

PRINTRONIX®

AUTO ID

使用者手冊



T6000e
熱感/熱轉印表機

T6004e / T6006e 系列

Printronix 對本資料不作任何形式的聲明或擔保，包括但不限於適銷性和適用於特定用途的默示擔保。

Printronix 對本資料中的錯誤或本資料的任何疏漏，或與本資料的提供，分發，執行或使用有關的任何直接，間接，偶然或因果性損害概不負責。本手冊中的信息如有更改，恕不另行通知。

本文件受版權保護的專有信息。未經 Printronix 事先書面同意，不得以任何形式或通過手段(手工、圖形、電子、機械或其他方式)對本文件的任何部分進行複製，複製，翻譯或合併到任何其他資料中。

© 2016 PRINTRONIX AUTO ID TECHNOLOGY, INC. 版權所有。保留所有權利。

商標聲明

Printronix, IGP, Auto Label Mapping, LinePrinter Plus, PGL 和 PrintNet 是 Printronix, Inc 的註冊商標。

T8 和 T6 是 Printronix Auto ID Technology, Inc. 的註冊商標。

Artifex, Artifex 標識  , Ghostscript,  Ghostscript 標識是 Artifex Software, Inc. 的註冊商標。

PostScript Adobe 是系統公司的商標。

HP 是 Hewlett-Packard Company 的註冊商標。

Code V 是 Quality Inc 的商標。

QMS 是 Quality Micro Systems, Inc 的註冊商標。

IBM 是商用機器公司(IBM)的註冊商標。

MS-DOS 和 Windows 是 Microsoft Corporation 的註冊商標。

Centronics 是 Genicon 公司的註冊商標。

IEEE 是電氣和電子工程師協會(Institute of Electrical and Electronics Engineers, Inc)的註冊服務標章。

EIA 是電子工業協會 (Electronics Industries Association) 的註冊服務商標。

ZPL、ZPL II、和 Zebra 是 Zebra Technologies Corporation 的註冊商標。

TEC 為 Toshiba TEC Corporation 的註冊商標。

Intermec 是 Intermec Technologies Corporation 的註冊商標。

SATO 為 SATO America, Inc 的註冊商標。

DPL 是 Datamax Technologies Corporation 的商標；Datamax 是 Datamax Technologies Corporation 的註冊商標。

IER 是 IER Siège 的註冊商標。

Monarch 是 Paxar Corporation 的註冊商標。

SD、SDHC 和 SDXC 是 SD-3C, LLC 在美國和/或其他國家的商標或註冊商標。同時，miniSD、microSD、miniSDHC、microSDHC、microSDXC、smartSD、smartSDHC、SDIO 和 miniSDIO 是 SD-3C, LLC 在美國和/或其他國家的商標或註冊商標。

安規認證



EN 55032, Class A
EN 55024
EN 62368-1

This is a class A product. In a domestic environment this product may cause radio interference in which case the user may be required to take adequate measures.



FCC part 15B, Class A
ICES-003, Class A

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment.

This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the manufacturer's instruction manual, may cause harmful interference with radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference, in which case you will be required to correct the interference at your own expense.

This Class A digital apparatus complies with Canadian ICES-003.

Cet appareil numérique de la classe A est conforme à la norme NMB-003 du Canada.

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions: (1) This device may cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.



AS/NZS CISPR 32, Class A

警告：此設備符合 CISPR 32 的 A 類。在居住環境中，此設備可能會造成無線電干擾。



K 60950-1, KN 32 / KN 35

이 기기는 업무용(A 급) 전자파적합기기로서 판매자 또는 사용자는 이 점을 주의하시기 바라며, 가정외의 지역에서 사용하는 것을 목적으로 합니다.



GB 4943.1
GB/T9254, Class A
GB 17625.1

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，可能需要用户对干扰采取切实可行的措施。



Energy Star for Imaging Equipment Version 3.0

The menu setting *System > Energy Star > Pwr Saver Time* is default 5 minutes and can be modified by user if desired.



IS 13252(Part 1)/
IEC 60950-1



UL 60950-1 / 62368-1
CAN/CSA-C22.2 No. 60950-1 / No. 62368-1

Mexico
CoC

NOM-019

Notice for user in Mexico: Advertencia:

La operación de este equipo está sujeta a las siguientes dos condiciones:

- (1) Es posible que este equipo o dispositivo no cause interferencia perjudicial y
- (2) Este equipo o dispositivo debe aceptar cualquier interferencia, incluyendo la que pueda causar su operación no deseada.”



IEC 62368-1



TP TC 004
TP TC 020



CNS 13438
CNS 14336-1
CNS 15663

重要安全說明

1. 閱讀所有這些說明，並保留以備日後使用。
2. 遵循產品上的所有警告和說明。
3. 在清潔或發生故障之前，請斷開電源插頭與交流電源插座的連接。
4. 不要使用液體或氣溶膠清潔劑。使用濕布適合清潔。
5. 電源插座應安裝在設備附近，方便使用。
6. 設備必須防潮。
7. 確保安裝設備時的穩定性，傾斜或跌落可能會導致損壞。
8. 確保遵循製造商提供的標籤上標明的正確額定功率和功率類型。
9. 有關最高工作環境溫度，請參閱用戶手冊。

警告:



危險的可動部件，保持手指和其他身體部位遠離。

警告: (用於帶有 RTC 電池或可充電電池組的設備)

如果更換不正確類型的 RTC 電池，則有爆炸的危險。按照以下說明處理廢舊電池。

1. 不要將電池投入火中。
2. 不要使觸點短路。
3. 不要拆卸電池。

- 4.不要將電池投入一般垃圾中。
- 5.劃線式(禁止)垃圾桶的符號表示電池不應放置在一般垃圾中。



警告： 打印頭可能很燙，可能導致嚴重燙傷。請讓打印頭冷卻。

警告：

在打開耗材蓋以清潔印表機或排除故障之前，請從交流電源插座上拔下電源線。清潔或修復故障後，請在關閉電源之前關閉耗材蓋。

警告：

未經Printronix Auto ID明確許可或未獲得授權指定人對設備進行的任何更改或修改，都可能使用戶喪失操作設備的權限。

以下聲明適用於具有**RF功能(選配)**的產品。

CE 聲明：

本設備符合針對不受控制的環境所設定的 **EU** 輻射限制。該設備的安裝和運行應在散熱器與您的身體之間的最小距離為 **20 cm** 的地方。

所有操作模式：

2.4GHz: 802.11b, 802.11g, 802.11n (HT20), 802.11n (HT40)

5GHz: 802.11a, 802.11ac.

下面列出了歐盟的頻率，模式和最大發射功率：

2400 MHz – 2483.5 MHz: 18.30 dBm (EIRP)(Wi-Fi)

5150 MHz – 5250 MHz: 19.12 dBm (EIRP)(Wi-Fi)

2402 MHz – 2480 MHz: 6.02 dBm (EIRP)(Bluetooth)

要求

AT/BE/BG/CZ/DK/EE/FR/DE/IS/IE/IT/EL/ES/CY/LV/LI/LT/LU/HU/MT/NL/NO/PL/PT/RO/SI/SK/TR/FI/SE/CH/UK/HR. 5150MHz~5350MHz 僅在室內使用。

5150-5350MHz 僅在室內使用

5470-5725MHz 用於室內/室外

AZE 的限制

國家限制信息如下

頻段	國家	備註
5150-5350MHz	Azerbaijan	如果在室內使用且功率不超過 30mW ，則無需許可證
5470-5725MHz		



PRINTRONIX Auto ID Technology Co., Ltd.特此聲明，無線電設備類型[Wi-Fi] IEEE 802.11 a / b / g / n / ac 符合指令 2014/53 / EU 歐盟符合性聲明的全文可在以下方網址獲得：

<http://printronixautoid.com/support/downloads/>

加拿大，加拿大工業部 (IC) 公告

此 **B** 類數字設備符合加拿大的 **ICES-003** 和 **RSS-210**。

操作必須符合以下兩個條件：(1) 此設備不會造成乾擾，並且 (2) 此設備必須接受任何干擾，包括可能導致設備意外操作的干擾。

NCC 警語:

經型式認證合格之低功率射頻電機，非經許可，公司、商號或使用者均不得擅自變更頻率、加大功率或變更原設計之特性及功能。(即低功率電波輻射性電機管理辦法第十二條)

低功率射頻電機之使用不得影響飛航安全及干擾合法通信；經發現有干擾現象時，應立即停用，並改善至無干擾時方得繼續使用。

前項合法通信，指依電信法規定作業之無線電通信。低功率射頻電機須忍受合法通信或工業、科學及醫療用電波輻射性電機設備之干擾。(即低功率電波輻射性電機管理辦法第十四條)

BSMI Class A 警語:

這是甲類的資訊產品，在居住的環境使用中時，可能會造成射頻干擾，在這種情況下，使用者會被要求採取某些適當的對策。

單元 Unit	限用物質及其化學符號 Restricted substances and its chemical symbols					
	鉛Lead (Pb)	汞Mercury (Hg)	鎘Cadmium (Cd)	六價鉻 Hexavalent chromium (Cr ⁺⁶)	多溴聯苯 Polybrominated biphenyls (PBB)	多溴二苯醚 Polybrominated diphenyl ethers (PBDE)
內外塑膠件	○	○	○	○	○	○
內外鐵件	-	○	○	○	○	○
滾輪	○	○	○	○	○	○
銘版	○	○	○	○	○	○
電路板	-	○	○	○	○	○
晶片 電阻	-	○	○	○	○	○
積層陶瓷表面黏著電容	○	○	○	○	○	○
集成電路-IC	-	○	○	○	○	○
電源供應器	○	○	○	○	○	○
印字頭	-	○	○	○	○	○
馬達	-	○	○	○	○	○
液晶顯示器	-	○	○	○	○	○
插座	-	○	○	○	○	○
線材	-	○	○	○	○	○
備考 1. “超出 0.1 wt %” 及 “超出 0.01 wt %” 係指限用物質之百分比含量超出百分比含量基準值。 Note 1: “Exceeding 0.1 wt %” and “exceeding 0.01 wt %” indicate that the percentage content of the restricted substance exceeds the reference percentage value of presence condition.						
備考 2. “○” 係指該項限用物質之百分比含量未超出百分比含量基準值。 Note 2: “○” indicates that the percentage content of the restricted substance does not exceed the percentage of reference value of presence.						
備考 3. “-” 係指該項限用物質為排除項目。 Note 3: The “-” indicates that the restricted substance corresponds to the exemption.						

處置方式

丟棄的打印機產品不應與一般家庭垃圾混合。客戶可以選擇通過 CRA（客戶退貨授權）號碼在當地適當的廢物處理/拆除/回收中心處置產品，或將此類印表機產品退回我們在荷蘭的工廠（運費由客戶承擔）。來自我們的訂單管理部門。請通過電話+31(0)24 6489589 或通過電子郵件 EMEA_Support@printronixautoid.com 與他們聯繫，以獲取其他問題或詳細信息。

警告與特殊資訊

為了您的安全並保護貴重設備，請閱讀並遵守特殊標題下突出顯示的所有資訊：

警告	可能會對您造成傷害和對設備造成損壞的情況。
小心	可能導致印表機或相關設備受損的情況。
重要	正確操作印表機的重要資訊。
注意	關於印表機操作的資訊和有用提示。

手冊約定

- 操作面板按鍵以大寫字母表示。
範例: 按 **PAUSE**（暫停）鍵，然後按 **ENTER**（確認）鍵。
- 操作面板按鍵常常由其符號或圖示（位於控制台上該按鍵的正下方）表示。
範例: 按  表示 **ENTER**（確認）鍵。
- 操作面板功能表的設定流程會透過如下方範例的方式顯示，包括圖示名稱、子功能表，然後是功能表，每級通過 '>' 符號分隔。
範例: 更改功能表 紙張 > 圖像 > 標籤長度
- LCD 螢幕控制面板中的訊息會在引號（“ ”）內顯示。
範例: 當“離線”出現在 LCD 上時，可以釋放暫停鍵
- 複合鍵用 +(加) 號表示。
範例: 按 **↑ + ↓** 表示同時按向上 **↑** 鍵和向下 **↓** 鍵。

目錄

商標聲明.....	2
安規認證.....	3
重要安全說明.....	4
處置方式.....	7
警告與特殊資訊.....	7
手冊約定.....	7
1 簡介.....	12
T6000e 系列印表機.....	12
2 操作.....	13
控制鍵與指示燈.....	13
電源開關.....	13
電源要求.....	13
控制面板.....	13
操作模式.....	14
Online 模式介面.....	15
Offline (Home) 離線使用者介面主頁.....	16
嚮導 	17
設定 	18
校正 	19
故障 	19
作業處理中.....	20
標籤處理模式.....	21
安裝.....	21
安裝碳帶(色帶).....	22
移除使用過的碳帶.....	23
安裝標籤(介質).....	24

標籤剝離	28
設定印表機功能表為剝下模式	28
剝紙模式裝紙.....	28
移除回收軸上的底紙.....	29
列印調整	30
印字頭壓力調整鈕	30
碳帶張力調整螺絲	30
印字頭加熱線調整螺絲	31
Z 軸調整螺絲	31
皺摺解說及排除	31
定位標籤感應器	34
偵測具有水平黑標(下側)的標籤.....	35
偵測無標籤長度指示物的標籤	35
偵測具有間隙、凹槽或孔洞的標籤(間隙)	36
偵測不同標籤類型	36
校正標籤感應器.....	37
執行自動校正.....	37
列印標籤數據圖.....	38
偵測間隙.....	39
執行手動校正.....	41
清潔保養	42
外部清潔.....	42
內部清潔.....	42
清潔印字頭、橡膠滾輪、標籤感應器和標籤緩衝器.....	42
印字頭清潔	42
橡膠滾輪清潔.....	43
標籤感應器清潔	43
標籤緩衝器	43
裁刀模組(選配)清潔.....	44
3 配置	45
概述.....	45



設定功能	45
解鎖控制面板	47
忘記密碼	47



設定印表機配置參數	48
-----------------	----



儲存配置	51
------------	----

自動儲存配置	51
命名設定	52
載入設定	52
開機設定	53
修改保存的設定	53
查看當前配置	53
列印配置	53

4 診斷與故障排除..... 54

印表機測試	54
常見情況故障排除	54
介面	54
十六進位模式	54
控制列印品質	55
更換印字頭	56
將印表機恢復運行狀態	58
印表機警報	58
故障信息	58
操作員可排除的故障消息	58
需要現場服務人員注意的故障消息	58
需要韌體升級或診斷的重大訊息	59

A 客戶支援..... 60

Printronix 客戶支援中心	60
公司總部	61

1 簡介

T6000e 系列印表機

注意：在本手冊中，“T6000e”和“印表機”指此系列中的所有型號。

T6000e 系列的所有產品型號請見下方表1

表 1. The T6000e 系列

型號	T6000e	最高列印速度 (ips)	解析度 (dpi)	最大打印寬 度 (in)
版本	型號			
Standard	T6204e	14	203	4.1
w/ RFID	T62R4e			
Standard	T6304e	12	300	4.1
w/ RFID	T63R4e			
Standard	T6604e	6	600	4.1
w/ RFID	T66R4e			
Standard	T6206e	12	203	6.5
w/ RFID	T62R6e			
Standard	T6306e	10	300	6.5
w/ RFID	T63R6e			

2 操作

控制鍵與指示燈

電源開關

電源開關位於印表機後面板底部。要打開電源，請將開關置於 | (開) 位置。當第一次開機時，彩色液晶顯示幕 (LCD) 將立即顯示初始化視圖。

要關閉電源，請將電源開關置於 O (OFF) 位置。

電源要求

Input 90 to 264 Vac, 47 to 63 Hz, 2.5A

Output 5 Vdc, 24 Vdc

控制面板

控制面板位於印表機的前方，包含狀態LED燈、QVGA彩色顯示螢幕、PAUSE (暫停) 鍵、FEED (進紙) 鍵、LEFT SOFT (左複用) 鍵、RIGHT SOFT (右複用) 鍵和導航方向鍵 (中間帶有ENTER鍵的多個按鍵所組成)。請見下方圖示。



QVGA (VGA的四分之一尺寸) 螢幕為 320 x 240 pixel 彩色顯示器(非觸控)。螢幕上方有一頁頭會顯示印表機的状态及使用者介面 (UI) 的位置，一般顯示區域；還包括一個頁腳，用來顯示左右複用鍵 (可用時) 的用途。

狀態LED指示印表機連線、離線或有錯誤故障發生的情況：

- **LED燈亮時:** 連線 & 正常待機狀態(準備列印)
- **LED燈滅時:** 離線 & 無法接收資料
- **LED燈閃爍時:** 錯誤/故障指示

按鍵	描述	功能
	暫停鍵 在連線模式和離線模式之間切換印表機	在連線狀態下按此鍵，可將印表機切換為離線模式，且將螢幕切換到使用者設定介面主頁。離線時，首先將印表機返至主頁，然後再按一下可將印表機回到連線模式。
	進紙鍵	將紙張前進一個標籤長度。在連線狀態時，必須啟用功能表印表機控制>進紙鍵連線，讓此鍵發揮作用。
	導航鍵 導航功能表包括上、下、左、右鍵，和中間一個確認鍵。用於選擇	用來選擇圖示、功能表選擇、及在使用者介面中導航。
	複用鍵 在導航功能表兩側有一個左鍵和一個右鍵。使用者介面頁腳上的指示可解釋它們的功能	請於使用者介面螢幕頁腳上的標籤確認功能。複用功能很多。

