

TOSHIBA

TOSHIBA brūkšninių kodų spausdintuvas

B-FV4D-GH SERIJA

SAVININKO VADOVAS



CE atitiktis (tik ES)

Šis gaminys atitinka Elektromagnetinio suderinamumo (EMS) ir Žemos įtampos direktyvų, įskaitant jų dalinius pakeitimus, reikalavimus.

Už CE ženklavimą atsako „TOSHIBA TEC GERMANY IMAGING SYSTEMS GmbH“, įsikūrusi adresu: Carl-Schurz-Str. 7, 41460 Neuss, Vokietija.

Norėdami gauti atitinkamos CE atitikties deklaracijos kopiją, kreipkitės į savo prekybos atstovą arba į TOSHIBA TEC.

Tai yra A klasės gaminys. Buitinėje aplinkoje šis gaminys gali kelti radijo trukdžius. Tokiu atveju naudotojui gali tekti imtis atitinkamų priemonių.

FCC pranešimas

Šis įrenginys išbandytas ir nustatyta, kad jis atitinka A klasės skaitmeninio įrenginio normas, nustatytas FCC taisyklių 15 dalyje. Šios normos skirtos užtikrinti pagrįstą apsaugą nuo žalingų trukdžių, kai įrenginys naudojamas komercinėje aplinkoje. Šis įrenginys generuoja, naudoja ir gali spinduliuoti radijo dažnių energiją, ir jei jis nebus įrengtas ir naudojamas pagal instrukciją, gali sukelti žalinguosius radijo ryšio trukdžius. Naudojant šį įrenginį gyvenamojoje teritorijoje yra tikėtini žalingieji trukdžiai; tokiu atveju naudotojas privalės ištaisyti trukdžius savo sąskaita.

ĮSPĖJIMAS

Pakeitimai ar modifikacijos, kurių aiškiai nepatvirtino už atitiktį atsakinga šalis, gali panaikinti naudotojo teisę naudoti šį įrenginį.

(tik JAV)

CAN ICES-3 (A) / NMB-3 (A)

Šis A klasės skaitmeninis prietaisas atitinka Kanados standartą ICES-003.

(tik Kanadai)

**Kalifornijos 65 projekto įspėjimas: Tik JAV Kalifornijai**

Šio gaminio sudėtyje yra cheminių medžiagų, kurios Kalifornijos valstijoje pripažintos sukeliančiomis vėžį, apsigimimus ir kitus reprodukcinės sistemos pažeidimus.

Ši informacija skirta tik ES valstybėms narėms:**Gaminių šalinimas**

(vadovaujantis ES direktyva 2002/96/EB,

Direktyva dėl elektros ir elektroninės įrangos atliekų – angl. WEEE)



Šio simbolio naudojimas reiškia, kad šio gaminio negalima pašalinti su nerūšiuotomis komunalinėmis atliekomis ir jį reikia išmesti atskirai. Integruotas baterijas ir akumulatorius galima pašalinti kartu su gaminiu. Jie bus atskirti antrinio perdirbimo centruose.

Juoda juosta reiškia, kad šis gaminys pateiktas rinkai po 2005 m. rugpjūčio 13 d.

Užtikrinami tinkamą šio gaminio pašalinimą, padėsite išvengti galimų neigiamų padarinių aplinkai ir žmonių sveikatai, kurių galėtų kilti netinkamai tvarkant šio gaminio atliekas.

Išsamios informacijos apie šio gaminio surinkimą ir antrinį perdirbimą teiraukitės tiekėjo, iš kurio įsigijote šį gaminį.

Pranešimas (Turkijai)

AEEE Yönetmeliğine Uygundur

Ši informacija skirta tik Indijai:

Šio simbolio naudojimas reiškia, kad šio gaminio negalima išmesti su buitinėmis atliekomis. Užtikrinami tinkamą šio gaminio pašalinimą, padėsite išvengti galimų neigiamų padarinių aplinkai ir žmonių sveikatai, kurių galėtų kilti netinkamai tvarkant šio gaminio atliekas.

Išsamios informacijos apie šio gaminio surinkimą ir antrinį perdirbimą teiraukitės tiekėjo, iš kurio įsigijote šį gaminį.

Šis gaminys, įskaitant jo komponentus, eksploatacines dalis, detales ir atsargines dalis, atitinka „Indijos el. atliekų taisyklės“ ir jame draudžiama naudoti švino, gyvsidabrio, šešiavalenčio chromo, polibromuotų bifenių (PBB) arba polibromuotų difeniolo eterius, kurių koncentracijos vertė viršija 0,1 proc. pagal svorį ir 0,01 proc. pagal svorį kadmiui, išskyrus taisyklėje nustatytą išimtį.

Šis gaminys yra komercinės paskirties ir nėra vartojimo prekė.

Saugos suvestinė

Dirbant su šiuo įrenginiu ir jį prižiūrint nepaprastai svarbi yra asmens sauga. Šiame vadove yra pateikti įspėjimai ir perspėjimai, būtini saugiam darbui su įrenginiu. Visi šiame vadove pateikti įspėjimai ir perspėjimai turėtų būti perskaityti ir suprasti prieš dirbant su įrenginiu ar jį prižiūrint.

Nemėginkite šio įrenginio taisyti ar modifikuoti. Jei įvyksta triktis, kurios neįmanoma ištaisyti taikant šiame vadove aprašytas procedūras, išjunkite maitinimą, ištraukite mašinos kištuką iš elektros lizdo ir kreipkitės pagalbos į įgaliotąjį TOSHIBA TEC CORPORATION atstovą.

Visų simbolių reikšmės



ĮSPĖJIMAS

Šis simbolis reiškia potencialiai pavojingą situaciją, kurios neišvengus galima žūti, patirti sunkų sužalojimą arba sukelti rimtą žalą, taip pat įrenginio arba aplinkinių objektų gaisrą.



DĖMESIO

Šis simbolis reiškia potencialiai pavojingą situaciją, kurios neišvengus galimi smulkūs ar vidutiniai sužalojimai, dalinė žala įrenginiui ir aplinkiniams objektams arba duomenų praradimas.



DRAUDŽIAMA

Šis simbolis nurodo draudžiamus veiksmus (draudžiami elementai). Konkretus įspėjimo turinys nupieštas simbolio viduje arba šalia jo. (Kairėje parodytas simbolis reiškia „draudžiama ardyti“).



BŪTINA ATLIKTI

Šis simbolis nurodo veiksmus, kuriuos būtina atlikti. Konkrečios instrukcijos yra nupieštos simbolio viduje arba šalia jo. (Kairėje parodytas simbolis reiškia „ištraukite maitinimo laido kištuką iš elektros lizdo“.)

PASTABA. Nurodo informaciją, į kurią reikėtų atkreipti dėmesį skaitant vadovą.

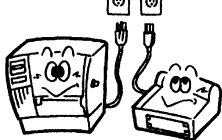


ĮSPĖJIMAS

Tai reiškia, kad yra **mirties ar sunkaus sužalojimo** pavojus, jei bus nesilaikoma šio nurodymo ir su mašina elgiamasi netinkamai.



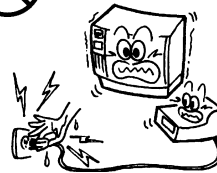
Draudžiama naudoti kitą, nei nurodyta, kintamosios srovės įtampą.



Nenaudokite didesnės įtamos elektros lizdo, kaip ir kitas daug elektros energijos naudojančius elektros prietaisus, kaskart šiems įrenginiams veikiant įtampa labai svyruos. Šiai mašinai būtinai skirkite atskirą elektros lizdą, nes gali kilti **gaisras** arba **elektros smūgis**.



Draudžiama



Nejunkite ir neatjunkite maitinimo laido šlapiomis rankomis, nes galite patirti **elektros smūgį**.



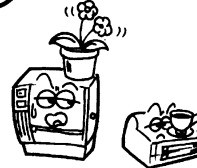
Draudžiama



Jei mašina yra prijungta prie to paties elektros lizdo, kaip ir kitas daug elektros energijos naudojančius elektros prietaisus, kaskart šiems įrenginiams veikiant įtampa labai svyruos. Šiai mašinai būtinai skirkite atskirą elektros lizdą, nes gali kilti **gaisras** arba **elektros smūgis**.



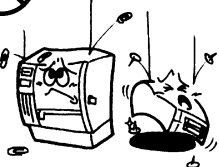
Draudžiama



Ant mašinos viršaus nestatykite metalinių objektų arba vandens pripildytų indų, pvz., vazų su gėlėmis, vazonų, ašonių ir pan. daiktų. Jei į mašinos vidų pateks metaliniai objektai arba išsiliejęs skystis, gali kilti **gaisras** arba **elektros smūgis**.



Draudžiama



Nekiškite ir nemeskite metalo, degių medžiagų ar kitų pašalinių daiktų į mašiną per jos vėdinimo angas, nes gali kilti **gaisras** arba **elektros smūgis**.



Draudžiama



Nebrizdykite, nepažeiskite ir nemonifikuokite elektros laidų. Taip pat nestatykite ant laidų sunkių objektų, netraukite už jų ir per daug jų nesulenkite, nes gali kilti **gaisras** arba **elektros smūgis**.



Atjunkite kištuką.






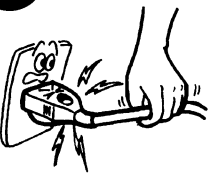

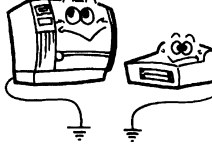

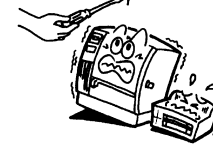



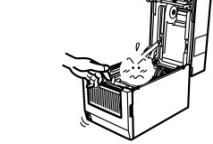
Jei mašina buvo numesta arba buvo pažeistas jos korpusas, visų pirma išjunkite maitinimo jungiklį ir atjunkite maitinimo laido kištuką iš elektros lizdo, tada kreipkitės pagalbos į įgaliotąjį TOSHIBA TEC atstovą. Toliau naudojant tokios būklės mašiną gali kilti **gaisras** arba **elektros smūgis**.



Atjunkite kištuką.



Toliau naudojant nenormalios būklės mašiną (pvz., kai iš mašinos sklinda dūmai arba keisti kvapai), gali kilti **gaisras** arba **elektros smūgis**. Tokiais atvejais nedelsdami išjunkite maitinimo jungiklius ir atjunkite maitinimo laido kištuką iš elektros lizdo. Tada kreipkitės pagalbos į įgaliotąjį TOSHIBA TEC CORPORATION atstovą.

 <p>Atjunkite kištuką.</p> 	<p>Jei į mašinos vidų pateko pašalinių daiktų (metalo fragmentų, vandens, skysčio), išjunkite maitinimo jungiklį ir atjunkite maitinimo laido kištuką iš elektros lizdo, tada kreipkitės pagalbos į įgaliotąjį TOSHIBA TEC atstovą. Toliau naudojant tokios būklės mašiną gali kilti gaisras arba elektros smūgis.</p>	 <p>Atjunkite kištuką.</p> 	<p>Atjungdami maitinimo laidų kištuką būtinai laikykite ir traukite už kištuko. Traukiant už laido, gali būti nutraukti arba atsiverti vidiniai laidai ir dėl to gali kilti gaisras arba elektros smūgis.</p>
 <p>Prijunkite žemimo laida.</p> 	<p>Pasirūpinkite, kad įrenginys būtų tinkamai žemintas. Ilginamieji kabeliai taip pat turi būti žeminti. Netinkamai žemintame įrenginyje gali kilti gaisras arba elektros smūgis.</p>	 <p>Neardykite.</p> 	<p>Nenuimkite dangčių, netaisykite ir nemonifikuokite mašinos patys. Kreipkitės pagalbos į įgaliotąjį TOSHIBA TEC CORPORATION atstovą. Galite susižaloti dėl aukštos įtampos, labai karštų detalių arba aštrių kraštų mašinos viduje.</p>
 <p>Draudžiama</p> 	<p>Šiam gaminiui valyti nenaudokite purškiamojo valiklio, kurio sudėtyje yra degių dujų, nes gali kilti gaisras.</p>	 <p>Draudžiama</p> 	<p>Būtinai pasisaugokite, kad nesusižalotumėte spausdintuvo popieriaus pjaustykle.</p>



DĖMESIO

Tai reiškia, kad yra **traumos** ar **žalos** objektams pavojus, jei bus nesilaikoma šio nurodymo ir su mašina elgiamasi netinkamai.

Atsargumo priemonės

Šios atsargumo priemonės padės užtikrinti tinkamą šios mašinos veikimą.

