

TOSHIBA

東芝條碼印表機

B-EX4T1 系列

用戶手冊

B-EX4T1-GS12-QM-R

B-EX4T1-TS12-QM-R



VORSICHT:

- *Schallemission: unter 70dB (A) nach DIN 45635 (oder ISO 7779)*
- *Die für das Gerät Vorgesehene Steckdose muß in der Nähe des Gerätes und leicht zugänglich sein.*

Centronics 是 Centronics Data Computer Corp. 的註冊商標。

Microsoft 是 Microsoft Corporation 的註冊商標。

Windows 是 Microsoft Corporation 的商標。

若變更或修改未經製造商明確批准，使用者將無權操作設備。

IP20

目錄

頁碼

1. 產品概述	C1- 1
1.1 簡介	C1- 1
1.2 特徵	C1- 1
1.3 拆箱	C1- 1
1.4 附件	C1- 2
1.5 外觀	C1- 3
1.5.1 尺寸	C1- 3
1.5.2 前視圖	C1- 3
1.5.3 後視圖	C1- 3
1.5.4 操作面板	C1- 4
1.5.5 內部構造	C1- 4
1.6 選購件	C1- 5
2. 印表機安裝	C2- 1
2.1 安裝	C2- 2
2.2 連接電源線	C2- 3
2.3 裝入耗材	C2- 4
2.3.1 裝入介質	C2- 5
2.3.2 裝入碳帶	C2- 10
2.4 將線纜連接到印表機	C2- 12
2.5 打開 / 關閉印表機	C2- 13
2.5.1 打開印表機	C2- 13
2.5.2 關閉印表機	C2- 13
3. 維護	C3- 1
3.1 清潔	C3- 1
3.1.1 打印頭 / 輥筒 / 感測器	C3- 1
3.1.2 蓋板和麵板	C3- 2
3.1.3 切刀模組可選件	C3- 3
4. 故障排除	C4- 1
4.1 錯誤資訊	C4- 1
4.2 可能的問題	C4- 4
4.3 取出卡住的介質	C4- 5
5. 印表機規格	C5- 1

注意!

- 未經東芝泰格事先書面許可，不得複製本手冊的部分或全部。
- 本手冊的內容若有變更，恕不另行通知。
- 有關本手冊的疑問，請諮詢當地授權維修代理。

1. 產品概述

1.1 簡介

感謝您選購 TOSHIBA B-EX4T1 系列條碼印表機。本用戶手冊包括從普通安裝到如何操作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取更多相關的參考資訊。

1.2 特徵

本列印機具有以下特點：

- 可以打開打印頭元件，輕鬆裝入介質和碳帶。
- 介質感測器可以從中心移至介質左邊緣，因此可使用各種類型的介質。
- 提供遠端維護和其他高級網路功能等 WEB 特性。
- 優良的硬體，包括特別開發的解析度為 8 點/毫米（203 點/英寸）或者 12 點/毫米（305 點/英寸）熱轉印打印頭。對於 8 點/毫米（203 點/英寸）打印頭，可以 3 英寸/秒、6 英寸/秒、10 英寸/秒、12 英寸/秒 或者 14 英寸/秒 的列印速度進行超清晰列印；對於 12 點/毫米（305 點/英寸）打印頭，可以 3 英寸/秒、5 英寸/秒、8 英寸/秒、10 英寸/秒、12 英寸/秒 或者 14 英寸/秒 的列印速度進行超清晰列印。

B-EX4T1-GS	B-EX4T1-TS
203dpi	305dpi
3ips	3ips
6ips	5ips
10ips	8ips
12ips	10ips
14ips	12ips
	14ips

1.3 拆箱

注釋：

1. 檢查印表機是否損壞或有劃痕。但請注意，東芝泰格對產品運輸期間造成的任何損壞不負責任。
2. 保留紙箱和內部包裝，以便以後運輸印表機時使用。

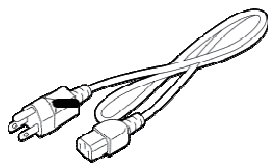
- 除了可以選擇切刀模組，還可以選擇剝離模組、碳帶節省模組、RS-232C 序列介面卡、Centronics 平行介面卡、擴展 I/O 介面卡、無線局域網介面卡、RTC/USB 主機介面卡、RFID 模組和窄寬度輓筒套件。

