

條碼印表機

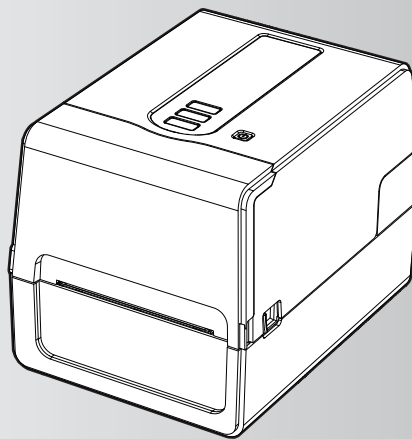
用戶手冊

BV410T-GS02-QM-S/BV410T-GS14-QM-S

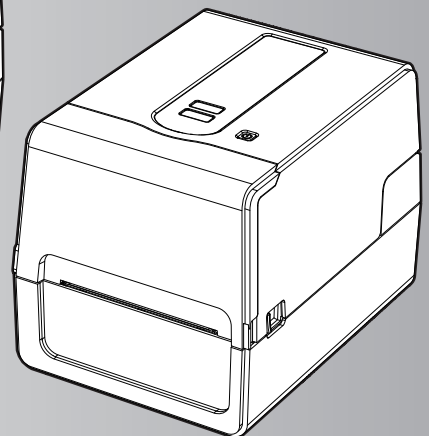
BV410T-TS02-QM-S/BV410T-TS14-QM-S

BV420T-GS02-QM-S/BV420T-GS14-QM-S

BV420T-TS02-QM-S/BV420T-TS14-QM-S



BV410T



BV420T

前言

感謝您選購我們的產品。
為使產品保持最佳狀態，請將本手冊放在手邊並在需要時使用。

■ 如何閱讀本手冊

□ 本手冊中的符號

本手冊中，我們在描述一些重要內容時，使用以下所示的標記。請務必在使用設備前，閱讀這些內容。

 警告	表示潛在的危險情況，如不避免，將導致死亡等嚴重傷害、或嚴重損壞設備或使設備及周圍資產燃燒。
 小心	表示潛在的危險情況，如不避免，將導致中小程度的傷害、設備和周圍資產的局部損壞或資料丟失。
 注意	指出操作設備時您應注意的資訊。
 提示	描述了有利於設備操作的便捷資訊。
	描述與您當前正在做的事情相關的項目的參考資料。請根據需要查看這些參考資料。

□ 本手冊的目標讀者

本手冊的目標使用物件為廣大使用者和管理員。

□ 關於本手冊的重要通知

- 本產品設計用於商業用途，不是消費品。
- 使用產品（包括軟件）時，請務必按照本手冊中的說明進行操作。
- 未經東芝泰格公司事先書面許可，不得以任何形式複製、複印或轉載本手冊。
- 本手冊的內容如有更改，恕不另行通知。請聯繫您的授權東芝泰格公司代表以獲取最新版本的手冊。
- 如果您對本手冊有任何疑問，請諮詢您當地的授權服務代表。

□ 免責聲明

以下通知規定了東芝泰格公司（包括其員工、代理人和分包商）對本打印機（包括其附件、選件和捆綁軟件（“產品”）的任何購買者或用戶（“用戶”）的責任排除和限制。

1. 本通知中提及的責任排除和限制應在法律允許的最大範圍內有效。為避免疑義，本通知中的任何內容均不應被視為排除或限制東芝泰格公司對因東芝泰格公司的疏忽或東芝泰格公司的欺詐性失實陳述而造成的死亡或人身傷害的責任。
2. 在法律允許的最大範圍內，法律默示的所有保證、條件和其他條款均被排除在外，並且不提供或適用與產品相關的此類默示保證。
3. 東芝泰格公司不對因以下任何原因造成的任何損失、成本、費用、索賠或損害承擔責任：
 - (a) 未按照手冊使用或處理產品，包括但不限於操作員手冊、用戶指南和 / 或不正確或不小心處理或使用產品；
 - (b) 因超出東芝泰格公司合理控制範圍的行為、疏忽、事件或事故引起或歸因於任何導致產品無法正常運行或運行的原因，包括但不限於天災、戰爭、暴亂、民眾騷亂、惡意或故意損壞、火災、洪水或風暴、自然災害、地震、異常電壓或其他災害；
 - (c) 由東芝泰格公司授權的服務技術人員以外的任何人添加、修改、拆卸、運輸或修理；或者
 - (d) 使用非東芝泰格公司推薦的紙張、耗材或零件。

4. 根據第 1 段，東芝泰格公司不對客戶承擔以下責任：

(a) 利潤損失；銷售或營業額損失；名譽損失或損害；生產損失；預期儲蓄的損失；商譽或商業機會的損失；客戶流失；丟失或無法使用任何軟件或數據；任何合同項下或與任何合同有關的損失；或者

(b) 任何特殊的、偶然的、後果性的或間接的損失或損害、成本、費用、財務損失或對後果性賠償的索賠；

由產品或產品的使用或處理引起或與之相關的任何原因，即使東芝泰格公司已被告知此類損害的可能性。

東芝泰格公司不對因使用產品而導致的任何無法使用（包括但不限於故障、故障、掛機、病毒感染或其他問題）造成的任何損失、成本、費用、索賠或損害承擔責任使用 東芝泰格公司 未直接或間接提供的硬件、商品或軟件。

□ 畫面及操作步驟說明

屏幕顯示可能因型號和操作環境而異，例如安裝的選項、操作系統版本和應用程序軟件。

□ 商標

- Microsoft、Windows、Windows NT 和其它微軟產品的商標和產品名稱是微軟公司在美國和其他國家的商標。
- Bluetooth® 是 Bluetooth SIG, Inc. 所擁有的註冊商標。
- Android 是谷歌有限責任公司的商標。
- iPad 和 iPhone 是蘋果公司的商標。
- IOS 是 Cisco 在美國和其他國家的商標或註冊商標，並在許可下使用。
- 本手冊中的其他公司名稱和產品名稱分別是其相應公司的商標。

□ Windows 操作系统的官方名稱

- Windows®10 的官方名稱是 Microsoft Windows 10 工作系統。
- Windows®11 的官方名稱是 Microsoft Windows 11 工作系統。
- Windows Server®2016 的官方名稱是 Microsoft Windows Server 2016 工作系統。
- Windows Server®2019 的官方名稱是 Microsoft Windows Server 2019 工作系統。

□ 進口商 / 製造商

進口商（適用於歐盟、EFTA）

東芝泰格德國成像系統有限公司

Carl-Schurz-Str. 7, 41460 Neuss, Germany

進口商（適用於英國）

東芝泰格英國成像系統有限公司

地址: Abbey Cloisters, Abbey Green, Chertsey, Surrey, KT16 8RB, United Kingdom

進口商（適用於土耳其）

Boer Bilisim San. Tic. AS.

Yukari Dudullu, Tavukcuyolu Cad. Demirturk Sok No: 8A 34775,

烏瑪朗尼耶 - 伊斯坦布爾, 土耳其

製造商

東芝泰格有限公司

1-11-1, Osaki, Shinagawa-ku, Tokyo, 141-8562, Japan

台灣

製造商: P. T. TEC INDONESIA

產地: 印度尼西亞

代理商: 天梭科技股份有限公司

代理地址: 新北市汐止區大同路三段 192 號 3 樓之 1

代理聯絡號碼: +886-2-86471546

無線通訊設備操作注意事項

以下預防措施特定於無線功能。有關一般產品預防措施和監管信息，請參閱“安全資訊”。

根據《無線電報法》，本產品被歸類為“低功率資料傳輸系統網站的無線設備”，不需要無線電傳輸許可證。法律禁止修改本產品的內部。

■ 監管資訊

必須嚴格按照產品附帶的使用者文檔中所述的製造商說明安裝和使用本產品。本產品符合下列射頻和安全標準。

根據所提供天線的操作通過以下標準認證。請勿將本產品與其它天線一起使用。

□ 歐洲 – 歐盟符合性聲明

東芝泰格公司特此聲明，BV410T/BV420T 系列符合指令 2014/53/EU 的基本要求和其它相關規定。

□ 美國 – 聯邦通信委員會 (FCC)

注意：

此設備已通過測試，根據 FCC Rules（美國聯邦傳播委員會規則）第 15 部分的規定，符合 A 類數字設備的限制。若設備在商業環境中運行時產生不良干擾，這些限制的設定可提供合理的保護。該設備可產生、利用和輻射射頻能量，如果未按照該使用說明書進行安裝和使用，會對無線電通訊產生不良干擾。該設備在居民區使用可能產生不良干擾，在此情況下，使用者應自費解決干擾問題。

注意：

該設備符合 FCC 規則第 15 部分。

操作應符合以下兩個條件：

- (1) 該設備可能不會造成有害干擾，以及
- (2) 該設備必須接受接收到的任何干擾，包括可能導致意外操作的干擾。

未經設備受讓人明確批准的更改或修改會導致使用者操作該設備的許可權無效。

射頻暴露警告：

本設備必須按照提供的說明進行安裝和操作，且用於本發射器的天線必須與所有人保持至少 20 釐米的距離，且不得與任何其它天線或發射器一起安裝或操作。終端使用者和安裝人員必須提供天線安裝說明和發射器操作條件，以滿足射頻暴露要求。

□ 加拿大 – Innovation, Science and Economic Development Canada (ISED)

本設備符合 ISED 的免執照 RSS 標準。

操作應符合以下兩個條件：

- (1) 該設備可能不會造成干擾，以及
- (2) 該設備必須接受任何干擾，包括可能導致設備意外操作的干擾。

Le présent appareil est conforme aux CNR d'ISDE applicables aux appareils radio exempts de licence.

L'exploitation est autorisée aux deux conditions suivantes :

- (1) cet appareil ne doit pas causer d'interférence et
- (2) cet appareil doit accepter toute interférence, notamment les interférences qui peuvent affecter son fonctionnement.

射頻曝露信息

無線設備的輻射輸出功率低於加拿大 Innovation, Science and Economic Development Canada (ISED) 射頻暴露限制。無線設備的使用方式應盡量減少正常操作期間與人體接觸的可能性。該設備還經過評估並證明符合移動暴露條件下的 ISED RF 暴露限制（天線距離人體大於 20 厘米）。

Informations concernant l'exposition aux fréquences radio (RF)

La puissance de sortie émise par l'appareil de sans fil est inférieure à la limite d'exposition aux fréquences radio Innovation, Sciences et Développement économique Canada (ISDE). Utilisez l'appareil de sans fil de façon à minimiser les contacts humains lors du fonctionnement normal.

Ce périphérique a également été évalué et démontré conforme aux limites d'exposition aux RF d'ISDE dans des conditions d'exposition à des appareils mobiles (antennes sont supérieures à 20 cm à partir du corps d'une personne).

■批准使用設備的國家 / 地區

該設備已通過特定國家 / 地區的無線電標準認可。請諮詢東芝泰格授權經銷商或服務技術人員。

■使用的預防措施

本產品通過無線電與其它設備通信。根據安裝位置、方向、環境等不同，其通信性能可能會降低或影響附近安裝的設備。

Bluetooth® 和無線局域網設備在相同的射頻範圍內工作，並且可以相互干擾。如果您同時使用 Bluetooth® 和無線局域網設備，您可能偶爾會遇到網路性能不太理想的情況，甚至網路連接斷開的情況。

如果您遇到此類問題，立即關閉您的 Bluetooth® 或無線局域網設備。

遠離微波爐。由於微波設備發出的無線電干擾，通信性能可能會降低或出現通信錯誤。

請勿在金屬桌面上或金屬物體附近使用本產品。通信性能可能會降低。

* Bluetooth® 是 Bluetooth SIG, Inc. 所擁有的註冊商標。

目錄

前言	3
如何閱讀本手冊	3
無線通訊設備操作注意事項	6
監管資訊	6
批准使用設備的國家/ 地區	7
使用的預防措施	7

第一章 產品概述

附件	12
各部分的名稱和功能	13
外觀	13
打印結構	14
操作面板	15
電源和接口面板	17

第二章 印表機設置

準備使用印表機	20
安裝位置	20
購買電源線時	21
連接交流適配器/電源線	22
連接到電腦	24
打開/關閉印表機	34
打開印表機	34
關閉印表機	36
裝紙	38
裝紙過程	39
附加切刀模組時裝紙過程	44
附加剝離模組時裝紙過程	46
折疊式裝紙過程	48
使用外部紙張支架時裝紙過程	50
加載色帶（熱轉印法）	54
調整紙張檢測感測器的位置	59
確認透射式感測器的位置（固定）	59
調整反射式感測器的位置（可移動）	60

第三章 日常維護

日常保養	62
蓋板	62
打印頭	63
紙張檢測感測器	63
壓印滾筒	64
紙張外罩	64
切刀模組（選項）	65

剝離模組（選項）	65
----------------	----

第四章 故障排除

故障排除	68
錯誤消息（BV410T）	68
ERROR（錯誤）指示燈狀態（BV420T）	72
如果印表機運行不正常	74
如果紙張夾住	77
如果色帶在中間被切斷	78
如果色帶卷變得混亂	79

第五章 附錄

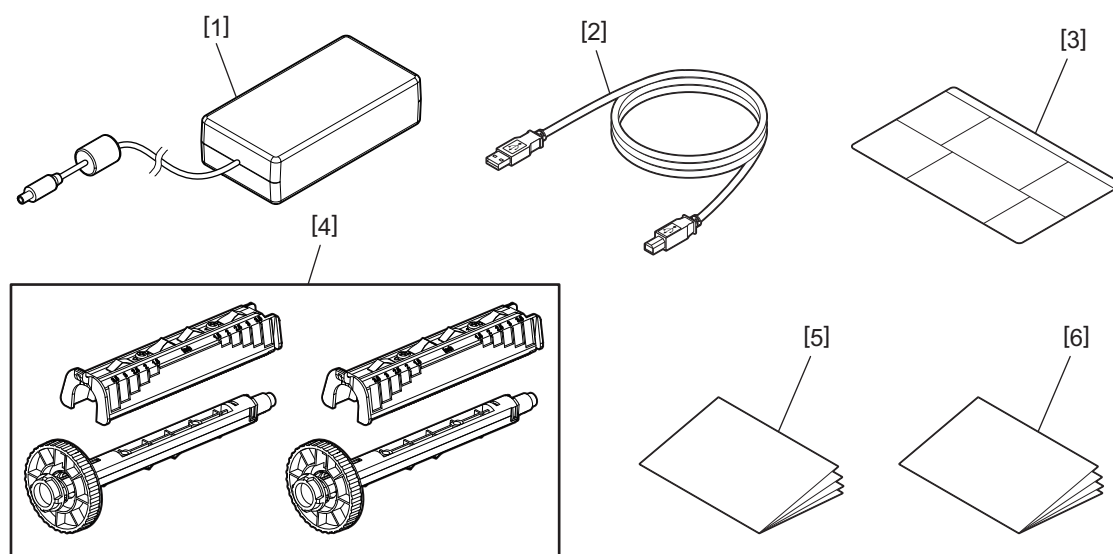
規格	82
印表機	82
紙張	84
RFID 標籤	86
色帶	88
更換耗材	91
紙張	91
色帶	93

產品概述

附件.....	12
各部分的名稱和功能	13
外觀.....	13
打印結構.....	14
操作面板.....	15
電源和接口面板.....	17

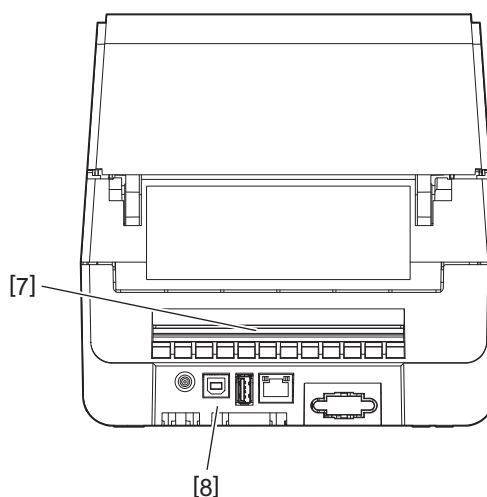
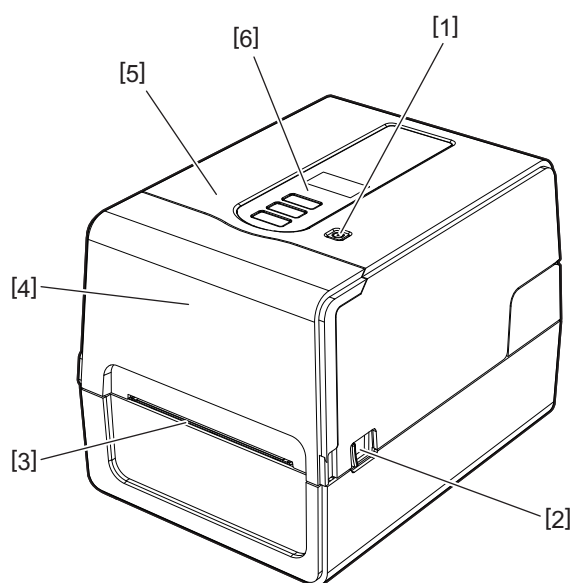
附件

確認所有附件是否齊全。
如果缺少任何東西，請聯繫您的服務代表。



編號	零件名稱
1	交流適配器 (1)
2	USB 電纜 (1)
3	紙張設置說明標籤 (1) 該標籤包裝在打印機內部。打開包裝後， 將其貼在容易看到的地方。
4	色帶繞線器 / 色帶繞線器附件 (1套)
5	安全資訊 (多語言)
6	快速設置指南 (1)

■外觀

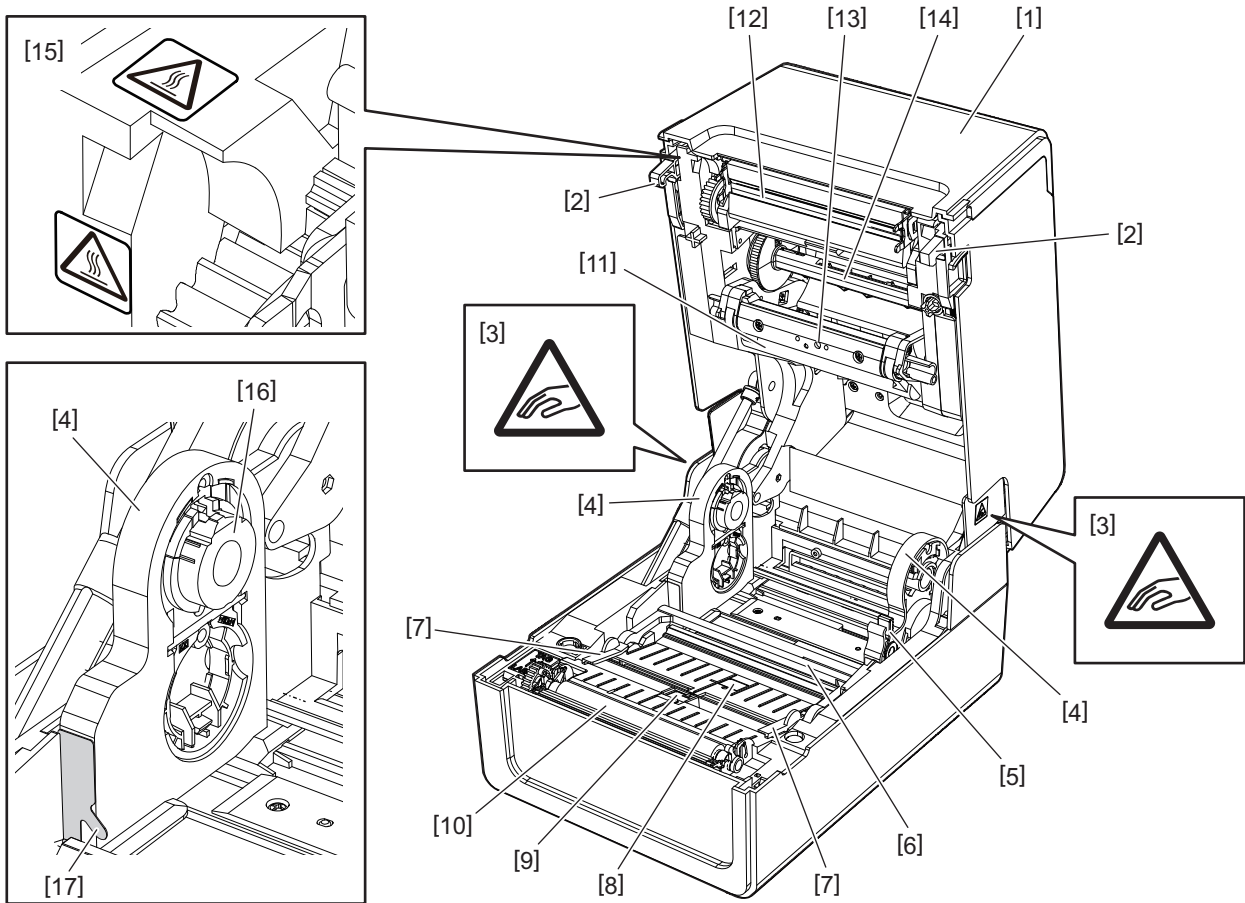


編號	零件名稱	編號	零件名稱
1	POWER（電源）按鈕 打開和關閉打印機。	5	頂部蓋板
2	頂蓋開啟卡扣 按此打開頂部蓋板。	6	操作面板 BV410T：有一個液晶顯示幕、兩個顯示打印機狀態的燈和三個操作印表機的鍵。 BV420T：有三個顯示打印機狀態的燈和兩個操作印表機的鍵。
3	紙張出口 打印紙張從此出口輸出。	7	紙槽 當紙張放在印表機外部時使用紙槽。
4	色帶蓋	8	電源和接口面板 📖 第17頁 “電源和接口面板”

■打印結構

⚠ 小心

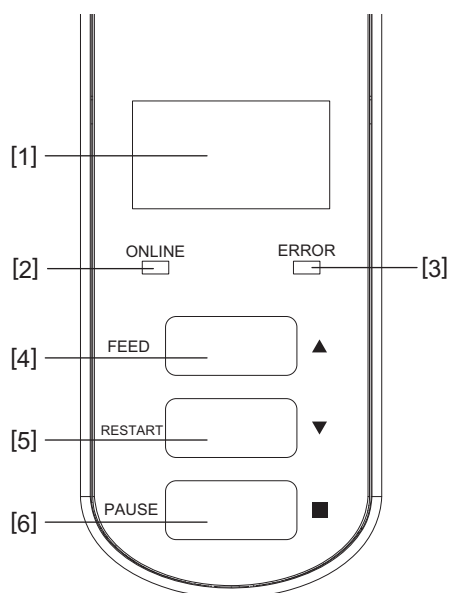
- 高溫預警
小心高溫。
- 夾點警告
關閉蓋板時，請注意不要將手或手指夾在蓋板和相鄰部件中。



編號	零件名稱	編號	零件名稱
1	色帶蓋	10	壓印滾筒
2	頂蓋固定卡扣	11	紙張阻尼器（上部）
3	夾點警告標籤 關閉蓋板時，請注意不要將手或手指夾在蓋板和相鄰部件中。	12	打印頭
4	紙架	13	透射式感測器（上部）
5	支架鎖定卡扣	14	色帶繞線器
6	紙張阻尼器（底部）	15	高溫警示標籤 小心高溫。
7	紙張導板	16	磁芯支架
8	透射式感測器（底部）	17	外卷紙鉤
9	反射式感測器		