- Stenkitės vengti vietų, kuriose yra šios nepalankios sąlygos:
 - * Specifikacijos neatitinkanti temperatūra
 - * Tiesioginė saulėkaita
 - * Didelė drėgmė
 - * Bendras maitinimo šaltinis
 - * Per didelė vibracija
 - * Dulkės / dujos
- Dangtį reikėtų valyti nušluostant jį sausa šluoste arba šiek tiek švelniu ploviklio tirpalu sudrėkinta šluoste. Plastikiniams dangčiams NIEKADA NENAUDOKITE SKIEDIKLIO AR KITŲ LAKIŲJŲ TIRPIKLIŲ.
- NAUDOKITE TIK „TOSHIBA TEC CORPORATION“ NURODYTĄ popierių ir juostas.
- NELAIKYKITE popieriaus ir juostų tokioje vietoje, kur juos gali paveikti tiesioginiai saulės spinduliai, aukšta temperatūra, didelė drėgmė, dulkės arba dujos.
- Pasirūpinkite, kad spausdintuvas būtų naudojamas ant lygaus paviršiaus.
- Įvykus spausdintuvo trikdžiai visi spausdintuvo atmintinėje įrašyti duomenys gali būti prarasti.
- Venkite naudoti šį įrenginį su tuo pačiu maitinimo šaltiniu, kuris naudojamas aukštosios įtampos įrenginiui arba įrenginiui, kuris, tikėtina, kad gali kelti trukdžius.
- Atjunkite mašiną visada, kai vykdote darbus jos viduje arba ją valote.
- Prižiūrėkite, kad darbo aplinkoje nebūtų statinio krūvio.
- Nestatykite sunkių daiktų ant mašinos viršaus, nes šie daiktai gali prarasti pusiausvyrą ir nukristi, sukeldami **žalą**.
- Neuždenkite mašinos vėdinimo angų, nes mašinos viduje susikaups karštis ir gali kilti **gaisras**.
- Nesiremkite į mašiną. Ji gali ant jūsų nukristi ir **sužaloti**.
- Atjunkite mašiną nuo elektros lizdo, jei ji yra ilgą laiką nenaudojama.
- Pastatykite mašiną ant stabilaus ir lygaus paviršiaus.
- PAKEITUS BATERIJĄ KITA NETINKAMO TIPO BATERIJA, KYLA SPROGIMO PAVOJUS. IŠMESKITE PANAUDOTAS BATERIJAS PAGAL INSTRUKCIJAS

Prašymas dėl priežiūros

- Naudokitės mūsų priežiūros paslaugomis. Įsigiję mašiną, kartą per metus kreipkitės pagalbos į savo įgaliotąjį TOSHIBA TEC CORPORATION atstovą, kad būtų išvalytas mašinos vidus. Mašinos viduje gali susikaupti dulkės ir gali kilti **gaisras** arba **triktis**. Valymas yra ypač veiksmingas prieš drėgnus ir lietingus sezonus.
- Mūsų prevencinės priežiūros tarnyba atlieka periodines patikras ir kitus darbus, kurių reikia siekiant išlaikyti mašinos kokybę ir veiklos efektyvumą ir užkertant kelią nelaimingiems atsitikimams. Daugiau informacijos teiraukitės savo įgaliotojo TOSHIBA TEC CORPORATION atstovo.
- Insekticidų ir kitų cheminių produktų naudojimas Saugokite mašiną nuo insekticidų ir kitų lakiųjų tirpiklių. Dėl jų pablogės korpuso ir kitų dalių būklė ir gali nusilupti dažai.

TURINYS

Puslapis

1. GAMINIO APŽVALGA	E1-1
1.1 Įvadas	E1-1
1.2 Savybės	E1-1
1.3 Išpakavimas	E1-1
1.4 Priedai	E1-1
1.5 Išvaizda	E1-3
1.5.1 Matmenys	E1-3
1.5.2 Vaizdas iš priekio	E1-3
1.5.3 Vaizdas iš galo	E1-4
1.5.4 Vidus	E1-4
1.5.5 Mygtukas ir indikatoriaus lemputė	E1-5
2. SPAUSDINTUVO SĄRANKA	E2-1
2.1 Atsargumo priemonės	E2-1
2.2 Procedūra prieš naudojimą	E2-2
2.3 Spausdintuvo įjungimas ir išjungimas	E2-2
2.3.1 Spausdintuvo įjungimas	E2-2
2.3.2 Spausdintuvo išjungimas	E2-3
2.4 Kabelių prijungimas prie spausdintuvo	E2-4
2.5 Maitinimo laido prijungimas	E2-5
2.6 Viršutinio dangčio atidarymas ir uždarymas	E2-6
2.7 Laikmenos įdėjimas	E2-7
2.8 Laikmenos jutiklio kalibravimo, savaiminio spausdinimo patikrinimo ir išmetimo režimo paslaugų programos	E2-12
2.8.1 Laikmenos jutiklio kalibravimas	E2-12
2.8.2 Savaiminio spausdinimo patikrinimo ir išmetimo režimas	E2-13
3. PRIEŽIŪRA	E3-1
3.1 Valymas	E3-1
3.1.1 Spausdinimo galvutė	E3-1
3.1.2 Jutikliai	E3-2
3.1.3 Velenėlio ritinėlis	E3-2
3.1.4 Laikmenos korpusas	E3-3
3.2 Laikmenų priežiūra ir tvarkymas	E3-4
4. TRIKČIŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS	E4-1
4.1 Trikčių nustatymo ir šalinimo vadovas	E4-1
4.2 Būsenos lemputė	E4-2
4.3 Užstrigusios laikmenos pašalinimas	E4-3
1 PRIEDAS. SPECIFIKACIJOS	EA1-1
A1.1 Spausdintuvas	EA1-1
A1.2 Laikmena	EA1-2
A1.2.1 Laikmenos tipas	EA1-2
A1.2.2 Tiekimo tarpo (perdavimo) jutiklio aptikimo sritis	EA1-3
A1.2.3 Faktinė spausdinimo sritis	EA1-3
2 PRIEDAS. SAŠAJA	EA2-1
ŽODYNAI	

PASTABOS.

Šį vadovą draudžiama kopijuoti visą arba dalimis, jei nėra gautas rašytinis TOSHIBA TEC CORPORATION leidimas.

- Šio vadovo turinys gali būti pakeistas nepranešus.*
- Visais dėl šio vadovo kylančiais klausimais kreipkitės į savo vietos įgaliotąjį techninės priežiūros atstovą.*
- „Windows“ yra „Microsoft Corporation“ registruotasis prekės ženklas.*

1. GAMINIO APŽVALGA

1.1 Įvadas

Dėkojame, kad pasirinkote TOSHIBA B-FV4D-GH serijos brūkšninių kodų spausdintuvą. Šiame savininko vadove yra naudingos informacijos, pradedant bendrąja sąranka ir baigiant spausdintuvo veikimo patikrinimu bandomaisiais spaudiniais. Turėtumėte atidžiai jį perskaityti, kad galėtumėte užtikrinti maksimalų savo spausdintuvo veiklos efektyvumą ir eksploatavimo trukmę. Šį vadovą reikėtų laikyti po ranka, kad būtų galima bet kada žvilgtelėti.

Prireikus papildomos su šiuo vadovu susijusios informacijos kreipkitės į savo TOSHIBA TEC CORPORATION atstovą.

1.2 Savybės

Šis spausdintuvas pasižymi tokiomis savybėmis:

Sąsajos

Spausdintuve yra šios sąsajos:

- USB sąsaja
- eterneto sąsaja
- nuosekioji (RS232) sąsaja

Lengva naudoti

Spausdintuvo mechanizmas sukurtas taip, kad jį būtų labai lengva naudoti ir paprasta prižiūrėti.

1.3 Išpakavimas

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

1.4 Priedai




















Išpakuodami spausdintuvą patikrinkite, ar kartu su juo yra pridėti toliau nurodyti priedai.

- Kompaktinis diskas (1 kopija)
- Greitojo įrengimo vadovas (1 kopija)
- Atsargumo priemonės (1 kopija)
- USB kabelis (1 vnt.)

■ Kai reikia įsigyti maitinimo laidą

Tam tikrose šalyse maitinimo laidas su šiuo įrenginiu netiekiamas, todėl įsigykite patvirtintą laidą, atitinkantį nurodytus standartus, arba kreipkitės į savo įgaliotąjį TOSHIBA TEC CORPORATION atstovą.

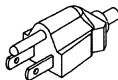

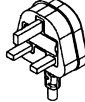


(2014 m. spalio mėn. duomenimis)

Šalis / Regionas	Agentūra	Sertifikavimo žymė	Šalis / Regionas	Agentūra	Sertifikavimo žymė	Šalis / Regionas	Agentūra	Sertifikavimo žymė
Australija	SAA		Vokietija	VDE		Švedija	SEMKKO	
Austrija	OVE		Airija	NSAI		Šveicarija	SEV	
Belgija	CEBEC		Italija	IMQ		Jungtinė Karalystė	ASTA	
Kanada	CSA		Japonija	METI		Jungtinė Karalystė	BSI	
Danija	DEMKO		Nyderlandai	KEMA		JAV	UL	
Suomija	FEI		Norvegija	NEMKO		Europa	HAR	
Prancūzija	UTE		Ispanija	AEE		Kinija	CCC	

Maitinimo laido instrukcija

1. Naudojimui su 100–125 V kintamosios srovės maitinimo šaltiniu pasirinkite min. 125 V, 10 A maitinimo laidą.
2. Naudojimui su 200–240 V kintamosios srovės maitinimo šaltiniu pasirinkite min. 250 V, maitinimo laidą.
3. Pasirinkite ne ilgesnį kaip 2 m maitinimo laidą.
4. Prie kintamosios srovės įvado prijungtą maitinimo laido kištuką turi būti įmanoma įkišti į ICE-320-C14 įvadą. Forma parodyta toliau pateiktoje iliustracijoje.



Šalis / regionas	Šiaurės Amerika	Europa	Jungtinė Karalystė	Australija	Kinija
Maitinimo laidas					
Vardinė vertė (min.)	125 V, 10 A	250 V	250 V	250 V	250 V
Tipas	SVT	H05VV-F	H05VV-F	AS3191 patvirtintas, lengvos arba įprastos apkrovos tipo	GB5023
Laidininko dydis (min.)	Nr. 3/18AWG	3 x 0,75 mm ²	3 x 0,75 mm ²	3 x 0,75 mm ²	3 x 0,75 mm ²
Kištuko konfigūracija (vietos lygmeniu patvirtintas tipas)					
Vardinė vertė (min.)	125 V, 10 A	250 V, 10 A	250 V, *1	250 V, *1	250 V, *1

*1: Bent 125 proc. vardinės gaminio srovės.

1.5 Išvaizda

Šiame skyriuje parodytos ir įvardytos dalys ir blokai yra naudojami aprašymams tolesniuose skyriuose.

1.5.1 Matmenys



P: 183,8 (7,2 col.) x G: 244,5 (9,6 col.) x A: 198,7 (7,8 col.)

Matmenys, mm (coliais)

1.5.2 Vaizdas iš priekio



1.5.3 Vaizdas iš galo

⚠ DĖMESIO!
Siekdami išvengti sužalojimų, pasisaugokite, kad atidarydami ar uždarydami viršutinį dangtį neprispaustumėte pirštų popieriaus angoje.



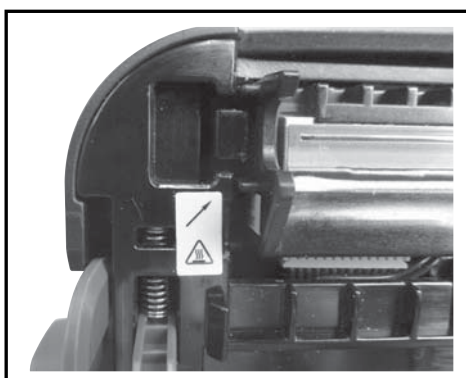
Popieriaus anga

Galinis vaizdas išsamiai aprašomas 2.4 skyriuje „Kabelių prijungimas prie spausdintuvo“.

1.5.4 Vidus

⚠ ĮSPĖJIMAS!

Spausdinimo metu spausdinimo galvutė labai įkaista. Iškart po spausdinimo nelieskite spausdinimo galvutės ir srities aplink ją. Galite nudegti.



Spausdinimo galvutė

Fiksatorių atleidimo dalys

Laikmenos ritinio laikikliai

Laikmenos ritinio laikiklio svirtis

Laikmenos jutiklis

Velenėlio ritinėlis

Nuplėšimo blokas

1.5.5 Mygtukas ir indikatoriaus lemputė

Mygtukas [FEED] turi tris funkcijas. Pagal esamą spausdintuvo būseną jis gali veikti kaip mygtukas FEED, RESTART ir PAUSE.

