

TOSHIBA

條碼印表機

用戶手冊

B-852-TS22-QQ-R



目錄

頁碼

1. 產品概覽	1-1
1.1 介紹	1-1
1.2 特點	1-1
1.3 拆箱	1-1
1.4 附件	1-2
1.5 外觀	1-3
1.5.1 尺寸	1-3
1.5.2 前視圖	1-3
1.5.3 後視圖	1-3
1.5.4 操作面板	1-4
1.5.5 內部結構	1-4
1.6 選購件	1-5
2. 印表機安裝	2-1
2.1 安裝	2-2
2.2 安裝附件	2-3
2.2.1 安裝供給支撐架	2-3
2.3 連接電源線	2-4
2.4 載入列印介質	2-5
2.4.1 將介質安裝到供給支撐單元	2-5
2.4.2 將供給支撐安裝到供給支架	2-7
2.4.3 將介質載入到列印	2-7
2.5 設置探測器位置	2-10
2.5.1 設置間隙探測器	2-10
2.5.2 設置黑標探測器	2-10
2.6 載入碳帶	2-11
2.7 連接印表機電纜	2-12
2.8 開/關印表機	2-13
2.8.1 打開印表機	2-13
2.8.2 關閉印表機	2-13
3. 維護	3-1
3.1 清潔	3-1
3.1.1 列印頭/滾筒/探測器	3-1
3.1.2 主機殼蓋和操作面板	3-2
3.1.3 切刀模組(可選件)	3-2
4. 故障檢修	4-1
4.1 錯誤資訊	4-1
4.2 可能出現的問題	4-3
4.3 去除堵塞介質	4-5
5. 印表機規格	5-1

1. 產品概覽

1.1 介紹

感謝您選擇東芝 B-852 系列標籤印表機。本用戶手冊包括從普通安裝到如何操作本印表機進行測試列印的所有資訊，請仔細閱讀本手冊以實現本印表機的最優性能和最長列印壽命。如有更多與本手冊有關的疑問，請與東芝泰格代理商聯繫獲得更多相關的參考資訊。

1.2 特點

本印表機有以下特點：

- 在如此輕便的機身裡安裝了 8.3 英寸寬的列印頭，這樣列印頭的尺寸（不包括供給支撐部件）大概是 B-SX8T 或 B-SX6T 型印表機的 1/3。
- 列印頭滑輪能被完全打開，實現高效操作。
- 能夠使用不同類型的介質，因為黑標探測器能分別在介質包的上面和下面被定位，並且介質探測器能從中央移動到介質左邊。
- 如果安裝了可選介面，一些如遠端維護和其他網路功能都能得以實現。
- 優良的硬體，包括特別開發的 11.8 點/毫米 (300 點/英寸) 熱列印頭，可以列印速度為 50.8 毫米/秒 (2 英寸/秒) 或 101.6 毫米/秒 (4 英寸/秒) 進行清晰列印。
- 除了可以選擇切刀模組，另外還有一個可選的擴展 I/O 介面板、序列介面板、無線局域網介面板，以及即時時鐘。

1.3 拆箱

按照隨印表機提供的說明書拆箱，取出印表機。

注釋：

- 檢查印表機是否有損傷或者劃痕。請注意，東芝泰格對產品運輸途中造成的任何損害概不負責。
- 保留包裝箱和襯墊以備日後運送印表機時使用。

1.4 附件

在拆箱的時候請確認以下隨機附帶的全部附件。

☐ 安全資訊(1 本)



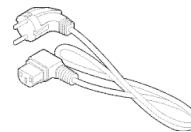
☐ QSG(1 本)



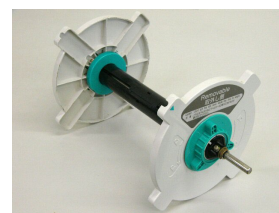
☐ 列印頭清潔器(1 個)



☐ 電源線(1 個)

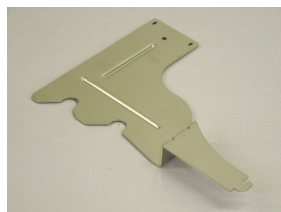


☐ 供給支撐部件(1 個)

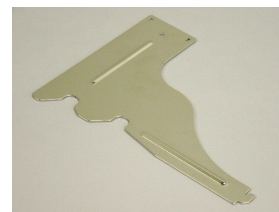


注意：
確定使用東芝泰格指定的列印頭清潔器。否則會減少列印頭使用壽命。

☐ 供給支撐架 (L)
(1 個)



☐ 供給支撐架 (R)
(1 個)



☐ 供給支撐底座(1 個)



☐ 旋轉螺絲 M-4x6 (2 個)



☐ 電纜夾(1 個)



☐ 螺絲釘 (1 個)



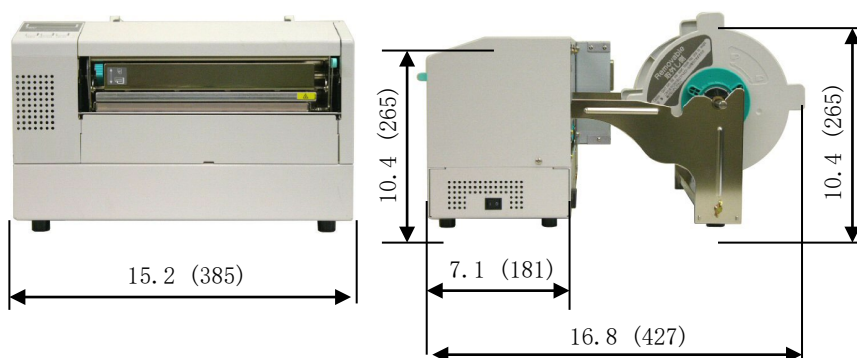
1.5 外觀

在本節所介紹的各部件的名稱在下章中都會被用到。

1.5.1 尺寸

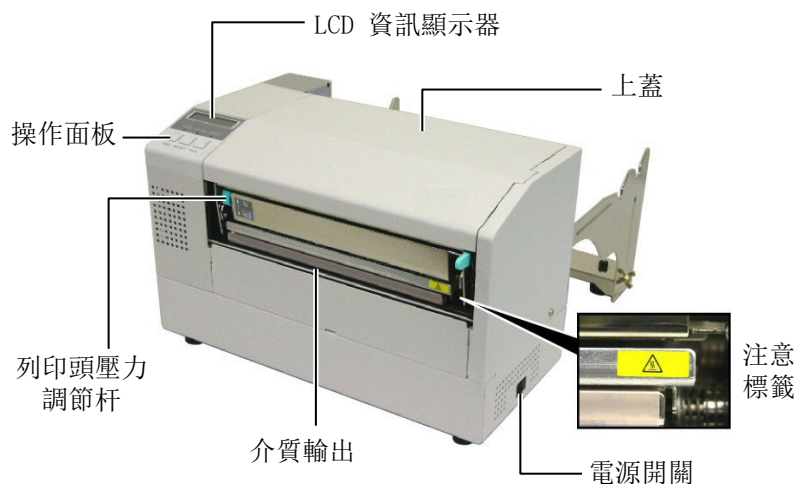
注釋：

如果安裝了選購件切刀模組，深度就是 470 mm (18.5 英寸)。

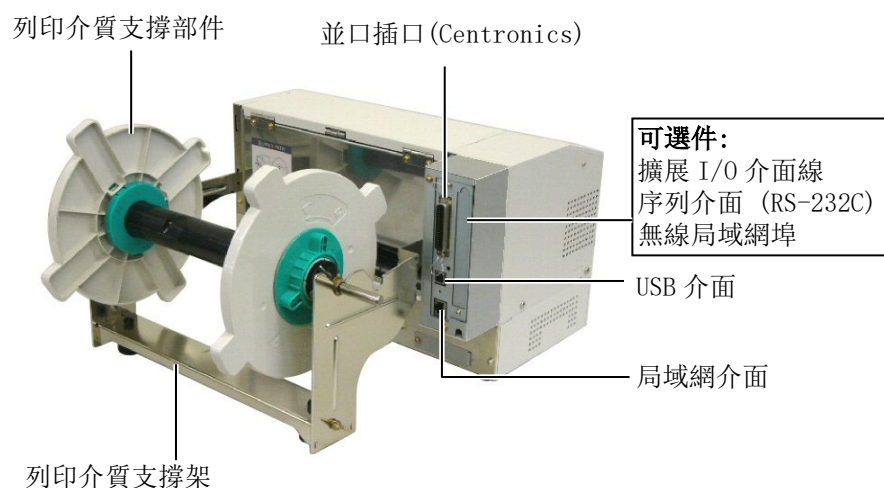


尺寸：英寸+(毫米)

