



# EOS 条形码机 操作手册

此手册适用下列产品

条码机	机型	
EOS	EOS1 / 200	EOS4 / 200
	EOS1 / 300	EOS4 / 300
	EOS1 / 200 C	EOS4 C
	EOS1 / 300 C	EOS4 PC
	EOS1 / 200 PC	
	EOS1 / 300 PC	

**Edition:** 01/2012 - Art No. 9009088

#### Copyright

This documentation as well as translation hereof are property of cab Produkt- technik GmbH & Co. KG.

The replication, conversion, duplication or divulgement of the whole manual or parts of it for other intentions than its original intended purpose demand the previous written authorization by cab.

#### Trademark

Centronics® is a registered trademark of the Data Computer Corporation.

Microsoft® is a registered trademark of the Microsoft Corporation.

Windows 2000®, 2003®, XP® are registered trademarks of the Microsoft Corporation.

TrueType™ is a registered trademark of Apple Computer, Inc.

#### Editor

Regarding questions or comments please contact cab Produkttechnik GmbH & Co. KG.

#### Topicality

Due to the constant further development of our products discrepancies between documentation and product can occur. Please check [www.cabgmbh.com](http://www.cabgmbh.com) for the latest update.

#### Terms and conditions

Deliveries and performances are effected under the General conditions of sale of cab.

#### Germany

cab Produkttechnik  
GmbH & Co KG  
Postfach 1904  
D-76007 Karlsruhe  
Wilhelm-Schickard-Str. 14  
D-76131 Karlsruhe  
Telefon +49 721 6626-0  
Telefax +49 721 6626-249  
[www.cab.de](http://www.cab.de)  
[info@cab.de](mailto:info@cab.de)

#### France

cab technologies s.a.r.l.  
F-67350 Niedermodern  
Téléphone +33 388 722 501  
[www.cab.de/fr](http://www.cab.de/fr)  
[info.fr@cab.de](mailto:info.fr@cab.de)

#### USA

cab Technology Inc.  
Tyngsboro MA, 01879  
Phone +1 978 649 0293  
[www.cab.de/us](http://www.cab.de/us)  
[info.us@cab.de](mailto:info.us@cab.de)

#### South Afrika

cab Technology (Pty.) Ltd.  
2125 Randburg  
Phone +27 11-886-3580  
[www.cab.de/za](http://www.cab.de/za)  
[info.za@cab.de](mailto:info.za@cab.de)

#### Asia 亚洲

cab Technology Co., Ltd.  
希爱比科技股份有限公司  
23552 新北市中和区中正路700号9F-8  
Phone +886 2 82273966  
[www.cab.de/tw](http://www.cab.de/tw)  
[info.asia@cab.de](mailto:info.asia@cab.de)

#### China 中国

cab (Shanghai) Trading Co., Ltd.  
铠博（上海）贸易有限公司  
200336上海市延安西路2299号11C60室  
Phone +86 21 62363161  
[www.cab.de/cn](http://www.cab.de/cn)  
[info.cn@cab.de](mailto:info.cn@cab.de)

<b>1</b>	<b>前言</b>	<b>4</b>
1.1	产品叙述	4
1.2	图示说明	4
1.3	机器使用说明	5
1.4	安全说明	5
1.5	环保说明	5
<b>2</b>	<b>安装</b>	<b>6</b>
2.1	外观总览	6
2.2	条码机拆箱与设置	8
2.3	条码机连结	9
2.3.1	条码机连结电源供应器	9
2.3.2	条码机链接计算机或网络	9
2.4	条码机开机	9
<b>3</b>	<b>控制面板</b>	<b>10</b>
3.1	触控面板介绍	10
3.2	触控面板操作	10
3.3	显示符号说明	10
3.4	条码机状态说明	11
<b>4</b>	<b>碳带与标签纸安装</b>	<b>12</b>
4.1	连续式标签纸安装	12
4.2	折迭式标签纸安装	13
4.3	标签传感器调整	14
4.4	碳带安装	15
4.5	碳带张力调整	16
<b>5</b>	<b>选配件</b>	<b>17</b>
5.1	裁刀/切虚线刀	17
5.2	外接式供纸器	17
<b>6</b>	<b>打印操作</b>	<b>18</b>
6.1	撕纸模式打印	18
6.2	裁切模式打印	18
6.3	进纸同步化	18
<b>7</b>	<b>清洁保养</b>	<b>19</b>
7.1	清洁须知	19
7.2	打印头清洁	19
7.3	打印头更换	20
7.4	清洁或更换滚轴	21
7.5	裁刀清洁与更换	22
<b>8</b>	<b>错误排除</b>	<b>24</b>
8.1	错误类型	24
8.2	状况排除	24
8.3	错误讯息与排除	25
<b>9</b>	<b>版权</b>	<b>27</b>
9.1	EU协议宣告	27
9.2	FCC	28
9.3	GPL Code Statement	28

## 1 前言

### 1.1 产品叙述

此条码机可用于工业环境，以热感应或热转印方式打印一般标签与连续式标签；

### 1.2 图示说明

此手册之重要讯息与指示图标如下：



**危险!**  
会有生命危险的特殊图示



**警告!**  
警告操作者会有造成伤害的警告图示



**注意!**  
提醒操作者可能会有危险或损伤的图示



**提示!**  
提示操作者可能的情况



**环保!**  
提示操作者对环保的措施

- ▶ 操作指示
- ▷ 参考之章节、位置、步骤或文件
- \* 选项 (选配件、周边装置、特殊设备).

zeit 条码机显示面板上的信息

### 1.3 机器使用说明

- 此条码机是以符合当今科技趋势与安全而生产，然而，操作过程中依然会有可能因机器异常或操作不当等，造成人员危险或损伤；
- 此条码机仅用于打印用途，请依照操作手册的安全指示正确操作机器；
- 此条码机仅适于打印合适的材质，超过规范材质可能造成条码机异常毁损，操作者必须承担该损坏的风险；
- 此条码机之用途需符合操作手册的保养建议与规范；



**提示!**  
此完整的文件亦包含在箱里的CD片内，同时也可在 [cab 网站](#) 下载或开启；

### 1.4 安全说明

- 此条码机适用100 ~ 240伏特 (V) 的交流电，机器会自动判断电源，仅需将电源线正确插入有接地之插座即可；
- 此条码机只能与其他具有低电压保护的装置连接；
- 在与条码机连接之前，请先关闭所有要连接装置的电源，如计算机、条码机、选配件等；
- 此条码机仅能用于干燥环境，不可暴露于潮湿环境中使用；
- 此条码机不可于具爆炸性的环境下使用；
- 此条码机不可于靠近高压电线旁使用；

- 假如此条码机是在外盖被打开的情况下使用，请确定操作者之衣物、项链、首饰等不会触碰到条码机转动部分，以免造成伤害或危险；
- 条码机之部分零件可能于打印时发热，此时请勿触碰该零件，等冷却后才进行拆装；
- 此机或此机的部分区域，特别是打印头部分，可能在打印标签时造成温度升高，故在操作机器时，切勿触碰该区域，如需更换或拆卸该装置，请在冷却后才可动作；
- 拆装机壳时，请拿机壳的外部，并避免压坏机壳，且螺丝也避免锁的过紧而损毁螺丝孔；
- 请依照此操作手册指示来使用条码机，不在操作手册范围的部分仅能由受过训练的人员或cab工程师来执行；
- 电子装置的突波干扰或其软件都有可能造成条码机异常或毁损；
- 对条码机之未经授权的加工或改装皆有可能危害操作安全性；
- 请安排具有技术背景的人员携带必需工具参与条码机教育训练或技术研讨会，才能熟练操作与维护机器；
- 条码机上有些零件可能会有数个警示标签，让操作者知道该零件可能会有危险，操作者不宜移除该警示标签，以避免自己或他人因此而受伤；
- 此条码机之最大噪音值为低于70dB(A)；

**危险!**

电源供应器会有造成人员损伤危险.

