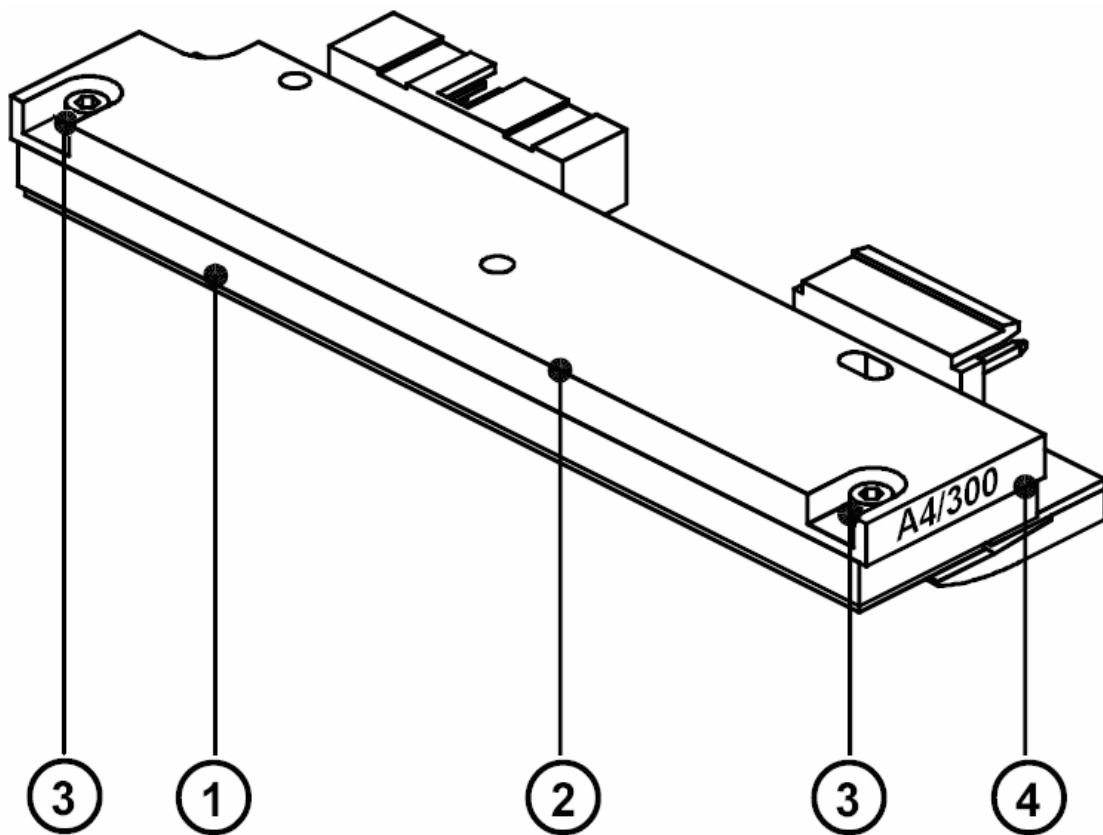


打印机之 印字头与滚轴更换教学

由于 cab 打印机独到的设计，故打印机在更换印字头时，不须做任何调整即可完成更换动作；

A3 机型不仅可更换印字头，更可以直接更换不同分辨率的印字头，如原本使用 203dpi 印字头的打印机，可直接升级到使用 300dpi 的印字头，并且不需做任何软硬件设定，打印机在开启电源后会自动侦测新印字头的分辨率，并自动切换新印字头所对应的软硬件设定；但 A4、A6、A8、M4、A3-2 机型则无法直接更换不同分辨率的印字头（300dpi 与 600dpi）。



