

東芝條碼印表機

B-EX6T 系列

此為 A 級產品,在生活環境中,該產品可能會造成無線電干擾。在這種情況下,可能需要使用者對其干擾採 取切實可行的措施。

Centronics為Centronics資料電腦有限公司注冊商標。 Microsoft為微軟公司注冊商標。 Windows為微軟公司注冊商標。

在未得到製造商的明確授權之前,使用者不能擅自改變設備的使用條件,否則將被取消使用該設備的許可 權。

TOSHIBA TEC CORPORATION

Copyright © 2011-2017 by TOSHIBA TEC CORPORATION All Rights Reserved 1-11-1, Osaki, Shinagawa-ku, Tokyo 141-8562, JAPAN Copyright © 2016 by TOSHIBA TEC CORPORATION All Rights Reserved 1-11-1, Osaki, Shinagawa-ku, Tokyo 141-8562, JAPAN



<ul> <li>★ 技揮電源插頭</li> <li>● 抜出電源線的時候, 注意一定要握住插頭部 分拔出。如果握住線部 分拔拽會使裡面的金屬 線扯斷或者暴露出來而 引起火災或者電擊。</li> <li>● 如果有外物(如金屬碎片、水、液體等)進入設備,首先關掉開關並且將電源線和插銷拔掉,然後與授權的 Toshiba TEC 代理商取 得聯繫獲得說明。如果在這 樣的狀態下繼續使用本設備 會引起火災或者電擊。</li> </ul>						
禁止拆卸主機殻	■不要擅自打開主機殼 維修或者改裝設備。設 備內的高電壓很熱的部 件或者銳利的邊沿都可 能使人受傷。	<b>奥地線相連</b> () () () () () () () () () ()	■保證本設備安全接好 地線。擴展電纜線也應 該接地。如果接地的方 式不恰當會引起火災或 者電擊。			
<ul><li>禁止</li><li>() 禁止</li></ul>	■請嚴禁使用噴霧式清 潔劑, 包括可燃氣體 對機器進行清潔,否則 將引起火災。	★止	■要注意不要被打印紙 切刀傷害了自己。			
<b>注意</b> 這個符號表示,如果對此設備作不恰當的與提示相違背的操作,將可能引起 嚴重傷害或者有死亡的危險。						
預防措施         下面的提醒將幫助你保證機器連續正常的運行.         要避免機器處於下面的不利狀態:         ★溫度超出規定       ★直接光照         ★週度的震動       ★友塵/煤氣         ●機殼應用幹的或微浸淡洗滌劑的布擦洗.水遠不要用稀料或其它揮發性溶液擦洗塑膠機殼.         ●只允許使用 Toshiba TEC 規定使用的打印紙和碳帶.         ●嚴紫將打印紙和碳帶儲存在能直接暴露在陽光直曬、高溫、高濕、灰塵或煤氣的地方.         ●保證列印機工作在一個水平面上.         ●富發生列印故障時,所有存儲在機器記憶體中的資料可能遺失掉.         ●儘量避免與高電壓設備或易於引起電源干擾的設備使用共同的供電電源.         ●當你在對機器內部進行處理或清理機器時,請將電源插頭拔下.         ●保持你的工作環境沒有靜電干擾.         ●不要在機器上放置重物,因為這樣可能引起不平衡而跌落,從而傷人.         ●不要堵塞機器的面風孔,這樣容易使機器內部升溫而引起火災.         ●不要堵塞機器上,以免跌落引起傷害.         ●時間不使用時應披掉機器的電源線.						
<ul> <li>維護要求</li> <li>利用我們的維修服務 在購買了機器後,與 Toshiba TEC 的代理商每年聯繫一次進行機器內部的清洗.否則由於灰塵的積累會引起火災或故障.特別是在陰雨季節前的清洗尤其有效.</li> <li>我們預防性的維護服務執行週期性檢查和其它為滿足機器品質和性能要求而進行的維護工作,可預防偶然事件的發生.具體事宜請與 Toshiba TEC 的代理商聯繫請求說明.</li> <li>利用殺蟲劑和其它化學製劑</li> <li>不要將機器暴露在殺蟲劑或其它揮發性溶液中.這將引起機殼和其它部件變形或機殼掉漆.</li> </ul>						

