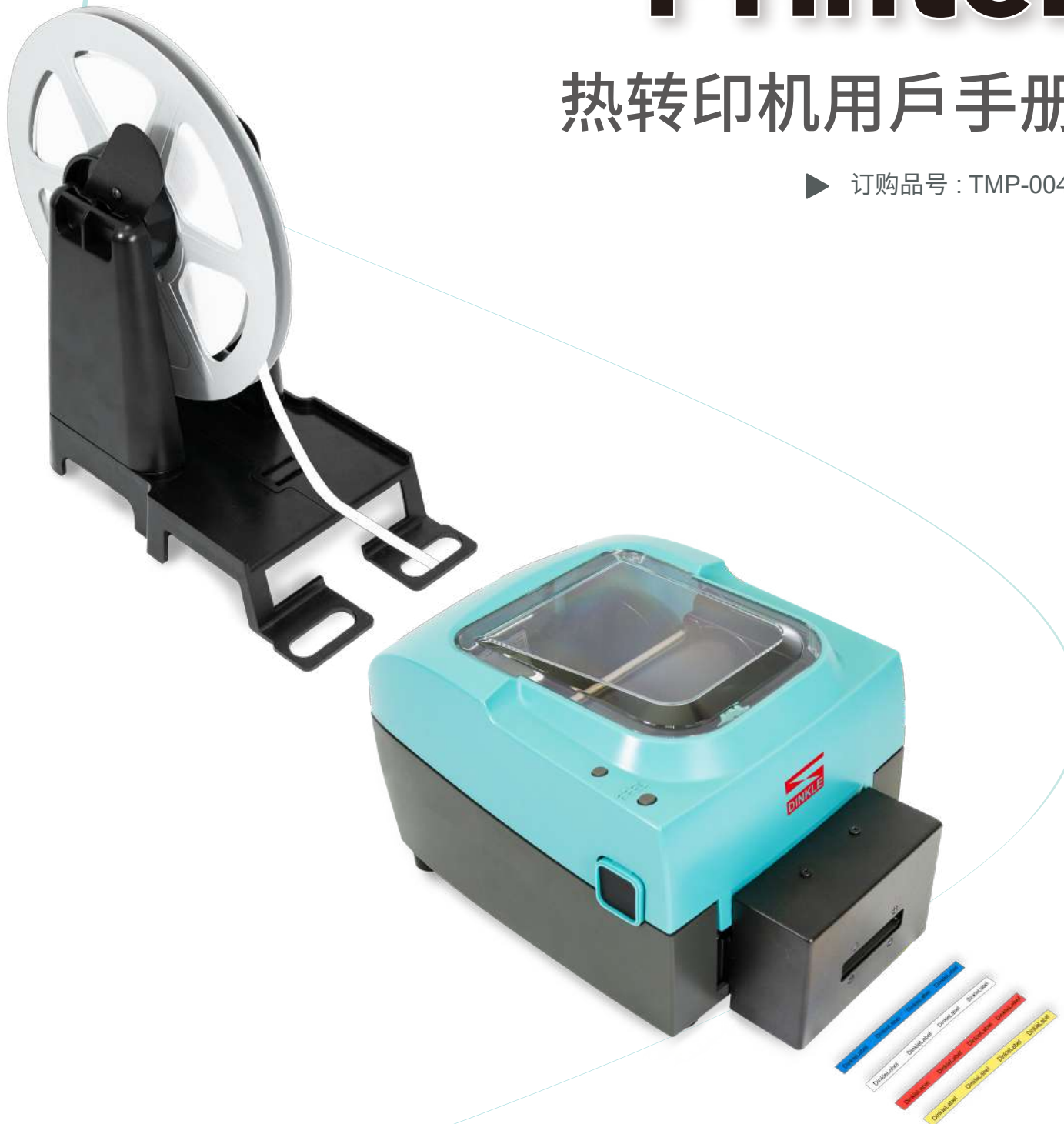


D-Thermo

Thermal Transfer Printer

热转印机用户手册

▶ 订购品号 : TMP-004



町洋电气贸易(上海)有限公司
DINKLE ELECTRIC TRADING (SHANGHAI) CO., LTD.

TMP-004

热转印机

用户手册

版本变动纪录

版本	修改记录
V1	文档初稿
V1.1	内容更新

TMP-004
热转印机
用户手册

目录

安全须知	001
1 热转印机	002
1.1 全机器材	002
1.2 热转印机各部位介绍	003
2 热转印机配备安装说明	005
2.1 如何开启上盖	005
2.2 如何开启列印机心	005
2.3 安装色带	006
2.4 定位孔校准	008
2.5 安装料带	009
2.6 安装裁刀前置动作说明	010
2.7 安装裁刀	011
2.8 选择性安装	014
2.9 热转印机与电脑连接	017
3 热转印机软件安装	018
3.1 下载软件包	018
3.2 安装驱动程序	018
3.3 软件 Dinkle Label 安装程序	019
4 热转印机操作	022
4.1 LED 指示灯	022
4.2 标签纸定位侦测及自我测试页	023
4.3 操作错误讯息	024
5 热转印机保养维护与调校	025
5.1 印表头清洁说明	025
5.2 印表头平衡调校	025
5.3 列印调整	026
5.4 裁刀卡纸排除	026
5.5 故障排除	028
6 软件 Dinkle Label 操作	029
6.1 主画面介绍	029
6.2 基本操作	033
6.3 设定	038
附录	043

安全须知

请仔细阅读以下说明

1. 本设备勿置于潮湿处。
2. 连接至电源前，请先检查电压。
3. 当设备不用时，请将电源线拔除避免电压不稳而造成伤害。
4. 勿将任何液体溅入设备中，避免线路短路。
5. 基于安全理由，只有受到专业训练的从业人员，才可以拆装本设备。
6. 请勿自行调整或修理已通电的设备，以确保您的安全。
7. 如不小心受伤，请立刻找急救人员给予您适当的救护。

注意

* 此为 Class A 产品，在生活环境中，该产品可能造成无线电干扰，在这种情况下，可能需要用户对其干扰采取切实可行的措施。

产品规格和内容，如有更改，恕不另行通知。

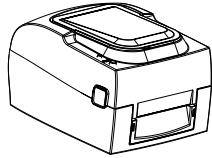
TMP-004
热转印机
产品介绍

1 热转印机

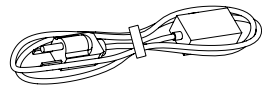
1.1 全机器材

打开包装箱后，请先清点所有器材，并检查是否有因运送所造成的损坏。请保留所有包装材料，以备日后退换货运送之用。

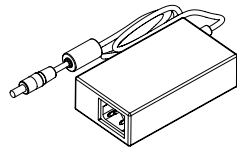
- 热转印机



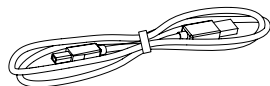
- 电源线



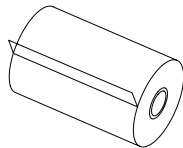
- 电源供应器



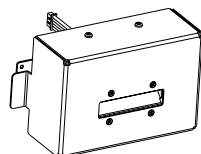
- USB 传输线



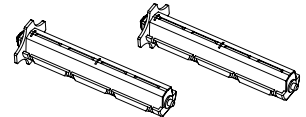
- 色带



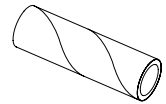
- 裁刀 (选购配件)



