

PRINTRONIX®

AUTO ID

使用者手册



T6000e
热感/热转打印机

T6004e / T6006e 系列

Printronic 对本数据不作任何形式的声明或担保，包括但不限于适销性和适用于特定用途的默示担保。

Printronic 对本数据中的错误或本数据的任何疏漏，或与本数据的提供，分发，执行或使用有关的任何直接，间接，偶然或因果性损害概不负责。 本手册中的信息如有更改，恕不另行通知。

本文件受版权保护的专有信息。 未经 Printronic 事先书面同意，不得以任何形式或通过手段(手工、图形、电子、机械或其他方式)对本文件的任何部分进行复制，复制，翻译或合并到任何其他数据中。

© 2016 PRINTRONIX AUTO ID TECHNOLOGY, INC. 版权所有。 保留所有权利。

商标声明

Printronic, IGP, Auto Label Mapping, LinePrinter Plus, PGL 和 PrintNet 是 Printronic, Inc 的注册商标。

T8 和 T6 是 Printronic Auto ID Technology, Inc.的注册商标。

Artifex, Artifex 标识  , Ghostscript,  Ghostscript 标识是 Artifex Software, Inc. 的注册商标。

PostScript Adobe 是系统公司的商标。

HP 是Hewlett-Packard Company 的注册商标。

Code V 是 Quality Inc 的商标。

QMS 是 Quality Micro Systems, Inc 的注册商标。

IBM 是商用机器公司(IBM)的注册商标。

MS-DOS 和 Windows 是 Microsoft Corporation 的注册商标。

Centronics 是 Genicon 公司的注册商标。

IEEE 是电气和电子工程师协会(Institute of Electrical and Electronics Engineers, Inc)的注册服务标志。

EIA 是电子工业协会 (Electronics Industries Association) 的注册服务商标。

ZPL、ZPL II、和 Zebra 是 Zebra Technologies Corporation 的注册商标。

TEC 为 Toshiba TEC Corporation 的注册商标。

Intermec 是 Intermec Technologies Corporation 的注册商标。

SATO 为 SATO America, Inc 的注册商标。

DPL 是 Datamax Technologies Corporation 的商标; Datamax 是 Datamax Technologies Corporation 的注册商标。

IER 是 IER Siège 的注册商标。

Monarch 是 Paxar Corporation 的注册商标。

SD、SDHC 和 SDXC 是 SD-3C, LLC 在美国和/或其他国家的商标或注册商标。同时, miniSD、microSD、miniSDHC、microSDHC、microSDXC、smartSD、smartSDHC、SDIO 和 miniSDIO 是 SD-3C, LLC 在美国和/或其他国家的商标或注册商标。

安规认证



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：此设备符合 CISPR 32 的 A 类。在居住环境中，此设备可能会造成无线电干扰。



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

重要安全说明

1. 阅读所有这些说明，并保留以备日后使用。
2. 遵循产品上的所有警告和说明。
3. 在清洁或发生故障之前，请断开电源插头与交流电源插座的连接。
4. 不要使用液体或气溶胶清洁剂。使用湿布适合清洁。
5. 电源插座应安装在设备附近，方便使用。
6. 设备必须防潮。
7. 确保安装设备时的稳定性，倾斜或跌落可能会导致损坏。
8. 确保遵循制造商提供的标签上标明的正确额定功率和功率类型。
9. 有关最高工作环境温度，请参阅用户手册。

警告:



危险的可动部件，保持手指和其他身体部位远离。

警告: (用于带有 RTC 电池或可充电电池组的设备)

如果更换不正确类型的 RTC 电池，则有爆炸的危险。按照以下说明处理废旧电池。

1. 不要将电池投入火中。
2. 不要使触点短路。
3. 不要拆卸电池。

4. 不要将电池投入一般垃圾中。
5. 划线式(禁止)垃圾桶的符号表示电池不应放置在一般垃圾中。



警告： 打印头可能很烫，可能导致严重烫伤。请让打印头冷却。

警告：

在打开耗材盖以清洁打印机或排除故障之前，请从交流电源插座上拔下电源线。清洁或修复故障后，请在关闭电源之前关闭耗材盖。

警告：

未经Printronix Auto ID明确许可或未获得授权指定人对设备进行的任何更改或修改，都可能使用户丧失操作设备的权限。

以下声明适用于具有RF功能(选配)的产品。

CE 声明：

本设备符合针对不受控制的环境所设定的 EU 辐射限制。 该设备的安装和运行应在散热器与您的身体之间的最小距离为 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.

下面列出了欧盟的频率，模式和最大发射功率：

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 仅在室内使用。

5150-5350MHz 仅在室内使用

5470-5725MHz 用于室内/室外

AZE 的限制

国家限制信息如下

频段	国家	备注
5150-5350MHz	Azerbaijan	如果在室内使用且功率不超过 30mW，则无需许可证
5470-5725MHz		



PRINTRONIX Auto ID Technology Co., Ltd.特此声明，无线电设备类型[Wi-Fi] IEEE 802.11 a / b / g / n / ac 符合指令 2014/53 / EU 欧盟符合性声明的全文可在以下方网址获得：

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

加拿大，加拿大工业部 (IC) 公告

此 B 类数字设备符合加拿大的 ICES-003 和 RSS-210。

操作必须符合以下两个条件：（1）此设备不会造成干扰，并且（2）此设备必须接受任何干扰，包括可能导致设备意外操作的干扰。

NCC 警语:

经型式认证合格之低功率射频电机，非经许可，公司、商号或用户均不得擅自变更频率、加大功率或变更原设计之特性及功能。(即低功率电波辐射性电机管理办法第十二条)

低功率射频电机之使用不得影响飞航安全及干扰合法通信；经发现有干扰现象时，应立即停用，并改善至无干扰时方得继续使用。

前项合法通信，指依电信法规定作业之无线电通信。低功率射频电机须忍受合法通信或工业、科学及医疗用电波辐射性电机设备之干扰。(即低功率电波辐射性电机管理办法第十四条)

BSMI Class A 警语:

这是甲类的信息产品，在居住的环境使用中时，可能会造成射频干扰，在这种情况下，使用者会被要求采取某些适当的对策。

单元 Unit	限用物质及其化学符号 Restricted substances and its chemical symbols					
	铅Lead (Pb)	汞Mercury (Hg)	镉Cadmium (Cd)	六价铬 Hexavalent chromium (Cr ⁺⁶)	多溴联苯 Polybrominated biphenyls (PBB)	多溴二苯醚 Polybrominated diphenyl ethers (PBDE)
内外塑料件	○	○	○	○	○	○
内外铁件	-	○	○	○	○	○
滚轮	○	○	○	○	○	○
铭版	○	○	○	○	○	○
电路板	-	○	○	○	○	○
芯片电阻	-	○	○	○	○	○
积层陶瓷表面黏着电容	○	○	○	○	○	○
集成电路-IC	-	○	○	○	○	○
电源供应器	○	○	○	○	○	○
印字头	-	○	○	○	○	○
马达	-	○	○	○	○	○
液晶显示器	-	○	○	○	○	○
插座	-	○	○	○	○	○
线材	-	○	○	○	○	○

备考 1. “超出 0.1 wt %” 及 “超出 0.01 wt %” 系指限用物质之百分比含量超出百分比含量基准值。
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.

备考 2. “○” 系指该项限用物质之百分比含量未超出百分比含量基准值。
Note 2: “○” indicates that the percentage content of the restricted substance does not exceed the percentage of reference value of presence.

备考 3. “-” 系指该项限用物质为排除项目。
Note 3: The “-” indicates that the restricted substance corresponds to the exemption.

处置方式

丢弃的打印机产品不应与一般家庭垃圾混合。客户可以选择通过 CRA（客户退货授权）号码在当地适当的废物处理/拆除/回收中心处置产品，或将此类打印机产品退回我们在荷兰的工厂（运费由客户承担）。来自我们的订单管理部门。请通过电话+31 (0) 24 6489589 或通过电子邮件 EMEA_Support@printronixautoid.com 与他们联系，以获取其他问题或详细信息。

警告与特殊信息




为了您的安全并保护贵重设备，请阅读并遵守特殊标题下突出显示的所有信息：

警告	可能会对您造成伤害和对设备造成损坏的情况。
小心	可能导致打印机或相关设备受损的情况。
重要	正确操作打印机的重要信息。
注意	关于打印机操作的信息和有用提示。

手册约定

- 操作面板按键以大写字母表示。
范例：按 **PAUSE**（暂停）键，然后按 **ENTER**（确认）键。
- 操作面板按键常常由其符号或图标（位于控制面板上该按键的正下方）表示。
范例：按 **↵** 表示 **ENTER**（确认）键。
- 操作面板菜单的设定流程会透过如下方范例的方式显示，包括图标名称、子菜单，然后是菜单，每级通过‘>’符号分隔。
范例：更改菜单 纸张 >图像 >卷标长度
- LCD 屏幕控制面板中的讯息会在引号（“ ”）内显示。
范例：当“脱机”出现在 LCD 上时，可以释放暂停键
- 组合键用 +(加) 号表示。
范例：按 **↑ + ↓** 表示同时按向上 **↑** 键和向下 **↓** 键。

目录

商标声明.....	2
安规认证.....	3
重要安全说明.....	4
处置方式.....	7
警告与特殊信息.....	7
手册约定.....	7
1 简介.....	11
T6000e 系列打印机.....	11
2 操作.....	12
控制键与指示灯.....	12
电源开关.....	12
电源要求.....	12
控制面板.....	12
操作模式.....	13
Online 模式接口.....	14
Offline (Home) 脱机用户接口主页.....	15
向导 	16
设定 	17
校正 	18
故障 	18
作业处理中.....	19
卷标处理模式.....	20
安装.....	20
安装碳带(色带).....	21
移除使用过的碳带.....	22
安装标签(介质).....	23
标签剥离.....	27
设定打印机菜单为剥下模式.....	27
剥纸模式装纸.....	27
移除回收轴上的底纸.....	28
打印调整.....	29
印字头压力调整钮.....	29
碳带张力调整螺丝.....	29

印字头加热线调整螺丝.....	30
Z 轴调整螺丝.....	30
皱折解说及排除.....	30
定位标签传感器.....	33
侦测具有水平黑标(下侧)的标签.....	34
侦测无卷标长度指示物的卷标.....	34
侦测具有间隙、凹槽或孔洞的标签(间隙).....	35
侦测不同标签类型.....	35
校正标签传感器.....	36
执行自动更正.....	36
打印卷标数据图.....	37
侦测间隙.....	38
执行手动校正.....	40
清洁保养.....	41
外部清洁.....	41
内部清洁.....	41
清洁印字头、橡胶滚轮、卷标传感器和卷标缓冲器.....	41
印字头清洁.....	41
橡胶滚轮清洁.....	42
标签传感器清洁.....	42
标签缓冲器.....	42
裁刀模块(选配)清洁.....	43
3 配置.....	44
概述.....	44
 设定功能.....	44
解锁控制面板.....	46
忘记密码.....	46
 设定打印机配置参数.....	46
 储存配置.....	49
自动储存配置.....	49
命名设定.....	50
加载设定.....	50
开机设定.....	51
修改保存的设定.....	51
查看当前配置.....	51

打印配置.....	51
4 诊断与故障排除.....	52
打印机测试.....	52
常见情况故障排除.....	52
界面.....	52
十六进制模式.....	52
控制打印质量.....	53
更换印字头.....	54
将打印机恢复运行状态.....	56
打印机警报.....	56
故障信息.....	56
操作员可排除的故障消息.....	56
需要现场服务人员注意的故障消息.....	56
需要韧体升级或诊断的重大讯息.....	57
A 客户支持.....	58
Printronix 客户支持中心.....	58
公司总部.....	59

1 简介

T6000e 系列打印机

注意: 在本手册中,“T6000e”和“打印机”指此系列中的所有型号。

T6000e 系列的所有产品型号请见下方表1

表 1. The T6000e 系列

型号	T6000e	最高打印速度 (ips)	分辨率 (dpi)	最大打印宽度 (in)
版本	型号			
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

控制键与指示灯

电源开关

电源开关位于打印机后面板底部。要打开电源，请将开关置于 | (开) 位置。当第一次开机时，彩色液晶显示屏 (LCD) 将立即显示初始化视图。

要关闭电源，请将电源开关置于 O (OFF) 位置。

电源要求

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

Output 5 Vdc, 24 Vdc

控制面板

控制面板位于打印机的前方，包含状态LED灯、QVGA彩色显示屏、PAUSE (暂停) 键、FEED (进纸) 键、LEFT SOFT (左复用) 键、RIGHT SOFT (右复用) 键和导航箭头键 (中间带有ENTER键的多个按键所组成)。请见下方图示。



QVGA (VGA的四分之一尺寸) 屏幕为 320 x 240 pixel 彩色显示器(非触控)。屏幕上方有一页头会显示打印机的状态及用户接口 (UI) 的位置，一般显示区域；还包括一个页脚，用来显示左右复用键 (可用时) 的用途。

状态LED指示打印机联机、脱机或有错误故障发生的情况：

- **LED灯亮时:** 联机 & 正常待机状态(准备打印)

- **LED灯灭时:** 脱机 & 无法接收数据
- **LED灯闪烁时:** 错误/故障指示

按键	描述	功能
	暂停键 在联机模式和脱机模式之间切换打印机	在联机状态下按此键，可将打印机切换为脱机模式，且将屏幕切换到用户设定接口主页。脱机时，首先将打印机返至主页，然后再单击可将打印机回到联机模式。
	进纸键	将纸张前进一个标签长度。在联机状态时，必须启用菜单打印机控制>进纸键联机，让此键发挥作用。
	导航键 导航菜单包括上、下、左、右键，和中间一个确认键↵用于选择	用来选择图标、菜单选择、及在用户接口中导航。
	复用键 在导航菜单两侧有一个左键和一个右键。用户接口页脚上的指示可解释它们的功能	请于用户接口屏幕页脚上的卷标确认功能。复用功能很多。

操作模式

您可以通过控制面板按键或接通打印机电源之类的常规操作选择当前的工作模式。

联机: 在联机模式下，打印机可以接受和打印来自主机的数据。按暂停键可使打印机在联机模式和脱机模式之间切换。此联机模式下状态 LED 指示灯会亮起。

脱机(主页): 打印机脱机时，状态LED灯会熄灭，且用户接口会处于主页。在主页，可选择三个不同的图示：

1) 向导、2) 设定、3) 校正。被选取的项目会显示为绿色。按暂停键可使打印机从主页回到联机模式。

设定: 在主页选择设定选项时，用户通过导航菜单和浏览菜单列表可找到打印机菜单。可使用配置图标中的功能将设定值储存或返回联机模式时自动保存设定值的功能。

向导: 当向导于主页被选取时，使用者可借助其详细说明、在线短片、及其它数据的帮助下执行不同区域的打印机设定。首次开机时，使用者将自动被带到打印机设定向导接口。

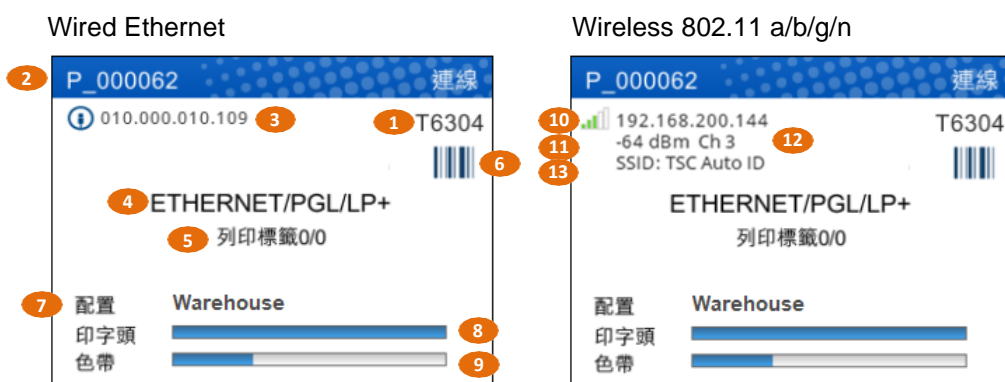
故障: 在此状态下，您必须排除故障，否则您将无法继续打印。于此状态LED指示灯会闪烁，报警器会发出蜂鸣声(如果报警器设定是开启的)且屏幕会显示故障讯息。

