CL4-SXR / CL6-SXR

用户手册



2026 年 8 月
版本 2.1

Table of Contents

顶部.....1
关于本手册.....5
安装前.....6
零件识别.....8
主屏幕中的显示和操作.....13
查看产品状态(状态图标).....23
正在加载标签.....30
装载标签(使用剥离器时).....37
调整标签感应器的位置.....45
调整打印头压力平衡.....47
装入碳带(使用碳带打印时).....50
连接接口.....55
在设置屏幕上输入数字和字符.....57
将常用设置注册为收藏夹.....59
打印菜单列表.....63
设置标签大小.....65
改变打印方法.....68
设置打印操作.....69
设置和调整标签感应器.....74
调整打印打印速度.....84
调整印字浓度.....86
调整打印位置.....88
检查打印打印头是否存在损坏部件.....96
设置微型标签打印功能.....98
设置和调整标签源.....100
检查标签尺寸.....102
预览打印数据.....103
数据重新打印.....104
以在线模式开始.....105
设置标签废料防止功能.....106
用于检查条码读取的设置 CL4-SXR.....111
何时更换标签和碳带通知.....120
设置标签配置文件.....122
接口菜单列表.....125
设置连接.....132
设置网络服务.....143
设置代理服务器.....148
设置防火墙.....149

安装证书.....151
配置网络设置.....153
打印命令菜单列表.....162
自动开关命令.....165
设置 SBPL 命令.....166
设置其他打印机命令.....169
配置优先级设置.....179
忽略 CR /LF 和 CAN/DLE 代码.....180
应用程序菜单列表.....181
设置启动应用程序.....182
设置 AEP 的功能.....183
云服务菜单列表.....185
设置 SOS（ SATO Online Services）.....188
设置 SATO App Storage.....196
设置 SOTI Connect.....198
RFID 菜单列表.....200
设置读/写格式.....202
设置 RFID 错误发生时的操作.....212
与 RFID 日志相关的设置.....217
确认 RFID 格式信息.....218
设置 RFID 配置文件.....221
执行 SATO RF Analyze（仅限国际使用）.....224
系统菜单列表.....230
与语言和地区相关的设置.....232
自定义定义显示.....236
更改外接键盘的语言.....241
设置零件清洁和更换 Notifications.....242
设置错误提示音.....245
耗材相关设置.....246
设置密码.....248
配置兼容性设置.....250
工具菜单列表.....253
测试打印.....255
备份/复制设置.....258
获取日志数据.....265
以十六进制格式转储数据/保存接收缓冲区.....267
检查无线 LAN 信号状态.....269
初始化数据和设置.....270
格式 USB 盘.....272
设置新手指南的显示.....273
格式菜单列表.....274
确认产品格式.....277

如何访问 Web 配置屏幕 278
仪表板 281
远程上 282
工具 284
清洁时的注意事项 286
使用标准/切刀时的清洁 287
使用无底纸切刀时的清洁 294
使用剥离器时的清洁 296
更换打印打印头 298
更换滚轴纸滚轴 301
错误屏幕中的操作 304
错误消息列表 306
警告和通知语言列表 337
SOS 错误消息列表 348
SATO App Storage 错误消息列表 350
故障排除 353
打印结果出现问题 356
打印操作出现问题 359
通讯故障 361
其他麻烦 363
联系信息 366
产品式样 367
介质规格 375
功能规格 382
可选终端 387
引导视频列表 390
印刷方法和排版工具简介 392
支持和保修 393
商标 394

关于本手册

- 未经授权，严禁以任何形式复制或产品本文件的任何部分或全部内容。
- 本手册内容如有更改，恕不另行通知。
- 本文件在编写过程中已非常仔细，但如果发现任何问题、错误或遗漏，请联系您的 SATO 经销商或技术支持。
- 本手册中的插图和屏幕截图均适用于 CL4-SXR，除非另有注释 d。
- 关于本手册中使用的符号

  (警告)：忽视此符号或错误操作产品可能导致死亡或重伤。

  (注意)：忽视此符号并错误操作产品可能导致人身伤害或财产损失。

  (重要提示)：必须遵守的重要格式，以防止产品发生故障、损坏或操作不当。

  (注释)：格式信息，值得了解

  CL4-SXR 与 CL4-SXR 相关的内容

  CL6-SXR 与 CL6-SXR 相关的内容

  仅供日本使用

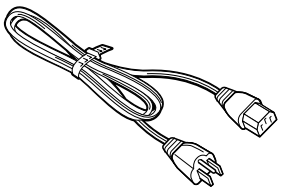
  ：供国际使用
- 建议您在以下环境下阅读本手册。
  - 最新版本的 Microsoft Edge(Windows)
  - 最新版本的谷歌浏览器(Windows/Mac)
- 使用 Safari(Mac、iPhone、iPad)、智能手机或平板电脑时，某些功能或显示可能无法正常工作。
- 请确保将您的浏览器日期到最新版本。
- 注释，即使在上述推荐的环境下，某些功能也可能无法正常工作，具体取决于您的浏览器设置。
- 本手册中的描述使用的是 10.1.0 版本固件。
- 本手册内容可能随打印机固件版本更新而调整，请以官网在线版本为准。

安装前

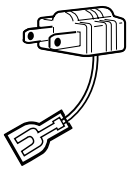
确认附件

产品拆箱后，请确认所有附件齐全。如有任何缺失，请联系您购买产品 SATO 经销商。

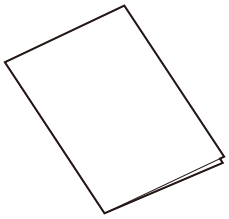
- 电源线



- 3 孔-2 孔转换头



- 手册



- 打印机清洁湿巾

- 请勿将水溅到电源线上或使其沾水。否则可能导致电源线损坏或触电。

- 提供的电源线和 3 孔-2 孔转换头只能与本产品一起使用。您不能将它们用于其他电器设备。

- 产品安装完毕后，请保留包装盒和缓冲材料。您可以将产品装入包装盒中寄送维修。
- 电源插头的形状取决于产品购买的地区。
- 请查看产品随附的标签，上面印有首次启动时用于身份验证用户名称和初始密码。此外，请更改密码以确保产品使用安全。

安装前的注意事项

安装过程中注释以下注意事项。

- 安装于水平且稳定的位置
- 预留足够的作业空间
  （确保有足够的空间盖板以便在操作、更换耗材或进行维护时能够完全打开上）
- 请勿对产品背面的电源线或已连接线施加任何拉力。
- 为城市耗材稳定的电力来源
  （请勿与其他电器终端共用电源插座。否则可能会导致电源波动和产品性能问题。）

- 请勿将本产品放置在加热设备（例如烹饪器具或加热器）附近，或温度场所。否则可能会损坏产品，或导致火灾或触电。
- 请勿在盛有液体的容器附近使用本产品。如果产品掉入水中，请标签关闭电源，并联系您的 SATO 经销商或技术支持。在这种情况下使用本产品可能会导致火灾或触电。
- 请勿在双手潮湿的情况下开启或关闭产品电源，或连接或断开电源线。否则可能导致触电。
- 连接电源线时，务必将接地线连接到接地端子。否则可能发生触电。此外，产品运行可能会受到电噪声干扰。

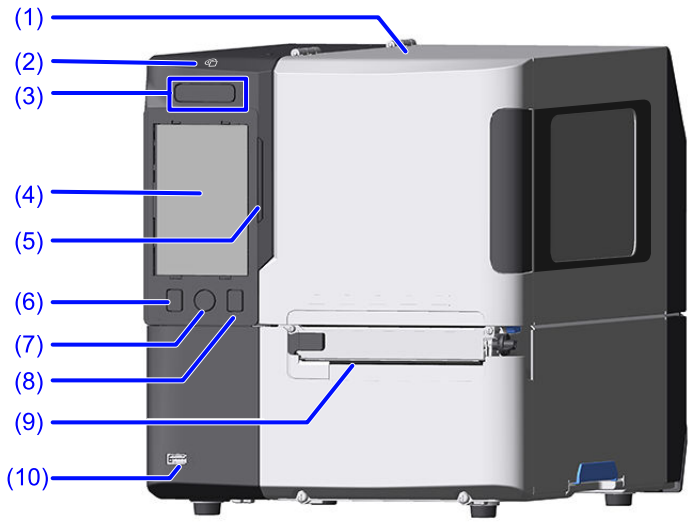
产品使用注意事项

使用本产品时请注释以下几点。

- 请务必在将 USB 盘连接到产品前对其进行病毒扫描。SATO Corporation 对因 USB 盘传播病毒而导致的任何产品故障概不负责。
- 规格如有变更，恕不另行通知。
- 在医疗终端和设施附近使用无线 LAN 之前，请咨询您的系统管理员。
- 要使用打印机驱动程序，通信协议必须设置为状态 4。

零件识别

正面视图



(1) 顶盖

更换耗材或清洁产品时，请打开此盖板。

(2) 内置 NFC 天线位置

使用已启用 NFC 功能的移动终端时，请将移动终端握在此处。

(3) ⏻ 电源按钮

要开启产品电源，请按下 ⏻ 按钮，直到 LED 指示灯亮起蓝色。

要关闭产品电源，请按 ⏻ 按钮超过 2 秒，然后点击[关闭电源]LED 指示灯亮起红色，然后熄灭，电源关闭。

- 启用[系统]>[交流启动]允许通过已连接到产品主耗材来打开或关闭产品。

- 在产品完成关机过程之前，请勿断开电源线。
- 不正确的电源开关操作可能会损坏产品设置。建议始终使用电源按钮正确关闭产品，并确保对菜单设置所做的更改已正确保存。
- 请勿在产品运行期间（例如打印或更新时）关闭电源。否则可能会导致产品故障。

(4) 触摸面板

显示产品状态、错误语言、菜单项等。可通过谢谢触摸屏幕进行操作。

- 请勿使用尖锐物品(例如自动铅笔或圆珠笔)操作显示屏。这样做可能会损坏显示屏或导致触电。

(5) LED 指示灯

指示产品的当前状态。

(6) 在线/脱机按钮

在在线模式和脱机模式之间开关。

(7) 主页按钮

返回主屏幕。

有关格式屏幕的更多信息, 请参阅主屏幕中的显示和操作。

(8) 信息按钮

向标签提供信息。

(9) 出纸口

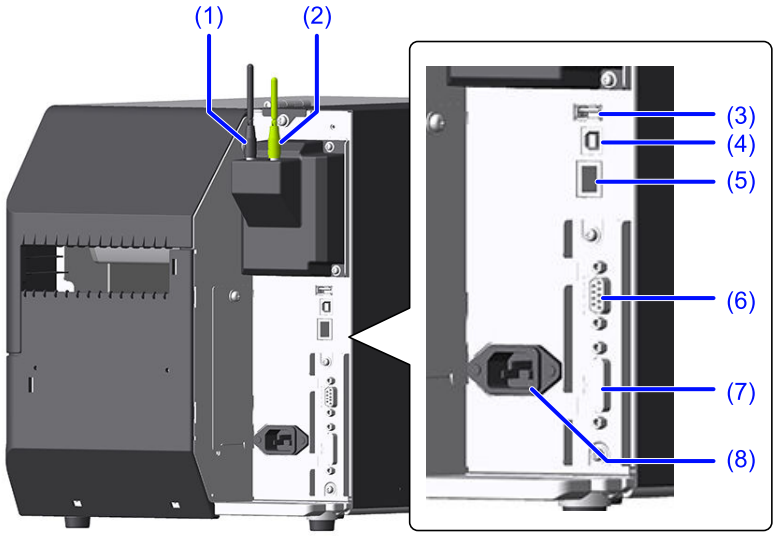
释放印刷标签。

(10) USB 连接器(A 类型)

连接 USB 终端, 例如 USB 盘、扫描仪或键盘。

- 请使用音量仅包含单字节字母数字字符的 USB 标签设备。不支持包含双字节字符标签音量。
- 不支持通过 USB 集线器连接。
- 使用前请将 USB 盘格式为 FAT32 格式。

后视图



(1) SIM 通信单位(选项)

本单位用于通过 SIM 卡(蜂窝网络)进行 SOS(SATO Online Services)功能通信。请使用黑色天线。

(2) 无线 LAN/蓝牙单位(可选)

本单位用于连接无线 LAN 和蓝牙。请使用绿色天线。

(3) USB 连接器(A 类型)

连接 USB 终端, 例如 USB 盘、扫描仪或键盘。

(4) USB 连接器(B 类型)

连接 USB 线缆。使用 USB 接口将产品连接到电脑。

(5) LAN 连接器

连接 LAN 线。

(6) RS-232C 连接器(选项, 标准配置)

连接 RS-232C 电缆。使用 RS-232C 串行接口将产品连接到计算机。
此外, 还可以已连接扫描仪。

- 使用 USB 转串口线进行打印无法保证成功, 因此请务必使用推荐的 RS-232C 线缆。
- 要连接和使用扫描仪, 您必须更改设置。[RS-232C]在[印刷]>[先进的] >[读码器] >[接口] 。

(7) EXT 连接器(选项, 标准配置)

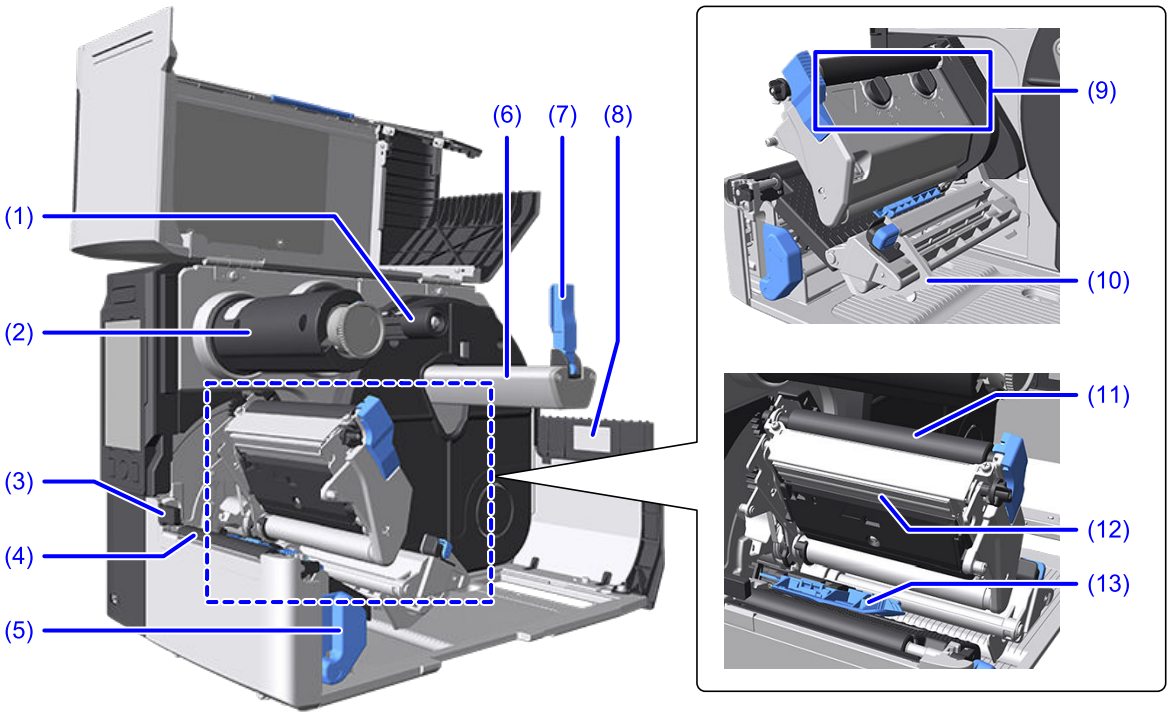
连接外部信号线。用于将外部终端连接到产品。

(8) AC 电源输入端

连接电源线。

- 连接电源线时, 务必将接地线连接到接地端子。否则可能发生触电。此外, 产品运行可能会受到电噪声干扰。

内部景观



(1) 碳带供应轴

在此处加载碳带。

(2) 碳带回卷轴

这是用来卷绕用过的碳带部件。

(3) 标签上感应器

已启用标签废料防止功能后，该感应器会检测标签的前缘，并将标签对准打印起始位置。

(4) 压印滚轴（易损件）

该部件将标签和打印打印头压在一起，并输送标签。

(5) 打印头锁定杆

向后按压此杆，即可打开打印打印头组件，以便更换标签等。

(6) 卷纸支架

请在此处装入标签卷芯。

(7) 卷纸支架导轨

根据所用标签的宽度进行调整。

(8) 贴纸

显示有关产品的格式，例如模式名称和序列号。

“S/N”右侧的 8 位字母数字组合是序列号。

(9) 打印头压力调节旋钮

根据所用标签的厚度和宽度，调整打印打印头的压力平衡。

有关更多格式，请参阅“调整打印头压力平衡” 。

(10) 标签导轨

将标签导轨的位置与您所使用标签的宽度对齐。

(11) 碳带滚轴

这是为碳带供电的部分。

(12) 打印头（耗材部分）

这是直接在标签上打印或使用碳带打印的部分。

(13) 标签传感器导轨

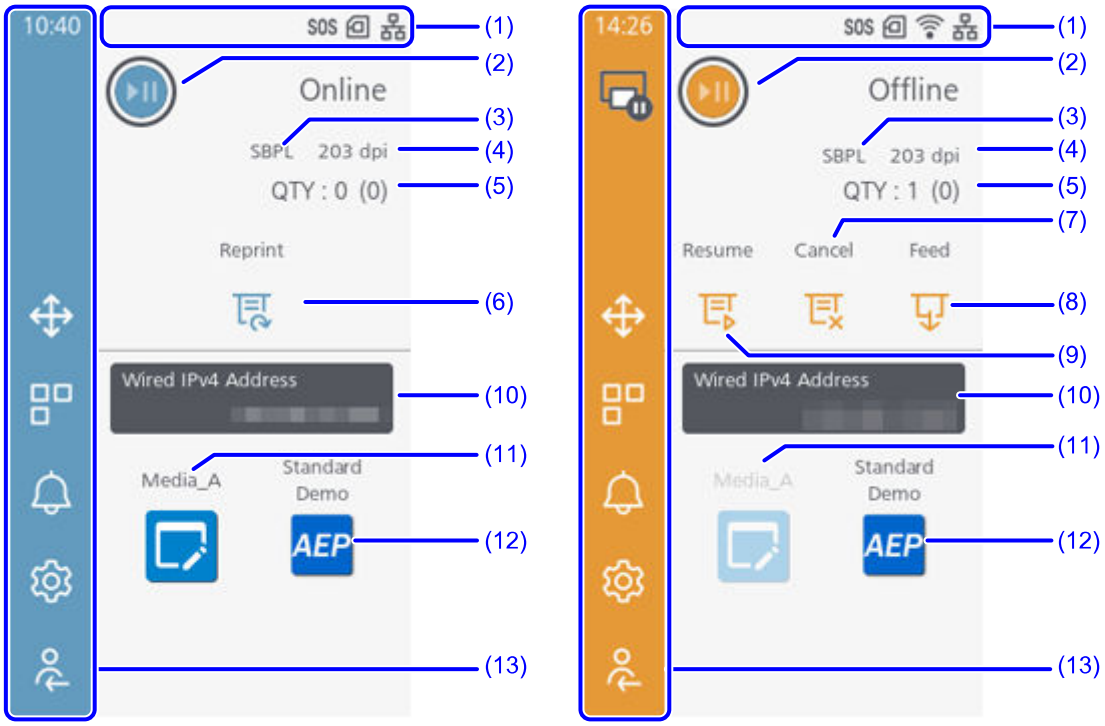
用于调整标签感应器的位置。

有关更多格式，请参阅调整标签感应器的位置。

主屏幕中的显示和操作

产品开机后，您可以按以下按钮开关到主屏幕：⌂按钮。

根据产品处于在线模式还是脱机模式，主屏幕会显示不同的屏幕。



(1) 状态栏

格式上会显示指示产品状态的图标。更多信息，请参阅"检查产品状态(状态图标)"。

(2) 开关在线模式和脱机模式

点击屏幕上的图标或按下⏯按钮用于在在线模式和脱机模式之间开关。

(3) 当前打印机语言

有关可用的打印机语言，请参阅"自动开关命令。

(4) 产品解决方案

(5) 正在处理的打印作业中的页数

什么时候[系统]>[显示总计数]在设置菜单中已启用后，括号中会显示自开机以来打印的总页数。

(6) 重新打印

可以再次打印之前的数据。

如果出现[印刷]>[先进的] >[重新打印]在设置菜单中已已启用。

(7) 取消

取消打印作业。无打印作业时禁用此功能。

(8) 喂养

向标签提供信息。

(9) 恢复

恢复打印。当收到上请求命令 DLE 且打印已上时显示。

(10) 小部件

在以下情况下创建的小部件[系统]>[主屏幕]**将在"设置"菜单**中设置。有关更多格式，请参阅**"显示小部件"** 。

(11) 标签简介

在以下情况下创建的标签配置文件（标签类型和标签设置的组合）：[印刷] >[标签简介]在设置菜单中将显示此选项。点击它即可将标签配置文件设置应用到产品。

有关更多信息，请参阅设置标签配置文件格式

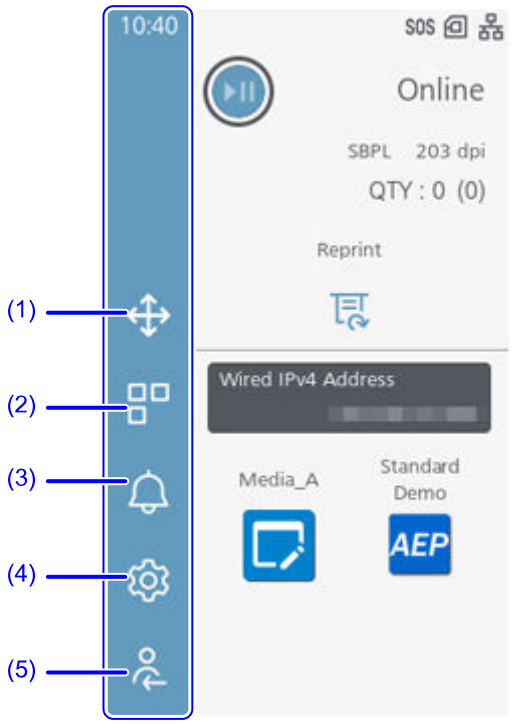
(12) 应用

AEP 申请将会显示。

如果出现[应用程序]>[AEP]在设置菜单中已已启用。

(13) 菜单栏

菜单栏



(1) 移动/删除项目

在主屏幕上移动或删除应用程序、小部件和标签配置文件。

(2) 应用控制

在正在运行的应用程序之间开关。

(3) 通知

会显示何时时间清洁或更换易损件的通知以及有关产品状况的 Notifications。

(4) 设置菜单

显示设置菜单。

(5) 登录

以管理员身份登录产品。

- 菜单栏上的按钮既可以在在线屏幕下操作，也可以在脱机屏幕下操作。

(1)移动/删除项目



点击主屏幕上要移动或删除项目以选中它。

窃听△或者▽点击可上下移动物品。←保存更改。

窃听🗑删除 s 个项目。

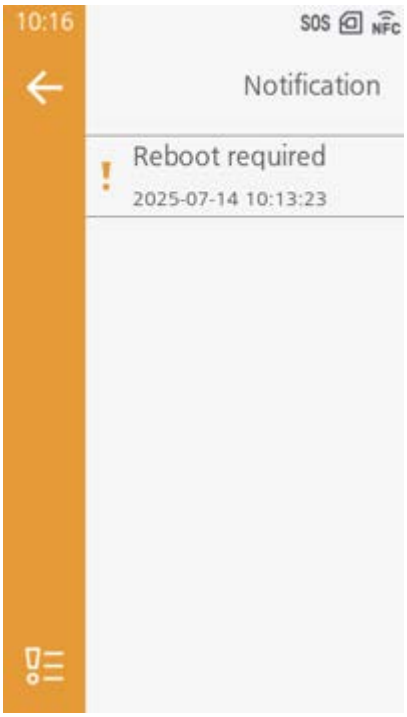
- 如果已启用密码功能，您必须以管理员身份登录产品才能移动或删除主屏幕上的项目。有关更多格式，请参阅(5)登录。

(2)应用控制

显示正在运行的应用程序列表。

您可以开关应用程序或关闭它们。

(3)通知



点击格式通知即可显示详细信息。



操作按钮会根据通知内容显示。

您可以显示设置、重启产品、播放帮助视频、显示二维码、执行切割、取消打印、清除计数等等。

如果在操作产品时有新的通知出现，屏幕上将显示通知横幅。



点击通知横幅即可确认通知详情。

(4)设置菜单

有关更多格式，请参阅每个设置菜单的说明。

- 如果已启用密码功能，您必须以管理员身份登录产品才能进入设置屏幕。更多格式，请参阅(5)登录。

- 不正确的电源开关操作可能会损坏产品设置。建议始终使用电源按钮正确关闭产品，并确保对菜单设置所做的更改已正确保存。

(5)登录

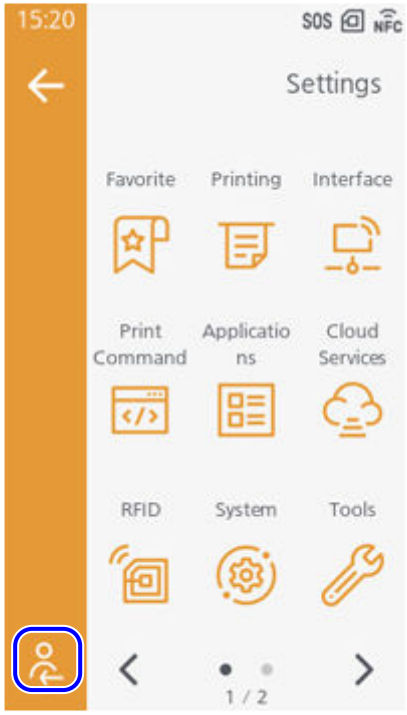
登录以执行需要管理员权限的操作，例如设置密码。

登录步骤如下：

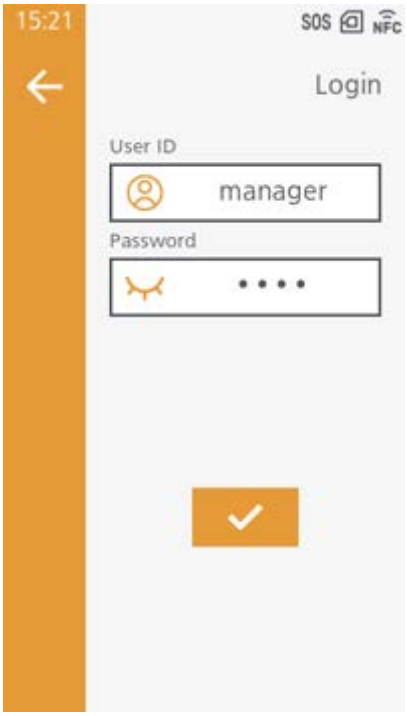
1. 轻敲在“在线”或脱机屏幕上。



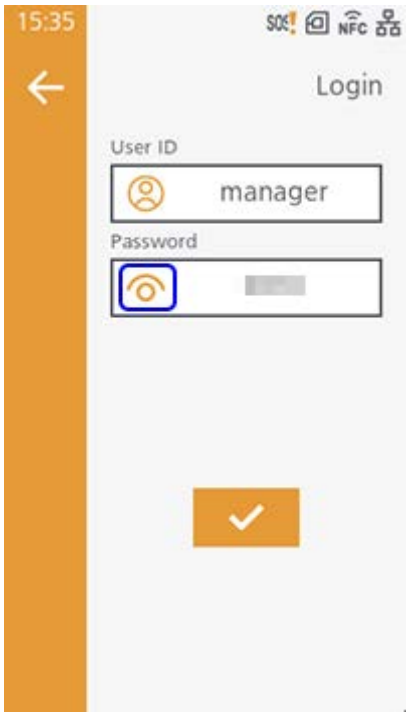
- 您也可以从设置屏幕登录。



2. 进入[用户身份]输入“经理”和密码，然后点击.



- 每个产品都分配有一个唯一的初始密码。请查看产品随附的标签。
- 点击眼睛图标即可查看正在输入的密码。



3. 登录后，点击并确认账户屏幕上显示“经理”。



4. **轻敲←在屏幕左上角按返回键可返回上一屏幕。**

在线模式和脱机模式

在线模式（LED 指示灯：亮起蓝色）

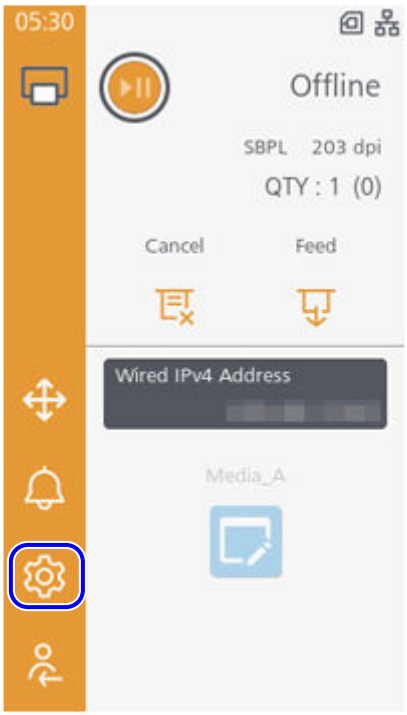
在此模式下可以执行打印操作。

脱机模式（LED 指示灯：熄灭）

在此模式下，打印功能已上。

- 打印过程中调整打印设置

  按下打印过程中点击按钮当打印时有上踏板。



选择一个项目并调整设置。

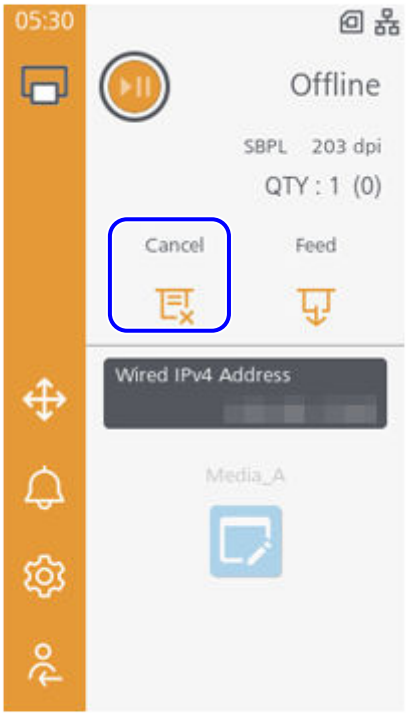


> - 这[打印调整]当有打印数据可用时，屏幕会显示。

要恢复打印，请按再次按钮。

- 打印过程中取消

  按下⏯打印时点击按钮，然后点击[取消]当打印时有上踏板。

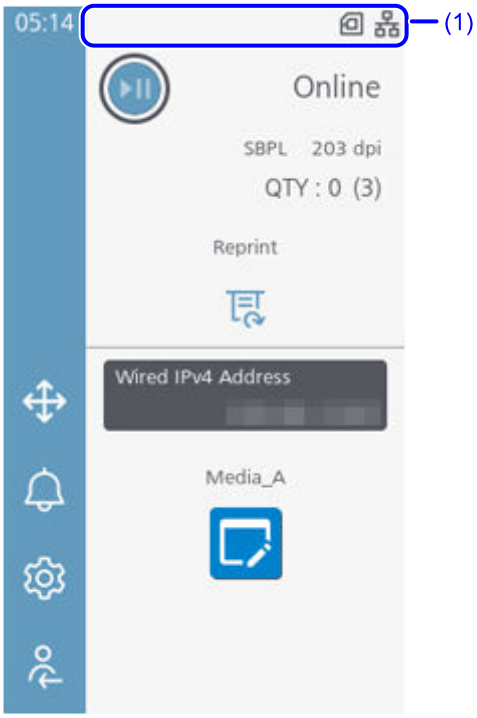


  选择[当前数据]或者[全部]。

> - 如果连续打印多张纸，则在当前打印作业完成后打印
> 上。

查看产品状态(状态图标)

本上解释了显示屏状态栏上显示的用于显示产品状态的图标。



(1) 状态栏

通信接口状态

图标	描述
	通过有线 LAN 已连接。
IP!	有线 LAN 或无线 LAN 已已连接, 但尚未分配 IPAddress。
	通过无线 LAN 已连接。 信号强度:4
	通过无线 LAN 已连接。 信号强度:3

图标	描述
	通过无线 LAN 已连接。 信号强度：2
	通过无线 LAN 已连接。 信号强度：1
	无线 LAN 模块发生错误。
	通过 Wi-Fi Direct 以群组所有者已连接。
	通过 Wi-Fi Direct 已连接为客户端。
	终端通过蓝牙已连接到产品。
	蓝牙模块发生错误。
	产品已已连接到 USB 主机。
	NFC 已已启用。
	等待外部 I/O 信号。
	 该产品已已连接到移动网络。 信号强度：4
	 该产品已已连接到移动网络。 信号强度：3
	

图标	描述
	该产品已已连接到移动网络。 信号强度:2
	 该产品已已连接到移动网络。 信号强度:1

云服务状态

图标	描述
SOS	SOS(SATO Online Services)的按需模式已已启用。
SOS!	之前设置的 SOS 按需模式下的周期通知已到达。请扫描二维码并将格式发送至 SOS 云端。
	SOS 时间模式已已启用。产品已已连接到 SOS 云端。
	SOS 指示灯模式已已启用。产品已已连接到 SOS 云端。
	SOS 连接的时间模式或灯光模式正在进行中。
	已选择 SOS 的时间模式或灯光模式, 但未已连接到 SOS 云。
	发生 SOS 配置错误。
	SOS 的时间模式或灯光模式已已启用, 但与 SOS 云的连接已断开。 如果  或者  状态图标未显示, 产品未已连接到网络。 如果  或者  显示状态图标, 表示与 SOS 云的互联网连接出现问题。
SOTI	SOTI Connect 已已启用并已连接到服务器。

图标	描述
	SOTI Connect 已已启用，但未已连接到服务器。
	SOTI Connect 已已启用并已连接到服务器，正在传输消息。
	SOTI Connect 已已启用并已连接到服务器，但收到了无效的 MQTT 请求消息。
	SOTI Connect 已已启用，但无法连接到服务器或已断开连接。

RFID 状态（仅限 RFID 模式）

图标	描述
	RFID 已已启用。
	RFID 功能已已启用，但系统存在缺陷。

USB 存储器状态

图标	描述
	USB 存储器已已连接。

打印作业状态

图标	描述
	等待移除标签。移除标签。
	接收缓冲区即将满。请等待产品开始打印之前发送的数据后，再发送下一批数据。
	十六进制转储已已启用。

与命令相关的状态

图标	描述
	标准代码已禁用。
	检测到命令错误。请检查打印数据。 • 如果在导致命令错误的打印项之后标签处理正常的打印项，则命令错误图标可能不会被注意到，因为它会立即显示和日期。

与维护和耗材更换相关的状态

图标	描述
	检测到打印打印头故障。请更换打印打印头。

图标	描述
	打印头无法正常识别。请更换打印打印头。
	剩余的碳带快用完了，请准备新的碳带。 • 要显示此图标，启用[先进的]>[碳带将用尽]在[印刷]菜单。
	剩余标签资源即将用完，请准备新的标签。 • 要显示此图标，启用[先进的]>[标签将用尽]在[印刷]菜单。

如果您启用[Notifications]在[系统]菜单中，以下图标会在每个设定的时间通知您何时时间清洁或更换消耗性部件。

图标	描述
	清洁打印打印头或压纸滚轴。
	更换打印打印头。
	更换压纸滚轴。
	更换切刀单位。
	清洁切刀单位。

其他状态

图标	描述
	未已连接到 NTP 时间服务器。
	当前通过远程上访问。
	扫描仪已已连接。
	正在下载文件。

正在加载标签

本上解释了如何根据选项和所使用的标签加载和替换标签。

您也可以在视频中查看操作步骤。

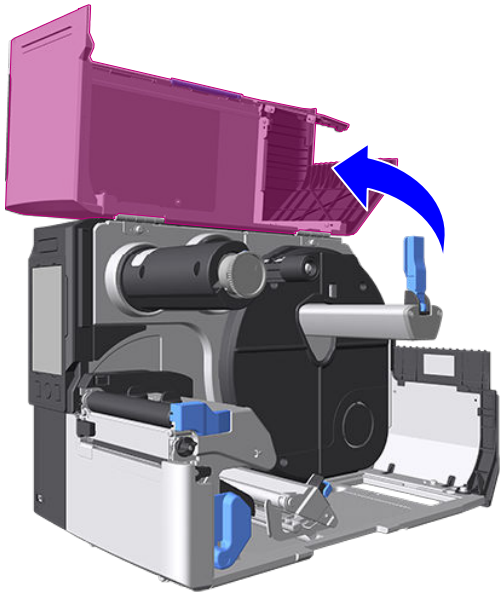
- 卷纸装载(标准)
- 卷纸装载(标准)(已启用标签废料防止)
- 卷纸装载(切刀)
- 卷纸装载(切刀)(已启用标签废料防止功能)
- 卷纸装载(旋转切刀)
- 卷纸装载(无底纸切刀)
- 折叠纸装载(标准)
- 折叠纸装载(标准)(已启用标签废料防止)
- 折叠纸装载(切刀)
- 折叠纸装载(切刀)(已启用标签废料防止)
- 折叠纸装载(旋转切刀)

- 有关可用标签，请参阅标签。
- 使用切刀时，根据标签的类型或尺寸以及操作环境，城市可能会导致标签粘在切刀单位上，从而阻止其掉落。
- 当使用切刀 100 毫米(3.93 英寸)或更长的标签时，根据标签类型和卷绕方向，标签的前缘可能会卡在产品底部和安装表面之间，从而阻止切割后的标签掉落。
- 要不使用碳带进行打印，请使用热敏标签。
- 如果使用导热标签则不需要碳带。

要使用剥离器单位，请参阅"装载标签(使用剥离器时)"中的步骤。

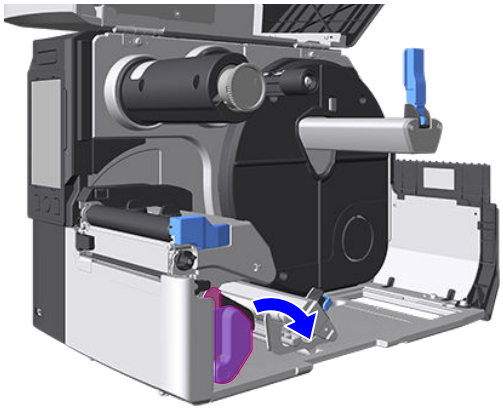
1. 打开上盖板

- 完全打开上盖板以防止其意外倾倒。

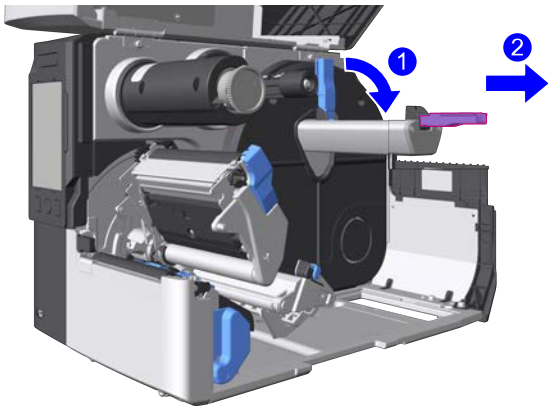


2. 向后按压打印头锁定杆。

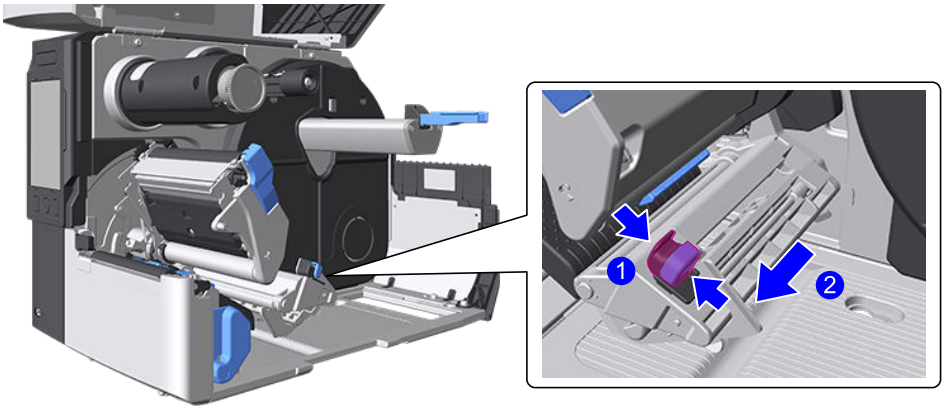
- 打印完成后，打印打印头及其周围区域会很烫。请小心触摸，以免烫伤。
- 用裸手触摸打印打印头的边缘可能会造成伤害。



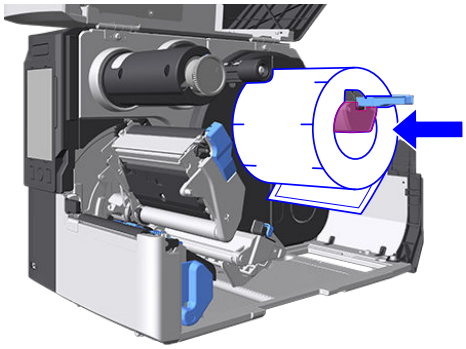
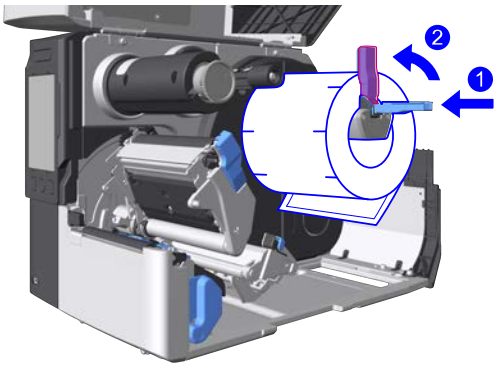
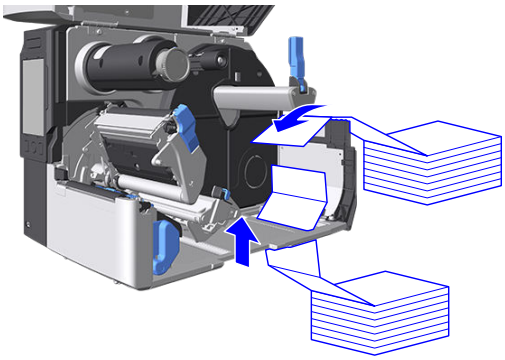
3. 向下翻转标签卷芯支架导轨，并将其滑到标签卷芯支架的顶端。



4. 打开标签导轨。



5. 装入标签时，打印面朝上。

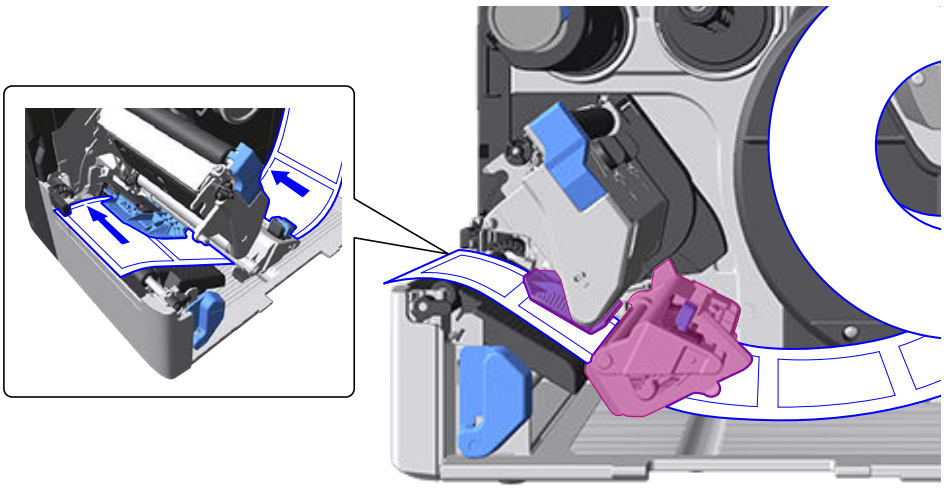
卷	折叠纸
(1) 将所有材料装入标签卷芯支架。  图中所示为正面朝内的标签卷芯 (2) 调整标签卷芯支架导轨至标签宽度，并将其抬起。 	从产品后部或底部装入。 将折叠好的标签放在平坦的表面上。 

- 装填折叠式标签时，处理标签入口时请小心，以免受伤。

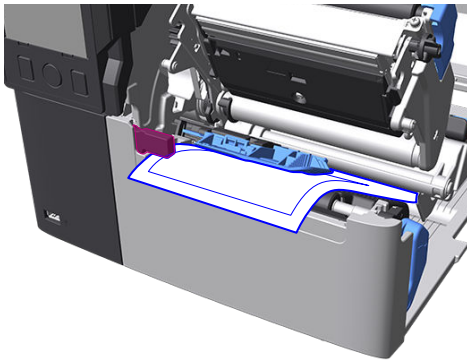
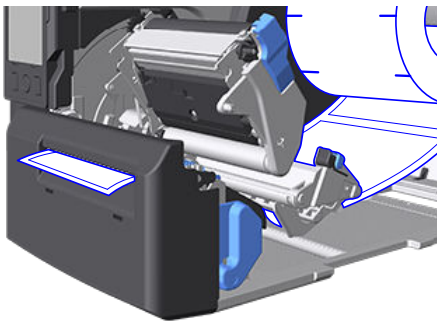
- 如果从底部装入折叠式标签时经常发生标签卡顿，则从后部装入折叠式标签。

6. 将标签从阻尼器和标签感应器导轨下方穿过。

标签的边缘应该接触到单位的背面。



7. 通过标签发布插座向标签发布信息。

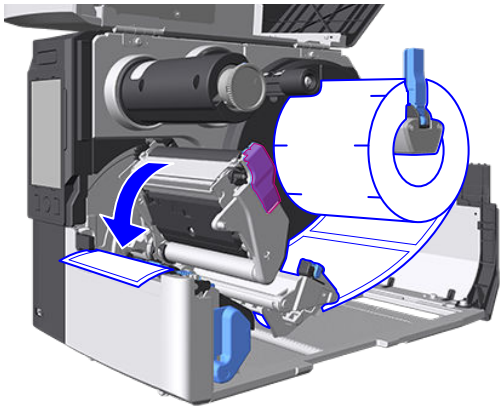
标准	**切刀** **无衬垫裁刀** **旋转切刀**
将标签从标签上感应器下方穿过，然后拉出标签，直到标签的尖端稍微从标签排插座伸出。 	将标签拉出，直到标签尖端略微从标签排插座伸出。  图中所示为切刀单位

- 使用切刀时，请小心不要被切刀刀片划伤。

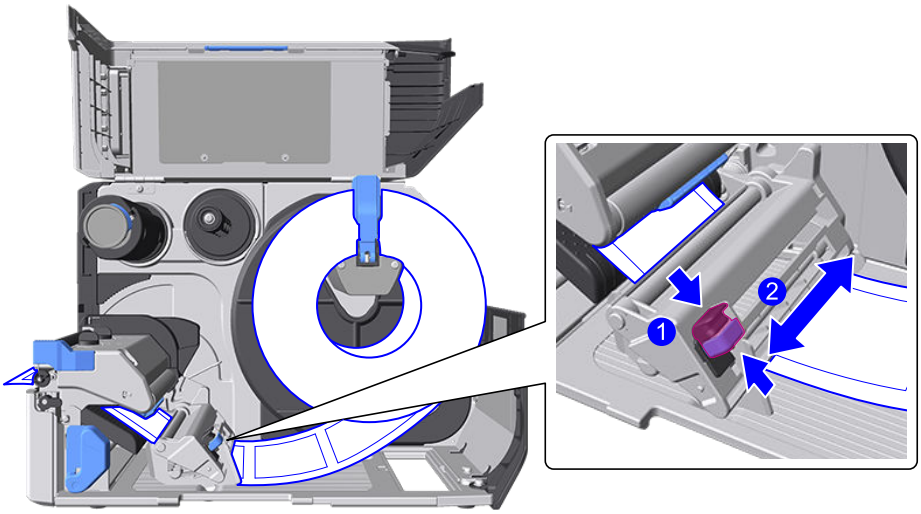
- 已启用标签废料防止功能后，如果标签的前缘距离正确的装载位置过远，则会发生错误。有关正确的装载位置，请参阅注意措施.

8. 将打印头组件向下推，直到其“咔嗒”一声卡入到位。

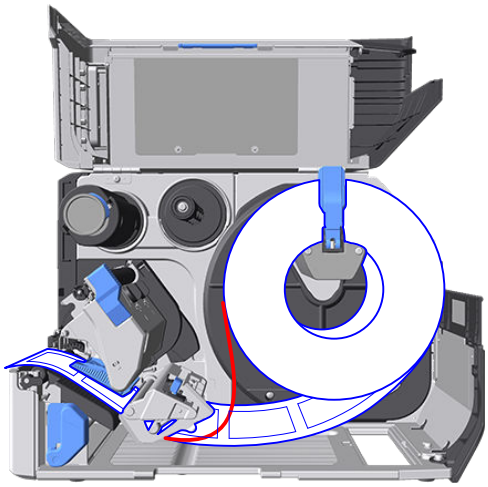
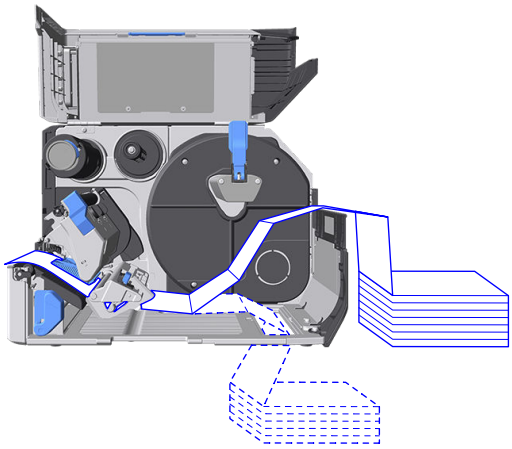
- 向下按压打印头组件时，小心不要夹到
谢谢。



9. 调整标签导轨的位置，使其与标签的宽度相匹配。



标签加载谢谢后，路径应如下所示。

卷	折叠纸
 内卷标签卷芯 外卷标签卷芯	 从后部装载时的路径 从底部加载时的路径

10. **合上盖板。**

- 关闭上时，小心不要夹谢谢
  盖板。

11. **将标签对准打印起始位置，然后开关到在线模式。**

已启用标签废料防止功能后

按下⏯按下按钮可自动调整标签位置。

标签废料防止功能禁用时

按下⇩按钮向标签发送信号，然后按下⏯按下开关到在线模式的按钮。

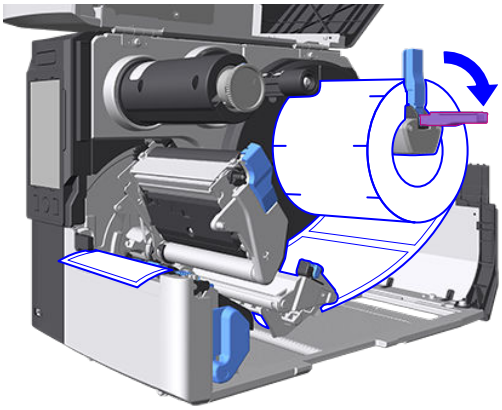
- 使用产品时，请务必盖板上触摸内部活动部件可能会受伤。此外，灰尘或异物可能会进入产品内部，导致打印质量下降、故障甚至损坏。

- 时间不使用本产品时，请将电源线从插座拔下，以确保安全。

- 如果长时间不使用无底纸标签进行打印，请打开打印头组件，并从压纸滚轴上取出无底纸标签。如果打印打印头组件在装入无底纸标签的情况下长时间关闭，可能会发生标签。

取代标签

1. **向下翻开标签卷芯支架导轨，取出标签。**



装载标签(使用剥离器时)

您也可以在视频中查看操作步骤。

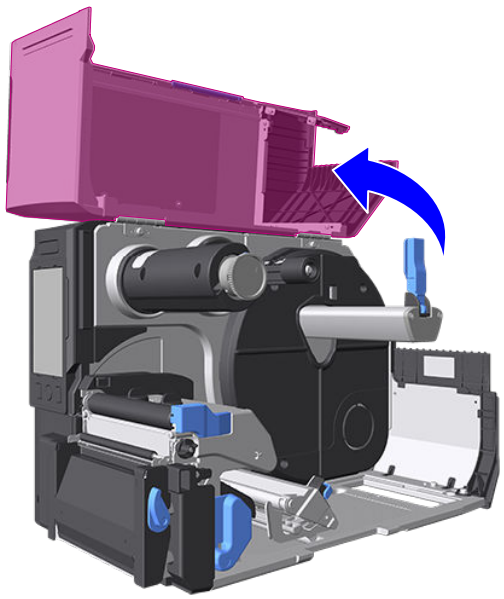
- 卷纸装载(剥离器)
- 卷纸装载(带回卷器剥离器)

- 带有穿孔的标签不能在剥离器模式下使用,因为穿孔会影响剥离器功能。

- 对于长度为 120 毫米(4.72 英寸)或更长的标签,弹出的标签的前缘可能会粘在产品安装的表面上。
- 长条状标签在弹出过程中可能会在粘合面上粘连在一起。

1. 打开上盖板

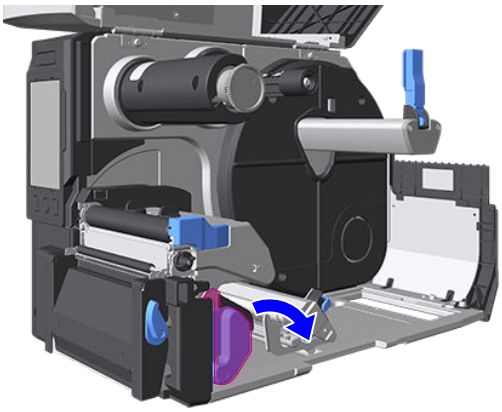
- 完全打开上盖板以防止其意外倾倒。



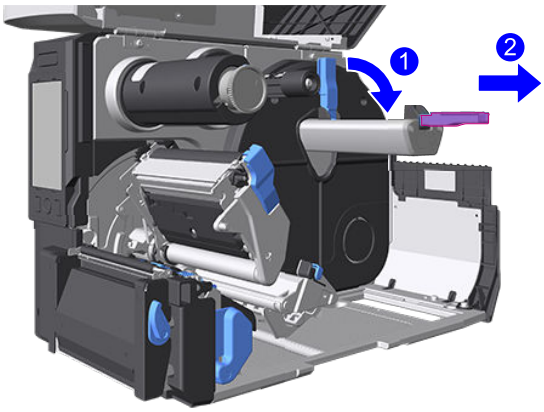
2. 向后按压打印头锁定杆。

- 打印完成后,打印打印头及其周围区域会很烫。请小心触摸,以免烫伤。

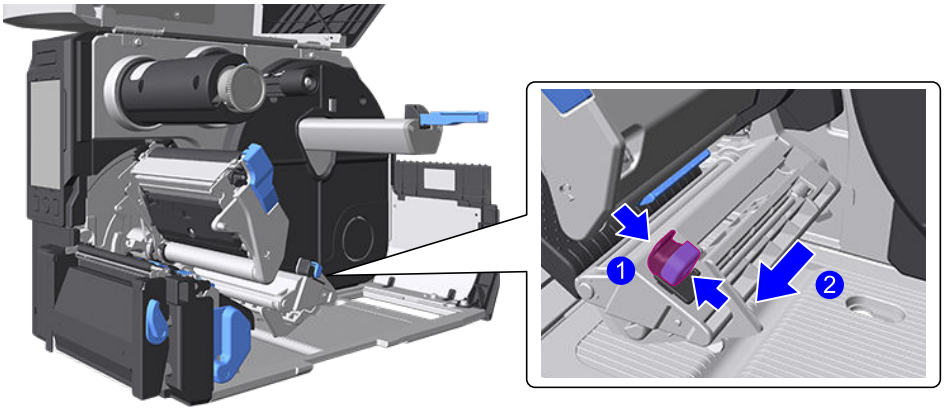
- 用裸手触摸打印打印头的边缘可能会造成伤害。



3. **向下翻转标签卷芯支架导轨，并将其滑到标签卷芯支架的顶端。**

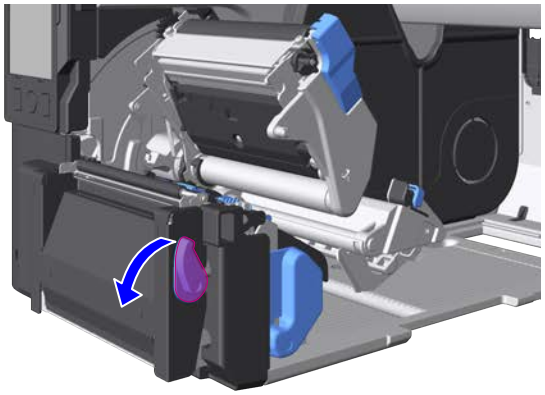


4. **打开标签导轨。**

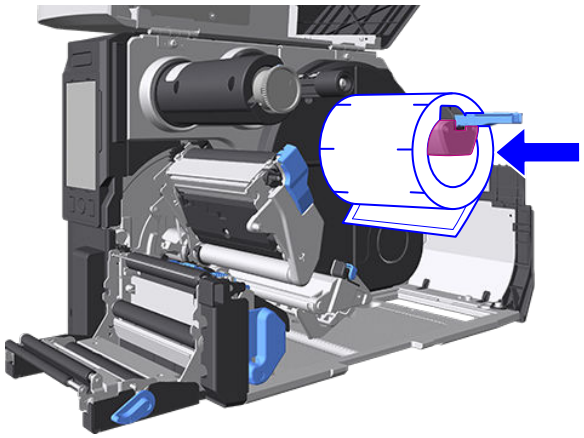


5. **将控制杆朝向自己倾斜，打开剥离器单位的盖板。**

- 打开或关闭剥离器盖板时，请小心不要夹单位
谢谢。

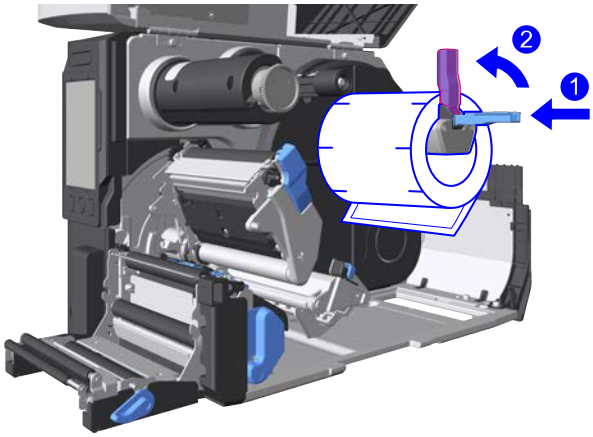


6. **将标签打印面朝上，完全装入标签卷芯支架。**



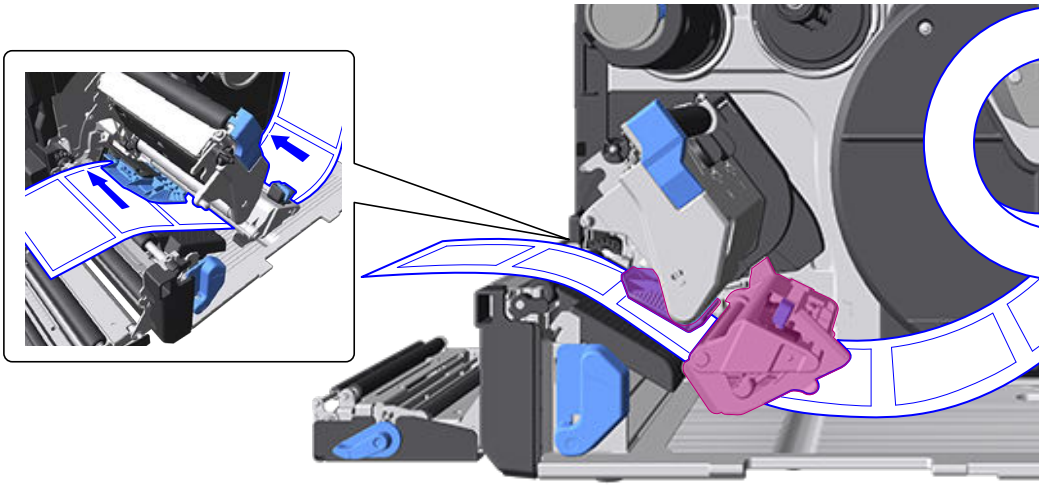
图中所示为正面朝内的标签卷芯

7. **调整标签卷芯支架导轨至标签宽度，并将其抬起。**



8. 将标签从阻尼器和标签感应器导轨下方穿过。

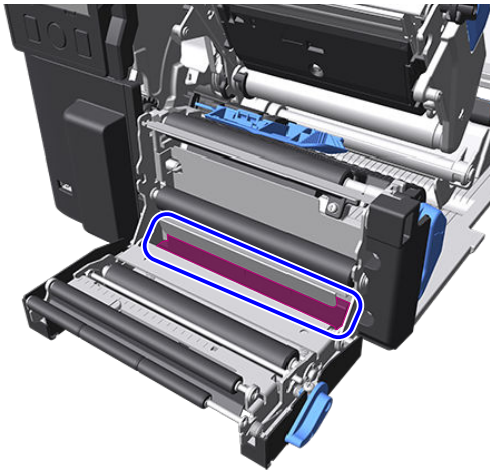
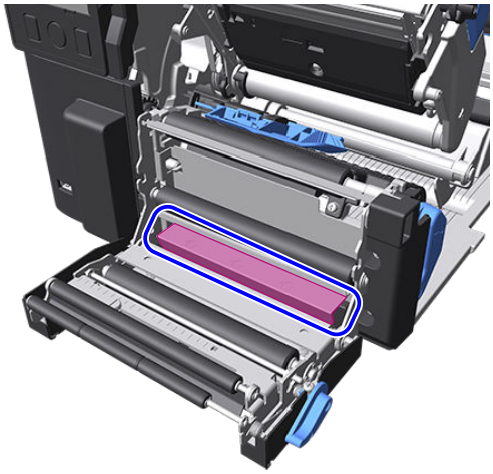
标签的边缘应该接触到单位的背面。

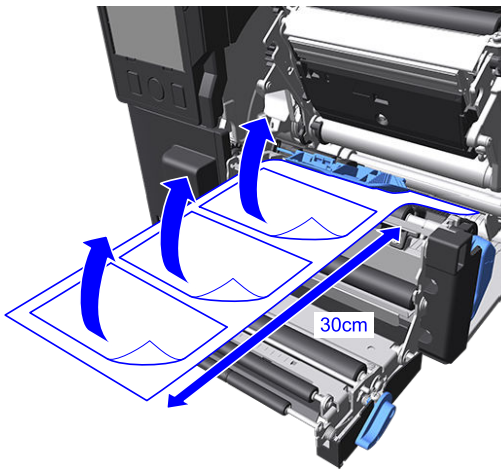
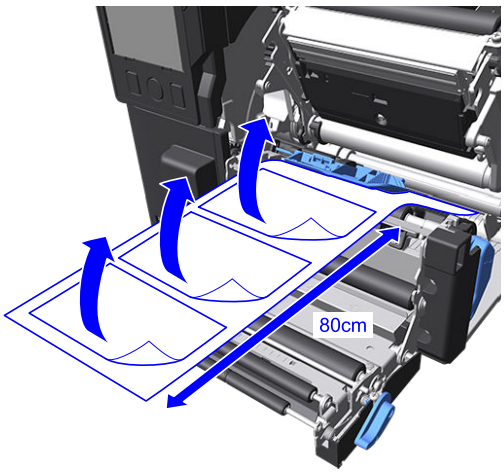
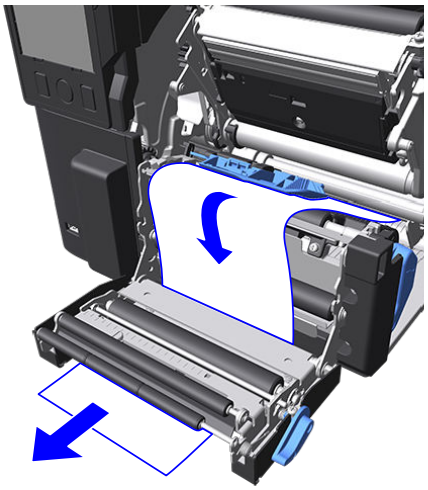
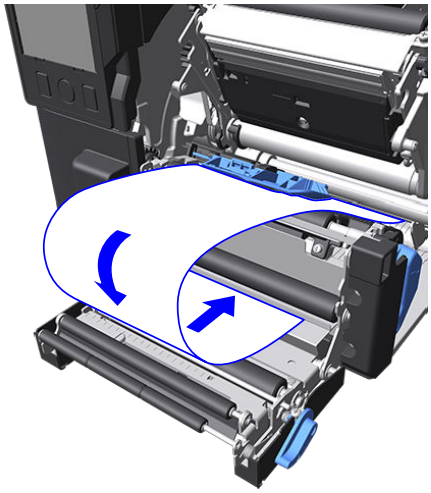
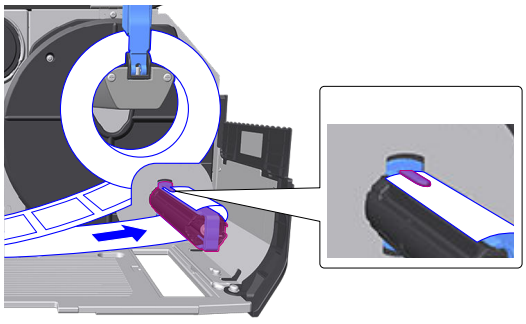