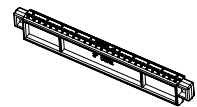
- 色带轴



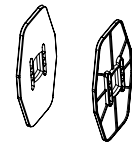
- 色带回收纸卷



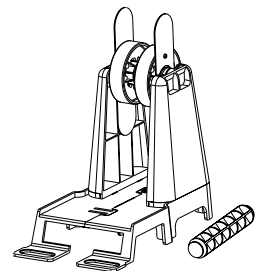
- 纸卷轴心



- 纸卷挡板



- 卷料架



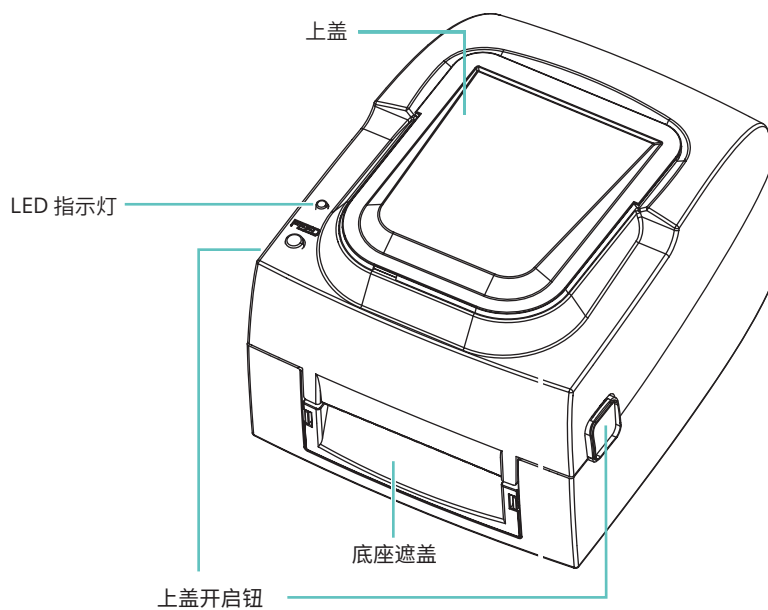
TMP-004
热转印机
产品介绍

1 热转印机

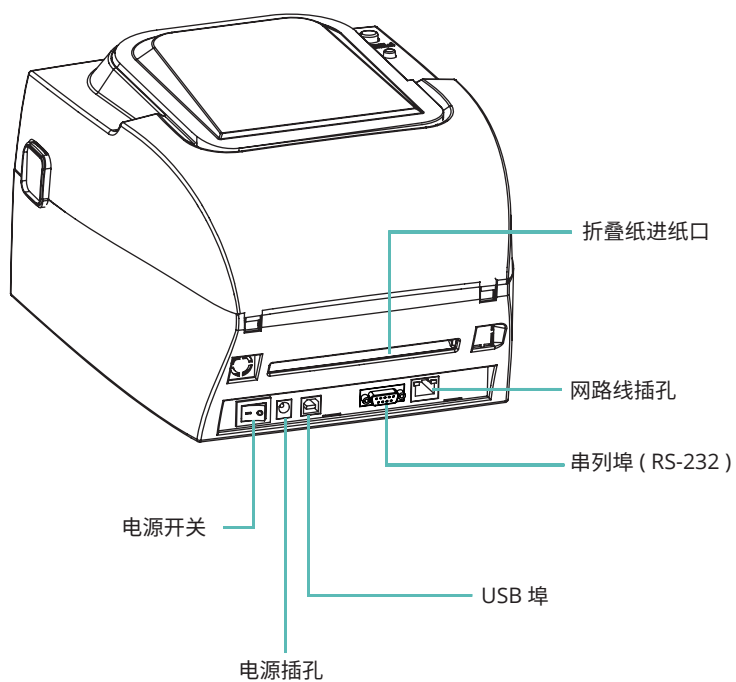
1.2 热转印机各部位介绍

热转印机外部介绍

- 前视



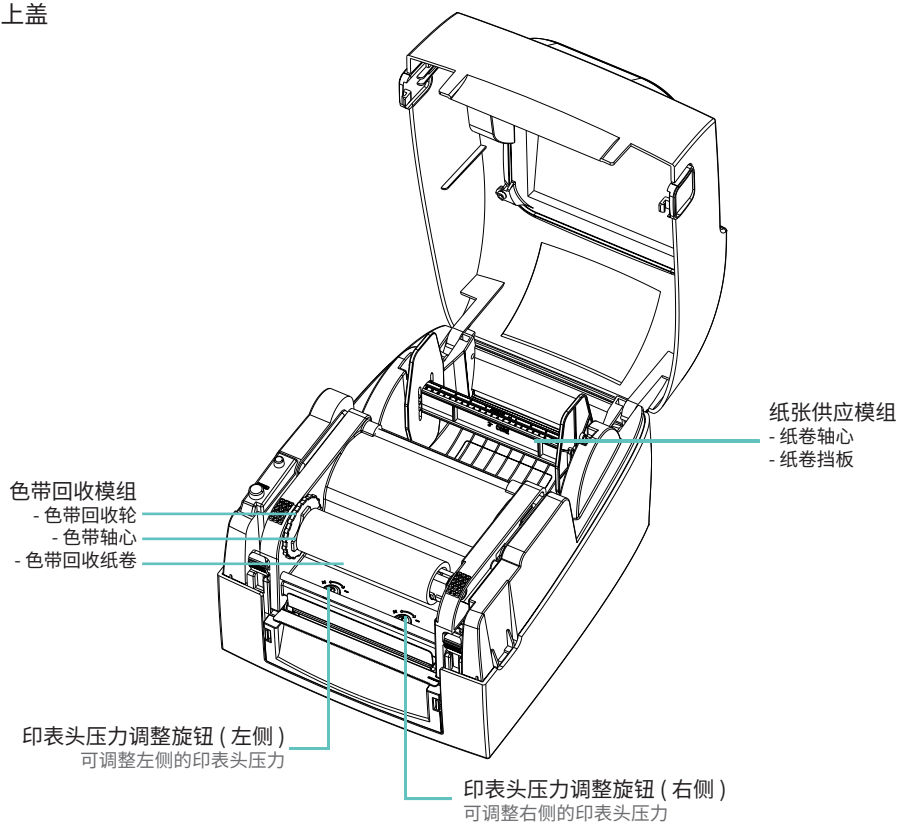
- 前视



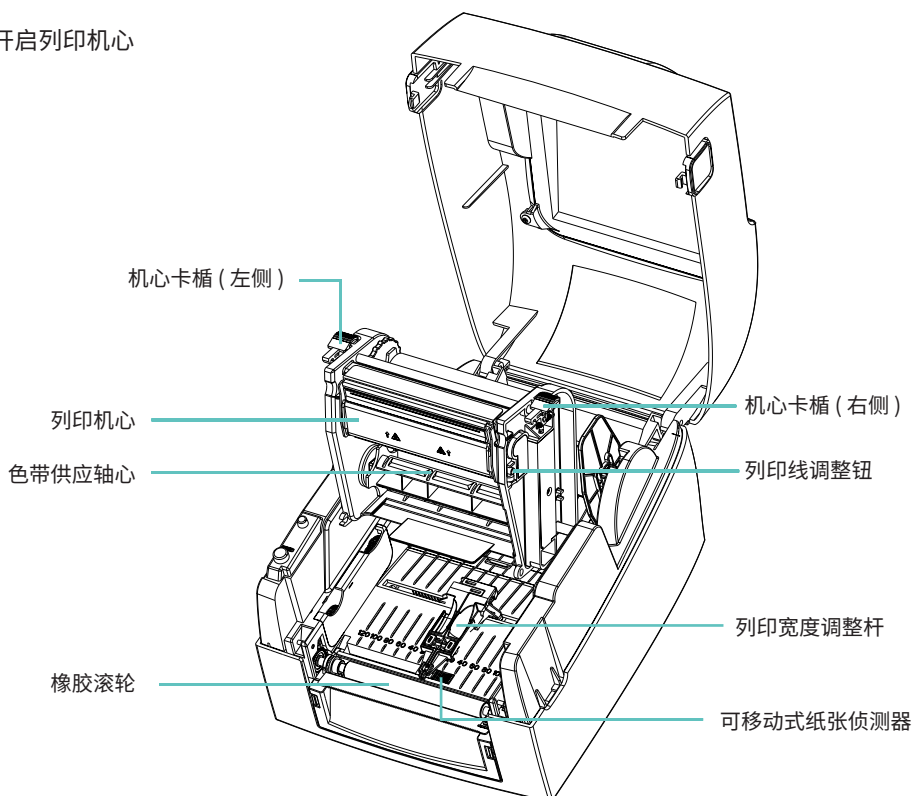
1 热转印机

1.2 热转印机各部位介绍

- 开启上盖



- 开启列印机心

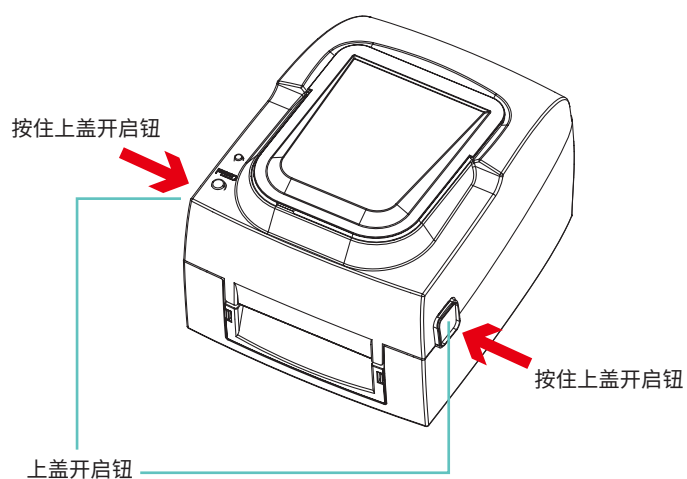


2 热转印机配备安装说明

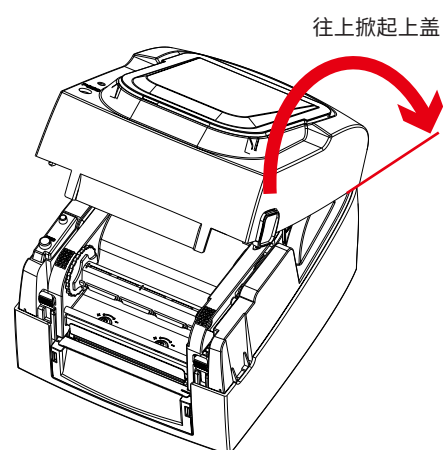
2.1 如何开启上盖

- ① 按住上盖开启钮
- ② 面对机器正面，按住上盖开启钮往上掀起上盖

①



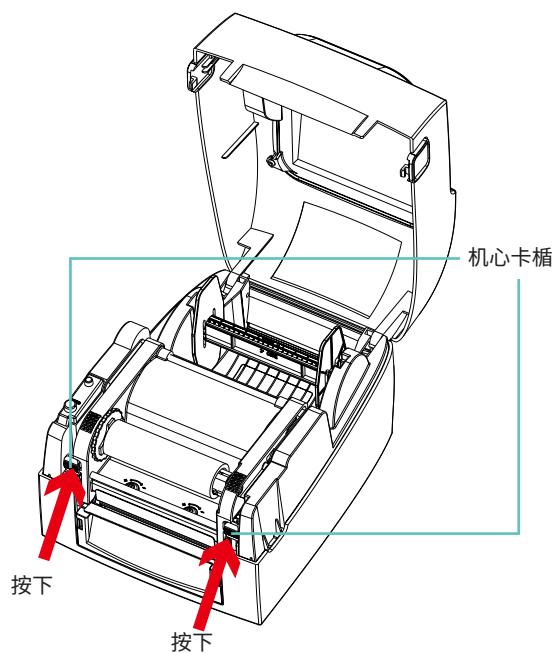
②



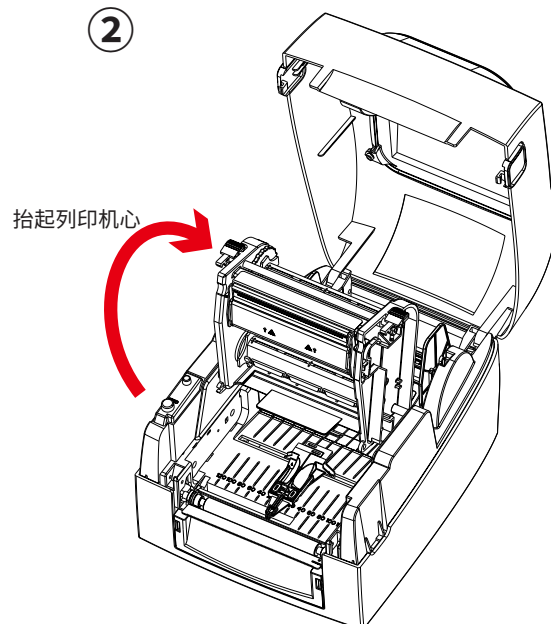
2.2 如何开启列印机心

- ① 按下机心卡榫
- ② 释放卡榫以抬起列印机心

①



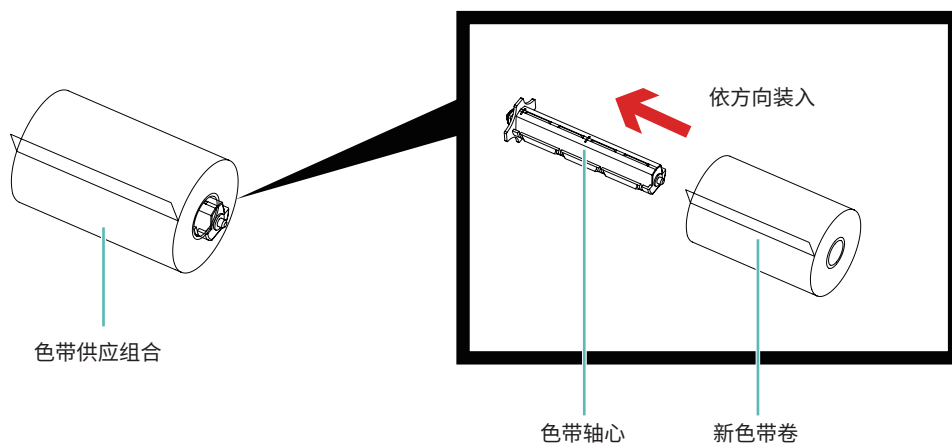
