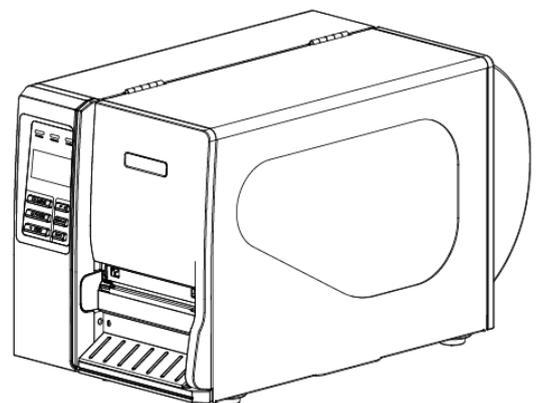


**TTP-2410M Pro/346M Pro/644M Pro**  
**TTP-246M Pro/344M Pro**

热转式/热感式条形码打印机

使用手册



## 版权声明

©2011 TSC Auto ID Technology Co., Ltd,

本手册和手册中所述之条形码打印机软件和固件版权均归 TSC Auto ID Technology Co., Ltd 所有。本手册提供购买设备的操作者参考和使用，未经明确的书面许可，不得为了其他目的使用、复制。

CG Triumvirate is a trademark of Agfa Corporation. CG Triumvirate Bold Condensed font is under license from the Monotype Corporation. Windows is a registered trademark of Microsoft Corporation.

所有其他品牌名称、产品名称或商标，隶属于其他个别拥有者。

因持续产品的改进，故手册中所述的机种规格、配件、零件、设计及程序内容以实机为主，如有变更，恕不另行通知。

TSC 尽力确保手册内容正确无误，但错误在所难免。TSC 保留更正任何这类错误的权利，并声明不对因此所造成的后果负责。

## 安规认证



**CE CLASS A**  
EN 55022:2006 +A1:2007  
EN 55024:1998+A1:2001+A2:2003  
EN 61000-4 SERIES REGULATIONS



**FCC CFR Title 47 Part 15 Subpart B:2010-Section 15.107 and 15.109**  
**ICES-003 Issue 4:2004 Class A**

This device complies with Part 15 of the FCC Rules.  
Operation is subject to the following two conditions.  
(1) This device may not cause harmful interference, and  
(2) This device must accept any interference received,  
including interference that may cause undesired operation.



**AS/NZS CISPR 22:2009**  
**CLASS A**



**GB-4953-2001**  
**GB9254-2008(CLASS A)**  
**GB17625.1-2003**

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



**UL 60950-1(2nd Edition)**  
**CSA C22.2 No. 60950-1-07(2nd Edition)**

### CAUTION

1. HAZARDOUS MOVING PARTS IN CUTTER MODULE. KEEP FINGER AND OTHER BODY PARTS AWAY.
2. THE MAIN BOARD INCLUDES REAL TIME CLOCK FEATURE HAS LITHIUM BATTERY CR2032 INSTALLED. RISK OF EXPLOSION IF BATTERY IS REPLACED BY AN INCORRECT TYPE.
3. DISPOSE OF USED BATTERIES ACCORDING TO THE MANUFACTURER INSTRUCTIONS.

### ATTENTION

1. PIÈCES DANGEREUSES EN MOUVEMENT DANS LE MODULE DE COUPAGE. GARDER VOS DOIGTS ET AUTRES PARTIES DU CORPS À L'ÉCART DE CES ZONES.
2. LE CIRCUIT PRINCIPAL CONTIENT UNE HORLOGE EN TEMPS RÉEL AVEC UNE BATTERIE AU LITHIUM DE TYPE CR2032. RISQUE D'EXPLOSION SI LA PILE EST REMPLACÉE PAR UNE PILE D'UN AUTRE TYPE.
3. SUIVRE LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT POUR LA MISE AU REBUT DES PILES USÉES.



**EN 60950-1/A1:2010**



**IEC 60950-1/A1:2009**  
**IEC 60950-1:2005(2nd Edition)**

## Wichtige Sicherheits-Hinweise

1. Bitte lesen Sie diese Hinweis sorgfältig durch.
2. Heben Sie diese Anleitung für den späteren Gebrauch auf.
3. Vor jedem Reinigen ist das Gerät vom Stromnetz zu trennen. Verwenden Sie keine Flüssig-oder Aerosolreiniger. Am besten eignet sich ein angefeuchtetes Tuch zur Reinigung.
4. Die Netzanschluß-Steckdose soll nahe dem Gerät angebracht und leicht

zugänglich sein.

5. Das Gerät ist vor Feuchtigkeit zu schützen.
6. Bei der Aufstellung des Gerätes ist auf sicheren Stand zu achten. Ein Kippen oder Fallen könnte Beschädigungen hervorrufen.
7. Beachten Sie beim Anschluß ans Stromnetz die Anschlußwerte.
8. Dieses Gerät kann bis zu einer Außentemperatur von maximal 40-°C betrieben werden.

**重要安全说明：**

1. 阅读所有这些说明，并保留以备未来使用。
2. 按照产品上的所有警告和说明进行操作。
3. 在清洁前或发生故障时，拔除电源插头与交流电源插座的连接。  
不要使用液体或喷雾清洁剂。建议使用湿布清洁。
4. 电源插座应安装在设备附近及方便使用处。
5. 本机器必须防止潮湿。
6. 确保安装设备时的稳定性，翻倒或跌落可能会导致设备损坏。
7. 确保按照制造商提供的标签上标明之正确的额定功率和电源类型进行设定。
8. 请参考使用手册以确认环境温度的最大值。

**CAUTION:**

(For equipment with RTC (CR2032) battery or rechargeable battery pack)

Risk of explosion if battery is replaced by an incorrect type.

Dispose of used batteries according to the Instructions as below.

1. DO NOT throw the battery in fire.
2. DO NOT short circuit the contacts.
3. DO NOT disassemble the battery.
4. DO NOT throw the battery in municipal waste.
5. The symbol of the crossed out wheeled bin indicates that the battery should not be placed in municipal waste.

**警告：**

（对于带有 RTC（CR2032）电池或可充电电池组的设备）

如果更换不正确的电池类型，会有爆炸的危险。

请按照以下说明处理废电池：

1. 请勿将电池投入火中。
2. 请勿使触点短路。
3. 请勿拆卸电池。
4. 请勿将电池丢入都市废弃物。
5. 垃圾桶画叉图案表示电池不应放置在都市废弃物中。

**警告使用者：**

此为甲类信息技术设备，于居住环境中使用时，可能会造成射频扰动，在此种情况下，使用者会被要求采取某些适当的对策。

设备名称 Equipment name: 热转式/热感式条形码打印机, 主型号 (型式) Type designation (Type): TTP-2410M Pro, TTP-346M Pro, TTP-644M Pro						
单元 Unit	限用物质及其化学符号 Restricted substances and its chemical symbols					
	铅Lead (Pb)	汞Mercury (Hg)	镉Cadmium (Cd)	六价铬 Hexavalent chromium (Cr <sup>+6</sup> )	多溴联苯 Polybrominated biphenyls (PBB)	多溴二苯醚 Polybrominated diphenyl ethers (PBDE)
内外塑料件	○	○	○	○	○	○
内外铁件	-	○	○	○	○	○
滚轮	○	○	○	○	○	○
电路板	-	○	○	○	○	○
芯片电阻	-	○	○	○	○	○
积层陶瓷表面黏着电容	○	○	○	○	○	○
集成电路-IC	-	○	○	○	○	○
电源供应器	-	○	○	○	○	○
打印头	○	○	○	○	○	○
马达	-	○	○	○	○	○
插座	-	○	○	○	○	○
线材	-	○	○	○	○	○
<p>备考1. “超出0.1 wt %” 及 “超出0.01 wt %” 系指限用物质之百分比含量超出百分比含量基准值。          Note 1 : “Exceeding 0.1 wt %” and “exceeding 0.01 wt %” indicate that the percentage content of the restricted substance exceeds the reference percentage value of presence condition.</p> <p>备考2. “○” 系指该项限用物质之百分比含量未超出百分比含量基准值。          Note 2 : “○” indicates that the percentage content of the restricted substance does not exceed the percentage of reference value of presence.</p> <p>备考3. “-” 系指该项限用物质为排除项目。          Note 3 : The “-” indicates that the restricted substance corresponds to the exemption.</p>						

# 目录

1. 打印机简介 .....	1
1.1 介绍.....	錯誤! 尚未定義書籤。
1.2 产品特点.....	錯誤! 尚未定義書籤。
1.2.1 标准配备 .....	錯誤! 尚未定義書籤。
1.2.2 选购配备 .....	錯誤! 尚未定義書籤。
1.3 一般规格.....	4
1.4 列印规格.....	錯誤! 尚未定義書籤。
1.5 碳带规格.....	錯誤! 尚未定義書籤。
1.6 纸张规格.....	6
2. 产品介绍 .....	9
2.1 拆封与检查 .....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.2 打印机组件 .....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.2.1 外观.....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.2.2 内部.....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.2.3 后部.....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.3 控制面板.....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.3.1 前面板显示.....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.3.2 LED 辅助警示灯.....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.3.3 操作按键 .....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.4 安装打印机.....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.5 碳带安装.....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.5.1 安装碳带.....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.5.2 移除使用过的碳带 .....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.6 标签安装.....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.6.1 安装标签 .....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.6.2 安装折叠式标签(外部进纸).....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.6.3 剥纸模式装纸(选购功能).....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.6.4 移除标签底纸(选购功能).....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.6.5 整卷回收模式装纸(选购功能) .....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.6.6 移除整卷标签(选购功能).....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.7 调整钮 .....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.7.1 打印头压力调整钮 .....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.7.2 打印头调整钮 .....	錯誤! 尚未定義書籤。
2.8 使用 PS/2 介面键盘(TTP-246M Pro/TTP-344M Pro 机种为选购功能).....	錯誤!

尚未定義書籤。

3. 打印机内建功能(按  键进入) .....	35
3.1 Setup (设定) .....	錯誤! 尚未定義書籤。
3.1.1-1 Print Setup (列印设定/TSPL2).....	錯誤! 尚未定義書籤。
3.1.1-2 Printer Setup (列印设定/ZPL2).....	錯誤! 尚未定義書籤。
3.1.2 Sensor (感应器设定) .....	50
3.1.3 Serial Comm. (串列埠设定).....	58
3.1.4 Ethernet (乙太网路设定) .....	錯誤! 尚未定義書籤。
3.2 File Manager (档案管理) .....	錯誤! 尚未定義書籤。
3.2.1 File List (档案清单).....	64
3.2.2 Avail. Memory (可用记忆体) .....	65
3.2.3 Del. All Files (删除档案).....	65
3.3 Diagnostics (打印机诊断) .....	錯誤! 尚未定義書籤。
3.3.1 Print Config.(列印设定组态) .....	66
3.3.2 Dump Mode (除错模式).....	69
3.3.3 Rotate Cutter (旋转裁刀) .....	錯誤! 尚未定義書籤。
3.4 Language (语言) .....	錯誤! 尚未定義書籤。
3.5 Service (服务) .....	錯誤! 尚未定義書籤。
3.5.1 Initialization (打印机预设值) .....	71
3.5.2 Mileage Info. (里程资讯) .....	72
4. 打印机诊断工具(Diagnostic Tool) .....	錯誤! 尚未定義書籤。
4.1 启用 Diagnostic Tool 工具程式 .....	錯誤! 尚未定義書籤。
4.2 打印机组态设定 (感应器校正、设定乙太网路、设定打印机 RTC 时间参数.....) .....	74
5. 用打印机诊断工具(Diagnostic Tool)设定乙太网路(TTP-246M Pro/TTP-344M Pro 机种此为选配功能) .....	75
5.1 经由 USB 介面设定 .....	錯誤! 尚未定義書籤。
5.2 经由 RS-232 介面设定 .....	錯誤! 尚未定義書籤。
5.3 经由 Ethernet 介面设定 .....	錯誤! 尚未定義書籤。
6. 故障排除 .....	79
6.1 常见问题.....	錯誤! 尚未定義書籤。
6.2 褶皱解说及排除.....	錯誤! 尚未定義書籤。
7. 打印机简易保养 .....	85
警示：安全指示说明 .....	86
更新记录 .....	錯誤! 尚未定義書籤。

# 1. 打印机简介

## 1.1 介绍

感谢您对本公司所出品的条形码打印机的支持。

本卷标打印机不仅功能强大而且坚固耐用，机身骨架是由铝压铸制成，金属的外盖配合大型的透明窗口的机构造型，保证其足以应付工业性机种须具备的耐用特性。

具背光的 LCD 显示器，使用步骤简便人性。可移动式的传感器设计可支持多种尺寸规格的卷标。并可接受多种印刷物，包括纸卷、纸切片及折页的标签，所有最常用的条形码格式均可运用。

字型 and 条形码可以朝四个方向印出，本机型有内建高质量高效率的 **MONOTYPE IMAGING®** 仿真字型(True Type Font)引擎和 **CG Triumvirate Bold Condensed** 平滑字型。搭配灵活的固件设计，用户也可以自行从计算机下载 True Type Font 字型到打印机的内存中。除了可以缩放字体外，还提供了五种不同尺寸的字母数字图(bitmap font), **OCR-A** 和 **OCR-B** 字型。整合了如此强大的功能，经济实惠的价格，最优良的打印质量，此打印机将会是您于同级热感、热转工业型打印机中的最佳选择。

于打印标签格式时，请参阅您的卷标编辑软件所提供的信息，如果你需要自行编写指令程序，请参阅 **TSPL/TSPL2** 指令手册，您可于随机配件的光盘中或于 **TSC** 网站 <http://www.tscprinters.com> 上看到此指令手册。

- 适用范围
  - 物流仓储管理
  - 运输票券印制及管理
  - 工厂用户大量打印
  - 各类医药用标示
  - 食品加工业标示
  - 珠宝电子产品卷标
  - 价格标示、吊牌打印

## 1.2 产品特色

### 1.2.1 标准配备

产品标准配备	203 dpi 机种	300 dpi 机种	600 dpi 机种
热转式打印	○	○	○
热感式打印	○	○	○
铝合金铸造机身	○	○	○
大尺寸 LCD 显示面板	○	○	○
可调式间隙传感器/穿透式 (全局)	○	○	○
可调式黑标传感器/反射式(全局)	○	○	○
碳带结束传感器	○	○	○
打印头抬启传感器	○	○	○
LCD 显示屏(128x64 画素)及背光显示	○	○	○
控制面板(6 个操作按键)	○	○	○
控制面板安全锁(TCF)	○	○	○
LED 指示灯号	○	○	○
日期/时间产生器	○	○	○
内建以太网网络打印服务器(10/100 Mbps)通讯接口	○	○	○
USB 2.0 通讯接口	○	○	○
串行埠 RS-232C(2400-115200 bps)	○	○	○
并列埠 Centronics(SPP mode)	○	○	○
PS/2 键盘连接接口	○	○	○
*旗舰机种 32 MB DRAM 内存 (*经济机种 8 MB DRAM 内存)	○	○	○
*旗舰机种 8 MB FLASH 内存 (*经济机种 4 MB FLASH 内存)	○	○	○
*旗舰机种 SD 卡内存扩充插槽(可扩展内存至 4GB)	○	○	○
32 位高效处理器	○	○	○
可支持模拟其它品牌 (Eltron®与 Zebra®) 条形码机 之程序语言	○	○	○
内建 8 种点阵英数字型	○	○	○
字型 and 条形码可以朝四个方向旋转印出(0, 90,180, 270 度)	○	○	○
内建 Monotype Imaging® true type 字型及 1 套 CG Triumvirate Bold Condensed 向量字体	○	○	○
可下载 Windows 字型使用	○	○	○

可打印文字, 条形码, 影像/图片(支持 code page 的请参阅 TSPL/TSPL2 指令手册)					
支持条形码		支持影像格式			
1D bar code	2D bar code	BITMAP, BMP, PCX	○	○	○
Code 39, Code 93, Code128UCC, Code128 subsets A.B.C, Codabar, Interleave 2 of 5, EAN-8, EAN-13, EAN-128, UPC-A, UPC-E, EAN and UPC 2(5) digits add-on, MSI, PLESSEY, POSTNET, China POST, RSS-14, Code 11	PDF-417, Maxicode, DataMatrix, QR code, Aztec				

\*旗舰机种: TTP-2410M Pro/TTP-346M Pro/TTP-644M Pro

\*经济机种: TTP-246M Pro/TTP-344M Pro

## 1.2.2 选购配备

### 1.2.2-1 旗舰机种

产品选购配备	客户选配	经销商选配	出厂选配
GPIO 接口模块	-	-	○
USB 2.0 通讯接口	-	-	○
卷标剥纸模块 (包含卷标剥纸装置, 内部底纸回收器和标签剥纸传感器)	-	○	-
卷标回卷模块 (Max. 6" OD/包含标签回卷导板和内部标签回卷器)	-	○	-
一般裁刀模块 (纸张厚度: 0.06~0.25mm)	○	-	-
重度使用裁刀模块 (纸张厚度: 最大 0.25 mm/ 最大纸张重量: <300g/ m <sup>2</sup> )	○	-	-
水洗标裁刀模块 (纸张厚度: 最大 0.15mm)	○	-	-
单机操作键盘 (KP-200 Plus/ KU-007 Plus)	○	-	-

备注: 除了不沾胶裁刀外, 所有 TSC 裁刀组皆不可切于含背胶的标签上

### 1.2.2-2 经济机种

产品选购配备	客户选配	经销商选配	出厂选配
USB 2.0 通讯接口	-	○	-
卷标剥纸模块 (包含卷标剥纸装置, 内部底纸回收器和标签剥纸传感器)	-	○	-
卷标回卷模块 (包含卷标回卷导板和内部标签回卷器)	-	○	-
GPIO 接口模块	-	○	-
内建以太网络打印服务器(10/100 Mbps)通讯接口	-	○	-
PS/2 键盘连接接口	-	○	-
SD 卡内存扩充插槽	-	○	-
一般裁刀模块 (纸张厚度: 0.06~ 0.25mm)	○	-	-
重度使用裁刀模块 (纸张厚度: 最大 0.25 mm/ 最大纸张重量: <300g/ m <sup>2</sup> )	○	-	-
水洗标裁刀模块 (纸张厚度: 最大 0.15mm)	○	-	-
单机操作键盘 (KP-200 Plus/ KU-007 Plus)	○	-	-
HCS-200 长距离 CCD 条形码扫描仪	○	-	-

备注: 除了不沾胶裁刀外, 所有 TSC 裁刀组皆不可切于含背胶的标签上

## 1.3 一般规格

一般规格	
打印机体积尺寸	270 mm (W) x 308 mm (H) x 505 mm (D)
打印机重量	15 kg (33.1 lb)
电源	内建电压自动切换电源供应器 *旗舰机种 交流输入:AC100-240V, 2A, 50-60Hz 直流输出:DC 24V, 5A, 120W
	*经济机种 交流输入:AC100-240V, 3A, 50-60Hz 直流输出: DC 24V, 3.3A, 80W
环境条件	操作环境: 5 ~ 40°C (41 ~ 104°F), 25~85%湿度(非凝结)
	储存环境: -40 ~ 60 °C (-40 ~ 140 °F), 5~90%湿度(非凝结)

\*旗舰机种: TTP-2410M Pro/TTP-346M Pro/TTP-644M Pro

\*经济机种: TTP-246M Pro/TTP-344M Pro

## 1.4 打印规格

### 1.4-1 旗舰机种

打印规格	203 dpi 机种	300 dpi 机种	600 dpi 机种
打印头分辨率	203 dots/inch (8 dots/mm)	300 dots/inch (12 dots/mm)	600 dots/inch (24 dots/mm)
打印模式	热转式 / 热感式		
Dot size (点的尺寸) (宽 x 长)	0.125 x 0.125 mm (1 mm = 8 dots)	0.084 x 0.084 mm (1 mm = 12 dots)	0.042 x 0.042 mm (1 mm = 24 dots)
打印速度 (英吋每秒)	有 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10, 11, 12 ips 可选择 最快可至 12 ips	有 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 ips 可选择 最快可至 8 ips	有 2, 3, 4 ips 可选择 最快可至 4 ips
最大打印宽	104 mm (4.09")		
最大打印长	4064 mm (160")	1854.2 mm (73")	1016 mm (40")
打印偏移量	垂直: 最大 1 mm 水平: 最大 1 mm		

## 1.4-2 经济机种

打印规格	203 dpi 机种	300 dpi 机种
打印头分辨率	203 dots/inch (8 dots/mm)	300 dots/inch (12 dots/mm)
打印模式	热转式 / 热感式	
Dot size (点的尺寸)	0.125 x 0.125 mm	0.084 x 0.084 mm
(宽 x 长)	(1 mm = 8 dots)	(1 mm = 12 dots)
打印速度 (英寸每秒)	有 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 ips 可选择 最快可至 8 ips	有 2, 3, 4, 5, 6 ips 可选择 最快可至 6 ips
最大打印宽	108 mm (4.25")	104 mm (4.09")
最大打印长	2286 mm (90")	1016 mm (40")
打印偏移量	垂直: 最大 1 mm 水平: 最大 1 mm	

## 1.5 碳带规格

碳带规格	
碳带外径	最大 90 mm
碳带长度	600 meter
碳带轴心尺寸	1 inch (25.4 mm)
碳带宽度	最大 114.3 mm (4.5")
	最小 25.4 mm (1.0")
碳带缠绕型式	外卷式 / 内卷式
碳带结束型式	透明

## 1.6 纸张规格

### 1.6-1 旗舰机种

纸张规格	203 dpi 机种	300 dpi 机种	600 dpi 机种
内部纸卷最大容量外径	208.3 mm (8.2")		
纸张定位	边缘对齐		
纸张类型	连续纸, 间隙纸, 黑标纸, 折叠纸, 穿孔纸		
纸张缠绕型式	打印面外卷式		
纸张宽度(标签+底纸)	最大 118 mm (4.6")		
	最小 25.4 mm (1.0")		
纸张厚度(标签+底纸)	最大 0.30 mm (11.8 mil)		
	最小 0.06 mm (2.36 mil)		
纸卷轴心尺寸	最大 76.2 mm (3")		
	最小 25.4 mm (1")		
标签长度	最大 4,064 mm (160")	最大 1,854 mm (73")	最大 1016 mm (40")
	最小 5 mm (0.20")	最小 5 mm (0.20")	最小 5 mm (0.20")
卷标长度(剥纸模式)	最大 152.4 mm (6")		
	最小 25.4 mm (1")		
卷标长度(裁刀模式)	最大 4,064 mm (160")	最大 1,854 mm (73")	最大 1016 mm (40")
	最小 25.4 mm (1")	最小 25.4 mm (1")	最小 25.4 mm (1")
间隙纸间距高度	最小 2mm		
黑标纸黑标高度	最小 2mm		
黑标纸黑标宽度	最小 8 mm (0.31")		

### 1.6-2 经济机种

纸张规格	203 dpi 机种	300 dpi 机种
内部纸卷最大容量外径	208.3 mm (8.2")	
纸张定位	边缘对齐 t	
纸张类型	连续纸, 间隙纸, 黑标纸, 折叠纸, 穿孔纸	
纸张缠绕型式	打印面外卷式	
纸张宽度(标签+底纸)	最大 118 mm (4.6")	
	最小 25.4 mm (1.0")	
纸张厚度(标签+底纸)	最大 0.30 mm (11.8 mil)	
	最小 0.06 mm (2.36 mil)	
纸卷轴心尺寸	最大 76.2 mm (3")	

	最小 25.4 mm (1")	
标签长度	最大 2,286 mm (90")	最大 1,016 mm (40")
	最小 5 mm (0.20")	最小 5 mm (0.20")
卷标长度(剥纸模式)	最大 152.4 mm (6")	
	最小 25.4 mm (1")	
卷标长度(裁刀模式)	最大 2,286 mm (90")	最大 1,016 mm (40")
	最小 25.4 mm (1")	最小 25.4 mm (1")
间隙纸间距高度	最小 2mm	
黑标纸黑标高度	最小 2mm	
黑标纸黑标宽度	最小 8 mm (0.31")	

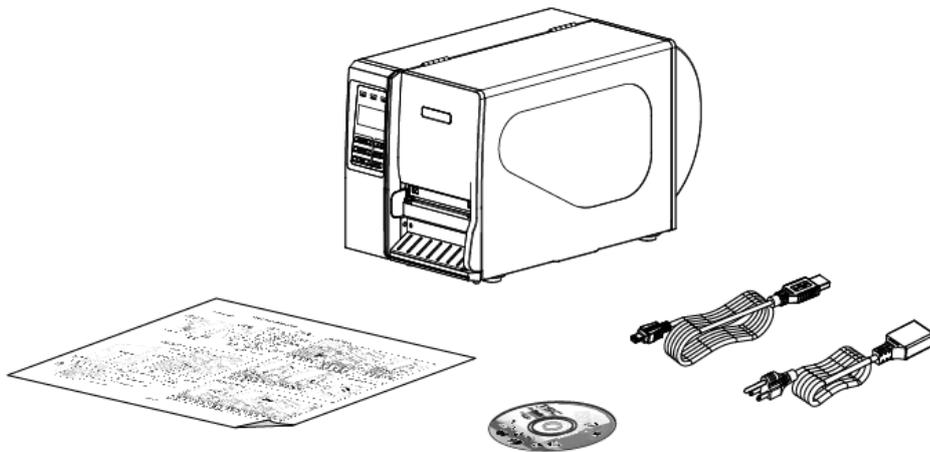
## 2. 产品介绍

### 2.1 拆封与检查

本打印机经特殊包装以抵抗运输途中可能产生的损害。然而有鉴于打印机在运送的途中仍可能受到意想不到的损害，因此建议您在收到打印机时，仔细检查包装及打印机装置。万一有明显的损伤，请直接接洽贩卖商店指明损伤的本质及程度；并请保留包装材质，以便邮寄打印机。

