



## QL-240 用户指南



QL-240用户指南

零件编号 22834680-ZH-E 1.2版本 3/2018

QuickLabel, AstroNova<sup>™</sup> 分公司

全球总部 600 East Greenwich Ave., West Warwick, RI 02893 电话: +1(401)828-4000 传真: +1(401) 822-2430 电子邮箱: info@QuickLabel.com

www.QuickLabel.com

技术支持 电话: +1(401) 828-4000 电子邮箱: support@QuickLabel.com www.QuickLabel.com/support/

## © 2018 AstroNova, Inc. 保留所有权利

本手册受版权保护,保留所有权利。在未获得 QuickLabel 书面许可之前,本手册的任何部分 均不得复制、传播、转录或保存在任何检索系统中,也不能以任何形式翻译成任何语种。

## 商标

QL-240®是AstroNova, Inc. 的注册商标

Adobe®、Photoshop®和Illustrator®是Adobe Systems, Inc. 的注册商标。

Corel®是Corel Corporation的注册商标。

Microsoft<sup>®</sup>、Windows<sup>®</sup> 7、Windows<sup>®</sup> 8和 Windows<sup>®</sup> 10是 Microsoft Corporation 的注册商标。

## QL-240 有限质保

QuickLabel 是 AstroNova 的分公司, 兹保证本产品除易损件及耗材的所有部件, 自最初购买 之日起一(1)年内, 不会出现材料或工艺上的缺陷。易损件包括: 运输单元、维护卷筒、维 护墨盒、刀片等。耗材包括墨盒和标签, 这些墨盒和标签均属于单独保修范围。如果客户发现 有缺陷, 必须及时向 QuickLabel 或 QuickLabel 授权经销商报告此缺陷。QuickLabel 将自行 决定修理打印机或者免费更换有缺陷的部件。备件和替换零件将以交换形式提供, 并对其进行 修理或更新。客户负责打印机或部件退回到我方工厂或授权服务中心的运费。我们也将通过标 准的陆路运输服务将维修或更换后的打印机或零配件发还给您。所有替换件的产权归 QuickLabel 所有。与保修相关的差旅费、运费和其他费用不包括在内。

在产品所有权的第一年内,您可适用于单独的客户支持协议,该协议经QuickLabel或 QuickLabel授权的经销商处购得,亦或是由QuickLabel或QuickLabel授权的经销商发布。在 这种情况下,您将有权进行现场安装和/或培训考察。否则,可以签订客户支持协议和续签协 议,以便购买产品,提供现场支持。

如果产品因事故、滥用、疏忽或误用或使用不兼容的耗材或零件而损坏,或产品没有正确安装,或者未经 QuickLabel 明确书面许可而修改了产品,则本保修无效。QuickLabel对于运输中的产品丢失或损坏不承担任何责任。

QuickLabel对本产品的适销性或特定用途的适用性不作任何明示或暗示的保证。在任何情况下,QuickLable对于任何直接、间接、特殊、偶然或继发性损失,无论是基于合同、侵权行为或任何其他法律理论以及此类损失的可能性是否告知等事件均不承担责任。

## 墨水有限质保

本质保涵盖 QuickLabel 出售的 QuickLabel QL-240 墨盒。

每个在原装未开封包装内的QL-240墨盒自生产之日起24个月内保证不存在材料和工艺方面的 缺陷,或在安装后提供3个月质保,以先发生者为准。本保修仅适用于QuickLabel QL-240打 印系统中使用的墨盒。

如果客户怀疑QL-240墨盒有缺陷,客户必须在保修期内通知QuickLabel或授权的QuickLabel 经销商。在退回墨盒、QuickLabel验证缺陷时,QuickLabel将自行决定:

1. 更换有缺陷的墨盒; 或

2. 如果客户使用了墨水,则根据QL-240系统报告的墨水估计剩余寿命,估算新墨水的价格。 QL-240提供了估计剩余寿命,QuickLabel可以远程从系统获取该信息或要求客户提供此信息。

本保修条款不包括已清空、重新填充、重新制造、修改、翻新、误用或篡改或已经过期的 QL-240墨盒,或用于打印与QL-240不兼容的标签或标签介质。

如果QL-240墨盒因意外、滥用、忽视或误用而损坏,或者产品的安装或维护不当,或者产品 使用超出了环境规范规定的范围,或者未经QuickLabel明确书面许可擅自修改了产品,则本 质保无效。

QuickLabel对本产品的适销性或特定用途的适用性不作任何明示或暗示的保证。在任何情况下,QuickLable对于任何直接、间接、特殊、偶然或继发性损失,无论是基于合同、侵权行为或任何其他法律理论以及此类损失的可能性是否告知等事件均不承担责任。

## 打印头有限质保

QuickLabel 保证自购买之日起,对打印头提供为期90天或250000英寸打印质保,以先发生者 为准,视QuickLabel墨水和标签的使用情况而定。QL-240打印头经过校准,可与QuickLabel 墨水和标签一起使用,只有在与这些材料一起使用时才能实现最佳性能。本特定的打印头保修 不适用于因意外事故、滥用、疏忽、误用或诸如此类情况造成损坏的打印头。如果产品因为意 外事故、滥用、疏忽或误用而损坏,或产品没有正确安装,或者未经 QuickLabel 明确书面许 可修改了产品,则本保修无效。

## 获得服务

要获得有保证的服务,请通过工厂销售和服务中心之一联系QuickLabel技术支持人员。

## 联系信息

#### 全球总部

600 East Greenwich Ave. West Warwick, RI 02893 USA 免费热线: 877-757-7978 | 电话: +1 401-828-4000 quicklabel.com

#### 欧洲总部

Waldstrasse 70 63128 Dietzenbach | Germany (德国) 电话: +49 (0) 6074-31025-00 quicklabel.de

#### 加拿大

3505 Rue Isabelle Suite O Brossard, QC J4Y 2R2 电话: +1 800-565-2216 quicklabel.ca

#### 拉丁美洲

Av Insurgentes Sur No 1602, 4° Piso Suite 467 Col. Credito Constructor Ciudad de Mexico CDMX 03940 墨西哥 电话: +52 55 1000-9116 quicklabel.com/es

#### 丹麦

Marielundvej 46A, 2. 2730 Herlev 电话: +45 29 64 00 05 trojanlabel.com

## 法国

Parc Euclide ZA la Clef de St Pierre 10A Rue Blaise Pascal 78990 Elancourt 电话: +33 (1) 34 82 09 00 quicklabel.fr

#### 英国

A5 Westacott Business Centre Westacott Way, Maidenhead Berkshire, SL6 3RT 电话: +44 (0) 1628 668836 quicklabel.co.uk

#### 中国

2号楼1层, 富特北路458号, 上海外高桥自贸区, 200131 电话: +86 21 5868 2809 quicklabel.cn

## 所有权信息

感谢惠顾!您采购 QuickLabel 数字标签打印机是一项明智的投资,可帮助您提高生产灵活性和包装效率。请妥善保管您产品的型号和序列号。

Declaration of Conformity Declaration de Conformité Ubereinstimmungserklärung Dichiarazione di Conformità	
ID	DoC-22834680
Manufacturer's name and address Nom et adresse du fabricant Hersteller Nome del costruttore	AstroNova, Inc. 600 East Greenwich Avenue West Warwick, RI 02893 USA
Model No. Modele No. Model Nr. Modello No.	QL-240 TrojanOne
Description of Products Description des produits Produktbeschreibungen Descrizione dei Prodotti	Color Label Printer
Standards to which conformity is declared Standards auquel la conformité appartient Normen für welche Übereinstimmung erklärt wird Norme per le quali si dichiara la conformità	$ \begin{array}{l} {\sf EN} ( {\sf IEC})\ 61000\ 4-2:2009 \\ {\sf EN} ( {\sf IEC})\ 61000\ 4-3:2006\ +A1\ +A2 \\ {\sf EN} ( {\sf IEC})\ 61000\ 4-3:2007 \\ {\sf EN} ( {\sf IEC})\ 61000\ 4-5:2007 \\ {\sf EN} ( {\sf IEC})\ 61000\ 4-6:2009 \\ {\sf EN} ( {\sf IEC})\ 61000\ 4-8:2010 \\ {\sf EN} ( {\sf IEC})\ 61000\ 4-8:2010 \\ {\sf EN} ( {\sf IEC})\ 61000\ 4-11:2004 \\ {\sf CISPR}\ 16\ 2-1:2008\ +A1 \\ {\sf ANSI}\ C63.4:2014 \\ {\sf CISPR}\ 16\ 2-3:2010\ +A1 \\ {\sf EN}\ 61000\ 3-2:2014 \\ {\sf EN}\ 61000\ 3-3:2013 \\ {\sf EN} ( {\sf IEC})\ 61326\ -1:2013 \\ {\sf FCC}\ 47CFR\ Part\ 15\ Subpart\ B\ Class\ A \\ {\sf ICES\ -003}\ ({\sf April\ 2017})\ -\ Class\ A \\ {\sf UL}\ 60950\ -1:2007\ {\sf Ed.2\ +R:14Oct2014} \\ {\sf CSA\ C22.2\#60950\ -1:2007\ {\sf Ed.2\ +A1;A2} \\ {\sf IEC\ 60950\ -1:2005\ ({\sf Second\ Edition})\ +\ Am\ 1:2009\ +\ Am\ 2:2013 \\ {\sf EN\ 60950\ -1:2006\ ({\sf A11:2009\ A1:2010\ /A12:2011\ /A2:2013} \end{array} $
Application of Council Directives Application des Decisions du Conseil Anwendbar fur die Richtlinien Applicazione delle Direttive del Comitato	2014/30/EU 2014/35/EU
I, the undersigned, hereby declare that the equipment specified above co Je, Soussigné, déclare que l'équipment spécifié ci-dessus est en conform Ich, der unterzeichnende erkläre hiermit, daß das oben beschriebene Ge Il sottoscritto dichiara che l'apparecchio sopra specificato è conforme alle	nforms to the above Directive and Standard. nité avec la directive et le standard ci-dessus. rät den vorgenannten Richtlinien und Normen entspricht. e Direttive e Norme sopra specificate.
Steven Holbrook Quality Assurance Manager AstroNova, Inc. CE Label First Affixed Date: 14	Steven & Holbook Date of issue: <u>2/19/2018</u> Place of issue: <u>West Warwick, RI</u>
European Contact: Your local AstroNova, Inc. Sales and Service Office. FRANCE - Parc Euclide, ZA la Clef de St Pierre, 10A Rue Blaise Pascal Tel: (+33) 1 34 82 09 00, Fax: (+33) 1 34 82 05 71 GERMANY - Waldstraße 70, D-63128 Dietzenbach Tel. +49 (0) 6074 31 025-00, Fax: +49 (0) 6074 31 025-99 UNITED KINGDOM - Westacott Way, Maidenhead Berkshire, SL6 3RT Tel: +44 (0)1628 668836 • Fax: +44 (0)1628 664994	78990 Elancourt



章节 1:	入门指南	3
	系统要求	3
	打印机开箱。	3
	安装QL-240 触摸屏控制器(可选)	7
	安装开卷机	9
	接通QL-240 打印机电源	20
	安装墨盒	21
	安装打印头	22
	安装打印机驱动程序。	26
	装入介质	27
章节 2:	QL-240 概述	31
	打印机部件及其功能	31
	QL-240 打印机及配件	32
	配置选项	33
		34
		37
	开启/关闭打印机	38
	打开/关闭触摸屏控制器	39
	连接QL-240 Control	10
	带触摸屏控制器的QL-240 打印机的网络示意图	10
	QL-240 打印机上的连接	10
	触摸屏控制器上的连接	1
	连接 QL-240 Control Light	1
	独立模式下局域网上QL-240 打印机的网络示意图	1
	独立模式下QL-240打印机的连接	12
	通过QL-240 Control Light(以太网接口)连接QL-240打印机 4	12
	在不用触摸屏控制器的情况下,通过以太网安装QL-240驱动程序	12

