

# TOSHIBA

东芝条码打印机

## B-852-TS22-CN

### 用户手册



## 声 明

**此为 A 级产品，在生活环境中，该产品可能会造成无线电干扰。在这种情况下，可能需要用户对其干扰采取切实可行的措施。**

Centronics 是 Centronics Data Computer Corp.的注册商标。

Microsoft 是 Microsoft Corporation 的注册商标。

Windows 是 Microsoft Corporation 的注册商标。

在未得到制造商的明确授权之前，用户不能擅自改变设备的使用条件，否则将被取消使用该设备的权限。

## 安全性概述

在操作和维护设备中个人安全是一个非常重要的问题。因此本手册中包含了有关操作上的警告和提醒注意的内容。在操作和维护机器前应当阅读和理解这些警告和提醒注意的内容。

不要试图自己修理或修改本机器，如果发生故障后，使用本手册中的方法不能解决的，那么请您关机，拔掉电源，然后与授权的东芝泰格的代理商进行联系。

### 各符号的意义



此符号表示警告的内容（包括注意事项）

特别要警告的内容在△符号中

(左边的符号表示一般的提醒注意)



本符号表示禁止的动作(禁止的内容)

特别要禁止的内容表示在 ⊘ 符号内或其旁边

(左边的符号表示“不要拆卸”)



本符号表示必须进行的动作

特别要指示的内容表示在 ● 符号内或其旁边

(左边的符号表示“从插座中拔出电源连接插头”)

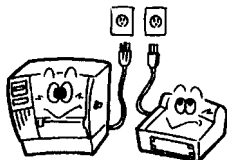


### 警告

下面的指示表示如果对机器进行不恰当的与指示相违背的操作时，将可能引起严重伤害或者死亡的危险。



禁止接入任何与规定交流电压不符的电源。



■禁止使用与机器铭牌上标注不符的电压，否则会引起火灾或者电击。



### 禁止

■禁止用湿的手插拔电源插头，否则会受到电击。



### 禁止

■如果此设备和其他大耗电量的设备使用同一个插座，则在使用这些设备的时候将会引起电流的大幅度波动。一定要给此设备提供一个单独的插座，否则会引起火灾或者电击。



### 禁止

■不要把金属物体或者装有水的容器比如花瓶，花盆或者杯子等放在设备上。如果金属物体或者溅洒出的液体进入设备，会引起火灾或者电击。



### 禁止

■请勿将金属、易燃物体或者其他外物从通风槽中落入或插入到设备中，否则会引起火灾或者电击。



### 禁止

■请勿刮擦、损坏或更改电源线。请勿将重物放置到电源线上，不要拉扯或者过多弯曲电源线，以免引起火灾或者电击。



### 拔掉电源插头








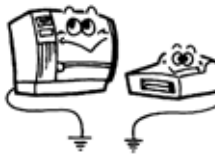

■如果设备不慎摔落或外壳损毁，请拔掉电源插头，然后和授权的东芝泰格代理商取得联系获得帮助。在这种情况下，若仍继续使用会引起火灾或者电击。



### 拔掉电源插头

■如果机器处于不正常状态，例如冒烟或有异味，继续使用可能引起火灾或电击，此时应立即关掉电源，拔出电源插头，与东芝泰格的代理商进行联系请求帮助。



 <p><b>拔掉电源插头</b></p>  <p>■ 拔出电源线的时候，注意一定要握住插头部分拔出。如果握住线部分拔拽会使里面的金属线扯断或者暴露出来而引起火灾或者电击。</p>	 <p><b>拔掉电源插头</b></p>  <p>■ 如果有外物（如金属碎片、水、液体等）进入设备，首先关掉开关并且将电源线和插销拔掉，然后与授权的东芝泰格代理商取得联系获得帮助。如果在这样的状态下继续使用本设备会引起火灾或者电击。</p>
 <p><b>禁止拆卸机箱</b></p>  <p>■ 不要擅自打开机箱维修或者改装设备。设备内的高电压很热的部件或者锐利的边沿都可能使人受伤。</p>	 <p><b>与地线相连</b></p>  <p>■ 保证本设备安全接好地线。扩展电缆线也应该接地。如果接地的方式不恰当会引起火灾或者电击。</p>
 <p><b>注意</b> 这个符号表示，如果对此设备作不恰当的与提示相违背的操作，将可能引起严重伤害或者有死亡的危险。</p>	
<p><b>预防措施</b></p> <p>下面的提醒将帮助你保证机器连续正常的运行。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 要避免机器处于下面的不利状态：             <ul style="list-style-type: none"> <li style="width: 33%;">★ 温度超出规定</li> <li style="width: 33%;">★ 直接光照</li> <li style="width: 33%;">★ 高湿度</li> <li style="width: 33%;">★ 与其它设备共享电源</li> <li style="width: 33%;">★ 过度的震动</li> <li style="width: 33%;">★ 灰尘/煤气</li> </ul> </li> <li>● 机壳应用干的或微浸淡洗涤剂的布擦洗。永远不要用稀料或其它挥发性溶液擦洗塑料机壳。</li> <li>● 只允许使用<b>东芝泰格</b>规定使用的打印纸和碳带。</li> <li>● <b>严禁</b>将打印纸和碳带储存在能直接暴露在阳光直晒、高温、高湿、灰尘或煤气的地方。</li> <li>● 保证打印机工作在一个水平面上。</li> <li>● 当发生打印故障时，所有存储在机器内存中的数据可能遗失掉。</li> <li>● 尽量避免与高电压设备或易于引起电源干扰的设备使用共同的供电电源。</li> <li>● 当你在对机器内部进行处理或清理机器时，请将电源插头拔下。</li> <li>● 保持你的工作环境没有静电干扰。</li> <li>● 不要在机器上放置重物，因为这样可能引起不平衡而跌落，从而伤人。</li> <li>● 不要堵塞机器的通风孔，这样容易使机器内部升温而引起火灾。</li> <li>● 不要将身体斜靠在机器上，以免跌落引起伤害。</li> <li>● 要注意不要被打印纸切刀伤害了自己。</li> <li>● 长时间不使用时应拔掉机器的电源线。</li> </ul>	
<p><b>维护要求</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 利用我们的维修服务             <p>在购买了机器后，与东芝泰格的代理商每年联系一次进行机器内部的清洗。否则由于灰尘的积累会引起火灾或故障。特别是在阴雨季节前的清洗尤其有效。</p> </li> <li>● 我们预防性的维护服务执行周期性检查和其它为满足机器质量和性能要求而进行的维护工作，可预防偶然事件的发生。具体事宜请与东芝泰格的代理商联系请求帮助。</li> <li>● 利用杀虫剂和其它化学制剂             <p>不要将机器暴露在杀虫剂或其它挥发性溶液中。这将引起机壳和其它部件变形或机壳掉漆。</p> </li> </ul>	

# 目录

	页码
<b>1. 产品概述</b>	<b>1-1</b>
1.1 介绍	1-1
1.2 特点	1-1
1.3 拆箱	1-1
1.4 附件	1-2
1.5 外观	1-3
1.5.1 尺寸	1-3
1.5.2 前视图	1-3
1.5.3 后视图	1-3
1.5.4 操作面板	1-4
1.5.5 内部结构	1-4
1.6 选购件	1-5
<b>2. 打印机安装</b>	<b>2-1</b>
2.1 安装	2-2
2.2 安装附件	2-3
2.2.1 安装供给支撑架	2-3
2.3 连接电源线	2-4
2.4 加载打印介质	2-5
2.4.1 将介质安装到供给支撑单元	2-5
2.4.2 将供给支撑安装到供给支架	2-7
2.4.3 将介质加载到打印	2-7
2.5 设置探测器位置	2-10
2.5.1 设置间隙探测器	2-10
2.5.2 设置黑标探测器	2-10
2.6 加载碳带	2-11
2.7 连接打印机电缆	2-12
2.8 开/关打印机	2-13
2.8.1 打开打印机	2-13
2.8.2 关闭打印机	2-13
2.9 设定一个操作环境	2-14
2.9.1 参数设定	2-15
2.9.2 倾印模式设定	2-27
2.9.3 BASIC 扩展模式	2-29
2.9.4 自动校正	2-30
2.9.5 局域网设定	2-31
2.9.6 实时时钟设定	2-32
2.9.7 IP 地址设定 (TCP/IP)	2-34
2.10 安装打印机驱动程序	2-40
2.10.1 简介	2-40
2.10.2 概述	2-40
2.10.3 安装打印机驱动程序	2-41
2.10.4 卸载打印机驱动程序	2-54
2.10.5 增加/删除局域网端口	2-55
2.10.6 注意事项	2-57
2.10.7 使用打印机驱动程序	2-58
2.11 打印测试	2-59
2.12 位置和打印色彩的微调	2-61
2.13 阈值设定	2-68

<b>3. 联机模式</b> .....	<b>3-1</b>
3.1 操作面板 .....	3-1
3.2 操作 .....	3-2
3.3 重启 .....	3-2
<b>4. 维护</b> .....	<b>4-1</b>
4.1 清洁 .....	4-1
4.1.1 打印头/滚筒/探测器 .....	4-1
4.1.2 机盖和操作面板 .....	4-2
4.1.3 切刀模块(可选件).....	4-2
<b>5. 故障检修</b> .....	<b>5-1</b>
5.1 错误信息 .....	5-1
5.2 可能发生的问题 .....	5-3
5.3 去除堵塞介质 .....	5-5
<b>6. 打印机规格</b> .....	<b>6-1</b>
<b>7. 耗材规格</b> .....	<b>7-1</b>
7.1 打印介质 .....	7-1
7.1.1 介质类型 .....	7-1
7.1.2 穿透式探测器的探测区域 .....	7-2
7.1.3 反射式探测器的探测区域 .....	7-2
7.1.4 有效打印区域 .....	7-3
7.2 碳带 .....	7-4
7.3 推荐的介质和碳带类型 .....	7-4
7.4 介质和碳带的保存/使用 .....	7-5
<b>附录 1 信息和 LEDS</b> .....	<b>A1-1</b>
<b>附录 2 接口</b> .....	<b>A2-1</b>
<b>附录 3 打印样本</b> .....	<b>A3-1</b>
<b>附录 4 术语表</b> .....	<b>A4-1</b>
<b>索引</b>	

**注意!**

1. 未经东芝泰格书面同意，不得拷贝本手册全部或部分的内容。
2. 本手册的内容会在未经事先通知的情况下进行更新。
3. 与本手册有关的疑问请您向当地授权服务代理商咨询。

# 1. 产品概览

## 1.1 介绍

感谢您选择东芝 B-852 系列标签打印机。本用户手册包括从普通安装到如何操作本打印机进行测试打印的所有信息，请仔细阅读本手册以实现本打印机的最优性能和最长打印寿命。如有更多与本手册有关的疑问，请与东芝泰格代理商联系获得更多相关的参考信息。

## 1.2 特点

本打印机有以下特点：

- 在如此轻便的机身里安装了 8.3 英寸宽的打印头，这样打印头的尺寸（不包括供给支撑部件）大概是 B-SX8T 或 B-SX6T 型打印机的 1/3。
- 打印头滑轮能被完全打开，实现高效操作。
- 能够使用不同类型的介质，因为黑标探测器能分别在介质包的上面和下面被定位，并且介质探测器能从中央移动到介质左边。
- 如果安装了可选接口，一些如远程维护和其他网络功能都能得以实现。
- 优良的硬件，包括特别开发的 11.8 点/毫米(300 点/英寸) 热打印头，可以打印速度为 50.8 毫米/秒(2 英寸/秒)或 101.6 毫米/秒(4 英寸/秒) 进行清晰打印。
- 除了可以选择切刀模块，另外还有一个可选的扩展 I/O 接口板、串行接口板、无线局域网接口板，以及实时时钟。

## 1.3 拆箱

按照随打印机提供的说明书拆箱，取出打印机。

### 注释：

- 检查打印机是否有损伤或者划痕。请注意，东芝泰格对产品运输途中造成的任何损害概不负责。
- 保留包装箱和衬垫以备日后运送打印机时使用。

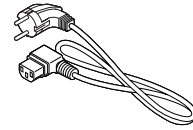
## 1.4 附件

在拆箱的时候请确认以下随机附带的全部附件。

用户手册(1 本)



电源线(1 个)



打印头清洁器(1 个)



供给支撑部件(1 个)



供给支撑架 (L)  
(1 个)



供给支撑架 (R)  
(1 个)



**注意：**  
确定使用东芝泰格指定的打印头清洁器。否则会减少打印头使用寿命。

供给支撑底座(1 个)



旋转螺丝 M-4x6 (2 个)



电缆夹(1 个)



螺丝钉 (1 个)



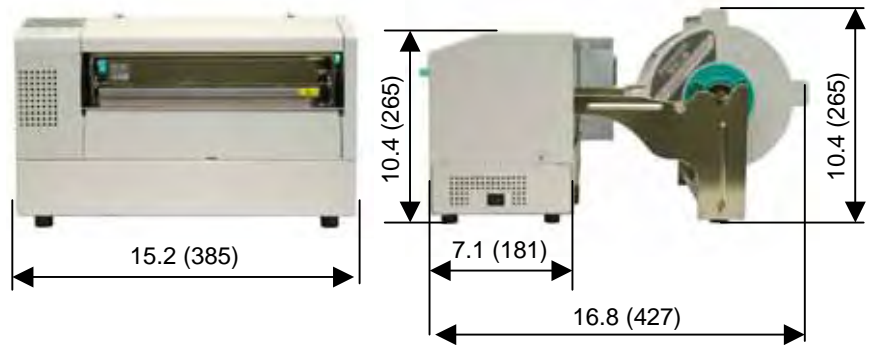


## 1.5 外观

在本节所介绍的各部件的名称在下章中都会被用到。

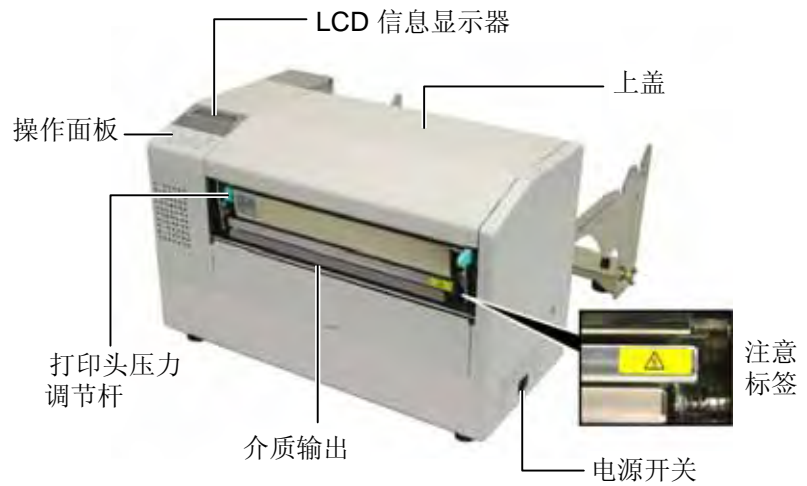
### 1.5.1 尺寸

**注释:**  
如果安装了选购件切刀模块,深度就是 470 mm (18.5 英寸)。

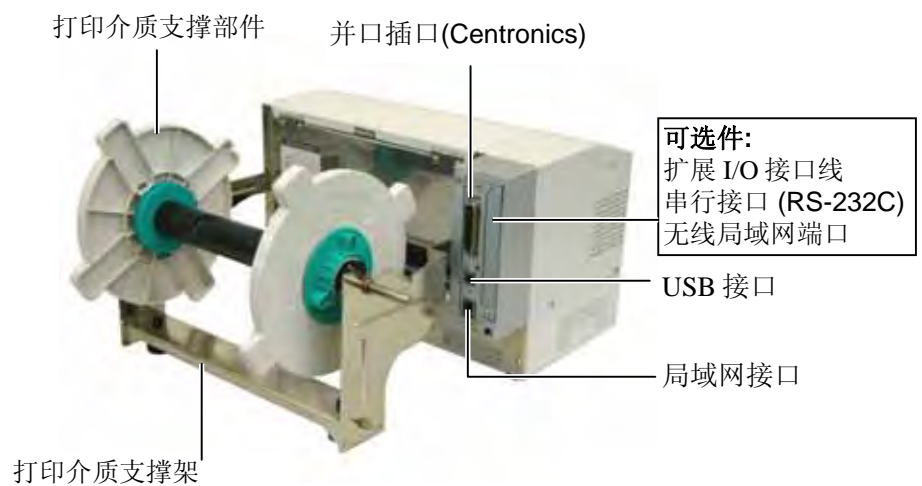


尺寸: 英寸+(毫米)

### 1.5.2 前视图



### 1.5.3 后视图



### 1.5.4 操作面板



请参考 3.1 节关于操作面板的详细信息。

### 1.5.5 内部结构



## 1.6 选购件

选项名	类型	描述
切刀模块	B-7208-QM-R	由一个固定刀片和一个摆动的切片组成
扩展输入/输出接口板	B-SA704-IO-QM-R	在打印机上安装此板卡将通过独立接口和外部设备连接，例如键盘模块
串行接口板	B-SA704-RS-QM-R	安装该 PC 板卡将提供一个 RS232C 接口。
无线局域网接口板	B-SA704-WLAN-QM-R	安装该 PC 板卡将实现通过无线局域网进行通讯的功能。
实时时钟	B-SA704-RTC-QM-R	该模块显示当前时间：年、月、日、时、分、秒

**注释：**

要购买选购件，请与您身边东芝泰格授权代理商联系。

## 2. 打印机安装

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



## 2.1 安装

为了确保最好的操作环境，及保证操作人员和设备的安全，请遵守以下注意事项。

- 请在稳定的水平面上操作机器，不可在过分潮湿、高温、多灰尘、有振动的环境下操作,也不可直接受到阳光的照射。
- 请保持操作环境无静电。静电会损坏机器内部元件。
- 请确保打印机有专用插座，不可与其他高工作电压电器共用插座,否则将引起电线的电源干扰。
- 确保打印机连接在交流电源线上，使用三线插孔，并保持良好的接地。
- 不要在机箱打开状态下操作本设备。切记不要让手指或者衣服夹入打印机正在操作中的部件，特别是可选件切刀装置中。
- 在打印机内部进行更换碳带、打印介质或者清洁打印机等操作的时候,要确保关掉打印机电源，并且拔掉打印机电源线。
- 为了获得更好的打印效果和实现打印机更长的寿命，最好仅使用东芝泰格推荐的打印介质和碳带。
- 按照说明书存放打印介质和碳带。
- 本打印装置包含许多高压部件，切不可打开机箱，以免受到电击。另外，打印机还包含有很多非常精巧灵敏的部件，如果通过非授权操作人员的接触很可能被损坏。
- 必须用干燥清洁的布料或者略带清洁液的布料，擦拭打印机外部。
- 清洁热敏打印头时要小心，打印头打印时/后会发烫，请等到其冷却后再清洁。请使用东芝泰格的打印头清洁笔进行保养/维护。
- 切记不要在打印机正在打印的时候或者 **ON LINE**（联机）指示灯正在闪烁的时候关掉电源或者拔掉电源插头。

## 2.2 安装附件

### 2.2.1 安装供给支撑架

**注释：**

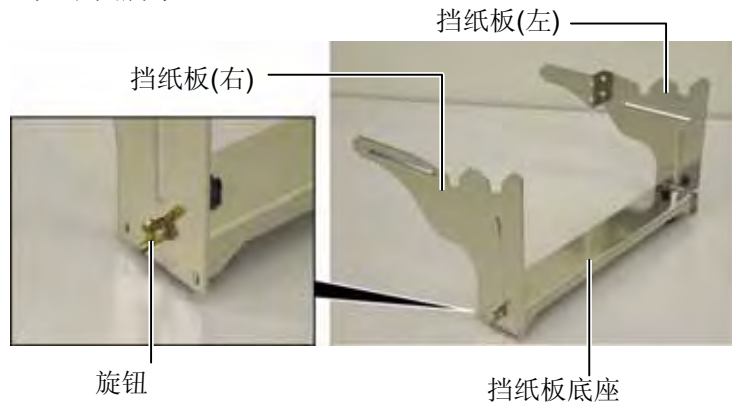
在上紧旋转螺丝之前确定将供给支撑底座两个边沿插入到供给架的小矩形孔中固定。

**注释：**

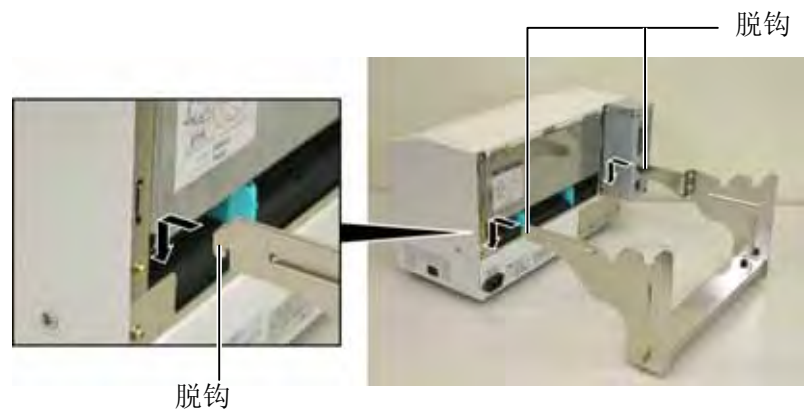
将供给支撑架连接在打印机后要加以固定。

如下过程描述了安装供给支撑架以及将支撑架安装到 B-852 打印机上的步骤。

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



2. 将挡纸板安装到 B-852 打印机上，把支架的脱钩插入到打印机后面的两个插槽里，如下图所示。



## 2.3 连接电源线

### 注意

1. 在连接电源线的之前确定打印机电源开关在“O”（关）位置以防可能的电击或者损坏打印机。
2. 只能使用打印机提供的电源线。使用其他电源线可能会引起电击或者火灾。
3. 将电源线连接到一个适当的接地插口上。

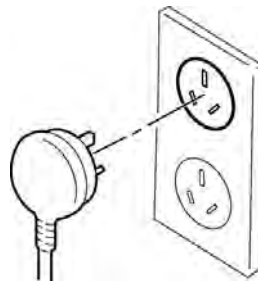
1. 确定打印机电源开关在 O（关）位置。



2. 参照下图连接打印机电源线。



3. 把电源线的另一端插到接地的插口里，如下图所示。



## 2.4 加载打印介质

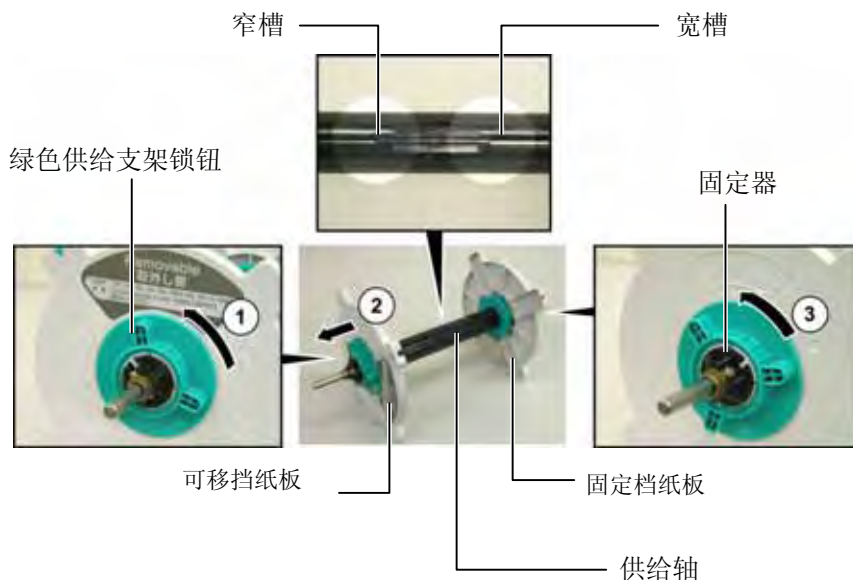
如下过程描述了将介质安装到供给支撑部件中的必要步骤，并且在 B-852 打印机的尾部调整挡纸板的位置。以下步骤将提供怎样把介质加载到打印机并且直接打印的具体方法。

### 2.4.1 将介质安装到供给支撑单元

下图表示了将介质安装到挡纸板，然后重新安装供给支撑部件，这样介质会被自动的放置在挡纸板的中心。

**注释：**

1. 可移挡纸板在宽插槽里，固定挡纸板在窄插槽里。
2. 不要将锁紧环逆时针方向旋转的太深，否则会关掉供给支架。



#### 拆除供给支架部件

1. 如上图将供给支架部件定位，这样固定挡纸板就在右边。
2. 如箭头①方向旋转绿色供给支架锁钮(逆时针方向) 放松可移挡纸板。
3. 如箭头② 方向滑动可移动挡纸板从供给架上去除。
4. 如箭头③方向（逆时针）旋转绿色供给支架锁钮放松固定挡纸板。
5. 滑动固定挡纸板到底端直到不能再移动为止。



### 2.4.1 将介质安装到供给支撑单元(续)

#### 警告!

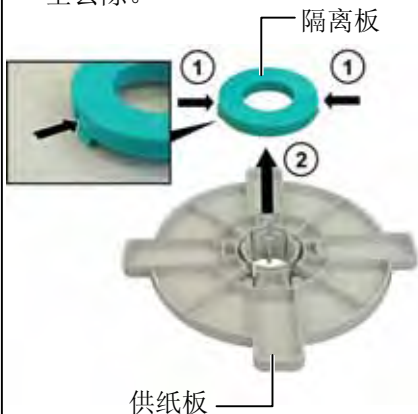
如果您在加载介质之后将可移挡纸板边拆下，介质可能因为重力掉落。您可能会因此受伤。

#### 注意

在安装介质卷芯时，不要推动固定挡纸板，这样介质将不能被放置到中心位置。

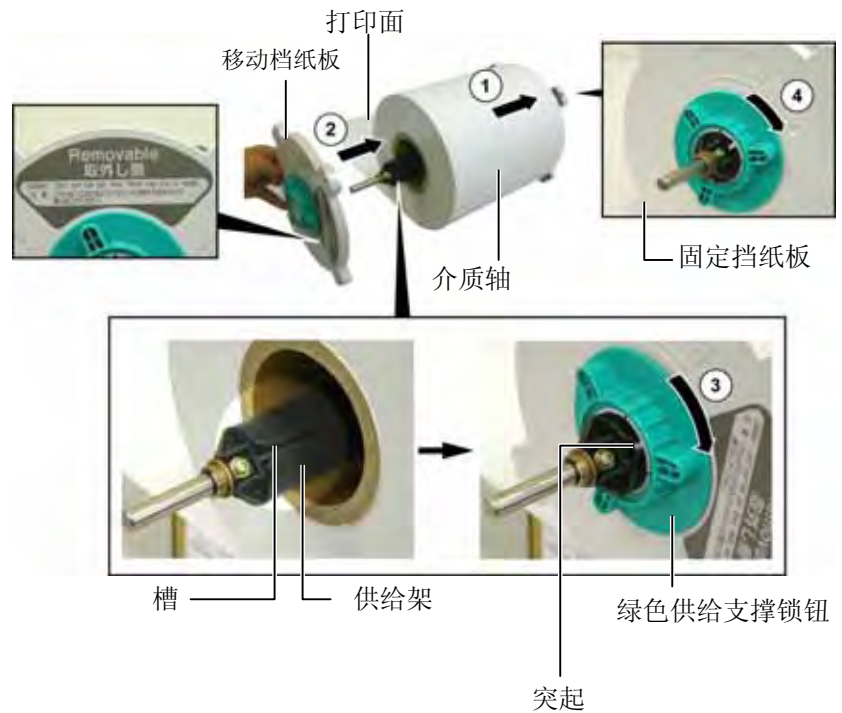
#### 注释:

- 供给支架可以接受四种尺寸的介质卷芯: 38 mm, 40 mm, 42 mm 和 76.2mm. 当使用一个 38 mm, 40mm, 或 42mm 的介质卷芯时, 推动间隔器的脱钩从供给支撑上移动间隔器。保证安全去除。



- 仅使用内部标签块。外部可能不能正确加载。使用外部可能有危险。
- 不要将供给支撑锁钮旋的太紧。

下图以及之后的步骤展示了将介质安装到供给支撑架和重新安装供给单元的过程。确定按照如下过程操作，否则自动定位装置不能正常工作。



#### 安装介质以及重新安装支撑

- 将介质卷芯从底部放到供给架上,介质的进纸方向如上图①所示。
- 将可移挡纸板上的凸起部位对准供给架上的插槽, 然后沿供给架推动挡纸板。
- 用手按住重新安装的挡纸板部件, 只需沿上图中箭头②的方向推动可移挡纸板, 介质就能自动地被固定在供给架的中央。
- 将可移挡纸板上的锁钮沿上图中箭头③的方向拧紧。
- 将固定挡纸板上的锁钮沿上图中箭头④的方向拧紧。

