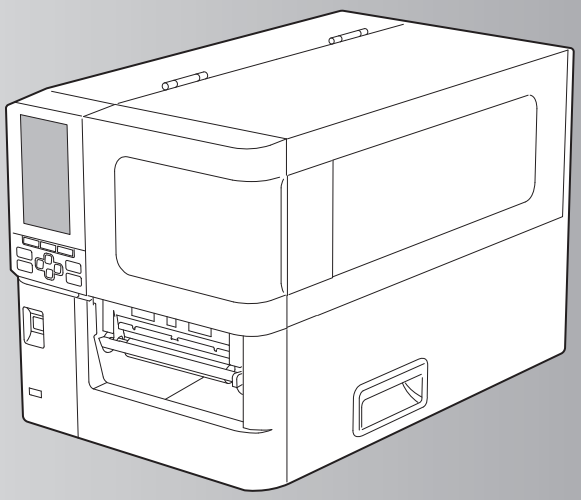
TOSHIBA

條碼印表機

用戶手冊

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



© 2024 - 2026 東芝泰格公司版權所有
根據版權法，未經東芝泰格公司事先書面許可，不得以任何形式複制、複印或轉載本手冊。

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，不得以任何形式複制、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、挂機、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. 所擁有的注冊商標。
- 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。
- Windows Server®2022 的官方名稱是 Microsoft Windows Server 2022 工作系統。

❑ 進口商 / 製造商

進口商 （適用于歐盟、 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 （適用于英國）
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 （適用于土耳其）
BOER BILISIM SANAYI VE TICARET ANONIM SIRKETI BCP
Yukari Dudullu, Tavukcuyolu Cad. Demirturk Sok No: 8A 34775,
Umraniye-Istanbul, Турция

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

中國台灣
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， BX410T 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.

射频曝露信息
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. 所擁有的注冊商標。

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 16
兼容的 USB 記憶體 18

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 22
連接電源線 23
連接到電腦 25
打開/關閉印表機 35
打開印表機 35
關閉印表機 36
裝紙過程 38
裝紙 39
使用可選的切刀模組載入紙張 45
載入扇形折疊紙 47
加載色帶 （熱轉印法） 53
調整紙張檢測感測器的位置 60
調整透射感測器的位置 60
調整反射感測器的位置 61
調節紙張近末端感測器 62

第三章 日常維護

清潔印表機 64
蓋板 64
打印頭 65
壓印滾筒 67
紙張檢測感測器/色帶末端感測器 68
紙張近末端感測器 70
紙張外罩 71
切刀模組 （選項） 73

當您長時間不使用印表機時.....73

第四章　故障排除

故障排除.....76
錯誤消息.....76
如果印表機運行不正常.....81
如果紙張夾住.....84
如果色帶在中間被切斷.....87
如果色帶卷變得混亂.....88

第五章　附錄

規格.....92
印表機.....92
紙張.....94
RFID 標籤.....99
色帶.....102
使用選項的注意事項.....103

1

產品概述

附件 12

各部分的名稱和功能 13

外觀 13

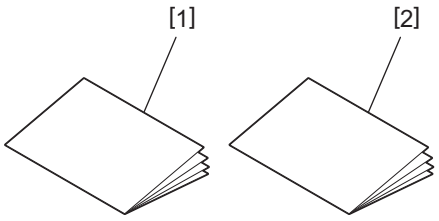
打印結構 14

操作面板 16

兼容的 USB 記憶體 18

附件

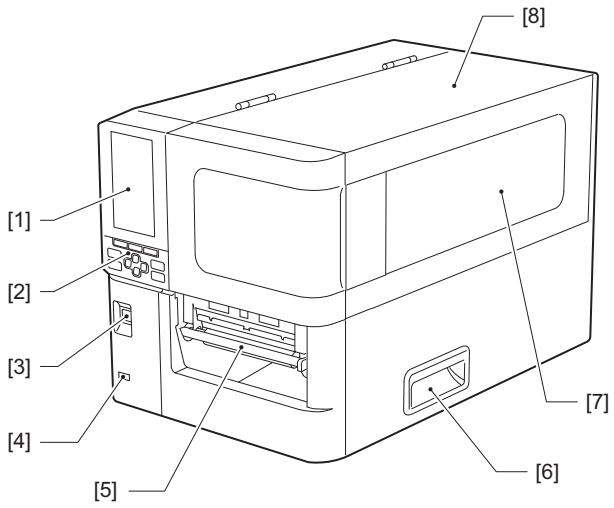
確認所有附件是否齊全。
如果缺少任何東西，請聯繫您的服務代表。

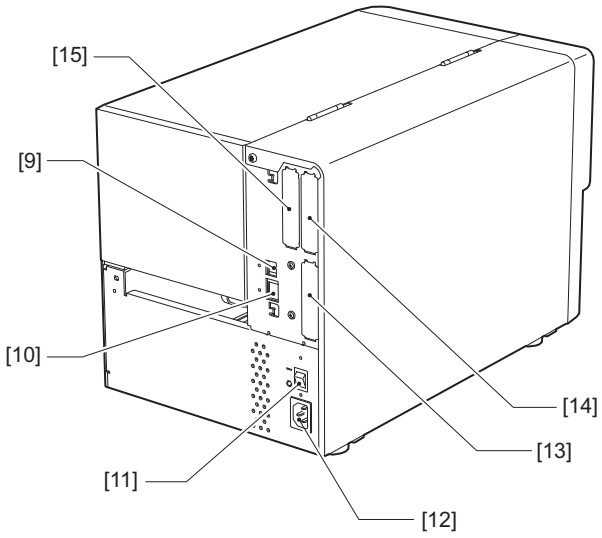


編號	零件名稱
1	安全資訊 (多語言)
2	快速設置指南 （1）

各部分的名稱和功能

■外觀

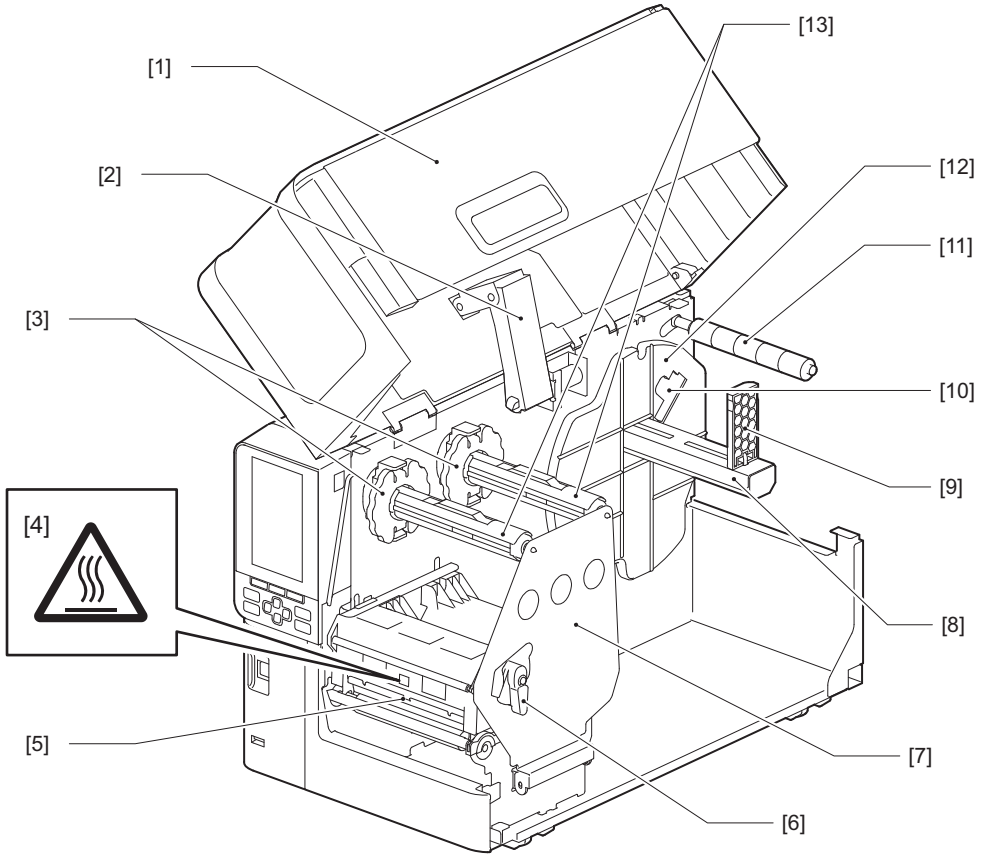




編號	零件名稱
1	彩色液晶顯示幕 顯示各功能的設定畫面和印表機狀態。
2	操作面板 有2種印表機狀態指示燈和11個印表機操作鍵。 🕮 第16页 “操作面板”
3	POWER （電源）按鈕 按下開啟/關閉印表機電源。
4	USB 主機 連接USB記憶體，掃描器，鍵盤等。
5	紙張出口 打印紙張從此出口輸出。
6	把手 打開或關閉頂蓋時鉤住您的手指。
7	剩餘紙張確認窗口 您可通過此視窗檢查剩餘紙量和色帶。
8	頂部蓋板 打開此蓋板，更換紙張、色帶，或清潔機器內部。
9	USB 埠 連接USB線。 🕮 第25页 “連接到電腦”
10	局域網埠 連接局域網路線。 🕮 第25页 “連接到電腦”

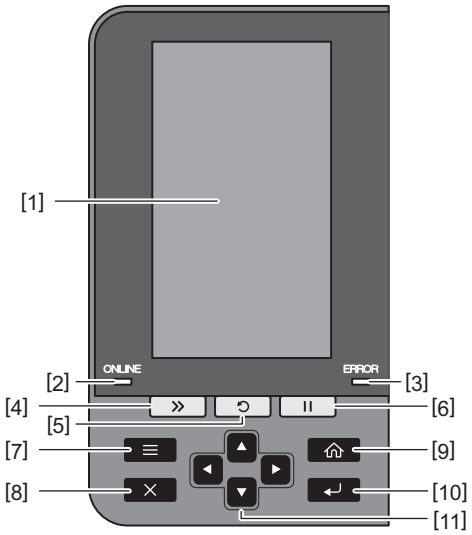
編號	零件名稱
11	主電源開關 關閉/開啟印表機的主電源。 ー: 開啟 〇: 關閉
12	交流電源插口 連接電源線。 🕮 第23页 “連接電源線”
13	擴展輸入/輸出埠 （可選） 連接周邊設備。 有關與擴展輸入/輸出埠相連的周邊設備，請使用符合規格和相關法律規定的設備。請注意Toshiba Tec不生產任何連接擴展輸入/輸出埠的設備。
14	序列介面 （選項） 連接RS-232C相容通信線纜。 （D-Sub 9-pin連接器英制螺釘型）
15	無線局域網/藍牙埠 （可選） 連接無線通訊模組 （無線局域網/藍牙）。 使用無線局域網/藍牙時，不可使用序列介面埠。

■打印結構



編號	零件名稱
1	頂部蓋板
2	蓋板阻尼器
3	色帶限位塊 調整限位塊的位置，匹配使用色帶的寬度。
4	高溫警示標籤 小心高溫。
5	列印頭塊 此單元在列印紙上列印。 列印頭塊下有溫度感測器、反射感測器、透射感測器和色帶末端感測器。
6	列印頭控制杆 打開和關閉列印頭塊並切換應用到紙張上的壓力。
7	色帶軸固定板
8	供應軸 安裝紙張。
9	卷紙支架 滑動以適合紙張寬度，固定紙張。
10	紙張近末端感測器調整開關 調整感測器的檢測水準，檢測剩餘紙量。 🕮 第62页 “調節紙張近末端感測器”
11	紙張導向軸
12	供應支架 固定紙張與卷紙支架。
13	色帶軸 安裝色帶。

■操作面板



編號	零件名稱
1	彩色液晶顯示幕 （272 x 480點） 顯示印表機的狀態和各個功能的設定螢幕。
2	ONLINE （連線）指示燈 （藍色） 印表機狀態如下。 • 開啟：印表機與電腦通信準備就緒。 • 快閃：印表機目前正與電腦通信。 • 慢閃：印表機處於節電模式。
3	ERROR （錯誤）指示燈 （橙色） 印表機狀態如下。 • 開啟：出錯。 • 閃爍：檢測到色帶末端。
4	[FEED] （送紙）按鈕 按此鍵，向前送一張紙，或調整紙張到指定位置。 注 意 更換紙張或色帶後，請按住[FEED]鍵，送紙約10至20 cm （3.94"至7.87"），確認可正確送紙。如果發生任何褶皺現象，請再按幾次[FEED]鍵。
5	[RESTART] （重啟）按鈕 • 按此鍵，暫停後重啟列印，或在出錯後，清除錯誤並再次發佈列印工作。 • 按此鍵，恢復到初始通電狀態。此操作將重置正在處理中的任何資料和設定。 • 在暫停狀態中長按此鍵3秒以上，將切換到使用者模式。
6	[PAUSE] （暫停）按鈕 • 按此鍵暫停列印。 • 按此鍵確認選單選擇或調整設定。 • 在暫停狀態中長按此鍵3秒以上，將切換到閥值模式。

編號	零件名稱
7	[模式]鍵 • 按此鍵顯示選單螢幕。 • 在連線模式中長按此鍵3秒以上，將切換到使用者模式。
8	[取消]鍵 • 按此鍵清除目前列印工作。 • 按此鍵取消任何正在進行的設定變更。
9	[主頁]鍵 按此鍵，返回連線模式。
10	[回車]鍵 按此鍵，確認功能表選擇或任何設定變更。
11	[上箭頭]鍵/[下箭頭]鍵 上下移動游標。 這些鍵也用來增加或減少設定值。當您長按這些鍵時，設定值會持續增加 （或減少）。
	[左箭頭]鍵/[右箭頭]鍵 向左或向右移動遊標。

■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)”。

使用符合以下條件的 USB 記憶體：

- 帶快閃記憶體的集成設備 （直連 USB 埠）
- 1 GB 或以上的容量 （推薦 2 GB 或以上）
- 相容以下由 USB-IF （USB Implementers Forum， USB 通用序列匯流排開發者論壇）設定的標準：
  - 組值 : 8 (08h) （USB 大型存放區設備）
  - 子類值 : 6 (06h) （SCSI 透明命令集）
  - 協議值 : 80 (50h) （散裝運輸）
- 相容 USB 2.0
  如果使用的USB記憶體相容USB 3.0，則其運行速度為USB 2.0 （高速， 480 Mbps）
- USB 格式化類型必須為 FAT32 或 exFAT
  如果儲存的檔案大於2 GB，請使用exFAT格式化的USB記憶體。

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。

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	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

印表機設置

準備使用印表機 20
安裝位置 20
購買電源線時 22
連接電源線 23
連接到電腦 25

打開 / 關閉印表機 35
打開印表機 35
關閉印表機 36

裝紙過程 38
裝紙 39
使用可選的切刀模組載入紙張 45
載入扇形折疊紙 47

加載色帶 （熱轉印法） 53

調整紙張檢測感測器的位置 60
調整透射感測器的位置 60
調整反射感測器的位置 61
調節紙張近末端感測器 62

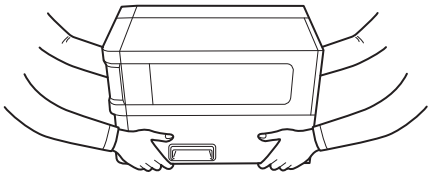
準備使用印表機

本章說明如何設定印表機、連接電腦和連接電源線。

■安裝位置

⚠小心

請確保至少有兩人負責搬運印表機。
嘗試獨自搬動此印表機會導致受傷。
搬動此印表機時，請按照下圖所示位置抓握。

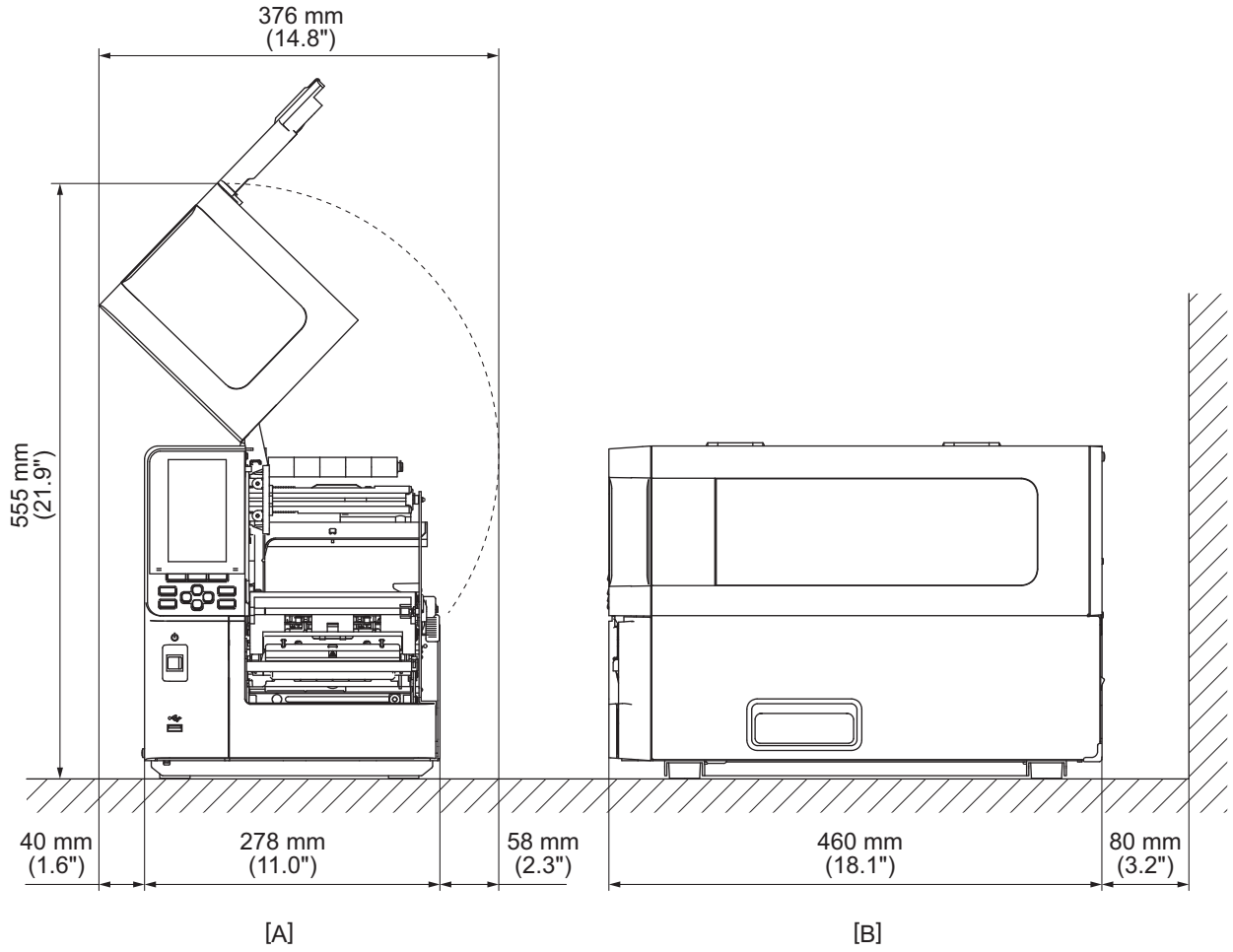


搬動此印表機時，請勿抓握可選模組。
這樣做可導致印表機部件分離和跌落，造成潛在傷害。
（安裝可選切刀模組，剝離模組等）

請勿放置在以下位置。
可能會造成起火、電擊、功能故障、損壞或變形。

- 超出規定溫度範圍的位置
- 暴露在陽光直射下的位置
- 靠近窗戶
- 高濕度場所
- 暴露在直接冷空氣中的位置
- 易受振動的場所
- 有大量蒸汽或灰塵的地方
- 暴露在油煙、蒸汽或高溫下的位置
- 靠近烹飪器具、加濕器或加熱裝置
- 靠近使用微波的設備，例如：微波爐
- 靠近產生磁場或電磁波的設備
- 靠近海邊