章节 3:	QL-240 Control 特	生与	功能															. 45
	QL-240 Control 界頁	面																. 45
	主页 - 常規	记设置	д І															. 46
	打印机处理	•																. 53
	维护																	. 54
	作业库 .																	. 55
	打印队列																	. 56
	诊断																	. 58
	介质设置										·		·	·	•	•		. 59
	QL-240 Control Lis	, ht,	· · 界面	• •	•	•	•	•••	•	•	•	•	•	•	•	•	•	· 62
	电户界面	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	ЛЩ	• •	•	•	•	•••	•	•	•	•	•	•	•	•	•	63
	黑水使田	•	• •	• •	•	•	•	•••	•	•	•	•	•	•	•	•	•	63
	网络配署	•	• •	• •	•	•	•	•••	•	•	•	•	•	•	•	•	•	. 60
	诊断	•	• •	• •	•	•	•	• •	•	•	·	·	·	·	·	·	•	. 64
	心面 · · ·	•	• •	• •	•	•	•	•••	•	•	·	·	·	·	·	·	•	. 65
	开	•	• •	• •	•	•	•	•••	•	•	•	•	•	•	•	•	•	. 00
章节 4:	QL-240 打印机上的	伏态	LED		•	•	•		•	•	•	•	•		•	•		. 67
音带 5.	百新01-240 Control	标	化和丙	化出														60
4 4	方出面站印度	- 17	TTAND	•	•	•	•	• •	•	•	•	•	•	•	•	•	•	. 03
	日幼史新住庁 .	•	• •	• •	•	•	•	• •	•	•	·	•	•	·	•	•	·	. 69
	回件开级 手动或建再站印度	•	• •	• •	•	·	•	• •	•	•	·	•	•	•	•	•	·	. 70
	于幼岛线史新住厅	。 近日し	 /⊬ ≠пот			•	т:-	••••	•	•	·	•	•	•	•	•	·	. 70
	住QL-240 单机上史题	所回′	件和QL	2-240	Cont	rol	Llg	nτ	•	•	·	·	•	•	•	•	·	. (1
****	<u>//b. 1.5.</u>																	
草节 0:	维护	•	•••	• •	•	•	•	• •	•	•	•	•	•	•	•	•	•	. 73
	标准维护	•		• •	•	•	•		•	•	•	•	•		•	•	•	. 73
	定期清洁/检查任务	•		• •	•	•	•		•	•	•	•	•		•	•	•	. 74
	检查/清洁过	t滤器	- 各				•		•		•	•	•	•	•	•		. 74
	检查清洁滚	笥(]	MFR)			•	•		•	•	•	•	•	•	•	•		. 75
	执行手动湿	擦打	印头			•	•		•	•	•	•	•	•	•	•		. 75
	清洁维护模:	<b>快</b> (]	MM)		•	•	•		•				•	•	•	•		. 76
	检查/清洁细	民张路	各径		•		•		•			•	•	•	•	•		. 79
	耗材的更换														•	•		. 80
	准备运输打印机 .														•			. 80
	短途运输																	. 80
	长途运输												•		•	•		. 82
章节 7:	故障排除																	. 83
	维护模块故障排除																	. 83
	打印头故障排除										·	•	·	·	•	•		. 83
	黑食故谙排除	•	• •	• •	•	•	•		•	•	•	•	•	·	•	•	•	. 00
	$\Omega$ I -240 Control 界	面中	· · 的错误	小理	•	•	•	•••	•	•	•	•	•	•	•	•	•	. 85
	发尾错误 发尾错误	щіі			•	•	•	•••	•	•	·	·	·	·	·	·	·	. 00
	- 七/2 七/4 七/4 七/4 七/4 七/4 七/4 七/4 七/4 七/4 七/4	•	• •	• •	•	•	•	•••	•	•	·	•	•	•	•	•	·	. 05
	下30日広 黑水田宗母:	• 呈	• •	• •	·	•	•	•••	•	•	•	•	•	•	•	•	·	. 01 QA
	型小円九田 粉 <b>据</b> 敗径左:	い お 母	· · 珵	• •	•	•	•	•••	•	·	·	·	·	·	·	·	·	. 50 QA
	—————————————————————————————————————	村田	八 ·	• •	•	•	•	•••	•	·	·	·	·	·	·	·	·	. 50 Q2
	欧州田 庆	. 〔 <u>绊</u> 甲	•••	・・	1	•	•	•••	•	•	•	•	•	•	•	•	·	. 92
	式明ロ 52内	上胎	和取別	山田り	、・ 错得	•	•	•••	•	•	•	•	•	•	•	•	•	. 92 Q9
	始始敏於 <u>維</u>	へル・	小山大作	1只用.	旧穴	•	•	•••	•	·	·	•	•	•	•	•	•	. 94 09
	地1) 糸儿田	仄	• •	• •	·	·	•	• •	•	·	·	•	•	·	•	•	·	. 54

章节 8:

卷纸开	卷机	/回;	卷机	(可	选)		•		•		•	•											93
将纸卷	卷绕	机连	接到	JQL-	240才	丁印	机																94
	纸礼	告卷	绕机	上的	连接	( <u>+</u>	ョ开ネ	卷机	和复	夏卷/	汎相	同)	)	•	•		•		•	•	•	•	94
	纸礼	告卷	绕机	上显	示的	状え	ZLED	).	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	94
	将约	氏卷	卷绕	机连	接到	QL-	2403	于印	机	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	94
																							~-
<u> </u>	•	•	•	•	•	• •	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	95

# 1

## 系统要求

- Windows® 10/8.1/8/7 Server 2012/2008
- Microsoft .NET Framework 3.5 SP1
- 350 MB 可用硬盘空间
- 一个可用的USB 2.0 端口用于驱动程序安装(或Internet接口)
- 用于网络安装的网络连接(不支持USB接口)

## 打印机开箱。

- 1 打开货运纸板箱。从纸板箱中取出电缆和配件。检验货物的零配件是否齐全。
  - 电源线和24VDC电源
  - USB连接线
  - 以太网电缆
  - 打印头
  - 存有打印机驱动程序软件和文档的USB闪存
  - 打印机底脚调节工具
  - 介质导轨指旋螺丝(2)
- 2 从装运纸板箱中取出包装泡沫。
- 3 在另一人的帮助下,将打印机从装运纸板箱中抬起。

**警告**: 打印机很重, 需要两个人搬运。通过每个边角处的底部金属框架抬起打印机。抬起 打印机时, 保持打印机水平。

4 将打印机放置在一个平坦坚固、大小适合、能承载打印机和配件重量的水平表面。打印机 和配件的大致尺寸和重量规定如下。

入门指南

描述	尺寸	重量
打印机	19 x 16 x 12 英寸	80 lbs (36 kg)
	(480 x 395 x 301 mm)	
触摸屏控制器	(19 x 9 x 11 英寸)	18 lbs (8 kg)
	(479 x 230 x 269 mm)	
标准开卷机	18 x 17 x 15 英寸	25 lbs (12 kg)
	(458 x 432 x 381 mm)	
标准复卷机	18 x 17 x 15 英寸	25 lbs (12 kg)
	(458 x 432 x 381 mm)	

**小心**: 请遵循本指南后页提示, 切勿随意插上打印机的电源插头。在卸下货运插件之前, 接通打印机电源可能会导致打印机损坏。

5 打开打印机顶盖。



6 撕下固定打印头闩锁的装运胶带。



7 在打印机的右侧,向后滑动金属运输插件。然后将支架从三个柱点上提出,并从打印机中 取出。保存运输插件以备将来货运用途。



8 在打印机的左侧,向前滑动金属运输插件。然后将支架从三个柱点上提出,并从打印机中 取出。保存运输插件以备将来货运用途。



9 从打印机的左侧取出干燥剂袋。



10 通过向上按压闩锁并提起运输模块来打开运输模块。



11 从打印头区域中取出纸板运输插入物。



12 向下按压运输模块,闭合运输模块,直到其锁定。



13 合上顶盖。



14 将两个指旋螺丝安装在近介质入口槽的介质导轨中。将左导轨一直滑到最左边,然后拧紧 指旋螺丝。在装载介质后,拧紧右侧导轨上的指旋螺丝。



## 安装QL-240 触摸屏控制器(可选)

- 1 开箱QL-240触摸屏控制器(可选)检验货物的零配件是否齐全。
  - 触摸屏控制器
  - 电源线和电源
  - 以太网电缆
  - 安装架
  - 螺丝(3个用于紧固支架,4个用于紧固触摸屏控制器)

2 将支架[1]上的卡舌插入打印机顶盖和框架之间的插槽中。



3 在另一人的帮助下,用三个螺钉[2]将支架底座固定在打印机的底部。在另一人拧紧螺丝 的同时,一人可以稍微倾斜打印机。



4 在另一人的帮助下,用四个螺钉[3]将触摸屏控制器固定在支架上。在另一人拧紧螺丝的 同时,一人可撑起触摸屏控制器。



- 5 将外部电源连接到触摸屏控制器。
- 6 将LAN电缆从触摸屏控器上的LAN2端口连接到打印机上的触摸屏控制器端口。
- 7 用0n/0ff开关打开触摸屏控制器。
- 8 在触摸屏控制器上的QL-240 Control 软件中,选择设置 > 网络。选择触摸屏控制器的联 网方式。
  - 要使用静态IP地址,请输入所需的IP地址。清除DHCP复选框。然后选择保存。
  - 要使用DHCP,勾选DHCP复选框。然后选择保存。

## 安装开卷机

- 1 开箱开卷机。检验货物的零配件是否齐全。
  - 开卷机和连接底板
  - 电源线和电源
  - 打印机底板
  - 入口导轨
  - 指旋螺丝
- 2 装配打印机底板。用指旋螺丝将开卷机底板固定到打印机底板上。此时,请勿完全拧紧指 旋螺丝。



将底板定位在打印机和开卷机恒久摆放的位置上。

3 用指旋螺丝将入口导轨固定到底板上。



4 在另一人的帮助下,抬起打印机并将其固定在打印机底板上。打印机的机脚应合适地安装 在底板相应的位置上。

**小心**: 打印机很重, 需要两个人搬运。通过每个边角处的底部金属框架抬起打印机。抬起 打印机时, 保持打印机水平。



5 用直尺将开卷机与打印机校准成一条直线。内法兰的内缘应与打印机介质入口的左边缘对 准。



根据需要,调整开卷机位置。然后,拧紧开卷机底板上的指旋螺丝。

6 将外部电源连接到开卷机。

## 接通QL-240 打印机电源

1 将外部电源与打印机电源接口[1]相连。



2 按下电源按钮[2]打开打印机。

## 安装墨盒

1 打开打印机前门。



- 打开墨盒闩锁,将墨盒安装在相应的插槽中。闩锁上会标出每种墨盒颜色相对应的插槽。
   **警告:** 为了安全起见,请将墨盒存放在儿童接触不到的地方。如果不慎误食墨水,应立即 就医。
  - 警告:墨盒槽中有锋利的针。切勿将手指伸入此区域。



仅可将每种颜色(CMYK)的墨盒插入与对应颜色的插槽。黑色墨盒可以插入两个黑色 (K)插槽。

3 闭合墨盒闩锁,并确保其被锁定。



4 合上打印机前门。



## 安装打印头

小心:打印头对静电放电(ESD)十分敏感。处理打印头时,请采取ESD保护。

**小心**: 安装打印头墨盒时,请勿触摸打印头墨盒墨管接头、喷嘴表面,或电触点。只能通过手 柄握住打印头墨盒。

**小心**:为避免打印头干涸,在您准备使用之前,请不要拆开打印头包装。在保存未开封的打印 头时,按照打印头纸盒上的说明定位摆放。

小心: 在一个合适的容器中, 打开打印头包装, 以便安全地捕获运输途中溢出任何多余液体。

- 1 确保打印机已接通电源,并且所有五个墨盒已安装好。
- 2 打开打印机顶盖。



3 从打印头底座上拆下两个蓝色橡胶盖。



4 用小型螺丝刀按下打印头释放按钮。打印头闩锁将在五到十秒内打开。



5 从包装中取出打印头。

注意:如果铝箔包装损坏,请向技术支持部报告此问题。

**小心:** 请勿将未受保护的打印头墨盒放置在任何表面上。始终保护打印头墨盒免受灰尘或 纤维等污染。

6 用一块干净的无绒布擦去打印头墨盒在运输途中溢出的液体。

- 7 握住打印头的手柄,从打印头墨盒上取下橙色塑料保护盖。
  - 取下覆盖墨水端口的盖片。
  - 在靠近打印头墨盒中心处取下固定盖的夹子。
  - 小心地取下保护盖。橙色盖卸下后,不要触摸任何墨水端口或喷嘴板。



8 一个手握住打印头墨盒。另一个手小心地取下保护塑料条。

抓住拉环,慢慢剥离覆盖电触点的塑料条。



抓住拉环,慢慢剥离覆盖打印头喷嘴的塑料条。撕胶带时,与打印头表面保持不小于45°的角度。



小心: 立即处理撕下的胶带, 不得使其接触电触点或打印头喷嘴。

- 9 完全打开打印头闩锁。
- 10 小心地将打印头放入支架。使打印头完全向下滑入支架。



11 朝前门方向拉动打印头顶端,直到您感觉其卡入正确的位置,垂直直立。



12 合上打印头闩锁。



供墨系统初始化(用墨水填满系统和打印头)将自动开启。此过程可能需要几分钟。 当打印机准备打印时,QL-240控制软件的系统状态将更改为**联机**。 13 合上打印机顶盖。



## 安装打印机驱动程序。

- 1 确保QL-240接通电源。如果您正在使用可选的触摸屏控制器,请确保其已接通电源。
- 2 根据您的配置,采用适当的网络连接。打印机必须通过局域网连接到PC。不支持USB接口。

本打印机设有两个以太网端口。一个标示为触摸屏控制端口[1],另一个标示为LAN端口 [2]。



- 仅QL-240 打印机 将LAN电缆从打印机上的以太网端口连接到路由器。
- QL-240 打印机附带触摸屏控制器 确保LAN电缆已从触摸屏控制器的LAN2端口连接 到打印机上的触摸屏控制器端口[1]。还可将LAN电缆从触摸屏控制器上的LAN1端口 连接到路由器。
- 3 打开您的个人电脑,将QL-240 USB闪存驱动器插入USB端口。启动驱动器上的 "winsetup.exe" 文件。安装程序将打开。

