



Etiket Yazıcısı

**SQUIX**

Seri	Model	
	Sola hizalanmış malzeme kılavuzu	Ortalanmış malzeme kılavuzu
SQUIX	SQUIX 2	-
	SQUIX 2P	-
	SQUIX 4	SQUIX 4M
	SQUIX 4P	SQUIX 4MP
	SQUIX 4.3	SQUIX 4.3M
	SQUIX 4.3P	SQUIX 4.3MP
	-	SQUIX 4MT
	-	SQUIX 4.3MT
	SQUIX 6.3	-
	SQUIX 6.3P	-
	SQUIX 8.3	-
	SQUIX 8.3P	-

Sayı: 05/2025 - Ürün No. 9003031

#### Telif hakkı

Bu belge ve çevirileri, cab Produkttechnik GmbH & Co KG şirketinin mülkiyetindedir.

Orijinal amacına uygun kullanım dışında tamamen veya kısmen çoğaltılması, düzenlenmesi, kopyalanması veya dağıtılması, cab şirketinden önceden yazılı izin alınmasını gerektirir.

#### Ticari markalar

Windows, Microsoft Corporation şirketinin tescilli ticari markasıdır.

#### Yazı işleri

Sorularınız veya önerileriniz varsa lütfen cab Produkttechnik GmbH & Co KG, Almanya adresine başvurun.

#### Güncellik durumu

Cihazların sürekli olarak geliştirilmesi nedeniyle belgelerle cihaz arasında farklar söz konusu olabilir.

Güncel sürüm, [www.cab.de](http://www.cab.de) adresinde mevcuttur.

#### Ticari şartlar

Teslimat ve hizmetler, cab şirketinin Genel Ticari Şartlar belgesine tabidir.

Almanya  
**cab Produkttechnik GmbH & Co KG**  
Karlsruhe  
Tel. +49 721 6626 0  
[www.cab.de](http://www.cab.de)

ABD  
**cab Technology, Inc.**  
Chelmsford, MA  
Tel. +1 978 250 8321  
[www.cab.de/us](http://www.cab.de/us)

Tayvan  
**cab Technology Co., Ltd.**  
Taipei  
Tel. +886 (02) 8227 3966  
[www.cab.de/tw](http://www.cab.de/tw)

Singapur  
**cab Singapore Pte. Ltd.**  
Singapore  
Tel. +65 6931 9099  
[www.cab.de/en](http://www.cab.de/en)

Fransa  
**cab Technologies S.à.r.l.**  
Niedermodern  
Tel. +33 388 722501  
[www.cab.de/fr](http://www.cab.de/fr)

Meksika  
**cab Technology, Inc.**  
Juárez  
Tel. +52 656 682 4301  
[www.cab.de/es](http://www.cab.de/es)

Çin  
**cab (Shanghai) Trading Co., Ltd.**  
Shanghai  
Tel. +86 (021) 6236 3161  
[www.cab.de/cn](http://www.cab.de/cn)

Güney Afrika  
**cab Technology (Pty) Ltd.**  
Randburg  
Tel. +27 11 886 3580  
[www.cab.de/za](http://www.cab.de/za)

<b>1</b>	<b>Giriş</b> .....	<b>4</b>
1.1	Notlar .....	4
1.2	Amacına uygun kullanım .....	4
1.3	Güvenlik talimatları .....	5
1.4	Çevre .....	5
<b>2</b>	<b>Kurulum</b> .....	<b>6</b>
2.1	Cihazın genel görünümü .....	6
2.2	Cihazın ambalajından çıkarılması ve yerleştirilmesi .....	9
2.3	Wi-Fi çubuğunun takılması .....	9
2.4	Cihazın bağlantısının yapılması .....	10
2.4.1	Cihazın elektrik şebekesine bağlanması .....	10
2.4.2	Bilgisayarla veya bilgisayar ağıyla bağlantı yapılması .....	10
2.5	Cihazın açılması .....	10
<b>3</b>	<b>Dokunmatik ekran</b> .....	<b>11</b>
3.1	Başlangıç ekranı .....	11
3.2	Menüde dolaşma .....	13
<b>4</b>	<b>Malzemenin takılması</b> .....	<b>14</b>
4.1	SQUIX 8.3 dirseğinin dışa ve içe katlanması .....	14
4.2	Rulo malzemesinin takılması .....	15
4.2.1	Malzeme rulosunu makara göbeğine takın .....	15
4.2.2	Etiketlerin yazıcı kafasına yerleştirilmesi .....	16
4.2.3	Etiket ışın sensörünün ayarlanması .....	16
4.2.4	Etiketlerin sarma modunda sarılması .....	17
4.2.5	Sarılmış rulonun çıkarılması .....	18
4.2.6	Soyma modunda taşıyıcı malzemenin sarılması .....	19
4.3	Sürekli form etiketlerin takılması .....	20
4.4	Kafa bastırma mekanizmasının ayarlanması .....	21
4.5	Sevk plakasının, soyma bıçağının veya yırtma bıçağının çıkarılması ve takılması .....	22
4.6	Transfer şeridinin takılması .....	23
4.7	Transfer şeridi hattının ayarlanması .....	24
<b>5</b>	<b>Yazdırma işletimi</b> .....	<b>25</b>
5.1	Kâğıt akışı senkronizasyonu .....	25
5.2	Yırtma modu .....	25
5.3	Soyma modu .....	25
5.4	Dâhili sarma işlemi .....	25
5.5	Geri beslemenin önlenmesi (sadece SQUIX MT modelinde) .....	26
5.6	Malzeme kayıplarının önlenmesi (sadece SQUIX MT modelinde) .....	26
<b>6</b>	<b>Temizleme</b> .....	<b>27</b>
6.1	Temizleme talimatları .....	27
6.2	Yazdırma merdanesinin temizlenmesi .....	27
6.3	Yazıcı kafasının temizlenmesi .....	27
6.4	Etiket ışık sensörünün temizlenmesi .....	28
<b>7</b>	<b>Hata giderme</b> .....	<b>29</b>
7.1	Hata gösterimi .....	29
7.2	Hata mesajları ve hata giderme .....	29
7.3	Sorun giderme .....	31
<b>8</b>	<b>Etiket / sürekli form</b> .....	<b>32</b>
8.1	Etiket / sürekli form ölçüleri .....	32
8.2	Cihaz ölçüleri .....	33
8.3	Yansıtma işareti ölçüleri .....	34
8.4	Delik ölçüleri .....	35
<b>9</b>	<b>Onaylar</b> .....	<b>36</b>
9.1	AB uygunluk beyanına ilişkin açıklama .....	36
9.2	FCC .....	36
<b>10</b>	<b>Anahtar kelime dizini</b> .....	<b>37</b>

## 1.1 Notlar

Bu belgedeki önemli bilgiler ve notlar, aşağıdaki şekilde işaretlenmiştir:



### Tehlike!

Tehlikeli elektrik gerilimi nedeniyle son derece ağır ve doğrudan tehdit eden yaralanma veya ölüm tehlikesine işaret eder.



### Tehlike!

Önlenmediği takdirde ölüm veya ağır bir yaralanmaya yol açan ve yüksek risk derecesine sahip bir tehlikeye işaret eder.



### Uyarı!

Önlenmediği takdirde ölüm veya ağır bir yaralanmaya yol açan ve orta risk derecesine sahip bir tehlikeye işaret eder.



### İkaz!

Önlenmediği takdirde düşük derecede veya hafif bir yaralanmaya yol açan ve düşük risk derecesine sahip bir tehlikeye işaret eder.



### Dikkat!

Olası bir maddi hasara veya kalite kaybına işaret eder.



### Bilgi!

İş akışının kolaylaştırılmasına yönelik tavsiyeler veya önemli işlem adımları hakkındaki bilgiler.



### Çevre!

Çevre korumaya ilişkin ipuçları.



Kullanma talimatı



Bölüm, konum, resim numarası veya belge referansları.



İsteğe bağlı (aksesuar, çevre birimleri, özel donanım).

Saat

Ekranda görüntülenir.

## 1.2 Amacına uygun kullanım

- Cihaz, en son teknolojik gelişmelere ve kabul edilmiş güvenlik kurallarına göre yapılmıştır. Yine de cihazın kullanılması sırasında kullanıcının ve üçüncü şahısların yaralanması ve can kaybı tehlikesi, ayrıca cihaz üzerinde hasar veya başka mal kayıplarının meydana gelmesi tehlikesi mevcuttur.
- Cihaz, sadece teknik açıdan kusursuz durumda iken, aynı zamanda kullanım amacına uygun şekilde, güvenlik ve tehlike bilincine sahip olarak, kullanım kılavuzuna uyularak kullanılmalıdır.
- Cihaz, uygun malzemelere yazdırmak amacıyla kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Farklı veya amacı aşan bir kullanım, amaca uygun kullanım kapsamının dışına çıkar. Yanlış kullanımdan kaynaklanan zararlardan dolayı üretici/tedarikçi sorumlu tutulamaz; risk sadece kullanıcıya aittir.
- Bu işletim kılavuzunun dikkate alınması da amacına uygun kullanıma dahildir.

### 1.3 Güvenlik talimatları

- Cihaz, 100 V ilâ 240 V alternatif voltajlı elektrik şebekeleri için tasarlanmıştır. Sadece topraklı prizlere bağlanmalıdır.
- Cihazı sadece çok düşük güvenlik voltajı tertibatı olan cihazlara bağlayın.
- Elektrik bağlantılarını yapmadan veya kesmeden önce ilgili tüm cihazları (bilgisayar, yazıcı, aksesuarlar) kapatın.
- Cihaz sadece kuru ortamlarda çalıştırılabilir ve neme veya suya (sıçrayan su, sis vb.) maruz bırakılmamalıdır.
- Aygıt, çocukların bulunabileceği alanlarda kullanım için öngörülmemiştir.
- Cihazı, patlama tehlikesi bulunan atmosferlerde çalıştırmayın.
- Cihazı, yüksek voltaj hatlarının yakınında çalıştırmayın.
- Cihaz, kapağı açık durumda kullanıldığında, kişilerin giysi, saç, takı ve benzerlerinin dönen parçalara temas etmemesine dikkat edin.
- Cihaz veya cihazın bazı kısımları, yazdırma sırasında ısınabilir. İşletim sırasında dokunmayın ve malzeme değiştirmeden veya sökmekten önce soğumasını bekleyin.
- Kapak kapatılırken sıkışma tehlikesi. Kapağı kapatırken sadece dıştan tutun ve elinizi kapağın menteşe bölümüne sokmayın.
- Sadece bu kullanım kılavuzunda açıklanan işlemleri yapın. Bunun dışındaki işlemler, sadece bu konuda eğitilmiş personel veya servis teknisyenleri tarafından yapılmalıdır.
- Elektronik parçalara ve bunların yazılımlarına usulüne uygun olmayan müdahaleler arızalara neden olabilir.
- Cihaz üzerinde yapılacak usulüne uygun olmayan diğer işlemler veya değişiklikler de işletim güvenliğini tehlikeye atar.
- Servis işlemlerini daima, gerekli işlemin yürütülmesi için gereken uzmanlık bilgisine ve aletlere sahip, kalifiye bir servis merkezinde yaptırın.
- Cihazlara, tehlikelere işaret eden çeşitli uyarı notu etiketleri yapıştırılmıştır. Herhangi bir uyarı notu etiketini çıkarmayın, aksi takdirde tehlikelerin farkına varılamaz.
- Maksimum emisyon akustik basınç seviyesi LpA, 70 dB(A) değerinin altındadır.



#### **Tehlike!**

**Şebeke elektriği nedeniyle ölüm tehlikesi.**

- ▶ Cihazın mahfazasını açmayın.



#### **Uyarı!**

**Bu, A sınıfı bir düzenektir. Düzenek, konut ortamında telsiz parazitine neden olabilir. Bu durumda, cihazı işletenden, gereken önlemleri alması talep edilebilir.**

### 1.4 Çevre



Eski cihazlar, değerlendirilmesi gereken, geri dönüştürülebilir değerli malzemeler içerir.

- ▶ Normal ev çöplerinden ayrı olarak, uygun atık toplama merkezlerine verilmelidir.

Yazıcı, modüler yapısı sayesinde bileşenlerine sorunsuz bir şekilde ayrılabilir.

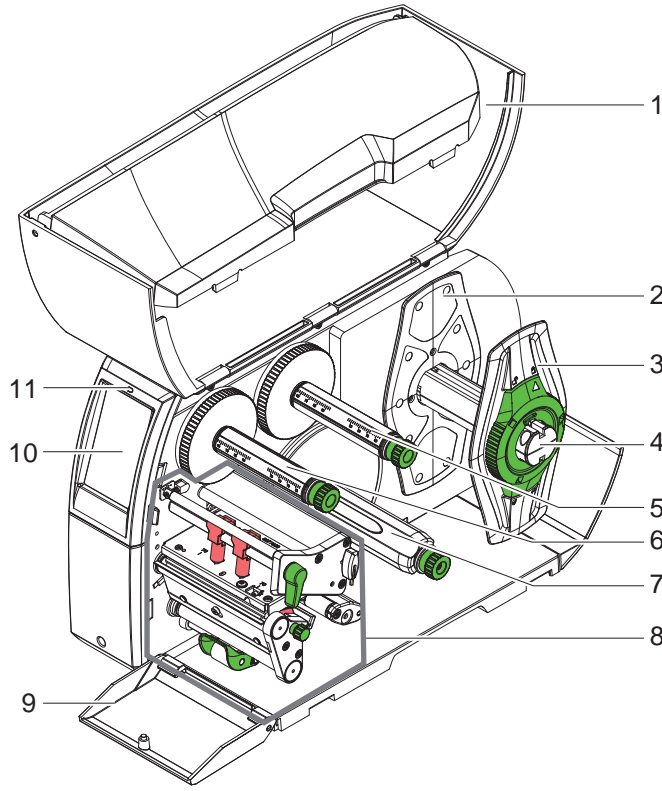
- ▶ Parçalarını geri dönüşüme verin.



Cihazın elektronik devresinde bir lityum pil mevcuttur.

- ▶ Ticari veya kamusal alanlardaki boş pil toplama kutularına atılmalıdır.