1.5.2 前視圖



1.5.3 後視圖



1.5.4 操作面板



請參考 3.1 節關於操作面板的詳細資訊。

1.5.5 內部結構



1.6 選購件

選購件名稱	類型	描述
切刀模組	B-7208-QM-R	由一個固定刀片和一個擺動的切片組成
擴展輸入/輸出介面板	B-SA704-IO-QM-R	在印表機上安裝此板卡將通過獨立介面和外部設備連接，例如鍵盤模組
序列介面板	B-SA704-RS-QM-R	安裝該 PC 板卡將提供一個 RS232C 介面。
即時時鐘	B-SA704-RTC-QM-R	該模組顯示當前時間：年、月、日、時、分、秒

注釋：

要購買選購件，請與您身邊東芝泰格授權代理商聯繫。

2. 印表機安裝

本節概述了操作印表機之前進行的安裝步驟。本節包括注意事項、載入列印介質和碳帶、電纜的连接、設定印表機的操作環境、以及進行一次線上列印測試。

安裝流程	步驟	參考
安裝	請在參閱本手冊的《安全注意事項》後，把印表機安裝在一個安全穩定的地方。	2.1 安裝
安裝供給支撐架	裝配好供給支撐架，然後將其安裝在印表機後部。	2.2 安裝附件
連接電源線	把電源線的一端連接到印表機的電源插口，然後把另一端插入交流電插口。	2.3 連接電源線
載入列印介質	載入標籤材料或連續紙材料。	2.4 載入列印介質
調整列印介質探測器位置	根據使用的列印介質類型，調整送紙間距探測器和黑標探測器的位置。	2.5 設置探測器位置
載入碳帶	在熱轉印時，載入碳帶。	2.6 載入碳帶
連接到電腦主機	把印表機連接到主機上或網路上。	2.7 連接印表機電纜
打開電源開關	打開印表機電源。	2.8 開/關印表機
設定操作環境	在系統模式中設定印表機參數。	
安裝印表機驅動程式	必要時，請在電腦主機上安裝印表機驅動程式。	
列印測試	在設定的操作環境下進行一次列印測試，然後檢查列印效果。	
位置和列印色調的微調	必要時，微調列印起始位置、切割/剝離位置、列印色彩等等。	
自動設定閾值	如果使用了預列印的標籤時，不能正確探測到列印起始位置，請自動設定閾值。	
手動設定閾值	如果在自動設定閾值之後，仍然不能正確探測到列印起始位置，請手動設定閾值。	

2.1 安裝

為了確保最好的操作環境，及保證操作人員和設備的安全，請遵守以下注意事項。

- 請在穩定的水平面上操作機器，不可在過分潮濕、高溫、多灰塵、有振動的環境下操作，也不可直接受到陽光的照射。
- 請保持操作環境無靜電。靜電會損壞機器內部元件。
- 請確保印表機有專用插座，不可與其他高工作電壓電器共用插座，否則將引起電線的電源干擾。
- 確保印表機連接在交流電源線上，使用三線插孔，並保持良好的接地。
- 不要在主機殼打開狀態下操作本設備。切記不要讓手指或者衣服夾入印表機正在操作中的部件，特別是可選件切刀裝置中。
- 在印表機內部進行更換碳帶、列印介質或者清潔印表機等操作的時候，要確保關掉印表機電源，並且拔掉印表機電源線。
- 為了獲得更好的列印效果和實現印表機更長的壽命，最好僅使用東芝泰格推薦的列印介質和碳帶。
- 按照說明書存放列印介質和碳帶。
- 本列印裝置包含許多高壓部件，切不可打開主機殼，以免受到電擊。另外，印表機還包含有很多非常精巧靈敏的部件，如果通過非授權操作人員的接觸很可能被損壞。
- 必須用乾燥清潔的布料或者略帶清潔液的布料，擦拭印表機外部。
- 清潔熱敏列印頭時要小心，列印頭列印時/後會發燙，請等到其冷卻後再清潔。請使用東芝泰格的列印頭清潔筆進行保養/維護。
- 切記不要在印表機正在列印的時候或者 ON LINE（連線）指示燈正在閃爍的時候關掉電源或者拔掉電源插頭。

2.2 安裝附件

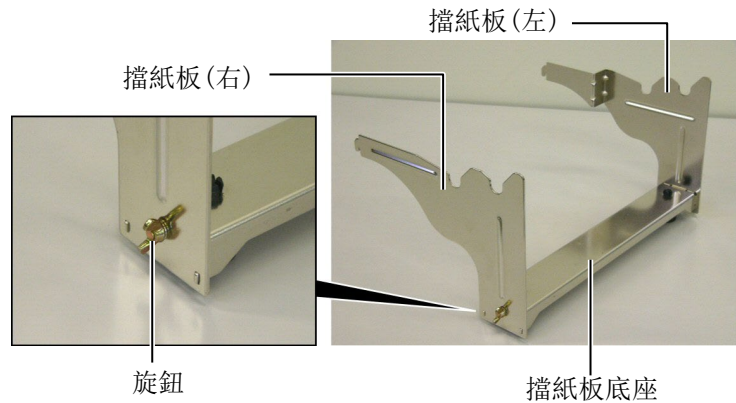
如下過程描述了安裝供給支撐架以及將支撐架安裝到 B-852 印表機上的步驟。

2.2.1 安裝供給支撐架

注釋：

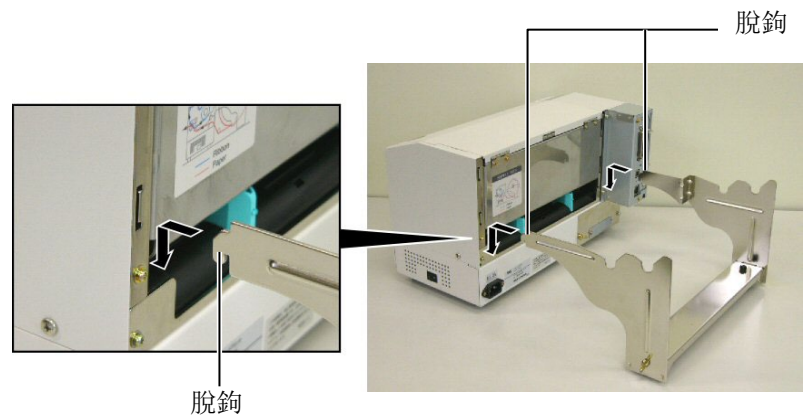
在上緊旋轉螺絲之前確定將供給支撐底座兩個邊沿插入到供給架的小矩形孔中固定。

1. 使用兩個 M-4X6 旋轉螺絲將左右擋紙板安裝到供給支撐底座上，如下圖所示。

**注釋：**

將供給支撐架連接在印表機後要加以固定。

2. 將擋紙板安裝到 B-852 印表機上，把支架的脫鉤插入到印表機後面的兩個插槽裡，如下圖所示。

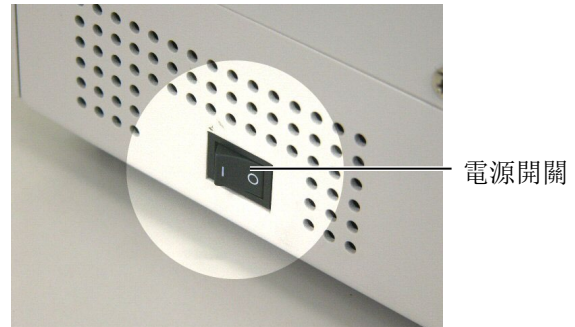


2.3 連接電源線

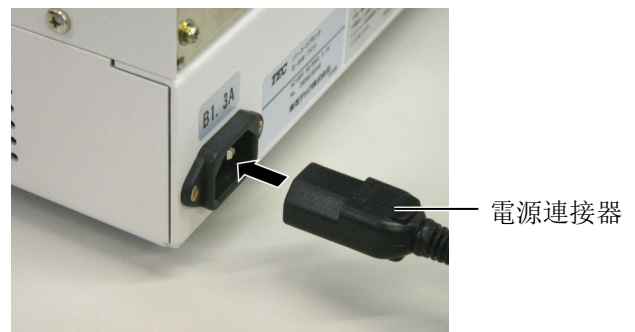
1. 確定印表機電源開關在 0（關）位置。

注意

1. 在連接電源線的之前確定印表機電源開關在“0”（關）位置以防可能的電擊或者損壞印表機。
2. 只能使用印表機提供的電源線。使用其他電源線可能會引起電擊或者火災。
3. 將電源線連接到一個適當的接地插口上。



