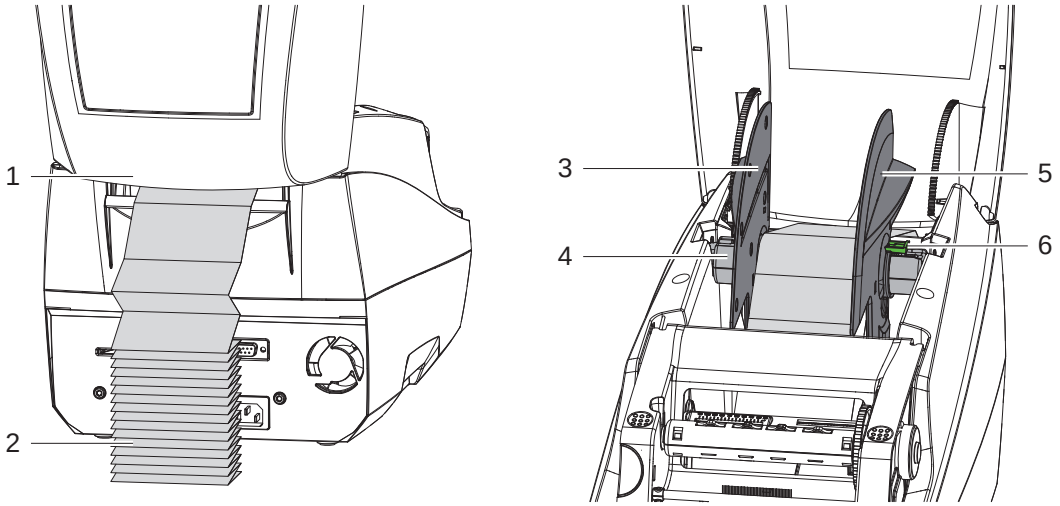
4.1.3 Vkladanie štítkov do transportného modulu



Obr. 11 Vkladanie štítkov do transportného modulu

- ▶ Odklopte ovládacie pole.
- ▶ Stlačte odblokovacie tlačidlo (7) a vyklopte tlačový modul nahor.
- ▶ Preveďte 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 odlepovací režim ▷ 4.3 na strane 14.
  Pre režim odtrhávania a rezania:
  Priklopte ovládacie pole a zatvorte kryt.

4.2 Vkladanie skladaných štítkov

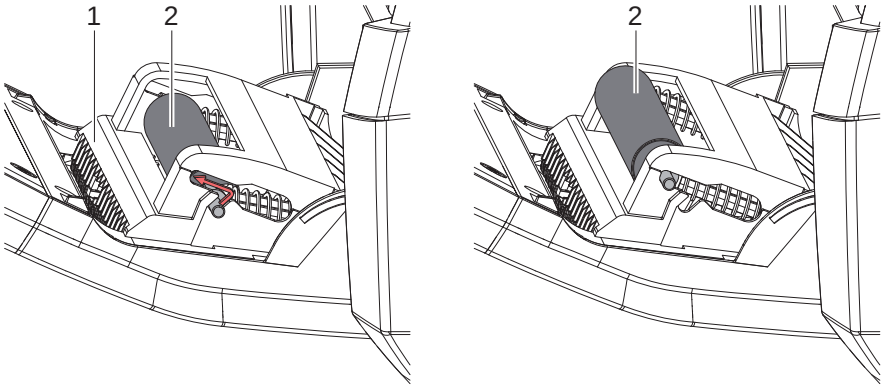


Obr. 12 Vkladanie skladaných štítkov

- ▶ Umiestnite skladané štítky (2) v stohu za tlačiarňou. Dbajte na to, aby štítky na páse smerovali nahor.
- ▶ Otvorte kryt a sklopte ovládacie pole.
- ▶ Preveďte skladané štítky popod veko (1).
- ▶ Odstráňte adaptéry z nastavovačov okrajov, ▷ 4.1.1 na strane 11, a znova nasaďte uchytenie kotúča s nastavovačmi okrajov.
- ▶ Preveďte 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 odlepovací režim

