

طابعة الرزموالشرري طية من TOSHIBA

سلسلة B-EX4T3

دليل المالك



جدول محتويات

الصفحة

1.	نظرة عامة على للمنتج	E1-6
1.1	مقدمة	E1-6
1.2	الخصائص	E1-6
1.3	مكونات صندوق التغليف	E1-6
1.4	الملحقات	E1-7
1.5	الثقل الخارجي	E1-8
1.5.1	اللبعد	E1-8
1.5.2	الجزء الأمامي	E1-8
1.5.3	الجزء الخلفي	E1-8
1.5.4	لوحة التثبيت	E1-9
1.5.5	الجزء الداخلي	E1-9
1.6	الغيارات	E1-10
2.	إعداد لطلعة	E2-1
2.1	التكيب	E2-2
2.2	وتصليلك الطاقة	E2-3
2.3	تحمي للولزام	E2-4
2.3.1	تحمي للولزام	E2-5
2.3.2	تحمي للولزام	E2-13
2.4	وتصليلك البتال طابة	E2-15
2.5	تشغيل/إيقاف تشغيل طابة	E2-16
2.6	تشغيل/إيقاف تشغيل الأساسية	E2-17
2.7	وظيفي ووضع الاتصال	E2-19
2.8	وظيفي ووضع النظام	E2-24
2.9	برامج تشغيل طابة	E2-25
2.10	تلخيص الطابة	E2-26
3.	الصيانة	E3-1
3.1	التظيف	E3-1
3.1.1	رأس الطابة غس طوان طابة/المستشعرات	E3-1
3.1.2	الغليية اللوحات	E3-2
3.1.3	وحدة القاطع التخيرية	E3-3
4.	مواصفات لطلعة	E4-1
5.	استكشاف الأخطاء وإصلاحها	E5-1
5.1	رسائل الخطأ	E5-1
5.2	المشكلات المحتملة	E5-4
5.3	إزالة وإصلاح المشكلة	E5-5
6.	مواصفات اللولزام	E6-1
6.1	لللوائط	E6-1
6.1.1	نوع اللوائط	E6-1
6.1.2	منطقة التفتيش للفتش التفتيش	E6-3
6.1.3	منطقة التفتيش للفتش التفتيش	E6-4
6.1.4	منطقة التفتيش للفتش التفتيش	E6-5
6.2	الشريط	E6-6
6.3	لوائح اللوائط وللشريط اللوائط	E6-6
6.4	الغني التل مع لللوائط للشرط	E6-7
A1	لللوائط ومصلي LED	EA1-1
A2	الواحدة	EA2-1
A3	غلط الطابة	EA3-1
A4	معدل المصطلحات	EA4-1

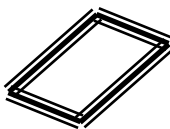
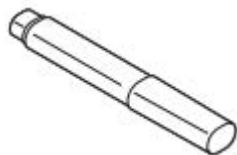
4. الملحق 4

1.4 الملحق 1.4

عدد إخراج الطبعة من صندوق التخييف، يرجى التأكيد من وجود جميع الملاحظات التالية مع الطبعة.

احتياطك السالمه
للملئ تركيب للمريع

قلم تنظي فؤأس الطباعة



□ قرص من غوط

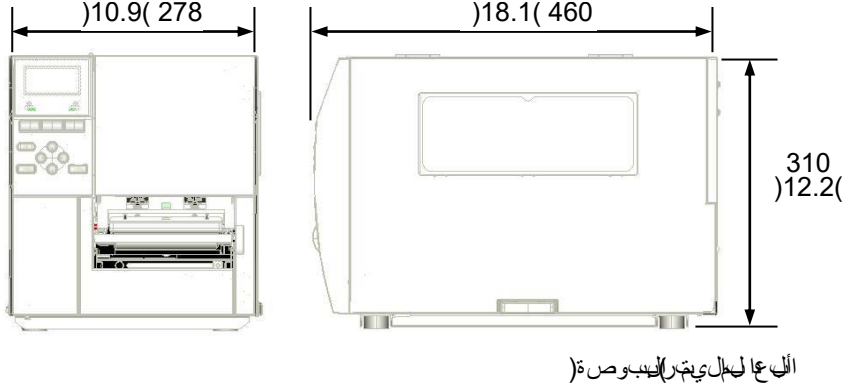


1.5 الشكل الخارجي

أسماء المداخل وألواح التحكم في هذا القسم مبرمجة مقلية في التالفة.

1.5.1 الشكل الخارجي

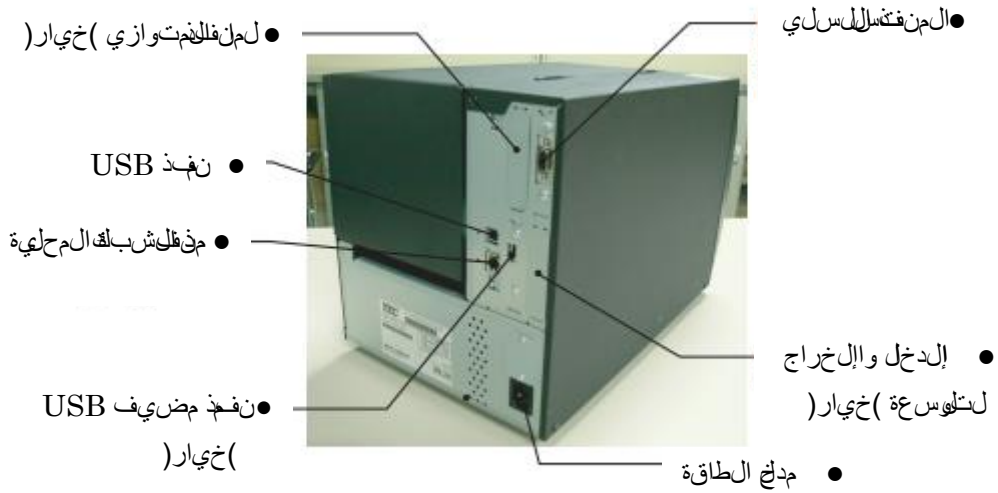
1.5.1 الأبعاد



1.5.2 الجزء الأمامي

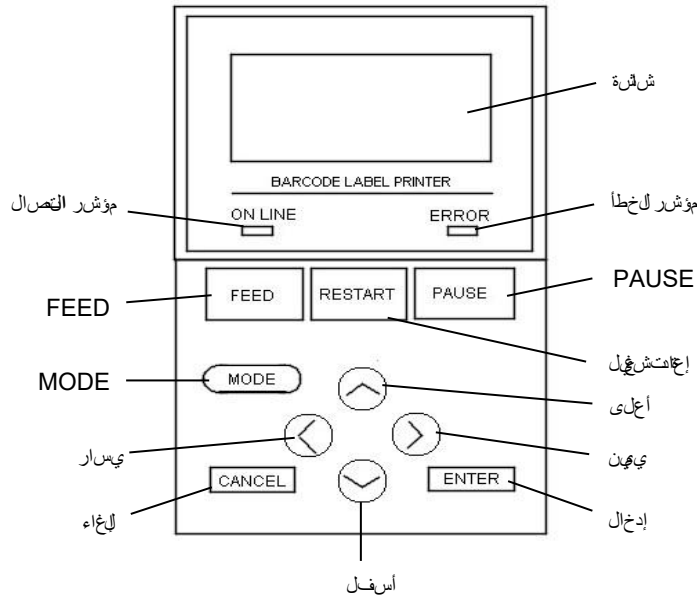


1.5.3 الجزء الخلفي



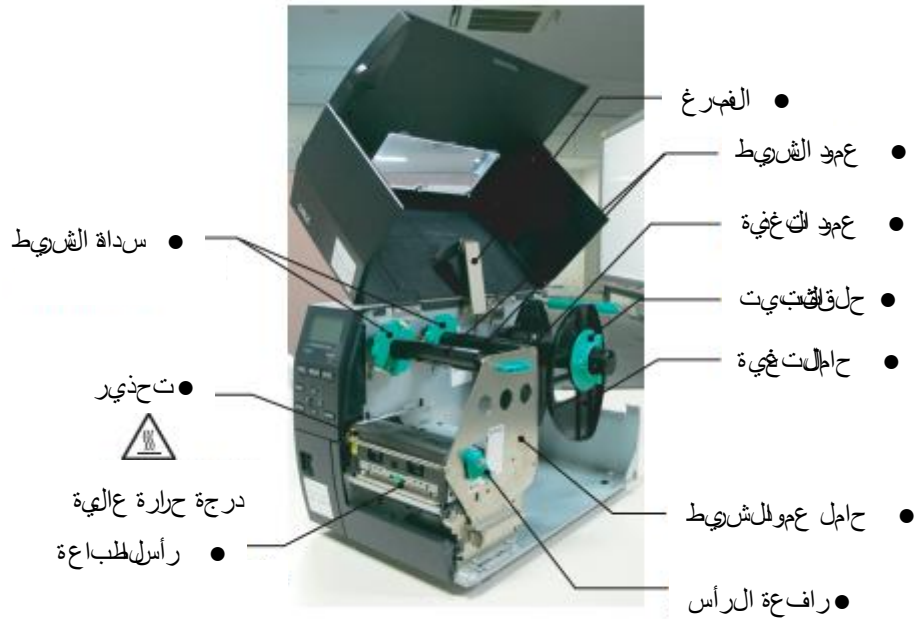
1.5. الشكل الخارجي

1.5.4 لوحة التشغيل



يُرجى الرجوع إلى الملقم 3 لمزيد من المعلومات عن توصيل وحدة التشغيل.

1.5.5 الجزء الداخلي



1.6 الخيارات

الوصف	النوع	اسم الخيار
قائمة القصيرة في كل مرة تقطع للبريد طمئتقفتغنية للبريد ط.	B-EX204-QM-R	وحدة القاطع لاصية
تسمح هذه اللوحة بقدام تشغي (التقير) (عند الطب أوتجيمع للحرفات وورق للقبطين معاً بعد بليتخدام صفيح قوجيه إلراجاع.	B-EX904-H-QM-R	وحدة التقشير
تسمح هذه اللوحة بقدام تشغي (التقير) (عند الطلب أوتجيمع للحرفات وورق للقبطين معاً بعد بليتخدام صفيح قوجيه إلراجاع. للتقير الج الدري للجلصق البالغ 3 مم.	B-EX904-HH-QM-R	وحدة التقشير الثعينة
ترييب هذه للطلق في الطبع قيسم جيلوصيل لى ج هازي خارجي بواجده ج خصوصة.	B-EX700-IO-QM-R	بطاقة واجهة إدخال/إخراج فلوسعة
ترييب هذه البطاقة فيفون فذ ولفجسن ترزويكس.	B-EX700-CEN-QM-R	بطاقة واجهة التوصيل لمتوازي
حمل هذه البطاقة فيات الحاليلسنة، الشهراليوم لساعة، بقويالقثانية وتوفر واج مقضيي USB.	B-EX700-RTC-QM-R	بطاقة واج مقضيي RTC و USB

ملاحظة:

شراء مجموعة الإدخات يارية، يرجى الاتصال بالبؤرب مهمل عت مدلدشركة TOSHIBA TEC أو مقر التوزيع في س.ي.

