

QUICK START AND HELPFUL TIPS FOR



MK9-NG



2009-12-11

ENGLISH

SVENSKA

CONTENT / INNEHÅLL

English

1. Profile settings	3
1.1 <i>Profile on compact discs</i>	3
1.2 <i>PP-profile on compact discs</i>	3
1.3 <i>Heat shrink tubing</i>	3
2. Name of each section	4
3. Name of keys and their functions	5
4. Input Screen	7
5. Loading the consumables	8
5.1 <i>Install a new ribbon</i>	8
5.2 <i>Loading the tubes</i>	9
6. Printing on the tube	10

ENGLISH

SVENSKA

Svenska

1. Profilinställningar	13
1.1 <i>Profil på smalrulle</i>	13
1.2 <i>PP-profil på smalrulle</i>	13
1.3 <i>Krympslang</i>	13
2. Namn på varje del	14
3. Namn på tangenter och deras funktioner	15
4. Displayen (Input läget)	17
5. Mata in profil och sätta i färgbandet	18
5.1 <i>Sätta i nytt färgband</i>	18
5.2 <i>Mata in profil</i>	19
6. Utskriftsexempel	20

1. Profile settings

1.1 Profile on compact discs

Article number	Tube diam. Selected (mm)	Chr.size mm in Auto OFF mode	See instruction
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
Article number	TAPE diam. Selected (mm)	Cassette guide	See instruction
PO-068TWSN¤ / (PO-068TWBN¤)	9	MK9-CAS120	A or B

1.2 PP-Profile on compact discs

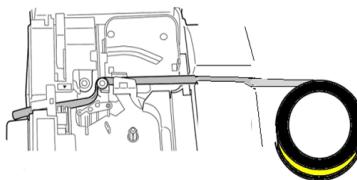
Article number	TAPE diam. Selected (mm)	Cassette guide	See instruction
PP-04600SN¤	5	MK9-CAS46	B
PP-06300SN¤	5	MK9-CAS63	B
PP-09000SN¤ / PPA-09000SN¤	9	MK9-CAS90	B

1.3 Heat shrink tubing

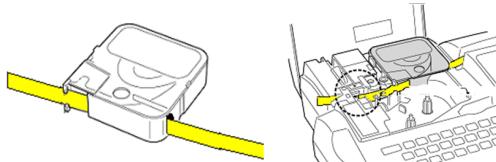
Article number	Tube diam. Selected (mm)	Chr.size mm in Auto OFF mode	See instruction
PHZ20032MN¤	3.2	3.0	C
PHZ20048MN¤	4.2	4.0	C
PHZ20064MN¤	5.5	4.0	C

Feed the profile trough the printer so that it prints on the side that faces the reel core

A (See the example to the right)

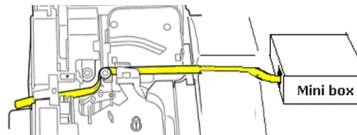


B Remove the transparent lid from the cassette. Feed the profile trough the cassette so that it looks like the picture below. Very carefully put back the transparent lid



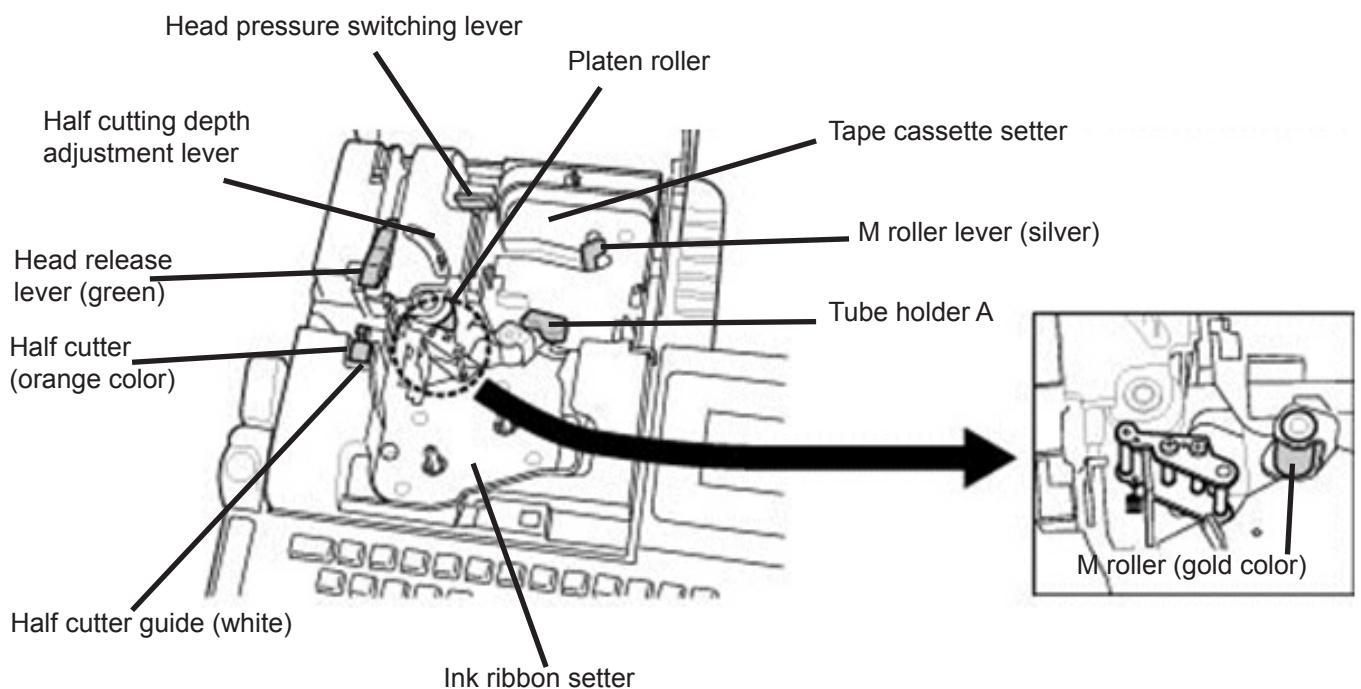
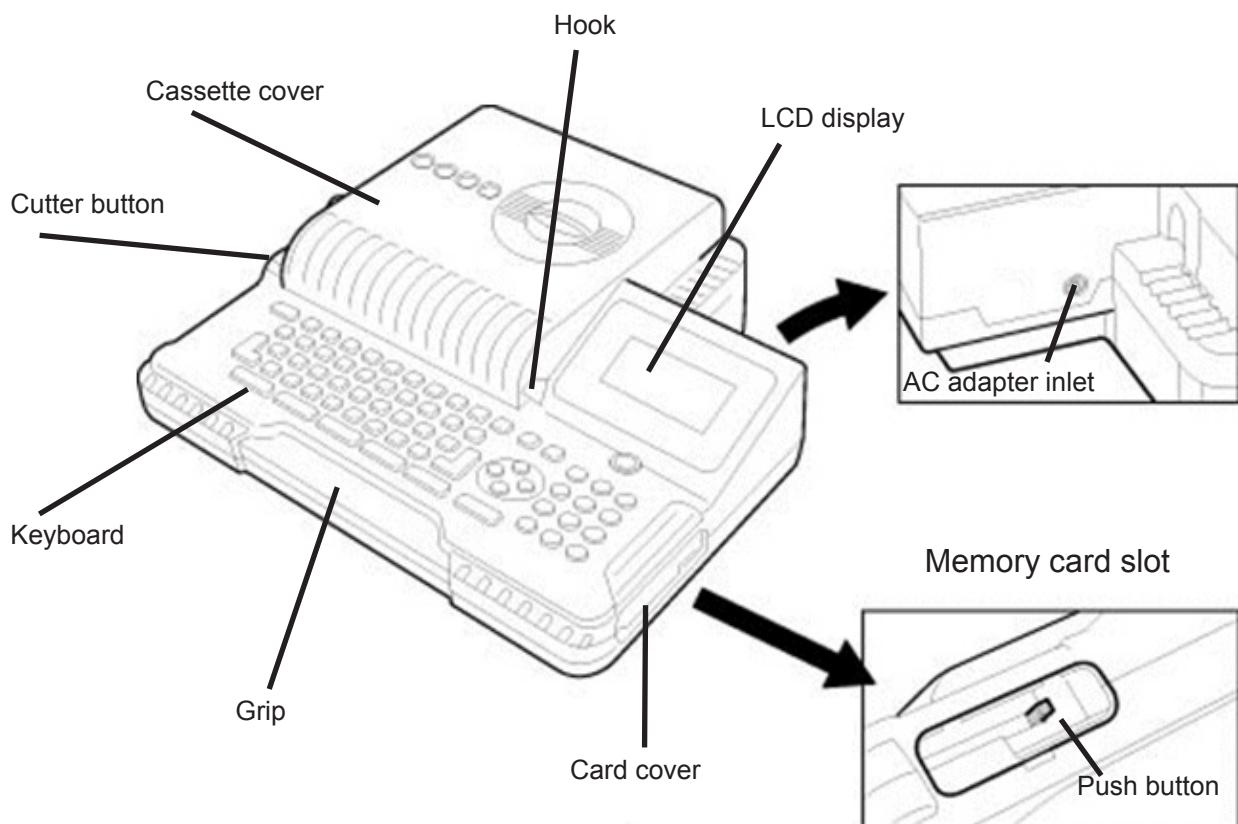
Mount the guide cassette into the ProMark as a normal tape cassette.

