

TOSHIBA

TOSHIBA streckkodsskrivare

B-EX4T3-SERIEN

Bruksanvisning



INNEHÅLLSFÖRTECKNING

	Sida
1. PRODUKTÖVERSIKT	E1-6
1.1 Inledning	E1-6
1.2 Funktioner	E1-6
1.3 Packa upp	E1-6
1.4 Tillbehör	E1-7
1.5 Utseende	E1-8
1.5.1 Mått	E1-8
1.5.2 Framifrån	E1-8
1.5.3 Bakifrån	E1-8
1.5.4 Manöverpanel	E1-9
1.5.5 Insida	E1-9
1.6 Tillval	E1-10
2. SKRIVARINSTÄLLNING E2-1	
2.1 Installation	E2-2
2.2 Ansluta nätsladden	E2-3
2.3 Fylla på material E2-4	
2.3.1 Fylla på pappersmaterial	E2-5
2.3.2 Sätta i färgband	E2-13
2.4 Ansluta kablarna till skrivaren	E2-15
2.5 Slå PÅ/AV skrivaren	E2-16
2.6 Viktiga funktioner	E2-17
2.7 Onlineläge	E2-19
2.8 Systemläge	E2-24
2.9 Skrivardrivrutiner	E2-25
2.10 Provutskrift	E2-26
3. UNDERHÅLL E3-1	
3.1 Rengöring	E3-1
3.1.1 Skrivhuvud/vals/sensorer	E3-1
3.1.2 Kåpor och paneler	E3-2
3.1.3 Skärmodul - tillval	E3-3
4. SKRIVARSPECIFIKATIONER	E4-1
5. FELSÖKNING E5-1	
5.1 Felmeddelande	E5-1
5.2 Möjliga problem	E5-4
5.3 Ta bort pappersmaterial som fastnat	E5-5
6. MATERIALSPECIFIKATIONER	E6-1
6.1 Pappersmaterial	E6-1
6.1.1 Materialtyp	E6-1
6.1.2 Mellanrumssensorns avkänningsområde	E6-3
6.1.3 Reflektorsensorns avkänningsområde	E6-4
6.1.4 Effektiv utskriftsområde på papper	E6-5
6.2 Färgband	E6-6
6.3 Rekommenderade typer av pappersmaterial och färgband	E6-6
6.4 Sköta/hantera pappersmaterial och färgband	E6-7
A1 MEDDELANDEN OCH LAMPOR	EA1-1
A2 GRÄNSSNITT EA2-1	
A3 PROVUTSKRIFTER	EA3-1
A4 ORDLISTOR	EA4-1

1. PRODUKTÖVERSIKT

1.1 Inledning

Tack för att du valde TEC B-EX4T3-seriens streckkodsskrivare. I denna bruksanvisning finns information om allt från allmän inställning, till hur man bekräftar skrivarens drift med en provutskrift och bör läsas noggrant för att få ut maximal prestanda och livslängd på skrivaren. Du hittar svar på de flesta frågor i denna bruksanvisning, behåll den i säkert förvar för framtida referens. Kontakta din TOSHIBA TEC-representant för ytterligare information om bruksanvisningen.

1.2 Funktioner

Skrivaren har följande funktioner:

- Skrivhuvudblocket kan öppnas vilket gör påfyllning av material och band smidig.
- Olika typer av material kan användas eftersom materialsensorerna kan flyttas från mitten till vänster kant av materialet.
- Webbaserade funktioner som fjärrunderhåll och andra avancerade nätverksfunktioner finns tillgängliga.
- Överlägsen maskinvara, inklusive det speciellt utvecklade termoskrivhuvudet med 23,6 punkter/mm (600 punkter/tum) vilket möjliggör oerhört klar och tydlig utskrift vid en utskriftshastighet på 2, 3, 4, 5 eller 6 tum/sek.
- Utöver skärmodulen (tillval) finns det även en skalmodul (tillval) tillgänglig, Centronics I/F-kort, Expansion I/O-kort, valssats med smal bredd.

1.3 Packa upp

Packa upp skrivaren enligt de uppackningsanvisningar som medföljer skrivaren.

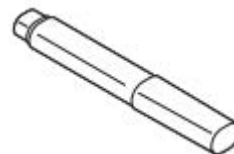
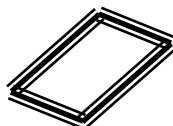
Anmärkningar:

1. Kontrollera om det finns skador eller repor på skrivaren. Observera emellertid att TOSHIBA TEC inte har något ansvar för eventuella skador av något slag som uppkommit under transport av produkten.
2. Behåll kartong och förpackningsmaterial för framtida transport av skrivaren.

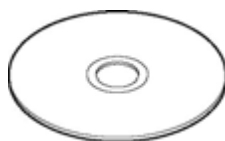
1.4 Tillbehör

Kontrollera när du packar upp skrivaren att följande tillbehör medföljer.

- ☐ Säkerhetsåtgärd
- ☐ Rengöringspenna till huvud
- Snabbinstallationshandbok (Quick Installation Manual)



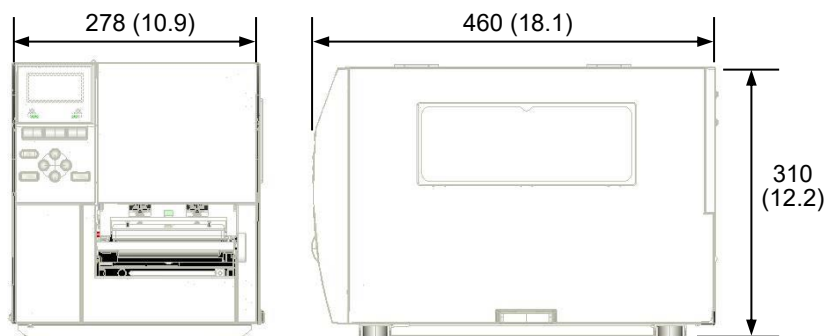
- ☐ CDROM



1.5 Utseende

Namnen på de delar eller enheter som presenteras i detta avsnitt används i de följande kapitlen.

1.5.1 Mått

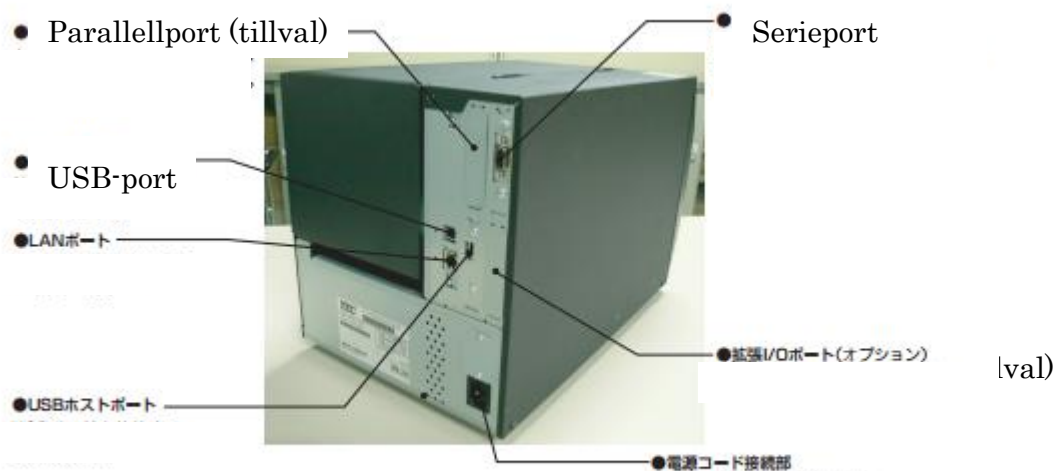


Mått i mm (tum)

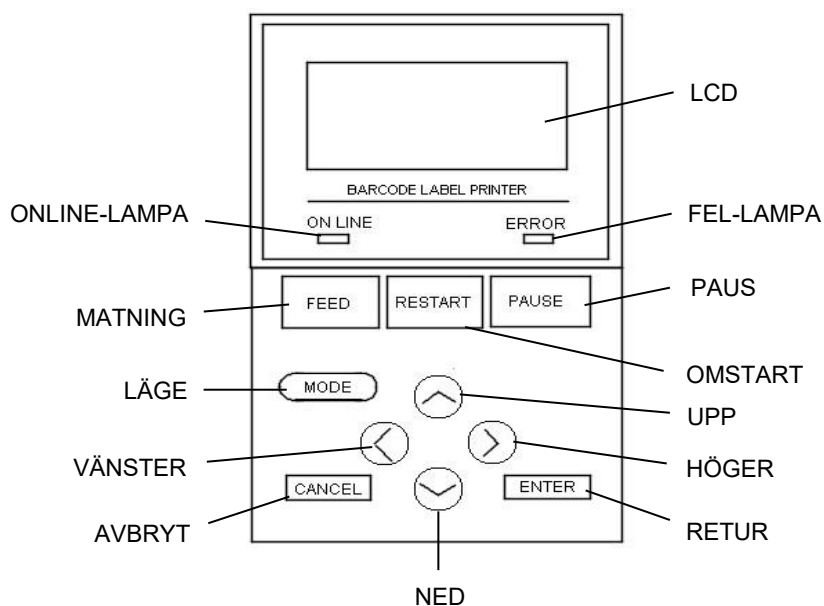
1.5.2 Framifrån



1.5.3 Bakifrån

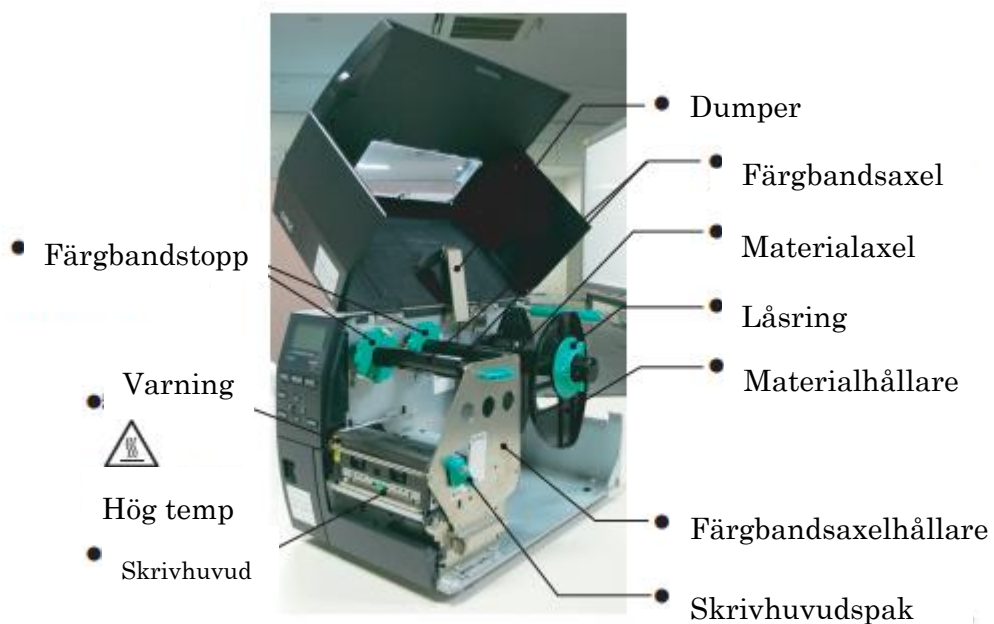


1.5.4 Manöverpanel



Se **avsnitt 3** för mer information om manöverpanelen.