按照隨印表機提供的說明書拆箱，取出印表機。

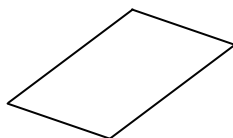
1.4 附件

在拆箱的時候請確認以下隨機附帶的全部附件。

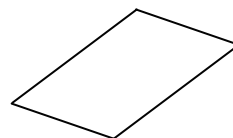
☐ 電源線



☐ 安全注意事項



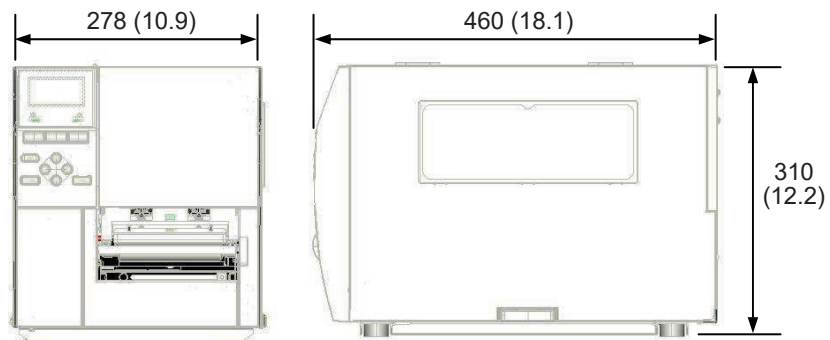
☐ QSG



1.5 外觀

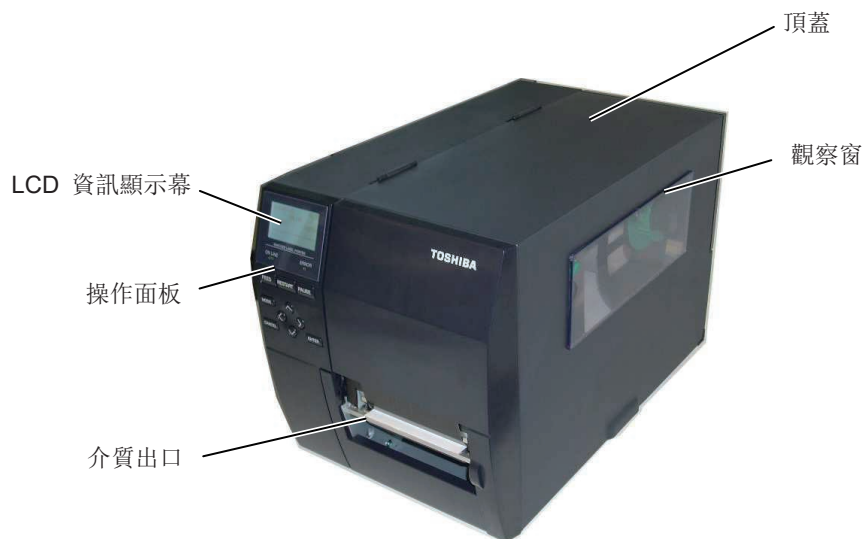
此處介紹的部件名稱將會被用於之後的章節。

1.5.1 尺寸



尺寸單位：mm（英寸）

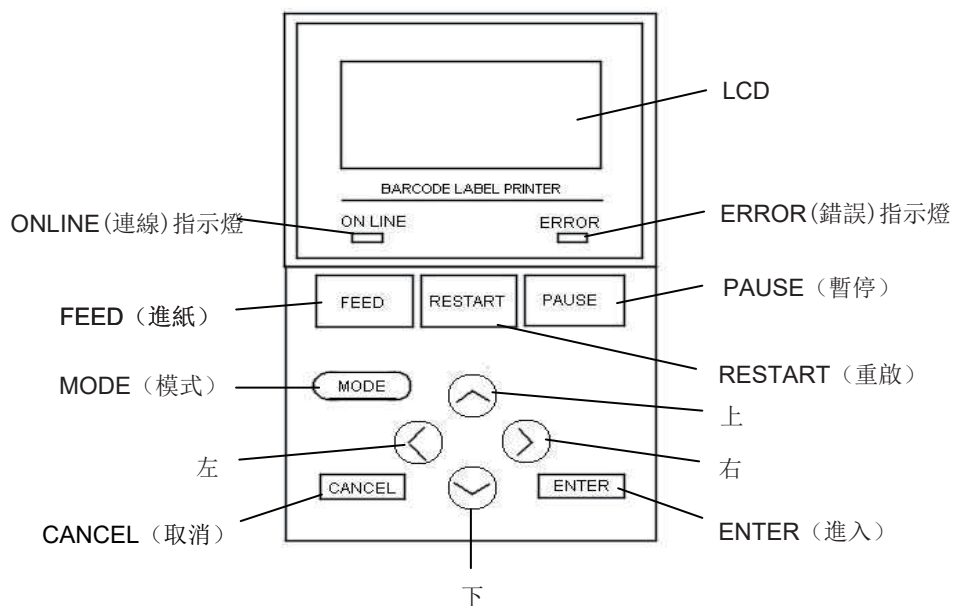
1.5.2 前視圖



1.5.3 後視圖

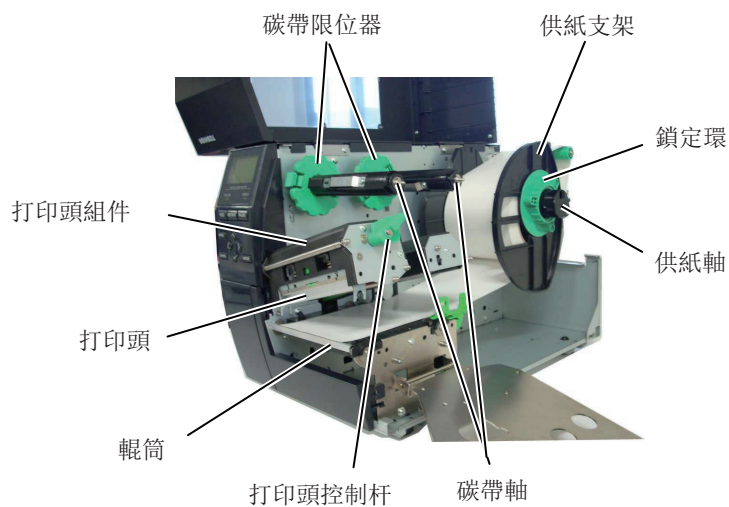


1.5.4 操作面板



有關操作面板的詳細資訊，請參閱第 3 節。

1.5.5 內部構造



1.6 選購件

選購件名稱	類型	描述
圓盤切刀模組	B-EX204-QM-R	圓盤切刀 每次當介質切斷時，介質進紙停頓。
旋轉切刀模組	B-EX204-R-QM-R	旋轉切刀 可啟用即時（不間斷）切紙操作。
剝離模組	B-EX904-H-QM-R	允許使用按需（剝離）操作或在使用回卷導向器時去除標籤底紙。要購買剝離模組，請諮詢當地經銷商。
碳帶節省模組	B-EX904-R-QM-R	此模組通過電磁閥使打印頭可以上下移動，以最大限度地減少碳帶使用。
窄寬度輓筒	B-EX904-PK-QM-R	此輓筒套件用於窄而薄的紙張。
RFID 模組	B-EX700-RFID-U4-US-R	安裝此模組可以讀取和寫入 UHF RFID 標籤。
203-dpi 打印頭	B-EX704-TPHE2-QM-R	此打印頭可以將 B-EX4T1-TS 型號的 305dpi 打印頭轉換成 203dpi 打印頭。
305-dpi 打印頭	B-EX704-TPHE3-QM-R	此打印頭可以將 B-EX4T1-GS 型號的 203dpi 打印頭轉換成 305dpi 打印頭。
RTC & USB 主機介面卡	B-EX700-RTC-QM-R	此卡記錄當前時間：年、月、日、小時、分鐘、秒並提供 USB 主機介面。
擴展 I/O 介面卡	B-EX700-IO-QM-R	在印表機上安裝此卡可以使用專用介面連接到外部設備。
平行介面卡	B-EX700-CEN-QM-R	安裝此卡提供 Centronics 介面埠。
序列介面卡	B-EX700-RS-QM-R	安裝此卡提供 RS-232C 介面埠。

注釋：

要購買選購件，請就近聯繫授權的 東芝泰格代理或 東芝泰格總部。

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、裝入列印介質和碳帶、線纜的连接、設定印表機的操作環境、以及執行連線列印測試。

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
↓		
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。	2.2 連接電源線
↓		
裝入介質	裝入一卷標籤紙或標牌。	2.3.1 裝入介質
↓		
調整介質感測器位置	根據使用的介質類型調整進紙間隙感測器或黑標感測器的位置。	2.3.1 裝入介質
↓		
裝入碳帶	如果使用熱轉印介質，裝入碳帶。	2.3.2 裝入碳帶
↓		
連接到電腦主機	將印表機連接到電腦主機或網路	2.4 將線纜連接到印表機
↓		
打開電源開關	打開印表機電源。	2.5 打開 / 關閉印表機
↓		
印表機設置	在系統模式中設置印表機參數。	
↓		
安裝印表機驅動	必要時，在電腦主機上安裝印表機驅動程式。	
↓		
列印測試	在操作環境下進行列印測試，並檢查列印結果。	
↙		
位置和列印色調微調	必要時，微調列印起始位置、剪切 / 剝離位置、列印色調等。	
↙		
自動設定閾值	使用預印刷標籤時如果無法正確檢測列印起始位置，請自動設定閾值。	
↓		
手動設定閾值	如果在執行自動設定閾值後仍無法正確檢測列印起始位置，請手動設定閾值。	

