

D-Thermo

Thermal Transfer Printer

熱轉印機用戶手冊

▶ 訂購品號：TMP-004



町洋企業股份有限公司
DINKLE ENTERPRISE CO., LTD.

TMP-004

熱轉印機

用戶手冊

版本變動紀錄

版本	修改記錄
V1	文檔初稿
V1.1	內容更新

TMP-004
熱轉印機
用戶手冊

目錄

安全須知	001
1 熱轉印機	002
1.1 全機器材	002
1.2 熱轉印機各部位介紹	003
2 熱轉印機配備安裝說明	005
2.1 如何開啟上蓋	005
2.2 如何開啟列印機心	005
2.3 安裝色帶	006
2.4 定位孔校準	008
2.5 安裝料帶	009
2.6 安裝裁刀前置動作說明	010
2.7 安裝裁刀	011
2.8 選擇性安裝	014
2.9 熱轉印機與電腦連接	017
3 熱轉印機軟體安裝	018
3.1 下載軟體包	018
3.2 安裝驅動程式	018
3.3 軟體 Dinkle Label 安裝程序	019
4 熱轉印機操作	022
4.1 LED 指示燈	022
4.2 標籤紙定位偵測及自我測試頁	023
4.3 操作錯誤訊息	024
5 熱轉印機保養維護與調校	025
5.1 印表頭清潔說明	025
5.2 印表頭平衡調校	025
5.3 列印調整	026
5.4 裁刀卡紙排除	026
5.5 故障排除	028
6 軟體 Dinkle Label 操作	029
6.1 主畫面介紹	029
6.2 基本操作	033
6.3 設定	038
附錄	043

安全須知

請仔細閱讀以下說明

1. 本設備勿置於潮濕處。
2. 連接至電源前，請先檢查電壓。
3. 當設備不用時，請將電源線拔除避免電壓不穩而造成傷害。
4. 勿將任何液體濺入設備中，避免線路短路。
5. 基於安全理由，只有受到專業訓練的從業人員，才可以拆裝本設備。
6. 請勿自行調整或修理已通電的設備，以確保您的安全。
7. 如不小心受傷，請立刻找急救人員給予您適當的救護。

注意

* 此為 Class A 產品，在生活環境中，該產品可能造成無線電干擾，在這種情況下，可能需要用戶對其干擾採取切實可行的措施。

產品規格和內容，如有更改，恕不另行通知。

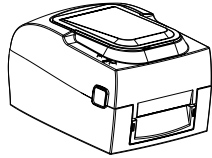
TMP-004
熱轉印機
產品介紹

1 熱轉印機

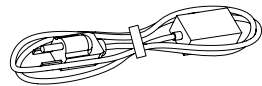
1.1 全機器材

打開包裝箱後，請先清點所有器材，並檢查是否有因運送所造成的損壞。請保留所有包裝材料，以備日後退換貨運送之用。

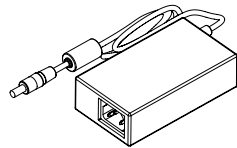
- 熱轉印機



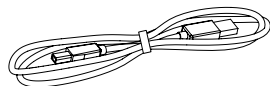
- 電源線



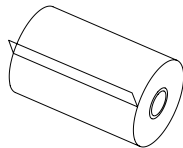
- 電源供應器



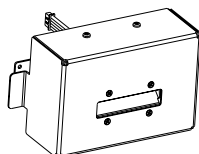
- USB 傳輸線



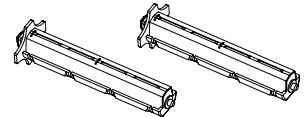
- 色帶



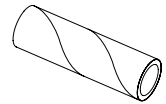
- 裁刀 (選購配件)