2. 參照下圖連接印表機電源線。



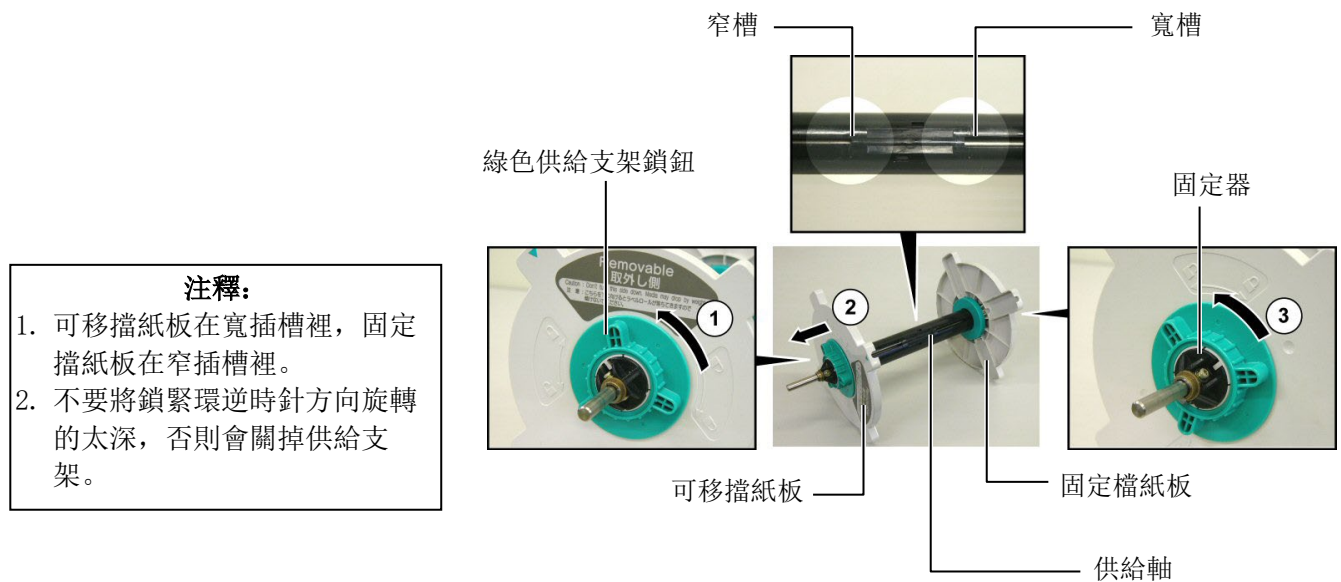
3. 把電源線的另一端插到接地的插口裡，如下圖所示。

2.4 載入列印介質

如下過程描述了將介質安裝到供給支撐部件中的必要步驟，並且在 B-852 印表機的尾部調整擋紙板的位置。以下步驟將提供怎樣把介質載入到印表機並且直接列印的具體方法。

2.4.1 將介質安裝到供給支撐單元

下圖表示了將介質安裝到擋紙板，然後重新安裝供給支撐部件，這樣介質會被自動的放置在擋紙板的中心。



拆除供給支架部件

1. 如上圖將供給支架部件定位，這樣固定擋紙板就在右邊。
2. 如箭頭①方向旋轉綠色供給支架鎖鈕（逆時針方向）放鬆可移擋紙板。
3. 如箭頭② 方向滑動可移動擋紙板從供給架上去除。
4. 如箭頭③方向（逆時針）旋轉綠色供給支架鎖鈕放鬆固定擋紙板。
5. 滑動固定擋紙板到底端直到不能再移動為止。

2.4.1 將介質安裝到供給支撐單元(續)

警告！

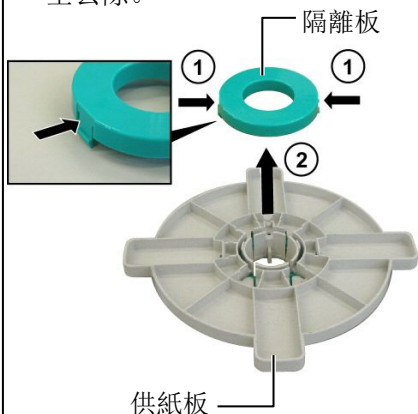
如果您在載入介質之後將可移擋紙板邊拆下，介質可能因為重力掉落。您可能會因此受傷。

注意

在安裝介質卷芯時，不要推動固定擋紙板，這樣介質將不能被放置到中心位置。

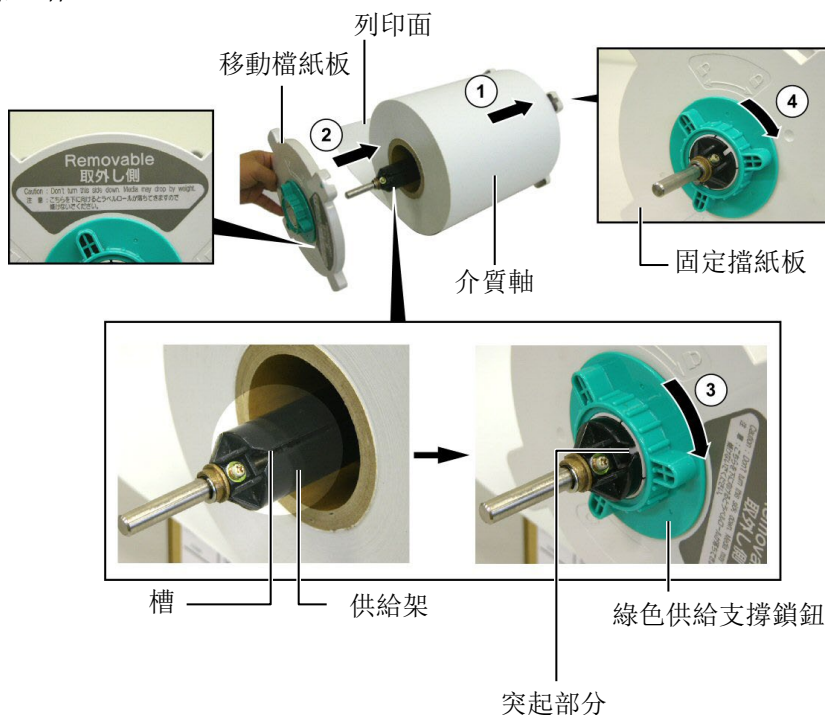
注釋：

1. 供給支架可以接受四種尺寸的介質卷芯：38 mm, 40 mm, 42 mm 和 76.2mm. 當使用一個 38 mm, 40mm, 或 42mm 的介質卷芯時，推動間隔器的脫鉤從供給支撐上移動間隔器。保證安全去除。



2. 僅使用內部標籤塊。外部可能不能正確載入。使用外部可能有危險。
3. 不要將供給支撐鎖鈕旋的太緊。

下圖以及之後的步驟展示了將介質安裝到供給支撐架和重新安裝供給單元的過程。確定按照如下過程操作，否則自動定位裝置不能正常工作。



安裝介質以及重新安裝支撐

1. 將介質卷芯從底部放到供給架上，介質的進紙方向如上圖①所示。
2. 將可移擋紙板上的凸起部位對準供給架上的插槽，然後沿供給架推動擋紙板。
3. 用手按住重新安裝的擋紙板部件，只需沿上圖中箭頭②的方向推動可移擋紙板，介質就能自動地被固定在供給架的中央。
4. 將可移擋紙板上的鎖鈕沿上圖箭頭③的方向擰緊。
5. 將固定擋紙板上的鎖鈕沿上圖箭頭④的方向擰緊。