⊢⊮∧
-----

			頁	碼
1.	產品相	既覽	C1-	1
	1.1	介紹	C1-	1
	1.2	特點	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 <b> </b>	C1-	3
		1.5.4 操作面板	C1-	3 4
		1.5.5 內部結構	C1-	4
	1.6	選購件	C1-	5
2	印表	<b>業安裝</b>	C2-	1
2.	0 1		C2	- 0
	2.1	<b>艾</b> 农	C2-	ン 2
	2.2 2.2	建妆电//// (2010) (20	$C2^{-}$	3 Л
	2.3	戦八紀初 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	C2-	4 5
		2.3.2 載入碳帶	C2-	10
	2.4	連接印表機電纜	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
	2.6	印表機設定	C2-	14
		2.6.2 概述	C2-	14
		2.6.3 操作面板	C2-	14
		2.6.4 各個模式概述	C2-	15
		2.6.5	C2-	16 10
2	纰湭	2.0.0 仍如成且简诗	C2_	13
ა.	総役	र>र±ग	63-	T
	3.1	/ 清潔	C3-	1
		3.1.2 主機殼蓄和操作面板	C3-	2
		3.1.3 切刀模組(可選件)	С3-	3
4.	印表	幾規格	C4-	1

## 警告!

此為 A 級產品,在生活環境中,該產品可能會造成無線電干擾。在這種情況下,可能需要使用者對其 干擾採取切實可行的措施。

#### 注意!

- 1. 未經 Toshiba TEC 書面同意,不得拷貝本手冊全部或部分的內容。
- 2. 本手冊的內容會在未經事先通知的情況下進行更新。
- 3. 與本手冊有關的疑問請您向當地授權服務代理商諮詢。

## 1. 產品概覽

## 1.1介紹

感謝您選擇東芝 B-EX6T 系列標籤印表機。本用戶手冊包括從普通安 裝到如何操作本印表機進行測試列印的所有資訊,請仔細閱讀本手 冊以實現本印表機的最優性能和最長列印壽命。大多數問題均可以 參考本手冊進行解決,請妥善保管以便隨時參考。如有更多與本手 冊有關的疑問,請與 Toshiba TEC 代理商聯繫獲得更多相關的參考 資訊。

### 1.2 特徵

本印表機有以下特徵:

- 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,從而實現了以3、5、8、10或12英寸/秒的列印速度進行超清晰列印。

B-EX6T1/T3-TS/GS12
305dpi/203dpi
3ips
5ips
8ips
10ips
12ips

# 隨附 USB I/F、LAN I/F、RTC/USB 主機 I/F 卡、碳帶節省模 組(適用於類型1) 除了可以選擇切刀模組,還可以選擇剝離模組、折迭蓋、 RS-232C 介面板、Centronics 介面板、擴展 I/O 介面板。

按照隨印表機提供的說明書拆箱,取出印表機。

## 1.3 拆箱

#### 注釋:

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

# 1.4 附件

在拆箱的時候請確認以下隨機附帶的全部附件。

□ 電源線

口 CD-ROM (1件)





□ 用戶手冊



## 1.5 外觀

1.5.1 尺寸

此處介紹的部件名稱將會被用於之後的章節。



尺寸單位:mm (英寸)







## 1.5.4 操作面板



### 1.5.5 內部構造

關於操作面板更多詳情,請參照章節3。



## 1.6 選購件

選購件名稱	類型	描述
圓盤切刀模組	B-EX206-QM-R	圓盤切刀
		執行切割操作時,介質被送至切割位置,停止並進行切
		割,然後再返回至列印位置。
剝離模組	B-EX906-H-QM-R	本模組允許使用即時操作(剝離)或在使用回卷導向器
		時倒回列印標籤,要購買剝離模組,請向當地的代理商
		諮詢。
折迭蓋	B-EX906-FF-QM-R	
擴展 I/0 介面板	B-EX700-IO-QM-R	在印表機上安裝此卡可使用專用介面連接到外部設備。
並聯介面板	B-EX700-CEN-QM-R	安裝此卡能提供一個 Centronics 介面埠。
串聯介面板	B-EX700-RS-QM-R	安裝此卡能提供一個 RS-232C 介面埠。

