

TTP-243 Plus/ 243E Plus/ 342 Plus

熱轉式 / 熱感式 條碼印表機

使用手冊

目 錄

一、產品簡介.....	7
1.1 安規認證.....	7
1.2 保證事項.....	7
1.2.1 印字頭.....	7
二、入門.....	8
2.1 拆封及清潔配件.....	8
2.2 印表機組件.....	9
2.3 外部紙卷架.....	12
2.4 按鍵及指示燈.....	13
三、安裝.....	14
3.1 安裝 TTP-243 PLUS/ 243E PLUS/ 342 PLUS 條碼印表機.....	14
3.2 安裝標籤紙及掛牌.....	14
3.3 裝設自動剝紙功能(TTP-243E PLUS 無此功能).....	17
3.4 裝設熱轉印碳帶.....	19
3.5 外部紙卷架的安裝.....	21
3.6 記憶體擴充匣的安裝(選購配備).....	22
3.7 自測模式.....	23
3.8 除錯模式 (DUMP MODE).....	25
四、使用 TTP-243 PLUS/ 243E PLUS/ 342 PLUS.....	26
4.1 開機功能設定.....	26
4.1.1 自我測試功能.....	26
4.1.2 間隙感應器靈敏度的校正.....	26
4.1.3 印表機初始化 (Initialization).....	28
4.2 故障排除.....	29
五、印表機之簡易保養程序.....	30
5.1 清潔印字頭.....	31
5.2 印表機上蓋、外殼及標籤出口之清潔.....	32
5.3 清潔印表機內部之其他機構.....	32
六、規格表.....	33
6.1 配備規格.....	33
6.1.1 印表機.....	33
6.1.2 指示燈及按鍵.....	33

6.1.3 通訊連接埠介面.....	34
6.1.4 電源需求.....	34
6.1.5 操作使用環境限制.....	34
6.1.6 印表機尺寸.....	35
6.2 選購配備.....	35
6.3 耗材規格.....	36
6.3.1 用紙樣式.....	36
6.3.2 碳帶規格.....	36
6.3.3 裁刀〔選購配備〕.....	36
警示：安全指示說明.....	37

一、產品簡介

感謝您購買台灣半導體股份有限公司出品的標籤印表機。此輕巧的桌上型印表機將以經濟的價位提供您優越的列印品質。此印表機功能強大且使用簡便，是同級熱感、熱轉印表機中的最佳選擇。

此印表機提供熱感、熱轉兩種列印方式。列印速度可調整在每秒 1.5, 2 或 3 吋〔TTP-342 Plus, 1.5 或 2 吋〕。可接受多種標籤及紙張，包括卷裝紙，摺頁式標籤紙等。最常用的條碼格式均可列印。可以將字型及條碼旋轉 4 種角度。提供 5 組不同大小的英數字體。應用放大功能，字體尺寸可作更大範圍的變化。平滑字型可從易用的標籤設計視窗軟體中下載。此外，印表機內建 BASIC 解譯器，可獨立執行 BASIC 程式功能，包括數值運算、邏輯運算、迴圈、流程控制及檔案管理。善用條碼印表機的程式功能可大幅提昇標籤印製的效率。印表機狀態及錯誤訊息可經由印表機印出或經由連接 RS-232 串列埠顯示於終端機上。

1.1 安規認證

CE, FCC, UL, CUL, TÜV-GS, CNS

1.2 保證事項

台灣半導體股份有限公司保證，條碼印表機之主機構、零組件、電子控制電路、主機板，在一般正常操作或清潔維護情況下，自交貨之日起算一年內，不發生因材質不良或加工不當所引起之故障損失。如因上述情形所發生之機件故障，本公司負責免費修復；但因人為操作不當或故意行為，所導致之機件故障損失，則不在此保證範圍之內，印表機使用之消耗材如：標籤紙卷、碳帶等，亦不在此保證範圍之內。

1.2.1 印字頭

台灣半導體股份有限公司保證，條碼印表機之印字頭，在一般正常操作或清潔維護情況下，自交貨之日起，經使用列印 30 公里之內，不發生因材質不良或加工不當所引起之故障損失。如因上述情形所發生之機件故障，本公司負責免費修復；但因人為操作不當或故意行為，所導致之機件故障損失，則不在此保證範圍之內。

二、入門

本印表機業經特殊包裝以抵抗運輸途中可能產生的損害。然而考慮到印表機於運輸途中仍可能受到意想不到的損害，於收到印表機時，請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。請保留包裝材質，用以郵寄印表機。