Kaip mygtukas FEED	<ul style="list-style-type: none"> • Paspaudus šį mygtuką, kai spausdintuvas yra prijungtas, laikmena bus tiekiamą pirmyn.
Kaip mygtukas RESTART	<ul style="list-style-type: none"> • Paspaudus šį mygtuką panaikinus klaidos priežastį, spausdintuvas grąžinamas į prijungties būseną. • Paspaudus šį mygtuką, kai spausdintuvas yra pristabdytas, spausdinimas bus pratęstas.
Kaip mygtukas PAUSE	<ul style="list-style-type: none"> • Paspaudus šį mygtuką spausdinimo metu, pabaigus esamą etiketę spausdinimas sustabdomas. Spausdintuvas sustabdomas.

Pagal spausdintuvo būklę skirtingomis spalvomis išžiėbia arba mirksi indikatorių lemputės (LED 1 ir LED 2). Trumpas lempučių būsenų ir jų reikšmės vadovas yra parodytas viršutinio dangčio viduje.

LED 1	LED 2	Spausdintuvo būseną
Nešviečia	Nešviečia	Maitinimas išjungtas. Viršutinis dangtis atidarytas, jei spausdintuvo maitinimas įjungtas.
Žalia	Nešviečia	Budėjimas
Žalia ^S	Nešviečia	Spausdinimas laikinai sustabdytas (pristabdytas).
Žalia ^F	Nešviečia	Ryšys su serveriu
Žalia	Žalia	Rašomi duomenys į atmintuką arba USB atmintinę
Žalia	Žalia ^M	Inicijuojama „Flash ROM“ CPU plokštėje arba USB atmintinė.
Oranžinė	Žalia	Užstrigo popierius.
Oranžinė	Raudona	Baigėsi laikmena.
Oranžinė	Raudona ^F	Baigėsi laikmena siunčiant spausdinimo duomenis į spausdintuvą.
Raudona	Raudona ^M	Atidaryto viršutinio dangčio (šiluminės galvutės) klaida. Spausdintuvui veikiant buvo atidarytas viršutinis dangtis.
Raudona	Oranžinė ^F	Spausdinimo galvutės temperatūra viršijo viršutinę ribą.
Raudona	Žalia	Įvyko ryšio klaida. (Tik naudojant RS-232C.)
Raudona	Žalia ^S	Komandos vykdymo klaida
Raudona	Žalia ^M	<ul style="list-style-type: none"> • „Flash ROM“ CPU plokštėje arba USB atmintinės klaida • Trynimo klaida formatuojant „Flash ROM“ CPU plokštėje arba USB atmintinę • Neįmanoma įrašyti failų, nes nepakanka vietos „Flash ROM“ CPU plokštėje arba USB atmintinėje.
Raudona	Oranžinė ^M	Spausdinimo galvutė sulūžo.

M: mirksi vidutine sparta (1,0 sek.)

F: greitai mirksi (0,5 sek.)

S: mirksi lėtai (2,0 sek.)

2. SPAUSDINTUVO SAŪRANKA

Šiame skyriuje aprašomi veiksmai, kurių būtina imtis, kad spausdintuvas būtų parengtas naudoti. Skyriuje pateikiamos atsargumo priemonės, aprašoma, kaip sujungti kabelius, surinkti priedus, įdėti laikmeną ir atlikti bandomąjį spausdinimą.

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

2.1 Atsargumo priemonės



DĖMESIO!

Venkite naudoti spausdintuvą tokioje vietoje, kurioje jį veiktų intensyvi šviesa (pvz., tiesioginiai saulės spinduliai, darbatalio lempa). Tokia šviesa gali turėti įtakos spausdintuvo jutikliams ir sukelti triktis.

- 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 iškrava 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.
- Pasirūpinkite, kad spausdintuvas būtų prijungtas tiesiogiai prie kintamosios srovės tinklo, kuris turi tinkamai įžemintą jungtį.
- Nenaudokite spausdintuvo su atidarytu dangčiu. Būkite atsargūs, kad pirštai arba aprangos detalės nepatektų į judančias spausdintuvo dalis.
- Dirbdami spausdintuvo viduje arba valydami spausdintuvą visada išjunkite spausdintuvo maitinimą ir atjunkite maitinimo laidą nuo spausdintuvo.
- Siekdami geriausių rezultatų ir ilgesnės spausdintuvo eksploatavimo trukmės, naudokite tik TOSHIBA TEC CORPORATION rekomenduojamas laikmenas. (Žr. eksploatacinių medžiagų vadovą.)
- Laikmenas 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, kuriuos būti sugadinti leidimo neturintys 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 gali labai įkaisti. Prieš valydami palaukite, kol ji atvės.
Spausdinimo galvutei valyti naudokite tik TOSHIBA TEC CORPORATION rekomenduotą spausdinimo galvutės valiklį.
- Neišjunkite spausdintuvo maitinimo ir neištraukite maitinimo laido kištuko, kol spausdintuvas spausdina arba kol mirksi indikatorius lemputė.
- Elektros lizdas turi būti šalia įrenginio ir lengvai prieinamas.
- Bent kartą per metus ištraukite kištuką iš elektros lizdo, kad nuvalytumėte aplink kištuko pirštus. Dėl susikaupusių dulkių ir purvo bei elektros srovės nuotėkio sukkelto karščio gali kilti gaisras.

2.2 Procedūra prieš naudojimą

PASTABOS.

- Norint užmegzti tiesioginį ryšį su pagrindiniu kompiuteriu, reikalingas RS-232C, -eterneto arba USB kabelio ryšys.
 - RS-232C kabelis: 9 kontaktų (nenaudokite nulinio modemo kabelio)
 - eterneto kabelis: 10/100 bazinis
 - USB kabelis: V2.0 („Full Speed“)
- Naudokite „Windows“ tvarkyklę, kad galėtumėte spausdinti iš „Windows“ programų. Spausdintuvą taip pat galima valdyti savomis programavimo komandomis. Daugiau informacijos teiraukitės savo TOSHIBA TEC CORPORATION atstovo.

Šiame skyriuje aprašyti tinkamos spausdintuvo sąrankos veiksmai.

- Išimkite priedus ir spausdintuvą iš dėžės.
- Pastatykite spausdintuvą į numatytą jo naudojimo vietą, vadovaudamiesi su spausdintuvu pridėtomis atsargumo priemonėmis, kuriose rasite patarimų dėl tinkamo naudojimo ir vietos.
- Įsitikinkite, kad maitinimo jungiklis yra išjungtas. (Žr. 2.3 skyrių.)
- Prijunkite spausdintuvą prie pagrindinio kompiuterio, naudodami RS-232C, eternetą arba USB kabelį. (Žr. 2.4 skyrių.)
- Įkiškite maitinimo laido kištuką į spausdintuvo kintamosios srovės įvadą ir tada įkiškite maitinimo laido kištuką į tinkamai įžemintą elektros lizdą. (Žr. 2.5 skyrių.)
- Įdėkite laikmeną. (Žr. 2.7 skyrių.)
- Pagrindiniame kompiuteryje įdėkite spausdintuvo tvarkyklę. (Žr. spausdintuvo tvarkyklę kompaktiniame diske.)
- Įjunkite maitinimą. (Žr. 2.3 skyrių.)

2.3 Spausdintuvo įjungimas ir išjungimas

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

2.3.1 Spausdintuvo įjungimas

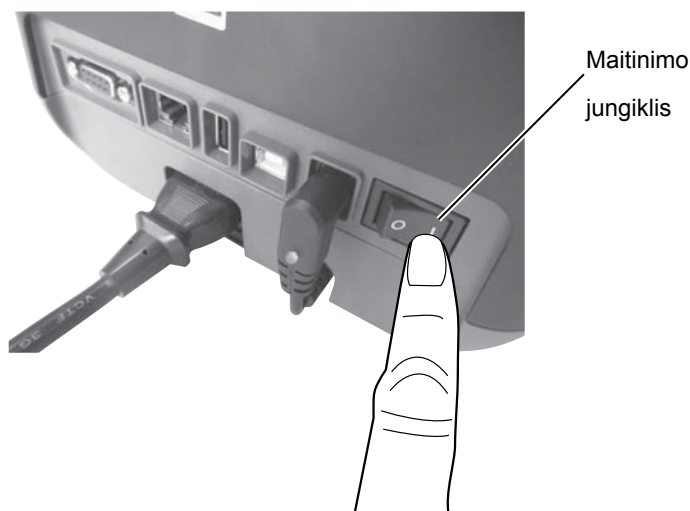
⚠ DĖMESIO!

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 LED 1 arba LED 2 šviečia raudonai, eikite į 4.1 skyrių, **Trikčių nustatymo ir šalinimo vadovą (Troubleshooting Guide)**.

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



- Spausdintuvui išsijungiant visų pirma oranžine spalva pradeda šviesti LED 1 ir LED 2, tada jie išsijungia ir galiausiai turėtų likti žaliai šviesti tik LED 1.

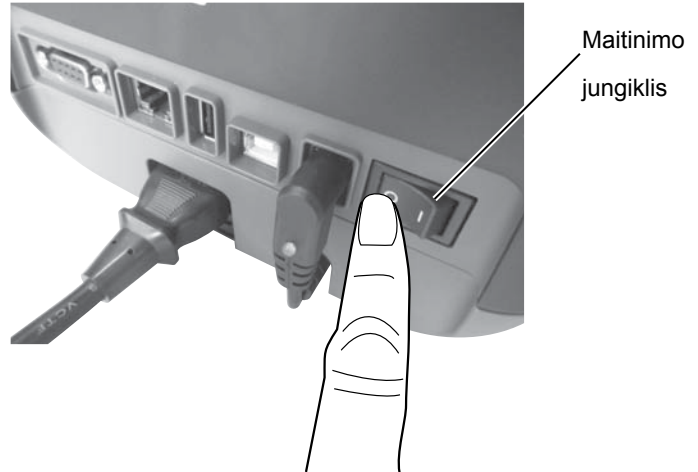
2.3.2 Spausdintuvo išjungimas



DĖMESIO!

- 1. Neišjunkite spausdintuvo maitinimo, kol spausdinama, nes gali užstrigti popierius arba gali būti sugadintas spausdintuvas.*
- 2. Neišjunkite spausdintuvo maitinimo, kol mirksi LED 1, nes gali būti prarasti arba sugadinti atsiunčiami duomenys.*

1. Prieš išjungdami spausdintuvo maitinimo jungiklį, patikrinkite, ar LED 1 šviečia žaliai (nemirksi) ir LED 2 nešviečia.
2. Spausdintuvo maitinimui išjungti paspauskite maitinimo jungiklį, kaip parodyta toliau pateiktoje iliustracijoje. Atkreipkite dėmesį, kad (○) jungiklyje yra išjungto maitinimo pusė.



2.4 Kabelių prijungimas prie spausdintuvo



DĖMESIO!

Nuoseklųjį kabelį būtinais jungkite tik tada, kai spausdintuvo ir pagrindinio kompiuterio maitinimas yra išjungtas. To nepaisant gali įvykti elektros smūgis, trumpasis jungimas arba spausdintuvo ar pagrindinio kompiuterio gedimas.

PASTABA.

Nuosekliojo kabelio specifikacijas rasite 2 PRIEDE, SĄSAJA.

Šiame skyriuje aprašoma, kaip prijungti ryšio kabelius prie spausdintuvo nuo pagrindinio kompiuterio ar kitų įrenginių. Spausdintuvą galima prijungti trimis skirtingais būdais. Jos nurodytos toliau.

- Eterneto kabeliu galima prijungti prie tinklo arba tiesiogiai prie pagrindinio kompiuterio eterneto prievado.

PASTABA.

- Naudokite standartą atitinkantį eterneto kabelį.

10BASE-T: 3 kategorijos arba geresnį
100BASE-TX: 5 kategorijos arba geresnį
Kabelio ilgis: iki 100 m segmento ilgis.

- Tam tikrose aplinkose ryšio klaidas gali kelti kabelio patiriami elektromagnetiniai trukdžiai. Jei taip nutiktų, gali tekti naudoti ekranuotą kabelį (STP).

- USB kabelio jungtis tarp spausdintuvo USB sąsajos prievado ir vieno iš jūsų pagrindinio kompiuterio USB privadų.

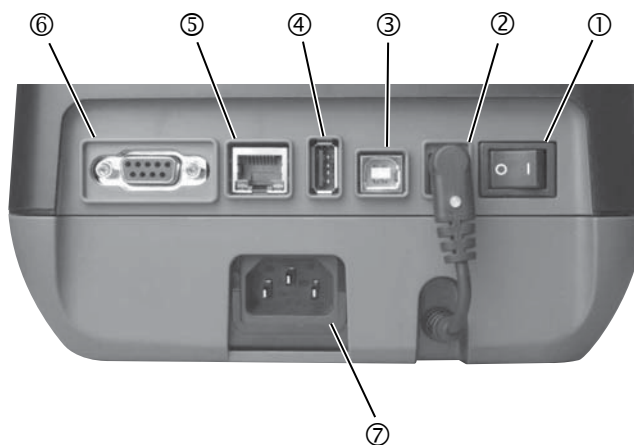
PASTABA.