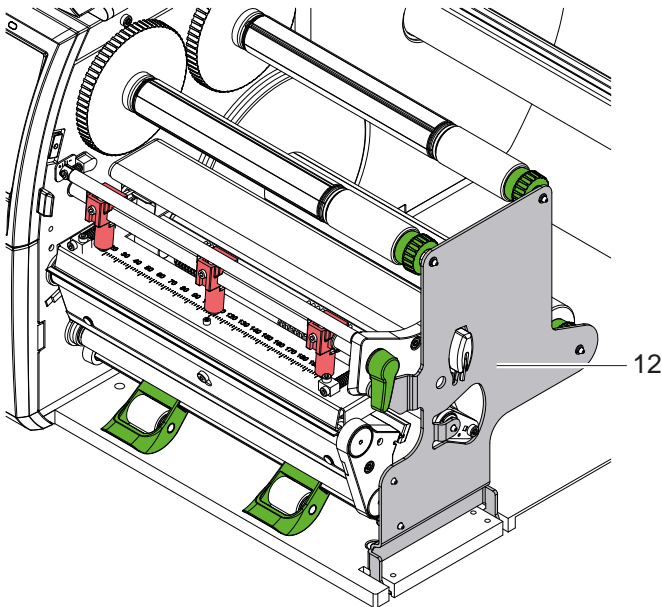
## 2.1 Cihazın genel görünümü



- 1 Kapak
- 2 Kenar stopu (sadece ortalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda)
- 3 Kenar stopu
- 4 Makara göbeği
- 5 Transfer şeridi açıcı
- 6 Transfer şeridi sarıcı
- 7 Dâhili sarıcı \*
- 8 Yazdırma ünitesi
- 9 Kapak \*
- 10 Dokunmatik ekran
- 11 "Cihaz açık" LED ışığı

\* Her cihaz modelinde bulunmaz

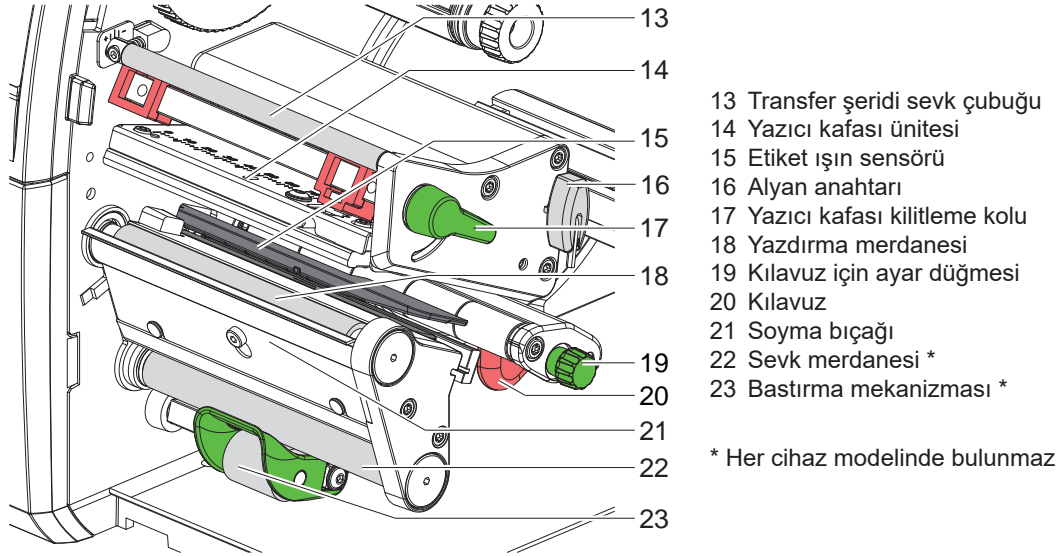
Resim 1 Genel görünüm



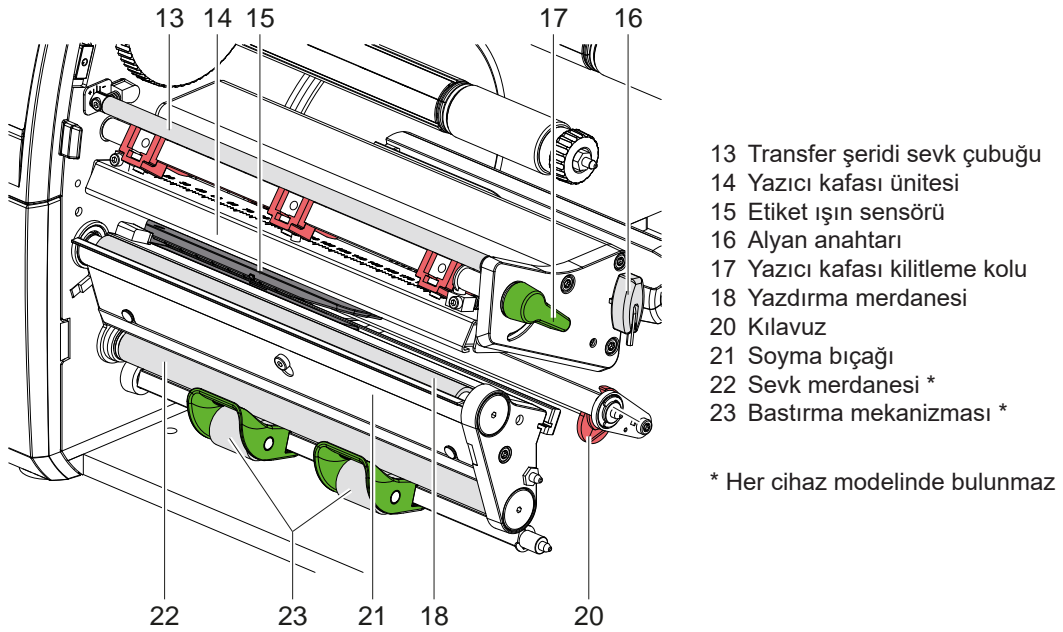
- 12 Destek \*

\* sadece SQUIX 8.3'te

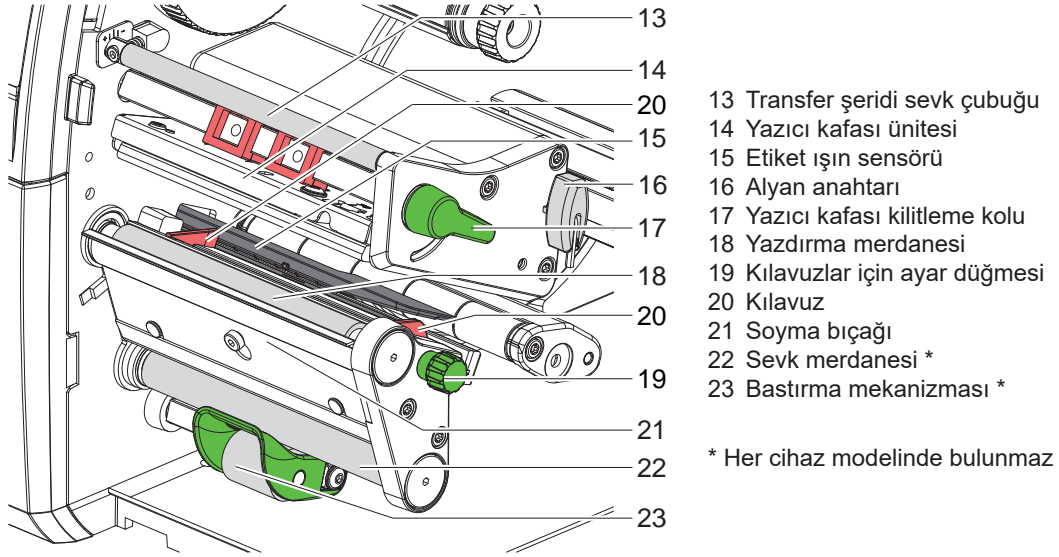
Resim 2 SQUIX 8.3 desteği



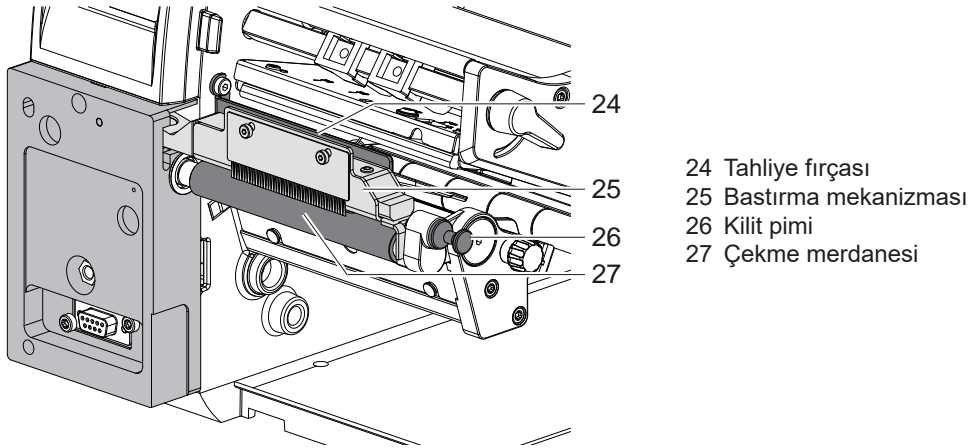
Resim 3 Yazdırma ünitesi - sola hizalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda (SQUIX 8.3 hariç)



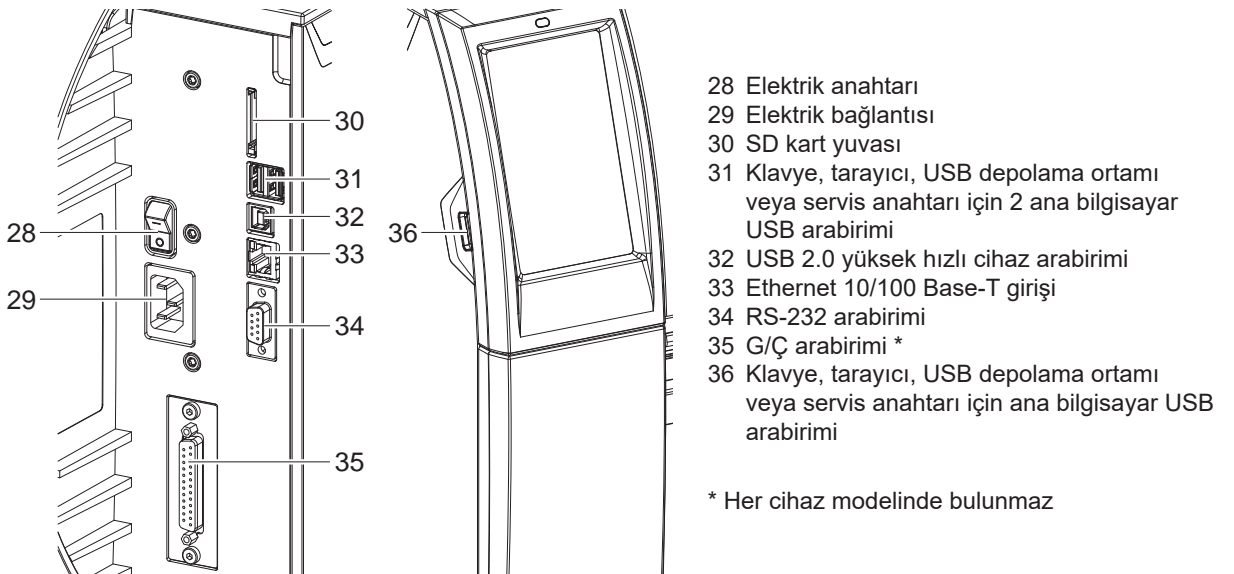
Resim 4 Yazdırma ünitesi SQUIX 8.3



Resim 5 Yazdırma ünitesi - ortalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda



Resim 6 SQUIX MT modelindeki ayırıcı



Resim 7 Bağlantılar

## 2.2 Cihazın ambalajından çıkarılması ve yerleştirilmesi

- ▶ Etiket yazıcısını yukarı doğru çekip kolisinden çıkarın.
- ▶ Etiket yazıcısında nakliye sırasında meydana gelmiş hasarlar olup olmadığını kontrol edin.
- ▶ Yazıcıyı düz bir zemin üzerine yerleştirin.
- ▶ Yazıcı kafasının etrafındaki nakliye emniyet köpüklerini çıkarın.
- ▶ Teslimatın eksiksiz olup olmadığını kontrol edin.

Teslimat kapsamı:

- Etiket Yazıcısı
- Elektrik kablosu
- USB kablosu
- Kullanım kılavuzu
- \* Wi-Fi çubuğu (opsiyonel)



### Bilgi!

Orijinal ambalajı sonradan taşınacağı zaman kullanmak üzere saklayın.

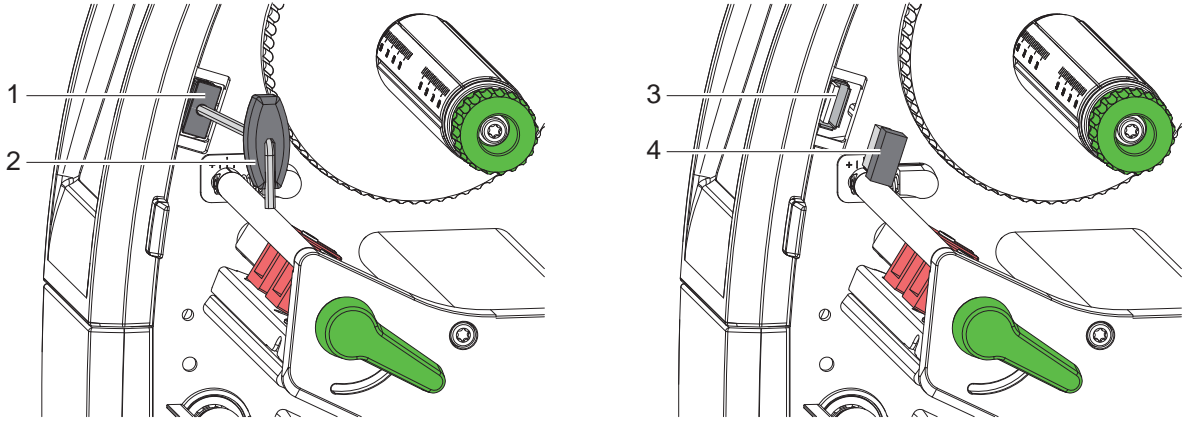


### Dikkat!

Nem ve ıslaklık, cihaza ve yazdırma malzemelerine zarar verir.

- ▶ Etiket yazıcısını sadece kuru ve sıçrayabilecek sulardan korunaklı bir yere yerleştirin.

## 2.3 Wi-Fi çubuğunun takılması



Resim 8 Wi-Fi çubuğunun takılması

- ▶ Kapağı (1) alyan anahtarıyla (2) çıkarın.
- ▶ Wi-Fi çubuğunu (4) kumanda bölümündeki USB arabirimine (3) takın.

## 2.4 Cihazın bağlantısının yapılması

Seri bağlantılı arabirimler ve bağlantılar Resim 7'te gösterilmiştir.

### 2.4.1 Cihazın elektrik şebekesine bağlanması

Yazıcıda geniş aralıklı bir güç ünitesi mevcuttur. Cihaz, 230 V~/50 Hz veya 115 V~/60 Hz şebeke voltajıyla herhangi bir müdahale gerektirmeksizin çalışabilir.

1. Cihazın kapalı olduğundan emin olun.
2. Elektrik kablosunu şebeke bağlantısına (29) takın.
3. Elektrik kablosunun fişini, topraklı bir prize takın.

### 2.4.2 Bilgisayarla veya bilgisayar ağıyla bağlantı yapılması



#### Dikkat!

**Toprak hattının yetersiz olması veya mevcut olmaması durumunda işletimde arızalar meydana gelebilir. Etiket yazıcısına bağlı bütün bilgisayarların ve bağlantı kablolarının topraklanmış olmasına dikkat edin.**

- Etiket yazıcısını uygun bir kabloyla bilgisayara veya ağa bağlayın.

Her bir arabirimin yapılandırması hakkındaki ayrıntılar ► Yapılandırma talimatları.

## 2.5 Cihazın açılması

Bütün bağlantılar yapıldıktan sonra:

- Yazıcıyı elektrik anahtarından (28) açın.  
Yazıcı bir sistem testi gerçekleştirip ekranda (10) sistem durumu olarak *Hazır* ifadesini görüntüler.

Kullanıcı, dokunmatik ekran vasıtasıyla yazıcının işletimine kumanda edebilir. Örneğin:

- Yazdırma işlerinin duraklatılması, sürdürülmesi veya iptal edilmesi,
- Yazıcı kafasının sıcaklık düzeyi, yazdırma hızı, arabirimlerin yapılandırması, dil ve saat ayarı gibi yazdırma parametrelerinin ayarlanması (▷ Yapılandırma talimatları),
- Kendi başına çalışma modunun depolama medyasıyla yönetilmesi (▷ Yapılandırma talimatları),
- Aygıt yazılımı güncelleştirilmesi yapılması (▷ Yapılandırma talimatları).

Birçok fonksiyon ve ayar, yazılım uygulamalarıyla yazıcıya özgü komutlar aracılığıyla veya doğrudan programlama yoluyla bilgisayardan da kontrol edilebilir. Ayrıntılar ▷ Programlama talimatları.