2.1 拆封及清點配件

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材料。清點一下是否包含以下的物品：

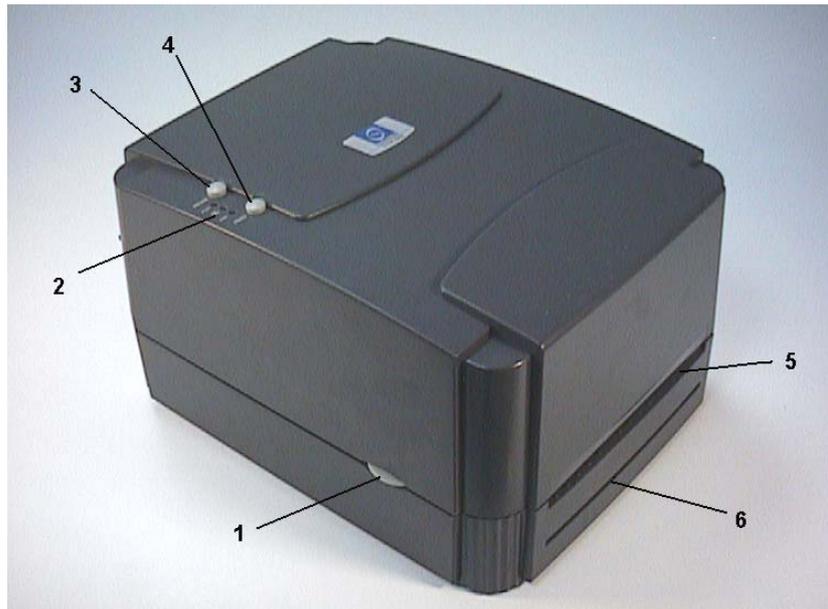
- TTP-243 Plus/ 243E Plus/ 342 Plus 印表機
- 熱轉式用標籤紙及熱轉式碳帶各一卷 (E 系列無)
- 碳帶紙捲軸一只
- 碳帶捲軸及回捲軸
- 標籤捲軸一只
- 標籤捲軸擋板二只
- 外部紙卷架 / 捲軸 (E 系列無)
- Windows Driver
- 電源供應器
- 電源線
- 並列埠並列線 (E 系列無)
- 快速安裝指南
- 標籤設計套裝軟體

如果您額外選購週邊設備或消耗材時，還會包括以下物品：

- 標籤紙
- 碳帶
- 記憶體擴充匣
- 裁刀
- 可攜式 LCD 鍵盤

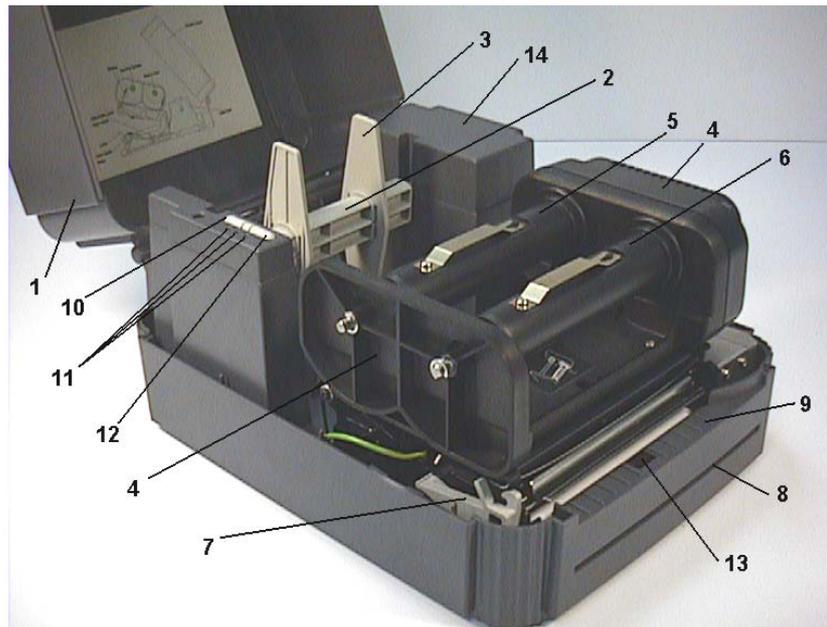
請妥善保管印表機的印包裝配備及材料，以便將來搬運之需。如上述的物品中，有任何短少或缺失，請與您所購買之授權經銷商連絡。

2.2 印表機組件



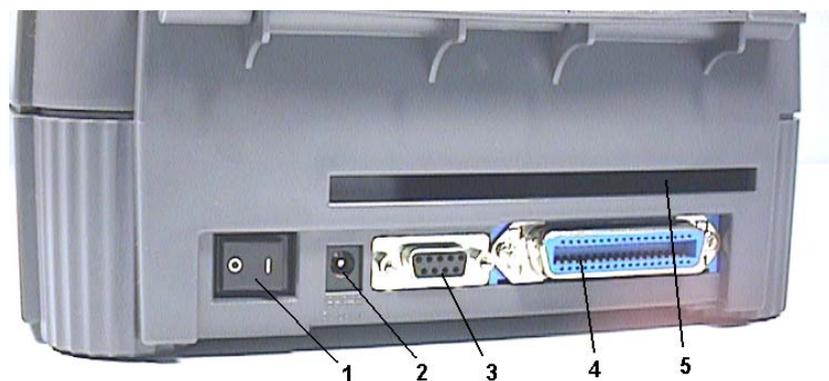
圖表 1 上視圖

1. 上蓋釋放鈕
2. 電源 (PWR)、連線 (ON-LINE)、錯誤 (ERR) 指示燈
3. 暫停 (PAUSE) 鍵
4. 進紙 (FEED) 鍵
5. 標籤出口
6. 背紙出口〔用於自動剝紙功能〕



圖表 2 內視圖印表機上蓋〔打開狀態〕

1. 標籤捲軸
2. 固定片
3. 碳帶機構
4. 碳帶捲軸
5. 碳帶回捲軸
6. 印字頭座架釋放桿
7. 背紙出口
8. 前蓋
9. 暫停鍵
10. 電源、連線、錯誤指示燈
11. 進紙鍵
12. 剝紙感應器
13. 記憶體擴充匣插槽
〔蓋子內〕



