

TOSHIBA

东芝条码打印机

用户手册

B-SX8T-TS12-CN



目录

	页码
1. 产品概览	1-1
1.1 介绍	1-1
1.2 特点	1-1
1.3 附件	1-2
1.4 外观	1-3
1.4.1 尺寸	1-3
1.4.2 前视图	1-3
1.4.3 后视图	1-3
1.4.4 操作面板	1-4
1.4.5 内部结构	1-4
1.5 选购件	1-5
2. 打印机安装	2-1
2.1 安装	2-2
2.2 安装供给支撑架	2-2
2.3 连接电源线	2-3
2.4 加载打印介质	2-4
2.5 加载碳带	2-14
2.6 连接打印机电缆	2-17
2.7 打开打印机	2-18
3. 联机模式	3-1
3.1 操作面板	3-1
3.2 操作	3-2
3.3 重启	3-2
4. 维护	4-1
4.1 清洁	4-1
4.1.1 打印头/滚筒	4-1
4.1.2 紧带轮	4-2
4.1.3 导纸夹下方	4-5
4.1.4 机箱盖和操作面板	4-6
4.1.5 切刀模块(可选件)	4-7
4.1.6 选购剥离模块	4-9
5. 故障检修	5-1
5.1 错误信息	5-1
5.2 可能出现的问题	5-3
5.3 去除堵塞介质	5-5
6. 打印机规格	6-1

7.	耗材规格	7-1
7.1	打印介质	7-1
7.1.1	介质类型	7-1
7.1.2	穿透式探测器的探测区域	7-2
7.1.3	反射式探测器的探测区域	7-3
7.1.4	有效打印区域	7-3
7.2	碳带	7-4
7.3	推荐的介质和碳带类型	7-4
7.4	介质和碳带的保存/使用	7-5
附录1	信息和LEDS	A1-1
附录2	接口	A2-1

1. 产品概览

1.1 介绍

感谢您选择东芝 B-SX8T 系列标签打印机。本用户手册包括从普通安装到如何操作本打印机进行测试打印的所有信息，请仔细阅读本手册以实现本打印机的最优性能和最长打印寿命。如有更多与本手册有关的疑问，请与东芝泰格代理商联系获得更多相关的参考信息。

1.2 特点

本打印机有以下特点：

- **多种接口**

本打印机提供多种接口：

- | <标准> | <选购> |
|-----------|-------|
| • 并行 | • 串行 |
| • USB | • 局域网 |
| • 扩展输入/输出 | |

- **卓越硬件**

以 12 点/mm (305 dpi) 打印头，76.2 mm/秒 (3 英寸/秒)、101.6 mm/秒 (4 英寸/秒) 或 203.2 mm/秒 (8 英寸/秒) 的打印速度实现清晰的打印质量。

- **耐用外壳**

由于外壳采用金属制造而成，因此可以在工厂等工业环境中使用本打印机。

- **多种选购件**

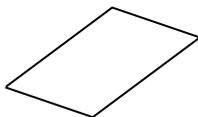
可利用下列选购设备：

- 切刀模块
- 剥离模块
- 串行接口板
- 扩展输入/输出接口板
- 实时时钟

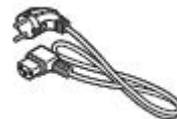
1.3 附件

在拆箱的时候请确认以下随机附带的全部附件。

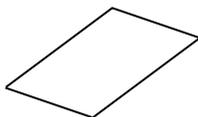
- 安全信息 (1 张)



- 电源线 (1 个)



- QSG (1 张)



- 打印头清洁器 (1 个)



- 介质固定夹 (2 个)



- 供给支撑架 (L) (1 个)



- 供给支撑架 (R) (1 个)



- 供给卷轴 (1 个)



- 供给支撑底座 (1 个)



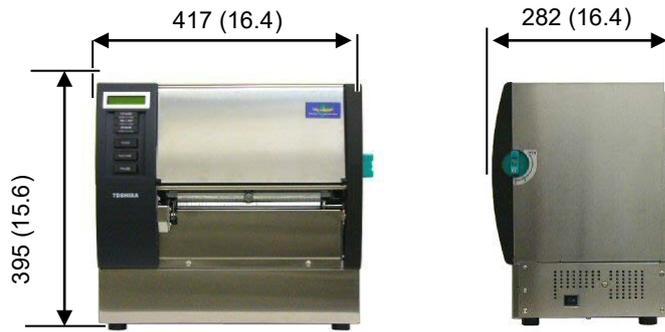
- 旋转螺丝 (2 个)



1.4 外观

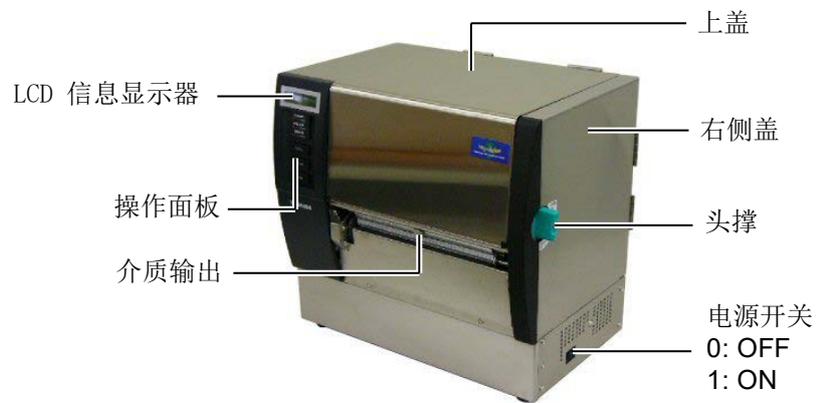
在本节所介绍的各部件的名称在下章中都会被用到。

1.4.1 尺寸

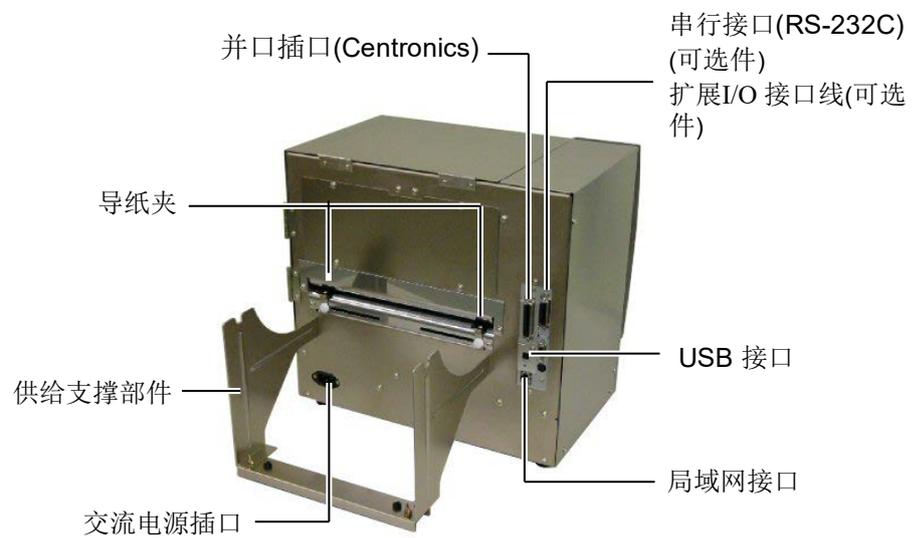


1.4.2 前视图

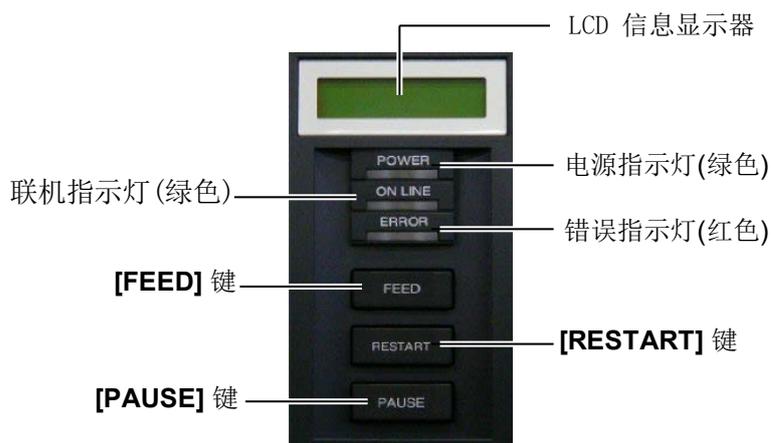
尺寸：英寸+(毫米)



1.4.3 后视图



1.4.4 操作面板



请参考 3.1 节关于操作面板的详细信息。

1.4.5 内部结构

警告!

1. 打印完成后的短时间内，请勿触摸打印头及其周围部分。否则您将可能被烫伤，因为打印头在打印过程中会发烫。
2. 不要接触运转中的部件。为了减少手指、首饰或者衣服等卷入运转中部件的危险，一定要在打印机所有部件都完全停止下来的时候再填装打印介质。
3. 为避免受伤，当打开或关闭罩盖时，请务必小心不要夹到手指。



1.5 选购件

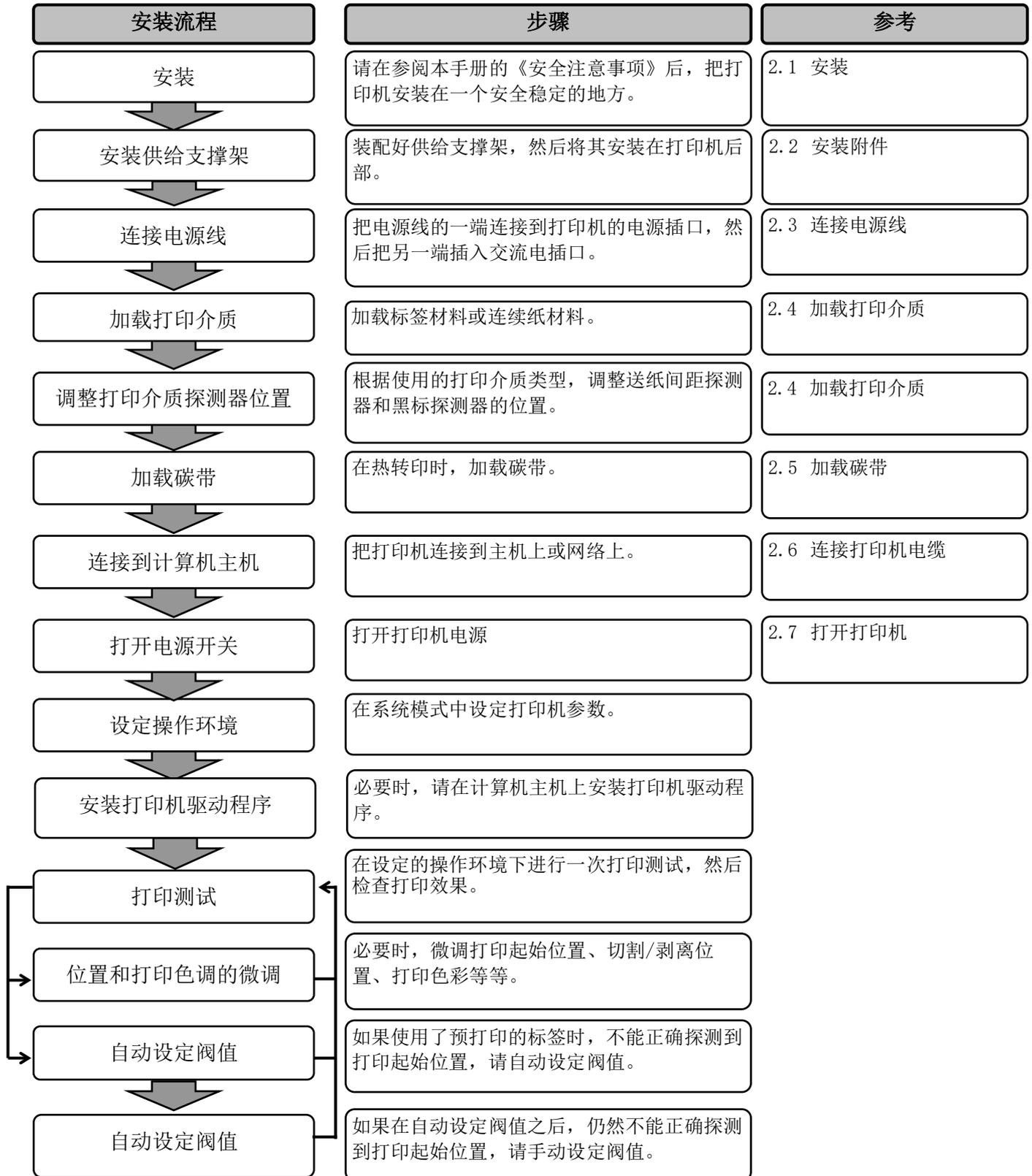
选购件名称	类型	描述
切刀模块	B-SX208-QM-R	依次切割打印介质的切刀。
剥离模块	B-SX908-H-QM-R	该模块在介质输出位置从底纸上剥离打印好的标贴。
串行接口板	B-SA704-RS-QM-R	安装该 PC 板卡将提供一个 RS232C 接口。
扩展输入/输出接口板	B-SA704-IO-QM-R	在打印机上安装此板卡将通过独立接口和外部设备连接，例如键盘模块
实时时钟	B-SA704-RTC-QM-R	该模块显示当前时间：年、月、日、时、分、秒

注释：

要购买选购件，请与您身边东芝泰格授权代理商联系。

2. 打印机安装

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



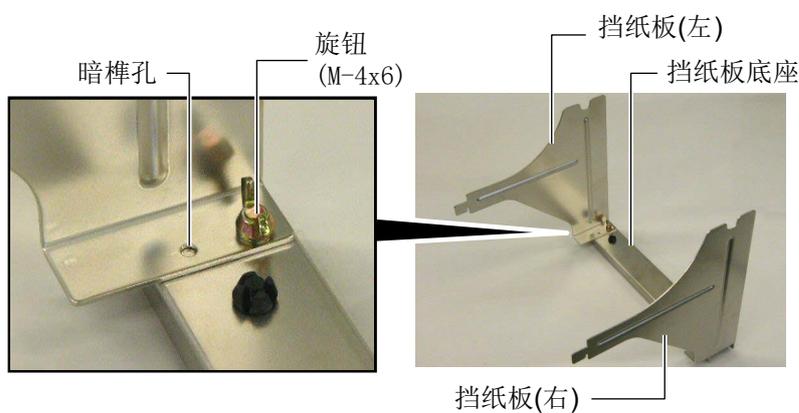
2.1 安装

为了确保最好的操作环境，及保证操作人员和设备的安全，请遵守以下注意事项。

- 请在稳定的水平面上操作机器，不可在过分潮湿、高温、多灰尘、有振动的环境下操作，也不可直接受到阳光的照射。
- 请保持操作环境无静电。静电会损坏机器内部元件。
- 请确保打印机有专用插座，不可与其他高工作电压电器共用插座，否则将引起电线的电源干扰。
- 确保打印机连接在交流电源线上，使用三线插孔，并保持良好的接地。

2.2 安装供给支撑架

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



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



2.3 连接电源线

1. 确定打印机电源开关在 0（关）位置。
参照下图连接打印机电源线。

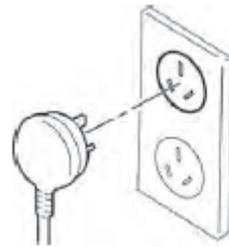


电源开关



电源连接器

2. 把电源线的另一端插到接地的插口里，如下图所示。



2.4 加载打印介质

警告!

