Návod na obsluhu

Tlačiareň štítkov

XD Q

MADE IN GERMANY

Návod na obsluhu
pre nasledujúce výrobky

Rad	Typ
XD Q	XD Q4/300
	XD Q4/300-C2
	XD Q4/300-P3
	XD Q4.2/600
	XD Q4.2/600-C2
	XD Q4.2/600-P3

Vydanie: 03/2024 – **Výr. č.** 9003907

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 – predovšetkým obstarávanie náhradných dielov pre zariadenie spoločnosti cab –, si vyžaduje predchádzajúci písomný súhlas spoločnosti cab.

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“.

Ďalšie dokumenty

Návod na konfiguráciu tlačiarne cab (angličtina)

▷ https://www.cab.de/media/pushfile.cfm?file=3257

Návod na programovanie tlačiarne cab (angličtina)

▷ https://www.cab.de/media/pushfile.cfm?file=3047

Nemecko
cab Produkttechnik GmbH & Co KG
Karlsruhe
Tel. č.: +49 721 6626 0
www.cab.de

USA
cab Technology, Inc.
Chelmsford, MA
Tel. č.: +1 978 250 8321
www.cab.de/us

Taiwan
cab Technology Co., Ltd.
Tchaj-pej
Tel. č.: +886 (02) 8227 3966
www.cab.de/tw

Singapur
cab Singapore Pte. Ltd.
Singapur
Tel. č.: +65 6931 9099
www.cab.de/en

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

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

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

Južná Afrika
cab Technology (Pty) Ltd.
Randburg
Tel. č.: +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 ... 8
2.3 Pripojiť zariadenia ... 8
2.3.1 Pripojiť na elektrickú sieť ... 8
2.3.2 Pripojiť na počítač alebo počítačovú sieť ... 8
2.4 Zapnutie zariadenia ... 8

3 Displej s dotykovou obrazovkou ... 9
3.1 Úvodná obrazovka ... 9
3.2 Navigácia v menu ... 11

4 Vkladanie materiálu ... 12
4.1 Vkladanie kotúčového materiálu ... 12
4.1.1 Umiestnenie materiálu na držiak kotúča ... 12
4.1.2 Vkladanie materiálu do tlačovej mechaniky ... 13
4.1.3 Nastavenie svetelnej závory štítkov ... 14
4.1.4 Nastavenie prítlaku hlavy ... 14
4.2 Vkladanie transferovej pásky ... 15
4.3 Nastavenie dráhy pásky ... 16

5 Tlačová prevádzka ... 17
5.1 Upozornenie k ochrane tlačových hláv ... 17
5.2 Návrh výtlačku pre obojstrannú tlač ... 17
5.3 Rovnaké výtlačky na oboch stranách ... 17
5.4 Jednostranná tlač ... 17
5.5 Úspora pásky ... 17
5.6 Predchádzanie stratám materiálu ... 18
5.7 Predchádzanie strate údajov ... 19
5.8 Odstrihávanie a perforácia ... 19

6 Čistenie ... 20
6.1 Pokyny k čisteniu ... 20
6.2 Čistenie tlačových valcov ... 20
6.3 Čistenie tlačových hláv ... 20
6.4 Čistenie svetelnej závory štítkov ... 21

7 Odstraňovanie chýb ... 22
7.1 Zobrazenie chyby ... 22
7.2 Hlásenia chýb a odstránenie chýb ... 23
7.3 Odstránenie problému ... 25

8 Materiál ... 26
8.1 Rozmery materiálu ... 26
8.2 Rozmery zariadenia ... 27
8.3 Rozmery reflexných značiek ... 28
8.4 Rozmery dierovaní ... 29

9 Osvedčenia ... 30
9.1 Upozornenie k EÚ vyhláseniu o zhode ... 30
9.2 FCC ... 30

10 Register ... 31

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.
- Toto zariadenie je určené výhradne na potláčanie vhodných, výrobcom schválených 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.
- Pre správne použitie zariadenia zohľadnite aj tento návod.

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, predovšetkým tlačové hlavy, sa môžu počas tlače zohriať. Počas prevádzky sa ho nedotýkajte a pred výmenou materiálu alebo demontážou ho nechajte vychladnúť.
- Nebezpečenstvo stlačenia pri zatváraní krytu. Kryt pri zatváraní chytajte iba zvonku a nesiahajte do oblasti sklápania krytu.
- 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.
- Maximálna emisná hladina akustického tlaku LpA je pod 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.

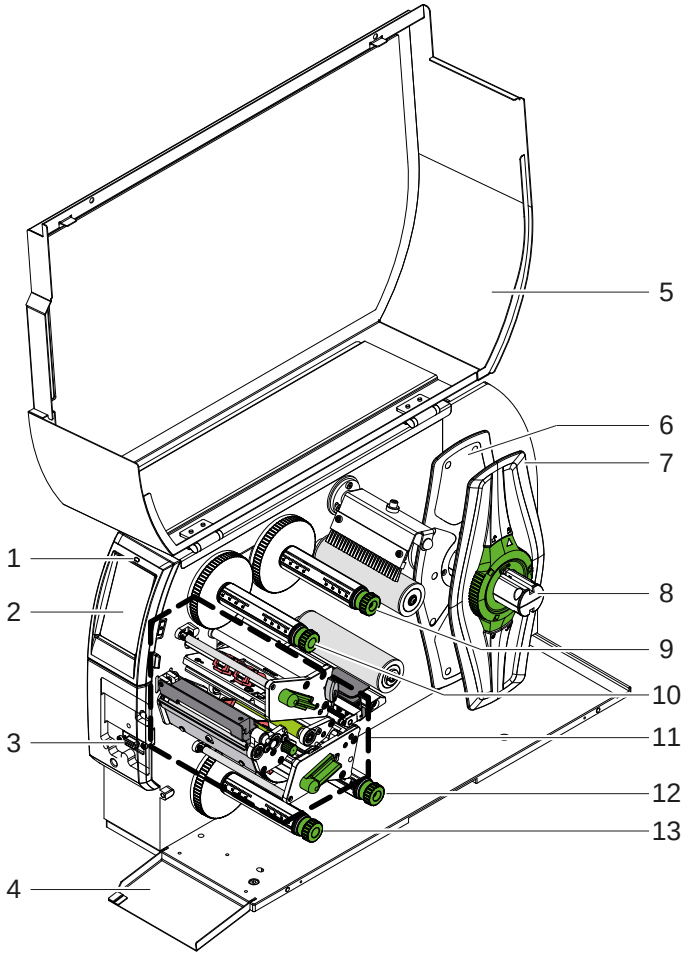
Rozloženie tlačiarne na jej súčasti je možné bez problémov vďaka jej modulovej konštrukcii.

▶ Diely odovzdajte na recykláciu.

Elektronická doska plošných spojov zariadenia je vybavená lítiovou batériou.

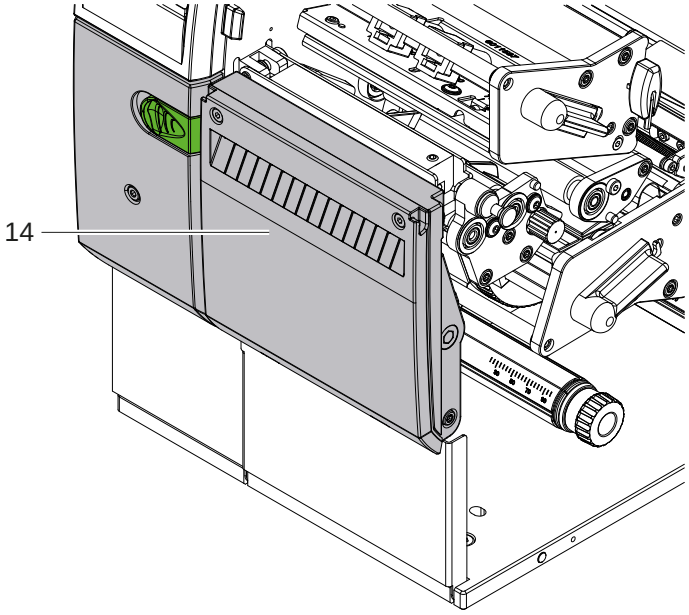
▶ Túto zlikvidujte v zberných nádobách starých batérií v obchode alebo u verejno-právnych firiem zabezpečujúcich likvidáciu odpadov.

