

TTP-243 Pro/ 243E Pro/ 342 Pro 系列
TTP-243 Plus/ 243E Plus/ 342 Plus 系列

热感式/热转式条形码打印机

使用手册

目 录

一、产品简介.....	7
1.1 安规认证.....	7
1.2 有效打印区域.....	10
1.3 支持条形码.....	10
1.4 各种传感器.....	11
1.5 耗材规格.....	12
1.5.1 纸张类型.....	12
1.5.2 纸张规格.....	12
1.5.3 碳带尺寸及形状.....	13
二、入门.....	14
2.1 拆封及清点配件.....	14
2.2 打印机组件.....	15
2.3 外部纸卷架(E 系列此为选购配件).....	18
2.4 按键及指示灯	19
三、安装.....	20
3.1 安装条形码打印机.....	20
3.2 安装标签纸及挂牌.....	21
3.3 装设自动剥纸功能(E 系列无此功能).....	24
3.4 装设热转印碳带	27
3.5 外部纸卷架的安装(E 系列此为选购配件).....	30
3.6 内存扩充模块的安装(选购配备).....	31
3.7 自测模式.....	33
3.8 除错模式 (DUMP MODE).....	35
四、使用 TTP-243 系列/ 243E 系列/ 342 系列	36
4.1 开机功能设定	36
4.1.1 自我测试功能	36
4.1.2 间隙传感器灵敏度的校正	36
4.1.3 打印机初始化 (Initialization).....	37
五、打印机之简易保养程序	39
5.1 清洁打印头.....	40
5.2 打印机上盖、外壳及标签出口之清洁	41
5.3 清洁打印机内部之其他机构	41
更新记录.....	42

一、产品简介

感谢您购买本公司出品的卷标打印机。此轻巧的桌上型打印机将以经济的价位提供您优越的打印质量。此打印机功能强大且使用简便，是同级热感、热转打印机中的最佳选择。

此打印机提供热感、热转两种打印方式。打印速度可调整在每秒 1.5, 2 英吋(TTP-342 系列)或 3 英吋(TTP-243 系列)。可接受多种标签及纸张，包括卷装纸，折页式标签纸等。最常用的条形码格式均可打印。可以将字型及条形码旋转 4 种角度并提供 5 组不同大小的英数字体。应用放大功能，字体尺寸可作更大范围的变化。平滑字型可从易用的卷标设计窗口软件中下载。此外，打印机内建 BASIC 解释器，可独立执行 BASIC 程序功能，包括数值运算、逻辑运算、循环、流程控制及档案管理。善用条形码打印机的程序功能可大幅提升卷标印制的效率。

机种规格，配件，零件及程序内容以实机为主，如有变更，恕不另行通知。

1.1 安规认证

CE Class A, FCC Class A, CCC, TÜV/ Safety, C-Tick Class A

警告

1. 手指及身体其他部位请远离裁刀模块中危险可动部位
2. 主板中包含的定时器电池CR2032如果更换不正确会有爆炸的危险
3. 请依制造商说明书处理用过之电池

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。

A 급기기

(업무용 정보통신기기)

이 기기는 업무용으로 전자파 적합등록을 한 기기이오니, 판매자 또는 사용자는 이 점을 주의하시기 바라며, 만약 잘못 판매 또는 구입하였을 때에는 가정용으로 교환하시기 바랍니다.

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。

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。

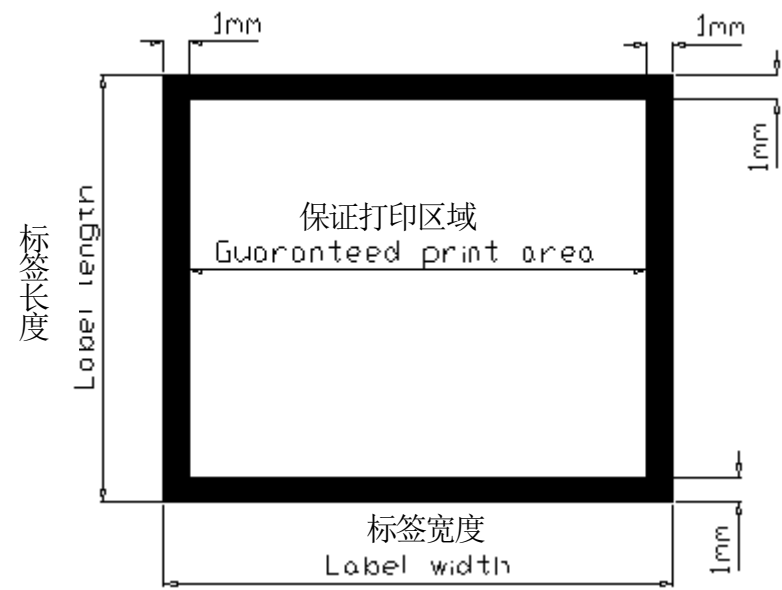
请按照以下说明处理废电池:

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。

Models	TTP-244 Pro
Resolution	203 dpi
Printing Speed	1.5, 2, 3, 4, 5 ips

设备名称 Equipment name: 热转式/热感式条形码打印机, 主型号 Type designation (Type): TTP-243 Pro系列型号						
单元Unit	限用物质及其化学符号 Restricted substances and its chemical symbols					
	铅Lead (Pb)	汞Mercury (Hg)	镉Cadmium (Cd)	六价铬 Hexavalent chromium (Cr ⁺⁶)	多溴联苯 Polybrominated biphenyls (PBB)	多溴二苯醚 Polybrominated diphenyl ethers (PBDE)
内外塑料件	○	○	○	○	○	○
内外铁件	○	○	○	○	○	○
滚轮	○	○	○	○	○	○
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	—	○	○	○	○	○
备考1. “超出0.1 wt %” 及 “超出0.01 wt %” 系指限用物质之百分比含量超出百分比含量基准值。 Note 1 : “Exceeding 0.1 wt %” and “exceeding 0.01 wt %” indicate that the percentage content of the restricted substance exceeds the reference percentage value of presence condition.						
备考2. “○” 系指该项限用物质之百分比含量未超出百分比含量基准值。 Note 2 : “○” indicates that the percentage content of the restricted substance does not exceed the percentage of reference value of presence.						
备考3. “—” 系指该项限用物质为排除项目。 Note 3 : The “—” indicates that the restricted substance corresponds to the exemption.						

1.2 有效打印区域



	203 DPI	300 DPI
标签 / 票券打印长度	12 mm~2286 mm	12 mm~1016 mm
有效打印长度	10 mm~2284 mm	10 mm~1014 mm
标签 / 票券宽度	25 mm~104 mm	
有效打印宽度	23 mm~102 mm	
不打印区域	1 mm	

1.3 支持条形码

1D bar code

- Code 39
- Code 93
- Code 128 UCC
- Code 128, Subsets A, B, and C
- Codabar
- Interleaved 2 of 5
- EAN-8, EAN-13, EAN-128
- UPC-A, UPC-E
- EAN and UPC with 2 or 5 digits add-on
- MSI
- PLESSEY
- Postnet
- China post

