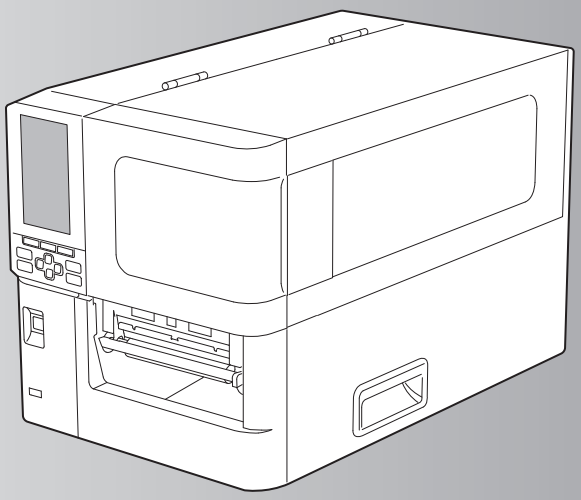
TOSHIBA

条码打印机

用户手册

BX410T-GS02-CN-S/BX410T-GS06-CN-S
BX410T-TS02-CN-S/BX410T-TS06-CN-S



© 2024 - 2026 东芝泰格公司版权所有
根据版权法，未经东芝泰格公司事先书面许可，不得以任何形式复制、复印或转载本手册。

用户须知

⚠ 警告

在居住环境中，运行此设备可能会造成无线电干扰。

CCC 认证标志



在中国大陆 （除港澳台地区）、本产品已获得中国强制性产品质量认证 – CCC 认证。

未经制造商明示授权、用户不得擅自更改设备的使用条件、否则使用该设备的授权将被取消。

注意：

在市场上购买接口电缆时、必须选择使用屏蔽电缆。

前言

感谢您选购我们的产品。
为使产品保持最佳状态，请将本手册放在手边并在需要时使用。

■如何阅读本手册

❑ 本手册中的符号

本手册中，我们在描述一些重要内容时，使用以下所示的标记。请务必在使用设备前，阅读这些内容。

⚠ 警告	表示潜在的危险情况，如不避免，将导致死亡等严重伤害、或严重损坏设备或使设备及周围资产燃烧。
⚠ 小心	表示潜在的危险情况，如不避免，将导致中小程度的伤害、设备和周围资产的局部损坏或数据丢失。
注 意	指出操作设备时您应注意的信息。
提 示	描述了有利于设备操作的便捷信息。
🕮	描述与您当前正在做的事情相关的项目的参考资料。请根据需要查看这些参考资料。

❑ 本手册的目标读者

本手册的目标使用对象为广大用户和管理员。

❑ 关于本手册的重要通知

- 本产品设计用于商业用途，不是消费品。
- 使用产品 （包括软件）时，请务必按照本手册中的说明进行操作。
- 未经东芝泰格公司事先书面许可，不得以任何形式复制、复印或转载本手册。
- 本手册的内容如有更改，恕不另行通知。请联系您的授权东芝泰格公司代表以获取最新版本的手册。如果您对本手册有任何疑问，请咨询您当地的授权服务代表。

❑ 免责声明

以下通知规定了东芝泰格公司 （包括其员工、代理人和分包商）对本打印机 （包括其附件、选件和捆绑软件 （“产品”）的任何购买者或用户 （“用户”）的责任排除和限制。

1. 本通知中提及的责任排除和限制应在法律允许的最大范围内有效。为避免疑义，本通知中的任何内容均不应被视为排除或限制东芝泰格公司对因 东芝泰格公司 的疏忽或 东芝泰格公司 的欺诈性失实陈述而造成的死亡或人身伤害的责任。
2. 在法律允许的最大范围内，法律默示的所有保证，条件和其他条款均被排除在外，并且不提供或适用与产品相关的此类默示保证。
3. 东芝泰格公司不对因以下任何原因造成的任何损失、成本、费用、索赔或损害承担责任：
   (a) 未按照手册使用或处理产品，包括但不限于操作员手册、用户指南和 / 或不正确或不小心处理或使用产品；
   (b) 因超出东芝泰格公司合理控制范围的行为、疏忽、事件或事故引起或归因于任何导致产品无法正常运行或运行的原因，包括但不限于天灾、战争、暴乱、民众骚乱、恶意或故意损坏、火灾、洪水或风暴、自然灾害、地震、异常电压或其他灾害；
   (c) 由东芝泰格公司授权的服务技术人员以外的任何人添加、修改、拆卸、运输或修理；或者
   (d) 使用非东芝泰格公司推荐的纸张、耗材或零件。

4. 根据第 1 段，东芝泰格公司不对客户承担以下责任：
(a) 利润损失；销售或营业额损失；名誉损失或损害；生产损失；预期储蓄的损失；商誉或商业机会的损失；客户流失；丢失或无法使用任何软件或数据；任何合同项下或与任何合同有关的损失；或者
(b) 任何特殊的、偶然的、后果性的或间接的损失或损害、成本、费用、财务损失或对后果性赔偿的索赔；

由产品或产品的使用或处理引起或与之相关的任何原因，即使东芝泰格公司已被告知此类损害的可能性。

东芝泰格公司不对因使用产品而导致的任何无法使用 （包括但不限于故障、故障、挂机、病毒感染或其他问题）造成的任何损失、成本、费用、索赔或损害承担责任使用 东芝泰格公司 未直接或间接提供的硬件、商品或软件。

❑ 画面及操作步骤说明

屏幕显示可能因型号和操作环境而异，例如安装的选项、操作系统版本和应用程序软件。

❑ 商标

- Microsoft，Windows，Windows NT 和其它微软产品的商标和产品名称是微软公司在美国和其他国家的商标。
- Bluetooth® 是 Bluetooth SIG, Inc. 拥有的注册商标。
- 本手册中的其他公司名称和产品名称分别是其相应公司的商标。

❑ Windows 操作系统的官方名称

- Windows®10 的官方名称是 Microsoft Windows 10 操作系统。
- Windows®11 的官方名称是 Microsoft Windows 11 操作系统。
- Windows Server®2016 的官方名称是 Microsoft Windows Server 2016 操作系统。
- Windows Server®2019 的官方名称是 Microsoft Windows Server 2019 操作系统。
- Windows Server®2022 的官方名称是 Microsoft Windows Server 2022 操作系统。

❑ 进口商 / 制造商

制造商
东芝泰格有限公司
1-11-1, Osaki, Shinagawa-ku, Tokyo, 141-8562, Japan

目录

用户须知 3

前言 4

如何阅读本手册 4

第一章　产品概述

附件 10

各部分的名称和功能 11

外观 11

打印结构 12

操作面板 14

兼容的 USB 存储器 16

第二章　打印机设置

准备使用打印机 18

安装位置 18

购买电源线时 20

连接电源线 21

连接到电脑 23

打开/关闭打印机 33

打开打印机 33

关闭打印机 34

装纸过程 36

装纸 37

使用可选的切刀模块加载纸张 43

加载扇形折叠纸 45

加载色带 （热转印法） 51

调整纸张检测传感器的位置 58

调整透射传感器的位置 58

调整反射传感器的位置 59

调节纸张近末端传感器 60

第三章　日常维护

清洁打印机 62

盖板 62

打印头 63

压印滚筒 65

纸张检测传感器/色带末端传感器 66

纸张近末端传感器 68

纸张外罩 69

切刀模块 （选项） 71

当您长时间不使用打印机时 71

第四章　故障排除

故障排除 74
错误消息 74
如果打印机运行不正常 79
如果纸张卡住 82
如果色带在中间被切断 85
如果色带卷变得混乱 86

第五章　附录

规格 90
打印机 90
纸张 92
RFID 标签 97
色带 100
使用选项的注意事项 101

1

产品概述

附件 10

各部分的名称和功能 11

外观 11

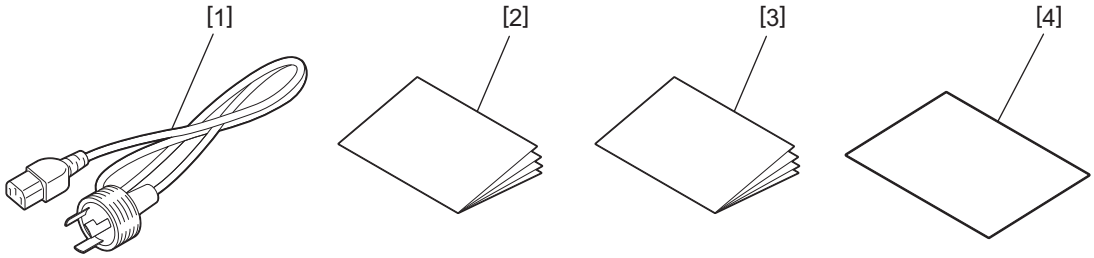
打印结构 12

操作面板 14

兼容的 USB 存储器 16

附件

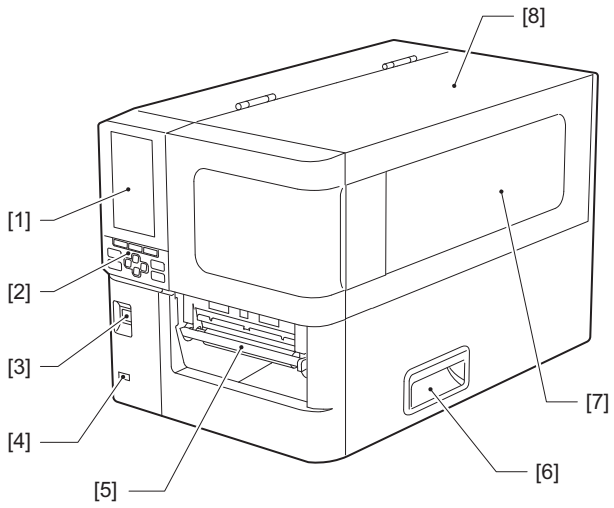
确认所有附件是否齐全。
如果缺少任何东西，请联系您的服务代表。

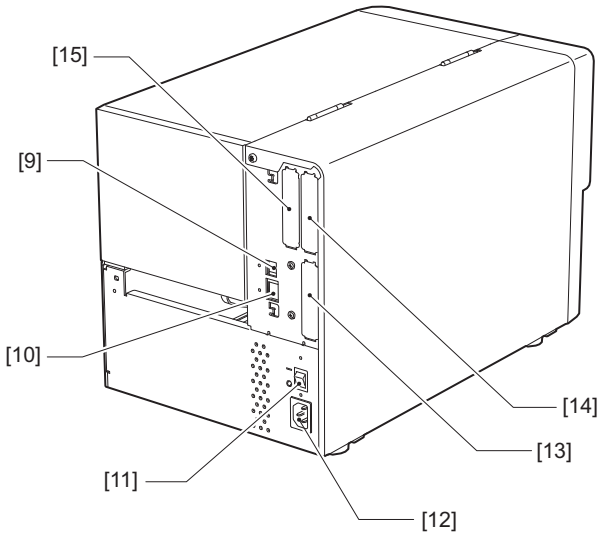


编号	零件名称
1	电源线 (1)
5	安全信息 (1)
6	快速设置指南 （1）
7	保修单 (1)

各部分的名称和功能

■外观

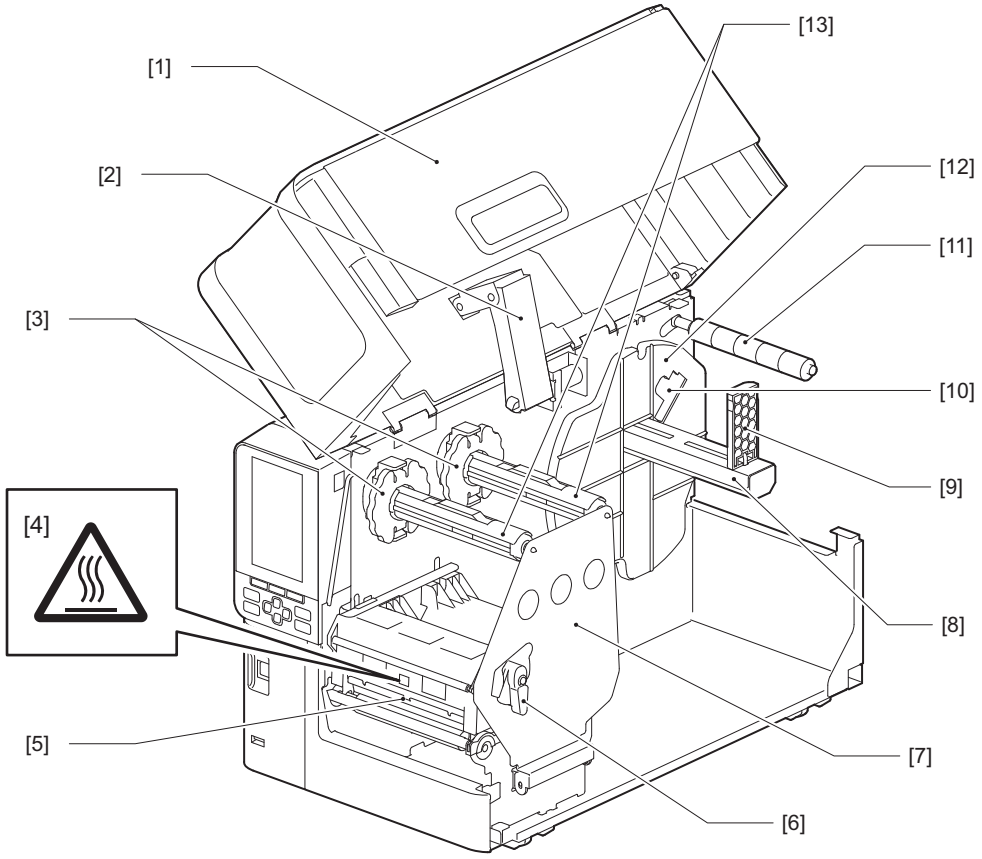




编号	零件名称
1	彩色液晶显示屏 显示各功能的设置屏幕和打印机状态。
2	操作面板 有2种打印机状态指示灯和11个打印机操作键。 🕮 第14页 “操作面板”
3	POWER （电源）按钮 按下打开/关闭打印机电源。
4	USB 主机 连接USB存储器，扫描仪，键盘等。
5	纸张出口 打印纸张从此出口输出。
6	把手 打开或关闭顶盖时钩住您的手指。
7	剩余纸张确认窗口 您可通过此窗口检查剩余纸量和色带。
8	顶部盖板 打开此盖板，更换纸张、色带，或清洁机器内部。
9	USB 端口 连接USB线。 🕮 第23页 “连接到电脑”
10	局域网端口 连接局域网线。 🕮 第23页 “连接到电脑”

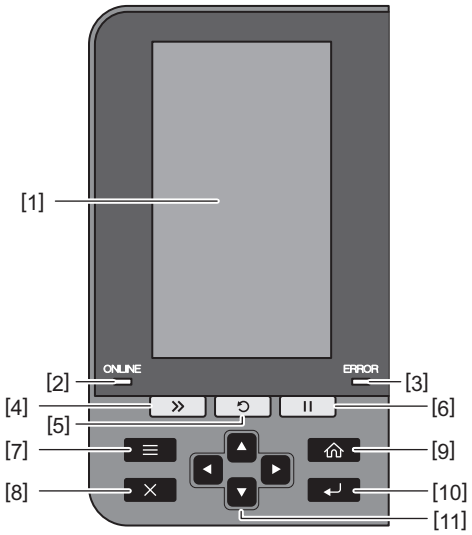
编号	零件名称
11	主电源开关 关闭/打开打印机的主电源。 ー: 开 〇: 关
12	交流电源插口 连接电源线。 🕮 第21页 “连接电源线”
13	扩展输入/输出端口 （可选） 连接周边设备。 有关与扩展输入/输出端口相连的周边设备，请使用符合规格和相关法律规定的设备。请注意Toshiba Tec不生产任何连接扩展输入/输出端口的设备。
14	串行接口 （选项） 连接RS-232C兼容通信线缆。 （D-Sub 9-pin连接器英制螺钉型）
15	无线局域网/蓝牙端口 （可选） 连接无线通信模块 （无线局域网/蓝牙）。 使用无线局域网/蓝牙时，不可使用串行接口端口。

■打印结构



编号	零件名称
1	顶部盖板
2	盖板阻尼器
3	色带限位块 调整限位块的位置，匹配使用色带的宽度。
4	高温警示标签 小心高温。
5	打印头块 此单元在打印纸上打印。 打印头块下有温度传感器、反射传感器、透射传感器和色带末端传感器。
6	打印头控制杆 打开和关闭打印头块并切换应用到纸张上的压力。
7	色带轴固定板
8	供应轴 安装纸张。
9	卷纸支架 滑动以适合纸张宽度，固定纸张。
10	纸张近末端传感器调整开关 调整传感器的检测水平，检测剩余纸量。 🕮 第60页 “调节纸张近末端传感器”
11	纸张导向轴
12	供应支架 固定纸张与卷纸支架。
13	色带轴 安装色带。

■操作面板



编号	零件名称
1	彩色液晶显示屏 （272 x 480点） 显示打印机的状态和各个功能的设置屏幕。
2	ONLINE （联机）指示灯 （蓝色） 打印机状态如下。 • 开：打印机与计算机通信准备就绪。 • 快闪：打印机当前正与计算机通信。 • 慢闪：打印机处于节能模式。
3	ERROR （错误）指示灯 （橙色） 打印机状态如下。 • 开：出错。 • 闪烁：检测到色带末端。
4	[FEED] （送纸）按钮 按此键，向前送一张纸，或调整纸张到指定位置。 注 意 更换纸张或色带后，请按住[FEED]键，送纸约10至20 cm （3.94"至7.87"），确认可正确送纸。如果发生任何褶皱现象，请再按几次[FEED]键。
5	[RESTART] （重启）按钮 • 按此键，暂停后重启打印，或在出错后，清除错误并再次发布打印作业。 • 按此键，恢复到初始通电状态。此操作将重置正在处理中的任何数据和设置。 • 在暂停状态中长按此键3秒以上，将切换到用户模式。
6	[PAUSE] （暂停）按钮 • 按此键暂停打印。 • 按此键确认菜单选择或调整设置。 • 在暂停状态中长按此键3秒以上，将切换到阀值模式。

编号	零件名称
7	[模式]键 • 按此键显示菜单屏幕。 • 在联机模式中长按此键3秒以上，将切换到用户模式。
8	[取消]键 • 按此键清除当前打印作业。 • 按此键取消任何正在进行的设置更改。
9	[主页]键 按此键，返回联机模式。
10	[回车]键 按此键，确认菜单选择或任何设置更改。
11	[上箭头]键/[下箭头]键 上下移动光标。 这些键也用来增加或减少设置值。当您长按这些键时，设置值会持续增加 （或减少）。
	[左箭头]键/[右箭头]键 向左或向右移动光标。

■兼容的 USB 存储器

您可以将接收缓冲区内容和操作日志信息保存到 USB 存储器中。
有关详细信息，请参阅 “Key Operation Specification （按键操作规范） ”。

使用符合以下条件的 USB 存储器：

- 带闪存的集成设备 （直连 USB 端口）
- 1 GB 或以上的容量 （推荐 2 GB 或以上）
- 兼容以下由 USB-IF （USB Implementers Forum， USB 通用串行总线开发者论坛）设置的标准：
  - 组值 : 8 (08h)（USB 大容量存储设备）
  - 子类值 : 6 (06h)（SCSI 透明命令集）
  - 协议值 : 80 (50h)（散装运输）
- 兼容 USB 2.0
  如果使用的USB存储器兼容USB 3.0，则其运行速度为USB 2.0 （高速， 480 Mbps）
- USB 格式化类型必须为 FAT32 或 exFAT
  如果保存的文件大于2 GB，请使用exFAT格式化的USB存储器。

提 示

您可以在即将进行操作之前插入 USB 存储器来使用它。不需要提前插入。

已在打印机上确认操作的 USB 存储器

制造商	产品名称	容量
Silicon Power	ULTIMA-U02	32 GB、 128 GB
BUFFALO	RUF3-C	16 GB、 32 GB
	RUF3-K32GA	32 GB
ELECOM	MF-MSU3A04GBK	4 GB
KIOXIA	TransMemory U301	16 GB
SONY	USM128GU	128 GB
GREEN HOUSE	GH-UF3LA512G-WH	512 GB
Kingston	DataTraveler	8 GB

2

打印机设置

准备使用打印机 18
安装位置 18
购买电源线时 20
连接电源线 21
连接到电脑 23

打开 / 关闭打印机 33
打开打印机 33
关闭打印机 34

装纸过程 36
装纸 37
使用可选的切刀模块加载纸张 43
加载扇形折叠纸 45

加载色带 （热转印法） 51

调整纸张检测传感器的位置 58
调整透射传感器的位置 58
调整反射传感器的位置 59
调节纸张近末端传感器 60

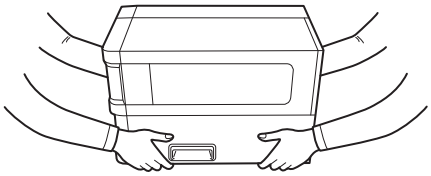
准备使用打印机

本章说明如何设置打印机、连接计算机和连接电源线。

■安装位置

⚠小心

请确保至少有两人负责搬运打印机。
尝试独自搬动此打印机会导致受伤。
搬动此打印机时，请按照下图所示位置抓握。

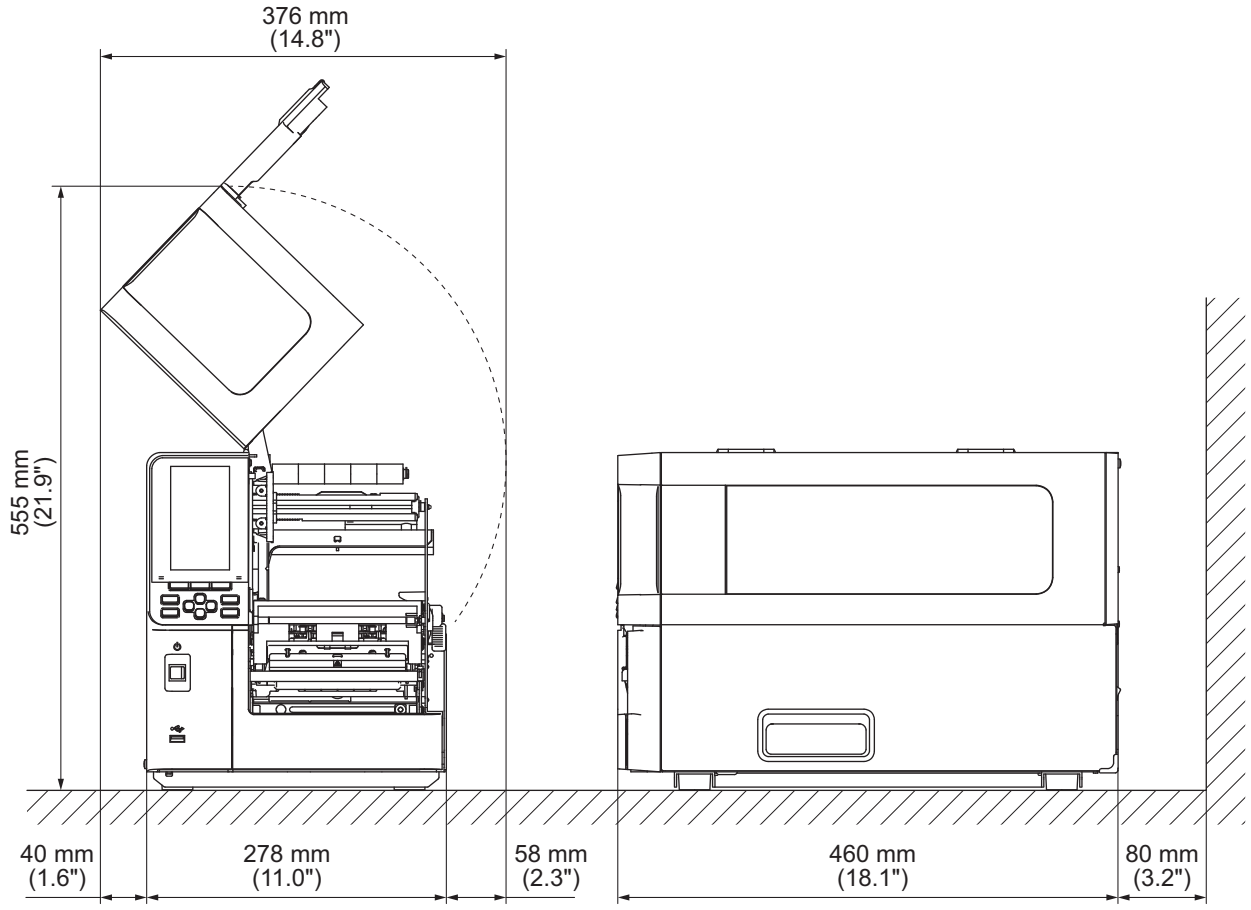


搬动此打印机时，请勿抓握可选模块。
这样做可导致打印机部件分离和跌落，造成潜在伤害。
（安装可选切刀模块，剥离模块等）

请勿在以下位置设置。
可能会造成起火、电击、功能故障、损坏或变形。

- 超出规定温度范围的位置
- 暴露在阳光直射下的位置
- 靠近窗户
- 高湿度场所
- 暴露在直接冷空气中的位置
- 易受振动的场所
- 有大量蒸汽或灰尘的地方
- 暴露在油烟、蒸汽或高温下的位置
- 靠近烹饪器具、加湿器或加热装置
- 靠近使用微波的设备，例如：微波炉
- 靠近产生磁场或电磁波的设备
- 靠近海边