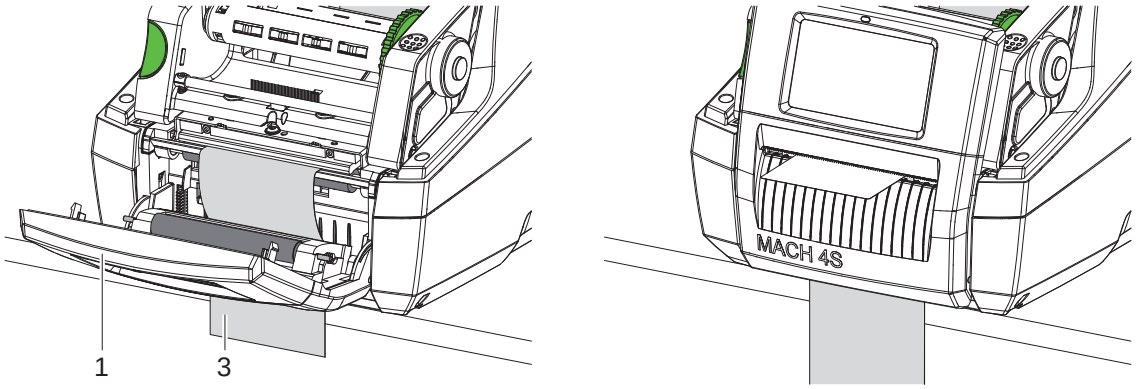
Pozor!
Postavte tlačiareň tak, aby nosný materiál mohol bez prekážok prechádzať nadol.
Nahromadením materiálu môže dôjsť k poruchám v tlačovej prevádzke!



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 priveďte valec do pracovnej polohy.

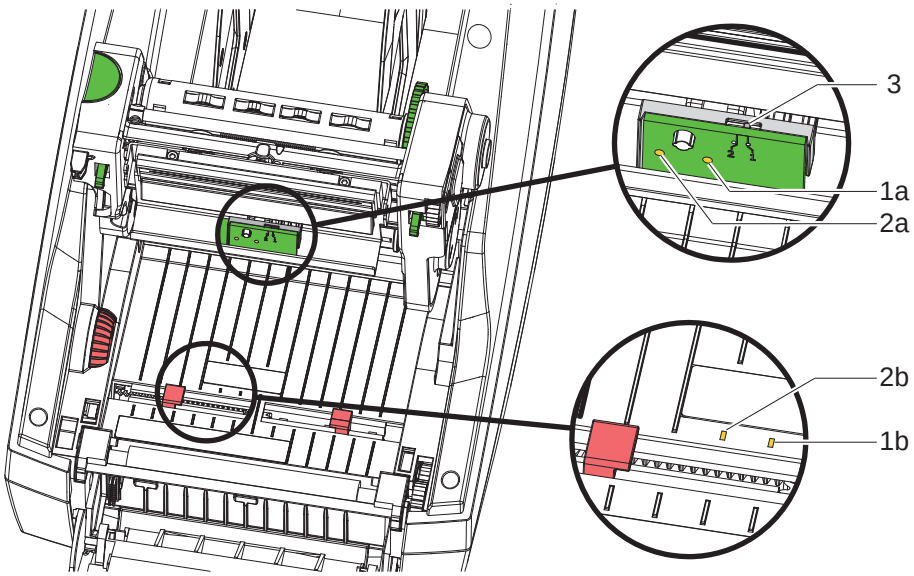


Obr. 14 Vkladanie štítkov pre odlepovací režim

▶ 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) vyveďte 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.

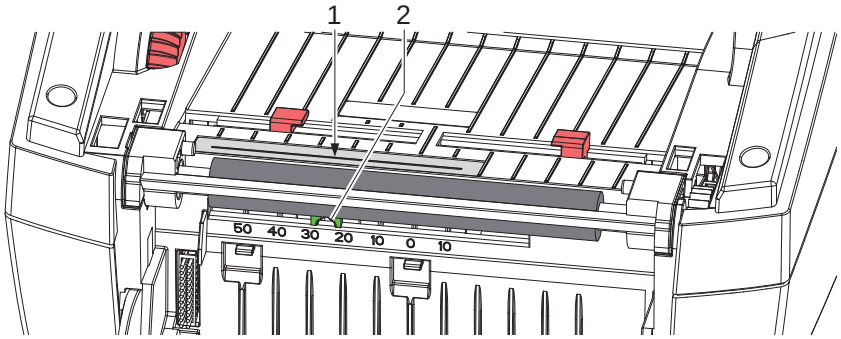
Štandardne sa používa snímač prechádzajúceho svetla (1). Tento snímač je vhodný na použitie jednodráhových a viacdráhových štítkov s nepárnym počtom.

