

TOSHIBA

東芝條碼印表機

B-EX4T1 系列

用戶手冊



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

CE 認證（僅針對 EU）

本產品符合 EMC 和低電源指令的要求（包括修正條款）。

VORSICHT:

- *Schallemission: unter 70dB (A) nach DIN 45635 (oder ISO 7779)*
- *Die für das Gerät Vorgesehene Steckdose muß in der Nähe des Gerätes und leicht*

Centronics 是 Centronics Data Computer Corp. 的註冊商標。

Microsoft 是 Microsoft Corporation 的註冊商標。

Windows 是 Microsoft Corporation 的商標。

本設備經測試符合 FCC 規定第 15 部分 A 級數碼設備的限制。這些限制旨在當設備在商業環境下操作時，給設備提供合理的保護，避免有害干擾。此設備會產生、使用並可能發射射頻能量，如果未按使用說明書安裝和設置，可能對無線電通信造成有害干擾。在居住區域操作此設備可能會造成有害干擾，用戶將被要求自費糾正干擾。

（僅針對 USA）

若變更或修改未經製造商明確批准，使用者將無權操作設備。

“此 A 類數碼設備符合加拿大設備干擾條例中的所有要求。”

“Cet appareil numérique de la classe A respecte toutes les exigences du Règlement sur le matériel brouilleur du Canada.”



N258

IP20

< 僅針對 EU >

TOSHIBA TEC Europe Retail Information Systems S.A.
Rue de la Célidée 33 BE-1080 Brussels

版權所有© 2011
TOSHIBA TEC CORPORATION
保留所有權利
6-78 Minami-cho, Mi shima-shi, Shizuoka-ken, JAPAN

ARKT 王梭科技
www.arkt.com.tw
TEL: 02-864-146

廢物回收信息(致用戶)：

下列資訊僅針對歐盟成員國：

使用打叉的帶輪垃圾箱表示此產品不能作為一般的家庭廢物處理。

確保正確處置本產品有助於防止給環境和人身健康帶來潛在的負面結果，對本產品進行不恰當的廢棄處理可能導致這些負面結果。有關本產品收回和回收的詳細資訊，請與產品購買地的供應商聯繫。



處理無線通訊設備的注意事項

无线局域網模块： SD-Link 11g (B-EX700-WLAN-QM-R and B-EX4T1-GS/TS/HS16-CN-R)

RFID 模块： TEC-RFID-EU1 (B-EX700-RFID-H1-QM-R), TRW-USM-01 (B-EX700-RFID-U2-US-R),
TRW-EUM-01 (B-EX700-RFID-U2-EU-R), TRW-USM-10 (B-EX700-RFID-U4-US-R, B-
EX4T1-GS18/TS18-CN-R), TRW-EUM-10 (B-EX700-RFID-U4-EU-R)

歐洲

本設備已經認證機構測試並認證。

因此，Toshiba TEC Corporation 聲明本設備符合指令 1999/5/EC 的基本要求和相關條款。

本設備使用尚未在所有 EU 和 EFTA 國家標準化的射頻波段。它可以在以下國家使用。

奧地利、比利時、保加利亞、賽普勒斯、捷克共和國、丹麥、愛沙尼亞、芬蘭、法國、匈牙利、德國、希臘、愛爾蘭、義大利、拉脫維亞、立陶宛、盧森堡公國、馬爾他、荷蘭、波蘭、葡萄牙、羅馬尼亞、斯洛伐克、斯洛維尼亞、西班牙、瑞典、大不列顛、挪威、列支敦士登、冰島、瑞士

USA

本設備符合 FCC 規定的第 15 部分。

操作受以下兩個條件限制：

- (1) 本設備不會導致有害干擾，且
- (2) 本設備必須接受任何接收到的干擾，包括導致非預期操作的干擾。

若變更或修改未經製造商明確批准，使用者將無權操作設備。

加拿大

操作受以下兩個條件限制：

- (1) 本設備不會導致干擾，且
- (2) 本設備必須接受任何干擾，包括導致設備非預期操作的干擾。

臺灣

注意

根據低功率電波輻射性電機管理辦法

安全

請勿在禁止使用本產品的場所操作本產品。例如，在飛機上和醫院。如果不確定是否允許操作，請參考並遵循航空公司或醫療機構的指示。否則可能影響飛行儀錶或醫療設備，導致嚴重事故。

本產品可能影響某些植入心臟起搏器和其他醫療植入設備的操作。攜帶起搏器的病人應意識到在起搏器附近使用本產品可能導致設備出現故障。

如果懷疑有干擾，請立即關閉本產品並聯繫東芝泰格銷售代理。

請勿拆卸、修改或修理本產品，否則可能導致人身傷害。

修改也違反無線電設備的法律和法規。請讓東芝泰格銷售代理進行修理。

安全概要

處理或維護設備時，個人安全極為重要。本說明書包含安全處理所必需的警告和注意事項。處理或維護設備之前，應先閱讀並理解本說明書中包含的所有警告和注意事項。請勿嘗試對本設備做任何修理或修改。如果使用本說明書描述的步驟無法糾正發生的故障，請關閉電源、拔下機器電源線，然後聯繫授權的東芝泰格代理尋求協助。