操作模式

您可以通過控制台按鍵或接通印表機電源之類的常規操作選擇當前的工作模式。

連線: 在連線模式下，印表機可以接受和列印來自主機的資料。按暫停鍵可使印表機在連線模式和離線模式之間切換。此連線模式下狀態 LED 指示燈會亮起。

離線(主頁): 印表機離線時，狀態LED燈會熄滅，且使用者介面會處於主頁。在主頁，可選擇三個不同的圖示：1) 嚮導、2) 設定、3) 校正。被選取的項目會顯示為綠色。按暫停鍵可使印表機從主頁回到連線模式。

設定: 在主頁選擇設定選項時，使用者通過導航功能表和流覽功能表清單可找到印表機功能表。可使用配置圖示中的功能將設定值儲存或返回連線模式時自動保存設定值的功能。

嚮導: 當嚮導於主頁被選取時，使用者可借助其詳細說明、線上短片、及其它資料的幫助下執行不同區域的印表機設定。首次開機時，使用者將自動被帶到印表機設定嚮導介面。

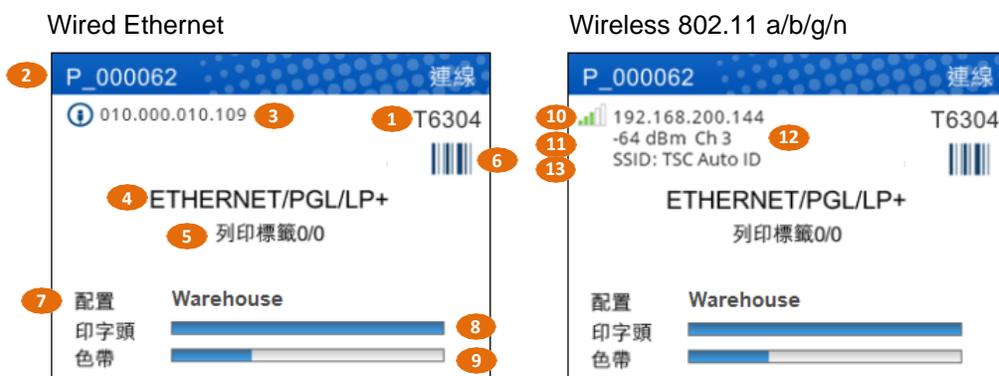
故障: 在此狀態下，您必須排除故障，否則您將無法繼續列印。於此狀態LED指示燈會閃爍，報警器會發出蜂鳴聲(如果報警器設定是開啟的)且螢幕會顯示故障訊息。

可繼續正常列印之前，必須解決故障、通過按下暫停鍵清除資訊且印表機必須設置為連線模式。

Online 模式介面

當印表機是在連線模式是印表機可以接收資料的狀態，螢幕會顯示連線。預設值下，完成開機過程後，這將是使用者看到的第一個螢幕畫面。為演示連線畫面的全功能，假定下列選項：

- 網路已安裝、IP已設定
- Wi-Fi已安裝、IP已預定
- 印表機已有網路印表機名稱
- 校驗器(ODV)已安裝和啟用
- 自訂配置名稱“Warehouse”，並已儲存為現用配置
- 紙張>處理>列印模式設置為熱轉印（碳帶）
- 印表機設定>控制>批次處理計數器的功能表選項已啟用



上述圖例具有與各個連線畫面功能相關的圖示，這些功能說明請參見下表。

項目	描述
1	印表機型號名稱(包括印表機寬度和 DPI)
2	網路印表機名稱可通過遠端登入、簡單網路管理協定、或網頁設置，並可與乙太網或 WLAN 功能一起使用
3	如果設置 IP 位址，乙太網 IP 位址會顯示
4	當前啟動 IGP 模擬及活動主機介面（基於上一個任務）
5	此區用於顯示接收資料、批量計數器和工作狀態資訊
6	啟用 ODV 選項時，條碼圖示會顯示。 如果安裝此選項但被禁用，此圖標會有一個紅叉() 未安裝驗證器時，不會出現圖示 安裝 RFID 選項後，將顯示 RFID 圖標 ()。 如果未啟用 RFID 選項，則圖標將顯示為淺灰色。 如果未安裝，則不會顯示任何圖標。
7	上一次載入設定配置名稱“現用設定”
8	印字機頭計量器用來顯示已使用多少打印頭的列印量，與保固有關

項目	描述
9	安裝碳帶時使用碳帶計量器（熱轉印）
10	如果設置 IP 位址，WLAN IP 位址會顯示，旁邊會有一個信號強度指示器
11	WLAN 訊號強度(dBm)
12	WLAN active 頻道
13	WLAN SSID 名稱

連線時，如果需要顯示警告，螢幕上會彈出資訊。例如：進入省電模式，印字頭過熱...等。

Offline (Home) 離線使用者介面主頁

使用暫停鍵  讓印表機離線時，使用者介面將顯示主頁。從連線到離線切換時，用戶將首先看到主頁。同樣，轉回連線模式時，使用者最後看到的也是主頁。萬一系統中的故障尚不明確，主頁的右上角會出現  符號。

使用導航鍵時，使用者可在三個選項中移動：

- **嚮導** –通過QR條碼提供設置說明、網路資源、及其它官網連結用於產品支援。
- **設定** –對印表機系統的配置進行設定。
- **校正** –對安裝的紙張或碳帶進行校正

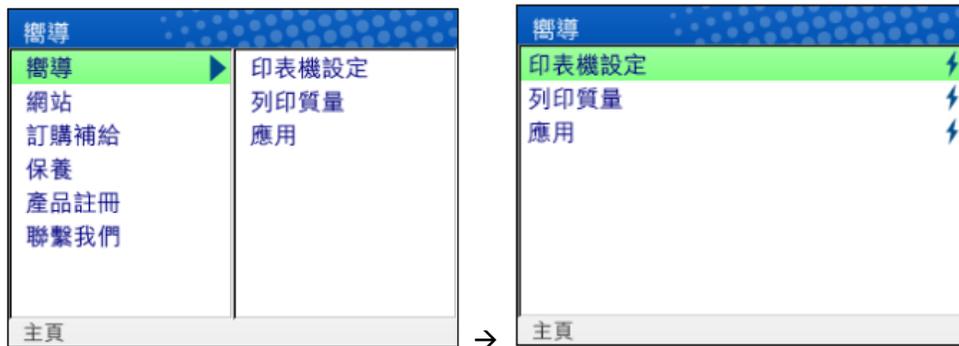


左右複用鍵的功能如下：如果緩衝區有資料資訊且啟用印表機設置>控制>取消操作時，設置左複用鍵“取消資料”功能。右複用鍵指示的“配置”將顯示在使用者介面上的當前配置文本，且如需要，使用者可滾動流覽資料和/或列印。

嚮導

嚮導有幾個可用的資源，如下圖所示。嚮導的最大效益是第一個子類別“嚮導”。被選取的項目會顯示綠色並按ENTER或RIGHT ARROW鍵，用戶可選擇要執行的嚮導項目：

- **印表機設定** 將引導使用者完成項目單、安裝碳帶和紙張、校正印表機並列印測試標籤、並運行測試以驗證產品是否能夠正確運行。
- **列印質量** 幫助使用者從機械角度調整印表機，並設置印表機的列印速度和濃度。測試列印輸出可幫助使用者獲得最佳的列印品質。
- **應用** 幫助使用者設置尤其針對它們標籤的功能表配置或來自主機系統的應用。



當嚮導被執行完成(執行所有步驟直到結束)，需要使用者按步驟儲存配置(請見第50頁保存配置說明)。此部分的例外情況是印表機首次開機時；這種情況下，將自動跳轉至印表機設置嚮導介面，完成時，配置將自動被保存為配置1。

也可利用嚮導中的網站功能刷取QR條碼以獲得Printronix網站 www.PrintronixAutoID.com 上的線上資訊，例如：基本操作指南的短片，產品手冊，驅動程式，包括訂購耗材或註冊產品。

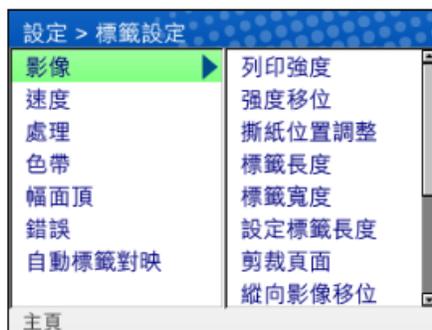


設定

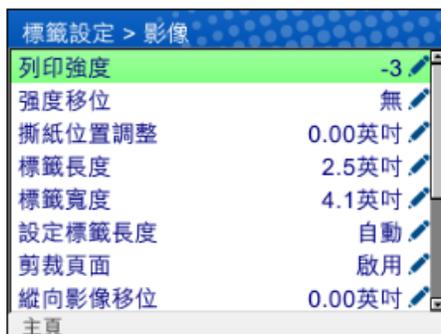
設定在離線狀態下的功能表中間位置，進入該選項後使用者可檢視此項目中所有的功能圖示項目，功能圖示項目共有2頁，可使用導航鍵和確認鍵選擇這些圖示。



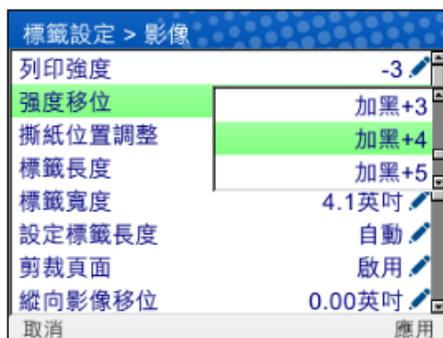
當選擇好圖示進入該項功能設定後，螢幕會被一分为二，左邊為子功能表，右邊為功能表。當使用者使用上下方向鍵穿過子功能表時，右邊功能表會跟著變化，這樣使用者可快速看到功能表內容。



如想查看特定分節的全部內容或編輯該項的功能表時，使用者可按確認鍵或右方向鍵進入編輯層。相反地，使用者可點擊左方向鍵返回之前的螢幕畫面。



處於編輯層時，使用者可使用上下方向鍵捲動功能表及它們的值。通過按確認鍵、更改數值、並使用“應用”複用鍵確認改變數值可編輯有  圖示的功能表。如果使用者不接受此變更，還有一個“取消”複用鍵。



如果功能表具有一個閃電  圖示，代表這是一個可執行的功能表，且按確認鍵會導致特定操作（如，運行列印測試，清除統計資料）。如果功能表沒有任何圖示，那麼此功能表為唯讀功能表，按確認鍵不會產生任何作用。

校正

安裝新的紙張或碳帶，或更改任何影響感測器的配置參數時，必須進行校正。選擇此快速鍵圖示，並按下輸入鍵將啟動自動校正功能，也可在感測器>校正>自動校正中執行。

故障

當故障發生時，將通過顯示幕上的下列紅色螢幕通知使用者以明確指示印表機需要維護。



使用者可依照螢幕中顯示的簡易說明，或通過使用右複用鍵“故障協助”取得其故障的說明來排除故障。選擇故障說明時，螢幕將會顯示一套(多頁)說明來排除故障。但是，只有出現複雜故障或需要多個印表機機制步驟時才有此說明。

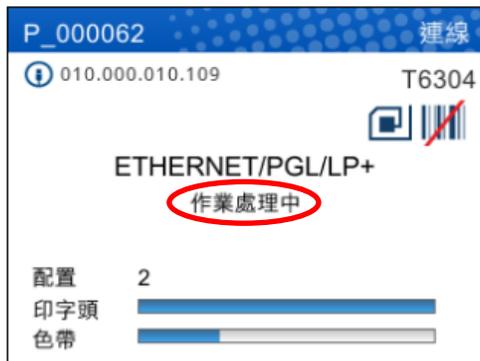
使用者也可通過左複用鍵選擇進入“主頁”，然後進  設定  嚮導功能來調整功能表設定值（如，更改紙張參數，載入配置等）。

注意:

螢幕右上角會顯示  圖示以提醒有故障需要清除。即使使用者已完成所有必需步驟時，圖示也會繼續顯示。離線時，一些故障會自動清除，而只有在返回連線模式時，才能清除其它故障。如果有故障未清除，使用者試圖返回連線模式時，以上顯示的故障畫面會再次出現。

作業處理中

作業正在進行時，不會有專用的LED或狀態指示燈。但會通過下列顯示的連線螢幕上所圈出的資訊，讓使用者知道印表機正在接收資料。



當印表機處於連線模式、正在接收和處理資料時，資訊區將顯示“作業處理中”資訊。當列印完成後，此資訊將會消失。如果使用者以批次處理方式列印且印表機設置>控制>批次處理計數器選項是被啟用時，頁面計數資料將優先於“作業在進行中”消息。

當印表機處於離線模式且在主頁時，左複用鍵將被標記為“取消資料”，前提是當印表機處於離線狀態時，緩衝區內還有資料。如果緩衝區無資料，那麼左複用鍵螢幕指示將不會顯示任何東西。如想獲得取消資料操作，必須啟用功能表印表機設置>控制>取消操作。

標籤處理模式

在安裝紙張之前，使用者必須決定使用哪種標籤處理模式：

- **連續(Continuous)** 在紙張上列印並將其自印表機前部送出。當安裝了選配的內部整捲回收器，請使用 Continuous（連續）模式。
- **多張撕取(Tear-Off Strip)** 在紙張上列印並將其自印表機前端送出到最後一個標籤的撕紙位置上以便移除。
- **剝下(Peel-Off)** 當安裝了選配的剝紙模組（含回收底紙軸），印表機即可自動列印並從底紙上剝下模切標籤。標籤底紙將纏繞在回卷器上。印表機在列印下一張之前會等待您取下此標籤（按需列印）。在列印下一張之前會顯示 **Remove Label**（取下標籤）消息提醒您取下標籤。關於標籤剝離的資訊，請參閱第 30 頁標籤剝離。
- **切割(Cut)** 當安裝了選配的裁刀模組，印表機將在列印完每個標籤後自動裁切標籤或在列印完指定數量的標籤後使用啟動 IGP 模擬切紙命令切割標籤。

您決定選擇該模式後，請配置印表機的標籤處理設定值。

安裝

注意：

本節介紹裝入各種類型色帶和標籤的步驟。您也可以參考印表機本身上的說明（在標籤蓋內側的標籤）。

本手冊中的術語“介質”是指可以由印表機打印的所有不同種類的紙張，標籤或標籤原料。您的印表機可以在連續紙，粘膠背襯標籤或以膠卷或折疊形式包裝的非粘性標籤上列印。

重要 為獲得最佳的列印效果，請使用正版 **Printronix** 耗材。請參閱“耗材和附件”章節。

警告 請勿觸摸印字頭或印字頭轉下方的電子零件。積累在人體或其它表面的靜電可能損壞或破壞在該裝置中使用的印字頭或電子零件。

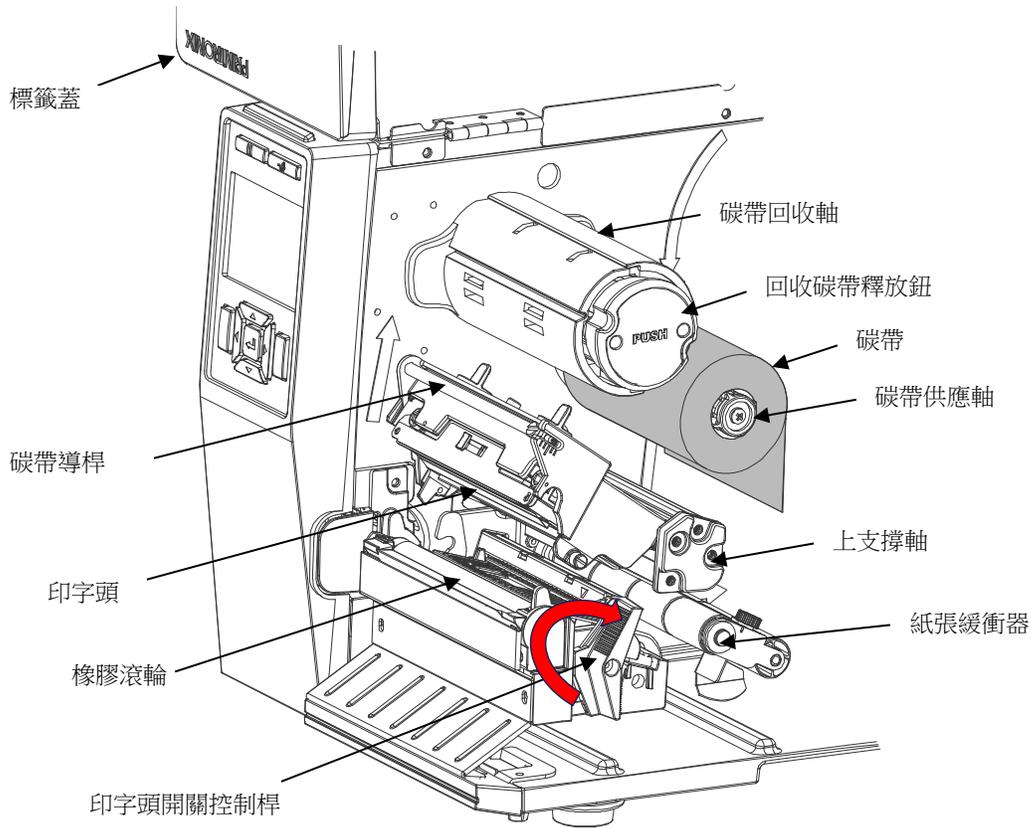
警告 在印字頭和橡膠滾輪之間沒有安裝標籤紙時，請勿關閉印字頭，因為橡膠滾輪上的紙張碎屑可能會損壞印字頭。