2.1 Prehľad zariadenia



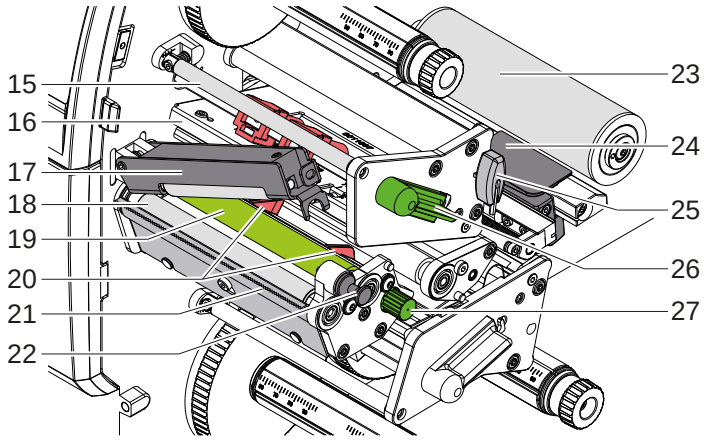
1 LED „Zariadenie zapnuté“
2 Displej
3 Periférne rozhranie
4 Klapka
5 Kryt
6 Nastavovač okraja vnútorný
7 Nastavovač okraja vonkajší
8 Držiak kotúča
9 Odvíjač pásky, horný
10 Navíjač pásky, horný
11 Tlačová mechanika
12 Odvíjač pásky, spodný
13 Navíjač pásky, spodný

Obr. 1 Prehľad



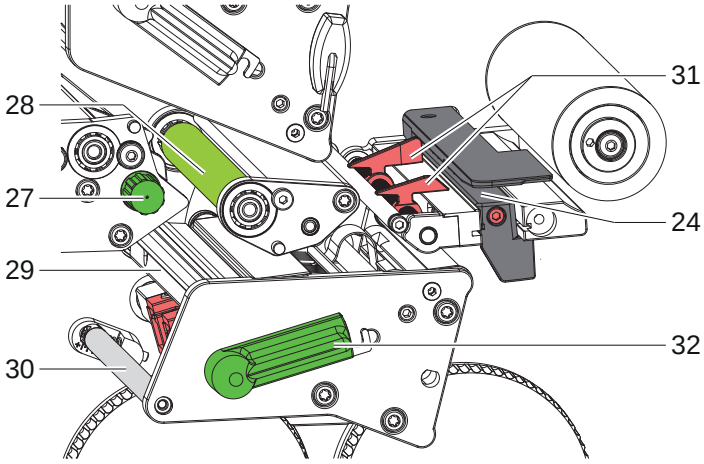
14 Rezací nôž CSQ 402 alebo perforačný nôž PSQ 403

Obr. 2 Verzia zariadenia s nožom



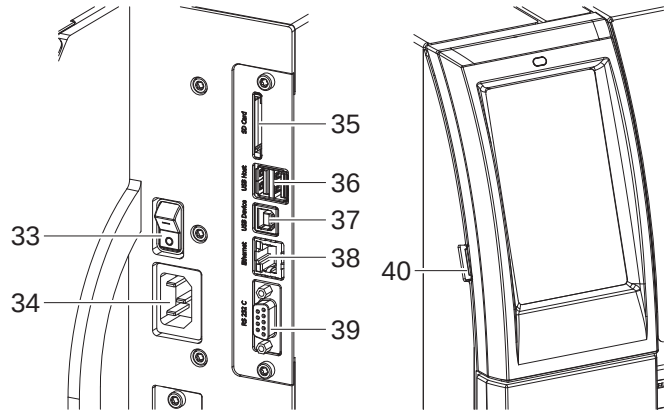
15 Presmerovanie pásky, horné
16 Uholník hlavy s tlačovou hlavou, horný
17 Prítlačný systém
18 Podávací valček
19 Tlačový valec, horný
20 Vedenia, horné
21 Odtrhávacia hrana
22 Zaisťovací čap
23 Vratný valec
24 Svetelná závora štítkov
25 Kľúč na šesťhranné hlavy
26 Páka na zaistenie tlačovej hlavy, horná
27 Gombík na nastavenie vedení

Obr. 3 Tlačová mechanika – horná tlačová konštrukčná skupina



24 Svetelná závora štítkov
27 Gombík na nastavenie vedení
28 Tlačový valec, spodný
29 Uholník hlavy s tlačovou hlavou, spodný
30 Presmerovanie pásky, spodné
31 Vedenia, spodné
32 Páka na zablokovanie tlačovej hlavy, spodná

Obr. 4 Tlačová mechanika – spodná tlačová konštrukčná skupina



33 Sieťový spínač
34 Sieťové pripojenie
35 Otvor pre kartu SD
36 2 hostiteľské rozhrania USB pre klávesnicu, skener, úložisko USB, adaptér USB Wi-Fi alebo externé ovládacie pole
37 Rozhranie USB High Speed Device
38 Ethernet 10/100 Base-T
39 Rozhranie RS-232
40 Hostiteľské rozhranie USB pre servisný kľúč, úložisko USB alebo adaptér USB Wi-Fi

Obr. 5 Prípojky

2.2 Rozbalenie a inštalácia zariadenia

▶ Tlačiareň štítkov vyberte z kartónu.
▶ Tlačiareň štítkov skontrolujte ohľadom prípadného poškodenia spôsobeného prepravou.
▶ Tlačiareň postavte na rovný povrch.
▶ Odstráňte prepravné poistky z penového materiálu v oblasti tlačovej hlavy.
▶ 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.

2.3 Pripojiť zariadenia

Sériové rozhranie a prípojky sú zobrazené na Obr. 5.

2.3.1 Pripojiť 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 (34).
3. Zástrčku sieťového kábla zastrčte do uzemnenej zásuvky.

2.3.2 Pripojiť na počítač alebo počítačovú sieť

Pozor!
Nebezpečenstvo straty materiálu!
Rozhranie RS232 nie je určené na prenos rýchlo sa meniacich údajov ▷ 5.6 na strane 18.
▶ Na tlač použite rozhranie USB alebo Ethernet.

Pozor!
V prevádzke sa vplyvom nedostatočného alebo chýbajúceho uzemnenia môžu vyskytnúť poruchy.
Dbajte na to, aby boli všetky počítače a spojovacie káble pripojené na transferovú tlačiareň uzemnené.

▶ Transferovú tlačiareň 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 (34).
Tlačiareň vykoná systémový test a následne na displeji (2) zobrazí stav *Pripravené*.

3 Displej s dotykovou obrazovkou

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

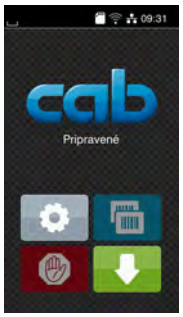
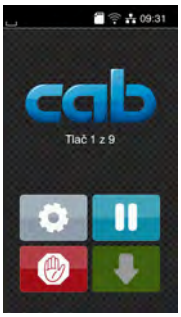
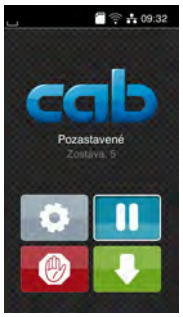
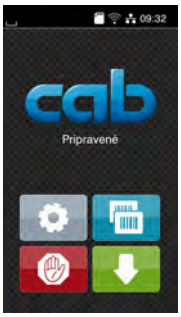
- tlačové úlohy prerušiť, pokračovať v tlačových úlohách alebo ich zrušiť,
- nastaviť parametre tlače, napr. úroveň teploty tlačovej hlavy, rýchlosť tlače, konfigurácia rozhraní, jazyk a čas (▷ Návod na konfiguráciu),
- ovládať nezávislú prevádzku s pamäťovým médiom (▷ Návod na konfiguráciu),
- vykonať 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. 6 Úvodná obrazovka

Dotyková obrazovka sa ovláda priamym stlačením prstom:

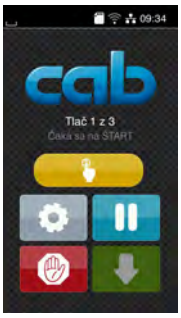
- Na účely otvorenia menu alebo výberu bodu menu krátko ťuknite na príslušný symbol.
- Na účely posúvania zoznamov ťahajte prst nahor a nadol po displeji.

	Skok do menu		Zopakovanie posledného štítka
	Prerušenie tlačovej úlohy		Krátke stlačenie: Vymazanie aktuálnej tlačovej úlohy Dlhé stlačenie: 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:

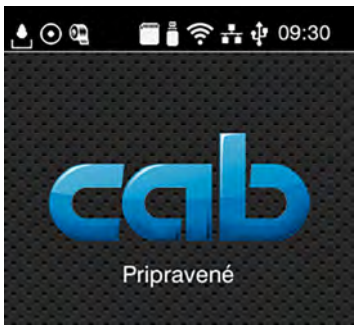
		
Tlač na žiadosť bez tlačovej úlohy	Tlač na žiadosť s tlačovou úlohou	Priame rezanie pri pripojenom noži

Obr. 7 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:

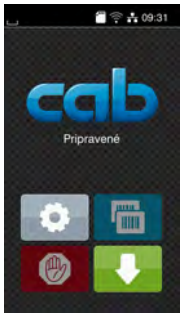


Obr. 8 Widgety v hlavičke

	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.
	Spojenie Wi-Fi aktívne. Počet bielych oblúčikov symbolizuje intenzitu poľa Wi-Fi.
	Ethernetové spojenie aktívne.
	Spojenie USB aktívne.
	Program abc aktívny.
	Čas.