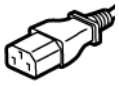
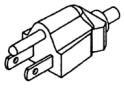
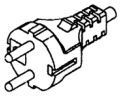
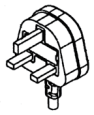
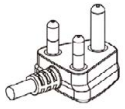
將印表機安裝在平坦、水平、通風良好且有足夠空間進行操作的位置。
此外，如下圖所示，在印表機周圍留出空間。



[A]: 前部
[B]: 右側

■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伏交流電源供電時，請選擇額定最小電壓為250 V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
額定 （最小值） 類型	125 V、 10 A SVT	250 V H05VV-F	250 V H05VV-F	250 V AS3191認證、輕型或普通型	250 V 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%。

■連接電源線

按照以下步驟，將提供的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

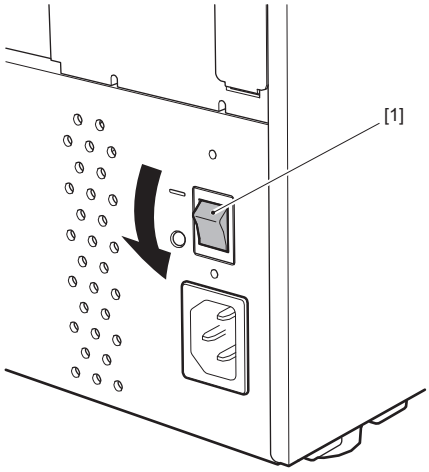
- **僅使用銘牌上規定的交流電壓。**
  否則，可能會引起火災或觸電。
- **插座應靠近設備並易於使用。**
- **請務必使用此印表機提供的電源線*。**
  使用非提供的電源線可能會導致火災。此外，請勿在其他設備上使用提供的電源線。
  * 在某些國家或地區，本印表機不提供電源線。此時，請使用您國家或地區批准的電源線。
- **請勿使用延長線或將多根電線連接到一個插座。**
  超過電源容量可能會導致火災和觸電。
- **不要過度彎曲、損壞、拉扯、放置重物或加熱電源線。**
  損壞電源線存在著火和觸電的危險。如果電源線損壞，請向您的服務代表申請更換。
- **務必將地線連接到接地端子。**
  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

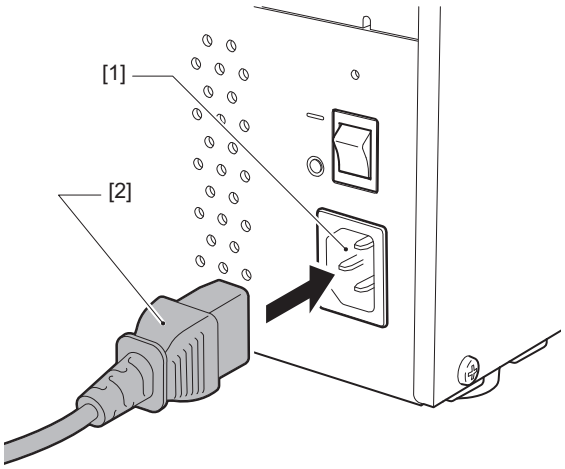
- **請確保連接電源線前，關閉印表機電源開關。**
  電源開啟時進行連接可能會導致電擊或短路。
- **將電源插頭完全牢固地插入電源插座。**
  未牢固插入電源插頭可能會導致火災和觸電。
- **拔下電源插頭時，請始終握住插頭。**
  拉動電源線可能會損壞或暴露芯電線，因此存在著火和觸電的風險。
- **每年至少拔掉一次電源插頭，並清潔插頭的刀片和刀片周圍的區域。**
  積聚的灰塵有引起火災的危險。
- **拔下電源線時，請確保主電源關閉。**
  電源打開時拔下電源線有發生故障的風險。

1 **確保印表機的主電源開關[1]關閉。**

○ 側關閉。



2 **將電源線[2]插入後蓋板上的交流電插座[1]中。**

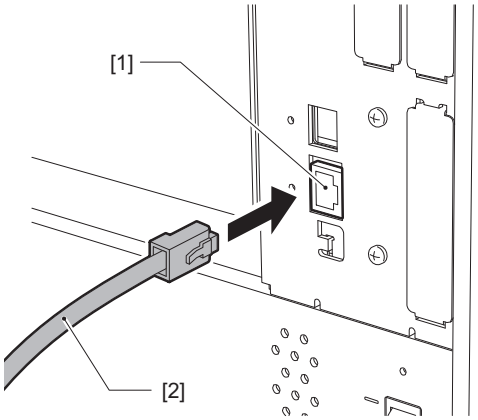


■連接到電腦

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 將局域網線另一端的連接器與電腦或集線器上的局域網絡埠連接。
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

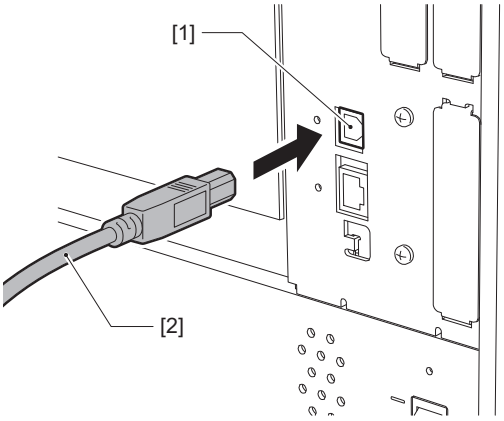
- 使用符合標準的網線。
  - 10BASE-T 標準：3 類以上
  - 100BASE-TX 標準：5 類以上
  - 1000BASE-T標準：類別5e或更高
  - 電線長度：最長100 m (328.1 ft) 最大段長
- 根據連接的 LAN 環境和噪音環境，可能會發生通信錯誤。在這種情況下，您可能需要屏蔽電纜 (STP) 和連接設備的匹配。
- 建議變更預設的SNMP社區名稱。

❑ 與 USB 電纜連接

1 **打開電腦並啟動 Windows 系統。**

2 **開啟印表機後部的主電源開關並按前部的電源鍵。**
🕮 第35页 “打開印表機”

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。**



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。

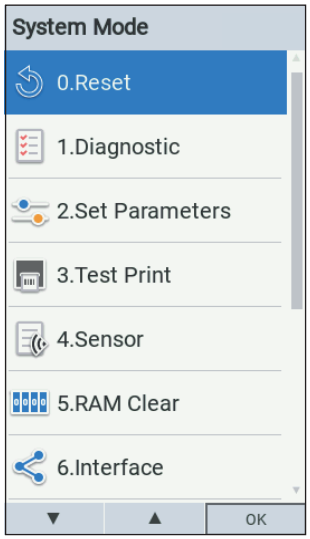
注 意

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。

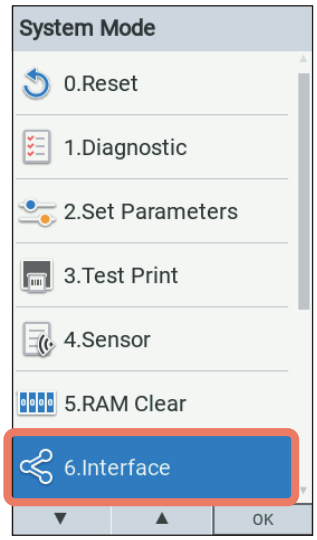
❑ 連接藍牙 （可選）

啟動藍牙

1 **在按下 [FEED] （送紙）和 [PAUSE] （暫停）按鈕的同時，打開電源。**
顯示System Mode螢幕。

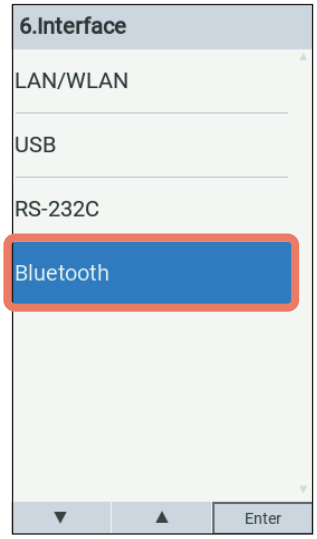


2 **使用[上箭頭]或[下箭頭]鍵選擇[Interface]選單，並按[PAUSE]或[ENTER]鍵。**



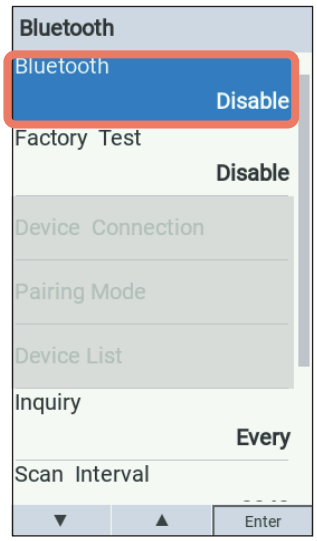
顯示[Interface]。

3 使用[上箭頭]或[下箭頭]鍵選擇[Bluetooth]，並按[PAUSE]或[ENTER]鍵。

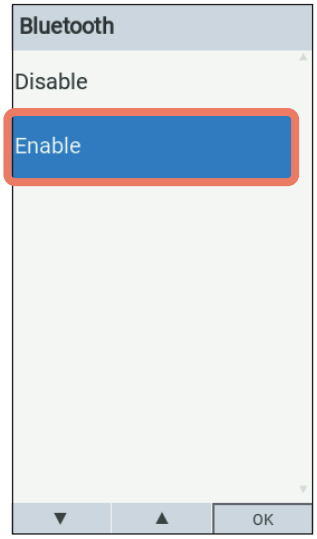


顯示[Bluetooth]設定螢幕。

4 使用[上箭頭]或[下箭頭]鍵選擇[Bluetooth]，並按[PAUSE]或[ENTER]鍵。



5 **使用[上箭頭]或[下箭頭]鍵選擇[Enable]，並按[PAUSE]或[ENTER]鍵。**

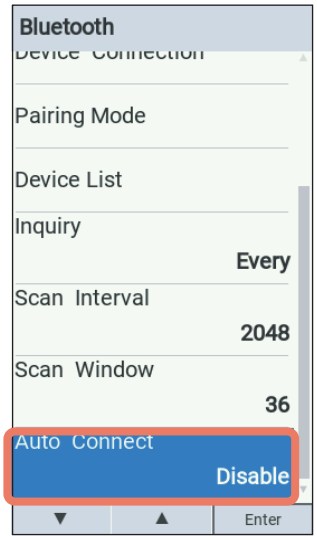


返回[Bluetooth]設定螢幕。
返回線上模式螢幕將初始化網路並啟動藍牙功能。

變更自動重新連接設定

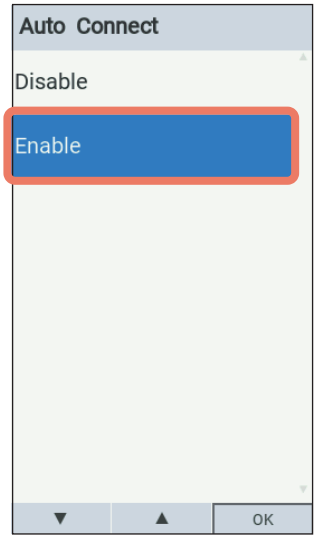
設定印表機自動或手動重新連接到配對的主機設備。

1 **在[Bluetooth]設定螢幕上，使用[上箭頭]或[下箭頭]鍵選擇[Auto Connect]，然後按[PAUSE]或[ENTER]鍵。**

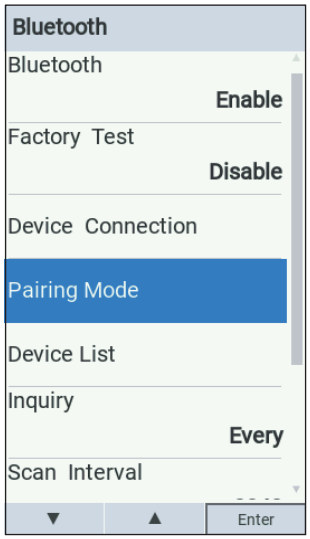


顯示[Auto Connect]設定螢幕。

2 使用[上箭頭]或[下箭頭]鍵選擇Enable或Disable，並按[PAUSE]或[ENTER]鍵。



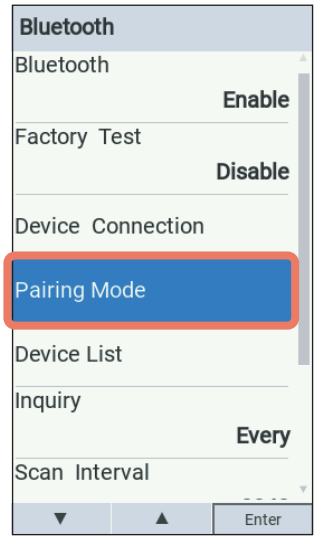
返回[Bluetooth]設定螢幕。



與主機終端配對

將主機終端與印表機配對。

1 在[Bluetooth]設定螢幕上，使用[上箭頭]或[下箭頭]鍵選擇[Pairing Mode]，然後按[PAUSE]或[ENTER]鍵。

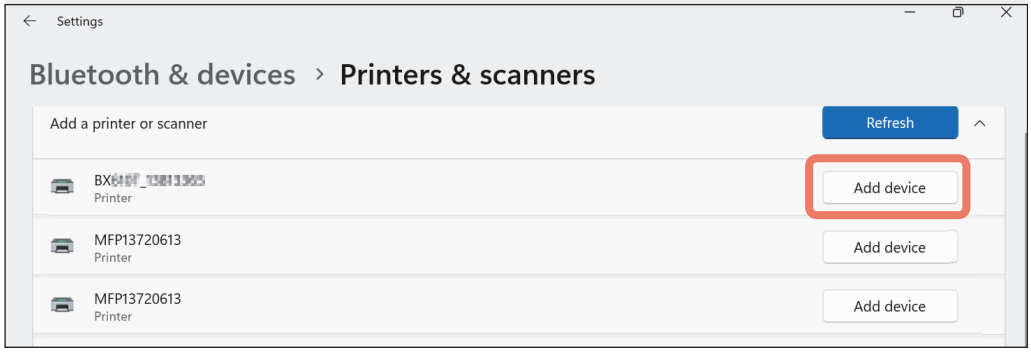


顯示[Pairing]。

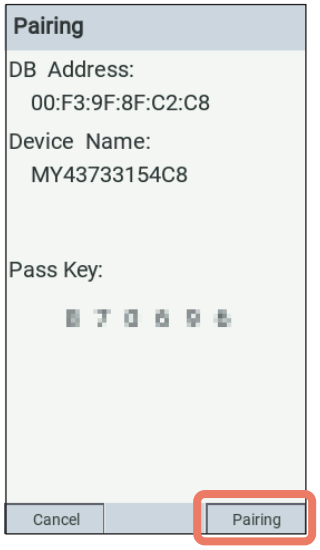


2 在主機終端上，執行操作以添加印表機作為連接的設備。

顯示隨設備類型和工作系統版本而異。

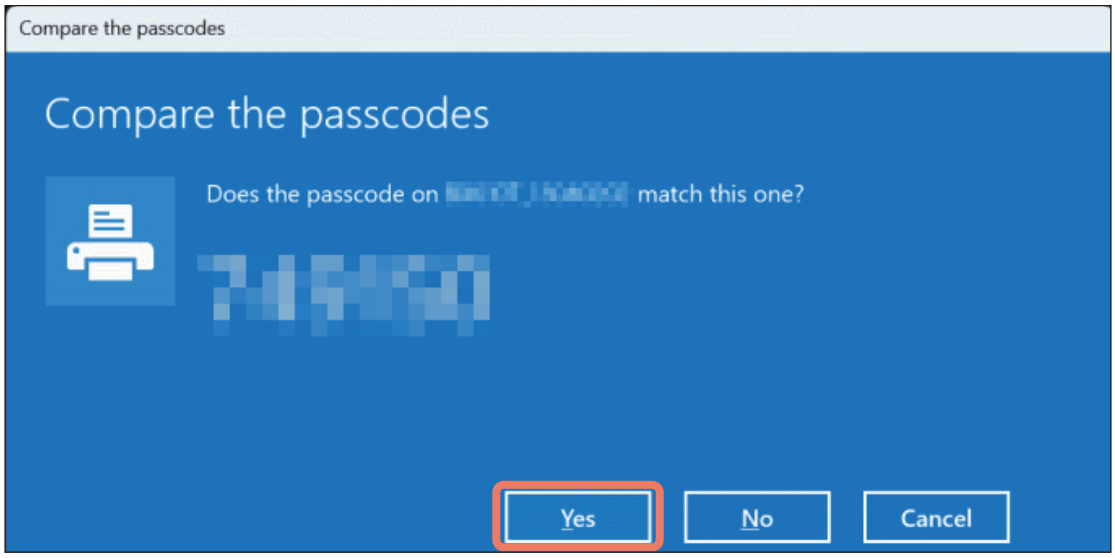


3 **在印表機上，按[PAUSE]或[ENTER]鍵啟動配對。**



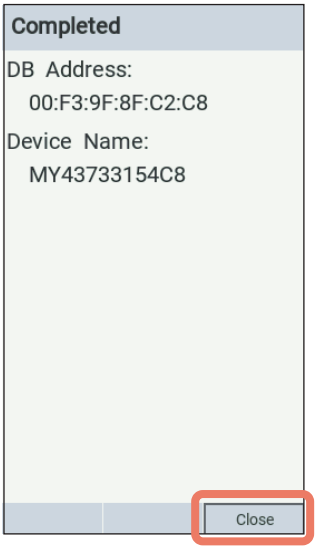
4 **在主機終端上執行配對操作。**

顯示隨設備類型和工作系統版本而異。

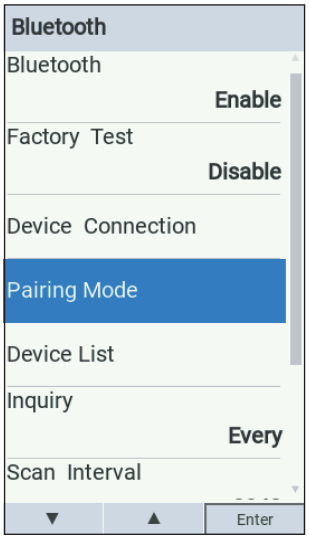


配對完成。

5 **按印表機上的[PAUSE]或[ENTER]鍵，關閉螢幕。**



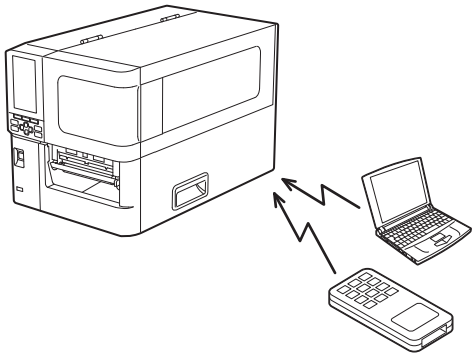
返回[Bluetooth]設定螢幕。



6 **顯示線上模式螢幕。**

通過藍牙通信

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 確認藍牙圖示亮起。

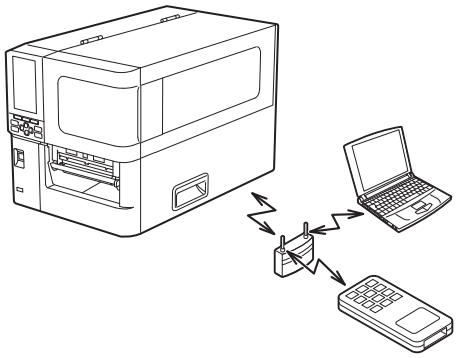
4 將數據從主機設備傳輸到印表機。

❑ 通過無線局域網路連接 （可選）

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

使用印表機後部的主電源開關和前部的電源鍵，開啟或關閉印表機。

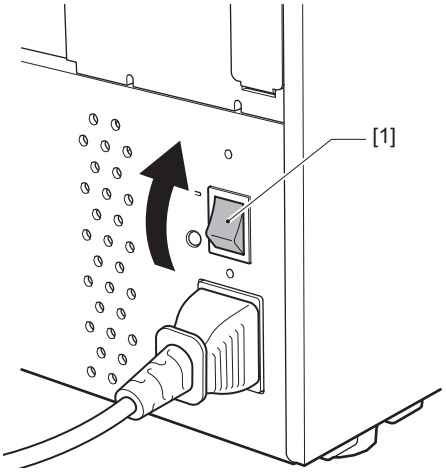
注 意

請勿通過連接或斷開電源線的方式開啟/關閉印表機。這會導致功能故障。

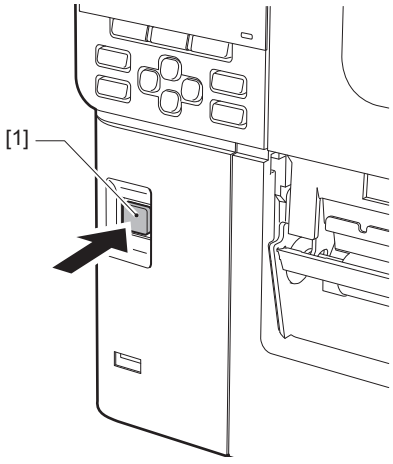
■打開印表機

1 開啟印表機後部的主電源開關[1]。

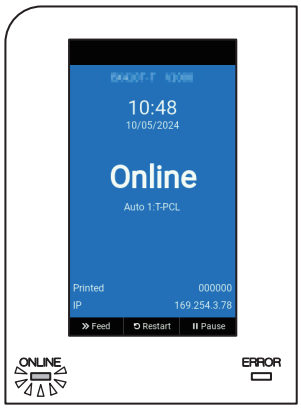
一 側打開。



2 按印表機前部的電源鍵[1]。



彩色液晶顯示幕上顯示“Online”。連線指示燈 （藍色）閃爍約15秒，然後點亮。



提 示

- 如果電源未打開或顯示錯誤消息，請參閱以下頁。
  🕮 第76页 “故障排除”
- 此印表機可允許您僅使用後部的主電源開關來開啟印表機，而不使用前部的電源鍵。詳細內容請聯絡您的服務維修代表。

