# TA200/TA210/ TA300/TA310 Series

热转式 / 热感式条码打印机

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。

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。



CE	EN 55032, Class A EN 55024 EN 60950-1; EN 61000-3-2; EN 61000-3-3 This is a class A product. In a domestic environment this product may cause radio interference in which case the user may be required to take adequate
	measures. FCC part 15B, Class A ICES-003, Class A
FC	This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment. This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the manufacturer's instruction manual, may cause harmful interference with radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference, in whichcase you will be required to correct the interference at your own expense.
	This Class A digital apparatus complies with Canadian ICES-003. Cet appareil numérique de la classe A est conform à la norme NMB-003 du Canada.
	This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions: (1) This device may cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.
	AS/NZS CISPR 32, Class A
CULUSTED LISTED I.T.E. E178707	UL 60950-1(2nd Edition) CSA C22.2 No. 60950-1-07(2nd Edition)
K	KN 22 KN 24 이기기는업무용(A 급) 전자파적합기기로서판매자또는사용자는이점을주의하시기바라며, 가정외의지역에서사용하는것을목적으로합니다.
Sae	GB 4943.1 GB 9254, Class A GB 17625.1 此为 A 级产品,在生活环境中,该产品可能会造成无线电干扰, 在这种情况下,可能需要用户对干扰采取切实可行的措施。



Energy Star for Imaging Equipment Version 2.0



IS 13252(Part 1)/ IEC 60950-1

TP TC 004/2011 TP TC 020/2011

Note: There may have certification differences in the series models, please refer to product label for accuracy.

#### Important safety instructions:

1.Read all of these instructions and keep them for later use.

- 2. Follow all warnings and instructions on the product.
- 3.Disconnect the power plug from the AC outlet before cleaning or if fault happened.
- Do not useliquidor aerosol cleaners. Using a damp cloth is suitable for cleaning.
- 4. The mains socket shall be installed near the equipmentance asily accessible.
- 5. The unitmust be protected againstmoisture.
- 6.Ensure the stability when installing the device, Tipping or dropping could cause damage.
- 7.Make sure to follow the correct power rating and power type indicated on marking label provided by manufacture.

8. Please refer to user manual for maximum operation ambient temperature.

#### 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。
- 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。

#### WARNING:

Hazardous moving parts, keep fingers and other body parts away.

#### 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。

**Caution:** The printhead may be hot and could cause severe burns. Allow the printhead to cool.

### CAUTION:

Any changes or modifications not expressly approved by the grantee of this device could void the user's authority to operate the equipment.

### BSMI Class A 警语:

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

Model	Resolution	Print speed
TA200 系列	200 dpi	2, 3, 4 ips
TA210系列	200 dpi	2, 3, 4, 5 ips

			200 dni	1 5 2 2 inc	
设备	「A300系ク 名称 Fauir	Ŋ oment name·热转式/热感式条形码打印机,	500 api	1.5, 2, 5 105	
型号	(7型式)系	Type designation (Type):TA200系列	300 dpi	1.5, 2, 3, 4 ips	
单	元Unit	nit Restrict 跟思想版 原及基本 诺 符号 mical symbols		-	

	铅Lead (Pb)	汞 <b>Mercury</b> (Hg)	镉 <b>Cad</b> mium (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	0	0	0	0	0	0
内外铁件	0	0	0	0	0	0
滚轮	0	0	0	0	0	0
PCB 板	-	0	0	0	0	0
马达	-	0	0	0	0	0
芯片电阻	-	0	0	0	0	0
积层陶瓷表面 黏着电容	0	0	0	0	0	0
集成电路-IC	-	0	0	0	0	0
电源供应器	-	0	0	0	0	0
插座	-	0	0	0	0	0
线材	-	0	0	0	0	0

备表1: "E超出版1.1Wt %" an及exc超出0.01wt%"%" dica電攝限思想。原因比爾電話上面分比含量基准值。 reference percentage value of presence condition.

Note 2: "〇" indicates that the percentage content of the restricted substancedoes not exceed the percentage of reference value of 备考2. <sup>presence</sup>条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 3 : The "-" indicates that the restricted substance corresponds to the exemption.

备考3. "-" 系指该项限用物质为排除项目。

1. 打印机简介	1
1.1 介绍	1
1.2 产品特色	2
1.2.1 标准配备	2
1.2.2 选购配件	3
1.3 一般规格	4
1.4 打印规格	4
1.5 碳带规格	4
1.6 纸张规格	5
2. 产品介绍	6
2.1 拆封与检查	6
2.2 打印机组件	7
2.2.1 外观	7
2.2.2 内部	8
2.2.3 后部	9
3. 安装	10
3.1 安装打印机	10
3.2 安装碳带	11
3.3 安装纸张	15
3.3.1 安装纸张	15
3.3.2 剥纸模式装纸(选配)	18
3.3.3 裁刀模式装纸(选配)	20
3.3.4 外部进纸模式装纸/外部纸卷架(选配)	21
4. LED 指示灯及按键功能	23
4.1 LED 指示灯	23
4.2 一般按键功能	23
4.3 开机功能	24
<b>4.3.1 碳帶侦测;间隙/黑标感应器侦测</b>	24
4.3.2 间隙/黑标感应器侦测;列印自测值并进入除错模式	25
4.3.3 打印机初始化	28
4.3.4 选用并校正黑标感应器	29
4.3.5 选用并校正间隙感应器	30
4.3.6 跳过 AUTO.BAS 程式	30
5. 打印机诊断工具(Diagnostic Tool)	31
5.1 启用 Diagnostic Tool 工具程式	31