- Atjungdami USB kabelį nuo pagrindinio kompiuterio, vadovaukitės pagrindinio kompiuterio procedūra „Safely remove hardware“.

- Naudokite V2.0 arba aukštesnius reikalavimus atitinkantį USB kabelį su B tipo kištuku viename gale.

- Nuosekliojo kabelio jungtis tarp spausdintuvo RS-232C nuosekliojo prievado ir vieno iš jūsų pagrindinio kompiuterio COM privadų.

Toliau diagramoje parodytos visos galimos kabelių jungtys su esamomis spausdintuvo versijomis.



① Maitinimo jungiklis

② Maitinimo lizdas

Pastaba.

Pasirūpinkite, kad maitinimo lizdas prie spausdintuvo būtų prijungtas taip, kaip parodyta aukščiau.

③ USB sąsaja pagrindiniam kompiuteriui prijungti

④ USB sąsaja USB atmintinei prijungti

⑤ Eterneto sąsaja

⑥ Nuoseklioji sąsaja (RS-232C)

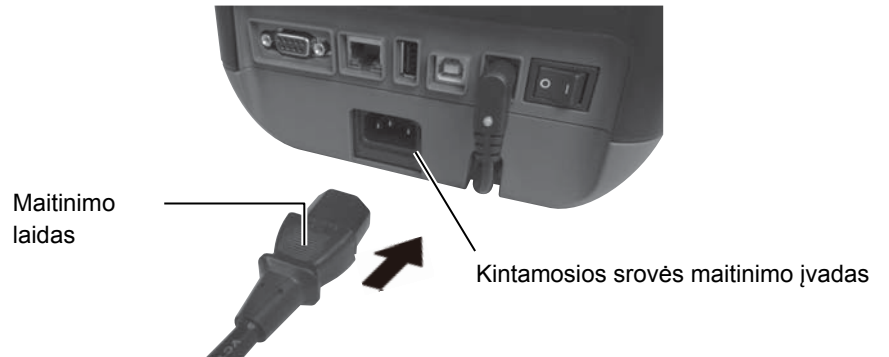
⑦ Kintamosios srovės maitinimo įvadas

2.5 Maitinimo laido prijungimas

PASTABA.

Jei su spausdintuvu maitinimo laidas nėra pridedamas, įsigykite tinkamą laidą vadovaudamiesi 1–2 puslapio nurodymais.

1. Įsitikinkite, kad spausdintuvo maitinimo jungiklis yra padėtyje OFF (O).
2. Įkiškite maitinimo laidą į kintamosios srovės maitinimo įvadą.



2.6 Viršutinio dangčio atidarymas ir uždarymas

⚠ **ISPĖJIMAS!**

Siekdami išvengti sužalojimų, pasisaugokite, kad atidarydami ar uždarydami dangtį neprispaustumėte pirštų.

⚠ **DĖMESIO!**

1. Saugokitės, kad atidarydami viršutinį dangtį nepalietumėte spausdinimo galvutės elemento. To nepaisant, dėl statinės elektros gali atsirasti taškų trūkumas ar kitų spausdinimo kokybės problemų.
2. Pirštu, ranka ar pan. neuždenkite atviro dangčio jutiklio, nes jutiklis gali netinkamai įvertinti dangčio uždarymo būseną.

PASTABA.

Pasirūpinkite, kad viršutinis dangtis būtų iki galo uždarytas. To nepadarius gali suprastėti spausdinimo kokybė.

Atidarydami ar uždarydami viršutinį dangtį, visada vadovaukitės toliau pateiktomis instrukcijomis.

Viršutinio dangčio atidarymas

1. Atidarykite viršutinį dangtį traukdami fikсаторių atleidimo dalis, kaip parodyta rodyklėmis.



Viršutinio dangčio uždarymas

1. Uždarykite viršutinį dangtį.



2.7 Laikmenos įdėjimas

⚠ ĮSPĖJIMAS!

1. Neliaskite jokių judamųjų dalių. Siekdami sumažinti pavojų, kad pirštai, papuošalai, rūbai ir kt. bus įtraukti į mechanizmą, laikmeną dėkite **tik** tada, kai spausdintuvas visiškai nebejuda.
2. Siekdami išvengti sužalojimų, pasisaugokite, kad atidarydami ar uždarydami viršutinį dangtį neprispaustumėte pirštų.

⚠ DĖMESIO!

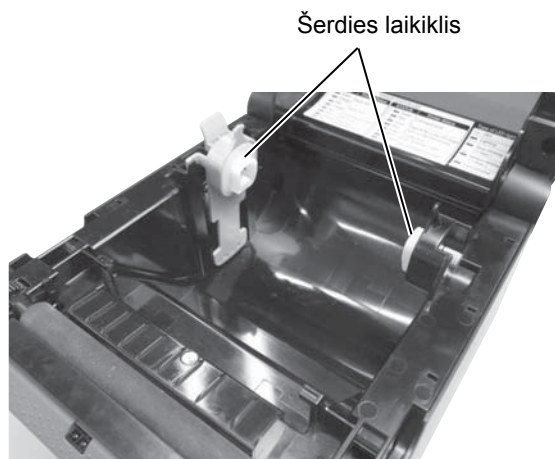
Saugokitės, kad atidarydami viršutinį dangtį nepaliesstumėte spausdinimo galvutės elementų. Taip dėl statinės iškrovos galite pažeisti dalį taškų arba sukelti kitas spausdinimo problemas.

Šiame skyriuje aprašoma, kaip į spausdintuvą įdėti laikmeną. Šiame spausdintuve galima naudoti etikečių ritinius. Naudokite TOSHIBA TEC CORPORATION patvirtintas laikmenas.

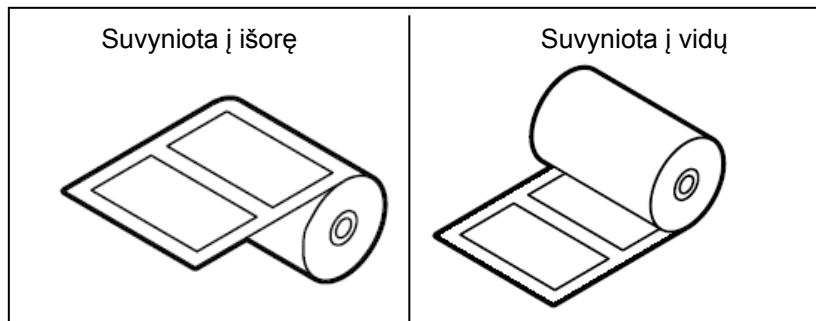
PASTABOS.

1. Kaskart pakeitę laikmenos tipą sukalibruokite laikmenos jutiklį.
2. Laikmenos, kurią galima įdėti į spausdintuvą, dydis nurodytas toliau.
Išorinio ritinio skersmuo: maks. 127 mm (5 col.)
Vidinės šerdies skersmuo: 25,4 mm (1 col.) arba 38,1 mm (1,5 col.)

Gamykloje laikmenos ritinio laikikliams nustatomas šerdies laikiklio dydis yra 1,5col.. Jei norite naudoti 1col. šerdies laikmeną, atkabinkite šerdies laikiklius atlaisvindami sparnuotąsias veržles, apsukite šerdies laikiklius ir vėl juos pritvirtinkite prie laikmenos ritinio laikiklių sparnuotosiomis veržlėmis, kaip parodyta toliau.



3. Laikmenų ritiniai gali būti suvynioti į vidų arba į išorę. (Žr. iliustracijas toliau.) Abiejų tipų laikmenas reikia įdėti taip, kad spausdinamasis paviršius būtų nukreiptas į viršų.

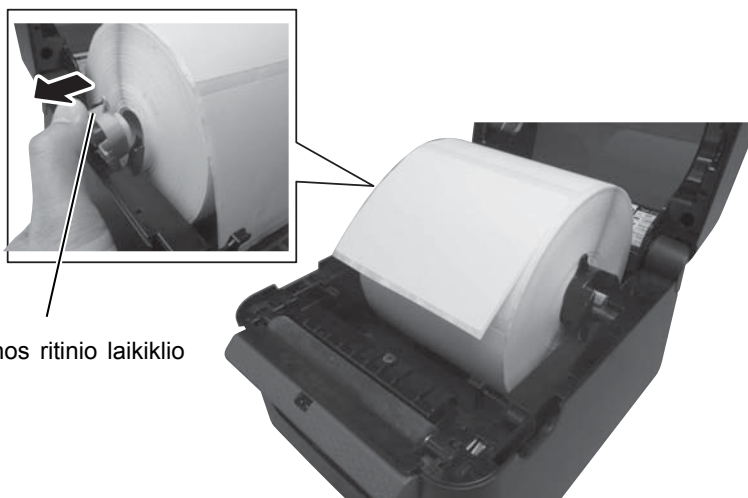


2.7 Laikmenos įdėjimas (tęsinys)

1. Atidarykite viršutinį dangtį traukdami fikсatorių atleidimo dalis, kaip parodyta rodyklėmis.



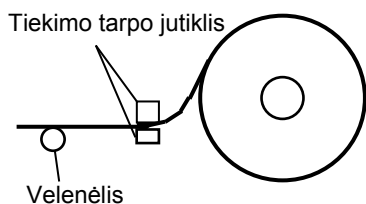
2. Paspauskite laikmenos ritinio laikiklio svirtį žemyn ir į išorę, įstatykite laikmeną tarp laikmenos ritinio laikiklio, įsitikindami, kad spausdinamasis paviršius yra nukreiptas aukštyn. Atleiskite laikmenos ritinio laikiklio svirtį, kad laikmenos ritinys būtų saugiai suspaustas.



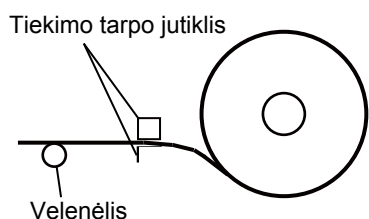
PASTABA.

Laikmenos kelias

Į išorę suvyniotai laikmenai



Į vidų suvyniotai laikmenai

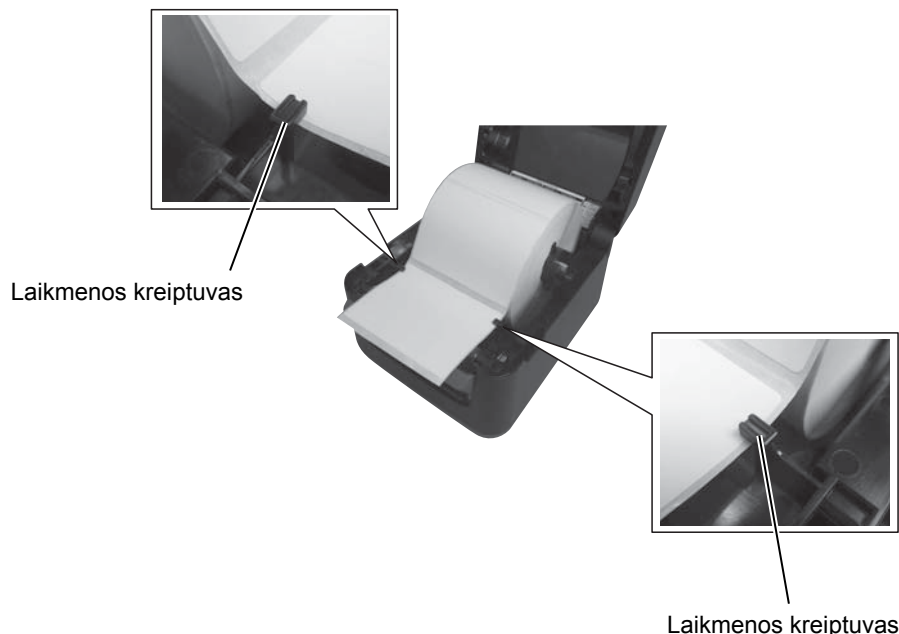


PASTABOS.

1. Įsitikinkite, kad spausdinamasis paviršius yra nukreiptas į viršų.
2. Žirkėmis lygiai nukirpkite laikmenos pradžią.

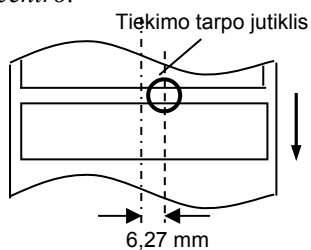
2.7 Laikmenos įdėjimas (tęsinys)

3. Praveskite laikmeną per laikmenos kreiptuvus. Traukite laikmeną tol, kol ji pasieks spausdintuvo priekį.



PASTABOS.