1.5.5 Inside



1.6 Tillval

Tillvalsnamn	Typ	Beskrivning
Modul med skärskiva	B-EX204-QM-R	Skärskiva Varje gång material skärs av stoppas materialmatningen.
Skalmodul	B-EX904-H-QM-R	Gör det möjligt att skala av skyddspapper på begäran, eller att ta upp etiketter och skyddspapper tillsammans när du använder upplindarstyrplåten.
Precious skalmodul	B-EX904-HH-QM-R	Gör det möjligt att skala av skyddspapper på begäran, eller att ta upp etiketter och skyddspapper tillsammans när du använder upplindarstyrplåten. För att stödja avskalning av etikett med en längd på minst 3 mm.
Expansion I/O-gränssnittskort	B-EX700-IO-QM-R	Med detta kort installerat i skrivaren blir anslutning till en extern enhet med det exklusiva gränssnittet möjlig.
Parallellgränssnittskort	B-EX700-CEN-QM-R	Med detta kort installerat får du en Centronics gränssnittsport.
RTC- och USB-värdgränssnittskort	B-EX700-RTC-QM-R	Detta kort innehåller aktuell tid: år, månad, dag, timme, minut, sekund och ger ett USB-värdgränssnitt.

OBS!

För att köpa tillvalen kontaktar du närmaste auktoriserade TOSHIBA TEC-representant eller TOSHIBA TEC huvudkontor.

2. SKRIVARINSTÄLLNING

I detta avsnitt beskrivs vilka åtgärder som krävs för att installera skrivaren innan den tas i drift. Avsnittet innehåller försiktighetsåtgärder, påfyllning av material och band, anslutning av kablar, inställning av skrivarens driftsmiljö samt provutskrift.

Inställningsflöde	Procedur	Referens
Installation	När du har läst säkerhetsföreskrifterna i denna bruksanvisning installerar du skrivaren på en säker och stabil plats.	2.1 Installation
Ansluta nätsladden	Anslut en nätsladd till strömingången på skrivaren och till ett eluttag.	2.2 Ansluta nätsladden
Fylla på pappersmaterial	Fyll på en etiketrulle eller en taggrulle.	2.3.1 Fylla på pappersmaterial
Inriktning av materialsensorposition	Justera matarspaltsensorns eller den svarta markeringssensorns läge för att matcha det pappersmaterial som används.	2.3.1 Fylla på pappersmaterial
Sätta i bandet	Om du använder termiskt överföringsmaterial sätter du i bandet.	2.3.2 Sätta i färgband
Ansluta till en värddator	Anslut skrivaren till en värddator eller ett nätverk.	2.4 Ansluta kablarna till skrivaren
Slå PÅ strömmen	Slå på strömmen till skrivaren.	2.5 Slå PÅ/AV skrivaren
Skrivarinställning	Ställ in skrivarparametrar i systemläge.	2.6 Skrivarinställning
Installera skrivardrivrutinen	Installera vid behov skrivardrivrutinen i värddatorn.	2.7 Installera skrivardrivrutinerna
Provutskrift	Göra en provutskrift från din driftsmiljö och kontrollera utskriftsresultatet.	2.8 Provutskrift
Finjustering av position och utskriftston	Finjustera vid behov utskriftsstartposition, läge för skära av/skala, utskriftston osv.	2.9 Position och utskriftston Finjustering
Automatisk inställning av gränsvärde	Om utskriftsstartpositionen inte kan upptäckas ordentligt när förtryckt etikett används, ställ in gränsen automatiskt.	2.10 Inställning av gränsvärde
Manuell inställning av gränsvärde	Om utskriftsstartpositionen inte kan upptäckas ordentligt även efter det att automatisk inställning av gränsvärde har utförts, så ställ in	2.10 Inställning av gränsvärde

2.1 Installation

För att försäkra bästa driftsmiljö, och för att garantera säkerheten för operatören och utrustningen, ska du observera följande försiktighetsåtgärder.

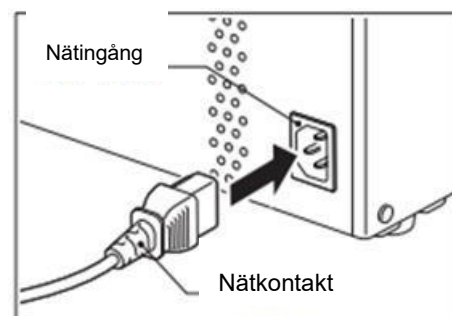
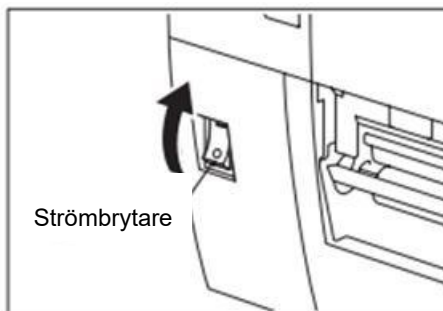
- Använd skrivaren på en stabil, jämn yta på en plats fri från fukt, hög temperatur, damm, vibrationer eller direkt solljus.
- Håll din arbetsmiljö fri från statisk elektricitet. Statisk elektricitet kan orsaka skador på känsliga inre delar.
- Se till att skrivaren är ansluten till en ren källa till växelström och att inga andra högspänningsenheter som kan orsaka linjestörningar är anslutna till samma nät.
- Säkerställ att skrivaren är ansluten till växelström med en nätsladd med tre stift som har en ordentligt jordad anslutning.
- Använd inte skrivaren med luckan öppen. Var försiktig så att inte fingrar eller klädesplagg fastnar i någon av skrivarens rörliga delar, i synnerhet skärmekanismen (tillval).
- Var noga med att stänga av strömmen och koppla bort strömkabeln när du arbetar inuti skrivaren. Till exempel vid byte av band, påfyllning av material eller rengöring av skrivaren.
- För bästa resultat, och för längre livslängd hos skrivaren, använd endast TOSHIBA TEC-rekommenderade pappersmaterial och band.
- Förvara pappersmaterial och band i enlighet med specifikationerna.
- Skrivarmekanism innehåller högspänningskomponenter. Därför ska du aldrig ta bort någon maskinens luckor. Du kan få en elektrisk stöt. Dessutom innehåller skrivaren många känsliga delar som kan skadas om obehöriga personer kommer åt dem.
- Rengör skrivarens utsida med en ren och torr trasa eller en ren trasa som fuktats med ett mildt rengöringsmedel.
- Var försiktig vid rengöring av det termiska skrivhuvudet eftersom det kan bli mycket varmt under utskrift. Vänta tills den har hunnit svalna innan rengöring. Använd endast TOSHIBA TEC-rekommenderad skrivhuvudrengöring för att rengöra skrivhuvudet.
- Stäng inte av strömmen till skrivaren och ta inte bort nätsladden när skrivaren skriver ut eller när ON LINE-lampan blinkar.

2.2 Ansluta nätsladden

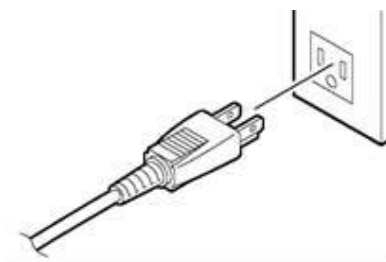
FÖRSIKTIGHET!

1. *Kontrollera att skrivarens strömbrytare slås AV (O) innan du ansluter nätsladden för att förhindra risk för elektriska stötar eller skador på skrivaren.*
2. *Anslut nätsladden till ett matningsutlopp med en jordad anslutning.*

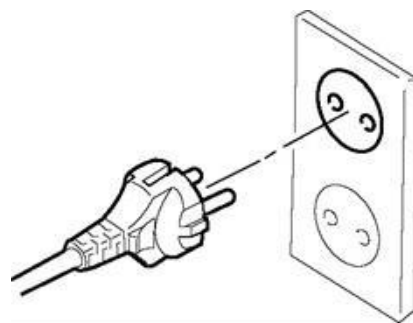
1. Kontrollera att skrivarens strömbrytare är AV (O).
Anslut nätsladden till skrivaren enligt bilden nedan.



2. Anslut den andra änden av nätsladden till ett jordat uttag enligt bilden nedan.



[Exempel på USA-typ]



[Exempel på EU-typ]

2.3 Fylla på material

VARNING!

1. Vidrör inte några rörliga delar. För att minska risken för att fingrar, smycken, kläder osv. dras in de rörliga delarna ska du vara noga med att fylla på pappersmaterial när skrivaren helt har slutat röra sig.
2. Skrivhuvudet blir varmt direkt efter utskrift, låt det svalna innan du fyller på material.
3. För att undvika skador, var noga med att inte klämma fingrarna när du öppnar eller stänger luckan.

FÖRSIKTIGHET!

1. Var noga med att inte vidröra skrivhuvudelementen när du lyfter skrivhuvudblocket. Det kan orsaka saknade punkter på grund av statisk elektricitet eller andra problem med utskriftskvaliteten.
2. När du fyller på eller byter material eller band, var noga med att inte skada skrivhuvudet med hårda föremål som klockor eller ringar.



