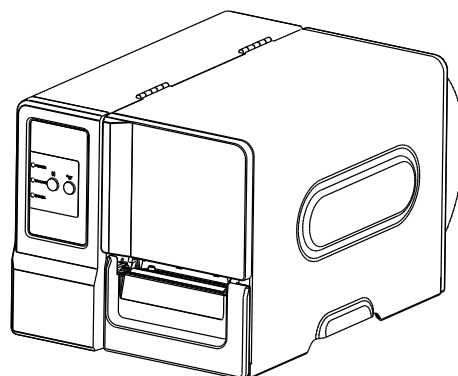


**ME240/ ME340**

熱轉式 / 熱感式條碼印表機

使用手冊



## 版權聲明

©2011 TSC Auto ID Technology Co., Ltd,

本手冊和手冊中所述之條碼印表機軟體和韌體版權均歸 TSC Auto ID Technology Co., Ltd 所有。本手冊提供購買設備的操作者參考和使用，未經明確的書面許可，不得為了其他目的使用、複製。

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.

所有其他品牌名稱、產品名稱或商標，利屬於其他個別擁有者。

因持續產品的改進，故手冊中所述的機種規格、配件、零件、設計及程式內容以實機為主，如有變更，恕不另行通知。

TSC 盡力確保手冊內容正確無誤，但錯誤在所難免。TSC 保留更正任何這類錯誤的權利，並聲明不對因此所造成的後果負責。

安規認證



**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:2009-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**



**GB4953-2001**  
**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(2<sup>nd</sup> Edition)**  
**CSA C22.2 No. 60950-1-07(2<sup>nd</sup> 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**

---

**CB**

IEC 60950-1/A1:2009

IEC 60950-1:2005(2<sup>nd</sup> Edition)

---

# 目錄

1. 印表機簡介 .....	1
1.1 介紹.....	1
1.2 產品特色.....	2
1.2.1 標準配備.....	2
1.2.2 選購配備 .....	3
1.3 一般規格.....	4
1.4 列印規格.....	4
1.5 碳帶規格.....	4
1.6 紙張規格.....	5
2. 產品介紹 .....	6
2.1 拆封與檢查.....	6
2.2 印表機組件.....	7
2.2.1 外觀.....	7
2.2.2 內部.....	8
2.2.3 後部.....	9
2.3 控制面板.....	11
2.3.1 前面板顯示.....	11
2.3.2 LED 輔助警示燈.....	13
2.4 安裝印表機.....	13
2.5 碳帶安裝.....	14
2.5.1 安裝碳帶 .....	14
2.6 標籤安裝.....	17
2.6.1 安裝標籤.....	17
2.6.2 安裝摺疊式標籤(外部進紙) .....	21
2.6.3 剝紙模式裝紙(選配).....	22
2.6.4 裁刀模式裝紙(選配).....	24
2.7 印字頭壓力調整鈕 .....	25
3. LCD 面板內建功能(選配) .....	26
3.1 Setup (設定) .....	27
3.1.1-1 Printer Setup (列印設定/TSPL2) .....	28
3.1.1-2 Printer Setup (列印設定/ZPL2).....	35
3.1.2 Sensor (感應器設定) .....	42
3.1.3 Serial Comm. (串列埠設定).....	50
3.1.4 Ethernet (乙太網路設定) .....	52
3.2 File Manager (檔案管理) .....	55

3.2.1 File List (檔案清單).....	55
3.2.2 Avail. Memory (可用記憶體) .....	56
3.2.3 Del. All Files (刪除檔案).....	56
3.3 Diagnostics (印表機診斷) .....	57
3.3.1 Print Config. (列印設定組態) .....	57
3.3.2 Dump Mode (除錯模式).....	57
3.3.3 Rotate Cutter (旋轉裁刀) .....	57
3.4 Language (語言) .....	59
3.5 Service (服務).....	60
3.5.1 Initialization (印表機預設值) .....	60
3.5.2 Mileage Info. (里程資訊) .....	60
4. 印表機斷工具(Diagnostic Tool) .....	61
4.1 啟用 Diagnostic Tool 工具程式 .....	61
4.2 印表機設定 .....	62
5 用印表機診斷工具設定乙太網路(選配) .....	66
5.1 經由 USB 介面設定 .....	66
5.2 經由 RS-232 介面設定.....	67
5.3 經由 Ethernet 介面設定 .....	68
6. 故障排除 .....	70
6.1 常見問題.....	70
6.2 皺褶解說及排除.....	75
7. 印表機簡易保養 .....	77
更新記錄 .....	78

# 1. 印表機簡介

## 1.1 介紹

感謝您對本公司所出品的條碼印表機的支持。

ME240 系列其設計考量到使用者於空間分配的需求，縮小機身體積較不佔空間，並搭配全金屬材質的機構設計與鋁合金鑄造列印機構模組，在重度使用條件下，仍擁有強韌耐用性，提供給您最節省的成本、空間及最完善功能性，這是其他工業型條碼列印機所無法達成的。安靜與快速的列印作業對於一般使用或是辦公室環境皆很合適。

為滿足使用者不同的需求，ME240 系列貼心設計成兩款機型。標準版機型配備 2 個按鈕及 3 種 LED 燈號的操作面板、USB 與串列埠通訊介面、即時時鐘、8MB DRAM、4MB Flash 與 SD 卡記憶體擴充插槽可擴充記憶體至 4GB，為您省成本的最佳選擇。

本機型有內建高品質高效率的 MONOTYPE IMAGING® 仿真字型(True Type Font)引擎和 CG Triumvirate Bold Condensed 平滑字型。搭配靈活的韌體設計，使用者也可以自行從電腦下載 True Type Font 字型到印表機的記憶體中。除了可以縮放字體外，還提供了五種不同尺寸的字母數字圖(bitmap font), OCR-A 和 OCR-B 字型。整合了如此強大的功能，經濟實惠的價格，最優良的列印品質，此印表機將會是您於同級熱感、熱轉工業型印表機中的最佳選擇。

於列印標籤格式時，請參閱您的標籤編輯軟體所提供的資訊，如果你需要自行編寫指令程式，請參閱 TSPL/TSPL2 指令手冊，您可於隨機配件的光碟中或於 TSC 網站 <http://www.tscprinters.com> 上看到此指令手冊。

- 適用範圍
  - 倉儲物流業
    - 標籤應用
    - 包裝
    - 運輸
    - 庫存管理
    - 貨架標籤
  - 製造業
    - 製造標示
    - 庫存管理
    - 商品標示
  - 規範標籤
  - 醫療業
    - 病患識別
    - 藥品標示
    - 標本標籤
    - 腕帶列印
    - 入場證

## 1.2 產品特色

### 1.2.1 標準配備

產品標準配備	203 dpi 機種	300 dpi 機種
熱轉式列印	○	○
熱感式列印	○	○
鋁合金鑄造機身	○	○
金屬外殼與透明視窗	○	○
可調式間隙感應器/穿透式	○	○
可調式黑標感應器/反射式	○	○
碳帶結束感應器	○	○
碳帶轉速感應器	○	○
LED 指示燈號	○	○
日期/時間產生器	○	○
USB 2.0 通訊介面	○	○
串列埠 RS-232C(2400-115200 bps)	○	○
8 MB SDRAM 記憶體	○	○
4 MB FLASH 記憶體	○	○
SD 卡記憶體擴充插槽(可擴充記憶體至 4GB)	○	○
可支援模擬其它品牌 (Eltron <sup>®</sup> 與 Zebra <sup>®</sup> ) 條碼機之程式語言	○	○
內建 8 種點陣英數字型	○	○
字型和條碼可以朝四個方向旋轉印出(0, 90,180, 270 度)	○	○
內建 Monotype Imaging <sup>®</sup> true type 字型及 1 套 CG Triumvirate Bold Condensed 向量字型	○	○
可下載 Windows 字型使用	○	○
可下載韌體更新	○	○



可列印文字, 條碼, 影像/圖片(支援 code page 的請參閱 TSPL/TSPL2 指令手冊)			
支援條碼		支援影像格式	
1D bar code	2D bar code	BITMAP, BMP, PCX  (Max. 256 colors graphics)	
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, GS1 DataBar, Code 11, Logmars	PDF-417, Maxicode, DataMatrix, QR code, Aztec		
		○	○

### 1.2.2 選購配備

產品選購配備	客戶選配	經銷商選配	出廠選配
LCD 顯示操作面板	-	-	○
內建式乙太網路伺服器	-	-	○
USB host (支援單機操作鍵盤與條碼掃描機)	-	-	○
並列埠(Parallel port)	-	-	○
標籤剝紙模組	-	○	-
裁刀模組 紙張厚度: 0.06~ 0.19mm, 500,000 次 0.20~ 0.25mm, 200,000 次  <b>備註:</b> 除了不沾膠裁刀外, 所有 TSC 裁刀組皆不可切於含背膠的標籤上	-	○	-
藍芽無線傳輸模組(串列埠介面)	○	-	-
單機操作鍵盤 KP-200 Plus	○	-	-
可編輯單機操作鍵盤 KU-007 Plus	○	-	-
HCS-200 長距離 CCD 條碼掃描器	○	-	-

### 1.3 一般規格

一般規格	
印表機體積尺寸	286 mm (W) x 259 mm (H) x 434 mm (D)
印表機重量	11 kg
電源	內建電壓自動切換電源供應器 Input: AC 100-240V Output: DC 24V 3.3A
環境條件	操作環境: 5 ~ 40 °C (41 ~ 104 °F), 25~85% non-condensing 儲存環境: -40 ~ 60 °C (-40 ~ 140 °F), 10~90% non-condensing

### 1.4 列印規格

列印規格	203 dpi 機種	300 dpi 機種
印字頭解析度	203 dots/inch (8 dots/mm)	300 dots/inch (12 dots/mm)
列印模式	熱轉式 / 熱感式	
Dot size(點的尺寸) (寬 x 長)	0.125 x 0.125 mm (1 mm = 8 dots)	0.084 x 0.084 mm (1 mm = 11.8 dots)
列印速度 (英吋每秒)	最快可至 6 ips	最快可至 4 ips
最大列印寬	104 mm (4.09")	
最大列印長	2,286 mm (90")	1,016 mm (40")

### 1.5 碳帶規格

碳帶規格	
碳帶外徑	最大 81.3 mm
碳帶長度	450 meter
碳帶軸心尺寸	1 inch (25.4 mm)
碳帶寬度	最大 110 mm
	最小 40 mm
碳帶纏繞型式	外捲式

## 1.6 紙張規格

紙張規格	203 dpi 機種	300 dpi 機種
內部紙卷最大容量外徑	203.2 mm (8") OD	
紙張定位	邊緣對齊	
紙張類型	連續紙, 間隙紙, 黑標紙, 摺疊紙, 穿孔紙	
紙張纏繞型式	列印面外捲式	
紙張寬度(標籤+底紙)	最大 118 mm (4.6")	
	最小 25.4 mm (1.0")	
紙張厚度(標籤+底紙)	最大 0.28 mm (11 mil)	
	最小 0.06 mm (2.36 mil)	
紙卷軸心尺寸	25.4 mm~76.2 mm (1"~3")	
標籤長度	5~2,286 mm (0.2"~90")	5~1,016 mm (0.2"~40")
標籤長度(剝紙模式)	最大 152.4 mm (6")	
	最小 25.4 mm (1")	
標籤長度(裁刀模式)	最大 2,286 mm (90")	Max. 1,016 mm (40")
	最小 25.4 mm (1")	Min. 25.4 mm (1")
間隙紙間距高度	最小 2 mm	
黑標紙黑標高度	最小 2 mm	
黑標紙黑標寬度	最小 8 mm (0.31")	

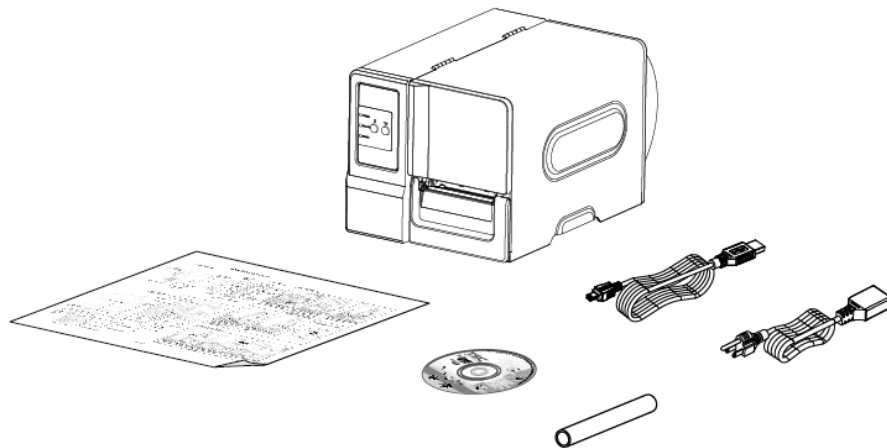
## 2. 產品介紹

### 2.1 拆封與檢查

本印表機業經特殊包裝以抵抗運輸途中可能產生的損害。然而有鑒於印表機在運送的途中仍可能受到意想不到的損害，因此建議您在收到印表機時，仔細檢查包裝及印表機裝置。萬一有明顯的損傷，請直接接洽販售商店指明損傷的本質及程度；並請保留包裝材質，以便郵寄印表機。

當您收到您的條碼印表機之後，請將其置放於乾淨、平穩的桌面上，小心地拆開印表機的包裝。清點是否包含以下的物品：

- 條碼印表機一台
- 光碟片一只
- 快速安裝指南一份
- 電源線一條
- USB 介面傳輸線一條
- 空紙卷一條(碳帶回收用)



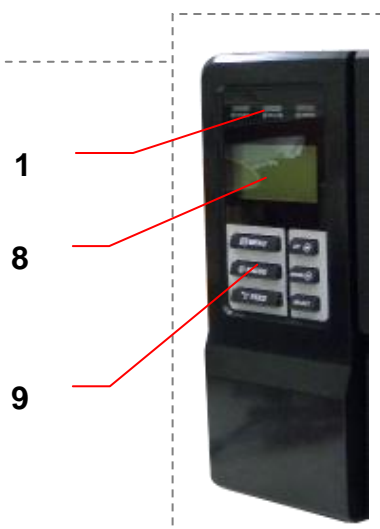
請妥善保管印表機的包裝配備及材料以便日後搬運的需要；如果上述物品中，有任何短少或缺失，請洽您購買商號的客戶服務部門。

## 2.2 印表機組件

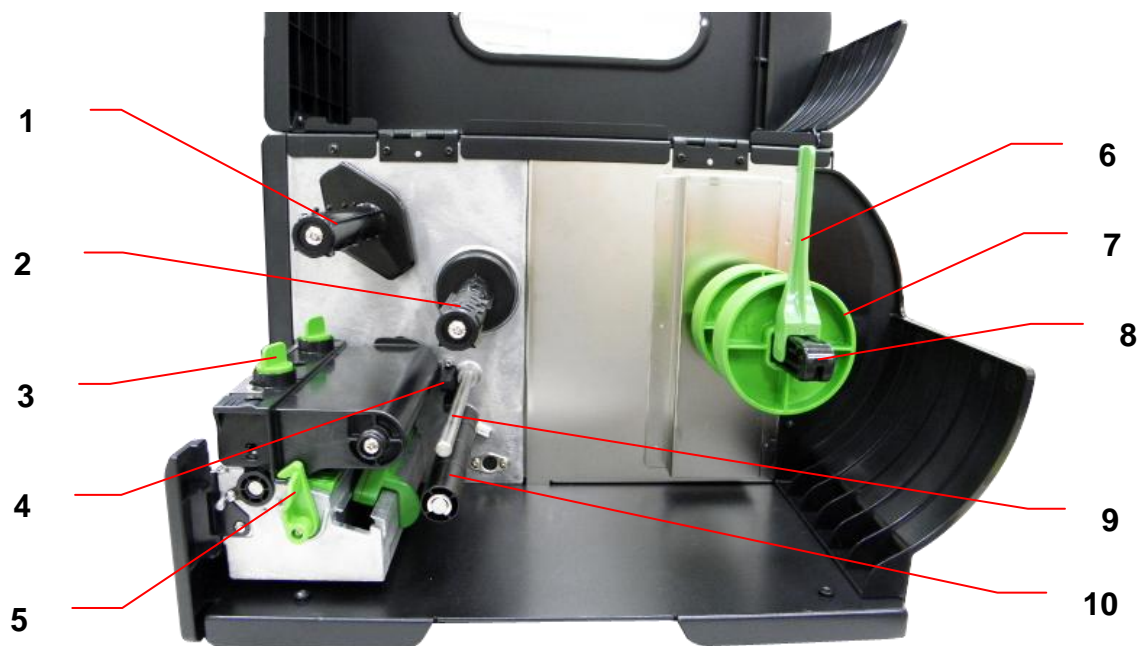
### 2.2.1 外觀



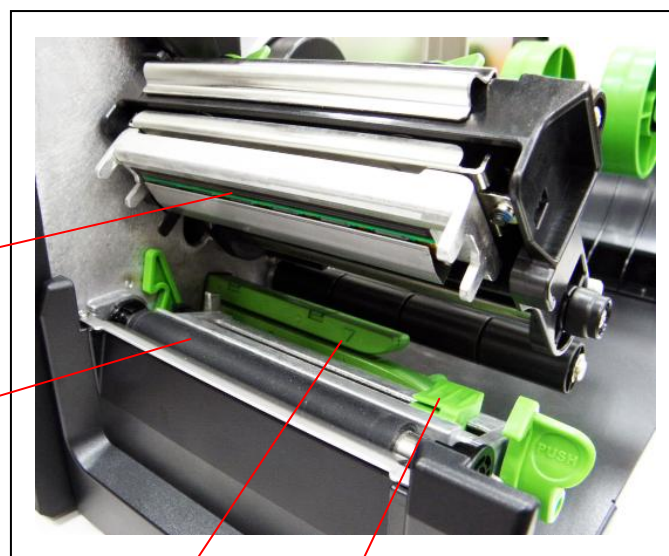
1. LED 輔助警示燈
2. 暫停鍵
3. 進紙鍵
4. 列印標籤出紙口
5. 前方面板
6. 標籤透明視窗
7. 右側掀蓋把手
8. LCD 液晶顯示幕(選配)
9. LCD 模組操作按鍵(選配)



## 2.2.2 內部

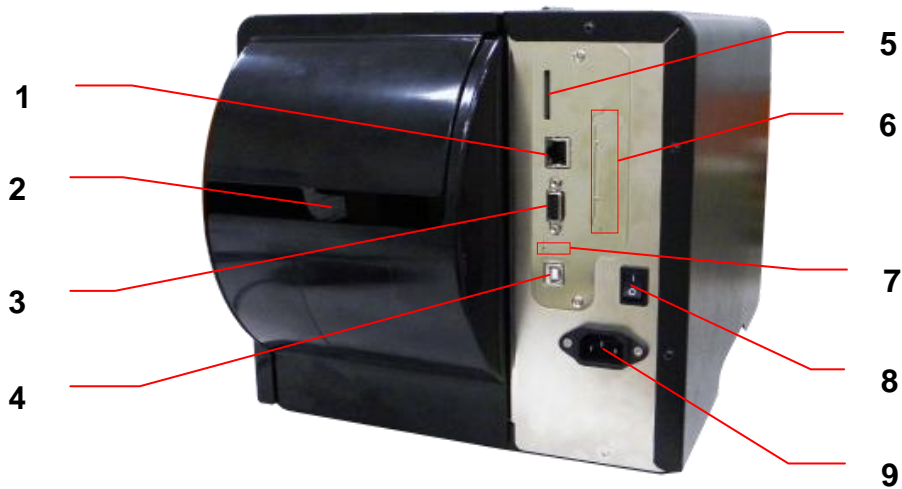


1. 碳帶回收軸
2. 碳帶供應軸
3. 印字頭壓力調整鈕
4. 碳帶結束感應器
5. 印字頭座架釋放桿
6. 標籤固定桿
7. 外掛式 3 吋紙卷軸
8. 標籤供應軸
9. 碳帶導桿
10. 導紙桿
11. 印字頭
12. 橡膠滾輪
13. 標籤感應器
14. 標籤固定座



- 11
- 12
- 13
- 14

### 2.2.3 後部



1. Ethernet 連接埠(選配)
2. 摺疊標籤紙進紙口
3. RS-232C 連接埠(Max. 115,200 bps)
4. USB 連接埠 (USB 2.0)
- \*5. SD 卡插槽(支援到 4G)
6. Centronics 連接埠(選配)
7. USB host (選配)
8. 電源開關
9. 電源插座

#### 注意:

圖片中印表機的傳輸介面會依據您所購買的機種類型而有所差異，實際傳輸介面請參考產品型錄規格。

#### \* SD卡建議規格

SD 卡規格	SD 卡容量	經驗證過的廠牌
V1.0, V1.1	128 MB	Sandisk/新帝, Transcend/創見
V1.0, V1.1	256 MB	Sandisk/新帝, Transcend/創見, Panasonic/國際
V1.0, V1.1	512 MB	Sandisk/新帝, Transcend/創見, Panasonic/國際
V1.0, V1.1	1 GB	Sandisk/新帝, Transcend/創見, Panasonic/國際
V2.0 SDHC CLASS 4	4 GB	
V2.0 SDHC CLASS 6	4 GB	Sandisk/新帝, Transcend/創見, Panasonic/國際
V1.0, V1.1	microSD 128 MB	Transcend/創見, Panasonic/國際
V1.0, V1.1	microSD 256 MB	Transcend/創見, Panasonic/國際
V1.0, V1.1	microSD 512 MB	Panasonic/國際
V1.0, V1.1	microSD 1 GB	Transcend/創見, Panasonic/國際

