



条码打印机

**SQUIX**

德 国 制 造

品名	型号	
	出纸方向 靠左	出纸方向 置中
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	-

版本：04/2017 - 料号 9009924

#### 著作权

此文件及其翻译版本皆属 cab Produkttechnik GmbH & Co KG. 之资产。  
重制、加工、复制或散布整册或部分并因其他目的作特定用途须事先取得 cab 书面同意。

#### 商标

Windows 为微软股份有限公司的注册商标。

#### 编辑

若有疑问或建议请联络德国总部 cab Produkttechnik GmbH & Co KG。

#### 有效期

透过持续不断的设备研发，文件内容跟现有型号可能会有所出入。  
最新版本请您参考 cab 官网 [www.cab.de/tw](http://www.cab.de/tw)。

#### 商业条款

出货和交货遵照「 cab 通用销售条件」。

**德国**  
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)

**法国**  
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)

**美国**  
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)

**亚洲**  
cab Technology Co., Ltd.  
希愛比科技股份有限公司  
Junghe, Taipei, Taiwan  
Phone +886 2 8227 3966  
[www.cab.de/tw](http://www.cab.de/tw)  
[info.asia@cab.de](mailto:info.asia@cab.de)

**中国**  
cab (Shanghai)Trading Co., Ltd.  
铠博（上海）贸易有限公司  
Phone +86 21 6236-3161  
[www.cab.de/cn](http://www.cab.de/cn)  
[info.cn@cab.de](mailto:info.cn@cab.de)

其他国外合作伙伴请洽询 cab 。

<b>1</b>	<b>导论</b> .....	<b>4</b>
1.1	警语.....	4
1.2	使用守则.....	4
1.3	安全指示.....	5
1.4	环境保护.....	5
<b>2</b>	<b>安装</b> .....	<b>6</b>
2.1	条码打印机总览.....	6
2.2	开箱与安装.....	8
2.3	安装 USB 无线网卡.....	8
2.4	条码打印机连接.....	9
2.4.1	接通电源.....	9
2.4.2	连接电脑或网络.....	9
2.5	开机.....	9
<b>3</b>	<b>触摸屏显示</b> .....	<b>10</b>
3.1	首页.....	10
3.2	选单导览.....	12
<b>4</b>	<b>更换耗材</b> .....	<b>13</b>
4.1	安装标签纸卷.....	13
4.1.1	安装标签纸卷于纸卷轴.....	13
4.1.2	安装标签纸于打印头下.....	14
4.1.3	设定标签感测器.....	14
4.1.4	在回卷模式下回卷标签纸.....	15
4.1.5	取出已回卷的标签纸卷.....	16
4.1.6	在剥离模式下回卷标签底纸.....	17
4.2	安装折迭式标签.....	18
4.3	调整打印头立柱压力.....	19
4.4	装卸标签回卷导引板、剥离板或撕纸挡板.....	20
4.5	安装碳带.....	21
4.6	调整碳带张力.....	22
<b>5</b>	<b>打印操作</b> .....	<b>23</b>
5.1	进纸同步程序.....	23
5.2	撕纸模式.....	23
5.3	剥离模式.....	23
5.4	标签回卷.....	23
5.5	抑制回纸（只适用于 SQUIX 4MT）.....	24
5.6	避免耗损标签纸（只适用于 SQUIX 4MT）.....	24
<b>6</b>	<b>清洁</b> .....	<b>25</b>
6.1	清洁指示.....	25
6.2	清洁打印滚轴.....	25
6.3	清洁打印头.....	25
6.4	清洁标签感测器.....	26
<b>7</b>	<b>错误排除</b> .....	<b>27</b>
7.1	错误显示.....	27
7.2	错误讯息与排除.....	27
7.3	问题排除.....	29
<b>8</b>	<b>标签纸 / 连续性纸张</b> .....	<b>30</b>
8.1	标签纸尺寸 / 连续性纸张尺寸.....	30
8.2	条码打印机尺寸.....	31
8.3	黑线标记尺寸.....	32
8.4	打孔标记尺寸.....	33
<b>9</b>	<b>认证</b> .....	<b>34</b>
9.1	欧盟符合性声明.....	34
9.2	FCC.....	34
<b>10</b>	<b>关键字目录</b> .....	<b>35</b>

## 1.1 警语

此份文件中重要资讯和警语用以下的图示表达：



### 危险！

请注意电压对健康或生命有特别、极大、立即、切身的危险。



### 危险！

请注意这会导致高度危险的危险，若无法回避此危险会造成死亡或重伤的后果。



### 警告！

请注意这会导致中度危险的危险，若无法回避此危险可能会造成死亡或重伤的后果。



### 小心！

请注意这会导致低度危险的危险，若无法回避此危险可能会造成微小或中等程度的伤害。



### 注意！

请注意可能的财产损失或品质损害。



### 提示！

对于简化工作流程的建议或提醒重要的工作步骤。



### 环保！

针对环境保护的建议。



行动指南



参照章节、位置、图片号码、或文件。



选配（零件、配件、选购配备）。

Time

屏幕显示。

## 1.2 使用守则

- 本设备是奠基于现有技术和根据已认证的安全规范所制造生产。然而仍可能在使用过程中对使用者、第三方的身体生命产生危险或造成设备及其他财物的损害。
- 本设备只能依照操作手册的规定并具备安全和危机意识才能在技术上完美顺畅地使用。
- 本设备仅能用于打印并使用制造商所许可的耗材，且不适用于其他用途。制造商 / 经销商将不担保因误用而导致的损害；若有风险请自负。
- 用于原始用途时也请参照操作手册的指示以及制造商给定的保养建议 / 规范。



### 提示！

所有文件资料都在随机附赠的 DVD 中，最新版本请直接上网下载。

### 1.3 安全指示

- 本设备适用之电源为 100 V 至 240 V 之间的电压。本设备只能连接在配有接地线的插座上。
- 本设备只能与具有低电压保护功能的设备连接。
- 在连接或切断连线时请先将所有受影响的机器（电脑、条码打印机、周边配件等）关机。
- 本设备仅能于干燥的环境下操作并严禁暴露在湿气（水花、雾气等等）之中。
- 本设备不可在易燃环境中操作。
- 本设备不可在高压电线旁操作。
- 若打开设备外盖操作时，请注意不要将衣物、头发、饰品等物品与暴露的转动零部件接触。
- 本设备或其零件会因为打印过程变热。操作时请不要触摸，更换耗材或卸载零部件时请静待冷却。
- 关闭外盖时有压伤风险。关闭外盖时请触摸外部，不要伸进外盖的旋转范围。
- 只能遵照操作手册所述的措施作业。  
更多其他的作业只能经由 cab 训练的技师或 cab 的技术人员进行操作。
- 对电子模块及软件不正确的干预会导致故障。
- 其他不正确的作业或更改原厂设计可能会危及操作上的安全。
- 必须在合格的工作间中操作，且工作人员必须具备专业知识和工具完成所需工作。
- 设备上附有各种不同的警示贴纸，用以提醒您注意操作时的危险。  
请不要撕掉任何警示贴纸，否则您或其他操作人员将难以注意到可能导致的危险。
- 最大噪音值为 70 db(A) 以下。