从标签（4）处可得知适用打印机机型与印字头分辨率；



警告！

在更换印字头之前，务必拔除打印机电源线！



小心！

切勿松开印字头（1）与印字头薄板（2）的固定螺丝（3）

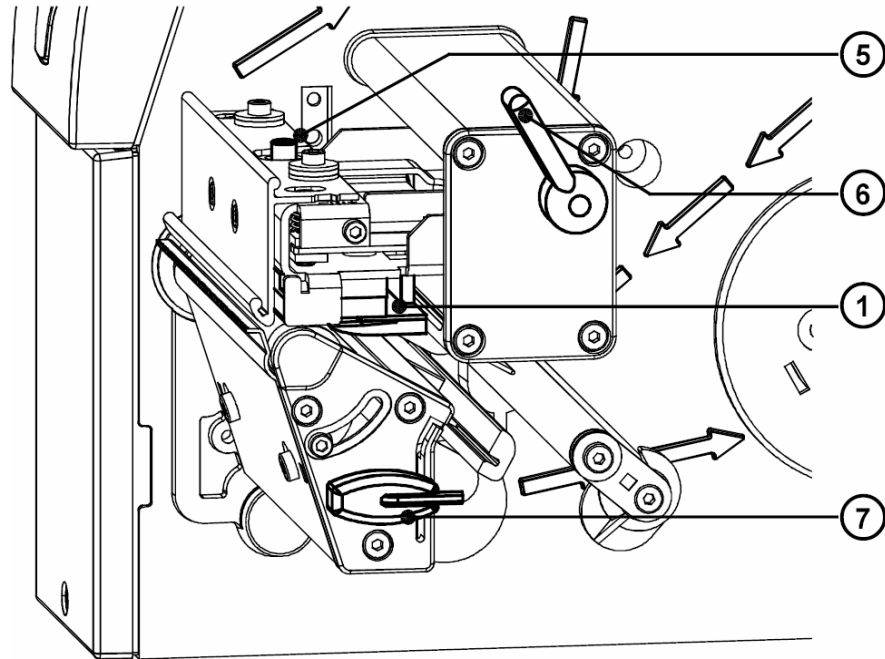
为避免静电损害印字头，请参照下列方式：

- 把打印机放在有接地的表面上；
- 在更换印字头时，操作者请使用接地环做接地动作；
- 切勿直接以手指接触印字头的连接插头的接脚。

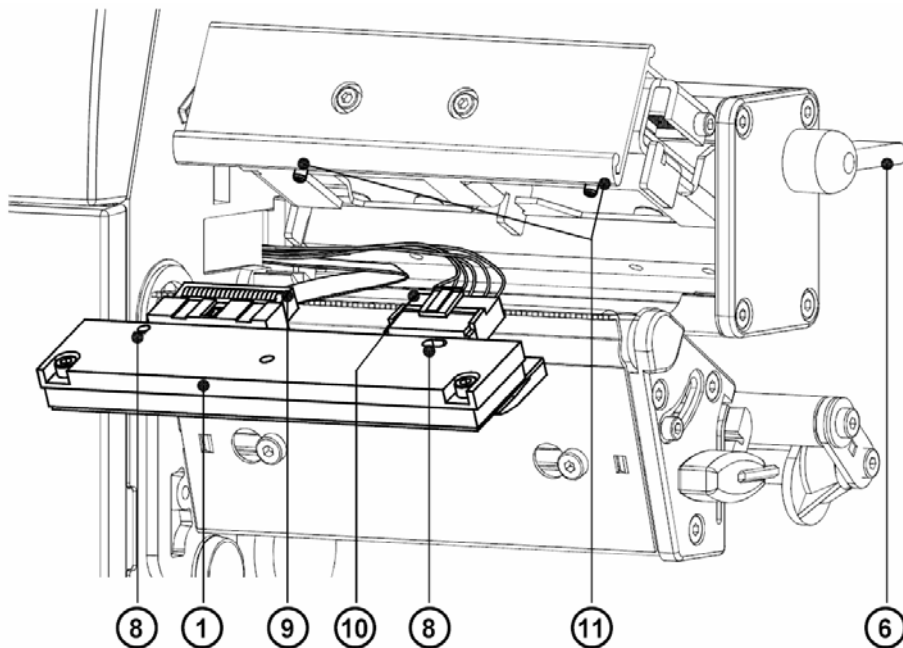
同时，勿以尖锐物体或手指触碰印字头的光滑面！

一、A3、M4 与 A4 印字头更换

1. 移除打印机上的碳带与纸张；
2. 以顺时针方向转动印字头固定杆（6）到图中所示位置，此时印字头模块是在松开状态，但仍在打印机滚轴上；
3. 使用 Allen key（7）松开印字头固定螺丝（5）；