5.2 打印机设定	32
5.3 用打印机诊断工具校正纸张感应器	33
5.3.1 自动校正	33
5.4 用打印机诊断工具设定乙太网络(选配)	34
5.4.1 经由 USB 介面设定	34
5.4.2 经由 RS-232 介面设定	35
5.4.3 经由 Ethernet 介面设定	36
6. 故障排除	38
6.1 常见问题	38
7. 打印机简易保养	42
更新记录	44

# 1. 打印机简介

### 1.1 介绍

感谢您购买本公司出品的卷标打印机。

此系列机种配有 2 组齿轮驱动马达可处理 300 米的碳带和搭配使用大容量的卷标纸张设计,如果 内部的纸张 5" OD(外径)容量还无法满足,只需选购外部纸卷架后此机种可支持达工业级标准的 8.4" OD(外径)纸张容量。

可移动式的纸张传感器可以支持广泛的纸张类型,可使用多种印刷材质,包括纸卷、纸切片及折 页的标签。除此之外,其他常用的条形码纸均可使用。

本机型有内建高质量高效率的 MONOTYPE IMAGING<sup>®</sup>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 <u>http://www.tscprinters.com</u>上取得此指令手册。

- 适用范围
  - 。制造业&仓储物流业

制造标示卷标

- 库存管理标签
- 品项标示标签
- 操作指示标签
- 经销指示标签
- o 医疗业
  - 病患识别
  - 药品标示
  - 标本标签

- o 包裹邮递
  - 寄送/接收标签
- 。 小型办公室/工作室
- 。 零售业
  - 价格标示
  - 货架品项标示
  - 珠宝产品卷标

### 1.2 产品特色

### 1.2.1 标准配备

产品标准配备	<b>203 dpi</b> 机种	<b>300 dpi</b> 机种
热转式打印	0	0
热感式打印	0	0
ABS 塑料外壳	0	0
可调式间隙传感器/穿透式	0	0
可调式黑标传感器/反射式	0	0
碳带传感器	0	0
打印头开启传感器	0	0
USB 2.0 (full speed)通讯接口	0	0
8 MB SDRAM 内存	0	0
4 MB FLASH 内存	0	0
microSD 卡内存扩充插槽(可扩展内存至 4GB)	0	0
日期/时间产生器	0	0
进纸键及 LED 指示灯号	0	0
可支持模拟其它品牌(Eltron <sup>®</sup> 与 Zebra <sup>®</sup> )条形码机之程序语 言	0	0
内建8种点阵英数字型	0	0
字型和条形码可以朝四个方向旋转印出(0, 90,180, 270 度)	0	0

内建 Monotype Imaging <sup>®</sup> true type 字型及1套CG Triumvirate Bold Condensed 向量字体				0	
可下载 Windows 字型使用				0	0
可下载固件更新				0	0
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)			阅	0	0
支持条形码		支持影像格式			
1D bar code Code 39, Code 93, Code128UCC, Code128 subsets A,B,C, Codabar, Interleaved 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, GS1 DataBar, Code 11	2D bar code PDF-417, Maxicode, DataMatrix, QR code, Aztec, GS1 DataBar Composite code	BITMAP, BMP, PCX (Max. 256 colors graphics)			

### 1.2.2 选购配件

产品选购配件	客户选配	经销商选配	工厂选配
LCD 显示面板(graphic type, 128x64 pixel)	-	-	0
内建式以太网络服务器(10/100 Mbps)	-	-	0
RS-232C(2400-115200 bps)通讯接口	-	-	0
Centronics 通讯接口	-	-	0
卷标剥纸模块	-	0	-
裁刀模块	-	0	-

纸张厚度: 0.06~0.25mm			
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			
外部纸卷架和 3"(8.4 OD)纸卷轴	0		
外部纸卷架用延伸板	0		
蓝牙模块(RS-232C 传输接口)	0	-	-
单机操作键盘 KP-200 Plus	0	-	-
可编辑单机操作键盘 KU-007 Plus	0	-	-
HCS-200 长距离 CCD 条形码扫描仪	0	-	-

## 1.3 一般规格

一般规格	
打印机体积尺寸	224mm(W)x186mm(H)x294mm (D)
打印机重量	2.45 kg
电源	内建电压自动切换电源供应器
	Input:AC 100-240V
	Output:DC 24V 2.5A, 60W
环境条件	操作环境: 5~40°C (41 ~ 104°F), 25~85% non-condensing
	储存环境: -40~60 °C (-40~140°F), 10~90% non-condensing

# 1.4 打印规格

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	
	0.125 x 0.125 mm	0.084 x 0.084 mm
Dot size(点的尺寸)	(1 mm = 8 dots)	(1 mm = 11.8 dots)
(宽 x 长)		
打印速度	TA200: 2, 3, 4 ips	TA300:1.5, 2, 3 ips
	TA210: 2, 3, 4, 5 ips	TA310: 1.5, 2, 3, 4 ips
(英寸每秒)		
剥纸/裁刀模式打印速度	2, 3 ips	
最大打印宽	108 mm (4.25")	104 mm (4.09")
最大打印长	2,794 mm (110")	1,016 mm(40")

