

東芝條碼印表機

B-EX6T 系列

用戶手冊

此產品配備有一台無線通訊裝置，(RFID)
B-EX6T1-GS18-CN-R, B-EX6T1-TS18-CN-R
無線區域網型號 (WLAN)
B-EX6T1-GS16-CN-R, B-EX6T1-TS16-CN-R

所有適用的國家和地區

此產品是一種無線通訊裝置，僅限於在以下國家和地區內使用此產品。如果將此產品用於除此之外的其它國家或地區，則根據這些國家或地區的法律，您將可能受到處罰。

中國

安全性

切勿將此產品用於禁止使用的區域，例如醫院內。

如果您不瞭解存在哪些禁止使用的區域，請諮詢醫療機構。否則，醫療設備將受到影響，並造成嚴重事故。

此產品可能影響到某些植入心臟起搏器和其它醫療植入設備的正常使用。使用心臟起搏器的病人應該意識到，在心臟起搏器周圍使用此產品將可能導致起搏器設備故障。

如果您出於某種原因而懷疑存在信號干擾，請立刻關閉此產品，並聯繫您的 Toshiba TEC 銷售代理商。

切勿擅自拆卸、變更或修理此產品。

這樣做可能會造成損傷。同時，變更設備也是違反有關無線電設備法律法規的。需要修理時，請聯繫您的 Toshiba TEC 銷售代理商。

安全性概述

在操作和維護設備中個人安全是一個非常重要的問題，因此本手冊中包含了有關操作上的警告和提醒注意的內容。在操作和維護機器前應當閱讀和理解這些警告和提醒注意的內容。

不要企圖自己修理或修改本機器，如果發生故障後，使用本手冊中的方法不能克服，那麼請您關機，拔掉電源，然後與授權的 Toshiba TEC 的代理商進行聯繫。

各符號的意義



此符號表示警告的內容（包括注意事項）

特別要警告的內容在△符號中

（左邊的符號表示一般的提醒注意）



本符號表示禁止的動作（禁止的內容）

特別要禁止的內容表示在 ⊘ 符號內或其旁邊

（左邊的符號表示“不要拆卸”）



本符號表示必須進行的動作

特別要指示的內容表示在 ●符號內或其旁邊

（左邊的符號表示“從插座中拔出電源連接插頭”）

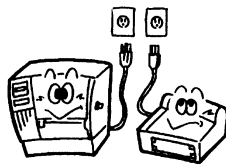


警告

下面的指示表示如果對機器進行不恰當的與指示相違背的操作時，將可能引起嚴重傷害或者死亡的危險。



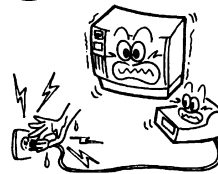
禁止接入任何與規定交流電壓不符的電源。



■禁止使用與機器銘牌上標注不符的電壓，否則會引起火災或者電擊。



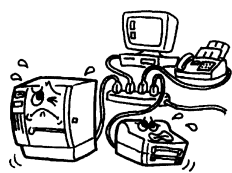
禁止



■禁止用濕的手插拔電源插頭，否則會受到電擊。



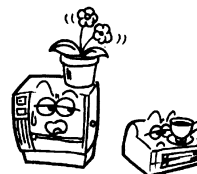
禁止



■如果此設備和其他大耗電量的設備使用同一個插座，則在使用這些設備的時候將會引起電流的大幅度波動。一定要給此設備提供一個單獨的插座，否則會引起火災或者電擊。



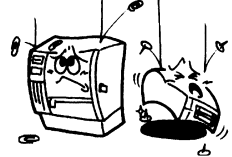
禁止



■不要把金屬物體或者裝有水的容器比如花瓶，花盆或者杯子等放在設備上。如果金屬物體或者濺灑出的液體進入設備，會引起火災或者電擊。



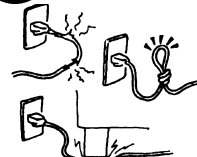
禁止



■請勿將金屬、易燃物體或者其他外物從通風槽中落入或插入到設備中，否則會引起火災或者電擊。



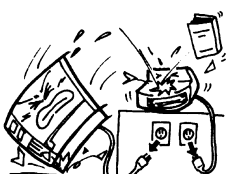
禁止



■請勿刮擦、損壞或更改電源線。請勿將重物放置到電源線上，不要拉扯或者過多彎曲電源線，以免引起火災或者電擊。



拔掉電源插頭



■如果設備不慎摔落或外殼損毀，請拔掉電源插頭，然後和授權的 Toshiba TEC 代理商取得聯繫獲得說明。在這種情況下，若仍繼續使用會引起火災或者電擊。



拔掉電源插頭



■如果機器處於不正常狀態，例如冒煙或有異味，繼續使用可能引起火災或電擊，此時應立即關掉電源，拔出電源插頭，與 Toshiba TEC 的代理商進行聯繫請求說明。

 <p>拔掉電源插頭</p>  <p>■ 拔出電源線的時候，注意一定要握住插頭部分拔出。如果握住線部分拔拽會使裡面的金屬線扯斷或者暴露出來而引起火災或者雷擊。</p>	 <p>拔掉電源插頭</p>  <p>■ 如果有外物（如金屬碎片、水、液體等）進入設備，首先關掉開關並且將電源線和插銷拔掉，然後與授權的 Toshiba TEC 代理商取得聯繫獲得說明。如果在這樣的狀態下繼續使用本設備會引起火災或者電擊。</p>
 <p>禁止拆卸主機殼</p>  <p>■ 不要擅自打開主機殼維修或者改裝設備。設備內的高電壓很熱的部件或者銳利的邊沿都可能使人受傷。</p>	 <p>與地線相連</p>  <p>■ 保證本設備安全接好地線。擴展電纜線也應該接地。如果接地的方式不恰當會引起火災或者電擊。</p>
 <p>禁止</p>  <p>■ 請嚴禁使用噴霧式清潔劑，包括可燃氣體對機器進行清潔，否則將引起火災。</p>	 <p>禁止</p>  <p>■ 要注意不要被打印紙切刀傷害了自己。</p>
 <p>注意 這個符號表示，如果對此設備作不恰當的與提示相違背的操作，將可能引起嚴重傷害或者有死亡的危險。</p>	

預防措施

下面的提醒將幫助你保證機器連續正常的運行。

- 要避免機器處於下面的不利狀態：
 - ★溫度超出規定
 - ★直接光照
 - ★高濕度
 - ★與其它設備共用電源
 - ★過度的震動
 - ★灰塵/煤氣
- 機殼應用幹的或微浸淡洗滌劑的布擦洗。永遠不要用稀料或其它揮發性溶液擦洗塑膠機殼。
- 只允許使用 Toshiba TEC 規定使用的打印紙和碳帶。
- 嚴禁將打印紙和碳帶儲存在能直接暴露在陽光直曬、高溫、高濕、灰塵或煤氣的地方。
- 保證列印機工作在一個水平面上。
- 當發生列印故障時，所有存儲在機器記憶體中的資料可能遺失掉。
- 儘量避免與高電壓設備或易於引起電源干擾的設備使用共同的供電電源。
- 當你在對機器內部進行處理或清理機器時，請將電源插頭拔下。
- 保持你的工作環境沒有靜電干擾。
- 不要在機器上放置重物，因為這樣可能引起不平衡而跌落，從而傷人。
- 不要堵塞機器的通風孔，這樣容易使機器內部升溫而引起火災。
- 不要將身體斜靠在機器上，以免跌落引起傷害。
- 長時間不使用時應拔掉機器的電源線。
- 將設備放置在穩定的水準表面上。

維護要求

- 利用我們的維修服務
在購買了機器後，與 Toshiba TEC 的代理商每年聯繫一次進行機器內部的清洗。否則由於灰塵的積累會引起火災或故障。特別是在陰雨季節前的清洗尤其有效。
- 我們預防性的維護服務執行週期性檢查和其它為滿足機器品質和性能要求而進行的維護工作，可預防偶然事件的發生。具體事宜請與 Toshiba TEC 的代理商聯繫請求說明。
- 利用殺蟲劑和其它化學製劑
不要將機器暴露在殺蟲劑或其它揮發性溶液中。這將引起機殼和其它部件變形或機殼掉漆。

