

Návod na obsluhu



Tlačiareň štítkov

SQUIX

MADE IN GERMANY

Rad	Typ	
	Vedenie materiálu zarovnané zľava	Centrované vedenie materiálu
SQUIX	SQUIX 2	-
	SQUIX 2P	-
	SQUIX 4	SQUIX 4M
	SQUIX 4P	SQUIX 4MP
	SQUIX 4.3	SQUIX 4.3M
	SQUIX 4.3P	SQUIX 4.3MP
	-	SQUIX 4MT
	-	SQUIX 4.3MT
	SQUIX 6.3	-
	SQUIX 6.3P	-
	SQUIX 8.3	-
	SQUIX 8.3P	-

Vydanie: 12/2023 – **Výr. č.** 9003055

Autorské právo

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

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

Ochranné známky

Windows je registrovanou ochrannou známkou spoločnosti Microsoft Corporation.

Redakcia

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

Aktuálnosť

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

Aktuálne vydanie nájdete na stránke www.cab.de.

Obchodné podmienky

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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	9
2.3	Inštalácia kľúča Wi-Fi	9
2.4	Pripojenie zariadenia	10
2.4.1	Pripojenie na elektrickú sieť	10
2.4.2	Pripojenie na počítač alebo počítačovú sieť	10
2.5	Zapnutie zariadenia	10
3	Displej s dotykovou obrazovkou	11
3.1	Úvodná obrazovka	11
3.2	Navigácia v menu	13
4	Vkladanie materiálu	14
4.1	Odklopenie a priklopenie oporného uholníka SQUIX 8.3	14
4.2	Vkladanie kotúčového materiálu	15
4.2.1	Umiestnenie kotúča materiálu na držiak kotúča	15
4.2.2	Vkladanie štítkov do tlačovej hlavy	16
4.2.3	Nastavenie svetelnej závery štítkov	16
4.2.4	Navinutie štítkov v navíjacom režime	17
4.2.5	Vybratie navinutého kotúča	18
4.2.6	Navíjanie nosného materiálu v odlepovacom režime	19
4.3	Vkladanie skladaných štítkov	20
4.4	Nastavenie prítlačného systému hlavy	21
4.5	Demontáž a montáž vratného plechu, snímača dopytu alebo odtrhávacej hrany	22
4.6	Vkladanie transferovej pásky	23
4.7	Nastavenie dráhy transferovej pásky	24
5	Tlačová prevádzka	25
5.1	Synchronizácia dráhy papiera	25
5.2	Režim odtrhávania	25
5.3	Odlepovací režim	25
5.4	Interné navíjanie	25
5.5	Potlačenie spätného podávania (iba SQUIX MT)	26
5.6	Zabránenie stratám materiálu (iba SQUIX MT)	26
6	Čistenie	27
6.1	Pokyny k čisteniu	27
6.2	Čistenie tlačového valca	27
6.3	Čistenie tlačovej hlavy	27
6.4	Čistenie svetelnej závery štítkov	28
7	Odstraňovanie chýb	29
7.1	Zobrazenie chyby	29
7.2	Hlásenia chýb a odstránenie chýb	29
7.3	Odstránenie problému	31
8	Štítky/súvislé médiá	32
8.1	Rozmery štítkov/súvislých médií	32
8.2	Rozmery zariadenia	33
8.3	Rozmery reflexných značiek	34
8.4	Rozmery dierovaní	35
9	Osvedčenia	36
9.1	Upozornenie k EÚ vyhláseniu o zhode	36
9.2	FCC	36
10	Zoznam hesiel	37

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 prihliadnutím na bezpečnosť a nebezpečenstvo za dodržania návodu na obsluhu.
- Zariadenie je určené výhradne na potláčanie vhodných materiálov. Iné použitie alebo použitie presahujúce tento rámec je v rozpore s určením. Výrobca/dodávateľ neručí za škody vyplývajúce z nesprávneho použitia. Riziko nesie samotný používateľ.
- Pre správne použitie zariadenia zohľadnite návod na obsluhu.

1.3 Bezpečnostné pokyny

- Toto zariadenie je určené pre elektrické siete so striedavým napätím od 100 V do 240 V. Pripájať sa smie iba do zásuviek s ochranným kontaktom.
- Toto zariadenie sa smie pripájať iba na zariadenia, ktoré vedú ochranné nízke napätie.
- Pred pripájaním alebo odpájaním vypnite všetky zariadenia (počítač, tlačiareň, príslušenstvo), ktorých sa to týka.
- Toto zariadenie sa smie prevádzkovať iba v suchom prostredí a nesmie sa vystavovať vlhkosti (strikajúca voda, hmla atď.).
- Zariadenie nie je určené pre oblasti, v ktorých sa môžu zdržiavať deti.
- Zariadenie neprevádzkujte v atmosfére s nebezpečenstvom výbuchu.
- Zariadenie neprevádzkujte v blízkosti vysokonapäťových vedení.
- Ak sa zariadenie bude prevádzkovať s otvoreným krytom, dbajte na to, aby sa odevy, vlasy, šperky alebo podobné veci osôb nedostali do kontaktu s otvorenými, rotujúcimi dielmi.
- Toto zariadenie alebo jeho diely sa môžu počas tlače zohriať. Počas prevádzky sa ho nedotýkajte a pred výmenou materiálu alebo demontážou ho nechajte vychladnúť.
- 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 upozoreniami, ktoré upozorňujú na nebezpečenstvá. Nálepky s výstražnými upozoreniami neodstraňujte, inak nebude možné rozpoznať nebezpečenstvá.
- Maximálna emisná hladina akustického tlaku L_{pA} 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.

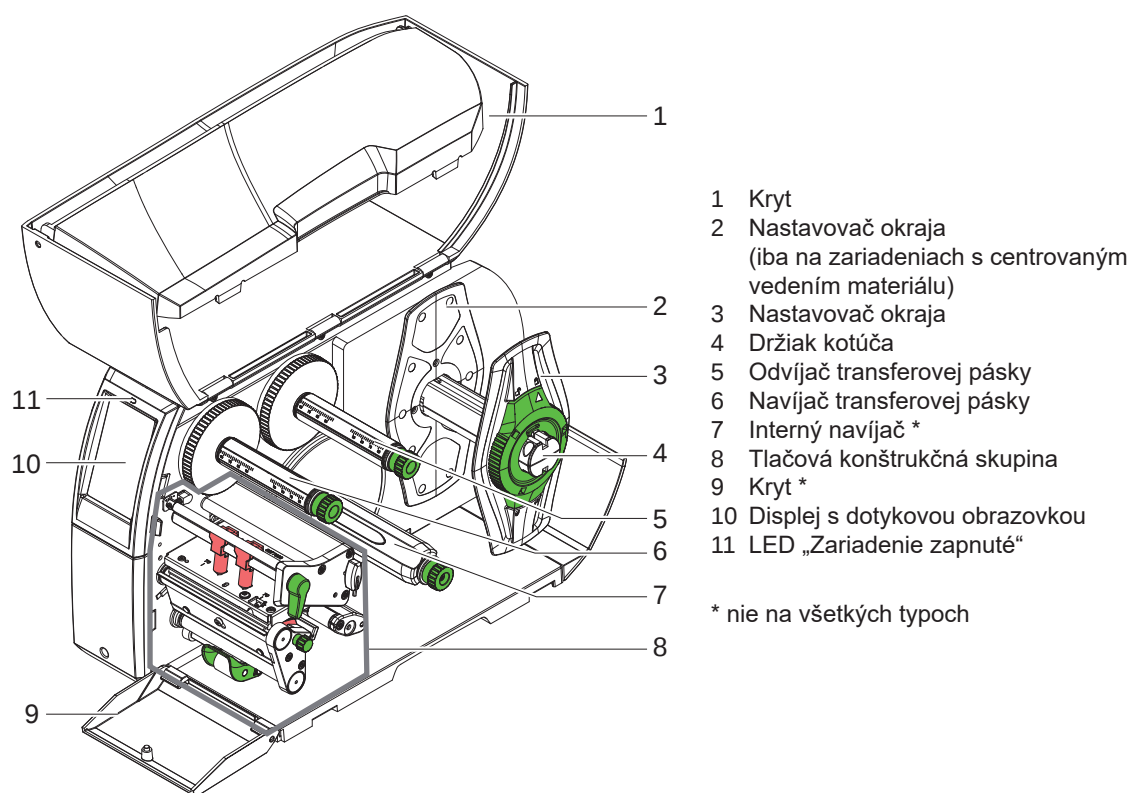
- Diely odovzdajte na recykláciu.



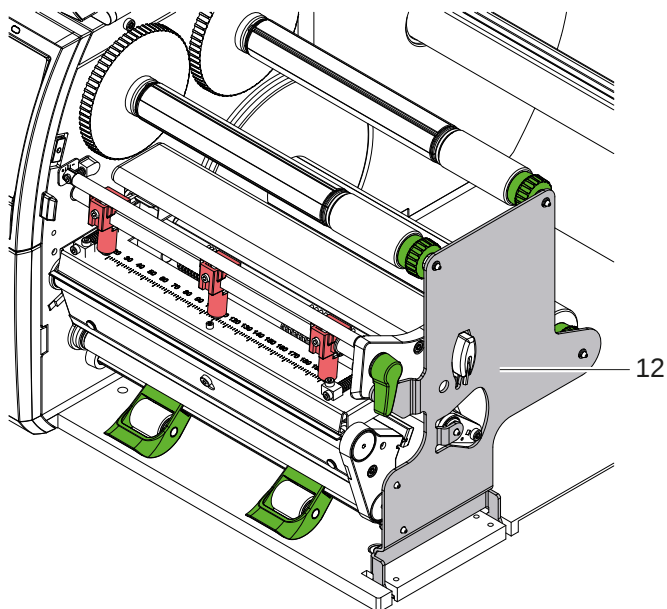
Elektronická doska plošných spojov zariadenia je vybavená lítiovou batériou.