②



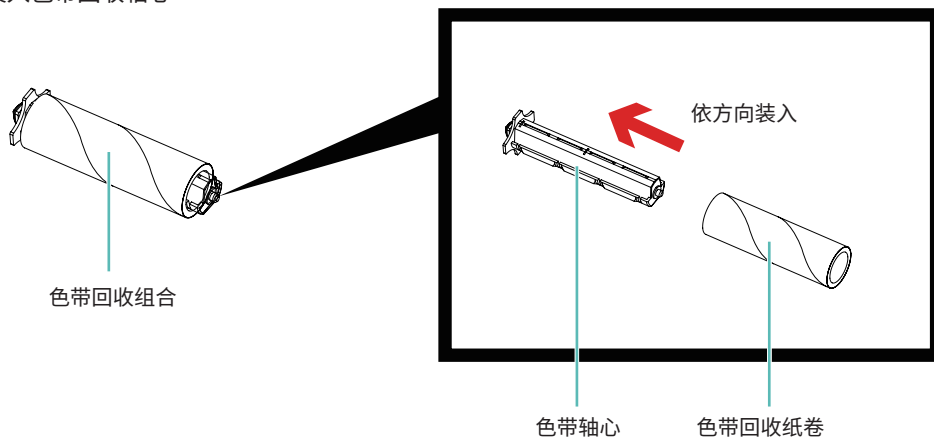
2 热转印机配备安装说明

2.3 安装色带

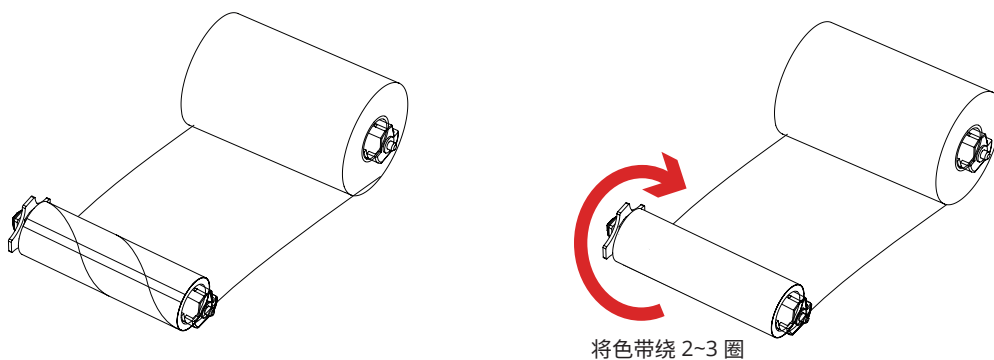
如何安装一卷新的色带
将新的色带装入色带供应轴心



将色带回收纸卷装入色带回收轴心



将色带前缘黏在色带回收纸卷上再卷绕 2~3 圈

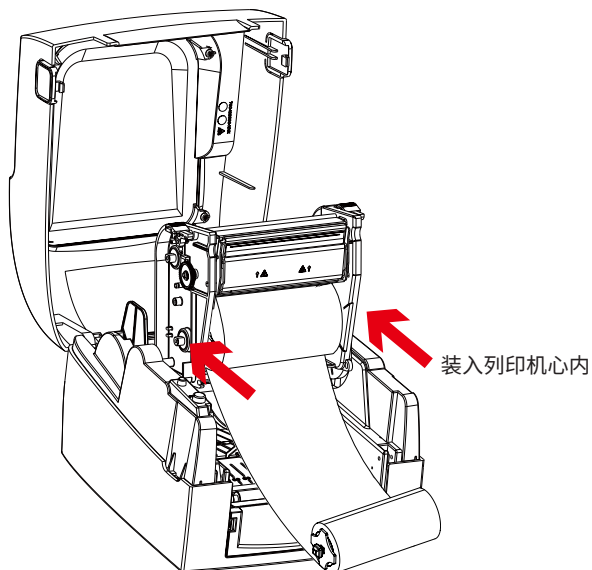


* 色带卷使用完毕剩下的纸卷可做为新的色带回收纸卷

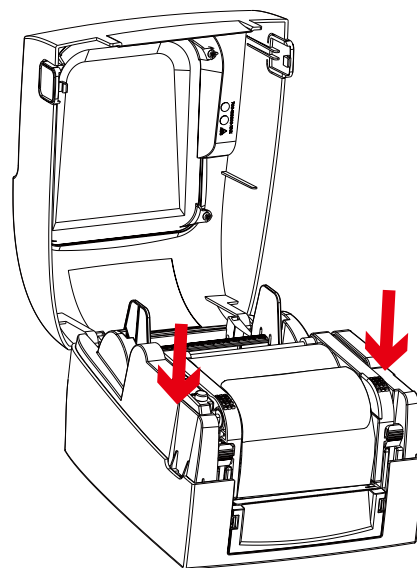
2 热转印机配备安装说明

2.3 安装色带

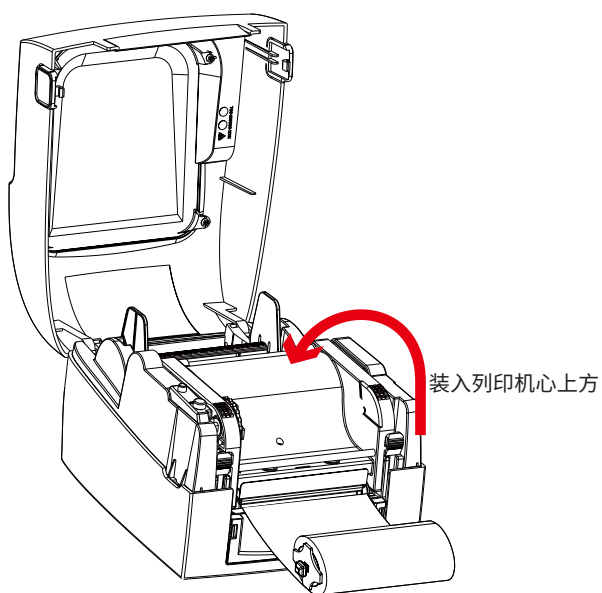
① 将色带供应组合装入机心下方的沟槽内



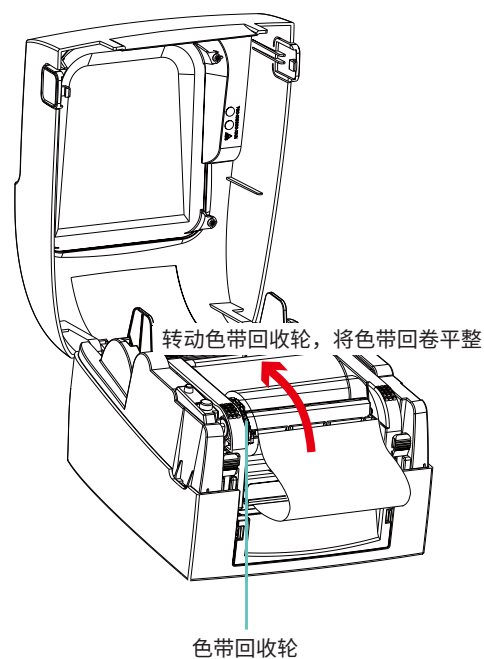
② 将机心往下押并固定



③ 将色带经由印表头从下往上拉



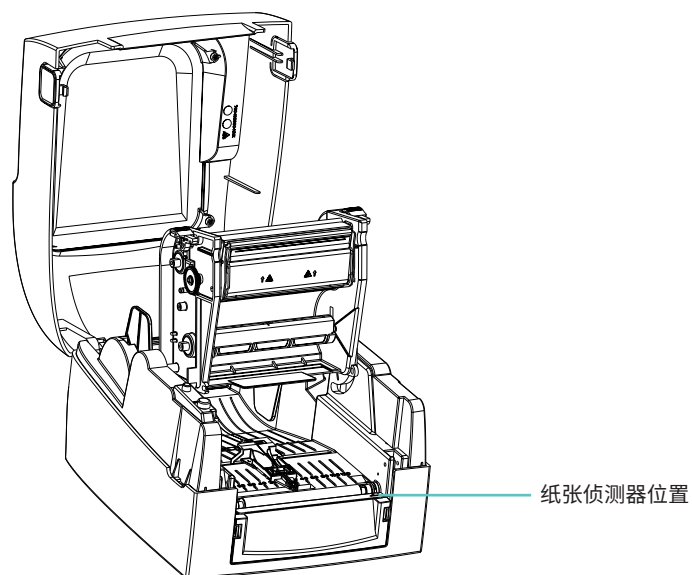
④ 将色带回收组合装入机心上方的凹槽内



2 热转印机配备安装说明

2.4 定位孔校准

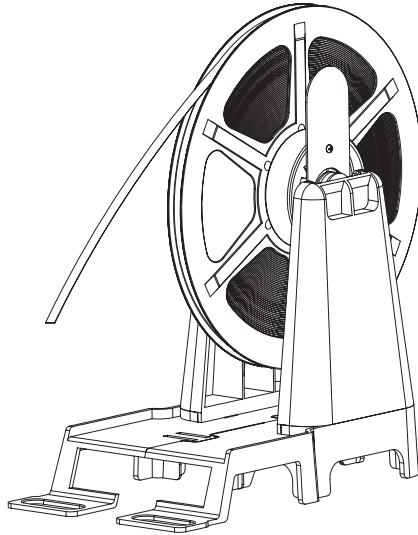
安装时，列印品之孔位须对齐纸张侦测器箭头指示位置（如图说明），并用列印宽度调整杆将列印品固定。



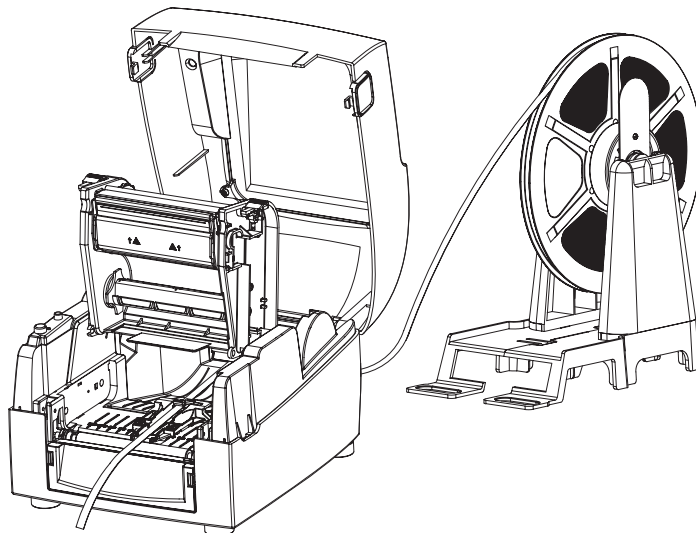
2 热转印机配备安装说明

2.5 安装料带

步骤 1. 将标示牌卷料盘装上卷料架，料带从卷料盘上方拉出
(卷料架安装方式请参考包装盒中的安装说明)