- ▶ 请勿任意开启条码机机壳！

## 1.5 环保说明



具有可回收材质的报废设备，应做回收处理

- ▶ 请将该类设备送到适合的回收点，以做有效的回收处理；
- 此条码机之模块化结构，可轻易拆解各零件

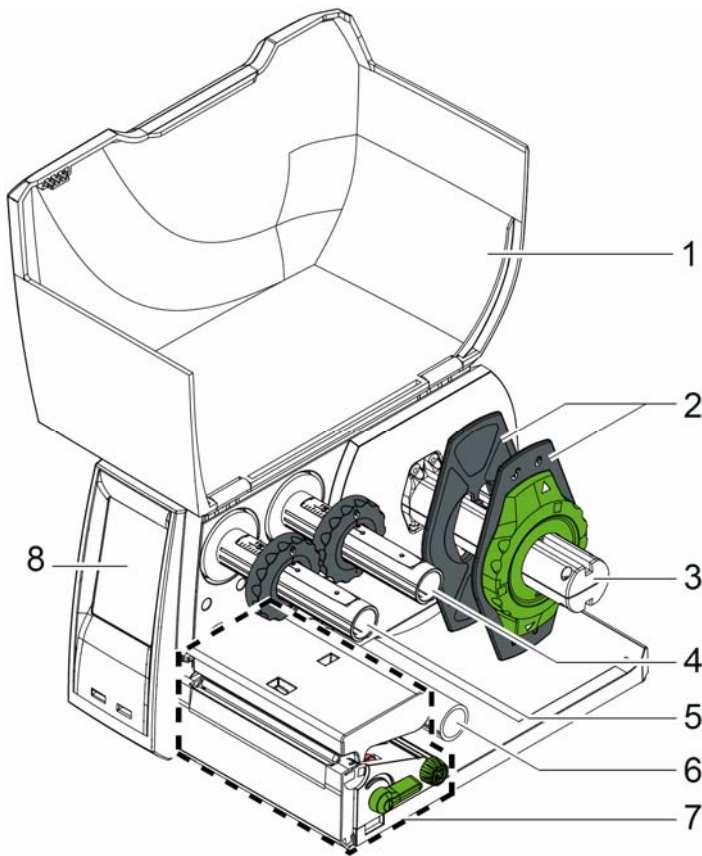


- ▶ 请将各零件做回收处理

此条码机之电路板上有一颗锂电池

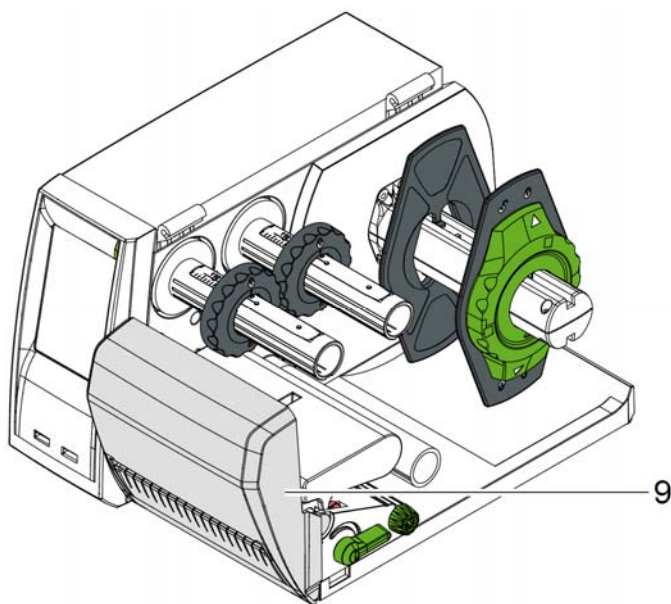
- ▶ 请将旧电池做回收处理

## 2.1 外观总览



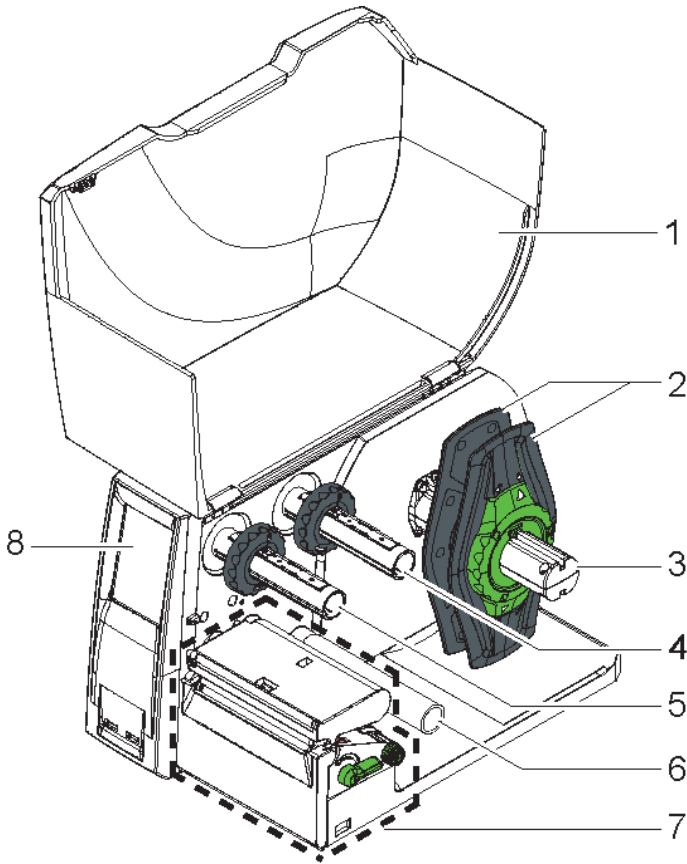
- 1 外盖
- 2 标签纸卷固定挡板
- 3 标签纸卷固定轴
- 4 碳带供应轴
- 5 碳带回收轴
- 6 标签辅助轴
- 7 打印模块
- 8 触控面板

