

TOSHIBA

TOSHIBA brūkšinių kodų spausdintuvas

B-EX4T3 SERIJA

SAVININKO VADOVAS



TURINYS

Puslapis

1. GAMINIO APŽVALGA	E1-6
1.1 Įvadas	E1-6
1.2 Savybės	E1-6
1.3 Išpakavimas.....	E1-6
1.4 Priedai	E1-7
1.5 Išvaizda	E1-8
1.5.1 Matmenys.....	E1-8
1.5.2 Vaizdas iš priekio.....	E1-8
1.5.3 Vaizdas iš galo	E1-8
1.5.4 Valdymo skydelis.....	E1-9
1.5.5 Vidus	E1-9
1.6 Parinktys	E1-10
2. SPAUSDINTUVO SĄRANKA	E2-1
2.1 Įrengimas	E2-2
2.2 Maitinimo laido prijungimas.....	E2-3
2.3 Eksploatacinių medžiagų įdėjimas	E2-4
2.3.1 Laikmenos įdėjimas	E2-5
2.3.2 Juostos įdėjimas	E2-13
2.4 Kabelių prijungimas prie spausdintuvo.....	E2-15
2.5 Spausdintuvo įjungimas ir išjungimas	E2-16
2.6 Pagrindiniai veiksmai.....	E2-17
2.7 Prijungties režimo veikimas.....	E2-19
2.8 Sistemos režimo veikimas.....	E2-24
2.9 Spausdintuvo tvarkyklės	E2-25
2.10 Bandomasis spausdinimas.....	E2-26
3. PRIEŽIŪRA.....	E3-1
3.1 Valymas	E3-1
3.1.1 Spausdinimo galvutė / velenėlis / jutikliai	E3-1
3.1.2 Dangčiai ir skydeliai	E3-2
3.1.3 Pasirenkamas pjaustyklės modulis.....	E3-3
4. SPAUSDINTUVO SPECIFIKACIJOS	E4-1
5. TRIKČIŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS.....	E5-1
5.1 Klaidos pranešimas	E5-1
5.2 Galimos problemos	E5-4
5.3 Užstrigusios laikmenos pašalinimas	E5-5
6. EKSPLOATACINIŲ MEDŽIAGŲ SPECIFIKACIJOS	E6-1
6.1 Laikmena	E6-1
6.1.1 Laikmenos tipas	E6-1
6.1.2 Perdavimo jutiklio aptikimo sritis.....	E6-3
6.1.3 Atspindinčio jutiklio aptikimo sritis.....	E6-4
6.1.4 Faktinė popieriaus spausdinimo sritis	E6-5
6.2 Juosta	E6-6
6.3 Rekomenduojami laikmenų ir juostų tipai	E6-6
6.4 Laikmenų ir juostos priežiūra ir tvarkymas	E6-7
A1 PRANEŠIMAI IR LED LEMPUTĖS	EA1-1
A2 SĄSAJA.....	EA2-1
A3 BANDOMIEJI SPAUDINIAI	EA3-1
A4 ŽODYNAI	EA4-1

1. GAMINIO APŽVALGA

1.1 Įvadas

Dėkojame, kad pasirinkote TEC B-EX4T3 serijos brūkšninių kodų spausdintuvą. Šiame savininko vadove pateikiama įvairios informacijos – pradedant nuo bendrosios sąrankos, baigiant spausdintuvo veikimo patikrinimu išspausdinus bandomąjį spaudinį. Jį reikėtų atidžiai perskaityti, kad būtų išnaudotos visos spausdintuvo galimybės ir užtikrinta maksimali jo eksploatavimo trukmė. Daugumą atsakymų į iškilusius klausimus rasite šiame vadove, todėl laikykite jį saugiai, kad galėtumėte žvilgtelėti ateityje. Prireikus papildomos su šiuo vadovu susijusios informacijos kreipkitės į savo TOSHIBA TEC atstovą.

1.2 Savybės

Šis spausdintuvas pasižymi tokiomis savybėmis:

- Spausdinimo galvutės bloką galima atidaryti, todėl lengva įdėti laikmeną ir juostą.
- Galima naudoti įvairių tipų laikmenas, nes laikmenų jutiklius galima perstumti nuo vidurio iki kairiojo laikmenos krašto.
- Galima naudoti įvairias žiniatinklio funkcijas, pvz., nuotolinės priežiūros ir kitas pažangias tinklo funkcijas.
- Aukščiausios kokybės aparatinė įranga, įskaitant specialiai sukurtą 23,6 taško/mm (600 dpi) šiluminę galvutę, kuria galima išspausdinti labai aiškius spaudinius 2, 3, 4, 5 arba 6 col./sek. sparta.
- Be pasirenkamo pjaustyklės modulio, taip pat yra pasirenkamas nuplėšimo modulis, „Centronics“ I/F kortelė, papildymo I/O kortelė, siauro velenėlio rinkinys.

1.3 Išpakavimas

Išpakuokite spausdintuvą, kaip nurodyta su spausdintuvu pridedamose išpakavimo instrukcijose (Unpacking Instructions).

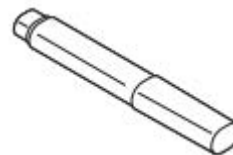
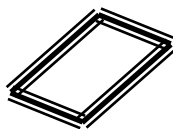
PASTABOS.

1. Patikrinkite, ar ant spausdintuvo nėra pažeidimų ar subraižymų. Tačiau atkreipkite dėmesį, kad TOSHIBA TEC nebus atsakinga už jokią žalą, atsiradusią transportuojant gaminį.
2. Dėžės ir vidinius pakuotės elementus pasilikite būsimam spausdintuvo transportavimui.

1.4 Priedai

Išpakuodami spausdintuvą įsitikinkite, kad kartu su juo yra pridėti toliau nurodyti priedai.

- ☐ Atsargumo priemonės ☐ Galvutės valomasis rašiklis
Greito įrengimo vadovas (Quick installation manual)



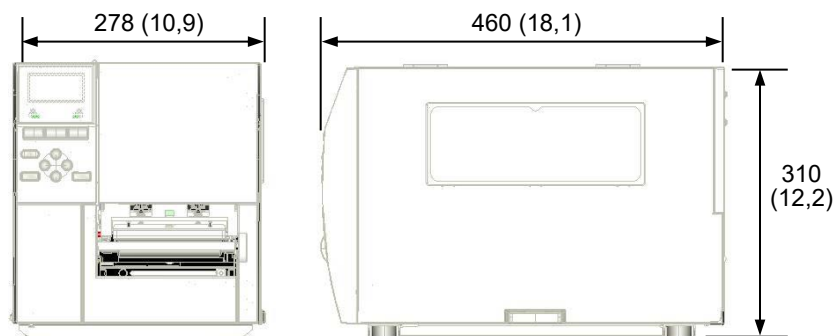
- ☐ Kompaktinis diskas



1.5 Išvaizda

Tolesniuose skyriuose naudojami šiame skyriuje nurodyti dalių arba blokų pavadinimai.

1.5.1 Matmenys

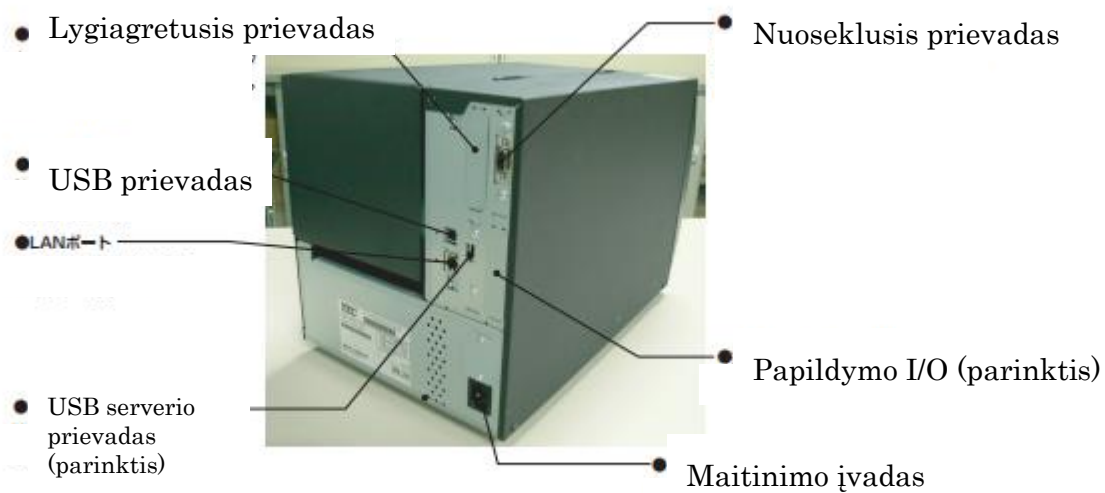


Matmenys, mm (coliais)

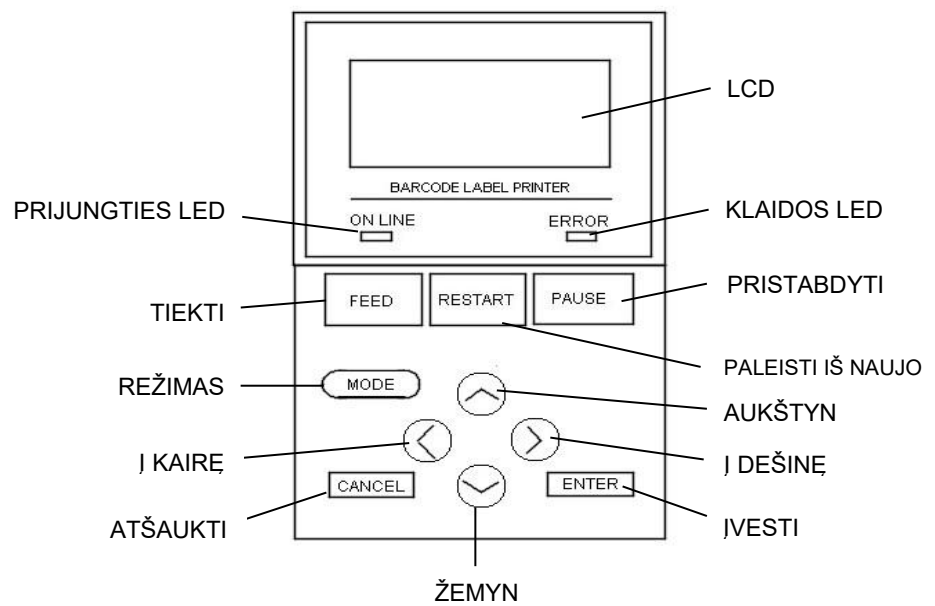
1.5.2 Vaizdas iš priekio



1.5.3 Vaizdas iš galo

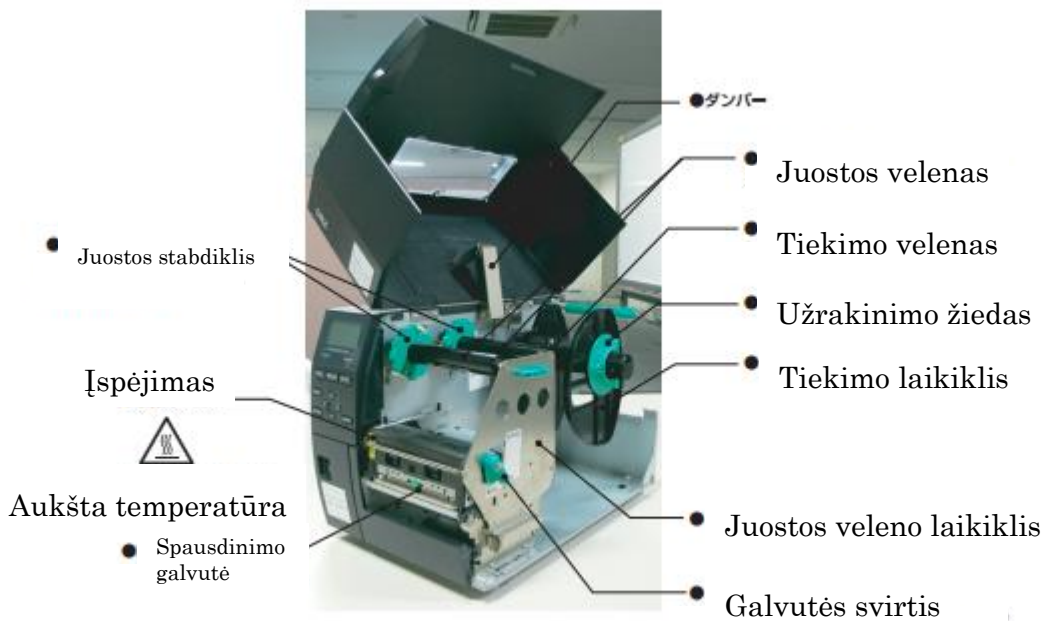


1.5.4 Valdymo skydelis



Daugiau informacijos apie valdymo skydelį rasite **3 skyriuje**.