警告 在安裝印表機時，請避免接觸電氣連接器，以防止靜電放電損壞。積累的靜電能量的釋放可能損壞或破壞在印表機中使用的印字頭或電子零件。

重要 這可能導致標籤從底紙上剝離。暴露的邊緣可能會粘到印表機內部的標籤導板和滾輪上。如果在列印時標籤用完，請勿在重新安裝標籤時關閉印表機電源，因為可能會遺失該筆資料。

安裝碳帶(色帶)

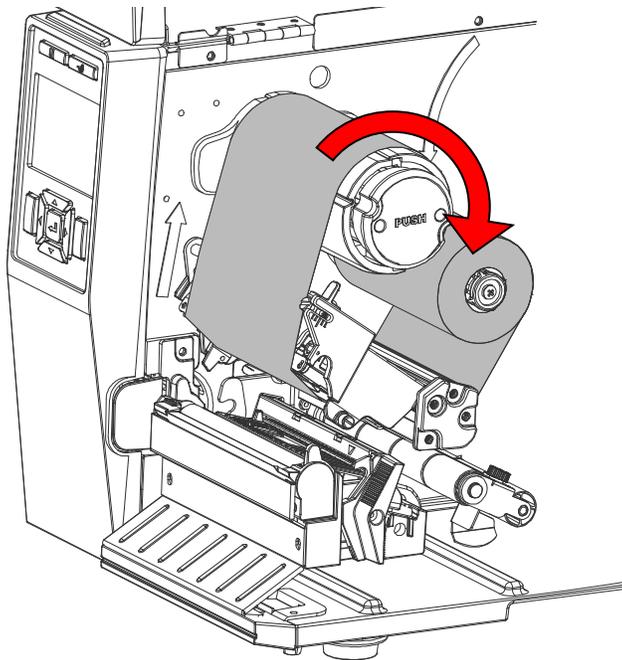
如果使用熱感紙列印(不需要碳帶)，請直接至“安裝介質(標籤)”章節。



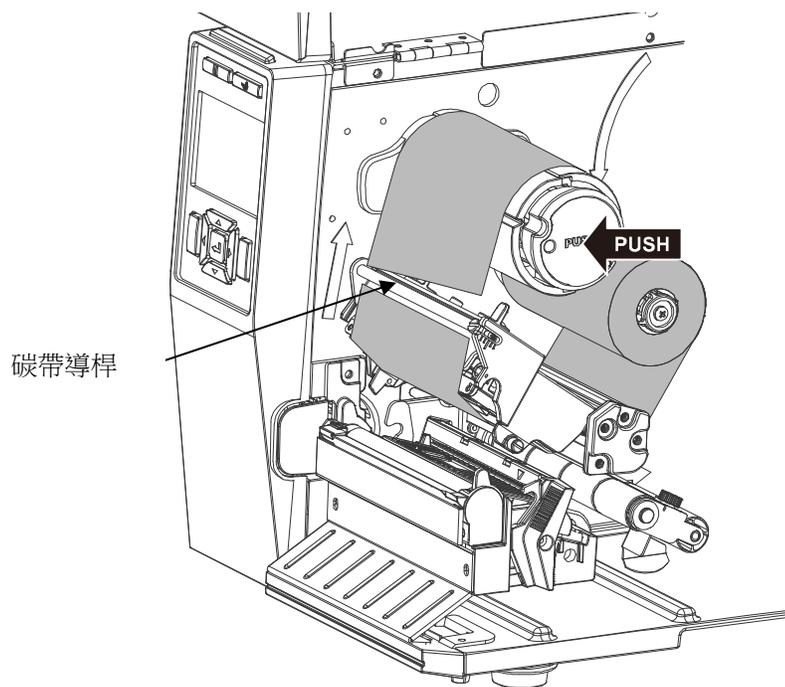
重要 每次更換色帶時，請清潔印字頭，橡膠滾輪和標籤傳感器。請參閱第45頁上的清潔印字頭，橡膠滾輪和標籤傳感器。

重要 當您正在將碳帶纏繞到回收軸時，請勿按下回收碳帶釋放鈕，此釋放鈕是當要移除使用過的碳帶時才會用到

1. 掀起印表機右側標籤蓋。
2. 將碳帶安裝於碳帶供應軸上並貼齊印表機中板。
3. 依圖中箭頭方向推開印字頭開關控制桿，打開印字頭座架。
4. 將碳帶從上支撐軸和紙張緩衝器之間穿過，然後通過印字頭和橡膠滾輪之間的開放空間。
5. 將碳帶依下圖方向，平整無皺摺的纏於碳帶回收軸上。用手捲動碳帶回收軸3~5圈使碳帶完全呈現平滑張緊狀態為止。

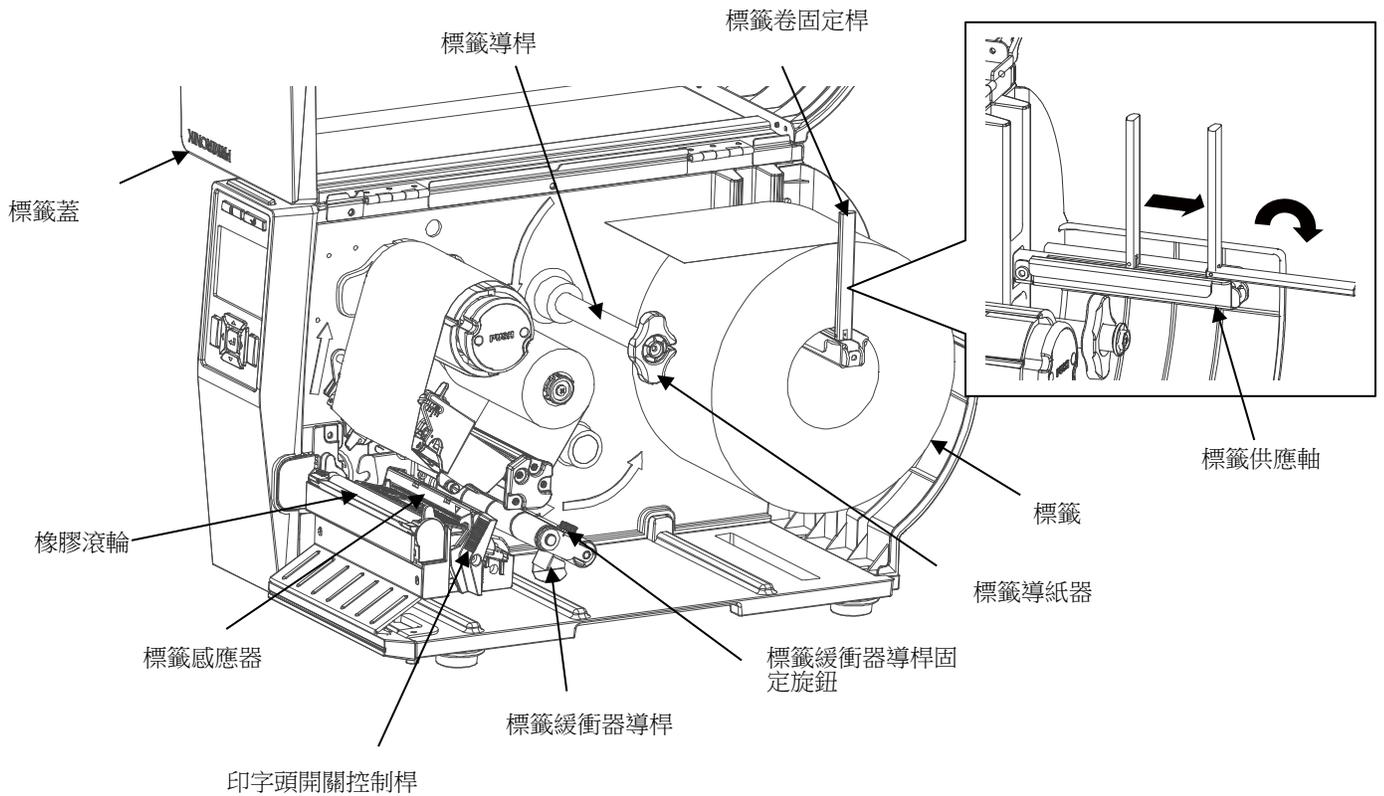


移除使用過的碳帶

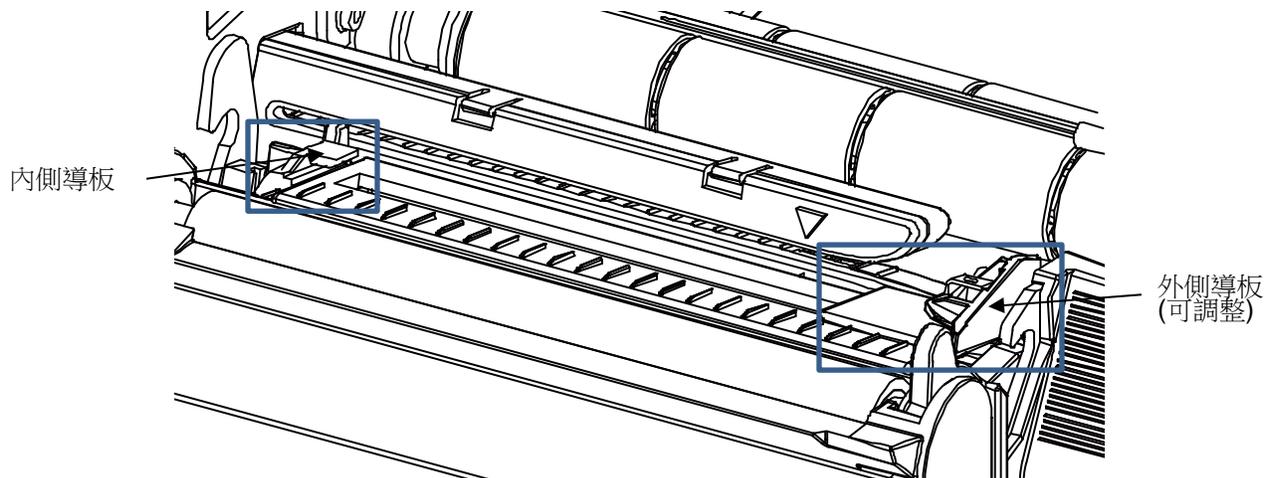


1. 斷開碳帶導桿與碳帶回收軸之間的碳帶。
2. 依圖示方向按下回收碳帶釋放鈕並將用過的碳帶移除。

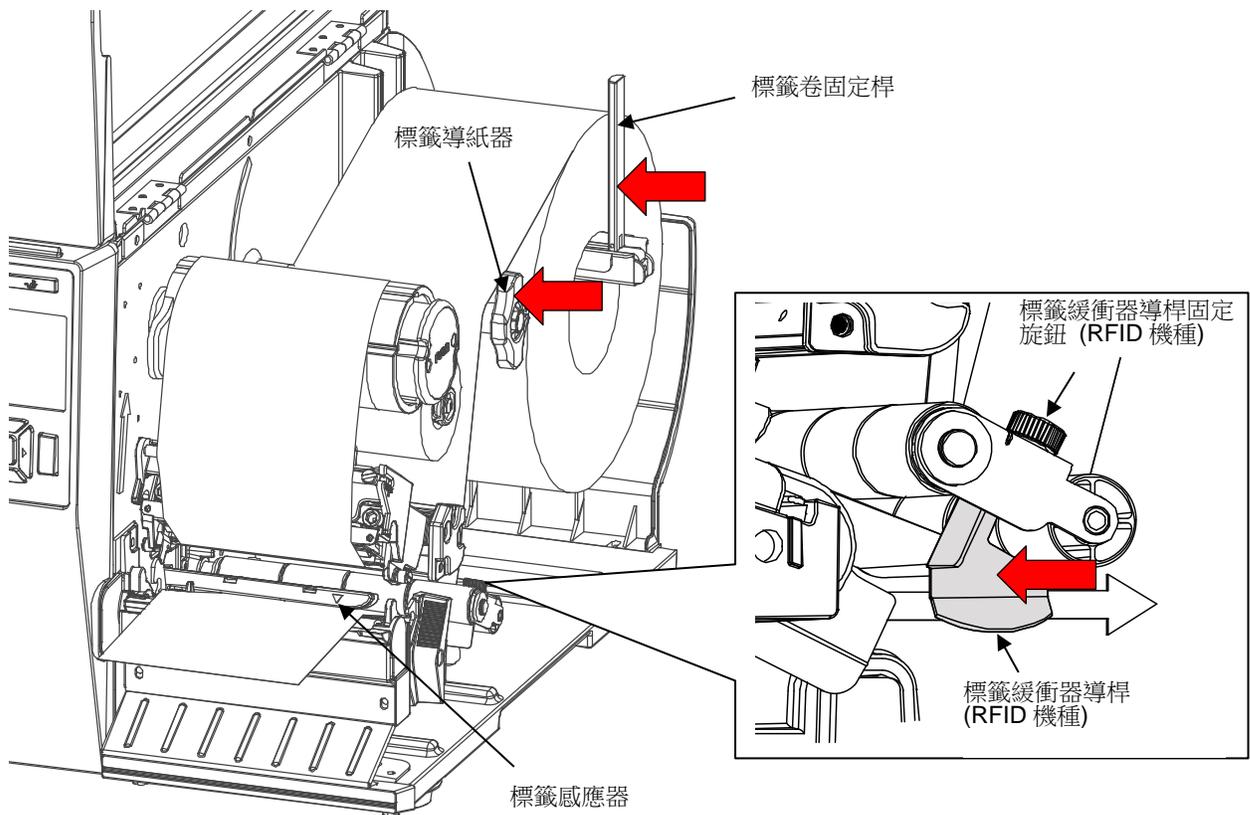
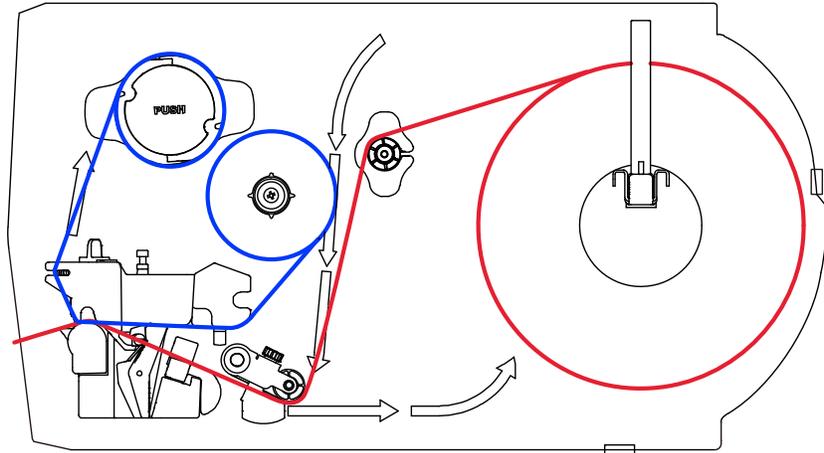
安裝標籤(介質)



1. 將標籤卷固定桿水平移動到底，扳平如圖所示。
2. 將標籤紙卷安裝於標籤供應軸，並貼齊印表機中板。
3. 豎起標籤卷固定桿並調整至適當位置使其輕觸紙卷外緣。
4. 使標籤紙穿過標籤導紙桿上方及標籤緩衝器下方，並使標籤紙通過標籤感應器(藍色)，向印字頭出口拉出。調整標籤導紙器(藍色)至適當位置使其輕觸紙張外緣。
5. 將標籤佈置在位於橡膠滾輪後面的內側和外側的標籤導板。在標籤的外側邊緣上調整外側導板。



