

东芝条码打印机

用户手册

B-852-TS22-CN



1-1
1-1
1-1
1-1
1-2
1-3
1-3
1-3
1-3
1-4
1-4
1-5
2-1
2-2
2-3
2-3
2-4
2-5
2-5
2-7
2-7
2-10
2-10
2-10
2-11
2-12
2-13
2-13
2-13
3–1
3-1
3-2
3-3

4.	自诊的	断和测试打印模式	4–1
	4.1	自诊断和测试打印示例	4-1
5.	传感	器调整(灵敏度调整)模式	5-1
	5.1	传感器调整操作示例	5-1
6.	RAM清	除模式	6–1
	6.1	RAM清除操作示例	6-1
7.	下载	莫式	7–1
8.	维护.		8-1
	8.1	清洁	8-1
		8.1.1 打印头/滚筒/探测器	8-1
		8.1.2 机箱盖和操作面板	8-2
		8.1.3 切刀模块(可选件)	8-2
9.	故障	金修	9–1
	9.1	错误LED状态	9-1
	9.2	去除堵塞介质	9-2
10.	打印	机规格1	0-1
11.	耗材	现格1	1-1
	11.1	打印介质1	1-1
		11.1.1 介质类型 1	1-1
		11.1.2 穿透式探测器的探测区域1	1-2
		11.1.3 反射式探测器的探测区域1	1-2
		11.1.4 有效打印区域 1	1-3
	11.2	碳带1	1-4
	11.3	推荐的介质和碳带类型 1	1-4
	11.4	介质和碳带的保存/使用 1	1-5
附录	1 LEI	)指示A	1–1
附录	2 操	乍模式A	2-1
附录	:3 接	⊐A	.3–1

### 注意!

1. 未经东芝泰格书面同意,不得拷贝本手册全部或部分的内容。

2. 本手册的内容会在未经事先通知的情况下进行更新。

3. 与本手册有关的疑问请您向当地授权服务代理商咨询。

1.	产品概览	
1.1	介绍	感谢您选择东芝 B-852 系列标签打印机。本用户手册包括从普通安装到如何操作本打印机进行测试打印的所有信息,请仔细阅读本手册以实现本打印机的最优性能和最长打印寿命。如有更多与本手册有关的疑问,请与东芝泰格代理商联系获得更多相关的参考信息。
1.2	特点	<ul> <li>本打印机有以下特点:</li> <li>在如此轻便的机身里安装了 8.3 英寸宽的打印头,这样打印头的尺寸(不包括供给支撑部件)大概是 B-SX8T 或 B-SX6T 型打印机的 1/3。</li> <li>打印头滑轮能被完全打开,实现高效操作。</li> <li>能够使用不同类型的介质,因为黑标探测器能分别在介质包的上面和下面被定位,并且介质探测器能从中央移动到介质左边。</li> <li>如果安装了可选接口,一些如远程维护和其他网络功能都能得以实现。</li> <li>优良的硬件,包括特别开发的 11.8 点/毫米(300 点/英寸)热打印头,可以打印速度为 50.8 毫米/秒(2 英寸/秒)或 101.6 毫米/秒(4 英寸/秒)进行清晰打印。</li> <li>除了可以选择切刀模块,另外还有一个可选的扩展 I/0 接口板</li> </ul>

1.3 拆箱

### 按照随打印机提供的说明书拆箱,取出打印机。

串行接口板、无线局域网接口板,以及实时时钟。

 检查打印机是否有损伤或者 划痕。请注意,东芝泰格对 产品运输途中造成的任何损 害概不负责。

注释:

 保留包装箱和衬垫以备日后 运送打印机时使用。



### 1.5 外观

### 1.5.1 尺寸

注释:
如果安装了选购件切刀模块, 深度就是470 mm (18.5 英
<b>寸)</b> 。





### 1.5.2 前视图

尺寸: 英寸+(毫米)



### 1.5.3 后视图



### 1.5.4 操作面板





### 1.5.5 内部结构



### 1.6 选购件

选项名	类型	描述
切刀模块	B-7208-QM-R	由一个固定刀片和一个摆动的切片组成
扩展输入/输出接口板	B-SA704-IO-QM-R	在打印机上安装此板卡将通过独立接口和外部设备连接,例如键盘模块
串行接口板	B-SA704-RS-QM-R	安装该 PC 板卡将提供一个 RS232C 接口。
实时时钟	B-SA704-RTC-QM-R	该模块显示当前时间: 年、月、日、时、分、秒

### 注释:

要购买选购件,请与您身边东芝泰格授权代理商联系。

### 2. 打印机安装

本节概述了操作打印机之前进行的安装步骤。本节包括注意事项、加载打印介质和碳带、电缆的连接、设定打印机的操作环境、以及进行一次在线打印测试。



2.1 安装	为了确保最好的操作环境,及保证操作人员和设备的安全,请遵守 以下注意事项。
	<ul> <li>请在稳定的水平面上操作机器,不可在过分潮湿、高温、多灰尘、 有振动的环境下操作,也不可直接受到阳光的照射。</li> </ul>
	• 请保持操作环境无静电。静电会损坏机器内部元件。
	<ul> <li>请确保打印机有专用插座,不可与其他高工作电压电器共用插座, 否则将引起电线的电源干扰。</li> </ul>
	<ul> <li>确保打印机连接在交流电源线上,使用三线插孔,并保持良好的 接地。</li> </ul>
	<ul> <li>不要在机箱打开状态下操作本设备。切记不要让手指或者衣服夹 入打印机正在操作中的部件,特别是可选件切刀装置中。</li> </ul>
	<ul> <li>在打印机内部进行更换碳带、打印介质或者清洁打印机等操作的 时候,要确保关掉打印机电源,并且拔掉打印机电源线。</li> </ul>
	<ul> <li>为了获得更好的打印效果和实现打印机更长的寿命,最好仅使用 东芝泰格推荐的打印介质和碳带。</li> </ul>
	• 按照说明书存放打印介质和碳带。
	<ul> <li>本打印装置包含许多高压部件,切不可打开机箱,以免受到电击。</li> <li>另外,打印机还包含有很多非常精巧灵敏的部件,如果通过非授权操作人员的接触很可能被损坏。</li> </ul>
	• 必须用干燥清洁的布料或者略带清洁液的布料,擦拭打印机外部。
	<ul> <li>清洁热敏打印头时要小心,打印头打印时/后会发烫,请等到其 冷却后再清洁。请使用东芝泰格的打印头清洁笔进行保养/维护。</li> </ul>
	• 切记不要在打印机正在打印的时候或者 ON LINE (联机) 指示灯 正在闪烁的时候关掉电源或者拔掉电源插头。

### 2.2 安装附件

### 2.2.1 安装供给支撑架

#### 注释:

在上紧旋转螺丝之前确定将供给支 撑底座两个边沿插入到供给架的小 矩形孔中固定。

注释:

将供给支撑架连接在打印机后要加

以固定。

如下过程描述了安装供给支撑架以及将支撑架安装到 B-852 打印机 上的步骤。

1. 使用两个M-4X6旋转螺丝将左右挡纸板安装到供给支撑底座上, 如下图所示。



旋钮

挡纸板底座

2. 将挡纸板安装到 B-852 打印机上,把支架的脱钩插入到打印机 后面的两个插槽里,如下图所示。



脱钩

2 - 3

### 2.3 连接电源线

### 注意

- 在连接电源线的之前确定打 印机电源开关在"O"(关) 位置以防可能的电击或者损 坏打印机。
- 只能使用打印机提供的电源 线。使用其他电源线可能会 引起电击或者火灾。
- 将电源线连接到一个适当的 接地插口上。

1. 确定打印机电源开关在 O (关) 位置。



2. 参照下图连接打印机电源线。



3. 把电源线的另一端插到接地的插口里,如下图所示。



2.4 加载打印介质

如下过程描述了将介质安装到供给支撑部件中的必要步骤,并且在 B-852 打印机的尾部调整挡纸板的位置。以下步骤将提供怎样把介 质加载到打印机并且直接打印的具体方法。

2.4.1 将介质安装到供给支 撑单元

注释:

的太深,否则会关掉供给支

挡纸板在窄插槽里。

架。

下图表示了将介质安装到挡纸板,然后重新安装供给支撑部件,这 样介质会被自动的放置在挡纸板的中心。



拆除供给支架部件

- 1. 如上图将供给支架部件定位,这样固定挡纸板就在右边。
- 2. 如箭头①方向旋转绿色供给支架锁钮(逆时针方向) 放松可移挡纸 板。
- 3. 如箭头②方向滑动可移动挡纸板从供给架上去除。
- 4. 如箭头③方向(逆时针)旋转绿色供给支架锁钮放松固定挡纸板。
- 5. 滑动固定挡纸板到底端直到不能再移动为止。

### 4.1 将介质安装到供给支 撑单元(续)

### **警告!** 如果您在加载介质之后将可移挡 纸板边拆下,介质可能因为重力 掉落。您可能会因此受伤。

注意	
在安装介质卷芯时, 定挡纸板,这样介质: 置到中心位置。	不要推动固 将不能被放

下图以及之后的步骤展示了将介质安装到供给支撑架和重新安装供 给单元的过程。确定按照如下过程操作,否则自动定位装置不能正 常工作。



### 注释:

 供给支架可以接受四种尺寸的 介质卷芯: 38 mm, 40 mm, 42 mm 和 76.2mm. 当使用一个 38 mm, 40 mm, 或 42 mm 的介质卷 芯时, 推动间隔器的脱钩从供给 支撑上移动间隔器。保证安全 去除。



 不要将供给支撑锁钮旋的太 紧。

### 安装介质以及重新安装支撑

- 1. 将介质卷芯从底部放到供给架上,介质的进纸方向如上图①所示。
- 将可移挡纸板上的凸起部位对准供给架上的插槽,然后沿供给架推 动挡纸板。
- **3.** 用手按住重新安装的挡纸板部件,只需沿上图中箭头②的方向推动 可移挡纸板,介质就能自动地被固定在供给架的中央。
- 4. 将可移挡纸板上的锁钮沿上图箭头③的方向拧紧。
- 5. 将固定挡纸板上的锁钮沿上图箭头④的方向拧紧。

手指。

### 2.4.2 将供给支撑安装到供给 支架

注释: 确定将供给架的铜轴固定到凹槽 中,这样供给架才能平稳的旋 转。

注意

重新组装后的供给架部件和介质 轴会很重,在将供给部件安装到

- 后凹槽 挡纸板 铜轴

2. 如图将介质从介质卷芯末端抽出,插入打印机背后的进纸口。

### 2.4.3 将介质加载到打印

下文描述了怎样正确地从已经安装的挡纸板部件安装介质到打印机。 1. 如下图打开上盖。

### 警告! 在打印机操作过程中,仅在需要 实现控制目的时,才能打开上 盖。在正常打印时,应当关闭上 盖。

上盖





1. 如下图将供给支撑部件插入到供给支撑架里。

### 2.4.3 将介质加载到打印(续)

### 警告!

打印头会变热,不要接触。
 不要接触移动部件,会伤到身体。将碳带和介质与机身分离保存。

#### 注意

在提升打印头滑轮时不要碰触打 印头部件。否则会因为静电而引 起打印点丢失及其他质量问题。

- 2. 如下图按箭头①的方向按下打印头挡板释放杠杆,以释放打印头挡板。
- 3. 如上图按箭头②的方向抬起提升打印头滑轮到完全打开的位置。



- 4. 如下图放松两个纸张引导支撑。
- 5. 抓住右边的导纸夹并向右移动,直到宽度足够接受介质。
- 6. 将介质安装在导纸夹的中间。
- 拖动介质直到介质顶端超出滚轴(如果装有切刀,介质顶端应超 出切刀出纸口)并确保位于上部探测器的下方。
- 8. 抓住右手边的导纸夹后左移动,导纸夹能把介质自动固定在中央。
- 9. 按下导纸夹固定锁钮,将导纸夹固定在适当的位置。



2.4.3 将介质加载到打印(续) 10. 介质安装完毕后,不要忘了将供给支撑部件安装到供给支撑架上。



 如果你使用标签或厚连续纸,可以通过按下打印头压力调节器 来增加打印头压力,如下图。



注释:打印头压力调节器位置			
调节器位	立置	打印头压力	适用的打印介质
上(UP	?)	低	<ul><li> 薄连续纸</li><li> 窄打印介质</li></ul>
下 (DOWN	1)	高	<ul> <li>标签</li> <li>厚连续纸</li> <li>宽打印介质</li> <li>全宽打印介质</li> </ul>

- 当使用全宽打印介质时,无论其厚度多少,务必要使打印头压力 调节器位于"下"(DOWN)位置,
- 如果要保证打印质量,当使用全宽打印介质以外的所有其它打印介 质时,都要使打印头压力调节器位于"上"(UP)位置,
- 当使用薄连续纸时, 如果打印色彩很淡,应当把打印头压力调节器调节到"下"(DOWN)位置。

### 2.5 设置探测器位置

2.5.1 设置间隙探测器

加载介质之后,如前文,可能需要设置介质探测器探测标签或连续 纸的打印开始位置。

- 1. 如 2.4.3 节所述抬起打印头,如下图所示将介质安装在上部探测器下方。
- 旋转绿色探测器调整轴,左右移动探测器直到图中所示的箭头
   ( ↑ ) 部位置于介质中央。
- 3. 确保即使在圆形标签的情况下也能探测到标签之间的间隙。



- 2.5.2 设置黑标探测器
- 如果黑标在印刷介质正面,只需旋转绿色探测器调整轴移动探测器,即可将黑标探测器对准黑标。(♥)表示黑标探测器的位置。
- 如果黑标印刷在介质底部,可以将介质对齐,然后参照下图调整 探测器直到对准黑标。



### 2.6 加载碳带

### 警告!

- •切忌不要碰触打印头,因为打 印头会变热。
- 如果要控制打印机操作,可以 打开机盖。否则请关闭机箱 盖。
- 不要接触移动部件,会伤到身体。将碳带和介质与机身分离保存。