1.5.5 Vidus



1.6 Parinktys

Parinktės pavadinimas	Tipas	Aprašas
Diskinės pjaustyklės modulis	B-EX204-QM-R	Diskinė pjaustyklė Kaskart nupjovus laikmeną, laikmenos tiekimas sustabdomas.
Nuplėšimo modulis	B-EX904-H-QM-R	Galima naudoti nuplėšimą pagal poreikį arba paimti etiketes su pagrindo popieriumi kartu, kai naudojama atsukimo kreipiamoji plokštė.
Atsargaus nuplėšimo modulis	B-EX904-HH-QM-R	Galima naudoti nuplėšimą pagal poreikį arba paimti etiketes su pagrindo popieriumi kartu, kai naudojama atsukimo kreipiamoji plokštė. Kad būtų galima nuplėšti min. 3 mm ilgio etiketę.
Papildymo I/O sąsajos kortelė	B-EX700-IO-QM-R	Įrengus šią kortelę spausdintuve, galima prisijungti prie išorinio įrenginio per išskirtinę tam skirtą sąsają.
Lygiagrečiosios sąsajos kortelė	B-EX700-CEN-QM-R	Įrengus šią kortelę sukuriamas „Centronics“ sąsajos prievadas.
RTC & USB serverio sąsajos kortelė	B-EX700-RTC-QM-R	Šioje kortelėje saugomi duomenys apie esamą laiką (metai, mėnuo, diena, valanda, minutės, sekundės) ir pateikiama USB serverio sąsaja.

PASTABA.

Norėdami įsigyti pasirenkamų rinkinių, kreipkitės į artimiausią įgaliotąją TOSHIBA TEC atstovą arba TOSHIBA TEC pagrindinę būstinę.

2. SPAUSDINTUVO SĄRANKA

Šiame skyriuje aprašomos procedūros, kurių reikia imtis, kad spausdintuvas būtų parengtas naudoti. Skyriuje pateikiamos atsargumo priemonės, aprašoma, kaip įdėti laikmeną ir juostą, prijungti kabelius, nustatyti spausdintuvo darbo aplinką ir per tinklą atlikti bandomąjį spausdinimą.

Sąrankos seka	Procedūra	Nuoroda
Įrengimas	Peržiūrėję šiame vadove pateikiamas atsargumo priemonės, sumontuokite spausdintuvą saugioje ir stabilioje vietoje.	2.1 Įrengimas
Maitinimo laido prijungimas	Prijunkite maitinimo laidą prie spausdintuvo maitinimo įvado ir tada prie kintamosios srovės lizdo.	2.2 Maitinimo laido prijungimas
Laikmenos įdėjimas	Įdėkite etikečių arba kortelių žaliavą.	2.3.1 Laikmenos įdėjimas
Laikmenos jutiklio padėties sulgiavimas	Pakoreguokite tiekimo tarpo jutiklio arba juodos žymos jutiklio padėtį, kad ji atitiktų naudojamą laikmeną.	2.3.1 Laikmenos įdėjimas
Juostos įdėjimas	Jeigu naudojate šiluminio perdavimo laikmeną, įdėkite juostą.	2.3.2 Juostos įdėjimas
Pagrindinio kompiuterio prijungimas	Prijunkite spausdintuvą prie pagrindinio kompiuterio arba tinklo.	2.4 Kabelių prijungimas prie spausdintuvo
Maitinimo įjungimas	Įjunkite spausdintuvo maitinimą.	2.5 Spausdintuvo įjungimas ir išjungimas
Spausdintuvo nustatymas	Nustatykite spausdintuvo parametrus sistemos režimu.	2.6 Spausdintuvo nustatymas
Spausdintuvo tvarkyklės įdiegimas	Jeigu reikia, pagrindiniame kompiuteryje įdiekite spausdintuvo tvarkyklę.	2.7 Spausdintuvo tvarkyklių įdiegimas
Bandomasis spausdinimas	Atlikite bandomąjį spausdinimą savo darbo aplinkoje ir patikrinkite išspausdintą rezultatą.	2.8 Bandomasis spausdinimas
Padėties ir spausdinimo atspalvio tikslus vertės koregavimas	Jeigu reikia, tiksliai nustatykite spausdinimo pradžios padėtį, pjovimo / nuėmimo padėtį, spausdinimo atspalvį ir kt.	2.9 Padėties ir spausdinimo atspalvio
Automatinis ribos nustatymas	Jeigu nepavyksta tinkamai nustatyti spausdinimo pradžios padėties, kai naudojamos iš anksto išspausdintos etiketės, nustatykite ribą automatiškai.	2.10 Ribos nustatymas
Rankinis ribos nustatymas	Jeigu nepavyksta tinkamai nustatyti spausdinimo pradžios padėties, net kai naudojamas automatinis ribos nustatymas, nustatykite ribą ranka.	2.10 Ribos nustatymas

2.1 Įrengimas

Siekdami užtikrinti geriausią veikimo aplinką ir operatoriaus bei įrangos saugą, laikykitės toliau pateiktų atsargumo priemonių.

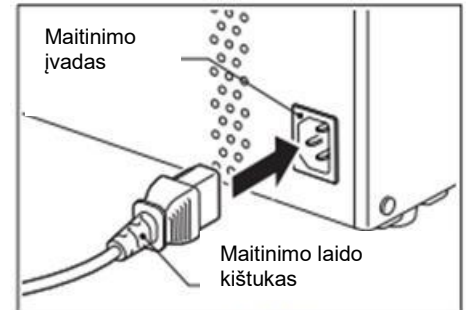
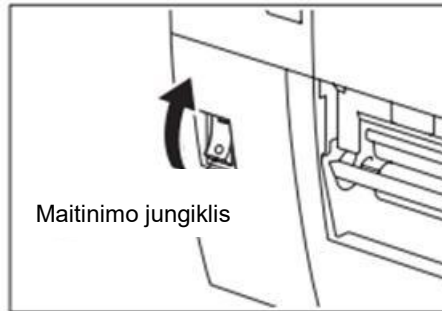
- Naudokite spausdintuvą ant stabilaus, lygaus darbinio paviršiaus tokioje vietoje, kurioje nėra per didelės drėgmės, aukštos temperatūros, dulkių, vibracijos ar tiesioginės saulės šviesos.
- Prižiūrėkite, kad darbo aplinkoje nebūtų statinio krūvio. Statinė iškrova gali sugadinti trapius vidinius komponentus.
- Pasirūpinkite, kad spausdintuvas būtų prijungtas prie švaraus kintamosios srovės maitinimo šaltinio ir kad jokie kiti aukštosios įtampos įrenginiai, kurie galėtų sukelti linijos trukdžius, nebūtų prijungti prie tos pačios linijos.
- Užtikrinkite, kad spausdintuvas prie kintamosios srovės tinklo būtų prijungtas trišakio kištuko maitinimo kabeliu, kuris yra tinkamai įžemintas.
- Nenaudokite spausdintuvo su atidarytu dangčiu. Būkite atsargūs, kad pirštai arba aprangos detalės nepatektų į judančias dalis, ypač į pasirenkamą pjaustyklės mechanizmą.
- Dirbdami spausdintuvo viduje, pvz., keisdami juostą arba įdėdami laikmeną, arba valydami spausdintuvą, būtinai išjunkite spausdintuvo maitinimą ir atjunkite maitinimo laidą.
- Siekdami geriausių rezultatų ir ilgesnės spausdintuvo eksploatavimo trukmės, naudokite tik TOSHIBA TEC rekomenduojamas laikmenas ir juostas.
- Laikmenas ir juostas saugokite pagal specifikacijas.
- Šio spausdintuvo mechanizme yra aukštosios įtampos komponentų, todėl niekada neturėtumėte nuimti mašinos dangčių, kad nepatirtumėte elektros smūgio. Be to, spausdintuve yra trapių komponentų, kurie gali būti pažeisti, jei juos pasieks neįgalioji darbuotojai.
- Spausdintuvo išorę valykite švaria sausa šluoste arba šiek tiek švelniu ploviklio tirpalu sudrėkinta šluoste.
- Būkite atsargūs valydami šiluminę spausdinimo galvutę, nes spausdinimo metu ji labai įkaista. Prieš valydami palaukite, kol ji atvės. Spausdinimo galvutei valyti naudokite tik TOSHIBA TEC rekomenduotą spausdinimo galvutės valiklį.
- Neiškinkite spausdintuvo maitinimo ir neištraukite maitinimo laido kištuko, kol spausdintuvas spausdina arba kol mirksi lemputė ON LINE.

2.2 Maitinimo laido prijungimas

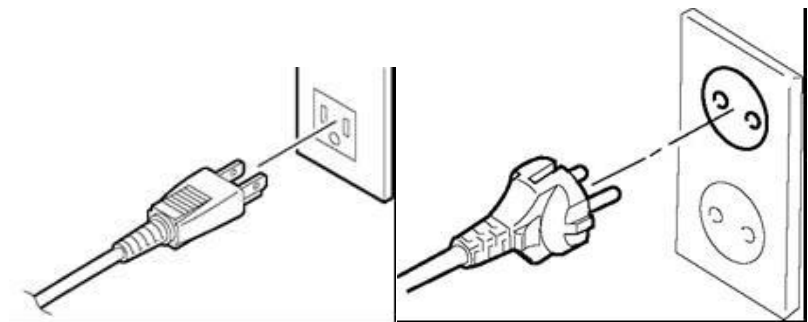
DĖMESIO!

1. Prieš prijungdami maitinimo laidą įsitikinkite, kad spausdintuvo maitinimo jungiklis yra nustatytas į padėtį OFF (O), kad išvengtumėte galimo elektros smūgio arba žalos spausdintuvui.
2. Prijunkite maitinimo laidą prie maitinimo lizdo su tinkamai įžeminta jungtimi.

1. Įsitikinkite, kad spausdintuvo maitinimo jungiklis yra padėtyje OFF (O).
Prijunkite maitinimo laidą prie spausdintuvo, kaip parodyta toliau pateiktoje iliustracijoje.



2. Prijunkite kitą maitinimo laido galą prie įžeminto lizdo, kaip parodyta toliau pateiktoje iliustracijoje.



[JAV tipo pavyzdys]

[ES tipo pavyzdys]

2.3 Eksploatacinių medžiagų įdėjimas

ĮSPĖJIMAS!