注意:您还可从www.QuickLabel.com/downloads 获取该软件。

4 选择**安装打印机软件**。软件安装将启动。

注意:如果在安装过程中,出现Windows徽标测试或发布者验证警告消息,请选择继续安装。

5 当提示连接方式时,选择配置网络进行打印。然后,选择下一步。

安装程序将扫描网络并显示IP地址列表。根据您的配置,选择适当的IP地址。

• 仅QL-240 打印机 - 安装程序将找到QL-240打印机的IP地址。默认情况下,打印机 配置为应用DHCP获取IP地址。

记录下您要安装的打印机的IP地址。此信息将在日后用于连接QL-240 Control Light 软件。

选择您要安装的打印机的IP地址。然后,选择下一步。

 QL-240 打印机附带触摸屏控制器 - 安装程序将会找到触摸屏控制器的IP地址。触摸 屏控制器为连接的打印机创建一个内部网络。

选择触摸屏控制器的IP地址。然后,选择下一步。

- 6 出现提示时,选择是否将QL-240设置为默认打印机。
- 7 选择**完成**。

## 装入介质

- 1 应用QL-240 Control或QL-240 Control Light 软件来禁用卷筒介质/纸卷卷绕机控制器。 根据您的配置,选用适当的软件。
  - 仅QL-240打印机 在您的个人电脑上启动 Firefox<sup>®</sup> 并在地址栏中输入打印机的IP 地址。QL-240 Control Light 软件将在浏览器窗口中打开。

**注意:** 仅Mozilla Firefox完全支持QL-240 Control Light软件。应用其他网络浏览 器时,可能会发生错误。

此外,您也可通过选择开始 > 所有程序 > QuickLabel QL-240 > 工具箱打开QL-240 Control Light 软件。

打开介质设置菜单。清除卷简介质复选框。

• QL-240 打印机附带触摸屏控制器 - 应用触摸屏上的QL-240 Control 软件。

打开介质设置菜单。清除纸卷卷绕机控制器复选框。

2 从开卷机上拆除卷固定器。逆时针转动紧固旋钮[1],拆下外部法兰[2]。





3 如图所示固定介质卷筒。将介质卷插到卷纸架上。确保纸卷接触内法兰。

4 重新装上法兰[2]。顺时针转动紧固旋钮[1]以固定纸卷。



5 将卷纸架重新装到开卷机上。



6 在调节臂[3]下方、入口导规[4]上的两根杆之间进纸,然后进入打印机上的介质入口插 槽[5]。将介质导轨[6][7]调整到介质的宽度。



7 将白色可调介质导轨上的指旋螺丝拧紧。



- 8 选用以下选项之一激活夹纸/进纸功能。
  - 按下打印机上的夹纸/进纸按钮[8]一次。



- 在QL-240 Control Light 中,选择用户界面。然后,选择夹纸/进纸按钮一次。
- 在QL-240 Control 中,选择处理。然后,选择夹纸/进纸按钮一次。



打印机将夹住介质,将其推入打印机,并调整介质位置进行打印。

**注意**:按下"Pinch/Feed Media (夹纸/进纸)"按钮一次将打印机设置为"纸卷剪切"模式,每次打印作业完成后剪切打印介质。按下此按钮两次将打印机设置为"卷对卷"模式,每次打印作业后打印介质不被剪切。在"卷对卷"模式下,停止打印三分钟后,打印机将自动切换到"纸卷剪切"模式,以防止打印头脱水。

LED将闪烁蓝色,指示介质被夹住,打印机已准备好接收打印作业。

9 用开卷机电源开关打开开卷机。

2

QL-240 概述

## 打印机部件及其功能



从左到右:串行端口1-2用于卷绕机、电源、触摸屏控制器以太网或LAN、下一台打印机的以 太网、USB、电源开/关按钮、状态LED、夹紧介质按钮、缩回介质按钮、停止/取消按钮



从左到右: 电源按钮、线路输入输出、串行端口1、串行端口2、串行端口3、USB 4x、HDMI连接器、VGA连接器、LAN 2(连接到第一个QL-240)、LAN 1(连接到公司网络、互联网)、电源连接器

## QL-240 打印机及配件



• 一套YMCKK墨盒



打印头



## 配置选项

QL-240 有两种配置选项。

- 全配置包括触摸屏控制器和全功能QL-240 Control 软件
- 独立配置包括QL-240 Control Light 软件(不包括触摸屏控制器)

使用QL-240 Control 软件进行全面配置	使用QL-240 Control Light 软件进行独立 配置
• 即插即用打印机检测	• 打印机检测与驱动程序安装
• 最多可控制5台QL-240打印机	• USB或以太网接口
• 增强用户界面	• 基本界面
• 自动更新(软件、固件)	• 无作业库(必须每次重新生成打印作业)
• 存储打印作业的作业库	• 从网络浏览器运行
• 以太网连接	• 无自动更新
• 远程桌面支持	• 多语言界面
• 多语言界面	

下图说明了全配置中的连接示例。



## 驱动程序特性和功能

- 该驱动程序与Windows XP、Windows Vista、Windows 7、Windows 8和Windows 10 相兼容 (32位和64位版本)
- 可从Microsoft Windows 环境下安装的任何打印软件执行打印任务。
- 打印引擎接受的原始文件格式为ZX(驱动程序进行转换)

• 处理ICM颜色配置文件(由QuickLabel提供)

Orientation	Page Management	6 by 4 inches
<ul> <li>Portrait</li> <li>Landscape</li> <li>Rotate 180°</li> <li>Mirrored</li> </ul>	Stitch Buffer	
Copies 1 Jo Reverse Order	b per Copy	Color Selection
Media Type:		Color     Composite Black     Black Only
Plain Paper	•	Print Quality
Size:		12 IPS
6 x 4 in	•	
Overspray	Custom Sizes	My Print Settings
		Defaults
		Replace

#### 方向

采用软件设置(如在Adobe Reader中的设置方法)用于纵向或横向模式。打印的图像可以旋转180度或镜像。对于180度以外的其他旋转,必须在原图中设置(设计原图处于所需的方向),或仅在包含此功能的特定软件(如: Adobe Illustrator)下进行设置。

#### 份数

打印份数x实际打印作业中的标签数。

倒序: 以相反的顺序打印标签。

#### 我的打印设置

可从设置创建并加载配置文件

## 介质

- 类型:可用颜色配置文件的列表。
- 尺寸:从列表或自定义尺寸中预定义大小。

Media Name			
trojan	•	Save	
Size Oversize 152,4			
C Inches			

- 介质名称:将自定义尺寸保存到配置文件列表。
- 超大尺寸:全出血打印 = 在打印时将图像边缘放大1mm以上。 纵横比锁定。

**过度喷涂:**喷印图像超过标签尺寸0.5毫米。不保留纵横比。

在实践中,0verspray(过度喷涂)和0versize(超大尺寸)复选框不是全出血打印的最佳解决方案。最佳做法是在原图中放大标签尺寸1mm(例如:将原图尺寸设为101x101mm,而非100x100mm),然后在该驱动程序"自定义介质尺寸窗口"中设置大小时,将标签尺寸设大1mm(将驱动程序中的标签尺寸设为101x101mm)。通过这种方式,标签将以完全可控的方式放大尺寸1mm进行打印。请注意:在模切标签时,放大打印图像尺寸会减小实际间隙,推荐的间隙尺寸为3mm(确保即使放大尺寸间隙缩小了1毫米,仍保持3毫米的间隙)。

#### 颜色选择

- 色彩模式(使用CMYK墨水混合出标签上的颜色)。
- 合成黑色(使用CMYK混合出标签上的黑色)。
- 仅黑色(仅使用黑色墨水打印出标签上的黑色)。

#### 打印速度

- 6 IPS (分辨率1600 x 1600 DPI)
- 12 IPS (分辨率1600 x 800 DPI)

#### 页面管理

• 拼接: 将图像拼接起来形成一幅连续的图像。此模式用于超过最大可打印标签长度 (762mm)。

最大可打印标签长度为762毫米。如果762毫米的标签高度不够,则拼接是替代选项。 实际上,可以创建一个多页PDF,将较长的图像分成几块。这样,如果选中拼接选项, 打印机会将多页PDF中的所有图像拼接在一起,并将其作为一个连续的图像打印出来 而无间隙。

**注意**: PAUSE(暂停)功能在拼接模式下不可使用,因为只能在两个打印标签/页面 之间进行暂停。拼接图像作为一个标签/页面进行计数。标签计数器也将其计算为一 个标签。

缓存:将整个打印任务缓存到用户PC的内存中,然后将其发送到打印机。当用户PC的硬件(安装驱动程序的位置)功能不足以实时生成打印流时,这可能有用。特别适用于可变数据的大量打印作业。

**注意**: 在使用触摸屏控件的情况下, 平板电脑会进行缓冲, 所以此复选框应该保持未 选。

**仅存储**:在无需实际打印的情况下,发送并存储选定的打印任务到作业库中。存储的 作业可稍后从触摸屏上的作业库菜单中打印出来。

**注意**:只有在使用触摸屏控件的情况下,"仅存储"功能才有效;单机模式下,没 有作业库。
整合其他颜色配置文件

Portrait     Landscape     Rotate 180°     Mirrored	Page Management	6 by 4 inches
Copies	per Copy	Color Selection Color Color Composite Black Black Only
Plain Paper	•	Print Quality
Plain Paper		to me
Fassion 500HG_saturatio Glossy Label Matte Coated Label Matte Coated Paper Premium Gloss Label	n	My Print Settings Defaults

- 按QuickLabel的要求完成颜色配置
- 颜色配置文件安装程序包可从QuickLabel获得
- 5个默认颜色配置文件(普通、哑光涂层标签/纸、光面、高级光面)
- 单色配置文件(复合黑色和仅黑色选项)

# 全出血打印

采用全出血打印时,色彩打印范围可达标签的边缘。设置全出血标签的文件时,请遵循以下准则。

标签图案应比实际标签尺寸长1毫米、宽1毫米。

如果实际标签尺寸为4"x5"(101.6mm x 127.0mm),则全出血打印会使图案中的标签尺寸比 实际标签尺寸大1mm,如:102.6 x 128mm。同时输入102.6 x 128mm作为驱动程序中的标签尺 寸。这样,每一侧多打印1mm,并确保打印边缘上没有白线。喷涂在过大底纸上的墨水通常为 0.5-1mm,不会造成任何问题,也不会污染打印的标签。

# 开启/关闭打印机



- 要开启QL-240 打印机,按下打印机ON/OFF按钮即可。
- 要关闭QL-240 打印机,请按打印机ON/OFF按钮或选择所需打印机,然后按QL-240 Control中的"Shutdown (关机)"按钮 (QL-240 Control Light 与此相同)。转到打 印机 > 处理 > 关机。

**小心**:请务必等到关机过程结束后,再关闭电源!否则,打印机内部的维护模块可能没有达到 正确的位置,无法防止打印头脱水。打印头中的喷嘴脱水可导致打印质量缺陷。关机过程可能 需要1-2分钟。

# 打开/关闭触摸屏控制器



- 要开启触摸屏控制器,请按触摸屏控制器背面的电源0N/0FF按钮。
- 要关闭触摸屏控制器,请转到QL-240 Control 软件中的 主页 > 关机。

关闭触摸屏控制器并不会关闭QL-240 打印机,反之亦然。建议从QL-240 Control 或 QL-240 Control Light 软件执行关机过程。

# 连接QL-240 Control



# 带触摸屏控制器的QL-240 打印机的网络示意图

# QL-240 打印机上的连接



- 按两次"Pinch Media (夹紧介质)"按钮,将QL-240切换为Roll2Roll模式。
- 按两次"STOP(停止)"打印按钮,剪切并停止进给打印介质。

# 触摸屏控制器上的连接



QL-240 打印机可以利用打印机外壳上的开关端口互相链接。触摸屏控制器可以在内部网络中最 多控制5个QL-240单元。触摸屏控制器作为QL-240单元的DHCP服务器(为链接的QL-240打 印机自动提供IP地址)。

# 连接 QL-240 Control Light

# 独立模式下局域网上QL-240 打印机的网络示意图





# 独立模式下QL-240打印机的连接

- 按两次"Pinch Media(夹紧介质)"按钮,将QL-240切换为Roll2Roll模式。
- 按两次"STOP(停止)"打印按钮,剪切并停止进给打印介质。

### 通过QL-240 Control Light(以太网接口)连接QL-240打印机

- 默认情况下,打印机通过DHCP服务器从办公网络获取IP地址。
- 在主机PC上安装驱动程序时,安装程序会在网络上查找到QL-240打印机。
- 将打印机的IP地址输入Mozilla Firefox浏览器软件中。

# 在不用触摸屏控制器的情况下,通过以太网安装QL-240驱动程序

在不使用触摸屏控制器的情况下,有两种通过以太网连接安装驱动程序的方法。默认情况下, QL-240打印机处于DHCP模式(从网络接收IP地址)。

- 将打印机连接到路由器或公司的网络,以便打印机可以通过DHCP接收IP地址。然后运行 驱动安装程序。将自动找到IP地址。您可以稍后在Web浏览器中输入IP地址以打开 QL-240 Light 界面。
- 2) 如果打印机未处于DHCP模式,要将其设置为DHCP模式,请按照此步骤操作。

同时按下STOP按钮和PINCH按钮三秒钟。状态LED将变为白色,表示已进入选择菜单。从 下面的选项中选择。

- 按PINCH按钮将QL-240设置为DHCP模式。
- 按PAUSE按钮将QL-240设置为静态IP地址模式可以在QL-240 Control 和QL-240 Control Light 界面分配静态IP地址。
- 按STOP按钮退出菜单,而不作更改。