### 2.4.2 将供给支撑安装到供给支架

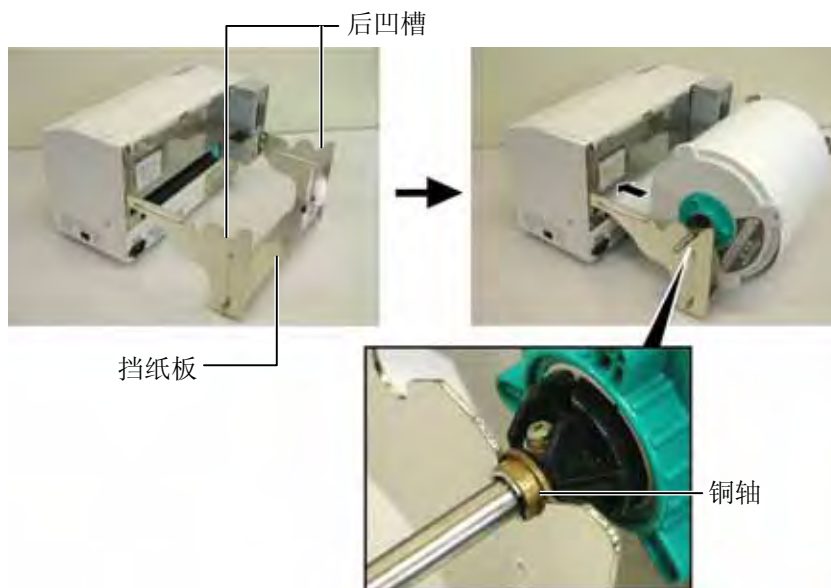
#### 注释

确定将供给架的铜轴固定到凹槽中，这样供给架才能平稳的旋转。

#### 注意

重新组装后的供给架部件和介质轴会很重，在将供给部件安装到供给架时要小心处理，以免伤到手指。

1. 如下图将供给支撑部件插入到供给支撑架里。



2. 如图将介质从介质卷芯末端抽出，插入打印机背后的进纸口。

### 2.4.3 将介质加载到打印

下文描述了怎样正确地从已经安装的挡纸板部件安装介质到打印机。

#### 警告!

在打印机操作过程中，仅在需要实现控制目的时，才能打开上盖。在正常打印时，应当关闭上盖。

1. 如下图打开上盖



## 2.4.3 将介质加载到打印(续)

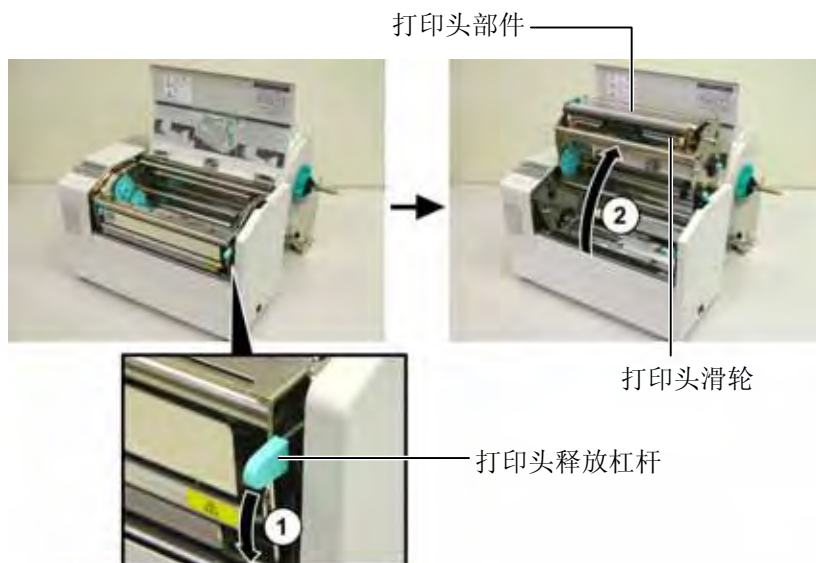
**警告!**

1. 打印头会变热，不要接触。
2. 不要接触移动部件，会伤到身体。将碳带和介质与机身分离保存。

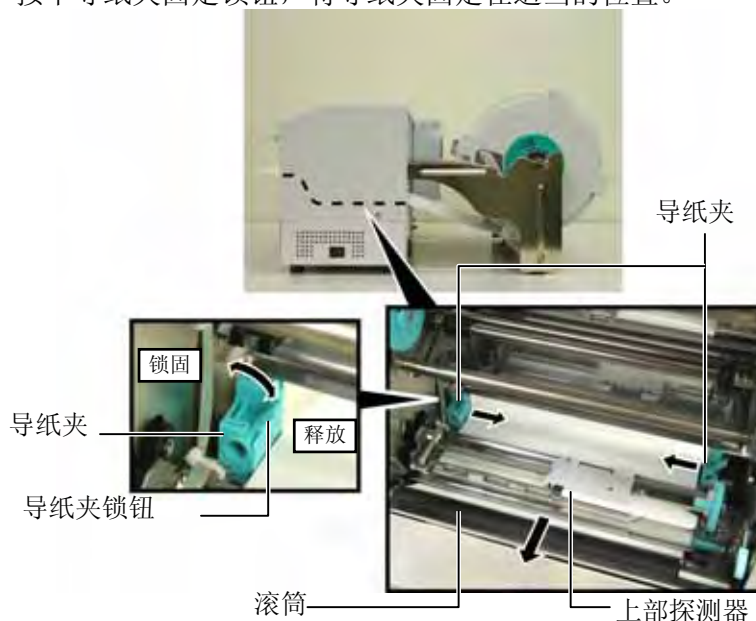
**注意**

在提升打印头滑轮时不要碰触打印头部件。否则会因为静电而引起打印点丢失及其他质量问题。

2. 如下图按箭头①的方向按下打印头挡板释放杠杆，以释放打印头挡板。
3. 如上图按箭头②的方向抬起提升打印头滑轮到完全打开的位置。

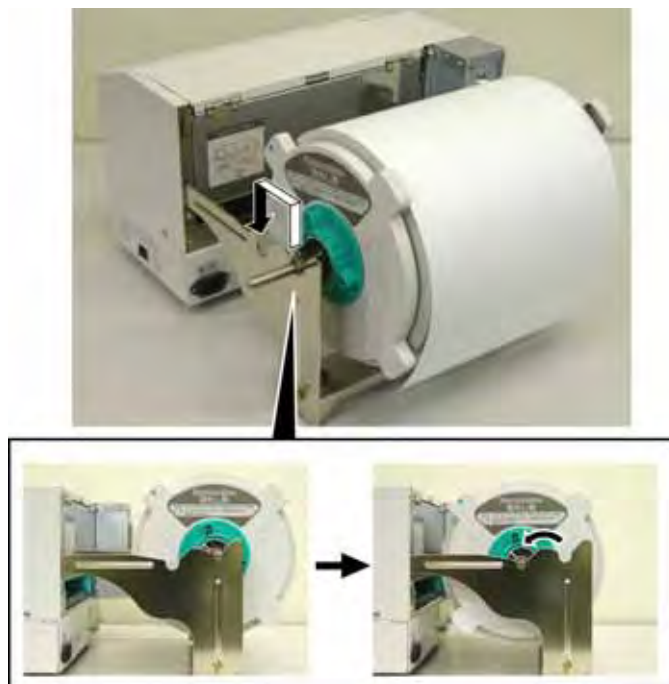


4. 如下图放松两个纸张引导支撑。
5. 抓住右边的导纸夹并向右移动，直到宽度足够接受介质。
6. 将介质安装在导纸夹的中间。
7. 拖动介质直到介质顶端超出滚轴(如果装有切刀，介质顶端应超出切刀出纸口)并确保位于上部探测器的下方。
8. 抓住右手边的导纸夹后左移动，导纸夹能把介质自动固定在中央。
9. 按下导纸夹固定锁钮，将导纸夹固定在适当的位置。

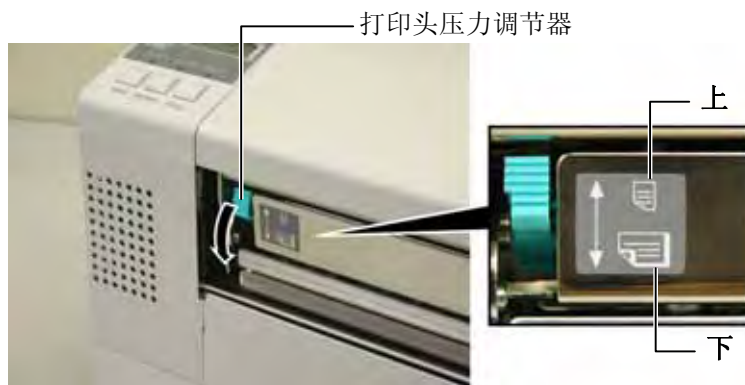


## 2.4.3 将介质加载到打印(续)

10. 介质安装完毕后，不要忘了将供给支撑部件安装到供给支撑架上。



11. 如果你使用标签或厚连续纸，可以通过按下打印头压力调节器来增加打印头压力，如下图。

**注释: 打印头压力调节器位置**

调节器位置	打印头压力	适用的打印介质
上(UP)	低	<ul style="list-style-type: none"> <li>薄连续纸</li> <li>窄打印介质</li> </ul>
下(DOWN)	高	<ul style="list-style-type: none"> <li>标签</li> <li>厚连续纸</li> <li>宽打印介质</li> <li>全宽打印介质</li> </ul>

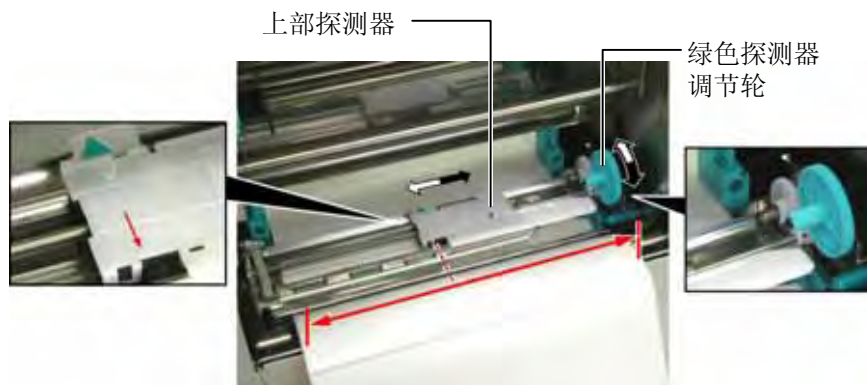
- 当使用全宽打印介质时，无论其厚度多少，务必要使打印头压力调节器位于“下”(DOWN)位置，
- 如果要保证打印质量，当使用全宽打印介质以外的所有其它打印介质时，都要使打印头压力调节器位于“上”(UP)位置，
- 当使用薄连续纸时，如果打印色彩很淡，应当把打印头压力调节器调节到“下”(DOWN)位置。

## 2.5 设置探测器位置

加载介质之后，如前文，可能需要设置介质探测器探测标签或连续纸的打印开始位置。

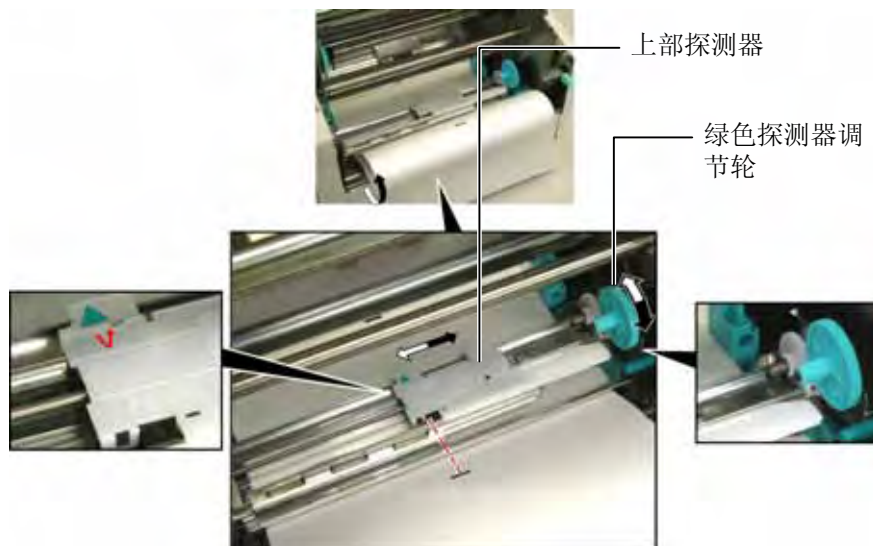
### 2.5.1 设置间隙探测器

1. 如 2.4.3 节所述抬起打印头，如下图所示将介质安装在上部探测器下方。
2. 旋转绿色探测器调整轴，左右移动探测器直到图中所示的箭头(↑)部位置于介质中央。
3. 确保即使在圆形标签的情况下也能探测到标签之间的间隙。



### 2.5.2 设置黑标探测器

1. 如果黑标在印刷介质正面，只需旋转绿色探测器调整轴移动探测器，即可将黑标探测器对准黑标。(∨) 表示黑标探测器的位置。
2. 如果黑标印刷在介质底部，可以将介质对齐，然后参照下图调整探测器直到对准黑标。

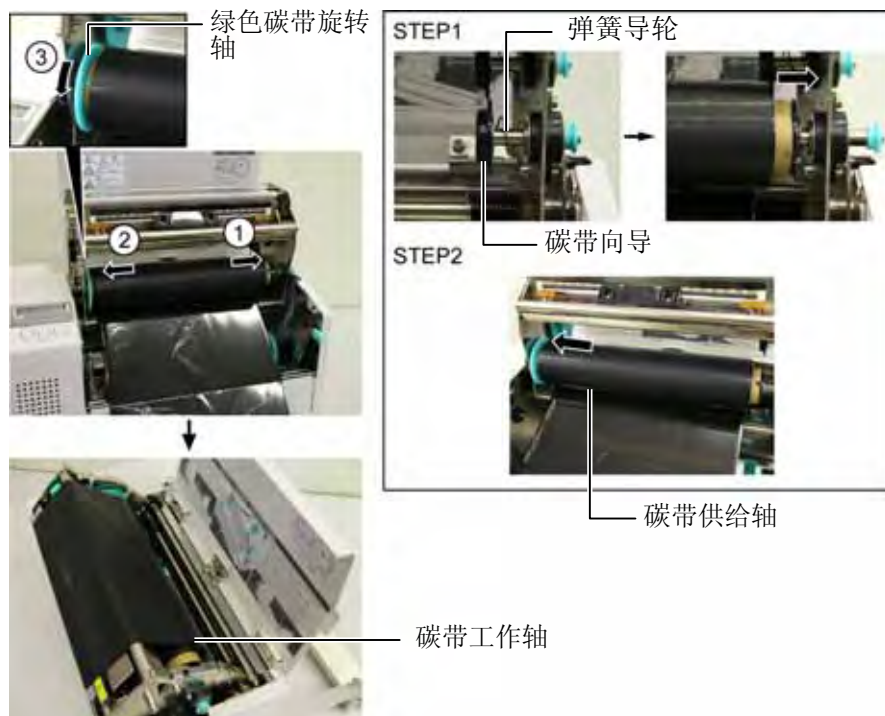


## 2.6 加载碳带

**警告!**

- 切忌不要碰触打印头，因为打印头会变热。
- 如果要控制打印机操作，可以打开机盖。否则请关闭机箱盖。
- 不要接触移动部件，会伤到身体。将碳带和介质与机身分离保存。

1. 打开上盖，抬起打印头，同 2.4.3 节步骤 1 和步骤 2。
2. 左手握住碳带供给轴，右手抓住碳带回卷轴。
3. 参照以下步骤安装碳带，参照图示。
4. 将供给碳带轴的一段安装到碳带支撑轴①上，并保持按住弹簧。
5. 将供给碳带轴的另一端安装到绿色的可转动碳带轴②上，并放松弹簧。
6. 旋转绿色的可转动碳带支撑轴③，直到固定好供给碳带回卷轴。



7. 参照步骤 4 到 6，安装并固定好回卷碳带轴。
8. 转动绿色可转动碳带支撑轴①，将碳带绷紧。
9. 合上打印头，如下图所示将打印头固定在位置②和③。

**注释:**

碳带松弛,碳带起皱会降低打印质量。

## 2.7 连接打印机电缆

### 注意

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

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

### 注释：

当使用并行端口时，请使用打印机配备的电缆夹和 SMW-3x8 螺丝钉把串行端口电缆固定在打印机背面。

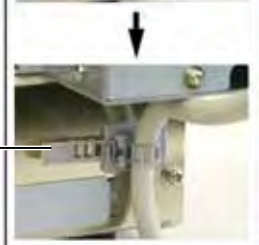
并行端口电缆



螺丝钉



电缆夹



下段概括了如何通过电缆把打印机和计算机主机相连接，并且说明了如何用电缆和其他设备相连接。根据用于打印标签的系统配置，能把打印机连接到计算机主机的方式有以下 5 种：

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

欲了解每个端口的详细资料，请参考附录 2。

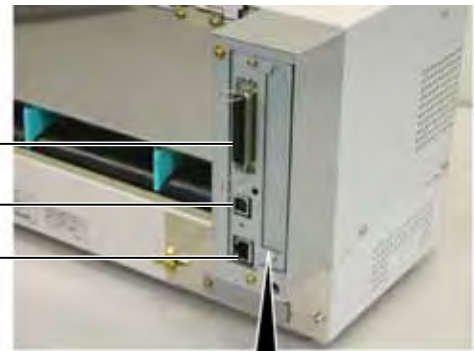
在连接好必需的端口电缆后，设定一个打印机操作环境。请参阅章节 2.9.1 参数设定。

以下图表列举了本打印机当前版本所有可能的电缆连接方式。

并行端口连接

USB 接口

局域网接口



### 扩展 I/O 和串行 I/F（选购件）

扩展 I/O 接口线

串行接口 (RS-232C)

### 无线局域网（选购件）

无线局域网



## 2.8 开/关打印机

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

### 2.8.1 打开打印机

#### 注意

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

#### 注释：

如果不是显示 ON LINE，而是显示错误的信息或者 ERROR 灯亮时，请参阅 5.1 节——错误信息。

1. 打开打印机电源，按照下图方式按下电源开关。注意，标识(|)表示打开。



电源开关

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

### 2.8.2 关闭打印机

1. 在关打印机开关之前确定 LCD 信息显示器里显示的是 ON LINE（联机）信息，ON LINE LED 指示灯亮并且不闪烁。
2. 按电源开关关打印机如下图所示。标识(O)表示关机。

#### 注意

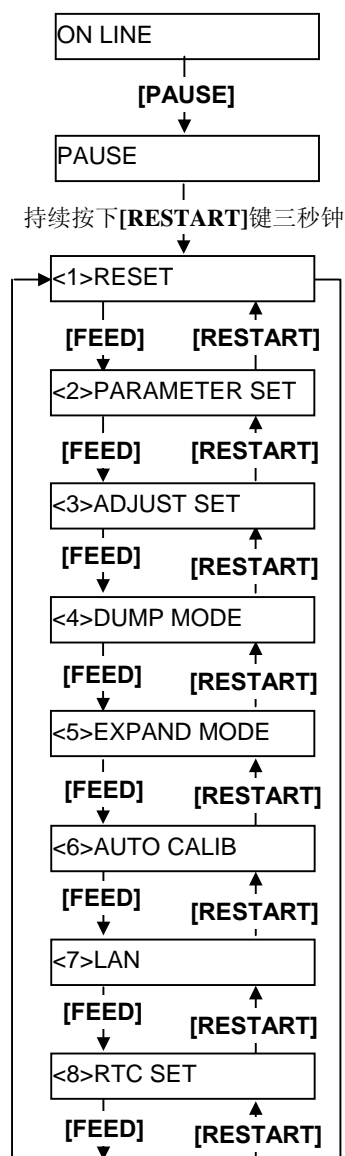
- 不要在打印状态下关打印机，可能会堵塞打印纸或者损坏打印机。
- 不要在 ON LINE（联机）指示灯闪烁的时候关掉打印机，会损坏电脑主机。



电源开关



## 2.9 设定一个操作环境



根据计算机主机的设定或使用端口的情况，可能需要改变打印机参数设定。

按以下步骤更改系统模式下的打印机参数设定，以适应操作环境。

### 注释：

错误的设定可能导致打印机运行出错。如果您在参数设定中遇到了困难，请就近与东芝泰格服务代表联系。

如果涉及到本手册没有包含的设定，请就近与东芝泰格服务代表联系，或者参阅 **B-852 系列关键操作规格** 的说明。

### 如何进入系统模式

1. 启动打印机，确认在 LCD 信息显示屏上出现“ONLINE（联机）”信息。
2. 按下[PAUSE]键，使打印机暂停。
3. 按下[RESTART]键三秒钟，直到显示“<1>RESET（重新设定）”信息。

系统模式包含以下菜单。

- |  |   |
|--|---|
| <p>&lt;1&gt;RESET<br/>(重新设置)</p>         | <p>该菜单用来清除由计算机传输而来的打印数据，并使打印机回到空闲状态。<br/>参阅章节 3.3 重新设定。</p>               |
| <p>&lt;2&gt;PARAMETER SET<br/>(参数设定)</p> | <p>该菜单用来设定打印机参数。<br/>参阅章节 2.9.1 参数设定。</p>                                 |
| <p>&lt;3&gt;ADJUST SET<br/>(调节设定)</p>    | <p>该菜单用来对打印起始位置、切割位置等进行微调。<br/>参阅章节 2.12 位置和打印色彩微调。</p>                   |
| <p>&lt;4&gt;DUMP MODE<br/>(倾印模式)</p>     | <p>该菜单用来打印接受缓冲区（用于调试）中的数据。<br/>参阅章节 2.9.2 倾印模式设定。</p>                     |
| <p>&lt;5&gt;EXPAND MODE<br/>(扩展模式)</p>   | <p>该菜单用来启动进入 BASIC 模式的程序。<br/>参阅章节 2.9.3 BASIC 扩展模式。</p>                  |
| <p>&lt;6&gt;AUTO CALIB<br/>(自动校正)</p>    | <p>该菜单用来实现或取消自动校正功能。<br/>参阅章节 2.9.4 自动校正。</p>                             |
| <p>&lt;7&gt;LAN (局域网)</p>                | <p>该菜单用来实现或取消局域网通讯或简单网络管理协议。<br/>参阅章节 2.9.5 局域网设定。</p>                    |
| <p>&lt;8&gt;RTC SET<br/>(实时时钟设定)</p>     | <p>该菜单用来设定实时时钟的日期和时间，实现或取消低电量检测，并选择一个实时更新定时设定。<br/>参阅章节 2.9.6 实时时钟设定。</p> |

### 注释：

1. 可以通过[RESTART]键和[FEED]键选择系统模式菜单。
2. 要进入以上系统模式菜单的任意一项，请在该菜单显示时，按下[PAUSE]键。
3. 当显示为“<1>RESET（重新设定）”时，按下[PAUSE]键，打印机将回到空闲状态，显示的信息将变为“ONLINE（联机）”

### 2.9.1 参数设定

当 LCD 信息显示屏上显示为 “<2>PARAMETER SET (参数设定)” 时, 按下 [PAUSE] 键进入参数设定模式。

参数设定模式包括以下子菜单。每次按下 [PAUSE] 键, 这些子菜单就会相继显示。

- (1) 字符码选择
- (2) 字符零选择
- (3) 波特率选择
- (4) 数据长度选择
- (5) 停止位长度选择
- (6) 奇偶选择
- (7) 流控制代码选择
- (8) LCD 语言选择
- (9) 自动前送等待选择
- (10) 控制代码选择
- (11) FEED 键功能选择
- (12) 日本汉字代码选择
- (13) 欧洲代码选择
- (14) 打印头自动检测选择
- (15) 并行端口 (Centronics) 确认/忙碌计时选择
- (16) 网络打印机功能选择
- (17) 输入优先选择
- (18) 扩展 I/O 端口选择
- (19) 即插即用选择
- (20) 标签末端/碳带末端选择
- (21) Maxi Code 二维码规格选择

## 2.9.1 参数设定 (续)

**注释：**

请小心，如果没有按下[PAUSE]键就关闭打印机，会导致选中的数值无效。

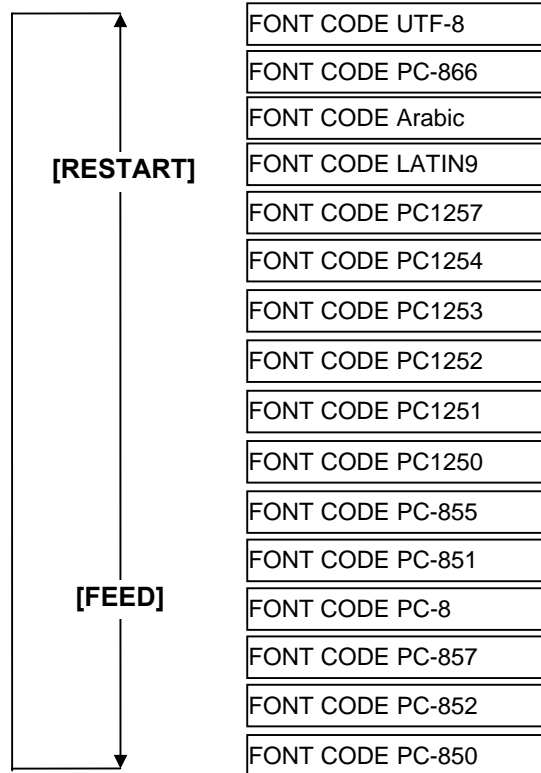
**(1) 字符码选择**

该参数用来选择打印时所用的字符码。打印字符会因被选择的字符码和字体的不同而不同。关于字符的详细资料，请参阅 **B-852 系列外部设备端口规格说明**（打印机命令手册）。

当“<2>PARAMETER SET（参数设定）”出现时，按下[PAUSE]键。

FONT CODE PC-850

使用[FEED]或[RESTART]键，选择所需选项。



选中某一字符码后，按下[PAUSE]键。

**注释：**

以下字体不支持有斜线的零。

位图字体：

OCR-A, OCR-B, GOTHIC 725 Black, 日本汉字, 中文

矢量字体：

Price Font 1, Price Font 2, Price Font 3, DUTCH 801 Bold, BRUSH 738 Regular, GOTHIC 725 Black, True Type Font

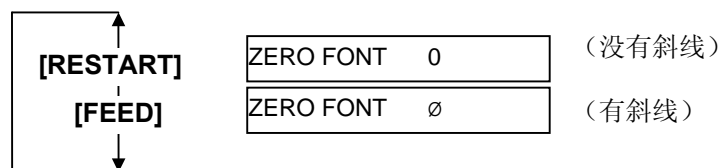
**(2) 字符零选择**

本参数用来在“0”和“ø”两者之间选择表示零的方式。

当“<2>PARAMETER SET（参数设定）”出现时，按下两次[PAUSE]键。

ZERO FONT 0

使用[FEED]或[RESTART]键，选择所需选项。



选中某一字符零之后，按下 [PAUSE]键。

### 2.9.1 参数设定 (续)

#### (3) 波特率选择

本参数用来选择 RS-232C 端口的波特率。当打印机跟计算机主机之间通过串行端口实现通讯时，请确保设定跟主机相匹配。

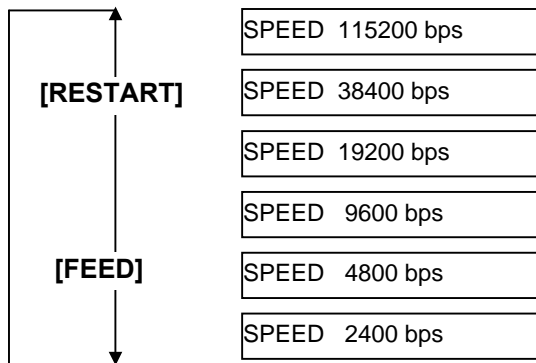
当 “<2>PARAMETER SET (参数设定)” 出现时，按下 [PAUSE] 键，直到以下显示出现。



<参考>  
在 Windows98 系统下串行端口（串行通讯端口）的属性画面。

SPEED 9600bps

使用[FEED]或[RESTART]键，选择所需选项。



选中某一波特率后，按下[PAUSE]键。

#### (4) 数据长度选择

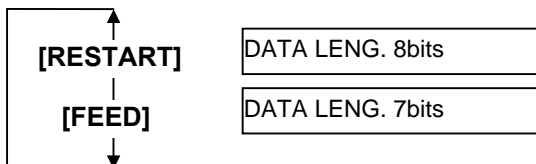
该参数用来选择 RS-232C 端口的通讯数据长度。

仅传输字母数字数据时，使用 7 位数。当传输特殊字符时，将使用 8 位数。请确保设定跟主机相匹配。

当 “<2>PARAMETER SET (参数设定)” 出现时，按下[PAUSE]键，直到以下显示出现。

DATA LENG. 8bits

使用[FEED]或[RESTART]键，选择所需选项。



选中某一数据长度后，按下[PAUSE]键。

2.9.1 参数设定 (续)

