

คู่มือการใช้งาน



เครื่องพิมพ์ฉลาก

**XD Q**

MADE IN GERMANY

ตระกูล	ชนิด
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

ฉบับ: 03/2024 - หมายเลขสินค้า 9003912

#### สงวนลิขสิทธิ์

เอกสารฉบับนี้ รวมถึงเอกสารค่าแปลเป็นกรรมสิทธิ์ของบริษัท cab Produkttechnik GmbH & Co KG. การทำซ้ำ ดัดแปลงแก้ไข ทำสำเนา หรือเผยแพร่เอกสารทั้งหมดหรือเพียงบางส่วนเพื่อจุดประสงค์อื่นใด นอกเหนือจากการปฏิบัติในการใช้งานตามข้อกำหนดดั้งเดิม โดยเฉพาะอย่างยิ่ง การจัดซื้ออะไหล่อุปกรณ์ที่ cab จัดจำหน่าย จะต้องได้รับการยินยอมเป็นลายลักษณ์อักษรจาก cab ก่อน

#### สำนักพิมพ์

หากมีข้อสงสัยหรือคำแนะนำ กรุณาติดต่อ cab Produkttechnik GmbH & Co KG ที่อยู่ “ประเทศเยอรมนี”

#### การปรับปรุง

อาจเกิดความคลาดเคลื่อนระหว่างเอกสารกับอุปกรณ์ เนื่องจากการปรับปรุงอุปกรณ์อย่างสม่ำเสมอ อ่านฉบับล่าสุดได้ที่ [www.cab.de](http://www.cab.de)

#### เงื่อนไขทางธุรกิจ

การจัดส่งและการให้บริการเป็นไปตามเงื่อนไขทั่วไปในการจำหน่ายของ cab

#### เอกสารเพิ่มเติม

คู่มือการกำหนดตั้งค่าเครื่องพิมพ์ cab (ภาษาอังกฤษ)

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

คู่มือการตั้งโปรแกรมเครื่องพิมพ์ cab (ภาษาอังกฤษ)

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



ประเทศเยอรมนี  
cab Produkttechnik GmbH & Co KG  
คาร์ลสruhe  
โทร. +49 721 6626 0  
[www.cab.de](http://www.cab.de)

ประเทศสหรัฐอเมริกา  
cab Technology, Inc.  
เชลล์สฟอร์ด, แมสซาชูเซตส์  
โทร. +1 978 250 8321  
[www.cab.de/us](http://www.cab.de/us)

ประเทศไต้หวัน  
cab Technology Co., Ltd.  
ไทเป  
โทร. +886 (02) 8227 3966  
[www.cab.de/tw](http://www.cab.de/tw)

ประเทศสิงคโปร์  
cab Singapore Pte. Ltd.  
ประเทศสิงคโปร์  
โทร. +65 6931 9099  
[www.cab.de/en](http://www.cab.de/en)

ประเทศฝรั่งเศส  
cab Technologies S.à.r.l.  
นีเดอร์โมเดิร์น  
โทร. +33 388 722501  
[www.cab.de/fr](http://www.cab.de/fr)

ประเทศเม็กซิโก  
cab Technology, Inc.  
ฮัวเรซ  
โทร. +52 656 682 4301  
[www.cab.de/es](http://www.cab.de/es)

ประเทศจีน  
cab (Shanghai) Trading Co., Ltd.  
เซี่ยงไฮ้  
โทร. +86 (021) 6236 3161  
[www.cab.de/cn](http://www.cab.de/cn)

ประเทศแอฟริกาใต้  
cab Technology (Pty) Ltd.  
แรนด์เบิร์ก  
โทร. +27 11 886 3580  
[www.cab.de/za](http://www.cab.de/za)

<b>1</b>	<b>บทนำ</b>	<b>4</b>
1.1	คำแนะนำ	4
1.2	การใช้งานตามข้อกำหนด	4
1.3	คำแนะนำด้านความปลอดภัย	5
1.4	สิ่งแวดล้อม	5
<b>2</b>	<b>การติดตั้ง</b>	<b>6</b>
2.1	ภาพรวมของอุปกรณ์	6
2.2	นำอุปกรณ์ ออกจากบรรจุภัณฑ์ และ วางตั้งไว้	8
2.3	เชื่อมต่ออุปกรณ์	8
2.3.1	ต่อเข้ากับแหล่งจ่ายกระแสไฟ	8
2.3.2	ต่อเข้ากับคอมพิวเตอร์หรือเครือข่ายคอมพิวเตอร์	8
2.4	เปิดสวิตช์อุปกรณ์	8
<b>3</b>	<b>หน้าจอสัมผัส</b>	<b>9</b>
3.1	หน้าจอเริ่มต้น	9
3.2	การนำทางในเมนู	11
<b>4</b>	<b>ใส่กระดาษเข้าไป</b>	<b>12</b>
4.1	ใส่ม้วนวัสดุเข้าไป	12
4.1.1	จัดตำแหน่งม้วนกระดาษบนที่จับม้วนกระดาษ	12
4.1.2	ใส่ม้วนกระดาษเข้าในกลไกการพิมพ์	13
4.1.3	การตั้งค่าเซ็นเซอร์ลำแสงตรวจจับฉลาก	14
4.1.4	ตั้งค่าลูกกลิ้งบีบส่วนหัว	14
4.2	ใส่ผ้าหมึกพิมพ์	15
4.3	ทำการปรับตั้งม้วนผ้าหมึกพิมพ์	16
<b>5</b>	<b>การปฏิบัติงานพิมพ์</b>	<b>17</b>
5.1	คำแนะนำเกี่ยวกับการปกป้องหัวพิมพ์	17
5.2	แบบร่างรูปภาพพิมพ์สำหรับการพิมพ์สองด้าน	17
5.3	รูปภาพพิมพ์เหมือนกันทั้งสองหน้า	17
5.4	การพิมพ์หน้าเดียว	17
5.5	ประหยัดผ้าหมึกพิมพ์	17
5.6	หลีกเลี่ยง การสูญเสียวัสดุ	18
5.7	หลีกเลี่ยงการสูญเสียข้อมูล	19
5.8	การตัดและการเจาะรอยปรุ	19
<b>6</b>	<b>การทำความสะอาด</b>	<b>20</b>
6.1	คำแนะนำในการทำความสะอาด	20
6.2	ทำความสะอาดโมแม่พิมพ์	20
6.3	ทำความสะอาดหัวพิมพ์	20
6.4	ทำความสะอาดเซ็นเซอร์ลำแสงตรวจจับฉลาก	21
<b>7</b>	<b>การแก้ไขปัญหาข้อผิดพลาด</b>	<b>22</b>
7.1	หน้าต่างแสดงข้อผิดพลาด	22
7.2	ข้อความแจ้งเตือนข้อผิดพลาด และการแก้ไขข้อผิดพลาด	23
7.3	การแก้ไขปัญหา	25
<b>8</b>	<b>วัสดุ</b>	<b>26</b>
8.1	ขนาดวัสดุ	26
8.2	ขนาดของอุปกรณ์	27
8.3	ขนาดสำหรับตำแหน่งสะท้อนแสง	28
8.4	ขนาดสำหรับการเจาะรู	29
<b>9</b>	<b>ใบอนุญาต</b>	<b>30</b>
9.1	คำแนะนำเกี่ยวกับมาตรฐานสินค้าอุตสาหกรรมของ EU	30
9.2	FCC	30
<b>10</b>	<b>ดัชนีคำสำคัญ</b>	<b>31</b>

## 1.1 คำแนะนำ

มีสัญลักษณ์กำกับข้อมูลและคำแนะนำสำคัญต่อไปนี้ในเอกสาร:



### อันตราย!

ให้ระมัดระวังอันตรายร้ายแรงต่อสุขภาพหรือชีวิตที่อาจเกิดขึ้นจนตัว เนื่องจากแรงดันไฟฟ้าอันตราย



### อันตราย!

ให้ระมัดระวังการเกิดอันตรายในระดับความเสี่ยงสูงที่ไม่อาจหลีกเลี่ยง หากส่งผลให้เสียชีวิตหรือได้รับบาดเจ็บสาหัสได้



### คำเตือน!

ให้ระมัดระวังการเกิดอันตรายในระดับความเสี่ยงปานกลางที่ไม่อาจหลีกเลี่ยง หากส่งผลให้เสียชีวิตหรือได้รับบาดเจ็บสาหัสได้



### อย่าประมาท!

ให้ระมัดระวังการเกิดอันตรายในระดับความเสี่ยงต่ำที่ไม่อาจหลีกเลี่ยง หากส่งผลให้ได้รับบาดเจ็บเล็กน้อยหรือปานกลางได้



### ข้อควรระวัง!

ให้ระมัดระวังความเสียหายที่อาจเกิดขึ้นกับทรัพย์สินหรือการสูญเสียคุณภาพการทำงาน



### คำแนะนำ!

คำแนะนำเพื่อลำดับขั้นตอนการใช้งานที่ง่ายหรือคำแนะนำขั้นตอนการทำงานที่สำคัญ



### สิ่งแวดล้อม!

คำแนะนำเกี่ยวกับการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม



### ▶ คำแนะนำการใช้งาน



▷ การอ้างอิงบท ตำแหน่ง หมายเลขรูปภาพหรือเอกสาร



\* ตัวเลือก (อุปกรณ์เสริม, อุปกรณ์ต่อพ่วง, อุปกรณ์พิเศษ)

เวลา การแสดงผลที่หน้าจอ

## 1.2 การใช้งานตามข้อกำหนด

- อุปกรณ์นี้ถูกผลิตขึ้นตามเทคโนโลยีล่าสุดและหลักเกณฑ์ด้านเทคนิคความปลอดภัยที่มีการยอมรับ อย่างไรก็ตาม การใช้งานอาจเกิดอันตรายต่อชีวิตของผู้ใช้หรือบุคคลที่สาม รวมถึงเกิดความเสียหายต่ออุปกรณ์และทรัพย์สินมีค่าอื่น ๆ ได้
- อนุญาตให้ใช้งานอุปกรณ์ในสภาพที่มีความสมบูรณ์ทางเทคนิคตามข้อกำหนดโดยตระหนักถึงเรื่องความปลอดภัยและอันตรายด้วยการปฏิบัติตามคู่มือการใช้งาน
- อุปกรณ์นี้ถูกออกแบบมาสำหรับการพิมพ์วัสดุที่เหมาะสม ซึ่งผู้ผลิตอนุญาตเท่านั้น การใช้งานอื่น ๆ หรือนอกเหนือจากที่ระบุถือว่าไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนด ผู้ผลิต/ซัพพลายเออร์ไม่รับผิดชอบต่อความเสียหายที่เป็นผลจากการใช้งานผิดประเภท ผู้ใช้ต้องรับความเสี่ยงแต่เพียงผู้เดียว
- การปฏิบัติตามคู่มือนี้ถือเป็นการใช้งานตามข้อกำหนดด้วยเช่นกัน

### 1.3 คำแนะนำด้านความปลอดภัย

- อุปกรณ์นี้ถูกออกแบบมาสำหรับ แหล่งจ่ายกระแสไฟฟ้าที่มีแรงดันไฟฟ้าสลับตั้งแต่ 100 โวลต์ถึง 240 โวลต์ ต้องทำการเชื่อมต่อกับเต้ารับที่หน้าสัมผัสมีตัวนำป้องกันเท่านั้น
- ให้ต่ออุปกรณ์นี้กับอุปกรณ์ที่เป็นตัวนำแรงดันไฟฟ้าต่ำพิเศษขึ้นปลอดภัยเท่านั้น
- ก่อนทำการเชื่อมต่อหรือปลดสาย จะต้องปิดสวิตช์อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องทั้งหมดก่อน (คอมพิวเตอร์, เครื่องพิมพ์, อุปกรณ์เสริม)
- อนุญาตให้ใช้งานอุปกรณ์ในสภาพแวดล้อมที่แห้งเท่านั้นและห้ามให้โดนความชื้น (ละอองน้ำ, หมอก ฯลฯ)
- ห้ามใช้งานอุปกรณ์ในสภาพแวดล้อมที่เสี่ยงต่อการระเบิด
- ห้ามใช้งานอุปกรณ์ใกล้กับตัวนำแรงดันไฟฟ้าสูง
- หากมีการใช้งานอุปกรณ์ในขณะที่เปิดฝาดู ต้องระวังอย่าให้เสื้อผ้า ผสม เครื่องประดับ หรือสิ่งทีคล้ายกันจากตัวคน ไปสัมผัสโดนชิ้นส่วนที่หมุนเปิดอยู่
- อุปกรณ์หรือชิ้นส่วนอาจจะร้อนขึ้นได้ในระหว่างการพิมพ์ โดยเฉพาะหัวพิมพ์ ในระหว่างการใช้งาน ห้ามสัมผัสและปล่อยให้เย็นลงก่อนจะเปลี่ยนวัสดุหรือถอดชิ้นส่วนออก
- อันตรายจากการหนีบในขณะที่ปิดฝา ในขณะที่ปิด ให้จับฝาด้านนอกเท่านั้น และไม่จับบริเวณที่แกว่งของฝา
- ให้ดำเนินการตามข้ออธิบายไว้ในคู่มือการใช้งานฉบับนี้เท่านั้น อนุญาตให้เฉพาะบุคลากรหรือช่างเทคนิคที่ผ่านการฝึกอบรมดำเนินงานเพิ่มเติมในส่วนอื่น
- การดัดแปลงแก้ไขชิ้นส่วนประกอบอิเล็กทรอนิกส์และซอฟต์แวร์โดยไม่เหมาะสมอาจจะก่อให้เกิดความขัดข้องในการทำงานได้
- แม้กระทั่ง การใช้งานหรือการดัดแปลงอุปกรณ์โดยไม่เหมาะสมอาจจะทำลายความน่าเชื่อถือในการปฏิบัติงาน
- ให้ศูนย์รับซ่อมที่มีคุณภาพซึ่งมีความรู้เฉพาะทางและเครื่องมือที่จำเป็นสำหรับการปฏิบัติงาน ดำเนินการซ่อมแซมเสมอ
- มีสติกเกอร์แจ้งเตือนให้ระวังอันตรายแบบต่าง ๆ กันติดอยู่ที่อุปกรณ์ ห้ามถอดสติกเกอร์แจ้งเตือน มิฉะนั้น อาจจะไม่สามารถรับรู้ถึงอันตรายได้
- ระดับความดันเสียงสูงสุดในการปล่อยออก LpA อยู่ต่ำกว่า 70 dB(A)