Pri použití viacdráhových 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 prispôsobenie polohe značiek sa dá snímač posunúť pomocou posúvača (2) priečne k smere transportu:

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

4.5 Vkladanie transferovej pásky

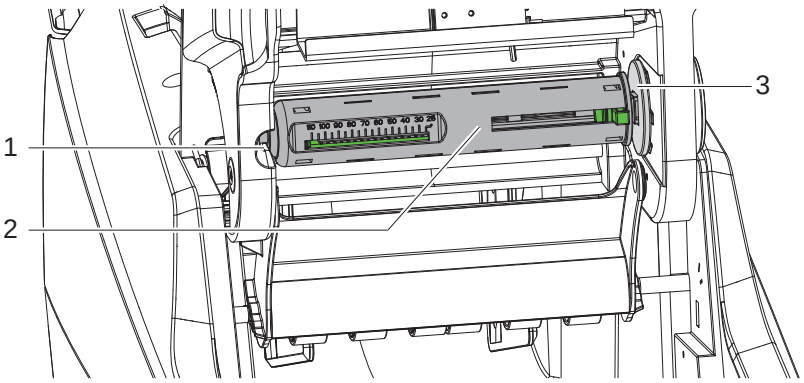
Upozornenie!

▶ **Pri priamom tepelnom prenose nevkladajte transferovú pásku!**

Pozor!

Nebezpečenstvo znečistenia.

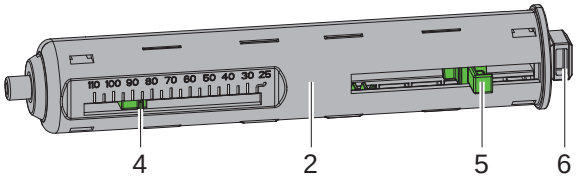
▶ **Pri vkladaní transferovej pásky dbajte na to, aby potiahnutá strana smerovala k štítkom.**



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.



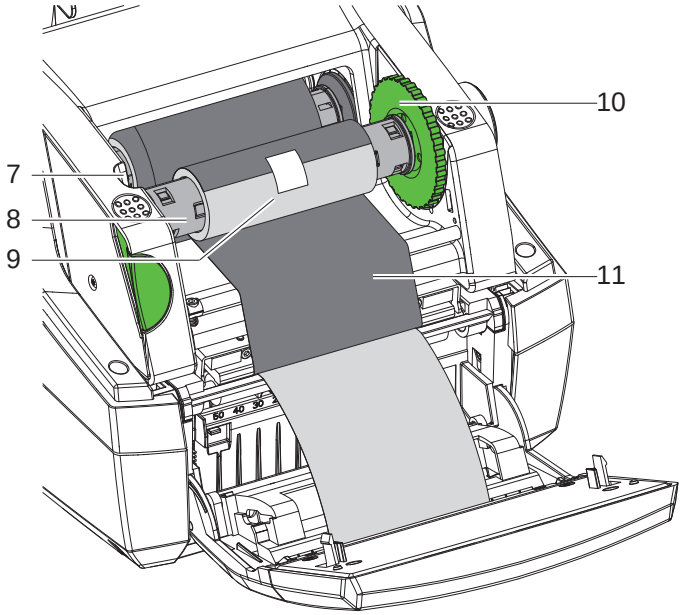
Obr. 18 Prispôsobenie jadra transferovej pásky

▶ Prispôsobte 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).

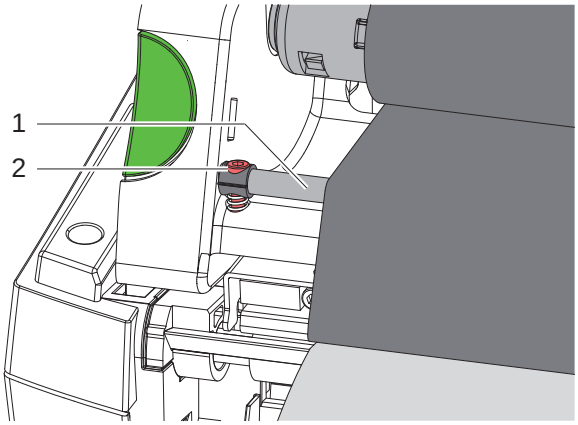
▶ Sklopte tlačový modul (ale nemá zapadnúť).



