

TOSHIBA

東芝條碼印表機

B-450-R SERIES

使用手冊



聲 明

此為 A 級產品，在生活環境中，該產品可能會造成無線電干擾。在這種情況下，可能需要用戶對其干擾採取切實可行的措施。

在未得到製造商的明確授權之前，使用者不能擅自改變設備的使用條件，否則將被取消使用該設備的許可權。

Centronics 是 Centronics Data Computer Corp. 的註冊商標
Data Matrix 是 International Data Matrix, Inc. 的註冊商標
PDF417 是 Symbol Technologies, Inc. 的註冊商標
Micro PDF417 是 Symbol Technologies, Inc. 的註冊商標
QR code 是 DENSO CORPORATION 的註冊商標
Maxi code 是 United Parcel Service of America, Inc. 的註冊商標
Microsoft 是 Microsoft Corporation 的註冊商標
Windows 是 Microsoft Corporation 的註冊商標

注意：

1. 本手冊在沒有經過東芝泰格有限公司的同意不准全部或部分進行複製。
2. 本手冊有可能不經通知而有所改動。
3. 如果對本手冊有任何問題，請聯繫當地的負責服務的代理商。

TOSHIBA TEC CORPORATION

Copyright © 2011-2017
by TOSHIBA TEC CORPORATION All Rights Reserved
1-11-1, Osaki, Shinagawa-ku, Tokyo 141-8562, JAPAN

Copyright © 2008
by TOSHIBA TEC CORPORATION
All Rights Reserved

安全性概述

在操作和維護設備中個人安全是一個非常重要的問題。因此本手冊中包含了有關操作上的警告和提醒注意的內容。在操作和維護機器前應當閱讀和理解這些警告和提醒注意的內容。

不要企圖自己修理或修改本機器，如果發生故障後，使用本手冊中的方法不能克服，那麼請您關機，拔掉電源，然後與授權的 TOSHIBA TEC 的代理商進行聯繫。

各符號的意義



此符號表示警告的內容（包括注意事項）

特別要警告的內容在△符號中

（左邊的符號表示一般的提醒注意）



本符號表示禁止的動作（禁止的內容）

特別要禁止的內容表示在 ⊘ 符號內或其旁邊

（左邊的符號表示“不要拆卸”）



本符號表示必須進行的動作

特別要指示的內容表示在 ● 符號內或其旁邊

（左邊的符號表示“從插座中拔出電源連接插頭”）

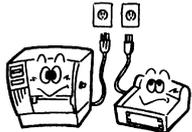


警告

下面的指示表示如果對機器進行不恰當的與指示相違背的操作時，將可能引起嚴重傷害或者死亡的危險。



禁止接入任何與規定交流電壓不符的電源。



■禁止使用與機器銘牌上標注不符的電壓，否則會引起火災或者電擊。



禁止



■禁止用濕的手插拔電源插頭，否則會受到電擊。



禁止



■如果此設備和其他大耗電量的設備使用同一個插座，則在使用這些設備的時候將會引起電流的大幅度波動。一定要給此設備提供一個單獨的插座，否則會引起火災或者電擊。



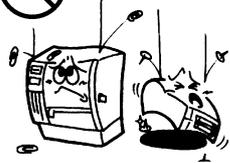
禁止



■不要把金屬物體或者裝有水的容器比如花瓶，花盆或者杯子等放在設備上。如果金屬物體或者濺灑出的液體進入設備，會引起火災或者電擊。



禁止



■請勿將金屬、易燃物體或者其他外物從通風槽中落入或插入到設備中，否則會引起火災或者電擊。



禁止



■請勿刮擦、損壞或更改電源線。請勿將重物放置到電源線上，不要拉扯或者過多彎曲電源線，以免引起火災或者電擊。



拔掉電源插頭



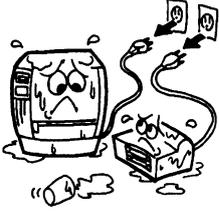
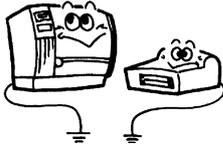
■如果設備不慎摔落或外殼損毀，請拔掉電源插頭，然後和授權的東芝泰格代理商取得聯繫獲得說明。在這種情況下，若仍繼續使用會引起火災或者電擊。



拔掉電源插頭



■如果機器處於不正常狀態，例如冒煙或有異味，繼續使用可能引起火災或電擊，此時應立即關掉電源，拔出電源插頭，與東芝泰格的代理商進行聯繫請求說明。

 <p>拔掉電源插頭</p>  <p>■ 拔出電源線的時候，注意一定要握住插頭部分拔出。如果握住線部分拔拽會使裡面的金屬線扯斷或者暴露出來而引起火災或者電擊。</p>	 <p>拔掉電源插頭</p>  <p>■ 如果有外物（如金屬碎片、水、液體等）進入設備，首先關掉開關並且將電源線和插銷拔掉，然後與授權的東芝泰格代理商取得聯繫獲得說明。如果在這樣的狀態下繼續使用本設備會引起火災或者電擊。</p>
 <p>禁止拆卸機箱</p>  <p>■ 不要擅自打開主機殼維修或者改裝設備。設備內的高電壓很熱的部件或者銳利的邊沿都可能使人受傷。</p>	 <p>與地線相連</p>  <p>■ 保證本設備安全接好地線。擴展電纜線也應該接地。如果接地的方式不當會引起火災或者電擊。</p>
 <p>禁止</p>  <p>■ 請嚴禁使用噴霧式清潔劑，包括可燃氣體對機器進行清潔，否則將引起火災。</p>	 <p>禁止</p>  <p>■ 要注意不要被打印紙切刀傷害了自己。</p>
 <p>注意</p> <p>這個符號表示，如果對此設備作不恰當的與提示相違背的操作，將可能引起嚴重傷害或者有死亡的危險。</p>	
<p>預防措施</p> <p>下面的提醒將幫助你保證機器連續正常的運行。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 要避免機器處於下面的不利狀態： <ul style="list-style-type: none"> ★ 溫度超出規定 ★ 直接光照 ★ 高濕度 ★ 與其它設備共用電源 ★ 過度的震動 ★ 灰塵/煤氣 ● 機殼應用幹的或微浸淡洗滌劑的布擦洗。永遠不要用稀料或其它揮發性溶液擦洗塑膠機殼。 ● 只允許使用 TOSHIBA TEC 規定使用的打印紙和碳帶。 ● 嚴禁將打印紙和碳帶儲存在能直接暴露在陽光直曬、高溫、高濕、灰塵或煤氣的地方。 ● 保證列印機工作在一個水平面上。 ● 當發生列印故障時，所有存儲在機器記憶體中的資料可能遺失掉。 ● 儘量避免與高電壓設備或易於引起電源干擾的設備使用共同的供電電源。 ● 當你在對機器內部進行處理或清理機器時，請將電源插頭拔下。 ● 保持你的工作環境沒有靜電干擾。 ● 不要在機器上放置重物，因為這樣可能引起不平衡而跌落，從而傷人。 ● 不要堵塞機器的通風孔，這樣容易使機器內部升溫而引起火災。 ● 不要將身體斜靠在機器上，以免跌落引起傷害。 ● 長時間不使用時應拔掉機器的電源線。 ● 將設備放置在穩定的水準表面上。 	
<p>維護要求</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 利用我們的維修服務 <p>在購買了機器後，與 TOSHIBA TEC 的代理商每年聯繫一次進行機器內部的清洗。否則由於灰塵的積累會引起火災或故障。特別是在陰雨季節前的清洗尤其有效。</p> ● 我們預防性的維護服務執行週期性檢查和其它為滿足機器品質和性能要求而進行的維護工作，可預防偶然事件的發生。具體事宜請與 TOSHIBA TEC 的代理商聯繫請求說明。 ● 利用殺蟲劑和其它化學製劑 <p>不要將機器暴露在殺蟲劑或其它揮發性溶液中。這將引起機殼和其它部件變形或機殼掉漆。</p> 	

目錄

1. 引言	1
1.1 應用模型	1
1.2 附件	1
2. 規格	2
2.1 一般規格	2
2.2 印表機規格	2
2.3 打印紙(標籤/)規格	3
2.4 碳帶規格	3
2.5 選件	3
3. 外觀	4
3.1 前後視圖	4
3.2 操作面板	4
4. 安裝過程	5
4.1 安裝供紙架單元	5
4.2 連接電源線和電纜	5
5. 載入碳帶	6
6. 載入列印介質	8
7. 紙和碳帶的保護和處理	12
8. 連接印表機電纜	13
9. 打開印表機	14
10. 联机模式	15
11.1 線上作業	15
11.2 診斷測試操作與測試列印	17
11.3 局域網和 BASIC 設置	19
11. 一般維護	20
12.1 清洗	20
12.2 外殼	21
12.3 塞紙的處理	22
12. 故障診斷	29