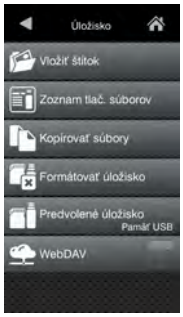
Tabuľka 3 Widgety na úvodnej obrazovke

3.2 Navigácia v menu



Úroveň spustenia

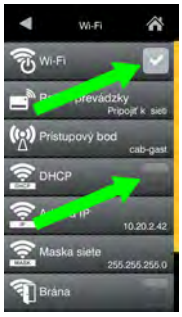
Úroveň výberu



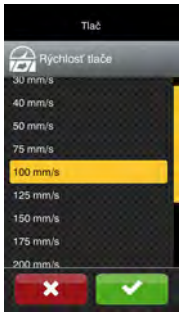
Úroveň parametrov/funkcií

Obr. 9 Úrovne menu

- ▶ Na skok do menu stlačte v úrovni spustenia ikonu .
- ▶ V úrovni výberu vyberte tému.
  Rôzne témy majú substruktúry 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.

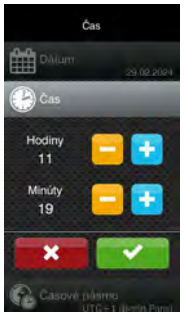


Logické parametre



Parametre výberu

Numerické parametre



Dátum/čas

Obr. 10 Príklady nastavenia parametrov

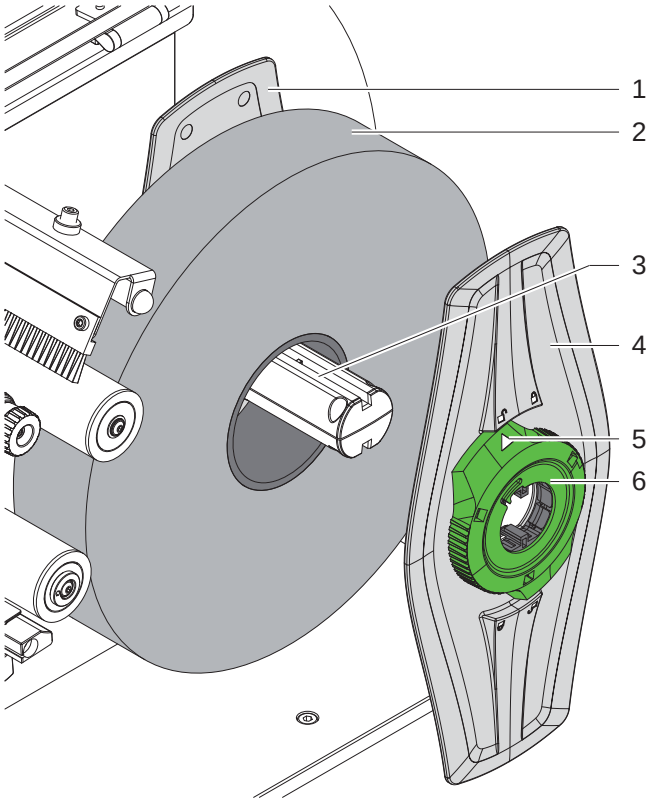
	Posuvný regulátor na hrubé nastavenie hodnoty
	Zníženie hodnoty po krokoch
	Zvýšenie hodnoty po krokoch
	Opustenie nastavenia bez uloženia
	Opustenie nastavenia s uložením
	Parameter je vypnutý, dotykom sa parameter zapne
	Parameter je zapnutý, dotykom sa parameter vypne

Tabuľka 4 Ikony

Upozornenie!
Pre nastavenia a jednoduché montáže použite dodaný kľúč na šesťhranné hlavy, ktorý sa nachádza v hornej časti tlačovej mechaniky. Pre tu popísané práce nie sú potrebné ďalšie nástroje.

4.1 Vkladanie kotúčového materiálu

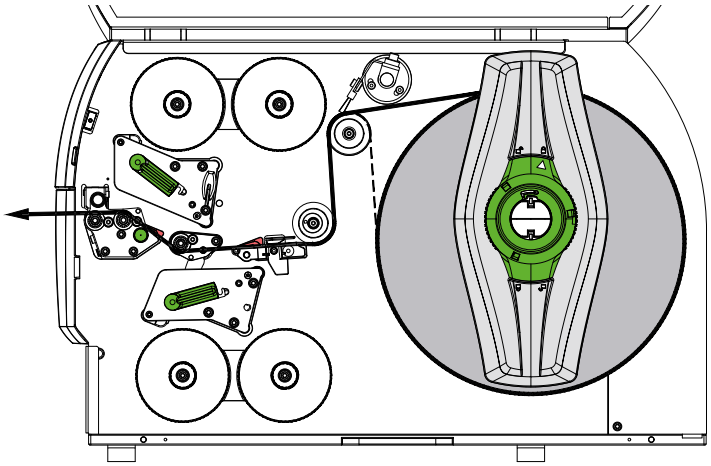
4.1.1 Umiestnenie materiálu na držiak kotúča



Obr. 11 Vkladanie kotúčového materiálu

1. Otvorte kryt.
2. Nastavovacím krúžkom (6) otáčajte proti smeru hodinových ručičiek tak, aby šípka (5) smerovala na symbol a uvoľnite tak nastavovač okraja (4).
3. Nastavovač okraja (4) odstráňte z držiaka kotúča (3).
4. Kotúč materiálu (2) posuňte na držiak kotúča (3).
5. Na držiak kotúča (3) nasaďte nastavovač okraja (4) a posúvajte ho dovtedy, kým oba nastavovače okraja (1, 4) nebudú priliehať na kotúč materiálu (2) a pri tlačení nebudete cítiť zreteľný odpor.
6. Nastavovacím krúžkom (6) otáčajte v smere pohybu hodinových ručičiek tak, aby šípka (5) smerovala na symbol a nastavovače okraja (4) zovreli držiak kotúča.

4.1.2 Vkladanie materiálu do tlačovej mechaniky

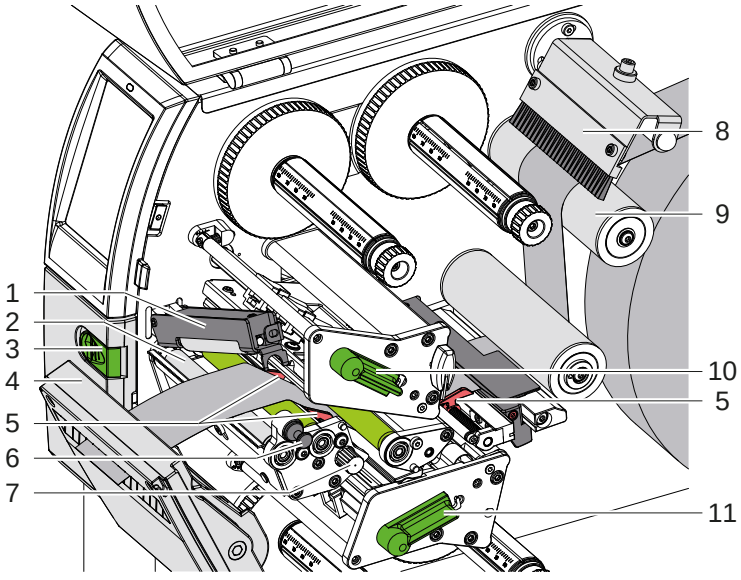


Obr. 12 Dráha materiálu

1. Odviňte pás materiálu z kotúča a veďte ho k tlačovej mechanike podľa Obr. 12.
2. Potiahnite zaisťovací čap (6). Prítlačný systém (1) sa vychýli nahor.
3. Na zdvihnutie oboch tlačových hláv otáčajte pákou (10) proti smeru hodinových ručičiek alebo pákou (11) v smere hodinových ručičiek.
4. Odklopte kefu (8) z vratného valca (9).
5. Otáčaním gombíka (7) posúvajte vedenia (5) od seba, kým sa medzi ne nezmestí materiál.
6. Veďte materiál cez obe tlačové jednotky až k podávaciemu valčeku (2) tak, ako je znázornené na Obr. 13, a umiestnite ho medzi vedenia (5).
7. ∗ Zariadenia s nožom: Zatlačte gombík (3) do strany a odklopte konštrukčnú skupinu noža (4) z tlačiarne, zasuňte materiál medzi čepele noža a nôž sklopte späť.
8. Otáčaním gombíka (7) posuňte vedenia k okrajom materiálu.
9. Materiál upnite zaisteným hornej tlačovej hlavy.
10. Potiahnite zaisťovací čap (6). Stlačte podávací valec (1) smerom nadol a zaistite ho zaisťovacím čapom.
11. Na utiahnutie materiálu otočte kotúčom materiálu proti smeru podávania materiálu.
12. Zaistite spodnú tlačovú hlavu.
13. Kefu (8) sklopte späť na vratný valec (9).