#### 注釋:

要購買選購件,請與您身邊的 Toshiba TEC 授權代理商或 Toshiba TEC 總部聯繫。

# 2. 印表機安裝

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



2.1 安裝	為了確保最好的操作環境,及保證操作人員和設備的安全,請遵守 以下注意事項。
	<ul> <li>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。</li> </ul>
	• 請保持操作環境無靜電。靜電會損壞機器內部元件。
	<ul> <li>請確保印表機有專用的交流電源插座,不可與其他高工作電壓 電器共用插座,否則將引起電源線路的雜訊干擾。</li> </ul>
	<ul> <li>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。</li> </ul>
	<ul> <li>不要在主機殼打開狀態下操作設備。切記不要讓手指或者衣服</li> <li>夾入印表機正在操作中的部件,特別是可選購的切刀裝置中。</li> </ul>
	• 為了獲得更好的列印效果和實現更長的印表機壽命,最好僅使用 Toshiba TEC 推薦的列印介質和碳帶。
	• 按照說明書存放列印介質和碳帶。
	<ul> <li>本列印裝置包含許多高壓部件,切不可打開主機殼,以免受到 電擊。另外,印表機還包含有很多非常精巧靈敏的部件,如果 通過非授權操作人員進行接觸很可能被損壞。</li> </ul>
	<ul> <li>必須用乾燥清潔的布料或者略微蘸有溫和型清潔液的布料,擦 試印表機外部。</li> </ul>
	<ul> <li>清潔熱敏打印頭時要小心,打印頭列印時/後會發燙,請等到其 冷卻後再清潔。請使用 Toshiba TEC 建議的打印頭清潔筆進行 保養/維護。</li> </ul>
	<ul> <li>切記不要在印表機正在列印的時候或者連線指示燈正在閃爍的時候關掉或者拔掉電源插頭。</li> </ul>

## 2.2 連接電源線

#### 注意!

- 1. 在連接電源線前應確定印 表機電源開闢在關位置 (〇) 以防可能的電擊或者 損壞印表機。
- 2. 將電源線連接至一個適當 的接地插口上。
- 1. 確定印表機電源開關在關(O)位置。 參照下圖連接印表機電源線。



電源開關



## 2.3 載入耗材

#### 警告!

- 1. 避免接觸任何運轉中的部件。為了減少手指、首飾或者衣服等被捲入運轉部件中的危險,一定要在 印表機所有部件都完全停止運轉的時候再進行列印物質載入。
- 2. 在列印工作剛結束時打印頭溫度非常高。請耐心等待打印頭冷卻後再載入列印介質。
- 3. 為避免受傷,當打開或者關閉罩蓋時,請務必小心,以免夾到手指。



### 2.3.1 載入列印介質

注釋:

2. 不要將固定環逆時針方向旋

轉得太多,否則它會從供紙

1. 當把打印頭控制杆撥到 Free 位後, 抬起打印頭。

支架上脫落。

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

本印表機可以列印標貼和標籤。

- 1. 打開上蓋。
- 2. 將打印頭控制杆撥到 FREE 位置, 放開打印頭模組檔板。
- 3. 打開打印頭模組。



4. 將固定環逆時針旋轉,並從供紙軸上取下供紙支架。



- 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 載入列印介質(續)

注釋: 不要將供紙支架上的固定環 旋轉得過緊。

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 7. 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。





- 將介質置於導紙夾之間, 調整導紙夾至介質寬度, 待位置正確 8. 後擰緊固定螺絲。
- 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 9. 居中。





### 2.3.1 載入列印介質(續)

10. 放下打印頭模組。

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。

#### 設置間隙探測器位置

(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。(●表示間隙探測器的位置)
 間隙



注釋:

務必設置黑標感測器以檢測黑 目標中心,否則可能發生卡紙 或無紙錯誤。

#### 設置黑標探測器位置

- (1) 將約 500mm 介質從印表機正面拉出,將介質折迭回原位,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。(■ 表示黑標探測器的位置)。



列印介質

2.3.1 載入列印介質(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,直到列印完在操作命令中指定的標貼/標籤數為止。