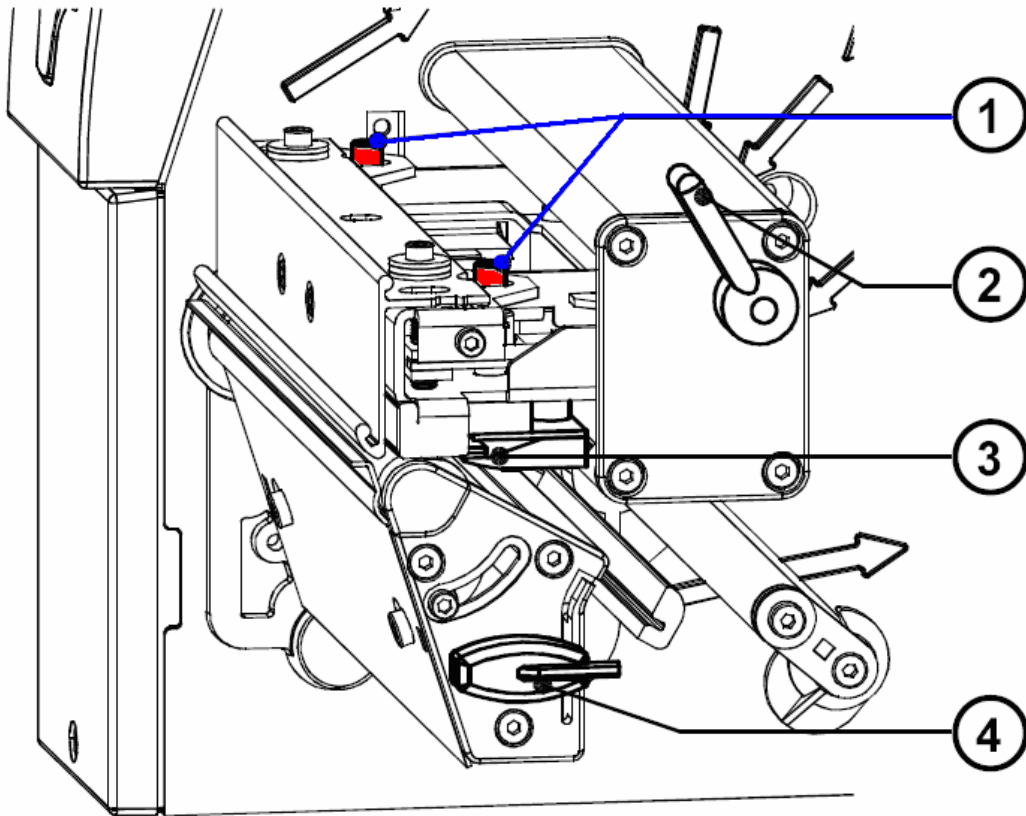
4. 以顺时针方向转动印字头固定杆（6）直到不能转动为止；
5. 从打印机的印字头固定架之固定栓（11）上移除印字头（1）；



6. 小心地拔除印字头（1）上的接线（9、10）；
7. 换上新的印字头，并接上接线（9、10）；
8. 将印字头放回印字头模块，**并将印字头上的固定孔（8）对准固定栓（11）装上；**
9. 先以手动方式锁上印字头固定螺丝（5）；并检查印字头是否完全卡入印字头模块；
10. 以逆时针方向转动印字头固定杆（6）到步骤 2 的位置；
11. 以 Allen key（7）锁紧印字头固定螺丝（5），**切勿过度锁紧该螺丝，否则可能会损坏印字头！**