目錄

	頁碼
1. 產品概覽.....	C1- 1
1.1 介紹.....	C1- 1
1.2 特點.....	C1- 1
1.3 拆箱.....	C1- 1
1.4 附件.....	C1- 2
1.5 外觀.....	C1- 3
1.5.1 尺寸.....	C1- 3
1.5.2 前視圖.....	C1- 3
1.5.3 後視圖.....	C1- 3
1.5.4 操作面板.....	C1- 4
1.5.5 內部結構.....	C1- 4
1.6 選購件.....	C1- 5
2. 印表機安裝.....	C2- 1
2.1 安裝.....	C2- 2
2.2 連接電源線.....	C2- 3
2.3 載入耗材.....	C2- 4
2.3.1 載入列印介質.....	C2- 5
2.3.2 載入碳帶.....	C2-10
2.4 連接印表機電纜.....	C2-12
2.5 打開/關閉印表機.....	C2-13
2.5.1 打開印表機.....	C2-13
2.5.2 關閉印表機.....	C2-13
2.6 印表機設定.....	C2-14
2.6.1 範圍.....	C2-14
2.6.2 概述.....	C2-14
2.6.3 操作面板.....	C2-14
2.6.4 各個模式概述.....	C2-15
2.6.5 關鍵操作概覽.....	C2-16
2.6.6 初始設置嚮導.....	C2-19
3. 維護.....	C3- 1
3.1 清潔.....	C3- 1
3.1.1 打印頭/滾筒/感測器.....	C3- 1
3.1.2 主機殼蓋和操作面板.....	C3- 2
3.1.3 切刀模組（可選件）.....	C3- 3
4. 印表機規格.....	C4- 1

警告!

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

注意!

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

1. 產品概覽

1.1 介紹

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

1.2 特徵

本印表機有以下特徵：

- 可以打開打印頭元件，輕鬆裝入介質和碳帶。
- 介質感測器可以從中心移至介質左邊緣，因此可使用各種類型的介質。
- 提供遠端維護和其他高級網路功能等 WEB 特性。
- 優良的硬體，包括特別開發的解析度為 8 點/毫米（203 點/英寸）或者 12 點/毫米（305 點/英寸）熱轉印打印頭，從而實現了以 3、5、8、10 或 12 英寸/秒的列印速度進行超清晰列印。

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

1.3 拆箱

注釋：

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

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

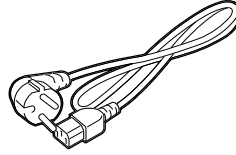
按照隨印表機提供的說明書拆箱，取出印表機。

1.4 附件

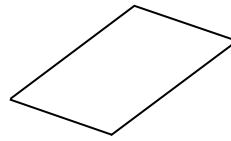
在拆箱的時候請確認以下隨機附帶的全部附件。

電源線

CD-ROM (1 件)



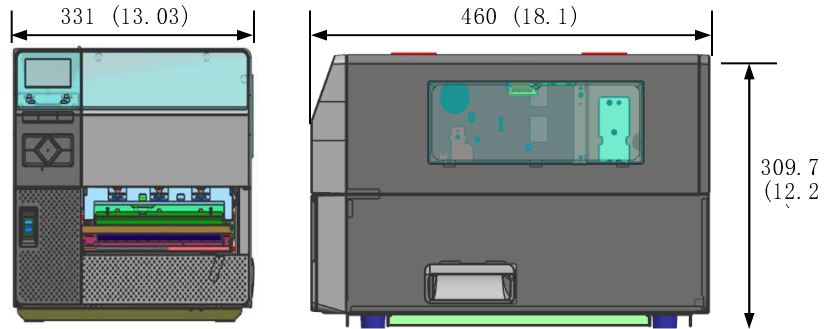
用戶手冊



1.5 外觀

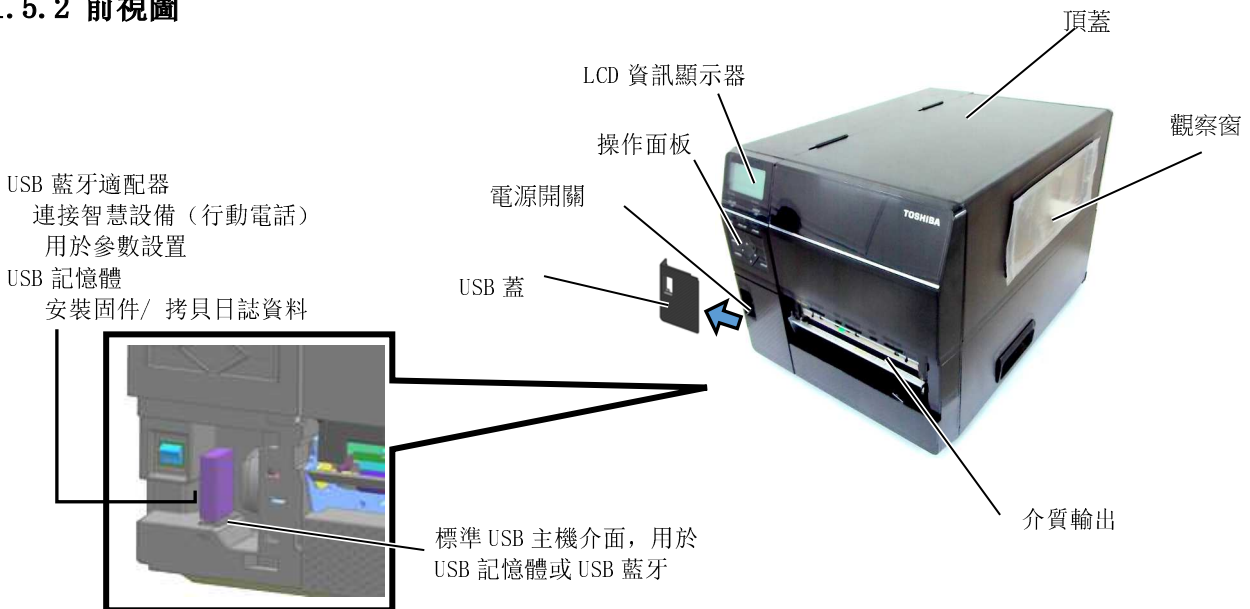
此處介紹的部件名稱將會被用於之後的章節。

1.5.1 尺寸



尺寸單位：mm (英寸)