Eftersom skrivhuvudelementet lätt kan skadas vid stötar ska du behandla det försiktigt och inte stöta till det med hårda föremål.

2.3.1 Fylla på pappersmaterial

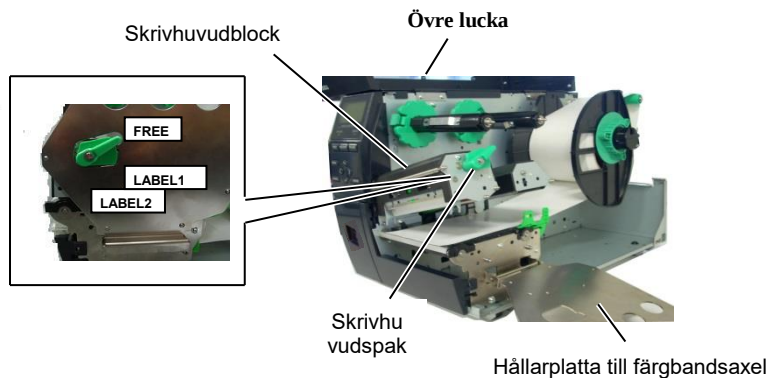
Anmärkningar:

1. När skrivhuvudspaken är i läge **FREE** kan skrivhuvudet lyftas.
2. För att utskrift ska vara möjlig måste skrivhuvudspaken vara i läge **LABEL2**. (Detta säkerställer att skrivhuvudet är stängt.) Emellertid kan rätt läge variera beroende på material. Så läge **LABEL1** är reserverat.
3. Vrid inte låsringen på materialhållaren motsols för långt annars kan den lossna från materialhållaren.

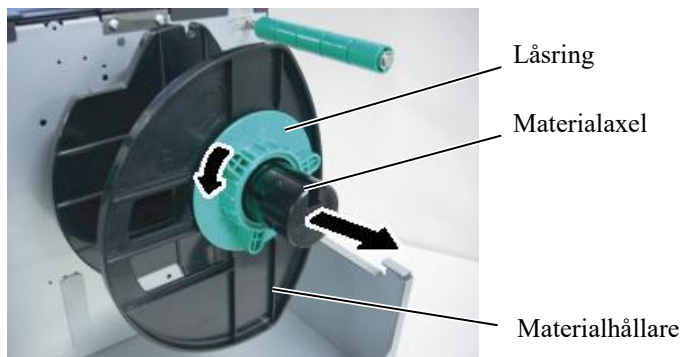
Följande procedur visar stegen för att fylla på material ordentligt i skrivaren så att det matas rakt genom skrivaren.

Skrivaren skriver ut både etiketter och taggar.

1. Stäng av strömmen och öppna övre luckan.
2. Vrid skrivhuvudspaken till läge **FREE** och frigör hållarplattan till färgbandsaxeln.
3. Öppna skrivhuvudblocket.



4. Vrid låsringen moturs och avlägsna materialhållaren från materialaxeln.



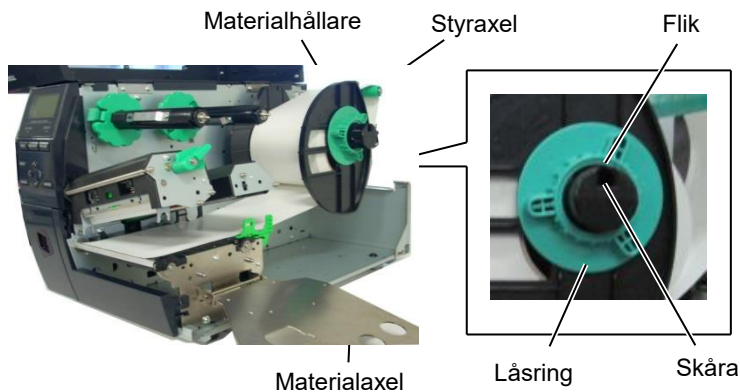
5. Placera materialet på materialaxeln.
6. Passera materialet runt styraaxeln, dra sedan materialet mot skrivarens framsida.

2.3.1 Fylla på pappersmaterial (forts.)

OBS!

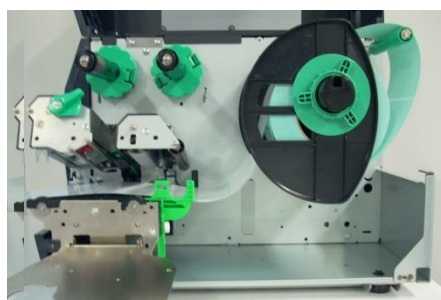
Dra inte åt låsringen på materialhållaren.

7. Rikta in fliken på materialhållaren efter spåret i materialaxeln och tryck materialhållaren mot materialet tills materialet hålls stadigt på plats. Detta centrerar materialet automatiskt. Vrid låsringen medurs för att säkra materialhållaren.



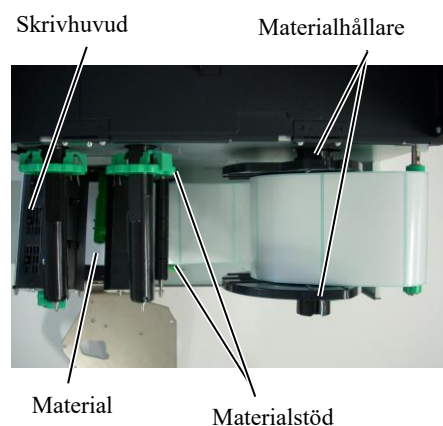
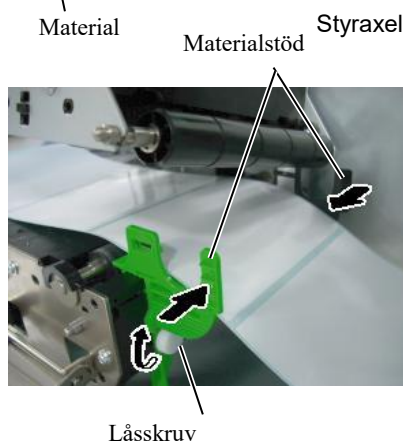
Vid material som är rullat med utskriftssidan inåt

Vid material som är rullat med utskriftssidan utåt



8. Placera materialet mellan materialstöden och anpassa dem efter materialbredden. Dra åt låsskruven när de sitter rätt.

9. Kontrollera att materialets bana genom skrivaren är rak. Materialet ska centreras under skrivhuvudet.

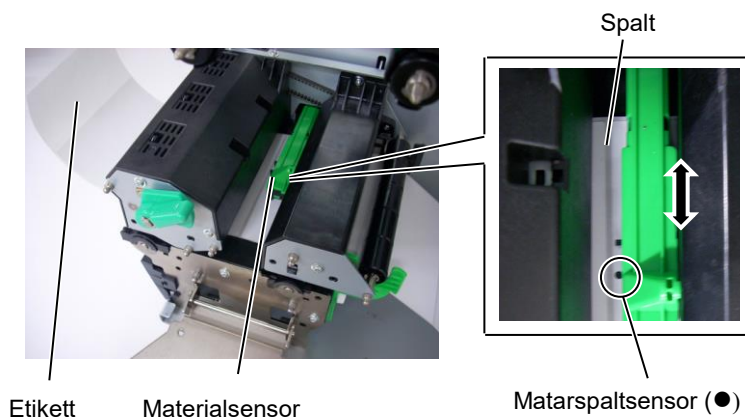


2.3.1 Fylla på pappersmaterial (forts.)

10. Sänk skrivhuvudblocket.
11. När materialet har fyllts på kan det vara nödvändigt att ställa in materialsensorerna som används för att känna av startpositionen för etikett eller tagg.

Ställa in matarspaltsensorns position

- (1) Flytta manuellt materialsensorn så att matarspaltsensorn är placerad i etiketternas mitt. (● indikerar positionen för matarspaltsensorn).

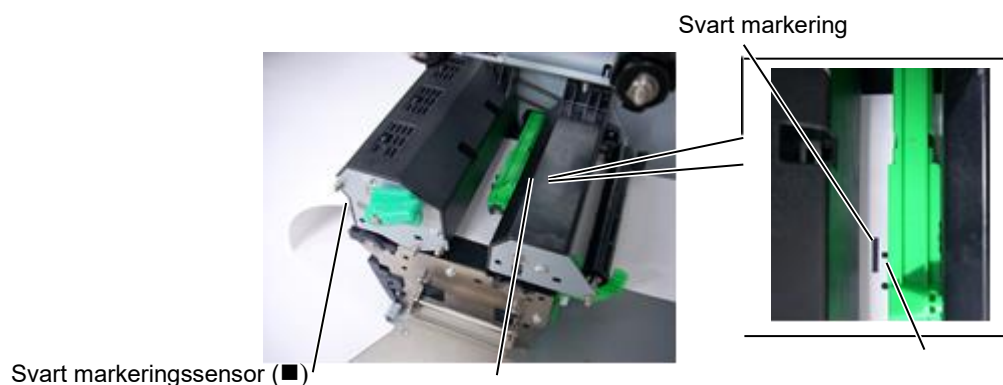


OBS!

Var noga med att ställa in svart markeringssensor för att känna av mitten på det svarta märket annars kan pappersstopp eller fel på grund av slut på papper uppstå.

Ställa in svart markeringssensorns position

- (1) Dra cirka 500 mm material från skrivarens framsida, vrid materialet tillbaka runt och mata det under skrivhuvudet förbi sensorn så att den svarta markeringen kan ses från ovan.
- (2) Flytta manuellt materialsensorn så att den svarta markeringssensorn är i linje med den svarta markeringen på materialet. (■ indikerar position för svart markeringsensorn).



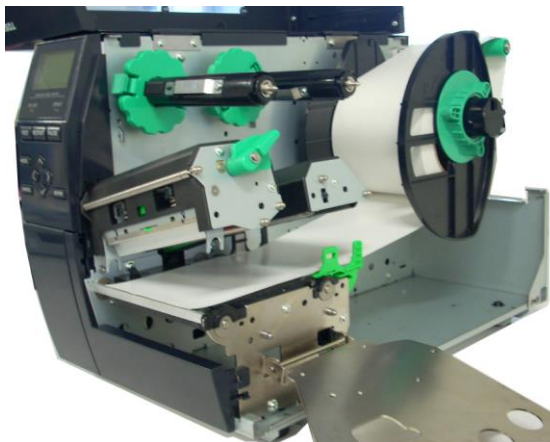
Materialsensor

Svart markeringssensor (■)

2.3.1 Fylla på pappersmaterial (forts.)

12. Batch-läge

I batch-läget skrivs materialet ut kontinuerligt och matas tills antalet etiketter/taggar som angetts i utskriftskommandot har skrivits ut.