C Place the mini box with heat shrink tubing by the printer and feed the profile through the printer in the same way as the picture shows to the right.

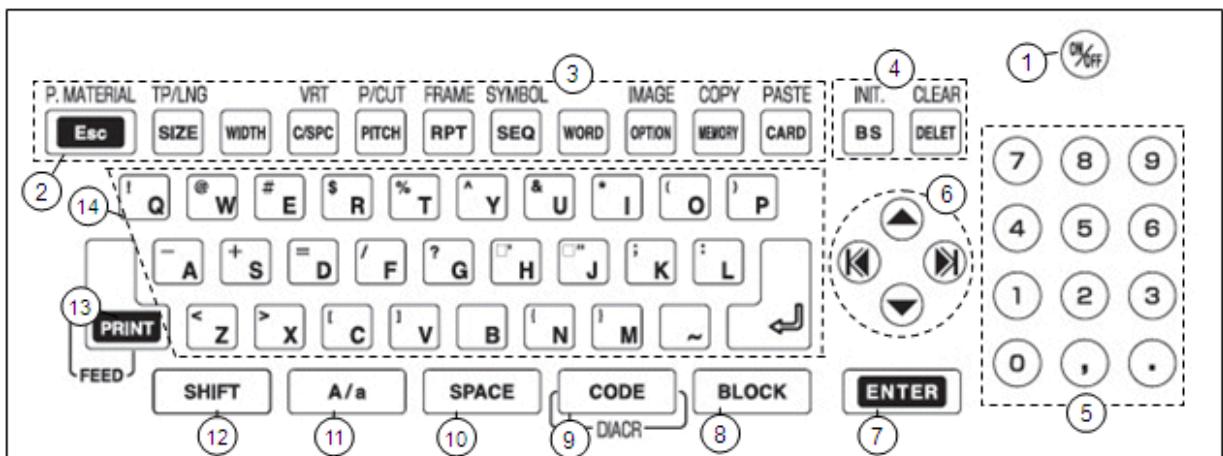


2. Name of each section

ENGLISH



3. Name of keys and their functions

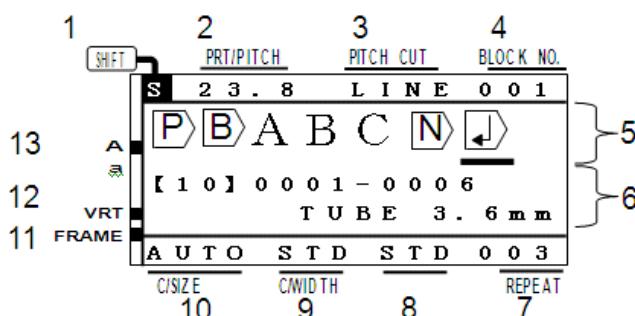


1	ON / OFF	Press this key to turn ON/OFF the power supply.
2	ESC	Press this key to return to the previous menu and not to make any changes. When printing or displaying an "IMAGE," cancel the operation.
3	P.MATERIAL (SHIFT → Esc)	Press these key to set the "PRINTED MATERIAL" when changing material without turning off.
	SIZE	Press this key to set the "SIZE" of characters.
	TP/LNG (SHIFT → SIZE)	Press these keys to set the "PRINTING LENGTH" and the "MARGIN" for the [NORMAL PRINT MODE].
	WIDTH	Press this key to set the "WIDTH" of characters.
	C /SPC	Press this key to set the "CHARACTER SPACE" and "LINE SPACE."
	VRT (SHIFT → C/SPC)	Press these keys to set the "VERTICAL PRINTING."
	P ITCH	Press this key to set the "PITCH LENGTH."
	P /CUT (SHIFT → PITCH)	Press these keys to set the way of "PITCH CUTTING."
	RPT	Press this key to set the repeating times.
	FRAME (SHIFT → RPT)	Press these keys to set the "FRAME."
	SEQ	Press this key to set the sequential numbers.
	SYMBOL (SHIFT → SEQ)	Press these keys to operate the "SYMBOL" function.
	WORD	Press this key to operate the "MEMORY OF WORD" function.
	OPTION	Press this key to change the "OPTION" setting.
	IMAGE (SHIFT → OPTION)	Press these keys to display the printing image.