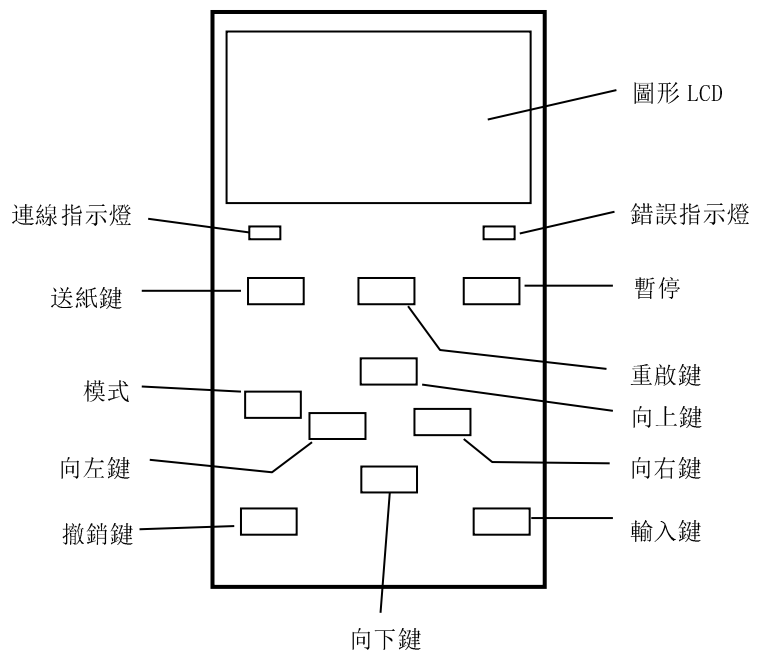
1.5.2 前視圖



1.5.3 後視圖

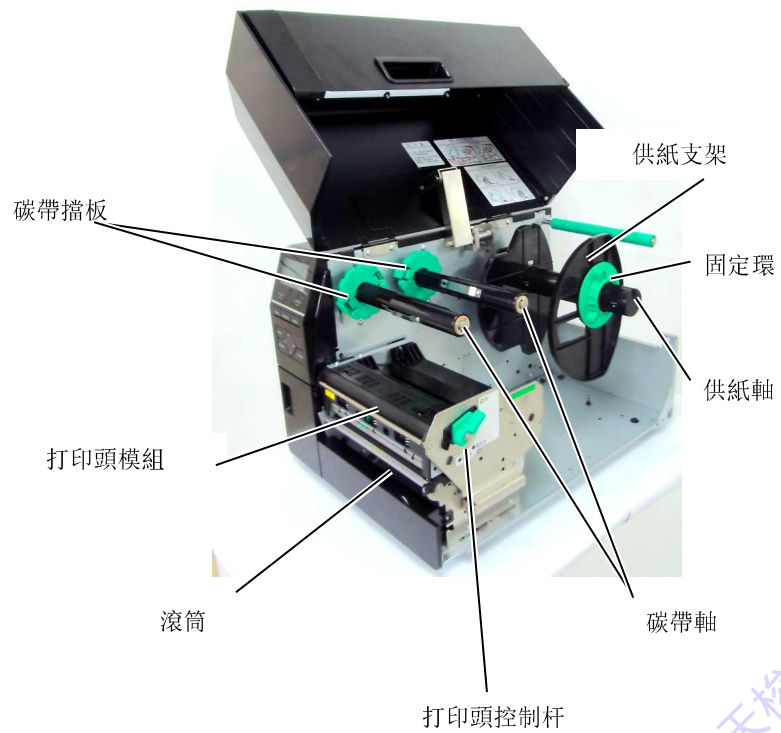


1.5.4 操作面板



1.5.5 內部構造

關於操作面板更多詳情，請參照章節 3。



1.6 選購件

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

注釋：

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

2. 印表機安裝

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

安裝流程	步驟	參考
安裝	請在參閱本手冊的《安全注意事項》後，把印表機安裝在一個安全穩定的地方。	2.1 安裝
連接電源線	把電源線的一端連接到印表機的電源插口，然後把另一端插入交流電插口。	2.2 連接電源線
載入列印介質	載入標籤材料或連續紙材料。	2.3.1 載入列印介質
調整列印介質探測器位置	根據使用的列印介質類型，調整送紙間距探測器和黑標探測器的位置。	2.3.1 載入列印介質
載入碳帶	在熱轉印時，載入碳帶。	2.3.2 載入碳帶
連接到電腦主機	把印表機連接到主機上或網路上。	2.4 連接印表機電纜
打開電源開關	打開印表機電源。	2.5 打開/關閉印表機
印表機設定	在系統模式中設定印表機參數。	2.6 印表機設定
安裝印表機驅動程式	必要時，請在電腦主機上安裝印表機驅動程式。	2.7 安裝印表機驅動程式
列印測試	在設定的操作環境下進行一次列印測試，然後檢查列印效果。	2.8 列印測試
位置和列印色調的微調	必要時，微調列印起始位置、切割/剝離位置、列印色彩等等。	2.9 位置和列印色調的微調
自動設定閾值	如果使用了預列印的標籤時，不能正確探測到列印起始位置，請自動設定閾值。	2.10 閾值設定
手動設定閾值	如果在自動設定閾值之後，仍然不能正確探測到列印起始位置，請手動設定閾值。	2.10 閾值設定

2.1 安裝

為了確保最好的操作環境，及保證操作人員和設備的安全，請遵守以下注意事項。

- 請在穩定的水平面上操作機器，不可在過分潮濕、高溫、多灰塵、有振動的環境下操作，也不可直接受到陽光的照射。
- 請保持操作環境無靜電。靜電會損壞機器內部元件。
- 請確保印表機有專用的交流電源插座，不可與其他高工作電壓電器共用插座，否則將引起電源線路的雜訊干擾。
- 確保印表機連接在交流電源線上，使用三線插孔，並保持良好的接地。
- 不要在主機殼打開狀態下操作設備。切記不要讓手指或者衣服夾入印表機正在操作中的部件，特別是可選購的切刀裝置中。
- 為了獲得更好的列印效果和實現更長的印表機壽命，最好僅使用 Toshiba TEC 推薦的列印介質和碳帶。
- 按照說明書存放列印介質和碳帶。
- 本列印裝置包含許多高壓部件，切不可打開主機殼，以免受到電擊。另外，印表機還包含有很多非常精巧靈敏的部件，如果通過非授權操作人員進行接觸很可能被損壞。
- 必須用乾燥清潔的布料或者略微蘸有溫和型清潔液的布料，擦試印表機外部。
- 清潔熱敏打印頭時要小心，打印頭列印時/後會發燙，請等到其冷卻後再清潔。請使用 Toshiba TEC 建議的打印頭清潔筆進行保養/維護。
- 切記不要在印表機正在列印的時候或者連線指示燈正在閃爍的時候關掉或者拔掉電源插頭。

2.2 連接電源線

1. 確定印表機電源開關在關（○）位置。
參照下圖連接印表機電源線。

注意！

1. 在連接電源線前應確定印表機電源開關在關位置（○）以防可能的電擊或者損壞印表機。
2. 將電源線連接至一個適當的接地插口上。



電源開關



電源線

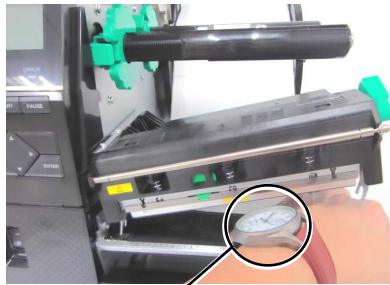
2.3 載入耗材

警告!

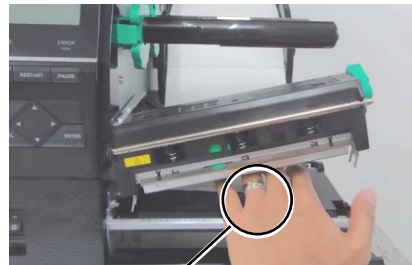
1. 避免接觸任何運轉中的部件。為了減少手指、首飾或者衣服等被捲入運轉部件中的危險，一定要在印表機所有部件都完全停止運轉的時候再進行列印物質載入。
2. 在列印工作剛結束時打印頭溫度非常高。請耐心等待打印頭冷卻後再載入列印介質。
3. 為避免受傷，當打開或者關閉罩蓋時，請務必小心，以免夾到手指。

注意!

1. 在提升打印頭模組時不要碰觸打印頭部件。否則會因為靜電而引起列印點缺失及其他品質問題。
2. 在載入/更換列印介質或碳帶時，請注意不要用類似於手錶、戒指等的硬物接觸打印頭。



注意不要讓金屬或手錶表面的玻璃部分接觸打印頭邊緣。



注意不要讓類似戒指之類的金屬物體接觸打印頭邊緣。

打印頭部件很容易因為振動而受到損壞，所以請小心處理並且勿用硬物敲擊打印頭。

2.3.1 載入列印介質

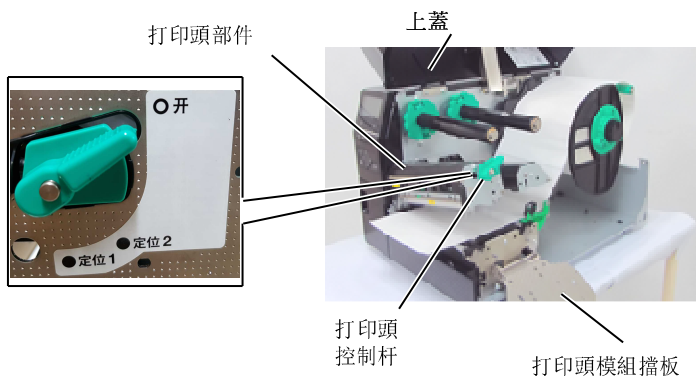
下述步驟說明將列印介質正確地載入到印表機的方法，這樣列印介質就會被平直地送入印表機。

本印表機可以列印標貼和標籤。

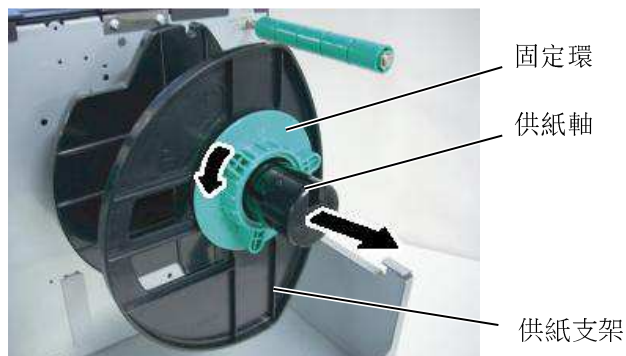
1. 打開上蓋。
2. 將打印頭控制杆撥到 FREE 位置，放開打印頭模組檔板。
3. 打開打印頭模組。