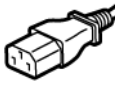
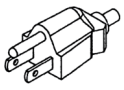
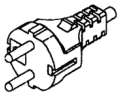
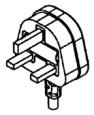
将打印机安装在平坦、水平、通风良好且有足够空间进行操作的位置。
此外，如下图所示，在打印机周围留出空间。



[A]: 前部
[B]: 右侧

■购买电源线时

在某些国家 / 地区，电源线未随本打印机提供。在这种情况下，请使用您所在国家 / 地区批准的电源线。

电源线说明					
1.使用 100–125 伏交流电源时，请选择额定值最小为125 V、 10 A的电源线。 2.使用200 - 240伏交流电源供电时，请选择额定最小电压为250 V的电源线。 3.请选择长度不超过2米的电源线。 4.连接到交流适配器的电源线插头必须能够插入ICE-320-C14插孔。形状见下图。 					
国家/地区	北美	欧洲	英国	澳大利亚	中国
额定 （最小值） 类型	125 V、 10 A SVT	250 V H05VV-F	250 V H05VV-F	250 V AS3191认证、轻型或普通型	250 V GB5023
导体尺寸 （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
插头配置 （当地批准的类型）					
额定 （最小值）	125 V、 10 A	250 V、 10 A	250 V*1	250 V*1	250 V*1

*1 至少是产品额定电流的 125%。

■连接电源线

按照以下步骤，将提供的电源线连接到电源插座。
电源插头有地线，请务必也连接到地线端子。

⚠ 警告

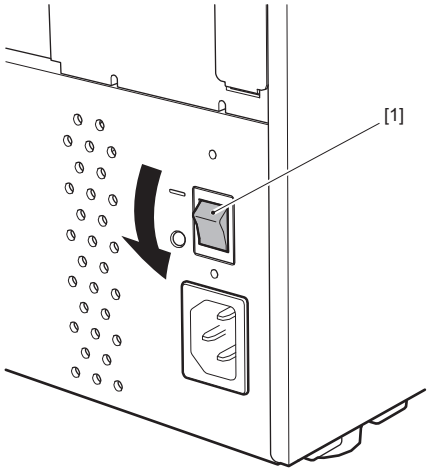
- **仅使用铭牌上规定的交流电压。**
  否则，可能会引起火灾或触电。
- **插座应靠近设备并易于使用。**
- **请务必使用此打印机提供的电源线*。**
  使用非提供的电源线可能会导致火灾。此外，请勿在其他设备上使用提供的电源线。
  * 在某些国家或地区，本打印机不提供电源线。此时，请使用您国家或地区批准的电源线。
- **请勿使用延长线或将多根电线连接到一个插座。**
  超过电源容量可能会导致火灾和触电。
- **不要过度弯曲、损坏、拉扯、放置重物或加热电源线。**
  损坏电源线存在着火和触电的危险。如果电源线损坏，请向您的服务代表申请更换。
- **务必将地线连接到接地端子。**
  如果发生漏电，会有火灾和触电的危险。但是，请勿将其连接到煤气管、水管、水龙头或避雷针等，否则可能会导致事故或故障。
- **请勿用湿手插拔电源插头。**
  用湿手插拔电源插头可能会导致火灾和触电。

⚠ 小心

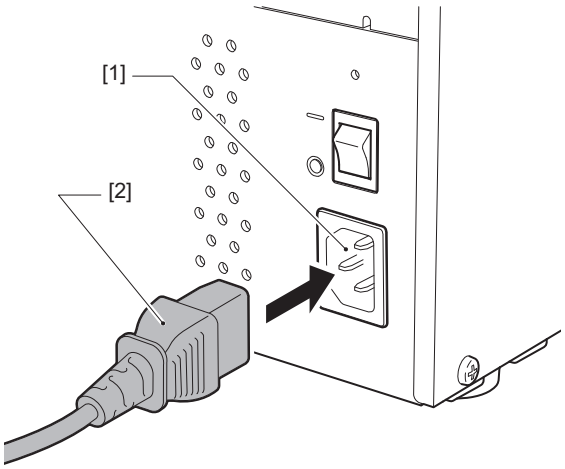
- **请确保连接电源线前，关闭打印机电源开关。**
  电源打开时进行连接可能会导致电击或短路。
- **将电源插头完全牢固地插入电源插座。**
  未牢固插入电源插头可能会导致火灾和触电。
- **拔下电源插头时，请始终握住插头。**
  拉动电源线可能会损坏或暴露芯电线，因此存在着火和触电的风险。
- **每年至少拔掉一次电源插头、并清洁插头的刀片和刀片周围的区域。**
  积聚的灰尘有引起火灾的危险。
- **拔下电源线时，请确保主电源关闭。**
  电源打开时拔下电源线有发生故障的风险。

1 **确保打印机的主电源开关[1]关闭。**

○ 侧关闭。



2 **将电源线[2]插入后盖板上的交流电插座[1]中。**

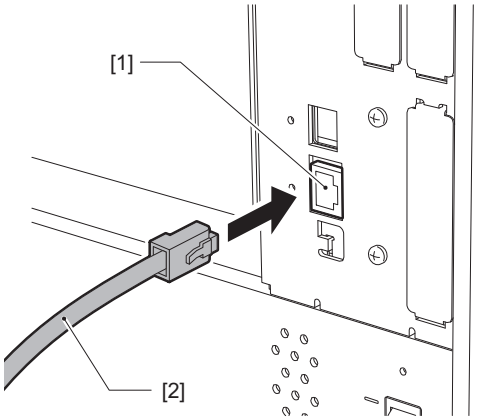


■连接到电脑

按照以下步骤连接到计算机。
使用哪种通信电缆取决于与计算机通信的方式。
有关详细信息，请咨询您的服务代表。

❑ 与网线连接

1 将网线 [2] 的接口连接到打印机背面的局域网端口 [1]。



提 示

您不需要关闭打印机或计算机的电源。

2 将局域网线另一端的连接器与计算机或集线器上的局域网端口连接。
有关如何连接到计算机的信息，请参阅所用计算机的用户手册。

注 意

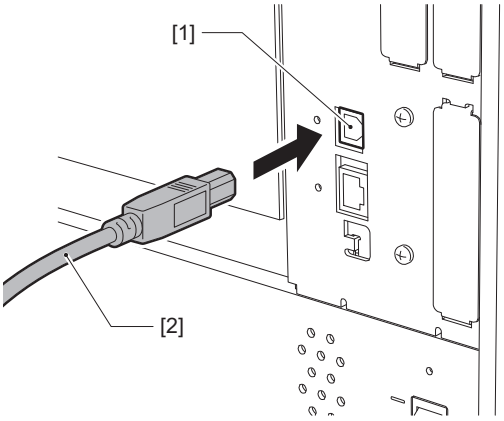
- 使用符合标准的网线。
  - 10BASE-T 标准：3 类以上
  - 100BASE-TX 标准：5 类以上
  - 1000BASE-T标准：类别5e或更高
  - 电线长度：最长100 m (328.1 ft) 最大段长
- 根据连接的 LAN 环境和噪音环境，可能会发生通信错误。在这种情况下，您可能需要屏蔽电缆（STP）和连接设备的匹配。
- 建议更改默认的SNMP社区名称。

❑ 与 USB 电缆连接

1 **打开计算机并启动 Windows 系统。**

2 **打开打印机后部的主电源开关并按前部的电源键。**
🕮 第33页 “打开打印机”

3 **将 USB 电缆 [2] 的接口连接到 USB 接口 [1]，以连接打印机背面的主机。**



4 **将 USB 电缆另一端的接口连接到计算机上的 USB 接口。**
有关如何连接到计算机的信息，请参阅所用计算机的用户手册。

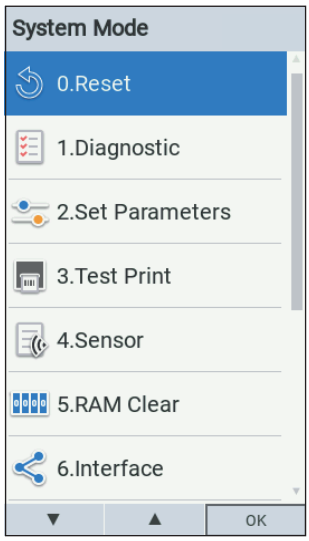
注 意

使用符合 2.0 或更高标准的 USB电缆的 B 型接口连接到打印机。

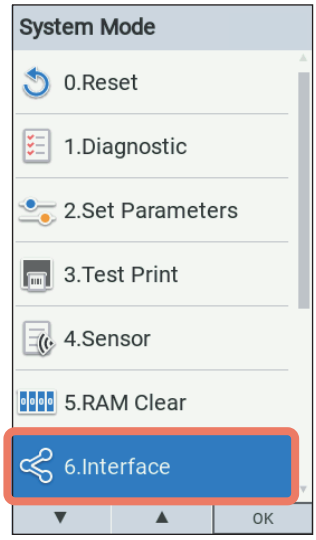
❑ 连接蓝牙 （可选）

启动蓝牙

1 **在按下 [FEED] （送纸）和 [PAUSE] （暂停）按钮的同时，打开电源。**
显示系统模式屏幕。

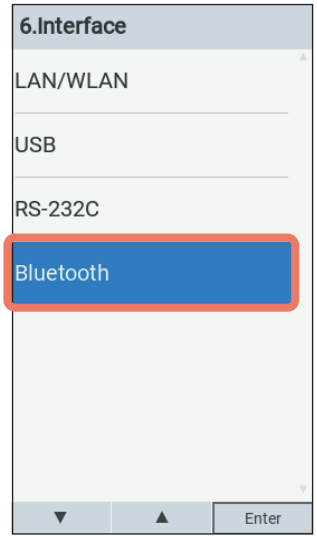


2 **使用[上箭头]或[下箭头]键选择[接口]菜单，并按[PAUSE]或[ENTER]键。**



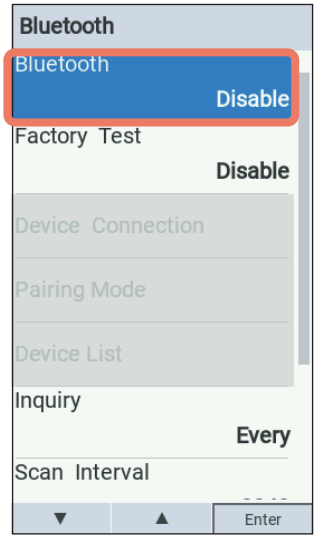
显示[接口]。

3 **使用[上箭头]或[下箭头]键选择[蓝牙]，并按[PAUSE]或[ENTER]键。**

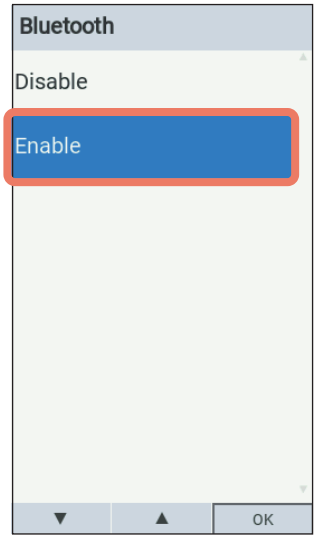


显示[蓝牙]设置屏幕。

4 **使用[上箭头]或[下箭头]键选择[蓝牙]，并按[PAUSE]或[ENTER]键。**



5 **使用[上箭头]或[下箭头]键选择[启用]，并按[PAUSE]或[ENTER]键。**

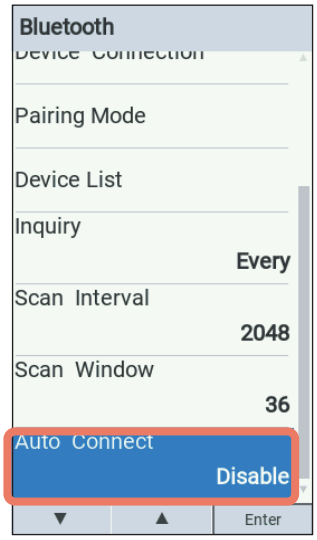


返回[蓝牙]设置屏幕。
返回在线模式屏幕将初始化网络并启动蓝牙功能。

更改自动重新连接设置

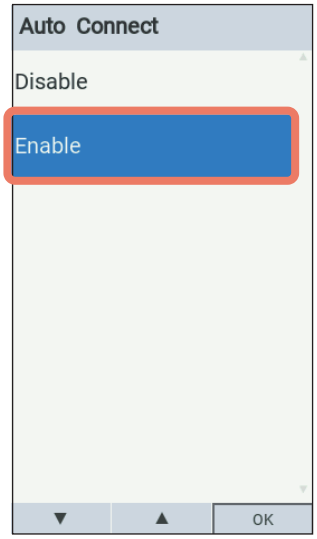
设置打印机自动或手动重新连接到配对的主机设备。

1 **在[蓝牙]设置屏幕上，使用[上箭头]或[下箭头]键选择[自动连接]，然后按[PAUSE]或[ENTER]键。**

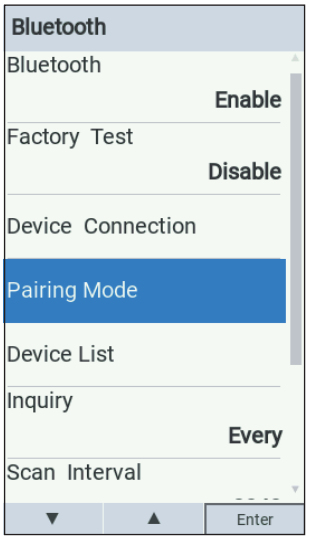


显示[自动连接]设置屏幕。

2 使用[上箭头]或[下箭头]键选择启用或禁用，并按[PAUSE]或[ENTER]键。



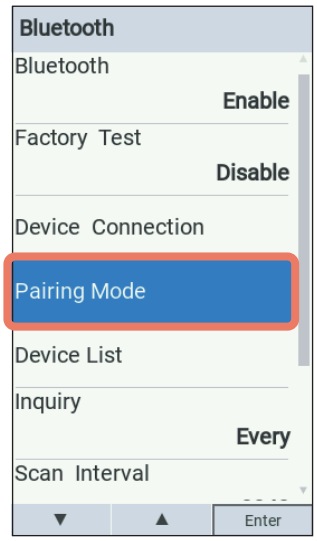
返回[蓝牙]设置屏幕。



与主机终端配对

将主机终端与打印机配对。

1 在[蓝牙]设置屏幕上，使用[上箭头]或[下箭头]键选择[配对模式]，然后按[PAUSE]或[ENTER]键。

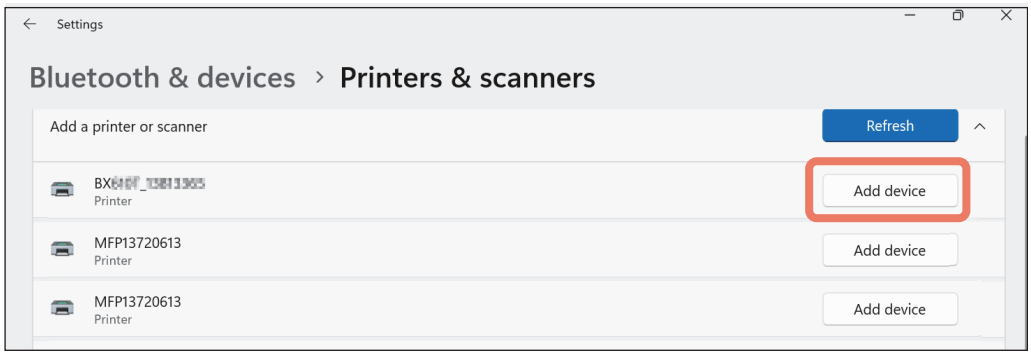


显示[配对]。

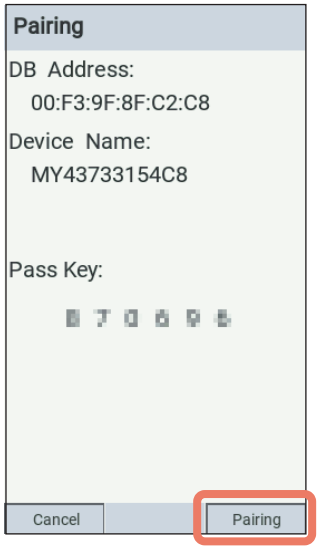


2 在主机终端上，执行操作以添加打印机作为连接的设备。

显示随设备类型和操作系统版本而异。

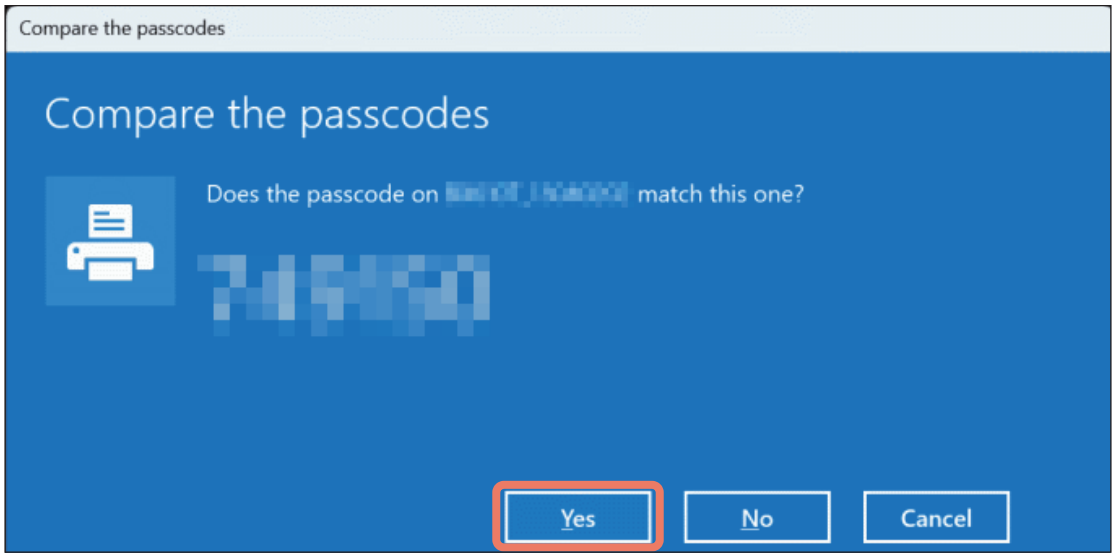


3 **在打印机上，按[PAUSE]或[ENTER]键启动配对。**



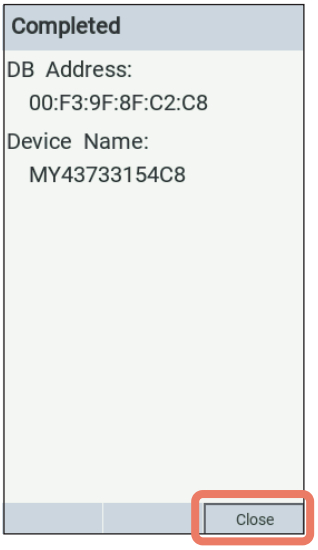
4 **在主机终端上执行配对操作。**

显示随设备类型和操作系统版本而异。

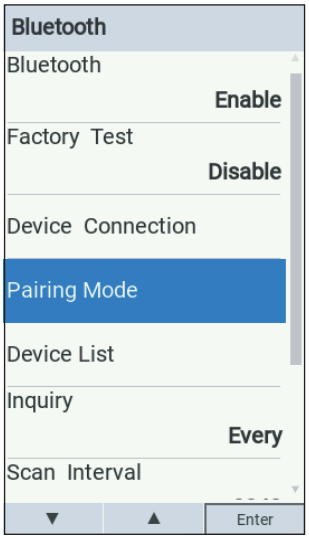


配对完成。

5 **按打印机上的[PAUSE]或[ENTER]键，关闭屏幕。**



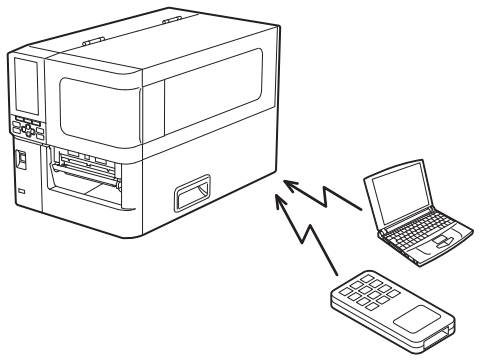
返回[蓝牙]设置屏幕。



6 **显示在线模式屏幕。**

通过蓝牙通信

1 **将主机设备带到打印机的 3 m (9.8 ft) 范围内。**



2 **打开打印机和主机设备。**

3 **确认蓝牙图标亮起。**

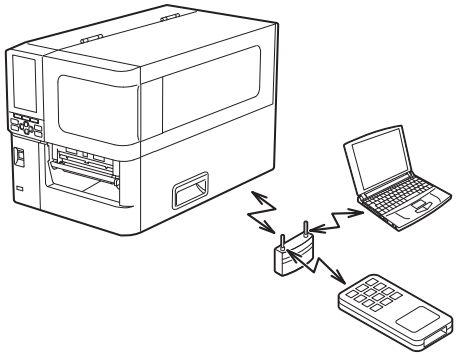
4 **将数据从主机设备传输到打印机。**

❑ 通过无线局域网连接 （可选）

注 意

• 检查打印机和主机之间是否有障碍物。他们之间的障碍物可能导致通信不畅。

1 **将打印机放在接入点的覆盖范围内。**



2 **打开打印机和主机设备。**

3 **将数据从主机设备传输到打印机。**

提 示

根据使用打印机的环境，通信可能会很困难。请提前确认。具体来说，在金属物体附近、金属粉尘较多的地方、被金属墙围起来的房间等，可能无法进行通信。

打开 / 关闭打印机

使用打印机后部的主电源开关和前部的电源键，打开或关闭打印机。

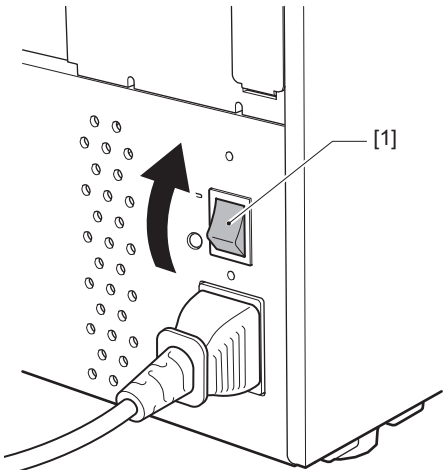
注 意

请勿通过连接或断开电源线的方式打开/关闭打印机。这会导致功能故障。

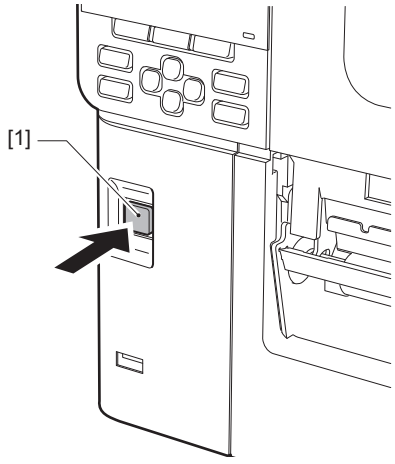
■打开打印机

1 打开打印机后部的主电源开关[1]。

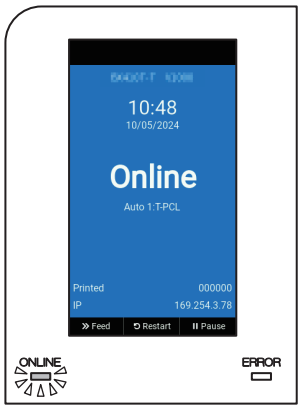
一 侧打开。



2 按打印机前部的电源键[1]。



彩色液晶显示屏上显示“联机”。联机指示灯 （蓝色）闪烁约15秒，然后点亮。



提 示

- 如果电源未打开或显示错误消息，请参阅以下页。
  第74页 “故障排除”
- 此打印机可允许您仅使用后部的主电源开关来打开打印机，而不使用前部的电源键。详情请联系您的服务维修代表。