图 1 具撕纸面板之EOS1



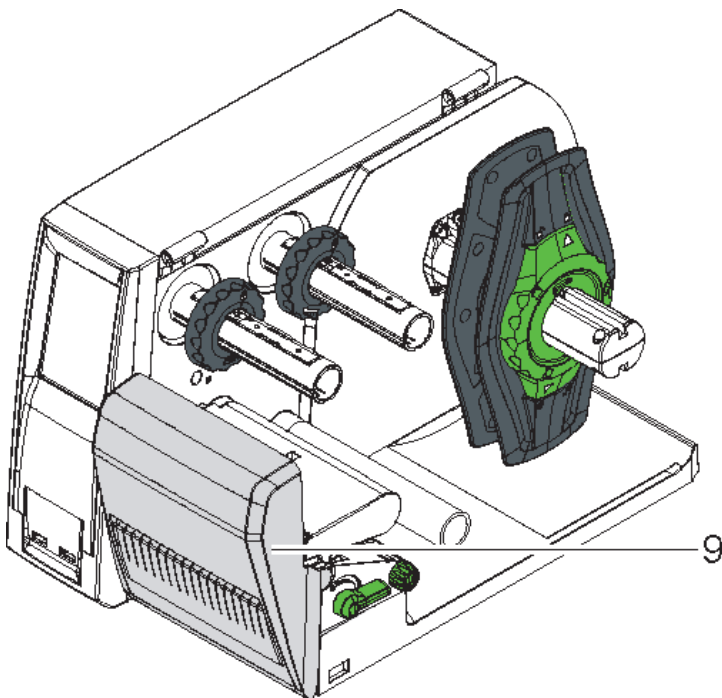
- 9 一般裁刀或切虚线裁刀面板

图 2 具裁刀或切虚线刀面板之EOS1



- 1 外盖
- 2 标签纸卷固定挡板
- 3 标签纸卷固定轴
- 4 碳带供应轴
- 5 碳带回收轴
- 6 标签辅助轴
- 7 打印模块
- 8 触控面板

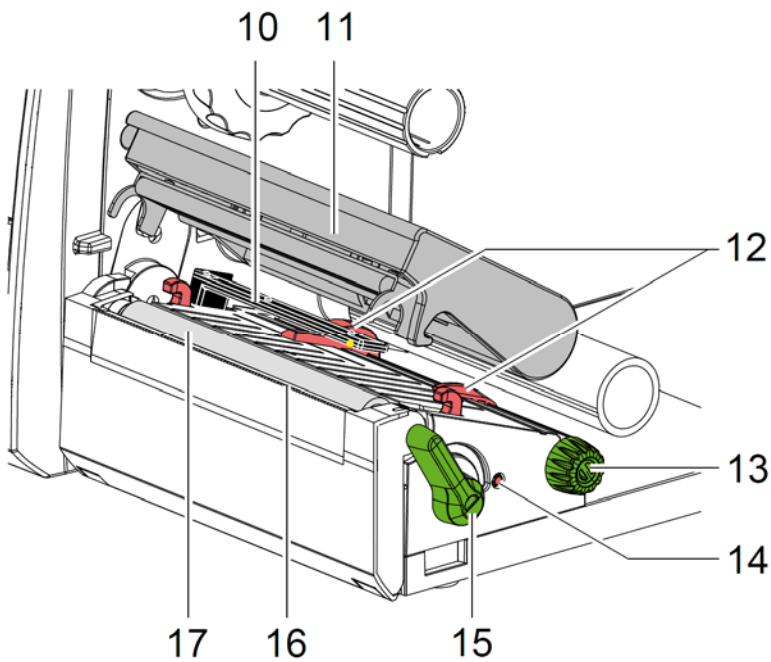
图 3 具撕纸面板之EOS4



- 9 一般裁刀或切虚线裁刀面板

图 4 具裁刀或切虚线刀面板之EOS4





- 10 标签传感器
- 11 打印头座与打印头
- 12 标签纸导引夹
- 13 标签纸导引夹位置调整旋钮
- 14 标签传感器位置调整旋钮
- 15 打印头固定旋钮
- 16 撕纸面板
- 17 打印滚轴

图 5 打印模块

## 2.2 条码机拆箱与设置

- ▶ 从箱内取出条码机并放置在平台上
- ▶ 检查条码机外观是否有因运送而造成的损伤
- ▶ 检查内附物品是否齐全

内附物品:

- 条码机一台
- 电源线一条 Type E+F
- 碳带回收用之空纸卷
- 操作手册
- DVD软件安装片，含标签编辑软件、条码机驱动程序、与电子文件
- USB连接线
- 依所订购机型而异：撕纸面板（已安装）、裁刀或切虚线刀
- ▶ 裁刀或切虚线刀之安装方式请参考第17页之5.1



提示!

如机器需退回时，请务必连同所有原始包装与内附物品一并送回!



提示!

请移除碳带与标签纸再运送该条码机!

注意!

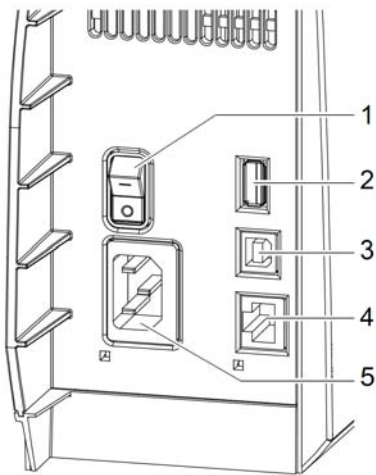


装置与打印耗材接会受到湿气影响

- ▶ 请将条码机置放于干燥环境下运作，并避免机器溅湿



### 2.3 条码机连结



1. 电源开关
2. USB master 接口给键盘、扫描枪、随身碟或服务键等装置使用  
I<sub>max</sub> = 500mA
3. USB slave 接口
4. 10/100 Base-T 网络接口
5. 电源线插座

图 6 连接接口

#### 2.3.1 电源连结

条码机内部的电源供应器为全球通用，其使用电压为100伏特 (V) 到 240伏特 (V)，自动侦测转换，不需任何设定或调整；在连结条码机与电源时，请依照下列步骤：

1. 确认条码机为关机状态；
2. 使用原厂附的电源线，将电源线插到条码机之电源插座(23)，如使用其他电源线而造成机器损毁，则不予保固；
3. 将电源线的另一头插到有接地的插座上；

#### 2.3.2 计算机或网络链接

##### 注意!

条码机如未接地或接地不完全，皆有可能在运作过程中造成机器异常，请确认所有连接到条码机的计算机或其他装置皆有正确接地！


- ▶ 请选用适当的连接线来连接条码机与计算机或网络
- 关于其他接口的设定▶ 请参考设定手册

### 2.4 条码机开机

当条码机所有连结都已完成后：

- ▶ 开启条码机后方之电源开关 (1).

条码机在开启电源后，会先执行系统测试与网络联机侦测，完成无误后屏幕便会显示 Ready 联机模式

如在系统测试时发生错误，则屏幕会显示  符号，并会显示错误类型；

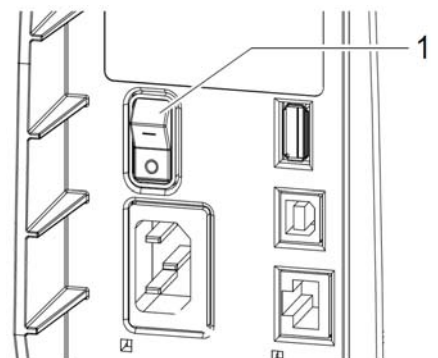


图 7 电源开关

### 3.1 触控面板介绍



提示!

请尽可能由软件上设定标签文件必要之参数，以避免在打印不同标签档案时，还需每次手动调整条码机参数设定!

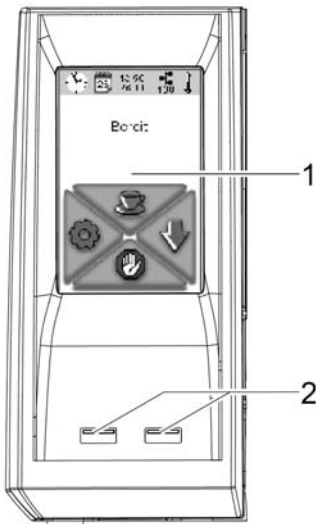


图 8 触控面板

条码机之触控面板 (1) 会显示当前条码机状况与打印作业情况，也会显示错误讯息、及在选单里显示条码机参数设定，藉由在触控屏幕 (1) 上点击按键即可完成所有设定；

屏幕下方有两个 USB master 接口 (2)，连接之USB装置的最大电流为 100mA ( $I_{max} = 100mA$ )，可接USB键盘、扫描枪、随身碟等低电流装置供操作使用；

### 3.2 触控面板操作

此触控屏幕是以触碰方式操作：

- 轻碰触控屏幕上的图案以便开启选单或进入特定选项
- 以手指在触控屏幕上做上下滑动便可做上下卷动之动作

### 3.3 显示符号说明

符号	条码机当时状态	功能
	Ready / 联机模式	切换到脱机模式
	Ready / 联机模式	标签纸进纸
	Ready / 联机模式	打印完后，再打印最后一张标签
	标签打印 暂停	中断打印动作，条码机进入”暂停”状态 恢复打印动作，即进入”标签打印”状态
	Ready / 联机模式	清除条码机内存缓冲区数据，且无法再打印最后一张标签
	标签打印 暂停	短按 → 取消当时的打印作业 长按 → 取消当时的打印作业，同时也删除所有打印作业与数据