6. 碳帶和標籤安裝圖標籤（如下圖所示）位於所有 4 英寸和 6 英寸寬 T6000e 型號印表機的標籤蓋板內側。

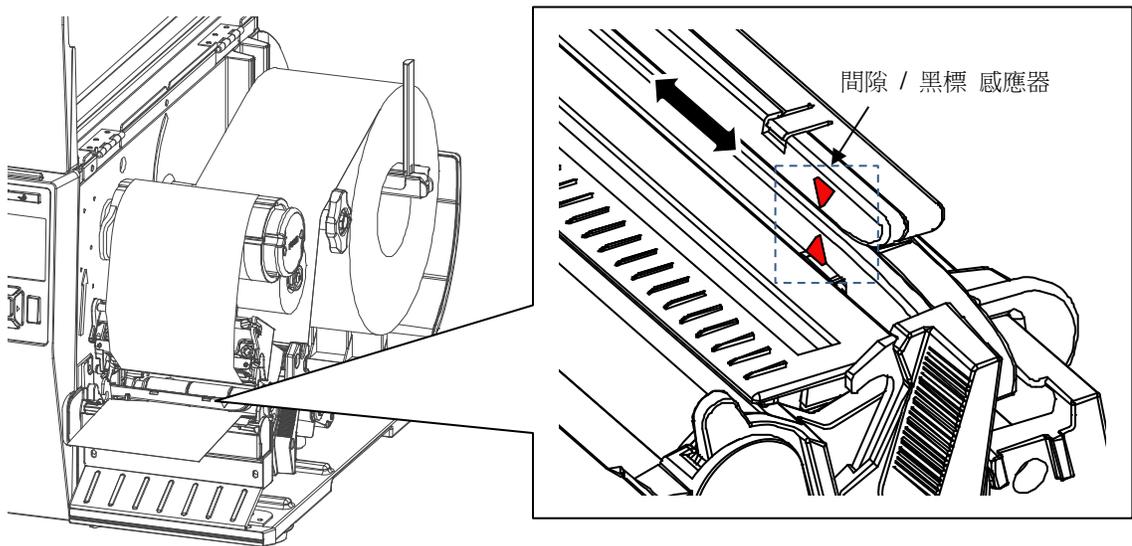


7. 僅適用於 RFID 型號：逆時針轉動標籤緩衝器導桿固定旋鈕，以便滑動標籤緩衝器導桿。
8. 僅適用於 RFID 型號：使標籤緩衝器導桿輕觸紙張外緣後順時針轉動旋鈕固定。
9. 滑動標籤感應器模組，使標籤感應器放置在介質上所用的標籤長度指示物（底紙間隙，凹口，孔或黑色標記）會經過的路徑上。下圖顯示標籤感應器的位置。**感應器模組外殼上的三角形標示 ▽ 即為感應器的所在位置。** 注意: 4”機種具有一個感應器模組，用於偵側間隙，凹口，孔和黑色標記..等類型的紙張介質，而 6”機種具有兩個獨立的感應器模組，一組用於偵側間隙，凹口或孔..等類型的紙張介質，另一組用於偵側黑色標記的紙張介質。

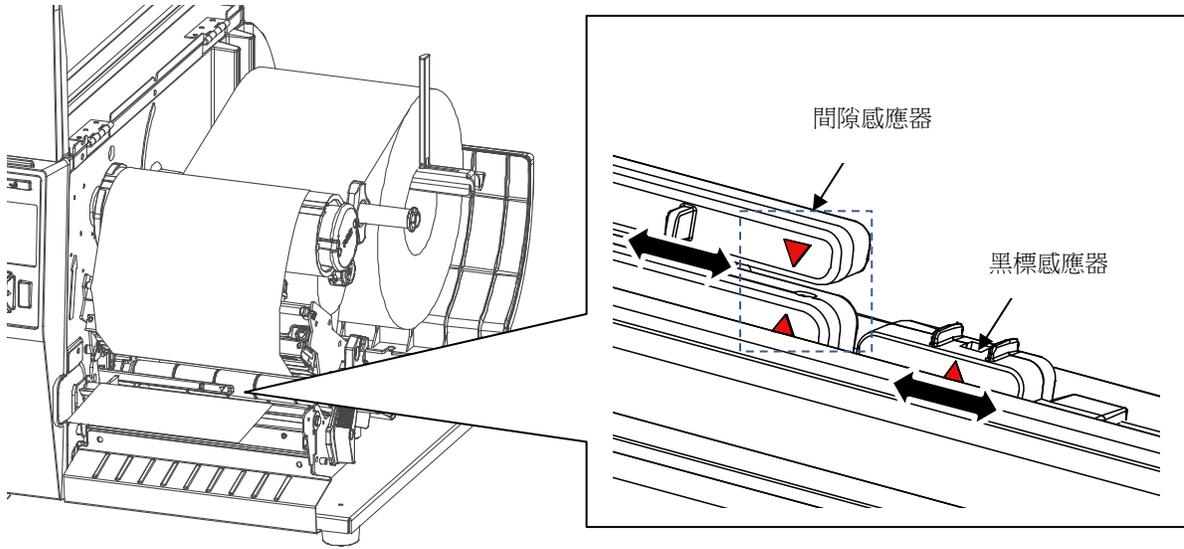
注意：

您的印表機配備有標籤感應器，可以利用標籤的長度指示物（間隙，凹口，孔或黑色標記）來偵測標籤的長度。這些感應器還偵測紙張不足的狀態。更多相關資訊和設定，請參閱第35頁的“定位標籤傳感器”章節。

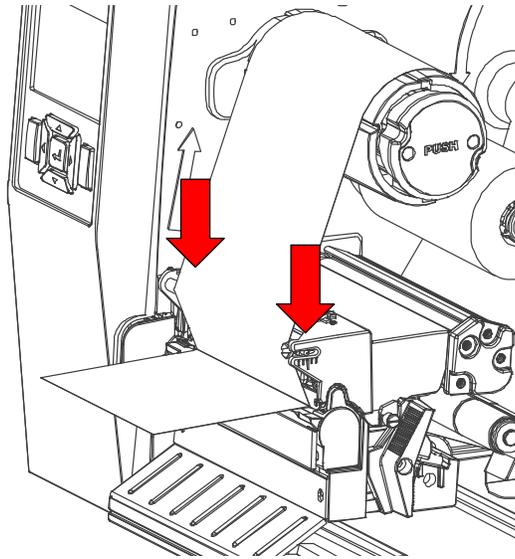
- 4” 機種



- 6” 機種



10. 關閉印字頭座架並確認印字頭座架已完全關閉。



11. 關閉標籤蓋。

標籤剝離

您可以將印表機設置為自動剝離標籤底紙模式（背紙），並在回收底紙時一次剝離一張標籤。

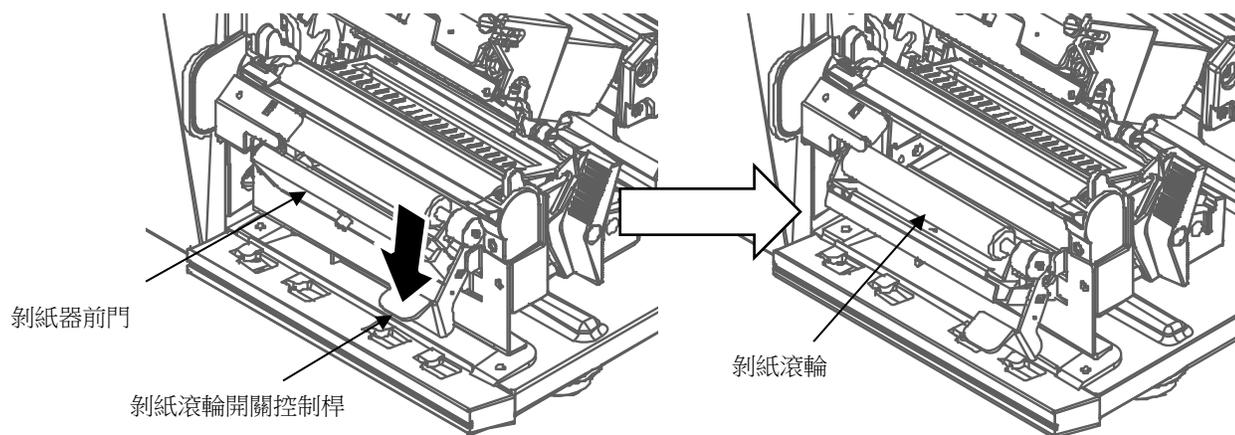
設定印表機功能表為剝下模式

1. 在應用嚮導或直接在標籤設定>處理>標籤處理功能表將介質處理設定為“剝下”模式。
2. 按暫停鍵將印表機離線（主頁）。

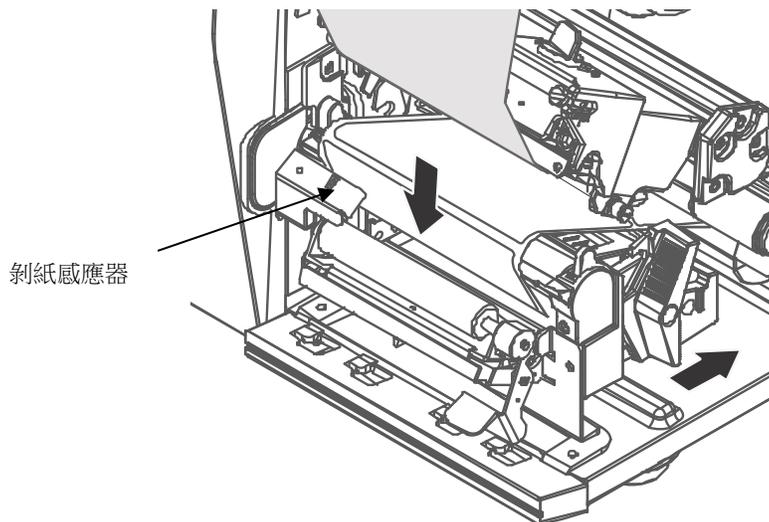
剝紙模式裝紙

1. 開啟標籤蓋並參見“安裝碳帶”和“安裝標籤”章節 將耗材安裝。
2. 依下圖箭頭方向壓下控制桿將剝紙器前門開啟。

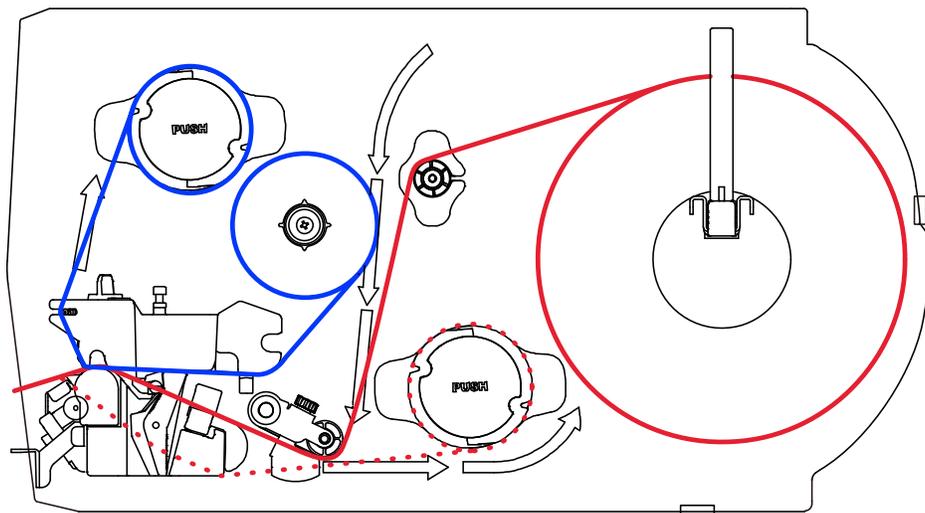
- 4” 寬機種示範



3. 依下圖將標籤(紙和底紙)穿過撕紙桿和剝紙滾輪之間，然後通過前門的開口進入印表機內部後方。



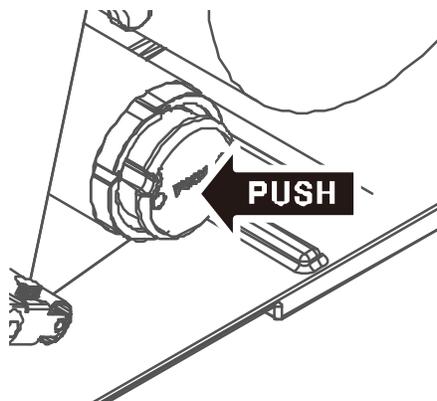
4. 依下圖將標籤纏繞在內部回收軸上，逆時針旋轉回收軸約3~5圈，直到標籤適當拉緊，並且不會在回收軸上滑動。



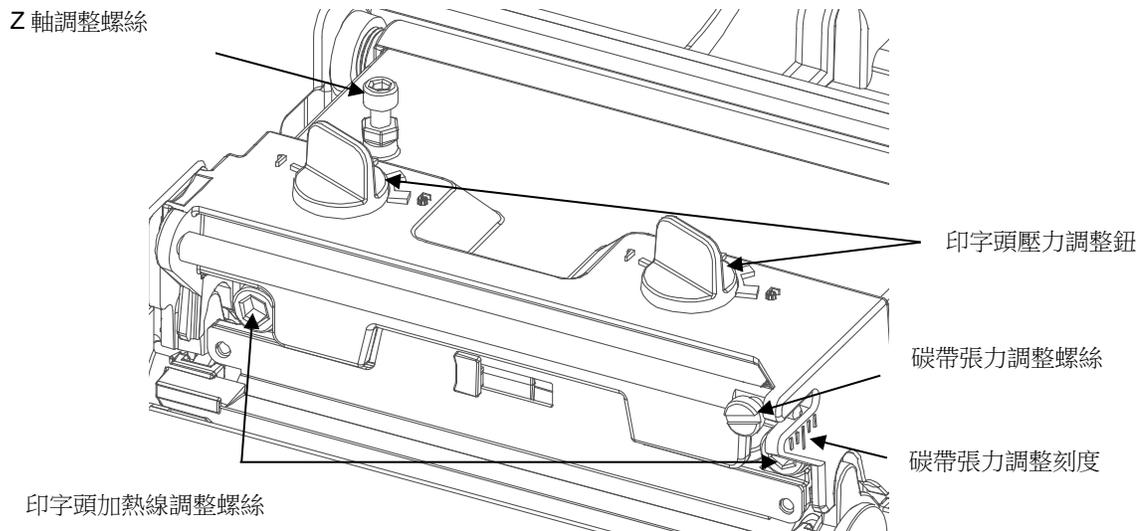
5. 將控制桿提起扳回把剝紙器前門關閉。
6. 關閉印字頭座架並確認印字頭座架已完全關閉。
7. 按進紙鍵。標籤前進至剝離位置，此時LCD上將顯示“RemoveLabel（取下標籤）”。
8. 從印表機手動取下剝離的標籤。
9. 按暫停鍵，直至顯示連線。
10. 關閉標籤蓋。

移除回收軸上的底紙

1. 開啟標籤蓋。
2. 壓下控制桿將剝紙器前門開啟。
3. 將底紙於撕紙器處撕斷。
4. 依圖示方向按下回收軸上的釋放鈕並將底紙滑出移除。



列印調整



印字頭壓力調整鈕



每個印字頭壓力調節旋鈕有 5 段可調節列印壓力。由於印表機的紙張是靠機器的左邊對齊，印字頭列印時所需的壓力將因紙張的寬度而異，因此需調整印字頭壓力調整鈕，以獲得最佳的列印品質。例如，當紙寬為 4”，請同時調整左右兩個印字頭壓力調整鈕為相同設定值。當紙寬為 2” 或小於 2”，請調整左邊印字頭壓力調整鈕調整至較大的數字刻度，並將右邊印字頭壓力調整鈕調整至較小的數字刻度。

碳帶張力調整螺絲

碳帶張力調整螺絲一共有 0~5 的位置可供調整碳帶的張力。由於印表機的碳帶是靠機器的左邊對齊，不同的碳帶或介質寬度需要不同的張力才能正確列印。因此可能需要調節碳帶張力螺絲以獲得最佳列印品質。

印字頭加熱線調整螺絲

打印字頭調整螺絲用於微調不同厚度標籤的列印質量。印字頭調整螺絲用來微調印字頭加熱線與橡膠滾輪的相對位置(前移或後移)，以得到最佳的列印品質。

印字頭加熱線的位置出廠時均已調到最佳的列印位置，適用於列印一般用途的紙張(例如:銅板紙與厚度小於 0.20mm 的紙張)。一般使用時該調整螺絲並不需特別做調整，若列印不清晰時可先調整列印濃度或改變壓力設定(印字頭壓力調整鈕或 Z 軸調整螺絲)來改善列印品質。

警告：不正確的調整會造成不佳的列印品質與印表機毀損。請小心使用。或請洽經銷商做調整。

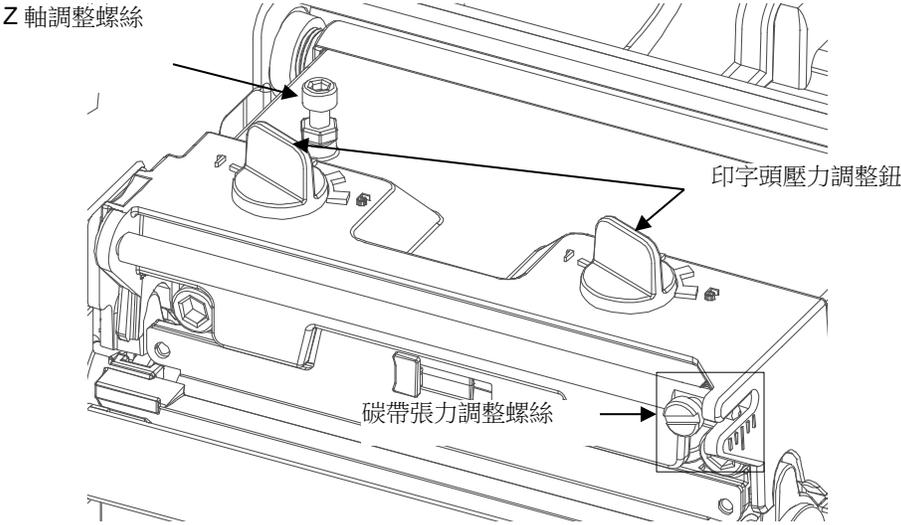
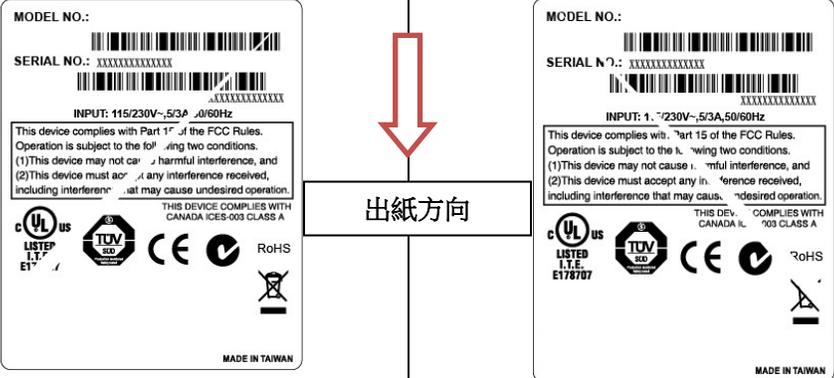
對於厚度大於 0.20mm 的紙張(如吊牌)，若列印品質不夠清晰，可能印字頭加熱線不在最佳位置。請先增加印字頭壓力並且以逆時鐘方向轉動 1/4 圈印字頭加熱線調整螺絲來微調加熱線位置，然後再列印，反覆此調整動作直到列印內容清晰為止。

