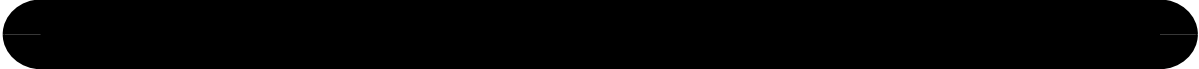


TOSHIBA

TOSHIBA streckkodsskrivare

B-EX6T-SERIEN



Bruksanvisning

Mode d'emploi

Bedienungsanleitung

Manual de instrucciones

Gebruikershandleiding

Manuale Utente

Manual do Utilizador

TOSHIBA

TOSHIBA streckkodsskrivare

B-EX6T-SERIEN

Bruksanvisning

Försiktighetsåtgärder för hantering av trådlösa kommunikationsapparater

Trådlös LAN-modul: GS2100MIP (B-EX700-WLAN2-QM-R)

**RFID-modul: TRW-USM-10 (B-EX706-RFID-U4-US-R), TRW-EUM-10 (B- EX706-RFID-U4-EU-R),
TRW-AUM-10 (B-EX706-RFID-U4-AU-R)**

För USA

Denna enhet överensstämmer med del 15 i FCC-reglerna.

Användning är föremål för följande två villkor:

- (1) Denna enhet kan orsaka skadlig störning, och
- (2) Denna enhet måste acceptera all mottagen störning, inklusive störningar som kan orsaka oönskad användning.

Ändringar eller modifieringar som inte uttryckligen har godkänts av tillverkaren för överensstämmelse kan upphäva användarens rätt att använda utrustningen.

För Kanada

Användning är föremål för följande två villkor:

- (1) Denna enhet kan orsaka skadlig störning, och
- (2) Denna enhet måste acceptera all mottagen störning, inklusive störningar som kan orsaka oönskad användning.

För Taiwan

Var försiktig

根據低功率電波輻射性電機管理辦法

Säkerhetsöverväganden

Använd inte denna produkt på platser där det kan vara förbjudet (t.ex. på ett flygplan eller sjukhus). Om du är osäker på huruvida produkten får användas eller inte rättar du dig efter de riktlinjer som utfärdats av flygbolaget eller den medicinska inrättningen.

I annat fall kan flygplansinstrument eller medicinsk utrustning påverkas med allvarliga olyckor som följd.

Produkten kan påverka funktionen hos vissa inopererade pacemakers och annan medicinskt implanterad utrustning. Pacemakerpatienter bör vara uppmärksamma på att om produkten används i närheten av en pacemaker kan den orsaka funktionsstörningar på pacemakern.

Om du har anledning att misstänka att störningar förekommer stänger du omedelbart av produkten och kontaktar din TOSHIBA TEC-försäljningsagent.

Produkten får inte tas isär, modifieras eller repareras eftersom detta kan orsaka personskador.

Enligt gällande lagar och bestämmelser för radioutrustning är all modifiering förbjudet. Vid behov av reparation kontaktar du din TOSHIBA TEC-försäljningsagent.

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

	Sida
1. PRODUKTÖVERSIKT	E1- 1
1.1 Inledning	E1- 1
1.2 Funktioner	E1- 1
1.3 Packa upp	E1- 1
1.4 Tillbehör	E1- 2
1.5 Utseende	E1- 3
1.5.1 Mått	E1- 3
1.5.2 Framifrån	E1- 3
1.5.3 Bakifrån	E1- 3
1.5.4 Manöverpanel	E1- 4
1.5.5 Insida	E1- 4
1.6 Tillval	E1- 5
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	E2-10
2.4 Ansluta kablarna till skrivaren	E2-12
2.5 Slå PÅ/AV skrivaren	E2-13
2.5.1 Slå PÅ skrivaren	E2-13
2.5.2 Stänga AV skrivaren	E2-13
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 Tillvalet modul med skärskiva	E3- 3
3.1.4 Tillvalet modul med rotationskniv	E3- 4

4. SKRIVARSPECIFIKATIONER	E4-1
5. MATERIALSPECIFIKATIONER	E5-1
5.1 Pappersmaterial.....	E5-1
5.1.1 Materialtyp	E5-1
5.1.2 Mellanrumssensors avkänningsområde.....	E5-3
5.1.3 Reflektorsensors avkänningsområde	E5-4
5.1.4 Effektivt utskriftsområde på papper	E5-5
5.2 Färgband	E5-6
5.3 Rekommenderade typer av pappersmaterial och färgband	E5-6
5.4 Sköta/hantera pappersmaterial och färgband	E5-7

VARNING!

Detta är en klass A-produkt. I hemmiljö kan denna produkt orsaka radiostörningar i vilket fall användaren kan behöva vidta lämpliga åtgärder.

FÖRSIKTIGHET!

1. Bruksanvisningen får inte kopieras, helt eller delvis, utan skriftligt tillstånd från TOSHIBA TEC.
2. Innehållet i bruksanvisningen kan ändras utan föregående meddelande.
3. Vänd dig till din lokala auktoriserade servicerepresentant beträffande eventuella frågor om bruksanvisningen.

1. PRODUKTÖVERSIKT

1.1 Inledning

Tack för att du valt en streckkodsskrivare ur TOSHIBA B-EX6T-serien. 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 att påfyllningen av material och färgband går mycket smidigt.
- 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.
- Förstklassig maskinvara, inklusive det specialutvecklade termiska skrivhuvudet för 8 punkter/mm eller 12 punkter/mm som ger mycket tydliga utskrifter vid en utskriftshastighet på 3, 5, 8, 10 eller 12 tum/sek.

B-EX6T1/T3-TS/GS12
305 dpi
3 ips
5 ips
8ips
10 ips
12 ips

1.3 Packa upp

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.

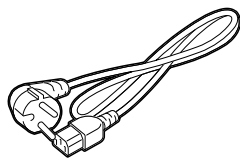
- Levereras med USB-I/F, LAN-I/F, I/F-kort för RTC/USB-värd, bandsparmodul (för typ 1)
Förutom skärmodulen (tillval) finns det även en skalmodul (tillval), pappersstöd för papper i löpande bana, I/F-kort för RS-232C, Centronics-I/F-kort, I/O-expansionskort, I/F-kort för trådlöst LAN, och en RFID-modul.

Packa upp skrivaren enligt de uppackningsanvisningar som medföljer skrivaren.

1.4 Tillbehör

Kontrollera när du packar upp skrivaren att följande tillbehör medföljer.

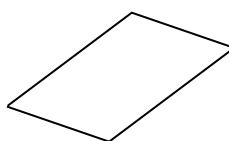
☐ Nätsladd



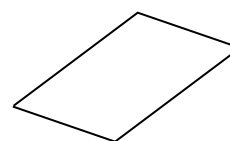
☐ CD-ROM (1 st.)



☐ Säkerhetsåtgärder



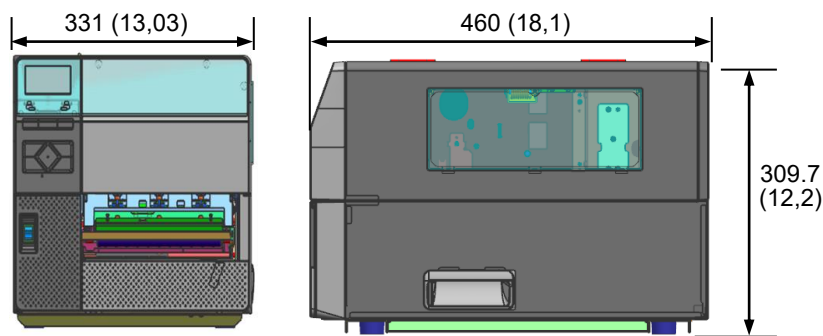
☐ Snabbinstallationshandbok



1.5 Utseende

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

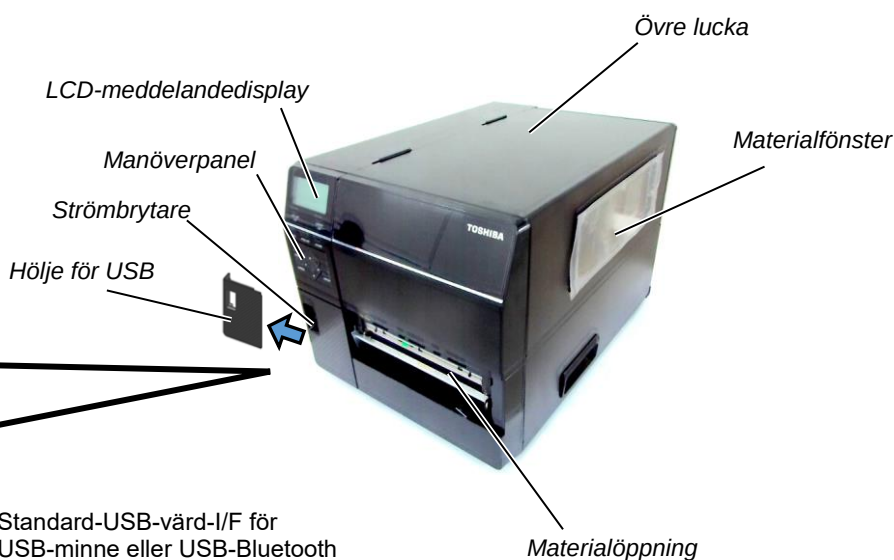
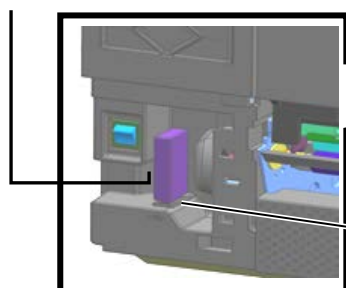
1.5.1 Mått