步骤 2. 打开热转印机上盖并释放卡榫以抬起列印机心
步骤 3. 将料带从热转印机后方开孔穿入，穿过标签调整杆下方



步骤 4. 依料带宽度收合标签调整杆以固定料带两侧
步骤 5. 压下列印机心并盖上热转印机上盖

2 热转印机配备安装说明

2.6 安装裁刀前置动作说明

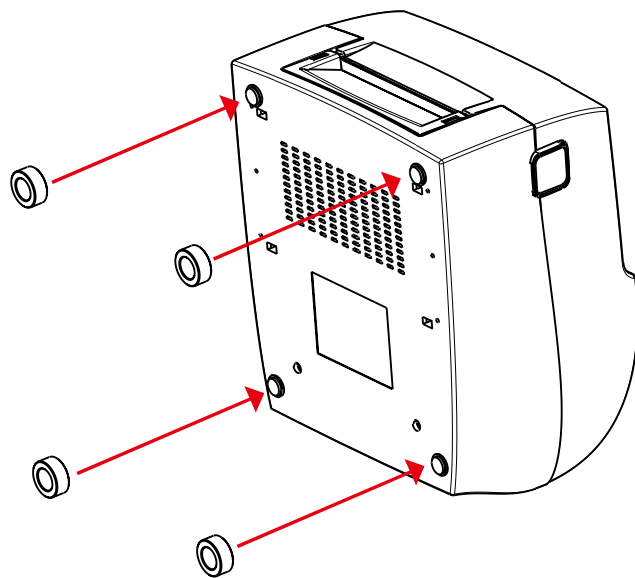
请先参阅以下前置动作说明

步骤 1. 关闭电源：

在安装任何配备之前，请务必先将热转印机电源关闭

步骤 2. 安装垫块：

取出裁刀包装盒中 4 个垫块，撕下上面的胶带背胶，分别套住热转印机底部的定位柱并黏贴固定



步骤 3. 打开热转印机上盖：

面对机器正面，按住上盖开启钮往上掀起上盖，若需更详细的说明，请参阅 2-1 节

步骤 4. 打开列印机心：

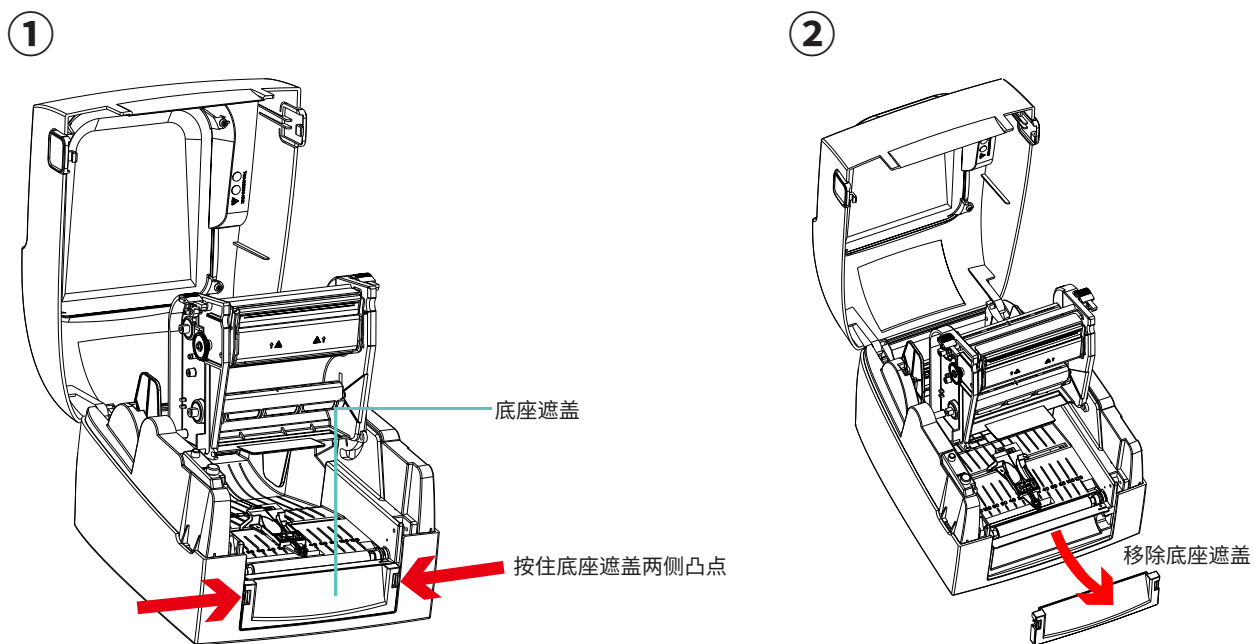
释放两边的机心卡榫以抬起列印机心，若需更详细的说明，请参阅 2-2 节

2 热转印机配备安装说明

2.6 安装裁刀前置动作说明

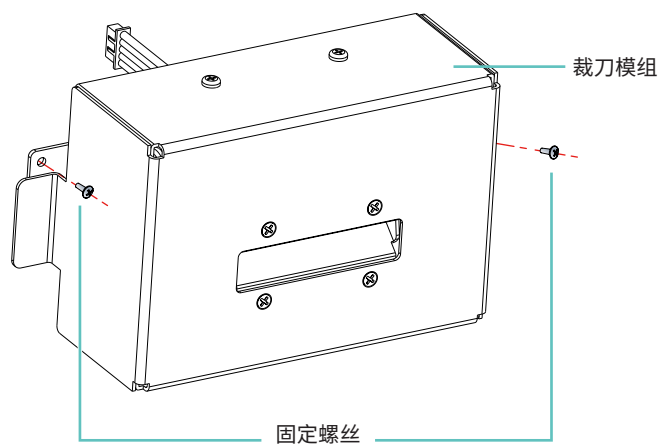
步骤 5. 移除底座遮盖：

如下图所示，按住底座遮盖两侧凸点将底座遮盖拆下



2.7 安装裁刀

裁刀部件说明



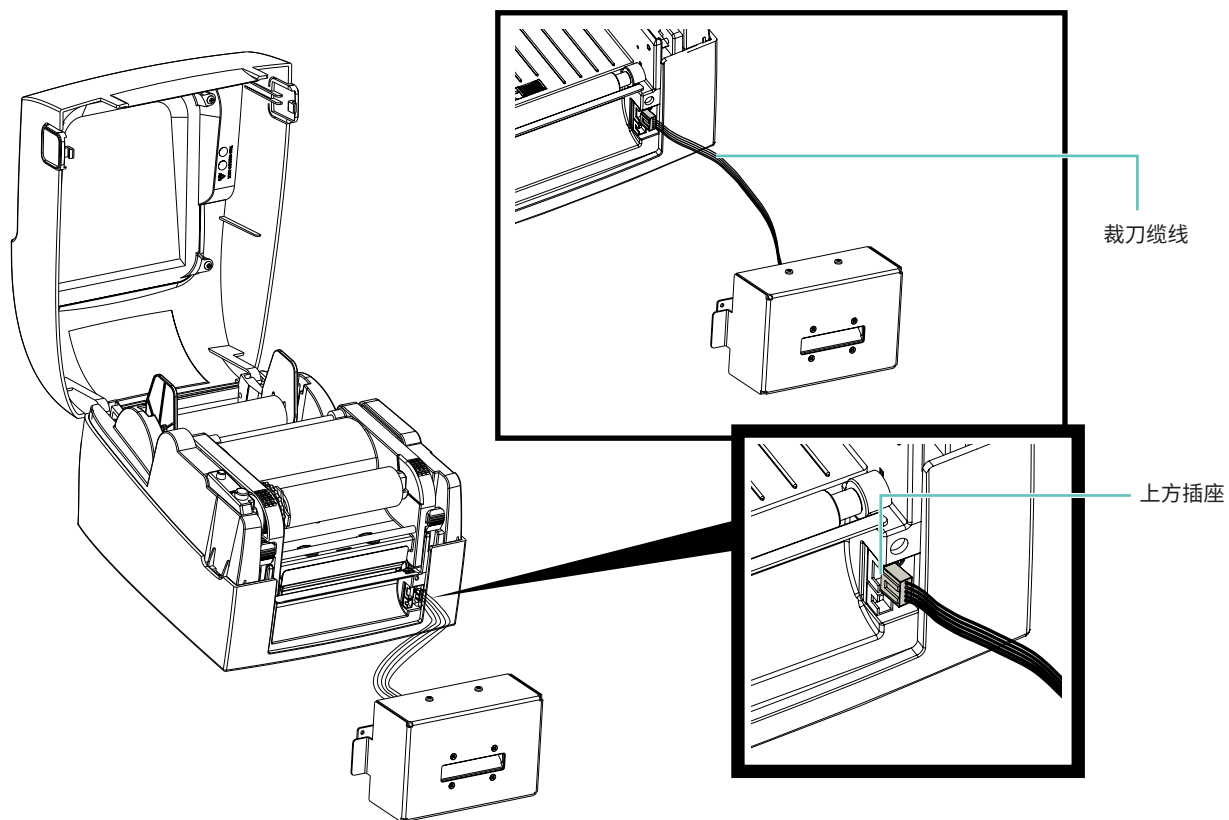
注意

- * 安装裁刀时，请先将电源开关关闭。
- * 本裁刀最大的裁切宽度为 50 mm

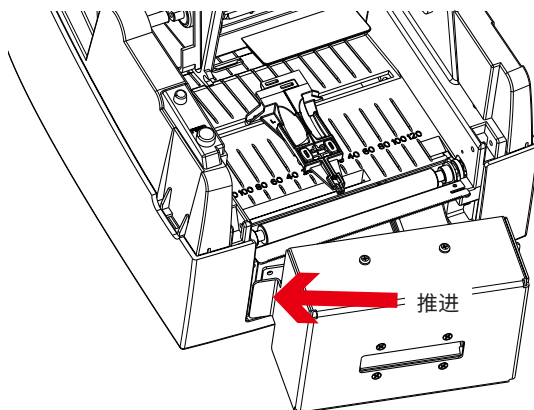
2 热转印机配备安装说明

2.7 安装裁刀

① 连接裁刀缆线连接线插头与机台上方插座



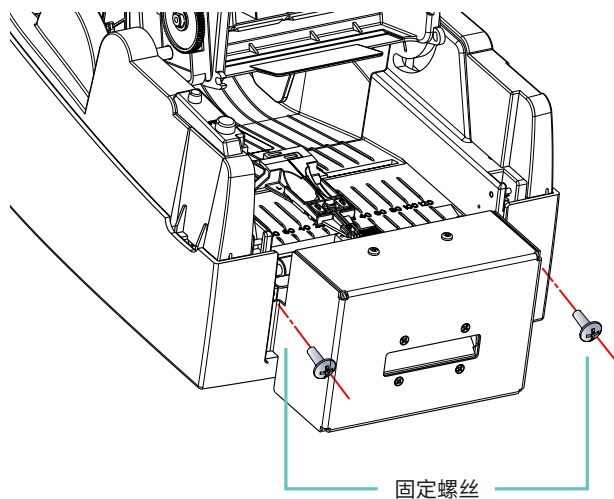
② 扶住裁刀模组，将两侧支架依序推进机台卡槽内。



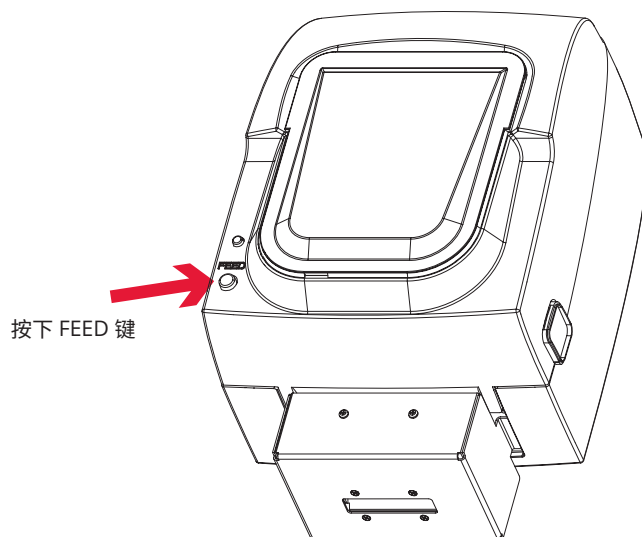
2 热转印机配备安装说明

2.7 安装裁刀

③ 将两侧固定螺丝锁上。



④ 盖上热转印机上盖，按下 FEED 键完成定位



注意

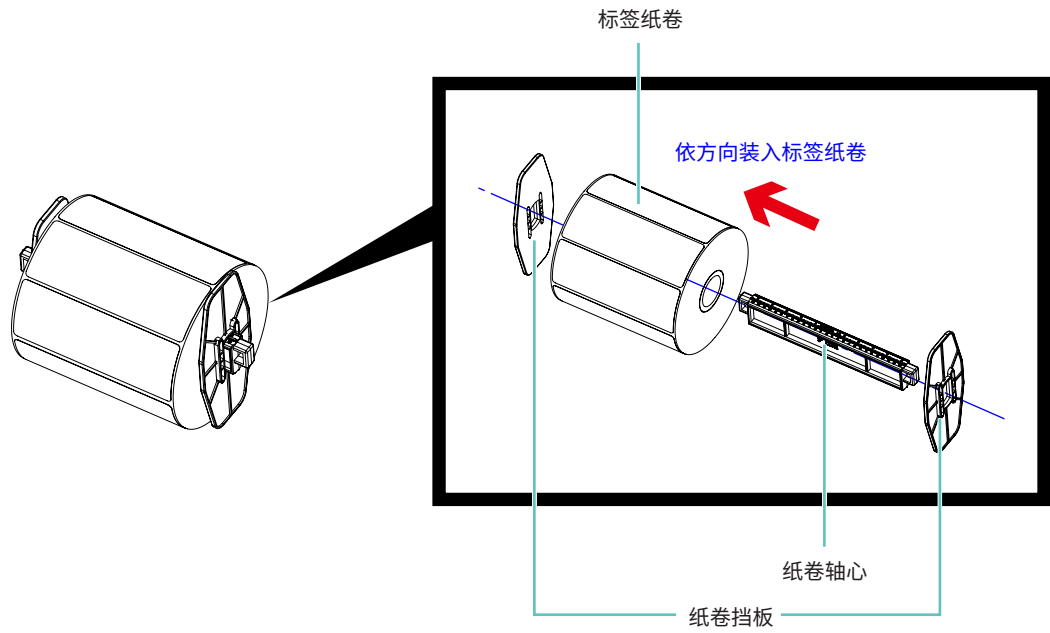
* 加装裁刀后，不建议以内卷纸列印，以避免可能发生的故障。

2 热转印机配备安装说明

2.8 选择性安装

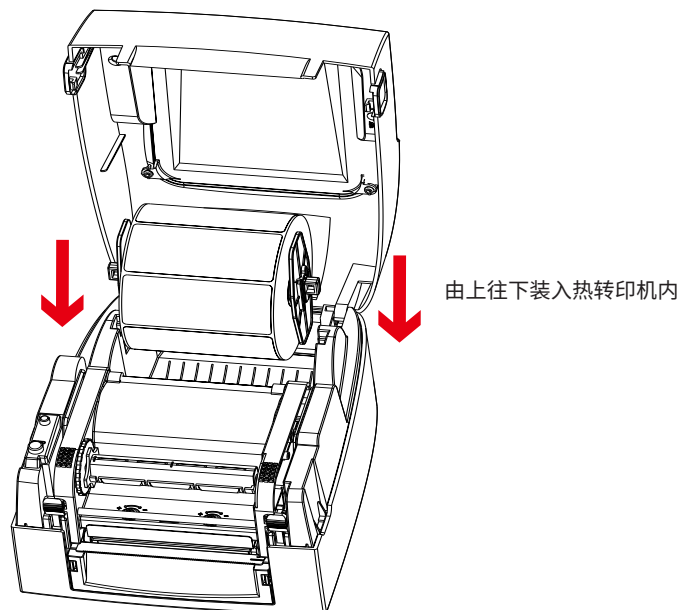
标签纸卷组合

将标签纸卷放入纸卷轴心，并在两端装上纸卷挡板



安装标签纸卷组合

将标签纸卷组合装入热转印机内



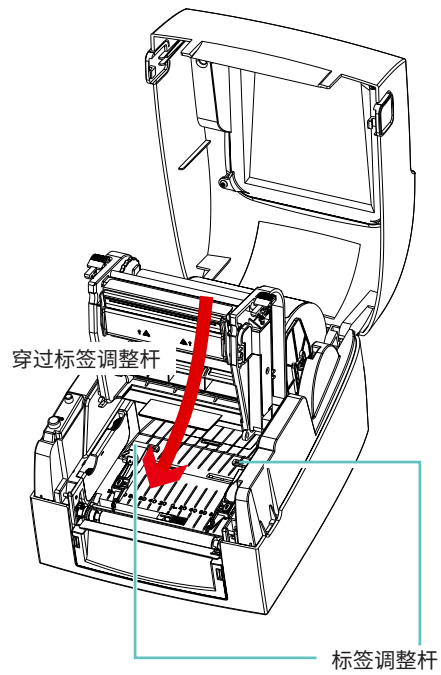
2 热转印机配备安装说明

2.8 选择性安装

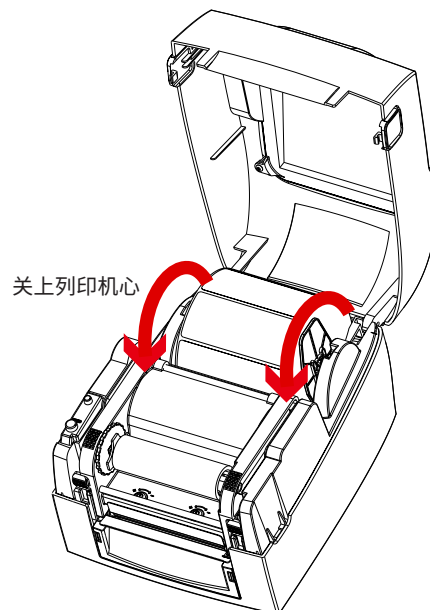
释放卡榫以抬起列印机心

将标签纸由标签调整杆下方穿过

依标签纸宽度大小收合标签调整杆以固定标签两侧



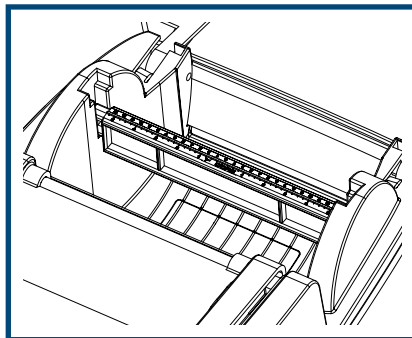
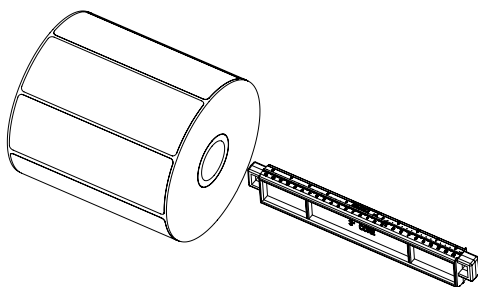
将列印机心压下并固定



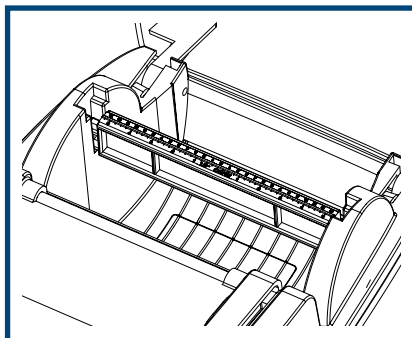
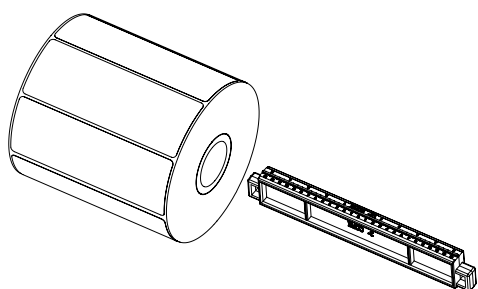
2 热转印机配备安装说明

2.8 选择性安装

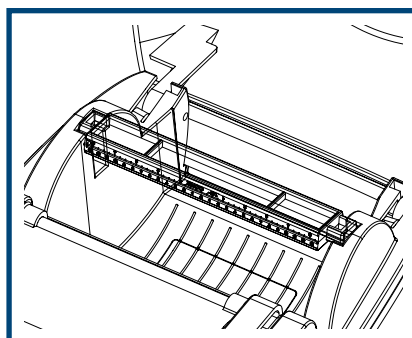
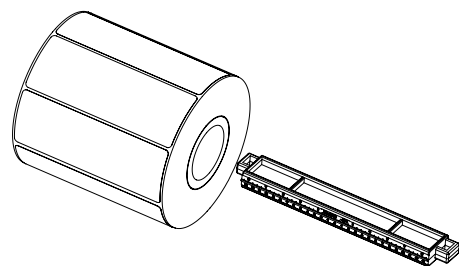
配合内径尺寸安装标签纸卷
1" 纸卷轴心安装说明