可继续正常打印之前，必须解决故障、通过按下暂停键清除信息且打印机必须设置为联机模式。



Online 模式接口

当打印机是在联机模式是打印机可以接收数据的状态，屏幕会显示联机。默认值下，完成开机过程后，这将是使用者看到的第一个屏幕画面。为演示联机画面的全功能，假定下列选项：

- 网络已安装、IP已设定
- Wi-Fi已安装、IP已预定
- 打印机已有网络打印机名称
- 校验器(ODV)已安装和启用
- 自定义配置名称“Warehouse”，并已储存为现用配置
- 纸张>处理>打印模式设置为热转印（碳带）
- 打印机设定>控制>批处理计数器的菜单选项已启用





上述图例具有与各个联机画面功能相关的图标，这些功能说明请参见下表。

项目	描述
1	打印机型号名称(包括打印机宽度和 DPI)
2	网络打印机名称可通过远程登录、简单网络管理协议、或网页设置，并可与以太网或 WLAN 功能一起使用
3	如果设置 IP 地址，以太网 IP 地址会显示
4	当前启动 IGP 仿真及活动主机接口（基于上一个任务）
5	此区用于显示接收数据、批量计数器和工作状态信息
6	启用 ODV 选项时，条形码图标会显示。如果安装此选项但被禁用，此图标会有一个红叉() 未安装验证器时，不会出现图示 安装 RFID 选项后，将显示 RFID 图标 ()。如果未启用 RFID 选项，则图标将显示为浅灰色。如果未安装，则不会显示任何图标。
7	上一次加载设定配置名称“ 现用设定 ”
8	印字机头计量器用来显示已使用多少打印头的打印量，与保固有关
9	安装碳带时使用碳带计量器（热转印）

項目	描述
10	如果设置 IP 地址，WLAN IP 地址会显示，旁边会有一个信号强度指示器
11	WLAN 讯号强度(dBm)
12	WLAN active 频道
13	WLAN SSID 名称

联机时，如果需要显示警告，屏幕上会弹出信息。例如：进入省电模式，印字头过热...等。

Offline (Home) 脱机用户接口主页

使用暂停键  让打印机脱机时，用户接口将显示主页。从联机到脱机切换时，用户将首先看到主页。同样，转回联机模式时，用户最后看到的也是主页。万一系统中的故障尚不明确，主页的右上角会出现  符号。

使用导航键时，用户可在三个选项中移动：

- **向导** –通过QR条形码提供设置说明、网络资源、及其它官网链接用于产品支持。
- **设定** –对打印机系统的配置进行设定。
- **校正** –对安装的纸张或碳带进行校正

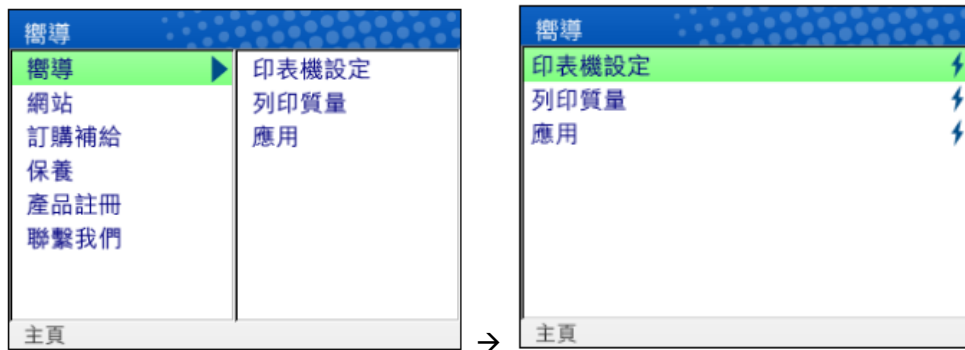


左右复用键的功能如下：如果缓冲区有数据信息且启用打印机设置>控制>取消操作时，设置左复用键“取消数据”功能。右复用键指示的“配置”将显示在用户接口上的当前配置文本，且如需要，用户可滚动浏览数据和/或打印。

向导

向导有几个可用的资源，如下图所示。向导的最大效益是第一个子类别“向导”。被选取的项目会显示绿色并按ENTER或RIGHT ARROW键，用户可选择要执行的向导项目：

- **打印机设定** 将引导用户完成项目单、安装碳带和纸张、校正打印机并打印测试卷标、并运行测试以验证产品是否能够正确运行。
- **打印质量** 帮助用户从机械角度调整打印机，并设置打印机的打印速度和浓度。测试打印输出可帮助使用者获得最佳的打印质量。
- **应用** 帮助用户设置尤其针对它们卷标的菜单配置或来自主机系统的应用。



当向导被执行完成(执行所有步骤直到结束)，需要用户按步骤储存配置(请见第48页保存配置说明)。此部分的例外情况是打印机首次开机时；这种情况下，将自动跳转至打印机设置向导接口，完成时，配置将自动 被保存为配置1。

也可利用向导中的网站功能刷取QR条形码以获得Printronix网站 www.PrintronixAutoID.com 上的在线信息，例如：基本操作指南的短片，产品手册，驱动程序，包括订购耗材或注册产品。

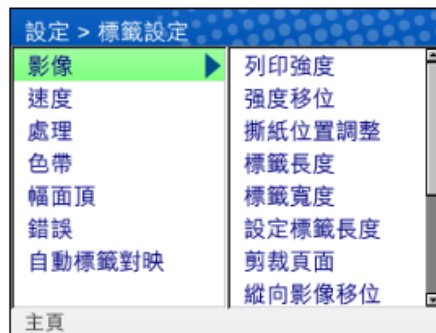


設定

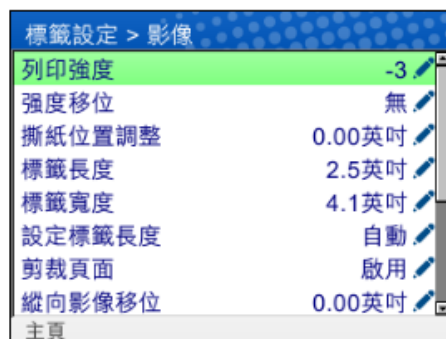
設定在脱机状态下的菜单中间位置，进入该选项后用户可检视此项目中所有的功能图标项目，功能图标项目共有2页，可使用导航键和确认键选择这些图示。




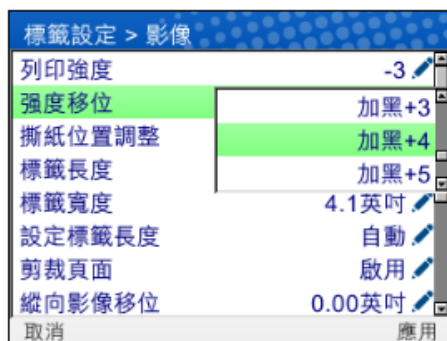
当选择好图标进入该项功能设定后，屏幕会被一分为二，左边为子菜单，右边为菜单。当使用者使用上下箭头键穿过子菜单时，右边菜单会跟着变化，这样用户可快速看到菜单内容。




如想查看特定分节的全部内容或编辑该项的菜单时，用户可按确认键或右箭头键进入编辑层。相反地，使用者可点击左箭头键返回之前的屏幕画面。



处于编辑层时，使用者可使用上下箭头键滚动菜单及它们的值。通过按确认键、更改数值、并使用“应用”复用键确认改变数值可编辑有  图标的菜单。如果使用者不接受此变更，还有一个“取消”复用键。



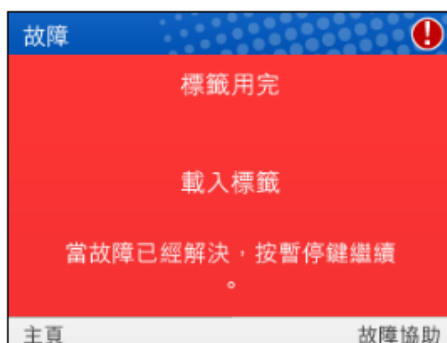
如果菜单具有一个闪电  图示，代表这是一个可执行的菜单，且按确认键会导致特定操作（如，运行打印测试，清除统计数据）。如果菜单没有任何图标，那么此菜单为只读菜单，按确认键不会产生任何作用。

校正

安装新的纸张或碳带，或更改任何影响传感器的配置参数时，必须进行校正。选择此快捷键图示，并按下输入键将启动自动更正功能，也可在传感器>校正>自动更正中执行。

故障


当故障发生时，将通过显示屏上的下列红色屏幕通知用户以明确指示打印机需要维护。



用户可依照屏幕中显示的简易说明，或通过使用右复用键“故障协助”取得其故障的说明来排除故障。选择故障说明时，屏幕将会显示一套(多页)说明来排除故障。但是，只有出现复杂故障或需要多个打印机机制步骤时才有此说明。

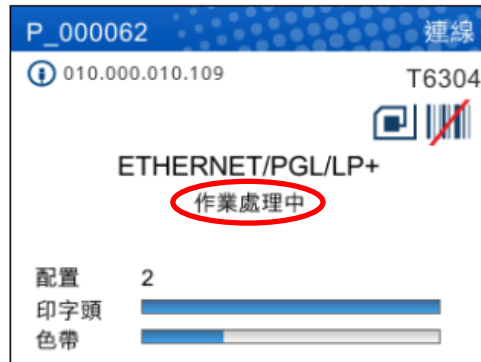
使用者也可通过左复用键选择进入“主页”，然后进  设定  向导功能来调整菜单设定值（如，更改纸张参数，加载配置等）。

注意:

屏幕右上角会显示  图示以提醒有故障需要清除。即使用户已完成所有必需步骤时，图标也会继续显示。脱机时，一些故障会自动清除，而只有在返回联机模式时，才能清除其它故障。如果有故障未清除，用户试图返回联机模式时，以上显示的故障画面会再次出现。

作业处理中

作业正在进行时，不会有专用的LED或状态指示灯。 但会通过下列显示的联机屏幕上所圈出的信息，让用户知道打印机正在接收数据。



当打印机处于联机模式、正在接收和处理数据时，信息区将显示“作业处理中”信息。当打印完成后，此信息将会消失。如果用户以批处理方式打印且打印机设置>控制>批处理计数器选项是被启用时，页面计数数据将优先于“作业在进行中”消息。

当打印机处于脱机模式且在主页时，左复用键将被标记为“取消数据”，前提是当打印机处于脱机状态时，缓冲区内还有数据。如果缓冲区无资料，那么左复用键屏幕指示将不会显示任何东西。如想获得取消数据操作，必须启用菜单打印机设置>控制>取消操作。

卷标处理模式

在安装纸张之前，使用者必须决定使用哪种卷标处理模式：

- **连续(Continuous)** 在纸张上打印并将其自打印机前部送出。当安装了选配的内置整卷回收器，请使用 Continuous（连续）模式。
- **多张撕取(Tear-Off Strip)** 在纸张上打印并将其自打印机前端送出到最后一个卷标的撕纸位置上以便移除。
- **剥下(Peel-Off)** 当安装了选配的剥纸模块（含回收底纸轴），打印机即可自动打印并从底纸上剥下模切标签。标签底纸将缠绕在回卷器上。打印机在打印下一张之前会等待您取下此标签（按需打印）。在打印下一张之前会显示 **Remove Label**（取下卷标）消息提醒您取下卷标。关于卷标剥离的信息，请参阅第 30 页标签剥离。
- **切割(Cut)** 当安装了选配的裁刀模块，打印机将在打印完每个卷标后自动裁切卷标或在打印完指定数量的标签后使用启动 IGP 仿真切纸命令切割标签。

您决定选择该模式后，请配置打印机的卷标处理设定值。

安装

注意：

本节介绍装入各种类型色带和标签的步骤。您也可以参考打印机本身上的说明(在卷标盖内侧的卷标)。

本手册中的术语“介质”是指可以由打印机打印的所有不同种类的纸张，卷标或卷标原料。您的打印机可以在连续纸，粘胶背衬标签或以胶卷或折迭形式包装的非粘性标签上打印。

重要 为获得最佳的打印效果，请使用正版Printronix耗材。请参阅“耗材和附件”章节。

警告 请勿触摸印字头或印字头转下方的电子零件。积累在人体或其它表面的静电可能损坏或破坏在该装置中使用的印字头或电子零件。

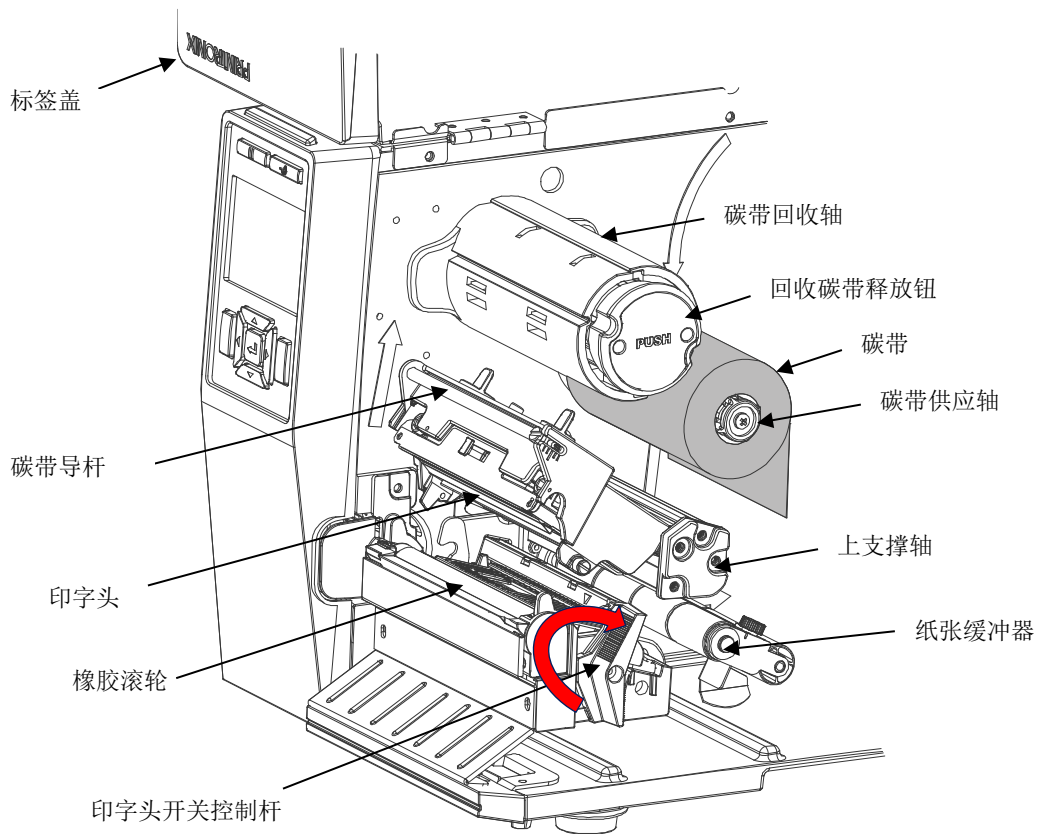
警告 在印字头和橡胶滚轮之间没有安装标签纸时，请勿关闭印字头，因为橡胶滚轮上的纸张碎屑可能会损坏印字头。

警告 在安装打印机时，请避免接触电气连接器，以防止静电放电损坏。积累的静电能量的释放可能损坏或破坏在打印机中使用的印字头或电子零件。

重要 这可能导致标签从底纸上剥离。暴露的边缘可能会粘到打印机内部的卷标导板和滚轮上。如果在打印时标签用完，请勿在重新安装卷标时关闭打印机电源，因为可能会遗失该笔数据。

安装碳带(色带)