1. 打开上盖, 抬起打印头, 同 2.4.3 节骤 1 和步骤 2。

- 2. 左手握住碳带供给轴,右手抓住碳带回卷轴。
- 3. 参照以下步骤安装碳带,参照图示。
- 4. 将供给碳带轴的一段安装到碳带支撑轴①上,并保持按住弹簧。
- 5. 将供给碳带轴的另一端安装到绿色的可转动碳带轴②上,并放松 弹簧。
- 6. 旋转绿色的可转动碳带支撑轴③, 直到固定好供给碳带回卷轴。



	注释:	
碳带松弛,	碳带起皱会降低打印	质
皇。		

- 7. 参照步骤4到6, 安装并固定好回卷碳带轴。
- 8. 转动绿色可转动碳带支撑轴①,将碳带绷紧。
- 9. 合上打印头,如下图所示将打印头固定在位置②和③。



### 2.7 连接打印机电缆

#### 注意

请勿把连接到建筑物外的局域网 电缆直接连接到本产品的局域网 端口中,因为本产品的局域网端 口仅适用于室内连接。 如果确实需要把这种电缆连接到 本产品,请务必使用包括路由 器、网络集线器、调制解调器在 内的通讯设备,同时应当保证该 通讯设备跟本产品在同一建筑物 之内。 下段概括了如何通过电缆把打印机和计算机主机相连接,并且说明 了如何用电缆和其他设备相连接。根据用于打印标签的系统配置, 能把打印机连接到计算机主机的方式有以下4种:

- 在打印机标准并行端口和计算机主机并行端口(LPT)之间用并 行电缆连接。
- 使用标准的局域网接口板,实现以太网连接。
- 在打印机 USB 接口和计算机主机的一个 USB 端口之间用 USB 电缆 连接。(符合 USB2.0 全速标准)
- 在打印机可选的 RS-232C 串行端口和计算机主机的一个串行通讯 端口之间用串行电缆连接。<选购件>

欲了解每个端口的详细资料,请参考**附录 2**。 在连接好必需的端口电缆后,设定一个打印机操作环境。

以下图表列举了本打印机当前版本所有可能的电缆连接方式。





### 2.8 开/关打印机

### 2.8.1 打开打印机

#### 注意

使用电源开关打开/关闭打印机。 以插入或者拔除电源线来打开/关 闭打印机很可能会引起火灾或者 电击,或者损坏打印机。

**注释:** 当[ERROR]LED 打开时,转到"附 当打印机和计算机主机相连接时,习惯上在打开计算机主机之前打 开打印机,在关掉打印机之前关掉计算机主机。

 打开打印机电源,按照下图方式按下电源开关。注意,标识 ( | )表示打开。



### 2. 检查 B-852 信息在 LCD (液晶信息显示器)上是否可以显示,并 且 ON LINE 和 POWER LED 灯是否亮。

### 2.8.2 关闭打印机

录 1 LED 指示"。

- 1. 在关打印机开关之前确定 LCD 信息显示器里显示的是 B-852 信息, ON LINE LED 指示灯亮并且不闪烁。
- 2. 按电源开关关打印机如下图所示。标识(O)表示关机。

### 注意

- 不要在打印状态下关打印机,可 能会堵塞打印纸或者损坏打印 机。
- 不要在 ON LINE(联机)指示灯 闪烁的时候关掉打印机,会损坏 电脑主机。



### 3. 联机模式

本章描述了联机模式状态下操作面板中按键的使用功能情况。当打 印机处在联机模式状态下并且和一个主机相连时,就可以完成在标 签或吊牌上打印图象的常规操作。

### 3.1 操作面板

• 下图展示了操作面板和按键的功能



### 在操作面板上有3个LED(发光二级管)指示灯。

LED	灯亮	闪烁
POWER	打开打印机	
ON LINE	准备打印	打印机正和主机通信
ERROR	打印机出现错误	

#### 注释:

按[RESTART]键可以在暂停或者除 错之后继续打印。

### 操作面板上有三个按键。

PAUSE	暂停打印
RESTART	重新开始打印
FEED	输入打印介质

### 3.2 重启

重启操作清除从计算机传送到打印机的打印数据,打印机返回到待机状态。

### 注释:

若打印机在出错或者暂停状态下按[RESTART]键的时间不足三秒,打印机将重新打印。但是,如果出现通信错误或者命令错误,打印机返回待机状态。



提示:

- (1) 当按下[RESTART]键可以清除可恢复的错误时,打印机将进入重置模式,并在按下该键超过3秒时显示重置菜单。
- (2) 当在错误状态或暂停状态下按下[RESTART]键并在3秒内松开时,打印机将恢复打印。(打印机未进入重置模式。)

当在通信错误状态或命令错误状态下按下[RESTART]键时,无论按下[RESTART]键的时间是否超过3秒,打印机都会返回到与关机再重新开机时相同的状态。

(3) 当使用打印机的按键执行打印机重置时, 自动调用通过PC保存命令所保存的数据将变为"关闭"。

### 3.3 阈值设置



[LED	状态]	
0:	导通	
$\bigcirc$ :	闪烁	
•:	断开	

- (1) 打印机处于空闲状态或打印正常。
- (2) 按下[PAUSE]键。
- (3) 打印机进入暂停状态。 \*如果在打印过程中按下[PAUSE]键,打印将停止。
- (4) 在此状态下, 按住[PAUSE]键3秒钟以上。
- (5) LCD 的指示显示了手动阈值设置的传感器选择。 透射传感器选择指示
- (6) 按下[FEED]键。
- (7)下部反射传感器选择指示 每次按下[FEED]键时,传感器都会发生变化。
- (8) 按下[FEED]键。
- (9)反射传感器选择指示 每次按下[FEED]键时,传感器都会发生变化。
- (10) 按下[FEED]键
- (11)反射传感器选择指示 每次按下[FEED]键时,传感器都会发生变化。
- (12) 继续按住[PAUSE]键。
- (13) 在松开[PAUSE] 键之前,将一直送入标签。
- (14) 在送入1.5个或更多标签后,松开[PAUSE]键。
- (15)所选传感器的阈值设置完成。
- (16) 按下[RESTART]键。
- (17) 打印机返回到联机模式。

提示:

- (1) 当在打印机暂停的3秒内按下并松开[PAUSE]键时,不会采取任何操作。
- (2)为了获得准确的阈值,应送入1.5个或更多的标签。(如果送入的标签少于1.5个,则阈值可能不够 精确,无法在正确的打印开始位置开始打印。如果打印开始位置不正确,则应再次执行阈值设置操 作。)
- (3) 在打印头提高的情况下,按住[PAUSE]键3秒或更长时间时,不会采取任何操作。
- (4) 当打印机送入标签以确定阈值时,不会检测到任何错误,包括纸张末端和切刀错误。

- (5)如果阈值设置失败,则传感器调整可能不足。 在传感器调整模式下再次调整传感器,然后重新尝试阈值设置。(如果标签的衬纸很厚,则需要重新调整透射传感器。)
- (6)如果在执行阈值设置后,打印机仍未在正确的打印开始位置开始打印,请确保"纸张"和"供纸" 命令的传感器类型设置为"3"(透射传感器(使用预打印标签时))或"4"(下部反射传感器 (使用手动阈值时))。