1. *Nelieskite jokių judamųjų dalių. Siekdami sumažinti pavojų, kad pirštai, papuošalai, rūbai ir kt. bus įtraukti į judančias dalis, laikmeną dėkite tik tada, kai spausdintuvas visiškai nebejuds.*
2. *Iškart baigus spausdinti spausdintuvo galvutė būna labai įkaitusi. Prieš dėdami laikmeną palaukite, kol ji atvės.*
3. *Siekdami išvengti sužalojimų, pasisaugokite, kad atidarydami ar uždarydami dangtį neprisipaustumėte pirštų.*

DĖMESIO!

1. *Saugokitės, kad keldami spausdinimo galvutės bloką nepaliestumėte spausdinimo galvutės elemento. Dėl statinės elektros gali atsirasti taškų trūkumas ar kitų spausdinimo kokybės problemų.*
2. *Įdėdami arba keisdami laikmeną arba juostą saugokitės, kad nepažeistumėte spausdinimo galvutės kietu daiktu, pvz., laikrodžiu arba žiedu.*



Būtina pasisaugoti, kad laikrodžio metaline arba stikline dalimi nepaliestumėte spausdinimo galvutės krašto.



Būtina pasisaugoti, kad metaliniu daiktu, pavyzdžiui, žiedu nepaliestumėte spausdinimo galvutės krašto.

Spausdinimo galvutės elementą galima lengvai pažeisti jį sutrenkus, todėl elkitės atsargiai, kad neužkliudytumėte jo kietu daiktu.

2.3.1 Laikmenos įdėjimas

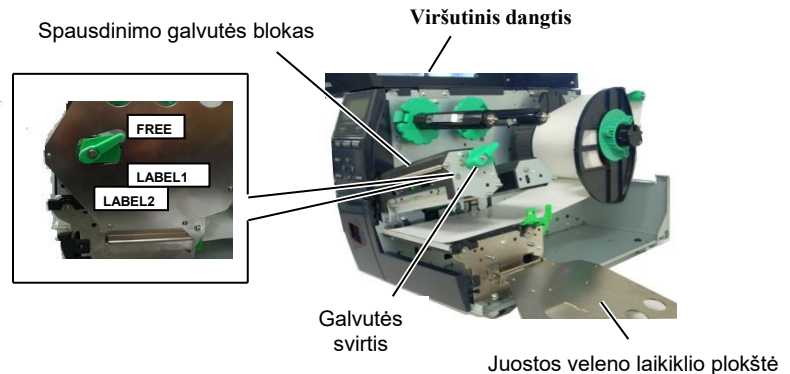
Toliau procedūroje nurodyti tinkamo laikmenos įdėjimo į spausdintuvą veiksmai, kad ji per spausdintuvą būtų tiekiamas tiesiai.

Šiuo spausdintuvu galima spausdinti ir etiketes, ir korteles.

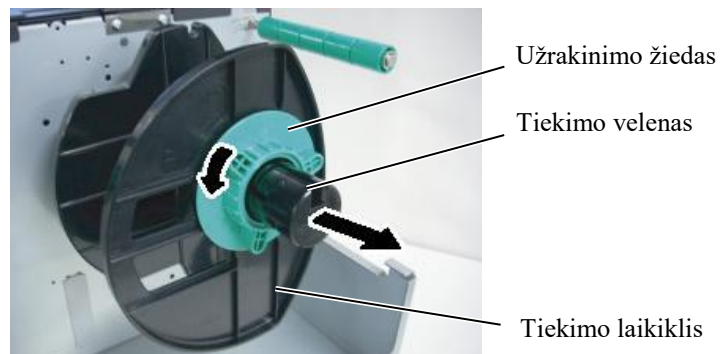
1. Išjunkite maitinimą ir atidarykite viršutinį dangtį.
2. Pasukite galvutės svirtį į padėtį **FREE** ir atleiskite juostos veleno laikiklio plokštę.
3. Atidarykite spausdinimo galvutės bloką.

PASTABOS.

1. Kai galvutės svirtis yra nustatyta į padėtį **FREE**, spausdinimo galvutę galima pakelti.
2. Kad būtų galima spausdinti, spausdinimo galvutės svirtis turi būti nustatyta į padėtį **LABEL2**. (Taip užtikrinama, kad spausdinimo galvutė bus uždaryta.)
Tačiau tinkama padėtis gali priklausyti nuo laikmenos. Todėl padėtis **LABEL1** yra rezervuota.
3. Nesukite užrakinimo žiedo ant tiekimo laikiklio per daug prieš laikrodžio rodyklę, nes jis gali nukristi nuo tiekimo laikiklio.



4. Pasukite užrakinimo žiedą prieš laikrodžio rodyklę ir nuimkite tiekimo laikiklį nuo tiekimo veleno.



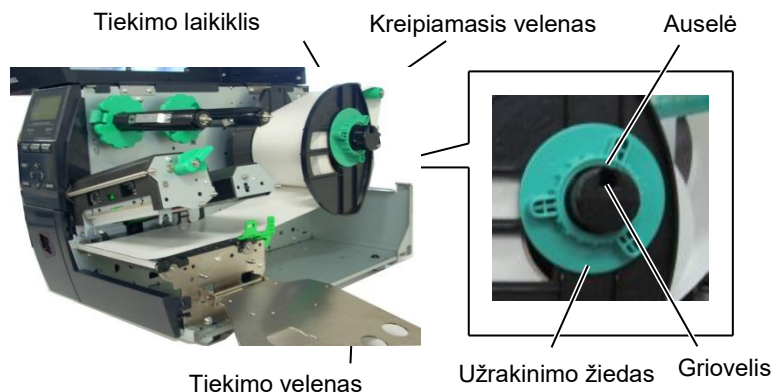
5. Uždėkite laikmeną ant tiekimo veleno.
6. Praveskite laikmeną aplink kreipiamąjį veleną ir patraukite laikmeną į spausdintuvo priekį.

2.3.1 Laikmenos įdėjimas (tęsinys)

PASTABA.

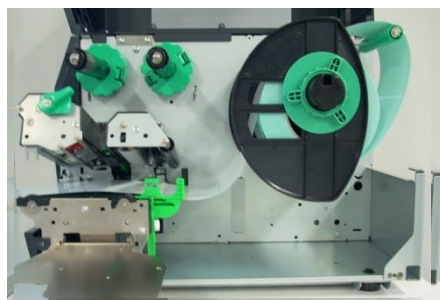
Per daug neįtempkite tiekimo laikiklio užrakinimo žiedo.

7. Sulygiuokite tiekimo laikiklio auselę su tiekimo veleno grioveliu ir stumkite tiekimo laikiklį link laikmenos, kol laikmena bus tvirtai laikoma vietoje. Tokiu būdu laikmena bus automatiškai nustatyta į centrinę padėtį. Pasukite užrakinimo žiedą pagal laikrodžio rodyklę, kad tiekimo laikiklį pritvirtintumėte.



Jei laikmena yra suvyniota į vidų.

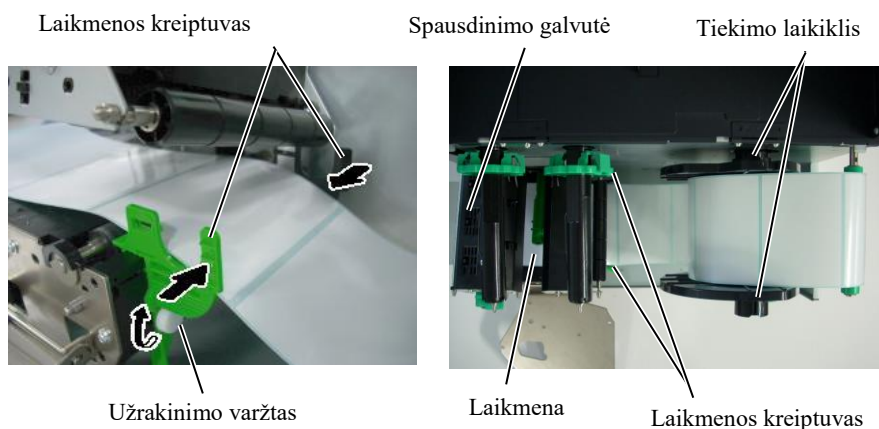
Jei laikmena yra suvyniota į išorę.



per spausdintuvą eina tiesiai. Laikmena turi būti centruota po spausdinimo galvute.

8. Įdėkite laikmeną tarp laikmenos kreiptuvų ir pakoreguokite juos pagal laikmenos plotį. Nustatę tinkamą padėtį, priveržkite užrakinimo varžtą.

9. Patikrinkite, ar laikmena

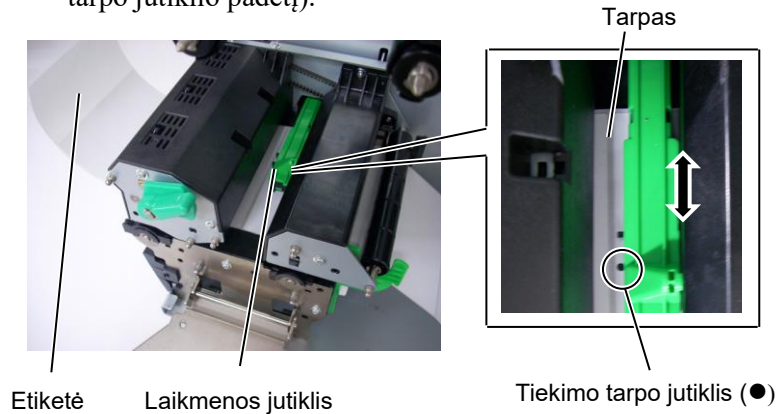


2.3.1 Laikmenos įdėjimas (tęsinys)

10. Nuleiskite spausdinimo galvutės bloką.
11. Įdėjus laikmeną gali reikėti nustatyti laikmenos jutiklius, kurie naudojami etikečių arba kortelių pradžios padėčiai nustatyti.

Tiekimo tarpo jutiklio padėties nustatymas

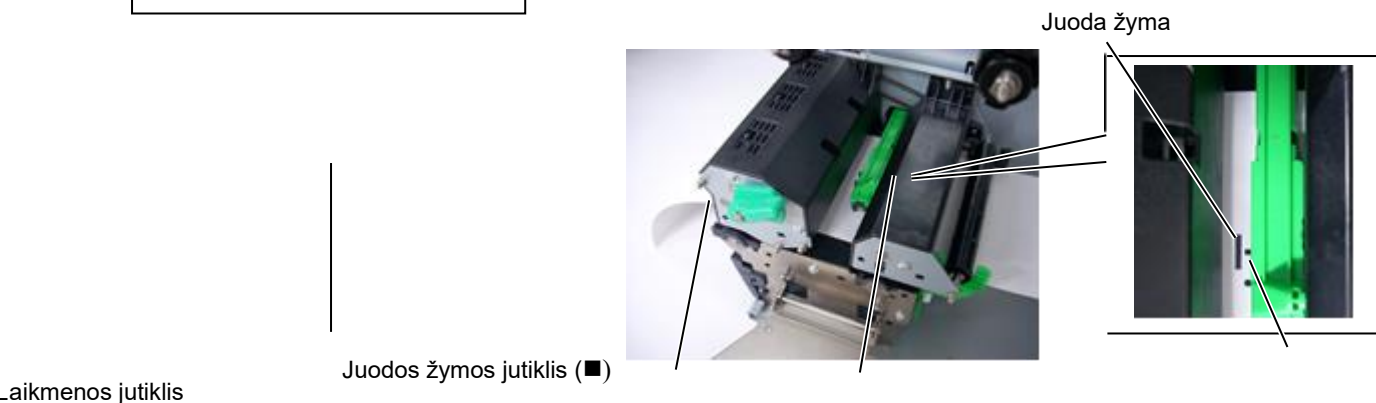
- 1) Ranka pastumkite laikmenos jutiklį, kad tiekimo tarpo jutiklis būtų etikečių centre. (● parodo tiekimo tarpo jutiklio padėtį).