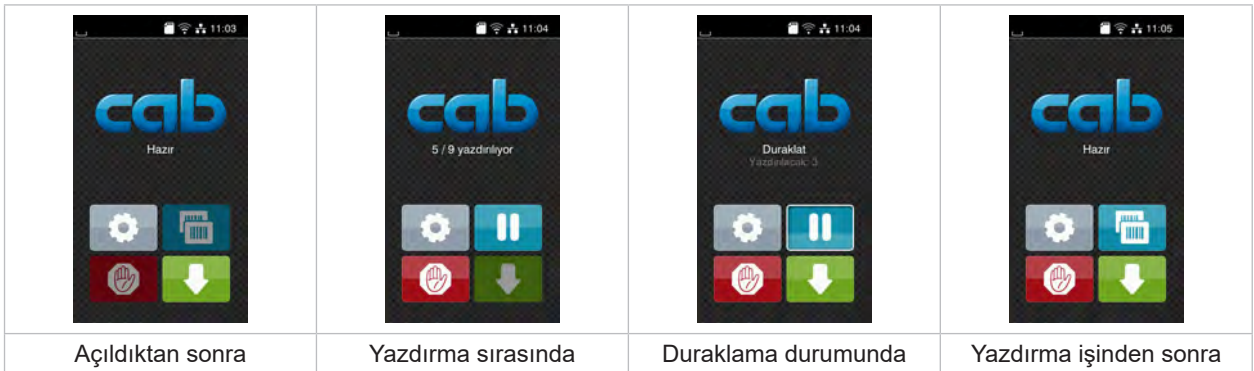
Dokunmatik ekrandan yapılan ayarlar, etiket yazıcısının temel ayarlarıdır.



### Bilgi!

Farklı yazdırma işlerine yönelik değişikliklerin yazılım üzerinden yapılması daha avantajlıdır.

## 3.1 Başlangıç ekranı



Resim 9 Başlangıç ekranı

Dokunmatik ekran, doğrudan parmakla basılarak kullanılır:

- Bir menüyü açmak veya bir menü öğesini seçmek için, ilgili simgeye kısa süreli dokununuz.
- Listeleri aşağıya veya yukarıya kaydırmak için parmağınızı ekranda yukarıya veya aşağıya doğru sürünüz.

	Menüye atla		Son etiketi tekrarla
	Yazdırma işini duraklat		Kısa basma: Güncel yazdırma işi silinir Uzun basma: Tüm yazdırma işleri silinir
	Yazdırma işini sürdür		Etiket besle

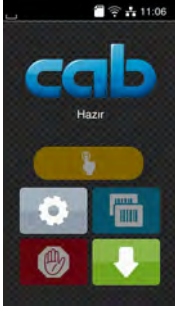

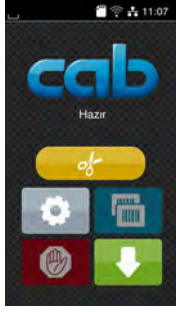
Tablo 1 Başlangıç ekranındaki düğmeler






### Bilgi!

Devre dışı olan düğmeler soluk renkte görüntülenir.

Belirli yazılım veya donanım yapılandırmalarında başlangıç ekranında başka simgeler de görüntülenir:

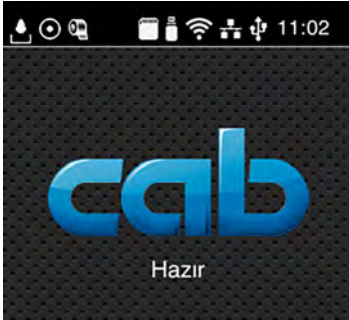
			
Yazdırma işi olmadan istek üzerine yazdırma	Yazdırma işi içinde istek üzerine yazdırma	Bıçak takılıysa doğrudan kesme	Koparma modunda etiket geri çekme

Resim 10 Başlangıç ekranındaki isteğe bağlı düğmeler











	Yazdırma işi içindeki her bir etiketin kesme vb. dâhil olmak üzere yazdırılması işlemini başlatır.
	Malzeme transferi olmaksızın doğrudan kesme işlemini başlatır.
	Koparma modunda, takip eden etiketin ön kenarı yazdırma satırının altına gelmesi için iş sonunda etiket malzemesi koparma kenarından geri çekilir.

Tablo 2 Başlangıç ekranındaki isteğe bağlı düğmeler

Üst bilgi satırında, yapılandırmaya bağlı olarak, araçlar şeklinde çeşitli bilgiler görüntülenir:



Resim 11 Üst bilgi satırındaki araçlar

	Bir arabirim üzerinden veri alınması, düşen bir damla simgesiyle gösterilir
	Veri akışını kaydetme fonksiyonu etkindir ▷ Yapılandırma talimatları. Alınan bütün veriler bir .lbl dosyasına kaydedilir.
	Şerit sonu ön uyarısı ▷ Yapılandırma talimatları. Şerit rulusunun kalan çapı, belirlenen değerin altına inmiştir.
	SD kart takılı
	USB depolama medyası takılı
	Wi-Fi bağlantısı etkin durumda Beyaz yay sayısı, Wi-Fi alan gücünü gösterir.
	Ethernet bağlantısı etkin durumda
	USB bağlantısı etkin durumda
	abc programı etkin durumda
	Saat

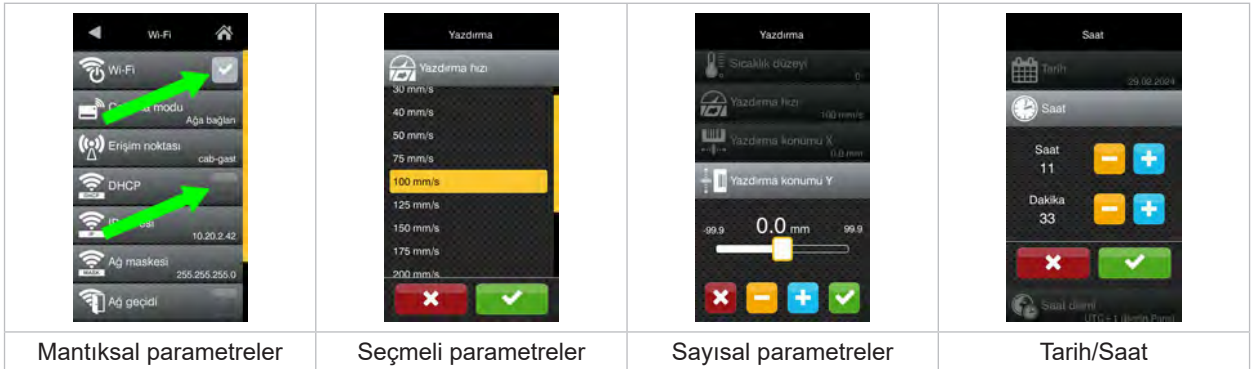
Tablo 3 Başlangıç ekranındaki araçlar

## 3.2 Menüde dolaşma



Resim 12 Menü ekranları

- ▶ Başlangıç ekranında menüye geçmek için simgesine dokununuz.
- ▶ Seçim ekranında tema seçin.  
Farklı temalar, başka seçim ekranları içeren alt katmanlara sahiptir.  
 simgesine dokunduğunuzda bir üst ekrana, simgesine dokunduğunuzda başlangıç ekranına geri dönersiniz.
- ▶ Parametreler/Fonksiyonlar ekranına erişinceye kadar seçme işlemine devam edin.
- ▶ Fonksiyonu seçin. Yazıcı, (bazen bir hazır iletişim kutusunun ardından) fonksiyonu yerine getirir.  
- veya -  
Parametreyi seçin. Ayar seçenekleri, parametre türüne bağlıdır.



Resim 13 Parametre ayarlarına örnekler

	Değerin kabaca ayarlanması için ayar sürgüsü
	Değerin adım adım azaltılması
	Değerin adım adım artırılması
	Kaydetmeden ayardan çık
	Kaydedip ayardan çık
	Parametre kapalı, etkinleştirildiğinde parametre açılır
	Parametre açık, etkinleştirildiğinde parametre kapanır

Tablo 4 Düğmeler

**Bilgi!**

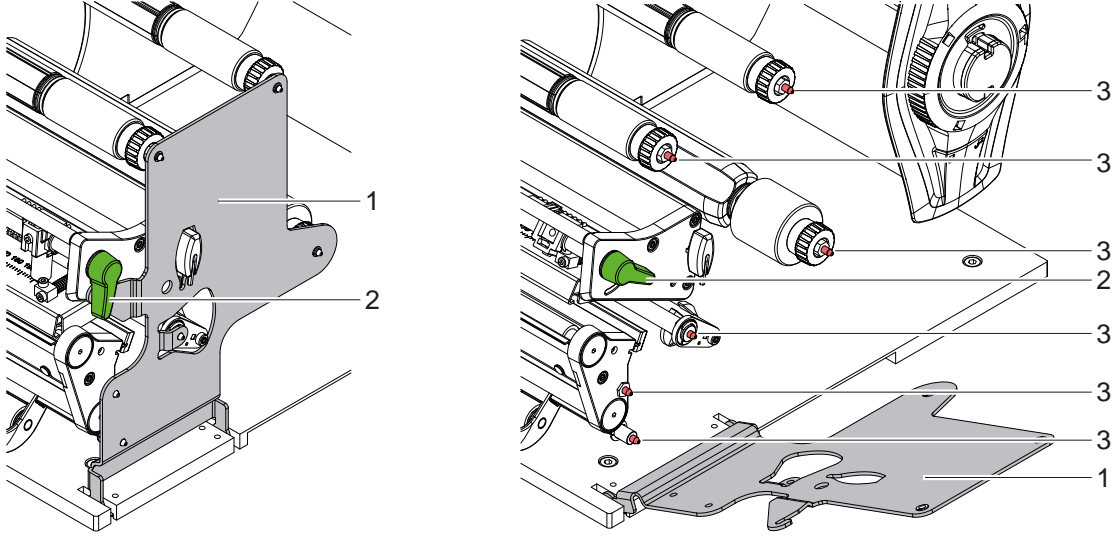
Ayar veya basit montaj işlemlerini yapmak için, yazdırma ünitesinin üst kısmında bulunan alyan anahtarını kullanın. Burada açıklanan işlemler için başka bir alet gerekli değildir.

#### 4.1 SQUIX 8.3 dirseğinin dışa ve içe katlanması

Merdane ve yazıcı kafası modülü ile şerit sarıcısını tutmak için, SQUIX 8.3 bit dirsek (1) ile donatılmıştır.

**Bilgi!**

Malzemenin yerleştirilmesi ve çıkarılması için SQUIX 8.3'te, aşağıda sunulan bölümlerde belirtilenlere ek olarak dirsek dış ve içe katlanmalıdır.



Resim 14 SQUIX 8.3 dirseği

##### Dirseğin dışa katlanması

- ▶ Kapağı açın.
- ▶ Kolu (2) saat yönünün tersine çevirip yazıcı kafasını kaldırın.
- ▶ Dirseği (1) dışa katlayın.  
Etiketler ve şerit yerleştirilebilir veya çıkarılabilir.

##### Dirseğin içe katlanması

- ▶ Kolu (2) dayanak noktasına kadar saat yönünün tersine döndürün.
- ▶ Dirseği (1) içe katlayın. Bu sırada tüm pimlerin (3) dirseğin deliklerine girdiğinden emin olun.
- ▶ Kolu (2) saat yönünde çevirip yazıcı kafasını kilitleyin.

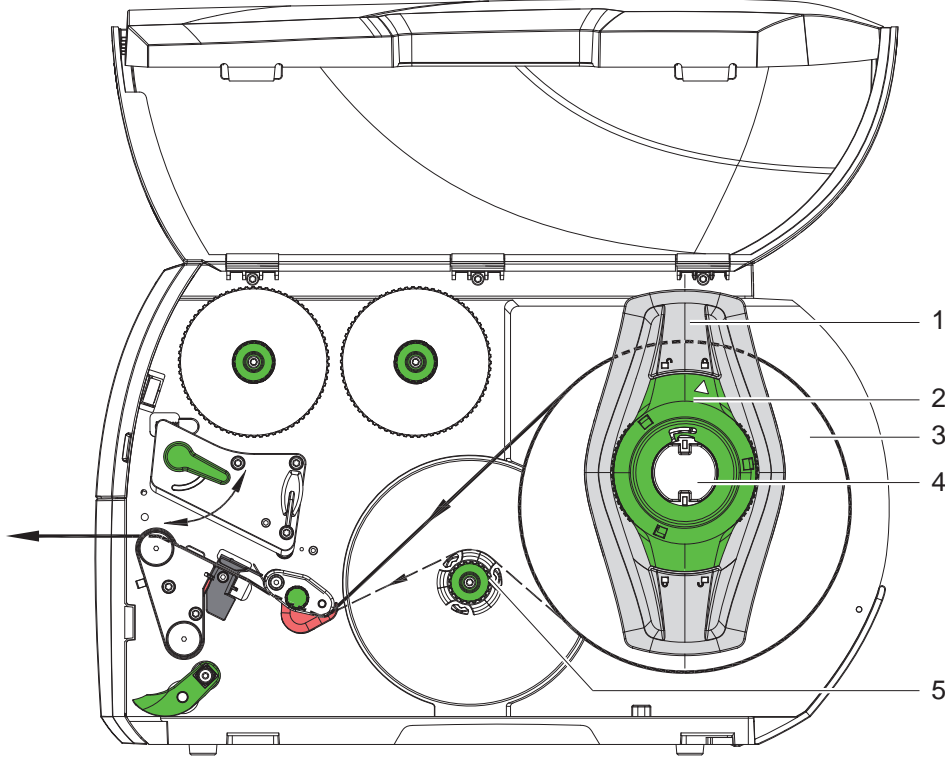
**Dikkat!****Baskı kalitesi kaybı.**

- ▶ Yazıcıyı, sadece içe katlanmış dirsekte kullanın ve ayarlayın!



Yazdırma işletimi dışa katlanmış dirsekte engellenmez, fakat baskıda belirgin kalite bozuklukları meydana gelebilir.