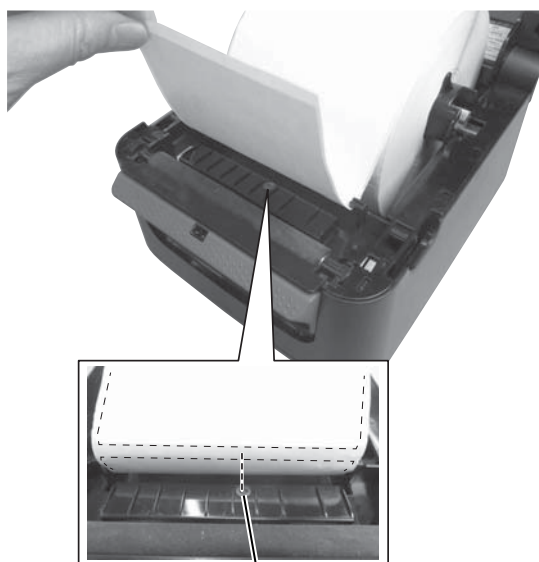
1. Numatyta tvarka yra pasirenkamas paskutinei užduočiai naudotas jutiklio tipas. Norėdami jutiklio tipą pakeisti, žr. **2.8.1 skyrių, Laikmenos jutiklio kalibravimas.**
2. Tiekimo tarpo jutiklis yra per 6,27 mm į dešinę nuo laikmenos centro.



4. Patikrinkite ir pasirinkite naudotiną jutiklio tipą. (Žr. **2.8.1 skyrių.**)

Spausdintuve yra tiekimo tarpo jutiklis, kuris aptinka tarpus tarp etikečių.

Tiekimo tarpo jutiklis yra užfiksuotas, todėl jo nereikia reguliuoti.



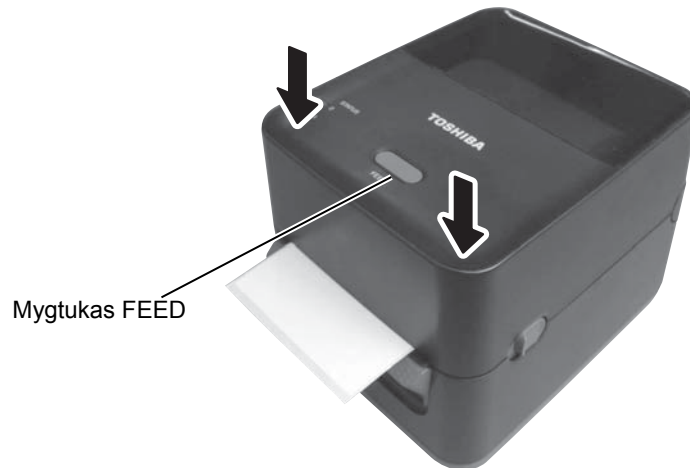
Tiekimo tarpo jutiklis

PASTABA:

Būkite atsargūs, kad laikmenos nesuspaustumėte laikmenos kreiptuvais (Media Guides). Antraip laikmena sulinks ir gali būti, kad popierius užstrigs arba nebus tiekiamas.

2.7 Laikmenos įdėjimas (tęsinys)

5. Uždarykite viršutinį dangtį ir paspauskite mygtuką [FEED], kad patikrintumėte, ar laikmena tiekiamą tinkamai.



PASTABOS.

1. Norėdami partijų režimu atskirti išspausdintas laikmenas, būtinai nuplėškite laikmeną ties laikmenos išėjimo anga arba nukirpkite laikmeną už juostos plokštės. Jei netyčia nuplėšite laikmeną ties spausdinimo galvute, prieš kitą spausdinimą mygtuku FEED būtinai prastumkite vieną etiketę (10 mm arba daugiau). To nepadarius, popierius gali užstrigti.
2. Naudojant į vidų susuktą laikmeną ir spausdinant be anksčiau išspausdintų etikečių nuplėšimo, „tiekimo pirmyn atsargos“ funkcija turėtų būti išjungta, naudojant spausdintuvo nustatymo įrankį. To nepadarius, popierius gali užstrigti.

Šį spausdintuvą galima naudoti dviem leidimo režimais.

Partijų režimas

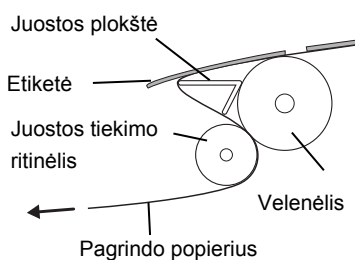
Partijų režimu laikmena be pertraukų spausdinama ir tiekiamą tol, kol išspausdinamas leidimo komandoje nurodytas spaudinių kiekis.



2.7 Laikmenos įdėjimas (tęsinys)

PASTABOS.

1. Kai etiketės spausdinamos nenuimant jų nuo pagrindo popieriaus, nėra būtinybės leisti laikmeną per juostos bloką.
2. Kai laikmena tinkamai įstatyta, pagrindo popierių turėtų suspausti velenėlis ir juostos tiekimo ritinėlis, kaip parodyta toliau.



DĖMESIO!

Atidarydami nuplėšimo bloką, kad galėtumėte įdėti laikmeną, pasisaugokite, kad į modulį neįkristų metaliniai ar kiti pašaliniai objektai, pvz., sąvaržėlė, nes dėl to gali sugesti spausdintuvas.

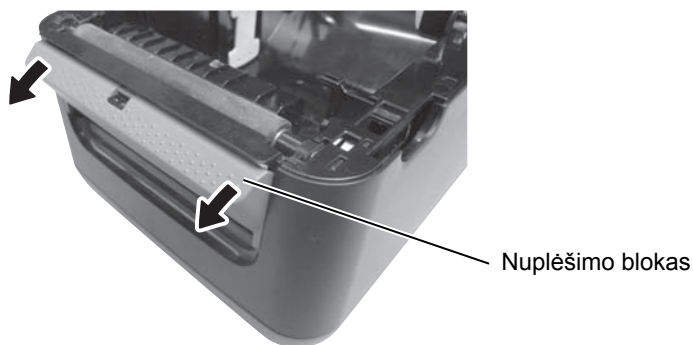
Juostos režimas:

Juostos režimu spausdinamos etiketės automatiškai nuimamos nuo pagrindo popieriaus kaskart, kai etiketė yra išspausdinama.

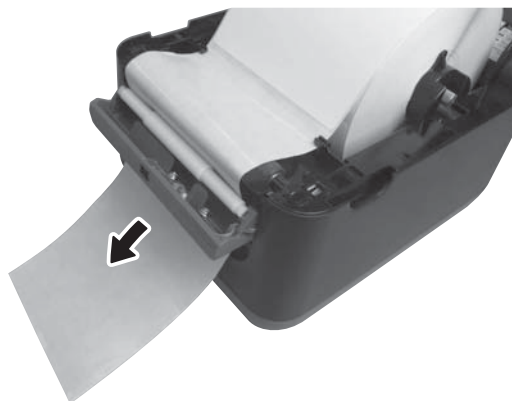
• Kaip nustatyti laikmeną

Leidžiant etiketes juostos režimu, etiketę reikia nustatyti toliau aprašytu būdu.

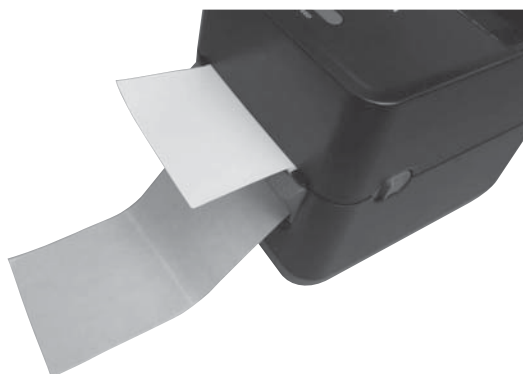
1. Įdėkite laikmeną ankstesniuose puslapiuose aprašytu būdu.
2. Atidarykite nuplėšimo bloką jį ištraukdami.



3. Nuimkite pakankamai etikečių nuo laikmenos pradžios, kad liktų 20 cm laisvo pagrindo popieriaus, ir įdėkite viršutinį pagrindo popieriaus kraštą į laikmenos angą nuplėšimo bloke, kaip parodyta toliau.



4. Uždarykite nuplėšimo bloką ir viršutinį dangtį.



2.8 Laikmenos jutiklio kalibravimo, savaiminio spausdinimo patikrinimo ir išmetimo paslaugų programos

2.8.1 Medijos jutiklio kalibravimas

PASTABA.

Atsimenamas ir visada naudojamas paskutinei spausdinimo užduočiai naudotas jutiklis. Numatytasis gamyklinis jutiklis yra tiekimo tarpo jutiklis.

Šios paslaugų programos yra naudojamos tiekimo tarpo jutiklio jautrumui sukalibruoti, bandomajam spaudiniui su informacija apie spausdintuvo nuostatas išspausdinti ir spausdintuvo išmetimo režimui nustatyti. Pakeitus laikmenos tipą, būtina sukalibruoti laikmenos jutiklius.

1. Išjunkite spausdintuvą, įsitikinkite, kad laikmena tinkamai įdėta, ir uždarykite viršutinį dangtį.
Pastaba: Nedėkite iš anksto išspausdintos srities virš laikmenos jutiklio, nes taip negalėsite tinkamai sukalibruoti jutiklio.
2. Įjungdami spausdintuvą paspauskite ir palaikykite mygtuką [FEED].
3. Abi būsenos lemputės (LED 1 ir LED 2) įsižiebs tokia tvarka:
Oranžinė → Žalia → Kitų spalvų sekos
4. Atleiskite mygtuką [FEED], kai įsižiebia LED 1 ir LED 2, kad lemputės atitiktų norimą sukalibruoti jutiklį.
Tiekimo tarpo (perdavimo) jutiklis: LED 1 žalia, LED 2 raudona.
5. Paspauskite mygtuką [FEED].
Spausdintuvus tiekia laikmeną ir sukalibruoja jutiklį.
6. Norėdami grįžti į veikimą prijungties režimu, išjunkite ir vėl įjunkite spausdintuvą.

- 2.8.2 Savaiminio spausdinimo patikrinimo ir išmetimo režimas**
1. Išjunkite spausdintuvo maitinimą ir įdėkite laikmenos ritinį į spausdintuvą.
 2. Įjungdami spausdintuvą paspauskite ir palaikykite mygtuką [FEED]. Būsenos lemputės (LED 1 ir LED 2) įsižiebs tokia tvarka:
Oranžinė → Žalia → Kitų spalvų sekos
 3. Atleiskite mygtuką [FEED], kai LED 1 šviečia oranžine spalva, o LED 2 – žalia.
 4. Paspauskite mygtuką [FEED].
 5. Spausdintuvas išspausdina savaiminį spausdinimo patikrinimą ir persijungia į išmetimo režimą.
 6. Norėdami grįžti į veikimą prijungties režimu, išjunkite ir vėl įjunkite spausdintuvą.

Bandomojo spausdinimo etiketės pavyzdys

PASTABA.

Šios komandos neturi įtakos bandomajam spaudiniui. D, AX, XS, Z2;1, Z2;2 (turės tik AY komanda)

B-FV4D-G PRINTER INFO.

```

PROGRAM VERSION          04MAY2015B-FV4  V1.5
TPCL VERSION             19MAR2015  V1.3B
CG VERSION               27FEB2014  V1.0
CHINESE VERSION         27FEB2014  V1.0
CODEPAGE VERSION        27FEB2014  V1.0
BOOT VERSION             V1.4
KERNEL FONT VERSION     1.0.04
[PARAMETERS]
HW DETECT                [0000000000000000]
TONE ADJUST(T)           [---]
TONE ADJUST(D)           [+00]
FEED ADJUST              [+0.0mm]
CUT ADJUST               [+0.0mm]
BACKFEED ADJUST         [+0.0mm]
X-COORD. ADJUST          [+0.0mm]
CODEPAGE                 [PC-850]
ZERO SLASH               [0]
FEED KEY                 [FEED]
EURO CODE                [B0]
CONTROL CODE             [AUTO]
MAXI CODE SPEC.         [TYPE 1]
SENSOR SELECT            [Transmissive]
PRINT SPEED              [5ips]
FORWARD WAIT            [ON]
AUTO CALIB.              [ON(Pwr)]
MULTI LABEL              [OFF]
AUTO THP CHK            [OFF]
BASIC                    [OFF]
Reserved item1
Reserved item1
FLASH ROM                [16MB]
SDRAM                    [32MB]
USB SERIAL NUM.         [00000000001]
[INFORMATION]
INFORMATION              [B-FV4D-GH14-QM-R]
                        [2305M000001]
TOTAL FEED1              [0.00km]
TOTAL FEED2              [00000cm]
                        [0000.0inch]
TOTAL PRINT              [0.00km]
TOTAL CUT                [0]
[RS-232C]
BAUD RATE                [9600]
BIT                      [8]
STOP BIT                 [1]
PARITY                   [None]
FLOW                     [XON/XOFF]

```


2.8.2 Savaiminio spausdinimo patikrinimo ir išmetimo režimas (tęsinys)

[LAN]	
IP ADDRESS	[192.168.010.020]
SUBNET MASK	[255.255.255.000]
GATEWAY	[000.000.000.000]
MAC ADDRESS	[ab-cd-ef-01-23-45]
DHCP	[ON]
DHCP CLIENT ID	[FFFFFFFFFFFFFFFF]
	[FFFFFFFFFFFFFFFF]
DHCP HOST NAME	[]
	[]
SOCKET COMM.	[ON]
SOCKET COMM. PORT	[9100]

Bandomojo spausdinio turinys priklauso nuo emuliacijos režimo. Toliau pateiktas TPCL režimo sąrašas.