■关闭打印机

注 意

- 正在输出纸张时请勿关闭电源。这可能会导致卡纸或故障。
  但是，如果打印机散发异味或烟雾，请立即关闭电源并从电源插座中拔出电源插头。
- 如果 ONLINE （联机）指示灯快速闪烁，打印机可能正在与计算机通信，所以不要关闭电源。这可能会对连接的计算机产生不良影响。

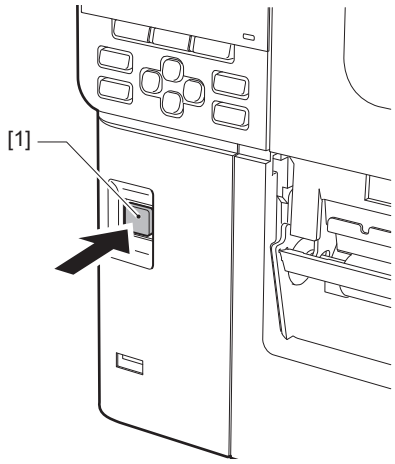
1 确认彩色液晶显示屏上显示“联机”，联机指示灯 （蓝色）点亮。

如果联机指示灯 （蓝色）闪烁，请等待指示灯亮起。



2 按打印机前部的电源键[1]。

删除存储器中的数据，关闭打印机。



3 按[暂停]或[回车]键。

提 示

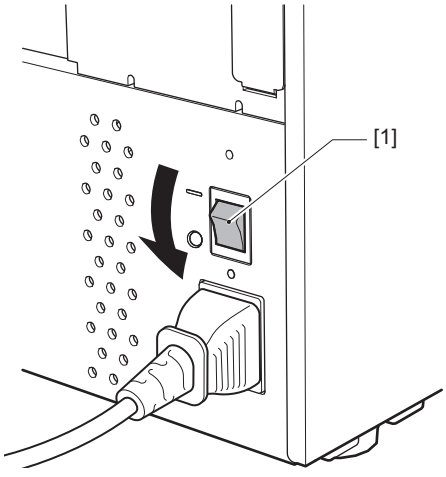
- 要取消操作并返回先前的屏幕，请按[送纸]或[取消]键。
- 彩色液晶显示屏上显示的信息随打印机操作状态而异。
- 当网络功能激活，固件升级正在进行中，或正从Web Utility中上传字体数据时，不可关闭电源。请按[暂停]或[回车]键，返回先前的屏幕。

4 彩色液晶显示屏关闭。

ONLINE （联机）指示灯和 ERROR （错误）指示灯一起闪烁后，它们会熄灭。

5 关闭打印机后部的主电源开关[1]。

〇 侧关闭。

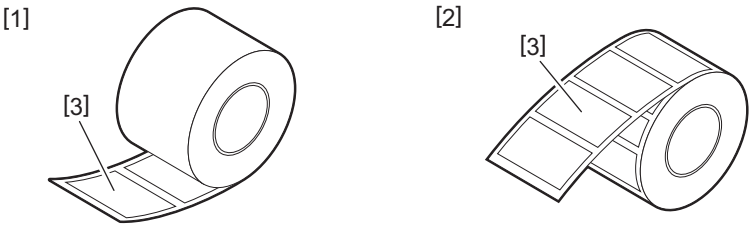


装纸过程

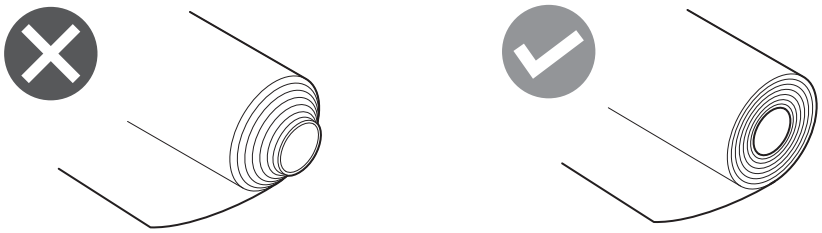
本节介绍在打印机中装入纸张 （标签 / 标签纸）的过程。

注 意

- 打印机中可以装入的纸张尺寸如下。
  - 卷筒直径：最大 200 mm (7.87")
  - 芯的内径：76.2 mm (3")
- 有热转印和直热式纸张，纸张包含标签。
- 纸张分为内卷 [1] 和外卷 [2]，如下图所示。无论滚动方向如何，装入纸张时，打印面 [3] 将朝上。



- 加载卷纸前，按如下所示弄平卷纸面。



- 安装新的或非先前使用的纸张时，请使用系统模式中的“传感器”选项调整纸张检测传感器的灵敏度。
  有关详细信息，请参阅“Key Operation Specification （按键操作规范） ”。
- 如果您安装预打印纸张，请设置阀值。
  有关详细信息，请参阅“Key Operation Specification （按键操作规范） ”。
- 默认情况下，本打印机根据接受命令中指定的介质宽度来设置打印位置。
  要更改使用根据介质导板位置检测的介质宽度，请在系统模式的传感器菜单中选择[纸张宽度传感器]并将其设置为[启用]。
  有关详细信息，请参阅“Key Operation Specification （按键操作规范） ”。

提 示

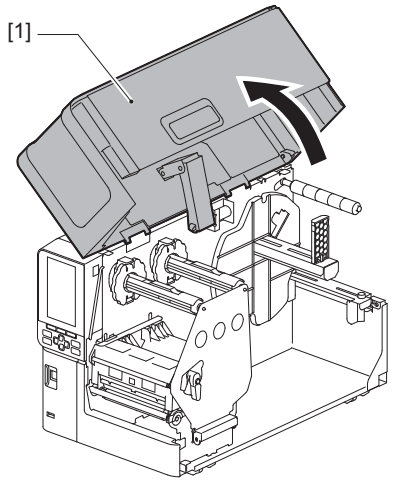
- 使用东芝泰格公司认可的纸张。有关订购和准备纸张的详细信息，请联系您的服务代表。
- 东芝泰格公司对装入非东芝泰格公司认可纸张进行打印造成的任何后果不承担任何责任。

■装纸

⚠小心

- **请向左完全打开顶盖。**
  将其留在中间位置可能会导致其自行关闭，从而造成伤害。
- **打印过后，请勿触碰打印头或其周围区域。**
  这可能会导致灼伤。

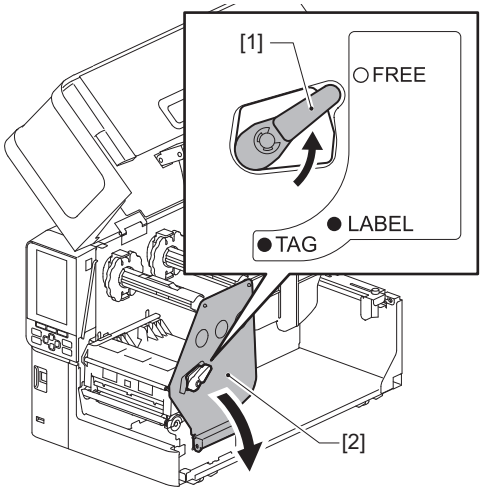
1 请向左完全打开顶盖[1]。



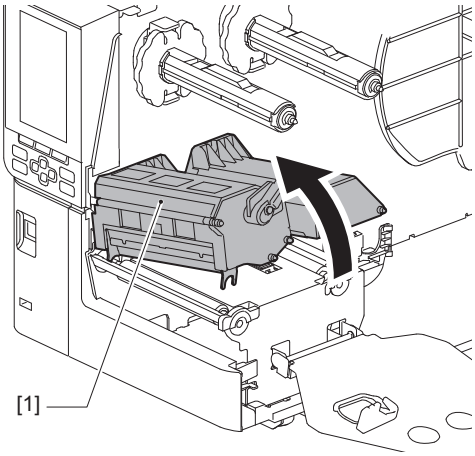
2 将打印头控制杆[1]转到“FREE”位置。然后，轻轻地将色带轴固定板[2]向下拉到右侧。

⚠小心

色带轴固定板可能会由于其自身的重量向下坠，造成伤害。请将您的手放在色带轴固定板上，慢慢向下拉。

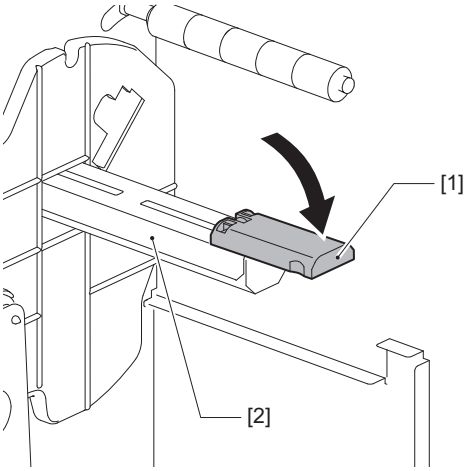


3 抬起打印头块[1]。

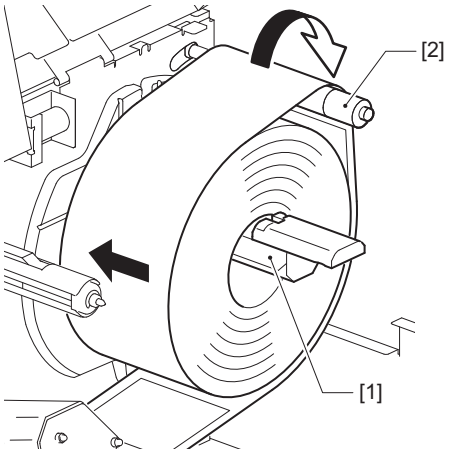


4 向下折叠卷纸支架[1]。

更换纸张时，请从供应轴[2]上取下旧的纸张或纸芯。

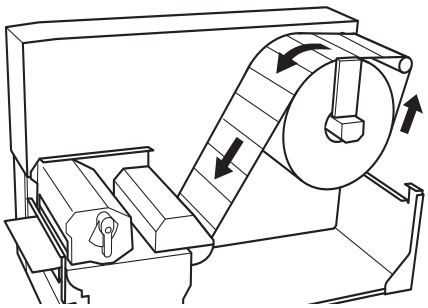


5 将纸张放在供应轴[1]上，并将纸张通过导纸轴[2]的后方。

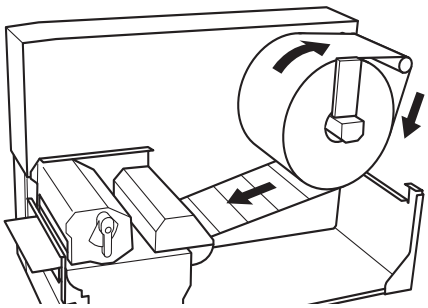


提 示

根据打印面的方向，朝外还是朝内，纸张路径会不同。请参考下图，正确安装纸张。



[A]

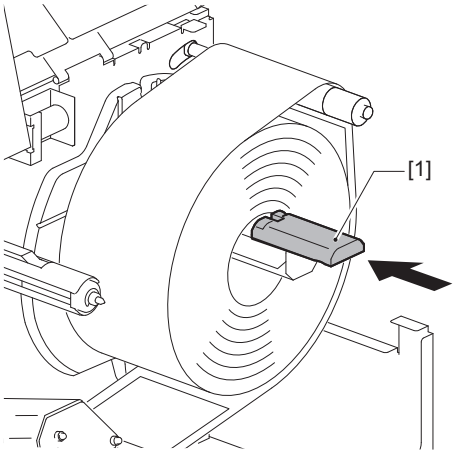


[B]

[A]: 外卷
[B]: 内卷

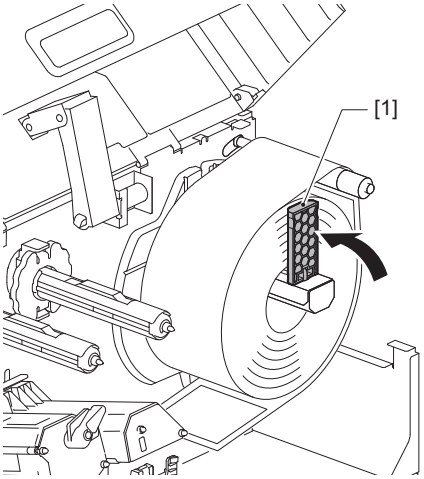
6 推入卷纸支架[1]。

轻轻推动卷纸支架，防止卷纸损坏。
卷纸设置在中央位置。

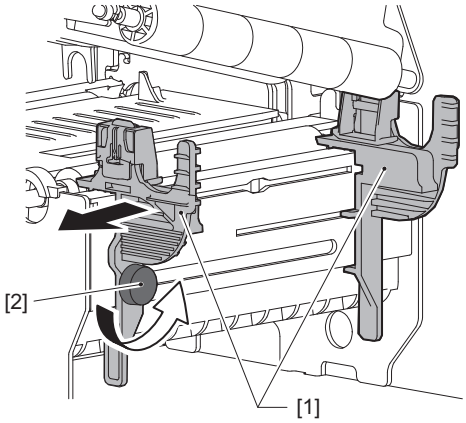


7 将卷纸支架[1]直立放置。

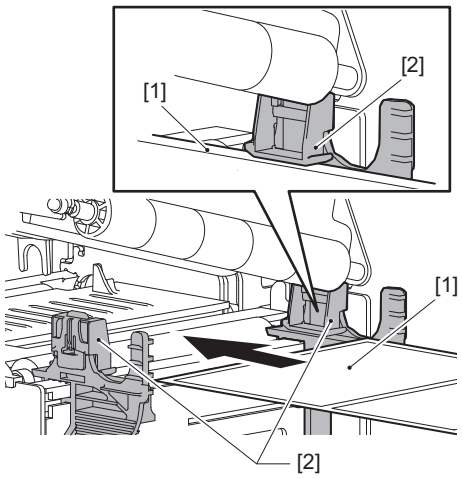
小心抬起卷纸支架，防止卷纸损坏。
确保卷纸支架和卷纸之间的间隙在0.5 mm (0.02"）和2 mm (0.08") 之间。



8 松开纸张导板[1]上的翼形螺钉[2]，使其稍宽于纸张的宽度。

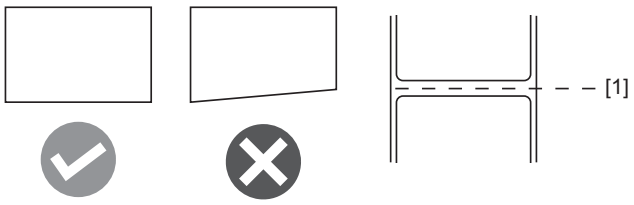


9 在左右纸张导板 [2] 之间通过纸张[1]前端，并将其通过打印头块的下部送入纸张出口。

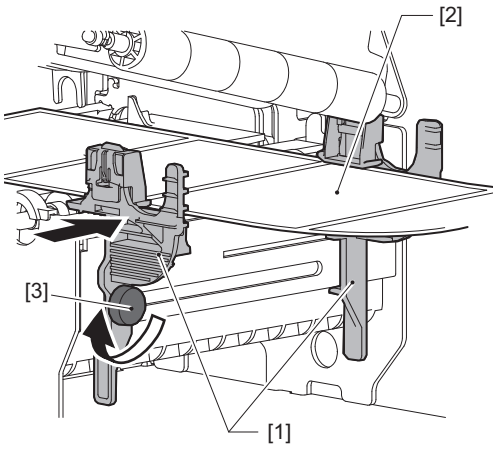


注 意

使用标签时，请在标签之间笔直地切割衬纸[1]。



10 将纸张导板[1]与纸张[2]之间的间隙调整到约0.5 mm (0.02") 的范围，并上紧翼形螺钉[3]固定纸张导板。



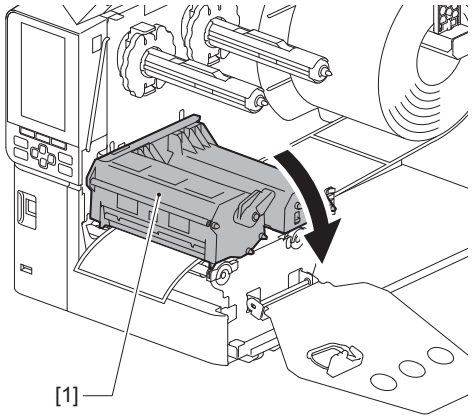
注 意

如果纸张导板和纸张之间空间太大，就无法正确检测纸张宽度。

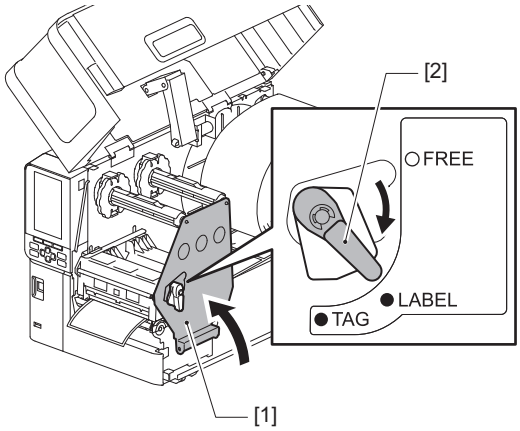
11 放下打印头块[1]。

要调整纸张检测传感器的位置，请参阅以下内容。

📖 第58页 “调整纸张检测传感器的位置”



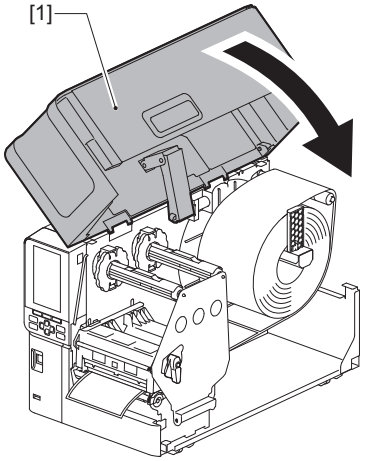
12 根据纸张类型，通过旋转打印头控制板[2]到“LABEL”或“TAG”的位置，设置色带轴固定板[1]并固定打印头块。



提 示

- 根据纸张厚度，切换打印头控制杆的位置。
  标签：LABEL
  标牌：TAG
- 当装载的标签纸张宽度不到50 mm (2") 时，转动打印头控制杆到“LABEL”的位置。

13 轻轻关上顶盖[1]。



提 示

当您装入使用反射式传感器的纸张时，请调整反射式传感器的位置。
🕮 第59页 “调整反射传感器的位置”

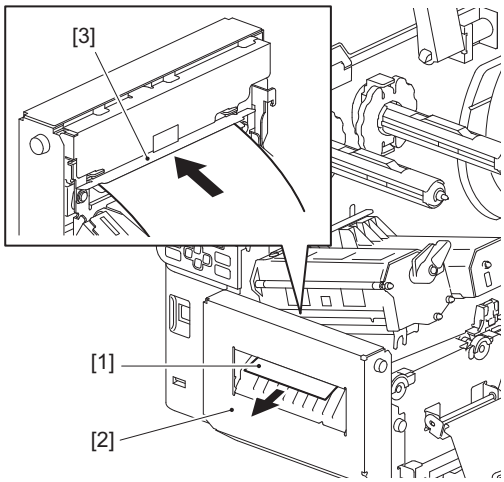
■使用可选的切刀模块加载纸张

⚠小心

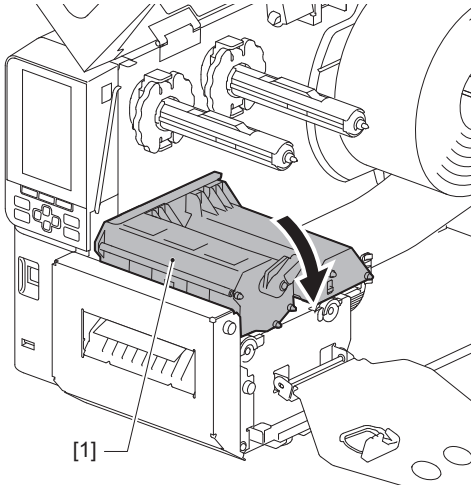
- **请向左完全打开顶盖。**
  将其留在中间位置可能会导致其自行关闭，从而造成伤害。
- **打印过后，请勿触碰打印头或其周围区域。**
  这可能会导致灼伤。
- **请勿直接触摸切刀刀片。**
  这可能会导致受伤。