## 4.2 Rulo malzemesinin takılması

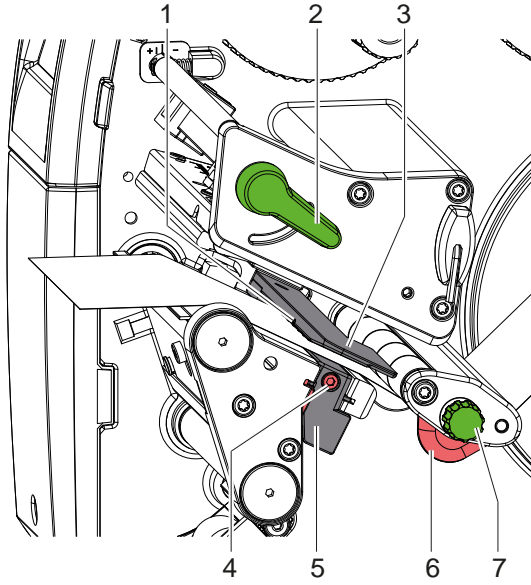
## 4.2.1 Malzeme rulosunu makara göbeğine takın



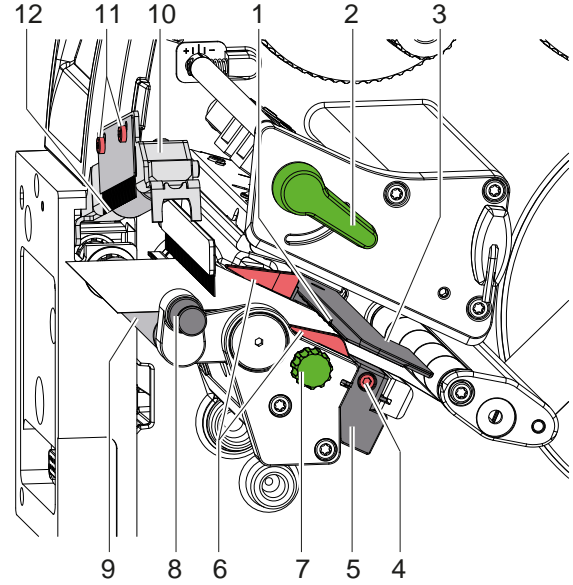
Resim 15 Rulo malzemesinin takılması

1. Kapağı açın.
2. Ayar halkasını (2) saat yönünün tersine çevirip okun  simgesini göstermesini sağlayarak kenar stopunu (1) serbest bırakın.
3. Kenar stopunu (1) çekip makara göbeğinden (4) çıkarın.
4. Malzeme rulosunu (3), malzemenin yazdırılacak tarafı yukarıya bakacak şekilde makara göbeğine (4) takın.
5. \* Sola hizalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda  
Kenar stopunu (1) makara göbeğine (4) yerleştirip, malzeme rulosu mahfazaya dayanana kadar itin. Kenar stopu (1) malzeme rulosuna (3) dayanmalı ve iterken belirgin bir direnç hissetmelisiniz.  
\* Ortalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda  
Kenar stopunu (1) makara göbeğine (4) yerleştirip, her iki kenar stopu da malzeme rulosuna (3) dayanana ve iterken belirgin bir direnç hissedene kadar itin.
6. Ayar halkasını (2) saat yönünde çevirip okun  simgesini göstermesini sağlayarak kenar stopunu (1) makara göbeğine kilitleyin.
7. Uzun etiket şeritlerinin açılması:  
Soyma veya sarma modunda: yaklaşık 60 cm  
Yırtma modunda: yaklaşık 40 cm

## 4.2.2 Etiketlerin yazıcı kafasına yerleştirilmesi



Sola hizalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda



Ortalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda

Resim 16 Etiketlerin yazıcı kafasına yerleştirilmesi

1. Kolu (2) saat yönünün tersine çevirip yazıcı kafasını kaldırın.
2. \* SQUIX MT: Kilit pimini (8) çekin. Bastırma mekanizması (10) yukarıya kalkar.
3. Kenar stopunu (6) ayar düğmesi (7) yardımıyla veya SQUIX 8.3 modelinde elle aşağıdaki şekilde ayarlayın:
  - \* sola hizalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda malzeme, kenar stopuyla mahfaza arasında kalacak şekilde;
  - \* ortalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda malzeme, her iki kenar stopu arasında kalacak şekilde ayarlayın.
4. Etiket şeridini dâhili sarıncının üst tarafından geçirip yazdırma ünitesinin içine sokun.
5. Etiket şeridini, şerit yazıcı kafasıyla yazdırma merdanesi arasından yazdırma ünitesinden çıkacak şekilde etiket ışın sensöründen (3) geçirin.
6. \* SQUIX MT: Etiket şeridini bastırma mekanizmasıyla (10) ayırıcının çekme merdanesinden (9) de geçirip kilit pimini çekin, bastırma mekanizmasını (10) aşağıya bastırın ve kilit pimiyle kilitleyin. Bastırma mekanizmasını kapalıyken vidaları (11) gevşetin, boşaltma fırçasının (12) uçları ile etiket malzemesi arasındaki mesafeyi 1 mm'ye ayarlayın ve vidaları tekrar sıkın.
7. Kenar stopunu (6), malzemenin sıkışmadan geçebileceği şekilde ayarlayın.

## 4.2.3 Etiket ışın sensörünün ayarlanması

Etiket ışın sensörü, etiket malzemesine uygun olacak şekilde kâğıt akış yönüne dik olarak kaydırılabilir. Etiket ışık sensörü (1) yazdırma ünitesine önden bakıldığında görülür ve ışık sensörü tespitindeki bir işaretten ayırt edilebilir. Ayrıca yazıcı açıkken, sensörün bulunduğu yerde sarı bir LED ışığı yanar.

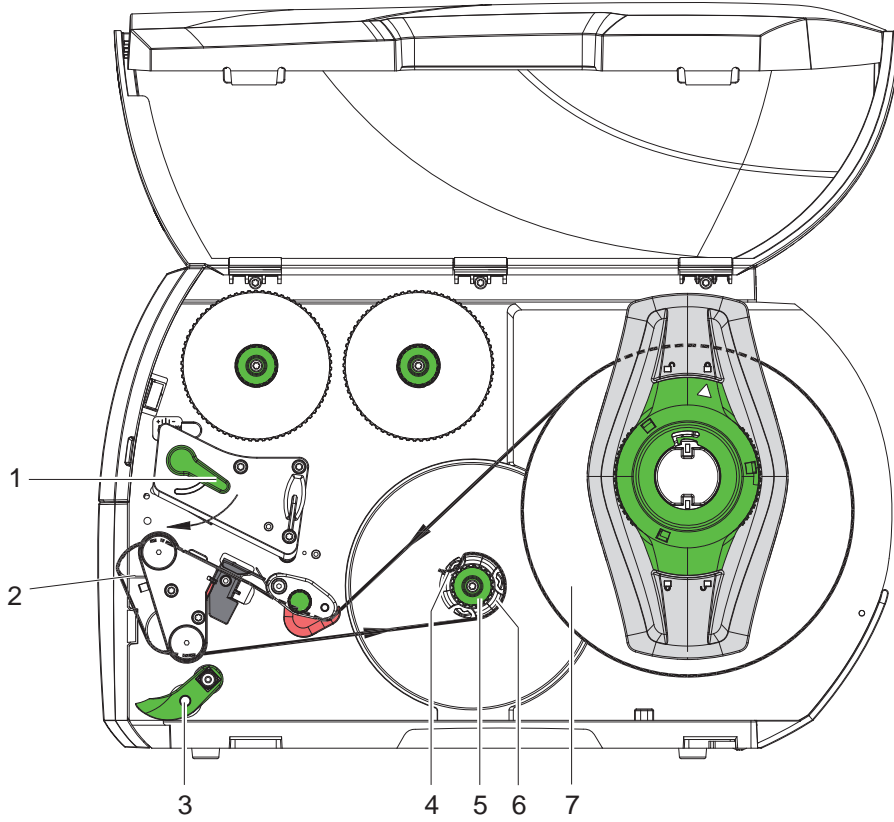
- ▶ Cıvatayı (4) sökün.
- ▶ Etiket ışık sensörünü sap (5) yardımıyla, sensörün (1) etiket aralığını ya da yansıtma veya perforasyon işaretini yakalayacak şekilde hizalayın.
- veya etiketler dikdörtgenden farklı bir şekildeyse -
- ▶ Etiket ışık sensörünü sap (5) yardımıyla, kâğıt akış yönünde etiketin en öndeki kenarına hizalayın.
- ▶ Cıvatayı (4) takın.

Sadece yırtma modunda işletim için:

- ▶ Kolu (2) saat yönünde çevirip yazıcı kafasını kilitleyin.

Etiketler, yırtma modunda işletim için yerleştirilmiş olur.

## 4.2.4 Etiketlerin sarma modunda sarılması



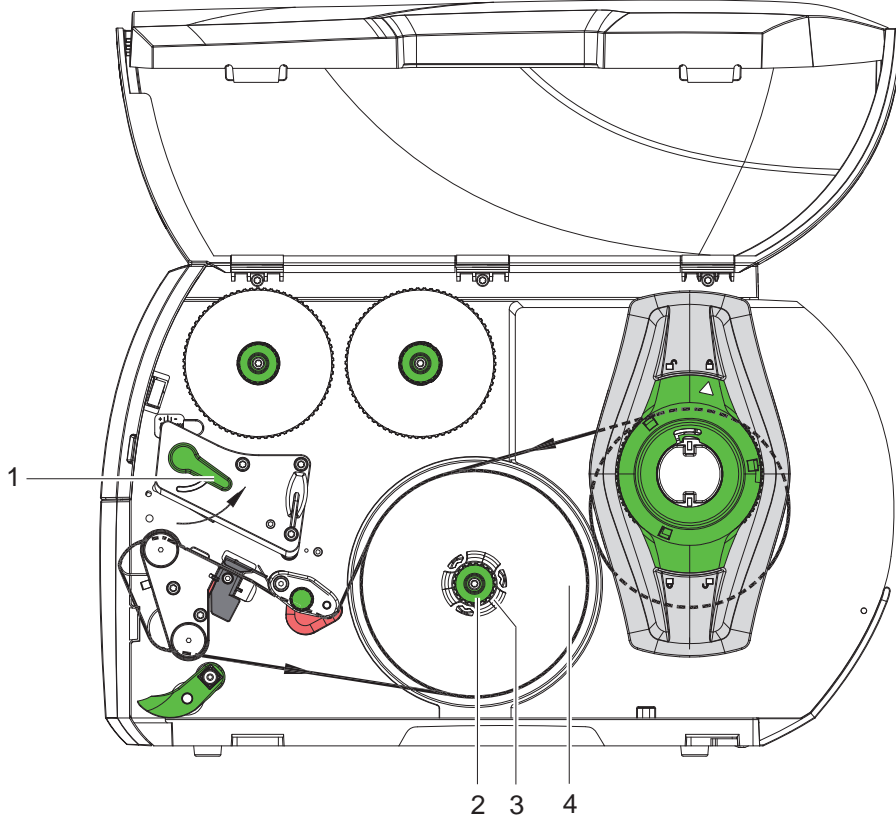
Resim 17 Sarma modunda etiketlerin geçtiği rota

Sarma modunda etiketler yazdırma işleminden sonra, ileride kullanılmak üzere içeride tekrar sarılır.

1. Sarma modu için sevk plakasını takın (▷ 4.5, sayfa 22).
2. Yazdırma mekanizmasını (3) sevk merdanesinden kaldırın.
3. Etiket şeridini sevk plakasının (2) etrafından geçirip dâhili sarıcıya (6) yönlendirin.
4. Sarıcıyı (6) sabit tutun ve döner düğmeyi (5) saat yönünde sonuna kadar çevirin.
5. Etiket şeridini sarıcının çentiklerinden birine (4) sokup döner düğmeyi (5) saat yönünün tersine sonuna kadar çevirin.  
Sarıcı gerilir ve etiket şeridi sabitlenir.
6. Etiket şeridini germek için sarıcıyı (6) saat yönünün tersine çevirin.
7. Kolu (1) saat yönünde çevirip yazıcı kafasını kilitleyin.

Etiketler, sarma modunda işletim için yerleştirilmiş olur.

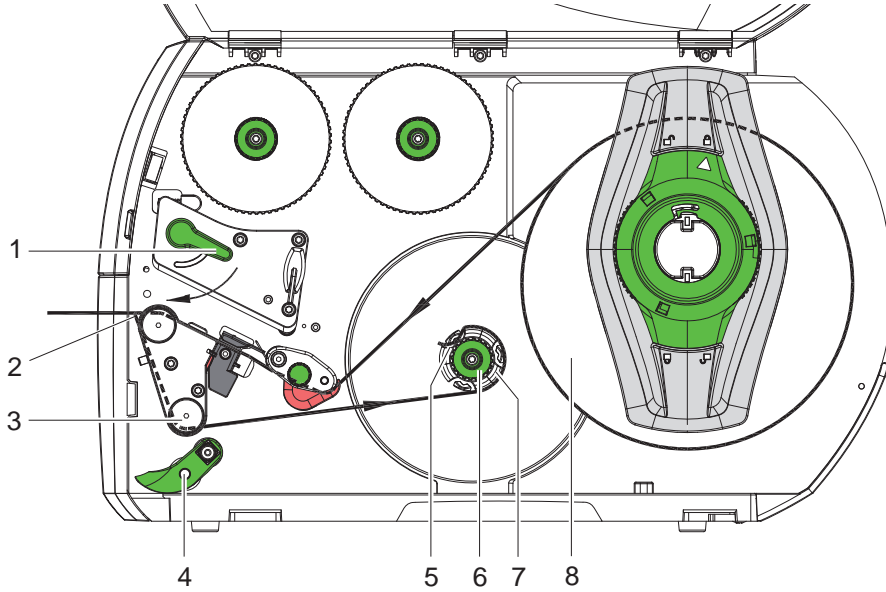
## 4.2.5 Sarılmış rulonun çıkarılması



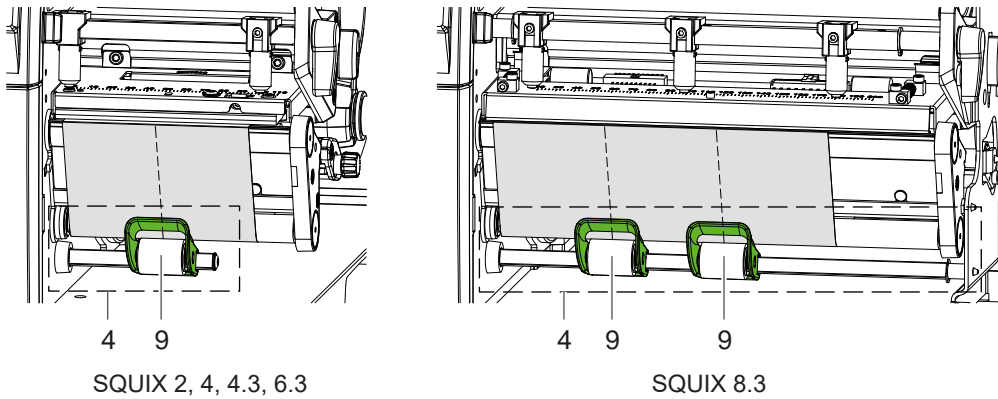
Resim 18 Sarılmış rulonun çıkarılması

1. Kolu (1) saat yönünün tersine çevirip yazıcı kafasını kaldırın.
2. Etiket şeridini kesip tamamını sarıcıya (3) sarın.
3. Sarıcıyı (3) sabit tutarak döner düğmeyi (2) saat yönünde çevirin. Sarıcının mili gevşer ve sarılan rulo (4) serbest kalır.
4. Sarılı ruloyu (4) sarıcıdan (3) alın.

## 4.2.6 Soyma modunda taşıyıcı malzemenin sarılması



Resim 19 Soyma modunda malzemenin geçtiği rota



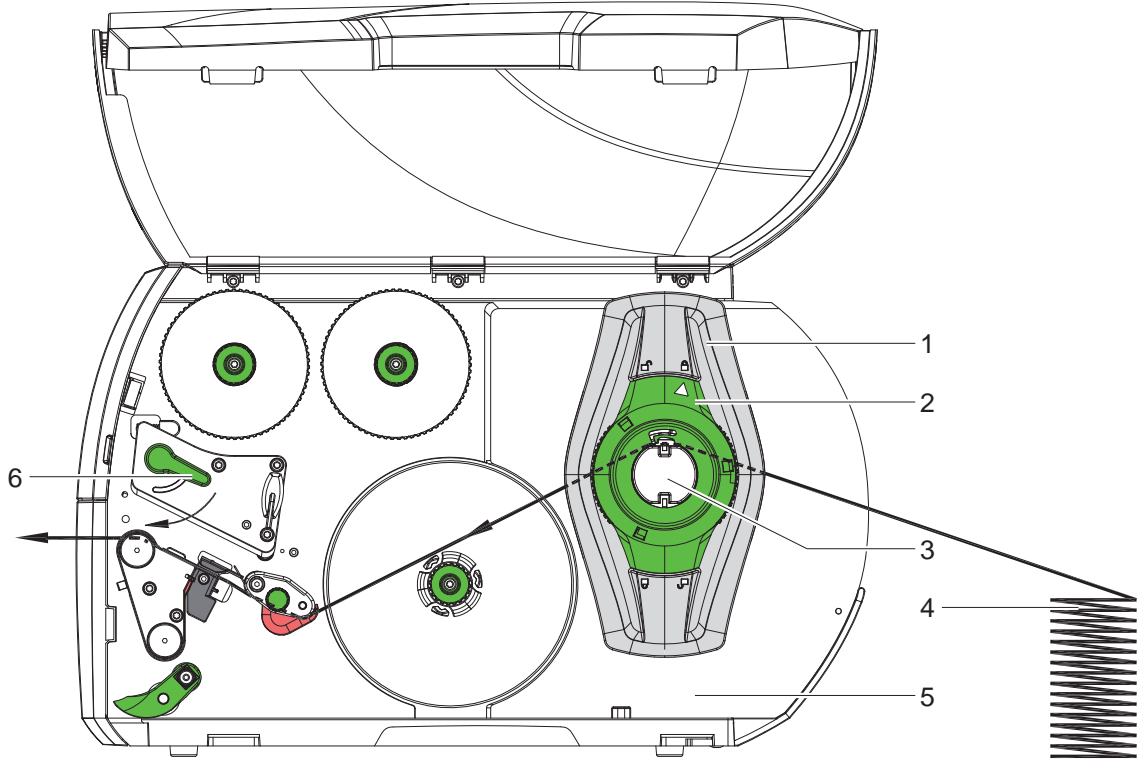
Resim 20 Baskı rulolarını yönlendirme

Soyma modunda etiketler yazdırıldıktan sonra alınır ve sadece taşıyıcı malzeme içerde sarılır.