#### อันตราย!

อันตรายถึงชีวิตเนื่องจากแรงดันไฟฟ้าจากแหล่งจ่ายไฟ

- ▶ ห้ามเปิดฝาดูอุปกรณ์



#### คำเตือน!

อุปกรณ์ที่ใช้เป็นอุปกรณ์ระดับ A จึงอาจจะเป็นสาเหตุให้รบกวนการส่งสัญญาณวิทยุในบริเวณที่พักอาศัยได้ ในกรณีนี้ ผู้ปฏิบัติงานอาจจำเป็นต้องดำเนินการที่เหมาะสม

### 1.4 สิ่งแวดล้อม



อุปกรณ์นี้ประกอบด้วยวัสดุที่สามารถผ่านการรีไซเคิลได้

- ▶ แยกกำจัดของเสียคังค่างเหนือจตุรบรรณขยะที่เหมาะสม

โครงสร้างแบบโมดูลของเครื่องพิมพ์ทำให้ไม่มีปัญหาในการแยกชิ้นส่วน

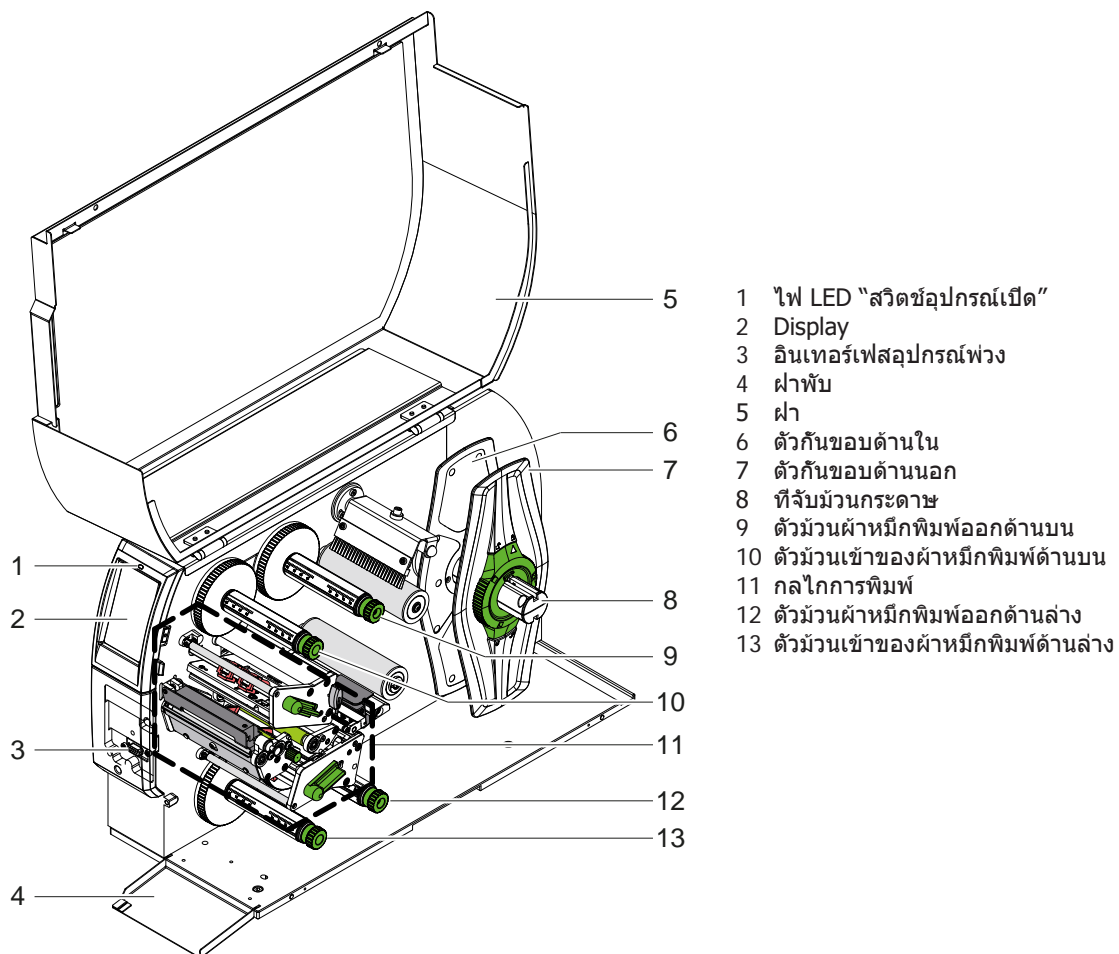
- ▶ นำชิ้นส่วนไปผ่านการรีไซเคิล



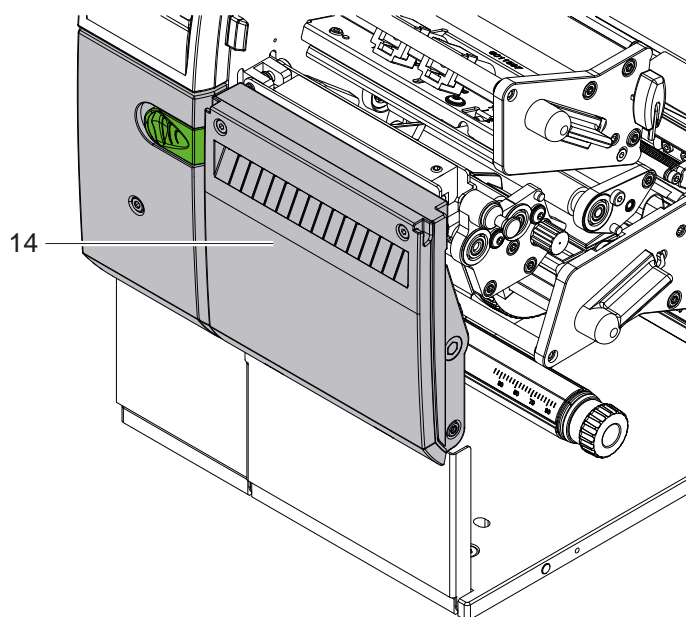
แผงวงจรอิเล็กทรอนิกส์ของอุปกรณ์ประกอบด้วยแบตเตอรี่ลิเทียมหนึ่งก้อน

- ▶ ให้แยกกำจัดในภาชนะเก็บรวบรวมแบตเตอรี่จากการค้าหรือที่หน่วยงานบริหารจัดการสิ่งปฏิกูลสาธารณะ

## 2.1 ภาพรวมของอุปกรณ์

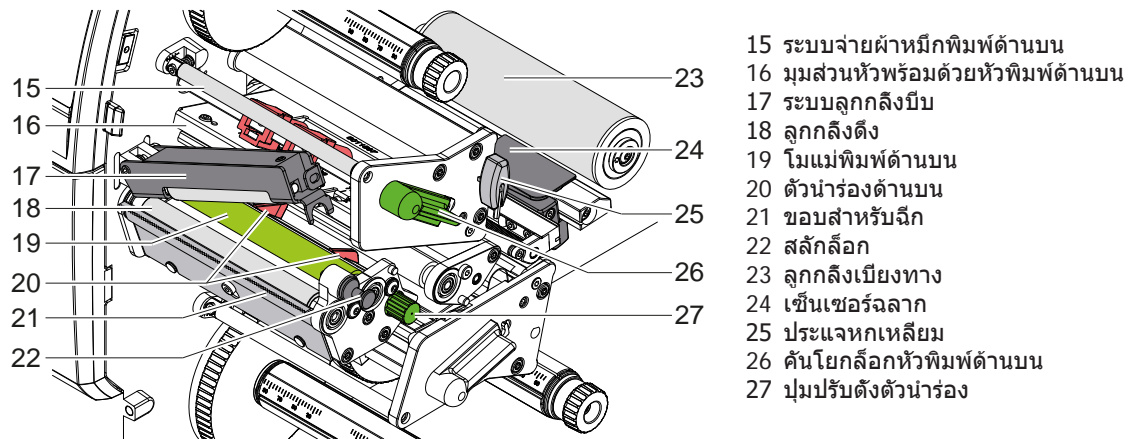


รูปภาพ 1 ภาพรวม

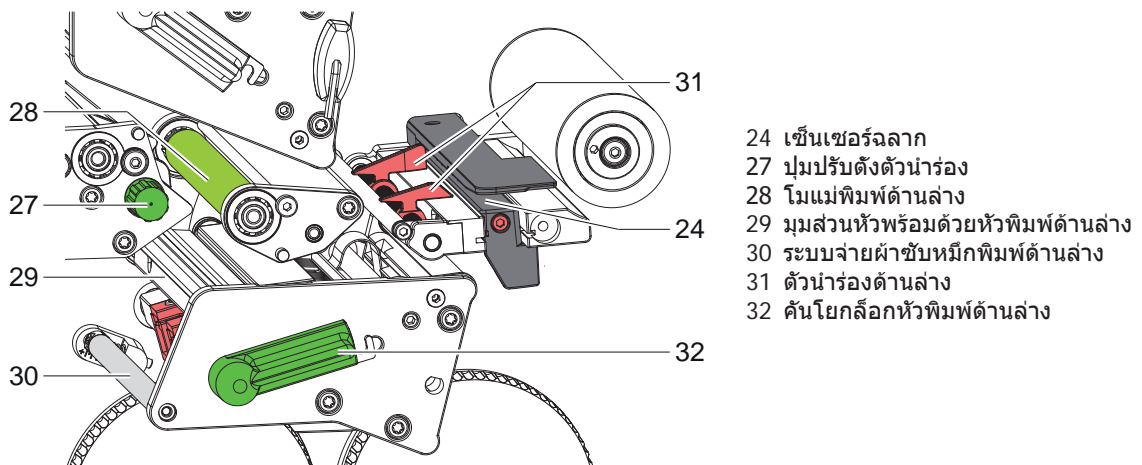


14 ชุดตัด CSQ 402 หรือ  
ชุดตัดเจาะรอยปรุ PSQ 403

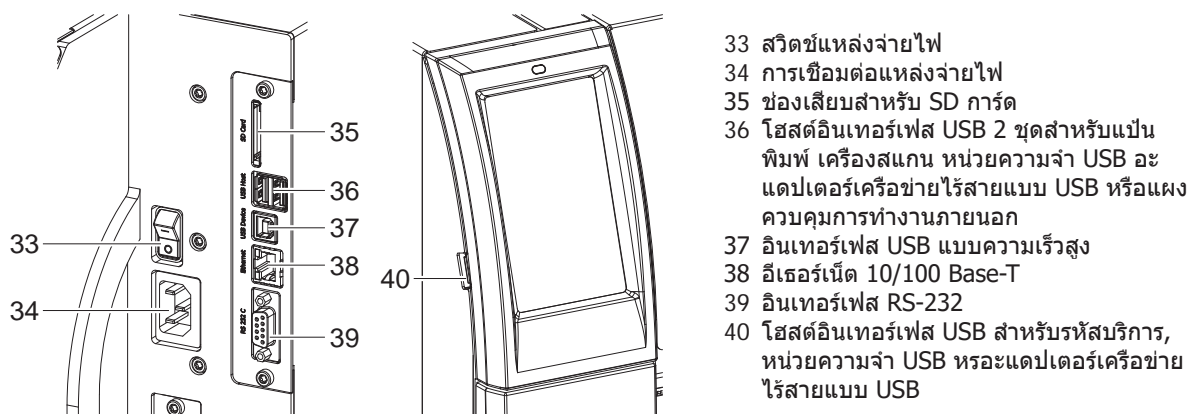
รูปภาพ 2 รุ่นอุปกรณ์พร้อมด้วยชุดตัด



รูปภาพ 3 กลไกการพิมพ์ - ชิ้นส่วนประกอบกรพิมพ์



รูปภาพ 4 กลไกการพิมพ์ - ชิ้นส่วนประกอบกรพิมพ์ด้านล่าง



รูปภาพ 5 อุปกรณ์ติดตั้ง



## 2.2 นำอุปกรณ์ ออกจากบรรจุภัณฑ์ และ วางตั้งไว้

- ▶ ยกเครื่องพิมพ์ผลากออกจากกล่องกระดาษ
- ▶ ตรวจสอบความเสียหายของเครื่องพิมพ์ผลากจากการขนส่ง
- ▶ นำเครื่องพิมพ์ไปตั้งไว้บนฐานรองที่เรียบเสมอกัน
- ▶ ถอดโฟมกันกระแทกสำหรับการขนส่งที่บริเวณหัวพิมพ์ออก
- ▶ ตรวจสอบความสมบูรณ์ในการส่งมอบ

สิ่งที่จัดส่งมาด้วย:

- เครื่องพิมพ์ผลาก
- สายไฟ
- สาย USB
- คู่มือการใช้งาน



**คำแนะนำ!**

เก็บรักษาบรรจุภัณฑ์ดั้งเดิมไว้เพื่อการขนส่งภายนอก



**ข้อควรระวัง!**

อุปกรณ์และวัสดุในการพิมพ์เสียหาย เนื่องจากความเปียกชื้น

- ▶ นำเครื่องพิมพ์ผลากไปตั้งในบริเวณที่แห้งและกันละอองน้ำ

## 2.3 เชื่อมต่ออุปกรณ์

อินเตอร์เฟซและจุดต่อที่มีอยู่เป็นระบบมาตรฐานจะถูกแสดงผลอยู่ใน รูปภาพ 5

### 2.3.1 ต่อเข้ากับแหล่งจ่ายกระแสไฟ

เครื่องพิมพ์ประกอบด้วยอะแดปเตอร์ไฟฟ้าช่วงกว้างหนึ่งตัว สามารถปฏิบัติงานด้วยแรงดันไฟฟ้า 230 โวลต์~/50 เฮิร์ต หรือ 115 โวลต์~/60 เฮิร์ต โดยไม่ต้องแปลงแก้ไขอุปกรณ์

1. ดูให้แน่ใจว่าดับสวิตช์อุปกรณ์แล้ว
2. เสียบสายไฟเข้ากับช็อคเก็ตการเชื่อมต่อแหล่งจ่ายไฟ (34)
3. เสียบปลั๊กสายไฟเข้ากับเต้ารับที่มีสายดิน

### 2.3.2 ต่อเข้ากับคอมพิวเตอร์หรือเครือข่ายคอมพิวเตอร์



**ข้อควรระวัง!**

ความเสี่ยงต่อการสูญเสียวัสดุ!