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

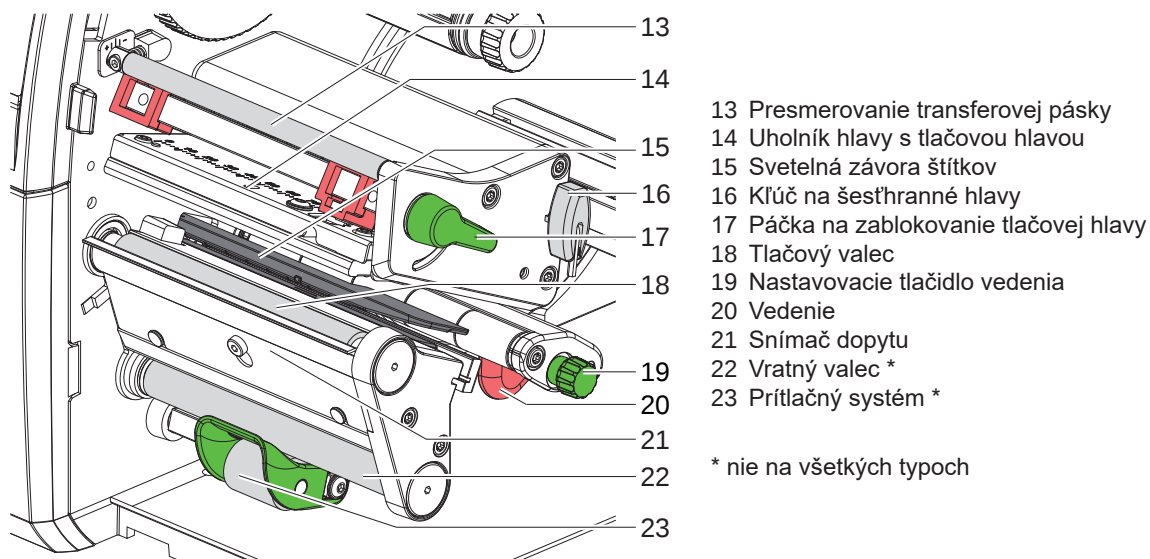
2.1 Prehľad zariadenia



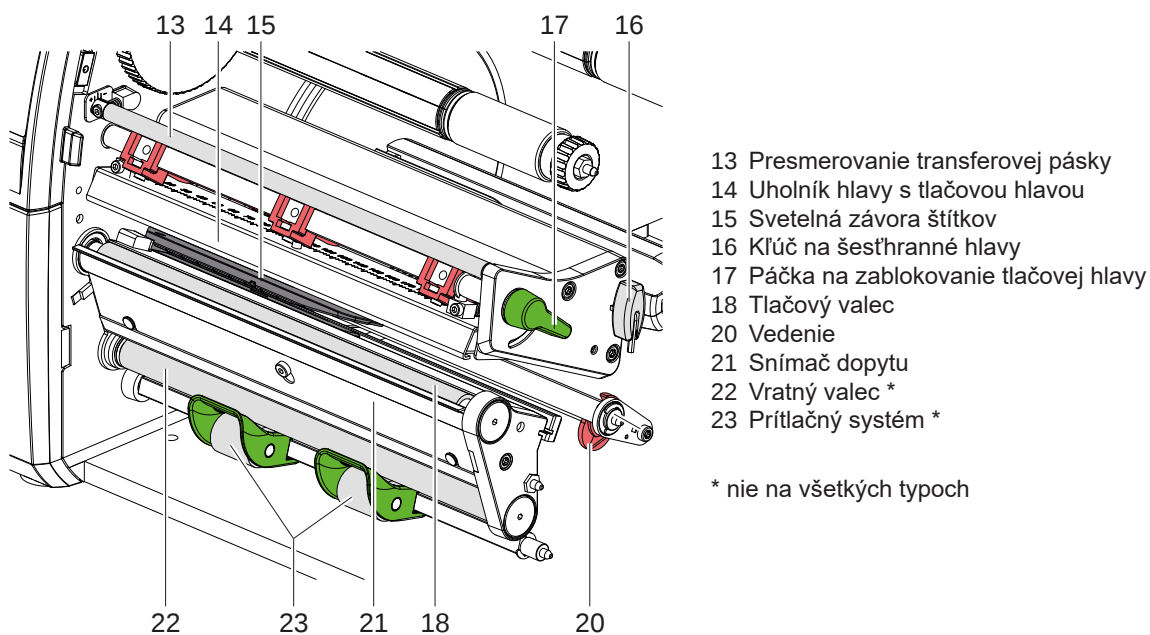
Obr. 1 Prehľad



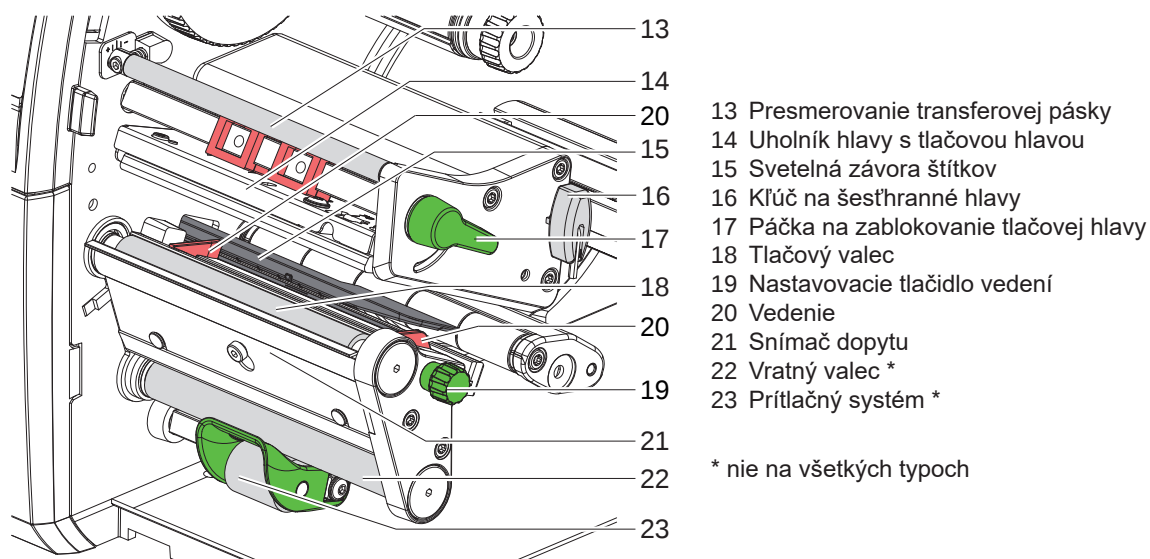
Obr. 2 Podpera SQUIX 8.3



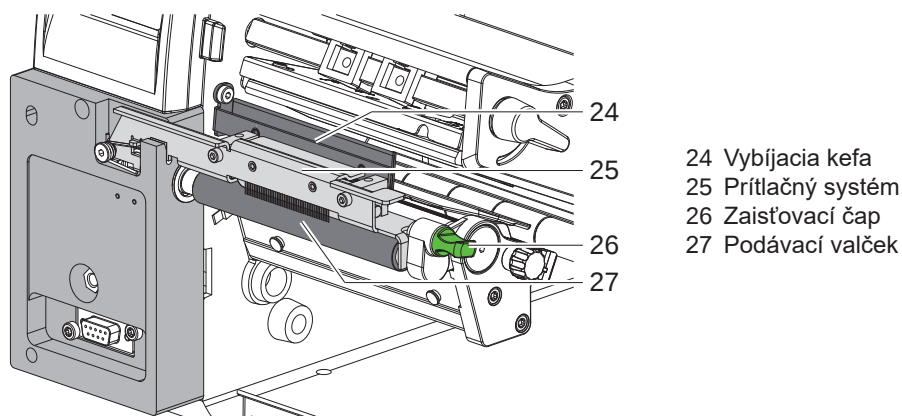
Obr. 3 Tlačová konštrukčná skupina – zariadenia s vedením materiálu so zarovnaným zľava (Okrem SQUIX 8.3)



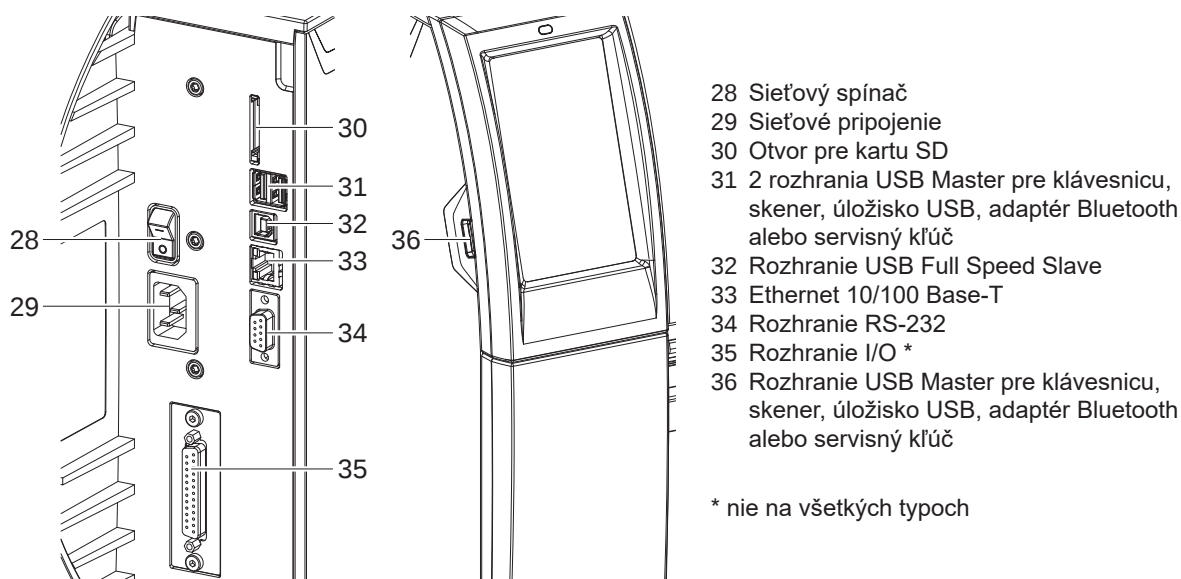
Obr. 4 Tlačová konštrukčná skupina SQUIX 8.3



Obr. 5 Tlačová konštrukčná skupina – zariadenia s centrovaným vedením materiálu



Obr. 6 Separátor na SQUIX MT



Obr. 7 Prípojky

2.2 Rozbalenie a inštalácia zariadenia

- ▶ Tlačiareň štítkov vyberte z kartónu.
- ▶ Tlačiareň štítkov skontrolujte ohľadom poškodení spôsobených 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
- * Kľúč Wi-Fi (Možnosť)

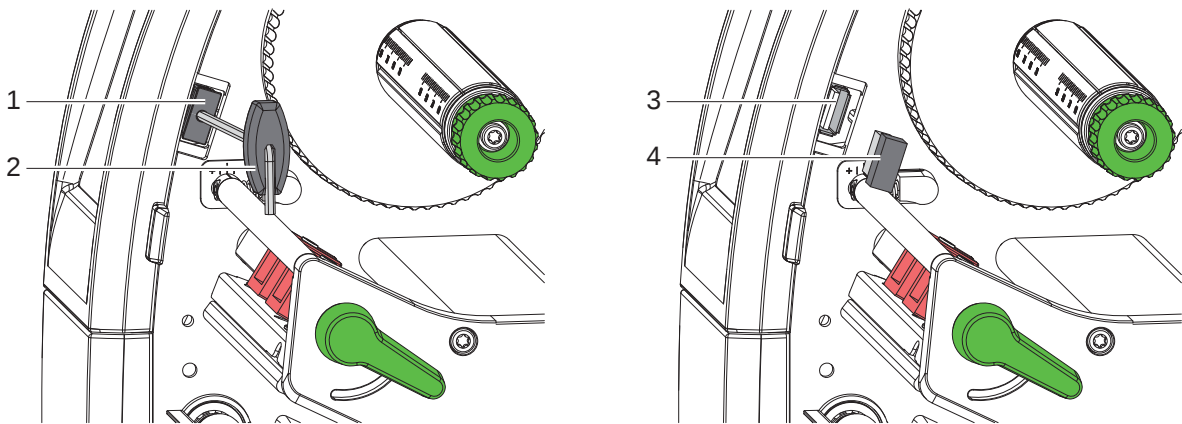


Upozornenie!
Originálny obal uschovajte pre neskoršiu prepravu.



Pozor!
Poškodenie zariadenia a tlačových materiálov vlhkosťou alebo mokrom.
▶ Tlačiareň štítkov inštalujte iba na suchých a proti striekajúcej vode chránených miestach.

2.3 Inštalácia kľúča Wi-Fi



Obr. 8 Inštalácia kľúča Wi-Fi

- ▶ Pomocou kľúča na šesťhranné hlavy (2) odstráňte kryt (1).
- ▶ Kľúč Wi-Fi (4) zasuňte do rozhrania USB (3) v ovládacom poli.

2.4 Pripojenie zariadenia

Sériové rozhrania a prípojky sú zobrazené na obrázku 7.

2.4.1 Pripojenie na elektrickú sieť

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

1. Zabezpečte, aby bolo zariadenie vypnuté.
2. Sieťový kábel zastrčte do sieťového pripojenia (29).
3. Zástrčku sieťového kábla zastrčte do uzemnenej zásuvky.

2.4.2 Pripojenie na počítač alebo počítačovú sieť



Pozor!

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

- Tlačiareň štítkov spojte s počítačom alebo sieťou pomocou vhodného kábla.

Detaily ku konfigurácii jednotlivých rozhraní ► Návod na konfiguráciu.

2.5 Zapnutie zariadenia

Keď sú vykonané všetky pripojenia:

- Tlačiareň zapnite sieťovým spínačom (28).
Tlačiareň vykoná systémový test a následne na displeji (10) zobrazí stav systému *Pripravené*.

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

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

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

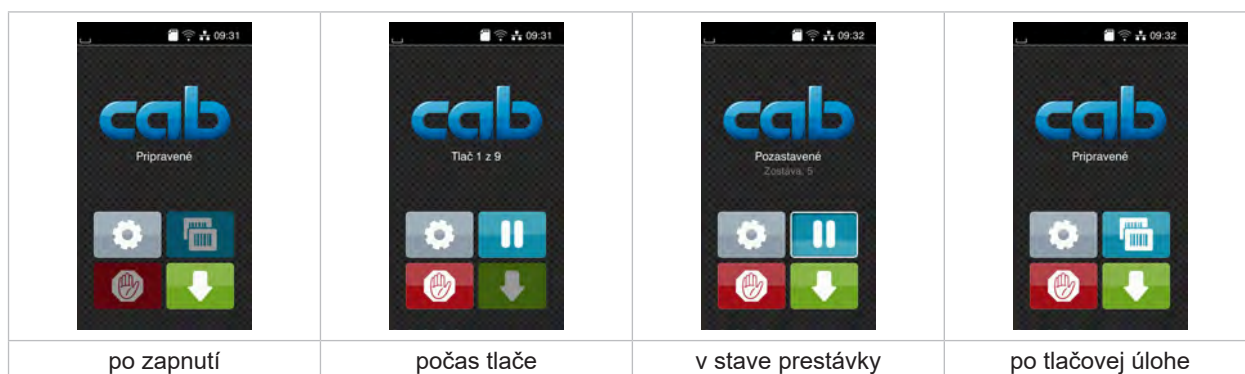
Nastavenia vykonané na displeji s dotykovou obrazovkou slúžia na základné nastavenie tlačiarne štítkov.



Upozornenie!

Prispôsobenie rôznym tlačovým úlohám je vhodné vykonať v softvéri.

3.1 Úvodná obrazovka



Obr. 9 Úvodná obrazovka

Dotyková obrazovka sa ovláda priamym stlačením prstom:

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

	Skok do menu		Zopakovanie posledného štítku
	Prerušenie tlačovej úlohy		Krátke stlačenie: Vymazanie aktuálnej tlačovej úlohy Dlhé stlačenie: Vymazanie všetkých tlačových úloh
	Pokračovanie tlačovej úlohy		Podávanie štítkov

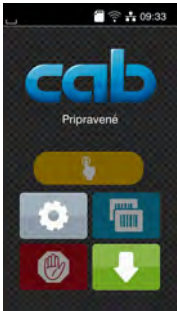
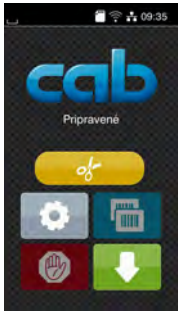
Tabuľka 1 Ikony na úvodnej obrazovke



Upozornenie!

Neaktívne ikony sú tmavé.