1. 不要接触运转中的部件。为了减少手指、首饰或者衣服等卷入运转中部件的危险，一定要在打印机所有部件都完全停止下来的时候再填装打印介质。
2. 打印刚结束时打印头非常热。请等待打印头冷却后再加载打印介质。
3. 打开或关闭上盖或右侧盖时，请小心不要夹到手指。
4. 加载打印介质时，请小心不要被挡纸板或介质固定夹夹到手指。

注释:

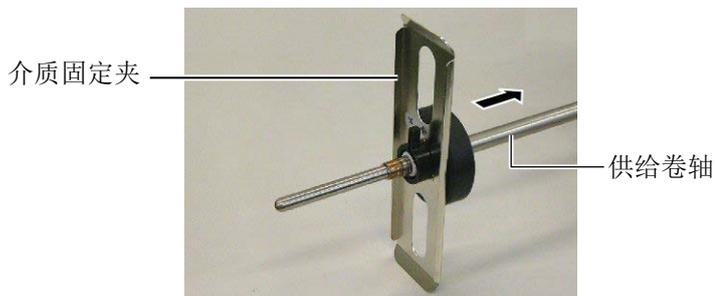
有关可使用打印介质的规格，请参阅**章节7.1 打印介质**。

下述步骤说明将打印介质正确地加载到打印机的方法，这样打印介质就会被平直地送入打印机。

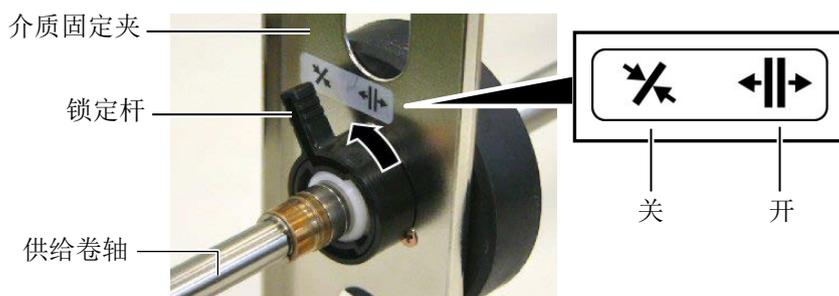
当更换打印介质时，也请使用相同步骤。

本打印机可以打印标贴和标签。

1. 将一个介质固定夹安装到供给卷轴上。



2. 将介质固定夹的锁定杆转动到“关”位置以固定供给卷和介质固定夹。



3. 将打印介质卷放到供给卷轴上并将打印介质推动到介质固定夹位置。

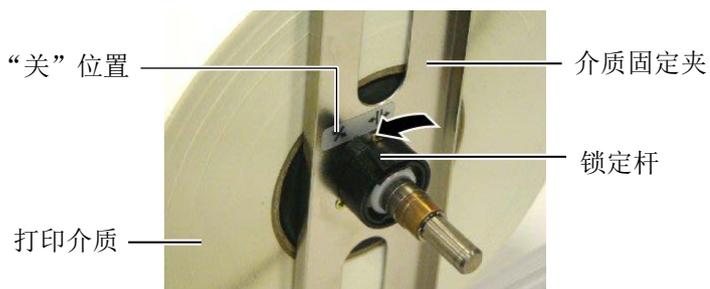


2.4 加载打印介质(续)

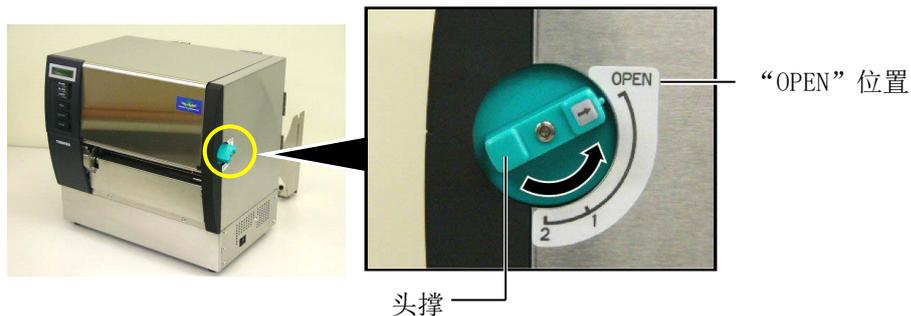
4. 将另一个介质固定夹从相反方向安装到供给卷轴上。



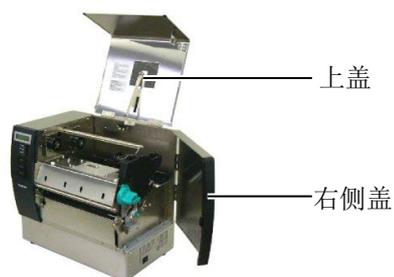
5. 将介质固定夹的锁定杆转动到“关”位置。



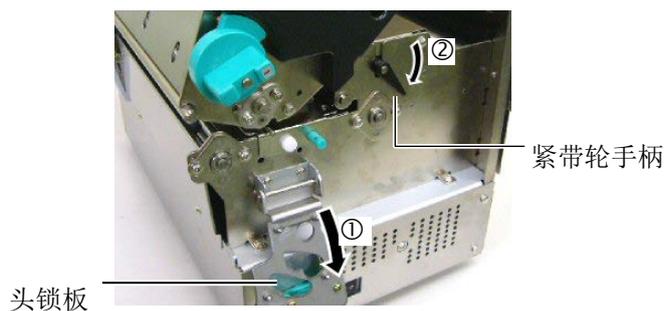
6. 将头撑设定到“OPEN”位置。



7. 打开上盖和右侧盖。



8. 打开头锁板 (①)，然后顺时针转动紧带轮手柄 (②) 以释放紧带轮。



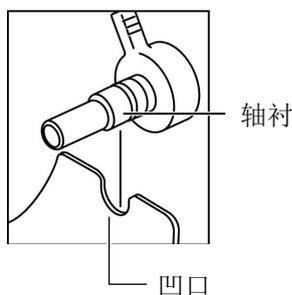
2.4 加载打印介质(续)

警告!

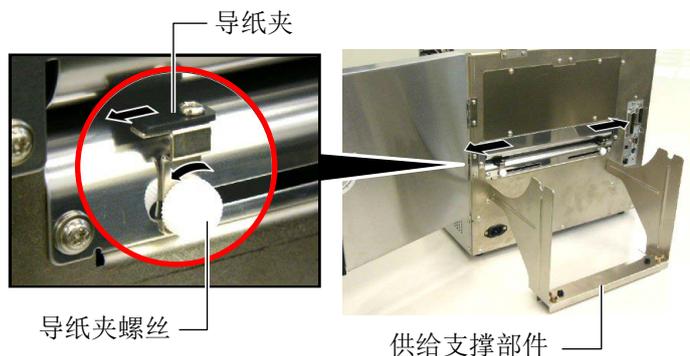
加载打印介质时，请小心不要被供给支撑架或介质固定夹夹到手指或手。

注释:

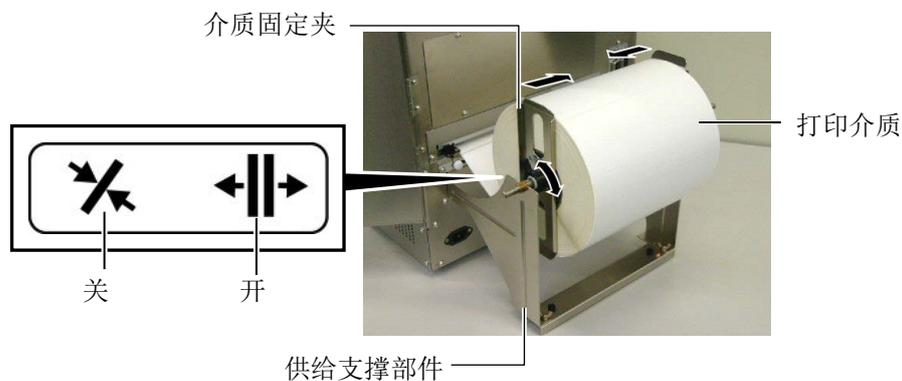
请将供给卷轴的轴衬牢固地放在供给支撑架的凹口中。



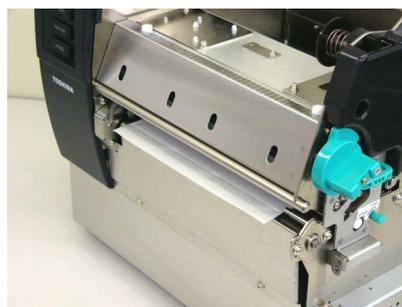
9. 拧松打印机背面的导纸夹螺丝，然后向外移动导纸夹。



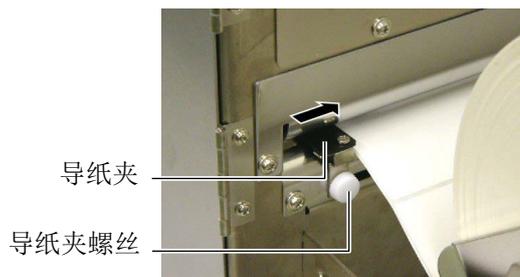
10. 将装配好的介质固定夹放在供给支撑架上，然后在两个导纸夹之间送入打印介质。将介质固定夹的锁定杆转动到“开”位置，然后向中央推动介质固定夹以将打印介质放在供给卷轴的中央。然后将锁定杆恢复到“关”位置，锁定打印介质的位置。



11. 送入打印介质，直到其伸展过滚筒为止。



12. 向内移动导纸夹，令打印介质自动位于中央。然后，拧紧导纸夹螺丝以固定导纸夹。



2.4 加载打印介质(续)

注释:

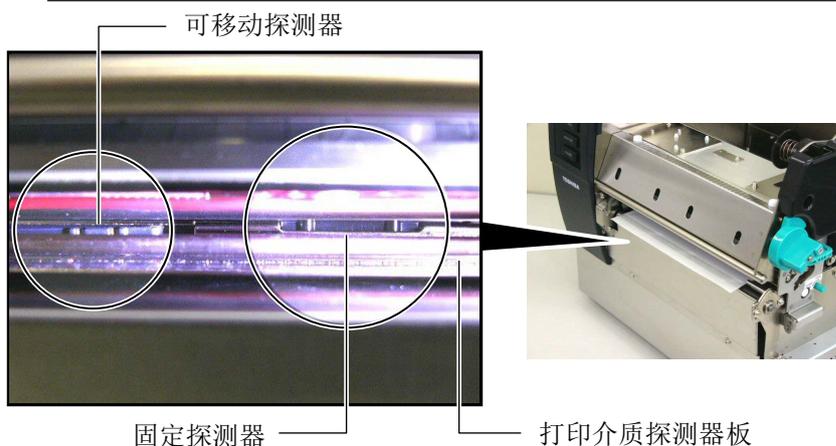
1. 在使用可移动探测器时，请在系统模式的参数设定中选择可移动探测器。固定探测器被选择为默认设置。
2. 应该在加载碳带前调整可移动探测器的位置。否则，探测器会被碳带覆盖，导致无法调整探测器位置。

13. 加载打印介质后，可能有必要设置用于探测标贴或标签打印的打印起始位置的打印介质探测器。

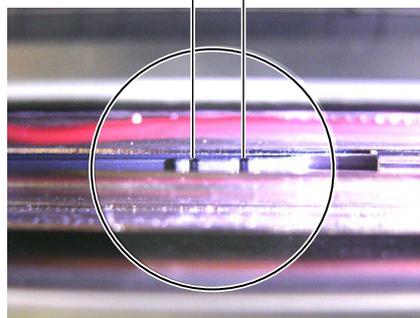
本打印机装备有两个打印介质探测器：固定探测器和可移动探测器。各探测器由送纸间距探测器和黑标探测器构成。

固定探测器： 该探测器位于打印机装置的中央，用于探测标贴间的间距或标记在中央位置的黑标。

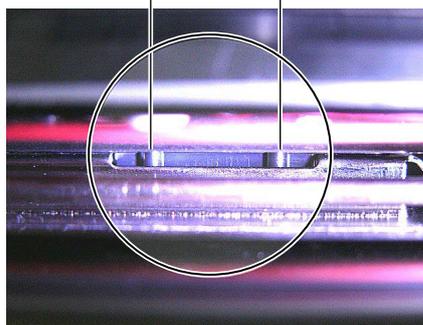
可移动探测器： 该探测器的位置可以调整。该探测器用于探测没有位于打印介质中央的标贴、黑标、凹口等之间的间距。

**可移动探测器的细节**

黑标探测器位置 ———— 送纸间距探测器位置

**固定探测器的细节**

送纸间距探测器位置 ———— 黑标探测器位置



2.4 加载打印介质(续)

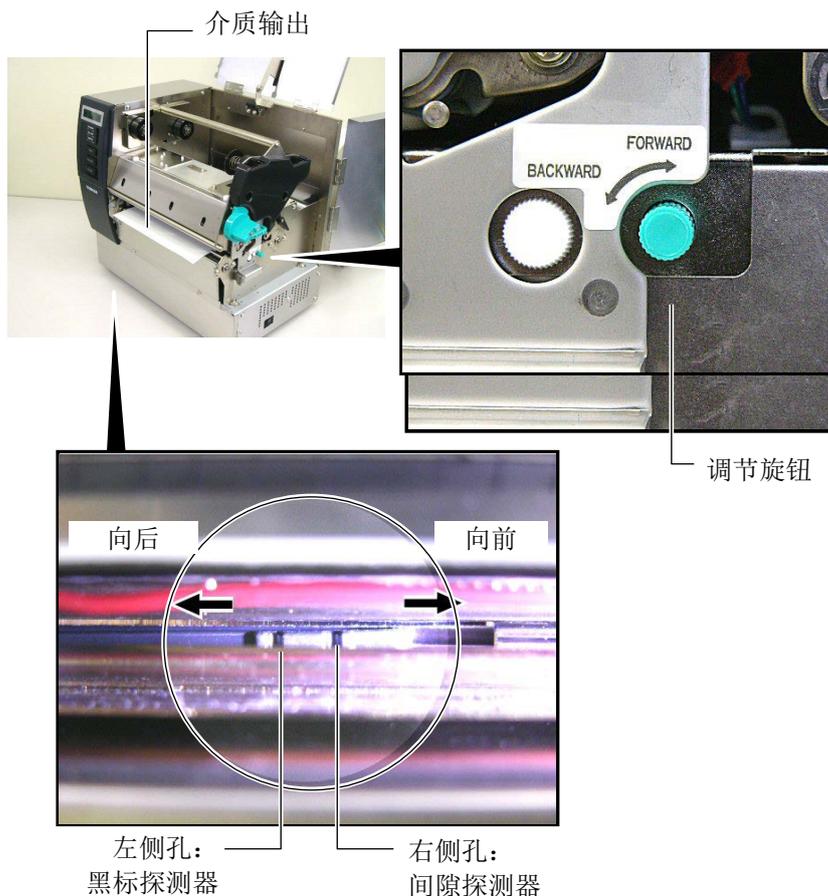
下述步骤说明调整可移动探测器位置的方法。

注释：
调节旋钮
向前： 向打印机的中央移动。
向后： 从打印机的中央移开。

设置间隙探测器

当使用没有黑标的标贴盘时，送纸间隙探测器用于探测打印起始位置。

查看介质输出的内侧，通过旋转调节旋钮移动可移动探测器，直到送纸间隙探测器与间隙对准为止。（右侧孔指示送纸间隙探测器的位置。）



2.4 加载打印介质(续)