每個符號的意義



此符號表示警告專案（包括注意事項）。
具體警告內容在 △ 符號內畫出。
（左側的符號表示一般的提醒注意。）



此符號表示禁止的操作（禁止的專案）。
具體禁止的內容在 ⊘ 符號內或附近畫出。
（左側的符號表示“不准拆卸”。）



此符號表示必須執行的操作。
具體說明在 符號內或附近畫出。
（左側的符號表示“從插座斷開電源線插頭”。）



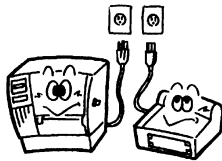
警告

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。



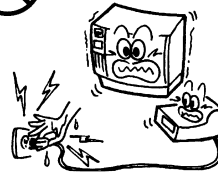
只使用指定的 AC 電壓

請勿使用與機器標牌上標注不符的 AC 電壓，否則可能導致火災或觸電。



禁止

請勿用濕手插拔電源線，否則可能導致觸電。



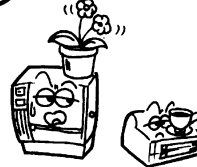
禁止

如果機器與其他耗電量大的設備共用相同的插座，則每次操作這些設備時，電壓均將大幅波動。請務必為機器提供專用插座，否則可能導致火災或觸電。



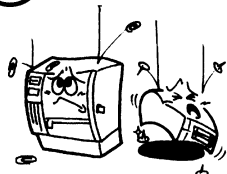
禁止

請勿將金屬物體或盛水容器（花瓶、花盆或水杯等）放在機器頂部。如果金屬物體或濺落的液體進入機器，可能導致火災或觸電。



禁止

請勿讓金屬物體、可燃物體或其他異物通過通風口插入或落入機器，否則可能導致火災或觸電。



禁止

請勿刻劃、損壞或修改電源線。請勿將重物放在電源線上、拽拉電源線或使電源線過度彎曲，否則可能導致火災或觸電。



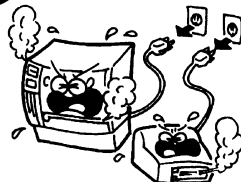
斷開插頭

如果機器掉落或機殼損壞，請關閉電源開關並將電源線插頭從插座斷開，然後聯繫授權的東芝泰格代理尋求協助。繼續使用損壞的機器可能導致火災或觸電。



斷開插頭。

繼續使用異常狀態下的機器（機器冒煙或發出異味）可能導致火災或觸電。在這些情況下，請立即關閉電源開關並從插座斷開電源線插頭。然後聯繫授權的東芝泰格代理尋求協助。



 <p>斷開插頭。</p> 	<p>如果異物（金屬碎片、水、液體）進入機器，請關閉電源開關並從插座斷開電源線插頭，然後聯繫授權的東芝泰格代理尋求協助。繼續使用該狀態下的機器可能導致火災或觸電。</p>	 <p>斷開插頭。</p> 	<p>當拔出電源線時，請務必抓住插頭將其拔出。拽拉電源線可能弄斷或暴露內部導線並導致火災或觸電。</p>
 <p>與地線相連。</p> 	<p>確保設備正確接地。延長電纜也應接地。接地不當的設備可能導致火災或觸電。</p>	 <p>禁止拆卸主機殼</p> 	<p>請勿擅自拆下機蓋、修理或修改機器。機器內部的高壓、非常熱的部件或尖銳的邊緣可能給您造成人身傷害。</p>
 <p>禁止</p> 	<p>請勿使用包含可燃氣體的噴霧清潔劑清潔本產品，否則可能導致火災。</p>	 <p>禁止</p> 	<p>小心不要讓印表機切紙器傷到自己。</p>
 <p>注意</p> <p>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>			
<p>預防措施</p> <p>下列注意事項有助於確保本機繼續正常工作。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 儘量避開包含以下不利條件的位置： <ul style="list-style-type: none"> * 溫度超過規定範圍 * 共用電源 * 陽光直射 * 劇烈振動 * 高濕度 * 灰塵 / 氣體 <ul style="list-style-type: none"> ● 清潔蓋板時應使用幹布或蘸有少量中性洗滌劑的布擦拭。請勿在塑膠蓋板上使用稀釋劑或任何其他揮發性溶劑。 ● 只允許使用東芝泰格指定的紙張和碳帶。 ● 請勿將紙張或碳帶存儲在可能暴露于陽光直射、高溫、高濕度、灰塵或氣體的場所。 ● 請確保印表機在水平面上操作。 ● 印表機發生故障期間，存儲在印表機記憶體中的任何資料都可能丟失。 ● 儘量避免讓本設備與高壓設備或可能導致電源干擾的設備共用電源。 ● 在機器中工作或進行清潔時，請拔下機器的電源插頭。 ● 保持工作環境沒有靜電。 ● 請勿將重物放在機器頂部，因為這些物品失去平衡而掉落會導致人身傷害。 ● 請勿阻塞機器的通風口，否則熱量在機器內部聚集可能導致火災。 ● 請勿倚靠在機器上。機器可能倒在您身上，導致人身傷害。 ● 長時間不使用機器時，請拔出機器的電源插頭。 ● 將機器放在穩固的水平面上。 			
<p>維修要求</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 利用我們的維修服務。 購買機器後，請每年聯繫授權的東芝泰格代理進行協助，清潔機器內部。機器內部聚積灰塵可能導致火災或故障。在潮濕的雨季之前，清潔尤為有效。 ● 我們預防性的維修服務會執行定期檢查以及其他保持機器品質和性能所需的工作。 如需詳細資訊，請諮詢授權的東芝泰格代理。 ● 請勿將機器暴露於殺蟲劑或其他揮發性溶劑中。這樣做可能導致機殼或其他部件劣化，並可能導致油漆剝落。 			

目錄

	頁碼
1. 產品概述	E1- 1
1.1 簡介	E1- 1
1.2 特徵	E1- 1
1.3 拆箱	E1- 1
1.4 附件	E1- 2
1.5 外觀	E1- 3
1.5.1 尺寸	E1- 3
1.5.2 前視圖	E1- 3
1.5.3 後視圖	E1- 3
1.5.4 操作面板	E1- 4
1.5.5 內部構造	E1- 4
1.6 選購件	E1- 5
2. 印表機安裝	E2- 1
2.1 安裝	E2- 2
2.2 連接電源線	E2- 3
2.3 裝入耗材	E2- 4
2.3.1 裝入介質	E2- 5
2.3.2 裝入碳帶	E2-10
2.4 將線纜連接到印表機	E2-12
2.5 打開 / 關閉印表機	E2-13
2.5.1 打開印表機	E2-13
2.5.2 關閉印表機	E2-13
3. 維護	E3- 1
3.1 清潔	E3- 1
3.1.1 打印頭 / 輓筒 / 感測器	E3- 1
3.1.2 蓋板和麵板	E3- 2
3.1.3 切刀模組可選件	E3- 3
4. 故障排除	E4- 1
4.1 錯誤資訊	E4- 1
4.2 可能的問題	E4- 4
4.3 取出卡住的介質	E4- 5
5. 印表機規格	E5- 1

警告!

本產品為 A 類產品。在民用環境中本產品可導致射頻干擾，此時使用者可能需要採取適當的措施。

注意!

1. 未經東芝泰格事先書面許可，不得複製本手冊的部分或全部。
2. 本手冊的內容若有變更，恕不另行通知。
3. 有關本手冊的疑問，請諮詢當地授權維修代理。

1. 產品概述

1.1 簡介

感謝您選購 TOSHIBA B-EX4T1 系列條碼印表機。本用戶手冊包括從普通安裝到如何操作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印表機的最優性能和最長列印壽命。如有更多與本手冊有關的疑問，請與東芝泰格代理商聯繫獲取更多相關的參考資訊。

1.2 特徵

本列印機具有以下特點：

- 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。對於 8 點/毫米（203 點/英寸）打印頭，可以 3 英寸/秒、6 英寸/秒、10 英寸/秒、12 英寸/秒 或者 14 英寸/秒 的列印速度進行超清晰列印；對於 12 點/毫米（305 點/英寸）打印頭，可以 3 英寸/秒、5 英寸/秒、8 英寸/秒、10 英寸/秒、12 英寸/秒 或者 14 英寸/秒 的列印速度進行超清晰列印。

B-EX4T1-GS	B-EX4T1-TS
203dpi	305dpi
3ips	3ips
6ips	5ips
10ips	8ips
12ips	10ips
14ips	12ips
	14ips

1.3 拆箱

注釋：

1. 檢查印表機是否損壞或有劃痕。但請注意，東芝泰格對產品運輸期間造成的任何損壞不負責任。
2. 保留紙箱和內部包裝，以便以後運輸印表機時使用。

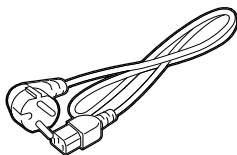
- 除了可以選擇切刀模組，還可以選擇剝離模組、碳帶節省模組、RS-232C 序列介面卡、Centronics 平行介面卡、擴展 I/O 介面卡、無線局域網介面卡、RTC/USB 主機介面卡、RFID 模組和窄寬度輓筒套件。

按照隨印表機提供的說明書拆箱，取出印表機。

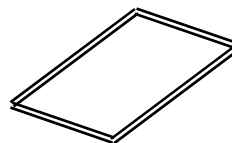
1.4 附件

在拆箱的時候請確認以下隨機附帶的全部附件。

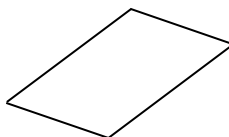
電源線



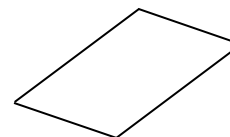
用戶手冊



安全注意事項

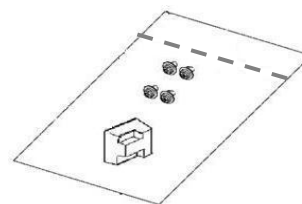


快速安裝手冊



CD-ROM (1pc.)