2D bar code

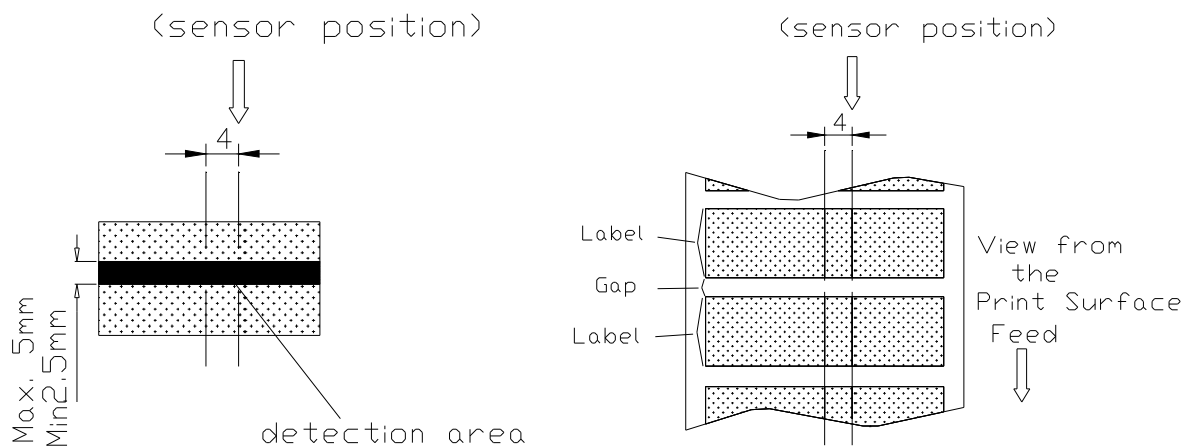
- Maxicode
- PDF-417
- DataMatrix
- QR code
- GS1 DataBar family (RSS)

1.4 各种传感器

間隙传感器

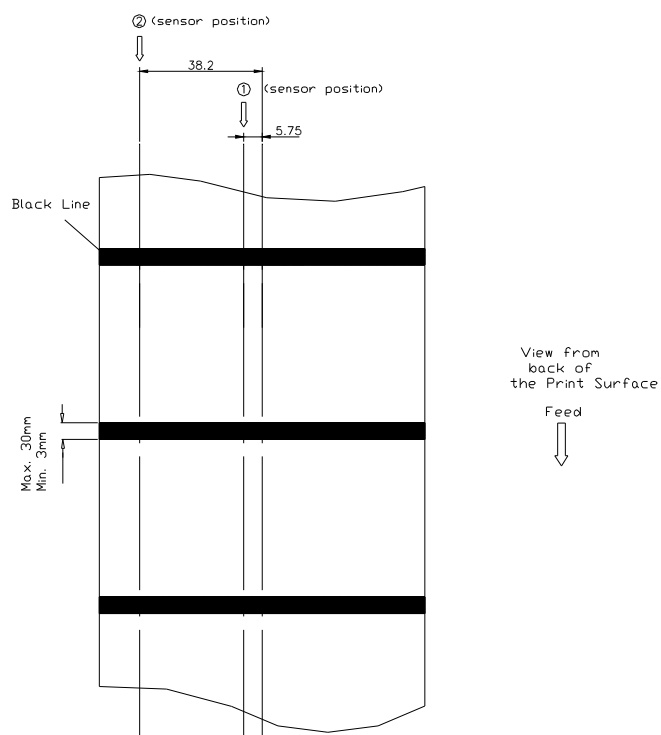
间隙传感器藉由发出红外线至标签的穿透力来侦测位置。传感器会侦测票卷的中央位置。

In case of Label



黑标传感器

黑标传感器藉由发出红外线至标签背面的黑标或票券的孔穴来侦测打印位置。传感器会侦测票卷的中央位置。



碳带终端传感器

此传感器用于侦测碳带的终端

标签卷终端传感器

此传感器用于侦测标签卷的终端

1.5 耗材规格

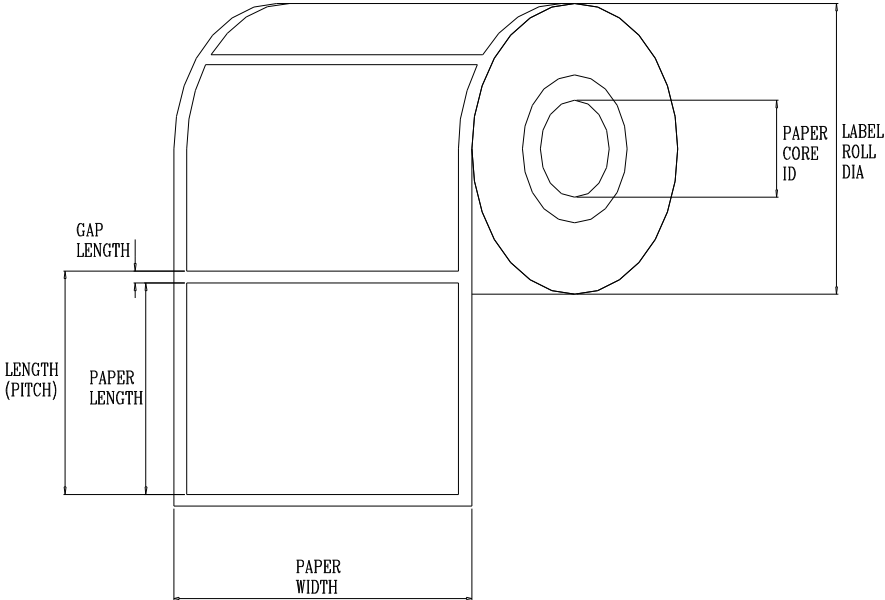
1.5.1 纸张类型

支持类型的纸张: (1) 标签纸 (2) 票卷
标签及票券可以再区分为热感及热转式

1.5.2 纸张规格

项目	标签
纸张宽度	最大 114mm
	最小 25mm
纸张长度(单位长)	12~2286mm
纸张厚度	0.20 mm
纸张重量	最大 240 g/m ²
最大纸卷直径 (1" core)	Inner roll diameter. Max 4.3" (110mm) External roll diameter. Max 8.4" (214mm)
缠绕方式	以打印面朝外为标准(外卷式)
纸轴内径	φ25.7±0.3mm

- 备注:
- (1) 引用的宽度及厚度包含标签背纸在内
 - (2) 同样的，标签的认证也包含其背纸
 - (3) 于裁刀模式，卷标最大厚度为 0.2 mm，最大重量为 100 g/m²，裁刀不可切于含背胶的标签上



1.5.3 碳带尺寸及形状

项目	规格
碳带形状	卷筒型
碳带宽度	最大 110mm
	最小 40mm
碳带缠绕宽度	最大 110mm
	最小 40mm
碳带前端	聚酯薄膜, 长 335±5 mm
碳带后端	聚酯薄膜 (透明), 长 250±5 mm
最大碳带外径	φ67mm
卷绕方式	碳带油墨面朝外

注意：碳带最大长度与碳带厚度及纸轴外径有关

以下公式定义碳带长度及碳带纸轴直径间的相互关系。

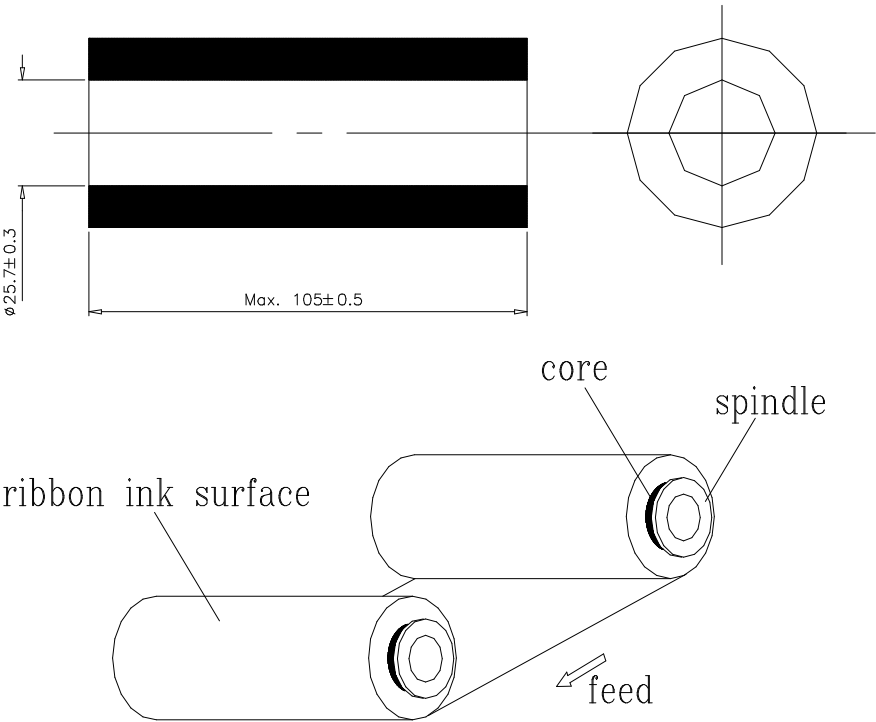
$$L = \frac{(D^2 - d^2) \times \pi}{4t}, \text{其中}$$