يوضح خا مال قسم إجراءات الإبدال طابعة غسيلت غل هلو يشمل الاحتي اطات تنوع لم اليوس اى ط والشى يخصوص في الالبدال و إعادي غسيل ال طابعة وأداء لتغيير الطبع قم متصل.

E2-1

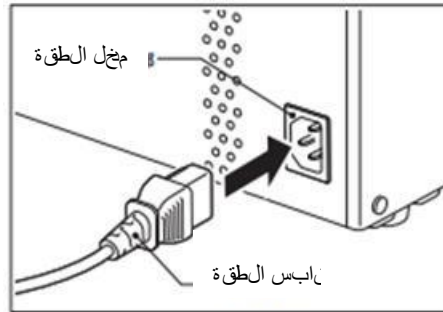
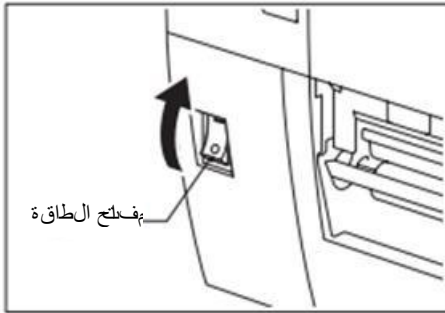
2.1 تركيب

لضمان أفضل أداء لبيئة التشغيل وسلامة التشغيل والجاهزية يرجى مراعاة التعليمات التالية.

- تشغيل الطباعة على سطح مستوٍ ومتين في مكان خالٍ من الرطوبة الزائدة ودرجة الحرارة المثلى لتفويض غبار والامتزاز لأشعة الشمس لمباشرة.
- الحفاظ على بيئة عملك خالية من حبيبات الكربون الهيدروكربونية لتفريغ الشحنات الساكنة وتلفيف المكونات الإلكترونية الحساسة.
- احرص على توصيل الطابعة بـ درنظيف ليلي أو متكرر وعدم تشغيلها في نفس المصدر بأي أجهزة أخرى عالية الجهد مما قد يتسبب في تلفها على الخلل الكهربائي.
- تأكد من توصيل الطابعة بمصدر طاقة متذبذب واسطىبل طاقة ثنائي الألف طرف مزود بـ تلوصل في الأرض في أي طرف من اسب.
- التشغيل للطباعة والغطاء مفتوح. واحرص على إبقاء عرض أصابعك أمام بابك للتحريك أي من الأجزاء المتحركة، وخاصة آلية القاطعة التي هي.
- تأكد من إيقاف تشغيل الطاقة وإزالة السلك الطاقة عند إدخال الطباعة. على سبيل المثال، ينبغي إيقاف تشغيل طابعة أو تنظيف الطباعة.
- للحصول على أفضل النتائج، أطول عمر تشغيلي للطابعة، استخدملواسايطلش رايطة التي تصوري به شركة TOSHIBA TEC فقط.
- خزن الوصلات والشروط فوق الموصفات الخاصة بها.
- تحتوي آلية الطباعة هذه على مكونات عالية الجهد، ولذا ينبغي تجنب أي من أغلفة الجهاز على أن تعرض لصدمة كهربائية. إضافة إلى ذلك، فتحتو لي طابع على ال عي من المكونات التي قد تتعرض للتلف في حال وصول فلراد غير مخزن إلى ها.
- نظف الطباعة من الأجزاء التي قد تتعرض لصدمة أو تلف في وحدة أو قطع قد تلامس تلك الأجزاء لمحو طينف خفيف.
- توخّل الحذر عند تنظيف رأس الطباعة لحراري حيث أن سويص حساس الخلل على أثناء الطباعة. نظركم من الوقت ينبغي تقليل تنظيف. واستخدم في نظف رأس الطباعة التي تصوري به شركة TOSHIBA TEC نظيف رأس الطباعة.
- ال صيف الطاقة عن الطابعة أوتنق للبس الطاقة أثناء الطباعة أو عند وضع لمبة (التصال) ON LINE).

2.2 توصيل سلك اللمبة

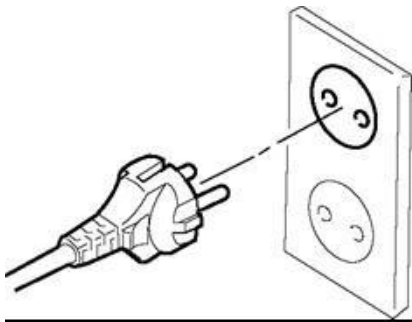
1. احرص على أن تكون مفتاح طاقة اللوحة على وضعية إيقاف التشغيل (O).
وصِّل سلك اللمبة قبل طبعه كما هو موضح في الشكل التالي.



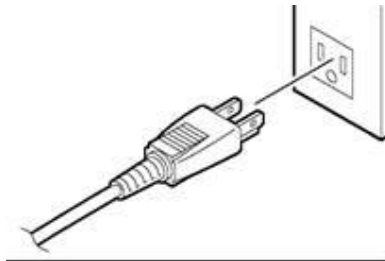
تنبيه!

تأكد من إيقاف مفتاح طاقة اللوحة على وضعية إيقاف (O) قبل توصيل سلك اللمبة مع حدوث أي صدمة كهربائية أو تلف لللمبة.
2. وصل سلك اللمبة قبل مخرج إمداد مزوّد بصيّل أرضي (مؤرض) مناسب.

2. أدخل الطرف الآخر من سلك اللمبة في مخرج مؤرض كما هو موضح في الشكل التالي.



[نموذج اللوحة الأوروبية]



[نموذج اللوحة الأمريكي]

2.3تحميل الهوازم

ت ح ف ر!

1. التلمس يُلْمَسُ من أجزء النحر حركة. لتفصيل مخاطرت عرض الصديق أو الامحو مرات أو الملمس أو غير ذلك التلمس ح اب داخل أجزء النحر كة تكد من تحيل الوسائط بعت توقف الطبعة عن الحركة مدام.
2. يصحح رأس الطباع فس انجب بعد الطباع فوراً، ثمرك فليهر نقلي القبل تحيل الوسائط.
3. لتخرب الصريدة، افرس من أنيت شبر لصديقك ثلق اغتسح الغطاء أو اغلقه.

تنبیہ!

1. حرص على التعليم عن اصرر رؤس الطباعه فانفردت له الطبعه عقد يتسبب في فقدان احر فبيع الكرماء السالفه او مشكالت جود طبعه ال آخرى.
2. عرفت على اسبيل الوساطه الشرطه، احرص على عدم التسبب في إتلاف رؤس الطبعه ال جليله مشكالت الين أو الخواتم.



يحب إياي العذبة الزم قل عدم السم اجبت الهمس
أي جسم عدني كالحق بجماعة رأسل طباعة.



يحب بي ال على اعزائي ال الزم في عدم الهم لحيات المس
أي جزم عمدني أو زجاجي من ساعدي بصفة
رأسل طبة

نظراً لأن عنصر رأس الطبايعي أن يتعرض للظلم فيجاءه صدمه من قبله فيسبب له تغييراً في التعامل مع بحذر ولا حرص فيبقى عدم اصطناعها ألجس العوض إليه.

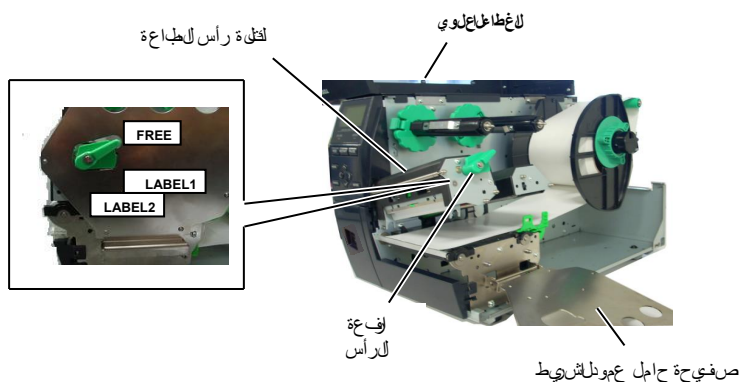
ي عرض إل جر اضلاللي الخ طوك الال ز خلك للموس ائط في الطل علفظ لري قلفط ح ح ح
لض م ان استق ايتتغذ عبر ال طابع بمباشرة.

هه ل طابع عي م لقي أن ت طبع كلال من ل ل ه ص رق ات و ل ل ط ق ات.

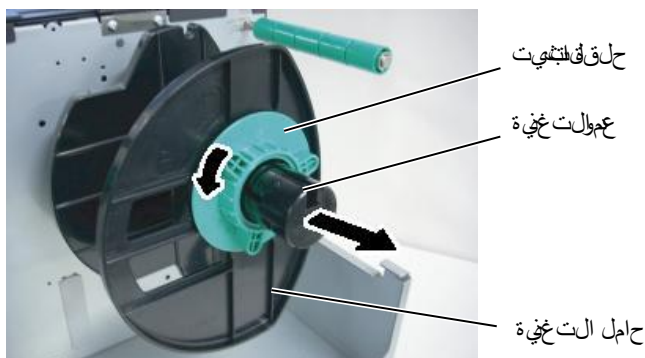
1. ا بصل ال ظ ل و ل ف ت ح ال غ ط ال ع ل و ي.

2. أدر رفلة ل ل راس ل لى وضع (FREE) خال (ثم حرر صفي ح ح حامل عمود ل ل ش ر ي ط.

3. ب ت ح ك لة راس ل ل ط با عة.



4. أدر ح ل ق ل ف ت ش ر ي ب ف ي ع ك س ر ت ح ع ق ا ب ال س ا ع ت م أزل ح ا ل ل ك غ ف ية م ن ع م و د ل ك غ ف ية.



5. ع ال و س ا ئ ط ل لى ع م و د ل ك غ ف ية.

6. م ر ر ل ل و س ا ئ ط ح و ل ع م و د ل ل و ي ه ت م ل ل ح ب ل ل و س ا ئ ط ب ت ح ا ل ل ج ز ء أ ل م ا م ي ل ل ط ب ا عة.