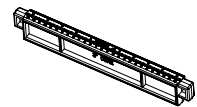
- 色帶軸



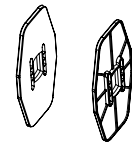
- 色帶回收紙捲



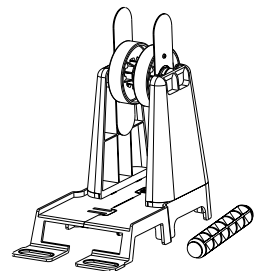
- 紙捲軸心



- 紙捲擋板



- 捲料架



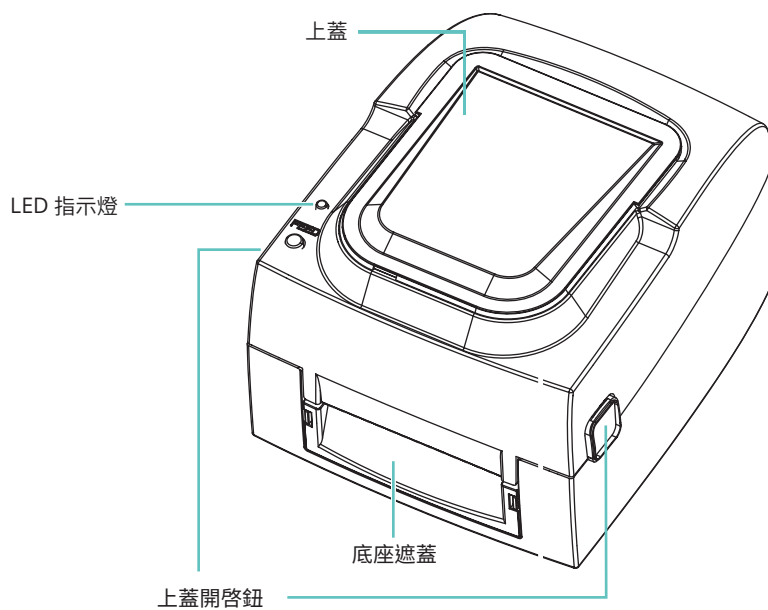
TMP-004
熱轉印機
產品介紹

1 熱轉印機

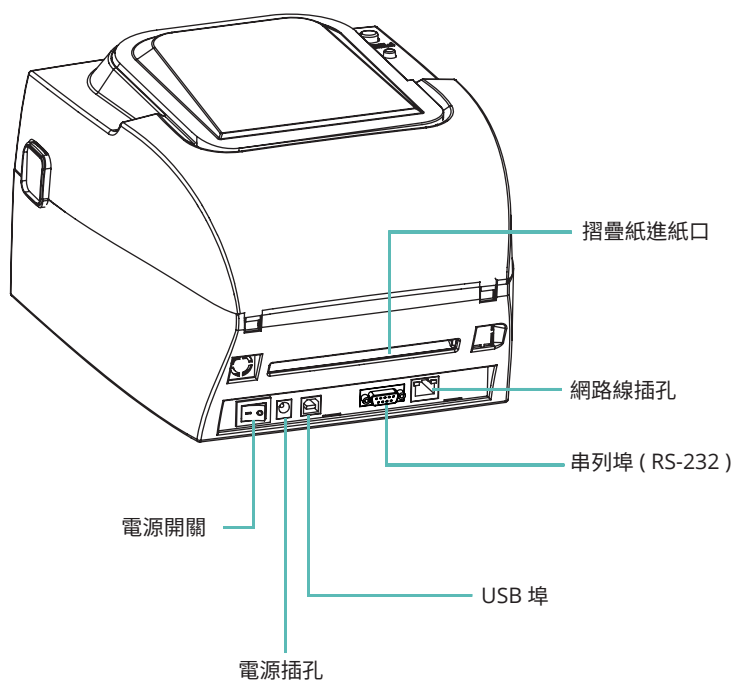