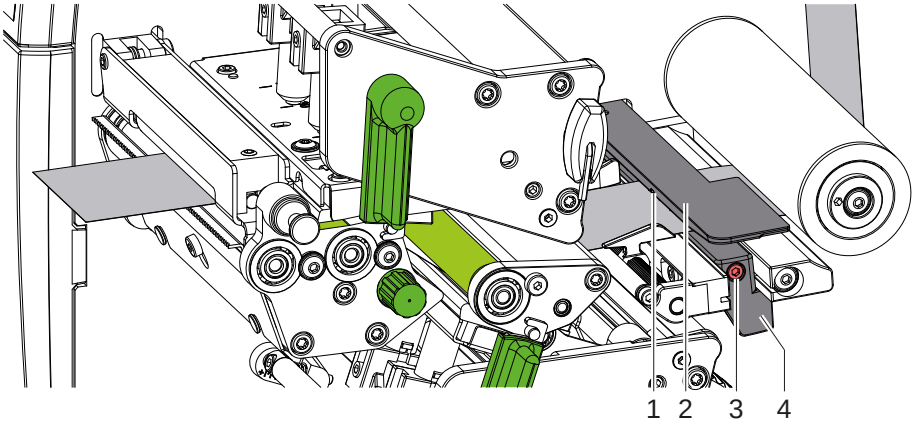
Pozor!

▶ **Pri jednostrannej tlači (▷ 5.4 na strane 17) nezaisťujte spodnú tlačovú hlavu.**



Obr. 13 Vkladanie materiálu do tlačovej mechaniky

4.1.3 Nastavenie svetelnej závory štítkov



Obr. 14 Nastavenie svetelnej závory štítkov

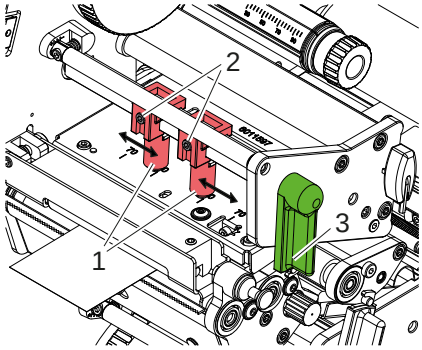
Svetelná závora štítkov (2) je z výroby zarovnaná na stred materiálu a môže sa posúvať priečne k smeru dráhy, napr. pri použití materiálu s reflexnými značkami alebo dierovaním. Pri zapnutej tlačiarni svieti v pozícii snímača žltá LED.

- ▶ Uvoľnite skrutku (3).
- ▶ Svetelnú závoru štítkov umiestnite rukoväťou (4) tak, aby snímač (1) mohol zaznamenať medzeru medzi štítkami, reflexnú značku alebo dierovanie.

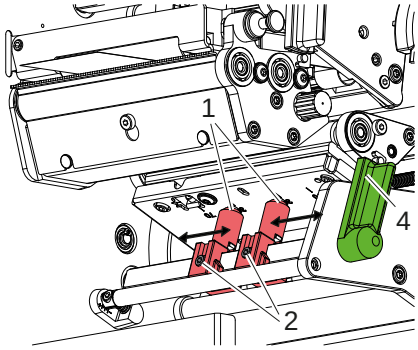
- alebo, ak sa štítky odlišujú od obdĺžnikového tvaru, -

- ▶ svetelnú závoru štítkov nasmerujte rukoväťou (4) na prednú hranu štítka v smere dráhy papiera.
- ▶ Utiahnite skrutku (3).

4.1.4 Nastavenie prítlaku hlavy



Obr. 15 Nastavenie prítlačného systému hornej hlavy



Obr. 16 Nastavenie prítlačného systému spodnej hlavy

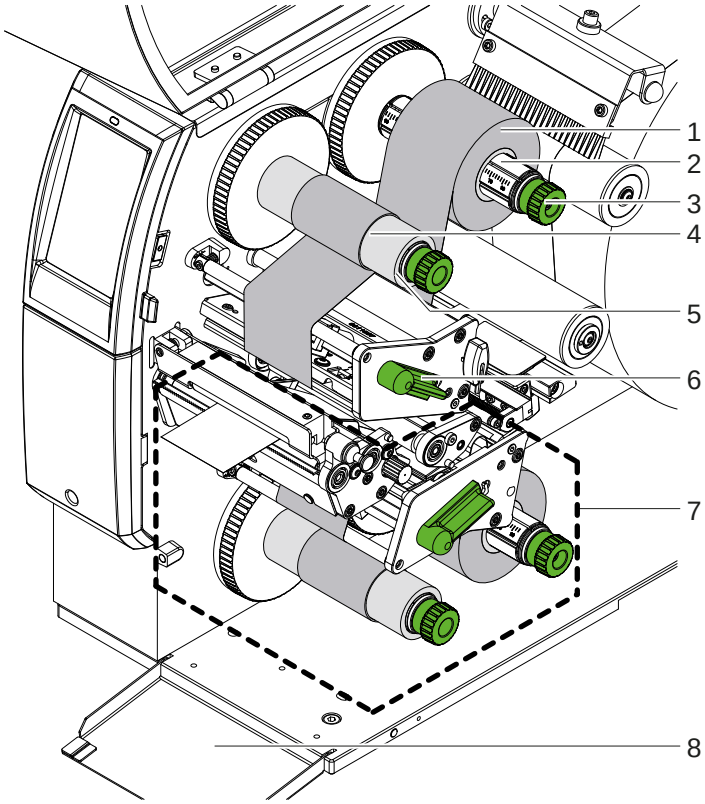
Tlačové hlavy sú pritláčané dvomi zdvíhadlami (1), ktoré sú v základnej polohe umiestnené v strede uholníkov hláv. Toto nastavenie je možné zachovať pre väčšinu použití.

Ak pri používaní veľmi širokých materiálov dôjde k zosvetleniu výtlačku na bočných okrajových častiach, je možné prestaviť zdvíhadlá:

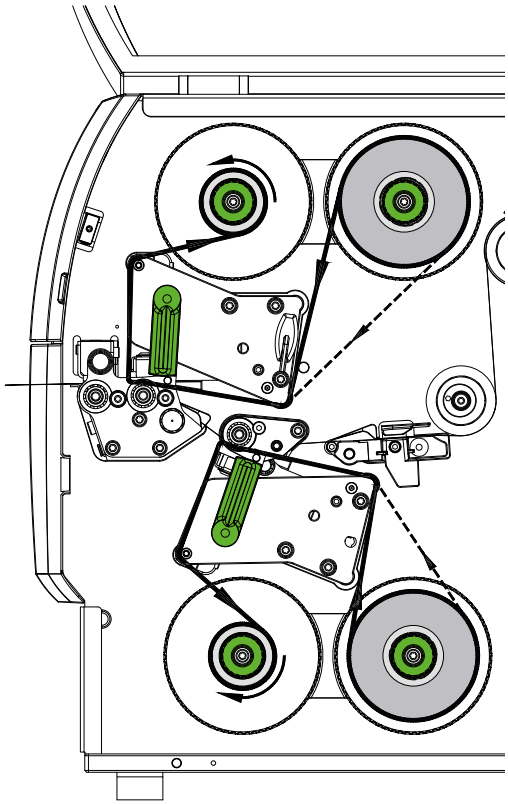
1. Na zaistenie tlačových hláv otáčajte pákou (3) v smere hodinových ručičiek alebo pákou (4) proti smeru hodinových ručičiek.
2. Kľúčom na šesťhranné hlavy uvoľnite závitové kolíky (2) v zdvíhadlách (1).
3. Zdvíhadlom pohybujte symetricky podľa potreby až do maximálnej hodnoty stupnice 70.
4. Utiahnite závitové kolíky (2).

4.2 Vkladanie transferovej pásky

Upozornenie!
Pri priamom tepelnom prenose nevkladajte pásku a odstráňte príp. vloženú pásku.



Obr. 17 Vkladanie transferovej pásky



Obr. 18 Dráha pásky

1. Pred vložením pásky vyčistite tlačové hlavy (▷ 6.3 na strane 20).
2. Na zdvihnutie hornej tlačovej hlavy otáčajte pákou (6) proti smeru hodinových ručičiek.
3. Kotúč pásky (1) nasuňte na odvíjač (2) tak, aby farebná vrstva pásky pri odvíjaní smerovala nadol.
4. Kotúč pásky (1) umiestnite na odvíjač tak, aby sa oba konce kotúča nachádzali pri identických hodnotách stupnice.
5. Kotúč pásky (1) pevne držte a otočným gombíkom (3) na odvíjači otáčajte proti smeru hodinových ručičiek, kým nebude kotúč zafixovaný.

Upozornenie!
Na navíjanie pásky použite jadro so šírkou medzi šírkou pásky a 115 mm.