当您收到您的条形码打印机之后，请将其置放于干净、平稳的桌面上，小心地拆开打印机的包装。清点是否包含以下的物品：

- 条形码打印机一台
- 光盘片一张
- 快速安装手册一份
- 电源线一条
- USB 接口传输线一条



请妥善保管打印机的包装配备及材料以便日后搬运的需要；如果上述物品中，有任何短少或缺失，请洽您购买商号的客户服务部门。

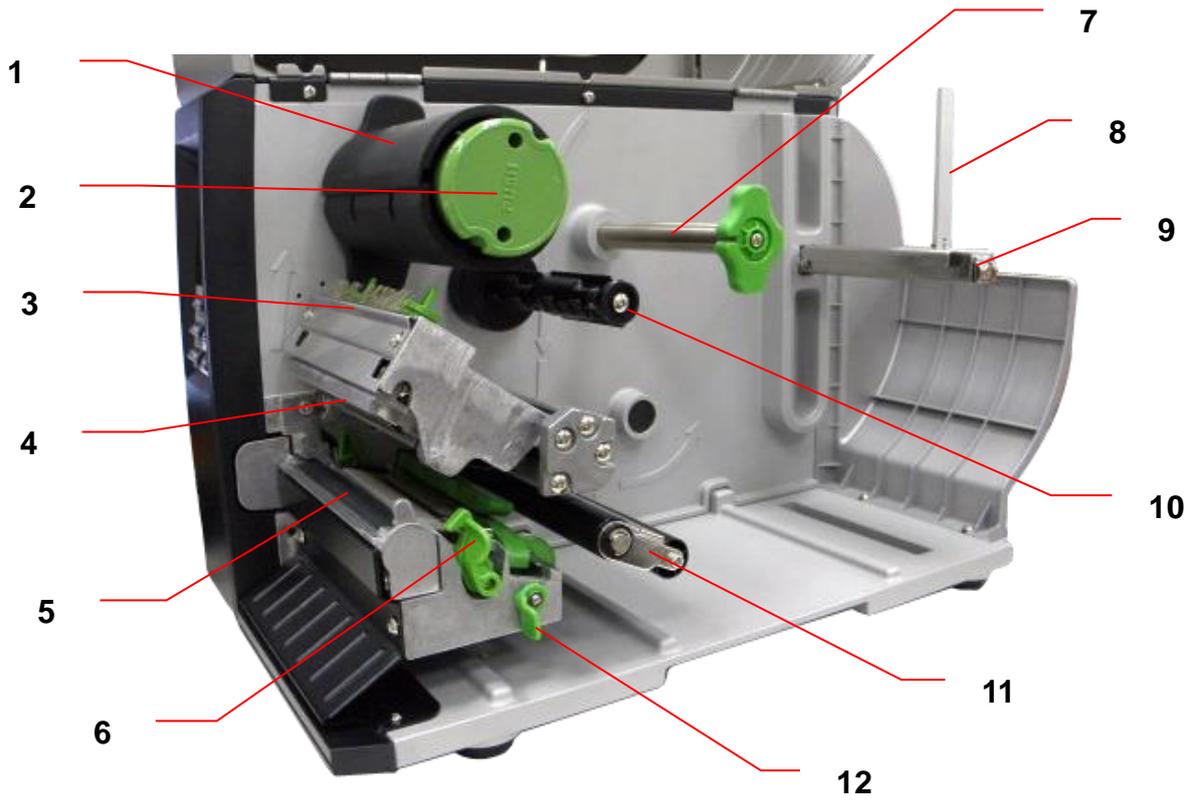
## 2.2 打印机组件

### 2.2.1 外观

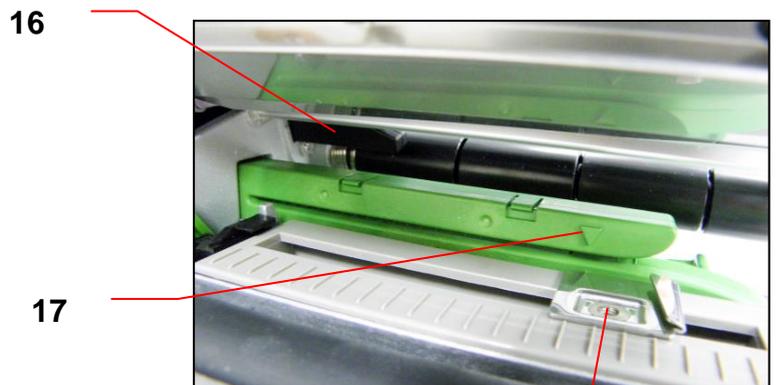
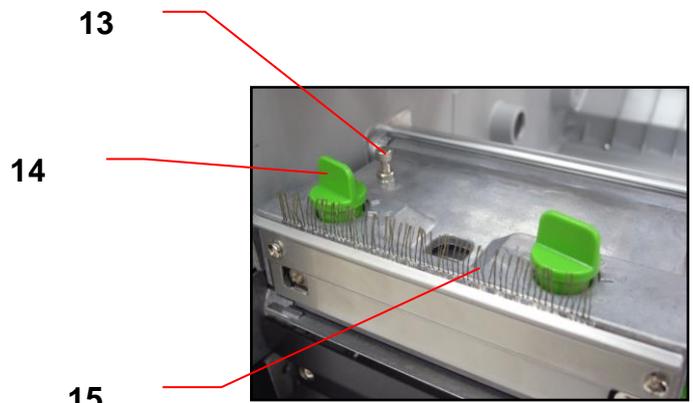


1. LED 辅助警示灯
2. 液晶显示屏
3. 面板操作按键
4. 打印出纸口
5. 前方面板
6. 打印机右侧掀盖

## 2.2.2 内部

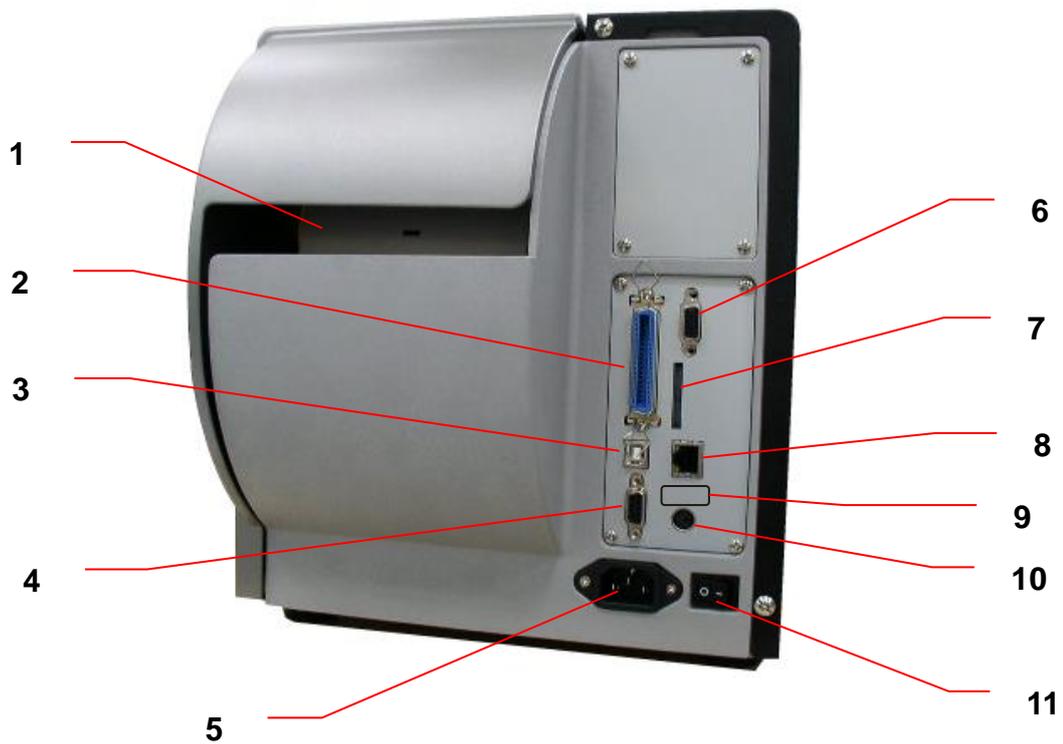


1. 碳带回收轴
2. 回收碳带释放钮
3. 碳带导板
4. 打印头
5. 橡胶滚轮
6. 打印头座架释放杆
7. 标签导纸杆
8. 标签卷固定杆
9. 标签供应轴
10. 碳带供应轴
11. 标签缓冲器
12. 标签传感器固定拨柄



18

### 2.2.3 后部



1. 折叠标签纸进纸口
2. Centronics 端口
3. USB 端口
4. RS-232C 端口
5. 电源插座
6. GPIO 端口(选购配件)
7. SD 卡插槽
8. Ethernet 端口
9. USB host 端口(选购配件)
10. PS/2 端口
11. 电源开关

备注:

1. SD 卡插槽, Ethernet 端口及 PS/2 端口界面于 TTP-2410M Pro/TTP-346M Pro 机种为标准配件, TTP-246M Pro/TTP-344M Pro 机种为选购配件
  2. GPIO 适配卡包含 SD 卡插槽, Ethernet 端口及 PS/2 端口接口, 所以 TTP-2410M Pro/TTP-346M Pro 机种需工厂选购配件, TTP-246M Pro/TTP-344M Pro 机种为经销商选配件
- \*旗舰机种: TTP-2410M Pro/ TTP-346M Pro/ TTP-644M Pro  
\*经济机种: TTP-246M Pro/ TTP-344M Pro

注意:

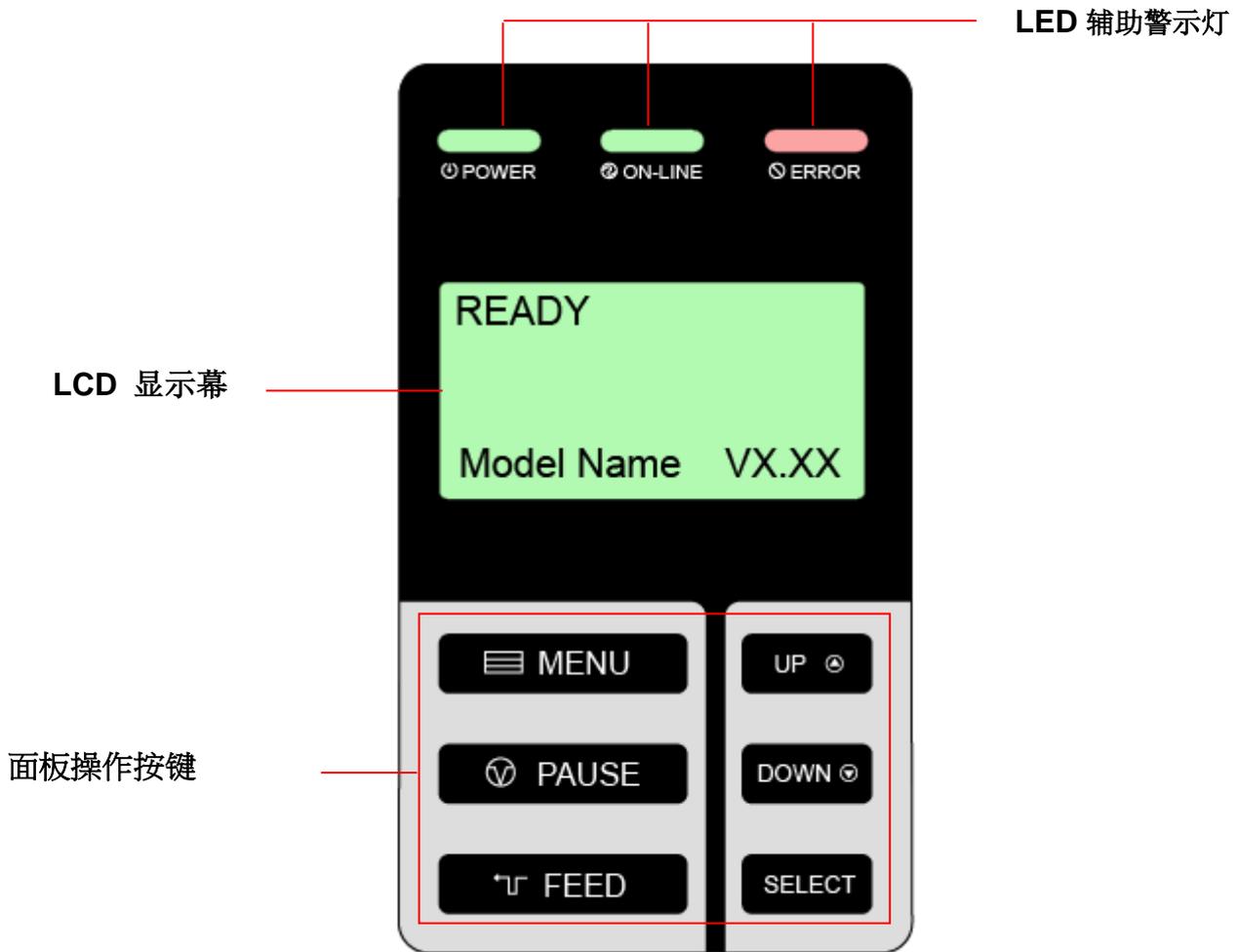
图片中打印机的传输接口会依据您所购买的机种类型而有所差异, 实际传输接口请参考产品型录规格

\* SD 卡建议规格:

SD 卡规格	SD 卡容量	经验证过的厂牌
V1.0, V1.1	128 MB	Sandisk/新帝, Transcend/创见
V1.0, V1.1	256 MB	Sandisk/新帝, Transcend/创见, Panasonic/国际
V1.0, V1.1	512 MB	Sandisk/新帝, Transcend/创见, Panasonic/国际
V1.0, V1.1	1 GB	Sandisk/新帝, Transcend/创见, Panasonic/国际
V2.0 SDHCCLASS 4	4 GB	
V2.0 SDHCCLASS 6	4 GB	Sandisk/新帝, Transcend/创见, Panasonic/国际
V1.0, V1.1	microSD 128 MB	Transcend/创见, Panasonic/国际
V1.0, V1.1	microSD 256 MB	Transcend/创见, Panasonic/国际
V1.0, V1.1	microSD 512 MB	Panasonic/国际
V1.0, V1.1	microSD 1 GB	Transcend/创见, Panasonic/国际
V2.0 SDHCCLASS 4	microSD 4 GB	Panasonic/国际
V2.0 SDHCCLASS 6	microSD 4 GB	Transcend/创见
V1.0, V1.1	miniSD 128 MB	Transcend/创见, Panasonic/国际
V1.0, V1.1	miniSD 256 MB	Transcend/创见, Panasonic/国际
V1.0, V1.1	miniSD 512 MB	Transcend/创见, Panasonic/国际
V1.0, V1.1	miniSD 1 GB	Transcend/创见, Panasonic/国际
V2.0 SDHCCLASS 4	miniSD 4 GB	Transcend/创见
V2.0 SDHCCLASS 6	miniSD 4 GB	
-请使用 FAT 的文件系统 -档名请用 8.3 的格式, 不支持长文件名 -miniSD 或 microSD 请需透过转接卡使用		

## 2.3 控制面板

### 2.3.1 前面板显示



### 2.3.2 LED 辅助警示灯

指示灯	状态	指示
Ⓢ POWER	熄	打印机电源关闭
	亮	打印机电源开启
Ⓢ ON-LINE	亮	打印机在“Ready”状态
	闪烁	暂停 正在下载数据到打印机
Ⓢ ERROR	熄	打印机在“Ready”状态
	亮	“打印头座架释放杆开启”，“裁刀错误”或“打印机正在清除数据时”
	闪烁	“标签用尽”，“卡纸”，“碳带用尽”或“资料清除中”

### 2.3.3 操作按键

按键	功能
 MENU	1.进入功能选单 2.从功能选单中离开或回到上一层选项
 PAUSE	暂停/取消暂停
 FEED	进一张标签
 UP	往上卷动选取
 DOWN	往下卷动选取
 SELECT	进入/设定所选取的功能

## 2.4 安装打印机

1. 将拆封后的打印机置放于干净平坦的桌面
2. 先将电源保持在关闭的状态
3. 将打印机与计算机用传输线连接妥当
4. 将电源线一端插进打印机背后的电源插座另一端插入插座

**注意:**

请关闭打印机的电源开关，再将电源线插入打印机的电源插槽中。

## 2.5 碳带安装

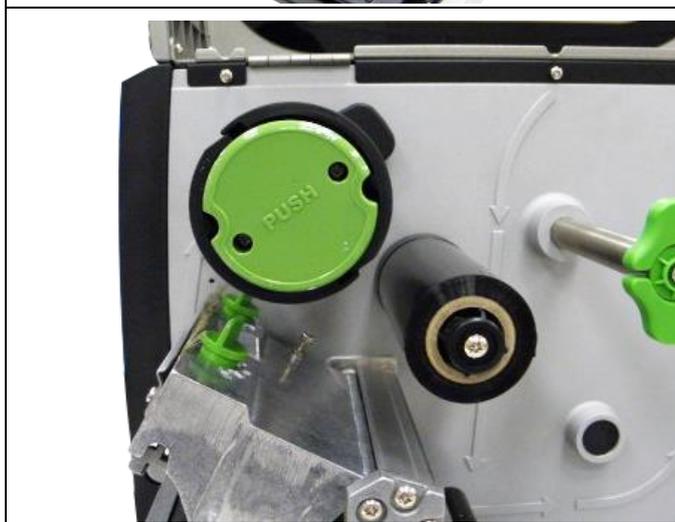
### 2.5.1 安装碳带



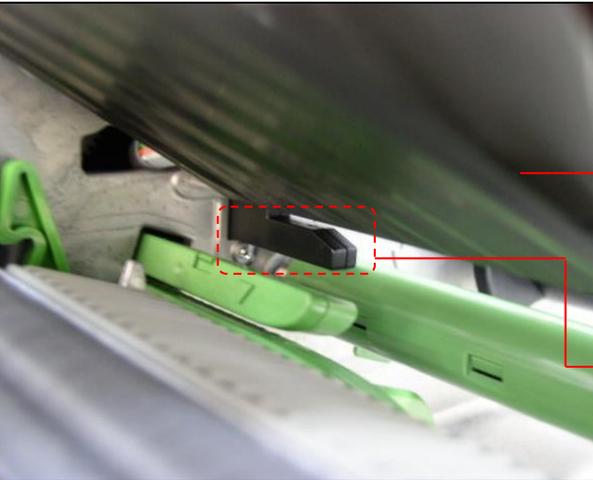
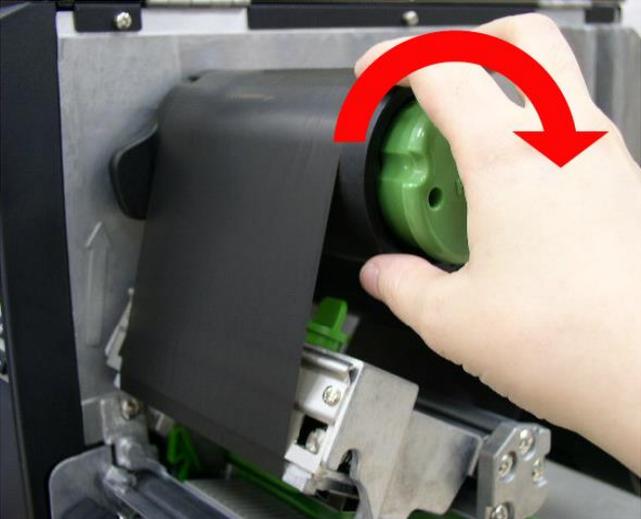
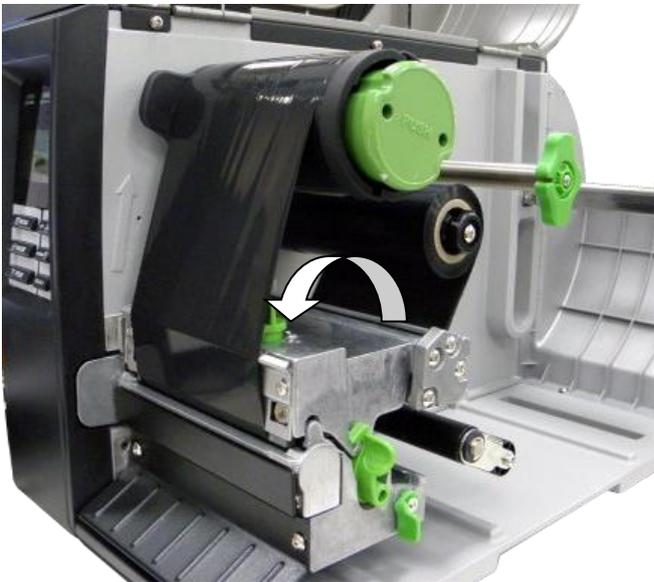
2. 掀起打印机右侧掀盖。



2. 依图中箭头方向推开打印头座架释放杆，打开打印头座架。



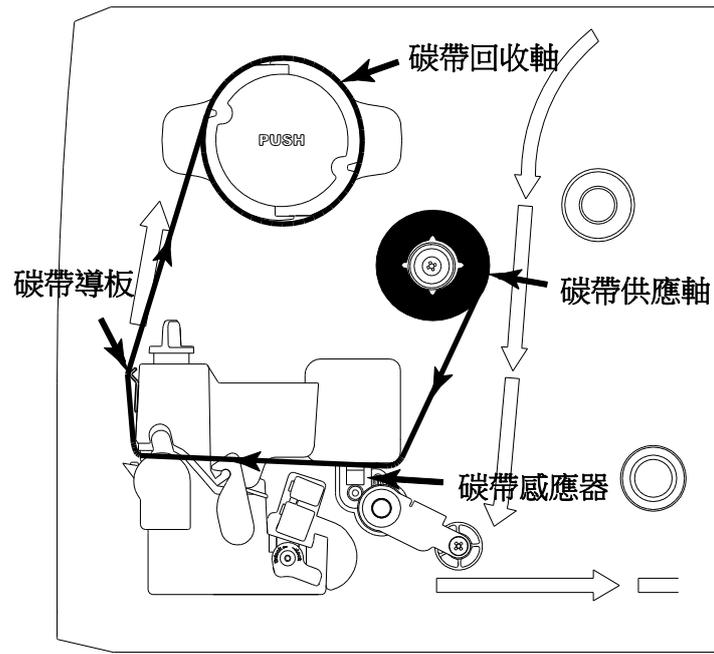
3. 将碳带安装于碳带供应轴。

	<p>2. 使碳带前端穿过碳带传感器(黑色), 并向前穿出。</p> <p>碳带</p> <p>碳带感应器</p>
	<p>5. 将碳带依图示方向, 平整无皱折的缠于碳带回收轴上。用手卷动碳带回收轴 3 ~ 5 圈使碳带完全呈现平滑张紧状态为止。</p> <p>注意: 当您正在将碳带缠绕到回收轴时, 请勿按下回收碳带释放钮, 此释放钮是当要移除使用过的碳带时才会用到</p>
	<p>6. 关闭打印头座架并确认打印头座架已完全关闭。</p>

备注:

请参见操作短片于 [YOUKU](#) 或驱动程序光盘

● 碳带安装路径



## 2.5.2 移除使用过的碳带



1. 将碳带剪断。



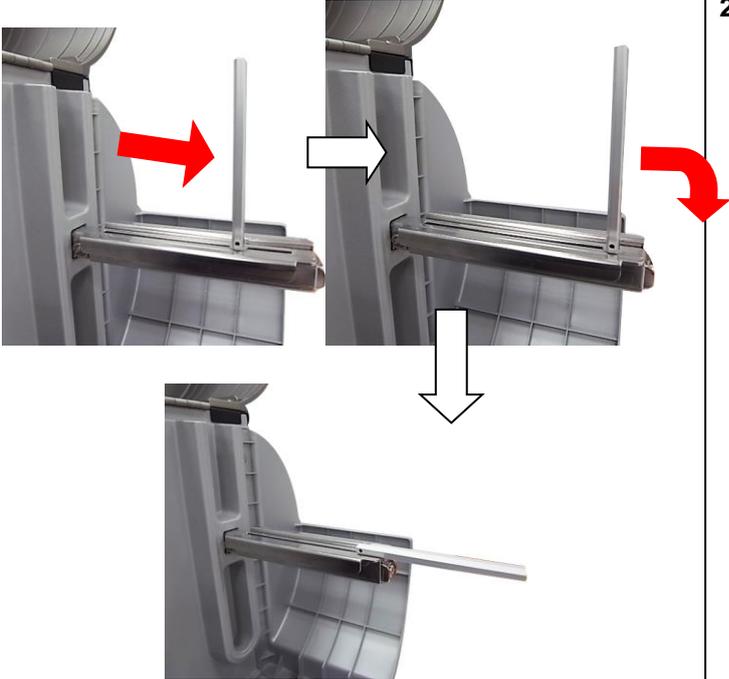
2. 依图示方向按下回收碳带释放钮。



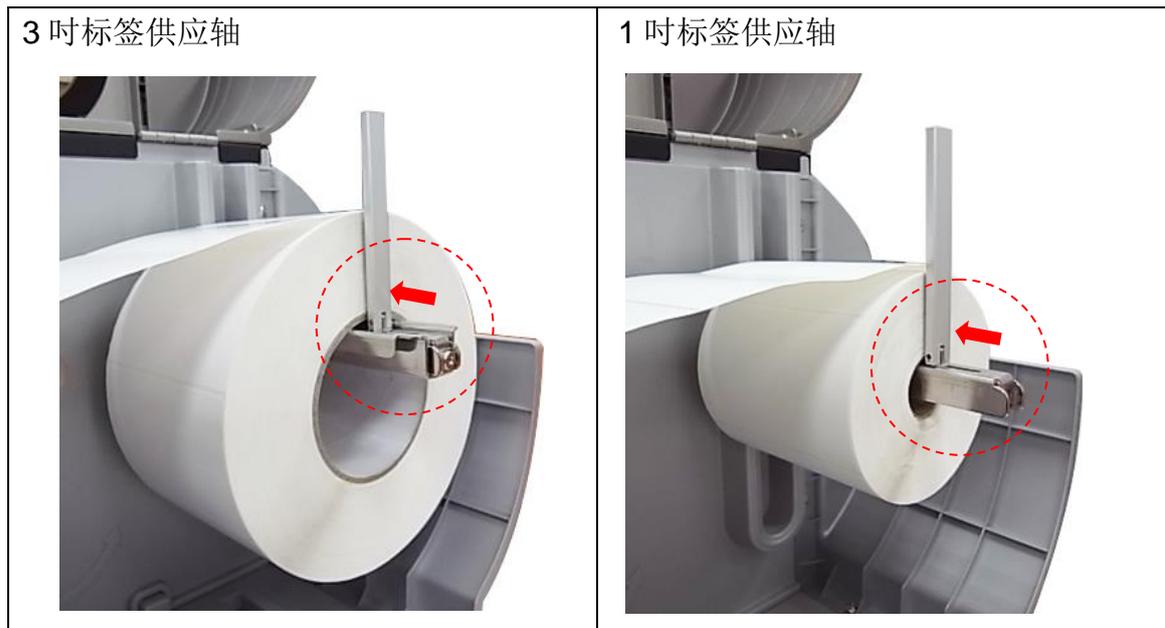
3. 将使用过的碳带移除。

## 2.6 标签安装

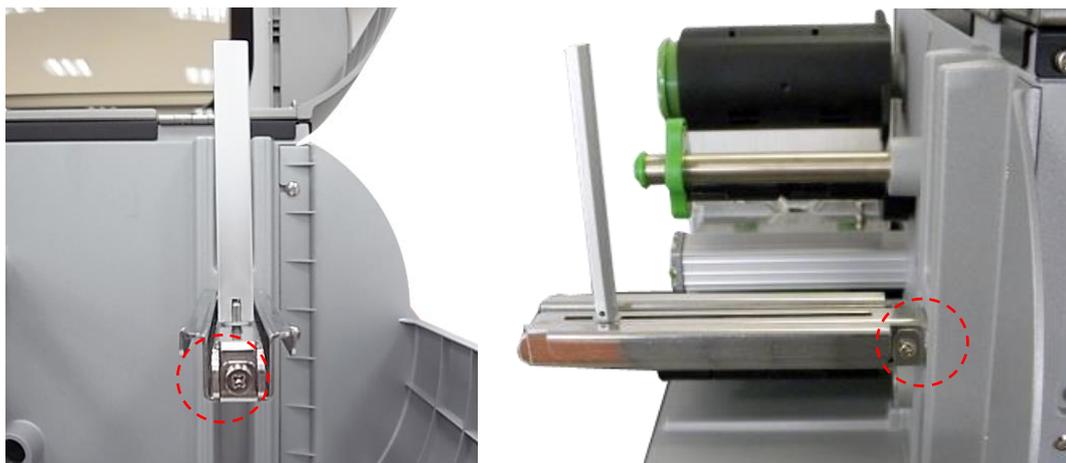
### 2.6.1 安装标签

	<p>2. 掀起打印机右侧掀盖。</p>
	<p>2. 依图中箭头方向推开打印头座架释放杆，打开打印头座架。</p>
	<p>2. 将标签卷固定杆水平移动到底，扳平如下图所示所示。</p>

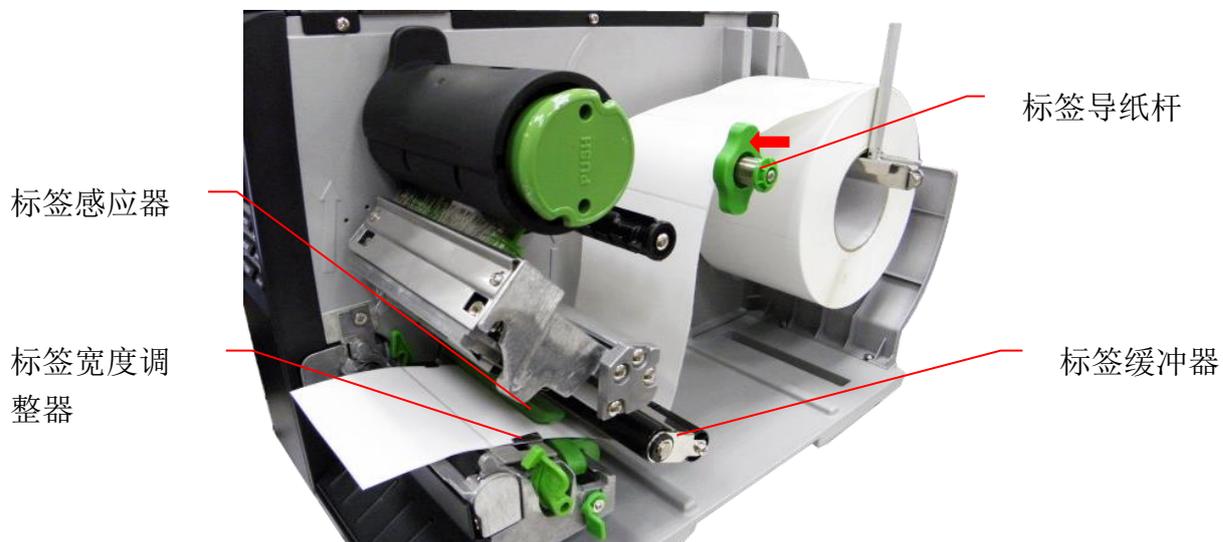
2. 将卷标纸卷安装于卷标供应轴，竖起标签卷固定杆并调整至适当位置使其轻触纸卷外缘。



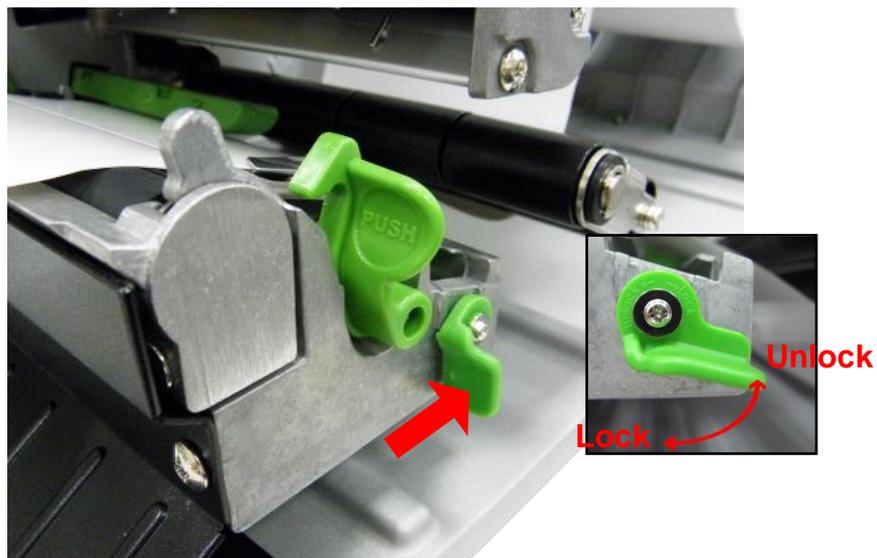
注意:使用 1 吋轴心标签纸卷需移除 2 颗螺丝(如下图位置)卸除 3 吋卷标供应轴模块



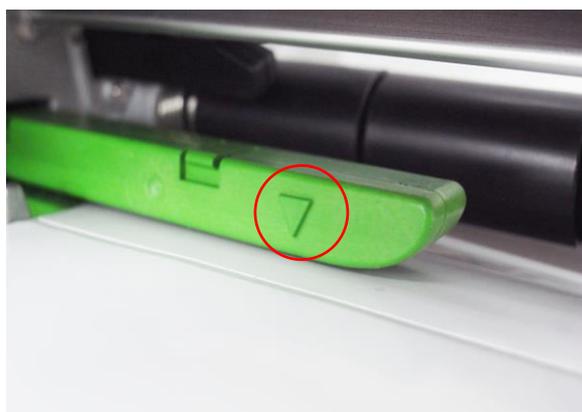
5. 使卷标纸穿过卷标导纸杆上方及标签缓冲器下方，并使卷标纸通过卷标传感器(绿色)，向打印头出口拉出。



6. 开启卷标传感器固定拨柄，调整卷标传感器至适当位置后再关闭固定传感器。



间隙纸

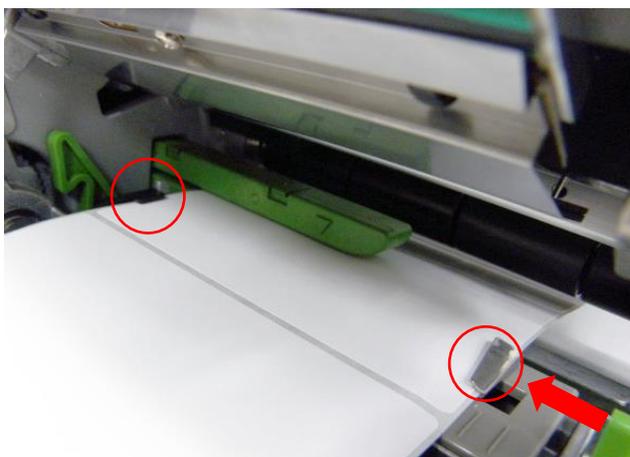


黑标纸



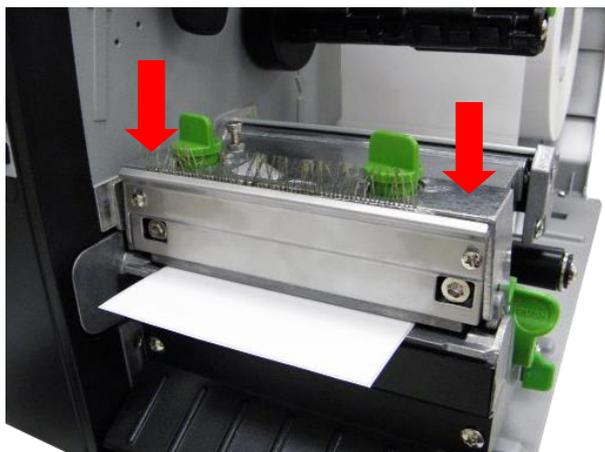
\*传感器外壳上的三角形标示▽即为传感器的所在位置

\*本系列机种的卷标传感器是可移动式的，请确认纸张的间隙(或黑标)有通过该适用的传感器



7. 调整标签宽度调整器，使其适于标签宽度。

8. 关闭打印头座架并确认打印头座架已完全关闭。

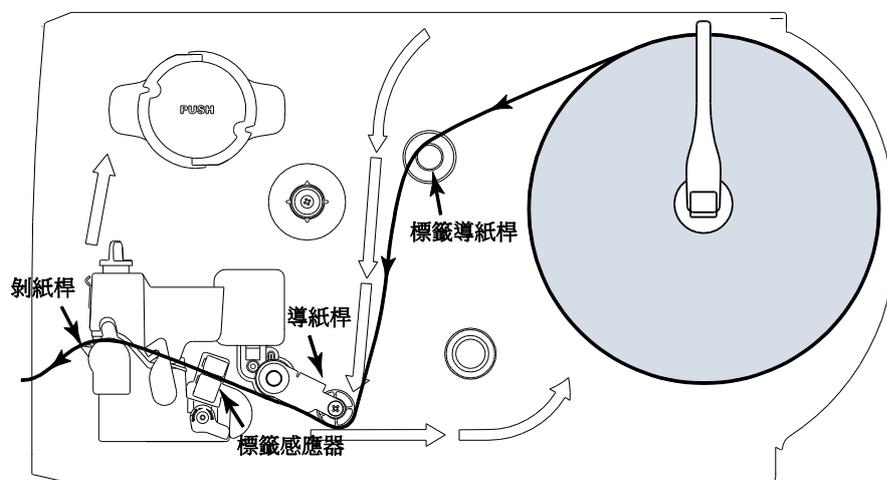


9. 请依纸张类别设定适当的传感器类型并校正标签传感器。(请参见 3.1.2 章节)

注意:

只要您更换不同类型的标签纸, 请再重新做一次传感器校正  
请参见操作短片于 [YOUKU](#) 或驱动程序光盘

● 卷标安装路径



## 2.6.2 安装折叠式标签(外部进纸)

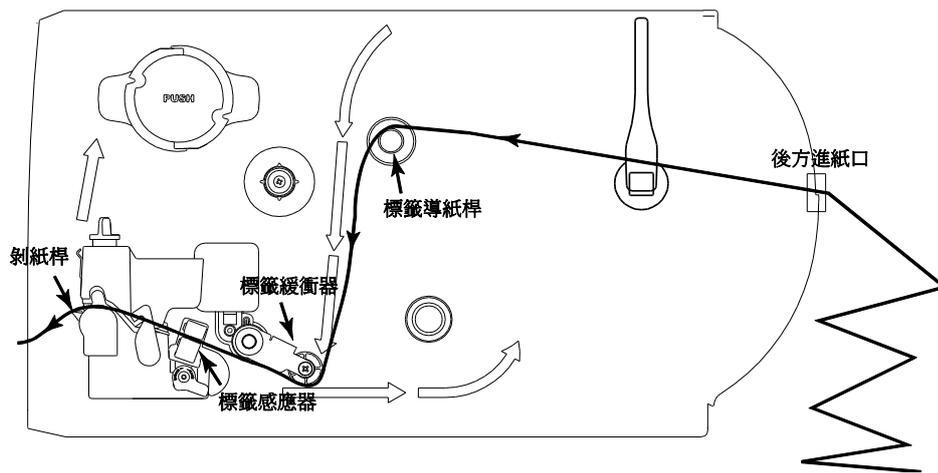
1. 掀起打印机右侧掀盖。
2. 依图中箭头方向推开打印头座架释放杆，打开打印头座架。

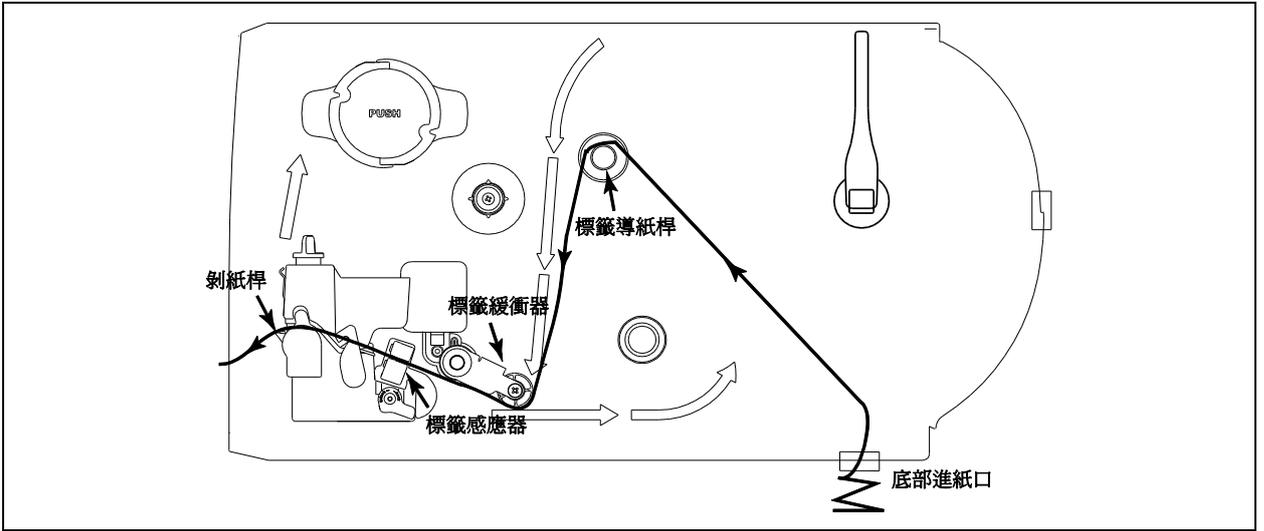


3. 经由机器后方或底部的进纸口走纸入机器内部。
4. 使卷标纸穿过卷标导纸杆上方及标签缓冲器下方，并使卷标纸通过卷标传感器(绿色)，向打印头出口拉出。
5. 调整标签宽度调整器，使其适于标签宽度。
6. 关闭打印头座架并确认打印头座架已完全关闭。
7. 请依纸张类别设定适当的传感器类型并校正标签传感器。(请参见 3.1.2 章节)

注意:只要您更换不同类型的标签纸, 请再重新做一次传感器校正

### ● 折叠式卷标安装路径





### 2.6.3 剥纸模式装纸(选购功能)

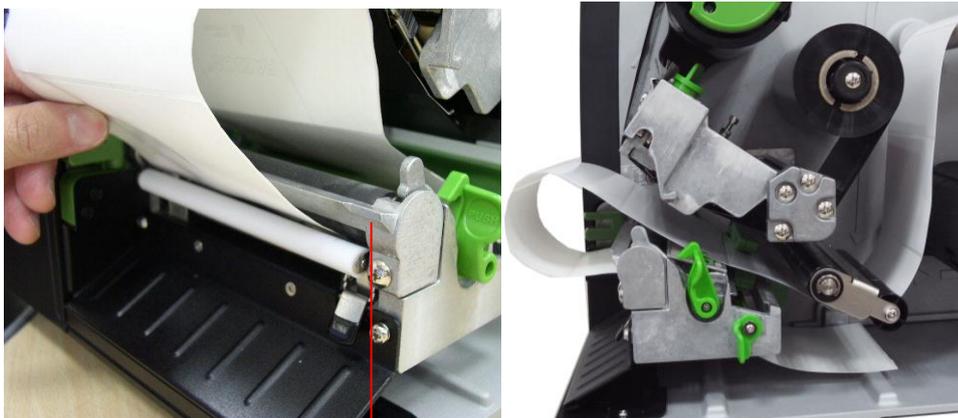
1. 掀起打印机右侧掀盖并开启打印头座架。
2. 将标签卷固定杆水平移动到底后扳平。
3. 将卷标纸卷安装于卷标供应轴，竖起标签卷固定杆并调整至适当位置使其轻触纸卷外缘。
4. 使卷标纸穿过卷标导纸杆上方及标签缓冲器下方，并使卷标纸通过卷标传感器(绿色)，向打印头出口拉出。
5. 调整标签宽度调整器，使其适于标签宽度。
6. 使用控制面板依纸张类别设定适当的传感器类型并校正标签传感器 (请参见 3.1.2 章节)。并把标签往出纸口拉出约 650mm 的长度。

7. 将剥纸滚轮开启杆往下方扳下开启。



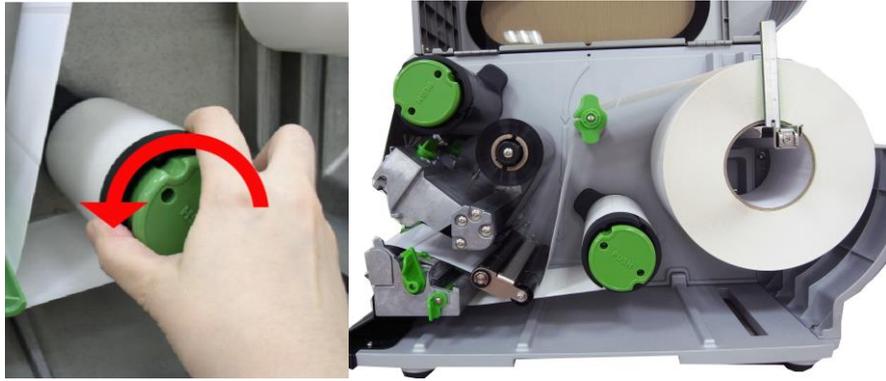
剥纸滚轮开启杆

8. 将标签从橡胶滚轮和剥纸滚轮中间的间隙穿过，拉到标签回收轴。



剥纸滚轮

9. 将卷标纸依下图方向，平整的缠于标签回收轴上。用手逆时针卷动回收轴 3 ~ 5 圈使标签完全呈现平滑张紧状态为止。

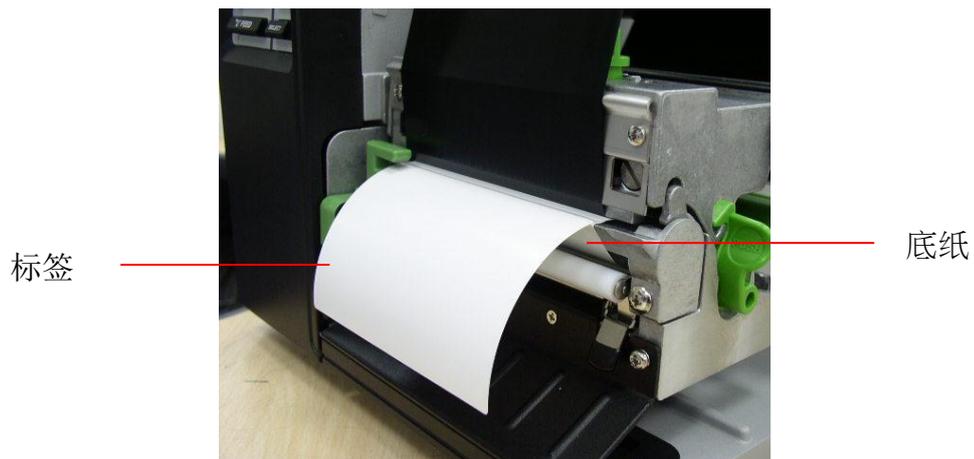


10. 将剥纸滚轮开启杆往上方扳起关闭并关闭打印头座架。  
11. 将剥纸传感器转到出纸口方向。



剥纸感应器

12. 自动剥纸功能将启动，请按 FEED 按键测试。



注意:

只要您更换不同类型的标签纸，请再重新做一次传感器校正，且须于装设底纸于底纸回收轴之前做校正，以避免“卡纸”的情况产生

请参见操作短片于 [YOUKU](#) 或驱动程序光盘

### 移除卷标底纸(选购功能)



2. 将底纸剪断。



2. 依图标方向按下回收卷标底纸释放钮。

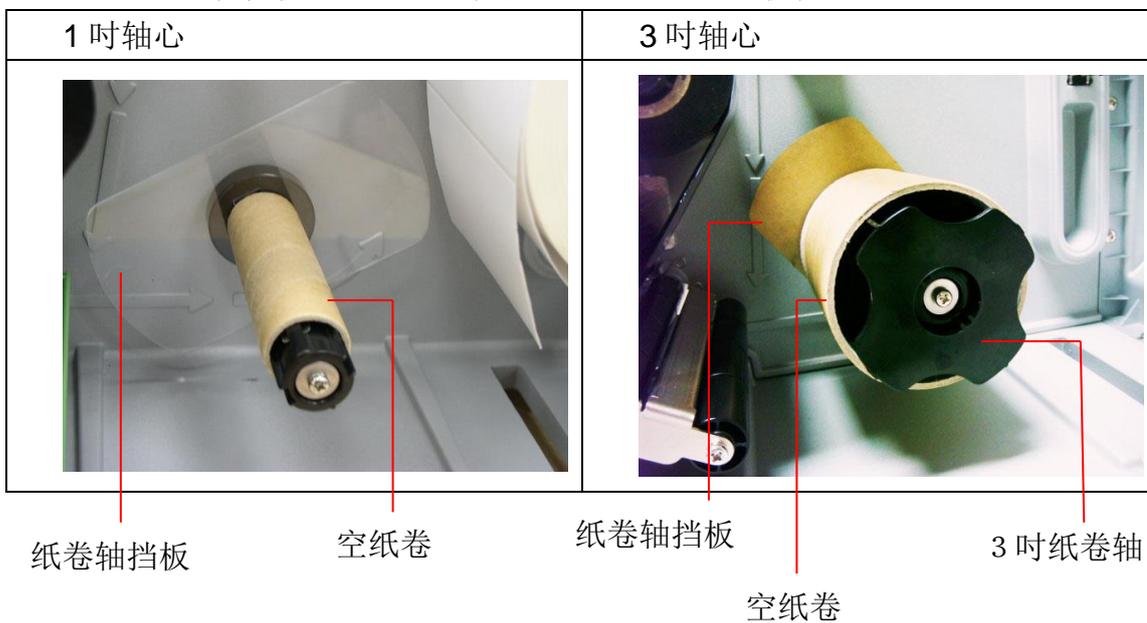


2. 将标签底纸移出。

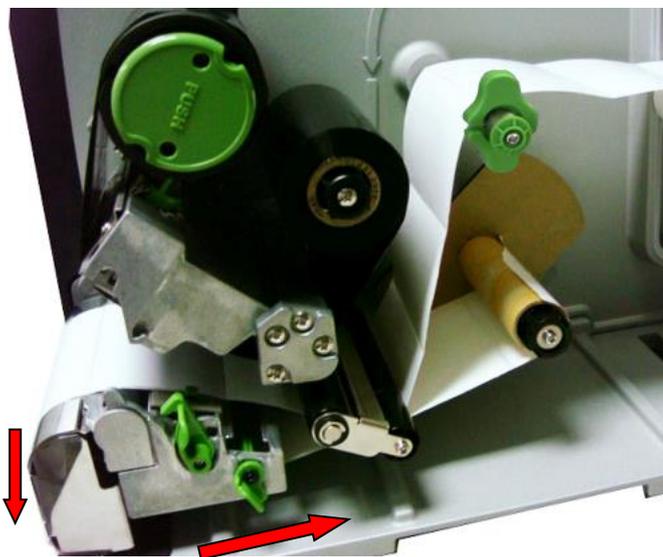
### 2.6.5 整卷回收模式装纸(选购功能)