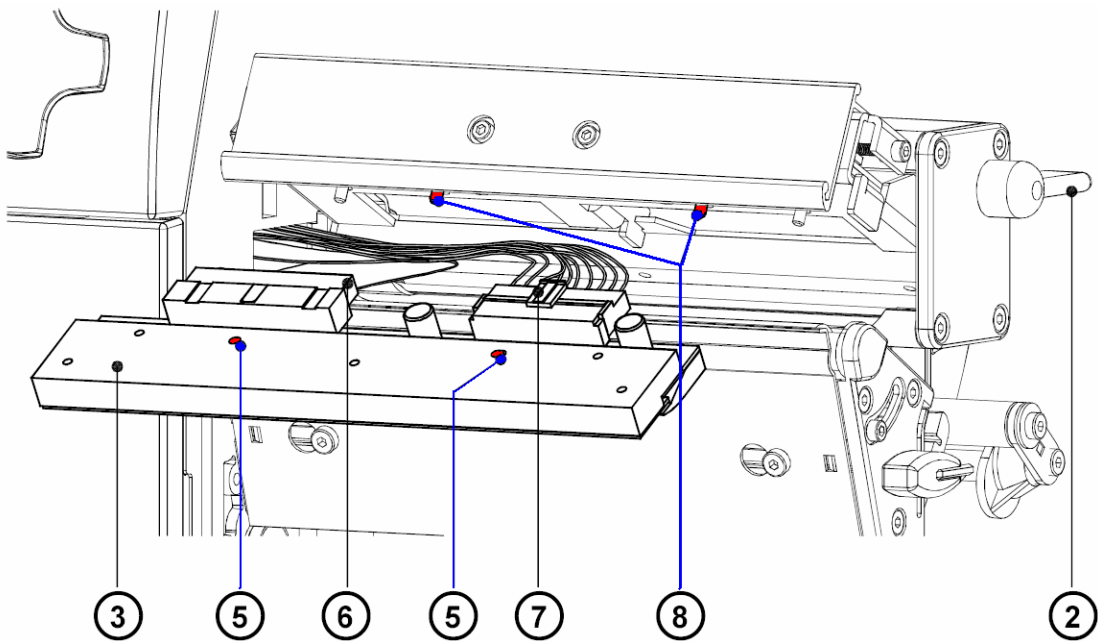
二、A6 印字头更换

1. 移除打印机上的碳带与纸张；
2. 以顺时针方向转动印字头固定杆（2）到图中所示位置，此时印字头模块是在松开状态，但仍在打印机滚轴上；
3. 使用 Allen key（4）松开印字头固定螺丝（1）；



4. 以顺时针方向转动印字头固定杆（2）直到不能转动为止；

5. 从打印机的印字头固定架之固定栓（8）上移除印字头（3）；
6. 小心地拔除印字头（4）上的接线（6、7）；
7. 换上新的印字头，并接上接线（6、7）；
8. 将印字头放回印字头模块，并将印字头上的固定孔（5）对准固定栓（8）装上；
9. 先以手动方式锁上印字头固定螺丝（1）；并检查印字头是否完全卡入印字头模块；
10. 以逆时针方向转动印字头固定杆（2）到步骤 2 的位置；
11. 以 Allen key（4）锁紧印字头固定螺丝（1），切勿过度锁紧该螺丝，否则可能会损坏印字头！