Mått i mm (tum)

1.5.2 Framifrån

USB-hårdvarunyckel för Bluetooth Connect Smart-enhet (smartmobil) för inställning av parametrar
USB-minne
Installera inbyggd programvara för att kopiera loggdata



1.5.3 Bakifrån

Reserverat för parallellgränssnitt



För GS/TS12- och GS/TS18-modeller: reserverat för seriegränssnitt.
För GS/TS16-modeller: WLAN-gränssnitt.

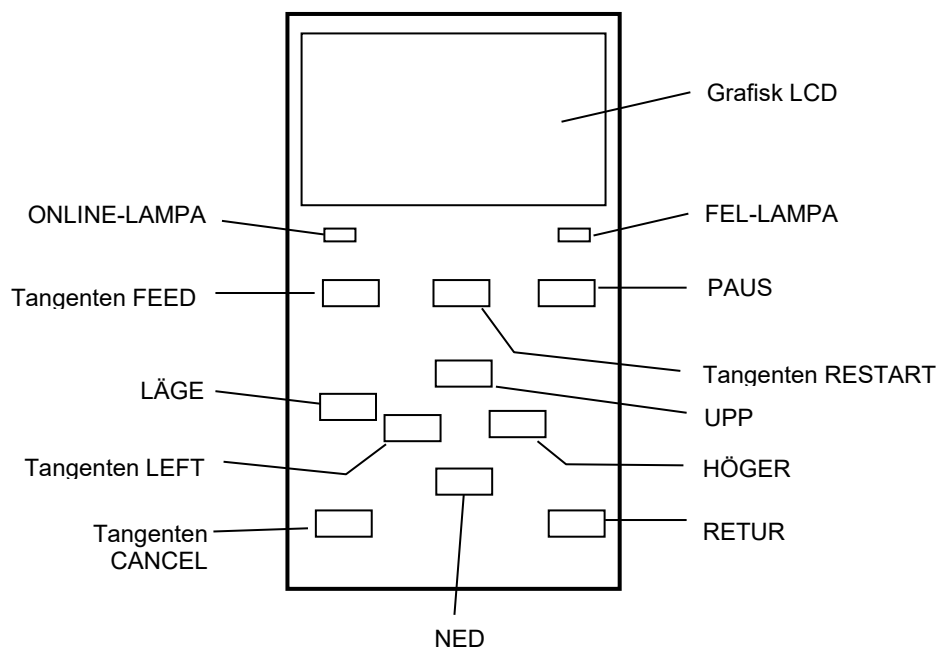
USB-gränssnitt

Reserverat för expansion I/O-gränssnitt

LAN-gränssnitt

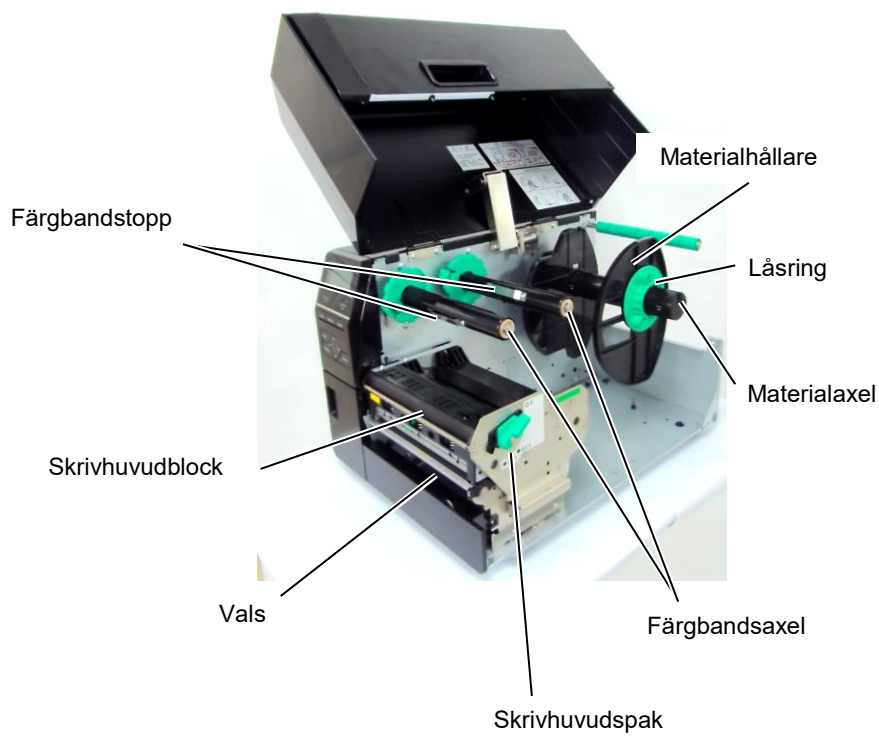
Nätingång

1.5.4 Manöverpanel



1.5.5 Insida

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



1.6 Tillval

Tillvalsnamn	Typ	Beskrivning
Modul med skärskiva	B-EX206-QM-R	För att skära av materialet matas det först fram till skärpositionen där det stoppas och skärs av för att därefter matas tillbaka till utskriftspositionen
Skalmodul	B-EX906-H-QM-R	Detta gör det möjligt att skala av papper på begäran eller spola tillbaka skyddspapper.
Pappersstöd för papper i löpande bana	B-EX906-FF-QM-R	
RFID-modul	B-EX706-RFID-U4-EU-R B-EX706-RFID-U4-US-R B-EX706-RFID-U4-AU-R	Om den här modulen installeras blir det möjligt att läsa av och skriva ut UHF-RFID-taggar. Endast tillgängligt för modell B-EX6T1. Observera: GS/TS12-CN-R stöder inte RFID I/F. (GS/TS18-CN-R måste köpas separat när RFID krävs.)
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.
Seriegränssnittskort	B-EX700-RS-QM-R	Med detta kort installerat får du en RS-232C-gränssnittsport.
Trådlöst LAN-gränssnittskort	B-EX700-WLAN2-QM-R	Med detta kort installerat får du trådlös LAN-kommunikation. Obs! GS/TS12-CN-R stöder inte WLAN-alternativet I/F. (GS/TS16-CN-R måste köpas separat när WLAN-I/F krävs.)
Rotationsknivmodul	B-EX206-R-QM-S	För att utföra på kuggbearbetning, skära media utan att stoppa utskrift, och mata tillbaka till utskriftspositionen när alla skärjobb är avslutade. Maximal pappersbredd för skärning är 112 mm. Endast tillgänglig i Europa Endast tillgängligt för modell B-EX6T1

OBS!

RFID och WLAN kan endast användas i länder som har RF-reglering godkänd. För detaljer kontaktar du närmaste auktoriserade TOSHIBA TEC-representant eller TOSHIBA TEC huvudkontor.

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 Finjustering av position och utskriftston
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 att automatisk inställning av gränsvärde har utförts, så ställ in det manuellt.	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 högsäpningssenheter 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).
- 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 högsäpningsskomponenter. 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 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.

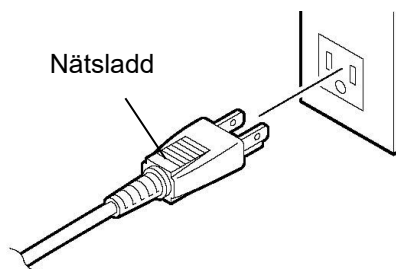


Strömbrytare

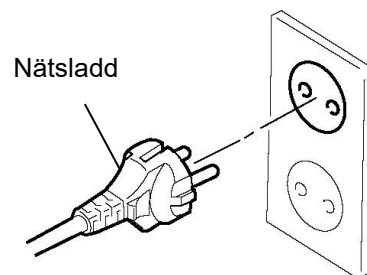


Nätsladd

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



[Amerikansk typ]



[EU-typ]

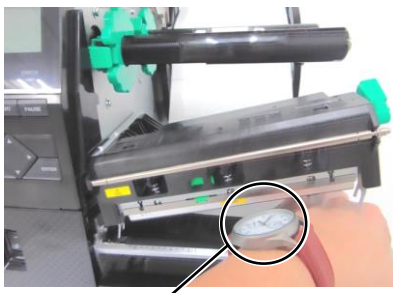
2.3 Fylla på material

VARNING!