1 **按照标准纸张安装步骤1到10，加载纸张。**

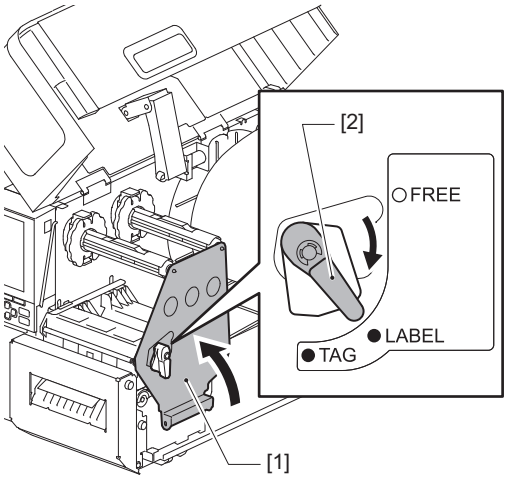
2 **将纸张的末端 [1] 插入切刀模块 [2] 的纸槽 [3]。**



3 **放下打印头块[1]。**
要调整纸张检测传感器的位置，请参阅以下内容。
🕮 第58页 “调整纸张检测传感器的位置”



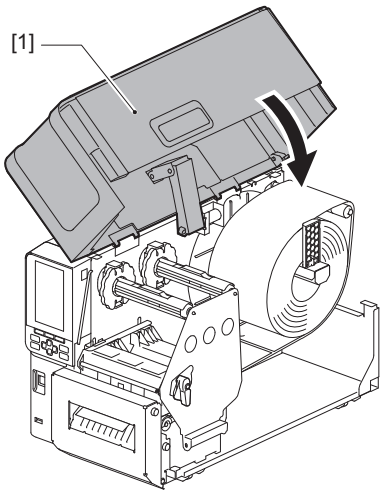
4 根据纸张类型，通过旋转打印头控制板[2]到“LABEL”或“TAG”的位置，设置色带轴固定板[1]并固定打印头块。



提 示

- 根据纸张厚度，切换打印头控制杆的位置。
  标签：LABEL
  标牌：TAG
- 当装载的标签纸张宽度不到50 mm (2") 时，转动打印头控制杆到“LABEL”的位置。

5 轻轻关上顶盖[1]。



提 示

当您装入使用反射式传感器的纸张时，请调整反射式传感器的位置。
🕮 第59页 “调整反射传感器的位置”

■加载扇形折叠纸

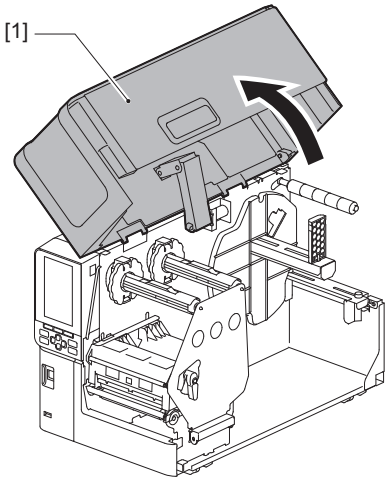
⚠小心

- **请向左完全打开顶盖。**
  将其留在中间位置可能会导致其自行关闭，从而造成伤害。
- **打印过后，请勿触碰打印头或其周围区域。**
  这可能会导致灼伤。

提 示

使用扇形折叠纸时，安装可选的纸张导板。

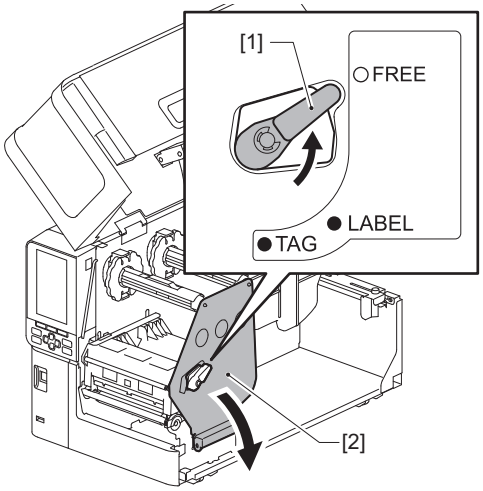
1 请向左完全打开顶盖[1]。



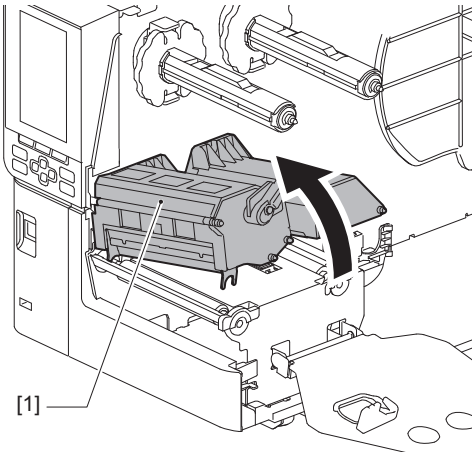
2 将打印头控制杆[1]转到“FREE”位置。然后，轻轻地将色带轴固定板[2]向下拉到右侧。

⚠小心

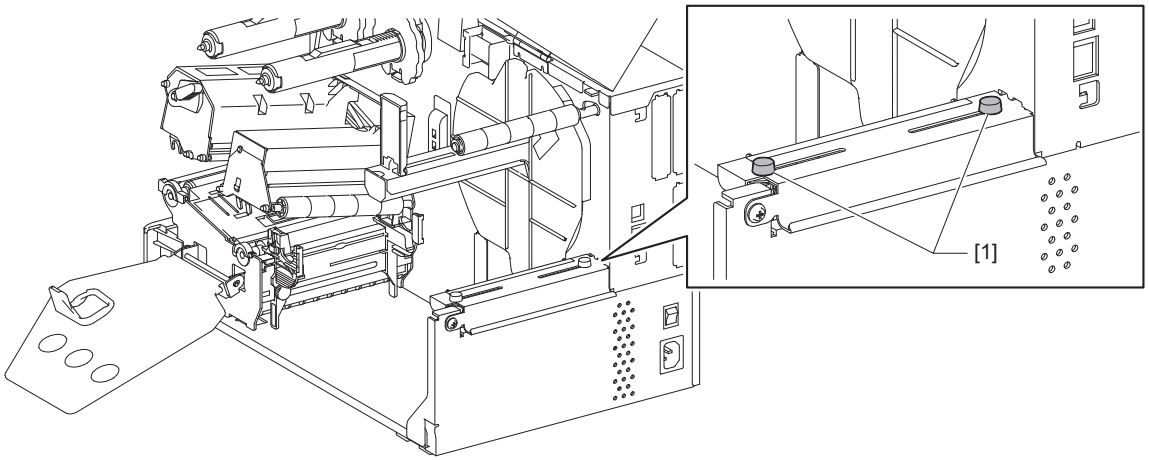
色带轴固定板可能会由于其自身的重量向下坠，造成伤害。请将您的手放在色带轴固定板上，慢慢向下拉。



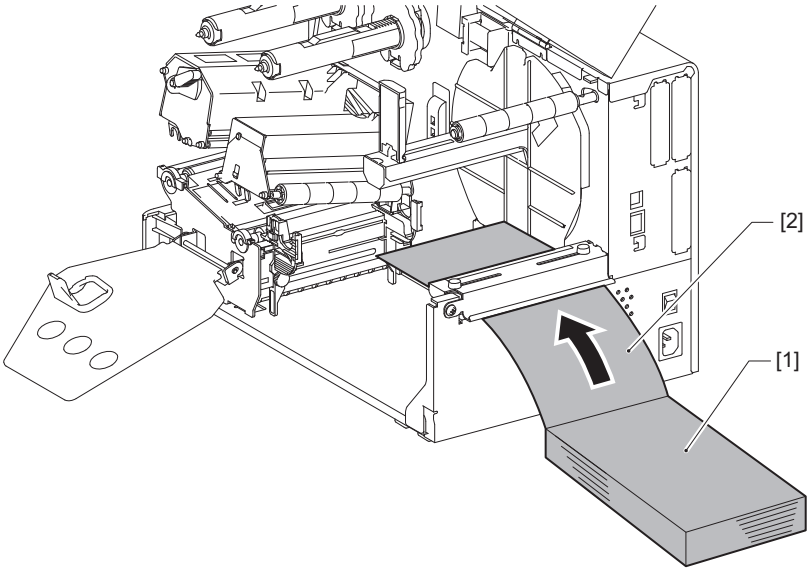
3 抬起打印头块[1]。



4 松开外部纸张导板左右两侧上的翼形螺钉[1]，使其稍宽于纸张的宽度。

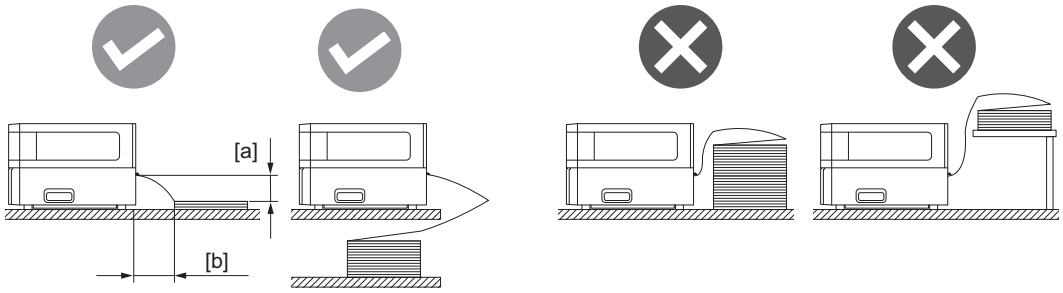


5 在打印机后部放置扇形折叠纸[1]并将其末端插入外部纸张导板[2]下部的纸张槽口中。



注 意

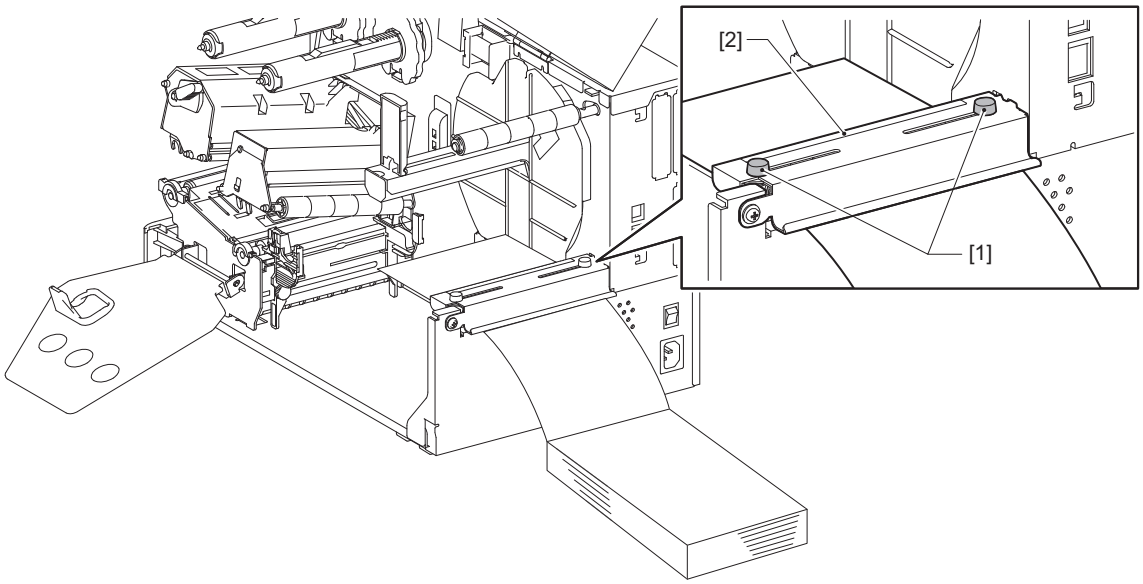
- 放置折叠纸，使打印面朝上。
- 将扇形折叠纸的中心与外部纸张导板对齐。
- 如果位置[a]所示，放置扇形折叠纸，使其顶端低于打印机纸张槽口至少45 mm (约1.77")。
- 要将打印机和扇形折叠纸放在同等高度的一张桌子上，请确保扇形折叠纸和打印机的纸张槽口之间的距离[b]至少为20 mm (0.79")。



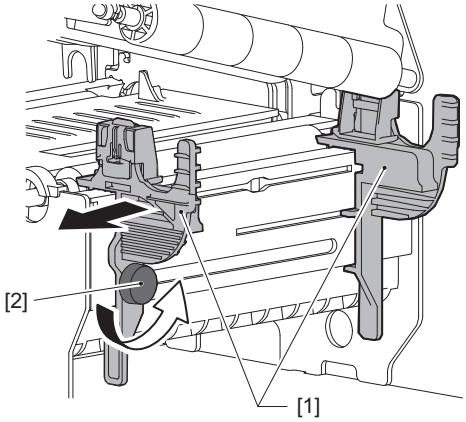
- 确保通信电缆、电源线等不会干扰折叠纸。
- 如果发生送纸错误，请将扇形折叠纸移离打印机。

6 调节并上紧外部纸张导板的左右翼形螺钉[1]，匹配纸张的宽度。

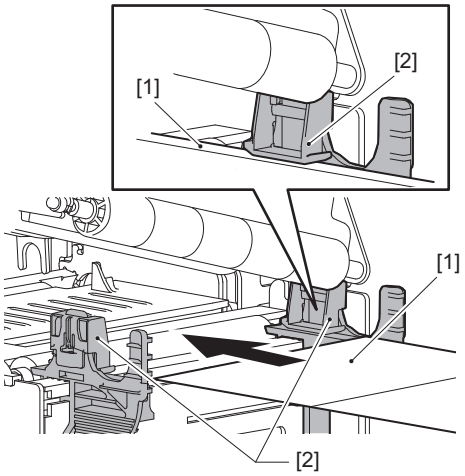
参考外部纸张导板上的标尺[2]，调节翼形螺钉[1]的位置，从而纸张位于输送路径的中央。



7 松开纸张导板[1]上的翼形螺钉[2]，使其稍宽于纸张的宽度。

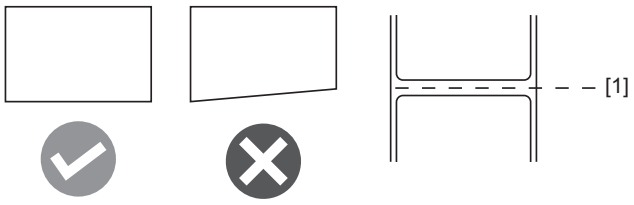


8 在左右纸张导板 [2] 之间通过纸张[1]前端，并将其通过打印头块的下部送入纸张出口。

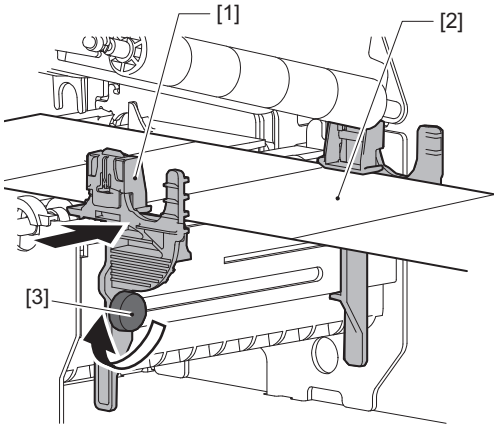


注 意

使用标签时，请在标签之间笔直地切割衬纸[1]。



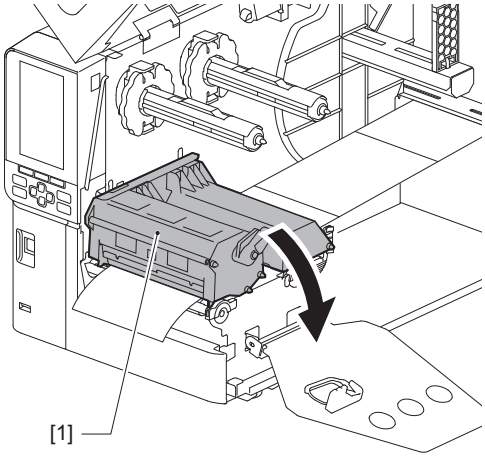
9 **将纸张导板[1]与纸张[2]之间的间隙调整到约0.5 mm (0.02") 的范围，并上紧翼形螺钉[3]固定纸张导板。**



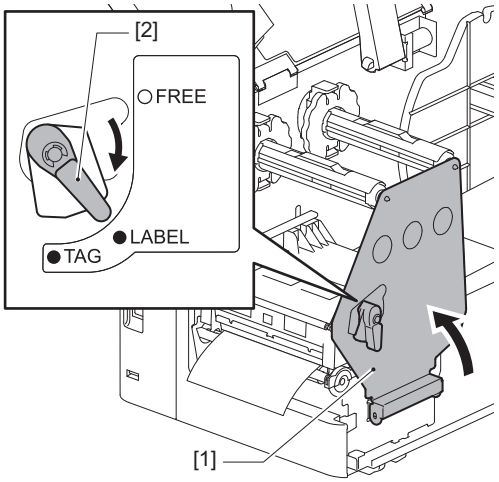
10 **放下打印头块[1]。**

要调整纸张检测传感器的位置，请参阅以下内容。

🕮 第58页 “调整纸张检测传感器的位置”



11 **根据纸张类型，通过旋转打印头控制板[2]到“LABEL”或“TAG”的位置，设置色带轴固定板[1]并固定打印头块。**



提 示

- 根据纸张厚度，切换打印头控制杆的位置。
  标签：LABEL
  标牌：TAG
- 当装载的标签纸张宽度不到50 mm (2") 时，转动打印头控制杆到“LABEL”的位置。

12 轻轻关上顶盖。

提 示

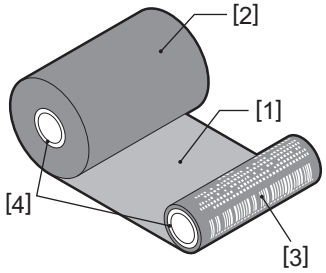
当您装入使用反射式传感器的纸张时，请调整反射式传感器的位置。
🕮 第59页 “调整反射传感器的位置”

加载色带 （热转印法）

打印机支持热转印和热敏两种打印方式。
热转印方式是利用打印头的热量使色带内的油墨熔化并固着在纸张上的印刷方式。
直接热敏方法是一种印刷方法，通过该方法从打印头向包含成色剂的纸张施加热量以产生颜色。
本节介绍在打印机中加载色带的过程。
使用东芝泰格公司认可的正品色带。有关订购色带的详细信息，请联系您的服务代表。

注 意

- 要使用热敏方法打印，请不要加载色带。加载色带进行打印可能会损坏打印头，还可能导致熔化的色带粘附在打印头上，从而需要更换打印头 （收费）。
- 色带有正面 （墨水）和反面[1]。请小心装载；不正确的装载会导致打印失败，可能需要更换打印头，产生费用。
- 请参照下图区分色带的未使用面和使用面。对于新的色带，较大直径的面[2]为未使用面。



1.背面
2.色带 （未使用卷）
3.色带 （二手卷）
4.芯

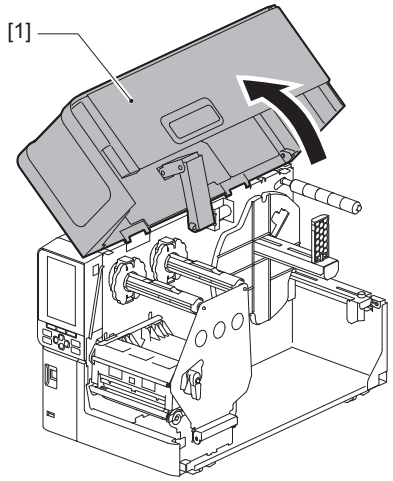
⚠小心

- **请向左完全打开顶盖。**
  将其留在中间位置可能会导致其自行关闭，从而造成伤害。
- **打印过后，请勿触碰打印头或其周围区域。**
  这可能会导致灼伤。

提 示

请确保色带宽度匹配纸张尺寸。如需帮助，请联系您的服务维修代表。

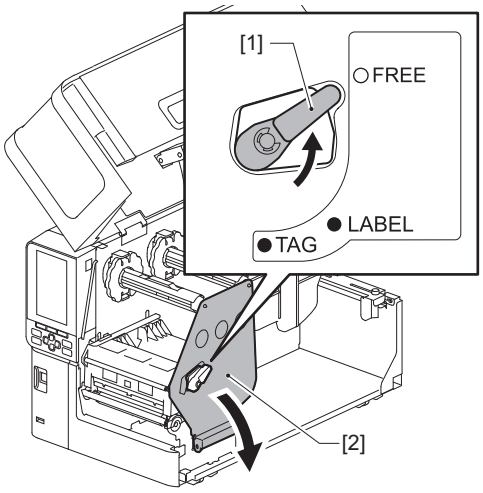
1 请向左完全打开顶盖[1]。



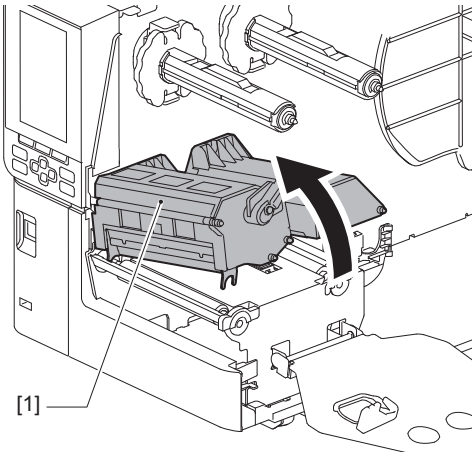
2 将打印头控制杆[1]转到“FREE”位置。然后，轻轻地将色带轴固定板[2]向下拉到右侧。

⚠小心

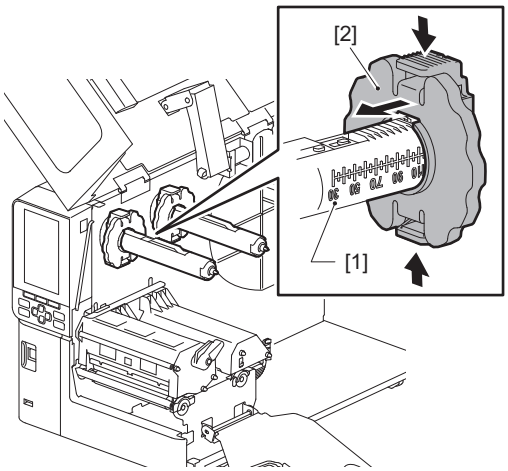
色带轴固定板可能会由于其自身的重量向下坠，造成伤害。请将您的手放在色带轴固定板上，慢慢向下拉。