2.1 安裝

為保證最佳操作環境以及確保操作者和設備的安全，請遵守以下注意事項。

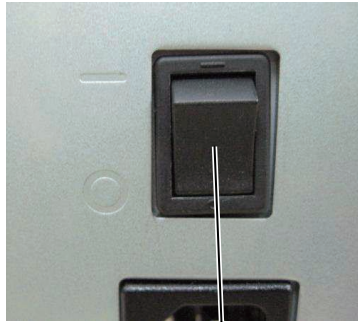
- 請在穩定的水平面上操作機器，不可在過分潮濕、高溫、多灰塵、有振動的環境下操作，也不可直接受到陽光的照射。
- 請保持操作環境無靜電。靜電會損壞機器內部元件。
- 請確保印表機有專用插座，不可與其它高工作電壓電器共用插座，否則將引起電線的電源干擾。
- 請確保印表機連接在交流電源線上，使用三線插孔，並保持良好的接地。
- 請勿在蓋板打開的狀態下操作印表機。切記不要讓手指或者衣服夾入印表機正在操作中的部件，特別是可選件切刀裝置中。
- 在印表機內部進行更換碳帶、列印介質或者清潔印表機等操作的時候，要確保關閉印表機電源，並且拔掉印表機電源線。
- 為了獲得更好的列印效果和實現印表機更長的壽命，最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。
- 此印表機裝置包含高壓元件，切勿拆下機器的蓋板，否則可能觸電。此外，印表機還包含許多精密的元件，若未授權人員擅自處理，可能會造成損壞。
- 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。
- 清潔熱能打印頭時要小心，打印頭列印時/後會發燙，請等到其冷卻後再清潔。請使用東芝泰格的打印頭清潔筆進行保養/維護。
- 印表機列印期間或 ON LINE（連線）指示燈閃爍時，請勿關閉印表機電源或拔下電源插頭。

2.2 連接電源線

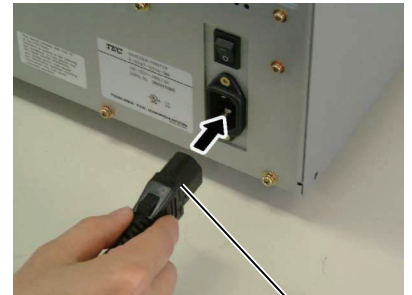
注意！

1. 確定印表機電源開關處於 OFF (○) 位置，然後再連接電源線，以防止觸電或損壞印表機。
2. 將電源線連接到帶有接地的電源插座。

1. 確保印表機電源開關處於 OFF (○) 位置。
如下圖所示，將電源線連接到印表機。



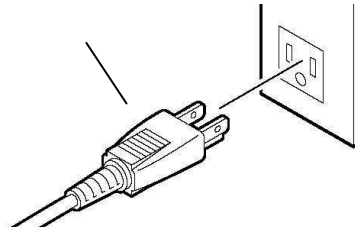
電源開關



電源線

2. 如下圖所示，將電源線的另一端插入接地插座中。

電源線



警告

1. 避免接觸任何運轉中的部件。為了減少手指，首飾或者衣服等捲入運轉中部件的危險，一定要在印表機所有部件都完全停止運轉的時候再裝入列印介質。
2. 剛列印完後，打印頭變得非常熱，讓它冷卻下來後再裝入介質。
3. 為避免受傷，當打開或者關閉蓋板時，請務必小心，以免夾到手指。

注意！

1. 抬起打印頭組件時，小心不要觸摸打印頭組件。否則可能因靜電導致列印點缺失或其他列印品質問題。
2. 裝入或更換介質或碳帶時，小心不要讓手錶或戒指等硬物損壞打印頭。



注意不要讓金屬或手錶表面的玻璃部分接觸打印頭邊緣。



注意不要讓類似戒指之類的金屬物體接觸打印頭邊緣。

打印頭部件很容易因為振動而受到損壞，所以請勿用硬物敲擊打印頭。

2.3.1 裝入介質

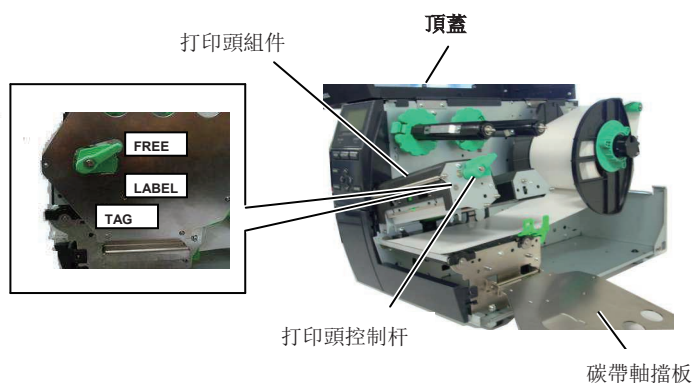
注釋：

1. 當打印頭控制杆撥到**FREE**位置後，打印頭抬起。
2. 只有將打印頭控制杆撥到**LABEL/TAG**位置才可以列印。（確保打印頭是關閉狀態。）
在 LABEL/TAG 位置上有兩個壓力檔。根據介質類型可選擇不同檔位： LABEL 位置：標籤； TAG 位置：標牌。
但是，根據介質的不同，合適的位置也不同。如需更詳細的說明，請與東芝泰格授權服務代理商聯絡。
3. 請勿將供紙支架上的鎖定環逆時針轉動太多，否則它可能從供紙支架上脫落。

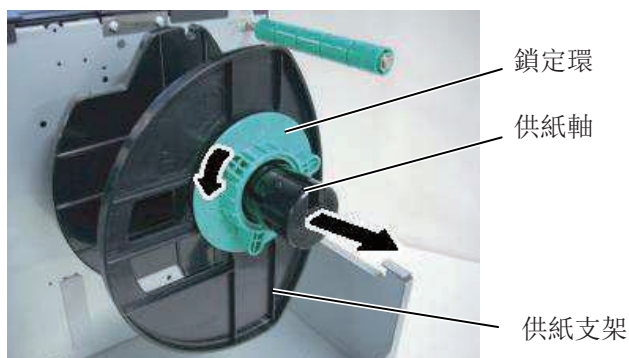
下述步驟說明將列印介質正確裝入印表機的方法，這樣列印介質就會被平直地送入印表機。

印表機列印標籤和標牌。

1. 打開頂蓋。
2. 將打印頭控制杆轉到 **FREE** 位置並放下碳帶軸擋板。
3. 打開打印頭組件。



4. 逆時針轉動鎖定環，並將供紙支架從供紙軸卸下。



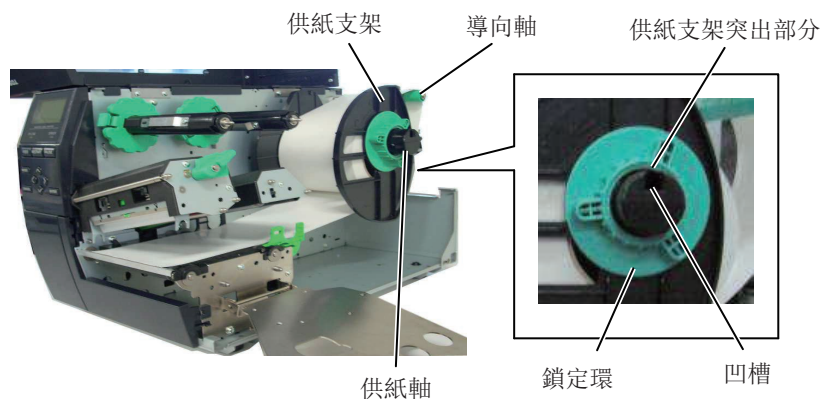
5. 將介質放在供紙軸上。
6. 將介質繞過導向軸，然後朝印表機正面方向將介質拉出。