อินเตอร์เฟซ RS232 ไม่เหมาะสำหรับการส่งข้อมูลที่เปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็ว > 5.6 ในหน้า 18

- ▶ ใช้อินเตอร์เฟซ USB หรืออินเตอร์เฟซอีเธอร์เน็ตสำหรับการพิมพ์



**ข้อควรระวัง!**

หากไม่มีการต่อสายดินเพียงพอหรือขาดสายดิน อาจเกิดระบบขัดข้องขึ้นได้ในขณะการปฏิบัติงาน  
ต้องระวังว่าทุกชิ้นส่วนต่อเข้ากับคอมพิวเตอร์ที่ต่อกับเครื่องพิมพ์แบบถ่ายโอนและสายเคเบิลมีการต่อสายดินไว้

- ▶ ต่อเครื่องพิมพ์แบบถ่ายโอนเข้ากับคอมพิวเตอร์หรือเครือข่ายด้วยสายเคเบิลที่เหมาะสม  
รายละเอียดสำหรับการกำหนดตั้งค่าอินเตอร์เฟซแต่ละตัว > คู่มือการกำหนดตั้งค่า

## 2.4 เปิดสวิตช์อุปกรณ์

เมื่อทำการเชื่อมต่ออุปกรณ์ทั้งหมดแล้ว:

- ▶ ให้เปิดสวิตช์เครื่องพิมพ์ที่สวิตช์แหล่งจ่ายไฟ (34)  
เครื่องพิมพ์ผ่านการทดสอบระบบและแสดงให้เห็น พร้อม บนหน้าจอ (2) ในท้ายที่สุด



ผู้ใช้งานสามารถควบคุมการใช้งานเครื่องพิมพ์ด้วยหน้าจอสัมผัส ตัวอย่างเช่น:

- ชัดจังหวะ ดำเนินการต่อ หรือยกเลิกคำสั่งงานพิมพ์
- ปรับตั้งค่าพารามิเตอร์การพิมพ์ เช่น พลังงานความร้อนของหัวพิมพ์ ความเร็วในการพิมพ์ การกำหนดตั้งค่าอินเทอร์เฟซ ภาษา และเวลา (> คู่มือการกำหนดตั้งค่า),
- ควบคุมการใช้งานแบบเดี่ยวด้วยอุปกรณ์จัดเก็บข้อมูล (> คู่มือการกำหนดตั้งค่า),
- ดำเนินการอัปเดตเฟิร์มแวร์ (> คู่มือการกำหนดตั้งค่า)

สามารถทำการควบคุมฟังก์ชันและการตั้งค่ามากมายโดยคำสั่งจากเครื่องพิมพ์ด้วยแอปพลิเคชันซอฟต์แวร์หรือการตั้งโปรแกรมตรงด้วยคอมพิวเตอร์ รายละเอียด > คู่มือการตั้งโปรแกรม

การตั้งค่าที่ดำเนินการผ่านทางหน้าจอสัมผัสจะทำหน้าที่การตั้งค่าพื้นฐานของเครื่องพิมพ์หลัก



**คำแนะนำ!**

การปรับค่าสั่งงานพิมพ์ที่ต่างกันซอฟต์แวร์ให้เหมาะสมจะเป็นข้อได้เปรียบ

### 3.1 หน้าจอเริ่มต้น

หลังจากเปิดสวิตช์	ในระหว่างการพิมพ์	อยู่ในสถานะหยุดชั่วคราว	หลังจากการสั่งงานพิมพ์

รูปภาพ 6 หน้าจอเริ่มต้น

ใช้นิ้วจิ้มเพื่อควบคุมหน้าจอสัมผัส:

- ให้แตะเร็ว ๆ ที่สัญลักษณ์เพื่อเปิดหนึ่งเมนูหรือเลือกหนึ่งรายการเมนู
- ลากนิ้วบนหน้าจอขึ้นหรือลงเพื่อเลื่อนดูในรายการ

	เข้าสู่เมนู		การพิมพ์ผลลากล่าสุดซ้ำ
	การชัดเจนค่าสั่งงานพิมพ์		กดสั้นๆ: ลบงานพิมพ์ปัจจุบัน กดยาว: ลบงานพิมพ์ทั้งหมด
	การดำเนินค่าสั่งงานพิมพ์ต่อ		การป้อนผลลาก



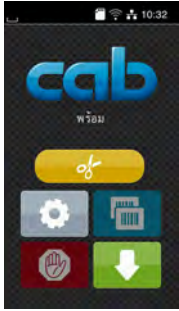
ตาราง 1 อินเทอร์เฟซปุ่มควบคุมในหน้าจอเริ่มต้น



**คำแนะนำ!**

อินเทอร์เฟซปุ่มควบคุมไม่ทำงานจะไม่มีแสงสว่าง

สัญลักษณ์เพิ่มเติมในหน้าจอเริ่มต้นจะปรากฏขึ้นสำหรับการกำหนดตั้งค่าซอฟต์แวร์หรือฮาร์ดแวร์ที่ระบุ

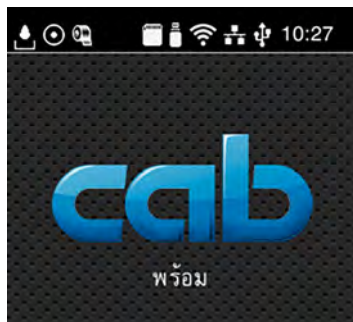
		
การพิมพ์ตามความต้องการโดยไม่มีคำสั่งงานพิมพ์	การพิมพ์ตามความต้องการในคำสั่งงานพิมพ์	การตัดโดยตรงเมื่อเชื่อมต่อชุดตัด

รูปภาพ 7 ปุ่มอินเตอร์เฟซควบคุมตัวเลือกในหน้าจอเริ่มต้น











	เริ่มต้นการพิมพ์ รวมถึง การจ่ายออก การตัด ฉลากแต่ละแผ่นในคำสั่งงานพิมพ์		การเริ่มทำงานในการตัดโดยตรงโดยไม่มีการส่งถ่ายวัสดุ
---	---	---	--

ตาราง 2 ปุ่มอินเตอร์เฟซควบคุมตัวเลือกในหน้าจอเริ่มต้น

จะมีการแสดงข้อมูลต่าง ๆ ในรูปแบบของวิดเจ็ตในหัวบรรทัด โดยขึ้นอยู่กับข้อกำหนดตั้งค่า



รูปภาพ 8 วิดเจ็ตในหัวบรรทัด




	หยุดน้ำเป็นสัญลักษณ์การรับข้อมูลผ่านทางอินเตอร์เฟซ
	ฟังก์ชัน บันทึกกระแสข้อมูล ทำงานอยู่ > คู่มือการกำหนดตั้งค่า ทำการบันทึกข้อมูลที่รับทั้งหมดเป็นไฟล์ .lbl
	การแจ้งเตือนล่วงหน้าก่อนแผ่นฟิล์มหมด > คู่มือการกำหนดตั้งค่า เส้นผ่าศูนย์กลางที่เหลือของม้วนฟิล์มสำรองจะต่ำกว่าค่าที่กำหนด
	ติดตั้ง SD การ์ด
	ติดตั้งที่จัดเก็บแบบ USB
	การเชื่อมต่อ Wi-Fi ทำงานอยู่ จำนวนเส้นโค้งสีขาวเป็นสัญลักษณ์ของความแรงสัญญาณ Wi-Fi
	การเชื่อมต่ออีเทอร์เน็ตทำงานอยู่
	การเชื่อมต่อ USB ทำงานอยู่
	โปรแกรม abc ทำงานอยู่
	เวลา

ตาราง 3 วิดเจ็ตบนหน้าจอเริ่มต้น

## 3.2 การนำทางในเมนู








		
ระดับเริ่มต้น	ระดับการเลือก	ระดับพารามิเตอร์/ฟังก์ชัน

รูปภาพ 9 ระดับของเมนู

- ▶ กด  เพื่อเข้าสู่เมนูในระดับเริ่มต้น
- ▶ เลือกหัวข้อในระดับการเลือก  
หัวข้อต่าง ๆ มีโครงสร้างย่อยพร้อมด้วยระดับการเลือกเพิ่มเติม  
เมื่อกด  จะย้อนกลับไปสู่ระดับบนขึ้นไป, เมื่อกด  จะย้อนกลับไปสู่ระดับเริ่มต้น
- ▶ ทำการเลือกต่อจนกว่าจะถึงระดับพารามิเตอร์/ฟังก์ชัน
- ▶ เลือกฟังก์ชัน เครื่องพิมพ์จะทำงานตามการโต้ตอบที่กำหนดไว้  
- หรือ -  
เลือกพารามิเตอร์ วิธีการตั้งค่าขึ้นอยู่กับชนิดของพารามิเตอร์

			
พารามิเตอร์เชิงตรรกะ	พารามิเตอร์การเลือก	พารามิเตอร์เชิงตัวเลข	วันที่/เวลา

รูปภาพ 10 ตัวอย่างสำหรับการตั้งค่าพารามิเตอร์

	แถบเลื่อนควบคุมสำหรับการตั้งค่าแบบคร่าว ๆ
	ค่อย ๆ ลดค่า
	ค่อย ๆ เพิ่มค่า
	ทิ้งการตั้งค่าโดยไม่บันทึก
	ทิ้งการตั้งค่าโดยบันทึกไว้
	ปิดสวิตช์พารามิเตอร์ สวิตช์พารามิเตอร์จะเปิด
	เปิดสวิตช์พารามิเตอร์ สวิตช์พารามิเตอร์จะปิด

ตาราง 4 อินเทอร์เฟซปุ่มควบคุมตัวเลือก

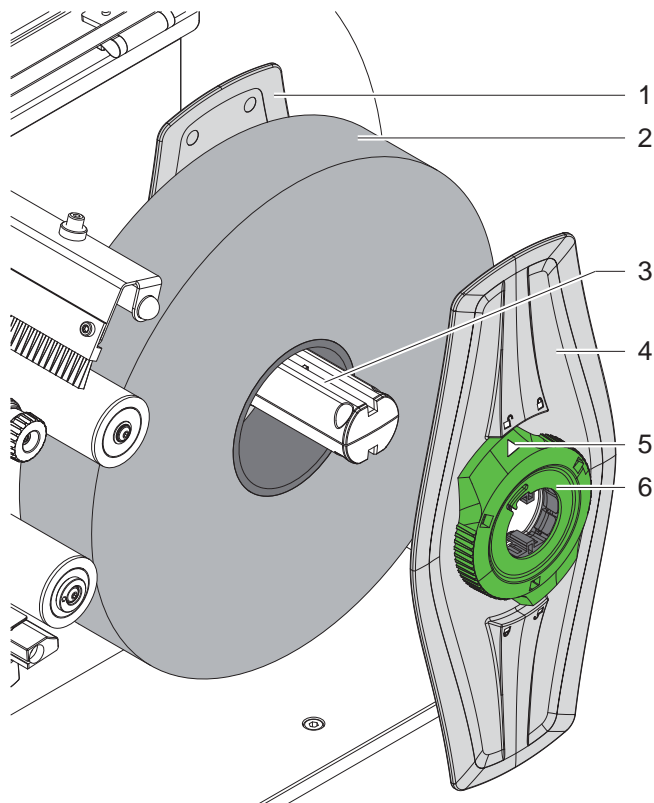


### คำแนะนำ!



สำหรับการตั้งค่าและการประกอบเข้าอย่างง่าย ๆ ให้ใช้ประแจหกเหลี่ยมที่ให้มาด้วย ซึ่งอยู่ในส่วนบนของกล่องการพิมพ์ ไม่จำเป็นต้องใช้เครื่องมืออื่นสำหรับงานที่อธิบายไว้ ณ ที่นี้

## 4.1 ใส่ม้วนวัสดุเข้าไป

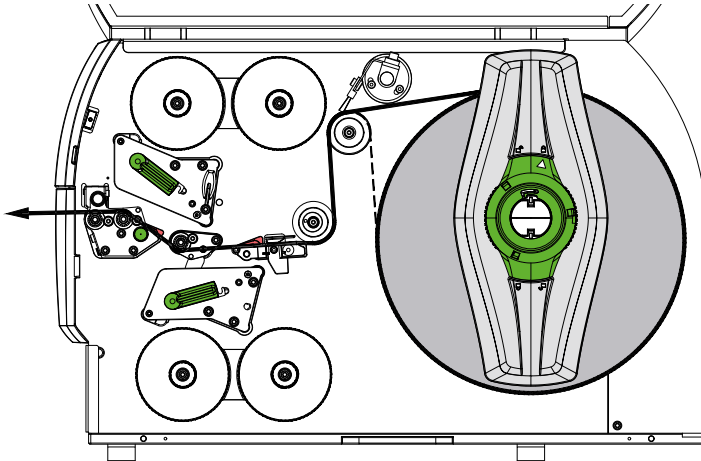
### 4.1.1 จัดตำแหน่งม้วนกระดาษบนที่จับม้วนกระดาษ



รูปภาพ 11 ใส่ม้วนวัสดุเข้าไป

1. เปิดฝา
2. หมุนแหวนปรับตำแหน่ง (6) ตามเข็มนาฬิกา จนกระทั่งลูกศร (5) ชี้ไปที่สัญลักษณ์  แล้วจึงคลายตัวกันขอบ (4) ออก
3. ดึงตัวกันขอบ (4) ออกจากที่จับม้วนกระดาษ (3)
4. เลื่อนม้วนกระดาษ (2) ไปบนที่จับม้วนกระดาษ (3)
5. วางตัวกันขอบ (4) ลงบนที่จับม้วนกระดาษ (3) และเลื่อนจนกระทั่งตัวกันขอบทั้งคู่ (1, 4) ไปชิดกับม้วนกระดาษ (2) และรู้สึกถึงแรงต้านได้อย่างชัดเจนเมื่อทำการเลื่อน
6. หมุนแหวนปรับตำแหน่ง (6) ตามเข็มนาฬิกา จนลูกศร (5) ชี้ไปที่สัญลักษณ์  จากนั้น ให้หนีบตัวกันขอบ (4) ที่อยู่บนที่จับม้วนกระดาษ