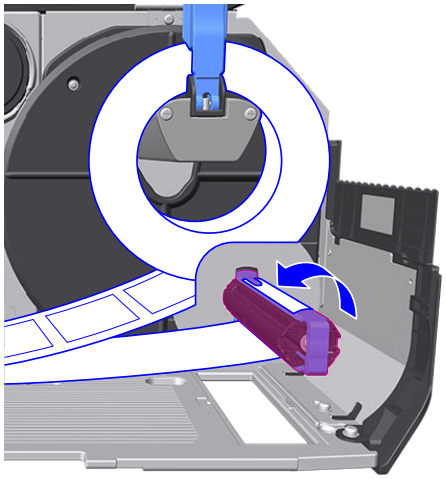
9. 装载底纸。

有两种方法可以弹出底纸，将其弹出到产品外部或将其卷回产品内部。

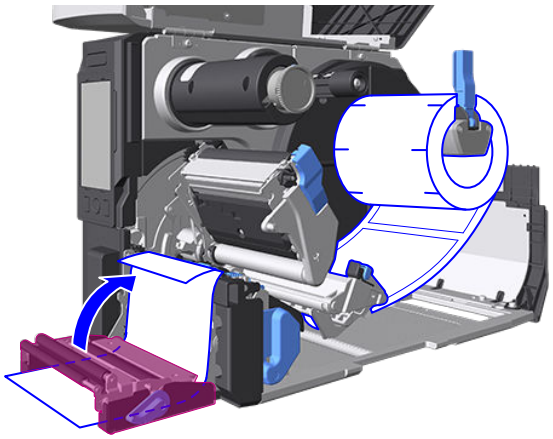
根据弹壳弹出的方式装填弹底纸。

从产品中弹出	融入产品
(1) 检查是否存在 ⇩ 在剥离器单位内部的彩色区域做标记。 	(1) 检查是否存在 ⇧ 在剥离器单位内部的彩色区域做标记。 

从产品中弹出	融入产品
(2) 从底纸上取下约 30 厘米(11.81 英寸)的标签。  	(2) 从底纸上取下约 80 厘米(31.50 英寸)的标签。 
(3) 将底纸穿过剥离器单位的间隙到达产品外部。 	(3) 将底纸穿过剥离器单位间隙，进入产品内部。 
	(4) 将底纸穿过底纸回卷器机主轴下方，并用卡子将其固定(在 2 个位置)。 

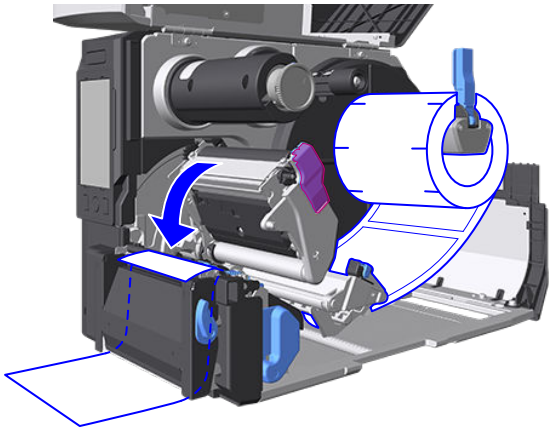
从产品中弹出	融入产品
	(5) 用手向左回卷器底纸，即可将底纸收起。 

10. 关闭剥离器单位的盖板。

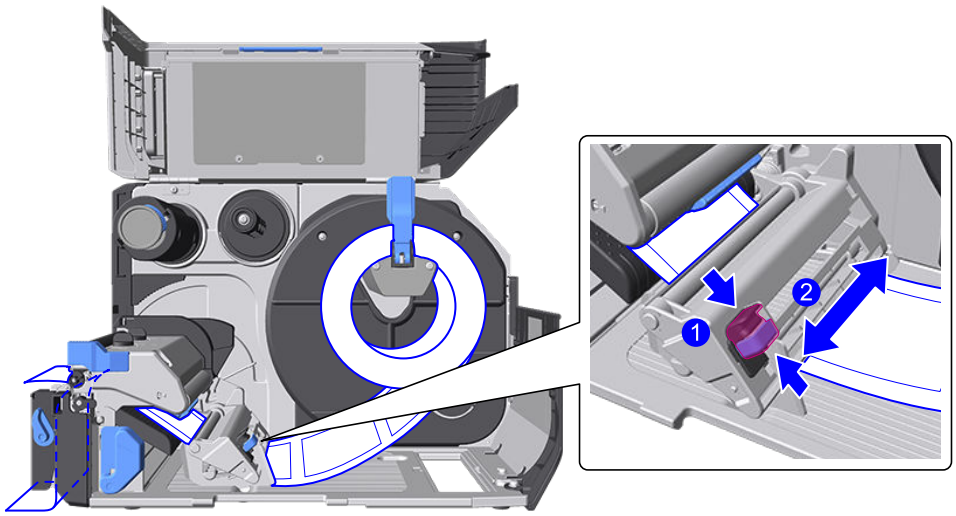


11. 将打印头组件向下推，直到其“咔嗒”一声卡入到位。

> ⚠ • 向下按压打印头组件时，小心不要夹到
> 谢谢。



12. **调整标签导轨的位置，使其与标签的宽度相匹配。**



13. **合上盖板。**

- 关闭上时，小心不要夹谢谢
盖板。

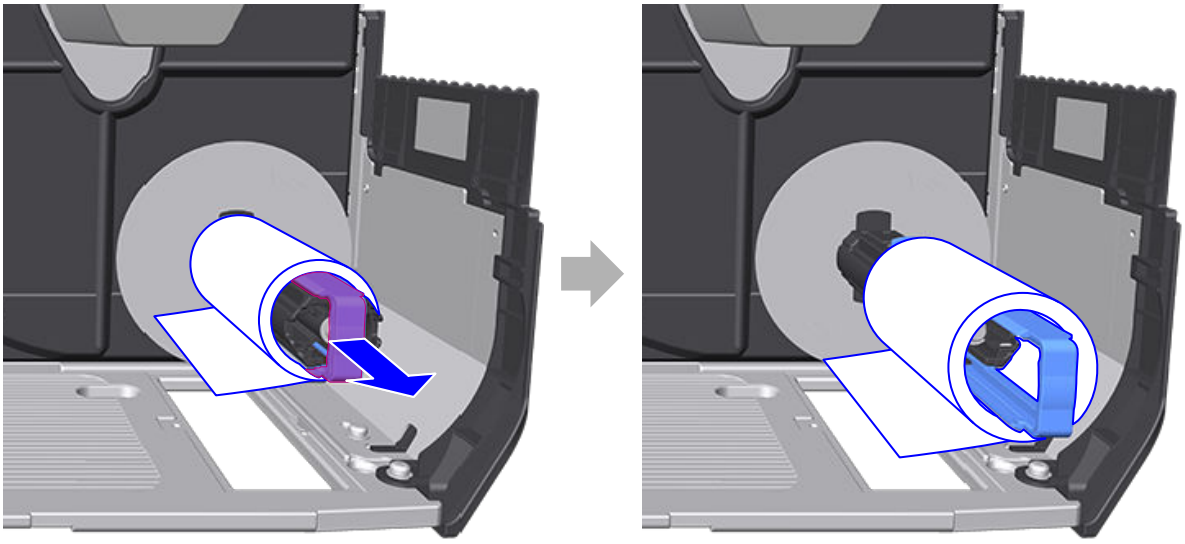
14. **按下 按钮向标签发送信号，然后按下 按下开关到在线模式的按钮。**

从底纸回卷器主轴上取下底纸

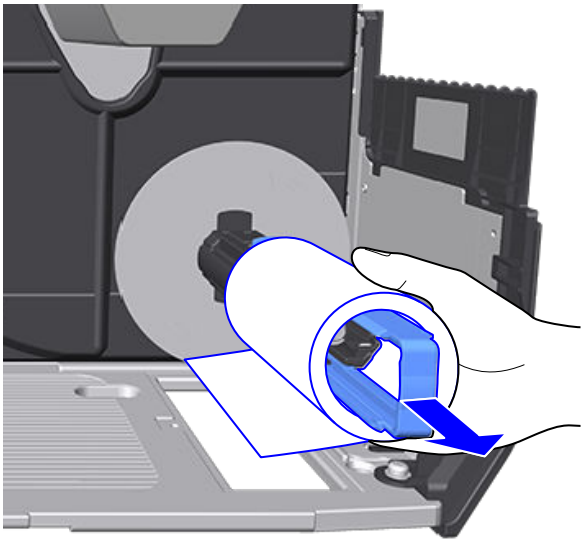
- 根据标签类型，卷起的底纸可能会与标签卷芯接触，从而影响正常卷绕。请在底纸与标签卷芯接触前将其移除。

- 可卷入产品内的底纸最大直径为 φ120 毫米(4.72 英寸)。
- 需要将底纸切开才能将其移除。

1. 拉出控制杆。



2. 将底纸从底纸回卷器机轴上取下。

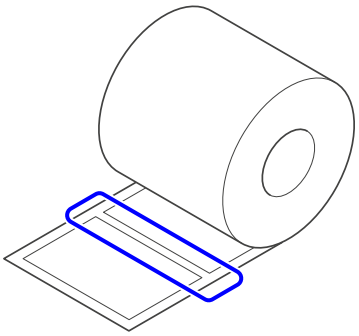
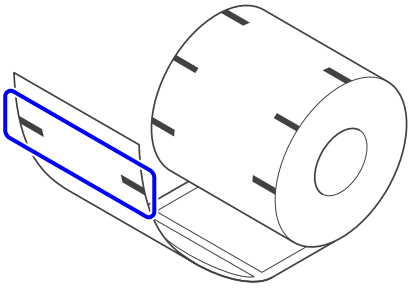


3. 将控制杆恢复到原位。

调整标签感应器的位置

标签感应器有两种类型：间隙感应器和黑标感应器。

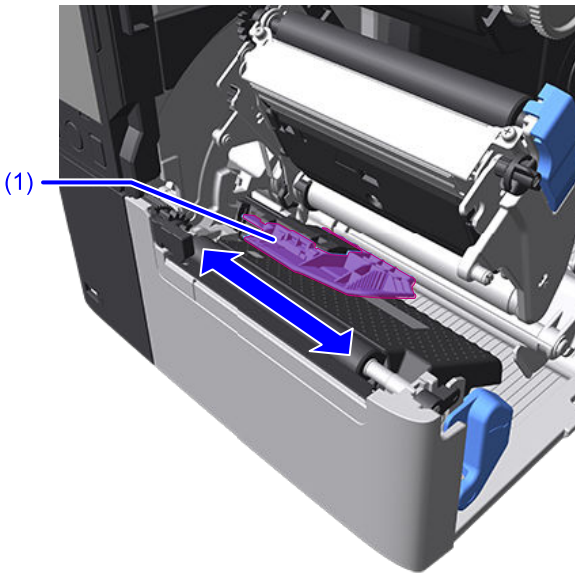
间隙感应器检测标签之间的间隙，而黑标感应器通过印刷在标签背面的黑色标记（I 标记）检测标签的前缘，从而将标签送入打印位置。

间隙	I-mark
	

如果您使用的标签背面已有印刷图案，或者标签形状特殊，则标签上的间隙和 I 标记可能无法正确检测，从而导致印刷错误。

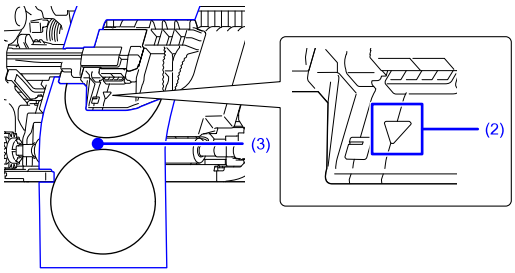
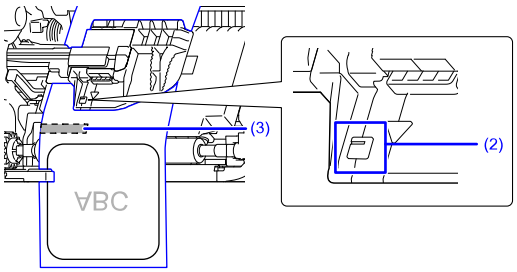
在这种情况下，调整标签感应器位置，以确保正确检测到间隙或 I 标记。

要调整标签感应器位置，请向左或向右移动标签感应器导轨（1）。



标签感应器导轨上的标记 (2) 指示间隙和 I-mark 传感器的位置。

确保标签间隙或 I 标记 (3) 达到其各自的标记 (2)。

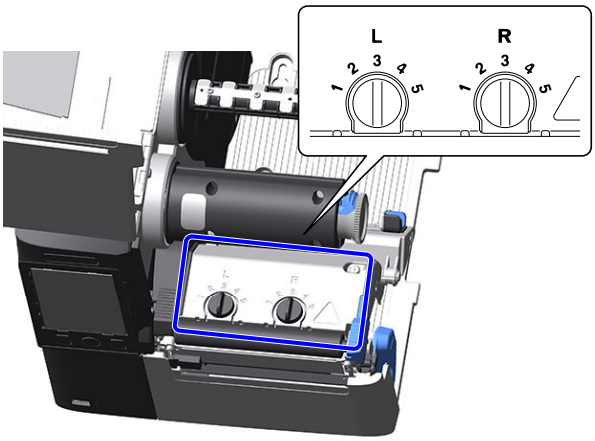
间隙	I-mark
	

- RFID 模式 1 的黑标感应器位置固定，因此只能调整 GAP 感应器。

调整打印头压力平衡

打印头压力平衡是指打印打印头与压纸滚轴之间的压力平衡。如果打印打印头压力平衡调整不当，标签两面的打印颜色可能会出现差异，例如一面比另一面深，或者标签可能会向一侧切换。

1. 检查打印头压力调节旋钮的位置。



2. 按下并旋转打印打印头压力调节旋钮，根据标签的厚度设置打印打印头压力。

标签厚度 *	打印头压力调节旋钮	标签示例
0.060 至 0.200 毫米(0.002 至 0.008 英寸)	左侧(L):3 右(R):3	薄标签、标准标签等。
0.200 至 0.268 毫米(0.008 至 0.010 英寸)	左侧(L):4 至 5 右侧(R):4 至 5	厚标签、标签等。

*:值包括底纸 s

- 出厂默认值设置左右两侧均为“3”。

3. 如果从产品正面看，打印标签似乎向右切换，则通过旋转打印打印头压力调节旋钮来调整压力平衡，使其与标签的宽度相匹配。

CL4-SXR

标签宽度	打印头压力调节旋钮
25 至 54 毫米(0.98 至 2.13 英寸)	左侧(L):5

标签宽度	打印头压力调节旋钮
	右(R):1
54 至 83 毫米(2.13 至 3.27 英寸)	左侧(L):3 或 4 右(R):2
83 至 131 毫米(3.27 至 5.16 英寸)	左侧(L):3 右(R):3

CL4-SXR **使用微型标签打印功能时:**

标签宽度	打印头压力调节旋钮
25 至 54 毫米(0.98 至 2.13 英寸)	左侧(L):5 右(R):1
54 至 83 毫米(2.13 至 3.27 英寸)	左侧(L):5 右(R):3
83 至 131 毫米(3.27 至 5.16 英寸)	左侧(L):5 右(R):5

CL6-SXR

标签宽度	打印头压力调节旋钮
50 至 120 毫米(1.97 至 4.72 英寸)	左侧(L):5 右(R):1
120 至 140 毫米(4.72 至 5.51 英寸)	左侧(L):3 或 4 右(R):1
140 至 160 毫米(5.51 至 6.30 英寸)	左侧(L):3 或 4 右(R):2
160 至 180 毫米(6.30 至 7.09 英寸)	左侧(L):3 或 4 右(R):3 或 4

CL6-SXR 使用微型标签打印功能时：

标签宽度	打印头压力调节旋钮
50 至 90 毫米(1.97 至 3.54 英寸)	左侧(L)：5 右(R)：1
90 至 130 毫米(3.54 至 5.12 英寸)	左侧(L)：5 右(R)：3
130 至 180 毫米(5.12 至 7.09 英寸)	左侧(L)：3 右(R)：3

- 出厂默认值设置左右两侧均为“3”。
- 表格中的设置参数导轨，最佳设置可能因标签类型而异。请实际打印以确认打印质量稳定。
- 有关微型标签打印功能的更多格式，请参阅设置微型标签打印功能.

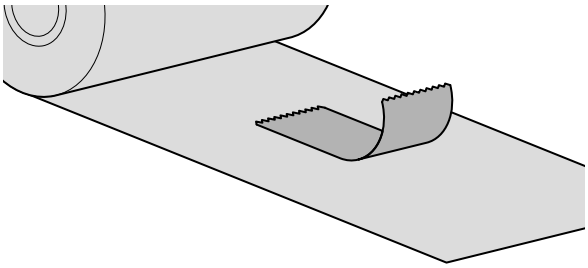
装入碳带(使用碳带打印时)

使用碳带打印时,需要先装入碳带。本上解释了如何装入和更换碳带。

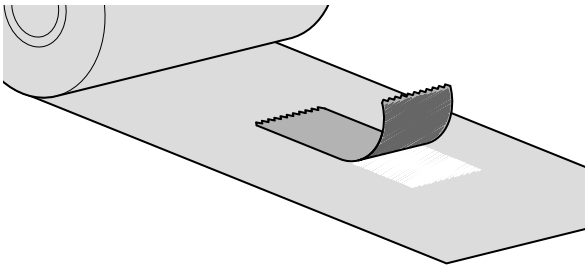
您也可以观看视频了解具体步骤。(碳带装载)

- 可以通过在碳带内侧贴上胶带来确认碳带缠绕方向。如果撕下胶带后有墨粘在上面,则说明墨已涂覆在色带内侧(朝内)。

当墨面朝外时(碳带朝外)

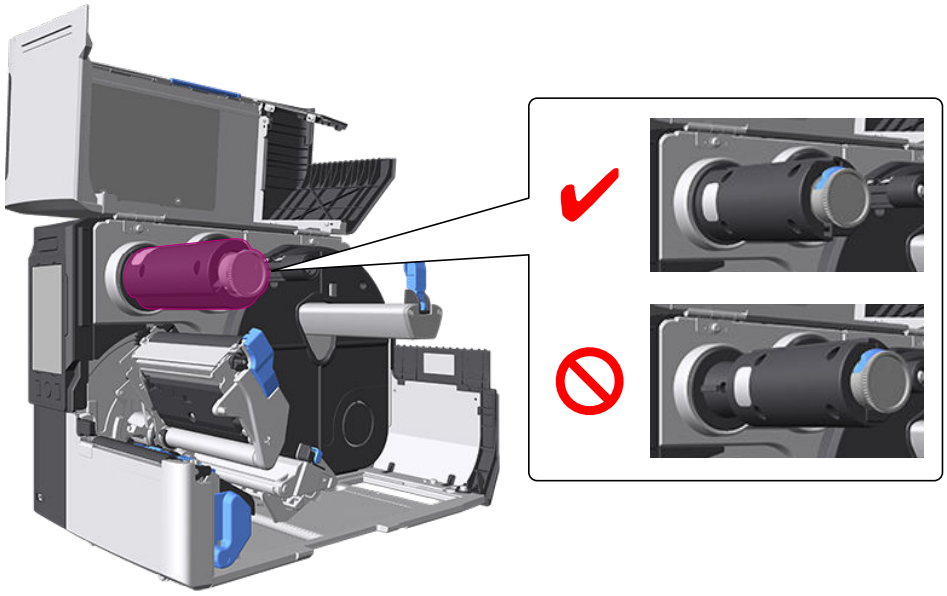


当墨面朝内时(面朝内碳带)

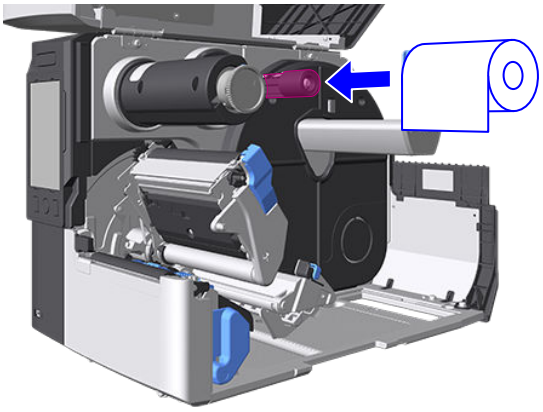


本产品兼容正面朝外和正面朝内两种安装方式。更多格式请参见碳带。

1. 确保碳带回卷轴完全推入到位。



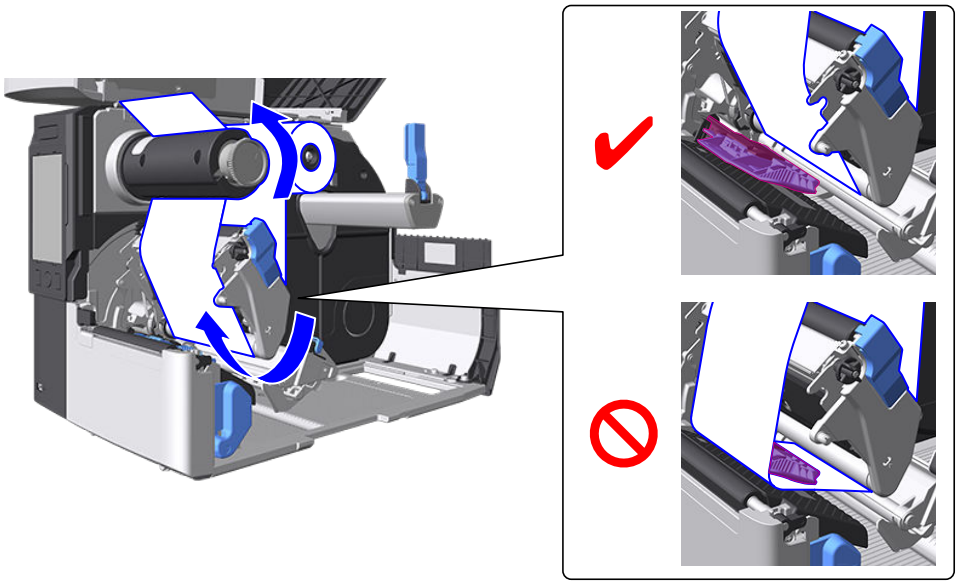
2. 装入碳带时，使碳带的墨面朝向打印机的后部，并完全套在碳带耗材轴上。



图中显示的是一个正面朝内的碳带

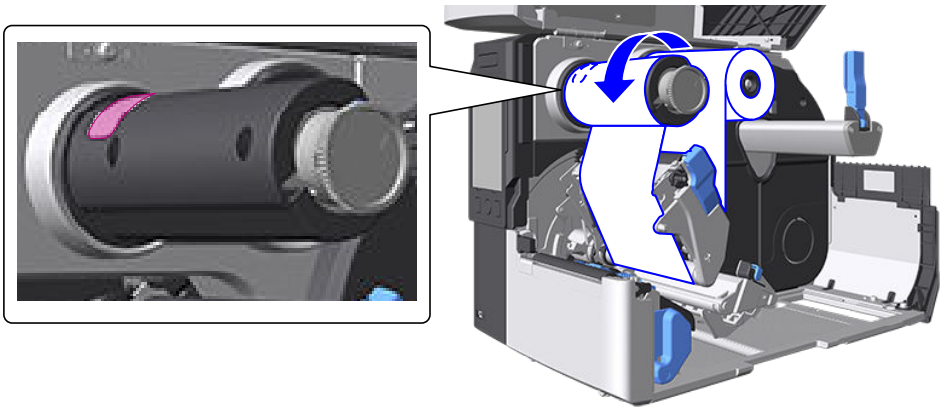
3. 将碳带从打印打印头下方穿过。

碳带应越过标签感应器导轨。

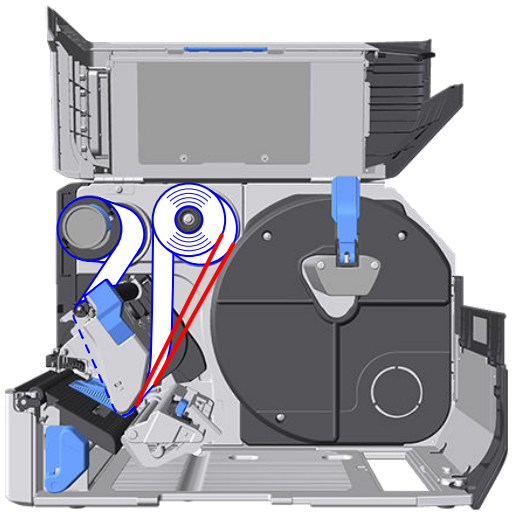


4. 将碳带计数器缠绕在碳带收卷轴上。

将碳带放在夹片上，然后向左绕轴缠绕时间。



谢谢碳带加载后，路径应如下所示。



内卷碳带

外卷碳带

5. 如果标签已经装入，向下推打印头组件，直到它“咔嗒”一声卡入到位。

> ⚠
> - 向下按压打印头组件时，小心不要夹到
> 谢谢。

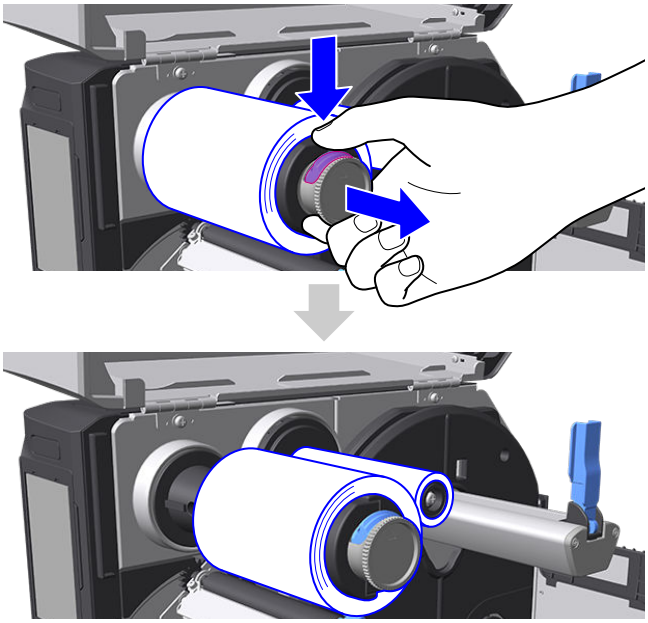
如果尚未加载标签，则加载标签。

6. 合上盖板。

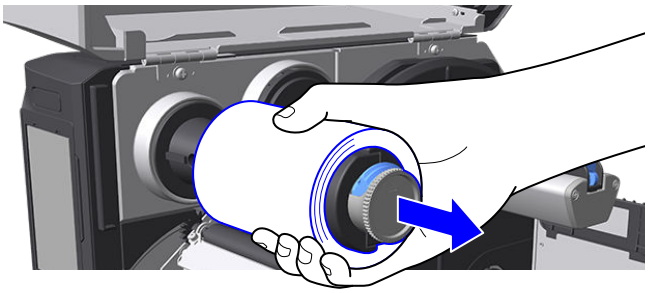
> ⚠
> - 关闭上时，小心不要夹谢谢
> 盖板。

更换碳带

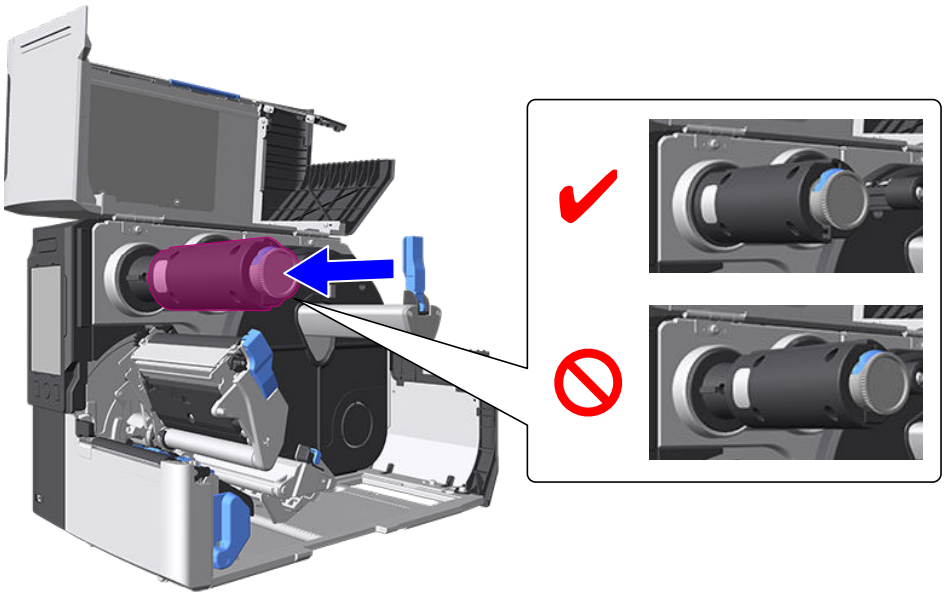
1. 按下碳带卷绕轴顶端的按钮，然后拉出碳带卷绕轴。



2. 从碳带卷绕轴上取下用过的碳带。



3. 将碳带回卷轴完全推入。



4. 从碳带耗材轴上取下用过的碳带芯。

连接接口

根据您的环境连接接口，并根据已连接网络和计算机的通信条件配置产品的接口设置。

该产品支持以下接口。

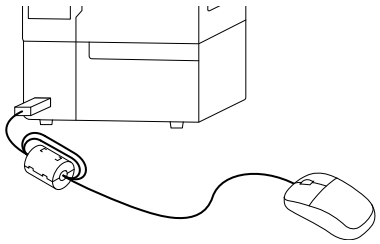
- USB
- 有线 LAN
- NFC
- 无线 LAN（可选）
- 蓝牙（可选）
- SIM（日本选项）
  允许连接到 SOS（ SATO Online Services）。
- RS-232C（日本选项，标准配置）
- 外部信号（日本选项，标准配置）

有关连接器器的位置，请参阅零件识别。
关于各种接口，请参阅"设置连接 。

- 请勿在产品或计算机通电时连接或断开接口电缆（或使用开关盒）。否则可能会损坏产品或计算机中的接口电路，且此类盖板不在保修范围内。

- 本产品必须通过路由器或类似网络终端已连接，不能直接已连接到电信运营商提供的互联网，包括公共无线 LAN。将本产品连接到互联网时，请务必通过路由器或类似终端连接。
- 蓝牙连接稳定性可能因模块规格或蓝牙版本而异。使用蓝牙连接前，请先在您的使用环境（计算机、打印数据、打印数量、打印频率等）中测试其运行情况。

- 请使用长度为 3 米(9.84 英尺)或更短的 A 类型或 B 型 USB 数据线。
- 将鼠标连接到 A 类型连接器时，请连接一个铁氧体磁芯，以防止无线电波干扰周围区域。
  推荐磁芯特性：阻抗值 125 Ω@100 MHz



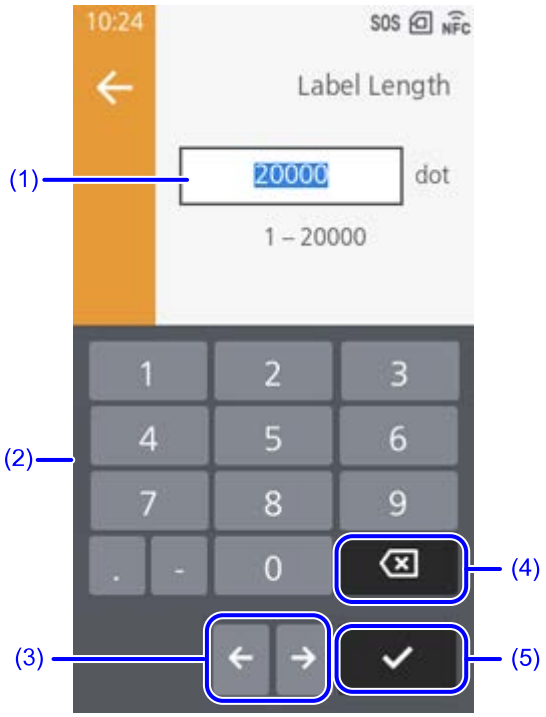
- 已连接多个接口线缆产品在接收数据时可以继续运行。但是，您不能时间从多个接口接收数据。通常情况下，请勿时间使用多个接口。
- 有线 LAN 和无线 LAN 可以同时使用。但是，请务必为有线 LAN 和无线 LAN 连接分配不同的网络段。

在设置屏幕上输入数字和字符

本上介绍设置屏幕上的字符和数字输入。

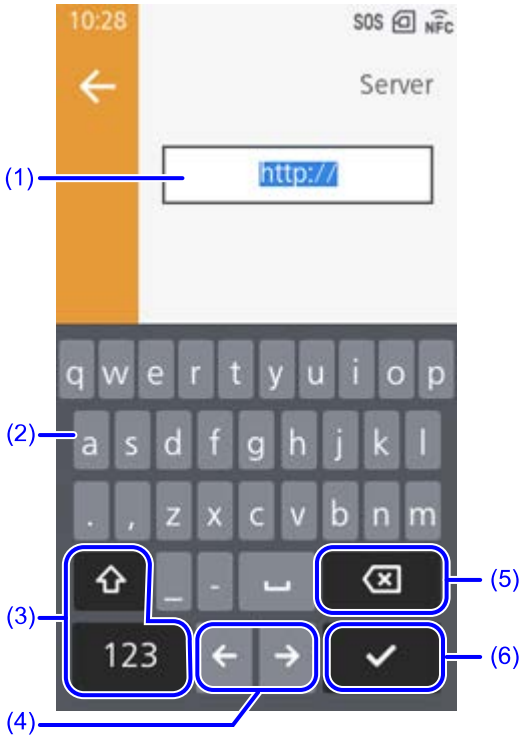
- 您还可以通过将 USB 键盘连接到产品来输入字符和数字。

输入数字



(1) 您输入的数字将显示在文本框中。
(2) 点击屏幕键盘输入数字。
(3) 将光标向左或向右移动。
(4) 删除文本框中光标左侧的数字。
(5) 确认输入内容。

输入字符



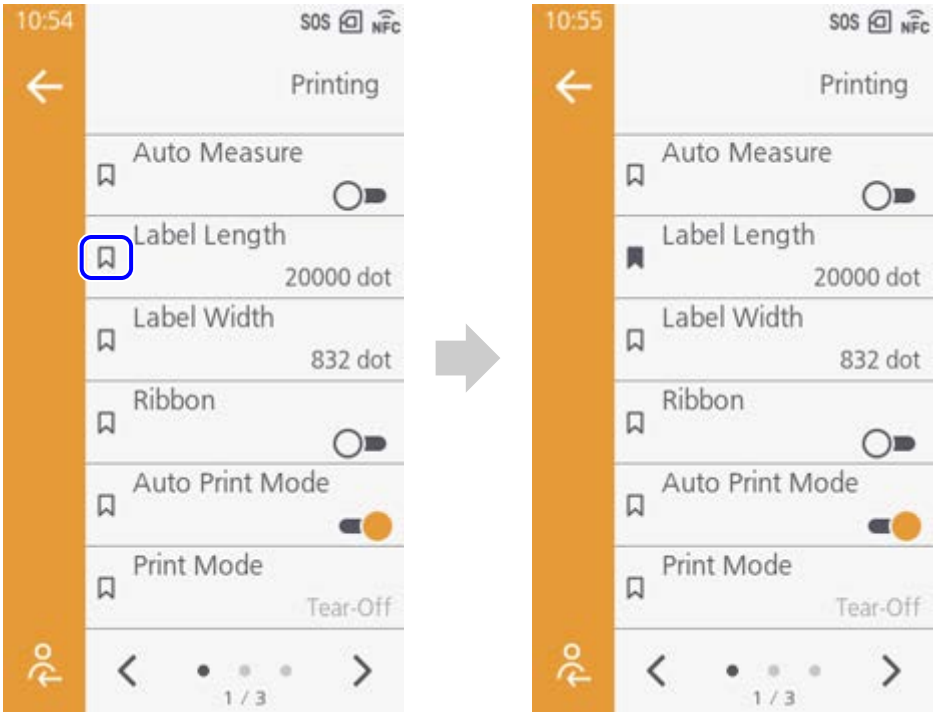
(1) 您输入的字符将显示在文本框中。
(2) 点击屏幕键盘输入字符。
(3) 更改输入模式。点击⇧一次开关即可将输入字符切换为大写，快速点击两次即可将输入锁定为大写。
(4) 将光标向左或向右移动。
(5) 删除文本框中光标左侧的字符。
(6) 确认输入内容。

将常用设置注册为收藏夹

将常用设置注册到设置菜单中的收藏夹，以便轻松访问。[最喜欢的]菜单。

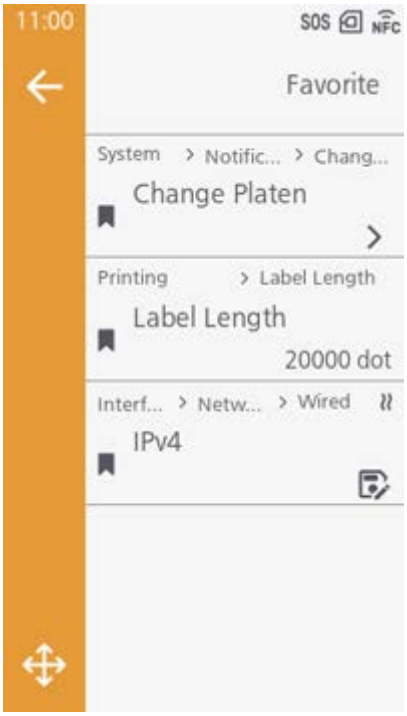
将设置项目注册为收藏夹

要将某个设置项注册为收藏，请点击 在每个设置项的左侧。



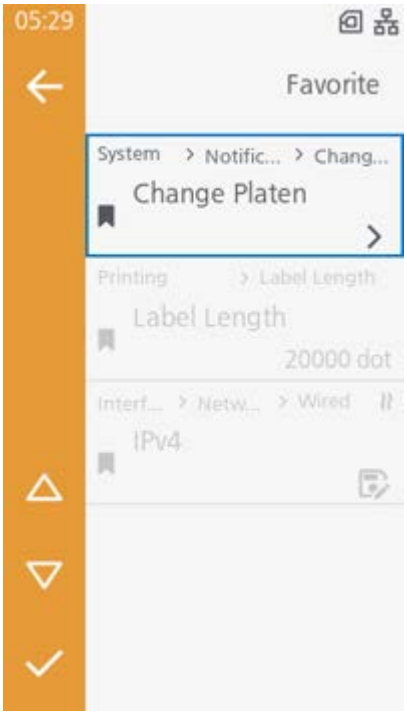
- 轻敲 从收藏夹中取消注册。

设置中，已注册为收藏的项目将显示在[最喜欢的]菜单。



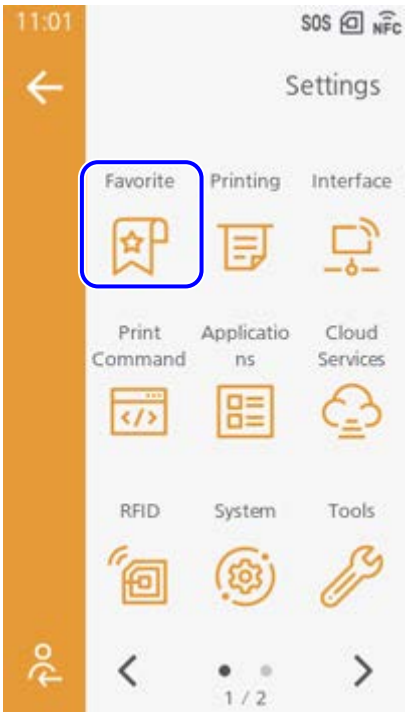
轻敲根据需要更改物品顺序。

点击要重新排序的设置项以选中它，然后点击或者点击即可上下移动物品。保存更改。

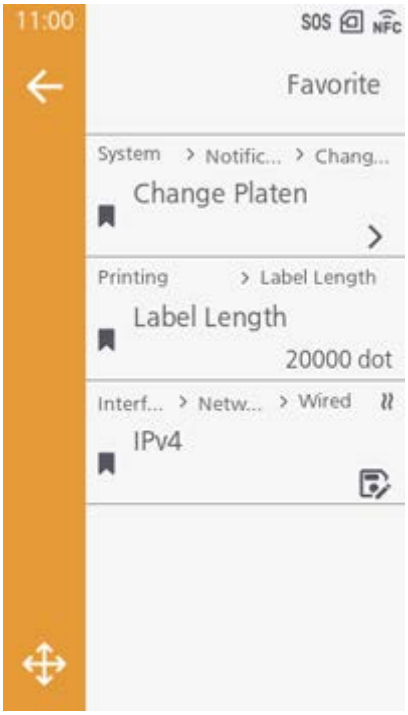


从收藏夹访问设置项目

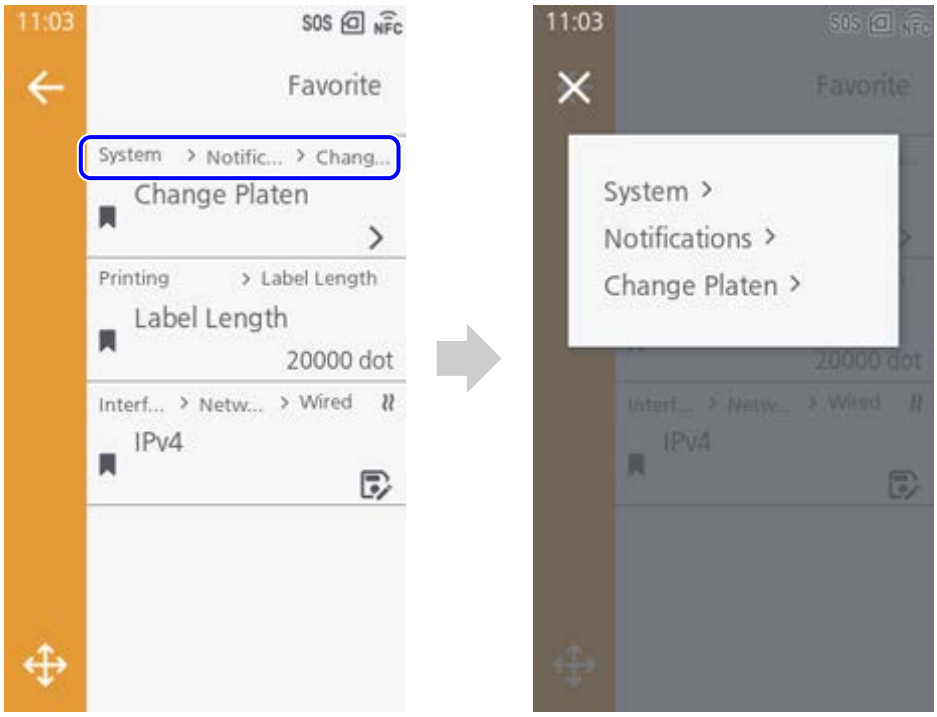
1. **轻敲[最喜欢的]在设置屏幕上。**



2. **从收藏夹中点击要设置的项目。**



- 点击每个设置项的上，即可查看该设置项所在的层级结构。



- 您也可以通过点击从收藏夹中删除设置项。在[最喜欢的]菜单屏幕。

打印菜单列表

- 印刷
  - 标签长度自动测量
  - 标签长度
  - 标签宽度
  - 碳带
  - 自动打印模式
  - 打印模式
  - 传感器类型
  - 回退
  - 打印速度
  - 浓度范围
  - 浓度
  - 打印调整
    - 成像
      - 垂直
      - 水平
    - 停纸位微调
    - 印字位微调
    - 印字和停纸位
    - 浓度调整
    - 标签表面调整
    - 选项馈送
    - 打印有效范围
    - 打印结束位置
  - 先进的
    - 感应器调整
      - 传感器自动校准
      - 间隙电平
      - 间隙切片级别
      - GAP2 等级
      - GAP2 切片级别
      - 黑标电平
      - 黑标切片级别
    - 打印头检测
      - 打印头检测
      - 打印头检测模式
      - 张数指定
    - 读码器
      - 模式
      - 条码读取器

- 接口
- 读取器测试
- Set No.of Barcodes
- 条形码个数
- 开始位置
- 无效的打印
- 重试次数
- 主机通知
- 日志

检查标签长度

喂养

- 开机时进纸
- 错误后进纸

微型标签印刷

- 微型标签印刷
- 标签长度自动测量
- 测量计数
- 标签长度

标签废料防止

启动联机

切纸弹出

打印预览

重新打印

纸张用完

- 传感器类型

标签将用尽

碳带将用尽

标签简介

创造

编辑

加载

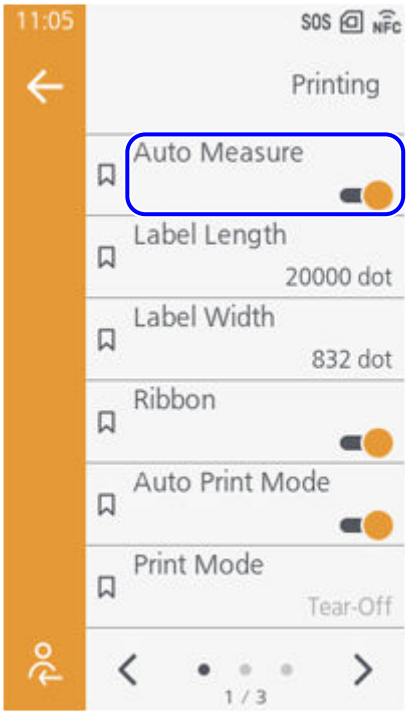
删除

设置标签大小

自动测量标签长度

使用标签长度自动测量功能可以自动设置单个已装载标签的长度。

1. **加载标签。**
2. **在设置屏幕中，点击[印刷]>[标签长度自动测量]启用此功能。**



初始值:禁用

3. **按下 按下按钮可显示脱机屏幕。**
4. **打开打印头组件。**

   错误第 1007 号([打印头开放])显示出来。
5. **关闭打印头组件。**

> • 向下按压打印头组件时，小心不要夹到
> 谢谢。

6. **按下 ⏯ 按下按钮进入在线模式。**

   放入两个标签，测量标签的长度。

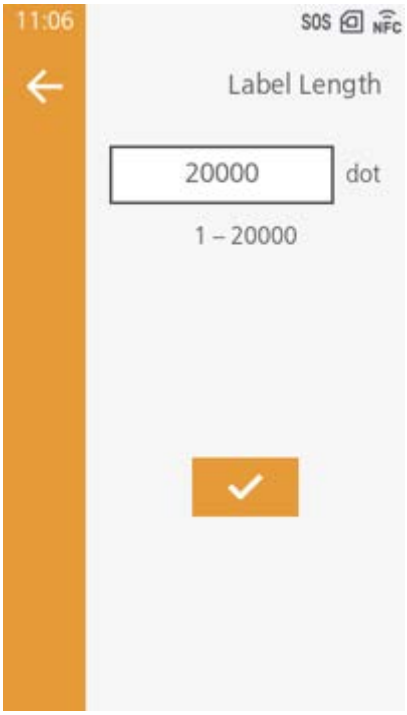
7. **测量得到的标签长度保存在[标签长度]。**

- 该函数在以下情况下执行：
  - 产品时间通电后进入在线模式
  - 当产品在打印头组件打开/关闭后切换到在线模式时
- 已启用微型标签打印功能后，当打印打印头组件打开/关闭时，该功能将在打印前或标签送入后执行。
- 如果[先进的]>[标签废料防止]如果已启用，则禁用[标签长度自动测量]。

手动测量标签长度

设置标签的长度（包括底纸 。

[印刷]>[标签长度]



CL4-SXR

- 203 dpi：1 到 20,000dot 秒（初始值：20000）
- 305 dpi：1 至 18,000dot 秒（初始值：18000）
- 609 dpi：1 到 9,600dot 秒（初始值：9600）

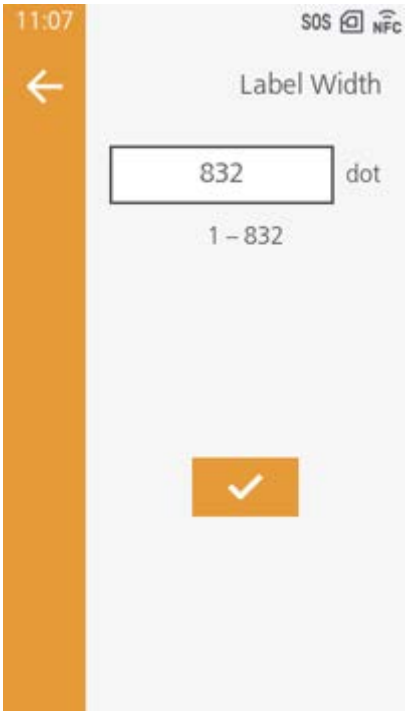
CL6-SXR

- 203 dpi：1 到 20,000dot 秒（初始值：20000）
- 305 dpi：1 至 18,000dot 秒（初始值：18000）

设置标签宽度

设置包含底纸在内的标签宽度。

[印刷] > [标签宽度]



CL4-SXR

- 203 dpi：1 到 832dot（初始值：832）
- 305 dpi：1 到 1,248dot 秒（初始值：1248）
- 609 dpi：1 到 2,496dot 秒（初始值：2496）

CL6-SXR

当[打印有效范围]是[标准]

- 203 dpi：1 到 1,216dot/秒（初始值：1216）
- 305 dpi：1 到 1,984dot 秒（初始值：1984）

当[打印有效范围]是[左对齐]

- 203 dpi：1 到 1,340dot 秒（初始值：1984）
- 305 dpi：1 至 2,010dot 秒（初始值：2010）

改变打印方法

[印刷]>[碳带]

使用碳带(热转印方式)打印时,启用此选项。
有关如何装入碳带,请参阅"装入碳带(使用碳带打印时)"。
禁用此设置即可使用直接热敏标签进行打印,而无需使用碳带。
初始值:已启用

设置打印操作

自动开关打印操作

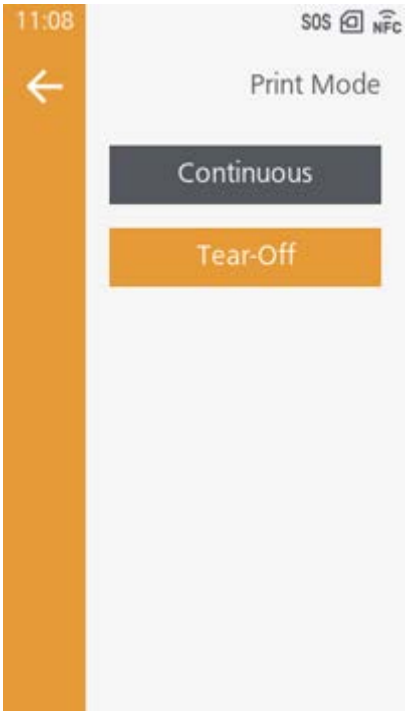
[印刷]>[自动打印模式]

打印模式会根据所使用的选项自动开关。
初始值:已启用

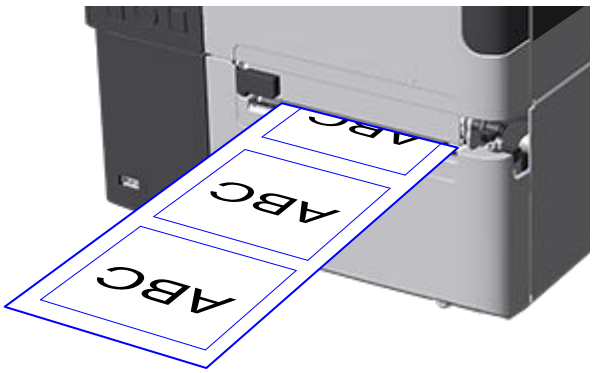
手动设置打印操作

[印刷]>[打印模式]

手动设置打印模式。
要手动设置打印模式，请禁用[自动打印模式]。
根据选项的不同，可使用的打印模式也不同。

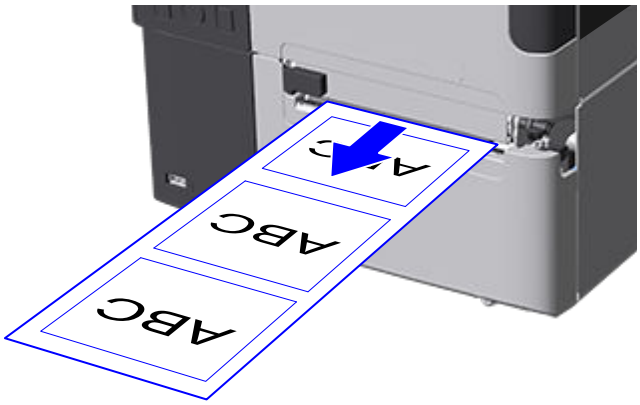


[连续的]
连续打印指定数量的标签文件。

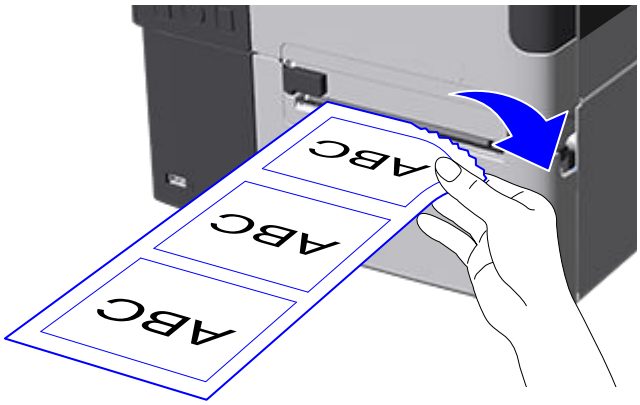


[撕下]

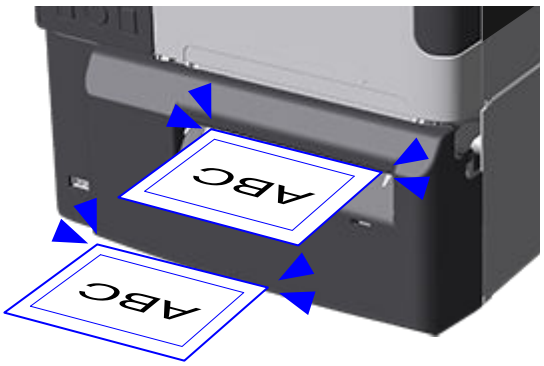
1. **打印完成后，标签被送至撕取位置。**



2. **从标签排放插座的前端撕下标签。**

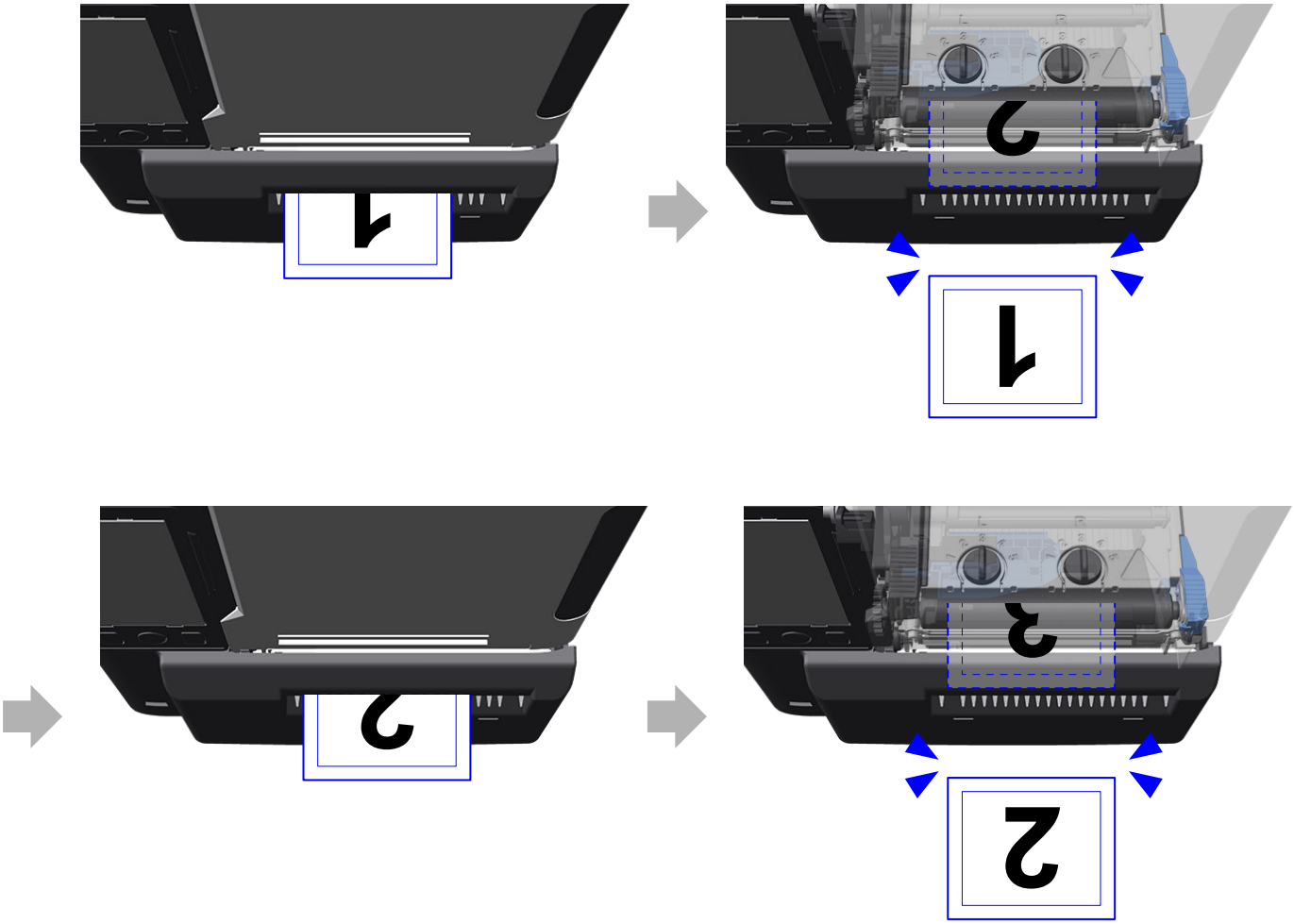


[切刀]
打印完成后，标签会自动切割。



- 可以在使用切刀单位或旋转切刀单位时进行此设置。

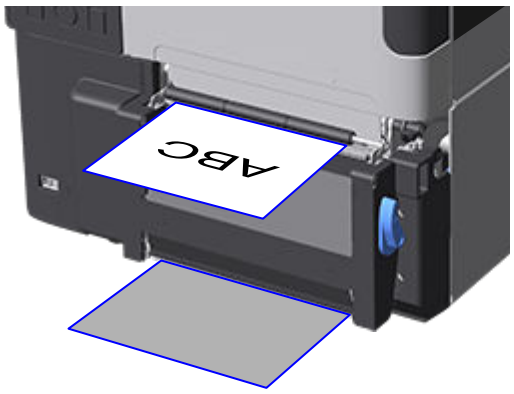
[Cut & Print]
在印刷作业继续进行的同时，印刷标签会在裁切位置被裁切。



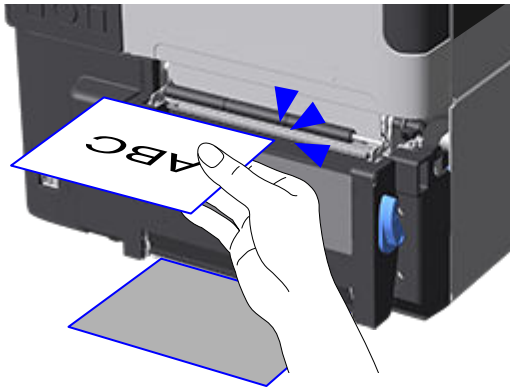
- 可以在使用切刀单位或旋转切刀单位时进行此设置。
- 注意打印布局，因为切割时打印打印头周围可能会出现白色条纹。
- 和[切纸弹出]您可以设置最后一张打印标签弹出到切割介质之间的时间间隔。更多格式，请参阅"设置切割标签的时间间隔" 。

[剥离器]

1. **打印好的标签在产品弹出时从底纸上剥离下来。**



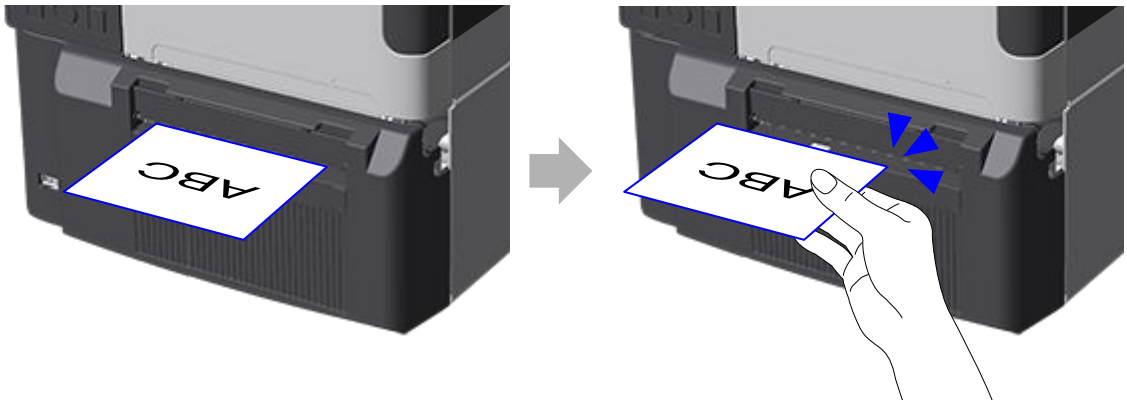
2. **移除标签。**



标签撕掉后，下一个标签就开始打印。

- 可以在使用剥离器单位时进行设置。

[无底纸切刀]
在没有底纸标签上进行印刷。
打印完成后，标签会自动切割，然后当您取下标签时，下一个标签就会开始打印。



- 使用无底纸切刀单位时可以进行此设置。

初始值：

- 标准：[撕下]
- 使用切刀时：[切刀]
- 使用剥离器时：[剥离器]
- 使用旋转切刀时：[切刀]
- 使用无底纸切刀时：[无底纸切刀]

设置标签剪辑时间

[印刷]>[先进的] >[切纸弹出]



您可以设置从最后一张打印标签弹出到将其切割之间的时间间隔。
Appears if you select [Cut & Print] for [Print Mode].
初始值：[已禁用]

设置和调整标签感应器

更换正在使用的标签感应器

[印刷]>[传感器类型]



设置用于检测标签感应器。

- [无效]
  未使用标签传感器。
- [间隙]
  选中此项可在标签之间使用间隙的标签。
- [间隙 2]
  选中此项可使用标签间留有间隙的标签。使用较小尺寸的标签时，这可以提高打印位置的精度。
- [黑标]
  使用背面带有黑色标记(I 标记)的标签时，请选择此项。

初始值：

- When the print mode is [Continuous], [Tear-Off], [Dispenser], [Cutter], [Cut & Print]: [Gap]
- 当打印模式为[无底纸切刀]：[无效]

- 使用 GAP2 感应器时，每个标签或碳带都需要进行感应器调整。有关格式调整的更多信息，请参阅标签感应器校准" 。（我们建议在更换碳带后再次进行感应器调整，以确保获得最佳调整值。）此外，如果您使用类型标签，我们建议将设置设置为每种标签的标签配置文件。有关感应器格式文件标签更多信息，请参阅"设置标签配置文件" 。
- 使用透明度低的碳带搭配 GAP2 感应器可能会导致无法正确检测标签之间的间隙。
- 如果错误编号 1028（[找不到间隙]如果出现这种情况，请再次调整感应器。

可使用的标签感应器取决于所使用的模式、打印模式和微型标签打印功能设置。

- 当打印模式为[连续]、[撕下]、[切刀]：
  - 微型标签打印功能已启用：[间隙] 、[黑标]
  - 微型标签打印功能已禁用（ RFID 模式 I）：[间隙] 、[黑标]
  - 微型标签打印功能已禁用（标准模式 1）：[无效]、[间隙]、[间隙 2] 、[黑标]
- 当打印模式为[切割打印时]，[剥离器]：
  - 微型标签打印功能已启用：[间隙] 、[黑标]
  - 微型标签打印功能已禁用（ RFID 模式 I）：[间隙] 、[黑标]
  - 微型标签打印功能已禁用（标准模式 1）：[间隙] 、[间隙 2] 、[黑标]
- CL4-SXR 当打印模式为[无底纸切刀]时：
  - 微型标签打印功能已启用：[黑标]
  - 微型标签打印功能已禁用（标准模式 I）：[无效]，[黑标]

标签感应器的校准

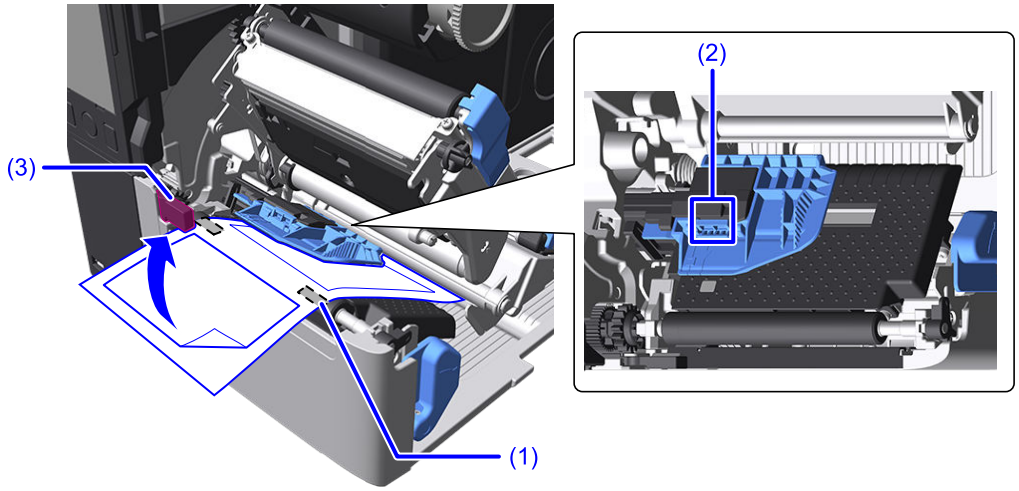
如果出现标签检测问题，请调整标签感应器级别以提高检测精度。

自动调节标签感应器

- 使用无底纸切刀时，无法自动校准标签感应器。

1. **加载标签。**

从标签撕下标签，并将底纸从标签感应器导轨下方穿过。



- 将底纸放置好，使 I 标记 (1) 不接触标签感应器位置 (2)。
- 将底纸放置好，使 I 标记 (1) 不接触标签上感应器 (3)。

2. **将打印头组件向下推，直到其“咔嗒”一声卡入到位。**

- 向下按压打印头组件时，小心不要夹到
谢谢。

3. **在设置屏幕中，点击[印刷]>[先进的] >[感应器调整] >[传感器自动校准] 。**

4. **选择要调整的感应器。**



- 选择[上]调整标签上感应器。
- 如果[汽车]已选择，感应器 s 除外[上]已进行调整。标签上感应器调整不包含在内。
- 根据所使用的选项，显示的选项会有所不同。

5. 当出现确认屏幕时，点击 .