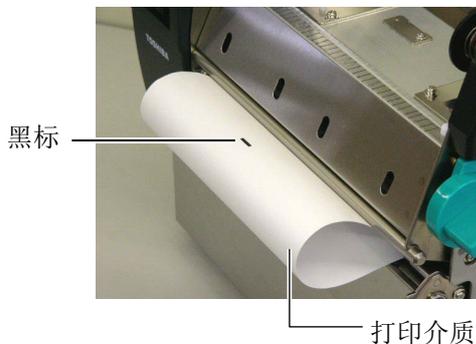
注释:

请务必将黑标探测器设置为探测黑标的中央，否则可能会出现纸张堵塞或没有纸张错误。

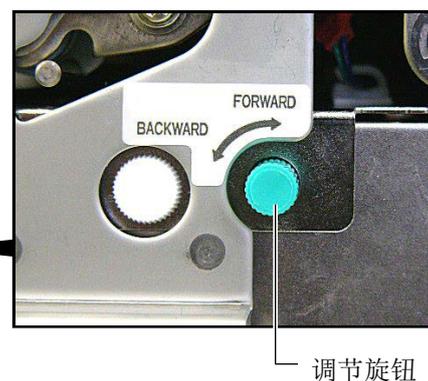
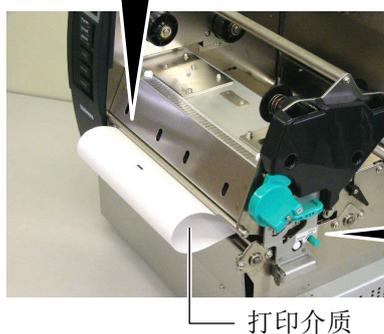
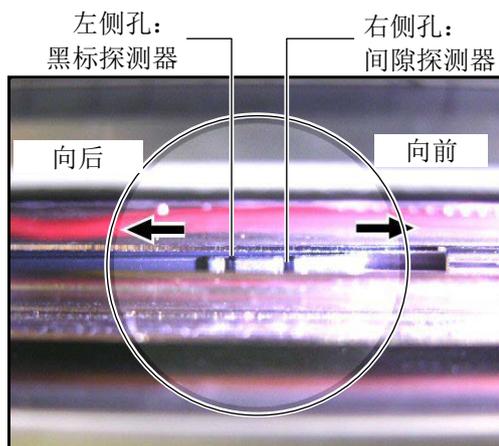
设置黑标探测器

在使用带有黑标的打印介质时，黑标探测器用于探测打印起始位置。

- (1) 将打印介质从打印机前方拉出大约 500 mm，然后将打印介质合上并送入打印头下方。



- (2) 通过旋转调节旋钮移动可移动探测器，直到黑标探测器与黑标对准为止。（左侧孔指示黑标探测器的位置。）



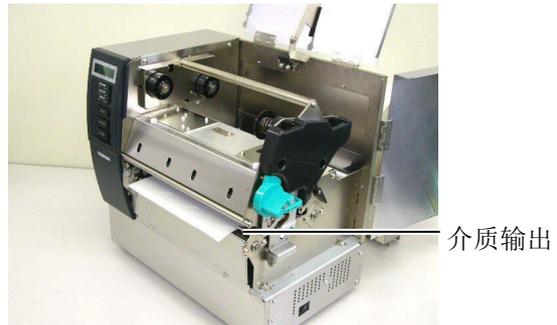
2.4 加载打印介质(续)

14. 本打印机有三种任务处理模式。下文说明为各种模式设定打印介质的方法。

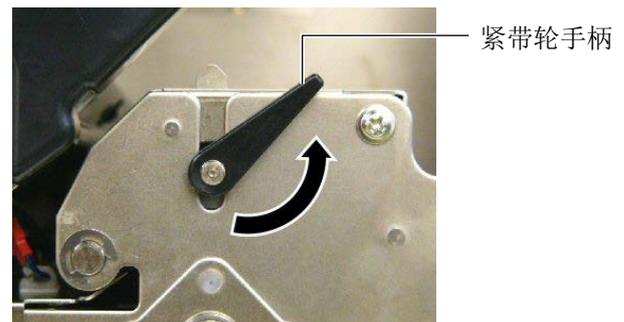
批处理模式

在批处理模式下，连续打印和送入打印介质，直到打印完在操作命令中指定的标贴/标签数为止。

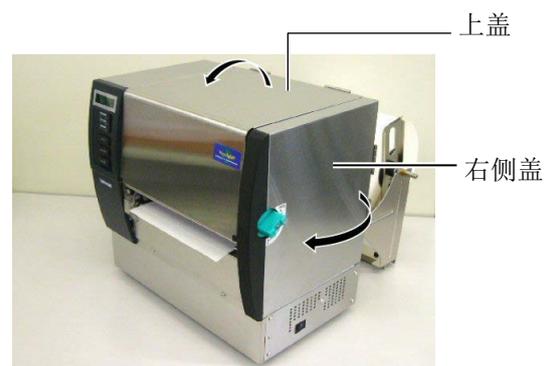
- (1) 拉动打印介质令其穿过介质输出。



- (2) 逆时针转动紧带轮手柄以锁定紧带轮。



- (3) 关闭上盖和右侧盖。

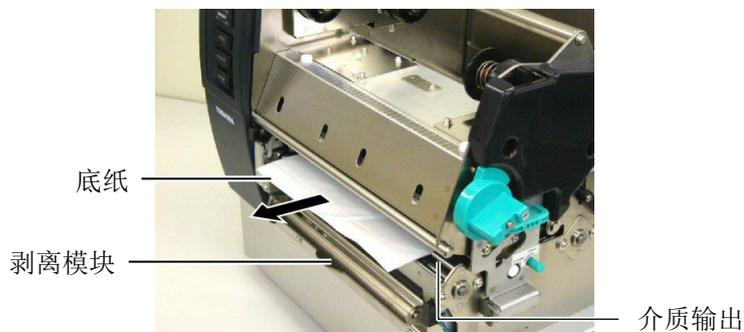


2.4 加载打印介质(续)

剥离模式 (选购件)

当安装有选购剥离模块时，每次打印标贴时，打印机都会在剥离板位置自动从底纸上剥下标贴。

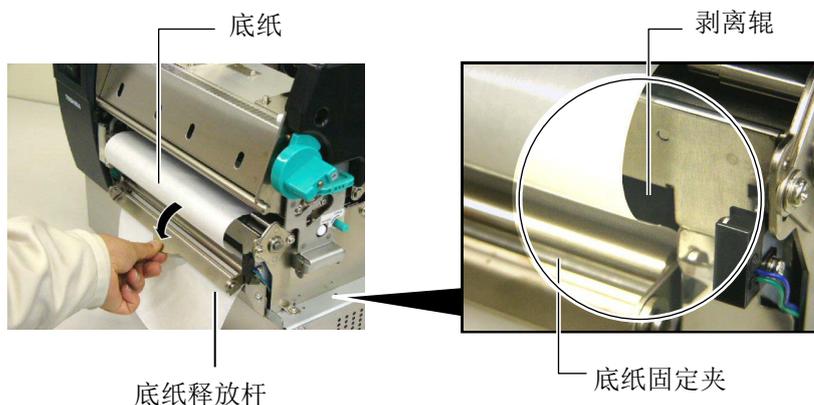
(1) 拉出底纸令其穿过介质输出。



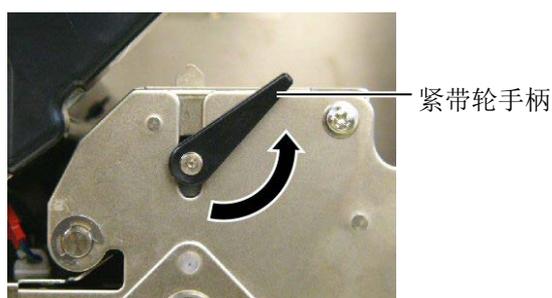
警告!

当底纸释放杆被释放时，它会
自动被弹簧关闭。请务必小心
不要夹到手指或手。

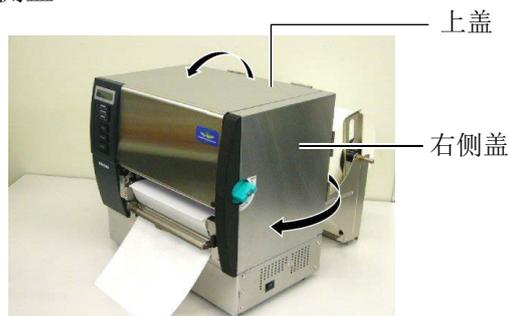
(2) 在按住底纸释放杆期间，令底纸穿过底纸固定夹和剥离辊之间。
然后，释放底纸释放杆。



(3) 逆时针转动紧带轮手柄以锁定紧带轮。



(4) 关闭上盖和右侧盖。



2.4 加载打印介质(续)

警告!

切刀很锋利，在处理切刀时请小心不要伤到自己。

注意!

1. 确保切割的是标贴的底纸。直接切标贴会使胶水粘到切刀上，从而影响切刀质量并缩短其使用寿命。
2. 使用厚度超过规定的标签纸会缩短切刀使用寿命。有关打印介质的规格，请参阅**章节7.1 打印介质**。

切刀模式 (选购件)

当安装有选购切刀模块时，切刀会自动切割打印介质。

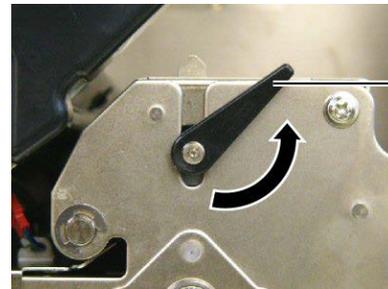
- (1) 将打印介质的前缘插入切刀模块的介质输出部分。

切刀模块



- (2) 逆时针转动紧带轮手柄以锁定紧带轮。

紧带轮手柄



- (3) 关闭上盖和右侧盖。

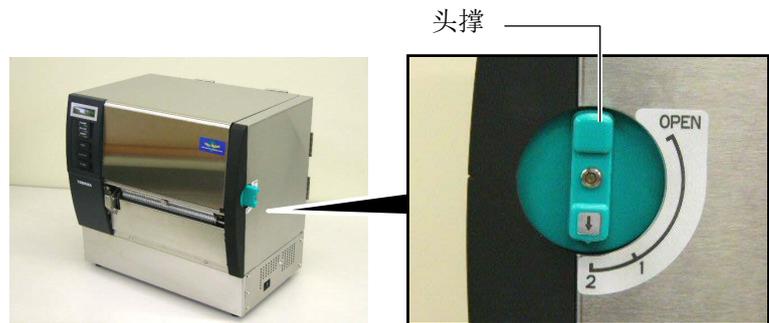
上盖

右侧盖



2.4 加载打印介质(续)

15. 通过使用头撑，可根据所使用打印介质的厚度改变打印头压力。



位置	打印介质类型或厚度
1	标贴或薄打印介质 如果无法清楚地打印，请将位置改变为②。
2	标签纸或厚纸 如果无法清楚地打印，请将位置改变为①。

16. 如果加载的打印介质为直热式打印介质（表面经过化学处理），到此为止完成打印介质加载步骤。

如果打印介质为常规打印介质，则还需要加载碳带。请参阅章节2.5 加载碳带。

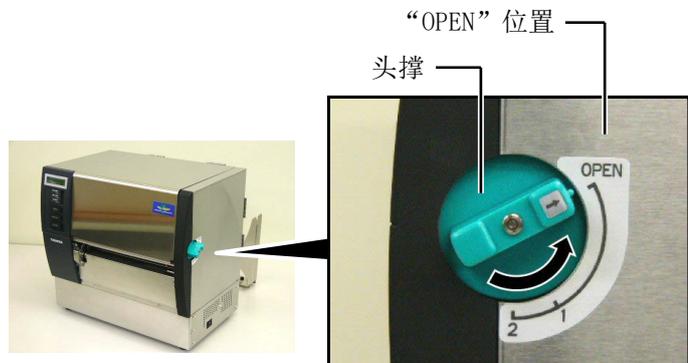
2.5 加载碳带

警告!