1.2 熱轉印機各部位介紹

熱轉印機外部介紹

- 前視



- 前視

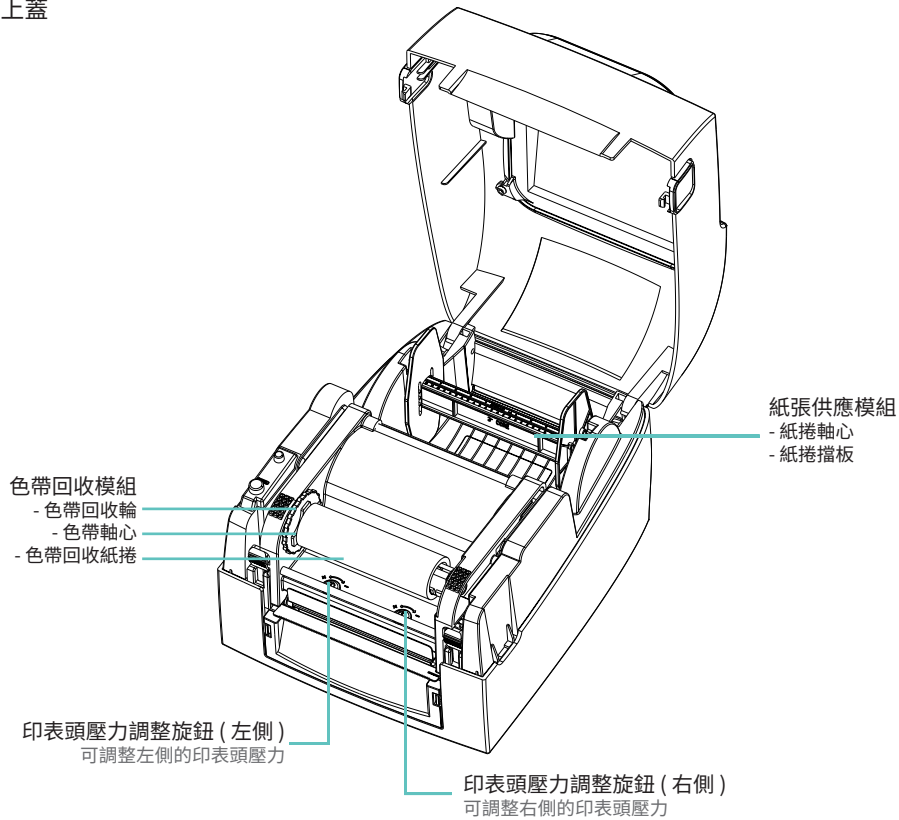


TMP-004
熱轉印機
產品介紹

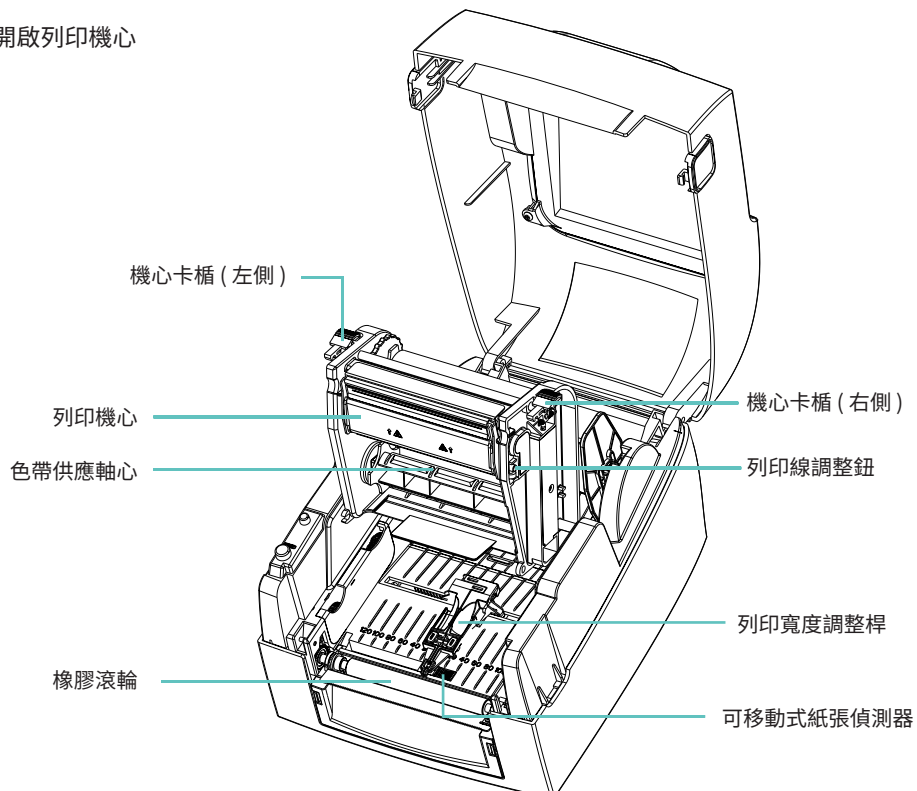
1 熱轉印機

1.2 熱轉印機各部位介紹

- 開啟上蓋



- 開啟列印機心

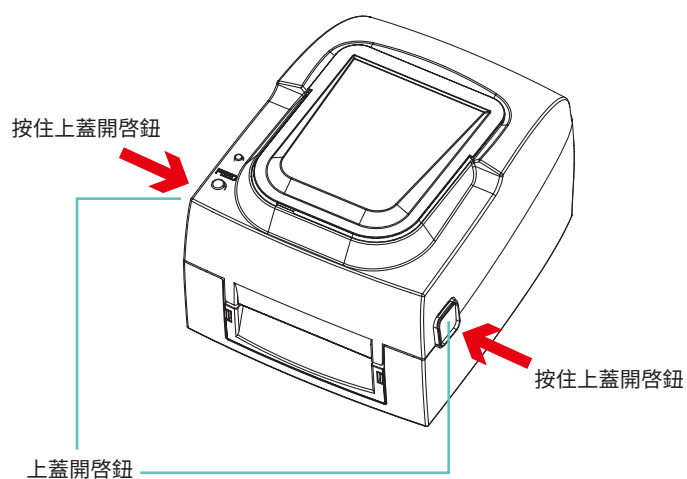


2 熱轉印機配備安裝說明

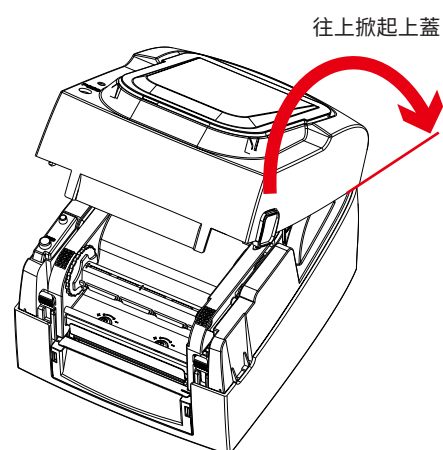