2.3.1 حميل الوسائط

ملاحظات:

1. ع م و د ل ك و ن ا ف ع ال و س ا ئ ط ع لى وضع

(FREE) خال (ثم حرر صفي ح ح حامل عمود ل ل ش ر ي ط.

الطباعة.

2. ب ت ح ك لة راس ل ل ط با عة ع لى وضع

(LABEL2) (ثم حرر صفي ح ح حامل عمود ل ل ش ر ي ط.

الطباعة.

3. ب ت ح ك لة راس ل ل ط با عة ع لى وضع

(LABEL1) (ثم حرر صفي ح ح حامل عمود ل ل ش ر ي ط.

الطباعة.

4. ب ت ح ك لة راس ل ل ط با عة ع لى وضع

(LABEL2) (ثم حرر صفي ح ح حامل عمود ل ل ش ر ي ط.

الطباعة.

5. ب ت ح ك لة راس ل ل ط با عة ع لى وضع

(LABEL1) (ثم حرر صفي ح ح حامل عمود ل ل ش ر ي ط.

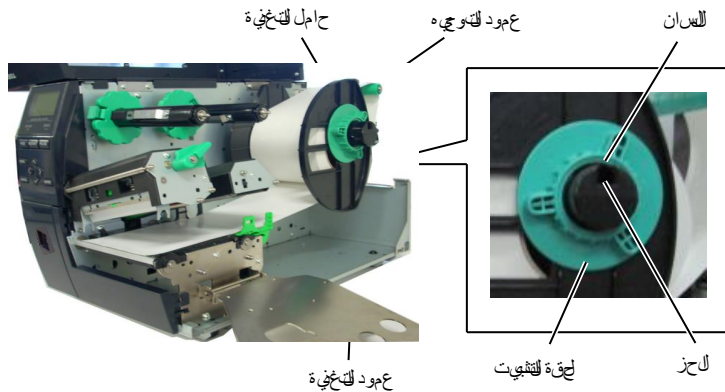
الطباعة.

2.3.1 حمل اللوازم (تتمه)

ملاحظة:

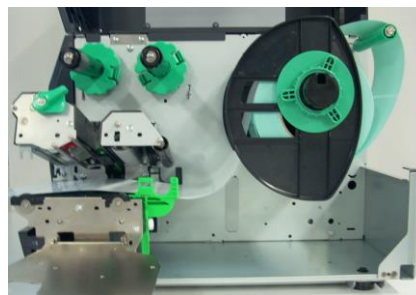
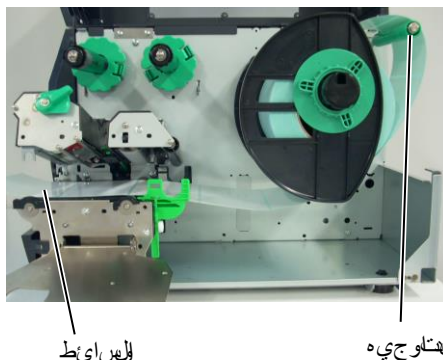
التي توضع في الحزام بط لينة للثبيث
بالحاملات غنية.

7. قم بملحاح اللمبة حامل اللينة مع الحز الموجه في عمود اللينة في غطاء على
حاملات اللينة التي توضع في حيزها لتأكد من تثبيتها في مكانها وإحكام.
ويشترط من أن تكون اللينة في مكانها وتكون في مكانها.
أدر لينة للثبيث في حيزها على راب اللمبة إلى حيز اللينة حامل اللينة.



في الحيز اللينة التي توضع في حيزها.

في الحيز اللينة التي توضع في حيزها.

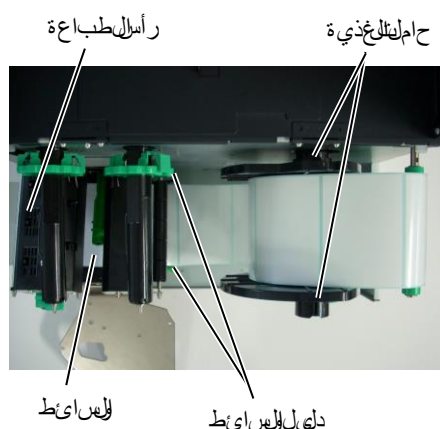
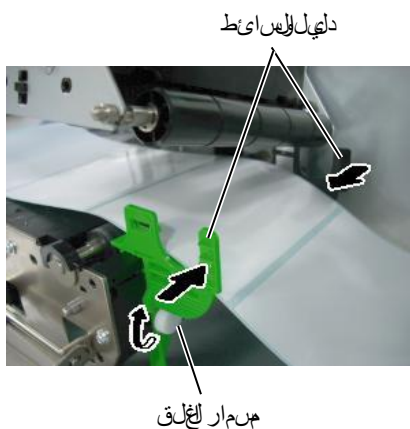


لينة

عملية

8. ضع اللينة في الحيز اللينة الذي توضع في حيزها. وحالها تكون في
الحيز اللينة الذي توضع في حيزها. وحالها تكون في حيزها.

9. تحقق من أن اللينة في حيزها. وحالها تكون في حيزها. وحالها تكون في حيزها.
رأس اللمبة.

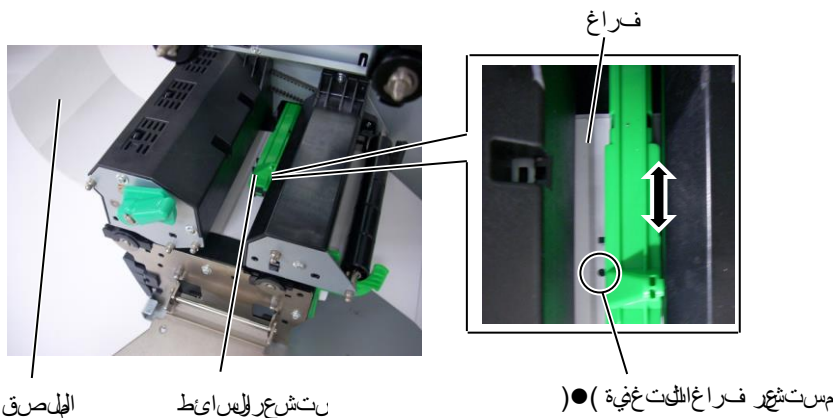


2.3.1 تحميل اللوحة (تتم)

10. أخفض كلة رأس اللمبة.
11. بمجدو تحيل وسائط، قيكوزنن الالزم ضبطسش عرفت اللمبة المستخدة لكش فموضع اللمبة ملصقات اللمبات.

إعداد موضع ممتش عن فراغ التفتة

- 1) حرك ممتش عن الوسائط يدياً حتى يت مركز ممتش عن فراغات التفتة في وسط اللمبات. (ش ي رلى موضع ممتش عن فراغ التفتة).



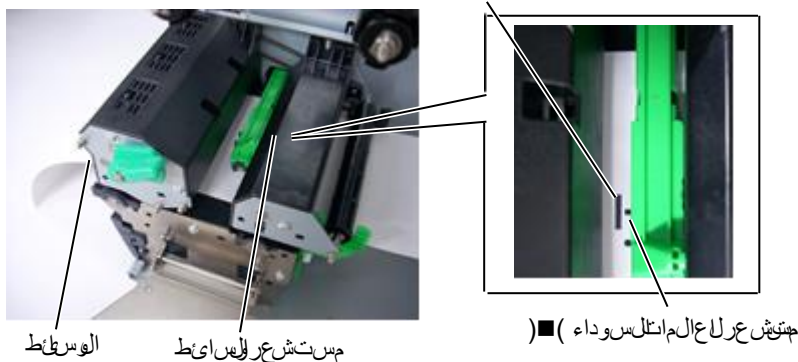
إعداد موضع مستشعر لاس إيط اللمبة

- 1) اسحب 500 ممقياً من الوسائط من خلال لجزء اللمبة للطبعة ثم أدر ظهر الوسائط على نفس التفتة من أسفل رأس اللمبة ممتش عن حصى كمن روي قال اللمبة وسوداء من الأعلى.
2) حرك ممتش عن الوسائط يدياً حتى يت مركز ممتش عن فراغات التفتة في وسط اللمبات. (ش ي رلى موضع ممتش عن فراغ التفتة).

ملاحظة:

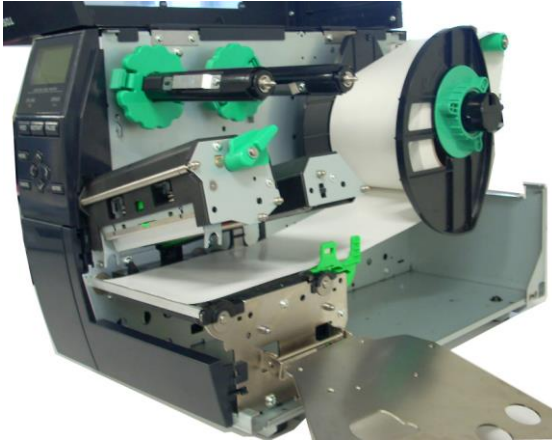
تأكد من وضع مستشعر لاس إيط اللمبة في المكان الصحيح. وإذا لم يتم ذلك، فقم بإعادة تركيب المستشعر في المكان الصحيح. وإذا لم يتم ذلك، فقم بإعادة تركيب المستشعر في المكان الصحيح.

إعداد موضع لاس إيط



2.3.1 تحميل اللوازم (تتممة)

12. ضغ الدفعات
في وض الدفع اتيتم طباعة الوسائط وتغنيها غي ح و يتوصل حتى يسرع من
طباعة عدال مصريق اللبطاقات الم ح د في أمر إل ص دار .



2.3.1 حمل الوسائط

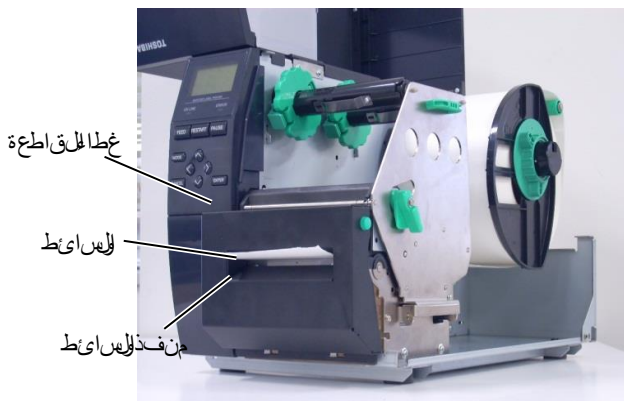
● في آلة التلقين وجة القاطعة:



تحذير!