2.3.1 裝入介質（續）

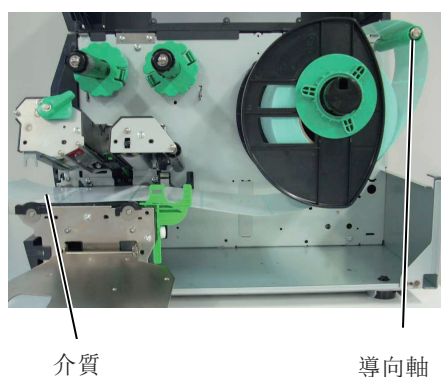
注釋：

不要將供紙支架上的鎖定環旋轉的過緊。

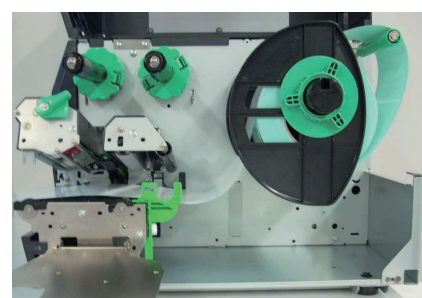
7. 將供紙支架的突出部分與供紙軸的凹槽對齊，然後將供紙支架推靠到介質上，直到介質牢牢固定到位。介質將自動居中。順時針轉動鎖定環以固定供紙支架。



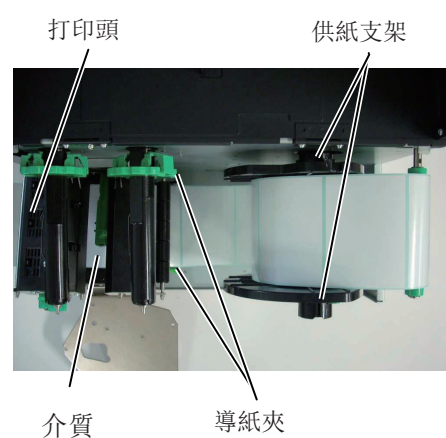
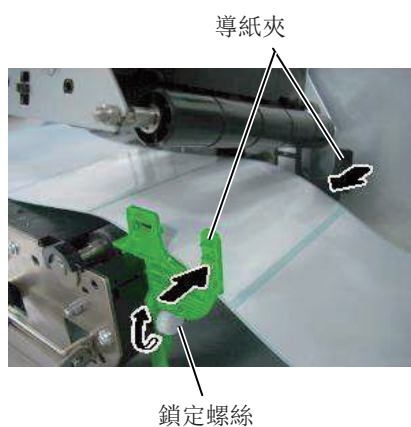
介質向內捲繞



介質向外捲繞



8. 將介質置於導紙夾之間，調整導紙夾至介質寬度。擰緊鎖定螺絲。
9. 檢查介質經過印表機的路徑是否成直線。介質應在打印頭下方居中。

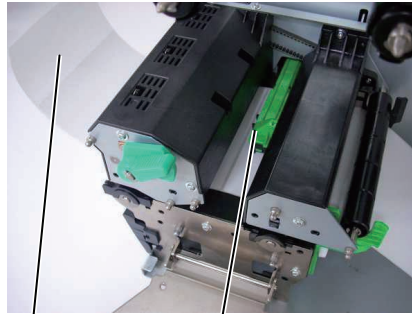


2.3.1 裝入介質（續）

10. 放下打印頭組件。
11. 裝入介質後，可能需要設置介質感測器來檢測標籤或標牌的列印起始位置。

設置進紙間隙感測器位置

- (1) 用手移動介質感測器，使進紙間隙感測器位於標籤的中心位置。（●表示進紙間隙感測器的位置）。



標籤

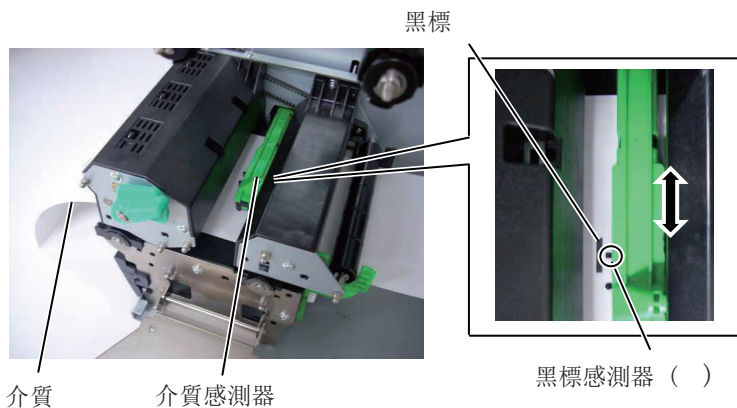
介質感測器

注釋：

務必設置黑標感測器以檢測黑標的中心，否則可能發生卡紙或無紙錯誤。

設置黑標感測器位置

- (1) 將約 500mm 介質從印表機正面拉出，將介質折疊回原位，從打印頭下送入並穿過感測器，使黑標從上部可以看到。
- (2) 用手移動介質感測器，使黑標感測器與介質上的黑標中心對齊。（■表示黑標感測器的位置）。



黑標

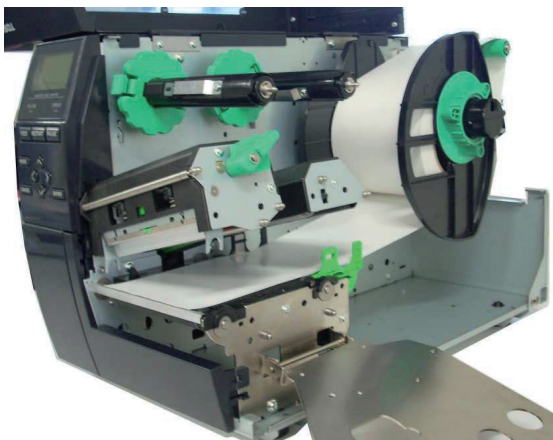
介質

介質感測器

黑標感測器 ()

2.3.1 裝入介質（續）

12. 在批次處理模式下裝入介質
在批次處理模式下，連續列印和送入列印介質，直到操作命令中指定的標籤 / 標牌數列印完為止。

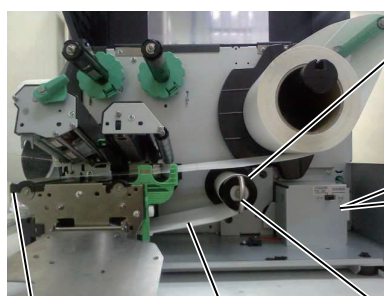


13. 在剝離模式下裝入介質
如果安裝了剝離模組可選件，每張標籤在列印時都會在剝離板處自動從底紙剝離。

注釋：

1. 確定將選擇開關置於 **STANDARD/PEEL OFF**（標準 / 剝離）位置。
2. 如果拆下前擋板，更容易將底紙送入回卷軸上。
3. 安裝回卷軸鉤時，將回卷軸鉤的長邊安裝到回卷軸的凹槽中。
4. 底紙可以直接繞到回卷軸上或繞到紙芯上。

- (1) 從介質起始邊緣分離開足夠的標籤，給底紙留下 500mm 的寬度。
- (2) 從剝離板下插入底紙。
- (3) 將底紙繞到回卷軸上，並通過回卷軸鉤將底紙固定到位。（順著回卷軸的轉動方向，逆時針方向將底紙繞到回卷軸上。）
- (4) 逆時針方向轉動回卷軸幾圈，使底紙不再鬆弛。
- (5) 將回卷器元件的選擇開關置於 STANDARD/PEEL OFF（標準 / 剝離）位置。