#### 危险！

电压可能造成生命危险。

- ▶ 请不要打开设备机壳。



#### 警告！

本设备为等级 A 产品。本设备于住宅区使用时可能会导致无线电干扰。在此情况下操作者会被要求采取适当措施。

### 1.4 环境保护



老旧设备仍具有高价值可回收材料，这些材料应回收利用。

- ▶ 请和其他废弃物分开处理。

采用模块化设计的条码打印机可毫无问题地分解各部零组件。

- ▶ 回收部分零组件。



本设备的电子主板配备一颗锂电池。

- ▶ 请将老旧电池收集容器携至经销商或交给公共废弃物处理商。

## 2.1 条码打印机总览

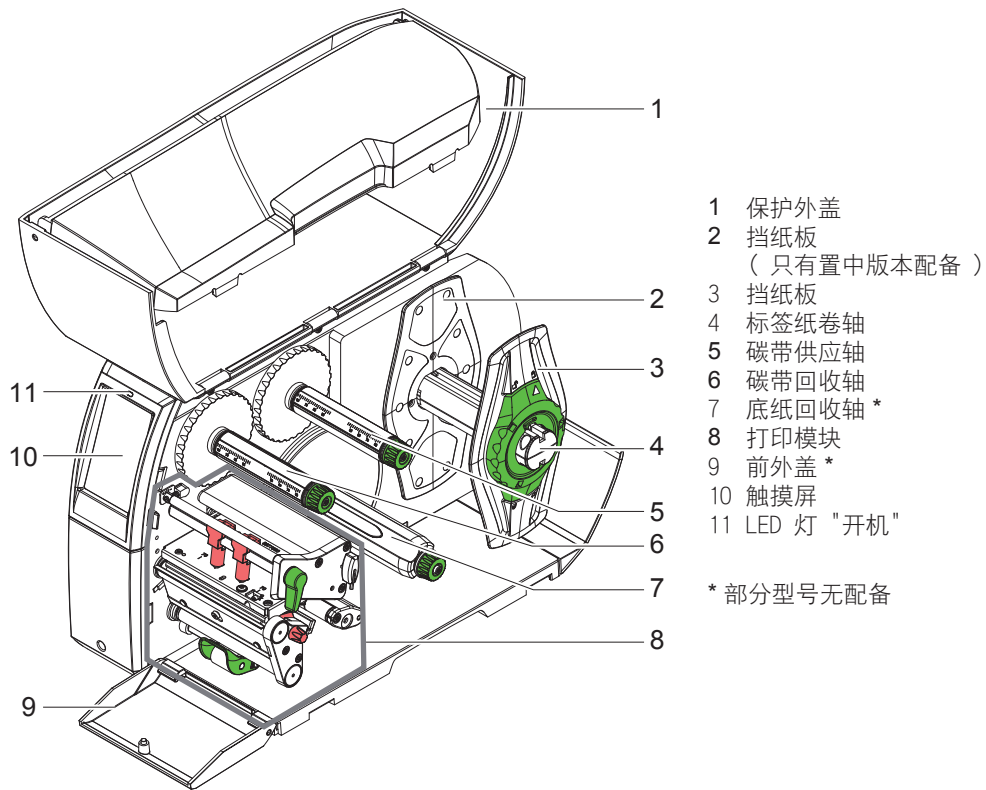


图 1 条码打印机总览

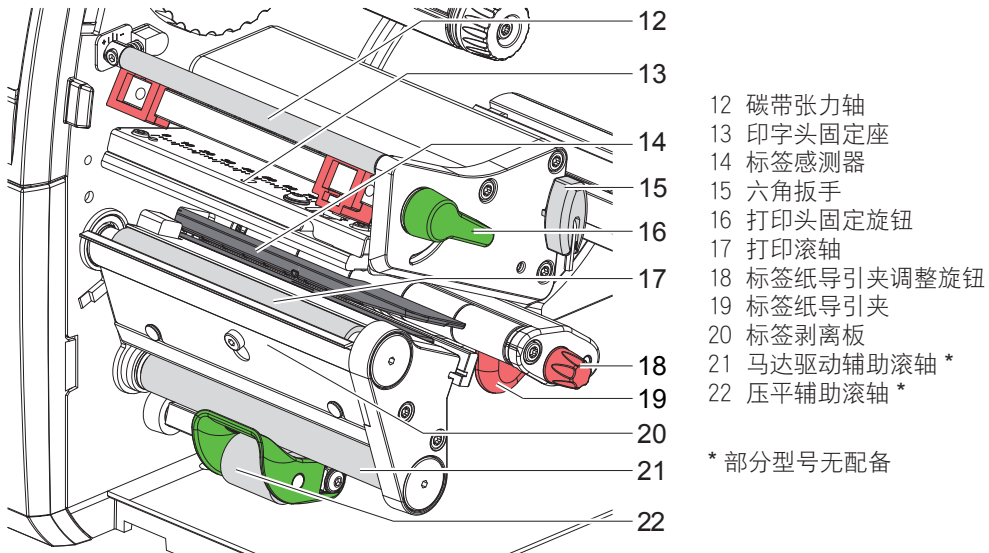
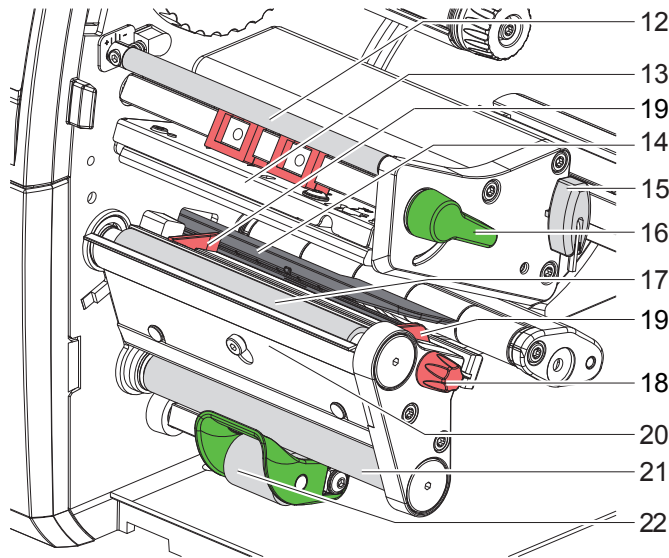


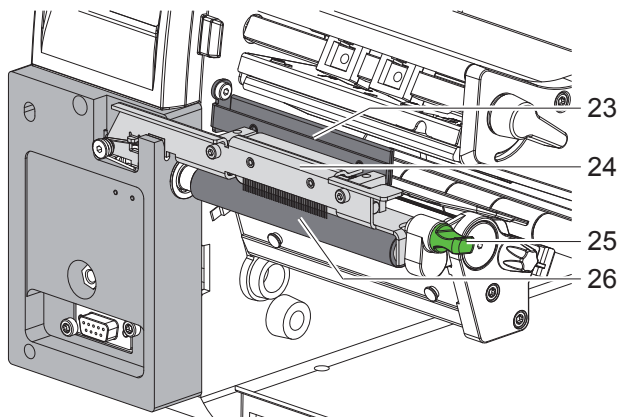
图 2 打印模块 - 出纸方向靠左的机型



- 12 碳带张力轴
- 13 打印头固定座
- 14 标签感测器
- 15 六角扳手
- 16 打印头固定旋钮
- 17 打印滚轴
- 18 标签纸导引夹调整旋钮
- 19 标签纸导引夹
- 20 标签剥离板
- 21 马达驱动辅助滚轴 \*
- 22 压平辅助滚轴 \*

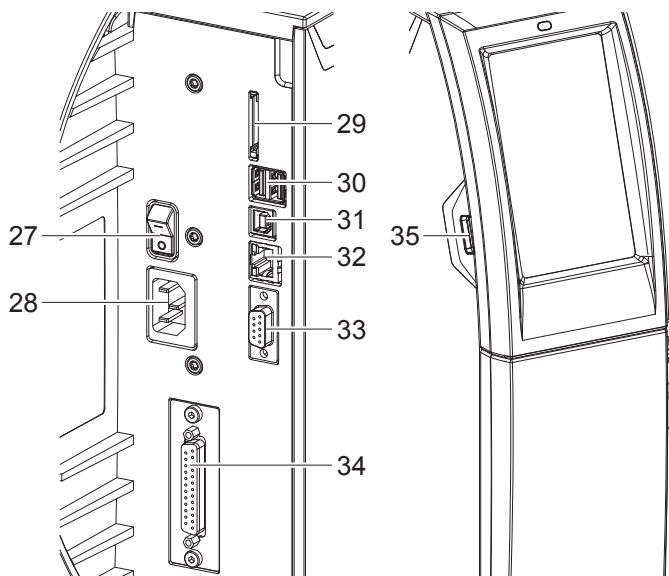
\* 部分型号无配备

图 3 列印模块 - 出纸方向置中的机型



- 23 静电刷
- 24 标签纸固定系统
- 25 固定轴固定栓
- 26 马达驱动滚轴

图 4 SQUIX 4MT 上的分离器



- 27 电源开关
- 28 电源插座
- 29 SD 记忆卡插槽
- 30 2 USB-Master-传输接口连接键盘、扫描枪、U 盘、蓝牙转换器或维修用随身碟专用
- 31 USB-Full Speed Slave 传输接口
- 32 以太网 10/100 Base-T
- 33 RS-232 传输接口
- 34 I/O-传输接口 \*
- 35 USB-Master-传输接口连接键盘、扫描枪、U 盘、蓝牙转换器或维修用随身碟专用

\* 部分型号无配备

图 5 传输接口



## 2.2 开箱与安装

- ▶ 将条码打印机由纸箱中抬出。
- ▶ 检查条码打印机在运送过程中有无损伤。
- ▶ 将条码打印机安置在平台上。
- ▶ 移除条码打印机打印头位置的保护泡绵。
- ▶ 检查出货内容是否完整。

出货内容：

- 条码打印机
- 电源线
- USB 传输线
- USB 无线网卡
- 操作手册
- DVD（内含标签编辑软件、Windows-驱动程序和手册电子档）



**提示！**  
如须送回机器，请保存好原有内容物。



**注意！**  
湿气及雾气会损害设备和耗材。  
▶ 条码打印机只能放置在干燥且防泼水的场所。

## 2.3 安装 USB 无线网卡

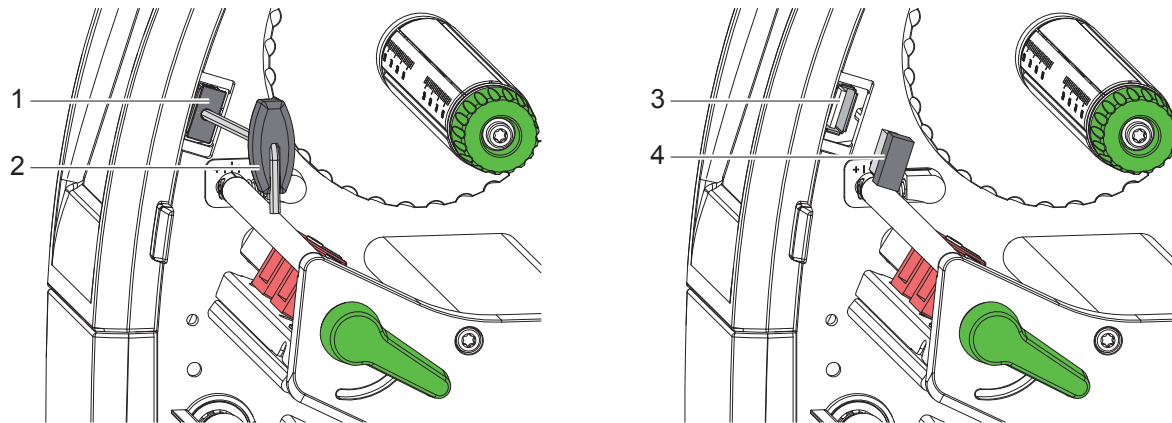


图 6 安装 USB 无线网卡

- ▶ 使用六角扳手（2）取下保护外盖（1）。
- ▶ 将 USB 无线网卡（4）插入操作面板的 USB 连接埠（3）。



### 2.4 条码打印机连接

所有标准接口和连接埠请参照图 5。

#### 2.4.1 接通电源

条码打印机配备通用电源供应器。使用电压为 230 V~/50 Hz 或 115 V~/60 Hz 且无须设定和调整。

1. 请确认条码打印机已确实关机。
2. 请将电源线插进条码打印机电源插座（28）。
3. 请将另一头的电源线插头插进含接地线的插座。

#### 2.4.2 连接电脑或网络



##### 注意！

若条码打印机接地不完全或未接地会导致操作中机器异常。  
请确认所有连接到条码打印机的电脑和连接线皆有正确接地。

- ▶ 请使用适当的连接线来连接条码打印机和电脑或网络。  
各连接接口的设定细节 ▶ 设定手册。

### 2.5 开机

当条码打印机所有连接都完成后：

- ▶ 开启条码打印机的电源开关（27）。  
条码打印机会执行一遍系统测试并接着在屏幕（10）上显示系统状态为就绪。

使用者可透过触摸屏操作条码打印机，例如：

- 中断、继续或取消打印工作，
- 设定打印参数，例如打印头温度、打印速度、传输接口、语言及时间（▷ 设定手册），
- 搭配储存装置使用脱机操作（▷ 设定手册），
- 更新韧体（▷ 设定手册）。

更多功能和设定可借由软件程序执行条码打印机指令语言或使用电脑直接编程控制。更多细节请参见▷ 程序人员指南。

触摸屏可设定条码打印机基本参数。



**提示！**

请尽可能使用软件针对不同打印工作进行参数设定，以避免打印不同标签档案时仍须每次手动调整条码打印机参数设定。

### 3.1 首页



图 7 首页屏幕显示

可直接以手指点选触摸屏进行操作：

- 开启选单或选择选单功能只要点选相对应的图示即可。
- 卷动选单只要以手指在屏幕向上或向下滑动即可。

	开启选单		重复打印最后一张标签
	中断打印工作		取消并删除所有打印工作
	继续打印工作		进一张空白标签纸

表格 1 首页屏幕显示图示



**提示！**

未启用图示为暗色显示。

使用特定软件或硬件设定时首页会出现其他图示按键：

		
<p>无打印工作而透过外部讯号触发打印</p>	<p>设定打印工作并透过外部讯号触发打印</p>	<p>搭配已安装的 CU、PCU 或 ST 切刀直接裁切</p>

图 8 首页上其他图示按键












	<p>开始打印单张标签及包括标签剥离、裁切的打印工作。</p>		<p>直接裁切标签后不进纸。</p>
---	---------------------------------	---	--------------------

表格 2 首页上其他图示按键

工具列中会依设定以小工具的样式显示不同资讯：



图 9 工具列上的小工具

	<p>落下的水滴表示正透过传输接口接收资料。</p>
	<p>启用 储存资料串流 功能 ▷ 设定手册 所有已接收的资料会以 .lbl 格式储存下来。</p>
	<p>预先警示碳带用完 ▷ 设定手册 剩余碳带直径低于所设定的数值。</p>
	<p>SD 记忆卡已插入</p>
	<p>U 盘已插入</p>
	<p>灰色：蓝牙转换器已安装，白色：蓝牙已连线</p>
	<p>无线网络已连线 白色弧形的数量代表无线网络讯号强度。</p>
	<p>以太网网络已连线</p>
	<p>USB 传输接口已连线</p>
	<p>abc Basic 编译程序已连线</p>
	<p>时间</p>

表格 3 首页上的小工具

3.2 选单导览



图 10 选单




- ▶ 进入功能选项请点选首页图示 。
- ▶ 请选择选单中的功能选项。  
不同功能选项的下层选单有其他子选项。  
点选图示  可回到上一层选单，点选图示  可回到首页。
- ▶ 点选功能选项后可进入参数/功能选单。
- ▶ 选择功能后，条码打印机会执行功能也可能先显示预备对话框后再执行功能。  
- 或 -  
选择参数后，设定选项内容取决于参数类型。