L =碳带长度

D =最大碳带直径

d =碳带纸轴外直径

t =碳带厚度



二、入门

本打印机经特殊包装以抵抗运输途中可能产生的损害。然而考虑到打印机于运输途中仍可能受到意想不到的损害，于收到打印机时，请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。请保留包装材质，用以邮寄打印机。

2.1 拆封及清点配件

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材料。清点一下是否包含以下的物品：

- 条形码打印机一台
- 碳带纸卷轴一只
- 碳带卷轴及回卷轴二只
- 标签卷轴/扁一只
- 标签卷轴/圆一只 (243E 系列无此配件)
- 标签挡板二只
- 快速安装指南一只
- 卷标设计软件光盘一张
- 电源供应器一只
- 电源线一只
- USB 端口连接线一只 (仅 Pro 系列有此配件)
- 并列埠连接线一只 (仅 TTP-243 Plus/TTP-342 Plus 系列有此配件)
- 热转式用标签纸及热转印碳带各一卷 (243E 系列不含卷标纸及碳带)
- 外部纸卷架 (243E 系列无此配件)

请妥善保管打印机的印包装配备及材料，以便将来搬运之需。如上述的物品中，有任何短少或缺失，请与您所购买之授权经销商联络。

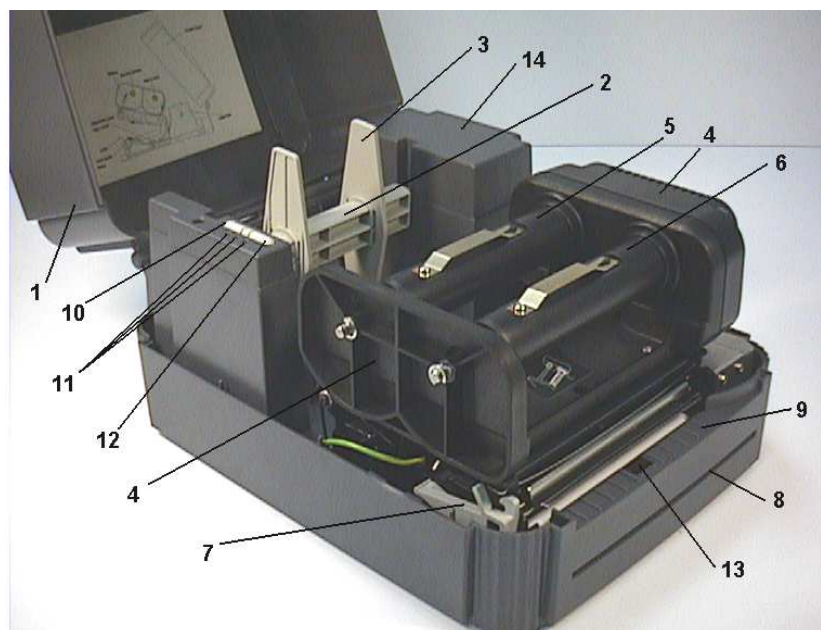
2.2 打印机组件

* 上视图



1. 上盖释放钮
2. 电源 (PWR)、联接 (ON-LINE)、错误 (ERR) 指示灯
3. 暂停 (PAUSE) 键
4. 进纸 (FEED) 键
5. 标签出口
6. 背纸出口 (用于自动剥纸功能/E 系列无此功能)

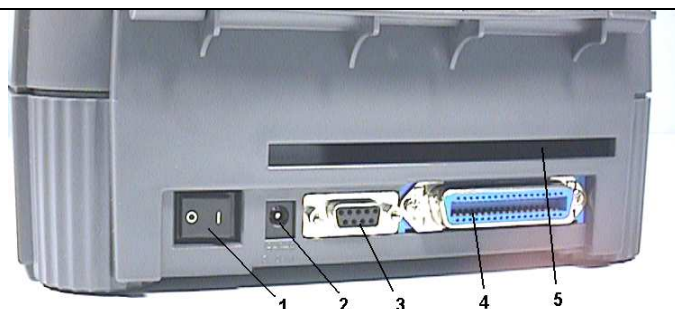
* 内视图打印机上盖（打开状态）



1. 打印机上盖
2. 标签卷轴
3. 固定片
4. 碳带机构
5. 碳带卷轴
6. 碳带回卷轴
7. 打印头座架释放杆
8. 背纸出口
9. 前盖
10. 暂停键
11. 电源、联机、错误指示灯
12. 进纸键
13. 剥纸传感器 (E 系列无此功能)
14. 记忆卡盖

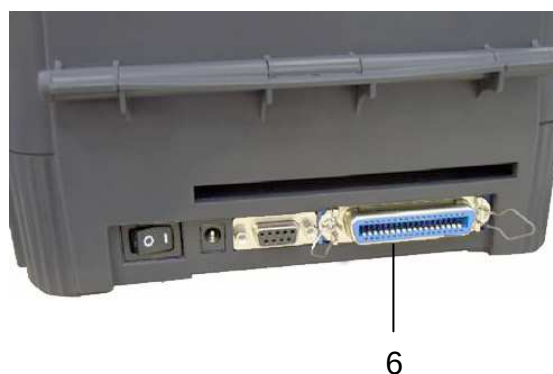
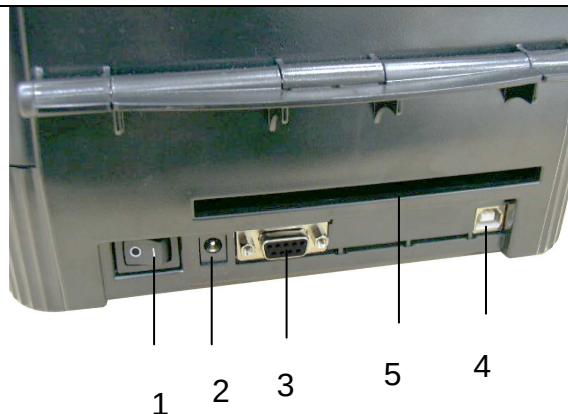
* 后视图

TTP-243 Plus/ 243E Plus/ 342 Plus 系列



1. 电源开关
2. 电源供应器接头
3. RS-232 9 Pin 串行埠接头
4. 并列埠接头
5. 卷标纸入口 (外部标签使用)

TTP-243 Pro/243E Pro/ 342 Pro 系列



1. 电源开关
2. 电源供应器接头
3. RS-232 9 Pin 串行埠接头
4. USB 埠接头
5. 卷标纸入口 (外部标签使用)
6. 并列埠接头 (工厂选配)

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。

2.3 外部纸卷架(E 系列此为选购配件)