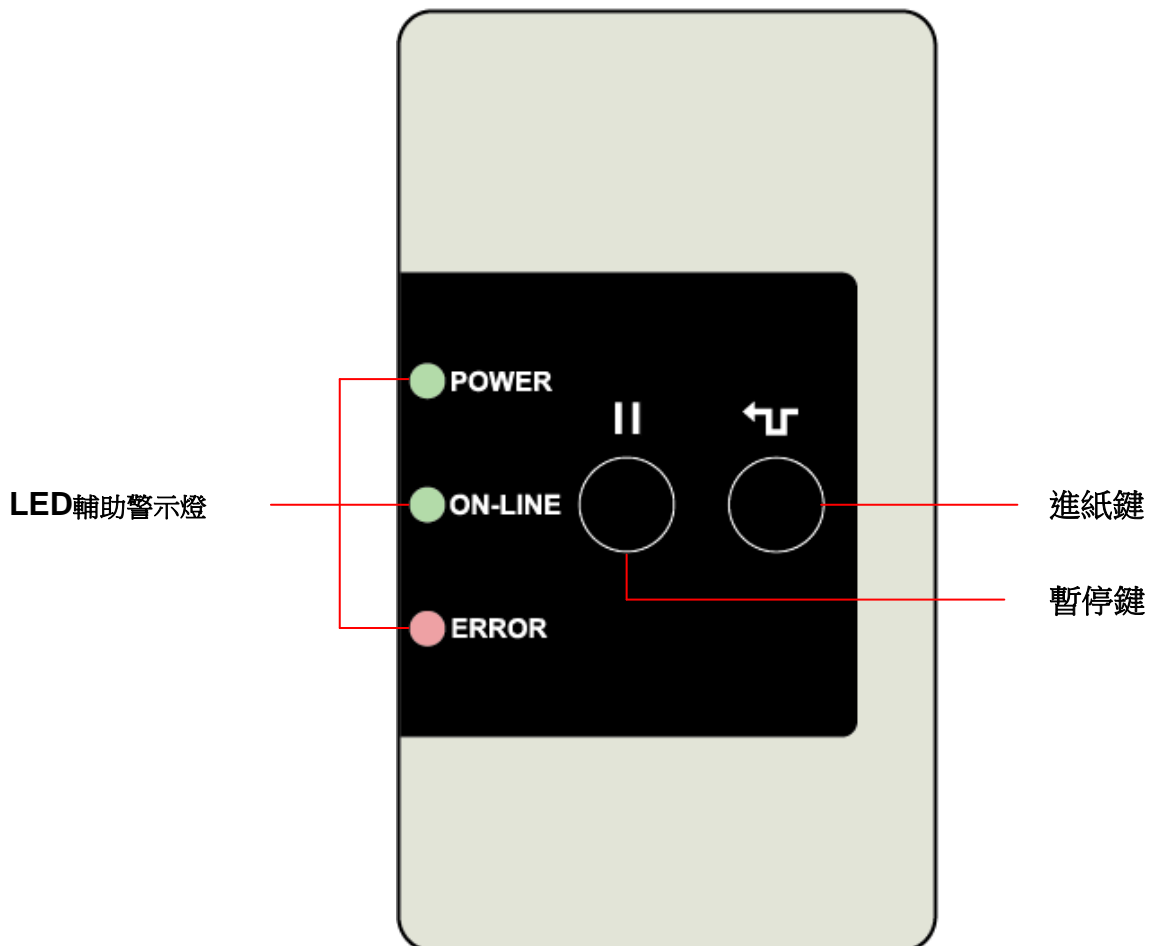
V2.0 SDHC CLASS 4	microSD 4 GB	Panasonic/國際
V2.0 SDHC CLASS 6	microSD 4 GB	Transcend/創見
V1.0, V1.1	miniSD 128 MB	Transcend/創見, Panasonic/國際
V1.0, V1.1	miniSD 256 MB	Transcend/創見, Panasonic/國際
V1.0, V1.1	miniSD 512 MB	Transcend/創見, Panasonic/國際
V1.0, V1.1	miniSD 1 GB	Transcend/創見, Panasonic/國際
V2.0 SDHC CLASS 4	miniSD 4 GB	Transcend/創見
V2.0 SDHC CLASS 6	miniSD 4 GB	
<p>-請使用 FAT 的檔案系統</p> <p>-檔名請用 8.3 的格式，不支援長檔名</p> <p>-miniSD 或 microSD 請需透過轉接卡使用</p>		





## 2.3 控制面板

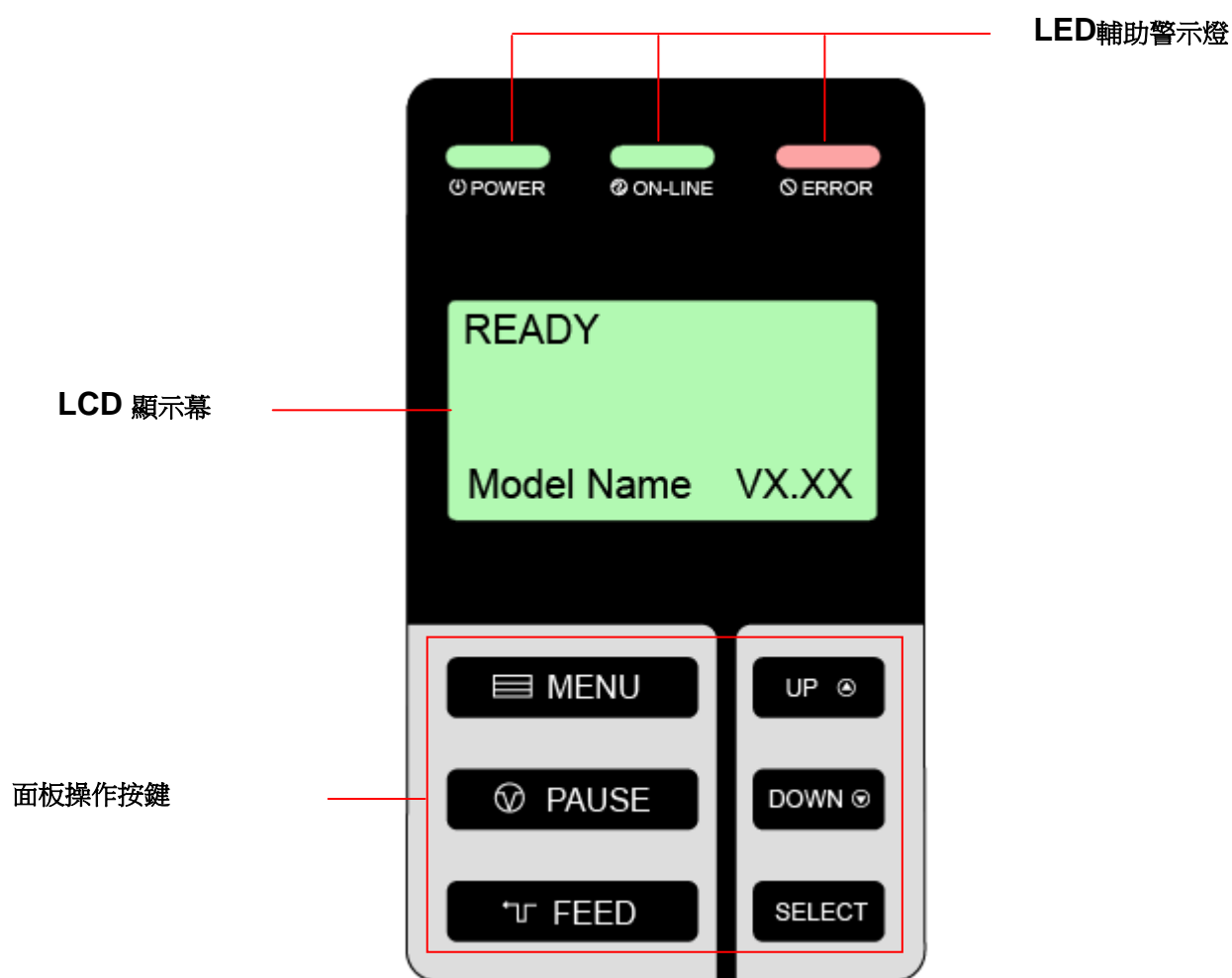
### 2.3.1 前面板顯示

標準型面板



按鍵	功能
 進紙鍵	進一張標籤
 暫停鍵	暫停/取消暫停

## LCD 顯示面板(選購)



按鍵	功能
MENU	1.進入功能選單 2.從功能選單中離開或回到上一層選項
PAUSE	暫停/取消暫停
FEED	進一張標籤
UP	往上捲動選取
DOWN	往下捲動選取
SELECT	進入/設定所選取的功能

### 2.3.2 LED輔助警示燈

指示燈	狀態	指示
<b>POWER</b>	熄	印表機電源關閉
	亮	印表機電源開啟
<b>ON-LINE</b>	亮	印表機在"Ready"狀態
	閃爍	暫停
		正在下載資料到印表機
<b>ERROR</b>	熄	印表機在"Ready"狀態
	亮	"印字頭座架釋放桿開啟", "裁刀錯誤" 或 "印表機正在清除資料時"
	閃爍	"標籤用盡", "卡紙" 或 "碳帶用盡"

## 2.4安裝印表機

1. 將拆封後的印表機置放於一乾淨平坦的桌面
2. 先將電源保持在關閉的狀態
3. 將印表機與電腦用傳輸線連接妥當
4. 將電源線一端插進印表機背後的電源插座另一端插入插座

注意:

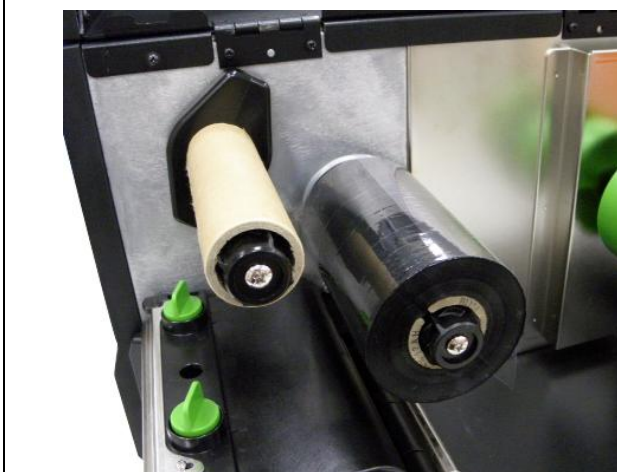
請關閉印表機的電源開關，再將電源線插入印表機的電源插槽中。

## 2.5 碳帶安裝

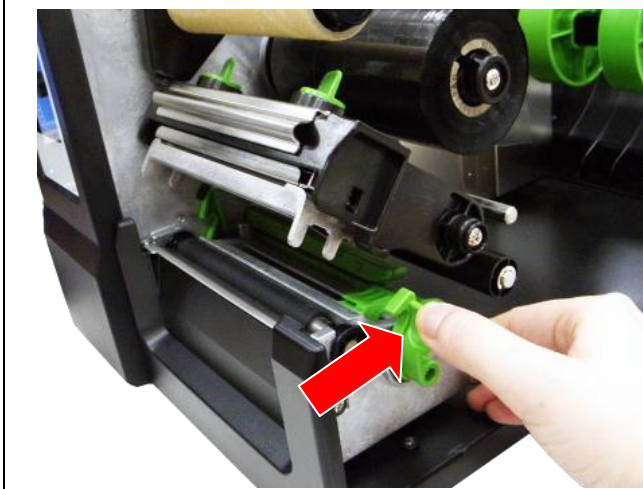
### 2.5.1 安裝碳帶



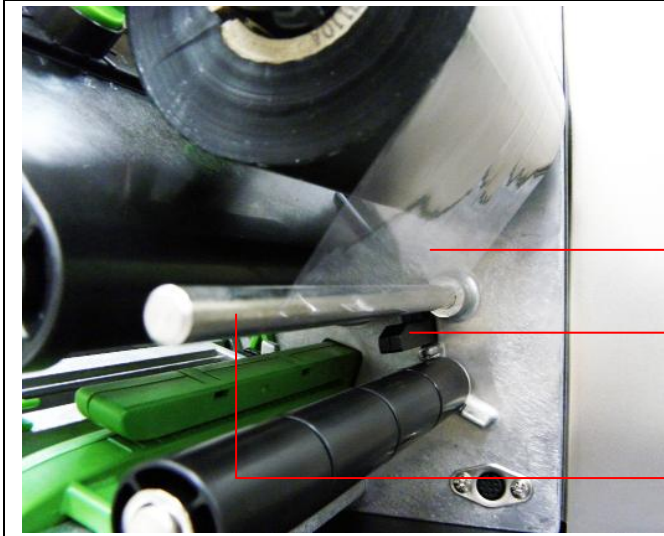
1. 掀起印表機右側掀蓋。



2. 將碳帶安裝於碳帶供應軸；將空紙卷安裝於碳帶回收軸。請將空紙卷和碳帶卷安裝推到軸底。



3. 依圖中箭頭方向推開印字頭座架釋放桿，打開印字頭座架。



4. 使碳帶前端穿過碳帶感應器和碳帶導桿之間，經過印字頭後到達碳帶回收空紙卷。

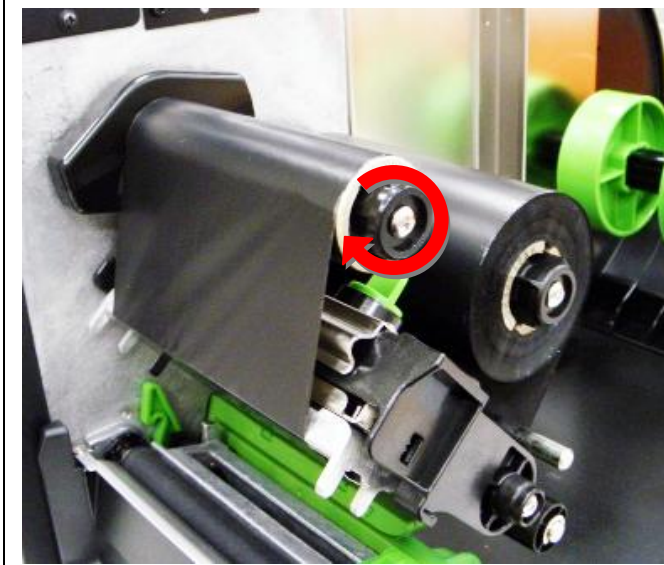
碳帶前端

碳帶感應器

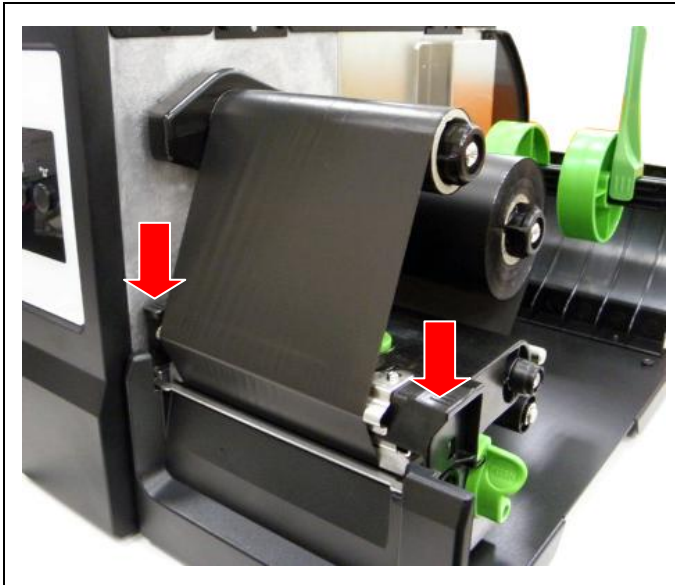
碳帶導桿



5. 將碳帶前端平整無皺摺的黏貼固定於空紙卷上。

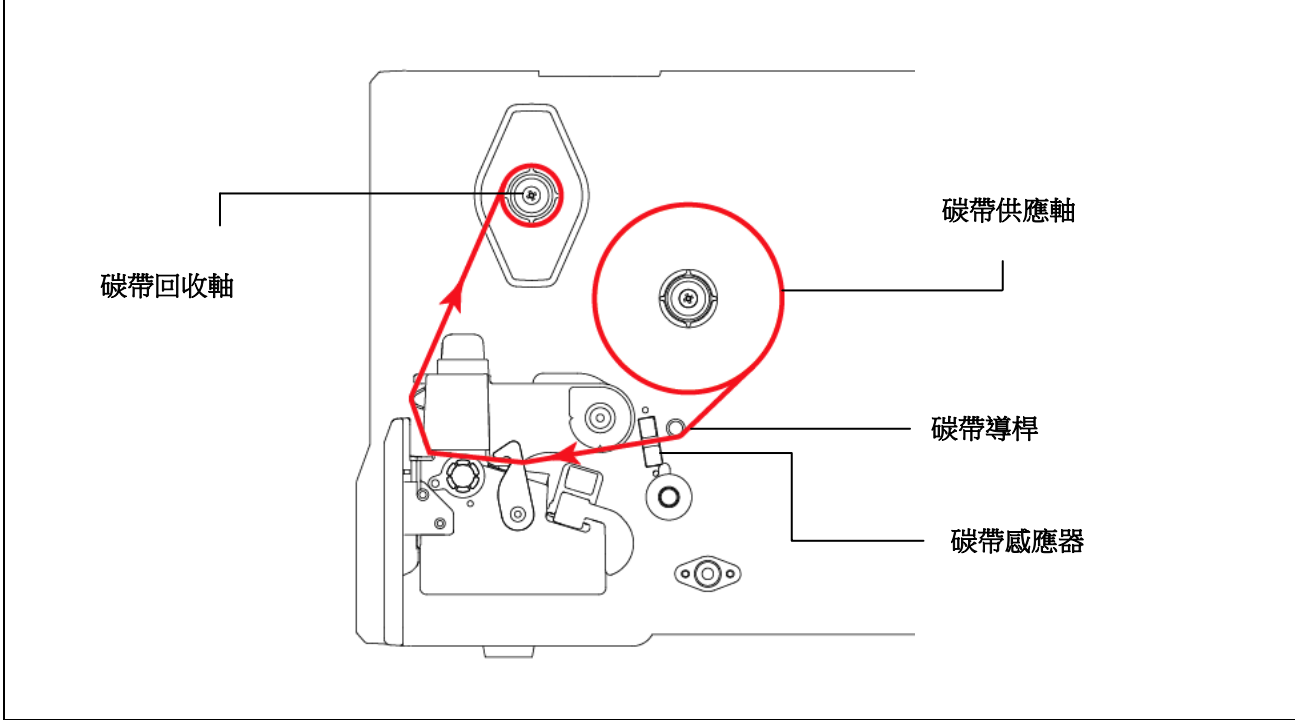


6. 用手捲動碳帶回收軸 3~5 圈使碳帶完全呈現平滑張緊狀態為止。(碳帶油墨要覆蓋過印字頭)



7. 關閉印字頭座架並確認印字頭座架已完全關閉。

● 碳帶安裝路徑




備註：  
請參見操作短片於[TSC YouTube](#)或驅動程式光碟

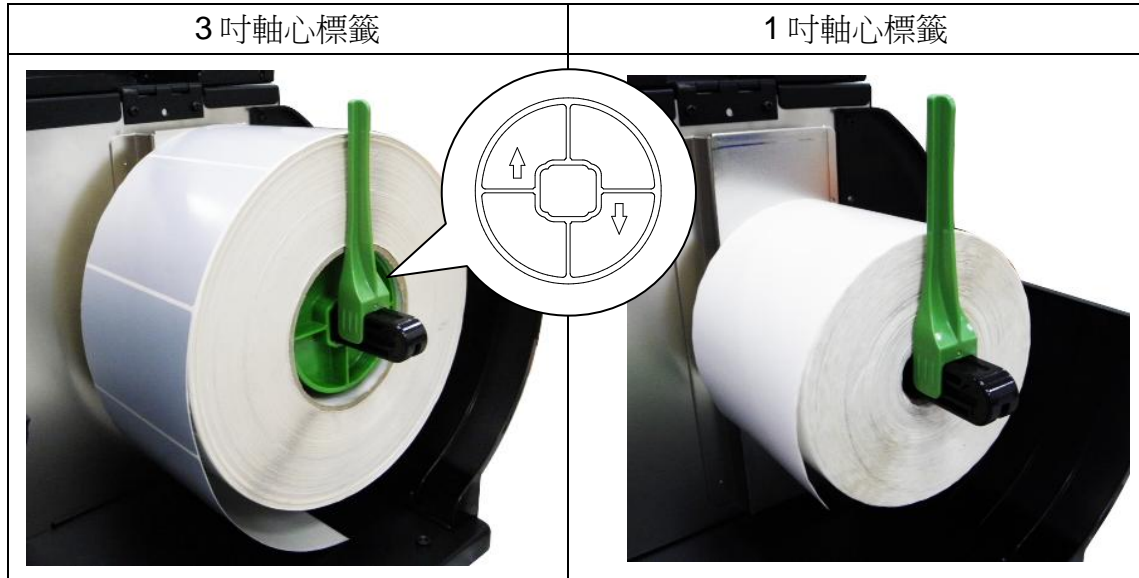


## 2.6 標籤安裝

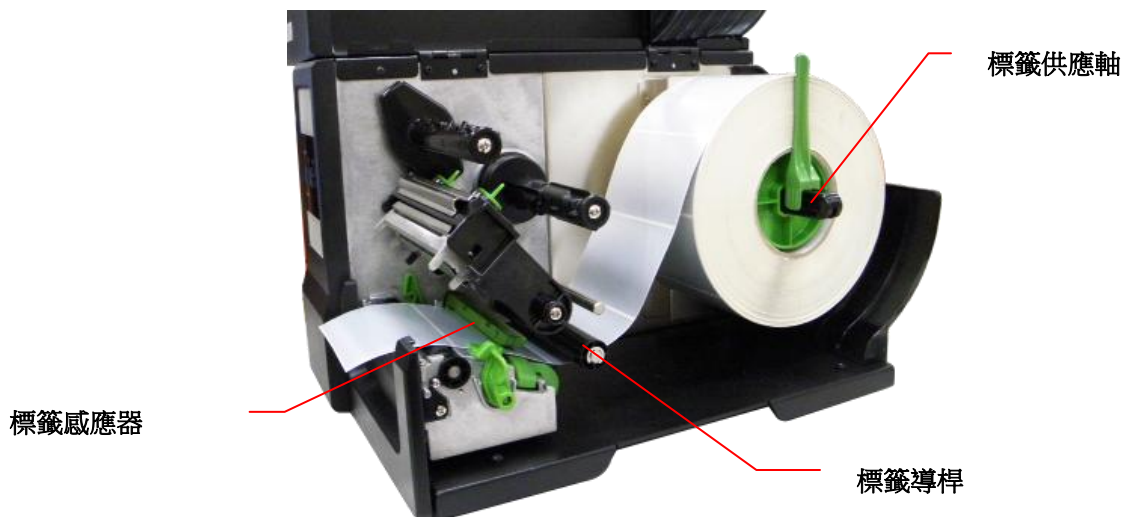
### 2.6.1 安裝標籤

	<p>1. 開啟印表機右側掀蓋。</p>
	<p>2. 依圖中箭頭方向推開印字頭座架釋放桿，打開印字頭座架。</p>
	<p>3. 將標籤卷固定桿水平移動到底後扳平如左圖所示。</p>