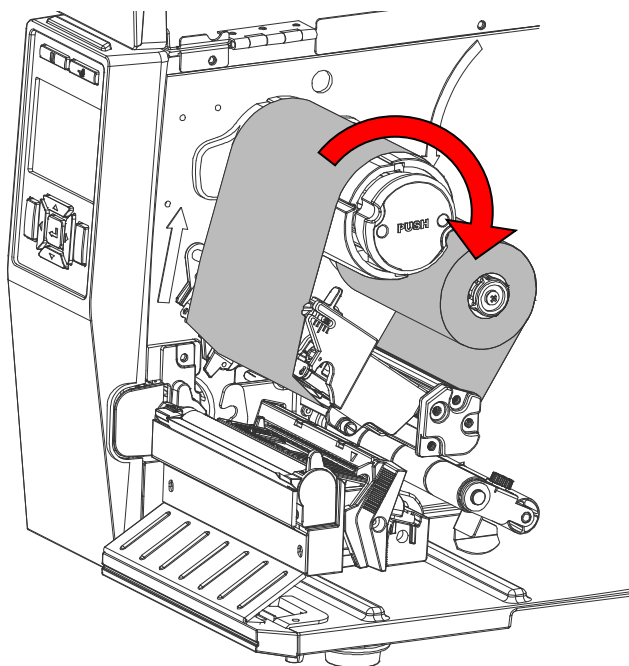
如果使用热感纸打印(不需要碳带), 请直接至“安装介质(标签)”章节。



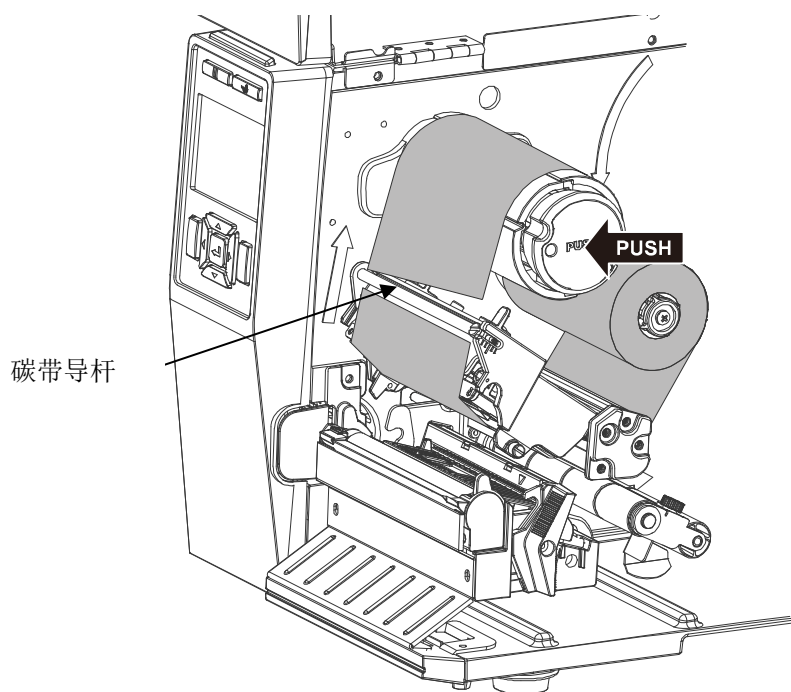
重要 每次更换色带时, 请清洁印字头, 橡胶滚轮和标签传感器。请参阅第45页上的清洁印字头, 橡胶滚轮和标签传感器。

重要 当您正在将碳带缠绕到回收轴时, 请勿按下回收碳带释放钮, 此释放钮是当要移除使用过的碳带时才会用到

1. 掀起打印机右侧卷标盖。
2. 将碳带安装于碳带供应轴上并贴齐打印机中板。
3. 依图中箭头方向推开印字头开关控制杆, 打开印字头座架。
4. 将碳带从上支撑轴和纸张缓冲器之间穿过, 然后通过印字头和橡胶滚轮之间的开放空间。
5. 将碳带依下图方向, 平整无皱折的缠于碳带回收轴上。用手卷动碳带回收轴 3 ~ 5 圈使碳带完全呈现平滑张紧状态为止。

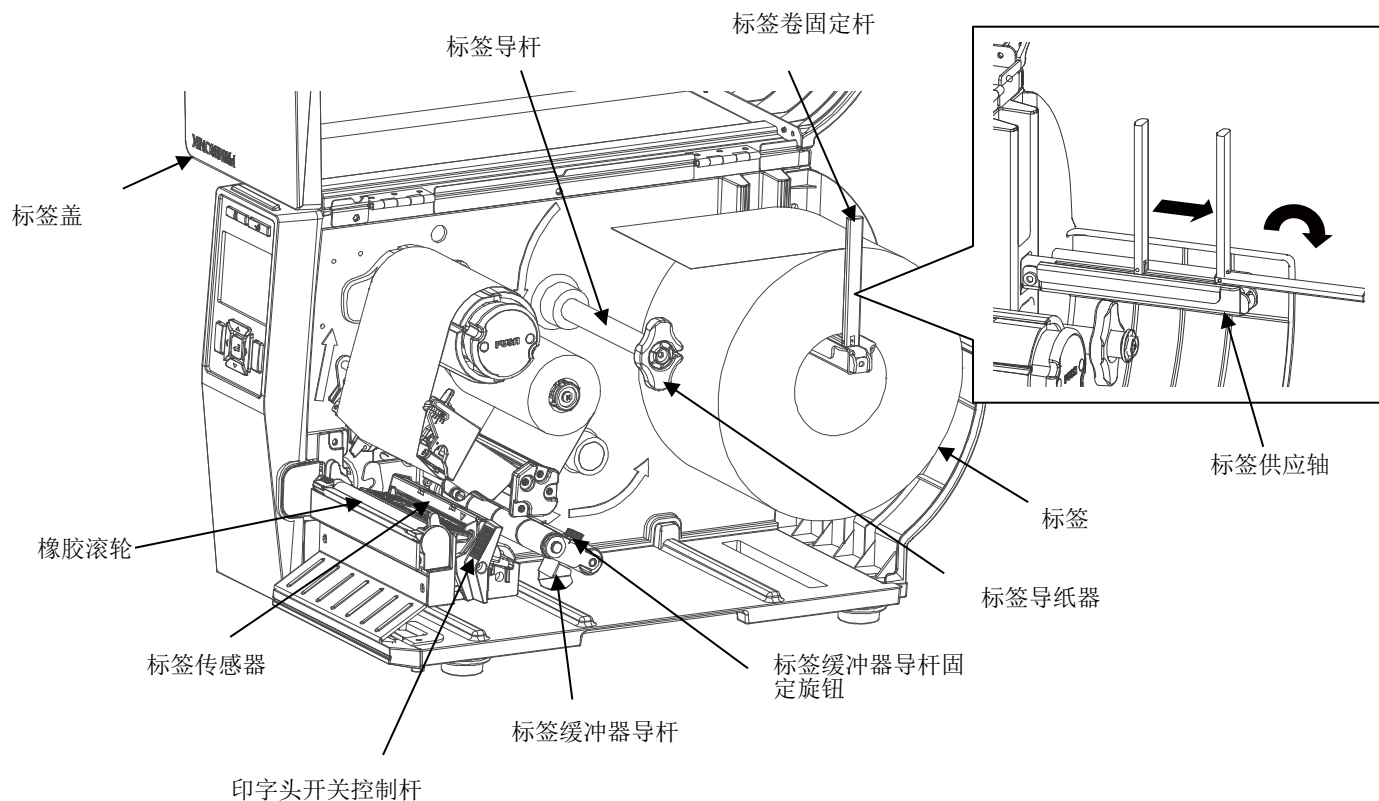


移除使用过的磁带

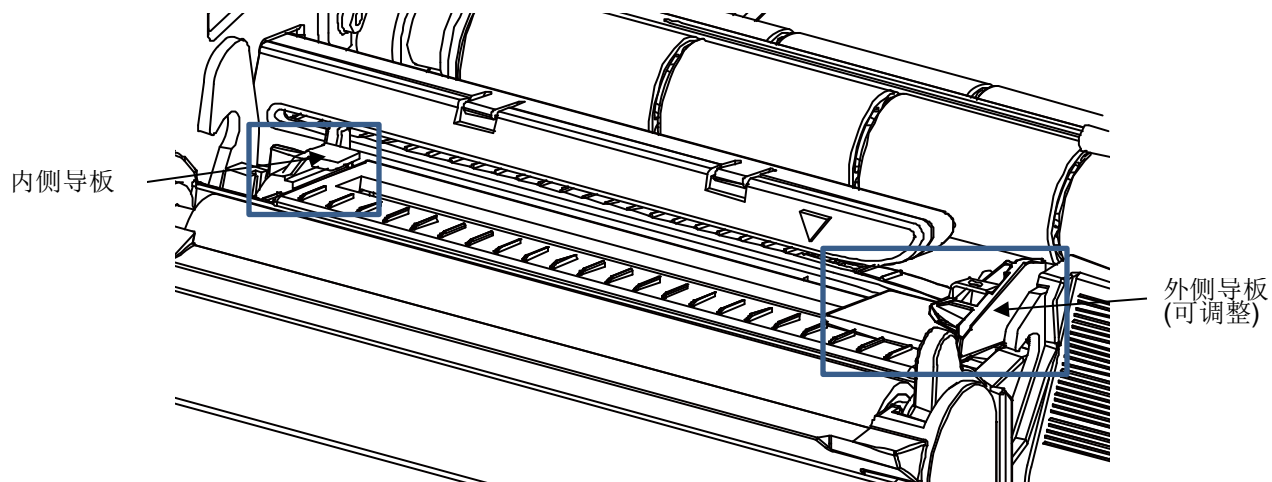


1. 断开磁带导杆与磁带回收轴之间的磁带。
2. 依图示方向按下回收磁带释放钮并将用过的磁带移除。

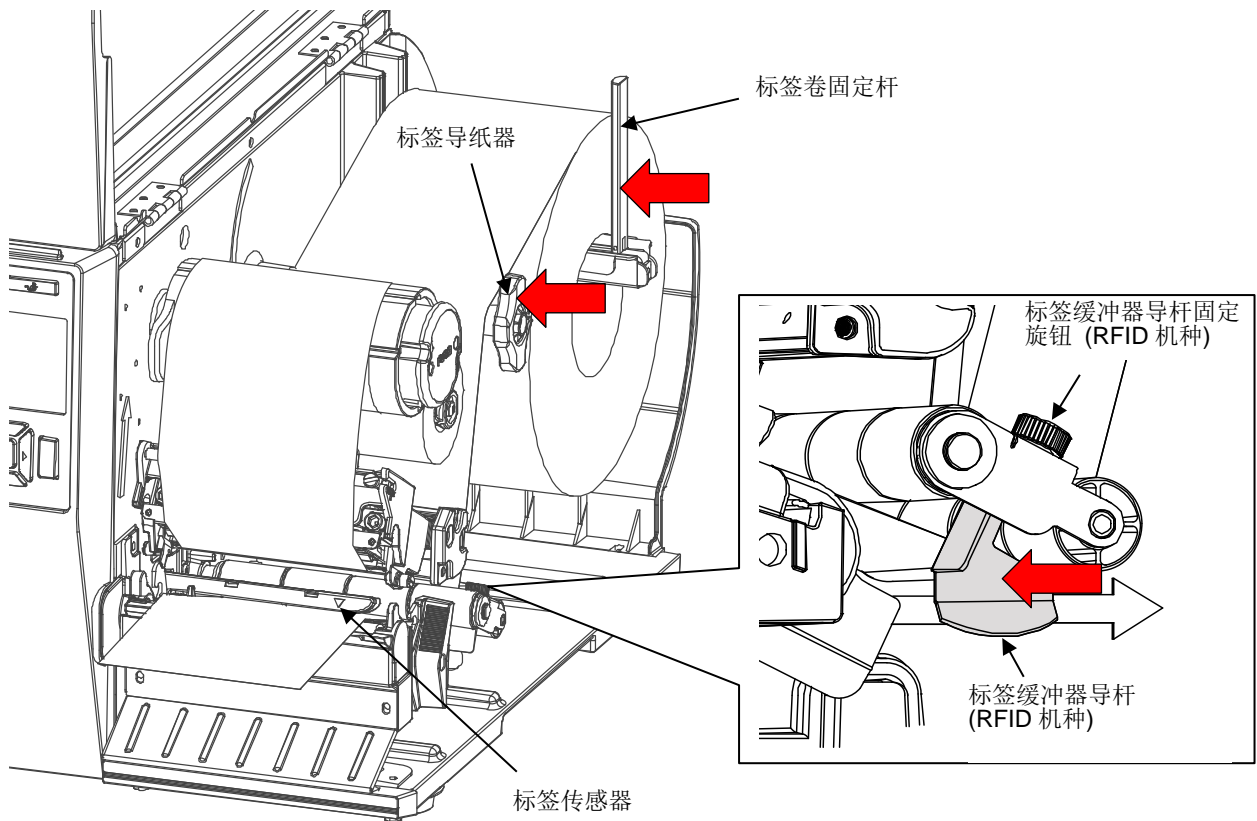
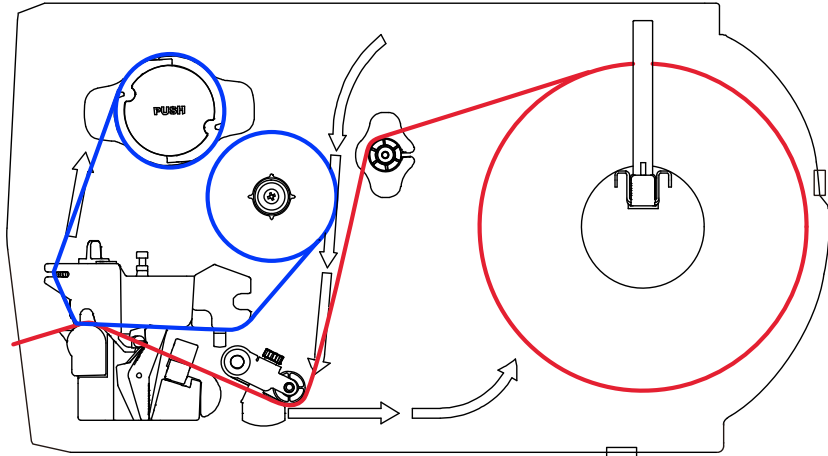
安装标签(介质)



1. 将标签卷固定杆水平移动到底，扳平如图所示。
2. 将卷标纸卷安装于卷标供应轴，并贴齐打印机中板。
3. 竖起卷标卷固定杆并调整至适当位置使其轻触纸卷外缘。
4. 使卷标纸穿过卷标导纸杆上方及标签缓冲器下方，并使卷标纸通过卷标传感器(蓝色)，向印字头出口拉出。调整卷标导纸器(蓝色)至适当位置使其轻触纸张外缘。
5. 将标签布置在位于橡胶滚轮后面的内侧和外侧的标签导板。在标签的外侧边缘上调整外侧导板。



6. 碳带和卷标安装图卷标（如下图所示）位于所有 4 英寸和 6 英寸宽 T6000e 型号打印机的卷标盖板内侧。

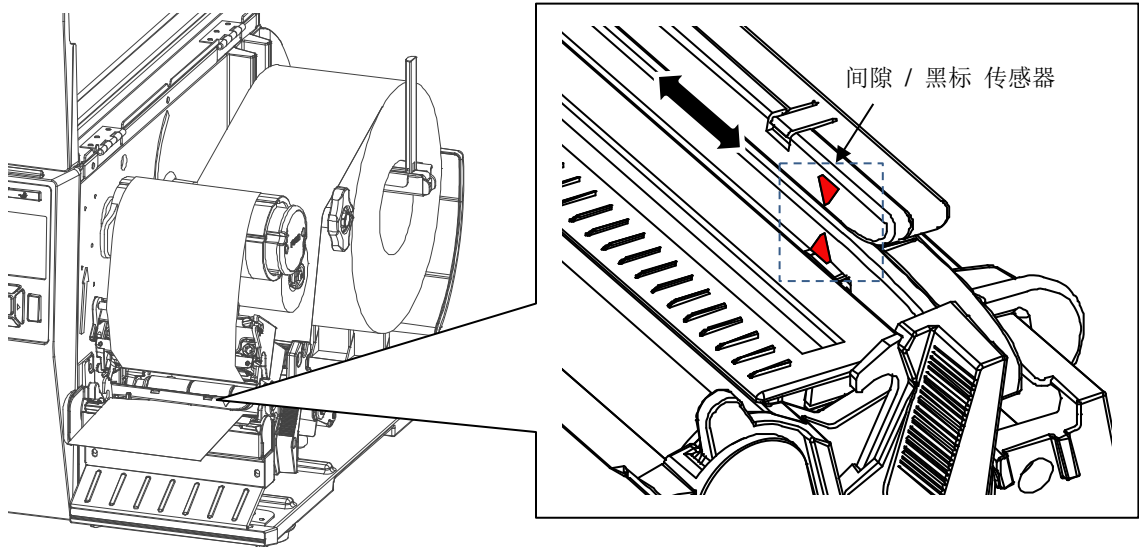


7. 仅适用于 RFID 型号：逆时针转动标签缓冲器导杆固定旋钮，以便滑动标签缓冲器导杆。
8. 仅适用于 RFID 型号：使标签缓冲器导杆轻触纸张外缘后顺时针转动旋钮固定。
9. 滑动卷标传感器模块，使卷标传感器放置在介质上所用的标签长度指示物（底纸间隙，凹口，孔或黑色标记）会经过的路径上。下图显示卷标传感器的位置。**传感器模块外壳上的三角形标示 ▽ 即为传感器的所在位置。** 注意：4”机种具有一个传感器模块，用于侦测间隙，凹口，孔和黑色标记..等类型的纸张介质，而 6”机种具有两个独立的传感器模块，一组用于侦测间隙，凹口或孔..等类型的纸张介质，另一组用于侦测黑色标记的纸张介质。