**注释：**

- 使用硬件流控制时，控制信号和数据必须在打印机和计算机主机之间成对出现。

打印机                      主机

TD	→	RD
RD	←	TD
RTS	→	CTS
CTS	←	RTS
DSR	→	DTR
DTR	←	DSR

请参阅在附录 2 中的 RS-232C 插头针。

请检查打印机和计算机是否已通过电缆正确连接。

- 请注意，共有两种 RS-232C 电缆：直通电缆和交叉电缆。打印机应该使用直通电缆。

**注释：**

以下是每种传输控制字符的详细描述。

- XON/XOFF AUTO**  
电源开启时，打印机输出 XON。电源关闭时，打印机输出 XOFF。
- XON+READY AUTO**  
电源开启时，打印机输出 XON。电源关闭时，打印机输出 XOFF。
- READY/BUSY**  
电源开启时，从打印机输出的 DTR 信号变成高级信号 (READY)。电源关闭时，打印机不输出 XOFF。
- ON/XOFF**  
电源开启时，打印机输出 XON；电源关闭时，打印机不输出 XOFF。
- READY/BUSY RTS**  
电源开启时，从打印机输出的 RTS 信号变成高级信号 (READY)。电源关闭时，打印机不输出 XOFF。

**(5) 停止位长度选择**

该参数用来选择 RS-232C 端口的停止位长度。请确保设定跟主机相匹配。

当 “<2>PARAMETER SET (参数设定)” 出现时，按下 [PAUSE] 键，直到以下显示出现。

STOP BIT 1bit

使用 [FEED] 或 [RESTART] 键，选择所需选项。



选中停止位长度后，按下 [PAUSE] 键。

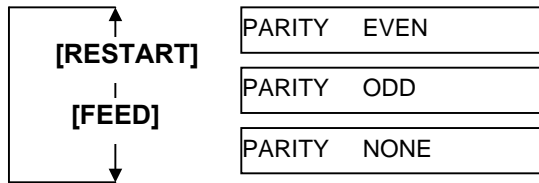
**(6) 奇偶选择**

该参数用来选择 RS-232C 端口的奇偶性。

当 “<2>PARAMETER SET (参数设定)” 出现时，按下 [PAUSE] 键，直到以下显示出现。

PARITY NONE

使用 [FEED] 或 [RESTART] 键，选择所需选项。



选中奇偶性后，按下 [PAUSE] 键。

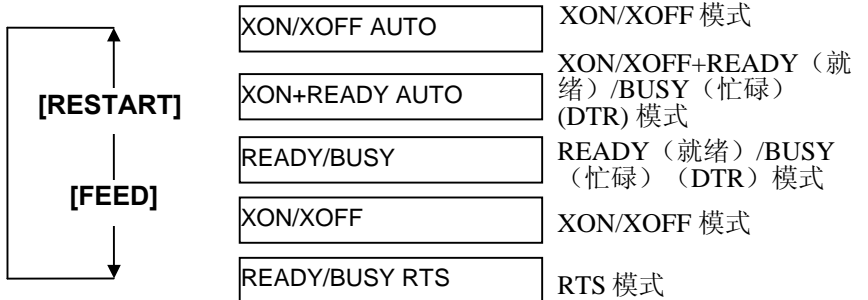
**(7) 流控制代码选择**

该参数用来选择 RS-232C 端口的流控制代码。

当 “<2>PARAMETER SET (参数设定)” 出现时，按下 [PAUSE] 键，直到以下显示出现。

XON+READY AUTO

使用 [FEED] 或 [RESTART] 键，选择所需选项。



选中某一流控制代码后，按下 [PAUSE] 键。

## 2.9.1 参数设定 (续)

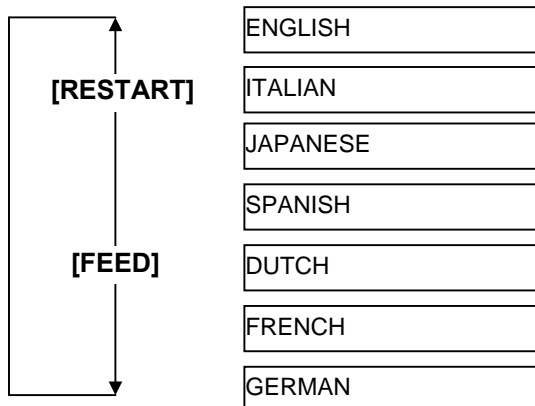
## (8) LCD 语言选择

该参数用来选择以何种语言来显示 LCD 信息。

当 “<2>PARAMETER SET (参数设定)” 出现时, 按下 [PAUSE] 键, 直到以下显示出现。

LCD ENGLISH

使用 [FEED] 或 [RESTART] 键, 选择所需选项。



选中某一语言后, 按下 [PAUSE] 键。

## (9) 自动前送等待选择

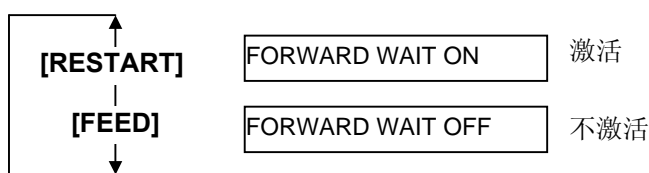
该参数用来选择是否激活自动前送等待功能。

如果打印后空闲时间超过 1 秒, 本功能将自动把打印介质往前输送约 19 毫米, 以防止打印介质的顶缘卷曲。

当 “<2>PARAMETER SET (参数设定)” 出现时, 按下 [PAUSE] 键, 直到以下显示出现。

FORWARD WAIT OFF

使用 [FEED] 或 [RESTART] 键, 选择所需选项。



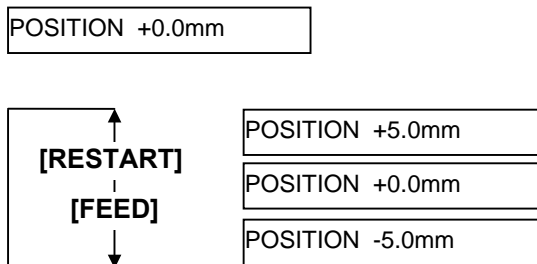
选中某一自动前送选项后, 按下 [PAUSE] 键。

## 注释:

1. 如果打印机在几天内没有使用, 打印介质的顶缘可能发生卷曲, 这可能导致卡纸。自动前送等待功能可防止这个问题出现, 因为打印介质输送量增加了就能让打印介质通过滚筒后停下来。
2. 如果停止位置微调值被设定为 + 方向, 打印介质将在通过介质输出口后停止。如果该数值被设定为 - 方向, 打印介质将停止在介质输出口内。
3. 该设定在微调标签切割位置时非常有帮助。

### 2.9.1 参数设定 (续)

选择 ON (开启) 时, 按下[PAUSE]键, 将在 LCD 信息显示屏上显示停止位置微调值设定画面。



**[FEED]键:** 按下一次[FEED]键, 将导致一次距离为-0.1 毫米的变化, 最大变化距离为-5.0 毫米。

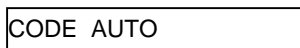
**[RESTART]键:** 按下一次[RESTART]键, 将导致一次距离为+0.1 毫米的变化, 最大变化距离为+5.0 毫米。

选中某一自动前送等待选项后, 按下[PAUSE]键。

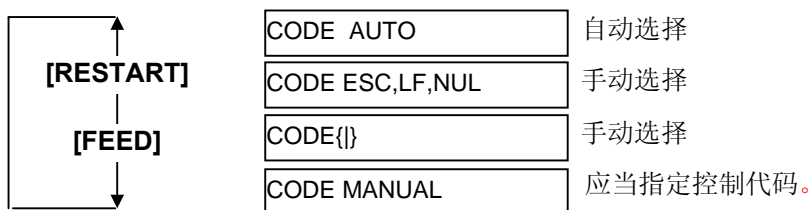
#### (10) 控制代码选择

该参数用来选择一个控制代码。

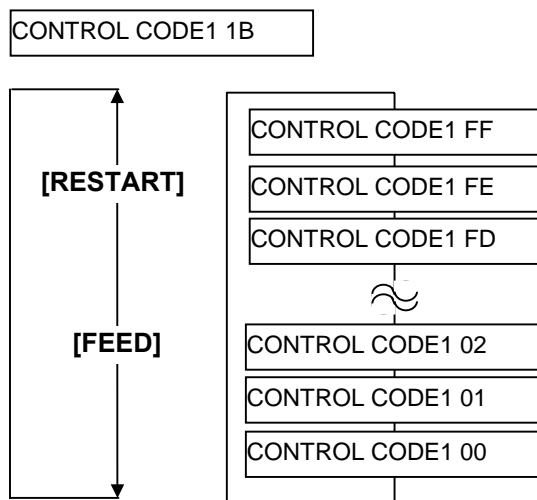
当“<2>PARAMETER SET (参数设定)”出现时, 按下[PAUSE]键, 直到以下显示出现。



使用[FEED]或[RESTART]键, 选择所需选项。

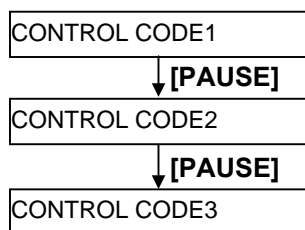


选中“CODE MANUAL (手动代码)”后, 按下[PAUSE]键, LCD 显示屏将显示如下从 CONTROL CODE1 (控制代码 1) 到 CONTROL CODE3 (控制代码 3) 的设定画面。



### 2.9.1 参数设定 (续)

选中控制代码为 CONTROL CODE1(控制代码 1)后, 按下[PAUSE]键时, 将显示 CONTROL CODE2(控制代码 2)画面。同样, 设定控制代码为 CONTROL CODE2(控制代码 2)后, 按下[PAUSE]键, 将显示 CONTROL CODE3(控制代码 3)画面。



设定控制代码为控制代码 3 后, 按下[PAUSE]键。

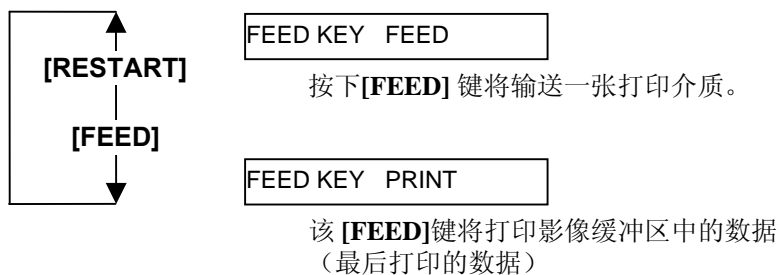
#### (11) FEED 键功能选择

该参数用来选择[FEED]键的功能。

当“<2>PARAMETER SET (参数设定)”出现时, 按下[PAUSE]键, 直到以下显示出现。

FEED KEY FEED

使用[FEED]或[RESTART]键, 选择所需选项。



选中 FEED 键功能后, 按下[PAUSE]键。



## 2.9.1 参数设定 (续)

**注释：**

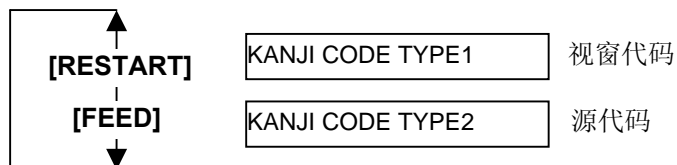
在 QQ/QP 模式下不支持日本汉字代码选择，因为没有安装日本汉字只读存储器。

**(12) 日本汉字代码选择**

该参数用来选择某一日本汉字代码类型。  
当“<2>PARAMETER SET (参数设定)”出现时，按下[PAUSE]键，直到以下显示出现。

KANJI CODE TYPE1

使用[FEED]或[RESTART]键，选择所需选项。



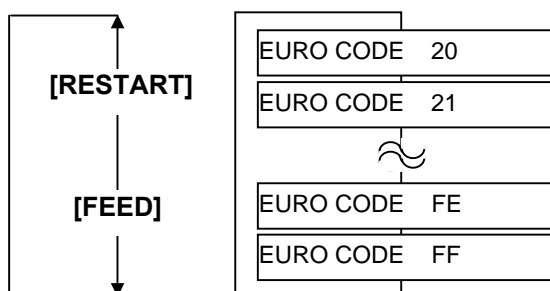
选中某种日本汉字代码后，按下[PAUSE]键。

**(13) 欧洲代码选择**

该参数用来选择某一欧洲代码 (€) 类型。  
当“<2>PARAMETER SET (参数设定)”出现时，按下[PAUSE]键，直到以下显示出现。

EURO CODE B0

使用[FEED]或[RESTART]键，选择所需选项。



选中某种欧洲代码后，按下[PAUSE]键。

**注释：**

按下[FEED]或[RESTART]键将导致欧洲代码数值发生1个字节的变化。

## 2.9.1 参数设定 (续)

## (14) 打印头自动检测选择

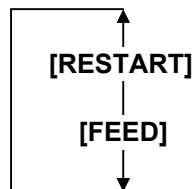
该参数用来选择电源开启时是否执行打印头自动检测功能。当“<2>PARAMETER SET (参数设定)”出现时，按下[PAUSE]键，直到以下显示出现。

## 注释：

1. 执行打印机自动检测的时间约为 2 秒。
2. 当需要进行高品质打印如条形码打印时，推荐激活该功能；否则就选择 OFF (关闭)。
3. 当发现破损元件时，打印机将停止，显示“HEAD ERROR (打印头错误)”信息。按下[RESTART]键，能清除该错误状态，但是，如果破损元件影响了条形码的可读性或实际操作，请用恰当的打印头替换该打印头。

AUTO HD CHK OFF

使用[FEED]或[RESTART]键，选择所需选项。



AUTO HD CHK OFF

不执行打印头破损元件自动检测。

AUTO HD CHK ON

执行打印头破损元件自动检测。

选中打印头自动检测后，按下[PAUSE]键。

## (15) 并行端口 (Centronics) 确认/忙碌计时选择

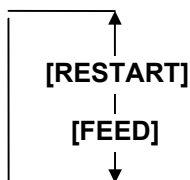
该参数用来选择某一并行端口 (Centronics) 的确认/忙碌计时类型。

“类型 1”已经被设定为默认值，但是如果出现了通讯错误或通讯不能正确完成时，就更改到了“类型 2”。

当“<2>PARAMETER SET (参数设定)”出现时，按下[PAUSE]键，直到以下显示出现。

ACK/BUSY TYPE1

使用[FEED]或[RESTART]键，选择所需选项。



ACK/BUSY TYPE1

确认信号出现，同时缓解忙碌状态。

ACK/BUSY TYPE2

确认信号消失，同时缓解忙碌状态。

选中某类确认/忙碌计时后，按下[PAUSE]键。

### 2.9.1 参数设定 (续)

**注释：**

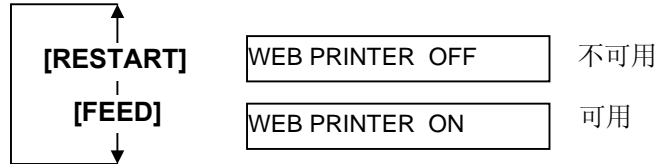
选择了“网络打印机开启”后，能通过网络浏览器检测连接到网络上的打印机状态。

#### (16) 网络打印机功能选择

该参数用来选择是否把打印机作为网络打印机使用。  
当“<2>PARAMETER SET (参数设定)”出现时，按下[PAUSE]键，直到以下显示出现。

WEB PRINTER OFF

使用[FEED]或[RESTART]键，选择所需选项。



选中网络打印机功能后，按下[PAUSE]键。

#### (17) 输入优先选择

在 INIT 信号启动时，该参数用来选择是否能使用重新设定操作。通常，当打印机接受了一个由主机通过并行端口 (Centronics) 发出的重新设置请求信号 (nInit 信号)，打印机将重新设定，然后返回到空闲状态。

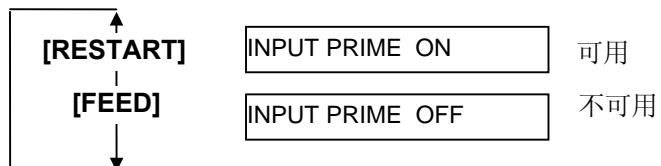
当输入优先参数设定为 OFF (关闭) 时，打印机将重新设定，但不会返回到空闲状态。

当该参数设定为 ON (开启) 时，主机将发送出一个 INIT 信号，使打印机每次开启都返回到空闲状态。要避免该步骤出现，须把该参数设为 OFF (关闭)。

当“<2>PARAMETER SET (参数设定)”出现时，按下[PAUSE]键，直到以下显示出现。

INPUT PRIME ON

使用[FEED]或[RESTART]键，选择所需选项。



选中输入优先后，按下[PAUSE]键。

## 2.9.1 参数设定 (续)

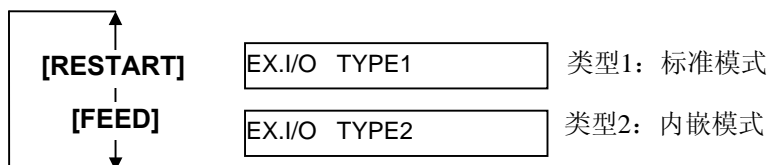
**(18) 扩展 I/O 端口类型选择**

该参数用来选择扩展 I/O 端口操作模式的某种类型。通过扩展 I/O 端口连接的设备具有一定的扩展 I/O 端口控制规格，而该参数的设定应当由这些规格来决定。

当 “<2>PARAMETER SET (参数设定)” 出现时，按下 [PAUSE] 键，直到以下显示出现。

EX.I/O TYPE1

使用 [FEED] 或 [RESTART] 键，选择所需选项。



选中某一扩展 I/O 端口类型后，按下 [PAUSE] 键。

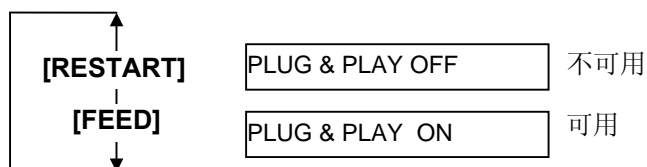
**(19) 即插即用选择**

该参数用来选择是否使用即插即用功能。

当 “<2>PARAMETER SET (参数设定)” 出现时，按下 [PAUSE] 键，直到以下显示出现。

PLUG & PLAY OFF

使用 [FEED] 或 [RESTART] 键，选择所需选项。



选中某一即插即用类型后，按下 [PAUSE] 键。

**注释：**

如果打印机和计算机是通过 USB 端口连接的，那么无论是否设定该参数，都将自动实现即插即用功能。

## 2.9.1 参数设定 (续)

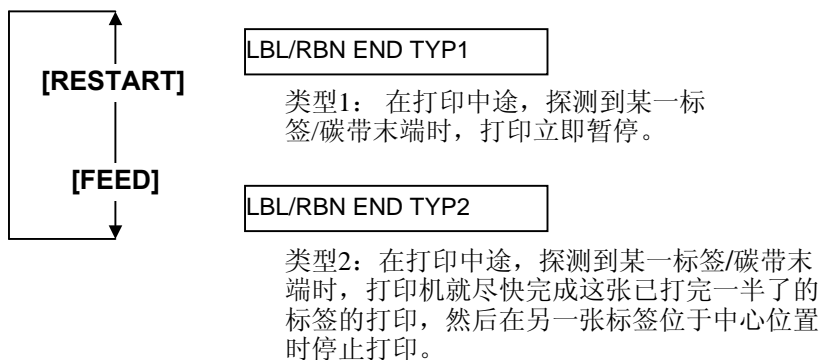
**(20) 标签末端/碳带末端选择**

该参数用来决定当探测到某一标签的末端或碳带的末端时，选择哪种打印处理方式。

当“<2>PARAMETER SET (参数设定)”出现时，按下[PAUSE]键，直到以下显示出现。

LBL/RBN END TYP1

使用[FEED]或[RESTART]键，选择所需选项。



选中某一标签末端类型后，按下[PAUSE]键。

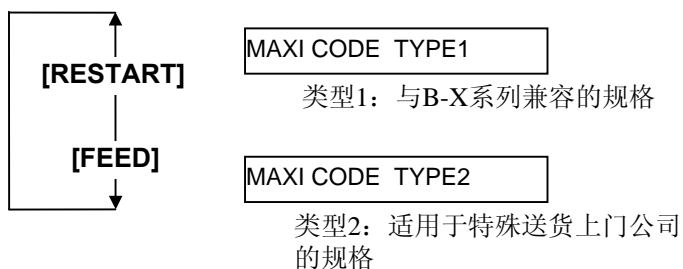
**(21) Maxi Code 二维码规格选择**

该参数用来选择 Maxi Code 二维码的某种规格。

当“<2>PARAMETER SET (参数设定)”出现时，按下[PAUSE]键，直到以下显示出现

MAXI CODE TYPE1

使用[FEED]或[RESTART]键，选择所需选项。



选中 Maxi Code 二维码的某一规格后，按下[PAUSE]键。

### 2.9.2 倾印模式设定

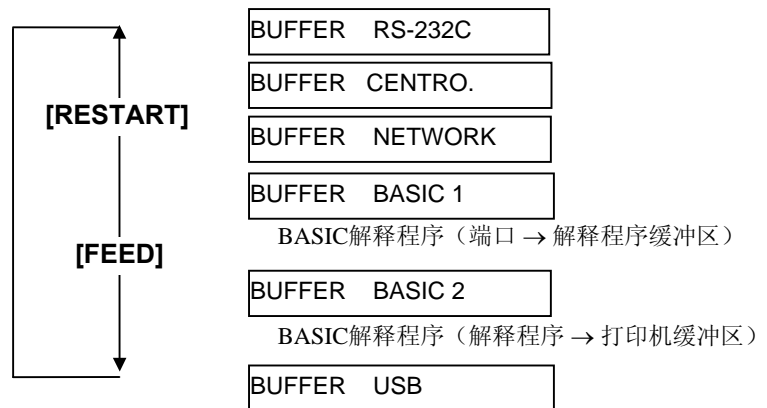
当“<4>DUMP MODE (倾印模式)”在 LCD 信息显示屏上显示时，按下[PAUSE]键进入倾印模式。

在倾印模式下，接受的所有数据都将被打印。数据都以十六进制数值表现出来。本操作能让用户检验程序命令，或调试程序。

当“<4>DUMP MODE (倾印模式)”出现时，按下[PAUSE]键。

BUFFER RS-232C

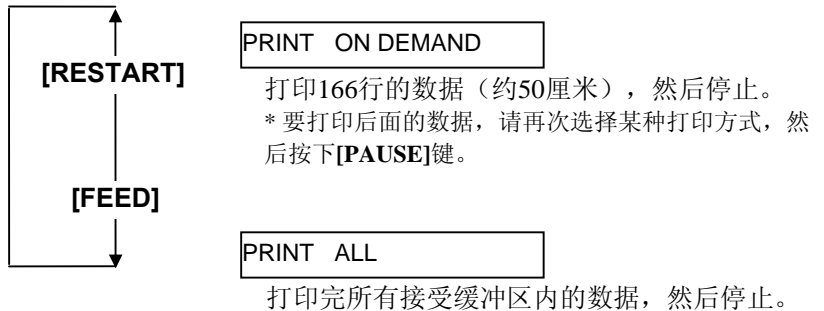
使用[FEED]或[RESTART]键，选择需要倾印的接收缓冲区。



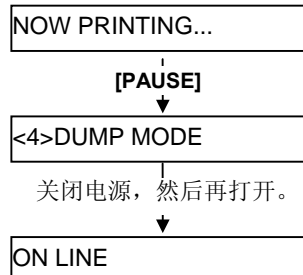
选中接收缓冲区后，按下[PAUSE]键。

PRINT ON DEMAND

使用[FEED]或[RESTART]键，选择某种打印方式。



选中某一打印方式后，按下[PAUSE]键。



#### 注释：

1. 选择“根据命令打印”后，必须再次选择某种打印方式，然后按下 [PAUSE] 键，打印随后的数据，直到所有数据打印完成为止。
2. 如果倾印时发生错误，打印机将显示该错误信息，并停止打印。按下 [PAUSE] 键，能清除该错误，然后显示屏上将再次显示“<4>DUMP MODE (倾印模式)”。错误清除，打印恢复正常后，打印机并不会自动开始打印。

### 2.9.2 倾印模式设定 (续)

接收缓冲区内的数据打印如下：

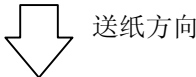
#### 打印条件

- 打印宽度：3.9 英寸（100 毫米）
- 探测器选择：无
- 打印速度：4 英寸/秒
- 打印模式：根据所用的选择。
- 16 字节/行
- 数据的打印顺序是从新到旧。
- 由接收缓冲区写入指示器指定的数据将以黑体字打印。

```

00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00
00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00
00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00
7B 41 58 3B 2B 30 30 30 2C 2B 30 30 30 2C 2B 30      {AX;+000,+000,+0
30 7C 7D 7B 44 30 37 37 30 2C 31 31 30 30 2C 30      0}}{D0760,1100,0
37 34 30 7C 7D 7B 43 7C 7D 7B 4C 43 3B 30 30 33      740}}{C}}{LC;003
30 2C 30 30 32 30 2C 30 30 33 30 2C 30 36 36 30      0,0020,0030,0660
2C 30 2C 32 7C 7D 7B 4C 43 3B 30 30 37 30 2C 30      ,0,2}}{LC;0070,0
30 32 30 2C 30 30 37 30 2C 30 36 36 30 2C 30 2C      020,0070,0660,0,
39 7C 7D 7B 4C 43 3B 30 30 35 30 2C 30 30 32 30      9}}{LC;0050,0020
:
:
:
44 45 46 47 48 49 4A 7C 7D 7B 50 43 31 30 3B 30      DEFGHIJ}}{PC10;0
33 35 30 2C 30 34 30 30 2C 31 2C 31 2C 4B 2C 30      350,0400,1,1,K,0
30 2C 42 3D 41 42 43 44 65 66 67 68 69 6A 6B 6C      0,B=ABCDefghijkl

6D 6E 6F 70 7C 7D 7B 50 56 30 32 3B 30 33 33 30      mnop}}{PV02;0330
2C 30 36 36 30 2C 30 32 37 30 2C 30 32 35 30 2C      ,0660,0270,0250,
41 2C 30 30 2C 42 3D 42 7C 7D 7B 50 56 30 33 3B      A,00,B=B}}{PV03;
:
:
:
3B 30 39 30 30 2C 30 31 38 30 2C 54 2C 48 2C 30      :0900,0180,T,H,0
35 2C 41 2C 30 3D 31 32 33 34 35 36 37 38 39 30      5,A,0=1234567890
41 42 43 44 45 7C 7D 00 00 00 00 00 00 00 00 00      ABCDE}}
:
:
:
    
```



#### 接收缓冲区大小

端口	缓冲区大小
RS-232C	1MB (65536 行)
Centronics	1MB (65536 行)
Network	1MB (65536 行)
BASIC 1	8KB (512 行)
BASIC 2	8KB (512 行)
USB	1MB (65536 行)

#### 所需标签长度

端口	打印介质长度*
RS-232C	198.2m
Centronics	198.2m
Network	198.2m
BASIC 1	2m
BASIC 2	2m
USB	198.2m

\*: 打印接收缓冲区中所有数据所需的打印介质长度。

### 2.9.3 BASIC 扩展模式

**注释：**

关于 BASIC 激活设定模式，请参阅保存在只读光盘中的 **B-852 系列关键操作规格** 的说明。

当 “<5>EXPAND MDOE（扩展模式）” 在 LCD 信息显示屏上显示时，按下 [PAUSE] 键进入 BASIC 扩展模式。

BASIC 扩展模式下，在以下条件中，可能执行 BASIC 扩展模式程序。

- BASIC 扩展模式程序已被运行。
- BASIC 激活设定模式已被选中。

BASIC 扩展模式程序退出时，BASIC 扩展模式即结束。

当 “<5>EXPAND MODE（扩展模式）” 出现时，按下 [PAUSE] 键。

<5>EXPAND MODE

按下 [PAUSE] 键，执行 BASIC 程序。



### 2.9.4 自动校正

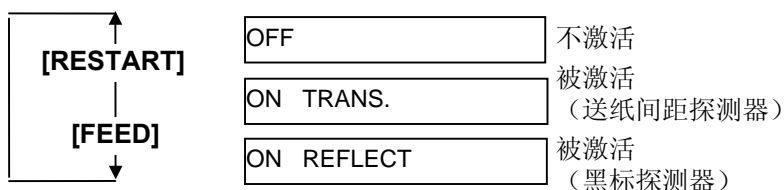
当“<6>AUTO CALIB（自动校正）”在 LCD1 信息显示屏上显示时，按下[PAUSE]键进入自动校正模式。

在自动校正模式下，可以选择是否在开启电源时激活自动校正。如果自动校正被激活，每次开启电源或打开上盖时，打印机将输送约 160 毫米的打印介质，以探测打印起始位置。