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).
- ▶ Priveďte 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.

5 Tlačová prevádzka

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 šmirgeľ 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 štítok rozpoznaný snímačom štítkov sa pritom uvedie do tlačovej pozície a všetky štítky nachádzajúce sa pred ním sa prepravia 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 štítok.

- 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 štítok 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 Čistenie

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 výtlačok 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.

▶ Prach a hrčky papiera v oblasti tlače odstráňte mäkkým štetcom alebo vysávačom.
▶ Vonkajšie plochy vyčistite viacúčelovým čističom.

6.2 Čistenie tlačového valca

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

Pri ľahkom znečistení nie je demontáž tlačového valca potrebná. Valec sa dá rukou po kúskoch ďalej otáčať. Na čistenie používajte čistič valcov a mäkkú handričku.

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 výtlačok, napr. vplyvom rozdielov kontrastu alebo zvislých pásov.

Pozor!
Poškodenie tlačovej hlavy!
Na čistenie tlačovej hlavy nepoužívajte ostré ani tvrdé predmety.
Nedotýkate sa sklenenej ochrannej vrstvy tlačovej hlavy.

Pozor!
Nebezpečenstvo poranenia spôsobené horúcim riadkom tlačovej hlavy.
Dbajte na to, nech je tlačová hlava pred čistením vychladnutá.

▶ Na čistenie používajte iba špeciálnu čistiacu handričku alebo vatovú tyčinku napustenú čistým alkoholom.
▶ Tlačovú hlavu nechajte schnúť 2 až 3 minúty.

6.4 Čistenie snímačov štítkov

Pozor!
Poškodenie svetelnej závory!
Na čistenie svetelnej závory nepoužívajte ostré ani tvrdé predmety, ani rozpúšťadlá.

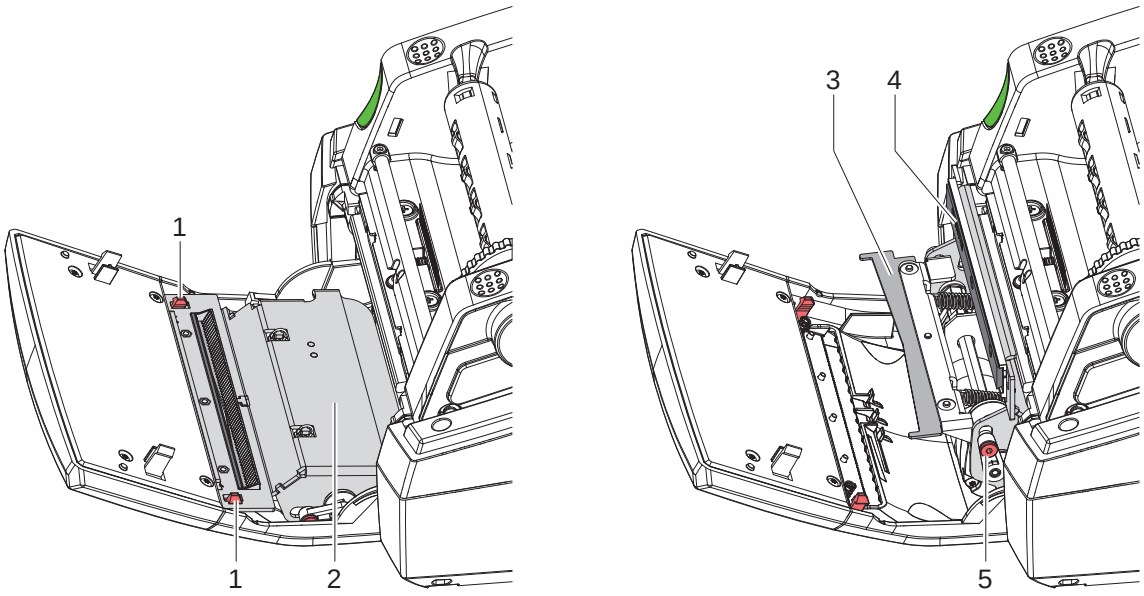
Snímače štítkov sa môžu znečistiť papierovým prachom. Môže sa tým negatívne ovplyvniť rozpoznanie začiatku štítka alebo tlačovej značky.