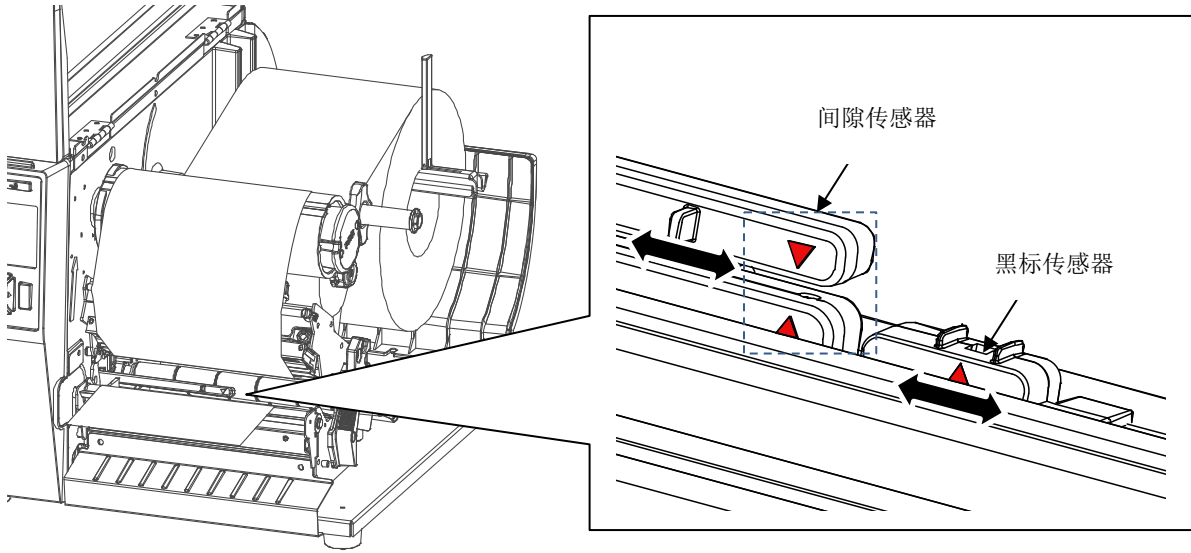
注意：

您的打印机配备有卷标传感器，可以利用卷标的长度指示物（间隙，凹口，孔或黑色标记）来侦测卷标的长度。这些传感器还侦测纸张不足的状态。更多相关信息和设定，请参阅第35页的“定位标签传感器”章节。

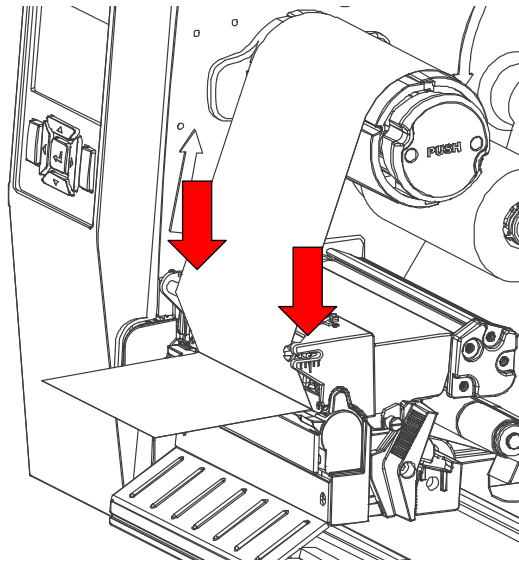
- 4” 机种



- 6” 机种



10. 关闭印字头座架并确认印字头座架已完全关闭。



11. 关闭标签盖。

标签剥离

您可以将打印机设置为自动剥离卷标底纸模式（背纸），并在回收底纸时一次剥离一张标签。

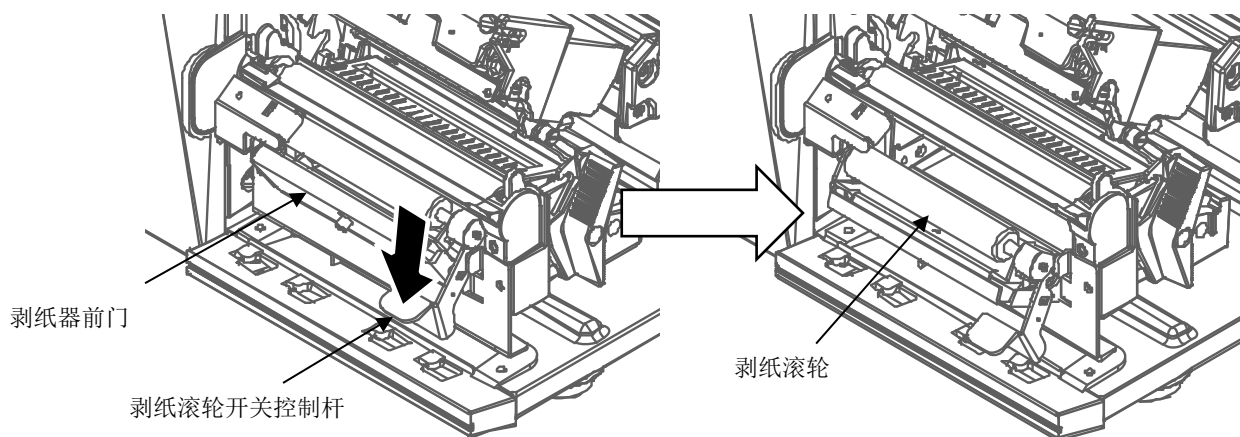
设定打印机菜单为剥下模式

1. 在应用向导或直接在卷标设定>处理>卷标处理菜单将介质处理设定为“剥下”模式。
2. 按暂停键将打印机脱机（主页）。

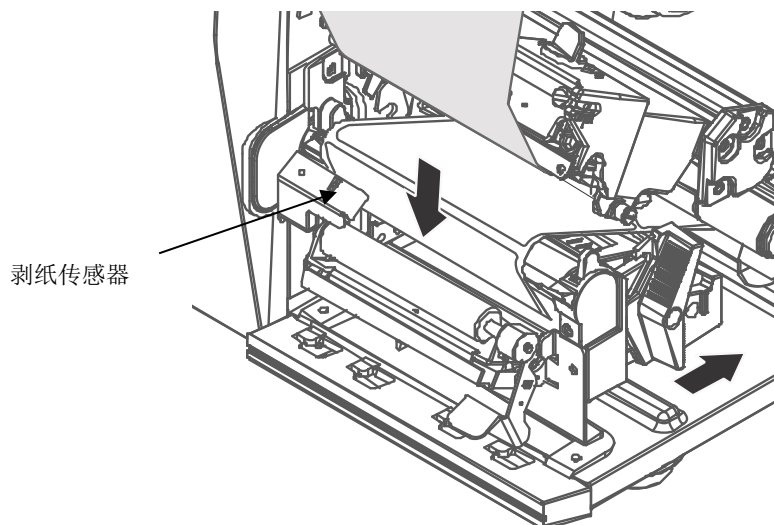
剥纸模式装纸

1. 开启标签盖并参见“安装碳带”和“安装标签”章节 将耗材安装。
2. 依下图箭头方向压下控制杆将剥纸器前门开启。

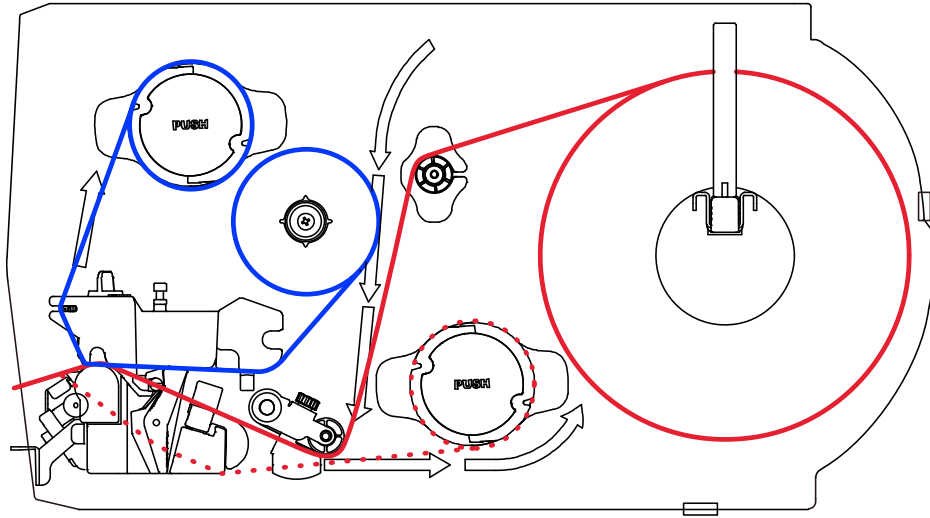
- 4” 宽机种示范



3. 依下图将标签(纸和底纸)穿过撕纸杆和剥纸滚轮之间，然后通过前门的开口进入打印机内部后方。



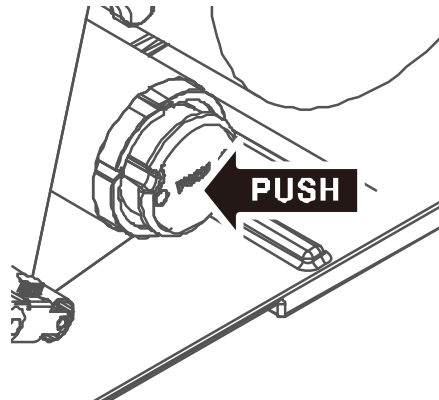
- 依下图将标签缠绕在内部回收轴上，逆时针旋转回收轴约3~5圈，直到标签适当拉紧，并且不会在回收轴上滑动。



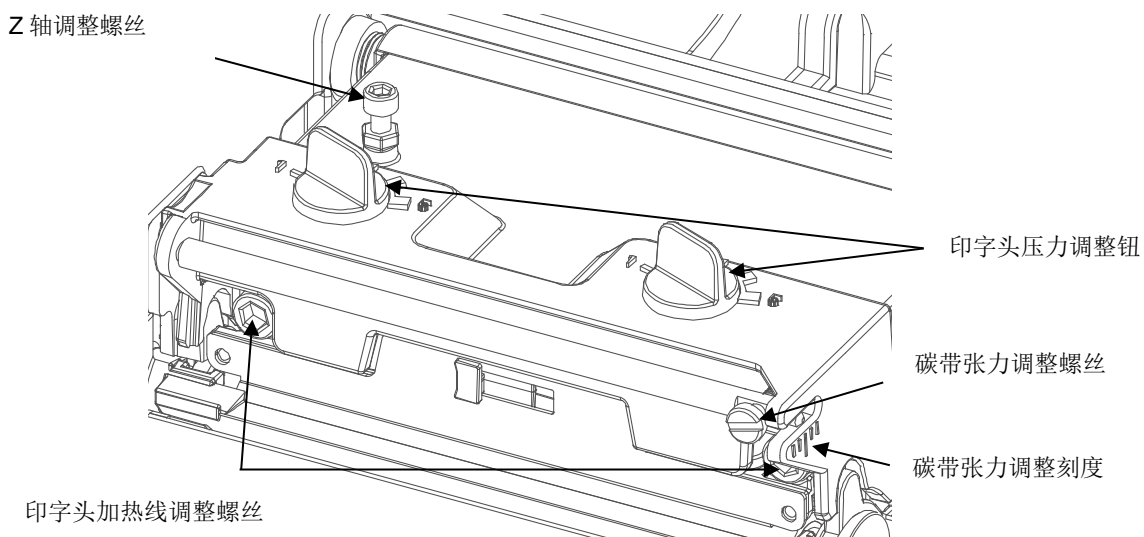
- 将控制杆提起扳回把剥纸器前门关闭。
- 关闭印字头座架并确认印字头座架已完全关闭。
- 按进纸键。卷标前进至剥离位置，此时LCD上将显示“RemoveLabel（取下标签）”。
- 从打印机手动取下剥离的标签。
- 按暂停键，直至显示联机。
- 关闭标签盖。

移除回收轴上的底纸

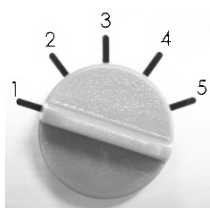
- 开启标签盖。
- 压下控制杆将剥纸器前门开启。
- 将底纸于撕纸器处撕断。
- 依图示方向按下回收轴上的释放钮并将底纸滑出移除。



打印调整



印字头压力调整钮



每个印字头压力调节旋钮有 5 段可调节打印压力。由于打印机的纸张是靠机器的左边对齐，印字头打印时所需的压力将因纸张的宽度而异，因此需调整印字头压力调整钮，以获得最佳的打印质量。例如，当纸宽为 4”，请同时调整左右两个印字头压力调整钮为相同设定值。当纸宽为 2” 或小于 2”，请调整左边印字头压力调整钮调整至较大的数字刻度，并将右边印字头压力调整钮调整至较小的数字刻度。

碳带张力调整螺丝

碳带张力调整螺丝一共有 0~5 的位置可供调整碳带的张力。由于打印机的碳带是靠机器的左边对齐，不同的碳带或介质宽度需要不同的张力才能正确打印。因此可能需要调节碳带张力螺丝以获得最佳打印质量。

印字头加热线调整螺丝

打印字头调整螺丝用于微调不同厚度标签的打印质量。印字头调整螺丝用来微调印字头加热线与橡胶滚轮的相对位置(前移或后移)，以得到最佳的打印质量。

印字头加热线的位置出厂时均已调到最佳的打印位置，适用于打印一般用途的纸张(例如:铜板纸与厚度小于0.20mm的纸张)。一般使用时该调整螺丝并不需特别做调整，若打印不清晰时可先调整打印浓度或改变压力设定(印字头压力调整钮或Z轴调整螺丝)来改善打印质量。

警告：不正确的调整会造成不佳的打印质量与打印机毁损。请小心使用。或请洽经销商做调整。

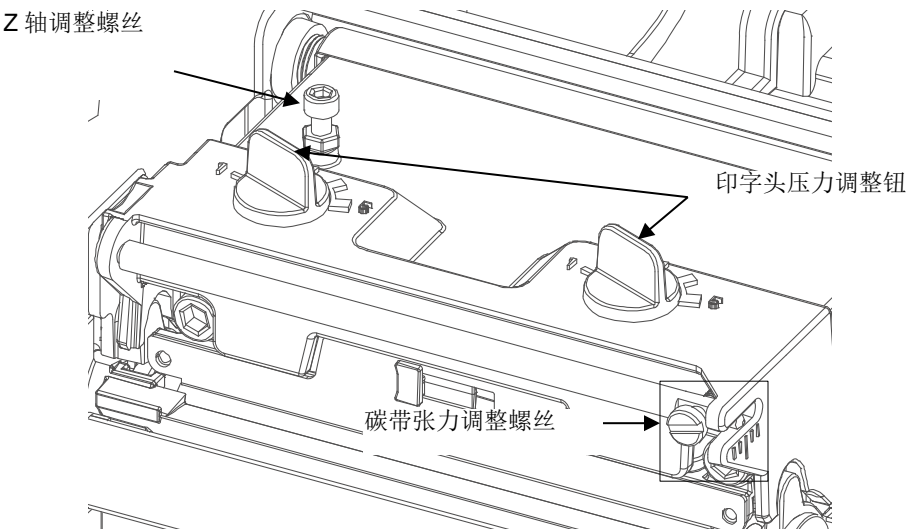
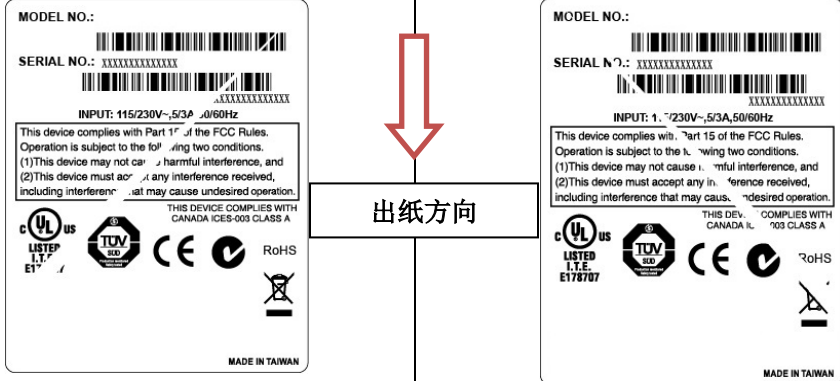
对于厚度大于0.20mm的纸张(如吊牌)，若打印质量不够清晰，可能印字头加热线不在最佳位置。请先增加印字头压力并且以逆时针方向转动1/4圈印字头加热线调整螺丝来微调加热线位置，然后再打印，反复此调整动作直到打印内容清晰为止。