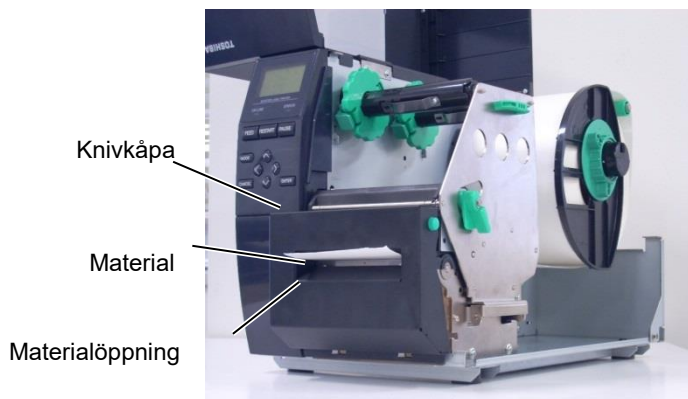
2.3.1 Fylla på pappersmaterial

- När skärenheten är monterad:

WARNING!

Knivbladet är vasst, så var försiktig så att du inte skadar dig själv när du hanterar den.

När skärmodulen (tillval) är monterad sätter du in framkanten av materialet i kniven tills det kommer ut genom materialöppningen i knivkåpan. Materialet skärs av automatiskt.



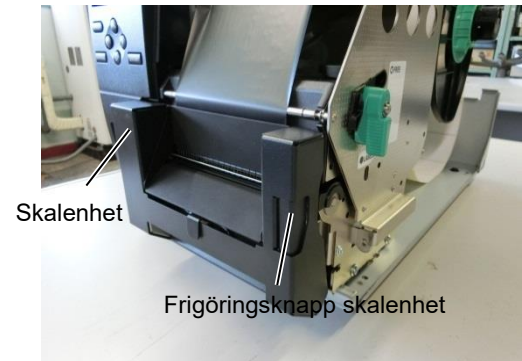
FÖRSIKTIGHET!

1. Var noga med att ta av skyddspappret från etiketten. Om etiketter skärs av med kniven fastnar lim på kniven vilket kan påverka skärkvaliteten och förkorta knivens livslängd.
2. Att skära av taggpapper med en tjocklek som överskrider det angivna värdet kan påverka knivens livslängd.

- **När skalmodulen med hög precision (tillval) är monterad:**

När skalmodulen (tillval) är monterad skalas automatiskt en etikett av från skyddspappret vid skalplattan efter hand som varje etikett skrivs ut.

1. Tryck på frigöringsknappen till skalenheten för att öppna skalenheten.



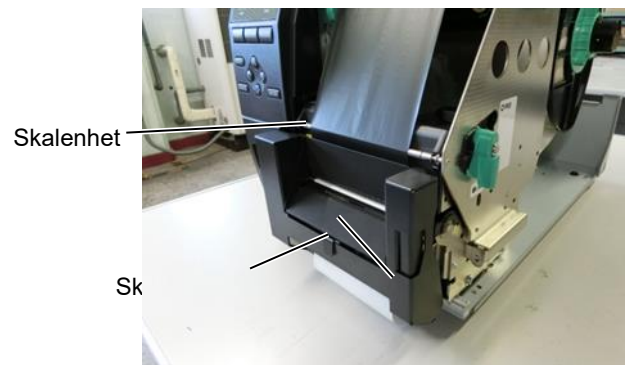
2. Ta bort tillräckligt många etiketter från materialets framkant för att frigöra 200 mm skyddspapper.
3. För in skyddspapprets framkant under skyddspapprets matningsrulle.



Skyddspapper



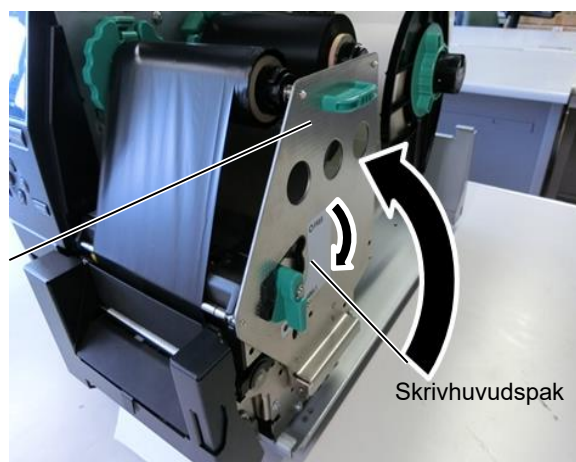
4. Stäng skalenheten tills det klickar.



5. Flytta manuellt skalsensorn så att den ligger i linje med mitten av etiketterna som kommer ut ur materialöppningen. (Rikta helt enkelt in sensorn efter mitten av materialöppningen)

6. Ställ in bandaxelns hållarplatta och vrid skrivhuvudspaken till läge LABEL2.

Hållarplatta till färgbandsaxel



Skrivhuvudspak

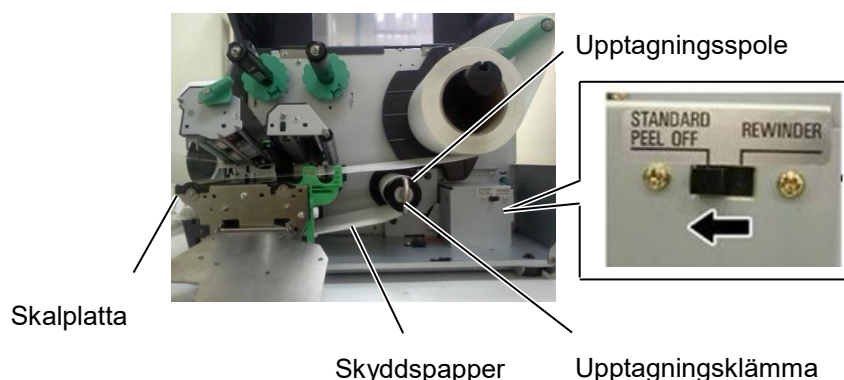
7. Stäng den övre luckan.



Övre lucka

● När skalenhet är monterad:

1. Ta bort tillräckligt många etiketter från materialets framkant för att frigöra 500 mm skyddspapper.
2. Dra skyddspappret ut genom materialöppningen och sätt sedan in skyddspapprets framkant under skalplattan.
3. Linda skyddspappret på upptagningsspolen och fixera det på plats med upptagningsklämman. (Linda pappret moturs runt spolen.)
4. Vrid upptagningsspolen moturs några gånger för att avlägsna eventuella veck i skyddspappret.
5. Ställ väljaren som finns på upplindaren till läge STANDARD PEEL OFF.

**Anmärkningar:**

1. Var noga med att ställa in väljaren till läge **STANDARD/PEEL OFF**.
2. Montera upptagningsklämman så att den längre sidan av klämman sitter i den grunda skåran på upptagningsspolen.
3. Sätt in upptagningsklämman helt.
4. Skyddspapper kan lindas direkt på upptagningsspolen eller på en pappersstomme monterad på upptagningsspolen. Om skyddspapper lindas direkt på upptagningsspolen ska du lossa fjäderplattan från upptagningsspolen genom att ta bort skruven. Annars kan det bli svårt att dra ut det lindade skyddspappret. Linda skyddspappret på upptagningsspolen två eller tre gånger, fäst sedan skyddspappret med hjälp av upptagningsklämman.
Om du använder en pappersstomme ska du sätta en stomme på upptagningsspolen utan att ta bort sprintplattan och fästa skyddspapprets framkant till stommen med tejp. Upptagningsklämman är inte nödvändig.

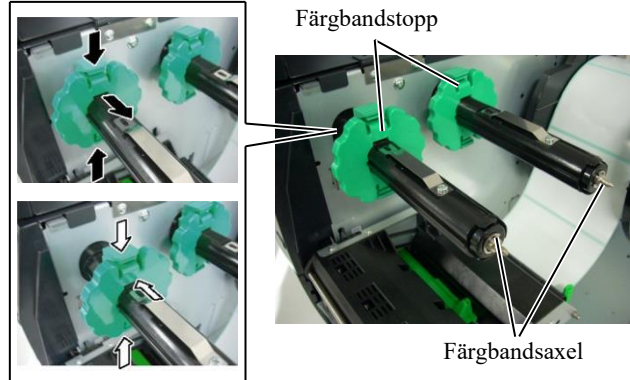
2.3.2 Sätta i färgband

Anmärkningar:

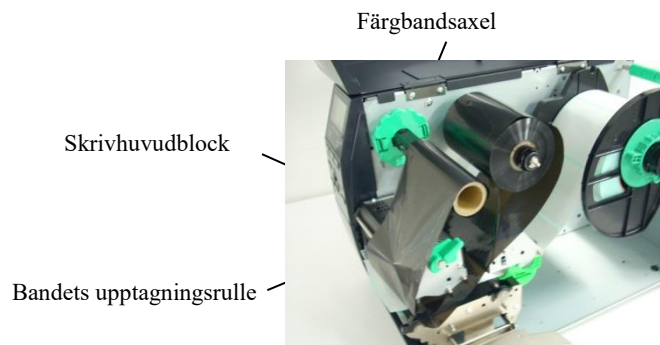
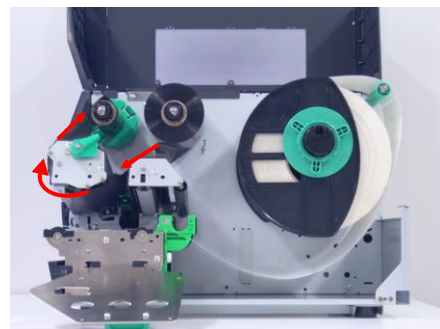
1. När du fäster bandstoppen, se till att klämmorna är vända mot skrivaren.
2. Var noga med att ta bort eventuella veck i bandet före utskrift. Att skriva ut med ett veckat band minskar utskriftskvaliteten.
3. Bandsensorn monteras på baksidan av skrivhuvudblocket för att känna av bandets slut. När en bandände känns av visas meddelandet "NO RIBBON" på displayen och FEL-LAMPAN tänds.