外部纸卷架

2.4 按键及指示灯

电源指示灯

电源打开时，此绿色的电源指示灯会亮着。

联机指示灯

打印机待机时，此绿色的联机指示灯会亮着。暂停键被按下时，联机指示灯会闪烁。

错误指示灯

打印机错误发生时，如内存错误、语法错误等，此红色的错误指示灯会亮着。缺纸、缺碳带等错误红色灯会闪烁。4.2 节列有各种错误讯息提供参考。

暂停键

暂停键能让使用者暂时停止工作的执行。若要取消暂停状态，请再压一次暂停键。压了暂停键之后，打印机会 (1). 于印完正在处理中的标签后停止，(2). 联机指示灯闪烁，(3). 将所有尚未打印的数据保留在内存中。如此，用户便可在此空档换标签纸卷或碳带。再压一次暂停键打印机就又开始动作。

注意：如果压暂停键超过 3 秒以上，打印机会重设 (RESET)且所有打印作业的数据都将会流失。

进纸键

压进纸键可将标签卷移至下一标签的打印起点 (视所设定的纸张种类及标签长度而定)。

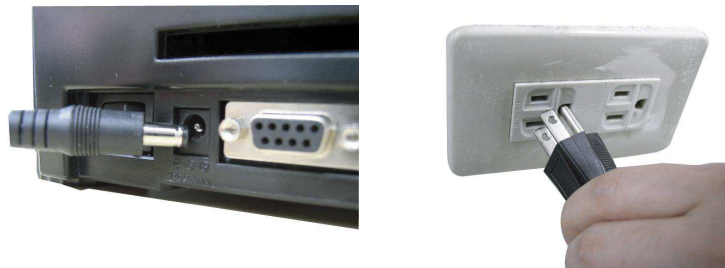
三、安装

3.1 安装条形码打印机

- 1.将拆封后的打印机置于平坦的桌面上。
- 2.此时先不要将电源打开。(确认电源是关闭的情况)
- 3.将 RS-232 串行埠连接线或并列埠连接线的两端接头，分别连接于打印机及计算机主机上。



- 4.将电源线的两端接头分别连接打印机及电源插座上。



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

3.2 安装标签纸及挂牌

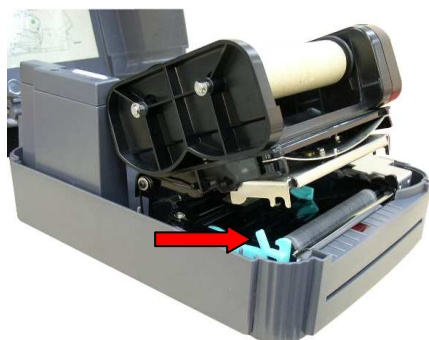
注意：(1) 装设标签纸前，请先将导纸器 (Paper Guide) 向两侧推开。

(2) 若您欲装设的标签纸为具有黏性的贴纸，请小心装设不要让贴纸翘起，避免贴纸卡纸或贴附在打印头，影响打印头的打印质量。

(3) 请参见操作短片于[YOUKU](#)或驱动程序光盘

1. 打开打印机的上盖。

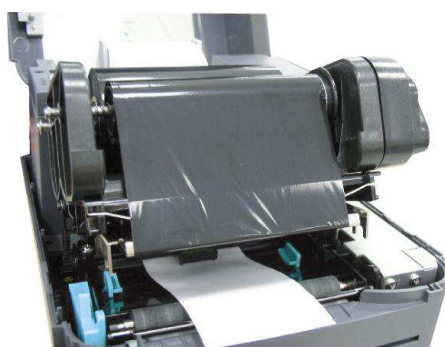
2. 开启打印头座架释放杆打开打印头座架。



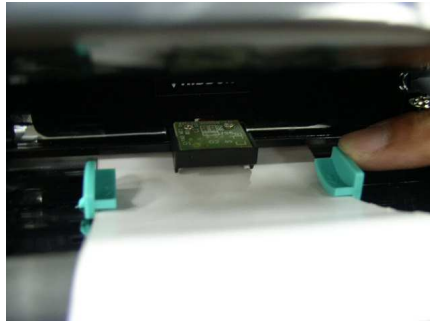
3. 将卷标滚动条插入卷标卷（印字面向外卷）之中心孔内。将固定片接到标签滚动条上。将卷标卷平稳地放置于标签架的凹槽中。



4. 依底座印有的 **Label ↓** 的箭头指示方向，将标签卷之前端从打印头座架下，经由压杆上方，再向前经过标签出口拉出。



5. 依照纸卷之宽度调整导纸器，使其与标签卷宽度相符。



6. 关闭打印头座架。

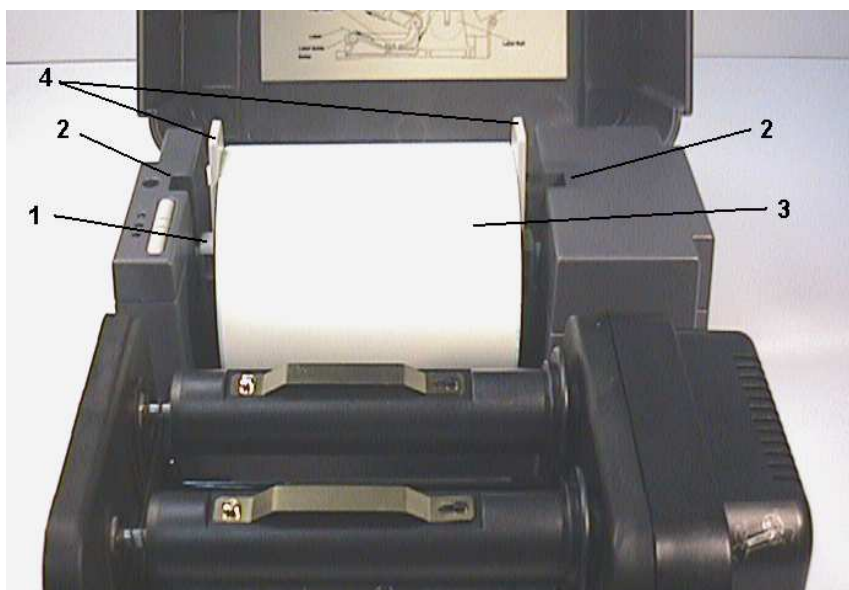


7. 将卷标卷往反方向卷紧，使标签纸保持张紧的状态。

8. 关闭打印机上盖。

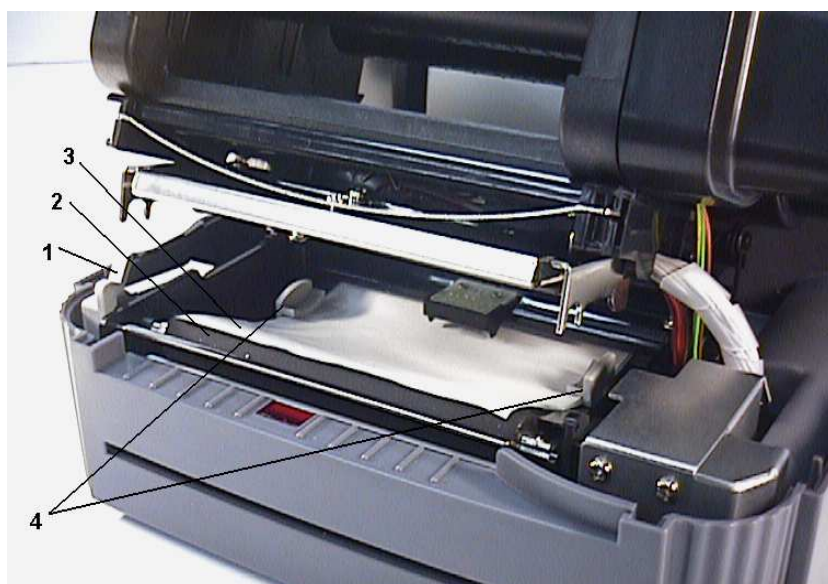
9. 打开打印机电源，打印机将自动侦测是否安装好碳带，据以设定为热感模式（ Direct Thermal Mode ）或热转模式（ Thermal Transfer Mode ）。