Z轴调整螺丝

如果左侧印字头调节旋钮设置为5（最高压力指数），还无法避免褶皱或打印质量不佳，可以旋转Z轴机构调节螺丝进行调节。有关详细信息，请参阅下一章节。

皱折解说及排除

打印机于出货前皆已完成所有的测试，所以在一般正常使用下是不会出现皱折的问题。会有此情况出现跟所使用的标签纸厚度、印字头压力不均、特殊规格的碳带、打印浓度的设定...等因素有关。当出现皱折时请依照下述方法调整。

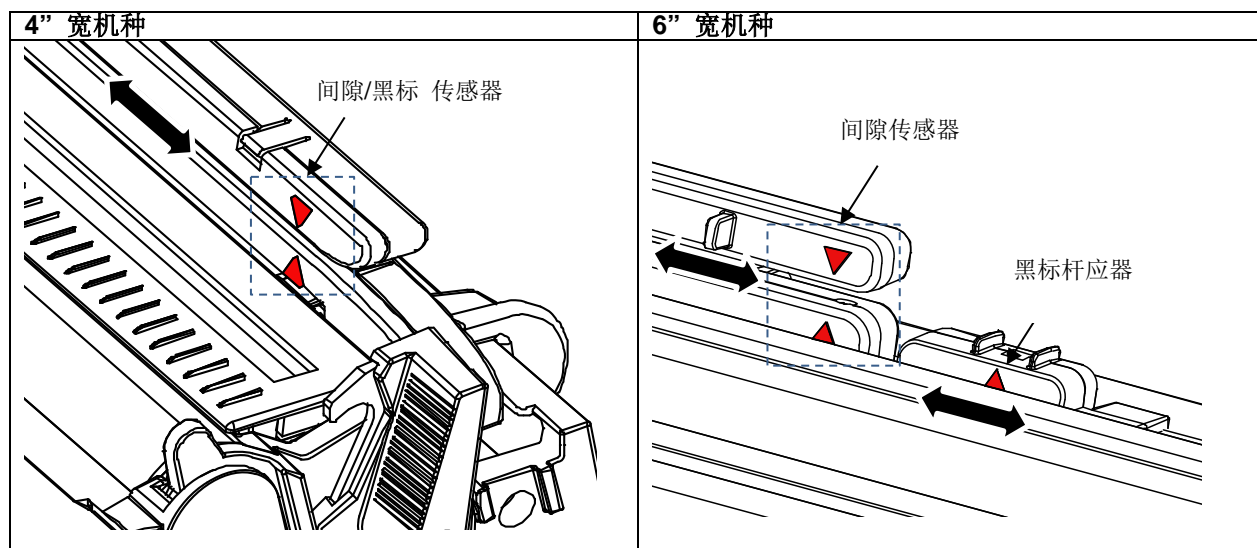
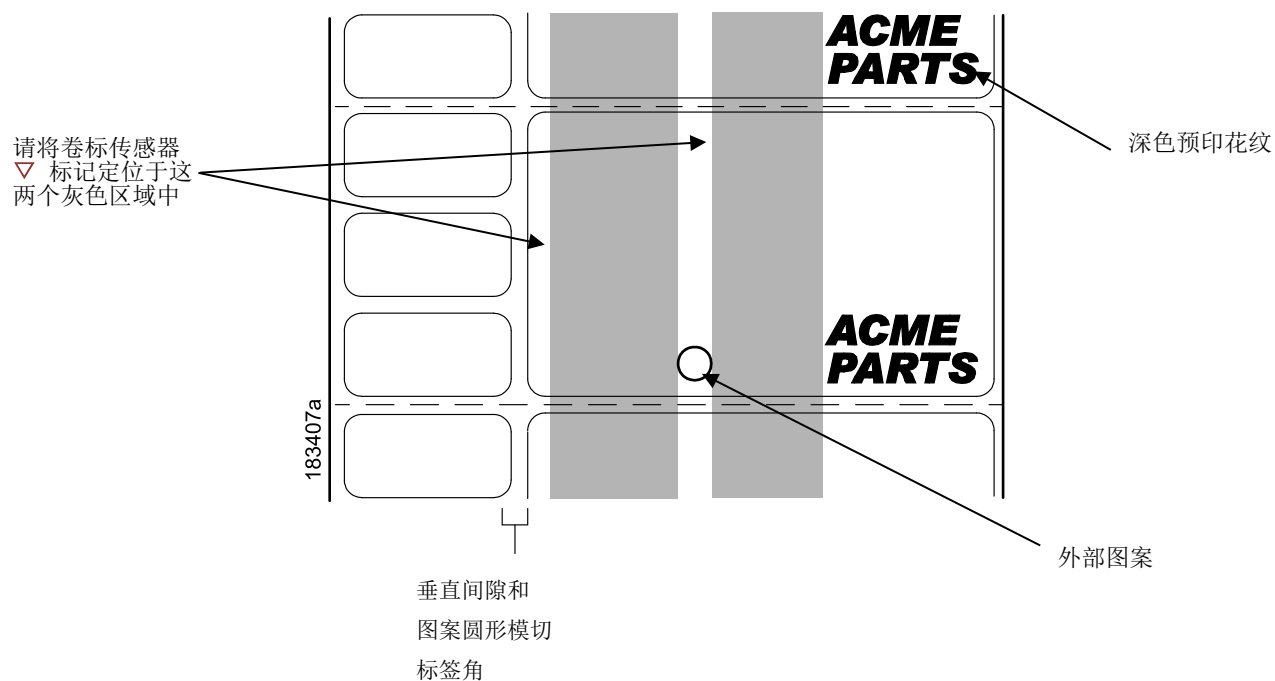
<p>调整机构名称</p>	
<p>皱折方向</p>	<p>1. 皱折出现的方向为右上到左下(“/”) 2. 皱折出现的方向为左上到右下(“\”)</p>
<p>皱折范例</p>	

<p>如果在标签纸上的皱折方向是由右上到左下，请依以下步骤调整：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 顺时针方向转动碳带张力钮,让碳带调整轴位置由"3"逐步往"2"或"1"方向移动,之后确认皱折是否排除 2. 减少右侧压力调钮值。每一次减少一段,且试印一张标签查看皱折是否已排除 3. 若右压力调钮值已经为最低值 1,则顺时针旋转左压力调钮使其压力值增加,每次调整以 1 段为基准并试印查看 4. 若左压力调钮值已调整至最大值 5,仍无法解决皱折问题,则将左右压力钮值回复至 1,再顺时针旋转 Z 轴调整 	<p>如果在标签纸上的皱折方向是由左上到右下，请依以下步骤调整：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 逆时针方向转动碳带张力,让碳带调整轴位置由"3"逐步往"4"或"5"方向移动 2. 减少左侧压力调钮值。每一次减少一段,且试印一张标签查看皱折是否已排除 3. 若左压力调钮值已经为最低值 1,则顺时针旋转右压力调钮使其压力值增加,每次调整以 1 段为基准并试印查看
<p>调整 Z 轴时的注意事项：</p> <ul style="list-style-type: none"> - Z 轴调整器的工厂出货默认位置为逆时针转到顶 - 开始调整时，请顺时针旋转 Z 轴至略为紧涩的状态 - 若仍无法解决皱折的情形，则以每次 1/4 圈顺时针调整 - 若因 Z 轴旋转太多造成皱折的方向由"∩"变为"∪"时，则将 Z 轴以逆时针方向往回修正调整 	

定位标签传感器

您的打印机配有卷标传感器，可以利用卷标上的长度指示物（间隙，凹口，孔或黑色标记）来侦测卷标顶部位置将卷标的长度作定位。同时，此传感器还可侦测标签纸是否用尽。

卷标传感器模块上的三角形 ▽ 标记即为传感器的位置所在，此 ▽ 标记不可放置在下方图中所示的位置路径，否则可能导致传感器侦测错误或发生缺纸故障。这些特征是深色的预印花纹，圆形模切卷标角，与并排卷标相关联的垂直间隙，以及外部切口。请将卷标传感器 ▽ 标记定位于下图这两个灰色区域中。



传感器设定 > 控制 > 间隙/黑标传感器 Sensors > Control > Gap/Mark Sensor	
此选项适用于使用具有间隙，凹口，孔或黑目标纸张	
停用 Disable	使用于无标签长度指示物（无间隙，缺口，孔或黑色标记）的卷标时，或者希望打印机忽略卷标上长度指示物时，选择此选项。
黑标 Mark	当使用黑标纸或标签纸张下面(侧)具有水平黑色标记的介质时，请选择此选项。
间隙 Gap	当使用间隙纸(卷标和卷标之间有底纸间隙)，或卷标底纸或卷标纸的上面(侧)具有水平黑色标记，或带有缺口或孔作为标签长度指示器的介质时，选择此选项。

侦测具有水平黑标(下侧)的标签



1. **4” 机种:** 将卷标传感器模块上的三角形 ▽ 标记定位(移)到标签的水平黑标(下侧)中心位置。
6” 机种: 将外侧的卷标传感器模块上的三角形 ▽ 标记定位(移)到标签的水平黑标(下侧)中心位置。
2. 于传感器设定 > 控制 > 间隙/黑标传感器菜单中选择“黑标”的选项。见第37页的检测不同标签类型。
3. 执行自动更正。

侦测无卷标长度指示物的卷标

1. 使用不具有卷标长度指示物的卷标（无间隙，缺口，孔或黑标）时，或者要忽略所有现有的长度指示物时，请将卷标传感器模块上的三角形标记 ▽ 放在卷标中间，侦测是否存在缺纸的状态。
2. 于传感器设定 > 控制 > 间隙/黑标传感器菜单中选择“停用”的选项。见第37页的检测不同标签类型。
3. 执行自动更正。



侦测具有间隙、凹槽或孔洞的标签(间隙)

将用于侦测纸张间隙、凹槽或孔的传感器定位好。

1. **4” 机种:** 将卷标传感器模块上的三角形  标记定位(移)到标签的间隙、凹槽或孔洞
- 6” 机种:** 将内侧的卷标传感器模块上的三角形  标记定位(移)到标签的间隙、凹槽或孔洞
2. 于传感器设定 > 控制 > 间隙/黑标传感器菜单中选择“间隙”的选项。见第37页的检测不同标签类型。
3. 执行自动更正。


侦测不同标签类型

打印机的卷标传感器可以侦测各种介质类型上不同类型的标签长度指示物。这通过在传感器设定>控制>间隙/标记传感器菜单中或在“打印机设定”向导中选择正确的传感器选项：间隙，黑标或停用来侦测。

1. 按暂停键将打印机脱机（主页）。
2. 选取  设定图示并按确认键进入。
3. 同时按 \downarrow 和 \uparrow 键，直至显示ENTER SWITCH UNLOCKED（确认键被解锁）。
4. 选取  传感器设定图示并按确认键进入。
5. 选取“控制”子菜单并按确认键。
6. 找到“间隙/黑标传感器”选项并按确认键来编辑此菜单。与所安装介质上的标签长度指示物类型相匹配的选项：

停用 Disable	使用于无标签长度指示物（无间隙，缺口，孔或黑色标记）的卷标时，或者希望打印机忽略卷标上长度指示物时，选择此选项。
黑标 Mark	当使用黑标纸或标签纸张下面(侧)具有水平黑色标记的介质时，请选择此选项。
间隙 Gap	当使用间隙纸(卷标和卷标之间有底纸间隙)，或卷标底纸或卷标纸的上面(侧)具有水平黑色标记，或带有缺口或孔作为标签长度指示器的介质时，选择此选项。

注意：如果选择了 **Disable**（停用），则各标签的长度会依 卷标设定 >图像> 卷标长度菜单或通过主机软件发送的值所决定。

注意：如果打印机在更改为间隙或黑标感应时侦测到错误的 **PAPER OUT** 消息，或作相反改变时，请找到主页中执行校正 。

7. 按确认键以启用显示选项后使用带“应用”标签的右复用键进行设定。被设定的选项项旁边将出现一个星号 (*)。
8. 按暂停键或代表“主页”标签的左复用键来返回至主页。
9. 检查校正标签传感器。
10. 执行自动更正步骤。

校正标签传感器

由于介质(卷标)的制造差异,卷标传感器可能难以区分卷标和底纸或卷标和黑标之前的差异。当这种情况发生时,打印机可能会有跳过卷标或显示诸如“GAP NOT DETECTED(无法侦测到间隙)”或“PAPER OUT(缺纸)”之类的故障讯息。

通过更改 传感器设定>控制>间隙/黑标阈值 或 传感器设定>控制>出纸阈值 ,可以提高标签传感器的灵敏度和可靠性。您可以通过从 传感器设定>校正 功能选项,执行自动更正或从 传感器设定>诊断 功能选项,执行手动校正,更改这些值。(这些值的变更会在当前配置菜单中立即生效。)

当显示的Sensed Distance(感应距离)值与已安装的标签值正确匹配时,代表自动或手动校正已成功完成。当选择间隙时,感应距离应等于从一个间隙的尾部边缘到下一个间隙的尾部边缘(即一个标签 + 一个间隙)的长度。当选择黑标时,Sensed Distance(感应距离) 值应等于从一个黑目标起始边缘到下一个黑目标起始边缘的长度。

当您完成自动或手动校正后,您可以通过按多次FEED键来验证新值是否正确。每次按FEED,卷标前进一个卷标长度,并停止在下一个标签的正确的页顶位置。

一旦您确认了正确的值,请在关闭打印机电源以前将其保存到所需的配置菜单。


执行自动更正


您可通过主页校正图示  或通过设定图示  中的传感器设定  菜单启动自动更正。

注意: 请确认 控制中的间隙/黑标传感器的选项 (间隙, 黑标, 或停用) 与所安装的标签是相符的。

注意: 请确认卷标传感器已被定位在标签长度指示物会经过的路径,已便侦测卷标长度。

请确保 卷标设定 > 影像 > 卷标长度中的值和所安装的标签一致。输入正确的长度会强制打印机在校正卷标长度时将卷标推进到足够的距离(因此可以侦测实际的间隙,凹口和标记),并减少侦测时推进过多短标签的前进量。

如果于“标签处理”处是选取“剥下”时进行自动更正 ,则LCD将显示“CAN NOT CALIBRATE”(无法校正)错误。在您进行自动更正之前,必须选择另一种卷标处理模式。

1. 按暂停键将打印机脱机(主页)。
2. 选择校正的图示 ,按确认键。
3. 标签会开始前进,直到它可以精确侦测标签长度指示物后,会停在页顶部位置。然后Sensed Distance(感应距离)的值将会于屏幕显示一秒钟。
4. 当感测长度与所安装的标签长度正确一致时,表示自动校准成功完成:
 - **间隙/黑标传感器 = 间隙:** 感测的长度值应是一张标签的长度加上一个间隙、凹槽或孔的长度。
 - **间隙/黑标传感器 = 黑标:** 感测的长度值应是从一个黑标前缘至下一个黑标前缘的长度。
 - **间隙/黑标传感器 = 停用:** 不可用。如果间隙/黑标传感器被设为停用,则感测长度值不会被更新。

如果屏幕显示“GAP NOT DETECTED”(无法侦测到间隙),请重新再执行一次自动更正。

如果自动更正结束时仍然显示不正确的感测长度值,则执行手动校准。

注意: 在自动更正期间所侦测采样的卷标数量取决于卷标的长度以及在卷标与其卷标长度指示物之间正确侦测到的转换。

5. 按进纸键若干次,以确认每次按进纸键,卷标是前进一个卷标长度然后停止。

注意: 进纸后, 下一个标签前缘的停纸位置取决于在 卷标设定>处理>卷标处理 处的菜单中 选择的卷标处理模式的类型。“多张撕开”的卷标处理选项会将卷标边缘定位在撕纸杆处, 而“连续”选项会将卷标边缘定位在印字头下方。