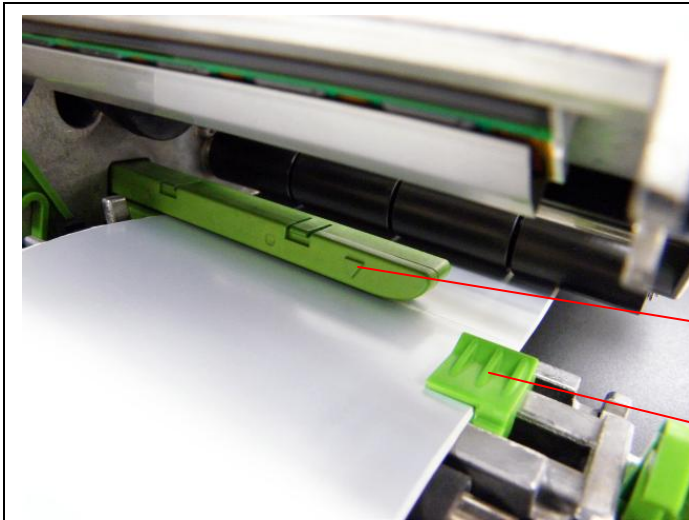
4. 將標籤紙卷安裝於標籤供應軸，豎起標籤卷固定桿並調整至適當位置使其輕觸紙卷外緣。  
 注意：  
 外掛式3吋紙卷軸有方向性，請依照下圖所示的箭頭方向安裝。如果是使用1吋軸心的紙卷，請將外掛式3吋紙卷軸移除。



5. 將標籤紙前端穿過標籤導紙桿下方，並使標籤紙通過感應器，向印字頭出口拉出到橡膠滾輪。



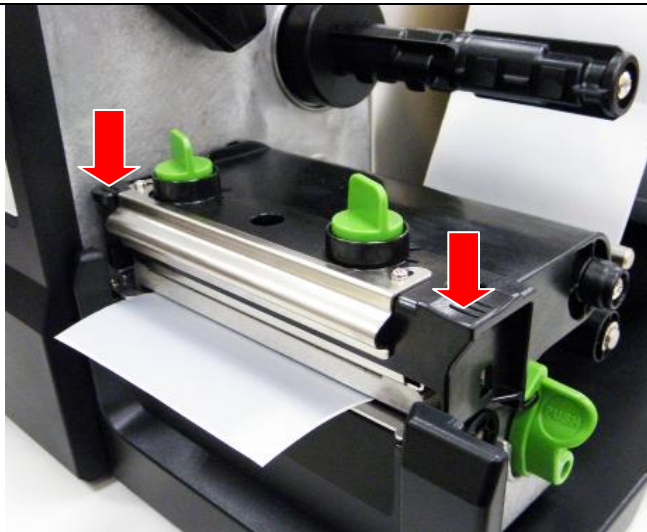




6. 調整標籤固定座，使其適於標籤寬度。調整移動式的標籤感應器模組，請確認標籤紙張上的間隙或黑標(或孔洞)會行經標籤感應器模組上的三角形標示(感應器所在位置)。

標籤感應器位置

標籤固定座



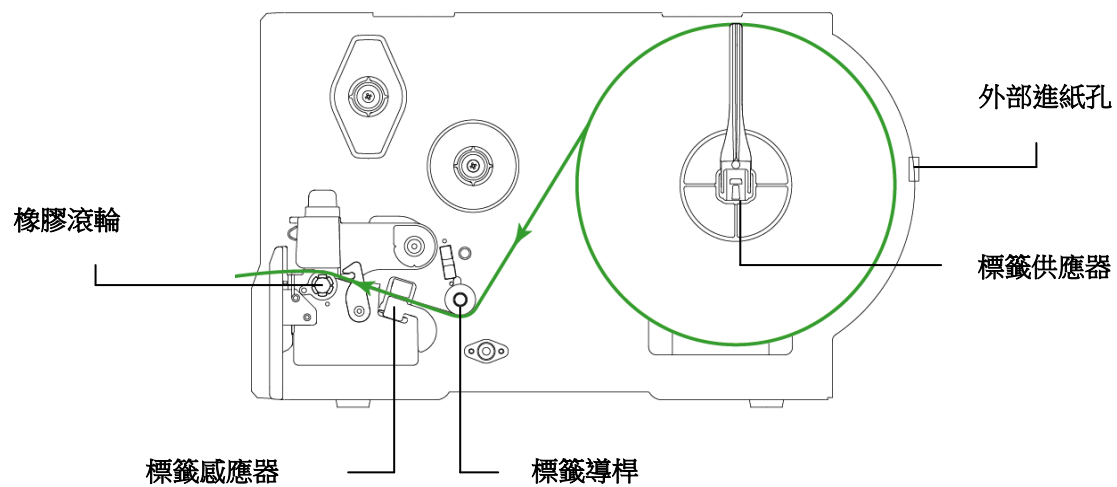
7. 關閉印字頭座架並確認印字頭座架已完全關閉。

8. 請依紙張類別設定適當的感應器類型並校正標籤感應器。(請參見第 4 章節透過程式工具設定)

注意:

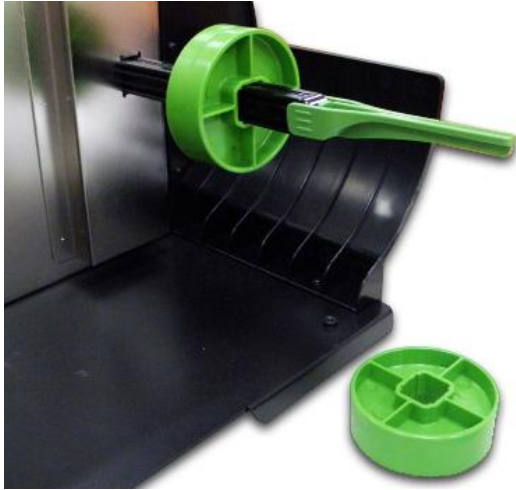
- 當更換不同類型的標籤紙時，需再重新做一次感應器校正
- 感應器外殼上的三角形標示 ▽ 即為感應器的所在位置
- 本系列機種的標籤感應器是可移動式的，請確認紙張的間隙(或黑標)有通過該感應器
- 請參見操作短片於 [TSC YouTube](#) 或驅動程式光碟

● 標籤安裝路徑



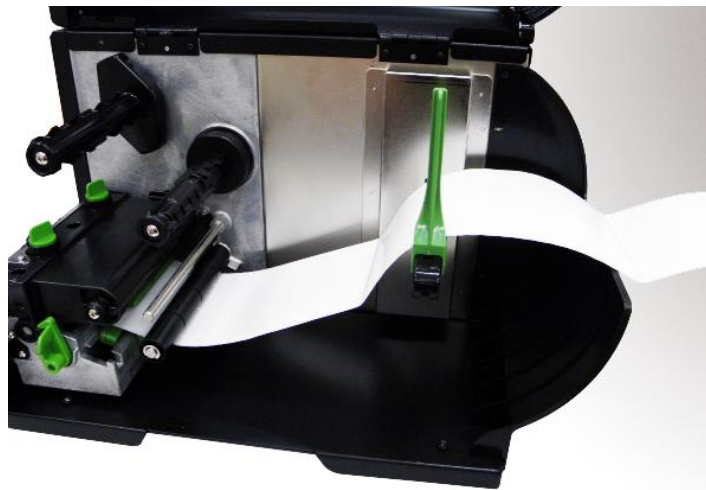
## 2.6.2 安裝摺疊式標籤(外部進紙)

1. 開啟印表機右側掀蓋。
2. 推開印字頭座架釋放桿，打開印字頭座架。
3. 將標籤卷固定桿水平移動到底後扳平如下圖所示。



4. 移除 3 吋紙卷軸。

5. 經由機器後方的進紙口送紙進入機器內部。
6. 將標籤紙前端穿過標籤導紙桿下方，並使標籤紙通過感應器，向印字頭出口拉出到橡膠滾輪。
7. 調整標籤固定座，使其適於標籤寬度。
8. 關閉印字頭座架並確認印字頭座架已完全關閉。



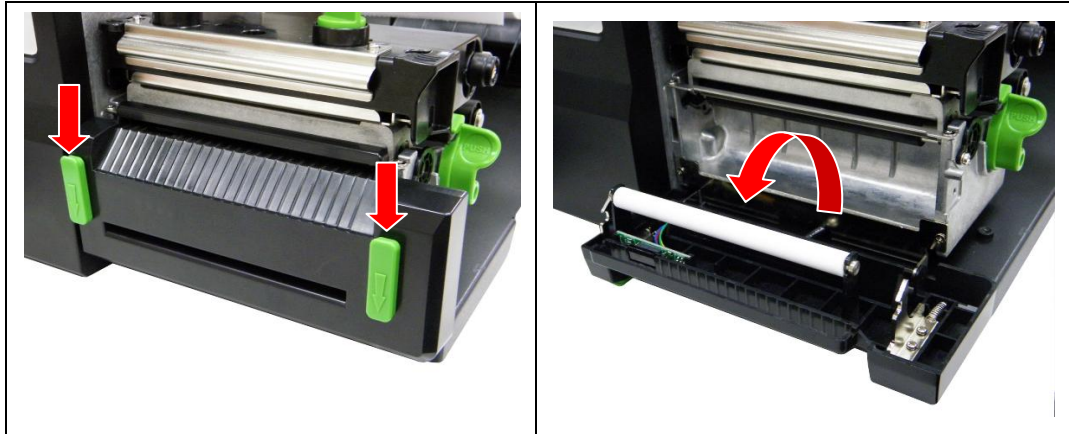
9. 請依紙張類別設定適當的感應器類型並校正標籤感應器。(請參見第 4 章節透過程式工具設定)

注意:

當更換不同類型的標籤紙時，需再重新做一次感應器校正

### 2.6.3 剝紙模式裝紙(選配)

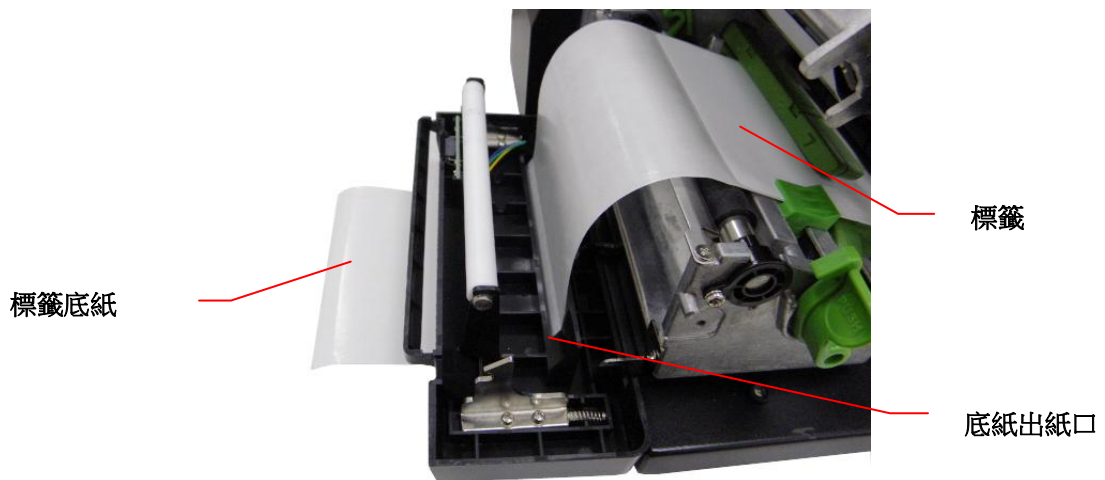
1. 依下圖所示按下剝紙面板上的 2 個有標示箭頭的開關，開啟剝紙面板。



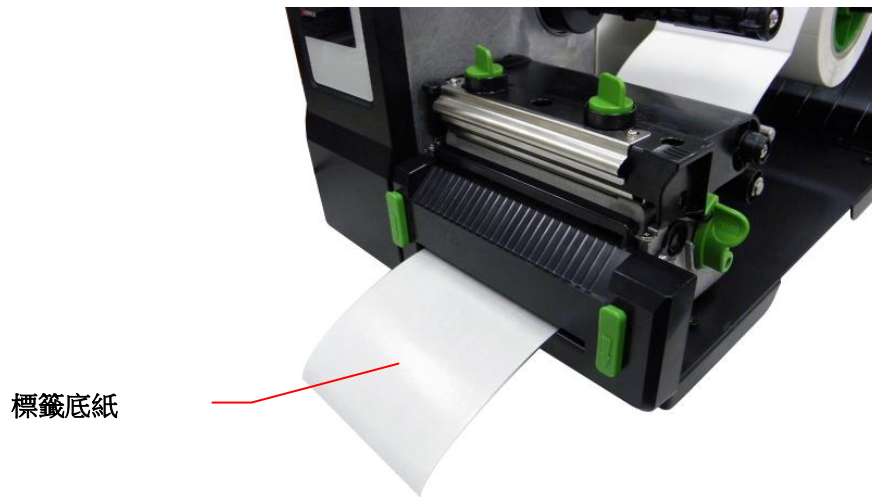
2. 安裝標籤紙。(請參見 2.6.1 章節)
3. 依紙張類別設定適當的感應器類型並校正標籤感應器。(請參見第 4 章節)
4. 先將標籤前端往出紙口拉出一段後將標籤紙移除僅留下底紙。



5. 將標籤底紙送入剝紙面板下方的底紙出紙口。

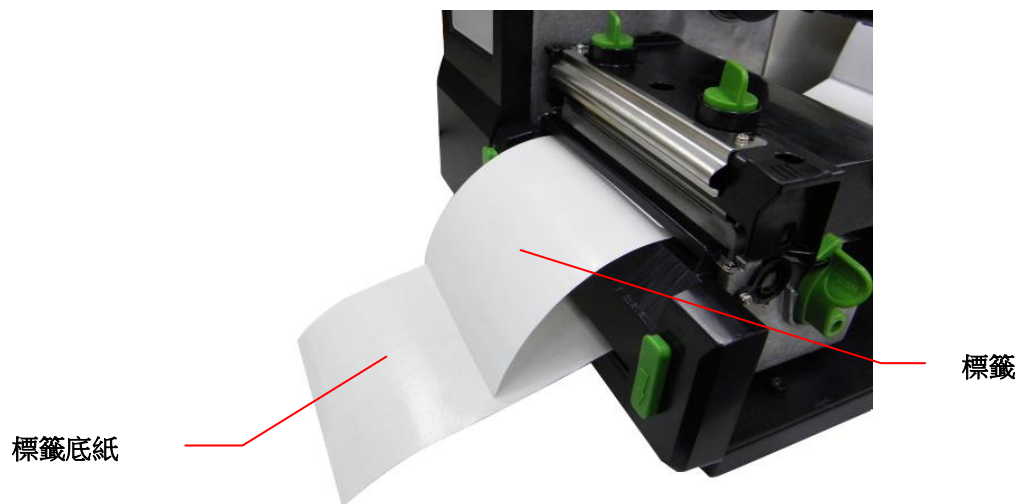


6. 關閉剝紙面板。



標籤底紙

7. 使用 DiagTool 工具程式將印表機設定為剝紙模式(請參見第 4 章節)。自動剝紙功能將啟動，請按 FEED 鍵測試。



標籤底紙

標籤

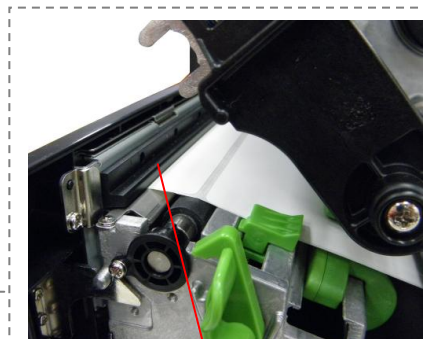
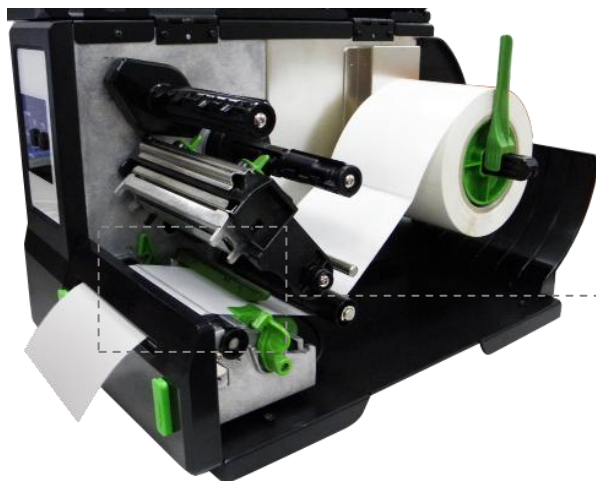
注意:

當更換不同類型的標籤紙時，需再重新做一次感應器校正，且須於裝設底紙之前做校正，以避免"卡紙"的情況產生。

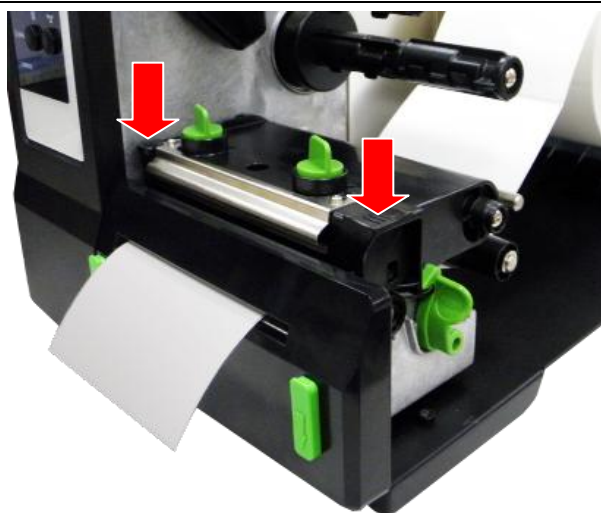


## 2.6.4 裁刀模式裝紙(選配)

1. 安裝標籤紙。(請參見 2.6.1 章節)
2. 將標籤前端往裁刀出紙口穿出。
3. 調整標籤寬固定座，使其適於標籤寬度。



裁刀出紙口



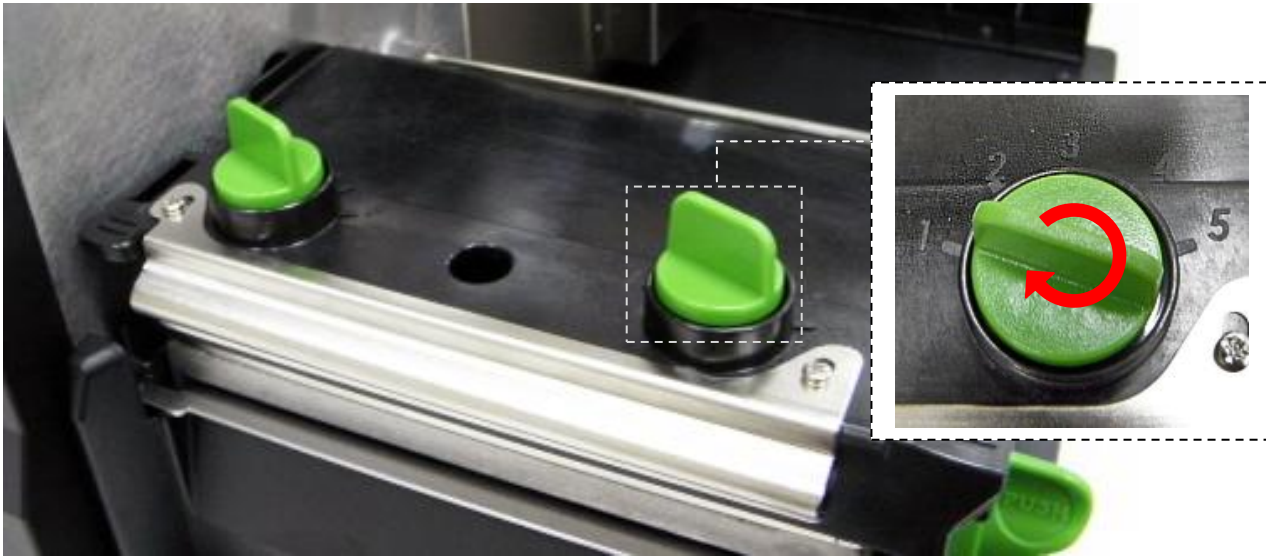
4. 關閉印字頭座架並確認印字頭座架已完全關閉。

5. 使用 DiagTool 程式工具設定機器為裁刀模式(請參見第 4 章節)後按 FEED 鍵測試。

注意:

當更換不同類型的標籤紙時，需再重新做一次感應器校正。

## 2.7 印字頭壓力調整鈕



在下方 2 種情況下才需調整印字頭壓力調整鈕

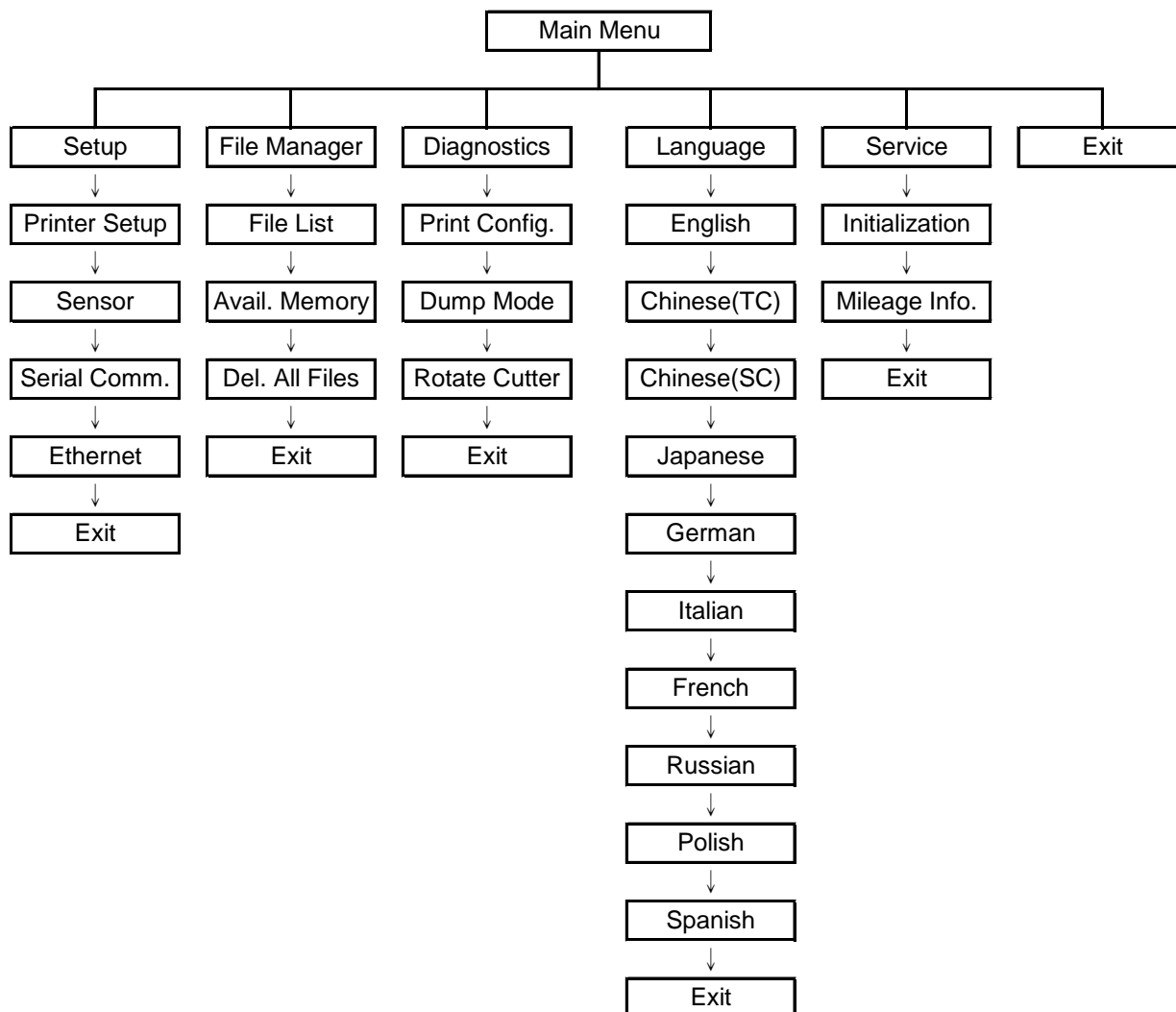
1. 列印較厚的紙張  
如果紙張的厚度大於 0.19 mm，則需要較大的壓力來獲得較好的列印品質
2. 列印較窄的紙張  
如果紙張的寬度小於 4 吋需調整印字頭壓力以避免碳帶皺摺