1. 引言

感謝您選擇了東芝 B-450 系列熱敏/熱轉印印表機。這新一代高性能高品質印表機裝備了最新的硬體，包括最新發展的高解析度(11.8 點/mm, 300 點/英寸)打印頭。它允許在最大可達 101.6mm/秒(4 英寸/秒)的速度下進行非常清晰的列印。其它的標準特性包括含有一個外部送紙器。

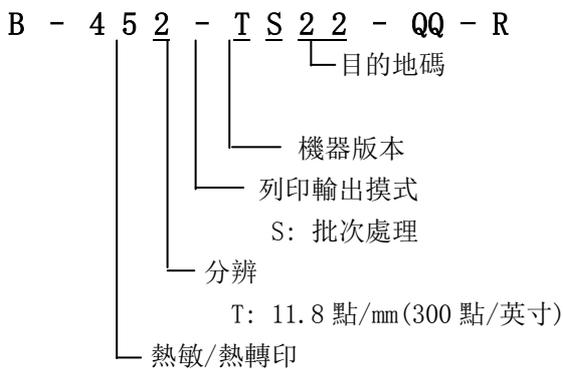
重要選件包括一個打印紙剝離器和切刀。

本手冊包括一般有關的建立和維護資訊，為了得到印表機的最高性能和最大壽命應當仔細閱讀本手冊。對一般的問題請參考本手冊並保存好以備長期使用。

1.1 應用模型

●B-452-TS22-QQ-R

模型名的說明：

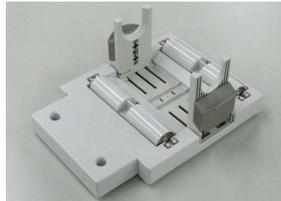


1.2 附件

電源線(1 個)



供紙架單元 (1 個)



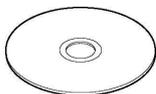
內墊 (2 個)



紙軸夾盤 (2 個)



驅動CD-ROM (1 個)



2. 規格

2.1 一般規格

項目	機型	B-452-TS22-QQ-R
供電電壓		100-120V, 60Hz
功耗		0.94A, 最大 47W(不列印時: 0.3A, 最大 18W)
工作溫度		5°C~40°C
相對濕度		25%~85%RH(無凝結)
尺寸		270mm(寬)X245mm(高)X200mm(深), 當有供紙架單元時為 410mm(深).
重量		5.2Kg(不含紙和碳帶)

2.2 印表機規格

項目	機型	B-452-TS22-QQ-R
打印頭		熱敏打印頭 11.8 點/mm(300 點/英寸)
列印方法		熱敏或熱轉印
列印速度		50.8mm/秒(2 英寸/秒);對串列條碼和二維條碼為 101.6mm/秒(4 英寸/秒) 105.7mm(4.16 英寸)
最大列印寬度		批次工作(連續)模式、剝離模式(選件)和切刀模式(選件)
送紙方式		(剝離和切刀模式均須在安裝了相應選件後才可得到)
可列印條碼類型		JAN8、JAN13、EAN8、EAN8+2digits、EAN8+5digits、EAN13、EAN13+2digits、EAN13+5digits、UPC-E、UPC-E+2digits、UPC-E+5digits、UPC-A、UPC-A+2digits、UPC-A+5digits、MSI、ITF、NW-7、CODE39(Standard)、CODE39(Full ASCII)、CODE93、CODE128、High priority customer bar code、Industrial 2 to 5、UCC/EAN128、Customer Bar Code、POSTNET、RM4SCC、KIX code Matrix 2 of 5 for NEC、GS1 DataBar、GS1 DataBar stacked、GS1 DataBar stacked omnidirectional、GS1 DataBar Limited、GS1 DataBar expanded、GS1 DataBar expanded stacked
二維條碼		Data Matrix、PDF417、Micro PDF417、QR code、Maxi code、CP code
圖形		使用 Windows 驅動可得到所有類型的圖形檔。但使用程式命令時只能得到 BMP 和 PCX 兩種。
字模		Times Roman (6 種尺寸)、Helvetica(6 種尺寸)、Presentation(1 種尺寸)、Letter Gothic(1 種尺寸)、Prestige Elite(2 種尺寸)、Courier(2 種尺寸)、OCR(2 種類型)、Gothic725 Black (1 種尺寸)、Writable characters、Outline font(8 種類型)、Optional True Type Fonts(21 種類型)。
旋轉		0°、90°、180°、270°
標準介面		USB 局域網 並口(Centronics)
可選設備		串口(RS-232C, B-7704-RS-QM-R) 擴展輸入/輸出介面板(B-SA704-IO-QM-R)

*Data Matrix 是 International Data Matrix, Inc. 的註冊商標

PDF417 是 Symbol Technologies, Inc. 的註冊商標

Micro PDF417 是 Symbol Technologies, Inc. 的註冊商標

QR code 是 DENSO CORPORATION 的註冊商標

Maxi code 是 United Parcel Service of America, Inc. 的註冊商標

2.3 打印紙(標籤/)規格

單位:mm

項目 \ 標籤處理模式		批次工作模式	剝離模式	切刀模式
一個標籤的跨度		15.0—999.0	25.4—999.0	分離型:37.0—999.0 連續型:25.4—999.0
標籤長度		13.0—997.0	23.4—997.0	31.0—993.0
包括底紙後的寬度		25.4—114.0		
標籤寬度		22.4—111.0		
間隙長度		2.0—20.0	2.0—20.0	6.0—20.0
黑標長度(Tag)		2.0—20.0		
有效列印寬度		10.0—105.7		
有效列印長度	分離型	15.0—500.0		
	連續型	15.0—500.0		
列印速度變化區間		1.0		
黑標長度(Label)		最小 2.0		
紙卷外徑		最大 ϕ 152.4(紙軸直徑為 ϕ 38、40、42 或 76.2)		
紙厚度		0.1—0.17	0.13—0.17	0.1—0.17

注：分離型標籤指含有底紙標籤分離地貼在其上的標籤打印紙；連續型的是指標籤與底紙一體的打印紙(譯者注)。

2.4 碳帶規格

類型	卷軸型
寬度	60mm—110mm
長度	(300m)
外徑	ϕ 65mm(最大)

注：1. 為保證列印品質和打印頭的壽命請使用 TOSHIBA TEC 規定的打印紙和碳帶。
2. 有關打印紙和碳帶的進一步內容請見第 7 節”紙和碳帶的保護和處理”。

2.5 選件

選件名稱	類型	描述
切刀模組	B-7204-QM-R	一種”停止—切割”旋轉型切刀
剝離器模組	B-7904-H-QM-R	此模組使用拉緊部件和剝離部件從背紙上將標籤剝離
擴展 I/O 介面板	B-SA704-IO-QM-R	在印表機內安裝此模組後將允許一個外部設備，例如鍵盤模組，與一個唯一的介面相連接。
序列介面板	B-7704-RS-QM-R	安裝該 PC 板卡將提供一個 RS232C 介面。

注：購買選件請與 TOSHIBA TEC 有限公司或其代理商聯繫。

3. 外觀

3.1 前後視圖

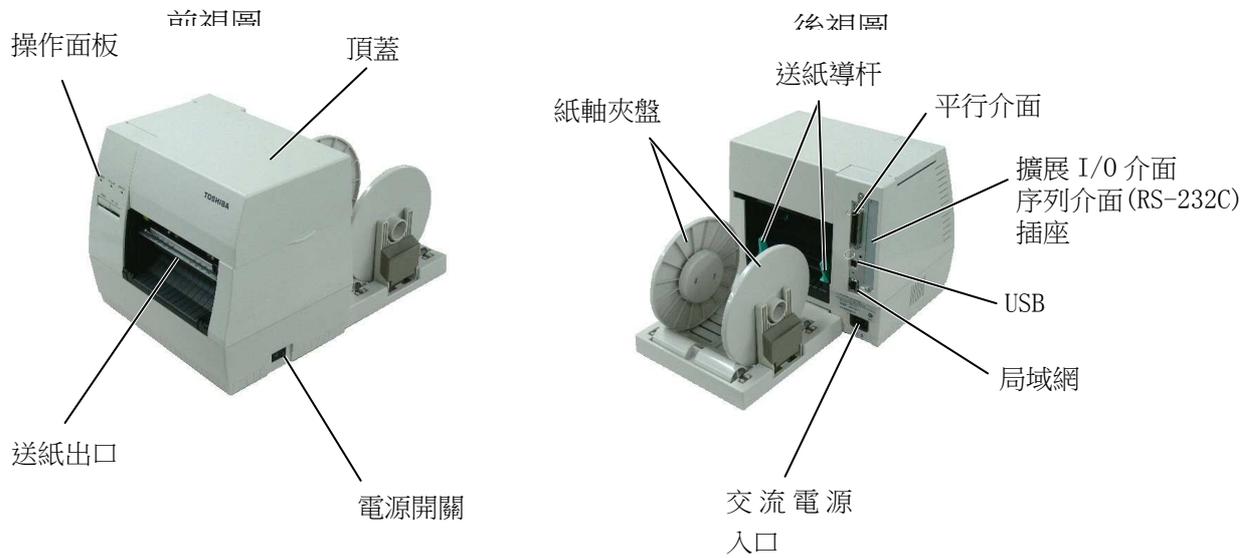


圖 3-1

3.2 操作面板

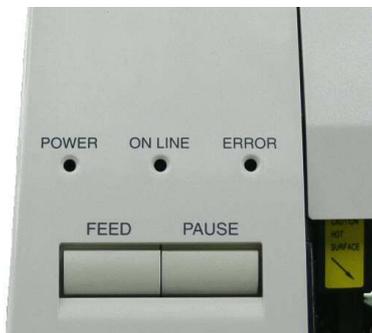


圖 3-2

電源指示燈(綠)

當電源開時亮

連線指示燈(綠)

- 1) 當與主機通訊時閃亮
- 2) 列印時亮

錯誤指示燈(紅)

在下列情況下亮：一個通訊錯誤發生：
打
印紙或碳帶用完；印表機操作不正常。

送紙鍵

送紙

暫停鍵

暫停列印。

4. 安裝過程

4.1 安裝供紙架單元

警告!