- 一旦确认了 **Sensed Distance** (感应距离) 值, 您可以在关闭打印机电源之前将其保存到所需的配置窗体, 也可以按 **PAUSE** 键, 打印机将自动显示提醒讯息, 更改未保存并选择四个可能的选项之一。
- 保存完成后, 按暂停键直到打印机回到联机模式。

打印卷标数据图

卷标数据图功能可将“出纸阈值”和“间隙/黑标阈值”之间的关系图印列出来, 以说明何时侦测到各个标签长度指示物, 并显示卷标长度指示物和卷标之间侦测值的差异。卷标数据图打印输出图(参见第40页的图1)可帮助您设定一些特殊标签的阈值。这包括有预印花纹的标签和不良间隙或卷标动态范围差异很小的标签。



一旦执行了此卷标数据图功能, 打印机将持续进纸并以横向模式打印特征图。直到按确认键后才会停止打印。

注意: 请确认 传感器设定>控制>间隙/黑标传感器 选项设定(间隙, 黑标或停用) 是和所安装的标签是一致相符的。

您将需要安装最小宽度为2英寸的卷标以利此卷标数据图功能的打印输出。

请确认标签传感器已正确定位, 以便侦测标签长度指示物。

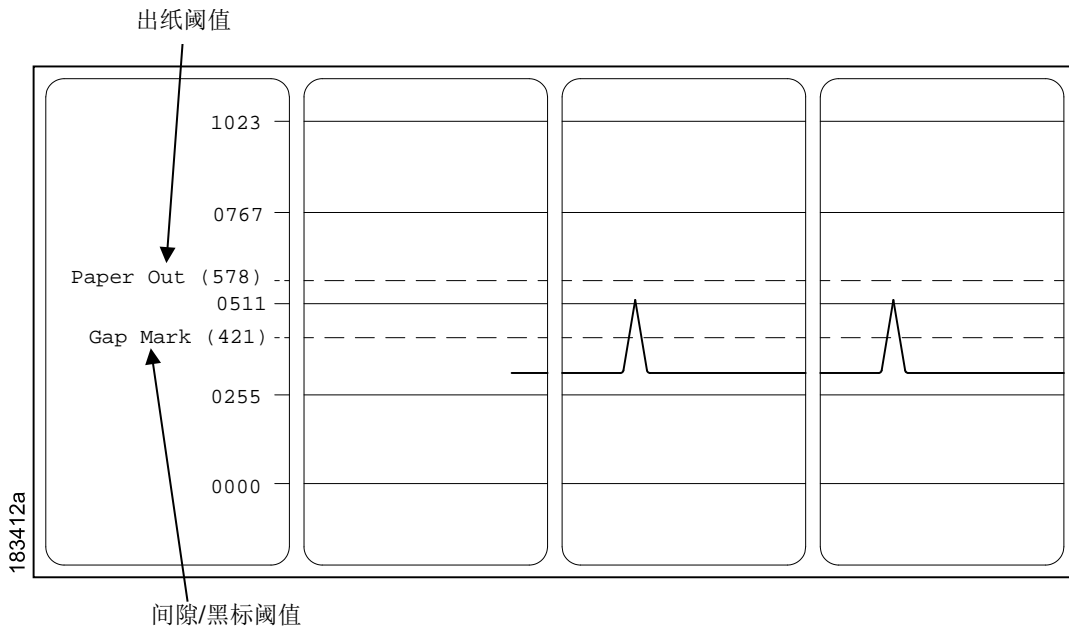
请确认 卷标设定>处理>打印模式 选项设定是和安装的标签相符。选择“直接热感式”用于热感纸(不需要碳带)或“热转印”用于热转印标签(需要碳带)。

- 按暂停键将打印机脱机(主页)。
- 选取设定图示  后按确认键。
- 同时按 ↓ 和 ↑ 键, 直至显示 **ENTER SWITCH UNLOCKED** (确认键被解锁)。
- 选取传感器图示  后按确认键。
- 选取“诊断”选项后按确认键。
- 选取“卷标数据图”后按确认键来执行卷标数据图打印程序。

打印机将进纸, 并持续打印描述卷标与所检测卷标长度指示物之间关系的动态特征图。

- 按确认键停止特征图的打印。
- 按暂停键将打印机脱机(主页)。

注意: 显示在卷标数据图上的间隙/黑标阈值和出纸阈值表示的是最后一次成功的执行自动或手动校正或出厂默认值 所获得的数据。

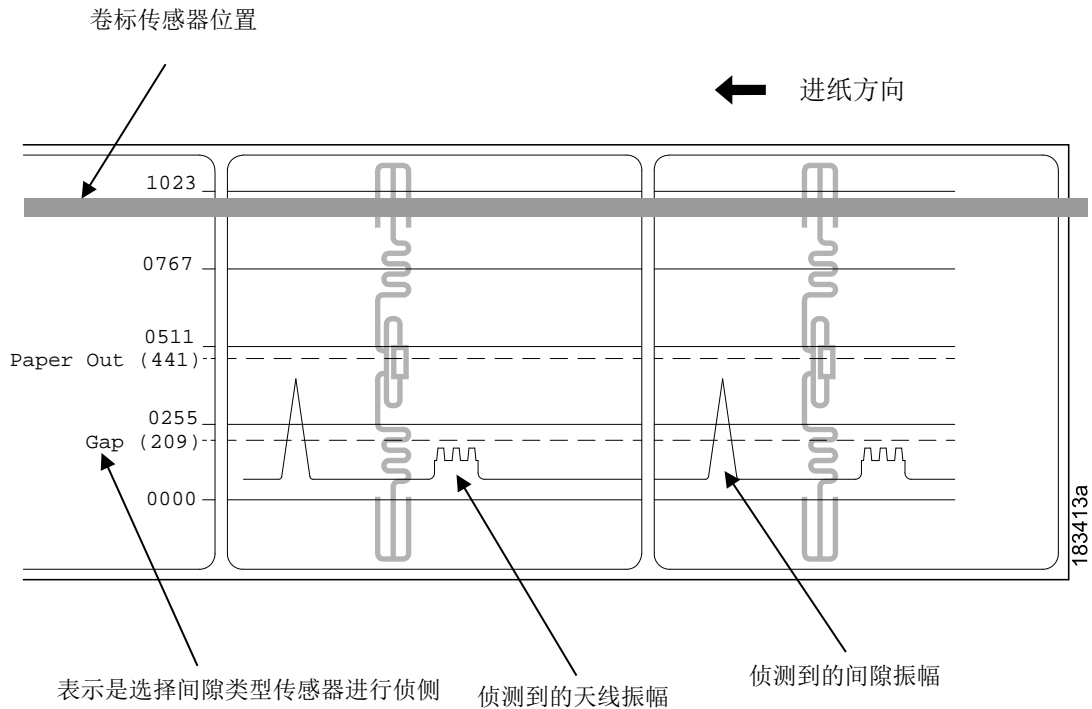


印出的卷标数据图

侦测间隙

此图显示了在传感器设定>控制功能选单中将间隙/黑标传感器设定为间隙的RFID卷标的卷标数据图打印输出。

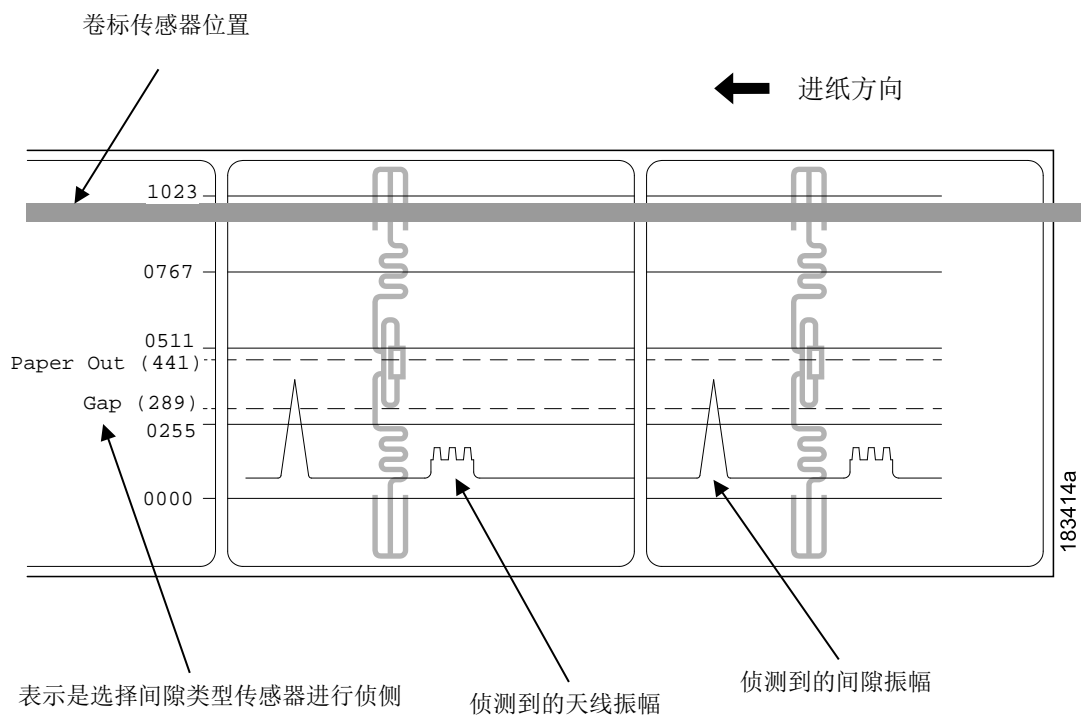
此范例中，打印机选择的gap threshold value（间隙阈值）（间隙/黑标虚线所示）与天线脉冲的振幅过于接近。这可能导致打印机误将天线当作间隙（页顶端）。



为避免此问题，我们将在 传感器设定 > 控制 > 间隙/黑标阈值 菜单中的阈值范围增加约60%或70% (默认值为50%)，然后再次执行一次传感器自动更正。

注意： 您需再次执行自动更正，对阈值范围的变更才会生效。

这将使间隙/黑标阈值够高，使打印机的侦测不会误认为天线是间隙。



执行手动校正



当自动更正对安装的标签长度指示物侦测失败时，才应执行手动校正。手动校正选项位于 **传感器设定> 诊断** 的菜单单中。

注意：请确认 **传感器设定>控制>间隙/黑标传感器** 选项设定(间隙,黑标或停用) 是和所安装的标签是一致相符的。

请确认标签传感器已正确定位，以便侦测标签长度指示物。

请确认 **卷标设定> 处理 > 打印模式** 选项设定是和安装的标签相符。选择“直接热感式”用于热感纸(不需要碳带) 或 “热转印”用于热转印标签(需要碳带)。

如果于“标签处理”处是选取“剥下”时进行手动校正，则LCD将显示“CAN NOT CALIBRATE”(无法校正)错误。在您进行手动校正之前，必须选择另一种卷标处理模式。

1. 按暂停键将打印机脱机（主页）。
2. 选取设定图示  后按确认键。
3. 同时按↓和↑键，直至显示ENTER SWITCH UNLOCKED（确认键被解锁）。
4. 选取传感器图示  后按确认键。
5. 选取“诊断”选项后按确认键↵。
6. 选取“执行手动校正”选项后按确认键↵开始手动校正程序。
7. 按照LCD上显示的指示操作，然后按↵ENTER键移至下一步骤。
8. 执行手动校正到最后一步骤后，打印机将会进纸进行侦测标签长度指示物，然后停止在页顶位置并侦测到的卷标长度值将会于LCD显示一秒钟。当感测长度与所安装的标签长度正确匹配时，则表示校正顺利完成。如果显示“校正失败”错误，请重新执行手动校正程序。

注意：在手动校正期间所侦测采样的卷标数量取决于卷标的长度以及在卷标与其卷标长度指示物之间正确侦测到的转换。

9. 按暂停键将打印机脱机（主页）。
10. 按进纸键若干次，以确认每次按进纸键，卷标是前进一个卷标长度然后停止。

注意：进纸后，下一个标签前缘的停纸位置取决于在 **卷标设定>处理>卷标处理** 处的菜单单中选择的卷标处理模式的类型。“多张撕开”的卷标处理选项会将卷标边缘定位在撕纸杆处，而“连续”选项会将卷标边缘定位在印字头下方。

11. 一旦确认了正确的Sensed Distance（感应距离）值，请在关闭打印机电源之前将其保存到所需的配置表中。

清洁保养

根据所使用的耗材的不同，打印机可能积累残余物（纸张屑、灰尘、粘合剂...等），这是使用打印机的正常情况。为了保持高质量的打印，您应当定期清洁打印机清除这些残质。

警告

开始清理任务之前，请将打印机电源关闭，开关按至**O（OFF）**。让电源线连接，保持打印机接地状态，并降低静电损害风险。

重要

当打印机电源关闭后，已更改(未保存)的菜单配置及打印机缓冲区未保存的任何打印数据将丢失。为防止丢失最近对菜单的更改，请参见第48页的保存配置信息。

小心

- 清洁打印机内部区域时，不要戴戒指或其它金属物体。
- 只能使用本手册中建议的清洁剂。如使用其它清洁剂，将会损害打印机组件并使打印机的保固失效。
- 不要将液体清洁剂直接喷洒或滴到打印机内。应当先将溶液倒在无尘抹布上，待润湿后再擦拭打印机。
- 不要在打印机内部使用罐装空气，因为这种空气可将灰尘及杂物吹到传感器及其它关键部件上。
- 只能使用带管嘴和软管的真空清洁吸尘器（具有导电性和接地性）以排除聚积的静电。
- 在这些清洁程序中，关于所提及使用的异丙醇需达**99%**或更高的异丙醇含量，以降低印字头潮湿腐蚀的风险。

外部清洁

使用干净的无尘布清洁机器外壳表面。如果有需要，请使用中性洗涤剂或桌面清洁溶剂。

内部清洁

如上所述，使用真空吸尘器或使用软毛非金属刷清洁打印机内部。

清洁印字头、橡胶滚轮、卷标传感器和卷标缓冲器

注意：尽管在这些清洁程序中单独列出了印字头、橡胶滚轮、卷标传感器和卷标缓冲器，但是这些部件上的杂物和粘合剂最终会运行带到印字头区域，因此每次清洁好打印字头后需再按照所示顺序清洁并检查它们。

印字头清洁

使用打印机时，印字头可能因碳带残余物及标签粘合剂或纸屑而变脏，这将导致打印质量下降。保持印字头清洁将有助于延长其使用寿命。

- **清洁剂** - 使用印字头清洁笔、Printronix P/N: 203502-002 或异丙醇酒精擦、Printronix P/N 254945-901 来清洁印字头。
- **清洁计划** - 在每次安装新碳带（热转印模式）或安装新卷标卷或盒（热感打印模式）时清洁印字头。

警告

如果刚刚正在打印，请让印字头冷却一分钟，避免因意外接触印字头而造成灼伤。

小心

- 先将手接触打印机机架的未上漆部分或通过使用与打印机机架接地的抗静电腕带来防止印字头因静电造成损害。
- 不要使用坚硬、尖锐或粗糙物清除印字头上的残余物。
- 不要用手接触印字头的加热组件表面，以防止印字头腐蚀。如果皮肤意外接触组件表面，立即使用印字头清洁笔或异丙醇擦拭物彻底清洁。
- 加热组件表面不可出现任何冷凝现象，以防止腐蚀。

1. 顺时针旋转蓝色印字机开关控制杆，打开印字头座架并取下标签和碳带（如有安装）。
2. 轻轻的用异丙醇酒精擦或打印头清洁笔的毡尖在印字头淡棕色的加热组件区域摩擦以清洁印字头。让印字头干燥一分钟后再安装标签或碳带。

注意：在使用印字头清洁笔或酒精进行彻底清洁后，您仍可能看到打印输出品上有空洞或条纹。此可能是因未保持周期性的正常清洁，加热变干后碳带或树脂很难被清除。您可尝试使用4" x 6" P/N TSCCC-4-15的热敏打印机清洁卡。使用清洁卡时，请按照包装上的说明进行操作。

橡胶滚轮清洁

橡胶滚轮上的粉尘和压板上的留有标签、纸张灰尘和残余粘合剂会降低打印质量，并导致卷标图像中的空洞。

- **清洁剂** - 使用异丙醇酒精擦或在清洁布上浸上少量异丙醇来清洁橡胶滚轮。
- **清洁计划** - 每次清洁印字头时，清洁橡胶滚轮。

1. 手从表面清除任何标签部件，然后清洁橡胶滚轮。然后使用异丙醇擦拭布或用异丙醇蘸湿的清洁布擦拭以去除残留的纸屑，碎屑或标签粘合剂。可以用手向前旋转橡胶滚轮以清洁其整个表面区域。