圖表 3 後視圖

1. 電源開關
2. 電源供應器接頭
3. RS-232 9 Pin 串列埠接頭
4. 並列埠接頭
5. 標籤紙入口〔外部標籤使用〕

2.3 外部紙卷架



圖表 4 外部紙卷架

2.4 按鍵及指示燈

電源指示燈

電源打開時，此綠色的電源指示燈會亮著。

連線指示燈

印表機待機時，此綠色的連線指示燈會亮著。暫停鍵被按下時，連線指示燈會閃爍。

錯誤指示燈

印表機錯誤發生時，如記憶體錯誤、語法錯誤等，此紅色的錯誤指示燈會亮著。缺紙、缺碳帶等錯誤紅色燈會閃爍。4.2 節列有各種錯誤訊息提供參考。

暫停鍵

暫停鍵能讓使用者暫時停止工作的執行。若要取消暫停狀態，請再壓一次暫停鍵。壓了暫停鍵之後，印表機會 (1). 於印完正在處理中的標籤後停止，(2). 連線指示燈閃爍，(3). 將所有尚未列印的資料保留在記憶體中。如此，使用者便可在空檔換標籤紙卷或碳帶。再壓一次暫停鍵印表機就又開始動作。
注意：如果壓暫停鍵超過 3 秒以上，印表機會重設 (RESET)且所有列印工作的資料都將會流失。

進紙鍵

壓進紙鍵可將標籤捲移至下一標籤的列印起點 (視所設定的紙張種類及標籤長度而定)。

三、安裝

3.1 安裝 TTP-243 Plus/ 243E Plus/ 342 Plus 條碼印表機

1. 將拆封後的印表機置於一平坦的桌面上。此時先不要將電源打開。
2. 將 RS-232 串列埠連接線或並列埠連接線的兩端接頭，分別連接於印表機及電腦主機上。
3. 將電源線的兩端接頭分別連接印表機及電源插座上。

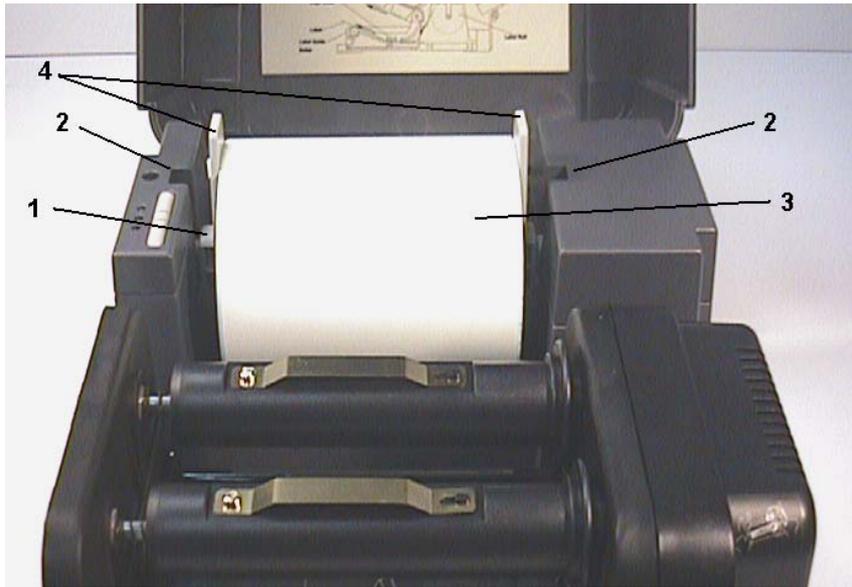
3.2 安裝標籤紙及掛牌

注意：(1) 裝設標籤紙前，請先將導紙器 (Paper Guide) 向兩側推開。

(2) 若您欲裝設的標籤紙為具有黏性的貼紙，請小心裝設不要讓貼紙翹起，避免貼紙卡紙或貼附在印字頭，影響印字頭的列印品質。

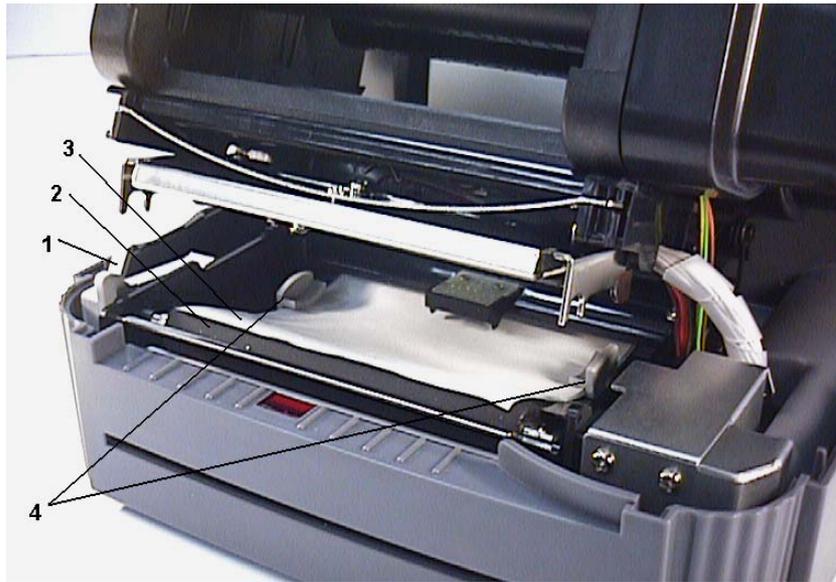
1. 打開印表機的上蓋。
2. 按下印字頭座架釋放桿打開印字頭座架。
3. 將標籤捲軸插入標籤卷〔印字面向外捲〕之中心孔內。將固定片接到標籤捲軸上。將標籤卷平穩地放置於標籤架的凹槽中。
4. 依底座印有的 **Label ↓** 的箭頭指示方向，將標籤卷之前端從印字頭座架下，經由壓桿上方，再向前經過標籤出口拉出。
5. 依照紙卷之寬度調整導紙器，使其與標籤卷寬度相符。
6. 壓下印字頭座架。
7. 將標籤卷往反方向捲緊，使標籤紙保持張緊的狀態。
8. 關閉印表機上蓋。
9. 打開印表機電源，印表機將自動偵測是否安裝好碳帶，據以設定為熱感模式〔Thermal Direct Mode〕或熱轉模式〔Thermal Transfer Mode〕。