WLAN 模組

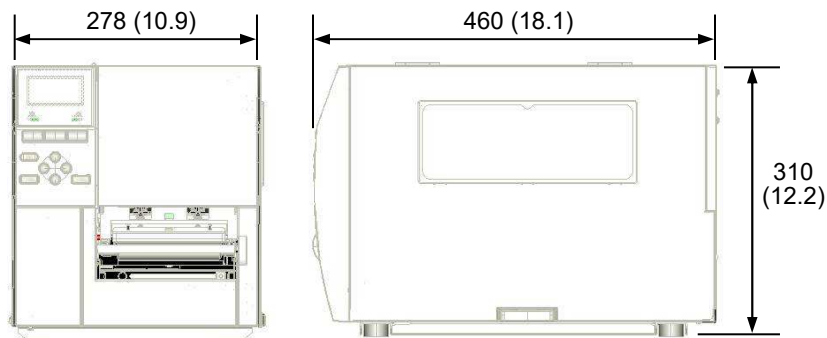


注釋：用於 GS16/TS16 型號

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）

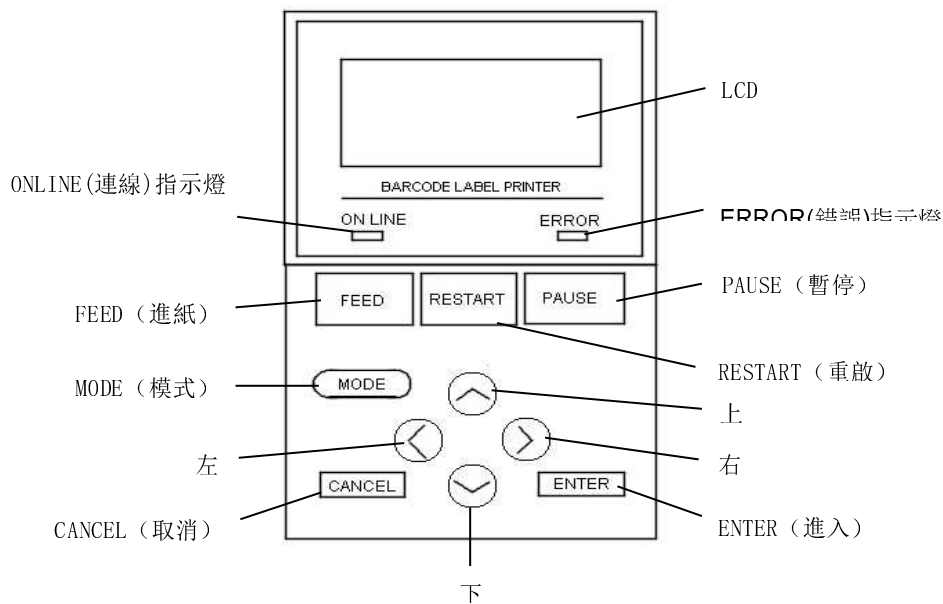
1.5.2 前視圖



1.5.3 後視圖

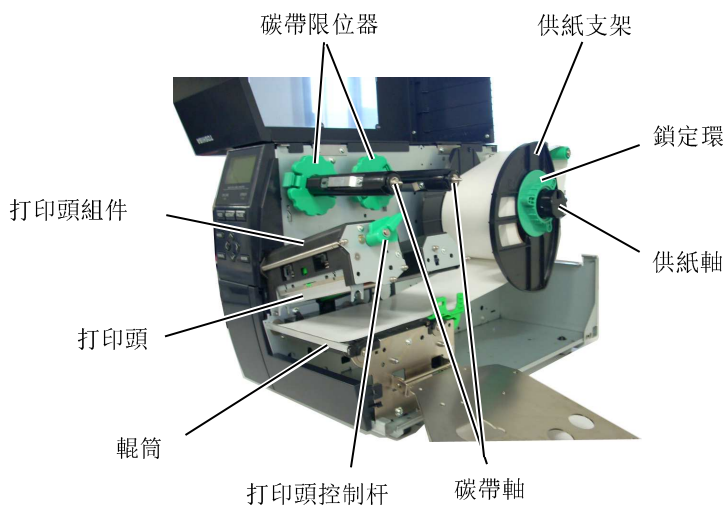


1.5.4 操作面板



有關操作面板的詳細資訊，請參閱第 3 節。

1.5.5 內部構造



1.6 選購件

選購件名稱	類型	描述
圓盤切刀模組	B-EX204-QM-R	圓盤切刀 每次當介質切斷時，介質進紙停頓。
旋轉切刀模組	B-EX204-R-QM-R	旋轉切刀 可啟用即時（不間斷）切紙操作。
剝離模組	B-EX904-H-QM-R	允許使用按需（剝離）操作或在使用回卷導向器時去除標籤底紙。要購買剝離模組，請諮詢當地經銷商。
碳帶節省模組	B-EX904-R-QM-R	此模組通過電磁閥使打印頭可以上下移動，以最大限度地減少碳帶使用。
窄寬度輓筒	B-EX904-PK-QM-R	此輓筒套件用於窄而薄的紙張。
RFID 模組安裝套件	B-EX700-RFID-H1-QM-R	此套件用於安裝 Tagsys HF BAND RFID 模組和天線。
RFID 模組	B-EX700-RFID-U2/U4-EU-R B-EX700-RFID-U2/U4-US-R	安裝此模組可以讀取和寫入 UHF RFID 標籤。 U2/U4-EU 用於歐洲 U2-US 用於美國、加拿大、韓國 U4-US 用於韓國 注釋： GS/TS12-CN-R 和 GS/TS16-CN-R 不支持 RFID。 (針對中國地區，使用者如需使用 RFID，必須購買 GS/TS18-CN-R。)
203-dpi 打印頭	B-EX704-TPHE2-QM-R	此打印頭可以將 B-EX4T1-TS 型號的 305dpi 打印頭轉換成 203dpi 打印頭。
305-dpi 打印頭	B-EX704-TPHE3-QM-R	此打印頭可以將 B-EX4T1-GS 型號的 203dpi 打印頭轉換成 305dpi 打印頭。
RTC & USB 主機介面卡	B-EX700-RTC-QM-R	此卡記錄當前時間：年、月、日、小時、分鐘、秒並提供 USB 主機介面。
擴展 I/O 介面卡	B-EX700-IO-QM-R	在印表機上安裝此卡可以使用專用介面連接到外部設備。
平行介面卡	B-EX700-CEN-QM-R	安裝此卡提供 Centronics 介面埠。
序列介面卡	B-EX700-RS-QM-R	安裝此卡提供 RS-232C 介面埠。
無線局域網介面卡	B-EX700-WLAN-QM-R	安裝此卡提供 WLAN 通信。 注釋： GS/TS12-CN-R 和 GS/TS18-CN-R 不支持 WLAN 可選件。 (針對中國地區，使用者如需使用 WLAN 介面卡，必須購買 GS/TS16-CN-R。)

注釋：

要購買選購件，請就近聯繫授權的 東芝泰格代理或 東芝泰格總部。

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、裝入列印介質和碳帶、線纜的連接、設定印表機的操作環境、以及執行連線列印測試。

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
↓ 裝入介質	裝入一卷標籤紙或標牌。	2.3.1 裝入介質
↓ 調整介質感測器位置	根據使用的介質類型調整進紙間隙感測器或黑標感測器的位置。	2.3.1 裝入介質
↓ 裝入碳帶	如果使用熱轉印介質，裝入碳帶。	2.3.2 裝入碳帶
↓ 連接到電腦主機	將印表機連接到電腦主機或網路	2.4 將線纜連接到印表機
↓ 打開電源開關	打開印表機電源。	2.5 打開／關閉印表機
↓ 印表機設置	在系統模式中設置印表機參數。	2.6 印表機設置
↓ 安裝印表機驅動	必要時，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	在操作環境下進行列印測試，並檢查列印結果。	2.8 列印測試
↔ 位置和列印色調微調	必要時，微調列印起始位置、剪切／剝離位置、列印色調等。	2.9 位置和列印色調微調
↔ 自動設定閾值	使用預印刷標籤時如果無法正確檢測列印起始位置，請自動設定閾值。	2.10 閾值設定
↓ 手動設定閾值	如果在執行自動設定閾值後仍無法正確檢測列印起始位置，請手動設定閾值。	2.10 閾值設定

2.1 安裝

為保證最佳操作環境以及確保操作者和設備的安全，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插座，不可與其它高工作電壓電器共用插座，否則將引起電線的電源干擾。
- 請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。
- 請勿在蓋板打開的狀態下操作印表機。切記不要讓手指或者衣服夾入印表機正在操作中的部件，特別是可選件切刀裝置中。
- 在印表機內部進行更換碳帶、列印介質或者清潔印表機等操作的時候，要確保關閉印表機電源，並且拔掉印表機電源線。
- 為了獲得更好的列印效果和實現印表機更長的壽命，最好僅使用東芝泰格推薦的列印介質和碳帶。
- 按照說明書存放列印介質和碳帶。
- 此印表機裝置包含高壓元件，切勿拆下機器的蓋板，否則可能觸電。此外，印表機還包含許多精密的元件，若未授權人員擅自處理，可能會造成損壞。
- 必須用乾燥清潔的布料或者略帶清潔液的布料，擦拭印表機外部。
- 清潔熱能打印頭時要小心，打印頭列印時/後會發燙，請等到其冷卻後再清潔。請使用東芝泰格的打印頭清潔筆進行保養/維護。
- 印表機列印期間或 ON LINE（連線）指示燈閃爍時，請勿關閉印表機電源或拔下電源插頭。