Z 軸調整螺絲

如果左側印字頭調節旋鈕設置為 5 (最高壓力指數)，還無法避免褶皺或列印品質不佳，可以旋轉 Z 軸機構調節螺絲進行調節。有關詳細信息，請參閱下一章節。

皺摺解說及排除

印表機於出貨前皆已完成所有的測試，所以在一般正常使用下是不會出現皺摺的問題。會有此情況出現跟所使用的標籤紙厚度、印字頭壓力不均、特殊規格的碳帶、列印濃度的設定...等因素有關。當出現皺摺時請依照下述方法調整。

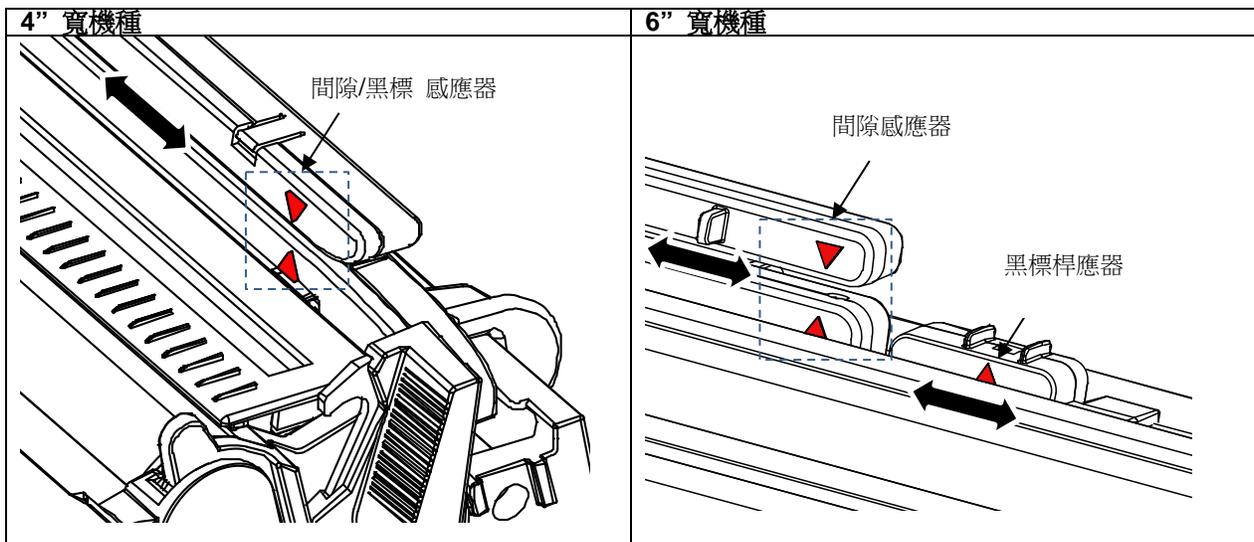
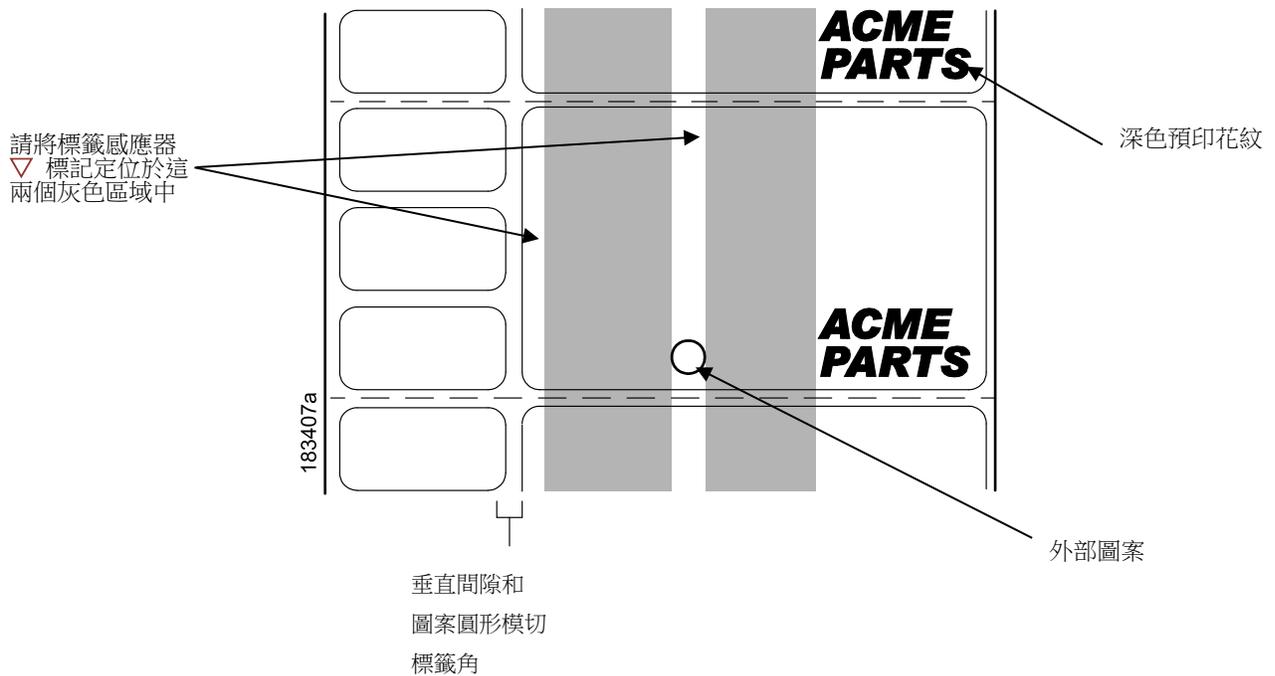
<p>調整機構名稱</p>	
<p>皺摺方向</p>	<p>1. 皺摺出現的方向為右上到左下(“/”) 2. 皺摺出現的方向為左上到右下(“\”)</p>
<p>皺摺範例</p>	

<p>如果在標籤紙上的皺摺方向是由右上到左下，請依以下步驟調整：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 順時鐘方向轉動碳帶張力鈕,讓碳帶調整軸位置由"3"逐步往"2"或"1"方向移動,之後確認皺摺是否排除 2. 減少右側壓力調鈕值。每一次減少一段，且試印一張標籤查看皺摺是否已排除 3. 若右壓力調鈕值已經為最低值 1，則順時針旋轉左壓力調鈕使其壓力值增加，每次調整以 1 段為基準並試印查看 4. 若左壓力調鈕值已調整至最大值 5，仍無法解決皺折問題，則將左右壓力鈕值回覆至 1，再順時針旋轉 Z 軸調整 	<p>如果在標籤紙上的皺摺方向是由左上到右下，請依以下步驟調整：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 逆時鐘方向轉動碳帶張力,讓碳帶調整軸位置由"3"逐步往"4"或"5"方向移動 2. 減少左側壓力調鈕值。每一次減少一段，且試印一張標籤查看皺摺是否已排除 3. 若左壓力調鈕值已經為最低值 1，則順時針旋轉右壓力調鈕使其壓力值增加，每次調整以 1 段為基準並試印查看
<p>調整 Z 軸時的注意事項：</p> <ul style="list-style-type: none"> - Z 軸調整器的工廠出貨預設位置為逆時鐘轉轉到頂 - 開始調整時，請順時鐘旋轉 Z 軸至略為緊澀的狀態 - 若仍無法解決皺折的情形，則以每次 1/4 圈順時針調整 - 若因 Z 軸旋轉太多造成皺折的方向由"/"變為 "\"時，則將 Z 軸以逆時針方向往回修正調整 	

定位標籤感應器

您的印表機配有標籤感應器，可以利用標籤上的長度指示物（間隙，凹口，孔或黑色標記）來偵測標籤頂部位置將標籤的長度作定位。同時，此感應器還可偵測標籤紙是否用盡。

標籤感應器模組上的三角形 ▽ 標記即為感應器的位置所在，此 ▽ 標記不可放置在下方圖中所示的位置路徑，否則可能導致感應器偵測錯誤或發生缺紙故障。這些特徵是深色的預印花紋，圓形模切標籤角，與並排標籤相關聯的垂直間隙，以及外部切口。請將標籤感應器 ▽ 標記定位於下圖這兩個灰色區域中。



感應器設定 > 控制 > 間隙/黑標感應器 Sensors > Control > Gap/Mark Sensor	
此選項適用於使用具有間隙，凹口，孔或黑標的紙張	
停用 Disable	使用於無標籤長度指示物（無間隙，缺口，孔或黑色標記）的標籤時，或者希望印表機忽略標籤上長度指示物時，選擇此選項。
黑標 Mark	當使用黑標紙或標籤紙張下面(側)具有水平黑色標記的介質時，請選擇此選項。
間隙 Gap	當使用間隙紙(標籤和標籤之間有底紙間隙)，或標籤底紙或標籤紙的上面(側)具有水平黑色標記，或帶有缺口或孔作為標籤長度指示器的介質時，選擇此選項。

偵測具有水平黑標(下側)的標籤

1. **4” 機種:** 將標籤感應器模組上的三角形  標記定位(移)到標籤的水平黑標(下側)中心位置。
6” 機種: 將外側的標籤感應器模組上的三角形  標記定位(移)到標籤的水平黑標(下側)中心位置。
2. 於感應器設定 > 控制 > 間隙/黑標感應器功能表中選擇“黑標”的選項。見第37頁的檢測不同標籤類型。
3. 執行自動校正。

偵測無標籤長度指示物的標籤

1. 使用不具有標籤長度指示物的標籤（無間隙，缺口，孔或黑標）時，或者要忽略所有現有的長度指示物時，請將標籤感應器模組上的三角形標記  放在標籤中間，偵測是否存在缺紙的狀態。
2. 於感應器設定 > 控制 > 間隙/黑標感應器功能表中選擇“停用”的選項。見第37頁的檢測不同標籤類型。
3. 執行自動校正。

偵測具有間隙、凹槽或孔洞的標籤(間隙)

將用於偵側紙張間隙、凹槽或孔的感測器定位好。

1. **4” 機種:** 將標籤感應器模組上的三角形  標記定位(移)到標籤的間隙、凹槽或孔洞
6” 機種: 將內側的標籤感應器模組上的三角形  標記定位(移)到標籤的間隙、凹槽或孔洞
2. 於感應器設定 > 控制 > 間隙/黑標感應器功能表中選擇“間隙”的選項。見第37頁的檢測不同標籤類型。
3. 執行自動校正。

偵側不同標籤類型

印表機的標籤傳感器可以偵測各種介質類型上不同類型的標籤長度指示物。這通過在感應器設定>控制>間隙/標記感應器功能表中或在“印表機設定”嚮導中選擇正確的感應器選項：間隙，黑標或停用來偵側。

1. 按暫停鍵將印表機離線（主頁）。
2. 選取  設定圖示並按確認鍵進入。
3. 同時按↓和↑鍵，直至顯示ENTER SWITCH UNLOCKED（確認鍵被解鎖）。
4. 選取  感應器設定圖示並按確認鍵進入。
5. 選取“控制”子功能表並按確認鍵。
6. 找到“間隙/黑標感應器”選項並按確認鍵來編輯此功能表。與所安裝介質上的標籤長度指示物類型相匹配的選項：

停用 Disable	使用於無標籤長度指示物（無間隙，缺口，孔或黑色標記）的標籤時，或者希望印表機忽略標籤上長度指示物時，選擇此選項。
黑標 Mark	當使用黑標紙或標籤紙張下面(側)具有水平黑色標記的介質時，請選擇此選項。
間隙 Gap	當使用間隙紙（標籤和標籤之間有底紙間隙），或標籤底紙或標籤紙的上面(側)具有水平黑色標記，或帶有缺口或孔作為標籤長度指示器的介質時，選擇此選項。

注意：如果選擇了 **Disable**（停用），則各標籤的長度會依 **標籤設定 > 圖像 > 標籤長度**功能表或通過主機軟體發送的值所決定。

注意：如果印表機在更改為間隙或黑標感應時偵測到錯誤的 **PAPER OUT** 消息，或作相反改變時，請找到主頁中執行校正 。

7. 按確認鍵以啟用顯示選項後使用帶“應用”標籤的右複用鍵進行設定。被設定的選項項旁邊將出現一個星號 (*)。
8. 按暫停鍵或代表“主頁”標籤的左複用鍵來返回至主頁。
9. 檢查校正標籤感測器。
10. 執行自動校正步驟。

校正標籤感應器

由於介質(標籤)的製造差異，標籤感應器可能難以區分標籤和底紙或標籤和黑標之前的差異。當這種情況發生時，印表機可能有跳過標籤或顯示諸如“GAP NOT DETECTED(無法偵測到間隙)”或“PAPER OUT(缺紙)”之類的故障訊息。

通過更改 感應器設定>控制>間隙/黑標閾值 或 感應器設定>控制>出紙閾值，可以提高標籤感應器的靈敏度和可靠性。您可以通過從 感應器設定>校正 功能選項，執行自動校正或從 感應器設定>診斷 功能選項，執行手動校正，更改這些值。（這些值的變更會在當前配置功能表中立即生效。）

當顯示的Sensed Distance(感應距離)值與已安裝的標籤值正確匹配時，代表自動或手動校正已成功完成。當選擇間隙時，感應距離應等於從一個間隙的尾部邊緣到下一個間隙的尾部邊緣（即一個標籤 + 一個間隙）的長度。當選擇黑標時，Sensed Distance(感應距離) 值應等於從一個黑標的起始邊緣到下一個黑標的起始邊緣的長度。

當您完成自動或手動校正後，您可以通過按多次FEED鍵來驗證新值是否正確。每次按FEED，標籤前進一個標籤長度，並停止在下一個標籤的正確的頁頂位置。

一旦您確認了正確的值，請在關閉印表機電源以前將其保存到所需的配置功能表。

執行自動校正

您可通過主頁校正圖示  或通過設定圖示  中的感應器設定  功能表啟動自動校正。

注意：請確認 控制中的間隙/黑標感應器的選項（間隙，黑標，或停用）與所安裝的標籤是相符的。

注意：請確認標籤感應器已被定位在標籤長度指示物會經過的路徑，已便偵測標籤長度。

請確保 標籤設定 > 影像 > 標籤長度中的值和所安裝的標籤一致。輸入正確的長度會強制印表機在校正標籤長度時將標籤推進到足夠的距離（因此可以偵測實際的間隙，凹口和標記），並減少偵測時推進過多短標籤的前進量。

如果於“標籤處理”處是選取“剝下”時 進行自動校正 ，則LCD將顯示“CAN NOT CALIBRATE”（無法校正）錯誤。在您進行自動校正之前，必須選擇另一種標籤處理模式。

1. 按暫停鍵將印表機離線（主頁）。
2. 選擇校正的圖示 ，按確認鍵。
3. 標籤會開始前進，直到它可以精確偵測標籤長度指示物後，會停在頁頂部位置。然後Sensed Distance（感應距離）的值將會於螢幕顯示一秒鐘。
4. 當感測長度與所安裝的標籤長度正確一致時，表示自動校準成功完成：
 - **間隙/黑標感應器 = 間隙：**感測的長度值應是一張標籤的長度加上一個間隙、凹槽或 孔的長度。
 - **間隙/黑標感應器 = 黑標：**感測的長度值應是從一個黑標前緣至下一個黑標前緣的長度。
 - **間隙/黑標感應器 = 停用：**不可用。如果間隙/黑標感應器被設為停用，則感測長度值不會被更新。