Juodos žymos jutiklio padėties nustatymas

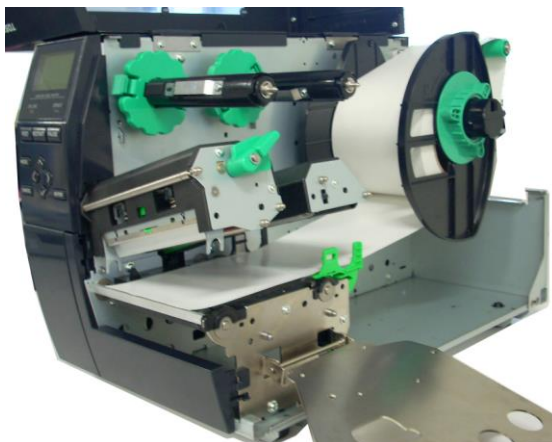
- 1) Iš spausdintuvo priekio ištraukite apie 500 mm laikmenos, ją apverskite ir prakiškite po spausdinimo galvute pro jutiklį, kad iš viršaus būtų matyti juoda žyma.
- 2) Ranka pastumkite laikmenos jutiklį, kad juodos žymos jutiklis būtų sulygiuotas su ant laikmenos esančios juodos žymos centru. (■ parodo juodos žymos jutiklio padėtį).

PASTABA.
Būtinai nustatykite juodos žymos jutiklį, kad būtų aptiktas juodos žymos centras, antraip popierius gali užstrigti arba bus parodyta klaida, kad nėra popieriaus.



**2.3.1 Laikmenos įdėjimas
(tęsinys)**

- 12. Partijų režimas**
Partijų režimu laikmena be pertraukų spausdinama ir tiekama tol, kol išspausdinamas leidimo komandoje nurodytas etikečių ar kortelių kiekis.



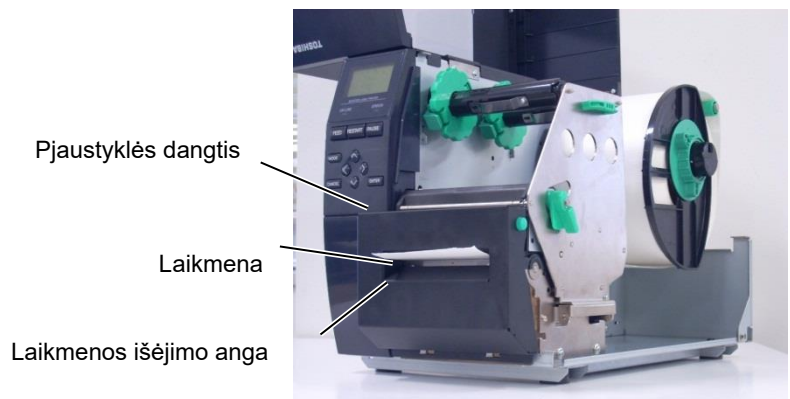
2.3.1 Laikmenos įdėjimas

- Kai sumontuotas pjaustyklės blokas:

⚠️ ĮSPĖJIMAS!

Pjaustyklės ašmenys yra aštrūs, todėl pasisaugokite, kad nesusižeistumėte su ja dirbdami.

Kai yra sumontuotas pasirenkamas pjaustyklės modulis, įkiškite laikmenos pradžia į pjaustyklę, kol ji išlys iš pjaustyklės modulio laikmenos išėjimo angos. Laikmena automatiškai nupjaunama.



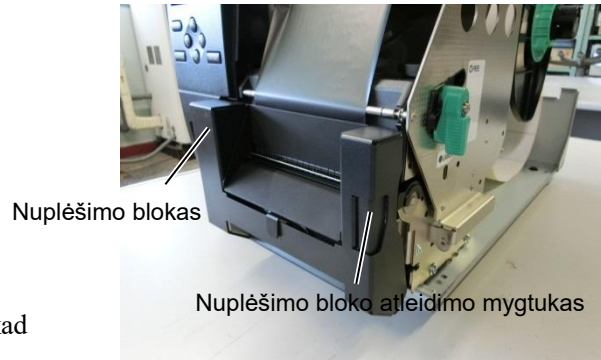
DĖMESIO:

1. Įsitikinkite, kad pjaunate etiketės pagrindo popierių. Pjaunant etiketes, klėjai prilips prie pjaustyklės, todėl gali suprastėti pjaustyklės veikimo kokybė ir sutrumpėti jos eksploatavimo trukmė.
2. Pjaunant kortelių popierių, kurio storis viršija nurodytą vertę, gali sutrumpėti pjaustyklės eksploatavimo trukmė.

Kai yra sumontuotas didelio tikslumo nuplėšimo modulis:

Kai yra įrengtas pasirenkamas nuplėšimo modulis, išspausdinus kiekvieną etiketę ties nuėmimo plokšte etiketė yra automatiškai nuimama nuo pagrindo popieriaus.

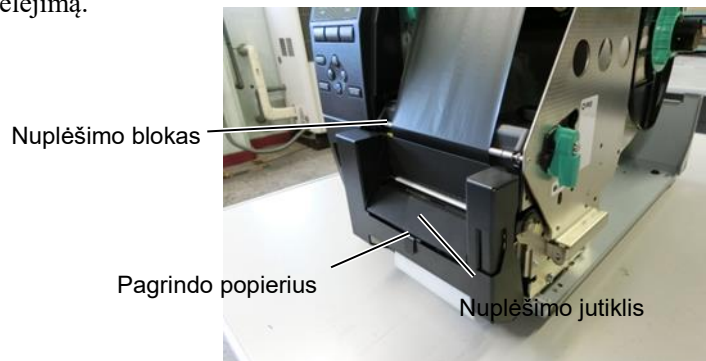
1. Paspauskite nuplėšimo bloko atleidimo mygtuką, kad būtų atidarytas nuplėšimo blokas.



2. Nuimkite pakankamai etikečių nuo laikmenos pradžios, kad liktų 200 mm laisvo pagrindo popieriaus.
3. Įkiškite pagrindo popieriaus kraštą po pagrindo popieriaus tiekimo ritinėliu.



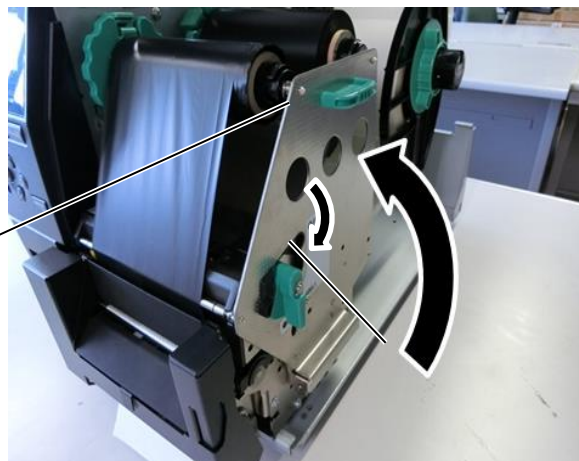
4. Uždarykite nuplėšimo bloką, kol išgirsite spragtelėjimą.



5. Ranka pastumkite nuplėšimo jutiklį, kad sulygiuotumėte jį su iš laikmenos išėjimo angos išeinančių etikečių viduriu. (Iš esmės reikia sulygiuoti jutiklį su laikmenos išėjimo angos centru)

6. Nustatykite juostos veleno laikiklio plokštę ir pasukite galvutės svirtį į padėtį LABEL2.

Juostos veleno laikiklio plokštė



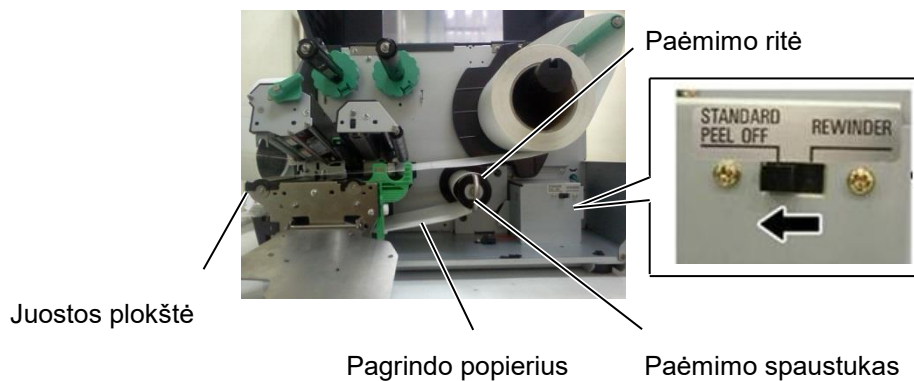
7. Uždarykite viršutinį dangtį.



Viršutinis dangtis

● **Kai įrengtas nuplėšimo modulis:**

1. Nuimkite pakankamai etikečių nuo laikmenos pradžios, kad liktų 500 mm laisvo pagrindo popieriaus.
2. Ištraukite pagrindo popierių iš laikmenos išėjimo angos ir įkiškite pagrindo popieriaus pradžią po nuėmimo plokšte.
3. Užvyniokite pagrindo popierių ant paėmimo ritės ir pritvirtinkite jį paėmimo spaustuku. (Popierių aplink ritę vyniokite prieš laikrodžio rodyklę.)
4. Kelis kartus pasukite paėmimo ritę prieš laikrodžio rodyklę, kad įtemptumėte pagrindo popierių.
5. Nustatykite ant atsukimo įrenginio sumontuotą pasirinkimo jungiklį į padėtį STANDARD PEEL OFF.



PASTABOS.

1. Pasirinkimo jungiklį būtinai nustatykite į padėtį **STANDARD/PEEL OFF**.
2. Prikabinkite paėmimo spaustuką, kad ilgesnė spaustuko pusė būtų negilame paėmimo ritės griovelyje.
3. Iki galo įkiškite paėmimo spaustuką.
4. Pagrindo popierių galima suvynioti tiesiai ant paėmimo ritės ar ant paėmimo ritės sumontuotos popieriaus šerdies. Vyniodami pagrindo popierių tiesiai ant paėmimo ritės, išėmę varžtą nuo paėmimo ritės atkabinkite spyruoklinę plokštelę. Antraip gali būti sudėtinga ištraukti susukto pagrindo popieriaus ritinį. Du ar tris kartus apvyniokite pagrindo popierių aplink paėmimo ritę ir pritvirtinkite pagrindo popierių paėmimo spaustuku. Jei naudojate popieriaus šerdį, uždėkite šerdį ant paėmimo ritės nenuėmę spyruoklinės plokštelės ir lipniąja juosta pritvirtinkite prie šerdies pagrindo popieriaus pradžią. Paėmimo spaustuko naudoti nereikia.

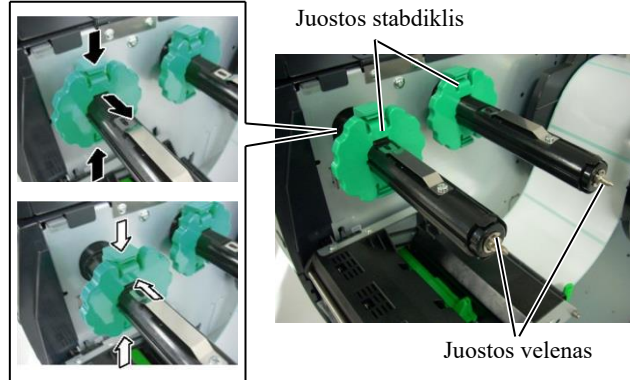
2.3.2 Juostos įdėjimas

Spausdinti galima ant dviejų tipų laikmenų: šiluminio perdavimo ir tiesioginių šiluminių (cheminiu būdu apdorotas paviršius) laikmenų. Juostos NEDEKITE, kai naudojama tiesioginė šiluminė laikmena.