2.1.1 安裝 WLAN 模組

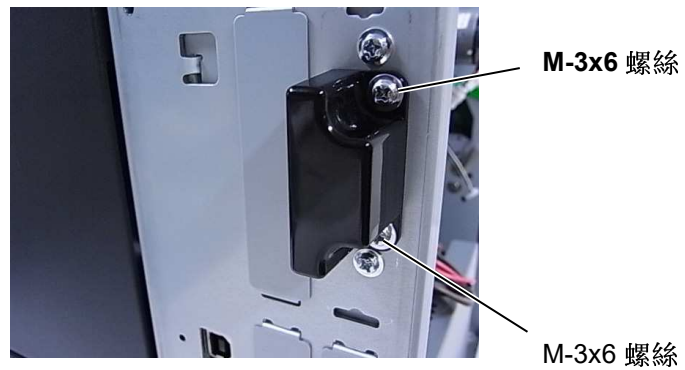
在使用前請閱讀以下的 WLAN 模組安裝說明。

1. 將 WLAN 卡插入到卡槽中。

注釋：
WLAN 模組僅用於 GS16/TS16
型號。



2. 用兩顆 M-3x6 螺絲將保護蓋固定在印表機背面，如下所示。

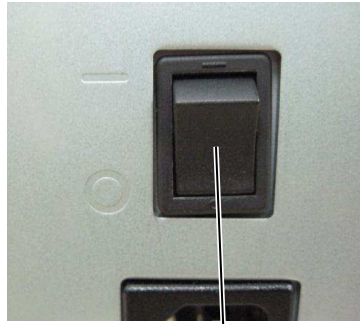


2.2 連接電源線

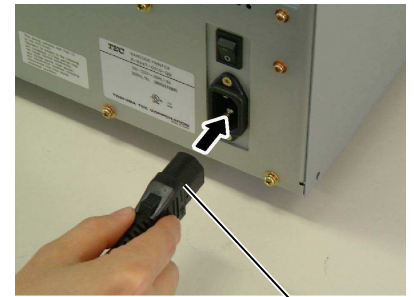
注意!

1. 確定印表機電源開關處於 OFF 位置 (○)，然後再連接電源線，以防止觸電或損壞印表機。
2. 將電源線連接到帶有接地的電源插座。

1. 確保印表機電源開關處於 OFF (○) 位置。
如下圖所示，將電源線連接到印表機。



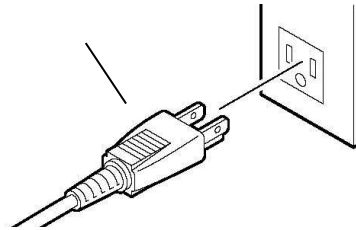
電源開關



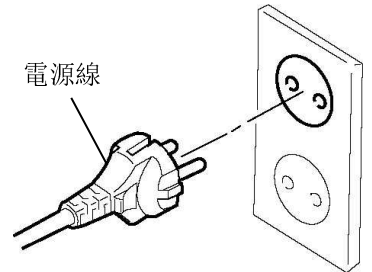
電源線

2. 如下圖所示，將電源線的另一端插入接地插座中。

電源線



[US 式的示例]



[EU 式的示例]

2.3 裝入耗材

警告

1. 避免接觸任何運轉中的部件。為了減少手指，首飾或者衣服等捲入運轉中部件的危險，一定要在印表機所有部件都完全停止運轉的時候再裝入列印介質。
2. 剛列印完後，打印頭變得非常熱，讓它冷卻下來後再裝入介質。
3. 為避免受傷，當打開或者關閉蓋板時，請務必小心，以免夾到手指。

注意!

1. 抬起打印頭組件時，小心不要觸摸打印頭組件。否則可能因靜電導致列印點缺失或其他列印品質問題。
2. 裝入或更換介質或碳帶時，小心不要讓手錶或戒指等硬物損壞打印頭。



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。

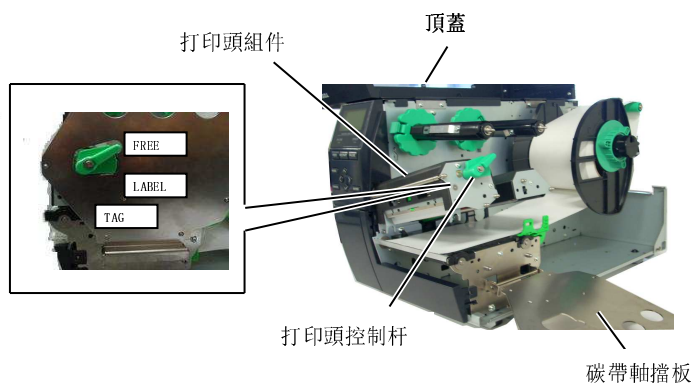
打印頭部件很容易因為振動而受到損壞，所以請勿用硬物敲擊打印頭。

2.3.1 裝入介質

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

印表機列印標籤和標牌。

1. 打開頂蓋。
2. 將打印頭控制杆轉到 FREE 位置並放下碳帶軸擋板。
3. 打開打印頭組件。



注釋：

1. 當打印頭控制杆撥到 FREE 位置後，打印頭抬起。
2. 只有將打印頭控制杆撥到 LABEL/TAG 位置才可以列印。（確保打印頭是關閉狀態。）

在 LABEL/TAG 位置上有兩個壓力檔。根據介質類型可選擇不同檔位：

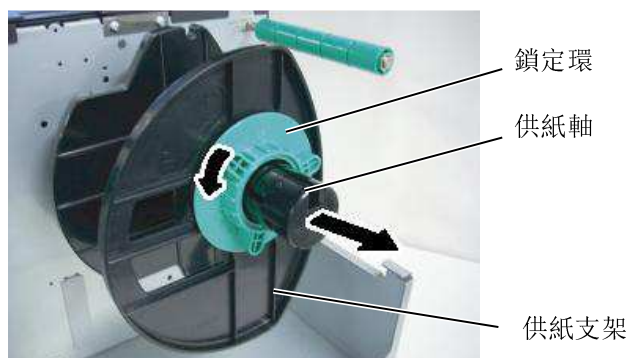
LABEL 位置：標籤；

TAG 位置：標牌。

但是，根據介質的不同，合適的位置也不同。如需更詳細的說明，請與東芝泰格授權服務代理商聯絡。

3. 請勿將供紙支架上的鎖定環逆時針轉動太多，否則它可能從供紙支架上脫落。

4. 逆時針轉動鎖定環，並將供紙支架從供紙軸卸下。

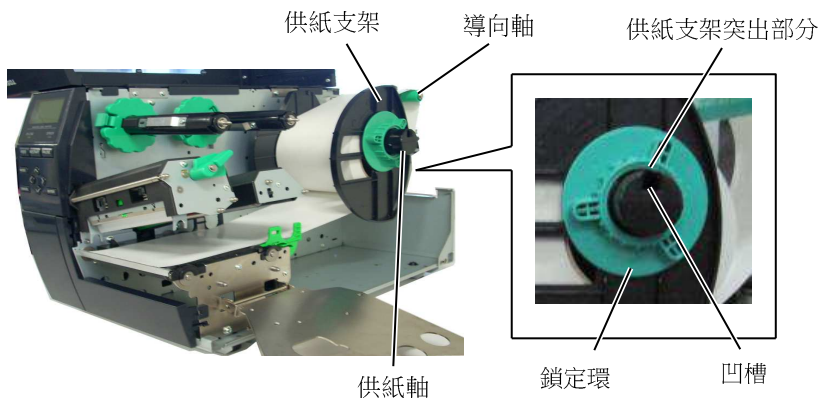


5. 將介質放在供紙軸上。
6. 將介質繞過導向軸，然後朝印表機正面方向將介質拉出。

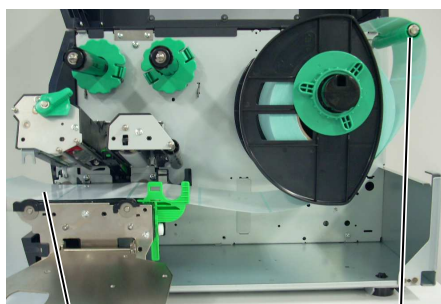
2.3.1 裝入介質 (續)