2.1 如何開啟上蓋

- ① 按住上蓋開啓鈕
- ② 面對機器正面，按住上蓋開啓鈕往上掀起上蓋

①



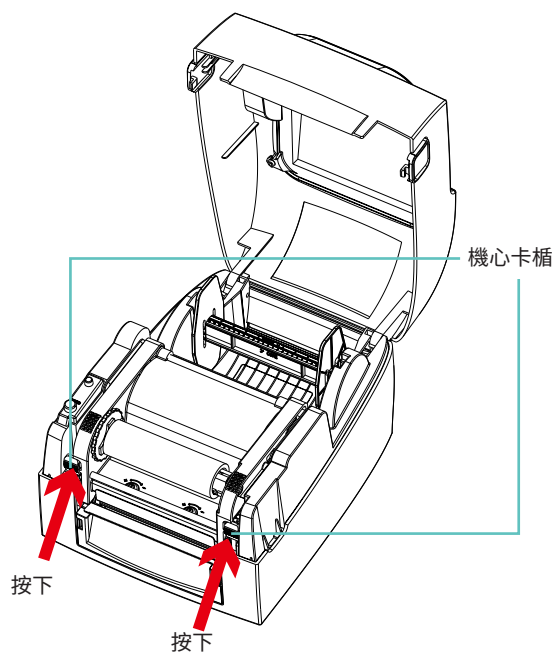
②



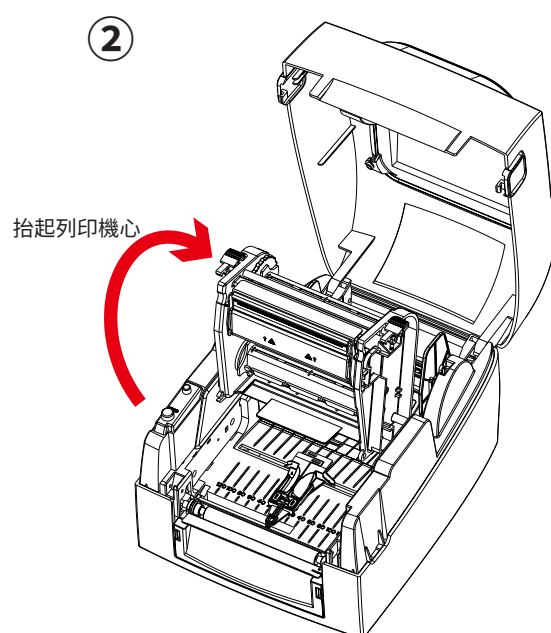
2.2 如何開啟列印機心

- ① 按下機心卡榫
- ② 釋放卡榫以抬起列印機心

①



②

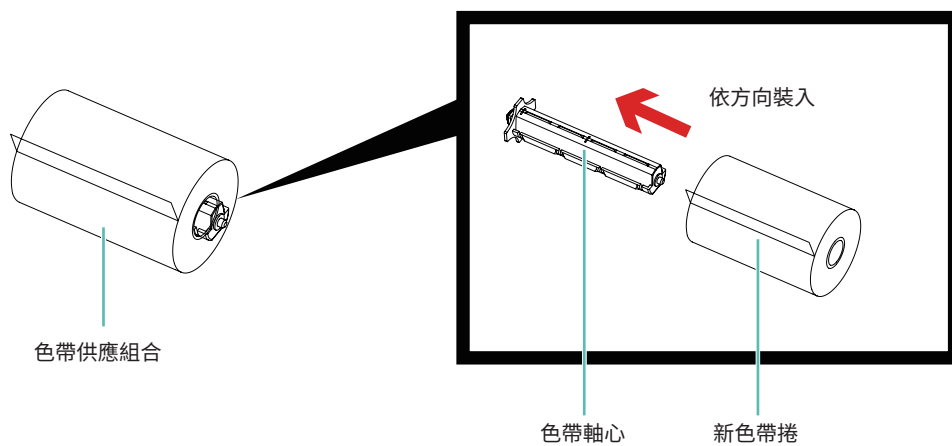


2 熱轉印機配備安裝說明

