

TTP-243 Pro 系列

■ 熱轉式 ■ 熱感式
桌上型條碼印表機



系列型號:

TTP-243 Pro / 243E Pro / 342 Pro

TTP-243 Plus / 243E Plus / 342 Plus

使用者手冊

商標和版權聲明

©2025 TSC Auto ID Technology Co., Ltd.

本文件中提及的所有商標均屬於其各自所有者的財產。TSC 是 TSC Auto ID Technology Co., Ltd.的商標，已在全球多個司法管轄區註冊。嚴禁未經授權複製或使用這些商標或本文件的任何部分。

產品改進和更新

TSC Auto ID 不斷致力於改進我們的產品。作為我們持續產品改進計劃的一部分，所有規格、功能和設計如有更改，恕不另行通知。建議定期查閱最新文檔，以確保使用最新的資訊。產品使用者應在實施之前驗證任何新規格或功能更新是否與其現有應用程式相容。

專有資訊和保密性

本手冊包含 TSC Auto ID Technology Co., Ltd. (TSC) 的專有信息，僅供操作和維護此處所述設備的各方使用。未經 TSC 明確書面許可，不得將此類專有資訊用於、複製或向任何第三方披露。

免責聲明

儘管 TSC Auto ID 盡一切努力確保我們的規格和手冊中包含的資訊的準確性，但仍可能出現錯誤。TSC Auto ID 保留糾正任何錯誤的權利，並且不承擔任何由該錯誤引起的責任。本文檔中提供的資訊僅供參考，並不構成對任何特定應用的效能或適用性的保證。

責任限制

TSC Auto ID 不對因使用、無法使用或我們的產品效能而產生的任何直接、間接、偶然或必然損害負責。這包括但不限於業務損失、中斷或業務資料遺失，即使 TSC 已被告知發生此類損害的可能性。某些司法管轄區可能不允許排除偶然或間接損害，因此此處概述的限制和排除可能不適用於您。

使用者責任

使用者有責任在使用本文檔和相關產品時遵守所有相關法律和許可協議。TSC Auto ID 對因不當使用或未經授權修改產品而產生的任何後果不承擔責任。

安全性和系統完整性

TSC Auto ID 對透過第三方軟體、未經授權的文件上傳或透過任何存取路徑的不當系統配置引入的安全漏洞概不負責。使用者有責任實施適當的安全措施來預防潛在的風險。TSC Auto ID 對此類行為導致的任何故障、中斷或安全問題不承擔任何責任。



目錄

1. 印表機簡介.....	1
1.1 有效列印區域	2
1.2 支援條碼.....	3
1.3 各種感應器	4
1.4 耗材規格.....	6
1.4.1 紙張類型.....	6
1.4.2 紙張規格.....	6
1.5 碳帶規格.....	8
2. 產品介紹	10
2.1 拆封與檢查	10

2.2 印表機組件	11
2.2.1 外觀	11
2.2.2 內部	12
2.2.3 後部	13
3. 安裝	14
3.1 安裝印表機	14
3.2 安裝碳帶	15
3.3 安裝標籤	17
3.4 裝設自動剝紙功能(E 系列無此功能)	19
3.5 安裝 SD 記憶卡(選配)	20
3.6 外部紙卷架的安裝(E 系列此為選購配件)	21
4. LED 指示燈及按鍵功能	22

4.1 LED 指示燈	22
4.2 一般按鍵功能	23
4.3 開機功能.....	24
5. TSC Console	28
5.1 啟動 TSC Console.....	28
5.2 印表機功能	30
6. 故障排除	31
7. 保養辦法	33
8. 安規認證	35
9. 歷史紀錄	36

1. 印表機簡介

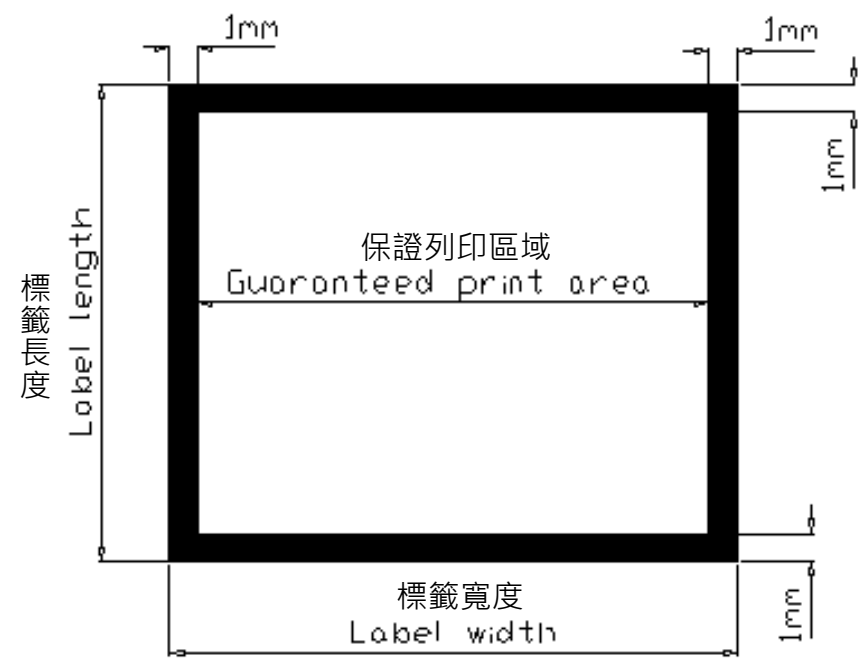
感謝您對本公司所出品的條碼印表機的支持。

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 英吋(TTP-342 系列)或 3 英吋(TTP-243 系列)。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 種角度並提供 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。

如需要自行編寫指令程式，請參閱 TSPL/TSPL2 指令手冊，您可於 TSC 網站 <https://www.tscprinters.com> 上看到此指令手冊。

1.1 有效列印區域



	203 DPI	300 DPI
標籤 / 票券列印長度	12 mm~2286 mm	12 mm~1016 mm
有效列印長度	10 mm~2284 mm	10 mm~1014 mm
標籤 / 票券寬度	25 mm~104 mm	
有效列印寬度	23 mm~102 mm	
不列印區域	1 mm	