3 抬起打印头块[1]。

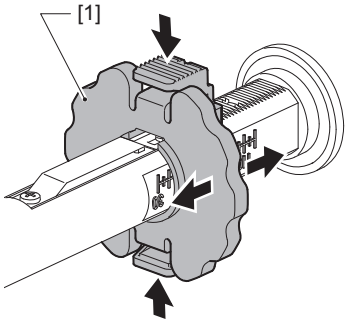


4 参考色带轴上的标尺[1]，调节色带限位块[2]，匹配安装色带的宽度。



注 意

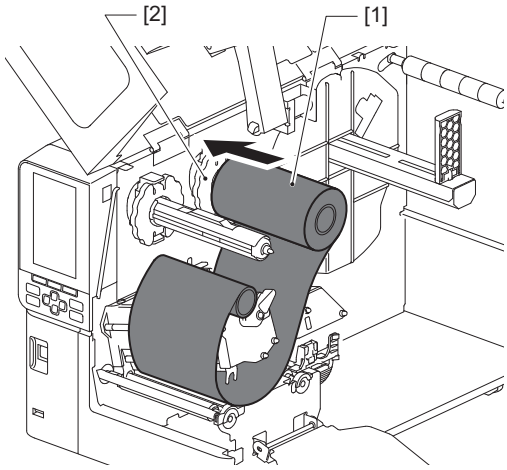
按住两个卡扣，同时移动色带限位块[1]。



提 示

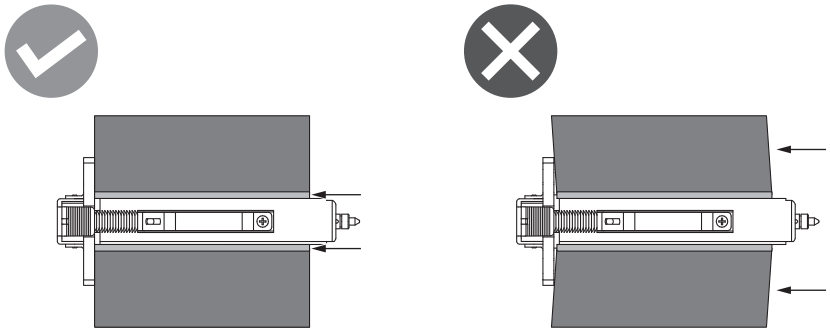
- 调节色带使其中心与纸张的中心对齐。
- 使用匹配纸张宽度的色带。

5 将色带[1]的未使用面插入后部的色带轴，然后滑动直到色带限位块[2]。



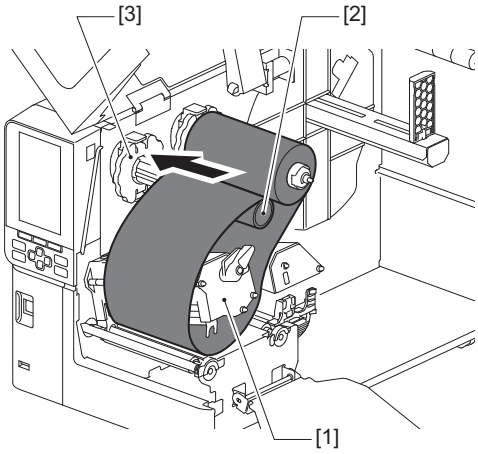
注 意

- 插入色带时，请按压其内芯。在色带面上施压会导致其对角移位，产生褶皱。



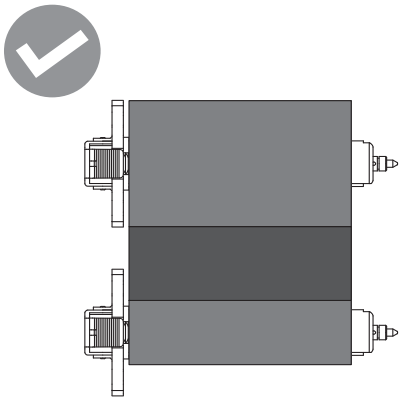
- 请务必在安装过程中牢牢抓住色带，它会轻易散开。

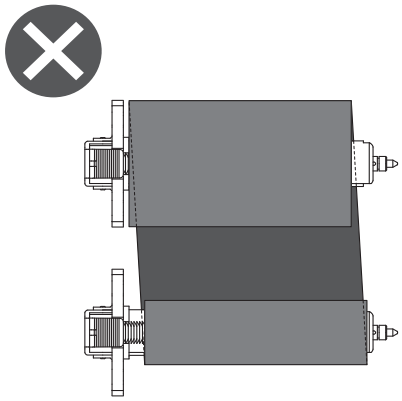
6 将色带穿过打印头块[1]下方。然后，将卷取侧的纸芯[2]插入前部的色带轴并滑动直到色带限位块[3]。



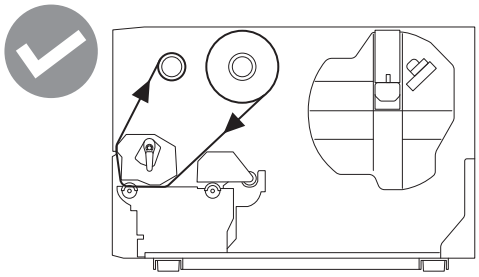
注 意

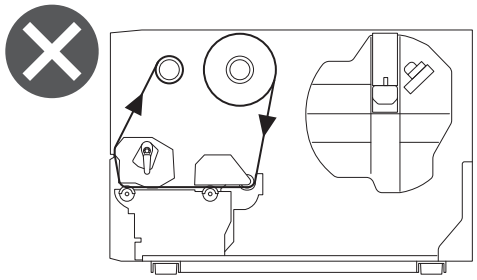
- 请对齐色带的未使用面和卷取面上的位置。对位不准可能会导致色带褶皱。



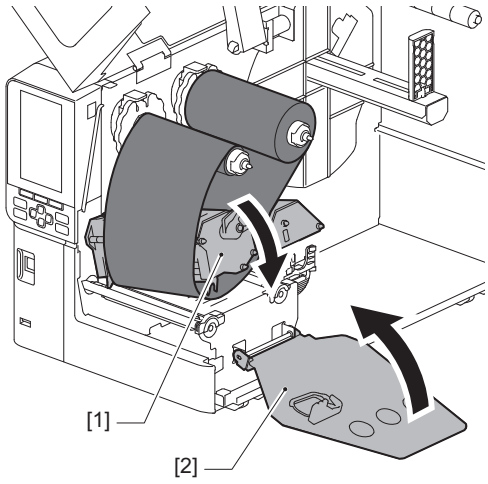


- 将色带通过正确的路径。

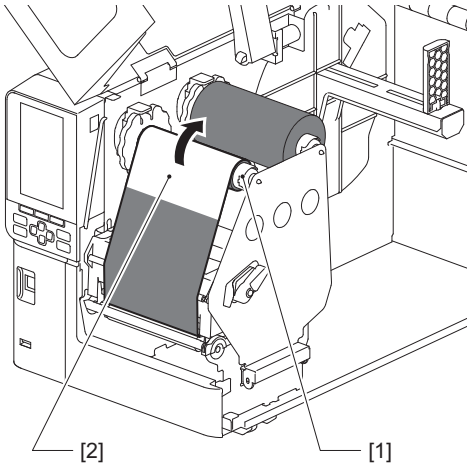




7 放下打印头块[1]并设置色带轴固定板[2]。



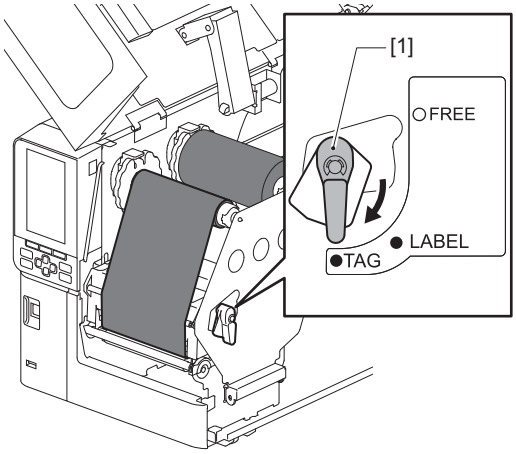
8 顺时针转动卷取侧的色带轴[1]，直到在色带上完全卷上色带的头部 （银色） [2]。



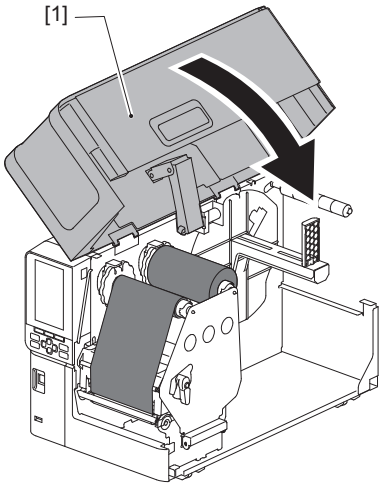
注 意

- 为了避免不良的打印质量，请从色带中移出松动或褶皱部分。请确保首先放下打印头块；否则，在调节色带的同时举起会导致断裂。
- 触碰过的色带部分会导致不良的打印质量。请向前推进色带，直到手指接触过的部分移出打印头块路径。

9 根据纸张类型，通过旋转打印头控制杆[1]到“LABEL”或“TAG”的位置，将打印头块锁定到位。



10 轻轻关上顶盖[1]。



调整纸张检测传感器的位置

打印机具备两种纸张检测传感器：检测标签之间空隙的透射传感器，以及识别纸张背面黑标的反射传感器。
如果传感器调整不正确，打印机可能不会送纸，显示 “ 卡纸 ****” 错误信息。请在您更改纸张类型或品质时，调整传感器灵敏度。
有关详细信息，请参阅 “Key Operation Specification （按键操作规范） ”。

⚠小心

- **请向左完全打开顶盖。**
  将其留在中间位置可能会导致其自行关闭，从而造成伤害。
- **打印过后，请勿触碰打印头或其周围区域。**
  这可能会导致灼伤。

■调整透射传感器的位置

1 **完全向左打开顶盖。**

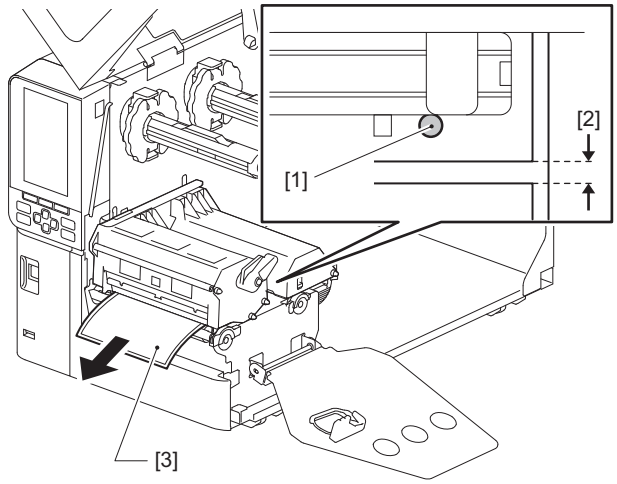
2 **转动打印头控制杆到“FREE”位置。然后，轻轻向下拉动色带轴固定板[2]到右侧。**
🕮 第37页 “装纸”

⚠小心

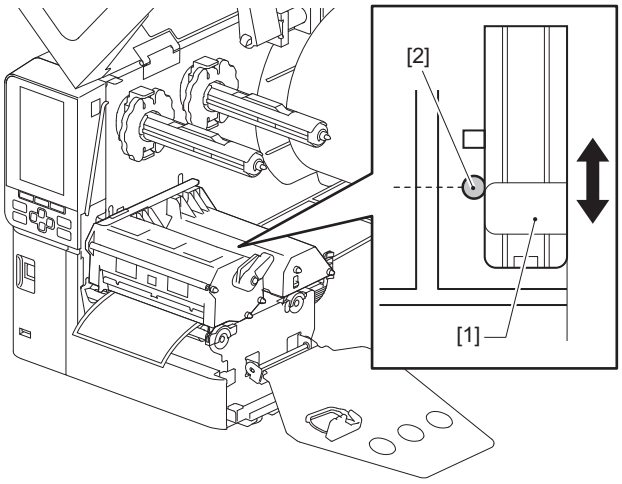
色带轴固定板可能会由于其自身的重量向下坠，造成伤害。请将您的手放在色带轴固定板上，慢慢向下拉。

3 **取出色带。**

4 **向前推动纸张[3]，直到您可在透射传感器的位置指示器(●) [1]前看见间隙[2]。**



5 **手动定位纸张传感器[1]，确保透射传感器的指示器(●) [2]精确对齐所需的间隙。**



■调整反射传感器的位置

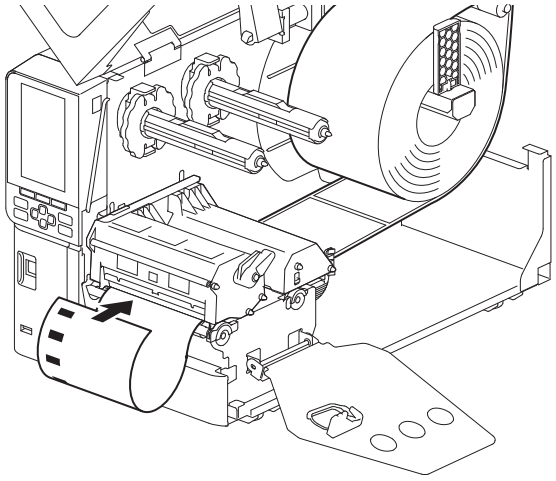
1 **完全向左打开顶盖。**

2 **转动打印头控制杆到“FREE”位置。然后，轻轻向下拉动色带轴固定板[2]到右侧。**
🕮 第37页 “装纸”

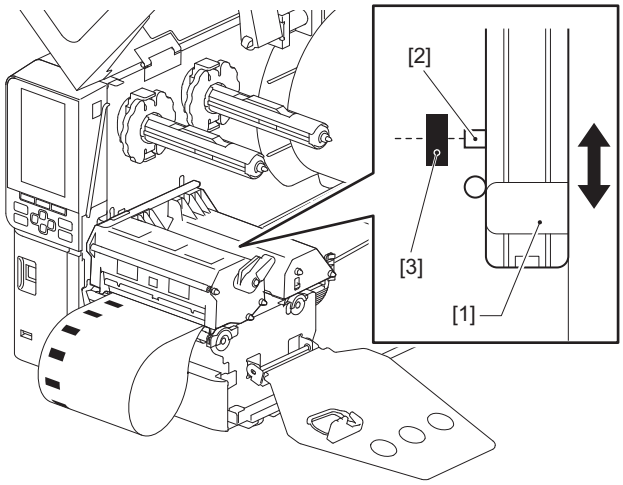
⚠小心
色带轴固定板可能会由于其自身的重量向下坠，造成伤害。请将您的手放在色带轴固定板上，慢慢向下拉。

3 **取出色带。**

4 **拉出纸张约50 cm （19.69"）并折叠，从而纸张背面的黑色标记向上。**



5 **手动移动纸张传感器[1]并将反射传感器[2]与黑色标记[3]的中心线对齐。**



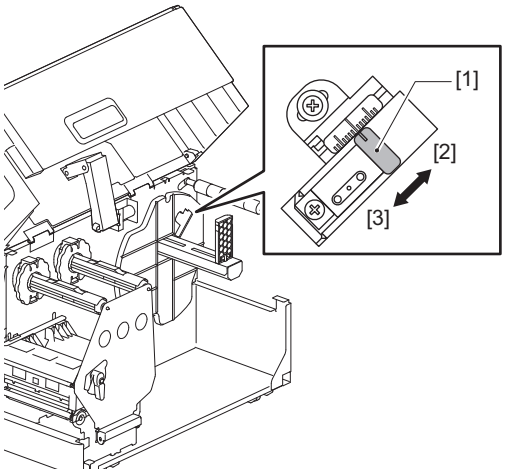
■调节纸张近末端传感器

关于使用内卷纸张切割或剥离发布，彩色液晶显示屏上会显示 （色带近末端 / 纸张近末端）图标，提醒您纸张快用完。

1 **完全向左打开顶盖。**

2 **如果卷纸设置在供应轴上，请取下。**

3 **滑动纸张近末端传感器上的调节开关[1]，调节检测水平。**
如果您想要更早地显示图标，向[2]侧滑动开关。如果您想要晚些显示图标，向[3]侧滑动开关。



提 示

纸张近末端检测可能仅在切割或剥离发行模式时对内卷纸有效。但是，由于不同卷纸内芯尺寸的轻微差别，可能达不到正确的近末端检测。

3

日常维护

清洁打印机 62
盖板 62
打印头 63
压印滚筒 65
纸张检测传感器 / 色带末端传感器 66
纸张近末端传感器 68
纸张外罩 69
切刀模块 （选项） 71
当您长时间不使用打印机时 71

清洁打印机

定期清洁打印机 （在每次更换纸张时）以确保始终可以获得清晰的打印件。
特别是打印头和压印滚筒很容易变脏。按照以下步骤清洁它们。

⚠ **警告**

请勿直接泼水或用含有大量水分的布清洁。
让水进入打印机内部可能会导致火灾和触电。

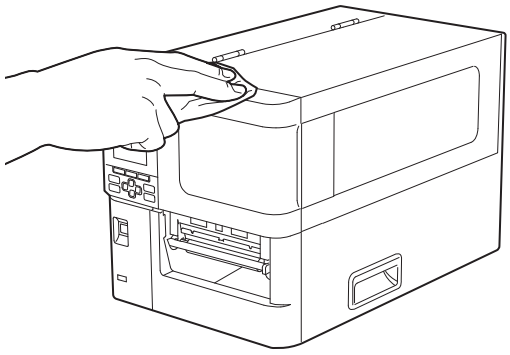
⚠ 小心

- **关闭主电源开关并拔出电源线。**
  带电清洁可能会导致火灾和触电。
- **请勿使用含有油漆稀释剂、汽油和易燃气体等的清洁剂清洁打印机。**
  这可能会引起火灾。
- **打印过后，请勿触碰打印头或其周围区域。**
  这可能会导致灼伤。

■盖板

1 关闭主电源开关并拔出电源线。

2 用干燥的软布擦去盖板上的污垢。
用蘸有少量水的软布擦拭明显的污垢。



注 意

切勿使用油漆稀释剂、汽油或其他化学品。使用它们可能会导致盖板变色和塑料部件破损。

■打印头

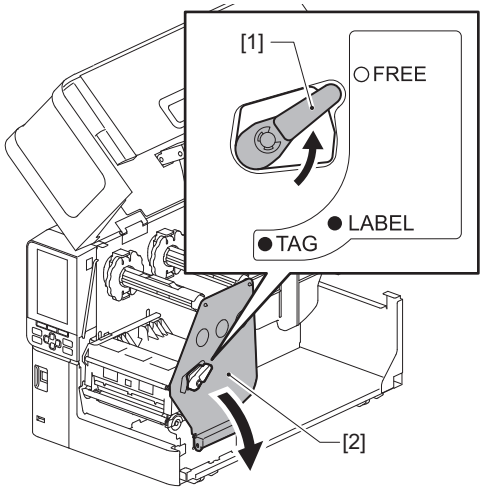
1 **关闭主电源开关并拔出电源线。**

2 **完全向左打开顶盖。**

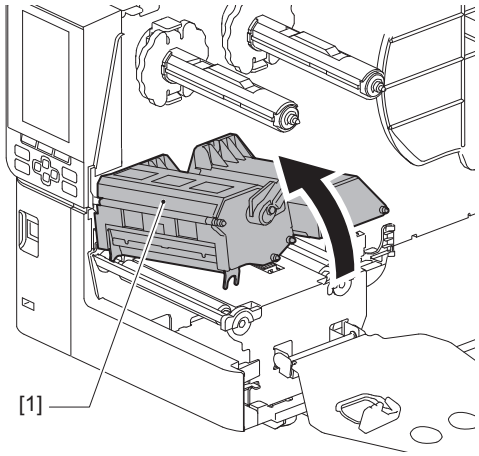
3 **将打印头控制杆[1]转到“FREE”位置。然后，轻轻地将色带轴固定板[2]向下拉到右侧。**

⚠小心

色带轴固定板可能会由于其自身的重量向下坠，造成伤害。请将您的手放在色带轴固定板上，慢慢向下拉。

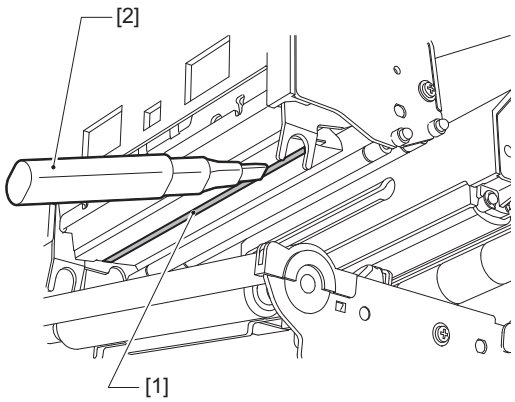


4 **抬起打印头块[1]并取出纸张或色带。**



5 清洁打印头 （阴影部分）。

使用打印头清洁笔[2]，市售棉签或含有少量无水乙醇的软布，清洁打印头加热部分[1]（阴影部分）。



提 示

从您的服务代表处订购单独出售的清洁笔头。

注 意

- 不要用尖锐的物体损坏打印头。这可能会导致打印失败和故障。
- 不要直接触摸打印头的加热部分。这可能会导致静电损坏和腐蚀。
- 切勿使用油漆稀释剂、汽油或其他化学品。这可能会导致打印失败和故障。

■压印滚筒

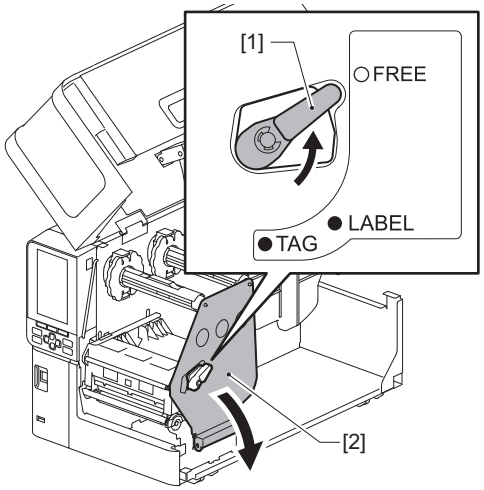
1 **关闭主电源开关并拔出电源线。**

2 **完全向左打开顶盖。**

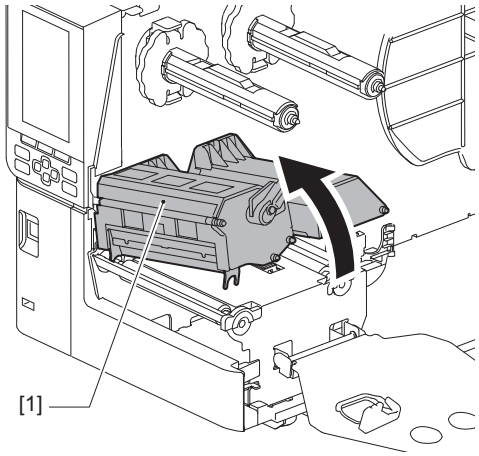
3 **将打印头控制杆[1]转到“FREE”位置。然后，轻轻地将色带轴固定板[2]向下拉到右侧。**

⚠小心

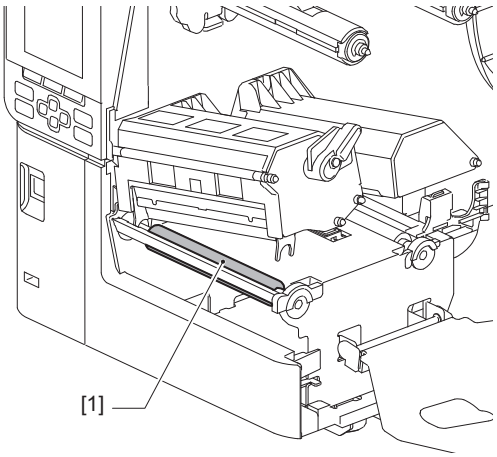
色带轴固定板可能会由于其自身的重量向下坠，造成伤害。请将您的手放在色带轴固定板上，慢慢向下拉。