2.4.2 將供給支撐安裝到供給支架

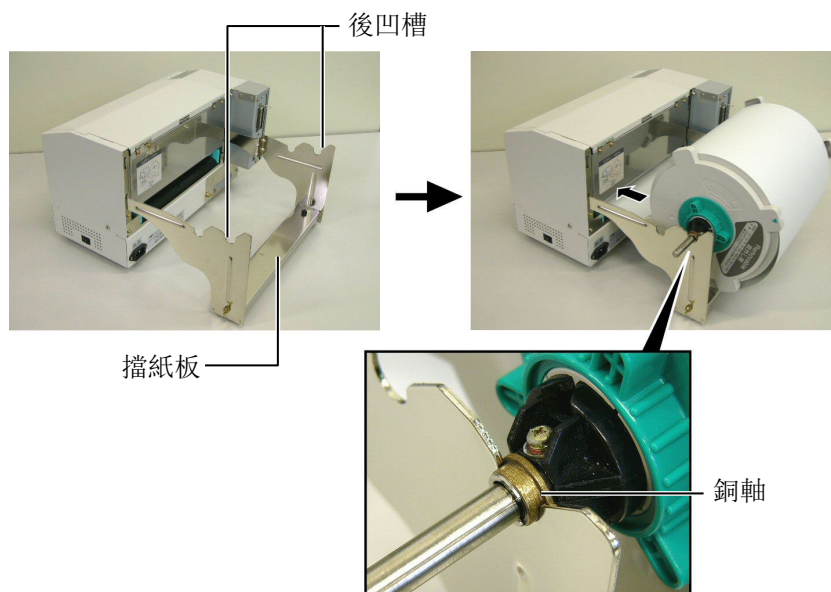
注釋

確定將供給架的銅軸固定到凹槽中，這樣供給架才能平穩的旋轉。

注意

重新組裝後的供給架部件和介質軸會很重，在將供給部件安裝到供給架時要小心處理，以免傷到手指。

1. 如下圖將供給支撐部件插入到供給支撐架裡。



2. 如圖將介質從介質卷芯末端抽出，插入印表機背後的進紙口。

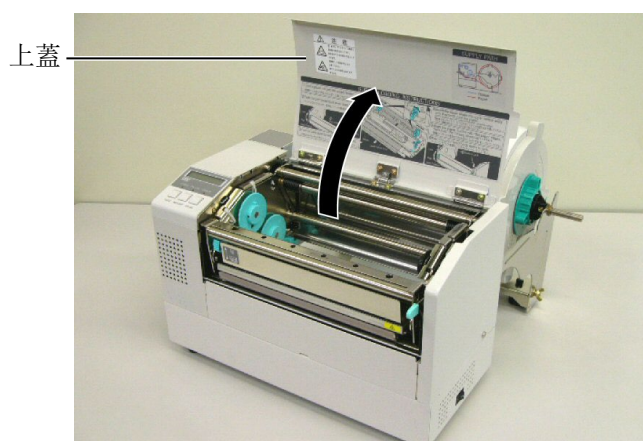
2.4.3 將介質載入到列印

警告！

在印表機操作過程中，僅在需要實現控制目的時，才能打開上蓋。在正常列印時，應當關閉上蓋。

下文描述了怎樣正確地從已經安裝的擋紙板部件安裝介質到印表機。

1. 如下圖打開上蓋



2.4.3 將介質載入到列印(續)

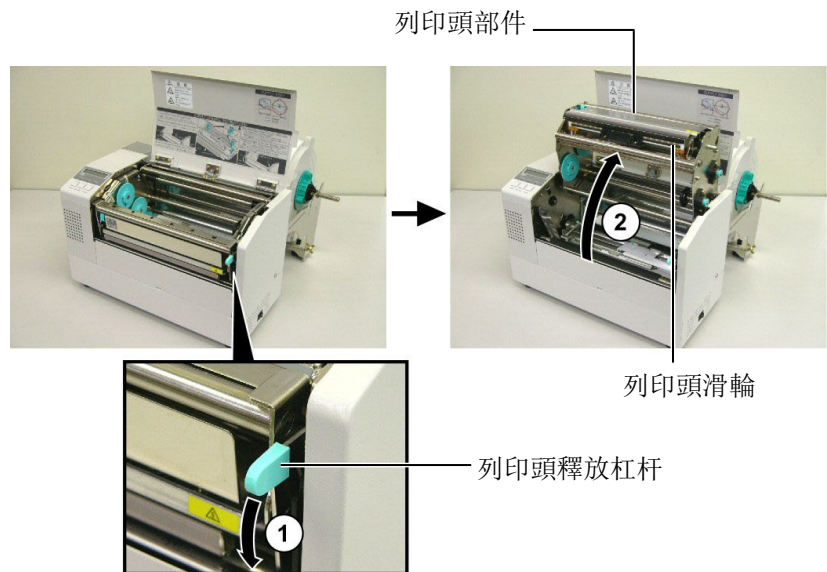
警告!

1. 列印頭會變熱，不要接觸。
2. 不要接觸移動部件，會傷到身體。將碳帶和介質與機身分離保存。

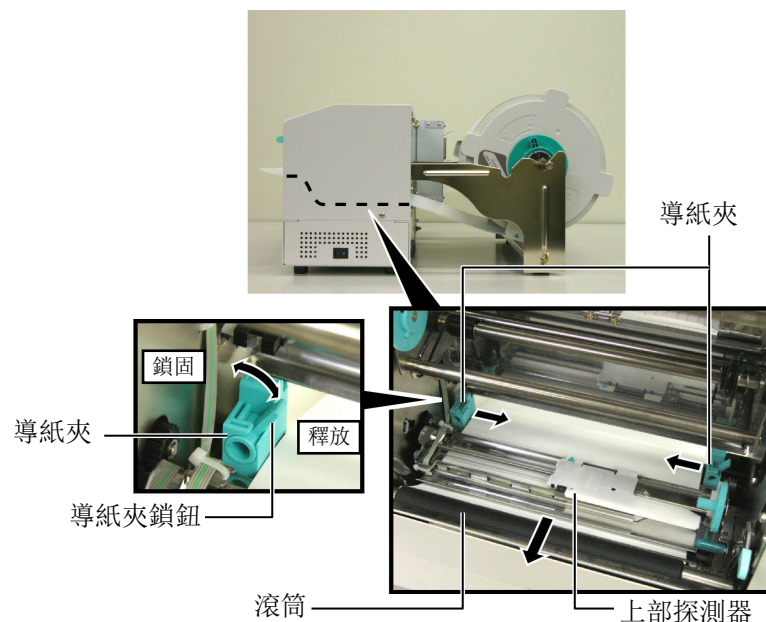
注意

在提升列印頭滑輪時不要碰觸列印頭部件。否則會因為靜電而引起列印點丟失及其他品質問題。

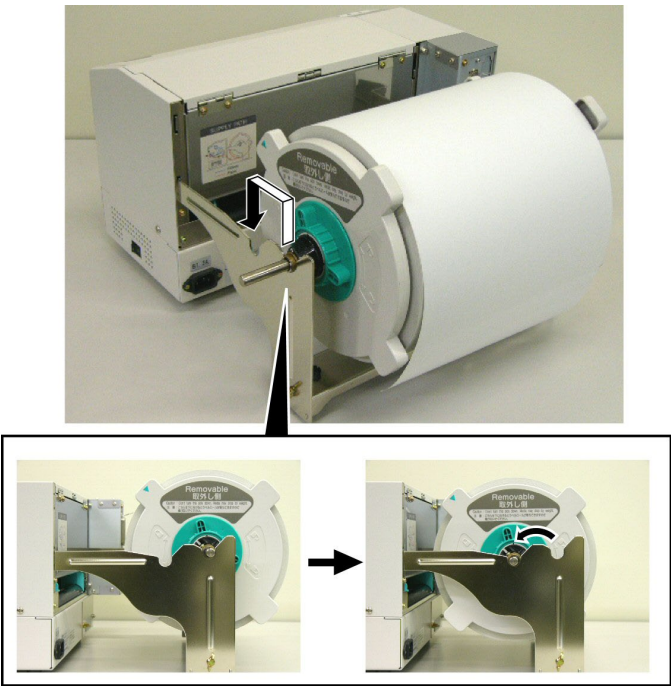
2. 如下圖按箭頭①的方向按下列印頭擋板釋放杠杆，以釋放列印頭擋板。
3. 如上圖按箭頭②的方向抬起提升列印頭滑輪到完全打開的位置。