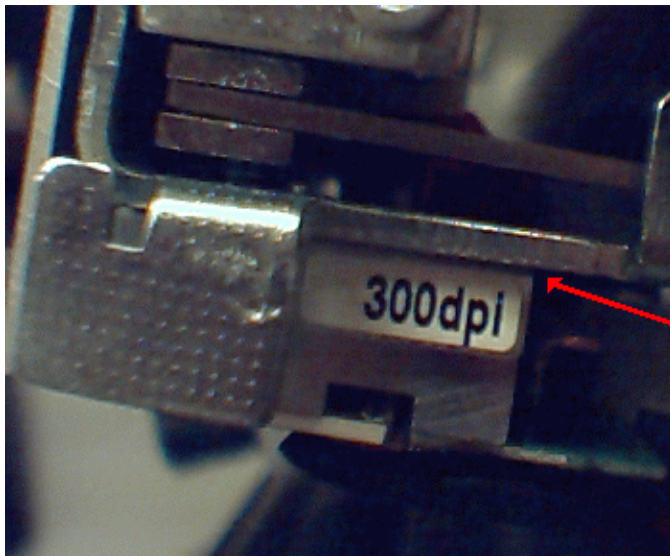


三、检视印字头是否正确安装

在安装完印字头后，可以目测方式检视，再搭配测试打印方式，检视左右打印颜色深浅是否均匀，即可印字头是否有正确安装；

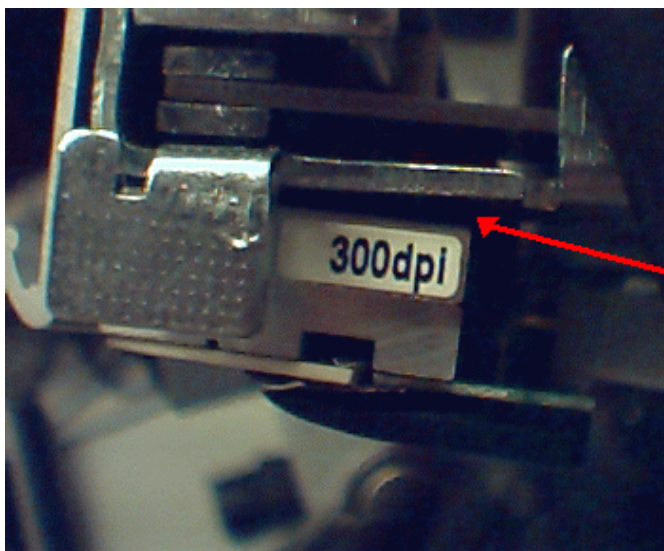
目测方式检视印字头：

安装正确时，印字头与打印模块之间应无缝隙！



印字頭與打印模組之間
應無縫隙

安装错误时，印字头与打印模块之间会有缝隙！

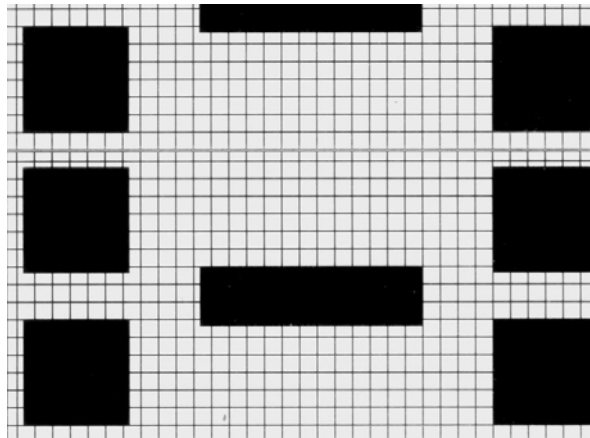


印字頭與打印模組之間
有縫隙就表示安裝錯誤

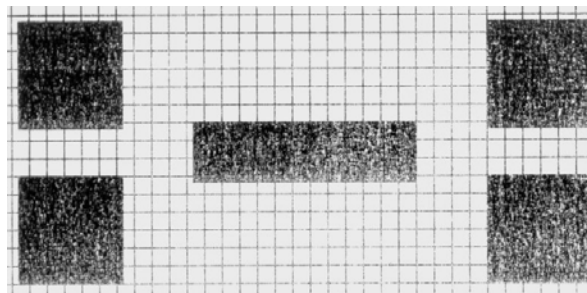
测试打印方式检视打印颜色是否均匀：

进入离线模式（Offline）之 Test 选单里的 Test Grid 选项，使用连续纸做打印测试，检视打印出颜色深浅是否均匀；

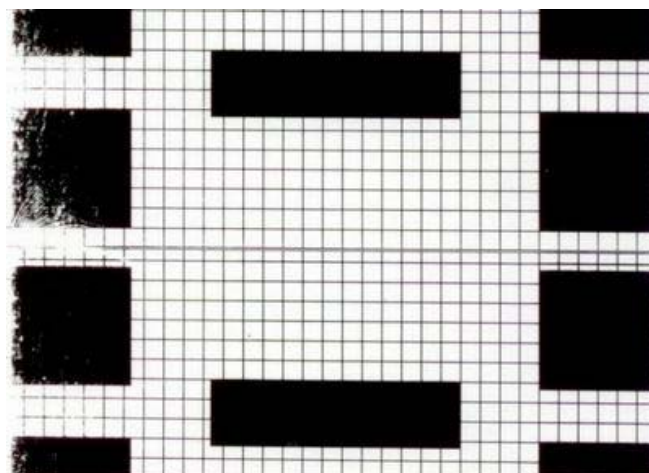
安装正确时，打印颜色深浅应该左右要均匀：