将打印机设置为DHCP模式后,运行驱动安装程序并按照第1步所述继续操作。

# QL-240 Control 特性与功能

# 3

# QL-240 Control 界面



#### 性能:

- 打印作业管理
- 打印队列管理
- 作业接收、存储、处理
  - 预览生成
  - 默认存储最近的30个打印作业
  - 存储所有打印作业设置
- 计算统计数据、墨水使用量和材料成本信息
- 安装的所有打印头和打印引擎的详细统计历史记录
- 最多5台打印机即插即用的设置和控制
- 维护功能
- 出错处理
- 用户管理
- 网络管理(DHCP服务器)
- 经验证始终响应的用户界面
- 自动更新服务
  - 通过Internet进行系统更新
  - 包括FW和软件组件
  - 如果触摸屏控制器无法连接到Internet,则可以进行本地升级
  - 轻松更新安装

- 多语言界面
- 专用打印机端口(用于从用户PC直接向特定打印机发送作业)

## 主页 - 常规设置

#### 概述

- 实际打印机的打印概述,包括运行打印作业的状态和预览。
- 1个触摸屏控件上最多5台打印机



设置



#### 远程支持的服务ID

服务ID是QL-240打印机的唯一ID。根据服务ID,QuickLabel支持团队可以通过互联网 远程访问QL-240 Control。

#### 实际软件版本

QL-240 Control 界面的实际软件版本号。

#### 用户和分销商信息字段

本地QuickLabel分销商在安装时填写所有人和分销商信息字段。用户无法编辑此字段。

#### 消耗品按钮



- **墨盒价格** 是统计菜单中墨水成本/标签计算的基础。在这此处输入250毫升墨盒的实际价格。
- 填写时,打印头价格 也包含在统计菜单中的成本/标签计算中。
- 打印头使用寿命 也是包含在成本/标签计算中的理论值。此处输入的值代表更换预设 打印头前打印所耗的墨水量。
- 如果更改设置,则选择保存按钮,以保存更改。

#### 网络按钮



- 选中 使用 DHCP 复选框从本地网络获取触摸屏控件的IP地址(只要选择DHCP模式, 触摸屏控件将忽略静态IP设置)。
- 当前IP地址是触摸屏控件的IP地址。
- 重新启动 QL-240 Control 按钮是一个应急按钮,用于重新初始化所有QL-240 Control 网络连接到打印机和本地网络方向。仅当遇到网络通信问题时,才能使用此按钮。此按钮可以中断所有运行的打印作业。
- **高级选项卡:** 启用自动配置脚本或代理服务器,无论在哪个地区,本地网络策略均需 此条件用于网络/互联网连接。
- 如果更改设置,则选择保存按钮,以保存更改。

端口转发:

•

默认打印机端口为9100。如果选择了默认打印机,发送到此端口的打印作业将在默认 打印机上打印。如果未选择默认打印机,则打印作业将在该列中的第一台打印机上打 印。

使用端口转发选项,用户可以从用户PC直接打印到所需的打印机(最多5台打印机)。用户无需在屏幕上手动选择激活的打印机。

为此,请将用户PC上的Windows 0S 中的设备和打印机 > QL-240 驱动程序 > 打印机 属性 > 端口 > 端口设置 中的端口号更改为9101-9105(默认为从9100开始),具体 取决于要使用的打印机:

P Address Printer Na Protocol Raw Setting Port Numb UPR Setting Quice Nam LUPR Synt SIMM SiMMP Devi	me or IP Address: Raw gs er: s ve: te Counting Enabled	192.168.0 © LP 9100	9.19 R	
Protocol Printer Na Protocol Raw Settin Port Numb UPR Setting Quice Nar Quice Nar Quice Nar Quice Nar Quice SaMi SMMP Devi	me or IP Address: Raw gs er: s s te Counting Enabled	192.168.0 © LP 9100	2.19 R	
Protocol Raw Setting Port Numb UPR Setting Conner Nam UPR by SIMM ShiMP Devi	Raw      Raw      s      s      counting Enabled	© LP 9100	R	
Raw Settin Port Numb UPR Setting Conue har UPR Byt SIMM Communit	Raw	9100	R	
Raw Settin Port Numb Conser Nar Conser Nar SIMP Devi SIMP Devi	gs er: s ::::::::::::::::::::::::::::::::	9100		
Port Numb	er: s source: Le Counting Enabled	9100		
LPR Setting Quarte Nar LPR By SMMP Communit SMMP Devi	s no: le Counting Enabled			_
Quoue Nar LPR byt V SNM Community SNMP Devi	ne: Le Counting Enabled			
Community SNMP Devi	e Counting Enabled			
Communit SNMP Devi				
Community SNMP Devi	Status Enabled			
SNMP Dev	y Name:	public		
	ice Index:	1		
			OK Can	cel
		-		
forwarded to printer	10000-10000	a model		
iorwarded to primer.	MH202X100003	(Oburt		
forwarded to printer:	MR102x100002	(Ubula		
forwarded to printer:	SG102x100004	(Ubul)		
s forwarded to printer:	MR302x100004	(Ubuk	Custom Nome	T
forwarded to printer	MR502×100005	/I Bards w	System Name:	TrojanOne

选择打印机序列号以从列表中分配打印机。用户可以在"诊断"菜单的打印机选项 卡中找到每个连接的打印机的序列号。

**注意**:更改Windows中的端口号后,请在设备和打印机字段重新命名打印机。这使已 安装打印机的识别变得更容易。

"更新程序"按钮



- 默认情况下,系统更新时,备用更新URL字段必须为空。
- 按"下载"按钮下载更新。
- 如果更改设置,则选择保存按钮,以保存更改。

#### 用户首选项按钮

	System language:	English	
20			
	Print preview generation method:	Never	•
User Preferences	Save printed jobs to job library:	Enabled	•
	Auto switch to Overview when printing	Disabled	
	Default print queue state:	Running	•
	Default batch mode:	Off	
	Default batch mode timeout (seconds):	15	
	Port 9101 is forwarded to printer:	MR202x100003	(Ubul(
	Port 9102 is forwarded to printer:	MR102x100002	(Ubula
	Port 9103 is forwarded to printer:	SG102x100004	(Ubul)
	Port 9104 is forwarded to printer:	MR302x100004	(Ubul4
	Port 9105 is forwarded to printer:	MR502x100005	(Ubulk -

- 系统语言:从列表中选择所需的语言。按"保存"按钮切换到选定语言。
- 打印预览生成方法:

**空闲时(默认):** 当打印作业到达时,根据实际打印作业中的第一个图像创建一个预 览缩略图,然后打印出作业。系统处于空闲状态时,稍后将在后台创建后续标签的预 览。

即时:当打印作业到达时,根据实际打印作业的所有图像创建预览图像,然后在完成 图像创建后将作业发送到打印机。

从不:无预览。

可在作业库中使用预览。 参见第"作业库"页, 共55页.

#### 将打印作业保存到作业库中:

启用:打印好的打印作业被存储并可用于作业库中的重新打印。

**禁用**:打印好的打印作业未存储在作业库中,但库中已存在的作业仍将保留并可用于 打印。

**注意**: 当预览生成设置为"即时"时,由于实时为每个页面生成预览图像,因此大 大增加了大量打印作业的传输时间,并且在发送大量可变数据作业时,也会导致数据 路径欠载运行错误。

• 从作业库打印时自动切换到概览:

启用:从作业库打印时,界面切换到概览模式。

禁用:从作业库打印时,界面仍为作业库视图。

 作业库默认排序顺序: 作业库中显示存储打印作业的排序。可以是名称升序/降序或 日期升序/降序排序。

· 默认打印队列状态:

运行: (默认)打印作业在FIF0(先进先出)系统中发送和处理时,为渐次排队。可以从"打印队列"菜单中管理队列。 参见第"打印队列"页,共56页.

暂停:暂停打印作业排队。

• 默认批处理模式:

批处理模式意味着QL-240打印机将等待一段时间,并批处理在"批处理模式超时" 期间发送的打印作业。批处理打印作业合并为1个打印作业并立即打印出来。批处理 的打印作业在统计数据中显示为1个打印作业。

Off(关闭): (默认)默认情况下,关闭批处理模式。

On (启用): 启用批处理模式。

默认批处理模式超时(秒):

如果启用批处理模式,打印机将等待打印作业,直到超时间隔结束。在此超时期间发送的所有打印作业将被合并为1个打印作业,并在超时结束后立即打印出来。

**条形码扫描器支持作业库:** 启用/禁用。

启用条形码扫描器支持时,作业库菜单中的搜索过滤器将处于激活状态,并且只有在 搜索作业名称时,才接受来自连接的条形码扫描器的输入(虚拟键盘在屏幕上禁用)。

注意:重命名打印作业,以匹配条形码输入,从而启动此功能。

• 在作业库中使用分页:

启用:用手指轻划并滚动作业库中的滚动条来启用分页。

禁用:在作业库中禁用滑动和滚动条。

- 小数分隔符:用户可以在用户界面中定义用于显示小数点的分隔符。
- 千位分隔符:用户可以在用户界面中定义用于显示千位的分隔符。

#### "用户管理"按钮



默认情况下,未启用用户管理,可以使用每个功能,无需进行身份验证。

• 一旦启用了"用户管理"(按保存按钮启用),需要进行身份验证才能使用QL-240 中的特定功能。具有"用户管理"权限的用户(如内置"admin"用户)可以创建 用户帐户,并可以为每个用户分配权限,以使用QL-240控制软件中的某些功能。



**注意**: 密码只能包含数字字符(仅限数字)。Admin用户的默认密码为123。建议在安装 过程中更改管理员密码。小心不要锁定自己: 至少有一个用户必须具有"用户管理"权限,否则无法添加或更改其他用户的属性。如果用户锁定了自己,请联系技术支持。

#### 统计



#### 最近的打印作业

- 最近的30个打印任务的统计列表(包含:页数、打印速度、墨水消耗量,墨水成本/标签计算、墨水+打印头成本/标签,墨水+介质+打印头成本/标签计算)
- 成本/标签(仅墨水)计算 是基于 主页 > 设置 > 消耗品 菜单中给出的墨盒价格在 实际打印作业中每个标签的成本。
- 成本/标签 (墨水+ PH) 计算 是基于 主页 > 设置 > 消耗品 菜单中给出的墨盒价格 和打印头价格在实际打印作业中每个标签的成本。已加上了打印头成本。
- 成本/标签(墨水 + PH + 介质)计算 是基于 主页 > 设置 > 消耗品 菜单给出的墨 盒价格和打印头价格以及 打印机选项卡 > 介质设置 菜单中给出的连续材料的m<sup>2</sup>价格 和模切/黑标材料的标签价格在实际打印作业中每个标签的成本。
- 作业ID是作业库中实际打印作业的名称。可以在作业库中指定名称而不是随机数字。
   参见第"作业库"页,共55页.

"引擎和打印头使用"按钮



- QL-240 Control: 所有连接的QL-240打印机的墨水使用量、打印长度、打印区域、标 签数量和打印作业的统计信息。
- 引擎:打印引擎的总统计数据和历史记录。如果出现打印引擎更换,计数器将注册每 个打印引擎的序列号和统计信息。此外,如果连接了多台打印机,软件会分别记录所 有连接的打印机统计数据。
- **打印头**: 已连接到触摸屏控制器的所有打印头的总统计数据和历史记录。如果更换了 一个打印头,计数器历史记录还包含前一个打印头的计数器数据。

**注意**: 打印头必须至少打印1页才能注册使用统计信息。在特定QL-240打印机上未打 印任何页面的新装打印头显示为空记录。

**注意**: 打印头使用数据是特定QL-240打印机中特定打印头的总使用率。如果在其他 QL-240打印机中也使用了特定的打印头,则此处不注册该使用数据。

在浏览器中查看统计数据或将统计数据导出到CSV文件

**主页 > 统计信息** 菜单中的统计数据可导出并保存到用户PC上的CSV文件中,该用户 PC与触摸屏控件连接到同一网络。

触摸屏控件的实际IP地址可在 主页 > 设置 > 网络 菜单中设置或获取。

在用户PC的浏览器中输入"触摸屏控件"的实际IP地址。按页面上的 导出到CSV 按钮,将统计信息保存到CSV文件中。

注意:此视图更详细地反映了墨水消耗量,且显示每个使用的基色(CMYK)以及总消耗量。

#### 关机菜单

关机按钮仅关闭触摸屏控件。可以通过按打印机上的物理电源按钮或按**打印机选项卡 > 处理菜** 单 上的关机按钮关闭连接的QL-240打印机。

# 打印机处理

HOME Ubul Ubul2	Ubul3					
	Stop/Clear Error	Pinch/Feed Media	🚖. Debase Printbead.	Circulate Ink	System Status: Mech State: Mech Status: Maint Status: Printing mode: Firmware:	ONLINE STANDBY ONLINE STANDBY Roll to cut 12080301
Handling Job library	<b>V</b> ipe Printhead	bight Clean	Nedium Clean	No. 100 No. 10	Serial Number: Printhead. Till: Valve: Entry Sensor: Exit Sensor:	SG102x100004 A01031 - Primed FB = 0.2 LR = 0.1 Closed No No
Print queue Diagnostics Diagnostics Diagnostics Diagnostics Diagnostics	System Deprime	Eject Maintenance Module	Postall Maintenance Module	<b>C</b> Wiper Inspection	ink:	V M K 1976 68% 20%
	Shutdown	ሳ		Set Ai Default		