1.5" 纸卷轴心安装说明



3" 纸卷轴心安装说明



注意

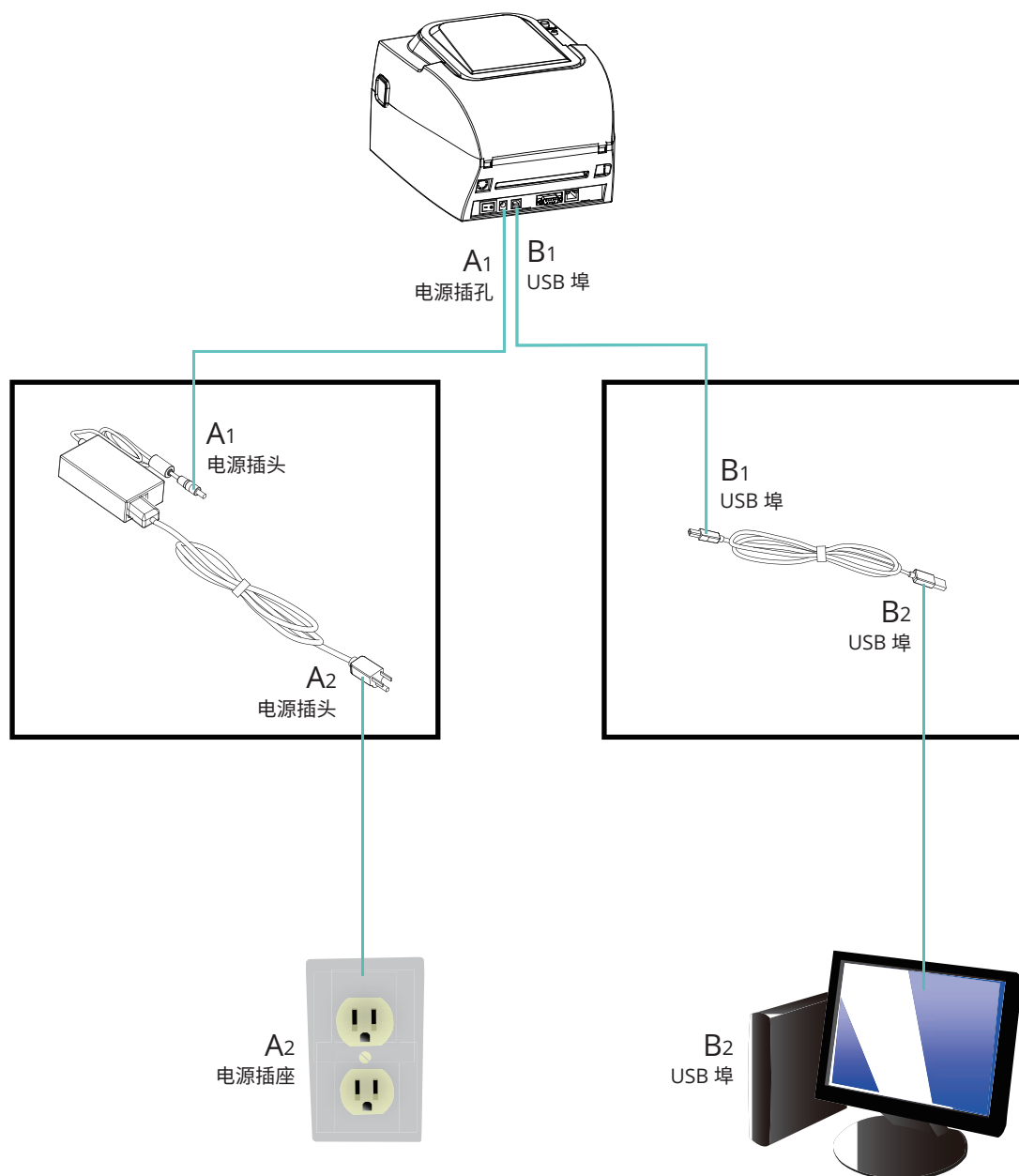
* 建议配合裁刀使用时的标签尺寸高度为 30mm 以上。

2 热转印机配备安装说明

2.9 热转印机与电脑连结

将热转印机与电脑连结

- 确认热转印机电源开关是位于关闭的位置。
- 将随机所附之电源线一端接于一般家用电源，另一端接于热转印机之电源插座。
- 传输线一端接于热转印机之传输埠上，另一端接于电脑。
- 打开热转印机电源开关，等待热转印机之电源指示灯亮即可。



3 热转印机软件安装

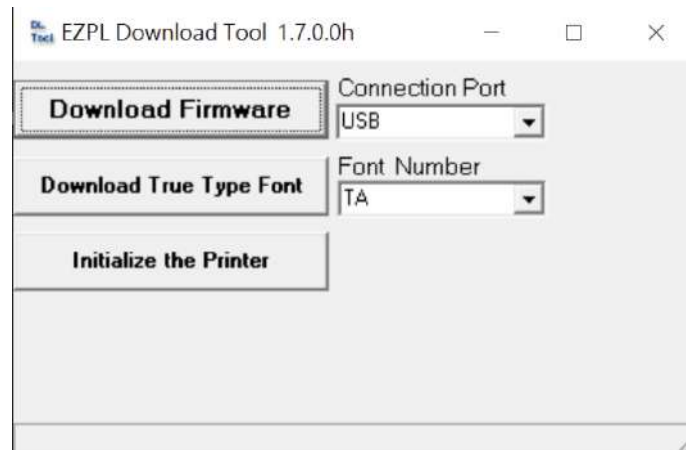
3.1 下载软件包

上 Dinkle 官网的下载专区或直接点选以下连结下载“TMP-004 软件包”
<https://www.dinkle.com/tw/news/download.php>
下载完成后打开软件包依照以下步骤进行安装

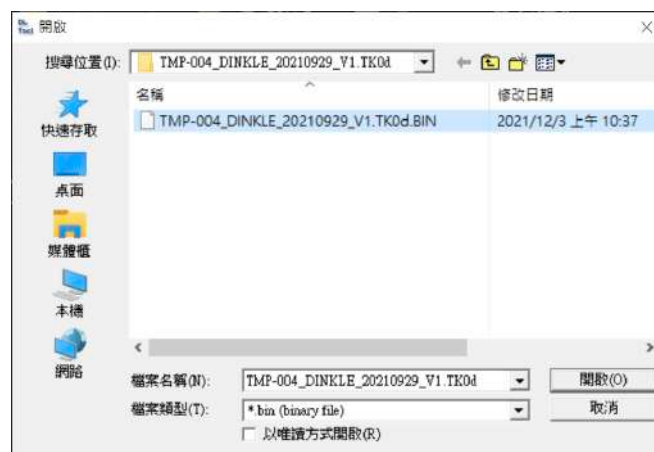
3.2 安装驱动程序

安装驱动程序前，须先将电脑与热转印机连结

- ① 打开应用程序“DownloadTool 1.7.0.0h”
- ② 按下“Download Firmware”键



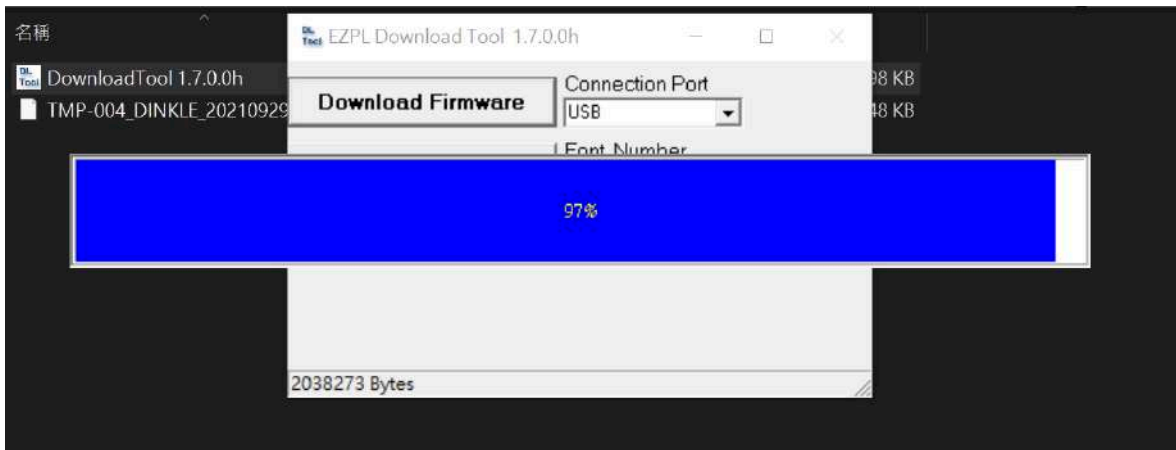
- ③ 点选档案“TMP-004_DINKLE_20210929_V1.TK0d.BIN”后按下“开启”键即可直接安装



3 热转印机软件安装

3.2 安装驱动程序

待进度到达 100% 即完成安装



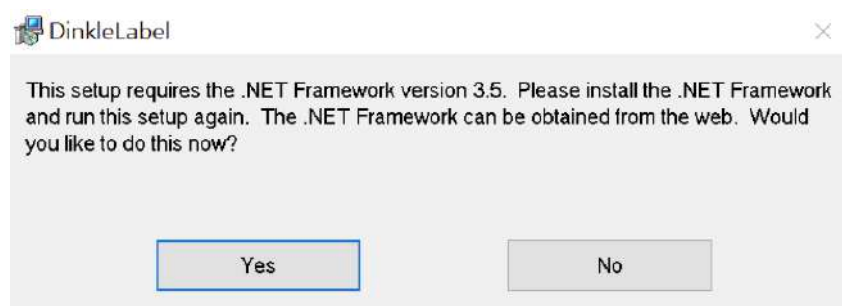
3.3 软件 Dinkle Label 安装程序

步骤 1. 打开 "DinkleLabel" 资料夹

步骤 2. 打开应用程序 "setup"

** 电脑须具备驱动程序 .NET Framework 3.5, 不具备者会先引导进入 Microsoft Windows 网站下载并安装 .NET Framework 3.5 如下步骤 2-1 到 2-2。具备者将直接进入步骤 3 Dinkle Label 安装程序

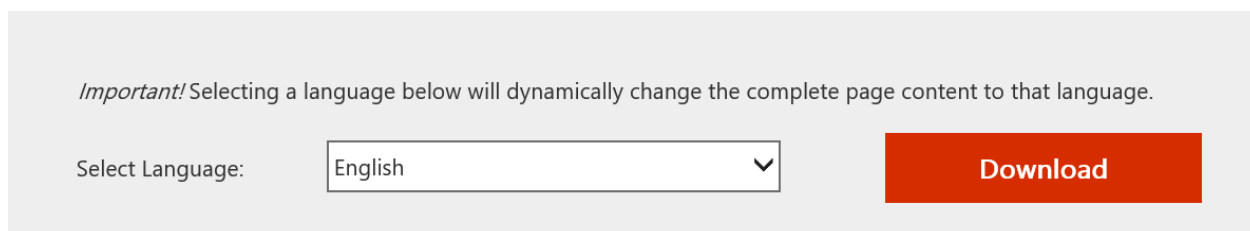
步骤 2-1. 跳出视窗询问安装 .NET Framework 3.5, 按下 "Yes" 键



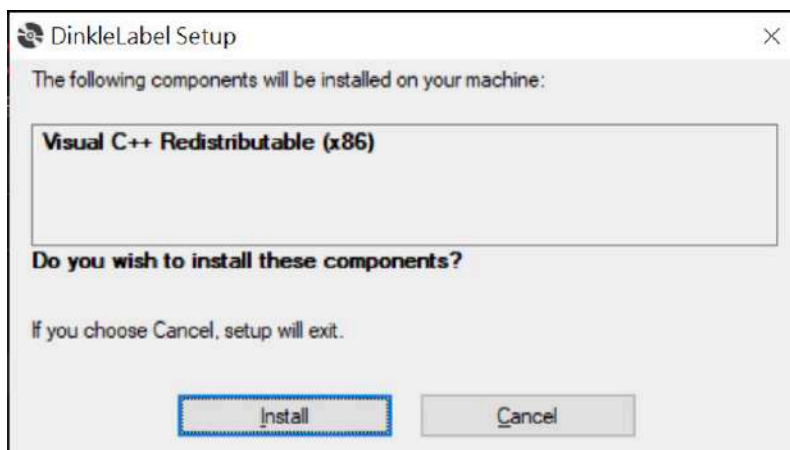
3 热转印机软件安装

3.3 软件 Dinkle Label 安装程序

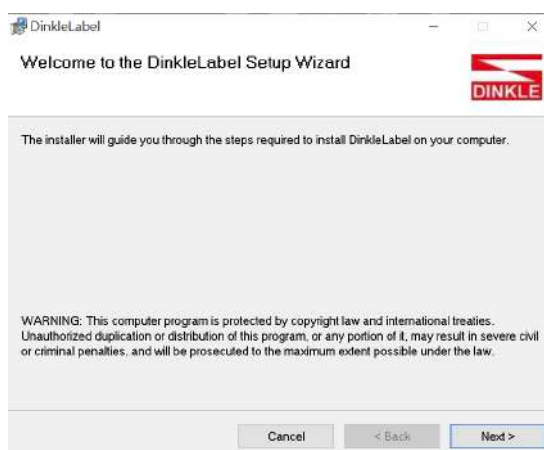
步骤 2-2. 进入 Microsoft Windows 网页，按下“Download”键，依照指示完成下载 .NET Framework 3.5



步骤 3. 按下“Install”键进入安装程序



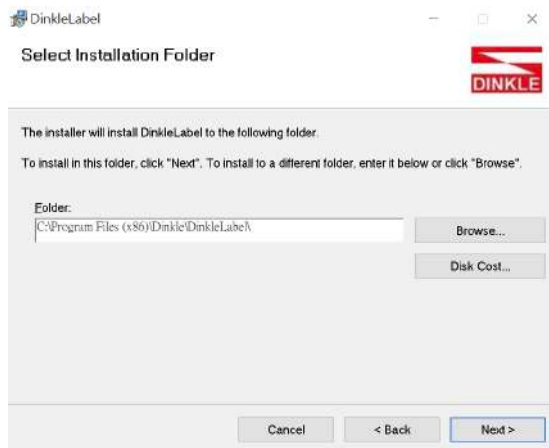
步骤 4. 进入安装程式后按“Next”进行下一步安装



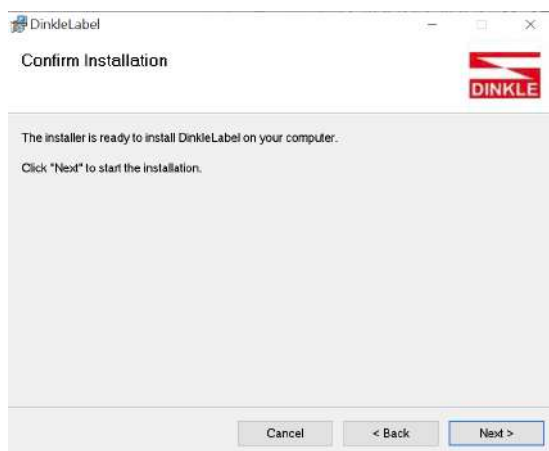
3 热转印机软件安装

3.3 软件 Dinkle Label 安装程序

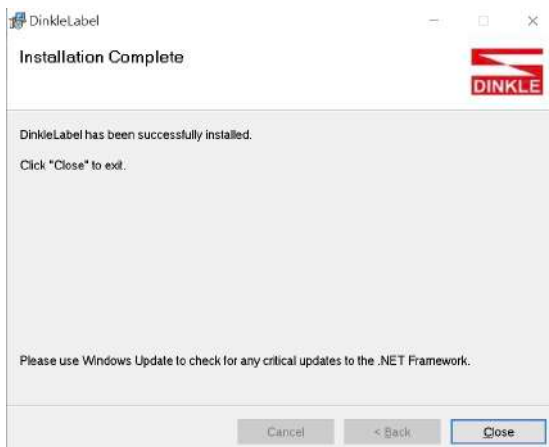
步骤 5. 安装路径建议使用程式默认路径后按“Next”进行下一步安装



步骤 6. 确认安装视窗请按“Next”开始安装



步骤 7. 安装完成后按下“Close”键离开安装程序



4 热转印机操作

4.1 LED 指示灯

FEED 键操作

按下 FEED 键时，热转印机会送出固定长度的标示牌；若是使用标签贴纸时，按 FEED 键一次会送出一整张标签。在使用标签贴纸时，若不能正确的定位，请依 4.2 节的说明进行纸张自动侦测。