注釋：

1. 當把打印頭控制杆撥到 Free 位後，抬起打印頭。
2. 不要將固定環逆時針方向旋轉得太多，否則它會從供紙支架上脫落。



4. 將固定環逆時針旋轉，並從供紙軸上取下供紙支架。

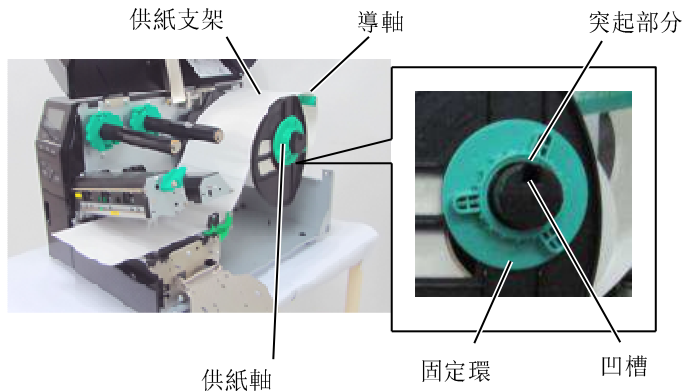


5. 將介質放在供紙軸上。
6. 將介質繞過導向軸，然後朝印表機正面方向將介質拉出。

2.3.1 載入列印介質 (續)

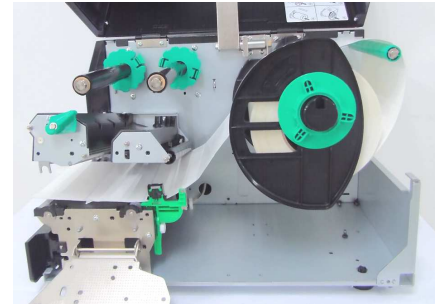
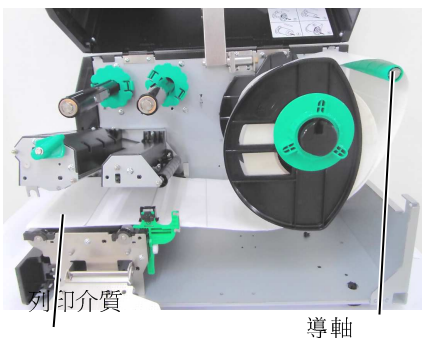
注釋:
不要將供紙支架上的固定環旋轉得過緊。

- 將供紙支架的突出部分與供紙軸的凹槽對齊，然後將供紙支架推靠到介質上，直到介質牢牢固定到位。介質將自動居中。順時針轉動鎖定環以固定供紙支架。

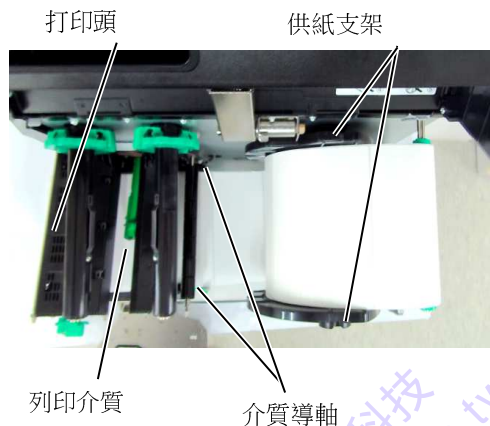
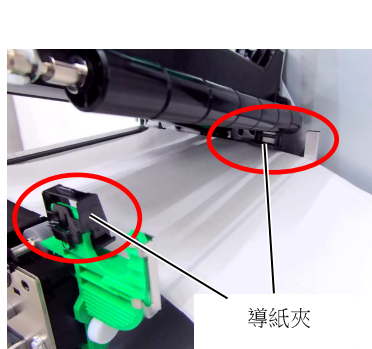


外卷標籤安裝方法

內卷標籤安裝方法



- 將介質置於導紙夾之間，調整導紙夾至介質寬度，待位置正確後擰緊固定螺絲。
- 檢查介質經過印表機的路徑是否成直線。介質應在打印頭下方居中。



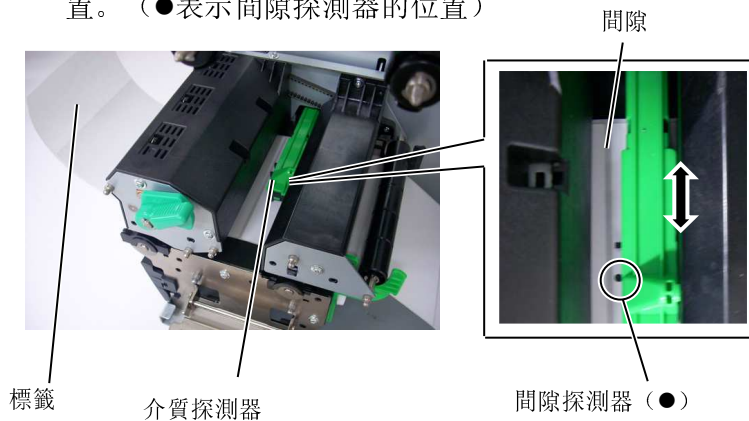
ARKTECH天梭科技
www.arktech.com.tw
TEL:02-86471546

2.3.1 載入列印介質 (續)

10. 放下打印頭模組。
11. 裝入介質後，可能需要設置介質感測器來檢測標籤或標牌的列印起始位置。

設置間隙探測器位置

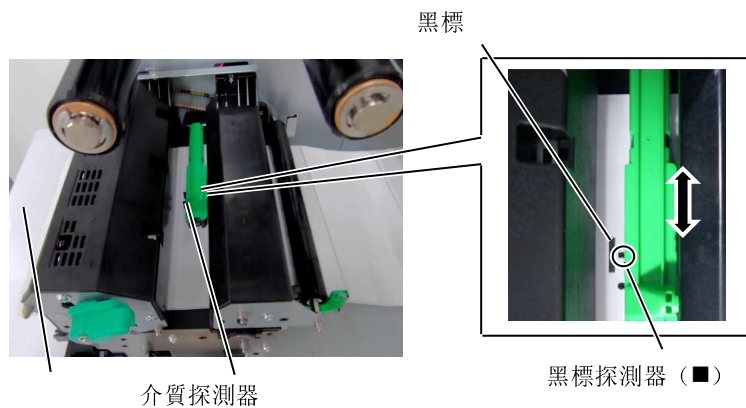
- (1) 用手移動介質感測器，使進紙間隙感測器位於標籤的中心位置。（●表示間隙探測器的位置）



注釋:
務必設置黑標感測器以檢測黑目標中心，否則可能發生卡紙或無紙錯誤。

設置黑標探測器位置

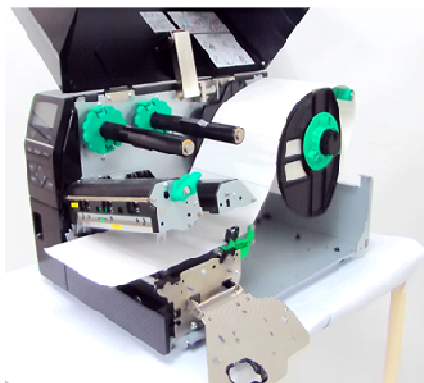
- (1) 將約 500mm 介質從印表機正面拉出，將介質折迭回原位，從打印頭下送入並穿過感測器，使黑標從上部可以看到。
- (2) 用手移動介質感測器，使黑標感測器與介質上的黑標中心對齊。（■表示黑標探測器的位置）。



列印介質

2.3.1 載入列印介質 (續)

12. 在批次處理模式下裝入介質
在批次處理模式下，連續列印和送入列印介質，直到列印完在操作命令中指定的標貼/標籤數為止。

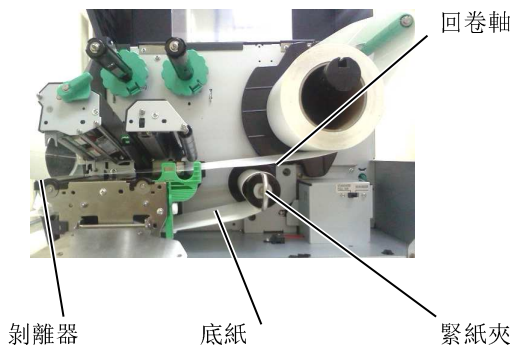


13. 在剝離模式下裝入介質
如果安裝了剝離模組可選件，每張標籤在列印時都會在剝離板處自動從底紙上剝離。

注釋:

1. 確定將選擇開關置於標準/剝離位置
2. 如果打開前蓋板，底紙就很容易被回卷到卷軸上。
3. 設置緊紙夾，將夾子長邊插入到回卷軸的凹槽裡。
4. 底紙可以直接繞到回卷軸上或繞到紙芯上。