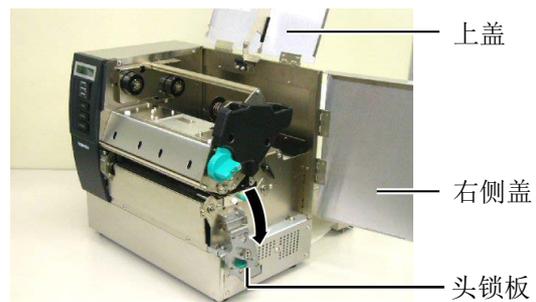
1. 不要接触运转中的部件。为了减少手指、首饰或者衣服等卷入运转中部件的危险，一定要在打印机所有部件都完全停止下来的时候再填装打印介质。
2. 打印刚结束时打印头非常热。请等待打印头冷却后再加载碳带。
3. 为避免受伤，当打开或关闭罩盖时，请务必小心不要夹到手指。

有两种类型的打印介质可以用于打印：热转印打印介质（常规打印介质）和直热式打印介质（表面经过化学处理）。当使用直热式打印介质时，请不要加载碳带。

1. 将头撑设定到“OPEN”位置。



2. 打开上盖、右侧盖和头锁板。



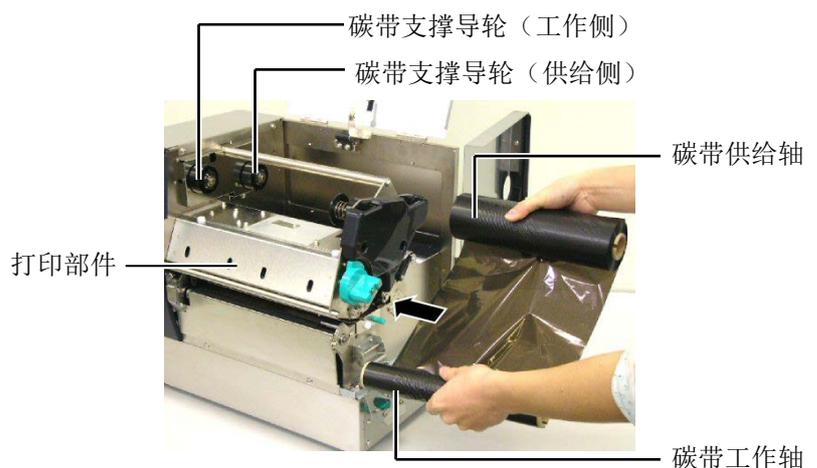
注释:

请不要改变碳带支撑导轮调节杆的位置。如果改变位置，将会改变调整位置。

碳带支撑导轮调节杆

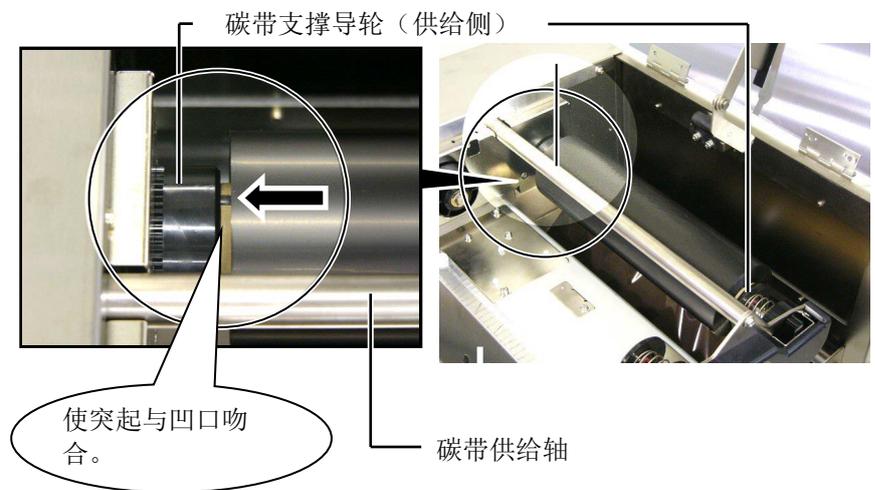
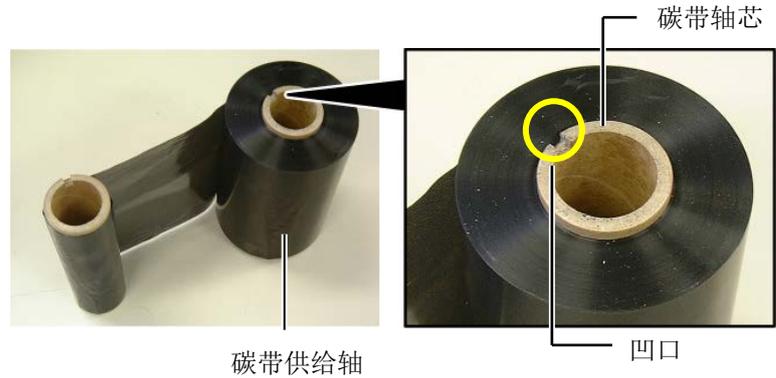


3. 为碳带卷之间留出足够的松弛，将碳带插入打印部件下。

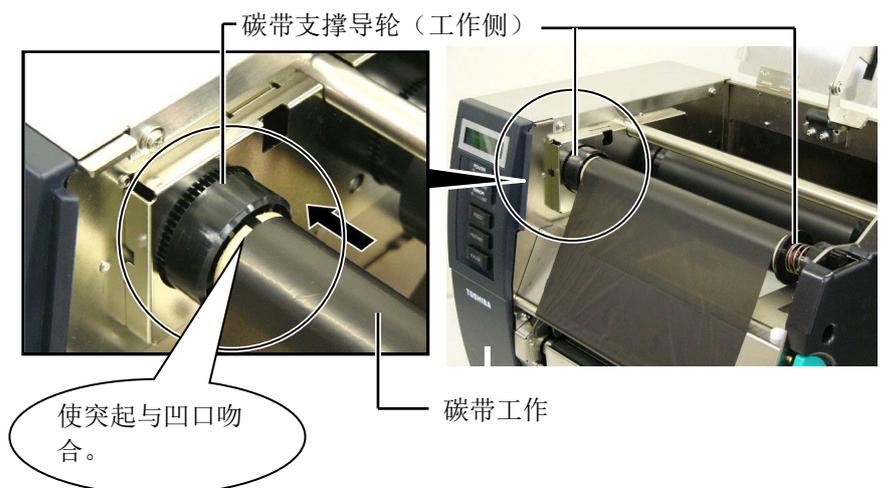


2.5 加载碳带(续)

4. 将碳带轴芯的凹口与碳带支撑导轮的突起对准，使碳带供给轴的轴芯与碳带支撑导轮（供给侧）吻合。



5. 将碳带轴芯的凹口与碳带支撑导轮的突起对准，使碳带工作轴的轴芯与碳带支撑导轮（工作侧）吻合。

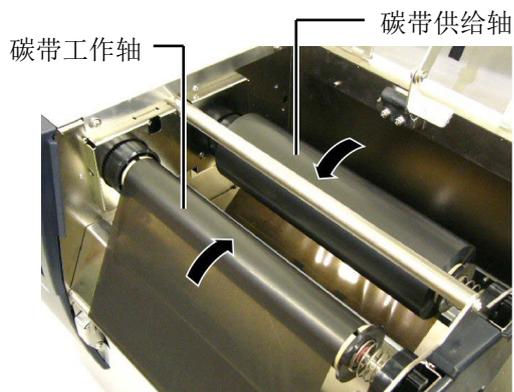


2.5 加载碳带(续)

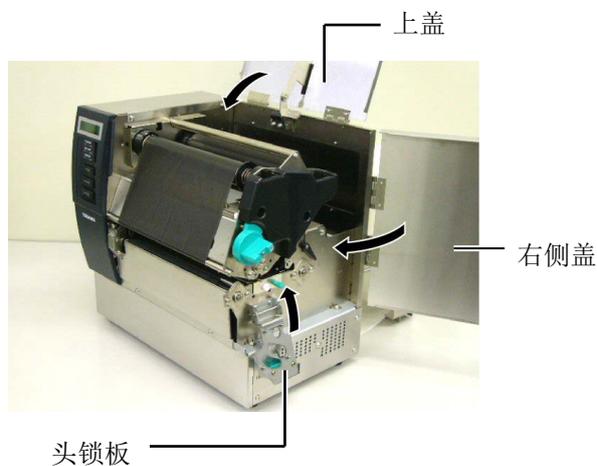
注释:

1. 在打印时, 请务必绷紧碳带的所有松弛部分。使用带有皱褶的碳带打印将会降低打印质量。
2. 当探测到碳带终端时, 会在显示器上显示“RIBBON ERROR”(碳带错误)信息, 并且 ERROR LED 会点亮。
3. 废弃碳带时, 请遵守当地的规定。
4. 有关可使用碳带的规格, 请参阅**章节 7.2 碳带**。
5. 当使用不透明的碳带时, 请在系统模式的参数设定中选择非透明碳带。透明碳带被选择为默认设置。

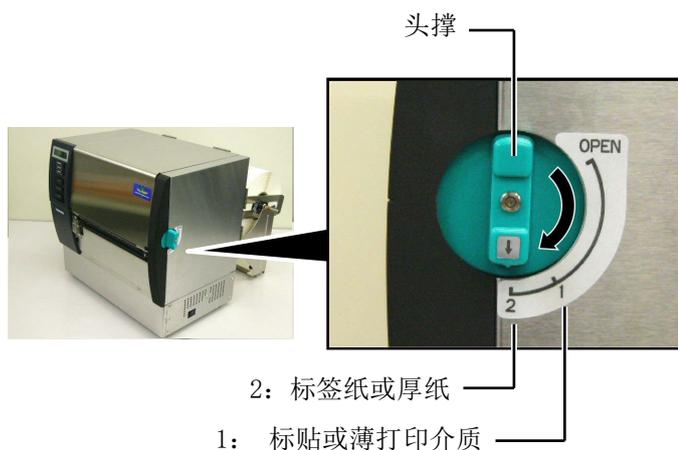
6. 绷紧碳带的所有松弛部分。将引带缠绕到碳带工作轴上, 直到能够从打印机的前方看到油墨碳带。



7. 关闭头锁板、右侧盖和上盖。



8. 将头撑转动到位置 1 或 2。有关位置 1 和位置 2 之间的差异, 请参阅**章节 2.4**。



2.6 连接打印机电缆

注释：

请勿把连接到建筑物外的局域网电缆直接连接到本产品的局域网端口中，因为本产品的局域网端口仅适用于室内连接。

如果确实需要把这种电缆连接到本产品，请务必使用包括路由器、网络集线器、调制解调器在内的通讯设备，同时应当保证该通讯设备跟本产品在同一建筑物之内。

下段概括了如何通过电缆把打印机和计算机主机相连接，并且说明了如何用电缆和其他设备相连接。根据用于打印标签的系统配置，能把打印机连接到计算机主机的方式有以下 4 种：

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

欲了解每个端口的详细资料，请参考附录 2。

在连接好必需的端口电缆后，设定一个打印机操作环境。

以下图表列举了本打印机当前版本所有可能的电缆连接方式。



2.7 打开打印机

当打印机和计算机主机相连接时，习惯上在打开计算机主机之前打开打印机，在关掉打印机之前关掉计算机主机。

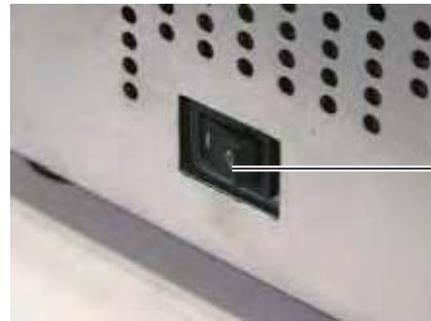
注意！

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

注释：

1. 如果在显示器上显示 ON LINE（联机）以外的信息或 ERROR LED（红色）点亮，请参阅章节 5.1，错误信息。
2. 不要在 ON LINE（联机）指示灯闪烁的时候关掉打印机，会损坏电脑主机。

1. 打开打印机电源，按照下图方式按下电源开关。注意，标识（|）表示打开。



电源开关

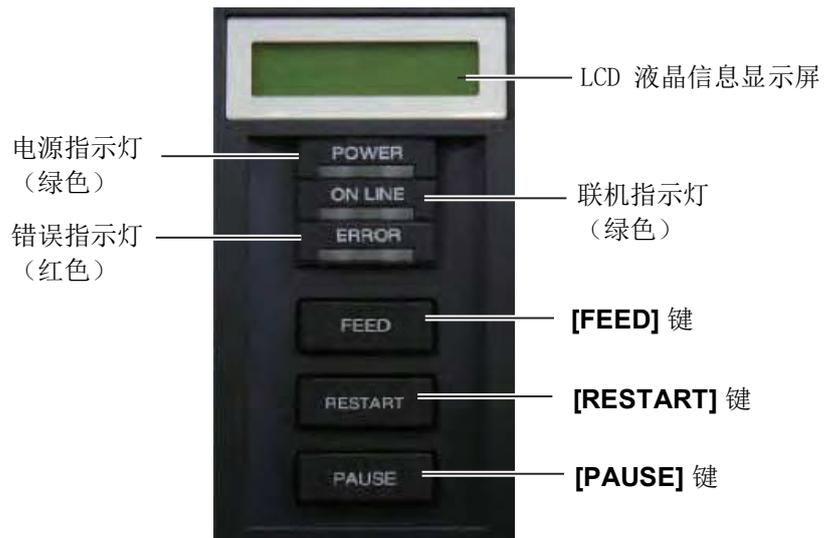
2. 检查 ON LINE（联机）信息在 LCD（液晶信息显示器）上是否可以显示，并且 ON LINE 和 POWER LED 灯是否亮。

3. 联机模式

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

3.1 操作面板

下图展示了操作面板和按键的功能



液晶信息显示屏（LCD Message Display）以数字字符和符号的方式显示打印机即时的状态。2 行内最多能显示 32 个字符。

在操作面板上有 3 个 LED（发光二极管）指示灯。

LED	灯亮	闪烁
POWER	打开打印机	-----
ON LINE	准备打印	打印机正和主机通信
ERROR	打印机出现错误	碳带即将用尽。（参见注释1。）

注释:

1. 只在选择了碳带接近终端检测功能时闪烁。
2. 按 RESTART 键可以在暂停或者除错之后继续打印。

操作面板上有三个按键。

PAUSE	暂停打印
RESTART	重新开始打印
FEED	输入打印介质

3.2 操作

当打印机被打开时，ON LINE（联机）信息在液晶信息显示器里显示出来。在等待或者常规打印的时候也一直被显示出来。

1. 打印机被打开，处于待机状态或者打印状态。

ON LINE
B-SX8T V1.0A

2. 如果在打印的时候有什么错误出现，一条错误信息就会被显示出来。打印机会自动停止打印。（在右面的数字表示了要被打印的剩余介质数量。）

NO PAPER 125
B-SX8T V1.0A

3. 为了清除错误，按[RESTART]按键，打印机恢复打印。

ON LINE
B-SX8T V1.0A

4. 如果在打印的时候按下[PAUSE]按键，打印机会立即停止打印。（在右面的数字表示了要被打印的剩余介质数量。）

PAUSE 52
B-SX8T V1.0A

5. 如果按下了[RESTART]按键打印机继续打印。

ON LINE
B-SX8T V1.0A

注释：

有关错误信息的含义和应采取的措施，请参阅章节5 故障检修和附录1。

3.3 重启

重启操作清除从计算机传送到打印机的打印数据，打印机返回到待机状态。

1. 打印机被打开，等待或者打印中。

ON LINE
B-SX8T V1.0A

2. 按下[PAUSE]键（暂停）停止打印或者清除计算机传送来的数据。打印机停止打印

PAUSE 52
B-SX8T V1.0A

3. 按下[RESTART]键（重新启动）并保持三秒以上。

<1>RESET

4. 按下[PAUSE]键。从计算机传送来的数据将被清除，打印机返回到待机状态。

ON LINE
B-SX8T V1.0A

注释：

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

4. 维护

警告!

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

本章介绍进行日常维护的方法。为确保打印机能够持续高质量地工作，请参阅下表定期进行日常维护。

清洁周期	频率
高打印量	每天
每个碳带卷或打印介质卷	一次

4.1 清洁

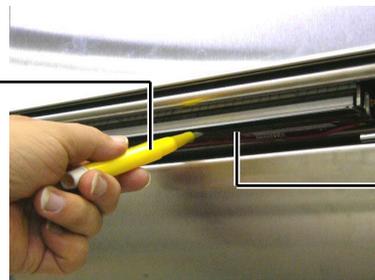
4.1.1 打印头/滚筒

注意!