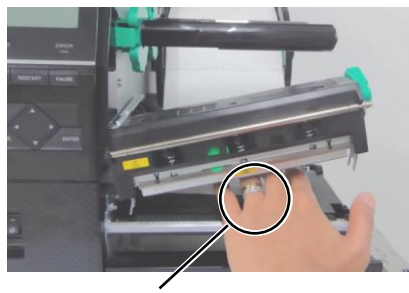
1. Vidrör inte några rörliga delar. För att minska risken för att fingrar, smycken, kläder osv. dras in de rörliga delarna ska du vara noga med att fylla på pappersmaterial när skrivaren helt har slutat röra sig.
2. Skrivhuvudet blir varmt direkt efter utskrift, låt det svalna innan du fyller på material.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



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



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

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

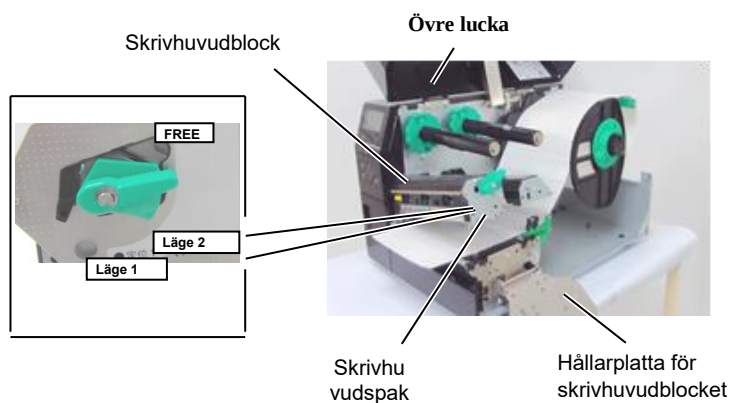
Följande procedur visar stegen för att fylla på material ordentligt i skrivaren så att det matas rakt genom skrivaren.

Skrivaren skriver ut både etiketter och taggar.

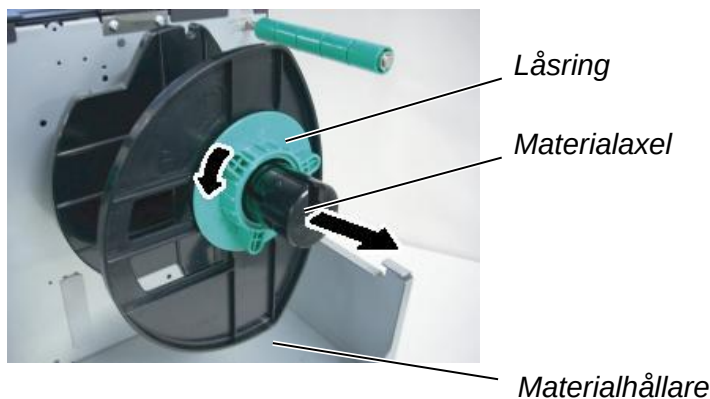
1. Öppna den övre luckan.
2. Vrid skrivhuvudspaken till läget **FREE** och frigör hållarplattan för skrivhuvudblocket.
3. Öppna skrivhuvudblocket.

Anmärkningar:

1. När skrivhuvudspaken är i läge **FREE** kan skrivhuvudet lyftas.
2. Vrid inte låsringen på materialhållaren motsols för långt annars kan den lossna från materialhållaren.



4. Vrid låsringen moturs och avlägsna materialhållaren från materialaxeln.



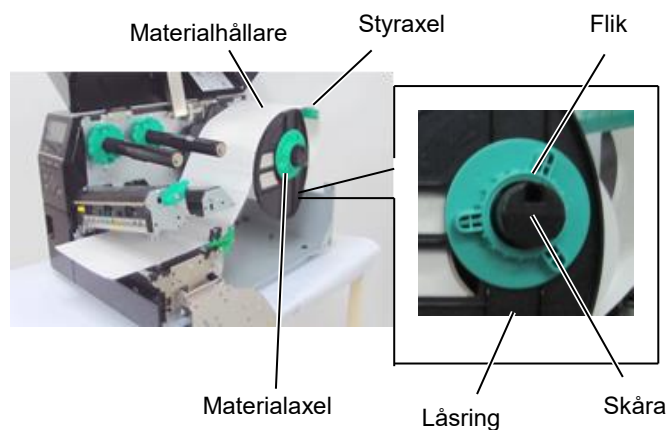
5. Placera materialet på materialaxeln.
6. För materialet runt styraxeln, och dra sedan materialet mot skrivarens framsida.

2.3.1 Fylla på pappersmaterial (forts.)

OBS!

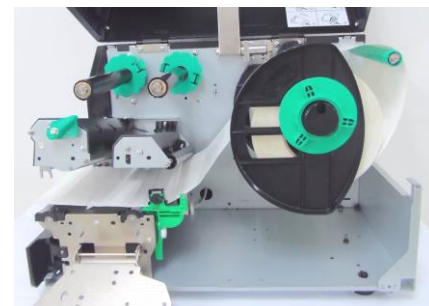
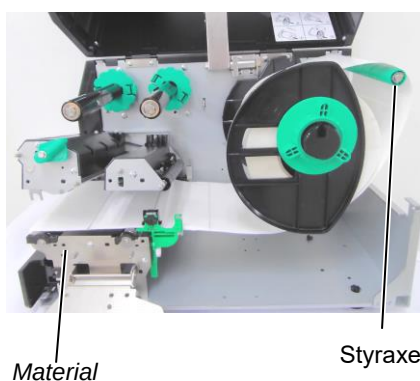
Dra inte åt låsringen på materialhållaren för hårt.

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

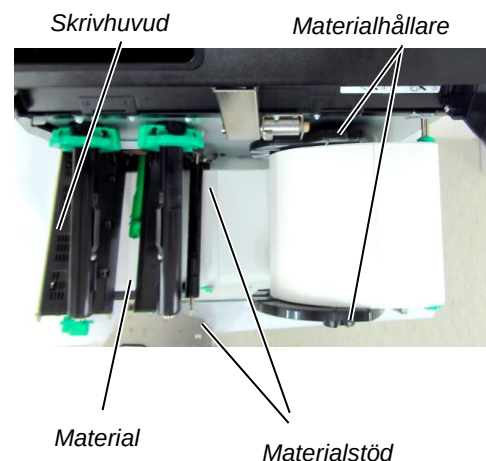
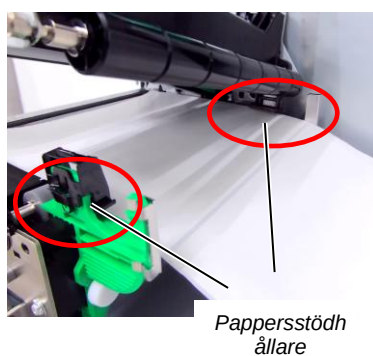


Vid material som är rullat med utskriftssidan inåt

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.



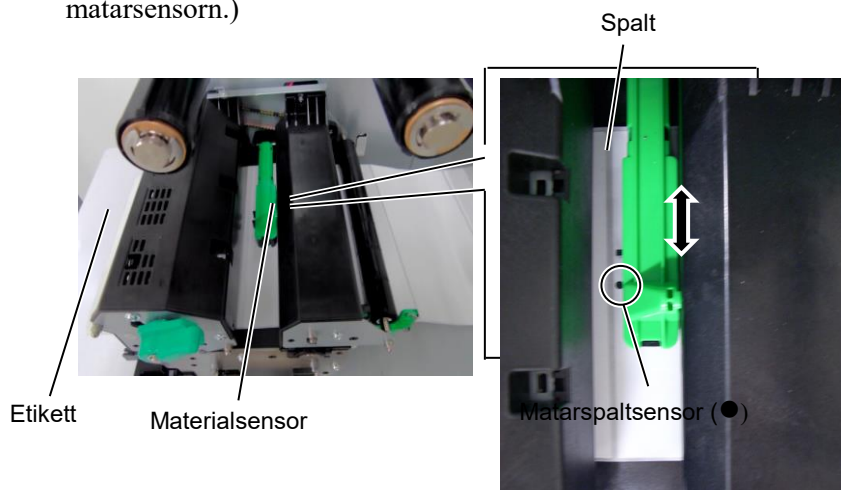
2.3.1 Fylla på pappersmaterial (forts.)