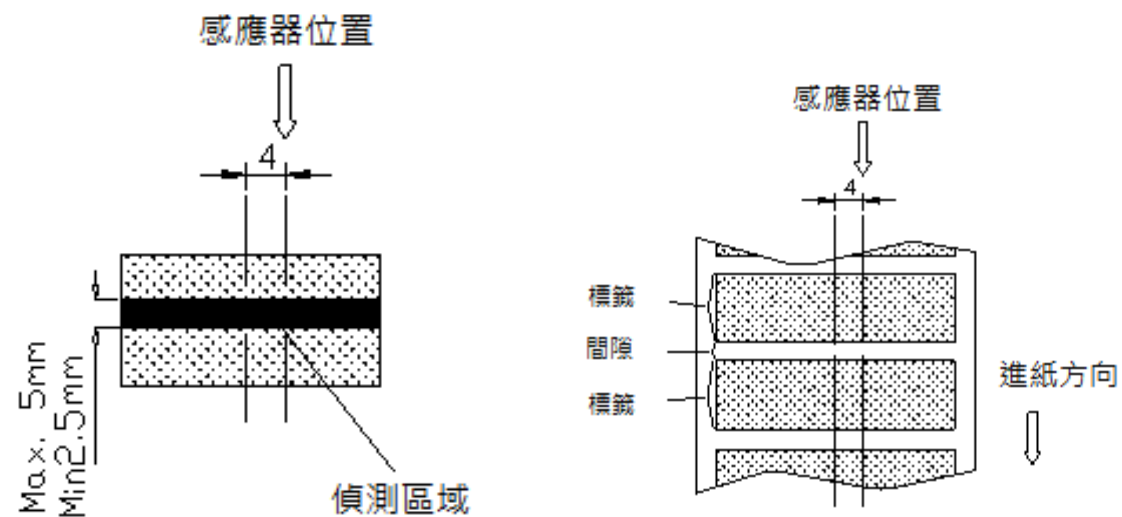
1.2 支援條碼

- 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)

1.3 各種感應器

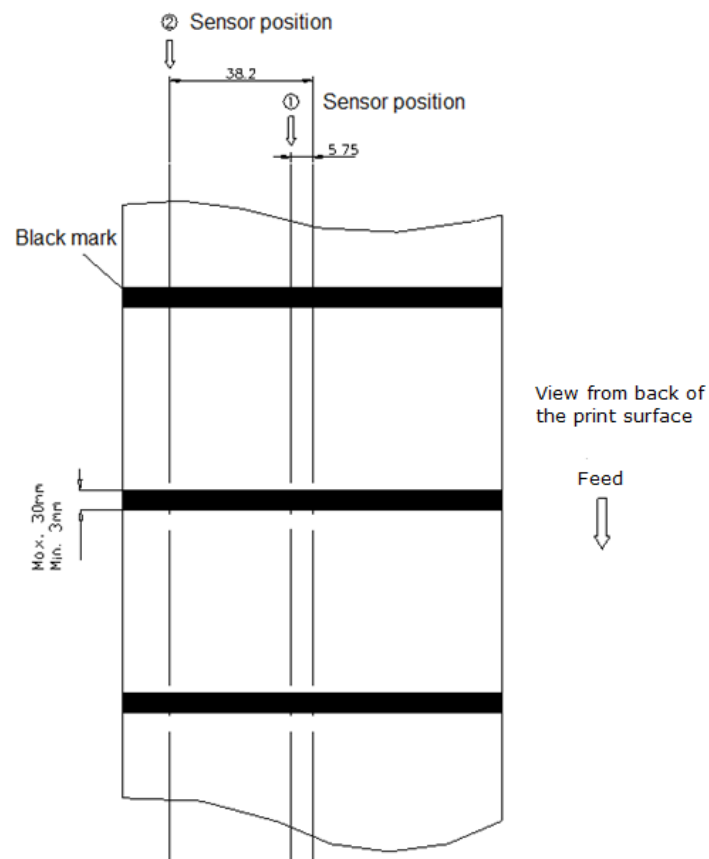
間隙感應器

間隙感應器藉由發出紅外線至標籤的穿透力來偵測位置。間隙傳感器檢測標籤和標籤間間距，以找到下一張標籤的起始打印位置。感應器位於中心偏4mm的位置。



黑標感應器

黑標感應器藉由發出紅外線至標籤背面的黑標或票券的孔穴來偵測列印位置。標準機器感應器位於中心偏5.75mm的位置(如下圖1)。如需調整到如下圖2的位置應提前通知廠家。只能有一個用於感應器的位置。