شفرات القاطعة حادة للغاية فيجب التوأم التي تليها لتسبب إصابة فلتأنياء الت عامل مطلقاً.

في حال تلقيب وحذف القاطعة التلقينية، أدخل الطرف الأمامي من الوسائط في القاطعة حتى يخرج من فمها الوسائط بغطاء القاطعة. يتم قطع الوسائط تلقياً.



نصيحة:

1. تأكد من قطع ورق التلقين من الملقن فقط قطع الملقن التلقيني الذي للتصاق الغرافيك القاطعة مما قد يؤدي في جودة القاطعة ومن ثم يفسد عمره التشغيلي.

2. يؤثر قطع ورق التلقين التي تخرج أوزن كاله التي مدمجة على عمر القاطعة.

● عن تركيب وحمل الشير عالي الدقة:

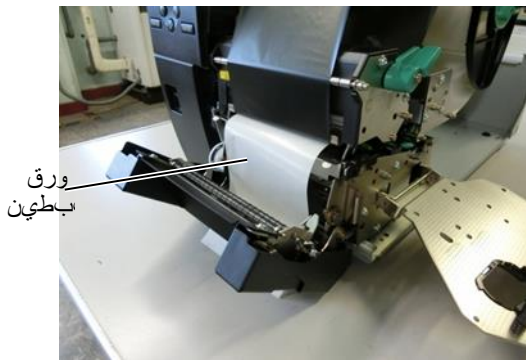
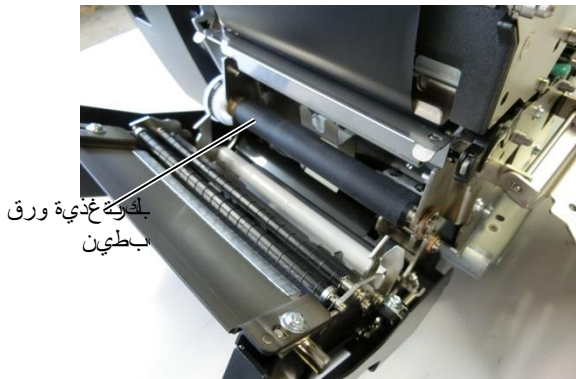
في حالة تركيبة والحقق شير الـمعياري متتم إزالة الـلصق تلقائيًا من ورق للتبطين عن دفيحة للزرع مع طابعة لكل لصق.

1. اضغط على زنجير وفتح الـوحدة.



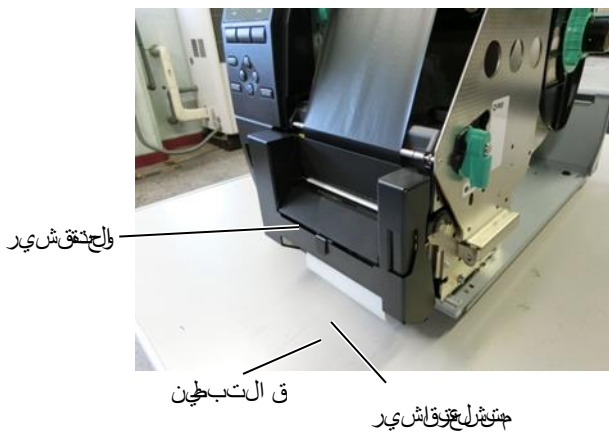
2. أزل ما يلي من الـلصقات من الطرف الـأمامي للوسط طبقي مشترك 200 مم من ورق للتبطين خاليًا.

3. أدخل الطرف الـأمامي من الـتوتوطين أسفل بلحقة غنية والـتوتوطين.

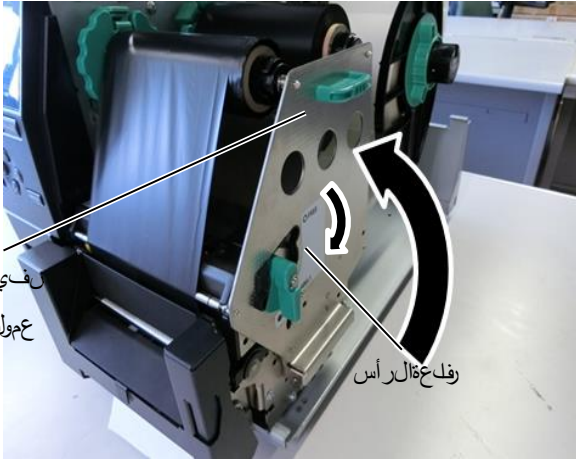


4. أغلق الـمفتاح وفتح الـصوت مع صوت غالق.

5. حرك مفتاح التشغيل يدويًا في شوك ونم حادة من الـلصقات الـخارجية من الـلصقات في الـأساس، في الـأساس الـأساس مع من الـلصقات الـأساس



6. ضبط لوحة حامل عمود الشريط وأدر ذراع الرأس إلى موضع LABEL2 (الملصق 2).

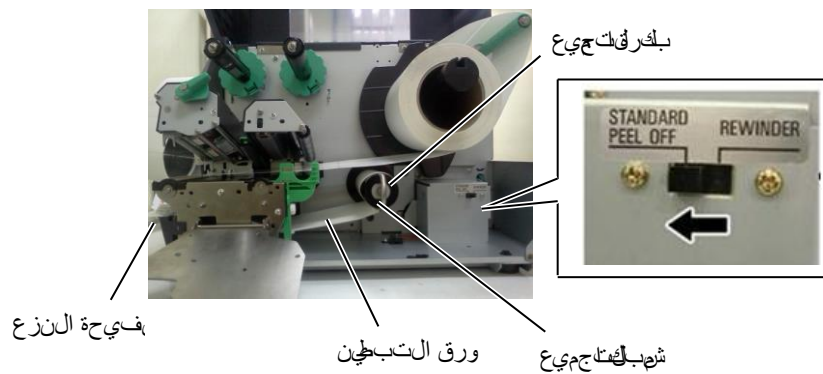


7. أغلق الغطاء العلوي.



● في حال قتلوي بعدة التفتيش:

1. أزل مايكسي من المصققات من الطرف الأمامي للورق طبقي مشترك 500 مم من ورق للتبطين خلفي.
2. اسحب ورق للتبطين خارج فخذ الورق طثم أدخل الطرف الأمامي من ورق للتبطين صفيحة النزاع.
3. قبل قلب التبطين على طبقة التفتيش بيته فون لمقبلة واسطة مشبك التفتيش بلف فالتفتيش على البلقوفي عكس اتجاه عقارب الساعة).
4. أدبر لفرة لتفتيش عكس اتجاه عقارب الساعة قبضع مرات للتفتيش من أي تراخي ورق للتبطين.
5. اضبط مفتاح التفتيش إلى الموضع مجموعة الإجماع على وضع STANDARD/PEEL OFF (يستخدم في التفتيش).



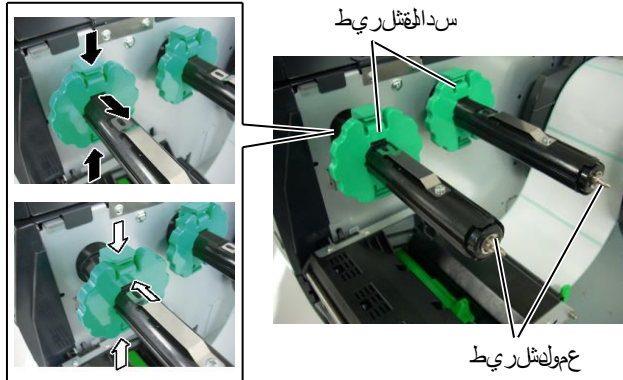
ملاحظات:

1. تأكد من تشغيل مفتاح التفتيش على وضع STANDARD/PEEL OFF (يستخدم في التفتيش).
2. ركب شريط التفتيش على طول من الشريط المثبت في الحزب للسطح في بكرة التفتيش.
3. أدخل شريط التفتيش في شكل كامل.
4. يمكن لف ورق التبطين على بكرة التفتيش من بكرة التفتيش عن طريق إزالة المسار. والفقد يكون من الصعب سحب لفرة ورق التبطين. قم بلف ورق التبطين على بكرة التفتيش ثالث أو رابع فتك بفتح شريط ورق التبطين لسحب شريط التفتيش. في حال قتلوي بكرة التفتيش، ضع الشريط بكرة التفتيش دون إزالة لفرة التفتيش ثم قم بتفتيش الطرف الأمامي من ورق التبطين في التفتيش بكرة التفتيش. التفتيش بكرة التفتيش.

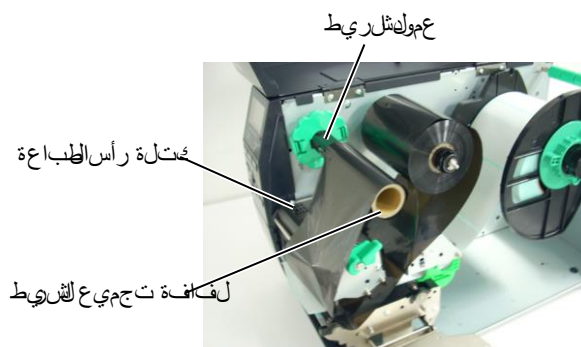
2.3.2 تحمیل لٹریٹ

يوجد نوعان من المفهـمـائـط الـثـمـنـفـقـلـلـطـبـاعـة لـعـيـهـا: سـائـلـطـنـقـلـالـحـيـوالـوـسـائـطـالـحـرـارـيـة
الـمـبـشـرـة (الـتـيـتـيـزـبـسـطـحـمـلـجـائـيـهـيـلـيـا) (تـجـتـبـحـهـيـلـشـريـطـيـعـدـلـتـخـدـامـالـوـسـطـائـط
الـحـرـارـيـة) الـمـبـشـرـة.

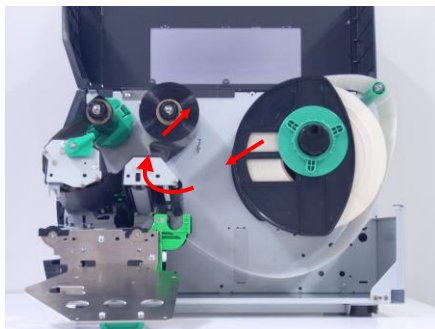
1. اضغط عمل اللفظين **أَعْمَلْ** وأسفلتي **دَالِشْ** رِي ط ثم حركهما إلى آخر **عَمُولِشْ** رِي ط.



2. مع تبرع مقدار بلخير مال الرتبغياق بكريسي الشيط، ضع الشريط لى عموي الشريط
كدام موضح لآنه.