安装错误时，打印颜色会模糊：



或打印颜色深浅会左右不均：

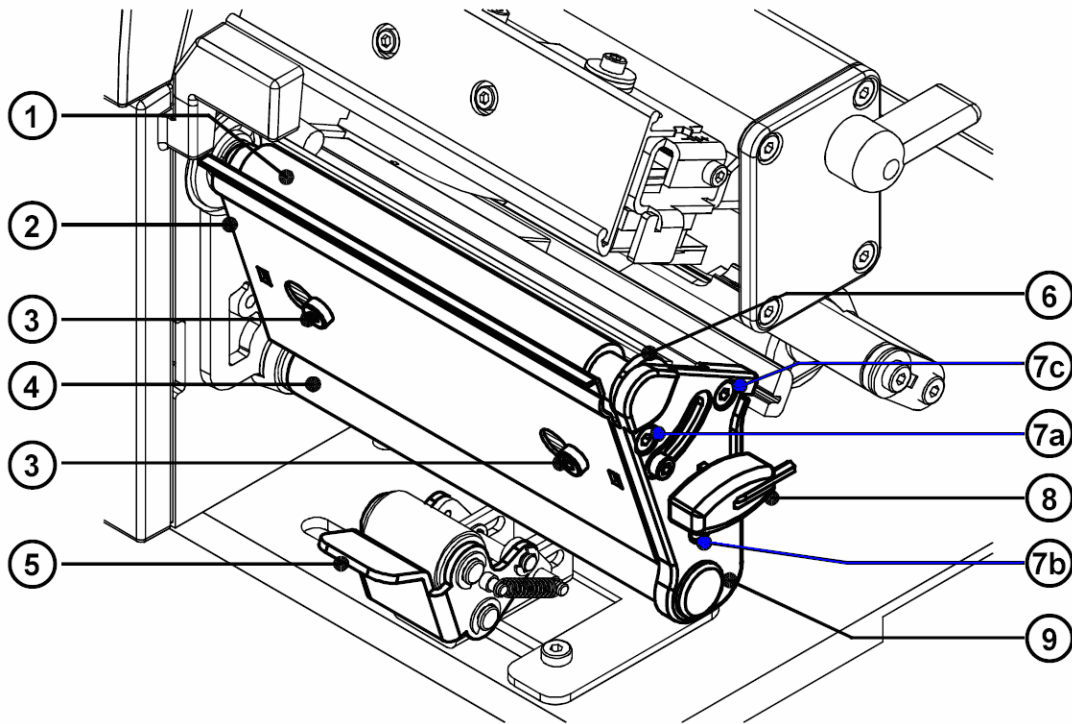


四、打印机滚轴更换

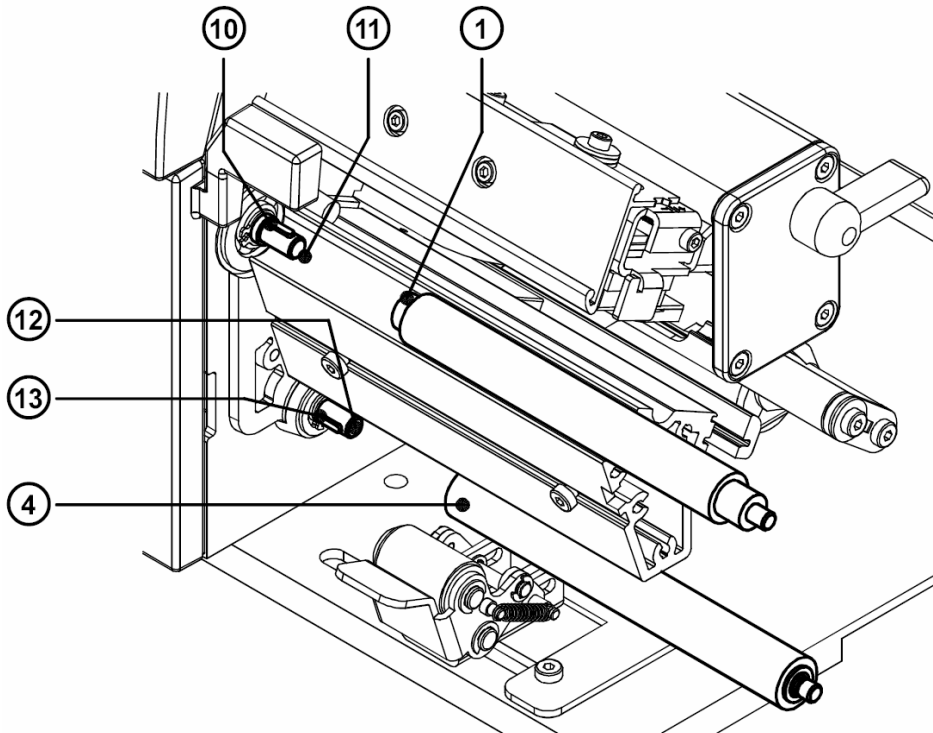
此部分将涵盖打印机之打印滚轴与回卷协助滚轴的更换；

打印滚轴更换步骤：

1. 将印字头往上抬起，及从回卷协助滚轴（4）处扳开固定夹（5），再移除打印机上的碳带与纸张；
2. 使用 Allen key（8）松开印字头固定螺丝（3），并移除剥离盘（2）；
3. 卸下三颗螺丝（7a、7b、7c）；
4. 移除固定盘（9）及印字头支撑座（6）；



5. 分别从 (11、12) 处移除打印滚轴 (1) 或回卷协助滚轴 (4);



6. 依个别需要置入新的打印滚轴 (1) 或回卷协助滚轴 (4), 并正确卡入位于 (11、12) 处的卡笋 (10、13);
7. 装回固定盘 (9) 及印字头支撑座 (6);
8. 先锁上螺丝 (7a), 在锁上螺丝 (7b), 然后锁上螺丝 (7c);
9. 装回剥离盘 (2)。