1. Bastırma mekanizmasını (4) sevk merdanesinden (3) kaldırın.
2. Etiket şeridinin ilk 100 mm'lik kısmındaki etiketleri taşıyıcı malzemeden ayırın.
3. Şeridi soyma bıçağının (2) ve sevk merdanesinin (3) etrafından geçirip sarıcıya (7) yönlendirin.
4. Sarıcıyı (7) sabit tutun ve döner düğmeyi (6) saat yönünde sonuna kadar çevirin.
5. Taşıyıcı malzemeyi sarıcının (7) çentiklerinden birine (5) sokup şeridin dış kenarını yedekleme rulosuna (8) yönlendirin.
6. Döner düğmeyi (6) saat yönünün tersine sonuna kadar çevirin.  
Sarıcı gerilir ve şerit sabitlenir.
7. Malzemeyi germek için sarıcıyı (7) saat yönünün tersine çevirin.
8. \* SQUIX 2, 4, 4.3, 6.3: Baskı rulosunu (9) etiket genişliğine ortalla konumlandırın.  
\* SQUIX 8.3: Baskı rulolarını (9) etiket genişliğinin 1/3 ve 2/3 oranında konumlandırın.
9. Bastırma mekanizmasını (4) sevk merdanesine (3) dayayın.
10. Kolu (1) saat yönünde çevirip yazıcı kafasını kilitleyin.

Etiketler, soyma modunda işletim için yerleştirilmiş olur.

## 4.3 Sürekli form etiketlerin takılması



Resim 21 Sürekli form etiketlerde kâğıdın izlediği rota

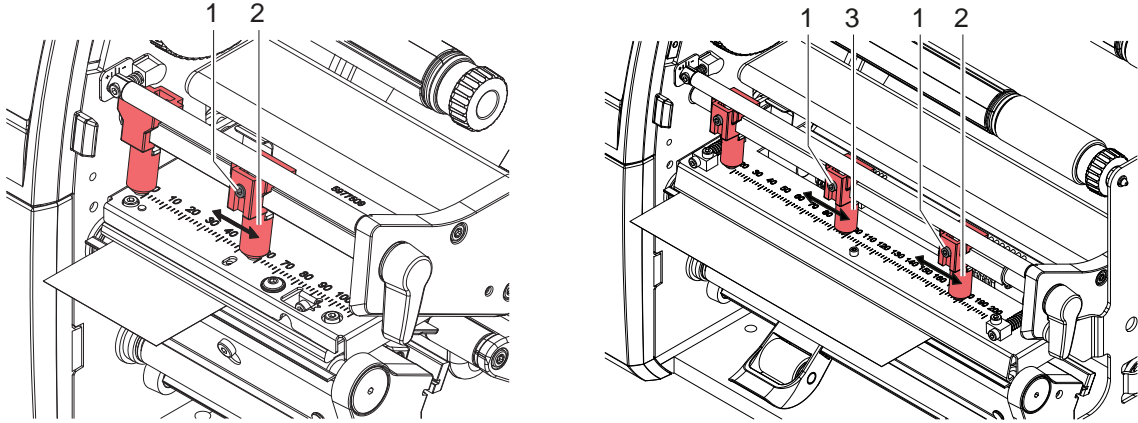
1. Ayar halkasını (2) saat yönünün tersine çevirip okun  simgesini göstermesini sağlayarak kenar stopunu (1) serbest bırakın.
2. Kenar stopunu (1),
  - \* sola hizalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda malzeme, kenar stopuyla mahfaza arasında kalacak şekilde;
  - \* ortalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda malzeme, her iki kenar stopu arasında kalacak şekilde ayarlayın.
3. Etiket tomarını (4) yazıcının arkasına yerleştirin. Etiketlerin şeridin üst kısmında kalmasına dikkat edin.
4. Etiket şeridini makara göbeğinin (3) üstünden geçirip yazdırma ünitesinin içine sokun.
5. Kenar stopunu (1), etiket şeridi sıkışmadan veya buruşmadan, montaj duvarıyla (5) kenar stopu (1) arasında veya her iki kenar stopu arasında kalacak şekilde ayarlayın.
6. Ayar halkasını (2) saat yönünde çevirip okun  simgesini göstermesini sağlayarak kenar stopunu (1) makara göbeğine kilitleyin.
7. Etiket şeridini yazıcı kafasına yerleştirin (▷ 4.2.2, sayfa 16).
8. Etiket ışın sensörünü ayarlayın (▷ 4.2.3, sayfa 16).
9. Kafa bastırma mekanizmasını ayarlayın (▷ 4.4, sayfa 21).
10. Kolu (6) saat yönünde çevirip yazıcı kafasını kilitleyin.

## 4.4 Kafa bastırma mekanizmasının ayarlanması

## Sola hizalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda

Yazıcı kafası, iki itici çubukla bastırılır. Dış çubuğun konumu, kullanılan etiket malzemesinin genişliğine göre ayarlanmalıdır. Böylece;

- etiketin tüm genişliği boyunca eşit bir yazdırma kalitesi elde edilir,
- transfer şeridi akışında kırışma olması önlenir,
- yazdırma merdanesinin ve yazıcı kafasının zamanından önce eskimesi önlenir.

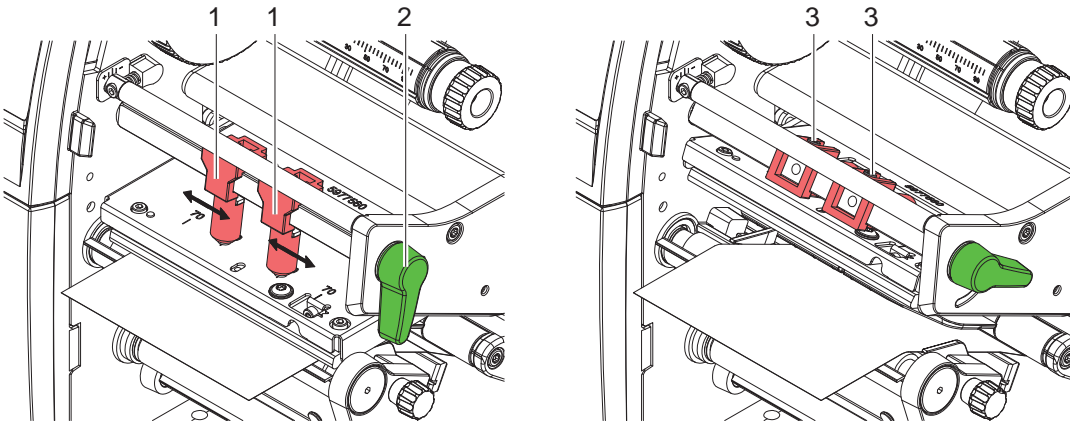


Resim 22 Kafa bastırma mekanizmasının ayarlanması - sola hizalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda

- ▶ Dış çubuktaki (2) dişli pimi (1) alyan anahtarıyla sökün.
- ▶ Dış çubuğu (2) etiketin dış kenarının üstüne hizalayın.
- ▶ Dişli pimi (1) sıkın.
- ▶ SQUIX 8.3 modelinde orta çubuğu (3) etiket ortasına yönlendirin.

## Ortalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda

Yazıcı kafası, ana konum olarak kafa ünitesinin ortasına hizalanmış olan iki itici çubukla (1) bastırılır. Çoğu uygulamada bu ayar kullanılabilir.



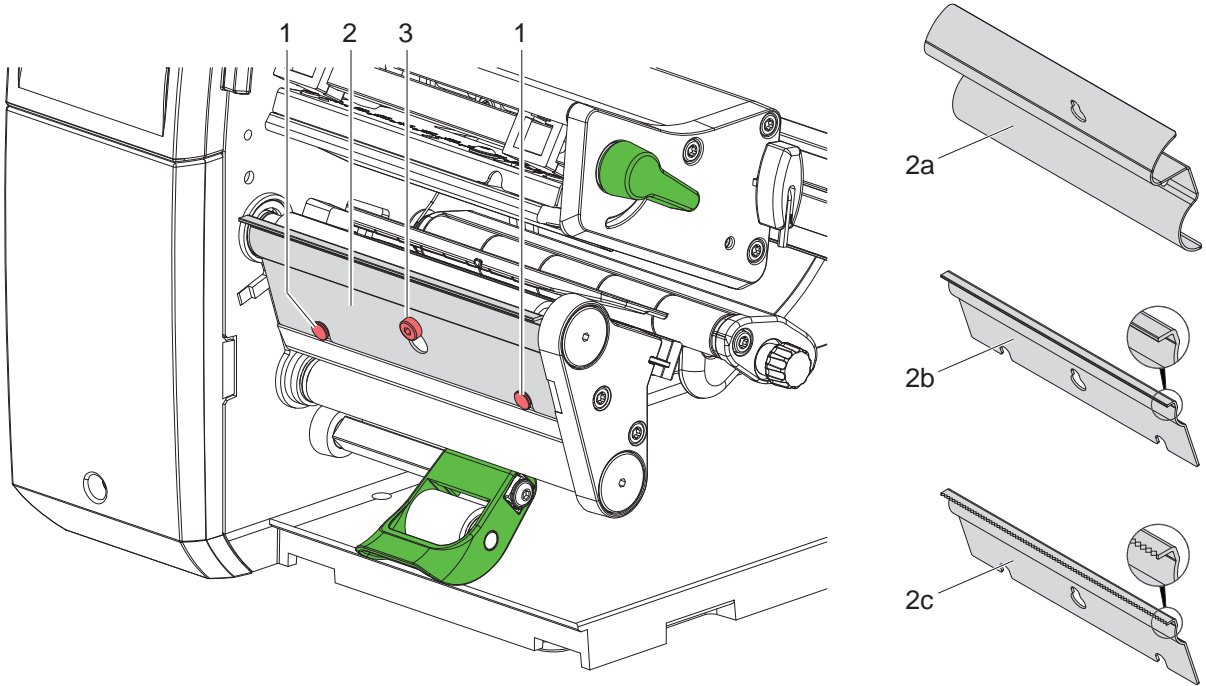
Resim 23 Kafa bastırma mekanizmasının ayarlanması - ortalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda

Çok geniş malzemeler yazdırıldığında yan taraflarda solukluk varsa çubukların konumu değiştirilebilir:

- ▶ Her iki çubuktaki (1) dişli pimleri (3) alyan anahtarıyla sökün.
- ▶ Kolu (2) saat yönünde çevirip yazıcı kafasını kilitleyin.
- ▶ Çubukları ölçekte 70 değerine kaydırın.
- ▶ Dişli pimleri (3) sıkın.

#### 4.5 Sevk plakasının, soyma bıçağının veya yırtma bıçağının çıkarılması ve takılması

Yazıcıyı başka bir işletim moduna geçirmek için bazen bir sevk plakası (2a), soyma bıçağı (2b) veya yırtma bıçağı (2c) takılmalıdır.



Resim 24 Sevk plakasının, soyma bıçağının veya yırtma bıçağının çıkarılması ve takılması

##### Plakanın çıkarılması

- Cıvata'yı (3) birkaç tur döndürüp sökün.
- Plakayı (2) yukarıya itin ve çıkarın.

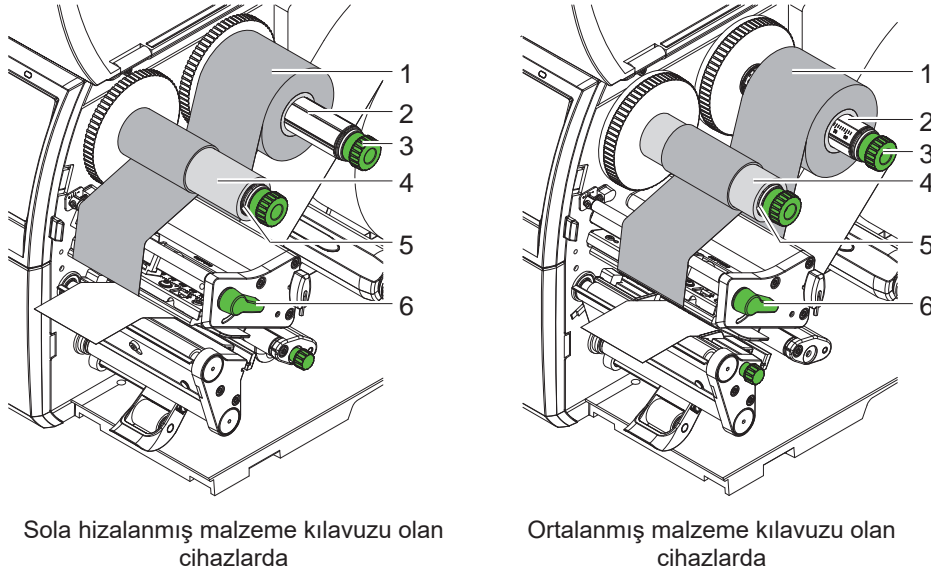
##### Plakanın takılması

- Plakayı (2) cıvata'ya (3) sokun, aşağıya doğru itip çentiklerinin pimlerin (1) arkasına girmesini sağlayın.
- Cıvata'yı (3) takın.

## 4.6 Transfer şeridinin takılması

**Bilgi!**

Direkt termal yazdırma işleminde transfer şeridi takmayın, varsa takılı transfer şeridini çıkarın.

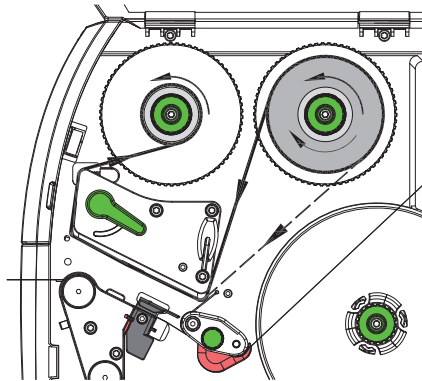


Sola hizalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda

Ortalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda

Resim 25 Transfer şeridinin takılması

1. Transfer şeridini takmadan önce yazıcı kafasını temizleyin (▷ 6.3, sayfa 27).
2. Kolu (6) saat yönünün tersine çevirip yazıcı kafasını kaldırın.
3. Transfer şeridi rulosunu (1) şeridin renkli tabakası açılma sırasında aşağıya bakacak şekilde açıcıya (2) geçirin.
4. \* Sola hizalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda  
Ruloyu (1) sonuna kadar itin.  
\* Ortalanmış malzeme kılavuzu olan cihazlarda  
Ruloyu (1) açıcıda, rulonun her iki kenarı ölçekte aynı değere gelecek şekilde konumlandırın.
5. Transfer şeridi rulosunu (1) sabit tutun ve açıcıdaki döner düğmeyi (3), transfer şeridi rulosu sabitleninceye kadar saat yönünde çevirin.
6. Uygun transfer şeridi göbeğini (4) transfer şeridi sarıcının (5) üzerine getirip aynı şekilde sabitleyin.
7. Transfer şeridini Resim 26'de gösterildiği gibi yazdırma ünitesinin içinden geçirin.
8. Transfer şeridinin başlangıcını yapışkan bantla transfer şeridi göbeğine (4) sabitleyin. Bantı yapıştırırken, transfer şeridi sarıcının saat yönünün tersine döndüğünü hesaba katın.
9. Transfer şeridinin akışını düzleştirmek için, transfer şeridi sarıcısı (5) saat yönünün tersine döndürün.
10. Kolu (6) saat yönünde çevirip yazıcı kafasını kilitleyin.