印字頭壓力調整鈕分五段調整列印壓力(濃度)段數。

例如，當紙寬為 4”，請同時調整左右兩個壓力調整鈕，才能獲得最佳的列印品質。當紙張寬度為 2”或小於 2”時，請調整左邊印字頭壓力調整鈕調整至較大的數字刻度並將右邊印字頭壓力調整鈕調整至較小的數字刻度。

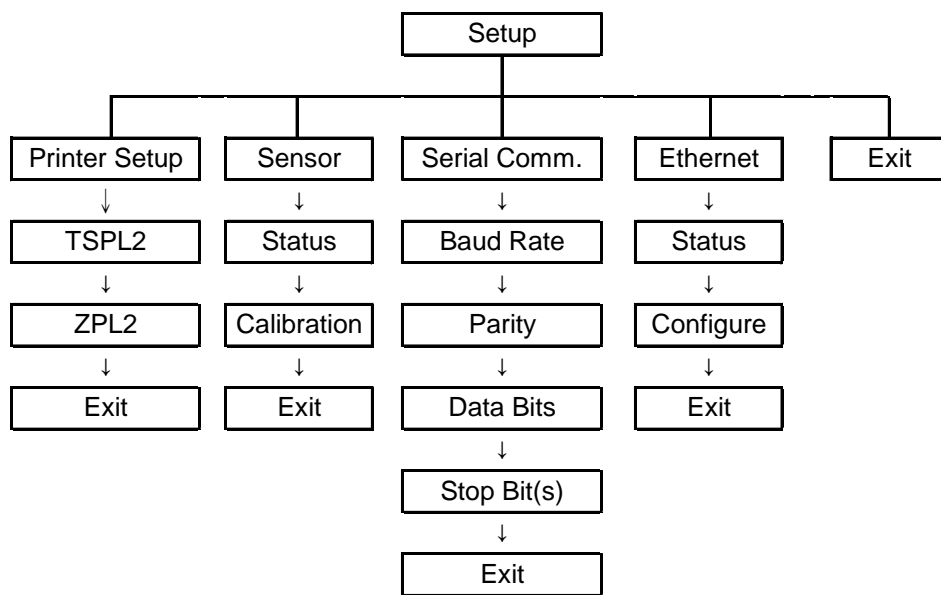
### 3. LCD面板內建功能(選配)

主選單功能表

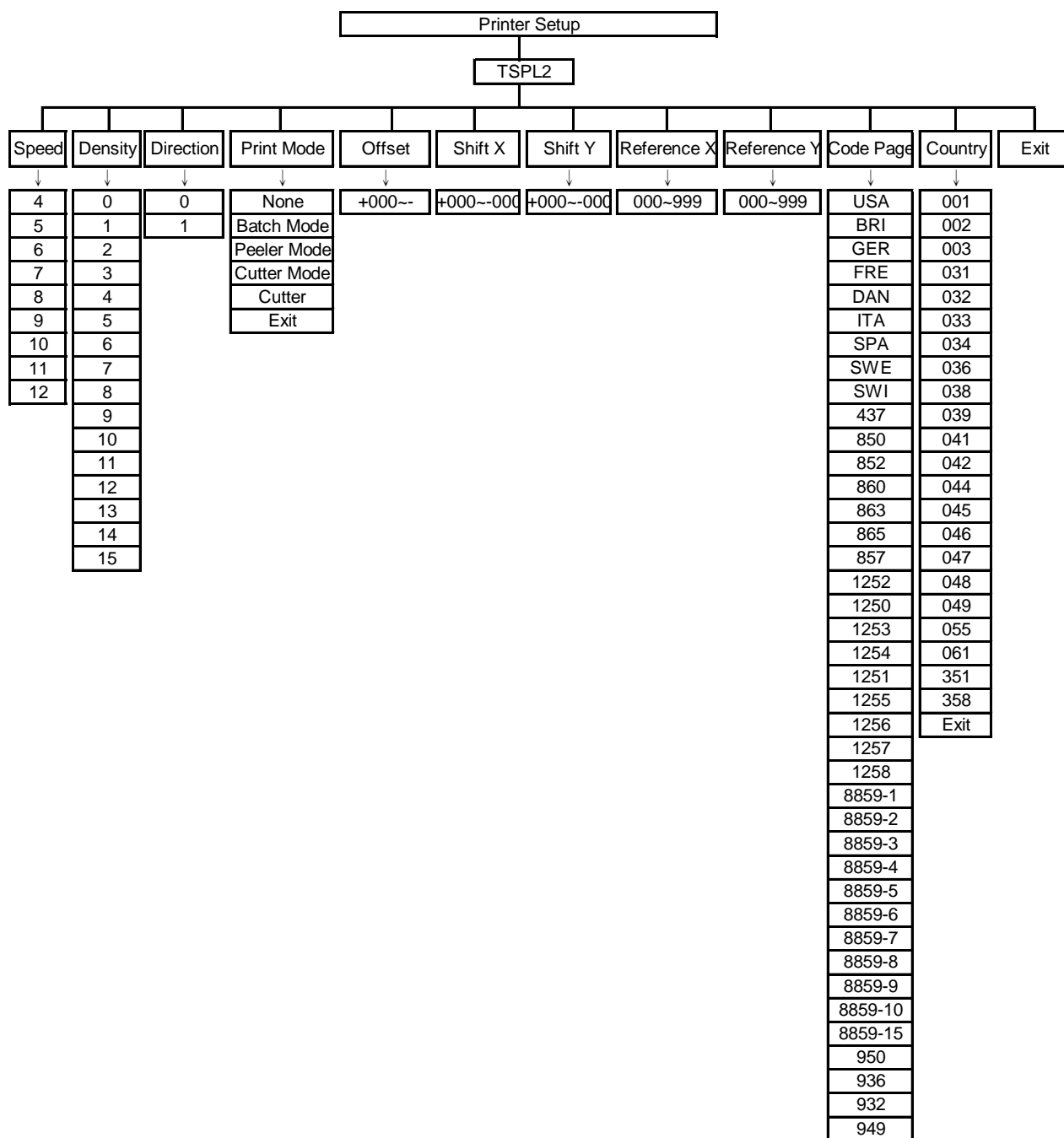




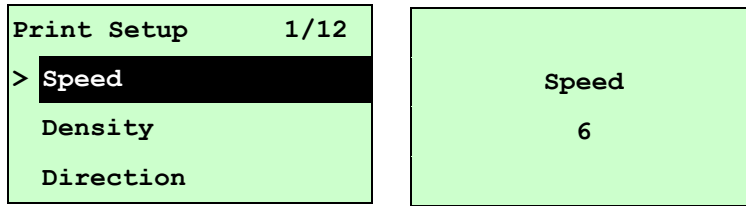
### 3.1 Setup (設定)




### 3.1.1-1 Printer Setup (列印設定/TSPL2)




### 3.1.1-1.1 Speed(列印速度)



使用此選項可設定印表機的列印速度。調整範圍 4~10 ips 之間，每次增減間距為 1 ips。出廠預設值 5 ips (203 dpi)或 3 ips(300 dpi)。

按 **UP**  鍵，可增加數值

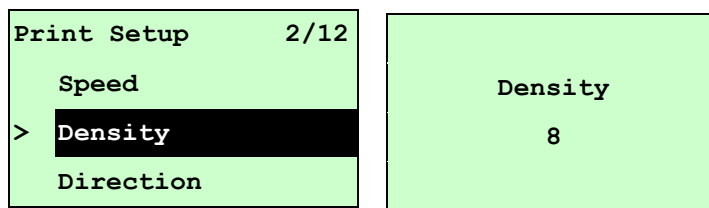
按 **DOWN**  鍵，可減少數值

按 **SELECT** 鍵，為確認設定


按  **MENU** 鍵，可取消設定並回到上一層選單


**注意：**當使用標籤編輯軟體或是印表機驅動程式列印時，如果”使用目前印表機設定”選項沒被選取，則軟體或驅動程式會送出**SPEED**指令且控制面板上**SPEED** 設定值即會被改變

### 3.1.1-1.2 Density(列印濃度)




使用此選項可設定印表機列印濃淡。調整範圍 0~15 之間，每次增減間距為 1。出廠預設值 8。需依您的列印標籤紙做調整。

按 **UP**  鍵，可增加數值

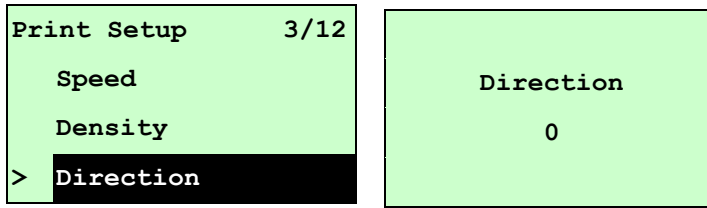
按 **DOWN**  鍵，可減少數值

按 **SELECT** 鍵，為確認設定

按  **MENU** 鍵，可取消設定並回到上一層選單


**注意：**當使用標籤編輯軟體或是印表機驅動程式列印時，如果”使用目前印表機設定”選項沒被選取，則軟體或驅動程式會送出**DENSITY**指令且控制面板上**DENSITY** 設定值即會被改變

### 3.1.1-1.3 Direction(列印方向)



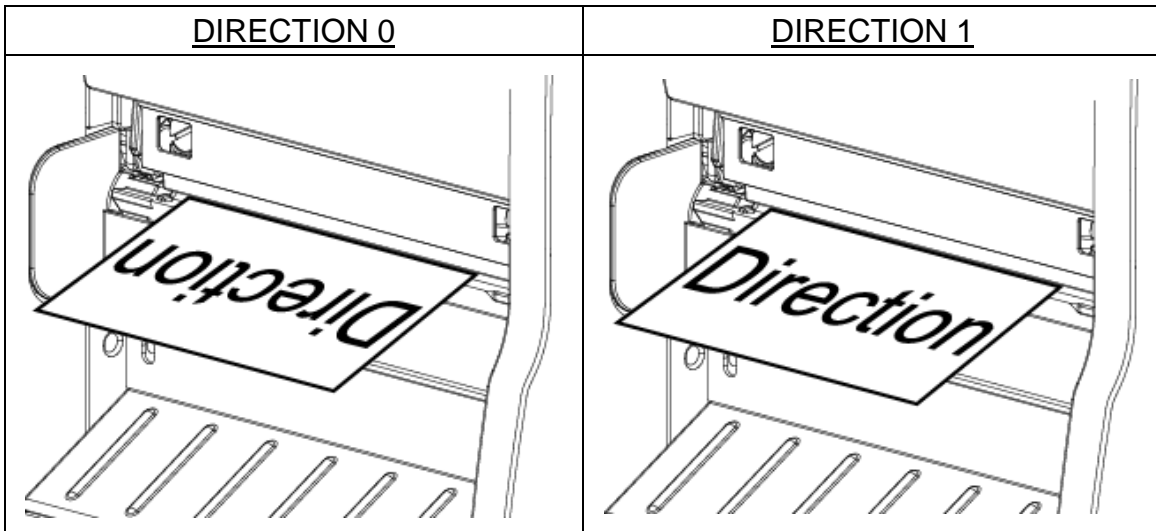
使用此選項可設定印表機的列印方向。列印方向的設定值為 1 或 0。出廠預設值為 0。  
(請見下方圖示說明)

按 **UP**  鍵，可調整數值為 1

按 **DOWN**  鍵，可調整數值為 0

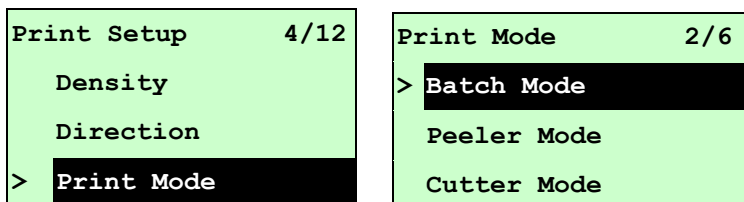
按 **SELECT** 鍵，為確認設定

按  **MENU** 鍵，可取消設定並回到上一層選單






*注意：當使用標籤編輯軟體或是印表機驅動程式列印時，  
軟體或驅動程式會送出DIRECTION指令且控制面板上 DIRECTION  
設定值即被改變*

### 3.1.1-1.4 Print Mode (列印模式) [無/撕紙模式/剝紙模式/裁切模式/整批裁切模式]



使用此選項可設定印表機的列印出紙模式。出廠預設值為可撕紙模式。當進入此選項，此">"圖示所指的即為目前設定的模式。

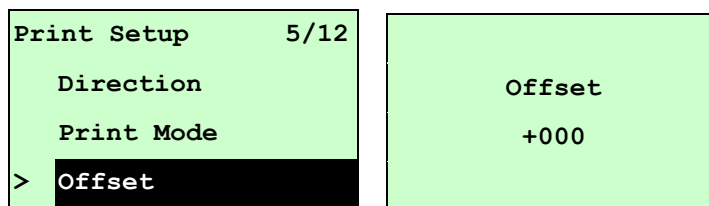
按 **UP**  和 **DOWN**  鍵，可往上或往下捲動視窗選項所需的模式，按 **SELECT** 鍵即完成設定。

按  **MENU** 鍵，可取消設定並回到上一層選單。




印表機模式	功 能
None 無(不撕紙模式)	列印完標籤紙後，下一張標籤紙不會出紙到撕紙位置，因此下一張列印時會直接列印，而不會先回拉紙張再列印
Batch Mode 可撕紙模式	列印完標籤紙後，下一張標籤紙會出紙到撕紙位置，可做撕紙的動作，但下一張列印時會先回拉紙張再列印
Peeler Mode 剝紙模式	啟動剝紙功能
Cutter Mode 裁切模式	啟動裁刀模式
Cutter Batch 整批裁切模式	列印完標籤紙後，才裁切紙(一批)

*注意：當使用標籤編輯軟體或是印表機驅動程式列印時，軟體或驅動程式會送出所設定的指令則控制面板上的設定值即被改變*

### 3.1.1-1.5 Offset (偏移量調整)

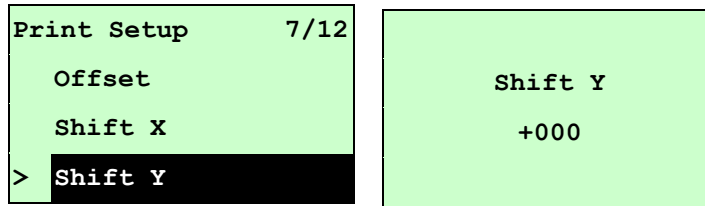


此選項可用來微調標籤紙停止位置。特別是在使用剝紙或裁刀功能時，可用來調整標籤停止的位置，在列印下一張時標籤會將原本多推出或少推出的部分以回拉方式補償回來。

按 **DOWN**  鍵，可由左至右移動浮標。按 **UP**  鍵可設定 + ~ - 或 0~9 的數值。按 **SELECT** 鍵即完成設定。按  **MENU**，可取消設定並回到上一層選單。出廠預設值為 +000。

*注意：當使用標籤編輯軟體或是印表機驅動程式列印時，軟體或驅動程式會送出OFFSET指令且控制面板上 OFFSET 設定值即被改變*

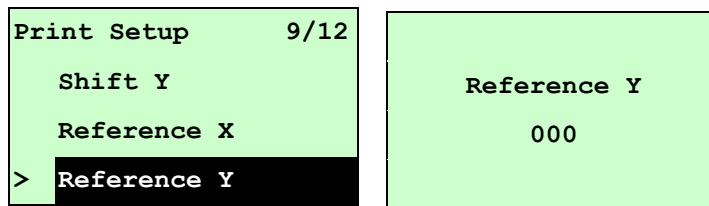
### 3.1.1-1.6 Shift X & Shift Y(X軸列印線 及 Y軸列印線 調整)



可微調標籤列印位置及標籤停止位置。按 **DOWN**  鍵，可由左至右移動浮標。按 **UP**  鍵可設定 + ~ - 或 0~9 的數值。按 **SELECT** 鍵即完成設定。按  **MENU**，可取消設定並回到上一層選單。出廠預設值為 +000。

*注意：當使用標籤編輯軟體或是印表機驅動程式列印時，如果”使用目前印表機設定”選項沒被選取，則軟體或驅動程式會送出**SHIFT**指令且控制面板上 **SHIFT** 設定值即會被改變*

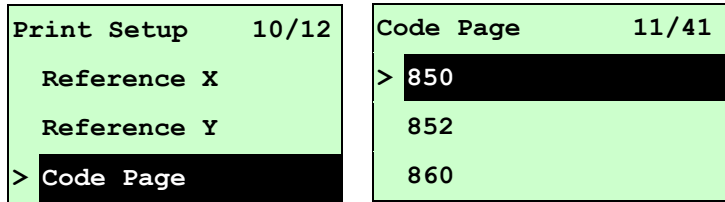
### 3.1.1-1.7 Reference X & Reference Y (X軸參考點 及 Y軸參考點)



設定標籤紙上的相對於原點的參考點座標。按 **DOWN**  鍵，可由左至右移動浮標。按 **UP**  鍵可設定 0~9 的數值。按 **SELECT** 鍵即完成設定。按  **MENU**，可取消設定並回到上一層選單。出廠預設值為 000。

*注意：當使用標籤編輯軟體或是印表機驅動程式列印時，軟體或驅動程式會送出**REFERENCE**指令且控制面板上 **REFERENCE** 設定值即被改變*

### 3.1.1-1.8 Code Page (字元集)



使用此選項可設定印表機的 code page (字元集)。更詳盡的資料請參閱指令集手冊。  
當進入此選項，此">"圖示所指的即為目前設定的字元集。

按 **UP** 和 **DOWN** 鍵可往上或往下捲動選取字元集。按 **SELECT** 鍵即完成設定。  
按 **MENU**，可取消設定並回到上一層選單。

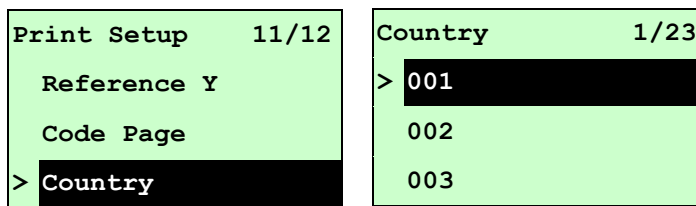
*注意：當使用標籤編輯軟體或是印表機驅動程式列印時，  
軟體或驅動程式會送出所設定的指令則控制面板上的設定值即被改變*

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 (國碼)

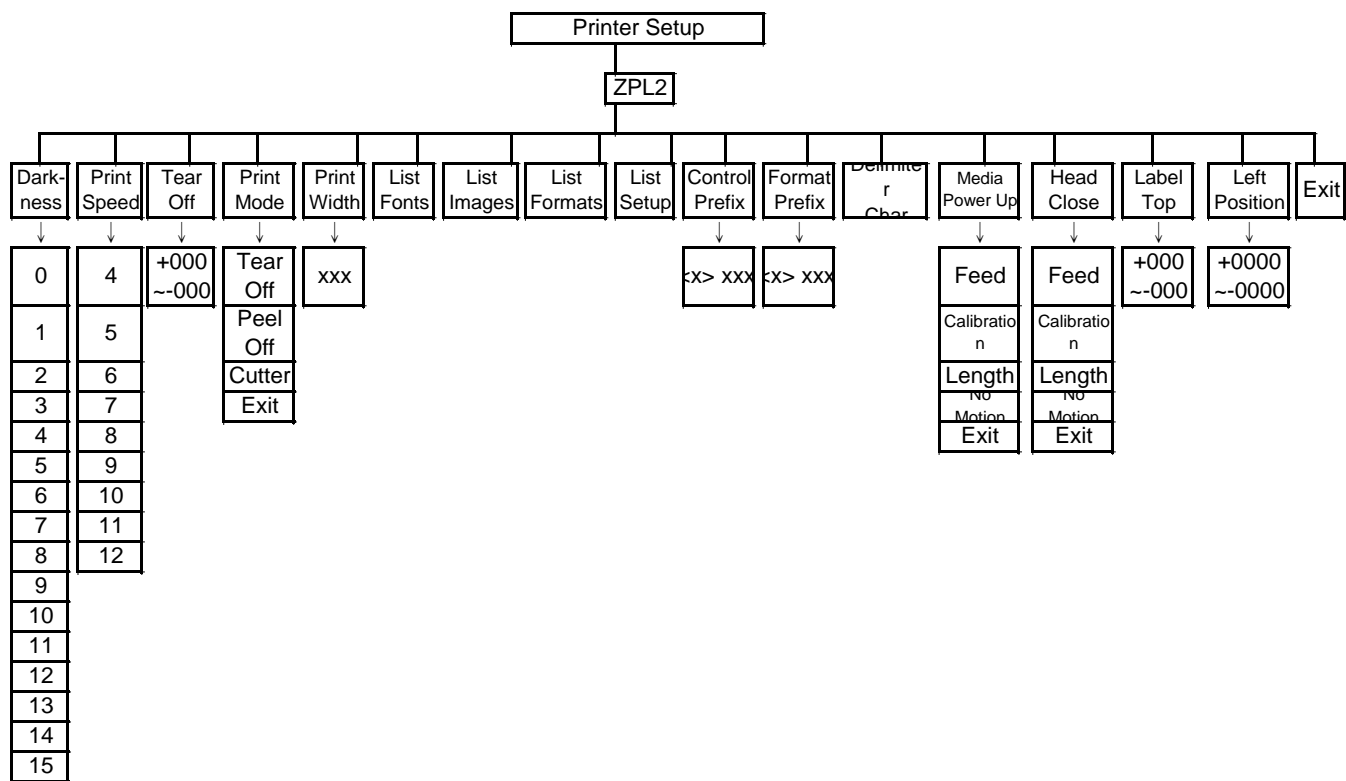


使用此選項可設定印表機的 country code (國碼)。按 **UP** 和 **DOWN** 鍵可往上或往下捲動選取 country code，按 **SELECT** 鍵即完成設定。當進入此選項，此 ">" 圖示所指的即為目前設定的設定。按 **MENU**，可取消設定並回到上一層選單。