 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 處自動從底紙上剝離。

#### 注釋:

- 1. 確定將選擇開關置於標準/ 剝離位置
- 2. 如果打開前蓋板,底紙就 很容易被回卷到卷軸上。
- 3. 設置緊紙夾,將夾子長邊 插入到回卷軸的凹槽裡。
- 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 的長度。
- (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。





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。將介質的起始 邊緣插入切刀模組,直到從切刀模組的介質輸出口送出。



- 確保切割的是標貼的底紙。 直接切標貼會使膠水粘到切 刀上,從而影響切刀品質並 縮短其使用壽命。
- 2. 使用厚度超過規定值的標籤 紙會縮短切刀的使用壽命。



#### 2.3.2 載入碳帶

#### 注釋:

- 1. 安裝碳帶固定器時,確保兩 端搭扣扣住印表機。
- 在列印時,請務必繃緊碳帶 的所有鬆弛部分。使用帶有 皺褶的碳帶列印將會降低列 印品質。
- 3. 碳帶探測器被安裝在打印頭 模組的尾部,它能夠檢測碳 帶是否用完了,當檢測出碳 帶用完時,顯示器會顯示 "無碳帶"資訊,錯誤 LED 指示燈會跳閃。

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。

1. 按住碳帶固定器的頂端和底端,將他們移至碳帶軸的末端。





2. 在碳帶軸之間留下一段空隙,如下圖所示將碳帶放到碳帶軸上。



碳帶路徑



### 2.3.2 載入碳帶 (續)

- 3. 沿著碳帶卷軸滑動碳帶固定器到固定的中心位置。
- 4. 放低打印頭模組, 並裝入打印頭模組擋板。
- 5. 繃緊碳帶的鬆弛部分。將引帶纏繞到碳帶回收軸上,直到能夠從 印表機的前方看到油墨碳帶。



打印頭模組擋板

- 6. 將打印頭控制杆置於鎖定位置,放下打印頭。
- 7. 合上頂蓋。

#### ■ 自動碳帶節省模組

B-EX6T1 具有碳帶節省功能,通過停止對非列印區供給碳帶,可以 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	&	305	dpi	模型

03 & 305 dpi 模型					(mm)
列印速度	3 ips	5 ips	8 ips	10	12
				ips	ips
最小非列印區	20	20	25	35	60

## 2.4 連接印表機電纜

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。
- 在印表機標準 USB 介面和電腦主機的一個 USB 埠之間用 USB 電纜連線。(符合 USB 2.0)
- 在印表機可選的 RS-232C 序列埠和電腦主機的一個 COM 埠之 間用串列電纜連線。
- 在印表機可選的平行埠和電腦主機的平行埠(LPT)之間用並 行電纜連線。
- 使用無線區域網卡(選購件)實現無線區域網連接。

更多詳情,請參考附錄2。



### 2.5 打開/關閉印表機

#### 2.5.1 打開印表機

#### 注意!

使用電源開闢打開/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,請參閱 5.1 節——**錯誤資訊**。

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

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。 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。

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。



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

或損壞印表機。

### 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。

 按下電源開關關閉印表機,如下圖所示。注意,標識(1)表示關 閉。



電源開關

C2-13

## 2.6 印表機設定

## 2.6.1 範圍

本規範介紹了使用按鍵的關鍵操作和 B-EX6T 系列高端工業條碼印表機的 LCD 螢幕。

### 2.6.2 概述

關鍵操作根據印表機模式不同而不同:在連線模式中,通過按鍵執行操作,當印表機連接至主機(比如電腦)時,錯誤資訊將予以顯示,而在系統模式中,將執行自我診斷和不同參數的設置。 本規範介紹了使用印表機按鍵和LCD的關鍵操作步驟。 本規範中所用的按鍵和LCD 消息將以中文書寫。

## 2.6.3操作面板



#### 2.6.4 各個模式概述

本章節概述了印表機支援的各個模式。詳細資訊,參見各個章節。

#### 2.6.4.1 連線模式

使用者(操作人員)主要使用的是連線模式。 標貼或標籤可以通過連線模式列印。當發生錯誤時,說明功能將顯示錯誤的原因,進行排除故障,從故 障中恢復。以下所述的閥值設定也是連線模式的一部分。