# 1.5 碳带规格

### 碳带规格

碳带外径	最大 67mm
碳带长度	300 meter
碳带轴心尺寸	1 inch (25.4 mm)
<b>瑞</b> 弗金氏	Max. 110mm
WK市 UI反	Min. 40 mm
碳带缠绕型式	外卷式

# 1.6 纸张规格

纸张规格	203 dpi 机种	300 dpi 机种
内部纸卷最大容量外径	127mm(5") OD	
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/打印面内卷式	
纸张宽度 (标签+底纸)	最大 118mm(4.6")	
	最小 25.4 mm (1.0")	
纸张厚度(标签+底纸)	最大 0.254 mm (10 mil)	
	最小 0.06 mm (2.36 mil)	
纸卷轴心尺寸	25.4 mm~38 mm (1"~1.5")	
	10~2,794 mm (0.39"~110")	10~1,016 mm (0.39"~40")

	备注:	
	如果您使用的标签长度小于 25.4mm(1") · 建议使用有齿孔	
	线在间隙上的标签纸张以便撕除	
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 2,794 mm (110")	Max. 1,016 mm (40")
	最小 25.4 mm (1")	Min.25.4 mm (1")
间隙纸间距高度	最小 2mm(0.09")	
黑标纸黑标高度	最小 2mm(0.09")	
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
- 安装驱动程序光盘一张
- 快速安装指南一份
- 电源线一条
- 电源供应器一只
- USB 讯号传输线一条
- 碳带供应轴 / 碳带回收轴各一只
- 空纸卷一只 (碳带回收用)
- 纸张供应轴一组



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 指示灯
- 2. 进纸键
- 3. LCD 显示器(选配)
- 4. 打印标签出纸口
- 5. 上盖开启开关
- 6.电源开关

2.2.2 内部



- 1. 打印机上盖
- 2.纸张供应轴
- 3. 碳带回收转轮
- 4.打印头开启开关
- 5. 碳带回收轴
- 6. 纸卷固定片
- 7. 碳带供应转轮
- 8. 橡胶滚轮
- 9. 黑标传感器

10.间隙传感器

11.导纸器

12. 纸张导杆

- **13.** 碳带供应轴
- **14.** 打印头



1.电源供应器接头

- 2. \*microSD 卡插槽
- 3. 以太网络端口(选配)
- 4.RS-232C 串行埠(选配)
- 5. USB 埠(USB 2.0/ Full speed mode)
- 6. 并列埠(选配)
- 7.外部进纸口

#### 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 卡规格	SD card capacity	Approved SD card manufacturer
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, Panasonic/国际

#### \* microSD 卡建议规格:

	mioroSD 1 CB	Transpoord/创口 Denseonie/回际
VI.U, VI.I	IIICIOSD I GB	Transcend/ 则死, Panasonic/国际
V2.0 SDHCCLASS 4	microSD 4 GB	Panasonic/国际
V2.0 SDHCCLASS 6	microSD 4 GB	Transcend/创见
-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		

# 3. 安装

## 3.1 安装打印机

- 1. 将打印机放置在平稳的表面上。
- 2. 确认电源呈关闭状态。
- 3. 将一端并列埠电缆线、串行埠电缆

线或 USB 电缆线插入打印机后方

插槽,再将电缆线的另一端接入计

算机相对应的适当插槽。

4. 将电源线插入打印机后方电源插

槽,再将另一端插入交流电插座。



#### 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。 \*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。

### 3.2 安装碳带







### 请参见操作短片于 <u>YOUKU</u>或驱动程序光盘



### ● 碳带安装路径

## 3.3 安装纸张

### 3.3.1 安装纸张





注意: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)有通过该传感器





#### 注意:

建议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 <u>YOUKU</u>或驱动程序光盘

● 纸张安装路径





	<ul> <li>4. 关闭剥纸器面板。使用 "DiagTool"</li> <li>将打印后动作选为"剥纸模式"后按</li> <li>下"设定"键将打印机设定为剥纸模</li> <li>式。</li> </ul>
Liner	列印後動作     剥紙模式       裁切張數     無       參考點     謝紙模式       素川印士店     裁切模式       5. 关闭打印头和打印机上盖。自动剥纸
	模式纸装已装设完成。



#### 注意:

建议您更换不同类型的标签纸,请再重新做一次传感器校正。

### 3.3.3 裁刀模式装纸(选配)



1. 请参见 3.3.1 章节安装标签纸。
| 2. 将标签前端往裁刀出纸口穿出。                     |
|---------------------------------------|
| 7. 关闭打印头和打印机上盖。使用                     |
| "DiagTool"将打印后动作选为"裁                  |
| 切模式"后按下"设定"键将打印机                      |
| 设定为裁切模式。请按进纸键测试确                      |
| 认。                                    |
| 列印後動作 剝紙模式 ▼                          |
| 秡切張數 無<br>類紙模式<br>參考點 <del>别紙模式</del> |
| 利印古向                                  |
|                                       |

#### 注意:

建议您更换不同类型的标签纸,请再重新做一次传感器校正。

### 3.3.4 外部进纸模式装纸/ 外部纸卷架(选配)





注意:

建议您更换不同类型的标签纸,请再重新做一次传感器校正。

# 4. LED 指示灯及按键功能

本打印机有一个按键和一个会显示三种颜色的指示灯,根据不同颜色的指示灯按下按键或配合电 源开关,可让打印机启动多项功能,如:进纸、暂停打印机动作、校正标签传感器、印出自测值、 初始化打印机、、、、、等,请见下文介绍。

### 4.1 LED 指示灯

LED 指示灯颜色	说明
绿色(固定)	电源启动、打印机待命执行打印
绿色(闪烁)	打印机正在下载数据或打印机为暂停状态
橘色	打印机正在清除数据
红色(固定)	上盖开启、裁刀错误
红色(闪烁)	打印产生错误·例如:纸张耗尽、卡纸或内存错误等

### 4.2 一般按键功能

### 1. 进纸

当打印机准备就绪(LED 绿色固定),单击按键,卷标纸会进到下一张标签纸的前端。

#### 2. 打印作业暂停

打印机在打印中,单击按键会使打印暂停。此时电源指示灯呈绿色闪烁。只要再单击按键,

打印作业就回复正常。

### 4.3 开机功能

本打印机有六种开机功能可用来设定或测试打印机的硬件。在开机时同时压住按键再配合灯号放

开按键便可启动这些功能。

请依照下列步骤来启动开机功能:

1. 关闭打印机电源。

2. 按住按键不放的情况下开启打印机电源。

3. 依照下表所列,在所需启动的功能所示的灯号情况下放开按键。

开机功能	指示灯颜色循环模式:						
指示灯号	橘色	红色	橘色	绿色	绿色/橘色	红色/橘色	固定绿色
功能		(闪烁 5 次)					
1.碳带侦测;间隙/黑标传感器侦测		放开按键					
2. 间隙/黑标传感器侦测 ;打印自测值并进			放开按键				
入除错模式							
3. 打印机初始化 (恢复出厂默认值)				放开按键			
4.选用并校正黑标传感器					放开按键		
5.选用并校正间隙传感器						放开按键	
6.跳过 AUTO.BAS 程序							放开按键

#### 4.3.1 碳带侦测;间隙/黑标传感器侦测

此项测定是在打印机开机后,用以测定碳带是否用尽,可正常运作。当盖上打印机上盖,再开启

电源时,系统会自动侦测打印机内是否有装载碳带,进而设定为热转式或热感式。如果打印机没

有侦测到碳带,系统就会设定为热感式;同时将碳带滚动条马达关上。且进行标签传感器的校正。

在下列条件下应校正间隙/黑线标记:

- 1. 全新的打印机
- 2. 更换标签材质
- 3. 打印机初始化后

请依照下列步骤:

- 1. 请确认碳带及标签纸已安装妥当 (在使用热转式的状态下)
- 2. 将打印机电源关闭
- 3. 按住进纸键不放的情况下开启打印机电源
- 4. 指示灯在第一个橘色后,呈**红色闪烁**时,放开进纸键。
- 指示灯颜色循环模式:

橘色→红色 (闪烁 5 次)→ 橘色 (闪烁 5 次)→ 绿色 (闪烁 5 次)→ 绿橘色 (交替闪烁 5

次)→ 红橘色 (交替闪烁 5 次)→ 绿色 (固定)

#### 注意:

打印机卷标传感器侦测间隙还是黑标传感器是依据传达至打印机的是 GAP 或 BLINE 指令而决定(依照您最后一次设定质为参考质,本打印机传感器的默认值是设定为间隙校正);更多关于 GAP 和 BLINE 的指令信息,请参见 TSPL2 programming manual(指令集手册)

4.3.2 间隙/黑标传感器侦测;打印自测值并进入除错模式

此项测定是在打印机开机后,用以测定标签纸传感器的灵敏度(Sensitivity)。当用户更换新的不同 规格的纸卷或将打印机初始化(Initialization)还原其设定值为出厂设定值时,即需重新测定标签纸间 隙传感器。而侦测间隙或黑线标记校正是依照您最后一次设定质为参考质。本打印机传感器的默 认值是设定为间隙校正。

请依照下列步骤让传感器对标签纸做校正:

- 1. 请确认标签纸已安装妥当
- 2. 将打印机电源关闭
- 3. 按住进纸键不放的情况下开启打印机电源
- 4. 指示灯在第一个红色后,呈橘色闪烁时,放开进纸键
- 指示灯颜色循环模式:

橘色→ 红色 (闪烁 5 次) →橘色 (闪烁 5 次) → 绿色 (闪烁 5 次) →绿橘色 (交替闪烁 5

次)→ 红橘色 (交替闪烁 5 次)→ 绿色 (固定)

- 5. 传感器即会对标签纸做校正,并且印出自测值,最后进入到除错模式并印出数值
- 6. 请重新开关机,让打印机回复到正常打印的模式

#### 注意:

做标签纸传感器校正前请先使用 Diagnostic Tool 或下 GAP / BLINE 指令方式确认所要侦测的 标签类型;更多关于 GAP 和 BLINE 的指令信息,请参见 TSPL2 programming manual(指令集手册)