مس ارال شري ط



طال حظات:

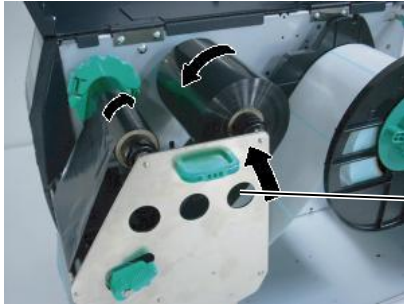
فبشعبيت سادتي الشريط، احرص
على أن تكون اللمة شتان متجهين
للطبعة.

2. احرص على التخصيص من أي برنامجي
الشرطي في الطباعة فإل طباعة
والتي يطمح جمع مستقل من جودة
الطباعة.

١٥٥
 ١٥٦
 ١٥٧
 ١٥٨
 ١٥٩
 ١٦٠
 ١٦١
 ١٦٢
 ١٦٣
 ١٦٤
 ١٦٥
 ١٦٦
 ١٦٧
 ١٦٨
 ١٦٩
 ١٧٠
 ١٧١
 ١٧٢
 ١٧٣
 ١٧٤
 ١٧٥
 ١٧٦
 ١٧٧
 ١٧٨
 ١٧٩
 ١٨٠
 ١٨١
 ١٨٢
 ١٨٣
 ١٨٤
 ١٨٥
 ١٨٦
 ١٨٧
 ١٨٨
 ١٨٩
 ١٩٠
 ١٩١
 ١٩٢
 ١٩٣
 ١٩٤
 ١٩٥
 ١٩٦
 ١٩٧
 ١٩٨
 ١٩٩
 ٢٠٠
 ٢٠١
 ٢٠٢
 ٢٠٣
 ٢٠٤
 ٢٠٥
 ٢٠٦
 ٢٠٧
 ٢٠٨
 ٢٠٩
 ٢١٠
 ٢١١
 ٢١٢
 ٢١٣
 ٢١٤
 ٢١٥
 ٢١٦
 ٢١٧
 ٢١٨
 ٢١٩
 ٢٢٠
 ٢٢١
 ٢٢٢
 ٢٢٣
 ٢٢٤
 ٢٢٥
 ٢٢٦
 ٢٢٧
 ٢٢٨
 ٢٢٩
 ٢٣٠
 ٢٣١
 ٢٣٢
 ٢٣٣
 ٢٣٤
 ٢٣٥
 ٢٣٦
 ٢٣٧
 ٢٣٨
 ٢٣٩
 ٢٤٠
 ٢٤١
 ٢٤٢
 ٢٤٣
 ٢٤٤
 ٢٤٥
 ٢٤٦
 ٢٤٧
 ٢٤٨
 ٢٤٩
 ٢٥٠
 ٢٥١
 ٢٥٢
 ٢٥٣
 ٢٥٤
 ٢٥٥
 ٢٥٦
 ٢٥٧
 ٢٥٨
 ٢٥٩
 ٢٦٠
 ٢٦١
 ٢٦٢
 ٢٦٣
 ٢٦٤
 ٢٦٥
 ٢٦٦
 ٢٦٧
 ٢٦٨
 ٢٦٩
 ٢٧٠
 ٢٧١
 ٢٧٢
 ٢٧٣
 ٢٧٤
 ٢٧٥
 ٢٧٦
 ٢٧٧
 ٢٧٨
 ٢٧٩
 ٢٨٠
 ٢٨١
 ٢٨٢
 ٢٨٣
 ٢٨٤
 ٢٨٥
 ٢٨٦
 ٢٨٧
 ٢٨٨
 ٢٨٩
 ٢٩٠
 ٢٩١
 ٢٩٢
 ٢٩٣
 ٢٩٤
 ٢٩٥
 ٢٩٦
 ٢٩٧
 ٢٩٨
 ٢٩٩
 ٣٠٠
 ٣٠١
 ٣٠٢
 ٣٠٣
 ٣٠٤
 ٣٠٥
 ٣٠٦
 ٣٠٧
 ٣٠٨
 ٣٠٩
 ٣١٠
 ٣١١
 ٣١٢
 ٣١٣
 ٣١٤
 ٣١٥
 ٣١٦
 ٣١٧
 ٣١٨
 ٣١٩
 ٣٢٠
 ٣٢١
 ٣٢٢
 ٣٢٣
 ٣٢٤
 ٣٢٥
 ٣٢٦
 ٣٢٧
 ٣٢٨
 ٣٢٩
 ٣٣٠
 ٣٣١
 ٣٣٢
 ٣٣٣
 ٣٣٤
 ٣٣٥
 ٣٣٦
 ٣٣٧
 ٣٣٨
 ٣٣٩
 ٣٤٠
 ٣٤١
 ٣٤٢
 ٣٤٣
 ٣٤٤
 ٣٤٥
 ٣٤٦
 ٣٤٧
 ٣٤٨
 ٣٤٩
 ٣٥٠
 ٣٥١
 ٣٥٢
 ٣٥٣
 ٣٥٤
 ٣٥٥
 ٣٥٦
 ٣٥٧
 ٣٥٨
 ٣٥٩
 ٣٦٠
 ٣٦١
 ٣٦٢
 ٣٦٣
 ٣٦٤
 ٣٦٥
 ٣٦٦
 ٣٦٧
 ٣٦٨
 ٣٦٩
 ٣٧٠
 ٣٧١
 ٣٧٢
 ٣٧٣
 ٣٧٤
 ٣٧٥
 ٣٧٦
 ٣٧٧
 ٣٧٨
 ٣٧٩
 ٣٨٠
 ٣٨١
 ٣٨٢
 ٣٨٣
 ٣٨٤
 ٣٨٥
 ٣٨٦
 ٣٨٧
 ٣٨٨
 ٣٨٩
 ٣٩٠
 ٣٩١
 ٣٩٢
 ٣٩٣
 ٣٩٤
 ٣٩٥
 ٣٩٦
 ٣٩٧
 ٣٩٨
 ٣٩٩
 ٤٠٠
 ٤٠١
 ٤٠٢
 ٤٠٣
 ٤٠٤
 ٤٠٥
 ٤٠٦
 ٤٠٧
 ٤٠٨
 ٤٠٩
 ٤١٠
 ٤١١
 ٤١٢
 ٤١٣
 ٤١٤
 ٤١٥
 ٤١٦
 ٤١٧
 ٤١٨
 ٤١٩
 ٤٢٠
 ٤٢١
 ٤٢٢
 ٤٢٣
 ٤٢٤
 ٤٢٥
 ٤٢٦
 ٤٢٧
 ٤٢٨
 ٤٢٩
 ٤٣٠
 ٤٣١
 ٤٣٢
 ٤٣٣
 ٤٣٤
 ٤٣٥
 ٤٣٦
 ٤٣٧
 ٤٣٨
 ٤٣٩
 ٤٤٠
 ٤٤١
 ٤٤٢
 ٤٤٣
 ٤٤٤
 ٤٤٥
 ٤٤٦
 ٤٤٧
 ٤٤٨
 ٤٤٩
 ٤٥٠
 ٤٥١
 ٤٥٢
 ٤٥٣
 ٤٥٤
 ٤٥٥
 ٤٥٦
 ٤٥٧
 ٤٥٨
 ٤٥٩
 ٤٦٠
 ٤٦١
 ٤٦٢
 ٤٦٣
 ٤٦٤
 ٤٦٥
 ٤٦٦
 ٤٦٧
 ٤٦٨
 ٤٦٩
 ٤٧٠
 ٤٧١
 ٤٧٢
 ٤٧٣
 ٤٧٤
 ٤٧٥
 ٤٧٦
 ٤٧٧
 ٤٧٨
 ٤٧٩
 ٤٨٠
 ٤٨١
 ٤٨٢
 ٤٨٣
 ٤٨٤
 ٤٨٥
 ٤٨٦
 ٤٨٧
 ٤٨٨
 ٤٨٩
 ٤٩٠
 ٤٩١
 ٤٩٢
 ٤٩٣
 ٤٩٤
 ٤٩٥
 ٤٩٦
 ٤٩٧
 ٤٩٨
 ٤٩٩
 ٥٠٠
 ٥٠١
 ٥٠٢
 ٥٠٣
 ٥٠٤
 ٥٠٥
 ٥٠٦
 ٥٠٧
 ٥٠٨
 ٥٠٩
 ٥١٠
 ٥١١
 ٥١٢
 ٥١٣
 ٥١٤
 ٥١٥
 ٥١٦
 ٥١٧
 ٥١٨
 ٥١٩
 ٥٢٠
 ٥٢١
 ٥٢٢
 ٥٢٣
 ٥٢٤
 ٥٢٥
 ٥٢٦

3.2 حمل الشريطة (تمت)

3. أزح سدتي الشريط على طول عمودي الشريطي طبقاً لثيكون الشريط في التصريف عن تسيته.
4. أخفض لكلة برأ الطبقة واضبط في حة حامل عمودي الشريط حافة فتحاتها مع عمودي الشريط.
5. احرص على توجيه أي تراخي الشريط طبقاً لثيكون الشريط ألامم على حافة فتحات حمي ع الشريط حتى يلمن رؤي الشريط احبر من لاجزاء ألاممي للطلعة.



سفيحة حامل عمود الشريط

6. أدر رفلعة للرأس على وضع Label 2 (اللملصق 2) (إلغالق رأس الطباعة).
7. أغلق لا غطال علوي.

2.4 توصي لك الـتاليفات بلـطباعة

توضح قوائم توصيات التوصيل في هذا القسم توصيات التوصيل من الطابع إلى الـطباعة وتوصيات التوصيل من الطابع إلى الـطباعة. وتعرض هذه التوصيات توصيات التوصيل من الطابع إلى الـطباعة. وتعرض هذه التوصيات توصيات التوصيل من الطابع إلى الـطباعة. وتعرض هذه التوصيات توصيات التوصيل من الطابع إلى الـطباعة.