图 11 参数设定范例

	数值快速设定滑杆
	数值精准减少设定按键
	数值精准增加设定按键
	不储存并离开设定
	储存并离开设定
	参数被关闭，请点选来启用参数。
	参数被启用，请点选来关闭参数。

表格 4 参数设定按键



提示！  
使用随附的六角扳手即可调整设定和简易安装，可在打印模块上方找到。在此所叙述的操作步骤不需要其他工具。

## 4.1 安装标签纸卷

### 4.1.1 安装标签纸卷于纸卷轴

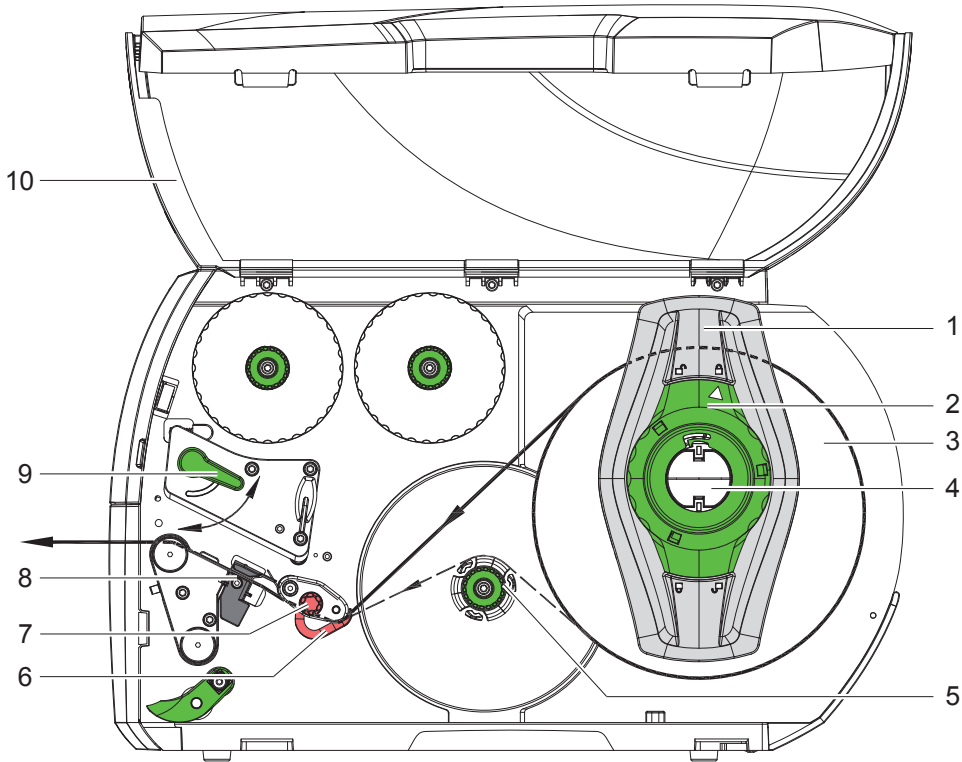




图 12 安装标签纸卷

1. 打开保护外盖（10）。
2. 请逆时针方向转开绿色转盘（2），让箭头指向  解锁符号来松开挡纸板（1）。
3. 从纸卷轴（4）取出挡纸板（1）。
4. 对准纸卷轴（4）插入标签纸卷（3），使标签纸打印区域向上呈现。
5. \* 出纸方向靠左的型号  
将挡纸板（1）装上纸卷轴（4）并往内推，直到标签纸卷（3）与机身及挡纸板（1）贴合为止。  
\* 出纸方向置中的型号  
将挡纸板（1）装上纸卷轴（4）并往内推，直到两片挡纸板贴合标签纸卷（3）两侧为止。
6. 请顺时针方向固定绿色转盘（2），让箭头指向  锁定符号来将挡纸板（1）固定于纸卷轴上。
7. 使用较长的标签纸卷：  
剥离及回卷模式专用：约 60 cm  
撕纸模式专用：约 40 cm

### 4.1.2 安装标签纸于打印头下

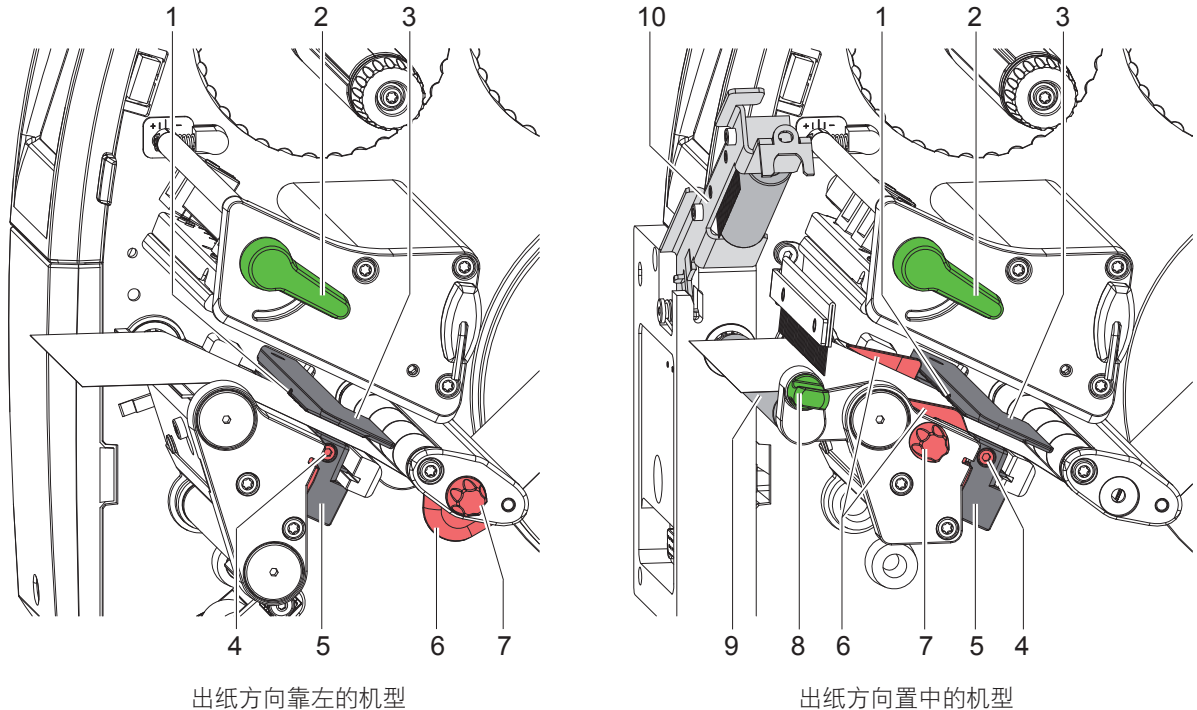


图 13 安装标签纸于打印头下

1. 往逆时针方向转开打印头开关（2）打开打印头。
2. \* SQUIX 4MT：拉开固定轴固定栓（8）。标签纸固定系统（10）会向上弹开。
3. 使用辊纹旋钮（7）调整挡纸板（6）
  - \* 出纸方向靠左的机型  
让标签纸贴合挡纸板与机身。
  - \* 出纸方向置中的机型  
让标签纸贴合两片挡纸板。
4. 将标签纸穿过底纸回收轴上方到达打印模块。
5. 将标签纸穿过标签感测器（3），并将标签纸置于打印头和打印滚轴之间。
6. \* SQUIX 4MT：将标签纸继续穿过标签纸固定系统（10）和分离器的打印滚轴（9）之间。接着拉开固定轴固定栓，将标签纸固定系统（10）往下压并使用固定轴固定栓锁住。
7. 调整挡纸板（6）位置使标签纸不会卡住。

### 4.1.3 设定标签感测器

标签感测器可横向移动配合标签纸运行方向调整至适当位置。由前方直视穿过打印模块可看见感测器（1）位置且在标签感测器上标有定位孔。此外，已开机的条码打印机在感测器位置上会亮起黄色 LED 灯。

- ▶ 松开螺丝（4）。
- ▶ 使用标签感测器握把（5）将感测器（1）固定以侦测标签间隔、黑线标记或打孔标记。
- 若标签为方型卡纸 -
- ▶ 使用标签感测器握把（5）将感测器调整至标签纸前缘的运行方向。
- ▶ 锁紧螺丝（4）。

只针对撕纸模式操作：

- ▶ 往顺时针方向转动打印头开关（2）固定打印头。
- 装好的标签纸卷即可用于撕纸模式。

## 4.1.4 在回卷模式下回卷标签纸

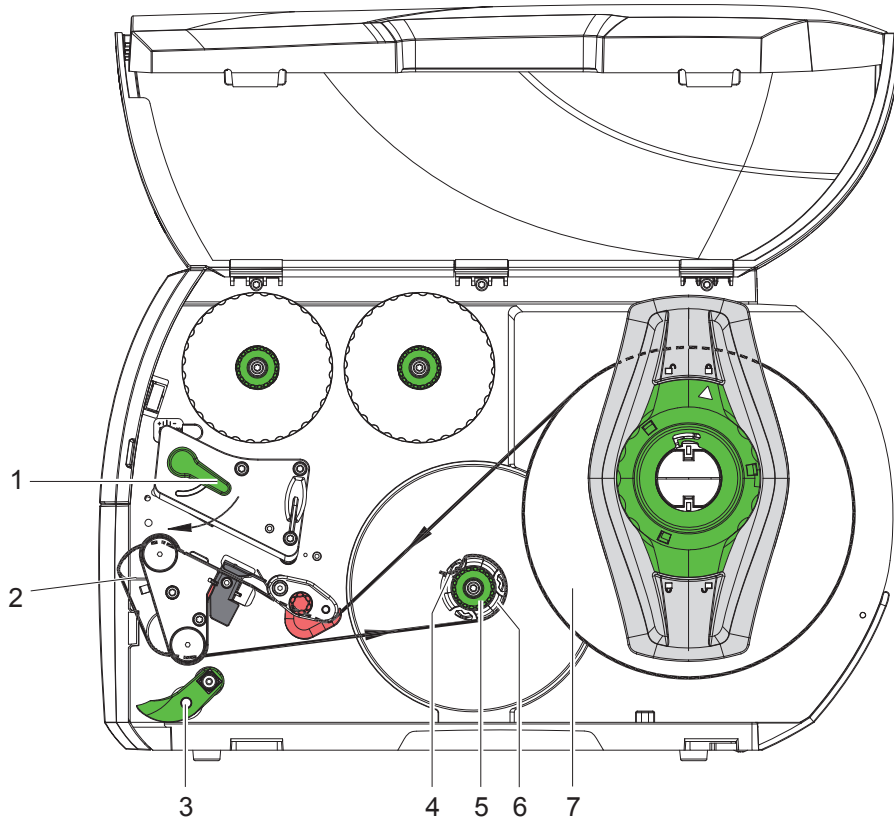


图 14 在回卷模式下回卷标签纸

在回卷模式下可将打印完成的标签再次回卷收入机身内供后续使用。

1. 针对回卷模式安装标签回卷导引板（▷ 4.4，页 20）。
2. 将压平辅助滚轴（3）与马达驱动辅助滚轴（下滚轴）打开。
3. 将标签纸绕过标签回卷导引板（2）并往底纸回收轴（6）方向拉去。
4. 握住底纸回收轴（6）并将旋钮（5）往顺时针方向转到底。
5. 将标签纸用底纸回收轴上的夹具（4）夹住并将旋钮（5）往逆时针方向转到底。底纸回收轴会展开并借此固定住标签纸。
6. 将底纸回收轴（6）往逆时针方向旋转来拉紧标签纸。
7. 往顺时针方向转动打印头开关（1）固定打印头。