当传感器校正完成后打印机会印出自我测试值

在将打印机连到计算机之前,您可以运用自我测试方式确认打印机打印功能正常。印出的自测值

可以用来检查打印头的打印质量及了解此打印机内部的设定状态。

自测模式印出之打印机内部设定值				
自测模式印出之打印机内部设定值           PRINTER INFO.           XXXXX Version: X.XX EZ           SERIAL NO.: XXXXXXX           MILAGE(m): 25           CHECKSUM: 07B575A3           SERIAL PORT: 9600,N,8,1           CODE PAGE: 850           COUNTRY CODE: 001           SPEED: 3 INCH           DENSITY: 8.0           SIZE: 4.00, 2.90           BLINE: 0.12, 0.00           TRANSPARENCE: 2           HOST NAME: PS-600002           MAC ADDRESS: 00-1B-82-60-00-02           DHCP ENABLED: YES           IP ADDRESS: 0.0.0.0           SUBNET MASK: 0.0.0.0	<ul> <li>机种型号&amp;固件版本</li> <li>机器序号</li> <li>打印头里程数</li> <li>检核码</li> <li>串行埠设定</li> <li>字符集</li> <li>国码</li> <li>打印速度</li> <li>打印浓度</li> <li>纸张尺寸 (宽度, 高度)</li> <li>黑标或间隙尺寸 (vertical gap, offset)</li> <li>传感器强度</li> </ul>			
**************************************	▶ 以太网络设定信息(选配)			
FLASH FILE:       0 FILE(S)         PHYSICAL DRAM:       XXXX KBYTES         AVAILABLE DRAM:       XXXX KBYTES FREE         PHYSICAL FLASH:       XXXX KBYTES         AVAILABLE FLASH:       XXXX KBYTES FREE         END OF FILE LIST       XXXX KBYTES	→ 储存文件信息 打印头检视图样			

自测模式印出之打印机内部设定值 (打印机固件v7.0以上版本)



DRAM FILE (0 FILES) PHYSICAL XXXX KBYTES AVAILABLE XXXX KBYTES	_ 下载储存于忆体中的的文件名单及可用
FLASH FILE (0 FILES) PHYSICAL XXXX KBYTES AVAILABLE XXXX KBYTES	内存大小
	— 检查打印头用图案

### ■ 除错模式

当执行完自我测试打印后,打印机系统便进入除错模式。在除错模式中所有卷标都会以机器码打印出。左边的 ASCII 字符串是系统接收到的数据。而右边的数据是由左边的字符串,以十六进制值打印出。这项功能是提供用户或工程师去进行程序除错。您只需要关开电源就可以跳离除错模式,回到正常打印模式。

### 注意:

1. 印出所有的除错模式数据需要 4"宽的标签纸

2. 关开电源就可以跳离除错模式,回到正常打印模式或按 FEED 键即可回到待机状态

### 4.3.3 打印机初始化

打印机初始化功能是清除内存(DRAM)内的下载文件,并将打印参数还原出

厂时之设定值,其默认值并没包括碳带设定。

请依照以下步骤做初始化功能:

1. 关闭电源·

- 2. 按住进纸键并开启电源。此时电源指示灯会如下方颜色循环
- 指示灯颜色循环模式:

橘色 → 红色 (闪烁 5 次) → 橘色 (闪烁 5 次)→绿色 (闪烁 5 次)→绿橘色 (交替闪烁 5

次)→ 红橘色 (交替闪烁 5 次)→ 绿色 (固定)

3. 当电源指示灯呈绿色闪烁时放开进纸键,此时打印机会重新设定,然后电源指示灯会闪一下橘

色,最后电源指示灯呈绿色就绪状态。

打印机组态在初始化之后会还原至默认值如下:

参数	默认值
速度	101.6 mm/sec (4 ips) (203DPI)
	76 mm/sec (3 ips) (300DPI)
浓度	8
标签宽度	4" (101.5 mm)
标签高度	4" (101.5 mm)
传感器种类	Gap sensor
间隙设定	0.12" (3.0 mm)
打印方向	0
参考点	0,0 (upper left corner)
偏移量	0
撕纸模式	On
剥纸模式	Off
裁刀模式	Off
串接埠设定	9600 bps, none parity, 8 data bits, 1 stop bit
字符	850
国码	001
清除闪存	No
IP 地址	DHCP

### 4.3.4 选用并校正黑标传感器

此项测定会使用黑标传感器侦测纸张。

1. 关闭电源·

2. 按住进纸键并开启电源。此时电源指示灯会如下方颜色循环

- 指示灯颜色循环模式:

   橘色 → 红色 (闪烁 5 次) → 橘色 (闪烁 5 次)→ 绿色 (闪烁 5 次) → 绿橘色 (交替闪 5 次)→ 绿色 (闪烁 5 次)→ 绿色 (闪烁 5 次)→ 绿色 (固定)
- 当电源指示灯呈绿橘色交替闪烁时放开进纸键,此时打印机会作黑线标记传感器校正,最后电源指示灯呈绿色就绪状态。

### 4.3.5 选用校正间隙传感器

此项测定会使用间隙传感器侦测纸张。

1. 关闭电源。

2. 按住进纸键并开启电源。此时电源指示灯会如下方颜色循环

■ 指示灯颜色循环模式:

3. 当电源指示灯呈**红橘色交替闪烁**时放开进纸键,此时打印机会作间隙传感器校正,最后电源指 示灯呈绿色就绪状态。

### 4.3.6 跳过 AUTO.BAS 程序

TSPL2 指令语言可让用户加载一个自动执行档(AUTO.BAS)于 flash 内存中。打印机开机后将会 依照使用者所加载的档案自动执行。当您希望开机后跳过 AUTO.BAS 开机,可利用此一开机功能 来忽略此自动执行档。