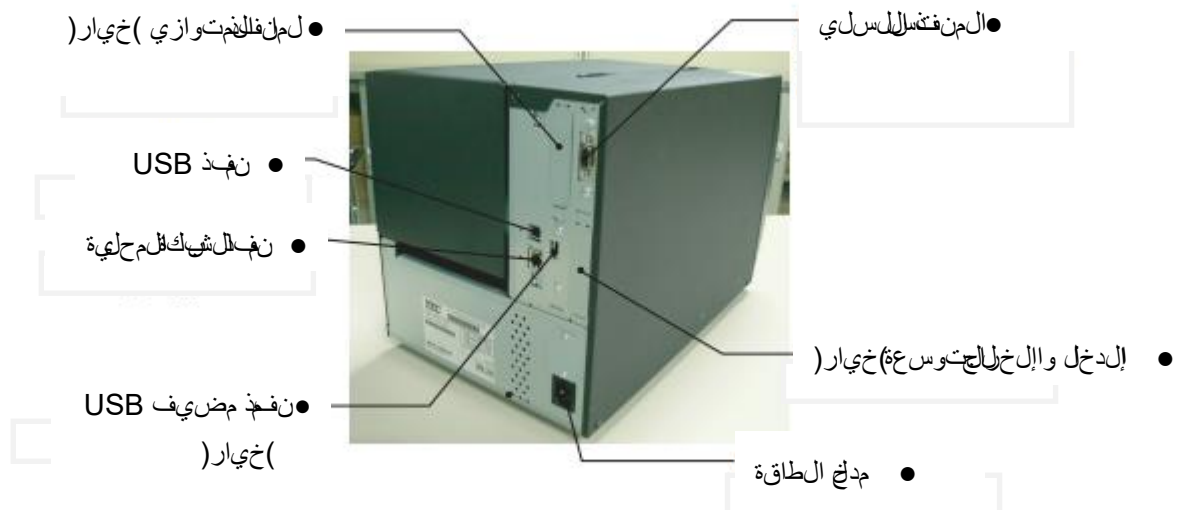
توصي لك الـتاليفات توصيات التوصيل من الطابع إلى الـطباعة (AN) توصيات التوصيل من الطابع إلى الـطباعة.

توصي لك الـتاليفات توصيات التوصيل من الطابع إلى الـطباعة (USB) توصيات التوصيل من الطابع إلى الـطباعة (USB 2.0) توصيات التوصيل من الطابع إلى الـطباعة.

توصي لك الـتاليفات توصيات التوصيل من الطابع إلى الـطباعة (RS-232) توصيات التوصيل من الطابع إلى الـطباعة (COM) توصيات التوصيل من الطابع إلى الـطباعة.

توصي لك الـتاليفات توصيات التوصيل من الطابع إلى الـطباعة (LPT) توصيات التوصيل من الطابع إلى الـطباعة (LPT) توصيات التوصيل من الطابع إلى الـطباعة.

للتفصيل، راجع الملحق 2.



3. طلي انة

سبح نذیر!

- نؤكد من فصل السرطان طاق قبل إجراء
العملية. وعدم التقيح قبل كوني حث
صدمه القياسية.
2. لتجنب العدوى، اختر من أنثى شجر
أصابع أشعث غمت أو اغسل قبل غطاء
وكفلة رأس الطباعة.
3. يصبح رأس الطباعة من أجل عدم الطباعة
فورا. لذلك يجب قبل إجراء أي
أعمال الصيانة.
4. تجنب صب الماء على الطباعة مباشرة.

3.1.1 رأس لطباعة الأسطوانة في طباعة الملصقات

تن بي ه!

1. التست خدم في مذيبت تطيرس واولو القوم أو البن زرين، حيث إن مذاق تيبب ببعي لولون ال غطاء أوفش ل الطباغة أو تعطّل الطباغة.
2. تلمس عنصر رأس الطباغة في كال عن تيبين، حيث إن ال لبلاء السالك فق هتودي إلى ابتالف برأ الطباغة.

3.1.1 تنظیف

يوضح هذا الفصل كيفية إجراء أعمال الصيانة الدورية. لضمان أن مظهر لمشغّل الطابع جيد للغاية ينبغي أن توظب على إجراء الصيانة الدورية المنتظمة في حال لم تستخدم الطابع، ينبغي إجراء الصيانة يويًا. في حالة الترخّص لـ فيبص، ينبغي إجراء الصيانة يويًا.

للم ملاحظة على أداء المطبعة وجودة الطباعة، يُرجى تنظيف المطبع قبل نظام، أو عند التبدال
الوسائط أول شريط.

1. لفطس الطاقة وفتح الأبواب للطباعة.
2. فتح الغطاء العلوي.
3. أدر فلعلة الرأس إلى وضع "FREE" (ثم حرّص في حاملة عمود التشغيل).
4. فتح لكلة رأس الطباعة.
5. أزل التشغيل والوسائط.

تنبیہ!

عن نظيف رأسال طباعة، احرص على علمه متببف يات الف رأسال طباعة أل جس الم طلبة نخل
ساعات ال يد ألي خواتم.



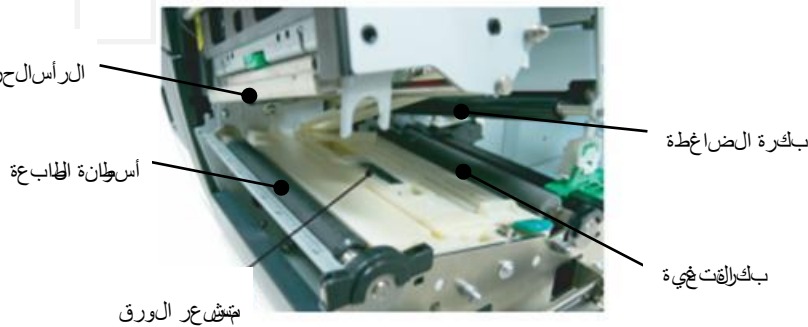
يحب باي الاء العز في الازم في صنع السلاح بئال منس
أي جزم عدي أو زج احي من ساعفة بجافة
رأسل طباعة.



يحيى جبايى الى العنيفة الى الزم من عدم السم اجبت الى مس
أى جسيم عدنى لكل الخلق بعافة رأسل طلب اعة.

مال حذرة:

الرأس الحراري



مختصر عن الورق

8. ملحق منقش عرف راع القوية غومس تشعر العالمانتل سوو بلق طعة قماش لفة.

امسح ال غطي وال لوح اتبقر طعة قماش جافة ونا عمة أوقطعة قماش عطلة ولبال بمخلول
ظنن ف خف ف.

3.1.2 ألغطية واللوحات

تن بي ه!

1 بتجرب صبا لاء غنى لطلبة
مباشرة.

2) بتجنب التلوث خدام أي من ظرف أو مطهر على أي غطاء أولو حطب اشرة.

3 بی حظر لیت خدام لام قرق او ای مہیب
مت طایر بحر علی ال غطیة
ال بال شوی لعیة.

4. بت جرب تخفيف اللوحة أو الألغطية أو
نافذة التغليف في سدّام الكحول بحيث
أن مقبض بلدك غير اللون أو فقدان
الشكل أو اضعاف العمل.

3.1.3 وحدة لاقطعة ختاري

تحذير!

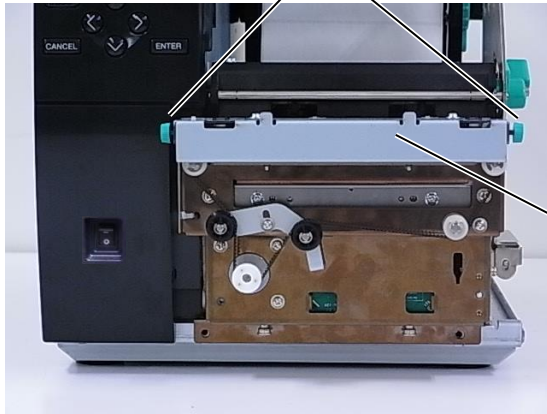
1. تأكد من فصل اللطاق قبل تنظيف
جدة اللقطة.

2. أزل شفرة اللقطة اداة للغة بي جب
التي اذاحي طوي على تسريب في
إصبعك انفسك أشع اللقطة.

توقف لاقطة لرقصة لخي ار.

1. قم بفك مسامري الرأس التي تثبت في إزالة غطاء اللقطة.
2. أزل الورق لم شحور.
3. نظف اللقطة ققط ققط م اشن اعمه و بطل قولي البالك حول.
4. ثبت غطاء اللقطة.

من مار لارسل بطل شيكي



وحدة لاقطة

یوض خا مالق س حواص فتا لطاب عة.

البيد	الطراز	B-EX4T3-HS12-QM/CN-R
الارتفاع (م)	278 مم × 460 مم × 310 مم	10.9 بوصة × 18.1 بوصة × 12.2 بوصة
الوزن (كجم)	17 كجم	
نطاق درجة حرارة التشغيل	5 درجة مئوية إلى 40 درجة مئوية	40 درجة فهرنهايت إلى 104 درجة فهرنهايت
الرطوبة النسبية	25% إلى 85% رطوبة نسبية (بدون تكثيف)	
مزود الطاقة	صدر الطاقو القوي	100 واط إلى 240 واط متغير متكرر، 60/50 هرتز +/- 10%
جهد الإدخال	100 فولت إلى 240 فولت متغير متكرر، 60/50 هرتز +/- 10%	
سعة البطارية	110 واط	
الطاقة	15 واط وأقل	
	4.7 واط	
لدقة	600 نقطة/بوصة (23.6 نقطة/مم)	
سرعة الطباعة	50.8 مم/ثانية (2 بوصة/ثانية)	
سرعة الطباعة	76.2 مم/ثانية (3 بوصة/ثانية)	
	101.6 مم/ثانية (4 بوصة/ثانية)	
	127.0 مم/ثانية (5 بوصة/ثانية)	
	152.4 مم/ثانية (6 بوصة/ثانية)	
عرض الوسائط المتاحة	25.0 مم إلى 110 مم	0.98 بوصة إلى 4.33 بوصة
الطباعة	104.0 مم	4.1 بوصة
وضع الإصدار	بدفقات	
ملاحظة: عرض البطارية	نوع البطارية 128 × 64 نقطة	

*: فحجين يتطباة 20% خطوائلة بالشيق لمحدد.

- **الرموز:** Data Matrix™ عال دقت جاريه مجلة لشركة International Data Matrix Inc. بالايات الديثة حدة.
- **PDF417™** عال دقت جاريه مس لم لشركة Symbol Technologies Inc. بالايات الديثة حدة.
- **QR Code** عال دقت جاريه مس لم لشركة DENSO CORPORATION.
- **Maxi Code** عال دقت جاريه مس لم لشركة United Parcel Service of America, Inc. بالايات الديثة حدة.