当“<6>AUTO CALIB（自动校正）”出现时，按下[PAUSE]键。

OFF

使用[FEED]或[RESTART]键，选择所需选项。



选中自动校正后，按下[PAUSE]键。

#### 注释：

1. 仅当打印介质点距为 10.0 毫米至 150.0 毫米时，才能使用该功能。
2. 该功能被激活后，指令中指定的打印介质长度、有效打印长度、以及探测器类型等都将忽略。
3. 当打印机不能准确定位打印起始位置时，它将继续输送打印媒介最长达 500.0 毫米。如果这样做还是无效，打印机将停止，并导致卡纸。
4. 自动校正时，打印机同时输送碳带。
5. 自动校正完成后，将不会立即执行自动介质前送功能，即使自动前送等待功能已经设为“ON”（开启）。

### 2.9.5 局域网设定

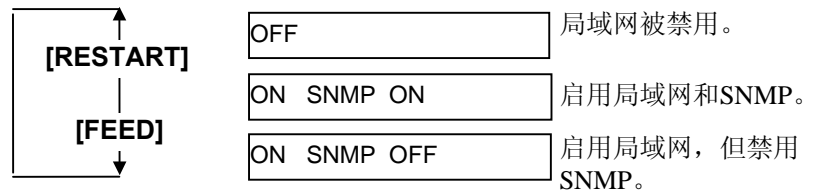
当“<7>LAN（局域网）”在 LCD 信息显示屏上显示时，按下 **[PAUSE]** 键进入局域网设定模式。

在局域网设定模式下，可以选择是否激活局域网通讯和 SNMP（简单网络管理协议）。

当“<7>LAN（局域网）”出现时，按下 **[PAUSE]** 键。

ON SNMP ON

使用 **[FEED]** 或 **[RESTART]** 键，选择所需选项。



选中局域网设定后，按下 **[PAUSE]** 键。

### 2.9.6 实时时钟设定

**注释：**

实时时钟设定仅在安装了可选的实时时钟 *B-SA704-RTC-QM-R* 之后才有效。

当 “<8>RTC SET (实时时钟设定)” 在 LCD 信息显示屏上显示时，按下 [PAUSE] 键进入实时时钟设定模式。

实时时钟设定模式包括以下子菜单。每次按下 [PAUSE] 键，子菜单都将依次出现。

- (1) 日期设定 (年, 月, 日)
- (2) 时间设定 (时, 分, 秒)
- (3) 低电量检测设定
- (4) 实时时钟数据更新时间设定

#### (1) 日期设定

该参数用来依次设定年月日。

当 “<8>RTC SET (实时时钟设定)” 出现时，按下 [PAUSE] 键。

DATE 05/01/01

按下 [PAUSE] 键，设定日期。

**注释：**

使用 [FEED] 或 [RESTART] 键来设定数值。

DATE Y 06/01/01 年

[PAUSE]

DATE M 06/03/01 月

[PAUSE]

DATE D 06/03/01 日

选好日期之后，按下 [PAUSE] 键。

#### (2) 时间设定

该参数用来依次设定时、分、秒。

TIME 00/00/00

按下 [PAUSE] 键设定时间。

TIME H 10/01/01 时

[PAUSE]

TIME M 10/30/01 分

[PAUSE]

TIME S 10/30/00 秒

选好时间之后，按下 [PAUSE] 键。

### 2.9.6 实时时钟设定 (续)

#### 注释：

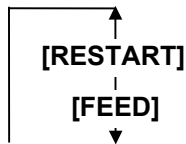
1. 在使用实时时钟的任何时刻里，请确保装入电池，并启用低电量检测功能；如果没有装入电池或电源过低，实时时钟数据就在电源关闭的时间内被清除。
2. 启用低电量检测功能时，如果电压为 1.9 伏或更低，打印机将显示“LOW BATTERY (低电压)”错误信息，并在电源开启的状况下停机。这种情况下重启打印机是无效的，此时应当持续按住 [RESTART] 键使打印机进入 <1>RESET (重新设定) 模式，进入实时时钟设定模式，把低电压功能设为“OFF” (关闭)。

### (3) 低电量检测设定

该参数用来选择是否激活低电量检测功能。

LOW BATT. CHECK

按下 [PAUSE] 键设定。



LOW BATT. ON

激活低电量检测功能。

LOW BATT. OFF

不激活低电量检测功能。

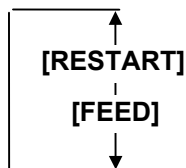
选中低电量检测功能后，按下 [PAUSE] 键。

### (4) 实时时钟数据更新时间设定

该参数用来选择实时时钟数据更新时间。

RENEWAL

按下 [PAUSE] 键进行设定。



RENEWAL BATCH

能进行批处理打印；然而，在批处理中的所有打印介质都将印上相同的时间，因为实时时钟数据仅在打印第一张介质时被读入。

RENEWAL PAGE

每张介质上都印有打印时的实时时间；然后打印机在打印每一张介质前都会停止运转，以读入实时时钟数据。

选中实时时钟数据更新时间后，按下 [PAUSE] 键。  
以下显示为当前日期。

DATE 06/03/01

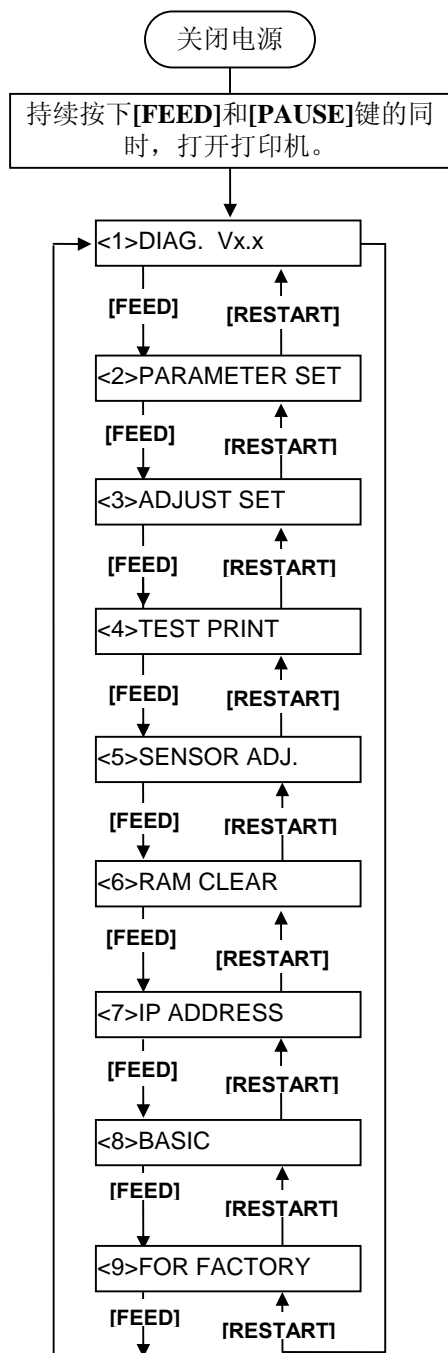
同时按下 [FEED] 和 [RESTART] 键，返回到 <8>RTC SET 显示。

<8>RTC SET

### 2.9.7 IP 地址设定 (TCP/IP)

当通过 TCP/IP 利用一根局域网电缆，把打印机连接到一台计算机上时，需要在为系统管理员设定的系统模式中发送 IP 地址。

为系统管理员设定的系统模式包含以下菜单。



- <1>DIAG. Vx.x      该菜单用来检查和打印打印机系统信息和保养计数器状况。
- <2>PARAMETER SET    该菜单用来设定打印机参数。
- <3>ADJUST SET      该菜单用来微调打印起始位置、切割位置等等。
- <4>TEST PRINT      该菜单用来执行打印测试。
- <5>SENSOR ADJ.      该菜单用来检测探测器状况以及调节各探测器。
- <6>RAM CLEAR      该菜单用来执行随机存取存储器的清理。请勿使用该菜单。
- <7>IP ADDRESS      该菜单用来设定 IP 地址。
- <8>BASIC      该菜单用来使打印机能够运用 BASIC 程序。
- <9>FOR FACTORY      该菜单用于中期检查。请勿使用该菜单。

### 2.9.7 IP 地址设定 (TCP/IP) (续)

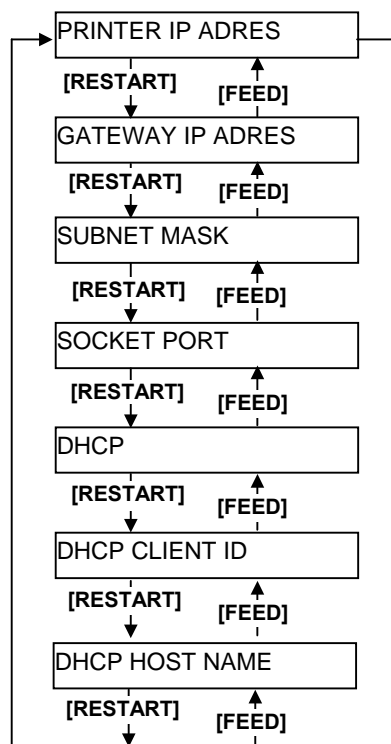
本章节将描述如何设定 IP 地址。  
首先，进入为系统管理员设定的系统模式。

1. 持续按下[FEED]和[PAUSE]键的同时，打开打印机电源。
2. 当“<1>DIAG”出现在 LCD 信息显示屏上后，释放[FEED]和[PAUSE]键。

现在，打印机进入了为系统管理员设定的系统模式。

3. 按下[FEED]或[RESTART]键，直到“<7>IP ADDRESS (IP 地址)”出现在 LCD 信息显示屏上。
4. 按下[PAUSE]键进入 IP 地址设定模式。

IP 地址设定模式包含以下子菜单。按下[PAUSE]键，能进入每一个子菜单。



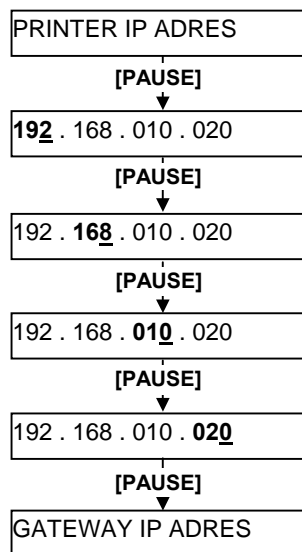
### 2.9.7 IP 地址设定 (TCP/IP) (续)

**注释：**

1. 使用[RESTART]或[FEED]键，设定每组为 3 个数字的数值。  
[RESTART]键：递增  
[FEED]键：递减  
数字范围：0 到 255
2. 按下[PAUSE]键，移动光标到下一组由 3 个数字组成的数值。
3. 设定好最后一组由 3 个数字组成的数值后，按下 [PAUSE] 键，进入网关 IP 地址设定。

#### (1) 打印机IP地址

该参数用来设定一个IP地址。

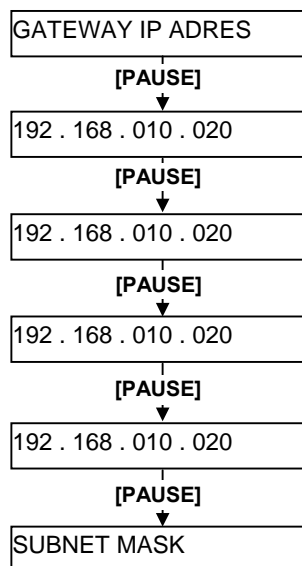


#### (2) 网关IP地址

该参数用来设定一个网关IP地址。

**注释：**

设定好最后一组由 3 个数字组成的数值后，按下 [PAUSE] 键，进入子网掩码设定。

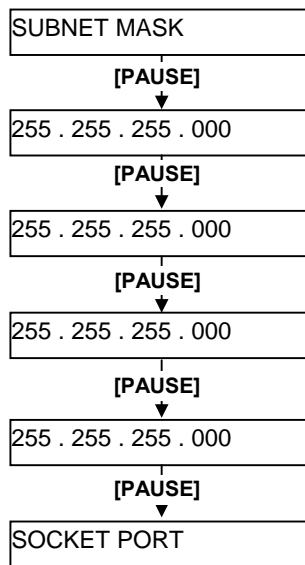


### 2.9.7 IP 地址设定 (TCP/IP) (续)

**注释：**  
设定好最后一组由 3 个数字组成的数值后，按下 [PAUSE] 键，进入套接字端口设定。

#### (3) 子网掩码

该参数用来设定子网掩码。

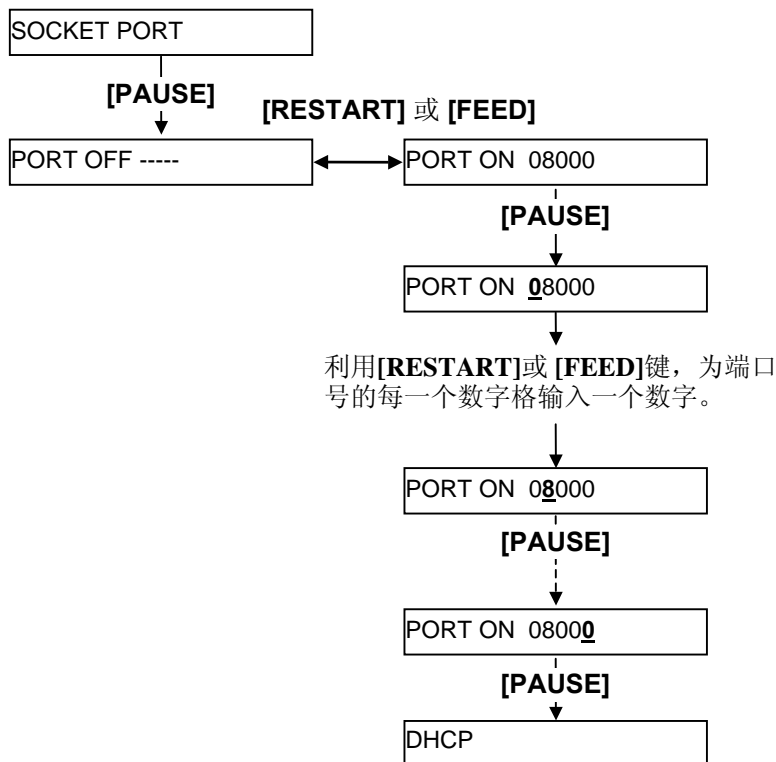


#### (4) 套接字端口

该参数能激活某个套接字端口，并设定套接字编号。

**注释：**

- 当“PORT ON 08000”显示时，按下 [PAUSE] 键，能设定端口号。
- 使用 [RESTART] 或 [FEED] 键，为端口号的每一个数字格输入一个数字。  
[RESTART] 键：递增  
[FEED] 键：递减  
范围：00000 到 65535  
超过 65535 的数字将被自动更正为 65535。
- 请注意，本端口号不能跟其它应用程序的端口号相同。
- 按下 [PAUSE] 键，把光标移动到下一个数字格。
- 设定好最后一个数字后，按下 [PAUSE] 键，进入 DHCP (动态主机配置协议) 设定。





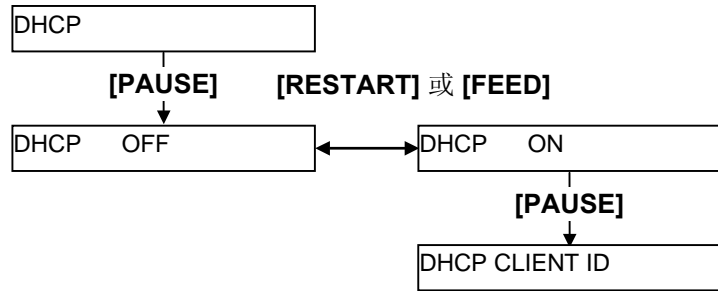
### 2.9.7 IP 地址设定 (TCP/IP) (续)

**注释：**

当“DHCP ON”显示时，按下 [PAUSE] 键，设定 DHCP 用户 ID。

#### (5) DHCP (动态主机配置协议)

该参数用来激活 DHCP。



#### (6) DHCP 用户 ID

该参数用来设定 DHCP 用户 ID。

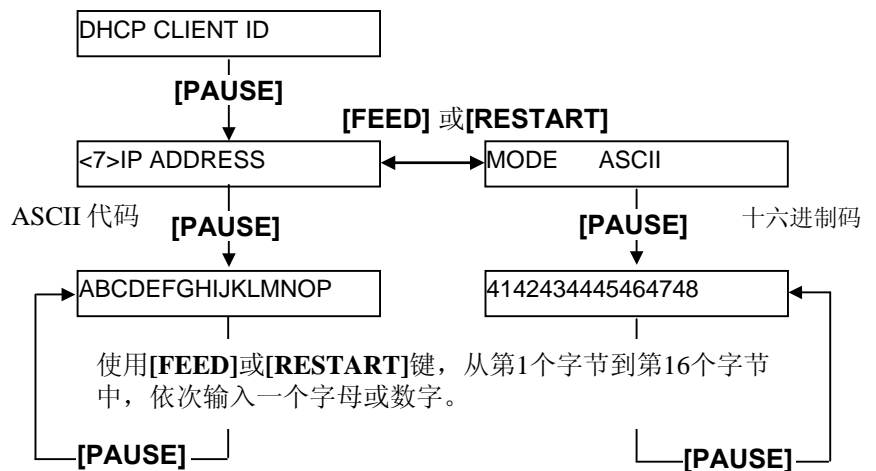
**注释：**

1. DHCP 用户 ID 的代码可以从美国信息互换标准代码 (字母) 和十六进制码中选择。
2. 使用 [RESTART] 或 [FEED] 键，为每个字节设定一个字母或数字。

[RESTART] 键：递增

[FEED] 键：递减

3. 按下 [PAUSE] 键进入下一个字节。重复操作，直到输完第 16 个字节。
4. 通过 DHCP ID，能在 DHCP 服务器上检查具体的 IP 地址被分配给了哪位用户。如果某一 DHCP ID 没有被分配，网络设备 (局域网网卡或局域网端口板卡) 的 MAC 地址将被作为 DHCP ID 通告给服务器。一个 DHCP ID 为一个长为 16 个字节的字符串。因为“FFH” (十六进制码) 被认定为一个端接器，所以如果 DHCP ID 的首字节为“FFH”，就能认定某一 DHCP ID 没有被分配。

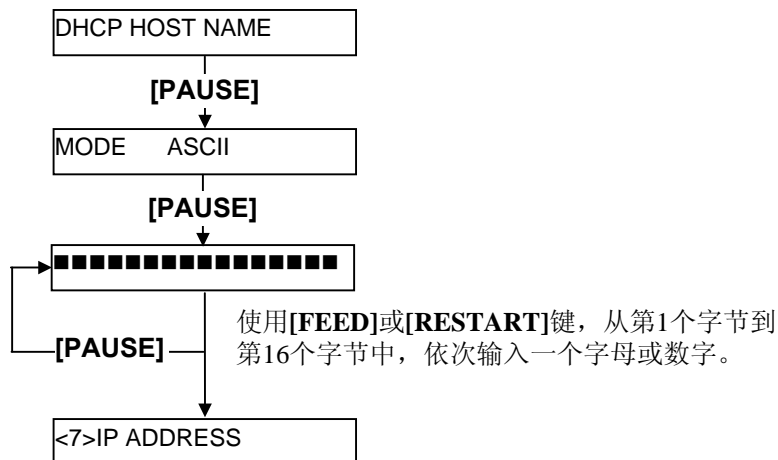


### 2.9.7 IP 地址设定 (TCP/IP) (续)

**注释：**  
DHCP 主机名的第 16 位字节设定完成后，按下 [PAUSE] 键。同时，显示屏将返回到 “<7>IP ADDRESS (IP 地址)”。

#### (7) DHCP 主机名

该参数用来设定 DHCP 主机名。



#### 美国信息互换标准代码 (字母) 和十六进制码对应表

上部 4 个数字 下部 4 个数字	2	3	4	5	6	7
0	SP	0	@	P	`	p
1	!	1	A	Q	a	q
2	“	2	B	R	b	r
3	#	3	C	S	c	s
4	\$	4	D	T	d	t
5	%	5	E	U	e	u
6	&	6	F	V	f	v
7	‘	7	G	W	g	w
8	(	8	H	X	h	x
9	)	9	I	Y	i	y
A	*	:	J	Z	j	z
B	+	;	K	[	k	{
C	,	<	L	\	l	
D	-	=	M	]	m	}
E	.	>	N	^	n	
F	/	?	O	_	o	

SP = 空格

(例) 用十六进制码输 “TOSHIBA”

54 4F 53 48 49 42 41

系统模式设定完成后，关闭打印机。

## 2.10 安装打印机驱动程序

### 2.10.1. 简介

本手册叙述了如何在Windows计算机主机上安装东芝条码打印机专用的东芝打印机驱动程序，安装并删除打印机驱动程序，增加局域网端口的步骤，注意事项和限制。

在此所提供的实例，阐明了为B-SA4T系列安装V7.0版本打印机驱动程序的步骤。

### 2.10.2. 概述

#### (1) 特征

东芝打印机驱动程序被安装在Windows计算机主机上后，就能使用东芝条码打印机，也能使用便于使用的普通打印机。

用并行接口电缆（打印机电缆）、USB数据线、或局域网数据线把打印机连接到计算机主机上就能使用打印机。

#### (2) 系统要求

把东芝打印机驱动程序安装在计算机主机上时，主机应当满足以下系统和环境的要求：

- 操作系统： Windows 98, Windows Me, Windows 2000, Windows XP
- 硬件： 一台运行以上操作系统的DOS-/V（与IMB的PC/AT机兼容的）机器。
- 端口：
  - 符合IEEE1284标准的并行端口
  - USB端口
  - 局域网端口

### 2.10.3. 安装打印机驱动程序

根据连接到打印机的端口以及主机操作系统的不同，安装步骤也有所不同。

如果在您的计算机主机上已经安装了本打印机驱动程序的先前版本，请一定要在安装本打印机驱动程序之前先卸载旧版本。（参阅**章节2.10.4卸载打印机驱动程序**。）

如果要实现网络打印，安装驱动程序时请执行并行端口安装程序，同时执行以下步骤：

1. 在安装步骤中，选择“LPT1”端口。
2. 完成打印机驱动程序安装后，如需增加局域网联机端口，请参阅**章节2.10.5节增加/删除局域网端口**，并指定局域网端口。

#### (1) 并行端口

完成打印机驱动程序安装后，要使用并行端口，必须依照以下设定：

Windows 98/Me环境： 打开打印机属性，选择“详细信息”标签并点击[**Spool Settings...**]按钮，显示出“Spool Settings”对话框，选择“关闭打印双向支持功能”选项。

Windows 2000/XP环境： 打开打印机属性，选择“Ports”标签，点击取消“启动双向打印支持”复选框。

**注释：**

如果为B-SX4T或B-SX5T系列，必须把并行端口（Centronics）类型设定为SPP（默认值）。

**Windows 98/Me系统**

- (1) 从“开始”菜单选择“设定” - “打印机”，打开打印机文件夹。
- (2) 双击“添加打印机”图标，进入增加打印机程序画面，点击[Next]按钮。
- (3) 选择“本地打印机”，然后点击[Next]按钮，画面上显示“厂商与打印机”列表。
- (4) 点击[Have Disk...]按钮，显示“Install From Disk (从磁盘安装)”对话框，指定光驱中的“\driver”文件夹，然后点击[OK]按钮。

**注释：**

要下载最新的打印机驱动程序，请访问网站。

(<http://www.toshibatec-ris.com/products/barcode/download/index.html>)

- (8) 在“打印机”列表中选择要安装的打印机，然后点击[Next]按钮。

驱动程序名称	型号	驱动程序名称	型号	驱动程序名称	型号
TEC B-372	B-372-QP	TEC B-415	B-415-GH24-QM B-415-GH25-QM	TEC B-419	B-419-GS10-QQ B-419-GS12-QP B-419-GS12-CN
TEC B-431	B-431-GS10-QP B-431-GS10-CN	TEC B-452	B-452-TS10-QQ B-452-TS10-QQ-US B-452-TS11-QQ-PAC B-452-TS12-QP B-452-TS12-QP-PAC B-452-TS12-CN	TEC B-452H	B-452-HS12-QQ B-452-HS12-QQ-US B-452-HS12-QP B-452-HS12-CN
TEC B-472	B-472-QQ B-472-QQ-US B-472-GH12-QQ B-472-QP	TEC B-472-CN	B-472-GH12-CN B-472-GH14-CN	TEC B-482	B-482-TS10-QQ B-482-TS10-QQ-US B-482-TS10-QP
TEC B-492	B-492L-TH10-QQ B-492R-TH10-QQ B-492L-TH10-QP B-492R-TH10-QP	TEC B-572	B-572-QQ B-572-QQ-US B-572-QP	TEC B-672	B-672-QQ B-672-QQ-US B-672-QP
TEC B-682	B-682-TS10-QQ B-682-TS10-QQ-US B-682-TS10-QP	TEC B-852	B-852-TS12-QQ B-852-TS12-QQ-US B-852-TS12-QP	TEC B-852-R	B-852-TS22-QQ-R B-852-TS22-QP-R
TEC B-872	B-872-QQ B-872-QQ-US B-872-QP	TEC B-882	B-882-TS10-QQ B-882-TS10-QQ-US B-882-TS10-QP	TEC B-SA4G	B-SA4TM-GS12-QM-R B-SA4TP-GS12-QM-R
TEC B-SA4T	B-SA4TM-TS12-QM-R B-SA4TP-TS12-QM-R	TEC B-SA4T-CN	B-SA4TM-TS12-CN B-SA4TP-TS12-CN	TEC B-SP2D	B-SP2D-GH20-QM B-SP2D-GH30-QM B-SP2D-GH30-QM B-SP2D-GH20-QM-R B-SP2D-GH30-QM-R B-SP2D-GH30-QM-R
TEC B-SV4	B-SV4D-GS10-QM B-SV4D-GH10-QM B-SV4D-GS10-QM-R B-SV4D-GH10-QM-R	TEC B-SX4	B-SX4T-GS10-QQ B-SX4T-GS10-QQ-US B-SX4T-GS10-QP B-SX4T-GS20-QQ B-SX4T-GS20-QQ-US B-SX4T-GS20-QP B-SX4T-GS20-QM-R	TEC B-SX4-CN	B-SX4T-GS10-CN B-SX4T-GS20-CN
TEC B-SX5	B-SX5T-TS12-QQ B-SX5T-TS12-QQ-US B-SX5T-TS12-QP B-SX5T-TS22-QQ B-SX5T-TS22-QQ-US B-SX5T-TS22-QP B-SX5T-TS22-QM-R	TEC B-SX5-CN	B-SX5T-TS12-CN B-SX5T-TS22-CN	TEC B-SX6T-R	B-SX6T-TS12-QM-R
TEC B-SX8T-R	B-SX8T-TS12-QM-R	TEC CB-416-T3	CB-416-T3-QQ CB-416-T3-QQ-US CB-416-T3-QP	TEC CB-426-T3	CB-426-T3-QQ CB-426-T3-QQ-US CB-426-T3-QP

- (6) 如果画面显示为选择现已安装的打印机驱动程序或者使用另一新程序时，选择“覆盖现有驱动程序”，然后点击[**Next**]按钮，如果是第一次安装打印机驱动程序，该画面不会出现。
- (7) 在“可用端口”列表中，选择打印使用的端口，然后点击[**Next**]按钮。
- (8) 根据需要可更改打印机名称，选择是否将此打印机设置为默认打印机（“是”或“否”），点击[**Finish**]按钮。
- (9) 打印机驱动程序安装完成。安装完成后，新的打印机图标将被增添到“打印机”文件夹中。

**Windows 2000/XP系统**

- (1) 作为对打印机的设置具有完全操作权限的人员登录主机。
- (2) 从“开始”菜单选择“设定” - “打印机”，打开打印机文件夹。
- (3) 双击“添加打印机”图标，进入增加打印机程序画面，点击[Next]按钮。
- (4) 选择“本地打印机”，点击取消“自动检测并安装即插即用打印机”复选框，然后点击[Next]按钮。
- (5) 在“可用端口”列表中，选择打印使用的端口，然后点击[Next]按钮。
- (6) 在“厂商与打印机”画面列表中，点击[Have Disk...]按钮，显示“从磁盘安装”对话框。
- (7) 指定光驱中的“\driver”文件夹，然后点击[OK]按钮。

**注释：**

要下载最新的打印机驱动程序，请访问网站。

(<http://www.toshibatec-ris.com/products/barcode/download/index.html>)