注意：使用熱轉模式時，請務必裝好碳帶、標籤，壓下印字頭座架後再開電源。



圖表 5 將標籤卷放置在內部標籤架上

1. 標籤捲軸
2. 內部標籤架
3. 標籤紙
4. 固定片



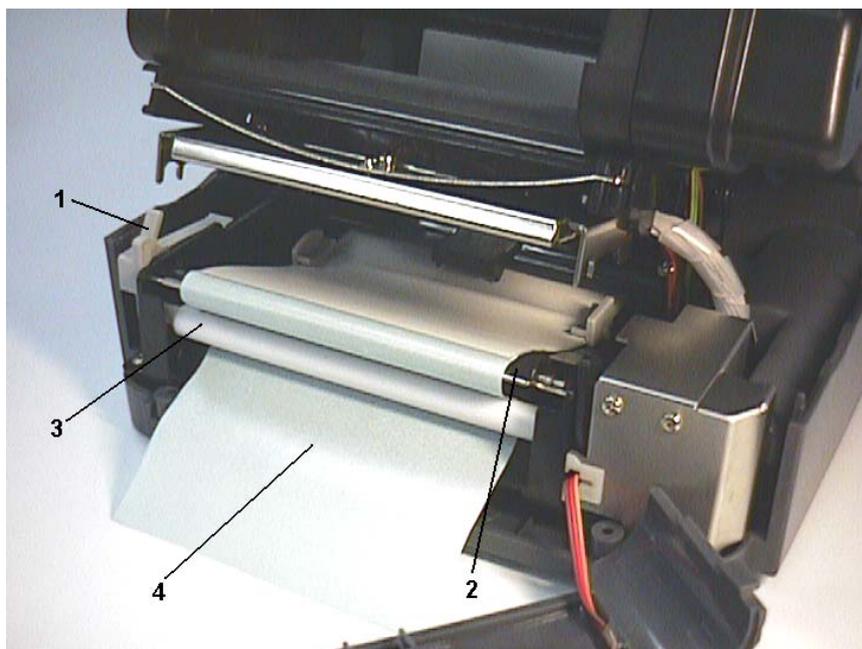
圖表 6 通過導紙器進紙

1. 印字頭座架釋放桿
2. 橡膠滾輪
3. 標籤
4. 可調式導紙器

3.3 裝設自動剝紙功能(TTP-243E Plus 無此功能)

自動剝紙功能 (Peel Off Function) 是裝設於使用自黏式的熱感式或熱轉寫式標籤貼紙，於每印完送出一張標籤貼紙時，使其與背紙自動剝離。TTP-243 Plus/ 342 Plus 內建一個自動剝紙感測器 (Peel Off Sensor)，使印表機在您每次未取下已剝離之標籤貼紙前，維持不動作的狀態，之後再繼續列印及送出下一張標籤貼紙。安裝方式如下：

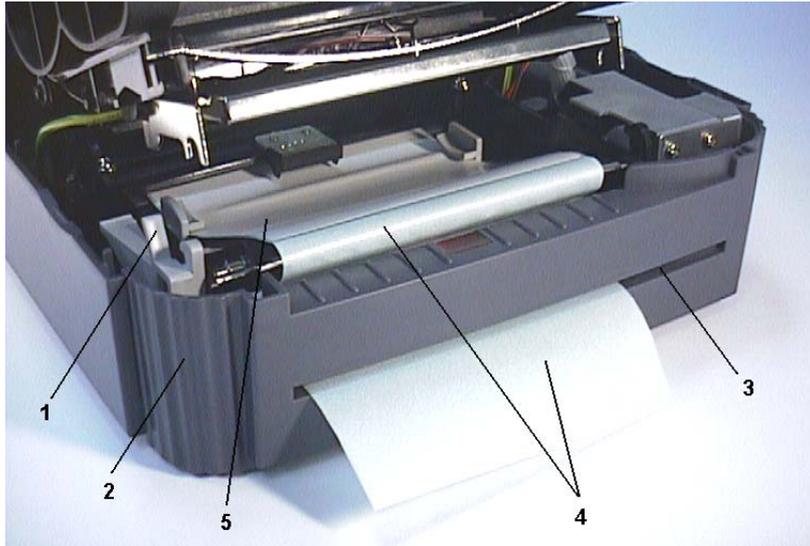
1. 打開上蓋及前蓋
2. 依前一節所述之步驟，將標籤紙卷裝設好。
3. 按下進紙鍵，使標籤紙卷送出約 3 英吋的標籤紙。
4. 撕掉送出的標籤貼紙，留下背紙。
5. 如圖 7 所示，將背紙經由脫紙桿穿入白色鐵氟龍管及黑色橡膠滾輪之間，並將背紙由脫紙桿下方拉出，並使其保持平整無皺折。
6. 以反方向往回捲動標籤捲軸，使標籤紙卷保持平直且無皺折。
7. 將背紙插入前蓋背紙出口後，裝回前蓋，關上上蓋，裝設完成如圖 8 所示。