注意：即使电源已关闭，也会在转动橡胶滚轮时感觉到一些阻力。

2. 检查橡胶滚轮是否有可能导致打印图像中出现空隙的切口，刻痕或划痕。这种类型的损坏通常需要更换橡胶滚轮。

标签传感器清洁

应清洁上部和下部标签传感器，以确保可靠的标签定位校正和纸张是否缺纸..等侦测。

小心

不可使用异丙醇、溶剂、或研磨剂来清洁标签传感器，因为它们会损坏传感器的镜头盖。

- **清洁剂** - 如上所述，使用带软毛非金属刷或真空吸尘器来去除纸粉屑。

注意：可使用异丙醇酒精擦或印字头清洁笔来清除上部传感器的标签粘合剂但避开镜头盖。

- **清洁计划**- 每次清洁印字头时，清洁标签传感器。

1. 刷走或用真空吸尘器清扫上部和下部传感器的纸粉或碎片。

标签缓冲器

卷标缓冲器和宽度导纸器会积聚标签碎片、粘合剂和纸粉残余物，将会妨碍卷标的正常导向。

- **清洁剂**- 使用异丙醇酒精擦或在清洁布上使用异丙醇。
- **清洁计划**- 每次清洁印字头时，清洁卷标缓冲器和卷标宽度导纸器。

1. 旋转标签缓冲器进行清洁，从其底部去除任何标签碎片。然后使用异丙醇酒精擦或使用浸有异丙醇的清洁布来去除缓冲器及其导纸器上所有残余碎片和粘合剂。

重要 必须完全去除粘合剂，防止将来模切标签从其底纸意外被剥离。

裁刀模块(选配)清洁

切纸器只需定期清洁即可。

警告 不要将手指靠近裁刀刀片。它们非常锋利。

若发现灰尘或碎屑过多，请执行下面步骤。

1. 将打印机电源开关设置为O（关闭）。
2. 顺时针旋转蓝色印字机开关控制杆，打开印字头座架并取下标签。
3. 松开裁刀模块上方的2颗手旋螺丝（6 吋宽机种）。
4. 将裁刀置于下部（打开）位置（6 吋宽机种）。
5. 使用真空吸尘器或带喷嘴的压缩空气罐清除裁刀器刀片周围的灰尘或碎屑。
6. 使用蘸有少量WD-40油的布清除切纸器刀片或底部不锈钢裁刀上的粘合剂。必须使用干燥布清除裁刀器刀片和导纸器上的粘合剂油，以防止吸收灰尘。

小心 不要使用异丙基酒精清洁切纸器刀片 - 它会溶解润滑油。

7. 将裁刀模块关闭(6 吋宽机种)。
8. 然后拧紧两个固定螺丝（6 吋宽机种）。
9. 将纸张正确通过打印机和裁刀模块。
10. 关闭印字头座架。
11. 将电源开关设置为 |（开启）。
12. 在诊断>打印测试>打印机测试菜单中，通过打印测试来验证裁刀运作是否正常。

3 配置

概述

本章节讲述:

- 设置、保存、修改和打印配置
- 配置结构
- 菜单和配置参数

设定功能

本章节将介绍如何在“设定”部分的图标下使用设定配置菜单。

屏幕 #1		
快速设定  标签设定 传感器设定 应用 配置 管理使用	标签设定  影像 速度 处理 色带 幅面顶 错误 自动标签对映	传感器设定  控制 校正 诊断
打印机设定  控制 节约能源 主闪存档案检视/编辑 SD 档案检视/编辑 ¹ USB 档案检视/编 ¹ 打印机管理 GPIO ²	界面  控制 Centronics ⁶ IEEE-1284 ⁶ USB 埠 串行端口	网络设定  控制 以太网网络设定 ⁸ WLAN ⁷ WLAN Params ⁷ WLAN EAP ⁷ 日期 ⁷

屏幕 #2		
模拟  控制 PS/PDF 设定 ³ IPDS 设定 ⁴ TN 5250 设定 ⁵ PGL ... MGL 设定 LP+ 设定 P-Series ... 设定 字型	RFID⁹  控制 标签校准 校准参数 RFID Chip 参数 分析工具 诊断 统计	验证器¹⁰  控制 等级 扫描仪 诊断 统计
诊断  打印测试 诊断 统计 简介	配置  控制 自定义	

注意:

- 1 SD 相关的子菜单只在安装 SD 卡时显示。
- 2 GPIO 菜单只在安装 GPIO 选配件时显示。
- 3 PS/PDF 设定项目需要 Postscript/PDF 韧体且不包括其它任何模拟。
- 4 IPDS 是 1 选配件可在标准韧体中被启动。
- 5 TN 5250 需要安装特殊的韧体。IPDS 和 PS/PDF 并不适用于 TN。
- 6 Parallel 并列埠为选配件，只有在安装该卡时才会显示这些子菜单。
- 7 WLAN 为一个选配件，只有安装 WLAN 时才包括这些子菜单。
- 8 当安装了 WLAN 选配件时以太网菜单将不能使用，除非开电源时连接了以太网网络线。
- 9 RFID 验证器菜单只有在 RFID 选配件被安装后才适用。请参见 *RFID Labeling Reference Manual* 以获得更多信息。
- 10 验证器菜单只有在 ODV 选配件被安装后才适用。请参见 *Online Data Validator User's Manual* 以获得更多信息。

解锁控制面板

同时按下箭头键和下箭头键以解锁控制面板。此步骤对于保存任何配置都是必需的。

忘记密码

如果您忘记了退出安全模式的密码，请与您的 **Printronix** 客户支持团队联系以获取有关解锁打印机的更多帮助。

设定打印机配置参数

配置的参数可于 LCD 的控制面板中作设定并且储存在打印机的 flash 内存中。这些参数定义打印机如何处理来自主机的命令和接口信号。

⚙️ 设定部分包含了整套菜单或配置参数的设定。T6000e菜单系统一共有三个级层，包括图示层，视图层和编辑层。

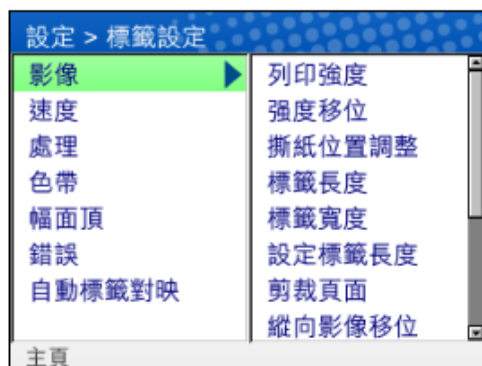
图示层: 最上层的菜单系统被称为图标层，包括如下所图所示的两页屏幕画面。如图示出现绿底色时，表示当前所选取的图标项目。箭头键可用来选择不同的图标项目。



重要 验证器图标如显示如范例图中的灰色，代表未安装 ODV 选配件。图标图案显示灰色时，不能选择该图示。

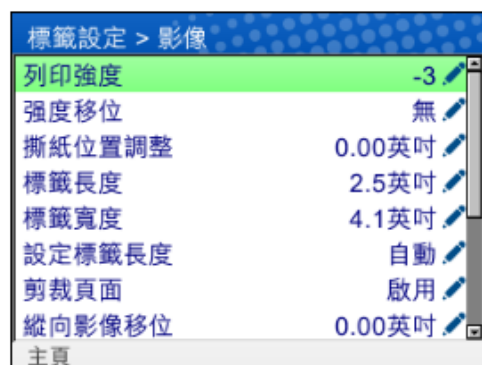
当选择妥当欲进入的图标选项(绿色)，使用者可按确认键 ↵ 进入该选项的视图层。



视图层: 此第2层菜单系统被称为视图层，LCD屏幕画面分为左侧和右侧两部分。左侧为子菜单，右侧为实际菜单或配置参数。上/下箭头键将移向不同的子菜单（绿色表示被选取），右侧会显示用于子菜单的配置参数预览。



当右侧子菜单显示后，用户可按确认键或右侧箭头键进入编辑层。同样地，用户可使用左箭头键退回视图层或图示层。

编辑层 此菜单系统的最后一层被称为编辑层，包含用于给出子菜单的所有配置参数。用户可使用上/下箭头键滚动菜单来查看现有的配置值。



编辑层中的项目如有  图示，表示用户可按确认键进入该项编辑模式来修改设定值。如果菜单具有一个闪电状图 ，这表示该项是一个可执行的功能项目，按确认键会导致特定操作（如，运行打印测试，清除统计数据）。如果菜单不具任何图标，那么代表此项菜单为只读功能，按确认键不会产生任何影响。

重要 要进入编辑模式时，可能会出现“输入键锁住”信息。这种情况下，禁止使用者进入编辑层直到面板解锁为止。想要解锁配置，同时按下上箭头键和下箭头键直到看到“输入键被解锁”信息为止。

在编辑模式下，根据菜单的类型，进入后会出现一个下拉选单的选项或一组循环数字，当该项设定值旁边出现星号表示该项是当前的设定值。在必须输入大量，字符串或网络IP地址的情况下，将显示一个虚拟键盘，用户可以在其中使用导航击键不同的字符或数字。下面的示例显示了具有下拉选单和虚拟键盘的编辑模式。



当用户处于编辑模式时，可以按 \downarrow ENTER 键或按右复用键“应用”，将其更改为新值。同样地，用户可在不更改菜单的情况下按左复用键“取消”以退出编辑模式。

对于具有闪电  图的项目，用户可以通过按 \downarrow ENTER键执行特定功能。对于没有任何图目标项目，代表此项菜单为只读功能，不能修改。


重要 一些重要的功能选单在操作时需要使用者确认他们是否要继续。例如，清除日志，删除配置，删除文件....等的功能操作。在这些情况下，屏幕上会显示一条讯息，要求用户通过按下复用键“是”做确认是否确定执行。

使用者可通过按下左箭头键返至视图层，或通过使用标记为“主页”的左复用键进入主菜单屏幕。

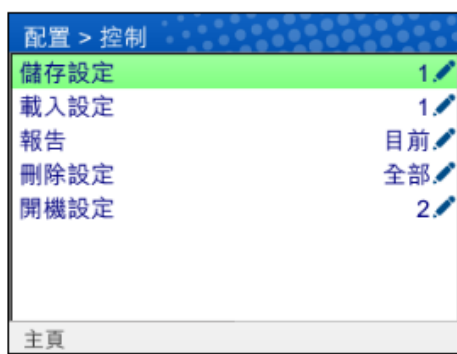
注意： 在此章节描述的更改菜单值只能更改当前配置。当前配置存储在 DRAM。只要不关闭打印机，这些配置更改将一直有效。想要将配置永久存入闪存，见下一章节的储存配置。

儲存配置

当更改设定菜单时，被更改的设定值将保存在DRAM中的当前设定。 只要不关闭打印机，当前设定更改将一直有效。如果想将当前设定永久存入FLASH内存，有两种选择：

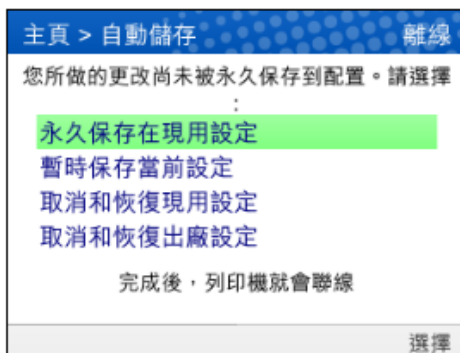
- 如果想返至联机状态，通过自动保存功能中的说明来保存设定。
- 至主页的设定  选项，选取配置图标  并通过配置> 控制> 保存设定菜单来保存配置。

默认状态下，打印机为出厂配置。用户可以保存多达八种不同的配置以满足特殊打印任务要求。使用配置> 控制部分，可保存、加载、打印、删除并选择开机时以哪一组设定做为当前配置。



自动储存配置

如果未对当前配置菜单做出任何更改且并未通过配置> 控制> 储存设定 菜单手动保存，则将打印机联机之前，系统会提示保存更改如下列所示屏幕。



现用设定被定义为开机配置或上次加载配置。取决于打印机状态，此选项具有三种可能情况：


- 如果现用设定为八种用户定义配置中的一种，现用配置将被保存并做为开机配置。
- 如果现用设定是原厂配置，打印机会将此配置保存到第一个设定（未保存），并将该配置设置为开机配置。
- 如果现用设定是原厂配置，并且没有可用的（未保存）配置时，打印机会向用户要求手动保存更改。并将打印机返回主页。

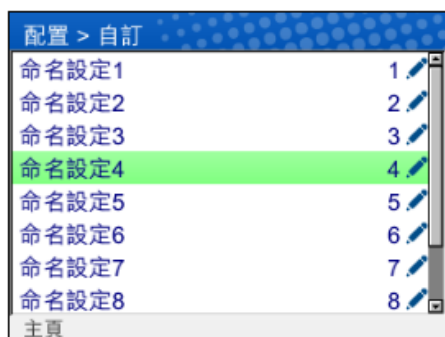
当前设定是储存在DRAM中的配置。 如果用户选择此选项，配置将不会永久保存到FLASH内存中，但将继续处于当前状态。

使用者还可以通过加载现用设定或出厂设定来取消更改。

一旦做出选择，使用者将会自动返回至联机状态。

命名设定

用户可于 配置>自定义 的选项功能，使用一个15个以内的字符自定义配置的名称。 用户为配置输入的名称随后将在配置部分中的任何地方使用。 可以使用  配置> 自定义> 重设定名称 功能选单清除这些名称。



当选择名称配置时，打印机将提供一虚拟键盘以供用户输入所需的名称。 导航键可用于查找字符，输入键可用来选择它们。 当字符串完成后，按表示“应用”的右复用键将名称设定。



加载设定

可以使用 配置> 控制 > 加载设定 功能选单 指定九种配置（1~ 8 或 原厂）中的任一种载入到DRAM。

开机设定

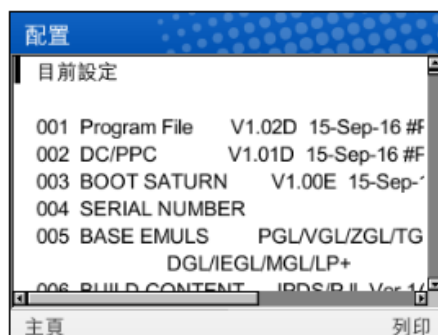
可以使用 配置> 控制 > 开机设定 功能选单 指定九种配置（1~8 或 原厂）中的任何一种作为开机配置。如果选中未保存的配置，用户将在面板接收到“设定并不存在，请先储存”的错误警告信息。

修改保存的设定

用户可以根据需要修改和保存（更新）配置。可使用配置>控制>加载设定 加载选择的配置，更改菜单或设定参数，并使用自动保存功能或至配置>控制>储存设定功能 以保存更改。

查看当前配置

通过选择在主页上标记有“配置”的右复用键可轻松查看当前配置。除了在控制台上可查看外，它也可在配置打印输出中提供相同信息。



从图中可以看出，用户可滚动查看配置值，或使用标记为“打印”的右复用键选择打印配置。

打印配置

我们建议打印并储存配置以备将来参考。打印输出提供了用于配置打印机的参数列表。可使用配置> 控制>报告 菜单栏印配置。菜单中提供有以下选项：

- 目前(默认值)
- 原厂
- 开机
- 全部
- 保存配置 1 ~ 8

4 诊断与故障排除

打印机测试

在打印机开机期间会执行一系列自动测试。如果在此时检测到任何故障，将显示故障消息。

在将打印机置于其操作环境之前，请打印测试图案以确保正确的操作和打印质量。打印机有多个测试，可用于检查打印机的正常运行和印列质量。

您可以从“诊断”>“打印测试”功能选单中调用各种测试模式。

常见情况故障排除

偶尔，会发生需要一些故障排除技能的情况。本节列出了可能遇到的问题情况和潜在的解决方案。虽然不是每个可能的情况都在这里解决，你可能会发现一些提示而有所帮助。如果本节中存在或未涵盖的问题，请与授权服务工程师联系。