■關閉印表機

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，如果印表機散發異味或煙霧，請立即關閉電源並從電源插座中拔出電源插頭。
- 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。

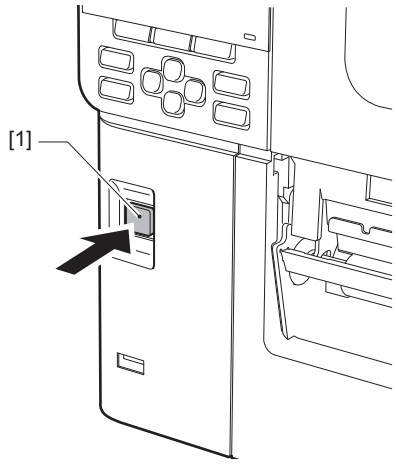
1 確認彩色液晶顯示幕上顯示“Online”，連線指示燈 （藍色）點亮。

如果連線指示燈 （藍色）閃爍，請等待指示燈亮起。



2 按印表機前部的電源鍵[1]。

刪除記憶體中的資料，關閉印表機。



3 按[暫停]或[回車]鍵。

提 示

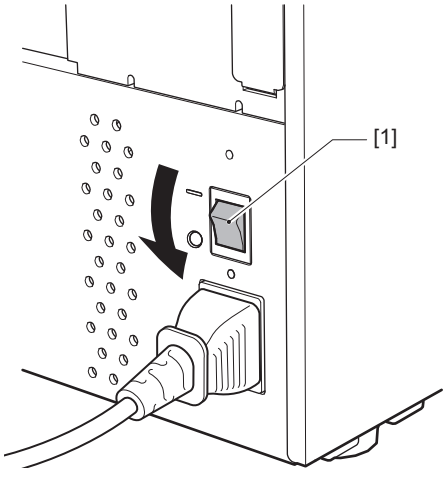
- 要取消操作並返回先前的螢幕，請按[送紙]或[取消]鍵。
- 彩色液晶顯示幕上顯示的資訊隨印表機操作狀態而異。
- 當網路功能啟動，固件升級正在進行中，或正從Web Utility中上傳字體資料時，不可關閉電源。請按[暫停]或[回車]鍵，返回先前的螢幕。

4 彩色液晶顯示幕關閉。

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

5 關閉印表機後部的主電源開關[1]。

〇 側關閉。

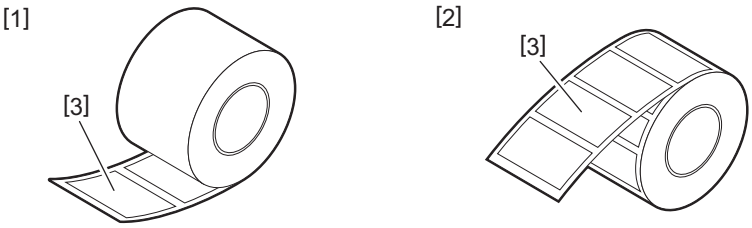


裝紙過程

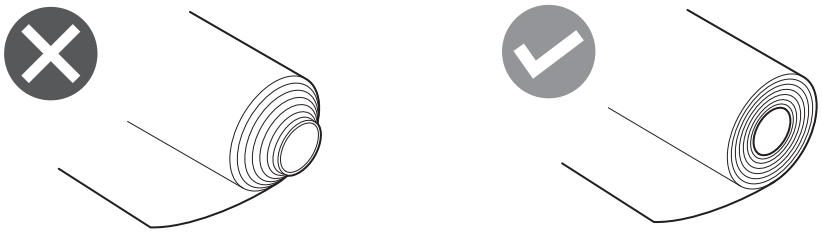
本節介紹在印表機中裝入紙張 （標籤 / 標籤紙）的過程。

注 意

- 印表機中可以裝入的紙張尺寸如下。
  - 捲筒直徑：最大 200 mm (7.87")
  - 芯的內徑：76.2 mm (3")
- 有熱轉印和直熱式紙張，紙張包含標籤。
- 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。



- 載入卷紙前，按如下所示弄平卷紙面。



- 安裝新的或非先前使用的紙張時，請使用系統模式中的“Sensor”選項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)”。
- 如果您安裝預列印紙張，請設定閥值。
  有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification (按鍵操作規範)”。
- 預設情況下，本印表機根據接受命令中指定的介質寬度來設定列印位置。
  要變更使用根據介質導板位置檢測的介質寬度，請在系統模式的Sensor選單中選擇[Paper Width Sensor]並將其設定為[Enable]。
  有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification (按鍵操作規範)”。

提 示

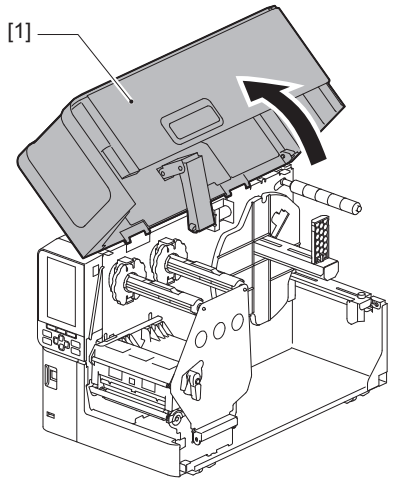
- 使用東芝泰格公司認可的紙張。有關訂購和準備紙張的詳細信息，請聯繫您的服務代表。
- 東芝泰格公司對裝入非 東芝泰格公司 認可紙張進行列印造成的任何後果不承擔任何責任。

■裝紙

⚠小心

- **請向左完全打開頂蓋。**
  將其留在中間位置可能會導致其自行關閉，從而造成傷害。
- **列印過後，請勿觸碰列印頭或其周圍區域。**
  這可能會導致灼傷。

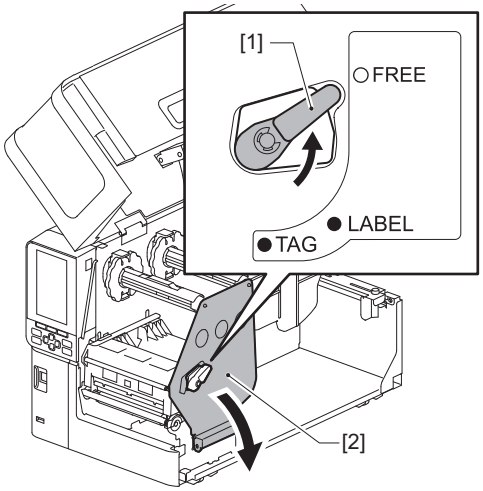
1 請向左完全打開頂蓋[1]。



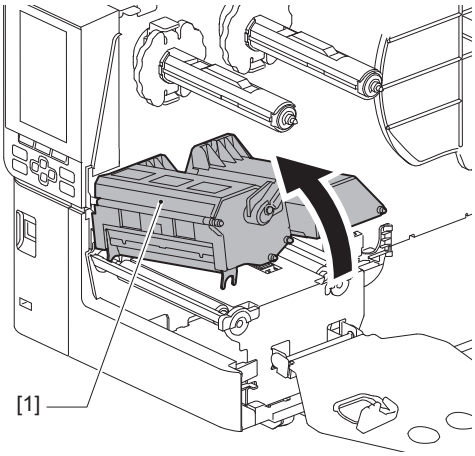
2 將列印頭控制杆[1]轉到“FREE”位置。然後，輕輕地將色帶軸固定板[2]向下拉到右側。

⚠小心

色帶軸固定板可能會由於其自身的重量向下墜，造成傷害。請將您的手放在色帶軸固定板上，慢慢向下拉。

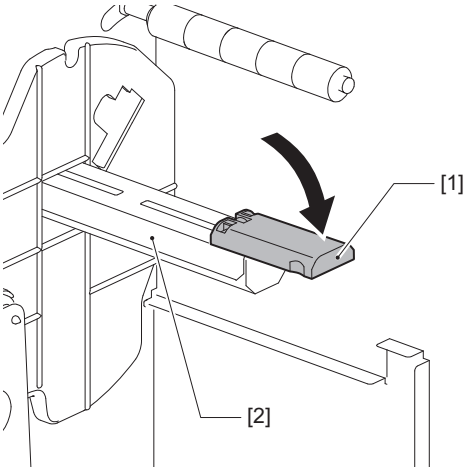


3 抬起列印頭塊[1]。

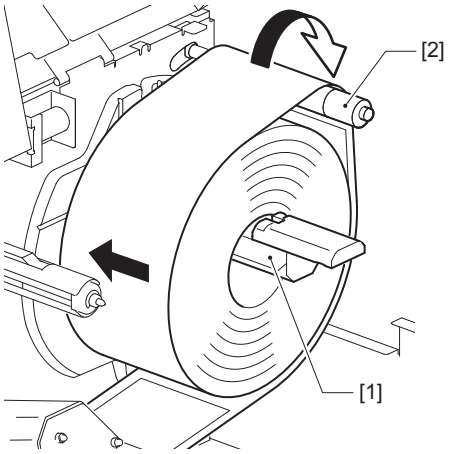


4 向下折疊卷紙支架[1]。

更換紙張時，請從供應軸[2]上取下舊的紙張或紙芯。

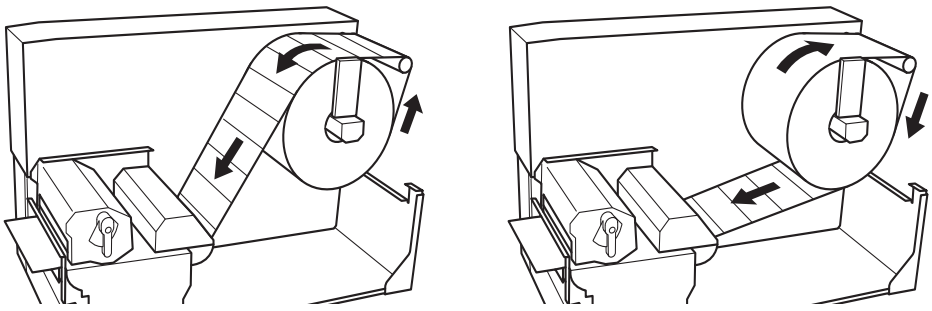


5 將紙張放在供應軸[1]上，並將紙張通過導紙軸[2]的後方。



提 示

根據列印面的方向，朝外還是朝內，紙張路徑會不同。請參考下圖，正確安裝紙張。

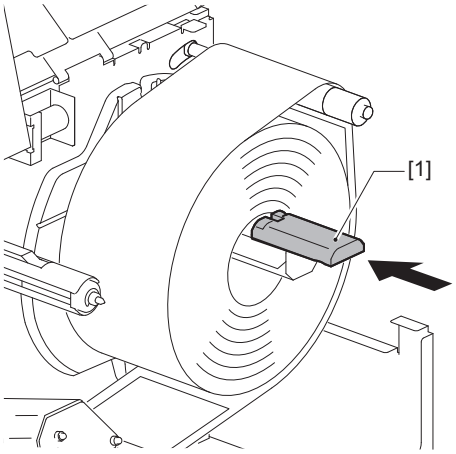


[A] [B]

[A]: 外卷
[B]: 內卷

6 推入卷紙支架[1]。

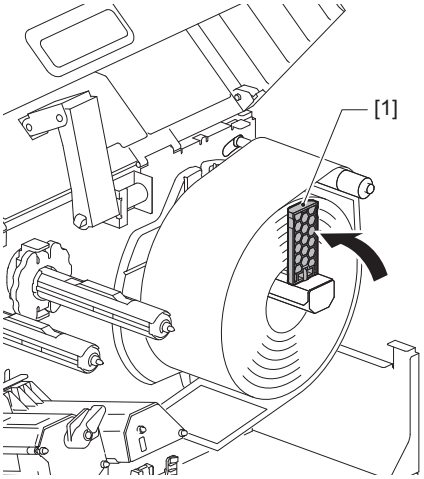
輕輕推動卷紙支架，防止卷紙損壞。
卷紙設定在中央位置。



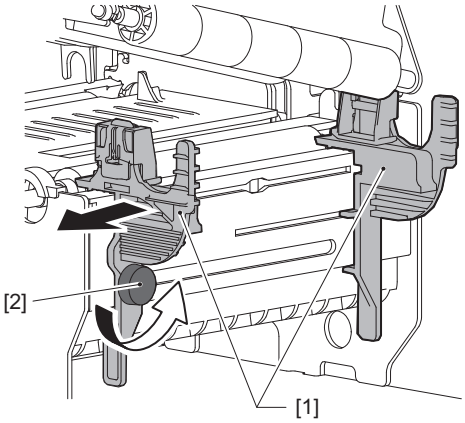
7 將卷紙支架[1]直立放置。

小心抬起卷紙支架，防止卷紙損壞。

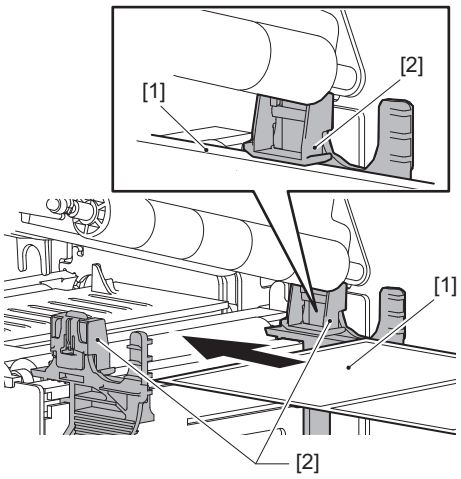
確保卷紙支架和卷紙之間的間隙在0.5 mm (0.02") 和2 mm (0.08") 之間。



8 鬆開紙張導板[1]上的翼形螺釘[2]，使其稍寬於紙張的寬度。

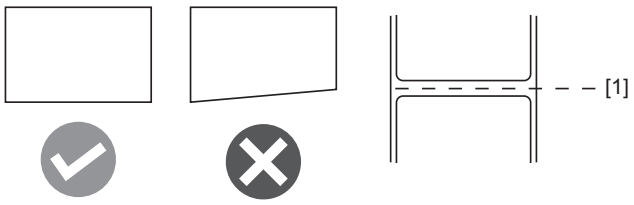


9 在左右紙張導板 [2] 之間通過紙張[1]前端，並將其通過列印頭塊的下部送入紙張出口。

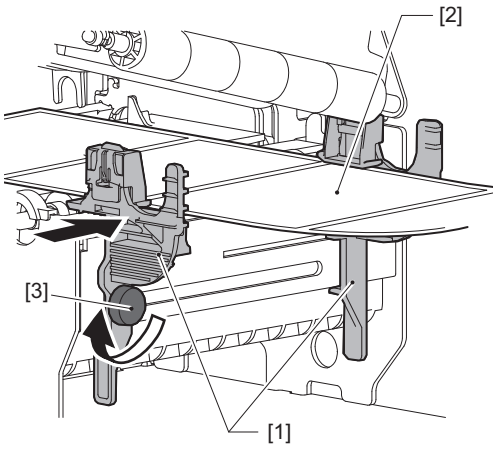


注 意

使用標籤時，請在標籤之間筆直地切割襯紙[1]。



10 將紙張導板[1]與紙張[2]之間的間隙調整到約0.5 mm (0.02") 的範圍，並上緊翼形螺釘[3]固定紙張導板。



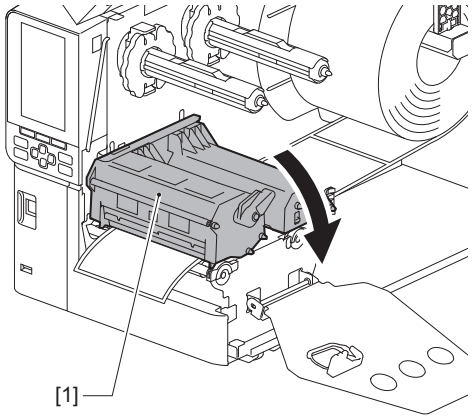
注 意

如果紙張導板和紙張之間空間太大，就無法正確檢測紙張寬度。

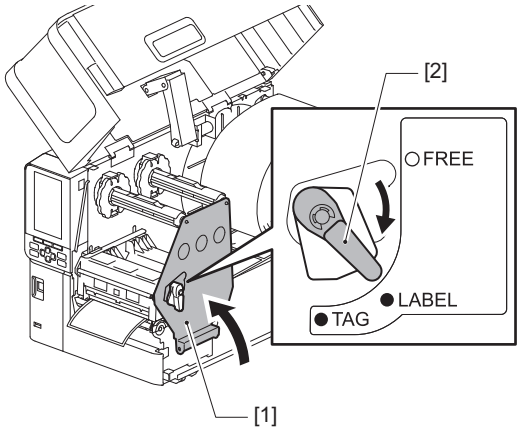
11 放下列印頭塊[1]。

要調整紙張檢測感測器的位置，請參閱以下內容。

🕮 第60页 “調整紙張檢測感測器的位置”