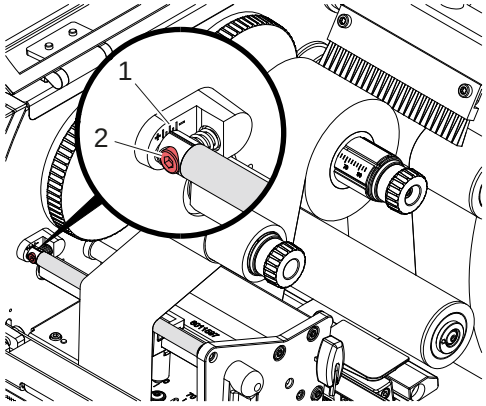
6. Na navíjač pásky (5) nasaďte vhodné jadro (4) a umiestnite a upevnite ho rovnakým spôsobom ako kotúč pásky.
7. Pásku zaveďte cez tlačovú mechaniku, ako je zobrazené na obrázku 19. Plná čiara sa vzťahuje na pásky s vnútornou stranou povlaku, prerušovaná čiara na pásky s vonkajšou stranou povlaku.
8. Začiatok pásky zafixujte lepiacou páskou v strede na jadre pásky (4).
   Dodržte smer rotácie navíjača pásky proti smeru hodinových ručičiek.
9. Navíjačom transferovej pásky (5) otáčajte proti smeru hodinových ručičiek, aby ste vyhladili dráhu transferovej pásky.
10. Páčkou (6) otáčajte v smere hodinových ručičiek, aby ste zaistili tlačovú hlavu.
11. Otvorte klapku (8) a rovnakým spôsobom vložte pásku do spodnej tlačovej jednotky (7). V tomto prípade platia špecifikácie smeru s výnimkou smeru otáčania otočných gombíkov oproti hornej tlačovej jednotke.

Upozornenie!
Pri jednostrannej tlači (▷ 5.4 na strane 17) nevkladajte do spodnej tlačovej jednotky žiadnu pásku.

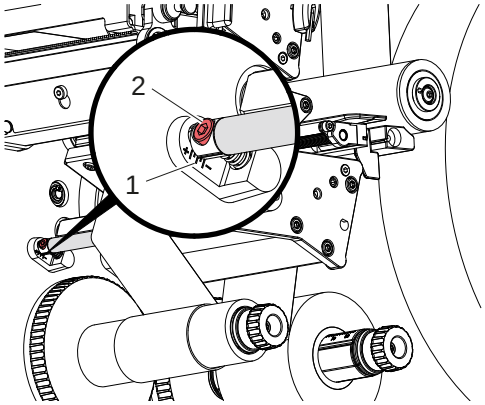
4.3 Nastavenie dráhy pásky

Tvorenie záhybov v dráhe transferovej pásky môže viesť k chybám výtlačkov. Na zabránenie tvoreniu záhybov je možné nastaviť osi presmerovania pásky.

Upozornenie!
Nastavenie sa dá vykonať najlepšie počas tlačovej prevádzky.



Obr. 19 Nastavenie hornej dráhy pásky



Obr. 20 Nastavenie spodnej dráhy pásky

1. Na stupnici (1) odčítajte a príp. si zapíšte existujúce nastavenie.
2. Kľúčom na šesťhranné hlavy otáčajte skrutkou (2) a pozorujte správanie sa pásky.
   V smere + sa napne vnútorný okraj transferovej pásky, v smere - vonkajší okraj.

5 Tlačová prevádzka

5.1 Upozornenie k ochrane tlačových hláv

Pozor!

Poškodenie tlačových hláv neodborným zaobchádzaním!

- ▶ **Nedotýkajte sa prstami výhrevných článkov tlačových hláv ani ostrých predmetov.**
- ▶ **Dbajte na to, aby sa na materiál nenachádzali žiadne znečistenia.**
- ▶ **Dbajte na hladké povrchy materiálu. Drsné materiály pôsobia ako šmirgeľ a skracujú životnosť tlačových hláv.**
- ▶ **Tlačte s čo najnižšou teplotou tlačovej hlavy.**

Tlačiareň je pripravená na prevádzku, keď sú vytvorené všetky pripojenia a keď je vložený materiál a príp. páska.

5.2 Návrh výtlačku pre obojstrannú tlač

- ▶ Stanovte dvojitú šírku materiálu ako šírku štítka.
- ▶ Zadajte informácie pre jednu stranu tlače na súradniciach x medzi 0 a šírkou materiálu.
- ▶ Usporiadajte informácie pre druhú stranu tlače na súradniciach x medzi obyčajnou a dvojitou šírkou materiálu.

5.3 Rovnaké výtlačky na oboch stranách

- ▶ Stanovte obyčajnú šírku materiálu ako šírku štítka.
- ▶ Zadajte informácie.
- ▶ V ovládači tlačiarne v časti **Všeobecné > Nastavenia > Nastavenia strany >** aktivujte nastavenie **„Vrchná strana je rovnaká ako spodná“**.
  alebo
- ▶ V cablabel S3 v časti **Configuration > Machine > X-Series** aktivujte nastavenie **„Lower side same as upper side“**.
  alebo
- ▶ Zadajte príkaz **O B** do priameho programovania ▷ Návod na programovanie.

5.4 Jednostranná tlač

Spodnú tlačovú hlavu môžete v prípade potreby vypnúť. To umožňuje upravovať štítky podobným spôsobom ako jednostranné tlačiarne.

- ▶ Zapnite parameter *Nastavenie* > *Tlač* > *Deaktivovať spodnú hlavu*.
- ▶ Otvorte spodnú tlačovú hlavu.
- ▶ Odstráňte pásku zo spodnej tlačovej jednotky.
- ▶ Odošlite tlačovú úlohu s obyčajnou šírkou materiálu.

5.5 Úspora pásky

V dlhších častiach, kde nie je potrebné tlačiť žiadne informácie, sa tlačová hlava v spodnej tlačovej konštrukčnej skupine počas podávania štítkov nadvihne a preruší sa podávanie pásky. To vedie k úspore spotreby pásky. Minimálna dĺžka nepotlačenej časti pre funkciu úspory pásky je stanovená vo firmvéri a závisí od rýchlosti tlače.

Funkciu automatickej úspory pásky môžete trvalo nastaviť v konfigurácii tlačiarne (▷ Návod na konfiguráciu) alebo v závislosti od úlohy prostredníctvom programovania (▷ Návod na programovanie).

5.6 Predchádzanie stratám materiálu

Pozor!
Strata materiálu!

Tlačové informácie pre konkrétny odrezok sa na materiál nanášajú na dvoch rôznych miestach v smere podávania materiálu, a tým pádom aj v rôznych časoch.

Pri každom prerušení kontinuálnej tlačovej prevádzky to vedie k nasledujúcemu správaniu:

- **Materiál vytlačený na spodnej strane sa posunie na hornú tlačovú hlavu, aby sa tlač dokončila bez vytlačenie následného materiálu na spodnú stranu.**
- **Spätná podávanie materiálu do spodnej tlačovej hlavy nie je z dôvodu bezpečného vedenia materiálu povolená.**
- **Vznikajú nepotlačené a následkom toho nevyužiteľné časti v pásoch materiálu.**
- **Pri prevádzke s rezačkou dosahuje strata materiálu dĺžku minimálne 110 mm pre súvislé médiá. Pri používaní štruktúrovaných materiálov, pri ktorých sa musí synchronizovať výtlačok s prepravou materiálu, môže strata dosiahnuť dĺžku väčšiu ako 300 mm.**

Na udržanie nízkych strát materiálu sa musia minimalizovať prerušenia kontinuálnej tlačovej prevádzky:

- ▶ **Tlačové úlohy prerušte iba pri bezpodmienečnej nutnosti.**
- ▶ **Vyhnite sa úlohám s malým počtom tlačových odrezkov, predovšetkým úlohám s iba jedným odrezkom.**
- ▶ **Zabráňte predvídateľným chybovým situáciám ▷ 5.7 na strane 19. V prípade chybových situácií je strata materiálu mimoriadne vysoká, pretože materiál, ktorý už bol vytlačený, sa zvyčajne musí takisto vyradiť.**

Optimalizácia tlače

Na minimalizáciu strát materiálu aktivujte parameter *Nastavenie* > *Tlač* > *Optimalizácia dvojitej tlače*.

V tomto prípade sa tlačová úloha nespracuje okamžite až do konca. Tlačiareň zastaví materiál na mieste, kde je možné vytlačiť nasledujúcu úlohu bez prázdnych štítkov, a čaká na nové tlačové údaje. Po prijatí nových údajov sa predtým neukončená tlačová úloha automaticky ukončí a spustí sa nová úloha bez prázdneho štítku.

Ak sa neočakávajú žiadne ďalšie tlačové údaje, úlohu môžete ukončiť prostredníctvom tlačidla *Ukončiť úlohu*.

Optimalizácia prenosu údajov

Ak za sebou nasledujúce odrezky obsahujú rôzne informácie, pred ukončením potlače prvého odrezku musí byť ukončený interný výtlačok v úložisku
prostredníctvom spodnej tlačovej hlavy!
V opačnom prípade sa prvý odrezok presunie k hornej tlačovej hlave na potlačenie bez toho, aby sa potlačil nasledujúci odrezok zo spodnej strany. Tlač druhého odrezku sa spustí až po úplnom ukončení prvého odrezku.