碳帶結束感應器

此感應器用於偵測碳帶的末端部。碳帶末端必須是透明的。

標籤捲終端感應器

此感應器用於偵測標籤捲的終端

1.4 耗材規格

1.4.1 紙張類型

支援類型的紙張: (1) 標籤紙 (2) 票卷

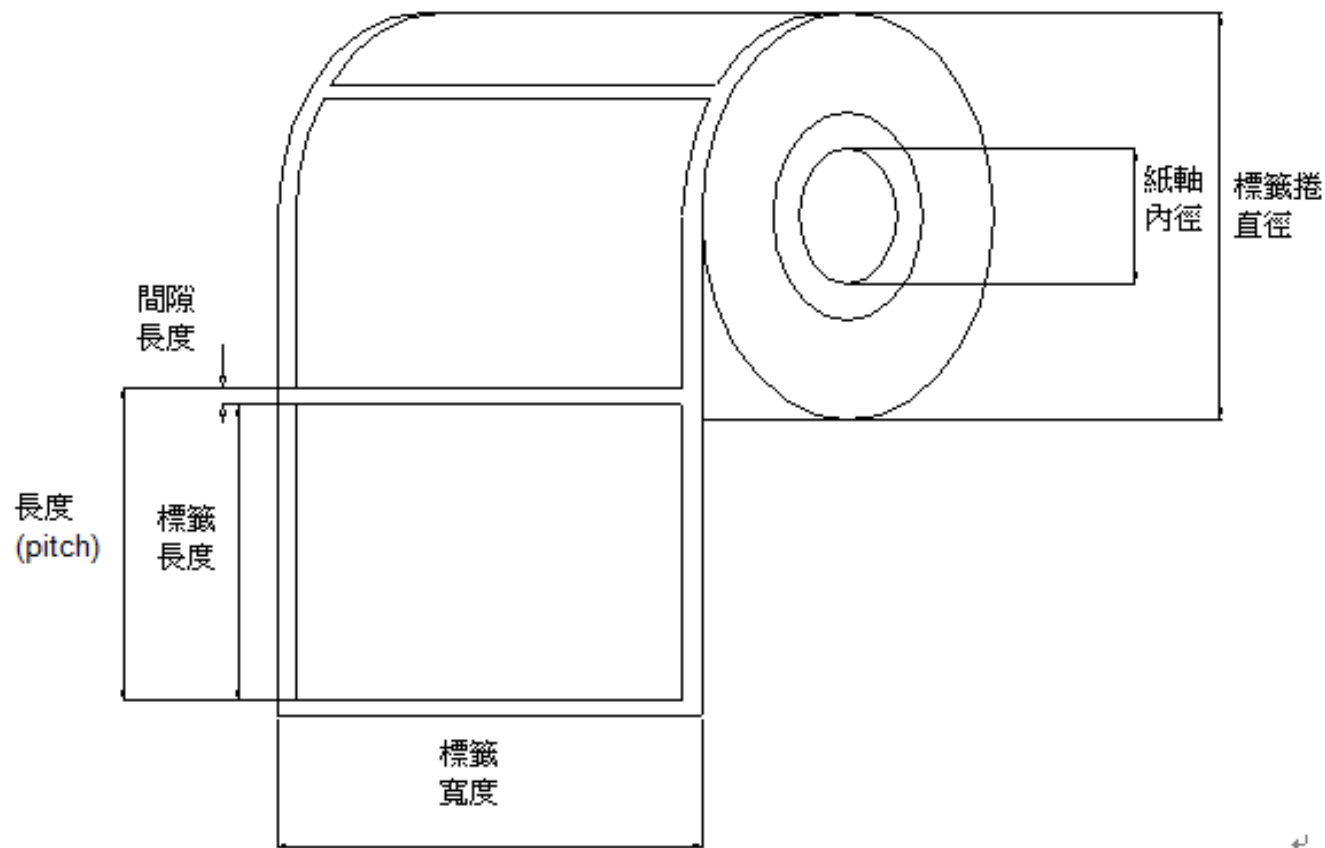
標籤及票券可以再區分為熱感及熱轉式

1.4.2 紙張規格

項目	標籤
紙張寬度	最大 114mm
	最小 25mm
紙張長度(單位長)	12 ~ 2286mm
紙張厚度	0.20 mm
紙張重量	最大 240 g/m ²
3 最大紙卷直徑 (1" core)	Inner roll diameter. Max 4.3" (110mm)
	External roll diameter. Max 8.4" (214mm)
纏繞方式	以列印面朝外為標準(外捲式)
紙軸內徑	φ25.7±0.3mm

備註:

1. 引用的寬度及厚度包含標籤背紙在內
2. 同樣的，標籤的認證也包含其背紙
3. 於裁刀模式, 標籤厚度為 0.06 ~ 0.20 mm ; 最大重量為 100 g/m² ; 適用紙張為收據紙、吊牌及不含背膠之標籤紙。裁刀不可切於含背膠的標籤上。



1.5 碳帶規格

碳帶規格

碳帶形狀	捲筒型
碳帶寬度	最大 110mm
Ribbon core inside diameter	最小 40mm
碳帶纏繞寬度	最大 110mm
Ribbon wound type	最小 40mm
碳帶前端	聚酯薄膜・長 335±5 mm
碳帶後端	聚酯薄膜 (透明)・長 250±5 mm
最大碳帶外徑	φ67mm
捲繞方式	碳帶油墨面朝外

注意：碳帶最大長度與碳帶厚度及紙軸外徑有關

以下公式定義碳帶長度及碳帶紙軸直徑間的相互關係。

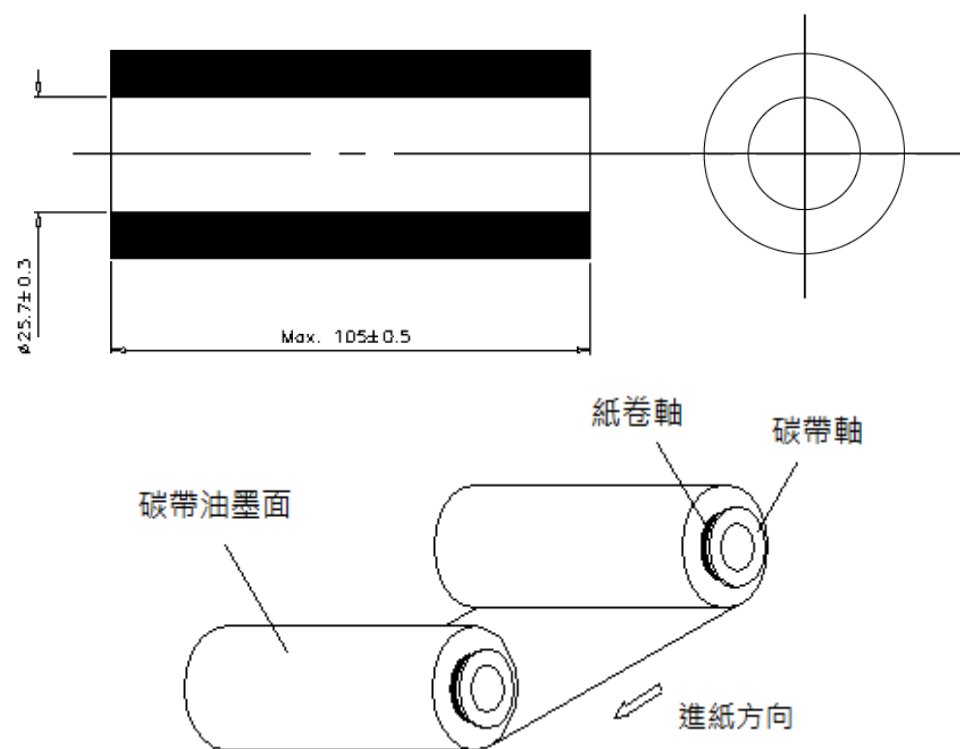
$$L = \frac{(D^2 - d^2) \times \pi}{4t}, \text{其中}$$

L = 碳帶長度

D = 最大碳帶直徑

d = 碳帶紙軸外直徑

t = 碳帶厚度



2. 產品介紹

2.1 拆封與檢查

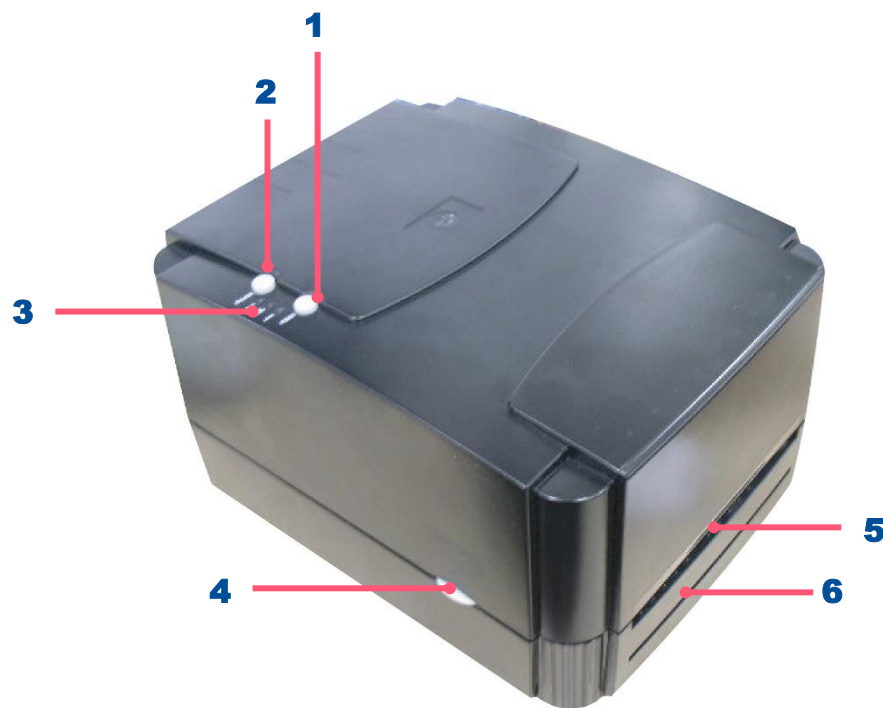
當收到印表機之後，請將其置放於乾淨、平穩的桌面上，並小心地拆開印表機的包裝。清點是否包含以下物品：