QUICK START MK9-NG

3	MEMORY	Press this key to operate the “MEMORY” function.
	COPY (SHIFT → MEMORY)	Press these keys to copy the block indicated by the cursor.
	CARD	Press this key to operate the “CARD” function.
	PASTE (SHIFT → CARD)	Press these keys to pastes the copied block to the cursor position.
4	BS	Press this key to delete the character just before the cursor.
	INIT. (SHIFT → BS)	Press these keys to Initialize all of the setting data. If any document is remaining in the [INPUT screen], the initialization is not possible. After deleting the entire document (press SHIFT → DELETE), execute the initialization.
	DELETE	Press this key to delete the character on the cursor. Press this key to initialize user default or factory default value under the function keys menu.
	CLEAR (SHIFT → DELETE)	Press this key to delete the entire documents on the [INPUT screen].
5	Ten key	Press this key to input numbers, the comma and period.
6	▼ / ▲ / ◀ / ▶	Press these keys to move the cursor on the [INPUT screen] or change the setting items under the function keys menu.
	SHIFT → ▶ or SHIFT → ◀	Press these keys to move the cursor to the top or end of the document.
7	ENTER	Press this key to determine the setting value on the [INPUT screen].
8	BLOCK	Press this key to insert a new “BLOCK” just before the cursor.
9	CODE	Press this key to input the code number to insert symbols.
	DIACR (SHIFT → CODE)	Press these keys to input diacritics for European languages.
10	SPACE	Press this key to input a space.
11	A / a	Press this key to switch capital letters to small letters.
12	SHIFT	Press this key to access secondary characters on the key or the secondary functions of group (3), (4), (9) and (13).
13	PRINT	Press this key to move to the “PRINT” function.
	FEED (SHIFT → PRINT)	Press these keys to feed tubes or tapes.
14	Character keys	Press these keys to input characters.
15		Press this key to change lines.

4. Input screen

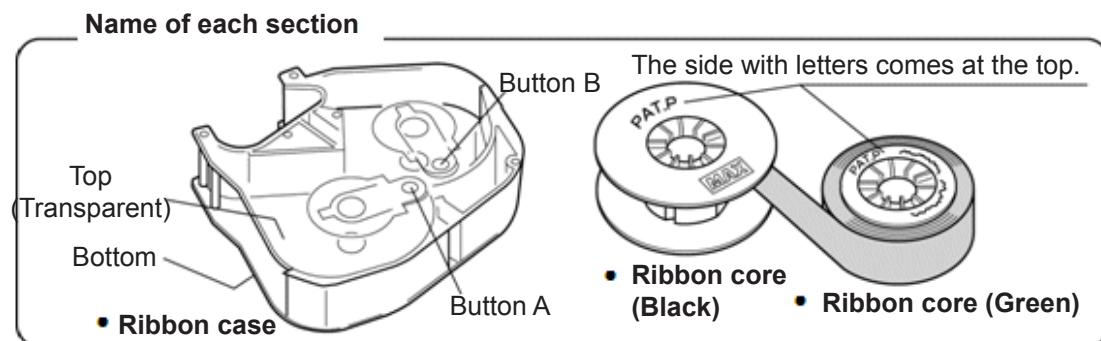


1	SHIFT	Displays S when "SHIFT" is "ON."
2	PRT/PITCH	In case of [PITCH PRINT MODE], display the "PITCH LENGTH." In case of [NORMAL PRINT MODE]: Displays the "PRINT LENGTH."
3	PITCH CUT	Displays the way of the "PITCH CUTTING."
4	BLOCK No.	Displays the "BLOCK NO. " on the cursor.
5	INPUT screen	Displays the characters entered and the edit marks.
6	STATUS screen	The upper field displays the status of the sequential number if it has been set. The lower field displays the object of the printing selected.
7	REPEAT	Displays the repeating numbers of the block on the cursor.
8	C/SPACE	Displays character space.
9	C/WIDTH	Displays the character.
10	C/SIZE	Displays the character size of the block on the cursor.
11	FRAME	Displays when the framing is "ON."
12	VRT	Displays when the vertical printing is selected.
13	A,a	"A" is turned on. : Enables inputting capital letters "a" is turned on. : Enables inputting small letters.

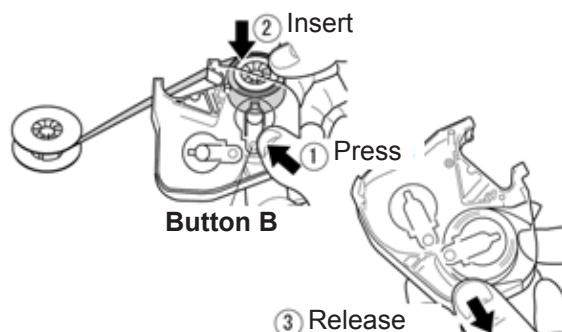
	Represents the [PITCH PRINT MODE] activated. Represents a group of blocks with same pitch length until next [P] mark
	Represents the block. Up to 100 blocks can be input in an entire document.
	Represents the line feed. (Printing on tubes) φ2.5 to φ4.2 : Only 1 line can be set. φ5.2 and φ5.5 : Up to 2 lines can be set, provided 2mm character size are used. (Printing on tapes) Up to 3 lines can be set, provided 12mm tape and 2mm character size are used.
	Represents the SEQUENCE is set

5. Loading the consumables

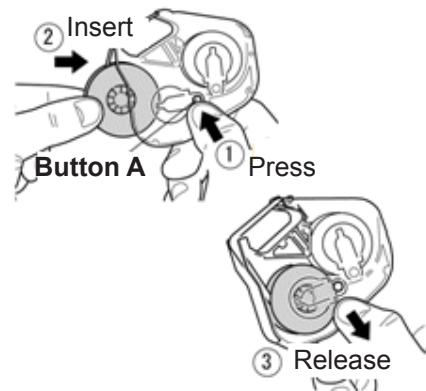
5.1 Install a new ribbon



- 1 While pressing "Button B," set the ribbon core (green) as shown in the figure. Then, release the "Button B" to lock the ribbon.



- 2 While pressing "Button A," set the winding core (black) as shown in the figure. Then, release "Button A" to lock the ribbon.

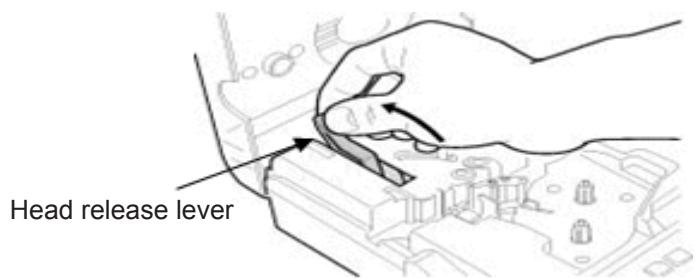


- 3 Rotate the ink ribbon toward the direction of the arrow until the black surface appears. (The color changes in the order of transparent → blue → black) When the surface (black) has appeared, stop rotating.

