

Profilinställningar

Profil på smarlullar

Artikel nummer	General Tube diam. vald (mm)	Chr.size mm i Auto OFF läge	Se instruktion
PO-02000SN [▫] / POZ02000SN [▫]	2.5	2.0	A
PO-03000SN [▫] / POZ03000SN [▫]	2.5	2.0	A
PO-04000SN [▫] / POZ04000SN [▫]	3.2	3.0	A
PO-05000SN [▫] / POZ05000SN [▫]	3.6	3.0	A
PO-06000SN [▫] / POZ06000SN [▫]	3.6	3.0	A
PO-06Q10SN [▫]	3.6	3.0	A
PO-07000SN [▫] / POZ07000SN [▫]	5.5	3.0	A

Artikel nummer	TAPE diam. vald (mm)	Styrkassett	Se instruktion
PO-068TWSN [▫]	9	MK9-CAS120	B eller C

PP-Profil på smarlulle

Artikel nummer	TAPE diam. vald (mm)	Styrkassett	Se instruktion
PP-04600SN [▫]	5	MK9-CAS46	C
PP-09000SN [▫] / PPA-09000SN [▫]	9	MK9-CAS90	C

Krympslang

Artikel nummer	General Tube diam. vald (mm)	Chr.size mm i Auto OFF läge	Se instruktion
PHZ20032MN [▫]	3.2	3.0	D
PHZ20048MN [▫]	4.2	4.0	D
PHZ20064MN [▫]	5.5	4.0	D

Läs dessa kapitel i LM-380 manualen

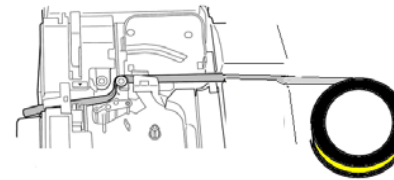
- 3-1 INSTALLING OR REPLACING THE INK RIBBON
- 3-2 LOADING THE TUBES AND THE INK RIBBON CASE
- 3-3 LOADING THE TAPE CASSETTE AND THE INK RIBBON CASE
- 6-13 OPTION
- 6-13-5 POSITION OF PRINTING LINE (Y-position)
- 6-13-6 CUTTING POSITION (X-position)
- 9. TROUBLE SHOOTING

Tips:

- För att få ett bra skrivresultat bör profilen ha en temperatur på minst **+25°C**
- Glöm inte att göra en Y-JUSTERING av texten.

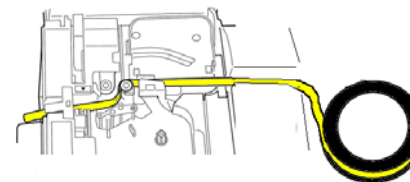
A.

Mata in profilen i maskinen så att den skriver på profilsidan som är mot rullkärnan. (Se exemplet nedan)



B.

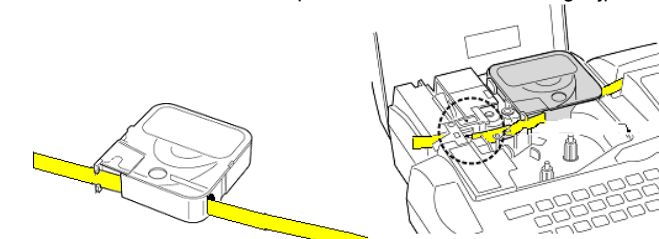
Mata in profilen i maskinen så att den skriver på profilsidan som **inte** är mot rullkärnan. (Se exemplet nedan)



C.

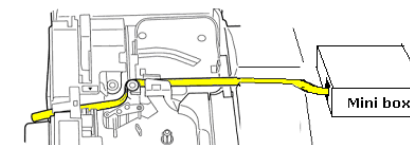
Avlägsna det transparenta locket på kassetten. Mata igenom profilen så att det liknar bilden nedan. Sätt tillbaka det transparenta locket på kassetten.

Montera kassetten i skrivaren på samma sätt som en vanlig tejkassett.



D.

Placera krympslangsboxen och mata in profilen i maskinen på samma sätt som bilden visar nedan



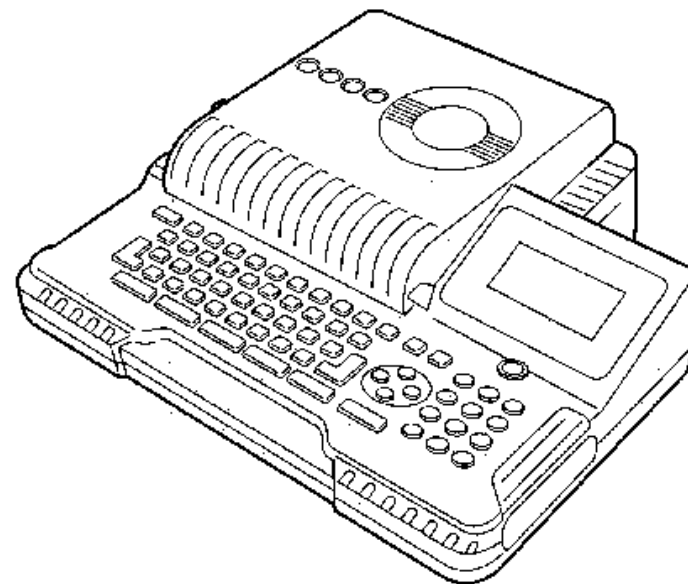
Viktigt

1. Läs först LM-380 manualen så att du förstår hur maskinen fungerar. Du hittar den i locket på väskan.
2. Detta system kan kompletteras med nya produkter. Du hittar alltid den senaste versionen av detta dokument på vår hemsida www.partex.se Blad **Nyheter** och länken **Ladda ner**.
3. Om du vill ha din maskin reparerad. Kontakta din återförsäljare där du köpte maskinen. Dom kommer att skicka iväg den på reparation. Det är väldigt viktigt att du talar om vad det är för fel på maskinen så kan vi reparera den snabbare. För mycket information är bättre än ingen alls.
4. Placera maskinen i en "kontorsmiljö" För mycket damm etc. kan repa skrivhuvudet. För mycket luftfuktighet kan påverka skrivresultatet.
5. Förvara profilen på ett torrt och rent ställe. En torr och ren profil ger bästa skrivresultatet

	INFO
Skrivmetod	Termotransfer (300 dpi)
Skrivhastighet	25mm/s (Standard) 10mm/s (Lågtemperaturläge)
Max skrivlängd	Tube: 20m, Tape: 5m
Max antal tecken som kan matas in	2,000 tecken
Teckenstorlek	2, 3, 4, 6mm höjd
Profildiametrar	Ø 2.5 to 5.5
Tejpstorlekar	Bredd 5, 9, 12mm
Klippmetoder	Automatiskt semi-klipp, manuellt helklipp
Rekommenderad arbetstemperatur	+15°C to +35°C
Rekommenderad profiltemperatur	+25°C
Fasta märkeslängder	Tube: 10.0~60.0mm Tape: 4.0~60.0mm

QUICK START

FÖR MK9-NG



SVENSKA

XCC® **PARTEX**
MARKING SYSTEMS