装好的标签纸卷即可用于回卷模式。



## 4.1.5 取出已回卷的标签纸卷

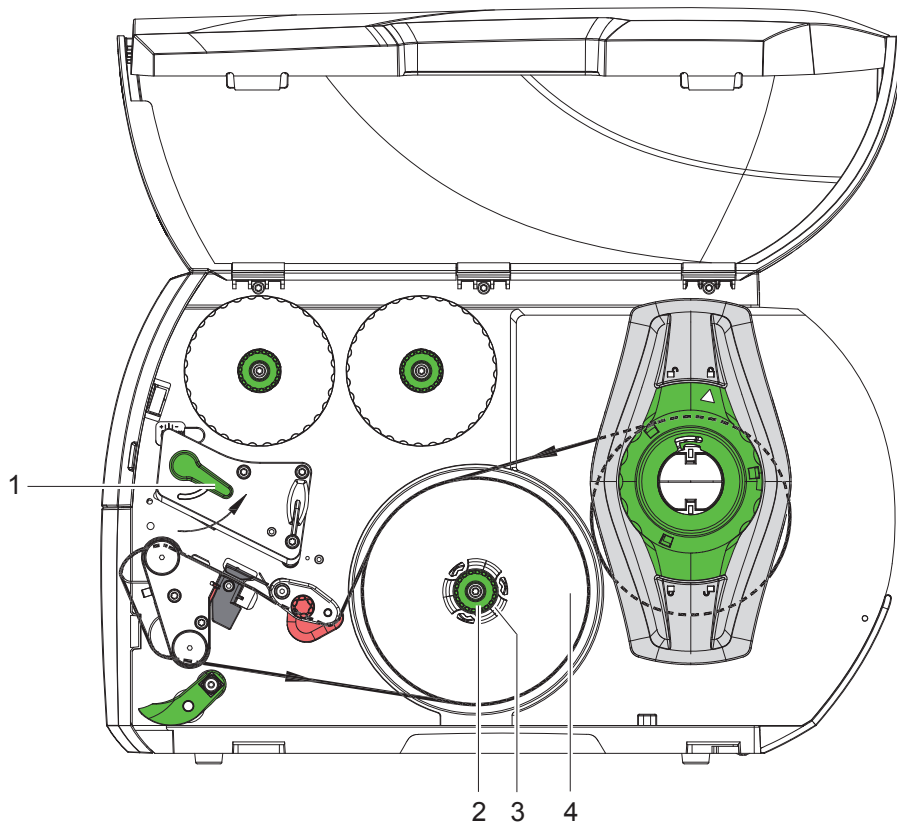


图 15 取出已回卷的标签纸卷

1. 往逆时针方向转开打印头开关（1）打开打印头。
2. 剪断标签纸并将其完全回卷在底纸回收轴（3）上。
3. 握住底纸回收轴（3）并将旋钮（2）往顺时针方向转动。  
底纸回收轴转松后即可取出已回卷的标签纸卷（4）。
4. 将标签纸卷（4）从底纸回收轴（3）中取出。

## 4.1.6 在剥离模式下回卷标签底纸

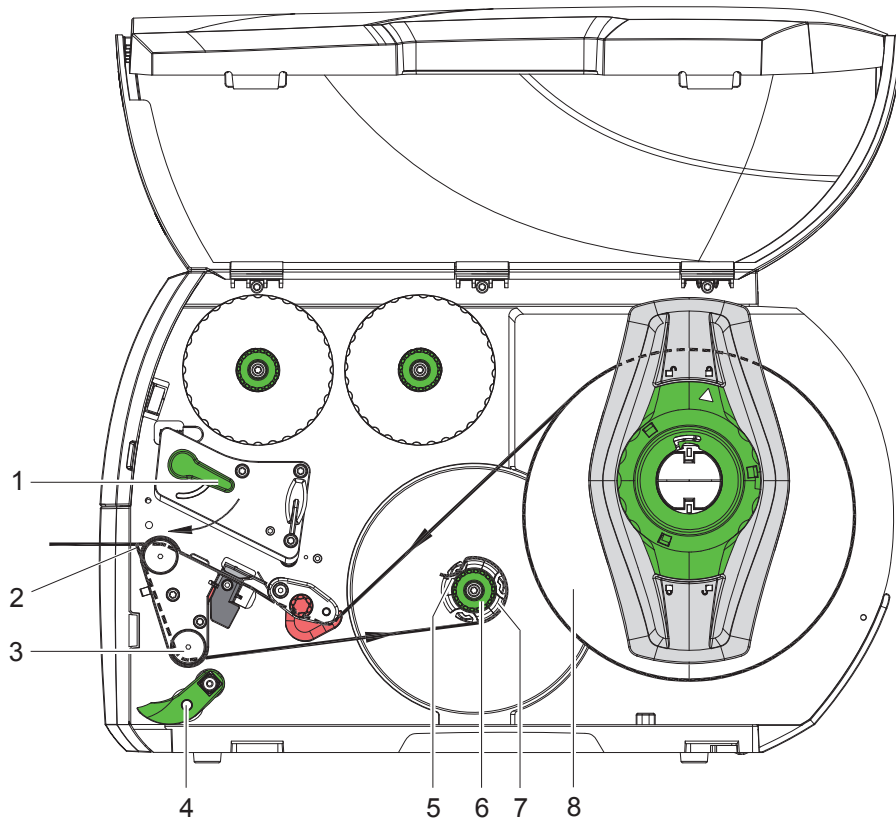


图 16 在剥离模式下安装标签纸

在剥离模式下打印后可取下标签并将标签底纸回卷进机身内。

1. 将压平辅助滚轴（4）与马达驱动辅助滚轴（下滚轴）（3）打开。
2. 先从标签底纸上拿掉标签纸前 100 mm 的标签。
3. 将标签纸绕过标签剥离板（2）及马达驱动辅助滚轴（下滚轴）（3）并往底纸回收轴（7）方向拉去。
4. 握住底纸回收轴（7）并将旋钮（6）往顺时针方向转到底。
5. 将标签底纸用底纸回收轴（7）上的夹具（5）夹住并调整标签纸外缘与标签供应卷（8）对齐。
6. 将旋钮（6）往逆时针方向转到底。  
底纸回收轴会展开并借此固定住标签底纸。
7. 将底纸回收轴（7）往逆时针方向旋转来拉紧标签纸。
8. 压平辅助滚轴（4）调整至标签纸中间。
9. 将压平辅助滚轴（4）与马达驱动辅助滚轴（下滚轴）（3）阖起。
10. 往顺时针方向转动打印头开关（1）固定打印头。

装好的标签纸卷即可用于剥离模式。

## 4.2 安装折迭式标签

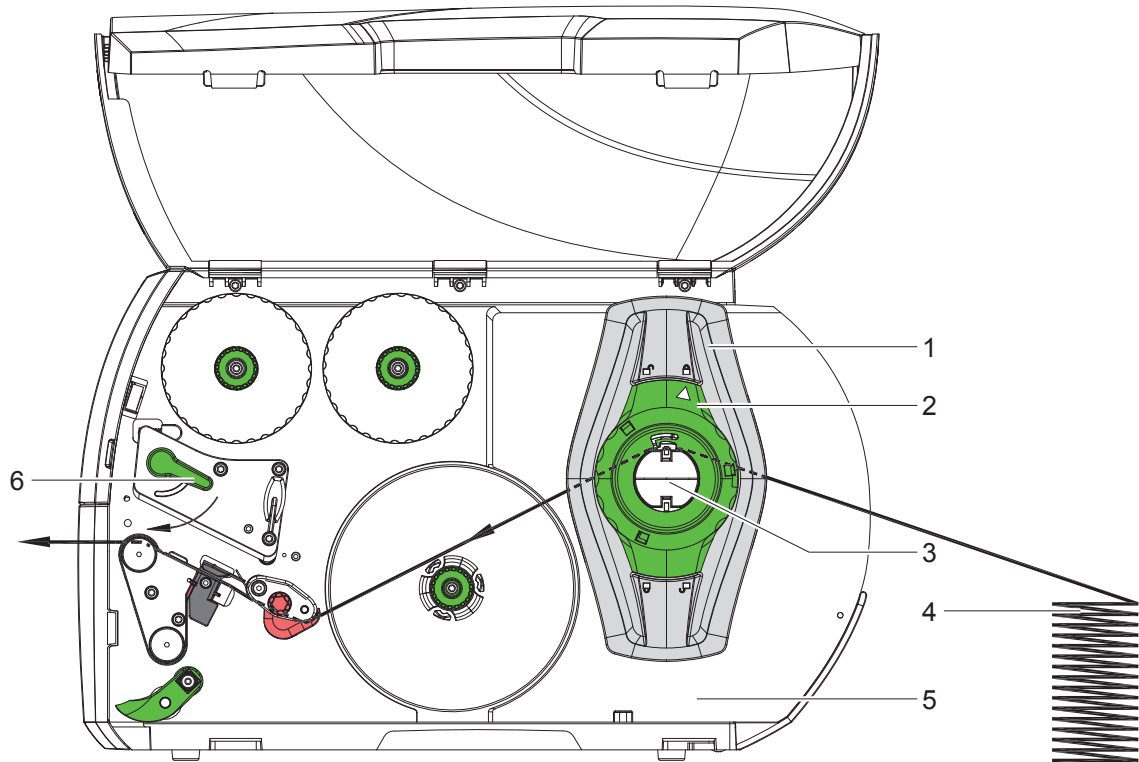




图 17 折迭式标签行进路线

1. 请逆时针方向转开绿色转盘（2），让箭头指向  解锁符号来松开挡纸板（1）。
2. 请依机型调整挡纸板（1）：
  - \* 出纸方向靠左的机型  
调整介于挡纸板与机身间的距离符合标签宽度。
  - \* 出纸方向置中的机型  
调整两片挡纸板间的距离符合标签宽度。
3. 将折迭式标签（4）放置于条码打印机后方，并确保标签纸打印面为朝上放置。
4. 将标签纸往上拉过纸卷轴（3）到达打印模块。
5. 将挡纸板（1）往内推，直到标签纸贴合于机身（5）和挡纸板（1）或两片挡纸板，但不能太紧导致标签纸卡住或起皱折。
6. 请顺时针方向固定绿色转盘（2），让箭头指向  锁定符号来将挡纸板（1）固定于纸卷轴上。
7. 将标签纸安装于打印头下（▷ 4.1.2，页 14）。
8. 调整标签感测器位置（▷ 4.1.3，页 14）。
9. 调整打印头立柱压力（▷ 4.3，页 19）。
10. 往顺时针方向转动打印头开关（6）固定打印头。