#### 2.6.4.1.1 閥值設定模式

閥值設定模式提供用於通過預列印介質糾正列印故障。

當使用預列印標貼時,取決於油墨類型,列印起始位置可能無法由常見的介質探測器閥值進行正確 檢測。通過設定所用預列印介質的閥值,即可防止此類錯誤。由於閥值設定值存儲于非易失性記憶 體中,所以當再次使用相同的預列印介質時,不必重新設定閥值。

#### 2.6.4.1.2 RFID校準模式

在 RFID 校準模式,通過校準獲得與優化標籤寫入/讀取位置的距離,以及正確寫入/讀取 RFID 標籤 資料所需要的 AGC 值,該獲取值將自動設置於印表機,並通過印表機操作進行反映。 若要使用條碼印表機寫入/讀取 RFID 標籤的資料,有必要使用@003 命令在系统模式中手動設置與寫 入/讀取位置的距離和用於檢測目標標籤的 AGC 值。但是,在 RFID 校準模式中,這些可以自動完成。

#### 2.6.4.1.3 資訊模式

在資訊模式中,LCD 將顯示送紙和列印操作過程中計算的送紙總量,單位是釐米和英寸。 可根據要求列印送紙量。

#### 2.6.4.2 使用者系統模式

使用者系統模式可從連線模式進入。該模式含有的參數和設定可能會由使用者(管理員)或服務人員進行頻繁更改。

除了參數設定和微調功能(與系統模式中一樣)外,還有以下附加功能特點,比如問題狀態顯示功能、 手動閥值設定、系統工具功能表。

在這些模式中設定的值存儲于非易失性記憶體中。

#### 2.6.4.3 系統模式

該模式主要用於由服務人員或生產部門員工在運輸印表機前對印表機進行調節。系統模式含有的設定不 能進行頻繁更改。

除了參數設定和微調功能(與使用者系統模式中一樣)外,還有探測器調整、介面、RFID、RTC 和 BASIC 設定功能表。

其它擴展功能包括: 自我診斷、測試列印、RAM 清除(重新初始化印表機)、出廠前預調、啟用節省參 數設定、外部特徵的功能表、外部 USB 記憶棒 TPCL 命令或者將資料從 USB 記憶棒複製到印表機的命 令。該模式中設定的值存儲于非易失性記憶體中。

#### 2.6.4.4 下載模式

該模式用於下載引導和主程序。

#### 2.6.4.4.1 自動配置模式

在這一模式中,印表機固件通過存儲於 USB 記憶棒中的程式進行自動更新。

## 2.6.5 關鍵操作概覽

[關機]

開機	連線模式	•			
	[送紙] 鍵 〕 [暫停] 鍵	会正常	[重啟] 鍵		
	<b>₩</b>	[停狀態     按下 [暫停] 	鍵幾秒鐘。	閥值設定模式	
		按下 [向上]	鍵幾秒鐘。		
		按下 [輸入]	鍵幾秒鐘。	資訊模式	
				RFID 校準模式	
	按下 [模式] 鍵幾秒鐘	按下 [重啟] 鐘。	或 [模式] 鍵幾秒 	使用者系統模式	
	同時按下 [模式] 和 [輸 鐘	入] 鍵幾秒			
同時按下 [送紙] 時打開電源。	」和[暫停]鍵或者是按⁻	下[模式]鍵	<b>`</b>	系統模式	
同時按下 [送細 源。	〔〕、〔重啟〕和[暫停〕	踺打開電			
				下載模式	
按下 [撤銷] 鍵	打開電源。			Γ	
				自動配置模式	

<螢幕舉例>

暫停狀態	(剩餘數量) 0 暫停
閥值設定模式	SELECT MEDIA SENSOR 1) REFL. (PRE-PRINT) 2) TRANS. (PRE-PRINT)
RFID 校准模式	RFID CALIBRATION
信息模式	BCP COUNTER 12345cm 1234.5inch
用户系统模式	USER SYSTEM MODE V1.0 <1>EXIT <2>SET PARAMETERS
系统模式	SYSTEM MODE V1.0 <0>RESET <1>DIAGNOSTIC

注意:

1. 若要進入下載模式、系統模式或自動配置模式,按住指定鍵直至顯示功能表。

2. 關機

當印表機電源關閉後,連線和錯誤 LED 燈同步以 500-ms 間隔進行閃爍(打開: 250ms, 關閉: 250ms)。當 LED 燈不亮時,印表機電源即關閉。

當這些 LED 燈正在閃爍時,不得再次打開印表機。否則,將會顯示"系統錯誤 02 電源故障"消息。

## 2.6.6 初始設置嚮導

當開箱後第一次使用印表機時或在 RAM 清除後使用印表機時,在打開電源時將會出現初始設定嚮導。該嚮導 將設定基本參數,比如 LCD 語言和列印模式。通過該嚮導設定的值可以在系統模式中進行更改,也可以通過 命令進行更改。

初始設定嚮導的操作舉例

	通過選定的QM類型執行RAM清 除	
1. 執行RAM清除	QM TYPE CLEAR	
	COMPLETED Turn off the printer	
	↓ Power OFF/ON	
	B-EX Series Initializing	
2. 初始設定嚮導開始	STARTUP SETTINGS PRESS ENTER	
3. 選擇語言	LANGUAGE ENGLISH     ENGLISH     GERMAN     FRENCH     Select ENTER: Set	使用[向上]或[向下]鍵選 擇期望的選項並按下[輸入]進 行設置。
4 列印模式	↓ [輸入] 鍵	使用「向上」 或「向下」 鍵選
	PRINT MODE w/ RIBBON With RIBBON Without RIBBON ↓ Select ENTER: Set ↓ [輸入] 鍵	擇期望的選項並按下[輸入]進 行設置。
5. 選擇校準類型	CALIBRATE OFF OFF LABEL/GAP BLACK MARK Select ENTER: Set	使用[向上]或[向下]鍵選 擇期望的選項並按下[輸入]進 行設置。

6-1 営選擇 "OFF" 以外的選口	<b>百</b> 田於校進時	
61-1 完成	INITIAL CONFIGURATION	按下 [輸入] 即完成
	FINISH?	
	↓ [輸入] 鍵	-
	7. 設定將予以保存	
62 富選擇 "OFF" 用於校準時	寸	
62-1 介質檢測	PAPER DETECT FEED/GAP	使用[向上]或[向下]鍵選 擇期望的選項並按下[輸入]進 行設置。
	◆ Select ENTER: Set	-
62-2 介質長度	PAPER LENGTH         76 mm           76 mm         (10 - 1500mm)	使用[向上]或[向下]鍵選 擇期望的紙張長度並按下[輸 入]進行設置。
	Select ENTER: Set	
	↓ 〔輸入〕 鍵	
62-3 完成	INITIAL CONFIGURATION	按下   輸入」即完成
	FINISH ?	
	↓ [輸入] 鍵 7. 設定將予以保存	
7. 設定將予以保存		
	SAVING SETTING	
	↓	
8. DHCP用戶端完成初始化	DHCP CLIENT INIT	
9. 聯機模式		
	B-EX6T1-G V1.0	
	ONLINE	
	列 印 數 量	

### 關鍵功能 (嚮導螢幕)

鍵	替代鍵	功能
[模式]	無	返回至首頁,不保存更改。
[撤銷]	[送紙] + [重啟]	返回上一級菜單,不保存更改。
[輸入]	[暫停]	如果是選項選擇螢幕,將保存更改並顯示下一螢幕。
[向上]	[重啟]	將游標向上移動。當游標位於列表頂部時,將從上往下滾動。
[向下]	[送紙]	將游標向下移動。當游標位於列表底部時,將從下往上滾動。
[向左]	無	顯示下一螢幕,不保存更改。
[向右]	無	顯示上一螢幕,不保存更改。

# 3. 維護

<ul> <li>警告!</li> <li>1. 執行維護之前,請務必先斷開電源線。否則可能導致觸電。</li> <li>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。</li> <li>3. 打印頭在列印後會變得很愛。在維護之前先讓打印頭冷卻。</li> <li>4. 請勿將水直接倒在印表機上。</li> </ul>	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。高時,應每天進行維護。使用率低時,應每週進行維護。	使用率
---	--	-----