注釋:
不要將供紙支架上的鎖定環旋轉的過緊。

7. 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。



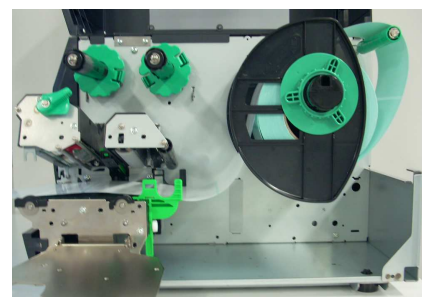
介質向內捲繞



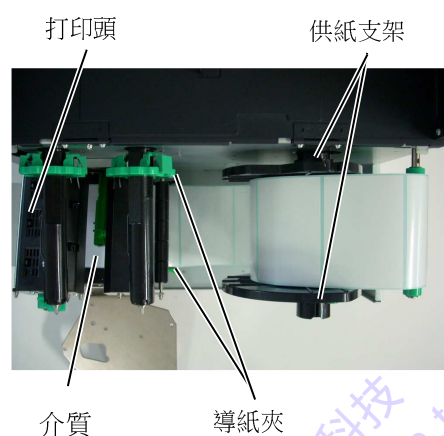
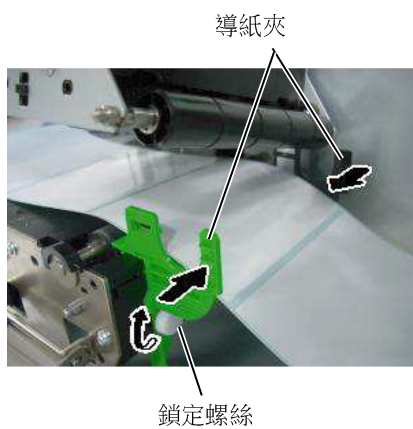
介質

嚮向軸

介質向外捲繞



8. 將介質置於導紙夾之間，調整導紙夾至介質寬度。擰緊鎖定螺絲。
9. 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。

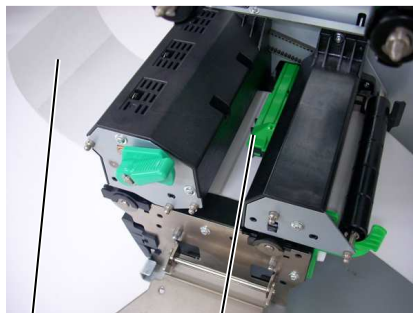


2.3.1 裝入介質 (續)

10. 放下打印頭組件。
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。

設置進紙間隙感測器位置

- (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。(●表示進紙間隙感測器的位置)。



標籤

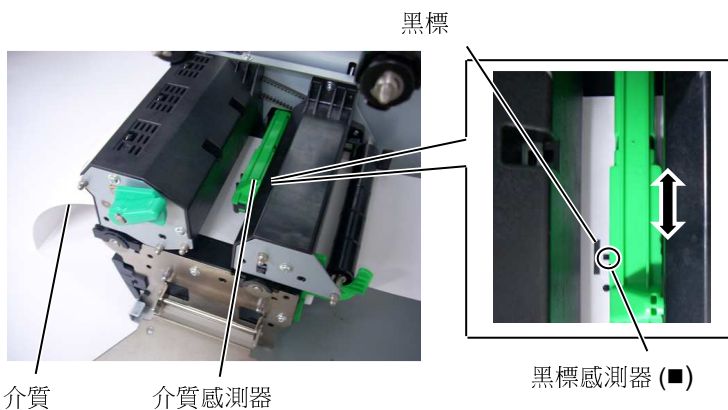
介質感測器

注釋:

務必設置黑標感測器以檢測黑標的中心，否則可能發生卡紙或無紙錯誤。

設置黑標感測器位置

- (1) 將約 500mm 介質從印表機正面拉出，將介質折疊回原位，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。(■表示黑標感測器的位置)。



黑標

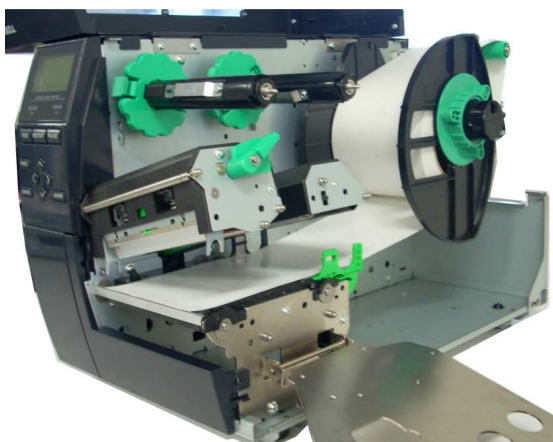
介質

介質感測器

黑標感測器 (■)

2.3.1 裝入介質 (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，直到操作命令中指定的標籤 / 標牌數列印完為止。

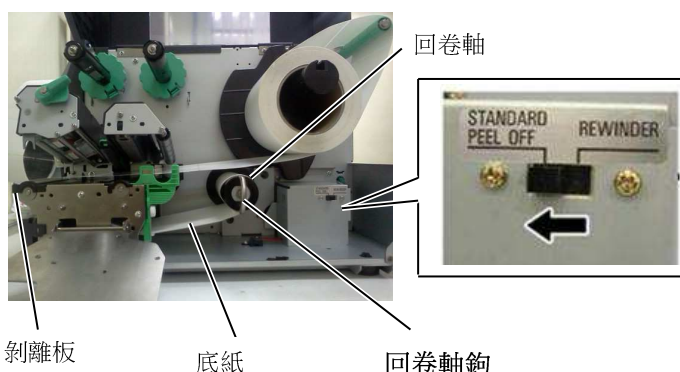


13. 在剝離模式下裝入介質
如果安裝了剝離模組可選件，每張標籤在列印時都會在剝離板處自動從底紙剝離。

注釋:

1. 確定將選擇開關置於 **STANDARD/PEEL OFF** (標準 / 剝離) 位置。
2. 如果拆下前擋板，更容易將底紙送入回卷軸上。
3. 安裝回卷軸鉤時，將回卷軸鉤的長邊安裝到回卷軸的凹槽中。
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 的寬度。
- (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 裝入介質 (續)

警告！

切刀很鋒利，在處理切刀時請小心不要傷到自己。

注意！

1. 必須切下標籤的底紙。只切下標籤將導致膠粘到切刀上，從而影響切刀品質並縮短切刀使用壽命。
2. 使用厚度超過指定值的標籤紙可能影響切刀使用壽命。

注釋：

當使用旋轉切刀時，必須安裝碳帶節省模組 (B-EX904-R-QM-R)。否則會引起卡紙或出現碳帶錯誤。

14. 在切刀模式下裝入介質

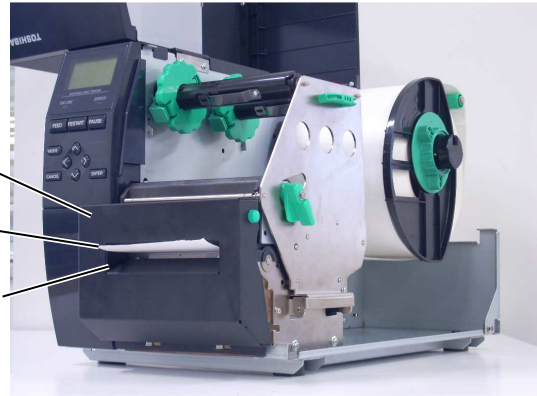
當安裝了切刀模組可選件時，會自動切割介質。圓盤切刀和旋轉切刀都是選購件，但使用方式相同。