表 1 显示符号说明

### 3 控制面板

#### 3.4 条码机状态

状态	屏幕显示	说明
<b>Ready</b> 联机模式		条码机正处于联机状态，可随时接收数据与打印标签；
<b>Printing Label</b> 标签打印	标签打印 或 <b>Printing label</b> 同时会显示已打印的标签数目	条码机正处于打印标签状态，此时还是可以传送新的标签档案数据，等前一笔标签打印完后，便会自动执行下一笔标签打印；
<b>Pause</b> 暂停	暂停 或 <b>Pause</b>  同时会显示  图示	条码机打印动作已由操作者中断；
<b>Correctable error</b> 可排除的错误状态	 同时会显示错误类型，及未完成打印的标签数目，同时屏幕会闪烁红光	条码机发生此一错误状态，且可由操作者在不中断打印的情况下排除此一错误，在排除错误后，条码机仍可继续印完剩余的标签；
<b>Irrecoverable error</b> 无法排除的错误状态	 同时会显示错误类型，及未完成打印的标签数目，同时屏幕会闪烁红光	条码机发生此一错误状态，且操作者必须中断打印来排除此一错误；
<b>Critical error</b> 严重错误	 同时会显示错误类型，同时屏幕会闪烁红光	在开机系统自我测试时发生此错误 ▶ 尝试将条码机关机后一会儿再开机 如此错误仍无法排除，请联络技术人员处理
<b>Power Save Mode</b> 省电模式		条码机在一段时间未使用后，会自动进入省电模式 ▶ 可触碰屏幕即可离开省电模式，或直接打印标签

表 2 条码机状态

## 4.1 标签纸卷安装

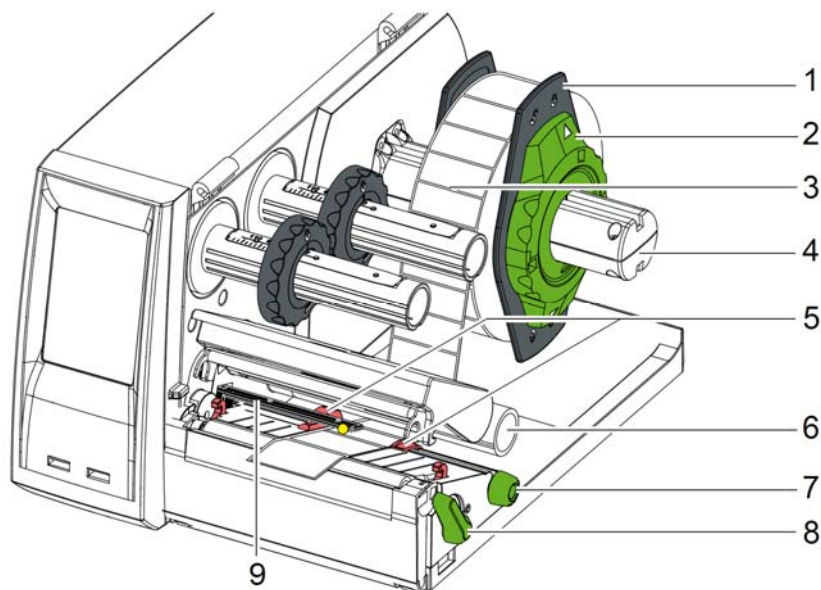




图 9 标签纸卷安装

1. 逆时针转动标签纸卷挡板上的旋钮 (2)，让旋钮上的箭头指到解锁符号 ，然后从标签纸卷轴 (4) 上取下标签纸卷挡板 (1)；
2. 于标签纸卷轴 (4) 上装上标签纸卷 (3)，确认标签打印面朝上；
3. 再装入标签纸卷挡板 (1)，并向内推入标签纸卷直到顶住纸卷；
4. 顺时针转动标签纸卷挡板上的旋钮 (2)，让旋钮上的箭头指到上锁符号  以便固定挡板；
5. 逆时针转动打印头固定旋钮 (8) 以便打开打印头；
6. 如条码机有安装裁刀或切虚线刀，请先将该装置向前翻开；
7. 转动旋钮 (7) 调整标签纸导引夹 (5) 位置，先预留左右各比标签纸宽 2mm 的空间以便待会方便安装标签；
8. 将标签纸从标签辅助轴 (6) 下方经过并安装到打印模块里；

## 注意!

► 务必确认标签是安装在打印模块里的标签传感器 (9) 下方！

9. 转动旋钮 (7) 调整标签纸导引夹 (5) 到最靠近标签纸边缘位置，但不要卡太紧造成标签纸弯曲；
10. 调整标签纸传感器位置，请参照第14页的4.3；
11. 如条码机有安装裁刀或切虚线刀面板，将标签纸导入裁刀内再将裁刀装回打印模块；
12. 压下打印头固定座并顺时针转动打印头固定旋钮 (8) 以便固定打印头固定座；

## 4 碳带与标签纸安装

### 4.2 折迭式标签纸安装

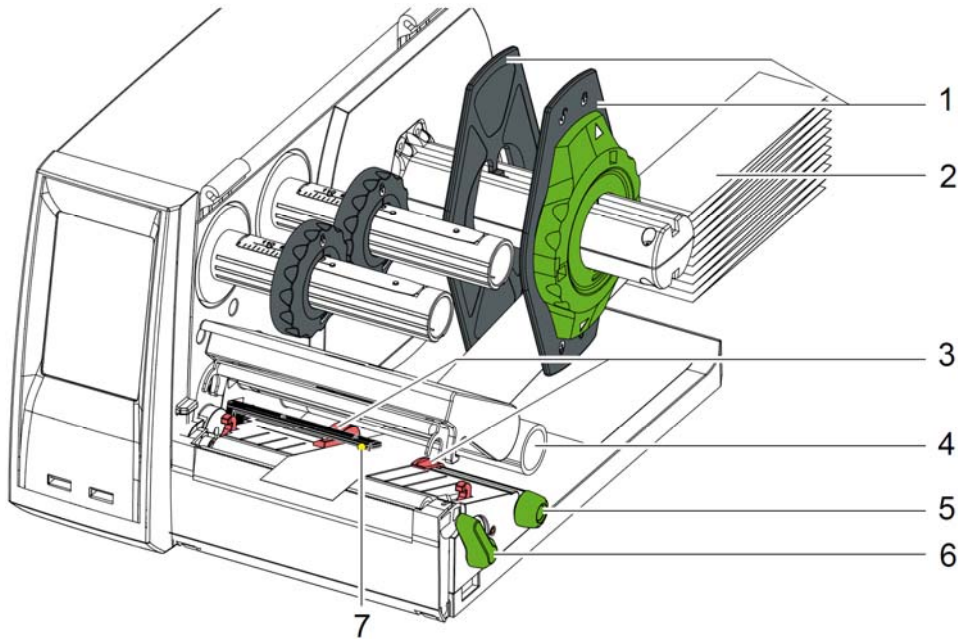


图 10 折迭式标签纸安装

1. 将标签纸（2）放在条码机后方；
2. 从标签纸卷固定轴（1）下方导入标签纸到打印模块，确认标签打印面是朝上；
3. 逆时针转动打印头固定旋钮（6）以便打开打印头；
4. 如条码机有安装裁刀或切虚线刀，请先将该装置向前扳开；
5. 转动旋钮（5）调整标签纸导引夹（3）位置，先预留左右各比标签纸宽 2mm 的空间以便待会方便安装标签；
6. 将标签纸从标签辅助轴（4）下方经过并安装到打印模块里；

#### 注意！

► 务必确认标签纸是安装在打印模块里的标签传感器（7）下方！

7. 转动旋钮（5）调整标签纸导引夹（3）到最靠近标签纸边缘位置，但不要卡太紧造成标签纸弯曲；
8. 调整标签纸传感器位置，请参照第14页的4.3；
9. 如条码机有安装裁刀或切虚线刀面板，将标签纸导入裁刀内再将裁刀装回打印模块；
10. 压下打印头固定座并顺时针转动打印头固定旋钮（6）以便固定打印头固定座；

## 4.3 标签纸传感器调整

提示!