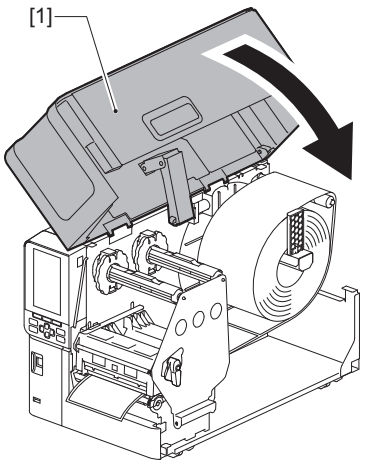
12 根據紙張類型，通過旋轉列印頭控制板[2]到“LABEL”或“TAG”的位置，設定色帶軸固定板[1]並固定列印頭塊。



提 示

- 根據紙張厚度，切換列印頭控制杆的位置。
  標籤：LABEL
  標籤：TAG
- 當裝載的標籤紙張寬度不到50 mm (2") 時，轉動列印頭控制杆到“LABEL”的位置。

13 輕輕關上頂蓋[1]。



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61页 “調整反射感測器的位置”

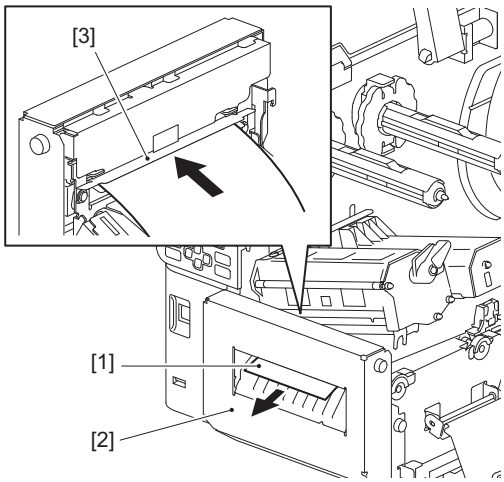
■使用可選的切刀模組載入紙張

⚠小心

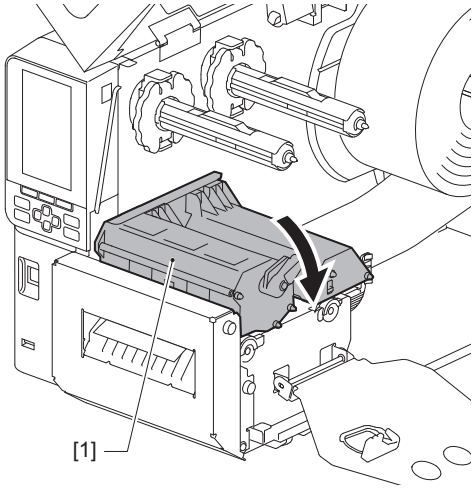
- **請向左完全打開頂蓋。**
  將其留在中間位置可能會導致其自行關閉，從而造成傷害。
- **列印過後，請勿觸碰列印頭或其周圍區域。**
  這可能會導致灼傷。
- **請勿直接觸摸切刀刀片。**
  這可能會導致受傷。

1 **按照標準紙張安裝步驟1到10，載入紙張。**

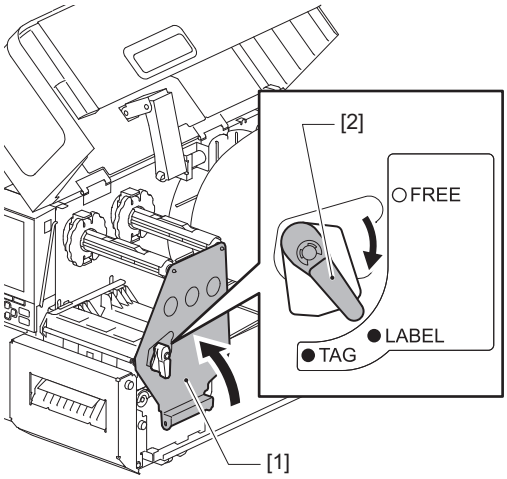
2 **將紙張的末端 [1] 插入切刀模組 [2] 的紙槽 [3]。**



3 **放下列印頭塊[1]。**
要調整紙張檢測感測器的位置，請參閱以下內容。
🕮 第60页 “調整紙張檢測感測器的位置”



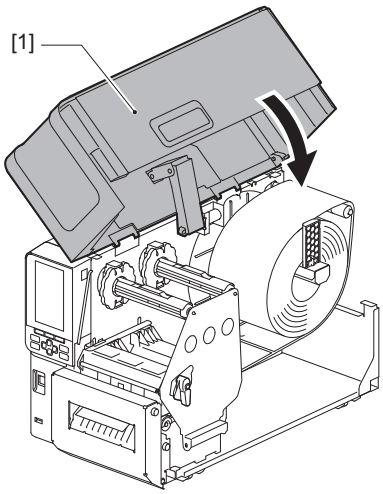
4 根據紙張類型，通過旋轉列印頭控制板[2]到“LABEL”或“TAG”的位置，設定色帶軸固定板[1]並固定列印頭塊。



提 示

- 根據紙張厚度，切換列印頭控制杆的位置。
  標籤：LABEL
  標籤：TAG
- 當裝載的標籤紙張寬度不到50 mm (2") 時，轉動列印頭控制杆到“LABEL”的位置。

5 輕輕關上頂蓋[1]。



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61页 “調整反射感測器的位置”

■載入扇形折疊紙

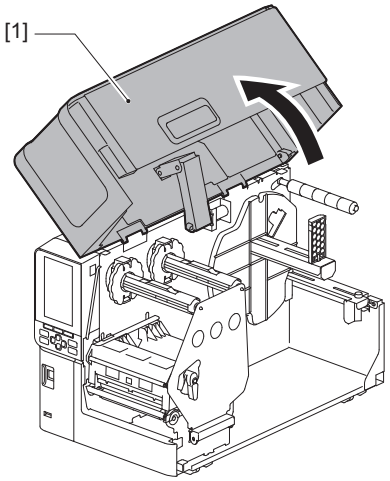
⚠小心

- **請向左完全打開頂蓋。**
  將其留在中間位置可能會導致其自行關閉，從而造成傷害。
- **列印過後，請勿觸碰列印頭或其周圍區域。**
  這可能會導致灼傷。

提 示

使用扇形折疊紙時，安裝可選的紙張導板。

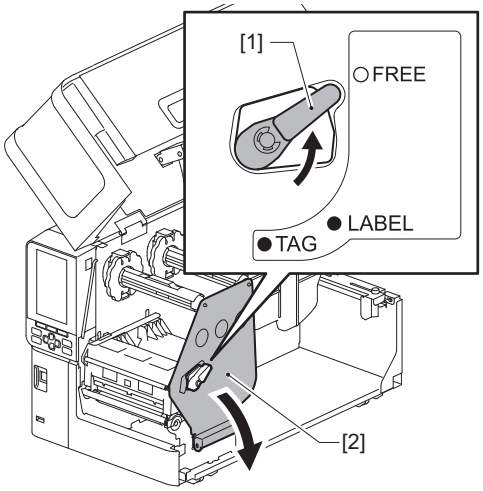
1 請向左完全打開頂蓋[1]。



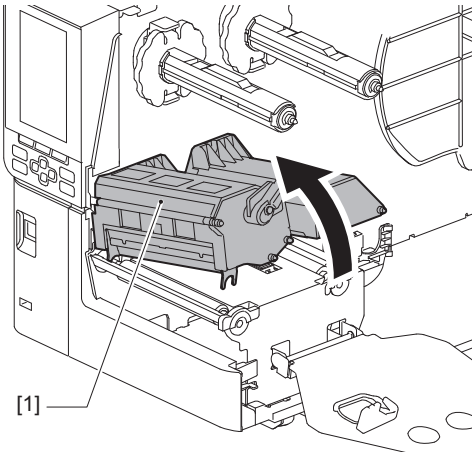
2 將列印頭控制杆[1]轉到“FREE”位置。然後，輕輕地將色帶軸固定板[2]向下拉到右側。

⚠小心

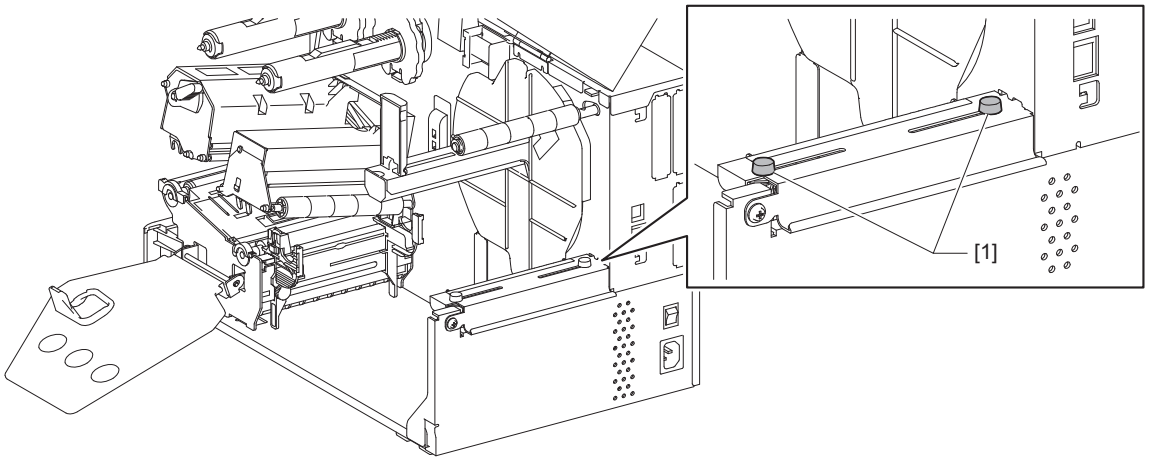
色帶軸固定板可能會由於其自身的重量向下墜，造成傷害。請將您的手放在色帶軸固定板上，慢慢向下拉。



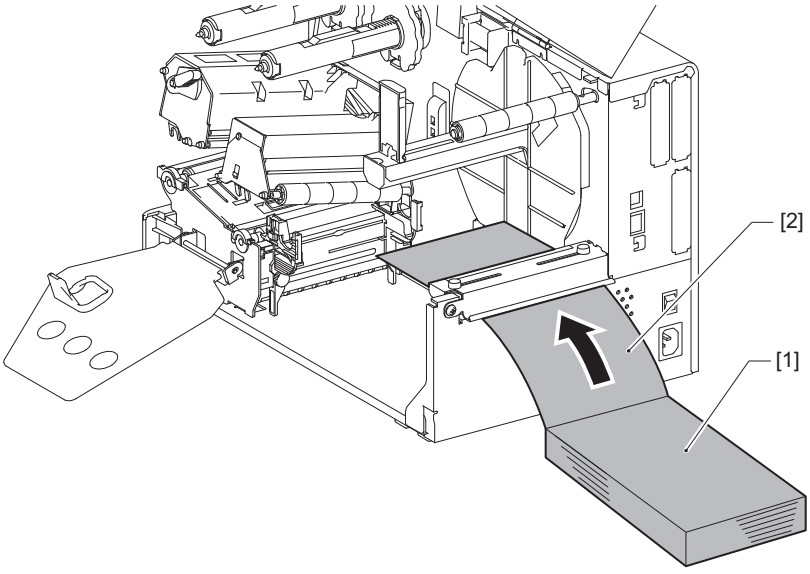
3 抬起列印頭塊[1]。



4 鬆開外部紙張導板左右兩側上的翼形螺釘[1]，使其稍寬於紙張的寬度。

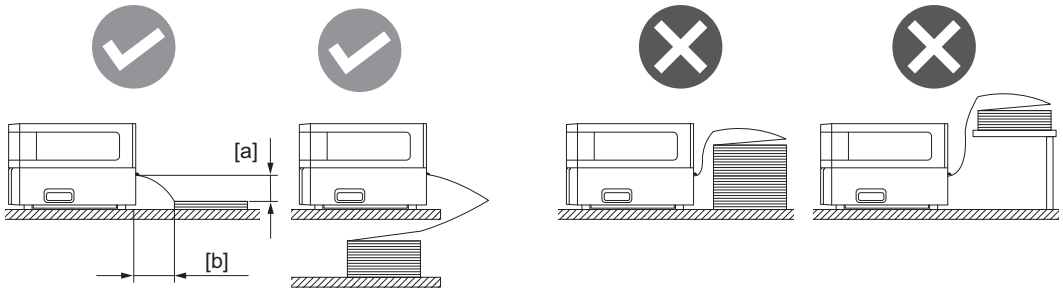


5 在印表機後部放置扇形折疊紙[1]並將其末端插入外部紙張導板[2]下部的紙張槽口中。



注 意

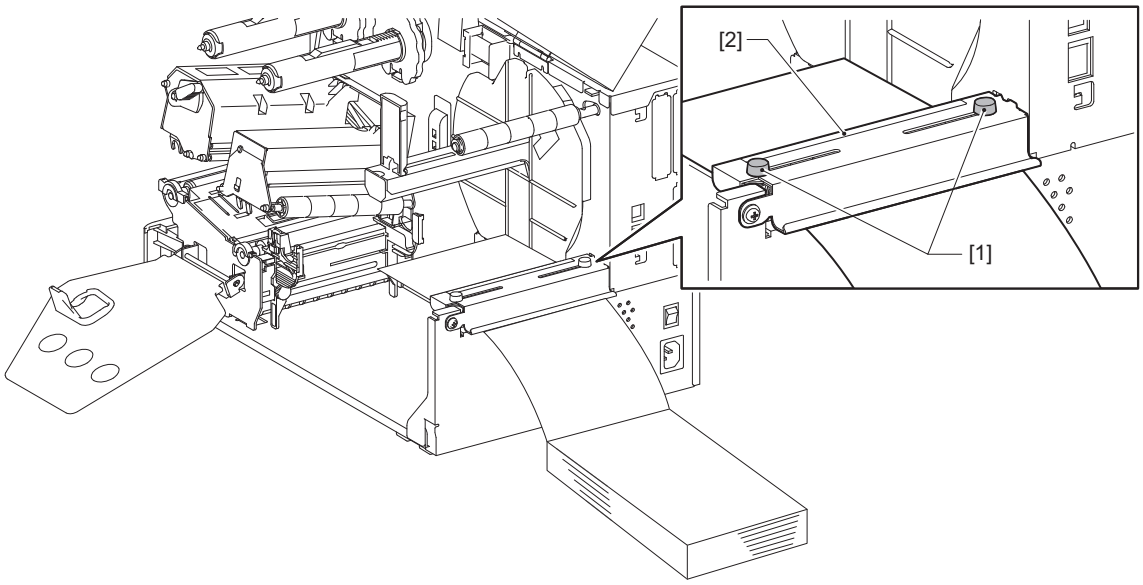
- 放置折疊紙，使打印面朝上。
- 將扇形折疊紙的中心與外部紙張導板對齊。
- 如果位置[a]所示，放置扇形折疊紙，使其頂端低於印表機紙張槽口至少45 mm (約1.77")。
- 要將印表機和扇形折疊紙放在同等高度的一張桌子上，請確保扇形折疊紙和印表機的紙張槽口之間的距離[b]至少為20 mm (0.79")。



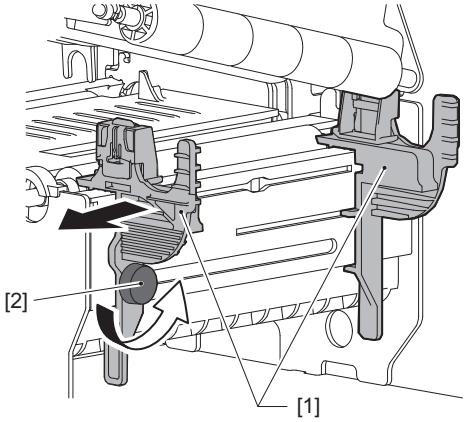
- 確保通信電纜、電源線等不會干擾折疊紙。
- 如果發生送紙錯誤，請將扇形折疊紙移離印表機。

6 調節並上緊外部紙張導板的左右翼形螺釘[1]，匹配紙張的寬度。

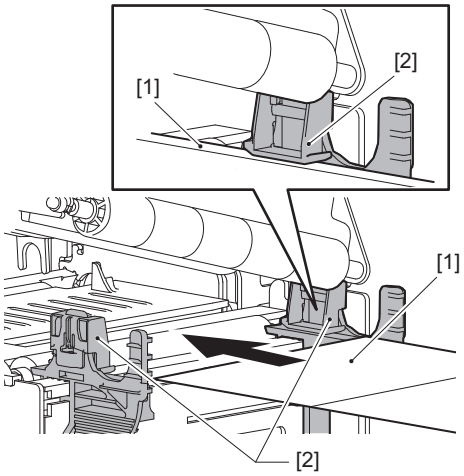
參考外部紙張導板上的尺規[2]，調節翼形螺釘[1]的位置，從而紙張位於輸送路徑的中央。



7 鬆開紙張導板[1]上的翼形螺釘[2]，使其稍寬於紙張的寬度。

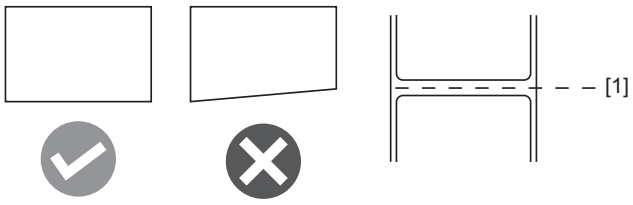


8 在左右紙張導板 [2] 之間通過紙張[1]前端，並將其通過列印頭塊的下部送入紙張出口。

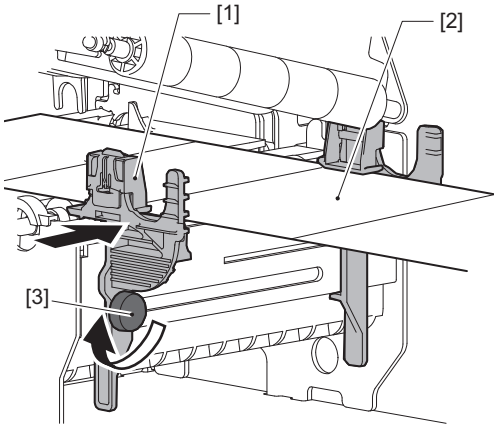


注 意

使用標籤時，請在標籤之間筆直地切割襯紙[1]。



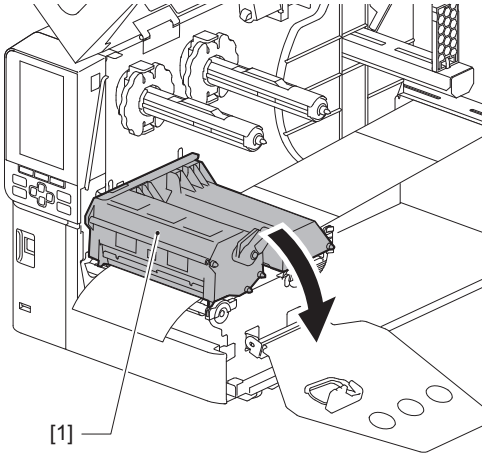
9 **將紙張導板[1]與紙張[2]之間的間隙調整到約0.5 mm (0.02") 的範圍，並上緊翼形螺釘[3]固定紙張導板。**



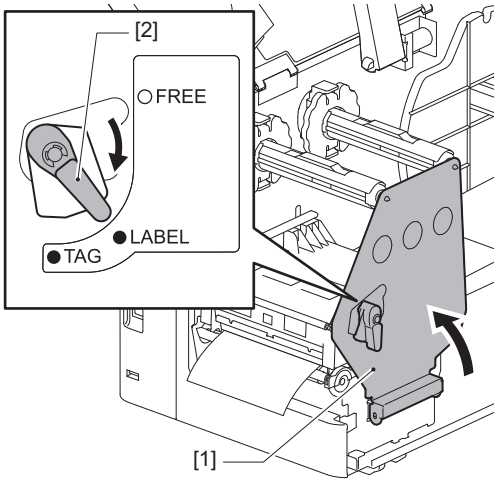
10 **放下列印頭塊[1]。**

要調整紙張檢測感測器的位置，請參閱以下內容。

🕮 第60页 “調整紙張檢測感測器的位置”