界面

使用不正确的有线电缆或安装的接口电缆错误，打印机将无法正常工作。如果电缆可疑，请联系您的授权代理商。

当打印机第一次开机时，它将自行配置为默认的通讯参数。参数列在下表中：

参数	预设
Baud	9600
Data Bits	8
Parity	NONE
Stop Bits	1

可以从控制面板访问打印机接口配置的设置。

十六进制模式

十六进制除错模式(**dump mode**)允许您将打印机置于诊断模式，在该模式下打印机在卷标上输出十六进制数据流以供检查。十六进制除错模式(**dump mode**)的目的是查看打印机接收到什么数据，以便调整窗体。

启用十六进制除错模式(**dump mode**)时，打印机将把所有主机接口字符转换成相应十六进制字符，然后打印十六进制代码和可打印字符（如果存在）。图17显示了十六进制除错模式(**dump mode**)的部分示例。

打印机进入十六进制除错模式(**dump mode**)后，其打印的所有字符（包括打印机缓冲区中的任何字符）都以两种形式打印：作为两个符号的十六进制代码和作为字符的可打印符号（如果有一个）。不可打印的代码打印为句号[.]符号。最多16个字符可以打印每行十六进制除错模式(**dump mode**)打印输出。当打印机处于十六进制除错模式(**dump mode**)时，它不执行任何句柄，仅仅打印其十六进制相应字符。

转储除错模式下，每行打印16个字符。因此，16个可打印符号印于1-16列。这16个可打印字符将打印在第1列至第16列，第17列为空。第18列要么为一个 p(PI活动行)，要么为空 (PI非活动行)。第19和第20列包含第一个字符的十六进制代码，后跟一个空格。PI行的状态和第二个字符的十六进制代码将打印在第22、23和24列，后跟一个空格。第三至第16个字符将以类似的方式打印。第16个字符的十六进制代码将打印在第 78、79和80 列。

注意：根据印字头宽度，数值将有所变化。

后续打印将考虑下列参数的当前设置：跳过穿孔、页面长度以及页面顶端位置。

重要 必须安装了至少 4.1 英吋的纸张，并且将卷标设定>影像>卷标宽度设置为 4.1 英吋如果没有这样做，十六进制转储数据将被截断并丢失。

如果在打印十六进制转储数据时发生错误，打印机将返回至标准错误状态。当错误被清除后，打印机将恢复十六进制所转储打印（要么打印部分行并换页，要么什么都不做）。页面顶端不受影响。

```
.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(十六进制转储除错)范例

要开始十六进制转储，首先将打印机脱机，然后在控制面板中启用 Hex DumpMode（十六进制倾印）选项。

- 启用设定>诊断>十六进制倾印功能单。
- 对于 IPDS 任务，启用仿真 >IPDS 设定>十六进制倾印菜单。

接着，使打印机回到联机状态，并通过主机向打印机发送数据。从主机接收的所有数据都将被“转储”输出。

如需取消十六进制转储，先使打印机进入脱机状态，并停用相关的功能单。纸张可能会前进至下一个页面顶端。

控制打印质量

有三个因素对打印质量最有影响：

- 印字头所产生的热量（打印强度）
- 介质在印字头下移动的速度（打印速度）
- 印字头压力值

例如，低价热敏纸通常有很高的反应温度，也就是说它需要大量的热量来得到清晰的图像。树脂型碳带和银龙(塑料)类纸张可能要求更高的打印强度来获得高质量的图像。

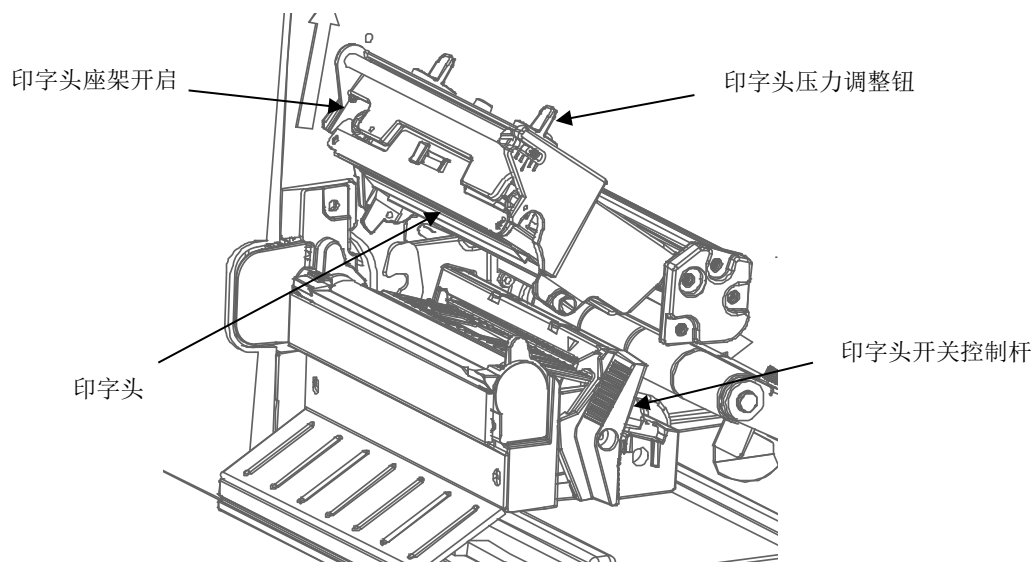
打印机有三种方法来提高热量：

- 通过主机或卷标设定>速度菜单，改变打印速度使印表机运行更慢。
- 通过主机或卷标设定>影像菜单，将打印强度设置调高。这样会向纸张传输更多的热量，产生颜色更深的图像。
- 利用强度偏移功能，可以将打印强度调节得更高。通过卷标设定>影像菜单，可以访问该功能，它允许实际 设定值最大达到 20。

印字头压力调整会影响打印质量。要调整压力，旋转印字头压力调整钮。如需更多信息，请参考印字头压力调整章节。

而且，印字头应该经常清洁以确保外部物质不会随着热量传递在印字头及其接口处聚集。如果在打印页面上出现了污迹、白点或白线，应使用印字头清洁笔清洁打印头。

无论您安装新的碳带（热转印模式）还是安装新的卷标（热感模式），您都需要将清洁作为例行工作来完成。



清洁印字头确定印字头磨损

印字头磨损最通常的现象是在打印输出的同样位置上以同样的尺寸出现固定的竖直条纹。要确定竖直条纹是否由磨损的印字头所致，可以根据下列方法：

1. 使用印字头清洁笔彻底清洁印字头。再次检查是否有竖直条纹。
2. 卸下印字头并在包含发热组件的浅褐色区域检查其是否有污点、刮划、缺口等伤痕以及其它标记。清洁后安装，检查是否有竖直条纹。
3. 更换其它的标签纸卷。再次检查是否有竖直条纹。
4. 更换其它碳带卷。再次检查是否有竖直条纹。

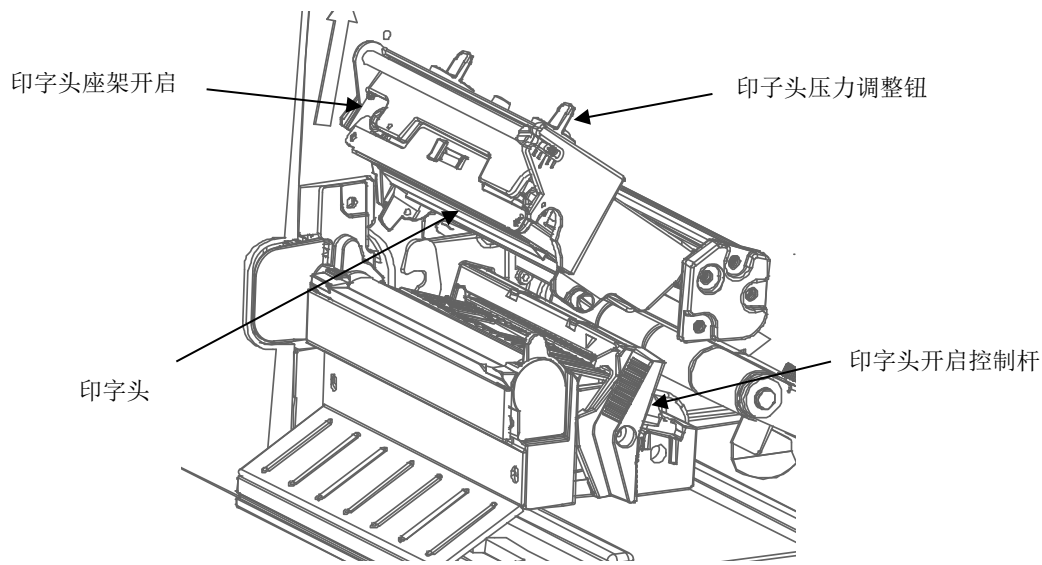
如果执行了前面所有的测试，依然有竖直条纹存在，则必须更换印字头。

更换印字头

1. 关闭(Off)打印机电源。

警告 在进行任何安装步骤之前，请从打印机或者电源插座上拔出打印机电源插头。如果没有切断电源，将可能造成人身伤害和设备损坏。可以开机的时候，会提示您开机。

2. 从打印机或者交流电源插座拔出打印机电源插头。
3. 移除碳带和介质（例如，纸张、卷标或者商标卷标）。

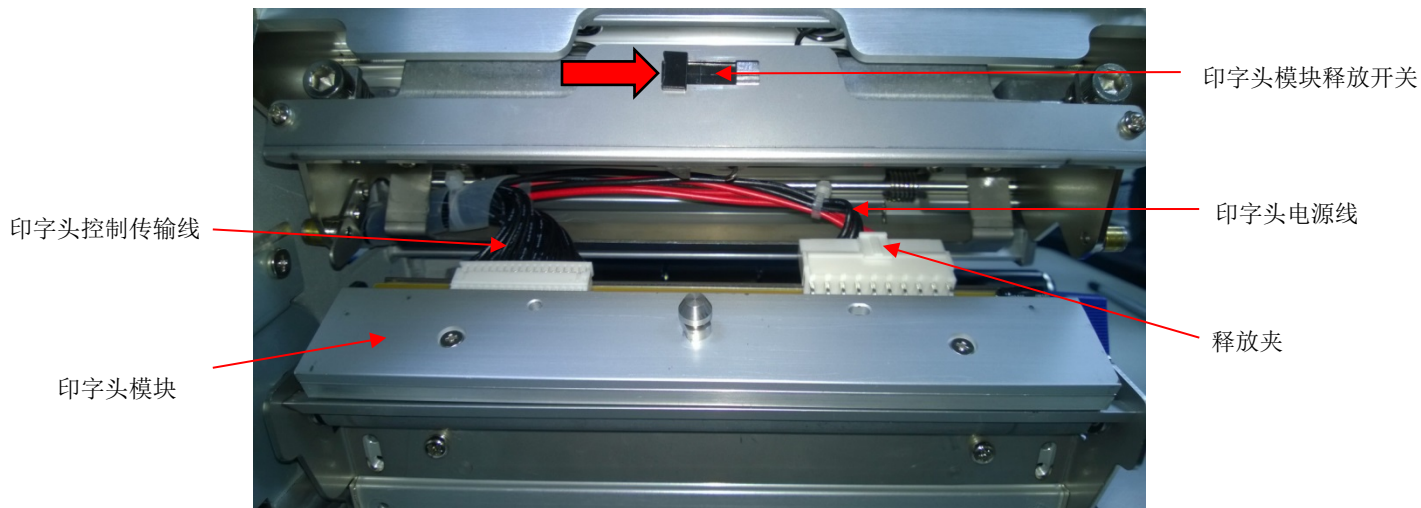


开启印字头座架

警告

你手上的油渍可能会损毁印字头上的浅棕色区域（发热组件） 当您操作打印头组件时，请勿接触浅褐色区域。

4. 通过推动印字头开启杆打开印字头座架，直到卡座向上摆动。
5. 触摸印字头之前请先触摸打印机机架未上漆的部分。



更换印字头模块

警告

为防止静电损坏电子组件，请在处理和安装印字头之前触摸打印机框架的未上漆部分，以便自行接地消除静电。

6. 将印字头模块释放开关(黑)向右推，松开印字头模块。
7. 按下印字头电源线接头上的释夹，从印字头模块上卸下电源线。

8. 按下印字头控制传输线接头上的释夹，从印字头模块上卸下电源线。
9. 将新印字头模块放置在印字头座架下方，并连接印字头控制传输线和电源线。
10. 将印字头模块向上滑入印字头座架，直到固定柱卡入到位。整理线材以确保电缆组件不会进入卷标或碳带运行路径。

将打印机恢复运行状态

1. 检查印字头浅褐色区域是否有油污或者指印。如果有必要，使用软棉线布蘸异丙醇轻轻清洁浅褐色区域，或者使用清洁笔（P/N 203502-001）。
2. 安装碳带和介质（例如，纸、卷标或者商标卷标）。
3. 关闭印字头座架。
4. 关闭打印机掀盖。
5. 将交流电源线插入打印机和电源。
6. 通过联机菜单屏幕，验证印字头统计资料（诊断>统计>印字头寿命 应该显示 100%）。
7. 通过诊断>统计>打印机测试 菜单 打印某一个测试图案，测试打印机操作，并检查打印质量。

打印机警报

打印机具有内置的警报，可监视打印机状态和介质状态。显示警报消息，显示打印机的当前状态和介质库存量。警报还会显示打印机电子设备是否检测到错误情况。

故障信息

如果打印机出现故障，控制面板上的状态指示灯将闪烁，并且消息显示屏将指示特定的故障。

显示的故障属于以下两种类别之一：

- 操作员可排除
- 需要现场服务

操作员可排除的故障消息

对于操作员可纠正的故障，请遵循表“解决方案”部分下的建议纠正措施。纠正排除显示的故障后，按暂停键清除错误消息和状态指示灯，然后恢复打印。有些故障需要用户在线清除。如果错误消息再次出现，请关闭打印机电源，然后等待15秒钟，然后再打开打印机电源。如果错误情况仍然存在，请与授权服务代表联系。

需要现场服务人员注意的故障消息

如果操作员无法纠正故障，则故障消息后会带有星号（*）。这通常表明需要授权的服务代表。在致电授权服务代表之前，您应该尝试两个步骤来清除故障：

1. 将打印机电源开关设置为 **O**（关闭），等待 15 秒钟，然后再次打开打印机电源。再次运行打印作业。如果未出现该消息，则表示错误，因此无需进一步关注。
2. 如果再次出现该消息，请按 **PAUSE** 键。如果该消息消失，则表明它是错误的指示，无需进一步关注。如果该消息再次出现，请致电您的授权服务代表。

需要韧体升级或诊断的重大讯息

当发生无法恢复的重大错误时，软件会产生一些故障。 这些错误以“重大错误：”为前缀，并且是软件算法失败的结果。 当发生这些故障时，建议执行以下步骤：

1. 重启电源。 再次运行打印作业。 如果出现此消息，请加载最新的固件
2. 重启电源。 再次运行打印作业。 如果出现此消息，请记录显示消息并按照“重大错误诊断”的说明进行操作
3. 与您的授权客户服务代表联系。

A 客户支持

Printronix 客户支持中心

重要

在连系Printronix客户支持中心之前，请准备好以下信息：

- 机器型号
- 机器序号 (位于打印机后方)
- 安装的配件，例如：传输接口和主机类型（如果适用于该问题）
- 打印机配置：打印配置
- 出现问题的打印机是新安装的还是现有(旧)的？
- 问题描述（具体）
- 清晰显示问题的正常和异常打印样本（可能要求发送电子邮件或传真提供）

美洲

(844) 307-7120
Service@PrintronixAutoID.com

欧洲, 中东, 和非洲

+31 24 3030340
EMEA_support@PrintronixAutoID.com

亚太地区

+886 3 990 6155
APAC_support@PrintronixAutoID.com

中国

+86 755 2398 0479
CHINA_support@PrintronixAutoID.com

Printronix Auto ID 技术支持:
Printronix Auto ID 耗材:

<http://PrintronixAutoID.com/support/>
<http://PrintronixAutoID.com/products/consumables/>

公司总部

Printronic Auto ID, 美国总部

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

Phone: (844) 307-7120

Fax: (657) 258-0817

Printronic Auto ID, 欧洲总部

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

Phone: +49 (0) 8106 37979-000

Email: EMEA_Sales@PrintronicAutoID.com

Printronic Auto ID, 亚太总部

鼎贯科技股份有限公司
台湾新北市民权路 95 号 9 楼

Phone: +886 3 990 6155

Fax: +886 3 990 6215

Printronic Auto ID, 中国总部

深圳鼎贯科技股份有限公司
中国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

访问 Printronic 网站 www.PrintronicAutoID.com