请依照以下步骤跳过 AUTO.BAS:

1. 关闭电源。

2. 按住进纸键并开启电源。此时电源指示灯会如下方颜色循环

■ 指示灯颜色循环模式:
 橘色 → 红色 (闪烁 5 次) → 橘色 (闪烁 5 次)→ 绿色 (闪烁 5 次) →绿橘色 (交替闪 烁 5 次)→ 绿色 (闪烁 5 次) →绿橘色 (交替闪 烁 5 次)→绿色 (固定)

3. 当指示灯为固定绿色时放开 FEED 键。

4. 打印机将会跳过 AUTO.BAS 程序。

## 5. 打印机诊断工具(Diagnostic Tool)

DiagnosticTool 是一简易操作的窗口型工具程序,透过该程序可查看目前打印机的状态及设定值。 依客户的需求可进行图文件、程序、字型档案...等的下载及固件更新。另支持点阵字的制作与下 载及指令或档案的传送...等。藉由此工具程序,客户能更容易进行打印机设定,查看打印机状态 进而排除打印机使用上的问题。

### 5.1 启用 Diagnostic Tool 工具程序

1.请将鼠标光标移至 Diagnostic Tool 图像 Orag Toolexe 双击鼠标左键。

2.开启后主画面可看到 4 个管理页面( Printer Configuration/打印机设定 · 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)。

	Diagnostic Tool	
	About	
四个管理页面	Language Interface Setup	
L	Printer Configuration File Manager   Bitmap Font Manager   Command Tool	<b>传输</b> 界面
	Printer Function     Printer Configuration       Calibrate Sensor     Printer Information       Ethemet Setup     Version       BTC Setup     Milage	
「打印机功能」	Print Test Page Common Z D	1
	Heset Printer     Speed     Hibbon       Factory Default     Density     Image: Code Page       Dumo Text     Paper Width     Image: Country Code	
	Ignore AUTO.BAS Paper Height inch Head-up Sensor  Configuration Race Made Sensor	打印机设定值
	Password Setup Gap inch Gap Inten.	打印机反任间
	Printer Status     Gap Unset     Inch     Biline Inten.       Ready     Post-Print Action     ▼     Continuous Inten.       Head Open     CLE     Post-Print Action     ▼	
打印机状态	Paper Jam     Cut Piece     Badd hate       Out of Paper     Reference     Data Bits       Ribbori End Err.     Direction	
	Ribbon Encoder Err.     Offset     Stop Bit(s)       Pause     Shift X       Printing     Shift Y	
	Get Status Clear Load Save Set Read	<u>i</u>
	LPT1 COM1 9600,N,8,1 RTS 2011/11/14 下午 05:50:	38

### 5.2 打印机设定

1. 选取计算机与打印机之间的联接接口。



- 2. 按下"打印机设定"中所欲做的功能设定。
  - 3.打印机设定管理页面中的打印机功能简介如下。

印表機功能	说明
<b>感應器校正</b>	传感器校正
網路設定	设定以太网络
RTC設定	设定打印机 RTC 时间参数
列印測試頁	打印测试页
印表機重新啟動	
印表機初始化	
除錯棋式	进入打印机侦错模式
忽略 AUTO.BAS	
列印自測頁	
密碼設定	·····································

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

### 5.3 用打印机诊断工具校正纸张传感器

### 5.3.1 自动更正

1. 请确认纸张安装正确且打印头关闭。(请参见本手册 3.3 章节)

### 备注:本机种纸张传感器是可调式,请确认纸张的间隙或黑标会行经间隙传感器的三角形符

#### 号(间隙传感器位置)或黑标传感器



### 2.开启打印机电源。

3. 开启 Diagnostic tool 工具程序并设定传输接口(默认值为 USB)。



4. 按下"传感器校正"键。

5. 选择纸张类型后按下"纸张校正"键,此时打印机会自动进纸做校正传感器的动作。



### 5.4 用打印机诊断工具设定以太网络(选配)

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) 经由以太网络透过 USB 或 RS-232 或 Ethernet 接口来设定。

### 5.4.1 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 📑 DiagToolexe 图标双击鼠标左键开启打印机诊断工具程序。
- 4. 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。

通訊介面	
USB 🗨	設定
-USB COM	
LPT	
EIHERNEI	

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。

	Ethernet Setup		
印表機功能	<ul> <li>■■■     <li>■●     <li>■     <li>■     <li>■     <li>■●     <li>■     <li>■</li> <li>■</li> <li>■</li> <li>■</li> <li>■     <li>■</li>     &lt;</li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></li></ul>		
網路設定			
RTC設定	P	10.0.2.82	
列印測試頁	子網路遮罩	255.255.255.0	
印表機重新啓動	通信閘	10.0.2.254	
印表機初始化	印表機名稱	PS-FF04D7	
除錯模式	MAC 地址	00-1B-82-FF-04-D7	
忽略 AUTO.BAS			
列印自測頁			
密碼設定	設定印表機名		

### 5.4.2 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 🞒 DiagToolexe 图标双击鼠标左键开启打印机诊断工具程序。
- 4. 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