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

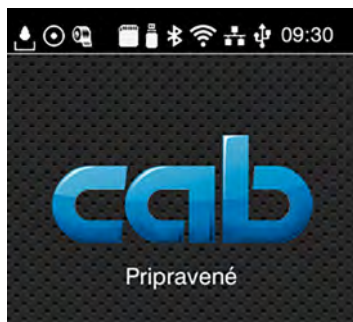
		
Tlač na žiadosť bez tlačovej úlohy	Tlač na žiadosť s tlačovou úlohou	Priame rezanie pri pripojenej rezačke

Obr. 10 Voliteľné ikony na úvodnej obrazovke

	Spustenie tlač. vrát. odlepovania, odstrihávania a pod. samostatného štítku 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:

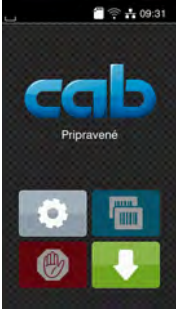
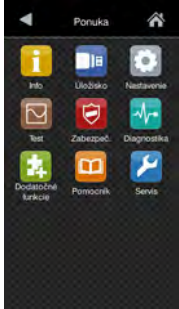
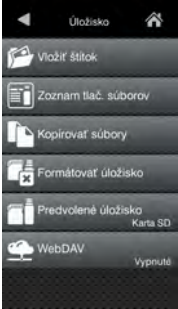


Obr. 11 Widgety v hlavičke

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

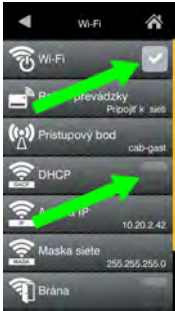
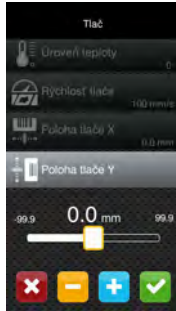
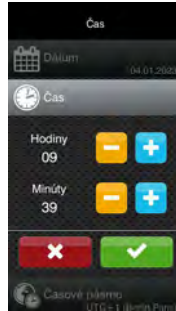
Tabuľka 3 Widgety na úvodnej obrazovke

3.2 Navigácia v menu

		
Úroveň spustenia	Úroveň výberu	Úroveň parametrov/funkcií

Obr. 12 Úrovne menu

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

			
Logické parametre	Parametre výberu	Numerické parametre	Dátum/čas

Obr. 13 Príklady nastavenia parametrov

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

Tabuľka 4 Ikony

**Upozornenie!**

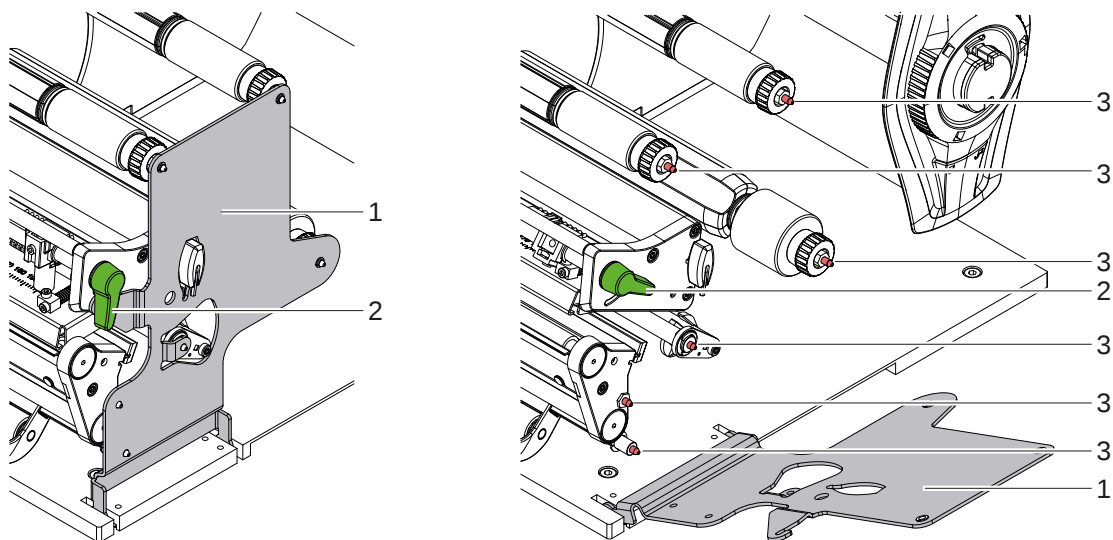
Pre nastavenia a jednoduché montáže použite dodaný kľúč na šesťhranné hlavy, ktorý sa nachádza v hornej časti tlačovej konštrukčnej skupiny. Pre tu popísané práce nie sú potrebné ďalšie nástroje.

4.1 Odklopenie a priklopenie oporného uholníka SQUIX 8.3

Typ SQUIX 8.3 je na dodatočné uloženie konštrukčnej skupiny valcov a tlačovej hlavy, ako aj navíjacia páska vybavený oporným uholníkom (1).

**Upozornenie!**

Pre vloženie a odobratie materiálu na type SQUIX 8.3 sa dodatočne k úkonom popísaným v nasledujúcich odsekoch musí vyklopiť a priklopiť oporný uholník.



Obr. 14 Oporný uholník SQUIX 8.3

Odklopenie oporného uholníka

- Otvorte kryt.
- Páčkou (2) otáčajte proti smeru hodinových ručičiek, aby ste zdvihli tlačovú hlavu.
- Odklopte oporný uholník (1).
Štítky a pásku je možné vložiť alebo vybrať.

Priklopenie oporného uholníka

- Páčkou (2) otočte až na doraz proti smeru hodinových ručičiek.
- Priklopte oporný uholník (1). Pritom zabezpečte, nech všetky zachytávacie kolíky (3) zasahujú do otvorov oporného uholníka.
- Páčkou (2) otáčajte v smere hodinových ručičiek, aby ste zaistili tlačovú hlavu.

**Pozor!**

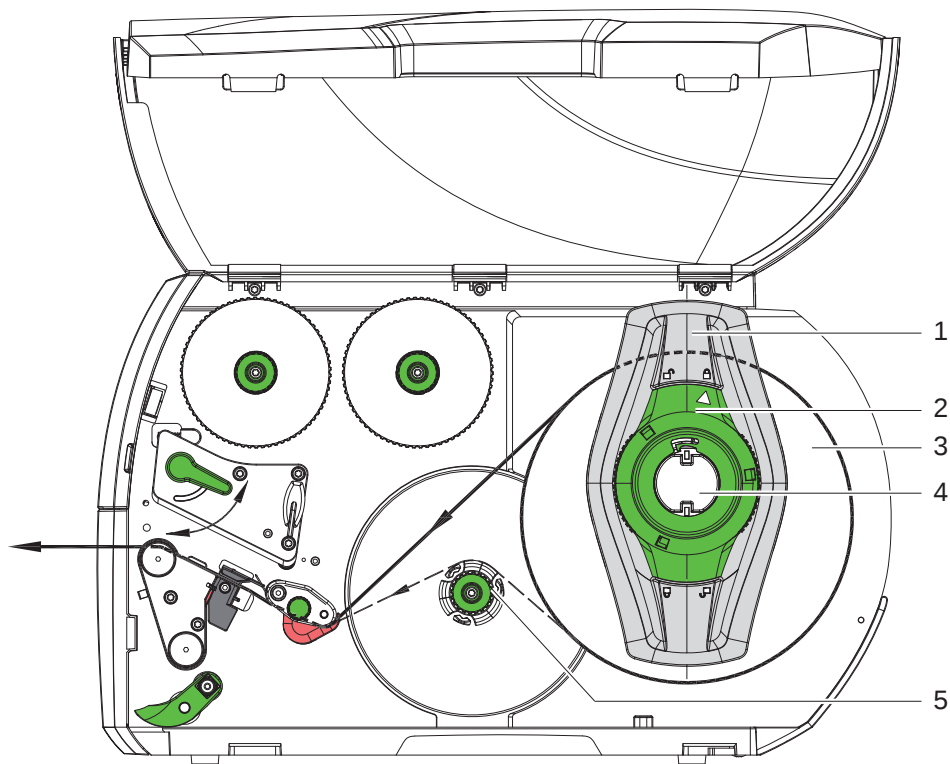
Strata kvality výtlačku.

- Tlačiareň prevádzkujte a nastavujte iba s priklopeným oporným uholníkom!

Tlačová prevádzka sa pri odklopenom opornom uholníku neznemožní, avšak mohli by sa vyskytnúť výrazné zníženia kvality výtlačku.

4.2 Vkladanie kotúčového materiálu

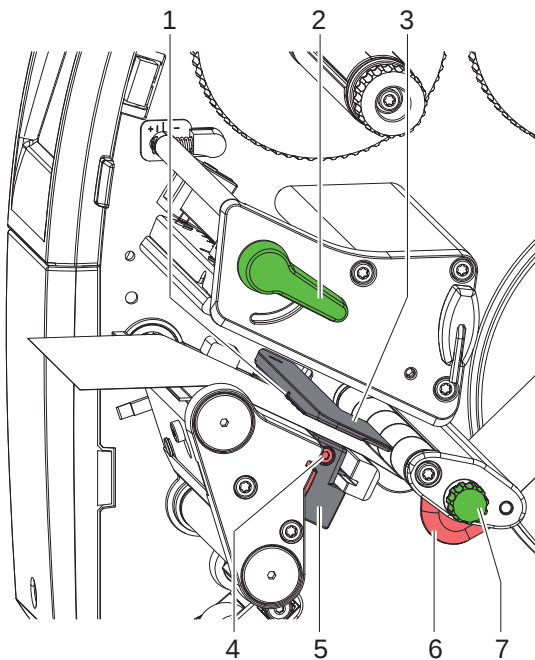
4.2.1 Umiestnenie kotúča materiálu na držiak kotúča



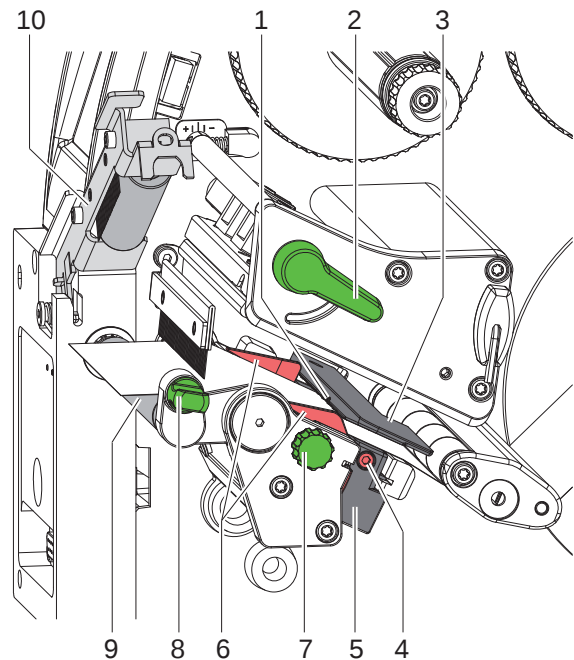
Obr. 15 Vkladanie kotúčového materiálu

1. Otvorte kryt.
2. Nastavovacím krúžkom (2) otáčajte proti smeru hodinových ručičiek tak, aby šípka smerovala na symbol  a uvoľníte tak nastavovač okraja (1).
3. Nastavovač okraja (1) odstráňte z držiaka kotúča (4).
4. Kotúč materiálu (3) nasuňte na držiak kotúča (4) tak, aby strana materiálu, na ktorú sa má vykonať potlač, smerovala nahor.
5. * Zariadenia s vedením materiálu zarovnaným zľava
Na držiak kotúča (4) nasadte nastavovač okraja (1) a posúvajte ho dovtedy, kým kotúč materiálu nebude priliehať na teleso a nastavovač okraja (1) na kotúč (3) a pri tlačení nebudete cítiť zreteľný odpor.
* Zariadenia s centrovaným vedením materiálu
Na držiak kotúča (4) nasadte nastavovač okraja (1) a posúvajte ho dovtedy, kým oba nastavovače okraja nebudú priliehať na kotúč (3) a pri tlačení nebudete cítiť zreteľný odpor.
6. Nastavovacím krúžkom (2) otáčajte v smere pohybu hodinových ručičiek tak, aby šípka smerovala na symbol  a zovrite tak nastavovač okraja (1) na držiaku kotúča.
7. Odviňte dlhší pás štítkov:
Pre odlepovací a navíjací režim: cca 60 cm
Pre režim odtrhávania: cca 40 cm

4.2.2 Vkladanie štítkov do tlačovej hlavy



Zariadenia s vedením materiálu zarovnaným zľava



Zariadenia s centrovaným vedením materiálu

Obr. 16 Vkladanie štítkov do tlačovej hlavy

1. Páčkou (2) otáčajte proti smeru hodinových ručičiek, aby ste zdvihli tlačovú hlavu.
2. * SQUIX MT: Potiahnite zaisťovací čap (8). Prítlačný systém (10) sa vychýli nahor.
3. Umiestnite nastavovač okraja (6) pomocou ryhovaného tlačidla (7), resp. pri SQUIX 8.3 priamo rukou do takej polohy, aby
 - * zariadenia s vedením materiálu zarovnaným zľava materiál prešiel medzi nastavovačom okraja a telesom.
 - * zariadenia s centrovaným vedením materiálu materiál prešiel medzi oboma nastavovačmi okraja.
4. Pás štítkov zavedte ponad interný navíjač k tlačovej jednotke.
5. Pás štítkov vedte cez svetelnú závoru štítkov (3) tak, že tlačovú jednotku opustí medzi tlačovou hlavou a tlačovým valcom.
6. * SQUIX MT: Pás štítkov vedte ďalej cez prítlačný systém (10) a podávací valček (9) separátora, potiahnite zaisťovací čap, prítlačný systém (10) potlačte nadol a zaisťujete ho zaisťovacím čapom.
7. Nastavovač okraja (6) umiestnite tak, aby sa materiál viedol bez spriechenia.