- (8) 在“打印机”列表中选择要安装的打印机，然后点击[Next]按钮。

驱动程序名称	型号	驱动程序名称	型号	驱动程序名称	型号
TEC B-372	B-372-QP	TEC B-415	B-415-GH24-QM B-415-GH25-QM	TEC B-419	B-419-GS10-QQ B-419-GS12-QP B-419-GS12-CN
TEC B-431	B-431-GS10-QP B-431-GS10-CN	TEC B-452	B-452-TS10-QQ B-452-TS10-QQ-US B-452-TS11-QQ-PAC B-452-TS12-QP B-452-TS12-QP-PAC B-452-TS12-CN	TEC B-452H	B-452-HS12-QQ B-452-HS12-QQ-US B-452-HS12-QP B-452-HS12-CN
TEC B-472	B-472-QQ B-472-QQ-US B-472-GH12-QQ B-472-QP	TEC B-472-CN	B-472-GH12-CN B-472-GH14-CN	TEC B-482	B-482-TS10-QQ B-482-TS10-QQ-US B-482-TS10-QP
TEC B-492	B-492L-TH10-QQ B-492R-TH10-QQ B-492L-TH10-QP B-492R-TH10-QP	TEC B-572	B-572-QQ B-572-QQ-US B-572-QP	TEC B-672	B-672-QQ B-672-QQ-US B-672-QP
TEC B-682	B-682-TS10-QQ B-682-TS10-QQ-US B-682-TS10-QP	TEC B-852	B-852-TS12-QQ B-852-TS12-QQ-US B-852-TS12-QP	TEC B-852-R	B-852-TS22-QQ-R B-852-TS22-QP-R
TEC B-872	B-872-QQ B-872-QQ-US B-872-QP	TEC B-882	B-882-TS10-QQ B-882-TS10-QQ-US B-882-TS10-QP	TEC B-SA4G	B-SA4TM-GS12-QM-R B-SA4TP-GS12-QM-R
TEC B-SA4T	B-SA4TM-TS12-QM-R B-SA4TP-TS12-QM-R	TEC B-SA4T-CN	B-SA4TM-TS12-CN B-SA4TP-TS12-CN	TEC B-SP2D	B-SP2D-GH20-QM B-SP2D-GH30-QM B-SP2D-GH30-QM B-SP2D-GH20-QM-R B-SP2D-GH30-QM-R B-SP2D-GH30-QM-R
TEC B-SV4	B-SV4D-GS10-QM B-SV4D-GH10-QM B-SV4D-GS10-QM-R B-SV4D-GH10-QM-R	TEC B-SX4	B-SX4T-GS10-QQ B-SX4T-GS10-QQ-US B-SX4T-GS10-QP B-SX4T-GS20-QQ B-SX4T-GS20-QQ-US B-SX4T-GS20-QP B-SX4T-GS20-QM-R	TEC B-SX4-CN	B-SX4T-GS10-CN B-SX4T-GS20-CN
TEC B-SX5	B-SX5T-TS12-QQ B-SX5T-TS12-QQ-US B-SX5T-TS12-QP B-SX5T-TS22-QQ B-SX5T-TS22-QQ-US B-SX5T-TS22-QP B-SX5T-TS22-QM-R	TEC B-SX5-CN	B-SX5T-TS12-CN B-SX5T-TS22-CN	TEC B-SX6T-R	B-SX6T-TS12-QM-R
TEC B-SX8T-R	B-SX8T-TS12-QM-R	TEC CB-416-T3	CB-416-T3-QQ CB-416-T3-QQ-US CB-416-T3-QP	TEC CB-426-T3	CB-426-T3-QQ CB-426-T3-QQ-US CB-426-T3-QP

- (9) 显示“使用现有驱动程序”画面。选择“替换现有驱动程序”，然后按下[Next]按钮。如果是第一次安装本驱动程序，此画面不会出现。
- (10) 根据需要更改打印机名称，选择是否把该打印机设为默认打印机（“是”或“否”），点击[Next]按钮。
- (11) 选择是否对网络上其他用户开启共享功能（“共享”或“不共享”），点击[Next]按钮。
- (12) 选择是否打印测试纸（“是”或“否”），然后点击[Finish]按钮。
- (13) 如果出现“Digital Signature not Found（没有找到数字签名）”画面，点击[Yes]按钮。
- (14) 当出现“打印机添加程序完成”画面时，点击[Finish]按钮。
- (15) 安装完成后，新的打印机图标被增添到“打印机”文件夹中。

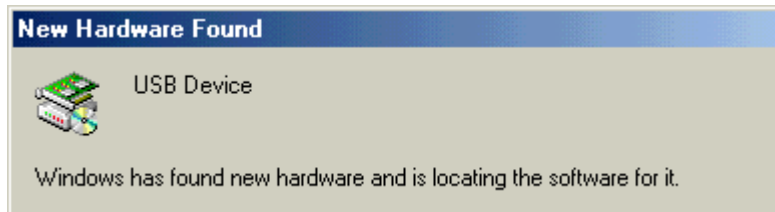


## (2) USB接口

通过操作系统的即插即用功能，开始安装。

### Windows 98/Me系统

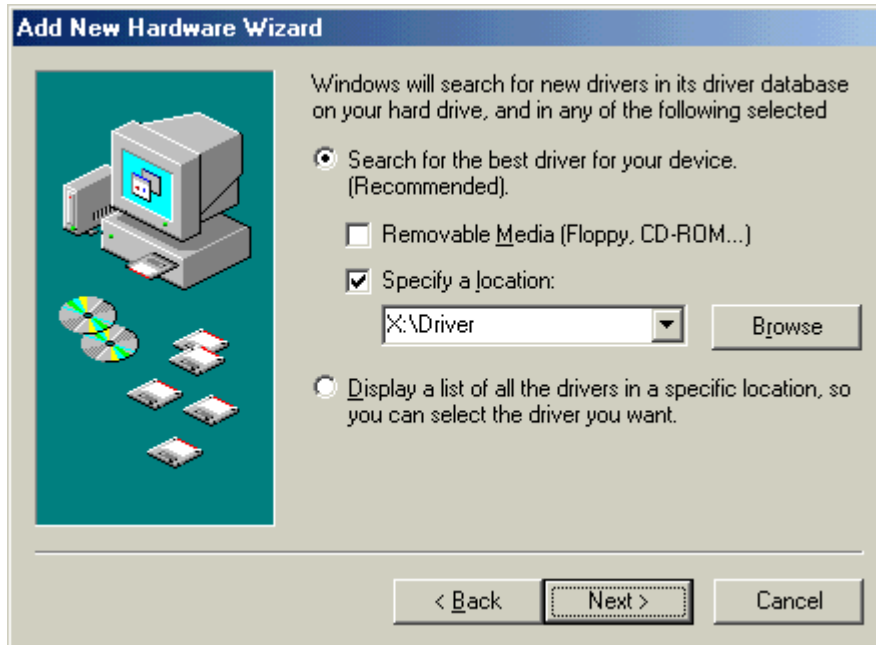
- (1) 打开打印机电源，然后用USB数据线把打印机连接到主机上。  
显示“New Hardware Found（找到新硬件）”对话框，检测到“USB设备”。



- (2) 随后，显示“Add New Hardware Wizard（添加新硬件向导）”对话框。  
选择“Specify the location of the driver（Advanced）（指定驱动程序位置（高级））”，  
然后单击[Next]按钮。



- (3) 选择“Search for the best driver for your device. (Recommended) (为您的设备选择最佳驱动程序。(推荐))”。
- 勾选“Specify a location (指定路径)”复选框，点击[Browse]按钮。指定“\driver”文件夹，点击[Next]按钮。



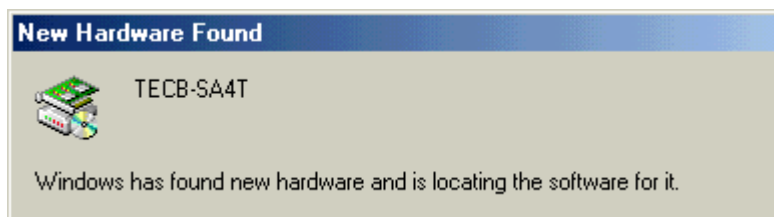
- (4) 检查确认已检测到“USB Printing Support (USB打印支持)”驱动程序，然后点击[Next]按钮。



- (5) USB打印支持驱动程序安装完成的画面显示之后，点击[Finish]按钮。



- (6) 随后，“TEC B-SA4T”会作为新硬件被检测到。

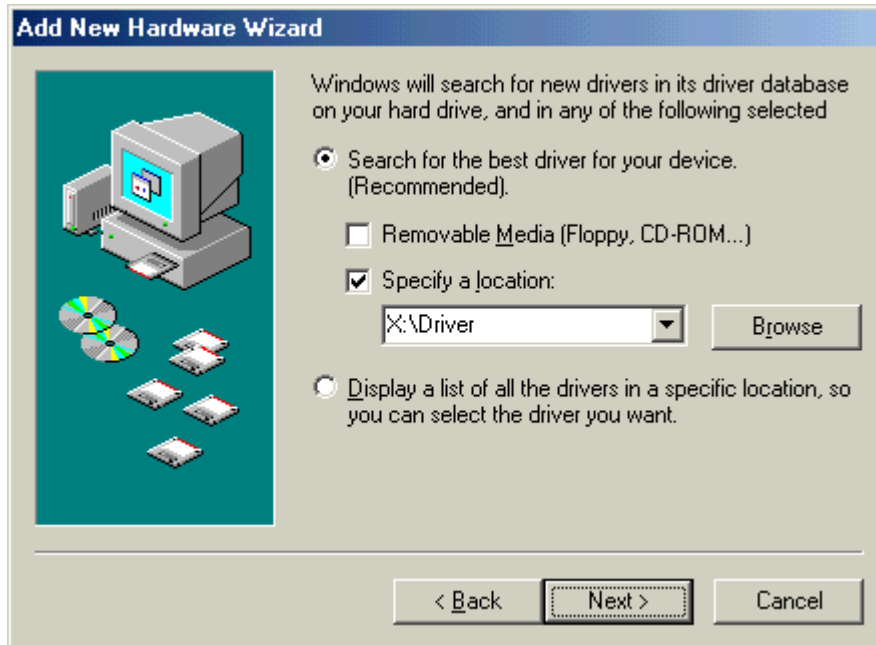


- (7) 显示“Add New Hardware Wizard (添加新打印机向导)”对话框。选择“Specify the location of the driver (Advanced) (指定驱动程序位置 (高级))”，然后点击[Next]按钮。



- (8) 选择“Search for the best driver for your device. (Recommended) (为您的设备选择最佳驱动程序(推荐))”。

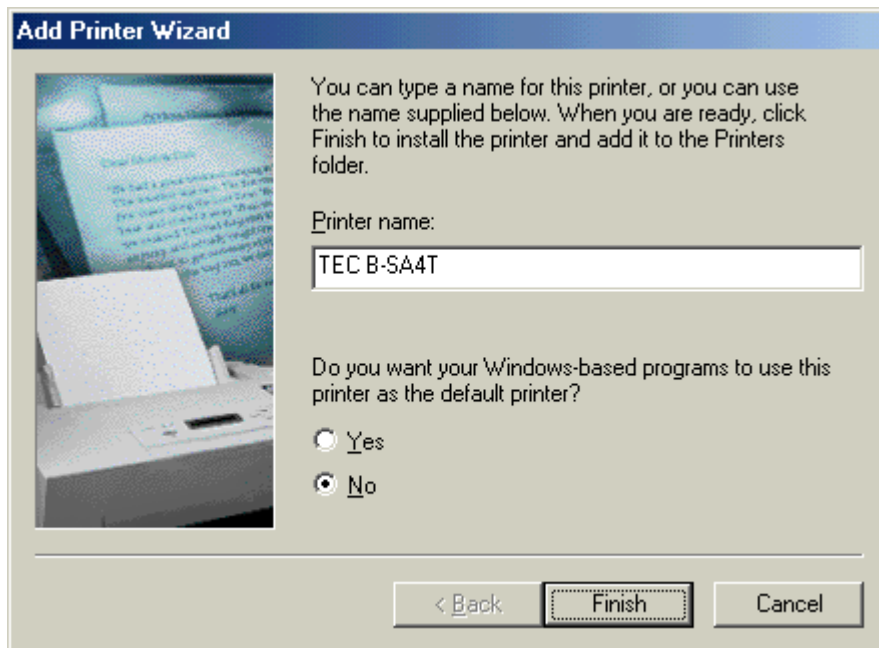
勾选“Specify a location (指定路径)”复选框，点击[Browse]按钮。指定“\driver”文件夹，点击[Next]按钮。



- (9) 检查确认已检测到“TEC B-SA4T”驱动程序，然后点击 [Next] 按钮。



- (10) 根据需要可更改打印机名称，选择是否将此打印机设置为默认打印机（“是”或“否”），点击[Finish]按钮。



- (11) TEC B-SA4T安装完成的画面显示之后，点击[Finish]按钮。



- (12) 安装完成后，新的打印机图标将被添加到“打印机”文件夹中。

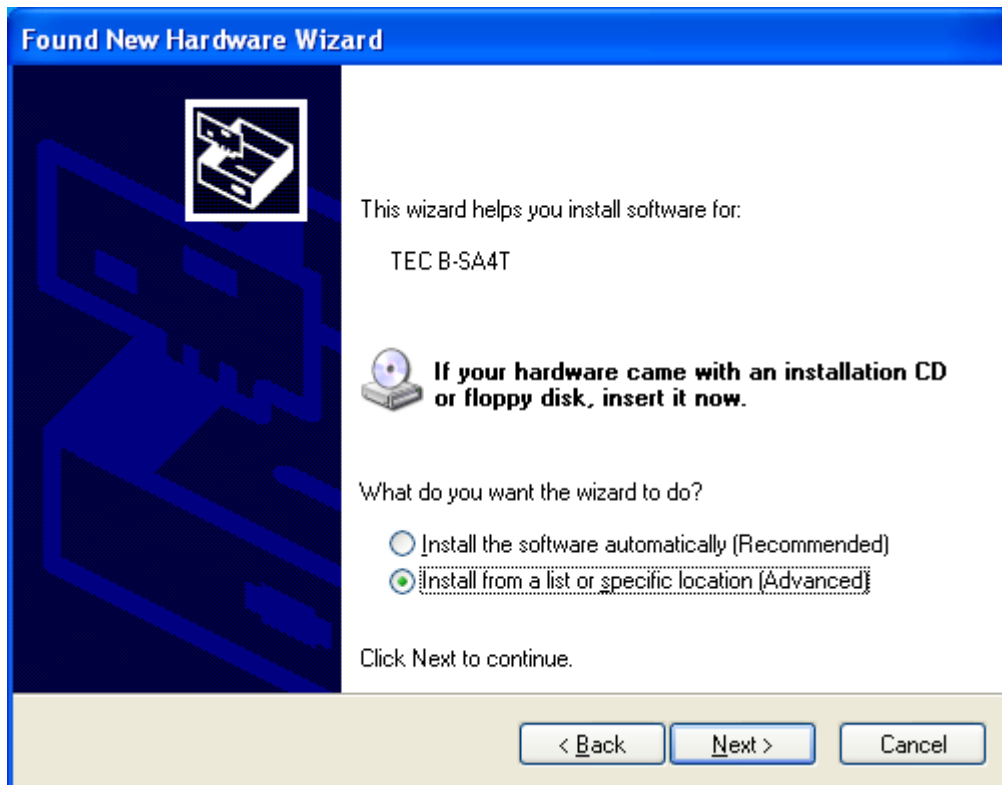
**Windows 2000/XP系统****注释：**

当即即用打印机安装进程被中断时，务必将检测到并显示在“系统属性”对话框的“硬件管理”标签中的打印机删除。

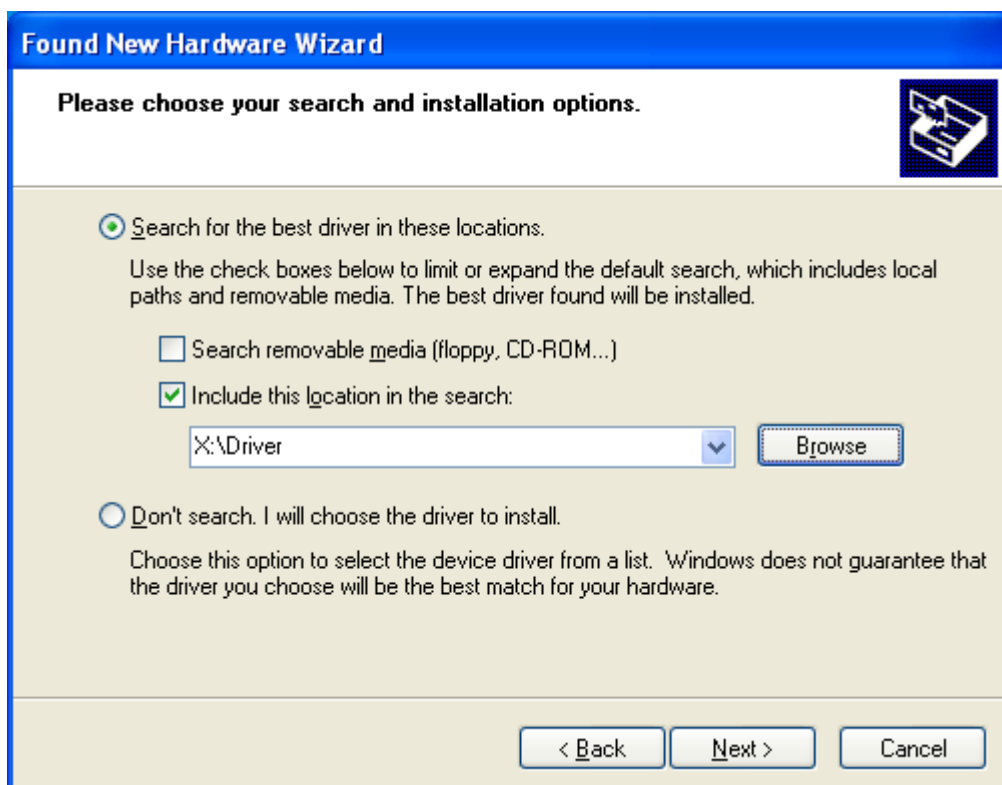
- (1) 作为对打印机的设置具有完全操作权限的人员登录主机。
- (2) 打开打印机电源，然后用USB数据线把打印机连接到主机。
- (3) 自动检测到“USB Device (USB设备)”，同时自动安装“USB Printing Support (USB打印支持)”。
- (4) 随后，在Windows XP系统中，“TEC B-SA4T”会作为新设备被发现。在Windows 2000系统中，“未知”设备会作为新设备被发现。在以上两种情况下，都需执行以下步骤，虽然在Windows XP系统中使用的是对话框。
- (5) 出现“Found New Hardware Wizard (找到新硬件向导)”对话框。选择“No, not this time (不，这次不需要)”，然后点击[Next]按钮。



- (6) 选择“Install from a list or specific location (Advanced) (从列表或指定位置安装 (推荐))”，然后点击[Next] 按钮。



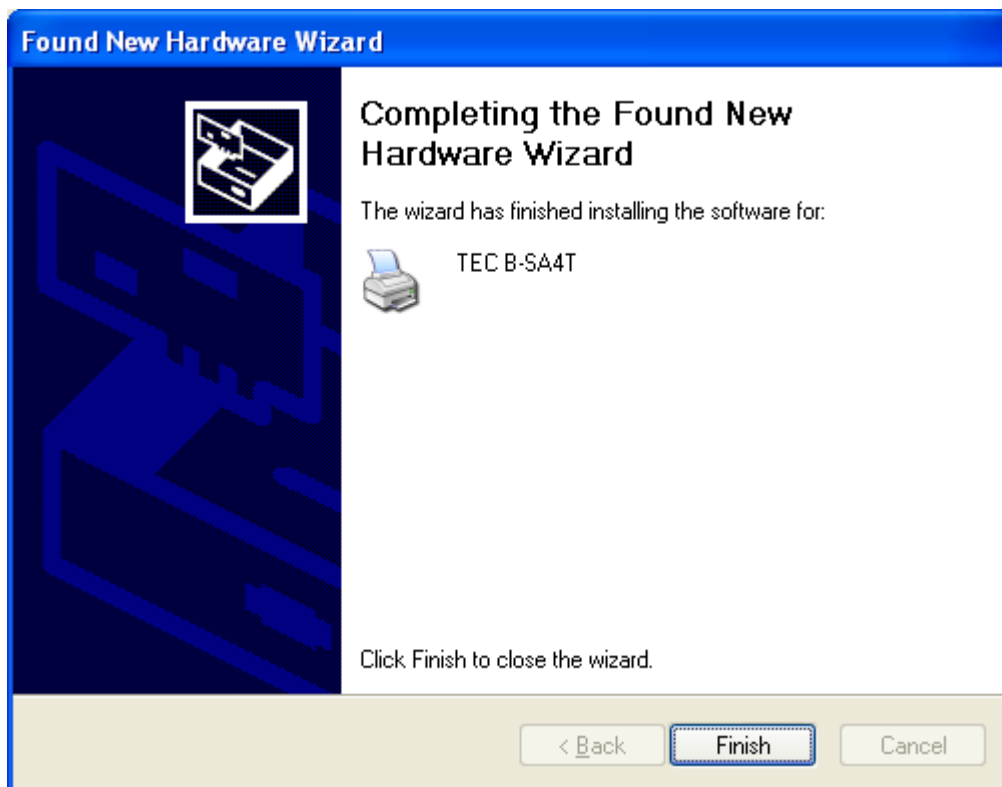
- (7) 选择“Search for the best driver in these locations (在以下位置搜索最佳驱动程序)”。勾选“Include this location in the search (搜索时包括以下位置)”复选框，然后点击[Browse] 按钮。  
指定光盘中的“\driver”文件夹，然后点击 [Next] 按钮。



- (8) 当出现以下对话框时，点击 [Continue Anyway] 按钮。



- (9) 当出现“Completing the Found New Hardware Wizard (完成找到的新硬件向导)”画面时，点击[Finish]按钮。



- (10) 安装完成后，新的打印机图标将被添加到“打印机”文件夹中。



#### 2.10.4. 卸载打印机驱动程序

**注释：**

卸载打印机驱动程序之前，请先确认所有的打印、状态监视器、以及属性设定都已经完成。

**Windows 98/ME系统**

- (1) 从“开始”菜单选择“设定” - “打印机”，打开打印机文件夹。
- (2) 选中要删除的打印机驱动程序图标，点击右键，然后选择“删除”，出现确认信息。
- (3) 点击[Yes]按钮删除。
- (4) 打印机驱动程序图标被删除后，重新启动计算机主机。

**Windows 2000/XP系统**

- (1) 作为对打印机的设置具有完全操作权限的人员登录主机。
- (2) 从“开始”菜单选择“设定” - “打印机”，打开打印机文件夹。
- (3) 选中要删除的打印机驱动程序图标，点击右键，然后选择“删除”，出现确认信息。
- (4) 点击[Yes]按钮删除。
- (5) 打印机驱动程序图标被删除后，在“打印机”文件夹的“文件”菜单中选择“服务器属性”。
- (6) 选中要删除的打印机驱动程序，然后点击[Remove]按钮。打印机驱动程序被删除后，重新启动计算机主机。

### 2.10.5 增加/删除局域网端口

要使用局域网端口，首先必须在打印机系统模式下的“<7> IP ADDRESS”中，完成以下设定。（请咨询东芝泰格支持代表。）

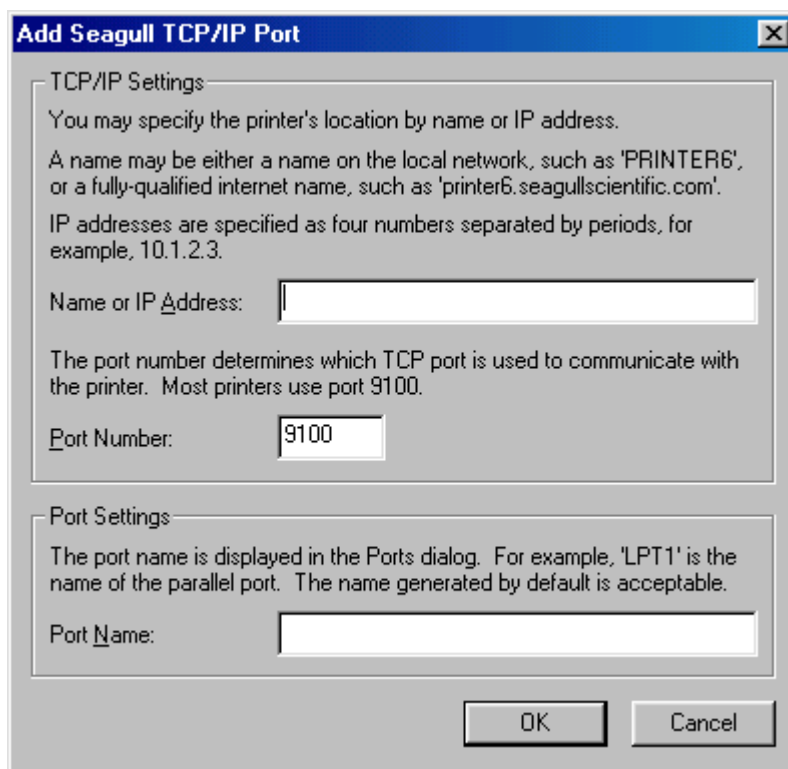
- 设定打印机IP地址（“**PRINTER IP ADRES**”），网关IP地址（“**GATEWAY IP ADRES**”），和子网掩码（“**SUBNET MASK**”）。
- 设定端口号（“**SOCKET PORT**”）。

在这些设定中，打印机IP地址和端口号在增加局域网端口时也是必需的。

#### (1) 增加局域网端口

##### Windows 98/ME系统

- (1) 选择打印机图标，点击右键，选择“属性”，打开打印机“属性”对话框。
- (2) 选择“Details（详情）”标签，点击 [Add Port...] 按钮，显示出“Add Port（添加端口）”对话框。
- (3) 选择“Other（其它）”。  
从列表中选择“Seagull Scientific TCP/IP Port（海鸥科技公司TCP/IP端口）”，然后点击 [OK] 按钮。
- (4) 在“Add Seagull TCP/IP Port（增加海鸥科技公司TCP/IP端口）”对话框中，输入名称或IP地址、端口号、端口名称。输入的IP地址和端口号，必须与在打印机的系统模式下的“<7> IP ADDRESS”中的设定一致。输入这些信息后，点击 [OK] 按钮。



- (5) 增加端口完成后，该端口就被添加到“打印到以下端口”下拉列表中。

**Windows 2000/XP系统**

- (1) 选择打印机图标，点击右键，选择“属性”，打开打印机“属性”对话框。
- (2) 选择“Ports（端口）”标签，点击[Add Port...]按钮，显示出“Printer Ports（打印机端口）”对话框。
- (3) 从“Available Printer Ports（可用的打印机端口）”列表中选择“Seagull Scientific TCP/IP Port（海鸥科技公司TCP/IP端口）”，然后点击 [OK]按钮。
- (4) 在“Add Seagull TCP/IP Port（增加海鸥科技公司TCP/IP端口）”对话框中，输入名称或IP地址、端口号、端口名称。输入的IP地址和端口号，必须与在打印机的系统模式下的“<7> IP ADDRESS”中的设定一致。输入这些信息后，点击 [OK] 按钮
- (5) 增加端口完成后，该端口就被添加到“打印到以下端口”下拉列表中。

**(2) 删除局域网端口****注释：**

在删除端口之前，务必查看清楚是否有其它打印机也在使用此端口，如果有的话，在删除此端口之前，把其它打印机的端口更改到其它端口。

**Windows 98/ME系统**

- (1) 选择打印机图标，点击右键，选择“属性”，打开打印机“属性”对话框。
- (2) 选择“Details（详情）”标签，点击 [Delete Port...]按钮。
- (3) 选中需要删除的端口，然后点击[OK]按钮。
- (4) 端口删除完成后，该端口也将被从“打印到以下端口”下拉列表中删除。

**Windows 2000/XP系统**

- (1) 选择打印机图标，点击右键，选择“属性”，打开打印机“属性”对话框。
- (2) 在“Ports（端口）”标签中，选择需要删除的端口，然后点击 [Delete Port]按钮。
- (3) 端口删除完成后，该端口也将被从“打印到以下端口”下拉列表中删除。

### 2.10.6 注意事项

#### (1) 打印机驱动程序升级

- 要升级打印机驱动程序到当前版本，请在安装新版本打印机驱动程序之前，先卸载旧版本的打印机驱动程序。
- 升级打印机驱动程序后，请务必重新启动计算机主机。
- 如果操作系统为Windows 98或Windows Me，在卸载完旧版本的打印机驱动程序之后，请务必重新启动计算机。否则将不能正确升级打印机驱动程序。