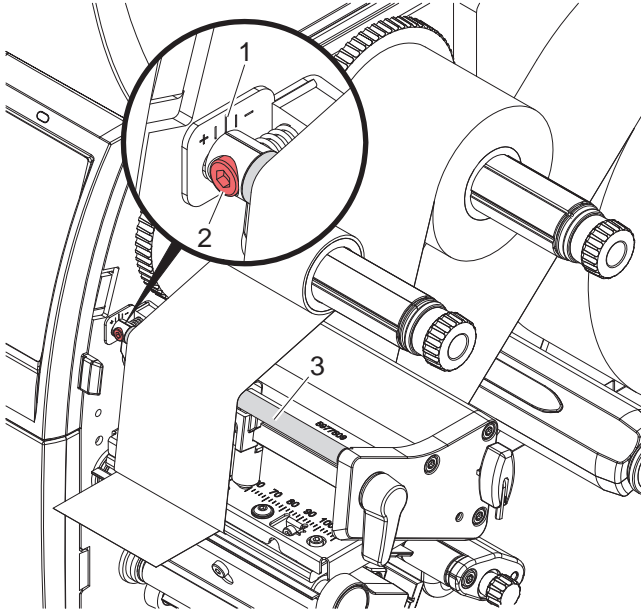
Resim 26 Transfer şeridinin izlediği rota

#### 4.7 Transfer şeridi hattının ayarlanması

Transfer şeridi hattında meydana gelecek kırışmalar, yazdırma hatalarına yol açabilir. Şeridin katlanmasını veya kırışmasını önlemek için, transfer şeridi sevk çubuğu (3) ayarlanabilir.

**Bilgi!**

Kafa bastırma mekanizmasının hatalı şekilde ayarlanması da şerit hattında kırışmalara yol açabilir (► 4.4, sayfa 21).



Resim 27 Transfer şeridi hattının ayarlanması

**Bilgi!**

**En iyisi, ayarı yazdırma işletimi sırasında yapmaktır.**

1. Ölçekteki (1) mevcut ayara bakın ve gerekirse bu ayarı bir yere not edin.
2. Ayan anahtarıyla civatayı (2) döndürün ve şeridin davranışını gözlemleyin.  
+ yönünde transfer şeridinin iç kenarı, - yönünde ise dış kenarı gerginleşir.

**Dikkat!**


Usulüne uygun olmayan kullanım sonucunda yazıcı kafası hasar görür!

- ▶ Yazıcı kafasının alt tarafına parmakla veya sivri cisimlerle dokunmayın.
- ▶ Etiketlerin kirli olmamasına dikkat edin.
- ▶ Etiketlerin yüzeyinin düz olmasına dikkat edin. Pürüzlü etiketler zımpara etkisi yaparak yazıcı kafasının kullanım ömrünü kısaltır.
- ▶ Yazdırma sırasında yazıcı kafasının mümkün olduğunca az ısınmasına dikkat edin.

Yazıcı, bütün bağlantılar yapıp etiketler ve kullanılacaksa transfer şeridi takıldıktan sonra kullanıma hazır duruma gelir.

## 5.1 Kâğıt akışı senkronizasyonu

Soyma veya kesme modunda, etiket malzemesi yerleştirildikten sonra kâğıt akışı senkronize edilmelidir. Etiket sensörü tarafından algılanan ilk etiket, yazdırma konumuna getirilir. Algılanan ilk etiketin önünde kalan bütün etiketler yazıcıdan dışarı çıkarılır. Böylece, soyma modunda basılan ilk etiketle birlikte boş etiketlerin de soyulması veya kesme modunda ilk bölümün yanlış yerden kesilmesi önlenmiş olur. Aksi takdirde ilk etiketler işe yaramaz duruma gelebilir.

- ▶ Senkronizasyonu başlatmak için  simgesine basın.
- ▶ Besleme işlemi sırasında soyulan veya kesilen boş etiketleri çıkarın.

**Bilgi!**

Yazıcı kapatılmış olsa bile, farklı yazdırma işleri arasında yazıcı kafası açılmadığı takdirde yeniden senkronizasyon yapmak gerekmez.

## 5.2 Yırtma modu

Yırtma modunda etiket veya sürekli form yazdırılabilir. Yazdırma işi, kesintisiz olarak yerine getirilir. Etiket şeridi, yazdırma işlemi tamamlandıktan sonra elle ayrılır. Bu işletim şekli için yırtma bıçağı takılı olmalıdır ▶ 4.5, sayfa 22.

## 5.3 Soyma modu


Soyma modunda, etiketler yazdırma işlemi tamamlandıktan sonra taşıyıcı malzemeden otomatik olarak ayrılır ve yazıcıdan alınmaya hazır duruma getirilir. Taşıyıcı malzeme, yazıcının içinde sarılarak tutulur.

Bu işletim modu, yazıcının sadece soymalı versiyonlarında kullanılabilir.

**Dikkat!**

**Soyma modu, yazılım içinden etkinleştirilmelidir.**

**Etkinleştirme, doğrudan programlama işleminde "P komutu" aracılığıyla yapılır ▶ Programlama talimatları.**

- En kolayı, isteğe bağlı bir ünite kullanmaksızın, soyma moduna dokunmatik ekran vasıtasıyla kumanda etmektir:
- ▶ Yazdırma işini soyma modu etkinleştirilmiş durumdayken başlatın.
- ▶ Her bir soyma işlemi, her seferinde dokunmatik ekrandaki  simgesine basarak başlatın.
- PS serisi soyma ışık sensörüyle, işletim sırasında soyma konumunda etiket bulunup bulunmadığı sensör tarafından algılanır. Böylece, bir etiket alındığında hemen bir sonraki yazdırılıp soyulur ▶ Ayrı belge.
- Aplikatörler kullanılırken etiketler yazdırıldıktan sonra hemen bir ürüne yapıştırılabilir ▶ Ayrı belge.

## 5.4 Dâhili sarma işlemi

Etiketler, basıldıktan sonra, ileride kullanılmak üzere taşıyıcı malzemeyle birlikte içeride tekrar sarılır. Bu işletim modu, yazıcının sadece soymalı versiyonlarında kullanılabilir. Soyma bıçağının yerine isteğe bağlı bir sevk plakası takılmadır ▶ 4.5, sayfa 22.

## 5.5 Geri beslemenin önlenmesi (sadece SQUIX MT modelinde)



### Bilgi!

SQUIX MT modelinde kesme modunda veya yazdırma işleri arasında malzemenin en başının yazıcı kafasının içine geri çekilmesine izin verilmez.

Geri çekilmeyi önlemek için:

- ▶ Yazıcı sürücüsünde **Yazdırma Ayarları > Gelişmiş Kurulum > Seçenekler** altında
  - "Tekli Arabellekleme" seçeneğini devre dışı bırakın.
- veya
- ▶ doğrudan programlamada ▷ Programlama talimatları
  - **O S** komutunu kullanmayın.

## 5.6 Malzeme kayıplarının önlenmesi (sadece SQUIX MT modelinde)



### Dikkat!

#### Malzeme kaybı!

SQUIX MT modelinde, güvenli malzeme akışı açısından, malzemenin kesme bıçağından yazıcı kafasına geri beslenmesine izin verilmez.

Bunun sonucunda, sürekli yazdırma işletimi her kesintiye uğratıldığında şu durum ortaya çıkar:

- Geçerli kısmın yazdırılması tamamlanır, bıçaktan geçer ve kesilir. Yazıcı kafasıyla bıçak arasında bir miktar yazdırılmamış malzeme kalır.
- Yazdırma işletimine döndüğünde, yazıcı kafasıyla bıçak arasında kalan malzeme geri çekilmez. Yazdırma işlemine, yazıcı kafasının altında kalan yerden devam edilir.
- Sonuç olarak, basılmamış, dolayısıyla işe yaramayan kısımlar meydana gelir.
- Bıçakla kullanımda malzeme kaybı, sürekli formda en az 50 mm'dir. Yazdırılacak görüntünün malzeme aktarımı için senkronize edilmesini gerektiren biçimlendirilmiş malzemeler kullanıldığında kayıp 300 mm'yi aşabilir.

Malzeme kaybını düşük tutmak için, sürekli yazdırma işletimini mümkün olduğunca kesintiye uğratmamak gerekir:

- ▶ Yazdırma işlerini ancak çok zorunluysa duraklatın.
- ▶ Az sayıda yazdırma bölümünden, özellikle tek bir bölümden oluşan yazdırma işleri kullanmaktan kaçının.

### Veri aktarımı optimizasyonu

Birbirini izleyen bölümler farklı bilgiler içerdiği takdirde, önceki bölümün yazdırılması sona ermeden önce depolama medyasında dâhili görüntü oluşturma işlemi tamamlanmalıdır!

Aksi takdirde, sonraki bölüm yazdırılmadan önce ilk bölüm bıçağa sürülür. İkinci bölümün yazdırılması, ancak ilk bölüm kesildikten sonra başlar.

Bu nedenle, farklı bölümler için aktarılacak verilerin en aza indirilmesi gerekir. Başka bir deyişle, her etiket için komple etiket tanımlamalarının aktarılması yerine sadece değişen içerikler aktarılmalıdır:

- ▶ Yazıcı sürücüsünde **Genel > Yazdırma Ayarları > Gelişmiş Kurulum > Seçenekler** altında "Tüm yazılımlar için iyileştirmeyi zorunlu kıl" seçeneğini etkinleştirin
- veya
- ▶ doğrudan programlamada içerik alışverişi için **R** (Replace; Değiştir) komutunu kullanın.
  - ▷ Programlama talimatları.

## 6 Temizleme

### 6.1 Temizleme talimatları



#### **Tehlike!**

**Elektrik çarpması, hayati tehlikeye neden olabilir!**

► Tüm bakım işlemlerinden önce, yazıcının elektrik şebekesiyle bağlantısını kesin.

Etiket yazıcısı, çok az bakım gerektirir.

Termal yazıcı kafasının düzenli aralıklarla temizlenmesi önemlidir. Böylece yazdırma kalitesinin iyi olması ve değişmemesi sağlanmış, yazıcı kafasının erken eskimesi önlenmiş olur.

Bunun dışında, cihazın ayda bir temizlenmesi yeterlidir.



#### **Dikkat!**

**Agresif temizlik maddeleri yazıcıya zarar verir!**

**Dış yüzeylerin veya ünitelerin temizliğinde aşındırıcı veya çözücü maddeler kullanmayın.**

#### **Önerilen temizlik maddeleri**

Yazdırma ve sevk merdanesi	Merdane temizleyici W1 (Ürün No. 9200051)
Yazdırma satırı ve ışık sensörü	İzopropil alkol > %99,9
Cihazdaki diğer yüzeyler	İzopropil alkol %70-100

Tablo 5 Önerilen temizlik maddeleri

► Yazdırma ünitesindeki toz ve kâğıt tozlarını yumuşak bir fırçayla veya elektrik süpürgesiyle temizleyin.

### 6.2 Yazdırma merdanesinin temizlenmesi

Yazdırma merdanesinin kirlenmesi, yazdırma görüntüsünü veya malzeme akışını olumsuz etkileyebilir.

- Yazıcı kafasını kaldırın.
- Etiketleri ve transfer şeridini yazıcıdan çıkarın.
- Kalıntıları W1 merdane temizleyicisi ve yumuşak bir bezle temizleyin.
- Yazıcıyı tekrar işleme almadan önce yakl. 2 - 3 dakika bekleyin.
- Merdanede hasar varsa merdaneyi değiştirin ► Servis talimatları.

### 6.3 Yazıcı kafasının temizlenmesi

Temizleme sıklığı: Direkt termal yazdırma - etiket rulosu her değiştiğinde  
Termik transfer yazdırma - transfer şeridi rulosu her değiştiğinde

Yazdırma sırasında yazıcı kafasında, kontrast farkları veya dikey şeritler gibi, yazdırılan görüntüyü olumsuz etkileyen kirler birikebilir.



#### **Dikkat!**

**Yazıcı kafasının hasar görme tehlikesi!**

**Yazıcı kafasını temizlerken sivri veya sert cisimler kullanmayın.**

**Yazıcı kafasının cam koruma tabakasına dokunmayın.**



#### **Dikkat!**

**Sıcak yazıcı kafası ünitesi yüzünden yaralanma tehlikesi.**

**Temizlik işleminden önce yazıcı kafasının soğumasını bekleyin.**

- Yazıcı kafasını kaldırın.
- Etiketleri ve transfer şeridini yazıcıdan çıkarın.
- Yazıcı kafasını > %99,9 izopropil alkol batırılmış pamuklu çubuk veya yumuşak bir bezle temizleyin.
- Yazıcı kafasının 2 ilâ 3 dakika kurumasını bekleyin.

## 6.4 Etiket ışık sensörünün temizlenmesi



### Dikkat!

**Işık sensörünün hasar görme tehlikesi!**

SQUIX 6.3 ve SQUIX 8.3 modelinde burada açıklanan temizleme yöntemine izin verilmez. Işık sensörünün kablosunun kopma tehlikesi vardır.

► SQUIX 6.3 ve SQUIX 8.3 modelinin temizliğini servise yaptırın.

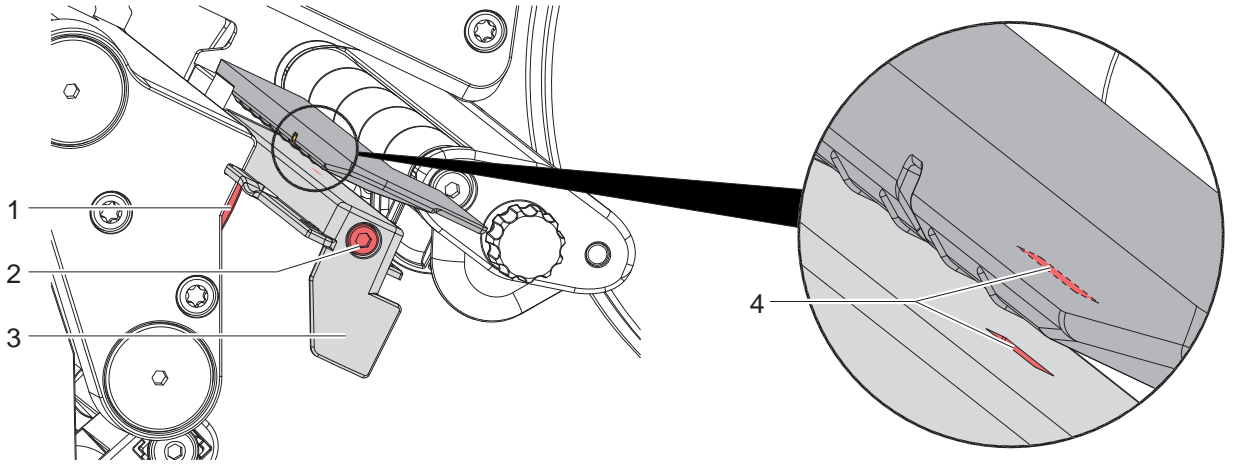


### Dikkat!

**Işık sensörünün hasar görme tehlikesi!**

**Işık sensörünü temizlerken sivri, sert cisimler veya çözücü maddeler kullanmayın.**

Etiket sensörleri, kâğıt tozundan kirlenebilir. Etiket başlangıcının veya yazdırma işaretinin algılanması, bundan olumsuz etkilenebilir.