1. 不要用挥发性溶液包括稀释剂和苯液，以免使机盖掉色、打印失灵或打印机崩溃。
2. 不要用手直接碰触打印头部件，以免静电会损坏打印头。
3. 一定要使用打印机附带的打印头清洁剂。否则会减少打印头寿命。

1. 关闭打印机的电源并拔下打印机的电源插头。
2. 将头撑设定在“OPEN”位置。
3. 打开上盖和右侧盖。
4. 打开头锁板。
5. 从打印机中取出碳带和打印介质。
6. 使用打印头清洁笔，或被纯酒精略微润湿的棉签或软布清洁打印头热敏单元。

打印头清洁笔



打印头热敏单元

当安装有切刀模块时。

注释:

1. 打印头清洁笔在授权的东芝泰格服务代理商处有售。
2. 当安装有选购切刀模块时，请使用如图所示的随切刀模块附带的打印头清洁笔清洁打印头。



打印头清洁笔
(随选购切刀模块
附带)



切刀模块

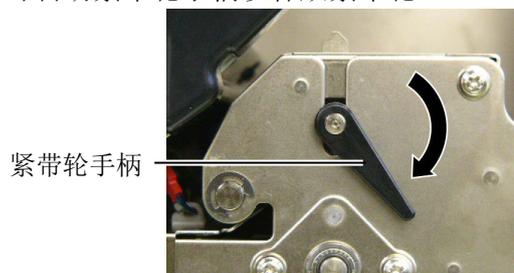
4.1.1 打印头/滚筒(续)

7. 使用被纯酒精略微润湿的软布擦拭滚筒。



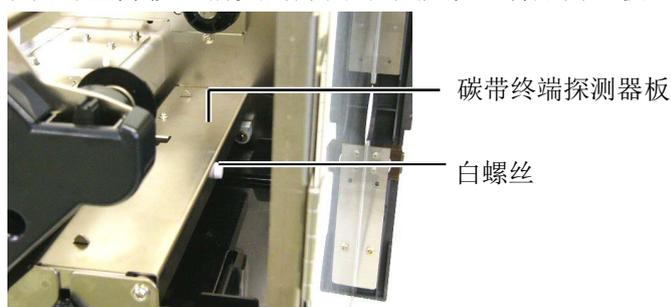
4.1.2 紧带轮

1. 关闭打印机的电源并拔下打印机的电源插头。
2. 将头撑设定在“OPEN”位置。
3. 打开上盖和右侧盖。
4. 打开头锁板。
5. 顺时针转动紧带轮手柄以释放紧带轮。

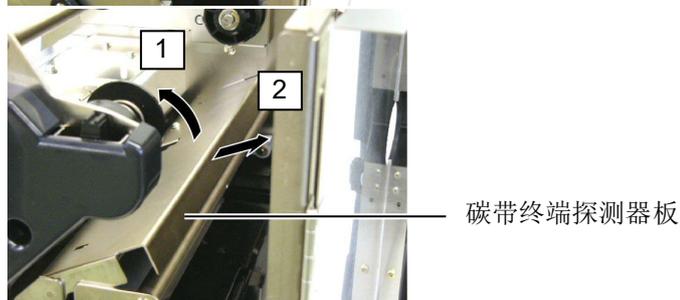


注释:
请确保将头撑设定在位置 2, 否则无法拆下紧带轮。

6. 从打印机中取出碳带和打印介质。
7. 将头撑设定在位置 2。
8. 拆下白螺丝并按照箭头的方向卸下碳带终端探测器板。



注意!
请不要用力拉碳带终端探测器板。这样做可能会损坏碳带终端探测器配线, 造成打印机故障。

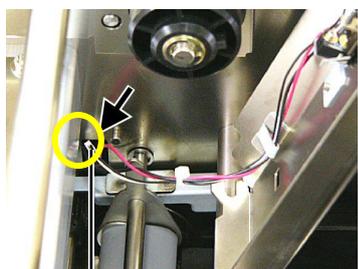


4.1.2 紧带轮 (续)

注意!

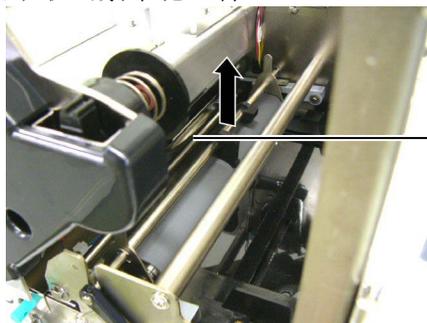
将紧带轮组件重新安装到打印机时, 请通过向开口 (箭头所示) 方向推动碳带终端探测器配线, 尽可能多地去除碳带终端探测器配线的松弛。

如果没有这样做, 可能会导致配线被碳带终端探测器板夹住, 从而造成打印机故障。



碳带终端探测器配线

9. 从打印机中取出紧带轮组件。



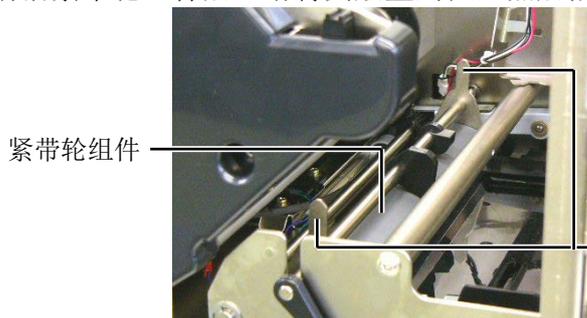
紧带轮组件

10. 使用被纯酒精略微润湿的软布擦拭紧带轮组件。



紧带轮组件

11. 清洁紧带轮组件后, 请将其放置到位, 然后抬起两个紧带轮板。



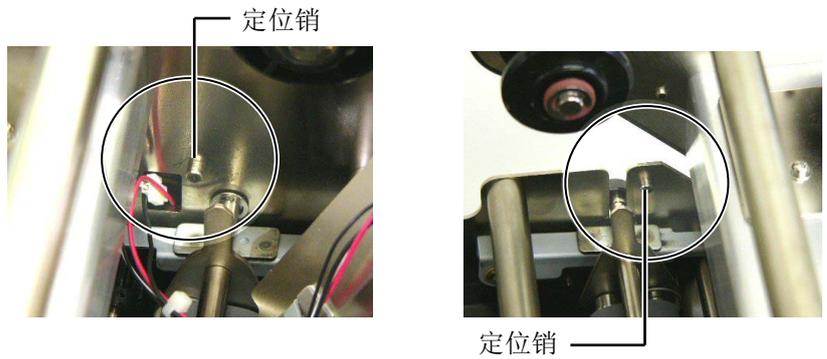
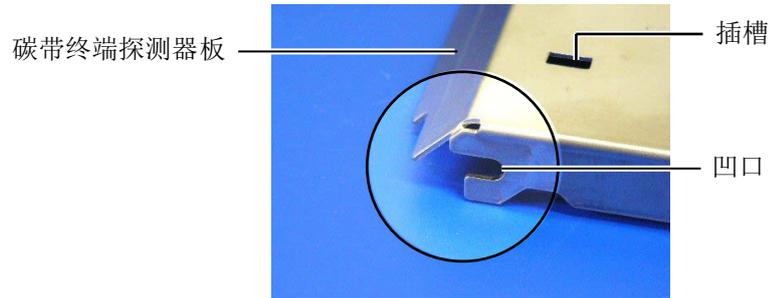
紧带轮组件

紧带轮板

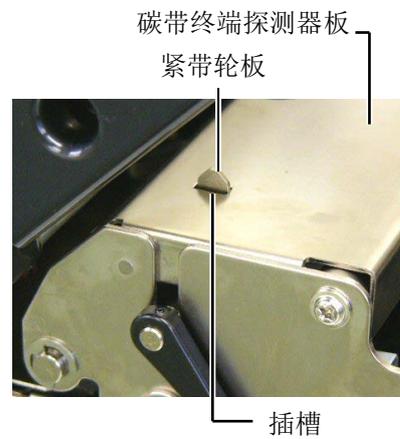
4.1.2 紧带轮 (续)

12. 将碳带终端探测器板安装到打印机上。

(1) 令碳带终端探测器板两侧的凹口与打印机的定位销咬合。



(2) 令紧带轮板的尖端进入碳带终端探测器的插槽。

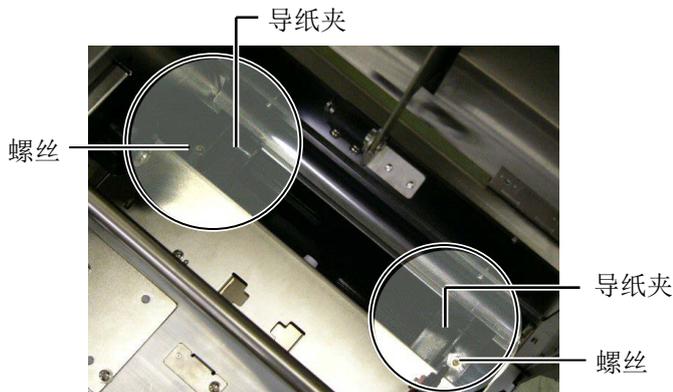


4.1.3 导纸夹下方

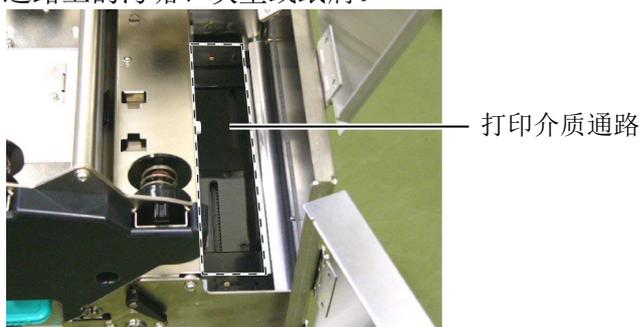
注释:

小心不要丢失拆下的螺丝。

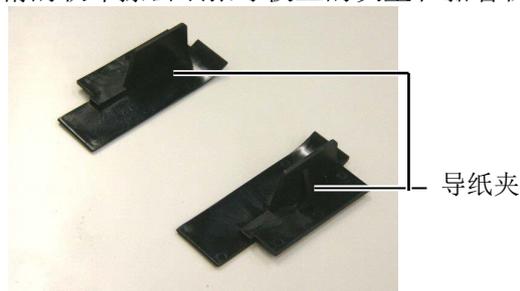
1. 关闭打印机的电源并拔下打印机的电源插头。
2. 将头撑设定在“OPEN”位置。
3. 打开上盖和右侧盖。
4. 打开头锁板。
5. 顺时针转动紧带轮手柄以释放紧带轮。
6. 从打印机中取出碳带和打印介质。
7. 拆下螺丝以卸下导纸夹。



8. 如果有堵塞的打印介质，请将其取出。
9. 擦拭打印介质通路上的污垢、灰尘或纸屑。



10. 用一块沾有酒精的软布擦去纸张导板上的灰尘和黏着物。



11. 用螺丝重新安装导纸夹。

4.1.4 机箱盖和操作面板

用干燥的软布或者略浸有清洁剂的布料擦拭机盖和操作面板。

注意！

1. 请不要将水直接泼在打印机上。
2. 请不要直接对任何外壳或面板使用去污剂或清洁剂。
3. 切勿对塑料外壳使用稀释剂或其它挥发溶剂。
4. 由于酒精可能会导致面板或外壳褪色、变形或结构变得脆弱，因此请不要使用酒精清洁面板或外壳。



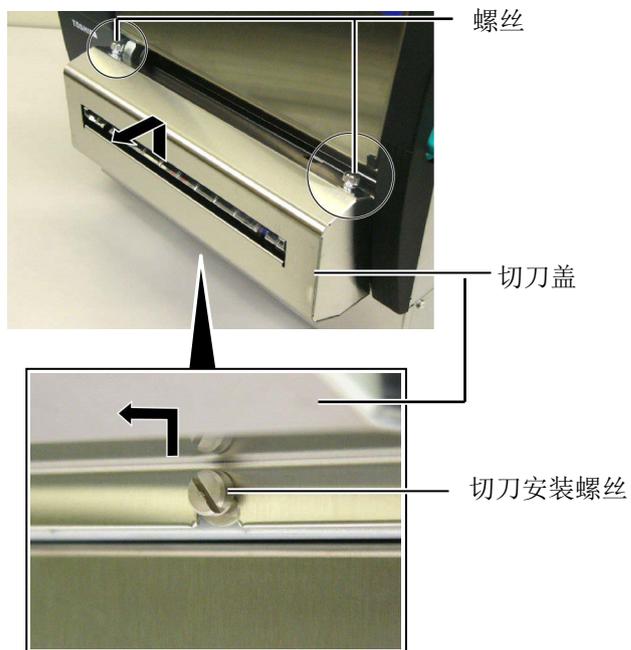
4.1.5 切刀模块(可选件)

警告!

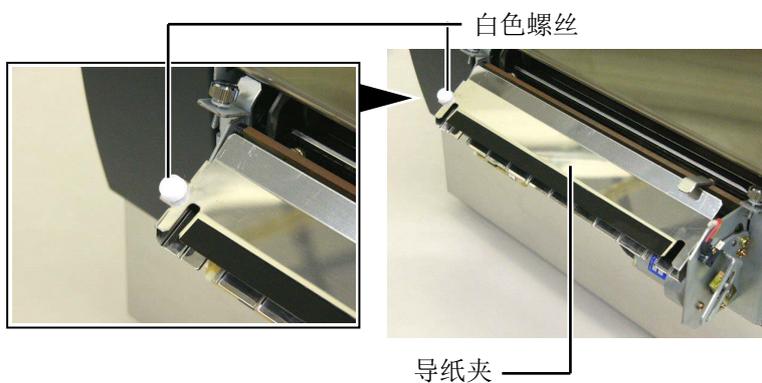
1. 在清洁切刀模块之前一定要关掉电源
2. 因为切刀刀刃很锋利，清洁的时候要小心以免伤到自己

1. 拧松两个螺丝，然后取下切刀盖。

由于切刀盖的底部安装在切刀安装螺丝上，请轻轻地抬起并卸下切刀盖。



2. 拆下白色螺丝以卸下导纸夹。

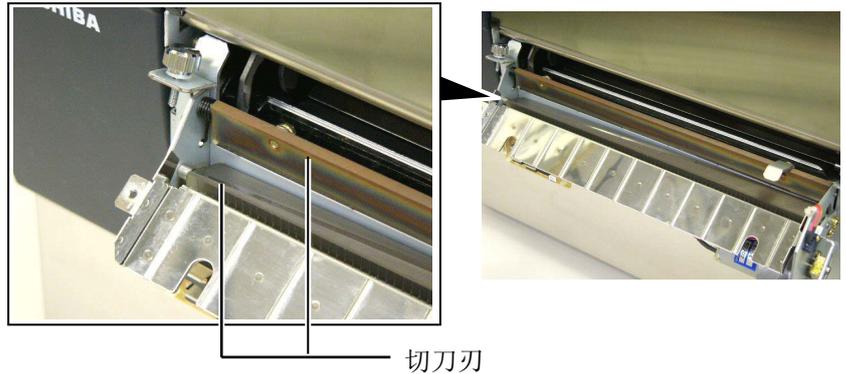


3. 如果有堵塞的打印介质，请将其取出。

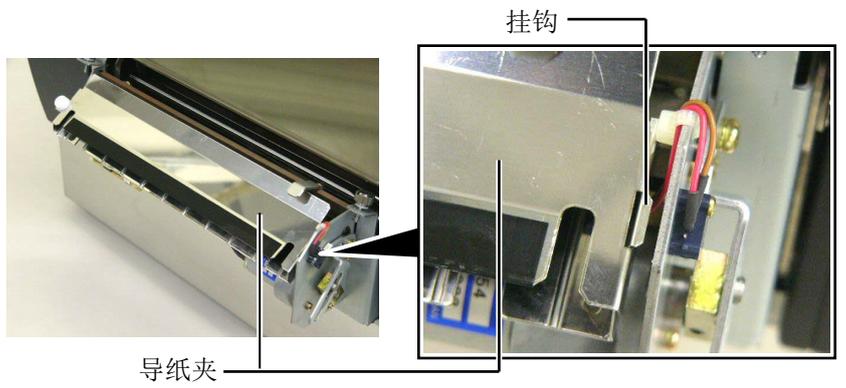


4.1.5 切刀模块(可选件)
(续)

4. 使用被纯酒精润湿的棉签清洁切刀刃。



5. 按照与拆卸相反的顺序重新组装。用挂钩固定导纸夹。



4.1.6 选购剥离模块

警告!