4.2.3 Nastavenie svetelnej závery štítkov

Svetelnú závoru štítkov je na prispôsobenie materiálu štítkov možné presunúť priečne k smeru dráhy papiera. Snímač (1) svetelnej závery štítkov je viditeľný pri pohľade cez tlačovú jednotku spredu a označený značkou na držiaku svetelnej závery. Pri zapnutej tlačiarňi okrem toho svieti v pozícii snímača žltá LED.

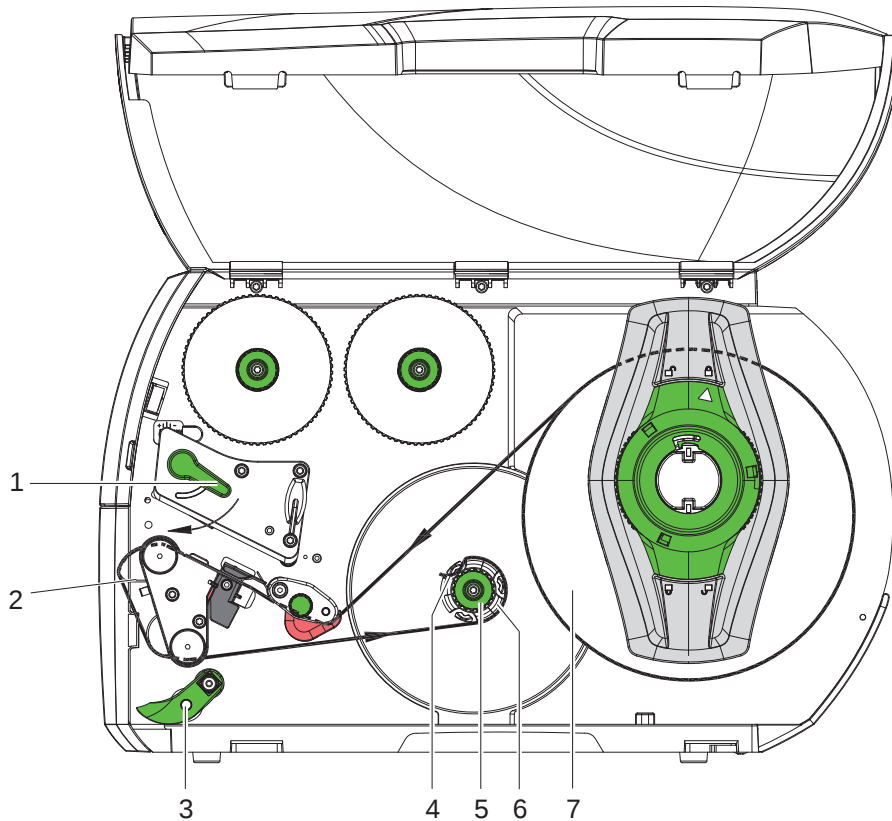
- Uvoľnite skrutku (4).
- Svetelnú závoru štítkov umiestnite rukoväťou (5) tak, aby snímač (1) mohol zaznamenať medzeru medzi štítkami alebo reflexnú alebo perforačnú značku.
- alebo, ak sa štítky odlišujú od obdĺžnikového tvaru, -
- svetelnú závoru štítkov nasmerujte rukoväťou (5) na prednú hranu štítku v smere dráhy papiera.
- Utiiahnite skrutku (4).

Iba pre prevádzku v režime odtrhávania:

- Páčkou (2) otáčajte v smere hodinových ručičiek, aby ste zaistili tlačovú hlavu.

Štítky sú vložené pre prevádzku v režime odtrhávania.

4.2.4 Navinutie štítkov v navíjacom režime



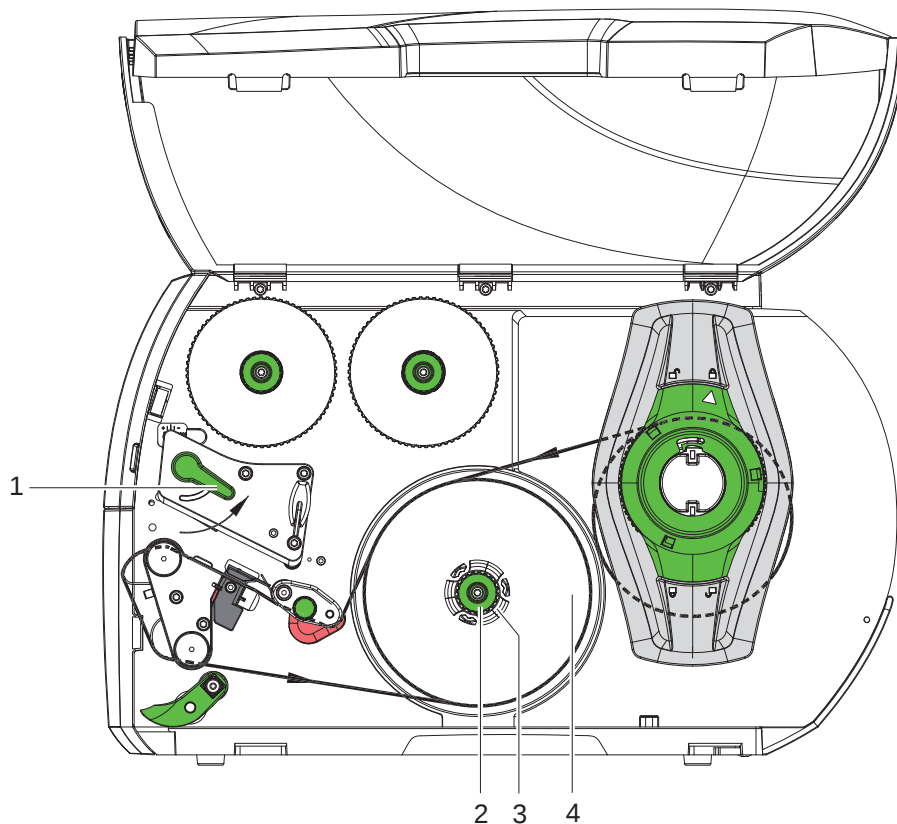
Obr. 17 Vedenie štítkov v navíjacom režime

V navíjacom režime sa štítky po potlačení opäť interne navinú pre neskoršie použitie.

1. Pre navíjací režim namontujte vratný plech (▷ 4.5 na strane 22).
2. Prítlačný systém (3) odklopte od vratného valca.
3. Pás štítkov vedte okolo vratného plechu (2) k internému navíjaču (6).
4. Navíjač (6) pevne držte a otočným gombíkom (5) otáčajte až na doraz v smere hodinových ručičiek.
5. Pás štítkov zasuňte pod zvierku (4) navíjača a otočným gombíkom (5) otáčajte na doraz proti smeru hodinových ručičiek.
Navíjač sa rozťahne a pás štítkov sa tým zovrie.
6. Navíjačom (6) otáčajte proti smeru hodinových ručičiek, aby ste pás štítkov napli.
7. Páčkou (1) otáčajte v smere hodinových ručičiek, aby ste zaistili tlačovú hlavu.

Štítky sú vložené pre prevádzku v navíjacom režime.

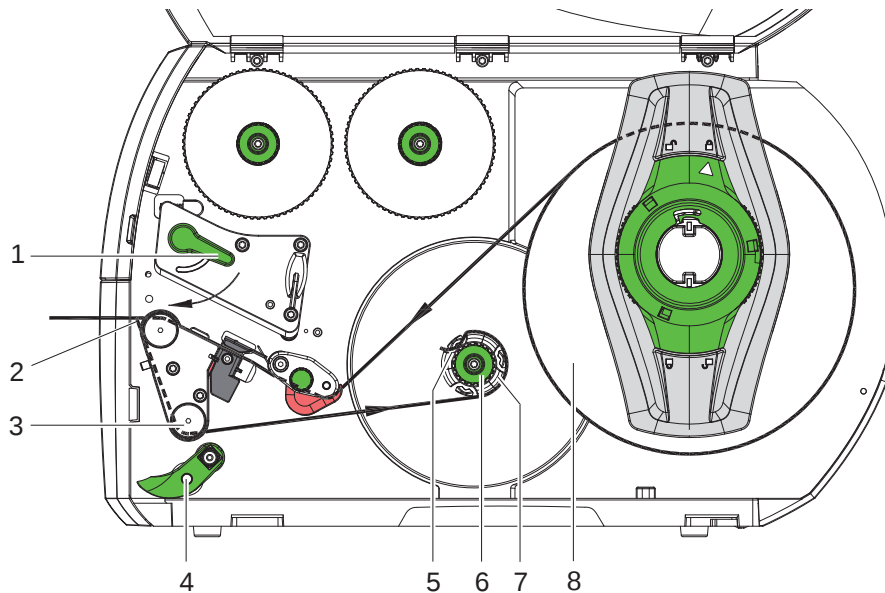
4.2.5 Vybratie navinutého kotúča



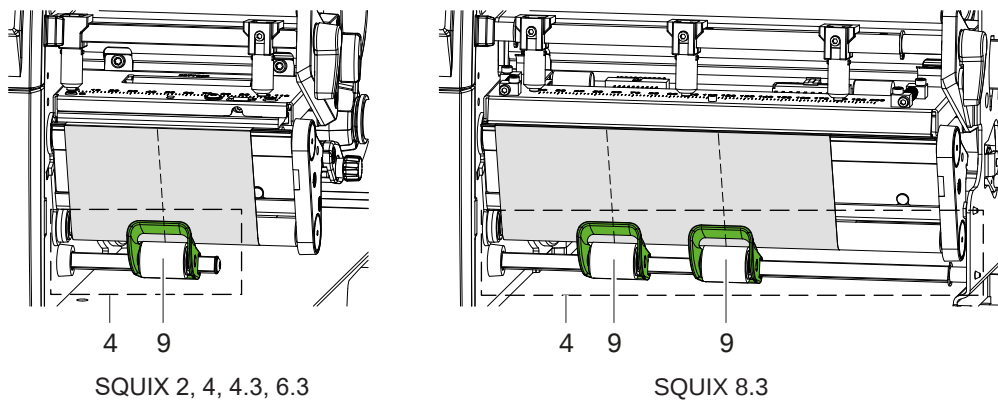
Obr. 18 Vybratie navinutého kotúča

1. Páčkou (1) otáčajte proti smeru hodinových ručičiek, aby ste zdvihli tlačovú hlavu.
2. Odstráňte pás štítkov a celý ho navíňte na navíjač (3).
3. Navíjač (3) pevne držte a otočným gombíkom (2) otáčajte v smere hodinových ručičiek. Vretno navíjača sa povolí a navinutý kotúč (4) sa uvoľní.
4. Navinutý kotúč (4) vyberte z navíjača (3).

4.2.6 Navíjanie nosného materiálu v odlepovacom režime



Vedenie materiálu v odlepovacom režime



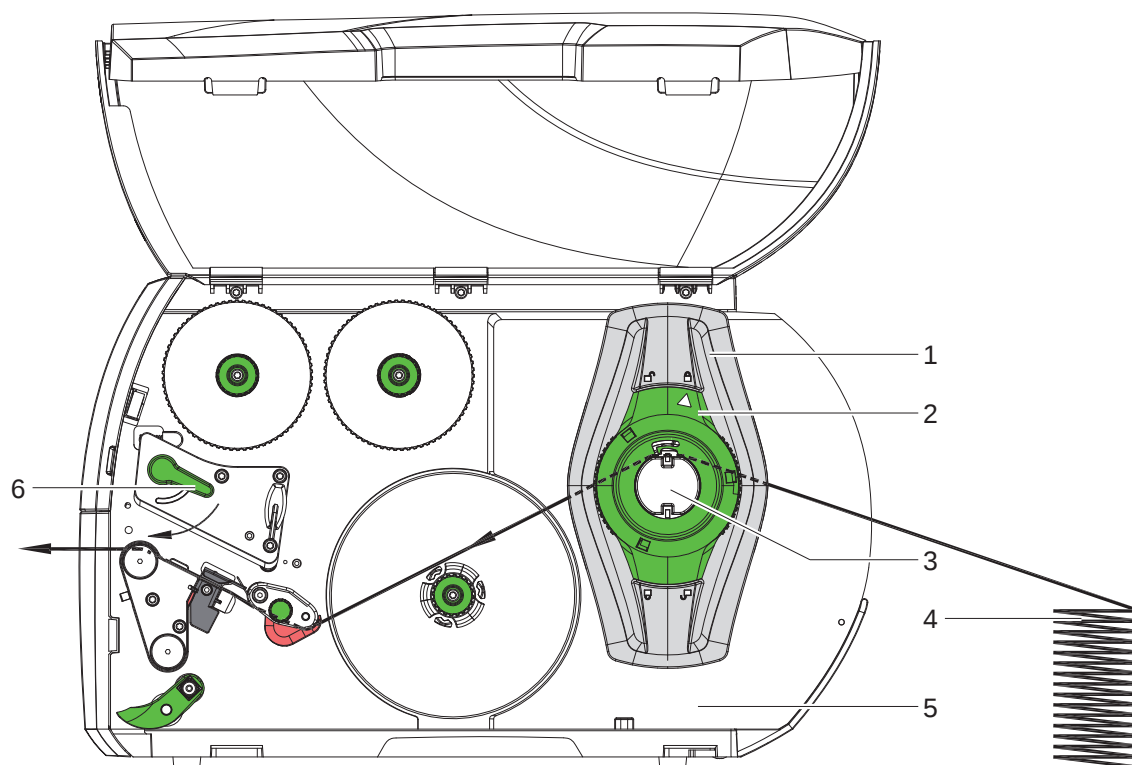
Obr. 19 Orientácia prítlačných valčekov

Štítky sa v odlepovacom režime po potlačení odoberú a interne sa navíja iba nosný materiál.