Preto je potrebné minimalizovať prenášané údaje pre rôzne odrezky, to znamená upustiť od prenosu kompletných popisov štítkov na jeden štítok a prenášať iba meniace sa obsahy:

Upozornenie!
V ovládači tlačiarne je na tento účel trvalo zapnutý parameter „Optimalizácia softvéru“.
V cablabel S3 prebieha automatická optimalizácia údajov.

▶ V priamom programovaní použite príkaz Replace **R** na zmenu obsahov.
▷ Návod na programovanie.

Pozor!
Strata materiálu!

Rozhranie RS232 je príliš pomalé na rýchlu výmenu obsahu údajov.

▶ **Na tlač použite rozhranie USB alebo Ethernet.**

5.7 Predchádzanie strate údajov

Pozor!
Strata údajov!
Pri výskyte odstrániteľných chýb: Odrezky, ktoré boli ukončené spodnou tlačovou hlavou pred chybou, ale neboli ukončené hornou tlačovou hlavou, sa neopakujú. Údaje týchto odrezkov sú pre tlačiareň nedostupné.

- ▶ **Zabráňte predvídateľným chybovým situáciám.**
- ▶ **Na zabránenie chýb *Žiaden papier* alebo *Žiadna páska* pozastavte tlačiareň pred koncom materiálu. Po vložení nového materiálu obnovte tlačovú úlohu zrušením pozastavenia. Vykonaním tohto kroku nedochádza k strate údajov.**

Pozastavenie pri upozornení na úroveň pásky

Pomocou integrovaného upozornenia na úroveň pásky môžete systematicky zabrániť výskytu chyby „Žiadna páska“:

- ▶ Parameter *Nastavenie* > *Páska* > *Upozornenie na pozastavenie* nastavte na *Zapnuté*.
- ▶ V parametri *Nastavenie* > *Páska* > *Upozornenie na úroveň pásky* nastavte zostávajúci priemer zásobného kotúča napr. na *35 mm*.

Keď zostávajúci priemer zásobného kotúča klesne pod nastavenú hodnotu, tlačiareň sa automaticky prepne do stavu *Pozastavené*.

5.8 Odstrihávanie a perforácia

∗ **iba pre zariadenia s nožom**

- ▶ V softvéri aktivujte príkazy na perforáciu alebo odstrihávanie.
  V priamom programovaní túto funkciu nastavíte pomocou nasledujúcich pokynov:

  C p Príkaz na perforáciu
  C Príkaz na odstrihávanie
  Oba príkazy možno kombinovať, C p má však nižšiu prioritu ▷ Návod na programovanie.

- ▶ Pri sekvencii príkazov:
  C 3
  C p
  sa dvakrát perforuje a potom sa odstrihne.
- ▶ Nakonfigurujte parametre odstrihávania ▷ Návod na montáž CSQ 402 alebo PSQ 403.

Upozornenie!
Nastavenie parametrov odstrihávania na tlačiarni je možné len pri nainštalovanom noži.

Pozor!
V mnohých softvérových balíkoch pre štítky nie je implementovaný príkaz C p. V týchto prípadoch nie je možná perforácia materiálu.

- ▶ Úroveň perforácie prispôsobte materiálu.
  V priamom programovaní túto funkciu nastavíte pomocou tohto pokynu:
  O Cn n... Hodnota medzi 0,0 a 10,0

Upozornenie!
Ak softvér štítkov neponúka nastavenie úrovne perforácie, t. j. nie je implementovaný príkaz O Cn, nastavenie môžete vykonať v konfigurácii tlačiarne

Na zabezpečenie správnej dĺžky prvého odrezku v režime odstrihávania je potrebné nastaviť „Strihanie pred tlačovou úlohou“:

- ▶ V ovládači tlačiarne v časti **Všeobecné > Nastavenie > Možnosti príslušenstva > [Nôž]** aktivujte nastavenie **„Orezať pred tlačovou úlohou“**.
  alebo
- ▶ V cablabel S3 v časti **General > Print Settings > Accessories Options > [Cutter]** aktivujte nastavenie **„Cut before print job“**.
  alebo
- ▶ Zadajte príkaz **C s** do priameho programovania ▷ 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 si vyžaduje iba veľmi malé náklady na údržbu.

Dôležité je pravidelné čistenie termotlačových hláv. Zaručuje to nemenný dobrý výtlačok a rozhodne to prispieva k tomu, aby sa zabránilo predčasnému opotrebovaniu tlačových hláv.

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.

Odporúčané čistiace prostriedky	
Tlačové valce	Čistič valcov W1 (výr. č. 9200051)
Tlačový riadok a svetelná závora	Izopropanol > 99,9 %
Ostatné povrchy na zariadení	Izopropanol 70 – 100 %

Tabuľka 5 Odporúčané čistiace prostriedky

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

6.2 Čistenie tlačových valcov

Znečistenia na tlačových valcoch môžu viesť k negatívnemu ovplyvneniu výtlačku a podávaniu materiálu.

▶ Odklopte tlačové hlavy.

▶ Z tlačiarne vyberte materiál a pásku.

▶ Usadeniny odstráňte čističom valcov W1 a mäkkou handrou.

▶ Ak sú valce poškodené, vymeňte ich ▷ Servisný návod.

6.3 Čistenie tlačových hláv

Intervaly čistenia: Priamy tepelný prenos - pri každej výmene kotúča materiálu

Termotransferová tlač - pri každej výmene kotúča pásky

Na tlačových hlavách sa počas tlače môžu nahromadiť znečistenia, ktoré negatívne ovplyvňujú výtlačok, napr. vplyvom rozdielov kontrastu alebo zvislých pásov.

Pozor!

Poškodenie tlačových hláv!

Na čistenie tlačových hláv nepoužívajte ostré ani tvrdé predmety.

Nedotýkate sa sklenenej ochrannej vrstvy tlačových hláv.

Pozor!

Nebezpečenstvo poranenia spôsobené horúcim riadkom tlačovej hlavy.

Pred čistením sa uistite, že tlačové hlavy vychladli.

▶ Odklopte tlačové hlavy.

▶ Z tlačiarne vyberte materiál a pásku.

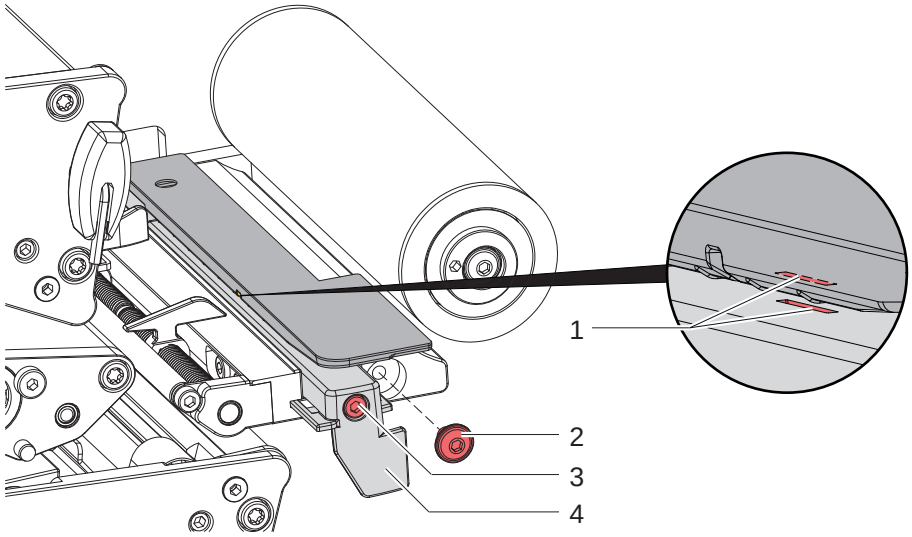
▶ Riadok tlačovej hlavy vyčistite vatovým tampónom namočeným v izopropanole > 99,9 % alebo mäkkou handrou.

▶ Tlačové hlavy nechajte schnúť 2 až 3 minúty.

6.4 Čistenie svetelnej závory 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.



Obr. 21 Čistenie svetelnej závory štítkov

1. Z tlačiarne vyberte štítky a transferovú pásku.
2. Odstráňte skrutku (2).
3. Uvoľnite skrutku (3).
4. Svetelnú závoru štítkov ťahajte pomaly rukoväťou (4) smerom von. Dbajte na to, nech nenapínate kábel svetelnej závory.
5. Svetelnú závoru štítkov a drážky snímačov (1) vyčistite štetcom alebo navlhčenou handrou s izopropanolom > 99,9 %.
6. Svetelnú závoru štítkov posuňte rukoväťou (4) späť a nastavte (▷ 4.1.3 na strane 14).
7. Vložte skrutku (2).
8. Opäť vložte štítky a transferovú pásku.

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 23.

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.
Podať	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 6 Ikony v zobrazení chyby

Pozor!