■ 操作面板

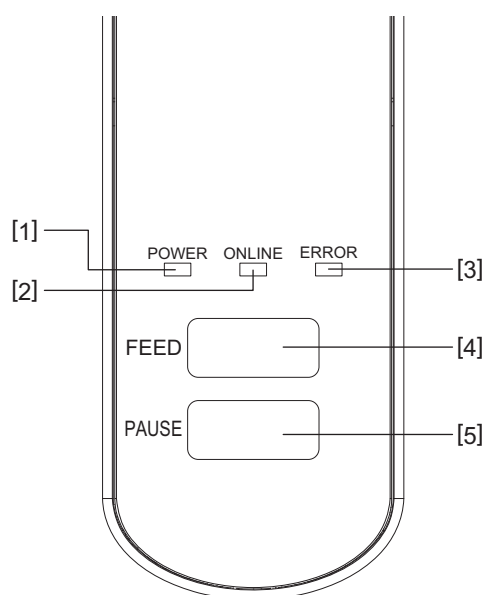
□ BV410T



編號	零件名稱
1	液晶顯示幕（128x64 點） 使用字母、數字、片假名、漢字和符號顯示印表機的狀態。
2	ONLINE（連線）指示燈（藍色） • 可以與計算機通信時亮起。 • 與計算機通信時閃爍。 • 處於節能模式時緩慢閃爍。 • 電源關閉時與 ERROR（錯誤）指示燈同步閃爍。
3	ERROR（錯誤）指示燈（橙色） • 印表機出現任何問題時亮起。 • 電源關閉時與ONLINE（連線）指示燈同步閃爍。
4	[FEED]（送紙）按鈕 • 用於送入一張紙或彈出一張紙。 • 用於對齊紙張的位置。 • 用於各種設定。
5	[RESTART]（重啟）按鈕 • 用於在打印暫停後重新開始打印。 • 用於在解決錯誤時重新啟動。但是，[RESTART]（重啟）按鈕無法解決某些錯誤。 📖 第68页 “錯誤消息（BV410T）” • 用於各種設定。 • 接通電源後初始化狀態。

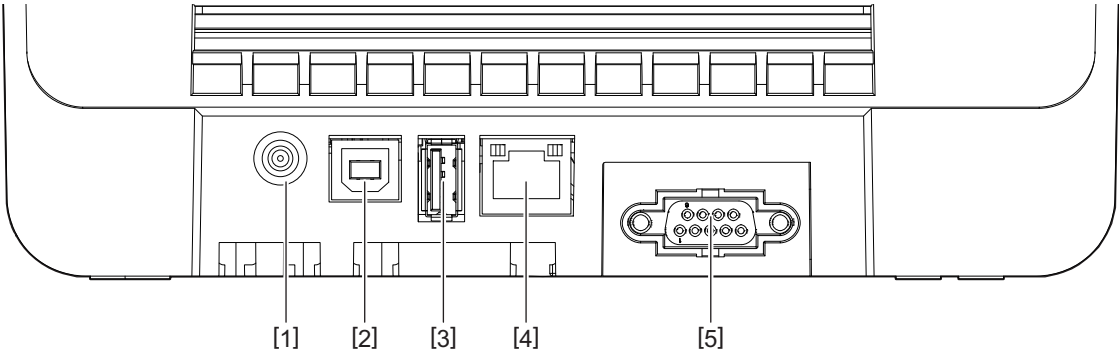
編號	零件名稱
6	[PAUSE]（暫停）按鈕 • 用於暫停打印。 • 顯示幫助。 • 用於各種設定。

□ BV420T



編號	零件名稱
1	POWER（電源）燈（藍色） 開啟電源時亮起。
2	ONLINE（連線）指示燈（藍色） • 可以與計算機通信時亮起。 • 與計算機通信時閃爍。 • 處於節能模式時緩慢閃爍。 • 電源關閉時與 ERROR（錯誤）指示燈同步閃爍。
3	ERROR（錯誤）指示燈（橙色） • 發生錯誤時點亮。 • 色帶用完時閃爍。 📖 第72頁 “ERROR（錯誤）指示燈狀態（BV420T）”
4	[FEED]（送紙）按鈕 • 用於送入一張紙或彈出一張紙。 • 用於對齊紙張的位置。
5	[PAUSE]（暫停）按鈕 • 用於暫停打印。 • 暫停或發生錯誤時重置印表機。

■ 電源和接口面板



編號	零件名稱
1	電源插孔 連接交流適配器的直流插頭。
2	USB 埠 用於連接 USB 電纜的介面。
3	USB 主機 用於連接 USB 記憶體介面。
4	局域網埠 用於連接網線的介面。
5	序列介面（選項）

❑ 兼容的 USB 記憶體

您可以將接收緩衝區內容和操作日誌信息保存到 USB 記憶體中。

有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification（按鍵操作規範）”。

您可以使用各種市售類型的 USB 記憶體。但是、有關您可以使用的 USB 記憶體的詳細信息、請聯繫您的服務代表。

您可以使用的 USB 記憶體的檔案系統

檔案系統	最大容量
FAT（FAT16）	2GB
FAT32	8GB

已在印表機上確認操作的 USB 記憶體

製造商	產品名稱	容量
SILICON POWER	ULTIMA-U02	32GB、64GB
BUFFALO	RUF3-KV	16GB、32GB
I/O DATA	U3-LC	256GB、512GB、1TB
	U3-MAX2	16GB、32GB、64GB、128GB、256GB
Kingston	DataTraveler	32GB、64GB、128GB、256GB

提 示

您可以在即將進行操作之前插入 USB 記憶體來使用它。不需要提前插入。

印表機設置

準備使用印表機.....	20
安裝位置.....	20
購買電源線時	21
連接交流適配器 / 電源線	22
連接到電腦	24
打開 / 關閉印表機.....	34
打開印表機	34
關閉印表機	36
裝紙.....	38
裝紙過程.....	39
附加切刀模組時裝紙過程	44
附加剝離模組時裝紙過程	46
折疊式裝紙過程	48
使用外部紙張支架時裝紙過程	50
加載色帶（熱轉印法）	54
調整紙張檢測感測器的位置.....	59
確認透射式感測器的位置（固定）	59
調整反射式感測器的位置（可移動）	60

準備使用印表機

本節介紹如何設置印表機，連接電腦和連接電源線。

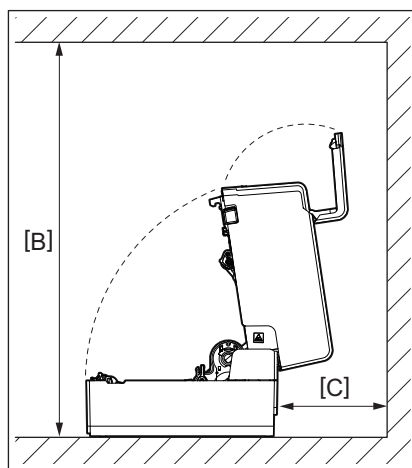
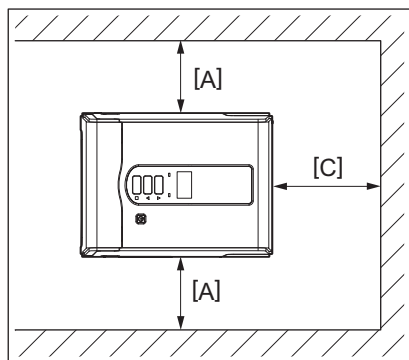
■ 安裝位置

⚠ 小心

請勿放置在以下位置。

- 陽光直射的場所
 - 靠近窗戶
 - 非常炎熱或潮濕的地方
 - 溫度變化劇烈的場所
 - 易受振動的場所
 - 多塵的地方
 - 產生磁波或電磁波的新設備
 - 靠近火焰或水蒸氣的位置
 - 在不穩定的桌子上
- 有火災、觸電和受傷的危險。

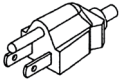
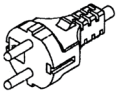
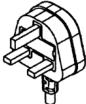
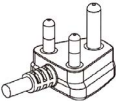
將印表機安裝在平坦、水平、通風良好且有足夠空間進行操作的位置。
此外，如下圖所示，在印表機周圍留出空間。



- [A]: 100 mm (3.94")
[B]: 550 mm (21.65")
[C]: 150 mm (5.91")

■購買電源線時

在某些國家 / 地區，電源線未隨本印表機提供。在這種情況下，請使用您所在國家 / 地區批准的電源線。

電源線說明					
1. 使用 100 - 125 伏交流電源一起使用，請選擇額定值最小為125 伏、10 安的電源線。 2. 使用 200 - 240 伏交流電源一起使用，請選擇額定值最小為250 伏、10 安的電源線。 3. 請選擇長度不超過 2 m的電源線。 4. 連接到交流適配器的電源線插頭必須能夠插入 ICE-320-C14 插孔。形狀見下圖。					
					
國家/地區	北美	歐洲	英國	澳大利亞	南非
電源線					
額定（最小值）	125 V、10 A	250 V	250 V	250 V	250 V、6 A
類型	SVT	H05VV-F	H05VV-F	AS3191認證、輕型或普通型	H05VV
導體尺寸（最小值）	No. 3/18AWG	3 x 0.75 mm ²	3 x 0.75 mm ²	3 x 0.75 mm ²	3 x 0.75 mm ²
插頭配置（當地批准的類型）					
額定（最小值）	125 V、10 A	250 V、10 A	250 V*1	250 V*1	250 V*1

*1 至少是產品額定電流的 125%。

■ 連接交流適配器 / 電源線

請按照以下步驟，將提供的交流適配器和電源線連接到電源插座。
電源插頭有地線，請務必也連接到地線端子。

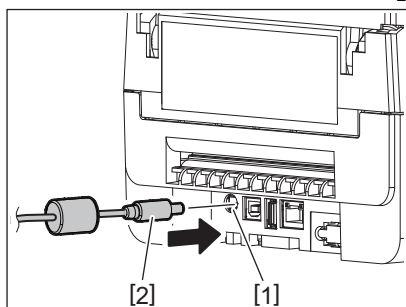
⚠ 警告

- 僅使用銘牌上指定的交流電壓。
否則，可能會引起火災或觸電。
- 插座應靠近設備並易於使用。
- 請務必使用本印表機提供的電源線*和交流適配器。
使用非提供的電源線或交流適配器可能會導致火災。此外，請勿使用非本印表機的電源線或交流適配器。
* 在某些國家或地區，本印表機不提供電源線。此時，請使用您國家或地區批准的電源線。
- 請勿使用延長線或將多根電線連接到一個插座。
超過電源容量可能會導致火災和觸電。
- 不要過度彎曲、損壞、拉扯、放置重物或加熱電源線。
損壞電源線存在著火和觸電的危險。如果電源線損壞，請向您的服務代表申請更換。
- 務必將地線連接到接地端子。
如果發生漏電，會有火災和觸電的危險。但是，請勿將其連接到煤氣管、水管、水龍頭或避雷針等，否則可能會導致事故或故障。
- 請勿用濕手插拔電源插頭。
用濕手插拔電源插頭可能會導致火災和觸電。

⚠ 小心

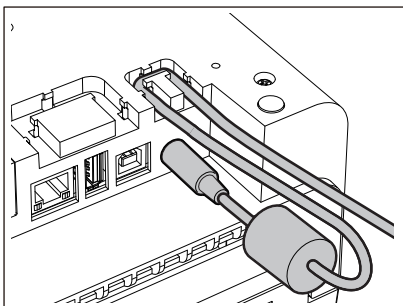
- 將電源插頭完全牢固地插入電源插座。
未牢固插入電源插頭可能會導致火災和觸電。
- 拔下電源插頭時，請始終握住插頭。
拉動電源線可能會損壞或暴露芯電線，因此存在著火和觸電的風險。
- 每年至少拔掉一次電源插頭，並清潔插頭的刀片和刀片周圍的區域。
積聚的灰塵有引起火災的危險。
- 在拔出電源線之前，請務必確認印表機已關閉。
電源打開時拔下電源線有發生故障的風險。

1 將交流適配器的直流插頭 [2] 連接到印表機背面的電源插孔 [1]。

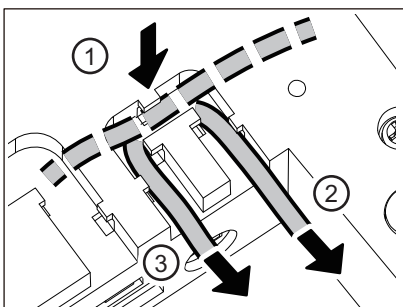


提示

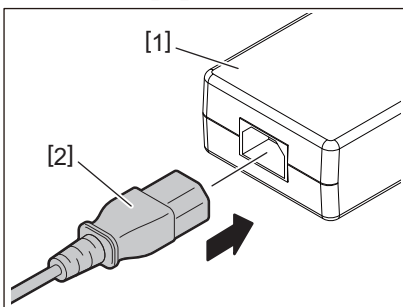
您可以通過將直流插頭的電纜穿過底部的凹槽來防止電纜被拔出。



按照下圖所示的順序將電纜插入凹槽中。



2 將電源線 [2] 連接到交流適配器 [1]。

**注意**

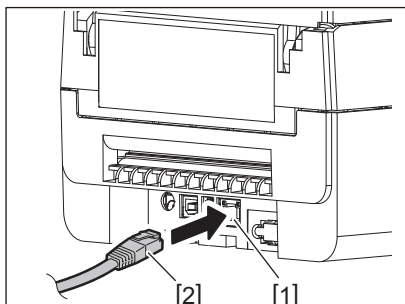
如果本印表機未提供電源線，請參考以下內容購買正確的電源線。
📖 第21页 “購買電源線時”。

■ 連接到電腦

按照以下步驟連接到電腦。
使用哪種通信電纜取決於與電腦通信的方式。
有關詳細信息，請諮詢您的服務代表。

□ 與網線連接

1 將網線 [2] 的介面連接到印表機背面的局域網埠 [1]。



提示

您不需要關閉印表機或電腦的電源。

2 將網線另一端的介面連接到電腦上的局域網埠。 有關如何連接到電腦的信息，請參閱所用電腦的用戶手冊。

注意

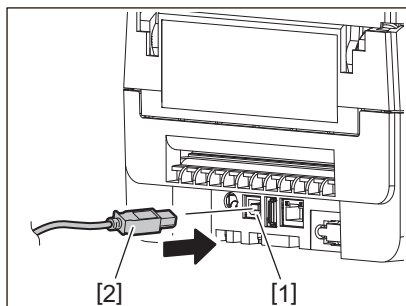
- 使用符合標準的網線。
 - 10BASE-T 標準：3 類以上
 - 100BASE-TX 標準：5 類以上
 - 電纜長度：最長 100 m (328.1 ft) 最大分段長度
- 根據連接的 LAN 環境和噪音環境，可能會發生通信錯誤。在這種情況下，您可能需要屏蔽電纜 (STP) 和連接設備的匹配。
- 建議變更預設的 SNMP 社區名稱。

□ 與 USB 電纜連接

1 打開電腦並啟動 Windows 系統。

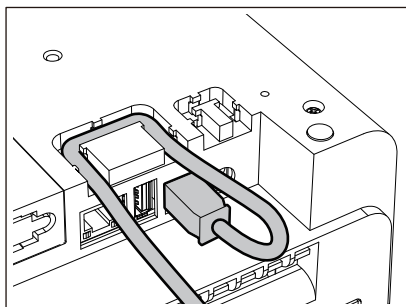
2 打開印表機的 POWER（電源）按鈕。

3 將 USB 電纜 [2] 的介面連接到 USB 介面 [1]，以連接印表機背面的主機。



提示

您可以通過將 USB 電纜穿過底部的凹槽來防止電纜被拔出。



4 將 USB 電纜另一端的介面連接到電腦上的 USB 介面。

有關如何連接到電腦的信息，請參閱所用電腦的用戶手冊。

注意

使用符合 2.0 或更高標準的 USB 電纜的 B 型介面連接到印表機。

□ 與 Bluetooth 連接

要使用 Bluetooth 介面在印表機和主機設備之間進行通信，您需要首先進行稱為“配對”的連接設定。

印表機有 2 種配對模式，可根據情況使用。

本節介紹如何切換配對模式以及如何與主機設備（Android 設備或 iOS 設備）配對。

配對方式有“自動重新連接禁用模式”和“自動重新連接啟用模式”兩種，前者用於與多個 Android 設備或 iOS 設備共享印表機，後者僅用於指定的 iOS 設備。

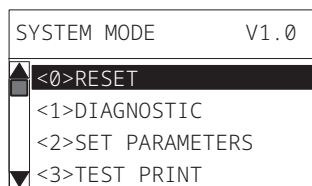
“自動重新連接禁用模式”是初始設定。

您可以通過液晶顯示幕上顯示的 [C] 符號查看當前配對模式。

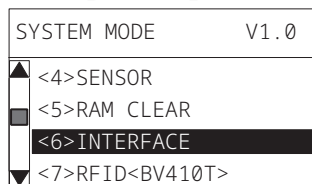
模式名稱	打開電源時顯示的圖標	使用	功能
自動重新連接啟用模式	[C] 符號亮起	僅用於指定的 iOS 設備。	打開電源後，嘗試連接上次連接的主機設備。
自動重新連接禁用模式	[C] 符號已關閉	通過與多個 Android 設備和 iOS 設備共享來使用。	打開電源後，等待來自主機設備的連接。來自主機設備的配對操作是必要的。

設定 Bluetooth 模式

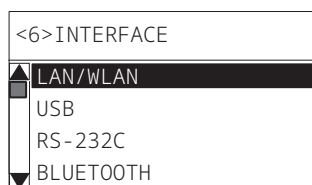
- 1 關閉印表機的 POWER（電源）按鈕。
- 2 在按下 [FEED]（送紙）和 [PAUSE]（暫停）按鈕的同時，打開電源。
系統模式打開。



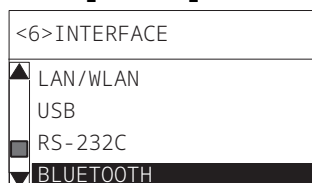
- 3 使用 [FEED]（送紙）按鈕選擇 [<6>INTERFACE] 選單。



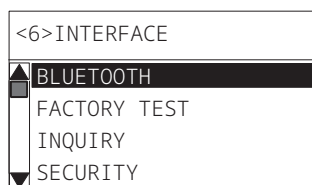
- 4 按下 [PAUSE]（暫停）按鈕。
[<6>INTERFACE] 畫面打開。



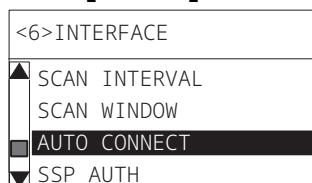
- 5 使用 [FEED]（送紙）按鈕選擇 [BLUETOOTH] 子選單。



- 6 按下 [PAUSE]（暫停）按鈕。
[BLUETOOTH] 設定畫面打開。



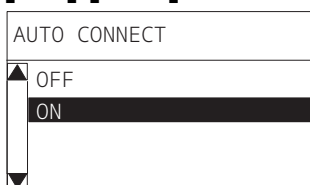
- 7 使用 [FEED]（送紙）按鈕選擇 [AUTO CONNECT]。



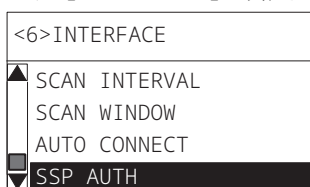
- 8** 按下 **[PAUSE]**（暫停）按鈕。
[AUTO CONNECT] 設定畫面打開。



- 9** 使用 **[FEED]**（送紙）或 **[RESTART]**（重啟）按鈕為 **[AUTO CONNECT]** 選擇 **[ON]/[OFF]**。



- 10** 按下 **[PAUSE]**（暫停）按鈕。
返回 **[BLUETOOTH]** 設定畫面。



- 11** 重新啟動印表機。

Android 配對步驟

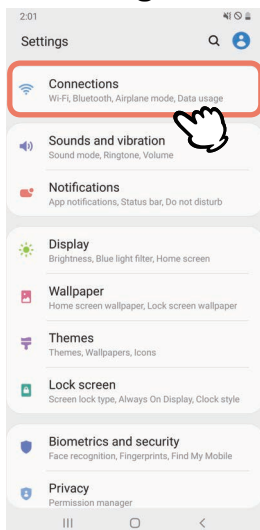
當印表機電源打開時，從主機設備進行配對設定。
進行配對設定時，在印表機上設置 [OFF] 以自動重新連接。

提 示

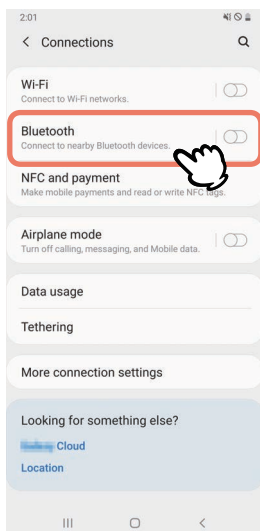
根據您使用的主機設備和工作系統版本，某些畫面顯示可能會有所不同。有關詳細信息，請參閱所用產品的用戶手冊。

1 在應用程式清單畫面上，點擊 [Settings]。

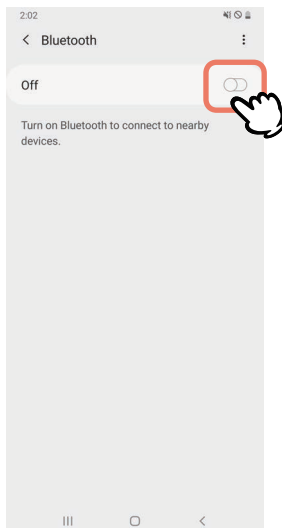
2 在Settings畫面上，點擊 [Connections]。



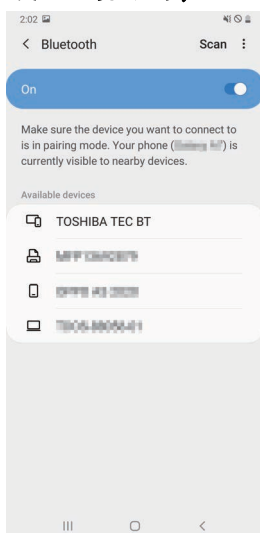
3 在Connections畫面上，點擊 [Bluetooth]。



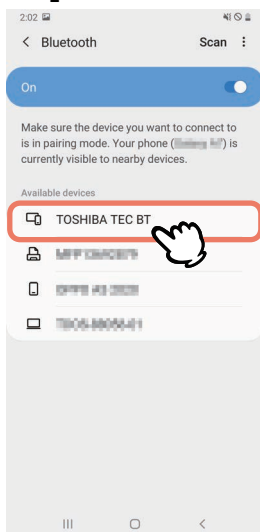
4 在Bluetooth畫面上，點擊開關按鈕將其設置為開啟。



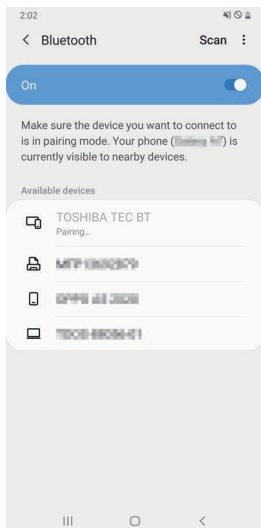
5 設置為開時，Bluetooth 會自動搜尋設備。



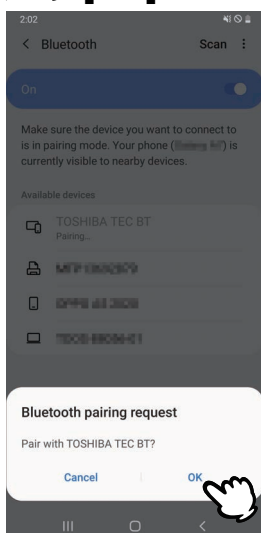
6 從 [Available devices] 中點擊 [TOSHIBA TEC BT]。