感应器调整开始。



6. **感应器调整完成后，点击 ✓.**



> • 如果出现提示调整失败的消息，请正确加载标签并重试。

7. **按下 ⌂ 按下按钮进入脱机屏幕。**

8. **按下 ↓ 按下按钮确认标签已正确输入。**

调整时[上]按下 ⏯ 按下开关到在线模式按钮，然后通过标签废料防止功能确认标签已正确调整到打印起始位置。

> • 有关标签废料防止功能的更多格式，请参阅设置标签废料防止功能.
> • 如果在执行后标签未正确馈送[传感器自动校准]请联系您的 SATO 经销商或技术支持。

手动调整标签感应器

标签感应器灵敏度和切片级别可以手动调节。[印刷] >[先进的] >[感应器调整]在以下项目下。

- [间隙电平]
- [间隙切片级别]
- [GAP2 等级]

- [GAP2 切片级别]
- [黑标电平]
- [黑标切片级别]

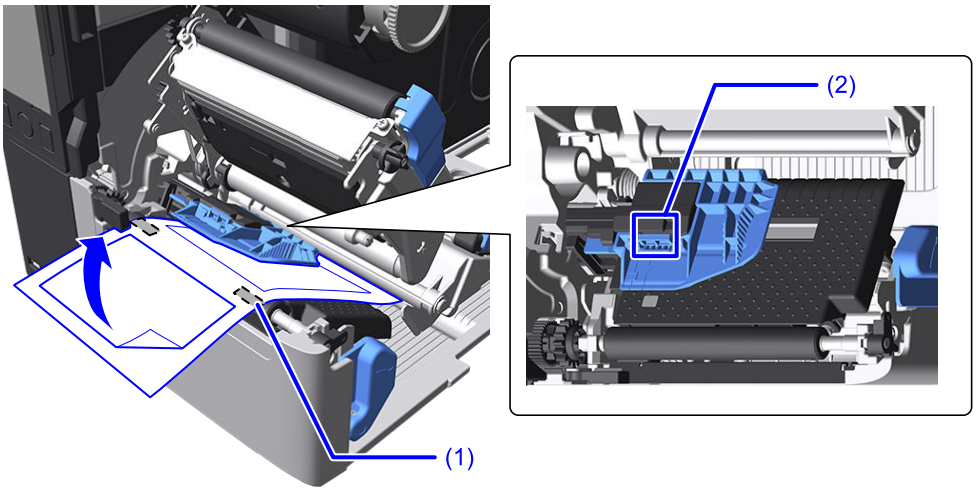
- 通常情况下，无需进行任何调整。
- 根据所使用的感应器不同，显示的选项也会有所不同。

调整灵敏度

首先，计算要调整的标签感应器的“低”级别值。

1. 将存储标签从标签感应器导轨下方穿过并装入。

调整[间隙电平]或者[GAP2 等级]从标签撕下标签，然后将底纸从标签感应器导轨下方穿过。
调整时[黑标电平]无需撕掉标签即可装入标签。



- 装入标签时，确保 I 标记 (1) 不接触标签感应器位置 (2)。

2. 将打印头组件向下推，直到其“咔嗒”一声卡入到位。

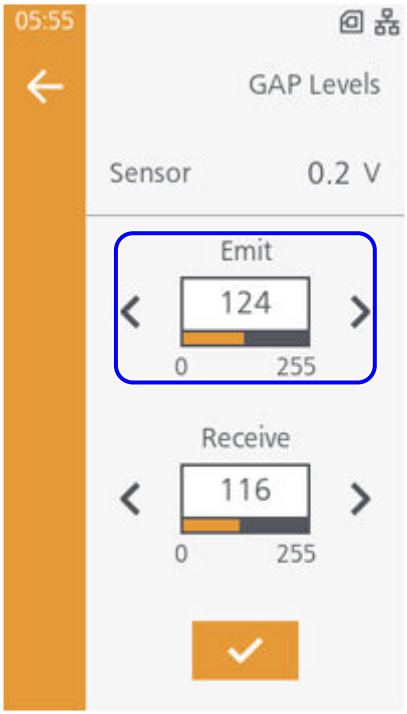
- 向下按压打印头组件时，小心不要夹到
谢谢。

3. 在设置屏幕中，点击[印刷]>[先进的] >[感应器调整] 。

4. **点击感应器进行调节（[间隙电平] /[GAP2 等级] /[黑标电平] ）。**

5. **更改值[发射]直到“感应器”的值小于 0.5 (V)。**

   设置值[发射]尽可能低。



   初始值：

   - [间隙电平]：124
   - [GAP2 等级]：83
   - [黑标电平]：50

6. **如果改变[发射]如果该值不能将“感应器”值降低到 0.5 以下，请更改该值。[收到]价值。**

   初始值：

   - [间隙电平]：116
   - [GAP2 等级]：101
   - [黑标电平]：60

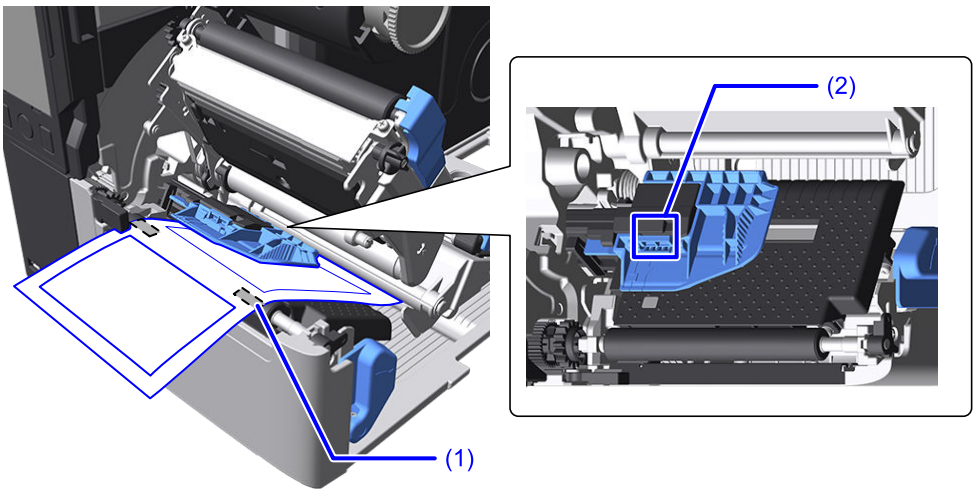
7. **注释“感应器”的值。**

   这些是“低”级别值。

   接下来，计算要调整的标签感应器的“高”级别值。

8. 将打印头锁定杆向后按，打开打印头组件，然后重新装入标签。

保留标签。



- 为了[间隙电平]/[GAP2 等级]装入标签，使 I 标记 (1) 不接触标签感应器位置 (2)。
- 为了[黑标电平]加载标签，使 I 标记 (1) 与标签感应器位置 (2) 重叠，以便标签感应器能够检测到它。

9. 将打印头组件向下推，直到其“咔嗒”一声卡入到位。

- 向下按压打印头组件时，小心不要夹到
谢谢。

10. 确认“感应器”的值。

如果该值大于或等于 1.0 (V)，且高于步骤 7 中注释的“低”电平值，则该值为“高”电平值。
如果“高”水平和“低”水平之间的差异小于 1.0，则从步骤 1 开始重复该过程进行调整。[发射]和[收到]直到差值超过 1.0 为止。

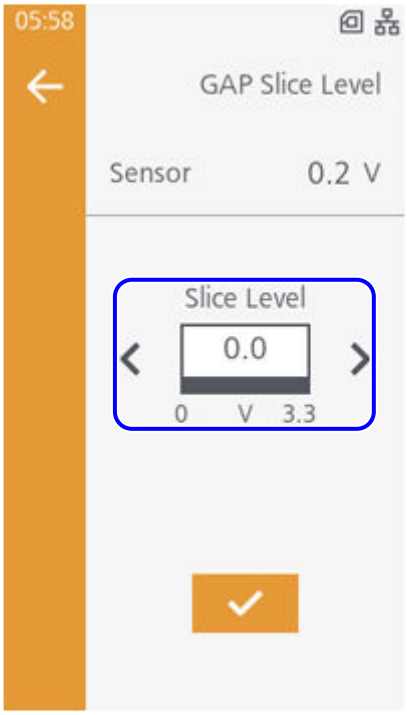
11. 如果“感应器”值在参考范围内，请点击 确认数值。

- “高”级和“低”级的参考值
如下。
  - 低 < 0.5 (V)
  - 高 - 低 ≥ 1.0 (V)

1. **在设置屏幕中，点击[印刷]>[先进的] >[感应器调整] 。**
2. **点击切片级别进行调整（[间隙切片级别] /[GAP2 切片级别] /[黑标切片级别] ）。**
3. **使用以下公式计算切片级别值并将其设置为[切片级别]。**

   GAP 切片级别，GAP2 切片级别 = (高电平-低电平) x 0.3 +低电平

   黑标切片级别 = (高电平-低电平) x 0.7 +低电平



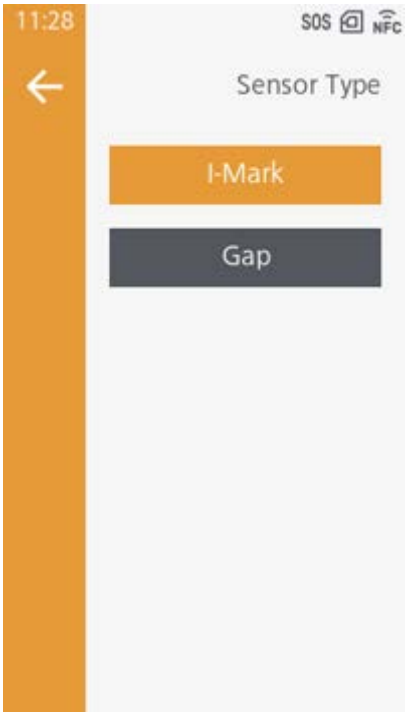
   初始值：0.0

4. **轻敲 确认数值。**

> • 什么时候[切片级别]如果设置为 0.0 (V)，则切片级别由产品自动设置。

设置检测标签末端的感应器

[印刷]>[先进的] >[纸张用完] >[传感器类型]



- [黑标]
  使用 I-mark 传感器检测纸张末端。
- [间隙]
  使用间隙感应器检测纸张末端。

初始值：[黑标]

调整打印打印速度

[印刷]>[打印速度]



CL4-SXR

- 203 dpi：2 至 18 英寸/秒（50.8 至 457.2 毫米/秒）（初始值：6）
- 305 dpi：2 至 16 英寸/秒（50.8 至 406.4 毫米/秒）（初始值：6）
- 609 dpi：2 至 6 英寸/秒（50.8 至 152.4 毫米/秒）（初始值：4）

CL6-SXR

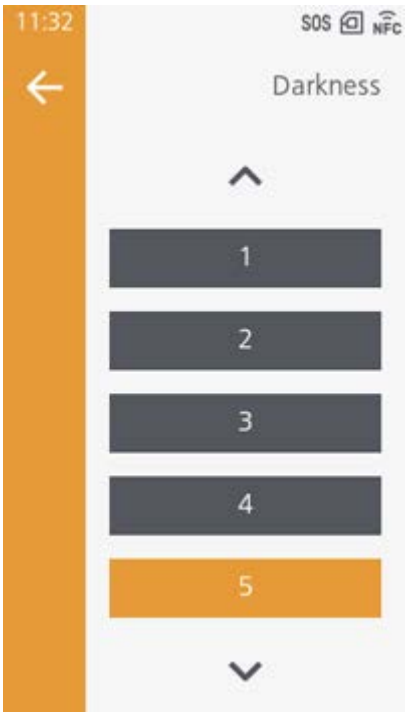
- 203 dpi / 305 dpi：2 至 14 英寸/秒（50.8 至 355.6 毫米/秒）（初始值：6）

- The setting range differs depending on the options and print mode being used.
  - When the print mode is [Cut & Print]:
    2 to 14 inches/second (50.8 to 355.6 mm/second) (initial value: 6)
  - When the print mode is [Dispenser]:
    2 to 10 inches/second (50.8 to 254 mm/second) (initial value: 6)
  - When the print mode is [Linerless Cutter]:
    2 to 6 inches/second (50.8 to 152.4 mm/second) (initial value: 4)
  - When using the GAP2 sensor (203 dpi):
    2 to 16 inches/second (50.8 to 406.4 mm/second) (initial value: 6)
  - When the Micro Label Print function is enabled:
    2 to 6 inches/second (50.8 to 152.4 mm/second) (initial value: 4)
  - When using the heat-proof rotary cutter unit:
    fixed to 2 inches/second (50.8 mm/second)
  - RFID models:
    2 to 14 inches/second (50.8 to 355.6 mm/second) (initial value: 6)
- 以每秒 15 英寸(381 毫米/秒)或更高的打印速度打印可能会影响打印质量，具体取决于标签、碳带、打印布局、条码类型等。请提前在您的环境中进行检查以确认操作。
- 当在大直径标签卷芯标签卷芯打印分辨率为 203 dpi 或 305 dpi 时，请将打印打印速度设置为每秒 14 英寸(355.6 毫米/秒)或更低。

调整印字浓度

[印刷]>[浓度]

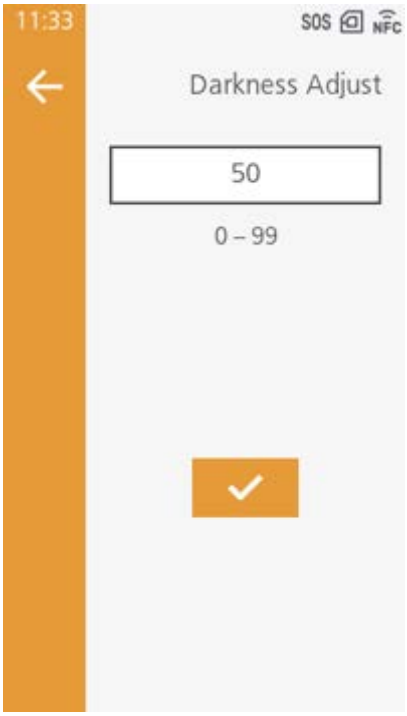
指定打印的浓度共 10 个等级。(1 为最浅, 10 为最深)



初始值:5

- 要进一步谢谢打印浓度, 请设置[印刷]>[打印调整] >[浓度调整] 。

[印刷]>[打印调整] >[浓度调整]

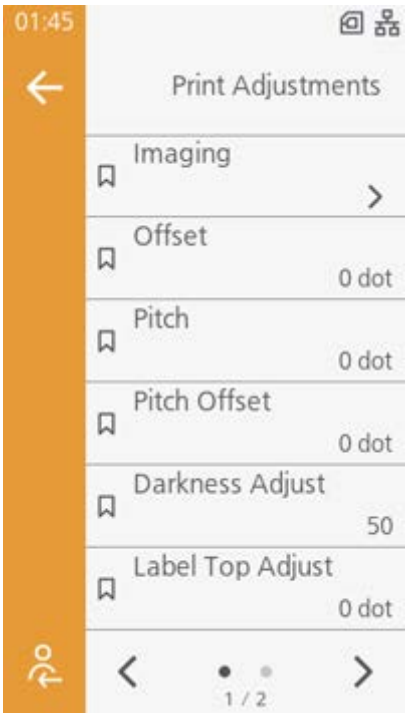


谢谢打印的浓度。(0 最亮, 99 最暗)
初始值:50

- [浓度范围]通常使用 A。更改设置值不会改变打印的浓度。

调整打印位置

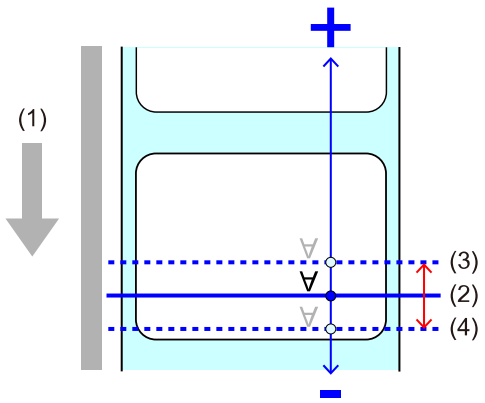
[印刷]>[打印调整]



- 1 个 dot 的长度会根据产品的打印分辨率而变化。
  - 203 dpi：1dot= 0.125 毫米(0.0049 英寸)
  - 305 dpi：1dot= 0.083 毫米(0.0033 英寸)
  - 609 dpi：1dot= 0.042 毫米(0.0017 英寸)

[影像学]>[垂直]

调整打印起始位置，将“+”设置为与标签进纸方向相反的方向，将“-”设置为与标签进纸方向相同的方向。



(1) 标签馈送方向
(2) 调整前的打印位置
(3) 向正方向调整后的打印位置
(4) 向负方向调整后的打印位置

CL4-SXR

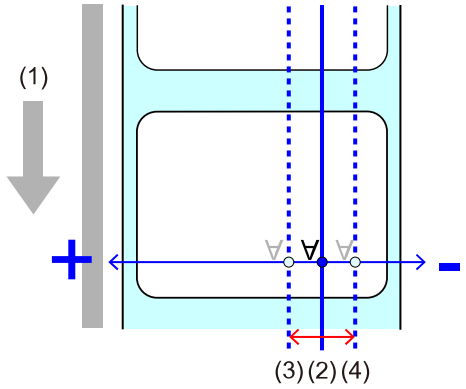
- 203 dpi：-19,999 至 19,999dot/秒（初始值：0）
- 305 dpi：-17,999 至 17,999dot/秒（初始值：0）
- 609 dpi：-9,599 至 9,599dot/秒（初始值：0）

CL6-SXR

- 203 dpi：-19,999 至 19,999dot/秒（初始值：0）
- 305 dpi：-17,999 至 17,999dot/秒（初始值：0）

[影像学]>[水平]

面向产品正面，使用"+"向左调整打印起始位置，使用"-"向右调整打印起始位置。



(1) 标签馈送方向
(2) 调整前的打印位置
(3) 向正方向调整后的打印位置
(4) 向负方向调整后的打印位置

CL4-SXR

- 203 dpi：-831 至 831dot/秒（初始值：0）
- 305 dpi：-1,247 至 1,247dot/秒（初始值：0）
- 609 dpi：-2,495 至 2,495dot/秒（初始值：0）

CL6-SXR

当[打印有效范围]是[标准]

- 203 dpi：-1,215 至 1,215dot/秒（初始值：0）

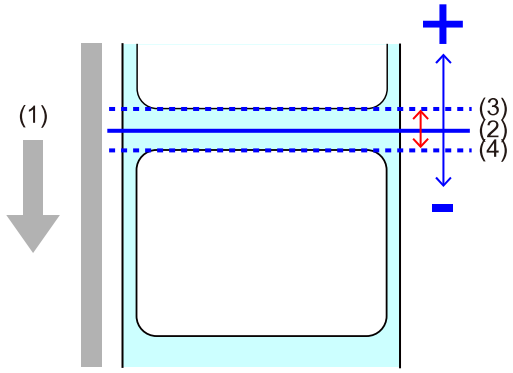
- 305 dpi：-1,983 至 1,983dot/秒（初始值：0）

当[打印有效范围]是[左对齐]

- 203 dpi：-1,339 至 1,339dot/秒（初始值：0）
- 305 dpi：-2,009 至 2,009dot/秒（初始值：0）

[停纸位微调]

调整撕取位置、切割位置和出料位置。



(1) 标签馈送方向
(2) 调整前的位置
(3) 向正方向调整后的位置
(4) 向负方向调整后的位置

CL4-SXR

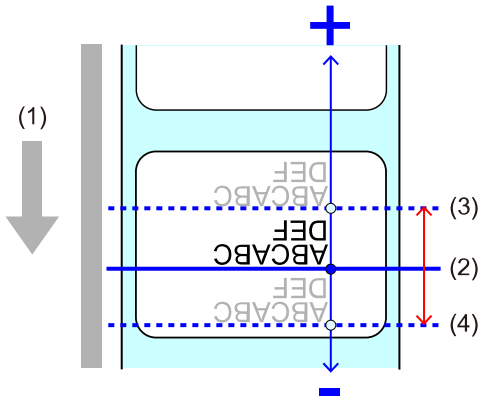
- 203 dpi：-30 到 30dot/秒（初始值：0）
- 305 dpi：-45 至 45dot/秒（初始值：0）
- 609 dpi：-90 到 90dot/秒（初始值：0）

CL6-SXR

- 203 dpi：-30 到 30dot/秒（初始值：0）
- 305 dpi：-45 至 45dot/秒（初始值：0）

[印字位微调]

通过设置"+"将打印位置向进给方向的反方向移动，或设置"-"将其向进给方向移动，来谢谢垂直打印布局位置。



(1) 标签馈送方向
(2) 调整前的打印位置
(3) 向正方向调整后的打印位置
(4) 向负方向调整后的打印位置

CL4-SXR

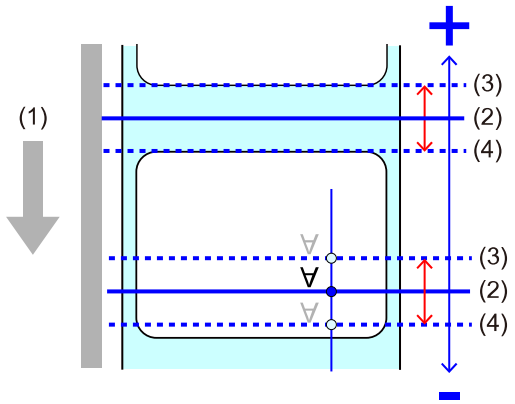
- 203 dpi：-30 到 30dot/秒（初始值：0）
- 305 dpi：-45 至 45dot/秒（初始值：0）
- 609 dpi：-90 到 90dot/秒（初始值：0）

CL6-SXR

- 203 dpi：-30 到 30dot/秒（初始值：0）
- 305 dpi：-45 至 45dot/秒（初始值：0）

[印字和停纸位]

时间调整撕取位置、切割位置、分发位置和打印起始位置。



(1) 标签馈送方向
(2) 调整前的位置
(3) 向正方向调整后的位置
(4) 向负方向调整后的位置

CL4-SXR

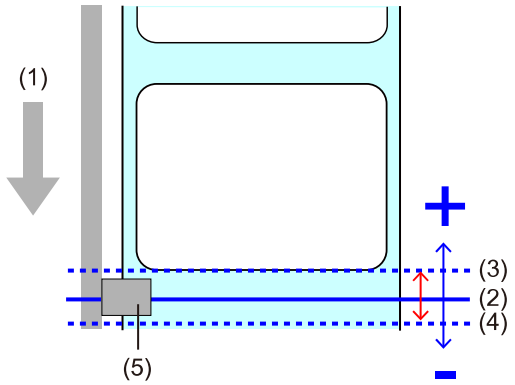
- 203 dpi：-392 至 392dot 秒（初始值：0）
- 305 dpi：-588 至 588dot/秒（初始值：0）
- 609 dpi：-1,176 至 1,176dot/秒（初始值：0）

CL6-SXR

- 203 dpi：-392 至 392dot 秒（初始值：0）
- 305 dpi：-588 至 588dot/秒（初始值：0）

[标签表面调整]

调整标签上感应器检测标签前缘的位置。
如果使用剥离器、无底纸切刀或旋转切刀，则不会显示此信息。



(1) 标签馈送方向
(2) 调整前的检测位置
(3) 向正方向调整后的检测位置
(4) 向负方向调整后的检测位置
(5) 标签上感应器

CL4-SXR

- 203 dpi：-30 到 30dot/秒（初始值：0）
- 305 dpi：-45 至 45dot/秒（初始值：0）
- 609 dpi：-90 到 90dot/秒（初始值：0）

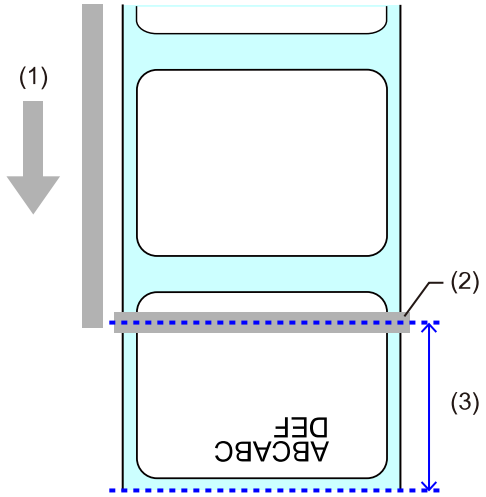
CL6-SXR

- 203 dpi：-30 到 30dot/秒（初始值：0）
- 305 dpi：-45 至 45dot/秒（初始值：0）

[选项馈送]

将撕取、切割和分配标签进纸量设置为上，打印打印头位置为 0。

实际标签馈送量为以下值:[停纸位微调] +[选项馈送] 。



(1) 标签馈送方向
(2) 打印头
(3) 选项馈送 +停纸位微调值

CL4-SXR

- 203 dpi:0 到 2,040dot/秒(初始值:0)
- 305 dpi:0 到 3,060dot/秒(初始值:0)
- 609 dpi:0 到 6,120dot 秒(初始值:0)

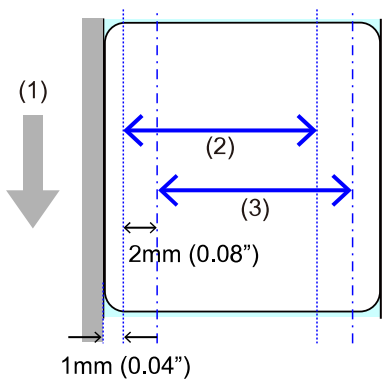
CL6-SXR

- 203 dpi:0 到 2,040dot/秒(初始值:0)
- 305 dpi:0 到 3,060dot/秒(初始值:0)

[打印有效范围]

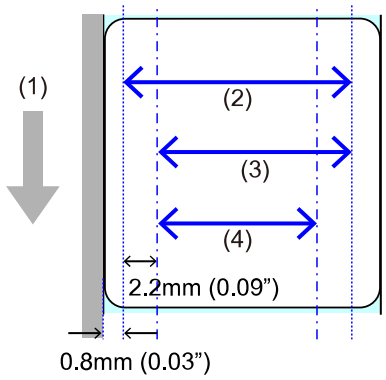
设置打印参考位置。
选择[左对齐]将面向产品时可打印区域的位置向左移动。

CL4-SXR



(1) 标签馈送方向
(2) 可打印区域(左对齐)
(3) 可打印区域(标准)

CL6-SXR



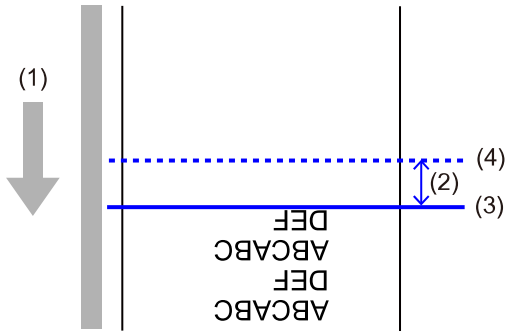
(1) 标签馈送方向
(2) 可打印区域(203 dpi/305 dpi, 左对齐)
(3) 可打印区域(305 dpi, 标准)
(4) 可打印区域(203 dpi, 标准)

初始值:

- CL4-SXR [标准]
- CL6-SXR [左对齐], [标准]

[打印结束位置]

调整标签上位置或切割位置[传感器类型]设置为[无效]此调整设置标签上位置的空白量。



(1) 标签馈送方向
(2) 要设置的值[打印结束位置]
(3) 标签上位置/调整前的裁剪位置
(4) 标签上位置/调整后的裁剪位置

CL4-SXR

- 203 dpi：0 到 20,000dot 秒（初始值：0）
- 305 dpi：0 到 18,000dot 秒（初始值：0）
- 609 dpi：0 到 9,600dot 秒（初始值：0）

CL6-SXR

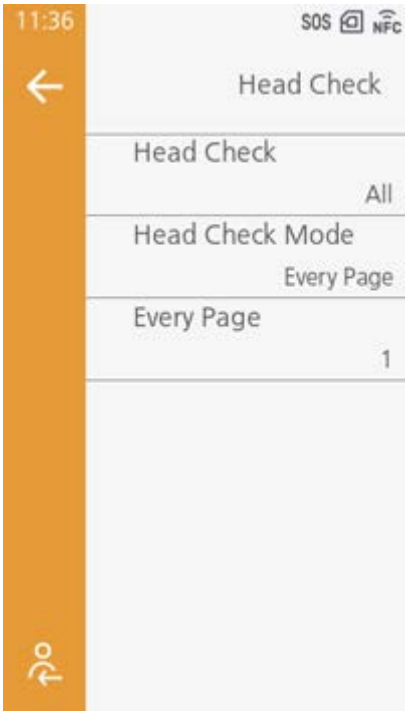
- 203 dpi：0 到 20,000dot 秒（初始值：0）
- 305 dpi：0 到 18,000dot 秒（初始值：0）

检查打印打印头是否存在损坏部件

[印刷]>[先进的] >[打印头检测]

打印过程中，检查打印打印头是否损坏。

- 此功能不保证条码可读性。需要定期进行条码读取器测试。打印过程中出现白色空白区域与激活打印头检测功能之间可能存在轻微延迟。
- 对于在打印头检查后打印的标签，结果为错误号 1012 ([打印头错误])，用扫描仪扫描任何打印的条码进行检查。



[打印头检测]

- [已禁用]
  禁用打印头检查。
- [全部]
  检查整个打印区域。
- [条码]
  仅检查用于打印条码区域。对于以图形数据形式打印的条码，无需进行打印头检查。

初始值：

- [全部]
- [已禁用]

[打印头检测模式]

如果您已选择，则会显示。[全部]或者[条码]为了[打印头检测]。

- [全部]
  对每件物品进行打印头检查。
- [批次后]
  打印头检查会在开始打印前和上打印时进行。已启用回退功能后，打印头检查会在以下时间执行：
  - 打印前回退：回退期间以及打印上时
  - 打印后回退：打印开始前和回退期间
- [张数指定]
  对指定数量的标签执行打印头检查。
  在[张数指定]指定在执行打印头检查之前要打印多少个标签。

初始值：[全部]

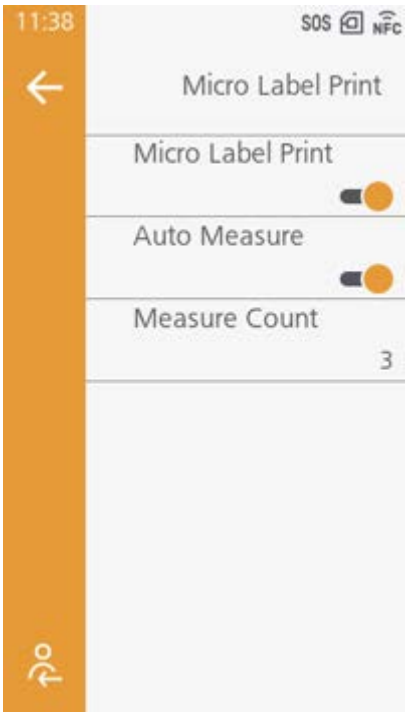
[张数指定]

对指定数量的标签执行打印头检查。
如果您已选择，则会显示。[张数指定]为了[打印头检测模式]。
初始值：1

设置微型标签打印功能

[印刷]>[先进的] >[微型标签印刷]

使用微型标签打印功能时，可以在小型标签上进行高精度打印。



[微型标签印刷]

使用微型标签打印功能。

- 微型标签打印的打印精度可能会受到标签加工精度、打印布局、碳带尺寸和自定义使用条件的影响。
  我们建议在以下情况下使用此功能。
  - 打印速度：6 英寸/秒（152.4 毫米/秒）或更低
  - 碳带带长度：300 米（984.25 英尺）或更短
  - 标签传感器类型：间隙传感器（透明）
  - 打印头压力平衡：请参阅调整打印头压力平衡。
- 已启用此功能后，[间隙 2]无法设置[传感器类型]。
- 标签 *如果长度为 52.8 毫米（2.08 英寸）或更长，则此功能不会影响打印精度。
- 当打印打印速度设置为 7 英寸/秒（177.8 毫米/秒）或更高，并且已启用此功能时，打印打印速度将更改为初始值。
- 已启用此功能后，如果命令指定的打印打印速度为 7 英寸/秒（177.8 毫米/秒）或更高，则会发生命令错误。
- 当将此功能与 RFID 模式一起使用时，我们建议您事先检查操作。

*：使用 I-mark 传感器时，RFID 模式尺寸应为 33.6 毫米（1.32 英寸）或更大。

初始值:禁用

[标签长度自动测量]

什么时候[微型标签印刷]已启用后,此设置会自动测量标签的长度。

> • 如果打印起始位置未对齐,请禁用此功能并手动设置标签长度。[微型标签印刷]>[标签长度] 。

初始值:已启用

[测量计数]

设置测量标签长度的时间(秒数),以便在需要时计算标签长度。[微型标签印刷]和[标签长度自动测量]已已启用。
初始值:3

[标签长度]

什么时候[微型标签印刷]已已启用[标签长度自动测量]已禁用,请手动设置标签长度。
设置包含底纸值。

- CL4-SXR
  203 dpi:72 至 424dot 秒(初始值:320)
  305 dpi:108 至 636dot 秒(初始值:480)
  609 dpi:216 至 1,272dot 秒(初始值:960)
- CL6-SXR
  203 dpi:72 至 424dot 秒(初始值:320)
  305 dpi:108 至 636dot 秒(初始值:480)

设置和调整标签源

设置反向回退定时

[印刷]>[回退]

将时间设置为回退 标签 。



您可以在以下情况下更改此设置：[打印模式]设置为[剥离器]或者[切刀]。

- [无效]
  不会回退。打印完成后，标签上位于以下位置。
  - 当打印模式为[连续的]：在打印打印头
  - 当打印模式为[切刀]：在切割位置
  - 当打印模式为[剥离器]：在剥离器位置
- [后]
  什么时候[打印模式]设置为[切刀]标签切割完成后，下一张标签的前缘会被反向送回打印打印头位置。[打印模式]设置为[剥离器]当前标签打印完毕后，下一张标签的前缘会反向送回打印打印头的位置。
- [前]
  打印前，下一张标签的前缘会被反向送回打印打印头位置。

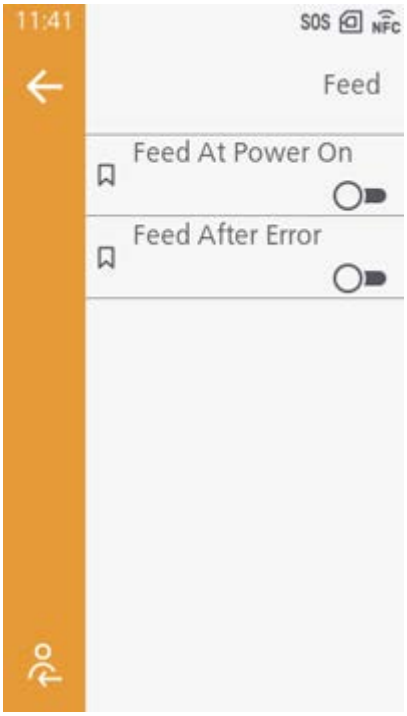
初始值：

- 当打印模式为[连续的]：[无效]
- 当打印模式为[撕下]或者[无底纸切刀]：[前]

- When print mode is [Dispenser], [Cutter], or [Cut & Print]: [After]

设置培养基投标签时间

[印刷]>[先进的] >[喂养]



[开机时进纸]

产品启动并切换到在线模式时，标签会自动传输。
可以设置[标签废料防止]已禁用。
初始值：禁用

[错误后进纸]

从错误盖板并切换到在线模式时，标签会自动传输。
可以设置[标签废料防止]已禁用。
初始值：禁用

检查标签尺寸

[印刷]>[先进的] >[检查标签长度]

当打印数据和已加载标签的尺寸不同时，会显示错误以防止打印错误。
错误编号 1010 ([介质错误]如果满足以下任一条件，则显示：

- 如果标签长度比使用标签尺寸”命令 ESC + A1 指定的标签长度长 3 毫米(0.12 英寸)以上
- 如果当前标签进给长度比已启用此功能后时间进给的标签长度长 3 毫米(0.12 英寸)以上

初始值：禁用

预览打印数据

[印刷]>[先进的] >[打印预览]

打印前会显示打印数据的预览。



初始值:禁用

数据重新打印

[印刷]>[先进的] >[重新打印]

轻敲[重新打印]在线屏幕上重新打印之前打印的数据。
初始值:禁用



- 如果关闭产品电源, 之前的数据将会丢失。

以在线模式开始

[印刷]>[先进的] >[启动联机]

产品以在线模式启动。
初始值:已启用

设置标签废料防止功能

启用标签废料防止功能后，您可以通过将标签与打印起始位置对齐，直接在第一张标签上进行打印。这样就无需再放入空白标签进行对齐，从而避免了标签浪费。

[印刷]>[先进的] >[标签废料防止]

如果使用剥离器、无底纸切刀或旋转切刀，则不会显示此信息。
可以设置[错误后进纸]和[开机时进纸]已禁用。

- 标签废料防止功能在以下时间执行。
  - 产品时间通电后进入在线模式
  - 当产品在打印头组件打开/关闭后切换到在线模式时
- 要为每种使用的标签设置标签废料防止功能，请将其注册为标签配置文件。有关标签格式文件的更多信息，请参阅"设置标签配置文件" 。

初始值：禁用

调整标签表面传感器

标签废料防止功能通过位于标签排放插座标签上感应器来检测标签的前缘，并将标签对准打印起始位置。

如果打印起始位置未对准，请尝试调整标签上感应器的位置和灵敏度。

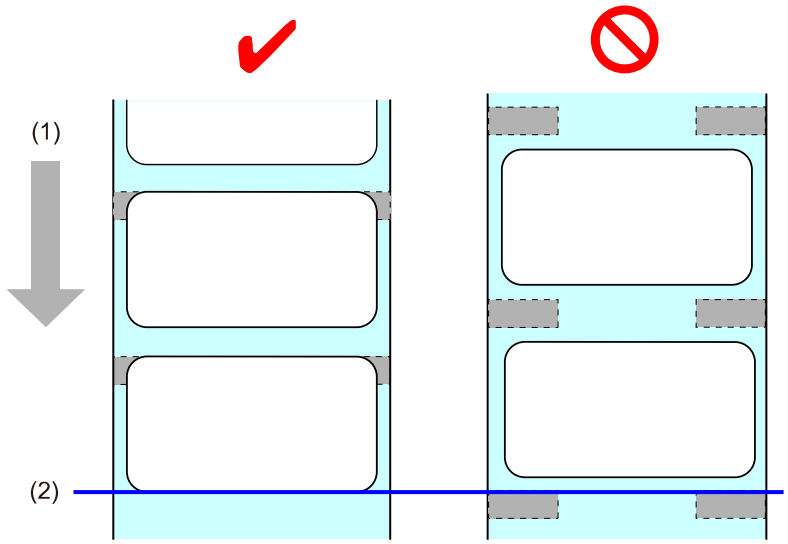
- **调整感应器位置**
  [印刷]>[打印调整] >[标签表面调整]
  更多格式请参见[标签表面调整].
- **调整感应器的灵敏度**
  [印刷]>[先进的] >[感应器调整] >[传感器自动校准] >[上]
  更多格式请参见自动调节标签感应器.

限制

在下列情况下，无法使用标签废料防止功能：

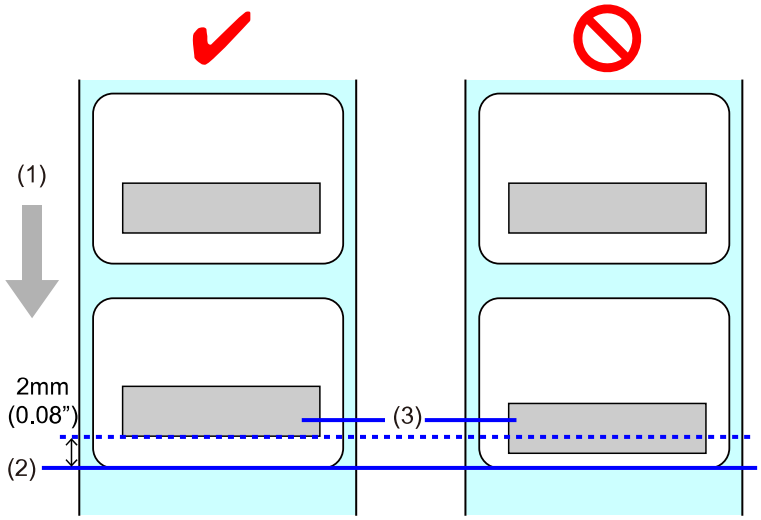
- 当使用剥离器、无底纸切刀或旋转切刀时
- 使用无底纸标签或期刊纸时
- 当使用带有特殊形状（例如圆形）的标签时

- 使用微型标签打印功能时
- 什么时候[无效]被选中[传感器类型]
- 什么时候[黑标]被选中[传感器类型]（因为标签的上地位已经从标签的前沿切换）



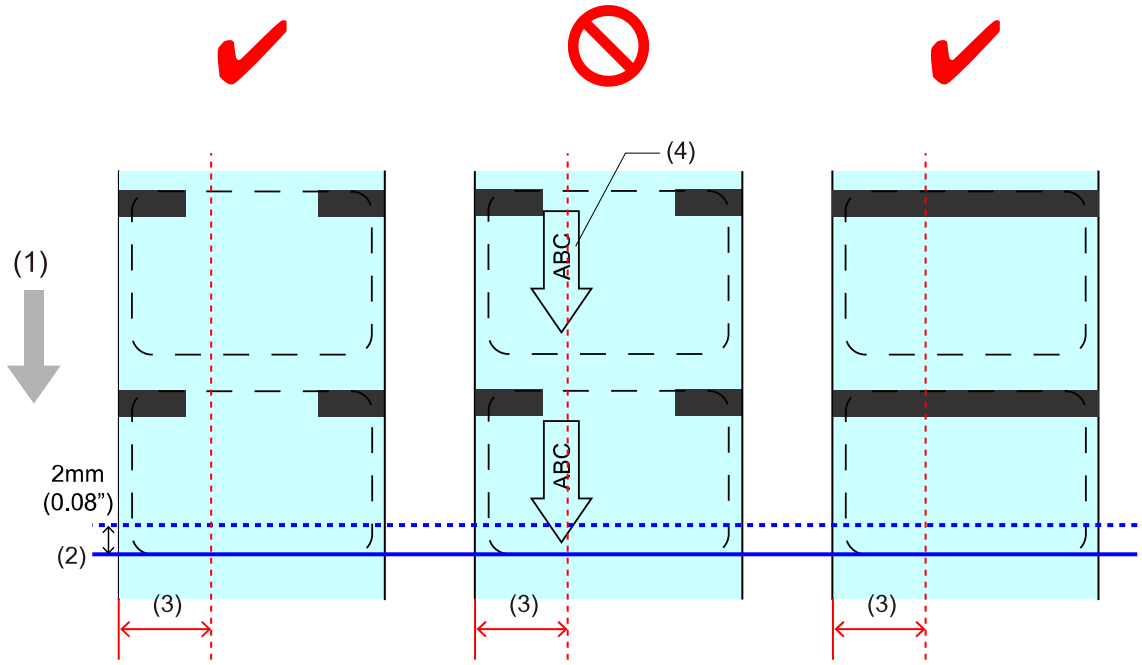
(1) 标签馈送方向
(2) 打印头位置

- 当使用 RFID 标签时，如果 Inlay 位置距离标签前缘小于 2 毫米（0.08 英寸），则可能会出现问题。



(1) 标签馈送方向
(2) 标签前沿
(3) Inlay

- 当使用背面带有 ap 重新打印标签时，重印位置距离标签前缘小于 2 毫米(0.08 英寸)，且位于标签上感应器附近。



(1) 标签馈送方向
(2) 标签前沿
(3) 通过标签上感应器位置(标准：8±1.5 毫米(0.31±0.06 英寸)，切刀：9±1.5 毫米(0.35±0.06 英寸))
(4) p 重新打印在背面的示例

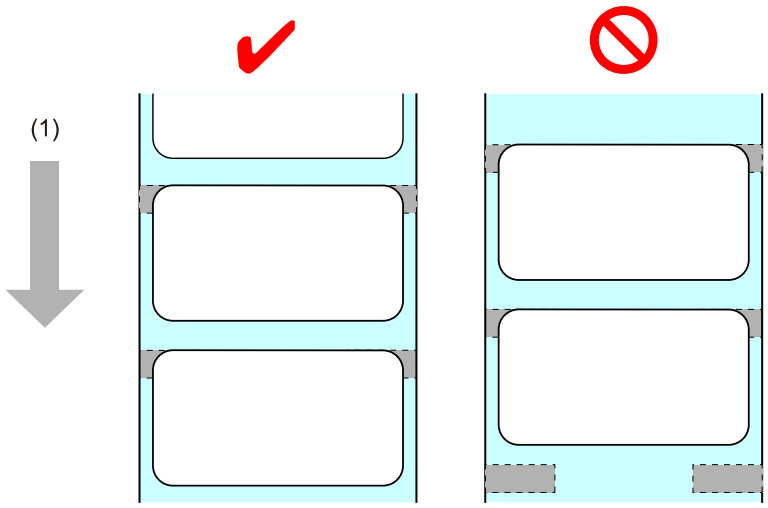
- 当使用间隙大于 3 毫米(0.12 英寸)的标签时[检查标签长度]已已启用
  更多信息请格式：[检查标签长度]，看检查标签尺寸.
- 什么时候[选项馈送]已更改
  如果你改变[选项馈送]标签废料防止功能的运行无法保证，因此请使用初始值。更多格式请参见.....[选项馈送]，看[选项馈送].

注意措施

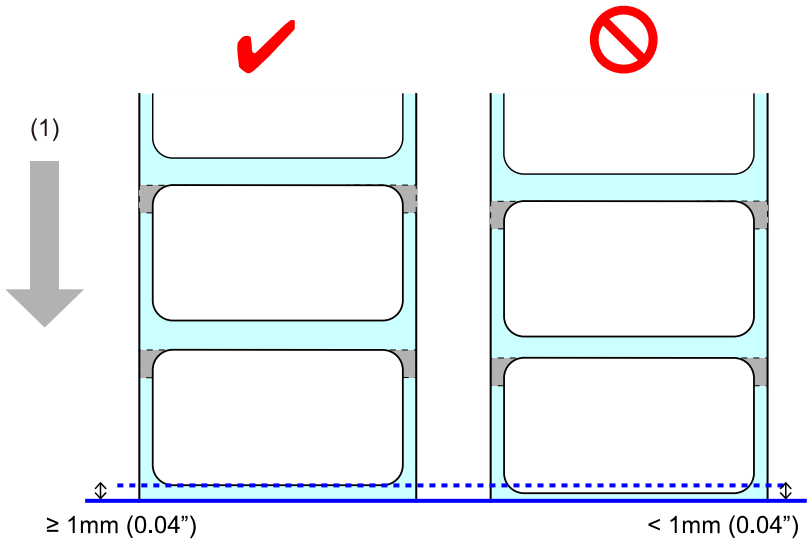
使用标签废料防止功能时，注释以下注意事项。

- 避免阳光直射。此功能可能无法正常工作。
- 确认第一张标签可以打印。如果标签撕裂、中间被切开，或者标签被撕掉只剩下底底纸，则此功能无法正常工作。
- 加载标签时注释以下注意事项。

- 确保底纸背面标签前缘没有 I 标记。



- 确保标签前缘的底纸长度为 1 毫米(0.04 英寸)或更长。如果小于 1 毫米(0.04 英寸),打印起始位置可能会切换。

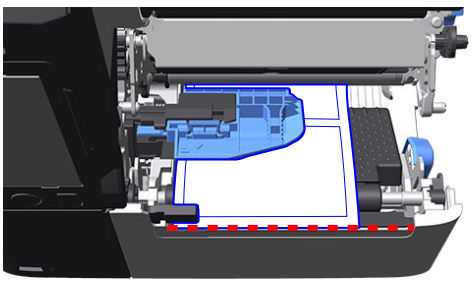


- 如果标签的前缘距离正确的装载位置过远,则会发生错误。请将标签的前缘对齐到正确的装载位置。

标准

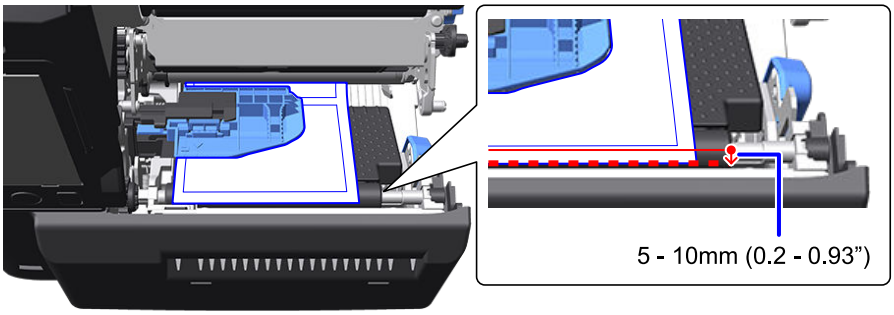
将标签的前端与标签排放插座对齐。

你也可以在视频中查看这一点。使用标签废料防止功能时,已装载标签的前缘位置(标准))



使用切刀时

将标签的前缘略微置于压板滚轴中心的打印头(导轨线:5-10 毫米(0.2-0.39 英寸))。
你也可以在视频中查看这一点。使用标签废料防止功能(切刀)时, 已装载标签的前缘位置)



- 如果打印数据包含起始命令 ESC+#, 则标签可能会根据设置而脱落。
- 使用 RFID 标签时, 如果以下值[停纸位微调], [印字位微调] , [标签表面调整]在[印刷]>[打印调整]菜单, 或者通过停纸位微调命令 ESC+PO 设置的调整值过大, 可能会使数据写入 Inlay 失败。
- 当标签废料防止功能已启用时, 打开打印头组件, 碳带回卷轴可能会旋转以回卷用过的碳带。
- 当使用短标签时, *1 打印完第一张标签后, 产品将回退打印打印头位置。*2 从第二个及后续标签开始, 产品将按照指定的打印模式运行。

*1:短标签是指长度(包括底纸)小于标签待机状态位置到标签感应器距离的标签。
*2:即使在连续运行中也会回退

用于检查条码读取的设置 CL4-SXR

通过使用条码检查功能，您可以使用安装在产品上的扫描仪读取和 Verify 打印的条码，以防止分发带有无效条码的标签。

- 不能用于撕下模式。
- 不能与 RFID 模式一起使用。
- 使用条码检测器安装套件安装扫描仪。
- 使用条码检测器时（ USB 连接除外），请禁用睡眠模式。

在将扫描仪连接到产品之前，请将其操作设置更改为启用与产品的通信。

要使用条码检查功能，请安装兼容的扫描仪，然后按照以下步骤配置设置。

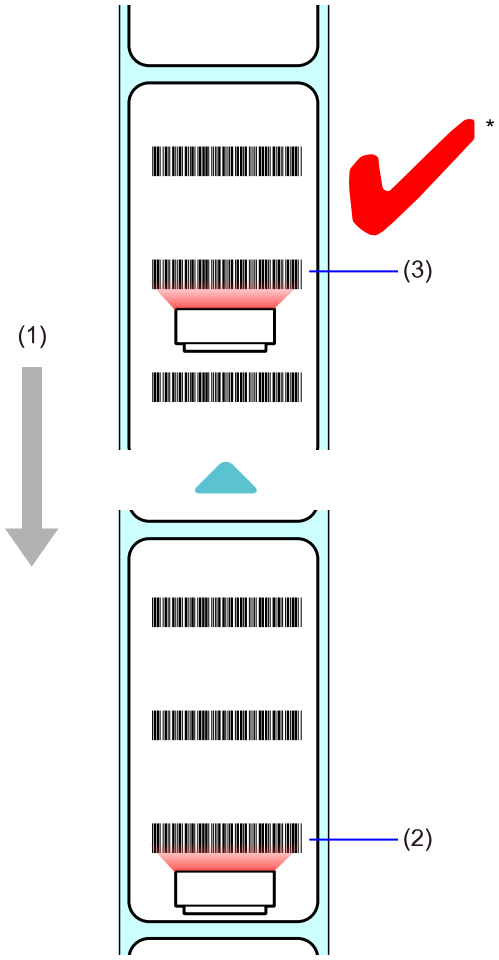
如果使用非基恩士（Keyence）制造的扫描仪，请继续执行步骤 4。

1. 在设置屏幕中，点击[印刷]>[先进的] >[读码器] >[模式]选择条码检查功能模式。



- **[已禁用]**
  禁用条码检查。
- **[可读]**
  什么时候[可读]选中后，它会检查打印的条码是否可读。确定扫描仪读取的条码数量是否与打印数据中的条码数量匹配。

如果扫描仪读取的条码数量达到打印数据中的条码数量，则判定为有效。易于阅读。



*：即使扫描仪读取的条码数量超过打印数据中的条码数量，它们也被认为是可读的。

(1) 标签馈送方向

(2) 第一个条码

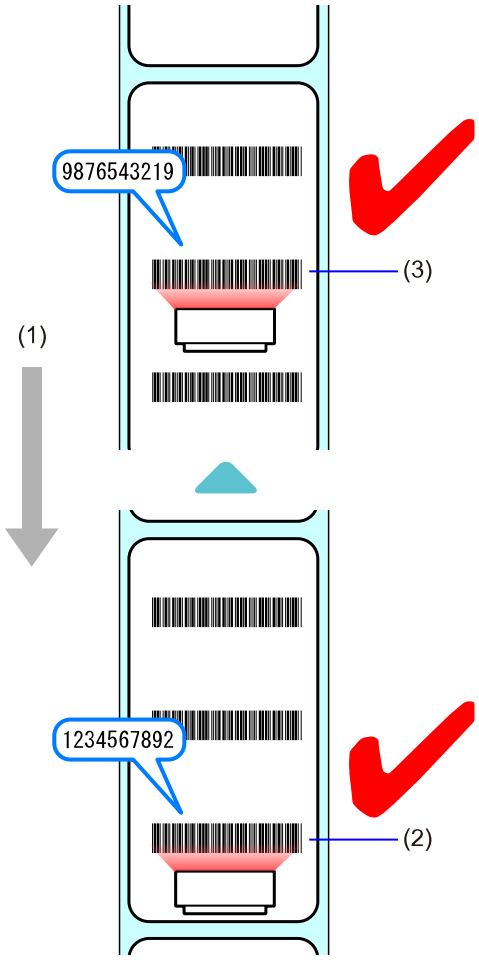
(3) 第二条码

- 使用条码命令以外的方法创建的条码可能无法被扫描仪读取，导致可读模式无法正常工作。

- **[比较]**

  什么时候[比较]选中此选项后，它会检查条码读取结果是否与打印数据中的条码数据匹配。适用于使用条码命令创建的条码。

如果读取打印条码的结果与打印数据中的条码数据相符，则判定为正常。



(1) 标签馈送方向

(2) 第一个条码

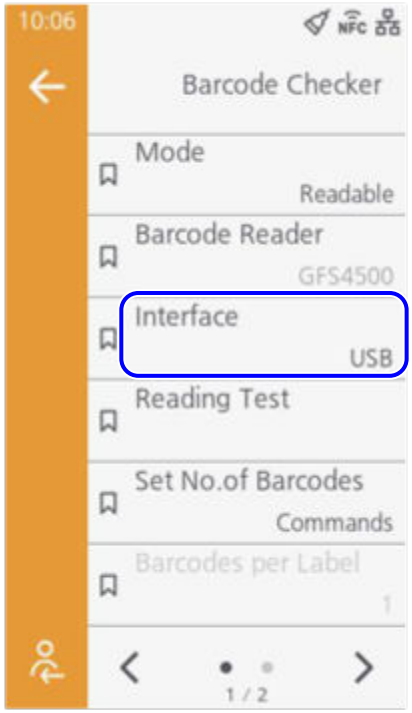
(3) 第二条码

初始值：禁用

- 要使用比较模式，必须使用条码命令创建条码。如果读取范围内存在图形数据（例如 BMP 图像）或预印条码，则比较模式将无法正常工作。

- 当设置可读模式或比较模式时，如果在产品启动时或打印开始时条码检查器未已连接，则会发生条码读取器连接错误。
- 即使设置了可读模式或比较模式，如果在打印数据中未指定条码数据，则不会执行条码验证。
- 可以同时检测同一标签上的多个条码。条码数量没有限制，但如果单个条码超过 100 字节或条码数据总量超过 200 千字节，则会发生读取错误。

2. **放[接口]到[RS-232C]。**



3. **关闭产品电源，然后再重新开启电源。**

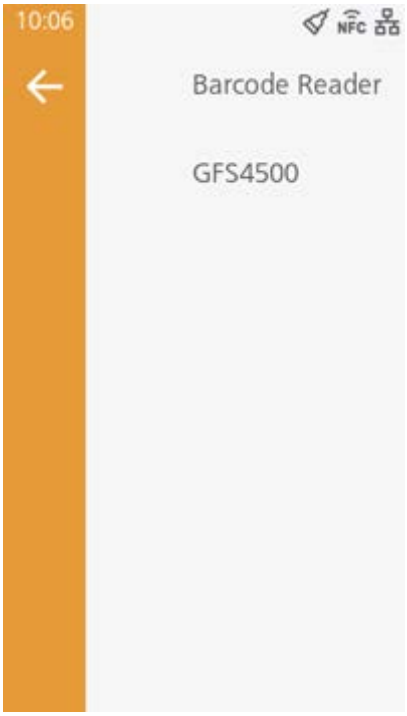
当您打开产品电源时，扫描仪也会自动打开。

- 扫描仪扫描仪启动时会发射激光束。请务必小心，避免眼睛与激光束直接接触。
- 根据扫描仪模式的不同，产品通电时扫描仪可能会持续发射激光。要关闭激光，请关闭产品电源。

- 请勿在产品通电时插拔扫描仪线。否则，产品可能无法正常工作。

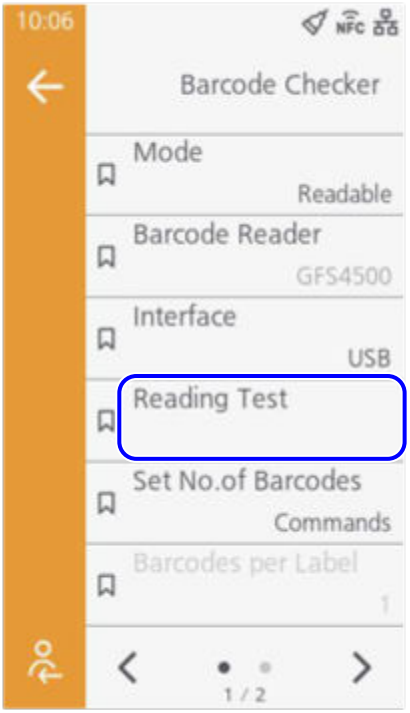
与扫描仪的连接完成后，显示在状态栏中。

4. **在设置屏幕中，点击[印刷]>[先进的] >[读码器]并确认已连接扫描仪显示在屏幕上。[条码读取器]。**



5. **将印有条码的标签放置在扫描仪的读取范围内。**

6. **轻敲[读取器测试]执行条码读取测试。**



如果读取成功，屏幕上将显示读取的条码类型及其数据。

如果读取失败，或者显示的读取结果不正确，请调整扫描仪的位置。

7. **如有必要，请配置以下高级设置。**

[Set No.of Barcodes]

选择后显示[可读]为了[模式]。

什么时候[命令]如果选中，则使用条码命令创建的条码将接受读取检查。
什么时候[设置]如果选中，则使用条码命令以外的方法创建的条码（例如图形数据或预印条码）也将包含在读取检查中。
初始值：[命令]

[条形码个数]

什么时候[设置]在[Set No.of Barcodes]如果选中，则指定一个标签上的条码数量。

- 如果你设置[开始位置]要将第一个条码从检查目标中排除，请指定条码的数量，但不包括排除的条码。

初始值：1

[开始位置]

调整条码检查的起始位置（扫描仪开始读取的位置）。
扫描仪会在每个标签从打印起始位置经过此设置中指定的长度后开始读取。
当每个标签上打印多个条码，而你想从检查中排除第一个条码时，可以使用此功能。

- 203 dpi：10 至 20,000dot/秒（初始值：72）
- 305 dpi：15 至 18,000dot 秒（初始值：108）
- 609 dpi：30 至 9,600dot/秒（初始值：216）

[无效的打印]

设置为在读取错误或比较错误时在相应的标签上打印/标记。
打印作废凭证后，将重新生成并检查相同的条码，直到达到指定的重试次数。[重试次数]已到达。

- 当以下情况发生时，此功能无法使用：[打印模式]设置为[剥离器]或者[无底纸切刀]。
- 当打印数据的长度小于 8 毫米（0.31 英寸）时，无法使用此功能。
- VOID 打印的回退量最大长度为 45 毫米（1.77 英寸）。但是，如果被检查标签上打印的图像长度小于 45 毫米（1.77 英寸），则回退量将为该图像的长度。
- 已启用此功能后，即使切刀在切割操作期间未进行切割，如果发生比较错误，也会强制打印 VOID。

初始值：禁用

[重试次数]

设置在打印作废凭证后，同一条码重新打印打印和检查的时间。（0 到 10）
如果出现[无效的打印]已已启用。

初始值:0

[主机通知]

每个标签的条码检查结果将以如下格式发送回主机。

- 如果检查成功: BV, OK
- 如果检查失败: BV, NG

初始值:禁用

[日志]

复制或删除条码可读检查或比对检查成功或发生错误时自动生成的日志数据。
仅当产品中存在条码检查日志数据时, 才能使用此功能。
当日志文件达到最大大小(1 MB)时, 新的日志数据会覆盖旧的日志数据。



- 你可以点击[复制]如果已已连接 USB 盘, 则将日志数据复制到 USB 盘。

条码检查日志数据按以下格式创建。

```
YYYY/MM/DD hh:mm:ss(ZZZ) [TTTTTTT] READING[IR]:SRSR:drdr...<CR><LF>
                         [RRRRRRR] COMMAND[IC]:SCSC:dcdc...<CR><LF>
```

每个日志项的输出结果会因条码是被读取还是被验证而有所不同。

格式 ID	描述
YYYY/MM/DD	阅读日期(年/月/天)
时:分:秒	读取时间(小时:分钟:秒)
ZZZ	时区
TTTTTTT	自产品上市以来签发的标签总数  • 如果签发的标签总数为 8 位或更多位, 则输出的位数也会增加。
红外光谱	到达检查起始位置后接收到的读取数据数量

格式 ID	描述
	 • 如果检查结果为“忽略”，则结果为“00”。
SRSR	读取数据大小（字节）
drdr...	读取数据
RRRRRRR	查看结果 • 成功 ◦ 始终可在可读模式下使用。 ◦ 在比较模式，这表示读取的数据和打印的数据匹配。 • 失败 ◦ 在可读模式下，这表示扫描仪未读取打印条码的数据。 ◦ 在比较模式下，这表明读取的数据与打印的数据不匹配。 • 被忽略 表示在产品操作期间，在检查开始和结束之间的时间段之外读取了数据。
我知道了	待检查的打印数据数量  • 如果检查结果为“忽略”，则显示为“--”。
SCSC	打印数据大小（字节）  • 如果检查结果为“忽略”，则显示为“----”。
dcdc...	打印数据

格式 ID	描述
	• 如果检查结果为“忽略”，则不输出任何内容。

何时更换标签和碳带通知

当剩余的标签或碳带数量不足时，会显示通知。

[印刷]>[先进的] >[标签将用尽]

当剩余标签容量不足时，屏幕上会显示通知。此外，还会警告图标。显示在状态栏中。



- 标签接近终点状态输出到状态响应和外部信号。

初始值:禁用

[印刷]>[先进的] >[碳带将用尽]

如果出现[碳带]已已启用。

当剩余碳带数量不足时，会显示通知。此外，还会警告图标。显示在状态栏中。



- 碳带近端状态会输出到状态响应和外部信号。

初始值：已启用

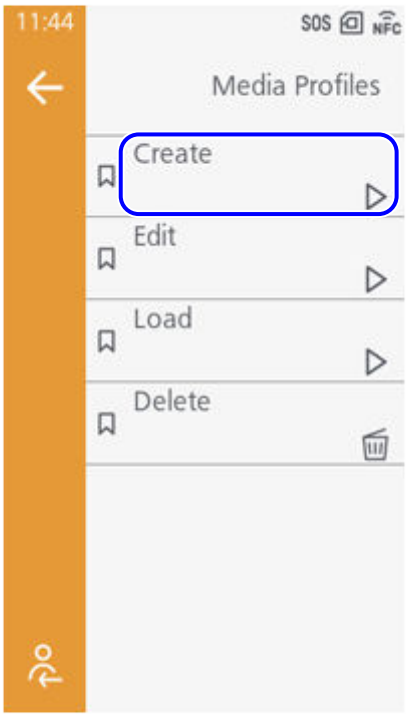
设置标签配置文件

可以为每种标签类型保存打印设置。当使用多种标签类型时，这非常有用。

您最多可以注册 10 个标签账号。

创建标签配置文件的步骤如下。

1. **在设置屏幕中，点击[印刷]>[标签简介] >[创造] 。**



2. **根据屏幕提示设置以下设置项。**
   - [碳带]
   - [传感器类型]
   - [传感器自动校准]（感应器调整）
   - [打印速度]
   - [浓度]
   - [标签废料防止]
   - [RFID 配置文件]（仅当 RFID 配置文件注册在 RFID 模式 I 上时）