在安裝供紙架單元前要將電源關閉 (OFF)

將印表機底部的兩個突頭插入到供紙架單元的兩個圓孔中。

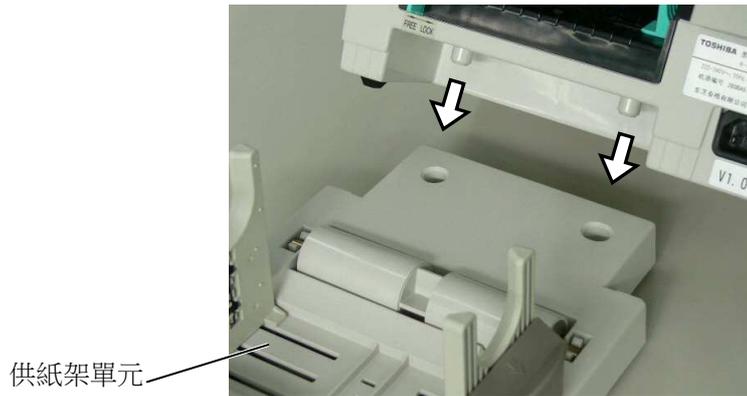


圖 4-1

4.2 連接電源線和電纜

警告!

在連接電源線或電纜前要把電源開關置為關 (OFF)

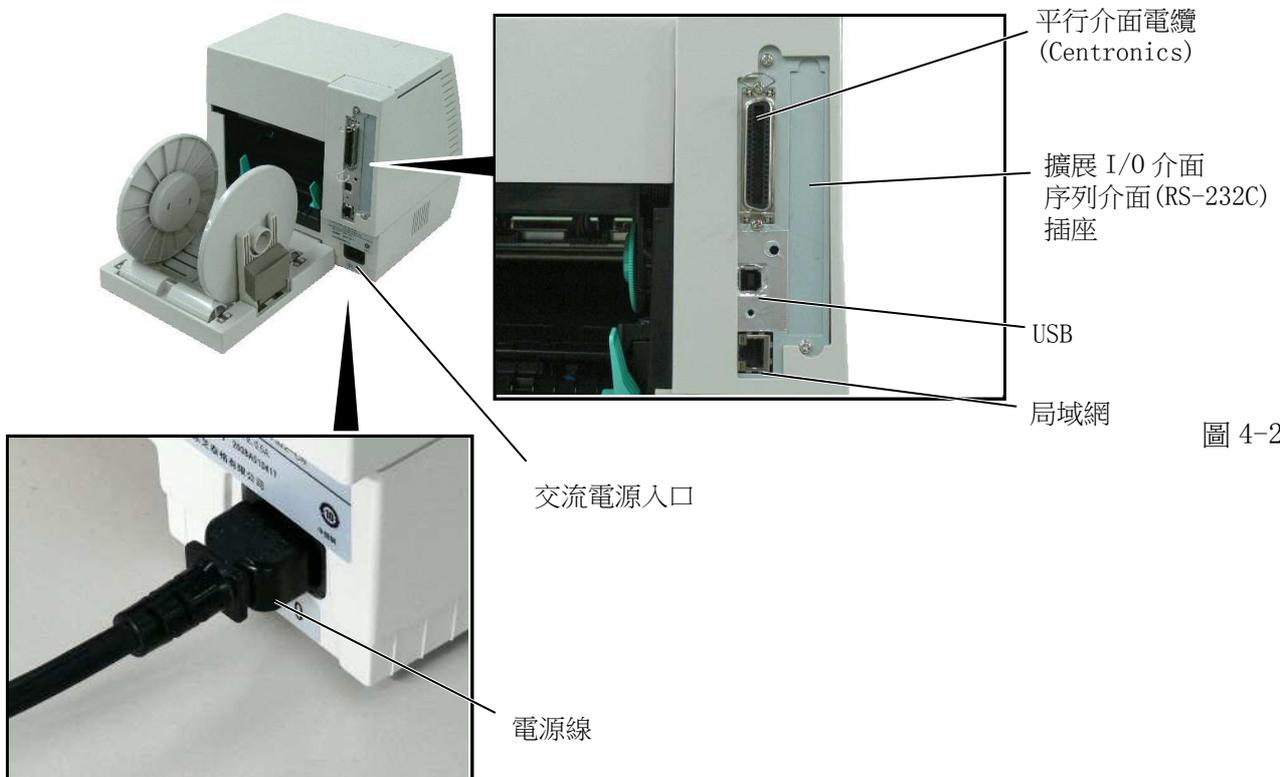


圖 4-2

5. 載入碳帶

警告!

在處理打印頭時要小心，因為它可能很熱。

印表機可以在熱敏和熱轉換兩種模式下列印。

當使用熱敏紙列印時，不要裝入碳帶。

1. 將電源開關關閉(OFF)，打開頂蓋。
2. 向印表機前方移動打印頭釋放杠杆，將打印頭模組提升。



圖 5-1

3. 將導輪上的凸頭插入到碳帶軸(拉緊端)的槽口中
4. 拉出按鈕並將碳帶軸固定到彈簧導輪上。

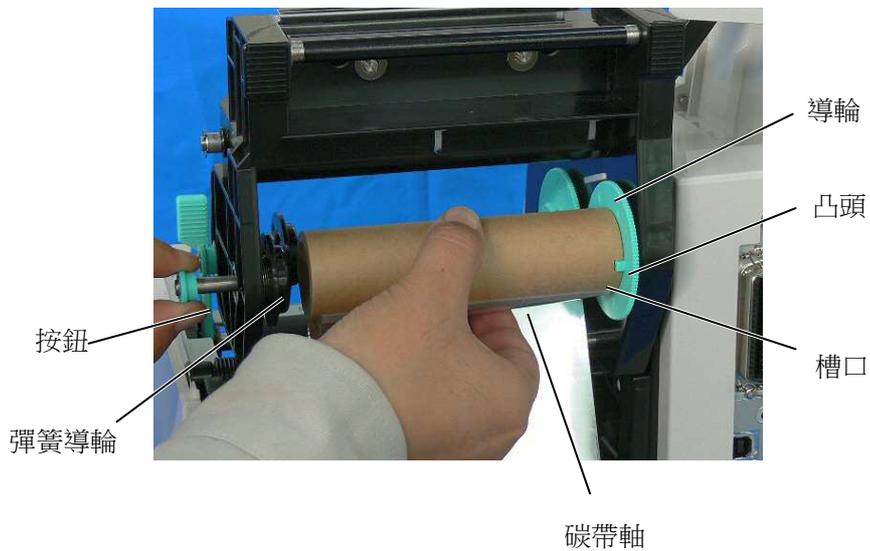


圖 5-2

5. 通過將凸頭插入到槽口中的辦法將碳帶軸裝好.

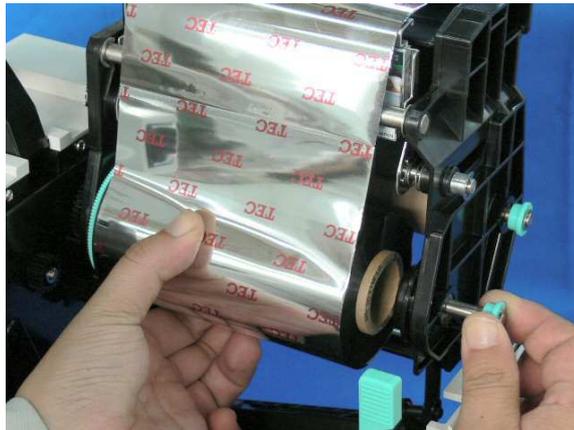


圖 5-3

6. 沿箭頭方向轉動導輪以將碳帶拉緊.

注:要確認碳帶沒有起皺並且凸頭與碳帶芯的槽口是咬合好的.