位检查,停止位……等参数设定。

通訊介面 USB ▼ 設定	@ RS232 Setup	
	傅輸埠	COM1
ETHERNET	傳輸速率	9600 💌
	資料位元	8
	同位元檢査	None
	停止位元	1
	硬體通訊協定	RTS
	軟體通訊協定	None
		設定
		取消

### 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。

	🛛 Ethernet Setup		
印表機功能	正設定 ④ 直動取得正位置:		
網路設定			
RTC設定	IP 10.0.2.82	_	
列印測試頁	子網路速罩 255.255.255.0	-	
印表機重新啓動	通信閘 10.0.2.254	-	
印表機初始化	印表機名稱 PS-FFU4D7		
除錯模式	MAC 地址 00-1B-82-FF-04-D7		
忽略 AUTO.BAS			
列印自測頁			
密碼設定			

### 5.4.3 经由 Ethernet 接口设定

1. 连接计算机及打印机于局域网络。

- 2. 将打印机电源开启。
- 3. 于 📑 DiagToolexe 图标双响鼠标左键开启打印机诊断工具程序。

4. 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。

通訊介面 FTHFRNFT I	設定	🗢 TCP/IP Setup					
USB COM LPT ETHERNET		印表機名稱 PS-455667 TD:222	MAC 00:1B:82:FF:90:FC 00:1B:82:FF:04:D7	IF位置 10.0.2.43 10.0.2.35	楼型 DT2205 DT039-50	状態 Ready Ready	
			更改正位置		没值 網頭	取定	REH!

5. 按下"寻找装置"键可寻找有在局域网络上的打印机。

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)。

🛛 Ethernet Setup			
<ul> <li>■</li> <li>■</li> <li>●</li> <li>■</li> <li>●</li> <li>■</li> <li>●</li> <li>■</li> <li>●</li> <li></li></ul>			
C 指定 IP 位置			
P	10.0.2.82		
子網路遮罩	255.255.255.0		
通信閘	10.0.2.254		
印表機名稱	PS-FF04D7		
MAC 地址	00-18-82-FF-04-D7		
設定印表機和	名稱 設定 IP 取消		

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,以便获的 更多协助。

问题	可能因素	解决方法
电源指示灯不亮	*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 * 打印机电源开关没开启	<ul> <li>* 检查电源接头并确认交流电之插座及电源</li> <li>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>
- 打印机诊断工具( DiagTool)显 示" <b>打印机开启</b> " - LCD 面板显示" <b>打印机开启</b> "	* 打印头架座未关闭	* 请关闭打印头架座
- 打印机诊断工具( DiagTool)显 示" <b>碳带用尽"</b> 或" <b>碳带转速错误"</b> - LCD 面板显示" <b>碳带用尽</b> ".	* 碳带用尽 * 碳带安装路径不正确	* 安装新碳带 * 请参照碳带安装的各项步骤重新进行安装
- 打印机诊断工具( DiagTool)显 示" <b>纸张用尽</b> " - LCD 面板显示" <b>纸张用尽</b> "	* 标签纸用尽 * 卷标安装路径不正确. * 间隙/黑标传感器侦测不正确	* 安装新标签纸 * 请参照标签安装的各项步骤重新进行安装 * 重新校正标签传感器
- 打印机诊断工具( DiagTool)显 示" <b>纸张卡纸</b> " - LCD 面板显示" <b>纸张卡纸</b> "	* 间隙/黑标传感器侦测不正确 * 标签纸尺寸设定不正确 * 可能有卷标纸堵在打印机机 构内部	* 重新校正标签传感器 * 设定正确的标签尺寸 * 清洁机构内部
- LCD 面板显示" <b>Take Label</b> ".	* 剥纸功能正常	<ul> <li>* 已装设剥纸模块下,剥纸功能正常显示,请</li> <li>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>

		*重新连接传输线
		* 如果是使用串行埠缆线,
		- 请更换串行埠缆线 · 缆线内的 pin 脚需为
		1 对 1 的型式
		- 请确认打印机中的传输速率设定值为
		9600,n,8,1
		* 重新连接传输线
		* 如果是使用串行埠缆线,
		- 请更换串行埠缆线 · 缆线内的 pin 脚需为
		1 对 1 的型式
		- 请确认打印机中的传输速率设定值为
		9600,n,8,1
		* 如果是使用以太网络缆线(Ethernet),
		- 请确认 Ethernet RJ-45 绿/橘灯有亮
	* 本手供给好日不去达拉亚米	- 请确认再经由 Ethernet RJ-45 传输线传
	<sup>一</sup>	输数据时是橘灯闪烁
无法打印		- 请确认当使用 DHCP 模式下打印机有取
	中们埠现线内的pin胸非TN	的 IP 地址
	「切至八	- 请确认当使用固定 IP 时 IP 地址设定是正
		确的
		- 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
		* 更换新的传输线
		* 使用的碳带及标签不匹配
		* 确认碳带油墨面是否安装正确
		* 重新安装碳带
		* 清洁打印头
		* 打印机打印浓度设定不正确
		* 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
		* 请确认步进马达的连接线是否连接正确
		* 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
		* 清除 FLASH / DRAM 内部不必要的档案
内存空间已满		* DRAM 最多可存放 256 个档案
(FLASH / DRAM)	* FLASH/DRAM 内存空间已满	*用户于 DRAM 中可存放最大容量为 256KB
		* FLASH 最多可存放 256 个档案
		*用户于FLASH中可存放最大容量为2560KB