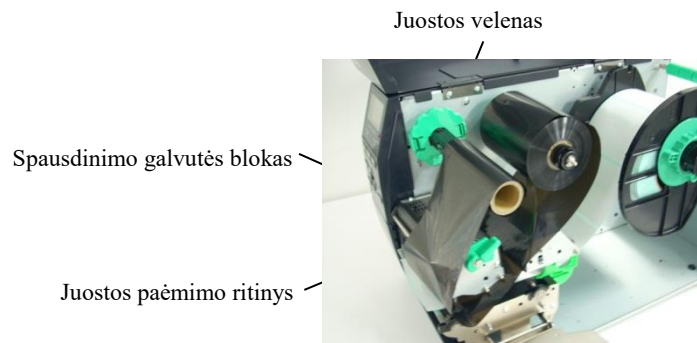
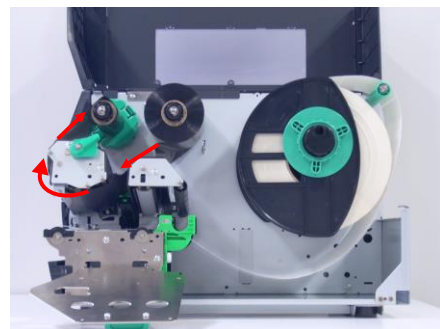
PASTABOS.

1. Tvirtindami juostos stabdiklius įsitikinkite, kad spaustuvai nukreipti į spausdintuvą
2. Prieš spausdindami pasirūpinkite, kad juosta būtų įtempta. Spausdinant neįtempus juostos suprastėja spausdinimo kokybė.
3. Spausdinimo galvutės bloko gale yra sumontuotas juostos jutiklis, kuris aptinka juostos pabaigą. Kai aptinkama juostos pabaiga, ekrane parodomas pranešimas „NO RIBBON“ ir pradeda šviesti ERROR LED.

1. Suimkite auselės juostos stabdiklių viršuje ir apačioje ir pastumkite juos atgal iki juostos veleno galo.

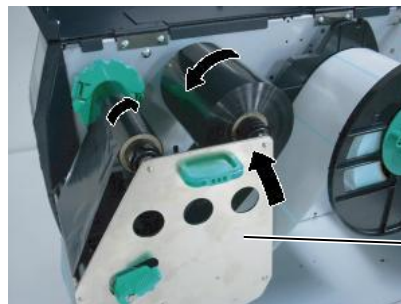


2. Palikdami pakankamai laisvės tarp juostos ričių, padėkite juostą ant juostos velenų, kaip yra parodyta toliau.

**Juostos kelias**

2.3.2 Juostos įdėjimas (tęsinys)

3. Nustumkite juostos stabdiklius palei juostos velenus, į tokią padėtį, kurioje sumontuota juosta atsiduria centre.
4. Nuleiskite spausdinimo galvutės bloką ir nustatykite juostos veleno laikiklio plokštę, sulygiuodami jos angas su juostos velenais.
5. Įtempkite bet kokius juostos nelygumus. Suvyniokite juostos pradžią ant juostos paėmimo ritinio, kol iš spausdintuvo priekio matysis rašalo juosta.



Juostos veleno
laikiklio plokštė

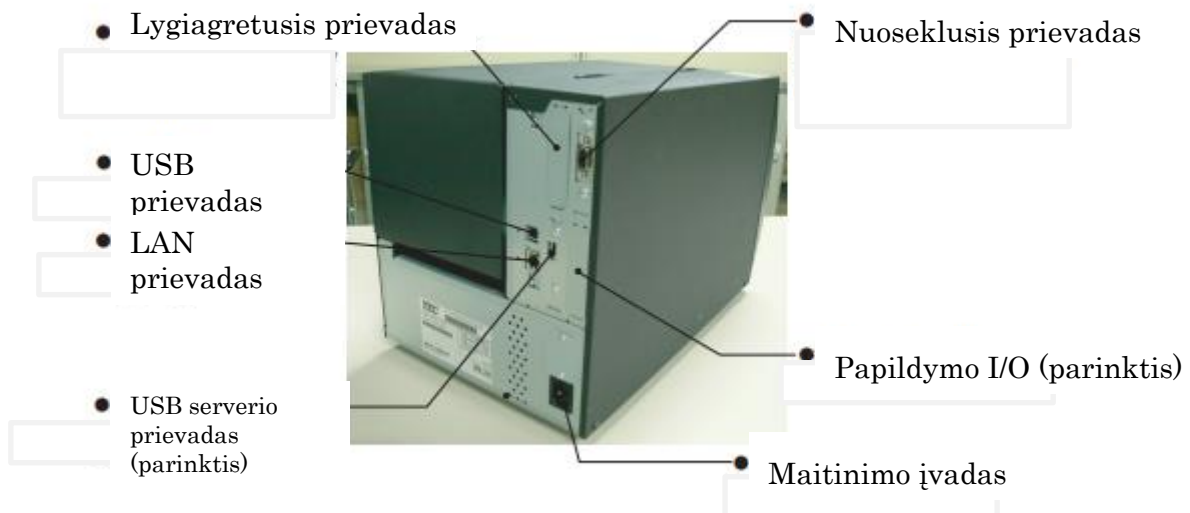
6. Pasukite galvutės svirtį į padėtį **Label2**, kad spausdinimo galvutę uždarytumėte.
7. Uždarykite viršutinį dangtį.

2.4 Kabelių prijungimas prie spausdintuvo

Tolesnėse pastraipose aprašoma, kaip sujungti kabelius nuo spausdintuvo iki pagrindinio kompiuterio, ir parodoma, kaip sujungti kabelius su kitais įrenginiais. Atsižvelgiant į etiketėms spausdinti naudojamą taikomąją programinę įrangą, yra 4 būdai sujungti spausdintuvą su pagrindiniu kompiuteriu. Jos nurodytos toliau.

- Eterneto jungtis, naudojant spausdintuvo standartinę LAN jungtį.
- USB kabelio jungtis tarp spausdintuvo standartinės USB jungties ir jūsų pagrindinio kompiuterio USB prievado. (atitinka USB 2.0)
- Nuosekliojo kabelio jungtis tarp spausdintuvo RS-232 nuosekliosios jungties ir vieno iš jūsų pagrindinio kompiuterio COM privadų.
- Lygiagrečiojo kabelio jungtis tarp spausdintuvo pasirenkamos lygiagrečiosios jungties ir vieno iš jūsų pagrindinio kompiuterio lygiagrečiųjų privadų (LPT).

Daugiau informacijos rasite **2 PRIEDE**.



2.5 Spausdintuvo įjungimas ir išjungimas

Jungiant spausdintuvą prie pagrindinio kompiuterio patartina spausdintuvą įjungti prieš įjungiant pagrindinį kompiuterį ir pagrindinį kompiuterį išjungti prieš išjungiant spausdintuvą.

2.5.1 Spausdintuvo įjungimas

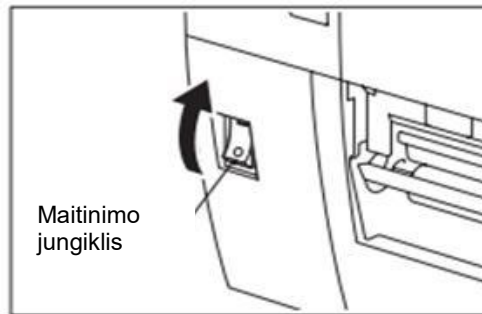
DĖMESIO!

Spausdintuvui įjungti ir išjungti naudokite maitinimo jungiklį. Jei spausdintuvui įjungti ir išjungti bus prijungiamas ir atjungiamas maitinimo laido kištukas, gali kilti gaisras, elektros smūgis arba gali sugesti spausdintuvas.

PASTABA.

Jei ekrane rodomas ne ON LINE, o kitas pranešimas, arba pradeda šviesti ERROR LED lemputė.

1. Spausdintuvo maitinimui įjungti paspauskite maitinimo jungiklį, kaip parodyta toliau pateiktoje iliustracijoje. Atkreipkite dėmesį, kad (|) jungiklyje yra įjungto maitinimo pusė.



2. Patikrinkite, ar LCR pranešimų ekrane rodomas pranešimas ON LINE ir ar pradeda šviesti ON LINE ir POWER LED lemputės.

1. Prieš išjungdami spausdintuvo maitinimo jungiklį, patikrinkite, ar LCD pranešimų ekrane rodomas pranešimas ON LINE ir ar ON LINE LED lemputė šviečia ir nemirksi.

2.5.2 Spausdintuvo išjungimas

2. Spausdintuvo maitinimui išjungti paspauskite maitinimo jungiklį, kaip parodyta toliau pateiktoje iliustracijoje. Atkreipkite dėmesį, kad (O) jungiklyje yra išjungto maitinimo pusė.



DĖMESIO!

1. Neišjunkite spausdintuvo maitinimo, kol spausdinama laikmena, nes gali užstrigti popierius arba gali būti sugadintas spausdintuvas.
2. Neišjunkite spausdintuvo maitinimo, kol mirksi ON LINE lemputė, nes gali būti pažeistas kompiuteris.

3. PRIEŽIŪRA

ĮSPĖJIMAS!

1. Prieš atlikdami priežiūros darbus būtinai atjunkite maitinimo laidą. To nepadarius, gali įvykti elektros smūgis.
2. Siekdami išvengti sužalojimų, pasisaukite, kad atidarydami ar uždarydami dangtį ir spausdinimo galvutės bloką neprispaustumėte pirštų.
3. Iškart baigus spausdinti spausdinimo galvutė būna labai įkaitusi. Prieš bet kokius priežiūros darbus palaukite, kol ji atvės.
4. Nepilkite vandens tiesiai ant spausdintuvo.

3.1.1 Spausdinimo galvutė / velenėlis / jutikliai

DĖMESIO!

1. Nenaudokite jokių lakiųjų tirpiklių, įskaitant skiediklį ir benzeną, nes gali išblukti dangčio spalva, kilti spausdinimo trikčių arba gali sugesti spausdintuvas.
2. Nelieskite spausdinimo galvutės elemento plikomis rankomis, nes statinis krūvis gali sugadinti spausdinimo galvutę.

3.1 Valymas

Šiame skyriuje aprašyta kaip atlikti įprastinę priežiūrą.

Kad užtikrintumėte nuolatinį kokybišką spausdintuvo veikimą, turėtumėte reguliariai vykdyti įprastinę jo priežiūrą. Jei spausdintuvas naudojamas intensyviai, tai turėtų būti daroma kasdien. Jei naudojamas neintensyviai, tai turėtų būti daroma kas savaitę.

Siekdami išlaikyti spausdintuvo veiklos efektyvumą ir spausdinimo kokybę, valykite spausdintuvą reguliariai arba kaskart keisdami laikmeną arba juostą.

1. Išjunkite spausdintuvo maitinimą ir ištraukite jo laido kištuką iš elektros lizdo.
2. Atidarykite viršutinį dangtį.
3. Pasukite galvutės svirtį į padėtį **FREE** ir atleiskite juostos veleno laikiklio plokštę.
4. Atidarykite spausdinimo galvutės bloką.
5. Išimkite juostą ir laikmeną.

DĖMESIO!

Valydami spausdinimo galvutę būkite atsargūs, kad nepažeistumėte spausdinimo galvutės kietu daiktu, pvz., laikrodžiu arba žiedu.



Būtina pasisaukti, kad metaliniu daiktu, pavyzdžiui, žiedu nepaliesumėte spausdinimo galvutės krašto.