### 3.4 自动校准设置



[LED	状态]
0:	导通
$\bigcirc$ :	闪烁
•:	断开

- (1) 打印机处于空闲状态或打印正常。
- (2) 按下[PAUSE]键。
- (3) 打印机进入暂停状态。 \*如果在打印过程中按下[PAUSE]键,打印将停止。
- (4) 在此状态下, 按住[FEED]键3秒钟以上。
- (5) LCD 的指示显示打印机处于自动校准设置模式。 松开 [FEED] 键。
- (6) 按下[FEED]键。
- (7) 导通:透射传感器选择指示
- (8) 按下[FEED]键。
- (9)导通:下部反射传感器选择指示 每次按下[FEED]键时,设置项目都会发生变化。
- (10) 按下[FEED]键。
- (11)断开选择指示 每次按下[FEED]键时,设置项目都会发生变化。
- (12) 按下[FEED]键。
- (13)导通:透射传感器选择指示 每次按下[FEED]键时,设置项目都会发生变化。
- (14) 按下[PAUSE]键。
- (15)设置完成。
- (16) 按下[RESTART]键。
- (17) 打印机返回到联机模式。

#### 操作说明:

- 1. 选择[ON]后,当电源打开或打印头打开再关闭时,开始自动校准。
- 2. 启用此功能时,将忽略命令所指定的操作参数中的纸张长度、有效打印长度和传感器类型。
- 当选择下部反射传感器时,最低传感器输入值的区域将被视为黑色标记。将下部反射传感器的微调 手动阈值添加到最低输入值以确定黑色标记的阈值。
- 当选择透射传感器时,最高传感器输入值的区域将被视为间隙。从最高输入值中去除透射传感器的 微调手动阈值以确定间隙的阈值。

- 5. 对传感器输入值进行采样,直到操作开始后供纸160.0mm以及确定阈值。如果发现两个或多个黑色标 记或间隙,则计算纸张长度,并在距离测量的黑色标记或缝隙的尾端1mm处停止供纸。
- 6. 如果在上述条件下没有发现第二个黑色标记或间隙,则继续供纸。如果即使在以最大500mm的速度供 纸之后也没有发现第二个黑色标记或间隙,则视为供纸卡纸,并且停止供纸。
- 7. 要支持的纸张间距为10.0 mm至150.0 mm。
- 8. 当安装了切刀并且在切割纸张模式下执行了上一张纸时,自动校准完成后,纸张将被切割并排出。
- 9. 当自动校准正在运行时,即使在自动贴标机的剥离纸张模式下,纸张也不会停止在剥离位置。
- 10. 当自动校准正在运行时,标签末端错误或打印头打开错误会导致打印机停止。打开打印头可以清除 错误,并恢复自动校准。
- 11. 无论何时自动校准运行时,色带都会被驱动。即使未检测到色带,也不会导致色带错误。自动校准 完成后,操作条件中不包括色带。
- 12. 即使自动前馈等待参数设置为ON,自动校准后也不会立即执行自动前馈。

### 4. 自诊断和测试打印模式

自诊断和测试打印模式具有以下功能。

- · 打印维护计数器值和各种参数值
- · 打印自动自诊断结果
- · 打印斜线

### 4.1 自诊断和测试打印示例

	打开电源	(1) 按住[PAUSE]键的同时,打开电源。
	[PAUSE]	(2)继续按住[PAUSE]键。
POWER	ON LINE ERROR	(2) 当IED 也是加去图码是时,松开[DAUSE]键
0	0	(3)当 LED 指小如工图所小时,松川 [FAUSE] 键。
	[FEED] 或 [PAUSE]	<ul><li>(4)根据打印类型按下[FEED]或[PAUSE]键。</li><li>热转印: [FEED]</li><li>热敏式: [PAUSE]</li></ul>
POWER	ON LINE ERROR	(5) 执行自论断结里的打印
0	0	(3) 执门日区附纪末时11口。
	[FEED]	(6) 按下[FEED]键。
POWER	ON LINE ERROR	(7) 执行测试式印
0	O •	。 11 - 11 - 11 - 11 - 11 - 11 - 11 - 11
		(8)关闭电源。

打印条件:未使用传感器,4个 IPS,一个标签纸,批处理纸张

注意:

- 如果在执行打印时发生错误,则错误 LED 将点亮并停止打印。
   可以通过[RESTART]键操作来解除错误。从错误中恢复后,不会执行自动重新打印。
- 2. 如果打印机在联机模式期间操作自动前馈等待,则在开始测试打印时不执行自动后馈。
- 如果打印机在联机模式期间操作自动前馈等待,则在执行自诊断打印时,在下一次联机时不执行自动后馈。

r	
[LED	状态]
0:	导通
©:	闪烁
•:	断开

### 5. 传感器调整 (灵敏度调整) 模式

5.1 传感器调整操作示例



[LED 状态]	
O: 导通	
◎:闪烁	
●: 断开	

(1) 按住[FEED]键的同时,打开电源。

(2) 继续按住[FEED]键。

(3)当 LED 指示如左图所示时,松开[PAUSE]键。 打印机进入上部反射传感器调整模式。

(4) 装入标签纸,使传感器不会检测到黑色标记。然后按住 [RESTART]键或[FEED]键3秒钟以上。

- (5) 上部反射传感器的调整完成。
- (6) 按下[PAUSE]键。
- (7) 打印机进入下部反射传感器调整模式。
- (8) 装入标签纸,使传感器不会检测到黑色标记。然后按住 [RESTART]键或[FEED]键3秒钟以上。
- (9)下部反射传感器的调整完成。
- (10) 按下[PAUSE]键。
- (11) 打印机进入透射传感器调整模式。
- (12)取出一些标签并装入衬纸。然后按住[RESTART]键或 [FEED]键 3 秒钟以上。
- (13)透射传感器的调整完成。
  - (14) 按下[PAUSE]键。
  - (15) 打印机进入上部反射传感器无纸量调整模式。
  - (16) 去除传感器上的标签纸。然后按住[RESTART]键或[FEED] 键3秒钟以上。
- (17)上部反射传感器无纸量的调整完成。

(18) 按下[PAUSE]键。

POWER	ON LINE	ERROR		(10) 打印机汫 ) 工动户时
0	•	0		(19)11中加近八下即汉别
	[RES 或 [FEF	START] ED]		(20) 去除传感器上的标签 [FEED]键3秒钟以上。
POWER	ON LINE	ERROR	]	
0	•		OK	(21) 下部反射传感器无纸
0	•	Ø	失败	
	[PAU	JSE]		(22) 按下[PAUSE]键。
POWER	ON LINE	ERROR	]	(92) 打印机进入添针住咸
0	0	0		(23)11印机进入透射传感
[RESTART] 或 [FEED]			(24) 去除传感器上的标签 [FEED]键3秒钟以上。	
POWER	ON LINE	ERROR	]	
0	0	•	OK	(25)透射传感器无纸量的
0	0	O	失败	
	POWER O O O POWER O POWER O POWER O	POWER     ON LINE       O     ●       Image: state s	POWER     ON LINE     ERROR       ○     ●     ○       □     □     □       □     □     □       □     □     □       □     ○     ○       ○     ●     ●       ○     ●     ●       ○     ●     ●       ○     ●     ●       ○     ●     ●       ○     ●     ●       ○     ●     ●       ○     ●     ●       ○     ●     ●       ○     ●     ●       ○     ●     ●       ○     ●     ●       ○     ●     ●       ○     ●     ●       ○     ●     ●       ○     ●     ●       ○     ●     ●       ○     ●     ●       ○     ●     ●	POWER     ON LINE     ERROR       ○     ●     ○       IRESTART]     」       」     [RESTART]       」     [FEED]   POWER ON LINE ERROR        ○     ●       ○     ●       ○     ●       ○     ●       ○     ●       ○     ●   POWER ON LINE ERROR       ○     ○   OK       ○     ○