4 **抬起打印头块[1]并取出纸张或色带。**



5 用含有少量无水酒精的软布擦去压印滚筒 [1] 上的污垢。
对每卷纸进行清洁。



注 意

- 不要用尖锐的物体损坏压印滚筒。这可能会导致打印失败和故障。
- 切勿使用油漆稀释剂、汽油或其他化学品。这可能会导致打印失败和故障。

■纸张检测传感器 / 色带末端传感器

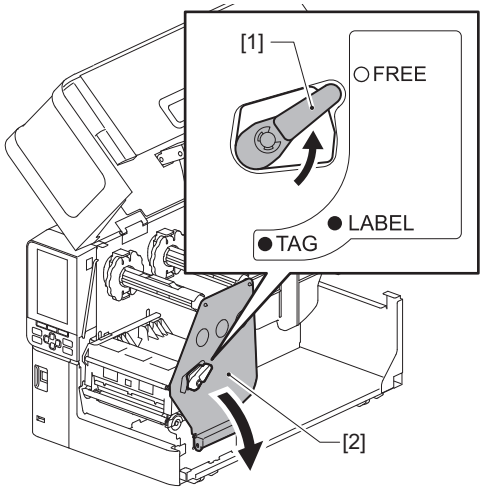
1 关闭主电源开关并拔出电源线。

2 完全向左打开顶盖。

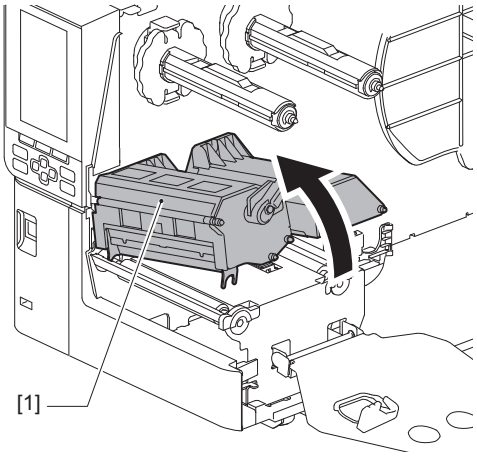
3 将打印头控制杆[1]转到“FREE”位置。然后，轻轻地将色带轴固定板[2]向下拉到右侧。

⚠小心

色带轴固定板可能会由于其自身的重量向下坠，造成伤害。请将您的手放在色带轴固定板上，慢慢向下拉。

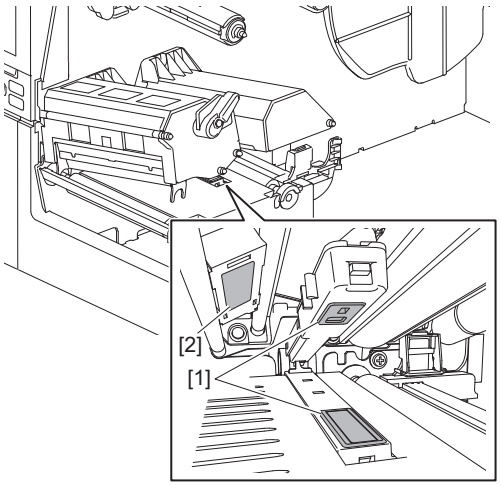


4 抬起打印头块[1]并取出纸张或色带。



5 请使用含有少量无水乙醇的软布或棉签，清洁纸张检测传感器[1]和色带末端传感器[2]。

用干燥的软布擦拭纸屑和灰尘。



注 意

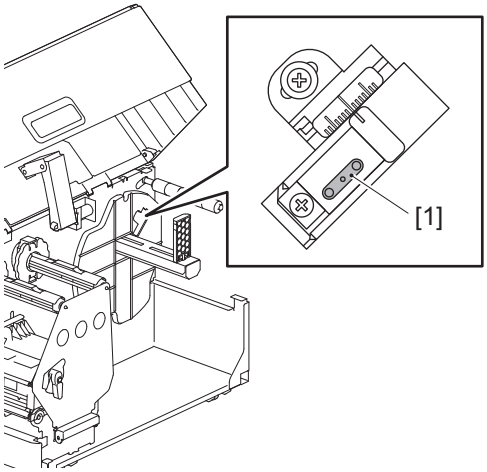
- 不要用尖锐的物体损坏传感器。这可能会导致打印失败和故障。
- 切勿使用油漆稀释剂、汽油或其他化学品。这可能会导致打印失败和故障。

■纸张近末端传感器

1 关闭主电源开关并拔出电源线。

2 完全向左打开顶盖。

3 请使用含有少量无水乙醇的软布或棉签，擦拭纸张近末端传感器[1]。
用干燥的软布擦拭纸屑和灰尘。



注 意

- 不要用尖锐的物体损坏传感器。这可能会导致打印失败和故障。
- 切勿使用油漆稀释剂、汽油或其他化学品。这可能会导致打印失败和故障。

■纸张外罩

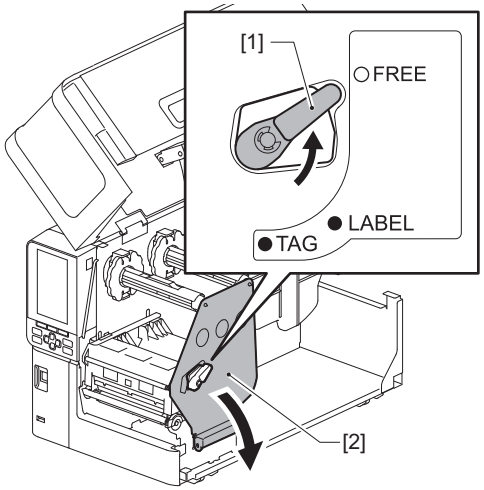
1 **关闭主电源开关并拔出电源线。**

2 **完全向左打开顶盖。**

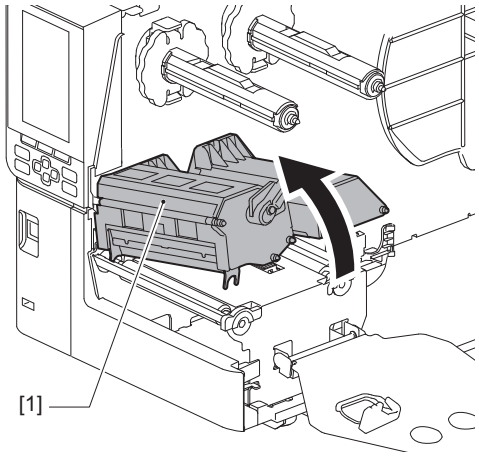
3 **将打印头控制杆[1]转到“FREE”位置。然后，轻轻地将色带轴固定板[2]向下拉到右侧。**

⚠小心

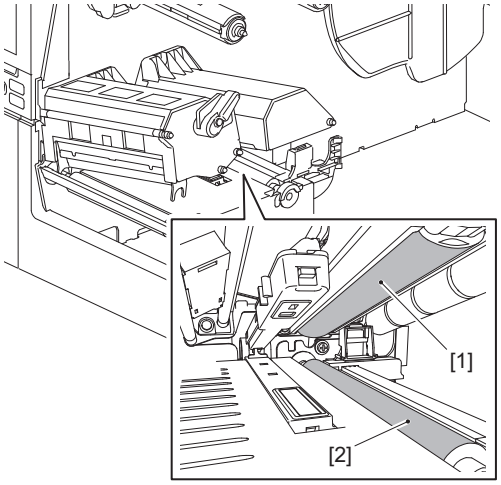
色带轴固定板可能会由于其自身的重量向下坠，造成伤害。请将您的手放在色带轴固定板上，慢慢向下拉。



4 **抬起打印头块[1]并取出纸张或色带。**

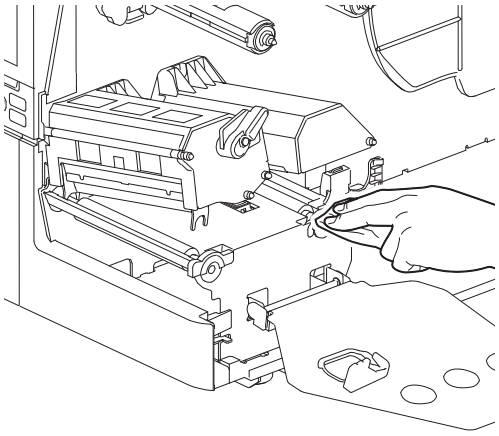


5 请使用含有少量无水乙醇的软布清洁夹纸辊[1]和送纸辊[2]。



6 用干燥的软布擦掉纸张外罩上的纸屑和灰尘。

如果无法去除污垢，请用软布蘸取用水稀释的中性清洁剂擦拭污垢。清洁后，用蘸水并拧干的布将中性清洁剂完全擦拭干净。
对每卷纸进行清洁。



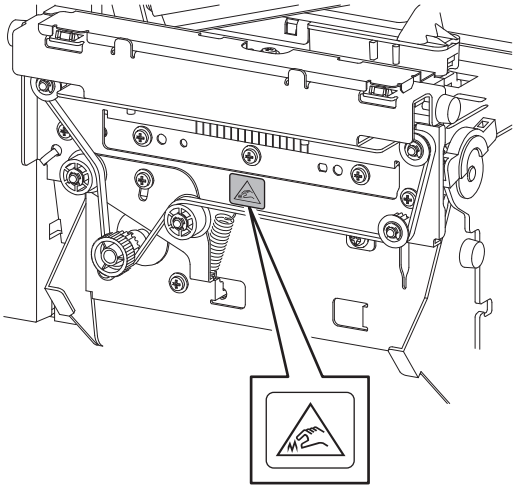
注 意

- 请避免用尖锐物体破坏夹纸辊或进纸辊，这可能导致打印错误和故障。
- 切勿使用稀释剂或汽油等化学品。这可能会使纸张外罩褪色和损坏。

■切刀模块 （选项）

⚠小心

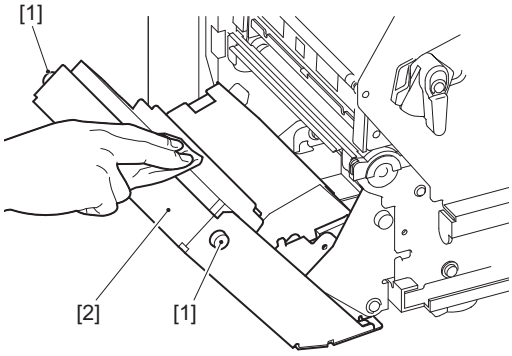
请勿触碰锋利的切刀片。
这可能会导致受伤。



1 **关闭主电源开关并拔出电源线。**

2 **完全向左打开顶盖。**

3 **松开螺丝[1]并打开切刀盖板[2]。**



4 **用柔软的干布擦拭纸屑和灰尘。**

■当您长时间不使用打印机时

如果长时间不使用打印机，请从打印头块上取下纸张，防止纸张变形。

4

故障排除

故障排除 74
错误消息 74
如果打印机运行不正常 79
如果纸张卡住 82
如果色带在中间被切断 85
如果色带卷变得混乱 86

故障排除

如果在使用过程中出现任何问题，请检查以下内容。
如果打印机未恢复正常，请关闭主电源，从电源插座中拔出电源线，然后咨询您的服务维修代表。

■错误消息

如果出现错误消息，请根据错误的详细信息采取措施。
分析出错原因并按 [重启] 键，清除错误。

显示	原因	措施
卡纸	纸张未正确装入。	正确装入纸张。 🕮 第36页 “装纸过程”
	传送过程中发生卡纸。	清除卡纸，重新装入纸张，然后按 [RESTART] （重启）按钮。 🕮 第82页 “如果纸张卡住”
	纸张未正确送入。	再次装入纸张并按 [RESTART] （重启）按钮以从中断处继续打印。 🕮 第36页 “装纸过程”
	装入了与程序中指定的尺寸不同的纸张。	装入指定尺寸的纸张并按 [RESTART] （重启）按钮。
	反射式传感器不检测黑色标记。	调整反射式传感器的位置。 🕮 第59页 “调整反射传感器的位置” 如果位置正确，请调节传感器水平或设置阀值。 有关详细信息，请参阅“Key Operation Specification （按键操作规范） ”。 如果发生问题，关闭电源并联系服务维修人员。
	透射式传感器不检测标签之间的透射。	调节传感器水平或设置阀值。 有关详细信息，请参阅“Key Operation Specification （按键操作规范） ”。 如果发生问题，关闭电源并联系服务维修人员。
	设置了不适合程序中指定的传感器类型的纸张。	装入适用于指定传感器的纸张并按下 [RESTART] （重启）按钮。
	装入了指定尺寸以外的纸张或不适合传感器的纸张，并操作了 [FEED] （送纸）按钮。	装入指定尺寸或适合传感器的纸张，然后按 [RESTART] （重启）按钮。
	在[自动校准]设置为[所有传感器]或[所有传感器+回退标签]时，使用带黑标和标签间隙的纸张执行自动纸张测量。	要使用带黑标标签间隙的纸张执行自动纸张测量，请将[自动校准]设置为[反射式传感器]或[反射式传感器+回退标签]。 有关详细信息，请参阅“Key Operation Specification （按键操作规范） ”。

显示	原因	措施
无打印纸	纸张用完了。	装入新纸张并按 [RESTART] （重启）按钮以从中断处继续打印。 🕮 第36页 “装纸过程”
	没有装入纸张。	正确装入纸张。 🕮 第36页 “装纸过程”
	纸张传感器的检测级别与纸张不匹配。	使用纸张调整传感器。 有关详细信息，请参阅“Key Operation Specification （按键操作规范） ”。
碳带错误	色带未正确加载。	正确加载色带。 🕮 第51页 “加载色带 （热转印法） ”
	色带有松弛。	顺时针转动卷取侧的色带轴，消除色带上的任何松动部分。 🕮 第51页 “加载色带 （热转印法） ”
	色带在中间被切断了。	将色带的切断部分粘贴在一起或用新的替换它。 🕮 第85页 “如果色带在中间被切断” 🕮 第51页 “加载色带 （热转印法） ”
	色带卡在里面。	再次加载色带并按 [RESTART] （重启）按钮继续打印它停止的地方。 🕮 第51页 “加载色带 （热转印法） ”
	色带驱动传感器有故障。	关闭电源并联系服务人员。
无碳带	色带已用完。	加载新色带。 🕮 第51页 “加载色带 （热转印法） ”
打印头开启	打印头块未固定。	根据纸张类型，通过旋转打印头控制板到“LABEL”或“TAG”的位置，设置色带轴固定板并固定打印头块。
打印头错误	打印头中发生断开连接错误。或者，打印头驱动程序发生错误。	关闭电源并联系服务维修人员。
打印头过热。	打印头的温度过高。	关闭电源，等待温度降低。 如果发生问题，关闭电源并联系服务维修人员。
通信错误	在 RS-232C 通信期间，发生了奇偶错误或帧错误。	确保连接的计算机端的通信设置与打印机端的通信设置相匹配。
内存写入错误。	写入注册存储器（USB 存储器或 CPU 板上的闪存）时发生错误。	关闭电源，然后再打开重试写入。 检查要注册的命令的详细信息。 如果发生问题，关闭电源并联系服务维修人员。
格式化错误 检查设定。	格式化注册存储器 （USB 存储器或 CPU 板上的闪存 ROM）时发生错误。	关闭电源，然后再打开重试格式化。 检查要注册的命令的详细信息。 如果发生问题，关闭电源并联系服务维修人员。

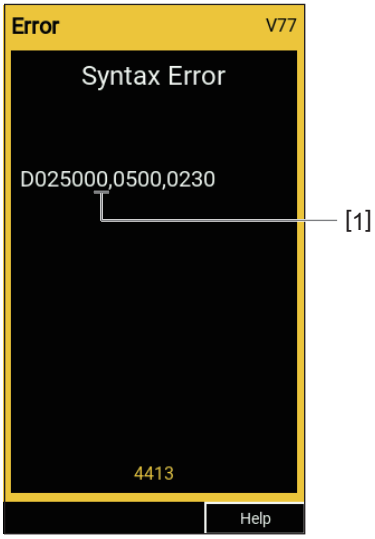
显示	原因	措施
内存已满	注册失败，因为注册存储器（USB 存储器或 CPU 板上的闪存）没有足够的可用空间。	关闭电源，然后再打开。 确认可用内存空间和要注册的数据大小。 如果发生问题，关闭电源并联系服务维修人员。
密码无效	连续 3次密码输入错误。	关闭电源，然后再打开。
电源故障	瞬间停电。	关闭电源，然后再打开。
切刀错误	切刀中发生卡纸。	取出卡住的纸张，重新装入纸张，然后按 [RESTART]（重启）按钮以从中断处继续打印。 🕮 第82页 “如果纸张卡住”
	切刀模块盖打开。	关紧切刀模块盖。
	由于切刀故障，切刀没有从原位移动。	联系服务人员。
剥离出错	剥离不正确。	采取以下措施。 • 更换介质，使用标签剥离更方便的介质。 • 启用预剥离功能。 • 降低打印速度设置。 • 如果衬纸松动，剥离力度会下降。当在复卷机上设置衬纸时，请确保其上紧。
	剥离发布过程中，打印或供纸结束时，标签未放置在剥离传感器上。	采取以下措施。 • 使用[切割/剥离位置调整]功能，打印或供纸结束时，将标签放置在剥离板上。 • 要确保传感器检测标签，请等到打印完全结束后再取下纸张。
回卷器已满	检测到复卷机部分容量满。	请从复卷机上取下标签和衬纸。
初始通信错误	内部串行接口中发生硬件错误。	关闭电源，然后再打开。
系统错误 ## (##: 2位数字)	执行了如下操作： • 从奇数地址取一条指令 • 从非字数据边界访问字数据 • 从非长字数据边界访问长字数据 • 在用户态访问逻辑空间中的 80000000H 到 FFFFFFFFH 区域 • 解码延迟槽内部/外部的未定义指令 • 在延迟槽中解码指令或重写	关闭电源，然后再打开。 如果发生问题，关闭电源并联系服务维修人员。
低电量	RTC （实时时钟）电池电压低。	关闭电源并联系服务人员。

显示	原因	措施
RFID配置错误	未配置RFID区域设置。	配置RFID区域设置。
语法错误	如果最多显示 42个字母数字字符，则发生命令错误。	关闭电源，然后再打开并再次发送正确的命令。 🕮 第78页 “命令错误”
RFID错误	无法与 RFID 模块通信。	按[重启]键，然后再次执行操作。 如果发生问题，关闭电源并联系服务维修人员。
RFID写入错误	写入 RFID 数据连续失败一定次数。	按 [RESTART]（重启）按钮将 RFID 数据写入下一个标签。 如果问题再次出现，请关闭电源并执行以下确认和调查。 • 核实打印机RFID天线与RFID标签之间的对齐量。如果标签定位在无法读取数据的位置，请使用发布软件的设置命令，在RFID发布前调整送纸量。 • 确认使用了 RFID 套件支持的 RFID 标签。 • 增加 RFID 写入重试次数/时间。 • 将 RFID写入重试位置微调值设置为 ±3 mm (0.12") 或更高并启用重试。 • 更换 RFID 标签。 如果即使在以上操作后，仍然出错，RFID模块可能有故障。请关闭电源并联系服务维修人员。
请插入U盘	需要插入USB存储器。	插入USB存储器。
其他错误信息	硬件或软件出现问题。	关闭电源，然后再打开。 如果发生问题，关闭电源并联系服务维修人员。

❑ 命令错误

如果计算机发送的命令出错，液晶显示屏上显示 42 个字节，以出错的命令代码开头。超出 42 个字节的 [LF]， [NUL] 和任何部分将不显示。

命令错误显示示例



1. 命令错误

提 示

显示命令错误时， 20H 至 7FH 和 A0H 至 DFH 以外的代码显示为“ ?”(3FH)。

■如果打印机运行不正常

故障现象	原因	措施
即使打开电源也不供电。	从打印机上断开电源线的连接。	将电源线牢牢插入交流电插座。 🕮 第21页 “连接电源线”
	电源插头已从电源插座上拔下。	将电源插头完全牢固地插入电源插座。 🕮 第21页 “连接电源线”
	发生停电或电源未供应至电源插座。	使用其他电器确认是否供电。如果没有供电，请咨询最近的电力公司。
	建筑物中的保险丝或断路器熔断。	检查保险丝和断路器。
纸张不传送。	纸张未正确装入。	正确装入纸张。 🕮 第36页 “装纸过程”
	未正确固定打印头块。	根据纸张类型，通过旋转打印头控制板到“LABEL”或“TAG”的位置，设置色带轴固定板并固定打印头块。 🕮 第36页 “装纸过程”
	通信电缆断开。	确认打印机端和计算机端的连接状态，并牢固连接通信电缆。 🕮 第23页 “连接到电脑”
	纸张检测传感器很脏。	清洁纸张检测传感器。 🕮 第66页 “纸张检测传感器/色带末端传感器”
	即使选择了热转印方式，也未加载色带。	加载色带。 🕮 第51页 “加载色带 （热转印法） ”
不打印纸张。	尽管选择了热敏方法，但未装入热敏纸张。	装入热敏纸张。 🕮 第36页 “装纸过程”
	纸张未正确装入。	正确装入纸张。 🕮 第36页 “装纸过程”
	色带未正确加载。	正确加载色带。 🕮 第51页 “加载色带 （热转印法） ”
	没有从计算机发送打印数据。	发送打印数据。

故障现象	原因	措施
打印模糊。	未使用东芝泰格公司认可的纸张。	使用东芝泰格公司认可的纸张。 🕮 第92页 “纸张”
	未使用东芝泰格公司认可的色带。	更换东芝泰给公司认可的色带。 🕮 第100页 “色带”
	打印头脏污。	清洁打印头。 🕮 第63页 “打印头”
	打印头压力不匹配使用的纸张。	旋转打印头控制杆到对应纸张类型的位置。 🕮 第36页 “装纸过程”
	打印头的浓度设置较低。	使用浓度微调参数将浓度设置调高。 有关详细信息，请参阅“Key Operation Specification （按键操作规范） ”。
	根据打印内容，打印速度过快。	如果以最大速度打印格线和反转字符时打印模糊不清，请降低打印速度。 有关详细信息，请参阅“Key Operation Specification （按键操作规范） ”。
	如果打印头块中遗留长时间未使用的纸张，打印头与压印板单元之间的压力可能会导致纸张变形。	如果长时间不使用打印机，请从打印机上取下纸张。
	由于长时间未使用打印机且打印头固定，台板发生变形。	如果有较长时间不使用打印机，请旋转打印头控制杆到“FREE”位置。
有断开的字母。	打印头脏污。	清洁打印头。 🕮 第63页 “打印头”
	打印头的加热部分断开。	关闭电源，从电源插座上拔下电源插头，并联系维修人员。
	当打印速度或打印浓度较高时，纸张粘在打印头上。	您可以通过适当更改打印条件来防止打印头粘附。 • 减少一次打印的点数。 • 将打印浓度微调为较低的值。 • 提高打印速度设置。
打印序列条形码 （梯形条形码）和二维码的扫描不良。	根据打印条件，打印质量可能下降，扫描也会不良。	您可通过适当改变打印情况来改善打印质量。 • 降低打印浓度。 • 降低打印速度设置。 • 增加单元大小 （模块大小）。
色带的碎片粘在纸张上。	当连续打印串行条形码等部分打印率较高的数据时，由于打印头中积聚的热量，色带碎屑会粘附在纸张上。	您可以通过适当更改打印条件来防止色带碎片粘附。 • 更改打印图案。 • 将打印浓度微调为较低的值。 • 降低打印速度设置。