#### 停止打印/清除错误

- 打印时按下,停止打印。
- 在按下Roll2Cut模式时(不打印时),QL-240 弹出介质。
- 在按下Roll2Roll模式时(不打印时),QL-240 裁切介质并切换为Roll2Cut模式。

#### 夹纸/进纸

- 按一次,以进纸。
- 按两次可切换到Roll2Roll模式并进纸。

**注意**: 在Ro112Ro11模式下,停止打印3分钟后,QL-240 打印机会裁切介质并重新切换 回Ro112Cut模式(介质保留在入口传感器的内部)。这是标准操作,其目的是保护打印头 防止脱水。要切换回Ro112Ro11模式,请按"夹纸/进纸"按钮。

#### 设为默认

- 如果将多台打印机连接到QL-240 Control,则默认打印机将自动打印传入的作业。如果没有将打印机明确指定为默认打印机,则第一台打印机为默认打印机。
- 可通过选中打印机选项卡并按"Set As Default(设为默认)"来选择默认打印机

#### 更换打印头

- 将墨水泵回到墨盒中
- 打开打印头闩锁以拆下并安装打印头

#### 关机

- 关闭选中的打印机
- 触摸屏控件仍在运行



#### "擦拭打印头"按钮

维护模块执行打印头擦拭以清洁打印头表面。

#### "轻度清洁"按钮

辅助型维护程序,用于修正细条纹及清洁打印头表面。此程序大约需要一分钟。也可以运行多次。在自动维护程序和墨水循环不足以恢复打印质量时,应用此程序。

#### "中度清洁"按钮

辅助型维护程序,用于修正条纹、喷嘴吐墨以及清洁打印头表面。此程序大约需要2-3分钟。这是较"轻度清洁"更升级的模式。当自动维护程序、墨水循环和轻度清洁不足以恢复打印质量时,请使用此程序。通常情况下,当需要中度清洁时,这一迹象表明特定的打印头正在老化并接近使用寿命。

#### "深度清洁"按钮

用于修复严重条纹和喷嘴脱水的辅助维护程序。深度清洁大约需要5分钟。只有在"中度 清洁"不能恢复打印质量时,才建议应用此程序。深度清洁会产生大量废墨。通常情况 下,当需要深度清洁时,这表明所安装的打印头已达到使用寿命或打印头喷嘴严重脱水。

#### "循环墨水"按钮

循环系统中的墨水以清除气泡。此功能不会产生废墨,可根据需要多次运行。一个墨水循 环周期只需要几秒钟。

**注意**:墨水循环是一项非常有用的功能,可帮助消除可能因气泡阻塞某些打印头喷嘴而产 生的细小条纹。其所需时间少于轻度清洁。

#### "释放打印头"按钮

排空打印头中墨水并打开打印头闩锁,以便能完整安装/更换打印头。

#### 系统排空

清除墨管中的大部分墨水,然后将整个墨水系统的墨水泵回到墨盒中。建议在运输打印机 或维修打印机之前进行系统排空。

#### 清洁器检查

维护模块的清洁滚筒升起并缓慢旋转,以便目视检查。必须打开翻盖以便目视观察。这可在不弹出维护模块的情况下使用。



#### 弹出维护模块

从打印引擎中弹出维护模块(MM)。

注意:打印引擎的运输模块必须在弹出维护模块(MM)之前打开。

#### 安装维护模块

将维护模块(MM)移回到适当位置,以便维护模块(MM)可以保护打印头。

## 作业库

- 默认情况下,存储30个带有随机作业名称的打印作业(从驱动程序上传的打印流)
- 可以对打印作业进行重命名:存储的重命名打印作业超出30个随机命名的默认作业。驱动器空间仅限用于存储作业。
- 存储标签:
  - 打印、更改份数、从某个页码打印。
  - 关于每个打印作业的信息(大小、标签数量、速度、每个标签的成本、应用的颜 色配置文件等)。
  - 预览打印作业。
  - 查看打印作业中的图像。
  - 删除打印作业。
  - 在主页>设置>用户首选项菜单中启用分页时,可以在触摸屏上轻划或使用滚动条进行分页。



信息按钮



- **打印一份标签的成本计算按钮**:仅打印一份标签,无需预先或后期作业维护。重点是成本/标签计算,而非质量。1个标签的纯墨水成本。
- 应用的颜色配置文件: 发送作业时在驱动程序中应用的颜色配置文件。
- **逐份打印按钮**:介绍了在打印多页文件时,如何在一个打印作业中打印不同页面的顺序。

打印作业中,一份接一份地打印一个页面。

打印作业中,按次序打印多个页面。

- **从文件打印按钮:** 当作业包含不同页面(可变数据、不同图像等)时使用,且用户想要从特定页码打印出存储的作业。
- 强制拼接模式复选框:通常可从打印机驱动程序启用拼接模式。但是,启用拼接模式 复选框将在打印时,从实际作业中创建一个拼接模式任务。当从RIP软件发送作业时, 而RIP软件下无可用拼接模式的情况下,此功能非常有用。
- 重命名打印作业:点击任务名称以重命名打印作业。

### 打印队列

- 打印作业在FIFO(先进先出)系统中发送和处理时逐个排队。可以从打印队列菜单管理队 列。
- 即使重新启动触摸屏控件或打印机,也会存储打印队列。
- 每个连接的QL-240 打印机都有其打印队列。每个打印队列可以在打印机的选项卡上单独 进行管理。

• 队列中的当前打印任务无法删除。



#### "暂停/恢复打印队列"按钮

当打印队列暂停时,任务在队列中处于暂挂状态,并且仅在队列恢复时,才开始打印。

#### 信息按钮

同工作库中的按钮。

#### 批处理模式开/关

批处理模式是指在定义的超时期限内发送的所有作业将合并为1个作业,并在超时到期时 立即打印出来。当批处理模式打开时,超时计数器启动。

#### 批处理模式超时

批处理模式打开时,作业合并在一起的时间段。

#### "待机模式"按钮

可以是"卷对卷(Roll to Roll)"或"卷筒切纸(Roll to Cut)"。

- 如果待机模式设置为"卷筒切纸 (Roll to Cut)"模式,则打印机将在下一个打印 作业后自动切换到"卷筒切纸 (Roll to Cut)"模式。
- 如果待机模式设置为"卷对卷(Roll to Roll)"模式,则在第一个打印作业后, QL-240 打印机将切换到"卷对卷(Roll to Roll)"模式,而不会在作业结束时剪切。通过这种方式,可以暂停启动下一个作业,以便将介质加载到回卷机而不会浪费任何标签。这是一种替代方法,通过按两次夹纸按钮以切换到"卷对卷(Roll to Roll)"模式,其中一些空标签弹出被浪费。

**注意:**即使默认模式设置为"卷对卷(Roll to Roll)",如果3分钟内没有打印,则 机器将切割介质、撤回,然后切回到"卷筒切纸(Roll to Cut)"模式,直到打印下一 个作业。 诊断



• 有关软件、序列号、总标签计数器的信息。

#### 示例页面

具有当前NVM和可变设置(A4尺寸)的示例页面。

#### 配置页面

包含当前配置设置(A4尺寸)。

#### 诊断页面

包含系统信息(A4尺寸)。

#### 演示页面

演示图像(A4尺寸)。

#### 颜色条

用于检查打印头喷嘴的标准色条,混合有CMYK色彩(A4尺寸)。

#### 墨水通道

采用每个墨水通道打印色条,不要混合墨水(CMYK - A4尺寸)。

### 介质设置

#### 介质设置 - 基本



#### TOF 模式

TOF = 表单顶部 - 选择算法来检测标签的顶部。

- 连续 标签之间没有间隙,标签高度将决定标签的顶部。
- 模切 标签之间有间隙,标签在底纸上预模切,内置标签间隙传感器将标签间隙检测 为标签顶部。
- 黑标 在介质上预打印的黑标或注册标记,以及内置黑标传感器将黑标检测为标签的 顶部。
- 单页 非卷筒介质, 单页是介质页面 (例如: A4 尺寸 单页纸)

**注意**: 打印机没有单页进纸器。纸张只能逐页手动加载到打印机中。基本上,此模式 仅用于打印诊断页面。在单页纸上打印时,请勿事先夹紧介质,在着手打印时,手动 将介质保持在纸张入口区域,直到打印机抓住介质。

#### 卷筒介质

如果选中**卷筒介质**复选框,则QL-240与卷纸机进行通信。如果卷纸机未连接,将无法启动 打印,除非未选中复选框。

#### "卷纸机控件"复选框

在应用"卷纸机"系统(启用与卷纸机通信)时,必须标记此复选框;并且在应用"标准卷纸机"系统时,禁用此复选框。在单页模式下打印时,复选框也必须关闭。

#### 禁用SoJ 裁切

S0J = 开始作业。在"卷筒切纸 (roll to cut)"模式下禁用/启用开始裁切作业。

TOF 偏移量(mm)

TOF = 表单顶部(标签的顶部)可以+/-,具体视在标签上向上或向下移动图像顶部而定。 限值是-160mm 到 + 160mm。

#### BOF 偏移量(mm)

BOF = 表单底部(标签底部)可以+/-,具体视在标签上向上或向下移动图像底部而定。 限值是0mm 到 100mm。

#### 左偏移 (mm)

以打印头的左边缘为参照,将打印图像向右移动。限值是150mm。



#### 最小间隙 (mm)

在连续模式下设置2页之间的间隙大小。建议的间隙至少为3mm。

#### 裁切偏移

根据向上/下移动裁切位置可以+/-。

#### 切纸器设置: (N个标签后裁切)

- 0 = 打印作业结束时在最后一个标签后裁切。
- 1 = 在每个打印标签后裁切
- 2 = 每第二个标签后裁切
- N = N个标签后裁切

#### 平方米成本/标签成本

这是可以登记介质价格的地方。填写时的标签材料价格将进入成本/标签计算公式。 参见 第"主页 - 常规设置"页, 共46页.

当TOF模式连续时,该字段被称为"平方米成本"。

当TOF模式为模切 / 黑标 / 单页时,则字段被称为'标签成本'。

介质设置 - 高级



#### KWS模式: KWS = 保持湿喷

KWS是保护打印头中的70,400个喷嘴免遭脱水的功能。实际上,这意味着在打印期间,所 有喷嘴都会喷射一些墨水,包括那些不会有效参与打印的喷嘴。因此,在打印标签的背景 上可能会看到墨水的微小(几乎是微观的)黑点,特别是当打印图像的背景为白色时更为 明显。当这些微小的斑点从打印质量的角度来看不可接受时,可以完全减少使用或关闭此 功能。

- 默认:根据打印作业,QL-240选择(标准或轻度)KWS模式。
- 标准:标准KWS等级确保最大程度保护打印头喷嘴。
- 轻度:降低KWS等级。不建议长时间使用。
- Off(关闭):关闭KWS。打印质量最佳,但会减少打印头寿命。仅对少量标签使用此选项。

**小心:** 长时间减少使用或关闭KWS可能会因为喷嘴脱水而导致打印质量缺陷,并可大幅减 少打印头的使用寿命! 我们QuickLabel不建议长时间关闭此功能,否则我们不接受禁用 KWS选项的保修声明!

#### 减少S0J维护

减少启动作业维护。

#### 禁止作业期间维护

打印期间禁止维护。

默认情况下,在打印一定长度后的打印期间,会进行自动维护。此中间作业维护会暂停打 印1-2秒钟,并包括打印头内部墨水的一些墨水循环和加热。如果因某种原因不能接受这 种暂停,则可以在此处禁用此功能。作业期间维护的间隔不可调整。

**注意**:不建议长时间关闭作业期间维护,因为这有助于在整个打印作业中保持打印质量一致。

#### 开卷机/回卷机张紧调节(仅适用于卷纸机)

仅当在**介质设置 > 基本**选项卡上选中"卷筒介质"复选框时,才可以看到此选项。

较宽和较重的标签材料需要更多的张紧,而窄幅和轻质的标签材料则需要较少的卷纸机张紧。

- 开卷机张紧R2C(卷筒剪切模式): 调整"卷筒剪切(roll to cut)"模式下开卷 机调节臂的张紧(未加载回卷机)。最小值为10,最大值为90。
- 开卷机张紧R2R(卷对卷模式): 调整"卷对卷(roll to roll)"模式下开卷机调 节臂的张紧(己加载回卷机)。最小值为10,最大值为90。
- 回卷机张紧R2R(卷对卷模式): 在"卷对卷(roll to roll)"模式下调节回卷机 调节臂的张紧。最小值为10,最大值为90。

此外也可以通过开卷机/回卷机上的旋钮手动调节卷纸机张紧。

- 最小张紧为旋钮一直向上旋至最高点的张紧。
- 最高张紧为旋钮一直向下旋至最低点的张紧。



#### 标签间隙和黑标传感器调节

只有在**介质设置 > 基本**选项卡上将TOF模式设置为"模切(Diecut)"或"黑标 (Blackmark)"时,才可以看到此选项。

- 传感器灵敏度: 根据在介质设置>基本选项卡选择的TOF模式(模切/黑标),调整标签间隙/黑标传感器的读取级别。对于间隙传感器,最小值为1,最大值为7。对于黑标传感器,最小值为1,最大值为50。
- 传感器降噪: 调整标签间隙/黑标传感器的读取级别。最小值为-1,最大值为255。

QL-240 打印机可用于"标签间隙"、"黑标"、"连续(无标记)"和"单页纸" 介质。打印引擎使用其传送传感器来检测介质边缘和间隙,用反射传感器来检测介质的黑标。