小心不要夹到手指或手。

1. 按下底纸释放杆以打开剥离装置。



释放杆

2. 如果有堵塞的打印介质或底纸，请将其取出。
3. 使用被纯酒精略微润湿的软布擦拭底纸固定夹和剥离辊。



底纸固定夹

5. 故障检修

本章列出一些错误信息，可能遇到的问题 and 解决办法。

警告！

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

5.1 错误信息

注释：

- 如果一个错误即使按了[RESTART]键也不能清除，请关掉打印机然后再重新开机。
- 关掉打印机之后，所有的打印数据都将被清除。
- ****表示未打印介质数量。最多 9999（页）。

错误信息	问题/原因	解决
HEAD OPEN	在联机模式下打开了打印头或紧带轮。	将头撑和紧带轮手柄转动到锁定位置。
HEAD OPEN ****	在打印头或紧带轮打开的状态下尝试了送纸或发行操作。	将头撑和紧带轮手柄转动到锁定位置。然后按下[RESTART]键。
COMMS ERROR	出现通讯错误	确定接口电缆正确连接到打印机主机上，主机打开
PAPER JAM ****	1. 在介质供给途中堵塞。进纸不畅通。	1. 去除堵塞介质，清洁托盘。重新正确安装介质，最后按下[RESTART]键。 ⇒ 参阅 5.3 节
	2. 给正在使用的介质选择了错误的介质探测器。	2. 关掉打印机再开机。给正在使用的介质选择正确介质探测器，最后重新恢复打印机操作。
	3. 黑标探测器没有与介质上的黑标对齐	3. 调节探测器位置。再按[RESTART]键 ⇒ 参阅 2.4 节
	4. 加载介质的尺寸与程序的大小不同	4. 重新安装与程序设定的尺寸相匹配的打印介质，然后按下[RESTART]键，或者关机再开机，根据所装介质的尺寸重新设定程序中的尺寸，最后恢复打印操作。
	5. 间隙探测器不能感受打印区域和间隙之间的差别。	5. 详情请联系您的维修服务代表。

5.1 错误信息(续)

错误信息	问题/原因	解决
CUTTER ERROR **** (只有打印机安装了切刀模式)	在切刀中打印介质堵塞。	去除堵塞打印介质。按[RESTAR]键。如果这样不能解决问题, 关上打印机, 与东芝泰格授权服务代理联系。 ⇒ 参阅 4.1.5 节
NO PAPER ****	1. 介质用完	1. 加载新介质。再按[RESTART]键 ⇒ 参阅 2.4 节
	2. 介质加载不正确	2. 重新正确地加载介质。再按[RESTART]键 ⇒ 参阅 2.4 节
	3. 介质太松	3. 换掉太松的介质
NO RIBBON ****	碳带用完	加载新碳带。再按[RESTART]键 ⇒ 参阅 2.5 节
RIBBON ERROR ****	碳带供给错误	去除碳带, 检查碳带状态。如果有必要重置碳带。如果问题仍没有解决, 关上打印机, 与东芝泰格授权服务代理联系
EXCESS HEAD TEMP	打印头过热	关打印机, 降温(大约 3 分钟)。如果问题仍不能解决, 请与东芝泰格授权服务代理联系。
HEAD ERROR	打印头有问题	需要更换打印头。请与东芝泰格授权服务代理联系。
SYSTEM ERROR	1. 在受到噪声干扰的地方使用打印机。或者, 在打印机或端口电缆旁边有其他电器的电源线。	1. 使打印机和端口电缆远离噪声源。
	2. 打印机电源线未接地。	2. 使电源线接地。
	3. 打印机跟其它电器共用同一电源。	3. 为打印机提供专用电源。
	4. 计算机主机上的某个应用软件发生错误或操作故障。	4. 确认计算机主机操作正常。
FLASH WRITE ERR.	数据写入闪存时发生错误。	关闭打印机, 然后再开机。
FORMAT ERROR	格式化闪存时发生错误。	关闭打印机, 然后再开机。
FLASH CARD FULL	闪存空间不足, 无法保存数据。	关闭打印机, 然后再开机。
EEPROM ERROR	不能正确读取可清除只读存储器中的数据, 或数据不能被正确写入可清除只读存储器。	关闭打印机, 然后再开机。

5.1 错误信息(续)

错误信息	问题/原因	解决
SYNTAX ERROR	打印机为升级固件，正处于下载更新模式下时，接收到了不正确的指令，如任务处理指令。	关闭打印机，然后再开机。
POWER FAILURE	发生瞬时断电故障。	检查打印机的供电电源。如果额定值不正确，或打印机跟大功率电器共用一个电源插座，请使用另外的电源插座。
LOW BATTERY	实时时钟电压为 1.9 伏或更低。	持续按下[RESTART]键，直到“<1>RESET”显示。如果您希望在发生了“低电量”故障后仍使用同一块电池，请取消低电量检测功能，然后把数据和时间设为实时时间。电源开启时，实时时钟即开始运行。 然而，一旦打印机被关闭，数据和时间将被重新设定。更换电池需通知东芝泰格授权服务代表，由他们来处理。
其它错误信息	可能出现硬件或者软件问题	关打印机再开机。如果问题仍不能解决，再关打印机，与东芝泰格授权服务代理联系。

5.2 可能出现的问题

本节描述了在使用打印机时可能出现的问题、原因及解决办法。

可能的问题	原因	解决
打印机无法打开	1. 电源线可能断开.	1. 插上电源线
	2. 交流电插口不能正常工作	2. 用其他用电设施检测此电插口
	3. 保险丝或断路器断开	3. 检查保险丝或者断路器
介质无法供给	1. 介质加载不正确	1. 打印机处在错误状态 ⇒ 参阅 2.4 节
	2. 打印机处在错误状态	2. 解决信息显示屏上的错误 (参阅 5.1 节获得更多信息)
在初始状态下按下 [FEED] 键，从而导致了错误发生。	送纸或任务处理操作没有在以下默认条件下执行。 探测器类型：送纸间距探测器 打印方式：热转打印 媒介点距：76.2 毫米	使用打印机驱动程序更换打印机打印条件，或更换打印指令使其符合打印条件。然后按下 [RESTART] 键，清除错误状态。

5.2 可能出现的问题 (续)

可能的问题	原因	解决
介质上没打印	1. 介质加载不正确	1. 正确加载介质 ⇒ 参阅 2.4 节
	2. 碳带加载不正确	2. 正确加载碳带 ⇒ 参阅 2.5 节
	3. 碳带和介质不匹配	3. 为使用的介质选择合适的碳带
打印图象模糊	1. 碳带和介质不匹配.	1. 为使用的介质选择合适的碳带
	2. 打印头未清洁	2. 使用打印头清洁笔或被酒精略微润湿的棉签清洁打印头。
切刀无法操作	1. 没有正确关闭切刀单元。	1. 正确关闭切刀单元。
	2. 介质在切刀中堵塞	2. 去除堵塞纸张 ⇒ 参阅 4.1.5 节
	3. 切刀刀刃太脏	3. 清洁切刀刀刃 ⇒ 参阅 4.1.5 节
选购剥离模块不从底纸上剥开标贴。	标贴材料太薄或胶水太粘。	参阅 7.1 节打印介质并更换标贴

5.3 去除堵塞介质

注意！

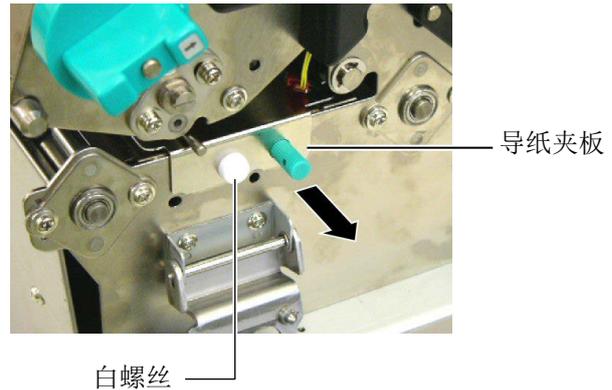
请不要使用任何可能会损坏打印头的工具。

注释：

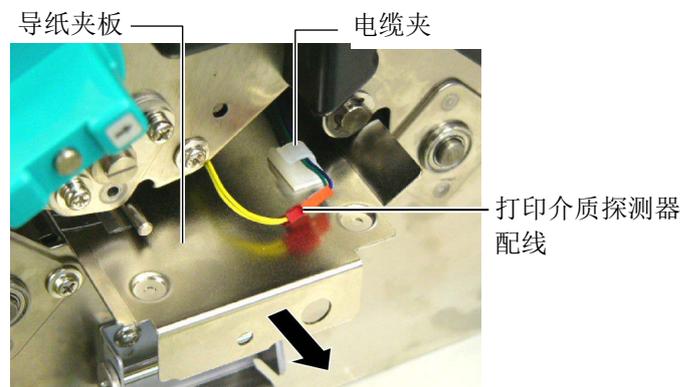
如果切刀内部经常堵塞，与东芝泰格授权服务代理商联系。

本节描述怎样从打印机中去除堵塞介质的细节。

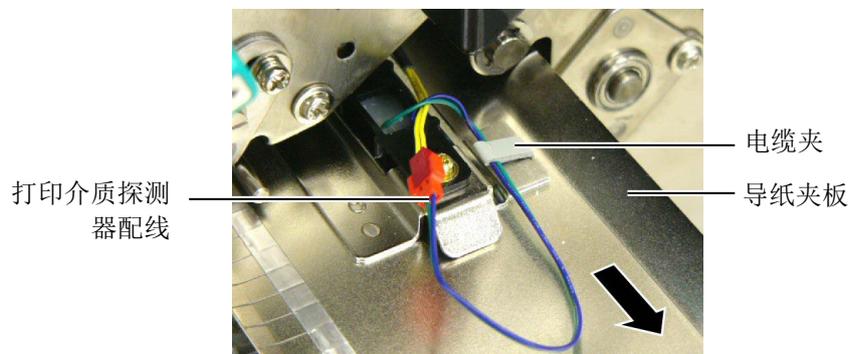
1. 关闭打印机的电源并拔下打印机的电源插头。
2. 将头撑设定在“OPEN”位置。
3. 打开上盖和右侧盖。
4. 打开头锁板。
5. 拆下白螺丝并轻轻地拉动导纸夹板。
由于导纸夹板上安装有三个用于固定打印介质探测器配线的电缆夹，请按照如下顺序释放配线。



6. 当导纸夹板被轻轻拉动时，能够看到第一个电缆夹。从电缆夹释放打印介质探测器配线，然后将导纸夹板拉动到半途。

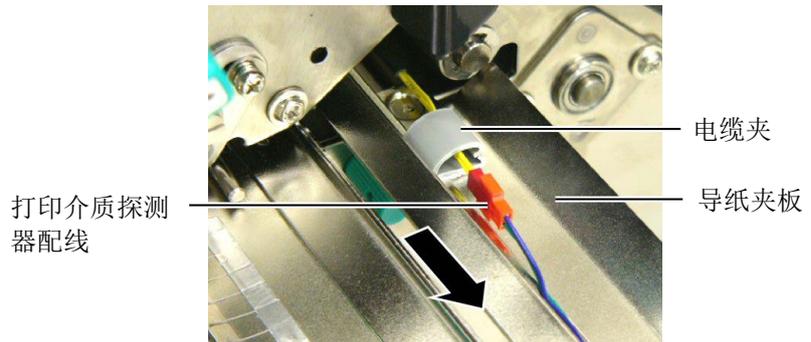


7. 第二个电缆夹安装在导纸夹板的中央。从电缆夹释放打印介质探测器配线，然后拉动导纸夹板。



5.3 去除堵塞介质 (续)

- 从安装在导纸夹板终端的最后一个电缆夹释放打印介质探测器配线。然后，从打印机上拆下导纸夹板。



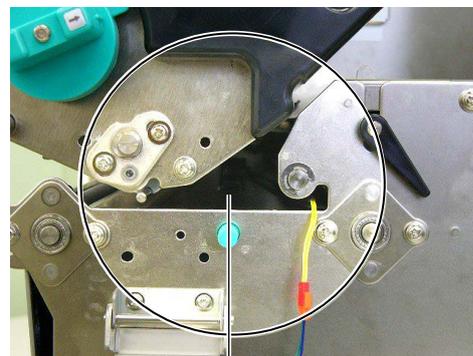
- 清除打印介质通路上堵塞的打印介质。请不要使用任何可能损坏打印机的锐利器具或工具。

注释:
重新安装导纸夹板时，请将可移动打印介质探测器插入导纸夹板的 A 部分。

可移动打印介质探测器

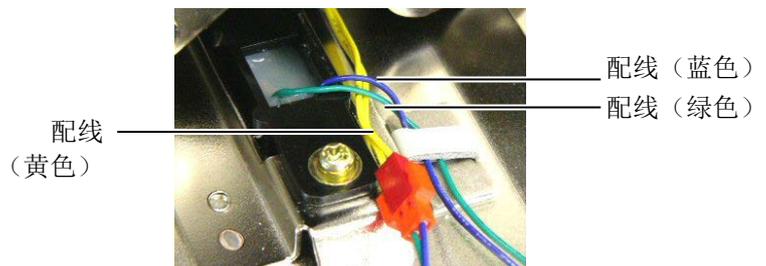
A 部分

导纸夹



打印介质通路

- 清洁打印头和滚筒，然后进一步清除灰尘或异物。
- 清洁导纸夹 (参阅章节 4.1.3)
- 切刀装置中的纸张堵塞可能由于切刀磨损或切刀上残留有标贴材料的胶水而导致。
- 按照与拆卸相反的顺序，将导纸夹板重新安装到打印机。安装时，请不要忘记用电缆夹固定打印介质探测器配线。用中央电缆夹固定配线时，请按照下图所示，将蓝色和绿色的配线放在黄色配线之上，然后去除配线的松弛。