3. **轻敲在菜单栏左下角点击保存设置值。**

4. **轻敲在确认屏幕上。**

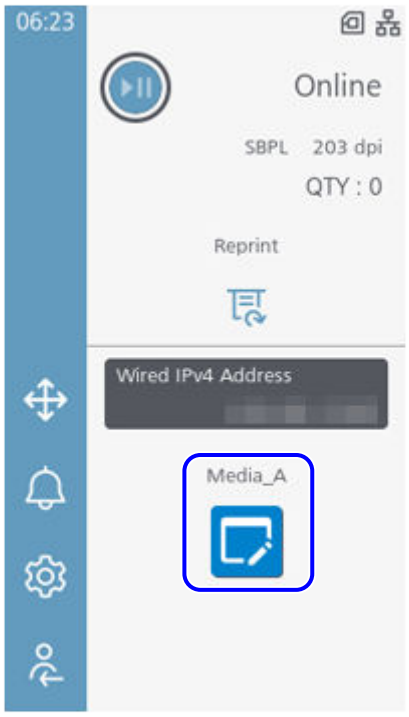
5. **输入标签配置文件名称，然后点击.**

   您可以输入 1 到 32 个字符。您可以使用字母（大小写）、数字和符号。

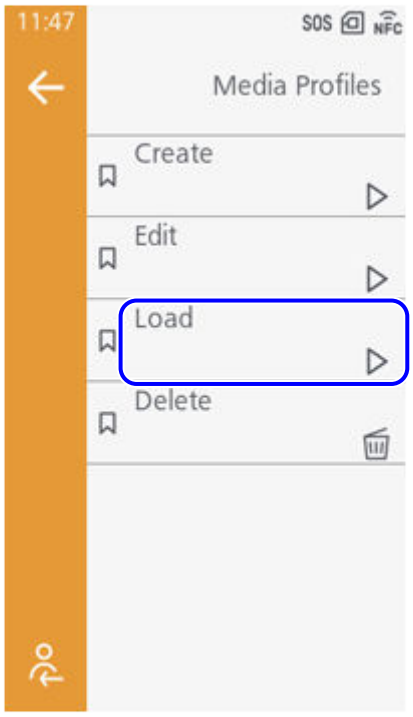
第一个字符不能是句点。如果输入任何其他无效字符或符号，则无法确认名称。



- 要取消当前正在进行的设置，请点击。轻敲在消息中确认您要取消设置。
- 要编辑已注册的标签资料，请点击[编辑]然后选择要编辑的标签配置文件。
- 要删除已注册的标签配置文件，请点击[删除]然后选择要删除标签配置文件。
- 您可以通过以下方式之一将创建的标签配置文件应用到产品。
  - 在主屏幕（在线/脱机）上，点击您创建的标签配置文件的图标。



  - 从中选择要应用的标签配置文件[印刷]>[标签简介] >[加载] 。



接口菜单列表

- 接口
  - 网络
    - 有线
      - 有线
      - IPv4
        - 模式
        - 续租
        - IP 地址
        - 网络掩码
        - 网关
        - 主 DNS
        - 辅助 DNS
      - IPv6
        - 模式
        - 续租
        - IP 地址
        - 前缀长度
        - 网关
        - 主 DNS
        - 辅助 DNS
      - 港口
        - 端口号
          - 端口 1
          - 端口 2
          - 端口 3
        - 流控制
        - TCP 连接队列
        - 端口 9100 旧版状态
        - Status4 循环响应
        - BCC
      - DHCP 选项
        - 主机名
          - 主机名
          - 名称
          - 后缀
          - 名称
        - 主机名选项
        - 名称选项
        - FQDN 选项
        - 用户类选项

- 用户类名称

Wi-Fi

- Wi-Fi
- 连接
  - 手动的
    - SSID
    - 安全
    - WEP 身份验证
    - 关键索引
    - 关键点 1
    - 关键点 2
    - 关键点 3
    - 关键点 4
    - 身份验证
    - PSK
    - EAP 模式
    - 192 位 安全
    - 内部方法
    - 用户名称
    - 密码
    - 匿名外部 ID
    - 验证服务器证书
    - 私钥 P/W
    - PAC 自动部署
    - 根 CA
    - 客户端证书
    - 私钥
  - WPS
    - P 公元前
    - 显示 PIN
  - IPv4
    - 模式
    - 续租
    - IP 地址
    - 网络掩码
    - 网关
    - 主 DNS
    - 辅助 DNS
  - IPv6
    - 模式
    - 续租
    - IP 地址
    - 前缀长度
    - 网关
    - 主 DNS

- 辅助 DNS
- Wi-Fi Direct
  - 设备名称
  - 搜索终端
  - 连接待机状态
  - WPS
    - PBC
    - 显示 PIN
  - 已连接终端
  - 起始组
  - 删除组
  - 断开
  - SSID
  - IP 地址
  - 密码短语
  - 通道
- 港口
  - 端口号
    - 端口 1
    - 端口 2
    - 端口 3
  - 流控制
  - TCP 连接队列
  - 端口 9100 旧版状态
  - Status4 循环响应
  - BCC
- DHCP 选项
  - 主机名
    - 主机名
    - 名称
    - 后缀
    - 名称
  - 主机名选项
  - 名称选项
  - FQDN 选项
  - 用户类选项
  - 用户类名称
- TLS 1.3
- 隐藏 SSID
- 频段

网络服务

- ARP 通告
  - 附加
  - 周期
- NTP

- NTP
- 错误通知
- NTP 服务器
- LPD
  - LPD
  - DNS 查找
- FTP
  - FTP
  - 时间
- SNMP
  - sysContact
  - sysName
  - sysLocation
  - prtMarkerCounterUnit
  - 代理人
    - 代理人
    - 只读
      - 版本
      - 社区
      - 用户
      - 安全
      - 验证协议
      - 密码短语
      - 私有协议
      - 密码短语
    - 读写
      - 版本
      - 社区
      - 用户
      - 安全
      - 验证协议
      - 密码短语
      - 私有协议
      - 密码短语
  - Traps
    - Traps
    - 版本
    - IP 版本
    - 目标
    - 目标 1
    - 目标 2
    - 目标 3
    - 社区
    - 用户
    - 引擎 ID

- 安全
- 验证协议
- 密码短语
- 私有协议
- 密码短语

- m DNS
  - m DNS
  - 主机名
- 远程上

先进的

- 代理服务器
  - 代理服务器
  - 服务器
  - 港口
  - 用户名称
  - 密码
  - 排除
- 防火墙
  - 防火墙
  - 允许服务和端口
    - AEP 工具
    - 数据端口
    - FTP
    - LPD
    - MAILC
    - m DNS
    - NTP
    - PING
    - 代理服务器
    - SATOAll-In-One Tool
    - SATO App Storage
    - SATO Online Services
    - SCP
    - SNMP Agent
    - SOTI Connect
    - WEBC
    - WebConfig
  - 自定义
    - TCP 来源端口
      - 现有端口号
      - 其他端口号
    - TCP 目标端口
      - 现有端口号
      - 其他端口号
    - UDP 来源端口

- 现有端口号
- 其他端口号
- UDP 目标端口
  - 现有端口号
  - 其他端口号
- ICMP Type
  - 现有 ICMP 类型
  - 其他 ICMP 类型

安装证书
- HTTPS
- Wi-Fi
  - 根 CA
  - 客户端证书
  - 私钥

删除证书
- HTTPS
- Wi-Fi
  - 根 CA
  - 客户端证书
  - 私钥

USB

USB
流控制
BCC
开关 USB 串口
USB 串口

蓝牙

蓝牙
设备名称
PIN 码
BD 地址
固件版本
配对
- 搜索终端
- 配对待机状态
- 已配对终端

嗅
安全
CRC 模式
流控制

NFC

NFC
NFC 安全

RS-232C

- RS-232C
- 读码器
- 波特率
- 参数
- 流控制
- BCC

外部 I/O

- 打印启动信号
- 重新打印信号
  - 重新打印信号
- 打印完成信号
- 打印就绪状态
- 信号
  - 输入信号
    - PIN 5
    - PIN 7
  - 输出信号
    - PIN 1
    - PIN3
    - PIN4
    - PIN6
    - PIN 9
    - PIN 10

细胞

- 细胞
- APN
- 用户名称
- 密码
- 身份验证
- DNS 优先级
- IPv4
  - IP 地址
  - 网络掩码
  - 网关
  - 主 DNS
  - 辅助 DNS

常见的

- ENQ 回答延迟

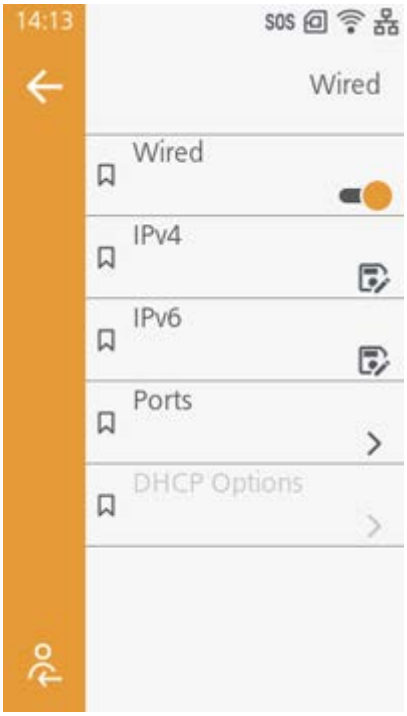
设置连接

设置有线 LAN/无线 LAN

使用有线 LAN 时

轻敲[网络]>[有线] >[有线]启用此功能后，请配置网络设置例如 IPAddress。(初始值：禁用)

有关更多格式，请参阅配置网络设置。



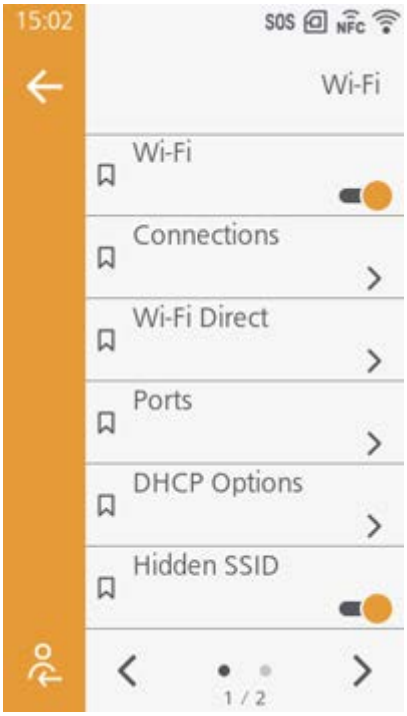
使用无线 LAN 时

当安装了无线 LAN/蓝牙单位时，可以使用此功能。

轻敲[网络]>[Wi-Fi] >[Wi-Fi]启用它，然后在网络设置中配置网络设置。[连接] (初始值：已禁用)

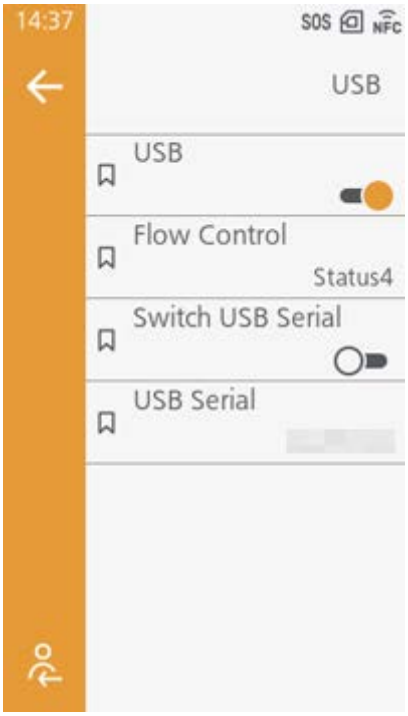
有关更多格式，请参阅配置网络设置。

如有必要，请更改隐藏 SSID 功能(初始值：已启用)和频段(初始值：[全部])设置。



设置 USB 连接

[接口]>[USB]



配置与 USB 相关的设置。(初始值:禁用)
设置产品前, 启用[开关 USB 串口]返回 USB 序列号, 允许您在不添加新的打印机驱动程序的情况下更换产品。
如果[开关 USB 串口]如果禁用, 则会返回出厂设置的 USB 序列号(每个产品都是唯一的), 您需要为每个产品配置打印机驱动设置。
可以在以下位置确认 USB 序列号:[USB 串口] 。

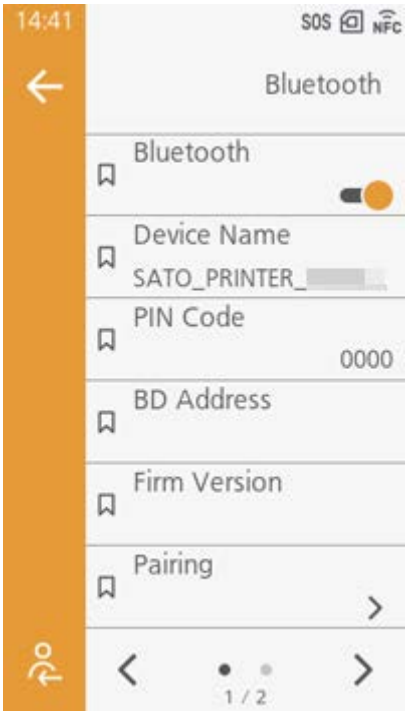
初始值：

- [流控制]：[状态 4]
- [BCC]已禁用
- [开关 USB 串口]已禁用

- 如果两个具有相同 USB 序列号的产品已连接到同一台计算机，则计算机上可能会出现蓝屏错误。

设置蓝牙连接

[接口]>[蓝牙]



配置蓝牙相关设置。(初始值：禁用)
设置终端名称、PIN 码、主机 BDAddress 和身份验证级别。
当使用无线 LAN/蓝牙单位时，会显示此信息。
搜索蓝牙终端并显示终端名称[配对]>[搜索终端] 。
当你执行[配对]>[配对待机状态]主机可以检测到该产品为可用于配对的打印机。
初始值：

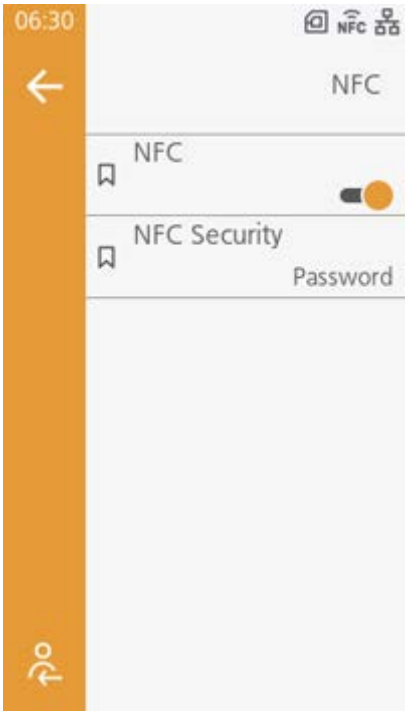
- [设备名称]：SATO PRINTER_xxxxxxxxxxxx
- [PIN 码]：0000
- [嗅]已启用
- [安全]：[4 级]
- [CRC 模式]已禁用

- [流控制]：[状态 4]

> - 如果配对失败，上次配对格式配对信息可能会保留在产品端。请从产品端删除配对格式[已配对终端]然后再次尝试配对。

设置 NFC 连接

[接口]>[NFC]



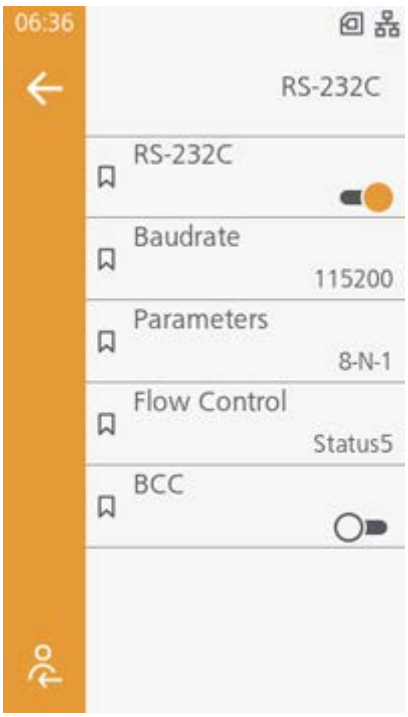
配置与 NFC 相关的设置。（初始值：禁用）
已启用 NFC 后，打印机在断电状态下可作为 NFC 标签进行打印机配置和格式检索。通电后，NFC 支持小数据通信和蓝牙/Wi-Fi 切换连接。
在[NFC 安全]配置已启用 NFC 终端靠近打印机以写入设置时的行为。（初始值：[密码] ）

- [确认]
  屏幕上会显示确认信息。
- [密码]
  需要密码。

> - 如果通讯不畅，请将终端向前、向后、向左、向右切换，然后再举起来。
> - 有关终端 NFC 功能的操作，请参阅终端的用户手册。

设置 RS-232C 连接

[接口]>[RS-232C]



配置与 RS-232C 相关的设置。(初始值:禁用)
配置数据传输速率(bps)和参数。
如果安装了接口扩展板, 则会出现此提示。
如果[RS-232C]显示在[读码器]用于条码检测功能的扫描仪配置为通过 RS-232C 端口连接。Verify 用于条码检测功能的通信接口。

参数配置列表

范围	数据长度(比特)	平价	S 上(少量)
8-N-1	8	没有任何	1
8-O-1	8	奇怪的	1
8-E-1	8	甚至	1
8-N-2	8	没有任何	2
8-O-2	8	奇怪的	2
8-E-2	8	甚至	2

范围	数据长度(比特)	平价	S 上(少量)
7-N-1	7	没有任何	1
7-O-1	7	奇怪的	1
7-E-1	7	甚至	1
7-N-2	7	没有任何	2
7-O-2	7	奇怪的	2
7-E-2	7	甚至	2

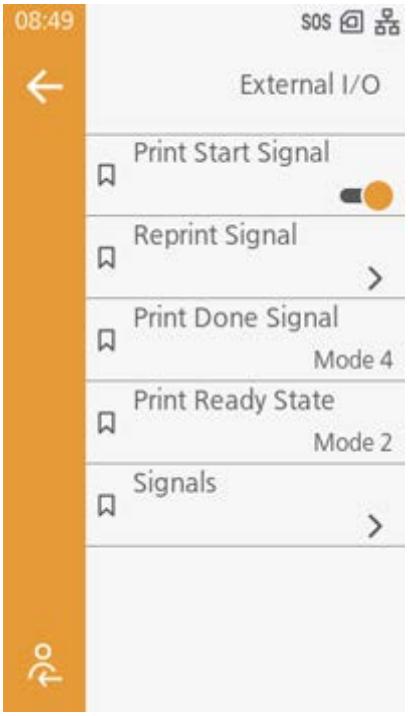
初始值:

- [波特率]:115200
- [参数]:[8-N-1]
- [流控制]:[状态 4]
- [BCC]已禁用

- 使用 READY/BUSY 控制时，请确保产品处于上电模式，然后再从主机发送数据。
- 使用 XON/XOFF 、Status3、Status4 或 Status5 等通信协议时，如果接收到的数据量超过接收缓冲区大小(3.00 MB)，则会发生接收缓冲区已满错误。发送数据时，请监控产品状态，并确保发送的数据量小于 3.00 MB。
- 当收到起始码 <A> 命令后发生错误时，会检测到奇偶校验错误。

设置外部信号连接

[接口]>[外部输入/输出]



配置与外部信号相关的设置。
如果安装了接口扩展板，则会出现此提示。

- 有关外部信号引脚排列表和时序图，请参阅 SBPL 命令参考。
- 使用外部信号时，请禁用睡眠模式。有关睡眠模式设置，请参阅"设置进入睡眠模式的时间"。

[打印启动信号]

如果有打印数据且打印机处于联机模式，则打印会在输入打印开始信号时间开始。
初始值：禁用

[重新打印信号]>[重新打印信号]

如果没有打印数据且打印机处于联机模式，则在检测到重新打印信号时，将重新打印先前打印的内容。
初始值：禁用

[打印完成信号]

选择打印完成信号的模式。

- [模式 1]
  打印完成信号 (PREND) 在打印和分配完成后提供一个 20 毫秒的"低"脉冲。
- [模式 2]
  打印完成信号（PREND）在打印和分配完成后提供一个 20 毫秒的"高"脉冲。

- [模式 3]
  打印完成信号(PREND)在打印过程中和向前进标签过程中为"低"。
- [模式 4]
  打印完成信号(PREND)在打印过程中和向前标签介质时为"高"。

初始值:[模式 4]

[打印就绪状态]

选择打印就绪状态模式。

- [模式 1]
  当产品处于在线模式且有打印数据时, 输出高电平信号。
  在其他情况下, 输出低电平信号。
- [模式 2]
  当产品处于在线模式时, 输出高电平信号。
  在脱机模式下, 输出低电平信号。

初始值:[模式 2]

[信号]>[输入信号]

从打印开始和重新打印中选择要分配给每个 PIN 码的功能。
初始值:

- PIN 5:[打印开始]
- PIN 7:[重新打印]

[信号]>[输出信号]

请从下列功能中选择一个分配给每个引脚编号。

- 无效
- 纸张用完
- 碳带用尽
- 机器错误
- 打印完成
- 可打印
  选择后显示[模式 1]为了[打印就绪状态]。
- 线上/脱机
  选择后显示[模式 2]为了[打印就绪状态]。
- 碳带将用尽
- 配药完成
- 标签将用尽
- 纸/碳带用尽(适用于 RFID 模式)

- RFID 标签错误(适用于 RFID 模式 1s)
- 机器/ RFID 错误(适用于 RFID 模式 1s)

初始值:
对于标准模式 ls

- PIN1:[纸张用完]
- PIN 3:[碳带用尽]
- PIN 4:[机器错误]
- PIN 6:[打印完成]
- PIN 9:[线上/脱机]
- PIN 10:[碳带将用尽]

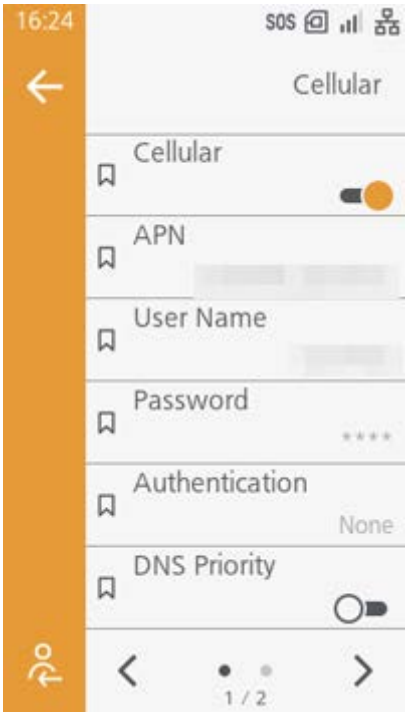
对于 RFID 模式

- PIN1:[纸/碳带用尽]
- PIN 3:[RFID 标签错误]
- PIN 4:[机器/ RFID 错误]
- PIN 6:[打印完成]
- PIN 9:[线上/脱机]
- PIN 10:[碳带将用尽]

设置 SIM 卡连接(蜂窝网络)

[接口]>[细胞]

通过使用 SIM 卡连接(蜂窝网络),可以在没有网络连接的环境中使用 SOS 服务(SATO Online Services)。
如果您需要 SIM 卡连接(蜂窝网络),请联系您的技术支持(专用 SOS 联系人)。

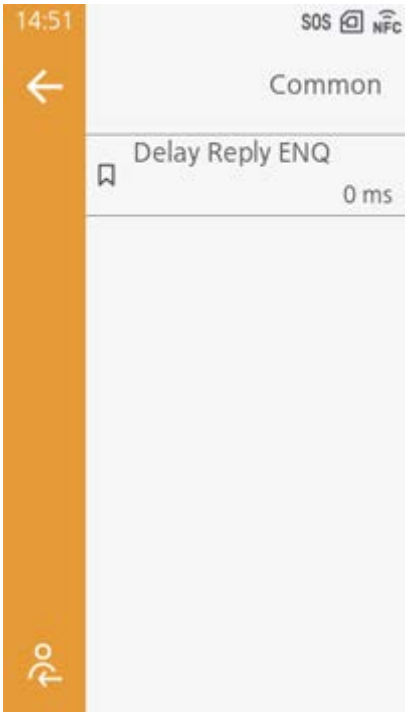


当安装 SIM 卡通信单位时，就会出现这种情况。
已启用 SIM 卡连接（蜂窝网络）后，您可以查看接入点名称、用户名称、密码和身份验证方法。
用于 SOS 服务器通信的 IPAddress 显示在[IPv4]。
初始值：

- [细胞]已禁用
- [DNS 优先级]已禁用

配置所有接口通用的设置

[接口]>[常见的]



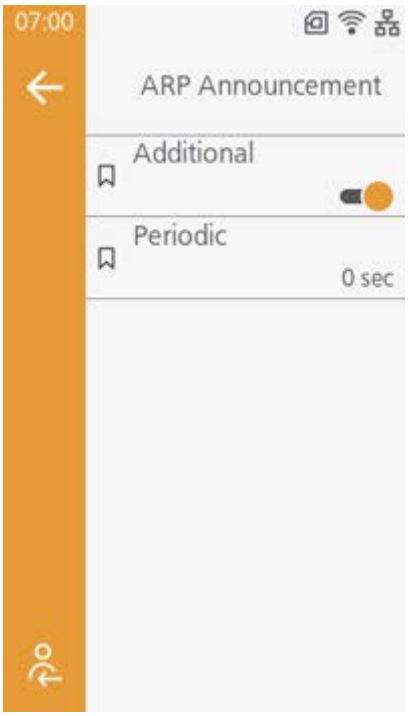
[ENQ 回答延迟]

设置延迟对状态请求命令 ENQ 的状态回复的时间段。
这适用于所有接口上的状态 3 和状态 4。
初始值：0 毫秒

设置网络服务

设置 ARP 通告

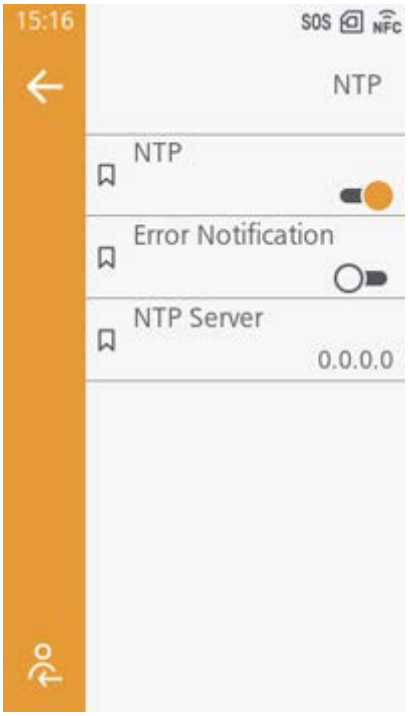
[接口]>[网络] >[网络服务] >[ARP 通告]



ARP 请求会在 DHCP 分配后的第 1、2、4、8 和 16 秒发送。(初始值:已启用)
此外, 请设置 ARP 通告的间隔。(初始值: 300 秒 0 秒)

设置 NTP 函数

[接口]>[网络] >[网络服务] >[NTP]

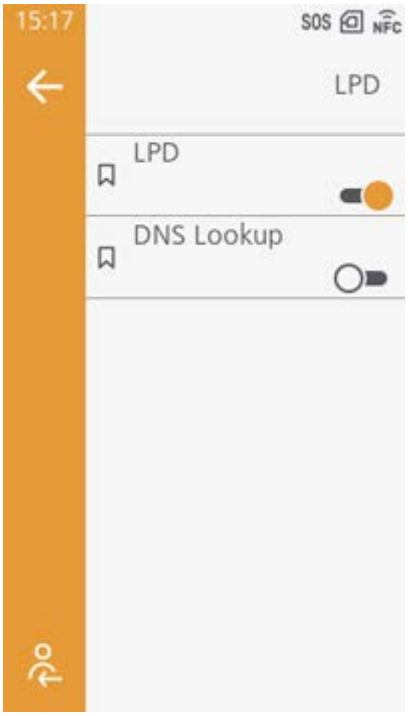


通过网络从 NTP 服务器获取时间格式，并设置产品时间。(初始值:禁用)
什么时候[错误通知]已启用，检测到错误时将显示 NTP 错误消息。(初始值:禁用)

- 这[NTP 服务器]通常设置为 0.0.0.0(初始值)。设置初始值后，系统将自动分配全局 NTP 服务器。如果需要为特定服务器进行时间同步，请设置唯一的 IPAddress。此外，无法为 IPv6Address 设置[NTP 服务器]。

设置 LPD 的功能

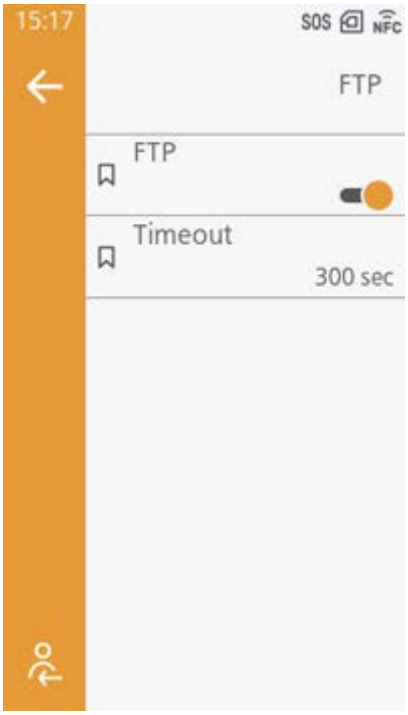
[接口]>[网络] >[网络服务] >[LPD]



使用 LPD 进行打印。(初始值:已启用)
此外, 还使用了 DNS 查找功能。(初始值:已禁用)

设置 FTP 功能

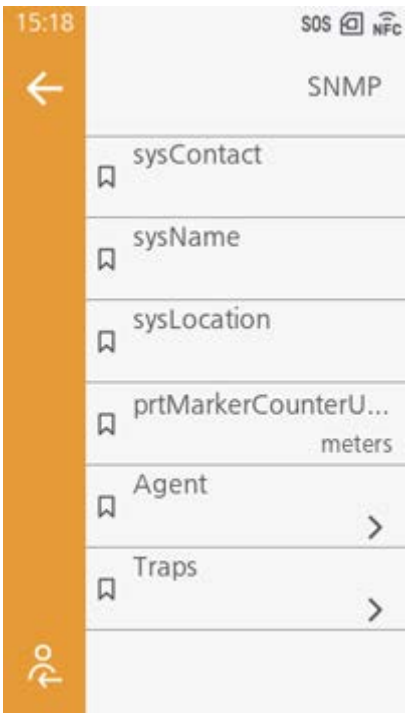
[接口]>[网络] >[网络服务] >[FTP]



将文件传输到打印机目录即可执行打印操作。(初始值:禁用)
在[时间]设置产品 FTP 服务器与客户时间之间的连接超时时间(以秒为单位)。(初始值:300 秒)

设置 SNMP 功能

[接口]>[网络] >[网络服务] >[SNMP]



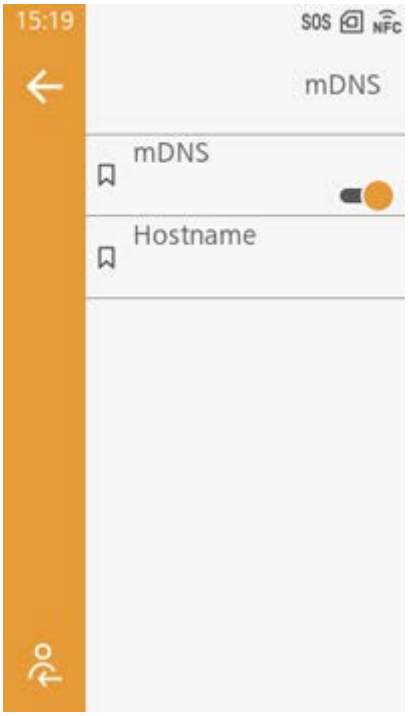
监控和管理基于 UDP/IP 的网络。

设置联系人、设备名称和安装位置，并设置子单位计数器报告中使用的单位。[prtMarkerCounterUnit] 。

为代理功能和 Traps 功能设置社区名称、用户名称和安全身份验证设置。

设置 m DNS

[接口]>[网络] >[网络服务] >[m DNS]



使用 m DNS 。(初始值:禁用)

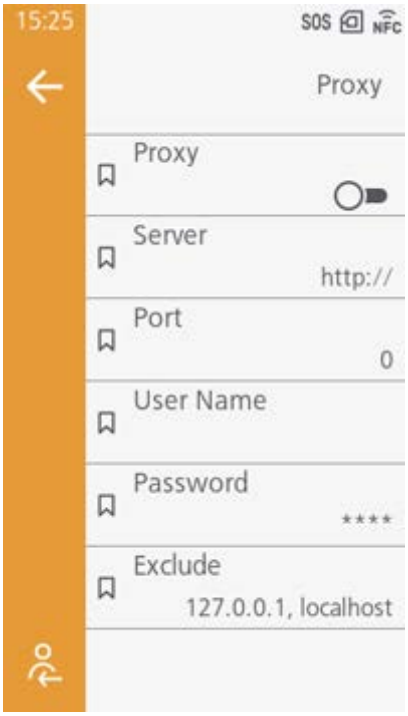
设置远程上功能

[接口]>[网络] >[网络服务] >[远程上]

通过浏览器访问产品并远程操作产品。(初始状态:已禁用)
关于通过 Web 配置屏幕操作, 请参阅远程上。

设置代理服务器

[接口]>[网络] >[先进的] >[代理服务器]



设置代理服务器服务器格式。(初始值:禁用)
要启用此功能, 需要进行以下设置。

- [服务器]设置代理服务器服务器的 IPAddress
- [排除]至少设置"127.0.0.1"和"本地主机"

初始值:

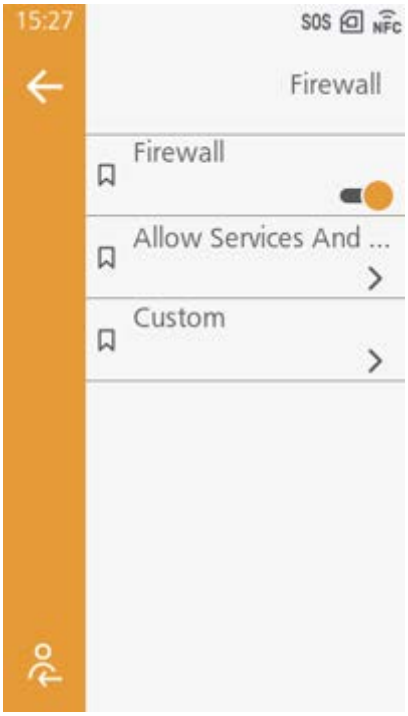
- [港口]:0
- [排除]: "127.0.0.1", "本地主机"

- 允许与代理服务器服务器通信的端口号([港口]), 设置一个未被任何其他服务使用的端口号。
- 指定以 http 或 https 开头的 IPAddress 格式。

- 密码长度为 0 到 16 个字符, 可以包含字母(大小写字母)、数字和符号。

设置防火墙

[接口]>[网络] >[先进的] >[防火墙]



为防止未经授权的访问，请指定允许访问的服务和端口。(初始值:禁用)
有关启用每个服务端口时可访问的数据包过滤的详细信息，请参阅 SBPL 命令参考。
初始值:

- [AEP 工具]已启用
- [数据端口]已启用
- [MAILC]已启用
- [PING]已启用
- [SATOAll-In-One Tool]已启用
- [SATO App Storage]已禁用
- [SCP]已启用
- [WEBC]已启用
- [WebConfig]已启用

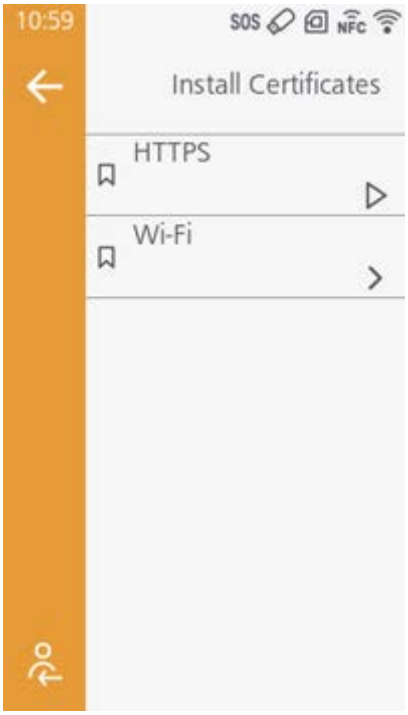
除上述项目外，其他项目的设置将与菜单中的相应设置一起更改。[接口]或者[云服务]。
在[自定义]您可以通过指定特定的 TCP 或 UDP 端口号和 ICMP 类型来允许通信。

- 在注册端口号时[其他端口号]每个项目请参考以下内容。
  - 要指定多个端口号，请用逗号“,”“分隔。
    输入示例：10000,10001,10002,10003
  - 要指定范围，请使用冒号“:”，并按此顺序输入“下限端口号:上限端口号”。
    输入示例：10000:10003
  - 如果您不指定端口号，请留空。
- 最多可以注册 21 个 TCP 和 UDP 的特定端口号，最多可以注册 44 个 ICMP 类型号。

安装证书

安装用于 Wi-Fi 身份验证和 HTTPS 的证书。

1. **将证书文件保存到 USB 盘的根目录。**
2. **将 USB 存储器插入 USB 连接器(A 类型)。**
3. **轻敲[接口]>[网络] >[先进的] >[安装证书] 。**
4. **从列表中点击证书文件，并按照屏幕上的说明进行安装。**



可安装的证书：

- [HTTPS]
- [根 CA]
- [客户端证书]
- [私钥]

- 可以使用以下格式。
  - HTTPS：服务器证书 + 私钥连接
    （没有私钥无法使用。此外，加密私钥和 p12 格式也无法使用。）
  - 根证书：.pem、.crt、.cer、.der
  - 客户端证书：.pem、.crt、.cer、.der、.pfx、.p12
  - 私钥：.prv，.key
- 已安装的证书可以从以下位置删除：[删除证书] 。

配置网络设置

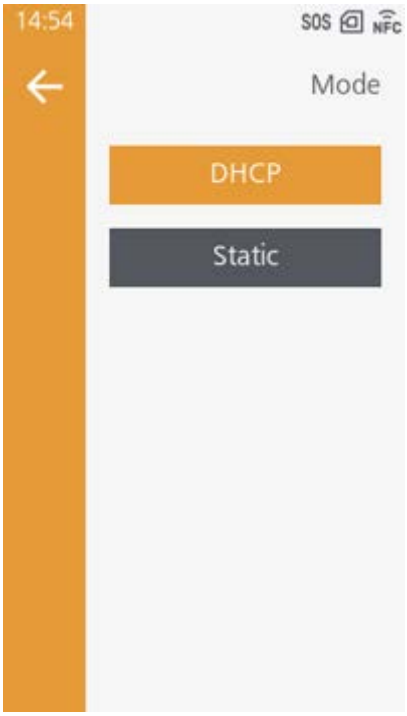
设置 IP 地址

设置产品的 IPAddress。

1. 选择 IPAddress 分配方式。

对于有线 LAN：[网络] >[有线] >[模式]在[IPv4]或者[IPv6]

对于无线 LAN：[网络] >[Wi-Fi] >[连接] >[模式]在[IPv4]或者[IPv6]



初始值：

- [IPv4]：[DHCP]
- [IPv6]：[已禁用]

2. 设置并检查 IPAddress[IP 地址]。

如果您选择[DHCP]在[模式]将显示从 DHCP 服务器获取的 IPAddress。

如果您选择[静止的]手动输入 IPAddress。

如果您正在使用 IPv6 并选择[汽车]系统会自动生成 IPAddress。



初始值：

- [IPv4]：0.0.0.0
- [IPv6]: ::

> - 如果您选择[DHCP]在[模式]，[续租]出现提示。点击即可日期租约时间并再次从 DHCP 服务器获取 IPAddress。

3. **根据需要设置子网掩码、默认值网关、前缀长度和 DNS 服务器 Address。**

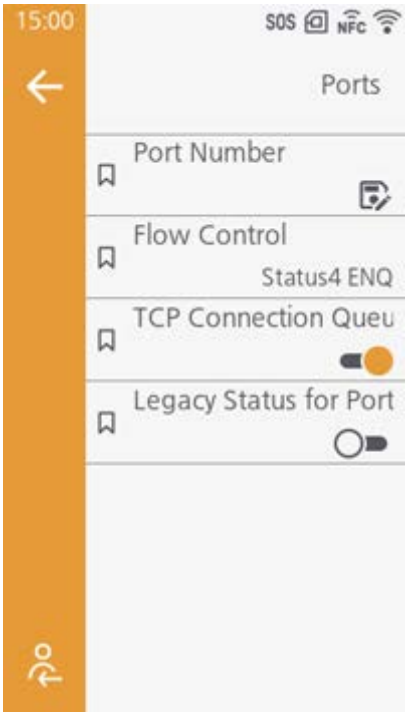
初始值：

- [IPv4]>[网络掩码]：255.255.255.0
- [IPv4]>[网关]：0.0.0.0
- [IPv4]>[主 DNS]：0.0.0.0
- [IPv4]>[辅助 DNS]：0.0.0.0
- [IPv6]>[前缀长度]：64
- [IPv6]>[网关] : ::
- [IPv6]>[主 DNS] : ::
- [IPv6]>[辅助 DNS] : ::

设置 TCP/IP 端口

[接口]>[网络] >[有线] >[港口]

[接口]>[网络] >[Wi-Fi] >[港口]



设置 TCP/IP 端口。
指定端口 1 至 3 使用的端口号，并配置设置。
显示的项目会根据设置而有所不同。[流控制] 。
各端口的预期用途如下：

- 端口 1
  STATUS4 ：已连接到两个端口时：正在接收打印数据
  当已连接到 STATUS3 / STATUS5 中的一个端口时：接收打印数据并返回状态
- 端口 2
  当已连接到 STATUS4 中的两个端口时，返回状态
- 端口 3
  当已连接到 STATUS3 / STATUS4 / STATUS5 中的某个端口时，接收打印数据并返回状态

初始值：

- [端口 1]：1024
- [端口 2]：1025
- [端口 3]：9100
- [流控制]：[状态 4 ENQ]
- [TCP 连接队列]已启用
- [端口 9100 旧版状态]已禁用
- [Status4 循环响应]500 毫秒
- [BCC]已禁用

- 每个端口（1、2、3）必须设置为不同的值。此外，请设置一个未被任何其他服务使用的端口号。

- 已启用后[TCP 连接队列](初始值)，请确保 STATUS3 、STATUS4 和 STATUS5 使用同一个端口连接。使用两个端口连接 STATUS4 无法保证正常运行。

- 设置[TCP 连接队列]，[端口 9100 旧版状态]，和[Status4 循环响应]通常情况下应保持不变。

设置 DHCP 选项

[接口]>[网络] >[有线] >[DHCP 选项]

[接口]>[网络] >[Wi-Fi] >[DHCP 选项]



配置 DHCP 服务器选项。
这可以在以下情况下设置：[DHCP]被选中[模式]在下面[IPv4]或者[IPv6]。
初始值：

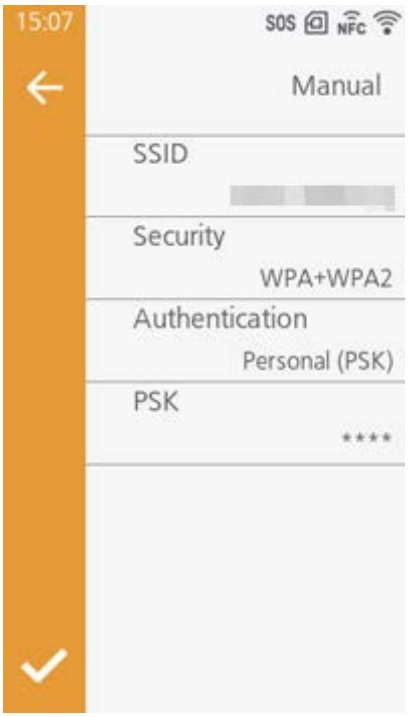
- [主机名](有线)：sato-wired-
- [主机名](Wi-Fi)：sato-wlan-
- [名称](有线)：sato-wired-
- [名称](Wi-Fi)：sato-wlan-
- [后缀]：[打印机序列]
- [名称]：-
- [主机名选项]已禁用
- [名称选项]已禁用
- [FQDN 选项]已禁用

- [用户类选项]已禁用
- [用户类名称]：[PTR]

> - 在[主机名]>[名称]句点只能作为分隔符符输入。

手动设置无线 LAN 连接

[接口]>[网络] >[Wi-Fi] >[连接] >[手动的]



设置无线 LAN 的 SSID 和安全身份验证。
您可以从屏幕上显示的无线 LAN 中选择 SSID 网络也可以手动输入 SSID。
根据所使用的身份验证方法，显示的项目会有所不同。
初始值：

- [SSID]：SATO 打印机
- [安全]：[WPA3]
- [WEP 身份验证]：[开放系统]
- [关键索引]：1
- [身份验证]：[Personal (PSK)]
- [EAP 模式]：[快速地]
- [192 位安全]已禁用
- [内部方法]：[汽车]
- [验证服务器证书]已启用

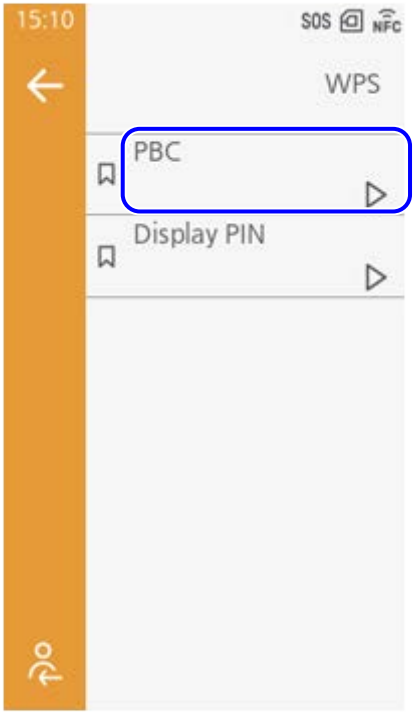
- 密钥索引的范围因已连接终端而异。如果您要连接的终端的密钥索引范围为 0 到 3，并且产品设置为“1”，则将要连接的终端的密钥索引设置为“0”。

- 设置安全方法，使产品、主机和网络终端匹配。
- 如果[6GHz]被选中[频段]，[安全]固定为[WPA3].([6GHz]（仅在北美和日本有售。）
- 根据 WEP 密钥的长度，您可以设置的字符数也会有所不同。[关键点 1]到[关键点 4]具体如下：
  - 当密钥长度为 64 位时
    ASCII 码：5 个字符
    十六进制：10 个字符
  - 当密钥长度为 128 位时
    ASCII 码：13 个字符
    十六进制：26 个字符
- 为了[PSK]您可以输入 8 到 63 个 ACLL 字符或 64 个十六进制数字。

使用按钮或 PIN 码方法设置无线 LAN 连接

使用按钮连接方式

1. **在设置屏幕中，点击[接口]>[网络] >[Wi-Fi] >[连接] >[WPS] >[PBC] 。**



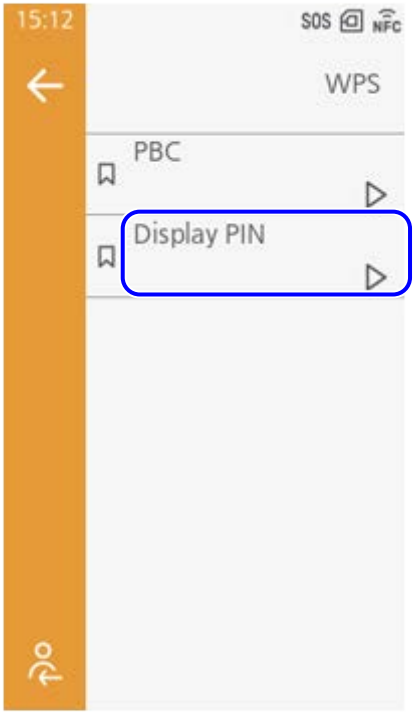
2. 当出现以下屏幕时，按下无线 LAN 终端接入点上的 WPS 按钮。



3. 当与接入点建立连接后，[已连接]出现在屏幕上。

使用显示屏 PIN 进行连接

1. 在设置屏幕中，点击[接口]>[网络] >[Wi-Fi] >[连接] >[WPS] >[显示 PIN] 。

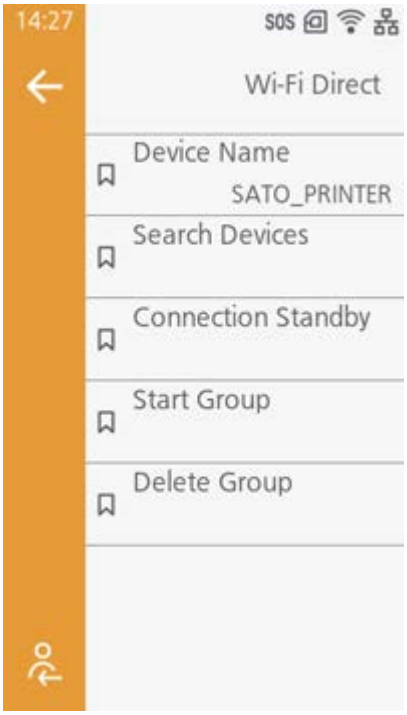


2. 当出现以下屏幕时，设置屏幕上显示的 PIN 码，然后接入无线 LAN 或计算机的接入点。



3. 当与接入点建立连接后，[已连接]出现在屏幕上。

使用 Wi-Fi Direct



1. 在设置屏幕中，点击[接口]>[网络] >[Wi-Fi] >[Wi-Fi Direct] 。

2. 设置产品终端名称[设备名称]。

您可以输入 1 到 16 个字符。您可以使用字母(大小写)、数字和符号。

3. 请按照以下步骤将本产品连接到其他终端。

当使用客户端连接产品时[搜索终端]

(1) 在产品页面上，点击[搜索终端]搜索要连接的终端名称，然后选择它。

(2) 从以下位置选择连接方式[PBC]或者[显示 PIN]。

(3) 根据产品屏幕或您要连接的终端的 Wi-Fi Direct 连接屏幕上的指示完成连接。

当使用客户端连接产品时[连接待机状态]

(1) 在产品页面上，点击[连接待机状态]。

(2) 在要连接的终端的 Wi-Fi Direct 连接屏幕上，选择产品的终端名称。

(3) 根据产品屏幕或您要连接的终端的 Wi-Fi Direct 连接屏幕上的指示完成连接。

当以组所有者(主机)身份连接产品时

(1) 要创建群组，请点击[起始组]。
要创建新群组，请点击[新的]。
要使用现有组，请从显示的列表中选择该组。

(2) 创建群组后，点击[WPS]并从中选择连接方式[PBC]或者[显示 PIN]。

(3) 从要连接的终端的 Wi-Fi Direct 连接屏幕中选择产品的终端名称。

(4) 在产品屏幕上确认其已已连接到终端。

4. 轻敲[断开]如果你想上连接。

- [Wi-Fi Direct]如果您已选择，则会显示。[全部]或者[2.4GHz]为了[频段]。
- 最多可连接 32 台终端。
- 已启用 Wi-Fi Direct 时，[设备名称]无法更改。
- [起始组]和[删除组]如果 Wi-Fi 已启用但产品未已连接到 Wi-Fi Direct 网络，则会显示此信息。
- 如果在持续组连接期间产品断电，则产品开机后组将自动启动。

打印命令菜单列表

打印命令

- 自动开关
  - SBPL
  - SZPL
  - SIPL
  - SDPL
  - SMGL
  - SPGL
- SBPL
  - 显示错误
  - 协议代码
  - 标签旋转
  - 字体
    - Zero Slash
    - 汉字设置
      - 汉字模式
      - 文字编码
      - 日本汉字样式
    - c20 比例字体
    - 代码页
    - €
- SZPL
  - 标签
    - 切换
    - 上
  - 标签旋转
  - 控制代码
    - 脱字符
    - 分隔符
    - 波浪线
  - 时钟格式
  - 默认字体
  - 格式转换
  - 密码保护模式
- SIPL
  - 字体
    - 代码页
    - 新字体编码
    - c20c20 比例字体
    - Zero Slash

- 格式保存
- 标签旋转

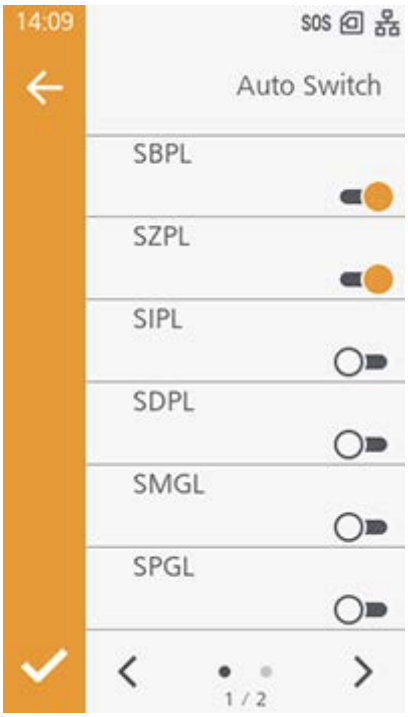
SDPL
- 控制代码
  - 代码类型
  - SOH
  - STX
  - CR
  - CNTBY
- 标签旋转
- SOP 仿真
- 兼容的
  - TTF
  - 图形
  - 压缩
- 空白项目输送
- 优先
  - 格式属性
  - 暂停模式
  - 1 字节代码页
  - SDPL 测量单位
  - 可扩展字体样式
  - 传感器类型
  - 反馈特性
  - SOH 命令
  - 模块选择
- 格式属性
- 暂停模式
- 1 字节代码页
- SDPL 测量单位
- 可扩展字体样式
  - 粗体
  - 斜体
- 反馈特性
- SOH 命令
  - 所有命令
  - SOH-B 命令
  - SOH-C 命令
  - 其他
- 模块选择

SMGL
- 图像调整
  - 利润调整
  - 打印调整
- Zero Slash

ENQ 响应模式
SPGL
标签旋转
SFCC
Zero Slash
优先
忽略 CR/LF
忽略 CAN/DLE

自动开关命令

[打印命令]>[自动开关]

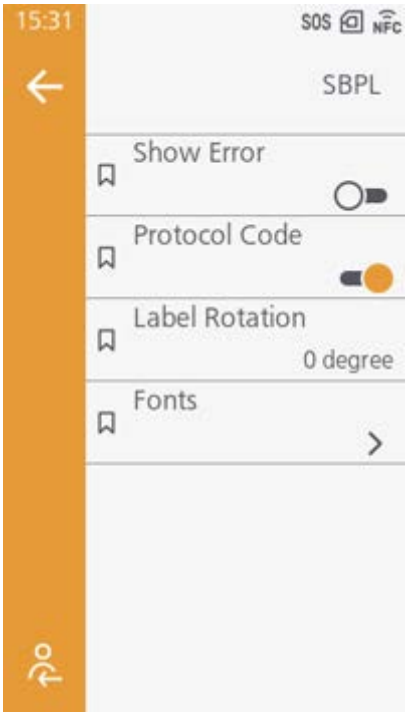


根据接收到的数据自动开关打印机语言。启用要使用的打印机语言。
初始值：

- [SBPL]已启用
- [SZPL]：已启用 已禁用
- [SIPL] / [SDPL] / [SMGL] / [SPGL]：已禁用

设置 SBPL 命令

[打印命令]>[SBPL]



SBPL（SATO 条码打印机语言）用于控制 SATO 条码标签打印机的常用命令。

[显示错误]

已启用后，错误编号 1017 ([SBPL 命令错误]当在打印数据中检测到不正确的命令或参数时，会出现此提示，并且打印操作将暂停。
禁用此功能后，错误的命令和参数将被忽略，打印操作将继续进行。显示在状态栏中。

> • 对于 RFID 模式，即使已禁用，重新引导产品后也会已启用。

初始值：

- 已禁用
- 对于 RFID 模式：已启用

[协议代码]

已启用时，使用标准代码；禁用时，使用非标准代码。
初始值：已启用

[标签旋转]

设置标签打印的打印布局旋转。
选项：0 度、90 度、180 度、270 度
初始值：[0 度]

[字体]>[Zero Slash]

设置是否打印带斜杠 (/) 或不带斜杠 (/) 的数字零 (0)。
初始值：

- 已禁用
- 已启用

[字体]>[汉字设置] >[汉字模式]

设置汉字设置编码。
选项：JP-COMPATIBLE、JP-JISX0208、JP-JISX0213、GB18030、BIG5 、KSC5601
初始值：

- [JP-JISX0208]
- [GB18030]

[字体]>[汉字设置] >[字符代码]

设置字符代码。
选项：

- JP-COMPATIBLE, JP-JISX0208：JIS、SJIS、UTF-8 、UTF-16（初始值：SJIS）
- JP-JISX0213：SJIS、UTF-8 、UTF-16（初始值：SJIS）
- GB18030：GB18030，UTF-8（初始值：GB18030）
- BIG5：BIG5，UTF-8（初始值：BIG5）
- KCS5601：KCS5601，UTF-8（初始值：KCS5601）

[字体]>[汉字设置] >[日本汉字样式]

设置要使用的类型。
选项：Mincho, Gothic（初始值：Gothic）

[字体]>[c20 比例字体]

已启用后，每个字符都按比例印字位微调打印；禁用后，每个字符都按固定印字位微调打印。
初始值：

- 已禁用
- 已启用

[字体]>[代码页]

从列表中选择要使用的代码页。
选项：858、8859-1、8859-2、8859-9、737、855、850、852、857、866、1250、1251、1252、1253、1254、1257、869、X201、UTF-8
初始值：

- X201
- 858

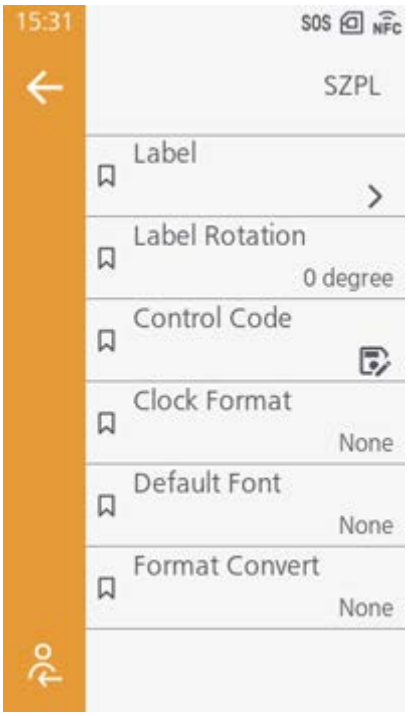
[字体]>[€]

将欧洲货币符号设置为 ASCII 码。
选项：0 到 255（初始值：213）

设置其他打印机命令

设置 SZPL 命令

[打印命令]>[SZPL]



[标签]>[切换]

设置标签的切换停纸位微调。

CL4-SXR

- 203 dpi：-832 至 832dot 秒（初始值：0）
- 305 dpi：-1,248 至 1,248dot/秒（初始值：0）
- 609 dpi：-2,496 至 2,496dot/秒（初始值：0）

CL6-SXR

- 203 dpi：-832 至 832dot 秒（初始值：0）
- 305 dpi：-1,248 至 1,248dot/秒（初始值：0）

[标签]>[上]

设置标签的上停纸位微调位置。
-120 到 120dot 秒（初始值：0）

[标签旋转]

根据产品中设置的标签尺寸，设置标签打印布局的旋转。
选项：0 度，180 度
初始值：[0 度]

[控制代码]

设置脱字符(^)、分隔符(,) 和波浪线(~) 的代码。
选项：0 到 255
初始值：

- [脱字符]：94
- [分隔符]：44
- [波浪线]：126

[时钟格式]

设置日期格式。
选项：无效、MM/DD/YY（24 小时制）、MM/DD/YY（12 小时制）、DD/MM/YY（24 小时制）、DD/MM/YY（12 小时制）
初始值：[无效]

[默认字体]

如果您在产品中使用多语言字体，请从列表中选择默认值字体。
选项：无效、SATO Hebe Sans 、SATO Hebe Sans Arabic 、SATO Hebe Sans Thai 、SATO Hebe Sans Hindi 、SATO Gothic T Chinese、SATO Gothic Japanese、SATO Gothic S Chinese、SATO Gothic Korean、SATO Silver Serif 、SATO Mincho T Chinese、SATO Mincho Japanese、SATO Mincho S Chinese、SATO Mincho Korean、SATO Roman Arabic, SATO Hebe Sans Hebrew
初始值：[无效]

[格式转换]

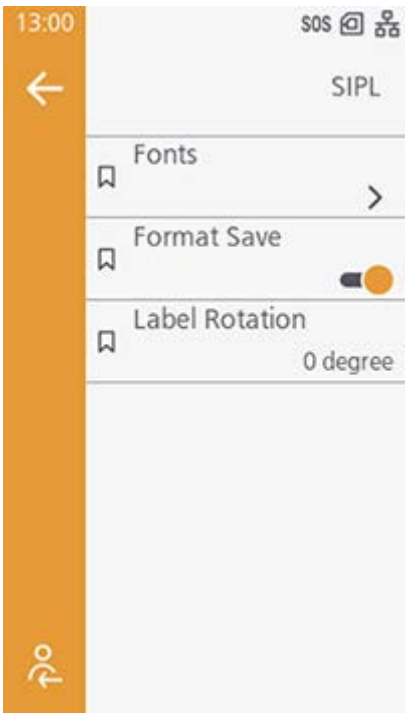
当打印的数据与产品分辨率不同时，设置分辨率转换。
选项：无效、150 至 300、150 至 600、200 至 600、300 至 600
初始值：[无效]

[密码保护模式]

此功能可防止通过 SZPL 密码更改命令更改系统密码。
已启用此功能后，发送 SZPL 密码更改命令不会修改系统密码。
初始值：已启用

设置 SIPL 命令

[打印命令]>[SIPL]



[字体]>[代码页]

从列表中选择要使用的代码页。
选项：1252、1253、1254、1255、1256、1257、8859-1、8859-2、8859-9、UTF-8
初始值：[1252]

[字体]>[新字体编码]

设置新的字体编码。
初始值：禁用

[字体]>[c20c20 比例字体]

设置是使用 c20 比例字体印字位微调还是固定印字位微调打印每个字符。
初始值：禁用

[字体]>[Zero Slash]

设置是否打印带斜杠 (/) 或不带斜杠 (/) 的数字零 (0)。
初始值：禁用

[格式保存]

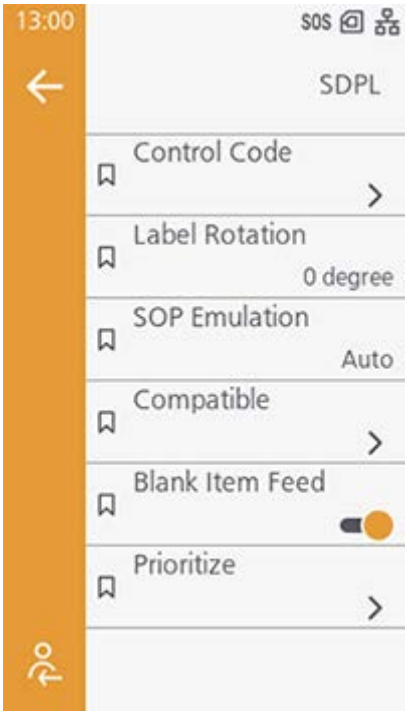
设置是否将打印过程中注册的用户格式数据保存到产品中。如果已启用此设置，用户格式数据将在打印完成后保留在产品内存中，直到产品断电。如果禁用此设置，则在重新引导后需要重新注册用户格式。
初始值：已启用

[标签旋转]

根据产品中设置的标签尺寸，设置标签打印布局的旋转。
选项：0 度、90 度、180 度、270 度
初始值：[0 度]

设置 SDPL 命令

[打印命令]>[SDPL]



[控制代码]>[代码类型]

设置控制代码的类型。

- 标准
- 备选方案 1
- 备选方案 2
- 自定义

初始值：[标准]

[控制代码]>[SOH]

设置 SOH 代码。
选项：0 到 255
初始值：1

[控制代码] > [STX]

设置 STX 代码。
选项：0 到 255
初始值：2

[控制代码] > [CR]

设置 CR 码。
选项：0 到 255
初始值：13

[控制代码] > [CNTBY]

设置 CNTBY 代码。
选项：0 到 255
初始值：94

[标签旋转]

根据产品中设置的标签尺寸，设置标签打印布局的旋转。
选项：0 度、90 度、180 度、270 度
初始值：[0°]

[SOP 仿真]

设置 SOP 仿真。

- 已禁用
- Prodigy Plus - 110
- 快板 - 220
- 神童 - 250
- 汽车

初始值：[汽车]

[兼容的] > [TTF]

设置类型字体兼容模式。启用此设置后，粗体类型字体将以较小的印字位微调打印。
初始值：禁用

[兼容的] > [图形]

设置是否允许注册图形数据，即使省略换行符代码。
初始值：禁用

[兼容的]>[压缩]

设置是否接受采用特定压缩方法创建的图形数据。
初始值：禁用

[空白项目输送]

设置当产品收到不生成任何可打印图像的标签格式命令时，是否送入未打印任何内容的标签。
初始值：已启用

[优先]