- 條碼印表機一台
- 碳帶紙卷軸一只
- 碳帶卷軸及回卷軸二只
- 標籤卷軸/扁一只
- 標籤卷軸/圓一只 (243E 系列無此配件)
- 標籤擋板二只
- 快速安裝指南一只
- 電源供應器一只
- 電源線一只
- USB 埠連接線一只 (僅 Pro 系列有此配件)
- 並列埠連接線一只 (僅 TTP-243 Plus/TTP-342 Plus 系列有此配件)
- 熱轉式用標籤紙及熱轉印碳帶各一卷 (243E 系列不含標籤紙及碳帶)
- 外部紙卷架 (243E 系列無此配件)

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，請洽購買經商號的客戶服務部門。

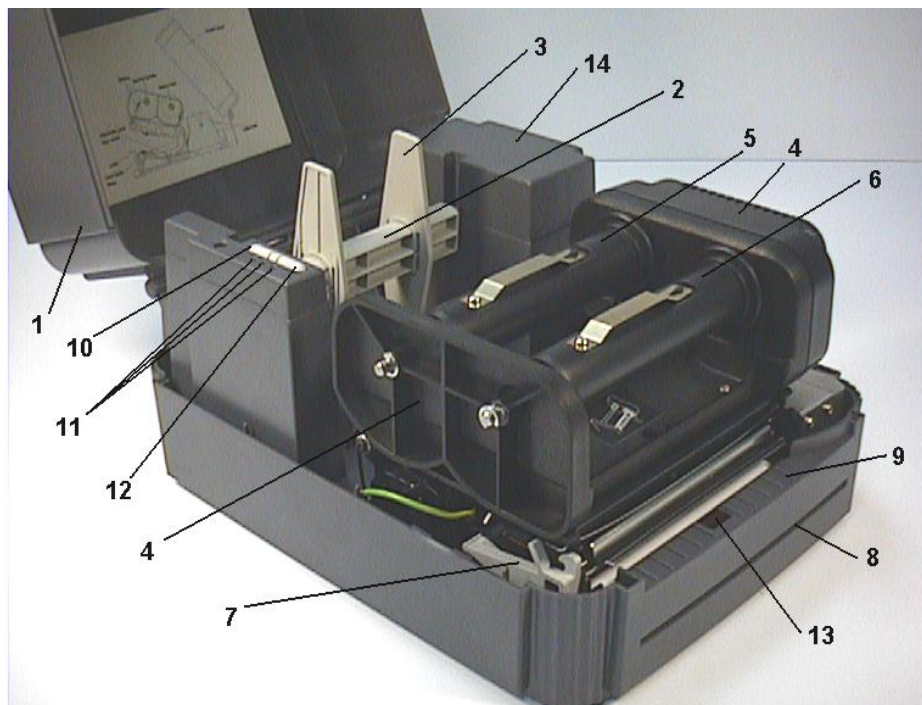
2.2 印表機組件

2.2.1 外觀



- 1. 進紙 (FEED) 鍵
- 2. 暫停 (PAUSE) 鍵
- 3. 電源 (PWR)、連線 (ON-LINE)、錯誤 (ERR) 指示燈
- 4. 上蓋開啟鈕
- 5. 標籤出口
- 6. 底紙出口 (用於自動剝紙功能/ E 系列無此功能)

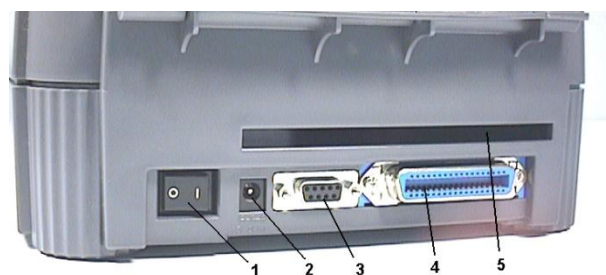
2.2.2 內部



- 1. 印表機上蓋
- 2. 標籤卷軸
- 3. 固定片
- 4. 碳帶機構
- 5. 碳帶卷軸
- 6. 碳帶回卷軸
- 7. 印字頭座架釋放桿
- 8. 背紙出口
- 9. 前蓋
- 10. 暫停鍵
- 11. 電源、連線、錯誤指示燈
- 12. 進紙鍵
- 13. 剝紙感應器 (E 系列無此功能)
- 14. 記憶卡蓋

2.2.3 後部

TTP-243 Plus/ 243E Plus/ 342 Plus 系列



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)

TTP-243 Pro/243E Pro/ 342 Pro 系列



1. 電源開關
2. 電源供應器接頭
3. RS-232 9 Pin 串列埠接頭
4. USB 埠接頭
5. 標籤紙入口 (外部標籤使用)
6. 並列埠接頭 (工廠選配)