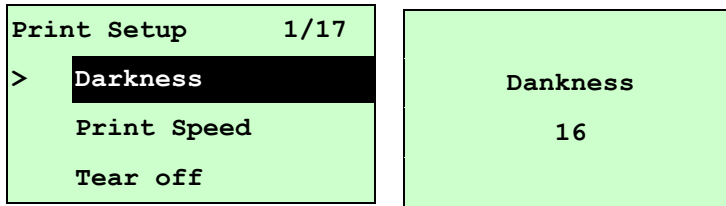
Code	Country	Code	Country	Code	Country	Code	Country
001	USA	034	Spanish (Spain)	044	United Kingdom	055	Brazil
002	Canadian-French	036	Hungarian	045	Danish	061	English (International)
003	Spanish (Latin America)	038	Yugoslavian	046	Swedish	351	Portuguese
031	Dutch	039	Italian	047	Norwegian	358	Finnish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




### 3.1.1-2 Printer Setup (列印設定/ZPL2)




### 3.1.1-2.1 Darkness (列印濃度)



使用此選項可設定印表機列印濃淡。調整範圍 0~30 之間，每次增減間距為 1。出廠預設值 16。需依您的列印標籤紙做調整。

按 **UP**  鍵，可增加數值

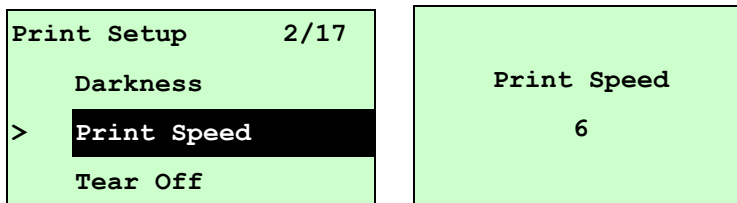
按 **DOWN**  鍵，可減少數值

按 **SELECT** 鍵，為確認設定

按  **MENU** 鍵，可取消設定並回到上一層選單

*注意：當使用標籤編輯軟體或是印表機驅動程式列印時，軟體或驅動程式會送出指令且控制面板上此設定值即被改變*

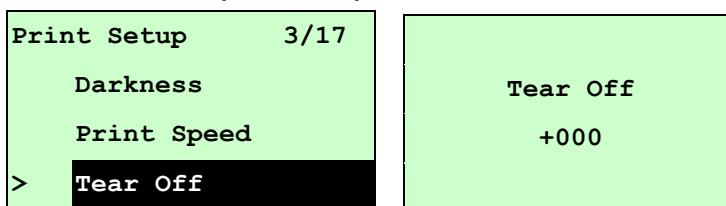
### 3.1.1-2.2 Print Speed (列印速度)



使用此選項可設定印表機速度。每次增減間距為 1。按 **UP**  鍵可增加列印速度，按 **DOWN**  鍵可降低列印速度，按 **SELECT** 鍵可確認設定，按  **MENU** 鍵可取消設定並回到上一層選單。

*注意：當使用標籤編輯軟體或是印表機驅動程式列印時，軟體或驅動程式會送出指令且控制面板上此設定值即被改變*

### 3.1.1-2.3 Tear Off (取紙位置)

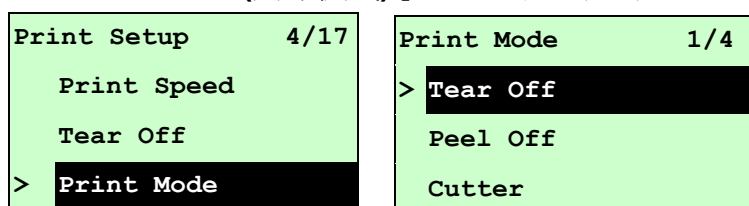


此選項可用來微調標籤紙停止位置。特別是在使用剝紙或裁刀功能時，可用來調整標籤停止的位置，在列印下一張時標籤會將原本多推出或少推出的部分以回拉方式補償回來。

按 **DOWN** 鍵，可由左至右移動浮標。按 **UP** 鍵可設定 + ~ - 或 0~9 的數值。按 **SELECT** 鍵即完成設定。按 **MENU** 鍵，可取消設定並回到上一層選單。出廠預設值為 +000。

*注意：當使用標籤編輯軟體或是印表機驅動程式列印時，軟體或驅動程式會送出指令且控制面板上此設定值即被改變*

### 3.1.1-2.4 Print Mode (列印模式) [Tear Off 撕紙模式/Peel Off 剝紙模式/Cutter 裁切模式]



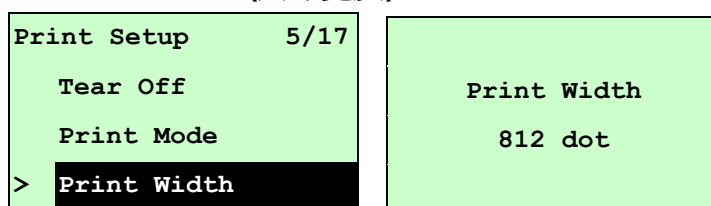
使用此選項可設定印表機的字印出紙模式。出廠預設值為撕紙模式。當進入此選項，此 ">" 圖示所指的即為目前設定的模式。




按 **UP** 和 **DOWN** 鍵，可往上或往下捲動視窗選項所需的模式，按 **SELECT** 鍵即完成設定。按 **MENU** 鍵，可取消設定並回到上一層選單。

印表機模式	功 能
Tear Off 撕紙模式	列印完標籤紙後，下一張標籤紙會出紙到撕紙位置，可做撕紙的動作，但下一張列印時會先回拉紙張再列印
Peel Off 剝紙模式	啟動剝紙功能
Cutter 裁切模式	啟動裁刀模式

*注意：當使用標籤編輯軟體或是印表機驅動程式列印時，軟體或驅動程式會送出所設定的指令則控制面板上的設定值即被改變*

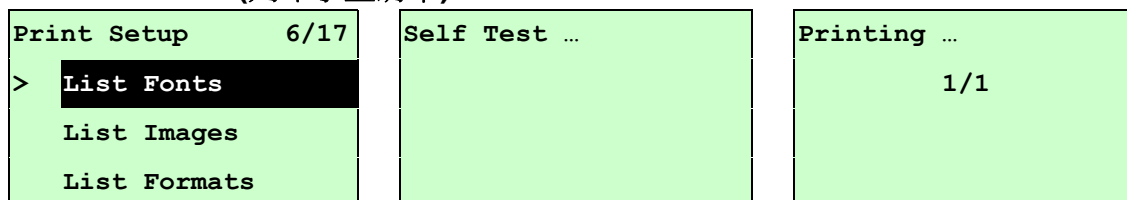
### 3.1.1-2.5 Print Width (列印寬度)



使用此選項可設定印表機的可列印寬度。按 **DOWN**  鍵，可由左至右移動浮標。按 **UP**  鍵可設定 0~9 或 dot~mm 的數值。按 **SELECT** 鍵即完成設定。按  **MENU**，可取消設定並回到上一層選單。

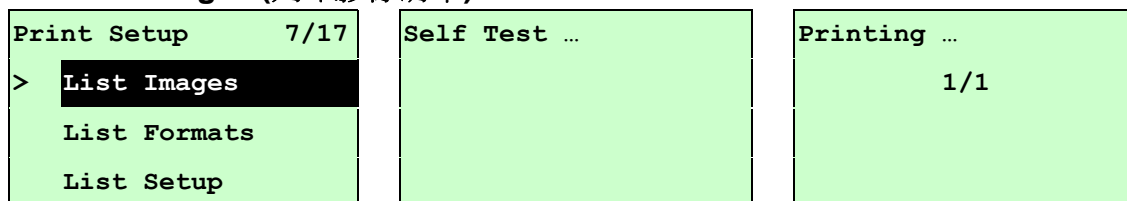
*注意：當使用標籤編輯軟體或是印表機驅動程式列印時，軟體或驅動程式會送出指令且控制面板上此設定值即被改變*

### 3.1.1-2.6 List Fonts (列印字型清單)



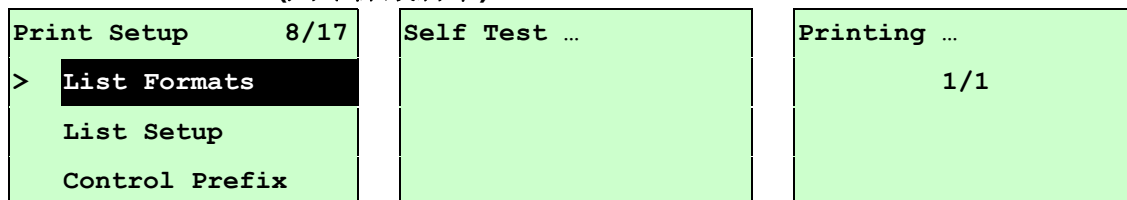
使用此選項可列印印表機可用字型清單於標籤紙上。字型儲存於印表機中的 DRAM, Flash 記憶體或選配件的記憶卡中。按 **SELECT** 鍵列印字型清單。

### 3.1.1-2.7 List Images (列印影像清單)



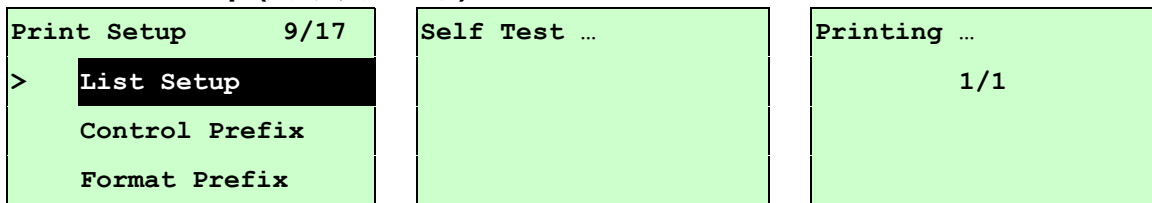
使用此選項可列印被儲存於印表機 DRAM, Flash 記憶體或選配件的記憶卡中的可用影像清單。按 **SELECT** 鍵列印影像清單。

### 3.1.1-2.8 List Formats (列印標籤清單)



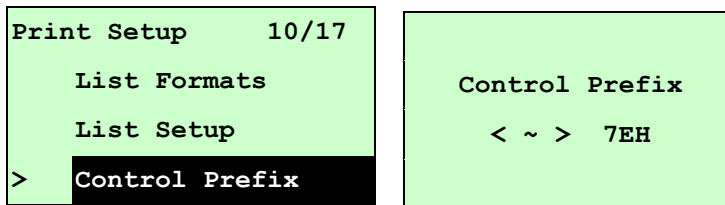
使用此選項可列印被儲存於印表機 DRAM, Flash 記憶體或選配件的記憶卡中的標籤格式清單。按 **SELECT** 鍵列印標籤格式清單。

### 3.1.1-2.9 List Setup (列印設定組態)



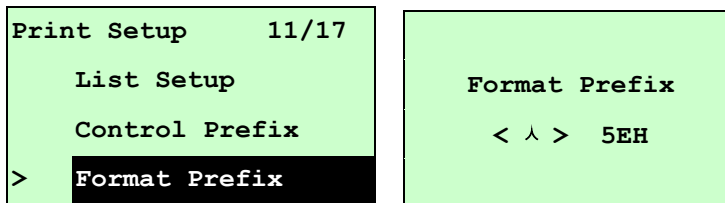
使用此選單可列印目前印表機的內部設定。按 **SELECT** 鍵列印設定清單。

### 3.1.1-2.10 Control Prefix (控制字元符號)



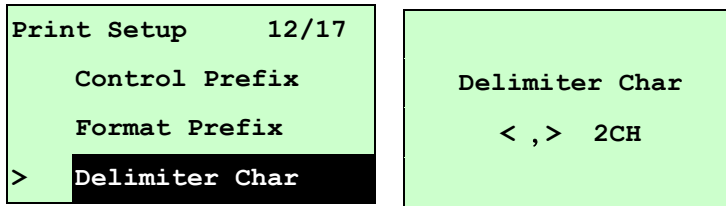
使用此選單可設定控制字元符號。按 **DOWN** 鍵，可由左至右移動浮標。按 **UP** 鍵可設定 0~9 或 A~F 的數值。按 **SELECT** 鍵即完成設定。按 **MENU**，可取消設定並回到上一層選單。

### 3.1.1-2.11 Format Prefix (格式字元符號)



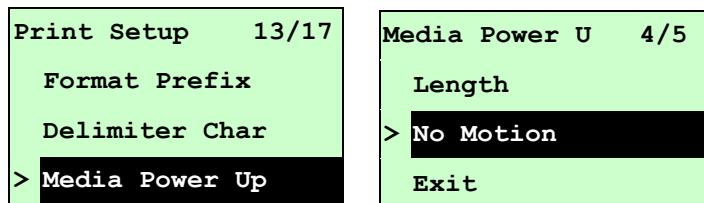
使用此選單可設定格式字首字元。按 **DOWN** 鍵，可由左至右移動浮標。按 **UP** 鍵可設定 0~9 或 A~F 的數值。按 **SELECT** 鍵即完成設定。按 **MENU**，可取消設定並回到上一層選單。

### 3.1.1-2.12 Delimiter Char (區隔字元符號)



使用此選項可設定分隔字元。按 **DOWN** 鍵，可由左至右移動浮標。按 **UP** 鍵可設定 0~9 或 A~F 的數值。按 **SELECT** 鍵即完成設定。按 **MENU** ，可取消設定並回到上一層選單。

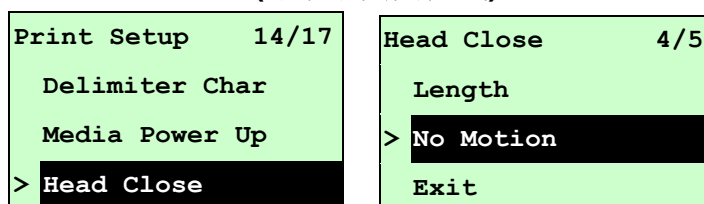
### 3.1.1-2.13 Media Power Up (電源開啟模式)






使用此選項可以設定印表機電源開始後對標籤紙所要採取的動作。印表機預設時為無動作。當進入此選項，此 ">" 圖示所指的即為目前設定的動作。  
按 **UP** 和 **DOWN** 鍵，可往上或往下捲動視窗選項所需的動作，按 **SELECT** 鍵即完成設定。按 **MENU** 鍵，可取消設定並回到上一層選單。




選項	功能
Feed (進紙)	印表機開機後自動進一張紙
Calibration (感應器校正)	印表機開機後會自動做感應器校正的動作並將紙送到校正好的位置
Length (偵測標籤長度)	印表機開機後會自動偵測標籤長度並將紙送到偵測好的位置
No Motion (無動作)	印表機開機後不會移動耗材

### 3.1.1-2.14 Head Close (印字頭關閉模式)

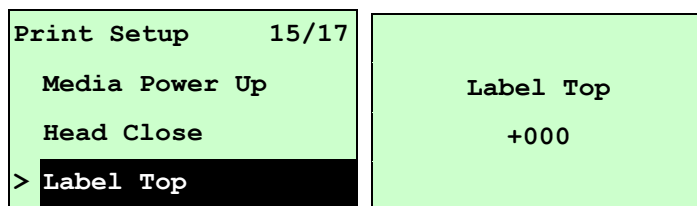





使用此選項可以設定印表機印字頭架座關閉後對標籤紙所要採取的動作。印表機預設時為無動作。當進入此選項，此">"圖示所指的即為目前設定的動作。

按 **UP**  和 **DOWN**  鍵，可往上或往下捲動視窗選項所需的動作，按 **SELECT** 鍵即完成設定。按  **MENU** 鍵，可取消設定並回到上一層選單。

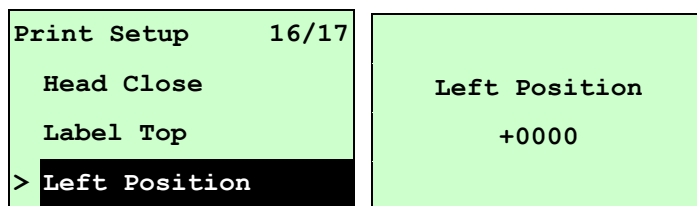
選項	功能
<b>Feed</b> (進紙)	印表機印字頭關閉後按  <b>FEED</b> 鍵會進一張紙
<b>Calibration</b> (感應器校正)	印表機印字頭關閉後按  <b>FEED</b> 鍵會做標籤紙感應器校正動作並將紙送到校正好的位置
<b>Length</b> (偵測標籤長度)	印表機印字頭關閉後按  <b>FEED</b> 鍵會做標籤長度偵測動作並將紙送到偵測好的位置
<b>No Motion</b> (無動作)	印表機印字頭關閉後不會有動作




### 3.1.1-2.15 Label Top (標籤起始位置)



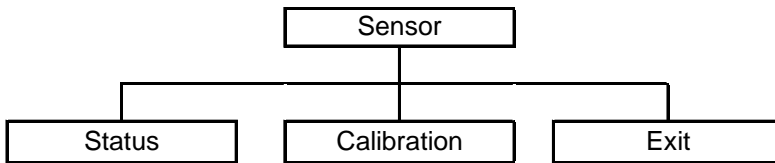
使用此選項可以調整在標籤上的垂直列印位置。按 **DOWN**  鍵，可由左至右移動浮標。按 **UP**  鍵可設定+~-或1~2的數值。按 **SELECT** 鍵即完成設定。按  **MENU**，可取消設定並回到上一層選單。印表機預設值為+000，可調整範圍-120 ~+120 dots。

### 3.1.1-2.16 Left Position (左起始位置)



使用此選項可以調整在標籤上的水平列印位置。按 **DOWN**  鍵，可由左至右移動浮標。按 **UP**  鍵可設定+~-或0~9的數值。按 **SELECT** 鍵即完成設定。按  **MENU**，可取消設定並回到上一層選單。印表機預設值為+0000，可調整範圍-9999 ~+9999 dots。

### 3.1.2 Sensor (感應器設定)



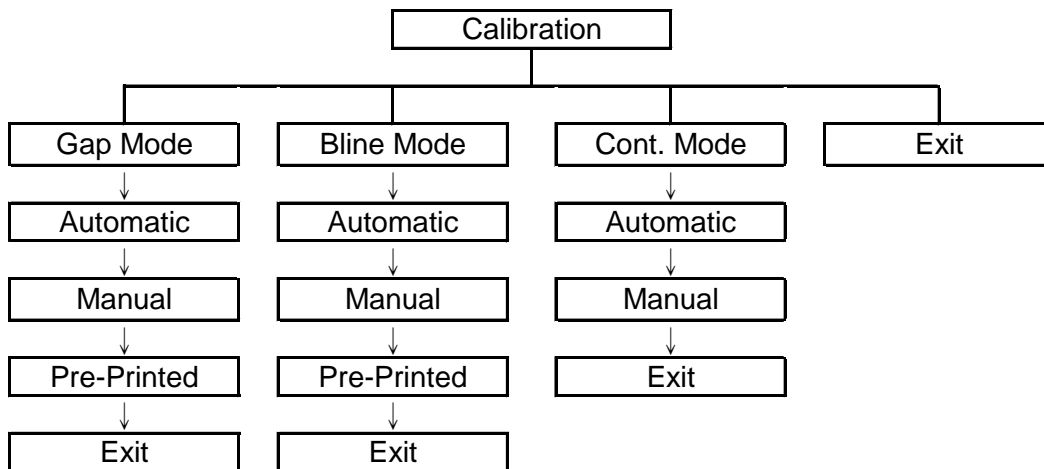
#### 3.1.2.1 Status (感應器狀態)

此選項可以查看印表機的感應器狀態。當進入此選項可看到下列資訊。

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

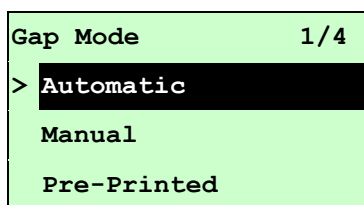
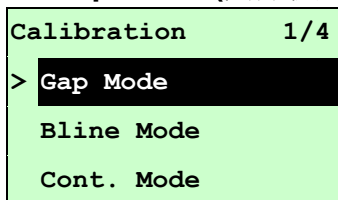
#### 3.1.2.2 Calibration (感應器校正)




此選項可以依照所使用的標籤紙來設定感應器的偵測模式及校正所選取的感應器。建議您只要更換不同類型的標籤紙，就要再重新做一次感應器(紙張)校正。





## A. Gap Mode (間隙模式)

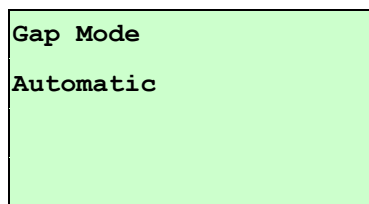


按 **UP**  和 **DOWN**  鍵去選擇感應器類型(偵測模式)，按 **SELECT** 鍵即完成設定。按  **MENU**，可取消設定並回到上一層選單。

*注意：當使用標籤編輯軟體或是印表機驅動程式列印時，軟體或驅動程式會送出**GAP** 或 **BLINE**指令且控制面板上 **GAP** 或 **BLINE** 設定值即被改變*

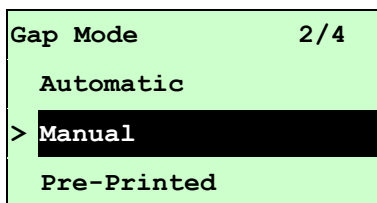
### A-1 Automatic (自動間隙校正)