## 4.1.2 ใส่ม้วนกระดาษเข้าในกลไกการพิมพ์

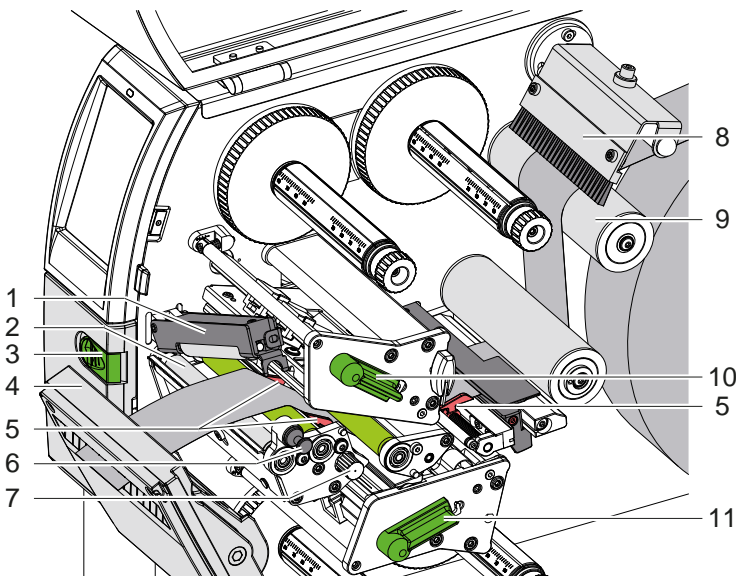


รูปภาพ 12 ม้วนวัสดุ

1. คลี่แถบวัสดุออกจากม้วน และสอดใส่ตามรูปภาพ รูปภาพ 12 ไปยังกลไกการพิมพ์
2. ดึงสลักล็อก (6) ระบบลูกกลิ้งบีบ (1) จะแกว่งขึ้น
3. หมุนคันโยก (10) ทวนเข็มนาฬิกา แล้วหมุนคันโยก (11) ตามเข็มนาฬิกาเพื่อจะยกหัวพิมพ์ทั้งคู่ขึ้น
4. แกว่งโยกแปรง (8) ออกจากลูกกลิ้งเบี่ยงทาง (9)
5. เลื่อนตัวนำร่อง (5) ออกจากกันโดยหมุนปุ่ม (7) ให้ไกลพอที่วัสดุจะลงล็อกพอดีระหว่างกัน
6. สอดใส่วัสดุตามรูปภาพ รูปภาพ 13 ผ่านหน่วยการพิมพ์ทั้งคู่จนถึงลูกกลิ้งดึง (2) แล้วจัดวางไว้ระหว่างตัวนำร่อง (5)
7. \* อุปกรณ์พร้อมชุดตัด: เลื่อนปุ่ม (3) ไปทางซ้าย และแกว่งโยกขึ้นส่วนประกอบชุดตัด (4) ออกจากเครื่องพิมพ์ เลื่อนวัสดุผ่านไประหว่างใบมีดของชุดตัด แล้วแกว่งโยกชุดตัดเข้า
8. เลื่อนตัวนำร่องให้แนบชิดกับขอบวัสดุโดยหมุนปุ่ม (7)
9. หมุนวัสดุโดยทำการล็อกหัวพิมพ์ด้านบน
10. ดึงสลักล็อก (6) กดระบบลูกกลิ้งบีบ (1) ลง แล้วล็อกไว้ด้วยสลักล็อก
11. หมุนม้วนวัสดุตรงข้ามกับทิศทางขนถ่ายวัสดุเพื่อจะขึงวัสดุให้ตึง
12. ทำการล็อกหัวพิมพ์ด้านล่าง
13. หมุนแกว่งแปรง (8) เข้าหาลูกกลิ้งเบี่ยงทาง (9)

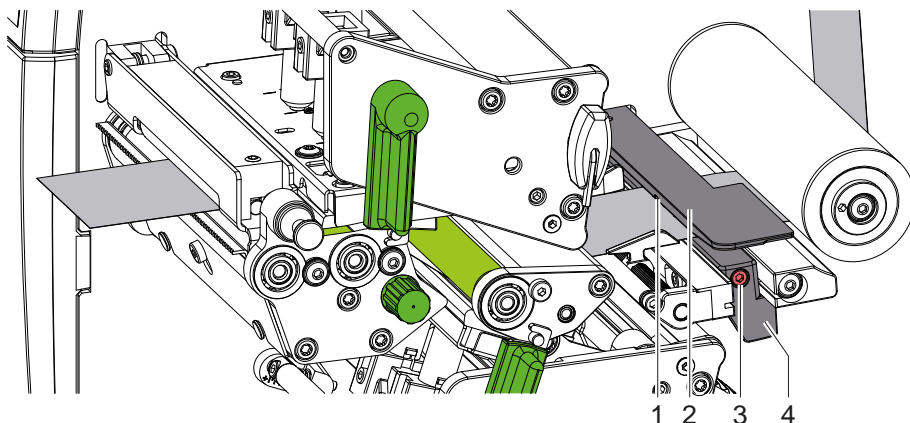
**ข้อควรระวัง!**

► สำหรับการพิมพ์หน้าเดียว (► 5.4 ในหน้า 17) อย่าล็อกหัวพิมพ์ด้านล่าง



รูปภาพ 13 ใส่ม้วนกระดาษเข้าในกลไกการพิมพ์

### 4.1.3 การตั้งค่าเซ็นเซอร์ลำแสงตรวจจับฉลาก



รูปภาพ 14 การตั้งค่าเซ็นเซอร์ลำแสงตรวจจับฉลาก

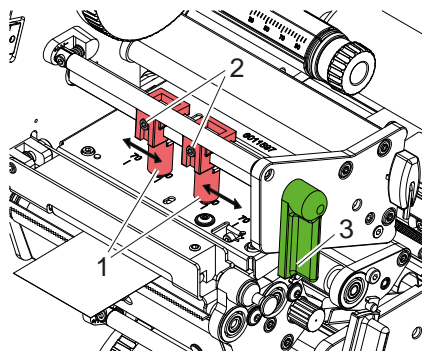
เซ็นเซอร์ลำแสงตรวจจับฉลาก (2) ถูกปรับทิศทางจากโรงงานให้อยู่กึ่งกลางของวัสดุ และสามารถเลื่อนย้ายตามแนวขวางกับทิศทางการวิ่งในกรณีที่ใช้วัสดุที่มีแถบสะท้อนแสงหรือรอยฉลุละเอียด ในขณะที่เปิดสวิตช์เครื่องพิมพ์ ไฟ LED สีเหลืองที่ตำแหน่งเซ็นเซอร์จะสว่างขึ้น

- ▶ คลายสกรู (3)
- ▶ จัดวางตำแหน่งเซ็นเซอร์ลำแสงตรวจจับฉลากด้วยที่จับ (4) จนเซ็นเซอร์ (1) สามารถจับช่องว่างของฉลากหรือแถบสะท้อนแสงหรือรอยฉลุละเอียด

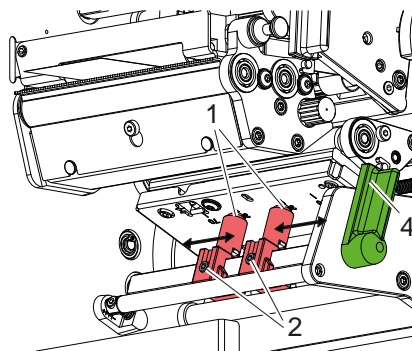
หรือเมื่อฉลากต่างไปจากรูปทรงสี่เหลี่ยม

- ▶ ปรับเซ็นเซอร์ลำแสงตรวจจับฉลากด้วยที่จับ (4) ให้ขนานกับขอบหน้าสุดของฉลากในทิศทางการม้วนของกระดาษ
- ▶ ขันสกรู (3) ให้แน่น

### 4.1.4 ตั้งค่าลูกกลิ้งบีบส่วนหัว



รูปภาพ 15 ตั้งค่าระบบลูกกลิ้งบีบส่วนหัวด้านบน



รูปภาพ 16 ตั้งค่าระบบลูกกลิ้งบีบส่วนหัวด้านล่าง

ต้นหัวพิมพ์เข้าด้วยลูกกระทุ้งสองอัน (1) แต่ละด้านที่จัดวางอยู่กึ่งกลางของมุมส่วนหัวในการตั้งค่าพื้นฐาน สามารถคงการตั้งค่าไว้สำหรับการประยุกต์ใช้งานส่วนใหญ่ได้

ในกรณีที่ต้องการเพิ่มความสว่างให้ภาพสำหรับพิมพ์ในพื้นที่ขอบข้างสำหรับการใช้งานวัตถุที่มีความกว้างมาก สามารถทำการปรับลูกกระทุ้งได้:

1. หมุนคันโยก (3) ตามทิศทางเข็มนาฬิกาและ/หรือหมุนคันโยก (4) ทวนเข็มนาฬิกาเพื่อจะทำการล็อกหัวพิมพ์
2. คลายสลักเกลียว (2) ในลูกกระทุ้ง (1) ด้วยประแจหกเหลี่ยม
3. เลื่อนย้ายลูกกระทุ้งให้สมมาตรตามต้องการได้ไม่เกินค่าเกล 70
4. ขันสลักเกลียว (2) ให้แน่น

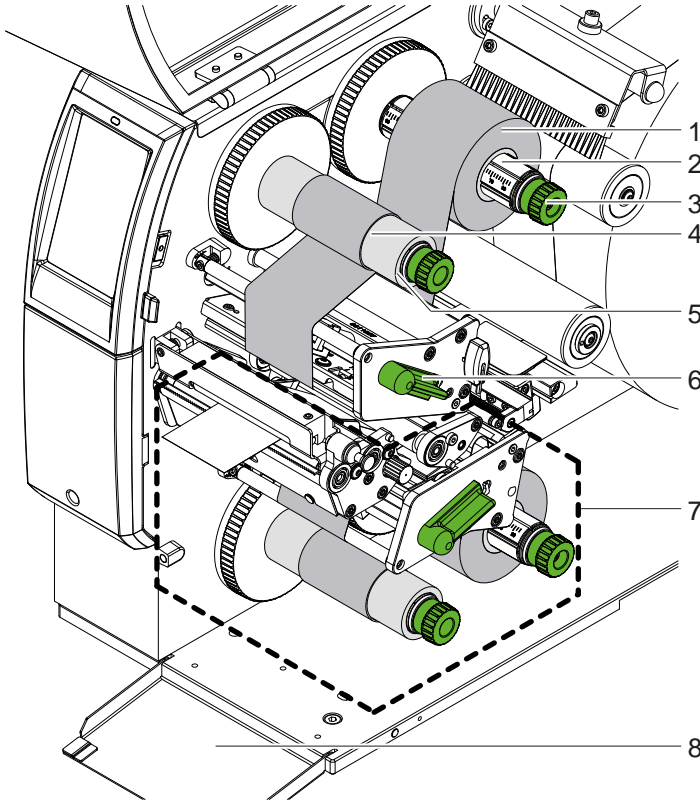


## 4.2 ใส่ผ้าหมักพิมพ์

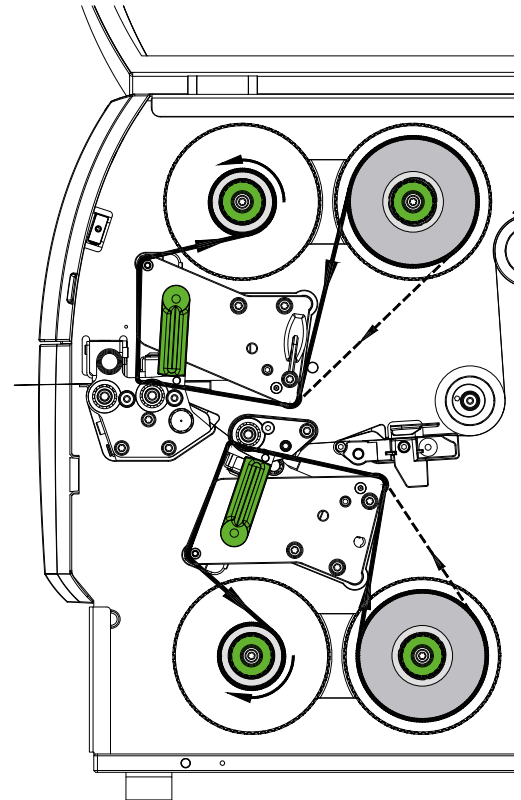


## คำแนะนำ!

ในกรณีการพิมพ์ด้วยวิธีใช้ความร้อนโดยตรง ไม่ต้องใส่ผ้าหมักพิมพ์ และหากจำเป็น ให้ถอดผ้าหมักพิมพ์ที่ใส่ไว้ออก



รูปภาพ 17 ใส่ผ้าหมักพิมพ์



รูปภาพ 18 ม้วนผ้าหมักพิมพ์

1. ทำความสะอาดหัวพิมพ์ ก่อนจะใส่ผ้าหมักพิมพ์ (▷ 6.3 ในหน้า 20)
2. หมุนคันโยก (6) ในทิศทางทวนเข็มนาฬิกา เพื่อยกหัวพิมพ์ด้านบนขึ้น
3. เลื่อนม้วนผ้าหมักพิมพ์ (1) ไปยังตัวม้วนออก (2) จนผิวเคลือบสีของรีบบอนโฟลด์ออกมาข้างล่างในขณะที่ม้วนออก
4. จัดวางตำแหน่งม้วนผ้าหมักพิมพ์ (1) บนตัวม้วนออกให้ปลายทั้งสองข้างของม้วนอยู่ตรงค่าสเกลที่เหมือนกัน
5. จับม้วนผ้าหมักพิมพ์ (1) ให้แน่น แล้วหมุนปุ่มหมุน (3) ที่ตัวม้วนออกทวนเข็มนาฬิกาจนม้วนผ้าหมักพิมพ์ยึดติด



## คำแนะนำ!

ใช้แกนที่มีความกว้างอยู่ระหว่างความกว้างของผ้าหมักพิมพ์กับ 115 มม. ในการม้วนเก็บผ้าหมักพิมพ์

6. เลื่อนแกนที่เหมาะสม (4) ไปบนตัวม้วนเข้าของผ้าหมักพิมพ์ (5) แล้วจัดวางตำแหน่งและยึดไว้ในลักษณะที่คล้ายกันกับม้วนผ้าหมักพิมพ์
7. ใส่ผ้าหมักพิมพ์ใส่ผ่านกลไกการพิมพ์ตามรูปภาพ 19 เส้นทึบใช้กับผ้าหมักพิมพ์ที่มีหน้าเคลือบผิวที่ม้วนด้านใน เส้นประสำหรับผ้าหมักพิมพ์ที่มีหน้าเคลือบผิวที่ม้วนด้านนอก
8. ยึดส่วนหัวของผ้าหมักพิมพ์ด้วยเทปขาวไว้กึ่งกลางของแกนผ้าหมักพิมพ์ (4) ให้คำนึงถึงทิศทางการหมุนของตัวม้วนเข้าของผ้าหมักพิมพ์ในลักษณะทวนเข็มนาฬิกา
9. หมุนตัวม้วนเข้าของผ้าหมักพิมพ์ (5) ทวนเข็มนาฬิกาเพื่อรีดม้วนผ้าหมักพิมพ์ให้เรียบ
10. หมุนคันโยก (6) ในทิศทางตามเข็มนาฬิกาเพื่อล็อกหัวพิมพ์
11. เปิดฝาพับ (8) และใส่ผ้าหมักพิมพ์เข้าในหน่วยการพิมพ์ (7) ด้านล่างในลักษณะที่คล้ายกัน ในที่นี้ ข้อมูลอ้างอิงทิศทางใช้ได้กับทิศทางตรงกันข้ามกับหน่วยการพิมพ์ด้านบน โดยมีข้อยกเว้นทิศทางการหมุนของหัวพิมพ์