11 **根據紙張類型，通過旋轉列印頭控制板[2]到“LABEL”或“TAG”的位置，設定色帶軸固定板[1]並固定列印頭塊。**



提 示

- 根據紙張厚度，切換列印頭控制杆的位置。
  標籤：LABEL
  標籤：TAG
- 當裝載的標籤紙張寬度不到50 mm (2") 時，轉動列印頭控制杆到“LABEL”的位置。

12 輕輕關上頂蓋。

提 示

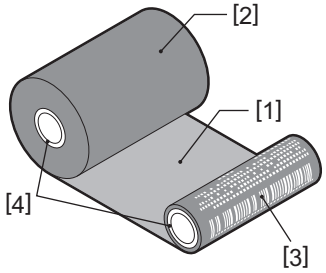
當您裝入使用反射式感測器的紙張時，請調整反射式感測器的位置。
🕮 第61页 “調整反射感測器的位置”

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。

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）。
- 色帶有正面 （墨水）和反面[1]。請小心裝載；不正確的裝載會導致列印失敗，可能需要更換列印頭，產生費用。
- 請參照下圖區分色帶的未使用面和使用面。對於新的色帶，較大直徑的面[2]為未使用面。



1.背面
2.色帶 （未使用捲）
3.色帶 （二手捲）
4.芯

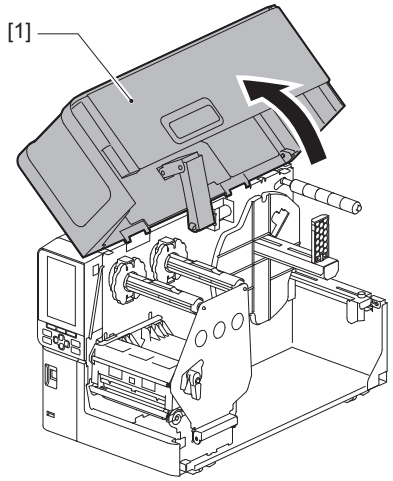
⚠小心

- **請向左完全打開頂蓋。**
  將其留在中間位置可能會導致其自行關閉，從而造成傷害。
- **列印過後，請勿觸碰列印頭或其周圍區域。**
  這可能會導致灼傷。

提 示

請確保色帶寬度匹配紙張尺寸。如需說明，請聯絡您的服務維修代表。

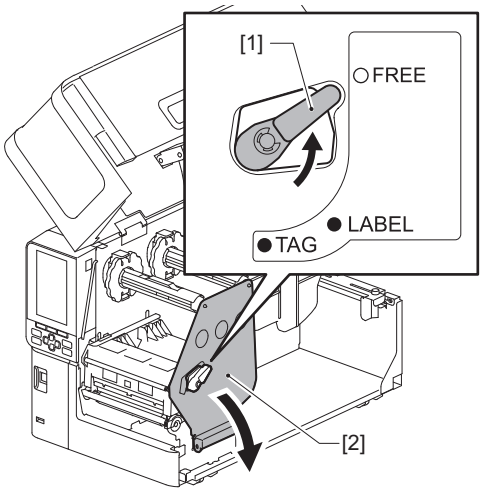
1 請向左完全打開頂蓋[1]。



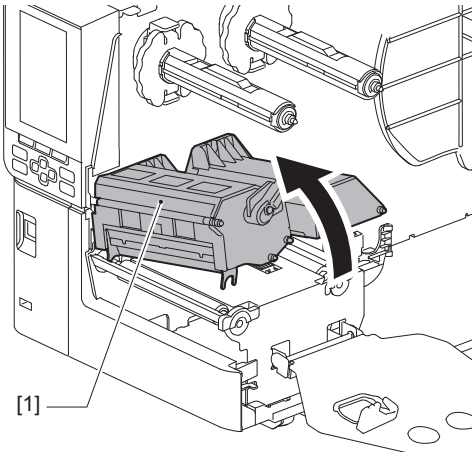
2 將列印頭控制杆[1]轉到“FREE”位置。然後，輕輕地將色帶軸固定板[2]向下拉到右側。

⚠小心

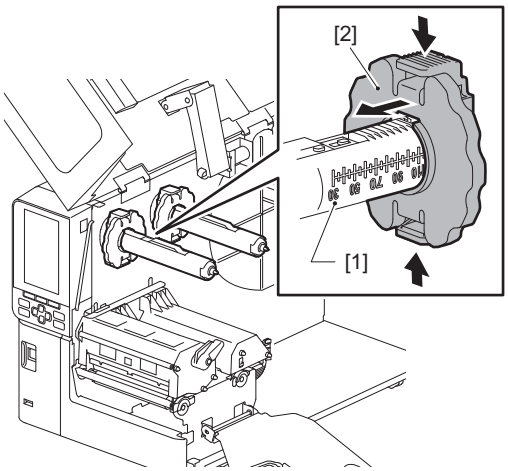
色帶軸固定板可能會由於其自身的重量向下墜，造成傷害。請將您的手放在色帶軸固定板上，慢慢向下拉。



3 抬起列印頭塊[1]。

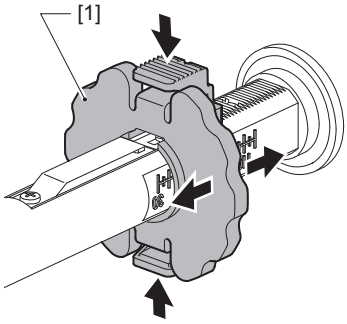


4 參考色帶軸上的尺規[1]，調節色帶限位塊[2]，匹配安裝色帶的寬度。



注 意

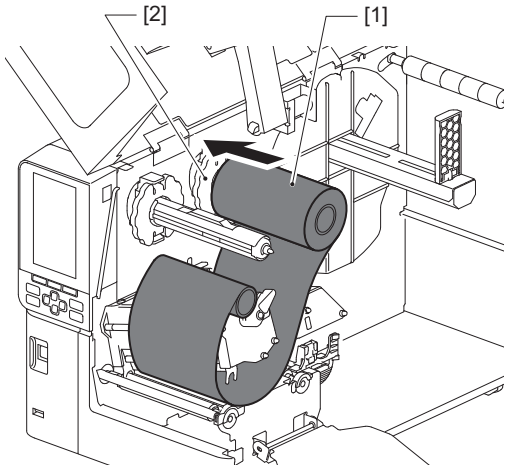
按住兩個卡扣，同時移動色帶限位塊[1]。



提 示

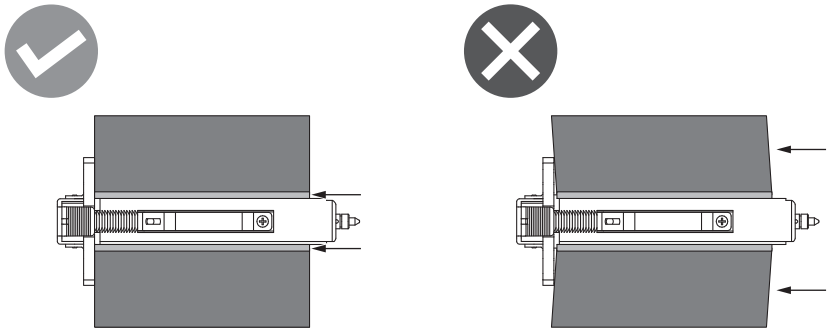
- 調節色帶使其中心與紙張的中心對齊。
- 使用匹配紙張寬度的色帶。

5 將色帶[1]的未使用面插入後部的色帶軸，然後滑動直到色帶限位塊[2]。



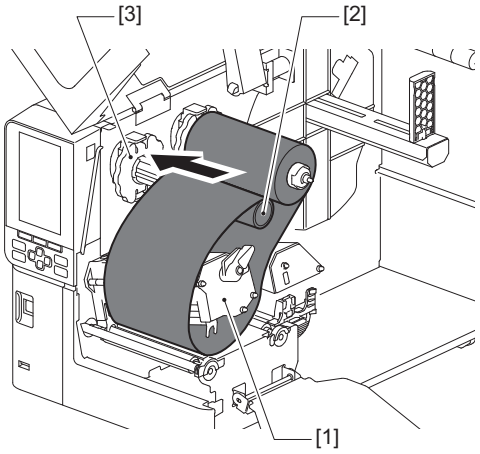
注 意

- 插入色帶時，請按壓其內芯。在色帶面上施壓會導致其對角移位，產生褶皺。



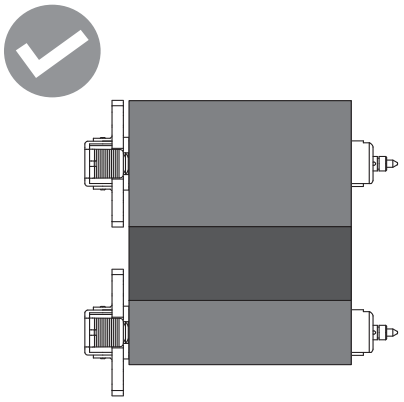
- 請務必在安裝過程中牢牢抓住色帶，它會輕易散開。

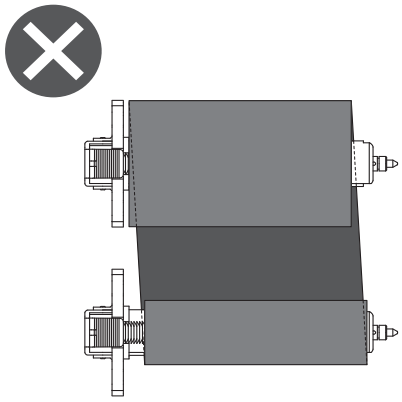
6 將色帶穿過列印頭塊[1]下方。然後，將卷取側的紙芯[2]插入前部的色帶軸並滑動直到色帶限位塊[3]。



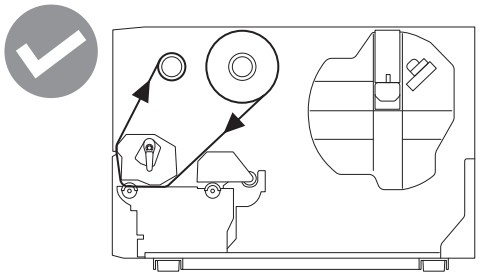
注 意

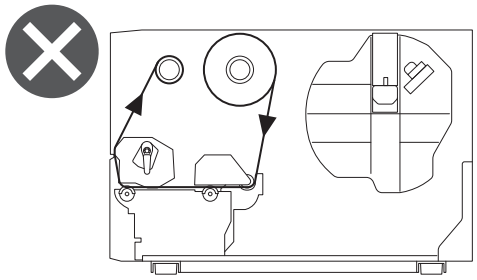
- 請對齊色帶的未使用面和卷取面上的位置。對位不准可能會導致色帶褶皺。



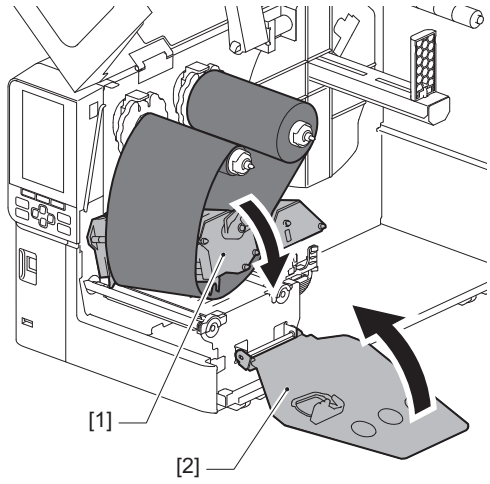


- 將色帶通過正確的路徑。

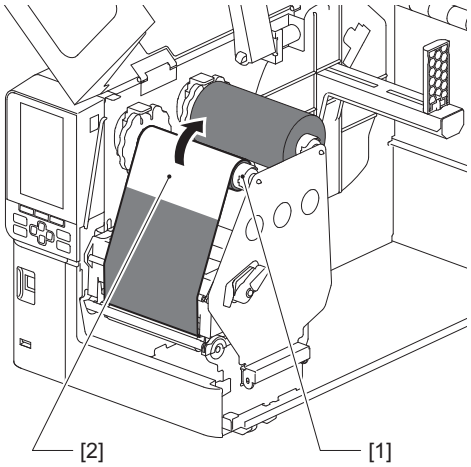




7 放下列印頭塊[1]並設定色帶軸固定板[2]。



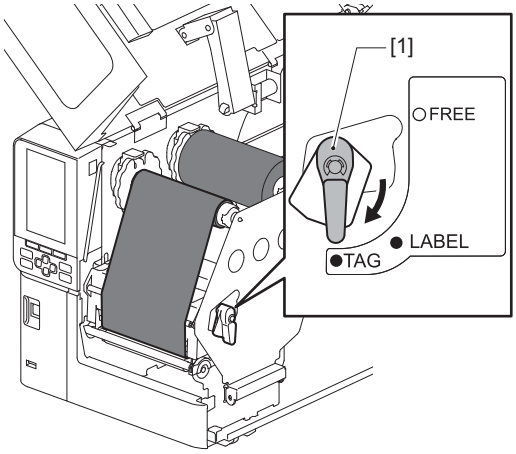
8 順時針轉動卷取側的色帶軸[1]，直到在色帶上完全卷上色帶的頭部 （銀色） [2]。



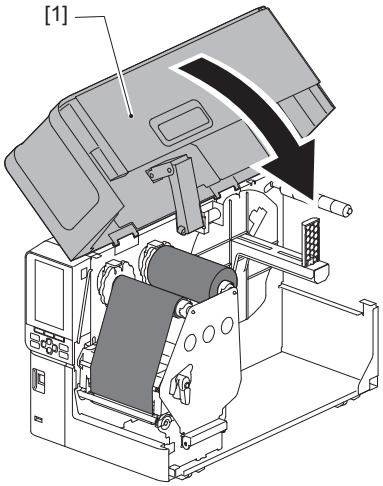
注 意

- 為了避免不良的列印品質，請從色帶中移出鬆動或褶皺部分。請確保首先放下列印頭塊；否則，在調節色帶的同時舉起會導致斷裂。
- 觸碰過的色帶部分會導致不良的列印品質。請向前推進色帶，直到手指接觸過的部分移出列印頭塊路徑。

9 根據紙張類型，通過旋轉列印頭控制杆[1]到“LABEL”或“TAG”的位置，將列印頭塊鎖定到位。



10 輕輕關上頂蓋[1]。



調整紙張檢測感測器的位置

印表機具備兩種紙張檢測感測器：檢測標籤之間空隙的透射感測器，以及識別紙張背面黑標的反射感測器。
如果感測器調整不正確，印表機可能不會送紙，顯示 “Paper Jam ****” 錯誤資訊。請在您變更紙張類型或品質時，調整感測器靈敏度。
有關詳細信息，請參閱 “Key Operation Specification (按鍵操作規範)”。

⚠小心

- **請向左完全打開頂蓋。**
  將其留在中間位置可能會導致其自行關閉，從而造成傷害。
- **列印過後，請勿觸碰列印頭或其周圍區域。**
  這可能會導致灼傷。

■調整透射感測器的位置

1 **完全向左打開頂蓋。**

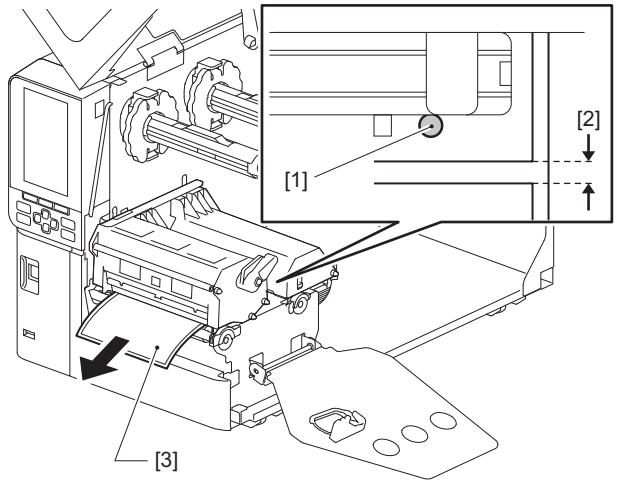
2 **轉動列印頭控制杆到“FREE”位置。然後，輕輕向下拉動色帶軸固定板[2]到右側。**
🕮 第39页 “裝紙”

⚠小心

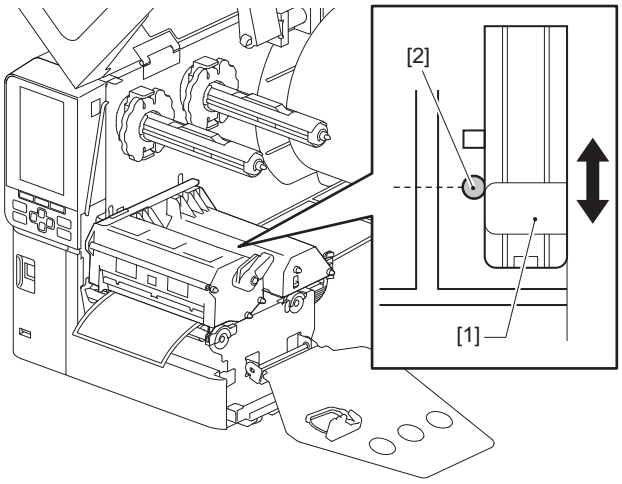
色帶軸固定板可能會由於其自身的重量向下墜，造成傷害。請將您的手放在色帶軸固定板上，慢慢向下拉。

3 **取出色帶。**

4 **向前推動紙張[3]，直到您可在透射感測器的位置指示器(●) [1]前看見間隙[2]。**



5 **手動定位紙張感測器[1]，確保透射感測器的指示器(●) [2]精確對齊所需的間隙。**



■調整反射感測器的位置

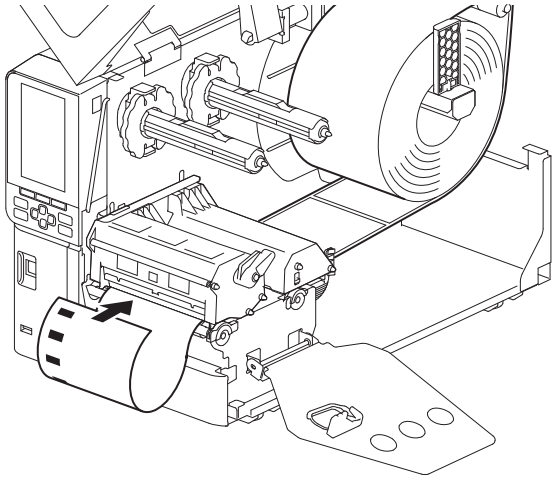
1 **完全向左打開頂蓋。**

2 **轉動列印頭控制杆到“FREE”位置。然後，輕輕向下拉動色帶軸固定板[2]到右側。**
🕮 第39页 “裝紙”

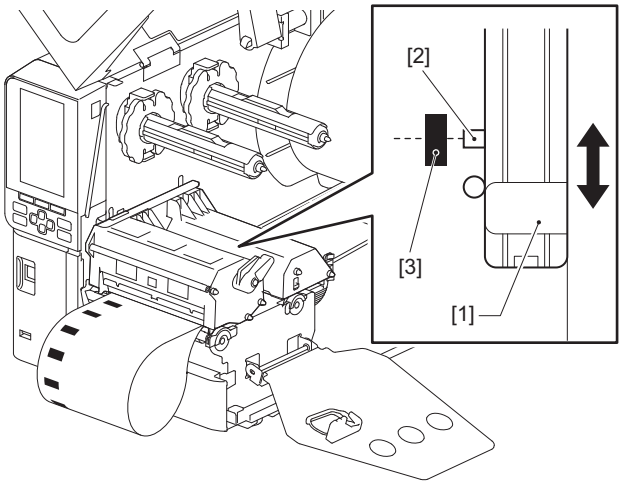
⚠小心
色帶軸固定板可能會由於其自身的重量向下墜，造成傷害。請將您的手放在色帶軸固定板上，慢慢向下拉。