3. 安裝

3.1 安裝印表機



1. 將拆封後的印表機置於一平坦的桌面上。
2. 此時先不要將電源打開。(確認電源是關閉的情況)。
3. 將傳輸線的兩端接頭分別連接於印表機及電腦主機。

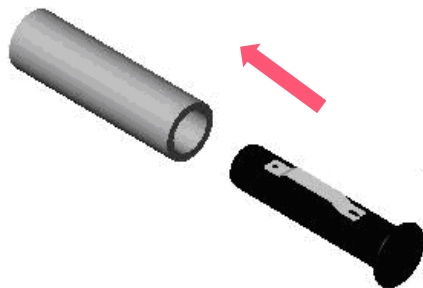


4. 將電源線的兩端接頭分別連接印表機及電源插座上。



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。

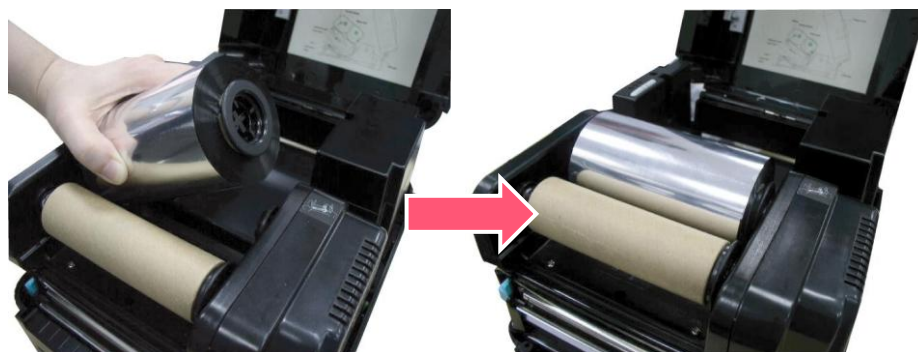
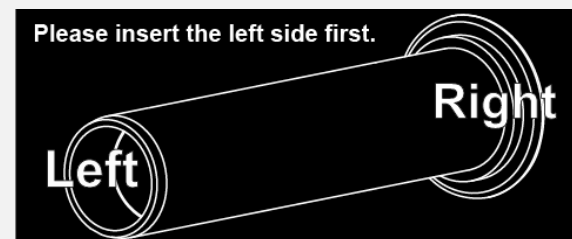
3.2 安裝碳帶



1. 將碳帶回卷軸插入空的碳帶紙軸中。



2. 請先安裝左側，將其安裝入碳帶回收軸的位置。
請注意碳帶回收軸較大的那邊是裝在碳帶機構的右邊位置。且內側的 4 個肋皆有卡入碳帶機構。



3. 依相同方法將碳帶卷軸插入碳帶軸中。並將其安裝入碳帶供應軸的位置。
請注意碳帶回收軸較大的那邊是裝在碳帶機構的右邊位置。且內側的 4 個肋皆有卡入碳帶機構。



4. 前推印字頭座架釋放桿打開印字頭座架。



5. 拉住碳帶前端向後拉，經由印字頭座架下方 (RIBBON 貼紙處) 往前拉到碳帶回卷軸上方。將碳帶前端的透明部份平整地貼附於碳帶回卷軸上的紙軸上。



6. 以順時針方向捲動碳帶回卷軸，使碳帶前端的透明部份平整地依附在回卷軸上，直到看見黑色碳帶為止。



請安裝碳帶和標籤後打開印表機電源。印

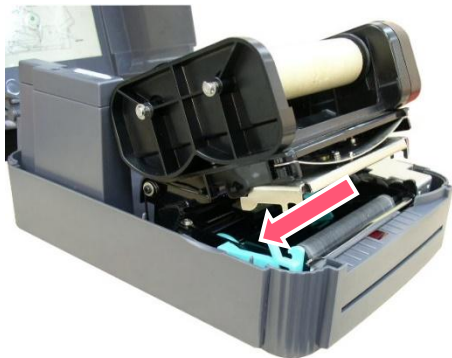
表機會自動判斷直接熱感或熱轉模式。

7. 捲緊碳帶使碳帶上沒有任何皺折。

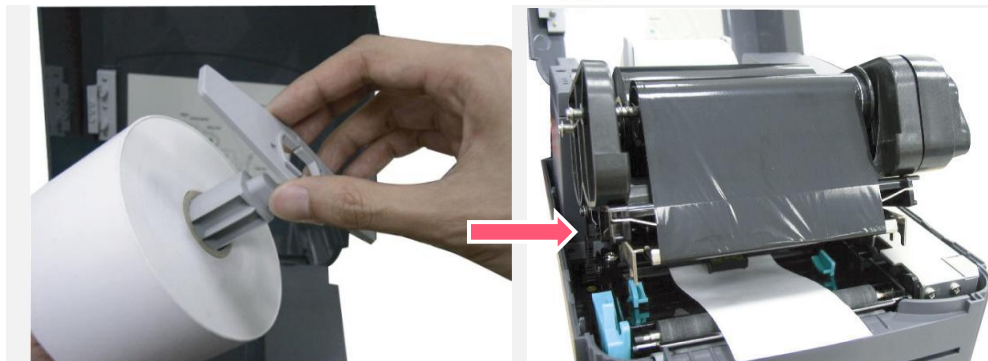
8. 關上印字頭座架。

9. 關上上蓋，按下進紙鈕，直到連線指示燈號亮起綠燈。

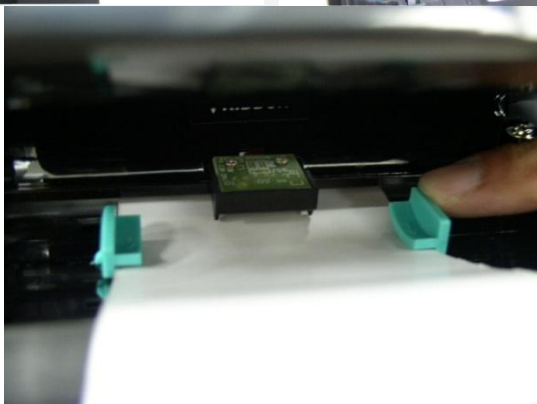
3.3 安裝標籤



1. 打開印表機的上蓋，前推印字頭座架釋放桿打開印字頭座架。



2. 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。



3. 依紙卷寬度調整導紙器，使其與標籤卷寬度相符。



N/A

4. 下壓關閉印字頭座架。

5. 將標籤卷往反方向捲緊使標籤紙保持張緊的狀態。

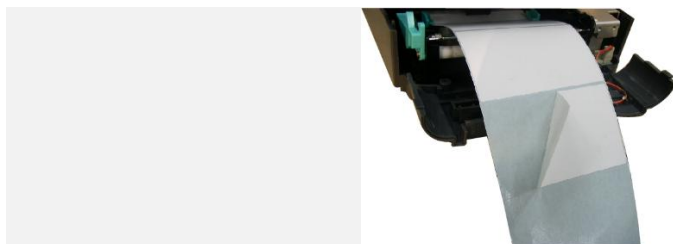
6. 關閉印表機上蓋。

7. 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）。

3.4 裝設自動剝紙功能(E 系列無此功能)