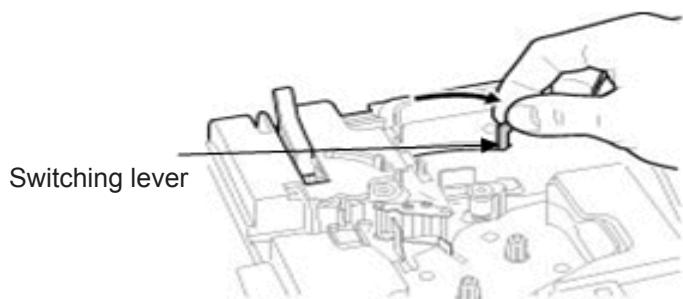


5.2 Loading the tubes

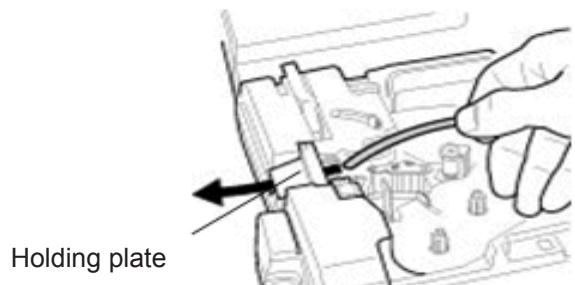
- Open the cassette cover.
- Push the head release lever (green).



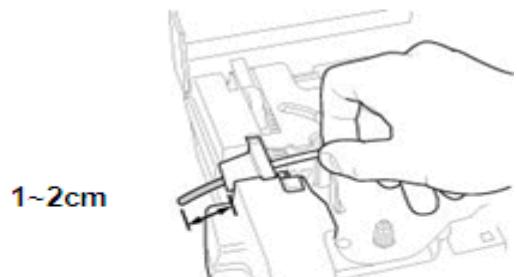
- Slide the switching lever (silver) until it stops.



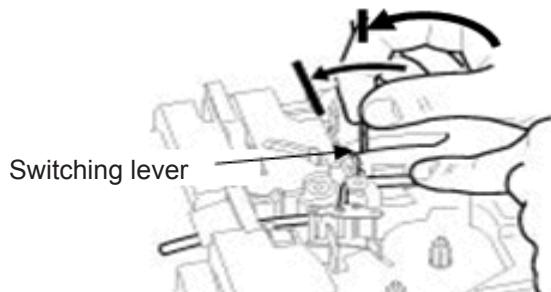
- Pass the tubes under the holding plate.



- Extrude the tip of the tubes by 1-2cm from the machine.



- Place and hold the tube on the "TUBE" label and slide the "Switching lever" to lock.



- Load the ink ribbon cassette into the machine

- Pull the head release lever (green).
- Close the cassette cover until it clicks.

6. Printing example

Printing the following contents on the tube.

Tube size=φ3.2 mm Pitch length= 18mm

U1	COM	X1005	X1006	X1007
1pcs.	5pcs.	2pcs.	2pcs.	2pcs.
18mm	18mm	18mm	18mm	18mm

1. Set “MATERIAL = TUBE” and “SIZE = 3.2mm” in the [PRINTED MATERIAL setting screen].

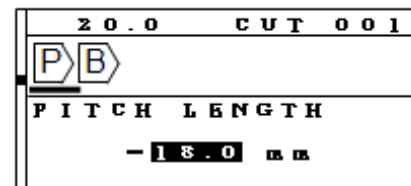
2. [INPUT screen] appears. Make sure that A (capital letters) is turned on.

Press **◀ / ▶** key to move the cursor to **P**

3. Press **PITCH** to set “PITCH LENGTH.”

Press **◀ / ▶** key to set “18.0.”

Press **ENTER**.

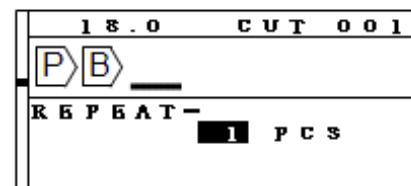


Note: It is also possible to input the value by pressing Ten key.

4. Press **▶** key to move the cursor after **B**

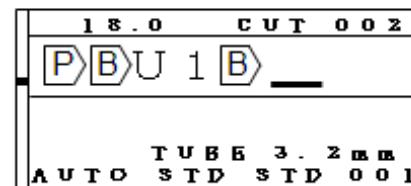
Press **RPT** to set “REPEAT.”

Press **◀ / ▶** key to set “1.” Press **ENTER**.



Note: It is also possible to enter the value by pressing Ten key.

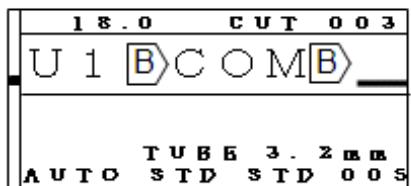
5. Input **U** **1**. Press **BLOCK** to create a new block.



6. Same as 4. Press **RPT** to set “REPEAT.”

Press **◀ / ▶** key to set “5.” Press **ENTER**.

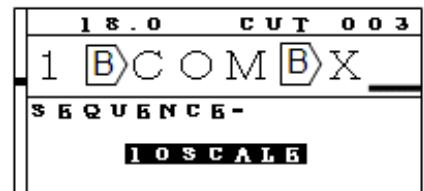
7. Input **C** **O** **M**. Press **BLOCK** to create a new block.



8. Same as 4. Press **RPT** to set "REPEAT."

Press **◀ / ▶** key to set "2." Press **ENTER**.

9. Input **X**. Press **SEQ** to set "SEQUENCE."



10. Press **ENTER** to select "10 scale."

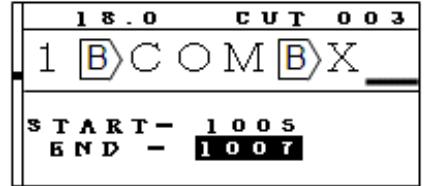
Set the "START NUMBER" and "END NUMBER."

Input **1 0 0 5** in the "START."

Press **▼** key to set the "END."

Input **1 0 0 7** in the "END."

Press **ENTER**.



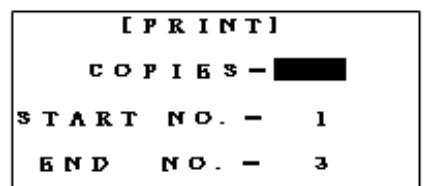
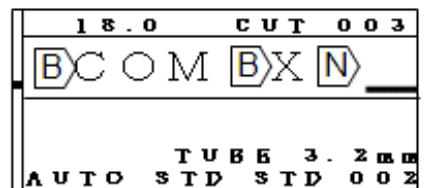
11. Press **PRINT**.

[PRINTING RANGE setting screen] appears.

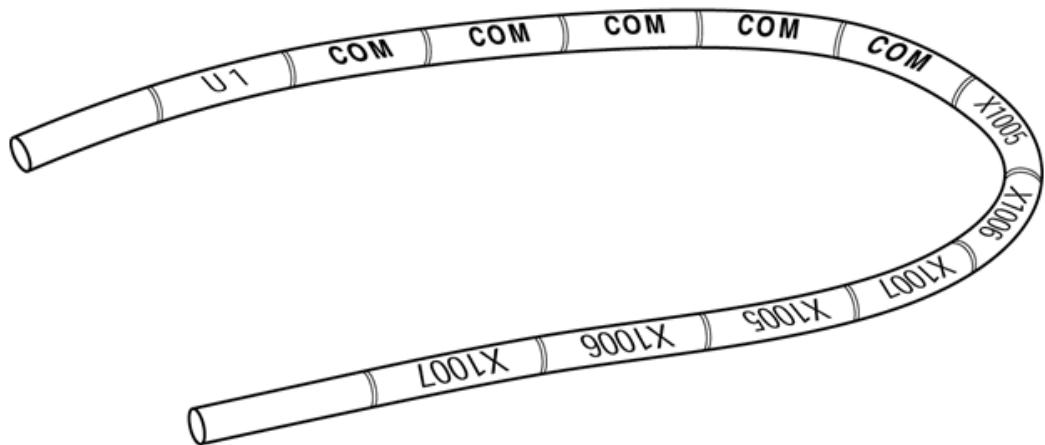
12. Press **ENTER**.