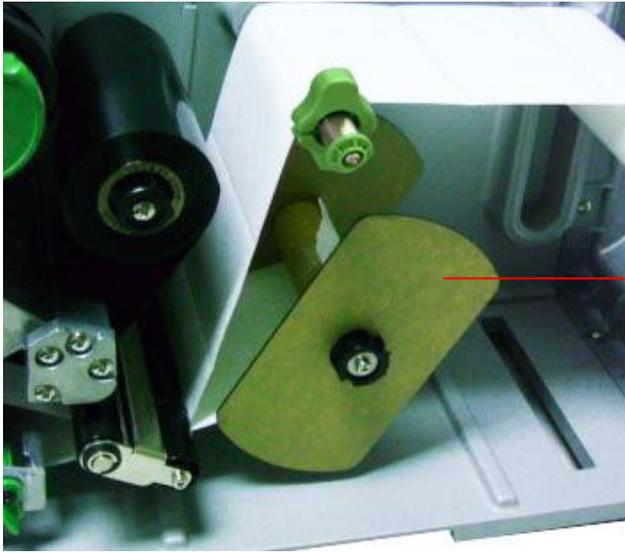
在此模式下可以将印好的标签纸整卷回收。

1. 掀起打印机右侧掀盖。
2. 一时轴心：装入纸卷轴挡板及 1 时空纸卷于回收轴上  
三时轴心：装入纸卷轴挡板、3 吋纸卷轴及 3 时空纸卷于回收轴上



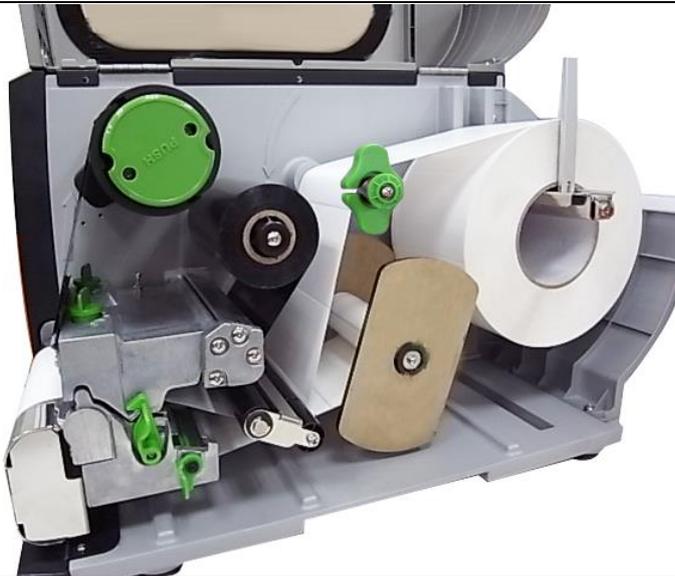
3. 将卷标纸卷安装于卷标供应轴，使卷标纸穿过卷标导纸杆上方及标签缓冲器下方，并使卷标纸通过卷标传感器(绿色)，向打印头出口拉出。(请参见 2.6.1 章节)
4. 把标签往出纸口拉出约 650mm 的长度。并将纸张由基座下方穿过。
5. 将标签缠绕黏贴固定于回收空纸卷上。





6. 装入另一片纸卷轴挡板于回收轴上 (1 吋轴心的才需要)。

纸卷轴挡板



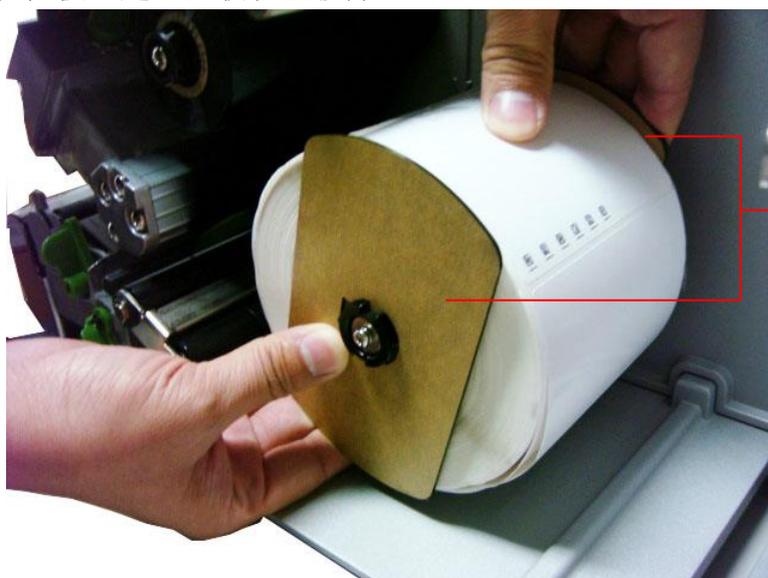
7. 请依纸张类别设定适当的传感器类型并校正标签传感器。(请参见 3.1.2 章节)

注意:

只要您更换不同类型的标签纸, 请再重新做一次传感器校正  
请参见操作短片于 [YOUKU](#) 或驱动程序光盘

## 2.6.6 移除整卷卷标(选购功能)

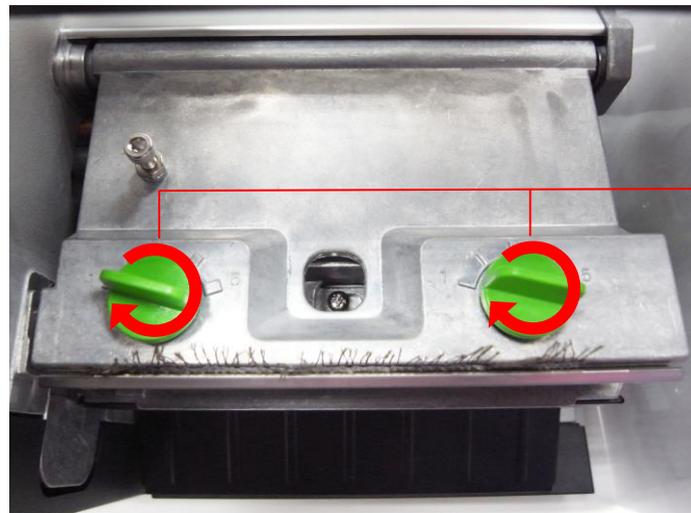
2. 将标签和纸卷轴挡板一起于回收轴上移除。



纸卷轴挡板

## 2.7 调整钮

### 2.7.1 打印头压力调整钮



打印头压力调整钮

打印头压力调整钮分五段调节打印浓度。因该打印机的纸张是靠机器的左边对齐，打印头打印时所需的压力将因纸张的宽度而异，因此需调整打印头压力调整钮，才能获得最佳的打印质量。例如，当纸宽为4”，请同时调整左右两个打印头压力调整钮为相同设定值。当纸宽为2”或小于2”，请调整左边打印头压力调整钮调整至较大的数字刻度，并将右边打印头压力调整钮调整至较小的数字刻度。

### 2.7.2 打印头调整钮



打印头调整钮

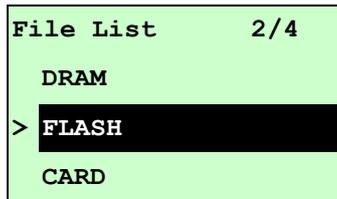
打印头调整钮用来微调打印头加热线与橡胶滚轮的相对位置(前移或后移)，以得到最佳的打印质量。**注意：不正确的调整会造成不佳的打印质量与打印机毁损。请小心使用。**打印头加热线的位置出厂时均已调到最佳的打印位置，适用于打印一般用途的纸张(例如:铜板纸与厚度小于0.20mm的纸张)。一般使用时该调整钮并不需特别做调整，

若打印不清晰时可先调整打印浓度或改变压力设定来改善打印质量。

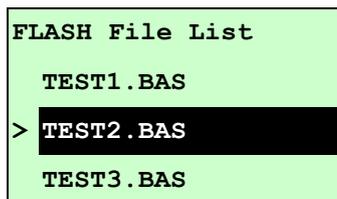
对于厚度大于 0.20mm 的纸张(如吊牌), 若打印质量不够清晰, 可能打印头加热线不在最佳位置。请先增加打印头压力并且以逆时针方向转动**打印头调整钮**来微调加热线位置, 然后再打印, 反复此调整动作直到打印内容清晰为止。

## 2.8 使用 PS/2 接口键盘(TTP-246M Pro/TTP-344M Pro 机种为选购功能)

1. 关闭打印机电源。
2. 将键盘的 PS/2 连接线连接于打印机后方的 PS/2 插槽。
3. 开启打印机电源。
4. 按下于键盘上的 **F1** 键后，打印机 LCD 屏幕上会显示如下画面：



5. 使用键盘上的 **↑** 或 **↓** 键可移动打印机 LCD 屏幕上的“>”光标去选择已有储存档案的 DRAM, FLASH 或 CARD 内存，选好后按下键盘的 **Enter** 键 LCD 会列出已被储存于该内存中的档案。
6. 选择所欲执行的 .BAS 文件后按下键盘的 **Enter** 键。



7. 此时您可依 .BAS 文件的设定，使用键盘输入所欲打印的内容或打印数量。

按键盘上的 **F1** 键进入此功能选项

按键盘上的 **↑** 键或下 **↓** 键，可以移动打印机 LCD 屏幕上的光标作选取的动作

按键盘上的 **Esc** 键可回到上一层选单

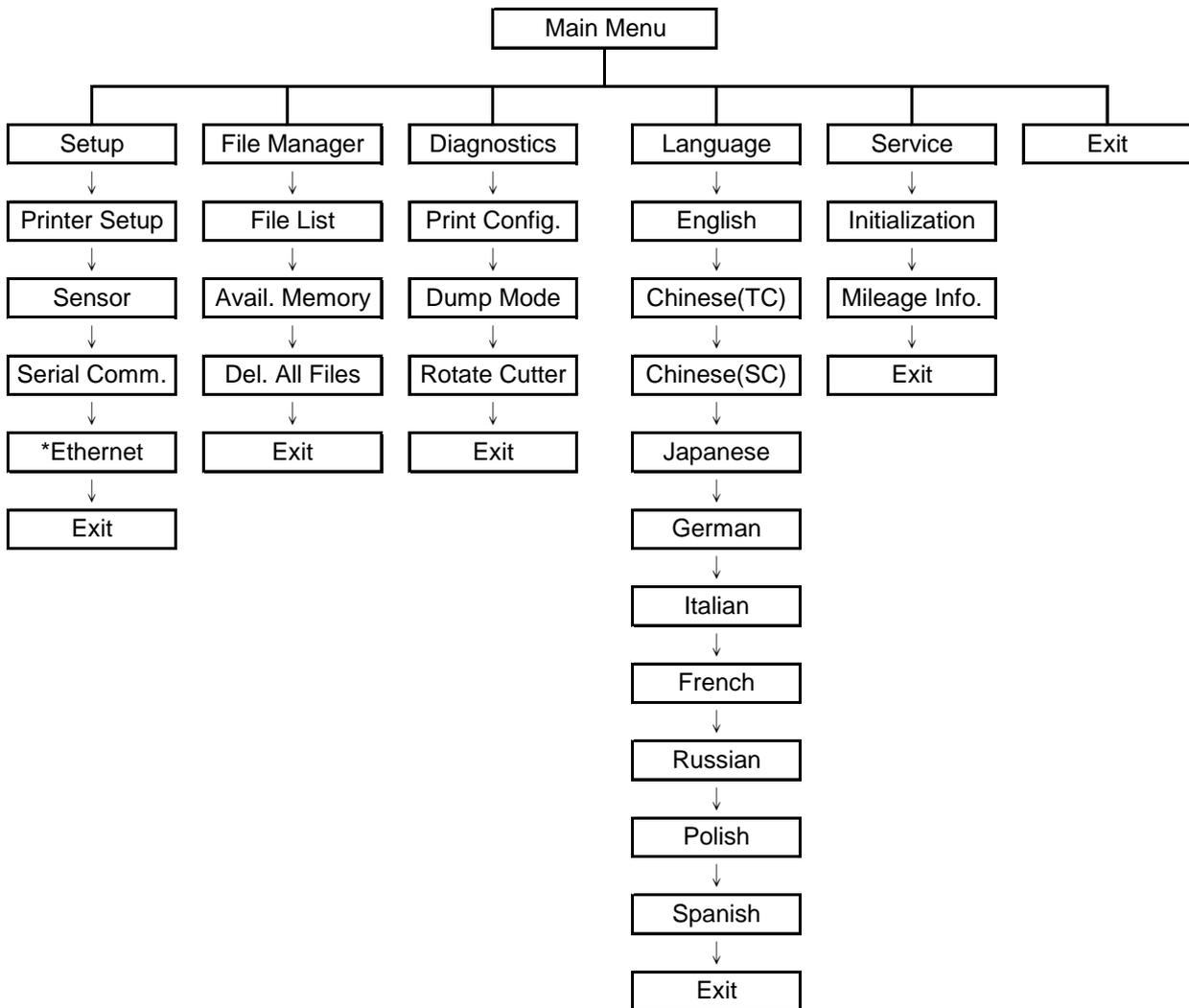
按键盘上的 **Enter** 键可以进入/执行光标所在的选项

按键盘上的 **Ctrl + C** 键可以将打印机重新启动回到“Ready / 待机”状态

**注意: PS/2 传输接口于 TTP-2410M Pro/TTP-346M Pro/TTP-644M Pro 机种为标准功能  
TTP-246M Pro/TTP-344M Pro 机种为选购功能**

## 2. 打印机内建功能(按 MENU 键进入)

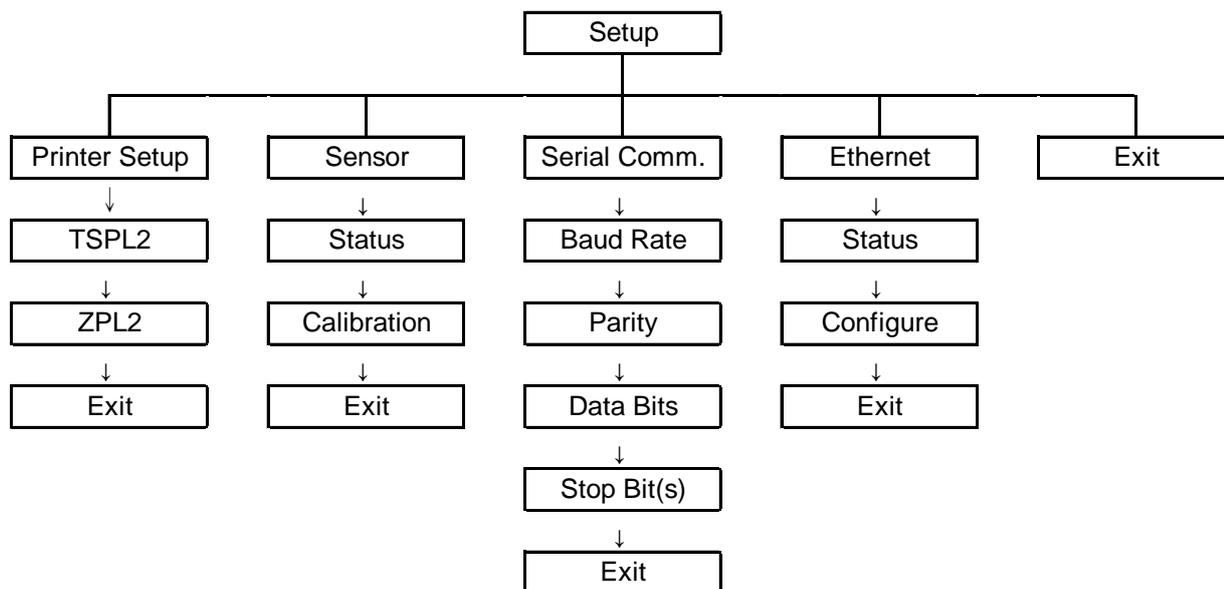
主选单菜单



注意:

- \* 仅 TTP-2410M Pro 系列有此以太网功能, TTP-246M Pro 系列为选配功能
- \* 在有安装以太网卡的情况下,屏幕才会显示此功能选项

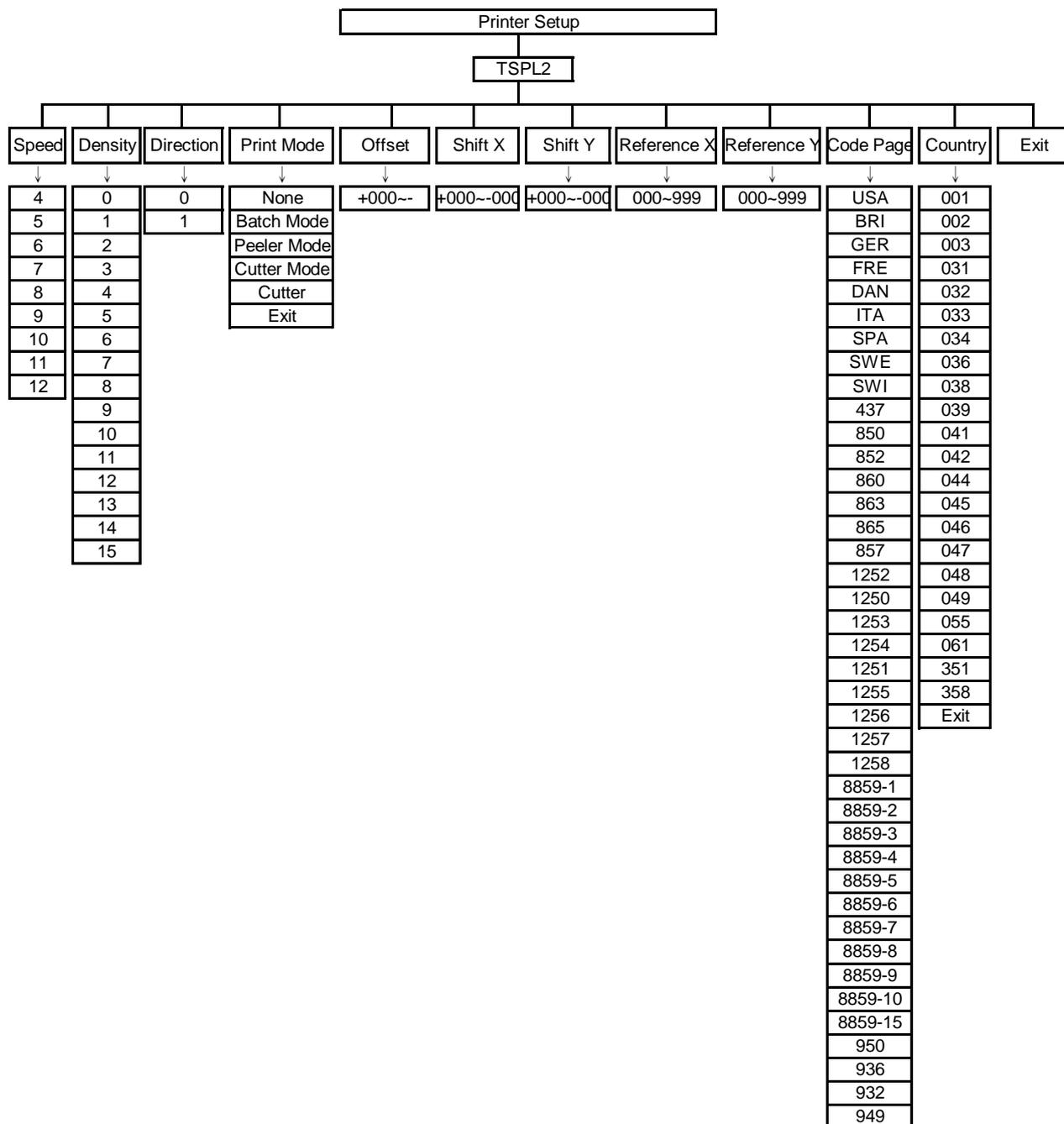
### 3.1 Setup (设定)



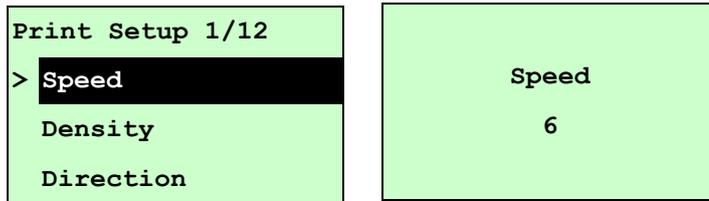
注意:

- \* 仅 TTP-2410M Pro 系列有此 Ethernet (以太网)功能, TTP-246M Pro 系列为选配功能
- \* 在有安装以太网卡的情况下,屏幕才会显示此功能选项

### 3.1.1-1 Print Setup (打印设定/TSPL2)



### 3.1.1-1.1 Speed (打印速度)



使用此选项可设定打印机的打印速度。调整范围 4~10 ips 之间，每次增减间距为 1 ips。出厂默认值 6 ips。

按 **UP**  键，可增加数值

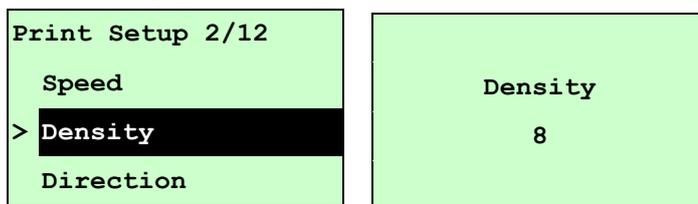
按 **DOWN**  键，可减少数值

按 **SELECT** 键，为确认设定

按  **MENU** 键，可取消设定并回到上一层选单

**注意：**当使用卷标编辑软件或是打印机驱动程序打印时，软件或驱动程序会送出 **SPEED** 指令且控制面板上 **SPEED** 设定值即被改变

### 3.1.1-1.2 Density (打印浓度)



使用此选项可设定打印机打印浓淡。调整范围 0~15 之间，每次增减间距为 1。出厂默认值 8。需依您的打印标签纸做调整。

按 **UP**  键，可增加数值

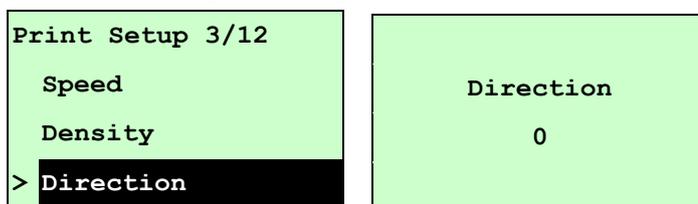
按 **DOWN**  键，可减少数值

按 **SELECT** 键，为确认设定

按  **MENU** 键，可取消设定并回到上一层选单

**注意：**当使用卷标编辑软件或是打印机驱动程序打印时，软件或驱动程序会送出 **DENSITY** 指令且控制面板上 **DENSITY** 设定值即被改变

### 3.1.1-1.3 Direction (打印方向)



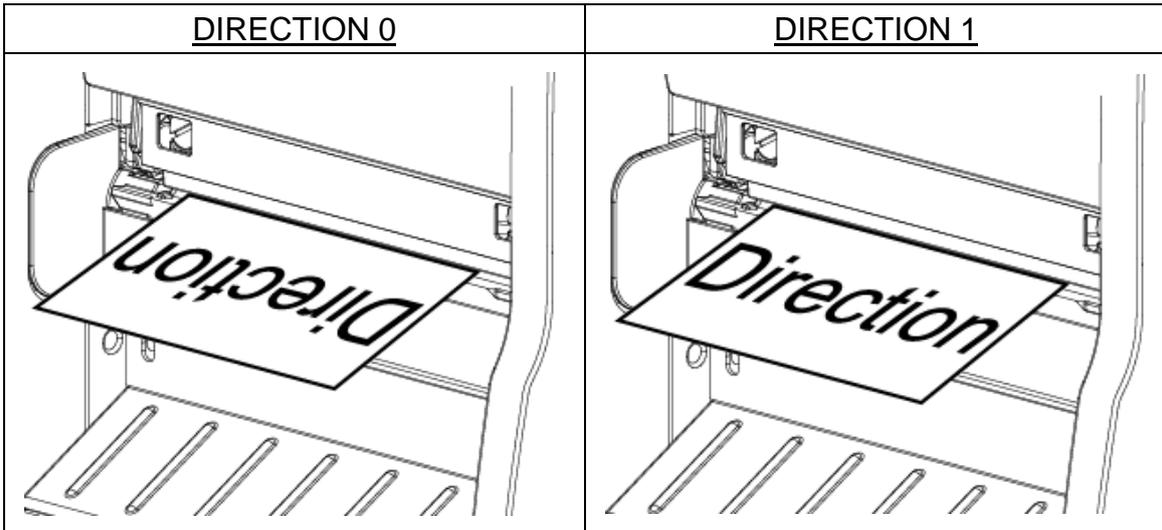
使用此选项可设定打印机的打印方向。打印方向的设定值为 1 或 0。出厂默认值为 0。  
(请见下方图示说明)