當進入此選項時，您將看見下方訊息且印表機會進 2~3 張標籤進行感應器校正動作。當校正完成後 LCD 顯示螢幕會回到上一層選單。







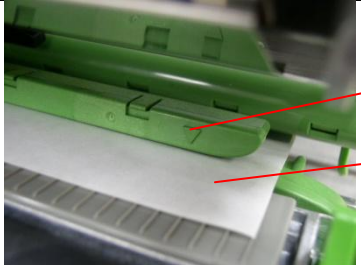
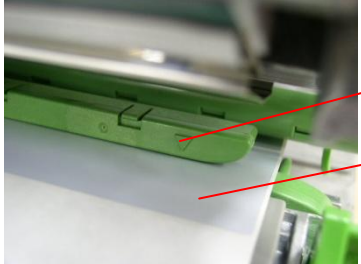
### A-2 Manual (手動間隙校正)

當間隙感應器自動校正失敗時，請進行手動校正間隙感應器程序。此動作可微調感應器的發射強度值(Intension)。



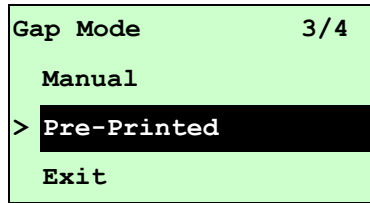
當進入此選項時，請依下列步驟設定：

<p>Paper Len. 00812 dot</p>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 按 <b>DOWN</b>  鍵可左右移動游標位置，按 <b>UP</b>  鍵可設定“0”到“9”的數值及“dot/ mm/ inch”的單位。按下 <b>SELECT</b> 鍵完成所欲校正的標籤紙張高度的設定。</li></ol>
---------------------------------	---

<p style="text-align: center;">Gap Size 0024 dot</p>	<p>2. 按 <b>DOWN</b>  鍵可左右移動游標位置，按 <b>UP</b>  鍵可設定 “0” 到 “9” 的數值及 “dot/ mm/ inch” 的單位。設定標籤紙間隙的尺寸。</p>
<p>Gap Mode Scan Backing Intensity           x Ref. Level       xxx</p>	<p>3. 開啟印字頭座架，移除 1~2 張標籤紙後將剩下的底紙置於將標籤感應器下方，按下 <b>SELECT</b> 鍵設定底紙的 ” Ref. Level” 值。</p>
	<p style="text-align: right;">標籤感應器 底紙</p>
<p>Gap Mode Scan Paper Intensity           x Ref. Level       xxx</p>	<p>4. 之後,將標籤紙(連同底紙)置於將標籤感應器下方，按下 <b>SELECT</b> 鍵設定其 ” Ref. Level” 值。</p>
	<p style="text-align: right;">標籤感應器 標籤紙(連同底紙)</p>
<p>Gap Mode Complete Intensity           x Ref. Level       xxx</p>	<p>5. 當 LCD 顯示如左圖即表示感應器已校正完成。此時按下 <b>SELECT</b> 鍵 LCD 顯示螢幕會回到上一層選單。</p>

### A-3 Pre-Printed (半自動間隙校正)

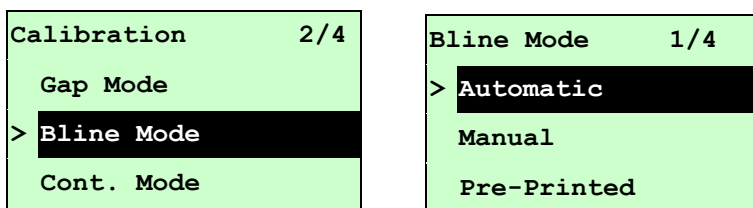
此功能選項會於執行自動間隙校正前先設定標籤紙的高度及間隙尺寸。如此可以提高自動感應器校正的精確度。





當進入此選項時，請依下列步驟設定：

<p>Paper Len. 00812 dot</p>	<p>1. 按 <b>DOWN</b> 鍵可左右移動游標位置，按 <b>UP</b> 鍵可設定“0”到“9”的數值及“dot/ mm/ inch”的單位。按下 <b>SELECT</b> 鍵完成所欲校正的標籤紙張高度的設定。</p>
<p>Gap Siz 0024 dot</p>	<p>2. 按 <b>DOWN</b> 鍵可左右移動游標位置，按 <b>UP</b> 鍵可設定“0”到“9”的數值及“dot/ mm/ inch”的單位。設定完成標籤紙間隙的尺寸後按下 <b>SELECT</b> 鍵。</p>
<p>Gap Mode Pre-Printed</p>	<p>3. 之後,印表機會進 2~3 張標籤進行感應器校正動作。當校正完成後 LCD 顯示螢幕會回到上一層選單。</p>

## B. Bline Mode (黑標模式)

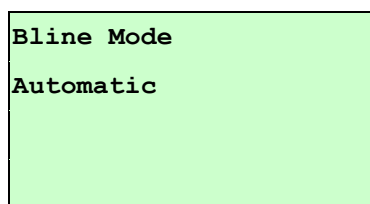


按 **UP**  和 **DOWN**  鍵去選擇感應器類型(偵測模式)，按 **SELECT** 鍵即完成設定。

**注意：**當使用標籤編輯軟體或是印表機驅動程式列印時，軟體或驅動程式會送出**GAP** 或 **BLINE**指令且控制面板上 **GAP** 或 **BLINE** 設定值即被改變

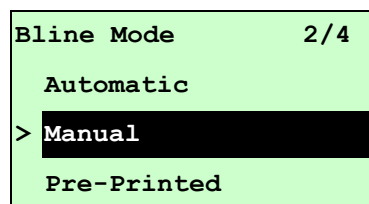
### B-1 Automatic (自動黑標校正)

當進入此選項時，您將看見下方訊息且印表機會進 2~3 張標籤進行感應器校正動作。當校正完成後 LCD 顯示螢幕會回到上一層選單。







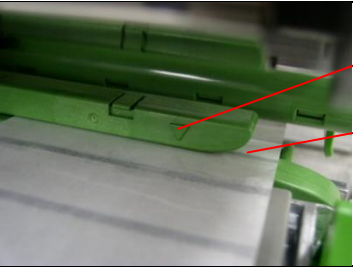
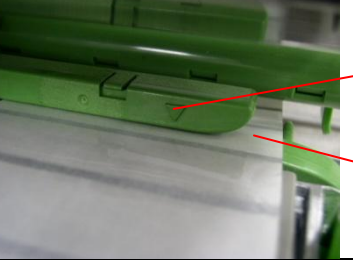


### B-2 Manual (手動黑標校正)

當黑標感應器自動校正失敗時，請進行手動校正黑標感應器程序。此功能可根據感應器下為空白標籤紙或黑標作微調感應器的發射強度值(Intension)調整。



當進入此選項時，您可見下面的字樣於螢幕，請依下列步驟設定：

<p>The screenshot shows a green LCD display with the text 'Paper Len.' at the top and '00151 dot' below it.</p>	<p>1. 按 <b>DOWN</b>  鍵可左右移動游標位置，按 <b>UP</b>  鍵可設定“0”到“9”的數值及“dot/ mm/ inch”的單位。按下 <b>SELECT</b> 鍵完成所欲校正的標籤紙張寬度的設定。</p>
<p>The screenshot shows a green LCD display with the text 'Bline Size' at the top and '0024 dot' below it.</p>	<p>2. 按 <b>DOWN</b>  鍵可左右移動游標位置，按 <b>UP</b>  鍵可設定“0”到“9”的數值及“dot/ mm/ inch”的單位。設定標籤紙間隙的尺寸。</p>

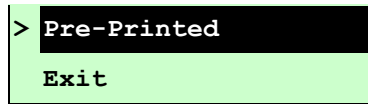
<pre> Bline Mode Scan Mark Intensity          x Ref. Level        xxx </pre>	<p>3. 開啟印字頭座架，將標籤上有黑標的地方置於感應器下方，按下 <b>SELECT</b> 鍵設定黑標的 "Ref. Level" 值。</p>
	<p>標籤感應器 黑標</p>
<pre> Bline Mode Scan Paper Intensity          x Ref. Level        xxx </pre>	<p>4. 之後，將標籤沒有黑標的地方置於感應器下方，按下 <b>SELECT</b> 鍵設定黑標的 "Ref. Level" 值。</p>
	<p>標籤感應器 標籤紙(無黑標的地方)</p>
<p><b>注意:</b> 正常的狀況下有黑標的"Ref. Level"數值要比無黑標的數值大超過 128，如果手動偵測失敗可以於偵測黑標時按 <b>UP</b>  和 <b>DOWN</b>  鍵去加強感應器的發射強度值 (Intensity)使黑標和沒黑標的情況下的"Ref. Level"數值差異加大</p>	
<pre> Bline Mode Complete Intensity          x Ref. Level        xxx </pre>	<p>5. 當 LCD 顯示如左圖即表示感應器已校正完成。此時按下 <b>SELECT</b> 鍵 LCD 顯示螢幕會回到上一層選單。</p>

**注意:**  
如果標籤紙上有印刷的字樣或商標圖案在感應器偵測路徑上，這將可能會影響到感應器偵測標籤的正確性，在此情況下請將標籤上印有字樣或商標圖案的地方移開感應器偵測路徑

### B-3 Pre-Printed (半自動黑標校正)

此功能選項會於執行自動黑標校正前先設定標籤紙的高度及黑標的尺寸。如此可以提高自動感應器校正的精確度。

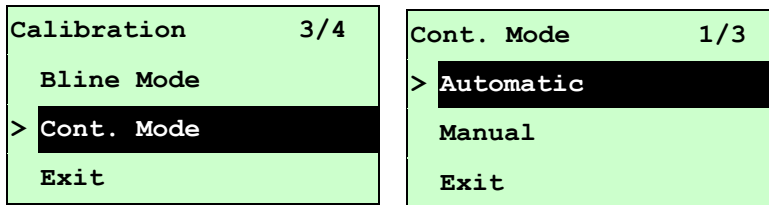
<pre> Bline Mode      3/4 </pre>
<pre> Manual </pre>



當進入此選項時，您可見下面的字樣於螢幕，請依下列步驟設定：

<p>Paper Len. 00812 dot</p>	<p>1. 按 <b>DOWN</b> 鍵可左右移動游標位置，按 <b>UP</b> 鍵可設定 “0” 到 “9” 的數值及 “dot/mm/ inch” 的單位。按下 <b>SELECT</b> 鍵完成所欲校正的標籤紙張高度的設定。</p>
<p>Bline Size 0024 dot</p>	<p>2. 按 <b>DOWN</b> 鍵可左右移動游標位置，按 <b>UP</b> 鍵可設定 “0” 到 “9” 的數值及 “dot/mm/ inch” 的單位。設定完成標籤紙黑標的尺寸後按下 <b>SELECT</b> 鍵。</p>
<p>Bline Mode Pre-Printed</p>	<p>3. 之後,印表機會進 2~3 張標籤進行感應器校正動作。當校正完成後 LCD 顯示螢幕會回到上一層選單。</p>

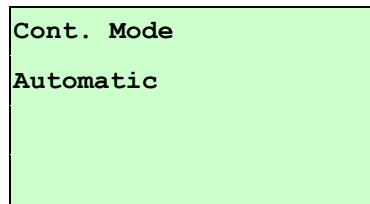
## C. Cont. Mode (連續紙模式)



按 **UP** 和 **DOWN** 鍵去選擇感應器類型(偵測模式)，按 **SELECT** 鍵即完成設定。

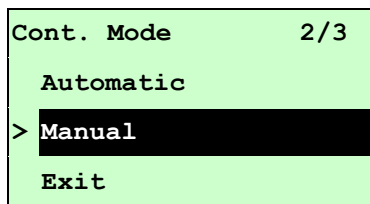
### C-1 Automatic (自動連續紙校正)

當進入此選項時，您將看見下方訊息且印表機會自動進標籤紙進行感應器校正動作。當校正完成後 LCD 顯示螢幕會回到上一層選單。



### C-2 Manual (手動連續紙校正)

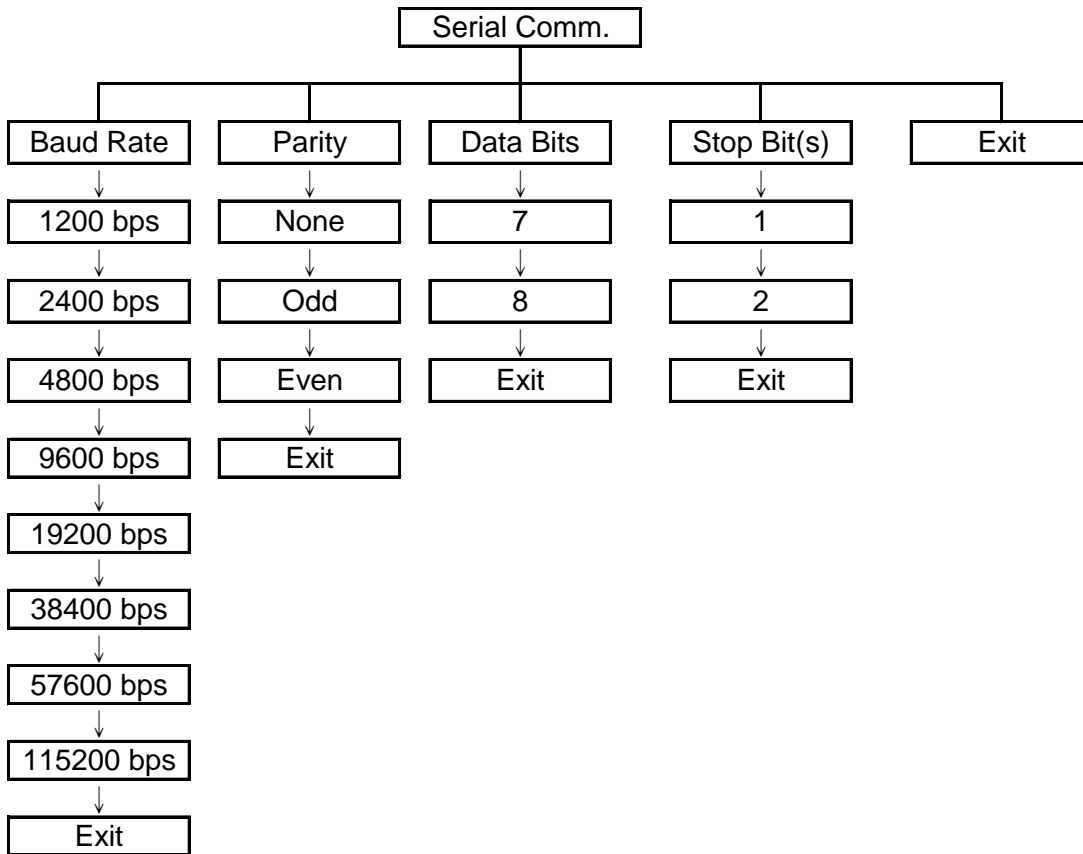
當自動連續紙校正失敗時，請進行手動連續紙校正程序。此功能可根據感應器下為連續標籤紙或無標籤，作感應器的發射強度值(Intension)調整。



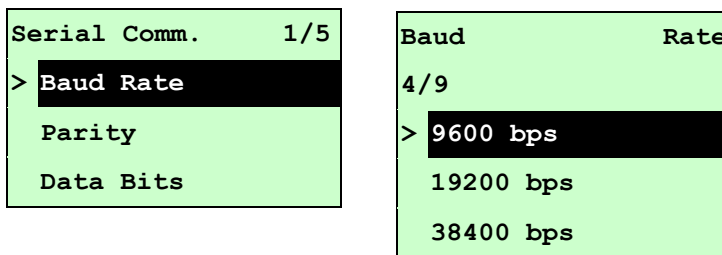
當進入此選項時，您可見下面的字樣於螢幕，請依下列步驟設定：

<pre>Cont. Mode Remove Label Intensity          x Ref. Level        xxx</pre>	<p>1. 將連續標籤紙於感應器下方移除，按下 <b>SELECT</b> 鍵設定無標籤下的” Ref. Level” 值。</p>
<pre>Cont. Mode Scan Paper Intensity          x Ref. Level        xxx</pre>	<p>2. 之後，將連續標籤紙置於感應器下方，按下 <b>SELECT</b> 鍵設定連續紙的” Ref. Level” 值。</p>
<pre>Cont. Mode Complete Intensity          x Ref. Level        xxx</pre>	<p>3. 當 LCD 顯示如左圖即表示感應器已校正完成。此時按下 <b>SELECT</b> 鍵 LCD 顯示螢幕會回到上一層選單。</p>

### 3.1.3 Serial Comm. (串列埠設定)



#### 3.1.3.1 Baud Rate (傳輸速率)

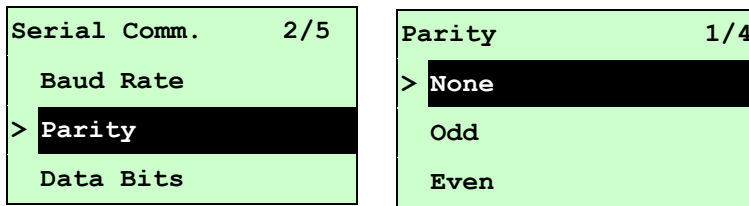





此選項可設定印表機 RS-232 的傳輸速率，出廠設定值為 9600 bps。

按 **UP** 和 **DOWN** 鍵，可往上或往下捲動選取不同的速率，在 ">"圖示所指的值得按 **SELECT** 鍵即完成設定。按 **MENU**，可取消設定並回到上一層選單。

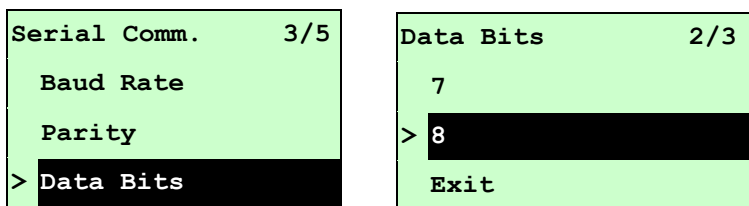





### 3.1.3.2 Parity (同位元檢查)



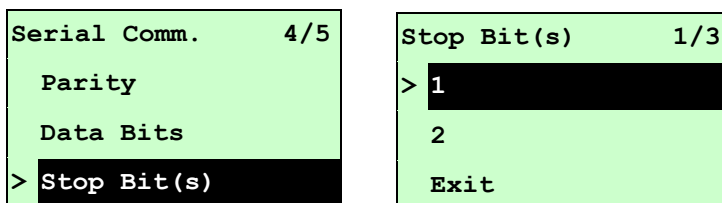
此選項可設定 RS-232 的同位元檢查。出廠預設值為 "None"。按 **UP**  和 **DOWN**  鍵可往上或往下捲動選取不同的同位元檢查。在 ">"圖示所指的值按 **SELECT** 鍵即完成設定。按  **MENU**，可取消設定並回到上一層選單。




### 3.1.3.3 Data Bits (資料位元)



此選項可設定 RS-232 的資料位元。出廠預設值為 8。按 **UP**  和 **DOWN**  鍵可往上或往下捲動選取不同的資料位元。在 ">"圖示所指的值按 **SELECT** 鍵即完成設定。按  **MENU**，可取消設定並回到上一層選單。




### 3.1.3.4 Stop Bit(s) (停止位元)

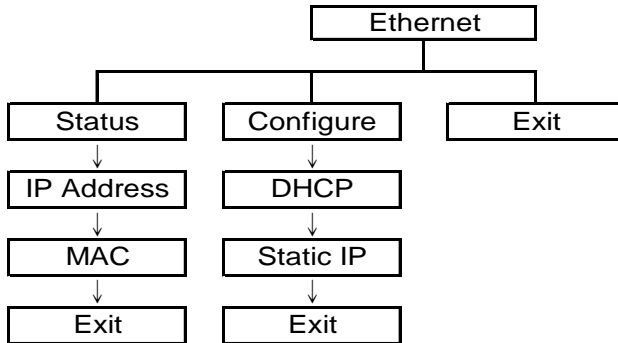


此選項可設定 RS-232 的停止位元。出廠預設值為 1。按 **UP**  和 **DOWN**  鍵可往上或往下捲動選取不同的停止位元。在 ">"圖示所指的值按 **SELECT** 鍵即完成設定。按  **MENU**，可取消設定並回到上一層選單。

### 3.1.4 Ethernet (乙太網路設定)

此選項可查看及設定乙太網路卡，在有安裝乙太網路卡的情況下，螢幕才會顯示此功能選項。

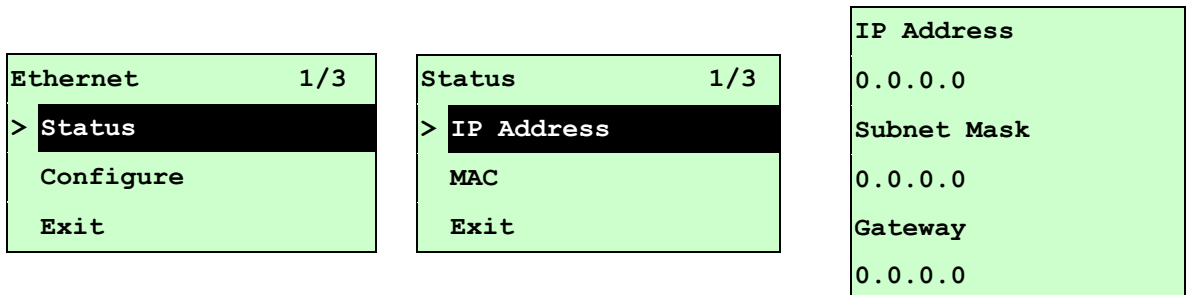
按 **UP**  和 **DOWN**  鍵可選取不同的選項。在 ">"圖示所指的值按 **SELECT** 鍵即完成設定。按  **MENU**，可取消設定並回到上一層選單。



#### 3.1.4.1 Status (狀態)

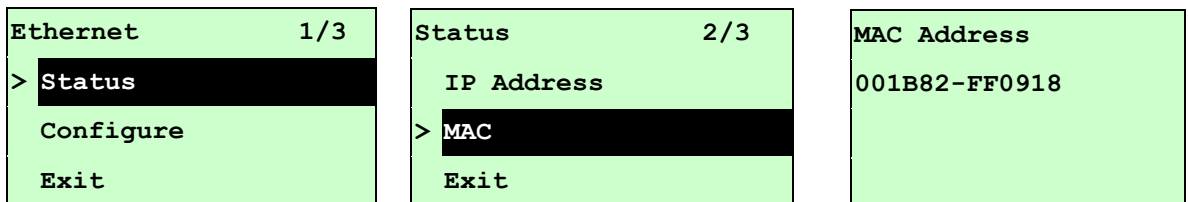
此功能可以查詢乙太網路卡設定的狀態。

##### 3.1.4.1.1 IP Address (IP位址)



IP 位址會顯示於 LCD 螢幕上。按 **SELECT** 或  **MENU** 可回到上一層選單。

##### 3.1.4.1.2 MAC

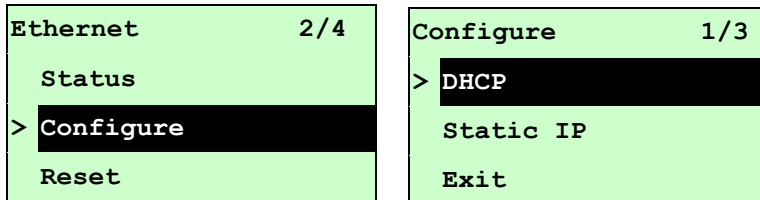




MAC 資訊會顯示於 LCD 顯示器上。按 **SELECT** 或  **MENU** 可回到上一層選單。

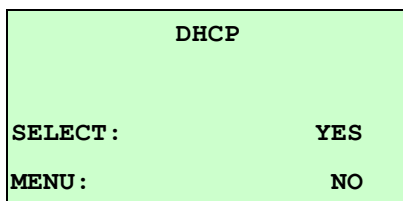
### 3.1.4.2 Configure (設置)