[PRINTING LENGTH ALIGNMENT screen]
appears.

Press **ENTER** to start printing.



13. The printed result is as shown.



INNEHÅLL

1. Profilinställningar	13
1.1 <i>Profil på smalrulle</i>	13
1.2 <i>PP-profil på smalrulle</i>	13
1.3 <i>Krympslang</i>	13
2. Namn på varje del	14
3. Namn på tangenter och deras funktioner	15
4. Displayen (Input läget)	17
5. Mata in profil och sätta i färgbandet	18
5.1 <i>Sätta i nytt färgband</i>	18
5.2 <i>Mata in profil</i>	19
6. Utskriftsexempel	20

SVENSKA

1. Profilinställningar

1.1 Profil på smalrulle

Artikelnummer	Vald Tube diameter (mm)	Teckenstorlek i mm. Auto OFF	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
Artikelnummer	Vald TAPE storlek (mm)	Styrkassett	Se instruktion
PO-068TWSN¤ / (PO-068TWBN¤)	9	MK9-CAS120	A eller B

1.2 PP-Profil på smalrulle

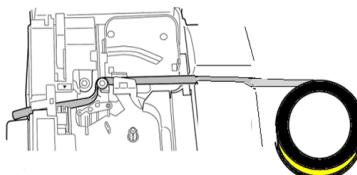
Article number	Vald TAPE storlek (mm)	Styrkassett	Se instruktion
PP-04600SN¤	5	MK9-CAS46	B
PP-06300SN¤	5	MK9-CAS63	B
PP-09000SN¤ / PPA-09000SN¤	9	MK9-CAS90	B

1.3 Krympslang

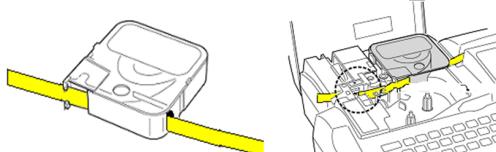
Artikelnummer	Vald Tube diameter (mm)	Teckenstorlek i mm. Auto OFF	Se instruktion
PHZ20032MN¤	3.2	3.0	C
PHZ20048MN¤	4.2	4.0	C
PHZ20064MN¤	5.5	4.0	C

Mata in profilen så att maskinen skriver på sidan som är vänd mot rullens kärna.

A (Se exemplet till höger)

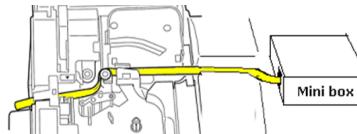


B Avlägsna det transparenta locket från kassetten. Mata in profilen i det uppskurna hålet och mata fram det så att det liknar bilden till höger. Sätt försiktigt på det transparenta locket igen.

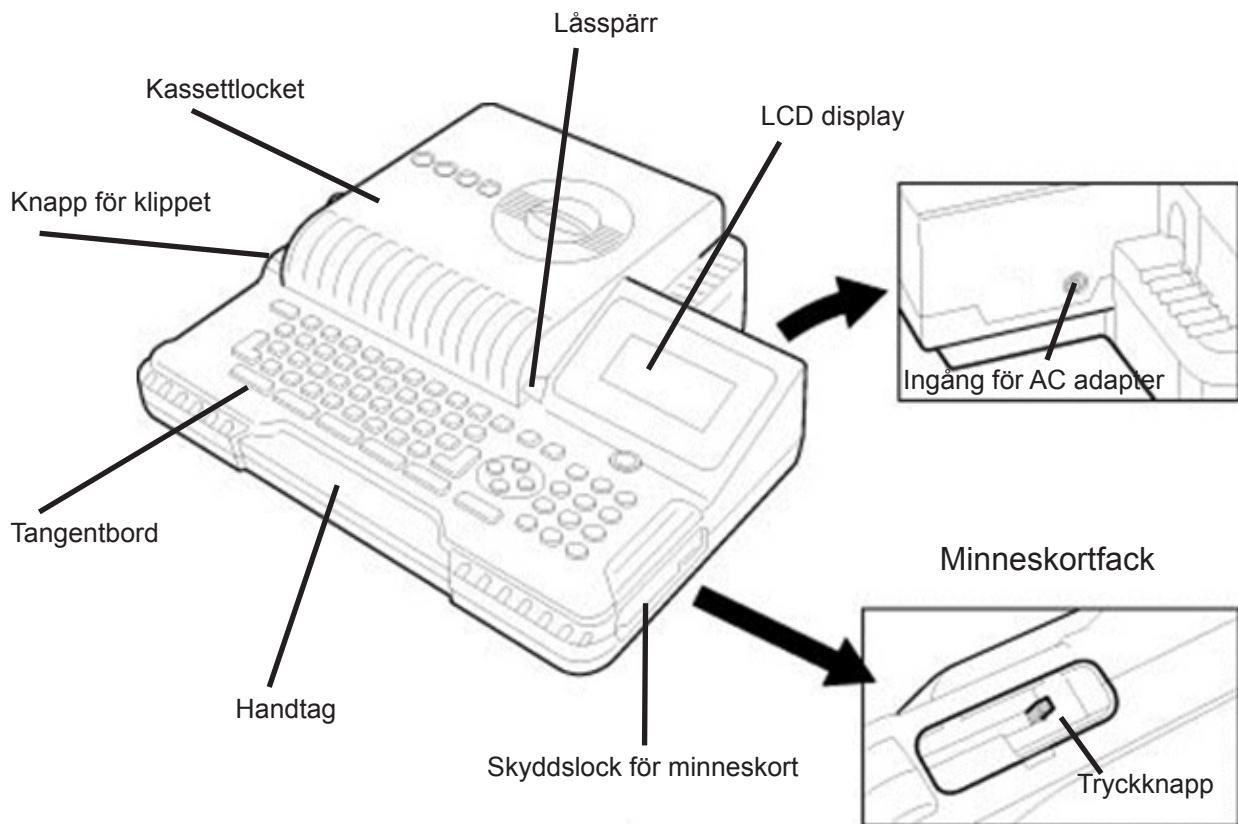


Montera sedan i kassetten som vanligt i ProMark skrivaren.