剝離板

底紙

回卷軸



回卷軸鉤

2.3.1 裝入介質（續）

警告！

切刀很鋒利，在處理切刀時請小心不要傷到自己。

注意！

1. 必須切下標籤的底紙。只切下標籤將導致膠粘到切刀上，從而影響切刀品質並縮短切刀使用壽命。
2. 使用厚度超過指定值的標籤紙可能影響切刀使用壽命。

注釋：

當使用旋轉切刀時，必須安裝碳帶節省模組（B-EX904-R-QM-R）。否則會引起卡紙或出現碳帶錯誤。

14. 在切刀模式下裝入介質

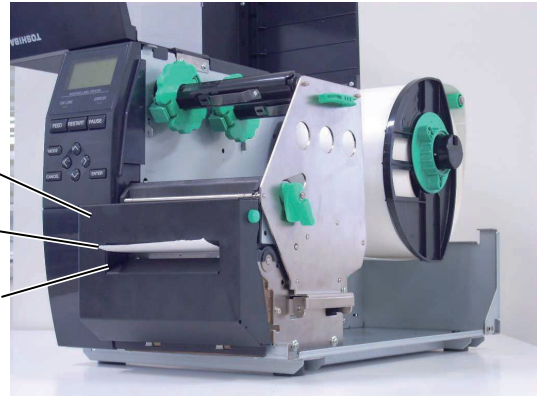
當安裝了切刀模組可選件時，會自動切割介質。圓盤切刀和旋轉切刀都是選購件，但使用方式相同。

將介質的起始邊緣插入切刀模組，直到從切刀模組的介質出口出來。

切刀模組

介質

介質出口



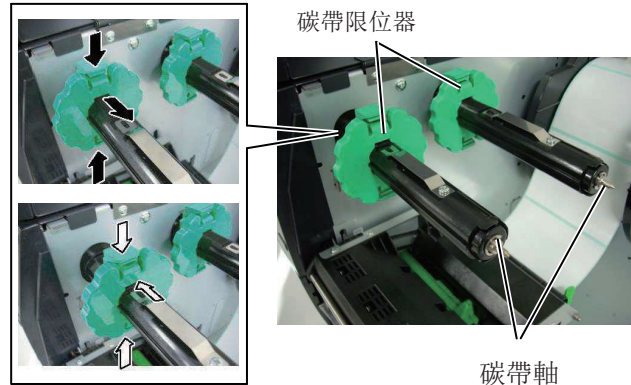
2.3.2 裝入碳帶

可以列印兩種類型的介質：熱轉印介質和直熱式介質（表面經化學處理）。使用直熱式介質時，切勿裝入碳帶。

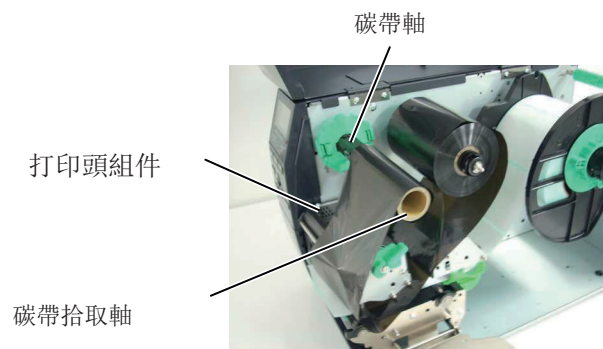
注釋：

1. 安裝碳帶限位器時，確保兩端搭扣扣住印表機。
2. 在列印時，請務必繃緊碳帶的所有鬆弛部分。使用帶有皺褶的碳帶將會降低列印品質。
3. 碳帶感測器安裝在打印頭元件的後部，它能夠檢測碳帶是否用完，當檢測到碳帶用完時，顯示器會顯示 “NO RIBBON” 資訊，ERROR LED 指示燈將亮起。

1. 按住碳帶限位器頂部和底部的卡扣，將它們移到碳帶軸的末端。



2. 如下圖所示，在碳帶軸之間留出足夠的空隙，把碳帶放到碳帶軸上。



碳帶路徑

2.3.2 裝入碳帶（續）

3. 將碳帶限位器沿碳帶軸滑動，使碳帶在安裝時居中。
4. 放下打印頭組件，並安裝碳帶軸擋板，使其孔與碳帶軸對齊。
5. 繃緊碳帶的鬆弛部分。將前導膠帶纏到碳帶拾取軸上，直到可以從印表機正面看到碳帶為止。



碳帶軸擋板

6. 將打印頭控制杆轉到**鎖定**位置以關閉打印頭。
7. 關閉頂蓋。

■ 自動碳帶節省模式

當安裝碳帶節省模組（B-EX904-R-QM-R）可選件時，它將可能通過停止非列印區的碳帶供給來減少碳帶損耗。若要啟動碳帶節省，至少需要以下非列印區：

203 dpi 型號				mm	
列印速度	3 ips	6 ips	10 ips	12 ips	14 ips
最小非列印範圍	20	20	35	60	75

305 dpi 型號					mm	
列印速度	3 ips	5 ips	8 ips	10 ips	12 ips	14 ips
最小非列印範圍	20	20	25	35	60	75

2.4 將線纜連接到印表機

以下段落概述如何將線纜從印表機連接到電腦主機，而且還將說明如何將線纜連接到其他設備。根據用於列印標籤的應用軟體，能把印表機連接到電腦主機的方式有以下 5 種：

- 使用印表機標準 LAN 介面進行乙太網連接。
- 在印表機的標準 USB 介面和電腦主機的 USB 埠之間進行 USB 線纜連接。（符合 USB 2.0）
- 在印表機的 RS-232 序列介面可選件和電腦主機的一個 COM 埠之間進行串列線纜連接。
- 在印表機的平行介面可選件和電腦主機的平行埠 (LPT) 之間進行平行線纜連接。

如需詳細資訊，請參見**附錄 2**。



2.5 打開 / 關閉印表機

當印表機與電腦主機連接時，最好先打開印表機再打開電腦主機，關閉時先關閉電腦主機再關閉印表機。

2.5.1 打開印表機

注意！

使用電源開關打開 / 關閉印表機。通過插上或拔下電源線來打開 / 關閉印表機可能導致火災、觸電或損壞印表機。

注釋：

如果顯示幕上顯示 ON LINE（連線）以外的資訊或 ERROR（錯誤）LED 燈亮起，請參見第 5.1 節，錯誤資訊。

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。



電源開關

2. 檢查 LCD 資訊顯示幕上顯示 ON LINE（連線）資訊，並且 ON LINE（連線）和 POWER（電源）LED 指示燈都亮起。

2.5.2 關閉印表機

注意！

1. 介質列印期間請勿關閉印表機電源，否則可能導致卡紙或損壞印表機。
2. ON LINE（連線）指示燈閃爍期間請勿關閉印表機電源，否則可能損壞電腦。

1. 關閉印表機電源開關之前確定 LCD 資訊顯示幕上顯示 ON LINE（連線）資訊，並且 ON LINE（連線）LED 指示燈亮起但未閃爍。
2. 按下電源開關關閉印表機，如下圖所示。注意，標識（○）表示關閉。



電源開關

3. 維護

警告！

1. 執行維護之前，請務必先斷開電源線。否則可能導致觸電。
2. 為了避免人身傷害，小心在打開或關閉蓋板和打印頭元件時不要夾著手指。
3. 打印頭在列印後會變得很燙。在維護之前先讓打印頭冷卻。
4. 請勿將水直接倒在印表機上。