## คำแนะนำ!

สำหรับการพิมพ์หน้าเดียว (▷ 5.4 ในหน้า 17) ต้องไม่ใส่ผ้าหมักพิมพ์เข้าในหน่วยการพิมพ์ด้านล่าง



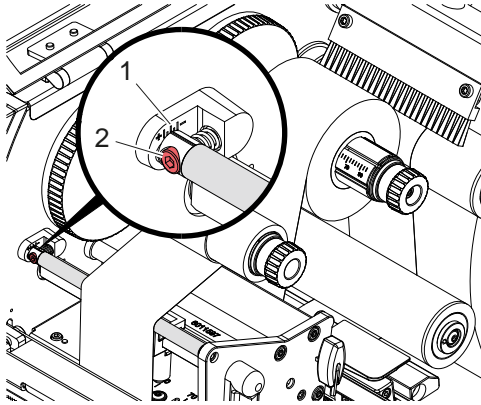
### 4.3 ทำการปรับตั้งม้วนผ้าหมักพิมพ์

การเกิดรอยพับที่ม้วนผ้าหมักพิมพ์อาจส่งผลให้เกิดความผิดพลาดกับรูปภาพที่พิมพ์ได้ สามารถทำการปรับระดับของตัวเปลี่ยนทิศทางผ้าหมักพิมพ์เพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดรอยพับได้

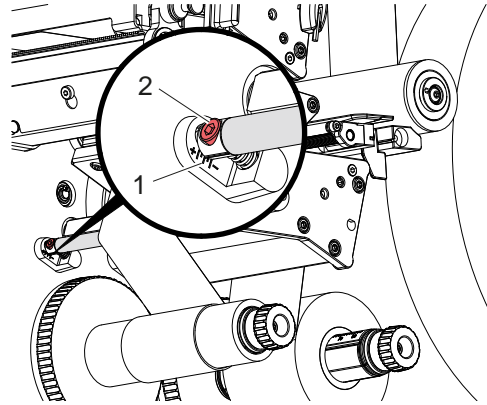


**คำแนะนำ!**

สามารถทำการปรับระดับได้ดีที่สุดในระหว่างการปฏิบัติงานพิมพ์



รูปภาพ 19 ทำการปรับตั้งม้วนผ้าหมักพิมพ์ด้านบน



รูปภาพ 20 ทำการปรับตั้งม้วนผ้าหมักพิมพ์ด้านล่าง

1. อ่านการตั้งค่าที่มีได้ที่สเกล (1) และให้จดบันทึกไว้ หากจำเป็น
2. ใช้ประแจหกเหลี่ยมไขสกรู (2) และคอยสังเกตลักษณะของริบบอน  
ในทิศ + ขอบด้านในของผ้าหมักพิมพ์จะถูกขึงตึง, ในทิศ - ขอบด้านนอกจะถูกขึงตึง

## 5.1 คำแนะนำเกี่ยวกับการปกป้องหัวพิมพ์

**ข้อควรระวัง!**

ความเสียหายของหัวพิมพ์เนื่องจากการใช้งานไม่เหมาะสม!

- ▶ ห้ามใช้นิ้วหรือวัตถุคมสัมผัสอุปกรณ์ระบบจ่ายความร้อนของหัวพิมพ์
- ▶ ระวังอย่าให้มีสิ่งปนเปื้อนอยู่บนหัวชุด
- ▶ ดูแลให้พื้นผิวของวัสดุราบเรียบ วัสดุที่ด้านจะส่งผลคล้ายกับสารขัดถู และลดอายุการใช้งานของหัวพิมพ์
- ▶ ทำการพิมพ์เมื่อหัวพิมพ์มีอุณหภูมิต่ำ

เครื่องพิมพ์พร้อมใช้งาน เมื่อทำการต่อเชื่อมอุปกรณ์ทั้งหมดและใส่ฉลากกับผ้าหมึกพิมพ์แล้ว

## 5.2 แบบร่างรูปภาพพิมพ์สำหรับการพิมพ์สองด้าน

- ▶ กำหนดให้ความกว้างวัสดุสองเท่าเป็นความกว้างของฉลาก
- ▶ จัดวางข้อมูลรายละเอียดสำหรับหน้าการพิมพ์ที่พิกัด x ระหว่าง 0 กับความกว้างวัสดุ
- ▶ จัดเรียงข้อมูลรายละเอียดสำหรับอีกหน้าการพิมพ์ที่พิกัด x ระหว่างความกว้างวัสดุหนึ่งเท่าและสองเท่า

## 5.3 รูปภาพพิมพ์เหมือนกันที่ทั้งสองหน้า

- ▶ กำหนดให้ความกว้างวัสดุด้านเดียวเป็นความกว้างของฉลาก
- ▶ จัดวางข้อมูลรายละเอียด
- ▶ ในไดรเวอร์ของเครื่องพิมพ์ ที่หัวข้อ หัวไป > การตั้งค่า > การตั้งค่าหน้า > เปิดใช้งาน การตั้งค่า "ด้านบนเหมือนกับด้านล่าง" หรือ
- ▶ ใน cablabel S3 ที่หัวข้อ **Configuration > Machine > X-Series** เปิดใช้งานการตั้งค่า "Lower side same as upper side" หรือ
- ▶ ในการตั้งโปรแกรมโดยตรง ให้เพิ่มคำสั่ง **O B** > คู่มือการตั้งโปรแกรม

## 5.4 การพิมพ์หน้าเดียว

สามารถปิดการทำงานของหัวพิมพ์ด้านล่างได้ หากต้องการ การทำเช่นนั้นจะสามารถจัดการกับฉลากได้ในลักษณะที่คล้ายคลึงกันกับเครื่องพิมพ์หน้าเดียว

- ▶ เปิดสวิตช์พารามิเตอร์ การตั้งค่า > พิมพ์ > ปิดการทำงานของหัวด้านล่าง
- ▶ เปิดหัวพิมพ์ด้านล่าง
- ▶ นำผ้าหมึกพิมพ์ออกจากหน่วยการพิมพ์ด้านล่าง
- ▶ ส่งงานพิมพ์ที่มีวัสดุหน้ากว้างเดียว

## 5.5 ประหยัดผ้าหมึกพิมพ์

ในพื้นที่ช่วงที่ยาวขึ้น ซึ่งไม่มีการพิมพ์ข้อมูลใด ๆ หัวพิมพ์จะถูกยกขึ้นในขั้นตอนประกอบารพิมพ์ด้านล่างระหว่างที่ป้อนฉลากเข้าและหยุดการจ่ายผ้าหมึกพิมพ์ ซึ่งจะเป็นการประหยัดการใช้ผ้าหมึกพิมพ์ ความยาวขั้นต่ำของพื้นที่ช่วงที่ไม่ได้พิมพ์สำหรับฟังก์ชันประหยัดผ้าหมึกพิมพ์ถูกกำหนดไว้ในเฟิร์มแวร์และขึ้นอยู่กับความเร็วในการพิมพ์

การเปิดใช้งานโปรแกรมประหยัดผ้าหมึกพิมพ์อัตโนมัติจะดำเนินการได้อย่างถาวรในการกำหนดตั้งค่าเครื่องพิมพ์ (> คู่มือการกำหนดตั้งค่า) หรือในส่วนที่เชื่อมโยงกับงานด้วยการตั้งโปรแกรม (> คู่มือการตั้งโปรแกรม)

## 5.6 หลักเลียง การสูญเสียวัสดุ

**ข้อควรระวัง!****การสูญเสียวัสดุ!**

ข้อมูลการพิมพ์สำหรับตอนใดตอนหนึ่งจะถูกนำไปใช้กับวัสดุในตำแหน่งที่แตกต่างกันสองแห่งในทิศทางของวัสดุและในเวลาต่างกัน

ซึ่งอาจจะส่งผลให้เกิดพฤติกรรมต่อไปนี้ได้ทุกครั้งที่มีการขัดจังหวะการปฏิบัติงานพิมพ์ที่ต่อเนื่อง

- วัสดุที่พิมพ์ด้านล่างจะถูกเลื่อนไปยังหัวพิมพ์ด้านบนเพื่อทำให้การพิมพ์เสร็จสมบูรณ์โดยไม่พิมพ์ที่ด้านล่างของวัสดุต่อไปนี้
- ไม่อนุญาตให้ป้อนย้อนกลับวัสดุไปยังหัวพิมพ์ด้านล่างเนื่องจากเหตุผลการป้อนวัสดุอย่างปลอดภัย
- จึงส่งผลให้มีพื้นที่ของแถบวัสดุตอนที่พิมพ์ ซึ่งไม่สามารถนำไปใช้ประโยชน์ได้
- สำหรับวัสดุที่ยาวต่อเนื่อง การสูญเสียวัสดุจะอยู่ที่ 110 มม. เป็นอย่างน้อยในการใช้ชุดตัดในการใช้วัสดุโครงสร้างที่ต้องทำการประสานการทำงานในการขนถ่ายวัสดุรูปภาพพิมพ์ อาจจะทำให้สูญเสียความยาวกว่า 300 มม. ได้

จะต้องลดการขัดจังหวะการปฏิบัติงานพิมพ์ต่อเนื่องให้น้อยลง เพื่อให้เกิดการสูญเสียวัสดุน้อย :

- ▶ ให้ขัดจังหวะคำสั่งงานพิมพ์ในกรณีที่จำเป็นจริง ๆ เท่านั้น
  - ▶ หลักเลียงคำสั่งงานที่มีจำนวนตอนในการพิมพ์น้อย โดยเฉพาะอย่างยิ่งคำสั่งงานที่มีเพียงตอนเดียว
  - ▶ หลักเลียงสถานการณ์ที่เกิดข้อผิดพลาดที่คาดเดาได้ล่วงหน้า▶ 5.7 ในหน้า 19
- ในสถานการณ์ที่เกิดข้อผิดพลาด มีโอกาสสูงมากที่จะเกิดการสูญเสียวัสดุเนื่องจากต้องทิ้งวัสดุที่พิมพ์ตัวอย่างแล้วเช่นกันในกรณีทั่วไป

**การเพิ่มประสิทธิภาพในการพิมพ์**

เพื่อลดความสูญเสียวัสดุให้น้อยที่สุด สามารถเปิดใช้งานพารามิเตอร์ การตั้งค่า > พิมพ์ > การเพิ่มประสิทธิภาพการพิมพ์สองเท่า ในกรณีนี้จะไม่ประมวลผลงานพิมพ์จนสิ้นสุดในทันที เครื่องพิมพ์จะหยุดวัสดุตรงตำแหน่งที่สามารถทำการพิมพ์งานต่อไปนี้ได้โดยไม่มีฉลากเปล่าและรอข้อมูลการพิมพ์ใหม่ หลังจากได้รับข้อมูลใหม่ เครื่องจะดำเนินการพิมพ์ที่ไม่เสร็จสิ้นสุดก่อนหน้านี้ให้เสร็จสมบูรณ์โดยอัตโนมัติ และเริ่มงานพิมพ์ใหม่โดยไม่เหลือฉลากเปล่าในระหว่างนั้น

หากคาดว่าจะไม่มีข้อมูลการพิมพ์เพิ่มเติม สามารถทำงานพิมพ์ให้เสร็จสิ้นได้ด้วย ทำงานให้เสร็จสมบูรณ์

**การเพิ่มประสิทธิภาพในการถ่ายโอนข้อมูล**

ในกรณีที่ตอนต่อไปนี้มีข้อมูลแตกต่างกัน ต้องจัดการโครงสร้างรูปภาพภายในหน่วยความจำให้เสร็จสมบูรณ์ ก่อนที่การพิมพ์ตอนแรกจะสิ้นสุดโดยหัวพิมพ์ด้านล่าง!

ฉะนั้น ตอนแรกจะถูกป้อนให้พิมพ์ที่หัวพิมพ์ด้านบน โดยที่ยังไม่มีการพิมพ์ตอนถัดไปของด้านล่าง การพิมพ์ตอนที่สองจะเริ่มต้นก็ต่อเมื่อทำตอนแรกให้เสร็จสมบูรณ์แล้ว

ดังนั้น จึงจำเป็นต้องลดข้อมูลที่ถ่ายโอนสำหรับตอนต่าง ๆ ให้น้อยที่สุด คือ ต้องทิ้งการถ่ายโอนคำอธิบายฉลากฉบับเต็มต่อฉลาก และถ่ายโอนเฉพาะเนื้อหาที่มีการเปลี่ยนแปลง

**คำแนะนำ!**

ในไดรเวอร์ของเครื่องพิมพ์ พารามิเตอร์“การเพิ่มประสิทธิภาพซอฟต์แวร์” เปิดทำงานอย่างถาวรเพื่อวัตถุประสงค์นี้ cablabel S3 จะดำเนินการเพิ่มประสิทธิภาพข้อมูลโดยอัตโนมัติ

- ▶ ในการตั้งโปรแกรมโดยตรง ให้ใช้คำสั่งแทนที่ R ในการสลับเปลี่ยนเนื้อหา
- ▷ คู่มือการตั้งโปรแกรม

**ข้อควรระวัง!****การสูญเสียวัสดุ!**

อินเตอร์เฟซ RS232 เข้าเกินไปสำหรับการเปลี่ยนเนื้อหาข้อมูลอย่างรวดเร็ว

- ▶ ใช้อินเตอร์เฟซ USB หรืออินเตอร์เฟซอีเธอร์เน็ตสำหรับการพิมพ์

## 5.7 หลีกเลี่ยงการสูญเสียข้อมูล

**ข้อควรระวัง!****การสูญเสียข้อมูล!**

ในกรณีที่เกิดความผิดปกติที่สามารถแก้ไขได้เกิดขึ้น จะไม่สามารถทำซ้ำตอนที่ทำเสร็จก่อนข้อผิดพลาดที่หัวพิมพ์ด้านล่าง แต่หัวพิมพ์ด้านบนทำไม่เสร็จสมบูรณ์ ข้อมูลของตอนเหล่านี้ไม่พร้อมใช้งานสำหรับเครื่องพิมพ์อีกต่อไป

- ▶ หลีกเลี่ยงสถานการณ์ที่เกิดข้อผิดพลาดที่คาดเดาได้ล่วงหน้า
- ▶ เพื่อหลีกเลี่ยงข้อผิดพลาด กระดาษหมด หรือ ผ้าหมึกพิมพ์หมด ให้ปรับเครื่องพิมพ์หน้าส่วนท้ายวัสดุเป็นสถานะหยุดชั่วคราว ดำเนินงานพิมพ์ต่อไปหลังจากใส่วัสดุใหม่โดยการยกเลิกสถานะหยุดชั่วคราว โดยจะไม่มีการสูญเสียข้อมูลเกิดขึ้น