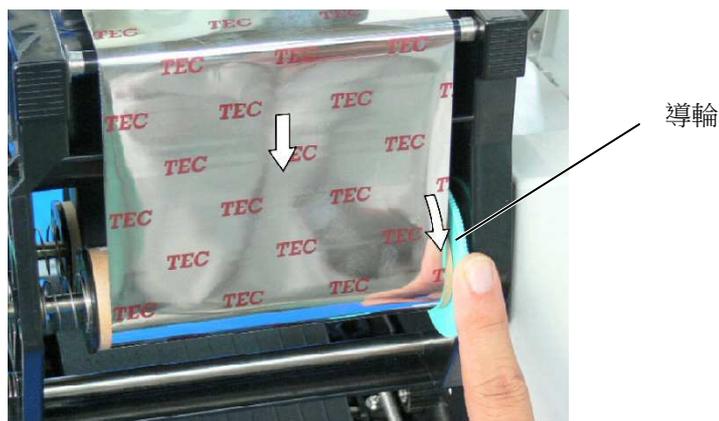


圖 5-4

6. 載入列印介質

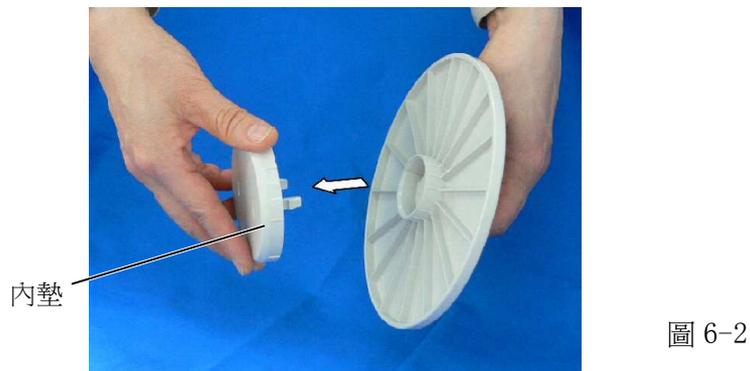
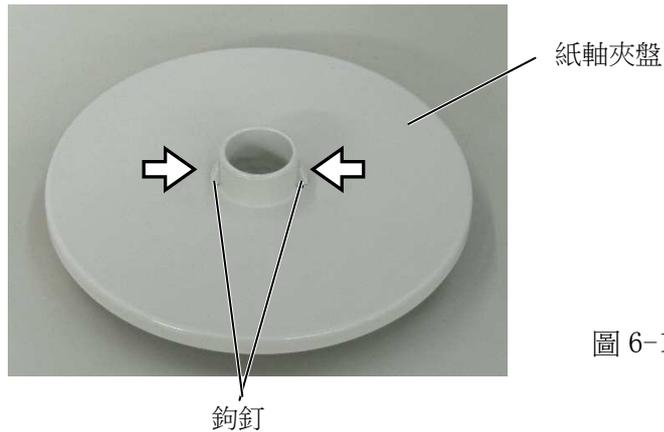
警告!

在處理打印頭時要小心，因為它可能很熱。

本紙軸夾盤可使用四種標籤卷軸：38mm、40mm、42mm 和 76.2mm。

當使用 38mm、40mm 和 42mm 紙卷軸時，使用以下的過程將紙軸夾盤的內墊移走。

1. 推內墊上的兩個鉤釘使之從紙軸夾盤上拔出。注意保持內墊的安全。



2. 將兩個紙軸夾盤固定在紙卷的兩端。



3. 將紙卷和兩個紙軸夾盤一起安裝在供紙架單元上.

注：紙可以向內或向外卷，但不管如何卷，列印面必須向上.

向內卷紙 向外卷紙

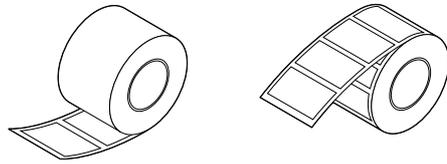


圖 6-4

4. 向紙卷的方向推紙軸夾盤導架的兩邊，然後用鎖杆鎖住.

注：要確認兩個紙軸夾盤可以很輕鬆地轉動.

5. 將紙穿過印表機直到穿出出紙口.

6. 將送紙導軌的位置調節到紙的寬度，然後用送紙導軌鎖杆鎖住它們.

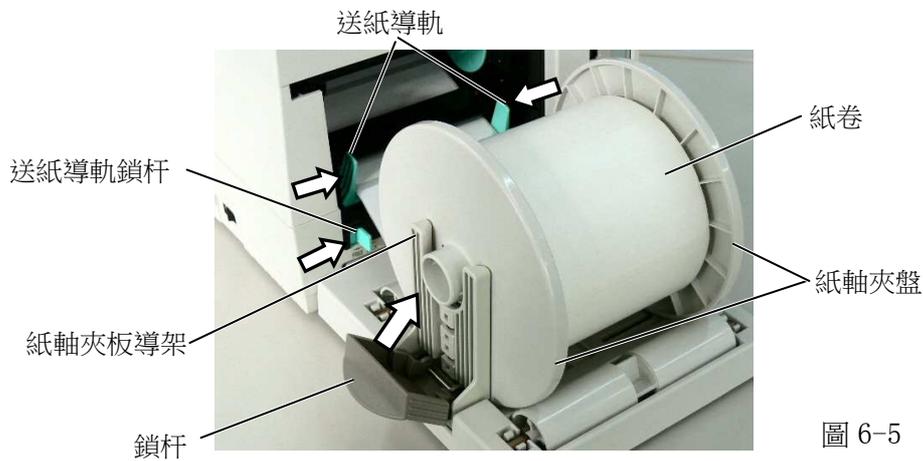


圖 6-5

7. 壓打印頭模組頂部的兩端直到聽到卡塔一聲響以固定好打印頭.

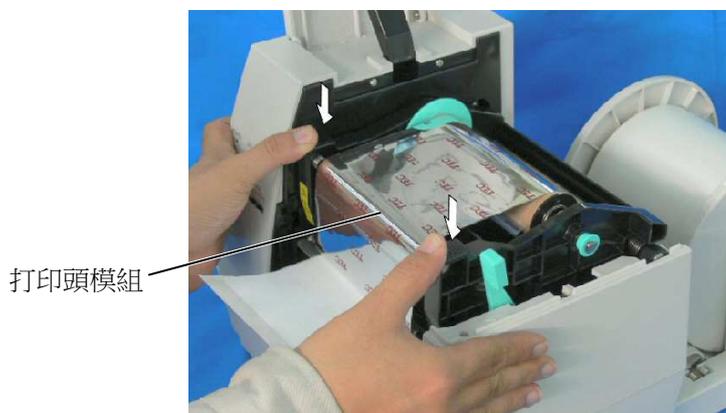


圖 6-6

注：打印紙從印表機穿過到出口時，一定要保持平直，否則會引起歪斜或卡紙。

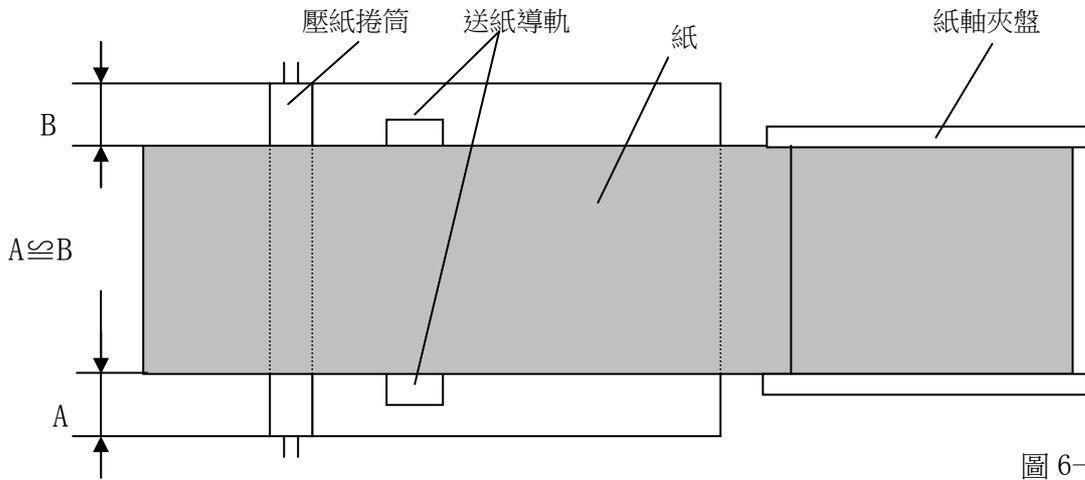


圖 6-7

8. 蓋上頂蓋，裝紙過程結束。

批列印型：



圖 6-8

切刀型：這種類型中要安裝切刀，這時紙的安裝是一樣的，但要穿過切刀。

- 注：1. 當使用切刀時，要確認紙是在兩個標籤之間切割的。如果切在標籤上，將會引起膠水粘在切刀上，這將影響切刀品質和縮短其壽命。
2. 如果使用的標籤紙厚度超過規定厚度時，也會影響切刀壽命。

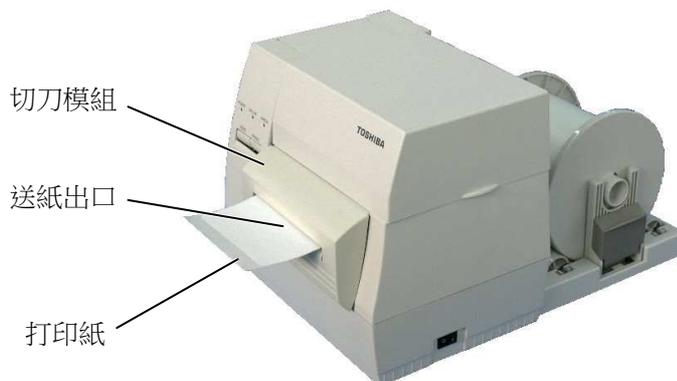


圖 6-9

剝離型：

- ①可以從背紙上剝離標籤，從標籤紙卷的頂端算起可剝離的長度是 200mm.
- ②首先要向印表機方向推剝離器杠杆以釋放掛鉤，然後再拉動杠杆.
- ③底紙是從剝離輥和剝離器導軌輥之間出來。每當因紙鬆弛而進行調整後，要將剝離器杠杆調到合適的位置.