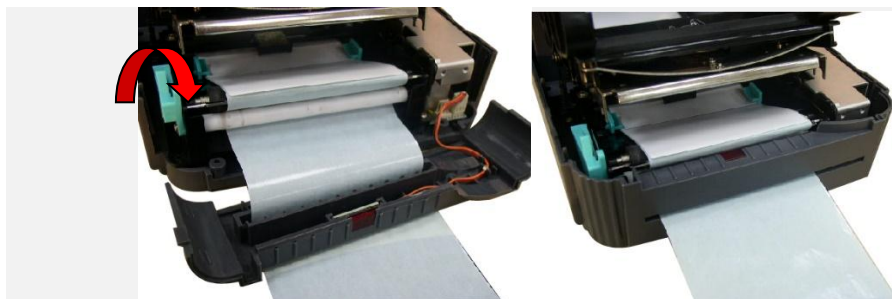
1. 打開上蓋及前蓋。



2. 依前一節所述之步驟，將標籤紙卷裝設好。



3. 移除前幾張的標籤貼紙，留下背紙



4. 往上拉印字頭座架釋放桿後方的位置後，將背紙經由脫紙桿穿入白色背紙滾輪及黑色橡膠滾輪之間，並將背紙由脫紙桿下方拉出，使其平整無皺折。將背紙插入前蓋背紙出口後，裝回前蓋。

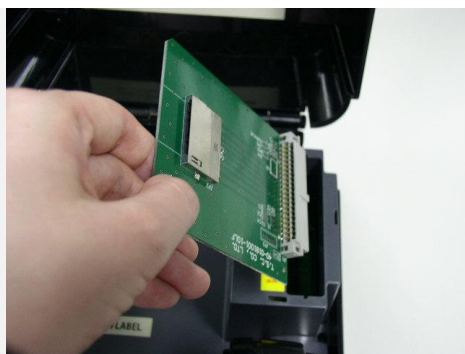
3.5 安裝 SD 記憶卡(選配)



1. 開啟記憶卡蓋。



2. 確認插槽方向。

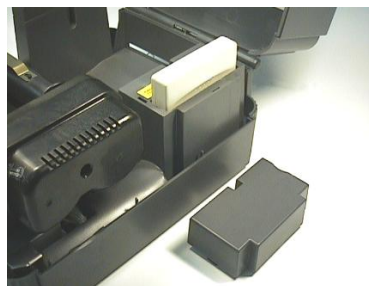


3. 將記憶卡插於主機板上。
上。



4. 將記憶卡蓋裝回。

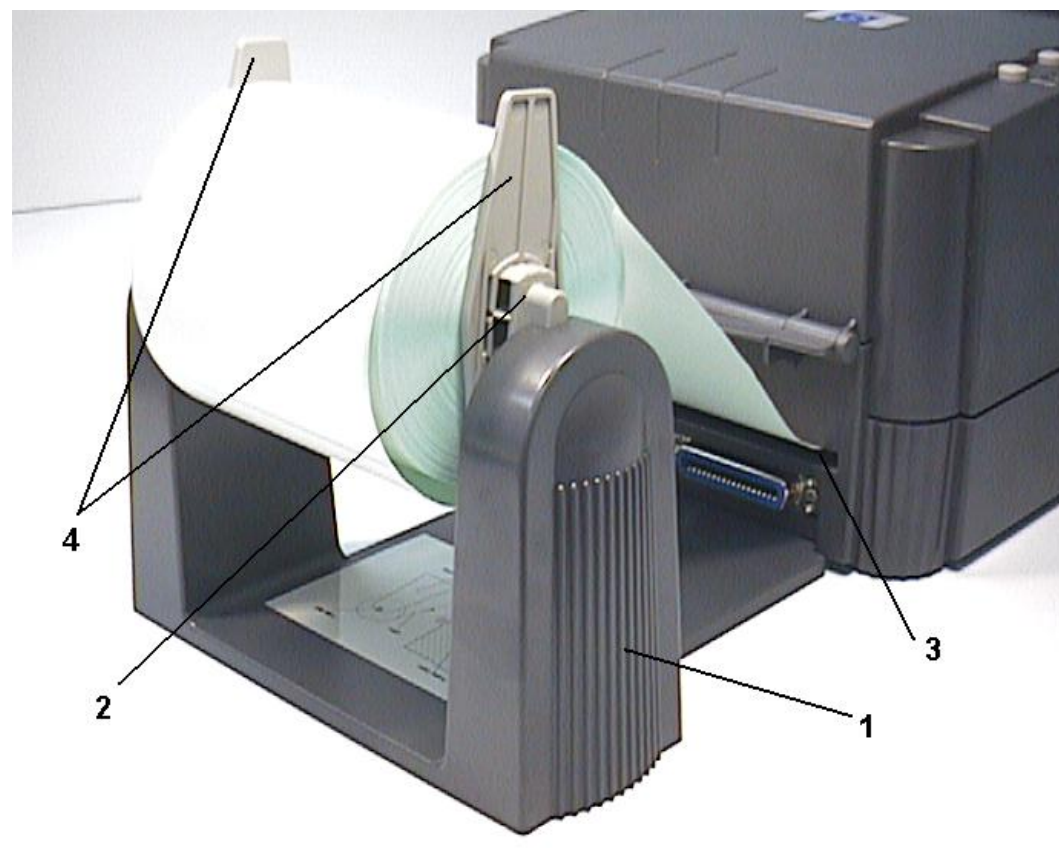
TTP-243 Plus/243E Plus/ 342 Plus 系列



TTP-243 Pro/243E Pro/ 342 Pro 系列



3.6 外部紙卷架的安裝(E 系列此為選購配件)



外部標籤架的安裝

- 1. 外部紙卷架
- 2. 標籤卷軸
- 3. 外部標籤進紙入口
- 4. 固定片

4. LED 指示燈及按鍵功能

4.1 LED 指示燈

指示燈	說明
PWR. (POWER) Indicator 電源指示燈	電源打開時，此綠色的電源指示燈會亮著。
ON-LINE Indicator 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。
ERR. Indicator 錯誤指示燈	印表機錯誤發生時，如記憶體錯誤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 一般按鍵功能

按鍵

功能

PAUSE Button

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，使用者便可在此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，印表機會重新開機 (RESET)且所有列印工作的資料都將會流失。

FEED Button

進紙鍵

按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)。

4.3 開機功能

本印表機有 3 種開機功能可用來設定或測試印表機的硬體。在開機時同時壓住按鍵再配合燈號放開按鍵便可啟動下方功能。

1. 自我測試
2. 間隙感應器靈敏度的校正
3. 印表機起始化

自測與除錯模式

此功能用來校正標籤長度並印出內部設定值。請依以下的步驟進行操作。

安裝標籤後>壓住**進紙鍵**>打開印表機電源>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

除錯模式

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。

列印資料左欄部份為主機上接收到的資料；右欄的部份為此字元資料所相對應的 16 進位值。請關閉後再重新啟動印表機以脫離除錯模式。

ASCII Data →

```
*****
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 65 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
```

← Hex decimal data related to left column of ASCII data

間隙感應器校正

此功能用來校正標籤紙間隙感測器。當使用者更換新的標籤紙或將印表機初使化時，即需重新校正標籤紙間隙感測器。

請依以下的步驟，校正標籤紙間隙感測器強度：

- 1.** 關掉電源>裝設空白標籤紙卷>按**暫停鍵**不放>打開電源。
- 2.** 當印表機開始進紙時，即可放開暫停鍵。
- 3.** 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。