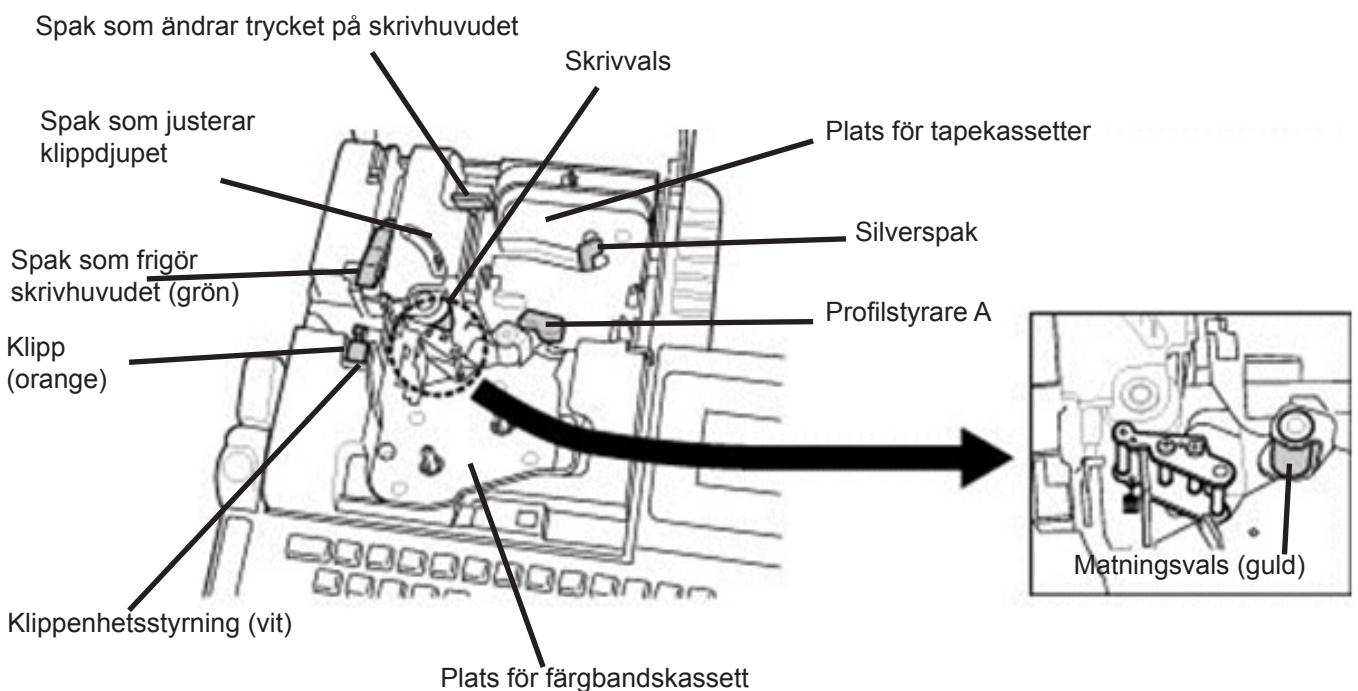
C Lägg miniboksen med krympslang vid maskinen och mata in profilen så som bilden visar till höger



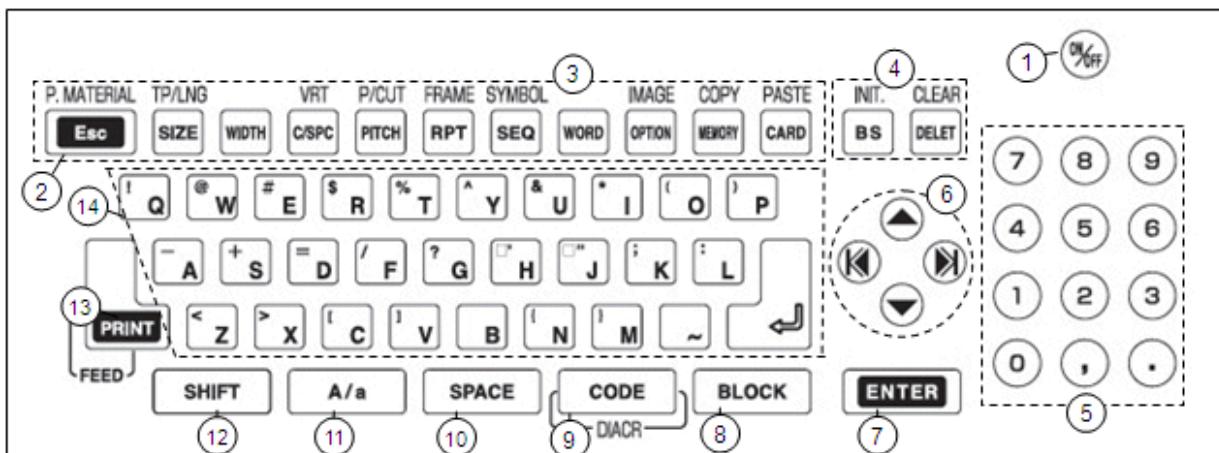
2. Namn på varje del



SVENSKA



3. Namn på tangenten och deras funktioner



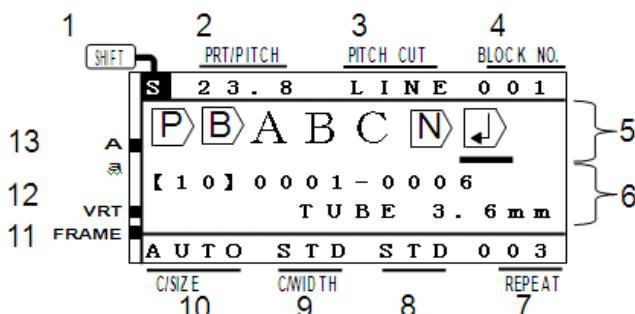
1	ON / OFF	Slår på eller av strömmen.
2	ESC	Återgår till föregående val. Avbryter om man skriver ut märken eller visar en förhandsgranskning.
3	P.MATERIAL (SHIFT → Esc)	Använd dessa tangenten för att välja "PRINTED MATERIAL" när man byter profil utan att slå av maskinen.
	SIZE	Sätter teckenstorleken, "SIZE".
	TP/LNG (SHIFT → SIZE)	Sätter längd och marginal för [NORMAL PRINT MODE].
	WIDTH	Sätter teckenbredden, "WIDTH".
	C /SPC	Sätter teckenavståndet , "CHARACTER SPACE" och radavståndet" LINE SPACE."
	VRT (SHIFT → C/SPC)	Aktiverar vertikal utskrift.
	PITCH	Anger den fasta märkeslängden.
	P/CUT (SHIFT → PITCH)	Sätter hur märkena ska separeras från varandra (klipp, linje, prickar etc.)
	RPT	Anger hur många gånger märket ska upprepas vid utskrift.
	FRAME (SHIFT → RPT)	Aktiverar "FRAME." funktionen (Ramar runt märket)
4	SEQ	Aktiverar nummergeneratorn.
	SYMBOL (SHIFT → SEQ)	Aktiverar symbolfunktionen
	WORD	Kallar på funktionen "MEMORY OF WORD", dvs. de favoritord som du vill spara eller hämta.
	OPTION	Här kan du ändra maskininställningarna så som temperaturläget, klipp mm.
	IMAGE (SHIFT → OPTION)	Visar en grafisk förhandsgranskning av jobbet i displayen.