Odrezky, ktoré boli ukončené spodnou tlačovou hlavou pred chybou, ale neboli ukončené hornou tlačovou hlavou, sa neopakujú. Tým sa zníži celkový počet odrezkov vytvorených v tlačovej úlohe.

- ▶ **V prípade potreby vytlačte ďalšie odrezky.**

Ak tlačová úloha obsahuje počítadlá, tlačová úloha by po stlačení tlačidla *Opakovať* nepokračovala so správnymi hodnotami počítadla.

- ▶ **Tlačovú úlohu ukončite pomocou tlačidla *Zrušiť*.**
- ▶ **Spustite novú tlačovú úlohu s upravenými hodnotami počítadla.**

7.2 Hlásenia chýb a odstránenie chýb

Hlásenie chyby	Príčina	Odstránenie
Čiarový kód je príliš veľký	Čiarový kód je príliš veľký pre priradenú oblasť štítka.	Zmenšite alebo presuňte čiarový kód.
Horná/spodná páska je odstránená	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.
Horná/spodná 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.
Horná/spodná tlačová hlava je vyklopená	Nezaistená tlačová hlava.	Zaistite tlačovú hlavu.
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.
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.
Kontrola hornej/spodnej strany pásky s atramentom	Určený smer odvíjania pásky nie je vhodný ku konfiguračnému nastaveniu.	Páska je vložená obrátene. Vyčistite tlačovú hlavu ▷ 6.3 na strane 20. Pásku vložte správne.
		Konfiguračné nastavenie sa nehodí k použitej páske. Prispôsobte konfiguračné nastavenie.
Materiál príliš hrubý	Rezačka materiál neprereže, môže sa však vrátiť späť do východiskovej polohy.	Stlačte ikonu *Zrušiť*. Vymeňte materiál.
Nadvihnutie/ spustenie hlavy sa nepodarilo	Chyba automatickej úspory pásky, cieľová poloha pri nadvihnutí/spustení tlačovej hlavy nebola dosiahnutá.	Vypnite a zapnite tlačiareň. Pri opakovanom výskyte upovedomte servis.
Názov už existuje	Názov poľa zadaný v priamom programovaní dvojnásobne.	Skorigujte programovanie.
Nenašiel sa žiaden štítok	Na páse štítkov chýbajú viaceré štítky.	Stlačte ikonu *Opakovať*, kým sa na páse nerozpozná nasledujúci štítok.
	Formát štítka uvedený v softvéri sa nezhoduje so skutočným.	Zrušte tlačovú úlohu. Zmeňte formát štítka v softvéri. Nanovo spustite tlačovú úlohu.
	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.
Písmo sa nenašlo	Chyba vo zvolenom druhu písma na stiahnutie.	Zrušte tlačovú úlohu, zmeňte druh písma.
Podávací valec je otvorený	Prítlačný systém na podávacom valčeku nie je zatvorený.	Zatvorte prítlačný systém.

Hlásenie chyby	Príčina	Odstránenie
Pretečenie pamäte	Príliš veľká tlačová úloha: napr. vplyvom nahratých písiem, veľkých grafík.	Zrušte tlačovú úlohu. Znížte množstvo údajov, ktoré sa majú vytlačiť.
Rezačka je zablokovaná	Rezačka ostáva stáť nedefinovane v materiáli.	Vypnite tlačiareň. Vyberte zaseknutý materiál. Zapnite tlačiareň. Nanovo spustite tlačovú úlohu. Vymeňte materiál.
	Rezačka bez funkcie.	Vypnite a zapnite tlačiareň. Pri opakovanom výskyte upovedomte servis.
Spodná tlačová hlava je deaktivovaná a zatvorená	Spodná tlačová hlava je zatvorená, hoci je zapnutý parameter *Deaktivovať spodnú hlavu*.	Pri jednostrannej tlači otvorte spodnú tlačovú hlavu. Pri obojstrannej tlači zrušte deaktivovanie spodnej tlačovej hlavy.
Súbor sa nenašiel	Vyvolanie súboru z pamäťového média, ktoré neexistuje.	Skontrolujte adresár ukladacieho zariadenia.
Zariadenie nie je pripojené	Programovanie nekomunikuje s daným zariadením.	Pripojte voliteľné zariadenie alebo skorigujte programovanie.
Žiaden papier	Spotreboval sa materiál, na ktorý sa má vykonať tlač.	Vkladanie materiálu
	Chyba v dráhe papiera.	Skontrolujte dráhu papiera.
Žiadna horná/ spodná páska	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 20. Vložte transferovú pásku. Nanovo spustite tlačovú úlohu.
	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.
Žiadna veľkosť štítka.	Nedefinovaná veľkosť štítka v programovaní.	Skontrolujte programovanie.

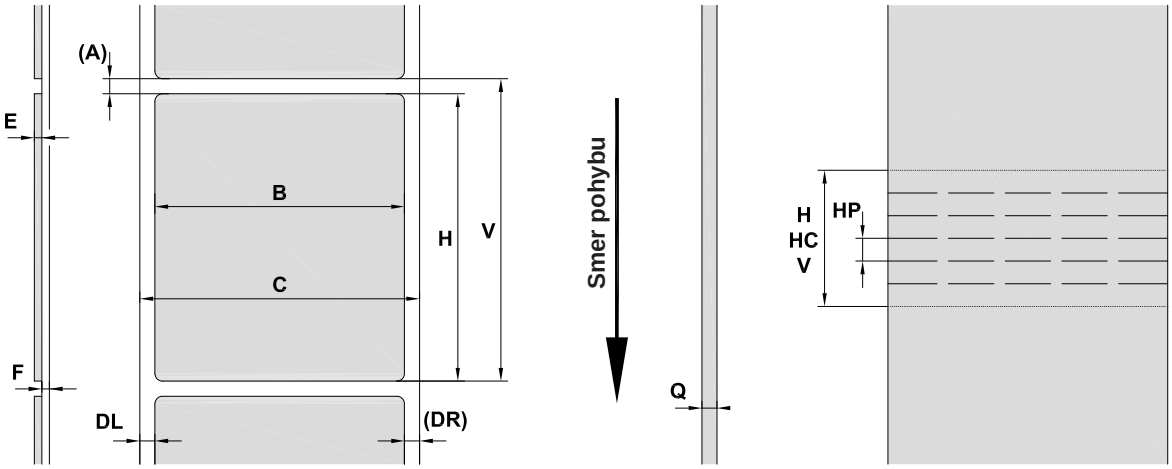
Tabuľka 7 Hlásenia chýb a odstránenie chýb

7.3 Odstránenie problému

Problém	Príčina	Odstránenie
Transferová páska sa krčí.	Nenastavené presmerovanie transferovej pásky.	Nastavenie dráhy pásky. ▷ 4.3 na strane 16.
	Nenastavený prítlačný systém hlavy.	Nastavenie prítlačného systému hlavy. ▷ 4.1.4 na strane 14.
	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 20.
	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.
Zvislé biele čiary na výtlačku.	Znečistená tlačová hlava.	Vyčistite tlačovú hlavu. ▷ 6.3 na strane 20.
	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 20.
	Nenastavený prítlačný systém hlavy.	Nastavenie prítlačného systému hlavy. ▷ 4.1.4 na strane 14.

Tabuľka 8 Odstránenie problému

8.1 Rozmery materiálu

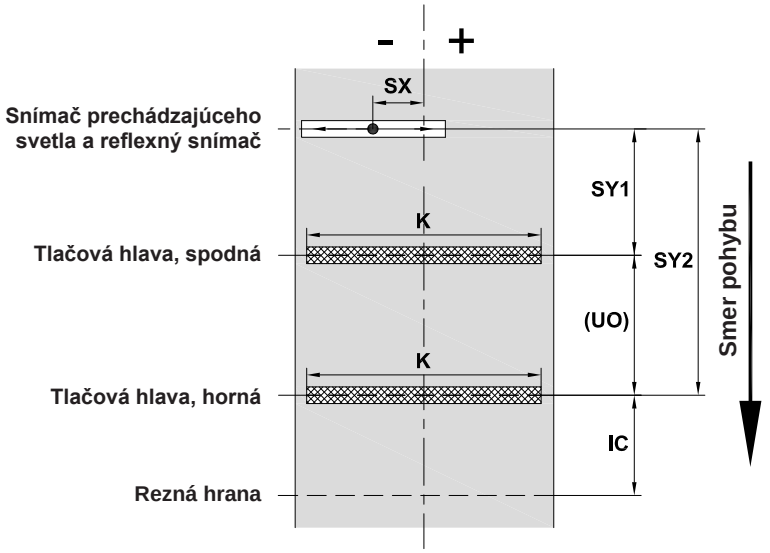


Obr. 23 Rozmery materiálu

Rozmer	Názov	Rozmery v mm
B	Šírka štítka	10 – 110
A	Vzdialenosť štítkov	> 2
C	Šírka materiálu	
	Nosný materiál, súvislé médiá	4 – 114
	Zmršťovacia bužírka, s konečnou úpravou	≤ 114
	Zmršťovacia bužírka, nekonečná, ploché lisovanie	4 – 85
DL	Ľavý okraj	≥ 0
DR	Pravý okraj	≥ 0
E	Hrúbka štítka	0,05 – 0,6
F	Hrúbka nosného materiálu	0,05 – 0,16
Q	Hrúbka materiálu	
	Súvislé médiá	0,05 – 0,5
	Zmršťovacia bužírka	≤ 1,1
-	Výška priechodu materiálu	2
H	Výška štítkov, výška tlačovej zóny	≥ 20
V	Podať	≥ 20
HC	Dĺžka rezu	≥ 10
HP	Dĺžka perforácie	≥ 3
	• 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 9 Rozmery materiálu