PROGRAM VERSION-----	} Aparatinės įrangos versija
TPCL VERSION -----	
CG VERSION-----	
CHINESE VERSION -----	
CODEPAGE VERSION-----	
BOOT VERSION -----	
KERNEL FONT VERSION -----	
HW DETECT -----	Aparatinės įrangos aptikimo žymė
TONE ADJUST(T)-----	Rezervuotas parametras
TONE ADJUST(D) -----	Spausdinimo atspalvio tikslus vertės koregavimas
FEED ADJUST -----	Spausdinimo padėties tikslus vertės koregavimas
CUT ADJUST-----	Rezervuotas parametras
BACKFEED ADJUST-----	Galinio tiekimo kiekio tikslus vertės koregavimas
X-COORD. ADJUST -----	X koordinatės tikslus vertės koregavimas
CODEPAGE -----	Ženklių kodo pasirinkimas
ZERO SLASH -----	„0“ šrifto pasirinkimas
FEED KEY -----	[FEED] klavišo funkcijos nustatymas
EURO CODE -----	Euro kodo nustatymas
CONTROL CODE -----	Kontrolės kodo tipas
MAXI CODE SPEC. -----	„Maxicode“ specifikacijos nustatymas
SENSOR SELECT -----	Jutiklio tipas
PRINT SPEED-----	Spausdinimo sparta
FORWARD WAIT-----	Tiekimo pirmyn atsarga po problemos
AUTO CALIB.-----	Automatinio kalibravimo nustatymas
MULTI LABEL -----	Kelių etikečių nustatymas
AUTO TPH CHECK-----	Automatinio spausdinimo galvutės patikrinimo dėl sugedusių taškų nustatymas
BASIC-----	Pagrindinio interpretatoriaus nustatymas
Reserved item1 -----	} Rezervuotas parametras
Reserved item2-----	
FLASH ROM -----	„Flash ROM“ talpa
SDRAM-----	SDRAM talpa
USB SERIAL NUM.-----	USB serijos numeris
INFORMATION -----	Spausdintuvo modelio pavadinimas ir serijos numeris.
TOTAL FEED1 -----	Bendras tiekimo atstumas (1 sąlyga)
TOTAL FEED2 -----	Bendras tiekimo atstumas (2 sąlyga)
TOTAL PRINT -----	Bendras spausdinimo atstumas
TOTAL CUT -----	Rezervuotas parametras
[RS-232C] -----	RS-232C nustatymo vertė (BAUD RATE, BIT, STOP BIT, PARITY, FLOW)
[LAN] -----	Tinklo nustatymo vertės (IP ADDRESS, SUBNET MASK, GATEWAY, MAC ADDRESS, DHCP, DHCP CLIENT ID, SOCKET COMM., SOCKET COMM. PORT)

3. PRIEŽIŪRA

⚠ ĮSPĖJIMAS!

1. *Prieš atlikdami bet kokius priežiūros darbus būtinai išjunkite maitinimą. To nepadarius, gali įvykti elektros smūgis.*
2. *Siekdami išvengti sužalojimų, pasisaugokite, kad atidarydami ar uždarydami dangtį neprispaustumėte pirštų.*
3. *Dirbdami su spausdinimo galvute būkite atsargūs, nes spausdinant jį labai įkaista. Prieš bet kokius priežiūros darbus palaukite, kol ji atvės.*
4. *Nepilkite vandens tiesiai ant spausdintuvo.*

Šiame skyriuje aprašytos įprastos priežiūros procedūros. Kad užtikrintumėte nuolatinį kokybišką spausdintuvo veikimą, turėtumėte reguliariai vykdyti šią įprastinę jo priežiūrą. Kai spausdintuvas naudojamas intensyviai (didelis pralaidumas), tai turėtų būti daroma kasdien. Kai spausdintuvas naudojamas neintensyviai (mažas pralaidumas), tai turėtų būti daroma kas savaitę.

3.1 Valymas

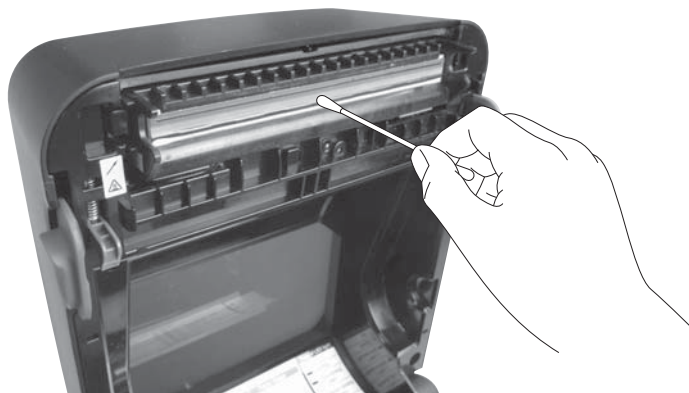
Siekdami išlaikyti spausdintuvo veiklos efektyvumą ir spausdinimo kokybę, valykite spausdintuvą reguliariai arba kaskart keisdami laikmeną.

3.1.1 Spausdinimo galvutė

⚠ DĖMESIO!

1. *Saugokite, kad jokie kieti daiktai nepaliestų spausdinimo galvutės arba velenėlio, nes taip jie gali būti sugadinti.*
2. *Nenaudokite jokių lakiųjų tirpiklių, įskaitant skiediklį ir benzeną, nes gali išblukti dangčio spalva, kilti spausdinimo trikčių arba gali sugesti spausdintuvas.*
3. *Nelieskite spausdinimo galvutės elemento plikomis rankomis, nes statinis krūvis gali sugadinti spausdinimo galvutę.*

1. Išjunkite maitinimą.
2. Atidarykite viršutinį dangtį.
3. Išvalykite spausdinimo galvutės elementą spausdinimo galvutės valikliu, medvilniniu krapštuku ar minkšta šluoste, švelniai sudrėkinta etilo alkoholiu.

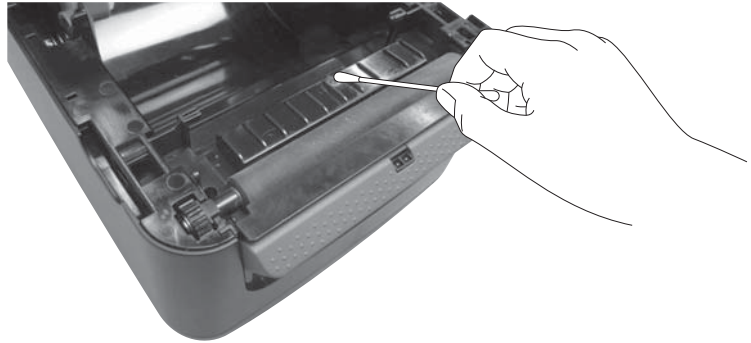


PASTABA.

Spausdinimo galvutės valiklių galima įsigyti iš savo įgaliotojo TOSHIBA TEC CORPORATION techninės priežiūros atstovo.

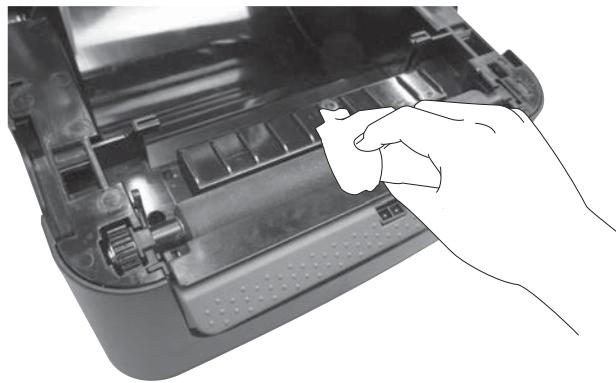
3.1.2 Jutikliai

1. Nušluostykite laikmenos jutiklius minkšta šluoste arba medvilniniu krapštuku, šiek tiek sudrėkintu gryname etilo alkoholyje.
2. Sausa minkšta šluoste nuvalykite dulkes ir popieriaus daleles nuo laikmenos jutiklių.



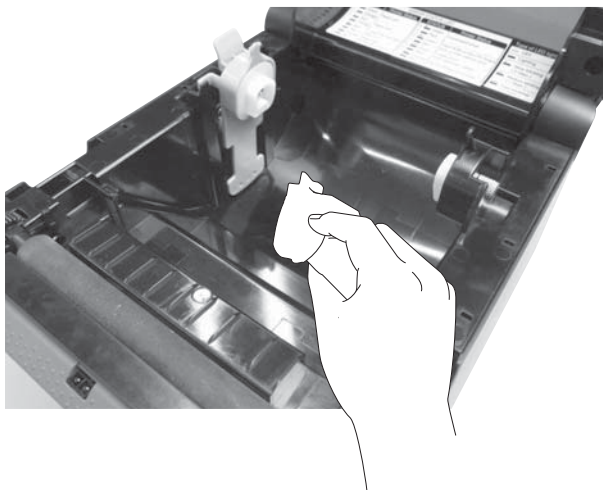
3.1.3 Velenėlio ritinėlis

Nušluostykite velenėlio ritinėį minkšta šluoste, sudrėkinta grynu etilo alkoholiu.



3.1.4 Laikmenos korpusas

Nušluostykite laikmenos korpusą sausa minkšta šluoste. Nušluostykite nešvarumus minkšta šluoste, šiek tiek sudrėkinta švelniu ploviklio tirpalu.



3.2 Laikmenų priežiūra ir tvarkymas

DĖMESIO!

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

- Nesaugokite laikmenų 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 tiekiamą 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 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 (CaCO_3) ir kaolino (Al_2O_3 , 2SiO_2 , $2\text{H}_2\text{O}$).

Daugiau informacijos teiraukitės savo vietos platintojo arba laikmenos gamintojo.

4. TRIKČIŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS

ISPĖJIMAS!

Jei problemos nepavyksta išspręsti šiame skyriuje aprašytais veiksmais, nemėginkite spausdintuvo taisyti. Spausdintuvą išjunkite ir ištraukite jo laido kištuką iš elektros lizdo. Tada kreipkitės pagalbos į įgaliotąjį TOSHIBA TEC CORPORATION techninės priežiūros atstovą.