7 配對設定開始。



8 點擊 [OK]。

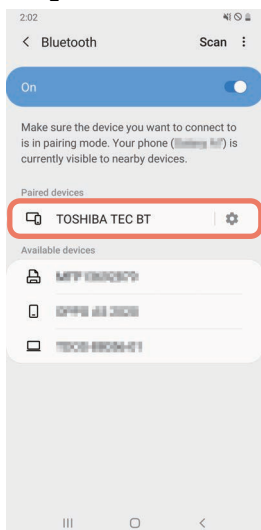


9 按印表機的 [PAUSE]（暫停）按鈕。

注意

如果未按下 [PAUSE]（暫停）按鈕，則會發生 SSP 身份驗證錯誤並且無法完成配對連接。在這種情況下，請再次執行配對連接。

10 當 [TOSHIBA TEC BT] 出現在 [Paired devices] 中時，操作完成。



注意

配對連接失敗時會出現 SSP 身份驗證錯誤。在這種情況下，請再次執行配對連接。

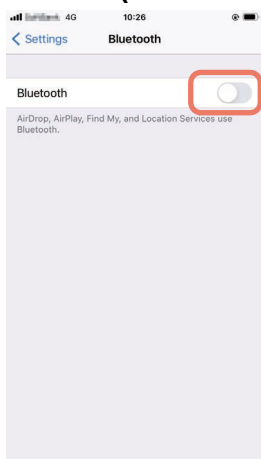
iOS 配對步驟

當印表機電源打開時，從主機設備進行配對設定。
進行配對設定時，在印表機上設置 [OFF] 以自動重新連接。

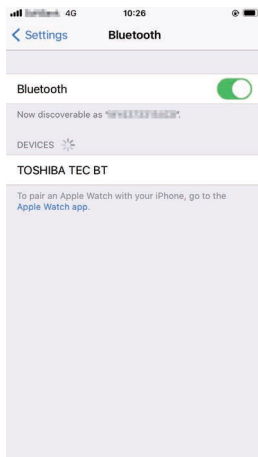
提示

顯示的某些畫面可能會有所不同，具體取決於您使用的主機設備。有關詳細信息，請參閱所用產品的用戶手冊。

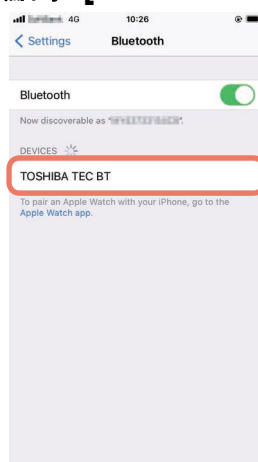
- 1 在主畫面中，點擊 [設定 (Settings)]。
- 2 在設定 (Settings)畫面中，點擊 [藍牙 (Bluetooth)]。
- 3 在藍牙 (Bluetooth)畫面，點擊開關按鈕將其設置為開啟。



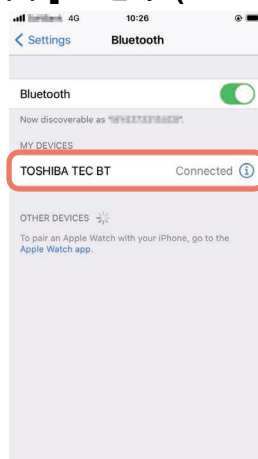
4 設置為開時，Bluetooth 會自動搜尋設備。



5 點擊 [TOSHIBA TEC BT]。



6 當 [已連線 (Connected)] 出現時，操作完成。

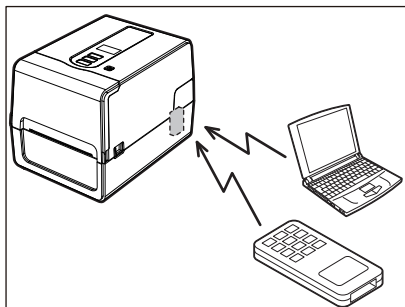


注意

配對連接失敗時會出現 SSP 身份驗證錯誤。在這種情況下，請再次執行配對連接。

如何通信

- 1 將主機設備帶到印表機的 3 m (9.8 ft) 範圍內。



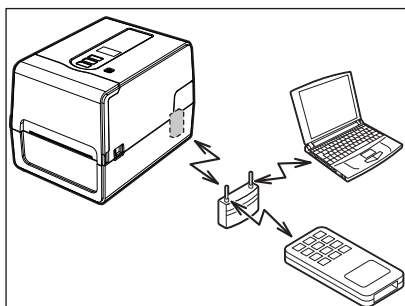
- 2 打開印表機和主機設備。
- 3 確認表示可以進行 Bluetooth 連接的圖標亮起。
- 4 將數據從主機設備傳輸到印表機。

□ 通過無線局域網連接

注意

- 在進行無線通信之前，請務必仔細閱讀以下參考信息。
第6页 “無線通訊設備操作注意事項”
- 檢查印表機和主機之間是否有障礙物。他們之間的障礙物可能導致通信不暢。

- 1 將印表機放在接入點的覆蓋範圍內。



- 2 打開印表機和主機設備。
- 3 將數據從主機設備傳輸到印表機。

提示

根據使用印表機的環境，通信可能會很困難。請提前確認。具體來說，在金屬物體附近，金屬粉塵較多的地方、被金屬牆圍起來的房間等，可能無法進行通信。

打開 / 關閉印表機

打開時，印表機會檢查打印頭和內存。此外，當電源關閉時，內存中的數據將被刪除。

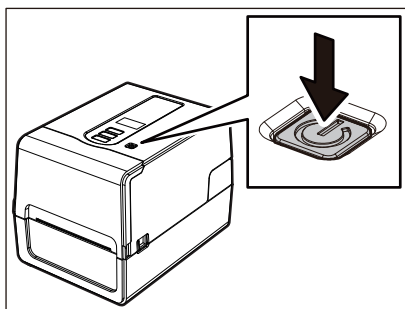
注意

POWER（電源）按鈕用於打開和關閉電源。通過插拔電源插頭來打開和關閉電源可能會導致故障。

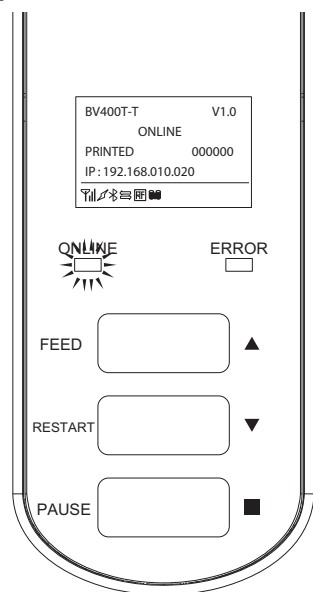
■ 打開印表機

<BV410T>

- 1 按住印表機的 **POWER（電源）** 按鈕幾秒鐘。
液晶顯示幕完全亮起後鬆開。



“ONLINE” 出現在液晶顯示幕中。ONLINE（連線）指示燈（藍色）閃爍約 15 秒，然後保持點亮。



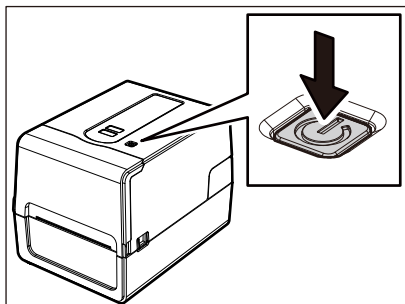
提示

如果電源未打開或顯示錯誤消息，請參閱以下頁。

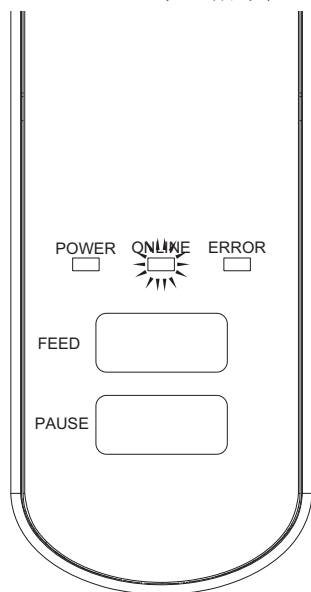
📖 第68页 “故障排除”

<BV420T>

- 1 按住印表機的 **POWER**（電源）按鈕幾秒鐘。
POWER（電源）燈點亮。



ONLINE（連線）指示燈（藍色）閃爍約 15 秒，然後保持點亮。



提示

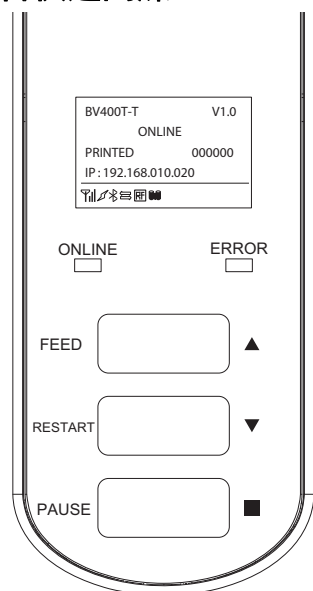
如果電源沒有打開，請參閱以下頁。

📖 第68页 “故障排除”

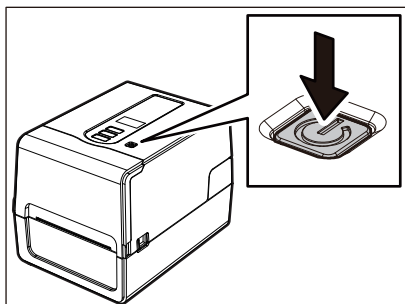
■關閉印表機

<BV410T>

- 1 當液晶顯示幕中出現“ONLINE”時，請檢查 ONLINE（連線）指示燈（藍色）是否快速閃爍。



- 2 按住印表機的 POWER（電源）按鈕幾秒鐘。



- 3 液晶顯示幕關閉。

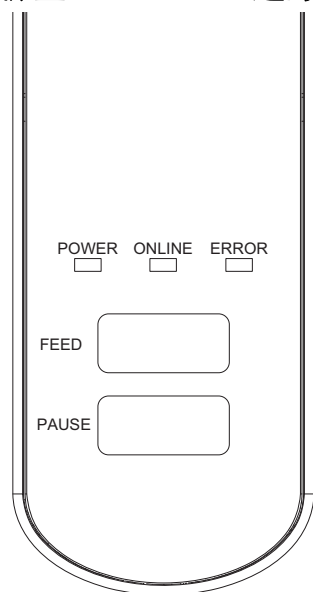
ONLINE（連線）指示燈和 ERROR（錯誤）指示燈一起閃爍後，它們會熄滅。

注意

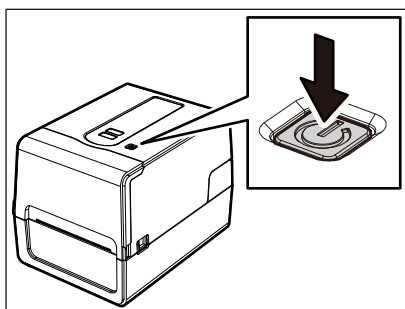
- 正在輸出紙張時請勿關閉電源。這可能會導致夾紙或故障。
但是，如果印表機產生異味或冒煙，請立即關閉 POWER（電源）按鈕並從電源插座上拔下電源插頭。
- 如果 ONLINE（連線）指示燈快速閃爍，印表機可能正在與電腦通信，所以不要關閉電源。這可能會對連接的電腦產生不良影響。

<BV420T>

1 檢查 ONLINE（連線）指示燈（藍色）是否快速閃爍。



2 按住印表機的 POWER（電源）按鈕幾秒鐘。



ONLINE（連線）指示燈和 ERROR（錯誤）指示燈一起閃爍後，它們會熄滅。

注意

- 正在輸出紙張時請勿關閉電源。這可能會導致夾紙或故障。但是，如果印表機產生異味或冒煙，請立即關閉 POWER（電源）按鈕並從電源插座上拔下電源插頭。
- 如果 ONLINE（連線）指示燈快速閃爍，印表機可能正在與電腦通信，所以不要關閉電源。這可能會對連接的電腦產生不良影響。

裝紙

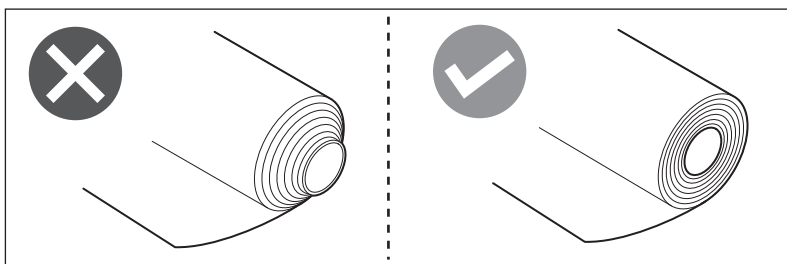
本節介紹在印表機中裝入紙張（標籤 / 標籤紙）的過程。
使用東芝泰格公司認可的紙張。有關訂購和準備紙張的詳細信息，請聯繫您的服務代表。

⚠ 小心

列印後，請勿立即觸摸打印頭或其周圍區域。
這可能會導致灼傷。

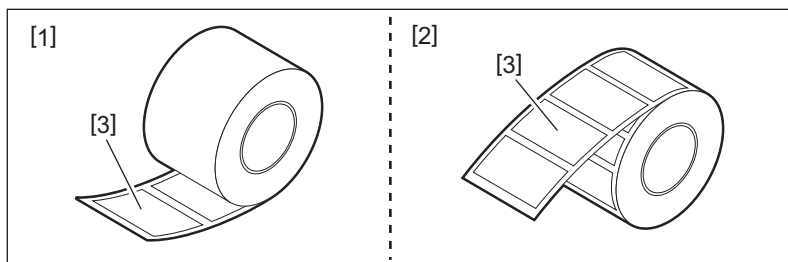
注意

- 印表機中可以裝入的紙張尺寸如下。
 - 捲筒直徑：最大 127 mm (5")
 - 芯的內徑：25.4 mm (1")、38 mm (1.5")、40 mm (1.57") 或 42 mm (1.65")
- 如果紙張的外徑超過 127 mm (5") 或芯的內徑為 76.2 mm (3")，請將紙張放入單獨出售的外部紙張支架中。
📖 第50頁 “使用外部紙張支架時裝紙過程”
- 要使用首次裝入印表機的紙張，請在系統模式下使用“SENSOR”來調整紙張檢測感測器的靈敏度。
有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification（按鍵操作規範）”。
- 要裝入預印紙張，請設置閾值。
有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification（按鍵操作規範）”。
- 如下圖所示，請在裝紙前弄平橫截面。



提示

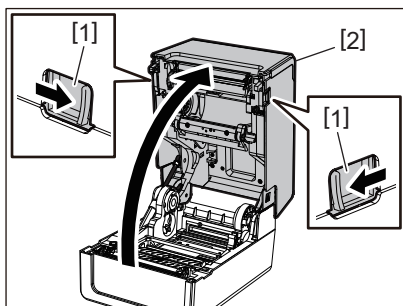
- 紙張分為內卷 [1] 和外卷 [2]，如下圖所示。無論滾動方向如何，裝入紙張時，列印面 [3] 將朝上。



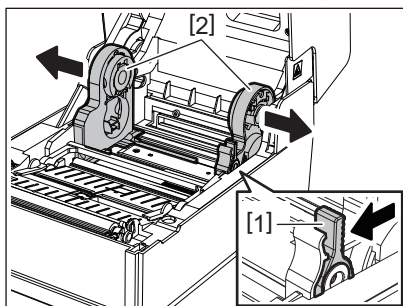
- 東芝泰格公司對裝入非 東芝泰格公司 認可紙張進行列印造成的任何後果不承擔任何責任。

■裝紙過程

- 1 沿箭頭方向拉動左右解鎖部分 [1] 的同時，完全打開頂部蓋板 [2]。



- 2 握住支架鎖定卡扣 [1] 的同時，將紙架 [2] 向右和向左延伸。

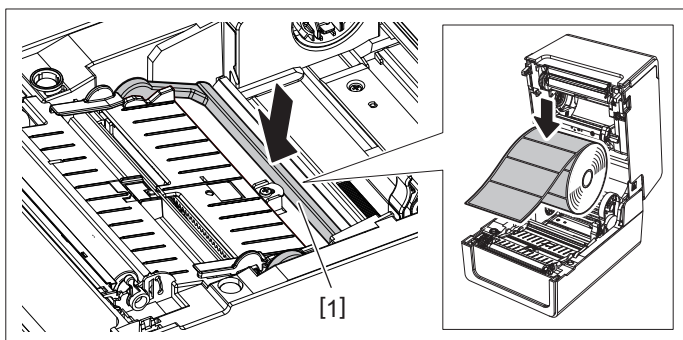


- 3 更改磁芯支架的位置以匹配正在使用的捲筒紙張的內芯直徑。

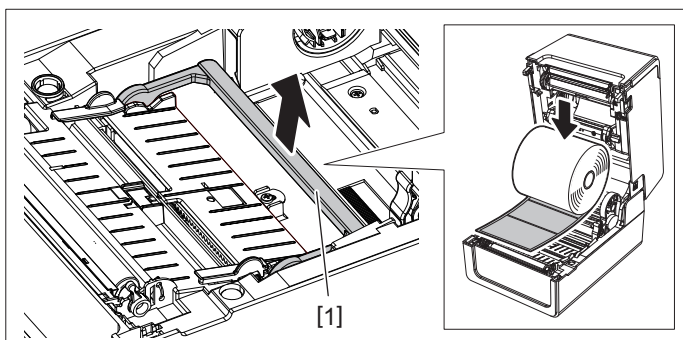
📖 第42页 “移動磁芯支架”

- 4 更改紙張阻尼器（底部）[1] 的位置。

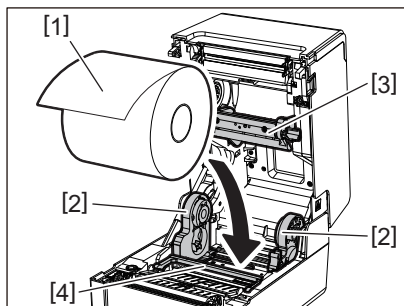
- 當使用外卷紙張時：向上推紙張阻尼器（底部）[1]，直到聽到爆音以使其鎖定。



- 使用內卷紙張時：拉起紙張阻尼器（底部）[1] 以解鎖。



5 將捲筒紙張 [1] 放在紙架 [2] 的左右部分之間，使列印面朝上。

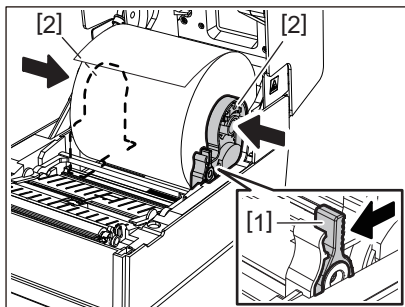


注意

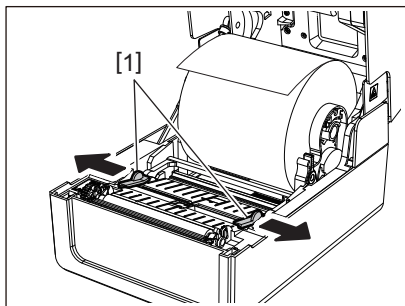
- 裝入紙張時注意紙張的滾動方向。如果以相反方向裝入紙張，列印將失敗。
- 用剪刀直接剪下紙張的末端。對於標籤，直接切割標籤之間的底紙。
- 裝入紙張時，小心不要損壞紙張阻尼器（上部）[3] 和紙張阻尼器（底部）[4]。

6 握住支架鎖定卡扣 [1] 的同時，向內滑動紙架 [2] 的左右部分以牢固地鎖定捲筒紙張。

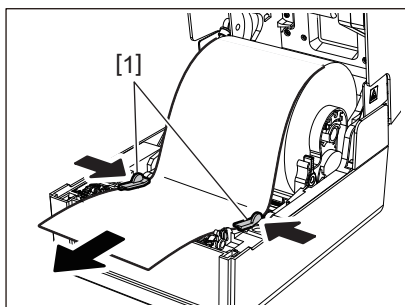
確認磁芯支架的凸起部分適合芯。



7 將紙張導板 [1] 向右和向左延伸。



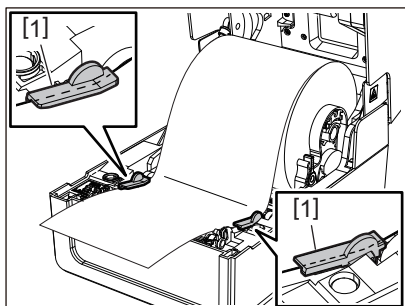
8 拉出紙張，使紙張的末端略微超出紙張出口，然後將紙張從左右紙張導板 [1] 下方穿過。



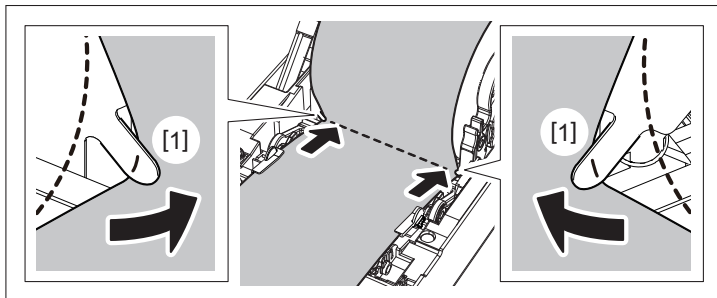
注意

確保紙張導板 [1] 不會將紙張擰得過緊。將紙張擰得過緊可能會使紙張彎曲，從而導致夾紙和進紙失敗。

9 確認紙張通過紙張導板 [1]。



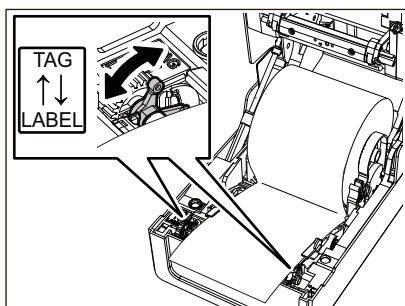
10 對於外卷紙張，推動紙張的左右邊緣，使其穿過外卷紙鉤 [1]。



注意

將紙張穿過外卷紙鉤 [1] 時，小心不要產生褶皺或以任何方式損壞它。使用有褶皺或其他損壞的紙張可能會導致列印失敗。

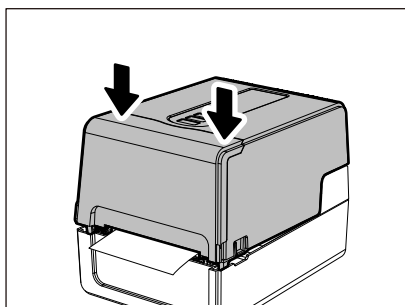
11 根據裝入紙張的類型設置壓印滾筒支架的左右控制桿。（標籤：向前傾斜控制桿，標籤紙：向後傾斜控制桿。）



注意

使用寬度小於 50.8 mm (2") 的標籤時，請將控制杆設定到 [LABEL] 側。

12 輕輕降低頂部蓋板，用雙手按下頂部蓋板的前部，直到它“卡入”到位，以確保它已牢固關閉。



13 按住 [FEED]（送紙）按鈕將紙張送入約 10 至 20 厘米 (3.94" 至 7.87")，以確認可以正確送入紙張。

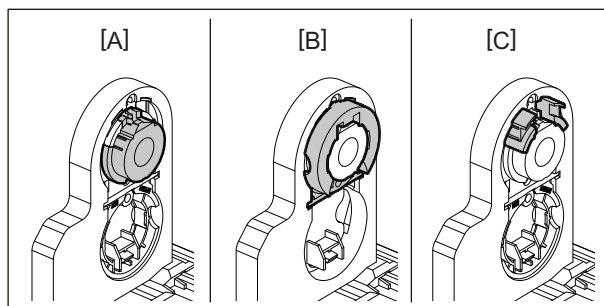
提示

當您裝入使用反射式感測器的紙張時，請調整反射式感測器的位置。

📖 第60页 “調整反射式感測器的位置（可移動）”