1. Prítlačný systém (4) odklopte od vratného valca (3).
2. Z nosného materiálu odstráňte štítky na prvých 100 mm pásu štítkov.
3. Pás vedte okolo snímača dopytu (2) a vratného valca (3) k navíjaču (7).
4. Navíjač (7) pevne držte a otočným gombíkom (6) otáčajte až na doraz v smere hodinových ručičiek.
5. Nosný materiál posuňte pod zvierku (5) navíjača (7) a vonkajšiu hranu pásu vyrovnajte k zásobnému kotúču (8).
6. Otočný gombík (6) otočte až na doraz proti smeru hodinových ručičiek.
Navíjač sa rozťahne a pás sa tým zovrie.
7. Navíjačom (7) otáčajte proti smeru hodinových ručičiek, aby ste materiál napli.
8. * SQUIX 2, 4, 4.3, 6.3: Prítlačný valček (9) sa nachádza v strede šírky štítku.
* SQUIX 8.3: Prítlačné valčeky (9) sa nachádzajú v 1/3 a 2/3 šírky štítku.
9. Prítlačný systém (4) priklopte k vratnému valcu (3).
10. Páčkou (1) otáčajte v smere hodinových ručičiek, aby ste zaistili tlačovú hlavu.

Štítky sú vložené pre prevádzku v odlepovacom režime.

4.3 Vkladanie skladaných štítkov



Obr. 20 Dráha papiera so skladanými štítkami

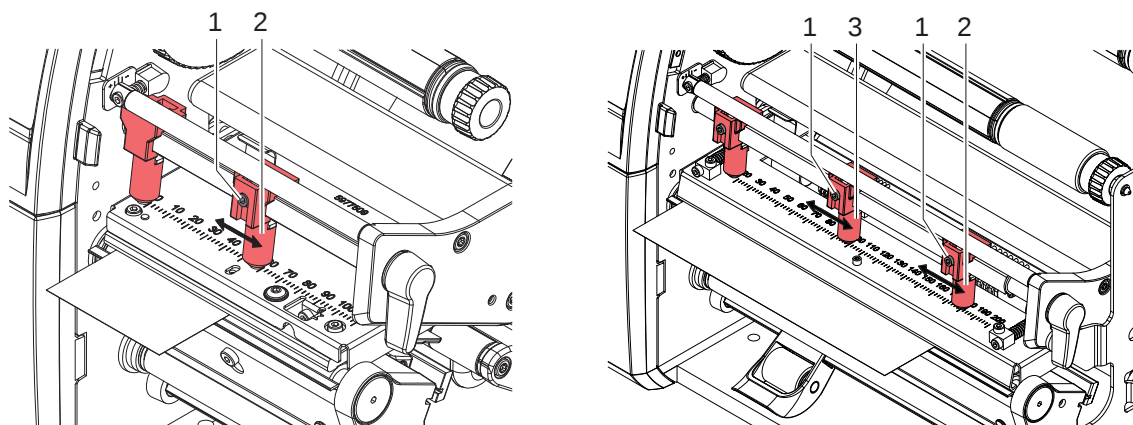
1. Nastavovacím krúžkom (2) otáčajte proti smeru hodinových ručičiek tak, aby šípka smerovala na symbol  a uvoľníte tak nastavovač okraja (1).
2. Nastavovač okraja (1) nastavte tak, aby
 - * zariadenia s vedením materiálu zarovnaným zľava materiál prešiel medzi nastavovačom okraja a telesom.
 - * zariadenia s centrovaným vedením materiálu materiál prešiel medzi oboma nastavovačmi okraja.
3. Pás štítkov (4) umiestnite za tlačiarňou. Dbajte na to, nech sú štítky na páse vidieť zhora.
4. Pás štítkov vedte cez držiak kotúča (3) k tlačovej jednotke.
5. Nastavovač okraja (1) posúvajte dovtedy, kým pás štítkov nebude priliehať na montážnu stenu (5) a nastavovač okraja (1), príp. na oba nastavovače okraja bez toho, aby sa zovrel alebo zahol.
6. Nastavovacím krúžkom (2) otáčajte v smere pohybu hodinových ručičiek tak, aby šípka smerovala na symbol  a zovrite tak nastavovač okraja (1) na držiaku kotúča.
7. Pás štítkov vložte do tlačovej hlavy (▷ 4.2.2 na strane 16).
8. Nastavte svetelnú závoru štítkov (▷ 4.2.3 na strane 16).
9. Nastavte prítlačný systém hlavy (▷ 4.4 na strane 21).
10. Páčkou (6) otáčajte v smere hodinových ručičiek, aby ste zaistili tlačovú hlavu.

4.4 Nastavenie prítlačného systému hlavy

Zariadenia s vedením materiálu zarovnaným zľava

Tlačová hlava je prítlačaná dvomi zdvíhadlami. Pozícia vonkajšieho zdvíhadla sa musí nastaviť na šírku používaného materiálu štítkov, aby

- sa dosiahla rovnomerná kvalita tlače po celej šírke štítku,
- sa zabránilo záhybom na dráhe transferovej pásky,
- sa zabránilo predčasnému opotrebovaniu tlačového valca a tlačovej hlavy.

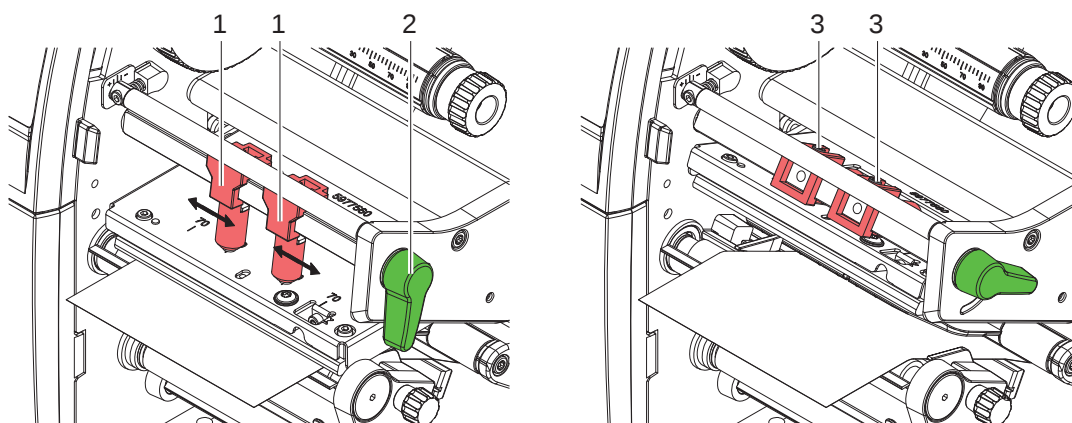


Obr. 21 Nastavenie prítlačného systému hlavy – zariadenia s vedením materiálu zarovnaným zľava

- Kľúčom na šesťhranné hlavy uvoľnite závitový kolík (1) na vonkajšom zdvíhadle (2).
- Vonkajšie zdvíhadlo (2) umiestnite mimo vonkajšieho okraja štítkov.
- Uťahnite závitový kolík (1).
- Pri type SQUIX 8.3 vyrovnajte stredné zdvíhadlo do stredu štítkov.

Zariadenia s centrovaným vedením materiálu

Tlačová hlava je prítlačaná dvomi zdvíhadlami (1), ktoré sú v základnej polohe umiestnené v strede uholníka hlavy. Toto nastavenie je možné zachovať pre väčšinu použití.



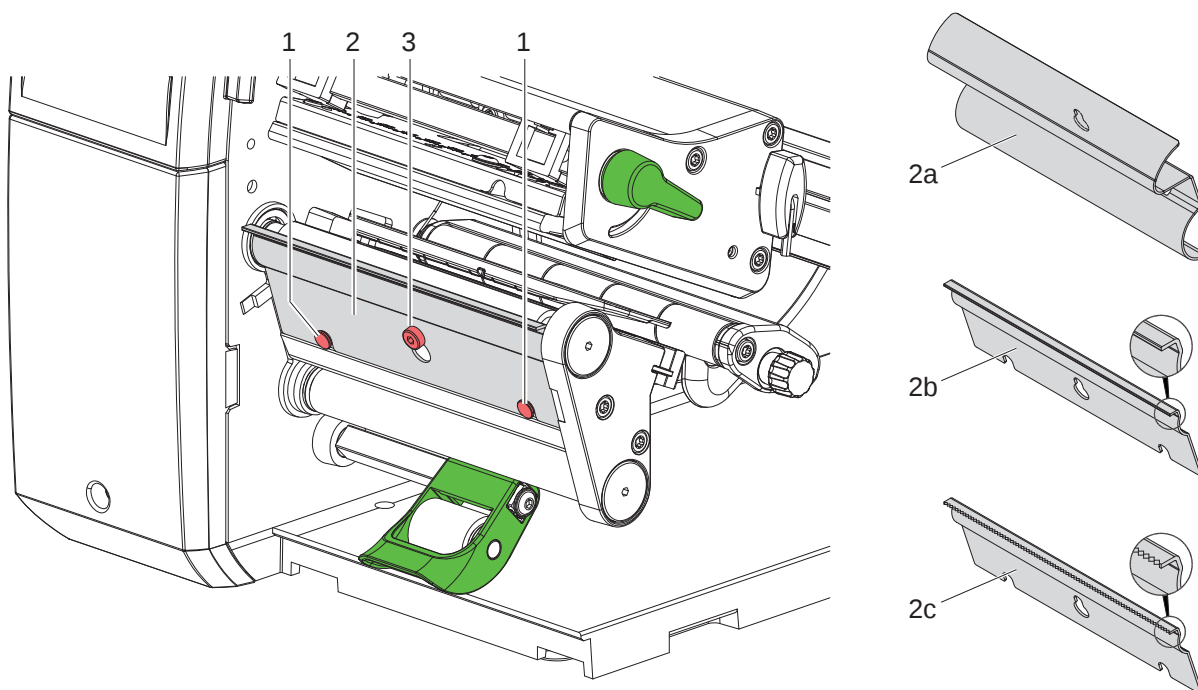
Obr. 22 Nastavenie prítlačného systému hlavy – zariadenia s centrovaným vedením materiálu

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

- Kľúčom na šesťhranné hlavy uvoľnite závitové kolíky (3) v oboch zdvíhadlách (1).
- Páčkou (2) otáčajte v smere hodinových ručičiek, aby ste zaistili tlačovú hlavu.
- Zdvíhadlá presuňte na hodnotu stupnice 70.
- Uťahnite závitové kolíky (3).

4.5 Demontáž a montáž vratného plechu, snímača dopytu alebo odtrhávacej hrany

Na prestavenie tlačiarne na iný prevádzkový režim sa príp. musí namontovať vratný plech (2a), snímač dopytu (2b) alebo odtrhávacia hrana (2c).



Obr. 23 Demontáž a montáž vratného plechu, snímača dopytu alebo odtrhávacej hrany

Demontáž plechu

- Skrutku (3) uvoľníte o viacero otáčok.
- Plech (2) posuňte nahor a odstráňte.

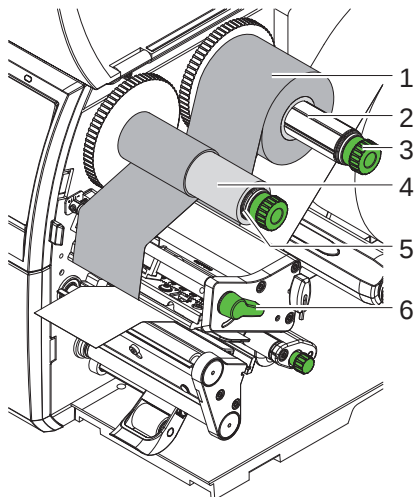
Montáž plechu

- Plech (2) nasadíte na skrutku (3) a posuňte nadol za kolíky (1).
- Uťahnite skrutku (3).

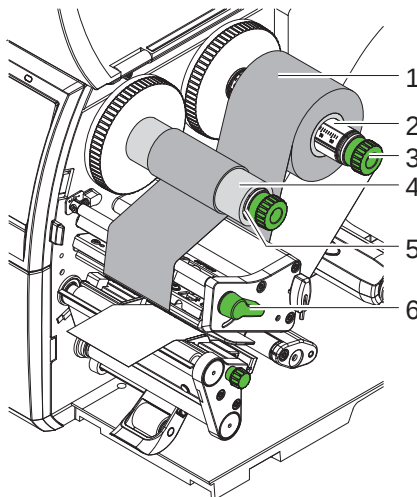
4.6 Vkládanie transferovej pásky

**Upozornenie!**

Pri priamom tepelnom prenose nevkladajte transferovú pásku a odstráňte príp. vloženú transferovú pásku.