圖表 7 裝設印表機以執行自動剝紙功能

1. 印字頭座架釋放桿
2. 橡膠滾輪
3. 鐵氟龍管
4. 背紙

注意：建議您在使用自動剝紙功能時將列印速度設定為每秒 2 吋



圖表 8 自動剝紙功能準備就緒

1. 印字頭座架釋放桿
2. 前蓋
3. 背紙出口
4. 背紙
5. 標籤

注意：*E* 系列印表機不具自動剝紙功能

3.4 裝設熱轉印碳帶

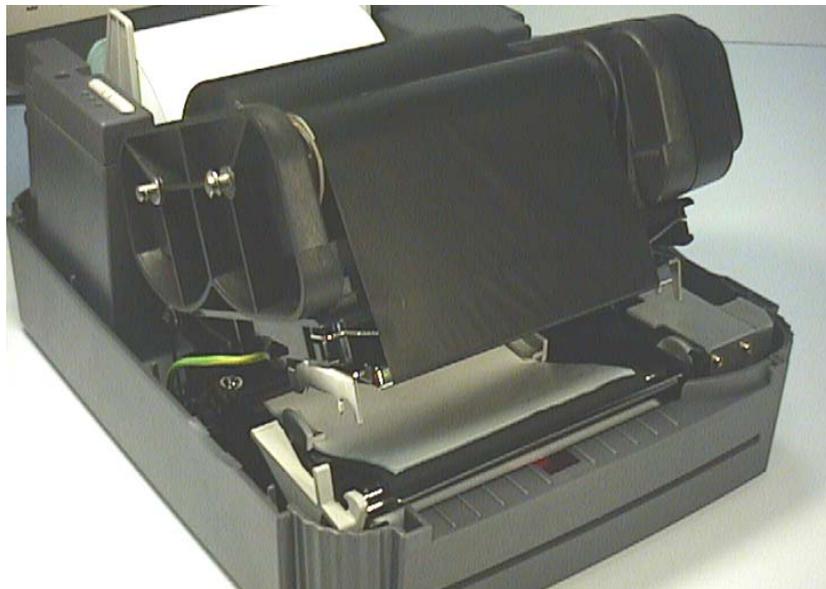
1. 打開上蓋
2. 將碳帶回捲軸插入空的碳帶紙軸中。
3. 將碳帶捲軸插入碳帶軸中。
4. 將印字頭座架釋放桿往上拉，打開印字頭座架。
5. 拉住碳帶前端向後拉，經由印字頭座架下方往前拉到碳帶回捲軸上方。用膠帶將碳帶前端的透明部份平整地貼附於碳帶回捲軸上的紙軸上
6. 以順時針方向捲動碳帶回捲軸，使碳帶前端的透明部份平整地依附在回捲軸上，直到看見黑色碳帶為止。
7. 捲緊碳帶使碳帶上沒有任何皺折。
8. 關上印字頭座架。
9. 關上上蓋，按下進紙鈕，直到連線指示燈號亮起綠燈。