- (1) 從介質起始邊緣分離足夠的標籤，給底紙留下 500mm 的長度。
- (2) 從剝離板下插入底紙。
- (3) 將底紙繞到回卷軸上，並通過回卷軸鉤將底紙固定到位。（順著回卷軸的轉動方向，逆時針方向將底紙繞到回卷軸上。）
- (4) 逆時針方向轉動回卷軸幾圈，使底紙不再鬆弛。
- (5) 將回卷器元件的選擇開關置於 STANDARD/PEEL OFF（標準/剝離）位置。



2.3.1 載入列印介質（續）

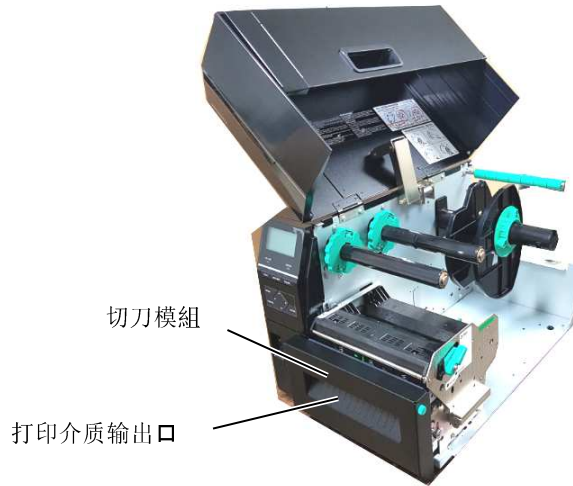
警告！

切刀很鋒利，在處理切刀時小心誤傷自己。

注意！

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

14. 在切刀模式下裝入介質
當安裝了切刀模組可選件時，會自動切割介質。將介質的起始邊緣插入切刀模組，直到從切刀模組的介質輸出口送出。



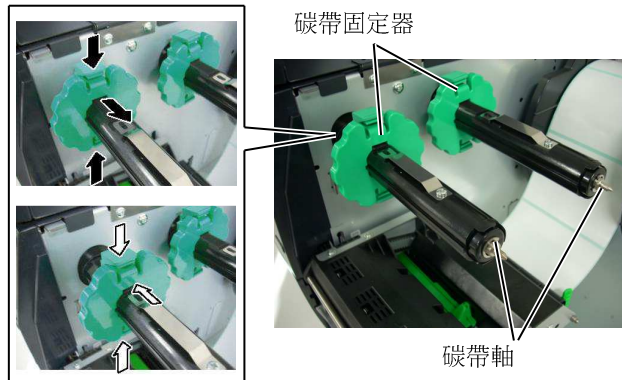
2.3.2 載入碳帶

可以列印兩種類型的介質：熱轉印介質和直熱式介質（表面經化學處理）。使用直熱式介質時，切勿裝入碳帶。

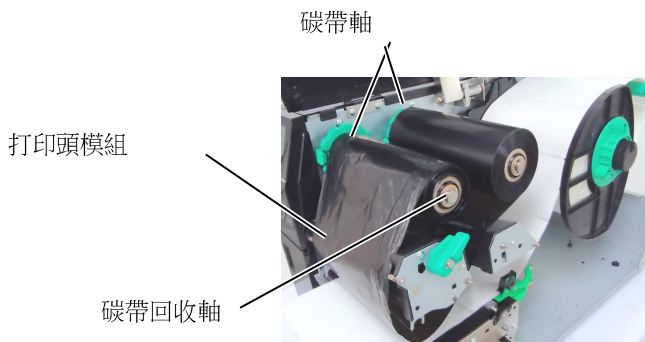
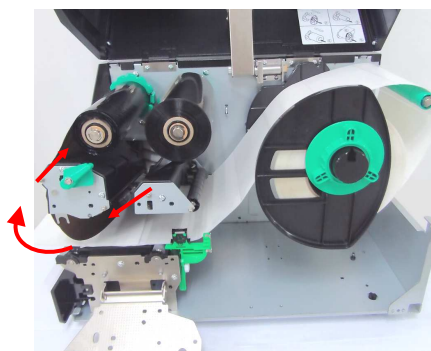
注釋：

1. 安裝碳帶固定器時，確保兩端搭扣扣住印表機。
2. 在列印時，請務必繃緊碳帶的所有鬆弛部分。使用帶有皺褶的碳帶列印將會降低列印品質。
3. 碳帶探測器被安裝在打印頭模組的尾部，它能夠檢測碳帶是否用完了，當檢測出碳帶用完時，顯示器會顯示“無碳帶”資訊，錯誤 LED 指示燈會跳閃。

1. 按住碳帶固定器的頂端和底端，將他們移至碳帶軸的末端。

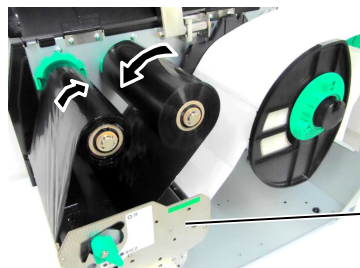


2. 在碳帶軸之間留下一段空隙，如下圖所示將碳帶放到碳帶軸上。

**碳帶路徑**

2.3.2 載入碳帶（續）

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



打印頭模組擋板

6. 將打印頭控制杆置於鎖定位置，放下打印頭。
7. 合上頂蓋。

■ 自動碳帶節省模組

B-EX6T1 具有碳帶節省功能，通過停止對非列印區供給碳帶，可以減少碳帶損耗。若要啟動碳帶節省，至少需要以下非列印區：

203 & 305 dpi 模型

(mm)

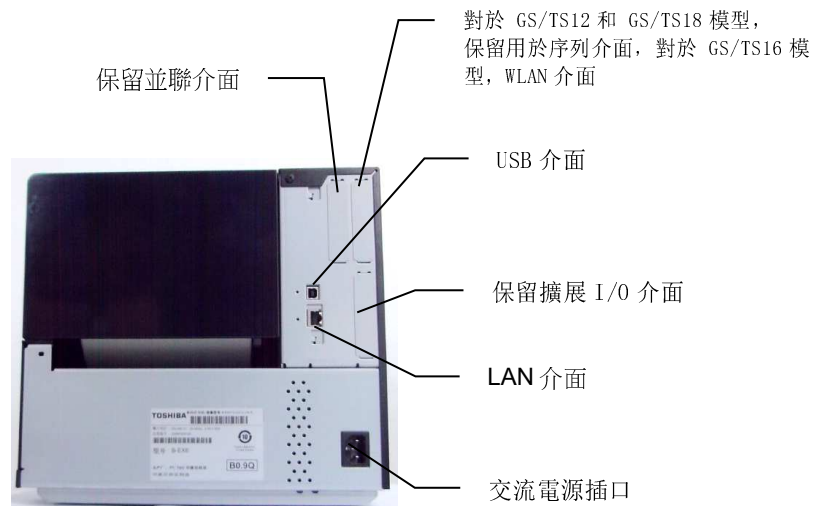
列印速度	3 ips	5 ips	8 ips	10 ips	12 ips
最小非列印區	20	20	25	35	60

2.4 連接印表機電纜

以下段落概述如何將線纜從印表機連接到電腦主機，而且還將說明如何將線纜連接到其他設備。根據用於列印標籤的應用軟體，能把印表機連接到電腦主機的方式有以下 5 種：

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

更多詳情，請參考附錄 2。



2.5 打開/關閉印表機

當印表機與電腦主機連接時，最好先打開印表機再打開電腦主機，關閉時先關閉電腦主機再關閉印表機。

2.5.1 打開印表機

注意！

使用電源開關打開/關閉印表機。通過插上或拔下電源線來打開/關閉印表機可能導致火災、觸電或損壞印表機。

注釋：

如果顯示幕上顯示 ON LINE (連線) 以外的資訊或 ERROR (錯誤) LED 燈亮起，請參閱 5.1 節——錯誤資訊。

1. 打開印表機電源，按照下圖方式按下電源開關。注意，標識 (|) 表示打開。



電源開關

2. 檢查 LCD 資訊顯示幕上顯示 ON LINE (連線) 資訊，並且 ON LINE (連線) 和 POWER (電源) LED 指示燈都亮起。

2.5.2 關閉印表機

注意！

1. 介質列印期間請勿關閉印表機電源，否則可能導致卡紙或損壞印表機。
2. ON LINE (連線) 指示燈閃爍期間請勿關閉印表機電源，否則可能損壞電腦。

1. 關閉印表機電源開關之前確定 LCD 資訊顯示幕上顯示 ON LINE (連線) 資訊，並且 ON LINE (連線) LED 指示燈亮起但未閃爍。
2. 按下電源開關關閉印表機，如下圖所示。注意，標識 () 表示關閉。