如果螢幕顯示“GAP NOT DETECTED”（無法偵測到間隙），請重新再執行一次自動校正。

如果自動校正結束時仍然顯示不正確的感測長度值，則執行手動校準。

注意：在自動校正期間所偵測採樣的標籤數量取決於標籤的長度以及在標籤與其標籤長度指示物之間正確偵測到的轉換。

5. 按進紙鍵若干次，以確認每次按進紙鍵，標籤是前進一個標籤長度然後停止。

注意：進紙後，下一個標籤前緣的停紙位置取決於在 標籤設定>處理>標籤處理 處的功能表單中 選擇的標籤處理模式的類型。“多張撕開”的標籤處理選項會將標籤邊緣定位在撕紙桿處，而“連續”選項會將標籤邊緣定位在印字頭下方。

6. 一旦確認了Sensed Distance（感應距離）值，您可以在關閉印表機電源之前將其保存到所需的配置表單，也可以按PAUSE鍵，印表機將自動顯示提醒訊息，更改未保存並選擇四個可能的選項之一。
7. 保存完成後，按暫停鍵直到印表機回到連線模式。

列印標籤數據圖

標籤數據圖功能可將“出紙閾值”和“間隙/黑標閾值”之間的關係圖印列出來，以說明何時偵測到各個標籤長度指示物，並顯示標籤長度指示物和標籤之間偵測值的差異。標籤數據圖列印輸出圖（參見第40頁的圖1）可幫助您設定一些特殊標籤的閾值。這包括有預印花紋的標籤和不良間隙或標籤動態範圍差異很小的標籤。

一旦執行了此標籤數據圖功能，印表機將持續進紙並以橫向模式列印特徵圖。直到按確認鍵後才會停止列印。

注意：請確認 感應器設定>控制>間隙/黑標感應器 選項設定(間隙,黑標或停用) 是和所安裝的標籤是一致相符的。

您將需要安裝最小寬度為2英寸的標籤以利此標籤數據圖功能的列印輸出。

請確認標籤感應器已正確定位，以便偵測標籤長度指示物。

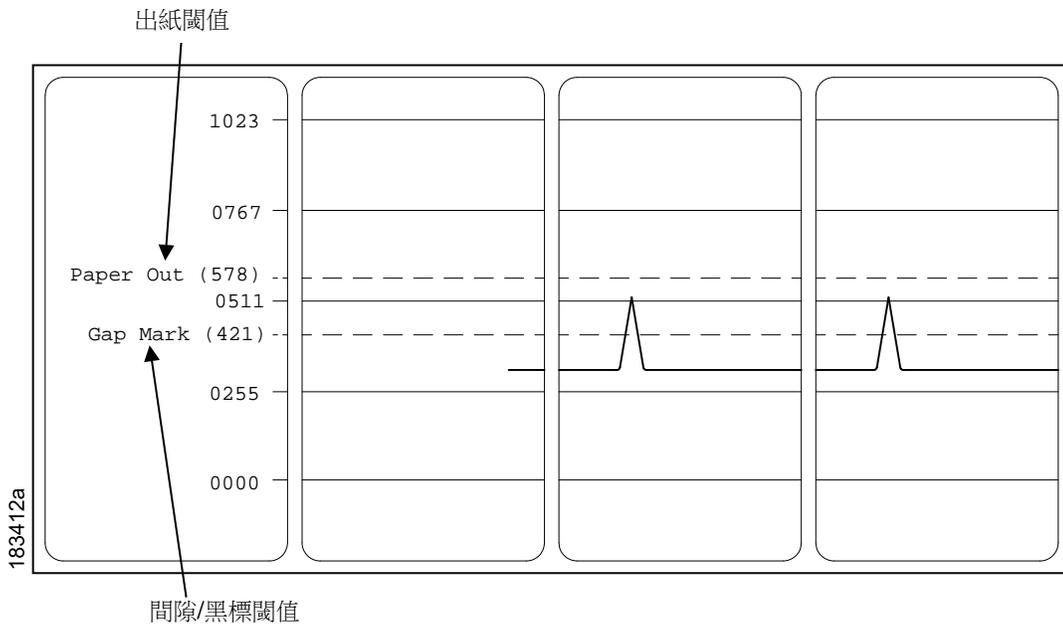
請確認 標籤設定>處理>列印模式 選項設定是和安裝的標籤相符。選擇“直接熱感式”用於熱感紙（不需要碳帶）或“熱轉印”用於熱轉印標籤（需要碳帶）。

1. 按暫停鍵將印表機離線（主頁）。
2. 選取設定圖示  後按確認鍵。
3. 同時按↓和↑鍵，直至顯示ENTER SWITCH UNLOCKED（確認鍵被解鎖）。
4. 選取感應器圖示  後按確認鍵。
5. 選取“診斷”選項後按確認鍵。
6. 選取“標籤數據圖”後按確認鍵來執行標籤數據圖列印程序。

印表機將進紙，並持續列印描述標籤與所檢測標籤長度指示物之間關係的動態特徵圖。

7. 按確認鍵停止特徵圖的列印。
8. 按暫停鍵將印表機離線（主頁）。

注意：顯示在標籤數據圖上的間隙/黑標閾值和出紙閾值表示的是最後一次成功的執行自動或手動校正或出廠預設值 所獲得的數據。

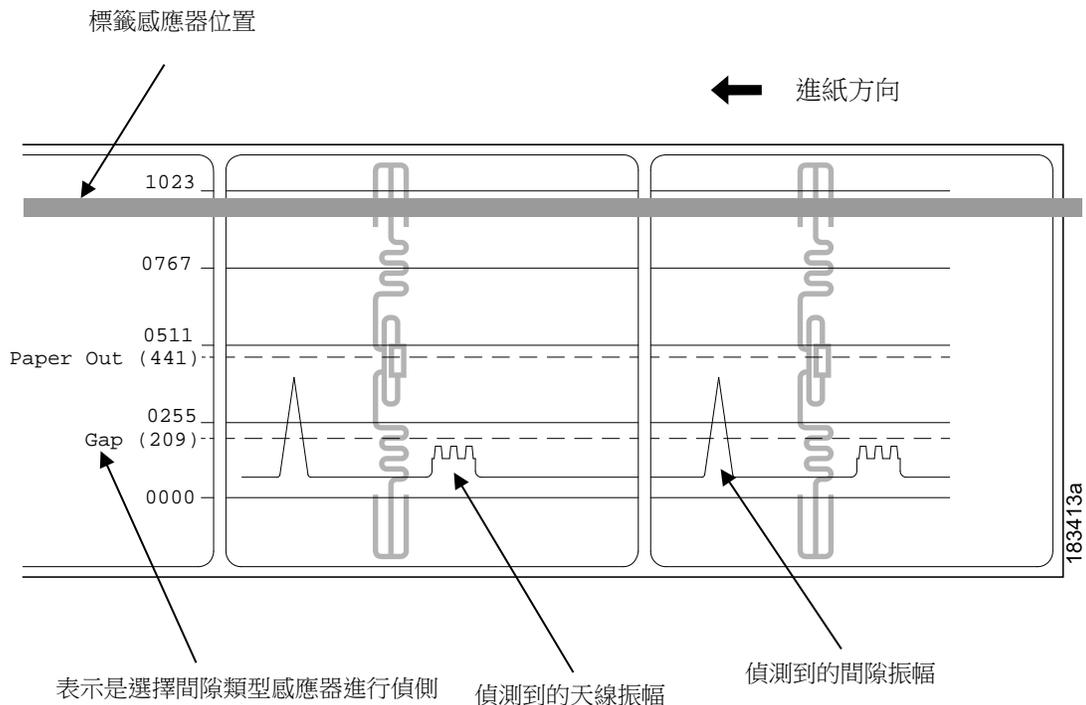


印出的標籤數據圖

偵側間隙

此圖顯示了在感應器設定>控制功能選單中將間隙/黑標感應器設定為間隙的RFID標籤的標籤數據圖列印輸出。

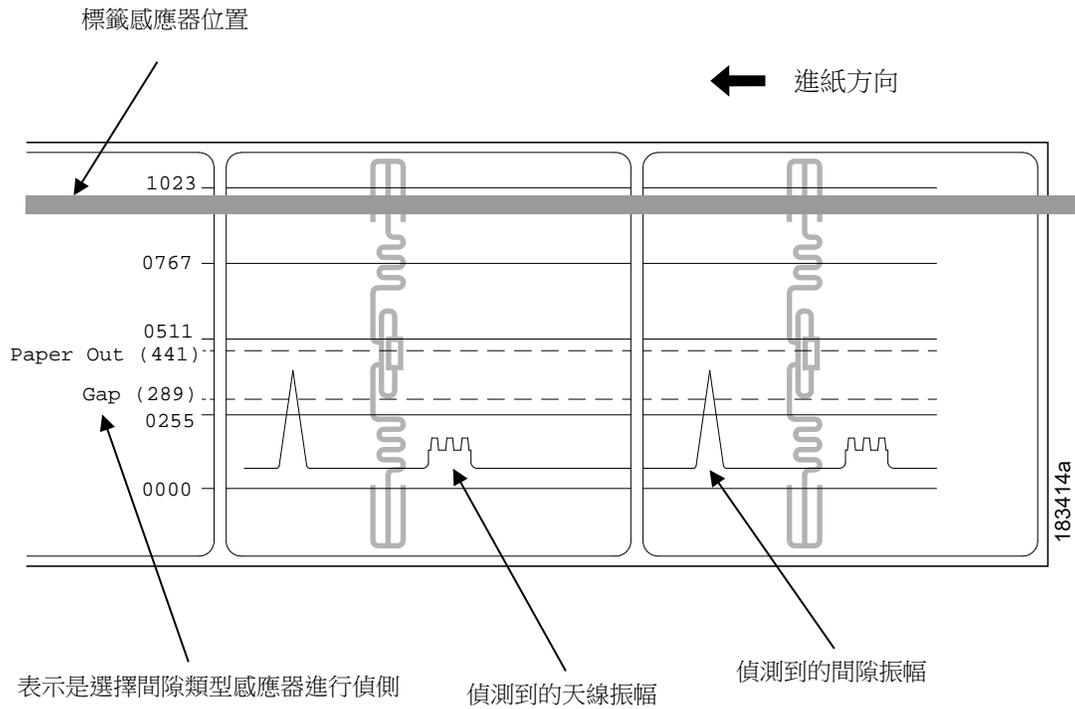
此範例中，印表機選擇的gap threshold value（間隙閾值）（間隙/黑標虛線所示）與天線脈衝的振幅過於接近。這可能導致印表機誤將天線當作間隙（頁頂端）。



為避免此問題，我們將在 感應器設定 > 控制 > 間隙/黑標閾值 功能表中的閾值範圍增加約60%或70% (預設值為50%)，然後再次執行一次感應器自動校正。

注意： 您需再次執行自動校正，對閾值範圍的變更才會生效。

這將使間隙/黑標閾值夠高，使印表機的偵測不會誤認為天線是間隙。



執行手動校正

當自動校正對安裝的標籤長度指示物偵測失敗時，才應執行手動校正。手動校正選項位於 感應器設定> 診斷 的功能表單中。

注意: 請確認 感應器設定>控制>間隙/黑標感應器 選項設定(間隙,黑標或停用) 是和所安裝的標籤是一致相符的。

請確認標籤感應器已正確定位，以便偵測標籤長度指示物。

請確認 標籤設定> 處理 > 列印模式 選項設定是和安裝的標籤相符。選擇“直接熱感式”用於熱感紙(不需要碳帶) 或“熱轉印”用於熱轉印標籤(需要碳帶)。

如果於“標籤處理”處是選取“剝下”時進行手動校正，則LCD將顯示“CAN NOT CALIBRATE”(無法校正)錯誤。在您進行手動校正之前，必須選擇另一種標籤處理模式。

1. 按暫停鍵將印表機離線（主頁）。
2. 選取設定圖示  後按確認鍵。
3. 同時按↓和↑鍵，直至顯示ENTER SWITCH UNLOCKED（確認鍵被解鎖）。
4. 選取感應器圖示  後按確認鍵。
5. 選取“診斷”選項後按確認鍵↓。
6. 選取“執行手動校正”選項後按確認鍵 ↓ 開始手動校正程序。
7. 按照LCD上顯示的指示操作，然後按↓ENTER鍵 移至下一步驟。
8. 執行手動校正到最後一步驟後，印表機將會進紙進行偵測標籤長度指示物，然後停止在頁頂位置並偵測到的標籤長度值將會於LCD顯示一秒鐘。當感測長度與所安裝的標籤長度正確匹配時，則表示校正成功完成。如果顯示“校正失敗”錯誤，請重新執行手動校正程序。

注意: 在手動校正期間所偵測採樣的標籤數量取決於標籤的長度以及在標籤與其標籤長度指示物之間正確偵測到的轉換。

9. 按暫停鍵將印表機離線（主頁）。
10. 按進紙鍵若干次，以確認每次按進紙鍵，標籤是前進一個標籤長度然後停止。

注意: 進紙後，下一個標籤前緣的停紙位置取決於在 標籤設定>處理>標籤處理 處的功能表單中 選擇的標籤處理模式的類型。“多張撕開”的標籤處理選項會將標籤邊緣定位在撕紙桿處，而“連續”選項會將標籤邊緣定位在印字頭下方。

11. 一旦確認了正確的Sensed Distance（感應距離）值，請在關閉印表機電源之前將其保存到所需的配置表中。

清潔保養

根據所使用的耗材的不同，印表機可能積累殘餘物（紙張屑、灰塵、粘合劑...等），這是使用印表機的正常情況。為了保持高品質的列印，您應當定期清潔印表機清除這些殘質。

警告

開始清理任務之前，請將印表機電源關閉，開關按至**O (OFF)**。讓電源線連接，保持印表機接地狀態，並降低靜電損害風險。

重要

當印表機電源關閉後，已更改(未保存)的功能表配置及印表機緩衝區未保存的任何列印資料將丟失。為防止丟失最近對功能表的更改，請參見第48頁的保存配置資訊。

小心

- 清潔印表機內部區域時，不要戴戒指或其它金屬物體。
- 只能使用本手冊中建議的清潔劑。如使用其它清潔劑，將會損害印表機元件並使印表機的保固失效。
- 不要將液體清潔液直接噴灑或滴到印表機內。應當先將溶液倒在無塵抹布上，待潤濕後再擦拭印表機。
- 不要在印表機內部使用罐裝空氣，因為這種空氣可將灰塵及雜物吹到感測器及其它關鍵部件上。
- 只能使用帶管嘴和軟管的真空清潔吸塵器（具有導電性和接地性）以排除聚積的靜電。
- 在這些清潔程序中，關於所提及使用的異丙醇需達**99%**或更高的異丙醇含量，以降低印字頭潮濕腐蝕的風險。

外部清潔

使用乾淨的無塵布清潔機器外殼表面。如果有需要，請使用中性洗滌劑或桌面清潔溶劑。

內部清潔

如上所述，使用真空吸塵器或使用軟毛非金屬刷清潔印表機內部。

清潔印字頭、橡膠滾輪、標籤感應器和標籤緩衝器

注意：儘管在這些清潔程式中單獨列出了印字頭、橡膠滾輪、標籤感應器和標籤緩衝器，但是這些部件上的雜物和粘合劑最終會運行帶到印字頭區域，因此每次清潔好打印字頭後需再按照所示順序清潔並檢查它們。

印字頭清潔

使用印表機時，印字頭可能因碳帶殘餘物及標籤粘合劑或紙屑而變髒，這將導致列印品質下降。保持印字頭清潔將有助於延長其使用壽命。

- **清潔劑** - 使用印字頭清潔筆、Printronix P/N: 203502-002 或異丙醇酒精擦、Printronix P/N 254945-901 來清潔印字頭。
- **清潔計畫** - 在每次安裝新碳帶（熱轉印模式）或安裝新標籤卷或盒（熱感列印模式）時清潔印字頭。

警告

如果剛剛正在列印，請讓印字頭冷卻一分鐘，避免因意外接觸印字頭而造成灼傷。

小心

- 先將手接觸印表機機架的未上漆部分或通過使用與印表機機架接地的抗靜電腕帶來防止印字頭因靜電造成損害。
- 不要使用堅硬、尖銳或粗糙物清除印字頭上的殘餘物。
- 不要用手接觸印字頭的加熱元件表面，以防止印字頭腐蝕。如果皮膚意外接觸元件表面，立即使用印字頭清潔筆或異丙醇擦拭物徹底清潔。
- 加熱元件表面不可出現任何冷凝現象，以防止腐蝕。

1. 順時針旋轉藍色印字機開關控制杆，打開印字頭座架並取下標籤和碳帶（如有安裝）。
2. 輕輕的用異丙醇酒精擦或打印頭清潔筆的氈尖在印字頭淡棕色的加熱元件區域摩擦以清潔印字頭。讓印字頭乾燥一分鐘後再安裝標籤或碳帶。

注意： 在使用印字頭清潔筆或酒精進行徹底清潔後，您仍可能看到列印輸出品上有空洞或條紋。此可能是因未保持週期性的正常清潔，加熱變乾後碳帶或樹脂很難被清除。您可嘗試使用4" x 6" P/N TSCCC-4-15的熱敏印表機清潔卡。使用清潔卡時，請按照包裝上的說明進行操作。