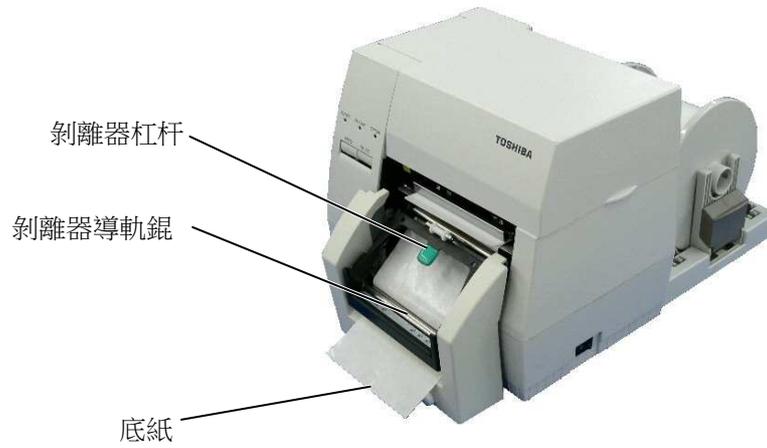


圖 6-10

7. 紙和碳帶的保存和處理

注意：

一定要小心地讀和理解提供的手冊。有關問題詢問附近的東芝 TEC 代理。要只使用符合規定要

- 紙和碳帶的存放時間不要超過製造商建議的存放時間。
- 存放紙卷要用它的平面部分，不要壓它的圓面部分以防止因壓平圓面而使介質不均勻地移動並造成列印品質問題。
- 將打印紙存放在塑膠袋中，並且每次打開後一定要再密封好。保護不好的打印紙可能被灰塵或臟的微粒弄髒和造成額外的磨損，這將使打印頭壽命縮短。
- 將打印紙和碳帶存放在冷和乾燥的地方。要避免存放在能暴露在直射陽光、高溫、高濕、灰塵和煤氣中的地方。
- 用在熱敏列印的打印紙的規格必須滿足：正鈉離子不超過 800ppm；正鉀離子不超過 250ppm；負氯離子不超過 500ppm。
- 某些用在預印刷標籤的油墨可能含有降低打印頭壽命的成分，不要使用那些含有象碳化鈣 (CaCO₃) 和瓷土 (Al₂O₃, 2SiO₂, 2H₂O) 等硬物質的油墨進行標籤的預印刷。

進一步的資訊請詢問當地代理商或打印紙和碳帶的製造商。

8. 連接印表機電纜

下段概括了如何通過電纜把印表機和電腦主機相連接，並且說明了如何用電纜和其他設備相連接。根據用於列印標籤的系統組態，能把印表機連接到電腦主機的方式有以下4種：

- 1) 在印表機標準平行埠和電腦主機平行埠（LPT）之間用並行電纜連線。
- 2) 使用標準的局域網介面板，實現乙太網連接。
- 3) 在印表機USB 介面和電腦主機的一個USB 埠之間用USB 電纜連線。（符合USB2.0 全速標準）
- 4) 在印表機可選的RS-232C 序列埠和電腦主機的一個串列通訊埠之間用串列電纜連線。〈選購件〉

欲瞭解每個埠的詳細資料，請參考附錄2。

以下圖表列舉了本印表機當前版本所有可能的電纜連線方式。

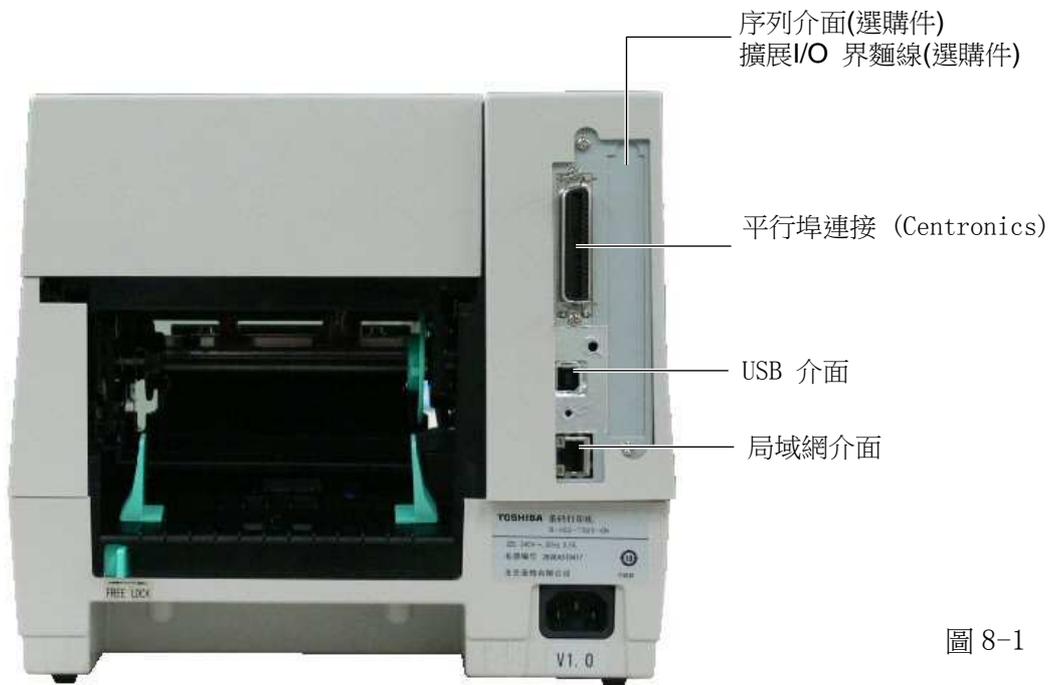


圖 8-1

9. 打開印表機

注意!

使用電源開關打開/關閉印表機。以插入或者拔除電源線來打開/關閉印表機很可能會引起火災或者電

當印表機和電腦主機相連接時，習慣上在打開電腦主機之前打開印表機，在關掉印表機之前關掉電腦主機。

1. 打開印表機電源，按照下圖方式按下電源開關。注意，標識(|)表示打開。
2. 檢查ON LINE (連線) 資訊在LCD (液晶資訊顯示器) 上是否可以顯示，並且ON LINE 燈是否亮。