6. 打印机规格

本章节用来说明打印机规格。

项目		型号	B-SX8T-TS12-CN
尺寸(W x D x H)			416 mm x 289 mm x 395 mm (16.4 “ x 11.4 “ x 15.6 “)
重量			55 lb (25 kg) (不包括介质和碳带)
环境温度			5° C 到 40° C (41° F 到 104° F)
相对湿度			25% 到 85% RH (非凝结状态)
电源			世界通用开关电源 AC100V 到 240V, 50/60Hz ±10%
提供电压			AC100 到 240V, 50/60Hz ±10%
消耗电量	工作状态最大		3.5A (100V) 到 1.4A (240V), 额定 170W
	待机状态最大		0.45A (100V) 到 0.31A (240V), 20W (100V) 到 10W (240V)
分辨率			12 dots/mm (305 dpi)
打印方式			热转印或直热式
打印速度			76.2 mm/秒 (3 英寸/秒) 101.6 mm/秒(4 英寸/秒) 203.2 mm/秒(8 英寸/秒)
可用介质宽度 (包括衬纸)			101.6 mm 到 225.0 mm (4 英寸到 8.9 英寸) 101.6 mm 到 160 mm (打印速度: 8 英寸/秒)
有效打印宽度 (最大)			213.3 mm (8 英寸)
操作方式			批处理模式 或剥离模式 (选购件) 或切刀模式 (选购件)
LCD 信息显示			16 字符 x 2 行

项目	型号	B-SX8T-TS12-CN
条码类型		JAN8, JAN13, EAN8, EAN8 码+2 码条码, EAN8 码+5 码条码, EAN13, EAN13 码+2 码条码, EAN13 码+5 码条码, UPC-E, UPC-E 码+2 码条码, UPC-E 码+5 码条码, UPC-A, UPC-A 码+2 码条码, UPC-A 码+5 码条码, MSI, ITF, NW-7, CODE39, CODE93, CODE128, EAN128, Industrial 2 to 5, 客户条码, POSTNET, KIX CODE, RM4SCC (ROYAL MAIL 4STATE CUSTOMER CODE), RSS14
二维代码		Data Matrix, PDF417, QR code, Maxi Code, Micro PDF417, CP Code
可用字体		Times Roman(6号), Helvetica(6号), Presentation(1号), Letter Gothic(1号), Prestige Elite(2号), Courier(2号), OCR(2类), Gothic(1号), Outline font(4类), Price font(3类)
旋转角度		0°, 90°, 180°, 270°
标准接口		并行(Centronics, 双向 1284 半字节模式) USB (V2.0 全速) 10/100 基带传输局域网
可选设备		串行接口板(RS-232C) (B-SA704-RS-QM-R) 切刀模块(B-SX208-QM-R) 剥离模块 (B-SX908-H-QM-R) 扩展输入/输出接口板(B-SA704-IO-QM-R) 实时时钟(B-SA704-RTC-QM-R)

注释:

- Data Matrix™ 是美国国际 Data Matrix 公司的商标
- PDF417™ 是美国 Symbol Technologies 公司的商标
- QR Code 是 DENSO 公司的商标
- Maxi Code 是美国 United Parcel Service of America 公司的商标

7. 耗材规格

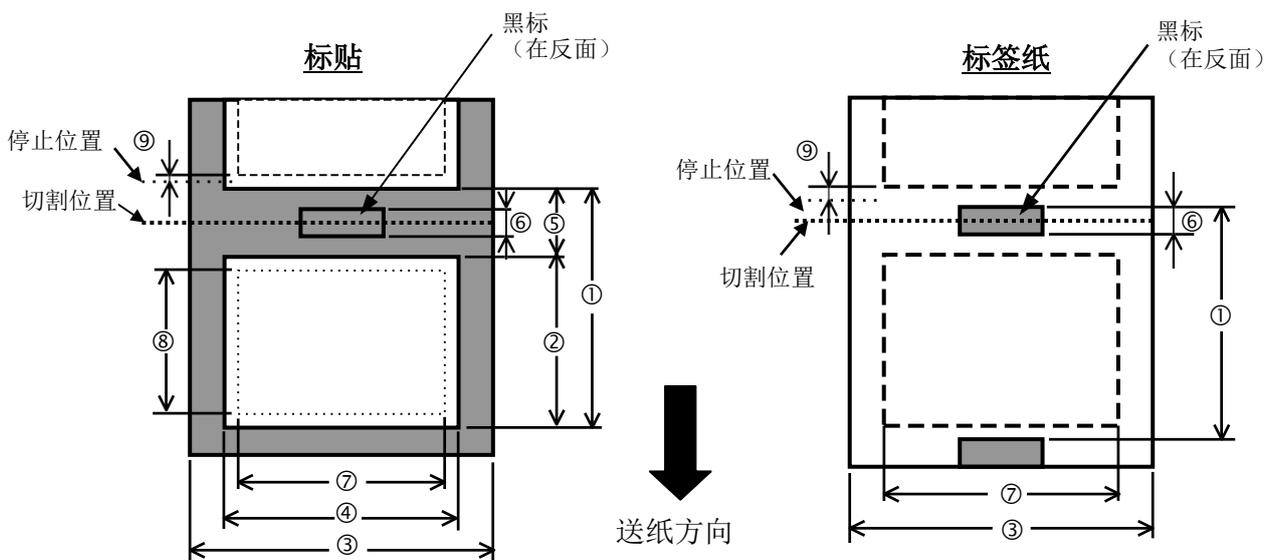
7.1 打印介质

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

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

7.1.1 介质类型

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



[单位：毫米]

项目	任务处理模式		批处理模式	剥离模式	切刀模式
	打印介质点距	标签	10.0 - 1368.0	25.4 - 1368.0	38.0 - 1368.0
	连续纸	10.0 - 1368.0	-----	25.4 - 1368.0	
标签长度		7.5 - 1707.0	7.5 - 1366.0	22.9 - 1366.0	
包括衬纸宽度			101.6 - 225.0		
标签宽度			98.6 - 222.0		
间隙长度		2.5 - 20.0	2.5 - 20.0	6.0 - 20.0	
黑标长度 (连续纸)			2.5 - 10.0		
有效打印宽度			10.0 - 213.3		
有效打印长度	标签	5.5 - 1364.0	20.9 - 1364.0	23.0 - 1364.0	
	连续纸	8.0 - 1364.0	-----	23.4 - 1364.0	
打印速度调节区			1.0		
厚度	标签 + 衬纸		0.13 - 0.17		
	连续纸		0.1 - 0.17		
最大外环直径			Ø200		
卷动方向			向内		
内轴芯直径			Ø76.2±0.3		

提示:

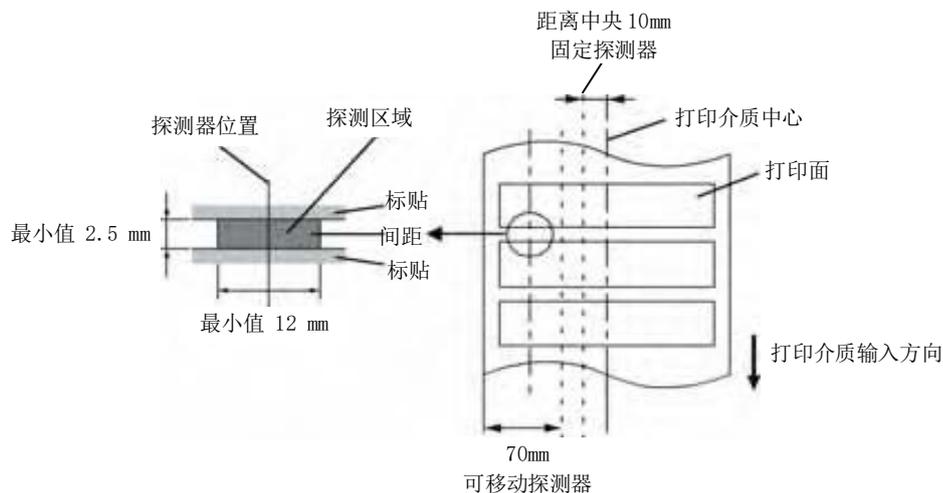
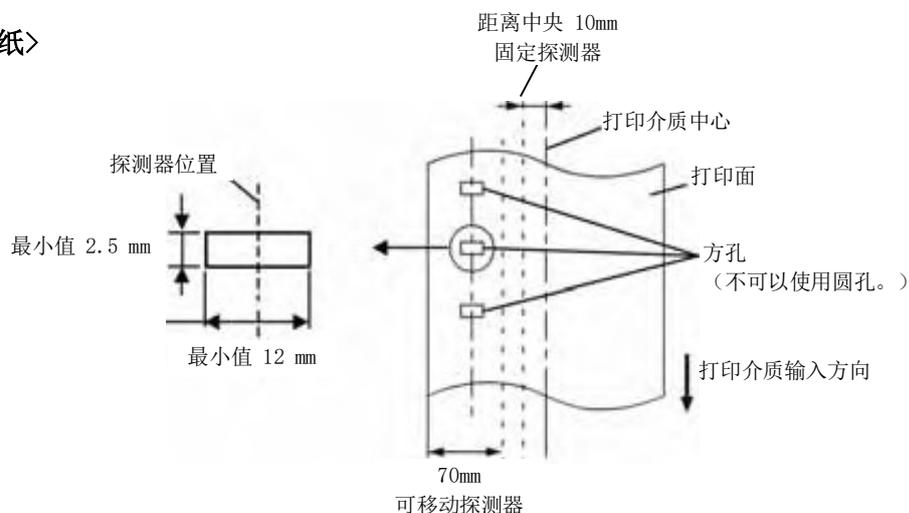
1. 为了保证打印质量和打印头使用寿命，请仅使用由东芝泰格公司认定的打印介质。
2. 标贴长度与间隙长度的最小比率必须为 3 比 1 (3:1)。
3. 底纸必须比标贴宽；底纸边缘与标贴边缘之间的距离必须至少为 1.5 毫米。
4. 在切割模式下使用标贴盘时，请确保切割间隙。切割标贴将会导致胶水粘到切刀上，这可能会影响切刀性能并缩短切刀使用寿命。
5. 为了在批处理模式下容易剥下打印好的打印介质，可在系统模式下将自动前送等待功能 (FORWARD WAIT 参数) 设定为 ON。当该功能有效时，打印机停止将打印好的打印介质送过剥离卷轴。然而，在使用标贴盘时，如果没有剥下打印好的标贴就发行下一个标贴，在向后送纸时标贴可能会剥落，这会导致打印机故障。

7.1.2 穿透式探测器的探测区域

可移动探测器的穿透式探测器的探测范围是距离打印介质边缘 70 毫米。

固定探测器的穿透式探测器位于距离打印介质中央 10 毫米的位置。

穿透探测器检测标签之间的间隙，如下图所示。

<标贴>**<带方孔的标签纸>**

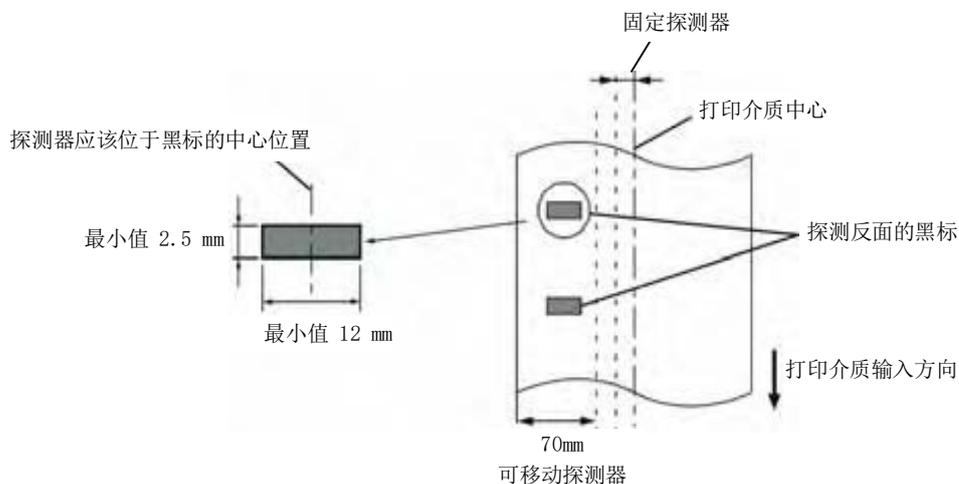
7.1.3 反射式探测器的探测区域

可移动探测器的反射式探测器的探测范围是距离打印介质边缘 70 毫米。

固定探测器的反射式探测器位于打印介质中央。

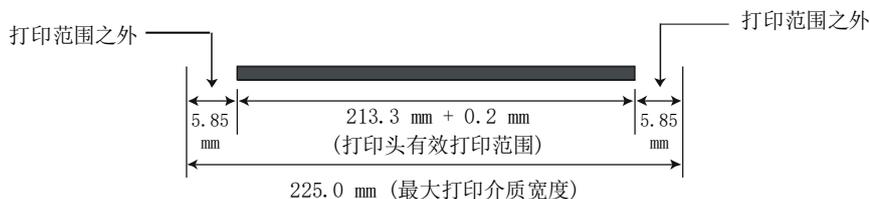
当波形长度为 950nm 时，黑标的反射系数必须为 10% 或更低。

反射式探测器应该与黑标的中心对齐。

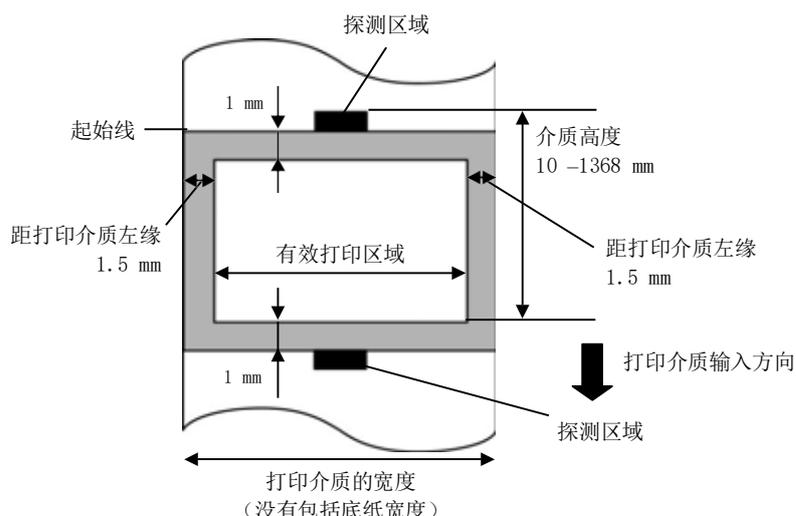


7.1.4 有效打印区域

下图表明了打印头有效打印宽度和打印介质的宽度之间的关系。



下图表明了打印介质上的有效打印区域。



注释:

- 切勿在上图的阴影区域打印。在该区域打印可能会导致碳带起皱，这会造成有效打印区域的打印质量下降。
- 打印介质的中心位置应该就是打印头的中心位置。
- 不保证距离打印头停止位置 3 毫米区域内（包括降低打印速度用的 1 毫米不可打印区域）的打印质量。

7.2 碳带

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

类型	卷轴式
宽度	115 - 224 mm 115 - 160 mm (打印速度: 8"/sec)
长度	300 m (Ø72 mm 以内)
卷纸外径	Ø72 mm (最大)

注释:

1. 为了保证打印质量和打印头寿命请仅使用东芝泰格指定碳带。
2. 如果打印介质宽度和碳带宽度之间的差异过大，这可能会导致碳带起皱。为避免碳带起皱，请使用上表所示的符合正确打印介质宽度的碳带。请不要使用宽度比打印介质窄的碳带。
3. 废弃碳带时，请遵守当地的规定。

7.3 推荐的介质和碳带类型

(1) 介质类型

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

(2) 碳带类型

碳带类型	描述
耐刮碳带（腊基树脂碳带）	非常适用于铜版纸。打印出的图像防水且不容易被刮掉。
耐磨擦抗腐蚀的碳带	非常适用于塑料膜（合成纸，PET，聚酰亚胺等等） 耐磨擦抗腐蚀 PET 和聚酰亚胺能耐高温。

(3) 介质和碳带的组合

碳带类型 \ 介质类型	牛皮纸和标签纸	铜版纸	塑料膜
耐刮碳带（腊基树脂碳带）		○	
耐磨擦抗腐蚀的碳带			○

○:良好匹配

7.4 介质和碳带的保存/使用

注意!