Det finns två typer av material för utskrift: termisk överföring och direkt termisk överföring (med en kemiskt behandlad yta). SÄTT INTE I något band om du använder direkt termiska mediematerial.

1. Ta tag i flikarna uppe och nere på bandstoppen och flytta tillbaka dem till änden av bandaxeln.

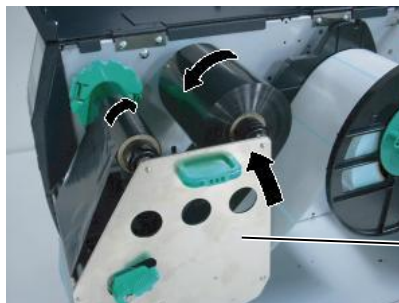


2. Placera banden på bandaxlarna enligt bilden nedan, lämna gott om band mellan bandspolarna.

**Bandets bana**

2.3.2 Sätta i färgband (forts.)

3. Skjut bandstoppen längs med bandaxlarna så att bandet centreras när det monteras.
4. Sänk skrivhuvudblocket och placera hållarplattan till bandaxel med hålen inriktade efter bandaxlarna.
5. Ta upp eventuella veck i bandet. Rulla den första delen av bandet på färgbandsupptagningsrullen tills färgbandet blir synligt vid framsidan av skrivaren.



Hållarplatta till
färgbandsaxel

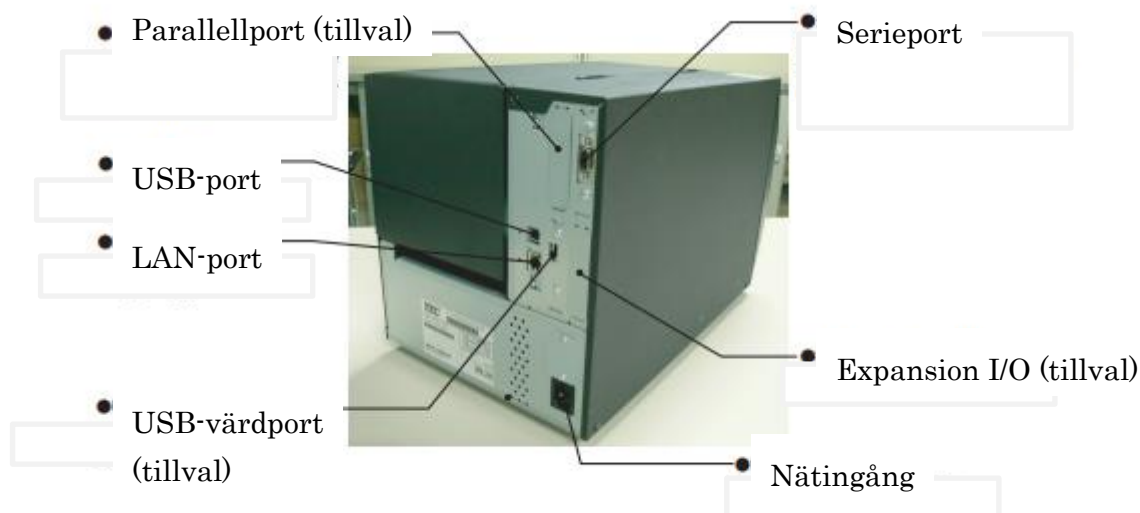
6. Vrid skrivhuvudspaken till läge **Label2** för att stänga skrivhuvudet.
7. Stäng den övre luckan.

2.4 Ansluta kablarna till skrivaren

I följande punkter beskrivs hur du ansluter kablarna från skrivaren till värddatorn, och hur man kan göra kabelanslutningar till andra enheter. Beroende på vilket program du använder för att skriva ut etiketter finns det fyra sätt att ansluta skrivaren till värddatorn. Dessa är:

- En Ethernet-anslutning med hjälp av skrivarens standard LAN-uttag.
- En USB-kabel mellan skrivarens standard USB-kontakt och värddatorns USB-port. (Överensstämmer med USB 2.0)
- En seriell kabelanslutning mellan skrivarens RS-232-serieport och en av värddatorns COM-portar.
- En parallellkabelanslutningen mellan skrivarens parallellport (tillval) och värddatorns parallellport (LPT).

Mer information finns i **BILAGA 2**.



2.5 Slå PÅ/AV skrivaren

När skrivaren är ansluten till en värddator är det bra att slå på skrivaren innan du slår på värddatorn, och att stänga av värddatorn innan du stänger av skrivaren.

2.5.1 Slå PÅ skrivaren

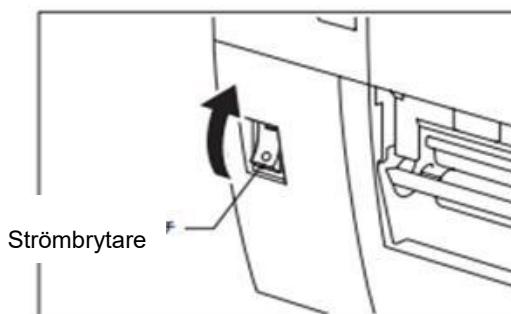
FÖRSIKTIGHET!

Använd strömbrytaren för att slå på/av skrivaren. Om du sätter i eller tar ut nätsladden för att slå på/av skrivaren kan det orsaka brand, elektriska stötar eller skador på skrivaren.

OBS!

Om något annat annat meddelande än ON LINE visas på displayen eller om FEL-LAMPAN lyser.

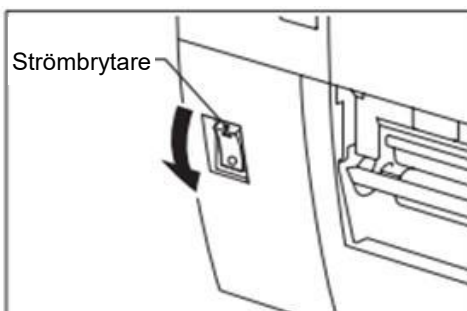
1. Slå PÅ strömmen till skrivaren genom att trycka på strömbrytaren som visas på bilden nedan. Observera att (|) är strömbrytarens PÅ-läge.



2. Kontrollera ON LINE-meddelandet visas på LCD-meddelandedisplayen och att ON LINE- och POWER-lamporna lyser.

2.5.2 Stänga AV skrivaren

1. Innan du stänger av skrivaren med strömbrytaren, kontrollera att ON LINE-meddelandet visas på LCD-meddelandedisplayen och att ON LINE-lampan lyser med fast sken och inte blinkar.
2. Slå AV strömmen till skrivaren genom att trycka på strömbrytaren som visas på bilden nedan. Observera att (O) är strömbrytarens AV-läge.



FÖRSIKTIGHET!

1. Stäng inte av strömmen till skrivaren medan media skrivs ut eftersom det kan orsaka pappersstopp eller skador på skrivaren.
2. Stäng inte av strömmen till skrivaren medan ON LINE-lampan blinkar eftersom det kan orsaka skada på datorn.

3. UNDERHÅLL

VARNING!

1. Var noga med att stänga av strömmen innan du utför underhåll. Underlåtenhet att göra detta kan orsaka elektriska stötar.
2. För att undvika skador, var noga med att inte klämma fingrarna när du öppnar eller stänger luckan och skrivhuvudblocket.
3. Skrivhuvudet blir mycket varmt direkt efter utskrift. Låt det svalna innan du utför något underhåll.
4. Håll inte vatten direkt på skrivaren.

3.1.1 Skrivhuvud/vals/sensorer

FÖRSIKTIGHET!

1. Använd inte flyktiga lösningsmedel som till exempel thinner eller bensen eftersom det kan orsaka missfärgning av hölje, utskriftsfel eller maskinhaveri.
2. Vidrör inte skrivhuvudelementet med bara händer, eftersom statisk laddning kan skada skrivhuvudet.

3.1 Rengöring

I detta kapitel beskrivs hur du utför rutinunderhåll.

För att säkerställa skrivardrift av fortsatt hög kvalitet ska du utföra regelbundet underhåll. Vid intensiv användning bör det utföras dagligen. Vid liten användning bör det göras en gång i veckan.

För att upprätthålla skrivarens prestanda och utskriftskvalitet ska du rengöra skrivaren med jämna mellanrum eller när material eller band byts ut.

1. Stäng av och koppla ur skrivaren.
2. Öppna den övre luckan.
3. Vrid skrivhuvudspaken till läge **FREE** och frigör hållarplattan till färgbandsaxeln.
4. Öppna skrivhuvudblocket.
5. Ta bort band och material.

FÖRSIKTIGHET!

När du rengör skrivhuvudet, var noga med att inte skada skrivhuvudet med hårda föremål som klockor eller ringar.



Var försiktig och låt inte metallföremål som till exempel en ring vidröra skrivhuvudskanten.



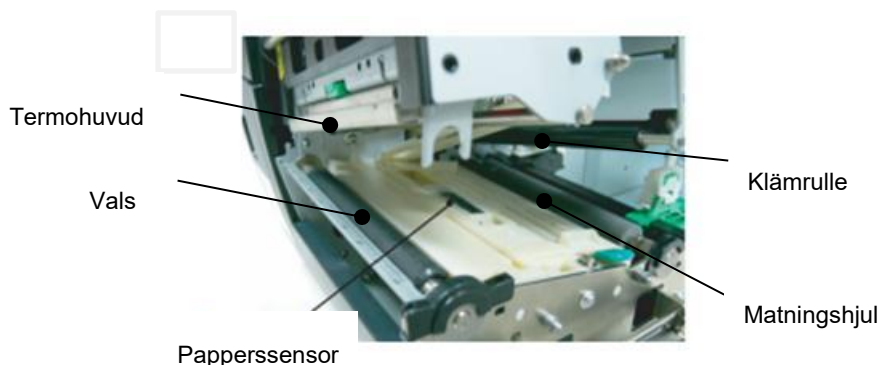
Var försiktig och låt inte metall eller glasdelar från en klocka till exempel vidröra skrivhuvudskanten.