▶ Snímače štítkov čistite štetcom alebo vatovou tyčinkou napustenou čistým alkoholom.

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).

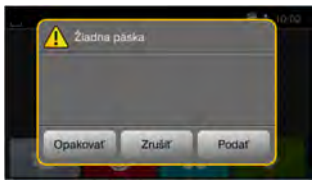
Varovanie!
Nebezpečenstvo rezných zranení a pomliaždenín!
▶ **Nedotýkajte sa holými rukami ostrí rezačky.**
▶ **Pri vyklápaní spodnej rezačky nesiahajte do oblasti.**

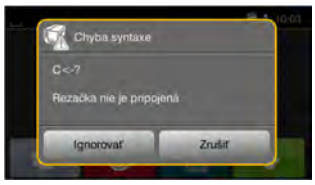
▶ Odstráňte častice prachu mäkkým štetcom alebo vysávačom.
▶ Odstráňte zvyšky lepidla liehom alebo rozpúšťadlom na štítky.
▶ Diely zmontujte v opačnom poradí.

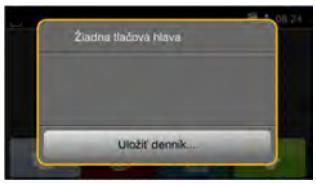
7 Odstraňovanie chýb

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:

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

Tabuľka 5 Ikony v zobrazení chyby

7.2 Hlásenia chýb a odstránenie chýb

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

Hlásenie chyby	Príčina	Odstránenie
Odvíjanie pásky	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.
Pretečenie medzipamäte	Vyrovnávacia pamäť vstupu údajov je plná a počítač sa pokúša poslať ďalšie údaje	Použite prenos údajov s protokolom (prednostne RTS/CTS).
Pretečenie pamäte	Príliš veľká tlačová úloha: napr. vplyvom nahratých písiem, veľkých grafík	Zrušte tlačovú úlohu. Znížte množstvo údajov, ktoré sa majú vytlačiť.
Písmo sa nenašlo	Chyba vo zvolenom druhu písma na stiahnutie	Zrušte tlačovú úlohu, zmeňte druh písma.
Rezačka je zablokovaná	Rezačka bez funkcie	Vypnite a zapnite tlačiareň. Pri opakovanom výskyte upovedomte servis.
	Rezačka ostáva stáť nedefinovane v materiáli	Vypnite tlačiareň. Vyberte zaseknutý materiál. Zapnite tlačiareň. Nanovo spustite tlačovú úlohu. Vymeňte materiál.
Súbor sa nenašiel	Vyvolanie súboru z pamäťového média, ktoré neexistuje	Skontrolujte adresár ukladacieho zariadenia.
Tlačová hlava je otvorená	Nezaistená tlačová hlava	Zaistite tlačovú hlavu.
Tlačová hlava je príliš horúca	Príliš silné zahrievanie tlačovej hlavy	Tlačová úloha bude po prestávke automaticky pokračovať. Pri opakovanom výskyte znížte ohrievací stupeň alebo rýchlosť tlače v softvéri.
Vyberte pásku	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.
Zariadenie nie je pripojené	Programovanie nekomunikuje s daným zariadením	Pripojte voliteľné zariadenie alebo skorigujte programovanie.
Čiarový kód je príliš veľký	Čiarový kód je príliš veľký pre priradenú oblasť štítka	Zmenšite alebo presuňte čiarový kód.
Žiaden papier	Chyba v dráhe papiera	Skontrolujte dráhu papiera.
	Spotreboval sa materiál, na ktorý sa má vykonať tlač	Vložte materiál
Žiadna páska	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.
Žiadna veľkosť štítka.	Nedefinovaná veľkosť štítka v programovaní	Skontrolujte programovanie.