註： 當印表機設在熱轉印模式下，一定要將標籤紙卷及碳帶卷都裝設完全，連線指示燈號才會亮綠燈。相同的，當標籤紙卷或碳帶其中之一用盡，則錯誤指示燈會閃紅燈。



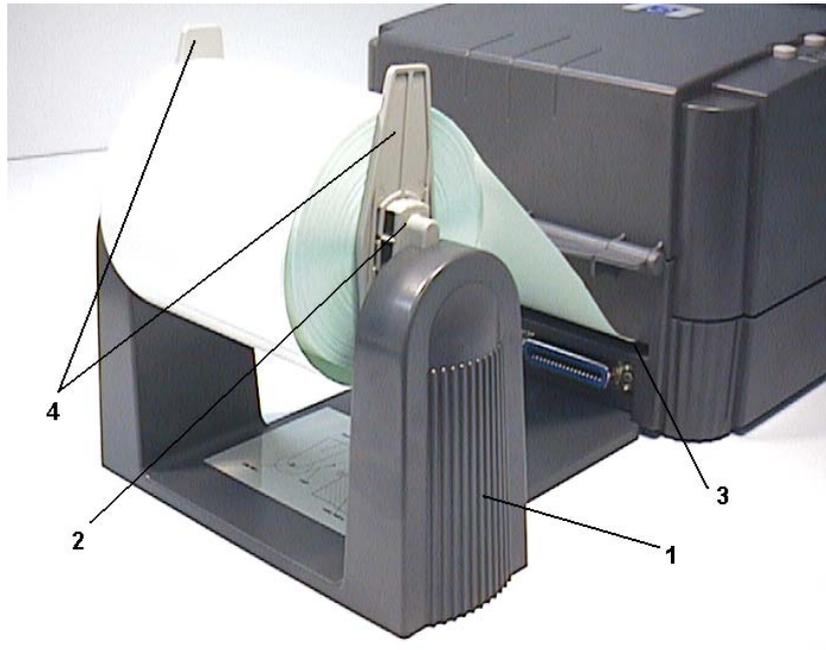
圖表 9 碳帶的安裝位置

1. 印表頭座架釋放桿
2. 碳帶捲軸
3. 碳帶回捲軸
4. 熱轉碳帶



圖表 10 標籤及碳帶的安裝

3.5 外部紙卷架的安裝

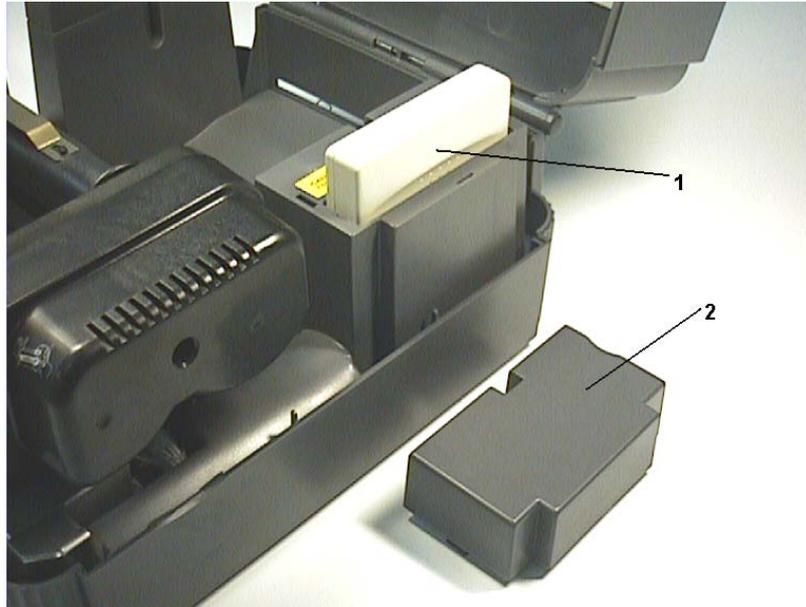


圖表 11 外部標籤架的安裝

1. 外部紙卷架
2. 標籤捲軸
3. 外部標籤進紙入口
4. 固定片

3.6 記憶體擴充匣的安裝(選購配備)

1. 關掉電源
2. 拿掉上蓋
3. 插入記憶體匣
4. 蓋回上蓋
5. 打開電源



圖表 12 安裝記憶體匣 (選購配備)

1. 記憶體擴充匣
2. 上蓋

3.7 自測模式

欲開始自測模式，請先關閉印表機電源，裝好碳帶、標籤紙，按下進紙鍵不放然後再打開印表機電源，此時即進入自測模式。首先，印表機會開始偵測裝設在印表機上標籤紙的長度及標籤紙間隙 (Gap) 的位置，如果印表機在偵測 7 英寸後未能找到間隙，它會將標籤紙視為連續紙 (Continuous paper)。接著列印出印字頭檢查圖樣 (Check Pattern) 供您檢查印字頭的目前的列印品質，然後開始列印印表機內部的設定值，此時您可放開進紙鍵，欲離開自測模式，關掉電源，重開印表機即可正常列印。以下是自測模式印出之印表機內部設定值及其所代表的意義：

1. 印表機型號及韌體版本。
2. 印表機已列印長度。(E 系列無此項)
3. 檔案下載至 Flash Memory 的次數。(E 系列無此項)
4. 韌體 Check Sum。
5. 串列埠的設定值。
6. 特殊字元集設定 (Code Page)。
7. 國碼設定。
8. 列印速度設定。
9. 列印濃度設定。
10. 標籤紙大小設定。
11. 標籤紙間隙 (Gap) 或黑色感應線 (BLINE) 的寬度及偏移長度 (Offset) 設定。
12. 標籤紙間隙感測器靈敏度。
13. 下載儲存於快取記憶體中的 (Flash Memory) 的檔案名單。
14. 可用記憶體大小。

```
PRINTER INFO.  
TTP243P Version: 1.01  
MILAGE(Km): 0.0499  
CHECKSUM: 02E2F1C0  
SERIAL PORT:9600,N,8,1  
CODE PAGE: 437  
COUNTRY CODE: 001  
SPEED: 2 INCH  
DENSITY: 12  
SIZE: 4.10 , 3.97  
GAP: 0.24 , 0.00  
TRANSPARENCE: 137  
*****  
FILE LIST:  
DRAM FILE:          0    FILE(S)  
FLASH FILE:         0    FILE(S)  
TOTAL FLASH:       1024   KBYTES  
AVAIL FLASH:       1024   KBYTES  
TOTAL DRAM:        256   KBYTES  
AVAIL DRAM:        256   KBYTES  
END OF FILE LIST:  
*****
```

自我測試結束後，印表機會自動進入除錯模式(dump mode)。請關掉印表機後再打開電源以便讓印表機回復正常的列印狀態。

請注意:

1. 印表機硬體快閃記憶體 (Flash memory) 容量為 2MB，但系統會佔用 1MB，所以可讓使用者下載檔案的空間有 1024KB
2. 印表機動態記憶體 (DRAM) 容量為 2MB，但系統會佔用 1792 KB，所以可讓使用者下載檔案的空間有 256 KB

3.8 除錯模式 (Dump Mode)