□ 移動磁芯支架

將磁芯支架移動到下圖所示的位置之一，以匹配正在使用的捲筒紙張的內芯直徑。



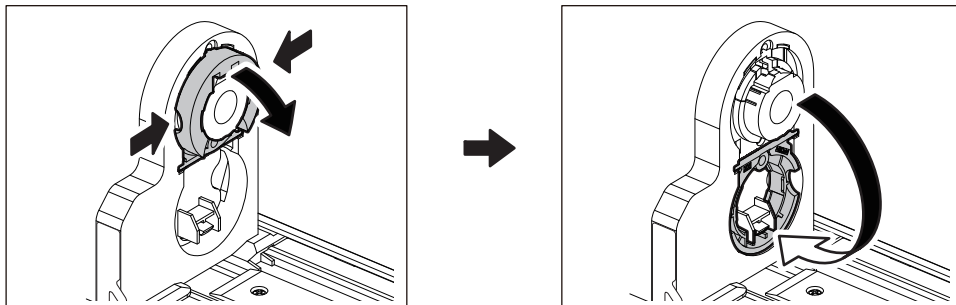
[A] $\phi 25.4 \text{ mm}$ (1")

[B] $\phi 38 \text{ mm}$ (1.5")

[C] $\phi 40 \text{ mm}$ (1.57")、 $\phi 42 \text{ mm}$ (1.65")

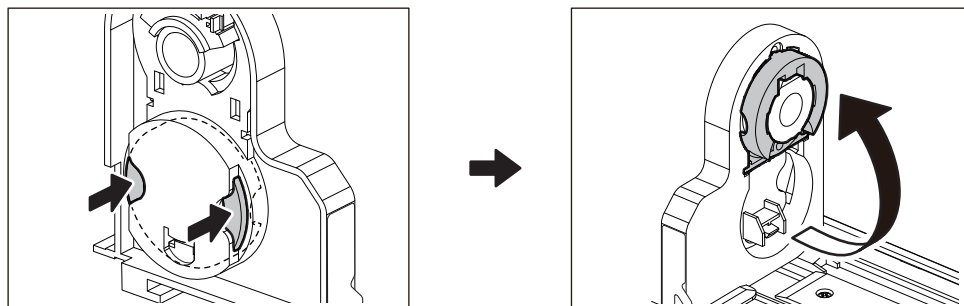
對於 $\phi 25.4 \text{ mm}$ (1")

握住 $\phi 38 \text{ mm}$ (1.5") 磁芯支架的兩側，將其拉向您，將其裝入下面的凹痕中。



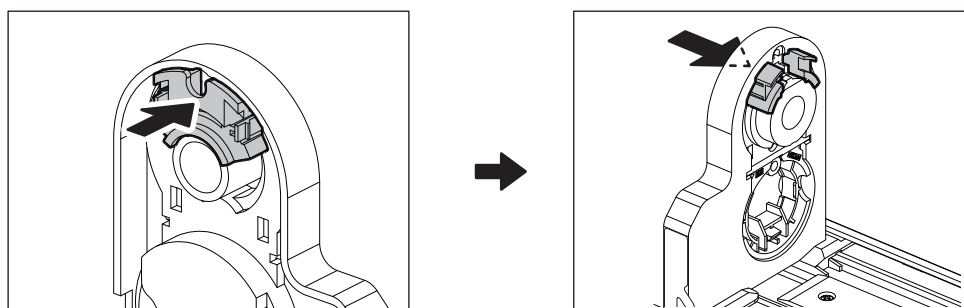
對於 $\phi 38\text{ mm}$ (1.5")

從紙架的外部，推出位於下方凹痕中的 $\phi 38\text{ mm}$ (1.5") 磁芯支架的兩側。
然後放在上面的磁芯支架上。

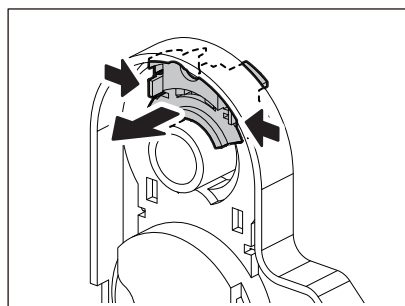


對於 $\phi 40\text{ mm}$ (1.57") 和 $\phi 42\text{ mm}$ (1.65")

從紙架的外部，將 $\phi 40\text{ mm}$ (1.57") 或 $\phi 42\text{ mm}$ (1.65") 磁芯支架推出，直到它 “卡住”。



要將 $\phi 40\text{ mm}$ (1.57") 或 $\phi 42\text{ mm}$ (1.65") 磁芯支架返回到其原始位置，請按住兩側推動它。

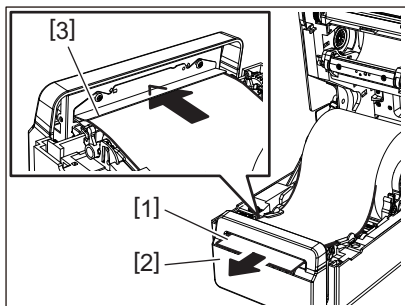


■附加切刀模組時裝紙過程

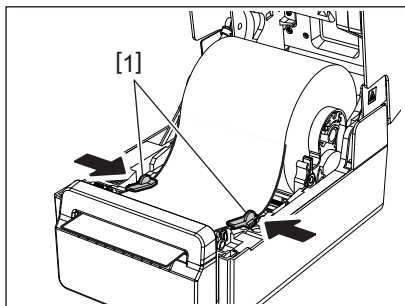
⚠ 小心

請勿直接觸摸切刀刀片。
這可能會導致受傷。

- 1 按照正常裝紙過程的步驟 1 至 7 裝入紙張。
- 2 將紙張的末端 [1] 插入切刀模組 [2] 的紙槽 [3]。



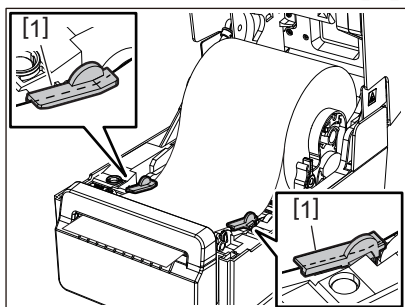
- 3 在左右紙張導板 [1] 下傳遞紙張。



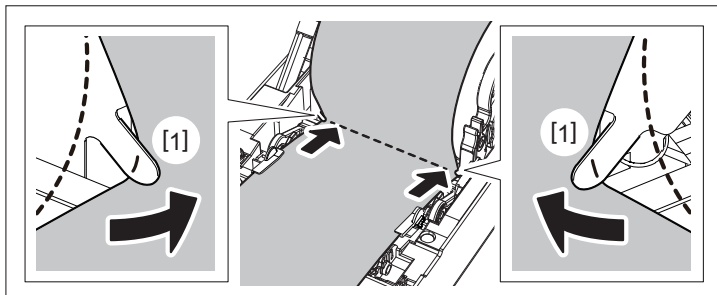
注意

確保紙張導板 [1] 不會將紙張擰得過緊。將紙張擰得過緊可能會使紙張彎曲，從而導致夾紙和進紙失敗。

- 4 確認紙張通過紙張導板 [1]。



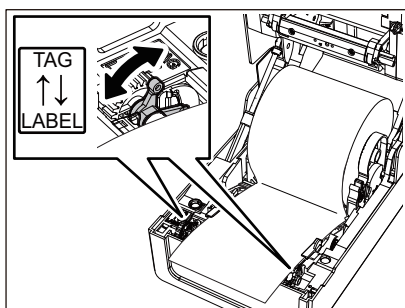
- 5 對於外卷紙張，推動紙張的左右邊緣，使其穿過外卷紙鉤 [1]。



注意

將紙張穿過外卷紙鉤 [1] 時，小心不要產生褶皺或以任何方式損壞它。使用有褶皺或其他損壞的紙張可能會導致列印失敗。

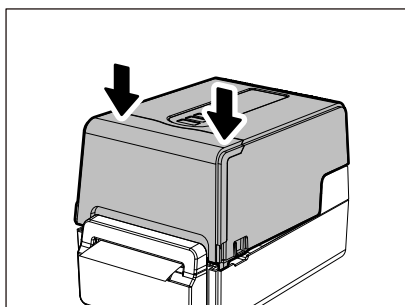
- 6 根據裝入紙張的類型設置壓印滾筒支架的左右控制桿。（標籤：向前傾斜控制桿，標籤紙：向後傾斜控制桿。）



注意

使用寬度小於 50.8 mm (2") 的標籤時，請將控制杆設定到 [LABEL] 側。

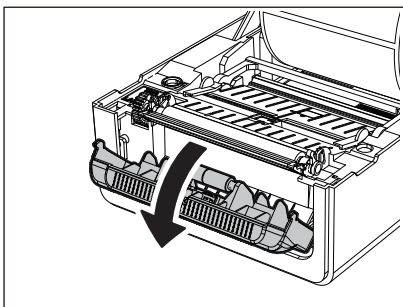
- 7 輕輕降低頂部蓋板，用雙手按下頂部蓋板的前部，直到它“卡入”到位，以確保它已牢固關閉。



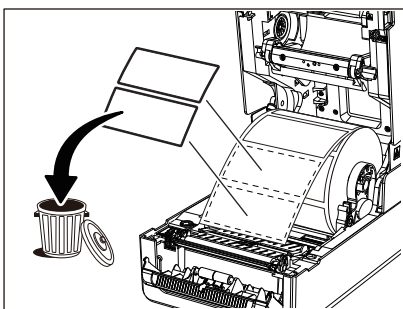
- 8 按 [FEED]（送紙）按鈕確認紙張可以正確切割。

■ 附加剝離模組時裝紙過程

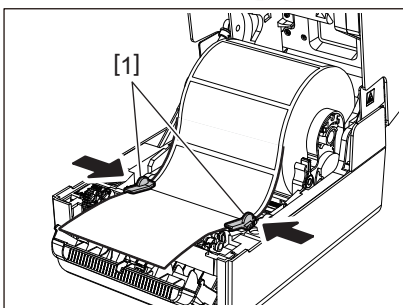
- 1 按照正常裝紙過程的步驟 1 到 7 裝入標籤卷。
- 2 打開剝離模組。



- 3 從紙張末端撕下大約 200 mm (7.87") 底部的標籤。



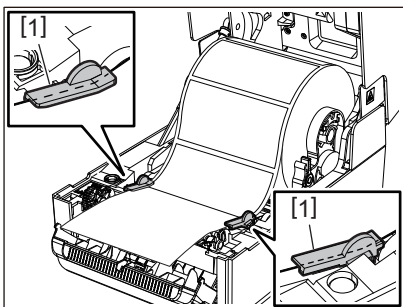
- 4 在左右紙張導板 [1] 下傳遞紙張。



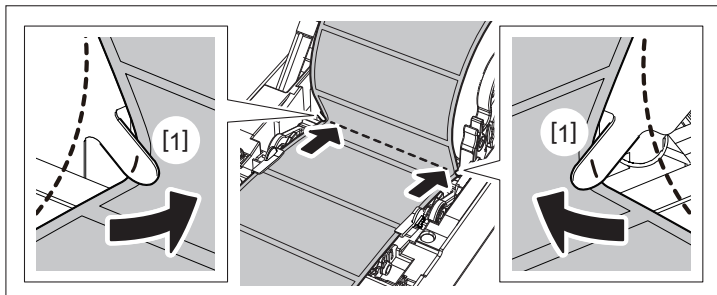
注意

確保紙張導板 [1] 不會將紙張擰得過緊。將紙張擰得過緊可能會使紙張彎曲，從而導致夾紙和進紙失敗。

- 5 確認紙張通過紙張導板 [1]。



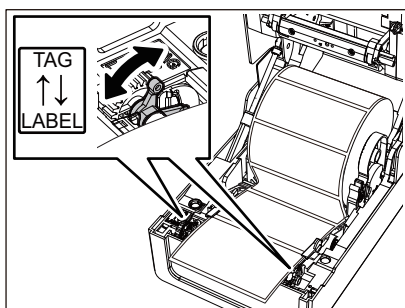
- 6 對於外卷紙張，推動紙張的左右邊緣，使其穿過外卷紙鉤 [1]。



注意

將紙張穿過外卷紙鉤 [1] 時，小心不要產生褶皺或以任何方式損壞它。使用有褶皺或其他損壞的紙張可能會導致列印失敗。

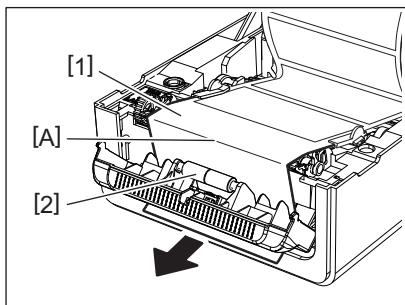
- 7 根據裝入紙張的類型設置壓印滾筒支架的左右控制桿。（標籤：向前傾斜控制桿，標籤紙：向後傾斜控制桿。）



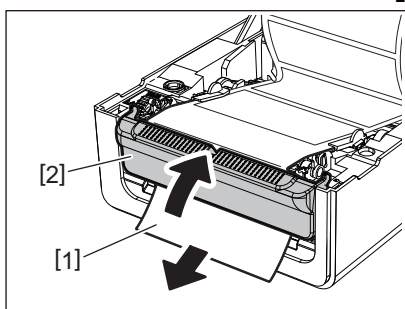
注意

使用寬度小於 50.8 mm (2") 的標籤時，請將控制杆設定到 [LABEL] 側。

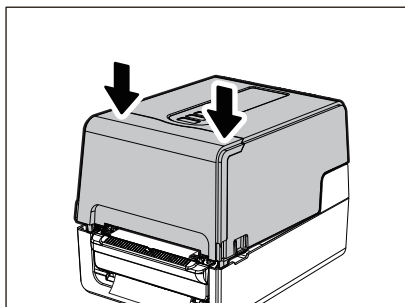
- 8 在剝離送紙輥 [2] 和剝離板之間傳遞標籤底紙 [1]。



- 9 如果底紙鬆動，操作過程中剝離模組可能會打開。確認上圖中的 A 部分沒有鬆弛。如下圖所示輕輕拉動底紙 [1]，同時關閉剝離模組 [2]。



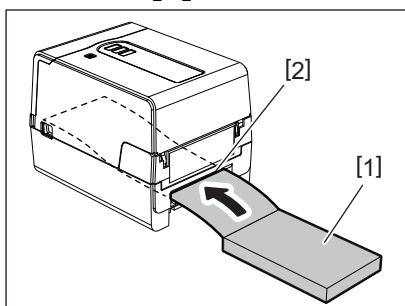
- 10** 輕輕降低頂部蓋板，用雙手按下頂部蓋板的前部，直到它“卡入”到位，以確保它已牢固關閉。



- 11** 按 [FEED]（送紙）按鈕確認標籤可以正確移除。

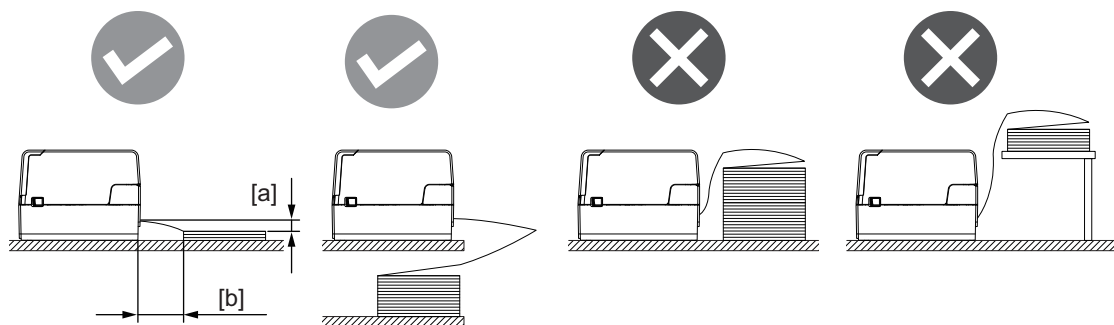
■ 折疊式裝紙過程

- 1** 將折疊紙 [1] 放在印表機後部的後面，並將其末端插入紙槽 [2]。



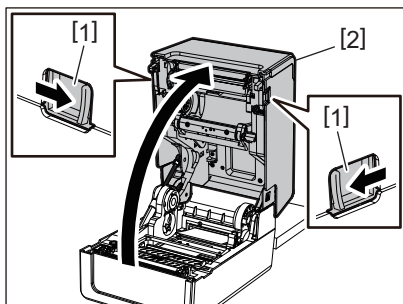
注意

- 放置折疊紙，使打印面朝上。
- 將折疊紙與紙槽平行放置。對角放置可能會導致送紙失敗和夾紙。
- 放置折疊紙，使頂部位於比印表機的紙槽低至少 10 mm (0.39") 的位置 [a]。
- 要將印表機和折疊紙放在同一個高度的桌子上，請確保折疊紙和印表機紙槽之間的距離 [b] 至少為 100 mm (3.94")。



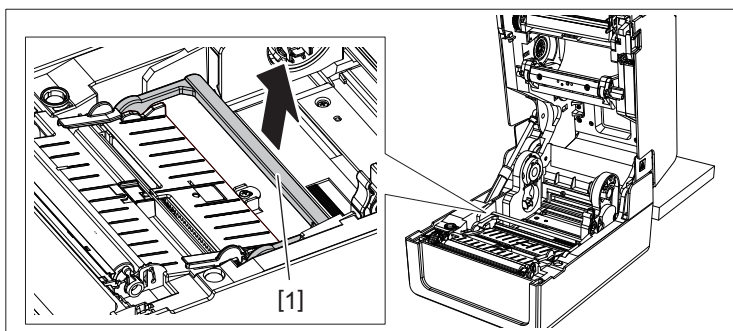
- 確保通信電纜、電源線等不會干擾折疊紙。
- 如果發生送紙錯誤，請將紙張移離印表機。

- 2 沿箭頭方向拉動左右解鎖部分 [1] 的同時，完全打開頂部蓋板 [2]。

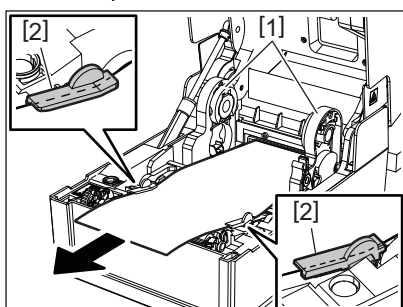


注意

拉起紙張阻尼器（底部）[1] 將其解鎖。



- 3 根據紙張寬度左右展開紙架[1]和紙張導板[2]。將折疊紙從紙架[1]和紙張導板[2]下方穿過，並將其拉到紙張出口。

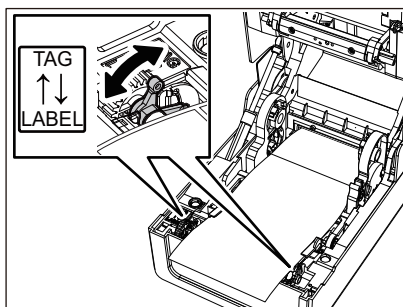


- 4 通過將紙架和紙張導板與紙張寬度對齊進行調整，從而確保與紙張之間沒有空隙。

注意

確保紙張導板不會將紙張擰得過緊。將紙張擰得過緊可能會使紙張彎曲，從而導致夾紙和進紙失敗。

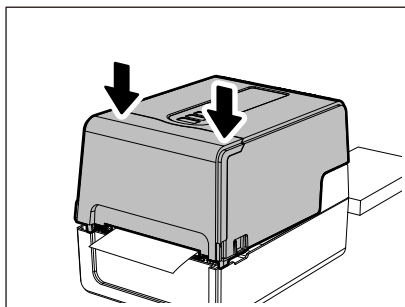
- 5 根據裝入紙張的類型設置壓印滾筒支架的左右控制桿。（標籤：向前傾斜控制桿，標籤紙：向後傾斜控制桿。）



注意

使用寬度小於50.8 mm（2"）的標籤時，請將控制杆設定到[LABEL]側。

- 6** 輕輕降低頂部蓋板，用雙手按下頂部蓋板的前部，直到它“卡入”到位，以確保它已牢固關閉。

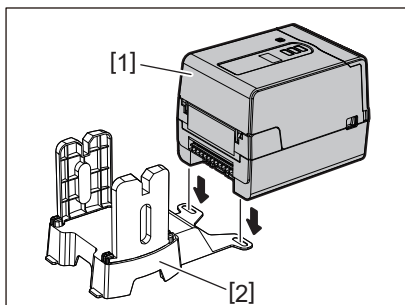


- 7** 按 [FEED]（送紙）按鈕確認紙張可以正確送入。

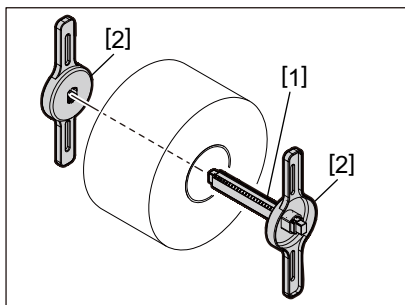
■使用外部紙張支架時裝紙過程

如果紙張的外徑超過 127 mm (5") 或芯的內徑為 76.2 mm (3")，請將紙張放入單獨出售的外部紙張支架中。

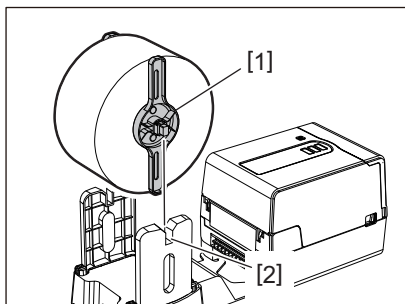
- 1** 將外部紙張支架 [2] 安裝到印表機 [1] 後部的支架上。



- 2** 將紙張軸 [1] 插入捲筒紙張的內芯，並將軸插入紙架 [2] 左側的孔中。



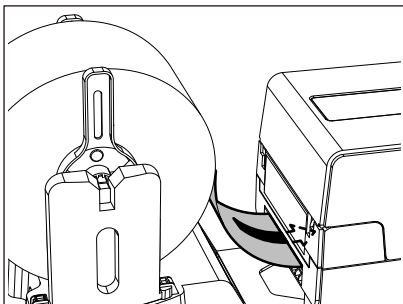
- 3** 將紙架 [1] 的左右部分插入外部紙張支架 [2] 的凹槽中。



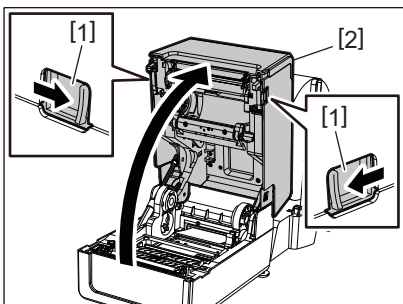
注意

調整捲筒紙張的位置，使捲筒紙張在軸上居中。

4 將紙張的末端插入紙槽。

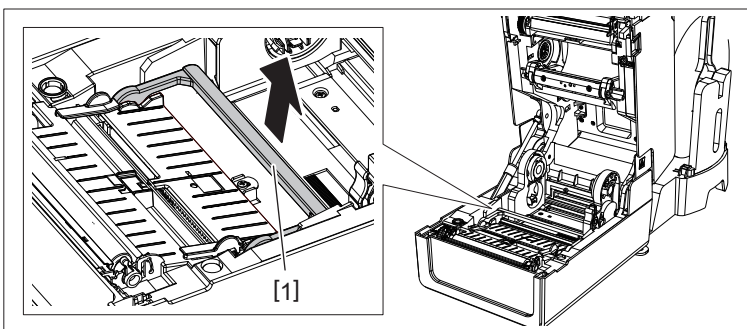


5 沿箭頭方向拉動左右解鎖部分 [1] 的同時，完全打開頂部蓋板 [2]。

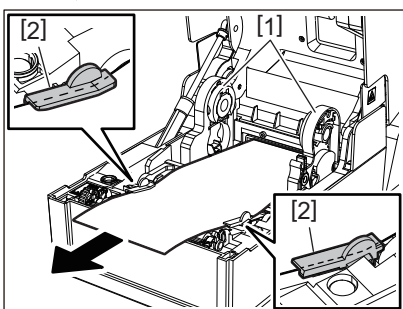


注意

拉起紙張阻尼器（底部）[1] 將其解鎖。



6 根據紙張寬度左右展開紙架[1]和紙張導板[2]。將紙張從紙架[1]和紙張導板[2]下方穿過，並將其拉到紙張出口。

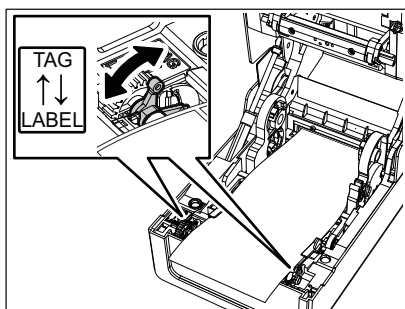


7 通過將紙架和紙張導板與紙張寬度對齊進行調整，從而確保與紙張之間沒有空隙。

注意

確保紙張導板不會將紙張擰得過緊。將紙張擰得過緊可能會使紙張彎曲，從而導致夾紙和進紙失敗。

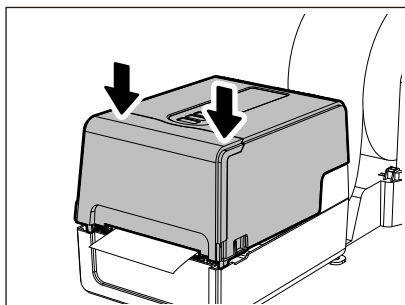
- 8** 根據裝入紙張的類型設置壓印滾筒支架的左右控制桿。（標籤：向前傾斜控制桿，標籤紙：向後傾斜控制桿。）