3 **取出色帶。**

4 **拉出紙張約50 cm （19.69"）並折疊，從而紙張背面的黑色標記向上。**



5 **手動移動紙張感測器[1]並將反射感測器[2]與黑色標記[3]的中心線對齊。**



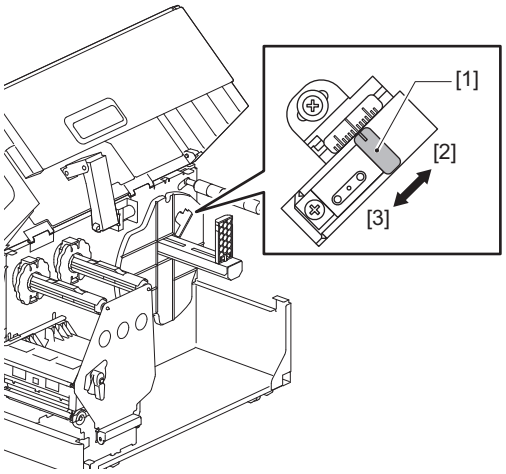
■調節紙張近末端感測器

關於使用內卷紙張切割或剝離發佈，彩色液晶顯示幕上會顯示 （色帶近末端 / 紙張近末端）圖示，提醒您紙張快用完。

1 **完全向左打開頂蓋。**

2 **如果卷紙設置在供應軸上，請取下。**

3 **滑動紙張近末端感測器上的調節開關[1]，調節檢測水準。**
如果您想要更早地顯示圖示，向[2]側滑動開關。如果您想要晚些顯示圖示，向[3]側滑動開關。



提 示

紙張近末端檢測可能僅在切割或剝離發行模式時對內卷紙有效。但是，由於不同卷紙內芯尺寸的輕微差別，可能達不到正確的近末端檢測。

3

日常維護

清潔印表機 64
蓋板 64
打印頭 65
壓印滾筒 67
紙張檢測感測器 / 色帶末端感測器 68
紙張近末端感測器 70
紙張外罩 71
切刀模組 （選項） 73
當您長時間不使用印表機時 73

清潔印表機

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。

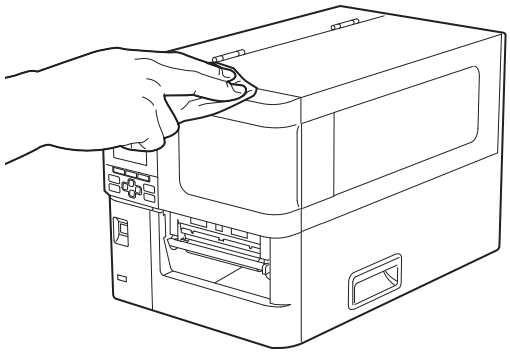
⚠小心

- **關閉主電源開關並拔出電源線。**
  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。
- **列印過後，請勿觸碰列印頭或其周圍區域。**
  這可能會導致灼傷。

■蓋板

1 關閉主電源開關並拔出電源線。

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

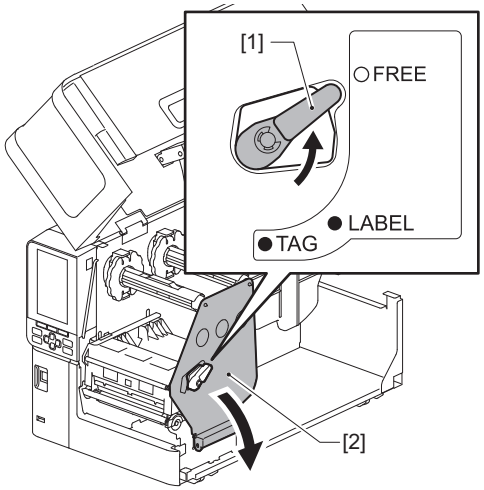
1 **關閉主電源開關並拔出電源線。**

2 **完全向左打開頂蓋。**

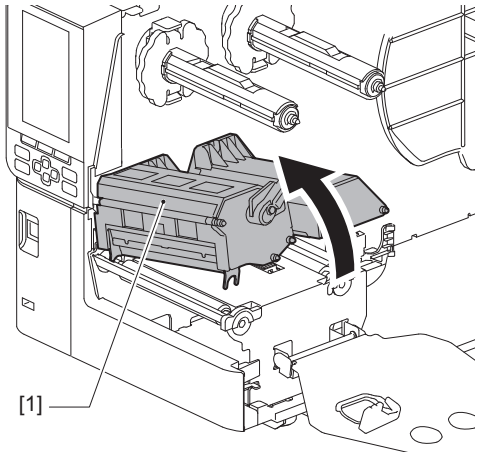
3 **將列印頭控制杆[1]轉到“FREE”位置。然後，輕輕地將色帶軸固定板[2]向下拉到右側。**

⚠小心

色帶軸固定板可能會由於其自身的重量向下墜，造成傷害。請將您的手放在色帶軸固定板上，慢慢向下拉。

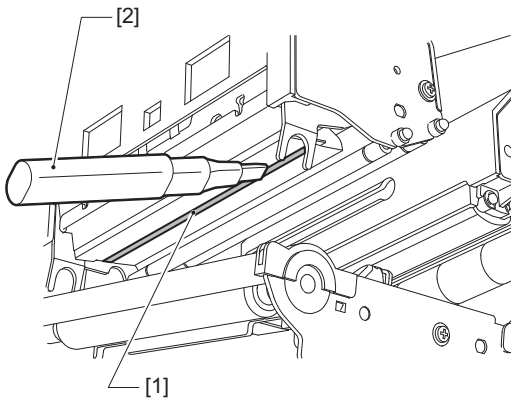


4 **抬起列印頭塊[1]並取出紙張或色帶。**



5 清潔打印頭 （陰影部分）。

使用列印頭清潔筆[2]，市售棉簽或含有少量無水乙醇的軟布，清潔列印頭加熱部分[1]（陰影部分）。



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

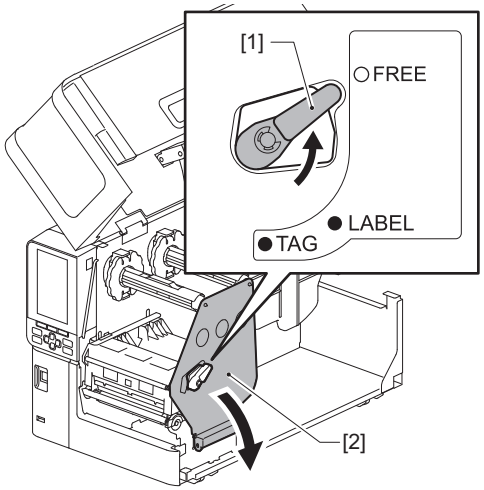
1 **關閉主電源開關並拔出電源線。**

2 **完全向左打開頂蓋。**

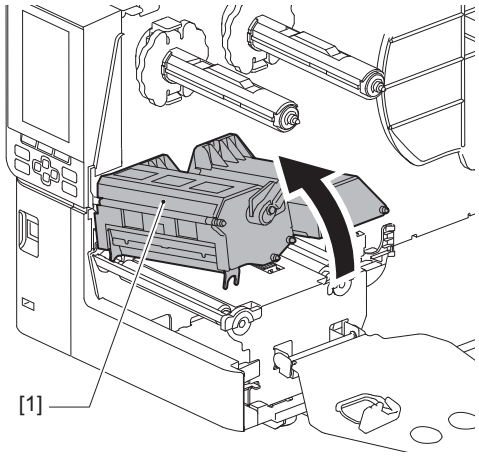
3 **將列印頭控制杆[1]轉到“FREE”位置。然後，輕輕地將色帶軸固定板[2]向下拉到右側。**

⚠小心

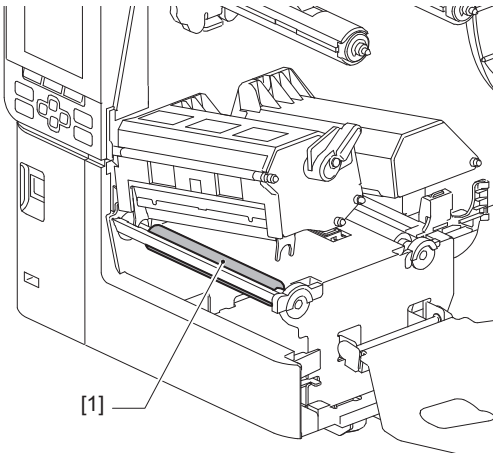
色帶軸固定板可能會由於其自身的重量向下墜，造成傷害。請將您的手放在色帶軸固定板上，慢慢向下拉。



4 **抬起列印頭塊[1]並取出紙張或色帶。**



5 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。

■紙張檢測感測器 / 色帶末端感測器

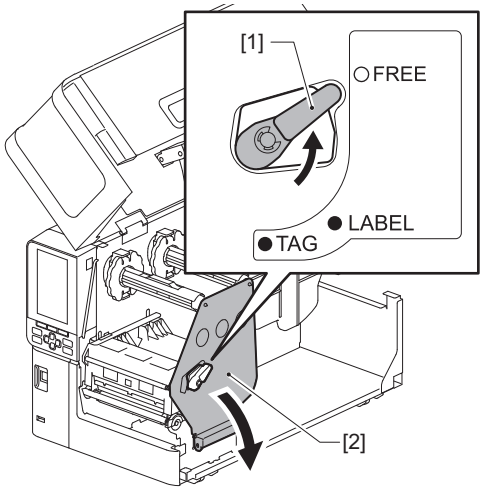
1 關閉主電源開關並拔出電源線。

2 完全向左打開頂蓋。

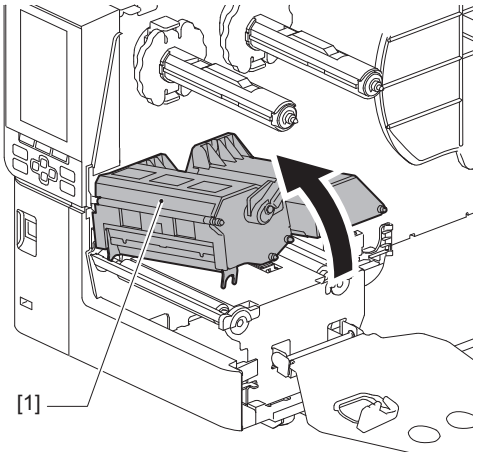
3 將列印頭控制杆[1]轉到“FREE”位置。然後，輕輕地將色帶軸固定板[2]向下拉到右側。

⚠小心

色帶軸固定板可能會由於其自身的重量向下墜，造成傷害。請將您的手放在色帶軸固定板上，慢慢向下拉。

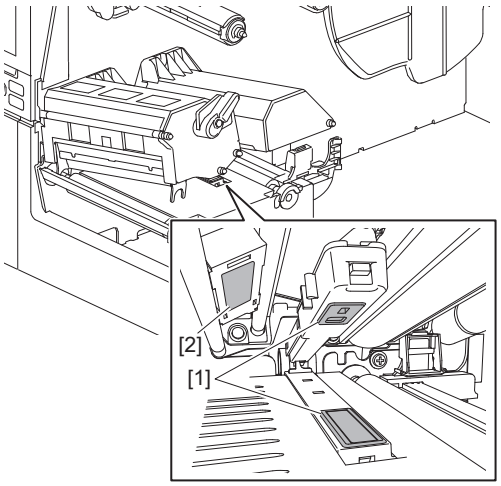


4 抬起列印頭塊[1]並取出紙張或色帶。



5 請使用含有少量無水乙醇的軟布或棉簽，清潔紙張檢測感測器[1]和色帶末端感測器[2]。

用乾燥的軟布擦拭紙屑和灰塵。



注 意

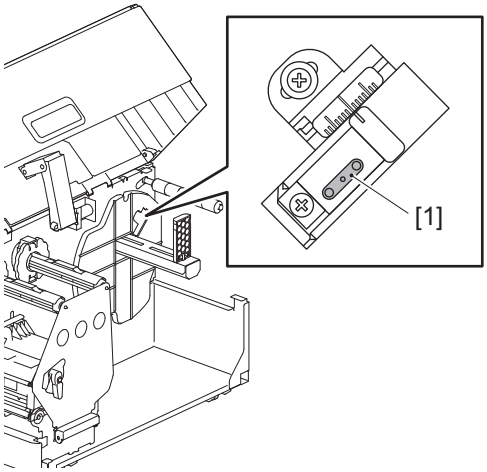
- 不要用尖銳的物體損壞感測器。這可能會導致列印失敗和故障。
- 切勿使用油漆稀釋劑、汽油或其他化學品。這可能會導致列印失敗和故障。

■紙張近末端感測器

1 關閉主電源開關並拔出電源線。

2 完全向左打開頂蓋。

3 請使用含有少量無水乙醇的軟布或棉簽，擦拭紙張近末端感測器[1]。
用乾燥的軟布擦拭紙屑和灰塵。



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。

■紙張外罩

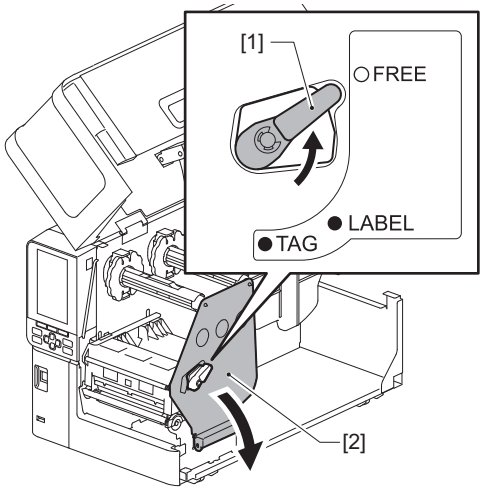
1 **關閉主電源開關並拔出電源線。**

2 **完全向左打開頂蓋。**

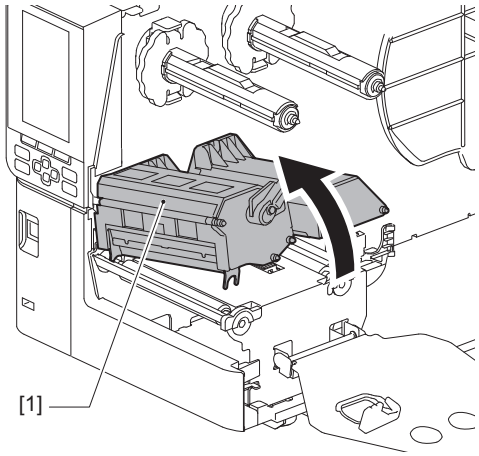
3 **將列印頭控制杆[1]轉到“FREE”位置。然後，輕輕地將色帶軸固定板[2]向下拉到右側。**

⚠小心

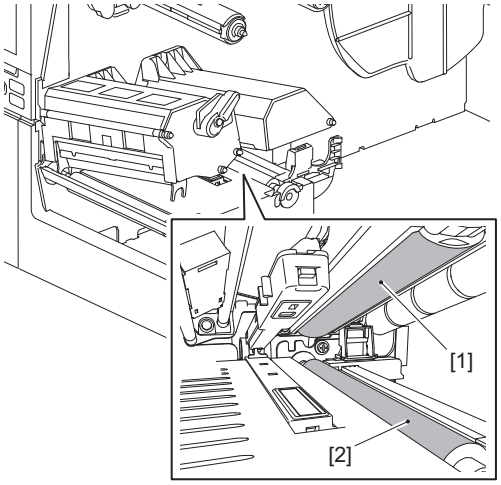
色帶軸固定板可能會由於其自身的重量向下墜，造成傷害。請將您的手放在色帶軸固定板上，慢慢向下拉。



4 **抬起列印頭塊[1]並取出紙張或色帶。**

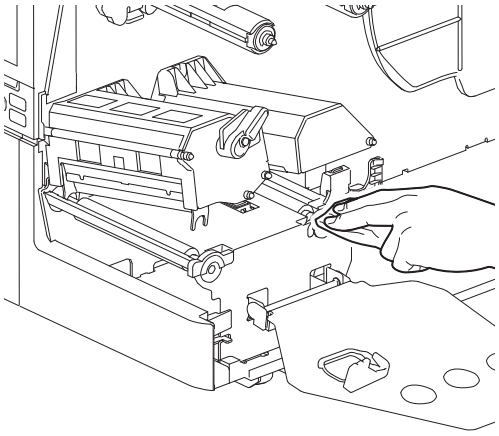


5 請使用含有少量無水乙醇的軟布清潔夾紙輥[1]和送紙輥[2]。



6 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。



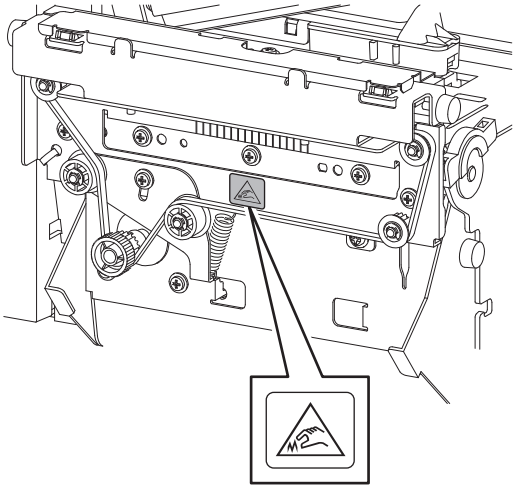
注 意

- 請避免用尖銳物體破壞夾紙輥或進紙輥，這可能導致列印錯誤和故障。
- 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

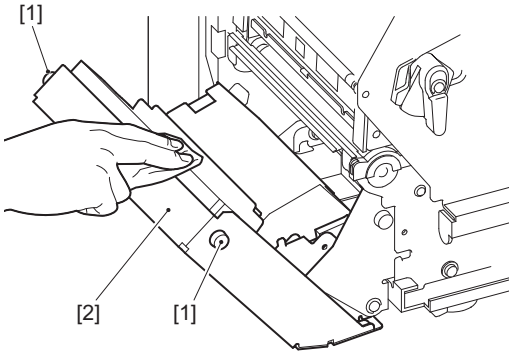
請勿觸碰鋒利的切刀片。
這可能會導致受傷。



1 **關閉主電源開關並拔出電源線。**

2 **完全向左打開頂蓋。**

3 **鬆開螺絲[1]並打開切刀蓋板[2]。**



4 **用柔軟的幹布擦拭紙屑和灰塵。**

■當您長時間不使用印表機時

如果長時間不使用印表機，請從列印頭塊上取下紙張，防止紙張變形。

4

故障排除

故障排除 76
錯誤消息..... 76
如果印表機運行不正常 81
如果紙張夾住 84
如果色帶在中間被切斷 87
如果色帶卷變得混亂..... 88

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。
如果印表機未恢復正常，請關閉主電源，從電源插座中拔出電源線，然後諮詢您的服務維修代表。