電源開關

2.6 印表機設定

2.6.1 範圍

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

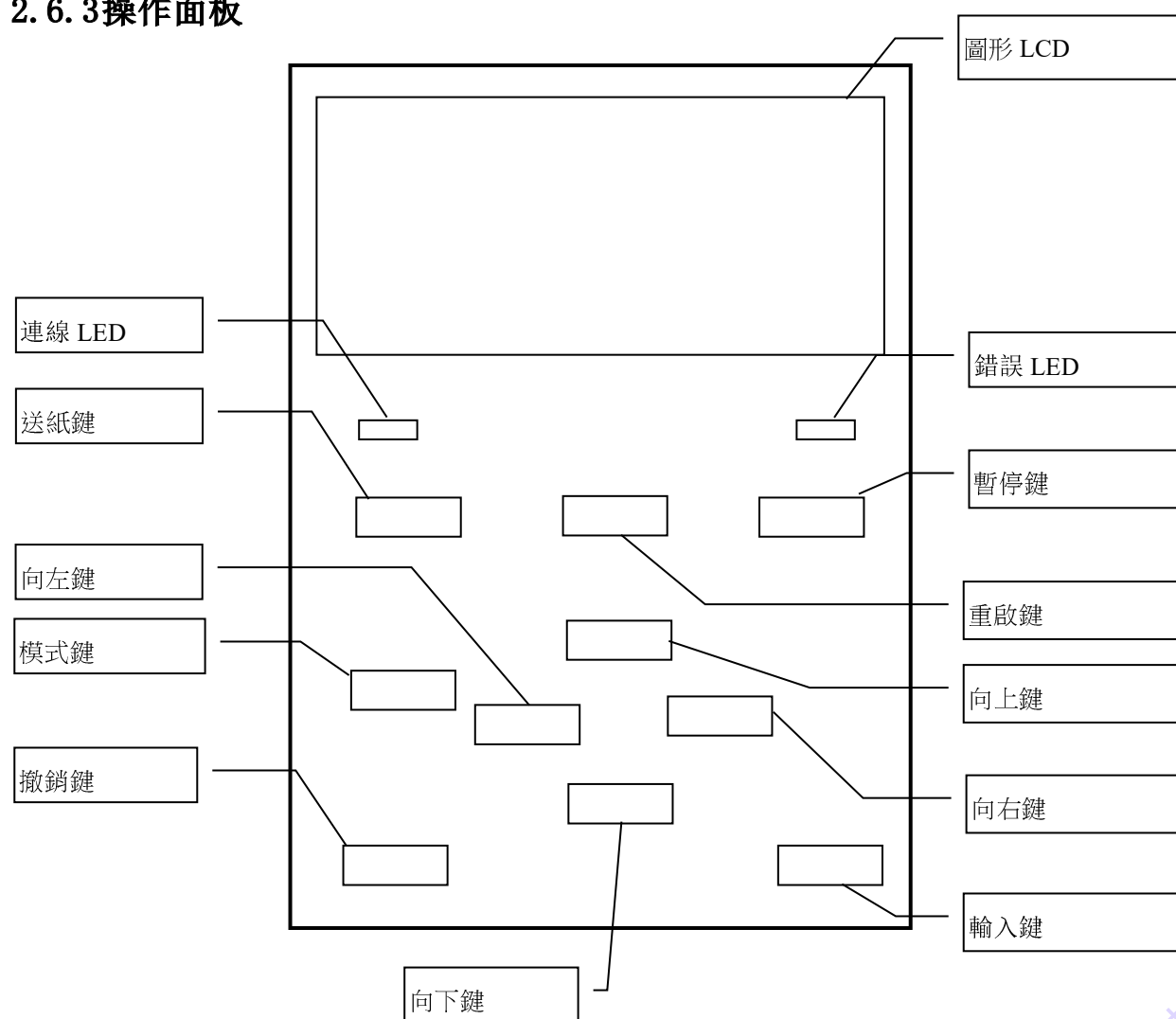
2.6.2 概述

關鍵操作根據印表機模式不同而不同：在連線模式中，通過按鍵執行操作，當印表機連接至主機（比如電腦）時，錯誤資訊將予以顯示，而在系統模式中，將執行自我診斷和不同參數的設置。

本規範介紹了使用印表機按鍵和 LCD 的關鍵操作步驟。

本規範中所用的按鍵和 LCD 消息將以中文書寫。

2.6.3 操作面板



2.6.4 各個模式概述

本章節概述了印表機支援的各個模式。詳細資訊，參見各個章節。

2.6.4.1 連線模式

使用者（操作人員）主要使用的是連線模式。

標貼或標籤可以通過連線模式列印。當發生錯誤時，說明功能將顯示錯誤的原因，進行排除故障，從故障中恢復。以下所述的閾值設定也是連線模式的一部分。

2.6.4.1.1 閾值設定模式

閾值設定模式提供用於通過預列印介質糾正列印故障。

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

2.6.4.1.2 RFID校準模式

在 RFID 校準模式，通過校準獲得與優化標籤寫入/讀取位置的距離，以及正確寫入/讀取 RFID 標籤資料所需要的 AGC 值，該獲取值將自動設置於印表機，並通過印表機操作進行反映。

若要使用條碼印表機寫入/讀取 RFID 標籤的資料，有必要使用@003 命令在系統模式中手動設置與寫入/讀取位置的距離和用於檢測目標標籤的 AGC 值。但是，在 RFID 校準模式中，這些可以自動完成。