3.1.1

Skrivhuvud/vals/sensorer (forts.)**OBS!**

Köp rengöringsmedel till skrivhuvudet från auktoriserad TOSHIBA TEC-servicerepresentant.

6. Rengör skrivhuvudelementet med skrivhuvudrengöringsmedel, med bomull eller med en mjuk trasa som fuktats med alkohol.



7. Torka av vals, matningshjul och klämrule med en mjuk duk som fuktats med alkohol. Ta bort damm eller främmande ämnen från de inre delarna av skrivaren.
8. Torka av matarspaltsensor svart markeringssensor med en torr mjuk trasa.

3.1.2 **Kåpor och paneler****FÖRSIKTIGHET!**

1. *HÅLL INTE VATTEN direkt på skrivaren.*
2. *ANVÄND INTE rengöringsmedel direkt på någon kåpa eller panel.*
3. *ANVÄND ALDRIG THINNER ELLER ANDRA FLYKTIGA LÖSNINGSMEDEL på plastkåporna.*
4. *Rengör INTE panel, kåpor eller materialfönstret med alkohol, eftersom det kan få dem att missfärgas, förlora form eller försvagas strukturellt.*

Torka ytterhölje och paneler med en torr trasa eller en trasa som fuktats med ett mildt rengöringsmedel.

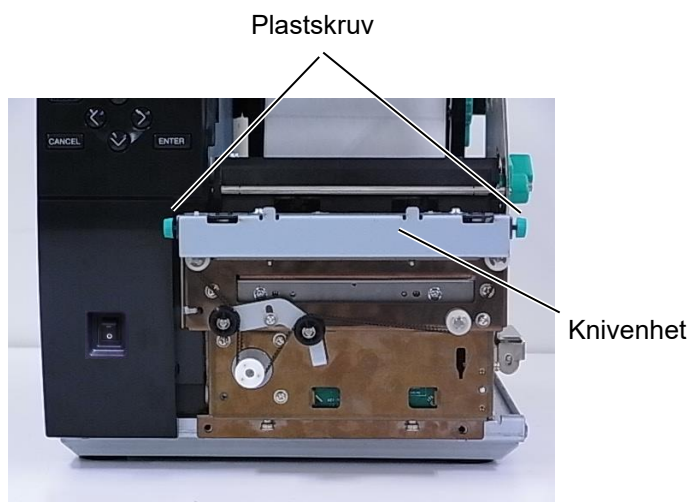
3.1.3 Skärmodul - tillval

VARNING!

1. **Var noga med att stänga av strömmen innan du rengör skärmodulen.**
2. **Knivbladet är vasst, så var försiktig så att du inte skadar dig själv när du rengör det.**

Skärmodulen finns som tillval.

1. Lossa de två plastskruvarna för att ta bort knivskyddet.
2. Ta bort papper som har fastnat.
3. Rengör kniven med en mjuk duk som fuktats med alkohol.
4. Fäst knivskyddet.



4. SKRIVARSPECIFIKATIONER

I detta avsnitt beskrivs skrivarspecifikationerna.

Modell		B-EX4T3-HS12-QM/CN-R
Föremål		
Mått (B x D x H)		278 mm x 460 mm x 310 mm (10,9" x 18,1" x 12,2")
Vikt (kg)		17 kg
Driftstemperaturintervall		5-40 °C (40-104 °F)
Relativ fuktighet		25-85 % RH (ingen kondens)
Strömförsörjning		Universell strömkälla AC 100-240 V, 50/60 Hz +/- 10 %
Inspänning		AC100-240 V, 50/60 Hz +/- 10 %
Ström	Under en utskrift*	110 W
Förbrukning	Under standby	Max 15 W
	I viloläge	4,7 W
Upplösning		600 dpi (23,6 punkter/mm)
Utskriftsmetod		Termisk överföring
Utskriftshastighet		50,8 mm/sek. (2 tum/sek.) 76,2 mm/sek. (3 tum/sek.) 101,6 mm/sek. (4 tum/sek.) 127,0 mm/sek. (5 tum/sek.) 152,4 mm/sek. (6 tum/sek.)
Tillgänglig materialbredd (inklusive skyddspapper)		25,0-110 mm (0,98-4,33 tum)
Effektiv utskriftsbredd (max.)		104,0 mm (4,1 tum)
Utskriftsläge		Batch Skal (skal-läget aktiveras endast när skalmodul (tillval) är installerad.) Kniv (skär-läget aktiveras endast när skärmodul (tillval) är installerad.)
LCD-meddelandedisplay		Grafiktyp 128 x 64 punkter

*: Medan 20 % sneda linjer skrivs ut i det angivna formatet.

Föremål	Modell	B-EX4T3-HS12-QM/CN-R
Streckkodstyper		JAN8, JAN13, EAN8, EAN8+2 siffror, EAN8+5 siffror, EAN13, EAN13+2 siffror, EAN13+5 siffror, UPC-E, UPC-E+2 siffror, UPC-E+5 siffror, UPC-A, UPC-A+2 siffror, UPC-A+5 siffror, MSI, ITF, NW-7, CODE39, CODE93, CODE128, EAN128, Industrial 2-5, Customer Bar Code, POSTNET, KIX CODE, RM4SCC (ROYAL MAIL 4 STATE CUSTOMER CODE), GS1 DataBar
Två-dimensionell kod		Data Matrix, PDF417, QR-kod, Maxi Code, Micro PDF417, CP Code
Teckensnitt		Times Roman (6 storlekar), Helvetica (6 storlekar), Presentation (1 storlek), Letter Gothic (1 storlek), Prestige Elite (2 storlekar), Courier (2 storlekar), OCR (2 typer), Gothic (1 storlek), Outline font (4 typer), Price font (3 typer) 24 x 24 enkelt kinesiskt typsnitt, 16x16, 24x24, 32x32, 48x48 gotiskt-japanskt typsnitt
Rotationer		0, 90, 180, 270 grader
Standardgränssnitt		USB-gränssnitt Seriegränssnitt LAN-gränssnitt
Tillvalsgränssnitt		Parallellgränssnitt (B-EX700-CEN-QM-R) Expansion I/O-gränssnitt (B-EX700-IO-QM-R) USB-värdgränssnitt (B-EX700-RTC-QM-R)

Anmärkningar:

- Data Matrix™ ett varumärke som tillhör International Data Matrix Inc., USA.
- PDF417™ ett varumärke som tillhör Symbol Technologies Inc., USA.
- QR Code är ett varumärke som tillhör DENSO CORPORATION.
- Maxi Code är ett varumärke som tillhör United Parcel Service of America, Inc., USA.

5. MATERIALSPECIFIKATIONER

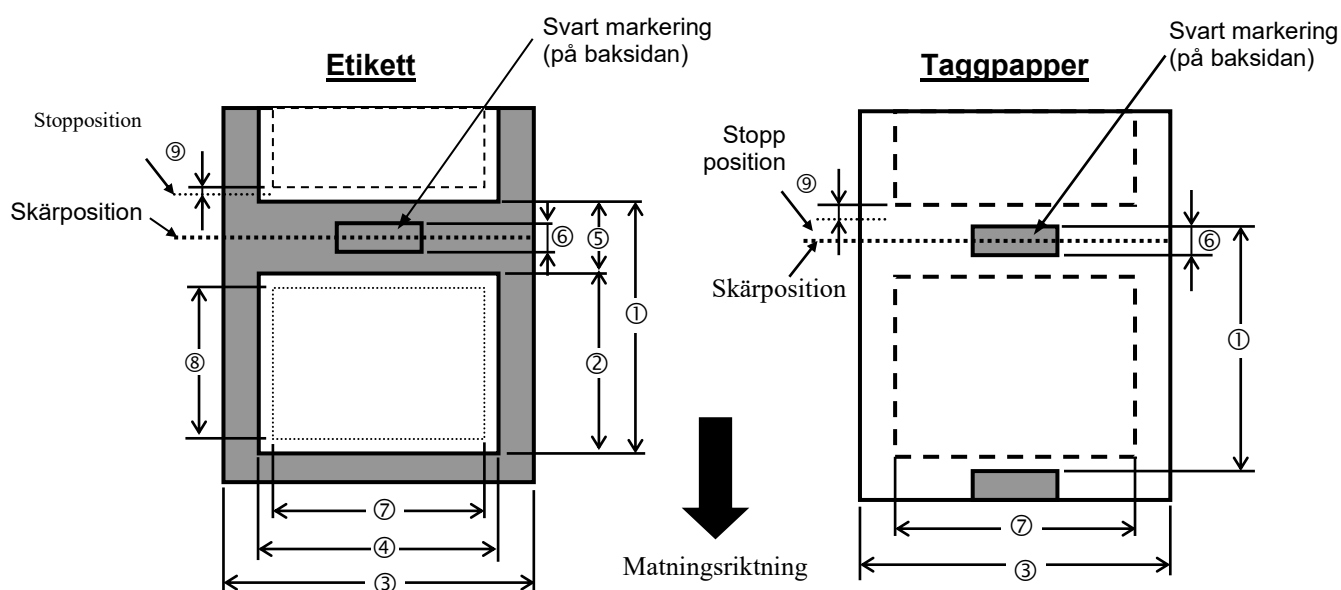
5.1 Pappersmaterial

Kontrollera att det material som ska användas är godkänt av TOSHIBA TEC. Garantin gäller inte problem som orsakas av användning av material som inte är godkända av TOSHIBA TEC.

För information om TOSHIBA TEC-godkända material, kontakta en TOSHIBA TEC-auktoriserad servicerepresentant.

5.1.1 Materialtyp

Två typer av material kan fyllas på för termisk överföring och direkt termisk utskrift: etikett eller tagg. I tabellen nedan visas storlek och form på material som finns tillgängliga för den här skrivaren.