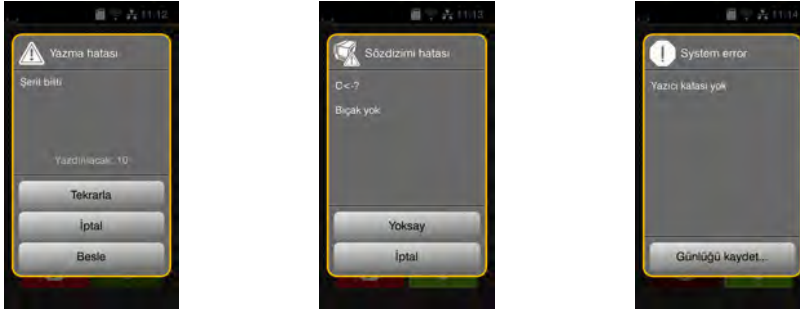


Resim 28 Etiket ışık sensörünün temizlenmesi

1. Etiketleri ve transfer şeridini yazıcıdan çıkarın.
2. Cıvata'yı (2) sökün.
3. Düğmeyi (1) basılı tutun ve etiket ışık sensörünü sapından (3) tutup yavaşça dışarıya çekin. Işık sensörü kablosunun gerilmemesine dikkat edin.
4. Etiket ışık sensörünü ve sensör alıcısını (4) fırça veya > %99,9 izopropil alkole batırılmış yumuşak bezle temizleyin.
5. Etiket ışık sensörünü sapından (3) tutup geri itin ve ayarlayın (► 4.2.3, sayfa 16).
6. Etiketleri ve transfer şeridini yazıcıya geri takın.

## 7.1 Hata gösterimi

Bir hata meydana geldiğinde ekranda bir hata gösterimi belirir:



Resim 29 Hata gösterimleri

Hatayı gidermek için uygulanacak işlem, hata türüne göre değişir ▷ 7.2, sayfa 29.

İşletime devam edilebilmesi için, hata gösteriminde şu seçenekler sunulur:

<i>Tekrarla</i>	Hata nedeni ortadan kaldırıldıktan sonra yazdırma işi sürdürülür.
<i>İptal</i>	Geçerli yazdırma işi iptal edilir.
<i>Besle</i>	Etiket akışı yeniden senkronize edilir. Ardından iş, <i>Tekrarla</i> düğmesine basılarak sürdürülebilir.
<i>Yoksay</i>	Hata mesajı yoksayılır ve yazdırma işi (duruma göre bazen kısıtlı fonksiyonlarla) sürdürülür.
<i>Günlüğü kaydet</i>	Hata, yazdırma işletimine izin vermemektedir. Çeşitli sistem dosyaları, daha ayrıntılı bir analiz için harici bir depolama medyasına kaydedilebilir.

Tablo 6 Hata gösterimindeki düğmeler

## 7.2 Hata mesajları ve hata giderme

Hata mesajı	Nedeni	Giderilmesi
<i>Alan adı zaten var</i>	Doğrudan programlamada bir alan adı iki kez verilmiştir	Programlamayı düzeltin.
<i>Arabellek taşması</i>	Veri arabelleği dolmuştur ve bilgisayar daha fazla veri göndermeye çalışmaktadır	Protokolle veri aktarımını kullanın (tercihen RTS/CTS).
<i>Aygıt yok</i>	Programlama, mevcut cihaza uygun değildir	İsteğe bağlı cihazı bağlayın veya programlamayı düzeltin.
<i>Barkod hatası</i>	Geçersiz barkod içeriği; örneğin, sayısal barkodda alfasayısal karakterler bulunuyordur	Barkod içeriğini düzeltin.
<i>Barkod çok büyük</i>	Barkod, etiketin belirlenen alanına sığmayacak kadar büyüktür	Barkodu küçültün veya kaydırın.
<i>Bastırma mek. açık</i>	SQUIX MT modelinde çekme merdanesindeki bastırma mekanizması kapatılmamıştır	Bastırma mekanizmasını kapatın.
	Soyma modunda sevk merdanesindeki bastırma mekanizması kapatılmamıştır	Bastırma mekanizmasını kapatın.
<i>Bellek taşması</i>	Yazdırma işi çok büyüktür; örneğin, yüklenen yazı tipleri veya büyük grafikler nedeniyle	Yazdırma işini iptal edin. Yazdırılacak veri miktarını azaltın.
<i>Bilinmeyen kart</i>	Depolama medyası biçimlendirilmemiştir Depolama medyası tipi desteklenmiyordu	Depolama medyasını biçimlendirin veya başka bir depolama medyası kullanın.
<i>Boyut verilmedi</i>	Programlamada etiket boyutu tanımlanmamıştır	Programlamayı kontrol edin.
<i>Dosya bulunamadı</i>	Depolama medyasından, mevcut olmayan bir dosya yüklenmeye çalışılmıştır	Depolama medyasının içeriğini kontrol edin.

Hata mesajı	Nedeni	Giderilmesi
<i>Etiket bulunamadı</i>	Etiket şeridinde bazı etiketler eksiktir	Şeritte sonraki etiket algılanıncaya kadar <i>Tekrarla</i> düğmesine basın.
	Yazıcıda sürekli form vardır, oysa yazılım etiket beklemektedir	Yazdırma işini iptal edin. Yazılımdaki etiket biçimini değiştirin. Yazdırma işini yeniden başlatın.
	Yazılımda belirtilen etiket biçimi, takılan etiketinkinden farklıdır	Yazdırma işini iptal edin. Yazılımdaki etiket biçimini değiştirin. Yazdırma işini yeniden başlatın.
<i>Kâğıt bitti</i>	Kâğıdın izlediği rotada hata vardır	Kâğıdın izlediği rotayı kontrol edin.
	Yazdırılacak malzeme tükenmiştir	Malzeme takın.
<i>Okuma hatası</i>	Depolama medyasına erişimde okuma hatası meydana gelmiştir	Depolama medyasındaki verileri kontrol edin. Verileri yedekleyin. Depolama medyasını yeniden biçimlendirin.
<i>Sözdizimi hatası</i>	Yazıcı, bilgisayardan bilinmeyen veya yanlış bir komut almıştır.	<i>Yoksay</i> düğmesine basıp hatayı atlayın veya <i>İptal</i> düğmesine basıp yazdırma işini iptal edin.
<i>Voltaj hatası</i>	Donanım hatası vardır	Yazıcıyı kapatıp açın. Tekrar aynı mesaj çıkarsa servise haber verin. Hangi voltajda sorun olduğu görüntülenir. Lütfen bunu not alın.
<i>Yazma hatası</i>	Donanım hatası vardır	Yazma işlemini tekrarlayın. Depolama medyasını yeniden biçimlendirin.
<i>Yazı tipi bulunamadı</i>	İndirilmek üzere seçilen yazı tipinde hata vardır	Yazdırma işini iptal edin. Yazı tipini değiştirin.
<i>Yazıcı kafası ısındı</i>	Yazıcı kafası fazla ısınmıştır	Yazdırma işi, biraz durakladıktan sonra otomatik olarak devam eder. Aynı mesaj tekrar çıkarsa yazılım vasıtasıyla sıcaklık seviyesini veya yazdırma hızını düşürün.
<i>Yazıcı kafasının kilidi açık</i>	Yazıcı kafası kilitlenmemiştir	Yazıcı kafasını kilitleyin.
<i>Şeridi çıkarın</i>	Yazıcı direkt termal yazdırmaya ayarlandığı halde transfer şeridi takılıdır	Direkt termal yazdırma yapmak için transfer şeridini çıkarın.
		Termal transfer yazdırma yapmak için yazıcı yapılandırmasında veya yazılımda termal transferi etkinleştirin.
<i>Şeridin mürekkepli tarafı</i>	Şeridin algılanan sarım yönü, yapılandırma ayarıyla uyuşmuyor	Yapılandırma ayarı, kullanılan şeride uygun değildir. Yapılandırma ayarını değiştirin.
		Şerit ters takılmıştır. Yazıcı kafasını temizleyin ▷ 6.3, sayfa 27 Şeridi doğru şekilde takın.
<i>Şerit bitti</i>	Termal etiketler basılacaktır, oysa yazılımda termal transfer seçeneği etkinleştirilmiştir	Yazdırma işini iptal edin. Yazılımda direkt termal yazdırmaya geçin. Yazdırma işini yeniden başlatın.
	Transfer şeridi tükenmiştir	Yeni transfer şeridini takın.
	Transfer şeridi, yazdırma sırasında erimiştir	Yazdırma işini iptal edin. Sıcaklık seviyesini yazılım vasıtasıyla değiştirin. Yazıcı kafasını temizleyin ▷ 6.3, sayfa 27 Transfer şeridini takın. Yazdırma işini yeniden başlatın.

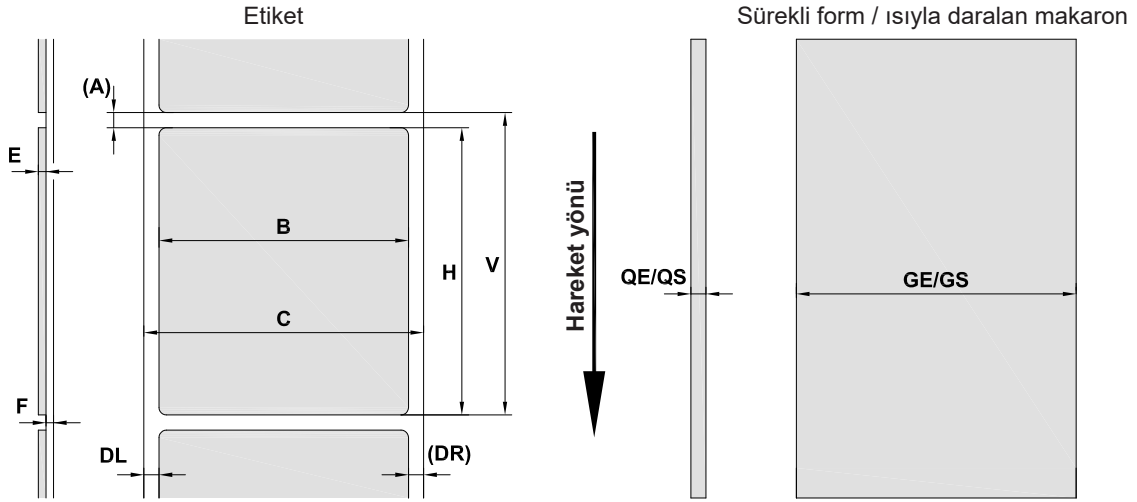
Tablo 7 Hata mesajları ve hata giderme

## 7.3 Sorun giderme

Sorun	Nedeni	Giderilmesi
Transfer şeridi buruşuyor	Transfer şeridi sevk çubuğu düzgün ayarlanmamıştır	Transfer şeridi hattının ayarlanması ▷ 4.7, sayfa 24
	Kafa bastırma mekanizması düzgün ayarlanmamıştır	Kafa bastırma mekanizmasını ayarlayın ▷ 4.4, sayfa 21
	Transfer şeridi gereğinden geniştir	Etiketten sadece biraz daha geniş bir transfer şeridi kullanın.
Yazdırılmış görüntüde bulanıklıklar veya boş çıkan yerler var	Yazıcı kafası kirlenmiştir	Yazıcı kafasını temizleyin ▷ 6.3, sayfa 27
	Sıcaklık çok yüksektir	Sıcaklığı yazılım vasıtasıyla düşürün.
	Etiket ve transfer şeridi kombinasyonu uygun değildir	Farklı bir şerit türü veya markası kullanın.
Yazıcı, transfer şeridi bittiğinde durmuyor	Yazılımda direkt termal yazdırma seçilidir	Yazılımda termal transfer yazdırmaya geçin.
Yazıcı, etiket biçimleri yerine karakter dizileri basıyor	Yazıcı ASCII döküm modundadır	ASCII döküm modunu sonlandırın.
Yazıcı, etiket malzemesini ilerletiyor ama transfer şeridini ilerletmiyor	Transfer şeridi yanlış takılmıştır	Transfer şeridinin izlediği rotayı ve kaplamalı yüzeyin yönünü kontrol edin, yanlışsa düzeltin.
	Etiket ve transfer şeridi kombinasyonu uygun değildir	Farklı bir şerit türü veya markası kullanın.
Yazıcı birer etiket atlayarak basıyor	Yazılımdaki biçim ayarı gereğinden büyüktür	Yazılımda biçim ayarını değiştirin.
Yazdırılan görüntüde beyaz dikey çizgiler çıkıyor	Yazıcı kafası kirlenmiştir	Yazıcı kafasını temizleyin. ▷ 6.3, sayfa 27
	Yazıcı kafası bozulmuştur (bazı ısıtma noktaları iş görmüyordur)	Yazıcı kafasını değiştirin. ▷ Servis talimatları
Yazdırılan görüntüde beyaz yatay çizgiler çıkıyor	Yazıcı, kesme veya soyma modunda <i>Geri Besleme</i> > <i>Akıllı</i> ayarında çalışıyordur	Ayarı <i>Geri Besleme</i> > <i>Her zaman</i> olarak değiştirin. ▷ Yapılandırma talimatları.
Yazdırılan görüntünün bir tarafı daha açık renkte	Yazıcı kafası kirlenmiştir	Yazıcı kafasını temizleyin ▷ 6.3, sayfa 27
	Kafa bastırma mekanizması düzgün ayarlanmamıştır	Kafa bastırma mekanizmasını ayarlayın ▷ 4.4, sayfa 21

Tablo 8 Sorun giderme

## 8.1 Etiket / süreli form ölçüleri



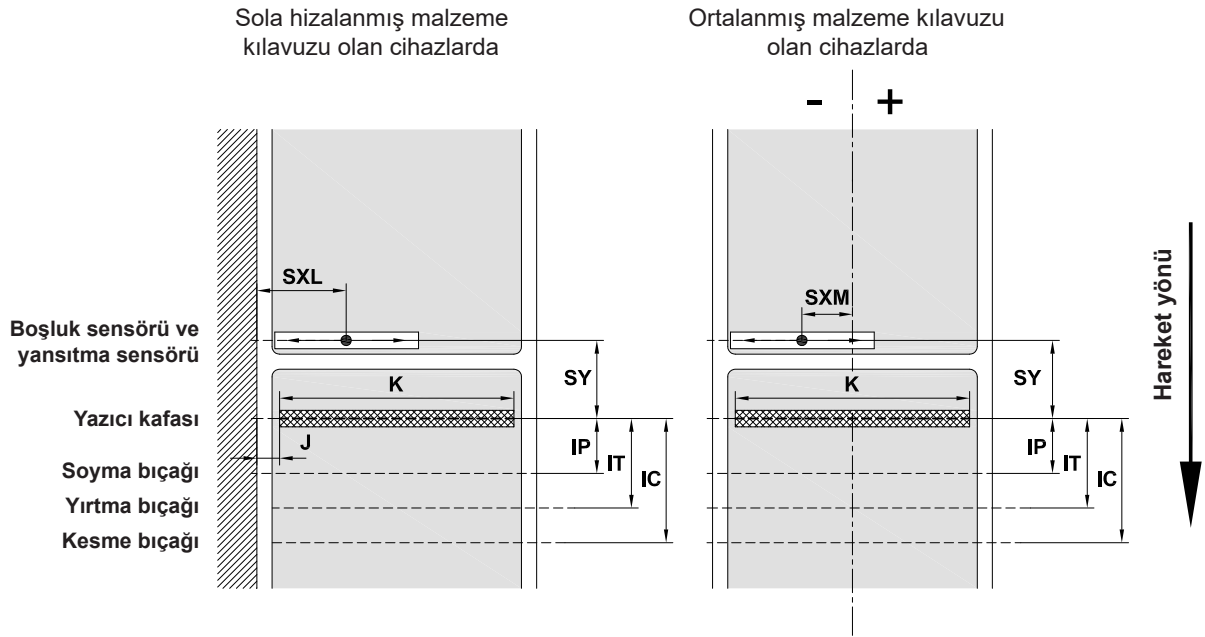
Resim 30 Etiket / süreli form ölçüleri

Ölçü	Tanımı	mm cinsinden ölçüler					
		2/2P	4/4P 4.3/4.3P	4M/4MP/ 4.3M/ 4.3MP	4MT/ 4.3MT	6.3/6.3P	8.3/8.3P
B	Etiket genişliği	4 - 63	20 - 116	4 - 110	4 - 110	46 - 176	46 - 220
H	Etiket yüksekliği (soyma modunda)	4 - 2000 6 - 200	4 - 2000 6 - 200	3 - 2000 6 - 200	4 - 2000 -	6 - 2000 12 - 200	25 - 2000 25 - 200
-	Yırtma uzunluğu	> 30					
-	Kesme uzunluğu (kesme bıçağıyla) (perforasyon bıçağıyla)	> 5 > 5					
-	Perforasyon uzunluğu	> 2					
A	Etiket mesafesi	> 2					
C	Taşıyıcı malzeme genişliği	24 - 67	24 - 120	9 - 114	9 - 114	50 - 180	50 - 235
GE	Süreli form genişliği	24 - 67	24 - 120	4 - 114	4 - 114	50 - 180	50 - 235
GS	Isıyla daralan makaron genişliği	-	4 - 85	4 - 85	4 - 85	-	-
DL	Sol kenar	≥ 0					
DR	Sağ kenar	≥ 0					
E	Etiket kalınlığı	0,03 - 0,60					
F	Taşıyıcı malzeme kalınlığı	0,03 - 0,13					
QE	Süreli form kalınlığı	0,05 - 0,50					
QS	Isıyla daralan makaron kalınlığı	-	≤ 1,1	≤ 1,1	≤ 1,1	-	-
V	Besleme	> 6	> 6	> 5	> 6	> 8	> 27

- Küçük etiketlerde, ince malzemelerde veya güçlü yapışkanlarda kısıtlamalar söz konusu olabilir. Kritik uygulamalar test edilmeli ve onaylanmalıdır.
- Bükülme direncini dikkate alın! Malzeme, yazdırma merdanesine dayanabilmelidir!