橡膠滾輪清潔

橡膠滾輪上的粉塵和壓板上的留有標籤、紙張灰塵和殘餘粘合劑會降低列印品質，並導致標籤圖像中的空洞。

- **清潔劑** - 使用異丙醇酒精擦或在清潔布上浸上少量異丙醇來清潔橡膠滾輪。
 - **清潔計畫** - 每次清潔印字頭時，清潔橡膠滾輪。
1. 手從表面清除任何標籤部件，然後清潔橡膠滾輪。然後使用異丙醇擦拭布或用異丙醇蘸濕的清潔布擦拭以去除殘留的紙屑，碎屑或標籤粘合劑。可以用手向前旋轉橡膠滾輪以清潔其整個表面區域。

注意： 即使電源已關閉，也會在轉動橡膠滾輪時感覺到一些阻力。

2. 檢查橡膠滾輪是否有可能導致列印圖像中出現空隙的切口，刻痕或划痕。這種類型的損壞通常需要更換橡膠滾輪。

標籤感應器清潔

應清潔上部和下部標籤感應器，以確保可靠的標籤定位校正和紙張是否缺紙..等偵側。

小心 不可使用異丙醇、溶劑、或研磨劑來清潔標籤感應器，因為它們會損壞感測器的鏡頭蓋。

- **清潔劑** - 如上所述，使用帶軟毛非金屬刷或真空吸塵器來去除紙粉屑。

注意： 可使用異丙醇酒精擦或印字頭清潔筆來清除上部感測器的標籤粘合劑但避開鏡頭蓋。

- **清潔計畫** - 每次清潔印字頭時，清潔標籤感應器。

1. 刷走或用真空吸塵器清掃上部和下部感測器的紙粉或碎片。

標籤緩衝器

標籤緩衝器和寬度導紙器會積聚標籤碎片、粘合劑和紙粉殘餘物，將會防礙標籤的正常導向。

- **清潔劑** - 使用異丙醇酒精擦或在清潔布上使用異丙醇。
- **清潔計畫** - 每次清潔印字頭時，清潔標籤緩衝器和標籤寬度導紙器。

1. 旋轉標籤緩衝器進行清潔，從其底部去除任何標籤碎片。然後使用異丙醇酒精擦或使用浸有異丙醇的清潔布來去除緩衝器及其導紙器上所有殘餘碎片和粘合劑。

重要 必須完全去除粘合劑，防止將來模切標籤從其底紙意外被剝離。

裁刀模組(選配)清潔

切紙器只需定期清潔即可。

警告 不要將手指靠近裁刀刀片。它們非常鋒利。

若發現灰塵或碎屑過多，請執行下面步驟。

1. 將印表機電源開關設置為O（關閉）。
2. 順時針旋轉藍色印字機開關控制杆，打開印字頭座架並取下標籤。
3. 鬆開裁刀模組上方的2顆手旋螺絲（6 吋寬機種）。
4. 將裁刀置於下部（打開）位置（6 吋寬機種）。
5. 使用真空吸塵器或帶噴嘴的壓縮空氣罐清除裁刀器刀片周圍的灰塵或碎屑。
6. 使用蘸有少量WD-40油的布清除切紙器刀片或底部不銹鋼裁刀上的粘合劑。必須使用乾燥布清除裁刀器刀片和導紙器上的粘合劑油，以防止吸收灰塵。

小心 不要使用異丙基酒精清潔切紙器刀片 - 它會溶解潤滑油。

7. 將裁刀模組關閉(6 吋寬機種)。
8. 然後擰緊兩個固定螺絲（6 吋寬機種）。
9. 將紙張正確通過印表機和裁刀模組。
10. 關閉印字頭座架。
11. 將電源開關設置為 |（開啟）。
12. 在診斷>列印測試>印表機測試功能表中，通過列印測試來驗證裁刀運作是否正常。

3 配置

概述

本章節講述:

- 設置、保存、修改和列印配置
- 配置結構
- 功能表和配置參數

設定功能

本章節將介紹如何在“設定”部分的圖標下使用設定配置功能表。

螢幕 #1		
<p>快速設定 </p> <p>標籤設定 感應器設定 應用 配置 管理使用</p>	<p>標籤設定 </p> <p>影像 速度 處理 色帶 幅面頂 錯誤 自動標籤對映</p>	<p>感應器設定 </p> <p>控制 校正 診斷</p>
<p>印表機設定 </p> <p>控制 節約能源 主閃存檔案檢視/編輯 SD 檔案檢視/編輯¹ USB 檔案檢視/編¹ 印表機管理 GPIO²</p>	<p>介面 </p> <p>控制 Centronics⁶ IEEE-1284⁶ USB 埠 序列埠</p>	<p>網路設定 </p> <p>控制 乙太網路設定⁸ WLAN⁷ WLAN Params⁷ WLAN EAP⁷ 日期⁷</p>

螢幕 #2		
模擬  控制 PS/PDF 設定 ³ IPDS 設定 ⁴ TN 5250 設定 ⁵ PGL ... MGL 設定 LP+ 設定 P-Series ...設定 字型	RFID⁹  控制 標籤校準 校準參數 RFID Chip 參數 分析工具 診斷 統計	驗證器¹⁰  控制 等級 掃描器 診斷 統計
診斷  列印測試 診斷 統計 簡介	配置  控制 自訂	

注意:

- 1 SD 相關的子功能表只在安裝 SD 卡時顯示。
- 2 GPIO 功能表只在安裝 GPIO 選配件時顯示。
- 3 PS/PDF 設定項目需要 Postscript/PDF 韌體且不包括其它任何模擬。
- 4 IPDS 是一選配件可在標準韌體中被啟動。
- 5 TN 5250 需要安裝特殊的韌體。IPDS 和 PS/PDF 並不適用於 TN。
- 6 Parallel 並列埠為選配件，只有在安裝該卡時才會顯示這些子功能表。
- 7 WLAN 為一個選配件，只有安裝 WLAN 時才包括這些子功能表。
- 8 當安裝了 WLAN 選配件時乙太網路功能表單將不能使用，除非開電源時連接了乙太網路線。
- 9 RFID 驗證器功能表只有在 RFID 選配件被安裝後才適用。請參見 *RFID Labeling Reference Manual* 以獲得更多資訊。
- 10 驗證器功能表只有在 ODV 選配件被安裝後才適用。請參見 *Online Data Validator User's Manual* 以獲得更多資訊。

解鎖控制面板

同時按上箭頭鍵和下箭頭鍵以解鎖控制面板。此步驟對於保存任何配置都是必需的。

忘記密碼

如果您忘記了退出安全模式的密碼，請與您的Printronix客戶支持團隊聯繫以獲取有關解鎖印表機的更多幫助。

設定印表機配置參數

配置的參數可於LCD的控制面板中作設定並且儲存在印表機的flash記憶體中。這些參數定義印表機如何處理來自主機的命令和介面信號。

 設定部分包含了整套功能表或配置參數的設定。T6000e功能表系統一共有三個級層，包括圖示層，視圖層和編輯層。

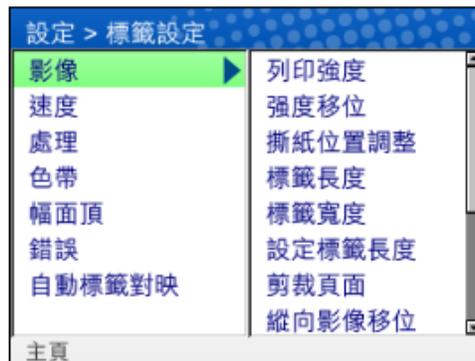
圖示層: 最上層的功能表系統被稱為圖示層，包括如下所圖所示的兩頁螢幕畫面。如圖示出現綠底色時，表示當前所選取的圖示項目。方向鍵可用來選擇不同的圖示項目。



重要 驗證器圖示如顯示如範例圖中的灰色，代表未安裝 ODV 選配件。圖示圖案顯示灰色時，不能選擇該圖示。

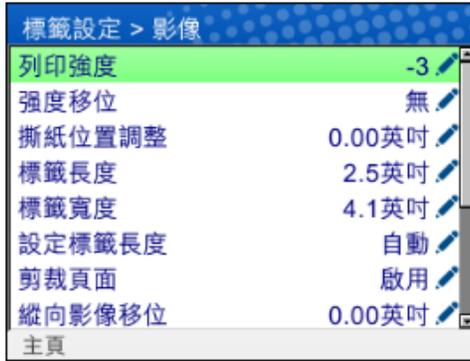
當選擇妥當欲進入的圖示選項(綠色)，使用者可按確認鍵 \downarrow 進入該選項的視圖層。

視圖層: 此第2層功能表系統被稱為視圖層，LCD螢幕畫面分為左側和右側兩部分。左側為子功能表，右側為實際功能表或配置參數。上/下方向鍵將移向不同的子功能表（綠色表示被選取），右側會顯示用於子功能表的配置參數預覽。



當右側子功能表顯示後，使用者可按確認鍵或右側方向鍵進入編輯層。同樣地，用戶可使用左方向鍵退回視圖層或圖示層。

編輯層 此功能表系統的最後一層被稱為編輯層，包含用於給出子功能表的所有配置參數。用戶可使用上/下方向鍵捲動功能表來查看現有的配置值。



編輯層中的項目如有  圖示，表示使用者可按確認鍵進入該項編輯模式來修改設定值。如果功能表具有一個閃電狀圖 ，這表示該項是一個可執行的功能項目，按確認鍵會導致特定操作（如，運行列印測試，清除統計資料）。如果功能表不具任何圖示，那麼代表此項功能表為唯讀功能，按確認鍵不會產生任何影響。

重要 要進入編輯模式時，可能會出現“輸入鍵鎖住”資訊。這種情況下，禁止使用者進入編輯層直到面板解鎖為止。想要解鎖配置，同時按下上方向鍵和下方向鍵直到看到“輸入鍵被解鎖”資訊為止。

在編輯模式下，根據功能表的類型，進入後會出現一個下拉選單的選項或一組循環數字，當該項設定值旁邊出現星號表示該項是當前的設定值。在必須輸入大量，字符串或網絡IP地址的情況下，將顯示一個虛擬鍵盤，用戶可以在其中使用導航按鍵輸入不同的字符或數字。下面的示例顯示了具有下拉選單和虛擬鍵盤的編輯模式。



當使用者處於編輯模式時，可以按  ENTER 鍵或按右複用鍵“應用”，將其更改為新值。同樣地，使用者可在不更改功能表的情況下按左複用鍵“取消”以退出編輯模式。

對於具有閃電  圖的項目，用戶可以通過按  ENTER鍵執行特定功能。對於沒有任何圖標的項目，代表此項功能表為唯讀功能，不能修改。

重要 一些重要的功能選單在操作時需要使用者確認他們是否要繼續。例如，清除日誌，刪除配置，刪除文件....等的功能操作。在這些情況下，螢幕上會顯示一條訊息，要求使用者通過按下複用鍵“是”做確認是否確定執行。

使用者可通過按下左方向鍵返至視圖層，或通過使用標記為“主頁”的左複用鍵進入主功能表螢幕。

注意： 在此章節描述的更改功能表值只能更改當前配置。當前配置存儲在 DRAM。只要不關閉印表機，這

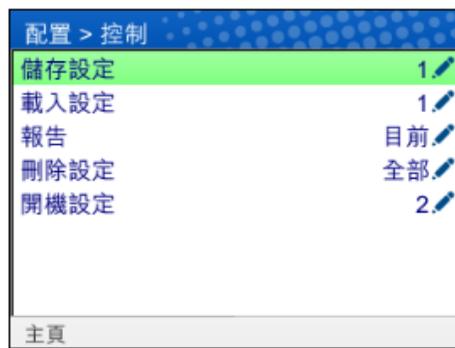
些配置更改將一直有效。想要將配置永久存入快閃記憶體，見下一章節的儲存配置。

儲存配置

當更改設定功能表時，被更改的設定值將保存在DRAM中的當前設定。 只要不關閉印表機，當前設定更改將一直有效。如果想將當前設定永久存入FLASH記憶體，有兩種選擇：

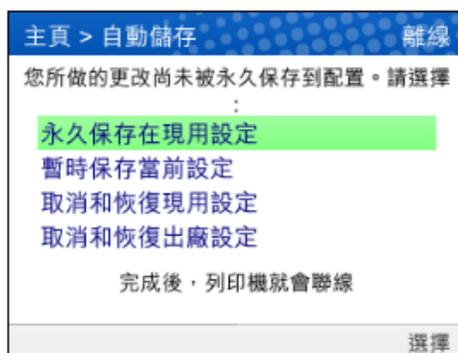
- 如果想返至連線狀態，通過自動保存功能中的說明來保存設定。
- 至主頁的設定  選項，選取配置圖示  並通過配置> 控制> 保存設定功能表來保存配置。

預設狀態下，印表機為出廠配置。 使用者可以保存多達八種不同的配置以滿足特殊列印任務要求。 使用配置> 控制部分，可保存、載入、列印、刪除並選擇開機時以哪一組設定做為當前配置。



自動儲存配置

如果未對當前配置功能表做出任何更改且並未通過配置> 控制> 儲存設定 功能表手動保存，則將印表機連線之前，系統會提示保存更改如下列所示螢幕。



現用設定被定義為開機配置或上次載入配置。取決於印表機狀態，此選項具有三種可能情況：

- 如果現用設定為八種使用者定義配置中的一種，現用配置將被保存並做為開機配置。
- 如果現用設定是原廠配置，印表機會將此配置保存到第一個設定（未保存），並將該配置設置為開機配置。

- 如果現用設定是原廠配置，並且沒有可用的（未保存）配置時，印表機會向用戶要求手動保存更改。並將印表機返回主頁。

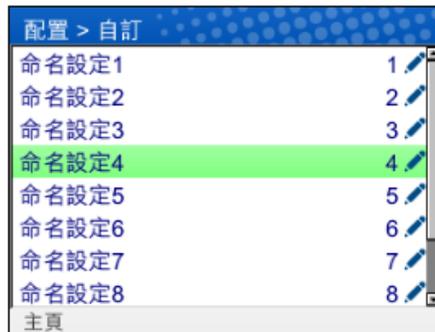
當前設定是儲存在DRAM中的配置。如果使用者選擇此選項，配置將不會永久保存到FLASH記憶體中，但將繼續處於當前狀態。

使用者還可以通過載入現用設定或出廠設定來取消更改。

一旦做出選擇，使用者將會自動返回至連線狀態。

命名設定

使用者可於 配置>自訂 的選項功能，使用一個15個以內的字符自訂配置的名稱。使用者為配置輸入的名稱隨後將在配置部分中的任何地方使用。可以使用  配置> 自訂> 重設設定名稱 功能選單清除這些名稱。



當選擇名稱配置時，印表機將提供一虛擬鍵盤以供使用者輸入所需的名稱。導航鍵可用於查找字元，輸入鍵可用來選擇它們。當字符串完成後，按表示“應用”的右複用鍵將名稱設定。



載入設定

可以使用 配置> 控制 > 載入設定 功能選單 指定九種配置（1~ 8 或 原廠）中的任一種載入到DRAM。

開機設定

可以使用 配置> 控制 > 開機設定 功能選單 指定九種配置（1~8 或 原廠）中的任一種作為開機配置。如果選中未保存的配置，使用者將在面板接收到“設定並不存在，請先儲存”的錯誤警告資訊。

修改保存的設定

使用者可以根據需要修改和保存（更新）配置。可使用配置>控制>載入設定 載入選擇的配置，更改功能表或設定參數，並使用自動保存功能或至配置>控制>儲存設定功能 以保存更改。

查看當前配置

通過選擇在主頁上標記有“配置”的右複用鍵可輕鬆查看當前配置。除了在控制台上可查看外，它也可在配置列印輸出中提供相同資訊。



從圖中可以看出，使用者可滾動查看配置值，或使用標記為“列印”的右複用鍵選擇列印配置。

列印配置

我們建議列印並儲存配置以備將來參考。列印輸出提供了用於配置印表機的參數清單。可使用配置> 控制>報告功能表列印配置。功能表中提供有以下選項：

- 目前(預設值)
- 原廠
- 開機
- 全部
- 保存配置 1 ~ 8

4 診斷與故障排除

印表機測試

在印表機開機期間會執行一系列自動測試。如果在此時檢測到任何故障，將顯示故障消息。

在將印表機置於其操作環境之前，請列印測試圖案以確保正確的操作和列印品質。印表機有多個測試，可用於檢查印表機的正常運行和列印品質。

您可以從“診斷” > “列印測試”功能選單中調用各種測試模式。

常見情況故障排除

偶爾，會發生需要一些故障排除技能的情況。本節列出了可能遇到的問題情況和潛在的解決方案。雖然不是每個可能的情況都在這裡解決，你可能會發現一些提示而有所幫助。如果本節中存在或未涵蓋的問題，請與授權服務工程師聯繫。

介面

使用不正確的有線電纜或安裝的介面電纜錯誤，印表機將無法正常工作。如果電纜可疑，請聯繫您的授權代理商。

當印表機第一次開機時，它將自行配置為預設的通訊參數。參數列在下表中：

參數	預設
Baud	9600
Data Bits	8
Parity	NONE
Stop Bits	1

可以從控制台訪問印表機介面配置的設定。

十六進位模式

十六進位除錯模式(**dump mode**)允許您將印表機置於診斷模式，在該模式下印表機在標籤上輸出十六進位數據流以供檢查。十六進位除錯模式(**dump mode**)的目的是查看印表機接收到什麼數據，以便調整表單。