LED 讯息说明



LED 指示灯	响声	状态	说明
绿	X	准备打印状态	热转印机已准备好，可进行打印
红	2 x 2 beeps 2 x 3 beeps 2 x 4 beeps	错误状态	热转印机侦测到错误发生 (请参照 4.3 节描述，以了解更多关于错误状态的讯息)

4 热转印机操作

4.2 标签纸定位侦测及自我测试页

热转印机可自动侦测标签贴纸长度并自动记录侦测结果，如此在打印时即无须再设定标签长度。而热转印机在侦测及定位完毕后亦会自动印出一张自我测试页，此自我测试页的内容可帮助使用者检查热转印机的状态并确认是否运作正常。

步骤 1. 请先检查纸张是否已正确安装于热转印机上。

步骤 2. 关闭电源，按住 FEED 键。

步骤 3. 打开电源（此时仍按住 FEED 键不放），等待 LED 指示灯闪红灯后放开 FEED 键，热转印机即开始进行标签贴纸自动侦测及定位，热转印机会将自动侦测及定位的结果记录下来。

步骤 4. 完成自动侦测及定位后，热转印机即会将侦测结果及热转印机相关设定内容自动印出一张自我测试页。

自我测试页各项内容的说明如下：


机种与 Firmwave 版本	TMP-004 X.XXX
USB 埠设定	USB S/N: XXXXXXXX
串列埠设定	Serial port : 96,N,8,1 #####
DRAM 安装数量	1 DRAM installed
绘图区容量	Image buffer size : 1500 KB
储存于记忆体的标签数量	000 FORM(S) IN MEMORY
储存于记忆体的图形数量	000 GRAPHIC(S) IN MEMORY
储存于记忆体的字型数量	000 FONT(S) IN MEMORY
储存于记忆体的亚洲字型数量	000 ASIAN FONT(S) IN MEMORY
储存于记忆体的资料库数量	000 DATABASE(S) IN MEMORY
储存于记忆体的向量字型数量	000 TTF(S) IN MEMORY
目前记忆体大小	2048 KB FREE MEMORY
目前机器速度，热度，起印点，列印方向设定值	^S4 ^H10 ^R000 ~R200
目前标签宽度，长度，间距设定值	^W100 ^Q100,0,3 ^E0
裁刀，自动剥纸器，列印模式设定值	Option : ^D0 ^O0 ^AD
纸张侦测感应器参数值	Reflective AD : 0.93 1.31 1.70 [7.7]
码页设定值	Code Page : 850

4 热转印机操作

4.3 操作错误讯息

在操作热转印机的过程中若发生任何错误而造成热转印机无法正常工作，此时可借由 LED 灯号及蜂鸣器响声来了解错误的情况，并依照以下所列的错误类型及解决方法来排除错误。

恒亮 

闪烁 

LED 指示灯	响声	说明	解决方法
	连续 2 次 4 声	未关印表头或关闭不完全	热转印机已准备好，可进行打印
	无	印表头温度过高	当印表头温度过热时，热转印机会自动停止列印，待印表头温度降低后则会回到待机状态，LED 灯号亦会停止闪烁。
	连续 2 次 3 声	未安装色带但机器出现错误讯息 色带用尽或色带供应轴不动时	确认热转印机为热感模式。 更换新的色带。
	连续 2 次 2 声	侦测不到纸 纸张用尽 纸张传送不正常	确认移动式侦测器位置标示的位置是否位于正确的侦测位置，若仍是侦测不到纸，请重做纸张侦测。 请更换纸张。 可能原因有：卡纸 / 纸张掉落在滚轴之后 / 找不到标签间距或黑线标记 / 黑线标纸用完等，请依实际的使用情况调整。
	连续 2 次 2 声	热转印机会印出 "Memory full"，表示记忆体空间已满 热转印机会印出 "Filename can not be found"，表示找不到档案 热转印机会印出 "Filename is repeated"，表示档名重复	删除记忆体内不需要的资料。 请使用 ~X4 命令将所有档案列印出来，再核对送到热转印机的名称是否正确及存在否。 更换档名之后再下载一次。

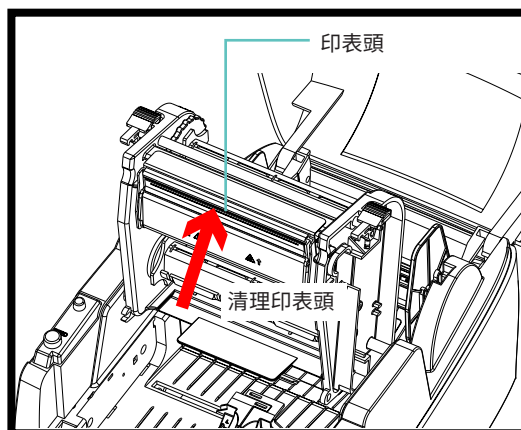
5 热转印机保养维护与调校

5.1 印表头保养与清洁

印表头可能会因灰尘附着、标签纸沾黏或积碳等，而发生列印不清晰或断线（即某部份无法打印）的状况。所以除了列印时将上盖保持闭合外，所使用的纸张也要注意是否有灰尘或其它污物附着，以保持列印品质并可延长印表头使用寿命。

印表头的清理步骤

1. 先关闭电源
2. 开启上盖
3. 按住机心卡榫往上掀开，使印表头向上抬起
4. 取下色带
5. 若印表头（见附图中箭头所指之处）附著有黏结之标签纸或其它污物，请用酒精笔或软布料沾酒精清除。



注意

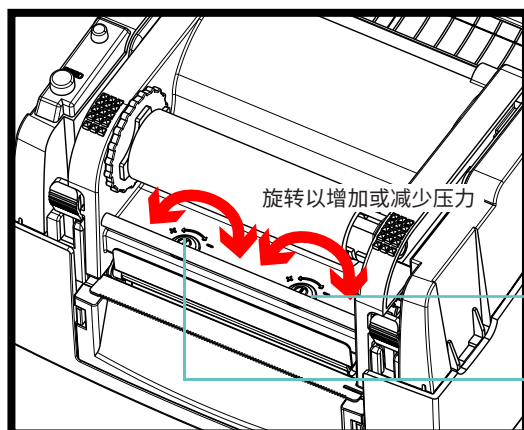
- * 建议每周清理印表头 1 次。
- * 清理印表头时，请注意清洁的软布上是否有附着金属或坚硬物质，若使用不洁的软布而造成印表头的损坏，则不在保固条件内。

5.2 印表头平衡调校

印制不同纸质之标签，或使用材质不同之色带时，由于不同介质之影响，可能导致列印品质左右不均匀，因而需要调整印表头平衡。

印表头平衡调整步骤

1. 开启上盖
2. 取下色带
3. 将印表头压力调整钮用一字起子轻轻旋转调整。（请勿过于用力旋转，易造成机器损坏）
4. 依实际列印不平均的位置，往+增加压力，往-减低压力。
调整钮有定位功能设计，当调整钮无法转动时，请勿再旋转，以免造成损坏。



印表头压力调整旋钮 (右侧)
可调整右侧的印表头压力

印表头压力调整旋钮 (左侧)
可调整左侧的印表头压力

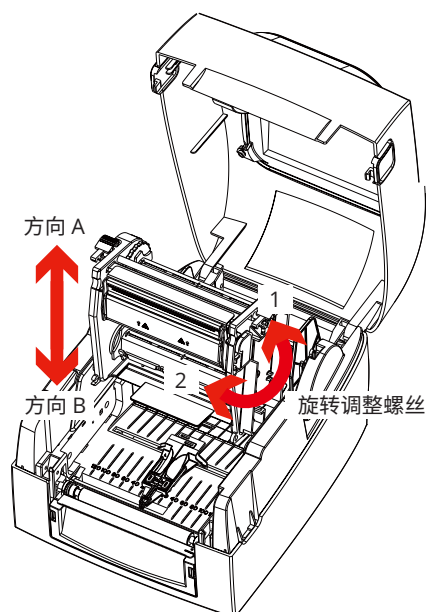
5 热转印机保养维护与调校

5.3 列印调整

若列印线调整不正确，使得列印线与滚轮无法呈平行状态时，即可能造成列印品质不佳，此时请进行列印线调整程序。

调整方式

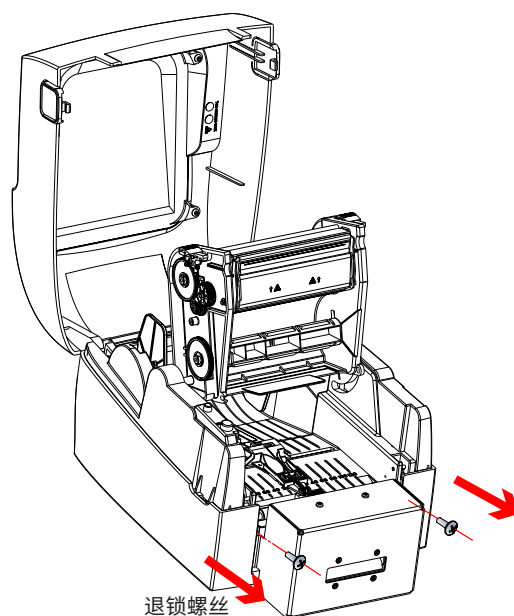
- ① 往箭头 1 方向转动，列印线往 B 方向移动。
- ② 往箭头 2 方向转动，列印线往 A 方向移动。



5.4 裁刀卡纸排除

列印时若发生纸张卡在裁刀内的情况，请依序下述步骤进行卡纸排除。

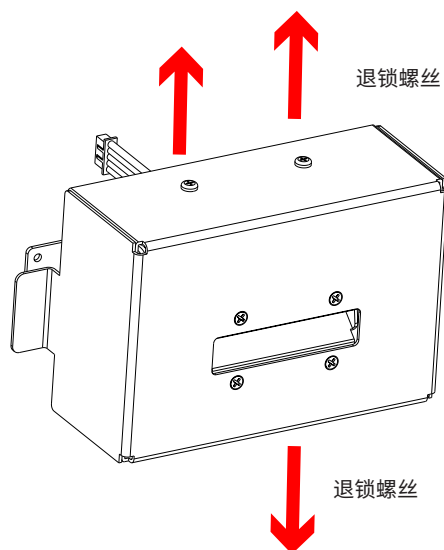
- ① 将裁刀模组两侧螺丝分别卸下，并拔除裁刀线缆插头，取下裁刀模组 (参考前面裁刀模组安装说明)