按 **UP**  键，可调整数值为 1

按 **DOWN**  键，可调整数值为 0

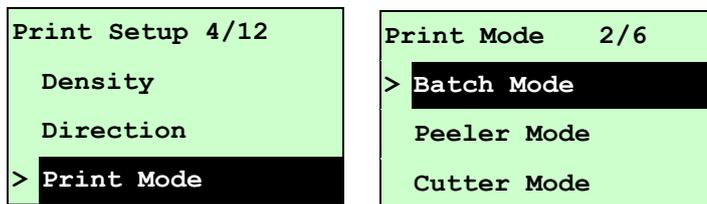
按 **SELECT** 键，为确认设定

按 **MENU** 键，可取消设定并回到上一层选单



**注意：**当使用卷标编辑软件或是打印机驱动程序打印时，软件或驱动程序会送出 **DIRECTION** 指令且控制面板上 **DIRECTION** 设定值即被改变

### 3.1.1-1.4 Print Mode (打印模式)[None 无/Batch Mode 撕纸模式/Peeler Mode 剥纸模式/Cutter Mode 裁切模式/Cutter Batch 整批裁切模式]



使用此选项可设定打印机的打印出纸模式。出厂默认值为可撕纸模式。当进入此选项，此“>”图标所指的即为目前设定的模式。

按 **UP** 和 **DOWN** 键，可往上或往下卷动窗口选项所需的模式，按 **SELECT** 键即完成设定。

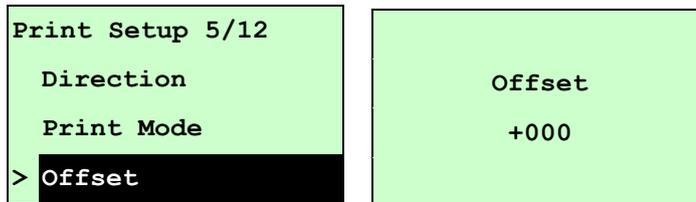
按 **MENU** 键，可取消设定并回到上一层选单。

打印机模式	功能
None 无(不撕纸模式)	打印完卷标纸后，下一张标签纸不会出纸到撕纸位置，因此下一张打印时会直接打印，而不会先回拉纸张再打印
Batch Mode 可撕纸模式	打印完卷标纸后，下一张标签纸会出纸到撕纸位置，可做撕纸的动作，但下一张打印时会先回拉纸张再打印
Peeler Mode 剥纸模式	启动剥纸功能
Cutter Mode 裁切模式	启动裁刀模式

Cutter Batch 整批裁切模式	打印完标签纸后，才裁切纸(一批)
------------------------	------------------

**Note: If printing from enclosed software/driver, the software/driver will send out the command, which will overwrite the setting set from the front panel.**

### 3.1.1-1.5 Offset (偏移量调整)

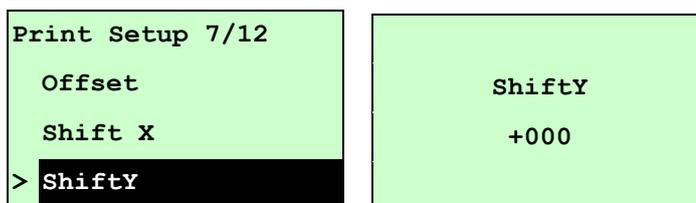


此选项可用来微调卷标纸停止位置。特别是在使用剥纸或裁刀功能时，可用来调整卷标停止的位置，在打印下一张时标签会将原本多推出或少推出的部分以回拉方式补偿回来。

按 **DOWN** 键，可由左至右移动浮标。按 **UP** 键可设定 + ~ - 或 0~9 的数值。按 **SELECT** 键即完成设定。按 **MENU**，可取消设定并回到上一层选单。出厂默认值为 +000。

**注意: 当使用卷标编辑软件或是打印机驱动程序打印时，软件或驱动程序会送出 OFFSET 指令且控制面板上 OFFSET 设定值即被改变**

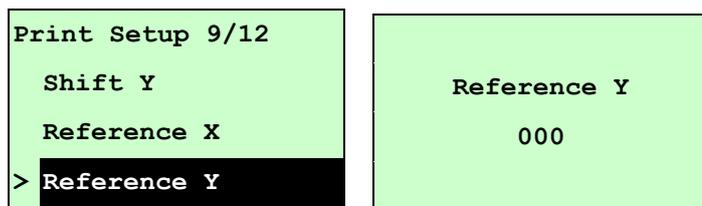
### 3.1.1-1.6 Shift X & Shift Y (X 轴打印线及 Y 轴打印线调整)



可微调卷标打印位置及卷标停止位置。按 **DOWN** 键，可由左至右移动浮标。按 **UP** 键可设定 + ~ - 或 0~9 的数值。按 **SELECT** 键即完成设定。按 **MENU**，可取消设定并回到上一层选单。出厂默认值为 +000。

**注意: 当使用卷标编辑软件或是打印机驱动程序打印时，软件或驱动程序会送出 SHIFT 指令且控制面板上 SHIFT 设定值即被改变**

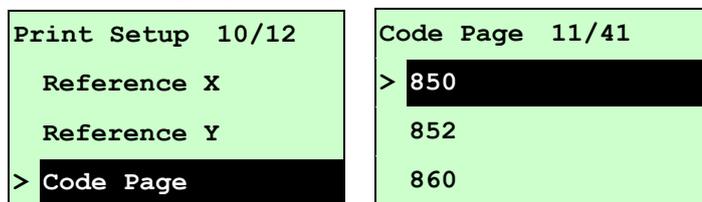
### 3.1.1-1.7 Reference X & Reference Y (X 轴参考点及 Y 轴参考点)



设定标签纸上的相对于原点的参考点坐标。按 **DOWN** 键，可由左至右移动浮标。按 **UP** 键可设定 0~9 的数值。按 **SELECT** 键即完成设定。按 **MENU**，可取消设定并回到上一层选单。出厂默认值为 000。

**注意：**当使用卷标编辑软件或是打印机驱动程序打印时，软件或驱动程序会送出 **REFERENCE** 指令且控制面板上 **REFERENCE** 设定值即被改变

### 3.1.1-1.8 Code Page (字符集)



使用此选项可设定打印机的 code page (字符集)。更详尽的数据请参阅指令集手册。当进入此选项，此“>”图示所指的即为目前设定的字符集。按 **UP** 和 **DOWN** 键可往上或往下卷动选取字符集。按 **SELECT** 键即完成设定。按 **MENU**，可取消设定并回到上一层选单。

**注意：**当使用卷标编辑软件或是打印机驱动程序打印时，软件或驱动程序会送出所设定的指令则控制面板上的设定值即被改变

7-bit		8-bit	
code page name	International Character Set	code page number	International Character Set
USA	USA	437	United States
BRI	British	850	Multilingual
GER	German	852	Slavic
FRE	French	860	Portuguese
DAN	Danish	863	Canadian/French
ITA	Italian	865	Nordic
SPA	Spanish		
SWE	Swedish		
SWI	Swiss		

Windows Code Page (SBCS)		Windows Code Page (DBCS)	
code page number	International Character Set	code page number	International Character Set
1252	Latin 1	950	Traditional Chinese Big5
1250	Central Europe	936	Simplified Chinese GBK
1253	Greek	932	Japanese Shift-JIS
1254	Turkish	949	Korean
1251	Cyrillic		
1255	Hebrew		
1256	Arabic		
1257	Baltic		
1258	Vietnam		

ISO Code Page		ISO Code Page	
code page name	International Character Set	code page number	International Character Set
8859-1	Latin 1	8859-7	Greek
8859-2	Latin 2	8859-9	Turkish
8859-3	Latin 3	8859-10	Latin 6
8859-4	Baltic	8859-15	Latin 9
8859-5	Cyrillic		

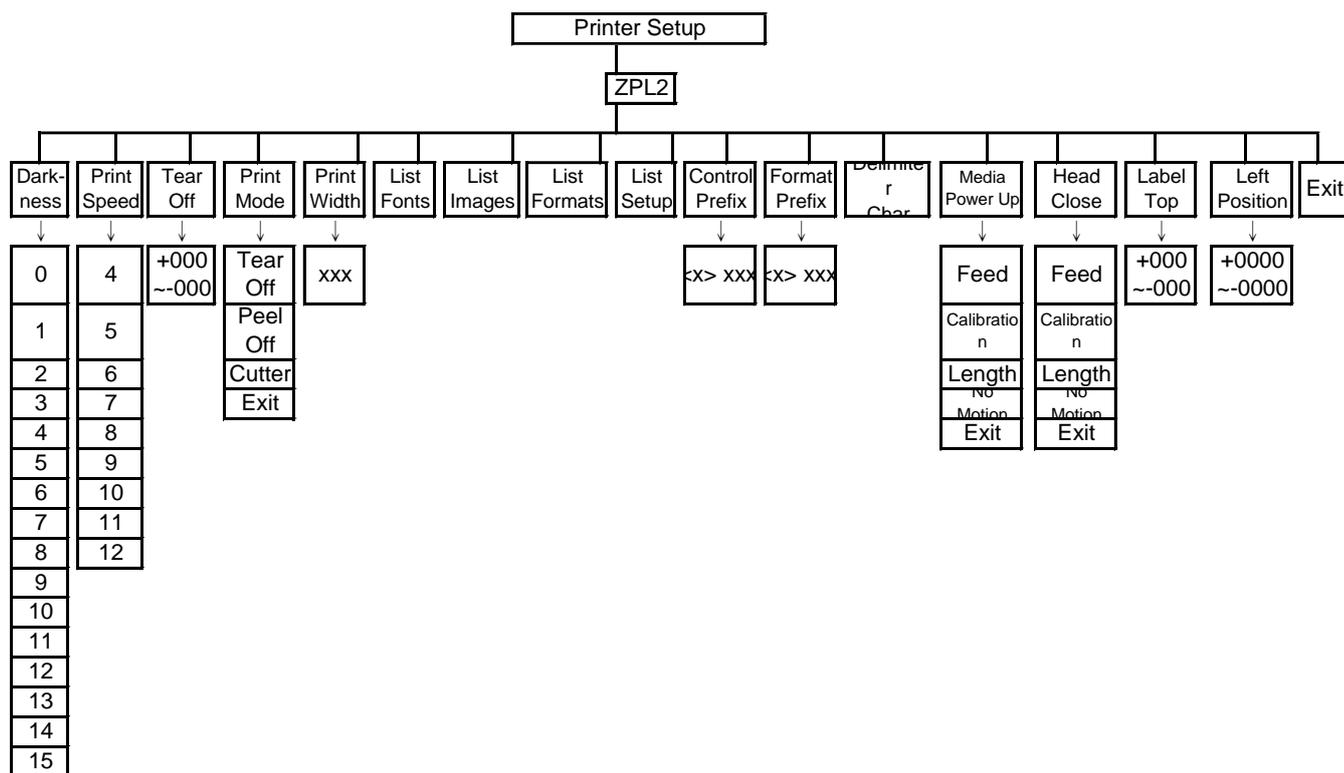
### 3.1.1-1.9 Country (国码)

Print Setup 11/12	Country 1/23
Reference Y	> 001
Code Page	002
> Country	003

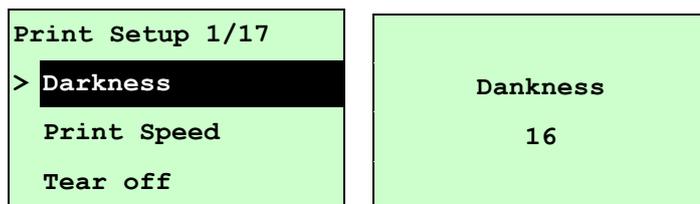
使用此选项可设定打印机的 country code (国码)。按 **UP** 和 **DOWN** 键可往上或往下卷动选取 country code，按 **SELECT** 键即完成设定。当进入此选项，此“>”图示所指的即为目前设定的设定。按 **MENU**，可取消设定并回到上一层选单。

<b>Code</b>	<b>Country</b>	<b>Code</b>	<b>Country</b>	<b>Code</b>	<b>Country</b>	<b>Code</b>	<b>Country</b>
001	USA	034	Spanish (Spain)	044	United Kingdom	055	Brazil
002	Canadian-French	036	Hungarian	045	Danish	061	English (International)
003	Spanish (Latin America)	038	Yugoslavian	046	Swedish	351	Portuguese
031	Dutch	039	Italian	047	Norwegian	358	Finnish
032	Belgian	041	Switzerland	048	Polish		
033	French (France)	042	Slovak	049	German		

### 3.1.1-2 Printer Setup (打印设定/ZPL2)



### 3.1.1-2.1 Darkness (打印浓度)



使用此选项可设定打印机打印浓淡。调整范围 0~30 之间，每次增减间距为 1。出厂默认值 16。需依您的打印标签纸做调整。

按 **UP**  键，可增加数值

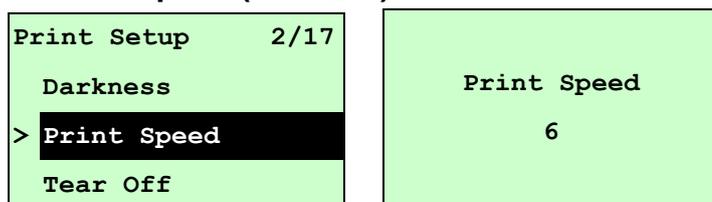
按 **DOWN**  键，可减少数值

按 **SELECT** 键，为确认设定

按  **MENU** 键，可取消设定并回到上一层选单

*注意：当使用卷标编辑软件或是打印机驱动程序打印时，软件或驱动程序会送出指令且控制面板上此设定值即被改变*

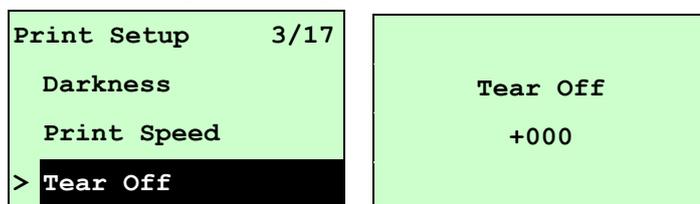
### 3.1.1-2.2 Print Speed (打印速度)



使用此选项可设定打印机速度。每次增减间距为 1。按 **UP**  键可增加打印速度，按 **DOWN**  键可降低打印速度，按 **SELECT** 键可确认设定，按  **MENU** 键可取消设定并回到上一层选单。

*注意：当使用卷标编辑软件或是打印机驱动程序打印时，软件或驱动程序会送出指令且控制面板上此设定值即被改变*

### 3.1.1-2.3 Tear Off (取纸位置)



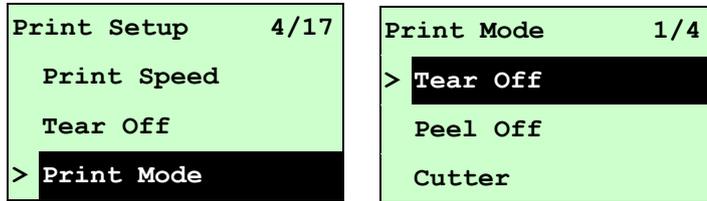
此选项可用来微调卷标纸停止位置。特别是在使用剥纸或裁刀功能时，可用来调整卷标停止的位置，在打印下一张时标签会将原本多推出或少推出的部分以回拉方式补偿回来。

按 **DOWN**  键，可由左至右移动浮标。按 **UP**  键可设定 + ~ - 或 0~9 的数值。按

**SELECT** 键即完成设定。按 **MENU**，可取消设定并回到上一层选单。出厂默认值为 +000。

*注意：当使用卷标编辑软件或是打印机驱动程序打印时，软件或驱动程序会送出指令且控制面板上此设定值即被改变*

### 3.1.1-2.4 Print Mode(打印模式) [Tear Off 撕纸模式/Peel Off 剥纸模式/Cutter 裁切模式]



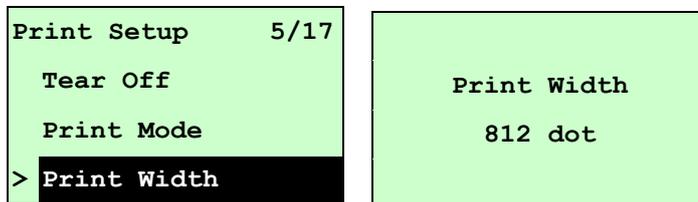
使用此选项可设定打印机的打印出纸模式。出厂默认值为撕纸模式。当进入此选项，此”>“图标所指的即为目前设定的模式。

按 **UP** 和 **DOWN** 键，可往上或往下滚动窗口选项所需的模式，按 **SELECT** 键即完成设定。按 **MENU** 键，可取消设定并回到上一层选单。

打印机模式	功能
<b>Tear Off</b> 撕纸模式	打印完卷标纸后，下一张标签纸会出纸到撕纸位置，可做撕纸的动作，但下一张打印时会先回拉纸张再打印
<b>Peel Off</b> 剥纸模式	启动剥纸功能
<b>Cutter</b> 裁切模式	启动裁刀模式

*注意：当使用卷标编辑软件或是打印机驱动程序打印时，软件或驱动程序会送出所设定的指令则控制面板上的设定值即被改变*

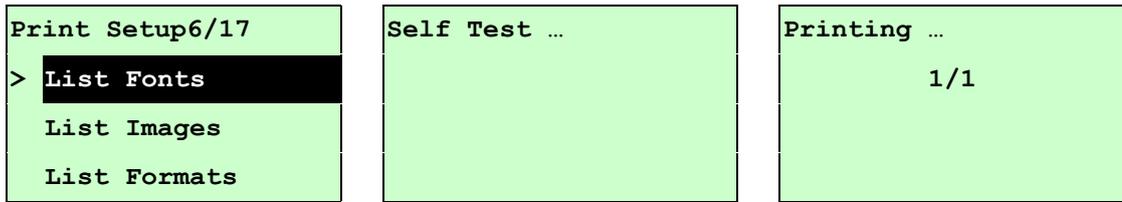
### 3.1.1-2.5 Print Width (打印宽度)



使用此选项可设定打印机的可打印宽度。按 **DOWN** 键，可由左至右移动浮标。按 **UP** 键可设定0~9或dot~mm的数值。按 **SELECT** 键即完成设定。按 **MENU**，可取消设定并回到上一层选单。

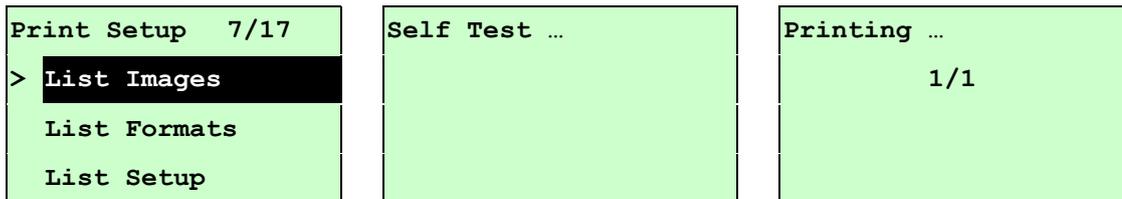
*注意：当使用卷标编辑软件或是打印机驱动程序打印时，软件或驱动程序会送出指令且控制面板上此设定值即被改变*

### 3.1.1-2.6 List Fonts(打印字型列表)



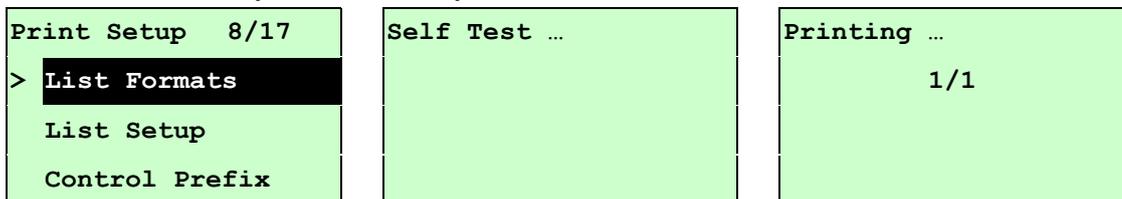
使用此选项可打印打印机可用字型列表于卷标纸上。字型储存于打印机中的 DRAM, Flash 内存或选配件的记忆卡中。按 **SELECT** 键打印字型列表。

### 3.1.1-2.7 List Images(打印影像列表)



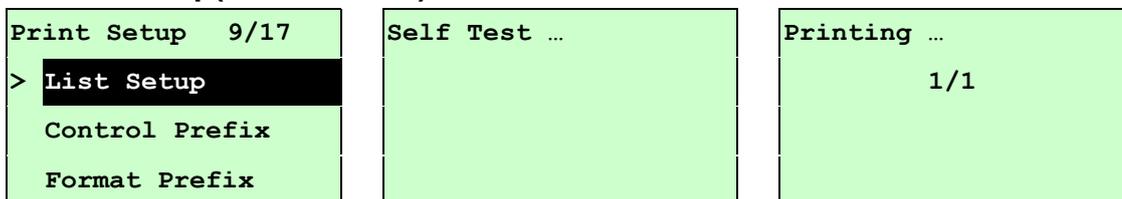
使用此选项可打印被储存于打印机 DRAM, Flash 内存或选配件的记忆卡中的可用影像列表。按 **SELECT** 键打印影像列表。

### 3.1.1-2.8 List Formats(打印卷标列表)



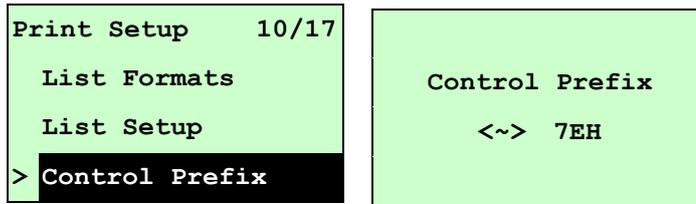
使用此选项可打印被储存于打印机 DRAM, Flash 内存或选配件的记忆卡中的卷标格式列表。按 **SELECT** 键打印卷标格式列表。

### 3.1.1-2.9 List Setup(打印设定组态)



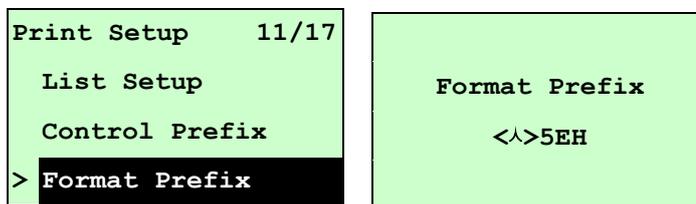
使用此选单可打印目前打印机的内部设定。按 **SELECT** 键打印设定清单。

### 3.1.1-2.10 Control Prefix(控制字符符号)



使用此选单可设定控制字符符号。按DOWN Ⓞ键，可由左至右移动浮标。按UP Ⓞ键可设定 0~9 或 A~F 的数值。按SELECT 键即完成设定。按≡ MENU，可取消设定并回到上一层选单。

### 3.1.1-2.11 Format Prefix(格式字符符号)



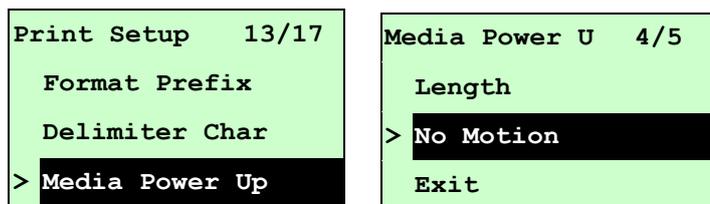
使用此选单可设定格式前缀字符。按DOWN Ⓞ键，可由左至右移动浮标。按UP Ⓞ键可设定 0~9 或 A~F 的数值。按SELECT 键即完成设定。按≡ MENU，可取消设定并回到上一层选单。

### 3.1.1-2.12 Delimiter Char(区隔字符符号)



使用此选项可设定分隔字符。按DOWN Ⓞ键，可由左至右移动浮标。按UP Ⓞ键可设定 0~9 或 A~F 的数值。按SELECT 键即完成设定。按≡ MENU，可取消设定并回到上一层选单。

### 3.1.1-2.13 Media Power Up(电源开启模式)

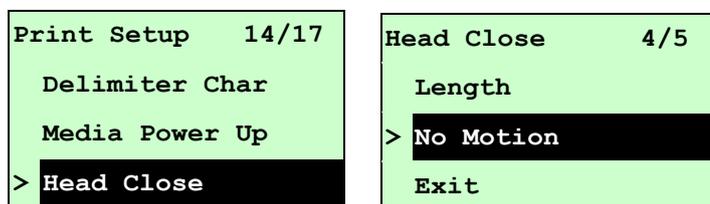


使用此选项可以设定打印机电源开始后对卷标纸所要采取的动作。打印机默认时为无动作。当进入此选项，此”>“图示所指的即为目前设定的动作。

按**UP** 和**DOWN** 键，可往上或往下卷动窗口选项所需的动作，按**SELECT**键即完成设定。按 **MENU**键，可取消设定并回到上一层选单。

选项	功能
<b>Feed</b> (进纸)	打印机开机后自动进一张纸
<b>Calibration</b> (传感器校正)	打印机开机后会做传感器校正的动作并将纸送到校正好的位置
<b>Length</b> (侦测标签长度)	打印机开机后会做侦测标签长度并将纸送到侦测好的位置
<b>No Motion</b> (无动作)	打印机开机后不会移动耗材