8.2 Rozmery zariadenia

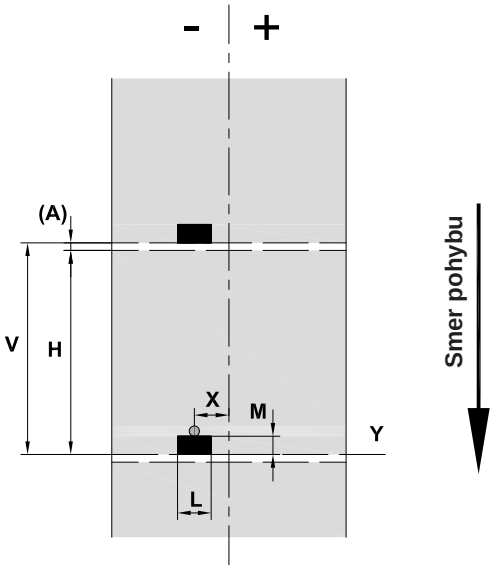


Obr. 24 Rozmery zariadenia

Rozmer	Názov	Rozmery v mm	
		XD Q4/300	XD Q4.2/600
IC	Vzdialenosť tlačový riadok, horná tlačová hlava – rezná hrana noža		
	s rezacím nožom CSQ	48,6	
	stohovač s rezacím nožom ST400	62,0	
K	Šírka tlače	105,7	54,1
SX	Vzdialenosť snímač medzery a reflexný snímač – stred dráhy materiálu Tzn. prípustná vzdialenosť od dierovania a reflexných značiek k stredu materiálu	-55 – ±0	
SY1	Vzdialenosť snímač medzery a reflexný snímač – tlačový riadok, spodná tlačová hlava	87,4	
SY2	Vzdialenosť snímač medzery a reflexný snímač – tlačový riadok, horná tlačová hlava	148,3	
UO	Vzdialenosť tlačový riadok, spodná tlačová hlava – tlačový riadok, horná tlačová hlava	60,9	

Tabuľka 10 Rozmery zariadenia

8.3 Rozmery reflexných značiek

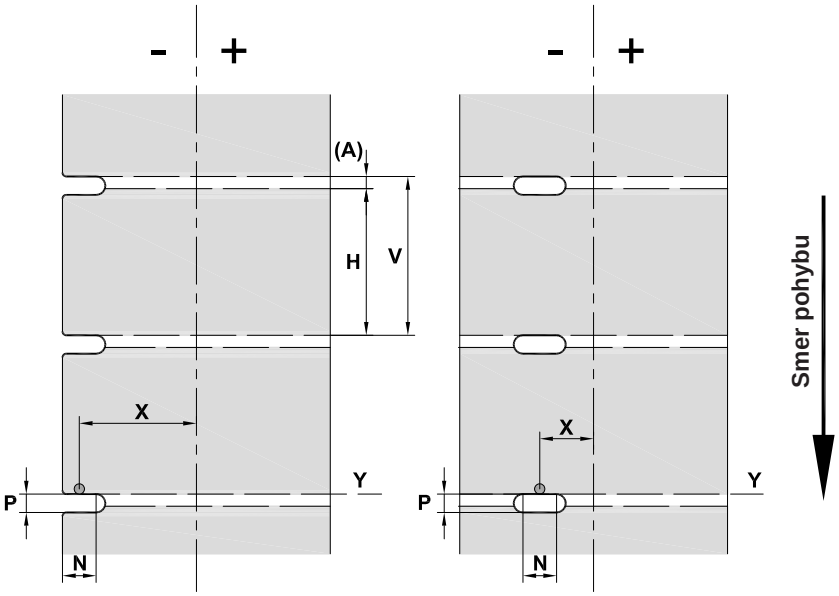


Obr. 25 Rozmery reflexných značiek

Rozmer	Názov	Rozmery v mm
H	Výška tlačovej zóny	≥ 20
A	Vzdialenosť oblastí tlače	> 2
V	Podať	> 7
L	Šírka reflexnej značky	> 5
M	Výška reflexnej značky	3 – 10
X	Vzdialenosť značka – stred dráhy materiálu = Vzdialenosť snímač medzery a reflexný snímač – stred dráhy materiálu	-55 – ±0
Y	Začiatok tlačovej zóny zistený snímačom	Značka prednej hrany
	• Údaje platia pre čierne značky. • Farebné značky sa eventuálne nerozpoznajú. ▶ Vykonajte predbežné testy.	

Tabuľka 11 Rozmery reflexných značiek

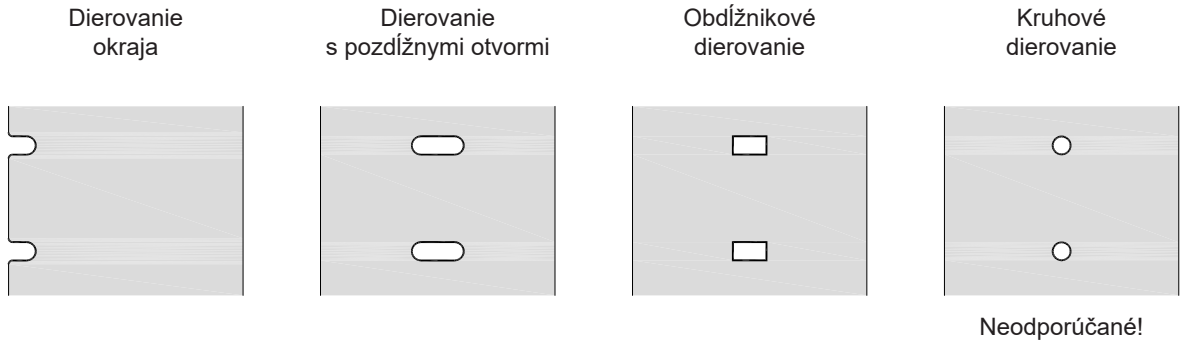
8.4 Rozmery dierovaní



Obr. 26 Rozmery dierovaní

Rozmer	Názov	Rozmery v mm
H	Výška tlačovej zóny	≥ 20
A	Vzdialenosť oblastí tlače	> 2
V	Podať	> 7
N	Šírka dierovania	> 5
P	Výška dierovania	2 – 10
X	Vzdialenosť dierovanie – stred dráhy materiálu = Vzdialenosť snímač medzery a reflexný snímač – stred dráhy materiálu	-55 – ±0
Y	Začiatok tlačovej zóny zistený snímačom pri rozpoznaní medzery	Dierovanie zadnej hrany

Tabuľka 12 Rozmery dierovaní



Obr. 27 Príklady dierovaní

9 Osvedčenia

9.1 Upozornenie k EÚ vyhláseniu o zhode

Tlačiarne štítkov série XD Q spĺňajú príslušné základné bezpečnostné a zdravotné požiadavky 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=4030

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

B

Bezpečnostné pokyny 5

C

Chyba
- Hlásenia 23
- Odstránenie 23

Čistenie 20
- Svetelná závora štítkov 21
- Tlačová hlava 20
- Tlačový valec 20

Čistenie tlačového valca 20

D

Dierovania 29

Dôležité informácie 4

E

Ekologická likvidácia 5

L

Lítiová batéria 5

N

Nálepka s výstražným upozornením .. 5

Napájanie prúdom 5

Nastavenie dráhy pásky 16

Nastavenie prítlačného systému hlavy 14

Návrh výtlačku 17

O

Odstránenie problému 25

Ovládacie pole 9

P

Pokyny k čisteniu 20

Postavenie 8

Pozastavenie pri upozornení na úroveň pásky 19

Prehľad zariadenia 6

Pripojenie 8

Prostredie 5

R

Reflexné značky 28

Rovnaké výtlačky 17

Rozhranie RS232 18

Rozhranie USB device 7

Rozmery zariadenia 27

Rozsah dodávky 8

Rozsiahlejšie práce 5

S

Servisné práce 5

Sieťové napätie 8

Strata materiálu 18

Strata údajov 19

Svetelná závora štítkov
- čistenie 21
- nastavenie 13

T

Tlačová hlava
- Čistenie 20
- Poškodenie 17

U

Určené použitie 4

Úspora pásky 17

V

Vkladanie materiálu 12

Vkladanie transferovej pásky 15

Vybalenie 8

Z

Zapnutie 8