新条码机的标签传感器是在中间位置，在下列情况下需做调整：

- 反射式标签或标签间隔处不在中间位置
- 偶数多排标签，中间位置刚好无标签
- 不规则形状标签

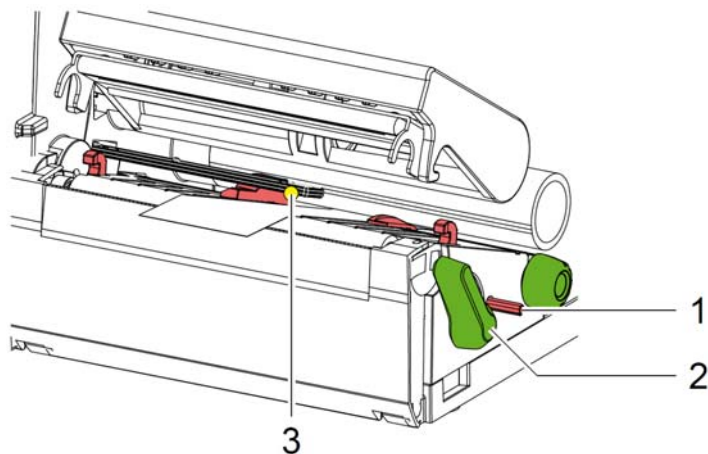


图 11. 标签传感器调整

标签传感器位置 ( 3 ) 是在标签传感器上的黄色LED处；

1. 以细长的工具按压标签传感器的调整杆 ( 1 ) ，以便弹出调整杆做标签传感器位置调整；
2. 转动调整杆 ( 1 ) 调整标签传感器位置到可侦测标签纸间隔或反射式标签之标志的最佳位置；
3. 完成调整后，向内推回调整杆 ( 1 ) 到原来位置；



## 4.4 碳带安装

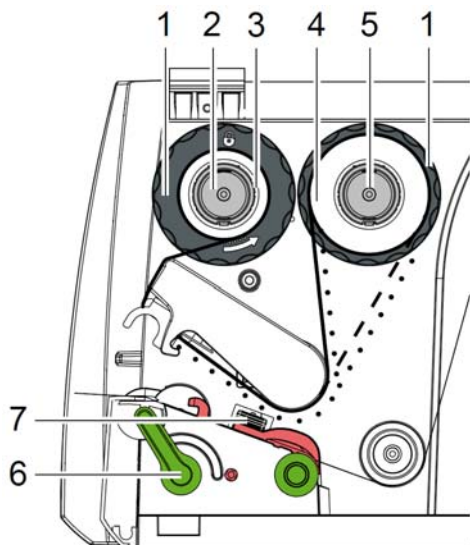


图 12 碳带安装路径

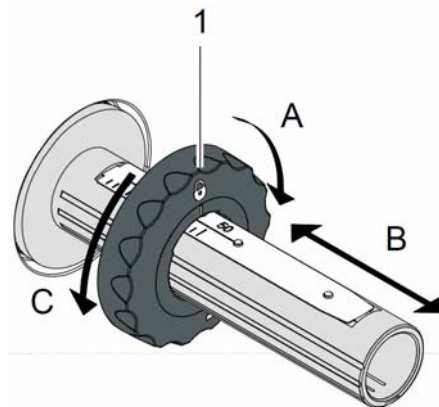


图 13 碳带固定环调整方式

**提示!**

如使用热感应方式打印，则勿安装碳带，或移除碳带，否则条码机会出现错误讯息！

1. 安装碳带前请先清洁打印头，请参照第19页7.2
2. 逆时针转动打印头固定旋钮（6）以便打开打印头；
3. 参考图13，调整碳带轴（图12的2与5）上的固定环（1）上的位置到适合碳带宽度位置：
  - 以手握住碳带轴，以向A方向转开固定环（1）；
  - 向B方向调整固定环到与碳带同宽的位置，可参考轴上的刻度；
  - 调整后，以手握住碳带轴，以向C方向转紧固定环（1）
4. 于碳带供应轴（5）上安装碳带，并确认碳带在打印头位置时的碳粉面是朝下；

**提示!**

为了要回卷用过碳带，故在碳带回收轴（2）上，必须安装至少与新碳带轴同宽的空卷轴（3）！

▶ 新碳带用完后的空卷轴便可安装到碳带回收轴（2）来回收用过的碳带；

5. 调整碳带回收轴（2）上的固定环到与碳带卷轴（3）同宽位置，并在碳带回收轴上放入空的碳带卷轴；
6. 依图12的路径安装碳带，并注意内碳与外碳的方向是不同；

**注意!**

▶ 请确认碳带是安装在打印模块里的标签传感器（7）上方！

7. 新碳带绕到碳带回收轴上的空卷轴（3）时，用胶带贴住碳带与空卷轴，并逆时针转几圈碳带回收轴（2）以便整平碳带面；
8. 逆时针转动碳带回收轴（2）数圈，直到碳带安装路径之表面平整为止；
9. 顺时针旋转打印头固定旋钮（6）以便盖上打印头；



## 4.5 碳带张力调整

碳带褶皱会导致打印质量变差，正确调整碳带张力杆能有效防止褶皱情况发生；

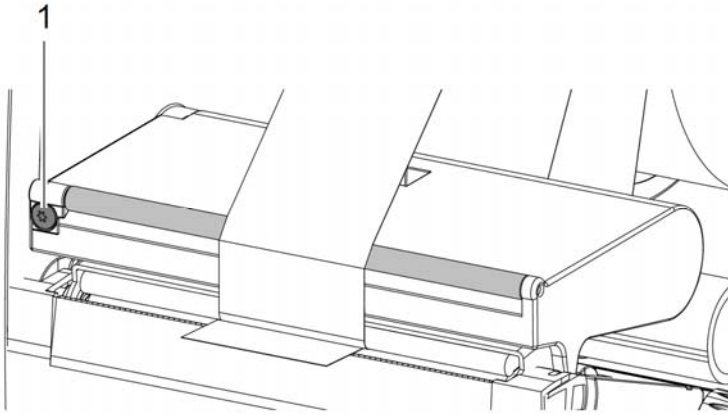


图 14 碳带张力调整

**提示!**



做此调整时，建议最好是边印标签边调整，如此才能实时看出调整情况；

- ▶ 以 TX10 的星形螺丝起子单方向转动螺丝（1），并观察碳带动作方式：
  - 顺时针转动螺丝则会让碳带外缘绷紧；
  - 逆时针转动螺丝则会让碳带内侧绷紧；

## 5 选配件

### 5.1 裁刀/切虚线刀

在箱内的裁刀/切虚线刀务必在条码机做初始启动前安装到条码机上；

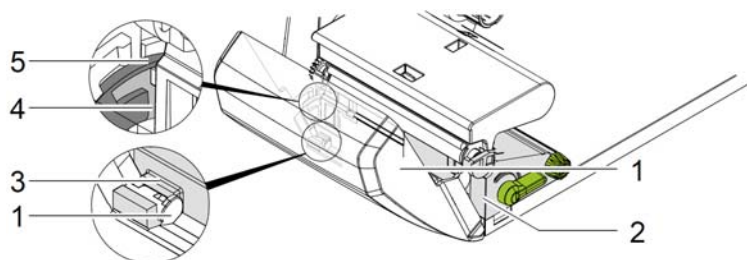


图 15 裁刀或切虚线刀面板安装

1. 先将裁刀固定卡笋 (5) 与沟槽 (4) 置入前方固定架 (2) 内
2. 将裁刀 (1) 向下压下到支撑架 (3) 上
3. 向内推入裁刀 (1) 以便两边卡笋能正确卡住固定架 (2)；

### 5.2 外接式供纸器

#### 外接式供纸器安装

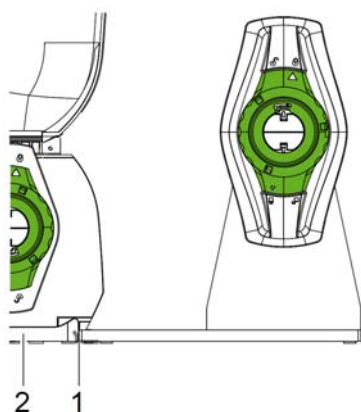


图 16 外接式供纸器安装

1. 外接式供纸器放置于条码机后方
2. 将条码机稍微抬起让底板 (2) 上的固定勾与供纸器底板上的固定勾相互固定；

#### 标签纸安装

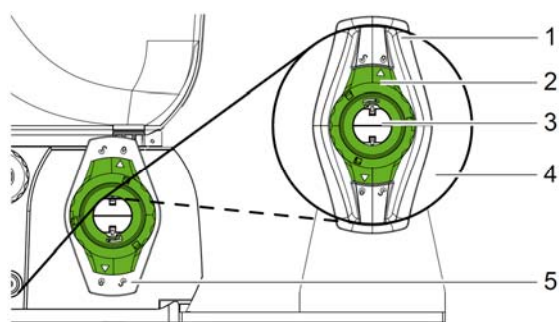




图 17 外接式供纸器安装

1. 逆时针转动标签纸挡板上的绿色旋钮 (2)，让旋钮上的箭头指到解锁符号 ，然后从标签纸卷轴 (3) 上取下标签纸卷挡板 (1)；；
2. 于标签纸卷轴 (3) 上装上标签纸卷 (4)，确认标签打印面朝上；
3. 再装入标签纸卷挡板 (1)，并向内推入标签纸卷直到顶住纸卷；
4. 顺时针转动标签纸卷挡板上的旋钮 (2)，让旋钮上的箭头指到上锁符号  以便固定挡板；
5. 调整条码机上的标签纸挡板 (5) 位置到与标签同宽；
6. 将标签纸安装到条码机打印模块里，请参照第12页的 4.1；

**注意!**

打印头可能因不当安装与操作导致损坏!