將介質的起始邊緣插入切刀模組，直到從切刀模組的介質出口出來。

切刀模組

介質

介質出口



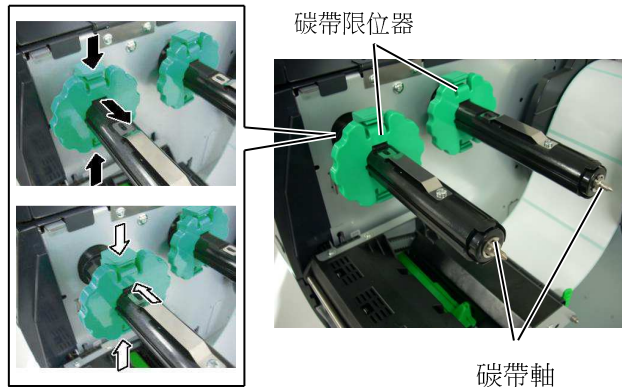
2.3.2 裝入碳帶

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。

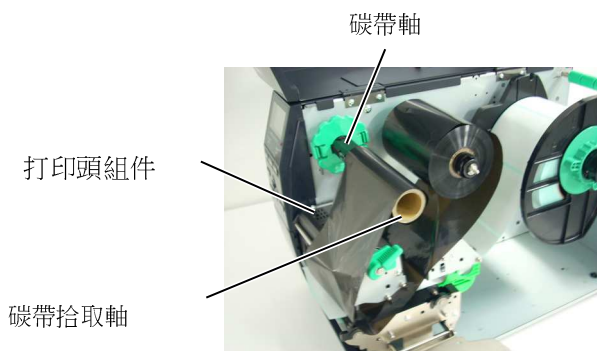
注釋：

1. 安裝碳帶限位器時，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將會降低列印品質。
3. 碳帶感測器安裝在打印頭元件的後部，它能夠檢測碳帶是否用完，當檢測到碳帶用完時，顯示器會顯示“NO RIBBON”資訊，ERROR LED 指示燈將亮起。

1. 按住碳帶限位器頂部和底部的卡扣，將它們移到碳帶軸的末端。



2. 如下圖所示，在碳帶軸之間留出足夠的空隙，把碳帶放到碳帶軸上。



碳帶路徑

2.3.2 裝入碳帶（續）

3. 將碳帶限位器沿碳帶軸滑動，使碳帶在安裝時居中。
4. 放下打印頭組件，並安裝碳帶軸擋板，使其孔與碳帶軸對齊。
5. 繃緊碳帶的鬆弛部分。將前導膠帶纏到碳帶拾取軸上，直到可以從印表機正面看到碳帶為止。



碳帶軸擋板

6. 將打印頭控制杆轉到鎖定位置以關閉打印頭。
7. 關閉頂蓋。

■ 自動碳帶節省模式

當安裝碳帶節省模組（B-EX904-R-QM-R）可選件時，它將可能通過停止非列印區的碳帶供給來減少碳帶損耗。若要啟動碳帶節省，至少需要以下非列印區：

203 dpi 型號

	mm				
列印速度	3 ips	6 ips	10 ips	12 ips	14 ips
最小非列印範圍	20	20	35	60	75

305 dpi 型號

	mm					
列印速度	3 ips	5 ips	8 ips	10 ips	12 ips	14 ips
最小非列印範圍	20	20	25	35	60	75

2.4 將線纜連接到印表機

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。
- 在印表機的標準 USB 介面和電腦主機的 USB 埠之間進行 USB 線纜連接。（符合 USB 2.0）
- 在印表機的 RS-232 序列介面可選件和電腦主機的一個 COM 埠之間進行串列線纜連接。
- 在印表機的平行介面可選件和電腦主機的平行埠 (LPT) 之間進行平行線纜連接。
- 使用無線局域網卡可選件的 WLAN。

如需詳細資訊，請參見附錄 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，請參見第 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

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。

3.1 清潔

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。

3.1.1 打印頭 / 輥筒 / 感測器

注意！

1. 請勿使用包括稀釋劑和苯在內的任何揮發性溶劑，否則可能導致蓋板變色、列印失敗或印表機故障。
2. 請勿用手直接觸摸打印頭元件，否則靜電可能損壞打印頭。

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。

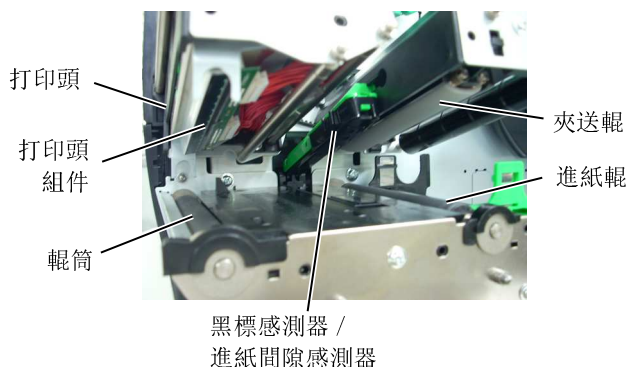
一定注意不要讓戒指等金屬物體觸碰到打印頭邊緣。

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 / 輥筒 / 感測器 (續)

注釋:
請從授權的東芝泰格維修代表處
購買打印頭清潔劑。

6. 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. 用略微蘸有酒精的軟布擦拭輥筒、進紙輥和夾送輥。清除印表機內部零件的灰塵或異物。
8. 用幹軟布擦拭進紙間隙感測器和黑標感測器。

3.1.2 蓋板和麵板

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。

用幹軟布或略微蘸有中性洗滌劑溶液的軟布擦拭蓋板和麵板。



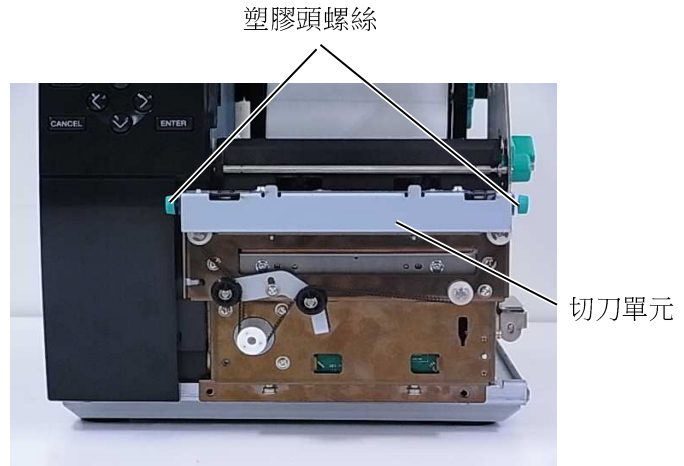
3.1.3 切刀模組可選件

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。

圓盤式切刀和旋轉式切刀均為選購件。它們的清潔方式相同。當拆下旋轉切刀單元的切刀蓋板時，從蓋板底部拆下螺絲。

1. 鬆開兩顆塑膠頭螺絲以拆下切刀蓋板。
2. 取出卡在裡面的紙。
3. 用略微蘸有酒精的軟布清潔切刀。
4. 安裝切刀蓋板。



4. 故障排除

本章列出錯誤資訊、可能的問題和解決方案。

警告！

如果採取本章說明的操作無法解決問題，請勿嘗試修理印表機。關閉印表機並拔出插頭，然後聯繫授權的 東芝泰格 維修代表取得協助。

4.1 錯誤資訊

注釋：

- 如果按 [RESTART] (重啟) 鍵無法清除錯誤，請關閉印表機，然後再打開。
- 關閉印表機後，印表機中所有的列印資料都將被清除。
- “***” 表示剩餘未列印介質的數量。最多 9999 (張)。