指定优先执行"设置"命令还是打印机设置。以下菜单项在设置优先级下可用。

- [格式属性]
- [暂停模式]
- [1 字节代码页]
- [SDPL 测量单位]
- [可扩展字体样式]
- [传感器类型]
- [反馈特性]
- [SOH 命令]
- [模块选择]

初始值：[命令]

[格式属性]

设置格式属性。如果您已选择，则可以更改此设置。[设置]在[优先]>[格式属性]菜单。

- XOR
- 透明的
- 不透明
- 逆

初始值：[XOR]

[暂停模式]

设置暂停模式。
如果您已选择，则可以更改此设置。[设置]在[优先]>[暂停模式]菜单。
初始值：禁用

[1 字节代码页]

从列表中选择用于单字节字符的代码页。
如果您已选择，则可以更改此设置。[设置]在[优先]>[1 字节代码页]菜单。
选项：UTF-8 、CP 850、CP 852、CP 858、CP 866、CP 1251、CP 1252、CP 8859-1、CP 8859-2、CP 8859-9
初始值：[CP 850]

[SDPL 测量单位]

设置测量单位。
如果您已选择，则可以更改此设置。[设置]在[优先]>[SDPL 测量单位]菜单。

- 英寸
- 毫米

初始值：[英寸]

[可扩展字体样式]

设置可缩放字体的样式。
如果您已选择，则可以更改此设置。[设置]在[优先]>[可扩展字体样式]菜单。

- [粗体]
- [斜体]

初始值：禁用

[反馈特性]

设置 STX 命令。
如果您已选择，则可以更改此设置。[设置]在[优先]>[反馈特性]菜单。
初始值：已启用

[SOH 命令]>[所有命令]

启用或禁用所有 SOH 命令。您也可以选择单独设置每个命令。
初始值：已启用

[SOH 命令]>[SOH-B 命令]

设置 SOH -B 命令。
如果您已选择，则可用[自定义]在[所有命令]菜单。
初始值：已启用

[SOH 命令]>[SOH-C 命令]

设置 SOH -C 命令。
如果您已选择，则可用[自定义]在[所有命令]菜单。
初始值：已启用

[SOH 命令]>[其他]

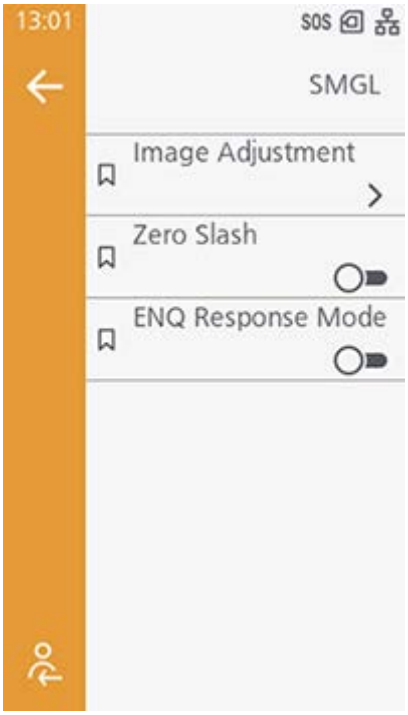
设置除 SOH -B 和 SOH -C 命令之外的 SOH 命令。
如果您已选择，则可用[自定义]在[所有命令]菜单。
初始值：已启用

[模块选择]

选择产品设置保存位置。
如果您已选择，则可以更改此设置。[设置]在[优先]>[模块选择]菜单。
选项：A、B、C（由 STX X 分配）、D、F、G、H、I、J、X、Y、Z
初始值：[一个]

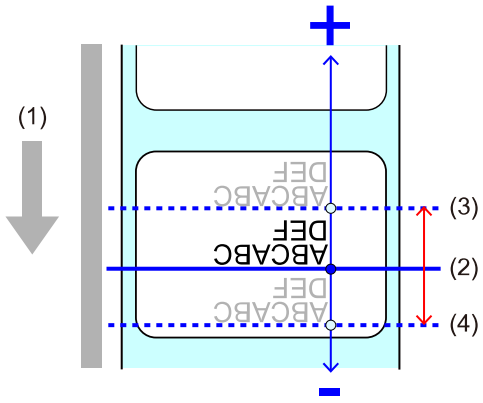
设置 SMGL 命令

[打印命令]>[SMGL]



[图像调整]>[利润调整]

通过设置"+"将打印位置向进给方向的反方向移动，或设置"-"将其向进给方向移动，来谢谢垂直打印布局位置。

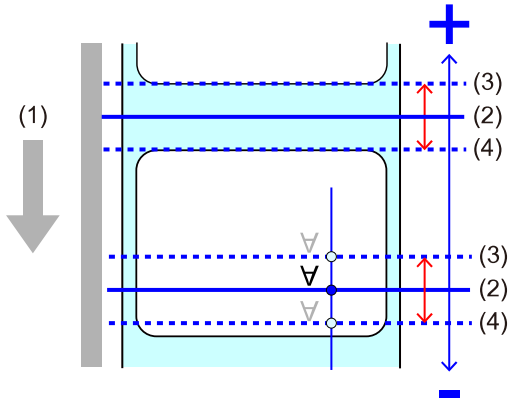


(1) 标签馈送方向
(2) 调整前的打印位置
(3) 向正方向调整后的打印位置
(4) 向负方向调整后的打印位置

-99 到 99dot(初始值:0)

[图像调整]>[打印调整]

时间调整撕取位置、切割位置、分发位置和打印起始位置。



(1) 标签馈送方向
(2) 调整前的位置
(3) 向正方向调整后的位置
(4) 向负方向调整后的位置

-450 到 450dot(初始值:0)

[Zero Slash]

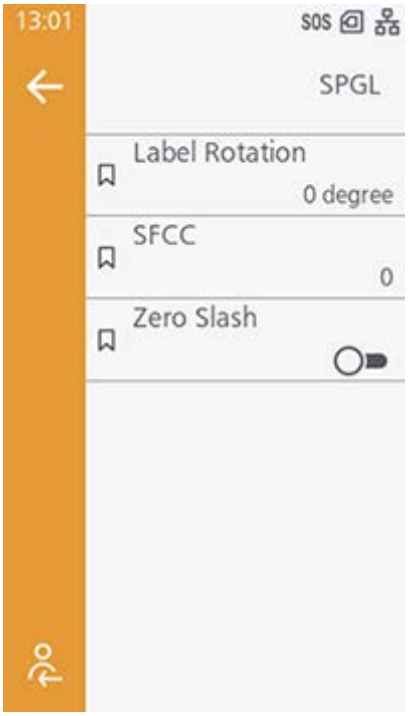
设置是否打印带斜杠 (/) 或不带斜杠 (/) 的数字零 (0)。
初始值:禁用

[ENQ 响应模式]

初始值：已启用

设置 SPGL 命令

[打印命令]>[SPGL]



[标签旋转]

根据产品中设置的标签尺寸，设置标签打印布局的旋转。
选项：0 度、90 度、180 度、270 度
初始值：[0°]

[SFCC]

设置 SPGL 模拟的特殊功能控制字符 (SFCC)。
33 至 126（初始值：126）

[Zero Slash]

设置是否打印带斜杠 (/) 或不带斜杠 (/) 的数字零 (0)。
初始值：禁用

配置优先级设置

[打印命令]>[优先]



指定是通过命令进行设置还是通过打印机进行设置具有更高的优先级。
初始值：[命令]

忽略 CR /LF 和 CAN/DLE 代码

设置接收数据中控制码的处理方法。

[打印命令]>[忽略 CR/LF]

忽略接收数据中包含的换行符(CR /LF(0x0D/0x0A))。
初始值:禁用

[打印命令]>[忽略 CAN/DLE]

忽略接收到的数据中包含的 CAN/DLE 代码 (0x18/0x10)。
初始值:禁用

应用程序菜单列表

应用程序

- 启动应用程序
- AEP
  - AEP
  - 区域设置
  - 标签旋转
  - 分割卡标签
  - 虚拟键盘

设置启动应用程序

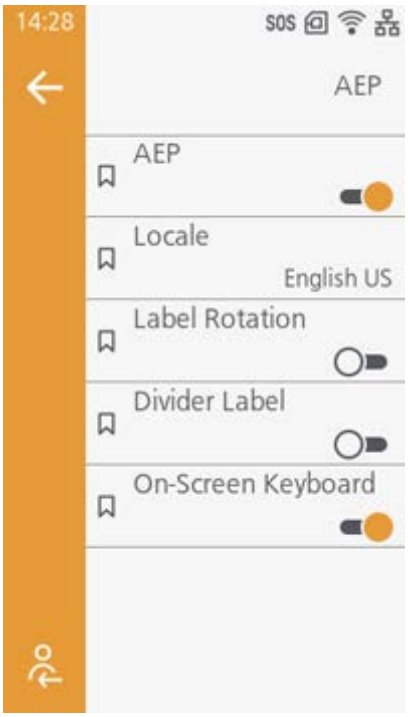
[应用程序]>[启动应用程序]



选择产品开机时自动启动的应用程序。

设置 AEP 的功能

[应用程序]>[AEP]



设置为使用 AEP（应用程序已启用打印）功能。
使用 AEP 功能时，您可以在产品中运行应用程序。
有关 AEP 的详细信息，请联系您的 SATO 销售代表。

[AEP]

使用 AEP 的功能。

- 如果你按住 ⏻ 在应用程序运行时，按钮或连接 USB 存储设备，屏幕将开关到产品界面。关闭该界面将返回到您正在查看的应用程序。

初始值：禁用

[区域设置]

设置语言。
初始值：[美国英语]

[标签旋转]

设置打印时是否旋转打印布局。
初始值：禁用

[分割卡标签]

设置是否在标签上打印斜杠。
初始值：禁用

[虚拟键盘]

设置是否使用屏幕键盘。
初始值：已启用

云服务菜单列表

- 云服务
  - SATO Online Services
    - 模式
    - 接口
    - 允许遥控
    - MQTT 协议
    - SOS 协会
    - 接触
    - 周期性通知
      - 类型
      - 通知数量
      - 时间 1
      - 时间 2
      - 时间 3
      - 星期
      - 天
      - 时间
      - 计数器
      - 打印打印头
        - 里程
        - 最后日期
        - 下次更新日期
        - 当前值
      - 切刀
        - 切割
        - 最后日期
        - 下次更新日期
        - 当前值
    - 二维码偏移
      - 垂直
      - 水平
    - SOS 更新
    - 恢复 SOS 代理
    - 耗材订单
      - 耗材订单
      - 登记人数
      - 当前个人资料
      - 耗材概况
        - 最后更新日期
        - 标签数据

- 产品代码
- 产品名称
- 设计名称
- 介质类型
- 碳带
- 标签长度
- 标签宽度
- 底纸长度
- 底纸宽度

- 碳带数据
  - 产品代码
  - 产品名称
  - 设计名称
  - 碳带长度
  - 碳带宽度
- 最佳打印设置
  - 最佳打印设置
  - 打印速度
  - 浓度范围
  - 浓度
  - 打印模式
  - 传感器类型

版本

SATO App Storage

身份验证

- 公司 ID
- 登录 ID
- 密码

固件日期

- 手动日期
- 自动日期
- 自动日期确认
- 自动更新日期

SOTI Connect

SOTI Connect

经纪商设置

- 经纪人 Address
- 经纪港
- 身份验证
- 用户
- 密码
- Client Key Passphrase

服务质量

SOTI 租户 ID

警报

- 错误
- 警告
- 注意

日志级别

安装证书

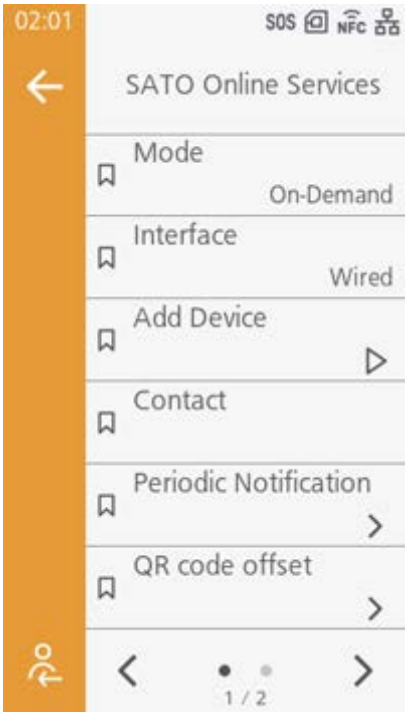
- 文件存储
- MQTT 根证书颁发机构
- MQTT 客户端证书
- MQTT 私钥

删除证书

- 文件存储
- MQTT 根证书颁发机构
- MQTT 客户端证书
- MQTT 私钥

设置 SOS（ SATO Online Services）

[云服务] > [SATO Online Services]



设置 SOS（ SATO Online Services）的功能。
SOS（ SATO Online Services）是一项通过云端监控打印机运行状态并提供部件更换和故障排除支持的服务。使用该服务需要注册账号并注册产品。详情请参阅 SOS 门户网站。
https://www.sato-sos.com/
https://www.sato-sos.com/en/

- 需要使用专门的应用程序来扫描二维码并通过 NFC 读取数据。

[模式]

选择 SOS 连接方式或禁用 SOS 功能。

- [已禁用]
- [按需]
  使用以下方法之一获取产品格式并将其发送到 SOS 云。
  - 扫描产品屏幕上显示的二维码
  - NFC 连接
- [即时时间]
  使用有线 LAN 或无线 LAN 连接，将产品格式时间发送到 SOS 云端。

- [光]
  使用有线 LAN 或无线 LAN 连接，将产品格式时间发送到 SOS 云端。

> - 通过 SOS 连接[按需]或者[光]您可以通过 SOS Web 查看产品的操作格式。（设置无法通过 SOS Web 更改。）
> - 通过 SOS 连接[即时时间]您将能够通过 SOS Web 查看产品的操作格式，以及查看和更改设置。
> - 如果您选择除以下选项之外的其他选项，则会显示以下设置[已禁用] 。

初始值：

- [按需]
- [已禁用]

[接口]

设置连接 SOS 云的通信方式。

- [有线]
- [Wi-Fi]
- [细胞]

初始值：

- [细胞]
- [有线]

*：初始值因接口设置而异。

[允许遥控]

设置是否允许从 SOS 设置产品（遥控控制）。
选择后显示[即时时间]为了[模式]。

- [拒绝]
  不允许通过 SOS 进行远程控制。
- [直至重启]
  允许通过 SOS 进行远程控制，直到产品重新引导。
- [允许]
  始终允许通过 SOS 进行远程控制。

初始值：[允许]

[MQTT 协议]

设置 MQTT 通信协议。
选择后显示[即时时间]为了[模式]。

- 当使用 SIM 卡连接(蜂窝网络)进行 SOS 通信时，我们建议将其设置为[MQTT]。

初始值：[WebSocket 上的 MQTT]

[SOS 协会]

显示将产品添加到 SOS 时所需的序列号和关联代码。

- 关于如何将产品添加到 SOS，请参阅打印机设置手册。
  https://www.sato-sos.com/support/#print_preparation_manual
  https://www.sato-sos.com/en/support/#print_preparation_manual

[接触]

发生错误时，会显示格式联系信息。
初始值： 0120-951301

[周期性通知]

设置 SOS 周期 Notifications 的显示频率和时间。
扫描通知中显示的二维码，并将产品格式发送到 SOS 云端。
选择后显示[按需]为了[模式]。

[周期性通知]>[类型]

- [已禁用]
  关闭周期 SOSNotifications。
- [日常的]
  天在指定时间显示指定时间的 Notifications。
- [每周]
  每周在指定的时间和天显示 Notifications。
- [月度]
  每月在指定的时间和天显示 Notifications。
- [计数器]
  当消耗品的计数器达到指定值时，显示 Notifications。

- [脱机]
  当产品切换到脱机模式时，显示 Notifications。

初始值：[已禁用]

[周期性通知]>[通知数量]

指定天要显示的 Notifications 数量。
选择后显示[日常的]为了[类型]。
初始值：1

[周期性通知]>[时间 1]到[时间 3]

设置显示 Notifications 时间。
设置将应用指定的时间。[通知数量] 。
选择后显示[日常的]为了[类型]。

[周期性通知]>[星期]

指定 Notifications 显示的星期天。
选择后显示[每周]为了[类型]。
初始值：天

[周期性通知]>[天]

设置日期以显示 Notifications。
选择后显示[月度]为了[类型]。
初始值：1

[周期性通知]>[时间]

设置显示 Notifications 时间。
选择后显示[每周]或者[月度]为了[类型]。

[周期性通知]>[计数器]

选择作为 Notifications 基础的消耗品部件。
选择后显示[计数器]为了[类型]。

- [打印打印头]
- [切刀]
- [打印打印头+切刀]

- [切刀]和[打印打印头+切刀]使用切刀、旋转切刀或无底纸切刀时会显示这些信息。

初始值：[打印打印头]

[周期性通知]>[打印打印头]

根据打印打印头打印距离设置何时显示 Notifications。
如果您设置了该设置，则会显示。[计数器]在[类型]，和[打印打印头]或者[打印打印头+切刀]设定于[周期性通知]>[计数器] 。

- [里程]
  指定打印打印头要打印的距离。每指定一个打印距离，都会显示一条通知。
  初始值：1,000 米（3,280.84 英尺）
- [最后日期]
  显示上次周期通知时打印打印头的打印距离。
- [下次更新日期]
  显示打印打印头下次周期通知的打印距离。
  初始值：1,000 米（3,280.84 英尺）
- [当前值]
  显示打印打印头的当前打印距离。

[周期性通知]>[切刀]

根据切刀切割次数设置何时显示 Notifications。
如果您设置了该设置，则会显示。[计数器]在[类型]，和[切刀]或者[打印打印头+切刀]设定于[周期性通知]>[计数器] 。

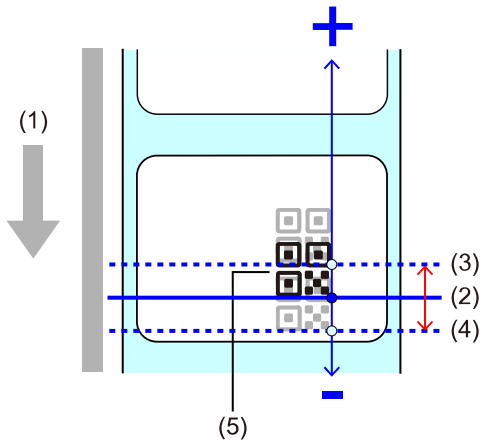
- [切割]
  指定切刀切割的时间。每达到指定的时间，都会显示一条通知。
  初始值：10,000
- [最后日期]
  显示切刀在上一次通知中切割的次数。
- [下次更新日期]
  显示切刀下次发出通知前的切割次数。
  初始值：0
- [当前值]
  显示切刀当前切割次数。

[二维码偏移]

更正 SOS 定时 Notifications 中显示的二维码的打印位置。
选择后显示[按需]为了[模式]。

[二维码偏移]>[垂直]

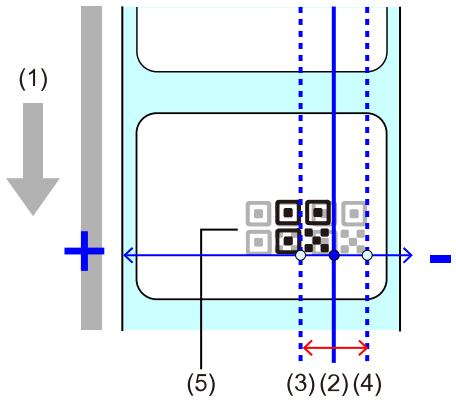
调整二维码的垂直位置，将"+"设置为与进纸方向相反的方向移动打印位置，将"-"设置为与进纸方向相同的方向移动打印位置。
-792 到 792dot(初始值:0)



(1) 标签馈送方向
(2) 调整前的位置
(3) 向正方向调整后的位置
(4) 向负方向调整后的位置
(5) 二维码

[二维码偏移]>[水平]

面向产品正面，使用"+"向左调整二维码的水平位置。
-792 到 792dot(初始值:0)



(1) 标签馈送方向
(2) 调整前的位置
(3) 向正方向调整后的位置
(4) 向负方向调整后的位置
(5) 二维码

[SOS 更新]

当前产品以二维码格式显示。扫描二维码并将其发送至 SOS 云端。
选择后显示[按需]为了[模式]。

- 无需扫描二维码，即可使用 NFC 连接格式产品并将其发送到 SOS 云。
- 要打印二维码，请点击。

要打印二维码，请使用以下尺寸的标签。

- CL4-SXR 长度超过 41 毫米（1.61 英寸），宽度超过 33 毫米（1.30 英寸）（不包括底纸）
- CL6-SXR 长度超过 41 毫米（1.61 英寸），宽度超过 55 毫米（2.17 英寸）（不包括底纸）

[恢复 SOS 代理]

将 SOS 代理恢复到出厂默认值状态。

- 固件日期后，SOS 代理会自动日期到与已安装固件兼容的版本。

[耗材订单]>[耗材订单]

使用耗材订单功能时，有关产品使用的标签和碳带格式会周期发送到 SOS 云。
当云端管理的库存不足时，系统会通过电子邮件通知您何时时间重新订购。
要使用此功能，必须在 SOS 网络应用程序中已启用它。
已启用该功能后，来自 SOS 网络应用程序的格式将显示在此菜单中。无法通过产品更改设置。
选择后显示[即时时间]或者[光]为了[模式]。

[耗材订单]>[登记人数]

显示在 SOS 网络应用程序上注册的个人资料数量。

[耗材订单]>[当前个人资料]

选择要显示的个人资料编号[耗材概况]。

[耗材订单]>[耗材概况] >[最后更新日期]

所选个人资料时间最后更新日期和日期[当前个人资料]已显示。

[耗材订单]>[耗材概况] >[标签数据]

显示在 SOS Web 应用程序的格式文件中注册的“信息”标签。

[耗材订单]>[耗材概况] >[碳带数据]

在 SOS Web 应用程序的配置文件中注册的格式功能碳带已显示。

[耗材订单]>[耗材概况] >[最佳打印设置]

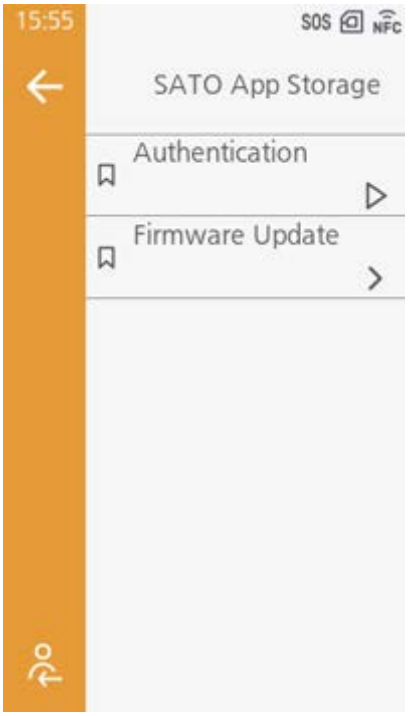
已启用后，将使用每个配置文件的最佳打印设置进行打印。
这些设置将应用于相应的项目。[印刷]菜单。

[版本]

显示 SOS 代理的版本。

设置 SATO App Storage

[云服务]>[SATO App Storage]



SATO App Storage 是一项允许您在云端存储和分发打印机固件服务。使用该服务需要单独签订合同。

[身份验证]

输入 SATO App Storage 的公司 ID、登录 ID 和密码。

[固件日期]>[手动日期]

手动日期固件。

[固件日期]>[自动日期]

自动日期固件。
初始值：禁用

[固件日期]>[自动日期确认]

配置在安装最新固件之前是否显示确认屏幕。
当[启用]已在以下选项中选中[固件日期]>[自动日期] 。
初始值：已启用

[固件日期]>[自动更新日期]

配置固件更新的执行日期。
当[启用]已在以下选项中选中[固件日期]>[自动日期] 。

- [周期]
  固件会日期周期。
- [关闭电源]
  产品断电时，固件会自动日期。

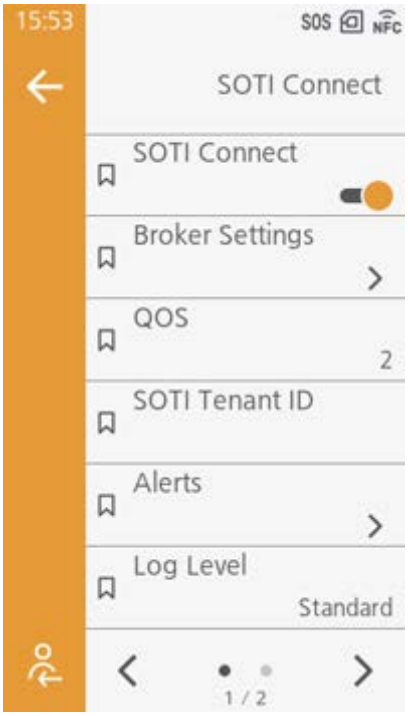
初始值：周期



- 固件更新日期中请勿拔下电源线。

设置 SOTI Connect

[云服务]>[SOTI Connect]



设置 SOTI Connect 服务。

有关 SOTI Connect 服务的详细格式，请联系您的 SATO 销售代表。

[SOTI Connect]

启用 SOTI Connect 服务。
初始值：禁用

[经纪商设置]>[经纪人 Address]

设置经纪商 Address。

[经纪商设置]>[经纪港]

设置代理端口号。
初始值：1883

[经纪商设置]>[身份验证]

设置身份验证方法。

- [无效]

- [用户和密码]
- [用户/密码和 TLS]
- [TLS]

初始值：[无效]

[经纪商设置]>[用户] /[密码] /[Client Key Passphrase]

设置用户名称、密码和客户端密钥口令。
您可以输入 0 到 63 个字符。您可以使用字母（大小写）、数字和符号。

[服务质量]

设置服务质量（QoS）。
初始值：2

[SOTI 租户 ID]

设置 SOTI 租户 ID。
您可以输入 0 到 36 个字符。您可以使用字母（大小写）、数字和连字符（-）。

[警报]>[错误] /[警告] /[注意]

设置是否发出错误 Notifications、警告通知和公告。
初始值：禁用

[日志级别]

提高错误发生时的日志级别以便于调试。
初始值：[标准]

[安装证书]

注册用于 SOTI Connect 服务的证书。

[删除证书]

删除证书。

RFID 菜单列表

RFID

- 天线类型
- 天线位置
- 写入功率
- 读取功率
- 纸
  - 类型
  - 开始点
- 读写偏移
  - 编码动作
  - 读写偏移
  - 起始标签测量
  - 间距大小
- RSSI 过滤器
  - RSSI 过滤器
  - 临界点
- RSSI 灵敏度
  - RSSI 灵敏度
  - 临界点
- 重试模式
- 重试
- 标记坏标签
- 未检测到的警告
- 输出日志
- 要记录的数据
- 输出错误类型
- 脉冲长度
- 阅读器型号
- 阅读器版本
- RFID 配置文件
  - 创造
  - 编辑
  - 加载
  - 删除
- 计数器
  - 使用寿命计数器
    - 成功次数
    - 失败次数
    - 总数

- 用户计数器
  - 成功次数
  - 失败次数
  - 总数
  - 清除
- 移动天线位置
  - 天线 X 位置
  - 天线 Y 位置
- 移动天线疏散位置
  - 天线 X 位置
  - 天线 Y 位置
- 阅读测试
  - 记忆库
  - 模式
  - 数据读取
- 编写测试
  - 记忆库
  - 写入数据
  - 数据写入
- SATO RF AnalyzeRF 分析
  - 开始搜索
  - 搜索级别
  - 写入功率
  - 读取功率

设置读/写格式

配置从格式 Inlay 读取或写入信息的设置，例如使用的天线、信号输出功率和打印位置。

- 设置[天线类型]，[天线位置]，[写入功率]，[读取功率]，和[读写偏移]请咨询您的 SATO 代表。
- 使用 All-In-One Tool 的简易 RFID 配置功能，您可以更高效、更准确地配置 RFID 设置。
  详情请参阅 All-In-One Tool V2 用户手册》。

[RFID]>[天线类型] UHF



选择要使用的 RFID 天线。

- [普通的]
  使用标准天线(可调节)。
- [正面]
  使用短印字位微调天线(固定位置)。

初始值:[普通的]

[RFID]>[天线位置] HF



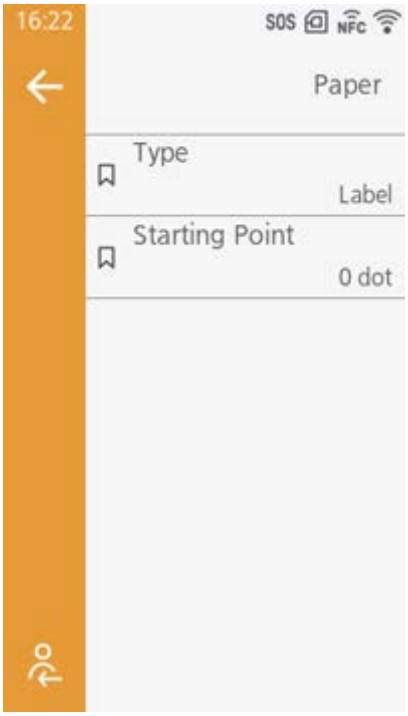
使用标准天线。您可以指定标准天线的垂直位置。
初始值：[向前]

[RFID]>[写入功率] /[读取功率] UHF



在向 Inlay 写入或读取数据时，设置无线电波输出功率。
设置范围因终端使用所在国家和地区而异。
初始值：15 dBm

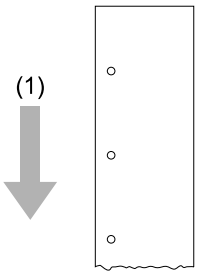
[RFID]>[纸]



[类型]

设置 RFID 标签的标签类型。

- [标签]
  使用普通的 RFID 标签。
- [侧孔标记]
  使用侧孔标签。

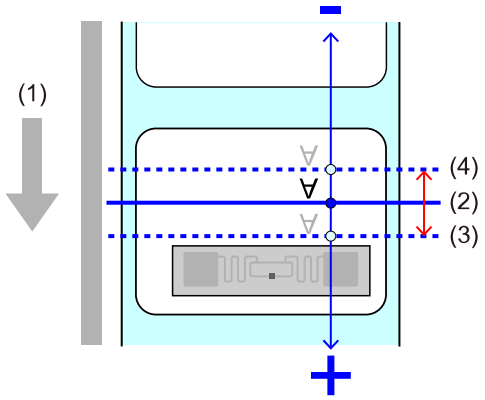


(1) 标签馈送方向

初始值：[标签]

[开始点]

调整 RFID 标签的打印起始位置，将“+”设置为与进纸方向相反的方向，将“-”设置为与进纸方向相同的方向。

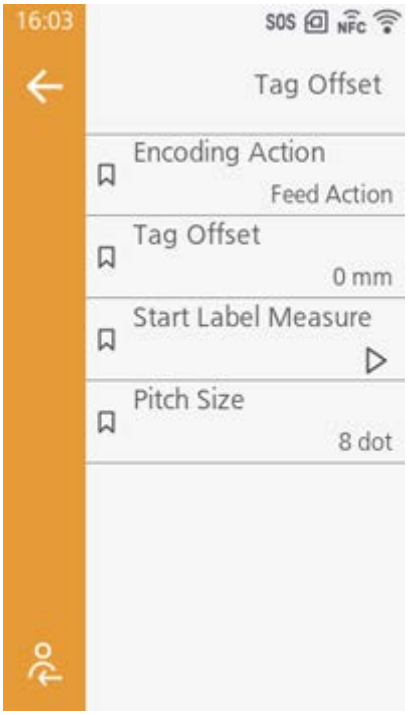


(1) 标签馈送方向
(2) 调整前的打印位置
(3) 向正方向调整后的打印位置
(4) 向负方向调整后的打印位置

-600 到 600dot 秒(初始值:0)

- 将标签进纸方向设置为正值时，请勿将其他打印位置调整值的总和设置为 25 毫米(0.98 英寸)或更大。如果将该值设置为 25 毫米(0.98 英寸)或更大，则打印操作可能无法正常上。

[RFID]>[读写偏移]



[编码动作]

设置产品在向指定位置的 Inlay 写入数据时的操作[读写偏移]。

- [正常行动]
  温度在指定位置打印上[读写偏移]然后将数据写入 Inlay 。
  注意打印布局，因为上脚踏板位置可能会出现白色条纹。
- [进纸动作]
  标签被送至指定位置[读写偏移]数据被写入 Inlay，然后将标签返回到送入之前的位置，打印就完成了。

初始值：[正常行动]

[读写偏移]

设置开始向 Inlay 写入数据的位置。打印暂停，当 Inlay 经过产品 RFID 天线时，数据会写入到每个标签上的 Inlay 中，此时嵌体与天线位置的距离由本设置指定。
当 Inlay 与产品的天线位置不对应时，可以使用此设置。
设置范围会根据以下设置而有所不同：[编码动作] 。

- 什么时候[编码动作]设置为[正常行动]
  - 203 dpi/305 dpi：-30 至 240 毫米（-1.18 至 9.45 英寸）
  - 609 dpi：-30 至 108 毫米（-1.18 至 4.25 英寸）
- 什么时候[编码动作]设置为[进纸动作]
  -30 至 30 毫米（-1.18 至 1.18 英寸）

除以下情况外[连续的]已在以下选项中选中[印刷]>[打印模式]最小值为 0 毫米（0 英寸）。



- 负值的取值范围会根据打印打印速度或标签感应器类型而有所不同。如果设置了负值，当标签位置因打印打印头锁定在更换标签过程中被释放等原因而未固定时，在执行负停纸位微调操作之前，会先送入一个标签。

初始值：0 毫米（0 英寸）

[起始标签测量]

自动测量并设置 RFID 标签（包括底纸的长度。

[间距大小]

设置 RFID 标签的长度，包括底纸。

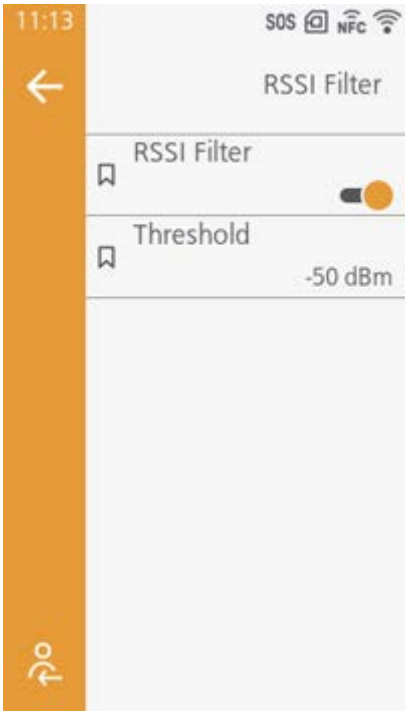
CL4-SXR

- 203 dpi：8 到 1,920dot 秒（初始值：8）
- 305 dpi：12 至 2,880dot/秒（初始值：12）
- 609 dpi：24 至 5,760dot/秒（初始值：24）

CL6-SXR

- 203 dpi：8 到 1,920dot 秒（初始值：8）
- 305 dpi：12 至 2,880dot/秒（初始值：12）

[RFID]>[RSSI 过滤器] UHF



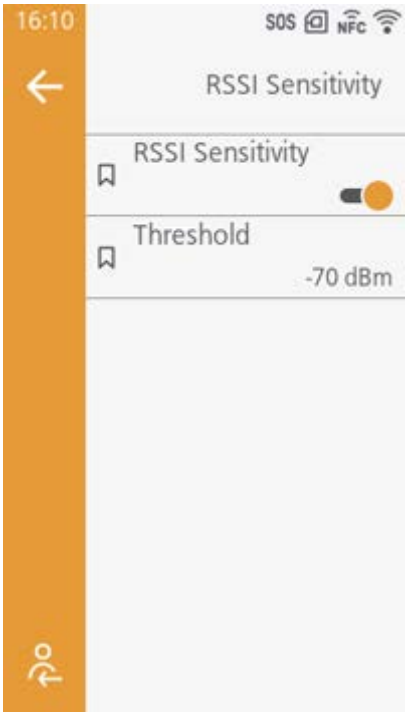
[RSSI 过滤器] UHF

如果在打印 RFID 标签时读取的 RSSI 值（接收信号强度指示）低于指定的阈值，则会显示 RFID 标签错误。
导致错误 Inlay/ RFID 标签上会打印一条错误消息。
初始值：禁用

[临界点] UHF

设置 RSSI 过滤器的阈值。
如果您已启用则会显示。[RSSI 过滤器] 。
初始值：-50 dBm

[RFID]>[RSSI 灵敏度] UHF



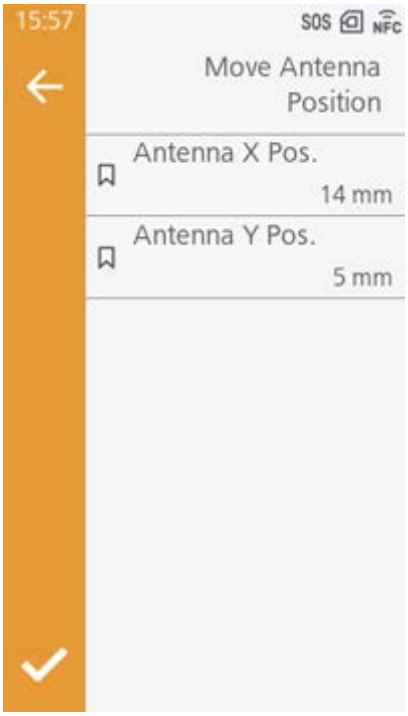
[RSSI 灵敏度] UHF

如果在打印 RFID 标签时读取的 RSSI 值低于指定的阈值，则不会读取 Inlay 。
初始值：禁用

[临界点] UHF

设置 RSSI 灵敏度阈值。
如果您已启用则会显示。[RSSI 灵敏度] 。
初始值：-70 dBm

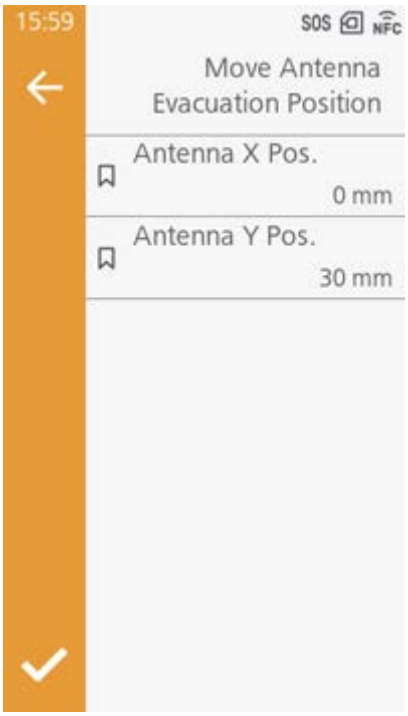
[RFID]>[移动天线位置] UHF



移动标准天线的位置(可调节)。
选择后显示[普通的]为了[天线类型]。

- [天线 X 位置]
  0 至 36 毫米(0.00 至 1.42 英寸)(初始值:14)
- [天线 Y 位置]
  0 至 30 毫米(0.00 至 1.18 英寸)(初始值:5)

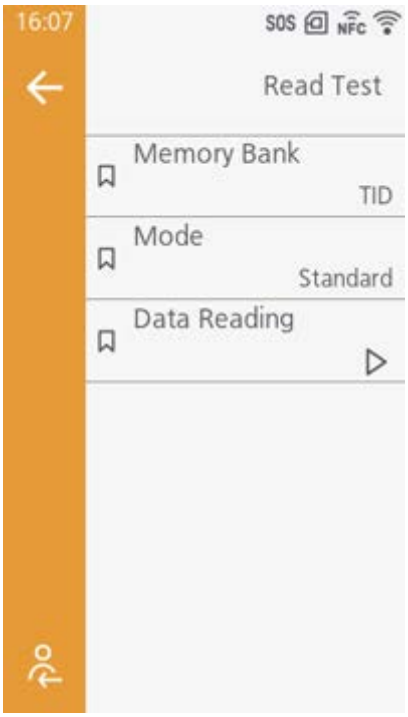
[RFID]>[移动天线疏散位置] UHF



设置位置, 以便在使用前置天线时收起普通天线。
选择后显示[正面]为了[天线类型]。

- [天线 X 位置]
  0 至 36 毫米(0.00 至 1.42 英寸)(初始值:0)
- [天线 Y 位置]
  0 至 30 毫米(0.00 至 1.18 英寸)(初始值:30)

[RFID]>[阅读测试]



[记忆库]

设置要读取的 Inlay 存储区域。
初始值:

- 如果安装的模块是超高频模块:[EPC]
- 如果安装的模块是高频模块:[用户]

[模式]

选择读取测试模式。

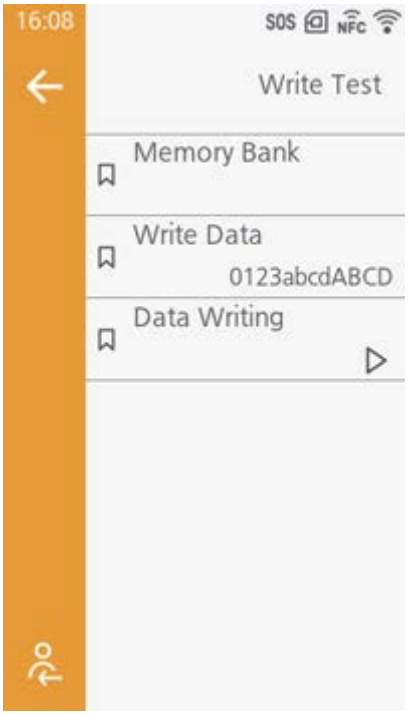
- [标准]
  显示最新读取结果中的 1 条。
- [连续的]
  显示最近历史记录中的多个阅读结果。

初始值:[标准]

[数据读取]

显示读取的数据。
如果找不到 Inlay，则显示以下消息[未找到标签]显示。如果发现多个 Inlay 物，[检测到多个标签]出现。

[RFID]>[编写测试]



[记忆库]

设置要写入的 Inlay 的内存区域。
初始值：

- 如果安装的模块是超高频模块：[EPC]
- 如果安装的模块是高频模块：[用户]

[写入数据]

输入要写入 Inlay 数据。

[数据写入]

显示写入数据并写入结果。

设置 RFID 错误发生时的操作

配置 RFID 错误发生时的屏幕操作和输出信号设置。

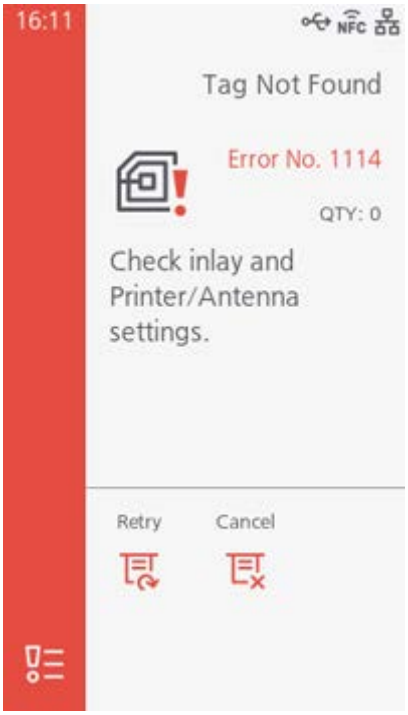
[RFID]>[重试模式]



设置发生 RFID 错误时的操作。

- [重试]
  如果发生 RFID 错误，产品将根据指定的重试次数（时间为单位）重试写入。[重试]如果连续出现 RFID 错误，则在重试次数后打印“ 上 ”字样。[重试]此外，还进行了一次重试，然后打开了 RFID 错误屏幕。
- [发布]
  如果发生 RFID 错误，则写入下一个数据，而不会尝试再次写入相同的数据。如果连续发生 RFID 错误，则在重试次数后打印“ 上 s”。[重试]发生错误，并打开 RFID 错误屏幕。

- 发生 RFID 错误时的操作如下。



  - 什么时候[重试]被选中[重试模式]
    [重试]重试写入时间的次数[重试]。
    [取消]删除一个项目。
  - 什么时候[发布]被选中[重试模式]
    [重试]删除打印数据中的一个标签，然后开始打印下一个标签。
    [取消]删除一个项目，然后开始打印下一个项目。
- 要取消整个打印作业，请将产品开关到脱机模式，然后点击[取消]。

初始值：[重试]

[RFID]>[重试]



设置重试/释放操作的时间，如上所示[重试模式]当发生 RFID 错误时，这些步骤会重复执行。
设置为[无限]RFID 错误屏幕不会出现，重试或释放操作可以无限时间执行。
初始值：1

[RFID]>[标记坏标签]

设置为在发生 RFID 错误时，在缺陷标签上打印一条对角线和错误因子。
初始值：已启用

[RFID]>[未检测到的警告]



为防止浪费 RFID 标签，如果打印作业中没有 RFID 命令，则会打印“上”并显示 RFID 未检测到警告错误 。
此功能检测到的 RFID 命令有 EPC 代码写入命令 ESC+IP0、RFID 写入命令 ESC+RK 和 UID/EPC /IDm 打印命令 ESC+TU。

- [已禁用]
  未显示 RFID 未检测到警告错误。打印继续进行。
- [RFID 标签]
  如果在加载 RFID 标签时打印作业中没有 RFID 命令，则会显示“打印上”和 RFID 未检测到警告错误 。
  如果将标签替换为普通标签，则不再显示错误。
- [RFID 命令]
  如果打印作业中没有 RFID 命令，则会显示“打印上”和 RFID 未检测到警告错误 。

> - 即使使用旨在在打印作业中检测的 RFID 命令，如果该命令写入了导致命令错误的数据中，也会显示 RFID 未检测到警告。

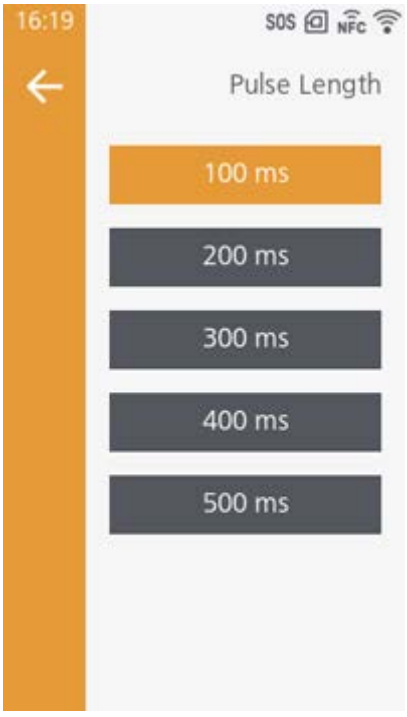
初始值：[已禁用]

[RFID]>[输出错误类型]



设置发生 RFID 错误时输出的信号。
初始值：[等级]

[RFID]>[脉冲长度]



设置发生 RFID 错误时输出信号的持续时间。
如果您已选择，则可用[脉冲]在[输出错误类型]。
初始值：[100 毫秒]

与 RFID 日志相关的设置

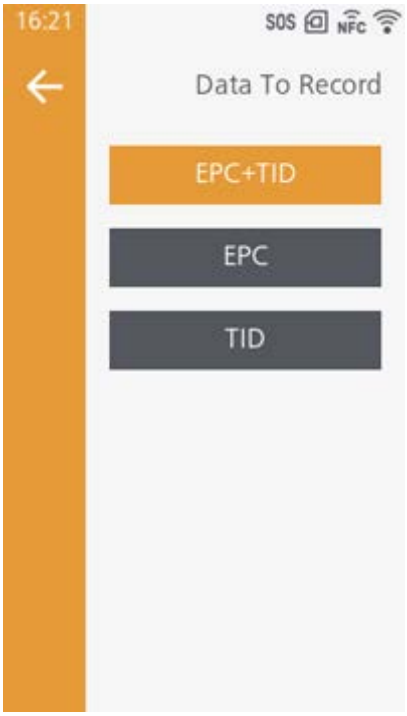
[RFID]>[输出日志]

记录 RFID 数据。
格式最多 100Inlay 信息。当日志文件达到最大大小时，新的日志数据将覆盖旧的日志数据。
如果产品断电，所有日志数据都将丢失。

> • 如果模块是高频模块，则会记录 UID 数据。

初始值：禁用

[RFID]>[要记录的数据] UHF

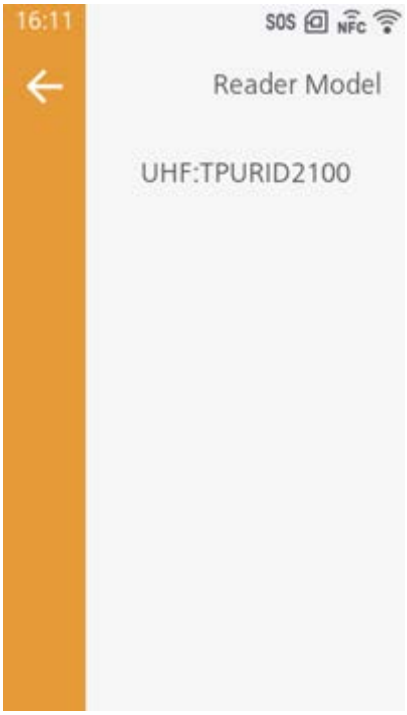


设置日志数据保存时间[输出日志]已已启用。
初始值：[EPC + TID]

确认 RFID 格式信息

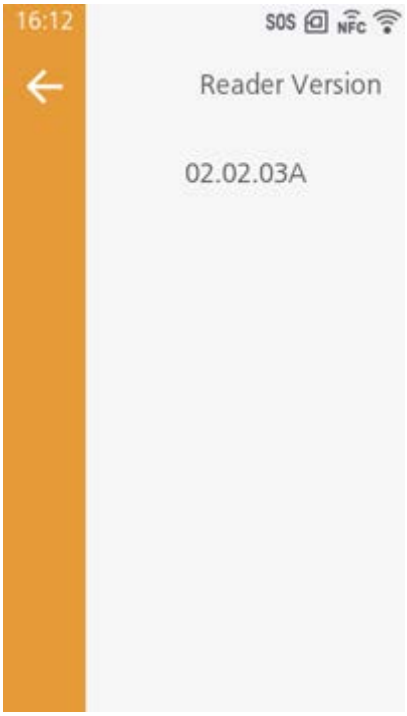
检查与 RFID 模块和计数器相关的格式。

[RFID]>[阅读器型号]



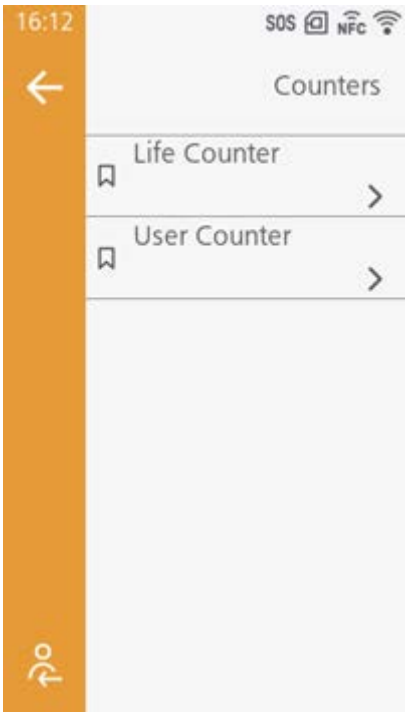
显示 RFID 模块模式 1。

[RFID]>[阅读器版本]



显示 RFID 模块固件版本。

[RFID]>[计数器]



通过以下命令显示 RFID 写入操作次数：

- RFID 写入：EPC 代码写入命令 ESC+IP0 和 RFID 写入命令 ESC+RK
- 标签数据打印：UID/ EPC /IDm 打印命令 ESC+TU

但是，没有伴随打印和标签传播的写作不予计入。

[使用寿命计数器]

显示以下 RFID 写入操作次数：

- [成功次数]
  RFID 标签成功写入的时间
- [失败次数]
  写入 RFID 标签时发生错误的时间
- [总数]
  打印的 RFID 标签总数（总计）[成功次数]和[失败次数]）

[用户计数器]

显示计数器清零后执行的 RFID 写入操作次数：

- [成功次数]
  RFID 标签成功写入的时间

- [失败次数]
  写入 RFID 标签时发生错误的时间
- [总数]
  打印的 RFID 标签总数（总计）[成功次数]和[失败次数]）



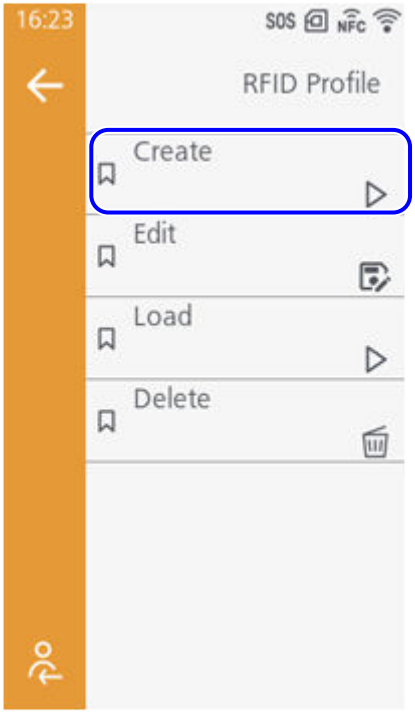
- 你可以通过点击来重置计数器。[清除]当计数器为 1 或更高时。

设置 RFID 配置文件

您可以为每种类型的 RFID 标签注册各种值的组合，例如最佳天线位置、写入/读取功率和标签停纸位微调。
因此，如果您使用多个 RFID 标签，您可以轻松开关产品的设置。
您最多可以注册 10 个 RFID 配置文件。
有关这些设置所需的格式，请咨询您的 SATO 代表。
使用 All-In-One Tool 的简易 RFID 配置功能，您可以更高效、更准确地配置 RFID 设置。
详情请参阅 All-In-One Tool V2 用户手册》。

创建 RFID 配置文件的步骤如下。

1. **在设置屏幕中，点击[RFID]>[RFID 配置文件] >[创造] 。**



2. **根据屏幕提示设置以下设置项。**
   - [天线类型] UHF
   - [天线位置] HF
   - [天线 X 位置] UHF
   - [天线 Y 位置] UHF
   - [写入功率] UHF
   - [读取功率] UHF
   - [编码动作]
   - [读写偏移]
   - [间距大小]

3. **轻敲 在菜单栏左下角点击保存设置值。**

4. **轻敲 在确认屏幕上。**

5. **输入个人资料名称，然后点击 .**

   您可以输入 1 到 32 个字符。您可以使用字母（大小写）、数字和符号。

   第一个字符不能是句点。如果输入任何其他无效字符或符号，则无法确认名称。



- 要取消当前正在进行的设置，请点击。轻敲在消息中确认您要取消设置。
- 要读取已注册的 RFID 配置文件并应用设置，请点击[加载]。
  点击要应用的 RFID 配置文件，然后点击在确认屏幕上。



- 要编辑已注册的 RFID 配置文件，请点击[编辑]然后选择要编辑的 RFID 配置文件。
- 要删除已注册的 RFID 配置文件，请点击[删除]然后选择要删除 RFID 配置文件。

执行 SATO RF Analyze（仅限国际使用）

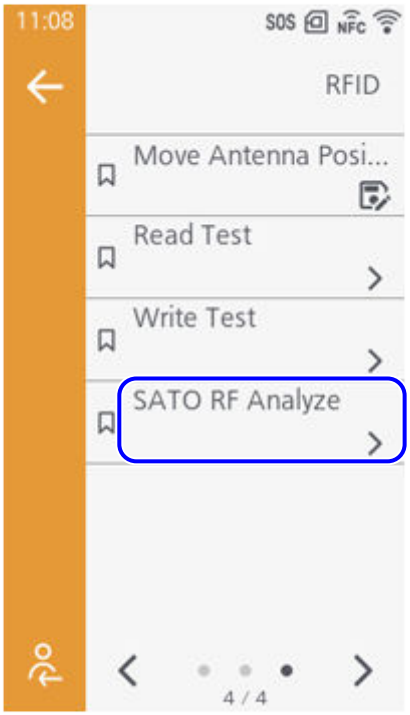
自动移动 RFID 标准天线以测量 RFID 标签，并确定持续读写标签的条件。测量结果标签应用。

- 仅当模块为超高频模块时才会显示。
- 从标签的前缘或 I 标记的后缘到 Inlay 长度必须至少为 3 毫米（0.12 英寸）。
- InlayInlay 之间的距离必须至少为 15 毫米（0.59 英寸）。

设置测量条件

使用此功能前，请配置 RFID 标签写入/读取无线电输出功率。
有关这些设置所需的格式，请咨询您的 SATO 代表。
使用 All-In-One Tool 的简易 RFID 配置功能，您可以更高效、更准确地配置 RFID 设置。
详情请参阅 All-In-One Tool V2 用户手册》。

1. **在设置屏幕中，点击[RFID]>[SATO RF Analyze]。**



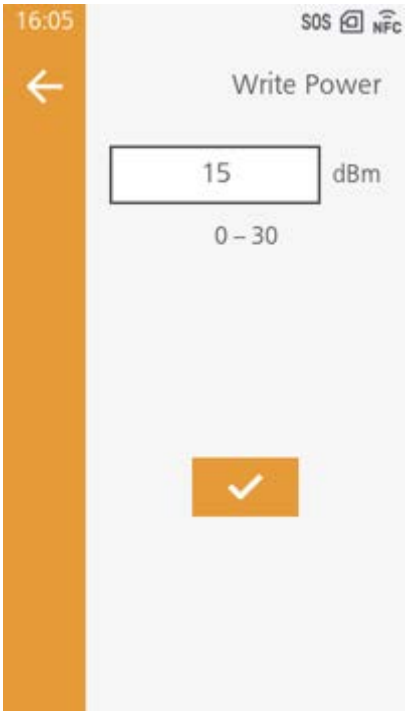
2. **轻敲[搜索级别]然后点击搜索级别执行。**



初始值：[快的]

- 如果测量不成功，请使用[快的]这是初始设置，请尝试[标准]和[满的]这些测量需要更多时间，但精度更高。

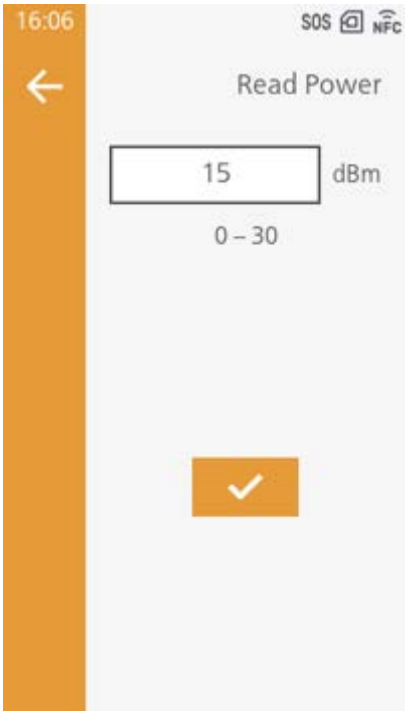
3. **轻敲[写入功率]然后设置一个值并点击 .**



初始值：15 分贝

- 设定值应小于 24 dBm。
- 此设置会随着以下情况而改变：[RFID] >[写入功率]
  环境。

4. 轻敲[读取功率]然后设置一个值并点击 .



初始值：15 分贝

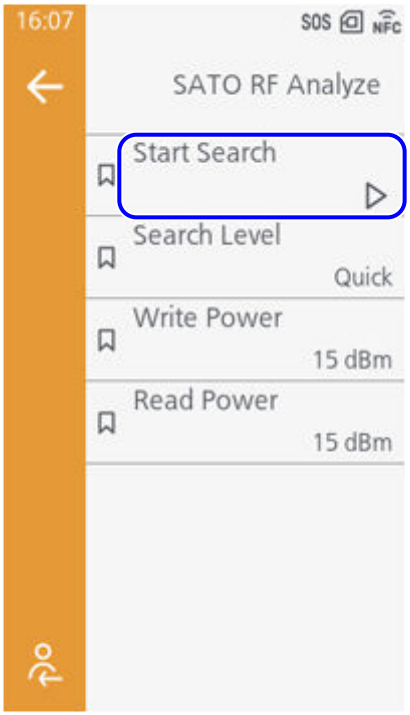
- 设定值应小于 24
  dBm。

执行 SATO RF Analyze

使用您设置的测量条件执行 SATO RF Analyze 。

1. 将 RFID 标签设置到产品。

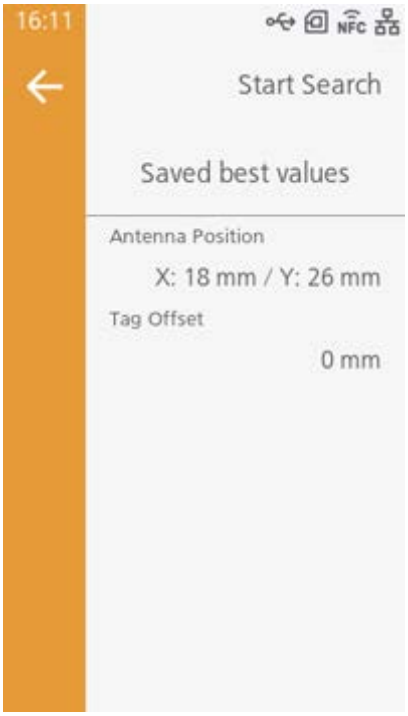
2. 在[SATO RF Analyze]点击屏幕[开始搜索]。



测量开始。



测量完成后，会显示“已保存最佳值”的消息。



- 如果测量失败，会显示一条消息提示您进行调整。[写入功率]和[读取功率]根据原因的不同而产生不同的值。点击执行调整，然后再次进行测量。
- 一旦[写入功率]和[读取功率]设置达到最大值或最小值时，提示调整的消息将不再出现。
- 测量过程中请勿打开测量打印头组件。如果在关闭询问是否保存设置提示信息之前打开打印头组件，则需要重新进行测量。
- 测量过程中请勿向产品发送 DC2 命令。如果收到无线功率设置命令或重置命令，测量将无法正确谢谢。
- 连续测量可能会导致 RFID 模块过热，从而引发 RFID 模块过热错误。在这种情况下，请等待 RFID 模块冷却后再进行测量。

SATO RF Analyze 相关错误

- 错误消息 1019（ RFID 模块错误）
  当 SRA 板未安装或 SRA 板设置不正确时，就会发生这种情况。
  需要安装 SRA 板或更改设置，请联系您的 SATO 技术支持。
  联系信息
- 错误消息 1133（ SRA 电机单位错误）
  当 SRA 电机单位操作不正常时，就会发生这种情况。
  RFID 板需要更换，请联系 SATO 技术支持。
  联系信息

- 当出现上述错误时，显示在状态栏中。

系统菜单列表

- 系统
  - 语言与地区
    - 语言
    - 语言快捷方式
    - 时间区
      - 地区
      - 城市
    - 日期
    - 时间
    - 单位
  - 显示屏和亮度
    - 文本大小
    - LCD 亮度
    - 旋转 LCD 画面
    - 主题
    - 状态颜色
      - 在线的
      - 脱机
      - 错误
  - 主屏幕
    - 小部件
      - 创造
      - 编辑
      - 删除
  - 键盘
    - 外接键盘
  - Notifications
    - 清洁打印头
      - 清洁打印头
      - 间隔
      - 当前值
      - 清除
    - 更换打印头
      - 更换打印头
      - 间隔
      - 当前值
      - 清除
    - 清洁切刀
      - 清洁切刀
      - 间隔

- 当前值
- 清除

更换切刀
- 更换切刀
- 间隔
- 当前值
- 清除

更换滚轴
- 更换滚轴
- 间隔
- 当前值
- 清除

声音
- 音量
- 声音类型

节能
- 休眠超时

显示总计数

密码
- 密码
- 更改密码
- 安装安全
- 通用命令身份验证

交流启动

兼容的
- SBPL
  - M-8400
  - CODE128(C) 填零
  - Kanji 命令
  - 调用字体/图标
  - A3 命令保存
  - PDF417 ECC 等级已固定
  - 人可读覆盖
  - OCR 字体
- 接口
  - 有线
    - 插座取消
  - Wi-Fi
    - 插座取消
  - 状态 5

与语言和地区相关的设置

配置与显示语言、时间区、日期和时间以及单位相关的设置。

更改显示语言

[System] > [Language & Region] > [Language]



初始值：

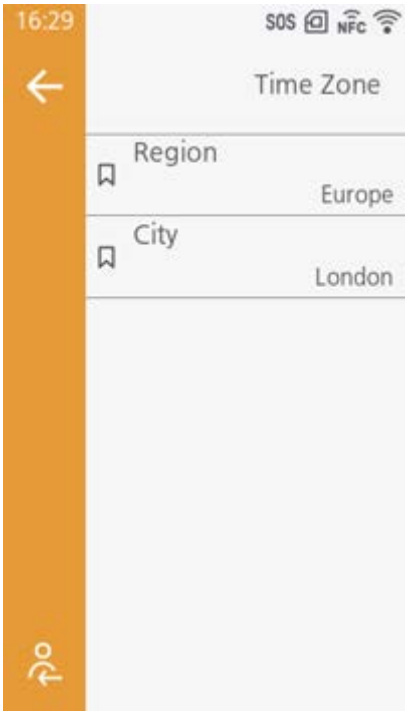
- [日本语]
- [英语]

- Enabling [Language & Region] > [Language Shortcut] will display the [Language] menu in the [Settings] screen, allowing you to access the language settings directly.