- ▶ 请勿用手指或尖锐物品触碰打印头底面;
- ▶ 请确认标签纸是否干净;
- ▶ 请确认碳带与标签纸是否匹配, 质量低劣的碳带与标签纸都会加速打印头损耗;

当条码机已安装好标签与碳带, 并完成联机与设定后, 条码机便处于就绪模式可立刻打印标签;

### 6.1 撕纸模式打印

在撕纸模式下打印后的标签会自动停在撕纸位置, 以便手动方式撕标签, 故此模式需安装撕纸板;

### 6.2 裁切模式打印

裁刀版或切虚线裁刀版的条码机可用来裁切标签或在标签上切虚线孔;

**提示!**

裁切模式必须在软件或标签程序上启动, 标签程序部分请参考程序手册的指令 C;

**注意!**

打印头可能会因打印头加热线表面沾有灰尘或杂质导致损坏!

- ▶ 请勿直接裁切含背胶的标签, 而是裁切不含背胶的底纸;

### 6.3 进纸同步化

安装好标签后, 如启用裁切模式, 则必须做标签纸进纸同步化的动作, 此进纸同步化会将标签传感器侦测到的第一张标签移动到打印头下方准备打印, 而在第一张标签纸之前的标签, 因为没背标签传感器侦测到, 故会被舍弃掉, 以确保第一张标签裁切的准确性;

- ▶ 请按条码机屏幕上的  以便做进纸同步化的动作;
- ▶ 移除在进纸同步化所切掉舍弃的空白标签;

**提示!**

如打印头在印完标签后并未被打开, 则在下次打印时不需做进纸同步化的动作, 即使条码机重开机也不需做进纸同步化动作; 但只要打印头有开启再盖上, 则在打印前会需做标签纸进纸同步化动作;

## 7 清洁保养

### 7.1 清洁须知



#### 危险!

小心电击危险!

▶ 在做任何清洁保养工作时，请务必关掉电源

定期做打印头的清洁保养是非常重要的，如此才能确保好的打印效果与延长打印头寿命；其他部分则一个月清洁保养一次即可，或视条码机脏污程度调整清洁周期；



#### 注意!

腐蚀性清洁剂有可能损毁条码机

▶ 请勿使用腐蚀性清洁剂或溶剂来清洁条码机

- ▶ 以毛刷或小型吸尘器清除打印区域的灰尘与纸屑
- ▶ 以一般的清洁剂清洁条码机外盖

### 7.2 打印头清洁

清洁周期：

热感印：每换一次标签纸就清洁一次

热转印：每换一次碳带就清洁一次

打印头在打印时会累积些许异物因而影响到打印质量，所以定期清洁打印头上的异物才能确保打印质量



#### 注意!

不当操作会损伤打印头!

- ▶ 切勿使用尖锐或硬物清洁打印头
- ▶ 切勿直接碰触打印头上的加热线区域



#### 注意!

请小心避免损伤到打印头上的加热线区域!

- ▶ 确认在清洁打印头时，打印头已是冷却状态，避免打印完，打印头加热线还在高温时就清洁打印头

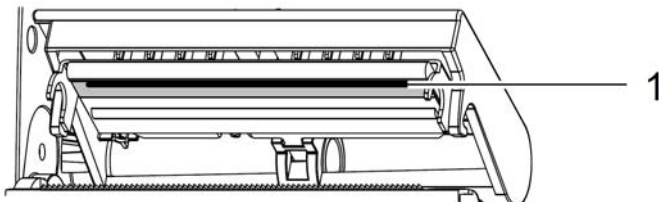


图 18 打印头加热线

1. 抬起打印头
2. 从条码机上移除标签纸与碳带
3. 以软布沾药用酒精清洁打印头加热线（1）
4. 等待2-3分钟让打印头加热线区域干燥后才再继续打印标签

## 7.3 打印头更换

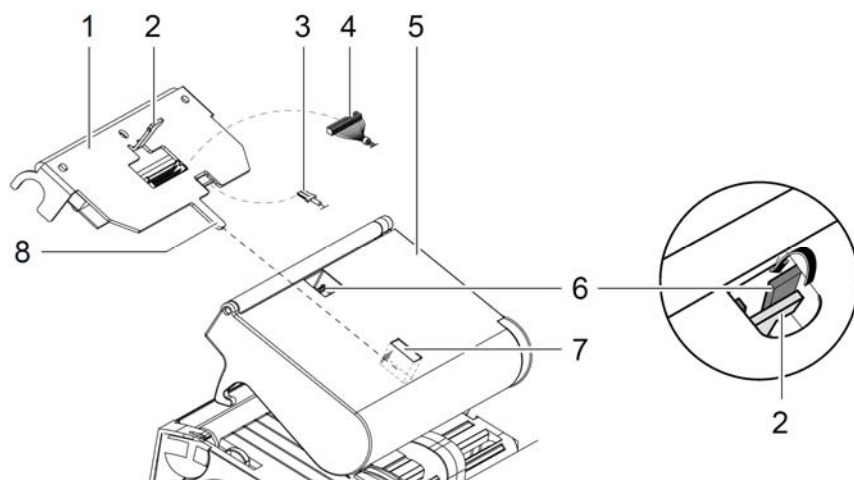


图 19 打印头拆装

1. 打开打印头固定座（5）；
2. 从条码机上移除碳带与标签纸；
3. 从打印头固定座上向上推开打印头（1）、将固定片（2）从定位片（6）上滑出、然后脱离此打印头固定座上的固定孔；
4. 将打印头从打印头固定座上的固定孔（6）移开；
5. 拔除打印头上的连接线（3与4）；
6. 更换新打印头后，接回打印头的连接线（3与4）；
7. 将打印头后固定片（8）插回固定孔（7），再参考步骤3，以相反顺序将打印头装回到打印头固定座上；