圖 9-1

10. 連線模式

在連線模式中，可以進行以下設置。

- 診斷測試操作
- 局域網和 BASIC 設置模式（啟用或禁用局域網和 BASIC）

本部分描述診斷測試操作和啟用或禁用局域網和 BASIC。

10.1 線上作業

■ 操作面板

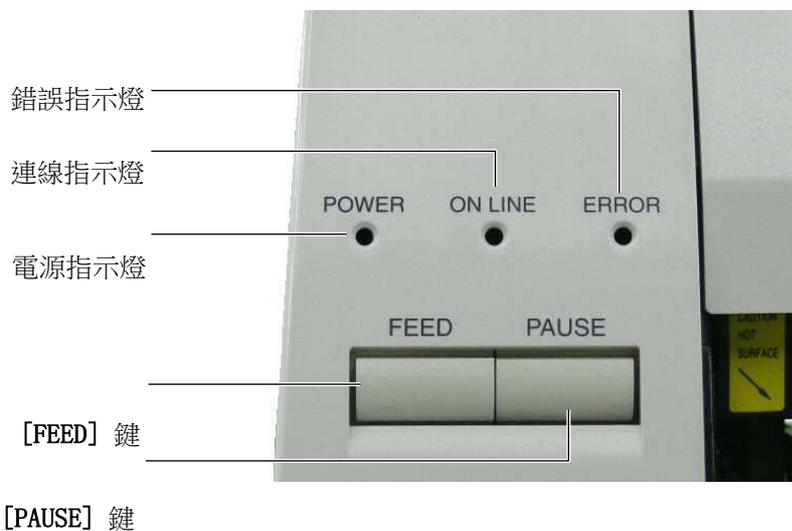


圖 11-1

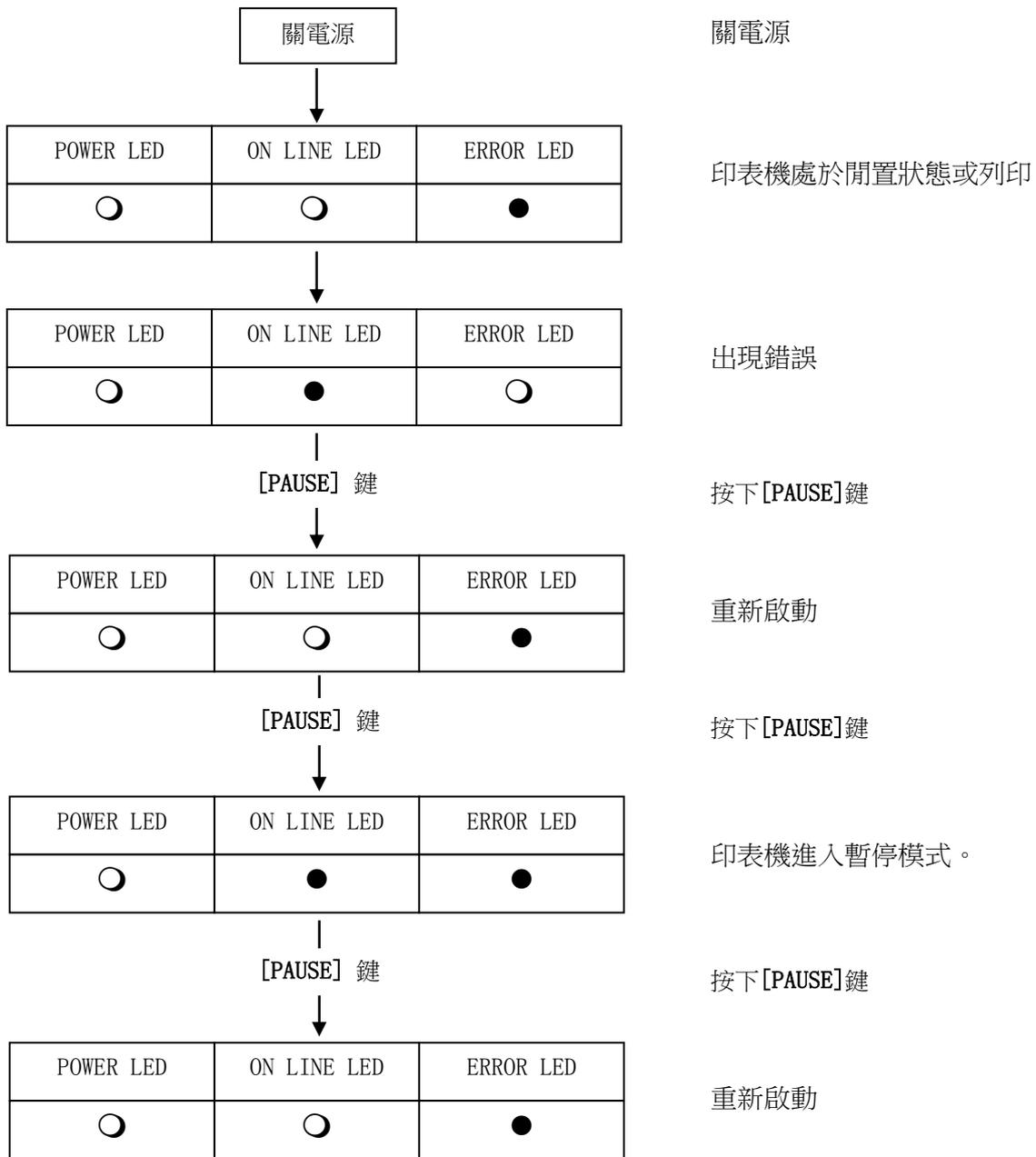
■ 按鍵功能表

按鍵名稱	功能
[FEED] 鍵	進給一張紙。 進紙至列印起始位置。如果列印位置未對齊而進行列印，印表機無法在正確位置列印資料，因此在列印之前，進給一張或兩張紙以確保紙張的正確位置。 同時設置進紙速度調節值。
[PAUSE] 鍵	暫停列印。 在暫停或出錯之後重新開始列印。

■ LED 指示燈菜單

LED 指示燈名稱	功能
电源指示灯	指示印表機開啟。
联机指示灯	指示印表機可以通訊。
错误指示灯	指示印表機處於錯誤狀態。

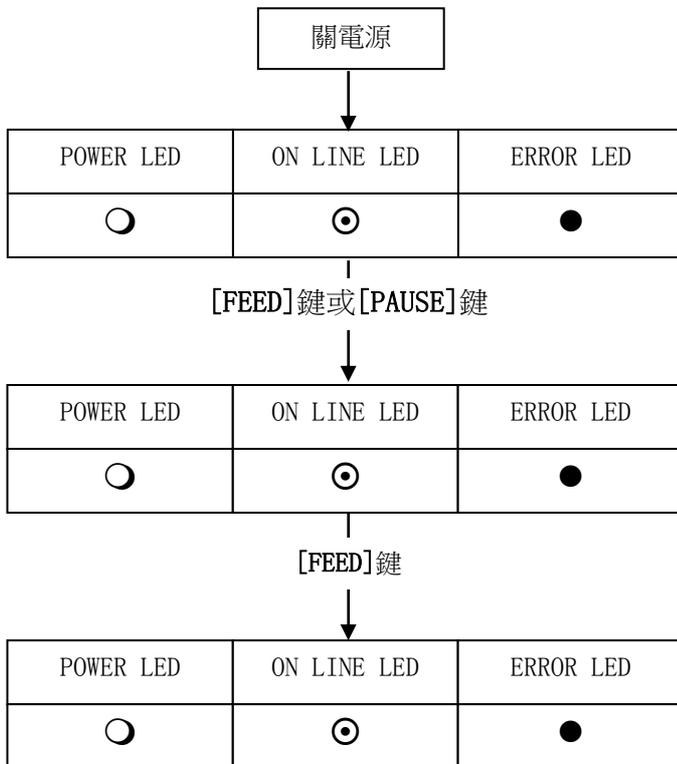
■ 連線模式操作示例



- : LED 亮
- ⊙: LED 閃
- : LED 未亮

10. 2 診斷測試操作與測試列印

在自測模式中，以兩種樣本列印方式列印出印表機的狀態。



開啟電源，同時保持按下 [PAUSE] 鍵。
診斷測試開始。

診斷測試完成。

選擇列印方法

[FEED] 鍵：熱轉印

[PAUSE] 鍵：熱直印

列印診斷測試的結果。

按下 [FEED] 鍵

測試列印開始。

■ 維護計數器和參數設置的樣本列印

TOTAL FEED	1.1km [QQ]
FEED	1.1km
PRINT	0.5km
CUT	96
RIBBON	3h
232C ERR	255
SYSTEM ERR	0
POWER FAIL	0
[PC]	[KEY]
FEED +2.0mm	FEED +0.0mm
CUT +0.0mm	CUT +1.0mm
BACK +0.0mm	BACK +0.0mm
TONE(T) +0 step	TONE(T) +0 step
TONE (D) +0 step	TONE(D) +0 step
RBN(FW) -10	RBN (FW) -8
RBN (BK) +0	RBN (BK) +0
X ADJ. +0.0mm	
THRESHOLD (R)	1.0V
THRESHOLD (T)	1.4V
FONT	[PC-850] [0]
SPEED	[9600]
DATA LENG.	[8]
STOP BIT	[1]
PARITY	[EVEN]
CONTROL	[XON+READY AUTO]
FORWARD WAIT	[ON]+0.0mm
CODE	[AUTO]
PEEL OFF STATUS	[ON]
FEED KEY	[FEED]
KANJI	[TYPE1]
EURO CODE	[B0]
AUTO HD CHK	[OFF]
ACK/BUSY	[TYPE1]
WEB PRINTER	[OFF]
INPUT PRIME	[ON]
RIBBON NEAR END	[OFF]
EX. I/O MODE	[TYPE1]
PLUG & PLAY	[OFF]
LBL/RBN END	[TYPE1]
PRE PEEL OFF	[OFF] +0.0mm
BACK SPEED	[STD]
MAXI CODE SPEC.	[TYPE1]
KB I/F	[OFF]
LAN	[ON]
PRTR IP ADDRESS	[192.168.010.020]
GATE IP ADDRESS	[000.000.000.000]
SUBNET MASK	[255.255.255.000]
MAC ADDRESS	[00-80-91-34-00-CC]
TTF AREA	[1280KB]
EXT CHR AREA	[256KB]
BASIC AREA	[128KB]
PC SAVE AREA	[128KB]
SOCKET PORT	[OFF][08000]
BASIC	[OFF]
DHCP	[OFF]
DHCP ID	[FFFFFFFFFFFFFFFFFFFFF]
	[FFFFFFFFFFFFFF]
DHCP HOST NAME	[ABCDEFGHIJKLMNPO]
PEEL OFF TRQ	[R0]