Tabuľka 6 Hlásenia chýb a odstránenie chýb

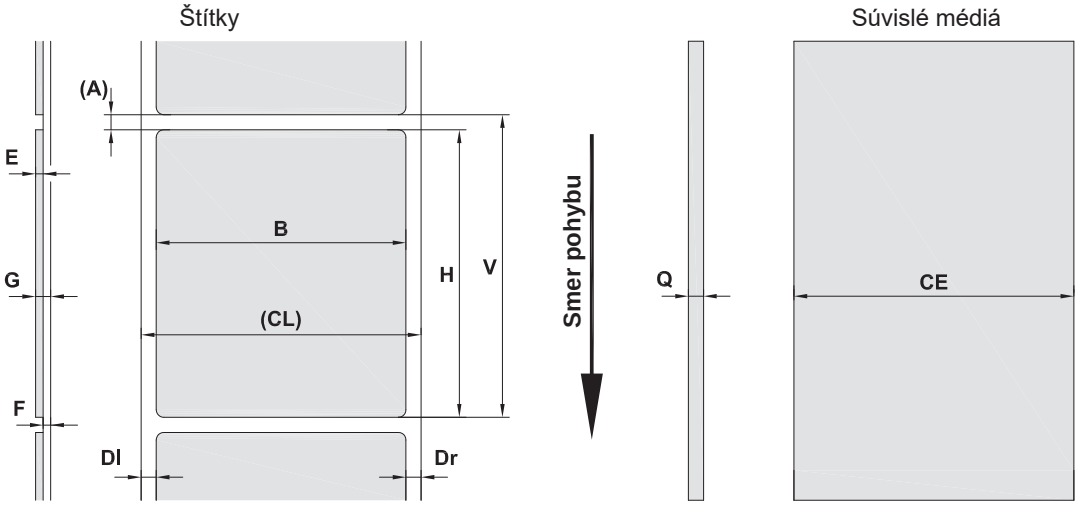
7.3 Odstránenie problému

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 štítka	Tlačiareň je v režime zálohy ASCII	Ukončite 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 *Spätné podávanie* > *inteligentné*	Nastavenie prepnite na *Spätné podávanie* > *vždy*. ▷ Návod na konfiguráciu.
Výtlačok je na jednej strane svetlejší	Znečistená tlačová hlava	Vyčistite tlačovú hlavu ▷ 6.3 na strane 19.

Tabuľka 7 Odstránenie problému

8 Štítky/súvislé médiá

8.1 Rozmery štítkov/súvislých médií

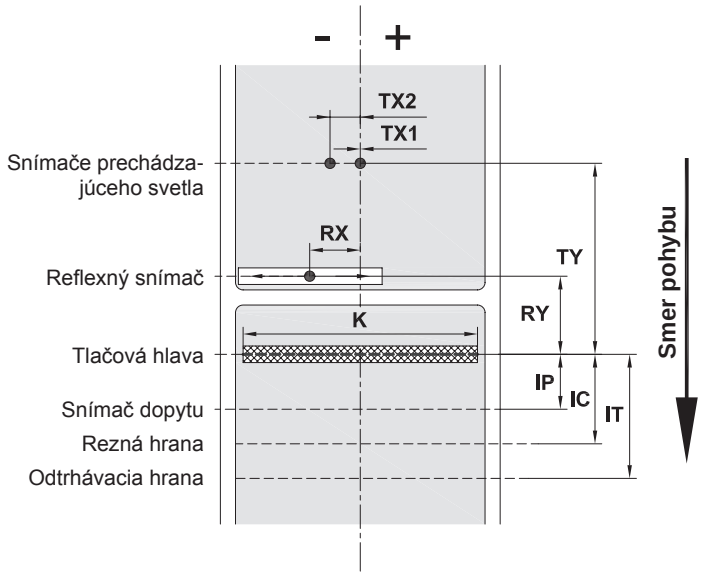


Obr. 23 Rozmery štítkov/súvislých médií

Rozmer	Názov	Rozmery v mm
B	Šírka štítka	6 – 116
H	Výška štítka v odlepovacom režime	5 – 2000 20 – 200
-	Dĺžka rezu	≥ 20
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
Dl	Ľavý okraj	≥ 0
Dr	Pravý okraj	≥ 0
E	Hrúbka štítka	0,025 – 0,7
F	Hrúbka nosného materiálu	0,03 – 0,1
G	Celková hrúbka štítka + nosného materiálu	0,055 – 0,8
Q	Hrúbka súvislého média	0,03 – 0,8
V	Podávanie	> 7
	• Pri malých štítkoch, tenkých materiáloch alebo silnom lepidle sa môžu vyskytovať obmedzenia. Kritické použitia sa musia otestovať a schváliť. • Dbajte na pevnosť v ohybe! Materiál musí byť možné priložiť k tlačovému valcu!	