QUICK START MK9-NG

3	MEMORY	Kollar på funktionen "MEMORY", dvs. hämtar eller sparar inlagda jobb.
	COPY (SHIFT → MEMORY)	Kopierar blocket som markören står på.
	CARD	Aktiverar "CARD"-funktionen där du kan spara och ladda jobb från minneskortet.
	PASTE (SHIFT → CARD)	Klistrar in det kopierade blocket där markören är placerad.
4	BS	Raderar tecknet bakom markören (Backspace).
	INIT. (SHIFT → BS)	Nollställer alla inställningar till startläget. Om det finns information kvar i [INPUT läget] kan man inte nollställa inställningarna. Radera den kvarvarande informationen för att kunna utföra nollställningen.
	DELETE	Raderar tecknen vid markören.
	CLEAR (SHIFT → DELETE)	Raderar hela jobbet i [INPUT läget].
5	Nummertangenter	
6	▼ / ▲ / ◀ / ▶	Flyttar markören eller ändrar inställningsparametrarna.
	SHIFT → ▶ or SHIFT → ◀	Flyttar markören till början eller slutet av jobbet.
7	ENTER	Verkställer den inmatade informationen i [INPUT läget].
8	BLOCK	Infogar ett nytt "BLOCK" framför markörpositionen.
9	CODE	Gör det möjligt att mata in en kod för att infoga en symbol (listan finns i manualen).
	DIACR (SHIFT → CODE)	Infogar symboler på unika europeiska tecken (Å, Ä, Ö etc.)
10	SPACE	Mellanslag.
11	A / a	"A": Alla tecken blir versaler (Caps Lock). "a": Alla tecken blir gemener.
12	SHIFT	Aktiverar tecknen överst på tangenterna.
13	PRINT	Kollar på "PRINT" funktionen.
	FEED (SHIFT → PRINT)	Matar fram profilen eller tapen som sitter i.
14	Bokstavtangenter.	
15		Byter rad på märket

SVENSKA

4. Displayen (input läget)

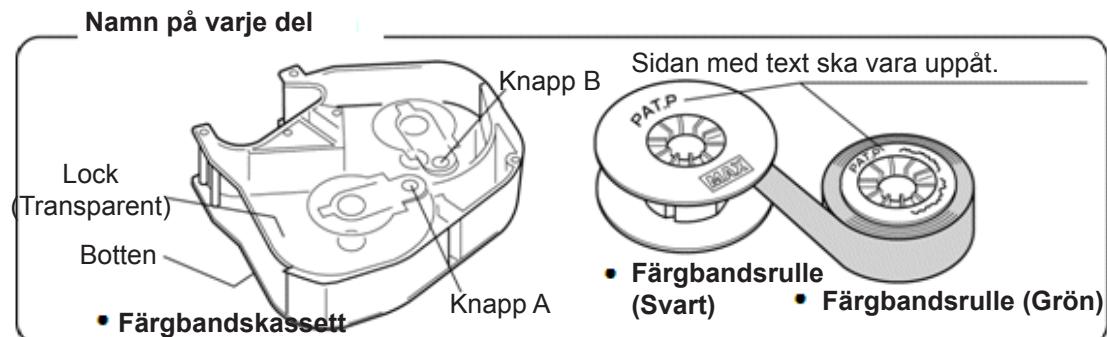


1	SHIFT	Visar när "SHIFT" är aktiverad
2	PRT/PITCH	[PITCH PRINT MODE]: Visar den fasta märkeslängden. [NORMAL PRINT MODE]: Visar hur långt market blir."
3	PITCH CUT	Visar hur märkena ska separeras. (Klipp, linje & prickar)
4	BLOCK No.	Visar blocknumret på det blocket markören står på. (Märke)
5	INPUT screen	Visar inmatade tecken och redigeringsymboler.
6	STATUS screen	Det över fältet visar statusen på nummersekvensen. Det nedre fältet visar vald profiltyp.
7	REPEAT	Visar hur många gånger valt block kommer att skrivas ut.
8	C/SPACE	Visar avståndet mellan tecknen inom valt block.
9	C/WIDTH	Visar bredden på tecknen inom valt block.
10	C/SIZE	Visar storleken på tecknen inom valt block.
11	FRAME	Visas när inramningsfunktionen är aktiv.
12	VRT	Visas när man valt vertikal utskrift på märket.
13	A,a	"A": Alla tecken blir versaler (Caps Lock). "a": Alla tecken blir gemener.

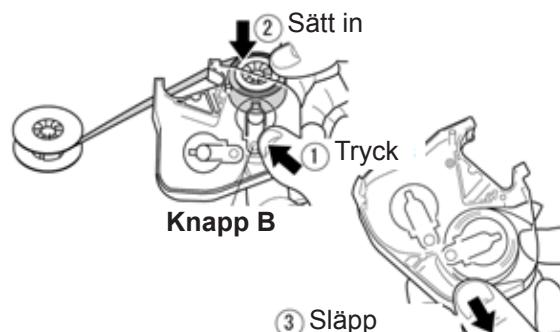
	Visar att märkena framåt har satts till en fast längd.
	Visar vart blocket börjar (märket). Upp till 100 block kan användas i ett jobb.
	Visar att man bytt rad. (Utskrift på tube) φ2.5 till φ4.2 : Bara 1 rad kan väljas. φ5.2 till φ5.5 : Upp till 2 rader kan väljas om tecknen inte är större än 2 mm. (Utskrift på tape) Upp till 3 rader kan väljas om tecknen inte är större än 2 mm på tape 12mm.
	Visar att en nummersekvens har använts.

5. Mata in profil och sätta i färgbandet

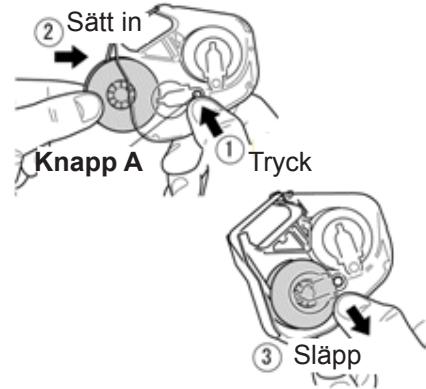
5.1 Sätta i nytt färgband



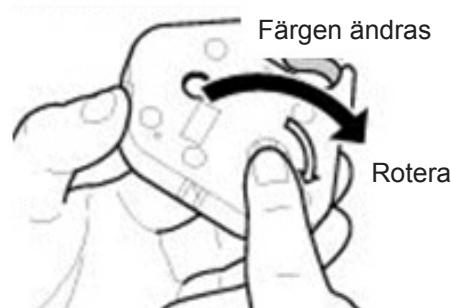
- 1** Tryck ner "Knapp B," samtidigt som du monterar in färgbandsrullen (grön) som figuren visar. Släpp sen "Knapp B" för att låsa fast rullen i kassetten



- 2** Tryck ner "Knapp A," samtidigt som du monterar in upprullningsrullen (svart) som figuren visar. Släpp sen "Knapp A" för att låsa fast rullen i kassetten

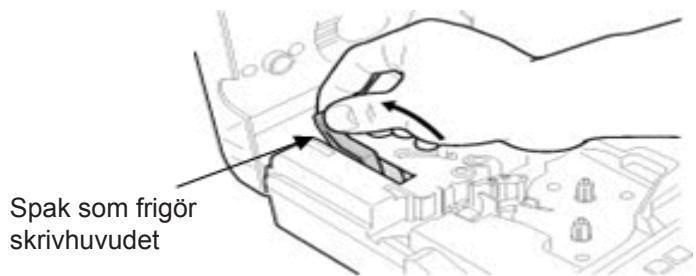


- 3** Vrid färgbandet i den riktningen som pilen visar. Sluta vrida när ytan blir svart.
(Färgen ändras i följande ordning transparent → blå → svart)



5.2 Mata in profil

- Öppna Kassettlocket på maskinen.
- Frigör skrighuvudet genom att fälla tillbaka den gröna spaken.