通常,大多数标记可以与默认设置一起使用。但是,用户可以更改打印机设置以使用某些 非标准间隙/黑标。如果默认设置不能读取间隙/黑标,用户可以调整传感器的读取级 别,以检测间隙/黑标。请记住:这种修改可能对某些介质无效。

# QL-240 Control Light 界面

- QL-240 Control Light 与完整版相比,两者界面看起来很相似。
- 安装打印机驱动程序后,QL-240 Control Light 即可通过在浏览器窗口中键入打印机的IP
   地址进行使用。 参见第"连接 QL-240 Control Light"页,共41页.
- 在USB连接的情况下, QL-240 Control Light 可通过随驱动程序一起安装的Toolbox 应用 程序进行使用。 参见第"连接 QL-240 Control Light"页, 共41页.
- QL-240 Control Light 还提供多语言界面。

# 用户界面

QL-240	Stop / Ciear Error	Pinch/Feed Mode	L. Rolease Printhead	Circulate Ink	System Status Mech State Mech Status Maint Status Printing mode	ONLINE STANDBY ONLINE STANDBY Roll to cut
User Interface Ink Usage Network Config	Note Printhead	by Light Clean	Nedium Clean	beauty Clean	Firmware Senai Numbor Printhead Tilt Valve Entry Sensor	20140110 MY30HMR0D370 B002HYL - Primed FB = -1.0 LR = 0.5 Closed No
Diagnostics	System Deprime	Eject Maintenance Module	Install Maintenance Module	<b>C</b> Wiper Inspection	Exit Sensor Maintenance Mod Inic	No de: Cap
C Englah	Shutdown	ሳ			Job Labels	94% 94% 90%

- 所有按钮均具有与QL-240 Control 软件相同的功能。 参见第 "QL-240 Control 界面" 页, 共45页.
- 在语言列表中选择所需的语言来切换QL-240 Control Light 的系统语言。
- "关机"按钮关闭QL-240打印机。

# 墨水使用

		P	rinted lnk (ni	L)			and a	Cost per	System Status	
	Yellow	Black 1	Cyan	Black 2	Magenta	Labers	mode	Label	Mech State:	STANDBY
(A)E240 )	1651	970	314229	1876	1195	1	Best	0.2174	Mech Status:	ONLINE
	1651	970	314229	1876	1195	1	Best	0.2174	Maint Status	STANDEY
	8260	4854	1571146	9383	5976	5	Best	0.2174	Printing mode	Pollingui
The second second second second									Firmwarp	12080301
									Serial Number	SG102y100004
									Premont	A01031 Primod
Ink Usage									Titl	
									Mahao	
Network Config									Entry Samor	Ma
This could be a set of the set of									Entry October	
Contraction of the second second									Maintenance Ma	neo dalla Cara
Diagnostics									Manoonanco Mo	auto, clap
									INK.	
Martin Settions										
a second s										
English ·									705 205	- 60% - 68% - 70%
<b>•••</b>										
									lob:	
									The second s	
									Total Laboration	
									Total Libbers	

- 所有颜色的墨水使用统计和成本/标签计算。
- 墨水消耗量以纳升显示。

注意:每当QL-240 打印机重新启动时,墨水使用的统计信息就会重置。

## 网络配置

	Printer Name:	DEV030201	System Status	
-	Domain Name	domain	Mech State:	
<b>ME240</b>	DHCP:		Mech Status:	
	<b>v</b>		Maint Status.	
	BOOTP:		Printing mode:	
User Interface			Firmware.	
	AutoIP:		Serial Number.	
and the second se	2	1000 C	Printhead.	
Hik Usage	IP Address:	0000	Tat	
	Subnet Mask:	0.000	Malver:	
Retwork Config	Default Gateway:	0000	Entry Sensor	
•	WINS Server:	0.00	Exit Sensor:	
C Diamostics		$\odot$	Maintenance Mode	
			Inic	
Media Settings				Y M K
C English	-		70% 20%	09% 08% 79%
			Job.	
			Labels	
			Total Labels	

• 更改打印机名称、静态IP地址(如果需要采用局域网策略)。IP配置的默认设置是DHCP (自动从本地网络获取IP地址)。

## 诊断



- 打印样本和诊断页面(所有页面均设置为A4幅单页纸)。
- 显示的序列号、软件版本、网络设置。

#### 重置作业计数器

- 重置打印引擎固件中的打印作业计数器。
- 可以在右下角的状态栏中看到计数器。

#### 重置页计数器

- 重置打印引擎固件中的打印标签计数器。
- 可以在右下角的状态栏中看到计数器。

注意:每当QL-240 打印机重新启动时,上述计数器就会复位。

## 介质设置

	Media Settings				
<b>C</b> : <b>C 1</b>	ToF offset:	0	ToF Mode:	decut	•
<b>QE240</b>	BoF offset	0	KWS Setting:	Default	•
	Left offset:	0	Roll media:	1	
	Cutter offset:	0	Disable SoJ Cut:		
User Interface	Pages per Cut	0	Reduce SOJ maint.:		
			Disable mid job maint .:		
Ink Usage			Standby Mode:	Rol to cut Rol to cut	•
	Unwinder tension R2C:		+ 30	LING CO TOS	
Network Config	Unwinder tension R2R:		+ 10		
Disaportice	Rewinder tension R2R:		+ 10		
Liagitosiics	Sensor sensitivity:		• 7		
Media Settings	Sensor noise reduction:	-	+ -1		
English					Θ
	Pricing settings:				
	Cartridge price:	0			$\Theta$

#### 墨盒价格

成本计算设置。

#### 禁用SoJ 裁切

Soj = 开始裁切。默认情况下,QL-240 在每个打印作业开始时都进行裁切。这是为了避免 在卷的开头没有直切或不完整的标签。可以通过取消选中复选框来禁止作业裁切的启动。

#### 减少S0J维护

减少启动作业维护。

#### 禁止作业期间维护

选定时禁止作业期间维护(打印期间不进行维护)。

#### 待机模式

可根据用户设置采用"卷筒切纸(Roll to cut)"模式或"卷对卷(Roll to Roll)"模式。

**注意**: 待机模式是指,打印机在打印作业开始时表现为待机模式设置(如:设置为R2R 时,打印机在打印作业结束时不会裁切)。

#### 卷纸机张紧调节

与QL-240 Control 相同。 参见第"介质设置"页, 共59页.

注意: 仅在选中"卷筒介质"复选框时才能看到卷纸机张紧调整设置。

注意: 传感器读取级别调整设置仅在Tof模式设置为模切或黑标时才能看到。

其余介质设置均与QL-240 Control 介质设置相同。 参见第"介质设置"页,共59页.

**注意:** Q1-240 Control Light 的偏移量以微米为单位,而完整版本的偏移量则以毫米为单位。 对于QL-240 Control Light 的1mm 偏移,输入1000作为偏移值(1000微米=1毫米)。

注意: 仅在选中"卷筒介质"复选框时才能看到卷纸机张紧调整设置。

# 4

# QL-240 打印机上的状态LED

- QL-240 外壳背面的状态LED是一个快速诊断工具。
- 具有不同的状态和颜色,为用户提供关于打印机状态的反馈信息。



状态	条件	闪烁速率	颜色
空闲	未夹纸	常亮	蓝色
空闲	夹纸	每秒闪烁1次	蓝色
等待	Roll2Roll 卷对卷加 载介质,持续时间超 过10秒	每秒闪烁1次	黄色
等待	Ro112Ro11 卷对卷加 载介质,持续时间不 超过10秒	每秒闪烁4次	黄色
打印	正在执行打印作业	常亮	绿色
等待	打印作业暂停, Roll2Roll(卷对 卷),持续时间超过 10秒	每秒闪烁1次	绿色
等待	打印作业暂停, Roll2Roll(卷对 卷),持续时间不超 过10秒	每秒闪烁4次	绿色
等待	打印作业暂停, Roll2Cut(卷筒切 纸)	每秒闪烁1次	绿色

状态	条件	闪烁速率	颜色
维护	打印引擎启动并正在 进行维护	常亮	紫色
维护	打印引擎正在启动	每秒闪烁1次	紫色
错误	打印引擎处于错误状 态	常亮	红色

同时按下STOP(暂停)和PINCH(夹纸)按钮3秒钟。状态指示灯将会变为白色,表示进入选择菜单。显示以下选项:

- 按PINCH按钮,将QL-240设置为DHCP模式(从网络获取IP地址)。
- 按PAUSE按钮,将QL-240设置为静态IP地址模式(可以在QL-240 Control和QL-240 Control Light 界面中设置静态IP地址)。
- 按STOP按钮退出菜单。

# 5

# 更新QL-240 Control 软件和固件

QuickLabel 定期更新打印机的QL-240 Control 界面和固件。

- 如果"触摸屏控件"连入互联网,则只需按"下载"按钮并按照安装过程进行更新即可。
- 如果互联网连接不可用,则可从我们的网站下载"离线更新软件包",并且可以在本地 网络中进行安装。
- 在独立的QL-240打印机上更新固件需要技术人员的支持。
- 如要更新打印机固件,必须用USB A-B 线(不附赠)将QL-240打印机和"触摸屏控件" 相连接,或将用户PC和QL-240打印机相连接。

# 自动更新程序

更新程序可以在 QL-240 Control 的 主页 > 设置 > 更新程序 中找到。实际软件版本也可以 在主页 > 设置选项卡中勾选。



- 将"触摸屏控件"连接到互联网。
- 将备用更新URL字段留空。保留"备用更新URL"字段用于自定义更新和离线更新。
- 按绿色"下载"按钮。
- 安装自动开始。
- 在安装过程询问时,按下一步按钮。
- 安裝后,查看QL-240 Control 版本。

   *注意: QL-240 Control 可能会在更新过程中多次重启。*

# 固件升级

• 在QL-240 Control 软件更新过程中,安装程序会检测QL-240固件是否为最新版本。



- 在用USB线将QL-240和触摸屏控件相连接,并检测到QL-240和触摸屏控件已连接时,固件升级即可开始。
- 按"下载"按钮以开始固件更新。

HOME Ubel Ubel2 Ubel3 Ubel4 Ubella*	Receiv	ving print job
	System Status:	ONLINE
Firmware update (Step: 1/5)	Mech State:	STANDBY
	Mech Status:	ONLINE
Press button to start firmware update.	Maint Status:	STANDBY
	Printing mode:	Roll to cut
	Firmware:	12080301
	Serial Number:	SG102x100004
	Printhead:	
	Tile	
	Valve:	
Download button	Entry Sensor:	
	Exit Sensor:	
	Maintenance Modu	ile: Cap
	Ink	
		Y M K

- 等待,直到固件升级完成。这可能需要15-20分钟。
- 升级完成后,返回QL-240 Control 软件的主界面。

**注意**:自动固件升级不适用于独立使用QL-240打印机(无触摸屏控件)。要在独立单元上升 级固件,请与技术支持人员进行联系。





- "实际离线更新程序包"可以压缩格式获得。
- 将更新程序包复制并解压到用户PC与触摸屏控件一起连接到同一网络。
- 双击'OfflineUpdaterGUI. jar'以启动更新服务器。
- 更新服务器窗口将打开。只要更新正在进行,窗口应保持打开状态。
- 更新服务器将提供一个更新的URL(通常使用特定用户PC的IP地址)。
- 在 主页 > 设置 'Alternate update URL' 字段中输入更新URL, 然后按"保存"按钮。
- 按绿色"下载"按钮。
- 安装自动开始进行。
- 在安装过程询问时,按"下一步"按钮。
- 安装后, 查看QL-240 Control 版本号。

注意: QL-240 Control 可能会在更新过程中重新启动多次。

• 在更新QL-240 Control 界面后,更新程序将检测当前的固件版本,并在需要时开始更新 QL-240 打印机固件。

# 在QL-240 单机上更新固件和QL-240 Control Light

- 建议由技术支持人员完成手动更新。
- 手动更新需要下载固件包,且还需要USB接线,将QL-240打印机与现场用户PC相连接。
维护

- 在打印作业之间及经过一段时间后,定期从打印机固件运行自动维护程序。
- 但是为了确保使用本产品时的可靠运行和较高打印质量,需执行定期检查和维护步骤。这些步骤包括机械子系统检查、偶尔清洁、耗材更换和打印头清洁。

# 标准维护

需要采用一般维护程序和定期维护程序使打印引擎处于良好状态。这些程序可以显著提高打印 引擎的使用寿命。

- 用下表确定在给定时间段或使用间隔内要执行的维护任务(检查、清洁、润滑或更换等)。
- 以下任务由操作员执行,只需要非常基本的耗材,而不需要使用专用工具。

	间隔				
一般维护任务	每天	每两周一次	每月一次	每年一次	根据需要
打印头(手动 擦拭)					擦拭
PPCA触点清洁					拆卸每个打 印头
IDS流体联接器					拆卸每个打 印头
清除墨雾和碎 屑	清洁	清洁	清洁	清洁	清洁
光学传感器 - 纸张路径		清洁	清洁	清洁	
刮墨器检查		检查	检查	检查	
刮墨器清洁			清洁	清洁	
废墨吸收器			检查	检查	替换
墨管			检查	检查	
升降电机齿轮			检查	检查	
砂辊 - 纸张路 径			检查	清洁	