Tablo 9 Etiket / süreli form ölçüleri

## 8.2 Cihaz ölçüleri

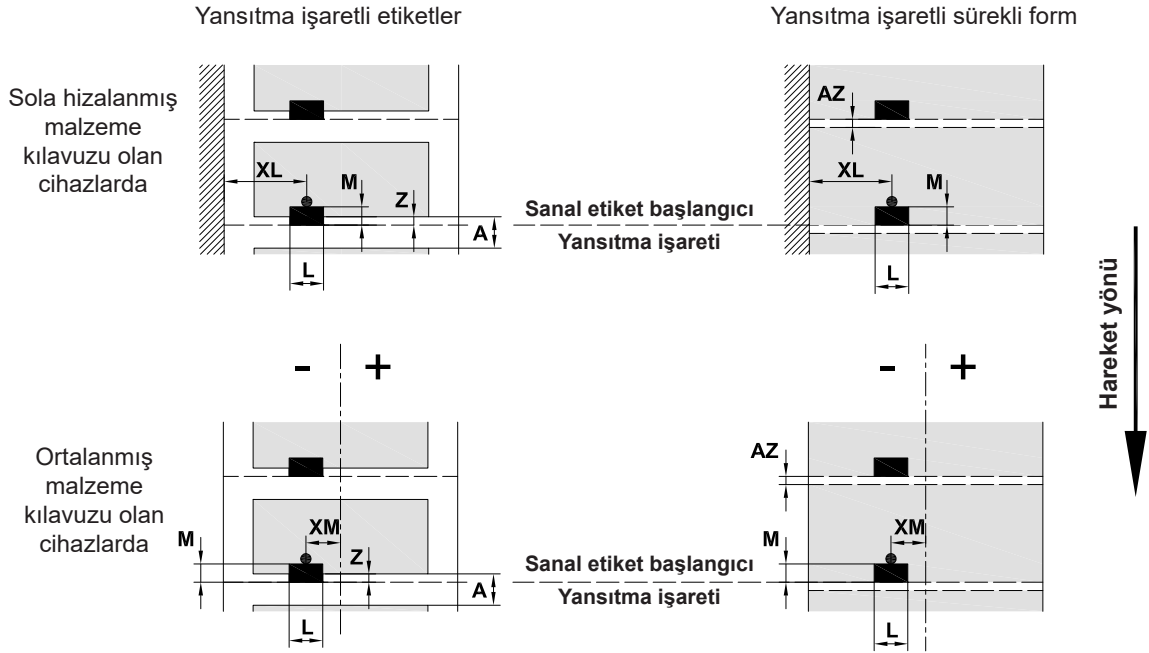


Resim 31 Cihaz ölçüleri

Ölçü	Tanımı	mm cinsinden ölçüler									
		2 2P	4 4P	4.3 4.3P	4M 4MP	4.3M 4.3MP	4MT	4.3MT	6.3 6.3P	8.3 8.3P	
IP	Yazdırma satırı - soyma bıçağı mesafesi	13,5						-	13,5		
IT	Yazdırma satırı - yırtma bıçağı mesafesi	13,5						-	13,5		
IC	Yazdırma satırı - kesme bıçağı mesafesi (CU kesme bıçağıyla) (CSQ kesme bıçağıyla) (PCU perforasyon bıçağıyla) (PSQ perforasyon bıçağıyla) (ST istif bıçağıyla)	20,5		20,5				47,3	20,5		
J	1. ısıtma noktası - kâğıt akış kenarı mesafesi	203 dpi 300 dpi 600 dpi	- 2,0 2,0	- 2,0 2,3	2,8 1,2 -	- - -	- - -	- - -	0,5 3,2 -	- 2,0 -	
K	Yazdırma genişliği	203 dpi 300 dpi 600 dpi	- 56,9 54,1	- 105,7 105,7	104,0 108,4 -	- 105,7 105,7	104,0 108,4 -	- 105,7 105,7	104,0 108,4 -	168,0 162,6 -	- 216,0 -
SXL	Boşluk ve yansıtma sensörü - kâğıt akış kenarı mesafesi (Yansıtma işaretlerinin ve deliklerin kenara izin verilen mesafesi)	5 - 26	5 - 60			-				5 - 60	
SXM	Boşluk ve yansıtma sensörü - kâğıt akışının ortası mesafesi (Yansıtma işaretlerinin ve deliklerin malzemenin ortasına izin verilen mesafesi)	-	-			-55 - 0				-	
SY	Boşluk ve yansıtma sensörü - yazdırma satırı mesafesi	45,0									

Tablo 10 Cihaz ölçüleri

## 8.3 Yansıtma işareti ölçüleri



Resim 32 Yansıtma işareti ölçüleri

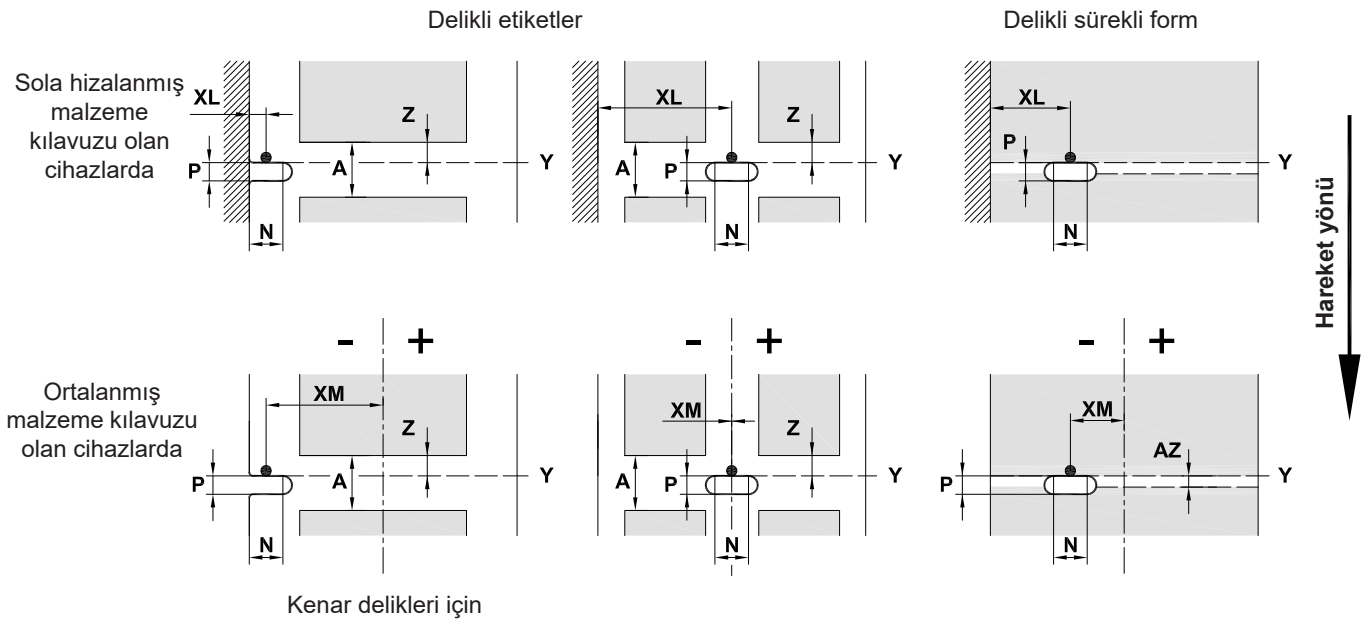
Ölçü	Tanımı	mm cinsinden ölçüler				
		2/2P	4/4P 4.3/4.3P	4M/4MP/ 4MT 4.3M/ 4.3MP/ 4.3MT	6.3/6.3P	8.3/8.3P
A	Etiket mesafesi	> 2				
AZ	Yazdırma alanı mesafesi	> 2				
L	Yansıtma işareti genişliği	> 5				
M	Yansıtma işareti yüksekliği	3 - 10				
XL	İşaret - Kâğıt akış kenarı mesafesi	5 - 26	5 - 60	-	5 - 60	5 - 60
XM	İşaret - Kâğıt akışının ortası mesafesi	-	-	-55 ±0	-	-
Z	Sanal etiket başlangıcı - Gerçek etiket başlangıcı mesafesi ► Yazılım ayarlarının uyarlanması	0 ilâ A / önerilen: 0				
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Verilerde, siyah işaretler esas alınmıştır.</li> <li>Renkli işaretler algılanamayabilir. ► Yazdırmadan önce test edin.</li> </ul>				

Tablo 11 Yansıtma işareti ölçüleri

**Bilgi!**

Yansıtma işaretleri, yarı saydam malzemelerde etiket sensörü tarafından sadece yansıtma işleminde değil boşluklu işlemde de algılanır.

## 8.4 Delik ölçüleri

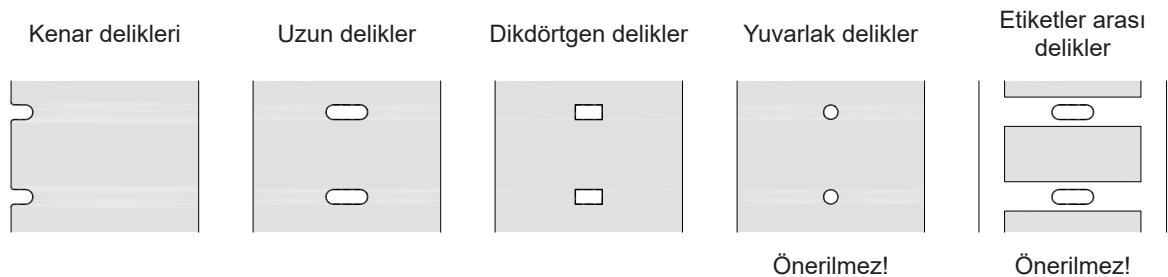


Kenar delikleri için  
Taşıyıcı malzeme kalınlığı en az 0,06 mm

Resim 33 Delik ölçüleri

Ölçü	Tanımı	mm cinsinden ölçüler				
		2/2P	4/4P 4.3/4.3P	4M/4MP/ 4MT 4.3M/ 4.3MP/ 4.3MT	6.3/6.3P	8.3/8.3P
A	Etiket mesafesi			> 2		
AZ	Yazdırma alanı mesafesi			> 2		
N	Delik genişliği (kenar deliklerinde)			> 5 > 8		
P	Delik yüksekliği			2 - 10		
XL	Delik - kâğıt akış kenarı mesafesi	5 - 26	5 - 60	-	5 - 60	5 - 60
XM	Delik - kâğıt akışının ortası mesafesi	-	-	-53 - ±0	-	-
Y	Boşluk sensörü algılamasında sensör tarafından iletilen etiket başlangıcı	Arka kenar delikleri				
Z	Algılanan etiket başlangıcı - gerçek etiket başlangıcı mesafesi ► Yazılım ayarlarının uyarlanması	0 ilâ A-P				

Tablo 12 Delik ölçüleri



Resim 34 Delik örnekleri

## 9.1 AB uygunluk beyanına ilişkin açıklama

SQUIX serisi etiket yazıcıları, aşağıdaki AB direktiflerinin ilgili temel güvenlik ve sağlık hükümlerine uygundur:

- Elektrikli ekipmanların belirli voltaj sınırları içinde kullanımına ilişkin 2014/35/AB sayılı direktif
- 2014/30/AB sayılı Elektromanyetik Uyumluluk direktifi
- Belirli tehlikeli maddelerin elektrikli ve elektronik cihazlarda kullanımının sınırlandırılmasına ilişkin 2011/65/AB sayılı direktif

### AT uygunluk beyanı

▷ <https://www.cab.de/media/pushfile.cfm?file=2922> 



## 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.

## 10 Anahtar kelime dizini

<b>A</b>		<b>S</b>	
Açma .....	10	Sarma modu .....	17
Amacına uygun kullanım .....	4	SQUIX 8.3 dirseği.....	14
Ambalajdan çıkarma .....	9	Şebeke voltajı .....	10
<b>B</b>		Servis işlemleri .....	5
Bağlantı .....	10	Sevk plakası .....	22
<b>C</b>		Sorun giderme .....	31
Cihazın genel görünümü .....	6	Soyma bıçağı.....	22
Cihaz ölçüleri .....	33	Soyma modu .....	19, 25
Çevreye uyumlu şekilde atığa ayırma.....	5	Sürekli form .....	32
<b>D</b>		Sürekli form etiketlerin takılması.....	20
Delikler.....	35	<b>T</b>	
Diğer işlemler.....	5	Temizleme	
<b>E</b>		Etiket ışın sensörü .....	28
Elektrik beslemesi.....	5	Yazdırma merdanesi.....	27
Etiket ışın sensörü		Yazıcı kafası.....	27
Ayarlama.....	16	Temizleme talimatları.....	27
Temizleme.....	28	Teslimat kapsamı.....	9
Etiketlerin takılması .....	15	Transfer şeridi hattının ayarlanması .	24
Etiket ölçüleri .....	32	Transfer şeridinin takılması .....	23
<b>G</b>		<b>U</b>	
Geri besleme .....	26	Uyarı notu etiketi.....	5
Güvenlik talimatları .....	5	<b>W</b>	
<b>H</b>		Wi-Fi çubuğu .....	9
Hatalar		<b>Y</b>	
Giderilmesi .....	29	Yansıtma işaretleri .....	34
Mesajlar .....	29	Yazdırma merdanesinin temizlenmesi.....	27
Türleri.....	29	Yazıcı kafası	
<b>K</b>		Hasarlar .....	25
Kafa bastırma mekanizmasının ayarlanması .....	21	Temizleme.....	27
Kâğıt akışı senkronizasyonu.....	25	Yerleştirme.....	9
Kenar stopu .....	6	Yırtma bıçağı .....	22
Kesme modu .....	25	Yırtma modu.....	16, 25
<b>L</b>			
Lityum pil .....	5		
<b>M</b>			
Malzeme kaybı .....	26		
<b>O</b>			
Önemli bilgiler.....	4		
Ortam.....	5		
<b>R</b>			
Rulo etiketlerin takılması .....	15		
Rulonun çıkarılması.....	18		

Bu sayfa kasten boş bırakılmıştır.