2.6.4.1.3 資訊模式

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

2.6.4.2 使用者系統模式

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

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

在這些模式中設定的值存儲於非易失性記憶體中。

2.6.4.3 系統模式

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

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

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

2.6.4.4 下載模式

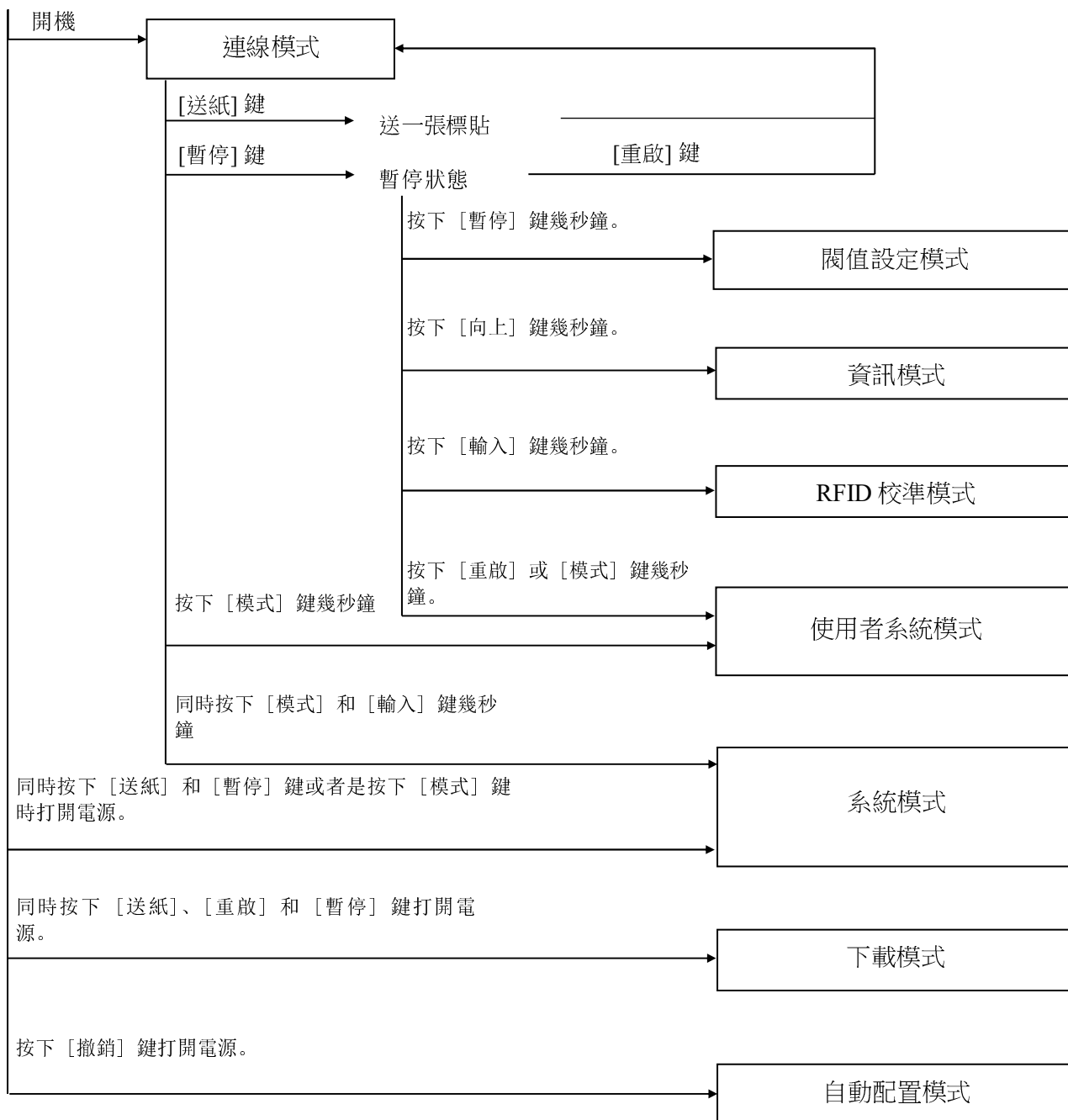
該模式用於下載引導和主程序。

2.6.4.4.1 自動配置模式

在這一模式中，印表機固件通過存儲於 USB 記憶棒中的程式進行自動更新。

2.6.5 關鍵操作概覽

[關機]



〈螢幕舉例〉

暫停狀態	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> <p>(剩餘數量) 0</p> <p>暫停</p> </div>
閾值設定模式	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>SELECT MEDIA SENSOR _____</p> <p>1) REFL. (PRE-PRINT)</p> <p>2) TRANS. (PRE-PRINT)</p> </div>
RFID 校准模式	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> <p>RFID CALIBRATION</p> </div>
信息模式	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>BCP COUNTER _____</p> <p>12345cm</p> <p>1234.5inch</p> </div>
用戶系統模式	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>USER SYSTEM MODE V1.0</p> <p><1>EXIT</p> <p><2>SET PARAMETERS</p> </div>
系統模式	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>SYSTEM MODE V1.0</p> <p><0>RESET</p> <p><1>DIAGNOSTIC</p> </div>

注意：

1. 若要進入下載模式、系統模式或自動配置模式，按住指定鍵直至顯示功能表。

2. 關機

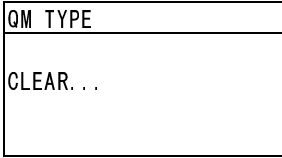
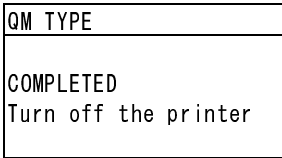
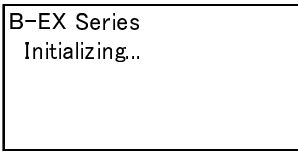

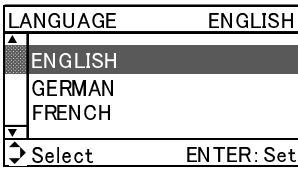
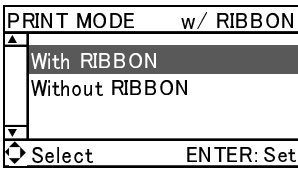
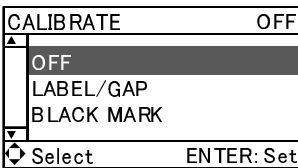
當印表機電源關閉後，連線和錯誤 LED 燈同步以 500-ms 間隔進行閃爍（打開：250ms，關閉：250ms）。當 LED 燈不亮時，印表機電源即關閉。

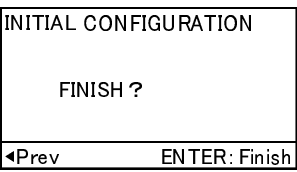
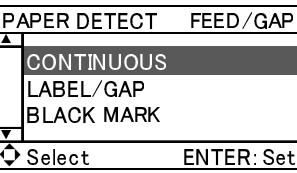
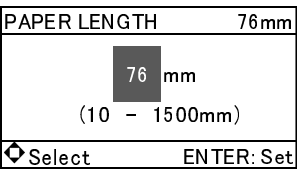
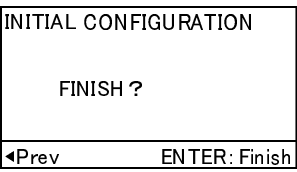
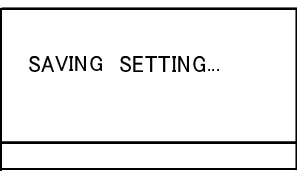
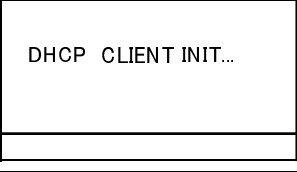
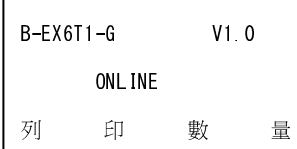
當這些 LED 燈正在閃爍時，不得再次打開印表機。否則，將會顯示“系統錯誤 02 電源故障”消息。

2.6.6 初始設置嚮導

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

初始設定嚮導的操作舉例

	通過選定的QM類型執行RAM清除	
1. 執行RAM清除	 ↓  ↓ Power OFF/ON  ↓	
2. 初始設定嚮導開始	 ↓ [輸入] 鍵	
3. 選擇語言	 ↓ [輸入] 鍵	使用 [向上] 或 [向下] 鍵選擇期望的選項並按下[輸入]進行設置。
4. 列印模式	 ↓ [輸入] 鍵	使用 [向上] 或 [向下] 鍵選擇期望的選項並按下[輸入]進行設置。
5. 選擇校準類型		使用 [向上] 或 [向下] 鍵選擇期望的選項並按下[輸入]進行設置。

6.-1 當選擇“OFF”以外的選項用於校準時		
6.-1-1 完成		按下 [輸入] 即完成
	↓ [輸入] 鍵 7. 設定將予以保存	
6.-2 當選擇“OFF”用於校準時		
6.-2-1 介質檢測		使用 [向上] 或 [向下] 鍵選擇期望的選項並按下[輸入]進行設置。
	↓ [輸入] 鍵	
6.-2-2 介質長度		使用 [向上] 或 [向下] 鍵選擇期望的紙張長度並按下[輸入]進行設置。
	↓ [輸入] 鍵	
6.-2-3 完成		按下 [輸入] 即完成
	↓ [輸入] 鍵 7. 設定將予以保存	
7. 設定將予以保存		
	↓	
8. DHCP用戶端完成初始化		
	↓	
9. 聯機模式		

關鍵功能（嚮導螢幕）

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

3. 維護

警告!

1. 執行維護之前，請務必先斷開電源線。否則可能導致觸電。
2. 為了避免人身傷害，小心在打開或關閉蓋板和打印頭元件時不要夾著手指。
3. 打印頭在列印後會變得很燙。在維護之前先讓打印頭冷卻。
4. 請勿將水直接倒在印表機上。

本節介紹如何執行日常維護。

為保證印表機能持續高品質的工作，應定期執行維護操作。使用率高時，應每天進行維護。使用率低時，應每週進行維護。

為了保持印表機性能和列印品質，請定期清潔印表機，或在更換介質或碳帶時清潔。

3.1 清潔

3.1.1 打印頭/滾筒/感測器

注意!

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

1. 關閉電源並拔出印表機電源插頭。
2. 打開頂蓋。
3. 將打印頭控制杆轉到“FREE”位置，然後放下碳帶軸支架板。
4. 打開打印頭組件。
5. 取出碳帶和介質。

注意!