更改时间区

[System] > [Language & Region] > [Time Zone]



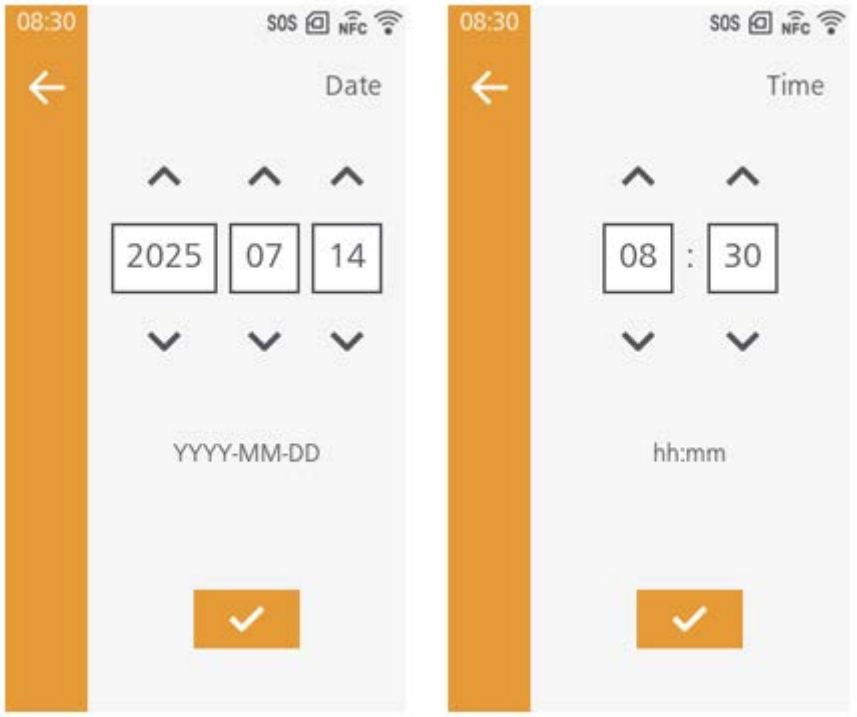
选择产品将使用的地区和城市。
初始值：

- [地区]：[亚洲]，[欧洲]
- [城市]：[东京]，[伦敦]

设置日期和时间

[System] > [Language & Region] > [Date]

[System] > [Language & Region] > [Time]



更换显示单位

[System] > [Language & Region] > [Unit]

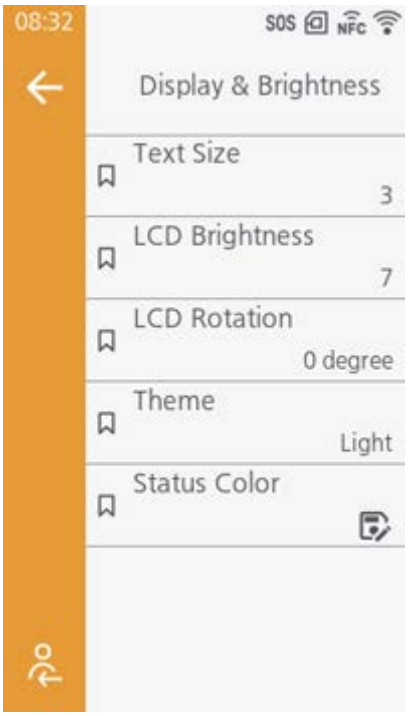


初始值：dot

自定义定义显示

更改文本大小、屏幕颜色和亮度

[System] > [Display & Brightness]



[文本大小]

设置显示屏上的文字大小。
1 最小, 5 最大。
初始值：3

[LCD 亮度]

设置屏幕亮度。
1 最暗, 10 最亮。
初始值：7

[旋转 LCD 画面]

设置显示器转向。

- [0 度]：以正常转向显示显示屏。
- [180 度]：屏幕显示上下颠倒。

初始值：[0 度]

[主题]

设置显示主题。
初始值：[光]

[状态颜色]

设置产品在线、脱机或错误状态下的显示颜色。
初始值：

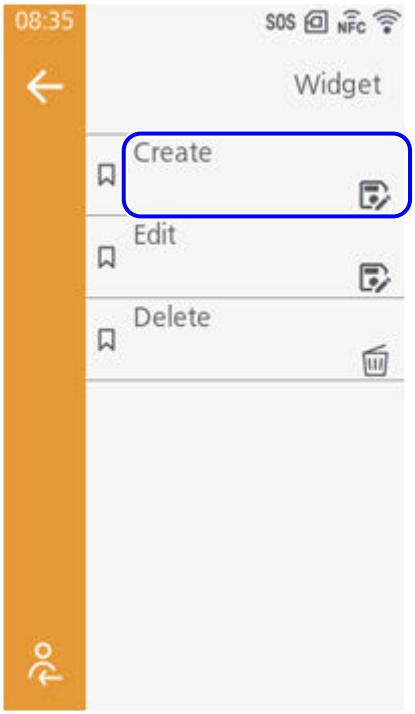
- [在线的]：[浅蓝色]
- [脱机]：[橙子]
- [错误]：[红色的]

显示小部件

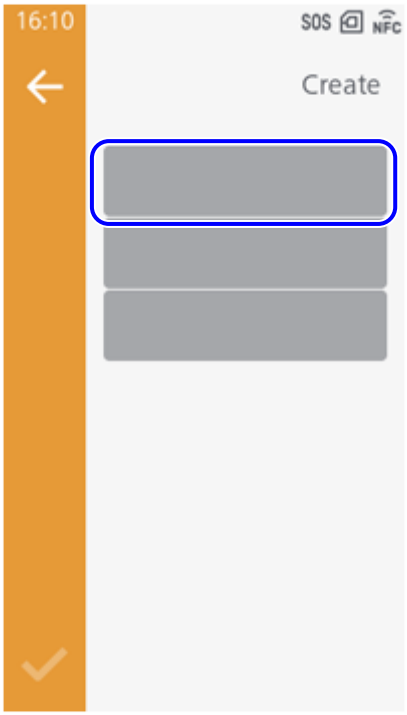
产品的当前设置值、任何语言等信息都可以显示在主屏幕上。

创建控件的步骤如下：

1. **从设置屏幕打开[系统]>[主屏幕] >[小部件] >[创造] 。**



2. 点击其中一个灰色方框。



3. 轻敲[类型]并设置要显示的项的类型。

如果您希望显示一条消息，请选择[自定义]并注册小部件的标题和任何消息。

如果要显示某个设置的值，请选择[设置参考]从列表中选择要显示的设置名称。



- 一个组最多可以注册 3 个小部件。

4. **轻敲要返回上一屏幕，请点击在菜单栏左下角，点击“保存设置 。**

5. **轻敲在确认屏幕上。**

6. **输入小部件的名称，然后点击.**

   小部件名称不会显示在主屏幕上。此外，已注册的名称无法使用。

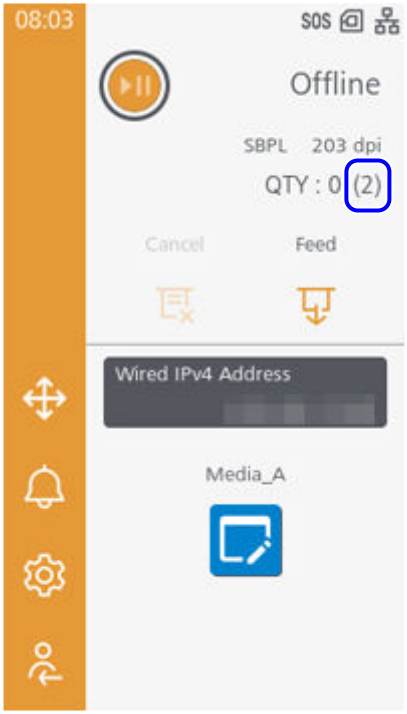


- 要编辑小部件，请点击[编辑]然后选择要编辑的小部件名称。
- 要删除小部件，请点击[删除]并选择要删除小部件的名称。
- 您也可以从主屏幕的菜单栏删除小部件。附加，您还可以从菜单栏移动主屏幕上的小部件。更多格式，请参阅“菜单栏” 。

在屏幕上显示计数

[系统]>[显示总计数]

屏幕上会显示从产品开启到关闭时间的总打印次数。
打印页数显示在右侧括号内。[数量]在线和脱机屏幕上均有显示。

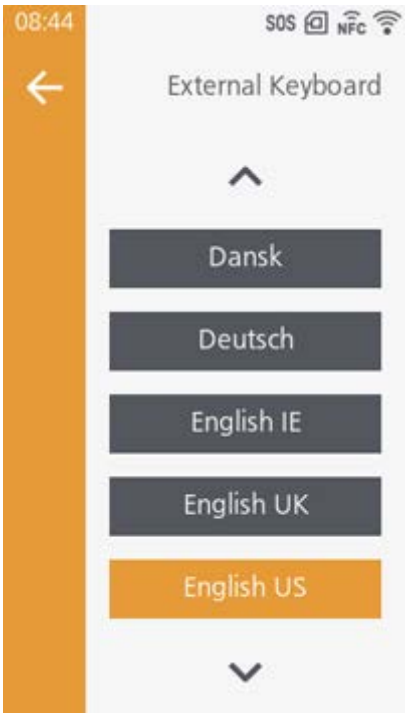


- 当您关闭产品时，计数将重置为[0]。

初始值：禁用

更改外接键盘的语言

[系统]>[键盘] >[外接键盘]



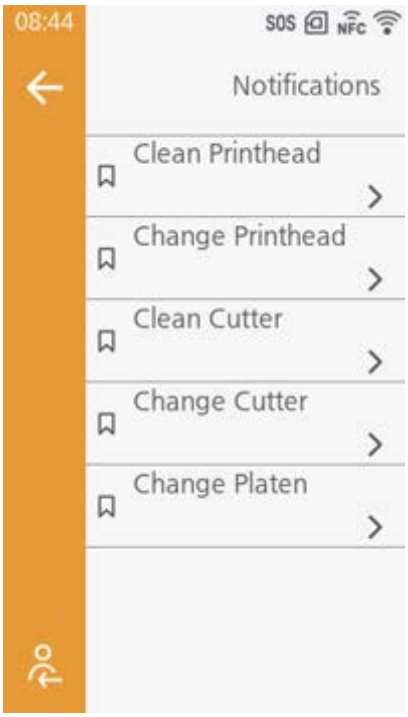
设置要已连接到产品外部键盘的语言。

- 日语、中文和韩语仅支持更改键盘布局。输入法编辑器(IME)不兼容，因此无法输入平假名、片假名或汉字设置。

初始值：[美国英语]

设置零件清洁和更换 Notifications

[系统]>[Notifications]



当耗材部件(打印打印头、切刀单位、压纸滚轴)的清洁或更换时间即将到来时，将出现状态图标和通知横幅通知用户。
请在文本框中输入以下值。[间隔]每个项目都有一个字段，用于设置通知时间。

- [清洁打印头]/[更换打印头]：打印的距离
- [清洁切刀]/[更换切刀]切割次数
- [更换滚轴]：Distance 标签已收到

例如：当打印距离设置为[清洁打印头]到达



- 通知横幅会在一段时间后消失，但也可以通过点击通知屏幕查看。在“在线”或脱机屏幕上。



- 有关显示的格式图标的更多信息，请参阅“检查产品状态（状态图标）”。
- [当前值]显示打印距离、切割次数以及标签送入距离（截至日期 。压制[清除]重置计数器。
- [间隔]，[当前值]，和[清除]当每个通知设置已启用时，将显示这些设置。

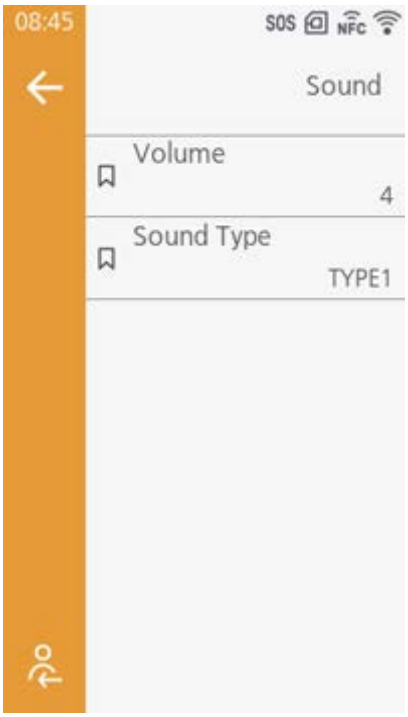
初始值：

- [清洁打印头]已禁用

- [间隔]400 米（1312.34 英尺）
- [更换打印头]已禁用
- [间隔]100 公里（62.14 英里）
- [清洁切刀]已禁用
- [间隔]：1,000 k 切割
- [更换切刀]已禁用
- [间隔]：1,000 k 切割
- [更换滚轴]已禁用
- [间隔]100 公里（62.14 英里）

设置错误提示音

[系统]>[声音]



[音量]

设置发生错误时蜂鸣器的音量。
0 为最低, 8 为最高。(0 为静音)
初始值:4

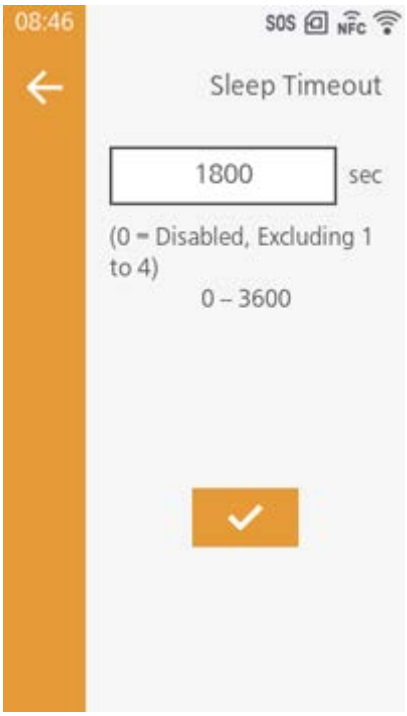
[声音类型]

设置发生错误时蜂鸣器发出的声音类型。
初始值:[1 型]

耗材相关设置

设置进入睡眠模式的时间

[系统]>[节能] >[休眠超时]



在进入睡眠模式前设置时间。

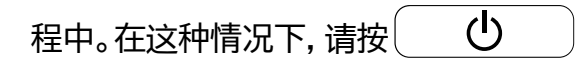
- 睡眠模式下，LED 指示灯将墨蓝色。
- 在以下情况下，睡眠功能将被禁用。
  - 什么时候[外部输入/输出]>[打印启动信号]或者[外部输入/输出]>[重新打印信号] >[重新打印信号]已已启用[接口]菜单
  - 什么时候[网络]>[网络服务] >[远程上]已已启用[接口]菜单
  - 使用 RFID 模式时
- 在以下情况下，该产品不符合能源之星标准。®程序。
  - 当睡眠功能被禁用时
  - CL6-SXR 安装 SIM 通信单位时
- 使用条码检测器（ USB 连接除外）或外部信号时，请禁用睡眠模式。

初始值：1800 秒

设置从主耗材开/关机

[系统]>[交流启动]

打开/关闭主电源即可打开/关闭产品。

- 如果您快速关闭主电源然后再重新打开，产品可能无法启动，因为它仍在关机过程中。在这种情况下，请按  按下按钮开启产品电源。

- 请勿在产品运行期间（例如打印或更新时）关闭电源。否则可能会导致产品故障。
- 不正确的电源开关操作可能会损坏产品设置。建议始终使用电源按钮正确关闭产品，并确保对菜单设置所做的更改已正确保存。

初始值：禁用

设置密码

[系统]>[密码]



[密码]如果您以管理员身份登录，则会显示此选项。
有关登录程序，请参阅(5)登录。

[密码]

您必须以管理员身份登录产品才能进入设置屏幕，并在主屏幕上移动或删除项目。
初始值：禁用

[更改密码]

更改密码。
您可以输入 4 到 64 个字符。您可以使用字母（大小写）、数字和符号，但不能使用“,”。

[安装安全]

使用设置的密码[更改密码]从 USB 盘安装 pkg 文件。

- 有关格式文件的更多信息，请联系您的 SATO 经销商或技术支持。

初始值：禁用

[通用命令身份验证]

在使用常用命令之前，请先使用身份验证用户密码命令 DC2+PS 执行用户身份验证。
初始值：已启用

忘记密码了吗

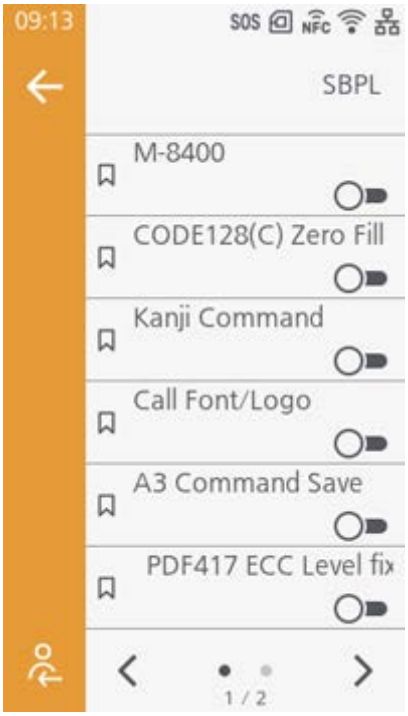
如果您忘记了设置的密码，您可以温度将其恢复为默认值密码。

1. 关闭终端。
2. 同时按下主页按钮、订阅键和电源按钮，打开终端。按住这些按键直到出现在线/脱机屏幕。所有密码将温度重置为默认值值。

- 此关键操作是一种温度解决方案，允许用户访问[设置]使用默认值密码访问菜单。访问后[设置]菜单中包含默认值密码，您必须重新设置密码。
- 如果在未重新配置密码的情况下重启终端，则需要使用用户配置的密码身份验证。

配置兼容性设置

[系统]>[兼容的] >[SBPL]



[M-8400]

设置与 M-8400 打印机兼容的功能。
初始值:禁用

[CODE128(C) 填零]

当 CODE128 条码指定命令 ESC+BG 中使用起始码 C 时，允许奇数位，并在打印数据后用零填充打印条码。
如果禁用此设置，则会显示错误编号 1017，并且不会打印条码。
什么时候[M-8400]如果已启用，则此设置会自动已启用且不显示。
初始值:禁用

[Kanji 命令]

它将接收到的数据中的汉字设置命令 ESC+K5、ESC+K6 和 ESC+K7 更改为正确的命令，然后打印出来。

- ESC+K5:16 x 16dot，指定单字节和双字节字符的混合使用
- ESC+K6:24 x 24dot，指定单字节和双字节字符的混合组合
- ESC+K7:22 x 22dot，指定双字节字符

禁用后，操作如下。

- ESC+K5：打印 40 x 40dot，指定双字节字符。
- ESC+K6：错误编号 1017（[SBPL 命令错误] ）显示出来，但数据没有打印出来。
- ESC+K7：错误编号 1017（[SBPL 命令错误] ）显示出来，但数据没有打印出来。

初始值：禁用

[调用字体/图标]

当指定 ESC+RF 命令打印字体/徽标时，如果已启用则使用小端序，如果禁用则使用大端序。
初始值：禁用

[A3 命令保存]

ESC+A3 基准参考点校正命令指定的所有值（无论正负号如何）都会被保存。[影像学] 。
如果禁用此设置，则仅保存不带 +/- 符号的值。
初始值：禁用

[PDF417 ECC 等级已固定]

以 PDF417 打印命令 ESC+2D10 指定的安全级别打印 PDF417 代码。
如果禁用此设置，则打印将以指定安全级别或更高级别进行。
初始值：禁用

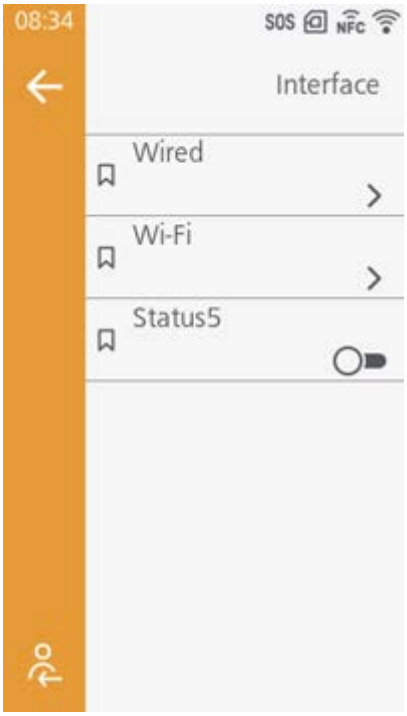
[人可读覆盖]

已启用后，条码的说明文字将直接打印在图形上。
禁用后，解释性文字将以白色背景打印，每个字符都以白色背景显示。
初始值：禁用

[OCR 字体]

已启用时，以旧版 O CR -B 字体打印；禁用时，以新版 O CR -B 字体打印。
初始值：禁用

[系统]>[兼容的] >[接口]



[有线]>[插座取消]

[Wi-Fi]>[插座取消]

当产品通过套接字已连接后，取消所有其他连接请求。
初始值：禁用

[状态 5]

[状态 5]可以选择用于[通信协议]在下面[有线]，[Wi-Fi]，[USB]，和[RS-232C]在[接口]菜单。
初始值：禁用

工具菜单列表

- 工具
  - 测试打印
    - 工厂
      - 打印
      - 标签宽度
      - 印字位微调
      - 停纸位微调
      - 浓度调整
    - 配置列表
      - 打印
      - 类别
      - 标签宽度
      - 标签长度
      - 印字位微调
      - 停纸位微调
      - 浓度调整
    - 纸张传感器
      - 打印
      - 标签宽度
      - 标签长度
      - 浓度调整
    - BD 地址
      - 打印
      - 标签宽度
      - 印字位微调
      - 停纸位微调
      - 浓度调整
    - 打印头检测
      - 打印
      - 标签宽度
      - 标签长度
      - 印字位微调
      - 停纸位微调
      - 浓度调整
  - 复制
    - 创造
    - 复制
    - 加载
    - 删除
    - 通电时的负载

- 自动复制
- 日志功能
- 日志功能
- 创造
- 复制
- 删除
- 十六进制转储
- 十六进制转储
- Buffer Dump
- 日志
  - 十六进制转储
    - 复制
    - 删除
    - 打印
  - Buffer Dump
    - 复制
    - 删除
    - 打印
- Wi-Fi 站点勘测
- Wi-Fi 站点勘测
- 打印
- 重置
- 数据
- 设置
- 数据和设置
- 格式化 USB 驱动器
- 新手指南

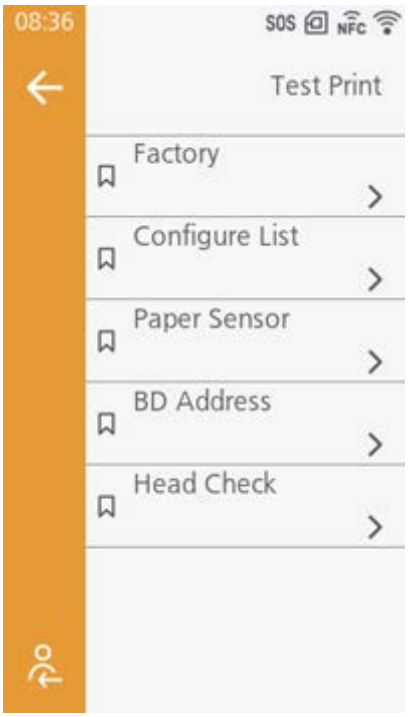
测试打印

[工具]>[测试打印]

您可以打印当前设置列表、标签感应器级别检测结果、BDAddress 和打印头检查结果。
设置物品并点击执行测试打印。

- 轻敲暂停打印。
- 要上测试打印，请先暂停打印，然后点击
。

测试打印设置如下：



[配置列表]>[类别]

请从以下选项中选择打印设置类别。

- [全部]
- [印刷]
- [接口]
- [打印命令]
- [云服务]
- [RFID]
- [系统]
- [工具]

- [格式]

初始值:[全部]

[工厂]/[配置列表] /[纸张传感器] /[BD 地址] /[打印头检测] >[标签宽度]

显示测试打印所需的标签宽度。
所需的标签宽度为 50.8 毫米(2.00 英寸)。[小的] ,以及 101.6 毫米(4.00 英寸)[大的] 。
如果[工厂]选中后,请从中选择打印标签宽度。[大的]或者[小的](初始值:[大的])
如果您选择[打印头检测]设置用于打印打印头检查结果的标签的标签宽度。

CL4-SXR

- 203 dpi:320 至 832dot 秒(初始值:832)
- 305 dpi:480 至 1,248dot/秒(初始值:1248)
- 609 dpi:960 至 2,496dot/秒(初始值:2496)

CL6-SXR

- 203 dpi:320 至 1,216dot/秒(初始值:1216)
- 305 dpi:480 至 1,984dot/秒(初始值:1984)

[配置列表]/[纸张传感器] /[打印头检测] > [标签长度]

设置用于测试打印的标签的长度。
什么时候[配置列表]/[纸张传感器]已选中

CL4-SXR

- 203 dpi:400 至 1,600dot 秒(初始值:800)
- 305 dpi:600 至 2,400dot 秒(初始值:1200)
- 609 dpi:1,200 至 4,800dot 秒(初始值:2400)

CL6-SXR

- 203 dpi:400 至 1,600dot 秒(初始值:800)
- 305 dpi:600 至 2,400dot 秒(初始值:1200)

什么时候[打印头检测]已选中

CL4-SXR

- 203 dpi:40 至 280dot/秒(初始值:160)
- 305 dpi:每秒 60 至 420dot(初始值:240)
- 609 dpi:120 至 840dot 秒(初始值:480)

CL6-SXR

- 203 dpi:40 至 280dot/秒(初始值:160)

- 305 dpi：每秒 60 至 420dot（初始值：240）

[工厂]/[配置列表] /[BD 地址] /[打印头检测] >[印字位微调]

调整打印起始位置和整个打印布局的位置，设置“+”可将打印位置沿进纸方向的反方向移动，设置“-”可将打印位置沿进纸方向移动。

CL4-SXR

- 203 dpi：-30 到 30dot/秒（初始值：0）
- 305 dpi：-45 至 45dot/秒（初始值：0）
- 609 dpi：-90 到 90dot/秒（初始值：0）

CL6-SXR

- 203 dpi：-30 到 30dot/秒（初始值：0）
- 305 dpi：-45 至 45dot/秒（初始值：0）

[工厂]/[配置列表] /[BD 地址] /[打印头检测] >[停纸位微调]

设置撕取位置、切割位置和出料位置。

CL4-SXR

- 203 dpi：-30 到 30dot/秒（初始值：0）
- 305 dpi：-45 至 45dot/秒（初始值：0）
- 609 dpi：-90 到 90dot/秒（初始值：0）

CL6-SXR

- 203 dpi：-30 到 30dot/秒（初始值：0）
- 305 dpi：-45 至 45dot/秒（初始值：0）

[工厂]/[配置列表] /[纸张传感器] /[BD 地址] /[打印头检测] >[浓度调整]

谢谢测试打印的浓度。（0 为最亮，99 为最暗）
初始值：50



- 设置[印字位微调]，[停纸位微调]，和[浓度调整]每次测试打印的设置和设置都会随之更改。[打印调整]在[印刷]菜单。

备份/复制设置

复制功能允许您将产品设置和数据复制到 USB 盘。

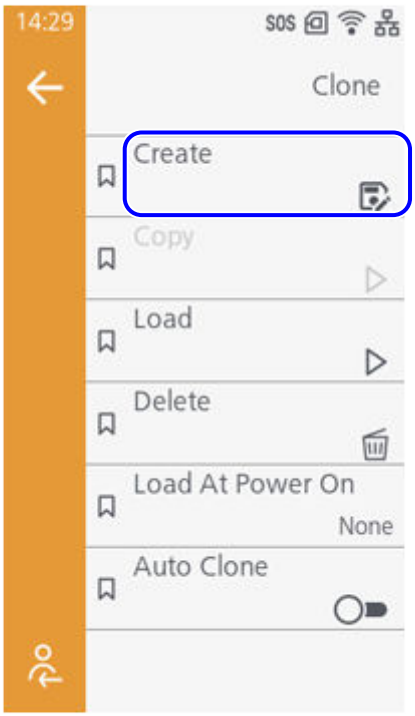
复制设置复制到其他打印机时请使用此功能。

- 配置文件格式的限制
  - 版本 10.1.0 或更高版本
    - 可以使用新的格式(.cln)配置文件。
    - 也可以使用旧式配置文件格式(.tar、.gz、.gpg、.asc)。
  - 其他版本
    - 新的格式(.cln)配置文件无法使用。
    - 仅可使用旧版配置文件格式(.tar、.gz、.gpg、.asc)。

手动复制设置

1. 创建复制数据

1. **在设置屏幕中，点击[工具]>[复制] >[创造] 。**



2. 点击要包含在复制数据中的内容。

您可以从每个设置菜单中进行选择, [内容] 。



什么时候[IP]选中后, 将复制接口设置, 包括以下项目。

- [模式]
- [IP 地址]
- [前缀长度]
- [网络掩码]
- [网关]

什么时候[BD 名称]已选中, [蓝牙] >[设备名称]接口设置已被复制。

什么时候[内容]选中后, 复制以下内容。

- 应用数据:用户应用、AEP 应用、AEP 设置
- 用户数据:收藏夹、小部件、自定义设置的密码、标签配置文件、RFID 配置文件、图像、视频和音频数据
- 系统数据:第三方命令数据、格式中的时间区
- 证书

以下内容不会被复制。

在[印刷]菜单

- [间隙电平]
- [间隙切片级别]
- [GAP2 等级]
- [GAP2 切片级别]
- [黑标电平]

- [黑标切片级别]

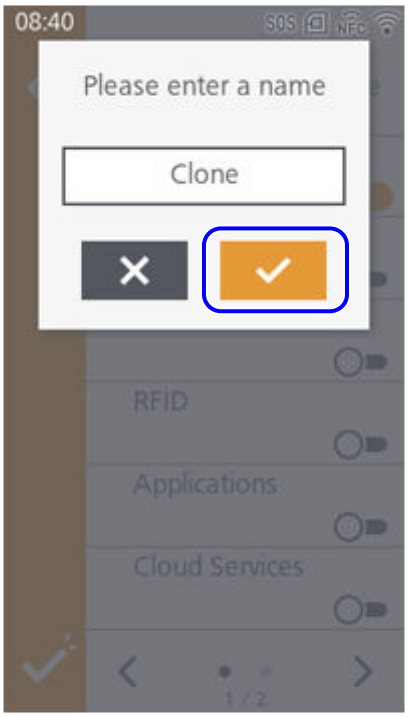
在[接口]菜单

- [sysContact]
- [sysName]
- [sysLocation]
- [引擎 ID]
- [远程上]
- [USB 串口]
- [设备名称]
- [BD 地址]
- [细胞]

在[系统]菜单

- [日期]
- [时间]
- [更改密码]

3. **轻敲在菜单栏左下角点击保存设置值。**
4. **轻敲在确认屏幕上。**
5. **输入要创建的数据类型名称，然后点击.**

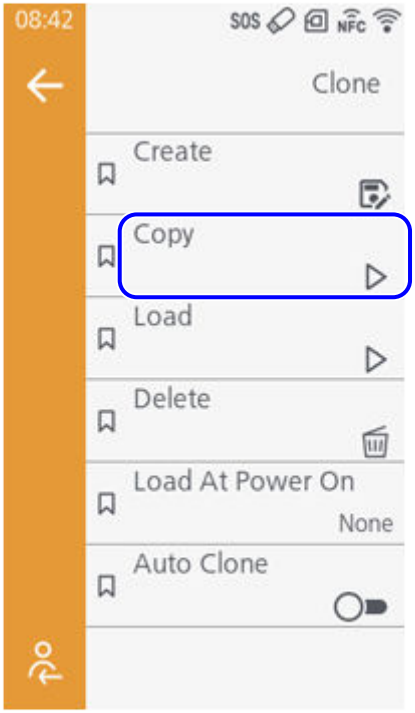


复制数据已创建。

- 要应用创建的复制数据，请点击[加载]并选择已创建的复制数据。
- 创建的复制数据将显示在[通电时的负载]选定的复制数据将在产品下次开机时间应用。
- 要删除复制数据，请点击[删除]并选择要删除复制数据。

2. 将复制数据复制到 USB 盘

1. **将 USB 存储器插入产品上的 USB 连接器（A 类型）。**
2. **在设置屏幕中，点击[工具]>[复制] >[复制] 。**



3. **点击要复制数据。**



4. **选择要保存数据的 USB 盘。**



5. **轻敲 在确认屏幕上。**

3. 将 USB 盘中的复制数据应用到单独的终端

本上解释了如何通过将包含产品中创建的复制数据的 USB 存储器连接到单独的终端来应用设置。

1. **将保存了复制数据的 USB 存储器插入单独终端的 USB 连接器(A 类型)。**

2. **点击要安装的复制数据。**



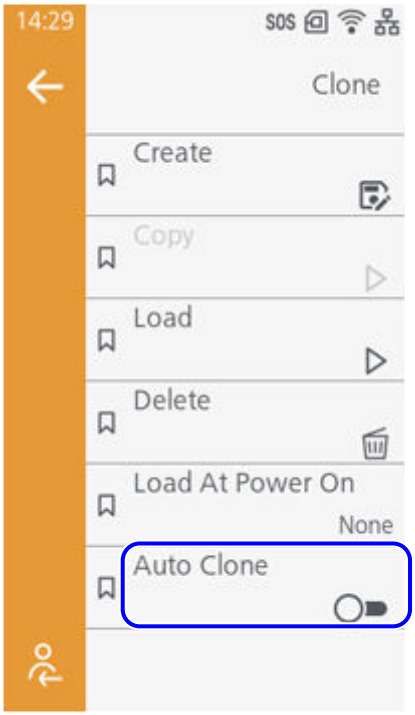
3. **轻敲 在确认屏幕上。**

   独立终端将自动引导。

自动备份设置

启用自动复制功能后，每当设置发生更改时，设置和数据都会自动保存到产品中。

1. **轻敲[工具]>[复制] >[自动复制]启用它。**



初始值:禁用

- 要应用产品中保存的复制数据, 请点击[加载]然后选择已保存的复制数据。

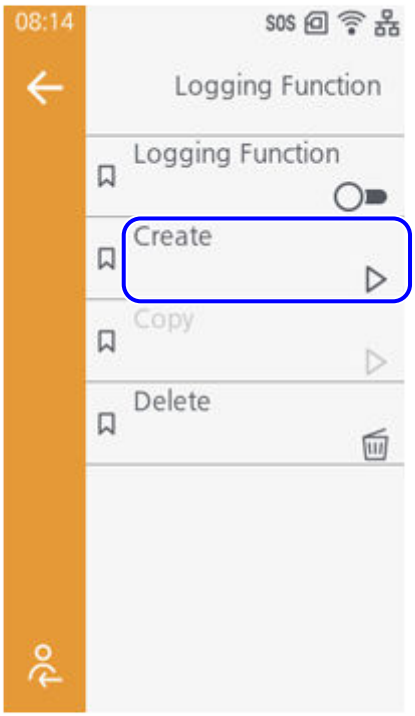
获取日志数据

可以获取产品的系统日志、设置日志数据等进行分析，例如当发生错误时。

保存的日志数据只能由 SATO 授权的服务人员使用。

请按照以下步骤保存日志数据。

1. **在设置屏幕中，点击[工具]>[日志功能] >[创造] 。**



> • 当电源被关闭时[日志功能]已启用后，日志数据将以相同方式创建。(初始值：禁用)在这种情况下，请引导产品，然后点击[工具]>[日志收集] >[创造]然后从该步骤开始进行后续步骤。

2. **轻敲 在确认屏幕上。**

   日志数据已创建。

3. **将 USB 存储器插入产品上的 USB 连接器(A 类型)。**

4. **轻敲[复制]。**

5. **选择要保存数据的 USB 盘。**



6. 轻敲 在确认屏幕上。

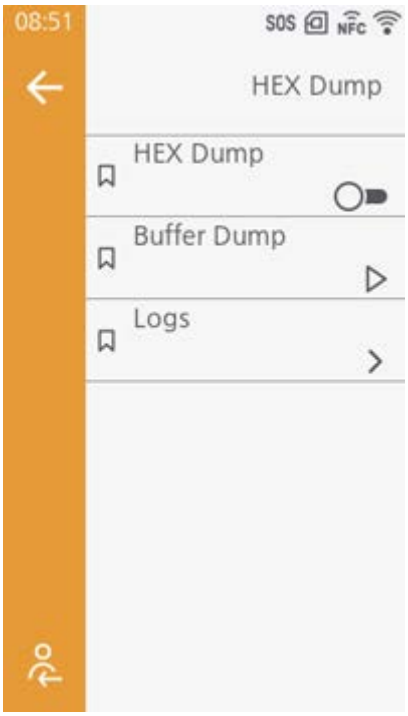
将日志数据复制到 USB 盘。

- 要删除日志数据，请点击[删除]。

以十六进制格式转储数据/保存接收缓冲区

[工具]>[十六进制转储]

产品接收到的数据可以十六进制格式输出，以便进行数据分析和调试。



[十六进制转储]

该产品打印接收到的数据，时间在产品中创建一个包含接收到的数据的文件。

- 每种接口类型最多可保存 10 个接收到的数据文件。根据文件大小，实际可保存的文件数量可能少于 10 个。
- 即使已已启用，重新引导产品后也会禁用。

初始值：禁用

[Buffer Dump]

将接收缓冲区数据保存到产品。
如果您已禁用此功能，则可以使用它。[十六进制转储] 。

- 接收缓冲区的数据文件是针对每种接口类型创建的。

- 如果你执行[Buffer Dump]同样，现有文件将被覆盖。

[日志]

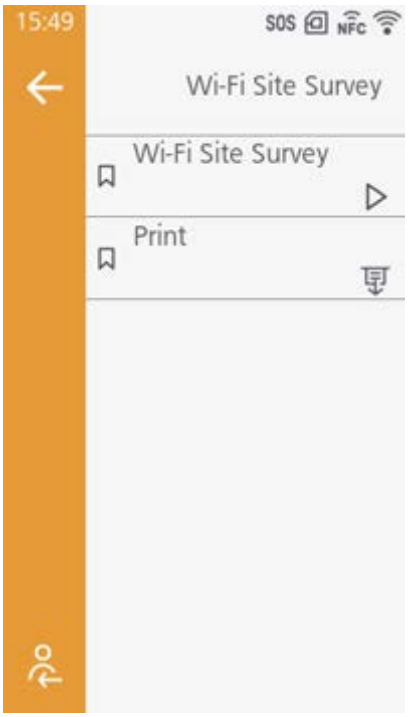
使用 HEX 转储和缓冲区转储复制、删除或打印产品中保存的文件。



- 你可以点击[复制]如果已已连接 USB 盘，则可将文件复制到 USB 盘。
- 打印文件内容可能会消耗大量标签。

检查无线 LAN 信号状态

[工具]>[Wi-Fi 站点勘测]

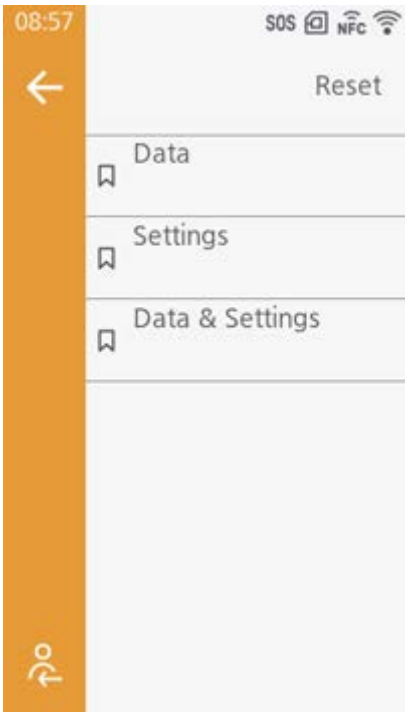


可以测量每个网络的波强度，并在屏幕上显示或打印出来。
Wi-Fi 站点调查结果按信号强度从强到弱的顺序排列。
当无线 LAN/蓝牙单位正在使用并已连接到无线 LAN 时，会显示此格式。
通过 Wi-Fi Direct 已连接时不会显示。

初始化数据和设置

[工具]>[重置]

可以初始化保存到产品中的设置和数据。



[数据]

已初始化注册到产品数据(字体和图形)。

[设置]

产品设置值已初始化。

[Data & Settings]

Both the product's settings and registered data (fonts and graphics) are initialized.

Select the type of reset when [Settings] or [Data & Settings] is selected.

- [用户重置]
  初始化设置值和数据。
- [用户重置(接口)]
  初始化设置值和数据，但以下情况除外：[接口]菜单。
- [恢复出厂设置]
  恢复出厂默认值设置。

- [恢复出厂设置(接口)]
  初始化设置值和数据, 但以下情况除外:[接口]菜单, 恢复出厂默认值设置。
- [接口]
  初始化设置值和数据[接口]菜单。
- [印刷]
  初始化设置值和数据[印刷]菜单。



- 正常情况下请勿执行初始化操作。执行初始化操作可能会更改打印设置, 并清除用户修改过的所有产品设置。



- 某些项目无法初始化。

格式 USB 盘

[工具]>[格式化 USB 驱动器]

格式 USB 盘。
如果已已连接 USB 存储设备，则会显示此信息。

设置新手指南的显示

[工具]>[新手指南]

启动导轨是一个功能，可帮助您完成初始产品设置（日期设置、时间设置、加载标签、碳带等）。
产品开机时显示启动导轨。
初始值：已启用

格式菜单列表

根据所使用的选项或已连接接口显示的菜单会有所不同。

- 格式
  - 帮助
    - 安装标签
      - 卷
        - 标准
        - 切刀
        - 旋转切刀
        - 剥离器
        - 无底纸切刀
        - 带回卷器的剥离器
      - 折叠纸
        - 标准
        - 切刀
        - 旋转切刀
      - 标签废料防止
      - 碳带
    - 更换标签
      - 卷
        - 标准
        - 切刀
        - 旋转切刀
        - 剥离器
        - 无底纸切刀
        - 带回卷器的剥离器
      - 折叠纸
        - 标准
        - 切刀
        - 旋转切刀
      - 碳带
    - 打扫
      - 打扫
    - 更换零件
      - 打印打印头
      - 压板滚轴
  - Build Version
    - 版本
    - 发布日期
    - Kernel Version

- 打印机序列
- 打印打印头编号
- 温度
- 湿度
- 计数器
  - 打印打印头
    - 使用寿命
    - 打印打印头 1
    - 打印打印头 2
    - 打印打印头 3
  - 切刀
- 有线
  - 有线 IPv4 地址
  - 有线 IPv6 地址
  - 有线 MAC 地址
- Wi-Fi
  - 有线 IPv4 地址
  - 有线 IPv6 地址
  - 有线 MAC 地址
  - 地区
  - Wi-Fi 状态
  - Wi-Fi 版本
    - cfg80211
    - 司机
    - 固件
- Wi-Fi Direct
  - SSID
  - Role
  - IP 地址
  - Wi-Fi 地址 Address
  - 密码短语
  - 通道
  - 地区
- 细胞
  - 载体
  - IMEI
  - 电话号码
  - 力量
  - 连接状态
  - 接入技术
  - 模式
  - 信号强度
  - 使用量 Tx
  - 使用处方

- 锁

蓝牙

- 设备名称
- BD 地址

系统模块

打印模块

FPGA Version

控制板

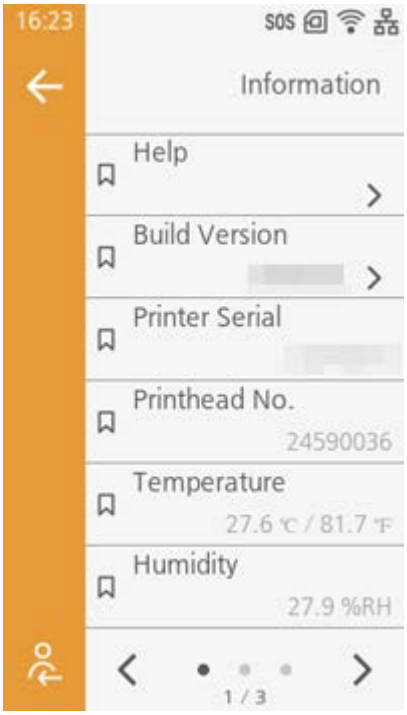
日期历史记录

错误日志

确认产品格式

在[格式]在菜单中，您可以确认有关您正在使用的产品格式信息。

此外，您还可以播放有关如何加载标签和碳带区以及清理的视频。



如何访问 Web 配置屏幕

通过浏览器访问产品，即可从远程位置配置产品设置。

访问前

推荐的操作环境

支持的浏览器

- 微软 Edge（最新版本）
- 谷歌浏览器（最新版本）
- 不支持 Internet Explorer。

支持的操作

- Windows（最新版本）
- macOS（最新版本）

使用要求

- 请启用 JavaScript。
- 从与打印机相同的网络访问系统。

注释

- 请确保您的浏览器已日期至最新版本。
- 某些显示或功能在 Safari（Mac、iPhone、iPad）以及智能手机或平板电脑上可能无法正常运行。
- 此系统未针对智能手机显示屏进行优化。
- 即使在上述推荐的环境下，根据您的浏览器设置，也可能无法正常运行。感谢您的理解。
- 由于浏览器弹出窗口阻止或安全设置某些功能可能无法正常工作。



- 要访问 Web 配置屏幕，产品必须已连接到有线 LAN 或无线 LAN 。

- 如果防火墙功能已已启用，启用[网络]>[先进的] >[防火墙] >[允许服务和端口] >[WebConfig]在[接口]菜单。

访问 Web 配置屏幕

1. 在浏览器 Address 栏中输入“https://产品 IPAddress”。

如果产品 IPAddress 为 192.168.143.123，请输入以下 URL：https://192.168.143.123。

- 产品 IPAddress 可以在以下任一位置找到：[有线]或者[Wi-Fi]在[格式]菜单。
- 当系统提示输入安全证书时，您必须确认并单击“继续”。

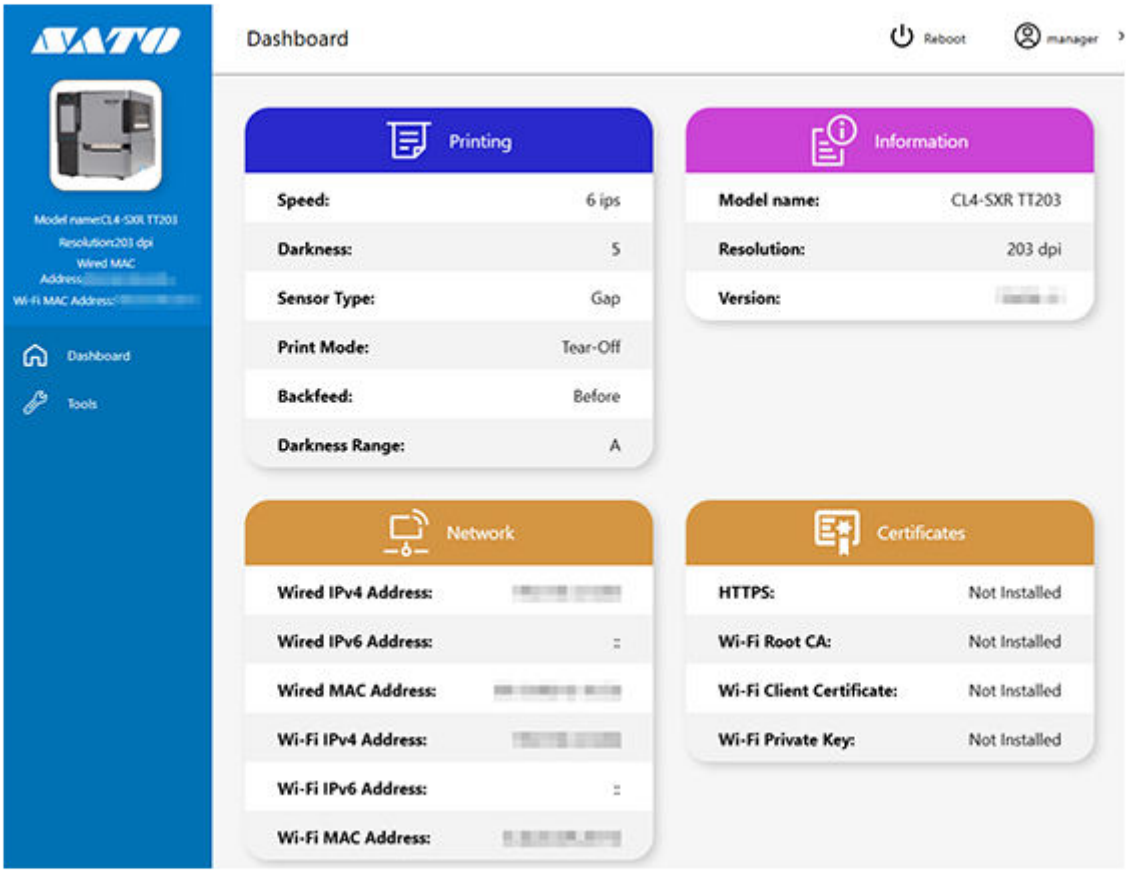
2. 请输入您的用户名和密码。



- 每个产品都分配有一个唯一的初始密码。请查看产品随附的标签。

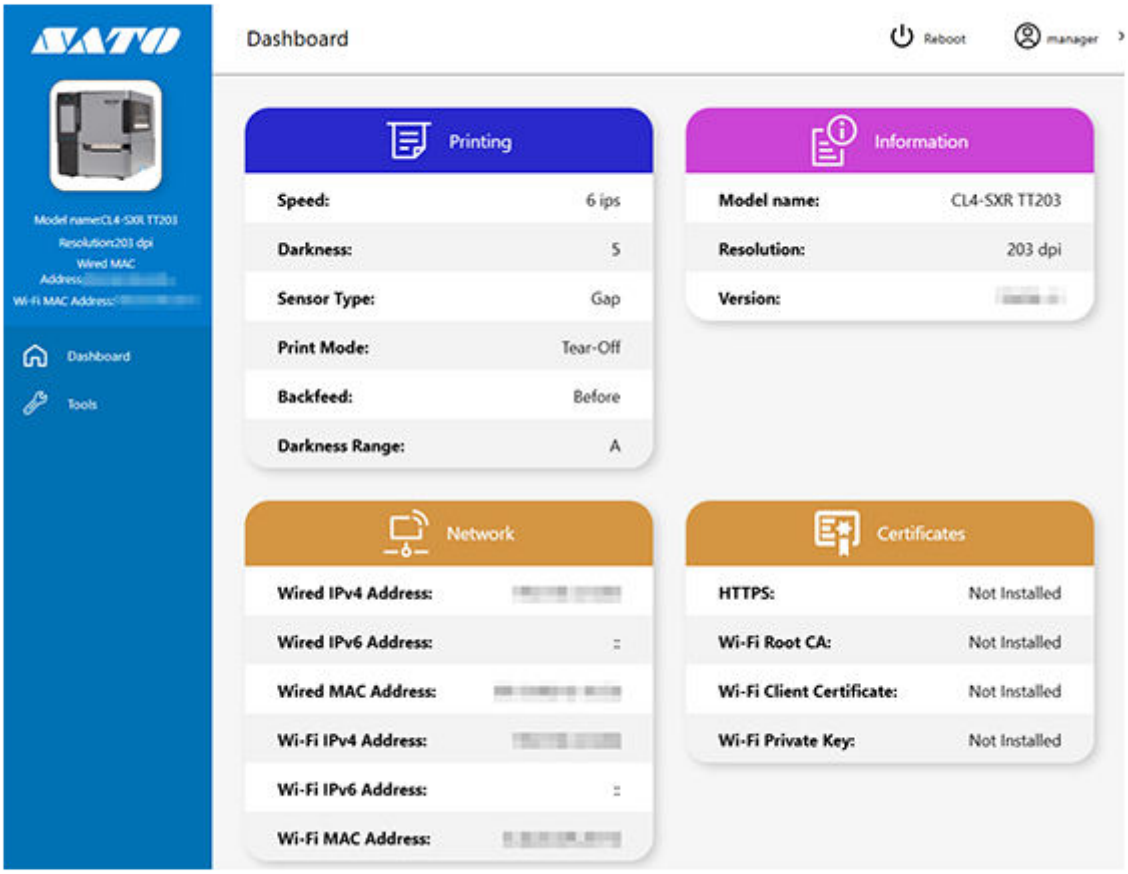
3. **点击[登录]。**

仪表板屏幕出现。



仪表板

您可以在仪表板屏幕上查看产品的打印设置、网络格式、格式信息、证书安装状态等。



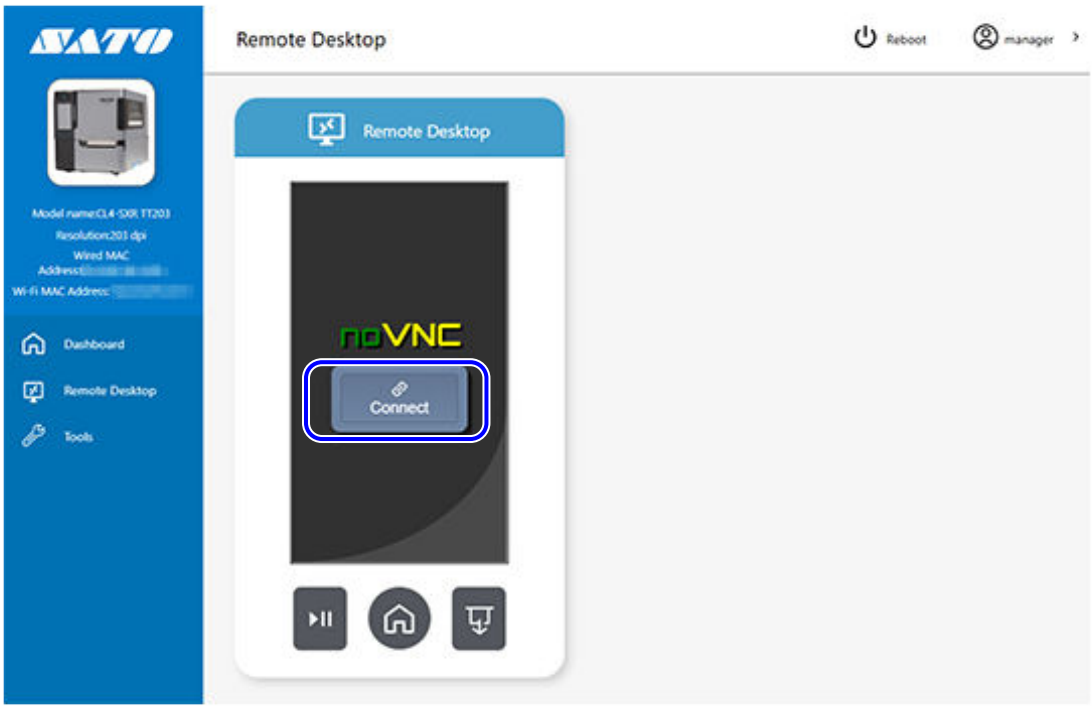
远程上

在浏览器上显示产品屏幕，以便远程操作产品。

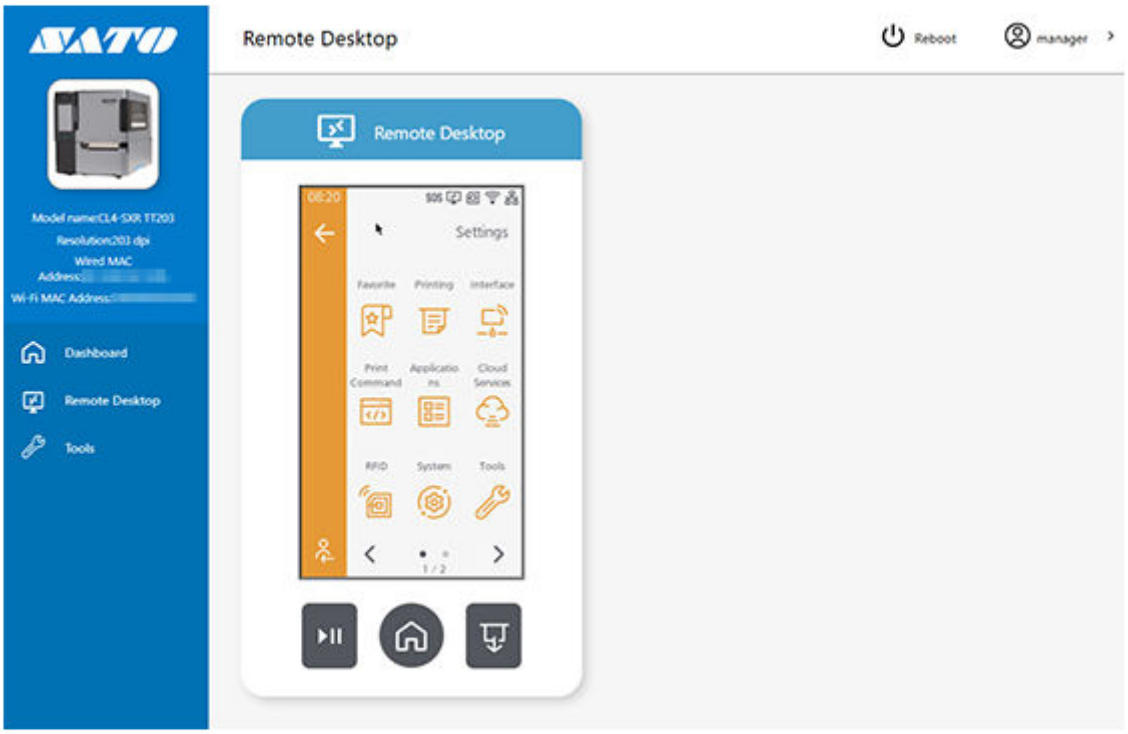
- 要使用远程上功能，您必须启用[远程上]在[接口]菜单。更多格式，请参阅"设置远程上功能"。

请按照以下步骤连接到产品。

1. **点击[连接]。**

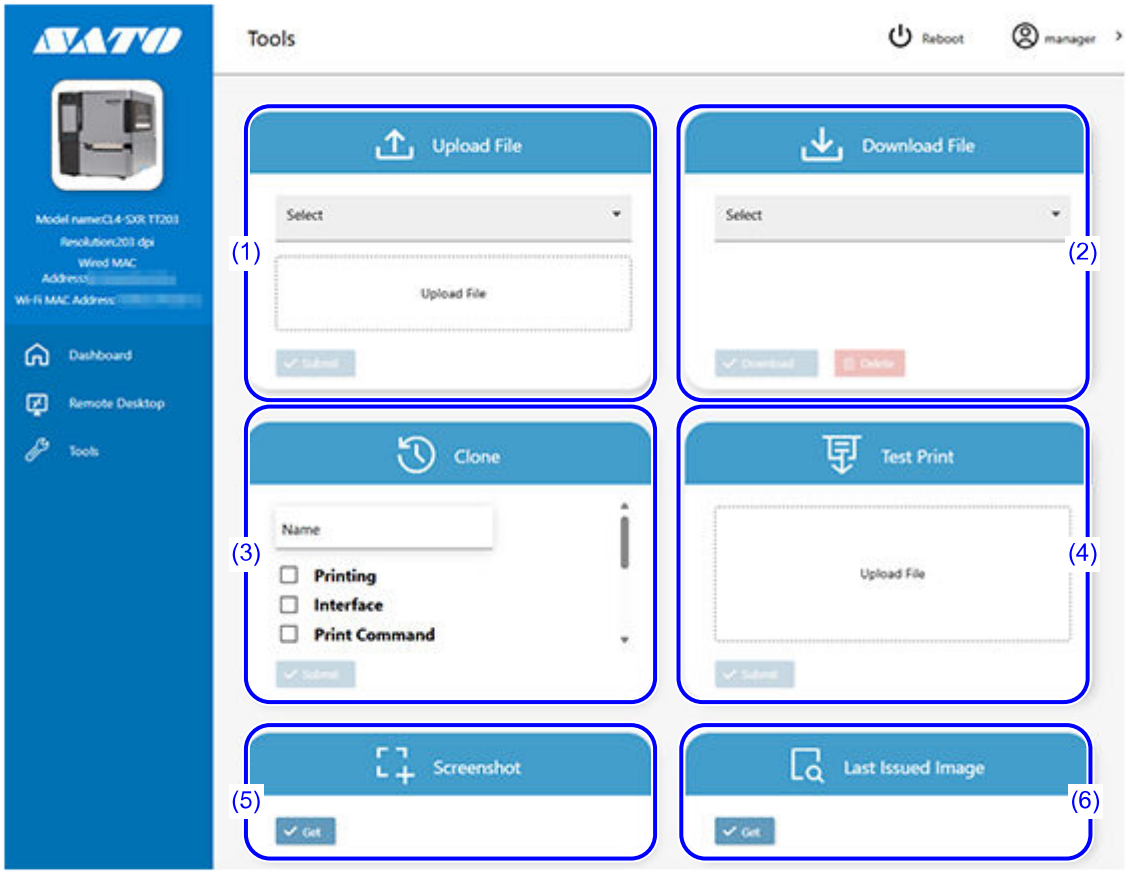


屏幕上显示了产品。


Remote Desktop
Reboot
manager
Model name:CL4-SXR TT203
Resolution:203 dpi
Wired MAC Address:
Wi-Fi MAC Address:
Dashboard
Remote Desktop
Tools
Remote Desktop
Settings
Favorite
Printing
Interface
Print Command
Applications
Cloud Services
RFID
System
Tools

工具

您可以在工具屏幕上执行以下操作。



(1) [上传文件]

您可以上传固件、应用程序、复制数据和证书。

从下拉菜单中选择文件类型，然后将文件拖放到指定位置。[上传文件]区域，然后单击[提交]。

(2) [下载文件]

您可以下载和删除缓冲区转储、HEX 转储和支持日志文件。

从下拉菜单中选择文件类型，然后单击[下载]或者[删除]。

(3) [复制]

您可以创建产品设置的复制。

选择要包含的设置类别，然后输入名称。[名称]然后点击[提交]创建的复制数据将被下载，然后保存到产品中。[工具] >[复制] >[加载] 。

(4) [测试打印]

您可以打印上传的文件。

将文件拖放到[上传文件]区域，然后单击[提交]。

(5) [截屏]

您可以获取产品的当前屏幕。

(6) [最后发布的图像]

您可以获取最后打印的标签的图像。

如果关闭产品电源, 则无法再次检索关闭电源之前获取的图像。

清洁时的注意事项

为确保产品正常运行并保持打印质量，请按照清洁计划清洁产品内部。

清洁时，请确保产品已断电，并将电源线从插座断开。

- 请勿在双手潮湿的情况下操作耗材，或连接/断开电源线。否则可能导致触电。

- 请勿使用产品随附或我们推荐以外的清洁液。此外，切勿使用稀释剂、苯等有机溶剂清洁产品。
- 清洁产品时，请注意不要触摸切刀刀片。

- 请联系您的 SATO 经销商或技术支持部门购买清洁套装、清洁纸和其他清洁产品。

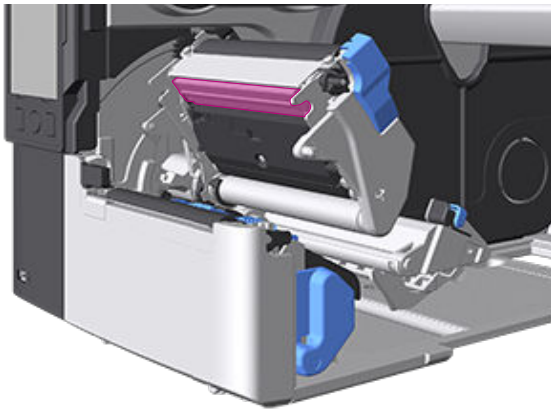
使用标准/切刀时的清洁

用蘸有清洁液的布擦拭以下部件。

您也可以观看视频了解清洁步骤。(清洁)

打印打印头

清洁建议:每打印 1 标签卷芯或 150 米(492.13 英尺)后进行一次清洁。



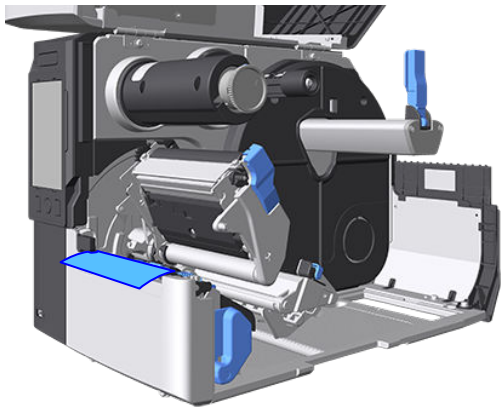
- 打印完成后,打印打印头及其周围环境温度很高。请等待产品冷却后再进行操作。
- 用裸手触摸打印打印头的边缘可能会造成伤害。

使用清洁纸清洁打印头

当打印打印头有顽固污垢时,可以使用清扫用磨砂纸。

- 时间使用 6 卷标签卷芯或时间打印 900 米(2,952.76 英尺)后,用清洁纸进行清洁。

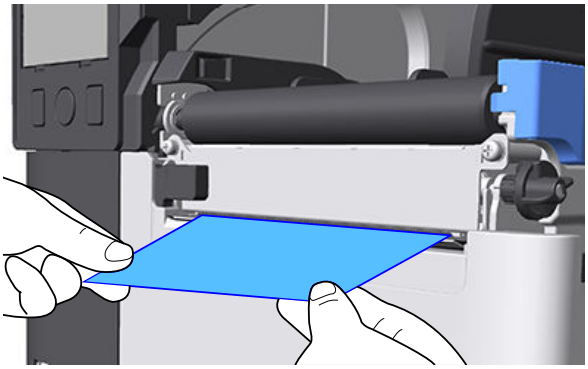
1. **将清洁纸的粗糙面插入打印打印头旁边，并将其插入打印打印头和压纸滚轴之间。**