錯誤資訊	問題 / 原因	解決方案
HEAD OPEN (打印頭開啟)	在連線模式下打印頭元件打開。	關閉打印頭元件。
HEAD OPEN **** (打印頭開啟)	打印頭組件打開時嘗試進紙或列印。	關閉打印頭元件。然後按 [RESTART] (重啟) 鍵。
COMMS ERROR (通信錯誤)	發生通信錯誤。	確定介面線纜與印表機和主機正確連接且主機打開。
PAPER JAM **** (卡紙)	1. 介質卡在介質通道中。介質沒有順利進紙。	1. 取出卡住的介質並清潔輓筒。重新正確裝入介質。按 [RESTART] (重啟) 鍵。 ⇒ 第 5.3 節
	2. 介質未正確裝入。	2. 重新正確裝入介質。然後按 [RESTART] (重啟) 鍵。 ⇒ 第 2.3 節
	3. 為使用的介質選擇了錯誤的介質感測器。	3. 關閉印表機，然後再打開。為使用的介質類型選擇介質感測器。重新發送列印工作。
	4. 黑標感測器與介質上的黑標沒有正確對齊。	4. 調整感測器位置，然後按 [RESTART] (重啟) 鍵。 ⇒ 第 2.3.1. 節
	5. 裝入的介質尺寸與程式設定的尺寸不同。	5. 將裝入的介質更換成符合程式設定尺寸的介質，然後按 [RESTART] (重啟) 鍵，或關閉印表機後再打開，選擇符合裝入介質的程式設定尺寸。重新發送列印工作。
	6. 沒有針對使用的介質正確校準介質感測器。	6. 請參見第 2.10 節設置閾值。如果問題沒有解決，關閉印表機並致電東芝泰格授權維修代表。

4.1 錯誤資訊 (續)

錯誤資訊	問題 / 原因	解決方案
CUTTER ERROR **** (切刀錯誤) (僅當印表機上安裝了切刀模組時。)	1. 介質卡在切刀模組中。	1. 取出卡住的介質。按[RESTART] (重啟) 鍵。如果問題沒有解決, 關閉印表機並致電東芝泰格授權維修代表。 ⇒ 第 4.1.3 節
	2. 沒有正確安裝切刀蓋板。	2. 正確安裝切刀蓋板。
NO PAPER **** (無紙)	1. 介質用完。	1. 裝入新介質。按[RESTART] (重啟) 鍵。 ⇒ 第 2.3.1. 節
	2. 介質未正確裝入。	2. 重新正確裝入介質。按[RESTART] (重啟) 鍵。 ⇒ 第 2.3.1. 節
	3. 介質感測器位置沒有正確調整。	3. 調整感測器位置。按[RESTART] (重啟) 鍵。 ⇒ 第 2.3.1. 節
	4. 沒有針對使用的介質正確校準介質感測器。	4. 請參見第 2.10 節設置閾值。如果問題沒有解決, 關閉印表機並致電東芝泰格授權維修代表。
	5. 介質鬆弛。	5. 收緊介質中的鬆弛部分。
RIBBON ERROR **** (碳帶錯誤)	1. 碳帶未正確送入。	1. 取出碳帶並檢查碳帶的狀態。必要時更換碳帶。如果問題沒有解決, 關閉印表機並致電東芝泰格授權維修代表。
	2. 未裝入碳帶。	2. 裝入碳帶。 ⇒ 第 2.3.2 節
	3. 碳帶感測器有問題。	3. 關閉印表機並致電東芝泰格授權維修代表。
NO RIBBON **** (無碳帶)	碳帶用完。	裝入新碳帶。按[RESTART] (重啟) 鍵。 ⇒ 第 2.3.2 節
REWIND FULL **** (回卷器已滿)	內置回卷器單元已滿。	從內置回卷器單元取出底紙。按[RESTART] (重啟) 鍵。
EXCESS HEAD TEMP (打印頭溫度過高)	打印頭過熱。	關閉印表機並讓其冷卻約 3 分鐘。如果問題沒有解決, 致電東芝泰格授權維修代表。
HEAD ERROR (打印頭錯誤)	打印頭有問題。	更換打印頭。
POWER FAILURE (電源故障)	發生瞬間電源故障。	檢查向印表機供電的電源是否為正確的額定值。如果印表機與其他耗電量大的電器共用相同的電源插座, 請換用其他插座。

4.1 錯誤資訊 (續)

錯誤資訊	問題 / 原因	解決方案
SYSTEM ERROR (系統錯誤)	1. 操作印表機的位置有噪音。或者，印表機或介面線纜附近有其他電器的電源線。	1. 使印表機和介面線纜遠離噪音源。
	2. 印表機的電源線沒有接地。	2. 將電源線接地。
	3. 印表機與其他電器共用相同的電源。	3. 為印表機提供專用電源。
	4. 電腦主機上使用的應用程式軟體有錯誤或故障。	4. 確定電腦主機正常工作。
MEMORY WRITE ERR. (記憶體寫入錯誤)	寫入快閃記憶體 ROM/USB 記憶體時發生錯誤。	關閉印表機，然後再打開。
FORMAT ERROR (格式化錯誤)	格式化快閃記憶體 ROM/USB 記憶體時發生錯誤。	關閉印表機，然後再打開。
MEMORY FULL (記憶體滿)	快閃記憶體 ROM/USB 記憶體的存儲空間不足導致保存失敗。	關閉印表機，然後再打開。
EEPROM ERROR (EEPROM 錯誤)	無法從備份 EEPROM 正確讀取資料或向其寫入資料。	關閉印表機，然後再打開。
RFID WRITE ERROR (RFID 寫入錯誤)	重試指定次數後，印表機沒有成功將資料寫到 RFID 標籤上。	按 [RESTART] (重啟) 鍵。
RFID ERROR (RFID 錯誤)	印表機無法與 RFID 模組通信。	關閉印表機，然後再打開。
LOW BATTERY (低電量)	即時時鐘的電池電壓低。	如果在發生 “LOW BATTERY” (低電量) 錯誤後仍要使用相同的電池，關閉印表機，重新開機進入系統模式，然後設置 RTC 的日期和時間。重置印表機。只要電源打開，日期和時間就會是正確的。 致電東芝泰格授權維修代表來更換電池。
SYNTAX ERROR (語法錯誤)	印表機處於更新固件的下載模式時，收到錯誤命令 (例如，一條發佈命令)。	關閉印表機，然後再打開。
PASSWORD INVALID (密碼無效) 請關閉電源	連續輸入 3 次錯誤密碼。	請諮詢系統管理員。
其他錯誤資訊	可能發生硬體或軟體問題。	關閉印表機，然後再打開。如果問題沒有解決，關閉印表機並致電東芝泰格授權維修代表。