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

- 介质及碳带的保存时间不要超过厂商推荐的保存期限。
- 不要将耗材保存在不平坦的地方，否则易使它们变形，而影响打印质量。
- 将介质及碳带保存在塑料袋中，每次打开后都必须重新封好，否则，附着上的灰尘和污垢会磨损打印头而减少打印头的寿命。
- 在凉爽干燥的地方存储介质和碳带。避免阳光直射、高温、潮湿、有灰尘和废气的地方存储。
- 热敏介质不能存放在 Na^+ 离子超过 800ppm， K^+ 离子超过 250ppm 和 Cl^- 离子超过 500ppm 的地方。
- 预打印介质的油墨可能含有一些会减少打印头寿命的成分，不要使用颜料中含坚硬物质成分的预打印介质，如碳酸钙 (CaCO_3) 和高岭土 ($\text{Al}_2\text{O}_3, 2\text{SiO}_2, 2\text{H}_2\text{O}$) 等

如有更多问题，请与当地的供货商，或者介质、碳带的生产厂商联系。

附录 1 信息和 LEDS

附录 1 描述了操作面板上 LCD（液晶显示屏）所显示的信息。

信息标志

1: ○: LED 亮 ◎: LED 闪 ●: LED 未亮

2: ****: 未打印介质数量。最多 9999（页）

3: ####: 闪存卡为 PC 机保留的剩余内存 0 到 3072（用 k 字节表示）

4: &&&&: 存储可以字符的剩余闪存容量 0 到 3072（用 k 字节表示）

No.	LCD 信息	LED 指示			打印机状态	按 RESTART 键恢复 可以/不可以	接受 Reset 命令时状态 可以/不可以
		POWER	ON LINE	ERROR			
1	ON LINE	○	○	●	联机模式	-----	可以
	ON LINE	○	◎	●	联机模式（正在通信）	-----	可以
2	HEAD OPEN	○	●	●	在联机模式下打开了打印头或紧带轮。	-----	可以
3	PAUSE ****	○	●	●	打印机暂停	可以	可以
4	COMMS ERROR	○	●	○	与 RS232C 通信引起奇偶、溢出、帧错误	可以	可以
5	PAPER JAM ****	○	●	○	介质在打印时堵塞	可以	可以
6	CUTTER ERROR****	○	●	○	切刀模块引起的错误	可以	可以
7	NO PAPER ****	○	●	○	介质被用完，或者加载错误	可以	可以
8	NO RIBBON ****	○	●	○	碳带被用完	可以	可以
9	HEAD OPEN ****	○	●	○	在打印头或紧带轮打开的状态下尝试了送纸或发行操作。（按下 [FEED] 键时除外。）	可以	可以
10	HEAD ERROR	○	●	○	打印头出错	可以	可以
11	EXCESS HEAD TEMP	○	●	○	打印头过热	不可以	可以
12	RIBBON ERROR****	○	●	○	碳带者断掉。确定碳带卷轴的探测器会出现问题。	可以	可以
13	SAVING #####&&&&	○	○	●	字符写模式或者 PC 指令存储模式	-----	可以
14	FLASH WRITE ERR.	○	●	○	在写入闪存 ROM 时发生了错误。	不可以	可以
15	FORMAT ERROR	○	●	○	在格式化闪存 ROM 时发生了错误。	不可以	可以
16	FLASH CARD FULL	○	●	○	由于闪存 ROM 容量不足，保存失败。	不可以	可以
17	显示错误消息（参看注释）	○	●	○	解析中出现命令错误	可以	可以
18	POWER FAILURE	○	●	○	发生电源故障。	不可以	不可以
19	INITIALIZING...	○	●	●	闪存 ROM 正在被初始化。	-----	-----
20	EEPROM ERROR	○	●	○	不能正确去备份可擦除只读存储器中的数据，或数据不能被正确写入备份可擦除只读存储器。	-----	-----

No.	LCD 信息	LED 指示			打印机状态	按 RESTART 键恢复 可以/不可以	接受 Reset 命令时状态 可以/不可以
		POWER	ON LINE	ERROR			
21	SYSTEM ERROR	○	●	○	执行以下非正常操作，将导致系统错误： (a) 从奇地址读取指令 (b) 访问奇地址中的数字数据 (c) 访问奇地址中的加长数字数据 (d) 在用户模式下的逻辑空间中访问从 80000000H 到 FFFFFFFFH 的区域。 (e) 某一区域而不是延迟槽中的某一未定义指令被解码。 (f) 延迟槽中的某一未定义指令被解码。 (g) 重写延迟槽的指令被解码。	不可以	不可以
22	100BASE LAN INITIALIZING...	○	●	●	正在初始化 100BASE 局域网。	-----	-----
23	DHCP CLIENT INITIALIZING...	○	●	●	DHCP 客户机正在被初始化。 *当 DHCP 功能被激活时。	-----	-----
24	LOW BATTERY	○	●	○	实时时钟的电池电压为 1.9 伏或更低	不可以	可以

注释： 当以上所列某一错误消息出现在液晶显示屏上时，请参阅**章节 5 故障检修**，找到相应的解决方法。

注释:

- 如果在命令接收的时候发现错误，错误指令的前 16 位将被显示出来。（但是[LF]和[NUL]将不被显示）

例 1

[ESC] T20 G30 [LF] [NUL]
 └─── 命令错误

显示如下信息

```
T20G30
B-SX8T V1.0A
```

例 2

[ESC] XR; 0200, 0300, 0450, 1200, 1, [LF] [NUL]
 └─── 命令错误

显示如下信息

```
XR;0200,0300,045
B-SX8T V1.0A
```

例 3

[ESC] PC001; 0A00, 0300, 2, 2, A, 00, B [LF] [NUL]
 └─── 命令错误

显示如下信息

```
PC001;0A00,0300,
B-SX8T V1.0A
```

- 如果出现“? (3FH)”的错误指令，表示字符不同于 20H 到 7FH 和 A0H 到 DFH。
- 更多详情，请参阅 **B-SX6T/SX8T 系列外围设备接口规格**。

附录 2 接口

注释:

为了防止电噪声的辐射和接收，接口数据线必须符合以下要求：

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

■ 并行接口 (Centronics)

模式：符合 IEEE1284 标准
兼容模式 (SPP 模式)，半字节模式

数据输入模式：8 位并行输入模式

控制信号：

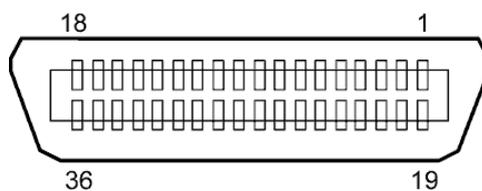
SPP 模式	半字节模式
nStrobe	HostClk
nAck	PtrClk
Busy	PtrBusy
Perror	AckDataReq
Select	Xflag
nAutoFd	HostBusy
nInit	nInit
nFault	nDataAvail
nSelectIn	IEEE1284Active

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

接收缓冲区大小：1M 字节

接口:

脚位	信号	
	SPP 模式	半字节模式
1	nStrobe	HostClk
2	Data 1	Data 1
3	Data 2	Data 2
4	Data 3	Data 3
5	Data 4	Data 4
6	Data 5	Data 5
7	Data 6	Data 6
8	Data 7	Data 7
9	Data 8	Data 8
10	nAck	PtrClk
11	Busy	PtrBusy
12	PError	AckDataReq
13	Select	Xflag
14	nAutoFd	HostBusy
15	NC	NC
16	0V	0V
17	CHASSIS GND	CHASSIS GND
18	+5V (检测用)	+5V (检测用)
19	TWISTED PAIR GND (PIN1)	TWISTED PAIR GND (PIN1)
20	TWISTED PAIR GND (PIN2)	TWISTED PAIR GND (PIN2)
21	TWISTED PAIR GND (PIN3)	TWISTED PAIR GND (PIN3)
22	TWISTED PAIR GND (PIN4)	TWISTED PAIR GND (PIN4)
23	TWISTED PAIR GND (PIN5)	TWISTED PAIR GND (PIN5)
24	TWISTED PAIR GND (PIN6)	TWISTED PAIR GND (PIN6)
25	TWISTED PAIR GND (PIN7)	TWISTED PAIR GND (PIN7)
26	TWISTED PAIR GND (PIN8)	TWISTED PAIR GND (PIN8)
27	TWISTED PAIR GND (PIN9)	TWISTED PAIR GND (PIN9)
28	TWISTED PAIR GND (PIN10)	TWISTED PAIR GND (PIN10)
29	TWISTED PAIR GND (PIN11)	TWISTED PAIR GND (PIN11)
30	TWISTED PAIR GND (PIN31)	TWISTED PAIR GND (PIN31)
31	nInit	nInit
32	nFault	NDataAvail
33	0V	0V
34	NC	NC
35	NC	NC
36	nSelectIn	IEEE1284Active

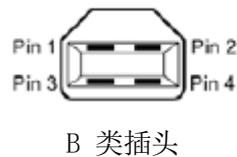


符合 IEEE1284-B 标准的接口

■ USB 接口

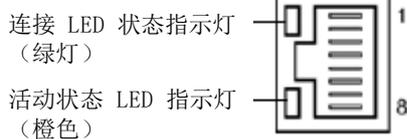
标准:	符合 V2.0 全速标准
传输类型:	控制传输, 批量传输
传输速率:	全速 (12M/秒)
类别:	打印机类别
控制模式:	视接收缓冲区剩余空间信息的状况而定
端口数量:	1
电源:	自供电
接口:	B 类

脚位	信号
1	VCC
2	D-
3	D+
4	GND



■ 局域网

标准:	IEEE802.3 10BASE-T/100BASE-TX
端口数量:	1
接口:	RJ-45
LED 状态指示灯:	连接 LED 指示灯 活动 LED 指示灯



LED 指示灯	LED 状态指示灯	局域网状态
连接	亮	检测到 10Mbps 或 100Mbps 的连接。
	不亮	没有检测到连接。 <i>* LED 指示灯不亮时, 不能执行通讯功能。</i>
活动	亮	网络正处于通讯中
	不亮	闲置

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

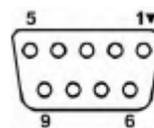
注释:

- 关于 IP 地址的设定, 详情请联系您的维修服务代表。
- 使用常规的双绞线以太网 (TPE) 或 UTP 网线时, 可能会发生通讯错误 (取决于操作系统); 这种情况下, 应该使用屏蔽双绞网线。

■ 串行接口（选购件：B-SA704-RS-QM-R）

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

脚位	信号
1	N. C
2	TD (发送数据)
3	RD (收到数据)
4	DSR (数据设置就绪)
5	SG (信号接地)
6	DTR (数据终端就绪)
7	CTS (清除以发送数据)
8	RTS (要求发送数据)
9	N. C



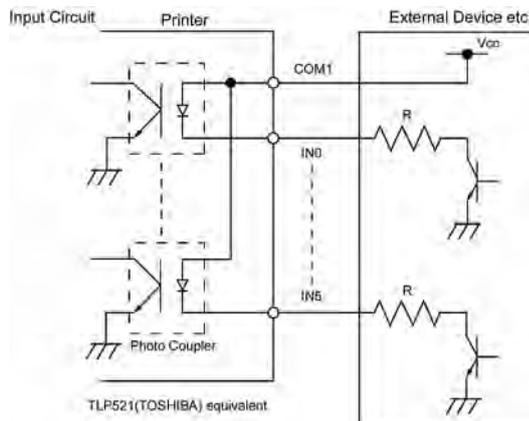
■ 扩展 I/O 接口 (选购件: B-SA704-IO-QM-R)

输入信号 IN0 到 IN5
 输出信号 OUT0 到 OUT6
 接口 FCN-781P024-G/P 或同等物
 (外围设备一侧)
 接口 FCN-685J0024 或同等物
 (打印机一侧)

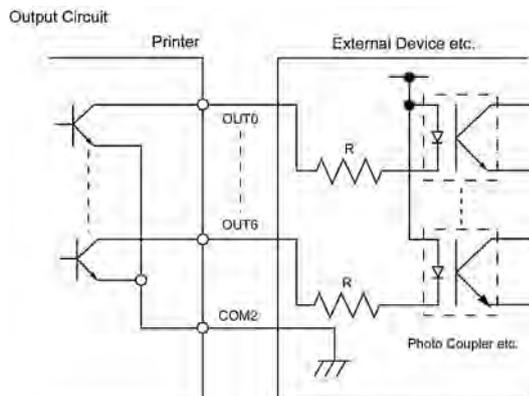
脚位	信号	I/O	功能	脚位	信号	I/O	功能
1	IN0	输入	送纸	13	OUT6	输出	
2	IN1	输入	打印	14	N. C.	-----	
3	IN2	输入	暂停	15	COM1	共通 (电源)	
4	IN3	输入		16	N. C.	-----	
5	IN4	输入		17	N. C.	-----	
6	IN5	输入		18	N. C.	-----	
7	OUT0	输出	送纸	19	N. C.	-----	
8	OUT1	输出	打印	20	N. C.	-----	
9	OUT2	输出	暂停	21	COM2	共通 (接地)	
10	OUT3	输出	错误	22	N. C.	-----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

N. C. : 无连接

输入电路图



输出电路图



操作环境 温度 0 到 40 ° C
 湿度 20 到 90% (无结露)

东芝条码打印机
用户手册
B-SX8T-TS12-CN

Toshiba Tec Corporation

1-11-1, OSAKI, SHINAGAWA-KU, TOKYO, 141-8562, JAPAN

© 2005 - 2024 Toshiba Tec Corporation All Rights Reserved

印度尼西亚印刷
R231020B1700-TTEC
BU23004000-ZH-CN
Ver0120