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 materialsensorn manuellt så att matarspaltsensorn är positionerad vid etiketternas mitt. (● indikerar positionen för matarsensorn.)



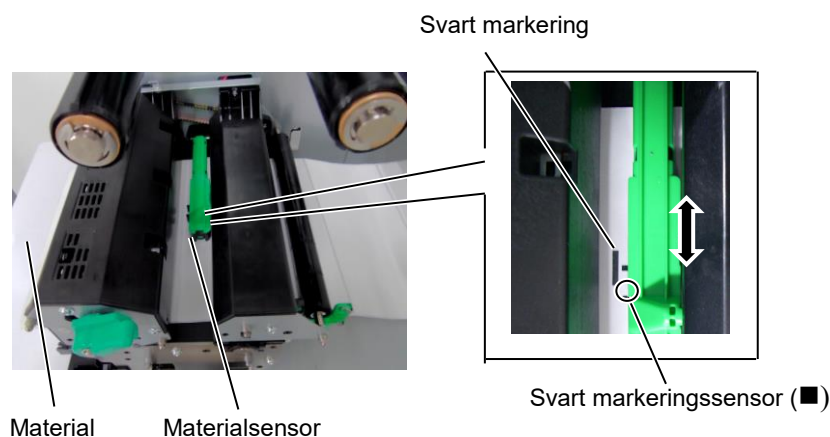
OBS!

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.

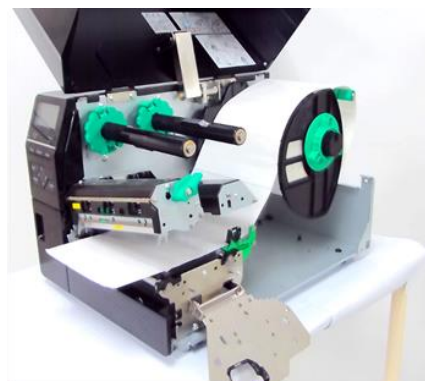
(2) Flytta materialsensorn manuellt så att den svarta markeringssensorn är i linje med den svarta markeringen på materialet. (■ indikerar positionen för den svarta markeringssensorn.)



2.3.1 Fylla på pappersmaterial (forts.)

12. Batch-läge

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



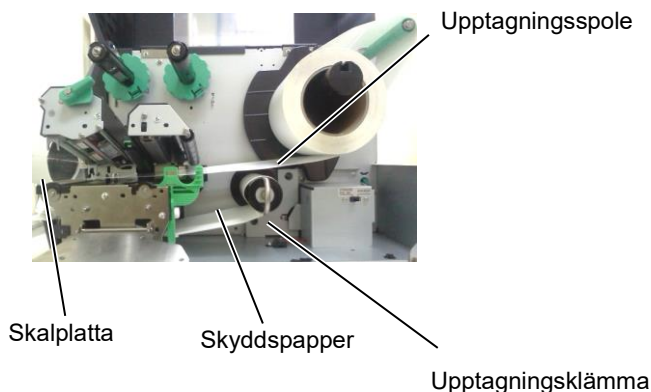
13. Fylla på med skalmodul

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

- (1) Ta bort tillräckligt många etiketter från materialets framkant för att frigöra 500 mm skyddspapper.
- (2) Sätt in skyddspappret 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.

Anmärkningar:

1. Var noga med att ställa in väljaren på läget **STANDARD/PEEL OFF**
2. Skyddspappret är lättare att mata tillbaka till upptagningsspolen om den främre plattan avlägsnas.
3. Montera upptagningsklämman så att den längre sidan av klämman sitter i den grunda skåran på upptagningsspolen.
4. Skyddspapper kan lindas direkt på upptagningsspolen eller på en pappersstomme.



2.3.1 Fylla på pappersmaterial (forts.)

VARNING!

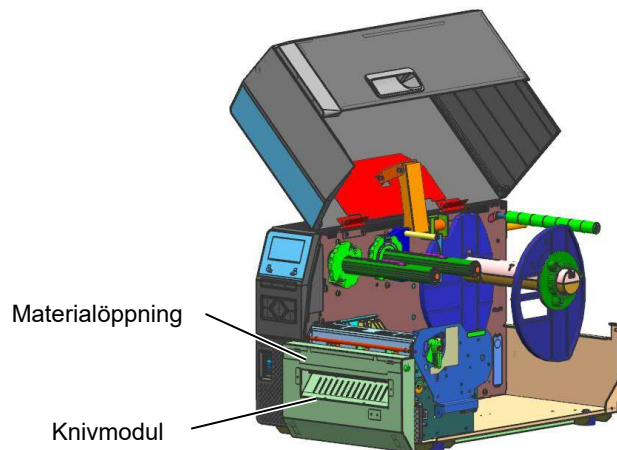
Kniven är vass, så var försiktig så att du inte skadar dig själv när du hanterar den.

VAR FÖRSIKTIG!

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. Användning av taggpapper med en tjocklek som överskrider det angivna värdet kan påverka knivens livslängd.
3. När perforerat papper används, utför inte snittet på perforeringen. Utför snittet efter perforeringen.

14. Fylla på med kniv

När skärmodul (tillval) är monterad skärs materialet automatiskt av. En skärskiva och rotationskniv finns som ett tillval. Skjut in framkanten av materialet i kniven tills det kommer ut genom materialöppningen i knivkåpan.

**OBS!**

När rotationskniven används för att skriva ut etiketter och taggar, ställ in parametrarna BANDSPAR till "POSITION 1" och HU CUT/RWD. till "PÅ" i systemläget. Det kan vara nödvändigt att justera änden av etikett- eller taggrullen beroende på etiketten eller taggen. Kontakta leverantören som du köpte produkten från om etikettens eller taggens design.

Det kan också vara möjligt att ställa in parametrarna BANDSPAR till "AV" och HU CUT/RWD. till "AV" när direkt termiska material skrivs ut, men du ska bekräfta utskriftskvaliteten efter att media matats ut.

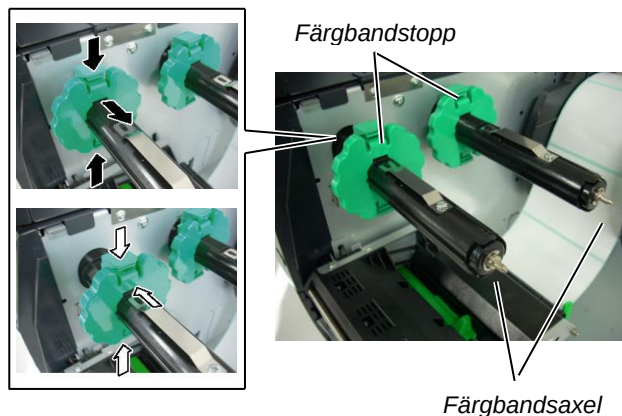
2.3.2 Sätta i färgband

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.

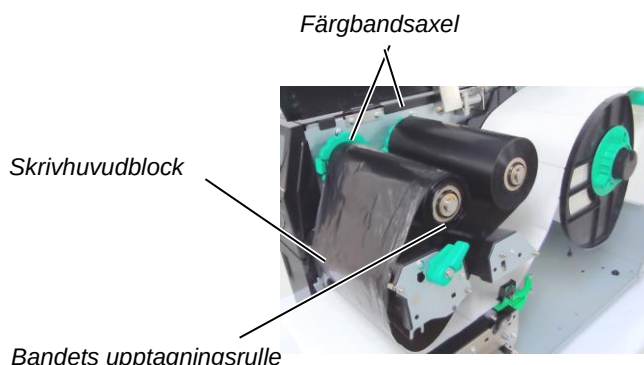
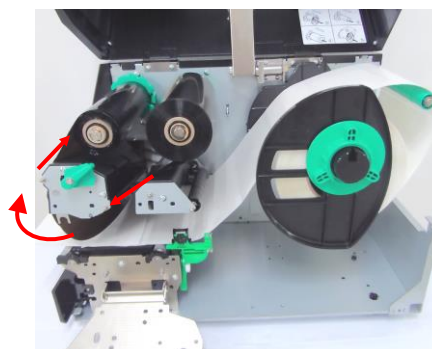
Anmärkningar:

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.

1. Ta tag i flikarna längst upp och nederst på bandstoppen och flytta tillbaka dem till änden av bandaxeln.

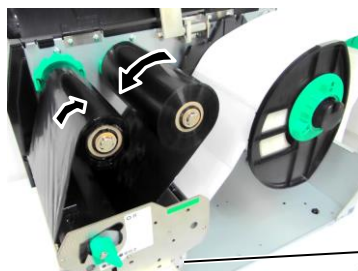


2. Placera banden på bandaxlarna enligt bilden nedan, lämna gott om band mellan bandspolarna.

**Bandets bana**

2.3.2 Sätta i färgband (forts.)

3. Skjut bandstoppen längs med bandaxlarna så att färgbandet centreras när det sätts i.
4. Sänk skrivhuvudblocket och ställ in hållarplattan för skrivhuvudblocket.
5. Ta upp eventuella veck i bandet. Rulla den första delen av bandet på färgbandsupptagningsrullen tills färgbandet blir synligt vid framsidan av skrivaren.