## 3.1 清潔

#### 3.1.1 打印頭/滾筒/感測器

#### 注意!

- 不要用揮發性溶液包括稀釋 劑和苯液,以免使機蓋掉 色、列印失靈或印表機崩 潰。
- 2. 不要用手直接碰觸打印頭部 件,以免靜電損壞打印頭。

- 1. 關閉電源並拔出印表機電源插頭。
- 2. 打開頂蓋。
- 3. 將打印頭控制杆轉到 "FREE" 位置, 然後放下碳帶軸支架板。

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

4. 打開打印頭組件。

質或碳帶時清潔。

5. 取出碳帶和介質。



### 3.1.1 打印頭/滾筒/感測器 (續)

## **注釋:** 請從授權的 Toshiba TEC 維修代 表處購買打印頭清潔劑。

6. 使用打印頭清潔劑,棉簽或略微蘸有酒精的軟布清潔打印頭組 件。



- 7. 用純酒精略微潤濕的軟布擦拭滾筒、送紙輪和夾送輪,清除印表 機內部的污垢或異物。
- 8. 用乾燥軟布擦拭黑標探測器和間隙探測器。

用乾燥的軟布或略微蘸有中性洗滌劑溶液的軟布擦拭蓋板和面板。

### 3.1.2 蓋板和面板

# 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。



### 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。

提供圓盤式切刀作為可選件。

- 1. 關閉電源,打開頂蓋。
- 2. 將打印頭控制杆轉至開位置,然後鬆開打印頭模組擋板。
- 3. 打開打印頭模組。



#### 4. 擰松塑膠頭螺絲, 打開切刀單元。



- 5. 用略微蘸有酒精的軟布清潔切刀。
- 6. 合上切刀蓋。



# 4. 印表機規格

本章節用來說明印表機規格。

低日	型號	B-EX6T1/T3-GS	B-EX6T1/T3-TS		
日的地区域	04	B-EX6T1/T3-CS12-OM-R	B-FY6T1/T3-TS12-0M-R		
日前地區或日本(W== D	QM:惊平空號	221 mm a 460 mm a 210 mm	D EA011/13 1312 Qm R		
	ХПЛ	331 mm x 460 mm x 310 mm			
重量 (kg)		20 kg			
工作溫度範圍		5 ℃至 40 ℃ (40 ° F 至 104 ° F)			
相對濕度		25% 至 85% RH(無凝結)			
電源		世界通用開闢電源 AC 100 V 至 240 V, 50/60 Hz +/- 10%			
輸入電壓		AC100 V 至 240 V, 50/60 Hz +/- 10%			
消耗	列印工作中*	210W 2.4A - 0.95A			
電量	待機模式中	機模式中 15W 或更少			
	休眠模式中	5.7W 0.09A			
解析度		8 點/mm (203 dpi)	12 點/mm (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)			
		127.0 mm/秒 (5 英寸/秒)			
		203.0 mm/秒 (8 英寸/秒)			
		254.0 mm/秒(10 英寸/秒)			
		304.8 mm/秒(12 英寸/秒)			
可用介質寬度(包括底紙)		50mm 至 165mm			
有效列印寬度(最大值)		160.0 mm (203DPI) 、159.9 mm (305DPI)			
操作模式		批次處理模式			
		剝離模式 (只有當安裝有可選剝離模組時才能啟用剝離模式)			
		切刀模式 (只有當安裝有可選切刀模組時才能啟用切刀模式)			
LCD 資訊顯示		平面型 128 x 64 點陣或更大,具有背光			