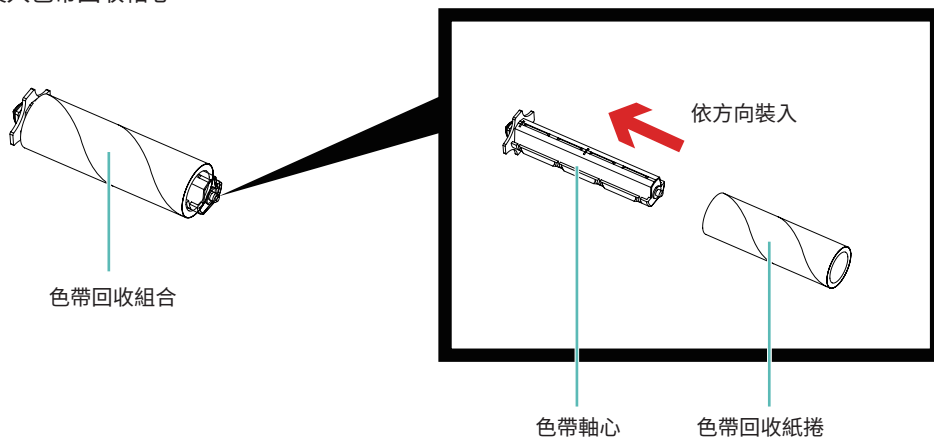
2.3 安裝色帶

如何安裝一卷新的色帶

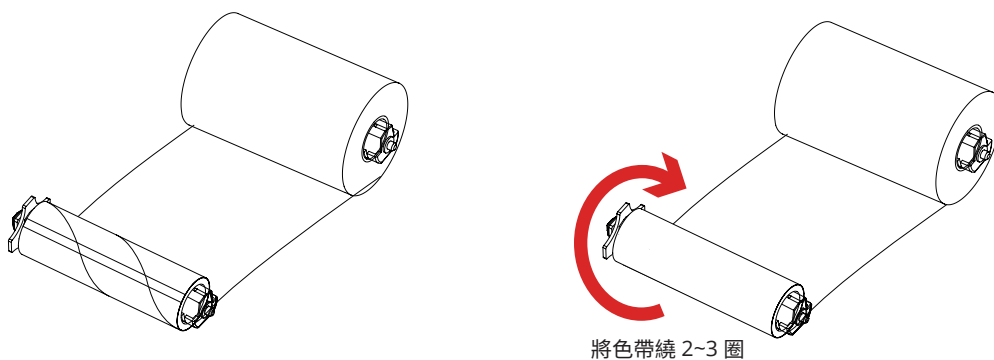
將新的色帶裝入色帶供應軸心



將色帶回收紙捲裝入色帶回收軸心



將色帶前緣黏在色帶回收紙捲上再捲繞 2~3 圈

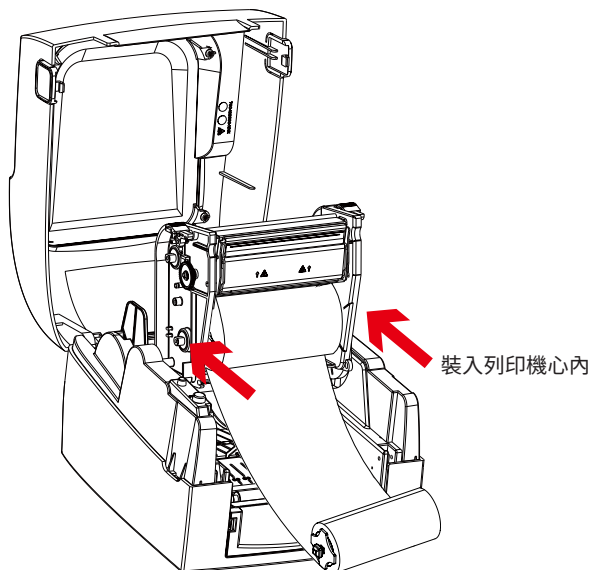


* 色帶捲使用完畢剩下的紙捲可做為新的色帶回收紙捲

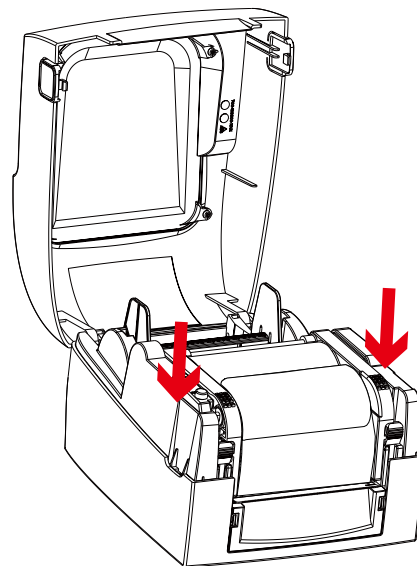
2 熱轉印機配備安裝說明