		间隔			
一般维护任务	每天	每两周一次	每月一次	每年一次	根据需要
运动部件 – 电 机测试				测试	
维护模块				清洁	
墨盒闩锁				检查	
切纸器				检查	

有关月度维护和年度维护任务的执行,请与技术支持部门联系。

维修和更换任务应由合格的技术人员执行。

为了避免人身伤害,执行维护任务时,请始终采取适当的个人防护措施:

- 服装保护
- 无粉丁腈手套
- 无绒抹布 -至关重要的是,使用的擦拭物必须柔软,以免划伤打印头,并且不起毛以免污 染打印头。
- 去离子(DI)/蒸馏水(电子级) 仅使用去离子水或蒸馏水清洁设备。请注意:避免使 用清洁剂、润滑剂或其他化学物质污染打印头。

# 定期清洁/检查任务

## 检查/清洁过滤器

QL-240 打印机的外壳底板下面有两个滤网抽屉。

前抽屉中的墨雾过滤器(HEPA 过滤器):



后抽屉中的防尘过滤器:



两种过滤器都是消耗品,可以作为备件订购。墨雾过滤器部件编号为20020011,防尘过滤器部件编号为20020012。

注意:两种过滤器均可以在自来水下清洗或用压缩空气吹扫。

### 检查清洁滚筒 (MFR)

10001360刮墨辊(微纤维辊)是一种易损件。检查清洁滚筒是为了验证超细纤维辊没有磨损,并且仍可正常清洁打印头。

- 1 打开打印机外壳上的顶盖和前门。
- 2 在 打印机选项卡 > 操作 菜单中按下清洁器检查按钮

清洁器检查的效应约需要1-2分钟,然后"维护模块"返回到实际位置。如果这个时间 不足以完成检查,则清洁器检查可以重复进行。

注意: 塔式翻盖必须打开才能看到清洁滚筒。

3 通过向上按压闩锁并提起运输模块来打开运输模块。



4 目视检查清洁滚筒。



清洁滚筒上升,正在缓慢转动。目视检查清洁滚筒。清除任何可能粘在滚筒上且可能损坏 打印头喷嘴的颗粒。检查滚筒上的任何表面损坏,并确认清洁滚筒(MFR)的表面仍然" 蓬松"。如果滚筒表面磨光发亮,则建议更换清洁滚筒(MFR)。

## 执行手动湿擦打印头

手动湿擦功能对于保持打印头正常工作并始终确保打印质量非常重要。建议对打印头每周至少进行一次手动湿擦。

此过程需要无粉丁腈手套、蒸馏水和一块无绒布。

**警告:**只能使用蒸馏水或去离子水来清洁打印头。切勿使用任何化学品或酒精清洁/擦拭打印 头。化学品和酒精会损坏打印头喷嘴。

- 1 打开打印机外壳上的顶盖和前门。
- 2 通过向上按压闩锁并提起运输模块来打开运输模块。



3 用湿的无绒布从打印头的一端擦到另一端。





**注意**: 应始终沿一个方向擦拭,即:从打印头的一端擦到另一端。切勿来回擦拭,因为这 会将部分废墨又转回到打印头喷嘴上污染色彩。

4 闭合运输模块,并合上打印机顶盖。

#### 清洁维护模块(MM)

1 打开打印机外壳上的顶盖和前门。

2 从打印引擎前面卸下横杆。



横杆由其内侧的2个闩锁固定。将两个闩锁拉向中间(1)并拉出横杆(2)。

3 通过向上按压闩锁并提起运输模块来打开运输模块。



- 4 在 QL-240 Control "维护"菜单中按下 弹出模块 按钮 以弹出维护模块。
- 5 拉出维护模块 (MM)



- 6 断开维护模块背面的柔性电缆。在断开柔性电缆之前,必须松开闩锁。

7 在水龙头下,清洗维护模块(MM)托盘、盖模块和打印模块。
 小心:切勿用自来水清洗清洁器模块。



8 清洁后,重新装上维护模块。连接柔性电缆并闭合闩锁。



9 小心地将维护模块插回到导轨上,并手动转动齿轮以驱动维护模块,但直到齿轮扣住维护 托盘。



- 10 按下操作菜单中的 安装维护模块 按钮以安装维护模块。
- 11 闭合运输模块并装上横杆。
- 12 合上打印机顶盖。

### 检查/清洁纸张路径

- 1 打开打印机外壳上的顶盖和前门。
- 2 通过向上按压闩锁并提起运输模块来打开运输模块。



3 使用湿布仔细清洁纸张路径区域(打印头除外)和入口/出口/黑标传感器,以防灰尘和 碎屑。

**小心**:不要用湿布擦拭打印头表面。只能使用无绒布和蒸馏水/去离子水手动擦拭打印 头。



**小心**:清洁纸张路径区域时,打印头未受保护。清洁后,运输模块必须立即关闭,打印头 不得较长时间暴露在空气中。

## 耗材的更换

打印机的主要耗材是墨盒和打印头。在打印机使用寿命期间最常见的用户干预措施是更换墨盒和打印头。

当打印机用完特定颜色的墨水时,QL-240 Control 将在屏幕上显示一条消息,说明哪种颜色的墨盒墨水耗尽。取出空的墨盒并插入新墨盒,打印机将像以前一样重新操作。

注意:所有墨盒均须安装和识别才能用于打印。

如果由于不可恢复的打印缺陷,操作员需要更换打印头,请选择QL-240 Control中的"更换 打印头"。这将启动向导程序,指导操作员完成打印头更换流程。按照步骤执行操作,等待向 导程序完成。

## 准备运输打印机

#### 短途运输

在大多数情况下,在陆路上通过汽车或卡车进行运输。

系统排空会从系统中清除墨水。墨管的墨水从各色管路泵回到墨盒。应用QL-240 Control 或 QL-240 Control Light 中 打印机选项卡 > 处理 菜单中的 系统排空 按钮执行此操作。 在系统排空过程结束时,打印头闩锁打开,从而可以移除打印头。 • **移除打印头。**当打印头闩锁打开时,从打印机中取出打印头。使用打印头的原始包装进行运输。

**注意**:使用无绒布并将其浸泡在去离子水中使其变湿。将湿布放入打印头的橙色塑料盖 中,并将打印头存放在填有湿布的盖子中。在运输期间,还要将打印头盒存放在密封袋 中。这样可以防止打印头脱水。

- 移除墨盒。以向上直立方式运输墨盒以避免泄漏。
- 使用蓝色橡胶保护帽盖住旋转头。这可避免运输过程中旋转头泄漏墨水。系统排空后,仍可能留存几滴墨水。



安装金属支架以使打印引擎固定。这些支架是原包装的一部分,可以重新连接进行运输。
 如果在运输过程中发生重大冲击(如突然制动),则两个支架可保护打印引擎,而不会在
 打印机壳内移动。



• 使用原包装材料和箱子进行运输。QL-240 包装用于保护打印机免受冲击。请勿丢弃原包装。

## 长途运输

如果QL-240打印机必须通过船舶或空运方式运往海外。

- 必须利用**清洗套件**清除供墨系统中的所有墨水。
   请与技术支持部门联系,执行清洗过程。
- 在清洗掉墨水之后,准备运输打印机的步骤与短途运输章节所述的相同。 参见第"短途运输"页,共80页.

7



- 故障排除工作主要由熟练的技术人员或工程师完成。
- 本章介绍了可能需要干预的问题列表。

# 维护模块故障排除

下表列出了与维护模块相关的可能问题,包括可能的原因和解决方案。

问题	可能的原因	解决方案
电机失速	<ul> <li>断柱或固定不当的齿轮使 齿轮系卡住</li> <li>刮墨装置(刮墨刀片)被 卡住,未正确就位</li> <li>碎屑堆积在刀片和辊筒 上,增加摩擦力</li> <li>电机损坏</li> </ul>	<ol> <li>检查每个可能的原因。</li> <li>如有可能,纠正这种情况。例如:重新安置齿轮和刮墨装置,清除刀片和 辊筒上的碎屑。</li> <li>重新测试。</li> <li>如果电机仍然失速,请与 技术支持部门联系。</li> </ol>
混色	<ul> <li>刮墨辊(超细纤维辊 (MFR))饱和</li> <li>刮墨装置(刮墨刀片)被 卡住,未正确就位,或弯 曲</li> </ul>	<ol> <li>如果刮墨辊饱和,则更换之。</li> <li>如果刮墨刀没有正确就位,请重新使其就位。</li> <li>如果刮墨刀弯曲,请与技术支持部门联系。</li> </ol>
无法从打印引擎中拆下维护 模块	<ul> <li>没有正确插入,没有对准轨道上</li> <li>升降臂破损</li> <li>步进电机齿轮磨损</li> <li>传感器读取错误</li> </ul>	联系技术支持。

# 打印头故障排除

有时打印头引发的小问题会影响打印质量。下表列出了打印头问题、其征兆和解决方案。

问题	问题原因	解决方案
供墨系统(IDS)中的气泡 会导致一些喷嘴被堵塞	相邻墨滴组缺失,但形状通 常为圆形或不规则	<ul> <li>通过墨水循环、初始化或 停止灌墨和重新灌墨的循 环来修复。</li> <li>通常气泡会在短时间内消 失。</li> </ul>

问题	问题原因	解决方案
打印头上的碎屑	表现为经常缺失或误导喷 嘴,或墨水混色	通过自动检修或手动擦拭来 修复。
墨水混杂	表现为混合色或泥泞色。可 能因墨水溢出、打印头中的 空气或打印头脏污而引起	通过自动检修或手动擦拭来 修复。
电气故障或电气连接触点故 障	通常导致不打印或在打印头 死区出现缺失墨迹的起皱块	通过重新插入打印头或更换 打印头来修复
		清洁打印头上的电气触点
不能打印一种或多种墨水颜 色	墨水未通过墨管到达打印头	<ul> <li>取出打印头并重新插入。 如果墨水仍然未完全充 满,则在打印头初始化后 进行附加墨水循环。</li> <li>检查打印头区域中的旋转 器。在泵侧或阀侧寻找松 动的旋转器盖。</li> <li>尝试使用其他打印头。</li> </ul>

# 墨盒故障排除

由于墨盒相关问题,QL-240打印机偶尔可能停止或无法给系统填充墨水。下表列出了墨盒问题、其征兆和解决方案。

问题	问题原因	解决方案
墨盒缺失,尽管实际上插入 了缺失的墨盒,但Y/M/C/K 出错信息会显示在屏幕上。	墨盒上的QA芯片和墨盒插槽 内的芯片阅读器PCB之间没 有连接。	<ul> <li>牢固地将墨盒重新插入数次。牢固地推入墨盒,直至其碰到插槽的背面,然后将其拉出并重新推入。</li> <li>合上闩锁。这可以解决90%的情况。</li> </ul>
		• 清洁QA芯片和芯片阅读 器上的触点,清洁墨盒插 槽内的白色塑料隔片。
		<ul> <li>查看墨槽内部并检查是否 有任何视觉损坏(例如: 芯片阅读器 PCB上的断 针)</li> </ul>
		• 更换墨盒。

问题	问题原因	解决方案
屏幕上显示墨盒用完(空) 消息,但通过手动测量或摇 动墨盒,可以觉察到墨盒并 不空。	由于倾斜不当,墨水消耗量 记录不准确。	<ul> <li>在QL-240 PC和打印机 之间连接USB电缆。在屏 幕上打开命令提示符并键 入: usbcmd -c ids_retest_low command</li> <li>更换墨盒。</li> <li>在独立模式(不使用触摸 屏控制器)的情况下,请 与技术支持人员进行联 系。</li> </ul>

## QL-240 Control 界面中的错误处理

## 卷尾错误

打印期间,标签卷用完时发生此错误。

用户可以选择加载新卷,并继续打印实际打印任务,或取消实际打印任务。



• 打印机将删除最后一张介质,然后跳转到作业正在等待的界面(见下文)。



• 按夹纸按钮,装入新卷。新选项变为可用(见下文)。

 按屏幕上的"取消作业"按钮或打印机机箱上的停止按钮3秒钟以上,可取消实际打印 作业。

QL-240	Job is pending Please choose from the actions below	Current Label: 22/25 Collate:
Overview (1)	Feed media and change to R2R mode	Yes Stitched Mode: No Image Width:
Handling	Continue printing	6.00° / 152.40mm Image Height: 4.00° / 101.60mm Horizontal Resolution:
Job library	Retract media	1600 dpi Vertical Resolution: 1600 dpi Print Moder
Diagnostics	Cancel job	Best (6 IPS)
Media settings		

如果未取消打印作业,并且按下了夹纸按钮(并且已加载了介质),则用户可以使用以下选项:

- 按下夹纸按钮,将打印机切换为卷对卷模式,并将介质装入回卷机(新选项出现)。见下 文。
- 按"继续打印"按钮,以继续执行"卷筒切纸"模式下的待打印作业。
- 按"撤回介质"按钮,从打印机中卸载介质。
- 按屏幕上的"取消作业"按钮或打印机机箱上的停止按钮3秒钟以上,可取消实际打印 作业。

QL-240	Job is pending Please choose from the actions below	Current Label: 22/25 Collate
Overview	Feed more media	Yes Stitched Mode: No
Handling	Continue printing	Image Width: 6.00" / 152.40mm Image Height: 4.00" / 101.60mm
Job library	Cut and retract media	Horizontal Resolution: <b>1600 dpi</b> Vertical Resolution: <b>1600 dpi</b>
Diagnostics	Cancel job	Print Mode: Best (6 IPS)
Media settings	235	