## 7 清洁保养

### 7.4 清洁或更换滚轴

滚轴如累积灰尘则会直接影响到打印效果，故建议清洁打印头时，也一并清洁打印滚轴；

#### 注意!

不当工具可能会损伤打印滚轴；

- ▶ 切勿使用尖锐物品，如刀片、螺丝起子等，来清洁打印滚轴

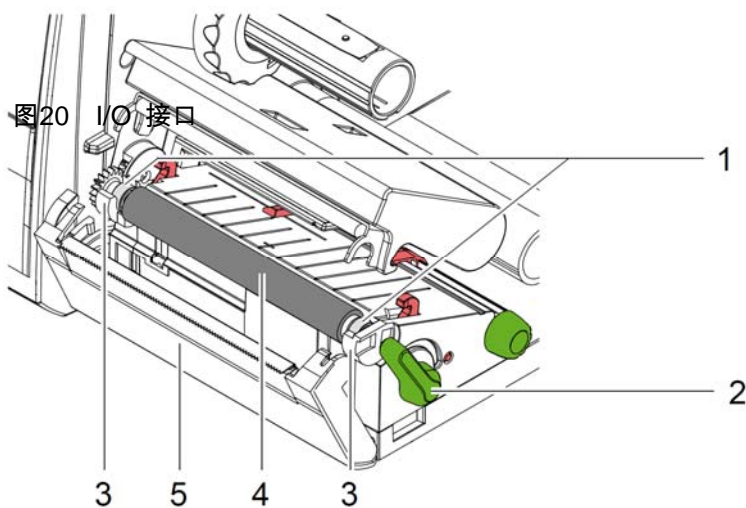


图 20 打印滚轴清洁

1. 逆时针转动打印头固定旋钮（2）以便打开打印头；
2. 从条码机上移除碳带与标签纸；
3. 向下打开前盖（5）与撕纸板或裁刀面板或切虚线刀面板；
4. 从滚轴固定座（3）往上抬起打印滚轴（4）
5. 以软布沾滚轴清洁剂或药用酒精清洁打印滚轴上的异物，如滚轴已有明显磨损或凹痕，建议更换新滚轴，以确保最佳打印效果；
6. 将滚轴两边的轴承（1）对准固定座（3）装回到固定位置上；
7. 盖回前盖（5）与撕纸板或裁刀面板或切虚线刀面板；

## 7.5 清洁裁刀/切虚线刀与更换刀片



**注意!**

► 更换刀片前请先拔除电源线，以防刀片误动作造成伤害！



**注意!**

裁刀的锐利刀片可能会造成伤害，故请务必小心做清洁与更换动作！



**提示!**

如裁刀是直切裁切有背胶的标签，而不是裁切无背胶的底纸，则刀片上可能会累积残胶与异物，如在必回纸模式下做裁切动作，则残胶与异物可能会因此而沾附在打印滚轴上；

► 尽可能经常清洁裁刀与打印滚轴！

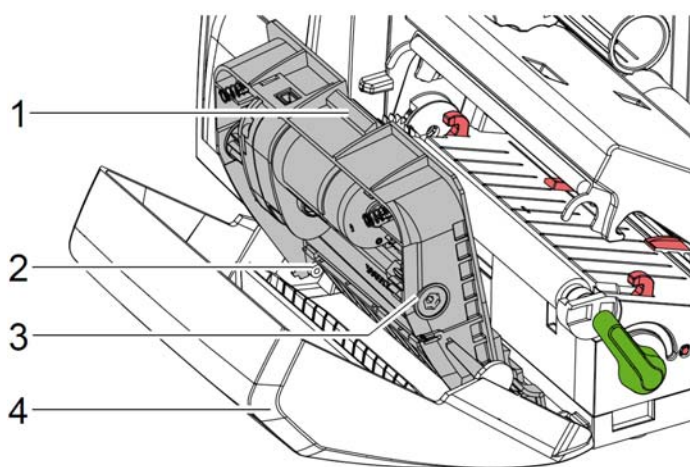


图 21 裁刀拆装

1. 向前扳开裁刀面板；
2. 按压松开钮（1）以便从前盖（4）上抬起裁刀模块；
3. 如裁刀刀片上只有些许灰尘或杂质，则以软布沾药用酒精清洁擦拭即可，并继续步骤5；



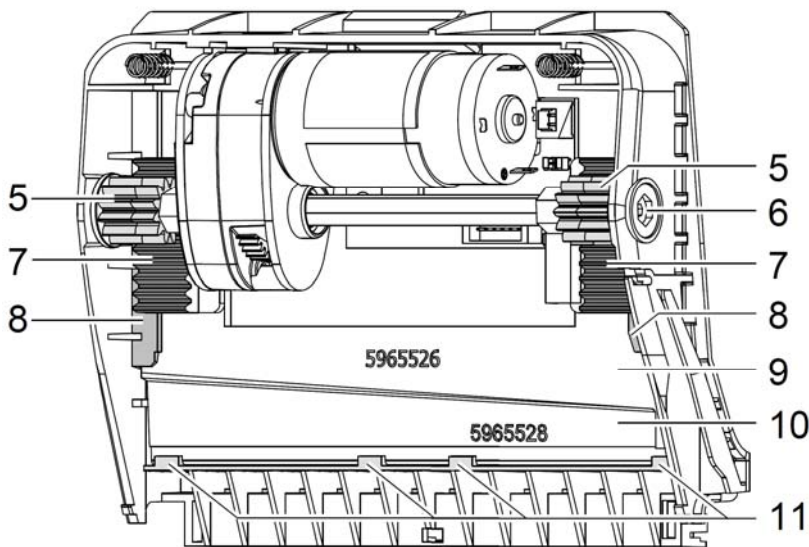


图 22 更换刀片

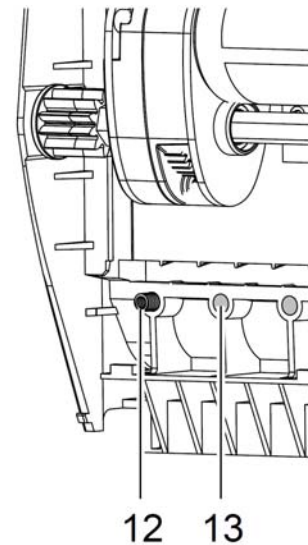


图 23 弹簧

4. 如裁刀刀片上沾附大量残胶与杂质，或裁刀已明显磨损需更换刀片，则：

- ▶ 以星形螺丝起子TX10顺时针转动齿轮轴（6）直到传动齿架（7）无法与齿轮（5）咬合而脱离为止
- ▶ 将上刀（9）从固定片（8）里拉出
- ▶ 再把下刀（10）从固定片（11）里取出
- ▶ 以软布沾刀片清洁剂或药用酒精清洁刀片
- ▶ 如有需要，请更换刀片，以确保最佳裁切效果
- ▶ 清洁完成后，将下刀推回固定片（11）里
- ▶ 如有需要，可将图23里的弹簧（12）暂放在弹簧固定座上（13）
- ▶ 为装回上刀，需先将下刀下压到前盖底端，再装回上刀直到传动齿架（7）与齿轮（5）咬合卡住
- ▶ 以星形螺丝起子TX10逆时针转动齿轮轴（6）直到刀片转动到最顶端为止

5. 以图21的方式将刀片模块（3）装到固定转轴（2）并推回前盖上直到卡住为止；

6. 向打印模块方向装回裁刀/切虚线刀面板

## 8.1 错误类型

条码机如有发生异常，则会显示在触控屏幕上，共有三种可能的错误类型：

错误类型	屏幕显示	可用按键
可排除的错误		可按 Continue / 继续键 或 Cancel / 取消键 屏幕会闪烁红光
无法排除的错误		可按 Cancel / 取消键 屏幕会闪烁红光
严重错误		可按 Cancel / 取消键 屏幕会闪烁红光

表 3 错误类型

## 8.2 状况排除

状况	可能原因	建议解决方式
打印时会出现水平白细线	在裁切或剥离模式下，条码机设定回纸模式为智能型	将条码机的打印参数设定里的回纸模式设定为必回纸 条码机设定部分可参考设定手册
打印效果不佳	打印头已脏	清洁打印头 ▷ 19页 7.2
	打印头工作温度过高或过低	由软件增加或减少打印头工作温度 温度过低，打印效果较白 温度过高，打印效果会模糊
	碳带与标签纸不匹配	更换不同类型的碳带 测试打印效果是否有改善
条码机跳张打印	软件上的标签尺寸设定过大	修改软件上的标签尺寸设定
条码机直接打印一连串文字而不是打印标签格式	条码机被切换到 ASCII 码打印模式	在条码机上按 Cancel 键离开 ASCII 码打印模式
条码机动作时上的碳带不会转动，只有标签纸会转动，碳带却不转动	碳带安装错误	检查碳带安装方式与安装方向是否正确，如不正确，请再重新安装
	标签纸与碳带不匹配	尝试更换不同碳带直到合适的碳带与标签组合
碳带约折	碳带张力调整不当	正确调整碳带张力，请参考第16页4.5
	碳带过宽	使用略宽于标签纸宽度的碳带
打印标签上出现直的白色线条	打印头已脏	清洁打印头，请参考第19页 7.2
	打印头断针	更换打印头。