2.3 安裝色帶

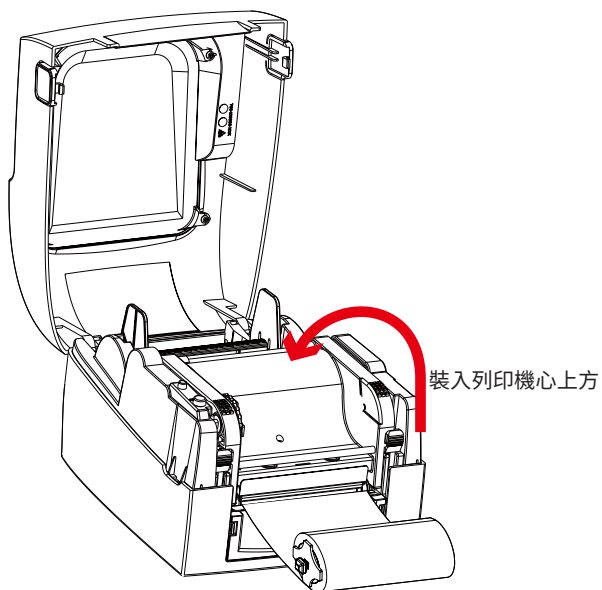
① 將色帶供應組合裝入機心下方的溝槽內



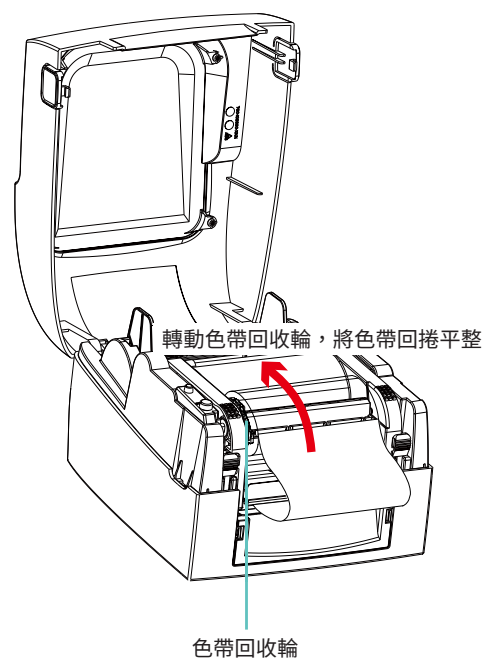
② 將機心往下押並固定



③ 將色帶經由印表頭從下往上拉



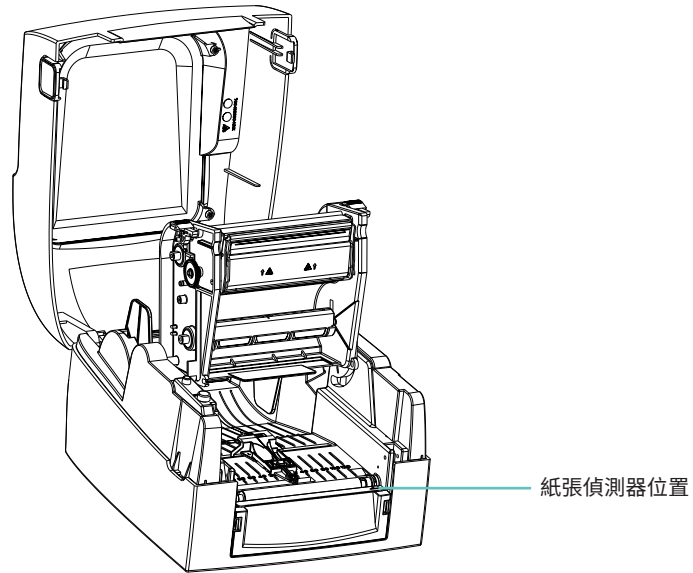
④ 將色帶回收組合裝入機心上方的凹槽內



2 熱轉印機配備安裝說明

2.4 定位孔校準

安裝時，列印品之孔位須對齊紙張偵測器箭頭指示位置（如圖說明），並用列印寬度調整桿將列印品固定。