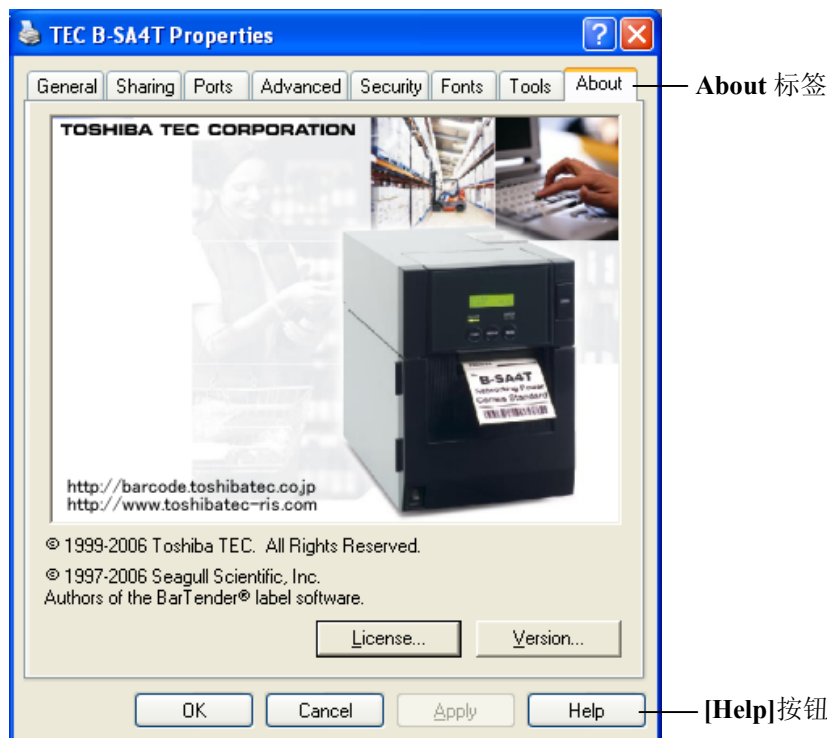
#### (2) 其它

- 如果操作系统为Windows 2000或Windows XP，当即插即用打印机安装进程被中断时，必须将被检测到的打印机从显示在“系统属性”对话框中的“硬件管理”标签中删除。
- 卸载打印机驱动程序之前，请先确认所有的打印、状态监视器、以及属性设定都已经完成。
- 在删除端口之前，务必查看清楚是否有其它打印机也在使用此端口，如果有的话，在删除此端口之前，把其它打印机的端口更改到其它端口。

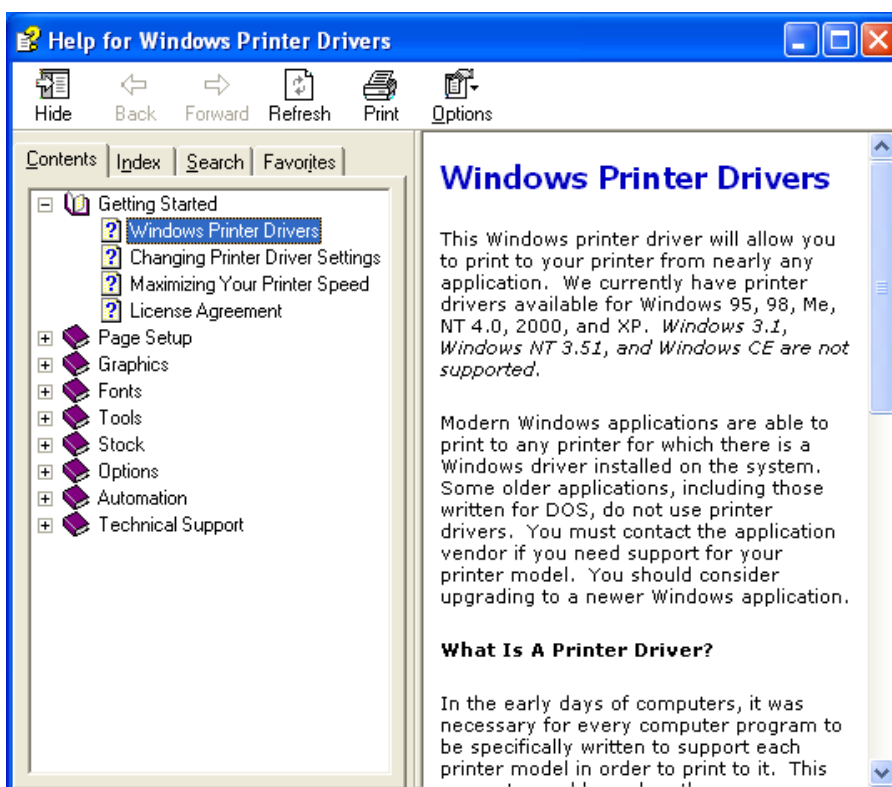
### 2.10.7 使用打印机驱动程序

关于如何使用打印机驱动程序，请参阅Windows打印机驱动程序画面中的“帮助”。

- 1) 打开打印机驱动程序的属性画面。
- 2) 点击**About**（关于）标签，出现以下画面。  
点击**[Help]**按钮。



- 3) Windows打印机驱动程序画面中的“帮助”画面出现。该画面将提供如何使用打印机驱动程序的帮助。



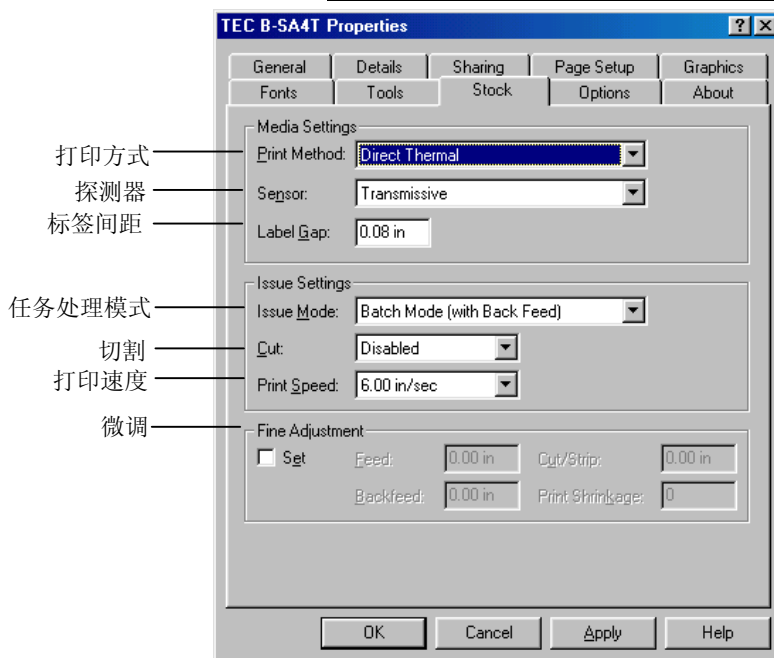
## 2.11 打印测试

设定好操作环境后，执行打印测试。

### 1. 使用打印机驱动程序或任务处理指令执行打印机测试。

通过打印机驱动程序属性画面，能让用户根据操作环境设定通讯条件、打印介质尺寸、以及其它打印条件。更多详情，请参阅 **Windows 打印机驱动程序帮助** 画面。

例：打印机驱动器属性画面的原料标签显示



- 打印方式： 可选择直热式或热转式。
- 探测器： 可选择介质探测器类型。
- 任务处理模式： 可选择批处理或剥离。
- 切割： 可选择是否使用切刀。
- 微调： 能调节送纸总量、切割/剥离位置等数值。

### 2. 确认打印测试结果。

- 需要调节打印起始位置、切割/剥离位置、或打印色彩时，请参阅⇒ **章节 2.12 位置和打印色彩微调**。
- 当使用已打印过的打印介质时，或没有正确探测到打印起始位置时，请参阅⇒ **章节 2.13 阈值设定**

## 2.11 打印测试（续）

### 使用可选的切刀模块时

根据打印条件，必须为打印机驱动程序或 TPCL（泰格打印机命令语言）设定任务处理模式、切刀位置等等。

关于 TPCL 的详细资料，请参阅光盘中的 **B-852 系列外围设备端口规格说明**。

关于如何使用打印机驱动程序，请参阅 **Windows 打印机驱动程序帮助** 画面。

为了获得切刀模块的最佳性能和最长使用寿命，必须定期对其进行清理。

开始清理之前，确认关闭打印机电源，以免受伤。

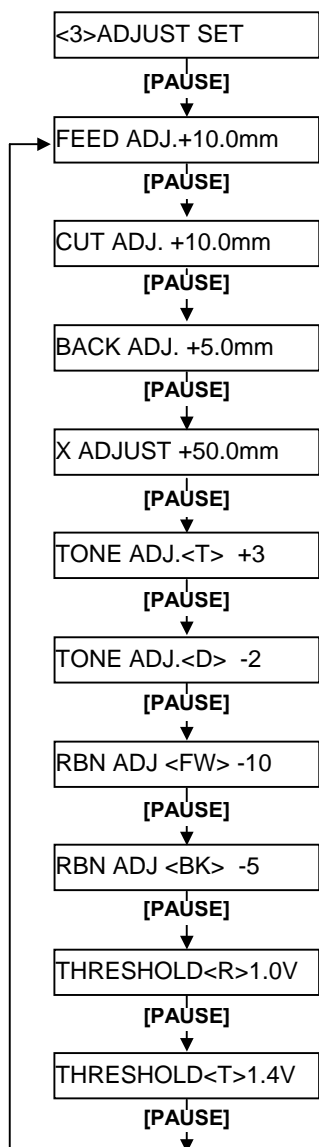
相关清理的详细资料，请参阅 **章节 4.1.3 选购机切刀模块**。

## 2.12 位置和打印色彩微调

本章描述如何微调打印起始位置、切割/剥离位置、反向送纸总量、打印色彩、碳带马达扭矩。

需要进行微调时，如微调打印起始位置、打印色彩等等，请按以下步骤进行。

1. 打开打印机电源，确认液晶显示屏上显示“ONLINE（联机）”。
2. 按下 [PAUSE] 键，暂停打印机。
3. 持续按下 [RESTART] 键长达 3 秒钟，直到显示“<1>RESET”。
4. 按下 [FEED] 或 [RESTART] 键，液晶显示屏上显示“<3>ADJUST SET”。
5. 当“<3>ADJUST SET”显示时，按下 [PAUSE] 键，进入参数微调模式。



参数微调模式包括以下子菜单。每次按下 [PAUSE] 键，子菜单都会依次显示。

- (1) **送纸总量微调：**  
微调打印起始位置的送纸总量。
- (2) **切割位置微调：**  
微调切割位置。
- (3) **反向送纸总量微调：**  
微调反向送纸总量。
- (4) **X-轴方向微调：**  
微调 X-轴方向上的打印位置。
- (5) **打印色彩微调（热转印）：**  
热转印模式下微调打印色彩。
- (6) **色彩打印微调（直热式）：**  
直热式打印模式下微调打印色彩。
- (7) **碳带马达驱动电压微调（收线马达）：**  
微调碳带收线马达的驱动电压。
- (8) **碳带马达驱动电压微调（送纸马达）：**  
微调碳带送纸马达的驱动电压。
- (9) **阈值微调（黑标探测器）：**  
微调黑标探测器的阈值。请参阅章节 2.13。
- (10) **阈值微调（送纸间距探测器）：**  
微调送纸间距探测器的阈值。请参阅章节 2.13。

### 注释：

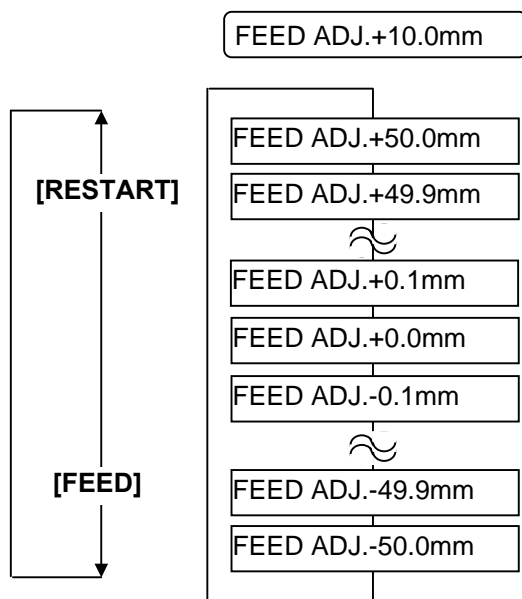
打印机驱动程序属性画面中也包含了参数微调菜单。



## 2.12 位置和打印色彩微调 (续)

### 打印起始位置微调

**注释：**  
 使用 **[RESTART]** 或 **[FEED]** 键，选择需要的数值。  
 每按下一次 **[FEED]** 键将产生-0.1毫米的变化，最大变化到-50.0毫米。  
 每按下一次 **[RESTART]** 键将产生+0.1毫米的变化，最大变化到+50.0毫米。



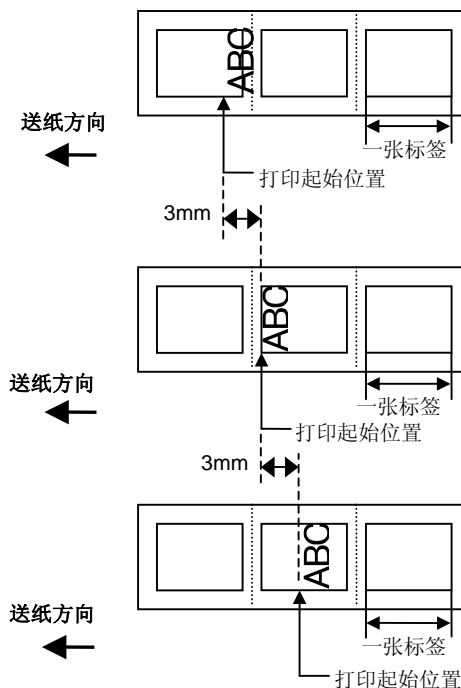
选中微调值后，按下**[PAUSE]**键。

#### • 打印起始位置微调实例

设定+3.0毫米  
 相对于“+0.0毫米”位置，打印起始位置前移。

设定+0.0毫米

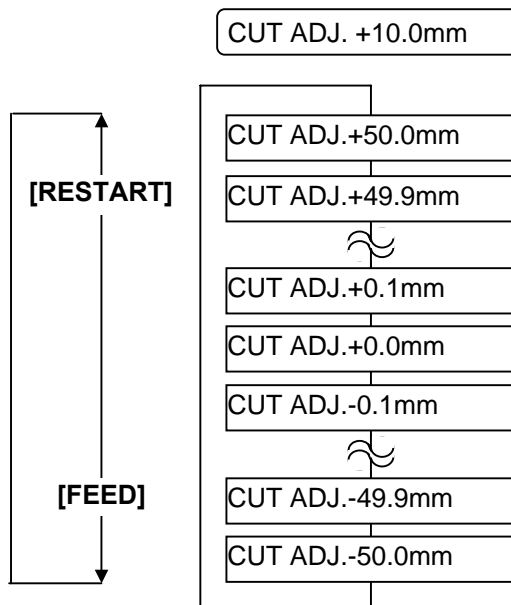
设定-3.0毫米  
 相对于“+0.0毫米”位置，打印起始位置后移。



## 2.12 位置和打印色彩微调 (续)

### 切割位置微调

**注释：**  
 使用 **[RESTART]** 或 **[FEED]** 键，选择需要的数值。  
 每按下一次 **[FEED]** 键将产生 -0.1 毫米的变化，最大变化到 -50.0 毫米。  
 每按下一次 **[RESTART]** 键将产生 +0.1 毫米的变化，最大变化到 +50.0 毫米。

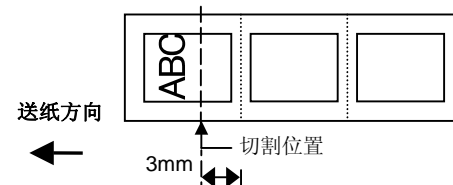


选中微调值后，按下 **[PAUSE]** 键。

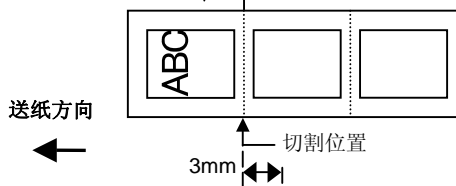
#### • 切割位置微调实例

##### 设定+3.0 毫米

相对于“+0.0 毫米”位置，打印起始位置前移。

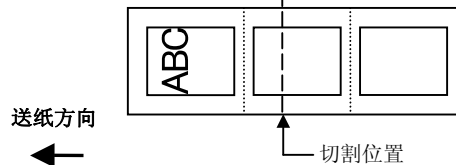


##### 设定+0.0 毫米



##### 设定-3.0 毫米

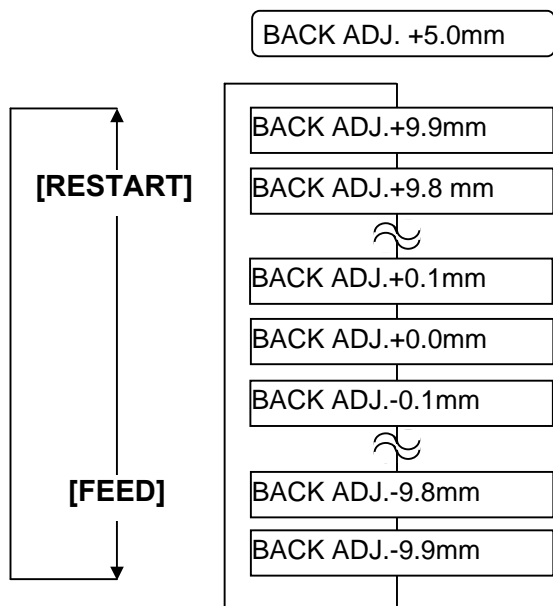
相对于“+0.0 毫米”位置，打印起始位置后移。



## 2.12 位置和打印色彩微调 (续)

### 反向送纸总量微调

**注释：**  
 使用 **[RESTART]**或 **[FEED]** 键，选择需要的数值。  
 每按下一次 **[FEED]**键将产生-0.1毫米的变化，最大变化到-9.9毫米。  
 每按下一次 **[RESTART]**键将产生+0.1毫米的变化，最大变化到+9.9毫米。



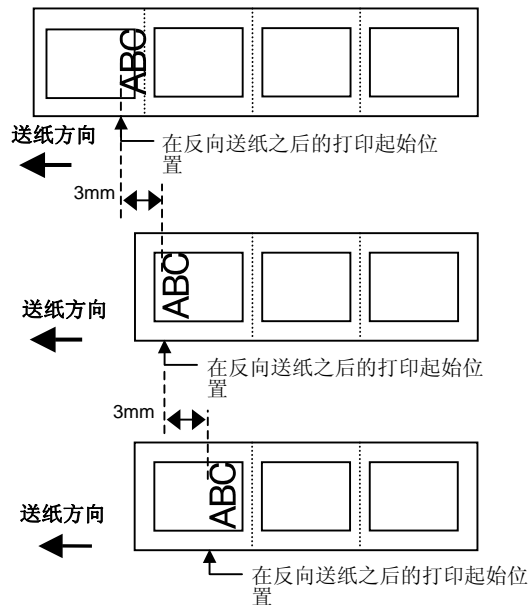
选中微调值后，按下 **[PAUSE]**键。

#### • 反向送纸总量微调

设定+3.0毫米  
 相对于“+0.0毫米”位置，在反向送纸之后打印起始位置前移。

设定+0.0毫米

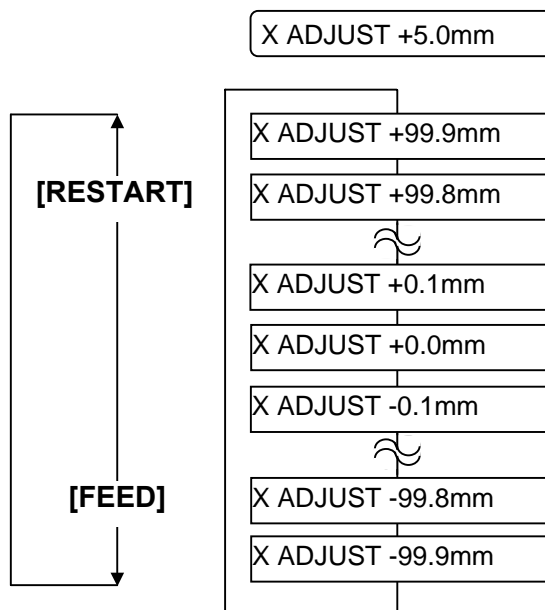
设定-3.0毫米  
 相对于“+0.0毫米”位置，在反向送纸之后打印起始位置前移。



## 2.12 位置和打印色彩微调 (续)

### X轴方向微调

**注释：**  
 使用 **[RESTART]** 或 **[FEED]** 键，选择需要的数值。  
 每按下一次 **[FEED]** 键将产生-0.1毫米的变化，最大变化到-99.9毫米。  
 每按下一次 **[RESTART]** 键将产生+0.1毫米的变化，最大变化到+99.9毫米。



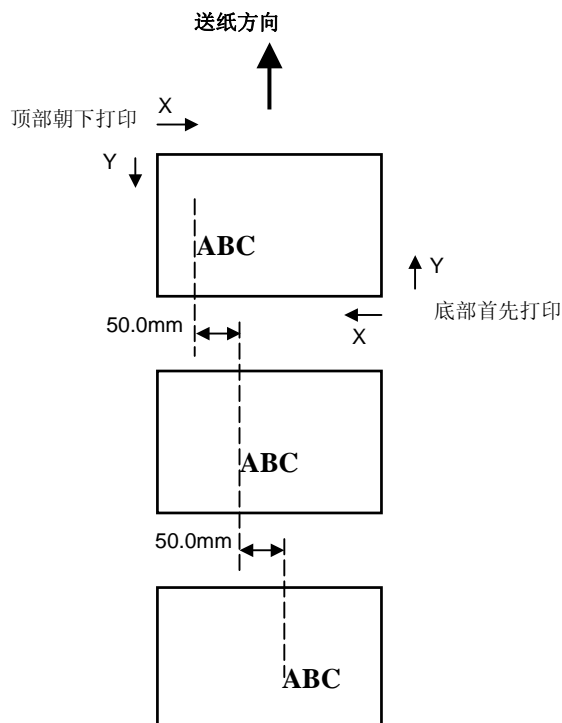
选中微调值后，按下 **[PAUSE]** 键。

#### • X 轴方向微调实例

设定-50.0 毫米  
 相对于“+0.0毫米”位置，打印起始位置左移。

设定+0.0 毫米

设定+50.0 毫米  
 相对于“+0.0毫米”位置，打印起始位置右移。



## 2.12 位置和打印色彩微调 (续)

### 打印色彩微调

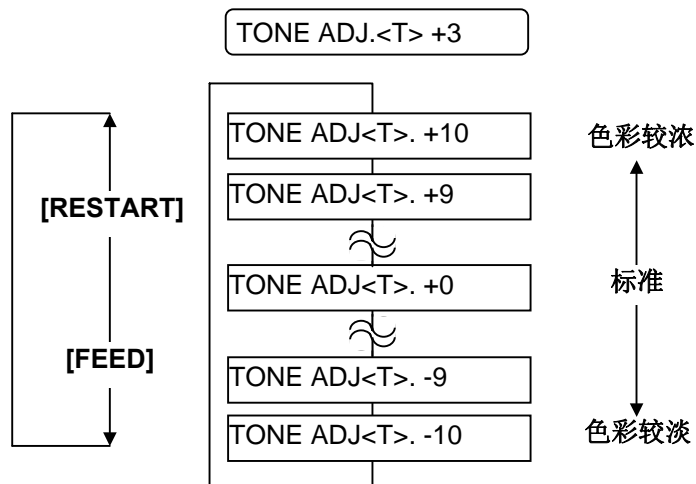
#### 热转打印

##### 注释：

使用 **[RESTART]**或 **[FEED]** 键，选择需要的数值。

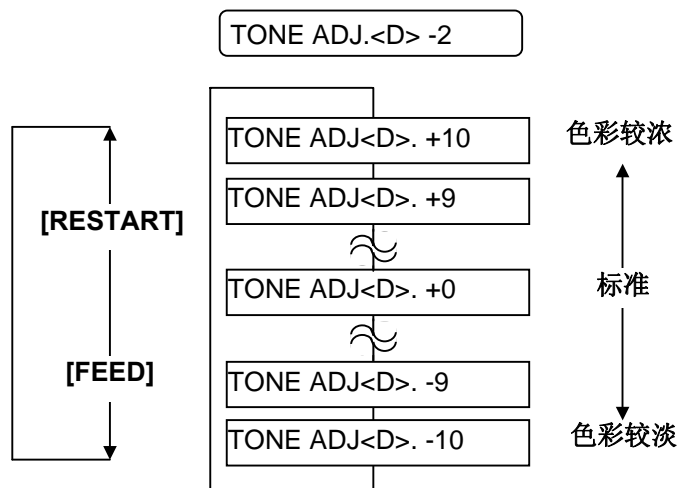
每按下一次 **[FEED]**键将产生-1个色度的变化，最大变化到-10个色度。

每按下一次 **[RESTART]**键将产生+1个色度的变化，最大变化到+10个色度。



选中微调值后或想直接跳过本菜单，按下 **[PAUSE]**键。

#### 直热式打印



选中微调值后或想直接跳过本菜单，按下 **[PAUSE]**键。

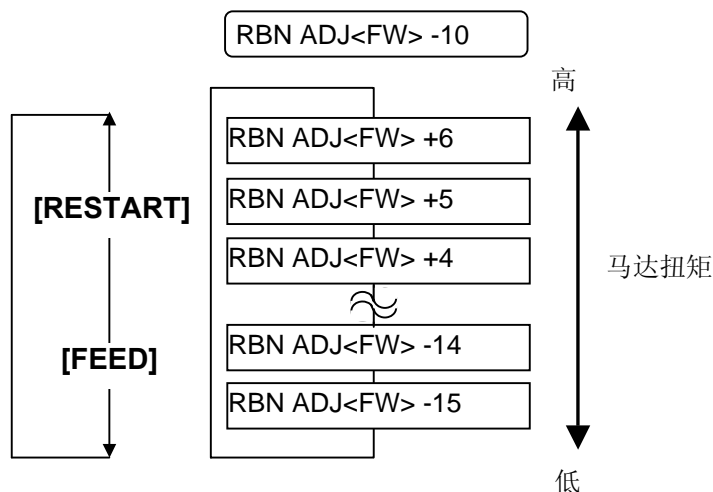
## 2.12 位置和打印色彩微调 (续)

### 碳带马达电压微调

碳带松弛或起皱时会影响打印效果，所以应当按以下步骤微调打印机马达扭矩。

#### 收线马达（碳带微调 <往前>）

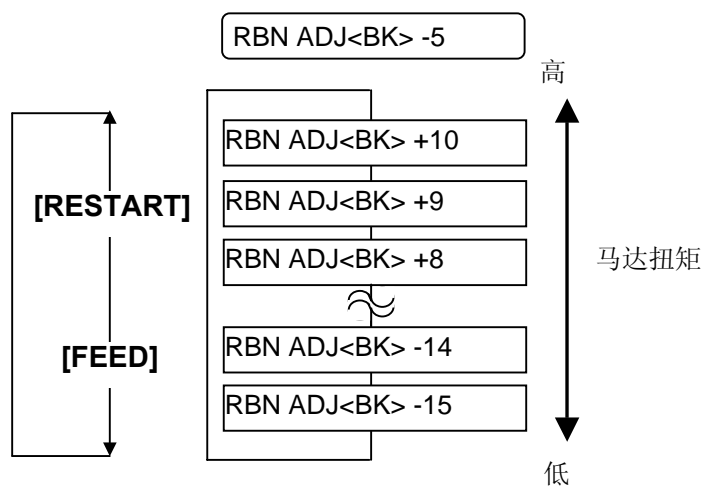
**注释：**  
使用 **[RESTART]** 或 **[FEED]** 键，选择需要的数值。  
每按下一次 **[FEED]** 键将产生-1 级的变化，最大变化到-15 级。  
每按下一次 **[RESTART]** 键将产生+1 级的变化，最大变化到+6 级。



选中微调值后或想直接跳过本菜单，按下 **[PAUSE]** 键。

#### 送纸马达（碳带微调 <往后>）

**注释：**  
使用 **[RESTART]** 或 **[FEED]** 键，选择需要的数值。  
每按下一次 **[FEED]** 键将产生-1 级的变化，最大变化到-15 级。  
每按下一次 **[RESTART]** 键将产生+1 级的变化，最大变化到+10 级。



选中微调值后或想直接跳过本菜单，按下 **[PAUSE]** 键。

## 2.13 阈值设定

为了维持固定打印位置，根据打印区域和间隙或黑标之间电压的不同，通过打印介质探测器，打印机将检测到起始打印位置。如果介质已经被打印过，颜色较深（或较浓）的油墨会干扰以上过程，导致卡纸故障的出现。

为了解决这个问题，首先请自动设定阈值；如果问题还未解决，那么需要手动设定阈值电压。

### 自动设定阈值步骤

1. 打开打印机电源，打印机处于连接状态。
2. 加载一卷已打印过的打印介质。  
使用标签材料时，移动送纸间距探测器，使其跟标签的中心位于同一直条线上。  
使用连续纸材料时，移动黑标探测器，使其跟黑标的中心位于同一直条线上。
3. 按下[PAUSE]键。
4. 打印机进入暂停模式。
5. 在暂停状态下，持续按下 [PAUSE]键，直到以下画面出现。
6. 显示出探测器类型。

TRANSMISSIVE

7. 选择需要通过[FEED]键调节的探测器。

REFLECTIVE

黑标探测器

←[FEED]→

TRANSMISSIVE

送纸间距探测器

8. 持续按住 [PAUSE] 键，直到处理完超过 1.5 张标签（连续纸）。  
打印介质将持续送纸，直到放下[PAUSE]键为止。（通过此操作完成对所选探测器的阈值的自动设定。）

PAUSE

9. 按下 [RESTART]键。

ON LINE

10. 打印机返回到连接状态。  
从计算机主机给打印机发送一个任务处理指令。

#### 注释：

1. 如果不能输送超过 1.5 张标签将可能会导致阈值设定错误。
2. 上提上盖时， [PAUSE] 键将不起作用。
3. 在输送纸张的过程中，不能探测到纸张末端错误。

## 2.13 阈值设定（续）

## 手动设定阈值步骤

如果自动设定阈值后，卡纸故障仍旧发生，那么需要手动设定阈值电压。

为了使本章中手动设定的阈值生效，可以通过软件指令或打印机驱动来选择穿透式探测器（使用手动阈值时）或反射式探测器（使用手动阈值时）。

1. 按下[FEED]和[PAUSE]键的同时，打开打印机电压。
2. 当“<1>DIAG.”显示在液晶显示屏上时，松开[FEED]和[PAUSE]键。

<1>DIAG.