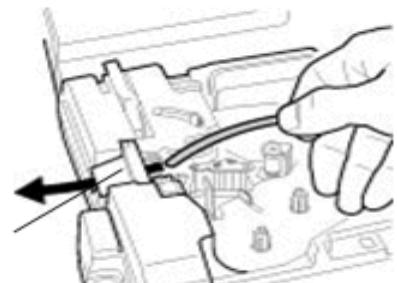
- Dra den silvriga spaken åt höger tills det tar stopp.

Silverspak



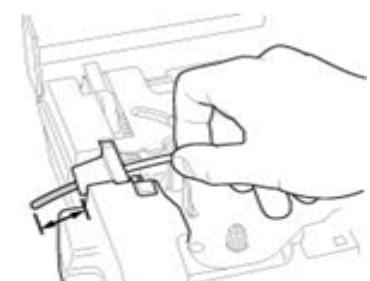
- Skjut profilen under styrplattan.

Styrplatta



- Se till att det sticker ut ca 1-2cm profil från maskinen.

1~2cm



- För att förhindra profilen från att hamna fel. Håll ner profilen på det stället det står "TUBE" och dra tillbaka den metallspaken åt vänster så att profilen fixeras.
- Sätt i färgbandskassetten i maskinen
- Fäll tillbaka den gröna spaken för skrighuvudet.
- Stäng locket på maskinen så att du hör ett klick.

Silverspak



6. Utskriftsexempel

Att skriva ut följande information på profil.

Tube size=φ3.2 mm Pitch length= 18mm

U1	COM	X1005	X1006	X1007
1pcs.	5pcs.	2pcs.	2pcs.	2pcs.
18mm	18mm	18mm	18mm	18mm

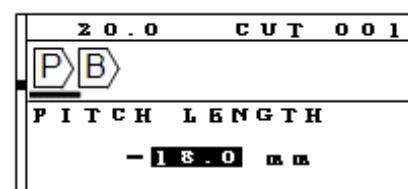
- Välj "MATERIAL = TUBE" och "SIZE = 3.2mm" i [PRINTED MATERIAL inställningsruta].
- [INPUT screen] kommer up. Kontrollera att A (Versaler) är aktiverad.

Tryck på **◀ / ▶** knapparna för att flytta markören till **P**

- Tryck på **PITCH** för att sätta "PITCH LENGTH."

Tryck på **◀ / ▶** knapparna för att få värdet "18.0."

Tryck på **ENTER**.



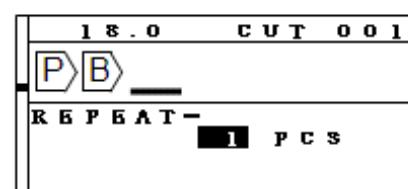
Notera: Det är också möjligt att skriva in ett värde genom att använda nummertangenterna.

- Tryck på **▶** knappen för att flytta markören efter **B**

Tryck på **RPT** för att sätta "REPEAT."

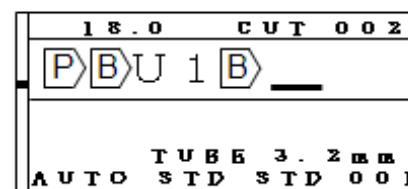
Tryck på **◀ / ▶** knapparna för att få värdet "1."

Tryck på **ENTER**.



Notera: Det är också möjligt att skriva in ett värde genom att använda nummertangenterna.

- Skriv in **U** **1**. Tryck på **BLOCK** för att skapa ett nytt block (märke).

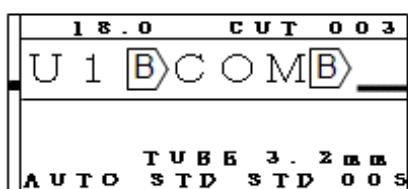


- Samma som 4. Tryck på **RPT** för att sätta "REPEAT."

Tryck på **◀ / ▶** tangenterna för att få värdet "5."

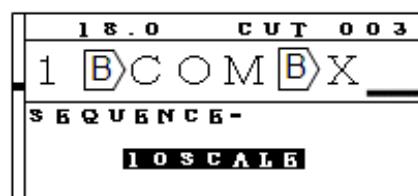
Tryck på **ENTER**.

- Skriv in **C** **O** **M**. Tryck på **BLOCK** för att skapa ett nytt block (märke).



8. Samma som 4. Tryck på **RPT** för att sätta "REPEAT."

Tryck på **◀ / ▶** tangenterna för att få värdet "2."
Tryck på **ENTER**.



9. Skriv in **X**. Tryck på **SEQ** för att sätta en "SEQUENCE."

10. Tryck på **ENTER** för att välja "10 scale."

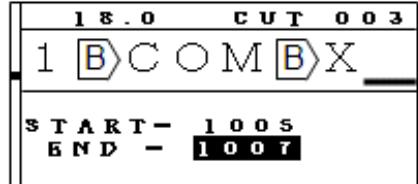
Sätt ett "START NUMBER" och ett "END NUMBER."

Skriv in **1 0 0 5** vid "START."

Tryck på **▼** knappen för att välja "END."

Skriv in **1 0 0 7** vid "END."

Tryck på **ENTER**.



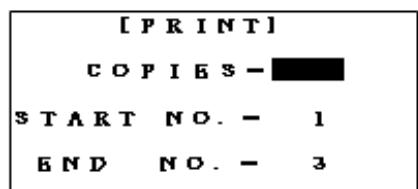
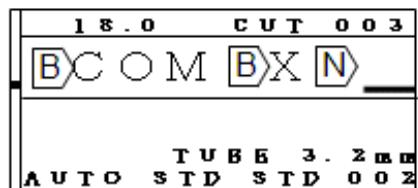
11. Tryck på **PRINT**.

[PRINTING RANGE inställningsruta] kommer upp.

12. Tryck på **ENTER**.

[PRINTING LENGTH ALIGNMENT rutan] kommer upp.

Tryck på **ENTER** för att starta utskriften.



13. Bilden nedan visar hur utskriften ska se ut.