4.1 Trikčių nustatymo ir šalinimo vadovas

Simptomas	Priežastis	Sprendimai
Maitinimo lizdo maitinimo lemputė neįsijungia, nors maitinimo laidas yra prijungtas prie kintamosios srovės lizdo.	Maitinimo laidas nėra prijungtas prie kintamosios srovės įvado.	Atjunkite maitinimo laidą nuo kintamosios srovės lizdo, prijunkite maitinimo laidą prie kintamosios srovės įvado ir tada prijunkite jį prie kintamosios srovės lizdo. (⇒ 2.5 skyrius)
	Įvyko elektros energijos tiekimo sutrikimas arba elektros energija netiekama į kintamosios srovės lizdą.	Patikrinkite kintamosios srovės lizdą, prijungdami kito elektros prietaiso maitinimo laidą. Jei elektros energija nėra tiekama, kreipkitės į elektriką arba į savo elektros energijos tiekėją.
	Sudegė pastato saugiklis arba suveikė elektros grandinės pertraukiklis.	Patikrinkite saugiklį arba elektros grandinės pertraukiklį.
LED 1 nepradeda šviesti žaliai, kai įjungiamas maitinimo jungiklis, nors maitinimo lizdo maitinimo lemputė šviečia.	Maitinimo lizdas yra atjungtas nuo spausdintuvo.	Atjunkite maitinimo laidą nuo kintamosios srovės lizdo, įkiškite maitinimo lizdą spausdintuvą ir tada prijunkite maitinimo laidą prie kintamosios srovės lizdo. (⇒ 2.5 skyrius)
Laikmena neišduodama.	Laikmena nėra tinkamai įdėta.	Iš naujo įdėkite laikmeną tinkamai. (⇒ 2.7 skyrius)
	Sąsajos kabelis nėra tinkamai prijungtas.	Iš naujo prijunkite sąsajos kabelį tinkamai. (⇒ 2.4 skyrius)
	Laikmenos jutiklis yra nešvarus.	Nuvalykite laikmenos jutiklį. (⇒ 3.1.2 skyrius)
Nieko neišspausdinama.	Įdėta laikmena nėra tiesioginė šiluminė laikmena, nors yra pasirinktas tiesioginis šiluminis režimas.	Įdėkite šiluminio popieriaus ritinį. (⇒ 2.7 skyrius)
	Laikmena nėra tinkamai įdėta.	Iš naujo įdėkite laikmeną tinkamai. (⇒ 2.7 skyrius)
	Iš pagrindinio kompiuterio nesiunčiami spausdinimo duomenys.	Išsiųskite spausdinimo duomenis.
Prasta spausdinimo kokybė	Nenaudojama TOSHIBA TEC CORPORATION patvirtinta laikmena.	Pakeiskite laikmeną į patvirtintą laikmeną.
	Spausdinimo galvutė yra nešvari.	Nuvalykite spausdinimo galvutę. (⇒ 3.1.1 skyrius)
Trūksta taškų	Spausdinimo galvutė yra nešvari.	Nuvalykite spausdinimo galvutę. (⇒ 3.1.1 skyrius)
	Dalis spausdinimo galvutės elementų yra sulūžę.	Kai dėl trūkstamų taškų nukenčia spausdinimo kokybė, išjunkite spausdintuvą ir kreipkitės į artimiausią TOSHIBA TEC CORPORATION atstovą, kad būtų pakeista spausdinimo galvutė.

Simptomas	Priežastis	Sprendimai
Etiketės nėra tinkamai atskiriamos nuo pagrindo popieriaus. (Kai įrengtas nuplėšimo blokas.)	Nenaudojama TOSHIBA TEC CORPORATION patvirtinta laikmena.	Pakeiskite laikmeną į patvirtintą laikmeną.
	Etiketės įdėtos netinkamai.	Įdėkite etiketes tinkamai. (⇒ 2.7 skyrius)

4.2 Būsenos lemputė

LED 1	LED 2	Priežastis	Sprendimai
Žalia	Nešviečia	Budėjimas	Normalu
Žalia ^F	Nešviečia	Ryšys su serveriu	Normalu
Žalia ^S	Nešviečia	Spausdinimas laikinai sustabdytas (pristabdytas)	Paspauskite mygtuką [FEED]. Spausdinimas pratęsimas.
Raudona	Oranžinė ^F	Spausdinimo galvutės temperatūra viršijo viršutinę ribą.	Sustabdykite spausdinimą ir palaukite, kol spausdinimo galvutė atvės ir LED 1 pradės šviesti žaliai. Jei LED 1 nepradeda šviesti žaliai arba ši problema dažnai iškyla, kreipkitės į artimiausią TOSHIBA TEC CORPORATION atstovą.
Raudona	Žalia	Įvyko ryšio klaida. (Tik naudojant RS-232C.)	Paspauskite mygtuką [FEED], kad iš naujo paleistumėte spausdintuvą, arba išjunkite ir vėl įjunkite maitinimą. Jei ši problema dažnai iškyla, išjunkite spausdintuvą ir kreipkitės į artimiausią TOSHIBA TEC CORPORATION atstovą.
Oranžinė	Raudona	Baigėsi laikmena.	Įdėkite naują laikmenos ritinį ir paspauskite mygtuką [FEED]. (⇒ 2.7 skyrius)
Oranžinė	Žalia	Užstrigo popierius.	Išimkite užstrigusią laikmeną, iš naujo tinkamai įdėkite laikmeną ir paspauskite mygtuką [FEED]. (⇒ 4.3 skyrius)
Raudona	Raudona ^M	Problema arba buvo bandoma tiekti su atidarytu dangčiu.	Tinkamai uždarykite viršutinį dangtį ir paspauskite mygtuką [FEED]. Spausdinimas bus pratęstas.
Raudona	Oranžinė ^M	Spausdinimo galvutė sulūžo.	Išjunkite maitinimo jungiklį ir kreipkitės į artimiausią TOSHIBA TEC CORPORATION atstovą.
Nešviečia	Nešviečia	Maitinimas išjungtas. Viršutinis dangtis atidarytas, jei spausdintuvo maitinimas įjungtas.	Įjunkite maitinimą. Tinkamai uždarykite viršutinį dangtį.

Šviesos diodo mirksėjimo sparta

Simbolis	Būsena	Mirksėjimo intervalas
S	Lėtai mirksi	2,0 sek.
M	Mirksi vidutine sparta	1,0 sek.
F	Greitai mirksi	0,5 sek.

4.3 Užstrigusios laikmenos pašalinimas

Šiame skyriuje aprašoma, kaip iš spausdintuvo išimti užstrigusią laikmeną.



DĖMESIO!

Nenaudokite jokio įrankio, kuris galėtų pažeisti spausdinimo galvutę.

1. Išjunkite maitinimą.
2. Atidarykite viršutinį dangtį ir atidarykite spausdinimo galvutės bloką.
3. Išimkite laikmenos ritinį.
4. Išimkite iš spausdintuvo užstrigusią laikmeną. **NENAUDOKITE** aštrių įrankių, nes galite sugadinti spausdintuvą.
5. Nuvalykite spausdinimo galvutę ir velenėlį, tada pašalinkite bet kokias dulkes ir pašalinius objektus.
6. Iš naujo įdėkite laikmeną ir uždarykite viršutinį dangtį.

1 PRIEDAS. SPECIFIKACIJOS

1 priede aprašomos spausdintuvo specifikacijos ir eksploatacinės medžiagos, skirtos naudoti su B-FV4D-GH spausdintuvu.

A1.1 Spausdintuvas

Toliau pateikiamos šio spausdintuvo specifikacijos.

Elementas	B-FV4D-GH serija
Tiekimo įtampa	100–240 V, 50/60 Hz kintamoji srovė
Energijos sąnaudos	
Spausdinimo užduoties metu	100–120 V: maks. 1,0 A, 60 W, 200–240 V: maks. 0,6 A, 59 W
Budėjimo metu	100–120 V: maks. 0,12 A, 3,7 W, 200–240 V: maks. 0,07 A, 3,8 W
Darbinės temperatūros intervalas	5°–40°C (41°–104°F)
Saugojimo temperatūros intervalas	-20°C–60°C (-4°F–140°F)
Santykinis drėgnis	25–85 % santykinis drėgnis (be kondensato)
Saugojimo drėgnis	10–90 % santykinis drėgnis (be kondensato)
Skyra	203 dpi (8 tašk./mm)
Spausdinimo būdas	Tiesioginis šiluminis
Leidimo režimas	Partija, juosta
Spausdinimo sparta	
Partijų režimu	50,8 mm/sek. (2 col./sek.), 76,2 mm/sek. (3 col./sek.), 101,6 mm/sek. (4 col./sek.), 127 mm/sek. (5 col./sek.), 152,4 mm/sek. (6 col./sek.)
Juostos režimu	50,8 mm/sek. (2 col./sek.), 76,2 mm/sek. (3 col./sek.)
Galimas laikmenos plotis (įskaitant pagrindo popierių)	105 mm (4,1 col) +1 mm / -1,5 mm
Faktinis spausdinimo plotis (maks.)	99 mm (3,9 col.)
Maks. spausdinimo koeficientas	Vidutiniškai 15 %
Matmenys (P × G × A)	183,8 mm x 244,5 mm x 198,7 mm (7,2 col. x 9,6 col. x 7,8 col.)
Svoris	2,2 kg (4,9 sv.) (neskaitant laikmenos)
Galimi brūkšninio kodo tipai	EAN8/13, „EAN8/13 add on 2&5“, UPC-A, UPC-E, „UPC-A add on 2&5“, „UPC-E add on 2&5“, CODE39, CODE93, CODE128, GS1-128 (UCC/EAN128), NW7, MSI, „Industrial 2 of 5“, ITF, RM4SCC, KIX-Code, POSTNET, USPS „Intelligent mail barcode“, „GS1 DataBar“
Galimas dviejų matmenų kodas	„Data matrix“, PDF417, „QR Code“, „Maxi Code“, „Micro PDF417“
Galimas kombinuotasis simbolis	„GS1-128 Composite“ (CC-A/CC-B/CC-C)
Galimas šriftas	„Times Roman“ (6 dydžiai), „Helvetica“ (6 dydžiai), „Presentation“ (1 dydis), „Letter Gothic“ (1 dydis), „Courier“ (2 dydžiai), „Prestige Elite“ (2 dydžiai), OCR-A (1 tipas), OCR-B (1 tipas), „Simplified Chinese“ (1 dydis)
Pasukimai	0°, 90°, 180°, 270°
Standartinė sąsaja	USB 2.0 visos spartos Eterneto sąsaja (10/100 Base) Nuoseklioji sąsaja (RS-232C)

PASTABOS.

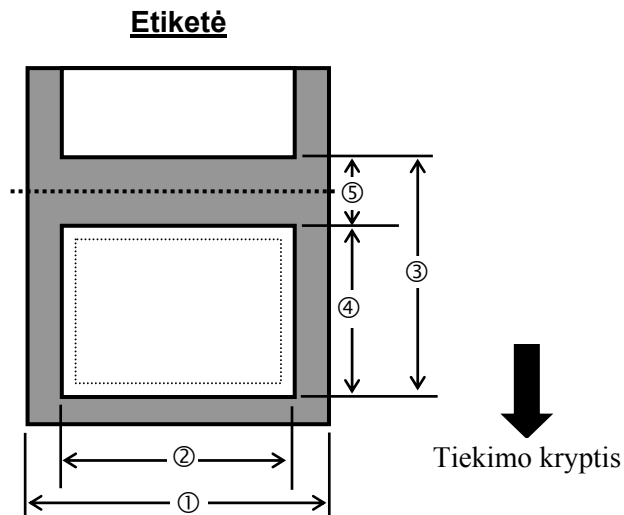
- „Data Matrix™“ yra „International Data Matrix Inc.“, JAV, prekės ženklas.
- „PDF417™“ yra „Symbol Technologies Inc.“, JAV, prekės ženklas.
- „QR Code“ yra DENSO CORPORATION prekės ženklas.
- „Maxi Code“ yra „United Parcel Service of America, Inc.“, JAV, prekės ženklas.

A1.2 Laikmenos

Pasirūpinkite, kad būtų naudojamos TOSHIBA TEC CORPORATION patvirtintos laikmenos. Garantija netaikoma problemoms, kurios kyla naudojant TOSHIBA TEC CORPORATION nepatvirtintas laikmenas. Informacijos apie TOSHIBA TEC CORPORATION patvirtintas laikmenas teiraukitės TOSHIBA TEC CORPORATION įgaliotojo atstovo.

A1.2.1 Laikmenos tipas

Toliau lentelėje pateikti laikmenų, kurias galima naudoti šiame spausdintuve, dydžiai ir formos.



Vienetas: mm (colis)

Elementas	Leidimo režimas	Partijų režimas / Partijų režimas (nuplėšimo)	Juostos režimas
① Laikmenos plotis (įskaitant pagrindo popierių)		105 (4,1)+1,0 / -1,5	
② Etiketės plotis		102 (4,0)	
③ Laikmenos žingsnis		10–999 (0,39–39,3) <i>Žr. 2 PASTABĄ.</i>	25,4–152,4 (1,0–6,0) <i>Žr. 2 PASTABĄ.</i>
④ Etiketės ilgis		8–997 (0,31–39,2) <i>Žr. 2 PASTABĄ.</i>	23,4–150,4 (0,92–5,92) <i>Žr. 2 PASTABĄ.</i>
⑤ Tarpo ilgis		2,0–10,0 (0,08–0,39)	
Storis		0,06–0,19 (0,0024–0,0075)	
Maks. išorinio ritinio skersmuo		Ø127 (5,0)	
Ritinio kryptis		Išorinė (standartinė), vidinė <i>(Žr. 2 PASTABĄ)</i>	
Vidinės šerdies skersmuo		25,4, 38,1 <i>(Žr. 2 PASTABĄ.)</i>	

PASTABOS.