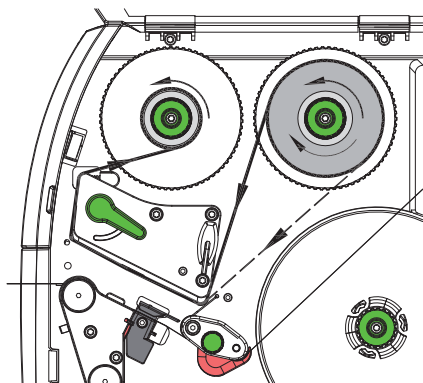
Zariadenia s vedením materiálu
zarovnaným zľava



Zariadenia s centrovaným vedením
materiálu

Obr. 24 Vkládanie transferovej pásky

1. Pred vložením transferovej pásky vyčistite tlačovú hlavu (▷ 6.3 na strane 27).
2. Páčkou (6) otáčajte proti smeru hodinových ručičiek, aby ste zdvihli tlačovú hlavu.
3. Kotúč transferovej pásky (1) nasuňte na odvíjač (2) tak, aby farebná vrstva pásky pri odvíjaní smerovala nadol.
4. * Zariadenia s vedením materiálu zarovnaným zľava
Kotúč (1) posuňte až na doraz.
* Zariadenia s centrovaným vedením materiálu
Kotúč (1) umiestnite na odvíjači tak, aby sa oba konce kotúča nachádzali pri identických hodnotách stupnice.
5. Kotúč transferovej pásky (1) pevne držte a otočným gombíkom na odvíjači (3) otáčajte proti smeru hodinových ručičiek, kým nebude kotúč transferovej pásky zafixovaný.
6. Na navíjač transferovej pásky (5) nasuňte vhodné jadro transferovej pásky (4) a zafixujte ho rovnakým spôsobom.
7. Transferovú pásku zavedte cez tlačovú konštrukčnú skupinu, ako je zobrazené na obrázku 26.
8. Začiatok transferovej pásky zafixujte lepiacou páskou na jadro transferovej pásky (4). Pritom dodržte smer rotácie navíjača transferovej 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.



Obr. 25 Dráha transferovej pásky

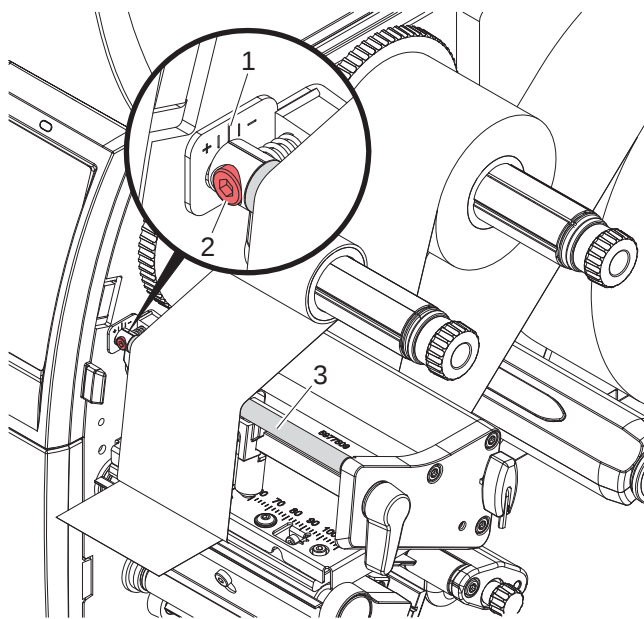
4.7 Nastavenie dráhy transferovej pásky

Tvorenie záhybov v dráhe transferovej pásky môže viesť k chybám výtlačkov. Na zabránenie tvoreniu záhybov je možné nastaviť presmerovanie transferovej pásky (3).



Upozornenie!

Chybné nastavenie prítlačného systému hlavy môže taktiež viesť k záhybom v dráhe pásky (► 4.4 na strane 21).



Obr. 26 Nastavenie dráhy transferovej pásky



Upozornenie!

Nastavenie sa dá vykonať najlepšie počas tlačovej prevádzky.

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.

**Pozor!**

Poškodenie tlačovej hlavy neodborným zaobchádzaním!

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

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

5.1 Synchronizácia dráhy papiera

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

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

**Upozornenie!**

Synchronizačný chod nie je potrebný, ak sa tlačová hlava medzi rôznymi tlačovými úlohami neotvorila, aj keď bola tlačiareň vypnutá.

5.2 Režim odtrhávania

V režime odtrhávania sa vykonáva tlač na štítky alebo súvislé médiá. Tlačová úloha sa spracuje bez prerušenia. Pás štítkov sa po tlači oddelí ručne. Pre tento prevádzkový režim musí byť namontovaná odtrhávacia hrana ▷ 4.5 na strane 22.

5.3 Odlepovací režim

Štítky sa v odlepovacom režime po tlači automaticky uvoľnia z nosného materiálu a sú pripravené na odobratie. Nosný materiál sa navíja interne v tlačiarňi.

Tento prevádzkový režim je možný iba s odlepovacími verziami tlačiarňi.

**Pozor!**

Odlepovací režim sa musí aktivovať v softvéri.

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

- Odlepovací režim je v najjednoduchšom prípade možné ovládať bez používania voliteľnej konštrukčnej skupiny prostredníctvom displeja s dotykovou obrazovkou:
 - ▶ Spustenie tlačovej úlohy s aktivovaným odlepovacím režimom.
 - ▶ Samostatný proces odlepovania vždy spustíte stlačením ikony  na displeji s dotykovou obrazovkou.
- Pri prevádzke s odlepovacími svetelnými závorami PS sa pomocou snímačov zaznamenáva prítomnosť štítka v polohe odlepenia, takže ihneď po odobratí štítka je možné vytlačiť a odlepiť ďalší ▷ samostatná dokumentácia.
- Pri použití aplikátorov možno štítky umiestniť na výrobok hneď po vytlačení ▷ samostatná dokumentácia.

5.4 Interné navíjanie

Štítky sa pre neskoršie použitie po tlači opäť interne navinú s nosným materiálom. Tento prevádzkový režim je možný iba s odlepovacími verziami tlačiarňi. Namiesto snímača dopytu sa musí namontovať voliteľný vratný plech ▷ 4.5 na strane 22.

5.5 Potlačenie spätného podávania (iba SQUIX MT)



Upozornenie!

Pre SQUIX MT nie je v režime rezania alebo medzi tlačovými úlohami dovolené spätné potiahnutie začiatku materiálu k tlačovej hlave.

Na zabránenie spätnému potiahnutiu:

► V ovládači tlačiarne v položke **Nastavenia tlače > Rozšírené nastavenia > Voľby**

- Deaktivujte nastavenie „**Režim jednej vyrovnávacej pamäte**“.

alebo

► V priamom programovaní ► Návod na programovanie

- Nepoužívajte príkaz **O S**.

5.6 Zabránenie stratám materiálu (iba SQUIX MT)



Pozor!

Strata materiálu!

V SQUIX MT nie je z dôvodov bezpečného podávania materiálu dovolené spätné podávanie materiálu od reznej hrany k tlačovej hlave.

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

- Aktuálna časť sa dotlačí, presunie cez rezačku a odreže. Medzi tlačovou hlavou a rezačkou ostane nepotlačený materiál.
- Pri obnovení tlačovej prevádzky sa materiál medzi tlačovou hlavou a rezačkou nepotiahne späť. V tlačí sa pokračuje na mieste nachádzajúcom sa pod tlačovou hlavou.
- Vplyvom toho vznikajú nepotlačené a následkom toho nevyužiteľné odrezky.
- Pri prevádzke s rezačkou dosahuje strata materiálu dĺžku minimálne 50 mm pre súvislé médiá. Pri používaní štruktúrovaných materiálov, pri ktorých sa musí synchronizovať výtlak 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.

Optimalizácia prenosu údajov

Ak za sebou nasledujúce odrezky obsahujú rôzne informácie, pred ukončením potlače predchádzajúceho odrezku musí byť dokončené interné skladanie obrazu v úložisku!

V opačnom prípade sa prvý odrezok presunie k rezačke bez toho, aby sa potlačil nasledujúci odrezok. Tlač druhého odrezku sa zaháji až po odrezaní prvého.

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:

- V ovládači tlačiarne v položke **Všeobecne > Nastavenia tlače > Rozšírené nastavenia > Voliteľné možnosti** aktivujte nastavenie „**Vynútiť optimalizáciu pre každý softvér**“.

alebo

- V priamom programovaní použite príkaz Replace **R** na zmenu obsahov.

► Návod na programovanie.

6.1 Pokyny k čisteniu

**Nebezpečenstvo!**

Nebezpečenstvo ohrozenia života spôsobené zásahom elektrickým prúdom!

► **Tlačiareň pred všetkými údržbovými prácami odpojte od elektrickej siete.**

Tlačiareň štítkov si vyžaduje iba veľmi malé náklady na údržbu.

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

Údržba sa inak obmedzuje na mesačné čistenie zariadenia.

**Pozor!**

Poškodenie tlačiarne abrazívnymi čistiacimi prostriedkami!

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

Odporúčaný čistiaci prostriedok

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

Tabuľka 5 Odporúčaný čistiaci prostriedok

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

6.2 Čistenie tlačového valca

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

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

6.3 Čistenie tlačovej hlavy

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

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

**Pozor!**

Poškodenie tlačovej hlavy!

Na čistenie tlačovej hlavy nepoužívajte ostré ani tvrdé predmety.

Nedotýkajte sa sklenenej ochrannnej vrstvy tlačovej hlavy.

**Pozor!**

Nebezpečenstvo poranenia spôsobené horúcim riadkom tlačovej hlavy.

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

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

6.4 Čistenie svetelnej závery štítkov

**Pozor!**

Poškodenie svetelnej závery!

Tu opísaná metóda čistenia nie je pre SQUIX 6.3 a SQUIX 8.3 povolená. Existuje nebezpečenstvo, že sa odtrhne kábel svetelnej závery.

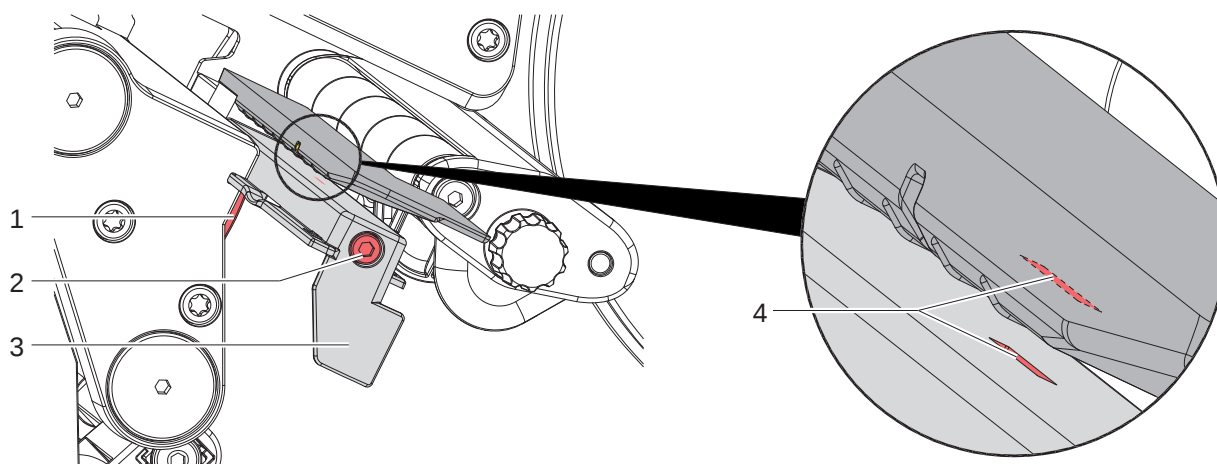
► Nechajte čistenie SQUIX 6.3 a SQUIX 8.3 vykonať v servise.

**Pozor!**

Poškodenie svetelnej závery!

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

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

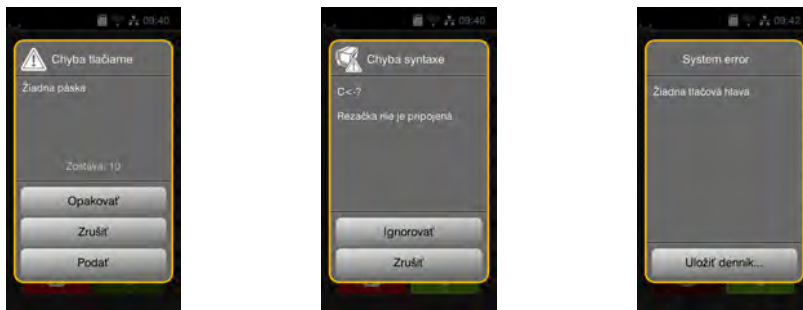


Obr. 27 Čistenie svetelnej závery štítkov

1. Z tlačiarne vyberte štítky a transferovú pásku.
2. Uvoľnite skrutku (2).
3. Držte stlačené tlačidlo (1) a svetelnú záveru štítkov ťahajte pomaly rukoväťou (3) smerom von. Dbajte na to, nech nenapínate kábel svetelnej závery.
4. Svetelnú záveru štítkov a drážky snímačov (4) vyčistíte štetcom alebo navlhčenou handrou s izopropanolom > 99,9 %.
5. Svetelnú záveru štítkov posuňte rukoväťou (3) späť a nastavte (► 4.2.3 na strane 16).
6. Opäť vložte štítky a transferovú pásku.

7.1 Zobrazenie chyby

Pri výskyte chyby sa na displeji zobrazí zobrazenie chyby:



Obr. 28 Zobrazenia chyby

Postup pri chybe je závislý od druhu chyby ▷ 7.2 na strane 29.