注意

使用寬度小於50.8 mm（2"）的標籤時，請將控制杆設定到[LABEL]側。

- 9** 輕輕降低頂部蓋板，用雙手按下頂部蓋板的前部，直到它“卡入”到位，以確保它已牢固關閉。



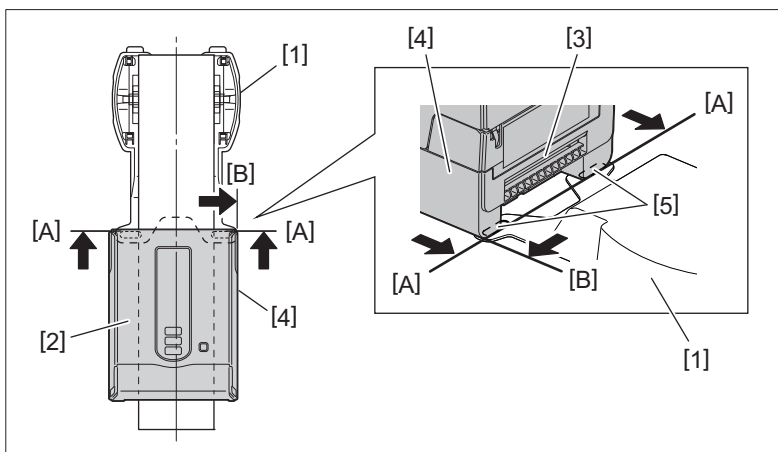
- 10** 向外部紙張支架[1]處調整印表機[2]的安裝位置。

印表機的紙槽[3]位於其後側右邊的水準位置[4]。

如下圖所示，將印表機放到正確的位置。

將印表機的后側與外部紙張支架的凹槽[5]（位置[A]）對齊。

將印表機的右側水準位置[4]與位置[B]對齊。



注意

如果通過與外部紙張支架[1]的左右中心對齊來安裝印表機[2]，列印品質可能會受到影響。

- 11** 按 [FEED]（送紙）按鈕確認紙張可以正確送入。

注意

- 當打開並關閉了頂蓋，或更換了紙張時，請在列印前檢查印表機是否安裝在正確的位置。未對齊安裝下進行列印可能會影響列印品質。

- 使用長直徑紙芯的紙張進行列印時，當紙張減少時，可能會導致列印位置未對齊。請根據需要，使用參數設定選單的[FEED ADJ.]來調整列印位置。

加載色帶（熱轉印法）

印表機支持熱轉印和熱敏兩種打印方式。

熱轉印方式是利用打印頭的熱量使色帶內的油墨熔化並固著在紙張上的印刷方式。

直接熱敏方法是一種印刷方法，通過該方法從打印頭向包含成色劑的紙張施加熱量以產生顏色。

本節介紹在印表機中加載色帶的過程。

使用東芝泰格公司認可的正品色帶。有關訂購色帶的詳細信息，請聯繫您的服務代表。

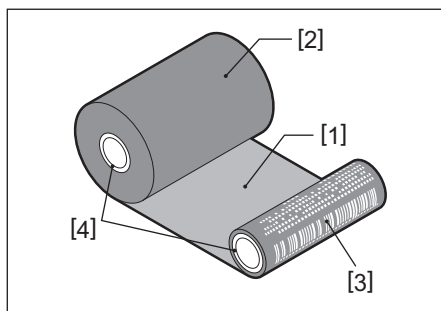
⚠ 小心

列印後，請勿立即觸摸打印頭或其周圍區域。

這可能會導致灼傷。

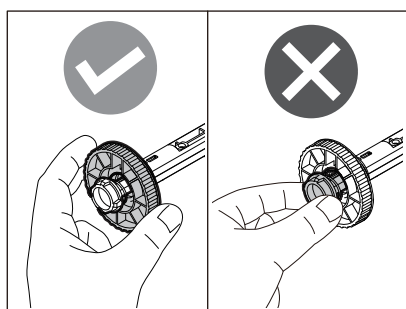
注意

- 要使用熱敏方法打印，請不要加載色帶。加載色帶進行列印可能會損壞打印頭，還可能導致熔化的色帶粘附在打印頭上，從而需要更換打印頭（收費）。
- 色帶有背面 [1] 和正面（墨水面）。小心加載。如果以錯誤的方式加載列印，不僅列印失敗而且需要更換打印頭（收費）。
- 要從已使用的捲中區分部分使用色帶的未使用捲，請參閱下表。對於新的色帶，直徑較大的是未使用的捲。

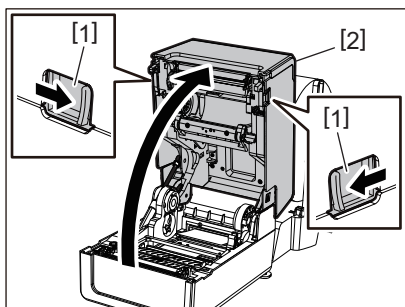


1. 背面
2. 色帶（未使用捲）
3. 色帶（二手捲）
4. 芯

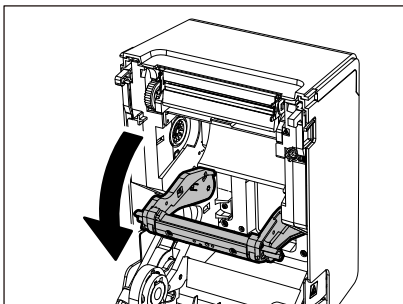
- 要握住色帶繞線器，請握住綠色部分。握住末端的黑色突起進行操作可能會導致故障。



1 沿箭頭方向拉動左右解鎖部分 [1] 的同時，完全打開頂部蓋板 [2]。



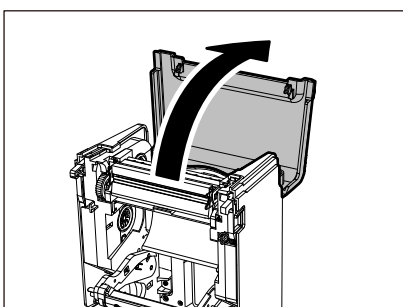
2 向下推紙張阻尼器（上部）。



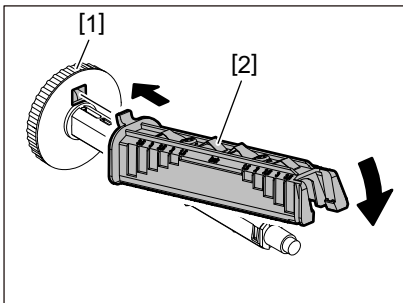
注意

輕輕按下紙張阻尼器（上部）。用力握住或拉動紙張阻尼器（上部）可能會導致故障。

3 打開色帶蓋。



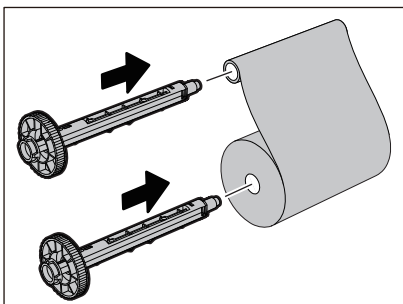
4 如果色帶芯直徑為 25.4 mm (1")，則將色帶繞線器附件 [2] 安裝在色帶繞線器 [1] 上。



注意

色帶芯直徑為 25.4 mm (1") 或 12.7 mm (0.5")。如果色帶芯直徑為 12.7 mm (0.5")，請勿使用色帶繞線器附件。

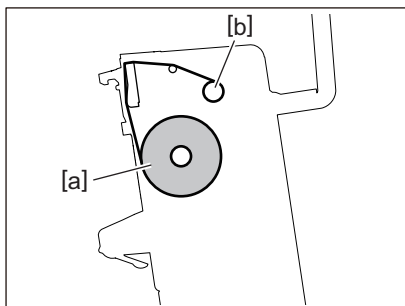
5 將色帶繞線器插入色帶芯。



注意

- 將色帶繞線器插入供給側捲筒芯和捲取側捲筒芯。
- 如果使用的色帶的寬度與色帶芯的寬度相同，請確保色帶以色帶繞線器為中心。

6 按照下圖加載色帶。

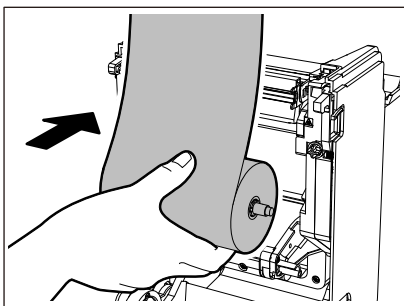


- [a] 供給側
- [b] 捲取側

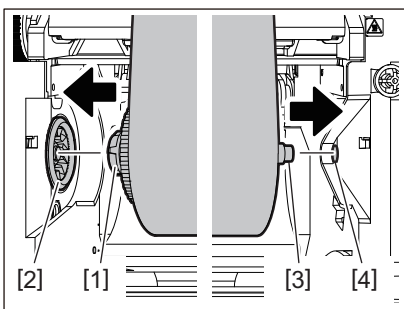
注意

注意色帶的正面和背面。

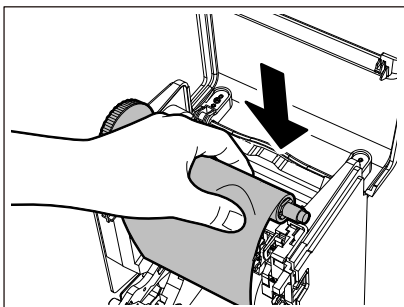
7 將色帶的供給側輥安裝在導軌上。



1. 將色帶繞線器的左側 [1] 插入導向輪 [2] 中的輥中。
2. 在導向孔 [4] 中安裝色帶繞線器的右側 [3]。

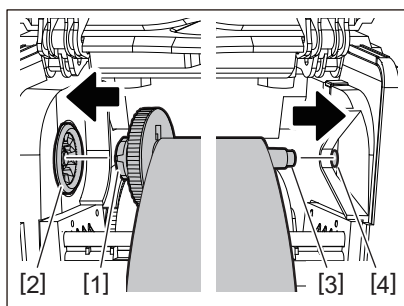


8 將色帶的捲取側輥安裝在導軌上。

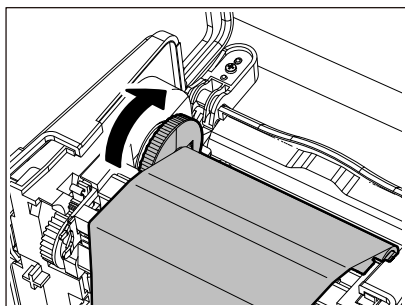


1. 將色帶繞線器的左側 [1] 插入導向輪 [2] 中的輥中。

2. 在導向孔 [4] 中安裝色帶繞線器的右側 [3]。

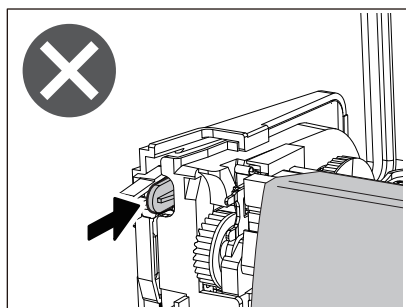


9 向上旋轉色帶繞線器以消除色帶中的任何鬆弛。

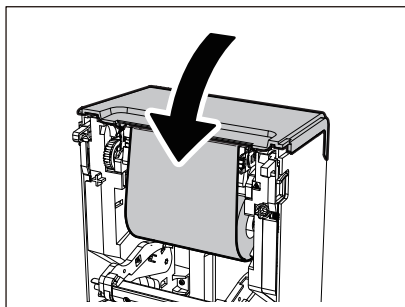


注意

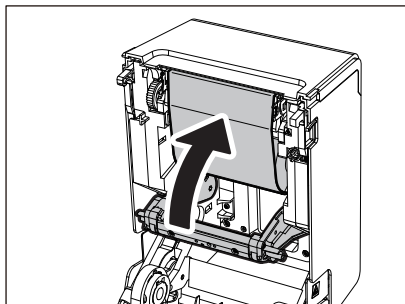
- 色帶中的任何鬆弛都可能導致列印質量差。消除色帶中的鬆弛部分後，再轉動色帶繞線器兩次以確保消除色帶中的所有鬆弛部分。
- 加載色帶時觸摸到的色帶部分可能列印質量較差。因此，旋轉色帶繞線器，直到您觸摸的部分通過打印頭通過位置。
- 按下下圖的拉桿解除色帶繞線器反轉防止鎖定，使色帶鬆弛。色帶卷起後注意不要誤按槓桿。



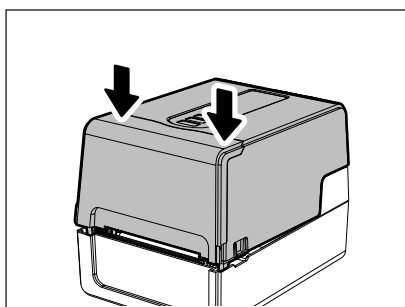
10 關閉色帶蓋，直到它“卡入”到位。



11 提高紙張阻尼器（上部）。



12 輕輕降低頂部蓋板，用雙手按下頂部蓋板的前部，直到它“卡入”到位，以確保它已牢固關閉。



13 按 [FEED]（送紙）按鈕一次。

注意

如果出現任何打印皺紋，請再按 [FEED]（送紙）按鈕幾次。

14 執行 [<7>RIBBON CORE I.D.]。

關於 [<7>RIBBON CORE I.D.] 的詳細信息，請參考“Key Operation Specification（按鍵操作規範）”。

調整紙張檢測感測器的位置

為確保正確送入紙張，印表機配備了兩種類型的紙張檢測感測器：反射式感測器（可移動）和透射式感測器（固定）。前者檢測列印在紙張背面的黑標，後者檢測標籤之間的間隙。

調整反射式感測器的位置以匹配黑色標記的位置。如果沒有調整到正確的位置，印表機會因為無法檢測到紙張的後端而無法傳送紙張從而顯示“PAPER JAM ****”信息並導致錯誤。如果更改了紙張類型或質量，請調整紙張感測器的靈敏度。

有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification（按鍵操作規範）”。

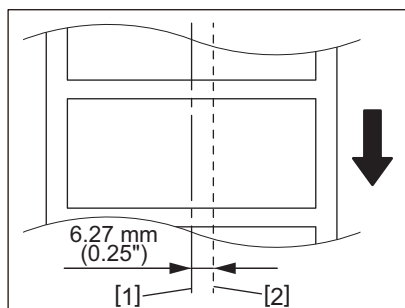
⚠ 小心

列印後，請勿立即觸摸打印頭或其周圍區域。

這可能會導致灼傷。

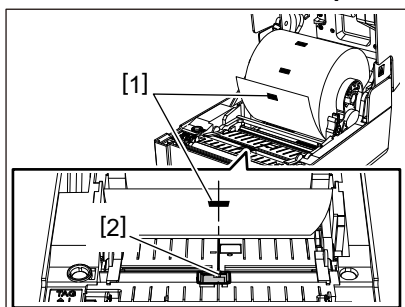
■ 確認透射式感測器的位置（固定）

透射式感測器固定在紙張中心 [1] 右側 6.27 mm (0.25") 的位置 [2]。

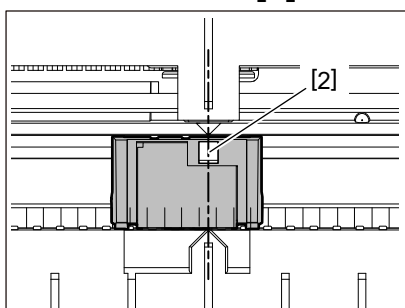


■調整反射式感測器的位置（可移動）

- 1 打開頂部蓋板。
- 2 將紙張拉出約 15 cm (5.91") 並折疊紙張，使紙張背面的黑色標記 [1] 朝上。

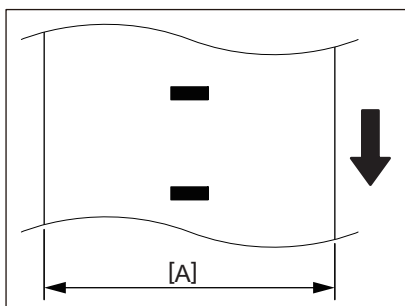


- 3 將反射式感測器 [2] 的中心與黑色標記的中心線對齊。



提示

反射式感測器可從紙張的一端移動到另一端。



[A]：反射式感測器可以移動的範圍

日常維護

日常保養	62
蓋板	62
打印頭	63
紙張檢測感測器	63
壓印滾筒	64
紙張外罩	64
切刀模組（選項）	65
剝離模組（選項）	65

日常保養

定期清潔印表機（在每次更換紙張時）以確保始終可以獲得清晰的列印件。
特別是打印頭和壓印滾筒很容易變髒。按照以下步驟清潔它們。

⚠ 警告

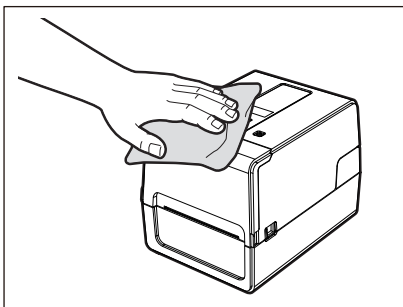
請勿直接潑水或用含有大量水分的布清潔。
讓水進入印表機內部可能會導致火災和觸電。

⚠ 小心

- 關閉 POWER（電源）按鈕並從電源插座上拔下電源插頭。
帶電清潔可能會導致火災和觸電。
- 請勿使用含有油漆稀釋劑、汽油和易燃氣體等的清潔劑清潔印表機。
這可能會引起火災。
- 列印後，請勿立即觸摸打印頭或其周圍區域。
這可能會導致灼傷。

■ 蓋板

- 1 關閉 POWER（電源）按鈕並從電源插座上拔下電源插頭。
- 2 用乾燥的軟布擦去蓋板上的污垢。
用蘸有少量水的軟布擦拭明顯的污垢。

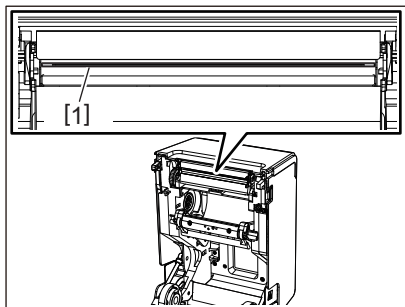


注意

切勿使用油漆稀釋劑、汽油或其他化學品。使用它們可能會導致蓋板變色和塑料部件破損。

■ 打印頭

- 1 關閉 POWER（電源）按鈕並從電源插座上拔下電源插頭。
- 2 打開頂部蓋板。
- 3 清潔打印頭（陰影部分）。
使用另售的清潔筆頭、市售的棉籤或含有少量無水乙醇的軟布擦去打印頭加熱部分 [1]（陰影部分）上的污垢。



提示

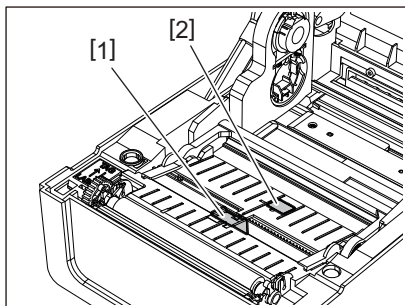
從您的服務代表處訂購單獨出售的清潔筆頭。

注意

- 不要用尖銳的物體損壞打印頭。這可能會導致列印失敗和故障。
- 不要直接觸摸打印頭的加熱部分。這可能會導致靜電損壞和腐蝕。
- 切勿使用稀釋劑或汽油等化學品。這可能會導致列印失敗和故障。

■ 紙張檢測感測器

- 1 關閉 POWER（電源）按鈕並從電源插座上拔下電源插頭。
- 2 打開頂部蓋板並取出紙張。
- 3 用含有少量無水乙醇的軟布或棉籤清潔反射式感測器 [1]。
用乾燥的軟布擦拭紙屑和灰塵。



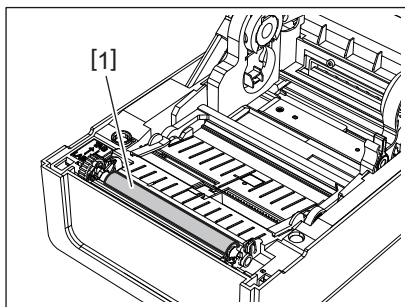
- 4 使用市售的清潔刷清除透射式感測器（底部） [2] 上的紙屑和灰塵。

注意

- 不要用尖銳的物體損壞感測器。這可能會導致列印失敗和故障。
- 切勿使用油漆稀釋劑、汽油或其他化學品。這可能會導致列印失敗和故障。

■ 壓印滾筒

- 1 關閉 POWER（電源）按鈕並從電源插座上拔下電源插頭。
- 2 完全打開頂部蓋板。
- 3 用含有少量無水酒精的軟布擦去壓印滾筒 [1] 上的污垢。
對每卷紙進行清潔。