注意： 使用热转模式时，请务必装好碳带、标签，压下打印头座架后再开电源。



将卷标卷放置在内部卷标架上

1. 标签卷轴
2. 内部标签架
3. 标签纸
4. 固定片



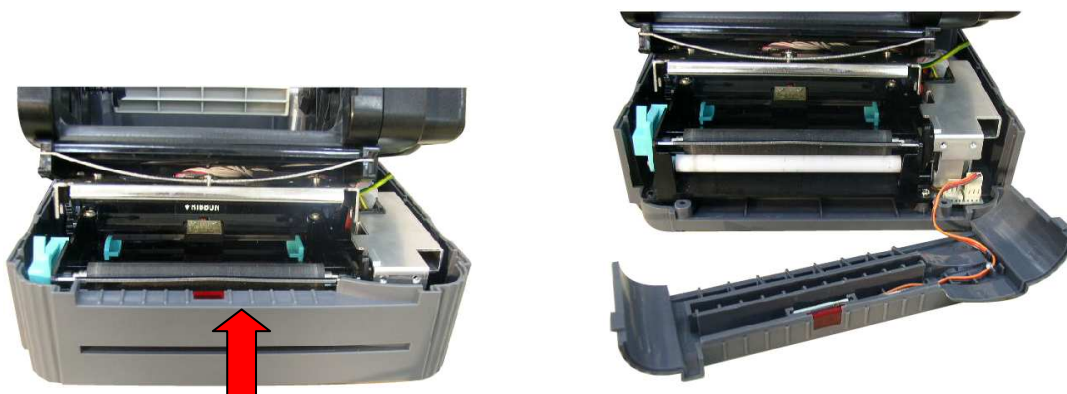
通过导纸器进纸

1. 打印头座架释放杆
2. 橡胶滚轮
3. 标签
4. 可调式导纸器

3.3 装设自动剥纸功能(E 系列无此功能)

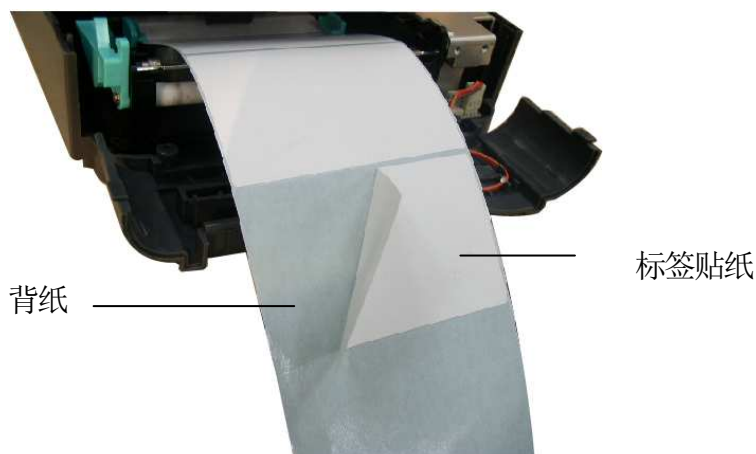
自动剥纸功能 (Peel-off Function) 是装设于使用自黏式的热感式或热转写式标签贴纸, 于每印完送出一张标签贴纸时, 使其与背纸自动剥离。TTP-243 系列/ 342 系列内建一个自动剥纸传感器 (Peel-off Sensor), 使打印机在您每次未取下已剥离之标签贴纸前, 维持不动作的状态, 之后再继续打印及送出下一张标签贴纸。安装方式如下:

1. 打开上盖及前盖



2. 依前一节所述之步骤, 将标签纸卷装设好。

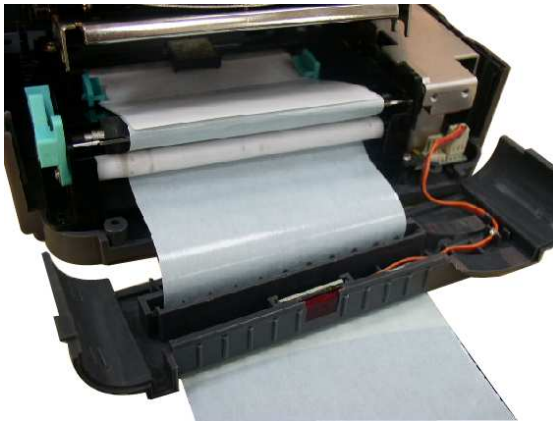
3. 移除前几张的标签贴纸, 留下背纸。



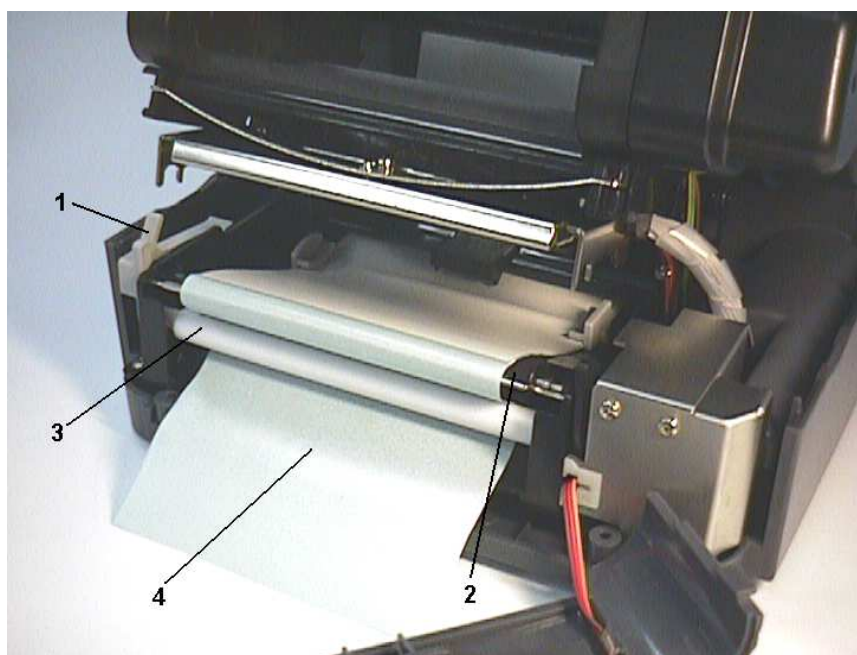
4. 往上拉打印头座架释放杆后方的位置后, 将背纸经由脱纸杆穿入白色背纸滚轮及黑色橡胶滚轮之间, 并将背纸由脱纸杆下方拉出, 并使其保持平整无皱折。