本節介紹如何執行日常維護。

為保證印表機能持續高品質的工作，應定期執行維護操作。使用率高時，應每天進行維護。使用率低時，應每週進行維護。

為了保持印表機性能和列印品質，請定期清潔印表機，或在更換介質或碳帶時清潔。

3.1 清潔

3.1.1 打印頭 / 輥筒 / 感測器

注意！

1. 請勿使用包括稀釋劑和苯在內的任何揮發性溶劑，否則可能導致蓋板變色、列印失敗或印表機故障。
2. 請勿用手直接觸摸打印頭元件，否則靜電可能損壞打印頭。

注意！

清潔打印頭時，小心不要讓手錶或戒指等硬物損壞打印頭。



一定注意不要讓手錶的金屬或玻璃部分觸碰到打印頭邊緣。



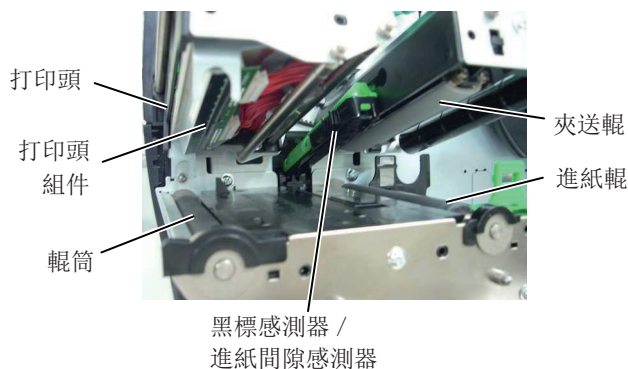
一定注意不要讓戒指等金屬物體觸碰到打印頭邊緣。

由於震動很容易損壞打印頭元件，所以請小心處理，不要使其受到硬物撞擊。

3.1.1 打印頭 / 輥筒 / 感測器 (續)

注釋：
請從授權的東芝泰格維修代表處購買打印頭清潔劑。

6. 用打印頭清潔劑、棉簽或略微蘸有酒精的軟布清潔打印頭組件。



7. 用略微蘸有酒精的軟布擦拭輥筒、進紙輥和夾送輥。清除印表機內部零件的灰塵或異物。
8. 用幹軟布擦拭進紙間隙感測器和黑標感測器。

3.1.2 蓋板和麵板

注意！

1. 請勿將水直接倒在印表機上。
2. 請勿將清潔劑或洗滌劑直接用在蓋板或面板上。
3. 請勿在塑膠蓋上使用稀釋劑或其他揮發性溶劑。
4. 請勿使用酒精清潔面板、蓋板或供應視窗，否則可能導致變色、變形或結構弱化。

用幹軟布或略微蘸有中性洗滌劑溶液的軟布擦拭蓋板和麵板。



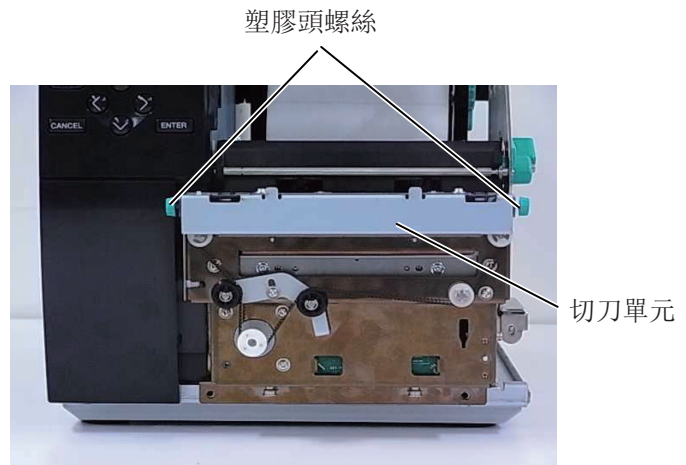
3.1.3 切刀模組可選件

警告！

1. 清潔切刀模組之前，請務必先關閉電源。
2. 由於切刀的刀片非常鋒利，所以清潔時應小心不要受傷。

圓盤式切刀和旋轉式切刀均為選購件。它們的清潔方式相同。當拆下旋轉切刀單元的切刀蓋板時，從蓋板底部拆下螺絲。

1. 鬆開兩顆塑膠頭螺絲以拆下切刀蓋板。
2. 取出卡在裡面的紙。
3. 用略微蘸有酒精的軟布清潔切刀。
4. 安裝切刀蓋板。



4. 故障排除

本章列出錯誤資訊、可能的問題和解決方案。

警告！

如果採取本章說明的操作無法解決問題，請勿嘗試修理印表機。關閉印表機並拔出插頭，然後聯繫授權的 東芝泰格 維修代表取得協助。

4.1 錯誤資訊

注釋：

- 如果按 **[RESTART]**（重啟）鍵無法清除錯誤，請關閉印表機，然後再打開。
- 關閉印表機後，印表機中所有的列印資料都將被清除。
- “****” 表示剩餘未列印介質的數量。最多 9999（張）。

錯誤資訊	問題 / 原因	解決方案
HEAD OPEN（打印頭開啟）	在連線模式下打印頭元件打開。	關閉打印頭元件。
HEAD OPEN ****（打印頭開啟）	打印頭組件打開時嘗試進紙或列印。	關閉打印頭元件。然後按 [RESTART] （重啟）鍵。
COMMS ERROR（通信錯誤）	發生通信錯誤。	確定介面線纜與印表機和主機正確連接且主機打開。
PAPER JAM ****（卡紙）	1. 介質卡在介質通道中。介質沒有順利進紙。	1. 取出卡住的介質並清潔輥筒。重新正確裝入介質。按 [RESTART] （重啟）鍵。 ⇒ 第 5.3 節
	2. 介質未正確裝入。	2. 重新正確裝入介質。然後按 [RESTART] （重啟）鍵。 ⇒ 第 2.3 節
	3. 為使用的介質選擇了錯誤的介質感測器。	3. 關閉印表機，然後再打開。為使用的介質類型選擇介質感測器。重新發送列印工作。
	4. 黑標感測器與介質上的黑標沒有正確對齊。	4. 調整感測器位置，然後按 [RESTART] （重啟）鍵。 ⇒ 第 2.3.1. 節
	5. 裝入的介質尺寸與程式設定的尺寸不同。	5. 將裝入的介質更換成符合程式設定尺寸的介質，然後按 [RESTART] （重啟）鍵，或關閉印表機後再打開，選擇符合裝入介質的程式設定尺寸。重新發送列印工作。
	6. 沒有針對使用的介質正確校準介質感測器。	6. 請參見第 2.10 節設置閾值。如果問題沒有解決，關閉印表機並致電東芝泰格授權維修代表。