注意：黑標感應器的偵測強度是固定的故不需校正

注意：若間隙感應器校正不正確，列印時錯誤指示燈會閃爍紅燈。

印表機初始化

此項功能用來恢復印表機出廠設定值。當印表機初始化後，並不會清除其快閃記憶體內的下載檔案、只會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。欲初始化設定值，請依以下的步驟：

1. 關掉電源>按**暫停鍵**和**進紙鍵**不放>打開電源。
2. 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。

印表機出廠設定值如下：

設定參數	出廠設定值
速度	76.2 mm/sec (3 ips)
列印濃度	8
紙張寬度	4" (101.6 mm)
紙張長度	4" (101.6 mm)
感應器類型	間隙感應器
間隙設定	0.12" (3.0 mm)
列印方向	0
參考點	0,0 (左上角)
偏移量	0
列印後動作	撕紙模式
串列埠	9600 bps, none parity, 8 data bits, 1 stop bit
字元集	850
國碼	001
清除快閃記憶體內的檔案	不會

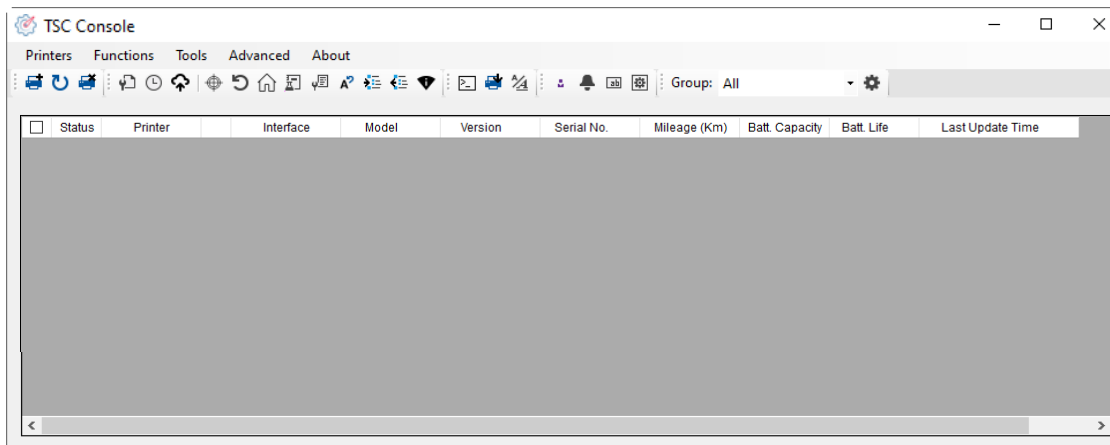
5. TSC Console

TSC Console 是個整合各功能，讓使用者能調整不同設定的工具，舉凡查看狀態、調整印表機參數、下載圖片、文字、韌體等等外，也能夠透過傳送指令來讓印表機運作。

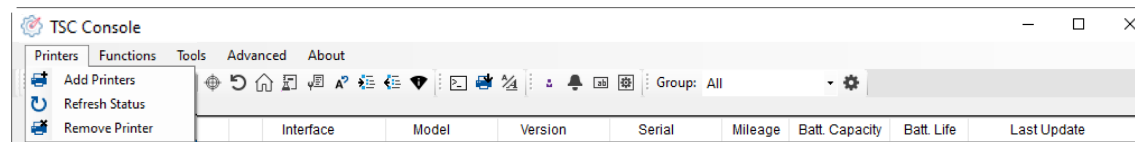
※ 印表機韌體為 A2.12 之前版本將會以 9100 埠作為指令埠；韌體為 A2.12 後版本則會以 6101 埠作為指令埠

5.1 啟動 TSC Console

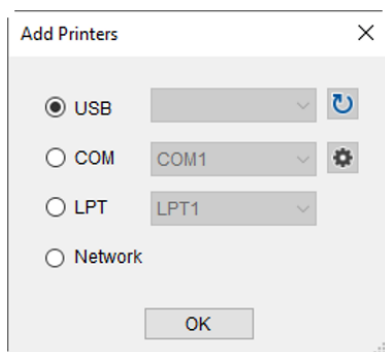
1. 雙擊圖示以啟動軟體。



2. 點選 Printer > Add Printers 來手動新增印表機至 TSC Console。

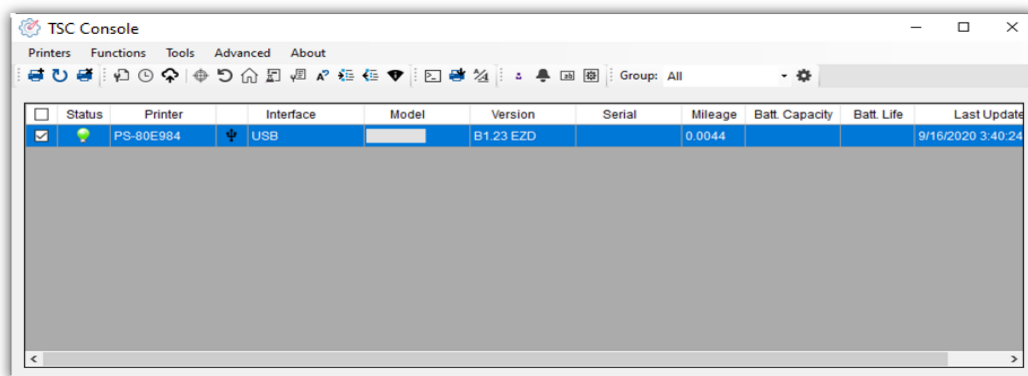


3. 選擇當前印表機所使用之介面。



4. 所選之印表機將會新增至 TSC Console 介面。

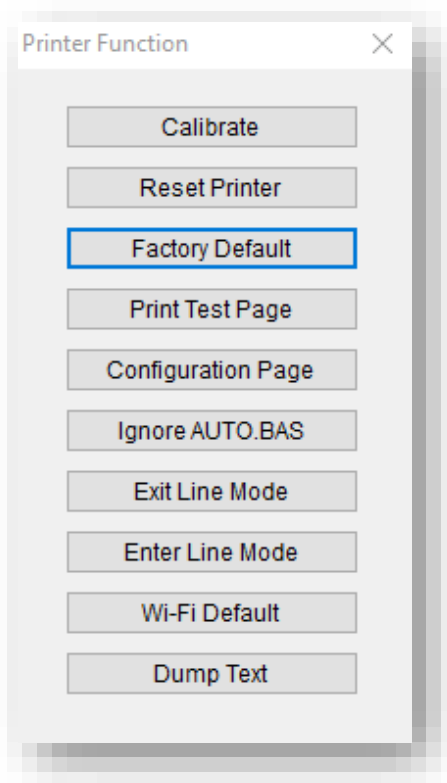
5. 勾選印表機並進行設定。(如需詳細使用說明，請參閱 **TSC Console** 使用手冊)