## 4.3 调整打印头立柱压力

## 出纸方向靠左的机型

打印头由左右两支立柱加压控制打印品质。外侧立柱位置必须依照所使用的标签材质宽度来调整，如此一来能

- 提供整张标签稳定的打印效果、
- 防止碳带产生皱折、
- 避免打印滚轴与打印头不必要的磨损。

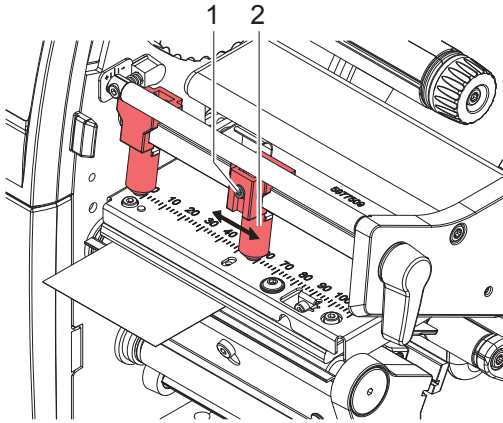


图 18 调整打印头立柱压力 - 出纸方向靠左的机型

- ▶ 使用六角扳手松开外侧立柱（2）上的固定螺丝（1）。
- ▶ 将外侧立柱（2）调整至标签边缘外侧的上方。
- ▶ 锁紧固定螺丝（1）。

## 出纸方向置中的机型

可使用两个立柱（1）向打印头施加压力，预设位置为打印头固定座中间。此预设位置可适用于大部分的应用。

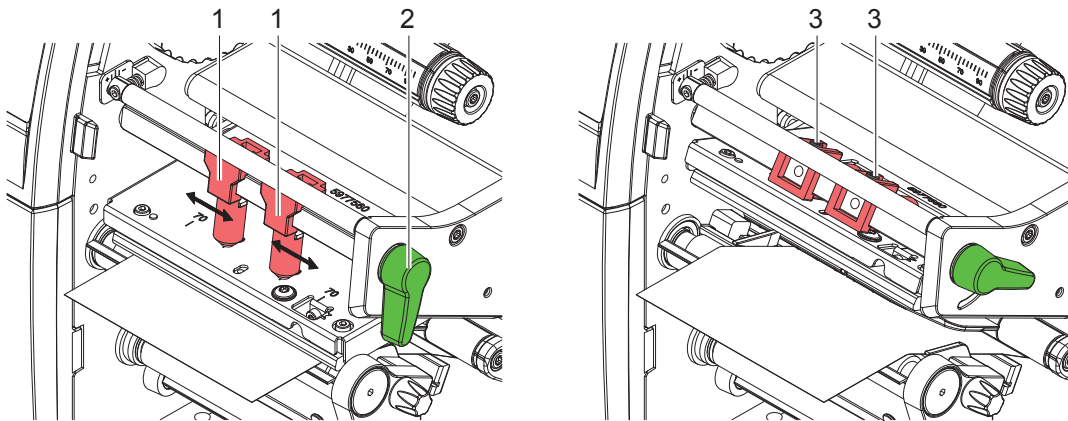


图 19 调整打印头立柱压力 - 出纸方向置中的机型

若使用较宽的材质来提高标签边缘区域的打印品质，可以移动立柱位置：

- ▶ 使用六角扳手松开两个立柱（1）的固定螺丝（3）。
- ▶ 往顺时针方向转动打印头开关（2）固定打印头。
- ▶ 将立柱推移到数值 70。
- ▶ 锁紧固定螺丝（3）。

#### 4.4 装卸标签回卷导引板、剥离板或撕纸挡板

更换条码打印机其他操作模式需安装标签回卷导引板（2a）、剥离板（2b）或撕纸挡板（2c）等配件。

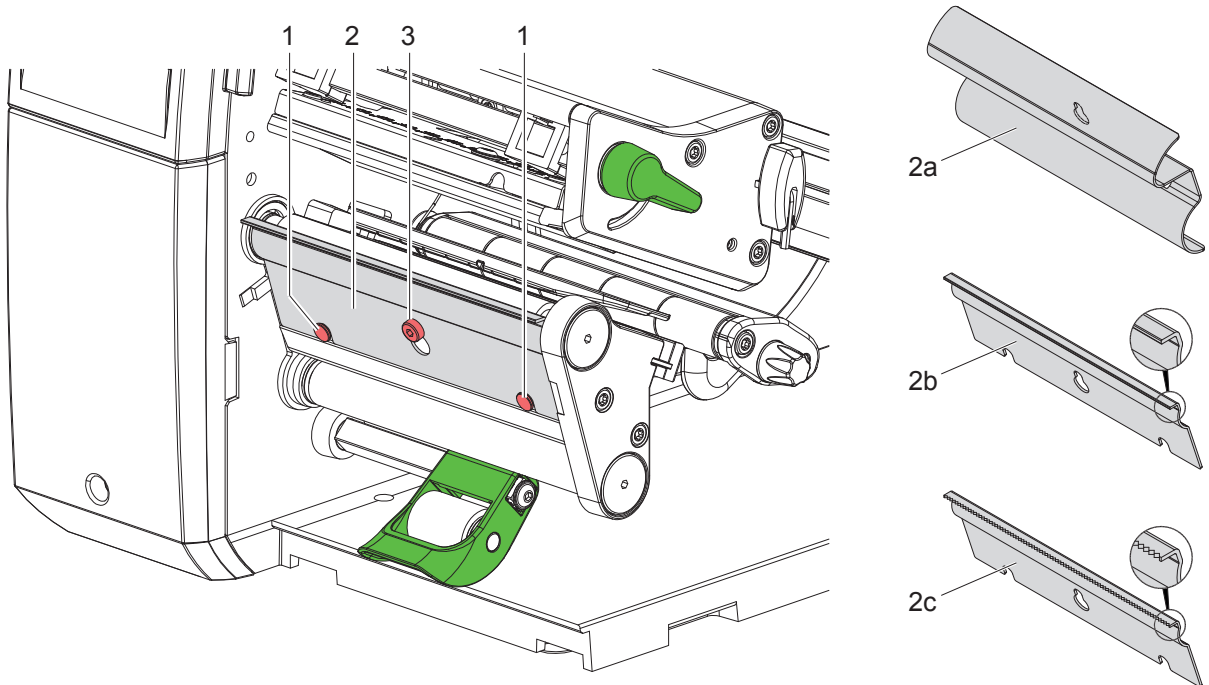


图 20 装卸标签回卷导引板、剥离板或撕纸挡板

##### 卸除挡板

- ▶ 些微松开螺丝（3）。
- ▶ 将挡板（2）往上推并取下。

##### 安装挡板

- ▶ 将挡板（2）放到螺丝（3）上，往下推与固定栓（1）契合。
- ▶ 锁紧螺丝（3）。

## 4.5 安装碳带



提示！  
使用热感应时请不要安装碳带，必要时请卸除已安装的碳带。

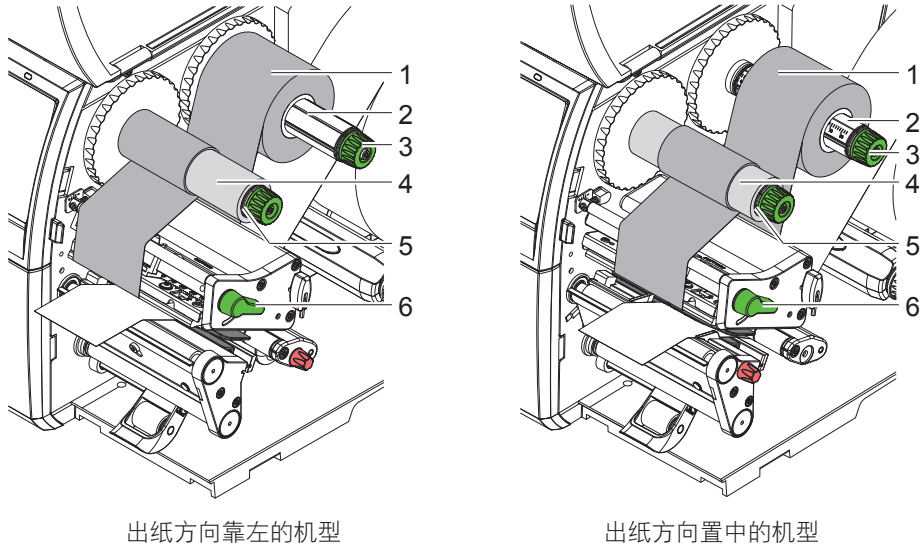


图 21 安装碳带

1. 安装碳带前请先清洁打印头（▷ 6.3，页 25）。
2. 往逆时针方向转开打印头开关（6）打开打印头。
3. 请将碳带（1）插入碳带供应轴（2）并确定碳带碳粉面为朝下。
4. \* 出纸方向靠左的机型  
将碳带（1）往内推到底。  
\* 出纸方向置中的机型  
调整并定位碳带（1）于供应轴上的位置，让碳带两端置于相同的数值。
5. 固定碳带（1）并逆时针方向锁紧供应轴上的绿色旋钮（3）直到碳带被固定为止。
6. 在碳带回收轴（5）上插入适合的空纸卷（4）并以同样的方式固定。
7. 碳带依照图 22 所示穿过打印模块。
8. 以胶带将碳带前缘黏贴固定于回收轴上的空纸卷（4）中间。这里请注意要以逆时针方向转动碳带回收轴。
9. 逆时针方向转动碳带回收轴（5）来拉直碳带以消除表面皱折。
10. 往顺时针方向转动打印头开关（6）固定打印头。

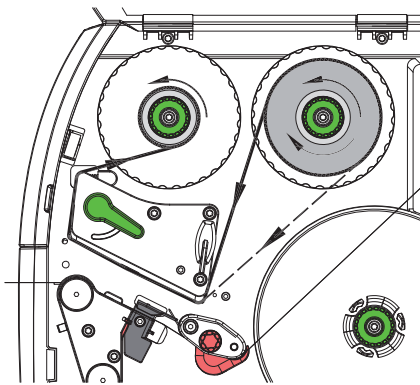


图 22 碳带行进路线

## 4.6 调整碳带张力

碳带皱折会影响打印效果，可调整碳带张力轴（3）来避免皱折产生。



提示！

错误的打印头固定系统设定也可能导致碳带皱折的产生（▷ 4.3，页 19）。

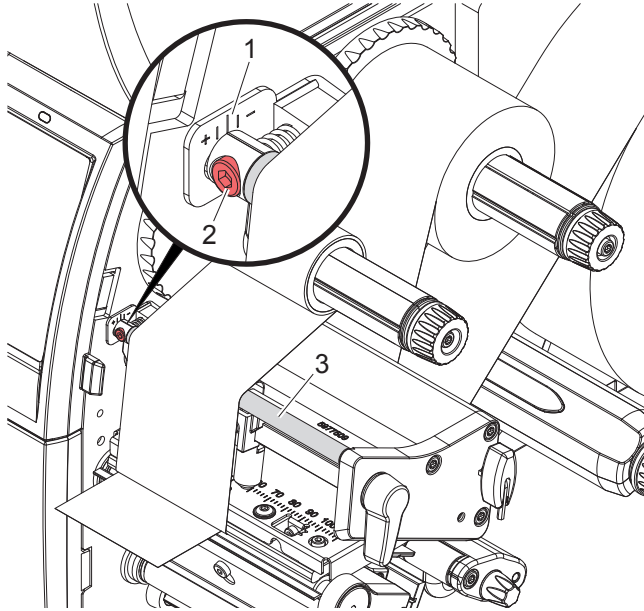


图 23 调整碳带张力



提示！

最佳调整方式为边印边调整。

1. 先确认刻度（1）上的目前位置，有必要的话请记录下来。
2. 请使用六角扳手转动固定螺丝（2）并观察碳带皱折状况。  
往 + 方向转动会使碳带内侧紧绷，往 - 方向转动则让碳带外侧变紧。