■錯誤消息

如果出現錯誤消息，請根據錯誤的詳細信息採取措施。
分析出錯原因並按 [重啟] 鍵，清除錯誤。

顯示	原因	措施
Paper Jam	紙張未正確裝入。	正確裝入紙張。 🕮 第38页 “裝紙過程”
	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84页 “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页 “裝紙過程”
	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61页 “調整反射感測器的位置” 如果位置正確，請調節感測器水準或設定閥值。 有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification (按鍵操作規範)”。 如果發生問題，關閉電源並聯絡服務維修人員。
	透射式感測器不檢測標籤之間的透射。	調節感測器水準或設定閥值。 有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification (按鍵操作規範)”。 如果發生問題，關閉電源並聯絡服務維修人員。
	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。
	在[Auto Calibration]設定為[All Sensor]或[All (with Back Feed)]時，使用帶黑標和標籤間隙的紙張執行自動紙張測量。	要使用帶黑標標籤間隙的紙張執行自動紙張測量，請將[Auto Calibration]設定為[Reflective Sensor]或[Refl. (with Back Feed)]。 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 “裝紙過程”
	沒有裝入紙張。	正確裝入紙張。 🕮 第38页 “裝紙過程”
	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53页 “加載色帶 （熱轉印法） ”
	色帶有鬆弛。	順時針轉動卷取側的色帶軸，消除色帶上的任何鬆動部分。 🕮 第53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87页 “如果色帶在中間被切斷” 🕮 第53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53页 “加載色帶 （熱轉印法） ”
	色帶驅動感測器有故障。	關閉電源並聯絡服務人員。
No Ribbon	色帶已用完。	載入新色帶。 🕮 第53页 “加載色帶 （熱轉印法） ”
Head Open	列印頭塊未固定。	根據紙張類型，通過旋轉列印頭控制板到“LABEL”或“TAG”的位置，設定色帶軸固定板並固定列印頭塊。
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。	關閉電源並聯絡服務維修人員。
Excess Head Temp.	打印頭的溫度過高。	關閉電源，等待溫度降低。 如果發生問題，關閉電源並聯絡服務維修人員。
Communication 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 Error	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。	關閉電源，然後再開啟重試寫入。 檢查要註冊的命令的詳細信息。 如果發生問題，關閉電源並聯絡服務維修人員。
Format Error Check the settings.	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。	關閉電源，然後再開啟重試格式化。 檢查要註冊的命令的詳細信息。 如果發生問題，關閉電源並聯絡服務維修人員。

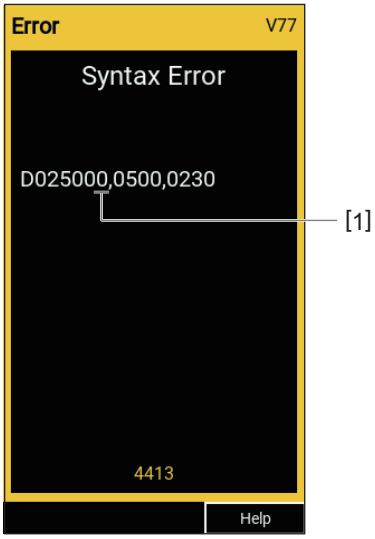
顯示	原因	措施
Memory Full	註冊失敗，因為註冊記憶體（USB 記憶體或 CPU 板上的快閃記憶體）沒有足夠的可用空間。	關閉電源，然後再開啟。 確認可用內存空間和要註冊的數據大小。 如果發生問題，關閉電源並聯絡服務維修人員。
Password Invalid	連續3次密碼輸入錯誤。	關閉電源，然後再開啟。
Power Failure	瞬間停電。	關閉電源，然後再開啟。
Cutter Error	切刀中發生夾紙。	取出夾住的紙張，重新裝入紙張，然後按 [RESTART]（重啟）按鈕以從中斷處繼續列印。 🕮 第84页 “如果紙張夾住”
	切刀模組蓋打開。	關緊切刀模組蓋。
	由於切刀故障，切刀沒有從原位移動。	聯繫服務人員。
Peel-Off Error	剝離不正確。	採取以下措施。 • 更換介質，使用標籤剝離更方便的介質。 • 啟用預剝離功能。 • 降低列印速度設定。 • 如果襯紙鬆動，剝離力度會下降。當在複卷機上設定襯紙時，請確保其上緊。
	剝離發佈過程中，列印或供紙結束時，標籤未放置在剝離感測器上。	採取以下措施。 • 使用[Cut/Peel Adjust]功能，列印或供紙結束時，將標籤放置在剝離板上。 • 要確保感測器檢測標籤，請等到列印完全結束後再取下紙張。
Rewinder Full	檢測到複卷機部分容量滿。	請從複卷機上取下標籤和襯紙。
Internal COM Error	內部序列介面中發生硬件錯誤。	關閉電源，然後再開啟。
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	關閉電源，然後再開啟。 如果發生問題，關閉電源並聯絡服務維修人員。
Low Battery	RTC （即時時鐘）電池電壓低。	關閉電源並聯絡服務人員。

顯示	原因	措施
RFID Configuration Error	未配置RFID區域設定。	配置RFID區域設定。
Syntax Error	如果最多顯示42個字母數字字符，則發生命令錯誤。	關閉電源，然後再開啟並再次傳送正確的命令。 🕮 第80页 “命令錯誤”
RFID Error	無法與 RFID 模組通信。	按[重啟]鍵，然後再次執行操作。 如果發生問題，關閉電源並聯絡服務維修人員。
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。 • 核實印表機RFID天線與RFID標籤之間的對齊量。如果標籤定位在無法讀取資料的位置，請使用發佈軟體的設定命令，在RFID發佈前調整送紙量。 • 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 ±3 mm (0.12") 或更高並啟用重試。 • 更換 RFID 標籤。 如果即使在以上操作後，仍然出錯，RFID模組可能有故障。請關閉電源並聯絡服務維修人員。
Please insert USB Memory	需要插入USB記憶體。	插入USB記憶體。
其他錯誤信息	硬體或軟體出現問題。	關閉電源，然後再開啟。 如果發生問題，關閉電源並聯絡服務維修人員。

❑ 命令錯誤

如果電腦傳送的命令出錯，液晶顯示幕上顯示 42 個位元組，以出錯的命令代碼開頭。超出 42 個位元組的 [LF]， [NUL] 和任何部分將不顯示。

命令錯誤顯示示例



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。	從印表機上斷開電源線的連接。	將電源線牢牢插入交流電插座。 🕮 第23页 “連接電源線”
	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23页 “連接電源線”
	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 “裝紙過程”
	未正確固定列印頭塊。	根據紙張類型，通過旋轉列印頭控制板到“LABEL”或“TAG”的位置，設定色帶軸固定板並固定列印頭塊。 🕮 第38页 “裝紙過程”
	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25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68页 “紙張檢測感測器/色帶末端感測器”
	即使選擇了熱轉印方式，也未載入色帶。	載入色帶。 🕮 第53页 “加載色帶 （熱轉印法） ”
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 “裝紙過程”
	紙張未正確裝入。	正確裝入紙張。 🕮 第38页 “裝紙過程”
	色帶未正確加載。	正確加載色帶。 🕮 第53页 “加載色帶 （熱轉印法） ”
	沒有從電腦發送列印數據。	發送列印數據。

故障現象	原因	措施
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94页 “紙張”
	未使用東芝泰格公司認可的色帶。	更換東芝泰給公司認可的色帶。 🕮 第102页 “色帶”
	打印頭髒汙。	清潔打印頭。 🕮 第65页 “打印頭”
	列印頭壓力不匹配使用的紙張。	旋轉列印頭控制杆到對應紙張類型的位置。 🕮 第38页 “裝紙過程”
	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)”。
	如果列印頭塊中遺留長時間未使用的紙張，列印頭與壓印板單元之間的壓力可能會導致紙張變形。	如果長時間不使用印表機，請從印表機上取下紙張。
	由於長時間未使用印表機且打印頭固定，台板發生變形。	如果有較長時間不使用印表機，請旋轉打印頭控制杆到“FREE”位置。
有斷開的字母。	打印頭髒汙。	清潔打印頭。 🕮 第65页 “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）。
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。

故障現象	原因	措施
色帶殘留物粘附在標籤之間的襯紙表面上。	由於襯紙上殘留的粘合劑，色帶殘留物粘附在襯紙表面上，而不是標籤的表面上。	這不是故障。繼續使用印表機。
傳送紙張後立即出現進紙錯誤。	如果列印頭塊中遺留長時間未使用的紙張，列印頭與壓印板單元之間的壓力可能會導致紙張變形。	如果長時間不使用印表機，請從印表機上取下紙張。
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94页 “紙張”
	紙張未正確裝入。	正確裝入紙張。 🕮 第38页 “裝紙過程”
紙張切割不整齊。（安裝切刀模組時）	切刀刀片髒了。	關閉電源，從電源插座上拔下電源插頭，並聯繫維修人員。
	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。
色帶起皺了。	左側或右側有更多的列印資料。	打開頂蓋，旋轉列印頭控制杆到 “FREE”，緊緊捲曲色帶，消除鬆動或褶皺部分。稍候，重置列印頭控制杆到初始位置。 🕮 第53页 “加載色帶 （熱轉印法） ” 檢查列印格式的設置，使左右兩側的列印數據量相等。
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**

關閉主電源開關並拔出電源線。
帶電清潔可能會導致火災和觸電。

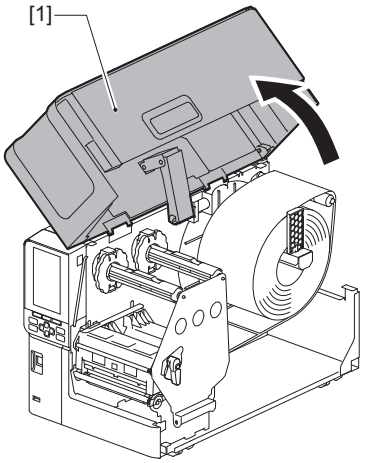
⚠ 小心

- **請向左完全打開頂蓋。**
  將其留在中間位置可能會導致其自行關閉，從而造成傷害。
- **列印過後，請勿觸碰列印頭或其周圍區域。**
  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。

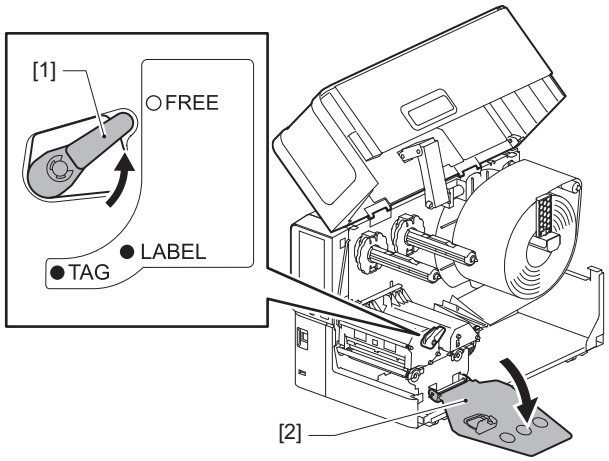
1 請向左完全打開頂蓋[1]。



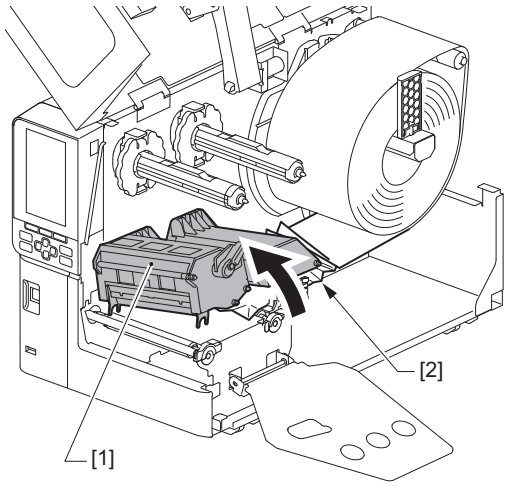
2 將列印頭控制杆[1]轉到“FREE”位置。然後，輕輕地將色帶軸固定板[2]向下拉到右側。

⚠小心

色帶軸固定板可能會由於其自身的重量向下墜，造成傷害。請將您的手放在色帶軸固定板上，慢慢向下拉。



3 抬起列印頭塊[1]，清除夾住的紙張[2]。



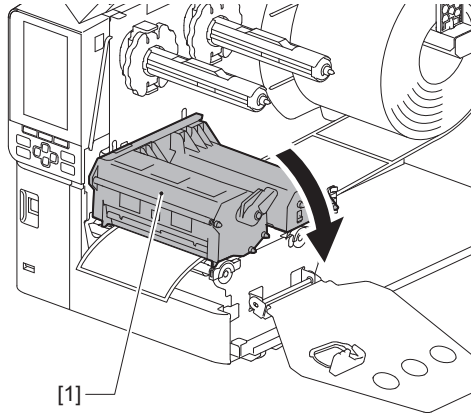
4 再次正確載入紙張。

🕮 第38页 “裝紙過程”

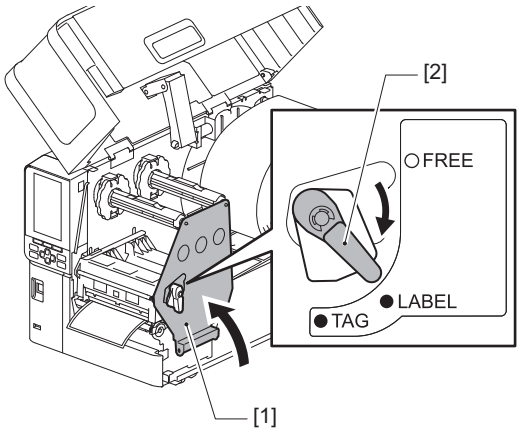
如果您取出了色帶，請再次載入。

🕮 第53页 “加載色帶 （熱轉印法） ”

5 **放下列印頭塊[1]。**



6 **根據您使用的紙張，安裝色帶軸固定板[1]，然後轉動列印頭控制杆[2]到“LABEL”或“TAG”的位置，固定列印頭塊。**



7 **輕輕關上頂蓋。**

8 **打開電源恢復列印。**

📖 第35页 “打開印表機”

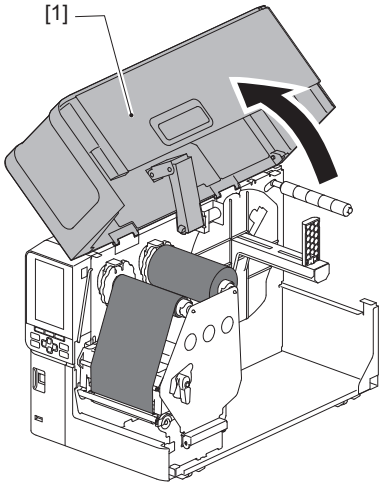
■如果色帶在中間被切斷

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 53 页 “ 加載色帶 （熱轉印法） ”

⚠小心

- **請向左完全打開頂蓋。**
  將其留在中間位置可能會導致其自行關閉，從而造成傷害。
- **列印過後，請勿觸碰列印頭或其周圍區域。**
  這可能會導致灼傷。

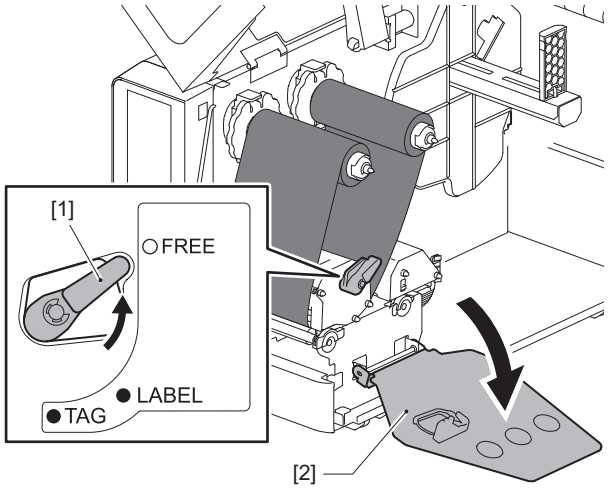
1 請向左完全打開頂蓋[1]。



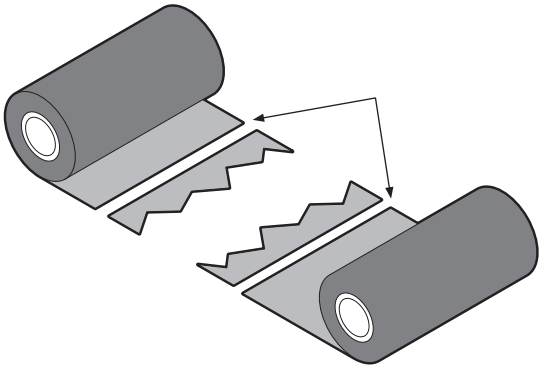
2 將列印頭控制杆[1]轉到“FREE”位置。然後，輕輕地將色帶軸固定板[2]向下拉到右側。

⚠小心

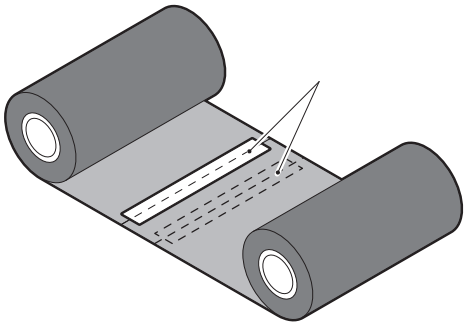
色帶軸固定板可能會由於其自身的重量向下墜，造成傷害。請將您的手放在色帶軸固定板上，慢慢向下拉。



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 **再次正確載入色帶。**

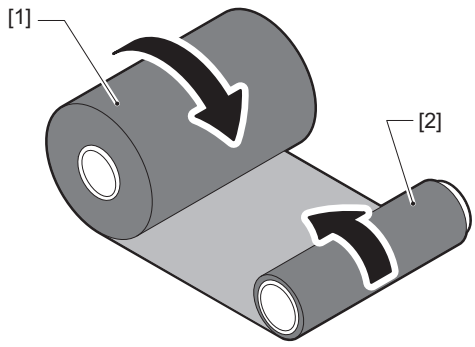
🕮 第53页 “加載色帶 （熱轉印法） ”

■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 53 页 “ 加載色帶 （熱轉印法） ”

1 **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

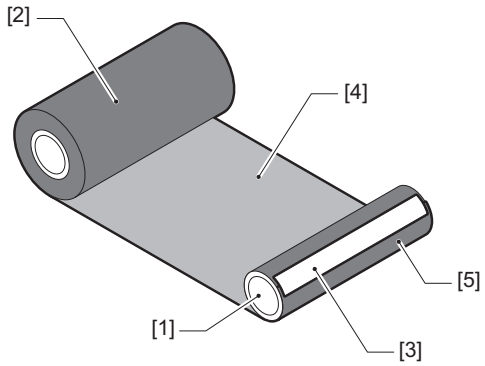
不要用力拉色帶。過度拉動它可能會切斷色帶。

2 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。

3 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。

4 繞卷取側芯繞兩圈或三圈色帶。

5 再次正確載入色帶。

📖 第53页 “加載色帶 （熱轉印法） ”

5

附錄

規格 92
印表機 92
紙張 94
RFID 標籤 99
色帶 102
使用選項的注意事項 103

規格

■印表機

項目		說明
機型		BX410T-GS02-QM-S, BX410T-TS02-QM-S, BX410T-GS06-QM-S, BX410T-TS06-QM-S
電源		AC100–240 V, 50/60 Hz
功率消耗		列印時：140 W （列印率20%，斜線列印格式） 待機時：9 W
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		BX410T-GS02-QM-S, BX410T-GS06-QM-S: 8 dots/mm (203 dpi) BX410T-TS02-QM-S, BX410T-TS06-QM-S: 12 dots/mm (305 dpi) （列印頭更換允許解析度在203 dpi與305 dpi之間進行切換。）
列印速度 *1	203 dpi	批量/切割輸出：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. 使用旋轉切刀時：76.2 mm (3")/sec.， 152.4 mm (6")/sec. 剝離發佈：76.2 mm (3")/sec.， 152.4 mm (6")/sec.， 254.0 mm (10")/sec.
	305 dpi	批量/切割輸出：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. 使用旋轉切刀時：76.2 mm (3")/sec.， 127 mm (5")/sec.， 203.2 mm (8")/sec. 剝離發佈：76.2 mm (3")/sec.， 127 mm (5")/sec.， 203.2 mm (8")/sec.
紙張模式		批量/切割 （可選） /剝離輸出 （可選）
彩色液晶顯示幕		272 x 480點彩色液晶顯示幕
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 104 mm (4.1")
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*2/128*2、 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、 PDF417、 MaxiCode、 DataMatrix、 MicroPDF417、 GS1 DataMatrix、 GS1 QR code、 Aztec 代碼、 CP 代碼