■ 診斷測試的樣本列印

PROGRAM	B-450-R
	MAIN 15OCT2005 V1.0A: 1A00
	BOOT 20SEP2005 V1.0: 8500
	HTML 20SEP2005 V1.0: 8500
FONT	AE00
KANJI	GOTHIC: 9900
	MINCHO: 1E00
EEPROM	OK
SDRAM	16MB
SENSOR1	00000000, 00000111
SENSOR2	[H]23°C[A]22°C
	[R]4.2V [T]2.5V
PE LV.	[R]1.2V [T]4.3V
M THRE.	[R]5.0V [T]5.0V
	[RANK]1 300DPI
EXP.I/O	NG
EX.232C	NG
SIO	NG NG
STRIP	NG

■ 斜線的列印樣本 (3 點)

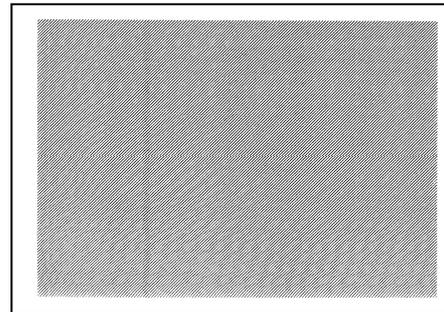
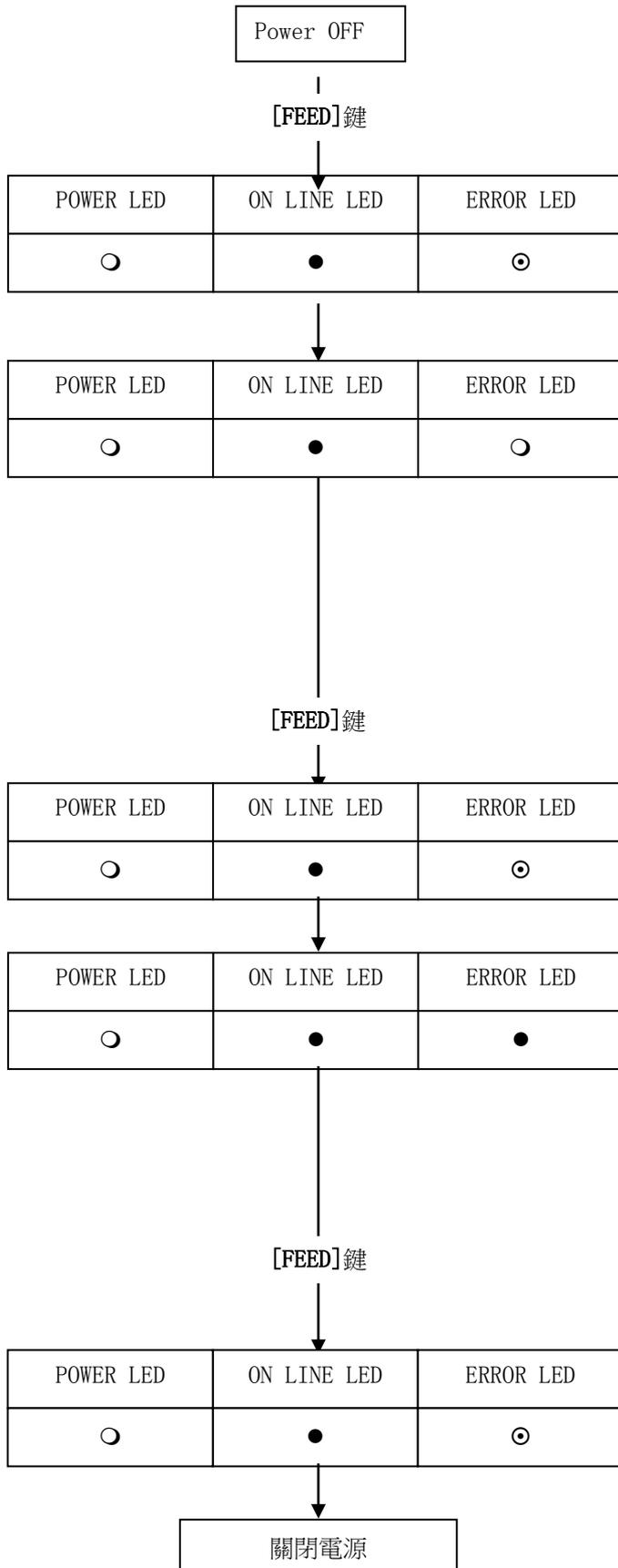


圖 11-2

10.3 局域網和 BASIC 設置



開啟電源，同時在擴展操作設置模式中按下並保持 [FEED] 鍵3秒鐘或以上。

印表機進入擴展操作設置模式。

釋放 [FEED] 鍵時，LED 指示燈指示當前局域網介面的設置狀態。

使用 [PAUSE] 鍵選擇局域網設置。

	联机指示灯	错误指示灯
局域網關閉	●	●
局域網開啟 SNMP 開啟	○	○
局域網開啟 SNMP 關閉	●	○

保持按下 [FEED] 鍵 3 秒鐘以上，保存設置。

設置保存完畢。

釋放 [FEED] 鍵時，LED 指示燈指示當前的 BASIC 設置狀態。

使用 [PAUSE] 鍵選擇 BASIC 設置。

	联机指示灯	错误指示灯
BASIC 開啟	●	●

保持按下 [FEED] 鍵 3 秒鐘以上，保存設置。

設置保存完畢。

11. 一般維護

警告!

在處理打印頭時要小心，因為它可能很熱。

11.1 清洗

警告!

1. 執行任何維護之前一定要斷開電源線。
2. 不要將水直接倒在印表機上。

注意:

1. 不要用任何尖銳的物體清洗打印頭和滾筒。這樣可能損壞它們，引起列印品質下降或漏掉列印點。
2. 不要用象稀料或苯等有機溶劑進行清洗，它們可能使機殼變色、降低列印品質或產生印表機故障。
3. 不要觸摸打印頭元件，因為產生的靜電可能損壞打印頭。

為幫助保持印表機的高品質和高性能，應當定期清洗。用的越多，清洗也應越頻繁。例如，低使用率可每週清洗；高使用率應每日清洗。

1. 關閉電源。
2. 打開頂蓋。
3. 轉動打印頭杠杆以抬起打印頭。
4. 取下打印紙和碳帶。
5. 用打印頭清洗筆清洗打印頭。

注：請從 TOSHIBA TEC 的服務代理商處定購打印頭清洗筆。

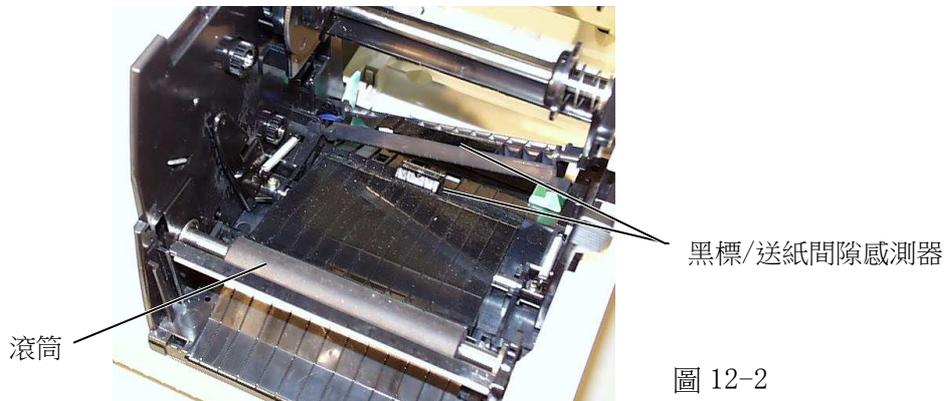
打印頭清潔筆
(24089500013)



打印頭(熱敏單元)

圖 12-1

6. 用微浸酒精的布清洗滾筒.
7. 用一塊軟布將感測器可探測範圍和紙穿過路徑部分的灰塵和膠水擦掉.



8. 將供紙器滾筒從供紙架單元上取下，用微濕的布將供紙架底盤凹進部分的灰塵和滾筒上的膠水擦掉.



11.2 外殼

所有機器的外殼都應用幹的或微浸淡洗滌劑的布擦淨。

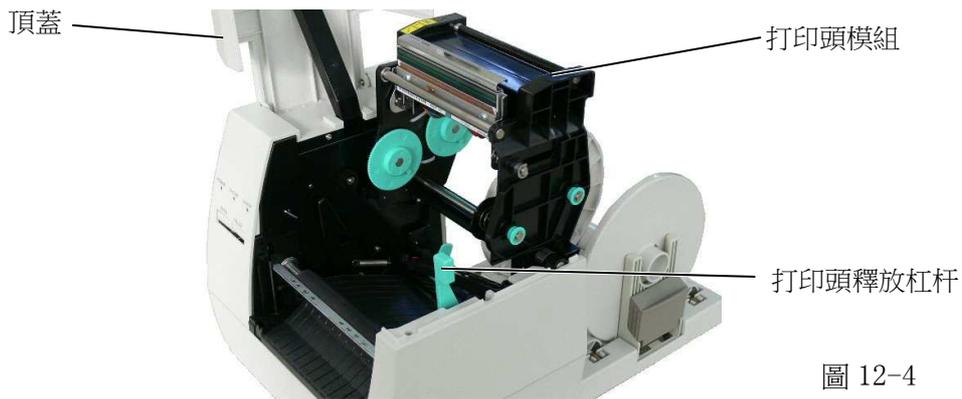
注：用來擦印表機外殼的應是用於清潔自動化辦公設備的防靜電清潔劑。

警告！

1. 不要將水直接倒在印表機上.
2. 不要直接在外殼上使用清潔劑或洗滌劑.
3. 從不使用稀料或其它揮發性溶劑擦洗塑膠外殼.
4. 不用酒精清洗外殼，因為它可能引起退色，使外形難看或產生結構上的缺點.