4.1 錯誤資訊（續）

錯誤資訊	問題 / 原因	解決方案
CUTTER ERROR **** (切刀錯誤) (僅當印表機上安裝了切刀模組時。)	1. 介質卡在切刀模組中。	1. 取出卡住的介質。按[RESTART]（重啟）鍵。如果問題沒有解決，關閉印表機並致電東芝泰格授權維修代表。 ⇒ 第 4.1.3 節
	2. 沒有正確安裝切刀蓋板。	2. 正確安裝切刀蓋板。
NO PAPER **** (無紙)	1. 介質用完。	1. 裝入新介質。按[RESTART]（重啟）鍵。 ⇒ 第 2.3.1. 節
	2. 介質未正確裝入。	2. 重新正確裝入介質。按[RESTART]（重啟）鍵。 ⇒ 第 2.3.1. 節
	3. 介質感測器位置沒有正確調整。	3. 調整感測器位置。按[RESTART]（重啟）鍵。 ⇒ 第 2.3.1. 節
	4. 沒有針對使用的介質正確校準介質感測器。	4. 請參見第 2.10 節設置閾值。如果問題沒有解決，關閉印表機並致電東芝泰格授權維修代表。
	5. 介質鬆弛。	5. 收緊介質中的鬆弛部分。
RIBBON ERROR **** (碳帶錯誤)	1. 碳帶未正確送入。	1. 取出碳帶並檢查碳帶的狀態。必要時更換碳帶。如果問題沒有解決，關閉印表機並致電東芝泰格授權維修代表。
	2. 未裝入碳帶。	2. 裝入碳帶。 ⇒ 第 2.3.2 節
	3. 碳帶感測器有問題。	3. 關閉印表機並致電東芝泰格授權維修代表。
NO RIBBON **** (無碳帶)	碳帶用完。	裝入新碳帶。按[RESTART]（重啟）鍵。 ⇒ 第 2.3.2 節
REWIND FULL **** (回卷器已滿)	內置回卷器單元已滿。	從內置回卷器單元取出底紙。按[RESTART]（重啟）鍵。
EXCESS HEAD TEMP (打印頭溫度過高)	打印頭過熱。	關閉印表機並讓其冷卻約 3 分鐘。如果問題沒有解決，致電東芝泰格授權維修代表。
HEAD ERROR (打印頭錯誤)	打印頭有問題。	更換打印頭。
POWER FAILURE (電源故障)	發生瞬間電源故障。	檢查向印表機供電的電源是否為正確的額定值。如果印表機與其他耗電量大的電器共用相同的電源插座，請換用其他插座。

4.1 錯誤資訊（續）

錯誤資訊	問題 / 原因	解決方案
SYSTEM ERROR（系統錯誤）	1. 操作印表機的位置有噪音。或者，印表機或介面線纜附近有其他電器的電源線。	1. 使印表機和介面線纜遠離噪音源。
	2. 印表機的電源線沒有接地。	2. 將電源線接地。
	3. 印表機與其他電器共用相同的電源。	3. 為印表機提供專用電源。
	4. 電腦主機上使用的應用程式軟體有錯誤或故障。	4. 確定電腦主機正常工作。
MEMORY WRITE ERR.（記憶體寫入錯誤）	寫入快閃記憶體 ROM/USB 記憶體時發生錯誤。	關閉印表機，然後再打開。
FORMAT ERROR（格式化錯誤）	格式化快閃記憶體 ROM/USB 記憶體時發生錯誤。	關閉印表機，然後再打開。
MEMORY FULL（記憶體滿）	快閃記憶體 ROM/USB 記憶體的存儲空間不足導致保存失敗。	關閉印表機，然後再打開。
EEPROM ERROR（EEPROM 錯誤）	無法從備份 EEPROM 正確讀取資料或向其寫入資料。	關閉印表機，然後再打開。
RFID WRITE ERROR（RFID 寫入錯誤）	重試指定次數後，印表機沒有成功將資料寫到 RFID 標籤上。	按[RESTART]（重啟）鍵。
RFID ERROR（RFID 錯誤）	印表機無法與 RFID 模組通信。	關閉印表機，然後再打開。
LOW BATTERY（低電量）	即時時鐘的電池電壓低。	如果在發生“LOW BATTERY”（低電量）錯誤後仍要使用相同的電池，關閉印表機，重新開機進入系統模式，然後設置 RTC 的日期和時間。重置印表機。只要電源打開，日期和時間就會是正確的。 致電東芝泰格授權維修代表來更換電池。
SYNTAX ERROR（語法錯誤）	印表機處於更新固件的下載模式時，收到錯誤命令（例如，一條發佈命令）。	關閉印表機，然後再打開。
PASSWORD INVALID（密碼無效） 請關閉電源	連續輸入 3 次錯誤密碼。	請諮詢系統管理員。
其他錯誤資訊	可能發生硬體或軟體問題。	關閉印表機，然後再打開。如果問題沒有解決，關閉印表機並致電東芝泰格授權維修代表。

4.2 可能的問題

本節介紹使用印表機時可能出現的問題，以及它們的原因和解決方案。

可能的問題	原因	解決方案
印表機打不開。	1. 電源斷開。	1. 將電源線插入插座。
	2. AC 插座工作不正常。	2. 使用其他電器的電源線測試。
	3. 保險絲燒斷，或斷路器跳開。	3. 檢查保險絲或斷路器。
介質不進紙。	1. 介質未正確裝入。	1. 正確裝入介質。 ⇒ 第 2.3.1. 節
	2. 印表機處於錯誤狀態。	2. 解決資訊顯示中的錯誤。（如需詳細資訊，請參見 第 5.1 節 。）
在初始狀態下按 [FEED]（進紙）鍵會導致錯誤。	送紙或發佈操作沒有在以下默認條件下執行。 感測器類型：進紙間隙感測器 列印方法：熱轉印 介質間距：76.2 mm	使用印表機驅動程式或列印命令更改列印條件，使其與列印條件對應。按 [RESTART]（重啟）鍵清除錯誤狀態。
介質上沒有列印任何內容。	1. 介質未正確裝入。	1. 正確裝入介質。 ⇒ 第 2.3.1. 節
	2. 未正確裝入碳帶。	2. 正確裝入碳帶。 ⇒ 第 2.3.2 節
	3. 未正確安裝打印頭。	3. 正確安裝打印頭並關閉打印頭元件。
	4. 碳帶和介質組合不正確。	4. 為使用的介質類型選擇合適的碳帶。
列印圖像模糊。	1. 碳帶和介質組合不正確。	1. 為使用的介質類型選擇合適的碳帶。
	2. 打印頭不乾淨。	2. 使用打印頭清潔劑或略微蘸有普通酒精的棉棒清潔打印頭。
切刀模組不能切紙。	1. 沒有正確安裝切刀蓋板。	1. 正確安裝切刀蓋板。
	2. 介質卡在切刀模組中。	2. 取出卡住的介質。 ⇒ 第 4.1.3 節
	3. 切刀刀片太髒。	3. 清潔切刀刀片。 ⇒ 第 4.1.3 節
剝離模組不能從底紙剝離標籤。	標籤貼紙太薄或膠太粘。	1. 請參見 第 7.1 節介質 ，並更換標籤。
		2. 將預剝離功能設為 ON。 ⇒ 第 2.6.2 節 。

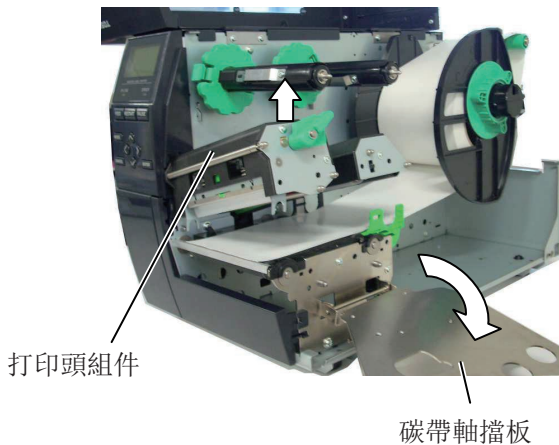
4.3 取出卡住的介質

本節詳細介紹如何將卡住的介質從印表機取出。

注意！

請勿使用可能損壞打印頭的
工具。

1. 打開頂蓋。
2. 將打印頭控制杆轉到 **Free**（自由）位置，然後打開碳帶軸擋板。
3. 打開打印頭組件。
4. 取出碳帶和介質。



注釋：

如果在切刀模組中頻繁發生卡紙現象，請聯繫東芝泰格授權
維修代表。

5. 從印表機取出卡住的介質。請勿使用任何鋒利的工具或器械，否則可能損壞印表機。
6. 清潔打印頭和輥筒，然後進一步清除灰塵或異物。
7. 切刀磨損或標籤貼紙的殘膠可能導致切刀單元卡紙。請勿在切刀模組中使用非指定的介質。