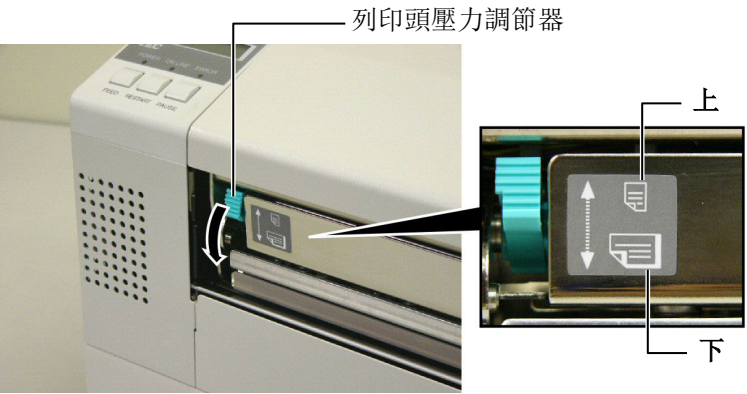
4. 如下圖放鬆兩個紙張引導支撐。
5. 抓住右邊的導紙夾並向右移動，直到寬度足夠接受介質。
6. 將介質安裝在導紙夾的中間。
7. 拖動介質直到介質頂端超出滾軸(如果裝有切刀，介質頂端應超出切刀出紙口)並確保位於上部探测器的下方。
8. 抓住右手邊的導紙夾後左移動，導紙夾能把介質自動固定在中央。
9. 按下導紙夾固定鎖鈕，將導紙夾固定在適當的位置。



- 2.4.3 將介質載入到列印(續)
10. 介質安裝完畢後，不要忘了將供給支撐部件安裝到供給支撐架上。



11. 如果你使用標籤或厚連續紙，可以通過按下列印頭壓力調節器來增加列印頭壓力，如下圖。



注釋：列印頭壓力調節器位置

調節器位置	列印頭壓力	適用的列印介質
上 (UP)	低	- 薄連續紙 - 窄列印介質
下 (DOWN)	高	- 標籤 - 厚連續紙 - 寬列印介質 - 全寬列印介質

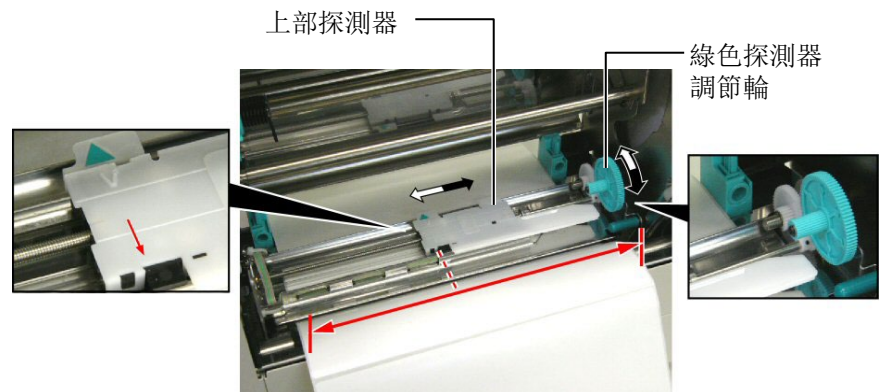
- 當使用全寬列印介質時，無論其厚度多少，務必要使列印頭壓力調節器位於“下”(DOWN)位置，
- 如果要保證列印品質，當使用全寬列印介質以外的所有其它列印介質時，都要使列印頭壓力調節器位於“上”(UP)位置，
- 當使用薄連續紙時，如果列印色彩很淡，應當把列印頭壓力調節器調節到“下”(DOWN)位置。

2.5 設置探測器位置

載入介質之後，如前文，可能需要設置介質探測器探測標籤或連續紙的列印開始位置。

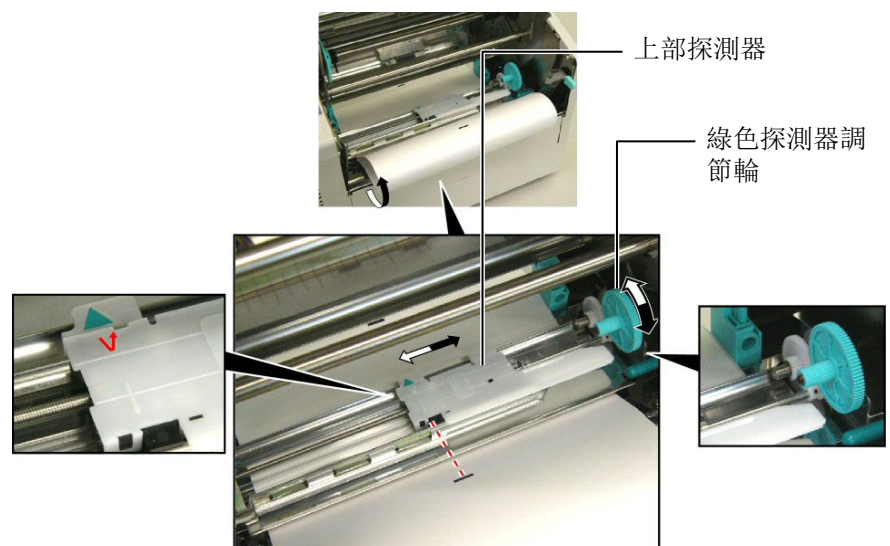
2.5.1 設置間隙探測器

1. 如 2.4.3 節所述抬起列印頭，如下圖所示將介質安裝在上部探測器下方。
2. 旋轉綠色探測器調整軸，左右移動探測器直到圖中所示的箭頭（↑）部位置於介質中央。
3. 確保即使在圓形標籤的情況下也能探測到標籤之間間隙。



2.5.2 設置黑標探測器

1. 如果黑標在印刷介質正面，只需旋轉綠色探測器調整軸移動探測器，即可將黑標探測器對準黑標。（✓）表示黑標探測器的位置。
2. 如果黑標印刷在介質底部，可以將介質對齊，然後參照下圖調整探測器直到對準黑標。

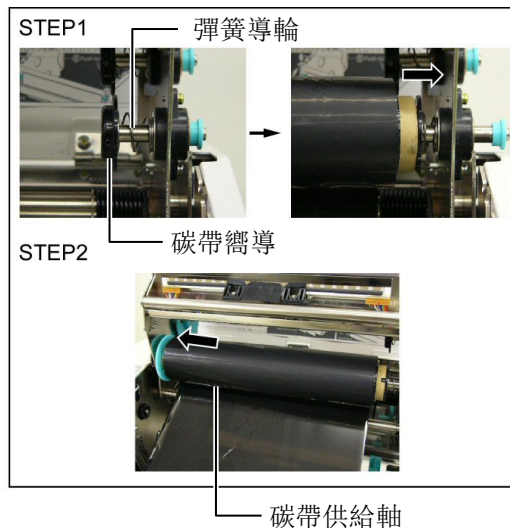
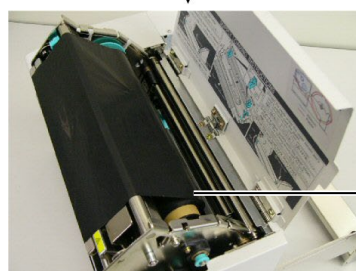
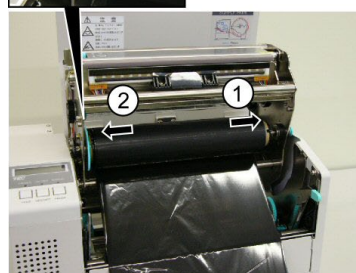
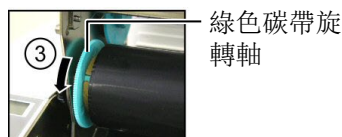


2.6 載入碳帶

警告！

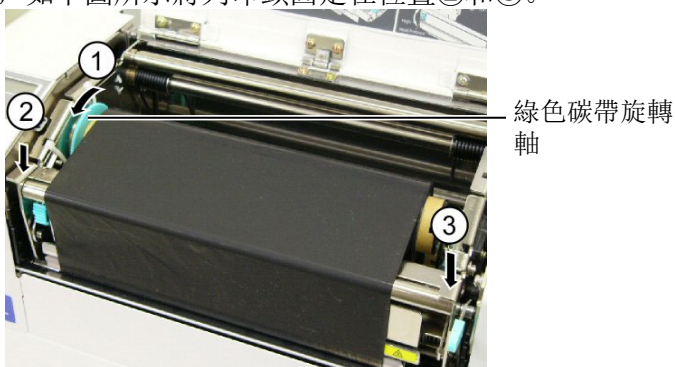
- 切忌不要碰觸列印頭，因為列印頭會變熱。
- 如果要控制印表機操作，可以打開機蓋。否則請關閉主機殼蓋。
- 不要接觸移動部件，會傷到身體。將碳帶和介質與機身分離保存。