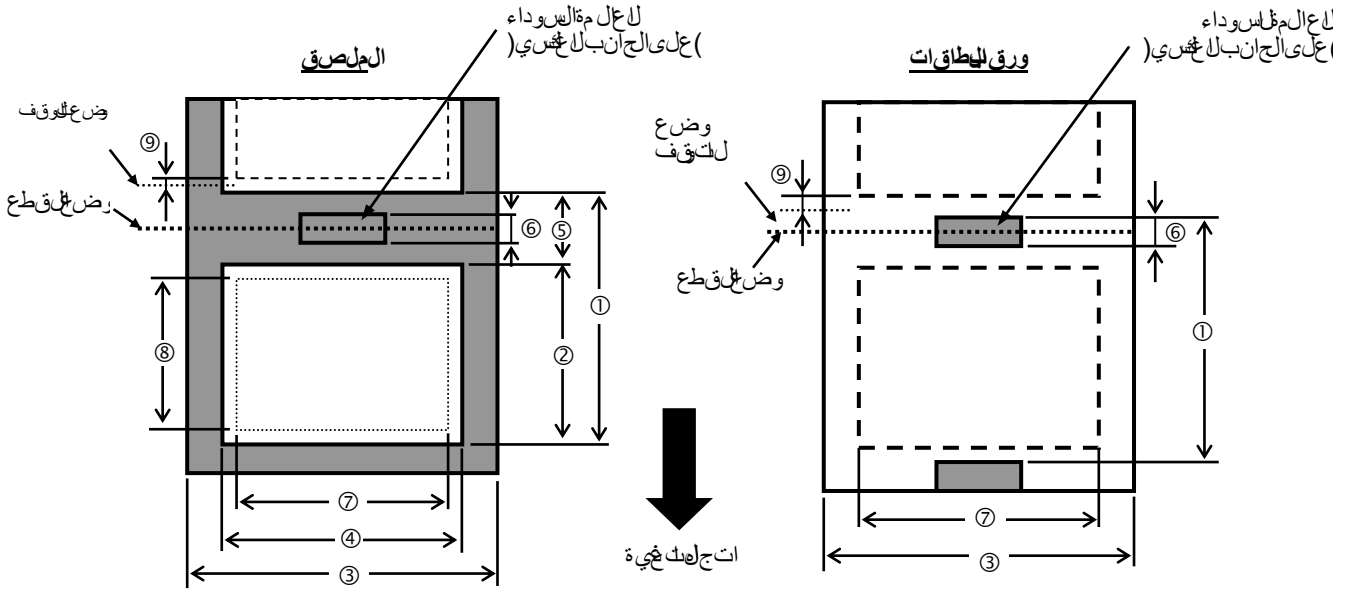
5. مواصفات اللوازم

5.1 وسائل

يرجى التأكد من أن الوسائط المستخدمة من شركة TOSHIBA TEC هي سرية الضمان عند دمجها مع كل قتيحة للشخام وسائط غير معتمدة من شركة TOSHIBA TEC. للحصول على معلومات عن الوسائط المعتمدة من شركة TOSHIBA TEC يرجى الاتصال بممثل الخدمة أو المندوب لدى شركة TOSHIBA TEC.

5.1.1 نوع الوسائط

يمكنك تحميل نوعين من الوسائط للتلقيح الجاري والطباعة الخالية من الأضرار: ملصق أو بطاقة عريضة في وضع حال جدول التلحيح وشكل الوسائط المتاحة لهذه الطابعة.



B-EX4T3-HS			
الدفعات	القاطعة	التقشير 1*	
بجد أدنى	5 مم	25 مم	5 مم
بجد أقصى	500 مم	500 مم	256 مم
بجد أدنى	3 مم	497 مم	254 مم
بجد أقصى	25 مم	110 مم	13 مم
بجد أدنى	108 مم	2 مم	3 مم
بجد أقصى	20 مم	2 مم	2 مم
بجد أدنى	20 مم	2 مم	2 مم
بجد أقصى	104 مم	3 مم	254 مم
بجد أدنى	1 مم	1 مم	0.13 مم
بجد أقصى	0.17 مم		
بجد أقصى ولطافة الخارجى			
طريقة للتابع			
لنوب ورقى			

(*) التقشير عجلة الدقة (B-EX904-HH-QM-R).

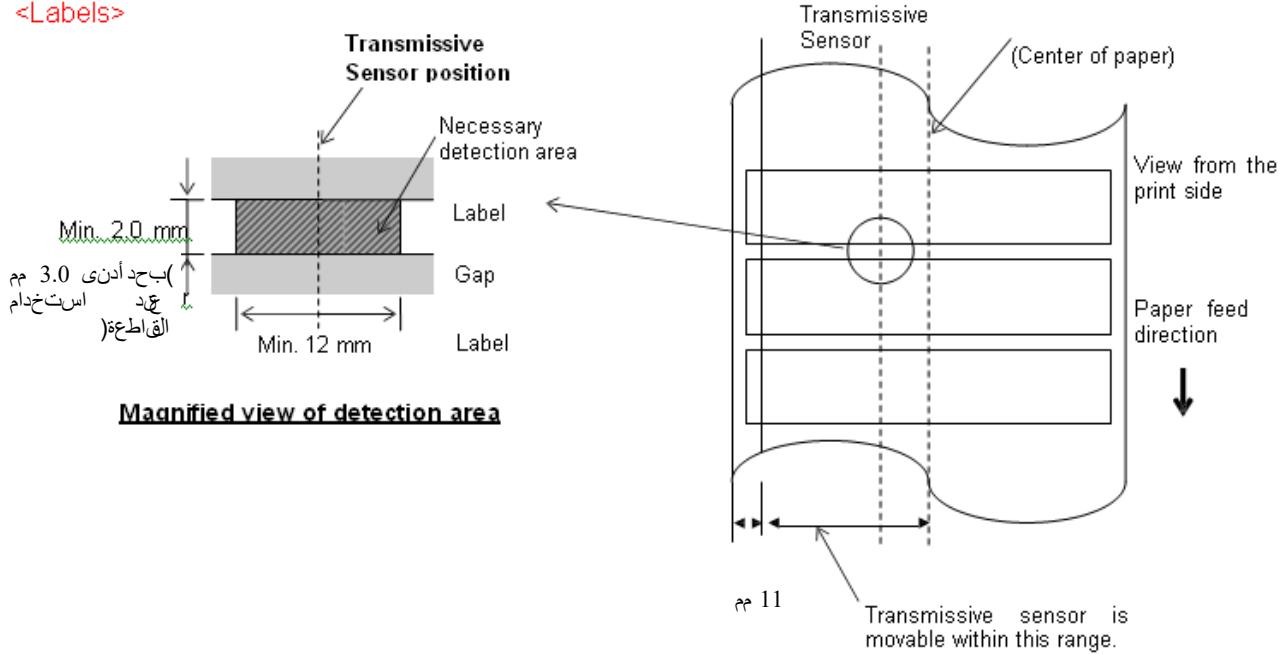
ملاحظات:

1. لضمان جودة الطباخة وعمود الطباخة، استخدوسائط TOSHIBA TEC المدفقت.
2. عند استخدام قطاع القرص يجب أن يكون الحد الأدنى لطول المدلى 18.0 مم - (طوال فراغ/2) أو أكثر.
3. يجب أن تكون نسبة طول المدلى إلى طول الفراغ 3:1 (كحد أدنى).
4. عند استخدام لطافة المدلى في موضع القطع، أأكد من نوع الفراغات بحيث سيؤدي إلى قطع إلى التصاق المدلى الصقة القاطعة، مما قد يؤدي إلى أضرار لقطع وتخصير عدم نظافة غيلي.

5.1.2 من طيف كشف أفلام كشف التفتيش

المسح عرض التفتيش من الحركة من المسطح إلى التفتيش للوسائط. ويكشف المسح عرض التفتيش وجود فبويغ المصق ات، كما هو موضح أناه.

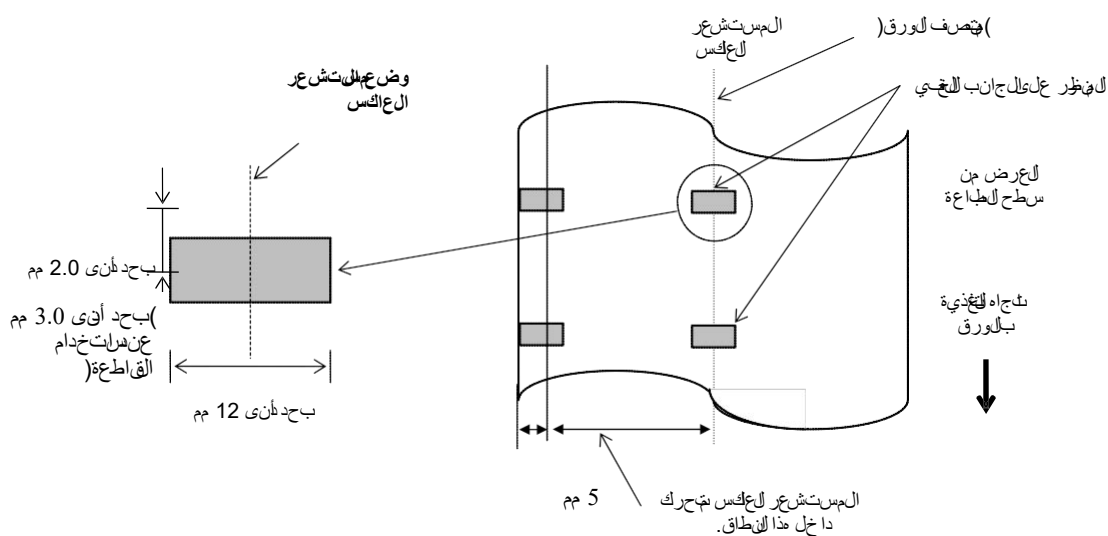
<Labels>



ملاحظة:

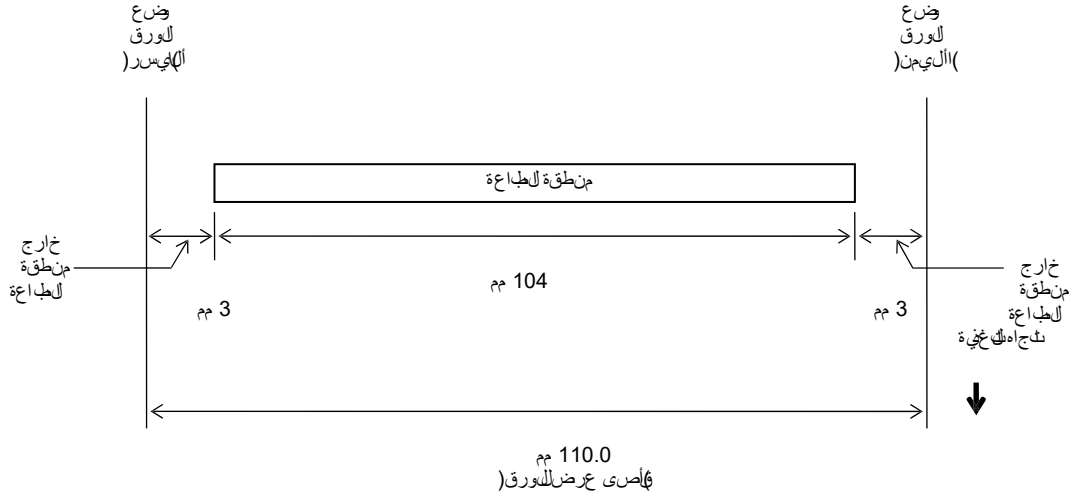
الشعوب الوطنية غير مقبولة.