Tabuľka 8 Rozmery štítkov/súvislých médií

8.2 Rozmery zariadenia

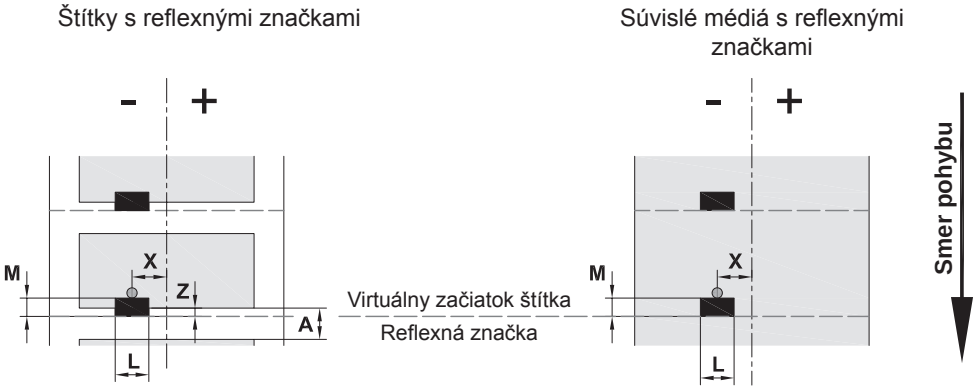


Obr. 24 Rozmery zariadenia

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	104,0 108,4 105,6 105,6
RX	Vzdialenosť reflexný snímač – stred dráhy papiera Tzn. prípustná vzdialenosť od reflexných značiek a dierovaní k stredu 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 9 Rozmery zariadenia

8.3 Rozmery reflexných značiek

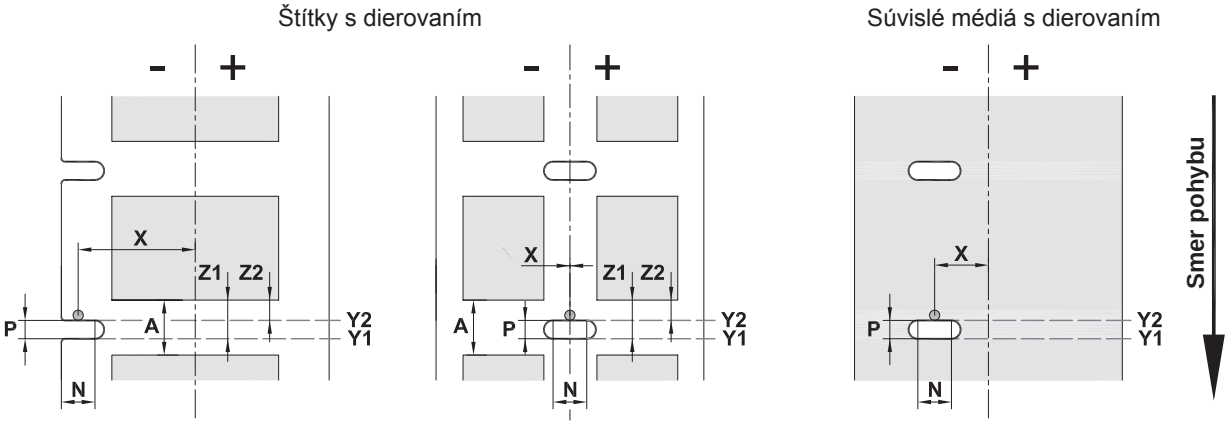


Obr. 25 Rozmery reflexných značiek

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 štítka – skutočný začiatok štítka ▶ Prispôsobte nastavenia softvéru	0 až A / odporúčané: 0
	• Reflexné značky sa musia nachádzať na zadnej strane materiálu. • Údaje platia pre čierne značky. • Farebné značky sa eventuálne nerozpoznajú. ▶ Vykonajte predbežné testy.	