自測模式之後，印表機即進入除錯模式。在此模式下，所有傳送自主機的字元資料，將會以分為兩欄的方式列印出來，如下圖所示。列印資料的左欄部份，是列印自主機上接收到的資料，在右欄的部份是此字元資料所相對應的 16 進位值。當使用者須對程式做指令查核或除錯時，此除錯模式所列印出之資料將有相當的助益。請關閉後再重新啓動印表機以脫離此模式。

```
*****
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 Plus/ 243E Plus/ 342 Plus

4.1 開機功能設定

有三種開機功能可用來設定或測試印表機的硬體。在開機時同時壓住進紙或暫停鍵便可啟動這些功能。此三種功能為：

1. 自我測試
2. 間隙感應器靈敏度的校正
3. 印表機起始化

4.1.1 自我測試功能

安裝標籤後，壓住進紙鍵並同打開印表機電源。至印表機進紙前不要放掉按鍵。則印表機會執行以下事項：

1. 校正標籤長度
2. 印出印字頭檢查樣式
3. 印出內部設定值
4. 進入除錯模式

有關自我測試及除錯模式，請參考 3.7 及 3.8 節

4.1.2 間隙感應器靈敏度的校正

此項功能用來校正標籤紙間隙感測器的靈敏度 (Sensitivity)。當使用者更換新的標籤紙或將印表機初使化 (Initialization)，即可能需重新校正標籤紙間隙感測器的靈敏度。

注意：若間隙感應器靈敏度不正確，列印時錯誤指示燈會亮。

請依以下的步驟，校正標籤紙間隙感測器靈敏度：

1. 關掉電源，裝設一卷空白標籤紙卷〔上無任何標誌或文字〕至印表機上。
2. 按住暫停鍵不放，然後打開電源。
3. 當印表機開始進紙時，即可放開暫停鍵，直到印表機停止動作，電源和連線指示燈號皆亮起綠燈之前，請勿關閉印表機電源。

4.1.3 印表機初始化 (Initialization)

當印表機起始化後，會清除其記憶體〔Flash Memory〕內的下載檔案、將列印參數還原為出廠時之設定值。此外，印表機亦會自動偵測碳帶是否裝設來決定為熱轉式列印或是熱感式列印。

欲初始化印表機設定值，先按住進紙鍵與暫停鍵不放，然後打開電源。當電源、連線及錯誤三個指示燈號輪流閃爍一次，則可放掉按鍵，印表機的起始化即完成。

註：列印方式〔熱轉或熱感〕在打開印表機電源時會自動設定。

設定參數	出廠設定值
MILEAGE	無
FLASH TIMES	無
CHECK SUM	無
SERIAL PORT	96,N,8,1
CODE PAGE	437(8 bit), USA(7 bit)
COUNTRY CODE	001
SPEED	2 inches/sec.
DENSITY	09
SIZE	無
GAP (BLINE)	無
TRANSPARANCY	05,05,05

注意：起始化完成後請重新校正間隙感應器

4.2 故障排除

以下所列為一些操作條碼印表機時，較為常見的問題類別及其相關的處理方式。但是，若依據以下的方式仍然無法解決問題，請與您購買的經銷商連絡。

故障現象	解決辦法
碳帶不轉	檢查設定的列印模式
印刷品質不良	清潔印字頭 調整列印濃度設定 碳帶及標籤不相配
打開電源開關，但電源指示燈不亮。	檢查電源接頭，確定交流電之插座插頭及電源供應器的插頭與印表機之插座均已正確連接，且電源供應器並無故障情形發生。
連線指示燈不亮	缺紙或碳帶用盡 校正間隙感應器的敏感度
錯誤指示燈亮著	指令語法錯誤 碳帶回捲軸上沒有裝上紙軸 串列埠傳輸速度設定錯誤
印表時連續進紙	校正間隙感應器

注意： 當電壓過低或所印標籤黑色部份過多，導致列印濃度不足時，請適度調低列印速度。

五、印表機之簡易保養程序

建議您在印表機使用過一段時間後，進行此簡易印表機保養維護程序以確保印表機的列印品質，亦可延長印表機的使用壽命。以下是我們建議的一些保養維護程序：

印表機之機件	進行保養維護程序時機
印字頭	建議您在印完每一卷標籤紙卷後即進行印字頭的清潔工作，或視印字頭的乾淨程度，斟酌清潔與否。
印表機上蓋及外殼	視情況為之。
其它印表機之內部機構	若使用具黏性之標籤貼紙卷，則最好於完成每一紙卷之列印後即進行此保養維護程序；若使用不具黏性之標籤掛牌或票券紙卷，則可視情況於印完五卷左右進行之。若印表機放置之環境落塵量較大或空氣品質較差，則增加此程序的頻率。

5.1 清潔印字頭

注意： 由於靜電會傷害印字頭，影響列印品質，所以在您進行清潔工作之前，先以手碰觸其它接地物如鐵門把，將身上之靜電導至地面，並避免任何會引起靜電之動作，如雙腳在地毯上磨擦。

請依下列步驟清潔印字頭：

1. 關掉電源並將電源線拔掉。
2. 打開印表機上蓋。視情況決定移除標籤紙卷或碳帶與否。
3. 按下印字頭座架鈕，打開印字頭座架。
4. 以柔軟之棉布沾溼稀釋過之酒精，小心擦拭印字頭。
5. 待印字頭上之酒精揮發乾了，即可裝設標籤紙卷或碳帶，繼續列印工作。

注意： 不可以尖銳或金屬物品來刮除黏附在印字頭上的物質，如此會刮傷印字頭。

5.2 印表機上蓋、外殼及標籤出口之清潔

1. 關掉電源，且將電源線拔掉。
2. 用柔軟的棉布，以水或軟性清潔劑小心擦拭沾在上蓋及外殼之灰塵。

注意： 請勿使用有磨砂成份之清潔劑或具溶解性或腐蝕性之溶劑擦拭印表機上蓋及外殼，這樣會使印表機上蓋及外殼上的表面遭受磨損或腐蝕。