此功能可用來設定印表機的 IP 位址。

#### 3.1.4.2.1 DHCP (自動取得IP位置)

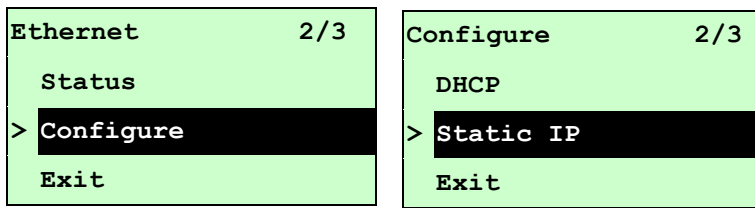


按 **UP**  和 **DOWN**  鍵移動浮標，選取 "自動取得 IP 位置" 的選項，按 **SELECT** 鍵進入此選項。

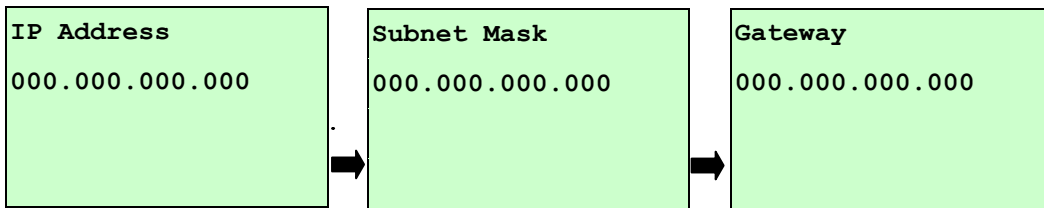


按 **SELECT** 鍵印表機將會自動取得 IP 位置並重新開機設定。  
按  **MENU** 取消跳回上一層選項。

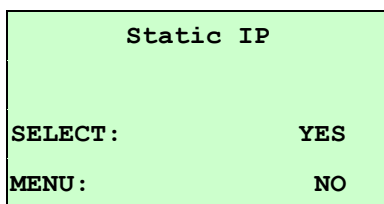
### 3.1.4.2.2 Static IP (指定IP位置)



按 **UP** 和 **DOWN** 鍵移動浮標，選取 "指定 IP 位置" 的選項，按 **SELECT** 鍵進入此選項。



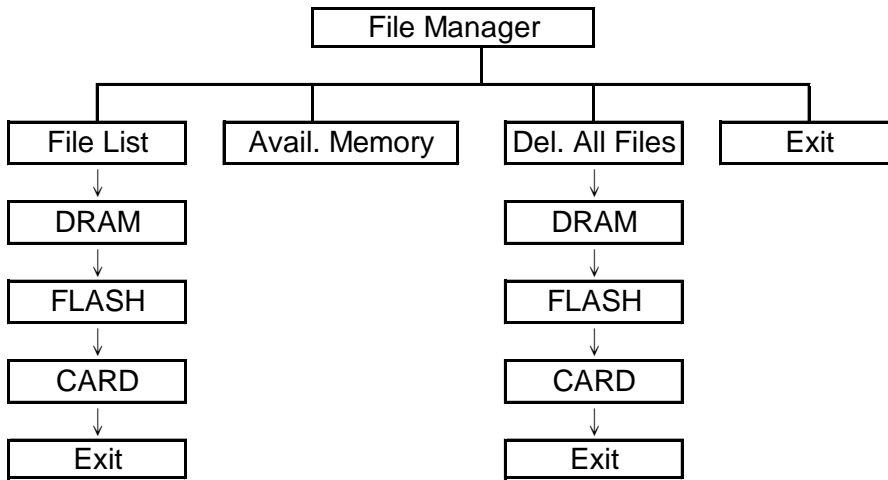
- 按 **DOWN** 鍵可以由左至右移動浮標。
- 按 **UP** 鍵可以設定 0~9 的數值。
- 按 **SELECT** 鍵即可跳到下一組設定。
- 按 **MENU** 鍵可取消設定並回到上一層選單。



- 按 **SELECT** 鍵印表機將會儲存設定的數值並重新開機設定。
- 按 **MENU** 鍵可取消設定並回到上一層選單。

## 3.2 File Manager (檔案管理)

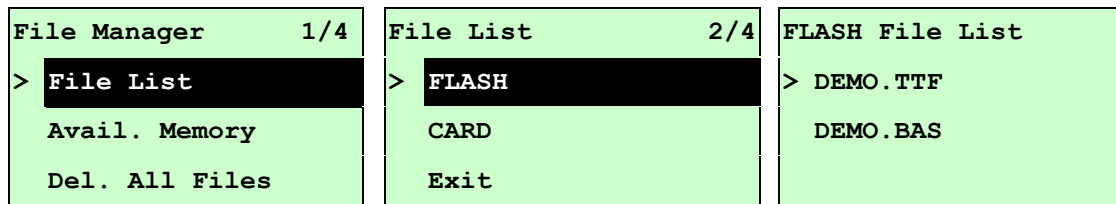
此選項功能可查看印表機記憶體的使用情況及檔案管理。



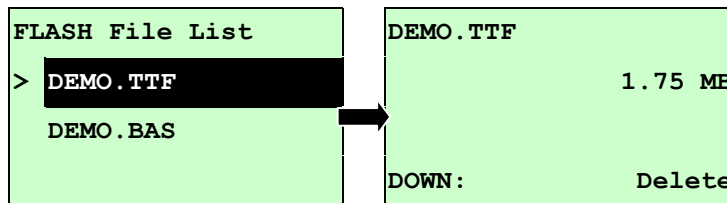
### 3.2.1 File List (檔案清單)

此選項可顯示、刪除或執行(.BAS)被存於印表機記憶體中的檔案。

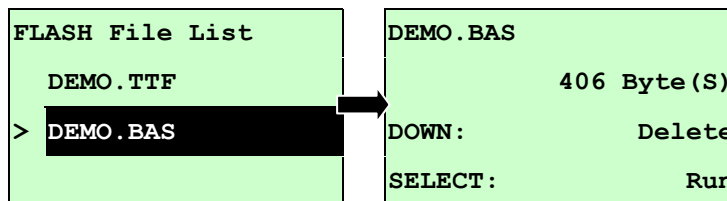
顯示檔案：



刪除檔案：請按 **DOWN** ⊙ 鍵刪除檔案



執行.BAS 檔案：請按 **SELECT** 鍵執行檔案



### 3.2.2 Avail. Memory (可用記憶體)

此選項可查看記憶體剩餘空間。

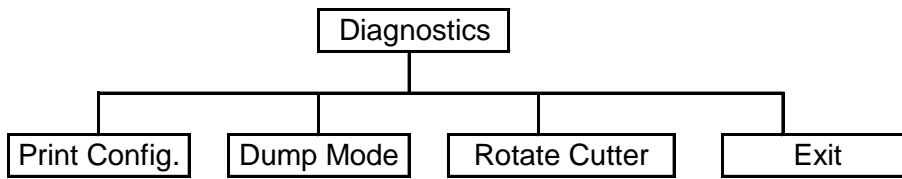
<b>File Manager</b> 2/4	<b>Avail. Memory</b>
File List	DRAM: 256 KB
> Avail. Memory	FALSH: 6656 KB
Del. All Files	CARD: 0 KB

### 3.2.3 Del. All Files (刪除檔案)

此選項可刪除檔案資料。

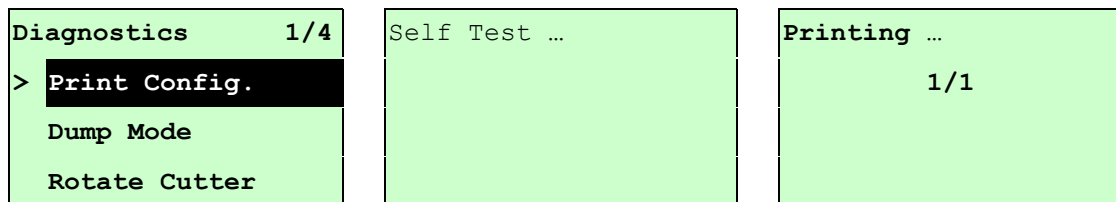
<b>File Manager</b> 3/4	<b>File List</b> 1/4	<b>Del. All Files</b>
File List	> DRAM	
Avail. Memory	FALSH	SELECT: YES
> Del. All File	CARD	MENU: NO

### 3.3 Diagnostics (印表機診斷)



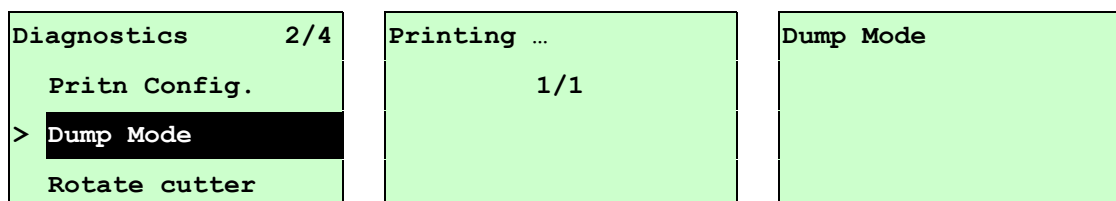
#### 3.3.1 Print Config. (列印設定組態)

在列印設定組態功能中，可用來檢查印字頭的列印品質及列印出印表機的內部設定。(請參見 4.2 章節)



#### 3.3.2 Dump Mode (除錯模式)

在這個模式之下，從電腦中所傳送的所有資料將會被列印在兩個欄位中，如下圖所示。兩欄文字中的左方欄位顯示的就是接收到的文字，而右方欄位顯示的就是對應的十六進位數值；這對想要進程式或指令偵錯的使用者來說，是相當方便的一項功能。(請參見 4.2 章節)



注意:

1. 除錯模式需要安裝4"寬的標籤印出
2. 請重新開關機，回到待機狀態
2. 按 **↑ FEED** 鍵回到上一層選單

#### 3.3.3 Rotate Cutter (旋轉裁刀)

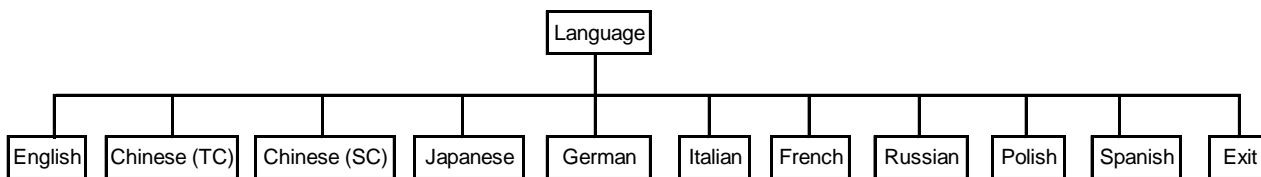
使功能適用於當裁刀發生卡紙的情況時可旋轉裁刀中的刀片方向，按 **UP** 鍵可讓裁刀正轉，按 **DOWN** 鍵可讓裁刀反轉，可幫助移除卡於裁刀中的標籤紙張。按 **MENU** 鍵，可離開此選項。

```
Diagnostics      3/4
  Print Config.
  Dump Mode
> Rotate Cutter
```

```
UP:              Fwd.
DOWN:            Rev.
MENU:            Exit
```



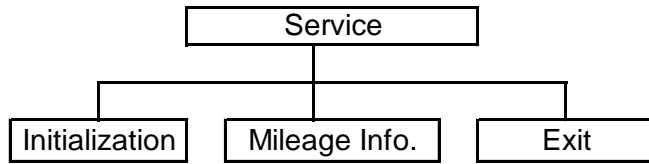
### 3.4 Language (語言)



此選項可設定液晶顯示器所顯示的語言。

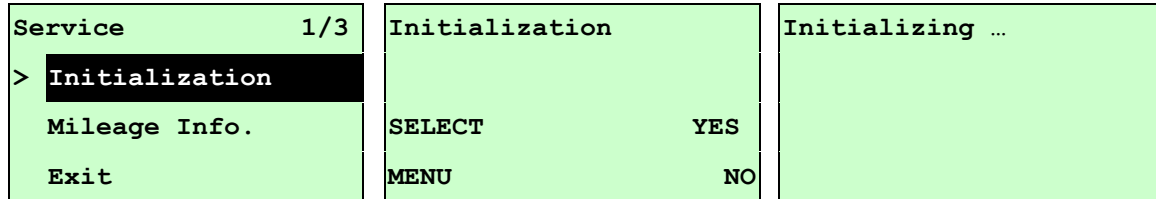
按 **UP**  和 **DOWN**  鍵，可往上或往下捲動選取不同的語言。在 ">" 圖示所指的語言按 **SELECT** 鍵即完成設定。按  **MENU** 鍵可取消設定並回到上一層選單。出廠預設值為 English。

### 3.5 Service (服務)



此選項可做印表機初始化及查看已列印公里數。

#### 3.5.1 Initialization (印表機預設值)



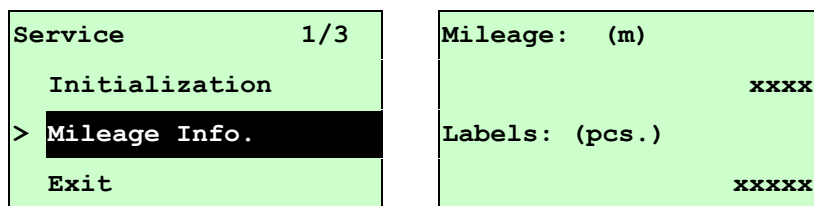
印表機初始化會將印表機設定值回復到出廠預設值。(請參見 4.2 章節)

**注意：**

當印表機初始化後請要再重新校正紙張感應器(間隙/黑標)

#### 3.5.2 Mileage Info. (里程資訊)

此功能可查看此印表機已列印里程數。(單位：公尺)

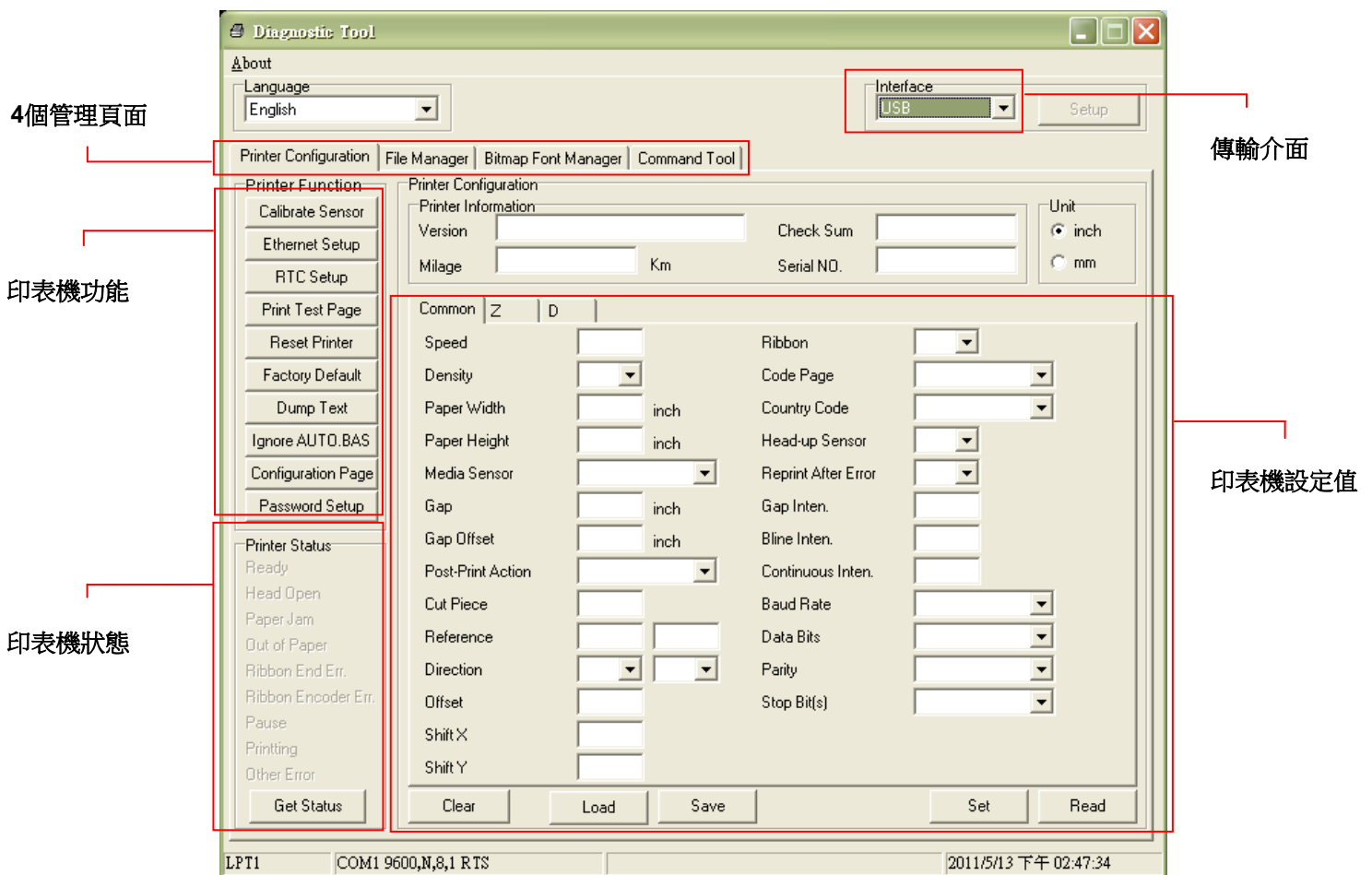


## 4. 印表機斷工具(Diagnostic Tool)

DiagnosticTool 是一簡易操作的視窗型工具程式，透過該程式可查看目前印表機的狀態及設定值。依客戶的需求可進行圖檔、程式、字型檔案...等的下載及韌體更新。另支援點陣字的製作與下載及指令或檔案的傳送...等。藉由此工具程式，客戶能更容易進行印表機設定，查看印表機狀態進而排除印表機使用上的問題。

### 4.1 啟用 Diagnostic Tool 工具程式

1. 請將滑鼠游標移至 Diagnostic Tool 圖像   雙擊滑鼠左鍵。
2. 開啟後主畫面可看到 4 個管理頁面( Printer Configuration/印表機設定、File Manager/印表機檔案管理、Bitmap Font Manager/印表機點陣字下載管理、Command Tool/指令傳送 )。



## 4.2 印表機設定

1. 選取電腦與印表機之間的聯接介面。
2. 按下”印表機設定”中所欲做的功能設定。
3. 印表機設定管理頁面中的印表機功能簡介如下。

印表機功能	說明
感應器校正	感應器校正
網路設定	設定乙太網路
RTC設定	設定印表機 RTC 時間參數
列印測試頁	列印測試頁
印表機重新啟動	重新啟動印表機
印表機初始化	恢復出廠預設值並重開機
除錯模式	進入印表機偵錯模式
忽略 AUTO.BAS	忽略 AUTO.BAS 檔案
列印自測頁	列印自測頁
密碼設定	設定DiagTool密碼

印表機初始化會將印表機設定值回復到出廠預設值。

Parameter(參數)	Default setting(預設值)
<b>Speed(速度)</b>	ME240: 5 IPS (127 mm/sec) ME340: 3 IPS (76.2 mm/sec)
<b>Density(濃淡)</b>	8
<b>Label width(標籤寬度)</b>	4.00" (101.6 mm)
<b>Label height(標籤高度)</b>	4.00" (101.6 mm)
<b>Sensor type(感應器類型)</b>	Gap sensor
<b>Gap setting(間隙設定)</b>	0.12" (3.0 mm)
<b>Print direction(列印方向)</b>	0
<b>Reference point (參考點/列印偏移量)</b>	0,0 (upper left corner)
<b>Offset(紙張偏移量)</b>	0
<b>Print mode(列印模式)</b>	Batch mode
<b>Serial port settings (串列埠設定)</b>	9600 bps, none parity, 8 data bits, 1 stop bit
<b>Code page(字元集)</b>	850
<b>Country code(國碼)</b>	001
<b>Clear flash memory (清除 Flash 記憶體資料)</b>	No
<b>Shift (紙張及列印偏移量)</b>	0

Gap sensor sensitivity (間隙感應器偵測強度)	3 (將會重設，需要再校正間隙感應器的靈敏度)
Bline sensor sensitivity (黑標感應器偵測強度)	2 (將會重設，需要再校正間隙感應器的靈敏度)
Language(語言)	English
IP address(IP 位址)	DHCP

列印自測頁，可用來檢查印字頭的列印品質及列印出印表機的內部設定。

自我測試列印輸出	
<pre> <b>PRINTER INFO.</b> XXXXX Version: X.XX EZ SERIAL NO.: XXXXXXXXXX MILAGE(m): 25 CHECKSUM: 07B575A3 SERIAL PORT: 9B00,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 DEFAULT GATEWAY: 0.0.0.0 ***** 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 ***** </pre>	<p>機種型號 &amp; 韌體版次 機器序號 印字頭里程數 檢核碼 串列埠設定 字元集 國碼 列印速度 列印濃度 紙張尺寸 (寬度, 高度) 黑標或間隙尺寸 (vertical gap, offset) 感應器強度</p> <p>乙太網路設定資訊(選配)</p> <p>儲存文件資訊</p> <p>印字頭檢視圖樣</p>

自測模式印出之印表機內部設定值 (印表機韌體 V7.0 以上版本)	
<pre> ----- 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) ----- </pre>	<p>印表機型號 韌體版本 韌體 checksum 印表機序號 TSC configuration file 系統日期 系統時間 印表機已列印長度 裁刀已裁切數</p>

```

-----
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
-----