\*: 當 15% 的斜行都以指定格式被列印。

型號		B-EX6T1/T3-GS	B-EX6T1/T3-TS		
條碼類型		JAN/EAN/UPC、CODE128、CODE93、CODE39(S, F,) MSI、Interleaved			
		2/5、Customer Bar Code、GS1 DataBar(包括複合條碼)			
二維代碼		Data Matrix, PDF417, Micro PDF41			
	1	、QR code、MaxiCode、Micro QR code			
字體	Bitmap	點陣字型: 21 類(標準)			
	Japanese Kanji	日語漢字: 4 類 Square Gothic, 2 類 Mincho (標準),			
	Chinese character	中文字元: (標準)			
	Outline font	輪廓字體: 8 類(標準)			
	Writable	手寫字元			
	character				
	其它字體	支持 Unicode (UTF-32)			
		支援 0TF 字體(標準配置有:漢語、韓語、日語、土耳其語、泰語、			
		Slab、希臘語)			
	Bitmap	點陣字型: 21 類(標準)			
旋轉角度		0, 90, 180, 270度			
標準介面 LAN Centronics RS-232C 擴展 I/0		標準: 1.1 全速			
		標準: 100 BASE, IPV6			
		可選			
		可選			
		可選			
	RTC	標準			
	碳帶節省模組	標準 (T1)			
		無 (T3)			
	USB 主機	標準			
		字體			
RFID		模組: TO	SHIBATEC TEC TRW-USM-10		
		頻率: 920.6	25-924.375MHz (UHF )		
		輸出: 10 至	100 mW		
		提供 RFID 標籤: EPC C	C1 Gen2, ISO-18000-6C		
可選模組		圓盤式切刀模組(B-EX206-QM-R)			
		剝離模組(B-EX906-H-QM-R)			

設備名稱: <u>條碼打印機</u> ,型號(型式): B-EX6T1-TS12-QM-R, B-EX6T1-GS12-QM-R, Equipment name Type designation (Type) B-EX6T3-TS12-QM-R, B-EX6T3-GS12-QM-R B-EX6						
	限用物質及其化學符號					
		R	estricted su	ibstances and its chen	nical symbols	1
單元 Unit	鉛Lead (Pb)	汞 Mercury (Hg)	鎬 Cadmium (Cd)	六價鉻 Hexavalent Chromium (Cr <sup>+6</sup> )	多溴聯苯 Polybrominated Biphenyls(PBB)	多溴二苯醚 Polybrominated diphenyl ethers (PBDE)
電線	$\bigcirc$	$\bigcirc$	$\bigcirc$	$\bigcirc$	0	0
印刷電路板	-	$\bigcirc$	$\bigcirc$	0	0	0
塑膠	$\bigcirc$	$\bigcirc$	$\bigcirc$	0	0	0
液晶背光燈	$\bigcirc$	I	$\bigcirc$	0	0	0
軸·金屬軸	-	$\bigcirc$	$\bigcirc$	0	0	0
金屬零件	$\bigcirc$	0	0	0	0	0
備考1. "超出(	).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 : "Exce	eding 0.1 v	wt %" and "e	xceeding 0.01	1 wt %" indicate that th	e percentage content	of the restricted
substa	nce exceed	s the reference	percentage va	alue of presence condition	n.	
備考 2. "〇" 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 : "o" indicates that the percentage content of the restricted substance does not exceed the percentage of						
reference value of presence.						
「備考 5. 一 你 指 該 垻 恨 用 物 肖 為 排 除 塤 目 。 Nata 2: The "" in directory that the materiated substance commence do to the encounting						
Note $3 \cdot 1$ he $-$ indicates that the restricted substance corresponds to the exemption.						
警告使用者: 此為甲類資訊技術設備,於居住環境中使用時,可能會造成射頻擾動,在此種情況下,使用者會被要求採取某些適						

當的對策。

## TOSHIBA TEC CORPORATION

©2016, by TOSHIBA TEC CORPORATION All Rights Reserved 1-11-1, Osaki, Shinagawa-ku, Tokyo 141-8562, JAPAN

## 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	數據矩陣,PDF417,二	Bitmap font (21 種類型),日本漢字 (JIS X0213/4
B-EX4T1-TS	維碼,Maxi Code,Micro	種 Gothic,2種 Mincho),中文,輪廓字體(8種
	PDF417,CP Code,	類型),可寫字體,TrueType Font,開放式字體
	GS1 數據矩陣,AZTEC	(Noto Sans CJK)
B-EX4T2-GS	Code,GS1 二維碼	Times Roman (6 種尺寸), Helvetica (6 種尺
B-EX4T2-TS		寸), Presentation (1 種尺寸), Letter Gothic
B-EX412-HS		(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		Bitmap font (21 種類型),日本漢字(JIS
-QM/CN-R		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		Bitmap font (21 種類型,標準),日本漢字 (JIS
B-EX6T1/T3-TS		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	在這種情況下繼續使用印表
	而變熱時進行冷卻。	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。