5. 将背纸插入前盖背纸出口后, 装回前盖。

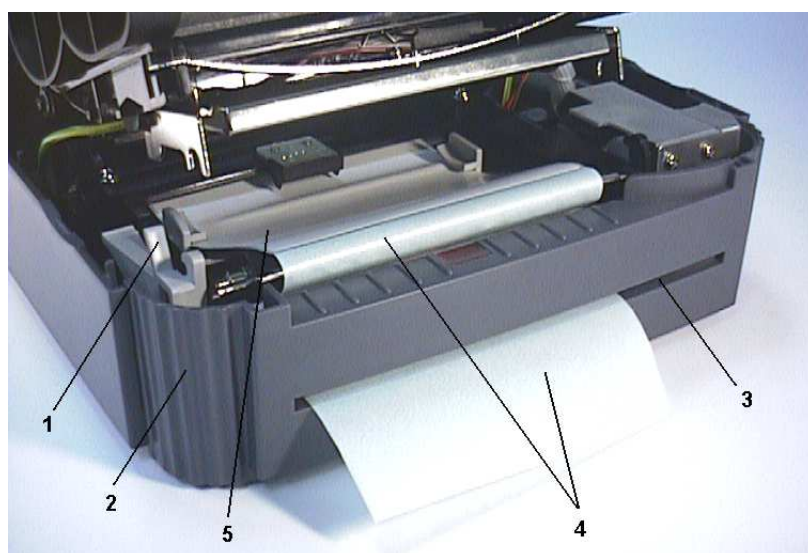


注意：建议您在使用自动剥纸功能时将打印速度设定为每秒 2 吋 (TTP-342 系列设定为每秒 1.5 吋)
E 系列无此自动剥纸功能



装设打印机以执行自动剥纸功能

1. 打印头座架释放杆
2. 橡胶滚轮
3. 背纸滚轮
4. 背纸

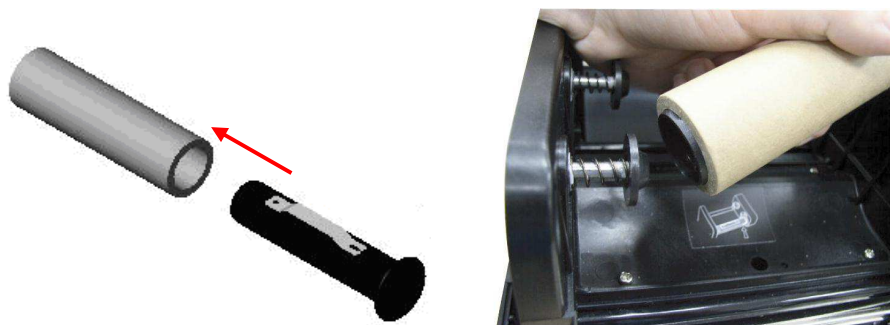


自动剥纸功能准备就绪

1. 打印头座架释放杆
2. 前盖
3. 背纸出口
4. 背纸
5. 标签

3.4 装设热转印碳带

1. 将碳带回卷轴插入空的碳带纸轴中。并将其安装入碳带回收轴的位置。



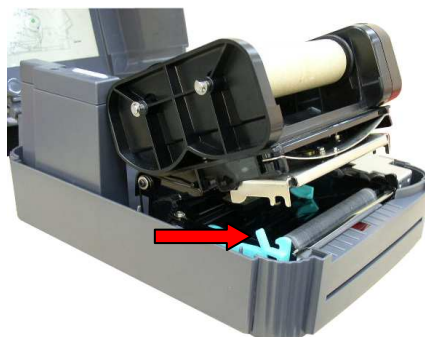
2. 请注意碳带回收轴较大的那边是装在碳带机构的右边位置。



3. 依相同方法将碳带卷轴插入碳带轴中。并将其安装入碳带供应轴的位置。



4. 将打印头座架释放杆往上拉，打开打印头座架。



5. 拉住碳带前端向后拉，经由打印头座架下方(↓ **RIBBON** 贴纸处)往前拉到碳带回卷轴上方。用胶带将碳带前端的透明部份平整地贴附于碳带回卷轴上的纸轴上。



6. 以顺时针方向卷动碳带回卷轴，使碳带前端的透明部份平整地依附在回卷轴上，直到看见黑色碳带为止。卷紧碳带使碳带上没有任何皱折。



7. 关上打印头座架。
8. 关上上盖，按下进纸钮，直到联机指示灯号亮起绿灯。

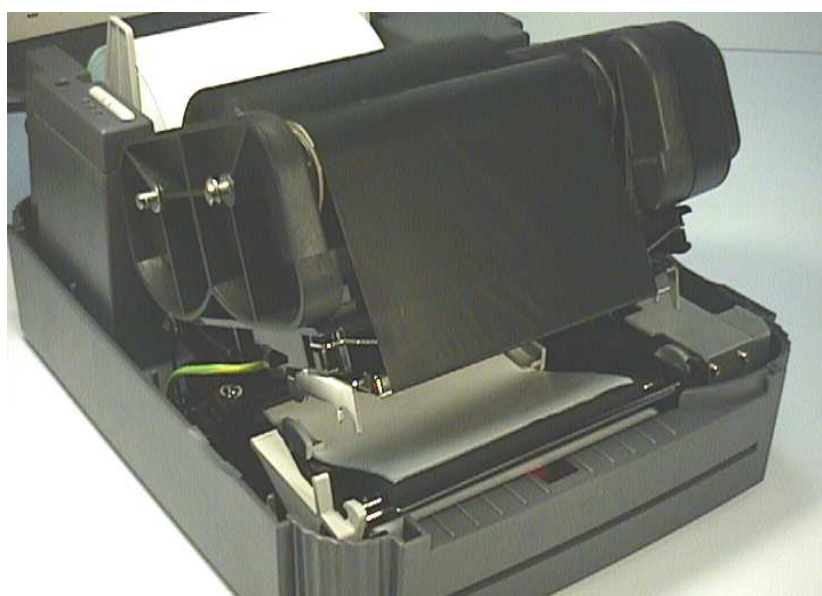
注意： 当打印机设在热转印模式下，一定要将标签纸卷及碳带卷都装设完全，联机指示灯号才会亮绿灯。相同的，当标签纸卷或碳带其中之一用尽，则错误指示灯会闪红灯。

请参见安装短片于[YOUKU](#)或驱动程序光盘



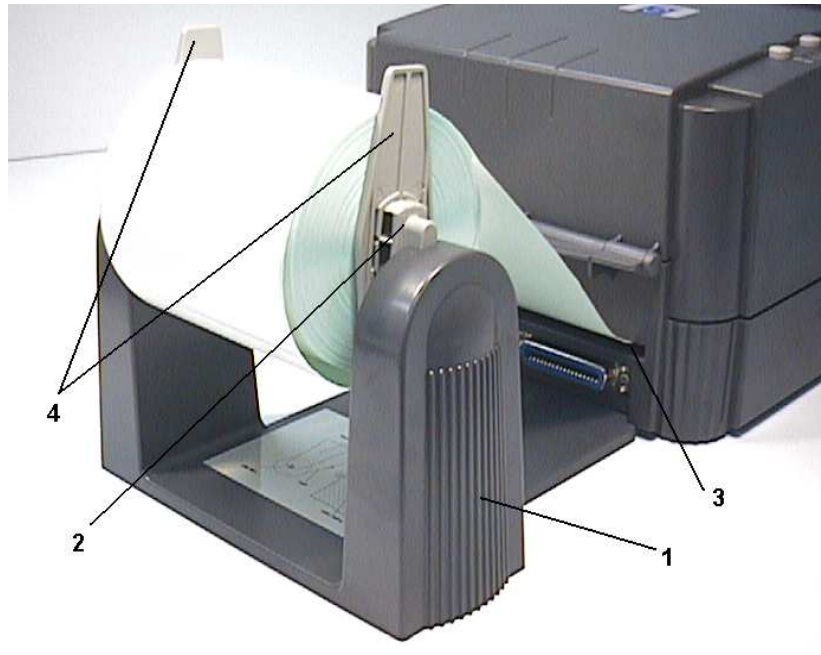
碳带的安装位置

1. 印表头座架释放杆
2. 碳带卷轴
3. 碳带回卷轴
4. 热转碳带



标签及碳带的安装

3.5 外部纸卷架的安装(E 系列此为选购配件)



外部标签架的安装

1. 外部纸卷架
2. 标签卷轴
3. 外部标签进纸入口
4. 固定片

3.6 内存扩充模块的安装(选购配备)

- 1. 关掉电源
- 2. 开启记忆卡盖



- 3. 插入内存匣 (Plus 系列) 或 插入 SD 转接模块 (Pro 系列) 于主板上

TTP-243 Plus/243E Plus/ 342 Plus 系列	TTP-243 Pro/243E Pro/ 342 Pro 系列

- 4. 盖回记忆卡盖
- 5. 打开电源

* 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 SDHC CLASS 4	4 GB	
V2.0 SDHC CLASS 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 SDHC CLASS 4	microSD 4 GB	Panasonic/国际
V2.0 SDHC CLASS 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 SDHC CLASS 4	miniSD 4 GB	Transcend/创见
V2.0 SDHC CLASS 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		