- 传感器无纸量调整模式。
- 纸。然后按住[RESTART]键或
- 量的调整完成。
  - 器无纸量调整模式。
  - 纸。然后按住[RESTART]键或
- 调整完成。
- (26) 关闭电源。

#### 6.1 RAM 清除操作示例

## 6. RAM 清除模式

6.1 RAM 清除操作示例



[LED	状态]
0:	导通
©:	闪烁
•:	断开

(1) 同时按住[FEED]和[PAUSE]键,打开电源。

- (2) 按住[FEED] 和[PAUSE] 键 10 秒钟。
- (3)当LED指示如左图所示时,松开[FEED]和[PAUSE]键。
- (4) 按下[FEED]键或[PAUSE]键3秒钟以上。
   [FEED]: 执行维护计数器清零。
   [PAUSE]: 对 CN 型执行参数清除。
- (5) RAM 清除完成。
- (6) 关闭电源。

### 7. 下载模式

当电源打开,同时按下[FEED]、[RESTART]和[PAUSE]键时,打印机进入下载模式。 在下载模式下,只有与下载相关的命令可用。

[LED	) 状态]	
О:	导通	
$\bigcirc$ :	闪烁	
•:	断开	



- (1) 同时按住[FEED]、[RESTART]和[PAUSE]键,打开电源。
- (2)继续按住[FEED]、[RESTART]和[PAUSE]键。
- (3)当 LED 指示如左图所示时,松开这些键。
- (4) 打印机开始下载。
- (5) 下载

(6)下载完成。下载成功时。

(7) 打印机自动重新启动。

(6)下载完成。下载失败时。

(7) 关闭电源。

### 8. 维护

本章介绍了怎样进行日常维护。为了保证对打印机进行持续的高质 量操作,你应该有规律的进行日常维护。如果打印机使用频率比较 高应该每天维护,如果使用频率低可以每星期维护一次。

	警告!
1.	要保证在断开电源线状态下进
	行维护,否则会引起电击。
2.	避免在开关机箱或者打印座架
	时夹到手指,以免受伤。
3.	打印头在打印后会变得很热。
	在维护之前先让打印头降温。
4.	不要直接把水撒到打印机上。

### 8.1 清洁

### 8.1.1 打印头/滚筒/探测器

注意

- 不要用任何坚硬的物体碰触打 印头或者滚筒,以免损坏。
- 不要用挥发性溶液包括稀释剂 和苯液,以免使机盖掉色、打 印失灵或打印机崩溃。
- 不要用手直接碰触打印头部件,以免静电会损坏打印头
- 一定要使用打印机附带的打印 头清洁剂。否则会减少打印头 寿命。

下文描述了需要定期清洁的部件。

- 1. 关电源拔掉打印机电源插头,打开机箱上盖。
- 2. 按下打印头扛杆,抬起打印头。
- 3. 取出碳带和打印介质。
- 用打印头清洁器或者棉布或者用微浸酒精的软布料清洁打印头部件。



- 5. 按住探测器提杆, 抬起上部的探测器。
- 6. 用干燥软布料擦拭黑色标签探测器和输纸间隙探测器。
- 7. 用微浸酒精的软布料擦拭滚筒。



### 8.1.2 机箱盖和操作面板

### **注意** 切忌用酒精清洁操作面板、机箱 盖或者供给窗口,否则会引起褪 色、变形或者使结构弱化。

用干燥的软布或者略浸有清洁剂的布料擦拭机盖和操作面板。



### 8.1.3 切刀模块(可选件)

# **警告!**1. 在清洁切刀模块之前一定要关 掉电源

- 因为切刀刀刃很锋利,清洁的 时候要小心以免伤到自己
- 1. 松开两个螺丝以去除切刀盖。
- 2. 去除堵塞纸张和垃圾。
- 3. 用清洁的布料清洁刀刃。



### 9. 故障检修

本章列出一些错误信息,可能遇到的问题和解决办法。

如果遇到本章描述的操作都不能解决的问题,请不要自己尝试去维修打印机。关上打印机电源拔下电源线,与授权的东芝泰格服务代理商取得联系获得帮助。

警告!

### 9.1 错误 LED 状态

如果错误 LED 亮起,请参阅以下信息并采取行动。

- 发生通信错误。(仅当使用 RS-232C 时)
- 出现以下与纸张有关的错误:
  - -发生卡纸。
    - -纸张未正确安装。
    - -选择了与待用纸张不同的纸张传感器。
    - -黑标传感器与纸张上的黑标未正确对齐。
    - -加载纸张的大小与指定纸张的大小不同。
    - -纸张传感器电平不适合实际纸张。
    - -无法检测预打印标签的间隙。
    - -切刀单元中发生卡纸。
    - -无纸
- 打印头有问题。
- 打印头温度超过上限。
- 数据写入闪存 ROM 过程中出错。
- 初始化闪存 ROM 时出错。
- 由于闪存 ROM 的空白空间不足,保存失败。
- 在下载模式下升级固件时收到了不正确的命令,如打印命令。
- 当执行以下任何异常操作时,会发生系统错误。
   -从奇数地址获取命令。
  - -从字数据边界以外的地方存取字数据。
  - -从长字数据边界以外的地方存取长字数据。
  - -放置在延迟槽以外的未定义命令已被解码。
  - -延迟槽中的未定义命令已被解码。
  - -重写延迟槽的命令已被解码。
- 出现以下与色带有关的错误。
  - -色带已终止。
  - -色带卡住了。
  - -色带断了。
  - -色带未附着。

### 9.2 去除堵塞介质

### 注意

不要使用尖锐的工具刮擦打印头 或者托盘,以免介质无法导入或 者损伤打印机。

本节描述怎样从打印机中去除堵塞介质的细节。

以下方法是如何去除上部探测器支杆下的堵塞打印介质:

1. 打开上盖

2. 按下打印头释放杆抬起打印头

3. 抬起上部探测器去除堵塞的打印介质



上层探测器

- 4. 清洁滚轴和探测器,如 8.1.1 节描述。
- 5. 破损的打印介质或溢出的胶水如果残留在切刀刀刃上将造成切刀 模块的堵塞,请不要使用非指定的打印介质。