1. 打開上蓋，抬起列印頭，同 2.4.3 節步驟 1 和步驟 2。
2. 左手握住碳帶供給軸，右手抓住碳帶回卷軸。
3. 參照以下步驟安裝碳帶，參照圖示。
4. 將供給碳帶軸的一段安裝到碳帶支撐軸①上，並保持按住彈簧。
5. 將供給碳帶軸的另一端安裝到綠色的可轉動碳帶軸②上，並放鬆彈簧。
6. 旋轉綠色的可轉動碳帶支撐軸③，直到固定好供給碳帶回卷軸。

**注釋：**

碳帶鬆弛，碳帶起皺會降低列印品質。

7. 參照步驟 4 到 6，安裝並固定好回卷碳帶軸。
8. 轉動綠色可轉動碳帶支撐軸①，將碳帶绷紧。
9. 合上列印頭，如下圖所示將列印頭固定在位置②和③。



2.7 連接印表機電纜

注意

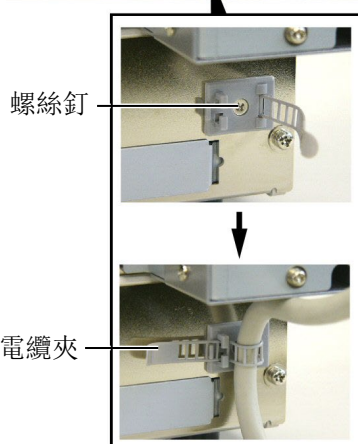
請勿把連接到建築物外的局域網電纜直接連接到本產品的局域網埠中，因為本產品的局域網埠僅適用於室內連接。

如果確實需要把這種電纜連線到本產品，請務必使用包括路由器、網路集線器、數據機在內的通訊設備，同時應當保證該通訊設備跟本產品在同一建築物之內。

注釋：

當使用平行埠時，請使用印表機配備的電纜夾和 SMW-3x8 螺絲釘把序列埠電纜固定在印表機背面。

平行埠電纜



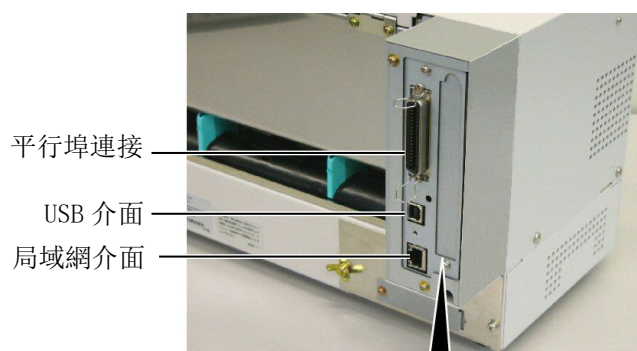
下段概括了如何通過電纜把印表機和電腦主機相連接，並且說明瞭如何用電纜和其他設備相連接。根據用於列印標籤的系統組態，能把印表機連接到電腦主機的方式有以下 5 種：

- 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。
- 使用標準的局域網介面板，實現乙太網連接。
- 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）
- 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〉
- 使用可選的無線局域網介面板，實現無線局域網連接。〈選購件〉

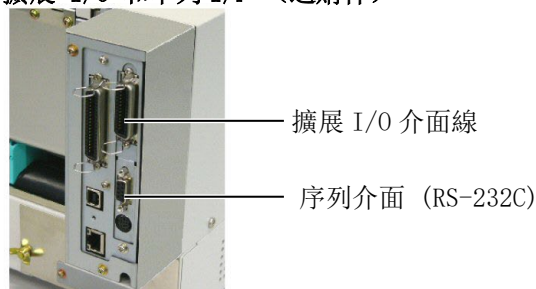
欲瞭解每個埠的詳細資料，請參考**附錄 2**。

在連接好必需的埠電纜後，設定一個印表機操作環境。請參閱**章節 2.9.1 參數設定**。

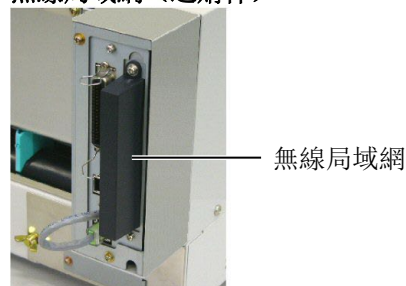
以下圖表列舉了本印表機當前版本所有可能的電纜連線方式。



擴展 I/O 和串列 I/F（選購件）



無線局域網（選購件）



2.8 開/關印表機

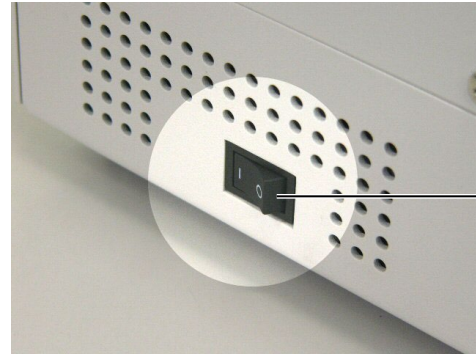
當印表機和電腦主機相連接時，習慣上在打開電腦主機之前打開印表機，在關掉印表機之前關掉電腦主機。

2.8.1 打開印表機

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。

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擊，或者損壞印表機。



電源開關

注釋:

如果不是顯示 ON LINE，而是顯示錯誤的資訊或者 ERROR 燈亮時，請參閱 5.1 節——錯誤資訊。

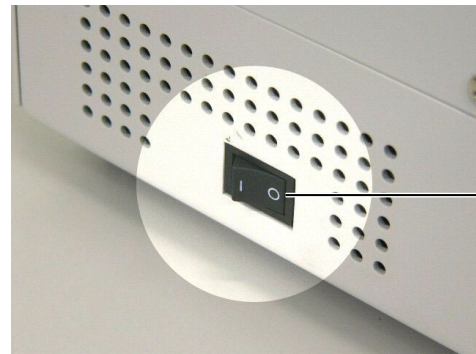
2. 檢查 ON LINE（連線）資訊在 LCD（液晶資訊顯示器）上是否可以顯示，並且 ON LINE 和 POWER LED 燈是否亮。

2.8.2 關閉印表機

1. 在關印表機開關之前確定 LCD 資訊顯示器裡顯示的是 ON LINE（連線）資訊，ON LINE LED 指示燈亮並且不閃爍。
2. 按電源開關關印表機如下圖所示。標識(O)表示關機。

注意

- 不要在列印狀態下關印表機，可能會堵塞列印紙或者損壞印表機。
- 不要在 ON LINE（連線）指示燈閃爍的時候關掉印表機，會損壞電腦主機。



電源開關

3. 維護

警告！

1. 要保證在斷開電源線狀態下進行維護，否則會引起電擊。
2. 避免在開關主機殼或者列印座架時夾到手指，以免受傷。
3. 列印頭在列印後會變得很熱。在維護之前先讓列印頭降溫。
4. 不要直接把水撒到印表機上。

本章介紹了怎樣進行日常維護。為了保證對印表機進行持續的高品質操作，你應該有規律的進行日常維護。如果印表機使用頻率比較高應該每天維護，如果使用頻率低可以每星期維護一次。

3.1 清潔

下文描述了需要定期清潔的部件。

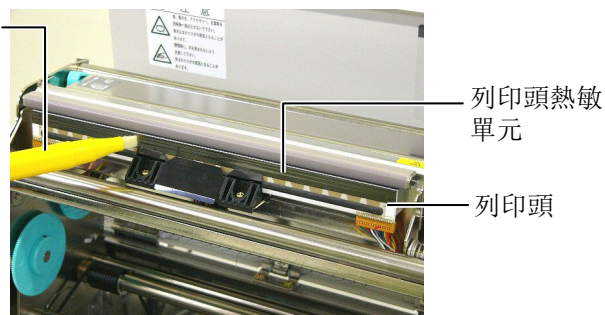
3.1.1 列印頭/滾筒/探測器

注意

1. 不要用任何堅硬的物體碰觸列印頭或者滾筒，以免損壞。
2. 不要用揮發性溶液包括稀釋劑和苯液，以免使機蓋掉色、列印失靈或印表機崩潰。
3. 不要用手直接碰觸列印頭部件，以免靜電會損壞列印頭。
4. 一定要使用印表機附帶的列印頭清潔劑。否則會減少列印頭壽命。