Tabuľka 10 Rozmery reflexných značiek

8.4 Rozmery dierovaní



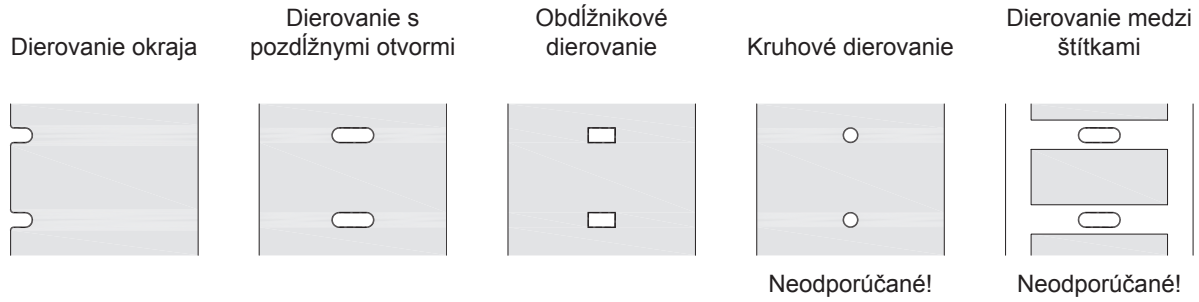
pre dierovanie okraja

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 Y2	začiatok štítka zistený snímačom pri reflexnom rozpoznaní [1] pri rozpoznaní prechádzajúceho svetla	 Dierovanie prednej hrany Dierovanie zadnej hrany
Z1 Z2	Vzdialenosť určený začiatok štítka – skutočný začiatok štítka pri reflexnom rozpoznaní pri rozpoznaní prechádzajúceho svetla priehľadných štítkov ▶ Prispôsobte nastavenia softvéru	 P až A 0 až A-P
	[1] Zadná strana materiálu musí mať dostatočnú odrazivosť.	

Tabuľka 11 Rozmery dierovaní



Obr. 27 Príklady dierovaní

9 Osvedčenia

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.

10 Register

A

Adaptér
- demontovať ... 11
- namontovať ... 11

B

Bezpečnostné pokyny ... 5

C

Chyba
- Hlásenia ... 21
- Odstránenie ... 21
- Zobrazenie ... 21

Čistenie ... 19
- Nôž ... 20
- Snímače štítkov ... 19
- Tlačová hlava ... 19
- Tlačový valec ... 19

D

Dierovania ... 27
Displej s dotykovou obrazovkou ... 8
Dôležité informácie ... 4

E

Ekologická likvidácia ... 5

K

Karta SD ... 6
Kotúče štítkov
- vložiť ... 11

N

Nálepka s výstražným upozornením ... 5
Napájanie prúdom ... 5
Nastavenie dráhy transferovej pásky 17
Nastavovač okraja ... 6

O

Odlepovací režim ... 18
- Vkladanie štítkov ... 14

Odstránenie problému ... 23

P

Postavenie ... 7
Prehľad zariadenia ... 6
Pripojenie ... 7
Pripravenosť na prevádzku ... 18
Prítlačný valec ... 14
Prostredie ... 5

R

Reflexné značky ... 26
Reflexný snímač
- polohovať ... 15

Režim odtrhávania ... 18
Režim rezania ... 18
Rozhranie
- Ethernet ... 6
- RS-232 ... 6
- USB Master ... 6
- USB Slave ... 6

Rozmery štítka ... 24
Rozmery zariadenia ... 25
Rozsah dodávky ... 7
Rozsiahlejšie práce ... 5

S

Servisné práce ... 5
Sieťové napätie ... 7
Skladané štítky
- vložiť ... 13

Snímač prechádzajúceho svetla
- vybrať ... 15

Snímač štítkov
- čistenie ... 19
- polohovať ... 15
- vybrať ... 15

Súvislé médiá ... 24
Synchronizácia dráhy papiera ... 18

T

Tlačová hlava
- čistenie ... 19
- Poškodenie ... 18

Tlačový valec
- čistenie ... 19

Transferová fólia
- Smer navíjania ... 17
- vložiť ... 16

U

Uchytenie kotúča
- prispôsobiť ... 11

Určené použitie ... 4

V

Vybalenie ... 7
Vyhlásenie o zhode ... 28

Z

Zapnutie ... 7

30

Táto strana je úmyselne ponechaná prázdna.