หยุดชั่วคราวเมื่อมีการแจ้งเตือนล่วงหน้าเกี่ยวกับผ้าหมึกพิมพ์

การแจ้งเตือนล่วงหน้าเกี่ยวกับผ้าหมึกพิมพ์ในตัวช่วยให้สามารถหลีกเลี่ยงการเกิดข้อผิดพลาด "ผ้าหมึกพิมพ์หมด" ได้อย่างเป็นระบบ:

- ▶ ตั้งพารามิเตอร์ การตั้งค่า > ผ้าหมึกพิมพ์ถ่ายโอน > การแจ้งเตือนหยุดชั่วคราวPause bei Warnung เป็น เปิด
- ▶ ตั้งค่าเส้นผ่านศูนย์กลางที่เหลือของม้วนสารรองในพารามิเตอร์ การตั้งค่า > ผ้าหมึกพิมพ์ > ค่าเตือนสำหรับผ้าหมึกพิมพ์ เป็น 35 มม. เป็นต้น

หากต่ำกว่าเส้นผ่านศูนย์กลางที่เหลืออยู่ที่กำหนดไว้ของม้วนกระดาษสารรอง เครื่องพิมพ์จะเปลี่ยนเป็นสถานะหยุดชั่วคราวโดยอัตโนมัติ

## 5.8 การตัดและการเจาะรอยปรุ

## \* เฉพาะสำหรับอุปกรณ์ที่มีชุดตัด

- ▶ เปิดใช้งานคำสั่งสำหรับการเจาะรอยปรุและ/หรือการตัดวัสดุในซอฟต์แวร์ ซึ่งจะดำเนินการด้วยคำสั่งต่อไปนีในการตั้งโปรแกรมตรง:

C p คำสั่งเจาะรอยปรุ

C คำสั่งตัดออก

สามารถรวมทั้งสองคำสั่งเข้าด้วยกันได้ แต่ C p มีลำดับความสำคัญน้อยกว่า ▶ คู่มือการตั้งโปรแกรม

- ▶ ในกรณีที่มียำดับคำสั่ง:  
C 3  
C p  
จะได้รับการเจาะรอยปรุสองครั้ง จากนั้นจึงตัดออก
- ▶ กำหนดค่าพารามิเตอร์การตัด ▶ ค่าแนะนำการประกอบ CSQ 402 และ/หรือ PSQ 403.

**คำแนะนำ!**

การตั้งค่าพารามิเตอร์การตัดบนเครื่องพิมพ์จะเป็นไปได้ก็ต่อเมื่อติดตั้งชุดตัดเท่านั้น

**ข้อควรระวัง!**

แพ็คเกจซอฟต์แวร์จาลากจำนวนหนึ่งไม่ใช่คำสั่ง C p ในที่นี้ การเจาะรอยปรุของวัสดุเป็นไปได้ไม่ได้

- ▶ ปรับระดับการเจาะรอยปรุกับวัสดุ  
การตั้งโปรแกรมโดยตรงจะดำเนินการด้วยคำสั่ง:  
O Cn n...ค่าระหว่าง 0.0 และ 10.0

**คำแนะนำ!**

ถ้าซอฟต์แวร์จาลากไม่มีการตั้งค่าสำหรับระดับการเจาะรอยปรุ กล่าวคือ O Cn ไม่มีการนำไปใช้ สามารถทำการปรับให้เหมาะสมในการกำหนดตั้งค่าเครื่องพิมพ์

เพื่อจะรับประกันความยาวที่ถูกต้องของตอนแรก "ตัดก่อนงานพิมพ์" เป็นสิ่งจำเป็น:

- ▶ ในไดรเวอร์ของเครื่องพิมพ์ ที่หัวข้อIm หัวไป > การตั้งค่า> ตัวเลือกอุปกรณ์เสริม > [ชุดมีด] เปิดใช้งานการตั้งค่า "ตัดก่อนพิมพ์งาน"  
หรือ
- ▶ ใน cablabel S3 ที่หัวข้อ **General > Print Settings > Accessories Options > [Cutter]** เปิดใช้งานการตั้งค่า "Cut before print job"  
หรือ
- ▶ ในการตั้งโปรแกรมโดยตรง เพิ่มคำสั่ง C s ▶

## 6.1 คำแนะนำในการทำความสะอาด



### อันตราย!

อันตรายถึงแก่ชีวิตเนื่องจากไฟช็อต!

- ▶ ให้ถอดปลั๊กเครื่องพิมพ์ออกจากแหล่งจ่ายกระแสไฟก่อนการบำรุงรักษาทุกครั้ง

เครื่องพิมพ์ต้องการการดูแลรักษาน้อยมาก

การทำความสะอาดหัวพิมพ์ด้วยวิธีใช้ความร้อนโดยตรงอย่างสม่ำเสมอมีความสำคัญ เพื่อรับประกันรูปภาพพิมพ์ที่มีคุณภาพดีสม่ำเสมอ และมีส่วนในการป้องกันการสึกหรอก่อนเวลาของหัวพิมพ์

นอกจากนั้น การบำรุงรักษาจำกัดอยู่ที่การทำความสะอาดอุปกรณ์ได้เดือนละครั้ง



### ข้อควรระวัง!

ความเสียหายของเครื่องพิมพ์เนื่องจากน้ำยาทำความสะอาดที่ออกฤทธิ์รุนแรง

ห้ามใช้น้ำยาผสมผงขัดหรือสารละลายสำหรับทำความสะอาดพื้นผิวภายนอกหรือชิ้นส่วน

#### น้ำยาทำความสะอาดที่แนะนำ

โมแม่พิมพ์	น้ำยาทำความสะอาดลูกกลิ้ง W1 (หมายเลขสินค้า 9200051)
บรรทัดในการพิมพ์และเซ็นเซอร์	ไอโซโพรพานอล > 99.9%
พื้นผิวอื่นๆ บนอุปกรณ์	ไอโซโพรพานอล 70-100%

ตาราง 5 น้ำยาทำความสะอาดที่แนะนำ

- ▶ ใช้แปรงขนอ่อนหรือเครื่องดูดฝุ่นในการกำจัดฝุ่นและขุยกระดาษในพื้นที่งานพิมพ์ออก

## 6.2 ทำความสะอาดโมแม่พิมพ์

สิ่งสกปรกที่โมแม่พิมพ์อาจจะทำให้รูปภาพพิมพ์และการส่งถ่ายวัสดุเกิดความเสียหายขึ้นได้

- ▶ แกว่งหัวพิมพ์ออก
- ▶ นำวัสดุและผ้าหมึกพิมพ์ออกจากเครื่องพิมพ์
- ▶ ขจัดคราบสกปรกด้วยน้ำยาทำความสะอาดลูกกลิ้ง W1 และผ้านุ่ม
- ▶ หากพบความเสียหาย ให้ทำการเปลี่ยนโมแม่พิมพ์ > คู่มือการซ่อมแซม

## 6.3 ทำความสะอาดหัวพิมพ์

ช่วงเวลาในการทำความสะอาด: การพิมพ์ด้วยวิธีใช้ความร้อนโดยตรง - เมื่อเปลี่ยนม้วนวัสดุทุกครั้ง  
การพิมพ์แบบส่งผ่านความร้อน - เมื่อเปลี่ยนม้วนผ้าหมึกพิมพ์ทุกครั้ง

ในระหว่างการพิมพ์ อาจจะมีสิ่งสกปรกที่ทำลายรูปภาพพิมพ์ดังกล่าวสะสมที่หัวพิมพ์ เช่น ความแตกต่างในการคมชัดของสี หรือแถบแนวตั้ง



### ข้อควรระวัง!

หัวพิมพ์เสียหาย!

ห้ามใช้วัตถุแหลมหรือแข็งในการทำความสะอาดหัวพิมพ์

ห้ามแตะที่ชิ้นกระจกป้องกันของหัวพิมพ์



### ข้อควรระวัง!

อันตรายต่อการบาดเจ็บเนื่องจากแถวหัวพิมพ์ร้อน

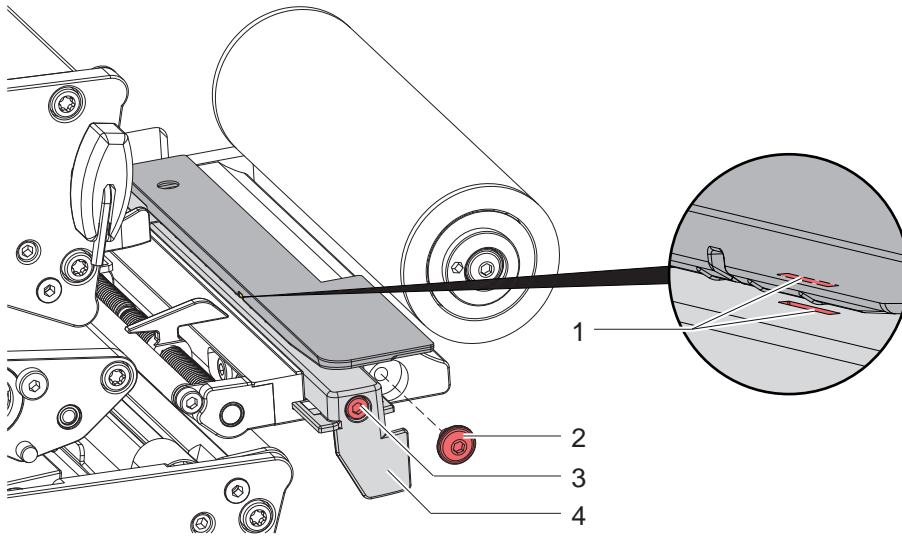
ให้ระมัดระวังเอาใจใส่ว่าหัวพิมพ์เย็นสนิทแล้วก่อนทำความสะอาด

- ▶ แกว่งหัวพิมพ์ออก
- ▶ นำวัสดุและผ้าหมึกพิมพ์ออกจากเครื่องพิมพ์
- ▶ ใช้ก้านสำลีที่จุ่มไอโซโพรพานอล > 99.9% หรือผ้านุ่มทำความสะอาดหัวบรรทัดในการพิมพ์
- ▶ ปลอ่ยหัวพิมพ์ทิ้งไว้ 2 ถึง 3 นาทีให้แห้ง

## 6.4 ทำความสะอาดเซ็นเซอร์ลำแสงตรวจจับฉลาก

**ข้อควรระวัง!****เซ็นเซอร์เสียหาย!****ห้ามใช้วัตถุแหลมหรือแข็งหรือสารละลายในการทำทำความสะอาดเซ็นเซอร์**

เซ็นเซอร์ฉลากอาจจะสกปรกเนื่องจากฝุ่นกระดาษได้ ซึ่งอาจจะทำลายระบบการจับส่วนหัวฉลากหรือตำแหน่งเครื่องหมายการพิมพ์



รูปภาพ 21 ทำความสะอาดเซ็นเซอร์ลำแสงตรวจจับฉลาก

1. นำฉลากและผ้าหมึกพิมพ์ออกจากเครื่องพิมพ์
2. ถอดสกรู (2) ออก
3. คลายสกรู (3)
4. ค่อย ๆ ดึงตรงที่จับ (4) ของเซ็นเซอร์ลำแสงตรวจจับฉลากไปทางด้านนอก ระมัดระวังอย่าให้สายเคเบิลเซ็นเซอร์ตึง
5. ทำความสะอาดเซ็นเซอร์ลำแสงตรวจจับฉลากและช่องเซ็นเซอร์ (1) ด้วยแปรงหรือผ้านุ่มชุบไอโซโพรพานอล > 99.9%
6. ดันเซ็นเซอร์ลำแสงตรวจจับฉลากที่ด้ามจับ (4) ไปข้างหลัง และปรับระดับ (> 4.1.3 ในหน้า 14)
7. ใส่สกรู (2) เข้าไป
8. ใส่ฉลากและผ้าหมึกพิมพ์กลับเข้าไปอีกครั้ง

## 7.1 หน้าต่างแสดงข้อผิดพลาด

หากมีตัวบ่งชี้ข้อผิดพลาดปรากฏบนหน้าจอ:



รูปภาพ 22 หน้าต่างแสดงข้อผิดพลาดต่าง ๆ

การจัดการกับข้อผิดพลาดขึ้นอยู่กับประเภทของข้อผิดพลาด > 7.2 ในหน้า 23

เพื่อให้การทำงานต่อไปได้ จะมีการเสนอวิธีการดังนี้ในหน้าต่างแสดงข้อผิดพลาด:

ทำซ้ำ	หลังจากกำจัดสาเหตุของข้อผิดพลาดแล้ว ให้ดำเนินการคำสั่งงานพิมพ์ต่อ
ยกเลิก	จะยกเลิกคำสั่งงานพิมพ์ล่าสุด
ป้อน	จะดำเนินการประสานการทำงานในการส่งถ่ายฉลากใหม่อีกครั้ง ทำายที่สุด สามารถดำเนินการคำสั่งงานต่อไปได้ด้วยคำสั่ง ทำซ้ำ
ละเว้น	จะละเว้นข้อความแจ้งเตือนข้อผิดพลาด และดำเนินการงานคำสั่งงานพิมพ์ต่อไปด้วยฟังก์ชันที่อาจจะจำกัด
บันทึกผลการทำงาน	ข้อผิดพลาดไม่ยอมให้ทำการพิมพ์ สามารถทำการจัดเก็บแฟ้มข้อมูลระบบต่าง ๆ ไว้ในหน่วยความจำภายนอก เพื่อการวิเคราะห์ที่แม่นยำขึ้น

ตาราง 6 อินเทอร์เฟซควบคุมในหน้าต่างแสดงข้อผิดพลาด



### ข้อควรระวัง!

จะไม่สามารถทำซ้ำตอนต่าง ๆ ที่ทำเสร็จก่อนข้อผิดพลาดที่หัวพิมพ์ด้านล่าง แต่หัวพิมพ์ด้านบนทำไม่เสร็จสมบูรณ์ การทำเช่นนั้นจะช่วยลดจำนวนรวมของตอนที่สร้างขึ้นในงานพิมพ์

► พิมพ์ตอนต่าง ๆ เข้าได้ตามต้องการ

ถ้างานพิมพ์มีตัวนับ งานพิมพ์อาจไม่ทำต่อด้วยค่าตัวนับที่ถูกต้องหลังจากกดปุ่ม ทำซ้ำ