11.3 塞紙的處理

1. 關閉電源
2. 打開頂蓋
3. 向印表機前方移動打印頭釋放杠桿，以抬起打印頭模組。
4. 取下打印紙和碳帶。
5. 取出塞紙。不要使用任何尖銳的器具，以免損壞印表機。
6. 清洗打印頭和滾筒，將所有的灰塵和異物擦掉。



7. 由於切刀的磨損或從標籤上殘留了膠水，在切刀單元處也會發生塞紙。請不要用不符合規格的紙。如果這種現象經常發生請與服務代理商聯繫。

■ 清洗切刀單元

警告！

1. 在清洗切刀單元之前一定要斷開電源線。
2. 切刀比較銳利，清洗時要防止傷害自己。

1. 按下切刀蓋釋放杠桿一卸下切刀蓋。

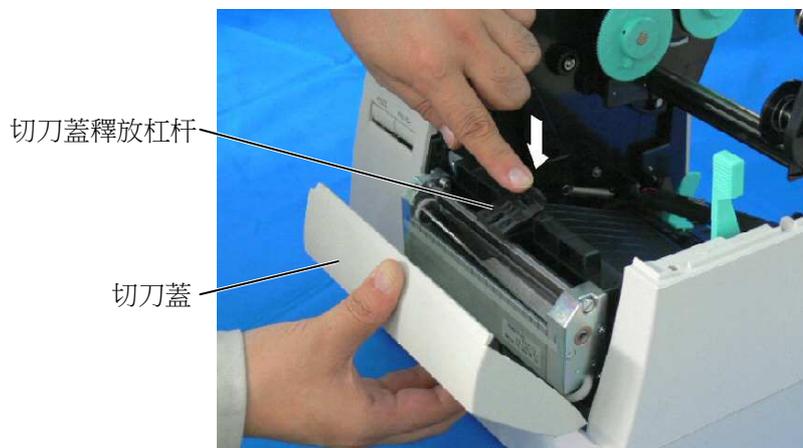


圖 12-5

2. 將六角扳手插入到切刀單元右邊手工旋轉切刀，從切刀處移走塞紙和紙屑。
3. 用幹布清理切刀。



圖 12-6

4. 請按照相反的順序重新安裝。

■ 清理剝離單元

警告！

1. 在清理剝離單元之前一定要斷開電源線。
2. 不要觸摸運動部件，為減少危險當手指、珠寶飾物、衣服等進入運動部件後，應將開關立即撥到斷開（“OFF”）位置以停止運動。

1. 先向印表機方向推剝離杠杆以釋放掛鉤，然後再拉回剝離杠杆。
2. 如果有塞紙時，取出塞紙。
3. 用微浸酒精的布清理剝離導輪 A 和 B。

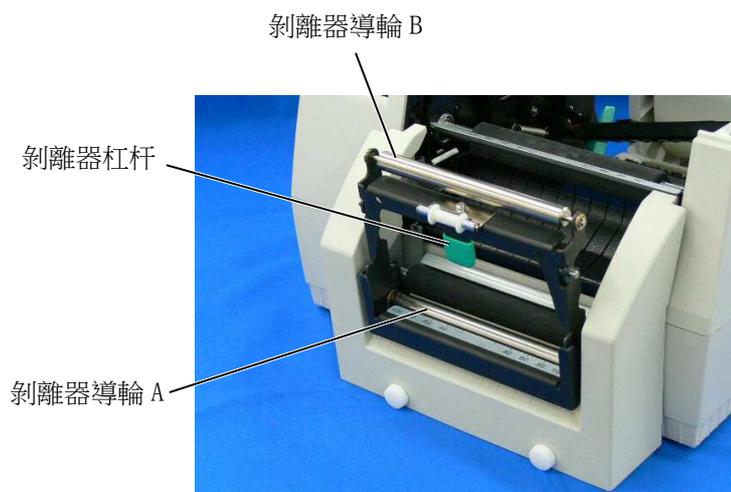


圖 12-7

12. 故障診斷

警告!

如果你用下面的方法不能解決問題，不要企圖自己進行修理。關閉電源，拔下電源線，然後請求 TOSHIBA TEC 代理商的說明。

如果在列印過程中錯誤燈是亮的，參考下面的故障診斷來解決問題。

錯誤類型	問題	解決辦法
塞紙	1. 紙安裝的不正確 2. 送紙路徑上有堵塞, 送紙不流暢 3. 紙的類型與選擇的感測器不匹配 4. 所裝打印紙的尺寸與程式設計設置的不同 5. 標籤間隙感測器不能感受列印範圍和間隙的差別	1. 正確地重新裝紙。 → 按下 [PAUSE] 鍵。 2. 糾正塞紙原因, 正確裝紙。 → 按下 [PAUSE] 鍵。 3. 關電源並再開. 選擇正確的感測器。 → 送紙。 4. 關電源並再開. 選擇正確的感測器。 → 送紙。 5. 設置閾值(見第 9 節), 或關電源, 請求代理商說明。
打印頭打開	已經開始要進行送紙或列印操作, 但打印頭是抬起的。	降下打印頭模組。 → 按下 [PAUSE] 鍵。
無紙	紙已經用盡	安裝新紙卷。 → 按下 [PAUSE] 鍵。
打印頭過熱	打印頭太熱	關電源, 降低打印頭溫度。
碳帶錯誤	1. 碳帶已經用盡 2. 碳帶感測器有故障	1. 安裝新碳帶。 → 按下 [PAUSE] 鍵。 2. 關電源, 與代理商聯繫。
切刀錯誤	在切刀處塞紙	取走塞紙, 將完好的紙裝好通過切刀。 → 按下 [PAUSE] 鍵。 或者, 關電源, 聯繫代理商。
其他錯誤	硬體或軟體故障	關電源再開. 如果該故障還存在, 關電源, 聯繫代理商。

注：如果一個錯誤不能經按下 [PAUSE] 鍵而清除，必須將電源關閉後再開。

一旦電源關閉再開，所有在印表機中的列印資料將被清除。

問題	解決辦法
不列印	1. 檢查紙和碳帶是否安裝正確 2. 檢查打印頭是否設置好 3. 檢查印表機和主機之間的電纜
列印中丟失列印點	打印頭髒。 → 清洗打印頭。 需要的話請聯繫代理商。
列印不清晰或有斑點	1. 打印頭髒。 → 清洗打印頭。 2. 壞的或有缺陷的碳帶。 → 更換碳帶。 3. 打印紙品質低。 → 更換打印紙類型。
電源接不通	1. 將電源線插入到一個交流電源插座中。 2. 檢查電路的破損點和保險絲。 3. 將另外的電器插入接不通電源的插座中以觀察是否有電。 需要的話請聯繫代理商。
印表機不切紙	檢查切刀處是否有塞紙。 需要的話請聯繫代理商。
紙的切口能看到不平的皺起	1. 清洗切刀刀片。 2. 刀片已經磨損。 → 需要的話請聯繫代理商。

設備名稱：條碼打印機，型號（型式）：B-452-TS22-QQ-R
 Equipment name Type designation (Type)

單元 Unit	限用物質及其化學符號 Restricted substances and its chemical symbols					
	鉛Lead (Pb)	汞 Mercury (Hg)	鎘 Cadmium (Cd)	六價鉻 Hexavalent chromium (Cr ⁺⁶)	多溴聯苯 Polybrominated biphenyls (PBB)	多溴二苯醚 Polybrominated diphenyl ethers (PBDE)
電線	○	○	○	○	○	○
印刷電路板	-	○	○	○	○	○
塑膠	○	○	○	○	○	○
軸・金屬軸	○	○	○	○	○	○
金屬零件	○	○	○	○	○	○
備考 1. “超出 0.1 wt %” 及 “超出 0.01 wt %” 係指限用物質之百分比含量超出百分比含量基準值。 Note 1: “Exceeding 0.1 wt %” and “exceeding 0.01 wt %” indicate that the percentage content of the restricted substance exceeds the reference percentage value of presence condition. 備考 2. “○” 係指該項限用物質之百分比含量未超出百分比含量基準值。 Note 2: “○” indicates that the percentage content of the restricted substance does not exceed the percentage of reference value of presence. 備考 3. “-” 係指該項限用物質為排除項目。 Note 3: The “-” indicates that the restricted substance corresponds to the exemption.						