```

列印速度設定 (inch/sec)  
 列印濃度設定  
 標籤尺寸設定  
 標籤間隙 (GAP) 或黑色標記 (BLINE) 的高度  
 標籤感測器靈敏度  
 字元集設定  
 國碼設定

```

-----
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 設定值資訊  
 列印濃度設定  
 列印速度設定 (inch/sec)  
 標籤尺寸設定  
 控制字元符號  
 格式字元符號  
 區隔字元符號  
 電源開啟模式  
 印字頭關閉模式

**備註:**  
**ZPL 是模擬 Zebra® 印表機之程式語言**

```

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

```

串列埠設定值

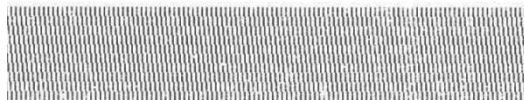
```

-----
DRAM FILE (0 FILES)
-----
PHYSICAL XXXX KBYTES
AVAILABLE XXXX KBYTES
-----

FLASH FILE (0 FILES)
-----
PHYSICAL XXXX KBYTES
AVAILABLE XXXX KBYTES
-----

```

下載儲存於記憶體中的的檔案名單及可用記憶體大小



檢查印字頭用圖案

## 除錯模式

DOWNLOA	0D 0A 44 4F 57 4E 4C 4F 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 4C 4F
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 4C 4F 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 4C 4F 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 4C 4F 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 4C 4F 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

接收的資料

對應所接收資料的十六進位數值

注意:


1. 除錯模式需要安裝4"寬的標籤印出
2. 請重新開關機 離開除錯模式，回到待機狀態

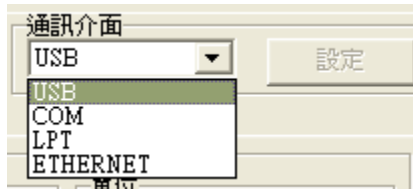
註: 若您需要更詳盡的資訊，請參見光碟片 \ Utilities資料夾中的 **Diagnostic utility quick start guide**

## 5 用印表機診斷工具設定乙太網路(選配)

此印表機診斷工具程式(Diagnostic Tool)附於隨機光碟 Utilities 資料夾中。使用者可用此診斷工具 (Diagnostic Tool) 經由乙太網路透過 USB 或 RS-232 或 Ethernet 介面來設定。

### 5.1 經由USB介面設定

1. 連接 USB 線於印表機和電腦
2. 將印表機電源開啟
3. 於  `DiagTool.exe` 圖示雙擊滑鼠左鍵開啟印表機診斷工具程式
4. 此印表機診斷工具程式預設的通訊介面即是 USB，所以如果是透過 USB 線連結電腦做傳輸時，此部份即不用去改變其設定




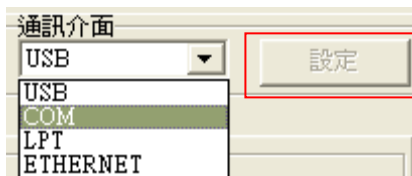
5. 於印表機設定頁面，點選印表機功能中的”網路設定”按鈕去設定 IP，子網路遮罩和通信閘





## 5.2 經由 RS-232 介面設定


1. 連接 RS-232 線於印表機和電腦
2. 將印表機電源開啟
3. 於  `DiagTool.exe` 圖示雙擊滑鼠左鍵開啟印表機診斷工具程式
4. 於通訊介面處選取“COM”後按下設定鍵去設定串列埠的傳輸埠，傳輸速度，資料位元，同位元檢查，停止位元……等參數設定



5. 於印表機設定頁面，點選印表機功能中的”網路設定”按鈕去設定 IP，子網路遮罩和通信閘



## 5.3 經由Ethernet介面設定

1. 連接電腦及印表機於區域網路
2. 將印表機電源開啟
3. 於  **DiagTool.exe** 圖示雙響滑鼠左鍵開啟印表機診斷工具程式
4. 於通訊介面處選取“ETHERNET”後按下設定鍵去設定 IP, 子網路遮罩和通信閘



5. 按下“尋找裝置”鍵可尋找有在區域網路上的印表機
6. 請於左側選取欲設定的印表機，相對應的 IP 位址會出現於右側的” IP 位址/印表機名稱”處
7. 按下“更改 IP 位置”可設定指定 IP 位置或自動取得 IP 位置(DHCP)



此 IP 設定的出廠預設值為”自動取得 IP 位置”。如需改變 IP 位置請選擇”指定 IP 位置”並輸入欲設定的 IP，子網路遮罩和通信閘，之後按下”設定 IP”鍵設定

使用者也可於此處改變印表機名稱，於印表機名稱處輸入欲改變的名稱之後按下”設定印表機名稱”即可

*注意: 按下 ”設定印表機名稱”鍵 或 ”設定IP”鍵 後，印表機將會重新設定其設定值*

8. 按下“離開”鍵即可離開此 TCP/IP Setup 畫面回到印表機診斷工具(Diagnostic Tool)的主畫面

“工廠預設值”鍵

按下此鍵可將 IP 設定改回出廠預設的自動取得 IP 位置(DHCP)和重設印表機名稱

“網頁設定”鍵

除了使用此印表機診斷工具(Diagnostic Tool)來做設定之外，使用者也可透過 IE 或 Firefox 以開啟網頁的方式去設定、查看或更新印表機韌體。此功能提供使用者可透過區域網路遠距離設定印表機。

## 6. 故障排除

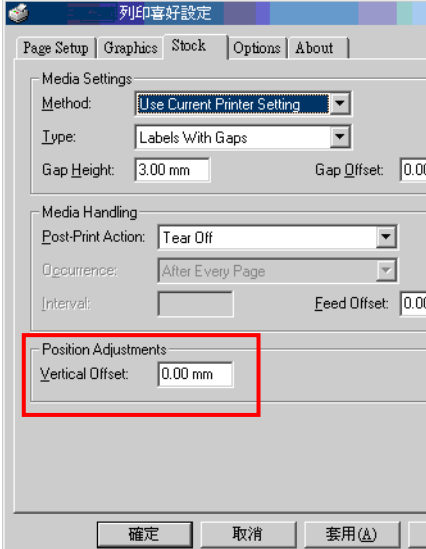
### 6.1 常見問題

下方表格中的內容是一般操作者常見的問題以及問題解決方法；如果您已經依照我們建議的方式來排除故障情形，而印表機仍未正常運作，那麼請與您購買廠商的客戶服務部門聯繫，以便獲得更多協助。

問題	可能因素	解決方法
電源指示燈不亮	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 交流電之插座插頭及電源供應器的插頭與印表機之插座並未正確連接</li> <li>* 印表機電源開關沒開啟</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 檢查電源接頭並確認交流電之插座及電源供應器的插頭是否與印表機正確連接</li> <li>* 開啟電源開關</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- 印表機診斷工具( DiagTool) 顯示“印表機開啟”.</li> <li>- LCD 面板顯示“印表機開啟”.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 印字頭架座未關閉</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 請關閉印字頭架座</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- 印表機診斷工具( DiagTool) 顯示“碳帶用盡”或“碳帶轉速錯誤”</li> <li>- LCD 面板顯示“碳帶用盡”.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 碳帶用盡</li> <li>* 碳帶安裝路徑不正確</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 安裝新碳帶</li> <li>* 請參照碳帶安裝的各項步驟重新進行安裝</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- 印表機診斷工具( DiagTool) 顯示“紙張用盡”.</li> <li>- LCD 面板顯示“紙張用盡”.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 標籤紙用盡</li> <li>* 標籤安裝路徑不正確.</li> <li>* 間隙/黑標感應器偵測不正確</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 安裝新標籤紙</li> <li>* 請參照標籤安裝的各項步驟重新進行安裝</li> <li>* 重新校正標籤感應器</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- 印表機診斷工具( DiagTool) 顯示“紙張卡紙”.</li> <li>- LCD 面板顯示“紙張卡紙”.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 間隙/黑標感應器偵測不正確</li> <li>* 標籤紙尺寸設定不正確</li> <li>* 可能有標籤紙堵在印表機機構內部</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 重新校正標籤感應器</li> <li>* 設定正確的標籤尺寸</li> <li>* 清潔機構內部</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- LCD 面板顯示“Take Label”.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 剝紙功能正常</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 已裝設剝紙模組下，剝紙功能正常顯示，請移除已剝出的標籤</li> <li>* 請確認剝紙模組已安裝</li> <li>* 請確認剝紙模組的連接頭連接正確</li> </ul>

<p>- LCD 面板顯示:</p> <table border="1" data-bbox="220 264 539 414"> <tr> <td>UP:</td> <td>Fwd.</td> </tr> <tr> <td>DOWN:</td> <td>Rev.</td> </tr> <tr> <td>MENU:</td> <td>Exit</td> </tr> </table>	UP:	Fwd.	DOWN:	Rev.	MENU:	Exit	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 裁刀卡住</li> <li>* 沒裝設裁刀模組</li> <li>* 裁刀 PCB 損壞</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 在已裝設裁刀模組的情況下出現此一情形, 可按 UP 和 DOWN 按鍵去旋轉調整裁刀恢復到正常位置</li> <li>* 移除標籤紙</li> <li>* 請確認標籤紙厚度是否符合標準: 200 g/m<sup>2</sup> 以內(標準型裁刀); 300 g/m<sup>2</sup> 以內(工業型裁刀)</li> <li>* 更換裁刀 PCB</li> </ul>
UP:	Fwd.							
DOWN:	Rev.							
MENU:	Exit							
<p>無法列印</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 查看傳輸線是否有連接妥當於機器的傳輸埠插槽</li> <li>* 串列埠纜線內的 pin 腳非 1 對 1 的型式</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 重新連接傳輸線</li> <li>* 如果是使用串列埠纜線, <ul style="list-style-type: none"> <li>- 請更換串列埠纜線, 纜線內的 pin 腳需為 1 對 1 的型式</li> <li>- 請確認印表機中的傳輸速率設定值為 9600,n,8,1</li> </ul> </li> <li>* 如果是使用乙太網路纜線 (Ethernet), <ul style="list-style-type: none"> <li>- 請確認 Ethernet RJ-45 綠/橘燈有亮</li> <li>- 請確認再經由 Ethernet RJ-45 傳輸線傳輸資料時是橘燈閃爍</li> <li>- 請確認當使用 DHCP 模式下印表機有取的 IP 位址</li> <li>- 請確認當使用固定 IP 時 IP 位址設定是正確的</li> <li>- 請等待數秒讓印表機與伺服器取得聯繫, 之後再確認一次 IP 位址</li> </ul> </li> <li>* 更換新的傳輸線</li> <li>* 使用的碳帶及標籤不匹配</li> <li>* 確認碳帶油墨面是否安裝正確</li> <li>* 重新安裝碳帶</li> <li>* 清潔印字頭</li> <li>* 印表機列印濃度設定不正確</li> <li>* 印字頭的連接線連接不良, 請關閉印表機電源, 重新連接一次印字頭連接線</li> <li>* 請確認步進馬達的連接線是否連接正確</li> <li>* 請確認列印程式中有 PRINT 指令於檔案的最後及必須有 CRLF 在每一行指令的最後</li> </ul>						

<p>記憶體空間已滿 ( FLASH / DRAM )</p>	<p>* FLASH/DRAM 記憶體空間已滿</p>	<p>* 清除 FLASH / DRAM 內部不必要的檔案 * DRAM 最多可存放 256 個檔案 * 使用者於 DRAM 中可存放最大容量為 256KB. * FLASH 最多可存放 256 個檔案 * 使用者於 FLASH 中可存放最大容量為 2560KB.</p>
<p>SD記憶卡無法使用</p>	<p>* SD 記憶卡損壞 * SD 記憶卡插入不正確 * 使用到未經驗證的製造商所生產的 SD 卡</p>	<p>* 請使用容量有支援的 SD 記憶卡 * 請重新插入安裝 SD 記憶卡 * 有支援的 SD 記憶卡規格容量及經驗證的 SD 卡製造商請參見 2.2.3 章節</p>
<p>列印品質不佳</p>	<p>* 碳帶及標籤紙安裝不正確 * 印字頭上有灰塵或膠黏劑堆積 * 列印濃度設定不當 * 印字頭損壞 * 使用的碳帶及標籤不匹配 * 印字頭壓力設定不恰當</p>	<p>* 重新安裝耗材 * 清潔印字頭 * 清潔橡膠滾輪 * 調整印表機列印濃度和列印速度 * 印出自測值，查看判斷是否為印字頭損壞，如是印字頭損壞，請更換印字頭 * 更換適合的碳帶或適合的標籤紙 * 調整印字頭壓力調整鈕 - 如果印出的標籤是左側太淡，請調整提高左側的壓力調整鈕的數值，如果其數值已經是“5”而左側的印出還是太淡，請將壓力調整鈕的數值調回“1”後再調整 Z 軸調整器找出最佳的壓力設定 - 如果印出的標籤是右側太淡，請調整提高右側的壓力調整鈕的數值，提升列印品質 * 如果標籤的厚度超過 0.22 mm 可能會造成列印品質不夠好，請先增加印字頭壓力 * 確認印字頭座架已完全關閉</p>
<p>LCD面板是暗的但 LED燈是亮的</p>	<p>* 印表機初始化不成功</p>	<p>* 重新開關印表機電源 * 初始化印表機</p>
<p>LCD面板是暗的LED燈是亮的 ，且標籤一直不斷出紙</p>	<p>* LCD 面板的連接線可能鬆脫或插反</p>	<p>* 請確認連接線是否連接正確及完全</p>
<p>裁刀無動作</p>	<p>* 連接線頭鬆脫</p>	<p>* 請確認連接線是牢固連接完全的</p>

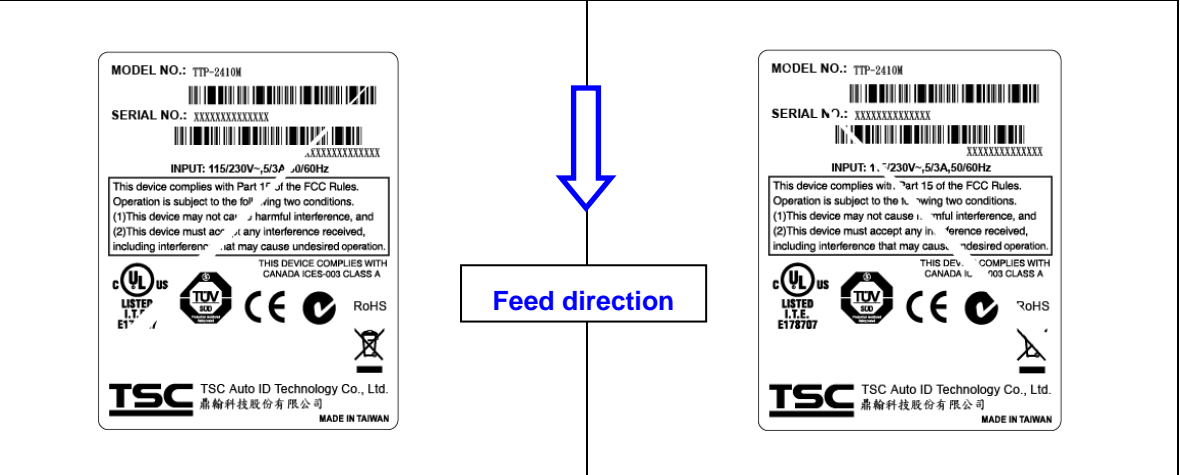
<p>當印表機列印出紙時不穩定(歪斜)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 標籤寬度調整器沒調整使其適於標籤寬度</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 如果標籤紙是往右側偏移，請往左調整標籤寬度調整器</li> <li>* 如果標籤紙是往左側偏移，請往右調整標籤寬度調整器</li> </ul>
<p>當列印時發生跳紙的請況</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 標籤尺寸設定不對或不完全</li> <li>* 更換標籤沒重新校正感應器</li> <li>* 標籤感應器被灰塵覆蓋造成偵測不正確</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 請確認標籤尺寸設定是正確的</li> <li>* 請重新校正標籤感應器</li> <li>* 使用氣刷清除感應器上的灰塵</li> </ul>
<p>列印小標籤時列印位置不正確</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 標籤感應器設定不正確</li> <li>* 標籤尺寸設定不正確</li> <li>* LCD 內建功能中的 Shift Y (Y 軸列印線)參數設定不正確</li> <li>* 在印表機驅動中的標籤樣式裡的垂直位移(vertical offset)設定不正確</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 重新校正標籤感應器</li> <li>* 設定正確的標籤尺寸及標籤間隙尺寸</li> <li>* 請進入 [MENU] → [SELECT] x3 → [DOWN] x6 → [SELECT] 中設定正確的 Shift Y 參數(選配)</li> <li>* 如果是使用 BarTender 軟體,請於印表機驅動中設定垂直位移 (vertical offset)</li> </ul> 
<p>左邊印出位置不正確</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 標籤尺寸設定錯誤</li> <li>* LCD 內建功能中的 Shift X (X 軸列印線)參數設定不正確</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 設定正確的標籤尺寸</li> <li>* 請進入[MENU] → [SELECT] x 3 → [DOWN] x 5 → [SELECT] 中設定正確的 Shift X 參數(選配)</li> </ul>
<p>左右兩邊欲印內容遺失</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 標籤尺寸設定不正確</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 設定正確的標籤尺寸</li> </ul>
<p>當重新啟動印表機後RTC時間不正確</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 電池沒電</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 請確認主機板上的電池</li> </ul>
<p>Power 和 Error LED燈快速閃爍</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 電源開關開啟/關閉過快</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 關閉印表機電源並等到 3 顆 LED 燈都熄滅後再重新開啟電源</li> </ul>

<p style="text-align: center;"><b>皺摺問題</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 印字頭壓力不均</li> <li>* 碳帶安裝不正確</li> <li>* 標籤紙安裝不正確</li> <li>* 列印濃度不正確</li> <li>* 標籤紙進紙不正確</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 印字頭壓力不均問題請參見下一章節調整</li> <li>* 請設定適合的標籤列印濃度</li> <li>* 請調整標籤寬度調整器使其適於標籤寬度</li> </ul>
<p style="text-align: center;"><b>黑色標籤紙出現灰色線條</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 印字頭上有髒污</li> <li>* 橡膠滾輪有髒污</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 清潔印字頭</li> <li>* 清潔橡膠滾輪</li> </ul>
<p style="text-align: center;"><b>列印不穩定</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 印表機在 Hex Dump mode 模式下</li> <li>* 串列埠(RS-232)設定不正確</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 將印表機重新開關機，跳出 dump mode 模式</li> <li>* 重新設定 RS-232</li> </ul>

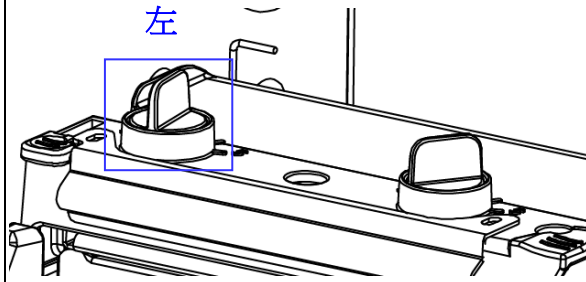


## 6.2 皺摺解說及排除

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

<p>印字頭壓力 調整鈕</p>		
<p>皺摺方向</p>	<p>1. 皺摺出現的方向為右上到左下 ("")</p>	<p>2. 皺摺出現的方向為左上到右下 ("")</p>
<p>皺摺圖示</p>		

### 透過壓力調整鈕方式調整

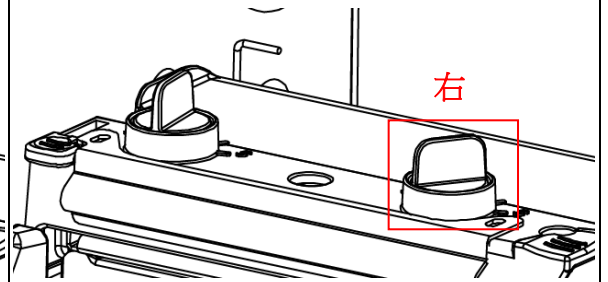


印字頭壓力調整鈕一共有五段調節。順時鐘旋轉可增加印字頭壓力，逆時鐘旋轉可減低印字頭壓力。如果在標籤紙上的皺摺方向是由右上到左下，此情況即表示右側壓力大於左側，

請依以下步驟調整：

1. 減少右側壓力調鈕值。每一次減少一段，且試印一張標籤查看皺摺是否已排除
2. 若右壓力調鈕值已經為最低值 1，則順時針旋轉左壓力調鈕使其壓力值增加，每次調整以 1 段為基準並試印查看
3. 如果皺褶仍然存在，請聯絡您印表機的購買經銷商

### 透過壓力調整鈕方式調整



印字頭壓力調整鈕一共有五段調節。順時鐘旋轉可增加印字頭壓力，逆時鐘旋轉可減低印字頭壓力。如果在標籤紙上的皺摺方向是由左上到右下，此情況即表示左側壓力大於右側，

請依以下步驟調整：

1. 減少左側壓力調鈕值。每一次減少一段，且試印一張標籤查看皺摺是否已排除
2. 若左壓力調鈕值已經為最低值 1，則順時針旋轉右壓力調鈕使其壓力值增加，每次調整以 1 段為基準並試印查看
3. 如果皺褶仍然存在，請聯絡您印表機的購買經銷商

## 7. 印表機簡易保養

進行此簡易印表機保養維護程序以確保列印的品質，亦可延長印表機的壽命，以下是我們建議的一些保養維護。

1. 請使用下面列舉的工具來清潔保養您的印表機：

- 棉花棒
- 棉布
- 吸塵器或氣刷
- 100%酒精(工業酒精)

2. 清潔保養步驟：

清潔部分	步驟	建議清潔頻率
印字頭	1. 請將印表機電源關閉 2. 讓印字頭冷卻至少一分鐘 3. 用棉花棒沾取 100%的酒精擦拭印字頭表面	當更換一卷新標籤紙時
橡膠滾輪	1. 請將印表機電源關閉 2. 一邊轉動橡膠滾輪，一邊仔細的用棉布或棉花棒沾取 100%的酒精擦拭	當更換一卷新標籤紙時
撕紙片 剝紙片	使用棉布沾取 100%的酒精擦拭	當有需要時
感應器	使用氣刷或吸塵器將感應器上的灰塵清除	每月
機器外部	使用濕棉布擦拭	當有需要時
機器內部	使用氣刷或吸塵器將機器內的灰塵清除	當有需要時

注意：

- 請勿直接用手接觸印字頭。如不小心手觸摸到，請用棉花棒沾取 100%的酒精擦拭
- 請使用工業用酒精。請勿使用藥用酒精，藥用酒精可能會損害印字頭
- 如果您印表機頻繁出現錯誤訊息，請經常清理您印表機的感應器





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