1. 關電源拔掉印表機電源插頭，打開主機殼上蓋。
2. 按下列印頭扛杆，抬起列印頭。
3. 取出碳帶和列印介質。
4. 用列印頭清潔器或者棉布或者用微浸酒精的軟布料清潔列印頭部件。

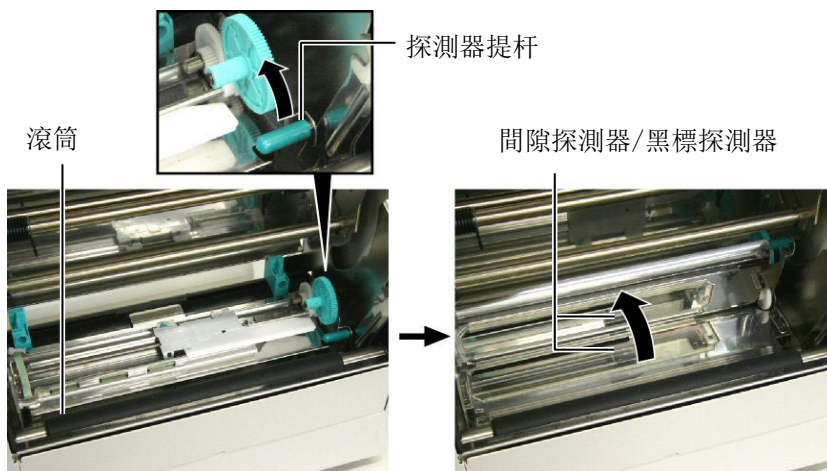
列印頭清潔筆



5. 按住探測器提杆，抬起上部的探測器。
6. 用乾燥軟布料擦拭黑色標籤探測器和輸紙間隙探測器。
7. 用微浸酒精的軟布料擦拭滾筒。

注釋：

請從你授權的東芝泰格服務代理商處購買列印頭清潔筆。



3.1.2 主機殼蓋和操作面板

用乾燥的軟布或者略浸有清潔劑的布料擦拭機蓋和操作面板。

注意

切忌用酒精清潔操作面板、主機殼蓋或者供給視窗，否則會引起褪色、變形或者使結構弱化。

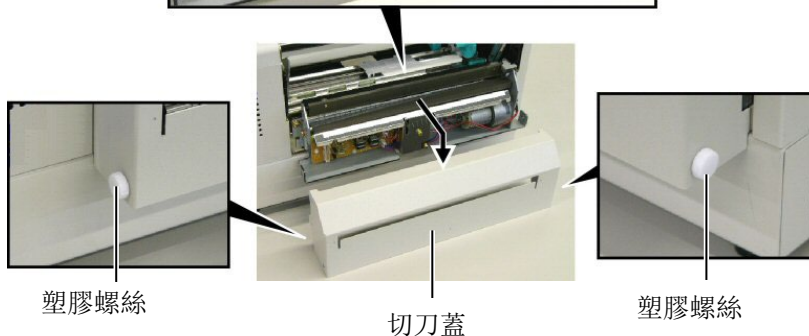
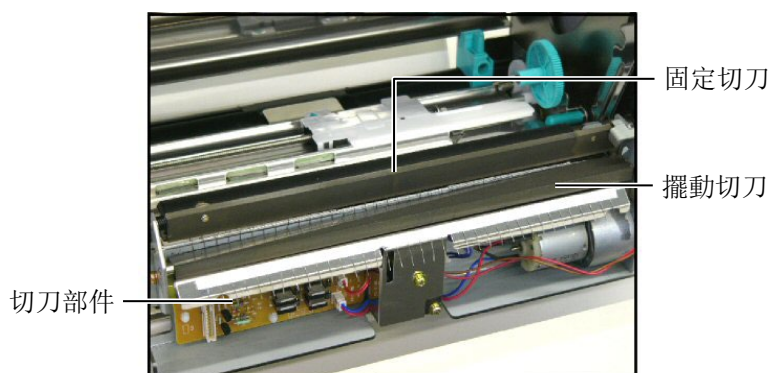


3.1.3 切刀模組(可選件)

警告!

1. 在清潔切刀模組之前一定要關掉電源
2. 因為切刀刀刃很鋒利，清潔的時候要小心以免傷到自己

1. 鬆開兩個螺絲以去除切刀蓋。
2. 去除堵塞紙張和垃圾。
3. 用清潔的布料清潔刀刃。



4. 故障檢修

本章列出一些錯誤資訊，可能遇到的問題和解決辦法。

警告！

如果遇到本章描述的操作都不能解決的問題，請不要自己嘗試去維修印表機。關上印表機電源拔下電源線，與授權的東芝泰格服務代理商取得聯繫獲得說明。

4.1 錯誤資訊

注釋：

- 如果一個錯誤即使按了[RESTART]鍵也不能清除，請關掉印表機然後再重新開機。
- 關掉印表機之後，所有的列印資料都將被清除。
- ****表示未列印介質數量。最多 9999（頁）。

錯誤資訊	問題/原因	解決
HEAD OPEN	線上狀態下打開列印頭滑輪。	關閉列印頭滑輪。再按[RESTART]鍵
HEAD OPEN ****	列印頭打開狀態下嘗試進紙或者列印。	閉列印頭滑輪。再按[RESTART]鍵
COMMS ERROR	出現通訊錯誤	確定介面電纜正確連接到印表機主機上，主機打開
PAPER JAM ****	1. 在介質供給途中堵塞。進紙不通暢。	1. 去除堵塞介質，清潔託盤。重新正確安裝介質，最後按下[RESTART]鍵。 ⇒ 參閱 4.3 節
	2. 給正在使用的介質選擇了錯誤的介質探測器。	2. 關掉印表機再開機。給正在使用的介質選擇正確介質探測器，最後重新恢復印表機操作。
	3. 黑標探測器沒有與介質上的黑標對齊	3. 調節探測器位置。再按[RESTART]鍵 ⇒ 參閱 2.5 節
	4. 載入介質的尺寸與程式的大小不同	4. 重新安裝與程式設定的尺寸相匹配的列印介質，然後按下[RESTART]鍵，或者關機再開機，根據所裝介質的尺寸重新設定程式中的尺寸，最後恢復列印操作。
	5. 間隙探測器不能感受列印範圍和間隙之間的差別。	5. 詳情請聯絡您的維修服務代表。
CUTTER ERROR **** (只有印表機安裝了切刀模式)	在切刀中列印介質堵塞。	去除堵塞列印介質。按[RESTART] 鍵。如果這樣不能解決問題，關上印表機，與東芝泰格授權服務代理聯繫。 ⇒ 參閱 3.1.3 節

4.1 錯誤資訊(續)

錯誤資訊	問題/原因	解決
NO PAPER ****	1. 介質用完	1. 載入新介質。再按[RESTART]鍵 ⇒ 參閱 2.4 節
	2. 介質載入不正確	2. 重新正確地載入介質。再按 [RESTART]鍵 ⇒ 參閱 2.4 節
	3. 介質太松	3. 換掉太松的介質
RIBBON ERROR ****	1. 碳帶供給錯誤	1. 去除碳帶，檢查碳帶狀態。如果有必要重置碳帶。如果問題仍沒有解決，關上印表機，與東芝泰格授權服務代理聯繫。
	2. 碳帶用完	2. 載入新碳帶。再按[RESTART]鍵 ⇒ 參閱 2.6 節
EXCESS HEAD TEMP	列印頭過熱	關印表機，降溫（大約 3 分鐘）。如果問題仍不能解決，請與東芝泰格授權服務代理聯繫。
HEAD ERROR	列印頭有問題	換新列印頭。再按[RESTART]鍵
POWER FAILURE	發生暫態斷電故障。	檢查印表機的供電電源。如果額定值不正確，或印表機跟大功率電器共用一個電源插座，請使用另外的電源插座。
SYSTEM ERROR	1. 在受到雜訊干擾的地方使用印表機。或者，在印表機或埠電纜旁邊有其它電器的電源線。	1. 使印表機和埠電纜遠離噪音源。
	2. 印表機電源線未接地。	2. 使電源線接地。
	3. 印表機跟其它電器共用同一電源。	3. 為印表機提供專用電源。
	4. 電腦主機上的某個應用軟體發生錯誤或操作故障。	4. 確認電腦主機操作正常。
FLASH WRITE ERR.	資料寫入快閃記憶體時發生錯誤。	關閉印表機，然後再開機。
FORMAT ERROR	格式化快閃記憶體時發生錯誤。	關閉印表機，然後再開機。
FLASH CARD FULL	快閃記憶體空間不足，無法保存資料。	關閉印表機，然後再開機。
EEPROM ERROR	不能正確讀取可清除唯讀記憶體中的資料，或資料不能被正確寫入可清除唯讀記憶體。	關閉印表機，然後再開機。