4.2 可能的問題

本節介紹使用印表機時可能出現的問題，以及它們的原因和解決方案。

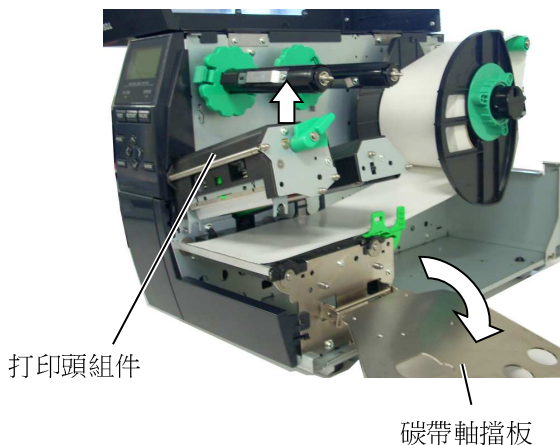
可能的問題	原因	解決方案
印表機打不開。	1. 電源斷開。	1. 將電源線插入插座。
	2. AC 插座工作不正常。	2. 使用其他電器的電源線測試。
	3. 保險絲燒斷，或斷路器跳開。	3. 檢查保險絲或斷路器。
介質不進紙。	1. 介質未正確裝入。	1. 正確裝入介質。 ⇒ 第 2.3.1. 節
	2. 印表機處於錯誤狀態。	2. 解決資訊顯示中的錯誤。（如需詳細資訊，請參見第 5.1 節。）
在初始狀態下按 [FEED]（進紙）鍵會導致錯誤。	送紙或發佈操作沒有在以下默認條件下執行。 感測器類型：進紙間隙感測器 列印方法：熱轉印 介質間距：76.2 mm	使用印表機驅動程式或列印命令更改列印條件，使其與列印條件對應。按 [RESTART]（重啟）鍵清除錯誤狀態。
介質上沒有列印任何內容。	1. 介質未正確裝入。	1. 正確裝入介質。 ⇒ 第 2.3.1. 節
	2. 未正確裝入碳帶。	2. 正確裝入碳帶。 ⇒ 第 2.3.2 節
	3. 未正確安裝打印頭。	3. 正確安裝打印頭並關閉打印頭元件。
	4. 碳帶和介質組合不正確。	4. 為使用的介質類型選擇合適的碳帶。
列印圖像模糊。	1. 碳帶和介質組合不正確。	1. 為使用的介質類型選擇合適的碳帶。
	2. 打印頭不乾淨。	2. 使用打印頭清潔劑或略微蘸有普通酒精的棉棒清潔打印頭。
切刀模組不能切紙。	1. 沒有正確安裝切刀蓋板。	1. 正確安裝切刀蓋板。
	2. 介質卡在切刀模組中。	2. 取出卡住的介質。 ⇒ 第 4.1.3 節
	3. 切刀刀片太髒。	3. 清潔切刀刀片。 ⇒ 第 4.1.3 節
剝離模組不能從底紙剝離標籤。	標籤貼紙太薄或膠太粘。	1. 請參見第 7.1 節介質，並更換標籤。
		2. 將預剝離功能設為 ON。 ⇒ 第 2.6.2 節。

4.3 取出卡住的介質

本節詳細介紹如何將卡住的介質從印表機取出。

注意！
請勿使用可能損壞打印頭的工具。

1. 打開頂蓋。
2. 將打印頭控制杆轉到 Free（自由）位置，然後打開碳帶軸擋板。
3. 打開打印頭組件。
4. 取出碳帶和介質。



注釋：
如果在切刀模組中頻繁發生卡紙現象，請聯繫東芝泰格授權維修代表。

5. 從印表機取出卡住的介質。請勿使用任何鋒利的工具或器械，否則可能損壞印表機。
6. 清潔打印頭和輓筒，然後進一步清除灰塵或異物。
7. 切刀磨損或標籤貼紙的殘膠可能導致切刀單元卡紙。請勿在切刀模組中使用非指定的介質。

注意！
當取出卡住的介質時，小心不要用手錶或戒指等硬物損壞打印頭。



一定注意不要讓戒指等金屬物體觸碰到打印頭。

一定注意不要讓手錶的金屬或玻璃部分觸碰到打印頭。

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。

5. 印表機規格

本節介紹印表機規格。

項目		型號	
		B-EX4T1-GS	B-EX4T1-TS
指定區域	QM: 全球範圍	B-EX4T1-GS12-QM-R	B-EX4T1-TS12-QM-R
	CN: 中國	B-EX4T1-GS12/16/18-CN-R	B-EX4T1-TS12/16/18-CN-R
尺寸 (W x D x H)		278 mm x 460 mm x 310 mm (10.9" x 18.1" x 12.2")	
重量 (kg)		17 kg	
操作環境溫度		5 °C 至 40 °C (40 °F 至 104 °F)	
相對濕度		25% 至 85% RH (無冷凝)	
電源		世界通用轉換電源 AC 100 V 至 240 V, 50/50 Hz +/- 10%	
輸入電壓		AC100 V 至 240 V, 50/60 Hz +/- 10%	
耗電量	在列印工作期間*	116W 0.59A	
	待機期間	15W 或以下	
	睡眠模式期間	5.7W 0.09A	
解析度		8 點/毫米 (203 dpi)	12 點/毫米 (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) 152.4 mm/秒 (6 英寸/秒) 254.0 mm/秒 (10 英寸/秒) 304.8 mm/秒 (12 英寸/秒) 355.6 mm/秒 (14 英寸/秒)	76.2 mm/秒 (3 英寸/秒) 127.0 mm/秒 (5 英寸/秒) 203.8 mm/秒 (8 英寸/秒) 254.0 mm/秒 (10 英寸/秒) 304.8 mm/秒 (12 英寸/秒) 355.6 mm/秒 (14 英寸/秒)
可用介質寬度 (包括底紙)		30.0 mm 至 120 mm (1.18 英寸 至 4.72 英寸)	
有效列印寬度 (最大)		104.0 mm (4.1 英寸)	
發佈模式		批次處理 剝離 (只有安裝了選購的剝離模組時才啟用剝離模式。) 剪切 (只有安裝了選購的切刀模組時才啟用剪切模式。)	
LCD 資訊顯示幕		圖形方式 128 x 64 點	

*: 以指定格式列印 20% 斜線期間。

項目 \ 型號	B-EX4T1-GS	B-EX4T1-TS
條碼類型	JAN8、JAN13、EAN8、EAN8+2 位、EAN8+5 位、EAN13、EAN13+2 位、EAN13+5 位、UPC-E、UPC-E+2 位、UPC-E+5 位、UPC-A、UPC-A+2 位、UPC-A+5 位、MSI、ITF、NW-7、CODE39、CODE93、CODE128、EAN128、Industrial 2 to 5、Customer Bar Code、POSTNET、KIX CODE、RM4SCC (ROYAL MAIL 4 STATE CUSTOMER CODE)、GS1 DataBar	
二維碼	Data Matrix、PDF417、QR code、Maxi Code、Micro PDF417、CP Code	
字體	Times Roman (6 種尺寸)、Helvetica (6 種尺寸)、Presentation (1 種尺寸)、Letter Gothic (1 種尺寸)、Prestige Elite (2 種尺寸)、Courier (2 種尺寸)、OCR (2 種類型)、Gothic (1 種尺寸)、輪廓字體 (4 種類型)、價格字體 (3 種類型) 24 x 24 簡體中文字體 (僅限 CN 型號)	
旋轉	0、90、180、270 度	
標準介面	GS12/TS12 和 GS18/TS18: USB 介面 LAN 介面 GS16/TS16: USB 介面, LAN 介面和 WLAN 介面	
選購介面	序列介面 (B-EX700-RS-QM-R) 平行介面 (B-EX700-CEN-QM-R) 擴展 I/O 介面 (B-EX700-IO-QM-R) RTC & USB 主機介面 (B-EX700-RTC-QM-R) 無線局域網介面 (B-EX700-WLAN-QM-R) 注釋: B-EX4T1-GS12/TS12-CN-R 和 B-EX4T1-GS18/TS18-CN-R 不支持 WLAN 可選件。 (針對中國地區, 使用者如需使用 WLAN 介面卡, 必須購買 B-EX4T1-GS16/TS16-CN-R 型號。)	
RFID	RFID GS18/TS18 : EPC UHF Gen2, ISO-18000-6C	
選購模組	圓盤切刀模組 (B-EX204-QM-R) 旋轉切刀模組 (B-EX204-R-QM-R) 剝離模組 (B-EX904-H-QM-R) 碳帶節省模組 (B-EX904-R-QM-R) RFID 模組安裝元件 (B-EX700-RFID-H1-QM-R) RFID 模組 (B-EX700-RFID-U2-US-R 用於美國、加拿大、韓國, B-EX700-RFID-U2-EU-R 用於歐洲, B-EX700-RFID-U4-US-R 用於 韓國, B-EX700-RFID-U4-EU-R 用於歐洲)	
選購組件	窄寬度輓筒 (B-EX904-PK-QM-R) 203-dpi 打印頭 (B-EX704-TPHE2-QM-R) 305-dpi 打印頭 (B-EX704-TPHE3-QM-R)	

注釋:

- Data Matrix™ 為 International Data Matrix Inc., U.S. 的商標。
- PDF417™ 為 Symbol Technologies Inc., US 的商標。
- QR Code 為 DENSO CORPORATION 的商標。
- Maxi Code 為 United Parcel Service of America, Inc., U.S. 的商標。



TOSHIBA TEC CORPORATION

C CO1-33089

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