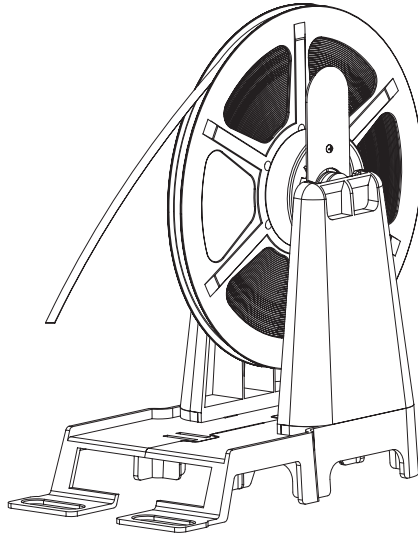


TMP-004
熱轉印機
安裝說明

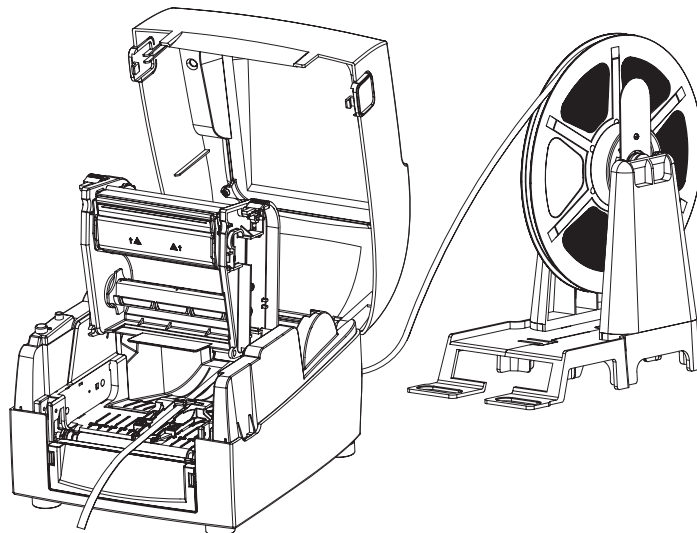
2 熱轉印機配備安裝說明

2.5 安裝料帶

步驟 1. 將標示牌捲料盤裝上捲料架，料帶從捲料盤上方拉出
(捲料架安裝方式請參考包裝盒中的安裝說明)



步驟 2. 打開熱轉印機上蓋並釋放卡榫以抬起列印機心
步驟 3. 將料帶從熱轉印機後方開孔穿入，穿過標籤調整桿下方



步驟 4. 依料帶寬度收合標籤調整桿以固定料帶兩側