Hållarplatta för
skrivhuvudblocket

6. Vrid skrivhuvudspaken till läget **Lock** för att stänga skrivhuvudet.
7. Stäng den övre luckan.

■ Automatiskt bandsparläge

B-EX6T1 har en bandsparfunktion som gör det möjligt att minska åtgången på färgband genom att bandmatningen stoppas vid områden som inte ska skrivas ut. För att bandsparfunktionen ska aktiveras krävs ett minsta utskriftsområde enligt nedan.

Modeller med 203 och 305 dpi (mm)

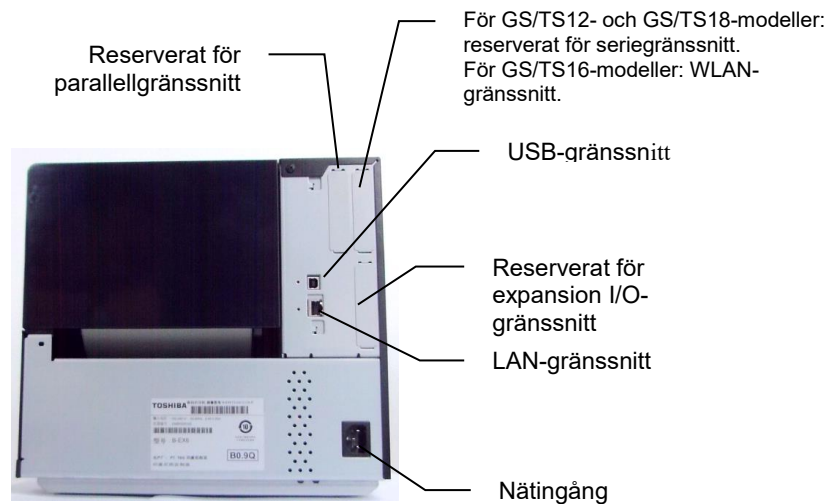
Utskriftshastighet	3 ips	5 ips	8 ips	10 ips	12 ips
Min. område utan utskrift	20	20	25	35	60

2.4 Ansluta kablarna till skrivaren

Nedan 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 fem sätt att ansluta skrivaren till värddatorn. Dessa är:

- En Ethernet-anslutning med hjälp av skrivarens standard-LAN-uttag.
- En USB-anslutning mellan skrivarens standard-USB-kontakt och värddatorns USB-port. (Överensstämmer med USB 2.0)
- En seriell kabelanslutning mellan skrivarens RS-232-serieport och någon av värddatorns COM-portar.
- En parallellkabelanslutning mellan skrivarens parallellport (tillval) och värddatorns parallellport (LPT).
- Trådlöst LAN med hjälp av ett nätverkskort för trådlös anslutning.

Mer information finns i **BILAGA 2**.



2.5 Slå PÅ/AV skrivaren

När skrivaren är ansluten till en värddator är det bästa 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 ERROR-LAMPAN lyser, se **avsnitt 5.1 Felmeddelanden**.

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



Strömbrytare

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

2.5.2 Stänga AV skrivaren

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-lampnan blinkar eftersom det kan orsaka skada på datorn.

1. Innan du stänger av skrivaren med strömbrytaren, kontrollera att ON LINE-meddelandet visas på LCD-meddelandedisplayen och att ON LINE-lampnan 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.



Strömbrytare

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.

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.

3.1 Rengöring

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

3.1.1

Skrivhuvud/vals/sensorer

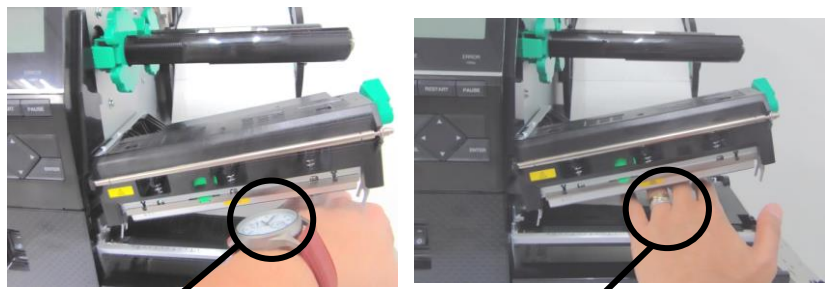
FÖRSIKTIGHET!

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.

1. Stäng av och koppla ur skrivaren.
2. Öppna den övre luckan.
3. Vrid skrivhuvudspaken till läget "FREE", och frigör sedan hållarplattan för skrivhuvudblocket.
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 så att inte metall- eller glasdelar på en klocka kommer i kontakt med skrivhuvudskanten.

Var försiktig så att inte metallföremål som till exempel en ring kommer i kontakt med skrivhuvudskanten.

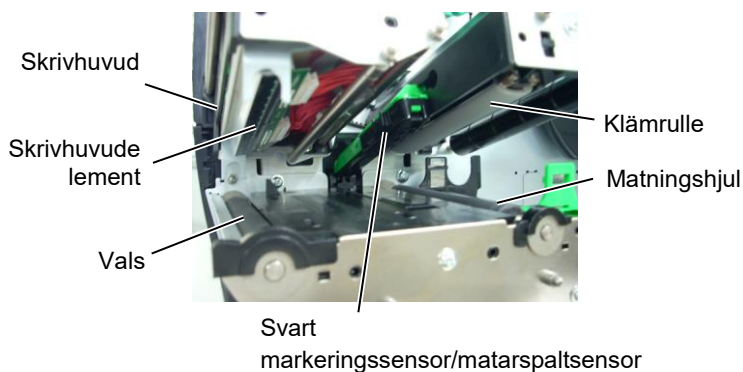
Eftersom skrivhuvudelementet lätt kan skadas vid stötar måste det behandlas varsamt och får inte utsättas för stötar från hårda föremål.

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.



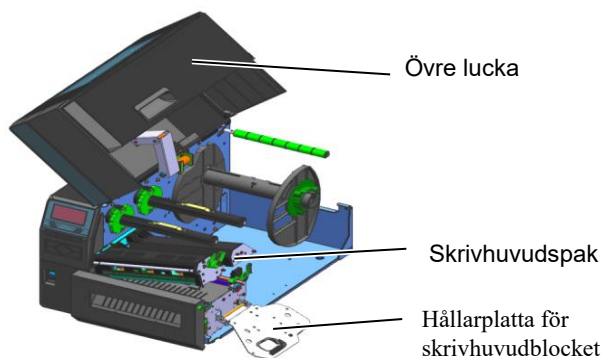
3.1.3 Tillvalet modul med skärskiva

VARNING!

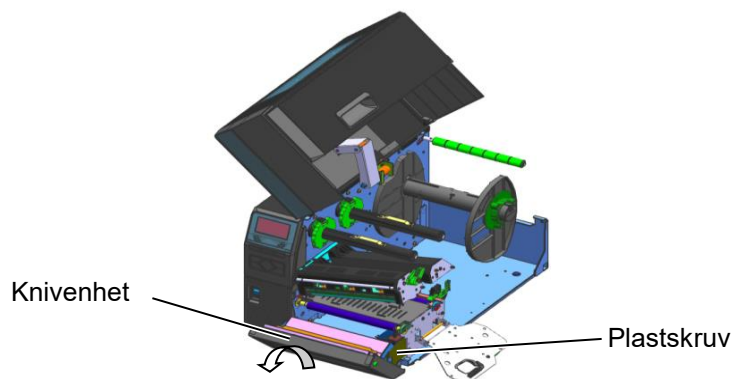
1. Var noga med att stänga av strömmen innan du rengör skärmodulen.
2. Knivbladet är vasst, så var försiktig så att du inte skadar dig själv när du rengör det.

Skärmodulen finns som tillval.

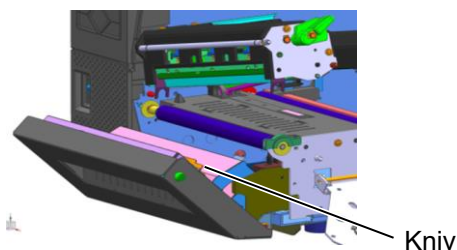
1. Stäng av strömmen och öppna övre luckan.
2. Vrid skrivhuvudspaken till läget "Free", och frigör sedan hållarplattan för skrivhuvudblocket.
3. Öppna skrivhuvudblocket.