注意！

當取出卡住的介質時，小心不要用手錶或戒指等硬物損壞打印頭。



一定注意不要讓戒指等金屬物體觸碰到打印頭。



一定注意不要讓手錶的金屬或玻璃部分觸碰到打印頭。

由於震動很容易損壞打印頭元件，所以請小心處理，不要使其受到硬物撞擊。

5. 印表機規格

本節介紹印表機規格。

項目		型號	B-EX4T1-GS	B-EX4T1-TS
指定區域	QM: 全球範圍		B-EX4T1-GS12-QM-R	B-EX4T1-TS12-QM-R
尺寸 (W x D x H)			278 mm x 460 mm x 310 mm (10.9" x 18.1" x 12.2")	
重量 (kg)			17 kg	
操作環境溫度			5 ° C 至 40 ° C (40 ° F 至 104 ° F)	
相對濕度			25% 至 85% RH (無冷凝)	
電源			世界通用轉換電源 AC 100 V 至 240 V, 50/50 Hz +/- 10%	
輸入電壓			AC100 V 至 240 V, 50/60 Hz +/- 10%	
耗電量	在列印工作期間*		116W 0.59A	
	待機期間		15W 或以下	
	睡眠模式期間		5.7W 0.09A	
解析度			8 點/毫米 (203 dpi)	12 點/毫米 (305 dpi)
列印方式			熱轉印或直熱式	
列印速度			76.2 mm/秒 (3 英寸/秒) 152.4 mm/秒 (6 英寸/秒) 254.0 mm/秒 (10 英寸/秒) 304.8 mm/秒 (12 英寸/秒) 355.6 mm/秒 (14 英寸/秒)	76.2 mm/秒 (3 英寸/秒) 127.0 mm/秒 (5 英寸/秒) 203.8 mm/秒 (8 英寸/秒) 254.0 mm/秒 (10 英寸/秒) 304.8 mm/秒 (12 英寸/秒) 355.6 mm/秒 (14 英寸/秒)
可用介質寬度 (包括底紙)			30.0 mm 至 120 mm (1.18 英寸 至 4.72 英寸)	
有效列印寬度 (最大)			104.0 mm (4.1 英寸)	
發佈模式			批次處理 剝離 (只有安裝了選購的剝離模組時才啟用剝離模式。) 剪切 (只有安裝了選購的切刀模組時才啟用剪切模式。)	
LCD 資訊顯示幕			圖形方式 128 x 64 點	

*: 以指定格式列印 20% 斜線期間。

項目 \ 型號	B-EX4T1-GS	B-EX4T1-TS
條碼類型	JAN8、JAN13、EAN8、EAN8+2 位、EAN8+5 位、EAN13、EAN13+2 位、EAN13+5 位、UPC-E、UPC-E+2 位、UPC-E+5 位、UPC-A、UPC-A+2 位、UPC-A+5 位、MSI、ITF、NW-7、CODE39、CODE93、CODE128、EAN128、Industrial 2 to 5、Customer Bar Code、POSTNET、KIX CODE、RM4SCC (ROYAL MAIL 4 STATE CUSTOMER CODE)、GS1 DataBar	
二維碼	Data Matrix、PDF417、QR code、Maxi Code、Micro PDF417、CP Code	
字體	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)、Gothic (1 種尺寸)、輪廓字體 (4 種類型)、價格字體 (3 種類型)	
旋轉	0、90、180、270 度	
標準介面	GS12/TS12 : USB 介面 LAN 介面	
選購介面	序列介面 (B-EX700-RS-QM-R) 平行介面 (B-EX700-CEN-QM-R) 擴展 I/O 介面 (B-EX700-IO-QM-R) RTC & USB 主機介面 (B-EX700-RTC-QM-R)	
選購模組	圓盤切刀模組 (B-EX204-QM-R) 旋轉切刀模組 (B-EX204-R-QM-R) 剝離模組 (B-EX904-H-QM-R) 碳帶節省模組 (B-EX904-R-QM-R) RFID 模組 (B-EX700-RFID-U4-US-R)	
選購組件	窄寬度輥筒 (B-EX904-PK-QM-R) 203-dpi 打印頭 (B-EX704-TPHE2-QM-R) 305-dpi 打印頭 (B-EX704-TPHE3-QM-R)	

注釋:

- Data Matrix™ 為 International Data Matrix Inc., U.S. 的商標。
- PDF417™ 為 Symbol Technologies Inc., US 的商標。
- QR Code 為 DENSO CORPORATION 的商標。
- Maxi Code 為 United Parcel Service of America, Inc., U.S. 的商標。

設備名稱：條碼印表機，型號（型式）： Equipment name Type designation (Type)				B-EX4T1-GS12-QM-R, B-EX4T1-TS12-QM-R, B-EX4T2-GS12-QM-R, B-EX4T2-TS12-QM-R, B-EX4T2-HS12-QM-R, B-EX4		
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	○	○	○	○	○	○
液晶螢幕	○	○	○	○	○	○
軸・金屬軸	—	○	○	○	○	○
金屬零件	○	○	○	○	○	○
齒輪	○	○	○	○	○	○
馬達	○	○	○	○	○	○
打印頭	○	○	○	○	○	○
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.						

更新資訊

1. 規格變更

- 此印表機支援的二維碼類型和字體已部分更新如下。

型號	二維碼	字體
B-EX4T1-GS B-EX4T1-TS	數據矩陣，PDF417，二維碼，Maxi Code，Micro PDF417，CP Code，GS1 數據矩陣，AZTEC Code，GS1 二維碼	Bitmap font（21 種類型），日本漢字（JIS X0213/4 種 Gothic，2 種 Mincho），中文，輪廓字體（8 種類型），可寫字體，TrueType Font，開放式字體（Noto Sans CJK）
B-EX4T2-GS B-EX4T2-TS B-EX4T2-HS		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），Gothic（1 種尺寸），輪廓字體（4 種類型），價格字體（3 種類型），24 x 24 簡體中文字體（僅限 CN 型）
B-EX4T3-HS12-QM/CN-R		Bitmap font（21 種類型），日本漢字（JIS X0213/4 種 Gothic，2 種 Mincho），中文，輪廓字體（8 種類型），可寫字元，True Type Font
B-EX6T1/T3-GS B-EX6T1/T3-TS		Bitmap font（21 種類型，標準），日本漢字（JIS X0213/4 種 Gothic，2 種 Mincho），中文字元（標準），輪廓字體：8 種類型（標準），可寫字元，TrueType Font，其它字體：支持 Unicode（UTF-32）/開放式字體（Noto Sans CJK）

2. 其它資訊

- 請聯繫您授權的東芝泰格公司代表，瞭解最新版的手冊。

故障排除

故障現象	原因	解決辦法
列印將間歇進行。	使打印頭由於長時間連續列印而變熱時進行冷卻。	在這種情況下繼續使用印表機。印表機的使用壽命和安全沒有問題。

B-EX4T3-HS12-QM/CN-R

- 此印表機僅支援熱轉印法，不支援直接熱印法。