如果在上一个界面上按下了"进纸和更改卷对卷(roll2roll)模式"按钮,则这些选项将 变为激活状态:

- 按"夹纸"按钮,以送入更多介质。这样可以更轻松地将介质装入回卷机。
- 按"继续打印"按钮,以卷对卷模式继续执行待打印作业。
- 按"裁切和撤回介质"按钮,从打印机裁切和卸载介质。
- 按屏幕上的"取消作业"按钮或打印机机箱上的停止按钮3秒钟以上,可取消实际打印 作业。

注意:打印机机箱上的实用按钮也可用于上述选项。

也可利用以下操作更正此错误:

• 应用卷纸机系统时,请选择"介质设置"菜单中的"卷筒介质/卷纸机控件"复选框。

- 应用标准卷纸机系统时,请在"介质设置"菜单中取消选择"卷筒介质/卷纸机控件"复选框。
- 确保在"介质设置"菜单(连续、模切、单页纸、黑标)中选择了正确的TOF模式(介质格式)。
- 在卷纸机调节臂上进行零点校准之前,请确保调节臂处于最左侧或最右侧位置(校准前用 手动张紧调节旋钮将调节臂移到最上方)。

#### 卡纸错误

卡纸错误可能由介质对齐错误(介质加载不正确)和介质上的折痕引起。

用户可以选择重新加载介质并继续打印实际打印作业,或取消实际打印作业。

Overview   Handling   Image: Diagnostics   Image: Diagnostics <th>Paperjam error encountered during printing Engine is performing recovery tasks, please wait •••••</th> <th>Current Label: 22/25 Collate: Yes Stitched Mode: No Image Width: 6.00° / 152.40mm Image Height: 4.00° / 101.60mm Horizontal Resolution: 1600 dpi Vertical Resolution: 1600 dpi Print Mode: Best (6 IPS)</th>	Paperjam error encountered during printing Engine is performing recovery tasks, please wait •••••	Current Label: 22/25 Collate: Yes Stitched Mode: No Image Width: 6.00° / 152.40mm Image Height: 4.00° / 101.60mm Horizontal Resolution: 1600 dpi Vertical Resolution: 1600 dpi Print Mode: Best (6 IPS)
Overview   Handling   Job library   Diagnostics   Diagnostics   Diagnostics   Diagnostics	Paperjam error encountered during printing Please clean the paperpath manually or choose from the actions below Let the engine try to clear the paperpath	Current Label: 22/25 Collate: Yes Stitched Mode: No Image Width: 6.00° / 152.40mm Image Height: 4.00° / 152.40mm Image Height: 4.00° / 152.40mm Image Height: 4.00° / 101.60mm Horizontal Resolution: 1600 dpi Print Mode: Best (6 IP5)

• 在大多数情况下,当介质在打印机内部起皱时,唯一的选择是从纸张路径手动移除起皱的 介质。如果移除了介质,则打印作业选项变为可用(见下文)。 • 按"Stop(停止)"按钮让打印机尝试从纸张路径移除介质。仅在通过滚动卷筒可清除 纸张路径内卡纸的情况下,才能使用此选项。如果移除了介质,则待打印作业选项变为可 用(见下文)。



- 按夹纸按钮以加载介质。新选项变为可用(见下文)。
- 按屏幕上的"取消作业"按钮或打印机机箱上的停止按钮3秒钟以上,可取消实际打印 作业。

QL-240	Job is pending Please choose from the actions below	Current Label: 22/25 Collate:
Overview	Feed media and change to R2R mode	Yes Stitched Mode: No Image Width:
Handling	Continue printing	6.00" / 152.40mm Image Height: 4.00" / 101.60mm Horizontal Resolution:
Job library	Retract media	1600 dpi Vertical Resolution: 1600 dpi Print Mode:
Media settings	Cancel job ≥3s	Dest (6 1P3)

如果未取消打印作业,并且按下了夹纸按钮(并且已经加载了介质),则用户可以使用以下选项:

- 按下夹纸按钮,以将打印机切换为卷对卷(roll to roll)模式,并将介质装入回卷机 (新选项出现)。见下文。
- 按"继续打印"按钮,以继续执行"卷筒切纸 (roll to cut)"模式下的待打印作业。
- 按"撤回介质"按钮,从打印机中卸载介质。

• 按屏幕上的"取消作业"按钮或打印机机箱上的停止按钮3秒钟以上,可取消实际打印 作业。



如果在上一个界面上按下了"进纸和更改卷对卷(roll2roll)模式"按钮,则这些选项将 变为激活状态:

- 按"夹纸"按钮,以送入更多介质。这样可以更轻松地将介质装入回卷机。
- 按"继续打印"按钮,以卷对卷模式继续执行待打印作业。
- 按"剪切和缩回介质"按钮,从打印机剪切和卸载介质。
- 按屏幕上的"取消作业"按钮或打印机机箱上的停止按钮3秒钟以上,可取消实际打印作业。

注意:打印机机箱上的实用按钮也可用于上述选项。

也可利用以下操作更正此错误:

- 确保在"介质设置"菜单(连续、模切、单页纸、黑标)中选择了适当的介质格式
- 确保打印机与卷纸机系统对齐,以避免在打印过程中标签介质的移动/振动。

#### 墨水用完错误

当打印实际打印作业时,若一个或多个墨盒墨水用完,会发生此错误。



更换空墨盒后,用户可以使用以下选项:

- 按"继续打印"按钮,继续打印实际中断的打印作业。
- 按屏幕上的"取消作业"按钮或打印机机箱上的停止按钮3秒钟以上,取消实际的打印 作业。

注意:打印机机箱上的实用按钮也可用于上述选项。

也可利用以下操作更正此错误:

• 拉出墨盒并将其稳固地推入几次,然后合上闩锁。

#### 数据路径欠载错误

此错误与将数据流(打印作业)发送和到打印机及其处理有关。当用户开始打印时,驱动程序 正在创建打印流并将该打印流发送到打印引擎的内存。打印流开始下载时,打印开始,打印机 逐渐对数据流进行缓存。

打印流包含:

- 实际打印作业的所有图像。
- 设置如:页数、打印速度、分辨率。

默认情况下,打印机的固件会连续完成打印流的处理。

当打印流不能足够快地发送到打印引擎的内存进行连续处理并打印出实际打印作业时,打印过程中会发生数据路径欠载错误。

这可能有几个原因:

- 网络电缆损坏。
- 网速较慢。
- 安装驱动程序的计算机太慢,无法逐渐生成打印流。
- 打印流太大(可变数据、太多的高分辨率图像)。



在这种情况下,用户必须重新发送实际打印作业。没有办法继续执行中断的打印作业。

• 按屏幕上的"取消作业"按钮或打印机机箱上的暂停按钮3秒钟以上,取消实际的打印 作业。

如果经常出现此错误,请尝试降低打印作业中的图像复杂度,并检查电脑网速。勾选驱动程序中的"缓冲区"复选框来缓冲PC内存上的整个打印流,如果PC太慢,无法实时生成打印流,打印机会出现数据路径欠载错误。如果QL-240 Control 软件与触摸屏控制器一起使用,则可以安全地取消此勾选项,因为QL-240 Control 软件会自动缓冲整个打印流。

eneral import/Export		
Orientation Eoritrati Landscape Rgtate 180* Mirrored	Page Satching	6 by 4 nches
Copies 1 (2) (2) Reverse Order	Job per Copy	
Colgier Media		Color Selection

- 勾选缓冲区复选框提前将整个打印作业缓存到用户PC中。
- 这样仅在缓冲完成后开始打印。
- 缓冲时间取决于打印作业的大小和电脑硬件。

也可利用以下操作更正此错误:

- 通过驱动程序重新发送打印作业。
- 检查Adobe Illustrator中的PDF原图,了解背景图层中的任何超范围对象。编辑原图文件。
- 降低PDF文件中的图像复杂度(降低分辨率)。
- 在主页->设置->用户首选项菜单中关闭预览生成或将预览生成设置为"空闲时"。
- 尝试从另一个PDF查看器而不是从Adobe Reader或Illustrator打印相同的PDF。
- 检查打印机和用户PC(已安装过驱动程序)之间的网络连接是否稳定。

#### 倾斜错误

当内置倾斜传感器检测到打印机实际上未处于水平状态时,会发生此错误。

• 确保打印机实际处于水平状态。

#### 致命71-02离线取消页面错误

在大多数情况下,当打印引擎内的维护模块卡住或模块的位置不可读时,会发生此错误。左升 降臂可能会由于运输损坏而断裂。

在某些情况下,双重夹紧阀有缺陷或夹紧阀传感器变脏。

- 手动弹出并重新插入维护模块。 参见第"打印机处理"页, 共53页.
- 检查维护模块上的软电缆。电缆可能在插座中部分损失或损坏。

#### 63-01 打印头脱机取消页面错误

此错误表示打印头发生通信错误。这可能是由于墨水或污垢覆盖打印头电触点或电路板上的引脚而引起的。

- 弹出打印头并清洁触点。
- 重新插入打印头。
- 如有必要,更换打印头。

#### 维护繁忙错误

卡纸后,有些标签材料会阻塞纸张路径区域,一直保持维护繁忙状态,而不能真正听到任何维护的声音。

• 清除纸张路径的任何剩余标签材料和碎片。

# 卷纸开卷机/回卷机(可选)

8

卷纸卷绕系统是专门为QL-240 打印机而开发研制。两台卷绕机可以直接与打印机发送和接收数据,进行通信(启动、停止、速度、校准、打印模式)。

建议卷纸卷绕机适用于打印宽幅超过四英寸的标签。不建议用于打印较窄的标签。

特点:

- 实心不锈钢和优质铝合金外壳。
- 卷径可达300毫米。
- 可与QL-240打印机进行智能通讯。剩余标签纸不足时会发出警告。
- 直流无刷电机
- 卷芯可调(内卷芯直径76mm,可调)
- 微控制器
- 易于与打印机对齐,确保最佳打印质量
- 可以通过QL-240 Control 软件进行张紧度调节,或用调节旋钮进行手动调节。

不建议用其他供应商提供的卷绕机替换QL-240打印机固有的卷绕系统。虽然可以使用其他卷绕系统,但QuickLabel对其他供应商的产品以及由于使用其他供应商的卷绕系统而引发的打印质量问题不承担责任,也不提供保修。



卷纸开卷机和回卷机的全套组装:



# 将纸卷卷绕机连接到QL-240打印机

## 纸卷卷绕机上的连接(与开卷机和复卷机相同)



#### 串行电缆连接至QL-240打印机 电源 状态LED "校准"按钮

## 纸卷卷绕机上显示的状态LED

- 红:通电
- 闪橙光:零点校准模式,其中开卷机可以设置为复卷机,反之亦然(按校准按钮5秒钟,然后将摆臂缓慢地移动到另一端,握住几秒钟,然后让其回落。再次重复此操作,而不必再次按下校准按钮。如果零点已被校准,LED将持续亮红光。)-默认情况下,出厂时完成此操作。
- 绿色:打印准备就绪。已校准,介质装入打印机。

### 将纸卷卷绕机连接到QL-240打印机

将开卷机/复卷机连接到QL-240打印机的串行端口之一。



串行端口的顺序并不重要。开卷机和复卷机均可以连接到第一个或第二个串行端口。Q1-240打印机自动检测并识别卷绕机。

索引

Num	er	ic	s																	
触摸	屏	控制	制	器的	的	安	裝													. 17
打印	队	列																	•	. 56
打印	机	处	悝			•							•		•				•	. 53
打印	机	驱	动	程	芧	•	•					•	•	•	•					. 34
打印	机	驱	动	程	<b>茅</b> :	安	裝					•	•	•	•	•	•			. 26
打印	头	安	裝		•	•	•					•	•	•	•				•	. 22
电源	开	/关	ĉ		•	•	•					•	•	•	•				•	. 20
独立	配	置	•		•	•	•					•	•	•	•					. 33
更新	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	. 69
故障	排	除	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	83	, 84
耗材	的	更:	换	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	. 80
介质	设	置	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	59	, 65
卷尾	错	误	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	. 85
卷纸	П	卷	貺		•	•	•					•	•	•	•				93	<b>,</b> 94
卷纸	开	卷	貺		•	•	•					•	•	•	•				93	<b>,</b> 94
卡纸	错	误	•		•	•	•					•	•	•	•				•	. 87
开卷	机		•		•	•	•					•	•	•	•				•	. 19
开启	/ <del>)</del>	行	]		•	•	•					•	•	•	•				•	. 39
开箱	•		•		•	•	•					•	•	•	•				•	. 13
墨盒	安	装																	•	. 21

墨水传	吏用																			63
墨水用	11完	错	误																	90
配置																				33
全出血	ī打	印																		37
全配置	<u>.</u> .																			33
手动离	哥线	更	新	程	序															71
数据距	各径	欠	载	错	误															90
网络酉	己置																			64
维护																				73
系统要	要求																			13
用户昇	阳																			63
运输																		8	0,	82
诊断																				58
装入分	<b>〉</b> 质																			27
状态L	ED																			67
自动更	し 新	程	序																	69
作业国	肓.				•			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	55
0																				
<b>v</b> 01 04	0 0	~ ~~	<b>.</b>	- 1	т	:	لم ما													60
WL-24	υι	on	ιr	UΤ	- L)	1g.	ΠŪ													02