3.7 自测模式

欲开始自测模式，请先关闭打印机电源，装好碳带、标签纸，按下进纸键不放然后再打开打印机电源，此时即进入自测模式。首先，打印机会开始侦测装设在打印机上卷标纸的长度及卷标纸间隙 (Gap) 的位置，如果打印机在侦测 7 英吋后未能找到间隙，它会将标签纸视为连续纸 (Continuous paper)。接着打印出打印头检查图样 (Check Pattern) 供您检查打印头的目前的打印质量，然后开始打印打印机内部的设定值，此时您可放开进纸键，欲离开自测模式，关掉电源，重开打印机即可正常打印。以下是自测模式印出之打印机内部设定值及其所代表的意义：

自我测试结束后，打印机会自动进入除错模式(dump mode)。请关掉打印机后再打开电源以便让打印机回复正常的打印状态。

自测模式印出之打印机内部设定值	
PRINTER INFO.  XXXXXXX Version: X.XX MILAGE(m): 0 CHECKSUM: XXXXXXXX SERIAL PORT: 9600,N,8,1 CODE PAGE: 850 COUNTRY CODE: 001 SPEED: X INCH DENSITY: 8 SIZE: 4.00 , 4.00 GAP: 0.12 , 0.00 TRANSPARENCY: XX ***** FILE LIST: DRAM FILE: 0 FILE(S) 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 ***** NOW IN DUMP MODE	检查打印头用图案 打印机型号及固件版本 打印机已打印长度 固件Check Sum 串行埠设定值 字符集设定 国码设定 打印速度设定 (inch/sec) 打印浓度设定 标签尺寸设定 卷标间隙 (GAP) 或黑色标记 (BLINE) 的高 度及偏移(Offset) 设定 标签传感器灵敏度 下载储存于忆体中的的文件名单及可用内存 大小
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)	
----- 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) -----	打印机型号 固件版本 固件 checksum 打印机序号 TSC configuration file 系统日期 系统时间 打印机已打印长度 裁刀已裁切数


```

-----
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
-----

```

打印速度设定 (inch/sec)
 打印浓度设定
 标签尺寸设定
 卷标间隙 (GAP) 或黑色标记 (BLINE) 的高度
 标签传感器灵敏度
 字符集设定
 国码设定

```

-----
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 设定值信息
 打印浓度设定
 打印速度设定 (inch/sec)
 标签尺寸设定
 控制字符符号
 格式字符符号
 区隔字符符号
 电源开启模式
 打印头关闭模式

备注:
 ZPL 是仿真 Zebra® 打印机之程序语言

```

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

```

串行埠设定值

```

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

FLASH 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内存大小



检查打印头用图案

3.8 除错模式 (Dump Mode)

自测模式之后，打印机即进入除错模式。在此模式下，所有传送自主机的字符数据，将会以分为两栏的方式打印出来，如下图所示。打印数据的左栏部份，是打印自主机上接收到的数据，在右栏的部份是此字符数据所相对应的 16 进位值。当用户须对程序做指令查核或除错时，此除错模式所打印出之数据将有相当的帮助。请关闭后再重新启动打印机以脱离此模式。

```
*****
NOW IN DUMP MODE

DOWNLOAD "DE  44 4F 57 4E 4C 4F 41 44 20 22 44 45
MO2.BAS"  SI  4D 4F 32 2E 42 41 53 22 0D 0A 53 49
ZE 4.00,5.00 5A 45 20 34 2E 30 30 2C 35 2E 30 30
  CLS  SPEED 0D 0A 43 4C 53 0D 0A 53 50 45 45 44
  1.5  DENSIT 20 31 2E 35 0D 0A 44 45 4E 53 49 54
Y 10  DIRECT 59 20 31 30 0D 0A 44 49 52 45 43 54
ION 0  SET C  49 4F 4E 20 30 0D 0A 53 45 54 20 43
UTTER OFF S   55 54 54 45 52 20 4F 46 46 0D 0A 53
ET DEBUG LAB 45 54 20 44 45 42 55 47 20 4C 41 42
EL  REFERENC 45 4C 0D 0A 52 45 46 45 52 45 4E 43
E 0,0  A=100  45 20 30 2C 30 0D 0A 41 3D 31 30 30
0  Y=100  FO  30 0D 0A 59 3D 31 30 30 0D 0A 46 4F
R I=1 TO 3    52 20 49 3D 31 20 54 4F 20 33 0D 0A
BARCODE 100,  42 41 52 43 4F 44 45 20 31 30 30 2C
Y, "39",96,1,  59 2C 22 33 39 22 2C 39 36 2C 31 2C
0,2,4,STR$(A  30 2C 32 2C 34 2C 53 54 52 24 28 41
)  A=A+1  Y=  29 0D 0A 41 3D 41 2B 31 0D 0A 59 3D
Y+150 NEXT   59 2B 31 35 30 0D 0A 4E 45 58 54 0D
PRINT 1  EO   0A 50 52 49 4E 54 20 31 0D 0A 45 4F
P  DEMO2      50 0D 0A 44 45 4D 4F 32 0D 0A
```


四、使用 TTP-243 系列/ 243E 系列/ 342 系列

4.1 开机功能设定

有三种开机功能可用来设定或测试打印机的硬件。在开机时同时压住进纸或暂停键便可启动这些功能。此三种功能为：

1. 自我测试
2. 间隙传感器灵敏度的校正
3. 打印机起始化

备注: 请参见操作短片于[YOUKU](#)或驱动程序光盘

4.1.1 自我测试功能

安装标签后，压住进纸键并同打开打印机电源。至打印机进纸前不要放掉按键。则打印机会执行以下事项：

1. 校正标签长度
2. 印出打印头检查样式
3. 印出内部设定值
4. 进入除错模式

有关自我测试及除错模式，请参考 3.7 及 3.8 节

4.1.2 间隙传感器灵敏度的校正

此项功能用来校正卷标纸间隙传感器的灵敏度 (Sensitivity)。当用户更换新的卷标纸或将打印机初使化 (Initialization)后，请重新校正标签纸间隙传感器的灵敏度。

注意：若间隙传感器灵敏度不正确，打印时错误指示灯会亮。

请依以下的步骤，校正标签纸间隙传感器灵敏度：

1. 关掉电源，装设一卷空白标签纸卷（上无任何标志或文字）至打印机上。
2. 按住暂停键不放，然后打开电源。
3. 当打印机开始进纸时，即可放开暂停键，直到打印机停止动作，电源和联机指示灯号皆亮起绿灯之前，请勿关闭打印机电源。

4.1.3 打印机初始化 (Initialization)

当打印机起始化后，会清除其内存（Flash Memory）内的下载文件、将打印参数还原为出厂时之设定值。此外，打印机亦会自动侦测碳带是否装设来决定为热转式打印或是热感式打印。

欲初始化打印机设定值，先按住进纸键与暂停键不放，然后打开电源。当电源、联机及错误三个指示灯号轮流闪烁一次，则可放掉按键，打印机的起始化即完成。

注：打印方式（热转或热感）在打开打印机电源时会自动设定。

设定参数	出厂设定值
打印速度	200 dpi: 50.8 mm/sec (2 ips) 300 dpi: 38.1 mm/sec (1.5 ips)
打印浓度	8
纸张宽度	4"(101.6 mm)
纸张高度	4"(101.6 mm)
传感器类型	间隙传感器
间隙设定	0.12" (3.0 mm)
打印方向	0
参考点	0,0 (左上角)
偏移量 (Offset)	0
撕纸模式 (Tear Mode)	开
剥纸模式 (Peel off Mode)	关
裁刀模式(Cutter Mode)	关
串行埠	9600 bps, none parity, 8 data bits, 1 stop bit
字符集	850
国码	001
清除闪存内的档案(Flash Memory)	会