1. الغشيش عر متحرك فيلن نطاق من نهض فالورق إلى الجافلة في سري.
2. هب أن يكثرون عكاس لعال ملس وداء 10% أو أقل مع طولش لكل الموجه من 950 نونبر.
3. إعتيش فللمشعر في نهض فالعال ملس وداء.
4. يجبطبابة لعال الملس وداء، بلا لزوم ألامر، على الملقات في من اطفال فراغات.
5. يمكن أن تحلق وليمبل تطيلة محل لعال الملس وداء، بشرط عدم طبابة أي شيء على الحان باب اللحي.

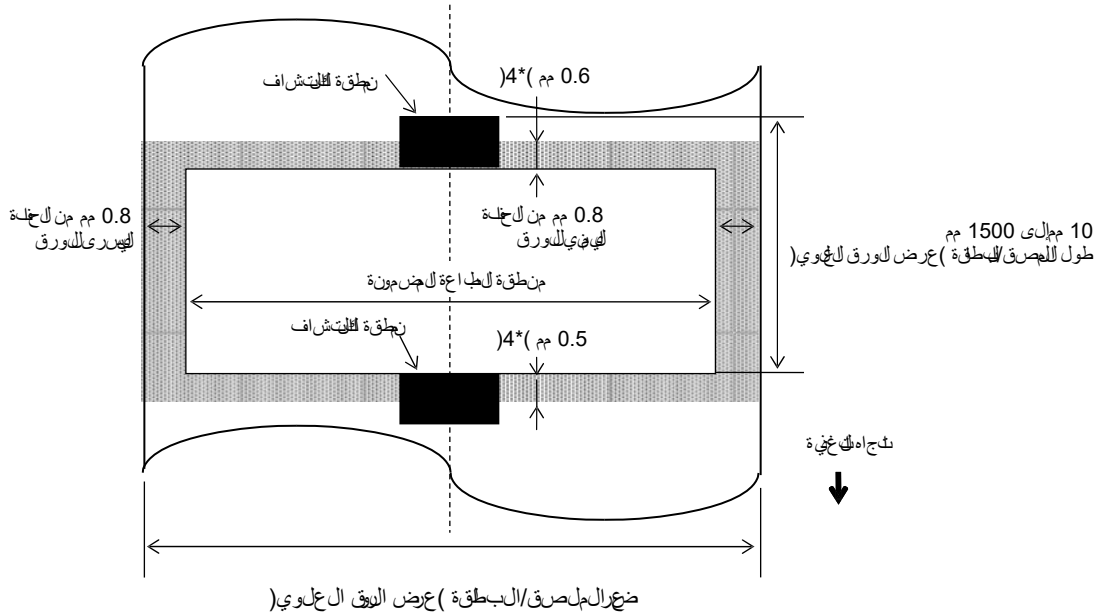


5.1.4 مواصفات الفعالة للورق

5.1.4.1 العرض عرض رأس الطباعة الفعالة وعرض الورق



5.1.4.2 منطقة الطباعة الفعالة للقصاصات المتلغرية والمصققات



ملاحظات:

1. جودة الطباعة في المنطقة الفعالة غير متغيرة. وبالنسبة إلى المصققات، العرض من الطباعة في المنطقة الفعالة التي يبلغ طولها 1 مم حول المصققة وكذلك المنطقة الفعالة المصققة أعلاه.
2. يتم محاذاة منتصف الورق (المصققة) مع منتصف رأس الطباعة.
3. إذا تم إجراء الطباعة في المنطقة الفعالة فستجوز تلك على جودتها طباعة في المنطقة الفعالة المصققة.
4. 0.8 مم عندما تكون سرعة طباعة قصوى فليست ثابتة عند اللات متغير، و 1.2 مم عندما تكون سرعة طباعة قصوى فليست ثابتة ~ سرعة فليست ثابتة.
- 1.0 مم عندما تكون سرعة طباعة قصوى فليست ثابتة عند اللات قطع، و 1.6 مم عندما تكون سرعة طباعة قصوى فليست ثابتة عند اللات سرعة فليست ثابتة.

5.3 أنواع لوسئط ولشريئط لمُصَيبها بئتمة)

الوصف	ف ع الش ر ي ط
يُطبق للورق لأم تُفسى يكون بإلحاق الصورة المطبوعة مقاوته الاللفرك الخفيف.	تس ي ط غ ي ر م ك س ب م و ا د ل ق ش ش ر ي ط ب ل و ت ن ج (لش م ع)
يُطبق أل غ ي رة ل ل ا س ي ك ية (الورق لصن ا ع ي و ل ل ي ل ي ن ت ر ي ت ل ي ت و ل ل ي ي د، و م ا لى ذلك) مق ا و ل خ د ش و ا ل ت ه ب ا ت ا و م ل ل س خ و نة م ع ل ل و ل ي ا ل و ن ت ت ف ل ك ي ت و ل ل و ل ي ي د.	تس ي ط م ق م ل ل خ ش و ا ل ت ه ب ا ت

نوع اللاصق	ورق الكلك والمصق	ورق مشف	أغش القربيتيكية
نوع التلطي	تلطي غير المنسوج بمواد لزجة	○	
نوع التلطي	تلطي بيتان جلد مع		○
نوع التلطي	تلطي طمق اول ل خدش الحففات		

5.4 لاجذر فیالتعامل مافھوس ایٹلوشنریط

[illegible]

- بتجفيف خزين الوسائط أطول الأشرطة لمدة أطول لمنع عمر التخزين الموصى به من الانسحاب.
- خزّن فيضانات الوسائط في الأطراف المصطف. والتخزين هنا في الجانب الأمامية بحيث إن تفقد يؤدي إلى تسطيح هذا الجانب مما قد يسبب تقدماً غير متطوّل للوسط وجودة طاعة رهيئة.
- خزّن الوسائط في أسبلة بيئية واحرص ظمًا في إعادة التفريق بعد فتح في حين أن تتعرض للوسط غير المحمية من التربة ومن ثم فإن التآكل الإضافي من جسم الماء غير المرغوب فيه يؤدي لتفصيل عمر رأس الطبلات المتفشح في.
- خزّن الوسائط والتشريفي في مكان بارد وجاف تجنب الماء لتفصيل فيكون معوضة الأشعة الشمس للمشرة أو درجة الحرارة المرتفعة أو الرطوبة العالية في الغبار أو الغاز.
- الأوراق الحرارية ليست خدمل طاعة الحرارة في المقام الأول وجب التمتع بوزن وواصفه $Na+ 800$ جيل لمليون، و $K+ 250$ جيل لمليون و $Cl- 500$ جيل لمليون.
- بعض الحبر لا يتخلف في بعض الوسائط المصنوعة سابقاً في حوي فيكون امتداد عمل على تفصيل في الحوي على فوهات ارضي لرأس الطباعة تجنب لتخدام الحبر في المصنوعات المصنوعة سابقاً مع الحبر الذي في حوي في مواد صلبة مثل كبريتات الكالسيوم ($CaCO_3$) (الكاولين) Al_2O_3 و $2SiO_2$ و $2H_2O$).

للحصول على مزيد من المعلومات، يرجى الاتصال بموزع الابل موزع الامم المتحدة أو جرنعي لاسلطو والشرطة.



Toshiba Tec Corporation

EO1-33114A

الاعادة

© حقوق الطبع لعام 2015 - 2023 محفوظة لشركة Toshiba Tec Corporation، جميع الحقوق محفوظة

1-11-1 أوساكي شيناجاوا المخطوطات 41-8562 اليابان

معلومات التحديث

1. التغيير في المواصفات

- تم تحديث نوع الرمز ثنائي الأبعاد والخط اللذين تدعمهما هذه الطابعة تحديثًا جزئيًا على النحو التالي.

الخط	الرمز ثنائي الأبعاد	الطراز
خط (21 Bitmap نوع)، Japanese Kanji (JIS X0213/4)، أنواع من Gothic، نوعان من (Chinese، Mincho، خط (8 Outline أنواع)، الأحرف القابلة للكتابة، خط TrueType، خط (Open Type (Noto Sans CJK	PDF417 و Data Matrix Maxi Code و QR code و CP و Micro PDF417 و GS1 Data Matrix و Code	B-EX4T1-GS B-EX4T1-TS
(6 Times Roman أحجام)، (6 Helvetica أحجام)، (1 Presentation حجم)، (1 Letter Gothic حجم)، Prestige Elite (حجمان)، Courier (حجمان)، (نوعان)، (1 Gothic حجم)، خط (4 Outline أنواع)، خط (3 Price أنواع)، خط 24 × 24 Simp-Chinese (الطراز المستخدم في الصين فقط)	GS1 QR و AZTEC Code و Code	B-EX4T2/D2- GS B-EX4T2-TS B-EX4T2-HS
خط (21 Bitmap نوع)، Japanese Kanji (JIS X0213/4)، أنواع من Gothic، نوعان من (Chinese، Mincho، خط (8 Outline أنواع)، الأحرف القابلة للكتابة، خط Type Font		B-EX4T3-HS12 -QM/CN-R
خط (21 Bitmap نوع، قياسي)، Japanese Kanji (JIS X0213/4 أنواع من Gothic، نوعان من (Mincho، الأحرف الصينية (قياسي)، خط Outline: 8 أنواع (قياسي)، الأحرف القابلة للكتابة، خط TrueType، خطوط أخرى: دعم Open Type (Noto Sans خط / Unicode (UTF-32 CJK)		B-EX6T1/T3-GS B-EX6T1/T3-TS

2. معلومات أخرى

- يرجى الاتصال بالمندوب المعتمد لشركة Toshiba Tec Corporation للحصول على الإصدار الأخير من الدليل.

استكشاف الأعطال وإصلاحها

العرض	السبب	الحلول
الطباعة تتم بشكل متقطع.	يتم ذلك لتبريد رأس الطباعة الذي ارتفعت درجة حرارته بسبب الطباعة المستمرة لفترة طويلة.	تابع استخدام الطباعة في هذا الحالة. ليس هناك ما يؤثر على فترة صلاحية أو سلامة الطباعة.

B-EX4T3-HS12-QM/CN-R

- تدعم هذه الطابعة طريقة النقل الحراري فقط، ولا تدعم الطريقة الحرارية المباشرة.