5.2 印表機功能

印表機功能提供使用者基本操作選項。

- I. 點選 **Printer Function**。
- II. 點選後會出現左下圖示，每個選項的功能敘述如下：



功能	描述
Calibrate	感應器校正
Reset Printer	重啟印表機
Factory Default	恢復出廠預設值並重開機
Print Test Page	列印測試頁
Configuration Page	列印自測頁
Ignore AUTO.BAS	重啟印表機且該次重啟會忽略 AUTO.BAS 檔案
Exit Line Mode	離開行模式
Enter Line Mode	進入行模式
Wi-Fi Default	清除 Wi-Fi 設定
Dump Text	進入印表機偵錯模式

6. 故障排除

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，請與您購買經銷商的技術支援部門聯繫，以獲取更多協助。

故障現象	解決辦法
碳帶不轉	1. 請安裝完碳帶、標籤紙並關閉印字頭座架後再開電源 2. 檢查軟體、驅動程式設定的列印模式 3. 碳帶紙卷軸安裝方向是否正確
印刷品質不良	1. 清潔印字頭 2. 調整列印濃度設定 3. 碳帶及標籤不相配，請使用原廠所推薦的碳帶 4. 標籤厚度超過標準規格 5. 確認電源供應器有正確連接於印表機
打開電源開關，但電源指示燈不亮。	1. 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 2. 電源供應器並無故障情形發生。(電源器上的 LCD 燈如果於電源開啟的情況下沒有亮，即表示電源供應器已損壞請更換新的)

連線指示燈不亮；錯誤指示燈亮著

1. 缺紙或碳帶用盡

當印表機錯誤發出一聲聲響時則可能是間隙感應器的問題，請確認下方情況

(1)已校正標籤間隙感應器或透過標籤編輯軟體/程式設定了正確的標籤尺寸長度

(2)正確安裝了標籤紙

當印表機錯誤發出兩聲聲響時則可能是碳帶感應器的問題，請確認下方情況

(1)是否是使用外捲式的碳帶？

(2)碳帶是否是經過正確的途徑到達碳帶機構的？

(3)碳帶回收軸是否有安裝紙軸？

2. 校正間隙感應器的敏感度

3. 指令語法錯誤

4. 串列埠傳輸速度設定錯誤

印表時連續進紙

1. 確認感應器類型是否有設定正確

2. 再次校正間隙感應器

7. 保養辦法

本節介紹如何簡易保養印表機及相關維護程序以確保列印的品質，以下為建議與方法。

清潔

- 根據所用耗材的不同，印表機可能會積累殘留物（耗材灰塵，粘合劑等），此為正常現象。為保持最佳列印品質及延長機器壽命，應定期清潔印表機並定期更換、清潔印字頭以清除殘留物。

消毒

- 對印表機進行消毒以保護自己和他人，並助於防止病毒傳播。

注意

- 在執行任何清潔或消毒動作之前，將電源開關關閉）。保持電源線連接以使印表機接地以減少靜電損壞的風險。
- 清潔印表機內部區域時，請勿佩戴戒指或其他金屬物品。
- 僅使用本文檔推薦的清潔劑。使用其他代替可能會損壞印表機並使保固無效。
- 請勿將液體清潔劑直接噴灑或滴入印表機。請先將液體清潔劑沾在乾淨不起毛絮的布上，然後再用此濕的布清理印表機。
- 請勿在印表機內部使用罐裝空氣，因為它會將灰塵和碎屑吹到感應器和其他關鍵組件上。
- 僅使用吸塵器，吸塵器的噴嘴和軟管應導電且接地，以排出累積的靜電。
- 所有參考文獻中皆要求使用異丙醇 (99% or greater isopropyl alcohol) 清潔印字頭，以減少濕氣腐蝕的風險。
- 請勿用手觸摸印字頭。如果不小心觸摸它，請使用99%異丙醇對其進行清潔。
- 使用任何清潔劑時，請始終採取個人預防措施。

清潔工具

- 棉花棒
- 無塵布
- 無帶有金屬的軟毛刷子
- 吸塵器
- 75% Ethanol 乙醇 (用於消毒)
- 99% Isopropyl alcohol 異丙醇 (用於印字頭和橡膠滾筒清潔)
- 原廠印字頭清潔筆
- 溫和的清潔劑 (不含氯)

清潔保養程序：

清潔部分	方式	建議清潔頻率
印字頭	1. 在清潔印字頭之前，請務必先關閉印表機電源。 2. 讓印字頭冷卻至少一分鐘。 3. 使用沾取 99%異丙醇的棉花棒或正品的印字頭清潔筆清潔印字頭表面。	更換一卷新標籤紙卷時， 請清潔印字頭。
橡膠滾輪	1. 關閉印表機電源 2. 一邊轉動橡膠滾輪，一邊仔細的用沾取 99%異丙醇的布擦拭	更換新標籤紙卷時清潔樣 膠滾輪
剝紙桿	使用不起毛絮的布沾取 99%異丙醇擦拭。	當有需要時
感應器	使用無帶有金屬的軟毛刷子或真空吸塵器清除灰塵和紙屑。 應當清潔上部和下部的標籤感應器，以確保可靠的標籤校正檢測。	每月
機器外部	用乾淨的不起毛絮的布 (沾水的布) 清潔印表機表面。 如有必要，請使用溫和的清潔劑或桌面清潔劑清理，然後使用 75%的乙醇擦拭消毒。	當有需要時
機器內部	使用真空吸塵器清除所有灰塵和紙屑，以清潔印表機內部，或者使用帶有柔軟非金屬硬毛的刷子清理，然後使用 75%的乙醇擦拭消毒。	當有需要時

8. 安規認證

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

	GB 17625.1-2022; GB 4943.1-2022; GB/T 9254.1-2021(Class A) 警告：在居住环境中，运行此设备可能会造成无线电干扰。
---	--

WARNING

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 INSTRUCTIONS.

此為 A 級產品，在生活環境中，該產品可能會造成無線電干擾。在這種情況下，可能需要使用者對干擾採取切實可行的措施。

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.

9. 歷史紀錄

Date	Content	Editor
2023/08/10	更新 2.1 拆封與檢查章節	Camille
2025/07/28	更新版權與免責聲明等訊息。 更新 CCC 認證內容。	Peter Yao

TSC

The logo consists of the letters 'TSC' in a bold, blue, sans-serif font. A solid red horizontal line is positioned directly beneath the letters, extending across the width of the text.