### 3.1.1-2.14 Head Close(打印头关闭模式)

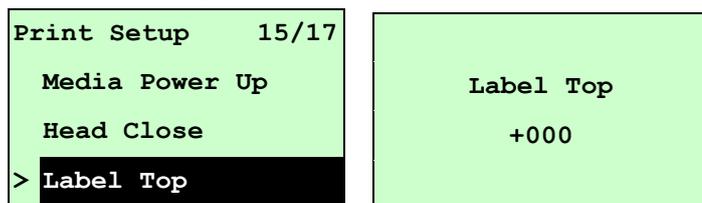


使用此选项可以设定打印机打印头架座关闭后对标签纸所要采取的动作。打印机默认时为无动作。当进入此选项，此”>“图示所指的即为目前设定的动作。

按**UP** 和**DOWN** 键，可往上或往下卷动窗口选项所需的动作，按**SELECT**键即完成设定。按 **MENU**键，可取消设定并回到上一层选单。

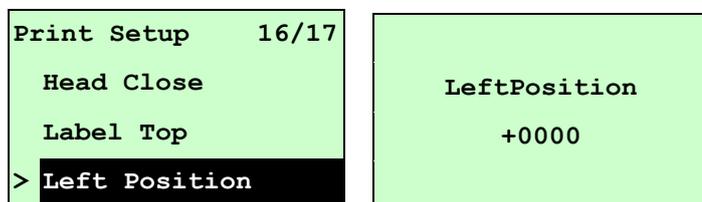
选项	功能
<b>Feed</b> (进纸)	打印机打印头关闭后按 <b>FEED</b> 键会进一张纸
<b>Calibration</b> (传感器校正)	打印机打印头关闭后按 <b>FEED</b> 键会做标签纸传感器校正动作并将纸送到校正好的位置
<b>Length</b> (侦测标签长度)	打印机打印头关闭后按 <b>FEED</b> 键会做标签长度侦测动作并将纸送到侦测好的位置
<b>No Motion</b> (无动作)	打印机打印头关闭后不会有动作

### 3.1.1-2.15 Label Top(卷标起始位置)



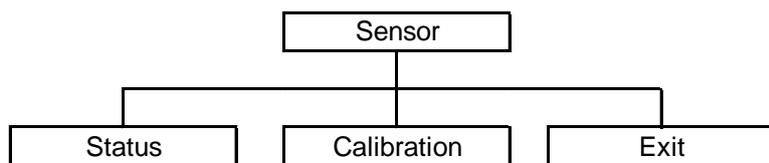
使用此选项可以调整在卷标上的垂直打印位置。按 **DOWN** 键，可由左至右移动浮标。按 **UP** 键可设定+~-或1~2的数值。按 **SELECT** 键即完成设定。按 **MENU**，可取消设定并回到上一层选单。打印机默认值为+000，可调整范围-120 ~+120 dots。

### 3.1.1-2.16 Left Position(左起始位置)



使用此选项可以调整在卷标上的水平打印位置。按 **DOWN** 键，可由左至右移动浮标。按 **UP** 键可设定+~-或0~9的数值。按 **SELECT** 键即完成设定。按 **MENU**，可取消设定并回到上一层选单。打印机默认值为+0000，可调整范围-9999 ~+9999 dots。

## 3.1.2 Sensor (传感器设定)



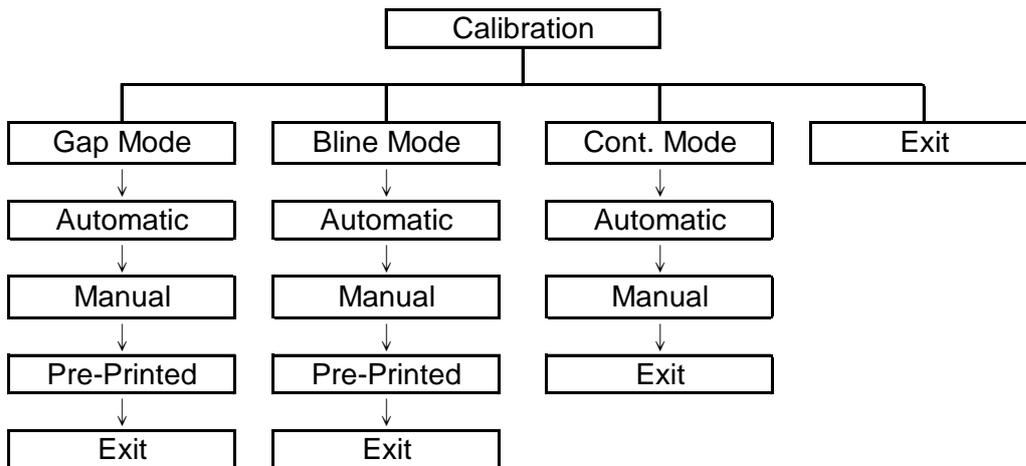
### 3.1.2.1 Status (传感器状态)

此选项可以查看打印机的传感器状态。当进入此选项可看到下列信息。

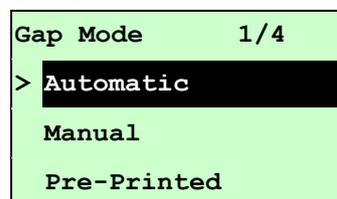
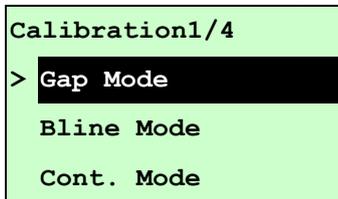
Paper Len.	812
Gap Size	24
Intensity	3
Ref. Level	512

### 3.1.2.2 Calibration(传感器校正)

此选项可以依照所使用的标签纸来设定传感器的侦测模式及校正所选取的传感器。建议您只要更换不同类型的标签纸，就要再重新做一次传感器(纸张)校正。



## 2. Gap Mode(间隙模式)

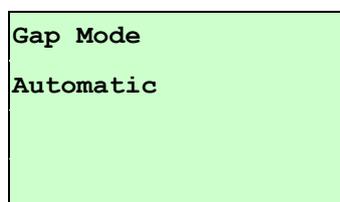


按 **UP** 和 **DOWN** 键去选择传感器类型(侦测模式)，按 **SELECT** 键即完成设定。按 **MENU**，可取消设定并回到上一层选单。

**注意:** 当使用卷标编辑软件或是打印机驱动程序打印时，软件或驱动程序会送出 **GAP** 或 **BLINE** 指令且控制板上 **GAP** 或 **BLINE** 设定值即被改变

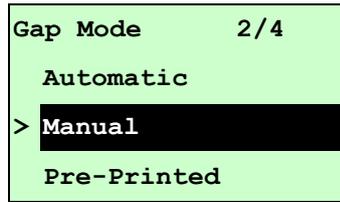
### A-1 Automatic(自动间隙校正)

当进入此选项时，您将看见下方讯息且打印机会进 2~3 张标签进行传感器校正动作。当校正完成后 LCD 显示屏幕会回到上一层选单。



### A-2 Manual(手动间隙校正)

当间隙传感器自动更正失败时，请进行手动校正间隙传感器程序。此动作可微调传感器的发射强度值 (Intension)。



当进入此选项时，请依下列步骤设定：

<p>Paper Len. 00812 dot</p>	<p>1.按 <b>DOWN</b> 键可左右移动光标位置，按 <b>UP</b> 键可设定“0”到“9”的数值及“dot/mm/ inch”的单位。按下 <b>SELECT</b> 键完成所欲校正的标签纸张高度的设定。</p>
<p>Gap Size 0024 dot</p>	<p>2. 按 <b>DOWN</b> 键可左右移动光标位置，按 <b>UP</b> 键可设定“0”到“9”的数值及“dot/ mm/ inch”的单位。设定标签纸间隙的尺寸。</p>
<p>Gap Mode Scan Backing Intensity x Ref. Level xxx</p>	<p>3.开启打印头座架，移除 1~2 张标签纸后将剩下的底纸置于将标签传感器下方，按下 <b>SELECT</b> 键设定底纸的“Ref. Level”值。</p>
	<p>标签感应器 底纸</p>
<p>Gap Mode Scan Paper Intensity x Ref. Level xxx</p>	<p>4. 之后，将标签纸(连同底纸)置于将标签传感器下方，按下 <b>SELECT</b> 键设定其“Ref. Level”值。</p>
	<p>标签感应器 标签纸(连同底纸)</p>

<p>Gap Mode</p> <p>Complete</p> <p>Intensity           x</p> <p>Ref. Level           xxx</p>	<p>5. 当 LCD 显示如左图即表示传感器已校正完成。此时按下 <b>SELECT</b> 键 LCD 显示屏幕会回到上一层选单。</p>
--	---

### A-3 Pre-Printed(半自动间隙校正)

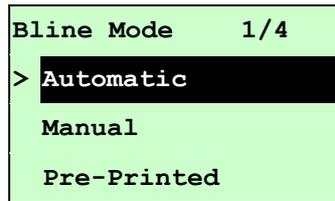
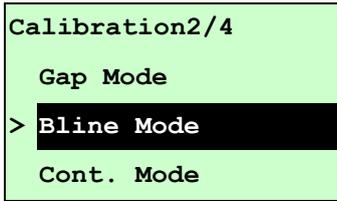
此功能选项会于执行自动间隙校正前先设定标签纸的高度及间隙尺寸。如此可以提高自动传感器校正的精确度。

<p>Gap Mode           3/4</p> <p>Manual</p> <p>&gt; Pre-Printed</p> <p>Exit</p>
---

当进入此选项时，请依下列步骤设定：

<p>Paper Len.</p> <p>00812 dot</p>	<p>1.按 <b>DOWN</b> 键可左右移动光标位置，按 <b>UP</b> 键可设定“0”到“9”的数值及“dot/mm/ inch”的单位。按下 <b>SELECT</b> 键完成所欲校正的标签纸张高度的设定。</p>
<p>Gap Size</p> <p>0024 dot</p>	<p>2. 按 <b>DOWN</b> 键可左右移动光标位置，按 <b>UP</b> 键可设定“0”到“9”的数值及“dot/ mm/ inch”的单位。设定完成标签纸间隙的尺寸后按下 <b>SELECT</b> 键。</p>
<p>Gap Mode</p> <p>Pre-Printed</p>	<p>3. 之后，打印机会进 2~3 张标签进行传感器校正动作。当校正完成后 LCD 显示屏幕会回到上一层选单。</p>

## B.Blind Mode (黑标模式)



按UP  $\odot$ 和DOWN  $\ominus$ 键去选择传感器类型(侦测模式)，按SELECT键即完成设定。

**注意:** 当使用卷标编辑软件或是打印机驱动程序打印时，软件或驱动程序会送出GAP或BLINE指令且控制面板上GAP或BLINE设定值即被改变

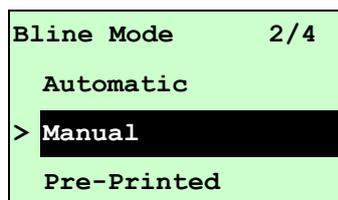
### B-1 Automatic(自动黑标校正)

当进入此选项时，您将看见下方讯息且打印机会进2~3张标签进行传感器校正动作。当校正完成后LCD显示屏幕会回到上一层选单。



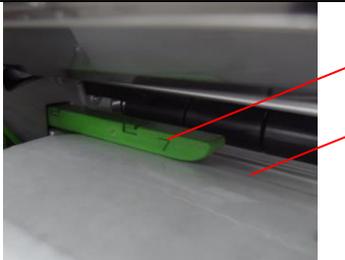
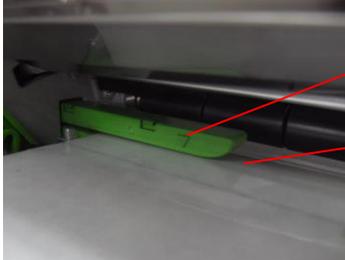
### B-2 Manual(手动黑标校正)

当黑标传感器自动更正失败时，请进行手动校正黑标传感器程序。此功能可根据传感器下为空白标签纸或黑标作微调传感器的发射强度值(Intension)调整。



当进入此选项时，您可见下面的字样于屏幕，请依下列步骤设定：

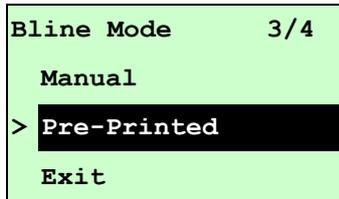
<p>Paper Len. 00151 dot</p>	<p>1.按DOWN <math>\ominus</math>键可左右移动光标位置，按UP <math>\odot</math>键可设定“0”到“9”的数值及“dot/mm/ inch”的单位。按下SELECT键完成所欲校正的标签纸张宽度的设定。</p>
<p>Bline Size 0024 dot</p>	<p>2. 按DOWN <math>\ominus</math>键可左右移动光标位置，按UP <math>\odot</math>键可设定“0”到“9”的数值及“dot/ mm/ inch”的单位。设定标签纸间隙的尺寸。</p>

<pre> Bline Mode Scan Mark Intensity          x Ref. Level        xxx </pre>	<p>2. 开启打印头座架，将标签上有黑标的地方置于传感器下方，按下 <b>SELECT</b> 键设定黑标的“Ref. Level”值。</p>
 <p>Diagram showing the sensor (标签感应器) positioned over a black mark (黑標) on a label.</p>	
<pre> Bline Mode Scan Paper Intensity          x Ref. Level        xxx </pre>	<p>2. 之后，将标签没有黑标的地方置于传感器下方，按下 <b>SELECT</b> 键设定黑标的“Ref. Level”值。</p>
 <p>Diagram showing the sensor (标签感应器) positioned over a label without a black mark (标签纸(無黑標的地方)).</p>	
<p><b>注意:</b> 正常的状况下有黑标的“Ref. Level”数值要比无黑标的数值大超过 128，如果手动侦测失败可以于侦测黑标时按 <b>UP</b>  和 <b>DOWN</b>  键去加强传感器的发射强度值(Intensity)使黑标和没黑标的情况下的“Ref. Level”数值差异加大。</p>	
<pre> Bline Mode Complete Intensity          x Ref. Level        xxx </pre>	<p>5. 当 LCD 显示如左图即表示传感器已校正完成。此时按下 <b>SELECT</b> 键 LCD 显示屏幕会回到上一层选单。</p>

*注意:如果卷标纸上有印刷的字样或商标图案在传感器侦测路径上，这将可能会影响到传感器侦测标签的正确性，在此情况下请将标签上印有字样或商标图案的地方移开传感器侦测路径*

### B-3 Pre-Printed(半自动黑标校正)

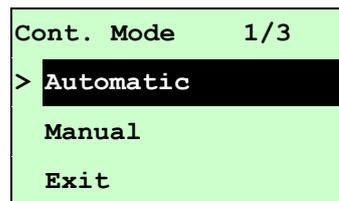
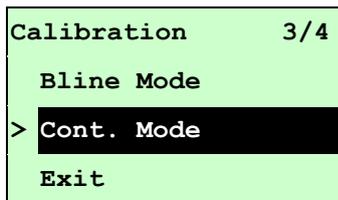
此功能选项会于执行自动黑标校正前先设定标签纸的高度及黑标的尺寸。如此可以提高自动传感器校正的精确度。



当进入此选项时，您可见下面的字样于屏幕，请依下列步骤设定：

<p>Paper Len. 00812 dot</p>	<p>1.按 <b>DOWN</b> 键可左右移动光标位置，按 <b>UP</b> 键可设定“0”到“9”的数值及“dot/mm/ inch”的单位。按下 <b>SELECT</b> 键完成所欲校正的标签纸张高度的设定。</p>
<p>Bline Size 0024 dot</p>	<p>2.按 <b>DOWN</b> 键可左右移动光标位置，按 <b>UP</b> 键可设定“0”到“9”的数值及“dot/mm/ inch”的单位。设定完成标签纸黑标的尺寸后按下 <b>SELECT</b> 键。</p>
<p>Bline Mode Pre-Printed</p>	<p>3. 之后，打印机会进 2~3 张标签进行传感器校正动作。当校正完成后 LCD 显示屏幕会回到上一层选单。</p>

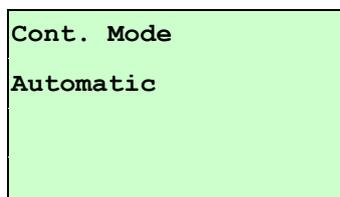
### C. Cont. Mode (连续纸模式)



按 **UP** 和 **DOWN** 键去选择传感器类型(侦测模式)，按 **SELECT** 键即完成设定。

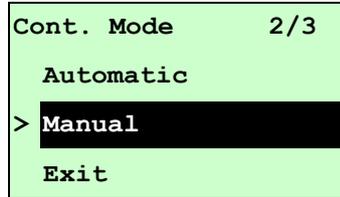
#### C-1 Automatic(自动连续纸校正)

当进入此选项时，您将看见下方讯息且打印机会自动进卷标纸进行传感器校正动作。当校正完成后 LCD 显示屏幕会回到上一层选单。



## C-2 Manual (手动连续纸校正)

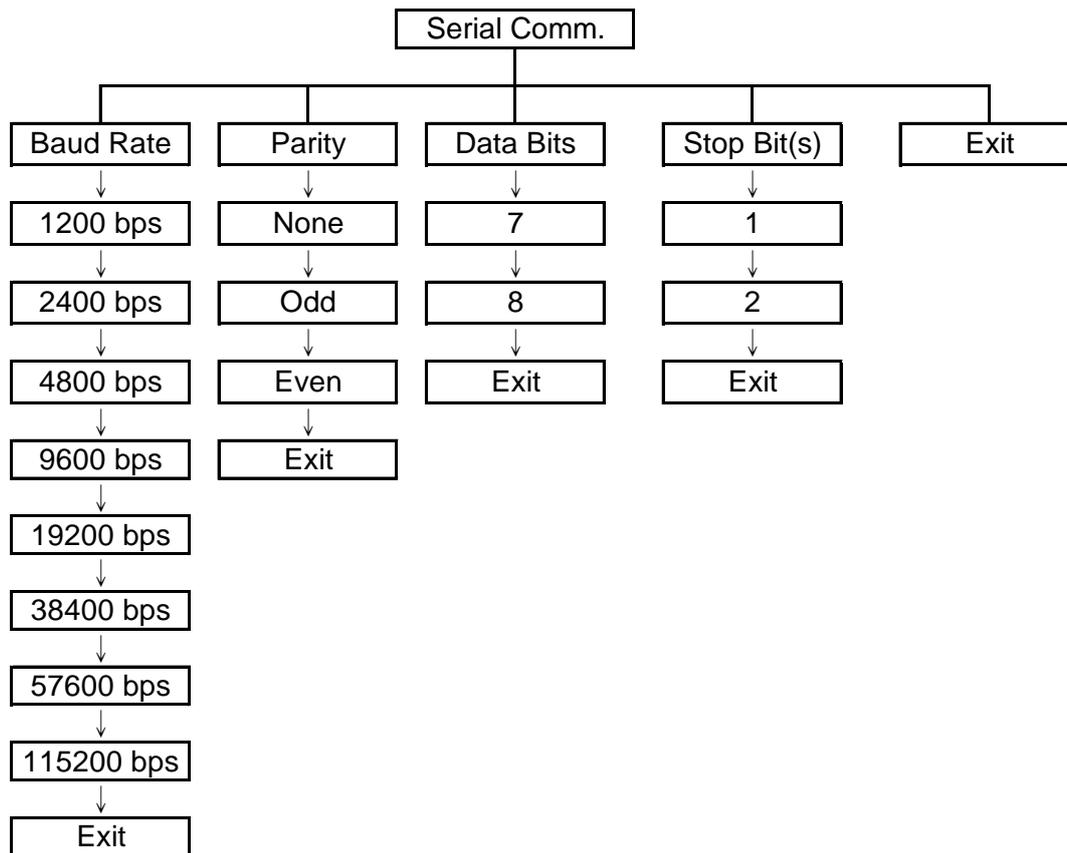
当自动连续纸校正失败时，请进行手动连续纸校正程序。此功能可根据传感器下为连续卷标纸或无卷标，作传感器的发射强度值 (Intension)调整。



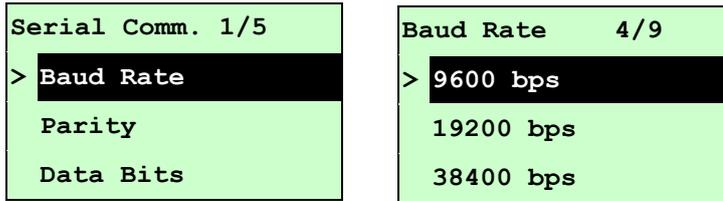
当进入此选项时，您可见下面的字样于屏幕，请依下列步骤设定：

<pre>Cont. Mode Remove Label Intensity      x Ref. Level    xxx</pre>	<p>2. 将连续标签纸于传感器下方移除，按下 <b>SELECT</b> 键设定无标签下的“Ref. Level”值。</p>
<pre>Cont. Mode Scan Paper Intensity      x Ref. Level    xxx</pre>	<p>2. 之后，将连续标签纸置于传感器下方，按下 <b>SELECT</b> 键设定连续纸的“Ref. Level”值。</p>
<pre>Cont. Mode Complete Intensity      x Ref. Level    xxx</pre>	<p>2. 当 LCD 显示如左图即表示传感器已校正完成。此时按下 <b>SELECT</b> 键 LCD 显示屏幕会回到上一层选单。</p>

### 3.1.3 Serial Comm. (串行埠设定)

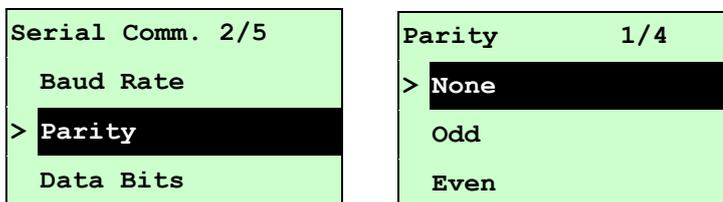


### 3.1.3.1 Baud Rate (传输速率)



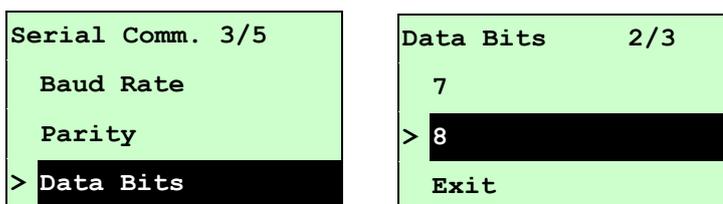
此选项可设定打印机 RS-232 的传输速率，出厂设定值为 9600 bps。  
按 **UP**  和 **DOWN**  键，可往上或往下卷动选取不同的速率，在“>”图示所指的值得按 **SELECT** 键即完成设定。按  **MENU**，可取消设定并回到上一层选单。

### 3.1.3.2 Parity (同位检查)



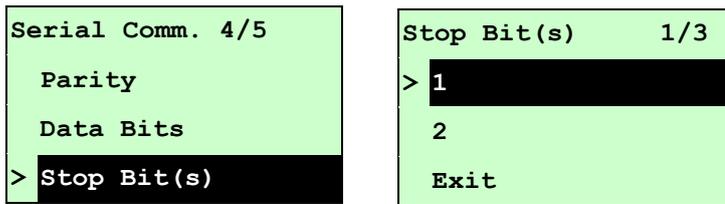
此选项可设定 RS-232 的同位检查。出厂默认值为“None”。按 **UP**  和 **DOWN**  键可往上或往下卷动选取不同的同位检查。在“>”图示所指的值得按 **SELECT** 键即完成设定。按  **MENU**，可取消设定并回到上一层选单。

### 3.1.3.3 Data Bits (数据位)



此选项可设定 RS-232 的数据位。出厂默认值为 8。按 **UP**  和 **DOWN**  键可往上或往下卷动选取不同的数据位。在“>”图示所指的值得按 **SELECT** 键即完成设定。按  **MENU**，可取消设定并回到上一层选单。

### 3.1.3.4 Stop Bit(s) (停止位)

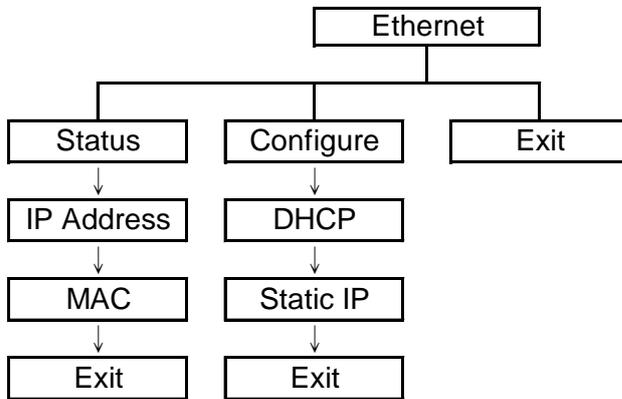


此选项可设定 RS-232 的停止位。出厂默认值为 1。按 **UP** 和 **DOWN** 键可往上或往下卷动选取不同的停止位。在“>”图示所指的值按 **SELECT** 键即完成设定。按 **MENU**，可取消设定并回到上一层选单。

### 3.1.4 Ethernet (以太网设定)

此选项可查看及设定以太网卡，在有安装以太网卡的情况下,屏幕才会显示此功能选项。

按 **UP**  和 **DOWN**  键可选取不同的选项。在“>”图示所指的值按 **SELECT** 键即完成设定。  
按  **MENU**，可取消设定并回到上一层选单。