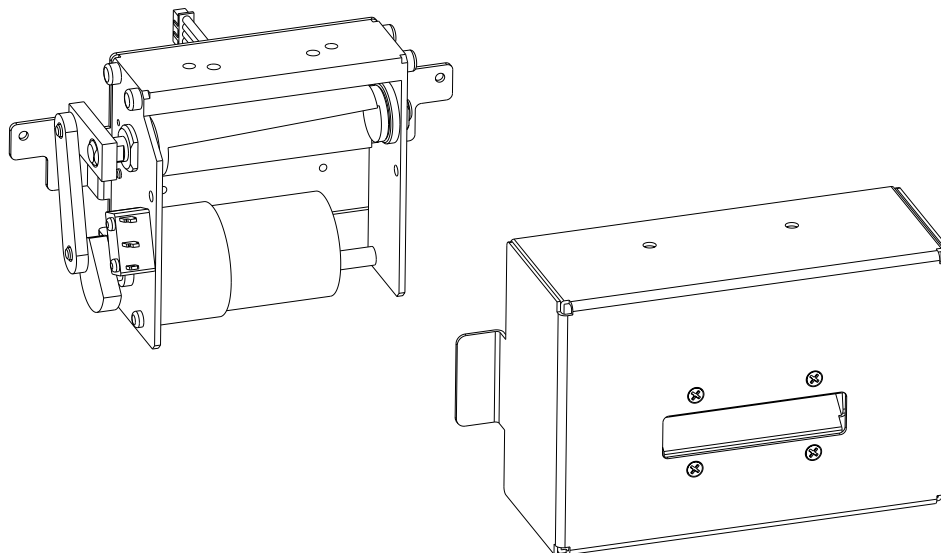
5 热转印机保养维护与调校

5.4 裁刀卡纸排除

② 将裁刀模组上方两颗螺丝及下方一颗螺丝分别卸下，并打开外壳



③ 将卡在模组内的列印物清理干净



④ 依上述步骤反向组装裁刀模组并装回热转印机上

5 热转印机保养维护与调校

5.5 故障排除

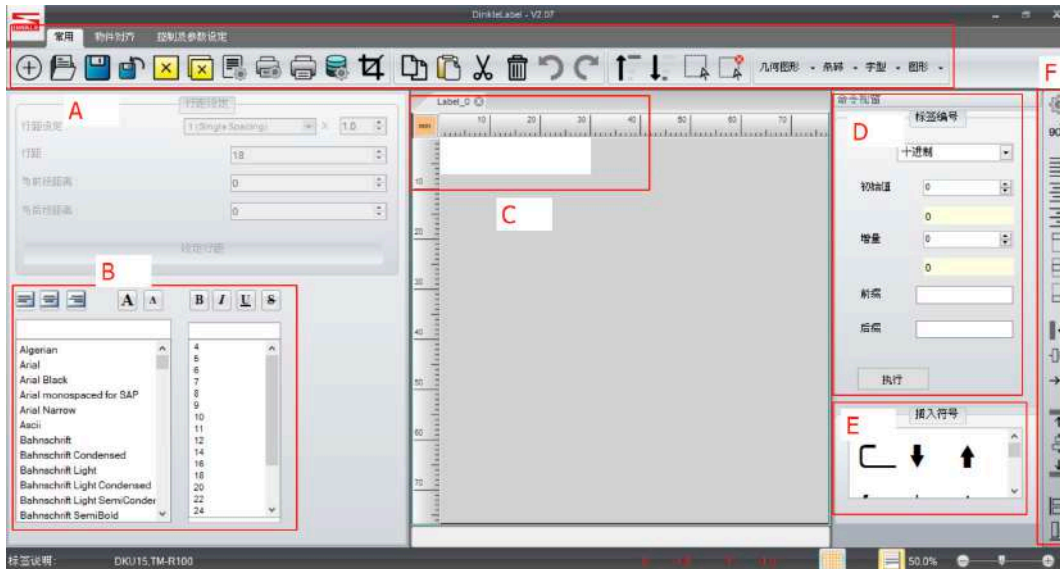
问题	建议处理方式
电源打开后 LED 无亮灯	◆ 检查电源线是否接妥。
机器停止打印并亮 Error 灯	◆ 检查应用软件之设定, 或检查程式命令是否错误。 ◆ 请查阅 4-3 节的操作错误讯息, 依建议解决方式排除故障。 ◆ 检查是否裁刀不正常裁切或无动作 (有加装载刀时)。
条码机开始打印, 但标签上无内容印出	◆ 检查色带是否正反面倒置, 或是否适用。 ◆ 选用正确标签纸材质及打印类型。
打印时, 标签有纠结现象	◆ 清除纠结之标签, 如果印表头沾有黏着之标签, 请用酒精笔或柔软布料沾酒精, 清除其残余黏胶。
打印时, 标签上仅局部内容印出	◆ 检查标签纸或色带是否黏着于印表头上。 ◆ 检查是否应用软件有误。 ◆ 检查色带是否打折不平整。 ◆ 检查电源供应是否正确。 ◆ 依 4-2 节描述执行自我测试, 检视测试结果以确定列印品质是否正常。 ◆ 检查使用的耗材是否品质不佳。
打印位置不符所望或跳页	◆ 依 4-2 节描述执行标签纸定位侦测。 ◆ 检查标签纸高度及间隔设定是否有误。 ◆ 检查移动式侦测器是否被纸张附着其上。 ◆ 检查纸张调整杆是否贴齐纸卷边缘。
使用裁刀时, 标签纸割截不正	◆ 检查标签纸是否装置歪斜。
使用裁刀时, 标签纸不出纸或割截不规则	◆ 检查裁刀是否闭合。 ◆ 检查纸张调整杆是否贴齐纸卷边缘。

注意

* 若以上建议仍无法解决问题, 请与经销商联

6 软件 Dinkle Label 操作

6.1 主画面介绍



A. 常用工具列



- * 新建：新增一个新的标示牌设计
- * 打开：开启存档的标示牌设计，副档名为 .ezpd 的档案才可以开启
- * 保存：储存现有标示牌设计，可储存副档名为 .ezpd 的档案
- * 将标示牌保存为：将现有设计存成新的档案，可储存副档名为 .ezpd 的档案
- * 关闭：关闭现有设计页签
- * 关闭所有标签：关闭所有设计页签
- * 标签设定：选择标示牌品号
- * 条码机设定：热转印机设定
- * 打印标签：直接打印
- * 数据库设定：支援 SQL、Access、Oracle、Excel、Text、DBF 资料连结，可于此设定
- * 裁切：裁切

6 软件 Dinkle Label 操作

6.1 主画面介绍

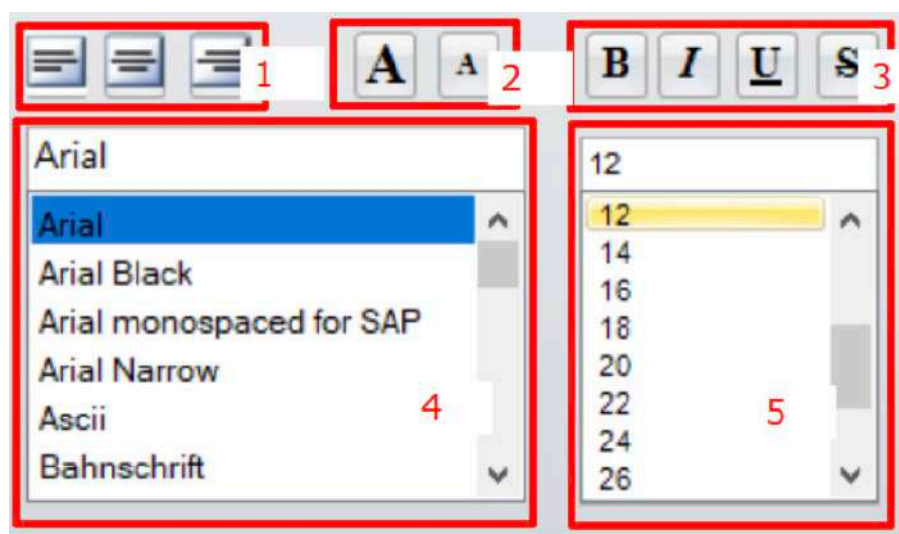


- * 复制：复制选取物件
- * 黏贴：贴上复制物件
- * 裁切：剪切选取物件
- * 删除：删除选取物件
- * 复原：回上一动作
- * 取消复原：取消回上一动作
- * 移至最上层：将选取物件移至最上层
- * 移至最下层：将选取物件移至最下层
- * 全选：直接选取所有物件
- * 取消全选：取消选取所有物件



- * 几何图形：可选取欲打印的形状
- * 条码：可选取并设定二维条码或 QR code
- * 字型：可输入欲列印文字并设定格式
- * 图形：可选择并设定欲插入的图片