故障现象	原因	措施
色带残留物粘附在标签之间的衬纸表面上。	由于衬纸上残留的粘合剂，色带残留物粘附在衬纸表面上，而不是标签的表面上。	这不是故障。继续使用打印机。
传送纸张后立即出现进纸错误。	如果打印头块中遗留长时间未使用的纸张，打印头与压印板单元之间的压力可能会导致纸张变形。	如果长时间不使用打印机，请从打印机上取下纸张。
标签未剥离。 （安装剥离模块时）	未使用东芝泰格公司认可的纸张。	使用东芝泰格公司认可的纸张。 🕮 第92页 “纸张”
	纸张未正确装入。	正确装入纸张。 🕮 第36页 “装纸过程”
纸张切割不整齐。（安装切刀模块时）	切刀刀片脏了。	关闭电源，从电源插座上拔下电源插头，并联系维修人员。
	刀片已过期。	关闭电源，从电源插座上拔下电源插头，并联系维修人员。
色带起皱了。	左侧或右侧有更多的打印数据。	打开顶盖，旋转打印头控制杆到 “FREE”，紧紧卷曲色带，消除松动或褶皱部分。稍候，重置打印头控制杆到初始位置。 🕮 第51页 “加载色带 （热转印法） ” 检查打印格式的设置，使左右两侧的打印数据量相等。
在打印操作期间，操作会暂时停止，然后恢复打印。	当连续高密度打印时，操作会暂时停止以保持打印机的性能。	这不是故障。继续使用打印机。
在打印操作期间，操作会停止几秒钟，然后恢复打印。	当打印头的温度超过指定值时，操作会暂时停止以保持打印机的性能。	这不是故障。继续使用打印机。
无线局域网连接失败。	有线局域网/无线局域网设置不正确。	确认设置是否正确。 有关详细信息，请参阅“Key Operation Specification （按键操作规范） ”。 如果问题仍然存在，请联系服务人员。
	无法连接到无线局域网接入点。	有关建立接入点的详细信息，请参阅所用无线局域网接入点的使用说明书。
打开电源后，立即发生无线局域网通信错误。	电源打开后，无线局域网通信立即不可用。	打开电源后，至少在 ONLINE （联机） 指示灯打开 10 秒后再开始通信。

■如果纸张卡住

如果纸张卡在打印机内部，请按照以下步骤清除卡纸。

⚠ 警告

关闭主电源开关并拔出电源线。
带电清洁可能会导致火灾和触电。

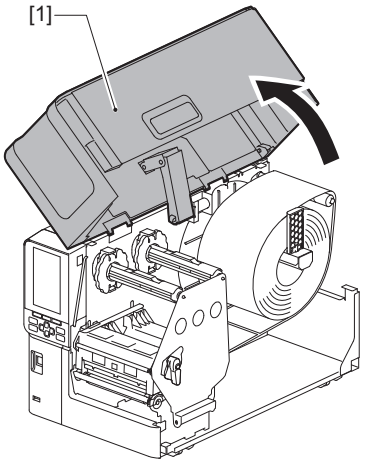
⚠小心

- **请向左完全打开顶盖。**
  将其留在中间位置可能会导致其自行关闭，从而造成伤害。
- **打印过后，请勿触碰打印头或其周围区域。**
  这可能会导致灼伤。

注 意

- 不要用尖锐的物体损坏打印头或压印滚筒。这可能会导致打印失败和故障。
- 不要直接触摸打印头的加热部分。这可能会对打印头造成静电损坏。

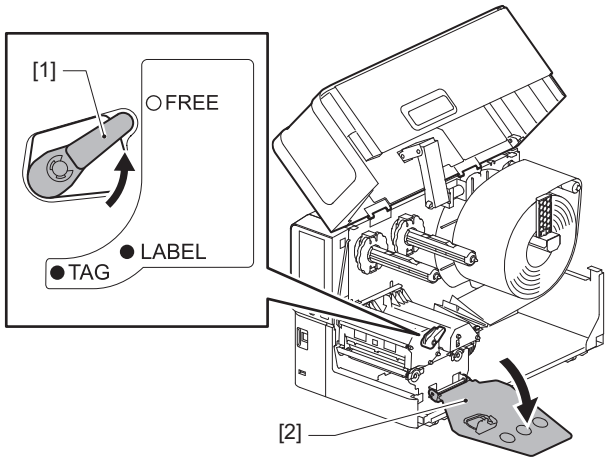
1 请向左完全打开顶盖[1]。



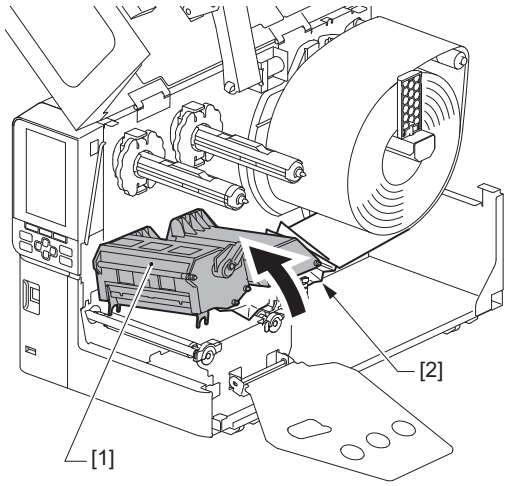
2 将打印头控制杆[1]转到“FREE”位置。然后，轻轻地将色带轴固定板[2]向下拉到右侧。

⚠小心

色带轴固定板可能会由于其自身的重量向下坠，造成伤害。请将您的手放在色带轴固定板上，慢慢向下拉。



3 抬起打印头块[1]，清除卡住的纸张[2]。



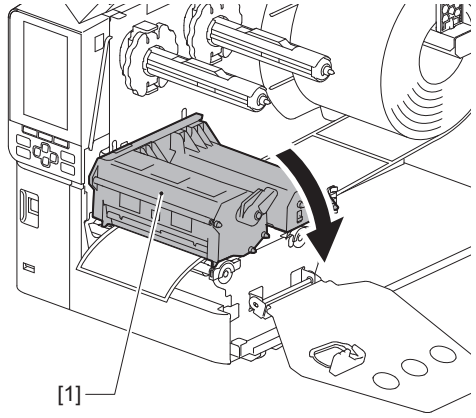
4 再次正确加载纸张。

🕮 第36页 “装纸过程”

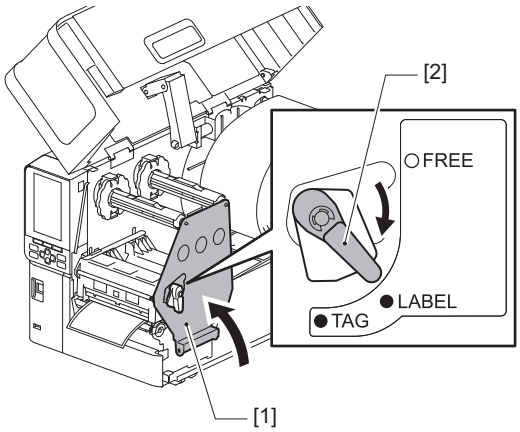
如果您取出了色带，请再次加载。

🕮 第51页 “加载色带 （热转印法） ”

5 **放下打印头块[1]。**



6 **根据您使用的纸张，安装色带轴固定板[1]，然后转动打印头控制杆[2]到“LABEL”或“TAG”的位置，固定打印头块。**



7 **轻轻关上顶盖。**

8 **打开电源恢复打印。**

📖 第33页 “打开打印机”

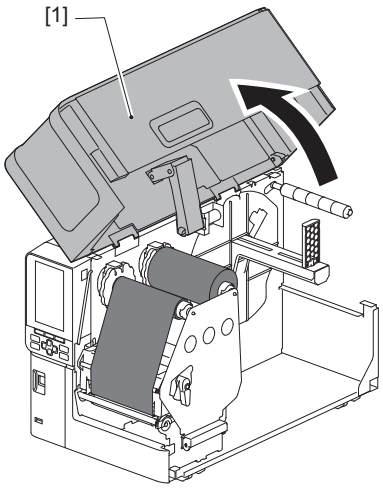
■如果色带在中间被切断

如果色带在中间被切断，请按照以下步骤进行修复。（临时措施）
如果您有新的色带，请更换。
🕮 第 51 页 “ 加载色带 （热转印法） ”

⚠小心

- **请向左完全打开顶盖。**
  将其留在中间位置可能会导致其自行关闭，从而造成伤害。
- **打印过后，请勿触碰打印头或其周围区域。**
  这可能会导致灼伤。

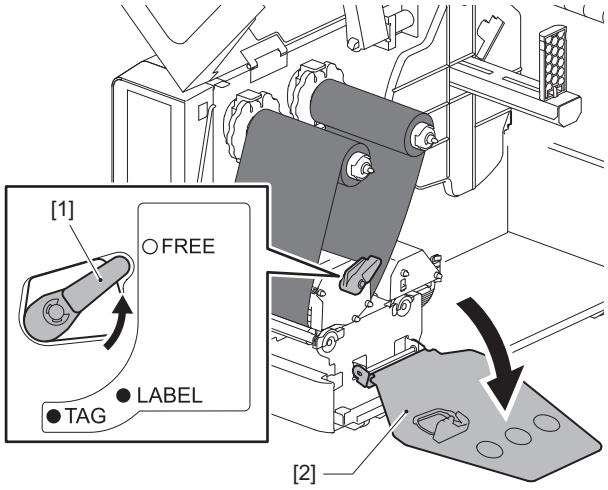
1 请向左完全打开顶盖[1]。



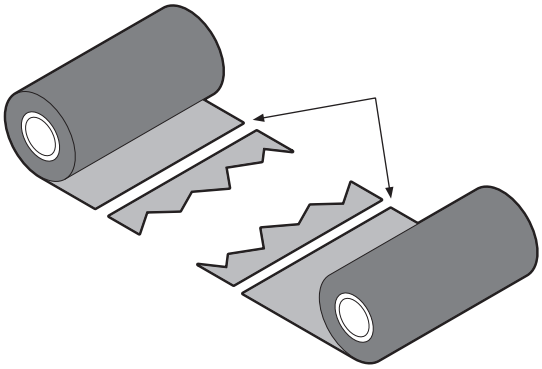
2 将打印头控制杆[1]转到“FREE”位置。然后，轻轻地将色带轴固定板[2]向下拉到右侧。

⚠小心

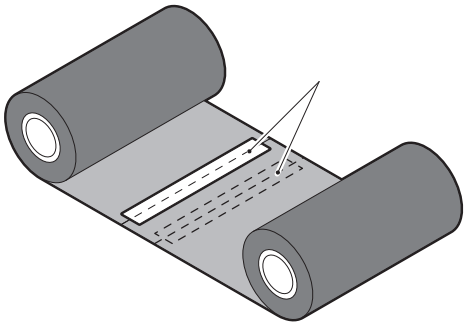
色带轴固定板可能会由于其自身的重量向下坠，造成伤害。请将您的手放在色带轴固定板上，慢慢向下拉。



3 **把切下来的部分整齐地剪下来。**



4 **将一部分重叠在另一部分上，将它们水平对齐，然后用玻璃纸胶带牢固地固定覆盖层。**



5 **在卷取 （使用过的色带）侧辊周围绕两圈或三圈色带。**

6 **再次正确加载色带。**

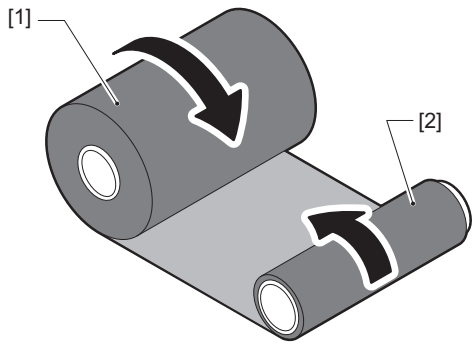
🕮 第51页 “加载色带 （热转印法） ”

■如果色带卷变得混乱

如果由于色带存储条件差或色带在装载时掉落而导致色带缠绕紊乱，请按照以下步骤重新缠绕色带。（临时措施）
如果您有新的色带，请更换。

🕮 第 51 页 “ 加载色带 （热转印法） ”

1 **此步骤需要两个人。一个人拿着供给侧 （未使用的）色带卷 [1]，另一个人拿着卷取侧 （使用过的）色带卷 [2]。缠绕色带，水平对齐，同时保持色带绷紧。**



注 意

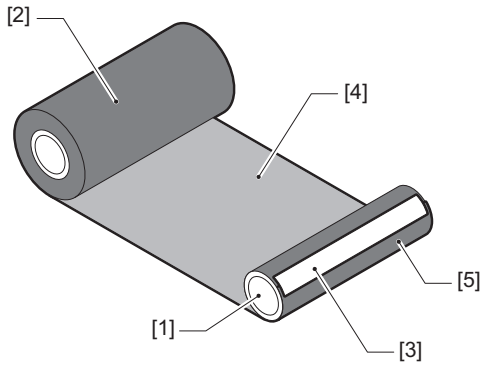
不要用力拉色带。过度拉动它可能会切断色带。

2 如果色带不能正确卷绕，请切断用过的色带卷。

从卷取侧芯中取出用过的色带卷。

3 使用玻璃纸胶带 [3] 将供给侧 （未使用） 色带 [2] 牢固地连接到卷取侧芯 [1]。

色带有背面 [4] 和正面 （墨水面） [5]。小心加载。



注 意

安装色带，使其垂直于卷取侧芯 [1]。
对角安装会导致色带起皱。

4 绕卷取侧芯绕两圈或三圈色带。

5 再次正确加载色带。

📖 第51页 “加载色带 （热转印法） ”

5

附录

规格 90
打印机 90
纸张 92
RFID 标签 97
色带 100
使用选项的注意事项 101

规格

■打印机

项目		说明
机型		BX410T-GS02-CN-S, BX410T-GS06-CN-S, BX410T-TS02-CN-S, BX410T-TS06-CN-S
电源		AC100–240 V, 50/60 Hz
功率消耗		打印时：140 W （打印率20%，斜线打印格式） 待机时：9 W
工作温度范围		5 至 40 °C （41 至 104 °F）
工作湿度范围		25 至 85% （无冷凝）
打印方法		热转印 （色带转印） /热敏 （热直接着色）
分辨率		BX410T-GS02-CN-S, BX410T-GS06-CN-S: 8 dots/mm (203 dpi) BX410T-TS02-CN-S, BX410T-TS06-CN-S: 12 dots/mm (305 dpi) （打印头更换允许分辨率在203 dpi与305 dpi之间进行切换。）
打印速度 *1	203 dpi	批量/切割输出：76.2 mm (3")/sec.， 152.4 mm (6")/sec.， 254.0 mm (10")/sec.， 304.8 mm (12")/sec.， 355.6 mm (14")/sec. 使用旋转切刀时：76.2 mm (3")/sec.， 152.4 mm (6")/sec. 剥离发布：76.2 mm (3")/sec.， 152.4 mm (6")/sec.， 254.0 mm (10")/sec.
	305 dpi	批量/切割输出：76.2mm (3")/sec.， 127 mm (5")/sec.， 203.2 mm (8")/sec.， 254.0 mm (10")/sec.， 304.8 mm (12")/sec.， 355.6 mm (14")/sec. 使用旋转切刀时：76.2 mm (3")/sec.， 127 mm (5")/sec.， 203.2 mm (8")/sec. 剥离发布：76.2 mm (3")/sec.， 127 mm (5")/sec.， 203.2 mm (8")/sec.
纸张模式		批量/切割 （可选） /剥离输出 （可选）
彩色液晶显示屏		272 x 480点彩色液晶显示屏
显示语言		英语、德语、法语、荷兰语、西班牙语、日语、意大利语、葡萄牙语、简体中文 （默认）、韩语、土耳其语、波兰语、俄语、捷克语
有效打印宽度		高达 104 mm (4.1")
字符	字母数字/假名	Times Roman、 Helvetica、 Presentation、 Letter Gothic、 Prestige Elite、 Courier、 OCR-A、 OCR-B、 Gothic 725 Black
	汉字	16x16、24x24、32x32、48x48 (Kaku Gothic) 24x24、32x32 (Mincho)
	外部字符	16x16、 24x24、 32x32、 48x48点：各1种、一刀切：40种
	其他	轮廓字体 （字母数字）：5 种、价格字体：3 种、 NotoSansFont
条形码		JAN8/13、EAN8/13、EAN8/13 add on2&5、UPC-A/E、UPC-A/E add on 2&5、 Interleaved 2 of 5、 NW-7、 CODE39/93*2/128*2、 EAN128、 MSI、Industrial 2 of 5、RM4SCC、KIX code、GS1 Databar、USPS智能邮件条码、Customer Bar Code、POSTNET、NEC 的 MATRIX 2 of 5
二维码		QR code、 Micro QR code、 PDF417、 MaxiCode、 DataMatrix、 MicroPDF417、 GS1 DataMatrix、 GS1 QR code、 Aztec 代码、 CP 代码

项目	说明
界面	USB 端口 x1 （符合高速 2.0 标准的端口） 局域网端口 x1 （10BASE-T/100BASE-TX/1000BASE-T兼容） USB 主机 x1 (高速 USB V2.0 兼容端口) 蓝牙 x1 （可选：BX700-WLBT-QM-S）（V2.1+EDR / V5.2） 无线局域网 x1 （可选：BX700-WLBT-QM-S）（IEEE802.11a/b/g/n/ac/ax兼容） RS-232C x1 （可选：B-EX700-RS-QM-R） 扩展输入/输出 x1 （可选：BX700-IO-QM-S）
尺寸 （宽 x 深 x 高）	278.0 mm x 460.0 mm x 310.0 mm (10.95" x 18.11" x 12.20")
重量	约17.0 kg (37.5 lb)
可选项 （另售）	盘式切刀模块 （BX204-QM-S） 旋转切刀模块 (BX204-R-QM-S) 剥离模块 (BX904-H-QM-S) 色带保存套件 （BX904-R-QM-S） 实时时钟 （BX704-RTC-QM-S） 外部纸张导板模块 (BX904-FF-QM-S) 无线通信模块 （BX700-WLBT-QM-S） 串行接口板 (BV700-RS-QM-R) 扩展输入/输出板 (BX700-IO-QM-S) UHF RFID套件 （BX704-RFID-U4-US-S/EU-S/AU-S/IN-S）*3 HF RFID套件 （BX704-RFID-H3-QM-S）*3 203 dpi打印头 （BX704-TPHE2-QM-S） 305 dpi打印头 （BX704-TPHE3-QM-S） 窄幅台板 (B-EX904-PK-QM-R)

*1 根据使用的耗材组合，打印速度可能会受到限制。
*2 打印 CODE93 或 CODE128 序列条形码时，请将其放在距离打印起始位置至少 10 mm 的位置上。否则，可能会导致扫描不良。
*3 GS06/TS06 型号标配 UHF RFID 模块。此选项不使用。

提 示

打印机的规格将来如有更改，恕不另行通知。

■纸张

纸张包括热直接着色类型的标签、标签和收据。
使用东芝泰格公司认可的纸张。
有关订购和准备纸张的详细信息，请联系您的服务代表。

BX410T-GS02-CN-S, BX410T-GS06-CN-S

单位：mm （英寸）

<table>
<tr><th colspan="2" rowspan="3">项目</th><th rowspan="3">批量输出</th><th rowspan="3">剥离输出 *1</th><th colspan="3">切割输出</th></tr>
<tr><th rowspan="2">盘式切刀</th><th colspan="2">旋转切刀 *2</th></tr>
<tr><th colspan="2">平视</th></tr>
<tr><th></th><th></th><th></th><th></th><th>否</th><th>是</th></tr>
<tr><td rowspan="3">纸张长度（间距）</td><td rowspan="2">标签</td><td rowspan="2">10.0 - 1500.0
(0.39 - 59.1)</td><td rowspan="2">17.0 - 1500.0
(0.67 - 59.1)</td><td rowspan="2">26.0 - 1500.0
(1.02 - 59.1)</td><td>3 ips:
87.0 - 1500.0
(3.43 - 59.1)</td><td rowspan="2">38.0 - 1500.0
(1.50 - 59.1)</td></tr>
<tr><td>6 ips：
99.0 - 1500.0
(3.9 - 59.1)</td></tr>
<tr><td>标签纸</td><td>10.0 - 1500.0
(0.39 - 59.1)</td><td>-</td><td>25.0 - 1500.0
(0.98 - 59.1)</td><td colspan="2">3 ips， 6 ips
30.0 - 1500.0
(1.18 - 59.1)</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="2">标签长度</td><td rowspan="2">8.0 - 1498.0
(0.31 - 59.0)</td><td rowspan="2">15.0 - 1498.0
(0.59 - 59.0)</td><td rowspan="2">23.0 - 1494.0
(0.91 - 58.82)</td><td>3 ips:
81.0 - 1494.0
(3.19 - 58.82)</td><td rowspan="2">25.0 - 1494.0
(0.98 - 58.82)</td></tr>
<tr><td>6 ips：
93.0 - 1494.0
(3.66 - 58.82)</td></tr>
<tr><td rowspan="2">衬纸宽度（标签宽度）</td><td>直热</td><td>30.0 - 120.0
(1.18 - 4.72)</td><td>50.0 - 120.0
(1.97 - 4.72)</td><td colspan="3">30.0 - 120.0
(1.18 - 4.72)</td></tr>
<tr><td>转印</td><td>30.0 - 107.0
(1.18 - 4.21)</td><td>50.0 - 107.0
(1.97 - 4.21)</td><td colspan="3">30.0 - 107.0
(1.18 - 4.21)</td></tr>
<tr><td rowspan="2">标签宽度</td><td>直热</td><td colspan="3">22.0 - 117.0
(0.87 - 4.61)</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>转印</td><td colspan="3">22.0 - 104.0
(0.87 - 4.09)</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td colspan="2">间隙长度</td><td colspan="2">2.0 - 20.0
(0.08 - 0.79)</td><td>3.0 - 20.0
(0.12 - 0.79)</td><td colspan="2">6.0 - 20.0
(0.24 - 0.79)</td></tr>
<tr><td colspan="2">黑标长度</td><td colspan="3">2.0 - 10.0
(0.08 - 0.39)</td><td colspan="2"></td></tr>
</table>

<table>
<tr><th colspan="2" rowspan="3">项目</th><th rowspan="3">批量输出</th><th rowspan="3">剥离输出 *1</th><th colspan="3">切割输出</th></tr>
<tr><th rowspan="2">盘式切刀</th><th colspan="2">旋转切刀 *2</th></tr>
<tr><th colspan="2">平视</th></tr>
<tr><th colspan="2"></th><th></th><th></th><th></th><th>否</th><th>是</th></tr>
<tr><td colspan="2">有效打印宽度</td><td colspan="5">104.0
(4.09)</td></tr>
<tr><td rowspan="3">有效打印长度</td><td rowspan="2">标签</td><td rowspan="2">6.0 - 1496.0
(0.24 - 58.9)</td><td rowspan="2">21.4 - 1496.0
(0.84 - 58.9)</td><td rowspan="2">21.4 - 1492.0
(0.84 - 58.74)</td><td>3 ips:
79.0 - 1492.0
(3.11 - 58.74)</td><td rowspan="2">23.0 - 1492.0
(0.91 - 58.74)</td></tr>
<tr><td>6 ips：
91.0 - 1492.0
(3.58 - 58.74)</td></tr>
<tr><td>标签纸</td><td>8.0 - 1498.0
(0.31 - 59.0)</td><td>-</td><td>21.4 - 1498.0
(0.84 - 59.0)</td><td colspan="2">3 ips， 6 ips
28.0 - 1498.0
(1.10 - 59.0)</td></tr>
<tr><td colspan="2">慢速上升/下降部分的非打印区域</td><td colspan="5">慢速上升:1.0(0.04)
慢速下降:1.0(0.04) (仅在14 ips时为1.5 (0.06))</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="2">厚度</td><td rowspan="2">0.13 - 0.17
(0.005 - 0.007)</td><td rowspan="2">0.13 - 0.17
(0.005 - 0.007)</td><td rowspan="2">0.13 - 0.17
(0.005 - 0.007)</td><td colspan="2">0.13 - 0.17
(0.005 - 0.007)</td></tr>
<tr><td colspan="2">(30 - 50 mm (1.18" - 1.97") 宽)
0.13 - 0.263
(0.005 - 0.01)</td></tr>
<tr><td colspan="2">即时发布的最大有效打印长度</td><td colspan="5">749.0
(29.5)</td></tr>
<tr><td colspan="2">最大外辊直径</td><td colspan="5">Ø200mm (7.87")</td></tr>
<tr><td colspan="2">芯内径</td><td colspan="5">Ø76.2±0.3 mm (3.0±0.01")</td></tr>
<tr><td colspan="2">滚动方向</td><td colspan="5">内卷 （标准） /外卷</td></tr>
</table>