现在，打印机进入了系统管理员专用的系统模式。

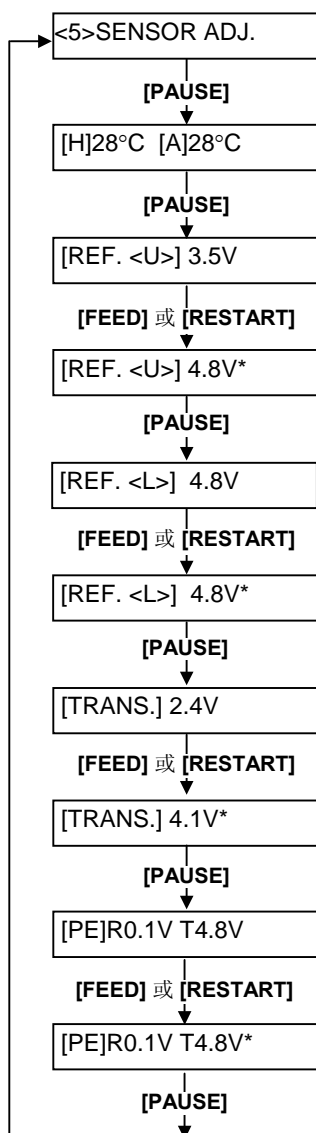
3. 按下[FEED]或[RESTART]键，直到“<5>SENSOR ADJ.”显示在液晶显示屏上。

<5>SENSOR ADJ.

4. 按下[PAUSE]键，进入探测器调节模式。

[H]28°C [A]28°C

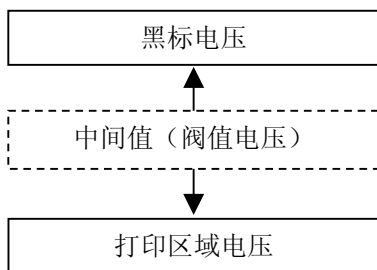
探测器调节模式包括各个子菜单，这些子菜单显示各个探测器的当前状态，并储存“有介质状态”电压和“无介质状态”电压。每次按下[PAUSE]键，子菜单将依次显示。



- (1) **探测器状态显示：**  
通过打印头热敏元件检测温度，然后显示周围的热敏元件。
- (2) **上部黑标探测器状态显示：**  
显示上部黑标探测器探测到的电压。
- (3) **上部黑标探测器调节：**  
利用被实际使用的打印介质，储存“有介质状态”电压。
- (4) **下部黑标探测器状态显示：**  
显示下部黑标探测器探测到的电压。
- (5) **下部黑标探测器调节：**  
利用被实际使用的打印介质，储存“有介质状态”电压。
- (6) **送纸间距探测器状态显示：**  
显示送纸间距探测器探测到的电压。
- (7) **送纸间距探测器调节：**  
利用被实际使用的打印介质，储存“有介质状态”电压。
- (8) **下部黑标探测器/送纸间距探测器状态显示（无介质）：**  
显示下部黑标探测器/送纸间距探测器探测到的“无介质状态”电压。
- (9) **下部黑标探测器/送纸间距探测器调节（无介质）：**  
储存“无介质状态”电压。



## 2.13 阈值设定（续）



[REF. &lt;U&gt; 3.5V

- 使用黑标探测器时
- (1) 当“<5>SENSOR ADJ.”显示时，按下[PAUSE]键，直到信息出现。  
显示的数值为黑标探测器探测到的实时电压。

- (2) 分别测量介质空白处和黑标处的电压。此时，写下两个电压的中间值。（该数值将在随后的阈值设定中用到。）

（实例）

打印区域 = 4.8 伏，黑标 = 2.4 伏 → 中间值 = 3.6 伏

## 注释：

1. 测量空白区域的电压时，请注意不要误把一次预打印跟探测器对齐。
2. 确认两个电压间的差值至少在 0.7 伏。如果电压差值小于 0.7 伏，将不能检测到起始打印位置。如果出现这种情况，请考虑更改介质类型。
3. 测量电压时，请确保上盖是关闭的。

[REF. &lt;U&gt;] 3.5V

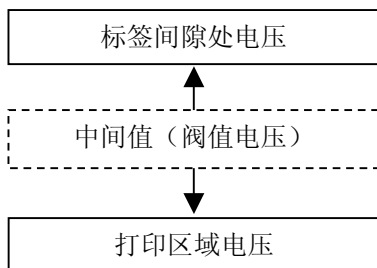
[REF. &lt;U&gt;] 4.8V\*

[TRANS.] 2.4V

- (3) 持续按下[RESTART] 或 [FEED] 键约 3 秒钟，让打印区域的某处空白部分跟黑标探测器对齐。

- (4) 储存“有介质状态”电压后，在电压的右边将出现一个星号“\*”。按下 [PAUSE] 键。

- (5) 显示送纸间距探测器探测到的实时电压。



## ■ 使用送纸间距探测器时

- (1) 分别测量标签空白处和一处标签间隙处的电压。此时，写下两个电压的中间值。（该数值将在随后的阈值设定中用到。）

（实例）

打印区域 = 2.4 伏，间隙 = 4.0 伏 → 中间值 = 3.2 伏

## 注释：

1. 测量空白区域的电压时，请注意不要误把一次预打印跟探测器对齐。
2. 确认两个电压间的差值至少在 0.7 伏。如果电压差值小于 0.7 伏，将不能检测到起始打印位置。如果出现这种情况，请考虑更改介质类型。
3. 测量电压时，请确保上盖是关闭的。

[TRANS.] 2.4V

[TRANS.] 2.4V\*

[PEIR0.1V T4.8V

- (2) 持续按下[RESTART] 或 [FEED] 键约 3 秒钟，让打印区域的某处空白部分跟送纸间距探测器对齐。

- (3) 储存“有介质状态”电压后，在电压的右边将出现一个星号“\*”。按下 [PAUSE] 键。

- (4) 显示变化如左图所示。

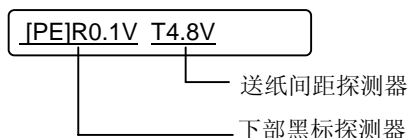
## 2.13 阈值设定（续）

### ■ 储存“无介质状态”电压

以下显示如何设定“无介质状态”电压值，用来探测打印纸是否已经用完。

如果介质还未用完，就显示“NO PAPER”消息的话，则电压值需要重新设定。

- (1) 从黑标探测器/送纸间距探测器处移走打印介质。
- (2) 显示黑标探测器和送纸间距探测器探测到的实时电压。



- (3) 持续按下[RESTART]或[FEED]键约3秒钟。

[PE]R0.1VT4.8V\*

- (4) 储存“有介质状态”电压后，在电压的右边将出现一个星号“\*”。按下[PAUSE]键。

- (5) 显示信息返回到“<5>SENSOR ADJ.”。

<5>SENSOR ADJ.

### ■ 手动设定阈值

此时，在参数微调模式下，设定计算得来的阈值电压。

- (1) 当“<5>SENSOR ADJ.”显示时，按下[FEED]或[RESTART]键，直到“<3>ADJUST SET”出现。

<3>ADJUST SET

- (2) 按下[PAUSE]键，进入参数微调模式。

FEED ADJ.+10.0mm

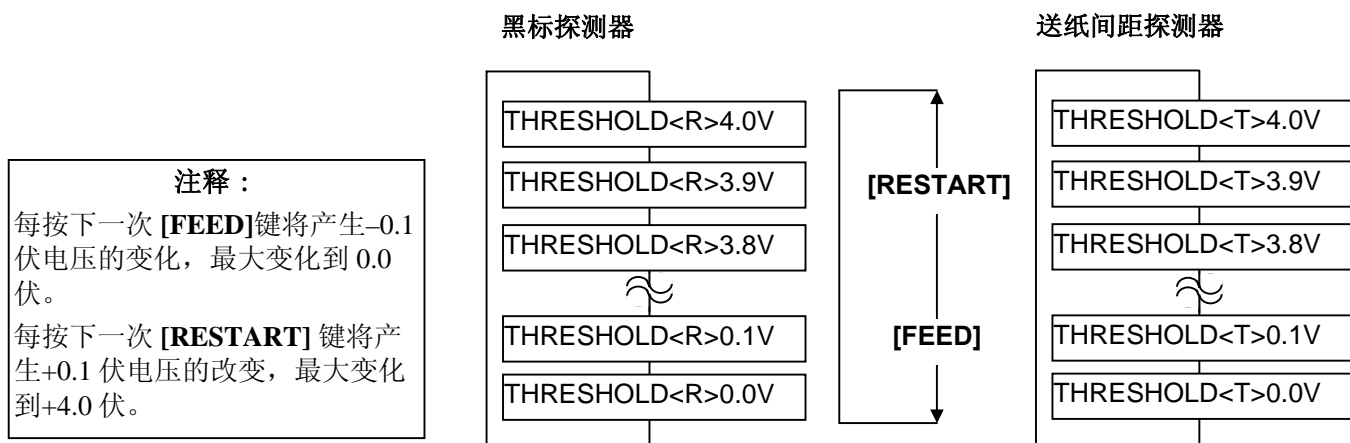
## 2.13 阈值设定 (续)

(3)按下[PAUSE]键,直到目标探测器类型显示出来。



(4)使用[FEED]或[RESTART]键设定阈值电压(在探测器微调菜单下计算得来),如下所示。

阈值电压 = 打印区域电压和间隙/黑标之间电压的中间值。



(5)选中阈值电压后,按下[PAUSE]键。

(6)为检查操作的正确性,请在联机模式下处理已打印过的打印介质。

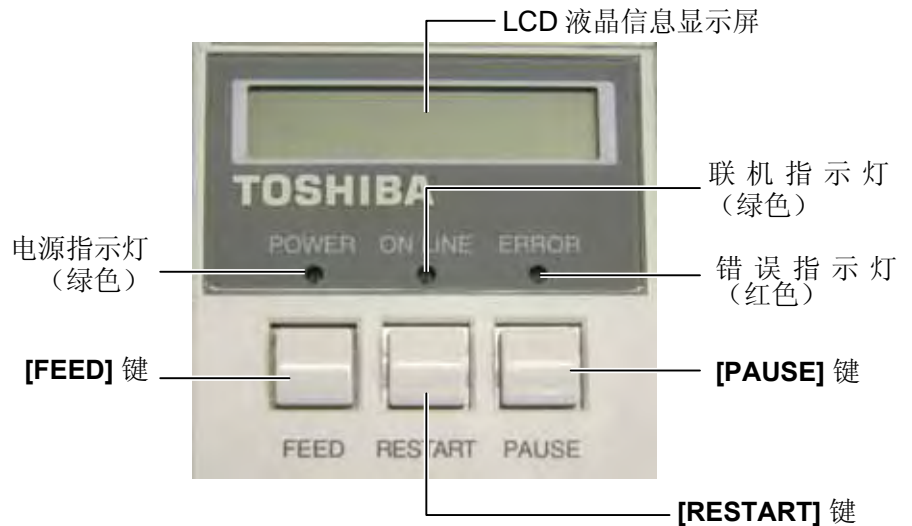
如果即使在手动设定阈值后,仍出现错误,请略微改变阈值,然后再试。

## 3. 联机模式

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

### 3.1 操作面板

- 下图展示了操作面板和按键的功能



液晶信息显示屏 (LCD Message Display) 以数字字符和符号的方式显示打印机即时的状态。1 行内最多能显示 16 个字符。

在操作面板上有 3 个 LED (发光二级管) 指示灯。

LED	灯亮	闪烁
<b>POWER</b>	打开打印机	-----
<b>ON LINE</b>	准备打印	打印机正和主机通信
<b>ERROR</b>	打印机出现错误	-----

**注释:**

按 **RESTART** 键可以在暂停或者除错之后继续打印。

操作面板上有三个按键。

<b>PAUSE</b>	暂停打印
<b>RESTART</b>	重新开始打印
<b>FEED</b>	输入打印介质

## 3.2 操作

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

1. 打印机被打开，处于待机状态或者打印状态。

ON LINE

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

NO PAPER 125

3. 为了清除错误，按[RESTART]按键，打印机恢复打印。

ON LINE

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

PAUSE 52

5. 如果按下了[RESTART]按键打印机继续打印。

ON LINE

## 3.3 重启

重启操作清除从计算机传送到打印机的打印数据，打印机返回到待机状态。

1. 打印机被打开，等待或者打印中。

ON LINE

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

PAUSE 52

3. 按下[RESTART]键（重新启动）并保持三秒以上。

<1>RESET

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

ON LINE

### 注释：

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

## 4. 维护

### 警告!

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

本章介绍了怎样进行日常维护。为了保证对打印机进行持续的高质量操作，你应该有规律的进行日常维护。如果打印机使用频率比较高应该每天维护，如果使用频率低可以每星期维护一次。

### 4.1 清洁

下文描述了需要定期清洁的部件。

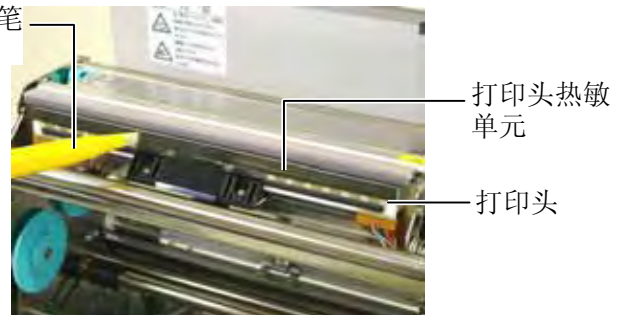
#### 4.1.1 打印头/滚筒/探测器

### 注意

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

1. 关电源拔掉打印机电源插头，打开机箱上盖。
2. 按下打印头扛杆，抬起打印头。
3. 取出碳带和打印介质。
4. 用打印头清洁器或者棉布或者用微浸酒精的软布料清洁打印头部件。

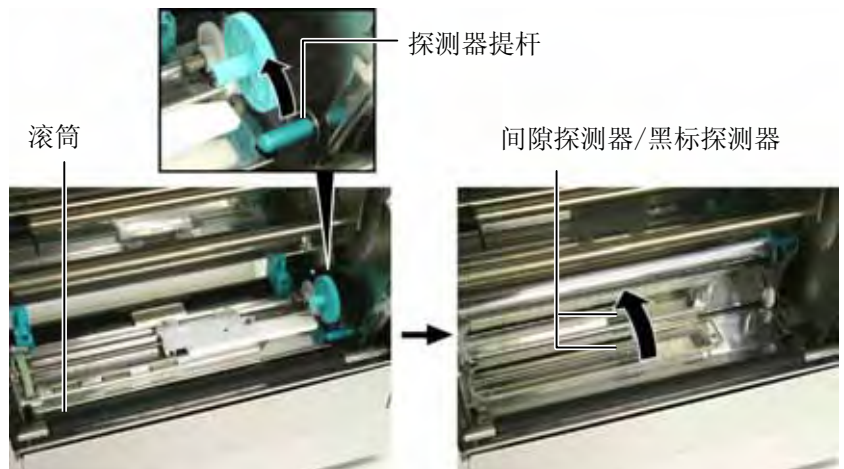
打印头清洁笔



5. 按住探测器提杆，抬起上部的探测器。
6. 用干燥软布料擦拭黑色标签探测器和输纸间隙探测器。
7. 用微浸酒精的软布料擦拭滚筒。

### 注释:

请从你授权的东芝泰格服务代理商处购买打印头清洁笔。



### 4.1.2 机箱盖和操作面板

用干燥的软布或者略浸有清洁剂的布料擦拭机盖和操作面板。

#### 注意

切忌用酒精清洁操作面板、机箱盖或者供给窗口，否则会引起褪色、变形或者使结构弱化。

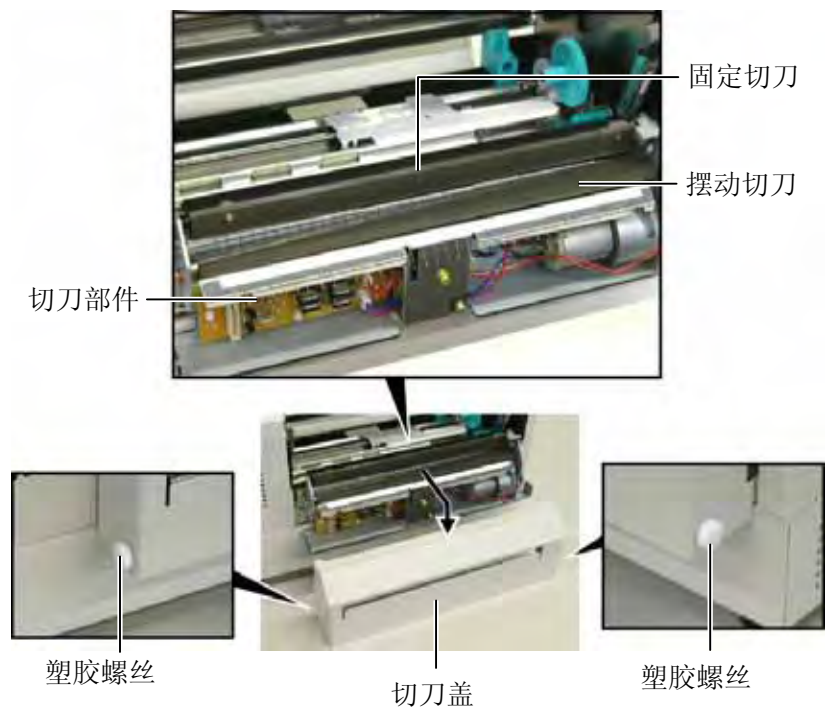


### 4.1.3 切刀模块(可选件)

#### 警告!

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

1. 松开两个螺丝以去除切刀盖。
2. 去除堵塞纸张和垃圾。
3. 用清洁的布料清洁刀刃。



## 5. 故障检修

本章列出一些错误信息，可能遇到的问题 and 解决办法。

### 警告!

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

### 5.1 错误信息

#### 注释:

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

错误信息	问题/原因	解决
HEAD OPEN	在线状态下打开打印头滑轮。	关闭打印头滑轮。再按[RESTART]键
HEAD OPEN ****	打印头打开状态下尝试进纸或者打印。	闭打印头滑轮。再按[RESTART]键
COMMS ERROR	出现通讯错误	确定接口电缆正确连接到打印机主机上，主机打开
PAPER JAM ****	1. 在介质供给途中堵塞。进纸不通畅。	1. 去除堵塞介质，清洁托盘。重新正确安装介质，最后按下[RESTART]键。 ⇒参阅 5.3 节
	2. 给正在使用的介质选择了错误的介质探测器。	2. 关掉打印机再开机。给正在使用的介质选择正确介质探测器，最后重新恢复打印机操作。
	3. 黑标探测器没有与介质上的黑标对齐	3. 调节探测器位置。再按[[RESTART]键 ⇒参阅 2.5 节
	4. 加载介质的尺寸与程序的大小不同	4. 重新安装与程序设定的尺寸相匹配的打印介质，然后按下[RESTART]键，或者关机再开机，根据所装介质的尺寸重新设定程序中的尺寸，最后恢复打印操作。
	5. 间隙探测器不能感受打印区域和间隙之间的差别。	5. 参考 2.13 节设置开端。如果这样不能解决问题，关上打印机，与东芝泰格授权服务代理联系。
CUTTER ERROR **** (只有打印机安装了切刀模式)	在切刀中打印介质堵塞。	去除堵塞打印介质。按[RESTAR]键。如果这样不能解决问题，关上打印机，与东芝泰格授权服务代理联系。 ⇒参阅 4.1.3 节



## 5.1 错误信息(续)

错误信息	问题/原因	解决
<b>NO PAPER ****</b>	1. 介质用完	1. 加载新介质。再按[RESTART]键 ⇒参阅 2.4 节
	2. 介质加载不正确	2. 重新正确地加载介质。再按 [RESTART]键 ⇒参阅 2.4 节
	3. 介质太松	3. 换掉太松的介质
<b>RIBBON ERROR ****</b>	1. 碳带供给错误	1. 去除碳带，检查碳带状态。如果有必要重置碳带。如果问题仍没有解决，关上打印机，与东芝泰格授权服务代理联系。
	2. 碳带用完	2. 加载新碳带。再按[RESTART]键 ⇒参阅 2.6 节
<b>EXCESS HEAD TEMP</b>	打印头过热	关打印机，降温（大约 3 分钟）。如果问题仍不能解决，请与东芝泰格授权服务代理联系。
<b>HEAD ERROR</b>	打印头有问题	换新打印头。再按[RESTART]键
<b>POWER FAILURE</b>	发生瞬时断电故障。	检查打印机的供电电源。如果额定值不正确，或打印机跟大功率电器共用一个电源插座，请使用另外的电源插座。
<b>SYSTEM ERROR</b>	1. 在受到噪声干扰的地方使用打印机。或者，在打印机或端口电缆旁边有其它电器的电源线。	1. 使打印机和端口电缆远离噪声源。
	2. 打印机电源线未接地。	2. 使电源线接地。
	3. 打印机跟其它电器共用同一电源。	3. 为打印机提供专用电源。
	4. 计算机主机上的某个应用软件发生错误或操作故障。	4. 确认计算机主机操作正常。
<b>FLASH WRITE ERR.</b>	数据写入闪存时发生错误。	关闭打印机，然后再开机。
<b>FORMAT ERROR</b>	格式化闪存时发生错误。	关闭打印机，然后再开机。
<b>FLASH CARD FULL</b>	闪存空间不足，无法保存数据。	关闭打印机，然后再开机。
<b>EEPROM ERROR</b>	不能正确读取可清除只读存储器中的数据，或数据不能被正确写入可清除只读存储器。	关闭打印机，然后再开机。

## 5.1 错误信息(续)

错误信息	问题/原因	解决
<b>SYNTAX ERROR</b>	打印机为升级固件，正处于下载更新模式下时，接收到了不正确的指令，如任务处理指令。	关闭打印机，然后再开机。
<b>LOW BATTERY</b>	实时时钟电压为 1.9 伏或更低。	持续按下 <b>[RESTART]</b> 键，直到“<1>RESET”显示。如果您希望在发生了“低电量”故障后仍使用同一块电池，请取消低电量检测功能，然后把数据和时间设为实时时间。电源开启时，实时时钟即开始运行。 <b>⇒参阅 2.9.6 节</b> 然而，一旦打印机被关闭，数据和时间就将被重新设定。 更换电池需通知东芝泰格授权服务代表，由他们来处理。
其它错误信息	可能出现硬件或者软件问题	关打印机再开机。如果问题仍不能解决，再关打印机，与东芝泰格授权服务代理联系。

## 5.2 可能出现的问题

本节描述了在使用打印机时可能出现的问题、原因及解决办法。

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

## 5.2 可能出现的问题 (续)

可能的问题	原因	解决
介质上没打印	1. 介质加载不正确	1. 正确加载介质 ⇒参阅 2.4 节
	2. 碳带加载不正确	2. 正确加载碳带 ⇒参阅 2.6 节
	3. 打印头安装不正确	3. 正确安装打印头, 关打印头滑轮
	4. 碳带和介质不匹配	4. 为使用的介质选择合适的碳带
打印图象模糊	1. 碳带和介质不匹配.	1. 为使用的介质选择合适的碳带
	2. 打印头未清洁	2. 用打印头清洁剂或者略浸有普通酒精的棉布清洁打印头。 ⇒参阅 4.1.1 节
切刀无法操作	1. 切刀盖安装不正确。	1. 正确安装切刀盖。
	2. 介质在切刀中堵塞	2. 去除堵塞纸张 ⇒参阅 4.1.3 节
	3. 切刀刀刃太脏	3. 清洁切刀刀刃 ⇒参阅 4.1.3 节

### 5.3 去除堵塞介质

本节描述怎样从打印机中去除堵塞介质的细节。

#### 注意

不要使用尖锐的工具刮擦打印头或者托盘，以免介质无法导入或者损伤打印机。

以下方法是如何去除上部探测器支杆下的堵塞打印介质：

1. 打开上盖
2. 按下打印头释放杆抬起打印头
3. 抬起上部探测器去除堵塞的打印介质



上层探测器  
支杆

#### 注释：

如果切刀内部经常堵塞，与东芝泰格授权服务代理商联系。

4. 清洁滚轴和探测器，如 4.1.1 节描述。
5. 破损的打印介质或溢出的胶水如果残留在切刀刀刃上将造成切刀模块的堵塞，请不要使用非指定的打印介质。

## 6. 打印机规格

本章节用来说明打印机规格。

项目		型号	B-852-TS22-CN
尺寸(W × D × H)			385 mm × 181 mm* × 243 mm (15.2" × 7.1"* × 9.6") *: 安装上供给支撑架后, 深度为 16.8 英寸 (427 毫米)。
重量			34.4 lb (15.6 kg) (不包括介质和碳带)
环境温度			5°C 到 40°C (41°F 到 104°F)
相对湿度			25% 到 85% RH (非凝结状态)
提供电压			交流电 220 – 240V, 50 Hz
消耗电量	工作状态最大		1.1 A, 217 W
	待机状态最大		0.1 A, 20 W
分辨率			300 dpi (11.8 dots/mm)
打印方式			热转印或直热式
打印速度			50.8 mm/秒 (2 英寸/秒) 101.6 mm/秒 (4 英寸/秒)
可用介质宽度 (包括衬纸)			100 mm 到 242 mm (3.9" 到 9.5")
有效打印宽度 (最大)			8.5" (216.8 mm)
操作方式			批处理 切刀 (只有安装了附带切刀模块才能有此模式)
LCD 信息显示			16 字符/行
条码类型			JAN8, JAN13, EAN8, EAN8 码+2 码条码, EAN8 码+5 码条码, EAN13, EAN13 码+2 码条码, EAN13 码+5 码条码, UPC-E, UPC-E 码+2 码条码, UPC-E 码+5 码条码, UPC-A, UPC-A 码+2 码条码, UPC-A 码+5 码条码, MSI, ITF, NW-7, CODE39, CODE93, CODE128, EAN128, Industrial 2 to 5, 客户条码, POSTNET, KIX CODE, RM4SCC (ROYAL MAIL 4STATE CUSTOMER CODE), RSS14
二维代码			Data Matrix, PDF417, QR code, Maxi Code, Micro PDF417, CP Code
可用字体			Times Roman (6 号), Helvetica (6 号), Presentation (1 号), Letter Gothic (1 号), Prestige Elite (2 号), Courier (2 号), OCR (2 类), Gothic (1 号), 矢量字体(4 类), Price font (3 类)
旋转角度			0°, 90°, 180°, 270°

项目 \ 型号	B-852-TS22-CN
标准接口	并行(Centronics, 双向 1284 半字节模式) USB (V2.0 全速) 10/100 基带传输局域网
可选设备	串行接口板(RS-232C) (B-SA704-RS-QM-R) 无线局域网接口板(B-SA704-WLAN-QM-R) 切刀模块(B-7208-QM-R) 扩展输入/输出接口板(B-SA704-IO-QM-R) 实时时钟(B-SA704-RTC-QM-R)
<b>注释:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Data Matrix™ 是美国国际 Data Matrix 公司的商标</li> <li>• PDF417™ 是美国 Symbol Technologies 公司的商标</li> <li>• QR Code 是 DENSO 公司的商标</li> <li>• Maxi Code 是美国 United Parcel Service of America 公司的商标</li> </ul>	