4. Skruva loss skruven med plasthuvud så att skärenheten öppnas.



5. Rengör kniven med en mjuk duk som fuktats med alkohol.
6. Fäst knivskyddet.



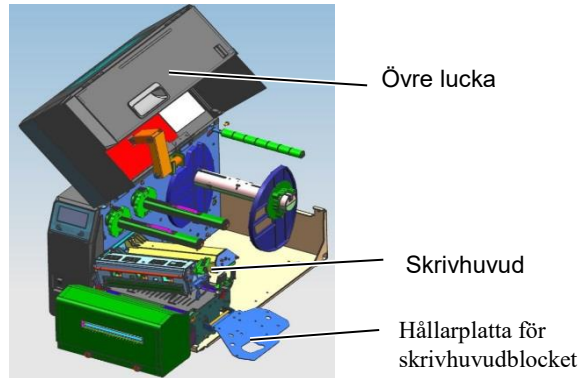
3.1.4 Tillvalet modul med rotationskniv

VARNING!

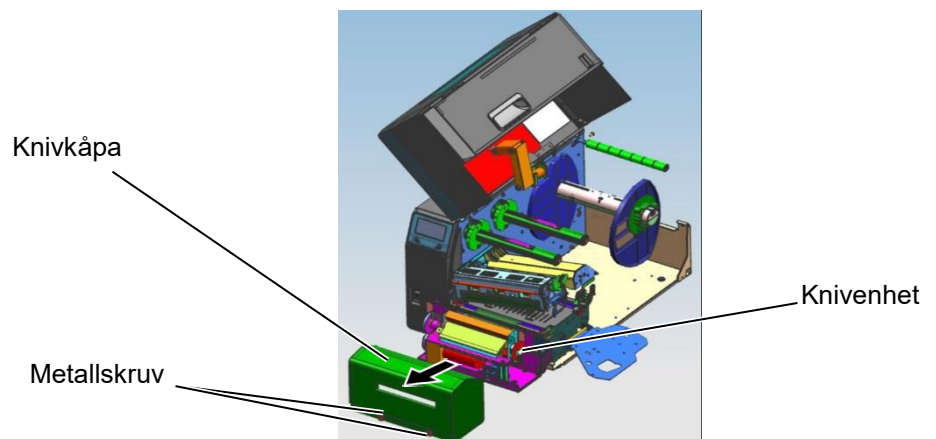
1. Var noga med att stänga av strömmen innan du rengör skärmodulen.
2. Knivbladet är vasst, så var försiktig så att du inte skadar dig själv när du rengör det.

Rotationskniven finns som ett tillval. (Endast för Europa)

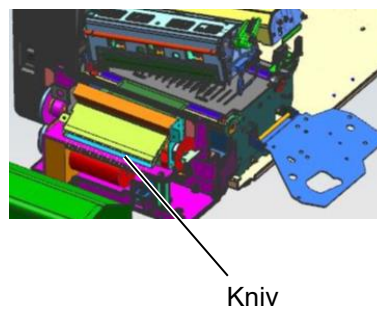
- 1 Stäng av strömmen och öppna övre luckan.
2. Vrid skrivhuvudspaken till läget "Free", och frigör sedan hållarplattan för skrivhuvudblocket
3. Öppna skrivhuvudblocket.



4. Lossa de två metallskruvarna för att ta bort knivskyddet.



5. Rengör kniven med en mjuk duk som fuktats med alkohol.
6. Fäst knivskyddet



4. SKRIVARSPECIFIKATIONER

I detta avsnitt beskrivs skrivarspecifikationerna.

Föremål \ Modell		B-EX6T1/T3-GS	B-EX6T1/T3-TS
Destination	QM: Hela världen	B-EX6T1/T3-GS12-QM-R	B-EX6T1/T3-TS12-QM-R
	CN: Kina	B-EX6T1/T3-GS12-CN-R	B-EX4T1/T3-TS12-CN-R
Mått (B x D x H)		331 mm x 460 mm x 310 mm	
Vikt (kg)		20 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*	210W 2,4–0,95 A	
Förbrukning	Under standby	Max 15 W	
	I viloläge	5,7 W 0,09 A	
Upplösning		8 punkter/mm (203 dpi)	12 punkter/mm (305 dpi)
Utskriftsmetod		Termisk överföring eller direkt termisk överföring	
Utskriftshastighet		76,2 mm/sek. 127,0 mm/sek. 203,0 mm/sek. 254,0 mm/sek. 304,8 mm/sek. När rotationskniven används justeras skrivaren automatiskt till 8 ips. Det är inte möjligt att ange snabbare hastighet.	
Tillgänglig materialbredd (inklusive skyddspapper)		50–165 mm	
Effektiv utskriftsbredd (max.)		160,0 mm (203 dpi), 159,9 mm (305 dpi)	
Utskriftsläge		Batch Avskalning (skalläget aktiveras endast när skalmodul (tillval) är installerad) Kniv (skär-läget aktiveras endast när skärmodul (tillval) är installerad.)	
LCD-meddelandedisplay		Grafisk typ, minst 128 x 64 punkter, med bakgrundsbelysning	

*: Medan 15 % sneda linjer skrivs ut i det angivna formatet.

Föremål \ Modell		B-EX6T1/T3-GS	B-EX6T1/T3-TS
Streckkodstyper		JAN/EAN/UPC, KOD 128, KOD 93, KOD 39 (S, F) MSI, Interleaved 2 av 5, kundstreckkod, GS1 DataBar (inklusive Composite)	
Två-dimensionell kod		Data Matrix, PDF 417, Micro PDF 417, QR Code, MaxiCode, CP Code, Micro QR Code	
Teckensnitt	Bitmapp	Bitmappsteckensnitt: 21 typer (standard)	
	Japanskt kanji	Japanskt kanji: 4 typer av Square Gothic, 2 typer av Mincho (standard)	
	Kinesiska tecken	Kinesiska tecken: (standard)	
	Konturteckensnitt	Konturteckensnitt: 8 typer (standard)	
	Skrivbara tecken	Skrivbara tecken	
	TrueType-teckensnitt	TrueType-teckensnitt	
	Andra teckensnitt	Unicode (UTF-32) OTF-teckensnitt (kinesiska, koreanska, japanska, turkiska, thailändska, Slab, grekiska som standard)	
	Bitmapp	Bitmappsteckensnitt: 21 typer (standard)	
Rotationer		0, 90, 180, 270 graders vinkel	
Standardgränssnitt	USB	Standard: 1.1 Full Speed	
	LAN	Standard: 10 BASE/100 BASE, IPv6	
	Centronics	Tillval	
	RS-232C	Tillval	
	Parallell-I/F	Tillval	
	WLAN	Tillval (802.11b/g/n)	
	Bluetooth-I/F	Ingen	
	I/O-expansionskort	Tillval	
	RTC	Standard	
	Bandsparmodul	Standard (T1) Ingen (T3)	
	USB-värd	Standard: 1.1 Full speed Framsida	
	NFC	Ingen	
RFID		RFID GS/TS18: EPC UHF Gen2, ISO-18000-6C	

Tillvalsmodul	Skärmodul (B-EX206-QM-R) Skalmodul (B-EX906-H-QM-R) RFID-modul (B-EX706-RFID-U4-US-R, B-EX706-RFID-U4-EU-R, B-EX706-RFID-U4-AU-R): Endast tillgänglig för B-EX6T1-modell rotationsknivmodul (B-EX206-R-QM-S). Endast tillgänglig i Europa. Endast tillgänglig för B-EX6T1-modell och inte för B-EX6T3-modell.
---------------	---

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

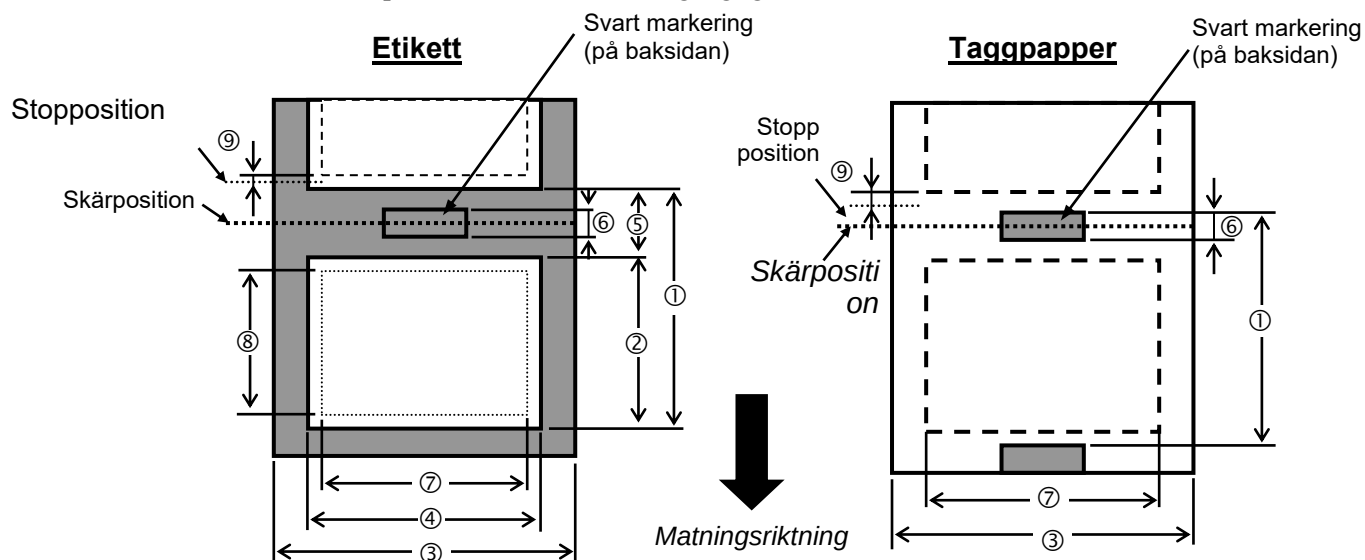
5.1 Pappersmaterial

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.