項目	說明
介面	USB埠 x1 （符合高速 2.0 標準的端口） 局域網路埠 x1 （10BASE-T/100BASE-TX/1000BASE-T相容） USB主機 x1 （高速 USB V2.0 兼容端口） 藍牙 x1 （可選：BX700-WLBT-QM-S）（V2.1+EDR / V5.2） 無線局域網路 x1 （可選：BX700-WLBT-QM-S）（IEEE802.11a/b/g/n/ac/ax相容） RS-232C x1 （可選：B-EX700-RS-QM-R） 擴展輸入/輸出 x1 （可選：BX700-IO-QM-S）
尺寸 （寬 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	約17.0 kg (37.5 lb)
可選項 (另售)	盤式切刀模組 （BX204-QM-S） 旋轉切刀模組 （BX204-R-QM-S） 剝離模組 (BX904-H-QM-S) 色帶保存套件 （BX904-R-QM-S） 即時時鐘 （BX704-RTC-QM-S） 外部紙張導板模組 （BX904-FF-QM-S） 無線通訊模組 （BX700-WLBT-QM-S） 序列介面板 （BV700-RS-QM-R） 擴展輸入/輸出板 （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列印頭 （BX704-TPHE2-QM-S） 305 dpi列印頭 （BX704-TPHE3-QM-S） 窄幅台板 （B-EX904-PK-QM-R）

*1 根據使用的耗材組合，列印速度可能會受到限制。
*2 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。
*3 GS06/TS06 型號標配 UHF RFID 模組。此選項不使用。

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。

BX410T-GS02-QM-S, BX410T-GS06-QM-S

單位：mm (英寸)

<table>
<tr><th colspan="2" rowspan="3">項目</th><th rowspan="3">批量輸出</th><th rowspan="3">剝離輸出 *1</th><th colspan="3">切割輸出</th></tr>
<tr><th rowspan="2">盤式切刀</th><th colspan="2">旋轉切刀 *2</th></tr>
<tr><th colspan="2">平視</th></tr>
<tr><th></th><th></th><th></th><th></th><th>否</th><th>是</th></tr>
<tr><td rowspan="3">紙張長度（間距）</td><td rowspan="2">標籤</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>標籤紙</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">標籤長度</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">襯紙寬度（標籤寬度）</td><td>直熱</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>轉印</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">標籤寬度</td><td>直熱</td><td colspan="3">22.0 - 117.0
(0.87 - 4.61)</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>轉印</td><td colspan="3">22.0 - 104.0
(0.87 - 4.09)</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td colspan="2">間隙長度</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">黑標長度</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">項目</th><th rowspan="3">批量輸出</th><th rowspan="3">剝離輸出 *1</th><th colspan="3">切割輸出</th></tr>
<tr><th rowspan="2">盤式切刀</th><th colspan="2">旋轉切刀 *2</th></tr>
<tr><th colspan="2">平視</th></tr>
<tr><th colspan="2"></th><th></th><th></th><th></th><th>否</th><th>是</th></tr>
<tr><td colspan="2">有效列印寬度</td><td colspan="5">104.0
(4.09)</td></tr>
<tr><td rowspan="3">有效列印長度</td><td rowspan="2">標籤</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>標籤紙</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/下降部分的非列印範圍</td><td colspan="5">慢速上升:1.0(0.04)
慢速下降:1.0(0.04) (僅在14 ips時為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") 寬)
0.13 - 0.263
(0.005 - 0.01)</td></tr>
<tr><td colspan="2">即時發佈的最大有效列印長度</td><td colspan="5">749.0
(29.5)</td></tr>
<tr><td colspan="2">最大外輥直徑</td><td colspan="5">Ø200mm (7.87")</td></tr>
<tr><td colspan="2">芯內徑</td><td colspan="5">Ø76.2±0.3 mm (3.0±0.01")</td></tr>
<tr><td colspan="2">滾動方向</td><td colspan="5">內卷 （標準） /外卷</td></tr>
</table>

*1 如果指定了 12 ips 或以上，紙張將按照 10 ips 發佈。
*2 如果指定了 10 ips 或以上，紙張將按照 6 ips 發佈。

BX410T-TS02-QM-S, BX410T-TS06-QM-S

單位：mm (英寸)

<table>
<tr><th colspan="2" rowspan="3">項目</th><th rowspan="3">批量輸出</th><th rowspan="3">剝離輸出 *1</th><th colspan="3">切割輸出</th></tr>
<tr><th rowspan="2">盤式切刀</th><th colspan="2">旋轉切刀 *1</th></tr>
<tr><th colspan="2">平視</th></tr>
<tr><th colspan="2"></th><th></th><th></th><th></th><th>否</th><th>是</th></tr>
<tr><td rowspan="4">紙張長度（間距）</td><td rowspan="3">標籤</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>標籤紙</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">標籤長度</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">襯紙寬度（標籤寬度）</td><td>直熱</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>轉印</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">標籤寬度</td><td>直熱</td><td colspan="4">22.0 - 117.0 (0.87 - 4.61)</td></tr>
<tr><td>轉印</td><td colspan="4">22.0 - 104.0 (0.87 - 4.09)</td></tr>
<tr><td colspan="2">間隙長度</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>

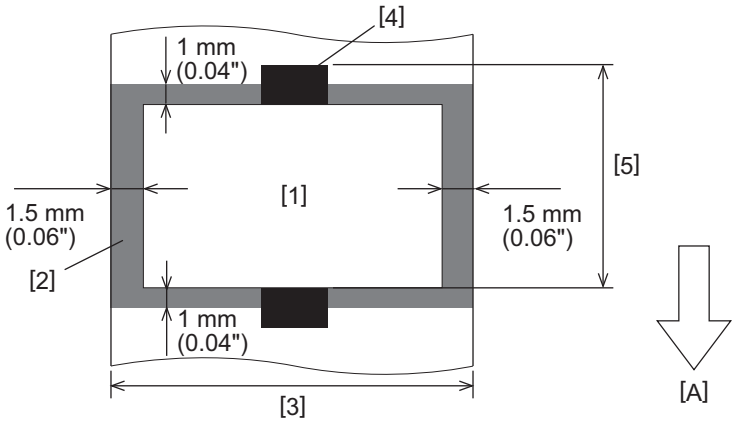
<table>
<tr><th colspan="2" rowspan="3">項目</th><th rowspan="3">批量輸出</th><th rowspan="3">剝離輸出 *1</th><th colspan="3">切割輸出</th></tr>
<tr><th rowspan="2">盤式切刀</th><th colspan="2">旋轉切刀 *1</th></tr>
<tr><th colspan="2">平視</th></tr>
<tr><th colspan="2"></th><th></th><th></th><th></th><th>否</th><th>是</th></tr>
<tr><td colspan="2">黑標長度</td><td colspan="5">2.0 - 10.0
(0.08 - 0.39)</td></tr>
<tr><td colspan="2">有效列印寬度</td><td colspan="5">104.0
(4.09)</td></tr>
<tr><td rowspan="4">有效列印長度</td><td rowspan="3">標籤</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>標籤紙</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"></td><td colspan="3"></td><td colspan="2">8 ips:
36.0 - 1498.0
(1.42 - 59.0)</td></tr>
<tr><td colspan="2">慢速上升/下降部分的非列印範圍</td><td colspan="5">慢速上升:1.0(0.04)
慢速下降:1.0(0.04) (僅在14 ips時為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") 寬)
0.13 - 0.263
(0.005 - 0.007)</td></tr>
<tr><td colspan="2">即時發佈的最大有效列印長度</td><td colspan="5">749.0
(29.5)</td></tr>
<tr><td colspan="2">最大外輥直徑</td><td colspan="5">Ø200mm (7.87")</td></tr>
<tr><td colspan="2">芯內徑</td><td colspan="5">Ø76.2±0.3 mm (3.0±0.01")</td></tr>
<tr><td colspan="2">滾動方向</td><td colspan="5">內卷 （標準） /外卷</td></tr>
</table>

*1 如果指定了 10 ips 或以上，紙張將按照 8 ips 發佈。

❑ 紙張注意事項

注 意

- 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 600 mm (23.62") 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 75.5 mm (2.97") 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 550 mm (21.65") 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。
- 請在批量輸出模式中使用RFID標籤。根據RFID標籤的間距，在反向操作 （切割發佈，剝離輸出或帶移動至撕紙位置的批量輸出）中可能會造成夾紙。
- 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

■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		
		批量輸出	剝離輸出	切割輸出
紙張間距		16.0 - 1500 (0.63 - 59.1)	25.4 - 256 (1.0 - 10.08)	25.4 - 1500 (1.0 - 59.1)
紙張長度		13.0 - 1498 (0.51 - 59.0)	23.4 - 254 (0.92 - 10.0)	22.4 - 1494 (0.88 - 58.82)
間隙/黑標長度		2.0 - 20.0 (0.08 - 0.79)	2.0 - 20.0 (0.08 - 0.79)	6.0 - 20.0 (0.24 - 0.79)
有效列印長度	標籤	6.0 - 1496 (0.24 - 58.9)	21.4 - 252 (0.84 - 9.92)	21.4 - 1492 (0.84 - 58.74)
	標籤紙	8.0 - 1498 (0.31 - 59.0)	-	21.4 - 1498 (0.84 - 59.0)
芯內徑		Ø76.2±0.3 mm (3.0±0.01")		
滾動方向		內卷/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

避免在靠近印表機的位置儲存 RFID 標籤紙，例如：紙張出口上，或靠近紙張出口，這會破壞讀取 / 寫入性能。

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 FRID 標籤紙。

4. 感測器

由於 RFID 標籤天線模式和其他因素，使用透射或反射感測器發佈紙張可能會導致可變透射率 / 反射率。如果發生此現象，請調整感測器靈敏度並在系統模式中配置閥值設置。
有關詳細信息，請參閱 “Key Operation Specification (按鍵操作規範)”。

5. 切刀

切割 RFID 標籤紙時，請小心不要切穿 RFID 標籤的天線或積體電路晶片。可通過 [User Mode] > [Set Parameters] > [Position Adjustment] > [Cut/Peel Adjust] 調整切割位置。

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. 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。

8. 手動切割 / 切割輸出

手動切割或切割輸出時，反向給 RFID 寫入位置送紙可能會導致 RFID 標籤紙滑出壓印滾筒，導致不能繼續輸出。

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。

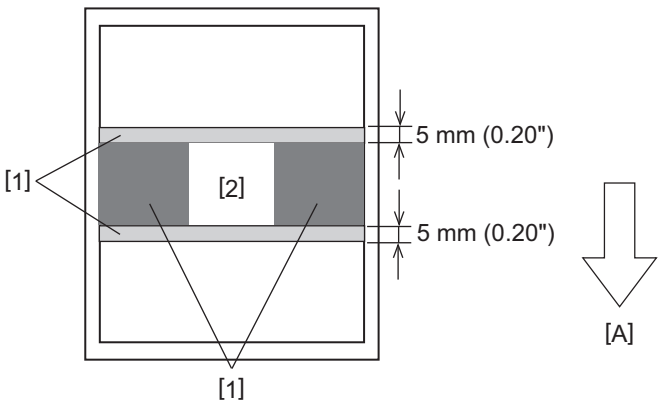
11. RFID 標籤有缺陷

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. RFID 標籤封裝部分 （芯片 / 天線部分）印刷

封裝 RFID 標籤的紙張部分錶面凹凸不平，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。

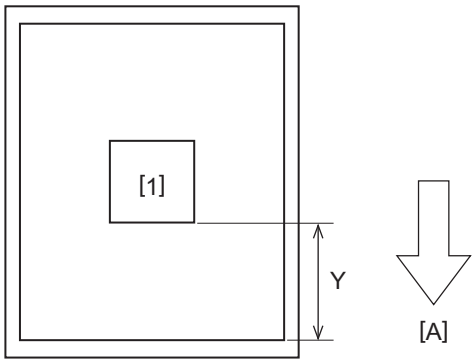


1. 列印保證區域外的區域
2. RFID 標籤封裝部分

A：送紙方向

13. RFID 標籤封裝部分放置限制 （晶片 / 天線部分）

- RFID 標籤封裝部分 （晶片 / 天線部分）應放在紙張前端 50mm （1.97"）的範圍內 （如下圖所示， Y ≤ 50mm）。如果放在 50mm （1.97"）的範圍外，超出 50mm 的方向送紙 （1.97"）可能需要從 RFID 寫入位置移到起始位置，導致印表機不能正確執行反向送紙。
- 手動切割或切割輸出時， RFID 標籤封裝部分應放在距離紙張前端至少 30mm （1.18"）的範圍內 （如下圖所示， Y ≥ 30mm）。如果放在 30mm （1.18"）的範圍內，從起始位置移動到 RFID 寫入位置時的反向送紙可能會導致 RFID 標籤紙從壓印滾筒中滑出，導致不能繼續輸出。



1. RFID 標籤封裝部分

A：送紙方向

■色帶

使用東芝泰格公司認可的正品色帶。
對於使用非認可的色帶造成的任何問題，不適用此保修。
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 - 112 mm (1.57" - 4.41") 推薦寬度為41 mm (1.61")，50 mm (1.97")， 68 mm (2.68")，84 mm (3.31")和112 mm (4.41")。
色帶最大長度		800 m (875 yd) (Ø90 mm (3.54") 或不到)
色帶最大外徑		Ø90 mm (3.54")
色帶芯	材料	紙
	內徑	Ø25.7±0.2 mm (1.01"±0.01")
	寬度	高達 112 mm (4.41")
導帶		是
尾帶		是
繞線方式		外卷

注 意

- 要確保列印品質和打印頭壽命，請務必使用東芝泰格指定的色帶。
- 選擇匹配您紙張 （襯紙）寬度的色帶。太窄的色帶會減少列印範圍，太寬的色帶會導致褶皺。理想情況下，請按如下所示，使用稍寬於紙張 （襯紙）的色帶。
- 根據您使用的色帶寬度，可能需要進行色帶電機電壓調整。如果使用較窄的色帶，強力纏繞會造成色帶褶皺。請在如下系統模式的參數設定选单中設置色帶扭矩。
  有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification (按鍵操作規範)”。

紙張寬度	色帶寬度	色帶扭矩
30 ≤ 寬 < 36 mm (1.18" ≤ 寬 < 1.42")	41 mm (1.61")	Low
36 ≤ 寬 < 50 mm (1.42" ≤ 寬 < 1.97")	55 mm (2.17")	Normal
50 ≤ 寬 < 63 mm (1.97" ≤ 寬 < 2.48")	68 mm (2.68")	Normal
63 ≤ 寬 < 79 mm (2.48" ≤ 寬 < 3.11")	84 mm (3.31")	Normal
79 ≤ 寬 < 97 mm (3.11" ≤ 寬 < 3.82")	102 mm (4.02")	Normal
97 ≤ 寬 < 107 mm (3.82" ≤ 寬 < 4.21")	112 mm (4.41")	Normal

- 調整色帶，使其中心對齊紙張中心。中心錯位會導致色帶褶皺。

■使用選項的注意事項

⚠ 警告

請務必在安裝選項前，關閉主電源開關，並從牆壁上的插座中拔出電源插頭。
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。

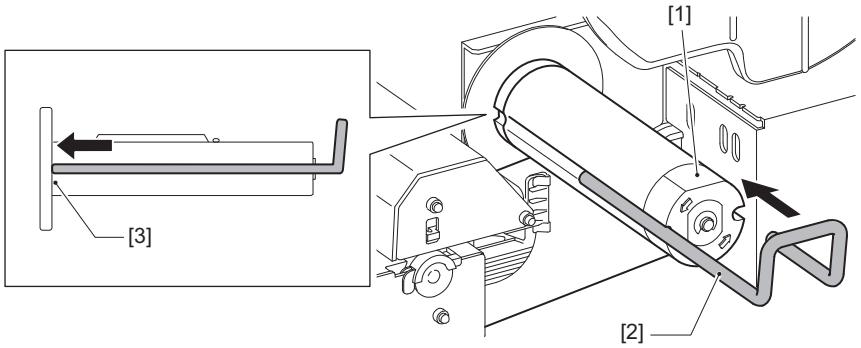
注 意

- 當使用切刀模組切割標籤紙張時，請確保切割發生在紙張間隙 （襯紙），而不是穿過標籤本身。穿過標籤可導致夾紙，功能故障和切刀壽命減少。我們推薦使用標籤 （襯紙）間隙為6 mm (0.24") 的紙張。
- 當使用旋轉切刀模組切割標籤紙張時，請確保切割發生在紙張間隙 （襯紙），而不是穿過標籤本身。穿過標籤可導致夾紙，功能故障和切刀壽命減少。我們推薦使用標籤 （襯紙）間隙為6 mm (0.24") 的紙張。
- 使用圓盤切刀進行切割時，最小標籤長度如下所示：
  標籤長度 ≥ 22.0 mm (0.87") - (間隙長度 / 2)
- 使用[Cut/Peel Adjust]調整所需的切割位置。
  有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification (按鍵操作規範)”。
- 如果在切割發佈時，台板發生夾紙，請將參數設定中[Move To Tearoff]的設定為[Enable]。
  有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification (按鍵操作規範)”。
- 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。
- 使用旋轉切刀進行切割發佈時，請在設定中將[Head Up Cut/Rewinder]參數設定為[Enable]。
  有關詳細信息，請參閱“Key Operation Specification (按鍵操作規範)”。
- 203 dpi型號：旋轉切刀無法執行10 ips或更高列印速度的切割輸出。當列印速度設定為10 ips或更高，它將自動降到6 ips。
- 305 dpi型號：旋轉切刀無法執行10 ips或更高列印速度的切割輸出。當列印速度設定為10 ips或更高，它將自動降到8 ips。
- 使用旋轉切刀進行切割時，最小標籤長度隨以下所示列印速度而改變：

列印速度	最小標籤長度
3 ips	標籤長度 ≥ 91.0 mm (3.58") - (間隙長度 / 2)
6 ips	標籤長度 ≥ 103.0 mm (4.06") - (間隙長度 / 2)
8 ips	標籤長度 ≥ 110.0 mm (4.33") - (間隙長度 / 2)

- 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。
- 203 dpi型號：剝離模組無法執行12 ips或更高列印速度的剝離輸出。當列印速度設定為12 ips或更高，它將自動降到10 ips。
- 305 dpi型號：剝離模組無法執行10 ips或更高列印速度的剝離輸出。當列印速度設定為10 ips或更高，它將自動降到8 ips。
- 當設定列印速度為10 ips或更高並執行剝離分佈時，即使參數設置[Pre Peel-Off]設定為[Disable]，仍將執行預剝離。

- 當紙張或襯紙直接繞卷到剝離模組的卷取軸並使用卡扣固定時，請遵循以下原則：
  [1] 向上翻卷取軸的平面。
  [2] 將卡扣插入卷取軸。
  [3] 插入卡扣直到停止。



條碼印表機

用戶手冊

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

Toshiba Tec Corporation

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

© 2024 - 2026 東芝泰格公司版權所有

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