表 4 状况排除

## 8 错误排除

### 8.3 错误讯息与排除

错误讯息	可能原因	建议解决方式
条形码过长	条形码长度会超过标签纸尺寸	缩小条形码尺寸或改用别种条形码、或移动条形码位置，以符合标签纸尺寸
条形码错误	条形码内容有误，例如在只能有数字内容的条形码内放入英文字符	检查条形码内容并更正
缓冲区溢出	条码机之输入缓冲区内存已满载，而计算机仍持续传送数据	更换数据传送方式，例如改成 RTS/CTS
记忆卡已满	无法再储存数据到记忆卡	更换记忆卡
裁刀卡住	裁刀刀片无法归位，标签材质太厚或太硬导致裁刀无法正常切断，但关机重开后，刀片还能回到原来位置	将条码机关机，移除卡在裁刀上的东西，再开启条码机电源打印与裁切，如还有同样状况，请更换其他不同的标签纸
	裁刀异常，无任何动作	将条码机关机后重开，如还是相同状况，请联络相关技术人员
装置无链接	欲使用的装置没有被条码机侦测到	重新安装该装置，或修改标签程序的装置启动指令
找不到档案	打印所需的档案不在内存/卡里	检查记忆卡里的档案是否存在，或重存该档案
找不到字型	打印所需的字型不在内存/卡里	取消打印，检查记忆卡里是否有该字型，或重下载该字型、或改用其他字型
打印头为开启状态	打印头已被打开	转动打印头固定旋钮以便关上打印头
打印头过热	打印头温度已超过正常范围	按 <b>pause</b> 键暂停打印，让打印头冷却一下再继续打印，如此状况持续发生，尝试在软件设定上降低打印头工作温度或减慢打印速度
标签材质太厚	标签材质太厚或太硬，裁刀无法正常切断标签，但刀片可回到原来位置	取消打印，检查标签材质，尝试使用别种标签
	刀片沾附杂质不锋利或已磨损、钝化	清洁或更换刀片，请参考第23页7.5
内存溢位	打印的标签档案所含的对象(字型、大型图文件等) 超过限制范围	取消打印，减少该标签档案的对象后再打印
檔名已存在	标签程序上有重复使用的档名	修正标签程序里的指令
无网络链接	无DHCP服务器、无网络链接、无SMTP服务器、无时间服务器	检查网络线或接头是否异常或洽网管人员处理
无标签纸	标签纸卷上有遗失一些标签	重复按条码机的 <b>Continue / 继续</b> 键直到条码机侦测到标签纸卷上的标签为止。
	软件上设定的标签格式并非是实际的标签纸尺寸	取消打印，更改软件上的标签格式，或更换适当的标签纸，再重印
	条码机安装连续式的标签纸，但软件设定为间隔式的标签纸或有底标式的	取消打印，更改软件上的标签格式，或更换适当的标签纸，再重印
无标签纸尺寸	标签档案并未定义标签纸尺寸	检查标签程序，并修正标签纸尺寸之定义
标签纸用完	标签纸用完	安装新的标签纸
	标签纸安装错误，标签纸并未正确置放于传感器下，使得传感器无法侦测到标签纸	检查标签纸安装路径是否正确

错误讯息	可能原因	建议解决方式
碳带用完	碳带用完	安装新的碳带
	打印时发生碳带断裂	取消打印，更改软件上的打印头工作温度 移除碳带并清洁打印头 ▷ 19页 7.2 安装碳带再重打印，或更换其他更合适的碳带
	条码机安装热感式标签纸，但软件设定为热转印的标签纸	取消打印，更改软件为热感式打印，重新打印
通讯协议错误	条码机接收到从计算机端送出未知或无效的指令，例如未接裁刀却收到执行裁切的指令	按条码机的 <b>Continue / 继续</b> 键跳过错误指令继续动作或按 <b>Cancel / 取消</b> 键取消打印
记忆卡读取错误	从记忆卡读取数据时发生错误	检查记忆卡数据是否正常、备份记忆卡数据，重新格式化记忆卡，并回存数据到记忆卡
记忆卡数据结构错误	记忆卡的档案列表错误，造成数据存取异常	重新格式化记忆卡，并回存数据文件
系统错误	例如FPGA损毁、无效设定、电压错误	条码机关机再重开机，请确认错误讯息之细节，如还是同样问题，请联络相关技术人员处理
未知记忆卡	记忆卡尚未格式化	格式化记忆卡
	记忆卡类型不支持或不兼容	更换不同的记忆卡
USB 装置错误	例如使用电流过大、无反应、不支持链接的装置	移除该装置、更换合适的装置
记忆卡写入错误	硬件错误，条码机写入数据到记忆卡时发生异常	重复写入动作，如仍异常，请格式化记忆卡
记忆卡写保护	记忆卡有开启写保护入保护功能	关闭记忆卡写入保护功能

表 5 错误讯息与排除错误状况

## 9 版权


## 9.1 EU 协议宣告



Gesellschaft für Computer-  
und Automations-  
Bausteine mbH & Co KG  
Wilhelm-Schickard-Str. 14  
D-76131 Karlsruhe,  
Germany

### EU Declaration of Conformity

We declare herewith that as a result of the manner in which the device designated below was designed, the type of construction and the devices which, as a result have been brought on to the general market comply with the relevant fundamental regulations of the EU Rules for Safety and Health. In the event of any alteration which has not been approved by us being made to any device as designated below, this statement shall thereby be made invalid.

Device:	<b>Label Printer</b>
Type:	<b>EOS</b>
Applied EC Regulations and Standards:	
<b>Directive 2006/95/EC relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits</b>	● EN 60950-1:2006+A11:2009
	● EN 61558-1:2005
<b>Directive 2004/108/EC relating to electromagnetic compatibility</b>	● EN 55022:2006+A1:2007
	● EN 55024:1998+A1:2001+A2:2003
	● EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:200
	● EN 61000-3-3:2008
	● EN 61000-6-2:2005
Signed for, and on behalf of the Manufacturer :	Sömmerda, 01.12.11
<b>cab Produkttechnik Sömmerda Gesellschaft für Computer- und Automationsbausteine mbH 99610 Sömmerda</b>	 <b>Erwin Fascher Managing Director</b>

## 9.2 FCC

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

## 9.3 GPL Code Statement

This cab product includes software code developed by third parties, including software code subject to the GNU General Public License ("GPL") or GNU Lesser General Public License ("LGPL"). As applicable, the terms of the GPL and LGPL, and information on obtaining access to the GPL Code and LGPL Code used in this product, are available to you at:

<http://www.cab.de/opensource>

The GPL Code and LGPL Code used in this product is distributed **WITHOUT ANY WARRANTY** and is subject to the copyrights of one or more authors. For details ,see the GPL Code and the LGPL Code for this product and the terms of the GPL and LGPL.

### Written Offer to GPL Source Code:

Whereas such specific license terms entitle you to the source code of such software, cab will provide upon written request via email and/or traditional paper mail the applicable GPL source code files via CD-ROM for a nominal cost to cover shipping and media charges as allowed under the GPL and LGPL.

Please direct all inquiries to:

**cab Produkttechnik Sömmerda  
Gesellschaft für Computer-  
und Automationsbausteine mbH  
99610 Sömmerda  
Germany**



希爱比科技股份有限公司

23552 新北市中和区中正路 700 号 9F-8

Tel: +886 (0) 2 82273966

Fax: +886 (0) 2 82273566

<http://www.cab.de/tw/>

email: [info.asia@cab.de](mailto:info.asia@cab.de)

铠博（上海）贸易有限公司

200336 上海市长宁区延安西路 2299 号 11C60 室

Tel: +86(021)62363161

Fax: +86(021)62363162

<http://www.cab.de/cn/>

email: [info.cn@cab.de](mailto:info.cn@cab.de)

copyright by cabAsia

All specifications about delivery, design, performance and weight are given to the best of our current knowledge and are subject to change without prior notice.