5.3 清潔印表機內部之其他機構

在此所稱之機構包括：橡膠滾輪、脫紙桿、標籤捲軸、碳帶捲軸、碳帶回捲軸、導紙器、標籤紙送紙路徑、間隙感應器、及剝紙感應器等。

1. 關掉電源。
2. 打開印表機上蓋及標籤出口。
3. 按下印字頭座架釋放桿，打開印字頭座架。
4. 視需要移除標籤卷或碳帶。
5. 將柔軟的棉布以稀釋酒精沾濕或沾去漬油，小心擦拭欲清潔的位置。
6. 擦拭脫紙桿時，可邊以手動方式轉動脫紙桿，將脫紙桿擦拭乾淨。
7. 完成擦拭工作後，裝設妥標籤紙卷或碳帶，關上印字頭座架，關上印表機上蓋及出紙槽匣門。

六、規格表

6.1 配備規格

6.1.1 印表機

列印模式	熱轉寫式/熱感式
列印解析度	203 DPI 〔 TTP-342, 300 DPI 〕
列印速度	每秒 1.5, 2 或 3 吋 〔 TTP-342, .1.5 或 2 吋 〕
內建字元	五種大小不同之英數字型從 0.059~0.23 英吋高，垂直水平可放大至 8 倍。平滑字型可直接自附贈的標籤設計軟體下載。
條碼類別	Code 39、Code 93、Code 128 UCC、Code 128 (Subsets A, B and C)、Codabar、Interleaved 2 of 5、EAN-8、EAN-13、UPC-A、UPC-E、EAN and UPC with 2 or 5 digits add-on、Postnet
二維條碼	Maxicode、PDF-417、DataMatrix
圖片	黑白色 PCX 格式圖檔

6.1.2 指示燈及按鍵

指示燈	電源、連線、錯誤
按鍵	電源、暫停、進紙

註：指示燈及按鍵的功能可經由指令重新定義。

6.1.3 通訊連接埠介面

通訊埠介面	RS-232 (DB-9) 串聯埠 (2400, 4800, 9600, 19200 Baud) 及標準 Centronics 並列埠
字元碼	ANSI、ASCII
字元長度	7 或 8 資料位元，1 或 2 停止位元、奇偶檢核或無檢核位元
通訊埠協定	Xon/Xoff 及 DSR/DTR
輸入緩衝	60KB

6.1.4 電源需求

電壓	交流，110-240 VAC, 50-60 Hz
輸出電壓	24 VDC
電路保護	最大 2A

6.1.5 操作使用環境限制

操作溫度	5~40°C
儲存溫度	-40~60°C
儲存溼度	10%~95%，相對溼度
通風	將印表機置於通風良好之環境

6.1.6 印表機尺寸

尺寸	28.8 cm 長 x 23.2 cm 寬 x 15.6 cm 高 加外部標籤架：45.6 cm 長
重量	TTP-243/342: 2.7 kg〔加外部標籤架： 2.9 kg〕
	TDP-243/342: 2.4 kg〔加外部標籤架： 2.6 kg〕

6.2 選購配備

下列為選購配備。這些配備可使印表機的使用更方便更具多樣性。

1. 中文、日文、韓文字型匣
2. 裁刀
3. 可攜式 LCD 鍵盤

6.3 耗材規格

6.3.1 用紙樣式

TTP-243 Plus/ 243E Plus/ 342 Plus 標籤印表機可進行熱轉或熱感式列印。可使用多種體裁材料列印，其規格如下表所列：

紙張寬度	25.4~114 mm
紙卷列印長度	12.7~2286 mm
紙卷厚度	0.05~0.20 mm
最大紙卷直徑 〔軸心直徑 1 吋〕	最大紙卷內部直徑 110 mm 最大紙卷外部直徑 214 mm
捲紙方式	以印刷面向外為標準
紙卷中心軸內徑	25.7±0.3 mm
紙張重量	小於 240 g/m ²

6.3.2 碳帶規格

寬度	60~110mm
長度	最大 300 公尺
顏色	黑色的標準色，或其它單色碳帶 碳帶終端為透明

6.3.3 裁刀〔選購配備〕

可裁切紙張寬度	最大 105 mm
可裁切紙張厚度	最大 0.22 mm



警示：安全指示說明

使用注意事項

在您開始操作本系統之前，請務必詳閱以下注意事項，以避免因為人為的疏失造成系統損傷甚至人體本身的安全。

- 使用前，請檢查產品各部份組件是否正常，以及電源線是否有任破損，或是連接不正確的情形發生。如果有任何破損情形，請盡速與您的授權經銷商連絡，更換良好的線路。
- 機器放置的位置請遠離灰塵過多，溫度過高，太陽直射的地方。
- 保持機器在乾燥的環境下使用，雨水、溼氣、液體等含有礦物質將會腐蝕電子線路。
- 使用機器時，請務必保持周遭散熱空間，以利散熱。
- 使用前，請檢查各項周邊設備是否都已經連接妥當再開機。
- 請勿將任何物品塞入機器機件內，以避免引起機件短路或電路損毀。
- 在安裝或移除周邊產品時請先關閉電源。
- 如果發生損壞，切勿自行修理，請交由授權經銷商處理。
- 當你有一陣子不使用機器時，休假或是颱風天，請關閉電源之後將電源線拔掉。

警告使用者：

這是甲類的資訊產品，在居住的環境中使用時，可能會造成射頻干擾，在這種情況下，使用者會被要求採取某些適當的對策。



台灣半導體股份有限公司

台灣台北縣新店市北新路三段 205 號 11 樓

電話：+886-2-8913-1588 電子信箱：printer@mail.ts.com.tw

傳真：+886-2-8913-1808 網址：http://www.tscprinters.com