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

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

Tabuľka 6 Ikony v zobrazení chyby

7.2 Hlásenia chýb a odstránenie chýb

Hlásenie chyby	Príčina	Odstránenie
<i>Chyba čiarového kódu</i>	Neplatný obsah čiarového kódu, napr. alfanumerické znaky v numerickom čiarovom kóde	Skorigujte obsah čiarového kódu.
<i>Chyba čítania</i>	Chyba čítania pri prístupe k pamäťovému médiu	Skontrolujte údaje na pamäťovom médiu. Zálohujte údaje. Naformátujte pamäťové médium nanovo.
<i>Chyba napätia</i>	Hardvérová chyba	Vypnite a zapnite tlačiareň. Pri opakovanom výskyte upovedomte servis. Zobrazí sa, ktoré napätie vypadlo. Zapište si ho.
<i>Chyba syntaxe</i>	Tlačiareň dostáva z počítača neznámy alebo nesprávny príkaz.	Stlačte ikonu <i>Ignorovať</i> , aby ste príkaz preskočili, alebo stlačte ikonu <i>Zrušiť</i> , aby ste zrušili tlačovú úlohu.
<i>Chyba zápisu</i>	Hardvérová chyba	Zopakujte proces zápisu. Naformátujte pamäťové médium nanovo.
<i>Čiarový kód je príliš veľký</i>	Príliš veľký čiarový kód pre priradenú oblasť štítku	Zmenšite alebo presuňte čiarový kód.
<i>Materiál príliš hrubý</i>	Rezačka materiál neprereže, môže sa však vrátiť späť do východiskovej polohy	Stlačte ikonu <i>Zrušiť</i> . Vymeňte materiál.
<i>Názov už existuje</i>	Názov poľa zadany v priamom programovaní dvojnásobne	Skorigujte programovanie.

Hlásenie chyby	Príčina	Odstránenie
<i>Nenašiel sa žiaden štítok</i>	Na páse štítkov chýbajú viaceré štítky	Stlačte ikonu <i>Opakovať</i> , kým sa na páse nerozpozná nasledujúci štítok.
	Formát štítku uvedený v softvéri sa nezhoduje so skutočným	Zrušte tlačovú úlohu. Zmeňte formát štítku v softvéri. Nanovo spustíte tlačovú úlohu.
	V tlačiarňi sa nachádzajú súvislé médiá, softvér však očakáva štítky	Zrušte tlačovú úlohu. Zmeňte formát štítku v softvéri. Nanovo spustíte tlačovú úlohu.
<i>Neznáma karta</i>	Nenaformátované pamäťové médium Nepodporovaný typ pamäťového média	Naformátujte pamäťové médium, použite iné pamäťové médium.
<i>Odvíjanie pásky</i>	Určený smer odvíjania pásky nie je vhodný ku konfiguračnému nastaveniu	Páska je vložená obrátene. Vyčistite tlačovú hlavu ▷ 6.3 na strane 27 Pásku vložte správne.
		Konfiguračné nastavenie sa nehodí k použitej páske. Prispôsobte konfiguračné nastavenie.
<i>Písmo sa nenašlo</i>	Chyba vo zvolenom druhu písma na stiahnutie	Zrušte tlačovú úlohu, zmeňte druh písma.
<i>Podávací valec je otvorený</i>	Prítlačný systém na vratnom valci nie je v odlepovacom režime zatvorený	Zatvorte prítlačný systém.
	Prítlačný systém na podávacom valčeku v SQUIX MT nie je zatvorený	Zatvorte prítlačný systém.
<i>Pretečenie medzipamäte</i>	Vyrovňavacia pamäť vstupu údajov je plná a počítač sa pokúša poslať ďalšie údaje	Použite prenos údajov s protokolom (prednostne RTS/CTS).
<i>Pretečenie pamäte</i>	Príliš veľká tlačová úloha: napr. vplyvom nahratých písiem, veľkých grafík	Zrušte tlačovú úlohu. Znížte množstvo údajov, ktoré sa majú vytlačiť.
<i>Rezačka je zablokovaná</i>	Rezačka ostáva stáť nedefinované v materiáli	Vypnite tlačiareň. Vyberte zaseknutý materiál. Zapnite tlačiareň. Nanovo spustíte tlačovú úlohu. Vymeňte materiál.
	Rezačka bez funkcie	Vypnite a zapnite tlačiareň. Pri opakovanom výskyte upovedomte servis.
<i>Súbor sa nenašiel</i>	Vyvolanie súboru z pamäťového média, ktoré neexistuje	Skontrolujte adresár ukladacieho zariadenia.
<i>Tlačová hlava je príliš horúca</i>	Príliš silné zahrievanie tlačovej hlavy	Tlačová úloha bude po prestávke automaticky pokračovať. Pri opakovanom výskyte znížte ohrievací stupeň alebo rýchlosť tlače v softvéri.
<i>Tlačová hlava je otvorená</i>	Nezaistená tlačová hlava	Zaistite tlačovú hlavu.
<i>Vyberte pásku</i>	Vložená je transferová páska, hoci tlačiareň je nastavená na priamy tepelný prenos	Pre priamy tepelný prenos vyberte transferovú pásku.
		Pre termotransferovú tlač zapnite tepelný prenos v konfigurácii tlačiarne alebo softvéri.
<i>Zariadenie nie je pripojené</i>	Programovanie nekomunikuje s daným zariadením	Pripojte voliteľné zariadenie alebo skorigujte programovanie.
<i>Žiaden papier</i>	Spotreboval sa materiál, na ktorý sa má vykonať tlač	Vložte materiál
	Chyba v dráhe papiera	Skontrolujte dráhu papiera.

Hlásenie chyby	Príčina	Odstránenie
Žiadna 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 27 Vložte transferovú pásku. Nanovo spustíte tlačovú úlohu.
	Majú sa spracovať termoštítky, v softvéri je však vykonané nastavenie pre tepelný prenos	Zrušte tlačovú úlohu. V softvéri prepnete nastavenie na tepelný – priamy. Nanovo spustíte tlačovú úlohu.
Žiadna veľkosť štítka.	Nedefinovaná veľkosť štítka v programovaní	Skontrolujte programovanie.

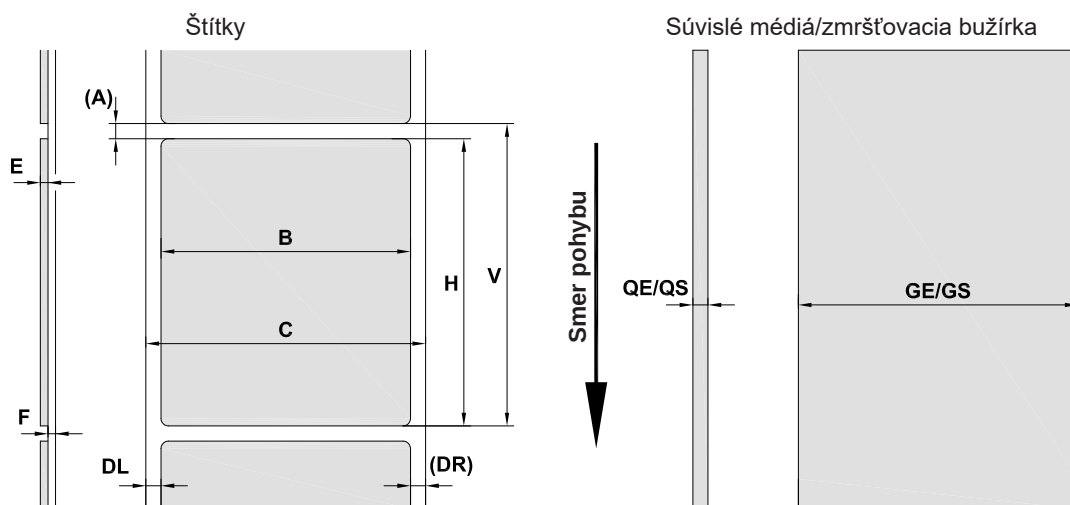
Tabuľka 7 Hlásenia chýb a odstránenie chýb

7.3 Odstránenie problému

Problém	Príčina	Odstránenie
Transferová páska sa krčí	Nenastavené presmerovanie transferovej pásy	Nastavenie dráhy transferovej pásy ▷ 4.7 na strane 24
	Nenastavený prítlačný systém hlavy	Nastavte prítlačný systém hlavy ▷ 4.4 na strane 21
	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 27
	Príliš vysoká teplota	Teplotu znížte prostredníctvom softvéru.
	Nevhodná kombinácia štítkov a transferovej pásy	Použite iný druh alebo značku pásy.
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	Ukončíte režim zálohy ASCII.
Tlačiareň prepravuje materiál štítkov, ale nie transferovú pásku	Nesprávne vložená transferová páska	Skontrolujte a príp. skorigujte dráhu transferovej pásy a orientáciu povrstvenej strany.
	Nevhodná kombinácia štítkov a transferovej pásy	Použite iný druh alebo značku pásy.
Tlačiareň vykonáva tlač iba na každý 2. štítok	Príliš veľké nastavenie formátu v softvéri.	Zmeňte nastavenie formátu v softvéri.
Zvislé biele čiary na výtlačku	Znečistená tlačová hlava	Vyčistite tlačovú hlavu. ▷ 6.3 na strane 27
	Chybná tlačová hlava (výpadok ohrievacích bodov)	Vymeňte tlačovú hlavu. ▷ Servisný návod
Vodorovné biele čiary na výtlačku	Tlačiareň sa v rezacom alebo odlepovacom režime prevádzkuje s nastavením <i>Spätné podávanie > inteligentné</i>	Nastavenie prepnete na <i>Spätné podávanie > vždy</i> . ▷ Návod na konfiguráciu.
Výtlačok je na jednej strane svetlejší	Znečistená tlačová hlava	Vyčistite tlačovú hlavu ▷ 6.3 na strane 27
	Nenastavený prítlačný systém hlavy	Nastavte prítlačný systém hlavy ▷ 4.4 na strane 21

Tabuľka 8 Odstránenie problému

8.1 Rozmery štítkov/súvislých médií



Obr. 29 Rozmery štítkov/súvislých médií

Rozmer	Názov	Rozmery v mm					
		2/2P	4/4P 4.3/4.3P	4M/4MP/ 4.3M/ 4.3MP	4MT/ 4.3MT	6.3/6.3P	8.3/8.3P
B	Šírka štítku	4 - 63	20 - 116	4 - 110	4 - 110	46 - 176	46 - 220
H	Výška štítku v odlepovacom režime	4 - 2000 6 - 200	4 - 2000 6 - 200	3 - 2000 6 - 200	4 - 2000 -	6 - 2000 12 - 200	25 - 2000 25 - 200
-	Odtrhávacia dĺžka	> 30					
-	Dĺžka rezu s rezacím nožom s perforačným nožom	> 5 > 5					
-	Dĺžka perforácie	> 2					
A	Vzdialenosť štítkov	> 2					
C	Šírka nosného materiálu	24 - 67	24 - 120	9 - 114	9 - 114	50 - 180	50 - 235
GE	Šírka súvislého média	24 - 67	24 - 120	4 - 114	4 - 114	50 - 180	50 - 235
GS	Šírka zmršťovacej bužírky	-	4 - 85	4 - 85	4 - 85	-	-
DL	Ľavý okraj	≥ 0					
DR	Pravý okraj	≥ 0					
E	Hrúbka štítku	0,03 - 0,60					
F	Hrúbka nosného materiálu	0,03 - 0,13					
QE	Hrúbka súvislého média	0,05 - 0,50					
QS	Hrúbka zmršťovacej bužírky	-	≤ 1,1	≤ 1,1	≤ 1,1	-	-
V	Podávanie	> 6	> 6	> 5	> 6	> 8	> 27

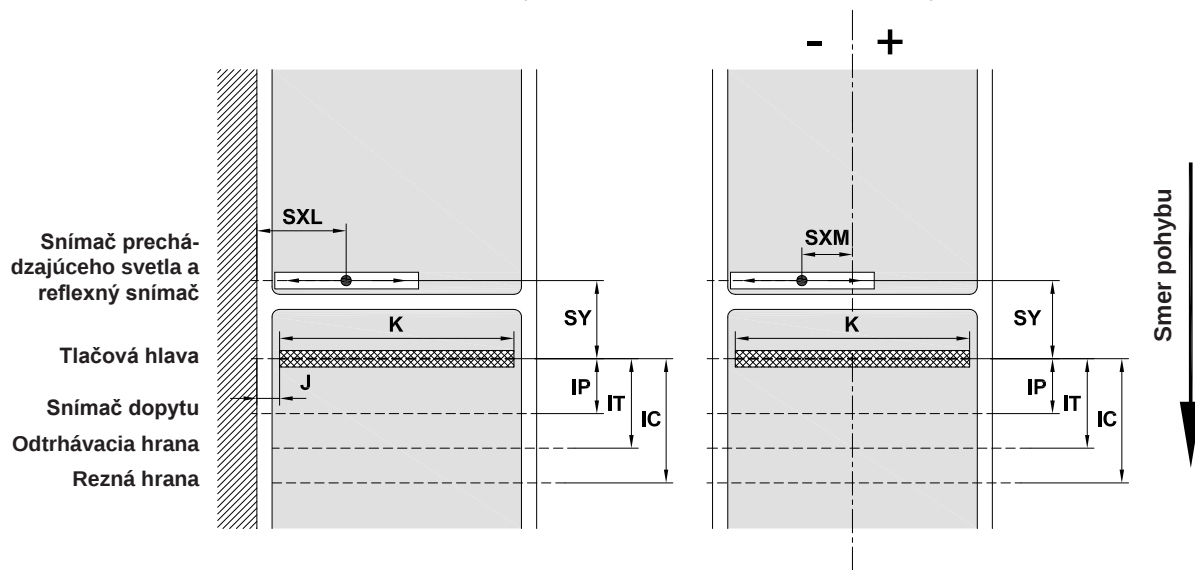
- Pri malých štítkoch, tenkých materiáloch alebo silnom lepidle sa môžu vyskytovať obmedzenia. Kritické použitia sa musia otestovať a schváliť.
- Dbajte na pevnosť v ohybe! Materiál musí byť možné priložiť k tlačovému valcu!