### 注释: 如果切刀内部经常堵塞, 与东芝 泰格授权服务代理商联系。

# 10. 打印机规格

本章节用来说明打印机规格。

项目	型号	B-852-TS22-CN	
尺寸(W x D x H)		<ul> <li>385 mm x 181 mm* x 243 mm (15.2" x 7.1"* x 9.6")</li> <li>*: 安装上供给支撑架后, 深度为 16.8 英寸 (427 毫米)。</li> </ul>	
重量		34.4 lb (15.6 kg) (不包括介质和碳带)	
环境温度		5°C到40°C(41°F到104°F)	
相对湿度		25%到 85% RH(非凝结状态)	
提供电压		交流电 220 - 240V, 50 Hz	
消耗电量	工作状态最大	1.1 A, 217 W	
	待机状态最大	0.1 A, 20 W	
分辨率		300 dpi (11.8 dots/mm)	
打印方式		热转印或直热式	
打印速度		50.8 mm/秒 (2英寸/秒) 101.6 mm/秒 (4英寸/秒)	
可用介质宽度(	包括衬纸)	100 mm 到 242 mm (3.9" 到 9.5")	
有效打印宽度(:	最大)	8.5" (216.8 mm)	
操作方式		批处理 切刀(只有安装了附带切刀模块才能有此模式)	
LCD 信息显示		16 字符/行	
条码类型		JAN8, JAN13, EAN8, EAN8 码+2 码条码, EAN8 码+5 码条码, EAN13, EAN13 码+2 码条码, EAN13 码+5 码条码, UPC-E, UPC-E 码+2 码条码, UPC-E 码+5 码条码, UPC-A, UPC-A 码+2 码条码, UPC-A 码+5 码条码, MSI, ITF, NW-7, CODE39, CODE93, CODE128, EAN128, Industrial 2 to 5, 客户条码, POSTNET, KIX CODE, RM4SCC (ROYAL MAIL 4STATE CUSTOMER CODE), GS1 DataBar	
二维代码		Data Matrix, PDF417, QR code, Maxi Code, Micro PDF417, CP Code	
可用字体		Times Roman (6 号), Helvetica (6 号), Presentation (1 号), Letter Gothic (1 号), Prestige Elite (2 号), Courier (2 号), OCR (2 类), Gothic (1 号), 矢量字体(4 类), Price font (3 类)	
旋转角度		0°, 90°, 180°, 270°	

型号 项目	B-852-TS22-CN	
标准接口	并行(Centronics, 双向 1284 半字节模式) USB (V2.0 全速) 10/100 基带传输局域网	
可选设备	串行接口板(RS-232C)(B-SA704-RS-QM-R) 切刀模块(B-7208-QM-R) 扩展输入/输出接口板(B-SA704-IO-QM-R) 实时时钟(B-SA704-RTC-QM-R)	
<b>注释:</b> • Data Matrix <sup>™</sup> 是美国国际 Data Matrix 公司的商标		

• PDF417<sup>™</sup> 是美国 Symbol Technologies 公司的商标

QR Code 是 DENSO 公司的商标
Maxi Code 是美国 United Parcel Service of America 公司的商标

## 11. 耗材规格

### 11.1 打印介质

请确保使用的打印介质必须是由东芝泰格公司认可的。质量保证不适用于由使用非认可的打印介质所引起的问题。

要获取与东芝泰格公司指定的打印介质相关的信息,请与东芝泰格公司授权的服务代理商联系。

### 11.1.1 介质类型

本直热打印机特别为热敏打印介质而设计。下表显示了可以用于本打印机介质的大小和形状。



「畄厽	直业]
- 甲1-12:	室不

项目	任务处理模式	批处理模式	切刀模式		
①众居厚庄		15.0	Label: 38.0		
①开灰序度		15.0	Tag: 25.4		
②标签长度		最小值 12.5	最小值 32.0		
③包括衬纸宽度		100.0 到 242.0	100.0 到 235.0		
④间隙长度		2.5 到 20.0	6.0 到 20.0		
⑤黑标长度(连续纸)		2.0 到 10.0			
⑥有效打印宽度		$216.8 \pm 0.2$			
⑦打印速度调节区		1.0			
⑧黑标长度(标签)		2.0 到 20.0 6.0 到 20.0			
最大打印长度		640.0			
最大有效长度		320. 0			
最大外环直径		φ 230			
「一一」	标签 + 衬纸	0.13 到 0.18			
序反	连续纸	0.08 到 0.18			

### 11.1.1 介质类型(续)

#### 提示:

1.	为了保证打印质量和打印头使用寿命,请仅使用由东芝泰格公司认定的打印介质。
2.	当使用切刀时保证标签长度 ② 内部标签间隙长度 ④ 超过 38 mm.
	(i.e.标签长度超过 38 mm.)
3.	当在标签卷轴上表示黑标时,要满足下面的条件。
	当间隙长度不足 4 mm 时:
	黑标长度应该长于间隙长度。
	当间隙长度等于或者超过 4 mm 时:
	黑标不能覆盖间隙和随后的标签超过 4 mm 。
	黑标的打印应在间隙的背面进行。同时,黑标应该接触或覆盖前方标签的底部端线。
4.	"On the fly issue"表示打印机能够在标签之间不停地加载介质和打印。

### 11.1.2 穿透式探测器的探测区域

穿透探测器可以从中心移到介质左边。 穿透探测器检测标签之间的间隙,如下图所示。



### 11.1.3 反射式探测器的探测区域

反射式探测器能在打印介质的宽度范围之内移动。 当波形长度为 950nm 时,黑标的反射系数必须为 10%或更低。 反射式探测器应该与黑标的中心对齐。



### 11.1.4 有效打印区域

下图表明了打印头有效打印宽度和打印介质的宽度之间的关系。



下图表明了打印介质上的有效打印区域。



### 注释:

- 1. 不要在距打印介质边缘 1.5 毫米宽的区域打印(上图阴影区域)。
- 2. 打印介质的中心位置应该就是打印头的中心位置。

### 11.2 碳带

确定使用东芝泰格指定的碳带。因为使用非指定碳带而引起的问题将不提供保证。 要获得更多有关东芝泰格授权碳带的信息,请与东芝泰格服务代理商联系。

类型	卷轴式
宽度	120 - 220 mm 推荐宽度为 120, 160 和 220 mm.
长度	300 m
卷纸外径	♦ 72 mm (最大)

下表表示了碳带宽度和介质宽度之间的关系(不包括底纸)。

碳带宽度	介质宽度
120 mm	100 - 110 mm
160 mm	110 - 150 mm
220 mm	150 - 242 mm

### 注释:

1. 为了保证打印质量和打印头寿命请仅使用东芝泰格指定碳带。

2. 请使用超过介质宽度 10mm 或更多的碳带,以免碳带褶皱。但是,宽度相差太多也会引起褶皱。

### 11.3 推荐的介质和碳带类型

介质类型	描述
仿羊皮纸和标签纸	通用于低成本应用之中。
铜版纸	哑光铜版纸
	通用于包括需要打印小号字体或图标在内的应用之中。
	高光铜版纸
	使用在需要高质量抛光的应用中。
塑料膜	合成膜(聚丙烯等等)
	这种防水抗腐蚀的材料具有高强度和耐低温的特点,但是不能耐高温
	(由材料决定)。由这种材料打印的标签,被用来粘贴到可回收的容器
	上;这样能保证在回收利用容器的同时,标签也能被回收利用。
	PET 膜(聚酯膜)
	这种防水抗腐蚀的材料具有高强度和耐高低温的特点。这种材料应用广
	泛,尤其适合用于需要具有高耐磨性的地方,如模板/串联金属板标
	签、注意标签等等。
	聚酰亚胺
	该材料有绝佳的耐高温性能(好过 PET 膜)。它常被用来打印 PCB(印
	刷电路板)标签, 因为它能经受住金属熔化浴的高温。