	* microSD 记忆卡损坏	* 请使用容量有支持的 microSD 记忆卡
·····································	* microSD 记忆卡插入不正确	* 请重新插入安装 microSD 记忆卡
microSD 佔佔下无法使用	* 使用到未经验证的制造商所	* 有支持的 microSD 记忆卡规格容量及经验
	生产的 microSD 卡	证的 microSD 卡制造商请参见 2.2.3 章节
		* 重新安装耗材
	* 碳带及标签纸杂状不正确	* 清洁打印头
	w市汉尔亚组女表不正明 * 打印头上右灰小武际私刘维	* 清洁橡胶滚轮
	110天工方次主线放轴加堆 1 1	* 调整打印机打印浓度和打印速度
打印底景不住	* 打印边度设守太当	* 印出自测值·查看判断是否为打印头损坏·
打印灰玉小庄		如是打印头损坏,请更换打印头
		* 更换适合的碳带或适合的标签纸
		* 如果标签的厚度超过 0.22 mm 可能会造成
	打印关压力反正个旧当	打印质量不够好
		* 确认打印头座架已完全关闭
	* 连按建刘 松阳	* 确认连接线是否连接正确
载刀王动作	<ul> <li></li></ul>	* 移除标签
	<ul> <li>- スノト乳</li> <li>★ 弐刀士板場坏</li> </ul>	* 确认标签厚度是小于 0.19 mm
		* 更换裁刀主板
	* 标签尺寸设定不对或不完全	* 请确认标签尺寸设定是正确的
当打印时发生跳纸的情况	* 更换标签没重新校正传感器	* 请重新校正标签传咸器
	* 标签传感器被灰尘覆盖造成	* 使用气刷清除传感器上的灰尘
	侦测不正确	
		*重新校正标签传感器
		*设定止确的卷标尺寸及卷标间隙尺寸
		*如果是使用BarTender软件,请于打印机驱动
	* 标答供咸婴识宁不正确	中设定垂直位移(vertical offset)
		夏面設定         冒險         釋疑様式         遵項         關於
		媒體設定 方式Ш: 使用目前印表機設定 ▼
口印小类标时灯印位罢不正确		類型(]]: 使用目前印表機設定 ▼
ᄢᅭᄮᄐᄱᄡᇉᆘᆘᇑᄭᄵᇈᆘᅋ	₩打印线)参数反正个正确	介質處理
		列印後動作(P):         撕開         ▼           秋岳小島         毎百う後         ▼
	里的垂直位移(Venical oliset)	間隔(): 送紙位移 0.0 mm
	· 反正个正明	位置調整 開用用印持續放用U
		型百位移(V): 0.0 mm
		確定 取消 套用(4) 說明
七士西边沟印中应进步	* 标签日计识完不正确	* 识宁正确的标签日士
<b>左右网辺欲即闪谷遠矢</b>  * 标签尺寸设定不止确 		及在正明的你盆尺了

当重新启动打印机后 RTC 时		
间不正确	* 电池没电	* 请确认主板上的电池
	* 打印头压力不均	
	* 碳带安装不正确	* 打印头压力不均问题请参见下一章节调整
皱折问题	* 标签纸安装不正确	* 请设定适合的标签打印浓度
	* 打印浓度不正确	* 请调整标签宽度调整器使其适于标签宽度
	* 标签纸进纸不正确	
黑色标签纸中加拉色线名	* 打印头上有脏污	* 清洁打印头
黑巴你觉到山观灰巴线来	* 橡胶滚轮有脏污	* 清洁橡胶滚轮
	* 打印机在 Hex Dump mode	* 将打印机重新开关机 · 跳出 dump mode 模
打印不稳定	模式下	式
	* 串行埠( <b>RS-232)</b> 设定不正确	* 重新设定 RS-232

# 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
- 棉布
- 吸尘器或气刷
- 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
	1. 请将打印机电源关闭	当更换一卷新标签纸时
+T (D N	2. 让打印头冷却至少一分钟	
打印关	3.用棉花棒沾取 100%的酒精擦拭打印头	
	表面	

		印字頭
	印字頭元件。	項
橡胶滚轮	<ol> <li>请将打印机电源关闭</li> <li>请将打印机电源关闭</li> <li>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</li> </ol>	当更换一卷新标签纸时
撕纸片	使用棉布沾取 100%的酒精擦拭	当有需要时
剥纸片		
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
## 更新记录

Date	Content	Editor
2012/4/2	更新 1.6 章节	Camille
2012/5/8	更新碳带和纸张走线图面(增加内卷式纸张路径)	Camille
2012/8/30	更新 1.4 章节	Camille
2013/4/2	更新 1.2.2 章节(cutter spec)	Camille
	更新 4.3.2 章节(V7.0 F/W self test)	
	新增 YOUKU 联结	
2013/9/27	更新 1.2 章节	Camille
	更新 2.2.3 章节	
2014/4/14	更新安规认证	Camille
2014/10/27	新增 TA210/TA310 机种	Camille
2017/6/8	更新安规认证	Kate
2017/8/25	更新 1.2.2 章节(cutter spec)	Camille
2018/1/22	更新安规认证	Kate





<u>總公司</u> 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 電子信箱: printer\_sales@tscprinters.com tech\_support@tscprinters.com <u>利澤廠</u> 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