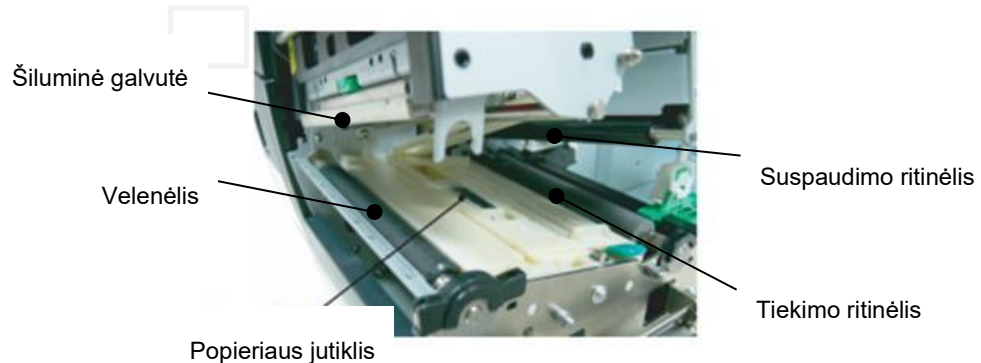
Būtina pasisaukti, kad laikrodžio metaline arba stikline dalimi nepaliesumėte spausdinimo galvutės krašto.

3.1.1 Spausdinimo galvutė / velenėlis / jutikliai (tęsinys)

PASTABA.

Iš savo įgaliotojo TOSHIBA TEC atstovo įsigykite spausdinimo galvutės valiklį.

6. Valykite spausdinimo galvutės elementą spausdinimo galvutės valikliu, medvilniniu krapštuku ar minkšta šluoste, švelniai sudrėkinta alkoholiu.



7. Velenėlį, tiekimo ritinėlį ir suspaudimo ritinėlį nušluostykite minkšta šiek tiek alkoholiu sudrėkinta šluoste. Iš vidinių spausdintuvo dalių pašalinkite dulkes ir pašalines medžiagas.
8. Tiekimo tarpo jutiklį ir juodos žymos jutiklį nušluostykite sausa minkšta šluoste.

3.1.2 Dangčiai ir skydeliai

DĖMESIO!

1. **NEPILKITE VANDENS tiesiai ant spausdintuvo.**
2. **NENAUDOKITE valiklio arba ploviklio tiesiogiai ant jokio dangčio ar skydelio.**
3. **Plastikiniams dangčiams NIEKADA NENAUDOKITE SKIEDIKLIO AR KITŲ LAKIŲJŲ TIRPIKLIŲ.**
4. **NEVALYKITE skydelio, dangčių ar tiekimo langelio alkoholiu, nes šios dalys gali išblukti, prarasti formą arba struktūriškai susilpnėti.**

Dangčius ir skydelius nušluostykite sausa minkšta šluoste arba šiek tiek švelniu ploviklio tirpalu sudrėkinta šluoste.

3.1.3 Pasirenkamas pjaustyklės modulis

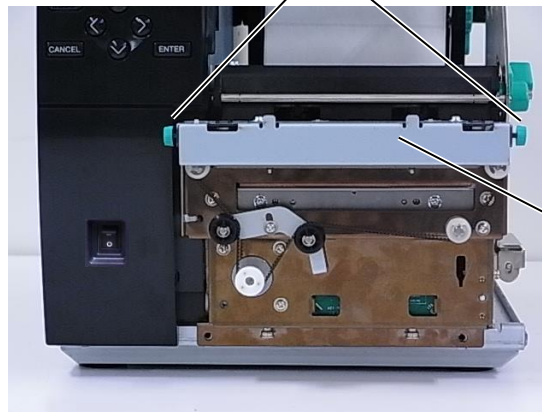
ĮSPĖJIMAS!

- 1. Prieš valydami pjaustyklės modulį būtinai išjunkite maitinimą.***
- 2. Pjaustyklės ašmenys yra aštrūs, todėl pasisaugokite, kad valydami nesusižeistumėte.***

Galima pasirinkti diskinę pjaustyklę.

1. Atlaisvinkite du varžtus plastikinėmis galvutėmis, kad nuimtumėte pjaustyklės dangtį.
2. Išimkite užstrigusį popierių.
3. Išvalykite pjaustyklę sausa minkšta šluoste šiek tiek sudrėkinta alkoholiu.
4. Pritvirtinkite pjaustyklės dangtį.

Varžtas plastikine galvute



Pjaustyklės blokas

4. SPAUSDINTUVO SPECIFIKACIJOS

Šiame skyriuje aprašomo spausdintuvo specifikacijos.

Modelis		B-EX4T3-HS12-QM/CN-R
Elementas		
Matmenys (P x G x A)		278 mm x 460 mm x 310 mm (10,9 col. x 18,1 col. x 12,2 col.)
Svoris (kg)		17 kg
Darbinės temperatūros intervalas		5–40 degC (40–104 degF)
Santykinis drėgnis		25–85 % santykinis drėgnis (be kondensato)
Maitinimo šaltinis		Universalus perjungiamas maitinimo šaltinis: 100–240 V, 50/60 Hz +/- 10 % kintamoji srovė
Įėjimo įtampa:		100–240 V, 50/60 Hz +/- 10 % kintamoji srovė
Energijos sąnaudos	Spausdinimo užduoties metu*	110 W
	Budėjimo būsenoje	iki 15 W
	Miego būsenoje	4,7 W
Skyra		600 dpi (23,6 tašk./mm)
Spausdinimo būdas		šiluminio perdavimo
Spausdinimo sparta		50,8 mm/sek. (2 col./sek.) 76,2 mm/sek. (3 col./sek.) 101,6 mm/sek. (4 col./sek.) 127,0 mm/sek. (5 col./sek.) 152,4 mm/sek. (6 col./sek.)
Galimas laikmenos plotis (įskaitant pagrindo popierių)		25,0–110 mm (0,98–4,33 col.)
Faktinis spausdinimo plotis (maks.)		104,0 mm (4,1 col.)
Leidimo režimas		Partija Nuėmimas (nuėmimo režimas įjungiamas, tik jei įrengtas nuėmimo modulis.) Pjovimas (pjovimo režimas įjungiamas, tik jei įrengtas pjaustyklės modulis.)
LCD pranešimų ekranas		Grafinio tipo 128 x 64 taškų

*: kol 20 % nuožulnios linijos spausdinamos nurodytu formatu.

Modelis	B-EX4T3-HS12-QM/CN-R
---------	----------------------

Elementas	
Brūkšninio kodo tipai	JAN8, JAN13, EAN8, EAN8+2 skaitmenų, EAN8+5 skaitmenų, EAN13, EAN13+2 skaitmenų, EAN13+5 skaitmenų, UPC-E, UPC-E+2 skaitmenų, UPC-E+5 skaitmenų, UPC-A, UPC-A+2 skaitmenų, UPC-A+5 skaitmenų, MSI, ITF, NW-7, CODE39, CODE93, CODE128, EAN128, 2–5 pramoninis, kliento brūkšninis kodas, POSTNET, KIX CODE, RM4SCC (ROYAL MAIL 4 STATE CUSTOMER CODE), „GS1 DataBar“
Dviejų matmenų kodas	„Data matrix“, PDF417, „QR Code“, „Maxi Code“, „Micro PDF417“, „CP Code“
Šriftas	„Times Roman“ (6 dydžiai), „Helvetica“ (6 dydžiai), „Presentation“ (1 dydis), „Letter Gothic“ (1 dydis), „Prestige Elite“ (2 dydžiai), „Courier“ (2 dydžiai), OCR (2 tipai), „Gothic“ (1 dydis), „Outline font“ (4 tipai), „Price font“ (3 tipai) 24 x 24 supaprastintosios kinų k. šriftas , 16x16, 24x24, 32x32, 48x48 „Gothic“ japonų k. šriftas
Pasukimai	0, 90, 180, 270 laipsniais
Standartinė sąsaja	USB sąsaja Nuoseklioji sąsaja LAN sąsaja
Pasirenkama sąsaja	Lygiagrečioji sąsaja (B-EX700-CEN-QM-R) Papildymo I/O sąsaja (B-EX700-IO-QM-R) USB serverio sąsaja (B-EX700-RTC-QM-R)

PASTABOS.

- „Data MatrixTM“ yra „International Data Matrix Inc.“, JAV, prekės ženklas.
- „PDF417TM“ yra „Symbol Technologies Inc.“, JAV, prekės ženklas.
- „QR Code“ yra DENSO CORPORATION prekės ženklas.
- „Maxi Code“ yra „United Parcel Service of America, Inc.“, JAV, prekės ženklas.

5. EKSPLOATACINIŲ MEDŽIAGŲ SPECIFIKACIJOS

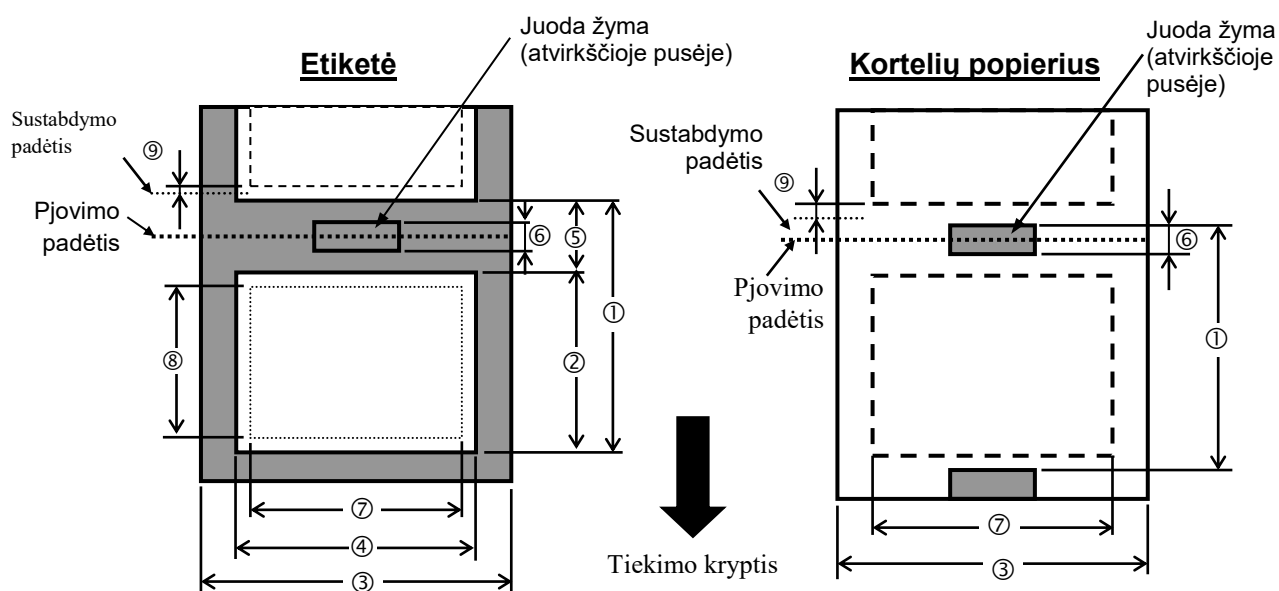
5.1 Laikmena

Pasirūpinkite, kad būtų naudojama TOSHIBA TEC patvirtinta laikmena. Garantija netaikoma problemoms, kurios kyla naudojant TOSHIBA TEC nepatvirtintas laikmenas.

Informacijos apie TOSHIBA TEC patvirtintas laikmenas teiraukitės įgaliotojo TOSHIBA TEC techninės priežiūros atstovo.

5.1.1 Laikmenos tipas

Į šį šiluminio perdavimo ir tiesioginio šiluminio spausdinimo spausdintuvą galima dėti dviejų tipų laikmenas: etiketes arba korteles. Toliau lentelėje pateikti laikmenų, kurias galima naudoti šiame spausdintuve, dydžiai ir formos.