B. 文字工具列

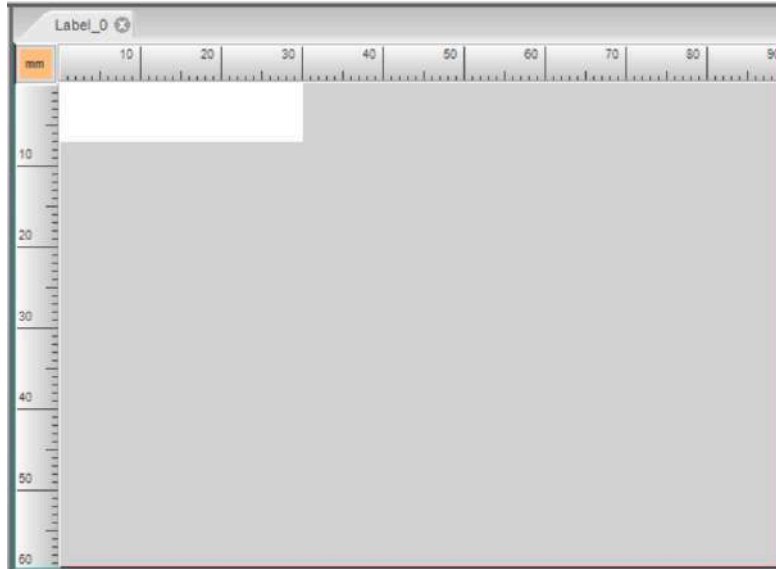


1. 选择文字置左、置中、置右对齐
2. 选择文字放大、缩小
3. 选择文字粗体、斜体、加下底线、加删除线
4. 选择字型
5. 选择字体大小

6 软件 Dinkle Label 操作

6.1 主画面介绍

C. 设计区：标示牌内容设计、排版之区域



D. 命令视窗功能区：提供标签规律文字设计功能



6 软件 Dinkle Label 操作

6.1 主画面介绍

E. 符号区：可选取需求符号插入标示牌设计中



F. 快速工具列：快速设定物件对齐方式、标示牌旋转等功能



6 软件 Dinkle Label 操作

6.2 基本操作

6.2.1 新增标示牌设计

步骤 1. 点选 新增标示牌选择 TMP-004 左边 展开以下两种标示牌选择方式

- 产品品号：可依据使用端子台产品选择搭配的标志牌品号
- 耗材品号：直接选择标志牌品号



步骤 2. 选定标志牌品号后右侧可选择：

- 依照 Pole 数：后续操作可依据选择 Pole 数决定标志牌总长度
- 设定总长度 (mm)：直接设定标志牌总长度

步骤 3. 确认后点选“保存”进入设计界面




6 软件 Dinkle Label 操作

6.2 基本操作

6.2.2 设计标示牌文字

- 设计文字

步骤 1. 点选“字型”下拉式选单中的 

步骤 2. 点击设计区内白色区域即可进入文字设计视窗



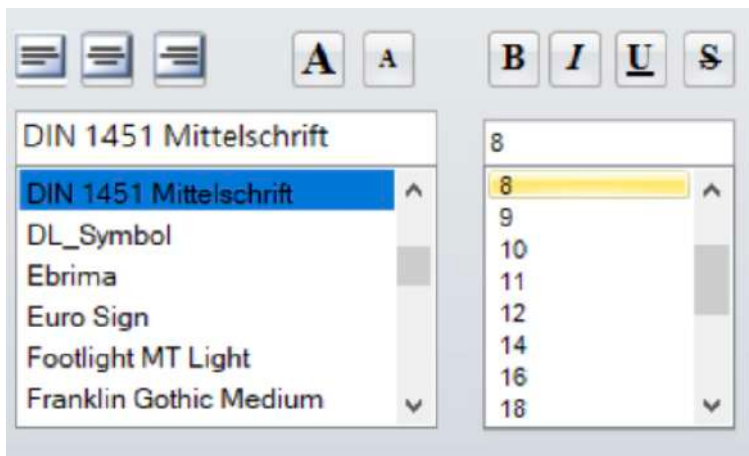
步骤 3. 在资料内容栏位输入文字后按“确定”设计区就会显示设计文字



6 软件 Dinkle Label 操作

6.2 基本操作

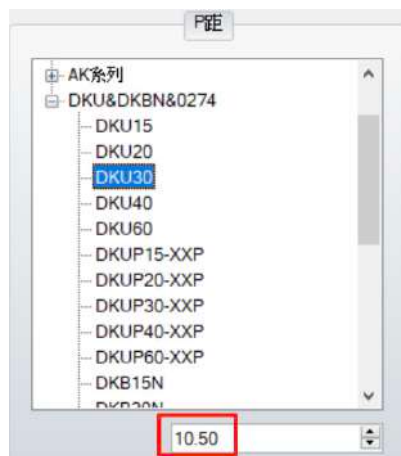
步骤 4. 鼠标拖曳字型可自由调整位置，或于字型工具列调整位置、大小、字型



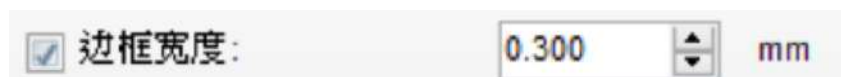
- 设计格线字型

步骤 1. 点选“字型”下拉式选单中的 田

步骤 2. P 距选单中选择标示牌安装的端子台品号，下方即会显示该 P 距



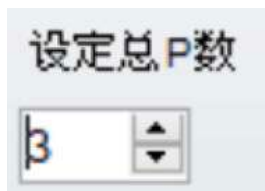
步骤 3. 可选择框线宽度



6 软件 Dinkle Label 操作

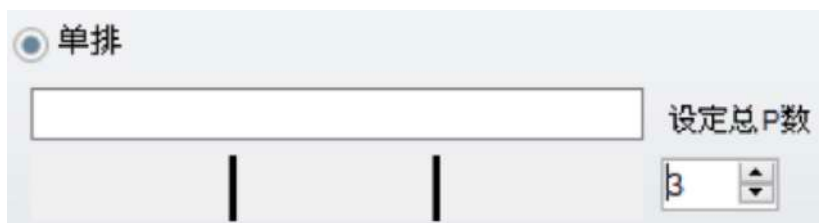
6.2 基本操作

步骤 4. 设定总 P 数选择产品 P 数

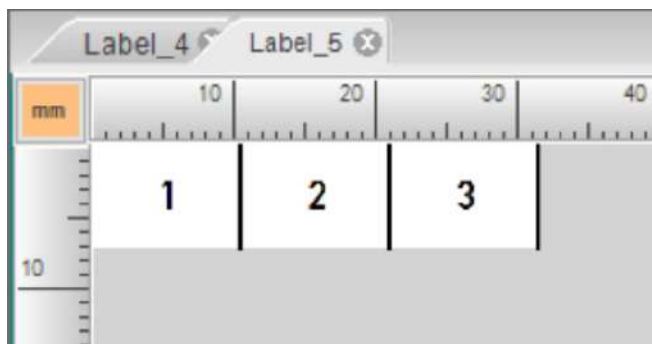


步骤 5. 设计文字，以下介绍两种文字设计方式

① 单排下方文字栏位输入欲打印文字，文字间以分号区隔



输入完成后按“确认”键设计区就会显示标示牌样式



6 软件 Dinkle Label 操作

6.2 基本操作

② 设定完 P 数后点“确认”跳完主画面，于标签指令功能区输入文字规则



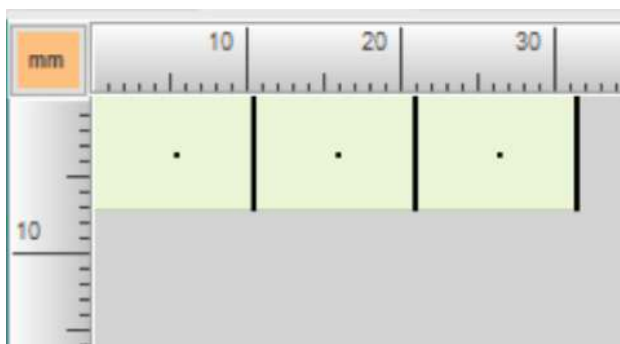
初始值：数字开始值

增量：每 P 增加的值

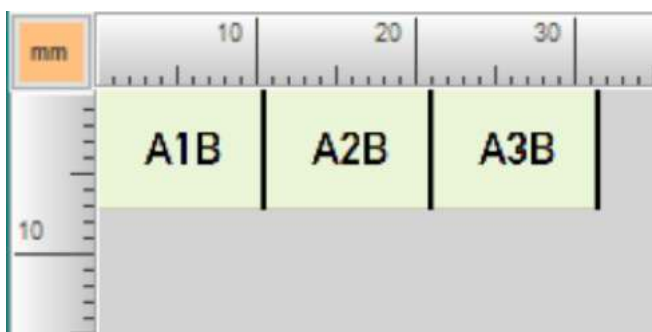
前缀：可设计数字前缀文字

后缀：可设计数字后缀文字

确认后鼠标拖曳全选设计区格线



按“执行”就会显示设定文字

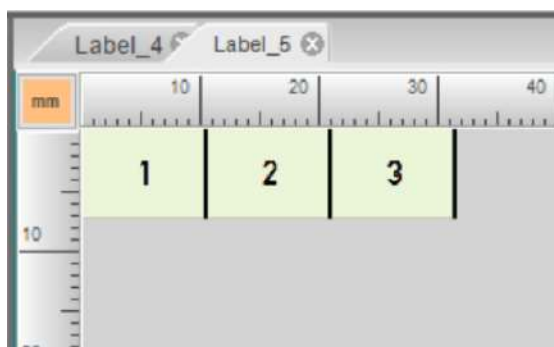


6 软件 Dinkle Label 操作

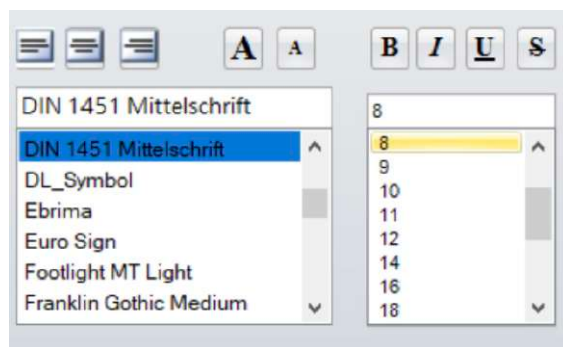
6.2 基本操作

步骤 6. 鼠标点选文字可变更字体大小或字型

①



②



6.3 设定

6.3.1 打印设定

点选常用工具列中的  进入条码机设定

条码机设定



项目	功能说明
机型	TMP-004
解析度	300
打印明暗度	设定的范围为 0~19
打印速度	数字越大速度越快。(建议速度: 2)
打印模式	热转模式
停歇点(毫米)	校正裁刀裁切位置和打印点的误差
每几张切一次	设定每几张标示牌裁切一次
复制张数	设定要复制几份一模一样的标示牌
打印张数	设定要打印几份标示牌

6 软件 Dinkle Label 操作


6.3 设定

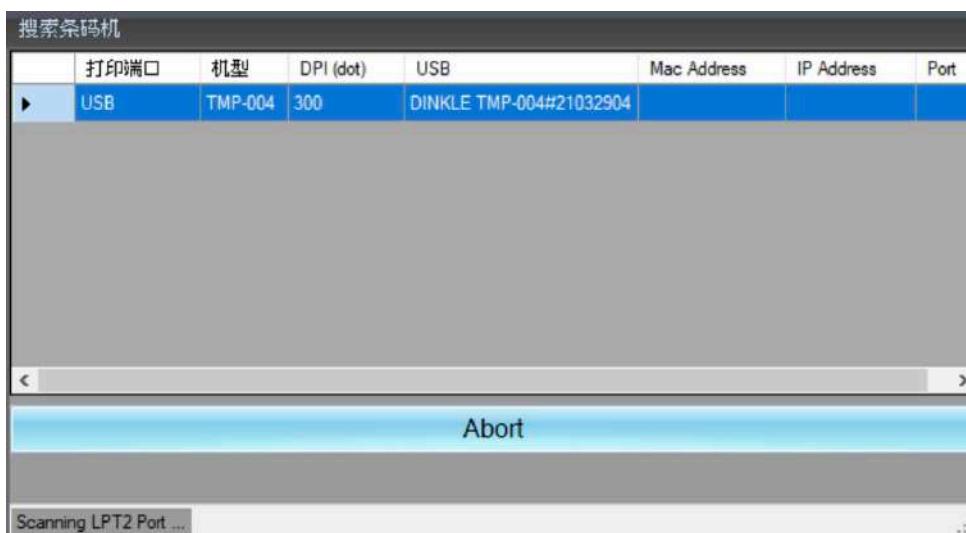
端口介面设定

选择与热转印机连线方式，选项包含：USB、LAN、LPT、Serial Port 及 Driver Port

- Print To File：执行列印工作时，输出列印指令至档案中。
- 程式启动时，自动侦测连线之热转印打印机：每次开启软体时都会执行自动侦测连线的热转印打印机。



- 点选  图示，软体会自动搜寻条码机已经连结的介面。当您选取条码机后，程式会取得条码机的参数设定，并更新条码机设定页面中的参数。



6 软件 Dinkle Label 操作

6.3 设定


杂项设定

针对条码机进行相关的选项设定。若项目不能选择，表示此机种不提供该功能设定。



项目	功能说明
Code Page	位元 (Byte) 资料与字元 (Character) 资料的对应表，也称为代码页或内码表。软体传送给热转印打印机的是位元资料，热转印打印机会根据目前使用的 Code Page 将位元资料转换成字元资料。不同语系的作业系统需要不同的设定。
感应模式	侦测纸张时使用的模式。可设定为反射式、透光式与自动。
蜂鸣器	设定蜂鸣器的开关。

6.3.2 语言设定

点选“控制及参数设定”中  图示的下拉式选单可选择使用语言，点选完将直接切换。

6.3.3 校正设定

校正公差：当设定的标示牌列印长度与实际列印长度不同时（如下范例），须遵循以下步骤进行校正公差。



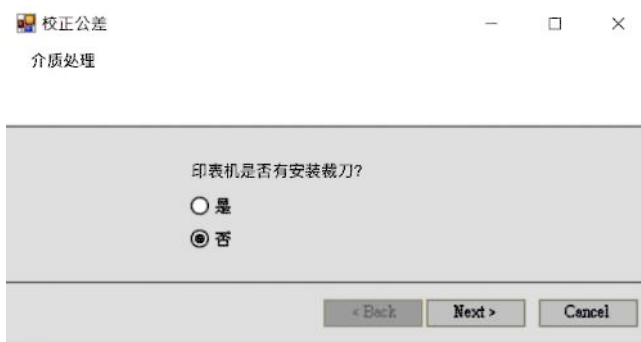
6 软件 Dinkle Label 操作

6.3 设定

步骤 1. 点选“控制及参数设定”中  图示的下拉式选单中的“校正公差”



步骤 2. 跳出询问打印机是否安装裁刀视窗，依实际印表机是否安装裁刀点选是或否之后按“Next”



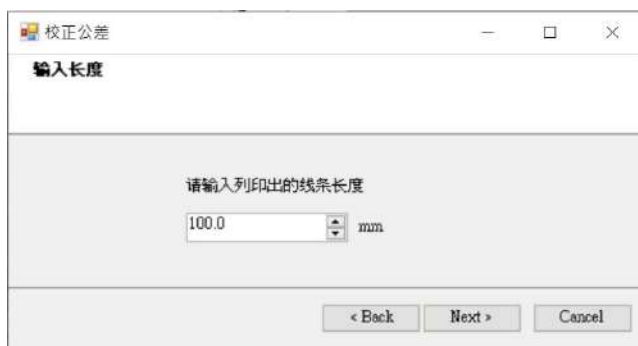
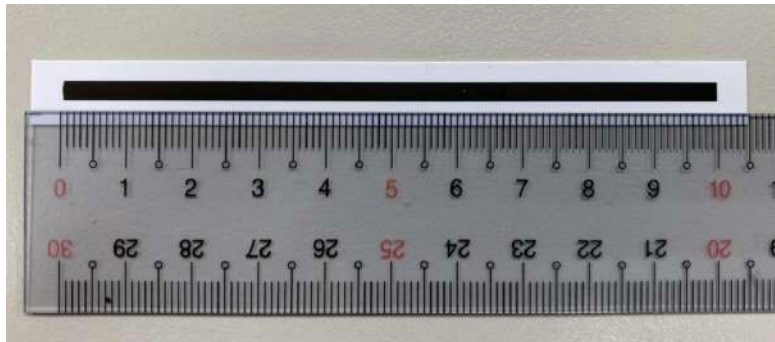
步骤 3. 跳出列印 100mm 线条视窗，按“Next”



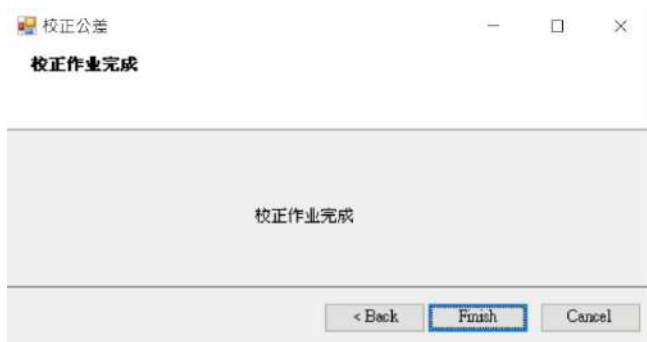
6 软件 Dinkle Label 操作

6.3 设定

步骤 4. 热转印机将实际列印出 100mm 的黑条，用尺实际量测黑条长度并将量测结果输入视窗后按“Next”



步骤 5. 点选“Finish”完成校正作业



6 软件 Dinkle Label 操作

6.3 设定

停歇点设定：当裁刀裁切位置与设定值有误差时需要在停歇点栏位输入误差值将误差校正回来

步骤 1. 实际量测裁切位置与设定值的误差长度



步骤 2. 点选常用工具列中的  图示并在热转印打印机热定中的停歇点栏位输入量测结果按“确定”



* 裁切点位于设定值左边停歇点值为正，位于设定值右边停歇点值为负，如下图所示



* 需先进行校正公差才能进行停歇点设定

附录

机种	TMP-004
打印模式	热转印方式
印表头	玻璃层、弹簧式
打印速度	最大速度 102mm/s, 建议速度为 50.1mm/s
打印宽度	90mm (安装裁刀 :50mm)
打印长度	200mm
打印解析度	300 dpi (12 图元 /mm)
感应器形式	置中穿透式 / 反射式传感器
记忆体	8MB 快闪记忆体, 16MB SDRAM
介面	USB, RS-232, ETHERNET 10/100 Mbps
工作电压	100-240 VAC, 50-60 Hz
外形尺寸 (含裁刀)	长度 341mm / 高度 182mm / 宽度 226mm
重量	2.5kg (未含配件及包装材料)
工作温度	5 °C -40 °C (41 °F -104 °F)
储存温度	-20 °C -50 °C (-4 °F -122 °F)
安全认证	CB/CE/FCC/CCC/BSMI
色带	卷轴外直径: 68mm; 卷轴内直径: 25.4mm (1"); 最大长度 300m; 宽度 101mm

* 因应不同耗材特性, 实际打印尺寸及打印速度须视实际耗材适配而定。

附录

通讯埠规格

接脚定义

4 并行接口

Handshaking : DSTB 接于热转印机, BUSY 接于资料来源处 host

Interface Cable : 与 IBM PC 相容的并行传输埠连接线

Pinout : 如下表

Pin NO.	Function	Transmitter
1	/Strobe	host / printer
2-9	Data 0-7	host
10	/Acknowledge	printer
11	Busy	printer
12	/Paper empty	printer
13	/Select	printer
14	/Auto-Linefeed	host / printer
15	N/C	
16	Signal Gnd	
17	Chasis Gnd	
18	+5V,max 500mA	
19-30	Signal Gnd	host
31	/Initialize	host / printer
32	/Erro	printer
33-35	N/C	
36	/Select-in	host / printer

4 串行接口

串列出厂设定值 : Baud rate 9600, no parity, 8 data bits, 1 stop bit, XON/XOFF protocol and RTS/CTS.

RS232 HOUSING (9pin to 9-pin)

DB9 Socket		DB9 Plug
---	1 _____ 1	+5V,max 500mA
RXD	2 _____ 2	TXD
TXD	3 _____ 3	RXD
N/C	4 _____ 4	N/C
GND	5 _____ 5	GND
DSR	6 _____ 6	RTS
RTS	7 _____ 7	CTS
CTS	8 _____ 8	RTS
N/C	9 _____ 9	N/C
PC		Printer

4 USB 埠

連結器型式 : Type B

Pin No.	1	2	3	4
Function	VBUS	D-	D+	GND

附录

限用物质含有情况标示

型号：TMP-004

单元	限用物质及其化学符号					
	铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr ⁺⁶)	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
交换式稳压整流器	—	○	○	○	○	○
电源线	—	○	○	○	○	○
主机板组合	—	○	○	○	○	○
塑胶外壳	○	○	○	○	○	○
印表头	—	○	○	○	○	○
马达	—	○	○	○	○	○

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。

备考 2： "○" 系指该项限用物资百分比含量未超出百分比含量基准值。

备考 3： "—" 系指该项限用物资为排除项目。

单元	限用物质排除项目
交换式稳压整流器	D13、D16
电源线	D13
主机板组合	D13
塑胶外壳	D13
印表头	D13、D16
马达	D13