Tabuľka 9 Rozmery štítkov/súvislých médií

8.2 Rozmery zariadenia

Zariadenia s vedením materiálu zarovnaným zľava

Zariadenia s centrovaným vedením materiálu

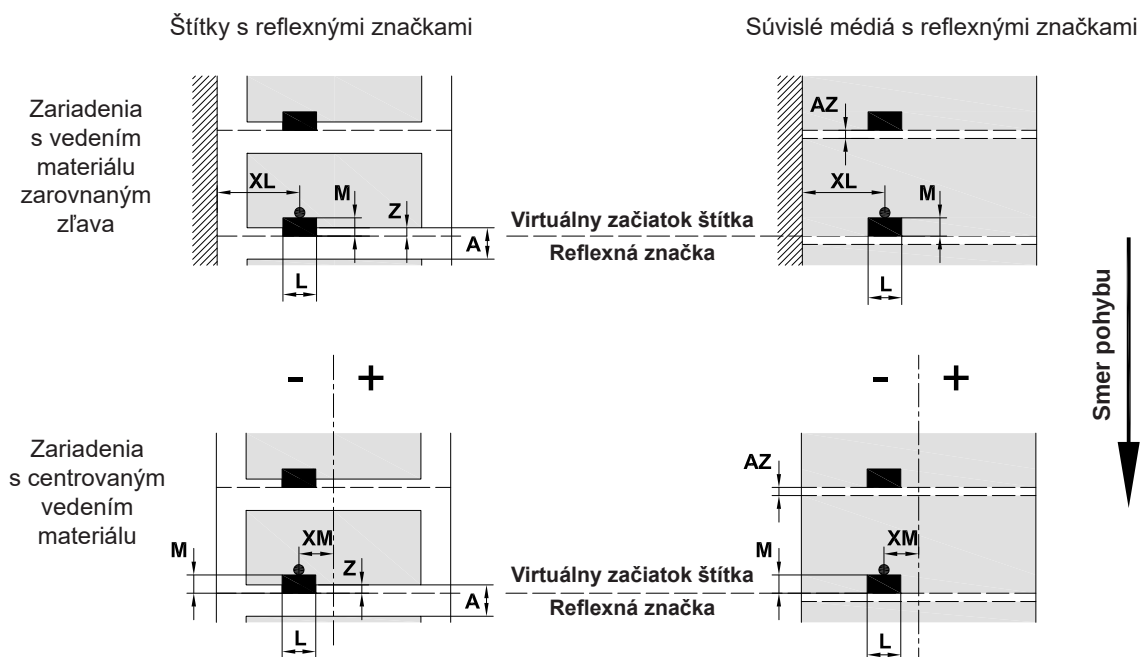


Obr. 30 Rozmery zariadenia

Rozmer	Názov	Rozmery v mm								
		2 2P	4 4P	4.3 4.3P	4M 4MP	4.3M 4.3MP	4MT	4.3MT	6.3 6.3P	8.3 8.3P
IP	Vzdialenosť tlačový riadok – snímač dopytu	13,5					-		13,5	
IT	Vzdialenosť tlačový riadok – odtrhávacia hrana	13,5					-		13,5	
IC	Vzdialenosť tlačový riadok – rezná hrana rezačky									
	s rezacím nožom CU	20,5	20,5				47,3		20,5	
	s rezacím nožom CSQ	-	21,7				-		-	
	s perforačným nožom PCU	-	21,2				48,0		-	
	so stohovacím nožom ST	-	37,0				63,8		-	
J	Vzdialenosť 1. ohrievací bod – hrana dráhy papiera									
	203 dpi	-	-	2,8	-	-	-	-	0,5	-
	300 dpi	2,0	2,0	1,2	-	-	-	-	3,2	2,0
	600 dpi	2,0	2,0	-	-	-	-	-	-	-
K	Šírka tlače									
	203 dpi	-	-	104,0	-	104,0	-	104,0	168,0	-
	300 dpi	56,9	105,7	108,4	105,7	108,4	105,7	108,4	162,6	216,0
	600 dpi	54,1	105,7	-	105,7	-	105,7	-	-	-
SXL	Vzdialenosť snímač medzery a reflexný snímač – hrana dráhy papiera Tzn. prípustná vzdialenosť od reflexných značiek a dierovaní k okraju	5 - 26	5 - 60		-				5 - 60	
SXM	Vzdialenosť snímač medzery a reflexný snímač – stred dráhy papiera Tzn. prípustná vzdialenosť od reflexných značiek a dierovaní k stredu materiálu	-	-		-55 - 0				-	
SY	Vzdialenosť snímač medzery a reflexný snímač – tlačový riadok	45,0								

Tabuľka 10 Rozmery zariadenia

8.3 Rozmery reflexných značiek



Obr. 31 Rozmery reflexných značiek

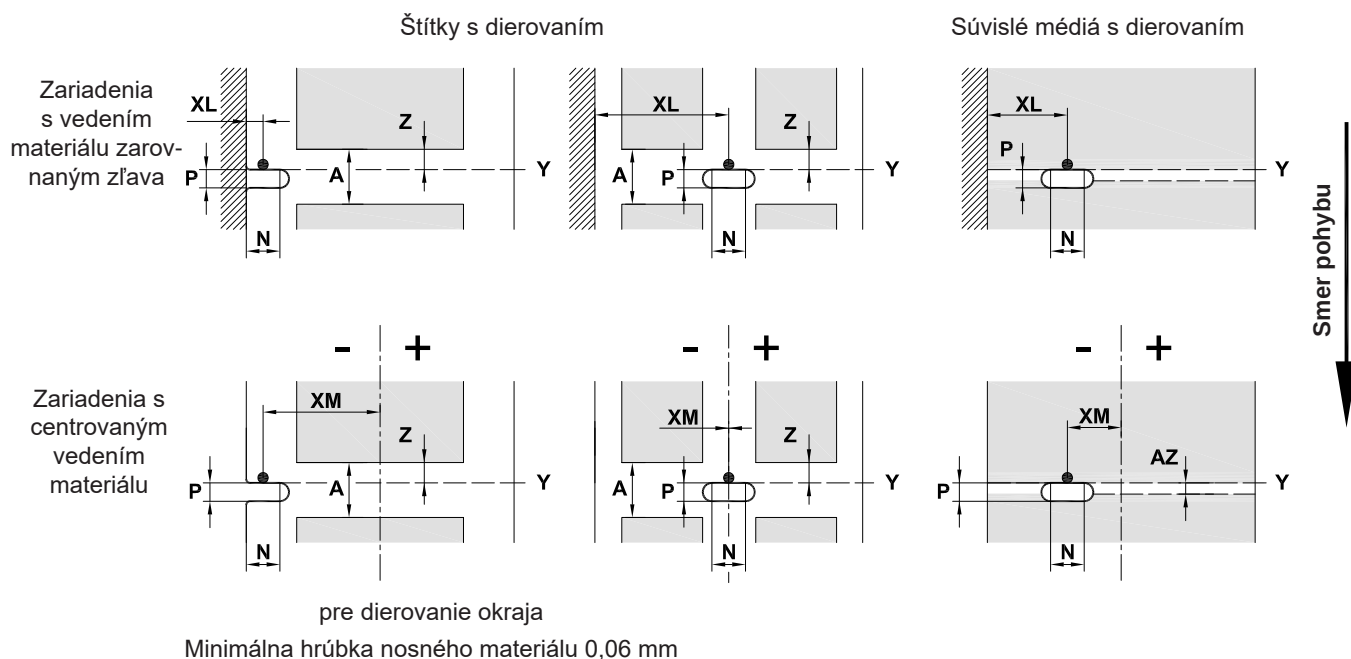
Rozmer	Názov	Rozmery v mm				
		2/2P	4/4P 4.3/4.3P	4M/4MP/ 4MT 4.3M/ 4.3MP/ 4.3MT	6.3/6.3P	8.3/8.3P
A	Vzdialenosť štítkov	> 2				
AZ	Vzdialenosť oblastí tlače	> 2				
L	Šírka reflexnej značky	> 5				
M	Výška reflexnej značky	3 - 10				
XL	Vzdialenosť značka – hrana dráhy papiera	5 - 26	5 - 60	-	5 - 60	5 - 60
XM	Vzdialenosť značka – stred dráhy papiera	-	-	-55 - ±0	-	-
Z	Vzdialenosť virtuálny začiatok štítka – skutočný začiatok štítka ► Prispôbte nastavenia softvéru	0 až A / odporúčané: 0				
	- Údaje platia pre čierne značky. - Farebné značky sa eventuálne nerozpoznajú. ► Vykonajte predbežné testy.					

Tabuľka 11 Rozmery reflexných značiek

**Upozornenie!**

Pri priesvitných materiáloch je rozpoznanie reflexných značiek prostredníctvom snímača štítkov možné nielen za použitia reflexnej metódy, ale aj presvetľovacej metódy.

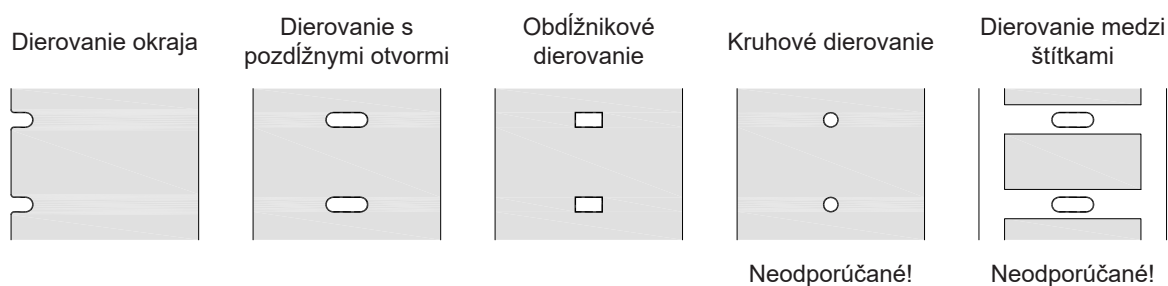
8.4 Rozmery dierovaní



Obr. 32 Rozmery dierovaní

Rozmer	Názov	Rozmery v mm				
		2/2P	4/4P 4.3/4.3P	4M/4MP/ 4MT 4.3M/ 4.3MP/ 4.3MT	6.3/6.3P	8.3/8.3P
A	Vzdialenosť štítkov	> 2				
AZ	Vzdialenosť oblastí tlačie	> 2				
N	Šírka dierovania pri dierovaní okraja	> 5 > 8				
P	Výška dierovania	2 - 10				
XL	Vzdialenosť dierovanie – hrana dráhy papiera	5 - 26	5 - 60	-	5 - 60	5 - 60
XM	Vzdialenosť dierovanie – stred dráhy papiera	-	-	-53 - ±0	-	-
Y	Snímačom určený začiatok štítku pri rozpoznaní medzery	Dierovanie zadnej hrany				
Z	Vzdialenosť určený začiatok štítku – skutočný začiatok štítku ► Prispôbte nastavenia softvéru	0 až A-P				

Tabuľka 12 Rozmery dierovaní



Obr. 33 Príklady dierovaní

9.1 Upozornenie k EÚ vyhláseniu o zhode

Tlačiarne štítkov série SQUIX spĺňajú príslušné základné bezpečnostné a zdravotné požiadavky smerníc EÚ:

- Smernica 2014/35/EÚ týkajúca sa elektrických prevádzkových prostriedkov na používanie v rámci určitých napäťových hraníc
- 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=2906> 



9.2 FCC

NOTE : This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment. The equipment generates, uses, and can radiate radio frequency and, if not installed and used in accordance with the instruction manual, may cause harmful interference to radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user may be required to correct the interference at his own expense.

B	Rozsah dodávky.....9
Bezpečnostné pokyny5	Rozsiahlejšie práce5
C	S
Chyba	Servisné práce.....5
Druhy29	Sieťové napätie10
Hlásenia.....29	Snímač dopytu.....22
Odstránenie29	Spätné podávanie.....26
Čistenie	Strata materiálu26
Svetelná závara štítkov.....28	Súvislé médiá32
Tlačová hlava.....27	Svetelná závara štítkov
Tlačový valec27	čistenie.....28
Čistenie tlačového valca.....27	nastavenie16
D	Synchronizácia dráhy papiera25
Dierovania35	T
Dôležité informácie4	Tlačová hlava
E	Čistenie.....27
Ekologická likvidácia.....5	Poškodenie25
K	U
Kľúč Wi-Fi.....9	Určené použitie.....4
L	V
Lítiová batéria5	Vkladanie kotúča štítkov.....15
N	Vkladanie skladaných štítkov20
Nálepka s výstražným upozornením ..5	Vkladanie štítkov15
Napájanie prúdom5	Vkladanie transferovej pásky.....23
Nastavenie dráhy transferovej pásky24	Vratný plech.....22
Nastavenie prítlačného systému hlavy21	Vybalenie9
Nastavovač okraja6	Vybrať kotúč18
Navíjací režim.....17	Z
O	Zapnutie.....10
Odlepovací režim.....19, 25	
Odstránenie problému31	
Odtrhávacia hrana.....22	
Oporný uholník SQUIX 8.3.....14	
P	
Pokyny k čisteniu.....27	
Postavenie.....9	
Prehľad zariadenia6	
Pripojenie.....10	
Prostredie5	
R	
Reflexné značky34	
Režim odtrhávania.....16, 25	
Režim rezania.....25	
Rozhranie USB-Slave.....8	
Rozmery štítku.....32	
Rozmery zariadenia.....33	

Táto strana je úmyselne ponechaná prázdna.