		B-EX4T3-HS		
		Batch	Kniv	Skal (*1)
① punkt	Min.	5 mm	25 mm	5 mm
	Max.	500 mm	500 mm	256 mm
② Etikettlängd	Min.	3 mm		
	Max.	498 mm	497 mm	254 mm
③ Skyddspappersbredd	Min.	25 mm		
	Max.	110 mm		
④ Etikettbredd	Min.	13 mm		
	Max.	108 mm		
⑤ Spalt	Min.	2 mm	3 mm	2 mm
	Max.	20 mm		
⑥ Svart markeringslängd	Min.	2 mm	3 mm	2 mm
	Max.	20 mm		
⑦ Effektiv utskriftsbredd	Max.	104 mm		
⑧ Effektiv utskriftslängd	Min.	3 mm		
	Max.	498 mm	497 mm	254 mm
⑨ Utskriftshastighet öka/minska	Öka	1 mm		
	Minska	1 mm		
Tjocklek	Min.	0,13 mm		
	Max.	0,17 mm		
Max. yttre rulldiameter		Φ200 mm(Φ180, vid användning av inbyggd upplindare) *Φ170, vid innerdiameter på papperstub φ50,8		
Upptagningsmetod		Insida • Utsida		
Pappersstomme		ID φ76,2±0,3 mm		

(*1) Vid användning av skalmodul med hög precision (B-EX904-HH-QM-R).

Anmärkningar:

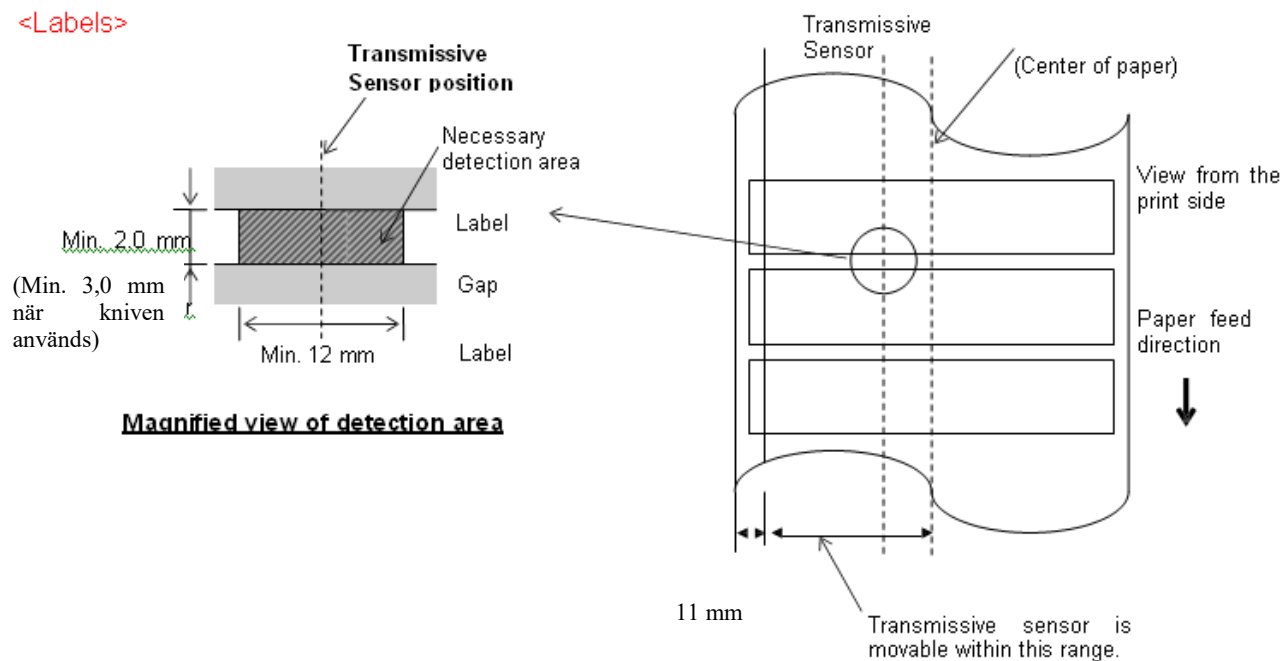
1. För att säkerställa utskriftskvaliteten och skrivhuvudets livslängd ska endast TOSHIBA TEC-specificerade material.
2. När skärskivan används ska minsta etikettlängd vara 18,0 mm – (Spaltlängd/2) eller längre.
3. Förhållandet mellan en etikettlängd och en spaltlängd måste vara minst 3 till 1 (3:1).
4. Vid användning av etiketter i skärläget, var noga med att skära i spalterna/mellanrummen. Om etiketter skärs av med kniven fastnar lim på kniven vilket kan påverka skärkvaliteten och förkorta knivens livslängd.

5.1.2 Mellanrumssensorns avkänningsområde

Mellanrumssensorn kan flyttas från mitten till vänster kant av materialet.

Mellanrumssensorn känner av utrymme mellan etiketter, enligt nedan.

<Labels>

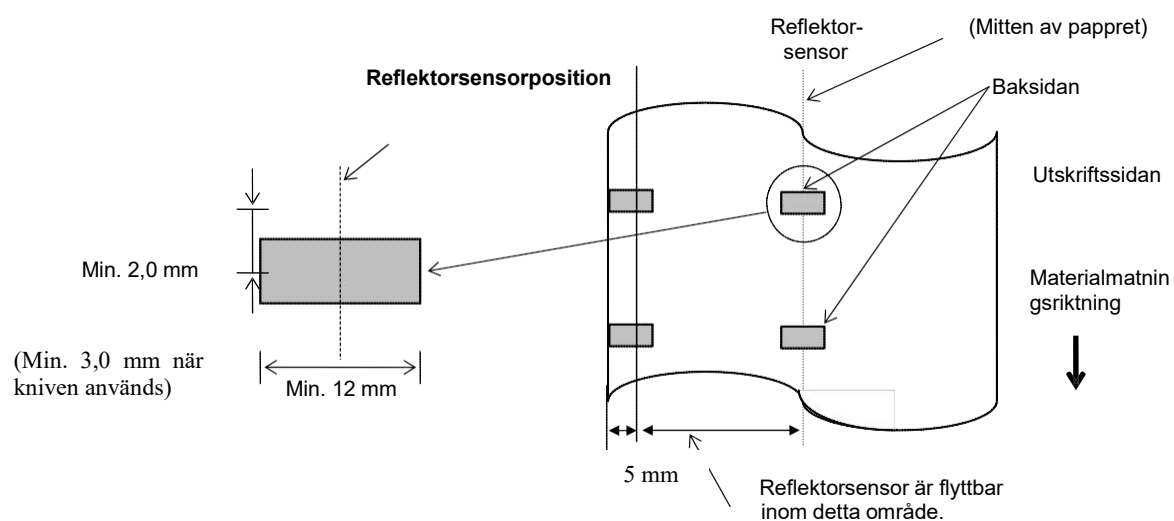


OBS!

Runda hål accepteras inte.

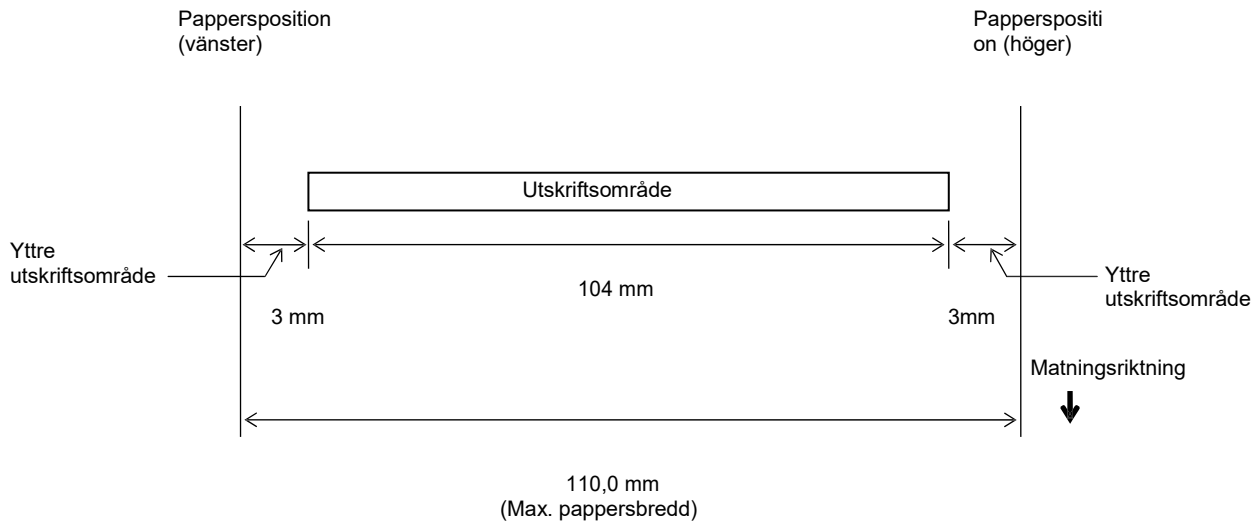
5.1.3 Reflektorsensorns avkänningsområde

1. Sensorn kan flyttas från mitten av pappret till vänster kant.
2. Reflektansen för svart markering måste vara 10 % eller lägre med en vågformlängd på 950 nm.
3. Sensorn känner av mitten på svart markering.
4. Svarta markeringar, vid behov, måste skrivas ut på etiketterna i mellanrummen.
5. Rektangulära hål kan ersätta de svarta markeringarna, under förutsättning att inget skrivs ut på baksidan.
Runda hål kan inte kännas av av reflektorsensorn.