**注意:**

仅 TTP-2410M Pro 系列机种有此功能，TTP-246M Pro 系列为选配功能。

#### 3.1.4.1 Status (状态)

此功能可以查询以太网卡设定的状态。

##### 3.1.4.1.1 IP Address (IP 地址)

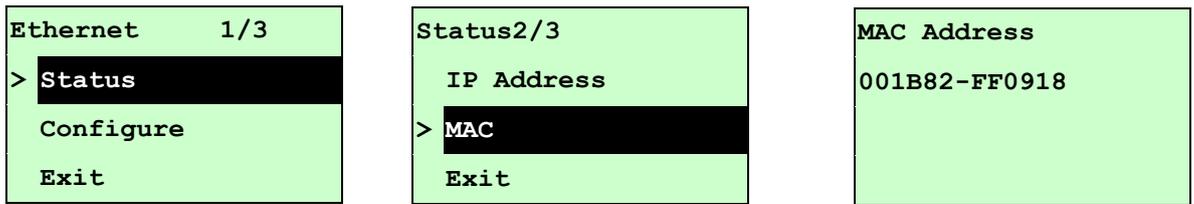
```
Ethernet 1/3
> Status
Configure
Exit
```

```
Status 1/3
> IP Address
MAC
Exit
```

```
IP Address
0.0.0.0
Subnet Mask
0.0.0.0
Gateway
0.0.0.0
```

IP 地址会显示于 LCD 屏幕上。按 **SELECT** 或  **MENU** 可回到上一层选单。

### 3.1.4.1.2 MAC

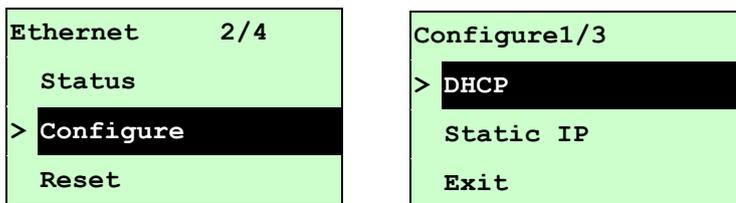


MAC 信息会显示于 LCD 显示器上。按 **SELECT** 或 **MENU** 可回到上一层选单。

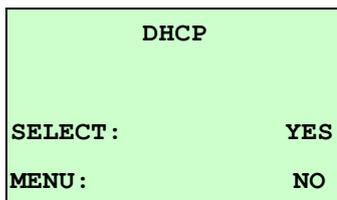
### 3.1.4.2 Configure (设置)

此功能可用来设定打印机的 IP 地址。

#### 3.1.4.2.1 DHCP (自动取得 IP 位置)

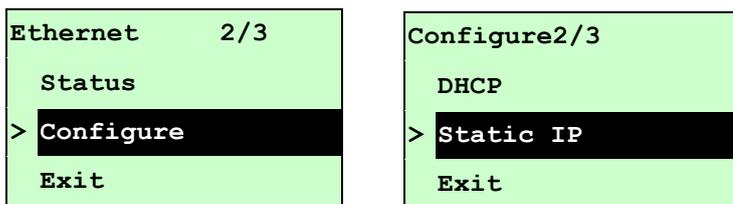


按 **UP** 和 **DOWN** 键移动浮标，选取“自动取得 IP 位置”的选项，按 **SELECT** 键进入此选项。

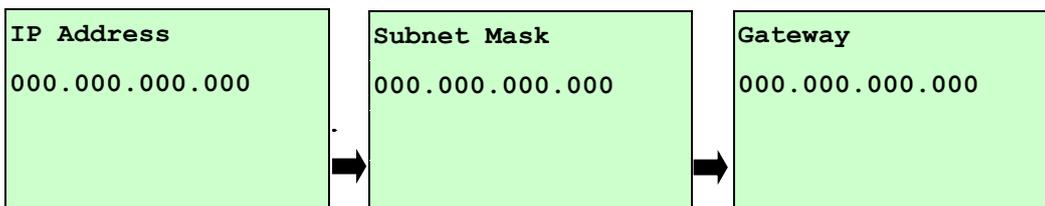


按 **SELECT** 键打印机将会自动取得 IP 位置并重新启动设定。  
按 **MENU** 取消跳回上一层选项。

### 3.1.4.2.2 Static IP (指定 IP 位置)



按 **UP** 和 **DOWN** 键移动浮标，选取“指定 IP 位置”的选项，按 **SELECT** 键进入此选项。

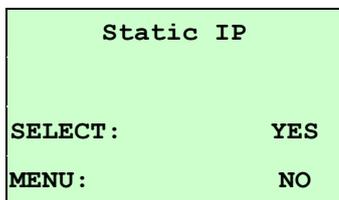


按 **DOWN** 键可以由左至右移动浮标。

按 **UP** 键可以设定 0~9 的数值。

按 **SELECT** 键即可跳到下一组设定。

按 **MENU** 键可取消设定并回到上一层选单。

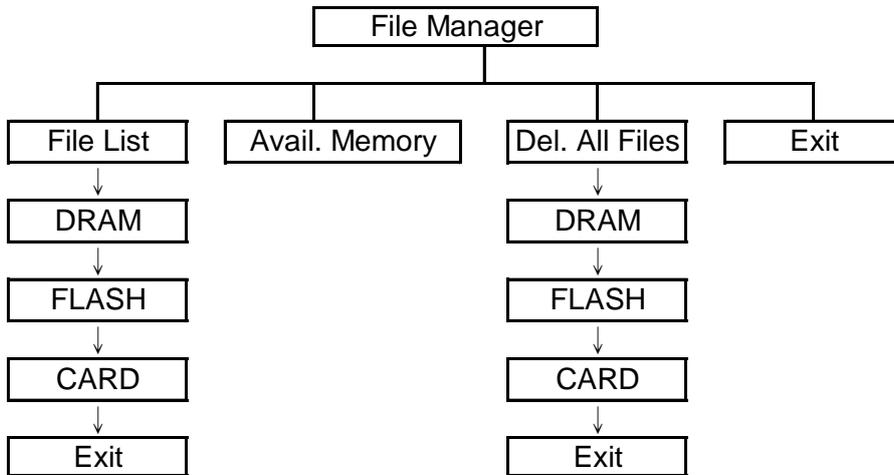


按 **SELECT** 键打印机将会储存设定的数值并重新启动设定。

按 **MENU** 键可取消设定并回到上一层选单。

## 3.2 File Manager (档案管理)

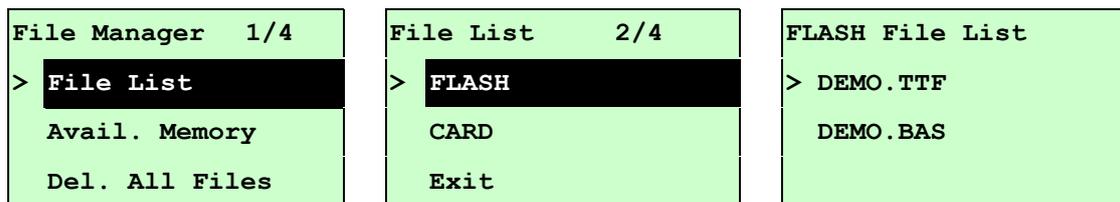
此选项功能可查看打印机内存的使用情况及档案管理。



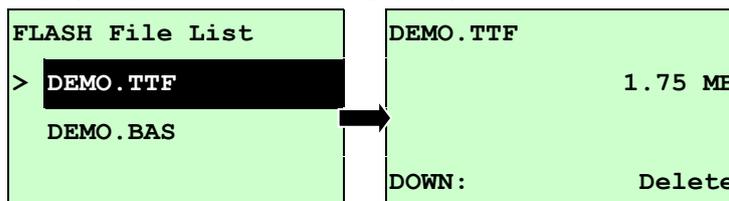
### 3.2.1 File List (档案清单)

此选项可显示、删除或执行(.BAS)被存于打印机内存中的档案。

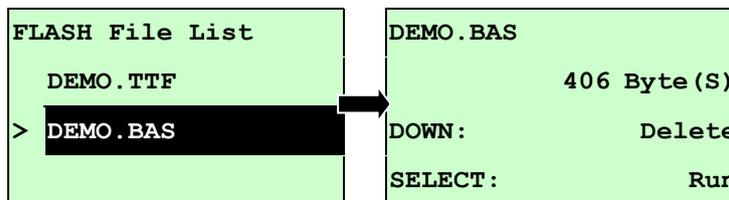
显示档案:



删除档案: 请按 **DOWN** 键删除档案



执行.BAS 档案: 请按 **SELECT** 键执行档案



### 3.2.2 Avail. Memory (可用内存)

此选项可查看内存剩余空间。

```
File Manager 2/4
File List
> Avail. Memory
Del. All Files
```

```
Avail. Memory
DRAM:          256 KB
FALSH:        6656 KB
CARD:          0 KB
```

### 3.2.3 Del. All Files (删除档案)

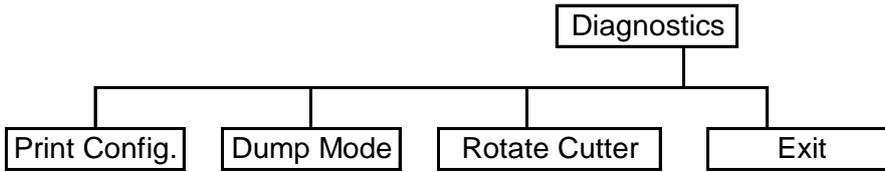
此选项可删除档案数据。

```
File Manager 3/4
File List
Avail. Memory
> Del. All File
```

```
File List 1/4
> DRAM
FALSH
CARD
```

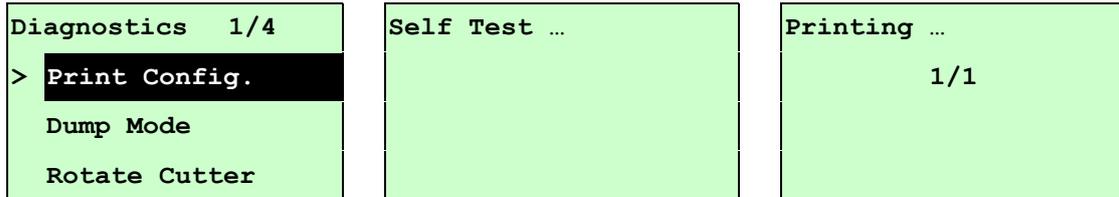
```
Del. All Files
SELECT:      YES
MENU:        NO
```

### 3.3 Diagnostics (打印机诊断)



#### 3.3.1 Print Config.(打印设定组态)

在打印设定组态功能中，可用来检查打印头的打印质量及打印出打印机的内部设定。



Self-test printout	
<b>PRINTER INFO.</b>	
XXXXX Version: X.XX EZ	Printer model name & Main board firmware version
SERIAL NO.: XXXXXXXXXXX	Printer serial number
MILAGE(m): 25	Printed mileage
CHECKSUM: 07B575A3	Main board firmware checksum
SERIAL PORT: 9600,N,8,1	Serial port setting
CODE PAGE: 850	Code page
COUNTRY CODE: 001	Country code
SPEED: 3 INCH	Print speed
DENSITY: 8.0	Print darkness
SIZE: 4.00 , 2.90	Label size (width, height)
BLINE: 0.12 , 0.00	Black mark or gap size (vertical gap, offset)
TRANSPARENCE: 2	Sensor sensitivity
HOST NAME: PS-600002	} Ethernet settings information (option)
MAC ADDRESS: 00-1B-82-60-00-02	
DHCP ENABLED: YES	
IP ADDRESS: 0.0.0.0	
SUBNET MASK: 0.0.0.0	
DEFAULT GATEWAY: 0.0.0.0	
*****	} File management information
FILE LIST:	
DRAM FILE: 0 FILE(S)	
FLASH FILE: 0 FILE(S)	
PHYSICAL DRAM: XXXX KBYTES	
AVAILABLE DRAM: XXX KBYTES FREE	
PHYSICAL FLASH: XXXX KBYTES	
AVAILABLE FLASH: XXXX KBYTES FREE	
END OF FILE LIST	
*****	
	Print head test pattern

**Self-test printout (with printer firmware V7.0 and later version)**

```

-----
SYSTEM INFORMATION
-----
MODEL: XXXXXX
FIRMWARE: X.XX
CHECKSUM: XXXXXXXX
S/N: XXXXXXXXXXXX
TCF: NO
DATE: 1970/01/01
TIME: 00:04:18
NON-RESET: 110 m (TPH)
RESET: 110 m (TPH)
NON-RESET: 0 (CUT)
RESET: 0 (CUT)
-----

```

Model name  
 F/W version  
 Firmware checksum  
 Printer S/N  
 TSC configuration file  
 System date  
 System time  
 Printed mileage (meter)  
 Cutting counter

```

-----
PRINTING SETTING
-----
SPEED: 5 IPS
DENSITY: 8.0
WIDTH: 4.00 INCH
HEIGHT: 4.00 INCH
GAP: 0.00 INCH
INTENSION: 5
CODEPAGE: 850
COUNTRY: 001
-----

```

Print speed (inch/sec)  
 Print darkness  
 Label size (inch)  
 Gap distance (inch)  
 Gap/black mark sensor intension  
 Code page  
 Country code

```

-----
Z SETTING
-----
DARKNESS: 16.0
SPEED: 4 IPS
WIDTH: 4.00 INCH
TILDE: 7EH (~)
CARET: 5EH (^)
DELIMITER: 2CH (,)
POWER UP: NO MOTION
HEAD CLOSE: NO MOTION
-----

```

ZPL setting information  
 Print darkness  
 Print speed (inch/sec)  
 Label size  
 Control prefix  
 Format prefix  
 Delimiter prefix  
 Printer power up motion  
 Printer head close motion

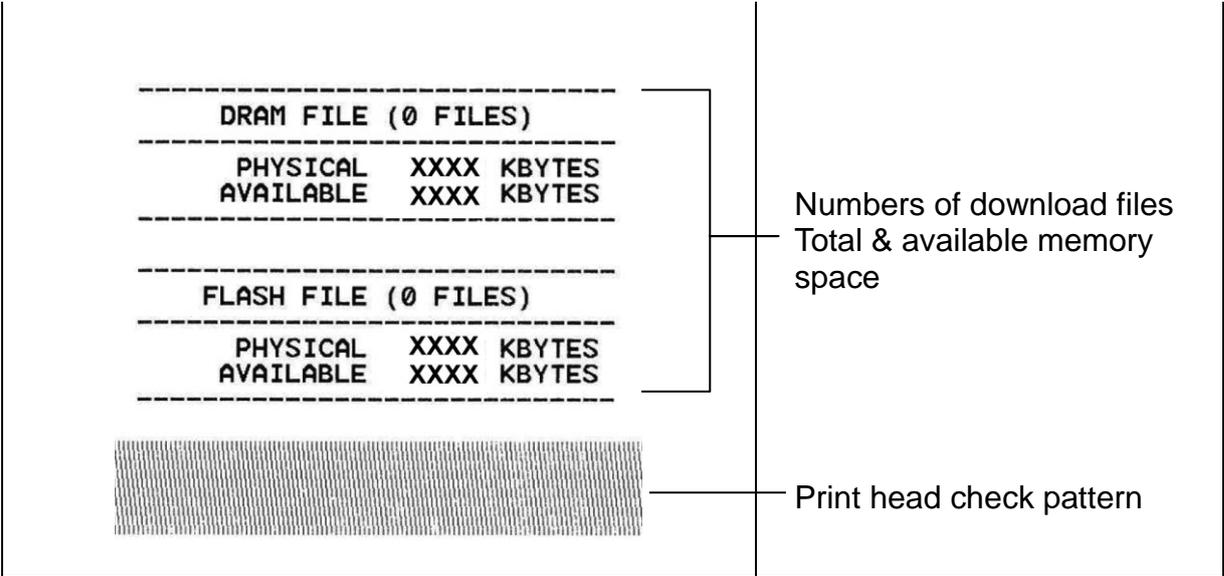
**Note:**  
 ZPL is emulating for Zebra®  
 language.

```

-----
RS232 SETTING
-----
BAUD: 9600
PARITY: NONE
DATA BIT: 8
STOP BIT: 1
-----

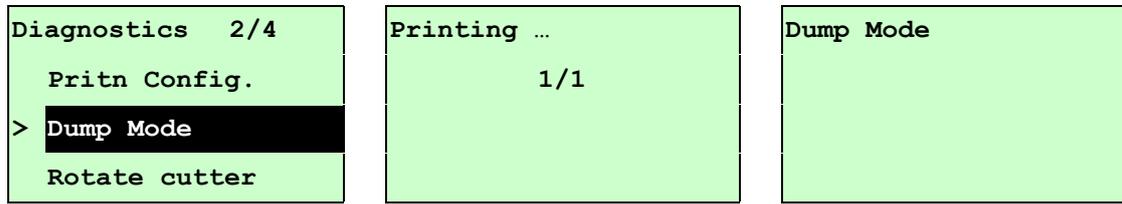
```

RS232 serial port  
 configuration



### 3.3.2 Dump Mode (除错模式)

在这个模式之下，从计算机中所传送的所有数据将会被打印在两个字段中，就如下图所示。两栏文字中的左方字段显示的就是接收到的文字，而右方字段显示的就是对应的十六进制数值；这对想要进行程序或指令侦错的用户来说，是相当方便的一项功能。



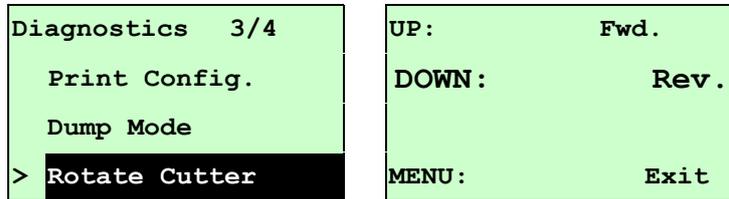
注意:

1. 除错模式需要安装4"宽的标签印出
2. 请重新开关机，回到待机状态
2. 按<sup>^</sup>FEED 键回到上一层选单

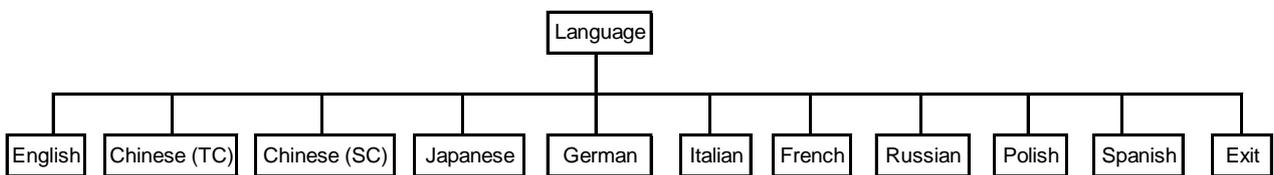
DOWNLO	0D 0A 44 4F 57 4E 4C4F 4I
D „TEST2.	44 20 22 54 45 53 54 32 2E
DAT“,5,CL	44 41 54 22 2C 35 2C 43 4C
S DOWNLO	53 0D 0A 44 4F 57 4E 4C4F
AD F,„TES	41 44 20 46 2C 22 54 45 53
T4.DAT“,5	54 34 2E 44 41 54 22 2C 35
,CLS DOW	2C 43 4C 53 0D 0A 44 4F 57
NLOAD „TE	4E 4C4F 41 44 20 22 54 45
ST2.DAT“,	53 54 32 2E 44 41 54 22 2C
5,CLS DO	35 2C 43 4C 53 0D 0A 44 4F
WNLOAD F,	57 4E 4C4F 41 44 20 46 2C
„TEST4.DA	22 54 45 53 54 34 2E 44 41
T“,5,CLS	54 22 2C 35 2C 43 4C 53 0D
DOWNLOAD	0A 44 4F 57 4E 4C4F 41 44
„TEST2.D	20 22 54 45 53 54 32 2E 44
AT“,5,CLS	41 54 22 2C 35 2C 43 4C 53
DOWNLOA	0D 0A 44 4F 57 4E 4C4F 4I
D F,„TEST	44 20 46 2C 22 54 45 53 54
4.DAT“,5,	34 2E 44 41 54 22 2C 35 2C
CLS	43 4C 53 0D 0A

### 3.3.3 Rotate Cutter (旋转裁刀)

使功能适用于当裁刀发生卡纸的情况时可旋转裁刀中的刀片方向，按 **UP**  键可让裁刀正转，按 **DOWN**  键可让裁刀反转，可帮助移除卡于裁刀中的标签纸张。按  **MENU** 键，可离开此选项。



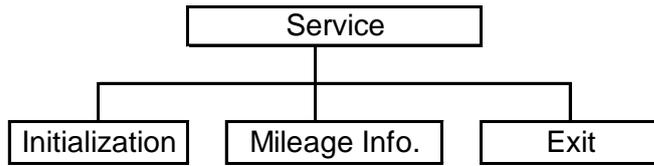
### 3.4 Language (语言)



此选项可设定液晶显示器所显示的语言。

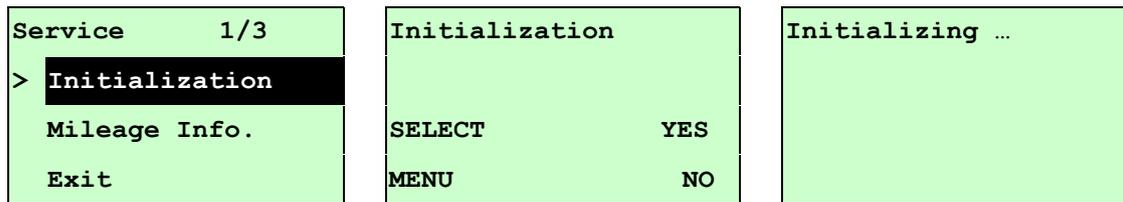
按 **UP**  和 **DOWN**  键，可往上或往下卷动选取不同的语言。在“>”图标所指的語言按 **SELECT** 键即完成设定。按  **MENU** 键可取消设定并回到上一层选单。出厂默认值为 English。

### 3.5 Service (服务)



此选项可做打印机初始化及查看已打印公里数。

#### 3.5.1 Initialization (打印机默认值)



打印机初始化会将打印机设定值回复到出厂默认值。

**注意:**

当打印机初始化后请要再重新校正纸张传感器(间隙/黑标)

Parameter(参数)	Default setting(默认值)
Speed(速度)	TTP-2410M Pro: 6 IPS (152 mm/sec) TTP-346M Pro/246M Pro/344M Pro: 4 IPS (101.6 mm/sec) TTP-644M Pro: 3 IPS (76.2 mm/sec)
Density(浓淡)	8
Label Width(标签宽度)	4.00"(101.6mm)
Label Height(标签高度)	4.00"(101.6mm)
Sensor Type(传感器类型)	Gap sensor
Gap Setting(间隙设定)	0.12"(3.0mm)
Print Direction(打印方向)	0
Reference Point(参考点/ 打印偏移量)	0,0(upper left corner)
Offset(纸张偏移量)	0
Print mode(打印模式)	Batch mode
SerialPort Settings (串行埠设定)	9600 bps, none parity, 8 data bits, 1 stop bit
Code Page(字符集)	850
Country Code(国码)	001

Clear Flash Memory (清除 Flash 内存数据)	No
Shift(纸张及打印偏移量)	0
Gap sensor sensitivity (间隙传感器侦测强度)	3(Will be reset. Need to re-calibrate the gap)
Bline sensor sensitivity (黑标传感器侦测强度)	2 (Will be reset. Need to re-calibrate the gap)
Language(语言)	English
IP address(IP 地址)	DHCP

### 3.5.2 Mileage Info. (里程信息)

此功能可查看此打印机已打印里程数。(单位：公尺)

```

Service      1/3
  Initialization
> Mileage Info.
  Exit

```

```

Mileage: (m)
           4016
Labels: (pcs.)
                    51698

```

## 2. 打印机诊断工具(Diagnostic Tool)

Diagnostic Tool 是一方便使用的窗口界面的工具程序，透过该程序可查看目前打印机的状态及设定值，图文件、程序、字型档案的下载及固件更新、产生及下载点所需的位图字体，指令传送...等。藉由此工具程序，客户能更容易了解打印机的状态及排除打印机使用上的问题。

注意：此工具需配合打印机固件 V6.00 以上版本方可使用。

### 4.1 启用 Diagnostic Tool 工具程序

1. 请将鼠标光标移至 Diagnostic Tool 图像   双击鼠标左键。
2. 开启后主画面可看到 4 个管理页面(PrinterConfiguration/打印机组态设定、File Manager/打印机档案管理、Bitmap Font Manager/打印机点阵字下载管理、Command Tool/指令传送)。



## 4.2 打印机组态设定(传感器校正、设定以太网网络、设定打印机 RTC 时间参数.....)

1. 选取计算机与打印机之间的联接接口。
2. 按下“打印机组态”中所欲做的功能设定。
3. 打印机组态设定管理页面中的打印机功能简介如下。

印表機功能	功能	说明
感應器校正	Calibrate Sensor	传感器校正
網路設定	Ethernet Setup	设定以太网网络(请见下一章节)
RTC設定	RTC Time	设定打印机 RTC 时间参数
列印測試頁	Print Test Page	打印测试页
印表機重新啓動	Reset Printer	重新启动打印机
印表機初始化	Factory Default	恢复出厂默认值并重开机
除錯模式	Dump Text	进入打印机侦错模式
忽略 AUTO.BAS	Ignore AUTO.BAS	忽略 AUTO.BAS 档案
列印自測頁	Configuration Page	打印自测页

注: 若您需要更详尽的信息, 请参见光盘片\Utilities 文件夹中的 **Diagnostic utility quick start guide**

## 5. 用打印机诊断工具(Diagnostic Tool)设定以太网网络 (TTP-246M Pro/TTP-344M Pro 机种此为选配功能)

此打印机诊断工具程序(Diagnostic Tool)附于随机光盘 Utilities 文件夹中。使用者可用此诊断工具 (Diagnostic Tool) 经由以太网网络透过 USB 或 RS-232 或 Ethernet 接口来设定。