注意：

1. 打印方式（热转或热感）在打开打印机电源时会自动设定，请务必关打印头后再开电源。
2. 初始化完成后，请重新校正间隙传感器。
3. 初始化完成后，下载于内存内的档案将会被删除。

4.2 故障排除

以下所列为一些操作条形码打印机时，较为常见的问题类别及其相关的处理方式。但是，若依据以下方式仍然无法解决问题，请与您购买的经销商联络。

故障现象	解决办法
碳带不转	1. 请安装完碳带、标签纸并关闭打印头座架后再开电源 2. 检查软件、驱动程序设定的打印模式 3. 碳带纸卷轴安装方向是否正确
印刷质量不良	1. 清洁打印头 2. 调整打印浓度设定 3. 碳带及标签不相配，请使用原厂所推荐的碳带 4. 卷标厚度超过标准规格 5. 确认电源供应器有正确连接于打印机
打开电源开关，但电源指示灯不亮。	1. 检查电源接头，确定交流电之插座插头及电源供应器的插头与打印机之插座均已正确连接 2. 电源供应器并无故障情形发生。(电源器上的 LCD 灯如果于电源开启的情况下没有亮，即表示电源供应器已损坏请更换新的)
联机指示灯不亮；错误指示灯亮着	1. 缺纸或碳带用尽 当打印机错误发出一声声响时则可能是间隙传感器的问题，请确认下方情况 (1)已校正卷标间隙传感器或透过卷标编辑软件/程序设定了正确的卷标尺寸长度 (2)正确安装了标签纸 当打印机错误发出两声声响时则可能是碳带传感器的问题，请确认下方情况 (1)是否是使用外卷式的碳带？ (2)碳带是否是经过正确的途径到达碳带机构的？ (3)碳带回收轴是否有安装纸轴？ 2. 校正间隙传感器的敏感度 3. 指令语法错误 4. 串行端口传输速度设定错误
印表时连续进纸	1. 确认传感器类型是否有设定正确 2. 再次校正间隙传感器

注意： 当电压过低或所印标签黑色部份过多，导致打印浓度不足时，请适度调低打印速度。

五、打印机之简易保养程序

建议您在打印机使用过一段时间后，进行此简易打印机保养维护程序以确保打印机的打印质量，亦可延长打印机的使用寿命。以下是我们建议的一些保养维护程序：

打印机之机件	进行保养维护程序时机
打印头	建议您在印完每一卷标签纸卷后即进行打印头的清洁工作。
打印机上盖及外壳	视情况为之。
其它打印机之内部机构	若使用具黏性之标签贴纸卷，则最好于完成每一纸卷之打印后即进行此保养维护程序；若使用不具黏性之标签挂牌或票券纸卷，则可视情况于印完五卷左右进行之。若打印机放置之环境落尘量较大或空气品质较差，则增加此程序的频率。

5.1 清洁打印头

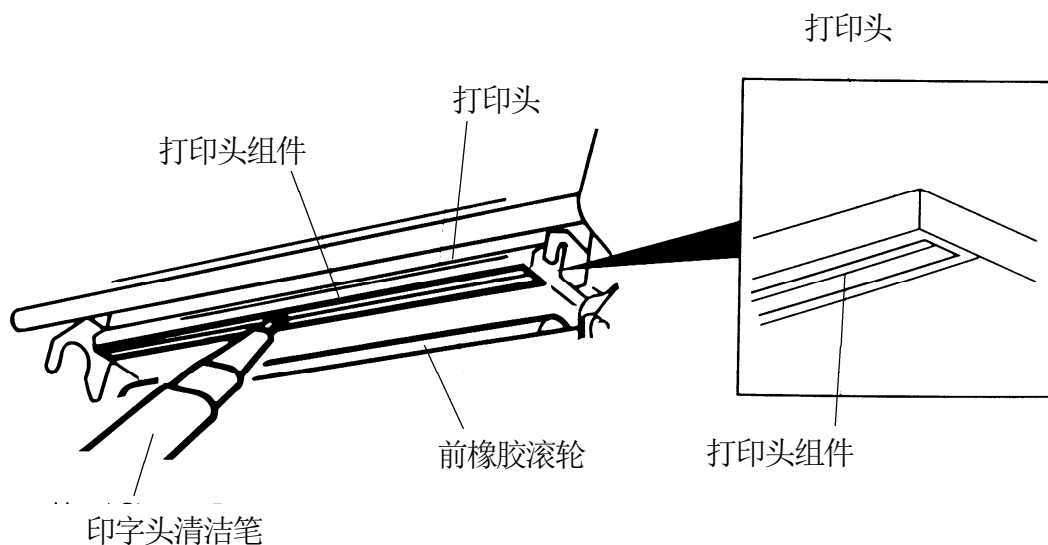
打印机应经常清洁以维持高质量及最佳状况。使用量愈大，应愈常进行清洁。

请依下列步骤清洁打印头：

- 1.关掉电源并将电源线拔掉，让打印头冷却至少一分钟。
- 2.打开打印机上盖。视情况决定移除标签纸卷或碳带与否。
- 3.按下打印头座架钮，打开打印头座架。
- 4.以打印头清洁笔清洁打印头组件或用棉花棒沾取 100%的工业酒精擦拭打印头表面。
- 5.待打印头上之酒精挥发干了，即可装设标签纸卷或碳带，继续打印作业。

请注意：

- *由于静电会伤害打印头，影响打印质量，所以在您进行清洁工作之前，先以手碰触其它接地物如铁门把，将身上之静电导至地面，并避免任何会引起静电之动作，如双脚在地毯上磨擦。
- *不可以尖锐或金属物品来刮除黏附在打印头上的物质，如此会刮伤打印头。
- *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。



5.2 打印机上盖、外壳及标签出口之清洁

- 1.关掉电源，且将电源线拔掉。
- 2.用柔软的棉布，以水或软性清洁剂小心擦拭沾在上盖及外壳之灰尘。

注意： 请勿使用有磨砂成份之清洁剂或具溶解性或腐蚀性之溶剂擦拭打印机上盖及外壳，这样会使打印机上盖及外壳上的表面遭受磨损或腐蚀。

5.3 清洁打印机内部之其他机构

在此所称之机构包括：橡胶滚轮、脱纸杆、标签滚动条、碳带滚动条、碳带回滚动条、导纸器、标签纸走纸路径、间隙传感器、及剥纸传感器等。

- 1.关掉电源。
- 2.打开打印机上盖及卷标出口。
- 3.按下打印头座架释放杆，打开打印头座架。
- 4.视需要移除标签卷或碳带。
- 5.将柔软的棉布以稀释酒精沾湿或沾去渍油，小心擦拭欲清洁的位置。
- 6.擦拭脱纸杆时，可边以手动方式转动脱纸杆，将脱纸杆擦拭干净。
- 7.完成擦拭工作后，装设妥标签纸卷或碳带，关上打印头座架，关上打印机上盖及出纸槽匣门。

更新记录

Date	Content	Editor
2010/10/12	新增 1.2~1.5 章节	Camille
2010/10/13	更新 1.2 & 1.3 章节	Camille
2010/11/22	更新 1.1 章节	Camille
2011/1/25	更新 TSC 地址	Camille
2013/3/21	更新 3.7 章节	Camille
2013/4/1	新增裁刀规格 新增 TSC YouTube 联结	Camille
2013/9/17	更新 1.1 章节	Camille
2018/2/1	更新 1.1 安规认证章节	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

電子信箱: printer_sales@tscprinters.com

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