2. **将打印头组件向下推，直到其“咔嗒”一声卡入到位。**

> • 向下按压打印头组件时，小心不要夹到
> 谢谢。

3. **双手从出插座拉出清洁纸。**



4. **重复步骤 1 至 3，再重复两到时间。**

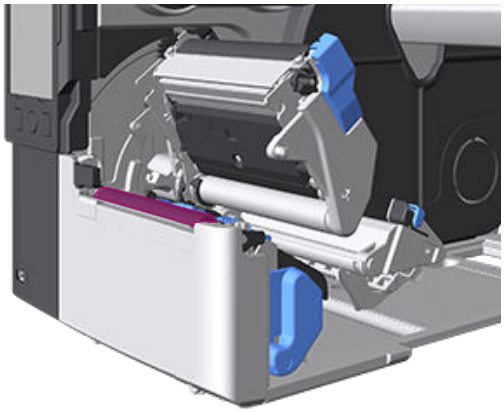
   当您将清洁纸取出后，如果清洁纸上没有出现污垢，请上重复这些步骤。

5. **向后按压打印头锁定杆。**

6. **用蘸有清洁液的布擦拭打印打印头的污垢。**

压板滚轴

清洁建议：每打印 1 标签卷芯或 150 米(492.13 英尺)后进行一次清洁。

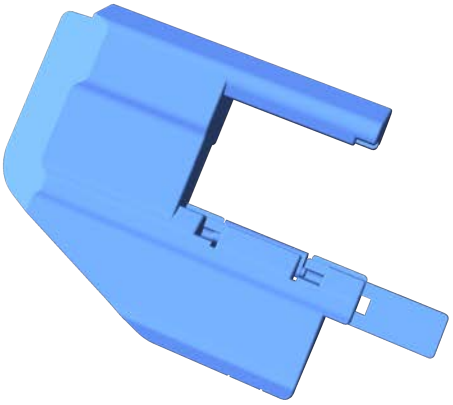


- 有关如何拆卸和安装压纸滚轴说明，请参阅“更换压纸滚轴”。

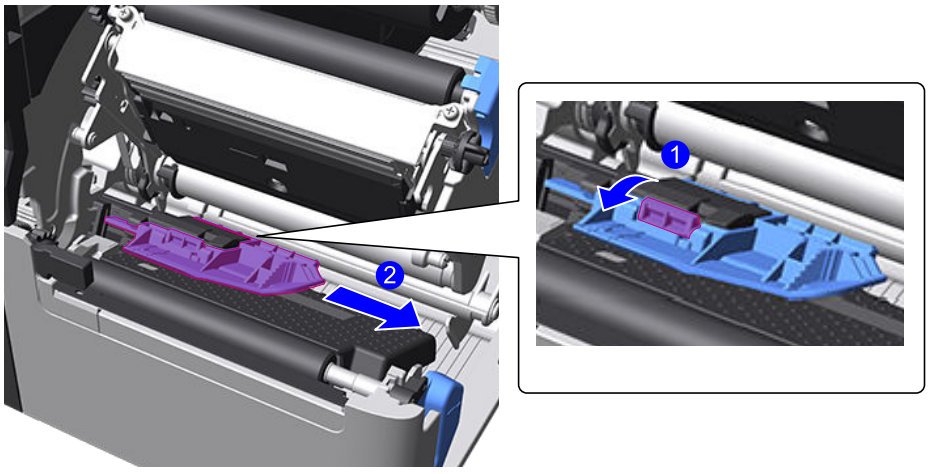
标签感应器

清洁建议：每打印 1 标签卷芯或 150 米（492.13 英尺）后进行一次清洁。

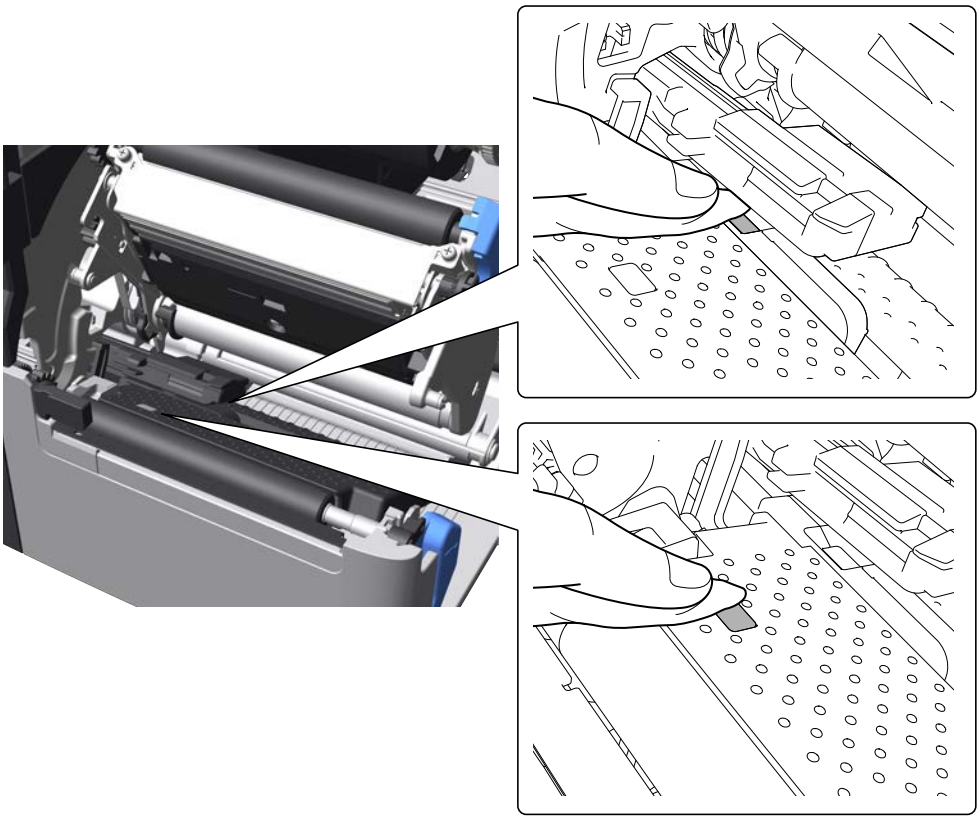
- **标签感应器导轨底部**



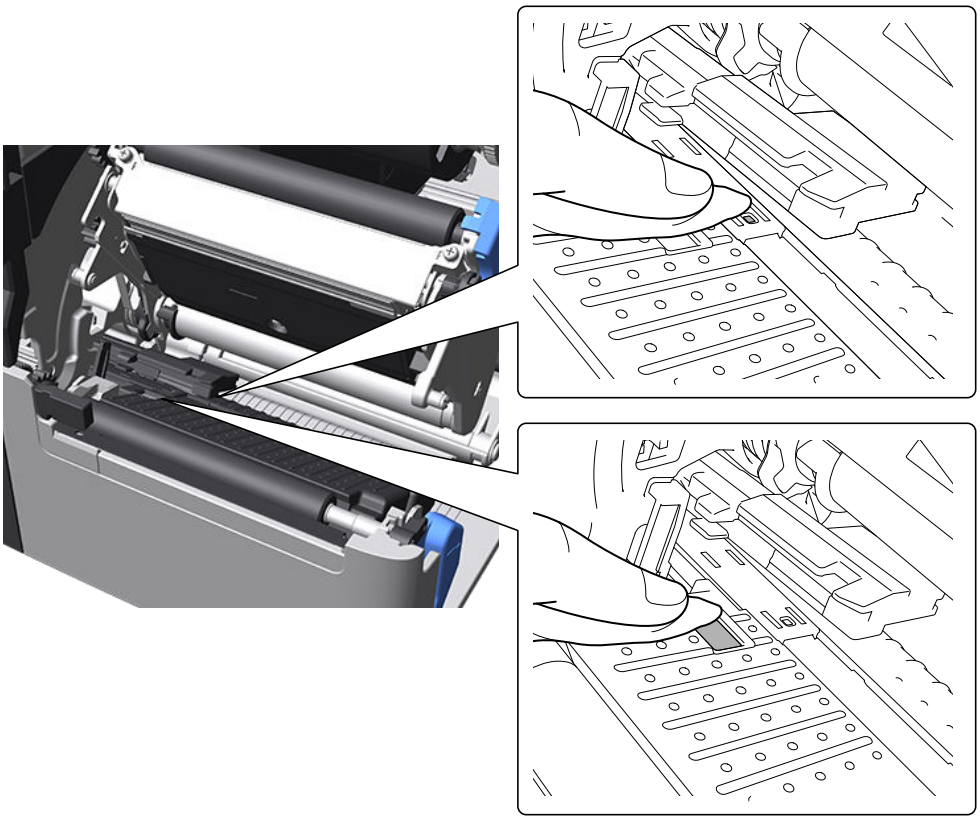
标签感应器导轨拆卸方法是：将锁扣向外拉以释放它，然后将其拉出。



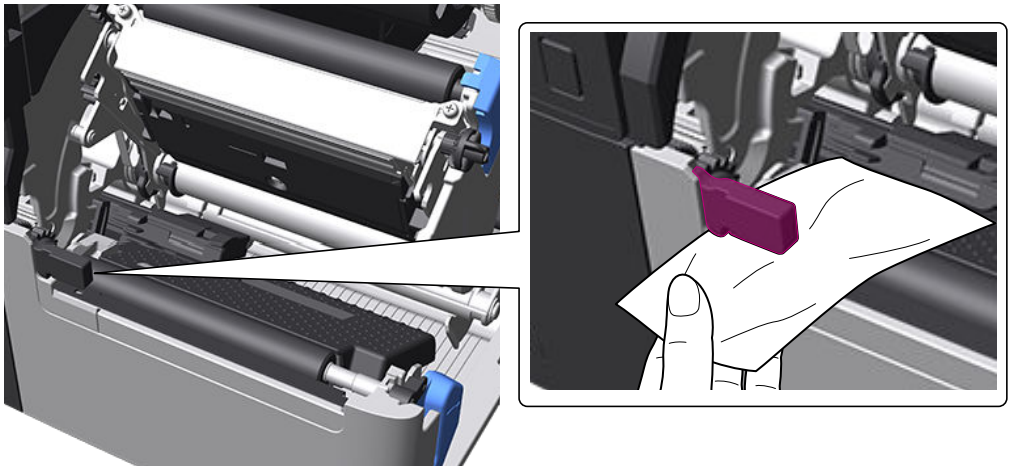
- **标签传感器**



对于 RFID 模式：

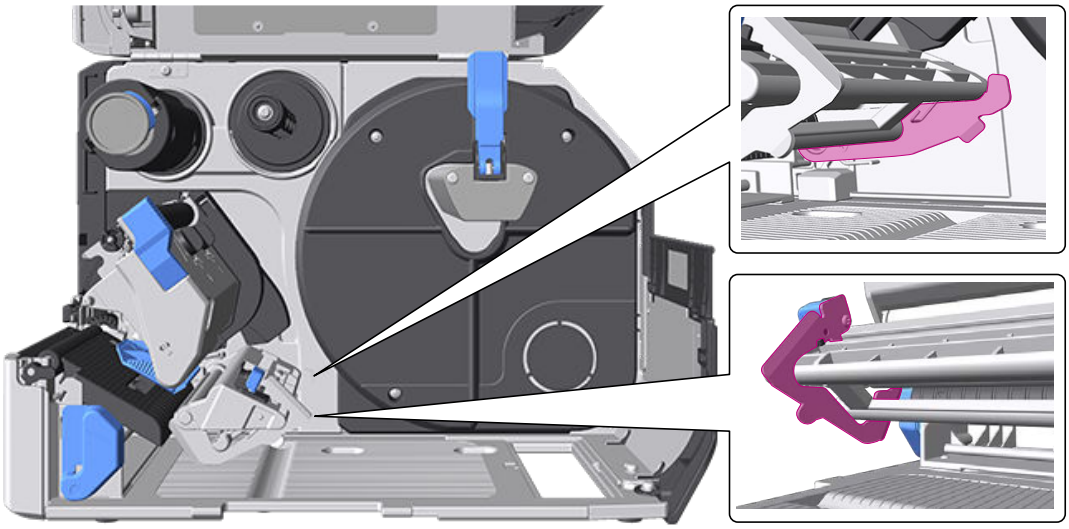


- **标签上感应器**



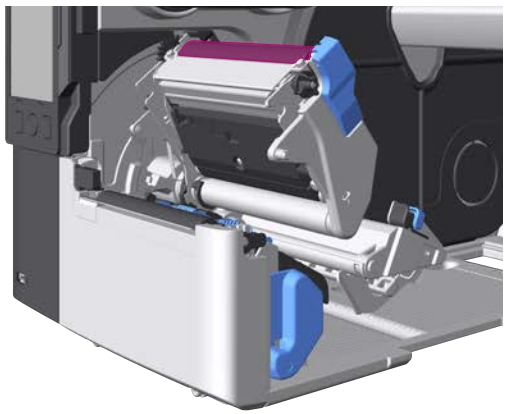
标签导轨

清洁建议：每打印 1 标签卷芯或 150 米(492.13 英尺)后进行一次清洁。



碳带滚轴

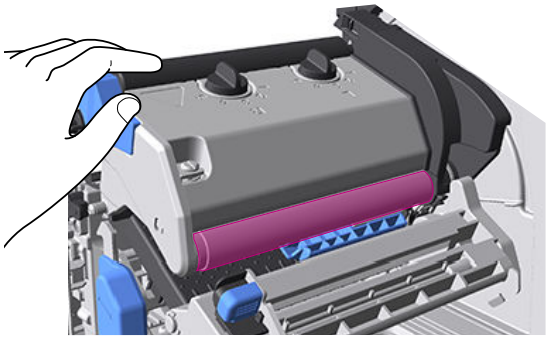
清洁建议：每打印 1 标签卷芯或 150 米(492.13 英尺)后进行一次清洁。



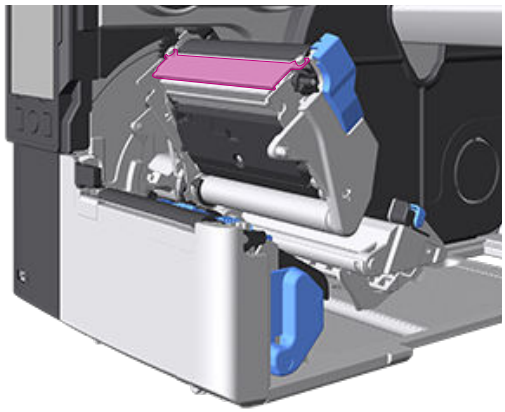
碳带路径

清洁建议：每打印 6 标签卷芯或 900 米(2,952.76 英尺)标签后进行一次清洁。

- **轴**
  清洁时，请用手握住打印头组件。



- **盘子**



标签路径

清洁建议：每打印 6 标签卷芯或 900 米(2,952.76 英尺)标签后进行一次清洁。

清除标签前进道路上的所有污垢。

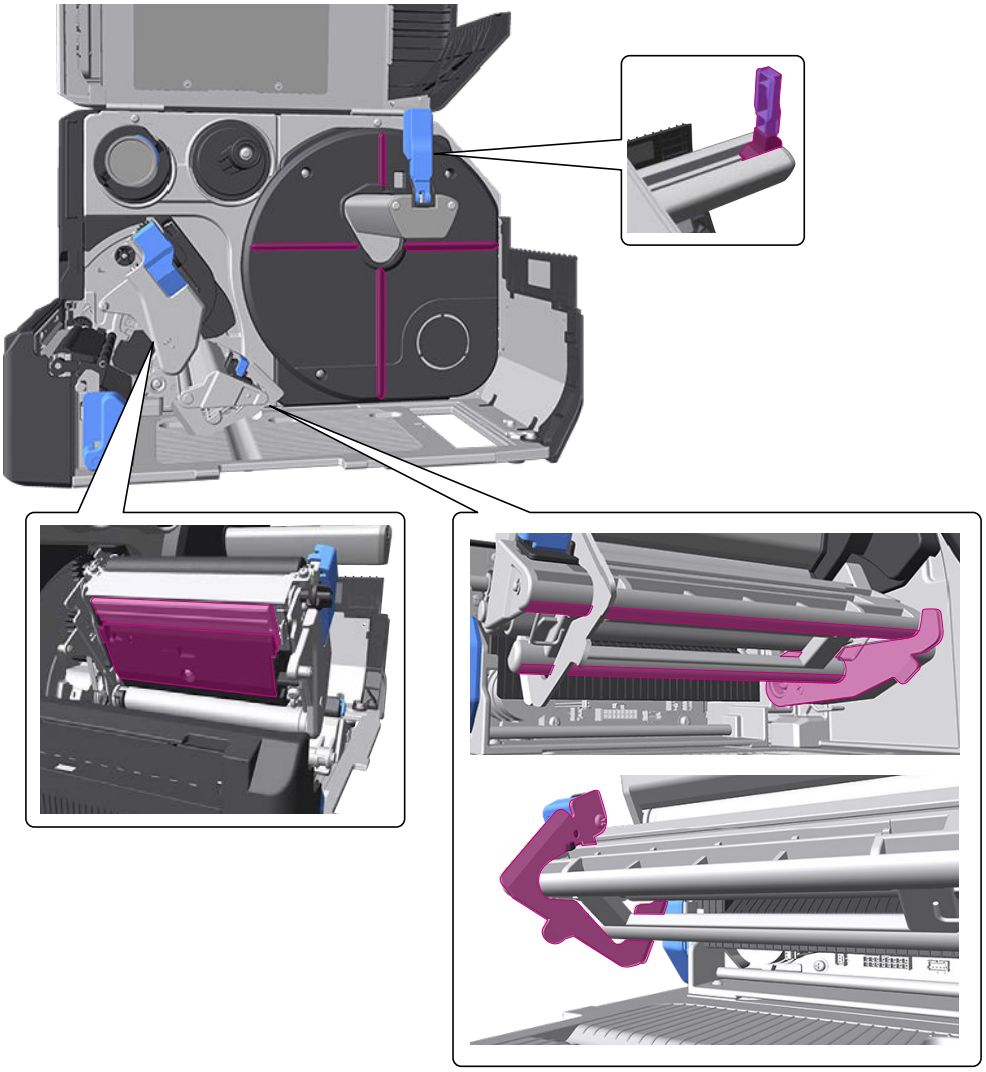
使用无底纸切刀时的清洁

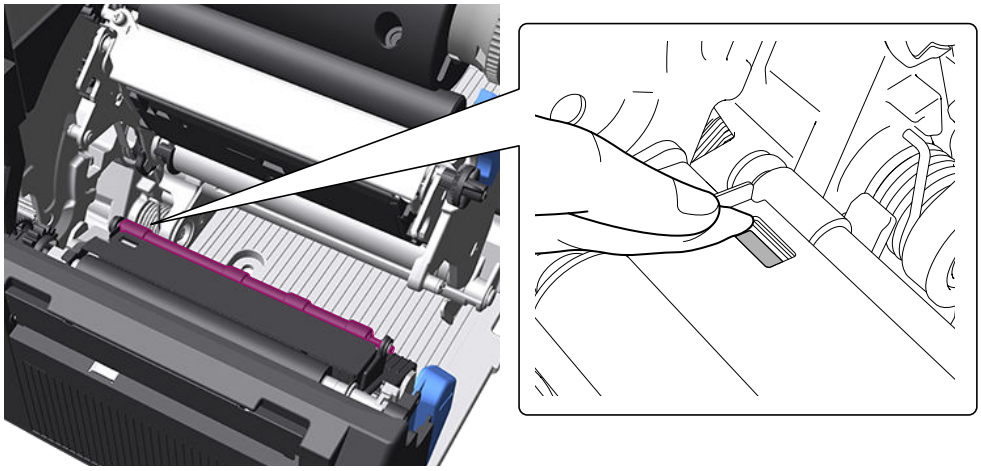
标签胶水可能会粘附在标签进给通道上。如果污垢积聚，可能会影响标签进给，因此请定期清洁产品。

用蘸有清洁液的布擦拭下列彩色区域。

定期清洁

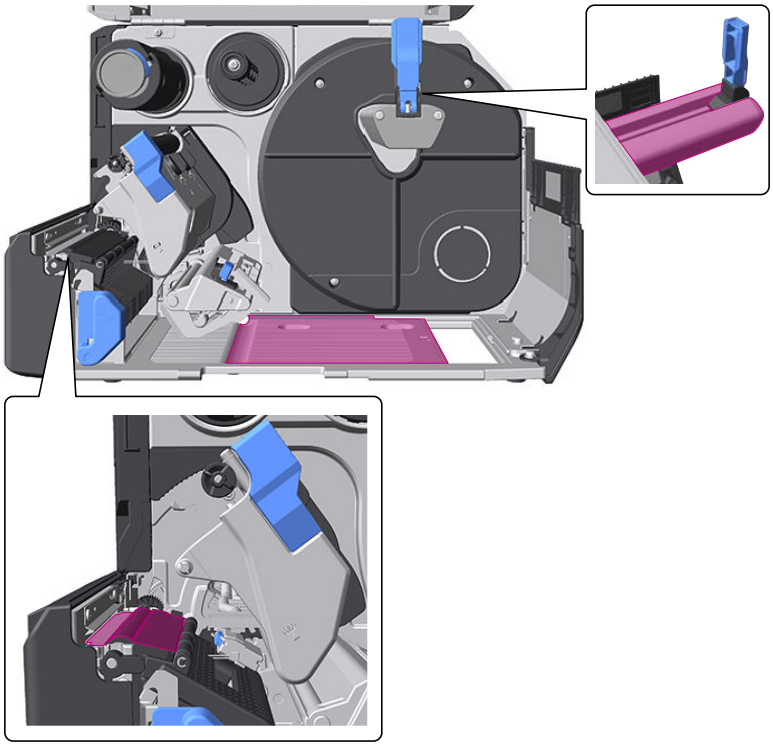
清洁建议：每卷标签卷芯一次





脏了就清洗

清洁建议：当标签路径上有任何胶水残留物或纸屑时，请进行清洁。



使用剥离器时的清洁

标签胶水可能会粘附在剥离器单位的内部，如果积聚了污垢，可能会影响标签输送。

用蘸有清洁液的抹布擦拭以下区域。

- 剥离器单位内部以及产品内部都必须清洁。除剥离器单位以外的其他部件，请参阅“使用标准/切刀时的清洁”部分。

剥离器单位

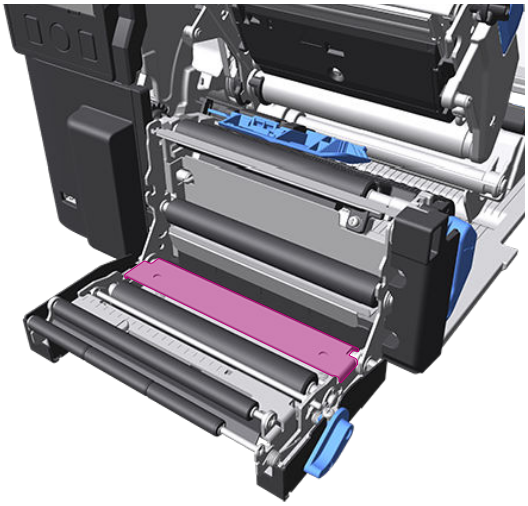
清洁建议：每标签卷芯或标签路径上有任何胶水残留物或纸屑时进行清洁。

- 打开或关闭剥离器盖板时，请小心不要夹单位谢
谢。

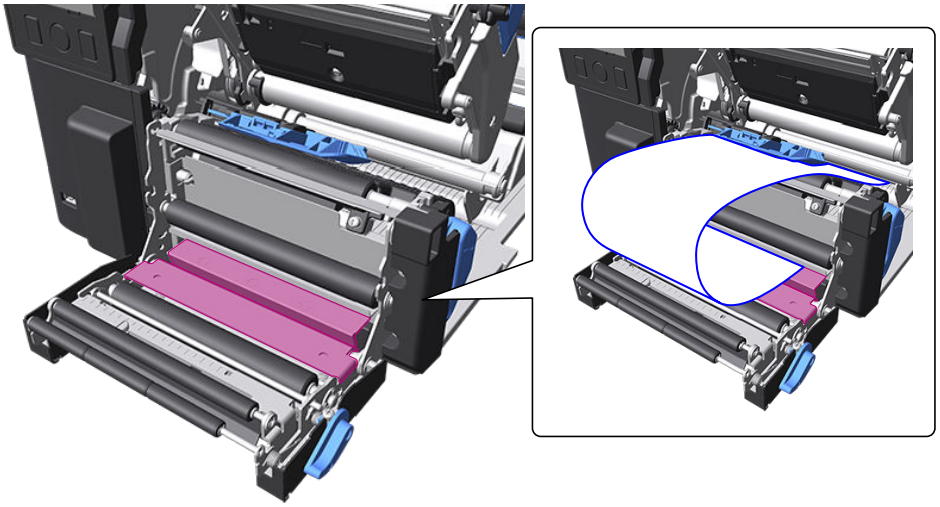
- **滚轴位于 4 个位置**



- **盘子**

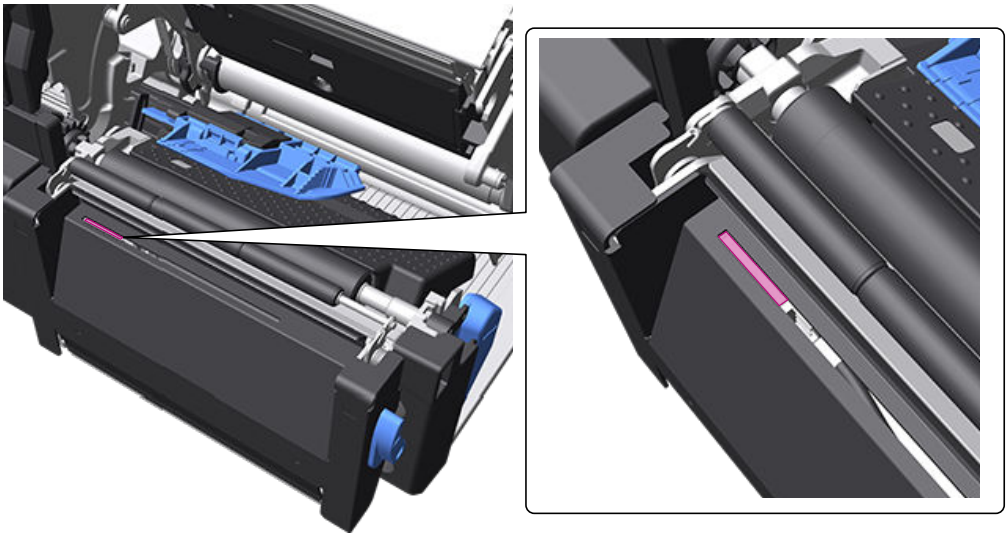


使用底纸回卷器时，请擦拭底纸经过的板的上。



- **剥离传感器**

清除感应器上的纸屑。



更换打印打印头

如果由于打印打印头磨损或损坏而无法打印，请按照以下步骤更换打印头：

您也可以在视频中查看操作步骤。

- CL4-SXR 打印头更换
- CL6-SXR 打印头更换

> - 触摸打印打印头时请佩戴手套。用裸手触摸打印打印头边缘可能会造成人身伤害或损坏打印打印头。

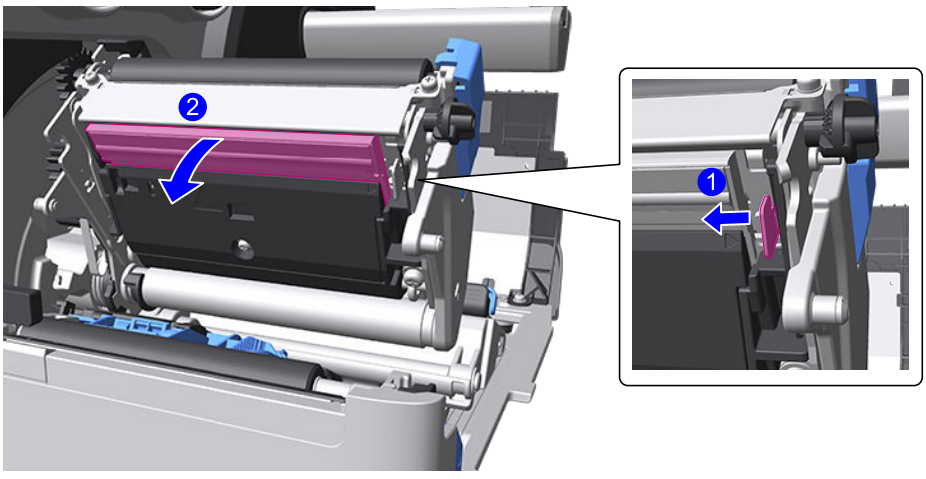
更换打印打印头时，请确保产品已断电，并从插座断开电源线。

> - 请勿在双手潮湿的情况下操作耗材，或连接/断开电源线。否则可能导致触电。

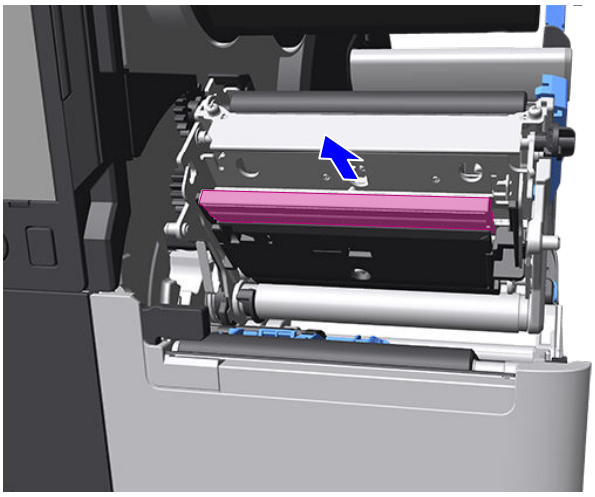
1. 向后按压打印头锁定杆，然后打开打印头组件。

> - 打印完成后，打印打印头及其周围环境温度很高。请等待产品冷却后再进行操作。

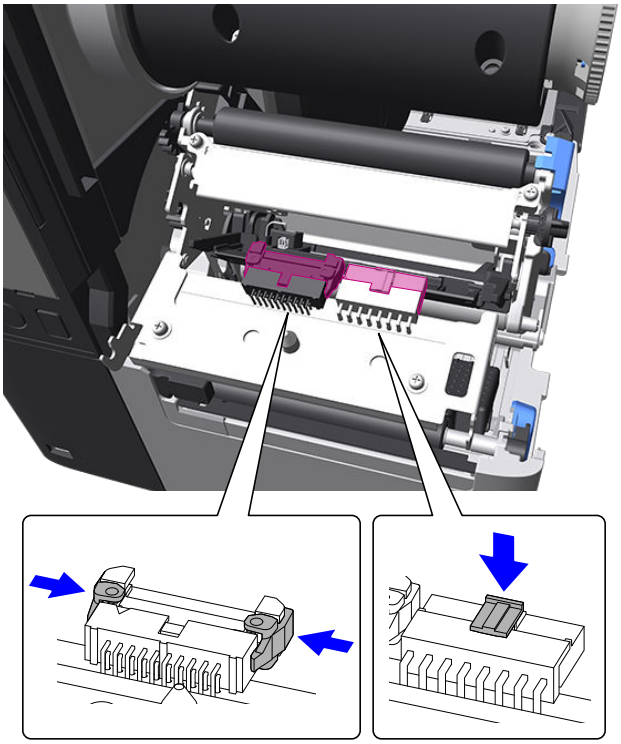
2. 向左按下控制杆以解锁打印打印头。



3. 取出打印打印头。



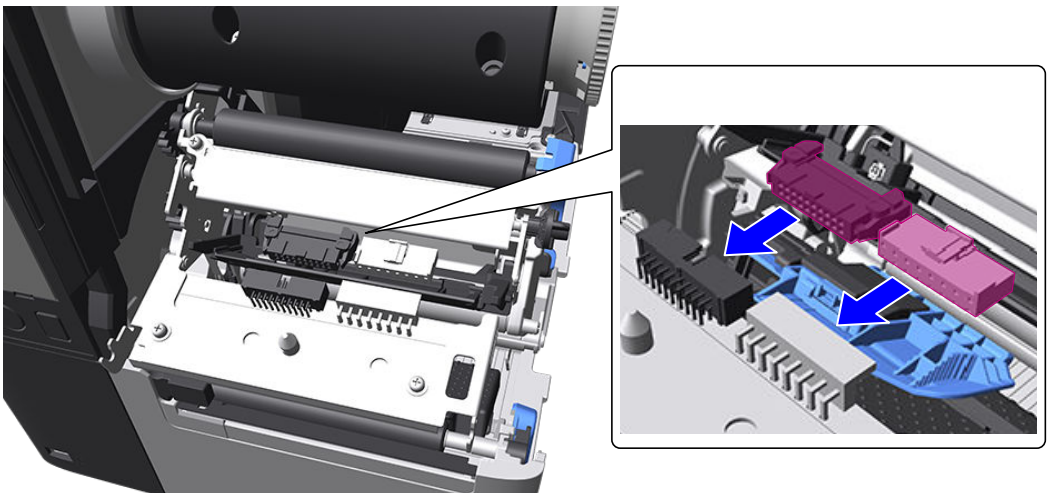
4. 从打印打印头拆下连接器。



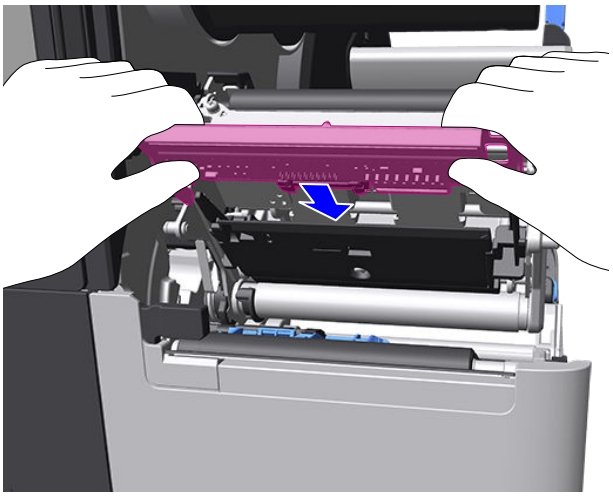
- CL4-SXR 上有两个连接器器，CL6-SXR 上有三个连接器器。

5. 将产品上的连接器器插入新的打印打印头连接器器，直到它们“咔嗒”一声卡入到位。

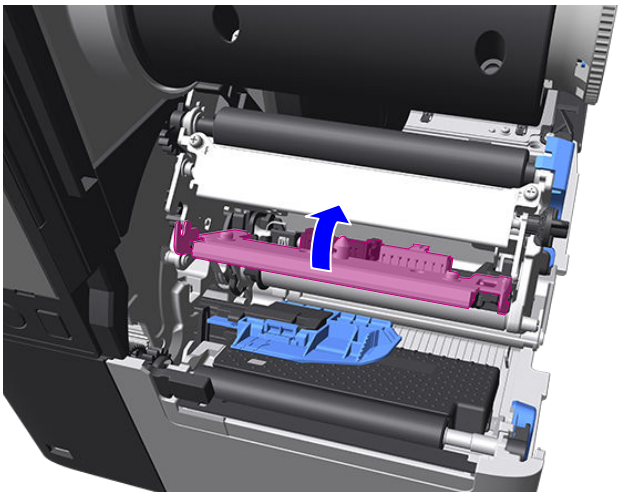
- 注意不要损坏打印打印头表面。



6. 将打印打印头沿左右导轨完全插入。



7. 将打印打印头按入到位，直到听到“咔嗒”一声并锁定到位。



更换滚轴纸滚轴

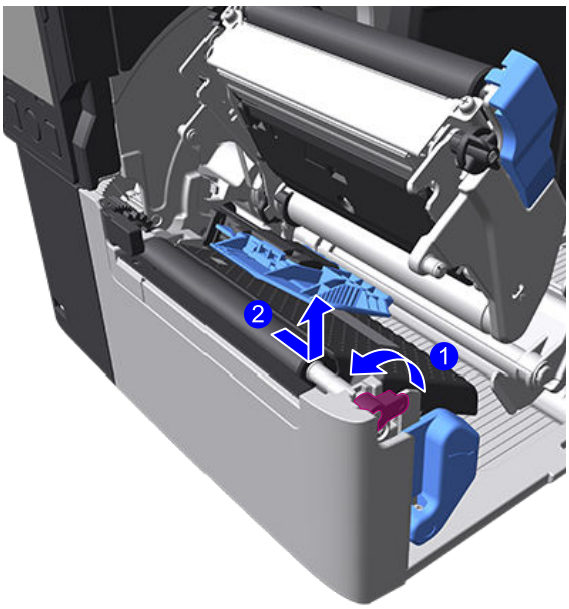
如果压纸滚轴磨损或损坏，请按以下步骤更换：

您也可以观看视频了解具体步骤。(压印滚轴更换)

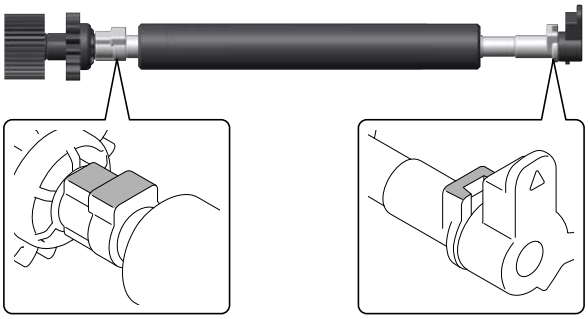
更换压纸滚轴时，请确保产品已断电，并从插座断开电源线。

- 请勿在双手潮湿的情况下操作耗材，或连接/断开电源线。否则可能导致触电。

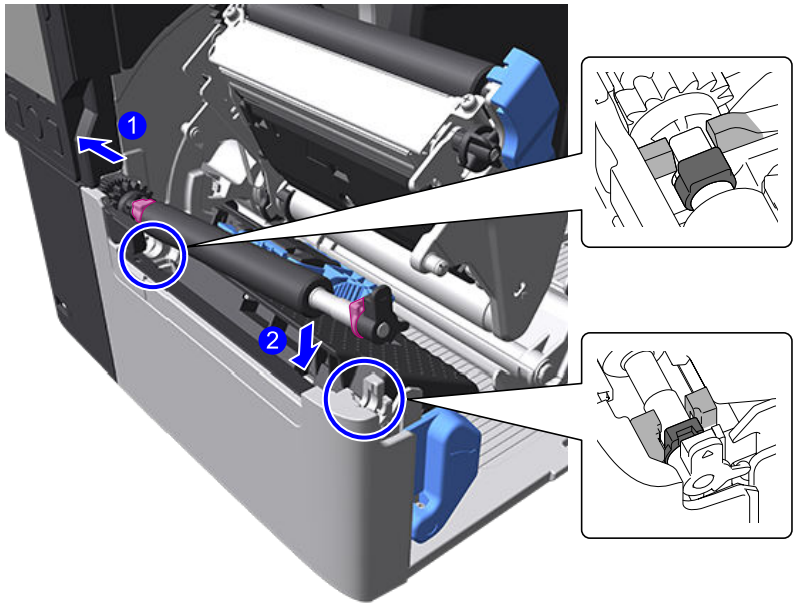
1. **将控制杆向自己方向抬起，然后向右拉出压纸滚轴并将其卸下。**



2. **确认新压板滚轴两端金属部件的平面朝上。**

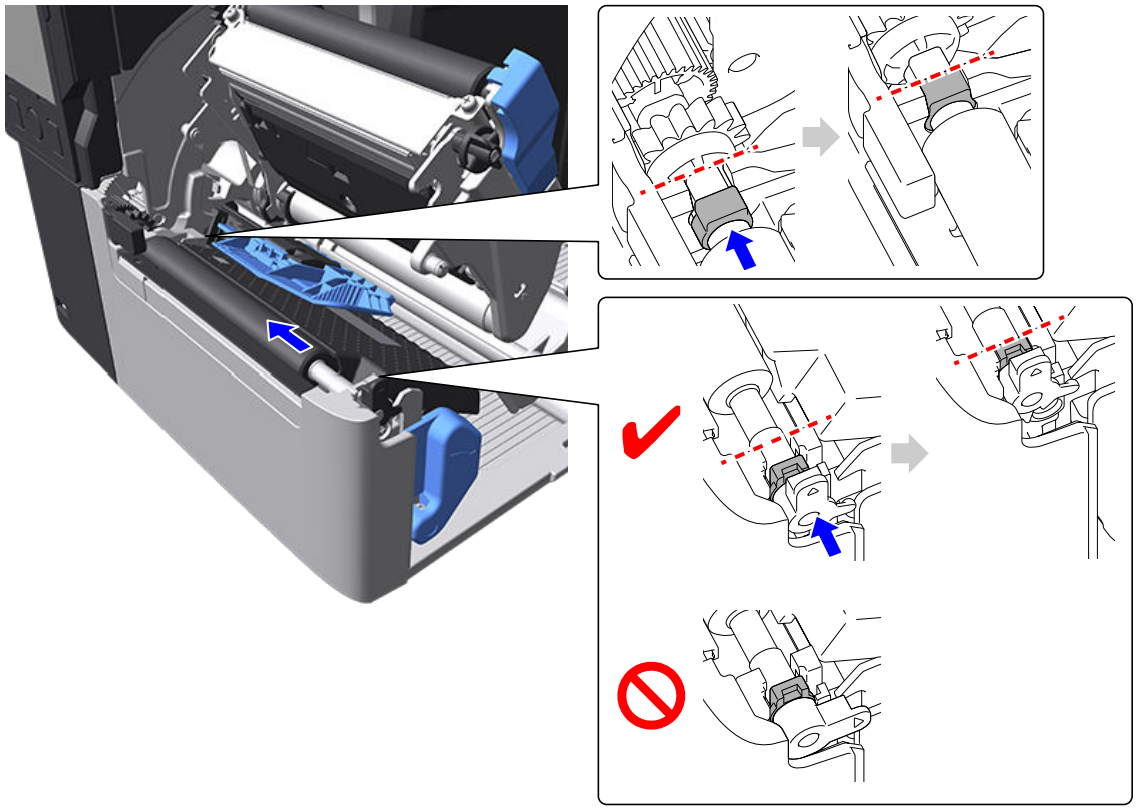


3. **安装压板滚轴，使金属部件与轴承对齐，如图所示。**

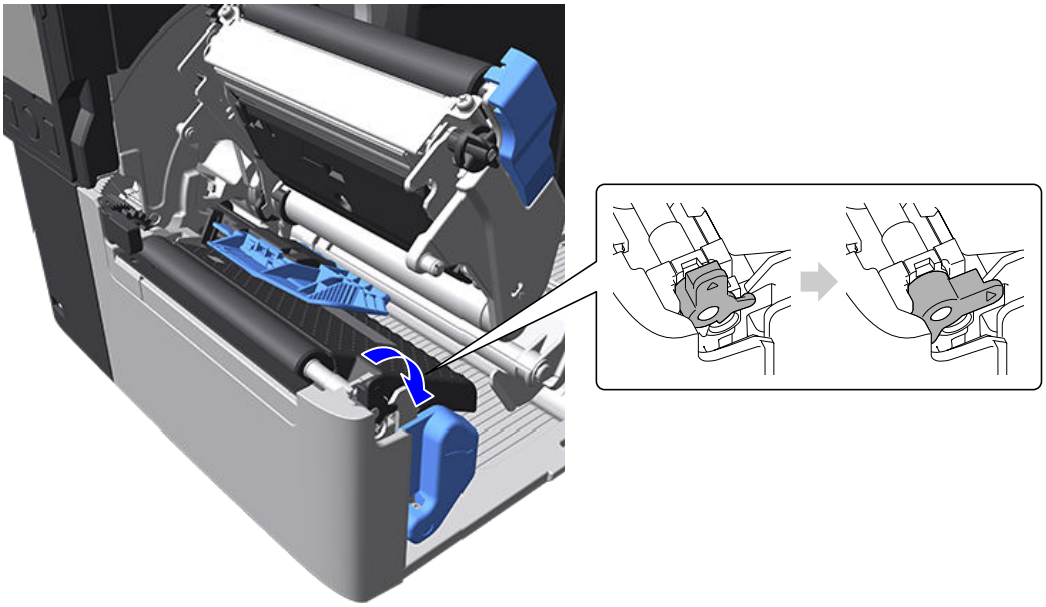


4. **将压板滚轴向左滑动，使金属部件装入轴承中。**

这△右侧黑色拨杆上的标记应朝上。如果拨杆旋转，压纸滚轴将无法滑动。

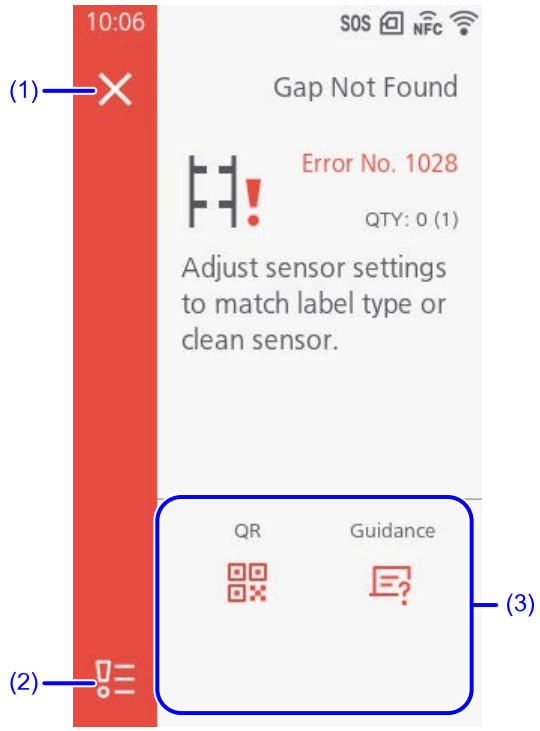


5. 将控制杆恢复到原来的位置，即可锁定压纸滚轴。



错误屏幕中的操作

当产品发生错误时，LED 指示灯会亮起红色，显示屏上会出现与错误对应的语言和操作按钮。



(1) 关闭错误屏幕。开关到脱机模式，打印作业保持不变。

> • 根据错误的性质，可能不会显示错误信息。

(2) 显示已发生的错误列表。

(3) 在显示错误期间，会显示可执行的操作按钮。
您可以使用操作按钮 s 执行以下操作。

- [设置]显示设置菜单
- [视频]播放引导视频
- [二维码]：显示二维码（当已启用 SOS（ SATO Online Services）时）
  更多信息请参见格式码。
- [引导]显示错误引导
  提供详细的动画演示，指导用户如何解决问题。
- [取消]取消打印作业
- [重试]执行重试/释放操作集[重试模式]
- [申请]应用设置
- [切刀]将切刀刀片移动到指定位置

- 可执行的操作因情况和出现的错误而异。

二维码

轻敲[二维码]在错误屏幕上显示一个二维码，该二维码可由专门的 SOS 应用程序扫描。



当您在平板电脑或智能手机上打开专用应用程序并扫描二维码时，格式错误将被发送到 SOS 云端，以便您获得支持。

(仅限日本)
屏幕上显示的初始电话号码是紧急技术支持的直拨热线。要通过电话谢谢如何解决此错误，请告知接线员屏幕上显示的打印机序列号和错误代码。

错误消息列表

如果产品出现错误，请确认原因和计数器，然后采取适当的行动。

如果错误无法解决，请联系 SATO 技术支持。

联系信息

- 如果某个 RFID 标签出现错误，则不能使用 RFID 标签。

1001 机器错误

原因

产品出现缺陷。

计数器措施

重新启动产品。

1003 奇偶错误

原因 (1)

RS-232C 设置不正确。

计数器措施（1）

重新设置产品的接口设置。
设置 RS-232C 连接

原因 (2)

RS-232C 电缆已连接不正确。

计数器措施（2）

关闭产品电源，正确连接 RS-232C 电缆，然后重新打开产品电源。

1004 溢出错误

原因 (1)

RS-232C 设置不正确。

计数器措施（1）

重新设置产品的接口设置。
设置 RS-232C 连接

原因 (2)

RS-232C 电缆已连接不正确。

计数器措施（2）

关闭产品电源，正确连接 RS-232C 电缆，然后重新打开产品电源。

1005 成帧错误

原因 (1)

RS-232C 设置不正确。

计数器措施(1)

重新设置产品的接口设置。
设置 RS-232C 连接

原因 (2)

RS-232C 电缆已连接不正确。

计数器措施(2)

关闭产品电源, 正确连接 RS-232C 电缆, 然后重新打开产品电源。

1006 缓冲区溢出

原因

- 从主机接收到的数据大小超过了接收缓冲区的大小。
- 产品与主机之间的接口设置不正确。



- 使用 LPR 或 FTP 通信时, 建议每次透射数据大小限制在 30MB 或以下。

计数器措施

更改主机上的设置, 使无法发送超过接收缓冲区大小的数据。

1007 打印头开放

原因

- 打印头组件未锁定。

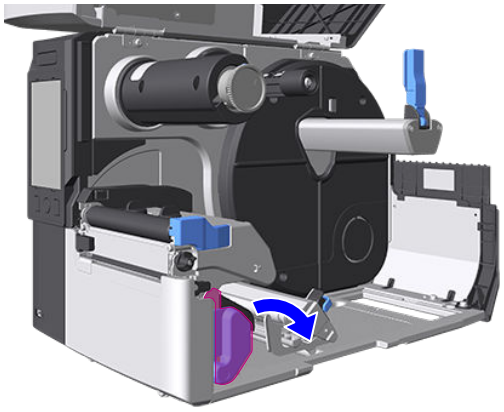
- 用于检测打印头组件开/关状态的感应器有缺陷。

计数器措施

锁定打印头组件。

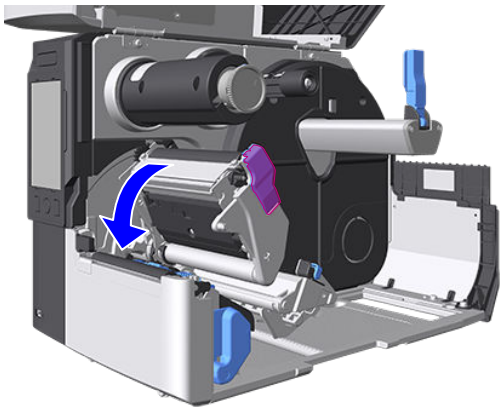
如果打印头组件已经锁定，请先解锁，然后再重新锁定。

1. 向后按压打印头锁定杆。



2. 将打印头组件向下推，直到其“咔嗒”一声卡入到位。

> - 向下按压打印头组件时，小心不要夹到谢谢。
> - 打印完成后，打印打印头及其周围区域会很烫。请小心触摸，以免烫伤。



1008 无纸

原因 (1)

- 标签未加载。
- 标签加载不正确。

计数器措施（1）

正确加载标签。
正在加载标签

原因 (2)

标签感应器级别设置不正确。

计数器措施（2）

调整标签感应器级别。
自动调节标签感应器

1009 碳带用尽

原因 (1)

- 碳带未加载。
- 碳带未正确加载。

计数器措施（1）

正确安装碳带。
装入碳带（使用碳带打印时）

原因 (2)

碳带撕破了。

计数器措施(2)

清理碳带路径并正确加载碳带。
使用标准/切刀时的清洁
装入碳带(使用碳带打印时)

1010 介质错误

原因 (1)

打印数据的标签尺寸比实际标签尺寸长。

计数器措施(1)

- 再次核对打印数据中的标签尺寸和实际标签尺寸。
- 指定不同的打印数据。

原因 (2)

由于感应器液位不正确, 标签被输送到更远的距离。

计数器措施(2)

调整标签感应器级别。
自动调节标签感应器

- 当[检查标签长度]设置为已启用时, 会出现标签错误。

1012 打印头错误

原因

- 打印打印头发生故障。
- 打印打印头磨损或损坏。

计数器措施

- 更改设置[先进的]>[打印头检测] >[打印头检测]在[印刷]菜单[条码]调整设置，使条码的白线区域无法打印。
  检查打印打印头是否存在损坏部件
- 更换打印打印头。
  更换打印打印头



- 对于此错误发生后的标签输出，请使用扫描仪或其他终端读取并确认打印的条码。



- 要强制清除此错误并恢复打印，请点击在左上角，确认显示的消息，然后点击[开锁]。

1015 切刀错误

原因 (1)

切刀中发生了标签堵塞。

计数器措施(1)

从切刀中取出卡住的标签。
请观看视频以了解标签加载方式、标签路径以及产品内各部分的操作方法。
引导视频列表



- 取出标签时，请小心不要被切刀刀片划伤。

原因 (2)

切刀刀片无法返回到指定位置。

计数器措施(2)

轻敲[切刀]并将切刀刀片恢复到指定位置。

1017 SBPL 命令错误

原因

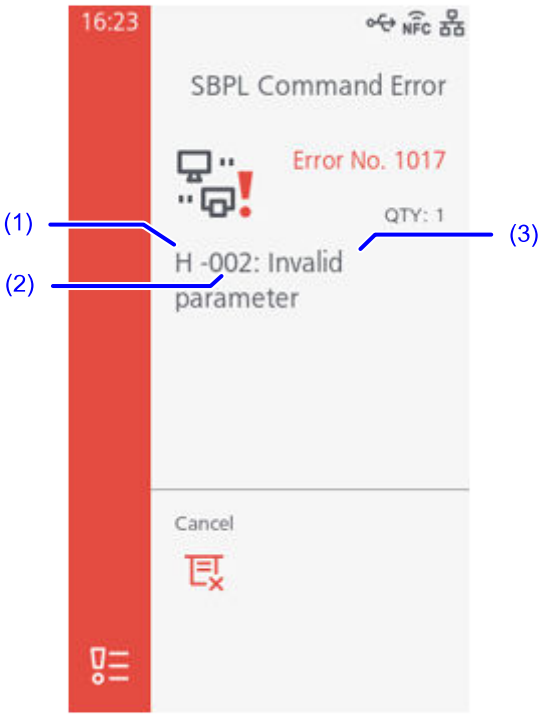
打印数据中的命令或参数错误。

计数器措施

检查打印数据。

如何解读错误信息

错误详情以“aa-bbb: cc”格式显示。



(1) aa：命令名称错误

(2) bbb：错误发生位置

表示从数据透射起始码命令 ESC+A 开始的 ESC 命令数量（最多显示 999 个）。（注释，起始码命令 ESC+A 不包含在数量中。）

例如：当水平打印位置命令 ESC+H 检测到命令错误时。

------:[ESC 键]一个

001：[ESC 键] V100

002：[ESC 键] H99999

003：[ESC 键] L0202

004：[ESC 键] M,ABCDEF

005：[ESC 键] Q1

006：[ESC 键] Z

在这种情况下，002 是错误的位置。

(3) 抄送：错误内容

- 无效的命令
- 无效的参数
- 命令表读取错误
- 无效的图形数据/自定义设计数据
- 无效的登记区
- 该号码已注册
- 超出登记区限值
- 数据未注册
- 打印位置超出可打印区域
- 条码图像超出可打印区域
- PDF417 的指定有误
- 生成二维码时错误
- 未检测到 ETX

1019 RFID 系统错误

原因

RFID 模块无法正常操作。

计数器措施

需要维修或更换 RFID 模块。请联系 SATO 技术支持。

联系信息

- RFID 模块无法正常工作，因此无法向嵌体写入或从 Inlay 读取数据，但可以在标签表面进行打印。

1020 日历错误

原因 (1)

日历上的日期和时间不正确。

计数器措施（1）

请重新设置日历。

请重新设置日期和时间。
设置日期和时间

原因 (2)

日历电池电量不足。

计数器措施（2）

日历电池需要更换。请联系 SATO 技术支持。
联系信息

1021 BCC 校验错误

原因

所传输数据（一项）的 BCC 代码不正确。

计数器措施

检查已发送数据和接口设置。

- 发送 CAN 命令取消发生此错误打印数据，并从下一个项目继续打印。

1022 打印头过热

原因

打印打印头温度已超过其容许值。

计数器措施

上产品运行，让温度下降。

1023 NTP 错误

原因 (1)

无法连接到时间服务器并设置时钟。

计数器措施（1）

请确认时间服务器 Address 是否正确。
设置 NTP 函数

原因 (2)

网络设置不正确。

计数器措施(2)

检查接口设置。
设置连接

原因(3)

网络出现故障。

计数器措施(3)

- 检查通信环境。
- 禁用 NTP 功能, 然后在[系统]菜单选项:手动设置日期和时间。
  设置日期和时间

1024 打印头密度改变

原因 (1)

打印打印头未安装。

计数器措施(1)

安装打印打印头。
更换打印打印头

原因 (2)

我们安装了分辨率不同的全新打印打印头。

计数器措施(2)

- 安装完不同分辨率的新打印打印头后，点击[申请]。
  更换打印打印头
- 安装与旧打印打印头分辨率相同的打印打印头。
  更换打印打印头

1028 找不到间隙

原因 (1)

蜿蜒的标签。

计数器措施（1）

清理标签路径并正确重新加载标签。
使用标准/切刀时的清洁
使用无底纸切刀时的清洁
正在加载标签

原因 (2)

标签感应器类型不正确。

计数器措施（2）

设置与您使用的标签兼容的标签感应器类型。
更换正在使用的标签感应器

原因（3）

标签感应器液位不正确。

计数器措施（3）

调整标签感应器级别。
自动调节标签感应器

1035 找不到 I-mark

原因 (1)

蜿蜒的标签。

计数器措施（1）

清理标签路径并正确重新加载标签。
使用标准/切刀时的清洁
使用无底纸切刀时的清洁
正在加载标签

原因 (2)

标签感应器类型不正确。

计数器措施（2）

设置与您使用的标签兼容的标签感应器类型。
更换正在使用的标签感应器

原因（3）

标签感应器液位不正确。

计数器措施（3）

调整标签感应器级别。
自动调节标签感应器

1046 EAP 认证错误(EAP 失败)

原因

- EAP 身份验证失败。
- Wi-Fi 设置不正确。

计数器措施

请再次确认并设置 Wi-Fi 设置。
手动设置无线 LAN 连接

1047 EAP 认证错误(EAP 时间)

原因

接入点和身份验证服务器设置不匹配。

计数器措施

使用正确的接入点和身份验证服务器设置。
手动设置无线 LAN 连接

1050 蓝牙错误

原因 (1)

与蓝牙模块通信失败。

计数器措施(1)

再次确认并设置蓝牙设置。
设置蓝牙连接

原因 (2)

检测到蓝牙模块出现故障。

计数器措施(2)

蓝牙模块需要维修。请联系 SATO 技术支持。
联系信息

1058 CRC 校验错误

原因

- CR C 尚未添加到数据中。
- CR C 不匹配。

计数器措施

检查已发送数据和接口设置。

1066 卡纸

原因 (1)

- 标签缠绕在压滚轴上。
- 无底纸操作过程中发生标签堵塞。

计数器措施(1)

- 取出卡住的标签。
  请观看视频以了解标签加载方式、标签路径以及产品内各部分的操作方法。
  正在加载标签
- 清理标签路径并正确重新加载标签。
  使用标准/切刀时的清洁

使用无底纸切刀时的清洁
正在加载标签

原因 (2)

标签加载不正确。

计数器措施(2)

确认标签装载方式，然后正确重新装载。装载标签时，请确保其前缘比切刀刀片更靠前。
正在加载标签

1068 Wi-Fi 错误

原因

无线 LAN 模块损坏。

计数器措施

- 请再次确认并设置 Wi-Fi 设置。
  手动设置无线 LAN 连接
- 无线 LAN 模块需要更换。请联系 SATO 技术支持。
  联系信息

> • 如果在启动时出现此错误，请重新引导产品。

1073 RFID 未检测到警告

原因

当加载 RFID 标签时，传输了一个不包含 RFID 命令的打印作业。[未检测到的警告]已已启用。

计数器措施

- 向打印作业添加 RFID 发放命令。
- 禁用[未检测到的警告]。
  [RFID]>[未检测到的警告]
- 替换为普通标签。

1075 NFC 错误

原因

NFC 模块无法正常操作。

计数器措施

需要更换 NFC 模块。请联系 SATO 技术支持。
联系信息

1076 NFC 中的无效命令

原因

命令错误，设置未正确保存。

计数器措施

检查命令。

1077 读码器连接错误

原因

- 扫描仪连接无法确认。
- 扫描仪与产品之间的通信失败。

计数器措施

检查扫描仪和产品之间的连接状态。

对于 RS-232C 连接，请按照以下步骤重新连接扫描仪：

1. **轻敲✕左上角。**
2. **在[印刷]菜单，设置[先进的]>[读码器] >[模式]到[已禁用]然后设置任一[比较]或者[可读]。**

> - 如果您不想使用条码检查功能，请点击✕在左上角，以及在[印刷]菜单，设置[先进的]>[读码器] >[模式]到[已禁用]。
> 用于检查条码读取的设置

1078 条码读取错误

原因

- 条码无法正常读取。
- 条码读取结果与打印数据不符。

计数器措施

- 检查打印布局。
- 检查扫描仪的位置和设置。
  用于检查条码读取的设置

1079 条码读取错误（检查开始位置故障）

原因

检查起始位置的值将设置为大于已加载标签长度的值。

计数器措施

- 检查打印布局。
- 将检查起始位置设置为小于已加载标签长度的值。
  开始位置

1080 条码比较错误

原因

- 条码无法正常读取。
- 条码读取结果与打印数据不符。

计数器措施

- 检查打印布局。
- 检查扫描仪的位置和设置。
  用于检查条码读取的设置

1111 标签浪费预防错误

原因 (1)

标签加载位置不正确。

计数器措施(1)

检查标签加载位置。
注意措施

原因 (2)

未设置与设置匹配的正确标签。

计数器措施（2）

调整标签感应器级别。
自动调节标签感应器

原因（3）

标签上感应器出现故障。

计数器措施（3）

请联系您的 SATO 技术支持部门。

原因（4）

标签感应器脏污或感应器液位标签不匹配。

计数器措施（4）

- 清洁标签感应器。
  使用标准/切刀时的清洁
- 调整标签感应器级别。
  自动调节标签感应器
- 更换标签感应器。请联系您的 SATO 技术支持。
  联系信息

1114 未找到标签

原因

未谢谢标签，或读取标签失败。

计数器措施

检查产品和天线设置以及 Inlay。
设置读/写格式

1115 写入操作失败

原因

Inlay 失败。

计数器措施

检查产品和天线设置以及 Inlay。
设置读/写格式

1116 读取标签数据失败。

原因 (1)

使用标签数据打印命令 ESC+TU 读取标签失败。

计数器措施（1）

检查产品和天线设置以及 Inlay。
设置读/写格式

原因 (2)

替换读取标签失败。

计数器措施(2)

确认未指定超过 Inlay 音量的 Address。

1117 写入操作失败 HF

原因(仅限 ISO/IEC 15693、FeliCa)

- 尝试向写锁定的 Inlay 写入数据。
- 试图写信到一个无法写信的 Address。

计数器措施

使用未被锁定的标签。

1118 写入/读取值不一致

病因(FeliCa 除外)

写入值和读取值不匹配。

计数器措施

检查产品和天线设置以及 Inlay。
设置读/写格式

原因(仅限 FeliCa)

写入值和读取值不匹配。写入减法寄存器的值大于原始数据。

计数器措施

向减法寄存器写入适当的值。

1119 数据锁定失败

原因

未能锁定 Inlay。

计数器措施

检查 Inlay。

1120 读取错误标签 UID HF

原因（仅限 ISO/IEC 15693、ISO/IEC 14443 A 类型）

读取除指定标签之外的其他标签的 UID。

计数器措施

检查是否正在使用已设置的标签。

1121 检测到多个标签。

病因（FeliCa 除外）

时间拍摄多个 Inlay 图像。

计数器措施

检查产品和天线设置以及 Inlay。
[设置读/写格式]

原因(仅限 FeliCa)

进程间捕获的卡的 IDm 不一致(尝试写入非预期卡)。

计数器措施

检查产品和天线设置以及 Inlay。
[设置读/写格式]

1123 写入操作失败 UHF

原因 (1)

尝试向写锁定的 Inlay 写入数据。

计数器措施(1)

使用未被锁定的标签。

原因 (2)

尝试在写入电量低的情况下向 Inlay 写入数据。

计数器措施(2)

调整[写入功率]/[读取功率] 。
[RFID]>[写入功率] /[读取功率]

1124 标签类型错误 HF

原因（仅限 ISO/IEC 15693、ISO/IEC 14443 A 类型）

标签类型不正确。

计数器措施

检查标签类型，并指定正确的标签类型。

1125 内部错误 HF

原因（仅限 ISO/IEC 15693、ISO/IEC 14443 A 类型、FeliCa）

获取 ID 失败。

计数器措施

检查信号状态。

1126 功率不足 UHF

原因

这[RSSI 过滤器]已已启用，且 Inlay 的 RSSI 值低于设置的值[临界点]。

计数器措施

- 查看标签。或者，查看[临界点]设置。
- 调整[写入功率]/[读取功率] 。
  [RFID]>[写入功率] /[读取功率]

1129 不支持标签错误 HF

原因（仅限 ISO/IEC 15693、ISO/IEC 14443 A 类型、FeliCa）

使用了不支持的标签类型或不可写的编码标签。

计数器措施

检查 Inlay 的制造商和模式。

1131 地址超容错误 HF

原因（仅限 ISO/IEC 15693）

尝试写入超出已启用内存库范围的 Address。

计数器措施

- 确认未指定超过 Inlay 音量的 Address。
- 检查数据大小。

1132 RTC 模块错误

原因

RTC 模块或 RTC 模块的连接端口损坏。

计数器措施

RTC 模块或产品中的某些部件需要更换。请联系 SATO 技术支持。
联系信息

1134 RFID Module Overheated UHF

原因

RFID 模块的温度已超过其容许值。

计数器措施

上产品运行，让温度下降。

1135 不支持的选项错误

原因

- 当前选项配置不支持旋转切刀。
- 所选配置选项不受支持。

计数器措施

请联系您的 SATO 销售代表。

1142 主机接收错误

原因

主机未能接收数据。

计数器措施

关闭产品电源，并检查主机的接收设置。

1144 RFID 标签间距尺寸错误

原因 (1)

标签停纸位微调设置的值超过了 RFID 标签的尺寸，并进行了打印。

计数器措施（1）

- 打开打印头组件，检查 RFID 标签。
- 正确重置 RFID 标签的印字位微调大小和标签停纸位微调。

原因 (2)