### 5.1 经由 USB 接口设定

1. 连接 USB 线于打印机和计算机
2. 将打印机电源开启
3. 于  `DiagTool.exe` 图标双响鼠标左键开启打印机诊断工具程序

**注意: 此工具需配合打印机固件版次 6.00 以上的机器**

2. 此打印机诊断工具程序默认的通讯接口即是 USB, 所以如果是透过 USB 线链接计算机做传输时, 此部份即不用去改变其设定。



5. 于打印机设定页面, 点选打印机功能中的“网络设定”按钮去设定 IP, 子网掩码和通信



## 5.2 经由 RS-232 接口设定

1. 连接 RS-232 线于打印机和计算机
2. 将打印机电源开启
3. 于  `DiagTool.exe` 图标双响鼠标左键开启打印机诊断工具程序

**注意: 此工具需配合打印机固件版次 6.00 以上的机器**

2. 于通讯接口处选取“COM”后按下设定键去设定串行埠的传输端口, 传输速度, 数据位, 同位元检查, 停止位.....等参数设定



5. 于打印机设定页面, 点选打印机功能中的“网络设定”按钮去设定 IP, 子网掩码和通信闸



## 5.3 经由 Ethernet 接口设定

1. 连接计算机及打印机于局域网
2. 将打印机电源开启
3. 于  **DiagTool.exe** 图标双响鼠标左键开启打印机诊断工具程序

**注意：此工具需配合打印机固件版次 6.00 以上的机器**

2. 于通讯接口处选取“ETHERNET”后按下设定键去设定 IP，子网掩码和通信闸



5. 按下“寻找装置”键可寻找有在局域网上的打印机
6. 请于左侧选取欲设定的打印机，相对应的 IP 地址会出现于右侧的“IP 地址/打印机名称”处
7. 按下“更改 IP 位置”可设定指定 IP 位置或自动取得 IP 位置(DHCP)



此 IP 设定的出厂默认值为“自动取得 IP 位置”。如需改变 IP 位置请选择“指定 IP 位置”并输入欲设定的 IP，子网掩码和通信闸，之后按下“设定 IP”键设定

用户也可于此处改变打印机名称，于打印机名称处输入欲改变的名称之后按下“设定打印机名称”即可

**注意:按下“设定打印机名称”键或“设定 IP”键后，打印机将会重新设定其设定值**

8. 按下“离开”键即可离开此 TCP/IP Setup 画面回到打印机诊断工具(Diagnostic Tool)的主画面

“工厂默认值”键

按下此键可将 IP 设定改回出厂默认的自动取得 IP 位置(DHCP)和重设打印机名称

“网页设定”键

除了使用此打印机诊断工具(Diagnostic Tool)来做设定之外，使用者也可透过 IE 或 Firefox 以开启网页的方式去设定、查看或更新打印机固件。此功能提供用户可透过局域网网络远距离设定打印机。

## 6. 故障排除

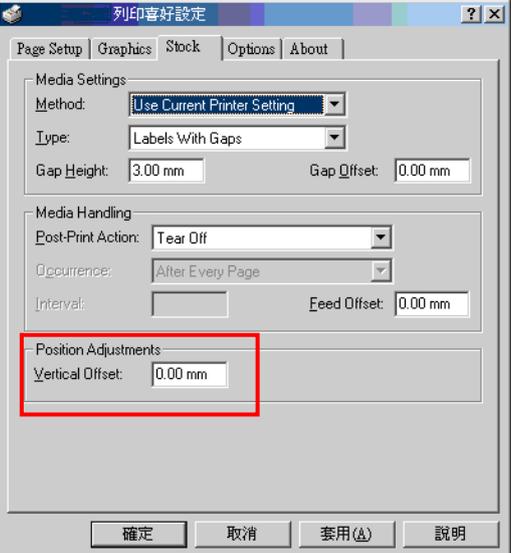
### 6.1 常见问题

下方表格中的内容是一般操作者常见的问题以及问题解决方法;如果您已经依照我们建议的方式来排除故障情形,而打印机仍未正常运作,那么请与您购买厂商的客户服务部门联系,以便获得的更多协助。

问题	可能因素	解决方法
电源指示灯不亮	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 交流电之插座插头及电源供应器的插头与打印机之插座并未正确连接</li> <li>* 打印机电源开关没开启</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 检查电源接头并确认交流电之插座及电源供应器的插头是否与打印机正确连接</li> <li>* 开启电源开关</li> </ul>
Carriage Open	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 打印头架座未关闭</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 请关闭打印头架座</li> </ul>
No Ribbon	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 碳带用尽</li> <li>* 碳带安装路径不正确</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 安装新碳带</li> <li>* 请参照碳带安装的各项步骤重新进行安装</li> </ul>
No Paper	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 标签纸用尽</li> <li>* 卷标安装路径不正确.</li> <li>* 间隙/黑标传感器侦测不正确</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 安装新标签纸</li> <li>* 请参照标签安装的各项步骤重新进行安装</li> <li>* 重新校正标签传感器</li> </ul>
Paper Jam	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 间隙/黑标传感器侦测不正确</li> <li>* 标签纸尺寸设定不正确</li> <li>* 可能有卷标纸堵在打印机机构内部</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 重新校正标签传感器</li> <li>* 设定正确的标签尺寸</li> <li>* 清洁机构内部</li> </ul>
Take Label	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 剥纸功能正常</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 已装设剥纸模块下,剥纸功能正常显示,请移除已剥出的标签</li> <li>* 请确认剥纸模块已安装</li> <li>* 请确认剥纸模块的连接头连接正确</li> </ul>
UP:        Fwd. DOWN:     Rev. MENU:     Exit	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 裁刀卡住</li> <li>* 没装设裁刀模块</li> <li>* 裁刀 PCB 损坏</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 在已装设裁刀模块的情况下出现此一情形,可按 UP 和 DOWN 按键去旋转调整裁刀恢复到正常位置</li> <li>* 移除标签纸</li> <li>* 请确认标签纸厚度是否符合标准:200 g/m<sup>2</sup> 以内(标准型裁刀); 300 g/m<sup>2</sup> 以内(工业型裁刀)</li> <li>* 更换裁刀 PCB</li> </ul>

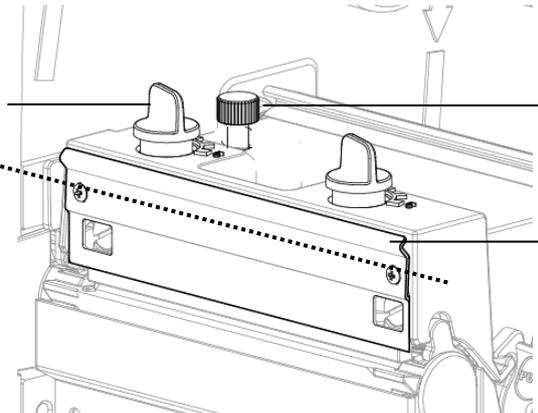
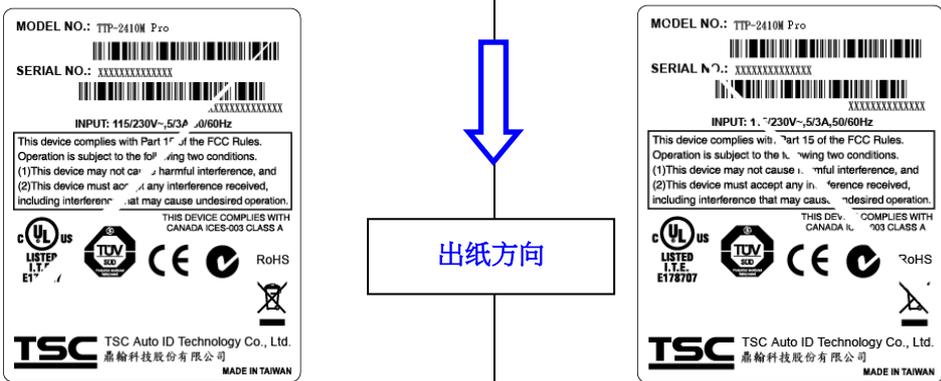
<p>无法打印</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 查看传输线是否有连接妥当于机器的传输埠插槽</li> <li>* 串行埠缆线内的 pin 脚非 1 对 1 的型式</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 重新连接传输线</li> <li>* 如果是使用串行埠缆线, <ul style="list-style-type: none"> <li>- 请更换串行埠缆线, 缆线内的 pin 脚需为 1 对 1 的型式</li> <li>- 请确认打印机中的传输速率设定值为 9600,n,8,1</li> </ul> </li> <li>* 如果是使用以太网网络缆线(Ethernet), <ul style="list-style-type: none"> <li>- 请确认 Ethernet RJ-45 绿/橘灯有亮</li> <li>- 请确认再经由 Ethernet RJ-45 传输线传输数据时是橘灯闪烁</li> <li>- 请确认当使用 DHCP 模式下打印机有取的 IP 地址</li> <li>- 请确认当使用固定 IP 时 IP 地址设定是正确的</li> <li>- 请等待数秒让打印机与服务器取得联系, 之后再确认一次 IP 地址</li> </ul> </li> <li>* 更换新的传输线</li> <li>* 使用的碳带及标签不匹配</li> <li>* 确认碳带油墨面是否安装正确</li> <li>* 重新安装碳带</li> <li>* 清洁打印头</li> <li>* 打印机打印浓度设定不正确</li> <li>* 打印头的连接线连接不良, 请关闭打印机电源, 重新连接一次打印头连接线</li> <li>* 请确认步进马达的连接线是否连接正确</li> <li>* 请确认打印程序中有 PRINT 指令于档案的最后及必须有 CRLF 在每一行指令的最后</li> </ul>
<p>内存空间已满 ( FLASH / DRAM )</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* FLASH/DRAM 内存空间已满</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 清除 FLASH / DRAM 内部不必要的档案</li> <li>* DRAM 最多可存放 256 个档案</li> <li>* 用户于 DRAM 中可存放最大容量为: TTP-246M Pro/ TTP-344M Pro: 256 KB TTP-2410M Pro/ TTP-346M Pro: 2048 KB</li> <li>* FLASH 最多可存放 256 个档案</li> <li>* 用户于 FLASH 中可存放最大容量为: TTP-246M Pro/TTP-344M Pro: 2560 KB TTP-2410M Pro/ TTP-346M Pro: 6656KB</li> </ul>
<p>SD 记忆卡无法使用</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* SD 记忆卡损坏</li> <li>* SD 记忆卡插入不正确</li> <li>* 使用到未经验证的制造商所生产的 SD 卡</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 请使用容量有支持的 SD 记忆卡</li> <li>* 请重新插入安装 SD 记忆卡</li> <li>* 有支持的 SD 记忆卡规格容量及经验证的 SD 卡制造商请参见 2.2.3 章节</li> </ul>
<p>PS/2 埠无法使用</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 没先将打印机电源关闭就直接连接 PS/2 接口键盘</li> <li>* PS/2 接口键盘已损坏</li> <li>* PS/2 接口键盘连接线没插好</li> <li>* 无.BAS 档案在打印机中</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 先将打印机电源关闭再连接 PS/2 接口键盘</li> <li>* 重新连接 PS/2 接口键盘的连接线</li> <li>* 请确认键盘是可使用的</li> <li>* 请确认打印机中有加载.BAS 档案</li> </ul>

<p><b>打印质量不佳</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 碳带及标签纸安装不正确</li> <li>* 打印头上有灰尘或胶黏剂堆积</li> <li>* 打印浓度设定不当</li> <li>* 打印头损坏</li> <li>* 使用的碳带及标签不匹配</li> <li>* 打印头压力设定不恰当</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 更换耗材</li> <li>* 清洁打印头</li> <li>* 清洁橡胶滚轮</li> <li>* 调整打印机打印浓度和打印速度</li> <li>* 印出自测值，查看判断是否为打印头损坏，如是打印头损坏，请更换打印头</li> <li>* 更换适合的碳带或适合的标签纸</li> <li>* 调整打印头压力调整钮 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 如果印出的标签是左侧太淡，请调整提高左侧的压力调整钮的数值，如果其数值已经是“5”而左侧的印出还是太淡，请将压力调整钮的数值调回“1”后再调整Z轴调整器找出最佳的压力设定</li> <li>- 如果印出的标签是右侧太淡，请调整提高右侧的压力调整钮的数值，提升打印质量</li> </ul> </li> <li>* 如果标签的厚度超过 0.22 mm 可能会造成打印质量不够好，请先增加打印头压力并且以逆时针方向转动打印头调整钮来微调加热线位置，然后再打印，反复此调整动作直到打印内容清晰为止</li> <li>* 确认打印头座架已完全关闭</li> </ul>
<p><b>LCD 面板是暗的但 LED 灯是亮的</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 打印机初始化不成功</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 重新开关打印机电源</li> <li>* 初始化打印机</li> </ul>
<p><b>LCD 面板是暗的 LED 灯是亮的，且标签一直不断出纸</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* LCD 面板的连接线可能松脱或插反</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 请确认连接线是否连接正确及完全</li> </ul>
<p><b>碳带结束传感器无动作</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 传感器被灰尘覆盖</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 使用气刷清除传感器上的灰尘</li> </ul>
<p><b>剥纸传感器无动作</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 剥纸传感器没位于正确的位置</li> <li>* 连接线头松脱</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 请确认标签纸有经过剥纸传感器</li> <li>* 请确认连接线是牢固连接完全的</li> </ul>
<p><b>裁刀无动作</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 连接线头松脱</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 请确认连接线是牢固连接完全的</li> </ul>
<p><b>当打印机打印出纸时不稳定(歪斜)</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 标签宽度调整器没调整使其适于标签宽度</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 如果标签纸是往右侧偏移，请往左调整标签宽度调整器</li> <li>* 如果标签纸是往左侧偏移，请往右调整标签宽度调整器</li> </ul>
<p><b>当打印时发生跳纸的情况</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 标签尺寸设定不对或不完全</li> <li>* 更换标签没重新校正传感器</li> <li>* 标签传感器被灰尘覆盖造成侦测不正确</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 请确认标签尺寸设定是正确的</li> <li>* 请重新校正标签传感器</li> <li>* 使用气刷清除传感器上的灰尘</li> </ul>

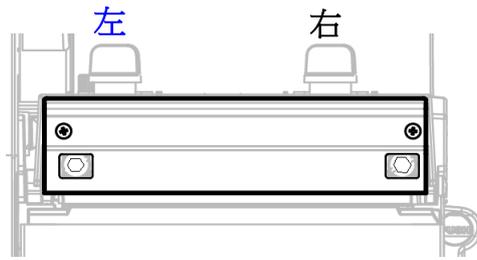
<p>打印小卷标时打印位置不正确</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 标签传感器设定不正确</li> <li>* 标签尺寸设定不正确</li> <li>* LCD 内建功能中的 Shift Y (Y 轴打印线) 参数设定不正确</li> <li>* 在打印机驱动中的卷标样式里的垂直位移(vertical offset)设定不正确</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 重新校正标签传感器</li> <li>* 设定正确的卷标尺寸及卷标间隙尺寸</li> <li>* 请进入 [MENU] → [SELECT] x3 → [DOWN]x6 → [SELECT] 中设定正确的 Shift Y 参数</li> <li>* 如果是使用 BarTender 软件,请于打印机驱动中设定垂直位移(vertical offset)</li> </ul> 
<p>左边印出位置不正确</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 标签尺寸设定错误</li> <li>* LCD 内建功能中的 Shift X (X 轴打印线) 参数设定不正确</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 设定正确的标签尺寸</li> <li>* 请进入[MENU] → [SELECT] x 3 → [DOWN] x 5 → [SELECT]中设定正确的 Shift X 参数</li> </ul>
<p>左右两边欲印内容遗失</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 标签尺寸设定不正确</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 设定正确的标签尺寸</li> </ul>
<p>当重新启动打印机后 RTC 时间不正确</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 电池没电</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 请确认主板上的电池</li> </ul>
<p>多接口传输小板无动作</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 小板安装不正确</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 请确认小板是否正确的插于主板</li> </ul>
<p>Power 和 Error LED 灯快速闪烁</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 电源开关开启/关闭过快</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 关闭打印机电源并等到 3 颗 LED 灯都熄灭后再重新开启电源</li> </ul>
<p>皱折问题</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 打印头压力不均</li> <li>* 碳带安装不正确</li> <li>* 标签纸安装不正确</li> <li>* 打印浓度不正确</li> <li>* 标签纸进纸不正确</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 打印头压力不均问题请参见下一章节调整</li> <li>* 请设定适合的标签打印浓度</li> <li>* 请调整标签宽度调整器使其适于标签宽度</li> </ul>
<p>黑色标签纸出现灰色线条</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 打印头上有脏污</li> <li>* 橡胶滚轮有脏污</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 清洁打印头</li> <li>* 清洁橡胶滚轮</li> </ul>
<p>打印不稳定</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 打印机在 Hex Dump mode 模式下</li> <li>* 串行埠(RS-232)设定不正确</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 将打印机重新开机,跳出 dump mode 模式</li> <li>* 重新设定 RS-232</li> </ul>

## 6.2 皱折解说及排除

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

<p>打印机机构名称</p>	 <p>打印头压力调整钮      Z轴调整器</p> <p>碳带导板</p>	
<p>皱折方向</p>	<p>1. 皱折出现的方向为右上到左下(“ ’ ”)</p>	<p>2. 皱折出现的方向为左上到右下(“ ` ”)</p>
<p>皱折图示</p>	 <p>出纸方向</p>	

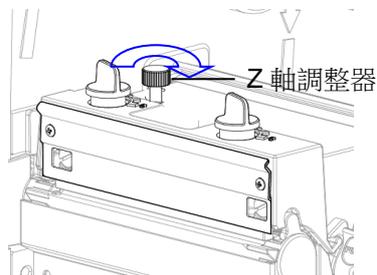
### 透过压力调整钮方式调整



打印头压力调整钮一共有五段调节。顺时针旋转可增加打印头压力，逆时针旋转可减低打印头压力。如果在标签纸上的皱折方向是由右上到左下，此情况即表示右侧压力大于左侧，

请依以下步骤调整：

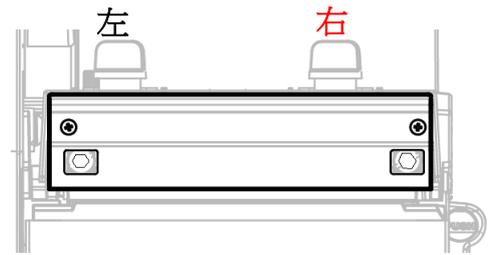
1. 减少右侧压力调钮值。每一次减少一段，且试印一张标签查看皱折是否已排除
2. 若右压力调钮值已经为最低值 1，则顺时针旋转左压力调钮使其压力值增加，每次调整以 1 段为基准并试印查看
3. 若左压力调钮值已调整至最大值 5，仍无法解决皱折问题，则将左右压力调钮值回复至 1，再顺时针旋转 Z 轴调整。



#### 调整 Z 轴时的注意事项：

- \* Z 轴调整器的工厂出货默认位置为逆时针转到顶
- \*开始调整时，请顺时针旋转 Z 轴至略为紧涩的状态
- \*若仍无法解决皱折的情形，则以每次 1/4 圈顺时针调整
- \*若因 Z 轴旋转太多造成皱折的方向由“ $\sim$ ”变为“ $\backslash$ ”时，则将 Z 轴以逆时针方向往回修正调整

### Adjust the print head pressure adjustment knob



打印头压力调整钮一共有五段调节。顺时针旋转可增加打印头压力，逆时针旋转可减低打印头压力。如果在标签纸上的皱折方向是由左上到右下，此情况即表示左侧压力大于右侧，

请依以下步骤调整：

1. 减少左侧压力调钮值。每一次减少一段，且试印一张标签查看皱折是否已排除
2. 若左压力调钮值已经为最低值 1，则顺时针旋转右压力调钮使其压力值增加，每次调整以 1 段为基准并试印查看

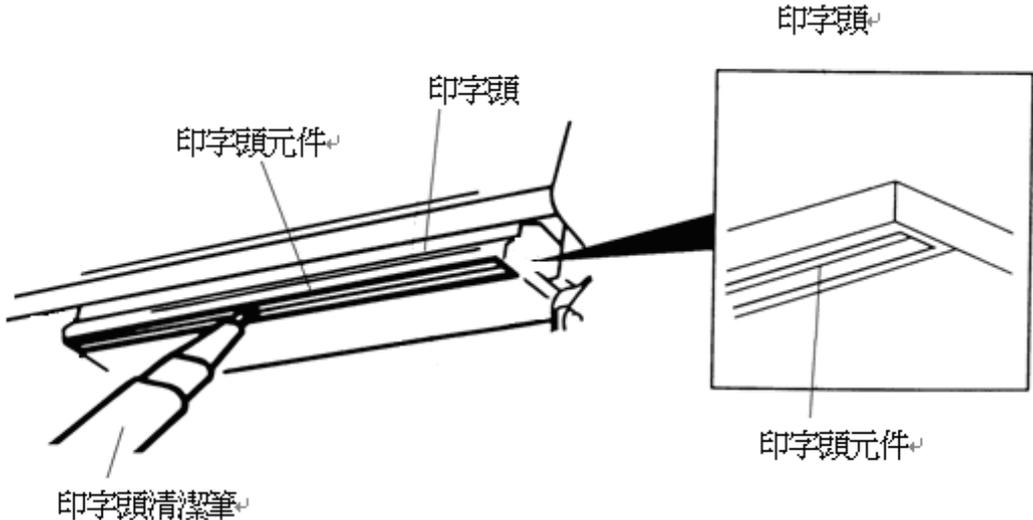
## 7.打印机简易保养

进行此简易打印机保养维护程序以确保打印的质量，亦可延长打印机的寿命，以下是我们建议的一些保养维护。

1. 请使用下面列举的工具来清洁保养您的打印机：

- 棉花棒(打印头清洁笔)
- 棉布
- 吸尘工具或气刷
- 100%酒精(工业酒精)

2. 清洁保养步骤：

清洁部分	步骤	建议清洁频率
打印头	1. 请将打印机电源关闭 2. 让打印头冷却至少一分钟 3. 用棉花棒(打印头清洁笔)沾取 100% 的酒精擦拭打印头表面	当更换一卷新标签纸时
		
橡胶滚轮	1. 请将打印机电源关闭 2. 一边转动橡胶滚轮，一边仔细的用棉布或棉花棒沾取 100%的酒精擦拭	当更换一卷新标签纸时
撕纸片 剥纸片	使用棉布沾取 100%的酒精擦拭	当有需要时
传感器	使用气刷或吸尘器将传感器上的灰尘清除	每月
机器外部	使用湿棉布擦拭	当有需要时
机器内部	使用气刷或吸尘器将机器内的灰尘清除	当有需要时

注意：

- 请勿直接用手接触打印头。如不小心手触摸到，请用棉花棒沾取 100%的酒精擦拭
- 请使用工业用酒精。请勿使用药用酒精，药用酒精可能会损害打印头
- 如果您打印机频繁出现错误讯息，请经常清理您打印机的传感器



## 警示：安全指示说明

### 使用注意事项

在您开始操作本系统之前，请务必详阅以下注意事项，以避免因为人为的疏失造成系统损伤甚至人体本身的安全。

- 使用前，请检查产品各部份组件是否正常，以及电源线是否有任破损，或是连接不正确的情形发生。如果有任何破损情形，请尽速与您的授权经销商联络，更换良好的线路。
- 机器放置的位置请远离灰尘过多，温度过高，太阳直射的地方。
- 保持机器在干燥的环境下使用，雨水、湿气、液体等含有矿物质将会腐蚀电子线路。
- 使用机器时，请务必保持周遭散热空间，以利散热。
- 使用前，请检查各项接口设备是否都已经连接妥当再开机。
- 请勿将任何物品塞入机器机件内，以避免引起机件短路或电路损毁。
- 在安装或移除周边产品时请先关闭电源。
- 如果发生损坏，切勿自行修理，请交由授权经销商处理。
- 当你有一阵子不使用机器时，休假或是台风天，请关闭电源之后将电源线拔掉。

**警告使用者：**

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

# 更新记录

更新日期	更新内容	修改者
<b>2012/6/18</b>	* 更新标签卷固定杆照片 * 更新 1.6 章节	Cinya
<b>2012/7/18</b>	* 更新 1.3 章节	Cinya
<b>2012/9/24</b>	* 更新 2.2.2, 2.5.1, 2.6.1, 2.6.2 章节	Camille
<b>2012/10/2</b>	* 更新 2.6.3 , 2.6.5, 3.1.2 章节	Camille
<b>2013/4/1</b>	* 更新 1.2.2, 3.3.1 章节 * 新增 TSC YouTube 联结	Camille
<b>2013/5/8</b>	* 更新 1.3 章节	Camille
<b>2014/11/5</b>	* 更新安规章节	Camille
<b>2015/4/30</b>	* 更新 1.2.2 章节	Camille
<b>2017/8/24</b>	* 更新 1.2.2 章节(cutter spec)	Camille
<b>2018/2/2</b>	* 更新安规认证	Kate



鼎翰科技股份有限公司

總公司

台灣 23141 新北市新店區民權路 95 號 9 樓

電話: (02)2218-6789

傳真: (02)2218-5678

網址: [www.tscprinters.com](http://www.tscprinters.com)

電子信箱: [printer\\_sales@tscprinters.com](mailto:printer_sales@tscprinters.com)

[tech\\_support@tscprinters.com](mailto:tech_support@tscprinters.com)

利澤廠

台灣 26841 宜蘭縣五結鄉利工一路二段 35 號

電話: (03) 990-6677

傳真: (03) 990-5577