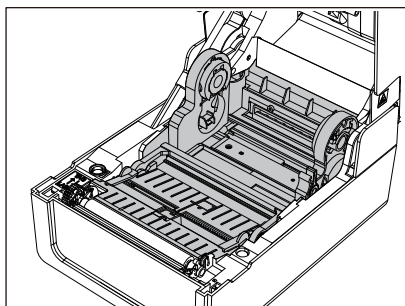


注意

- 不要用尖銳的物體損壞壓印滾筒。這可能會導致列印失敗和故障。
- 切勿使用稀釋劑或汽油等化學品。這可能會導致列印失敗和故障。

■ 紙張外罩

- 1 關閉 POWER（電源）按鈕並從電源插座上拔下電源插頭。
- 2 打開頂部蓋板並取出紙張。
- 3 用乾燥的軟布擦掉紙張外罩上的紙屑和灰塵。
如果無法去除污垢，請用軟布蘸取用水稀釋的中性清潔劑擦拭污垢。清潔後，用蘸水並擰乾的布將中性清潔劑完全擦拭乾淨。
對每卷紙進行清潔。



注意

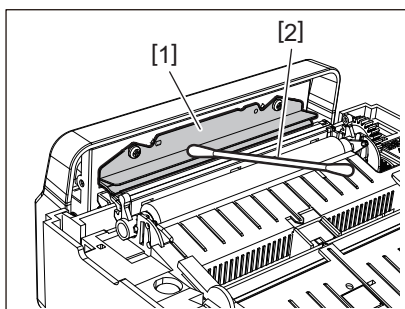
切勿使用稀釋劑或汽油等化學品。這可能會使紙張外罩褪色和損壞。

■切刀模組（選項）

⚠ 小心

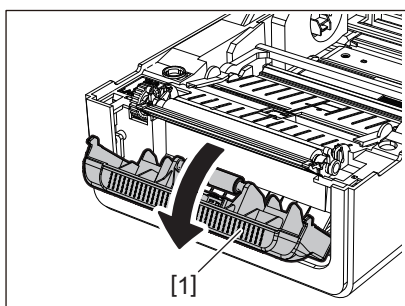
請勿直接觸摸切刀刀片。
這可能會導致受傷。

- 1 關閉 POWER（電源）按鈕並從電源插座上拔下電源插頭。
- 2 打開頂部蓋板並取出紙張。
- 3 用蘸有無水乙醇的軟布或棉籤 [2] 清潔切刀導軌 [1]。

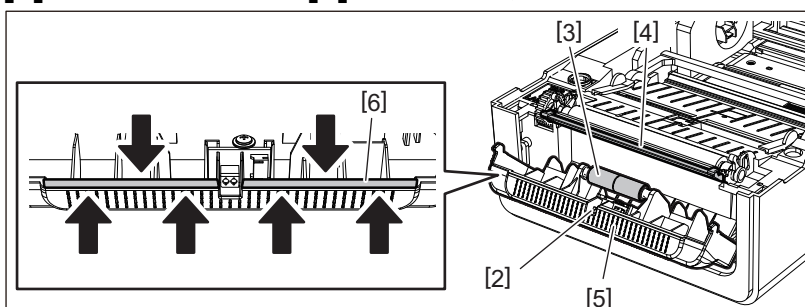


■剝離模組（選項）

- 1 關閉 POWER（電源）按鈕並從電源插座上拔下電源插頭。
- 2 打開頂部蓋板並打開剝離模組 [1]。



- 3 用乾燥的軟布擦拭剝離感測器 [2] 和紙張出口周圍的灰塵和污垢。
- 4 用蘸有無水乙醇的軟布擦去剝離輥 [3] 上的所有污垢以及粘附在剝離桿 [4] 和頂面 [5] 或剝離模組邊緣 [6] 上的任何膠水。



注意

- 請勿用尖銳物體損壞剝離輥或剝離感測器。這可能會導致傳送失敗和故障。
- 切勿使用稀釋劑或汽油等化學品。使用它們可能會導致故障。
- 對每卷紙進行清潔。

故障排除

故障排除	68
錯誤消息（BV410T）	68
ERROR（錯誤）指示燈狀態（BV420T）	72
如果印表機運行不正常	74
如果紙張夾住	77
如果色帶在中間被切斷	78
如果色帶卷變得混亂	79

故障排除

如果在使用過程中出現任何問題，請檢查以下內容。

如果印表機沒有恢復正常，請關閉 POWER（電源）按鈕，從電源插座上拔下電源線，並諮詢您的服務代表。

■ 錯誤消息（BV410T）

如果出現錯誤消息，請根據錯誤的詳細信息採取措施。

對錯誤原因採取措施，然後按下 [RESTART]（重啟）按鈕可消除錯誤。

顯示	原因	措施
PAPER JAM	紙張未正確裝入。	正確裝入紙張。 📖 第38頁 “裝紙”
	傳送過程中發生夾紙。	清除夾紙，重新裝入紙張，然後按 [RESTART]（重啟）按鈕。 📖 第77頁 “如果紙張夾住”
	紙張未正確送入。	再次裝入紙張並按 [RESTART]（重啟）按鈕以從中斷處繼續打印。 📖 第38頁 “裝紙”
	裝入了與程序中指定的尺寸不同的紙張。	裝入指定尺寸的紙張並按 [RESTART]（重啟）按鈕。
	反射式感測器不檢測黑色標記。	調整反射式感測器的位置。 📖 第60頁 “調整反射式感測器的位置（可移動）” 如果位置正確，調整感測器水平或設置閾值。 有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification（按鍵操作規範）”。 如果問題再次出現，請關閉電源並聯繫服務人員。
	透射式感測器不檢測標籤之間的透射。	調整感測器級別或設置閾值。 有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification（按鍵操作規範）”。 如果問題再次出現，請關閉電源並聯繫服務人員。
	設置了不適合程序中指定的感測器類型的紙張。	裝入適用於指定感測器的紙張並按下 [RESTART]（重啟）按鈕。
	裝入了指定尺寸以外的紙張或不適合感測器的紙張，並運行了 [FEED]（送紙）按鈕。	裝入指定尺寸或適合感測器的紙張，然後按 [RESTART]（重啟）按鈕。
	通過使用同時具有黑色標記和標籤間間隙的紙張，在 [CALIBRATE] 設置為 [ON ALL] 或 [ON ALL+BackFeed] 的情況下進行自動紙張測量。	要使用同時具有黑色標記和標籤間間隙的紙張進行自動紙張測量，請將 [CALIBRATE] 設置為 [ON REFLECTIVE] 或 [ON TRANS+BackFeed]。 有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification（按鍵操作規範）”。

顯示	原因	措施
NO PAPER	紙張用完了。	裝入新紙張並按 [RESTART]（重啟）按鈕以從中斷處繼續打印。 📖 第38页 “裝紙”
	沒有裝入紙張。	正確裝入紙張。 📖 第38页 “裝紙”
	紙張感測器的檢測級別與紙張不匹配。	使用紙張調整感測器。 有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification（按鍵操作規範）”。
RIBBON ERROR	色帶未正確加載。	正確加載色帶。 📖 第54页 “加載色帶（熱轉印法）”
	色帶有鬆弛。	向上旋轉色帶繞線器以消除色帶中的鬆弛。 📖 第54页 “加載色帶（熱轉印法）”
	色帶在中間被切斷了。	將色帶的切斷部分粘貼在一起或用新的替換它。 📖 第78页 “如果色帶在中間被切斷” 📖 第54页 “加載色帶（熱轉印法）”
	色帶已用完。	加載一個新的色帶並按 [RESTART]（重啟）按鈕以從它停止的地方繼續打印。 📖 第54页 “加載色帶（熱轉印法）”
	色帶夾在裡面。	再次加載色帶並按 [RESTART]（重啟）按鈕繼續打印它停止的地方。 📖 第54页 “加載色帶（熱轉印法）”
	色帶驅動感測器有故障。	關閉電源並聯繫服務人員。
HEAD OPEN	在傳送或進紙期間，頂部蓋板或色帶蓋打開。	安全關閉頂部蓋板或色帶蓋。
HEAD ERROR	打印頭中發生斷開連接錯誤。或者，打印頭驅動程序發生錯誤。	關閉電源並聯繫服務人員。
EXCESS HEAD TEMP.	打印頭的溫度過高。	關閉 POWER（電源）按鈕並等待溫度降低。 如果問題再次出現，請關閉電源並聯繫服務人員。
COMMS ERROR	在 RS-232C 通信期間，發生了奇偶錯誤或幀錯誤。	確保連接的電腦端的通信設定與印表機端的通信設定相匹配。
MEMORY WRITE ERR.	寫入註冊記憶體（USB 記憶體或 CPU 板上的快閃記憶體）時發生錯誤。	關閉 POWER（電源）按鈕，然後再次打開並重試寫入。 檢查要註冊的命令的詳細信息。 如果問題再次出現，請關閉電源並聯繫服務人員。
FORMAT ERROR	格式化註冊記憶體（USB 記憶體或 CPU 板上的快閃記憶體 ROM）時發生錯誤。	關閉 POWER（電源）按鈕，然後再次打開並重試格式化。 檢查要註冊的命令的詳細信息。 如果問題再次出現，請關閉電源並聯繫服務人員。

顯示	原因	措施
MEMORY FULL	註冊失敗，因為註冊記憶體（USB 記憶體或 CPU 板上的快閃記憶體）沒有足夠的可用空間。	關閉 POWER（電源）按鈕，然後再次打開。 確認可用內存空間和要註冊的數據大小。 如果問題再次出現，請關閉電源並聯繫服務人員。
PASSWORD INVALID	連續3次密碼輸入錯誤。	關閉 POWER（電源）按鈕，然後再次打開。
POWER FAILURE	瞬間停電。	關閉 POWER（電源）按鈕，然後再次打開。
CUTTER ERROR	切刀中發生夾紙。	取出夾住的紙張，重新裝入紙張，然後按 [RESTART]（重啟）按鈕以從中斷處繼續列印。 📖 第77页 “如果紙張夾住”
	切刀模組蓋打開。	關緊切刀模組蓋。
	由於切刀故障，切刀沒有從原位移動。	聯繫服務人員。
INTERNAL COM ERR	內部序列介面中發生硬件錯誤。	關閉 POWER（電源）按鈕，然後再次打開。
SYSTEM ERROR ## （##：2 位數字）	執行了如下操作： • 從奇數地址取一條指令 • 從非字數據邊界訪問字數據 • 從非長字數據邊界訪問長字數據 • 在用戶態訪問邏輯空間中的 80000000H 到 FFFFFFFFH 區域 • 解碼延遲槽內部/外部的未定義指令 • 在延遲槽中解碼指令或重寫	關閉 POWER（電源）按鈕，然後再次打開。 如果問題再次出現，請關閉電源並聯繫服務人員。
RFID CONFIG ERR	尚未配置 RFID 的區域設定。	配置 RFID 的區域設定。 有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification（按鍵操作規範）”。
SYNTAX ERROR SYNTAX ERROR PC001; 0A00, 0300, 2, 2, A, 00.	如果最多顯示 42 個字母數字字符，則發生命令錯誤。	關閉 POWER（電源）按鈕，然後再次打開並再次發送正確的命令。 📖 第73页 “命令錯誤”
RFID ERROR	無法與 RFID 模組通信。	關閉 POWER（電源）按鈕，然後再次打開。 如果問題再次出現，請關閉電源並聯繫服務人員。

顯示	原因	措施
RFID WRITE ERROR	寫入 RFID 數據連續失敗一定次數。	按 [RESTART]（重啟）按鈕將 RFID 數據寫入下一個標籤。 如果問題再次出現，請關閉電源並執行以下確認和調查。 • 確認 RFID 標籤與印表機 RFID 天線的位置關係。如果標籤處於無法寫入數據的位置，請使用發行前 RFID 寫入進給量設定命令在發行軟件端進行調整。 • 確認使用了 RFID 套件支持的 RFID 標籤。 • 增加 RFID 寫入重試次數/時間。 • 將 RFID 寫入重試位置微調值設置為 $\pm 3 \text{ mm}$ (0.12") 或更高並啟用重試。 • 更換 RFID 標籤。 如果經過上述操作仍出現錯誤，則可能是 RFID 模組故障。關閉電源並聯繫服務人員。
其他錯誤信息	硬體或軟體出現問題。	關閉 POWER（電源）按鈕，然後再次打開。 如果問題再次出現，請關閉電源並聯繫服務人員。

■ERROR（錯誤）指示燈狀態（BV420T）

如果 ERROR（錯誤）指示燈亮起 / 閃爍，請參閱以下信息並採取措施。

當 ERROR（錯誤）指示燈燈亮時

- 發生通信錯誤。（僅當使用 RS-232C 時。）
- 發生以下與紙張相關的錯誤。
 - 發生夾紙。
 - 紙張未正確安裝。
 - 選擇與要使用的紙張不同的紙張感測器。
 - 黑標感測器未正確對準紙張上的黑標。
 - 裝入的紙張尺寸與指定的紙張尺寸不同。
 - 紙張感測器水平不適合實際紙張。
 - 無法檢測到預列印標籤的間隙。
 - 切刀單元發生夾紙。
 - 沒有紙張留下。
- 頂蓋時打開嘗試列印或送紙。
- 打印頭有問題。
- 打印頭溫度超過上限。
- 資料寫入快閃記憶體 ROM 過程中出錯。
- 初始化快閃記憶體 ROM 時出錯。
- 由於快閃記憶體 ROM 的空白空間不足，保存失敗。
- 在下載模式下升級固件時收到了不正確的命令，如列印命令。
- 當執行以下任何異常操作時，就會發生系統錯誤。
 - 命令從一個奇數地址獲取。
 - 從文字數據邊界以外的地方訪問文字數據。
 - 從長文字數據的邊界以外的地方訪問長文字數據。
 - 在用戶系統模式下訪問邏輯空間中 80000000H 到 FFFFFFFFH 的區域。
 - 放置在延遲槽以外的未定義命令已被解碼。
 - 延遲槽中未定義的命令已被解碼。
 - 重寫延遲槽的命令已被解碼。
- 發生以下與色帶相關的錯誤。
 - 色帶已經用完。
 - 色帶夾住了。
 - 色帶壞了。
 - 色帶未安裝。

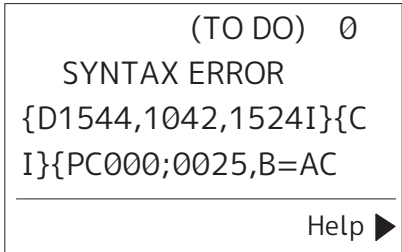
當 ERROR（錯誤）指示燈閃爍時

色帶所剩無幾。

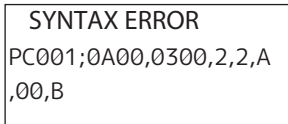
❑ 命令錯誤

如果從電腦發送的命令有錯誤，則在第三和第四位顯示 42 個字節，從有錯誤的命令的命令代碼開始。[LF]、[NUL] 和任何超過 42 字節的部分都不會顯示。

命令錯誤顯示示例



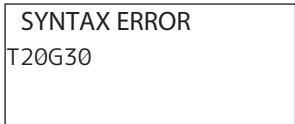
示例 1:



[ESC]PC001;0A00,0300,2,2,A,00,B[LF][NUL]
└── [1]

1. 命令錯誤

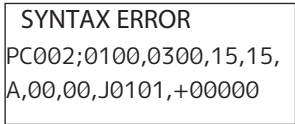
示例 2:



[ESC]T20G30[LF][NUL]
└── [1]

1. 命令錯誤

示例 3:



[ESC]PC002;0100,0300,15,15,A,00,00,J0101,+000000000A,Z10,P1[LF][NUL]
└── [1]

1. 命令錯誤

提示

顯示命令錯誤時，20H 至 7FH 和 A0H 至 DFH 以外的代碼顯示為“？”(3FH)。

■ 如果印表機運行不正常

故障現象	原因	措施
即使打開電源也不供電。	交流適配器與印表機斷開連接。	將交流適配器安全地插入電源插孔。 📖 第22页 “連接交流適配器/電源線”
	電源插頭已從電源插座上拔下。	將電源插頭完全牢固地插入電源插座。 📖 第22页 “連接交流適配器/電源線”
	發生停電或電源未供應至電源插座。	使用其他電器確認是否供電。如果沒有供電，請諮詢最近的電力公司。
	建築物中的保險絲或斷路器熔斷。	檢查保險絲和斷路器。
紙張不傳送。	紙張未正確裝入。	正確裝入紙張。 📖 第38页 “裝紙”
	頂部蓋板未安全關閉。	安全地關閉頂部蓋板。
	通信電纜斷開。	確認印表機端和電腦端的連接狀態，並牢固連接通信電纜。 📖 第24页 “連接到電腦”
	紙張檢測感測器很髒。	清潔紙張檢測感測器。 📖 第63页 “紙張檢測感測器”
不列印紙張。	儘管選擇了熱敏方法，但未裝入熱敏紙張。	裝入熱敏紙張。 📖 第38页 “裝紙”
	紙張未正確裝入。	正確裝入紙張。 📖 第38页 “裝紙”
	沒有從電腦發送列印數據。	發送列印數據。
列印模糊。	未使用東芝泰格公司認可的紙張。	用東芝泰格公司認可的紙張。 📖 第84页 “紙張”
	打印頭髒汙。	清潔打印頭。 📖 第63页 “打印頭”
	打印頭的濃度設定較低。	使用濃度微調參數將濃度設置為高。有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification（按鍵操作規範）”。
	根據列印內容，列印速度過快。	如果以最大速度列印格線和反轉字符時列印模糊不清，請降低列印速度。有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification（按鍵操作規範）”。
	在頂部蓋板關閉的情況下，長時間不使用印表機，紙張在打印頭和壓印滾筒之間發生變形。	如果印表機要長時間閒置，例如周末和長假，請打開頂部蓋板。

故障現象	原因	措施
有斷開的字母。	打印頭髒汙。	清潔打印頭。 📖 第63頁 “打印頭”
	打印頭的加熱部分斷開。	關閉電源，從電源插座上拔下電源插頭，並聯繫維修人員。
	當列印速度或列印濃度較高時，紙張粘在打印頭上。	您可以通過適當更改列印條件來防止打印頭粘附。 - 減少一次列印的點數。 - 將列印濃度微調為較低的值。 - 提高列印速度設定。
列印被拉長或收縮。	使用內卷紙張，設置在外部紙張支架上的捲筒紙張，或紙張阻尼器（底部）鎖定時的折疊紙時，嘗試列印。	解鎖紙張阻尼器（底部）。 📖 第39頁 “裝紙過程”
列印序列條碼（梯形條碼）和二維碼的掃描不良。	根據列印條件，列印品質可能下降，掃描也會不良。	您可通過適當改變列印情況來改善列印品質。 - 降低列印濃度。 - 降低列印速度設定。 - 增加單元大小（模組大小）。 - 將條碼放在距離列印起始位置至少10 mm的位置。
色帶的碎片粘在紙張上。	當連續列印串行條碼等部分列印率較高的數據時，由於打印頭中積聚的熱量，色帶碎屑會粘附在紙張上。	您可以通過適當更改列印條件來防止色帶碎片粘附。 - 更改列印圖案。 - 將列印濃度微調為較低的值。 - 降低列印速度設定。
傳送紙張後立即出現進紙錯誤。	在頂部蓋板關閉的情況下，長時間不使用印表機，紙張在打印頭和壓印滾筒之間發生變形。	如果長時間不使用印表機，請打開頂部蓋板。
標籤未剝離。 （安裝剝離模組時）	未使用東芝泰格公司認可的紙張。	用東芝泰格公司認可的紙張。 📖 第84頁 “紙張”
	紙張未正確裝入。	正確裝入紙張。 📖 第38頁 “裝紙”
標籤有折角。 （安裝剝離模組時）	在特定的列印操作情況下，折角便於剝離標籤。	當紙張阻尼器（底部）鎖定時，使用印表機。 📖 第39頁 “裝紙過程”
紙張切割不整齊。（安裝切刀模組時）	切刀刀片髒了。	清潔切刀刀片。 📖 第65頁 “切刀模組（選項）”
	刀片已過期。	關閉電源，從電源插座上拔下電源插頭，並聯繫維修人員。

故障現象	原因	措施
色帶起皺了。	左側或右側有更多的列印資料。	打開頂部蓋板，向上旋轉色帶卷取盤，直到色帶褶皺消失的位置。 檢查列印格式的設置，使左右兩側的列印數據量相等。
	色帶的高列印率區域有收縮現象。	通過BCP設定工具，將[High reliability mode]設定為開。色帶的收縮現象可得到抑制；但是，印量產出會減少。
在列印操作期間，操作會暫時停止，然後恢復列印。	當連續高密度列印時，操作會暫時停止以保持印表機的性能。	這不是故障。繼續使用印表機。
在列印操作期間，操作會停止幾秒鐘，然後恢復列印。	當打印頭的溫度超過指定值時，操作會暫時停止以保持印表機的性能。	這不是故障。繼續使用印表機。
無線局域網連接失敗。	有線局域網/無線局域網設定不正確。	確認設定是否正確。 有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification（按鍵操作規範）”。 如果問題仍然存在，請聯繫服務人員。
	無法連接到無線局域網接入點。	有關建立接入點的詳細信息，請參閱所用無線局域網接入點的使用說明書。
打開電源後，立即發生無線局域網通信錯誤。	電源打開後，無線局域網通信立即不可用。	打開電源後，至少在 ONLINE（連線）指示燈打開 10 秒後再開始通信。

■如果紙張夾住

如果紙張夾在印表機內部，請按照以下步驟清除夾紙。

⚠ 警告

關閉 POWER（電源）按鈕並從電源插座上拔下電源插頭。
帶電清潔可能會導致火災和觸電。

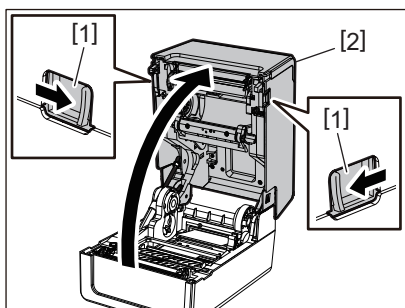
⚠ 小心

列印後，請勿立即觸摸打印頭或其周圍區域。
這可能會導致灼傷。

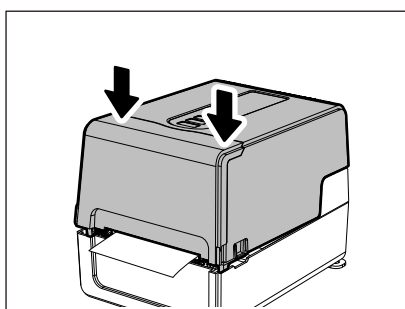
注意

- 不要用尖銳的物體損壞打印頭或壓印滾筒。這可能會導致列印失敗和故障。
- 不要直接觸摸打印頭的加熱部分。這可能會對打印頭造成靜電損壞。

- 1 關閉 POWER（電源）按鈕並從電源插座上拔下電源插頭。
- 2 沿箭頭方向拉動左右解鎖部分 [1] 的同時，完全打開頂部蓋板 [2]。



- 3 清除夾紙。
- 4 正確裝入紙張。
📖 第38页 “裝紙”
- 5 輕輕降低頂部蓋板，用雙手按下頂部蓋板的前部，直到它“卡入”到位，以確保它已牢固關閉。



- 6 打開電源恢復列印。

■如果色帶在中間被切斷

如果色帶在中間被切斷，請按照以下步驟進行修復。（臨時措施）

如果您有新的色帶，請更換。

📖 第 54 页 “加載色帶（熱轉印法）”