**注意！**


不适当的操作会造成打印头受损！

- ▶ 请勿使用手指或尖锐物品碰触打印头加热线区域。
- ▶ 请确认标签纸上没有脏污。
- ▶ 请确认标签纸表面是平滑的。像砂纸这类的粗糙标签纸会减少打印头的使用寿命。
- ▶ 尽可能地使用较低的打印头工作温度来打印标签。

当所有连接接口设定完成且标签纸和碳带也安装定位后，处于待机状态的条码打印机可直接打印操作。

## 5.1 进纸同步程序

安装标签纸卷后在剥离模式或裁切模式中需要进行进纸同步程序。在进纸同步程序中当标签感测器于打印位置侦测到第一张标签时，它之前的所有标签会从条码打印机中全部吐出。进纸同步程序可避免：在剥离模式中空白标签会随着第一张打印完的标签一起被剥离或在裁切模式中产生第一切的错误裁切长度。两种模式都会浪费掉第一张空白标签。

- ▶ 按下打印键  开始进纸同步程序。
- ▶ 取下第一张剥离或被裁切的空白标签。

**提示！**

当打印头在不同打印工作中未打开，在条码打印机重开机后的情况下进纸同步程序仍非必要步骤。

## 5.2 撕纸模式

在撕纸模式中可打印标签纸或连续性纸张。打印工作可在不中断的情况下完成。打印后标签纸可手动撕取。必须安装撕纸挡板才能进行撕纸模式 ▷ 4.4，页 20。


## 5.3 剥离模式

在剥离模式中打印完成的标签会自动从标签底纸上剥离并可供直接拿取。标签底纸则会回卷至条码打印机机身内。只有剥离版本的条码打印机才具备剥离模式。

**注意！**

必须以软件启动剥离模式。

可透过直接编程达成 "P-指令" ▷ 程序人员指南。

- 在最简单的状况下不需使用选购配件就能透过触摸屏操作剥离模式：
- ▶ 在启动剥离模式的状况下开始打印工作。
- ▶ 单一标签可透过按下触摸屏上的  键进行剥离。
- 搭配剥离感应器 PS800 或 PS900 的操作可在剥离位置上精准感应到标签的存在，并可在拿取标签之后即时打印并剥离下一张 ▷ 独立文件。
- 搭配 S1000、S3200 贴标手臂以及 S5104 滚贴模块可在打印之后将标签贴标于产品之上 ▷ 独立文件。

## 5.4 标签回卷

打印完成的标签可随着标签底纸再次回卷至条码打印机机身内供后续使用。只有剥离版本的条码打印机才具备标签回卷功能。必须额外选购并安装标签回卷导引板来替代剥离板 ▷ 4.4，页 20。

## 5.5 抑制回纸（只适用于 SQUIX 4MT）



### 提示！

SQUIX 4MT 在裁切模式下或在打印工作中不能使用回纸功能。

抑制回纸功能：

- ▶ 在条码打印机驱动程序 **打印设定** > **进阶设定** > **选项** 中
  - 关闭 "单缓冲模式" 的设定。
- 或
- ▶ 透过直接编程 ▷ 程序人员指南
  - 停用指令 0 S。

## 5.6 避免耗损标签纸（只适用于 SQUIX 4MT）



### 注意！

#### 标签纸耗损！

为确保 SQUIX 4MT 进纸的稳定度，由裁切边缘到打印头的回纸功能是不能被启用的。

中断每一个连续打印工作的行为会导致以下后果：

- 当前的标签已完成打印出纸并经过切刀裁切。介于打印头和切刀之间仍剩下未打印的标签纸。
- 当重复进行打印工作时介于打印头和切刀之间的标签纸不可进行回纸动作。标签会从打印头底下的位置直接开始打印。
- 因此产生的未打印 / 空白区域是不能够使用的。
- 切刀运作时至少会损失 50 mm 的空白连续性标签。  
使用表面凹凸的标签时，因兼顾打印品质以及与标签进纸同步的状况下可能会损失超过 300 mm 的标签。

为减少标签损失必须尽可能降低对连续打印工作的干扰：

- ▶ 打印工作必须在不得已的状况下才能中止打印。
- ▶ 避免因为一小段的标签而干扰打印工作，特别不要只是为了一段空白区域中断打印。

### 优化档案传输

若连续的标签内容都不一样，必须在前一标签区段打印完成前在记忆体内完成下一张标签区段内容！

否则必须将第一张已打印完成的标签区段往前至切刀且保留下一区段为空白。在第一张标签区段裁切完成后接着才打印新标签区段。

因此必要时应尽量减少不同区段的传输档案，也就是说不要传送完整的标签档案，传送需要更动的内容即可：

- ▶ 在条码打印机驱动程序 **一般设定** > **打印设定** > **进阶设定** > **选项** 中启用 "对所有软件进行优化" 的设定。
- 或
- ▶ 透过直接编程使用替换指令 R 来替换内容。  
▷ 程序人员指南。

## 6 清洁

### 6.1 清洁指示



#### 危险！

电击可能造成生命危险！

- ▶ 进行维修保养工作前先切断条码打印机电源。

条码打印机只需要极少量的清洁保养。

定期清洁保养打印头是相当重要的。如此才能维持稳定一致的打印效果并延长打印头寿命。

一般情况下一个月须对条码打印机进行一次清洁保养。



#### 注意！

腐蚀性清洁剂会造成打印头受损！

请不要使用硬体表面清洁剂或溶剂清洁表面机身或内部模块。

- ▶ 请使用软毛刷或吸尘器清除打印区域内的灰尘和纸屑。
- ▶ 请使用一般清洁剂清洁条码打印机表面机身。

### 6.2 清洁打印滚轴

打印滚轴上的脏污会影响打印效果以及标签纸进纸。

- ▶ 打开打印头。
- ▶ 将标签及碳带从条码打印机上卸除。
- ▶ 使用软布沾上滚轴专用清洁剂清除滚轴表面异物。
- ▶ 若滚轴有损坏情况，请更换滚轴 ▷ 维修手册。

### 6.3 清洁打印头

清洁周期：

热感应	-	每换一卷标签纸清洁一次
热转印	-	每换一卷碳带清洁一次

打印时打印头会累积污渍而影响打印效果，例如对比反差或垂直纹路。



#### 注意！

不当操作会损伤打印头！

请勿使用尖锐物品或硬物清洁打印头。

请勿直接碰触打印头加热线区域。



#### 注意！

高温的打印头可能造成受伤危险。

请注意须待打印头冷却后才能进行清洁。

- ▶ 打开打印头。
- ▶ 将标签及碳带从条码打印机上卸除。
- ▶ 使用软布或沾附纯酒精的棉花棒清洁打印头。
- ▶ 将打印头静置晾干 2 到 3 分钟

## 6.4 清洁标签感测器



### 注意！

不当操作会损伤感测器。

条码打印机 SQUIX 6.3 不适用于本页的清洁方式说明。以此方式清洁该型号存在着感测器排线被扯掉的风险。

▶ 条码打印机 SQUIX 6.3 的清洁请交由技术人员着手进行。



### 注意！

不当操作会损伤感测器。

请勿使用尖锐硬物或溶剂清洁感测器。

标签感测器上累积的纸屑脏污会影响标签起始位置或黑线标记的辨识效果。

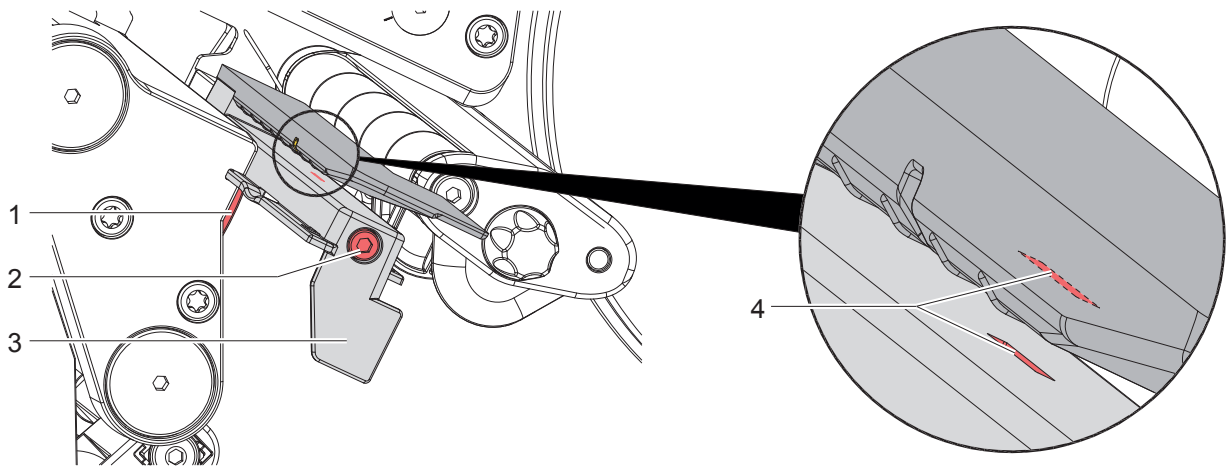


图 24 清洁标签感测器

1. 将标签及碳带从条码打印机上卸除。
2. 松开螺丝（2）。
3. 按住按钮（1）并将标签感测器握把（3）慢慢往外拉出。请注意不要过度拉紧感测器排线。
4. 使用毛刷或以纯酒精沾湿的棉花棒清洁标签感测器及感测器插槽（4）。
5. 握住标签感测器握把（3）推回插槽并重新设定（▷ 4.1.3，页 14）。
6. 重新安装标签及碳带。

## 7 错误排除

### 7.1 错误显示

若出现错误会将此错误显示在屏幕上：



图 25 错误显示

错误排除方式取决于错误类型 ▷ 7.2，页 27。

以下提供的选项为错误显示中进一步的操作方式：

重複	排除错误原因后可继续进行打印工作。
取消	取消打印工作。
進紙	重新同步标签进纸程序。接着就能继续进行打印工作。
忽略	忽略错误通知并继续打印工作，但功能有可能被限制。
儲存日誌	因错误导致无法进行打印操作。 为进行详细分析可将不同系统档案储存于外接储存装置上。

表格 5 错误显示图示

### 7.2 错误讯息与排除

错误讯息	原因	排除方法
壓平輔助滾軸 打開	在剥离模式下马达驱动辅助滚轴（下滚轴）与压平辅助滚轴未阖起	请将压平辅助滚轴阖起。
	条码打印机 SQUIX 4MT 马达驱动滚轴与压平辅助滚轴未阖起	请将压平辅助滚轴阖起。
條碼過大	在指定标签区域中条码尺寸过大	请将条码缩小或移动。
條碼錯誤	无效的条码内容，例如：在数字条码中的数字符号错误	请更正条码内容。
找不到檔案	打印所需的档案不在储存装置内	请检察储存装置内的档案是否存在。
打印頭打開	打印头未固定	请转动打印头开关固定打印头。
打印頭過熱	打印头过热	请按暂停键让打印头冷却后条码打印机会自动继续打印工作。 若仍重复出现过热讯息请在软件中调降打印头温度级数或打印速度。
檔案名稱重複	在直接编程中有档案名称重复	请修正直接编程中的指令。
卸除碳帶	条码打印机已设定为热感应模式却仍安装碳带	请卸除碳带来使用热感应模式。
		请在条码打印机设定或软件中启用热转印模式。