► ให้สิ้นสุดงานพิมพ์ด้วยการกด ยกเลิก

► เริ่มงานพิมพ์ใหม่ด้วยค่าตัวนับที่ปรับให้เหมาะสมแล้ว



## 7.2 ข้อความแจ้งเตือนข้อผิดพลาด และการแก้ไขข้อผิดพลาด

ข้อความแจ้งเตือนข้อผิดพลาด	สาเหตุ	การแก้ไข
กระดาดหมด	ใช้วัสดุที่จะพิมพ์หมดแล้ว	ใส่กระดาดเข้าไป
	ข้อผิดพลาดในม้วนกระดาด	ตรวจสอบม้วนกระดาด
การยก/ลดระดับหัวพิมพ์	ข้อผิดพลาดของโปรแกรมประหยัดผ้าหมึกพิมพ์อัตโนมัติ ไม่ถึงตำแหน่งเป้าหมายเมื่อยกหรือลดระดับหัวพิมพ์	ปิดและเปิดสวิตช์เครื่องพิมพ์ หากยังเกิดปัญหาขึ้นอีก โปรดแจ้งหน่วยบริการให้ทราบ
การอ่านผิดพลาด	การอ่านผิดพลาดในขณะที่เข้าถึงอุปกรณ์เก็บข้อมูล	ตรวจสอบข้อมูลในอุปกรณ์เก็บข้อมูล ป้องกันข้อมูล ฟอร์แมตข้อมูลทั้งหมดในอุปกรณ์เก็บข้อมูล
ข้อผิดพลาดทางไวยากรณ์	เครื่องพิมพ์จะได้รับคำสั่งที่ไม่รู้จักหรือไม่ถูกต้องจากคอมพิวเตอร์	กดละเว้น เพื่อจะข้ามคำสั่งนี้ หรือ กด ยกเลิก เพื่อจะยกเลิกคำสั่งงานพิมพ์
ข้อผิดพลาด	มีการระบุข้อผิดพลาดในการตั้งโปรแกรมโดยตรง	แก้ไขการตั้งโปรแกรมให้ถูกต้อง
ตรวจเช็คการม้วนผ้าหมึกพิมพ์ด้านบน/ด้านล่าง	ค้นพบว่าทิศทางการม้วนของรีบบอนไม่เข้ากับการตั้งค่าการกำหนดค่า	ใส่รีบบอนผิด ทำความสะอาดหัวพิมพ์ > 6.3 ในหน้า 20 ใส่รีบบอนให้ถูก
		การตั้งค่าการกำหนดค่าไม่เข้ากับการรีบบอนที่ใช้ ปรับการตั้งค่าการกำหนดค่า
ถอดผ้าหมึกพิมพ์ด้านบน/ด้านล่างออก	ใส่ผ้าหมึกพิมพ์ ถึงแม้ว่ามีการตั้งค่าเครื่องพิมพ์ไว้ที่การพิมพ์ด้วยวิธีใช้ความร้อนโดยตรง	นำผ้าหมึกพิมพ์ออกสำหรับการพิมพ์ด้วยวิธีใช้ความร้อนโดยตรง
		เปิดสวิตช์การพิมพ์แบบถ่ายโอนสำหรับการพิมพ์ด้วยวิธีถ่ายโอนความร้อนในการกำหนดตั้งค่าเครื่องพิมพ์หรือในซอฟต์แวร์
บาร์โค้ดผิดพลาด	เนื้อหาของบาร์โค้ดไม่ถูกต้อง เช่น อักขระอักขรเลขในบาร์โค้ดเชิงตัวเลข	แก้ไขเนื้อหาของบาร์โค้ดให้ถูกต้อง
บาร์โค้ดใหญ่เกินไป	บาร์โค้ดใหญ่เกินไปสำหรับพื้นที่ของฉลากที่กำหนด	ทำให้บาร์โค้ดเล็กลงหรือเลื่อนไป
ใบมีดติด	มีดต้องหยุดอยู่ในวัสดุ	ปิดสวิตช์เครื่องพิมพ์ นำวัสดุที่ติดอยู่ออก เปิดสวิตช์เครื่องพิมพ์ เริ่มคำสั่งงานพิมพ์ใหม่ เปลี่ยนวัสดุ
	ชุดตัดไม่ทำงาน	ปิดและเปิดสวิตช์เครื่องพิมพ์ หากยังเกิดปัญหาขึ้นอีก โปรดแจ้งหน่วยบริการให้ทราบ
ปิดการทำงานและปิดหัวพิมพ์ด้านล่าง	ปิดหัวพิมพ์ด้านล่างถึงแม้ว่าเปิดพารามิเตอร์ ปิดการทำงานของหัวพิมพ์ด้านล่าง	เปิดหัวพิมพ์ด้านล่างสำหรับการพิมพ์หน้าเดียว ยกเลิกการปิดการทำงานของหัวพิมพ์ด้านล่างสำหรับการพิมพ์สองหน้า
ผ้าหมึกพิมพ์ด้านบน/ด้านล่างหมด	ใช้ผ้าหมึกพิมพ์จนหมดแล้ว	ใส่ผ้าหมึกพิมพ์ใหม่
	ผ้าหมึกพิมพ์ละลายในขณะที่ทำการพิมพ์	ยกเลิกคำสั่งงานพิมพ์ เปลี่ยนระดับความร้อนผ่านทางซอฟต์แวร์ ทำความสะอาดหัวพิมพ์ > 6.3 ในหน้า 20 ใส่ผ้าหมึกพิมพ์ เริ่มคำสั่งงานพิมพ์ใหม่
	ควรจะทำการประมวลผลฉลากที่พิมพ์ด้วยความร้อน แต่มีการสลับไปที่การพิมพ์ด้วยวิธีถ่ายโอนความร้อนในซอฟต์แวร์	ยกเลิกคำสั่งงานพิมพ์ สลับไปยังการพิมพ์ด้วยวิธีใช้ความร้อนโดยตรงในซอฟต์แวร์ เริ่มคำสั่งงานพิมพ์ใหม่
พับหัวพิมพ์ขึ้น/ลง	ไม่ได้ล็อกหัวพิมพ์	ทำการล็อกหัวพิมพ์
ไม่ได้ต่ออุปกรณ์	การตั้งโปรแกรมไม่ตอบสนองอุปกรณ์ที่มี	ทำการต่ออุปกรณ์เสริมหรือแก้ไขการตั้งโปรแกรมให้ถูกต้อง
ไม่ได้ระบุขนาดฉลาก	ไม่ได้ระบุขนาดฉลากในการตั้งโปรแกรม	ตรวจสอบการตั้งโปรแกรม

ข้อความแจ้งเตือนข้อผิดพลาด	สาเหตุ	การแก้ไข
ไม่พบฉลาก	ไม่พบฉลากจำนวนมากบนแถบฉลาก	กดทำซ้ำ จนกว่าอุปกรณ์จะตรวจจับฉลากถัดไปบนแถบได้
	รูปแบบของฉลากที่ระบุในซอฟต์แวร์ไม่สอดคล้องกับฉลากที่ใช้จริง	ยกเลิกคำสั่งงานพิมพ์ เปลี่ยนรูปแบบฉลากในซอฟต์แวร์ เริ่มคำสั่งงานพิมพ์ใหม่
	สื่ออย่างต่อเนื่องอยู่ในเครื่องพิมพ์ แต่ซอฟต์แวร์ยังรอฉลาก	ยกเลิกคำสั่งงานพิมพ์ เปลี่ยนรูปแบบฉลากในซอฟต์แวร์ เริ่มคำสั่งงานพิมพ์ใหม่
ไม่พบตัวอักษร	ข้อผิดพลาดในชนิดตัวอักษรที่เลือกในการดาวน์โหลด	ยกเลิกคำสั่งงานพิมพ์, เปลี่ยนชนิดตัวอักษร
ไม่พบแฟ้มข้อมูล	เรียกดูแฟ้มข้อมูลที่ไม่มีจากอุปกรณ์เก็บข้อมูล	ตรวจสอบเนื้อหาของอุปกรณ์จัดเก็บข้อมูล
ไม่รู้จักการ์ด	ไม่ได้ฟอร์แมตที่จัดเก็บ ไม่รองรับอุปกรณ์เก็บข้อมูลชนิดนี้	ฟอร์แมตที่จัดเก็บ ใช้อุปกรณ์เก็บข้อมูลอื่น
ระบบลูกกลิ้งบีบเปิด	ไม่มีการปิดระบบลูกกลิ้งบีบที่ลูกกลิ้งตึง	ปิดระบบลูกกลิ้งบีบ
แรงดันไฟฟ้าผิดพลาด	ฮาร์ดแวร์ผิดพลาด	ปิดและเปิดสวิตช์เครื่องพิมพ์ หากยังเกิดปัญหานี้อีก โปรดแจ้งหน่วยบริการให้ทราบ จะมีการแสดงให้ถึงว่าแรงดันไฟฟ้าผิดปกติ กรุณาจดบันทึกไว้
วัสดุหนาเกินไป	ชุดตัดจะไม่ตัดทะลุวัสดุ แต่ย้อนกลับมาที่ตำแหน่งเริ่มต้น	กดยกเลิก เปลี่ยนวัสดุ
สะกดผิด	ฮาร์ดแวร์ผิดพลาด	ทำซ้ำขั้นตอนการเขียน ฟอร์แมตข้อมูลทั้งหมดในอุปกรณ์เก็บข้อมูล
หน่วยความจำเต็ม	คำสั่งงานพิมพ์ขนาดใหญ่เกินไป เช่น เนื่องจากตัวอักษรที่โหลด ภาพกราฟิกขนาดใหญ่	ยกเลิกคำสั่งงานพิมพ์ ลดปริมาณข้อมูลที่จะพิมพ์
หัวพิมพ์ด้านบน/ด้านล่างร้อนเกินไป	การทำให้หัวพิมพ์ร้อนเกินไป	หลังจากหยุดชั่วคราว คำสั่งงานพิมพ์จะทำงานต่อไปโดยอัตโนมัติ หากเกิดเหตุซ้ำอีกครั้ง ให้ลดระดับความร้อนหรือความเร็วในการพิมพ์ในซอฟต์แวร์

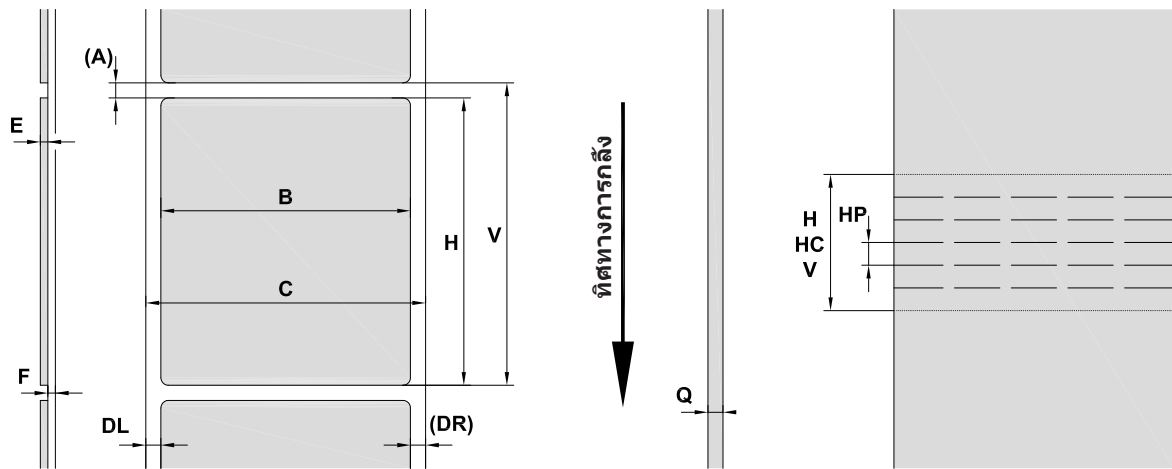
ตาราง 7 ข้อความแจ้งเตือนข้อผิดพลาด และการแก้ไขข้อผิดพลาด

## 7.3 การแก้ไขปัญหาคัดผลผลิต

ปัญหา	สาเหตุ	การแก้ไข
ผ้าหมักพิมพ์มีรอยพับ	ไม่ได้ปรับระดับของผ้าหมักพิมพ์	ทำการปรับตั้งม้วนผ้าหมักพิมพ์ ▷ 4.3 ในหน้า 16
	ไม่ได้ปรับระดับระบบลูกกลิ้งบีบส่วนหัว	ตั้งค่าระบบลูกกลิ้งบีบส่วนหัว ▷ 4.1.4 ในหน้า 14
	ผ้าหมักพิมพ์กว้างเกินไป	ให้ใช้ผ้าหมักพิมพ์ที่มีความกว้างน้อยกว่า ฉลาก
รูปภาพพิมพ์แสดงให้เห็นจุดที่ เบลอหรือตำแหน่งว่างเปล่า	หัวพิมพ์สกปรก	ทำความสะอาดหัวพิมพ์ ▷ 6.3 ในหน้า 20
	อุณหภูมิสูงเกินไป	ทำการลดอุณหภูมิผ่านทางซอฟต์แวร์
	การผสมรวมฉลากกับผ้าหมักพิมพ์ไม่ราบรื่น	ให้ใช้รีบบอนชนิดอื่นหรือยี่ห้ออื่น
เครื่องพิมพ์ไม่หยุด เมื่อผ้าหมัก พิมพ์หมด	มีการเลือกการพิมพ์ด้วยวิธีใช้ความร้อนโดยตรง ในซอฟต์แวร์	ปรับเปลี่ยนให้เป็นการพิมพ์แบบถ่ายโอน ความร้อนในซอฟต์แวร์
เครื่องพิมพ์ทำการพิมพ์ตัวอักษร เป็นลำดับต่อเนื่องกันแทนที่รูป แบบของฉลาก	เครื่องพิมพ์อยู่ในรูปแบบ ASCII Dump	สิ้นสุดรูปแบบ ASCII Dump
เครื่องพิมพ์จะล้าสมัยวัสดุที่เป็น ฉลาก แต่ไม่ล้าสมัยผ้าหมัก พิมพ์	ใส่ผ้าหมักพิมพ์ผิด	ตรวจสอบม้วนผ้าหมักพิมพ์และการปรับ ทิศทางของหน้าที่เคลือบผิว และอาจจะ แก้ไขด้วย
	การผสมรวมฉลากกับผ้าหมักพิมพ์ไม่ราบรื่น	ให้ใช้รีบบอนชนิดอื่นหรือยี่ห้ออื่น
เกิดเส้นแนวตั้งสีขาวในรูปภาพ พิมพ์	หัวพิมพ์สกปรก	ทำความสะอาดหัวพิมพ์ ▷ 6.3 ในหน้า 20
	หัวพิมพ์ชำรุด (จุดความร้อนจะดับ)	ทำการเปลี่ยนหัวพิมพ์ ▷ คู่มือการบริการซ่อมแซม
เกิดเส้นแนวขวางสีขาวใน รูปภาพพิมพ์	ใช้งานเครื่องพิมพ์ในโหมดการตัดหรือโหมด จ่ายออกด้วยการตั้งค่าการป้อนย้อนกลับ > อย่างมีประสิทธิภาพสูงสุด	ปรับเปลี่ยนการตั้งค่าเป็นการป้อนย้อนกลับ > ทุกครั้ง ▷ คู่มือการกำหนดตั้งค่า
รูปภาพพิมพ์ในหน้าใดหน้าหนึ่ง สว่างกว่า	หัวพิมพ์สกปรก	ทำความสะอาดหัวพิมพ์ ▷ 6.3 ในหน้า 20
	ไม่ได้ปรับระดับระบบลูกกลิ้งบีบส่วนหัว	ตั้งค่าระบบลูกกลิ้งบีบส่วนหัว ▷ 4.1.4 ในหน้า 14