⚠ 小心

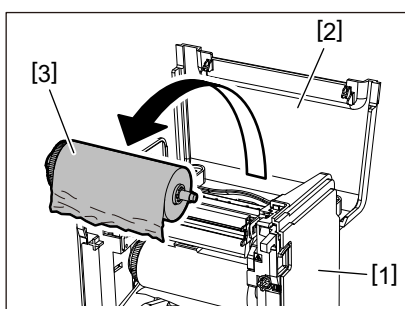
- 將色帶蓋向後拉完全打開。

將其留在中間位置可能會導致其自行關閉，從而造成傷害。

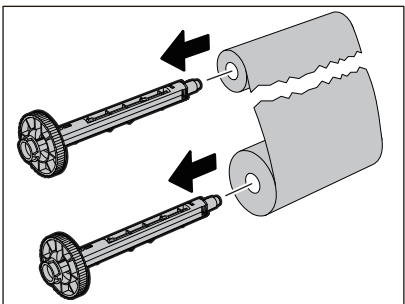
- 列印後，請勿立即觸摸打印頭或其周圍區域。

這可能會導致灼傷。

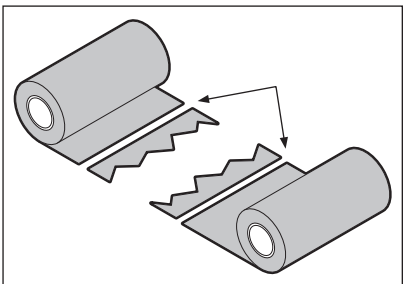
- 1 打開頂部蓋板 [1] 和色帶蓋 [2]，然後將切斷的色帶部分 [3] 與色帶繞線器一起移除。



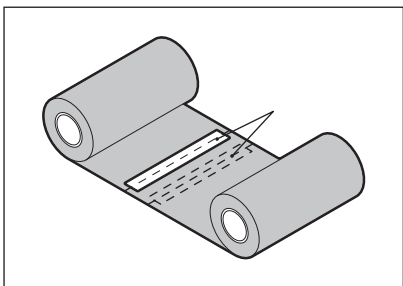
- 2 從色帶芯中取出色帶繞線器。



- 3 把切下來的部分整齊地剪下來。



- 4** 將一部分重疊在另一部分上，將它們水平對齊，然後用玻璃紙膠帶牢固地固定覆蓋層。



- 5** 在捲取（使用過的色帶）側輥周圍繞兩圈或三圈色帶。

- 6** 正確加載色帶。

📖 第54页 “加載色帶（熱轉印法）”

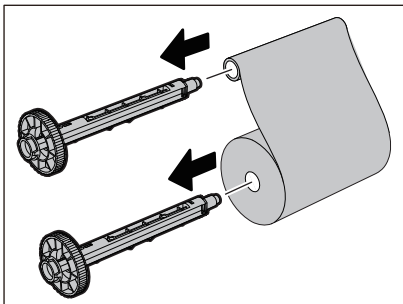
■如果色帶卷變得混亂

如果由於色帶存儲條件差或色帶在裝載時掉落而導致色帶纏繞紊亂，請按照以下步驟重新纏繞色帶。
（臨時措施）

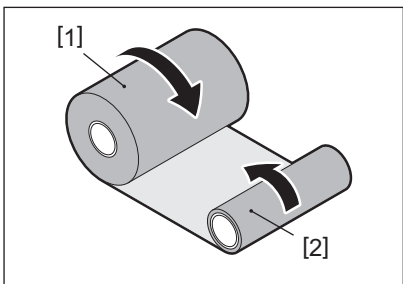
如果您有新的色帶，請更換。

📖 第 54 页 “加載色帶（熱轉印法）”

- 1** 從色帶芯中取出色帶繞線器。



- 2** 此步驟需要兩個人。一個人拿著供給側（未使用的）色帶卷 [1]，另一個人拿著捲取側（使用過的）色帶卷 [2]。纏繞色帶，水平對齊，同時保持色帶繃緊。

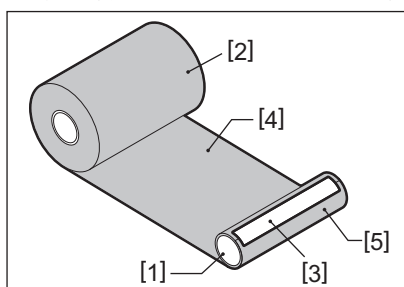


注意

不要用力拉色帶。過度拉動它可能會切斷色帶。

- 3** 如果色帶不能正確捲繞，請切斷用過的色帶卷。
從捲取側芯中取出用過的色帶卷。

-
- 4 使用玻璃紙膠帶 [3] 將供給側（未使用）色帶 [2] 牢固地連接到卷取側芯 [1]。**
色帶有背面 [4] 和正面（墨水面）[5]。小心加載。



注意

安裝色帶，使其垂直於卷取側芯 [1]。
對角安裝可能會導致色帶起皺。

- 5 繞卷取側芯繞兩圈或三圈色帶。**

- 6 正確加載色帶。**
📖 第54页 “加載色帶（熱轉印法）”

附錄

規格.....	82
印表機	82
紙張	84
RFID 標籤	86
色帶	88
更換耗材	91
紙張	91
色帶	93

規格

■印表機

項目	說明			
機型	BV410T-GS02-QM-S BV410T-GS14-QM-S	BV410T-TS02-QM-S BV410T-TS14-QM-S	BV420T-GS02-QM-S BV420T-GS14-QM-S	BV420T-TS02-QM-S BV420T-TS14-QM-S
電源	交流 100 – 240 V±10%、50/60 Hz ±3 Hz			
供電電壓	DC+24 V, 3.6 A （外部交流適配器）			
功率消耗	列印期間：65 W （列印率為 15%、斜線列印格式）、 待機時：AC 100 V：3.5 W、AC 240 V：3.35 W （無選購件）			
工作溫度範圍	5 至 40 ° C (41 至 104 ° F)			
工作濕度範圍	25 至 85% （無冷凝）			
列印方法	熱轉印 （色帶轉印）/熱敏 （熱直接著色）			
解析度	8 點/mm (203 dpi)*1	11.8 點/mm (300 dpi)*2	8 點/mm (203 dpi)*1	11.8 點/mm (300 dpi)*2
列印速度 *3	連續輸出/切割輸出 50.8 mm/秒 (2"/秒) 76.2 mm/秒 (3"/秒) 101.6 mm/秒 (4"/秒) 127 mm/秒 (5"/秒) 152.4 mm/秒 (6"/秒) 177.8 mm/秒 (7"/秒)	連續輸出/切割輸出 50.8 mm/秒 (2"/秒) 76.2 mm/秒 (3"/秒) 101.6 mm/秒 (4"/秒) 127 mm/秒 (5"/秒)	連續輸出/切割輸出 50.8 mm/秒 (2"/秒) 76.2 mm/秒 (3"/秒) 101.6 mm/秒 (4"/秒) 127 mm/秒 (5"/秒) 152.4 mm/秒 (6"/秒) 177.8 mm/秒 (7"/秒) 剝離輸出 *4 50.8 mm/秒 (2"/秒) 76.2 mm/秒 (3"/秒) 101.6 mm/秒 (4"/秒)	連續輸出/切割輸出 50.8 mm/秒 (2"/秒) 76.2 mm/秒 (3"/秒) 101.6 mm/秒 (4"/秒) 127 mm/秒 (5"/秒) 剝離輸出 *4 50.8 mm/秒 (2"/秒) 76.2 mm/秒 (3"/秒) 101.6 mm/秒 (4"/秒)
紙張模式	連續輸出/切割輸出 （全切、部分切）/剝離輸出			
液晶顯示幕	128 x 64 點圖形液晶顯示幕、最多 21 位數字 x 5 行		-	
顯示語言	英語、德語、法語、荷蘭語、西班牙語、日語、意大利語、葡萄牙語、簡體中文、韓語、土耳其語、波蘭語、俄語、捷克語			
有效列印寬度	高達 108 mm (4.25")	高達 105.7 mm (4.16")	高達 108 mm (4.25")	高達 105.7 mm (4.16")

項目		說明
字元	字母數字/ 假名	Times Roman、Helvetica、Presentation、Letter Gothic、Prestige Elite、Courier、OCR-A、OCR-B、Gothic 725 Black
	漢字	16x16、24x24、32x32、48x48 (Kaku Gothic) 24x24、32x32 (Mincho)
	外部字符	16x16、24x24、32x32、48x48 點：各 1 種、一刀切：40 種
	其他	輪廓字體（字母數字）：5 種、價格字體：3 種、NotoSansFont
條碼		JAN8/13、EAN8/13、EAN8/13 add on 2&5、UPC-A/E、UPC-A/E add on 2&5、Interleaved 2 of 5、NW-7、CODE39/93*5/128*5、EAN128、MSI、Industrial 2 of 5、RM4SCC、KIX code、GS1 Databar、USPS 智能郵件條碼、Customer Bar Code、POSTNET、NEC 的 MATRIX 2 of 5
二維碼		QR code、Micro QR code、Security QR code、PDF417、MaxiCode、DataMatrix、MicroPDF417、GS1 DataMatrix、GS1 QR code、Aztec 代碼、CP 代碼
介面		USB埠 x1（符合高速 2.0 標準的端口） 局域網埠 x1（符合10BASE-T/100BASE-TX標準） USB主機 x1（高速 USB V2.0 兼容端口） Bluetooth（選項）x1（V5.2（BR/EDR））*6 無線 LAN（選項）x1（符合 IEEE802.11a/b/g/n）*6 RS-232C介面（選項）x1
尺寸 (寬 x 深 x 高)		200.0 mm x 267.0 mm x 198.3 mm (7.87" x 10.51" x 7.81")
重量		GS02/TS02 型號：2.9 kg (6.4 磅) GS14/TS14 型號：3.0 kg (6.6 磅)
可選項（另售）		全切刀模組 (BV214-F-QM-S/BV224-F-QM-S) 局部切刀模組 (BV214-P-QM-S/BV224-P-QM-S) 剝離模組 (BV914T-H-QM-S/BV924T-H-QM-S) 外部紙張支架 (BV904-PH-QM-S) 串行介面板 (BV700-RS-QM-S) 無線區域網路模組 (BV700-WLAN-QM-S)*6 藍牙介面套件 (BV700T-BLTH-QM-S)*6 交流適配器蓋 (BV914T-AC-QM-S/BV924T-AC-QM-S) UHF 頻段 RFID 讀寫套件 (BV704T-RFID-U4-US/EU/AU-S)*7 解析度變更套件 (BV704T-TPH2-QM-S/BV704T-TPH3-QM-S)

*1 您可以使用解析度變更套件（BV704T-TPH3-QM-S、選項）將解析度更改為 300 dpi。

*2 您可以使用解析度變更套件（BV704T-TPH2-QM-S、選項）將解析度更改為 203 dpi。

*3 根據使用的耗材組合，列印速度可能會受到限制。

*4 剝離輸出期間，最大列印速度為 101.6 mm/秒 (4"/秒)。

*5 列印 CODE93 或 CODE128 序列條碼時，請將其放在距離列印起始位置至少 10 mm 的位置上。否則，可能會導致掃描不良。

*6 GS14/TS14 型號標配 Bluetooth 和無線 LAN 接口。

*7 這是 BV410T 系列。不支持 BV420T 系列。

提示

印表機的規格將來如有更改，恕不另行通知。

■ 紙張

紙張包括熱直接著色類型的標籤、標籤和收據。
使用東芝泰格公司認可的紙張。
有關訂購和準備紙張的詳細信息，請聯繫您的服務代表。

單位：mm（英寸）

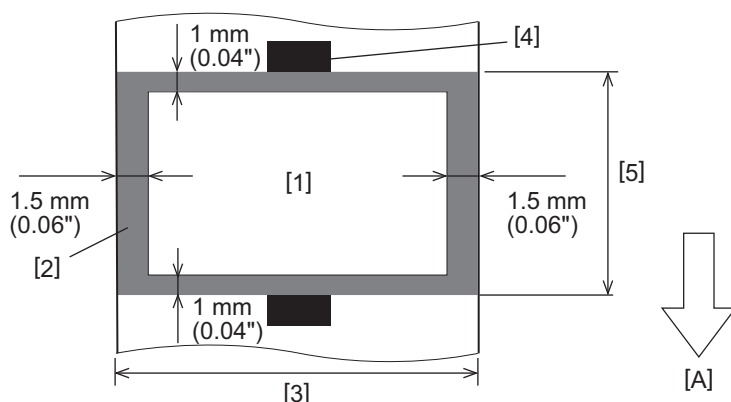
項目		紙張模式		
		連續輸出 / 手動切割輸出	剝離輸出	切割輸出
紙張間距	標籤	10.0 至 999.9 (0.39 至 39.37)	25.4 至 999 (1 至 6)	25.4 至 999.9 (1 至 39.37)
	標籤紙	10.0 至 999.9 (0.39 至 39.37)	-	25.4 至 999.9 (1 至 39.37)
	連續標籤	10.0 至 999.9 (0.39 至 39.37)	-	25.4 至 999.9 (1 至 39.37)
紙張長度	標籤	8.0 至 997.9 (0.31 至 39.29)	23.4 至 150.4 (0.92 至 5.92)	22.4 至 996.9 (0.88 至 39.25)
	連續標籤	10.0 至 999.9 (0.39 至 39.37)	-	25.4 至 999.9 (1 至 39.37)
底紙寬度、標籤寬度和連續標籤寬度		熱敏紙：25.4 (1) (15.0 (0.59)：僅腕帶) 至 118.0 (4.65)* ¹ 轉印紙：25.4 (1) 至 105.0 (4.13)		
標籤寬度		熱敏標籤：22.4 至 115.0 (0.88 至 4.53) * ¹ 轉印標籤：22.4 至 102.0 (0.88 至 4.02) 連續標籤：22.4 至 118.0 (0.88 至 4.65) * ¹		
間隙/黑標長度		2.0 至 10.0 (0.08 至 0.39)	2.0 至 10.0 (0.08 至 0.39)	3.0 至 10.0 (0.12 至 0.39)
有效列印寬度（最大值）		BV410T-GS02-QM-S/BV410T-GS14-QM-S/BV420T-GS02-QM-S/BV420T-GS14-QM-S：108.0 (4.25) BV410T-TS02-QM-S/BV410T-TS14-QM-S/BV420T-TS02-QM-S/BV420T-TS14-QM-S：105.7 (4.16)		
有效列印長度	標籤	6.0 至 995.9 (0.24 至 39.21)	21.4 至 148.4 (0.84 至 5.84)	20.4 至 994.9 (0.80 至 39.17)
	標籤紙	6.0 至 995.9 (0.24 至 39.21)	-	20.4 至 994.9 (0.80 至 39.17)
	連續標籤	8.0 至 997.9 (0.31 至 39.29)	-	23.4 至 997.9 (0.92 至 39.29)
減速部分		1.0 (0.04)		
厚度		0.06 至 0.30、0.23、0.40、0.42 (0.0024 至 0.012、0.009、0.016、0.017) * ²		
最大外輥直徑		φ 127.0 (5)、φ 214.0 (8.43) * ³		
芯內徑		φ 25.4 (1) ±1 (0.04)、φ 38.1 (1.5) ±1 (0.04)、φ 40.0 (1.57) ±1 (0.04)、φ 42.0 (1.65) ±1 (0.04)、φ 76.2 (3) * ³		

項目	紙張模式		
	連續輸出 / 手動切割輸出	剝離輸出	切割輸出
滾動方向	• 外卷 • 內卷 -連續輸出/手動切割輸出/剝離輸出、芯內徑時：φ 38.1 (1.5)、φ 40.0 (1.57)、φ 42.0 (1.65)、φ 76.2 (3)* ³ -切割輸出、芯內徑時：φ 40.0 (1.57)、φ 42.0 (1.65)、φ 76.2 (3)* ³		

- *1 建議用於切割輸出的外卷紙張寬度不超過 110 mm (4.33")。紙張的前緣可能會因異常捲繞而接觸切刀刀片。
 *2 0.23 mm (0.009") 和 0.42 mm (0.017") 僅適用於腕帶。0.40 mm (0.016") 用於 RFID 標籤。RFID 芯片高度被排除在外。
 *3 使用外部紙張支架時

注意

- 在紙張末端附近，列印質量可能會受到影響，具體取決於列印條件。創建列印格式時確認結束。建議條碼等列印位置距離紙張末端至少 3 mm (0.12")。
- 如果使用窄紙張，可能會在紙張邊緣刮掉打印頭的保護膜，導致打印頭斷開。
- 如果紙張的尾端用膠帶或膠水固定在芯上，紙張上的負載可能會在尾端剝離時發生波動。這可能會導致轉印不均勻，從而影響列印。需要特別注意的是，在這種情況下，印刷的條碼或二維碼可能變得不可讀。在使用此類標籤之前，請務必確認代碼。（對於標籤，可以通過從最後一個標籤留下大約 200 mm (7.87") 的底紙來附加紙張來避免對列印的影響。請注意，在這種情況下，在列印最後一個標籤後，會出現底紙進紙錯誤，而不是紙張缺失錯誤。對於紙張間距為 37 mm (1.46") 或更小的標籤，即使沒有留下最後一個標籤的底紙，也可能發生紙張缺失錯誤，如前所述同上，但對於距離底紙末端約 180 mm (7.09") 的標籤列印，可能會出現轉印不均，影響列印）。
- 根據紙張尾部膠帶的狀態，剝離的膠帶可能會影響感測器，導致出現進紙錯誤，而不是紙張缺失錯誤。
- 如果在使用標籤時將 [MOVE TO TEAROFF] 設置為ON，最後一張標籤發出後，紙張的標籤間隙會被送至剝離台的末端，便於手動切標籤。如果下一張標籤沒有被人工切割，標籤可能會在回送過程中被剝離，從而導致夾紙。
- RFID 標籤應該用於連續輸出。根據 RFID 標籤的間距，在啟用 [MOVE TO TEAROFF] 的切割輸出、剝離輸出和連續輸出等反轉操作時，可能會在傳送時發生夾紙。
- 下圖中的灰色部分在列印保證區域之外。在任何這些部分中列印都可能影響列印保證區域中的列印質量。



1. 印刷保證區域
2. 列印保證區域外的區域
3. 標籤上紙/吊牌寬度
4. 探測器
5. 標籤上紙/吊牌的長度

A: 送紙方向

- 安裝剝離模組時，不能使用穿孔紙張。
- 如果使用穿孔紙張，穿孔可能會導致傳輸失敗（孔中的彎曲和突出）和感測器檢測失敗（孔中的光軸干擾）。
- 使用刀器時，在穿孔後切斷以防止轉移問題。使用 [CUT ADJ.] 進行調整，直到您可以到達可以安全切割紙張同時避免穿孔的位置。
- 如果您想使用穿孔標籤紙張，請聯繫您的服務代表了解詳細信息。

■RFID 標籤

從根本上說，RFID 標籤紙的規格符合印刷紙張的規格。下表列出了不同的項目。有關訂購 RFID 標籤紙的詳細信息，請聯繫您的服務代表。

單位：mm（英寸）

項目		紙張模式		
		連續輸出	剝離輸出	切割輸出
紙張間距		16.0 至 999.9 (0.63 至 39.37)	25.4 至 999 (1 至 6)	25.4 至 999.9 (1 至 39.37)
紙張長度		13.0 至 997.9 (0.51 至 39.29)	23.4 至 150.4 (0.92 至 5.92)	22.4 至 996.9 (0.88 至 39.25)
間隙/黑標長度		2.0 至 10.0 (0.08 至 0.39)	2.0 至 10.0 (0.08 至 0.39)	3.0 至 10.0 (0.12 至 0.39)
有效列印長度	標籤	11.0 至 995.9 (0.43 至 39.21)	21.4 至 148.4 (0.84 至 5.84)	20.4 至 994.9 (0.80 至 39.17)
	標籤紙	11.0 至 995.9 (0.43 至 39.21)	-	20.4 至 994.9 (0.80 至 39.17)
芯內徑		Φ 38.1 (1.5)、Φ 76.2 (3)		
滾動方向		外卷		

□ RFID 標籤紙使用注意事項

1. 編碼精度

除了所使用標籤的性能（IC、嵌體形狀 / 尺寸）、溫度和濕度，不可能保證在所有使用環境和條件下 100% 編碼，包括外部因素（噪音）。因此，請務必在實際使用的環境中進行預先確認。如果編碼失敗，則列印水平線。

2. 存儲 RFID 標籤紙

不要將 RFID 標籤紙存放在印表機附近，因為這樣做會影響讀 / 寫性能。

3. RFID 標籤紙捲

如果將 RFID 標籤紙製成捲狀，請注意卷壓。一般來說，RFID 標籤紙在捲起時容易捲曲，具體取決於標籤膠水、標籤和基材。此外，對於內捲，可能會導致夾紙。如果沒有特殊的原因，建議使用外卷的 RFID 標籤紙。

4. 感測器

如果啟用間隙或反射式感測器來傳送紙張，則透射率 / 反射率可能會根據 RFID 標籤封裝部分的天線方向圖和其他因素而變化。如果發生這種情況，請調整感測器並在系統模式下設置閾值。有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification（按鍵操作規範）”。

5. 切刀

如果對 RFID 標籤紙進行切割輸出，請確保 RFID 標籤的天線和 IC 芯片沒有被切斷。

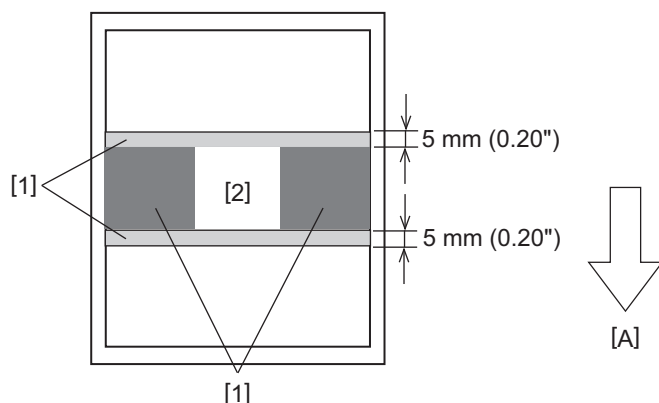
6. 靜電

例如，如果在低濕度環境中傳送 RFID 標籤紙，請注意紙張或色帶產生的靜電會降低數據寫入成功率。

7. RFID 標籤封裝部分（芯片 / 天線部分）印刷

封裝 RFID 標籤的紙張部分表面凹凸不平，在該部分印刷可能會導致凹凸不平部分周圍的印刷不連續。特別是在 RFID 標籤封裝部分的前後 5 mm (0.20") 的範圍內以及該部分的兩側，印刷容易出現模糊、不連續的情況。這些區域在列印保證區域之外。（請參考下圖。）

* 模糊或不連續的程度因封裝的 RFID 標籤（芯片/天線）的高度而異。



1. 列印保證區域外的區域

2. RFID 標籤封裝部分

A: 送紙方向

8. 環境溫度

無線系統的性能會根據環境溫度而變化。如果環境溫度與進行 RFID 設定時的溫度不同，將數據寫入 RFID 標籤可能會失敗。

9. 剝離輸出

如果執行 RFID 標籤的剝離輸出，根據所用標籤的膠水、標籤紙和基材而異，剝離性能也會有所不同。根據紙張的不同，剝離輸出無法正常執行。

10. 使用短間距紙張的注意事項

如果使用間距（RFID 標籤放置間隔）較短的紙張，即使嘗試將數據寫入應寫入的標籤，也會出現數據寫入相鄰標籤的情況。可寫入數據的位置因標籤類型而異，需要使用實際標籤進行測量，以免數據寫入相鄰標籤。要診斷讀 / 寫位置，請使用 BCP RFID 分析工具。有關詳細信息，請聯繫您的服務代表。

11. RFID 標籤有缺陷

RFID 標籤紙在製造商發貨前可能包含有缺陷的標籤。缺陷率因標籤類型、製造 RFID 標籤紙的方法和其他因素而異。有必要讓 RFID 標籤紙製造商在製造過程中去除有缺陷的標籤，或者讓他們通過例如在有缺陷的標籤上放置標記並確認識別方法來使有缺陷的標籤可識別。