清潔打印頭時，小心不要讓手錶或戒指等硬物損壞打印頭。



一定注意不要讓手錶的金屬或玻璃部分觸碰到打印頭邊緣。

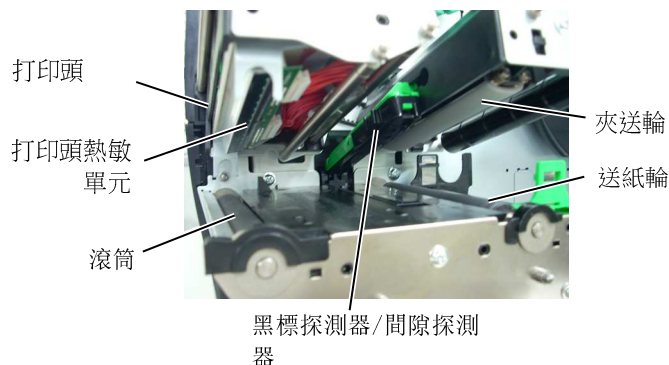
一定注意不要讓戒指等金屬物體觸碰到打印頭邊緣。

由於震動很容易損壞打印頭元件，所以請小心處理，不要使其受到硬物撞擊。

3.1.1 打印頭/滾筒/感測器 (續)

注釋:
請從授權的 Toshiba TEC 維修代表處購買打印頭清潔劑。

6. 使用打印頭清潔劑，棉簽或略微蘸有酒精的軟布清潔打印頭組件。



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

用乾燥的軟布或略微蘸有中性洗滌劑溶液的軟布擦拭蓋板和面板。

3.1.2 蓋板和面板

- 注意!**
1. 請勿將水直接倒在印表機上。
 2. 請勿將清潔劑或洗滌劑直接用在蓋板或面板上。
 3. 請勿在塑膠蓋上使用稀釋劑或其他揮發性溶劑。
 4. 請勿使用酒精清潔面板、蓋板或供應視窗，否則可能導致變色、變形或結構弱化。



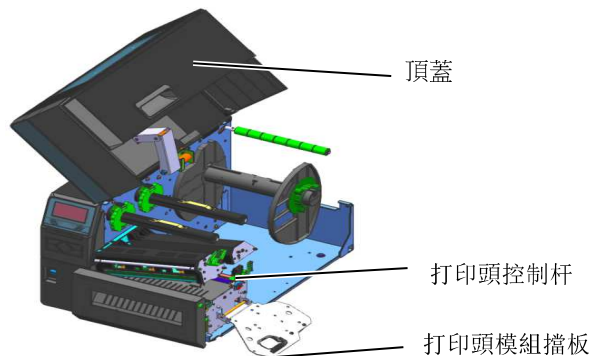
3.1.3 切刀模組（可選件）

警告!

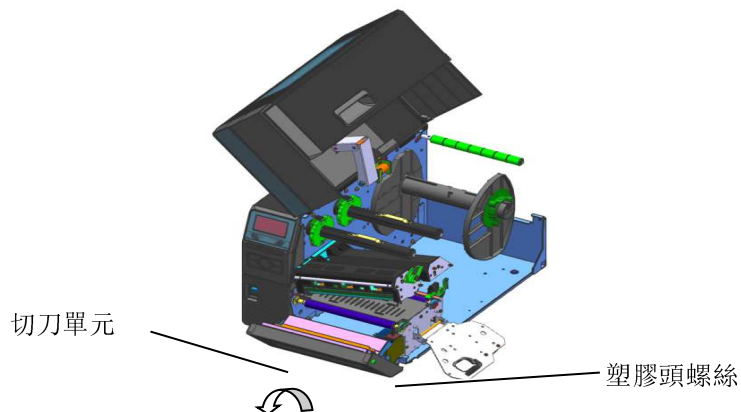
1. 清潔切刀模組之前，請務必先關閉電源。
2. 由於切刀的刀片非常鋒利，所以清潔時應小心不要受傷。

提供圓盤式切刀作為可選件。

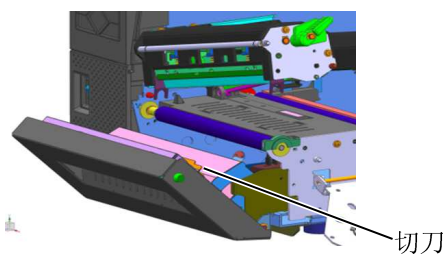
1. 關閉電源，打開頂蓋。
2. 將打印頭控制杆轉至開位置，然後鬆開打印頭模組擋板。
3. 打開打印頭模組。



4. 擰松塑膠頭螺絲，打開切刀單元。



5. 用略微蘸有酒精的軟布清潔切刀。
6. 合上切刀蓋。



4. 印表機規格

本章節用來說明印表機規格。

項目		型號	
		B-EX6T1/T3-GS	B-EX6T1/T3-TS
目的地區域	QM: 標準型號	B-EX6T1/T3-GS12-QM-R	B-EX6T1/T3-TS12-QM-R
	CN: 中國	B-EX6T1/T3-GS12-CN-R	B-EX4T1/T3-TS12-CN-R
尺寸 (W x D x H)		331 mm x 460 mm x 310 mm	
重量 (kg)		20 kg	
工作溫度範圍		5 °C 至 40 °C (40 °F 至 104 °F)	
相對濕度		25% 至 85% RH (無凝結)	
電源		世界通用開關電源 AC 100 V 至 240 V, 50/60 Hz +/- 10%	
輸入電壓		AC100 V 至 240 V, 50/60 Hz +/- 10%	
消耗 電量	列印工作中*	210W 2.4A - 0.95A	
	待機模式中	15W 或更少	
	休眠模式中	5.7W 0.09A	
解析度		8 點/mm (203 dpi)	12 點/mm (305 dpi)
列印方式		熱轉印或直熱式	
列印速度		76.2 mm/秒 (3 英寸/秒) 127.0 mm/秒 (5 英寸/秒) 203.0 mm/秒 (8 英寸/秒) 254.0 mm/秒 (10 英寸/秒) 304.8 mm/秒 (12 英寸/秒)	
可用介質寬度 (包括底紙)		50mm 至 165mm	
有效列印寬度 (最大值)		160.0 mm (203DPI)、159.9 mm (305DPI)	
操作模式		批次處理模式 剝離模式 (只有當安裝有可選剝離模組時才能啟用剝離模式) 切刀模式 (只有當安裝有可選切刀模組時才能啟用切刀模式)	
LCD 資訊顯示		平面型 128 x 64 點陣或更大, 具有背光	

*: 當 15% 的斜行都以指定格式被列印。

項目		型號	B-EX6T1/T3-GS	B-EX6T1/T3-TS
		條碼類型		JAN/EAN/UPC、CODE128、CODE93、CODE39(S, F,) MSI、Interleaved 2/5、Customer Bar Code、GS1 DataBar (包括複合條碼)
二維代碼		Data Matrix、PDF417、Micro PDF417、QR code、MaxiCode、Micro QR code		
字體	Bitmap	點陣字型：21 類 (標準)		
	Japanese Kanji	日語漢字：4 類 Square Gothic, 2 類 Mincho (標準),		
	Chinese character	中文字元：(標準)		
	Outline font	輪廓字體：8 類 (標準)		
	Writable character	手寫字元		
	其它字體	支持 Unicode (UTF-32) 支援 OTF 字體 (標準配置有：漢語、韓語、日語、土耳其語、泰語、Slab、希臘語)		
	Bitmap	點陣字型：21 類 (標準)		
旋轉角度		0, 90, 180, 270 度		
標準介面	USB	標準：1.1 全速		
	LAN	標準：100 BASE, IPV6		
	Centronics	可選		
	RS-232C	可選		
	WLAN	B-EX6T1-GS/TS16-CN-R 802.11b, g, n		
	擴展 I/O	可選		
	RTC	標準		
	碳帶節省模組	標準 (T1) 無 (T3)		
	USB 主機	標準 字體		
RFID		模組：TOSHIBATEC TEC TRW-USM-10 頻率：920.625-924.375MHz (UHF) 輸出：10 至 100 mW 提供 RFID 標籤：EPC C1 Gen2, ISO-18000-6C		
可選模組		圓盤式切刀模組 (B-EX206-QM-R) 剝離模組 (B-EX906-H-QM-R)		

注釋: RFLAN 規格

標準:	符合 IEEE802.11b, IEEE802.11g, IEEE802.11n
客戶端協議:	TCP/IP, Socket, LPD (LLPR), DHCP/WINS, HTTPD (SNMP)
列印協議:	Socket 通信//LPR
安全協議:	WEP (64 位/128 位) 或 AES, TKIP (僅適於使用 WPA, WPA-PSK) 共享密鑰 (用於 WEP)、PSK、PEAP、TLS、TTLs、MD5、LEAP、EAP-FAST
天線:	內置
參數設置:	通過 USB, LAN, WLAN, RS-232C, Centronics
默認 IP 地址:	192.168.10.21
預設子網路遮罩:	255.255.255.0
認證:	Wi-Fi, CCX V3, V4

注釋:

- *Data Matrix™* 是美國國際 *Data Matrix* 公司的商標。
- *PDF417™* 是美國 *Symbol Technologies* 公司的商標。
- *QR Code* 是 *DENSO* 公司的商標。
- *Maxi Code* 是美國 *United Parcel Service of America* 公司的商標。



TOSHIBA TEC CORPORATION

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

C COI-33107

ARKTECH天梭科技
www.arktech.com.tw
TEL. 86471546