啟用十六進位除錯模式(**dump mode**)時，印表機將把所有主機介面字元轉換成相應十六進位字元，然後列印十六進位代碼和可列印字元（如果存在）。圖17顯示了十六進位除錯模式(**dump mode**)的部分示例。

印表機進入十六進位除錯模式(**dump mode**)後，其列印的所有字元（包括印表機緩衝區中的任何字元）都以兩種形式列印：作為兩個符號的十六進制代碼和作為字符的可列印符號（如果有一個）。不可列印的代碼列印為句號[.]符號。最多16個字符可以列印每行十六進位除錯模式(**dump mode**)列印輸出。當印表機處於十六進位除錯模式(**dump mode**)時，它不執行任何控制代碼，僅僅列印其十六進位相應字元。

轉儲除錯模式下，每行列印16個字元。因此，16個可列印符號印於1-16列。這16個可列印字元將列印在第1列至第16列，第17列為空。第18列要麼為一個 p(PI活動行)，要麼為空 (PI非活動行)。第19和第20列包含第一個字元的十六進位代碼，後跟一個空格。PI行的狀態和第二個字元的十六進位代碼將列印在第22、23和24列，後跟一個空格。第三至第16個字元將以類似的方式列印。第16個字元的十六進位代碼將列印在第 78、79和80 列。

注意：根據印字頭寬度，數值將有所變化。

後續列印將考慮下列參數的當前設置：跳過穿孔、頁面長度以及頁面頂端位置。

重要 必須安裝了至少 4.1 英吋的紙張，並且將標籤設定>影像>標籤寬度設置為 4.1 英吋如果沒有這樣做，十六進位轉儲資料將被截斷並丟失。

如果在列印十六進位轉儲資料時發生錯誤，印表機將返回至標準錯誤狀態。當錯誤被清除後，印表機將恢復十六進位所轉儲列印（要麼列印部分行並換頁，要麼什麼都不做）。頁面頂端不受影響。

```
.The Impact Prin 09 54 68 65 20 49 6D 70 61 63 74 20 50 72 69 6E
ter Emulation pr 74 65 72 20 45 6D 75 6C 61 74 69 6F 6E 20 70 72
ints in one-up,. 69 6E 74 73 20 69 6E 20 6F 6E 65 2D 75 70 2C 0A
.two-up, and fou 09 74 77 6F 2D 75 70 2C 20 61 6E 64 20 66 6F 75
r up page window 72 20 75 70 20 70 61 67 65 20 77 69 6E 64 6F 77
s.....          73 2E 0C 0D 0A
```

Hex Dump(十六進位轉儲除錯)範例

要開始十六進位轉儲，首先將印表機離線，然後在控制台中啟用 Hex DumpMode（十六進位傾印）選項。

- 啟用設定>診斷>十六進位傾印功能單。
- 對於 IPDS 任務，啟用模擬 >IPDS 設定>十六進位傾印功能表。

接著，使印表機回到連線狀態，並通過主機向印表機發送資料。從主機接收的所有資料都將被“轉儲”輸出。

如需取消十六進位轉儲，先使印表機進入離線狀態，並停用相關的功能單。紙張可能會前進至下一個頁面頂端。

控制列印品質

有三個因素對列印品質最有影響：

- 印字頭所產生的熱量（列印強度）
- 介質在印字頭下移動的速度（列印速度）
- 印字頭壓力值

例如，低價熱敏紙通常有很高的反應溫度，也就是說它需要大量的熱量來得到清晰的圖像。樹脂型碳帶和銀龍(塑膠)類紙張可能要求更高的列印強度來獲得高品質的圖像。

印表機有三種方法來提高熱量：

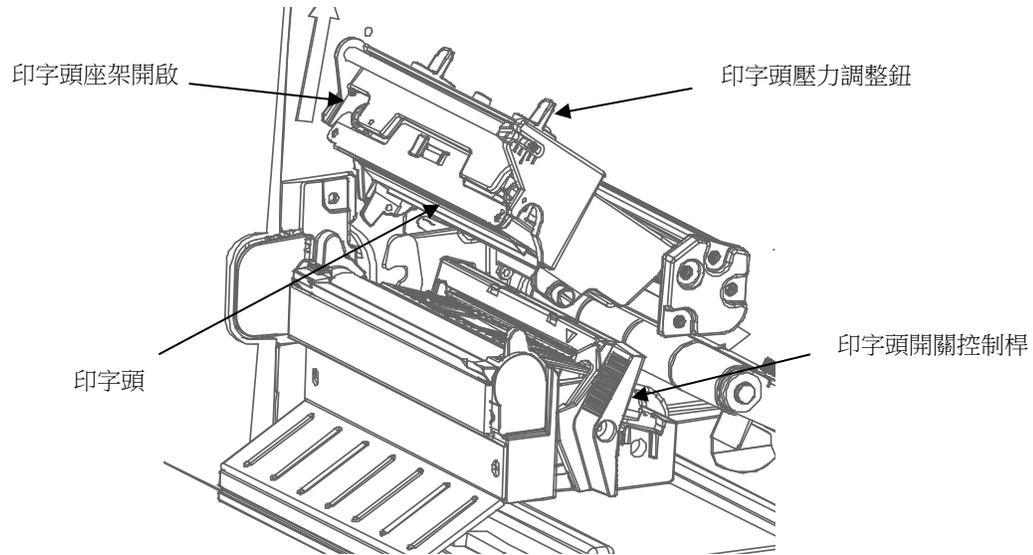
- 通過主機或標籤設定>速度功能表，改變列印速度使印表機運行更慢。
- 通過主機或標籤設定>影像功能表，將列印強度設置調高。這樣會向紙張傳輸更多的熱量，產生顏色更深的圖像。

- 利用強度偏移功能，可以將列印強度調節得更高。通過標籤設定>影像功能表，可以訪問該功能，它允許實際 設定值最大達到 20。

印字頭壓力調整會影響列印品質。要調整壓力，旋轉印字頭壓力調整鈕。如需更多資訊，請參考印字頭壓力調整章節。

而且，印字頭應該經常清潔以確保外部物質不會隨著熱量傳遞在印字頭及其介面處聚集。如果在列印頁面上出現了汗跡、白點或白線，應使用印字頭清潔筆清潔打印頭。

無論您安裝新的碳帶（熱轉印模式）還是安裝新的標籤（熱感模式），您都需要將清潔作為例行工作來完成。



清潔印字頭確定印字頭磨損

印字頭磨損最通常的現象是在列印輸出的同樣位置上以同樣的尺寸出現固定的豎直條紋。要確定豎直條紋是否由磨損的印字頭所致，可以根據下列方法：

1. 使用印字頭清潔筆徹底清潔印字頭。再次檢查是否有豎直條紋。
2. 卸下印字頭並在包含發熱元件的淺褐色區域檢查其是否有污點、刮劃、缺口等傷痕以及其它標記。清潔後安裝，檢查是否有豎直條紋。
3. 更換其它的標籤紙卷。再次檢查是否有豎直條紋。
4. 更換其它碳帶卷。再次檢查是否有豎直條紋。

如果執行了前面所有的測試，依然有豎直條紋存在，則必須更換印字頭。

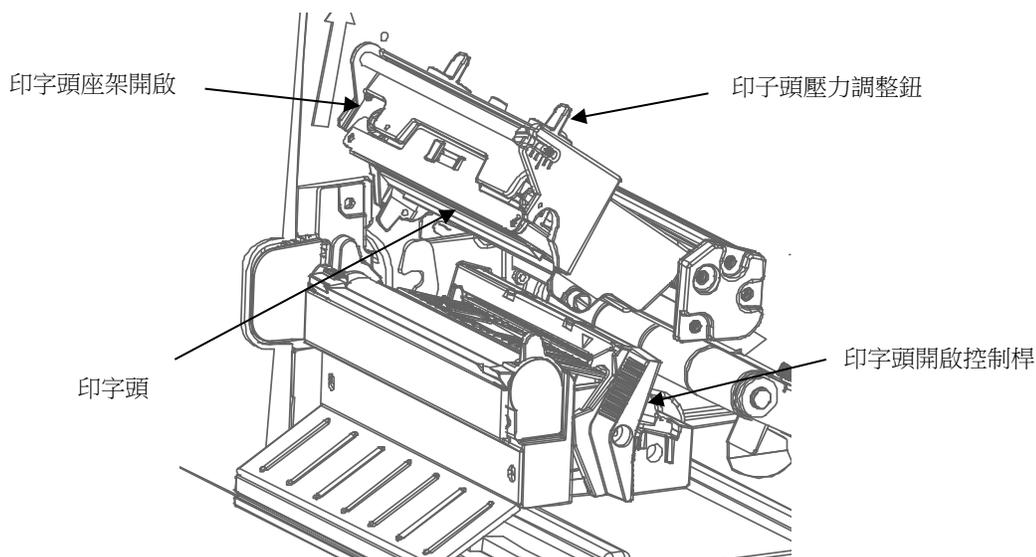
更換印字頭

1. 關閉(Off)印表機電源。

警告 在進行任何安裝步驟之前，請從印表機或者電源插座上拔出印表機電源插頭。如果沒有切斷電源，將可能造成人身傷害和設備損壞。可以開機的時候，會提示您開機。

2. 從印表機或者交流電源插座拔出印表機電源插頭。

3. 移除碳帶和介質（例如，紙張、標籤或者商標標籤）。

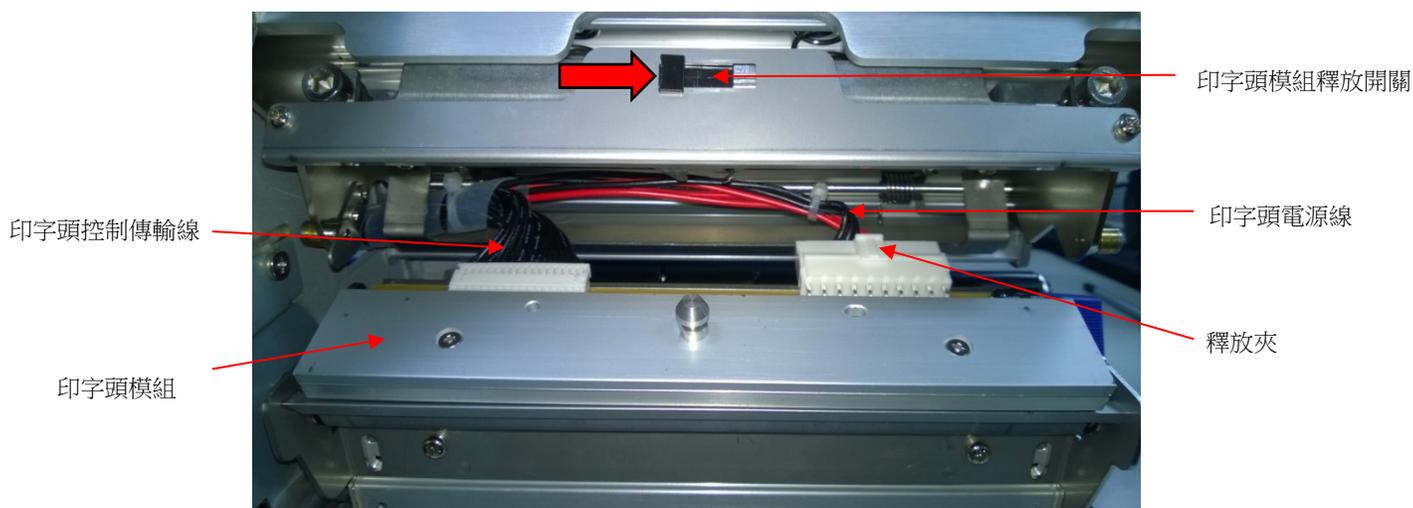


開啟印字頭座架

警告

你手上的油漬可能會損毀印字頭上的淺棕色區域（發熱元件） 當您操作打印頭元件時，請勿接觸淺褐色區域。

4. 通過推動印字頭開啟桿打開印字頭座架，直到卡座向上擺動。
5. 觸摸印字頭之前請先觸摸印表機機架未上漆的部分。



更換印字頭模組

警告

為防止靜電損壞電子組件，請在處理和安裝印字頭之前觸摸印表機框架的未上漆部分，以便自行接地消除靜電。

6. 將印字頭模組釋放開關(黑)向右推，鬆開印字頭模組。

7. 按下印字頭電源線接頭上的釋夾，從印字頭模組上卸下電源線。
8. 按下印字頭控制傳輸線接頭上的釋夾，從印字頭模組上卸下電源線。
9. 將新印字頭模組放置在印字頭座架下方，並連接印字頭控制傳輸線和電源線。
10. 將印字頭模組向上滑入印字頭座架，直到固定柱卡入到位。整理線材以確保電纜組件不會進入標籤或碳帶運行路徑。

將印表機恢復運行狀態

1. 檢查印字頭淺褐色區域是否有油污或者指印。如果有必要，使用軟棉線布蘸異丙醇輕輕清潔淺褐色區域，或者使用清潔筆（P/N 203502-001）。
2. 安裝碳帶和介質（例如，紙、標籤或者商標標籤）。
3. 關閉印字頭座架。
4. 關閉印表機掀蓋。
5. 將交流電源線插入印表機和電源。
6. 通過連線功能表螢幕，驗證印字頭統計資料（診斷>統計>印字頭壽命 應該顯示 100%）。
7. 通過診斷>統計>印表機測試 功能表 列印某一個測試圖案，測試印表機操作，並檢查列印品質。

印表機警報

印表機具有內置的警報，可監視印表機狀態和介質狀態。顯示警報消息，顯示印表機的當前狀態和介質庫存量。警報還會顯示印表機電子設備是否檢測到錯誤情況。

故障信息

如果印表機出現故障，控制面板上的狀態指示燈將閃爍，並且消息顯示屏將指示特定的故障。

顯示的故障屬於以下兩種類別之一：

- 操作員可排除
- 需要現場服務

操作員可排除的故障消息

對於操作員可糾正的故障，請遵循表“解決方案”部分下的建議糾正措施。糾正排除顯示的故障後，按暫停鍵清除錯誤消息和狀態指示燈，然後恢復打印。有些故障需要用戶在線清除。如果錯誤消息再次出現，請關閉印表機電源，然後等待15秒鐘，然後再打開印表機電源。如果錯誤情況仍然存在，請與授權服務代表聯繫。

需要現場服務人員注意的故障消息

如果操作員無法糾正故障，則故障消息後會帶有星號（*）。這通常表明需要授權的服務代表。在致電授權服務代表之前，您應該嘗試兩個步驟來清除故障：

1. 將印表機電源開關設置為 **O**（關閉），等待 15 秒鐘，然後再次打開印表機電源。再次運行打印作業。如果未出現該消息，則表示錯誤，因此無需進一步關注。
2. 如果再次出現該消息，請按 **PAUSE** 鍵。如果該消息消失，則表明它是錯誤的指示，無需進一步關注。如果該消息再次出現，請致電您的授權服務代表。

需要韌體升級或診斷的重大訊息

當發生無法恢復的重大錯誤時，軟件會產生一些故障。這些錯誤以“重大錯誤：”為前綴，並且是軟件算法失敗的結果。當發生這些故障時，建議執行以下步驟：

1. 重啟電源。再次運行打印作業。如果出現此消息，請加載最新的固件
2. 重啟電源。再次運行打印作業。如果出現此消息，請記錄顯示消息並按照“重大錯誤診斷”的說明進行操作
3. 與您的授權客戶服務代表聯繫。

A 客戶支援

Printronix 客戶支援中心

重要 在連繫Printronix客戶支援中心之前，請準備好以下資訊：

- 機器型號
- 機器序號 (位於印表機後方)
- 安裝的配件，例如: 傳輸介面和主機類型 (如果適用於該問題)
- 印表機配置: 列印配置
- 出現問題的印表機是新安裝的還是現有(舊)的？
- 問題描述 (具體)
- 清晰顯示問題的正常和異常列印樣本 (可能要求發送電子郵件或傳真提供)

美洲	(844) 307-7120 Service@PrintronixAutoID.com
歐洲, 中東, 和非洲	+31 24 3030340 EMEA_support@PrintronixAutoID.com
亞太地區	+886 3 990 6155 APAC_support@PrintronixAutoID.com
中國	+86 755 2398 0479 CHINA_support@PrintronixAutoID.com

Printronix Auto ID 技術支援: <http://PrintronixAutoID.com/support/>
Printronix Auto ID 耗材: <http://PrintronixAutoID.com/products/consumables/>

公司總部

Printronic Auto ID, 美國總部

3040 Saturn Street, Suite
200, Brea, CA 92821
U.S.A.

Phone: (844) 307-7120

Fax: (657) 258-0817

Printronic Auto ID, 歐洲總部

Georg-Wimmer-Ring 8b
D-85604 Zorneding, Germany

Phone: +49 (0) 8106 37979-000

Email: EMEA_Sales@PrintronicAutoID.com

Printronic Auto ID, 亞太總部

鼎貫科技股份有限公司
台灣新北市民權路 95 號 9 樓

Phone: +886 3 990 6155

Fax: +886 3 990 6215

Printronic Auto ID, 中国总部

深圳鼎貫科技股份有限公司
中國深圳市福田区益田路 6009 号新世界商务中心 2510 室

Phone: +86 755 2398 0479

Fax: +86 755 2398 0773

訪問 Printronic 網站 www.PrintronicAutoID.com

P180132-000A