错误讯息	原因	排除方法
碳粉面設定	碳带的回卷方向与设定不匹配	反转碳带。 清洁打印头 ▷ 6.3，页 25 正确安装碳带。
		设定与使用的碳带不匹配。 调整设定。
碳帶耗盡	碳带耗尽	请更换新碳带。
	打印时碳带熔断	请中断打印工作。 请透过软件变更温度级数。 清洁打印头 ▷ 6.3，页 25 安装碳带。 重新启动打印工作。
	热感应标签纸已装载但软件中却设定为热转印模式	请中断打印工作。 请在软件中转换成热感应模式。 重新启动打印工作。
裝置未連接	条码打印机未侦测到目前连接的装置	连接选配装置或修正程序编辑。
無標籤紙	标签纸卷上缺少一些标签	请按下 重複 键，直到侦测出下一张标签为止。
	在软件中所设定的标签格式和实际上的标签纸尺寸不相符	请中断打印工作。 在软件中更改标签格式。 重新启动打印工作。
	条码打印机安装连续性纸张但软件设定为间隔式标签纸或底标式标签纸	请中断打印工作。 在软件中更改标签格式。 重新启动打印工作。
無標籤紙尺寸	标签档案未定义标签纸尺寸	请检查程序编写是否错误并修正标签纸尺寸定义。
記憶卡讀取錯誤	储存装置存取时发生错误	请检查储存装置内的档案。 备份档案并重新格式化储存装置。
標籤紙過厚	切刀裁切标签纸时未切断但仍能回到起始位置。	请按下 取消 键并更换合适的标签纸卷。
切刀卡住	切刀被标签纸卡住未回到起始位置	请关机并清除标签纸残屑。 重新开机后再执行打印工作。 若重复发生同样状况请更换合适的标签纸。
	切刀异常	请关闭条码打印机后再重新开机。 若仍显示错误请联络相关技术人员。
標籤紙耗盡	标签纸卷用尽	安装新的标签纸卷。
	标签进纸异常	请检查标签进纸状况。
緩衝區溢位	条码打印机缓冲区记忆体已满载，而电脑仍持续传送资料。	透过资料传输方式（建议使用 RTS/CTS）。
記憶卡寫入錯誤	条码打印机硬件错误	请重复写入动作或格式化记忆卡。
找不到字型	所选的已下载字型发生错误	请取消打印工作并更换字型。
電壓錯誤	条码打印机硬件错误	请关闭条码打印机后再重新开机。 若仍显示错误请联络相关技术人员。 条码打印机会显示哪种电压失效。请注意。
記憶體溢位	打印工作过大：例如读取字型、过大图档	请取消打印工作。 减少该标签档案物件数量再尝试打印。

错误讯息	原因	排除方法
語法錯誤	条码打印机从电脑端接收未知或无效的指令。	请按下 忽略 键跳过指令或 请按下 取消 键中断打印工作。
未知儲存裝置	储存装置未格式化 不支援该储存装置类型	格式化储存装置或使用其他类型的储存装置。

表格 6 错误讯息与排除

### 7.3 问题排除

问题	原因	排除方法
碳带起皱折	碳带张力轴未调整	调整碳带 ▷ 4.6, 页 22
	打印头立柱压力未调整	调整打印头立柱压力 ▷ 4.3, 页 19
	碳带过宽	只使用略宽于标签纸宽度的碳带。
标签打印效果模糊或空白	打印头脏污	清洁打印头 ▷ 6.3, 页 25
	打印头温度过高	使用软件调降温度。
	标签纸和碳带不匹配	使用其他类型的碳带。
当碳带用尽时条码打印机仍继续打印	在软件中打印模式为热感应	在软件中将设定改为热转印。
条码打印机打印出程序指令而不是标签格式	条码打印机被切换到 ASCII 码打印模式	在条码打印机上按取消键离开 ASCII 码打印模式。
条码打印机上只有标签纸卷有动作，碳带却不转动	碳带安装错误	检查碳带安装方式与碳墨方向是否正确，如有必要请重新安装。
	标签纸和碳带不匹配	使用其他类型的碳带。
条码打印机跳张列印	在软件中标签尺寸设定过大	在软件中更改标签尺寸设定。
打印标签上出现垂直白线	打印头脏污	清洁打印头。 ▷ 6.3, 页 25
	打印头断针（电热元件故障）	更换打印头。 ▷ 维修手册
打印标签上出现水平白线	条码打印机在裁切模式或剥离模式的设定下开启 回紙功能 > 智慧模式	设定改为 回紙功能 > 必回紙。 ▷ 请参照设定手册。
打印效果浓淡不均	打印头脏污	清洁打印头 ▷ 6.3, 页 25
	打印头立柱压力未调整	调整打印头立柱压力 ▷ 4.3, 页 19

表格 7 问题排除



## 8.1 标签纸尺寸 / 连续性纸张尺寸

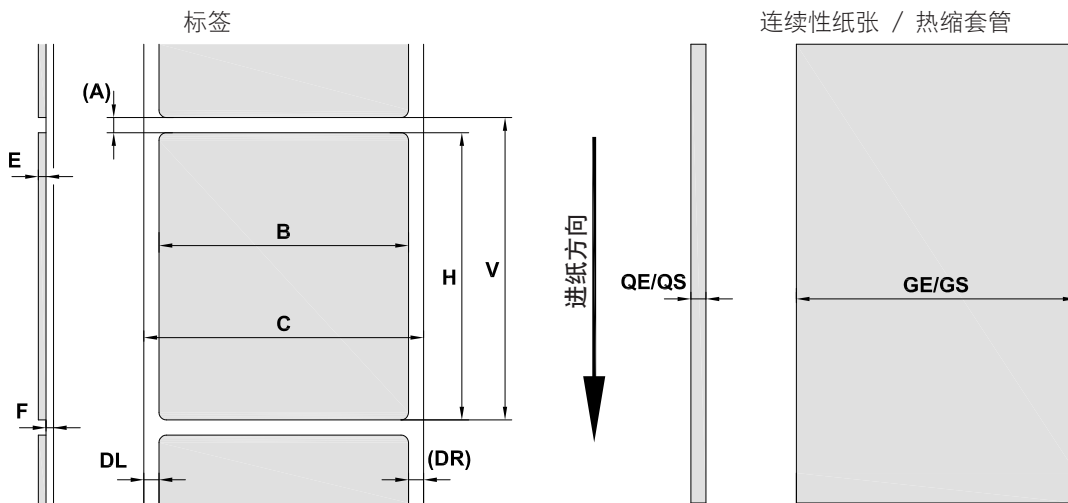


图 26 标签纸尺寸 / 连续性纸张尺寸

尺寸	名称	尺寸 mm			
		2/2P	4/4P 4.3/4.3P	4M/4MP/ 4MT 4.3M/4.3MP/ 4.3MT	6.3/6.3P
B	标签宽度	4 - 63	20 - 116	4 - 110	46 - 176
H	标签高度 于剥离模式	4 - 2000	6 - 2000	4 - 2000	6 - 2000
		12 - 200	12 - 200	12 - 200	25 - 200
-	撕纸长度	> 30			
-	裁切长度				
	搭配 虚线切刀	> 5			
-	虚线长度	> 2			
A	标签间距	> 2			
C	标签底纸宽度	24 - 67	24 - 120	9 - 114	50 - 180
GE	连续性纸张宽度	24 - 67	24 - 120	4 - 114	50 - 180
GS	热缩套管宽度	-	-	4 - 85	-
DL	标签纸左边间距	≥ 0			
DR	标签纸右边间距	≥ 0			
E	标签厚度	0.03 - 0.60			
F	标签底纸厚度	0.03 - 0.13			
QE	连续性纸张厚度	0.05 - 0.50			
QS	热缩套管厚度	-	-	≤ 1.1	-
V	标签进纸	> 6	> 8	> 6	> 8

· 较小、较薄的材质或黏性强的标签可能会有所限制。  
关键应用必须提前测试。

· 请注意弯曲刚度！标签材质必须能够安装于打印滚轴上！

表格 8 标签纸尺寸 / 连续性纸张尺寸

8.2 条码打印机尺寸

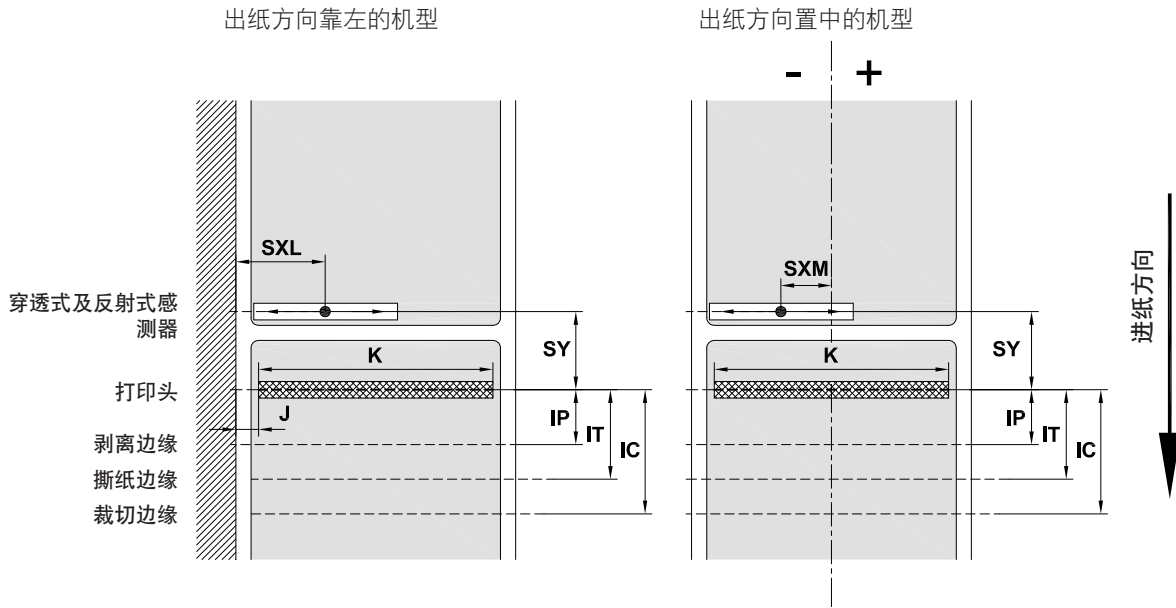


图 27 条码印表机尺寸

尺寸	名称	尺寸 mm								
		2 2P	4 4P	4.3 4.3P	4M 4MP	4.3M 4.3MP	4MT	4.3MT	6.3 6.3P	
IP	打印区域 至 剥离边缘 距离	13.5			-		13.5			
IT	打印区域 至 撕纸边缘 距离	13.5			-		13.5			
IC	打印区域 至 裁切边缘 距离	20.5	20.5				47.3	20.5		
	切刀	-	21.2				48.0	-		
	搭配 切刀 CU	-	37.0				63.8	-		
	搭配 虚线切刀 PCU	-								
J	距离 1. 电热元件 至 进纸边缘									
	203 dpi	-	-	2.8	-	-	-	-	0.5	
	300 dpi	2.0	2.0	1.2	-	-	-	-	3.2	
K	打印宽度									
	203 dpi	-	-	104.0	-	104.0	-	104.0	168.0	
	300 dpi	56.9	105.7	108.4	105.7	108.4	105.7	108.4	162.6	
SXL	600 dpi	54.1	105.7	-	105.7	-	105.7	-	-	
	穿透式及反射式感测器 至 进纸边缘 距离	5 - 26	5 - 60		-				5 - 60	
	也就是由黑线标记和打孔标记到标签纸边缘的容许距离。									
SXM	穿透式及反射式感测器 至 标签进纸区域中间 距离	-	-		-55 - 0				-	
	也就是由黑线标记和打孔标记到标签纸中间的容许距离									
SY	穿透式及反射式感测器 至 打印区域 距离	45.0								