Enhet	ETIKETT/ TAGG	Batch-läge (mm)	Skal-läge (mm)	Skär-läge	
				Rotationskniv (mm)	Skärskiva (mm)
Materialpunkt ①	etikett	10,0 - 1 500,0	25,4 - 256,0	38,0 - 1 500,0	26,4 - 1 500,0
	Tagg	10,0 - 1 500,0	----	3"/sek., 5"/sek.: 30,0 - 1 500,0 8"/sek.: 38,0 - 1 500,0	25,4 - 1 500,0
Etikettlängd ②		8,0 - 1 498,0	23,4 - 254,0	25,0 - 1 494,0	20,4 - 1 494,0 (*1)
Bredd omfattar skyddspapper ③		50,0 - 165,0	50,0 - 165,0	50,0 - 112,0	50,0 - 165,0
Etikettbredd ④		47,0 - 162,0	47,0 - 162,0	47,0 - 109,0	47,0 - 162,0
Spaltlängd ⑤		2,0 - 20,0		6,0 - 20,0	
Längd på svart markering (Taggpapper) ⑥		2,0 - 10,0			
Effektiv utskrifts längd ⑦		10,0 - 159,9		10,0 - 107,0	10,0 - 159,9

Enhet	ETIKETT/ TAGG	Batch-läge (mm)	Skal-läge (mm)	Skär-läge	
				Rotationskniv (mm)	Skärskiva (mm)
Effektiv utskrifts längd ⑧	etikett	6,0 - 1 496,0	21,4 - 252,0	23,0 - 1 492,0	18,4 - 1 492,0
	Tagg	8,0 - 1 498,0	---	3"/sek., 5"/sek.: 28,0 - 1 496,0 8"/sek.: 36,0 - 1 496,0	23,4 - 1 494,0
Tjocklek	etikett	0,13-0,17	0,13-0,17	0,13-0,17	0,13-0,17
	Tagg	0,15-0,25	---	0,15-0,29 0,263 (30 - 50 mm bredd)	0,15-0,17
Maximal effektiv längd för kuggproblem		749			
Maximal yttre rulldiameter		φ200			
Rullriktning		Insida			
Inre stom diameter		φ76,2±0,3			

1* när skärskivan används ska minsta etikettlängd vara 23.4 mm (spaltlängd/2) eller längre

Anmärkningar:

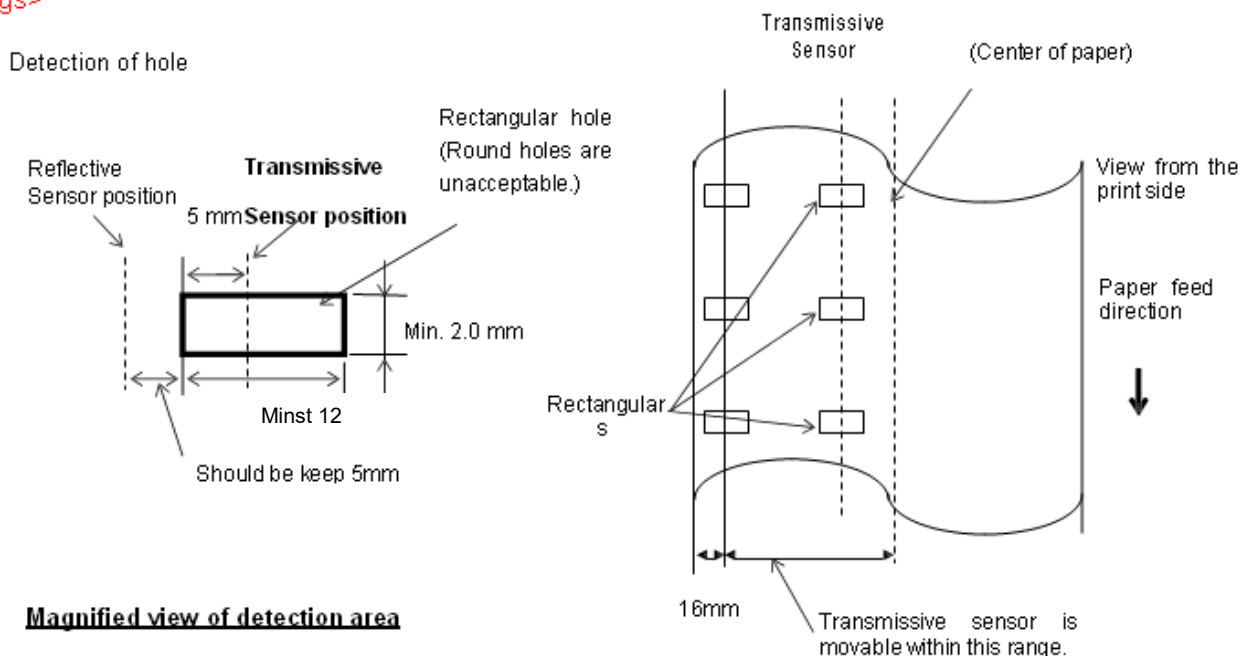
1. För att säkerställa utskriftskvaliteten och skrivhuvudets livslängd ska endast TOSHIBA TEC-specificerade material.
2. När avskalaren används vid 12 tum/sek. eller mer för 203 dpi-modellen skriver du ut med hastigheten 10 tum/sek. När avskalaren används vid 10 tum/sek. eller mer för 305 dpi-modellen skriver du ut med hastigheten 8 tum/sek.
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. När rotationskniven används justeras den automatiskt till 8 ips. Det är inte möjligt att ange snabbare hastighet.

5.1.2 Mellanrumssensorns avkänningsområde

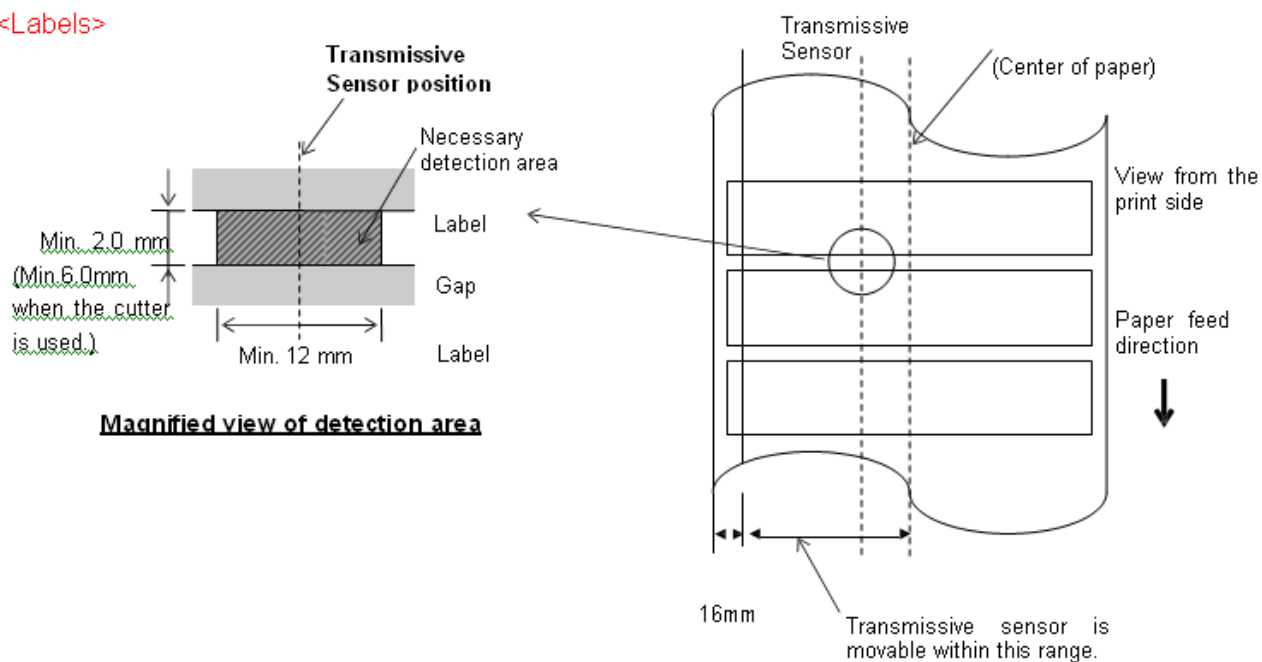
Mellanrumssensorn kan flyttas från mitten till vänster kant av materialet.