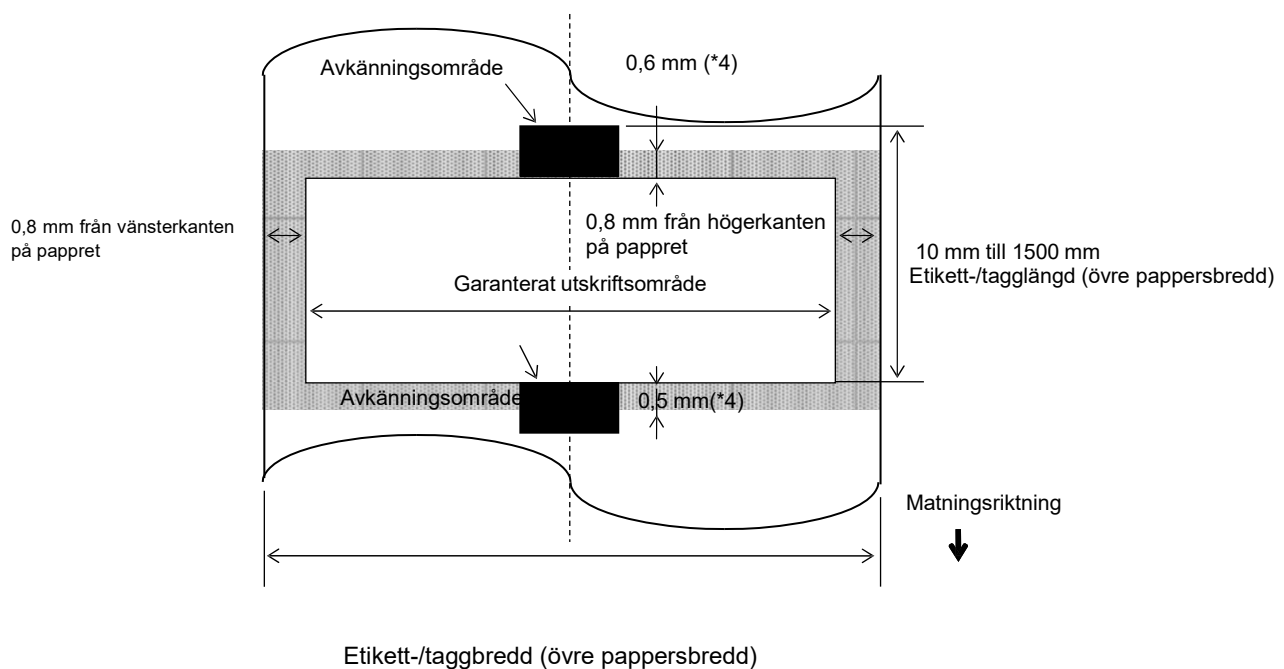


5.1.4 EFFEKTIVT UTSKRIFTSOMRÅDE PÅ PAPPER

5.1.4.1 Förhållandemellan skrivhuvudets effektiva utskriftsbredd och pappersbredd



5.1.4.2 Effektivt utskriftsområde på taggar och etiketter



Anmärkningar:

1. Utskriftskvalitet i det skuggade området kan inte garanteras. För etikett, garanteras inte utskrift inom 1 mm bredd runt etiketten liksom det skuggade området som visas ovan.
2. Mitten av pappret (etikett och tagg) är nästan i linje med mitten av skrivhuvudet.
3. Om utskrift sker i det skuggade området kan bandet veckas. Detta kan påverka utskriftskvaliteten på det garanterade utskriftsområdet.
4. 0,8 mm när utskriftshastighet 2ips vid kontinuerlig och avskalning, 1,2 mm när utskriftshastighet 3ips ~ 6ips. 1,0 mm när utskriftshastighet 2ips vid skärning, 1,6 mm när utskriftshastighet 3ips ~ 6ips.

5.2 Färgband

Kontrollera att det band som ska användas är godkänt av TOSHIBA TEC. Garantierna gäller inte problem som orsakas av användning av band som inte är godkända.

För information om TOSHIBA TEC-godkända band, kontakta en TOSHIBA TEC-auktoriserad servicerepresentant.

	B-EX4T3-HS
Färgbandbredd	40-115 mm
Max färgbandlängd	300 m.
Max färgband OD	Φ70 mm
Färgbandstomme	Φ25,7 ±0,3 mm
Typ	Platt huvud
Bandets lindning	Utsida

Tabellen nedan visar sambandet mellan bandbredd och materialbredd (skyddspapper inte med.)

Färgbandbredd	Materialbredd
60 mm	25 - 55 mm
90 mm	56 – 85 mm
110 mm	86 – 105 mm
115 mm	106 – 110 mm

Anmärkningar:

1. För att säkerställa utskriftskvaliteten och skrivhuvudets livslängd ska endast TOSHIBA TEC-specificerade band.
2. För att undvika att bandet veckar sig ska du använda ett band som är minst 5 mm bredare än materialet.

5.3 Rekommenderade typer av pappersmaterial och färgband

Materialtyp	Beskrivning
Velängpapper och etiketter	Allmän användning för lågprisbruk.
Bestruket papper	Matt bestruket papper Allmänt bruk inklusive användning som kräver små bokstäver/symboler. Glansigt bestruket papper Används där höggradig yta krävs
Plastfilmer	Syntetisk film (polypropylen osv.) Detta vattenbeständiga och lösningsmedelsbeständiga material har hög fysisk styrka och beständighet mot låg temperatur, men dålig värmebeständighet (beroende på material). Materialet kan användas för etiketter som fästs på återvinningsbara behållare, så att det kan återvinnas i samma process. PET-film Detta vattenbeständiga och lösningsmedelsbeständiga material har hög fysisk styrka och beständighet mot låg temperatur samt värmebeständighet. Materialet används för många tillämpningar, särskilt när hög slitstyrka krävs. Modell-/serieskyltetiketter, varningsetiketter osv Polyimid Materialet ger bäst prestanda vid värmebeständighet (större än PET-film). Det används ofta för PCB-etiketter eftersom det tål passage genom dopplödning.

5.3 Typer av pappersmaterial och färgband (forts.)

Färgbandtyp	Beskrivning
Band som inte smetar (vaxhartsband)	Bra vid bestruket papper. Den utskrivna bilden motstår vatten och lätt gnuggning.
Rep- och lösningsmedelsbeständigt band	Mycket bra för plastfilm (syntetiskt papper, PET, polyimid osv.) Rep- och lösningsmedelsbeständigt Värmebeständigt med PET och polyimid.

Kombination av material och band

Materialtyp Färgbandtyp	Velängpapper och etikett	Bestruket papper	Plastfilmer
Band som inte smetar (vaxhartsband)		○	
Rep- /lösningsmedelsbeständigt band			○

○: God kombination

5

5.4 Sköta/hantera pappersmaterial och färgband

FÖRSIKTIGHET!

Var noga med att granska och förstå handboken om förbrukningsmaterial (Supply Manual). Använd endast pappersmaterial och band som uppfyller angivna krav. Användning av icke-specificerade pappersmaterial eller band kan förkorta huvudets livslängd och leda till problem med streckodsläsbarhet eller utskriftskvalitet. Allt pappersmaterial och alla band ska hanteras med försiktighet för att undvika skador på material, band eller skrivare. Läs riktlinjerna i detta avsnitt noggrant.

- Förvara inte material eller band längre än tillverkarens rekommenderade hållbarhetstid
- Förvara materialrullar på den platta änden. Förvara dem inte på de böjda sidorna eftersom det kan platta till dem och orsaka oregelbunden materialmatning och dålig utskriftskvalitet.
- Förvara material i plastpåsar och återförslut dem alltid efter öppning. Oskyddade material kan bli smutsiga och extra slitage från damm och smutspartiklar förkortar skrivhuvudets livslängd.
- Förvara material och band på en sval och torr plats. Undvik områden där de skulle exponeras för direkt solljus, höga temperaturer, hög luftfuktighet, damm eller gas.
- Det termiska papper som används för direkt termoutskrift får inte ha specifikationer som överstiger Na+ 800 ppm, K+ 250 ppm och Cl- 500 ppm.
- Vissa bläck som används på förtryckta material kan innehålla ingredienser som förkortar skrivhuvudets produktliv. Använd inte etiketter förtryckta med bläck som innehåller hårda ämnen såsom kalciumkarbonat (CaCO₃) och kaolin (Al₂O₃, 2SiO₂, 2H₂O).

För ytterligare information, kontakta din lokala återförsäljare eller tillverkaren av material eller band.



TOSHIBA TEC CORPORATION

© 2005-2019 TOSHIBA TEC CORPORATION, All Rights Reserved
1-11-1, Osaki, Shinagawa-ku, Tokyo 141-8562, Japan

SE E01-33114A

Uppdatera information

1. Ändring av specifikation

- Den typ av två-dimensionell kod och typsnitt som stöds av denna skrivare har delvis uppdaterats enligt följande.

Modell	Två-dimensionell kod	Teckensnitt
B-EX4T1-GS B-EX4T1-TS	Data Matrix, PDF417, QR-kod, Maxikod, Micro PDF417, CP-kod, GS1 Data Matrix, AZTEC-kod, GS1 QR-kod	Bitmap-teckensnitt (21 typer), Japanese Kanji (JIS X0213/4 typer av Gothic, 2 typer av Mincho), Kinesiska, Outline-teckensnitt (8 typer), Skrivbara tecken, TrueType-teckensnitt, Open Type-teckensnitt (Noto Sans CJK)
B-EX4T2/D2-GS B-EX4T2-TS B-EX4T2-HS		Times Roman (6 storlekar), Helvetica (6 storlekar), Presentation (1 storlek), Letter Gothic (1 storlek), Prestige Elite (2 storlekar), Courier (2 storlekar), OCR (2 typer), Gothic (1 storlek), Outline-teckensnitt (4 typer), Price-teckensnitt (3 typer), 24 x 24 Förenklad kinesiska-teckensnitt (endast CN-modell)
B-EX4T3-HS12 -QM/CN-R		Bitmap-teckensnitt (21 typer), Japanskt kanji (JIS X0213/4 typer av Gothic, 2 typer av Mincho), Kinesiska, Outline-teckensnitt (8 typer), Skrivbara tecken, TrueType-teckensnitt
B-EX6T1/T3-GS B-EX6T1/T3-TS		Bitmap-teckensnitt (21 typer, standard), Japanskt kanji (JIS X0213/4 typer av Gothic, 2 typer av Mincho), Kinesiska tecken (standard), Outline-teckensnitt: 8 typer (standard), Skrivbara tecken, TrueType-teckensnitt, Övriga teckensnitt: Unicode (UTF-32) stöder / Open Type-teckensnitt (Noto Sans CJK)

2. Övrig information

- Kontakta din auktoriserade representant för Toshiba Tec Corporation om den senaste versionen av

denna bruksanvisning.

Felsökning

Symptom	Orsak	Lösningar
Utskrift sker intermittent.	Det sker för kyla ned skrivhuvudet vars temperatur har värmts upp genom en långvarig, kontinuerlig utskriftssekvens.	Fortsätt att använda skrivaren i detta tillstånd. Det finns inget problem med livslängd och säkerhet för skrivaren.

B-EX4T3-HS12-QM/CN-R

- Denna skrivare stöder endast termisk överföringsmetod och inte direkt termisk metod.