4.1 錯誤資訊(續)

錯誤資訊	問題/原因	解決
SYNTAX ERROR	印表機為升級固件，正處於下載更新模式下時，接收到了不正確的指令，如任務處理指示。	關閉印表機，然後再開機。
LOW BATTERY	即時時鐘電壓為 1.9 伏或更低。	持續按下[RESTART]鍵，直到“<1>RESET”顯示。如果您希望在發生了“低電量”故障後仍使用同一塊電池，請取消低電量檢測功能，然後把資料和時間設為即時時間。電源開啟時，即時時鐘即開始運行。然而，一旦印表機被關閉，資料和時間就將被重新設定。更換電池需通知東芝泰格授權服務代表，由他們來處理。
其它錯誤資訊	可能出現硬體或者軟體問題	關印表機再開機。如果問題仍不能解決，再關印表機，與東芝泰格授權服務代理聯繫。

4.2 可能出現的問題

本節描述了在使用印表機時可能出現的問題、原因及解決辦法。

可能的問題	原因	解決
印表機無法打開	1. 電源線可能斷開。	1. 插上電源線
	2. 交流電插口不能正常工作	2. 用其他用電設施檢測此電插口
	3. 保險絲或斷路器斷開	3. 檢查保險絲或者斷路器
介質無法供給	1. 介質載入不正確	1. 印表機處在錯誤狀態 ⇒ 參閱 2.4 節
	2. 印表機處在錯誤狀態	2. 解決資訊顯示幕上的錯誤（參閱 4.1 節獲得更多資訊）
在初始狀態下按下 [FEED] 鍵，從而導致了錯誤發生。	送紙或任務處理操作沒有在以下默認條件下執行。 探測器類型：送紙間距探測器 列印方式：熱轉列印 媒介點距：76.2 毫米	使用印表機驅動程式更換印表機列印條件，或更換列印指令使其符合列印條件。然後按下 [RESTART] 鍵，清除錯誤狀態。

4.2 可能出現的問題（續）

可能的問題	原因	解決
介質上沒列印	1. 介質載入不正確	1. 正確載入介質 ⇒ 參閱 2.4 節
	2. 碳帶載入不正確	2. 正確載入碳帶 ⇒ 參閱 2.6 節
	3. 列印頭安裝不正確	3. 正確安裝列印頭，關列印頭滑輪
	4. 碳帶和介質不匹配	4. 為使用的介質選擇合適的碳帶
列印圖像模糊	1. 碳帶和介質不匹配。	1. 為使用的介質選擇合適的碳帶
	2. 列印頭未清潔	2. 用列印頭清潔器或者略浸有普通酒精的棉布清潔列印頭。 ⇒ 參閱 3.1.1 節
切刀無法操作	1. 切刀蓋安裝不正確。	1. 正確安裝切刀蓋。
	2. 介質在切刀中堵塞	2. 去除堵塞紙張 ⇒ 參閱 3.1.3 節
	3. 切刀刀刃太髒	3. 清潔切刀刀刃 ⇒ 參閱 3.1.3 節

4.3 去除堵塞介質

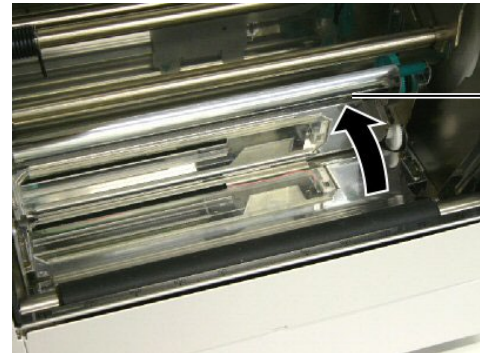
本節描述怎樣從印表機中去除堵塞介質的細節。

注意

不要使用尖銳的工具刮擦列印頭或者託盤，以免介質無法導入或者損傷印表機。

以下方法是如何去除上部探測器支杆下的堵塞列印介質：

1. 打開上蓋
2. 按下列印頭釋放杆抬起列印頭
3. 抬起上部探測器去除堵塞的列印介質



上層探測器
支杆

注釋：

如果切刀內部經常堵塞，與東芝泰格授權服務代理商聯繫。

4. 清潔滾軸和探測器，如 3.1.1 節描述。.
5. 破損的列印介質或溢出的膠水如果殘留在切刀刀刃上將造成切刀模組的堵塞，請不要使用非指定的列印介質。

5. 印表機規格

本章節用來說明印表機規格。

項目		型號	B-852-TS22-QQ-R
尺寸(W × D × H)			385 mm × 181 mm* × 243 mm (15.2" × 7.1" * × 9.6") *: 安裝上供給支撐架後，深度為 16.8 英寸 (427 毫米)。
重量			34.4 lb (15.6 kg) (不包括介質和碳帶)
環境溫度			5°C 到 40°C (41°F 到 104°F)
相對濕度			25%到 85% RH (非凝結狀態)
提供電壓			交流電 100 - 120V, 60 Hz
消耗電量	工作狀態最大		2.5 A, 190 W
	待機狀態最大		0.16 A, 15 W
解析度			300 dpi (11.8 dots/mm)
列印方式			熱轉印或直熱式
列印速度			50.8 mm/秒 (2 英寸/秒) 101.6 mm/秒 (4 英寸/秒)
可用介質寬度 (包括襯紙)			100 mm 到 242 mm (3.9" 到 9.5")
有效列印寬度 (最大)			8.5" (216.8 mm)
操作方式			批次處理 切刀 (只有安裝了附帶切刀模組才能有此模式)
LCD 資訊顯示			16 字元/行
條碼類型			JAN8, JAN13, EAN8, EAN8 碼+2 碼條碼, EAN8 碼+5 碼條碼, EAN13, EAN13 碼+2 碼條碼, EAN13 碼+5 碼條碼, UPC-E, UPC-E 碼+2 碼條碼, UPC-E 碼+5 碼條碼, UPC-A, UPC-A 碼+2 碼條碼, UPC-A 碼+5 碼條碼, MSI, ITF, NW-7, CODE39, CODE93, CODE128, EAN128, Industrial 2 to 5, 客戶條碼, POSTNET, KIX CODE, RM4SCC (ROYAL MAIL 4STATE CUSTOMER CODE), GS1 DataBar
二維代碼			Data Matrix, PDF417, QR code, Maxi Code, Micro PDF417, CP Code
可用字體			Times Roman (6 號), Helvetica (6 號), Presentation (1 號), Letter Gothic (1 號), Prestige Elite (2 號), Courier (2 號), OCR (2 類), Gothic (1 號), 向量字體(4 類), Price font (3 類)
旋轉角度			0°, 90°, 180°, 270°

項目 \ 型號	B-852-TS22—QQ-R
標準介面	並行 (Centronics, 雙向 1284 半位元元組模式) USB (V2.0 全速) 10/100 基帶傳輸局域網
可選設備	序列介面板 (RS-232C) (B-SA704-RS-QM-R) 切刀模組 (B-7208-QM-R) 擴展輸入/輸出介面板 (B-SA704-IO-QM-R) 即時時鐘 (B-SA704-RTC-QM-R)

注釋:

- Data Matrix™ 是美國國際 Data Matrix 公司的商標
- PDF417™ 是美國 Symbol Technologies 公司的商標
- QR Code 是 DENSO 公司的商標
- Maxi Code 是美國 United Parcel Service of America 公司的商標

條碼印表機
用戶手冊
B-852-TS22-QQ-R

Toshiba Tec Corporation

1-11-1, Osaki, Shinagawa-ku, Tokyo 141-8562, Japan
© 2006 - 2024 東芝泰格公司版權所有

印度尼西亞印刷
BU23003900-ZH-TW
Ver0120