12. 自動紙張設定

如果傳送 RFID 標籤紙，請勿使用自動紙張設定功能。將參數設定中的 [CALIBRATE] 設置為 [OFF]。

有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification（按鍵操作規範）”。

■色帶

使用東芝泰格公司認可的正品色帶。
有關訂購色帶的詳細信息，請聯繫您的服務代表。

項目		說明
色帶形狀		卷軸式
色帶寬度		40 至 110 mm (1.57" 至 4.33") 標準寬度 Φ 12.7 mm (0.5") 內徑芯：55 mm (2.17")、110 mm (4.33") Φ 25.4 mm (1.0") 內徑芯：60 mm (2.36")、83 mm (3.27")、110 mm (4.33")
色帶寬度公差		±1 mm (0.04")
色帶捲繞寬度		色帶寬度 -0/+1 mm (0.04")
色帶最大長度		Φ 12.7 mm (0.5") 內徑芯：100 m (328.1 ft)。不得超過最大色帶外徑。 Φ 25.4 mm (1.0") 內徑芯：300 m (984.3 ft)。不得超過最大色帶外徑。
色帶最大外徑		Φ 12.7 mm (0.5") 內徑芯：Φ 40 mm (1.57") Φ 25.4 mm (1.0") 內徑芯：Φ 65 mm (2.56")
背面處理		是
色帶芯	材料	紙
	內徑	Φ 12.7 mm (0.5") -0/+0.5 mm (0.02") Φ 25.4 mm (1.0") -0/+0.5 mm (0.02")
	長度	110 mm (4.33") ±1 mm (0.04")
導帶		聚酯薄膜（不透明）150 mm (5.91") ±5 mm (0.20") 或更高
尾帶		無
繞線方式		外卷

注 意

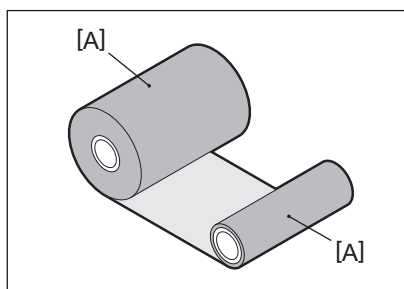
- 使用色帶來匹配紙張（基底）的寬度。色帶寬度太小會使可列印寬度變小。相反，過大的色帶寬度可能會導致色帶起皺。使用比紙張（基底）寬至少 5 mm (0.20") 的色帶，如下所示。

紙張寬度	25.4* 至 50 mm (1" 至 1.97")	25.4* 至 55 mm (1" 至 2.17")	56 至 78 mm (2.2" 至 3.07")	79 至 105 mm (3.11" 至 4.13")
色帶寬度	55 mm (2.17")	60 mm (2.36")	83 mm (3.27")	110 mm (4.33")

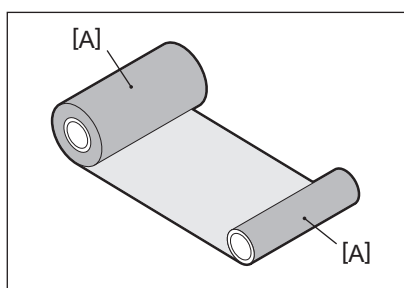
* 使用腕帶時，最小紙張寬度為 15 mm (0.59")。

- 也可以使用帶槽口的芯。
- 適用於內徑為 12.7 mm (0.5") 的芯和適用於國內使用的 25.4 mm (1.0") 芯
 - 將色帶的中心與芯的中心對齊，然後纏繞色帶時，墨水面 [A] 朝外。

- 確保色帶和芯中心之間的偏差在 $\pm 1 \text{ mm}$ (0.04") 以內。



- 適用於內徑為 25.4 mm (1.0") 的芯，供海外和國內使用
 - 將芯的長度與色帶的寬度對齊，然後纏繞色帶時，墨水面 [A] 朝外。
 - 如果色帶的寬度小於芯的長度，則將色帶的中心與芯的中心對齊並纏繞。



- 如果在頂部蓋板關閉的情況下將打印機放置在較熱的地方，根據所使用的色帶的類型，來自色帶的墨水可能會在打印頭的位置以黑線的形式轉印到與色帶接觸的紙張上。
- 根據色帶和紙張的組合使用情況，紙張前端（距離列印起始位置5 mm (0.2") 以內）的水準規則線列印有時會模糊。此時，建議降低列印速度或變更色帶的類型。

□ 使用選項的注意事項

⚠ 警告

在加入選件之前，關閉印表機的 POWER（電源）按鈕並從電源插座上拔下電源插頭。在通電的情況下安裝選件可能會導致火災、觸電和受傷。為保護印表機內部的電路，請在關閉印表機電源至少 1 分鐘後連接和斷開電纜。

⚠ 小心

- 確保您的手指和手不會被蓋板等夾住。
- 列印後，請勿立即觸摸打印頭、步進電機及其周圍區域。
這可能會導致灼傷。
- 安裝和清潔切刀模組時，請勿直接觸摸刀片。
這可能會導致受傷。

注意

- 如果安裝切刀模組並執行標籤紙張的切割輸出，請在間隙（底紙）處切斷紙張。避免通過切斷標籤來傳送紙張。這可能會導致夾紙，故障和縮短切刀壽命。
- 當您為切割輸出使用內卷紙張時，建議使用標籤間隙為 3 mm 的紙張。標籤之間的間隙過大可能會導致夾紙。
- 如果剪切位置不合適，用 [CUT ADJ.] 調整位置。
有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification（按鍵操作規範）”。
- 如果在切割輸出期間，紙張纏繞到壓印滾筒上，請將參數設定中的 [MOVE TO TEAROFF] 更改為 [ON]。
有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification（按鍵操作規範）”。

-
- 如果在切割輸出期間，紙張纏繞到壓印滾筒上，請使用 BCP 設定工具將 [MOVE TO TEAROFF] 設置為 ON。
 - 使用容易產生靜電的紙張或色帶可能會導致標籤粘在切刀出口處。如果發生這種情況，標籤輸出的順序可能會改變。
 - 如果安裝剝離模組並執行標籤紙張的剝離輸出，則可能無法正確剝離標籤，具體取決於標籤或基材的材料。有關標籤和底紙材料的詳細信息，請聯繫您的服務代表。
 - 剝離輸出後，標籤可能會在自身重量的作用下向前下垂，粘在印表機前部或地板上。如果使用 150 mm (5.91") 或更大的標籤，請確保它們不會粘在地板上。
 - 在部分剪切模式下，在有效列印範圍之前自動添加長度為 32 mm (1.26") 的邊距。

■紙張

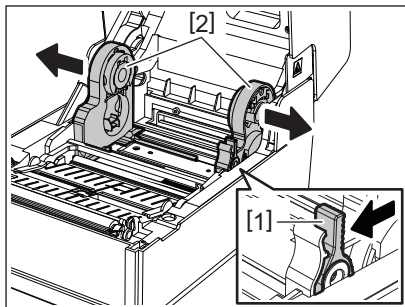
本節介紹用相同類型和相同寬度的新紙張進行更換的步驟。
使用東芝泰格公司認可的紙張。

1 打開頂部蓋板。

⚠ 小心

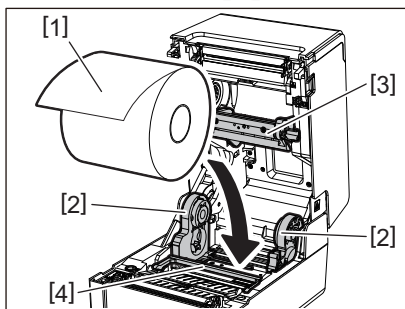
- 列印後，請勿立即觸摸打印頭或其周圍區域。
這可能會導致灼傷。

2 握住支架鎖定卡扣 [1] 的同時，將紙架 [2] 向右和向左延伸。



3 取出芯或紙張的剩餘部分。

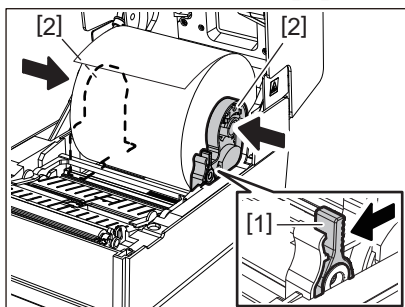
4 將新捲筒紙張 [1] 放在紙架 [2] 的左右部分之間，使列印面朝上。



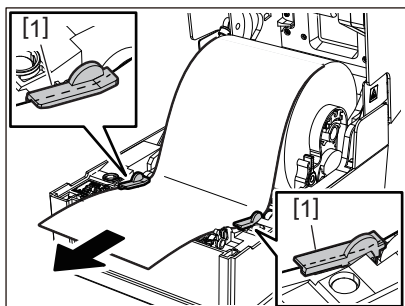
注意

- 裝入紙張時注意紙張的滾動方向。如果以相反方向裝入紙張，列印將失敗。
- 用剪刀直接剪下紙張的末端。對於標籤，直接切割標籤之間的底紙。
- 裝入紙張時，小心不要損壞紙張阻尼器（上部）[3] 和紙張阻尼器（底部）[4]。

5 握住支架鎖定卡扣 [1] 的同時，向內滑動紙架 [2] 的左右部分以牢固地鎖定捲筒紙張。確認磁芯支架 [2] 的凸起部分適合芯。



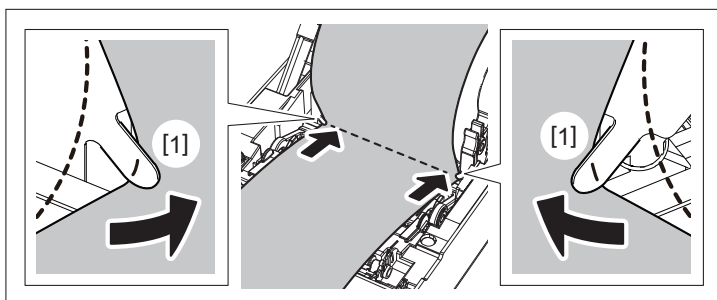
- 6 在左右紙張導板 [1] 下傳送紙張並拉出紙張，使紙張的末端略微超出紙張出口。



注意

確保紙張導板 [1] 不會將紙張擰得過緊。將紙張擰得過緊可能會使紙張彎曲，從而導致夾紙和進紙失敗。

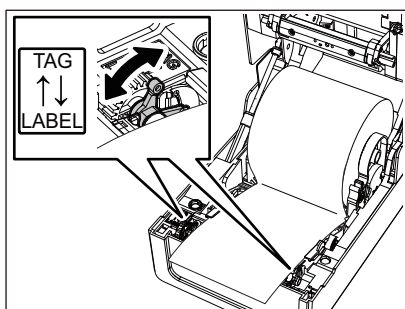
- 7 對於外卷紙張，推動紙張的左右邊緣，使其穿過外卷紙鉤 [1]。



注意

將紙張穿過外卷紙鉤 [1] 時，小心不要產生褶皺或以任何方式損壞它。使用有褶皺或其他損壞的紙張可能會導致列印失敗。

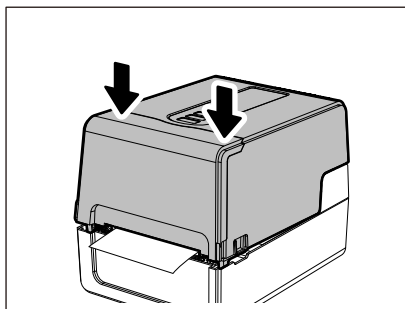
- 8 根據裝入紙張的類型設置壓印滾筒支架的左右控制桿。（標籤：向前傾斜控制桿，標籤紙：向後傾斜控制桿。）



注意

使用寬度小於50.8 mm（2"）的標籤時，請將控制杆設定到[LABEL]側。

- 9 輕輕降低頂部蓋板，用雙手按下頂部蓋板的前部，直到它“卡入”到位，以確保它已牢固關閉。



- 10 按住 [FEED]（送紙）按鈕將紙張送入約 10 至 20 厘米 (3.94" 至 7.87")，以確認可以正確送入紙張。

有關裝入紙張的詳細信息，請務必仔細閱讀以下參考信息。

📖 第 38 页 “裝紙”

■ 色帶

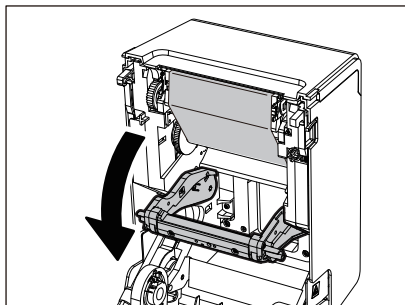
本節介紹用相同類型和相同寬度的新色帶進行更換的步驟。
使用東芝泰格公司認可的正品色帶。

- 1 打開頂部蓋板。

⚠ 小心

- 列印後，請勿立即觸摸打印頭或其周圍區域。
這可能會導致灼傷。

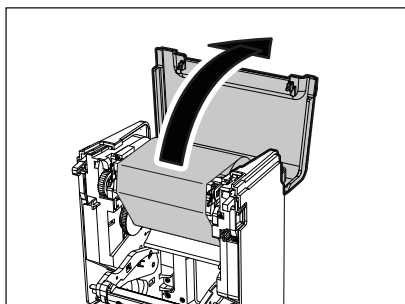
- 2 向下推紙張阻尼器（上部）。



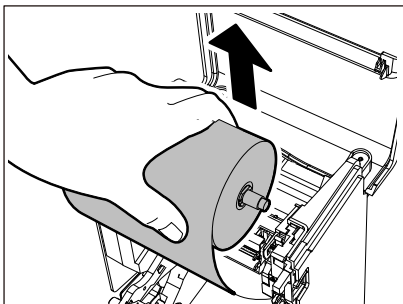
注意

輕輕按下紙張阻尼器（上部）。用力握住或拉動紙張阻尼器（上部）可能會導致故障。

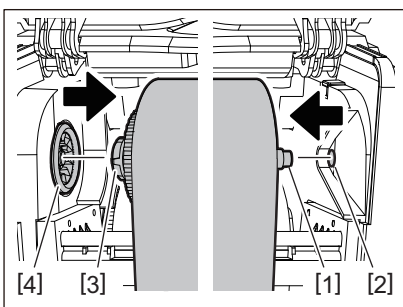
- 3 打開色帶蓋。



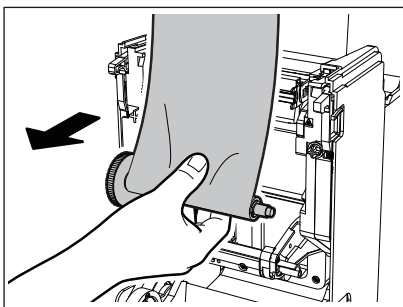
4 從導軌上取下色帶的捲取側輥。



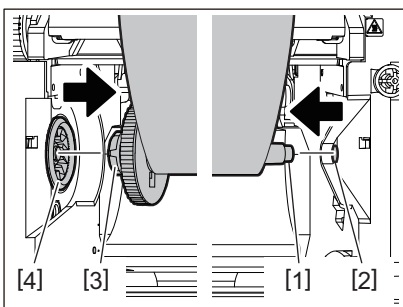
1. 從導向孔 [2] 中取出色帶繞線器的右側 [1]。
2. 從導向輪 [4] 中取出插入捲筒的色帶繞線器的左側 [3]。



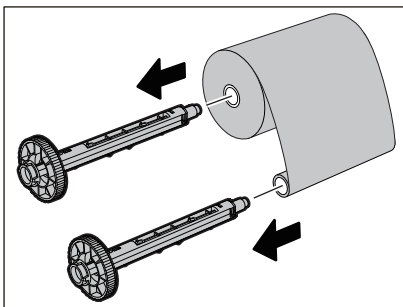
5 從導軌上拆下色帶的供給側輥。



1. 從導向孔 [2] 中取出色帶繞線器的右側 [1]。
2. 從導向輪 [4] 中取出插入捲筒的色帶繞線器的左側 [3]。

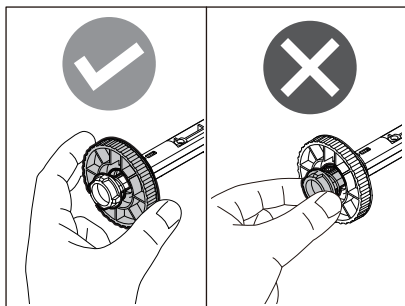


6 從色帶 [1] 芯中刪除色帶繞線器 [2]。

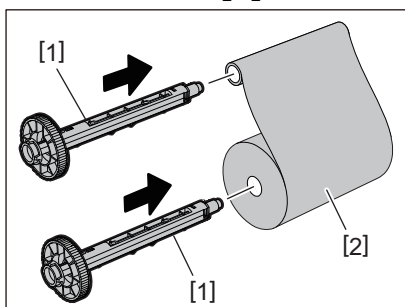


注意

要握住色帶繞線器，請握住綠色部分。握住末端的黑色突起進行操作可能會導致故障。



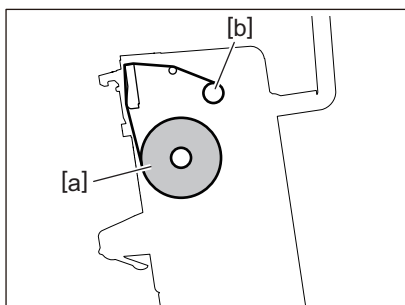
7 將色帶繞線器 [1] 插入替換色帶 [2] 芯。



注意

將色帶繞線器插入供給側捲筒芯和捲取側捲筒芯。

8 按照下圖加載色帶。

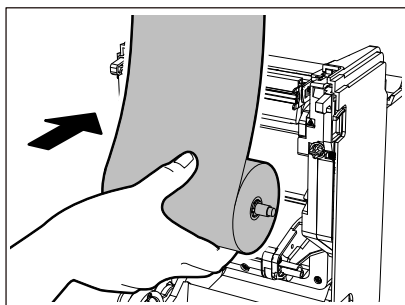


- [a] 供給側
- [b] 捲取側

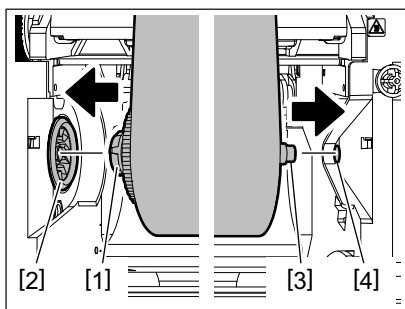
注意

注意色帶的正面和背面。

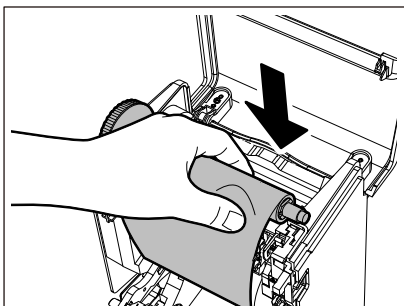
9 將色帶的供給側輥安裝在導軌上。



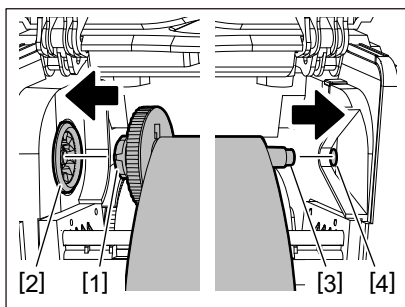
1. 將色帶繞線器的左側 [1] 插入導向輪 [2] 中的輥中。
2. 在導向孔 [4] 中安裝色帶繞線器的右側 [3]。



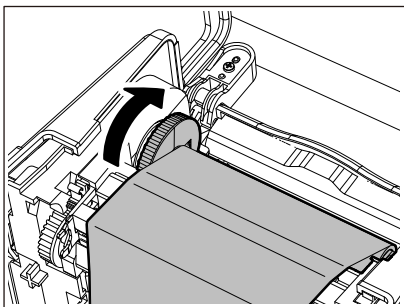
10 將色帶的捲取側輥安裝在導軌上。



1. 將色帶繞線器的左側 [1] 插入導向輪 [2] 中的輥中。
2. 在導向孔 [4] 中安裝色帶繞線器的右側 [3]。



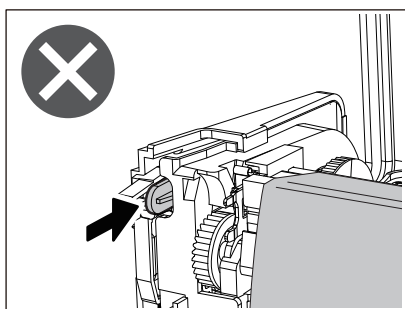
11 向上旋轉色帶繞線器以消除色帶中的任何鬆弛。



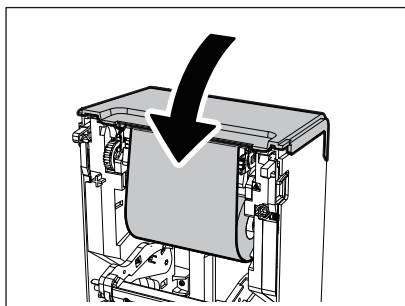
注意

- 色帶中的任何鬆弛都可能導致列印質量差。消除色帶中的鬆弛部分後，再轉動色帶繞線器兩次以確保消除色帶中的所有鬆弛部分。
- 加載色帶時觸摸到的色帶部分可能列印質量較差。因此，旋轉色帶繞線器，直到您觸摸的部分通過打印頭通過位置。

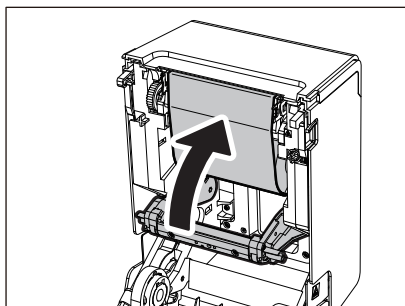
- 按下下圖的拉桿解除色帶繞線器反轉防止鎖定，使色帶鬆弛。色帶卷起後注意不要誤按槓桿。



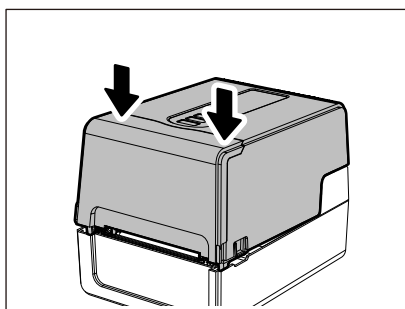
12 關閉色帶蓋，直到它“卡入”到位。



13 提高紙張阻尼器（上部）。



14 輕輕降低頂部蓋板，用雙手按下頂部蓋板的前部，直到它“卡入”到位，以確保它已牢固關閉。



15 按住 [FEED]（送紙）按鈕將紙張送入約 10 至 20 厘米 (3.94" 至 7.87")，以確認可以正確送入紙張。

有關加載色帶的詳細信息，請務必仔細閱讀下面引用的信息。

📖 第 54 页 “加載色帶（熱轉印法）”

注意

當色帶用完時，根據色帶結束檢測時間，列印可能會中途停止。更換新色帶並按下 [RESTART]（重啟）鍵後，將從錯誤標籤重新開始打印。

條碼印表機

用戶手冊

BV410T-GS02-QM-S/BV410T-GS14-QM-S

BV410T-TS02-QM-S/BV410T-TS14-QM-S

BV420T-GS02-QM-S/BV420T-GS14-QM-S

BV420T-TS02-QM-S/BV420T-TS14-QM-S

Toshiba Tec Corporation

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

© 2023 東芝泰格公司版權所有

BU22001800-ZH-TW
Ver00 F 2023-08