## 7. 耗材规格

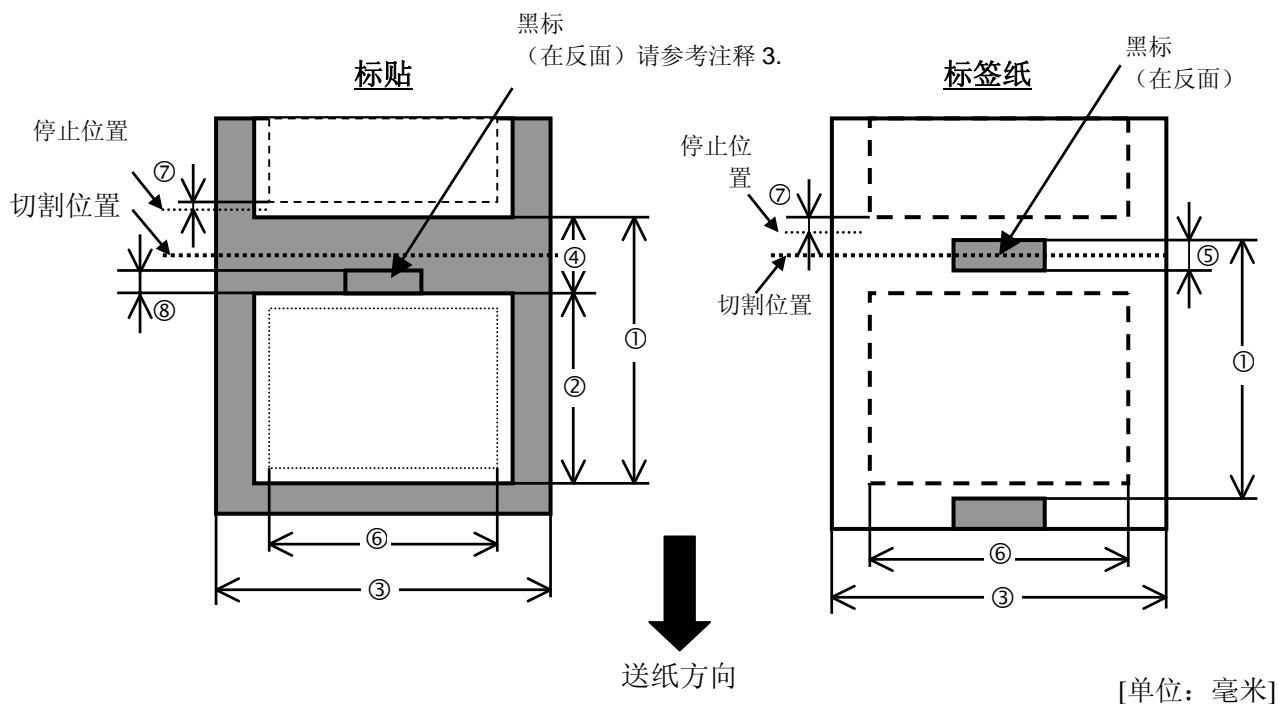
### 7.1 打印介质

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

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

#### 7.1.1 介质类型

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



项目	任务处理模式	批处理模式	切刀模式
①介质厚度		15.0	Label: 38.0 Tag: 25.4
②标签长度		最小值 12.5	最小值 32.0
③包括衬纸宽度		100.0 到 242.0	100.0 到 235.0
④间隙长度		2.5 到 20.0	6.0 到 20.0
⑤黑标长度 (连续纸)		2.0 到 10.0	
⑥有效打印宽度		216.8±0.2	
⑦打印速度调节区		1.0	
⑧黑标长度 (标签)		2.0 到 20.0	6.0 到 20.0
最大打印长度		640.0	
最大有效长度		320.0	
最大外环直径		φ230	
厚度	标签 + 衬纸	0.13 到 0.18	
	连续纸	0.08 到 0.18	

### 7.1.1 介质类型（续）

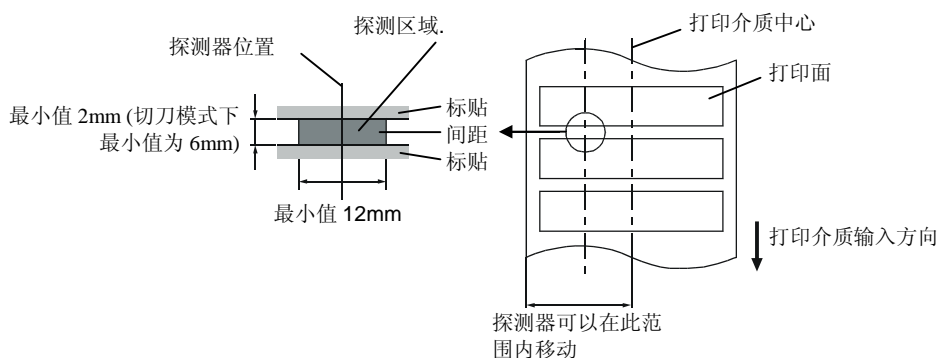
#### 提示：

1. 为了保证打印质量和打印头使用寿命，请仅使用由东芝泰格公司认定的打印介质。
2. 当使用切刀时保证标签长度 ② 内部标签间隙长度 ④ 超过 **38 mm**.  
(i.e. 标签长度超过 **38 mm**.)
3. 当在标签卷轴上表示黑标时,要满足下面的条件。  
当间隙长度不足 **4 mm** 时:  
黑标长度应该长于间隙长度。  
当间隙长度等于或者超过 **4 mm** 时:  
黑标不能覆盖间隙和随后的标签超过 **4 mm**。  
黑标的打印应在间隙的背面进行。同时，黑标应该接触或覆盖前方标签的底部端线。
4. “On the fly issue”表示打印机能够在标签之间不停地加载介质和打印。

### 7.1.2 穿透式探测器的探测区域

穿透探测器可以从中心移到介质左边。

穿透探测器检测标签之间的间隙，如下图所示。

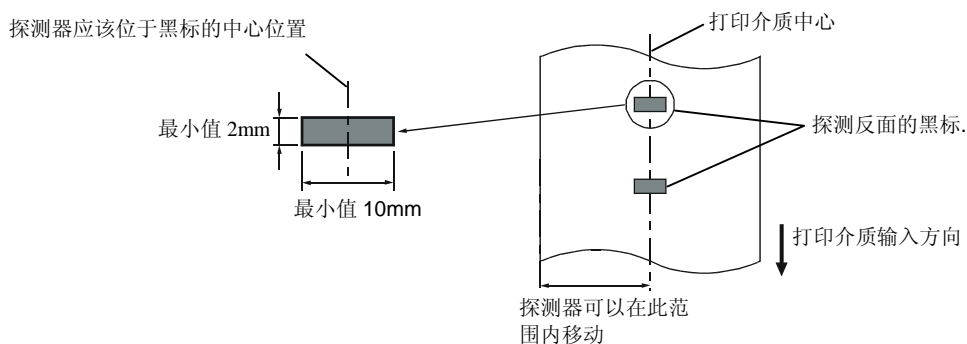


### 7.1.3 反射式探测器的探测区域

反射式探测器能在打印介质的宽度范围之内移动。

当波形长度为 **950nm** 时，黑标的反射系数必须为 **10%** 或更低。

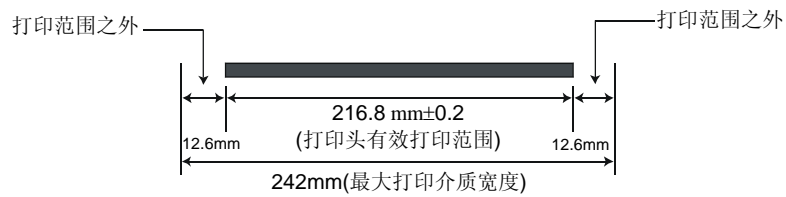
反射式探测器应该与黑标的中心对齐。



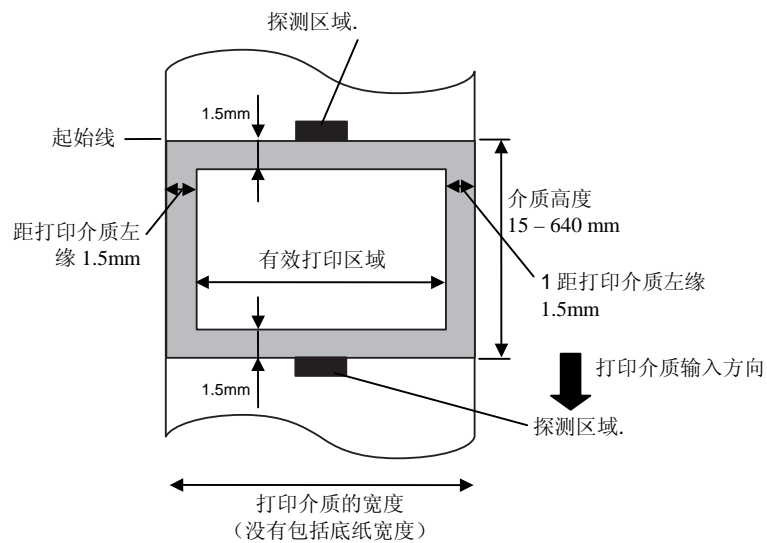


### 7.1.4 有效打印区域

下图表明了打印头有效打印宽度和打印介质的宽度之间的关系。



下图表明了打印介质上的有效打印区域。



#### 注释:

1. 不要在距打印介质边缘 1.5 毫米宽的区域打印（上图阴影区域）。
2. 打印介质的中心位置应该就是打印头的中心位置。

## 7.2 碳带

确定使用东芝泰格指定的碳带。因为使用非指定碳带而引起的问题将不提供保证。

要获得更多有关东芝泰格授权碳带的信息，请与东芝泰格服务代理商联系。

类型	卷轴式
宽度	120 – 220 mm 推荐宽度为 120, 160 和 220 mm.
长度	300 m
卷纸外径	φ72 mm (最大)

下表表示了碳带宽度和介质宽度之间的关系（不包括底纸）。

碳带宽度	介质宽度
120 mm	100 – 110 mm
160 mm	110 – 150 mm
220 mm	150 – 242 mm

### 注释:

1. 为了保证打印质量和打印头寿命请仅使用东芝泰格指定碳带。
2. 请使用超过介质宽度 10mm 或更多的碳带，以免碳带褶皱。但是，宽度相差太多也会引起褶皱。

## 7.3 推荐的介质和碳带类型

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

### 7.3 推荐的介质和碳带类型（续）

碳带类型	描述
仿羊皮腊基碳带	这种碳带主要用于仿羊皮纸和标签纸。这种碳带的油墨密度很高，可以被用于粗糙的打印表面。
标准腊基碳带	非常适用于铜版纸（亚光铜版纸和高光铜版纸）。
耐刮碳带（腊基树脂碳带）	非常适用于铜版纸。打印出的图像防水且不容易被刮掉。
耐磨擦抗腐蚀的碳带	非常适用于塑料膜（合成纸，PET，聚酰亚胺等等） 耐磨擦抗腐蚀 PET 和聚酰亚胺能耐高温。

#### 介质和碳带的组合

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

○：良好匹配

### 7.4 介质和碳带的保存/使用

#### 注意

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

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

如有更多问题，请与当地的供货商，或者介质、碳带的生产厂商联系。

## 附录 1 信息和 LE DS

附录 1 描述了操作面板上 LCD（液晶显示屏）所显示的信息。

### 信息标志

1: ○: LED 亮 ◎: LED 闪 ●: LED 未亮

2: \*\*\*\*: 未打印介质数量。最多 9999（页）

3: ###: 闪存卡为 PC 机保留的剩余内存 0 到 895（用 k 字节表示）

4: &&&&: 存储可以字符的剩余闪存容量 0 到 3147（用 k 字节表示）

No.	LCD 信息	LED 指示			打印机状态	按 RESTART 键恢复 可以/不可以	接受 Reset 命 令时状态 可以/不可以
		POWER	ONLINE	ERROR			
1	ON LINE	○	○	●	联机模式	----	可以
	ON LINE	○	◎	●	联机模式（正在通信）	----	可以
2	HEAD OPEN	○	●	●	联机模式下打印头滑轮被抬起。	----	可以
3	PAUSE ****	○	●	●	打印机暂停	可以	可以
4	COMMS ERROR	○	●	○	与 RS232C 通信引起奇偶、溢出、帧错误	可以	可以
5	PAPER JAM ****	○	●	○	介质在打印时堵塞	可以	可以
6	CUTTER ERROR****	○	●	○	切刀模块引起的错误	可以	可以
7	NO PAPER ****	○	●	○	介质被用完，或者加载错误	可以	可以
8	RIBBON ERROR****	○	●	○	碳带被用完或者断掉。确定碳带卷轴的探测器会出现问题。	可以	可以
9	HEAD OPEN ****	○	●	○	在打印头滑轮打开状态下尝试加载或者打印	可以	可以
10	HEAD ERROR	○	●	○	打印头出错	可以	可以
11	EXCESS HEAD TEMP	○	●	○	打印头过热	不可以	可以
12	SAVING ###&&&&	○	○	●	字符写模式或者 PC 指令存储模式	----	可以
13	FLASH WRITE ERR.	○	●	○	写入闪存或者 ATA 卡时出错	不可以	可以
14	FORMAT ERROR	○	●	○	格式化闪存或者 ATA 卡时出现擦除错误	不可以	可以
15	FLASH CARD FULL	○	●	○	数据不能存储，因为闪存或者 ATA 卡已经写满	不可以	可以
16	POWER FAILURE	○	●	○	发生电源故障。	不可以	不可以
17	MEM. INTIAL...	○	●	●	正在初始化闪存卡。	----	----
18	EEPROM ERROR	○	●	○	不能正确去备份可擦除只读存储器中的数据，或数据不能被正确写入备份可擦除只读存储器。	不可以	不可以

No.	LCD 信息	LED 指示			打印机状态	按 RESTART 键恢复 可以/不可以	接受 Reset 命 令时状态 可以/不可以
		POWER	ONLINE	ERROR			
19	SYSTEM ERROR	○	●	○	执行以下非正常操作，将导致系统错误： (a) 从奇地址读取指令 (b) 访问奇地址中的数字数据 (c) 访问奇地址中的加长数字数据 (d) 在用户模式下的逻辑空间中访问从 80000000H 到 FFFFFFFFH 的区域。 (e) 某一区域而不是延迟槽中的某一未定义指令被解码。 (f) 延迟槽中的某一未定义指令被解码。 (g) 重写延迟槽的指令被解码。	不可以	不可以
20	LAN INITIAL...	○	●	●	正在初始化 100BASE 局域网。	-----	-----
21	DHCP INITIAL...	○	●	●	正在初始化动态主机配置协议客户端。	-----	-----
22	LOW BATTERY	○	●	○	实时时钟的电池电压为 1.9 伏或更低	不可以	可以
23	显示错误消息（参看注释）	○	●	○	解析中出现命令错误	可以	可以

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

**注释:**

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

## 例 1

[ESC] T20 E30 [LF] [NUL]  
                  └─── 命令错误

显示如下信息

T20E30

## 例 2

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

显示如下信息

XR;0200,0300,045

## 例 3

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

显示如下信息

PC001;0A00,0300,

- 如果出现“? (3FH)”的错误指令，表示字符不同于 20H 到 7FH 和 A0H 到 DFH.
- 更多详情，请参阅 **B-852 系列外围设备接口规格**。

## 附录 2 接口

### 注释:

为了防止电噪声的辐射和接收，接口数据线必须符合以下要求：

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

### ■ 并行接口（Centronics）

模式：符合 IEEE1284 标准  
兼容模式（SPP 模式），半字节模式

数据输入模式：8 位并行输入模式

控制信号：

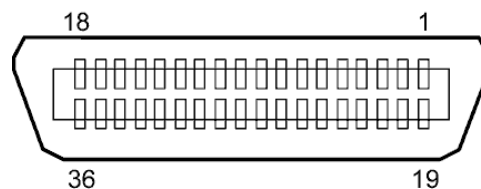
SPP 模式	半字节模式
nStrobe	HostClk
nAck	PtrClk
Busy	PtrBusy
Perror	AckDataReq
Select	Xflag
nAutoFd	HostBusy
nInit	nInit
nFault	nDataAvail
nSelectIn	IEEE1284Active

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

接收缓冲区大小：1M 字节

接口:

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



符合 IEEE1284-B 标准的接口



## ■ USB 接口

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

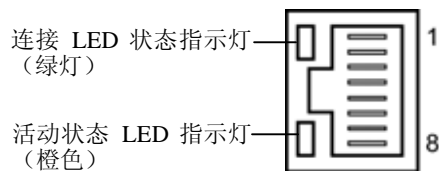
脚位	信号
1	VCC
2	D-
3	D+
4	GND



B 类插头

## ■ 局域网

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



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

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

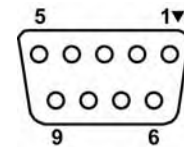
### 注释:

- 关于 IP 地址的设定, 请参阅章节 2.9.7 IP 地址设定 (TCP/IP)。
- 使用常规的双绞线以太网 (TPE) 或 UTP 网线时, 可能会发生通讯错误 (取决于操作系统); 这种情况下, 应该使用屏蔽双绞网线。

## ■ 串行接口（选购件：B-SA704-RS-QM-R）

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

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



**■ 无线局域网（选购件： B-SA704-WLAN-QM-R）**

标准：	符合 IEEE802.11a、IEEE802.11b、以及 IEEE802.11g 等标准
协议：	IP (RFC791), ICMP (RFC792), UDP (RFC768), TCP (RFC793,896), ARP (RFC826), HTTPD (RFC1866), TELNET, FTPD (RFC959), DHCP (RFC2131), SNMP
安全协议：	WEP (64 位/128 位/152 位) 或 AES, AES-OCB (128 位) TKIP (仅适用于使用 WPA, WPA-PSK 时) TWSL (独特加密)
天线：	芯片类型, 分集天线
参数设定：	通过 HTTP
默认 IP 地址：	192.168.10.21
默认子网掩码：	255.255.255.0

**注释：**

在设定某一访问点的 MAC（介质访问控制）地址过滤功能时，无线局域网模块的 MAC 地址是必需的。请就近咨询东芝泰格服务代表处的服务人员。

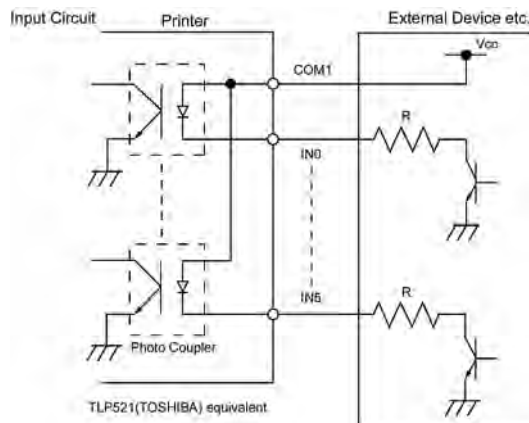
■ 扩展 I/O 接口 (选购件: B-SA704-IO-QM-R)

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

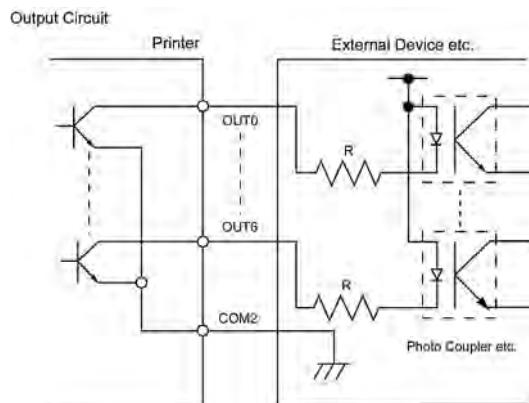
脚位	信号	I/O	功能	脚位	信号	I/O	功能
1	IN0	输入	送纸	13	OUT6	输出	
2	IN1	输入	打印	14	N.C.	----	
3	IN2	输入	暂停	15	COM1	共通 (电源)	
4	IN3	输入		16	N.C.	----	
5	IN4	输入		17	N.C.	----	
6	IN5	输入		18	N.C.	----	
7	OUT0	输出	送纸	19	N.C.	----	
8	OUT1	输出	打印	20	N.C.	----	
9	OUT2	输出	暂停	21	COM2	共通 (接地)	
10	OUT3	输出	错误	22	N.C.	----	
11	OUT4	输出	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

N.C.: 无连接

输入电路图



输出电路图



操作环境 温度: 0 到 40 °C  
 湿度: 20 到 90% (无结露)

## 附录 3 打印样本

### ■ 字体

<A>Times Roman medium:8point

<B>Times Roman medium:10point

<C>Times Roman bold:10point

<D>Times Roman bold:12point

<E>Times Roman bold:14point

<F>Times Roman italic:12point

<G>Helvetica medium:6point

<H>Helvetica medium:10point

<I>Helvetica medium:12point

<J>Helvetica bold:12point

<K>Helvetica bold:14point

<L>Helvetica italic:12point

<M>PRESENTATION BOLD:18POINT

<N>Letter Gothic medium:9.5point

<O>Prestige Elite medium:7point

<P>Prestige Elite bold:10point

<Q>Courier medium:10point

<R>Courier bold:12point

<S>OCR-A:12point

<T>OCR-B:12point

<Outline Font:B>Helvetica bold

<Outline Font:B>Helvetica bold

# 附录 3 打印样本 (续)

## ■ 条码

0: JAN8, EAN8



1: MSI



2: Interleaved 2 of 5



3: CODE39 (Standard)



4: NW7



5: JAN13, EAN13



6: UPC-E



7: EAN13+2 digits



8: EAN13+5 digits



A: CODE128



B: CODE39 (Full ASCII)



C: CODE93



G: UPC-E+2 digits



H: UPC-E+5 digits



I: EAN8+2 digits



J: EAN8+5 digits



# 附录 3 打印样本 (续)

**K: UPC-A**



**L: UPC-A+2 digits**



**M: UPC-A+5 digits**



**N: UCC/EAN128**



**O: Industrial 2 of 5**



**P: PDF417**



**Q: Data Matrix**



**R: Customer bar code**



**S: Customer bar code of high priority**



**T: QR code**



**U: POSTNET**



**V: RM4SCC**



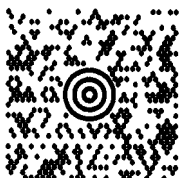
**W: KIX Code**



**X: Micro PDF417**



**Z: MaxiCode**



## 附录 4 术语表

### 标签

粘有衬底的打印介质。

### 传送传感器

观察输入间隙传感器。

### DPI

每英寸可显示的点数。  
用来表示分辨率的单位。

### 打印介质

用于显示打印数据的可打印材料，如标签、吊牌纸、折叠纸、打孔纸等。

### 打印速度

打印进行的速度。由 ips 表示（英寸每秒）。

### 打印头部件

热敏打印头是由排列成一条线的热敏单元组成的，热敏单元细小而耐用，当电流通过时，热敏单元能够发热，在热敏纸上留下一小点灼烧点，或将碳带上的一小点油墨转印到打印纸上。

### 阈值设置

一个传感器设置操作，使打印机使用预印刷打印介质时能准确定位。

### 反射探测器

同黑标探测器。

### 分辨率

图象能被显示的清晰程度。图象组成的最小单位是像素，如果分辨率提高，像素数量就增加，显示结果就更清晰。

### 供给支撑

本设备支撑介质卷轴在打印机尾部，保证介质从打印机头部进入。

### 耗材

打印介质和碳带。

### 黑标

黑标是在打印介质上印刷的黑色标记，打印机通过探测该标记来准确定位每次打印的起始位置。

### 黑标探测器

打印机通过黑标探测器检测打印介质上的黑标和打印区域，利用不同区域反馈的电压值不同的原理来固定打印起始位置。

### IPS

单位：英寸每秒，用来表示打印机速度。

### 即插即用功能

即插即用功能可用时，计算机将自动识别打印机（如果计算机支持即插即用功能），最优化系统资源（IRQ 和 DMA），并显示提示安装打印机驱动程序的消息。

### 间隙

标签之间的空隙。

### 间隙探测器

打印机通过间隙探测器检测标签纸，利用标签和间隙的反馈电压不同的原理来决定打印起始位置。

### 扩展输入/输出接口

安装到打印机上允许打印机和外部设备连接(比如包装机)用来接收外设的进纸命令、打印信息、暂停信息或者反馈打印信息、暂停信息、错误信息到外部设备。

### LCD

液晶显示屏

安装在操作面板上用以显示操作模式、错误信息等。

### 连续纸

一种无黏合剂的打印介质。通常用纸板或者耐久性材料制成。



### 批处理工作模式

打印机连续打印指定数量的介质而不对打印后的介质作其他操作。

### 切刀模块

一个用来剪切介质的设备。

### 切刀模式

一种打印机工作模式。在该模式下需要安装选购件切刀模块，切刀模块能根据命令按指定张数或在批打印任务结束后把打印好的介质剪切下来。

### 热敏打印头

同热转印或直热方式工作的打印头。

### 热转印打印方式

该方式通过热敏打印头对碳带同时加热和加压，把碳带上的油墨或碳粉转印到打印介质上，实现打印目的。

### 碳带

用有油墨的薄膜来将图象传送到介质上。在热打印传送模式下，它因为热打印头被加热，促成图象向介质的传送。

### 条码

条码是由一组规则排列、宽度不同、黑白相间的条线组成。用以表示相应的数字或字符信息。条码可以应用在不同的工业领域中,如：制造业、医院、图书馆、零售业、运输业、仓储业等。和用键盘输入又慢又容易出错相比，读取条码是一种既快又精确的获取数据的方法。

### USB（通用串行总线）

用来连接包括打印机、键盘、鼠标等等外围设备的接口。USB 接口允许直接断开某一 USB 设备，而无需先断开电源。

### 网络打印机

网络打印机功能能让用户在计算机上浏览打印机状态、处理打印介质、检查或更改设置、或为打印机下载固件等。更多详情请参阅[网络规格说明](#)。

### 预打印介质

已经印刷有字符、标识或其他设计的打印介质。

### 字体

一种尺寸、字型的字符集，例如 E.g. Helvetica, Courier, Times。

### 直热打印方式

不用碳带的打印方式，但是热介质会变热。热打印头会直接使热介质变热，结果将图象在介质上打印出来。

# 索引

## B

标签 2-9, 7-1, 7-2, A4-1  
标签长度 7-1  
标签之间的间距 7-2  
并行端口 1-3, 2-12, 6-2, A2-1  
并行接口 1-3, 2-23, A2-1

## C

操作面板 1-3, 1-4, 3-1  
穿透式探测器 7-2  
串行接口 1-3, A2-4  
串行接口板 1-1, 1-5, 6-2  
错误 LED 1-4, 3-1, A1-1  
错误消息 5-1

## D

打印方式 6-1  
打印介质 2-5, 7-1, 7-5, A4-1  
打印介质点距 7-1  
打印宽度 7-1  
打印起始位置微调 2-62  
打印色彩微调 2-66  
打印速度 1-1, 6-1  
打印头 1-4, 4-1  
打印头清洁剂 1-2, 4-1, 5-4  
打印头挡板 1-4, 2-8, 4-1  
打印头挡板释放杠杆 1-4, 2-8  
打印头压力调节器 1-3, 2-9  
碳带宽度 7-4  
导纸器 1-4, 2-8  
DHCP 用户 ID 2-38  
DHCP 主机名 2-39  
底纸 7-1  
电量消耗 6-1  
电压开关 1-3, 2-4, 2-13  
电源线 1-2, 2-4  
电源消息显示 1-4, 3-1, A1-1  
动态主机配置协议 2-38  
堵塞的打印介质 5-5

## F

反射式探测器 7-2

## G

供给支撑架 1-2, 1-3, 2-3, 2-7  
供给支架锁钮 2-5, 2-6  
供给支架元件 1-2, 1-3, 2-5, 2-7  
滚筒 1-4, 2-8, 4-1

## H

黑标 2-10, 7-1, 7-2, A4-1  
黑标长度 7-1  
黑标探测器 1-4, 2-10, 2-68, 2-72, 4-1, A4-1

## I

IP 地址 2-35, A2-3

## J

间隙长度 7-1  
解决方法 6-1, A4-2  
接口/端口 6-2, A2-1  
局域网接口 6-2

## K

扩展 I/O 接口 1-3, 2-12, 2-25, A2-6, A4-1  
扩展 I/O 接口板 1-1, 1-5, 6-2

## L

联机信息显示 1-4, 3-1, A1-1  
连续纸 2-9, 2-10, 7-1, A4-2

## P

批处理模式 7-1, A4-1

## Q

切刀模块 1-1, 1-5, 2-60, 4-2, 6-2, A4-1  
切割模式 6-1, 7-1, A4-1  
切割位置微调 2-63

## R

热转式 2-66, 6-1, A4-2  
任务处理模式 2-59, 6-1

**S**

实时时钟 1-1, 1-5, 2-32, 6-2  
输入电压 6-1  
送纸间距探测器 1-4, 2-10, 2-68, 2-70, 4-1, A4-1

**T**

探测器调节装置 2-10  
碳带 2-11, 7-4, 7-5, A4-2  
碳带供应卷 2-11  
碳带固定夹 1-4  
碳带收线卷 2-11  
套接字端口 2-37  
条码 6-2, A3-2, A4-1  
通用串行总线 1-3, 2-12, 6-2, A2-3, A4-2

**W**

网关 IP 地址 2-36  
网络打印机 2-24  
无线局域网 1-1, 1-3, 1-5, 2-12, 6-2, A2-5

**Y**

液晶显示屏显示语言 2-19  
液晶消息显示屏 1-3, 1-4, 3-1, 6-1, A1-2  
已打印过的介质 2-59, 2-68, A4-1  
一种串口 1-12, 2-17, 2-18, 6-2, A2-4  
有效打印区域 7-3  
有效打印宽度 6-1, 7-1, 7-3

**Z**

直热式 2-66, 6-1, A4-2  
子网掩码 2-37