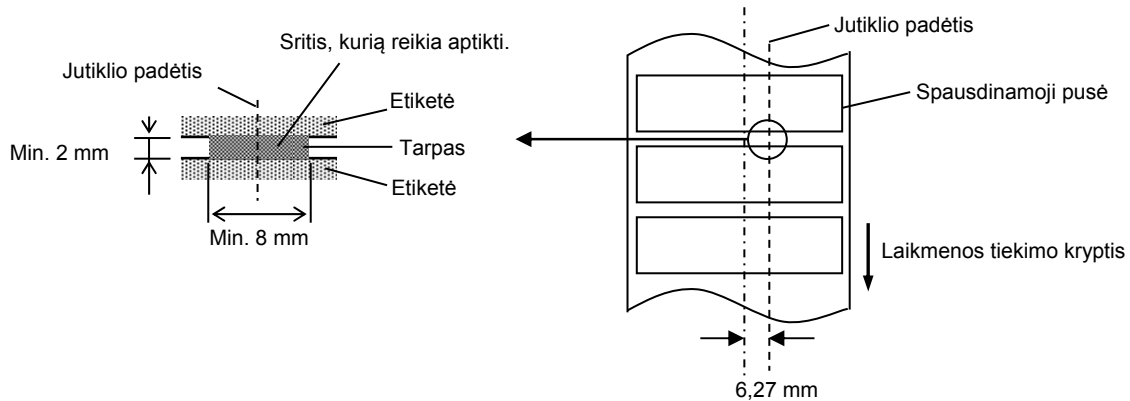
1. Spausdinimo kokybei ir spausdinimo galvutės eksploataavimo trukmei užtikrinti naudokite tik TOSHIBA TEC CORPORATION patvirtintas laikmenas.
2. Naudojant į vidų suvyniotą laikmeną, specifikacijos yra apribotos taip, kaip nurodyta toliau:

Vienetas: mm (colis)

Leidimo režimas	Partijų režimas / Partijų režimas (nuplėšimo)	Juostos režimas
③ Laikmenos žingsnis	10–999 (0,39–39,3)	25,4–86,2 (1,0–3,39)
④ Etiketės ilgis	8–997 (0,31–39,2)	23,4–76,2 (0,92–3,0)
Vidinės šerdies skersmuo	38,1 (1,5)	38,1 (1,5)

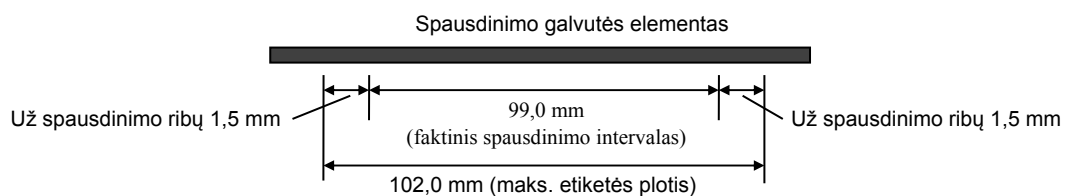
A1.2.2 Tiekimo tarpo (perdavimo) jutiklio aptikimo sritis

Perdavimo jutiklis yra pritvirtintas per 6,27 mm į dešinę nuo laikmenos trajektorijos vidurio. Perdavimo jutiklis aptinka tarpą tarp etikečių, kaip parodyta toliau.

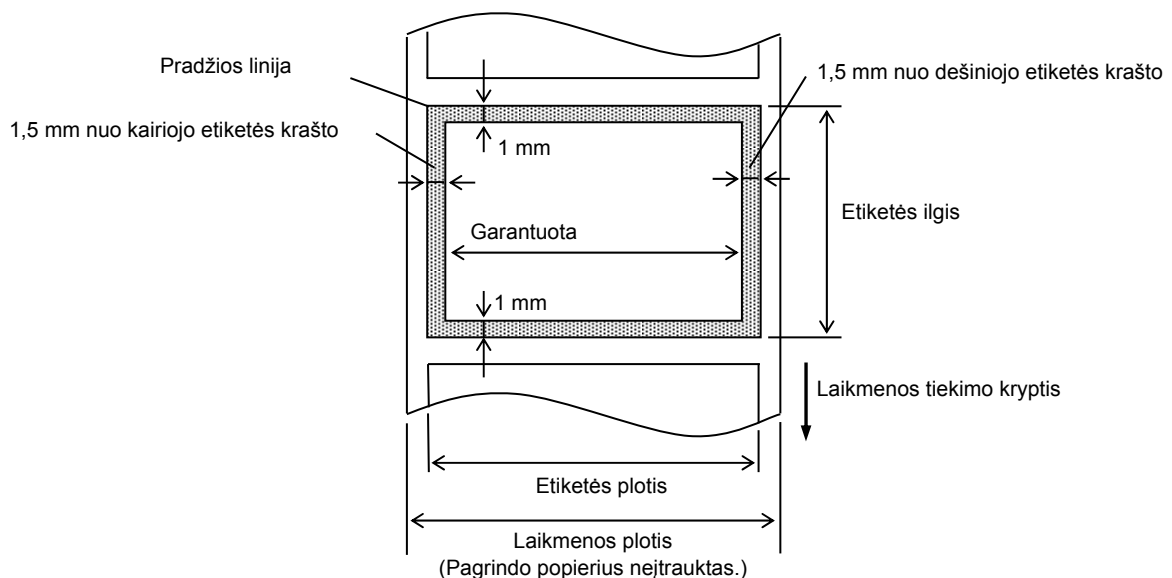


A1.2.3 Faktinė spausdinimo sritis

Toliau iliustracijoje parodytas faktinės spausdinimo srities pločio ir etiketės pločio santykis.



Toliau iliustracijoje parodyta faktinė spausdinimo sritis ant laikmenos.



PASTABOS.

1. Pasirūpinkite, kad nebūtų spausdinama 1,5 mm pločio srityje nuo etiketės krašto (papildinta sritis pirmiau pateiktoje iliustracijoje).
2. Laikmenos viduryje turi būti ties spausdinimo galvutės viduriu.
3. 3 mm atstumu nuo spausdinimo galvutės sustojimo padėties (įskaitant 1 mm sulėtėjimą) spausdinimo kokybė negarantuojama.
4. Vidutinė spausdinimo (juodai) norma turėtų būti iki 15 proc. Brūkšninio kodo spausdinimo sričiai spausdinimo norma turėtų būti iki 30 proc.
5. Linijos svorį turėtų sudaryti nuo 3 iki 12 taškų.

2 PRIEDAS. SAŠAJA

■ Sašajos kabeliai

Siekiant išvengti spinduliuotės ir elektros trukdžių, sašajos kabeliai turi atitikti nurodytus reikalavimus.

- Jie turi būti visiškai ekranuoti, o jų jungtys turi būti metalo arba metalizuotose korpusuose.
- Turi būti kuo trumpesni.
- Neturi būti tampriai surišti su kitais maitinimo laidais.
- Neturėtų būti pririšti prie maitinimo linijos izoliacinių vamzdžių.

■ RS-232C kabelio aprašas

Nuoseklusis duomenų kabelis, naudojamas spausdintuvui prie pagrindinio kompiuterio prijungti, turi būti vieno iš šių dviejų tipų (9 kontaktų arba 25 kontaktų jungties):

Jungtis su pagrindiniu kompiuteriu			Jungtis su spausdintuvu	
Funkcija	9 kontaktų	25 kontaktų	Kontaktų skaičius	Funkcija
			1	+5 V
RXD	2	3	2	TXD
TXD	3	2	3	RXD
DTR	4	20	4	DSR
GND	5	7	5	GND
DSR	6	6	6	RDY
RTS	7	4	7	N.C.
CTS	8	5	8	RDY
			9	N.C.

PASTABA.

Naudokite RS-232C kabelį su jungtimi su coliniais tvirtinimo varžtais.

ŽODYNAI

Brūkšninis kodas

Kodas, kuris raidinius skaitmeninius duomenis perteikia skirtingo pločio juodų ir baltų juostų seka. Brūkšniniai kodai naudojami įvairiose pramonės srityse: gamyboje, ligoninėse, bibliotekose, mažmeninėje prekyboje, transportavimo srityje, sandėliuose ir kt. Brūkšninių kodų nuskaitymas – greitas ir tikslus būdas užfiksuoti duomenis, nes jų įvedimas klaviatūra yra lėtesnis ir mažiau tikslus.

DPI

Taškai viename colyje
Vienetas, kuris naudojamas spausdinimo tankiui arba skyrai išreikšti.

Etiketė

Laikmenos tipas, kai laikmena turi lipnų pagrindą ir tiekama ant pagrindo popieriaus.

Eksploatacinės medžiagos

Laikmena ir juosta

IPS

Coliai per sekundę
Vienetas, kuris naudojamas spausdinimo spartai išreikšti.

Juoda žyma

Ant laikmenos išspausdinta žyma, pagal kurią spausdintuvas gali tinkamai nustatyti laikmenos pradinę padėtį ir išlaikyti pastovią spausdinimo padėtį.

Juosta

Rašalu padengta plėvelė, naudojama vaizdui ant laikmenos perkelti. Spausdinant šiluminio perdavimo būdu, šiluminė spausdinimo galvutė tiesiogiai ją kaitina ir tokiu būdu ant laikmenos perkeliamas vaizdas.

Juostos režimas

Vienas iš spausdintuvo veikimo režimų, kuriuo įrengtas pasirenkamas nuplėšimo blokas po vieną atskiria išspausdintas etiketes nuo pagrindo popieriaus.

Kortelė

Laikmenos tipas, kuris neturi lipnaus pagrindo, bet turi juodas žymas, nurodančias spausdinimo sritį. Paprastai kortelės yra gaminamos iš kartono ar kitos patvarios medžiagos.

Juodos žymos jutiklis

Atspindintis jutiklis, aptinkantis skirtumą tarp juodos žymos ir spausdinimo srities, kad būtų galima nustatyti spausdinimo pradžios padėtį.

Laikmena

Medžiaga, ant kurios spausdintuvas spausdina vaizdus. Etiketė, kortelių popierius, zigzagu sulankstytas popierius, perforuotasis popierius ir kt.

Pjovimo režimas

Spausdintuvo veikimo režimas, kai yra įrengtas (pasirenkamas) pjaustyklės modulis, kad išspausdinta laikmena būtų automatiškai nupjaunama nuo ritinio. Spausdinimo komanda galima nurodyti, kad būtų nupjaunama kiekviena laikmena, arba kad būtų nupjaunama išspausdinus tam tikrą laikmenų skaičių.

Partijų režimas

Leidimo režimas, kuriuo be pertraukos spausdinama laikmena, kol išspausdinamas reikalingas kiekis.

Šiluminė spausdinimo galvutė

Spausdinimo galvutė, veikianti šilumos perdavimo ar tiesioginio šiluminio spausdinimo būdu.

Skyra

Detalumas, kuriuo atkuriamas vaizdas. Mažiausias padalyto vaizdo vienetas vadinamas pikseliu. Kuo didesnė skyra, tuo didesnis pikselių skaičius ir detalesnis vaizdas.

Spausdinimas šiluminio perdavimo būdu

Spausdinimo metodas, kai šiluminė spausdinimo galvutė įkaitina rašalą arba dervos paviršių ant prie laikmenos priglaustos juostos ir taip rašalas ar derva perkeliama ant laikmenos.

Spausdintuvo tvarkyklė

Programinė įranga, kuri konvertuos taikomosios programos spausdinimo užklausą į spausdintuvo suprantamą kalbą.

Spausdinimo galvutės elementas

Šiluminę galvutę sudaro viena eilė mažyčių varžos elementų, kurie, paleidus per juos srovę, įkaista ir išdegina mažus taškelius šiluminiame popieriuje arba mažą rašalo taškelį, kuris perkeliamas iš šiluminės juostos ant įprasto popieriaus.

Spausdinimo sparta

Sparta, kuria yra spausdinama. Ši sparta išreiškiama IPS vienetais (coliais per sekundę).

Šriftas

Visas vieno tipo stiliaus raidinių skaitinių ženklų rinkinys. Pvz., „Helvetica“, „Courier“, „Times“

Tiesioginis šiluminis spausdinimas

Spausdinimo metodas, kuriam nenaudojama juosta, o naudojama šiluminės laikmenos reakcija į karštį. Šiluminė spausdinimo galvutė tiesiogiai kaitina šiluminę laikmeną ir tokiu būdu ant laikmenos išspausdinamas vaizdas.

Tiekimo tarpo jutiklis

Perdavimo jutiklis, aptinkantis skirtumą tarp etikečių tarpo ir pačios etiketės, kad būtų galima nustatyti spausdinimo pradžios padėtį.

Tarpas

Atstumas tarp vienos etiketės apačios ir kitos etiketės viršaus.



TOSHIBA TEC CORPORATION

© 2015 TOSHIBA TEC CORPORATION. Visos teisės saugomos
1-11-1, Osaki, Shinagawa-ku, Tokyo 141-8562, JAPAN

E EO1-33098A
R150520Q4801-TTEC
Ver01 F 2016-08