		B-EX4T3-HS		
		Partija	Pjaustyklė	Nuplėšimas (*1)
① Žingsnis	Min.	5 mm	25 mm	5 mm
	Maks.	500 mm	500 mm	256 mm
② Etiketės ilgis	Min.	3 mm		
	Maks.	498 mm	497 mm	254 mm
③ Pagrindo popieriaus plotis	Min.	25 mm		
	Maks.	110 mm		
④ Etiketės plotis	Min.	13 mm		
	Maks.	108 mm		
⑤ Tarpas	Min.	2 mm	3 mm	2 mm
	Maks.	20 mm		
⑥ Juodos žymos ilgis	Min.	2 mm	3 mm	2 mm
	Maks.	20 mm		
⑦ Faktinis spausdinimo plotis	Maks.	104 mm		
⑧ Faktinis spausdinimo ilgis	Min.	3 mm		
	Maks.	498 mm	497 mm	254 mm
⑨ Spausdinimo pagreitinimo / sulėtinimo sritis	Pagreitinimas	1 mm		
	Sulėtinimas	1 mm		
Storis	Min.	0,13 mm		
	Maks.	0,17 mm		
Maks. išorinio ritinio skersmuo		Φ 200 mm (Φ 180, naudojant integruotą atsukimo įrenginį) *Φ 170, kai popieriaus vamzdelio vidinis skersmuo yra φ 50,8		
Suvyniojimo būdas		Vidinis ▪ Išorinis		
Popieriaus šerdis		ID φ76,2±0,3 mm		

(*1) Naudojant didelio tikslumo nuplėšimo modulį (B-EX904-HH-QM-R).

PASTABOS.

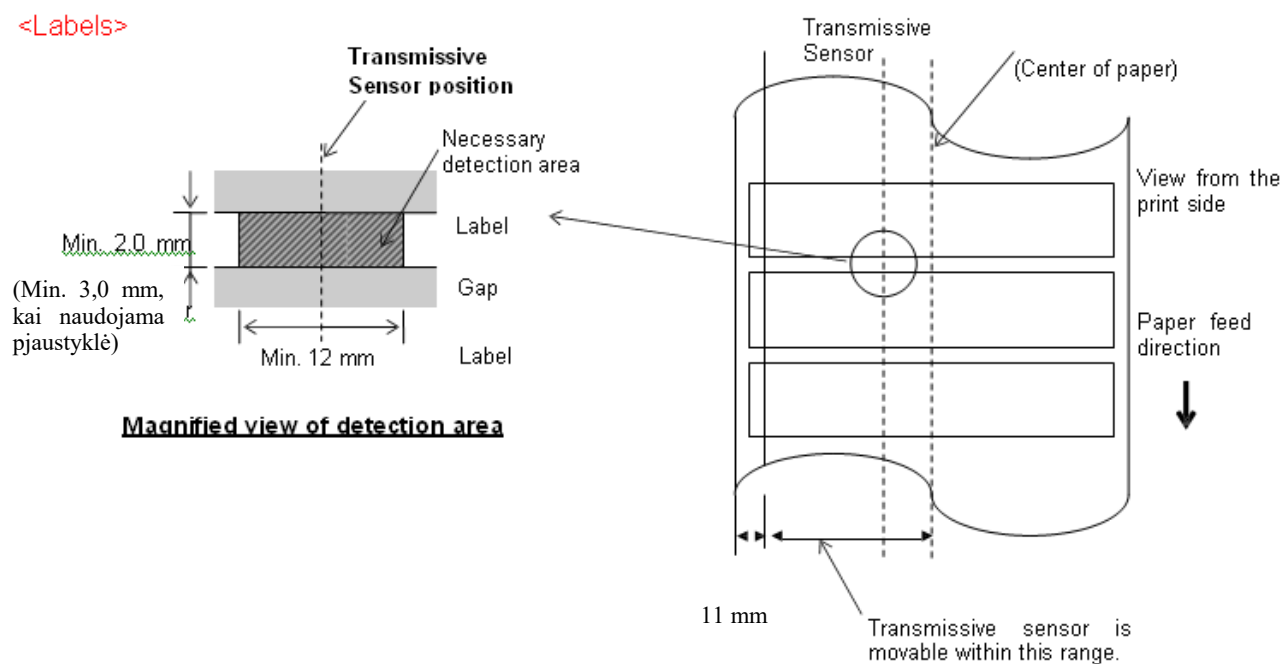
1. Spausdinimo kokybei ir spausdinimo galvutės eksploatavimo trukmei užtikrinti naudokite tik TOSHIBA TEC nurodytas laikmenas.
2. Kai naudojama diskinė pjaustyklė, minimalus etiketės ilgis turi būti 18,0 mm – (tarpo ilgis/2) arba ilgesnis.
3. Etiketės ilgio ir tarpo ilgio santykis turi būti ne mažesnis kaip 3:1.
4. Kai etikečių žaliava naudojama pjovimo režimu, pasirūpinkite, kad pjaunama būtų per tarpus. Pjaunant etiketes, klėjai prilips prie pjaustyklės ir tai pakenks pjaustyklės veikimui ir sutrumpins jos eksploatavimo trukmę.

5.1.2 Perdavimo jutiklio aptikimo sritis

Perdavimo jutiklį galima perstumti nuo vidurio iki kairiojo laikmenos krašto.

Perdavimo jutiklis aptinka tarpą tarp etikečių, kaip parodyta toliau.

<Labels>

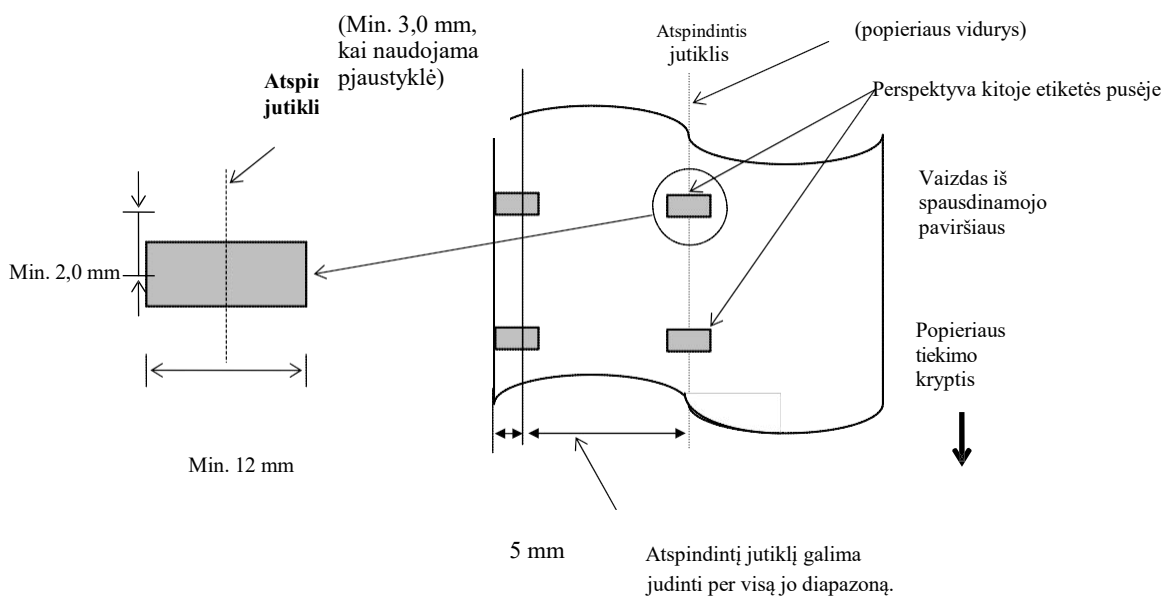


PASTABA.

Apskritos skylės netinka.

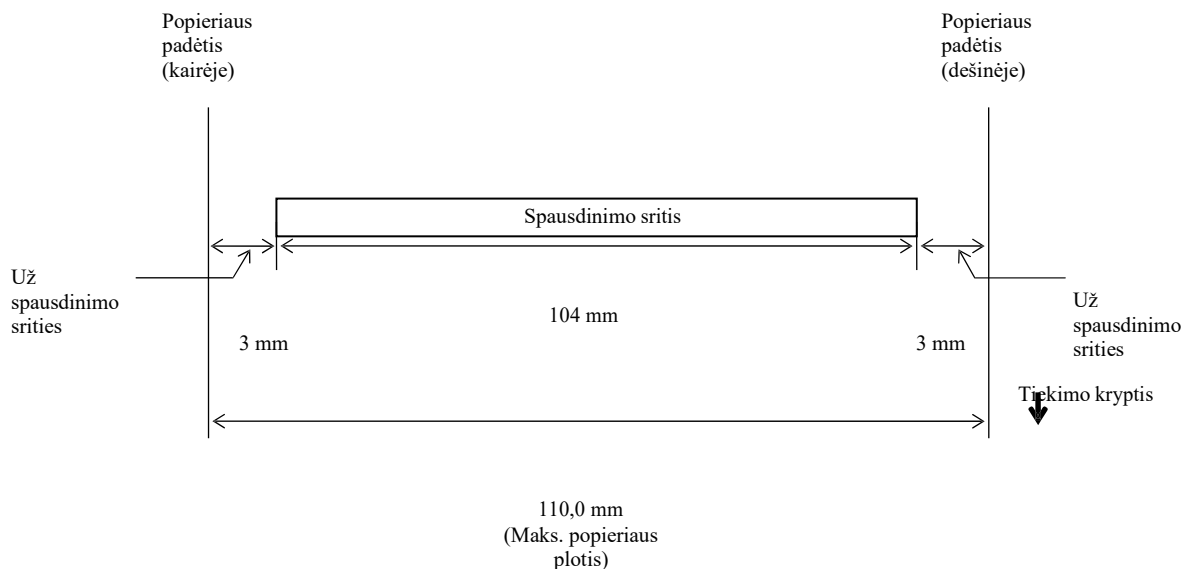
5.1.3 Atspindinčio jutiklio aptikimo sritis

1. Jutiklį galima perstumti nuo popieriaus vidurio iki kairiojo krašto.
2. Juodos žymos atspindėjimo koeficientas turi būti 10 proc. arba mažesnis, o kreivės forma turi būti 950 nm ilgio.
3. Jutiklis aptinka juodos žymos centrą.
4. Jei reikia, juodos žymos turi būti išspausdintos ant etikečių tarpų vietose.
5. Kvadratinės skylės gali pakeisti juodas žymas, jei ant kitos etikečių pusės nėra nieko išspausdinta. Atspindintis jutiklis apskritų skylių aptikti negali.