ตาราง 8 การแก้ไขปัญหาคัดผลผลิต

## 8.1 ขนาดวัสดุ

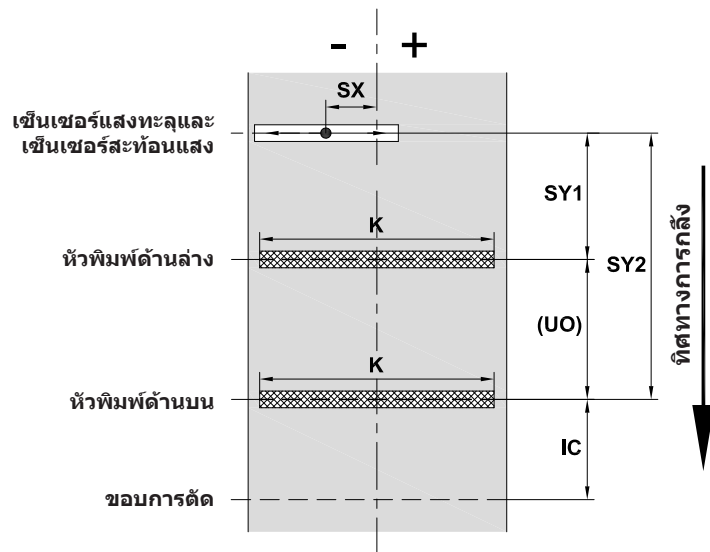


รูปภาพ 23 ขนาดวัสดุ

ขนาด	การเรียกชื่อ	ขนาดเป็น มม.
B	ความกว้างของฉลาก	10 - 110
A	ระยะห่างของฉลาก	> 2
C	ความกว้างของวัสดุ วัสดุรองรับ สีส้อย่างต่อเนื่อง ท่อที่ผ่านการหัดด้วยความร้อนสังผลิตพิเศษ ท่อที่ผ่านการหัดด้วยความร้อนอย่างต่อเนื่องรีดแบน	4 - 114 ≤ 114 4 - 85
DL	ขอบซ้าย	≥ 0
DR	ขอบขวา	≥ 0
E	ฉลากมีความหนา	0.05 - 0.6
F	วัสดุรองรับมีความหนา	0.05 - 0.16
Q	ความหนาของวัสดุ สีอย่างต่อเนื่อง ท่อที่ผ่านการหัดด้วยความร้อน	0.05 - 0.5 ≤ 1.1
-	ความสูงของช่องป้อนผ่านวัสดุ	2
H	ความสูงของฉลาก ความสูงของพื้นที่พิมพ์	≥ 20
V	ป้อน	≥ 20
HC	ความยาวในการตัด	≥ 10
HP	ความยาวของรอยปรุ	≥ 3
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• อาจจะมีข้อกำหนดสำหรับฉลากขนาดเล็ก วัสดุที่บางหรือสติกเกอร์แบบแข็ง ต้องมีการทดสอบและได้รับการอนุญาตในการประยุกต์ใช้งานที่ซับซ้อน</li> <li>• โปรดคำนึงถึงความต้านทานการบิดงอ! วัสดุต้องสามารถวางชิดกับโมแม่พิมพ์!</li> </ul>	

ตาราง 9 ขนาดวัสดุ

## 8.2 ขนาดของอุปกรณ์

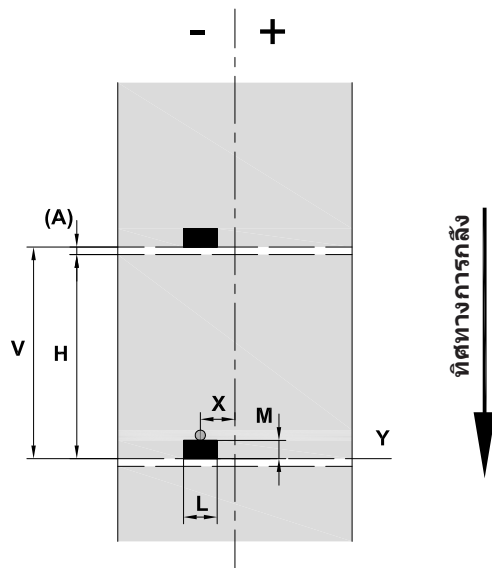


รูปภาพ 24 ขนาดของอุปกรณ์

ขนาด	การเรียกชื่อ	ขนาดเป็น มม.	
		XD Q4/300	XD Q4.2/600
IC	ระยะห่างของบรรทัดในการพิมพ์ที่หัวพิมพ์ด้านบน - ขอบตัดของชุดตัด พร้อมชุดตัด CSQ พร้อมชุดตัดแบบสแต็ก ST400	48.6 62.0	
K	ความกว้างของพื้นที่การพิมพ์	105.7	54.1
SX	ระยะห่างของเซ็นเซอร์แสงทะลุและเซ็นเซอร์สะท้อนแสง - กึ่งกลางมันวาววัสดุ ตัวอย่างเช่น ระยะห่างที่อนุญาตของการเจาะรูและตำแหน่งการสะท้อนกลับถึง กึ่งกลางของวัสดุ	-55 - ±0	
SY1	ระยะห่างของเซ็นเซอร์แสงทะลุและเซ็นเซอร์สะท้อนแสง - บรรทัดในการ พิมพ์ที่หัวพิมพ์ด้านล่าง	87.4	
SY2	ระยะห่างของเซ็นเซอร์แสงทะลุและเซ็นเซอร์สะท้อนแสง - บรรทัดในการ พิมพ์ที่หัวพิมพ์ด้านบน	148.3	
UO	ระยะห่างของบรรทัดในการพิมพ์ที่หัวพิมพ์ด้านล่าง - บรรทัดในการพิมพ์ที่หัว พิมพ์ด้านบน	60.9	

ตาราง 10 ขนาดของอุปกรณ์

## 8.3 ขนาดสำหรับตำแหน่งสะท้อนแสง

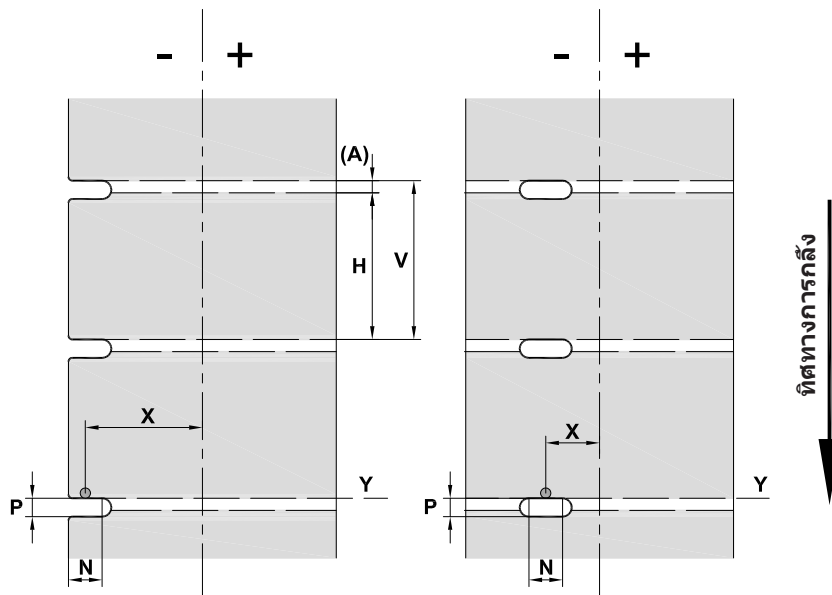


รูปภาพ 25 ขนาดสำหรับตำแหน่งสะท้อนแสง

ขนาด	การเรียกชื่อ	ขนาดเป็น มม.
H	ความสูงของพื้นที่พิมพ์	$\geq 20$
A	ระยะห่างของพื้นที่สำหรับพิมพ์	$> 2$
V	ป้อน	$> 7$
L	ความกว้างของตำแหน่งสะท้อนแสง	$> 5$
M	ความสูงของตำแหน่งสะท้อนแสง	3 - 10
X	ระยะห่างของตำแหน่ง - กึ่งกลางของม้วนวัสดุ = ระยะห่างของเซ็นเซอร์แสงทะลุและเซ็นเซอร์สะท้อนแสง - กึ่งกลางม้วนวัสดุ	$-55 - \pm 0$
Y	ส่วนหัวของพื้นที่พิมพ์ที่เซ็นเซอร์ตรวจจับ	ตำแหน่งขอบหน้า
	<ul style="list-style-type: none"> <li>ตรวจสอบได้จากจุดเครื่องหมายสีดำ</li> <li>ไม่มีการจับจุดเครื่องหมายแบบสี ▶ ดำเนินการทดสอบล่วงหน้า</li> </ul>	

ตาราง 11 ขนาดสำหรับตำแหน่งสะท้อนแสง

## 8.4 ขนาดสำหรับการเจาะรู



รูปภาพ 26 ขนาดสำหรับการเจาะรู

ขนาด	การเรียกชื่อ	ขนาดเป็น มม.
H	ความสูงของพื้นที่พิมพ์	$\geq 20$
A	ระยะห่างของพื้นที่สำหรับพิมพ์	$> 2$
V	ป้อน	$> 7$
N	ความกว้างในการเจาะรู	$> 5$
P	ความสูงในการเจาะรู	2 - 10
X	ระยะห่างในการเจาะรู - กึ่งกลางของม้วนวัสดุ = ระยะห่างของเซ็นเซอร์แสงทะลุและเซ็นเซอร์สะท้อนแสง - กึ่งกลางม้วนวัสดุ	-55 - $\pm 0$
Y	ส่วนหัวของพื้นที่พิมพ์ที่เซ็นเซอร์ตรวจจับในการตรวจจับแสงทะลุผ่าน	การเจาะรูขอบหลัง

ตาราง 12 ขนาดสำหรับการเจาะรู



ไม่แนะนำ !

รูปภาพ 27 ตัวอย่างสำหรับการเจาะรู



## 9.1 คำแนะนำเกี่ยวกับมาตรฐานสินค้าอุตสาหกรรมของ EU

เครื่องพิมพ์ฉลากของซีรีส์ XD ตรงกับข้อกำหนดความต้องการพื้นฐานด้านความปลอดภัยและสุขภาพร่างกายที่เกี่ยวข้องของระเบียบข้อบังคับ EU:

- อุปกรณ์ไฟฟ้าที่ใช้งานสอดคล้องกับระเบียบข้อบังคับ 2014/35/EU สำหรับการใช้งานภายในขีดจำกัดแรงดันไฟฟ้าที่กำหนด
- ระเบียบข้อบังคับ 2014/30/EU เกี่ยวกับความเข้ากันได้ทางแม่เหล็กไฟฟ้า
- ระเบียบข้อบังคับ 2011/65/EU เกี่ยวกับการจำกัดการใช้วัตถุอันตรายที่กำหนดในอุปกรณ์ไฟฟ้าและอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์

### มาตรฐานสินค้าอุตสาหกรรมของ EU

▷ <https://www.cab.de/media/pushfile.cfm?file=4008> 



## 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.

การแก้ไขปัญหา .....	25
การแกะออกจากบรรจุภัณฑ์.....	8
การเจาะรู .....	29
การเชื่อมต่อ .....	8
การใช้งานตามข้อกำหนด .....	4
การทำงานเพิ่มเติม.....	5
การแยกกำจัดตามมาตรฐานด้านสิ่งแวดล้อม	5
การวางติดตั้ง .....	8
การสูญเสียข้อมูล.....	19
การสูญเสียวัสดุ .....	18
ขนาดของอุปกรณ์.....	27
ข้อผิดพลาด	
การแก้ไข.....	23
ข้อความ .....	23
ข้อมูลสำคัญ .....	4
คำแนะนำด้านความปลอดภัย .....	5
คำแนะนำในการทำความสะดวก .....	20
งานบริการซ่อมแซม .....	5
เซ็นเซอร์ฉลาก	
ทำความสะอาด .....	21
ปรับตั้ง .....	13
ตั้งค่าระบบลูกกลิ้งบีบส่วนหัว .....	14
ตำแหน่งการสะท้อนแสง.....	28
ทำการปรับตั้งม้วนผ้าหมึกพิมพ์ .....	16
ทำความสะอาด .....	20
เซ็นเซอร์ฉลาก.....	21
โมแม่พิมพ์ .....	20
หัวพิมพ์.....	20
ทำความสะอาดโมแม่พิมพ์ .....	20
แบตเตอรี่ลิเธียม .....	5
แบบร่างรูปภาพพิมพ์.....	17
ประหยัดผ้าหมึกพิมพ์ .....	17
เปิดสวิตช์.....	8
แผงควบคุม .....	9
ภาพรวมของอุปกรณ์.....	6
รูปภาพพิมพ์เหมือนกัน .....	17
แรงดันไฟฟ้าจากแหล่งจ่ายไฟ .....	8
สตีกเกอร์ค่าแรงเดือน .....	5
สภาพแวดล้อม .....	5
สิ่งที่จัดส่งมาด้วย .....	8
ใส่กระดาษเข้าไป.....	12
ใส่ผ้าหมึกพิมพ์.....	15
หยุดชั่วคราวเมื่อมีการแจ้งเตือนล่วงหน้าเกี่ยวกับผ้าหมึกพิมพ์ .....	19
หัวพิมพ์	
การทำความสะอาด .....	20
ความเสียหาย .....	17
แหล่งจ่ายกระแสไฟ.....	5
อินเทอร์เฟซ RS232 .....	18
อินเทอร์เฟซอุปกรณ์ USB .....	7