表格 9 条码打印机尺寸

## 8.3 黑线标记尺寸

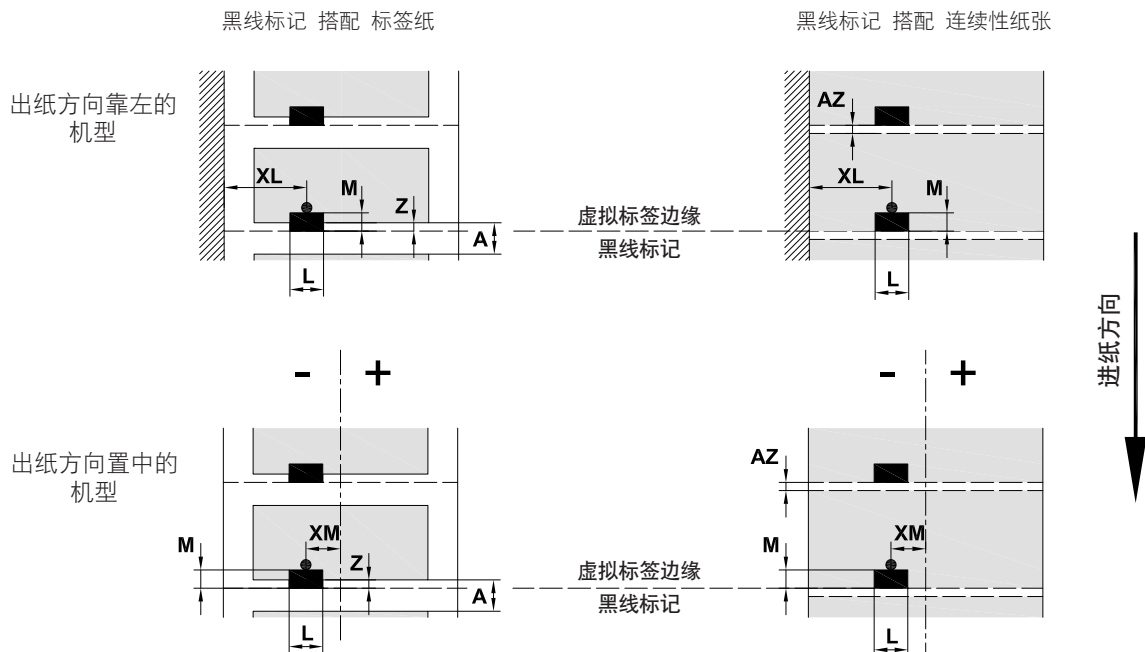


图 28 黑线标记尺寸

尺寸	名称	尺寸 mm			
		2/2P	4/4P 4.3/4.3P	4M/4MP/ 4MT 4.3M/ 4.3MP/ 4.3MT	6.3/6.3P
A	标签间距	> 2			
AZ	打印区域间距	> 2			
L	黑线标记宽度	> 5			
M	黑线标记高度	3 - 10			
XL	黑线标记 至 进纸边缘 距离	5 - 26	5 - 60	-	5 - 60
XM	黑线标记 至 标签进纸区域中间 距离	-	-	-55 - ±0	-
Z	虚拟标签前缘 与 实际标签前缘 距离 ▶ 调整软件设定	0 到 A / 建议值 : 0			
<ul style="list-style-type: none"> <li>· 黑线标记必须在标签纸背面。</li> <li>· 欲购买位于上方的黑线标记反射式感测器请洽询 cab。</li> <li>· 有效辨识格式为黑色标记。</li> <li>· 其他颜色的标记有可能无法被辨识。▶ 必须先行测试。</li> </ul>					

表格 10 黑线标记尺寸



## 提示！

使用标签感测器辨识半透明纸张上的黑线标记时，反射式或穿透式感测器皆适用。

8.4 打孔标记尺寸

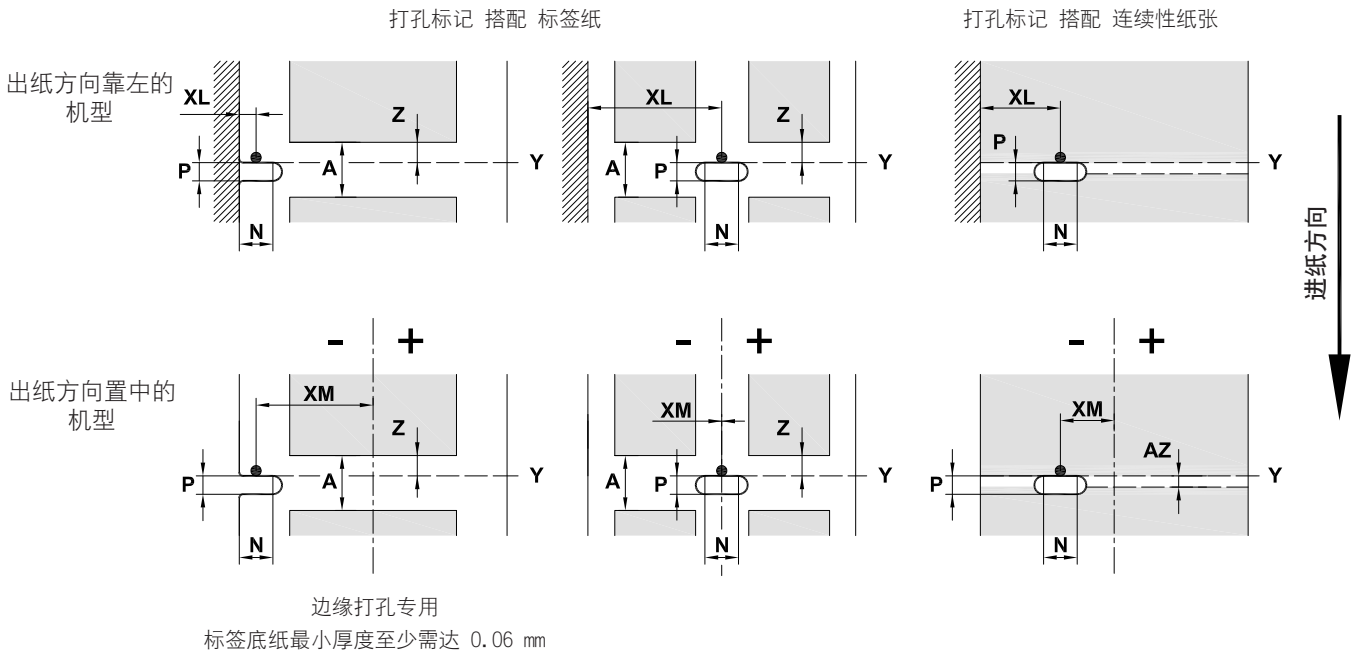


图 29 打孔标记尺寸

尺寸	名称	尺寸 mm			
		2/2P	4/4P 4.3/4.3P	4M/4MP/ 4MT 4.3M/ 4.3MP/ 4.3MT	6.3/6.3P
A	标签间距	> 2			
AZ	打印区域间距	> 2			
N	孔位宽度 边缘打孔	> 5 > 8			
P	孔位高度	2 - 10			
XL	孔位 至 进纸边缘 距离	5 - 26	5 - 60	-	5 - 60
XM	孔位 至 标签进纸区域中间 距离	-	-	-53 - ±0	-
Y	由穿透式感测器所辨识到的标签前缘	打孔标记后缘			
Z	感测器所辨识到的标签前缘 与 实际标签前缘 距离 ▶ 调整软件设定	0 到 A-P			

表格 11 打孔标记尺寸

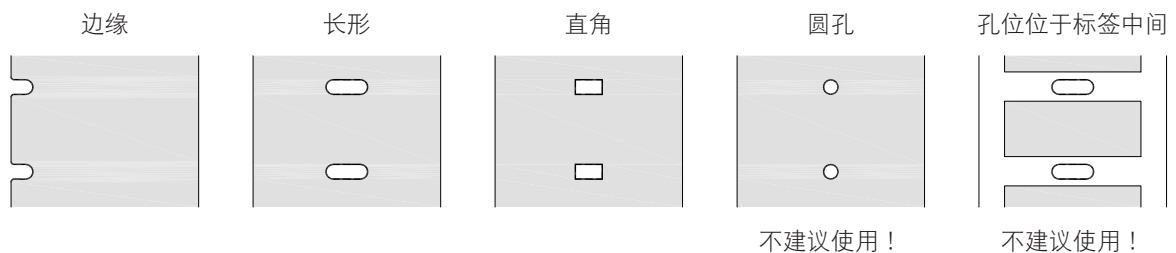


图 30 打孔标记范例

## 9.1 欧盟符合性声明

条码打印机 SQUIX 系列对基本健康和安全要求皆符合欧盟指令：

- 指令 2014/35/EU 一定电压范围内应用的相关电气操作设备
- 指令 2014/30/EU 关于电磁兼容性
- 指令 2011/65/EU 针对电器和电子设备运用特定危险物品之限制

欧盟符合性声明

▷ <https://www.cab.de/media/pushfile.cfm?file=2752> 



## 9.2 FCC

声明：本设备已通过测试并符合 FCC 规则第 15 部分 A 级数位装置的限制。这些限制的目的是为了在商业环境中使用本设备时，能提供合理的保护以防止有害的干扰。此设备会产生、使用并散发射频能量；若未遵照制造厂商的指导手册来安装和使用，可能会干扰无线电通讯。在住宅区使用本设备可能会要求使用者自费以修正这些干扰。

<b>A</b>		清洁	
撕纸挡板 .....	20	打印头 .....	25
撕纸模式 .....	14, 23	打印滚轴 .....	25
连线 .....	9	标签感测器 .....	26
安装 .....	8	清洁指示 .....	25
回卷模式 .....	15	取出标签纸卷 .....	16
开箱 .....	8	安装标签纸卷 .....	13
		回纸 .....	24
<b>B</b>		<b>S</b>	
使用守则 .....	4	裁切模式 .....	23
<b>D</b>		工作人员 .....	5
打印头		安全指示 .....	5
受损 .....	23	剥离边缘 .....	20
清洁 .....	25	剥离模式 .....	17, 23
清洁打印滚轴 .....	25	打孔标记 .....	33
<b>E</b>		电源供应 .....	5
开机 .....	9	进纸同步程序 .....	23
连续性纸张 .....	30	<b>T</b>	
安装标签 .....	13	安装碳带 .....	21
标签感测器		调整碳带张力 .....	22
设定 .....	14	<b>U</b>	
清洁 .....	26	环境保护 .....	5
标签纸尺寸 .....	30	标签回卷导引板 .....	20
<b>F</b>		环保回收 .....	5
错误		USB Slave 传输接口 .....	7
类型 .....	27	<b>W</b>	
排除 .....	27	警示贴纸 .....	5
讯息 .....	27	更多其他的作业 .....	5
<b>G</b>		重要资讯 .....	4
条码打印机尺寸 .....	31	USB 无线网卡 .....	8
条码打印机总览 .....	6		
<b>K</b>			
调整打印头立柱压力 .....	19		
<b>L</b>			
安装折迭式标签 .....	18		
出货内容 .....	8		
锂电池 .....	5		
<b>M</b>			
耗损标签纸 .....	24		
<b>N</b>			
电压 .....	9		
<b>P</b>			
问题排除 .....	29		
<b>R</b>			
挡纸板 .....	6		
黑线标记 .....	32		

此为预设的空白页。