*1 如果指定了 12 ips 或以上，纸张将按照 10 ips 发布。
*2 如果指定了 10 ips 或以上，纸张将按照 6 ips 发布。

BX410T-TS02-CN-S, BX410T-TS06-CN-S

单位：mm （英寸）

<table>
<tr><th colspan="2" rowspan="3">项目</th><th rowspan="3">批量输出</th><th rowspan="3">剥离输出 *1</th><th colspan="3">切割输出</th></tr>
<tr><th rowspan="2">盘式切刀</th><th colspan="2">旋转切刀 *1</th></tr>
<tr><th colspan="2">平视</th></tr>
<tr><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th>否</th><th>是</th></tr>
<tr><td rowspan="4">纸张长度（间距）</td><td rowspan="3">标签</td><td rowspan="3">10.0 - 1500.0
(0.39 - 59.1)</td><td rowspan="3">17.0 - 1500.0
(0.67 - 59.1)</td><td rowspan="3">26.0 - 1500.0
(1.02 - 59.1)</td><td>3 ips:
87.0 - 1500.0
(3.43 - 59.1)</td><td rowspan="3">38.0 - 1500.0
(1.50 - 59.1)</td></tr>
<tr><td>5 ips：
102.0 - 1500.0
(4.02 - 59.1)</td></tr>
<tr><td>8 ips:
113.0 - 1500.0
(4.45 - 59.1)</td></tr>
<tr><td>标签纸</td><td>10.0 - 1500.0
(0.39 - 59.1)</td><td>-</td><td>25.0 - 1500.0
(0.98 - 59.1)</td><td colspan="2">3 ips， 5 ips
30.0 - 1500.0
(1.18 - 59.1)</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="3">标签长度</td><td rowspan="3">6.0 - 1498.0
(0.24 - 59.0)</td><td rowspan="3">15.0 - 1498.0
(0.59 - 59.0)</td><td rowspan="3">23.0 - 1494.0
(0.91 - 58.82)</td><td>3 ips:
81.0 - 1494.0
(3.19 - 58.82)</td><td rowspan="3">25.0 - 1494.0
(0.98 - 58.82)</td></tr>
<tr><td>5 ips：
89.0 - 1494.0
(3.50 - 58.82)</td></tr>
<tr><td>8 ips:
100.0 - 1494.0
(3.94 - 58.82)</td></tr>
<tr><td rowspan="2">衬纸宽度（标签宽度）</td><td>直热</td><td>30.0 - 120.0
(1.18 - 4.72)</td><td>50.0 - 120.0
(1.97 - 4.72)</td><td colspan="3">30.0 - 120.0
(1.18 - 4.72)</td></tr>
<tr><td>转印</td><td>30.0 - 107.0
(1.18 - 4.21)</td><td>50.0 - 107.0
(1.97 - 4.21)</td><td colspan="3">30.0 - 107.0
(1.18 - 4.21)</td></tr>
<tr><td rowspan="2">标签宽度</td><td>直热</td><td colspan="4">22.0 - 117.0
(0.87 - 4.61)</td></tr>
<tr><td>转印</td><td colspan="4">22.0 - 104.0
(0.87 - 4.09)</td></tr>
<tr><td colspan="2">间隙长度</td><td colspan="2">2.0 - 20.0
(0.08 - 0.79)</td><td>3.0 - 20.0
(0.12 - 0.79)</td><td colspan="2">6.0 - 20.0
(0.24 - 0.79)</td></tr>
</table>

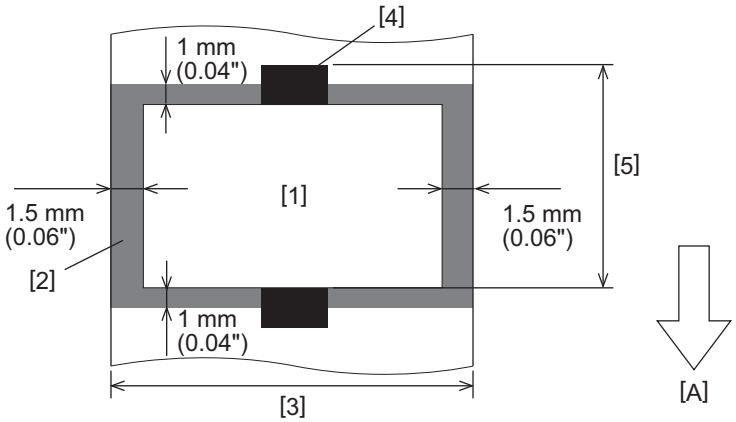
<table>
<tr><th colspan="2" rowspan="4">项目</th><th rowspan="4">批量输出</th><th rowspan="4">剥离输出 *1</th><th colspan="3">切割输出</th></tr>
<tr><th rowspan="3">盘式切刀</th><th colspan="2">旋转切刀 *1</th></tr>
<tr><th colspan="2">平视</th></tr>
<tr><th>否</th><th>是</th></tr>
<tr><td colspan="2">黑标长度</td><td colspan="5">2.0 - 10.0
(0.08 - 0.39)</td></tr>
<tr><td colspan="2">有效打印宽度</td><td colspan="5">104.0
(4.09)</td></tr>
<tr><td rowspan="4">有效打印长度</td><td rowspan="3">标签</td><td rowspan="3">6.0 - 1496.0
(0.24 - 58.9)</td><td rowspan="3">21.4 - 1496.0
(0.84 - 58.9)</td><td rowspan="3">21.4 - 1492.0
(0.84 - 58.74)</td><td>3 ips:
79.0 - 1492.0
(3.11 - 58.74)</td><td rowspan="3">23.0 - 1492.0
(0.91 - 58.74)</td></tr>
<tr><td>5 ips：
87.0 - 1492.0
(3.43 - 58.74)</td></tr>
<tr><td>8 ips:
98.0 - 1492.0
(3.86 - 58.74)</td></tr>
<tr><td>标签纸</td><td>8.0 - 1498.0
(0.31 - 59.0)</td><td>-</td><td>21.4 - 1498.0
(0.84 - 59.0)</td><td colspan="2">3 ips， 5 ips
28.0 - 1498.0
(1.10 - 59.0)</td></tr>
<tr><td colspan="2">慢速上升/下降部分的非打印区域</td><td colspan="5">慢速上升:1.0(0.04)
慢速下降:1.0(0.04) (仅在14 ips时为1.5 (0.06))</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="2">厚度</td><td rowspan="2">0.13 - 0.17
(0.005 - 0.007)</td><td rowspan="2">0.13 - 0.17
(0.005 - 0.007)</td><td rowspan="2">0.13 - 0.17
(0.005 - 0.007)</td><td colspan="2">0.13 - 0.17
(0.005 - 0.007)</td></tr>
<tr><td colspan="2">(30 - 50 mm (1.18" - 1.97") 宽)
0.13 - 0.263
(0.005 - 0.007)</td></tr>
<tr><td colspan="2">即时发布的最大有效打印长度</td><td colspan="5">749.0
(29.5)</td></tr>
<tr><td colspan="2">最大外辊直径</td><td colspan="5">Ø200mm (7.87")</td></tr>
<tr><td colspan="2">芯内径</td><td colspan="5">Ø76.2±0.3 mm (3.0±0.01")</td></tr>
<tr><td colspan="2">滚动方向</td><td colspan="5">内卷 （标准） /外卷</td></tr>
</table>

*1 如果指定了 10 ips 或以上，纸张将按照 8 ips 发布。

❑ 纸张注意事项

注 意

- 如果纸张的尾端用胶带或胶水固定在芯上，纸张上的负载可能会在尾端剥离时发生波动。这可能会导致转印不均匀，从而影响打印。需要特别注意的是，在这种情况下，印刷的条形码或二维码可能变得不可读。在使用此类标签之前，请务必确认代码。
  对于标签，可以通过从最后一个标签留下大约 600 mm (23.62") 的底纸来附加纸张来避免对打印的影响。请注意，在这种情况下，在打印最后一个标签后，会出现底纸进纸错误，而不是纸张缺失错误。
  对于纸张间距为 75.5 mm (2.97") 或更小的标签，即使没有留下最后一个标签的底纸，也可能发生纸张缺失错误，如前所述同上，但对于距离底纸末端约 550 mm (21.65") 的标签打印，可能会出现转印不均，影响打印。
- 根据纸张尾部胶带的状态，剥离的胶带可能会影响传感器，导致出现进纸错误，而不是纸张缺失错误。
- 请在批量输出中使用RFID标签。根据RFID标签的间距，在反向操作 （切割发布，剥离输出或带移动至撕纸位置的批量输出）中可能会造成卡纸。
- 下图中的灰色部分在打印保证区域之外。在任何这些部分中打印都可能影响打印保证区域中的打印质量。



1.印刷保证区域
2.打印保证区域外的区域
3.标签上纸/吊牌宽度
4.探测器
5.标签上纸/吊牌的长度

A：送纸方向

■RFID 标签

从根本上说， RFID 标签纸的规格符合印刷纸张的规格。下表列出了不同的项目。有关订购 RFID 标签纸的详细信息，请联系您的服务代表。

单位：mm （英寸）

项目		纸张模式		
		批量输出	剥离输出	切割输出
纸张间距		16.0 - 1500 (0.63 - 59.1)	25.4 - 256 (1.0 - 10.08)	25.4 - 1500 (1.0 - 59.1)
纸张长度		13.0 - 1498 (0.51 - 59.0)	23.4 - 254 (0.92 - 10.0)	22.4 - 1494 (0.88 - 58.82)
间隙/黑标长度		2.0 - 20.0 (0.08 - 0.79)	2.0 - 20.0 (0.08 - 0.79)	6.0 - 20.0 (0.24 - 0.79)
有效打印长度	标签	6.0 - 1496 (0.24 - 58.9)	21.4 - 252 (0.84 - 9.92)	21.4 - 1492 (0.84 - 58.74)
	标签纸	8.0 - 1498 (0.31 - 59.0)	-	21.4 - 1498 (0.84 - 59.0)
芯内径		Ø76.2±0.3 mm (3.0±0.01")		
滚动方向		内卷/外卷		

❑ RFID 标签纸使用注意事项

1. 编码精度

除了所使用标签的性能 （IC、嵌体形状 / 尺寸），温度和湿度，不可能保证在所有使用环境和条件下 100% 编码，包括外部因素 （噪音）。因此，请务必在实际使用的环境中进行预先确认。如果编码失败，则打印水平线。

2. 存储 RFID 标签纸

避免在靠近打印机的位置存储 RFID 标签纸，例如：纸张出口上，或靠近纸张出口，这会破坏读取 / 写入性能。

3. RFID 标签纸卷

如果将 RFID 标签纸制成卷状，请注意卷压。一般来说， RFID 标签纸在卷起时容易卷曲，具体取决于标签胶水、标签和基材。此外，对于内卷，可能会导致卡纸。如果没有特殊的原因，建议使用外卷的 FRID 标签纸。

4. 传感器

由于 RFID 标签天线模式和其他因素，使用透射或反射传感器发布纸张可能会导致可变透射率 / 反射率。如果发生此现象，请调整传感器灵敏度并在系统模式中配置阀值设置。
有关详细信息，请参阅 “Key Operation Specification （按键操作规范） ”。

5. 切刀

切割 RFID 标签纸时，请小心不要切穿 RFID 标签的天线或集成电路芯片。可通过 [用户模式] > [设置参数] > [位置调整] > [切割 / 剥离位置调整] 调整切割位置。

6. 静电

例如，如果在低湿度环境中传送 RFID 标签纸，请注意纸张或色带产生的静电会降低数据写入成功率。

7. 环境温度

无线系统的性能会根据环境温度而变化。如果环境温度与进行 RFID 设置时的温度不同，将数据写入 RFID 标签可能会失败。

8. 手动切割 / 切割输出

手动切割或切割输出时，反向给 RFID 写入位置供纸可能会导致 RFID 标签纸滑出压印滚筒，导致不能继续输出。

9. 剥离输出

如果执行 RFID 标签的剥离输出，根据所用标签的胶水、标签和基材的不同，剥离性能也会有所不同。根据纸张的不同，剥离输出无法正常执行。

10. 使用短间距纸张的注意事项

如果使用间距 （RFID 标签放置间隔）较短的纸张，即使尝试将数据写入应写入的标签，也会出现数据写入相邻标签的情况。可写入数据的位置因标签类型而异，需要使用实际标签进行测量，以免数据写入相邻标签。要诊断读 / 写位置，请使用 BCP RFID 分析工具。有关详细信息，请联系您的服务代表。

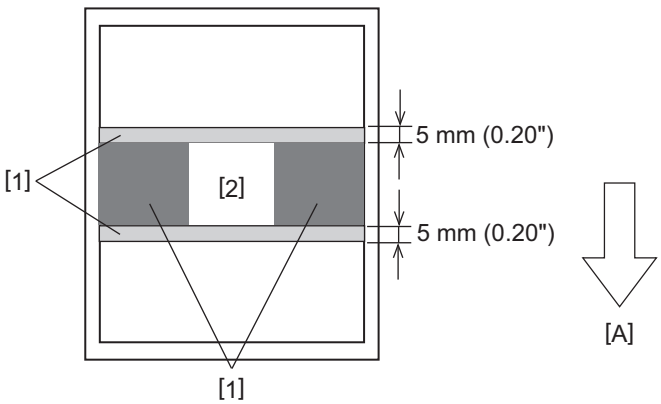
11. RFID 标签有缺陷

RFID 标签纸在制造商发货前可能包含有缺陷的标签。缺陷率因标签类型、制造 RFID 标签纸的方法和其他因素而异。有必要让 RFID 标签纸制造商在制造过程中去除有缺陷的标签、或者让他们通过例如在有缺陷的标签上放置标记并确认识别方法来使有缺陷的标签可识别。

12. RFID 标签封装部分 （芯片 / 天线部分）印刷

封装 RFID 标签的纸张部分表面凹凸不平，在该部分印刷可能会导致凹凸不平部分周围的印刷不连续。特别是在 RFID 标签封装部分的前后 5 mm (0.20") 的范围内以及该部分的两侧，印刷容易出现模糊、不连续的情况。这些区域在打印保证区域之外。（请参考下图。）

* 模糊或不连续的程度因封装的 RFID 标签 （芯片/天线）的高度而异。

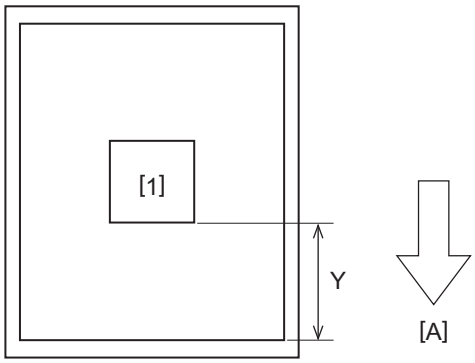


1. 打印保证区域外的区域
2. RFID 标签封装部分

A：送纸方向

13. RFID 标签封装部分放置限制 （芯片 / 天线部分）

- RFID 标签封装部分 （芯片 / 天线部分）应放在纸张前端 50mm （1.97"）的范围内 （如下图所示， Y ≤ 50mm）。如果放在 50mm （1.97"）的范围外，超出 50mm 的方向供纸 （1.97"）可能需要从 RFID 写入位置移到起始位置，导致打印机不能正确执行反向供纸。
- 手动切割或切割输出时， RFID 标签封装部分应放在距离纸张前端至少 30mm （1.18"）的范围内 （如下图所示， Y ≥ 30mm）。如果放在 30mm （1.18"）的范围内，从起始位置移动到 RFID 写入位置时的反向供纸可能会导致 RFID 标签纸从压印滚筒中滑出，导致不能继续输出。



1. RFID 标签封装部分

A：送纸方向

■色带

使用东芝泰格公司认可的正品色带。
对于使用非认可的色带造成的任何问题，不适用此保修。
有关订购色带的详细信息，请联系您的服务代表。

项目		说明
色带形状		卷轴式
色带宽度		40 - 112 mm (1.57" - 4.41") 推荐宽度为41 mm (1.61")，50 mm (1.97")， 68 mm (2.68")，84 mm (3.31")和112 mm (4.41")。
色带最大长度		800 m (875 yd) (Ø90 mm (3.54") 或不到)
色带最大外径		Ø90 mm (3.54")
色带芯	材料	纸
	内径	Ø25.7±0.2 mm (1.01"±0.01")
	宽度	高达 112 mm (4.41")
导带		是
尾带		是
绕线方式		外卷

注 意

- 要确保打印质量和打印头寿命，请务必使用东芝泰格指定的色带。
- 选择匹配您纸张 （衬纸）宽度的色带。太窄的色带会减少打印区域，太宽的色带会导致褶皱。理想情况下，请按如下所示，使用稍宽于纸张 （衬纸）的色带。
- 根据您使用的色带宽度，可能需要进行色带电机电压调整。如果使用较窄的色带，强力缠绕会造成色带褶皱。请在如下系统模式的参数设置菜单中设置色带扭矩。
  有关详细信息，请参阅“Key Operation Specification （按键操作规范） ”。

纸张宽度	色带宽度	色带扭矩
30 ≤ 宽 < 36 mm (1.18" ≤ 宽 < 1.42")	41 mm (1.61")	低
36 ≤ 宽 < 50 mm (1.42" ≤ 宽 < 1.97")	55 mm (2.17")	标准
50 ≤ 宽 < 63 mm (1.97" ≤ 宽 < 2.48")	68 mm (2.68")	标准
63 ≤ 宽 < 79 mm (2.48" ≤ 宽 < 3.11")	84 mm (3.31")	标准
79 ≤ 宽 < 97 mm (3.11" ≤ 宽 < 3.82")	102 mm (4.02")	标准
97 ≤ 宽 < 107 mm (3.82" ≤ 宽 < 4.21")	112 mm (4.41")	标准

- 调整色带，使其中心对齐纸张中心。中心错位会导致色带褶皱。

■使用选项的注意事项

⚠ 警告

请务必在安装选项前，关闭主电源开关，并从墙壁上的插座中拔出电源插头。
在通电的情况下安装选件可能会导致火灾、触电和受伤。为保护打印机内部的电路，请在关闭打印机电源至少 1 分钟后连接和断开电缆。

⚠小心

- **确保您的手指和手不会被盖板等夹住。**
- **打印后，请勿立即触摸打印头、步进电机及其周围区域。**
  这可能会导致灼伤。
- **安装和清洁切刀模块时，请勿直接触摸刀片。**
  这可能会导致受伤。

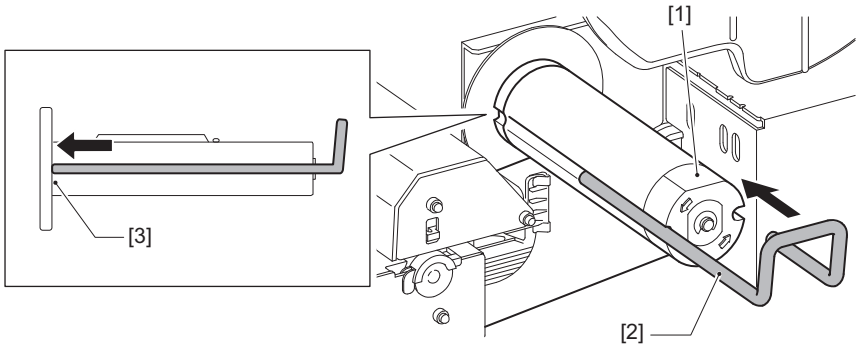
注 意

- 当使用切刀模块切割标签纸张时，请确保切割发生在纸张间隙 （底纸），而不是穿过标签本身。穿过标签可导致卡纸，功能故障和切刀寿命减少。我们推荐使用标签 （底纸）间隙为6 mm (0.24") 的纸张。
- 当使用旋转切刀模块切割标签纸张时，请确保切割发生在纸张间隙 （底纸），而不是穿过标签本身。穿过标签可导致卡纸，功能故障和切刀寿命减少。我们推荐使用标签 （底纸）间隙为6 mm (0.24") 的纸张。
- 使用圆盘切刀进行切割时，最小标签长度如下所示：
  标签长度 ≥ 22.0 mm (0.87") - (间隙长度 / 2)
- 使用[切割/剥离位置调整]调整所需的切割位置。
  有关详细信息，请参阅“Key Operation Specification （按键操作规范） ”。
- 如果在切割发布时，台板发生卡纸，请将参数设置中[移动至撕纸位置]的设置为[启用]。
  有关详细信息，请参阅“Key Operation Specification （按键操作规范） ”。
- 如果您想使用穿孔标签纸张，请联系您的服务代表了解详细信息。
- 使用旋转切刀进行切割发布时，请在设置中将[裁切/回退时打印头抬起]参数设置为[启用]。
  有关详细信息，请参阅“Key Operation Specification （按键操作规范） ”。
- 203 dpi型号：旋转切刀无法执行10 ips或更高打印速度的切割输出。当打印速度设置为10 ips或更高，它将自动降到6 ips。
- 305 dpi型号：旋转切刀无法执行10 ips或更高打印速度的切割输出。当打印速度设置为10 ips或更高，它将自动降到8 ips。
- 使用旋转切刀进行切割时，最小标签长度随以下所示打印速度而改变：

打印速度	最小标签长度
3 ips	标签长度 ≥ 91.0 mm (3.58") - (间隙长度 / 2)
6 ips	标签长度 ≥ 103.0 mm (4.06") - (间隙长度 / 2)
8 ips	标签长度 ≥ 110.0 mm (4.33") - (间隙长度 / 2)

- 如果安装剥离模块并执行标签纸张的剥离输出，则可能无法正确剥离标签，具体取决于标签或基材的材料。有关标签和底纸材料的详细信息，请联系您的服务代表。
- 203 dpi型号：剥离模块无法执行12 ips或更高打印速度的剥离输出。当打印速度设置为12 ips或更高，它将自动降到10 ips。
- 305 dpi型号：剥离模块无法执行10 ips或更高打印速度的剥离输出。当打印速度设置为10 ips或更高，它将自动降到8 ips。
- 当设置打印速度为10 ips或更高并执行剥离分布时，即使参数设置[预剥离]设置为[禁用]，仍将执行预剥离。

- 当纸张或衬纸直接绕卷到剥离模块的卷取轴并使用卡扣固定时，请遵循以下原则：
  [1] 向上翻卷取轴的平面。
  [2] 将卡扣插入卷取轴。
  [3] 插入卡扣直到停止。



条码打印机

用户手册

BX410T-GS02-CN-S/BX410T-GS06-CN-S
BX410T-TS02-CN-S/BX410T-TS06-CN-S

Toshiba Tec Corporation

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

© 2024 - 2026 东芝泰格公司版权所有

BU240017B0-ZH-CN
R230620A7602-TTEC
Ver02 F 2026-08