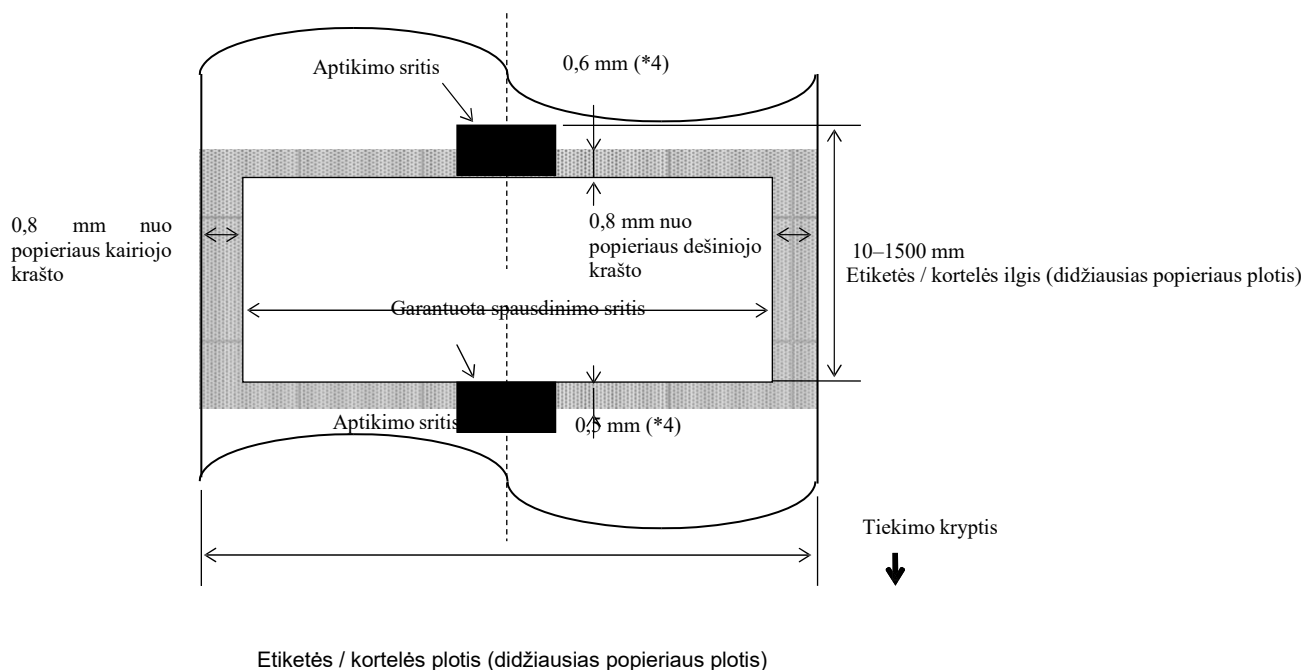


5.1.4 FAKTINĖ POPIERIAUS SPAUSDINIMO SRITIS

5.1.4.1 Spausdinimo galvutės faktinio spausdinimo pločio ir popieriaus pločio santykis



5.1.4.2 Faktinė kortelių ir etikėčių spausdinimo sritis



PASTABOS.

1. Spausdinimo kokybė papildintoje srityje negarantuojama. Spausdinant etiketes negarantuojamas spausdinimas 1 mm plotyje aplink etiketę ir papildintoje, pirmiau parodytoje srityje.
2. Popieriaus (etiketės ir kortelės) centras yra beveik sulygiuotas su spausdinimo galvutės centru.
3. Jei spausdinama papildintoje srityje, juosta gali susiraukšlėti. Tai gali turėti įtakos spausdinimo kokybei garantuotoje spausdinimo srityje.
4. 0,8 mm, kai spausdinimo sparta yra 2 ips nuolatinio ir nuplėšimo režimu, 1,2 mm, kai spausdinimo sparta yra 3–

6 ips. 1,0 mm, kai spausdinimo sparta yra 2 ips nupjovimo režimu, 1,6 mm, kai spausdinimo sparta yra 3–6 ips.

5.2 Juosta

Pasirūpinkite, kad būtų naudojama TOSHIBA TEC patvirtinta juosta. Garantija netaikoma problemoms, kurios kyla naudojant nepatvirtintas juostas.

Informacijos apie TOSHIBA TEC patvirtintas juostas teiraukitės TOSHIBA TEC techninės priežiūros atstovo.

	B-EX4T3-HS
Juostos plotis	40–115 mm
Maks. juostos ilgis	300 m
Maks. juostos išorinis skersmuo	Φ 70 mm
Juostos šerdis	Φ 25,7 ± 0,3 mm
Tipas	Plokščioji galvutė
Juostos suvyniojimas	Išorinis

Toliau lentelėje parodytas juostos pločio ir laikmenos pločio santykis (pagrindo popierius neįtraukiamas).

Juostos plotis	Laikmenos plotis
60 mm	25–55 mm
90 mm	56–85 mm
110 mm	86–105 mm
115 mm	106–110 mm

PASTABOS.

1. Spausdinimo kokybei ir spausdinimo galvutės eksploatavimo trukmei užtikrinti naudokite tik TOSHIBA TEC nurodytas juostas.
2. Kad juosta nesiraukšlėtų, naudokite 5 mm ir daugiau už laikmeną platesnę juostą. Tačiau dėl pernelyg

5.3 Rekomenduojami laikmenų ir juostų tipai

Laikmenos tipas	Aprašas
Veleninis popierius ir etiketės	Bendrojo pobūdžio naudojimas nebrangiems darbams.
Kreidinis popierius	Matinis kreidinis popierius Bendrojo pobūdžio naudojimas, įskaitant darbus, kai reikalingos mažos raidės ir (arba) simboliai. Blizgus kreidinis popierius Naudojamas, kai reikalinga aukšto lygio apdaila.
Plastikinės plėvelės	Sintetinės plėvelės (polipropileno ir pan.) Ši vandeniniu ir tirpikliams atspari medžiaga yra labai stipri ir atspari žemai temperatūrai, bet prastai atlaiko karštį (priklauso nuo medžiagos). Šią medžiagą galima naudoti ant perdirbamų talpų klijuojamoms etiketėms, kad jas būtų galima kartu perdirbti. PET plėvelė Ši vandeniniu ir tirpikliams atspari medžiaga yra labai stipri ir atspari žemai ir aukštai temperatūrai. Ši medžiaga naudojama įvairiems darbams, visų pirma, kai reikalingas didelis atsparumas. Režimų / serijos plokščių etiketės, įspėjimų etiketės ir pan. Poliimidai Ši medžiaga pasižymi geriausiu atsparumu karščiui (geresniu už PET plėvelę). Dažnai naudojama spausdintinių plokščių etiketėms, nes gali atlaikyti lydymo temperatūrą.

5.3 Laikmenų ir juostų tipai (tęsinys)

Juostos tipas	Aprašas
Nesitępanti juosta (vaško dervos juosta)	Puikiai tinka kreidiniam popieriui. Išspausdintas vaizdas bus atsparus vandeniui ir švelniam trynimui.
Braižymui ir tirpikliams atspari juosta	Labai gerai tinka plastikinėms plėvelėms (sintetiniam popieriui, PET, poliimidui ir kt.) Atsparumas braižymui ir tirpikliams Atsparumas karščiui su PET ir poliimidu.

Laikmenos ir juostos derinys

Laikmenos tipas Juostos tipas	Veleninis popierius ir etiketės	Kreidinis popierius	Plastikinės plėvelės
Nesitępanti juosta (vaško dervos juosta)		○	
Braižymui / tirpikliams atspari juosta			○

○: puikiai tinka

5

5.4 Laikmenų ir juostos priežiūra ir tvarkymas

DĖMESIO!

Būtinai atidžiai peržiūrėkite ir supraskite eksploatacinių medžiagų vadovą. Naudokite tik nurodytus reikalavimus atitinkančias laikmenas ir juostas. Naudojant nenurodytas laikmenas ir juostas, gali sutrumpėti galvutės eksploatavimo trukmė ir kilti problemų dėl brūkšninio kodo nuskaitomumo ir spausdinimo kokybės. Su visomis laikmenomis ir juostomis reikia dirbti atsargiai, kad nebūtų pažeistos laikmenos, juostos arba spausdintuvas. Atidžiai perskaitykite šiame skyriuje pateiktas gaires.

- Nesaugokite laikmenų ir juostų ilgiau, nei gamintojo rekomenduojamas laikymo terminas.
- Laikmenas laikykite padėtas ant plokščio galo. Nelaikykite jų ant išlenktų pusių, nes taip toji pusė gali susiploti, ir dėl to laikmena bus tiekama netolygiai ir bus prasta spausdinimo kokybė.
- Laikmenas laikykite plastikiniuose maišeliuose, kurie kaskart po atidarymo turi būti vėl užsandarinti. Nepasaugotos laikmenos gali išsipurvinti, o dėl papildomų subraižymų dėl dulkių ir purvo dalelių sutrumpės spausdinimo galvutės eksploatavimo trukmė.
- Laikykite laikmenas ir juostas vėsioje ir sausoje vietoje. Venkite tokių vietų, kur jas gali paveikti tiesioginiai saulės spinduliai, aukšta temperatūra, didelė drėgmė, dulkės arba dujos.
- Šiluminio popieriaus, naudojamo tiesioginiam šiluminiam spausdinimui, specifikacijos negali viršyti Na+ 800 ppm, K+ 250 ppm ir Cl- 500 ppm.
- Tam tikro rašalo, kuris naudojamas iš anksto išspausdintose laikmenose, sudėtyje gali būti sudedamųjų dalių, kurios sutrumpins spausdinimo galvutės produkto naudojimo trukmę. Nenaudokite etikečių, kurios iš anksto išspausdintos rašalu, kurio sudėtyje yra kietųjų medžiagų, pvz., kalcio karbonato (CaCO₃) ir kaolino (Al₂O₃, 2SiO₂, 2H₂O).

Daugiau informacijos teiraukitės savo vietos platintojo arba laikmenos ir juostos gamintojų.



TOSHIBA TEC CORPORATION

© 2005-2019 TOSHIBA TEC CORPORATION, All Rights Reserved
1-11-1, Osaki, Shinagawa-ku, Tokyo 141-8562, Japan

LT EO1-33114A

Atnaujinta informacija

1. Specifikacijos apimtis

- Šio spausdintuvo palaikomas dvimačio kodo ir šrifto tipas buvo dalinai atnaujintas taip:

Modelis	Dviejų matmenų kodas	Šriftas
B-EX4T1-GS B-EX4T1-TS	„Duomenų matrica“, PDF417, „QR kodas“, „Maxi“ kodas, Micro PDF417, CP kodas, GS1 duomenų matrica, AZTEC kodas, GS1 QR kodas	Rastrinis šriftas (21 tipas), „Japanese Kanji“ (JIS X0213/4 tipai „Gothic“, 2 tipai „Mincho“), „Chinese“, Eskizinis šriftas (8 tipai), Rašytiniai ženklai, „TrueType“ šriftas, „Open Type“ šriftas (Noto Sans CJK)
B-EX4T2/D2-GS B-EX4T2-TS B-EX4T2-HS		„Times Roman“ (6 dydžiai), „Helvetica“ (6 dydžiai), Prezentiacija (1 dydis), Laiškas „Gothic“ (1 dydis), „Prestige Elite“ (2 dydžiai), „Courier“ (2 dydžiai), OCR (2 tipai), „Gothic“ (1 dydis), Eskizinis šriftas (4 tipai), Kainų šriftas (3 tipai), 24 x 24 „Simp-Chinese“ šriftas (tik CN modelis)
B-EX4T3-HS12 -QM/CN-R		Rastrinis šriftas (21 tipas), „Japanese Kanji“ (JIS X0213/4 tipai „Gothic“, 2 tipai „Mincho“), „Chinese“, Eskizinis šriftas (8 tipai), Rašytiniai ženklai, „TrueType“ šriftas
B-EX6T1/T3-GS B-EX6T1/T3-TS		Rastrinis šriftas (21 tipas, standartinis), „Japanese Kanji“ (JIS X0213 / 4 tipai „Gothic“, 2 tipai „Mincho“), Kiniški ženklai (standartiniai), Eskizinis šriftas: 8 tipai (standartas), Rašytiniai ženklai, „TrueType“ šriftas, kiti šriftai: „Unicode“ (UTF-32) palaikymas / „Open Type“ šriftas („Noto Sans CJK“)

2. Kita informacija

- Naujausios instrukcijos versijos kreipkitės į įgaliotą „Toshiba Tec Corporation“ atstovą.

Problemų sprendimas

Simptomas	Priežastis	Sprendimai
Spausdinama su pertrūkiais.	Tai gali būti atliekama galvutei atvėsinti, kai ilgos nuolatinio spausdinimo sekos metu temperatūra pakyla per daug.	Tokioje būsenoje toliau naudokite spausdintuvą. Spausdintuvo veikimui ir saugumui niekas negresia.

B-EX4T3-HS12-QM/CN-R

- Šis spausdintuvas palaiko tik šiluminio perkėlimo metodą, tačiau ne tiesioginį šiluminį būdą.