设置的值超过了标签停纸位微调设置。[印字位微调]并打印出来。

计数器措施（2）

- 打开打印头组件，检查 RFID 标签。
- 正确调整[印字位微调]并重置标签停纸位微调。

原因（3）

打印是通过 RFID 命令完成的，无需放入第一张标签。

计数器措施（3）

打印前先放入第一份标签。

1147 外部连接器错误

原因

- EXT 连接器处存在短路。
- 已连接到 EXT 连接器的外部终端存在问题。

计数器措施

- 关闭产品电源，检查 EXT 连接器的连接情况。
- 清除 EXT 连接器连接处的任何污垢。
- 连接其他外部终端。

1148 切刀连接器错误

原因

切刀单位耗材连接器处存在短路。

计数器措施

- 清除切刀单位连接处的所有污垢。
- 更换切刀单位。请联系 SATO 技术支持。
  联系信息

1151 打印打印头错误

原因

打印打印头安装不正确。

计数器措施

关闭产品电源，并正确安装打印打印头。
更换打印打印头

- 如果在启动时出现此错误，请重新引导产品。

1152 USB 过流错误

原因

USB 端口检测到过电流。

计数器措施

- 关闭产品电源，断开 USB 连接器，然后再重新连接。
- 清除 USB 端口上的所有污垢。

1153 RFID 打印设置错误

原因

打印设置导致无法执行 RFID 打印。

计数器措施

更改打印设置和 RFID 设置。

警告和通知语言列表

如果产品上出现警告或通知消息，请检查其内容。

如果错误无法解决，请联系 SATO 技术支持。

联系信息

3001 剩下的碳带不多了。

描述

碳带快用完了。

纠正措施

准备一条新的碳带。必要时更换碳带。

3002 剩下的标签公司不多了

描述

标签纸快用完了。

纠正措施

准备一卷新的标签纸。必要时更换标签纸。

3003 接收缓冲区容量几乎已满

描述

可用接收缓冲区容量不足。

纠正措施

请稍等片刻再发送数据。

3004 未能正确识别打印打印头

描述

- 未能正确识别打印打印头。
- 检测到不受支持的散热打印头。

纠正措施

- 关闭产品，重新插入加热打印头。
- 关闭产品，重新插入原装散热打印头。

3005 清洁机器

描述

当时间清洁热敏打印打印头或压纸滚轴时，会出现此消息。
清洁间隔可在[系统] > [Notifications]中进行配置。
设置零件清洁和更换 Notifications

纠正措施

清洁热敏打印打印头或压纸滚轴。清洁后，点击[“清除”按钮清空]计数器。
使用标准/切刀时的清洁

3006 更换打印打印头

描述

当时间更换打印打印头时，会出现此消息。
更换间隔可在[系统] > [Notifications]中进行配置。
设置零件清洁和更换 Notifications

纠正措施

更换打印打印头。更换后，点击[“清除”]以清空计数器。
使用标准/切刀时的清洁

3007 更换压板

描述

当时间更换压板时，会出现此消息。
更换间隔可在[系统] > [Notifications]中进行配置。
设置零件清洁和更换 Notifications

纠正措施

更换压板。更换后，点击[“清除”]以清空计数器。
使用标准/切刀时的清洁

3008 更换切刀单位

描述

当时间更换切刀单位时，会出现此消息。
更换间隔可在[系统] > [Notifications]中进行配置。
设置零件清洁和更换 Notifications

纠正措施

更换切刀单位。更换后，点击[“]清除”按钮清空计数器。
使用标准/切刀时的清洁

3009 剥皮感应器工作不正常

描述

由于外部光线干扰，剥皮感应器无法正常操作。

纠正措施

遮挡外部光线，确保感应器正常工作。或者，调整感应器设置。
自动调节标签感应器

- 要关闭此通知并恢复打印，请点击[“解锁”]。

3010 IPAddress 未分配

描述

已建立与 LAN 或无线 LAN 的连接，但尚未获取 IPAddress。

纠正措施

检查设置或联系您的网络管理员。

- 要关闭此通知并恢复打印，请点击[“解锁”]。

3011 未已连接到 SOS 云

描述

无法连接或注册 SOS。

纠正措施

请参阅 SOS 错误消息列表。

- 要关闭此通知并恢复打印，请点击[“解锁”]。

3012 SOS 定时 Notifications

描述

当达到用户谢谢的时间、计数器值或打印机状态条件时，将显示此消息。
通知设置可在[云服务] > [SATO Online Services] > [周期性通知]中进行配置。

纠正措施

扫描显示的二维码并将格式发送到 SOS 云端。

- 当在 SATO Online Services[云]服务 > [中选择]按需模式并已启用[周期性通知]时，将显示此通知。
- 要关闭此通知并恢复打印，请点击[“确认”]。

3014 禁用协议代码设置

描述

SBPL 协议代码设置已禁用。在此状态下发送正常的 SBPL 数据可能会导致意外的打印输出。

纠正措施

使用标准 SBPL 数据时，启用[打印命令] > [SBPL] > [协议代码]。
如果使用非标准代码，则可以忽略此通知。
设置 SBPL 命令

3015 需要重新引导

描述

需要引导产品才能使设置生效。

纠正措施

引导产品。

3017 SBPL 命令错误

描述

打印数据中发现无效命令或参数，但命令错误显示设置已禁用。

纠正措施

检查打印数据。

请参阅错误消息列表中的“ SBPL 命令错误” 。

3018 SAS 错误通知

描述

SATO App Storage 操作失败。

纠正措施

请参阅 SATO App Storage 错误消息列表。

- 要关闭此通知并恢复打印，请点击[“解锁”]。

3019 清洁切刀单位

描述

当时间清洁切刀单位时，会出现此消息。
清洁间隔可在[系统] > [Notifications]中进行配置。
设置零件清洁和更换 Notifications

纠正措施

清洁切刀单位。清洁后，点击[“清除”]以清空计数器。
使用标准/切刀时的清洁

3020 未找到标签

请参阅错误消息列表中的“1114”。

- 当打印机在 RFID 操作失败后自动重试时，会显示与 RFID 相关的警告。如果在重试过程中操作成功，则警告将被清除。如果在达到配置的重试次数（温度）后操作仍然失败，则会发生错误。

3021 写入操作失败

请参阅错误消息列表中的“1115”。

- 当打印机在 RFID 操作失败后自动重试时，会显示与 RFID 相关的警告。如果在重试过程中操作成功，则警告将被清除。如果在达到配置的重试次数（温度）后操作仍然失败，则会发生错误。

3022 读取标签数据失败。

请参阅错误消息列表中的“1116”。

- 当打印机在 RFID 操作失败后自动重试时，会显示与 RFID 相关的警告。如果在重试过程中操作成功，则警告将被清除。如果在达到配置的重试次数（温度）后操作仍然失败，则会发生错误。

3023 写入操作失败 HF

请参阅错误消息列表中的“1117”。

- 当打印机在 RFID 操作失败后自动重试时，会显示与 RFID 相关的警告。如果在重试过程中操作成功，则警告将被清除。如果在达到配置的重试次数（温度）后操作仍然失败，则会发生错误。

3024 写入/读取值不一致

请参阅错误消息列表中的“1118”。

- 当打印机在 RFID 操作失败后自动重试时，会显示与 RFID 相关的警告。如果在重试过程中操作成功，则警告将被清除。如果在达到配置的重试次数（温度）后操作仍然失败，则会发生错误。

3025 数据锁定失败

请参阅错误消息列表中的“1119”。

- 当打印机在 RFID 操作失败后自动重试时，会显示与 RFID 相关的警告。如果在重试过程中操作成功，则警告将被清除。如果在达到配置的重试次数（温度）后操作仍然失败，则会发生错误。

3026 读取错误标签 UID HF

请参阅错误消息列表中的“1120”。

- 当打印机在 RFID 操作失败后自动重试时，会显示与 RFID 相关的警告。如果在重试过程中操作成功，则警告将被清除。如果在达到配置的重试次数（温度）后操作仍然失败，则会发生错误。

3027 检测到多个标签。

请参阅错误消息列表中的“1121”。

- 当打印机在 RFID 操作失败后自动重试时，会显示与 RFID 相关的警告。如果在重试过程中操作成功，则警告将被清除。如果在达到配置的重试次数（温度）后操作仍然失败，则会发生错误。

3028 EPC 不匹配

描述

在一系列操作过程中检测到不一致的 EPC 。

纠正措施

检查 Inlay。

3029 写入操作失败 UHF

请参阅错误消息列表中的“1123”。

- 当打印机在 RFID 操作失败后自动重试时，会显示与 RFID 相关的警告。如果在重试过程中操作成功，则警告将被清除。如果在达到配置的重试次数（温度）后操作仍然失败，则会发生错误。

3030 标签类型错误 HF

请参阅错误消息列表中的“1124”。

- 当打印机在 RFID 操作失败后自动重试时，会显示与 RFID 相关的警告。如果在重试过程中操作成功，则警告将被清除。如果在达到配置的重试次数（温度）后操作仍然失败，则会发生错误。

3031 内部错误 HF

请参阅错误消息列表中的“1125”。

- 当打印机在 RFID 操作失败后自动重试时，会显示与 RFID 相关的警告。如果在重试过程中操作成功，则警告将被清除。如果在达到配置的重试次数（温度）后操作仍然失败，则会发生错误。

3032 功率不足 UHF

请参阅错误消息列表中的“1126”。

- 当打印机在 RFID 操作失败后自动重试时，会显示与 RFID 相关的警告。如果在重试过程中操作成功，则警告将被清除。如果在达到配置的重试次数（温度）后操作仍然失败，则会发生错误。

3033 不支持标签错误 HF

请参阅错误消息列表中的“1129”。

- 当打印机在 RFID 操作失败后自动重试时，会显示与 RFID 相关的警告。如果在重试过程中操作成功，则警告将被清除。如果在达到配置的重试次数（温度）后操作仍然失败，则会发生错误。

3034 地址超容错误 HF

请参阅错误消息列表中的“1131”。

- 当打印机在 RFID 操作失败后自动重试时，会显示与 RFID 相关的警告。如果在重试过程中操作成功，则警告将被清除。如果在达到配置的重试次数（ 温度 ）后操作仍然失败，则会发生错误。

3035 NTP 警告

描述

无法连接到时间服务器并设置时钟。

纠正措施

请参阅错误消息列表中的“1023” 。

- 当已启用[接口] > [网络] > [网络服务] > [NTP] > [错误通知”]时，会出现此警告。初始 NTP 错误监控完成后，将每 40 秒检查一次与时间服务器同步状态。如果终端未同步，状态栏中将显示 NTP 通知，直到同步恢复为止。

3036 并发连接

描述

已超过最大并发主机连接数。

纠正措施

检查主机连接数。

- 要关闭此通知并恢复打印，请点击[“解锁”] 。

SOS 错误消息列表

通知 SOS 云连接期间发生的各种错误。

如果产品出现错误，请确认错误信息，然后采取相应的措施。点击[开锁]关闭错误屏幕。

如果错误无法解决，请联系 SATO 技术支持。

HTTP 响应代码错误

错误代码	错误信息
400	数据发送失败。请将 SOS 模式设置为“禁用”，然后再重新设置。
403	未经授权。请将 SOS 模式设置为“禁用”，然后再重新设置。
405	未知模式 l。
406	此序列号尚未在 SOS 系统中注册。请检查注册情况。
409	此打印机未注册序列号。请检查设置。
500	系统出现 SOS 错误。请联系技术支持。
503	SOS 服务器维护。

客户端错误

错误代码	错误信息
-1	HTTPS TLS 证书验证失败。
-2	配置过程已中止。发送 HTTP 请求时发生异常。

错误代码	错误信息
-3	没有可连接的接口。
-4	未连接有线设备。请检查配置。
-5	无 Wi-Fi 连接。请检查配置。
-6	移动网络无连接。请检查网络配置。

SATO App Storage 错误消息列表

显示 SATO App Storage 中发生的各种错误 Notifications。

如果产品出现错误，请确认错误信息，然后采取相应的措施。点击[开锁]关闭错误屏幕。

如果错误无法解决，请联系 SATO 技术支持。

错误代码	错误信息
400	登录失败。请检查输入内容并重试。
401	代理服务器登录失败。请联系您的管理员。
402	已连接打印机数量超过最大值。请联系您的管理员。
403	登录失败。请检查输入内容并重试。
403	身份验证失败。
404	文件未找到
407	需要使用代理服务器登录。请联系您的管理员。
413	SATO App Storage 存储容量已满。请联系您的管理员。
429	由于温度内存过载，SATO App Storage 暂时无法使用。请稍等片刻后重试。
500	SATO App Storage 计数器系统错误。请稍等片刻，然后重试。如果问题仍然存在，请联系您的管理员。
500	SATO App Storage 或代理服务器计数器系统错误。请稍等片刻，然后重试。如果问题仍然存在，请联系您的管理员。
503	由于温度内存过载，SATO App Storage 暂时无法使用。请稍等片刻后重试。

错误代码	错误信息
503	由于温度暂时过载，SATO App Storage 或代理服务器暂时不可用。请稍等片刻后重试。
801	请检查代理服务器设置。请联系您的管理员。
802	未找到 DNS 设置。请联系您的管理员。
803 804	网络设置错误。请联系您的管理员。
805	DNS 查询错误。请联系您的管理员。
806	网络时间错误。请联系您的管理员。
807	下载文件 Checksum 错误。请重启打印机。
808	可用存储空间不足，无法下载。请联系您的管理员。
809	该应用程序已过期，无法使用。如果问题仍然存在，请联系您附近的 SATO 经销商。
810	网络连接墨。请联系您的管理员。
811	已在使用期前下载。
812	由于已超出分发期限，此应用程序已被卸载。
813	由于已过分发期限，因此未执行下载/安装操作。
814	账户中未找到该文件。
815	日志文件过大。请确保打印机已已连接到网络，然后重启应用程序。
816	日志文件过大，请等待上传谢谢。

错误代码	错误信息
817	问题历史记录数据上传失败。如果问题仍然存在，请联系您当地的 SATO 经销商。
818	问题历史记录计划无效。如果问题仍然存在，请联系您当地的 SATO 经销商。
819	连接被拒绝，未授权。请检查打印机时间。
820	MQTT 透射时间错误。如果重试后问题仍然存在，请联系您附近的 SATO 经销商。

故障排除

有关打印机、打印机驱动程序、标签打印工具和耗材等相关软件的常见问题，请参阅以下页面。

https://www.sato.co.jp/support/faq/

https://helpcenter.sato-global.com/

如果错误无法解决，请联系 SATO 技术支持。

联系信息

如何在不使用碳带情况下使用热敏标签进行打印？（例如，当碳带用完时）

将碳带设置更改为禁用。

改变打印方法

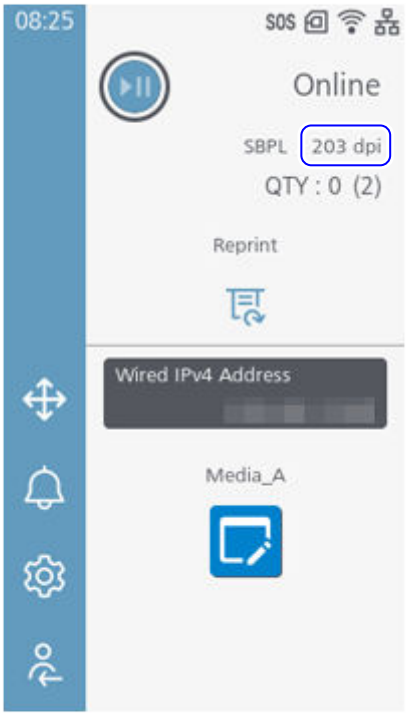
即使切刀单位已安装，为什么仍会出现上切割的情况？

在设置菜单中更改打印模式。

手动设置打印操作

如何确认产品的解决方案？

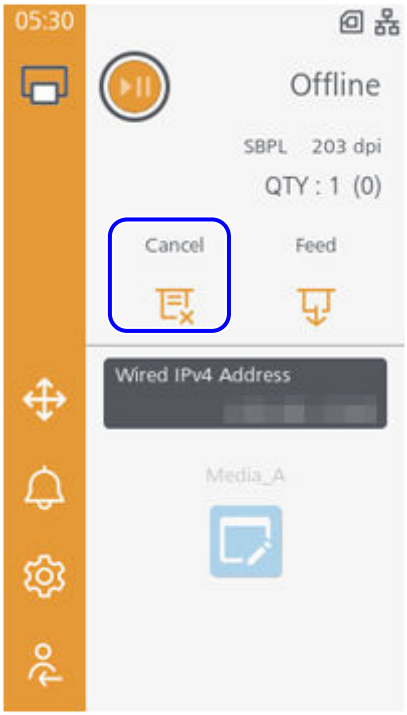
您可以在在线/脱机屏幕上确认。





如何取消打印作业？

1. 打印时，按下⏯按钮。
2. 轻敲[取消]当打印时有上踏板。



- 如果您要连续打印多张纸，请在当前打印作业完成后打印上。

3. **轻敲[当前数据]或者[全部]。**



- 轻敲[当前数据]要取消当前正在打印的作业，请按以下按钮：[全部]取消产品接收的所有打印作业。

打印结果出现问题

整体打印效果太浅或太深

- 正确装载标签和碳带。
  正在加载标签
  装入碳带(使用碳带打印时)
- 清洁打印打印头和标签感应器。
  使用标准/切刀时的清洁
  使用无底纸切刀时的清洁
- 正确设置打印浓度和打印打印速度。
  调整印字浓度
  调整打印打印速度

打印件一侧的部分区域较浅

- 正确设置打印头压力平衡。
  调整打印头压力平衡
- 正确装载标签和碳带。
  正在加载标签
  装入碳带(使用碳带打印时)
- 清洁打印打印头和标签感应器。
  使用标准/切刀时的清洁
  使用无底纸切刀时的清洁
- 正确设置打印浓度和打印打印速度。
  调整印字浓度
  调整打印打印速度

打印输出切换一侧

- 正确设置打印头压力平衡。
  调整打印头压力平衡
- 正确装载标签和碳带。
  正在加载标签
  装入碳带(使用碳带打印时)

- 清洁打印打印头和标签感应器。
  使用标准/切刀时的清洁
  使用无底纸切刀时的清洁

打印件部分区域脏污，并出现黑色条纹。

- 清洁打印打印头和标签感应器。
  使用标准/切刀时的清洁
  使用无底纸切刀时的清洁
- 正确装载标签和碳带。
  正在加载标签
  装入碳带（使用碳带打印时）
- 正确设置打印头压力平衡。
  调整打印头压力平衡

打印位置不正确

- 正确装载标签和碳带。
  正在加载标签
  装入碳带（使用碳带打印时）
- 设置与您使用的标签兼容的标签感应器类型。
  更换正在使用的标签感应器
- 调整打印位置。（基准参考点校正）
  调整打印位置
- 正确设置打印头压力平衡。
  调整打印头压力平衡
- 清洁压纸滚轴和标签感应器。
  使用标准/切刀时的清洁
  使用无底纸切刀时的清洁

更换碳带后，打印内容歪斜（出现白线）。

正确安装碳带。

装入碳带（使用碳带打印时）

无法读取条码

- 清洁打印打印头。
  使用标准/切刀时的清洁
  使用无底纸切刀时的清洁
- 正确装载标签和碳带。
  正在加载标签
  装入碳带（使用碳带打印时）
- 使用条码字体创建条码。如果使用图像创建工具（例如 BMP）创建条形码并从本产品打印，时间扫描仪可能无法读取该条码。由于这些工具仅将条码创建为图像，因此条码可能不是正确的数据。因此，如果扫描仪无法读取条码，并非产品或打印机驱动程序出现故障。注释，如果使用此类工具创建条形码，则无法保证条码能够被读取。

如果问题仍然存在，可能是打印打印头损坏。请联系 SATO 技术支持。

联系信息

打印操作出现问题

标签未送入

- 正确装载标签和碳带。
  正在加载标签
  装入碳带(使用碳带打印时)
- 如果标签卡住，请检查标签卡住的位置，然后取出标签。
  请观看视频以了解标签加载方式、标签路径以及产品内各部分的操作方法。
  引导视频列表

标签拥堵

检查标签卡住的部分，然后取出标签。

请观看视频以了解标签加载方式、标签路径以及产品内各部分的操作方法。

引导视频列表

- 如果使用切刀单位或无底纸切刀单位，取出标签时请小心，不要被切刀刀片划伤自己或其他。

标签按指定数量送入，但未打印

- 正确装载标签和碳带。
  正在加载标签
  装入碳带(使用碳带打印时)
- 清洁打印打印头和标签感应器。
  使用标准/切刀时的清洁
  使用无底纸切刀时的清洁
- 正确安装打印打印头。
  更换打印打印头

标签未上指定位置/标签未到达上

- 正确装载标签和碳带。
  正在加载标签
  装入碳带(使用碳带打印时)
- 设置与您使用的标签兼容的标签感应器类型。
  更换正在使用的标签感应器
- 执行标签感应器自动校准。
  自动调节标签感应器
- 清洁标签感应器。
  使用标准/切刀时的清洁
  使用无底纸切刀时的清洁

打印结束位置和切割位置已切换

- 正确装载标签和碳带。
  正在加载标签
  装入碳带(使用碳带打印时)
- 设置与您使用的标签兼容的标签感应器类型。
  更换正在使用的标签感应器
- 调整停纸位微调位置。
  停纸位微调
- 清洁压纸滚轴和标签感应器。
  使用标准/切刀时的清洁
  使用无底纸切刀时的清洁

标签没有被切断

- 按下 脱机模式下的按钮。
  主屏幕中的显示和操作
- 重新启动产品。
- 在设置菜单中更改打印模式。
  手动设置打印操作

通讯故障

数据发送后无法输出

- 正确连接接口电缆。
  连接接口
- 根据产品所已连接计算机和网络，重新设置接口设置。
  设置连接

无法通过有线 LAN 通信

- 正确连接 LAN 线。
- 请在产品的接口设置中重新设置端口和协议。
  配置网络设置
  设置网络服务
- 检查产品接口设置中的设置，例如 IPAddress 和子网掩码。
  设置 IP 地址
  另外，请检查集线器电源是否已开启，以及集线器本身是否损坏。

如果错误仍然存在，请重新启动产品。

无法通过无线 LAN/蓝牙进行通信

- 启用产品的无线 LAN 或蓝牙连接。
  设置有线 LAN/无线 LAN
  设置蓝牙连接
- 将产品安装在远离任何使用相同频段的终端（例如无线 LAN 已启用或微波炉）终端位置。
- 确保产品和主机之间没有金属架等障碍物。
- 重新设置产品的接口设置。
  设置有线 LAN/无线 LAN
  设置蓝牙连接

如果错误仍然存在，请重新启动产品。

无法通过 USB /RS-232C 通信

- 正确连接电缆。

- 重新设置产品的接口设置。
  设置 USB 连接
  设置 RS-232C 连接
- 确认已连接产品的计算机上的端口已已启用。
  - 如果电脑上有多个 USB 端口，请连接到另一个端口。
  - 断开电脑上其他 USB 终端连接。

如果错误仍然存在，请重新启动产品和计算机。

无法通过 NFC 通信

- 启用产品的 NFC 功能。
  设置 NFC 连接
- 将产品的 NFC 天线与终端上的 NFC 标志进行接触。

无法通过外部信号 (EXT) 进行通信

- 正确连接电缆。
- 请检查外部终端电源是否已开启。
- 请关闭睡眠模式。
- 重新设置产品的接口设置。
  设置外部信号连接

如果错误仍然存在，请将产品和外部终端关闭，然后再重新打开。

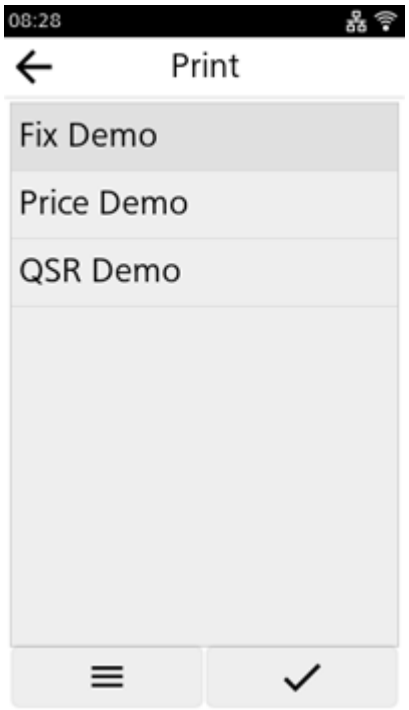
其他麻烦

无电源/显示屏无任何显示

- 重新启动产品。
  （按住 ⏻ 按钮直到 LED 指示灯亮起蓝色）
- 确认电源线已牢固已连接到产品和插座。
- 连接到另一个插座。

如果显示“固定演示”、“价格演示”或“快餐店演示”

当您打开产品电源并将其开关到在线模式时，如果出现以下屏幕，请按照以下步骤解决该问题。



已启用 AEP（应用程序已启用打印）功能时，将显示此屏幕。

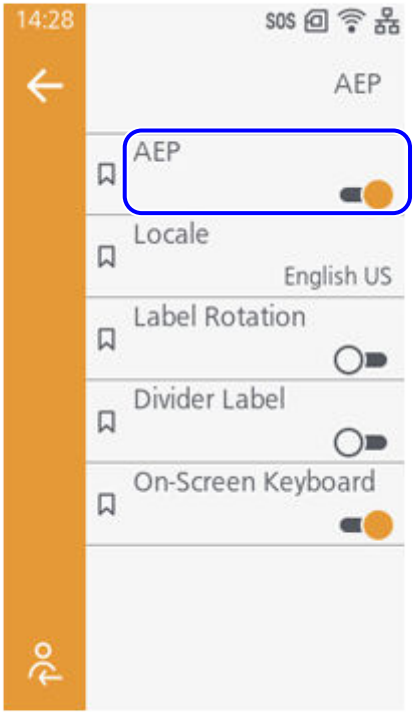
禁用 AEP 并返回正常模式。

1. **按下 ⌂ 按下按钮显示主屏幕。**



2. **轻敲显示设置菜单。**

3. **在设置屏幕中，点击[应用程序]>[AEP] >[AEP]禁用 AEP 功能。**



屏幕上出现感叹号图标

当打印或通信发生错误，或通知您更换耗材时，将出现一个带有感叹号的图标。

请查看下一页，了解屏幕上显示的图标。

查看产品状态(状态图标)

感应器传感器自动校准失败

- 执行感应器自动校准时，请确认观察到以下几点。
  - 移除标签
  - 装入底纸时，请确保 I 标记不会盖板标签感应器
- 清洁标签感应器，然后再次尝试感应器的自动校准。
  使用标准/切刀时的清洁
  自动调节标签感应器

联系信息



技术支援

产品咨询

0120-226310

营业时间：全年 365 天，天 24 小时

有关维护和支持的咨询

0120-696310

营业时间：全年 365 天，天 24 小时

技术支持（专用紧急联系人）

0120-951-301

SATO 网站上的联系页面

https://www.sato.co.jp/contact/



请联系您所在地区的技术支持。

SATO 网站上的联系页面

https://www.sato-global.com/contact/

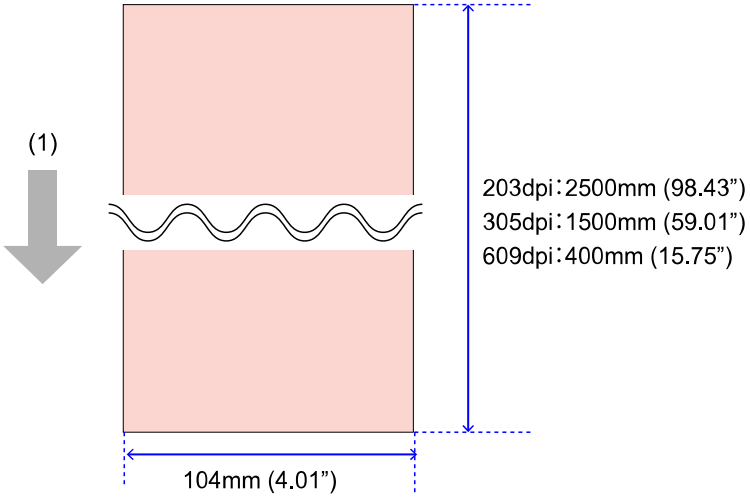
产品式样

硬件

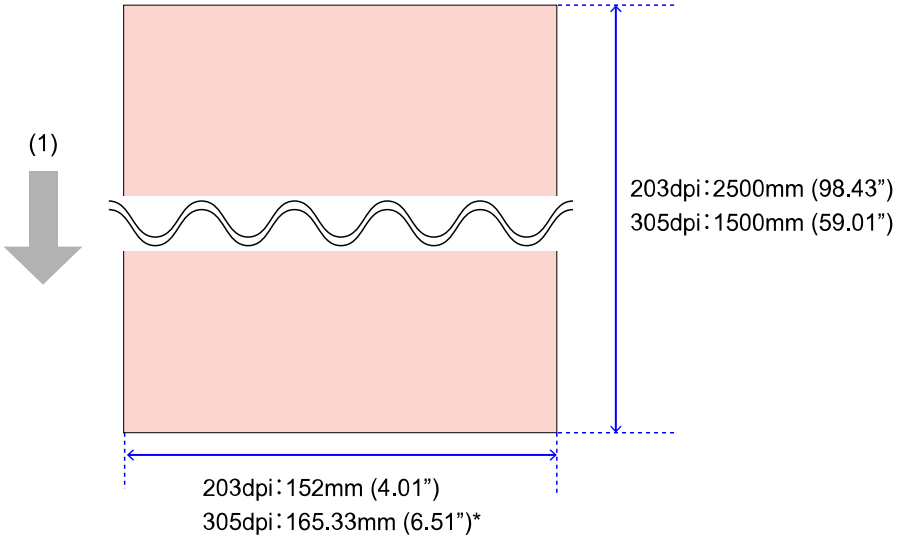
方面	宽度	CL4-SXR 275 毫米(10.83 英寸)(不含凸起部分) CL6-SXR 338 毫米(13.31 英寸)(不含凸起部分)
	高度	321 毫米(12.64 英寸)(不含凸起部分)
	深度	457 毫米(17.99 英寸)(不含凸起部分)
重量		CL4-SXR 约 15.5 公斤(34.17 磅)(不含标签、碳带和选件) CL6-SXR 约 19.4 公斤(42.77 磅)(不含标签、碳带和选件)
耗材	输入电压	交流 100 至 240 伏 ±10%(全范围)
	频率	50/60 赫兹
	功耗	输入电压条件:交流 100 伏, 50 赫兹(剥离器规格) CL4-SXR • 高峰期 234 VA/232 W(30% 打印) • 待机状态 23 伏安/21 瓦 CL6-SXR • 高峰期 305 VA/302 W(30% 打印) • 待机状态 24 伏安/22 瓦 输入电压条件:交流 230 伏, 50 赫兹(剥离器规格) CL4-SXR

		• 高峰期 247 VA/226 W(30% 打印) • 待机状态 40 伏安/20 瓦 CL6-SXR • 高峰期 306 VA/293 W(30% 打印) • 待机状态 36 伏安/21 瓦
产品记忆		• ROM 8GB • 内存 2GB
触摸面板		TFT 彩色液晶显示屏, 4.3 英寸, 480 x 272dot(RGB)
环境条件	**操作温度**	• 使用连续式/撕下/切刀/切割打印机时 0 至 40 摄氏度(32 至 104 华氏度) • 使用剥离器时 5 至 35 摄氏度(41 至 95 华氏度) • CL4-SXR 使用无底纸切刀时 5 至 35 摄氏度(41 至 95 华氏度)
	储存温度(不含耗材产品)	-20 至 60 °C(-4 至 140 °F)
	操作湿度	• 使用连续式/撕下/切刀/切割打印机时 相对湿度 20%至 85%(不结露) • 使用剥离器时 相对湿度 30%至 80%(不结露) • CL4-SXR 使用无底纸切刀时 相对湿度 30%至 75%(不结露)

	储存湿度（不含耗材产品）	相对湿度 5% 至 90%（不结露）
打印	**打印方法**	直接热/热传递相结合
	分辨率（打印头密度）	**CL4-SXR** • 203 dpi（8dot 秒/毫米） • 305 dpi（12dot/毫米） • 609 dpi（24dot/毫米） **CL6-SXR** • 203 dpi（8dot 秒/毫米） • 305 dpi（12dot/毫米）
	打印打印速度	**CL4-SXR** • 203dpi 2 至 18 英寸/秒（50.8 至 457.2 毫米/秒） • 305 dpi 2 至 16 英寸/秒（50.8 至 406.4 毫米/秒） • 609 dpi 2 至 6 英寸/秒（50.8 至 152.4 毫米/秒） **CL6-SXR** 2 至 14 英寸/秒（50.8 至 355.6 毫米/秒） • 打印速度取决于所选选项和打印模式。更多格式，请参阅"调整打印打印速度 。
	有效打印区域	**CL4-SXR**



CL6-SXR

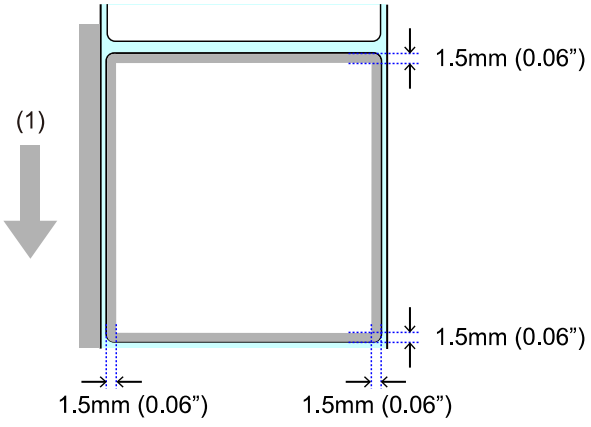


*：什么时候[打印有效范围]是[左对齐]最大打印宽度为 167.5 毫米(6.59 英寸)。

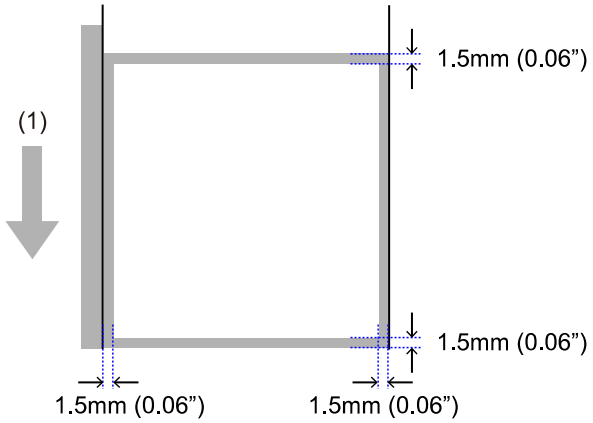
(1) 标签馈送方向

不可打印区域

标签与底纸



无底纸标签



(1) 标签馈送方向

- 对于 RFID 模式，根据布局的不同，在芯片周围或天线上进行印刷可能会受到限制。

软件

打印机语言		SBPL（包括 XML 支持）/ SZPL
字体	**位图字体**	XU(5×9dot), XS(17×17dot), XM(24×24dot), XB(48×48dot), XL(48×48dot), U(5×9dot), S(8×15dot), M(13×20dot), WB(18×30dot), WL(28×52dot), X20(5×9dot), X21(17×17dot), X22(24×24dot), X23(48×48dot), X24(48×48dot) O CR -A(203 dpi：15×22dot), O CR -A(305 dpi：22×33dot), O CR -A(609 dpi：44×66dot) O CR -B(203 dpi：20×24dot), O CR -B(203 dpi：30×36dot), O CR -B(203 dpi：60×72dot) JIS0208 汉字设置字体(16×16dot、24×24dot、22×22dot、32×32dot、40×40dot) JIS0213 汉字设置字体(16×16dot、24×24dot、22×22dot、32×32dot、40×40dot)，兼容汉字设置字体(16×16dot、24×24dot) 简体中文(16×16dot, 24×24dot)，繁体中文(24×24dot) 韩式(16×16dot, 24×24dot)
	可缩放字体	**光栅化字体** SATO CG Sleek、SATO CG Stream、SATO 0、SATO Alpha 粗体 Condensed、SATO Beta 粗体 斜体 、SATO Folio 粗体 、SATO Futura Medium Condensed、SATO Gamma、SATO O CR -A、SATO O CR -B、SATO Sans、SATO Serif、SATO 符号 Set、SATO Vica、SATO WingBats

		光栅化字体（多语言） SATO UD (Mincho Japanese, Gothic Japanese, Song Simplified Chinese, Hei Simplified Chinese, Ming Traditional Chinese, Hei Traditional Chinese, Batang Korean, dot um Korean, Serif, Sans, Naskh Arabic, Kufic Arabic, Serif Hebrew, Sans Hebrew, Serif Thai, Sans Thai, Serif Hindi, Sans Hindi) SATO Hebe Sans（阿拉伯语、泰语、印地语、希伯来语） SATO Gothic（繁体中文、日文、简体中文、韩文） SATO Silver Serif SATO 敏朝（繁体中文、日语、简体中文、韩语） SATO Roman Arabic **轮廓字体** SATO 轮廓字体 JIS0208 汉字设置轮廓字体
条码	**条码**	UPC-A/UPC-E JAN/EAN CODE39、CODE93、CODE128 GS1-128（UCC/EAN128） CODABAR（西北-7） 国际电信联盟 工业 2/5 NEC 矩阵 2/5 矩阵 2/5 微星 自定义条码 邮政网 UPC 附加码 BOOK LAN D 美国邮政代码 GS1 DataBar 全向 GS1 数据条截断 GS1 DataBar 堆叠 GS1 DataBar 堆叠式全向 GS1 DataBar 有限公司 GS1 数据条形扩展 GS1 数据条形扩展堆叠
	二维条码	二维码 微型二维码 安全二维码 GS1QR 码 PDF417

		微型 PDF 最大代码 GS1 数据矩阵 数据矩阵(ECC200) 阿兹特克密码 rMQR
	复合符号	EAN-13 复合型(CC-A/CC-B) EAN-8 复合型(CC-A/CC-B) UPC-A 复合材料(CC-A/CC-B) UPC-E 复合材料(CC-A/CC-B) GS1 DataBar 复合(CC-A/CC-B) GS1 DataBar 截断复合指数 (CC-A/CC-B) GS1 DataBar 堆叠复合币 (CC-A/CC-B) GS1 DataBar 扩展堆叠复合币 (CC-A/CC-B) GS1 DataBar 扩展复合指数 (CC-A/CC-B) GS1 DataBar 堆叠式全向复合(CC-A/CC-B) GS1 DataBar Limited 综合(CC-A/CC-B) GS1-128 复合材料(CC-A/CC-B/CC-C)

接口

LAN		10BASE-T / 100BASE-TX / 1000BASE-T
	网络协议	ICMP、ARP、TCP/IP、LPR、FTP 、SNMP v3、NTP 、HTTP、HTTPS 、DHCP v4、SCP 、DNS 、无状态自动设置、状态状态自动设置(DHCP v6)、DHCP 选项 81、DHCP 选项 12、DHCP 选项 77
USB		USB 2.0 A 类型连接器× 2 USB 2.0 B 类型连接器× 1
RS-232C		D-Sub 9 针(母头)
	波特率	2400 至 115200
外部信号		D-Sub 15 针(母头)
无线 LAN	**支持的标准**	802.11a/b/g/n/ac/ax

	安全	WEP 、WPA1、WPA2 、WPA3
	加密	无效 WEP（64 位/128 位） AES（WPA+ WPA2 混合模式- PSK 、WPA2 - PSK 、WPA3-SAE） TKIP（WPA+ WPA2 混合模式、WPA2 - PSK 、WPA3-SAE） CNSA（WPA3）
蓝牙		蓝牙 5.2 版 + BR/EDR/BLE

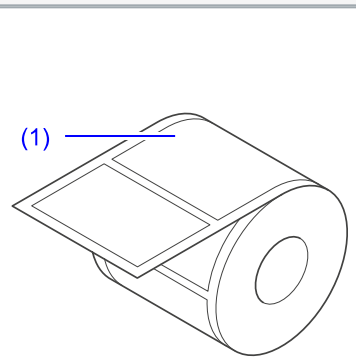
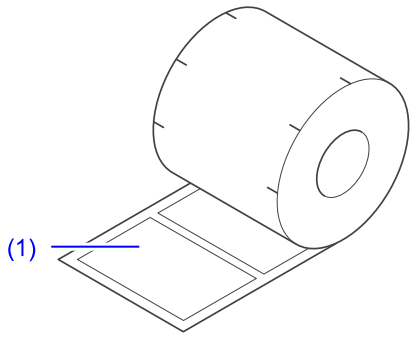
介质规格

请使用我们指定的耗材产品。

标签

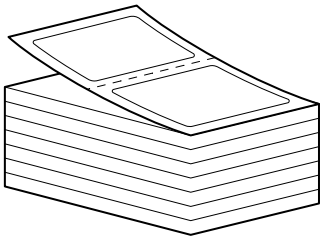
类型

- 卷纸

外卷	内卷
	

印刷面(1)朝外的标签称为正面朝外，印刷面朝内的标签称为正面朝内。

- 折叠纸



- 某些 RFID 标签在回退中容易因标签翘起而导致标签卡住。在温度环境下使用 27 毫米(1.06 英寸)或更小的 RFID 标签时，务必格外小心。

尺寸

- 当使用没有底纸标签(例如标签)时，请参考"带内底纸"的值。

连续的	**标签长度** CL4-SXR • 203 dpi 6 至 2497 毫米(0.24 至 98.31 英寸) • 305 dpi 6 至 1497 毫米(0.24 至 58.94 英寸) • 609 dpi 6 至 397 毫米(0.24 至 15.63 英寸) CL6-SXR • 203 dpi 6 至 2497 毫米(0.24 至 98.31 英寸) • 305 dpi 6 至 1497 毫米(0.24 至 58.94 英寸)	**标签长度(含底纸)** CL4-SXR • 203 dpi 9 至 2500 毫米(0.35 至 98.43 英寸) • 305 dpi 9 至 1500 毫米(0.35 至 59.06 英寸) • 609 dpi 9 至 400 毫米(0.35 至 15.75 英寸) CL6-SXR • 203 dpi 9 至 2500 毫米(0.35 至 98.43 英寸) • 305 dpi 9 至 1500 毫米(0.35 至 59.06 英寸)
	标签宽度 CL4-SXR 22 至 128 毫米(0.87 至 5.04 英寸) CL6-SXR 47 至 177 毫米(1.85 至 6.97 英寸)	**标签宽度(含底纸)** CL4-SXR 25 至 131 毫米(0.98 至 5.16 英寸) CL6-SXR 50 至 180 毫米(1.97 至 7.09 英寸)
撕下/切刀	**标签长度** CL4-SXR • 203 dpi 17 至 2497 毫米(0.67 至 98.31 英寸) • 305 dpi 17 至 1497 毫米(0.67 至 58.94 英寸) • 609 dpi 17 至 397 毫米(0.67 至 15.63 英寸) CL6-SXR	**标签长度(含底纸)** CL4-SXR • 203 dpi 20 至 2500 毫米(0.98 至 98.43 英寸) • 305 dpi 20 至 1500 毫米(0.98 至 59.06 英寸)

	• 203 dpi 17 至 2497 毫米(0.67 至 98.31 英寸) • 305 dpi 17 至 1497 毫米(0.67 至 58.94 英寸) • The minimum media length is 30 mm (1.18") when the print mode is set to [Cut & Print] mode.	• 609 dpi 20 至 400 毫米(0.98 至 15.75 英寸) CL6-SXR • 203 dpi 20 至 2500 毫米(0.98 至 98.43 英寸) • 305 dpi 20 至 1500 毫米(0.98 至 59.06 英寸)
	标签宽度 CL4-SXR 22 至 128 毫米(0.87 至 5.04 英寸) CL6-SXR 47 至 177 毫米(1.85 至 6.97 英寸)	**标签宽度(含底纸)** CL4-SXR 25 至 131 毫米(0.98 至 5.16 英寸) CL6-SXR 50 至 180 毫米(1.97 至 7.09 英寸)
CL4-SXR **旋转切刀**	**标签长度** • 203 dpi 30 至 2497 毫米(1.18 至 98.31 英寸) • 305 dpi 30 至 1497 毫米(1.18 至 58.94 英寸) • 609 dpi 30 至 397 毫米(1.18 至 15.63 英寸)	**标签长度(含底纸)** • 203 dpi 33 至 2500 毫米(1.30 至 98.43 英寸) • 305 dpi 33 至 1500 毫米(1.30 至 59.06 英寸) • 609 dpi 33 至 400 毫米(1.30 至 15.75 英寸)
	标签宽度 22 至 128 毫米(0.87 至 5.04 英寸)	**标签宽度(含底纸)** 25 至 131 毫米(0.98 至 5.16 英寸)
剥离器	**标签长度** 10 至 397 毫米(0.39 至 15.63 英寸)	**标签长度(含底纸)** 13 至 400 毫米(0.51 至 15.75 英寸)

	• 10 至 27 毫米(0.39 至 1.06 英寸)只能与碳带法配合使用。	• 13 至 30 毫米(0.51 至 1.18 英寸)只能与碳带法配合使用。
	标签宽度 CL4-SXR 22 至 128 毫米(0.87 至 5.04 英寸) CL6-SXR 47 至 177 毫米(1.85 至 6.97 英寸)	**标签宽度(含底纸)** CL4-SXR 25 至 131 毫米(0.98 至 5.16 英寸) CL6-SXR 50 至 180 毫米(1.97 至 7.09 英寸)
	底纸回卷器的最大直径 φ120 毫米(4.72 英寸)	
CL4-SXR **无底纸切刀**	**标签长度** 30 至 120 毫米(1.18 至 4.72 英寸)	
	标签宽度 60 至 118 毫米(2.36 至 4.65 英寸)	

- RFID 标签的长度必须至少为 15.8 毫米(0.62 英寸)。
- 可用的标签尺寸和打印质量取决于输出打印速度、标签、碳带组合、产品设置和操作环境。

纸卷直径(标签卷筒)

- 使用标准规格的切刀、旋转切刀或剥离器时
  最大直径 φ220 毫米(φ8.66 英寸)

- CL4-SXR 使用大直径标签卷芯支架时, 最大外径如下:
  - 对于直径为 76 毫米(2.99 英寸)的芯轴:最大直径为 265 毫米(10.43 英寸)。
  - 对于直径为 φ101 毫米(φ3.98 英寸)的芯轴:最大直径为 φ240 毫米(φ9.45 英寸)。

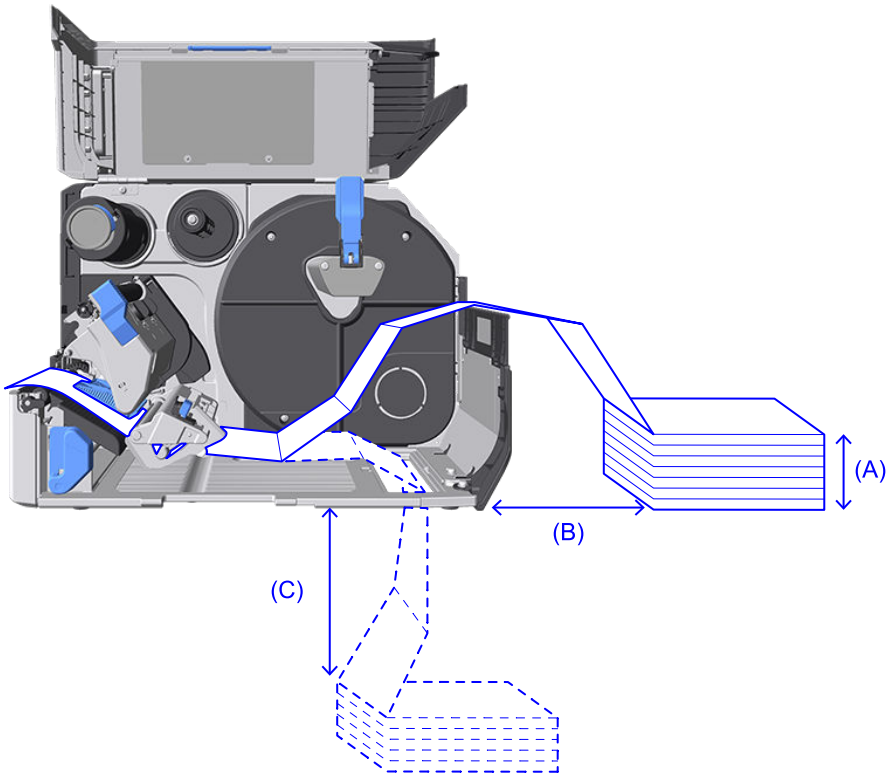
- 时间使用剥离器和内部底纸回卷器卷轴时
  最大直径 φ220 毫米(φ8.66 英寸)
- CL4-SXR 使用无底纸切刀时
  最大直径 φ200 毫米(φ7.87 英寸)

管芯直径(标签卷)

- 使用标准规格的切刀、旋转切刀或剥离器时
  φ76 毫米(φ2.99 英寸), φ101 毫米(φ3.98 英寸)
- 时间使用剥离器和底纸回卷器卷轴时
  φ76 毫米(φ2.99 英寸)
- CL4-SXR 使用无底纸切刀时
  φ76 毫米(φ2.99 英寸)

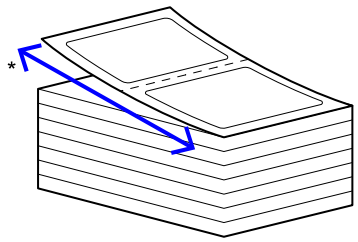
> - 对于厚标签(厚度超过 150 µm)、未粘合标签和 RFID 标签, 我们建议使用 φ101 毫米(φ3.98")纸芯。

折叠标签的装载位置



(A)上到折叠式标签高度:在 200 毫米(7.87 英寸)以内
(B)产品背面到折叠标签距离:超过 1 个折叠处 *
(C)产品底部到折叠标签距离:超过 2 折

*:请参考下图。



- 根据安装位置的不同,标签可能无法堆叠到上图所示的高度。
- 从产品所在桌面以外的位置(例如桌子底下)取出标签时,请将标签放置在不会妨碍打印操作的位置。

厚度

60 至 268 微米(0.060 至 0.268 毫米)(0.002 至 0.01 英寸)

碳带

尺寸	• 长度 最高 600 米(1,968.50 英尺) 最大打印距离 300 米(984.25 英尺)(已启用微型标签打印时) • 宽度 CL4-SXR 39.5 至 128 毫米(1.56 至 5.04 英寸) CL6-SXR 59 至 177 毫米(2.32 至 6.97 英寸)

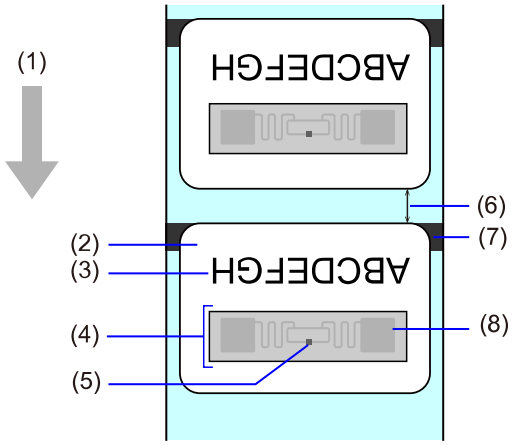
- 如果碳带宽度为 39.5 毫米(1.56 英寸),则碳带最大长度为 450 米(1,476.38 英尺)。
- 碳带的最大长度因碳带类型而异。
- 使用比标签更宽的碳带。

卷绕方向	面朝外/面朝内
回卷方法	无管芯

功能规格

RFID

RFID 标签各部件的名称



(1) 标签馈送方向
(2) RFID 标签/标签
(3) 打印对象
(4) Inlay
(5) 集成电路芯片

> • 避免直接在集成电路芯片上打印条码或字符。不平整的表面会影响打印质量。

(6) 间隙
(7) I-mark
(8) 天线

支持的标准

- ISO/IEC 18000-6 C 类型 Gen2 UHF

以下功能仅适用于 CL4-SXR

- ISO/IEC 15693 HF

- ICODE SLI/SLIX/SLIX2/SLIX-S
- Tag-it HF-I
- 我的-d
- FM13HF01/FM13HF02N

- ISO/IEC 14443 A 类型 HF
  - NTAG203
  - NTAG210/213/215/216
  - MIFARE 超轻型
  - MIFARE UltraLight C
  - 我的移动 NFC
  - FM11NT021/FM11NT081
- ISO/IEC18092 HF
  - FeliCa Lite-S

条码检测 CL4-SXR

条码检测功能的基本规格如下：

支持的扫描仪

- IDEC 产品/DATALOGIC 产品（ USB 连接）
  - WB1F-100S1S（用于条码）
  - GFS4170（用于条码）
  - GFS4520（用于条码/二维码）
- 基恩士产品（RS-232C 连接）
  - BL-1301（用于条码）
  - SR-710（用于条码/二维码）

支持的命令

SBPL / SZPL



- 不支持
  AEP 。

打印打印速度/印字浓度

为实现稳定读取，所需的打印打印速度和打印浓度因条码类型和标签布局等各种条件而异。

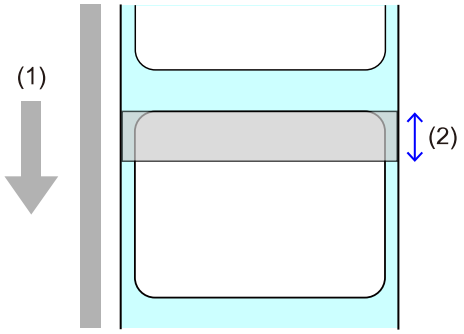
支持的打印模式

连续式/切刀/切割打印机/剥离器/无底纸切刀

条码读取范围

距离标签后边缘 (2) 处的条码无法读取。

不可读范围取决于打印模式。



(1) 标签馈送方向
(2) 连续：11 毫米（0.43 英寸）
切刀（始终）：25 毫米（0.98 英寸）
切刀（张数指定）：44 毫米（1.73 英寸）
裁剪和打印：44 毫米（1.73 英寸）
无衬垫裁刀：25 毫米（0.98 英寸）

在切割和打印模式下，请勿在以下区域打印二维码或序列条码（与标签进给方向成 90° 或 270° 角），因为可能会出现白色空白。

- 距标签尖端（切割位置）18 至 23 毫米（0.71 至 0.91 英寸）

可用标签尺寸

标签宽度和标签长度的最大值符合产品规格。

标签长度的最小值如下：

- 连续：20 毫米（0.79 英寸）（包括底纸 23 毫米（0.91 英寸））
- 切刀（始终）：38 毫米（1.38 英寸）（包括 38 毫米（1.5 英寸）底纸）
- 切刀（张数指定）/裁切和打印：54 毫米（2.13 英寸）（包括底纸 57 毫米（2.24 英寸））
- 剥离器：17 毫米（0.67 英寸）（含底纸 20 毫米（0.79 英寸））
  *17 至 27 毫米（0.67 至 1.06 英寸）的尺寸仅在使用热转印方法时可用
- 无衬垫裁刀：38 毫米（1.5 英寸）

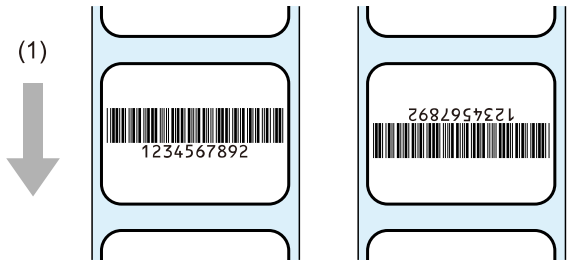
可用标签类型

符合产品规格。但是，如果标签是银色或覆膜的，扫描仪发出的光线会在标签表面产生镜像反射，导致难以读取。

可读条码转向

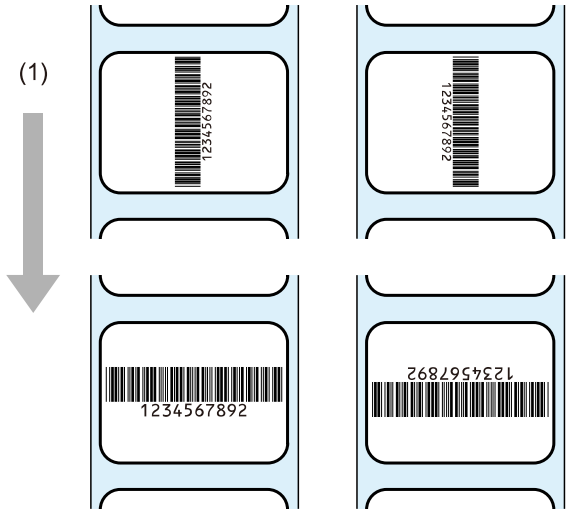
将条码置于视野范围内，并事先进行充分的读取测试。

条码扫描仪



(1) 标签馈送方向

二维码扫描仪



(1) 标签馈送方向

推荐的条码尺寸

遵守每台扫描仪的规格要求。

条码
窄杆 0.25 毫米(0.01 英寸)或以上

- 203 dpi：2dot 或更多
- 305 dpi：3dot 或更多
- 609 dpi：6dot 或更多

二维码
细胞尺寸为 0.25 毫米(0.01 英寸)或更大

- 203 dpi：2dot 或更多
- 305 dpi：3dot 或更多
- 609 dpi：6dot 或更多

可选终端

该产品的可选终端如下：

除了自定义可以自行安装的部件外，还有一些部件需要工厂安装，另一些部件则需要在购买后由自定义工程师进行安装。

详情请联系您的 SATO 销售代表。

切刀组件 CL4-SXR CL6-SXR

可自动将标签裁切成指定页数。

旋转切刀单位 CL4-SXR

能够切割不锈钢等硬质材料，以及厚标签和吊牌。

耐热旋转切刀单位 CL4-SXR

可切割特殊的耐热标签。

简易剥离器单位 CL4-SXR CL6-SXR

从底纸上撕下印刷标签。
底纸从产品中弹出。

剥离组件（带内部底纸回卷器） CL4-SXR CL6-SXR

从底纸上撕下印刷标签。
底纸可以从产品中弹出，也可以卷入产品内部。

无衬垫裁刀单位 CL4-SXR

允许使用环保型无底纸标签。

UW480 型外外部送纸装置 CL4-SXR

允许外部标签卷芯向产品输送标签进行打印。

外部回卷器 RWG500 CL4-SXR CL6-SXR

允许标签在打印的同时自动回卷。

- CL6-SXR 需要 6 英寸延长选件套件才能卷绕宽度超过 131 毫米(5.16 英寸)的标签。
- 连接本产品需要使用 EXT 连接器和 EXT 转换电缆。

简易堆叠器 STM400 CL4-SXR

简易堆叠器 STM600 CL6-SXR

堆叠打印标签。

用于大直径卷纸支架 CL4-SXR

可装载外径为 φ265 毫米(10.43 英寸)的卷纸。

外部打印按钮 CL4-SXR CL6-SXR

只需按一下按钮, 即可时间发放标签。

- 连接本产品需要使用 EXT 连接器和 EXT 转换电缆。

接口扩展板 CL4-SXR CL6-SXR

允许使用 RS-232C 和外部信号 (EXT)接口。

EXT 转换电缆 CL4-SXR CL6-SXR

将 EXT 连接器从 D-Sub 15 针(本产品上的连接器类型)转换为 Amphenol 14 针。

无线 LAN/蓝牙单位 CL4-SXR CL6-SXR

支持无线 LAN 和蓝牙连接。
通过安装 SIM 通信模块, 可以实现 SOS(SATO Online Services)功能的 SIM 连接(蜂窝网络)。

SIM 卡通信单位 CL4-SXR CL6-SXR

SIM 通信模块 CL4-SXR CL6-SXR

允许 SIM 卡连接(蜂窝网络)以使用 SOS(SATO Online Services)功能。
SIM 通信模块还可以连接到无线 LAN /蓝牙单位并与之配合使用, 该单位上安装有电路板和天线。

超高频 RFID 套件 CL4-SXR CL6-SXR

允许读取和写入超频段 RFID 标签。

高频 RFID 套件 CL4-SXR

允许读取和写入频段 RFID 标签。

条码检测器安装套件 CL4-SXR

可以安装扫描仪来检查打印的条码是否可以读取。

标签外部供给口盖组件 CL4-SXR CL6-SXR

盖板标签耗材口，防止灰尘进入。



- 当无线 LAN/蓝牙单位、SIM 卡通信单位或接口扩展板从产品中移除并重新安装后，包含这些选项（ Wi-Fi 、蓝牙、蜂窝网络、RS-232C）的设置将被禁用。请重新启用这些设置以配置这些设置。

引导视频列表

您可以观看引导视频[帮助]在[格式]菜单。

该产品的机载引导视频如下：

加载标签/碳带

- 卷纸装载(标准)
  - https://youtu.be/5yaXNvQQZS4
  - https://youtu.be/RnpCjpgdBBA(已启用标签废料防止后)
  - https://youtu.be/p9cuhTqJLNs(已启用标签废料防止时，已装载标签的前缘位置)
- 卷纸装载(切刀)
  - https://youtu.be/0d0YF8CrI9I
  - https://youtu.be/4DJ105Pv0ho(已启用标签废料防止后)
  - https://youtu.be/WeVtiaMTePY(已启用标签废料防止时，已装载标签的前缘位置)
- 卷纸装载(旋转切刀) CL4-SXR
  https://youtu.be/acfEUBtTk5w
- 卷纸装载(无底纸切刀) CL4-SXR
  https://youtu.be/MtFjrF16NcM
- 卷纸装载(剥离器)
  https://youtu.be/pz-SXhJ-q_w
- 卷纸装载(带回卷器剥离器)
  https://youtu.be/ve8tGcL9PUI
- 折叠纸装载(标准)
  - https://youtu.be/-RAIAo6ni4A
  - https://youtu.be/xeO0r5SC0sg(已启用标签废料防止后)
- 折叠纸装载(切刀)
  - https://youtu.be/U22ffxeISJE
  - https://youtu.be/-8idaF2yyAc(已启用标签废料防止后)
- 折叠纸装载(旋转切刀) CL4-SXR
  https://youtu.be/2GCvZGDWaAw
- 碳带装载
  https://youtu.be/--t05d2pAlg

标签/碳带更换

- 卷纸更换(标准)
  https://youtu.be/3xyJfYFltDg
- 卷纸更换(切刀)
  https://youtu.be/3z2Lo3Uxb4g

- 卷纸更换(旋转切刀) CL4-SXR
  https://youtu.be/pZgLijR7uyc
- 卷纸更换(无底纸切刀) CL4-SXR
  https://youtu.be/WvMCjn16kqg
- 卷纸更换(剥离器)
  https://youtu.be/rbp8HLRCq7Q
- 卷纸更换(带回卷器的剥离器)
  https://youtu.be/gT81HDWQbWE
- 折叠纸更换(标准)
  https://youtu.be/tg0JjrSF1k8
- 折叠纸更换(切刀)
  https://youtu.be/G1QKlGfZqsc
- 折叠纸更换(旋转切刀) CL4-SXR
  https://youtu.be/Hn0nZCfl4Xo
- 碳带更换
  https://youtu.be/u_gpEtMzdkc

清洁和更换易耗部件

- 打扫
  https://youtu.be/CqawFlKCsOs
- 打印头更换
  CL4-SXR https://youtu.be/TcEuRt7S_g8
  CL6-SXR https://youtu.be/x7vzogWbzmA
- 压印滚轴更换
  https://youtu.be/4dt1flj_76U

印刷方法和排版工具简介

该产品支持多种标签打印方法，并提供工具来协助进行设置。

打印机驱动程序

打印机驱动程序是一种软件，它将计算机上创建的文档和图像发送到打印机，以便打印到标签上。

从以下页面下载并使用。

https://www.sato.co.jp/support/

https://www.sato-global.com/drivers/redirect.html

标签打印工具

我们提供工具，方便用户通过简单的操作设计标签布局，并高效地打印和管理标签。

详情请联系您的 SATO 销售代表。

打印机设置工具

- All-In-One ToolV2
  此工具允许您通过网络将相同的设置应用于多台打印机，并对它们进行集中管理。

  https://www.sato.co.jp/support/

  https://www.sato-global.com/drivers/redirect.html

SBPL 命令参考

SBPL 命令可以用于打印标签、更改打印机设置和控制操作。

SBPL 命令参考提供了一种编写命令的方法。

详情请联系您的 SATO 销售代表或技术支持。

支持和保修

维护支持

SATO 提供维护支持，以确保您的产品可靠运行。

详情请见下一页。

https://www.sato-global.com/about/support.html

SATO 全球保修计划

有关产品及其耗材（打印打印头、压纸滚轴、切刀等）的保修期，请参阅 SATO 全球保修计划。

https://www.sato-global.com/warranty/

商标

- 风格化的 SATO 是 SATO Corporation 及其在日本、美国和其他国家的子公司的注册商标。
- QR Code 和 rMQR Code 是 DENSO WAVE INCORPORATED 的注册商标。
- 以下是 Wi-Fi 联盟的商标或注册商标。
  - Wi-Fi ®
  - Wi-Fi Direct ®
  - WPA ™
  - WPA2 ™
  - WPA3 ™
- 蓝牙 ®Bluetooth® 是美国蓝牙 SIG, Inc. 的商标。
- 能源之星 ®是美国环保署的注册商标。
- ICODE、ICODE SLI 和 NTAG 是 NXP BV 的商标或注册商标。
- 米法尔®是 NXP BV 的注册商标
- Tag-it HF-I 是德州仪器公司的商标。
- my-d 是 In 谢谢 eon Technologies AG 的商标。
- FeliCa 是索尼公司的注册商标。
- FeliCa 是索尼公司开发的一种非接触式 IC 卡技术。
- SOTI Connect 和 SOTI Connect 样式是 SOTI Inc 和/或其附属公司的商标。
- Windows、Internet Explorer 和 Microsoft Edge 是微软公司的注册商标。
- Google Chrome 是 Google LLC 的商标。
- 以下是苹果公司的注册商标。
  - iPhone
  - iPad
  - 狩猎之旅
  - 苹果
- 所有其他商标均为其各自所有者的财产。