Mellanrumssensorn känner av utrymme mellan etiketter, enligt nedan.

<Tags>



<Labels>

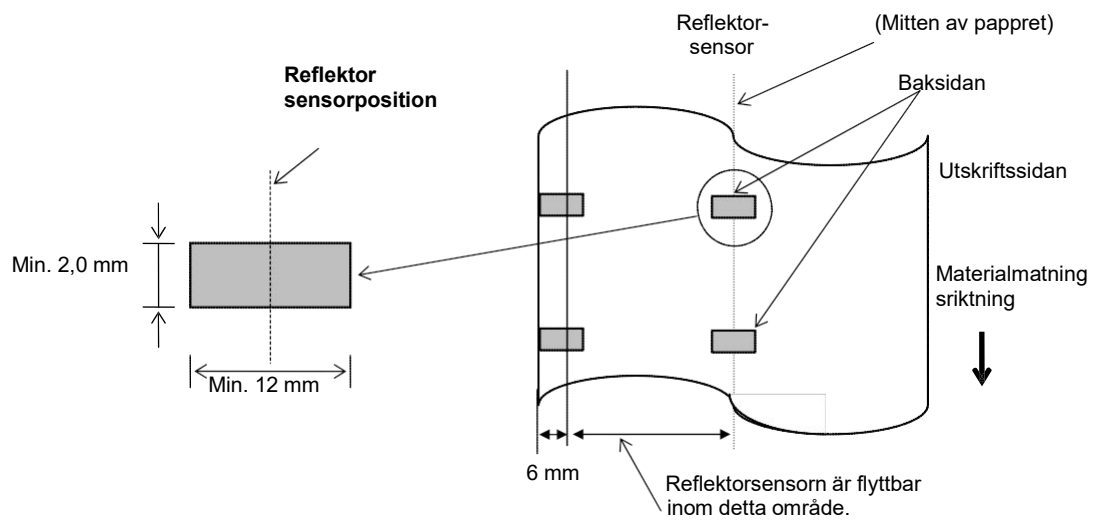


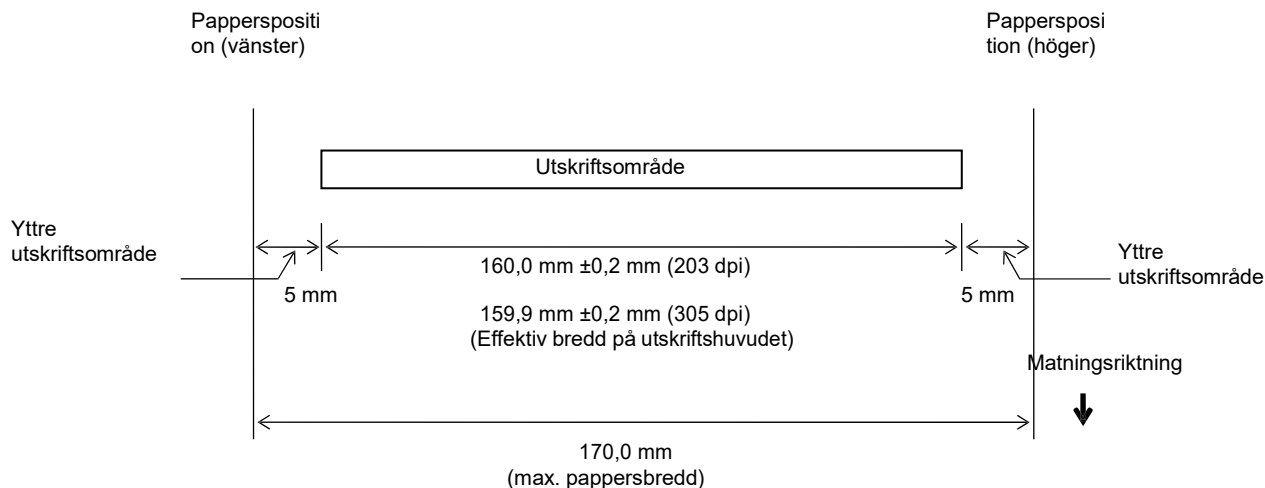
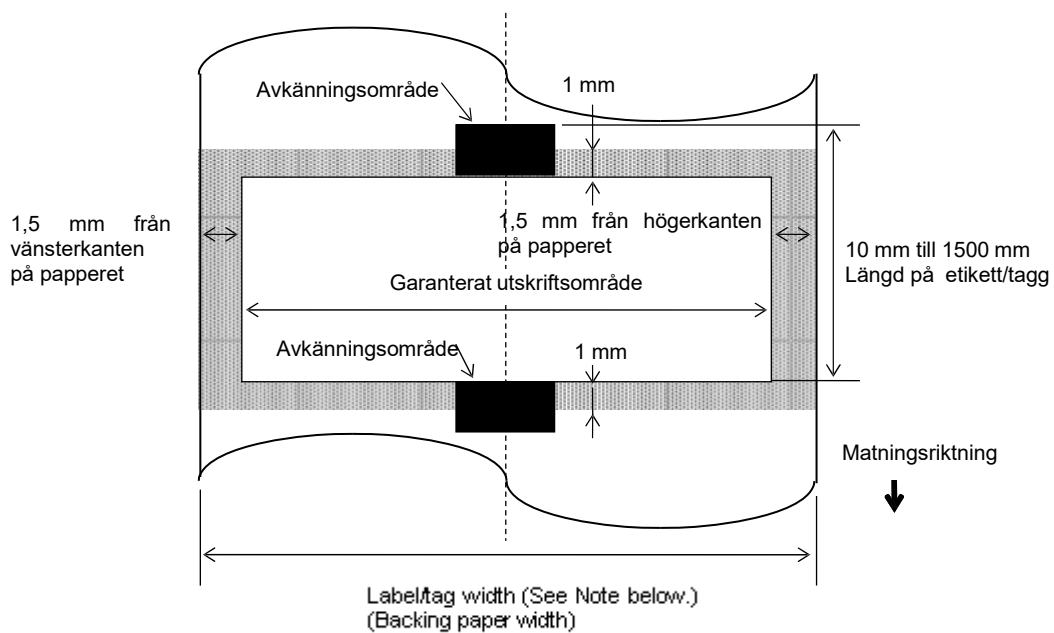
OBS!

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 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.

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-EX6T typ 1	B-EX6T typ 3
Färgbandbredd	55 mm till 170 mm	
Max färgbandlängd	600 m *Om AG6E-färgband används: 800 m.	
Max färgband OD	φ 90 mm	
Färgbandstomme	Insidan 25,7 ±0,2 mm	
Typ	Färgband för kantigt skrivhuvud	Färgband för platt skrivhuvud
Bandets lindning	Utsida	Utsida och insida

I tabellen nedan visas sambandet mellan bandbredd och materialbredd (skyddspapper inkluderas inte).

Färgbandbredd	Materialbredd	Färgbandbredd	Materialbredd	Färgbandbredd	Materialbredd
55 mm	50 mm	102 mm	80 – 97 mm	170 mm	130 – 165 mm
68 mm	51 – 63 mm	112 mm	98 – 107 mm		
76 mm	64 – 63 mm	114 mm	98 – 109 mm		
84 mm	64 – 79 mm	134 mm	108 – 129 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. Emellertid kan alltför stor skillnad i bredd mellan de två orsaka veck.

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 Rekommenderade 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

5.4 Sköta/hantera pappersmaterial och färgband

VAR FÖRSIKTIG!

Läs noga igenom materialhandboken (Supply Manual) och säkerställ att du till fullo förstått innehållet. 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 streckkodsläsbarhet 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 eller 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) eller kaolin (Al₂O₃, 2SiO₂, 2H₂O).

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



TOSHIBA TEC CORPORATION

©2015 - 2019 TOSHIBA TEC CORPORATION Samtliga rättigheter förbehålles
1-11-1, Osaki, Shinagawa-ku, Tokyo 141-8562, JAPAN

SE SO1-33107A

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.