### 11.3 推荐的介质和碳带类型(续)

碳带类型	描述
仿羊皮腊基碳带	这种碳带主要用于仿羊皮纸和标签纸。这种碳带的油墨密度很
	高,可以被用于粗糙的打印表面。
标准腊基碳带	非常适用于铜版纸(亚光铜版纸和高光铜版纸)。
耐刮碳带 (腊基树脂碳带)	非常适用于铜版纸。打印出的图像防水且不容易被刮掉。
耐磨擦抗腐蚀的碳带	非常适用于塑料膜(合成纸,PET,聚酰亚胺等等)
	耐磨擦抗腐蚀
	PET 和聚酰亚胺能耐高温。

### 介质和碳带的组合

介质类型 碳带类型	仿羊皮纸和标签纸	铜版纸	塑料膜
仿羊皮腊基碳带	0		
标准腊基碳带		0	
耐刮碳带(腊基树脂碳 带)		0	
耐磨擦抗腐蚀的碳带			0

〇:良好匹配

### 11.4 介质和碳带的保存/使用

### 注意

请认真查阅和理解使用手册。使用指定的介质和碳带来适应具体地需求。用非指定的介质和碳带会减少打 印头寿命,结果导致出现条码可读性问题或者打印质量问题。所有的介质和碳带都应该小心处理,避免损 坏介质、碳带或者打印机。详细内容请仔细阅读本节的概述部分。

- 介质及碳带的保存时间不要超过厂商推荐的保存期限。
- 不要将耗材保存在不平坦的地方,否则易使它们变形,而影响打印质量。
- 将介质及碳带保存在塑料袋中,每次打开后都必须重新封好,否则,附着上的灰尘和污垢会磨损打 印头而减少打印头的寿命。
- 在凉爽干燥的地方存储介质和碳带。避免阳光直射、高温、潮湿、有灰尘和废气的地方存储。
- 热敏介质不能存放在 Na<sup>\*</sup>离子超过 800ppm, K<sup>\*</sup>离子超过 250ppm 和 Cl<sup>-</sup>离子超过 500ppm 的地方。
- 预打印介质的油墨可能含有一些会减少打印头寿命的成分,不要使用颜料中含坚硬物质成分的预打印 介质,如碳酸钙(CaCO<sub>3</sub>)和高岭土(Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, 2SiO<sub>2</sub>, 2H<sub>2</sub>O)等

如有更多问题,请与当地的供货商,或者介质、碳带的生产厂商联系。

# 附录1 LED 指示

0: L	ED 亮	©:	LED 闪	●: LED 未亮		
No.		LED 指示	1	打印机状态	可通过 [RESTART] 键恢复	接受状态请求 和重置 命令
	POWER	ONLINE	ERROR		是/否	是/否
1	0	0		联机模式	_	是
1	0	Ø		联机模式(通信)	_	是
2	0	•	•	打印头在联机模式下打开。	-	是
3	0		•	暂停状态	是	是
4	0	•	0	在 RS-232C 通信过程中发生奇偶校验错误或帧 错误。	是	是
5	0	•	0	<ul> <li>进纸过程中发生卡纸。</li> <li>纸张未正确安装。</li> <li>实际使用的纸张与所选纸张传感器类型不匹配。</li> <li>纸张传感器位置与黑色标记位置不对齐。</li> <li>实际纸张的大小与指定的纸张长度不匹配。</li> <li>纸张传感器电平不适合实际使用的纸张。</li> <li>无法检测预打印标签的间隙。</li> </ul>	是	是
6	0	•	0	<ul> <li>・切刀内发生卡纸。</li> <li>・切刀没有从初始位置移动。</li> <li>・切刀盖板打开</li> </ul>	是	是
7	0	•	0	<ul> <li>・ 纸用完。</li> <li>・ 装纸不正确。</li> <li>・ 纸张传感器电平不适合实际使用的纸张</li> </ul>	是	是
8	0	•	0	在打印头打开的情况下尝试供纸或发送。(按下[FEED]键或处于扩展 I/0 操作模式时除外)	是	是
9	0		0	热敏头出现断点错误。	是	是
10	0	•	0	热敏头温度过高。	否	是
11	0	•	0	<ul> <li>• 色带用完。</li> <li>• 用于确定色带电机扭矩的传感器中出现异常 情况。</li> </ul>	是	是
12	0	0		可写字符或计算机命令保存模式	_	是
13	0	•	0	将数据写入存储用存储器(CPU 板上的闪存 ROM)时发生错误。	否	是
14	0	•	0	格式化存储用存储器(CPU 板上的闪存 ROM)时 发生错误。	否	是
15	0	•	0	由于存储用存储器(CPU 板上的闪存 ROM)容量不足,保存失败。	否	是
16	0		0	分析命令过程中发生命令错误。	是	是
17	0		0	发生了短暂的电源中断。	否	否
18	0	•	•	正在初始化存储用存储器。(初始化最多需要 耗时约15秒。)	_	_
19	0	•	0	数据无法从备份 EEPROM 中正常读取,也无法正 常写入。	否	否

### 附录 1 LED 指示

	1				r	r
LED 指示 No.			打印机状态	可通过 [RESTART] 键恢复	接受状态请求 和重置 命令	
	POWER	ONLINE	ERROR		是/否	是/省
20	0	•	0	当执行以下异常操作时,会发生系统错误: (a)从奇数地址获取命令。 (b)访问奇数地址的字数据 (c)访问奇数地址的长字数据 (d)在用户模式下,访问逻辑空间中的 80000000H至FFFFFFFH区域。 (e)延迟槽以外区域中的未定义指令已被解 码。 (f)延迟槽中的未定义指令已被解码。 (g)重写延迟槽的指令已被解码。	否	否
21	0	•	•	100BASE LAN 正在初始化。	-	-
22	0	•	•	DHCP 客户端正在初始化。 *启用 DHCP 功能时。	_	_
23	0	•	0	实时时钟电池电压为 V1.9 V 或更低。	否	是
24	0	•	•	打印机不会切换到 LAN 连接模式。 MIB 信息扩展时出错。 (显示 2 秒钟。)	-	-
25	0	•	•	启动 SNMP 处理时出错。 (显示 2 秒钟。)	_	_

## 附录2 操作模式

●: 支持

空白: 不支持

操作模式	项目	命令	软件工具	按键操作
联机模式	重置	•	•	•
	阈值设置			•
	自动校准设置			•
	自诊断打印			•
目诊断和测试打印模式	测试打印			•
传感器调整 (灵敏度调整) 模式	传感器调整			•
RAM 清除模式	RAM 清除			•
下载模式	软件下载			•
其他	参数设置	•	•	
	调整值设置	•	•	
	LAN 设置		•	
	实时时钟设置		•	
	IP 地址设置	•	•	
	基本程序设置		•	

### 附录3 接口

#### 注释:

为了防止电噪声的辐射和接收,接口数据线必须符合以下要求:

- 使用并行接口数据线或串行接口数据线时,必须用金属或金属化的接头外壳完全将其隔离和安装。
- 线越短越好。
- 不能紧紧跟电源线捆绑在一处。
- 不能捆绑到电力线导管上。
- 应该使用符合 IEEE1284 标准的并行接口数据线。

#### 并行接口(Centronics)

模式:

符合 IEEE1284 标准 兼容模式 (SPP 模式), 半字节模式 8 位并行输入模式

数据输入模式: 控制信号:

SPP 模式	半字节模式
nStrobe	HostClk
nAck	PtrClk
Busy	PtrBusy
Perror	AckDataReq
Select	Xflag
nAutoFd	HostBusy
nInit	nInit
nFault	nDataAvail
nSelectIn	IEEE1284Active

数据输入编码: ASCII 码 8 位欧洲编码 8 位图形编码 8 位 JIS 编码 Shift JIS 日本汉字编码 JIS 日本汉字编

码接收缓冲区大小: 1M 字节

接口:

脚位	信号				
	SPP 模式	半字节模式			
1	nStrobe	HostClk			
2	Data 1	Data 1			
3	Data 2	Data 2			
4	Data 3	Data 3			
5	Data 4	Data 4			
6	Data 5	Data 5			
7	Data 6	Data 6			
8	Data 7	Data 7			
9	Data 8	Data 8			
10	nAck	PtrC1k			
11	Busy	PtrBusy			
12	PError	AckDataReq			
13	Select	Xflag			
14	nAutoFd	HostBusy			
15	NC	NC			
16	OV	OV			
17	CHASSIS GND	CHASSIS GND			
18	+5V (检测用)	+5V (检测用)			
19	TWISTED PAIR GND(PIN1)	TWISTED PAIR GND(PIN1)			
20	TWISTED PAIR GND(PIN2)	TWISTED PAIR GND(PIN2)			
21	TWISTED PAIR GND(PIN3)	TWISTED PAIR GND(PIN3)			
22	TWISTED PAIR GND(PIN4)	TWISTED PAIR GND(PIN4)			
23	TWISTED PAIR GND(PIN5)	TWISTED PAIR GND(PIN5)			
24	TWISTED PAIR GND(PIN6)	TWISTED PAIR GND(PIN6)			
25	TWISTED PAIR GND(PIN7)	TWISTED PAIR GND(PIN7)			
26	TWISTED PAIR GND(PIN8)	TWISTED PAIR GND(PIN8)			
27	TWISTED PAIR GND(PIN9)	TWISTED PAIR GND(PIN9)			
28	TWISTED PAIR GND(PIN10)	TWISTED PAIR GND(PIN10)			
29	TWISTED PAIR GND(PIN11)	TWISTED PAIR GND(PIN11)			
30	TWISTED PAIR GND(PIN31)	TWISTED PAIR GND(PIN31)			
31	nInit	nInit			
32	nFault	NDataAvail			
33	OV	OV			
34	NC	NC			
35	NC	NC			
36	nSelectIn	IEEE1284Active			



符合 IEEE1284-B 标准的接口

#### USB 接口

标准:	符合 V2.0 全速标准
传输类型:	控制传输,批量传输
传输速率:	全速(12M/秒)
类别 <b>:</b>	打印机类别
控制模式:	视接收缓冲区剩余空间信息的状况而定
端口数量:	1
电源:	自供电
接口:	B 类

	信号	脚位
Pin 1 Pin 2	VCC	1
Pin 3	D-	2
B类插头	D+	3
	GND	4

### 局域网

标准:

IEEE802.3 10BASE-T/100BASE-TX 1

RJ-45

端口数量: 接口: LE

专口 <b>:</b>	KJ-45	LED		日韓國特米
FD 状态指示灯.	连接 IFD 指示灯	LED	LED 扒心	同域网状态
	建设 LED 指示内	指示灯	指示灯	
	沽动 LED 指示灯	连接	亮	检测到 10Mbps 或 100Mbps 的连接。
			不亮	没有检测到连接。
法控工匠小学大松三州				*LED 指示灯不亮时,不能执行通讯功能。
住按 LED 扒恋疳小》 (绿灯)	, 그ᆔ트비.	活动	亮	网络正处于通讯中
	-  뉴트		不亮	闲置
石列扒芯 LED 指示》 (橙色)				

10BASE-T: 3 类或5 类UTP (非屏蔽双绞线) 局域网网线: 100BASE-TX:5 类 UTP 网线长度: 网段长度最长位 100 米

### 注释:

使用常规的双绞线以太网(TPE)或 UTP 网线时,可能会发生通讯错误(取决于操作系统);这种情 况下,应该使用屏蔽双绞网线。

### ■ 串行接口(选购件: B-SA704-RS-QM-R)

1

3

4

5 6

7 8

9

TD(发送数据)

RD(收到数据)

SG (信号接地)

N.C

DSR (数据设置就绪)

DTR (数据终端就绪) CTS (清除以发送数据)

RTS (要求发送数据)

类型 <b>:</b>	RS-232C
通信模式:	全双工
传输速度:	2400 bps, 4800 bps, 9600 bps, 19200 bps, 38400 bps, 115200 bps
同步方式:	起止同步
起始位:	1位
停止位:	1位,2位
数据长度:	7位,8位
奇偶性:	无奇偶性,偶数,奇数
错误检测:	奇偶性错误,帧错误,溢出错误
协议:	Unprocedure 通讯
数据输入编码:	ASCII 码, 8 位欧洲字符码, 8 位图形编码, 8 位 JIS 编码, Shift JIS 日本汉
	字编码,JIS 日本汉字编码
接受缓冲区大小:	1M 字节
接口:	
	脚位
	1 N.C

00000

0000

A3 - 4

### ■ 扩展 I/0 接口(选购件: B-SA704-I0-QM-R)

输入信号	INO 到 IN5		
输出信号	OUTO 到 OUT	6	
接口	FCN-781P024	-G/P 或	同等物
(外围设备一侧)			
接口	FCN-685J002	4 或同等	物
(打印机一侧)	脚位 信号	I/O	功能

脚位	信号	I/O	功能	脚位	信号	I/O	功能
1	IN0	输入	送纸	13	OUT6	输出	
2	IN1	输入	打印	14	N.C.		
3	IN2	输入	暂停	15	COM1	共通 (电源)	
4	IN3	输入		16	N.C.		
5	IN4	输入		17	N.C.		
6	IN5	输入		18	N.C.		
7	OUT0	输出	送纸	19	N.C.		
8	OUT1	输出	打印	20	N.C.		
9	OUT2	输出	暂停	21	COM2	共通 (接地)	
10	OUT3	输出	错误	22	N.C.		
11	OUT4	输出		23	N.C.		
12	OUT5	输出	打开电源	24	N.C.		







输出电路图



操作环境

温度: 0 到 40 °C 湿度: 20 到 90% (无结露) 东芝条码打印机 <u>用户手册</u> B-852-TS22-CN

# **Toshiba Tec Corporation**

1-11-1, OSAKI, SHINAGAWA-KU, TOKYO, 141-8562, JAPAN © 2006 - 2024 Toshiba Tec Corporation All Rights Reserved 印度尼西亚印刷 R240320B4900-TTEC BU23003900-ZH-CN Ver0120