步驟 5. 壓下列印機心並蓋上熱轉印機上蓋

2 熱轉印機配備安裝說明

2.6 安裝裁刀前置動作說明

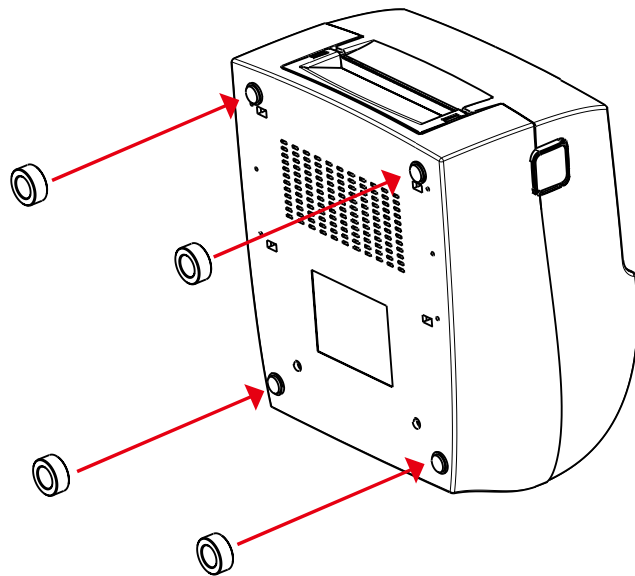
請先參閱以下前置動作說明

步驟 1. 關閉電源：

在安裝任何配備之前，請務必先將熱轉印機電源關閉

步驟 2. 安裝墊塊：

取出裁刀包裝盒中 4 個墊塊，撕下上面的膠帶背膠，分別套住熱轉印機底部的定位柱並黏貼固定



步驟 3. 打開熱轉印機上蓋：

面對機器正面，按住上蓋開啟鈕往上掀起上蓋，若需更詳細的說明，請參閱 2-1 節

步驟 4. 打開列印機心：

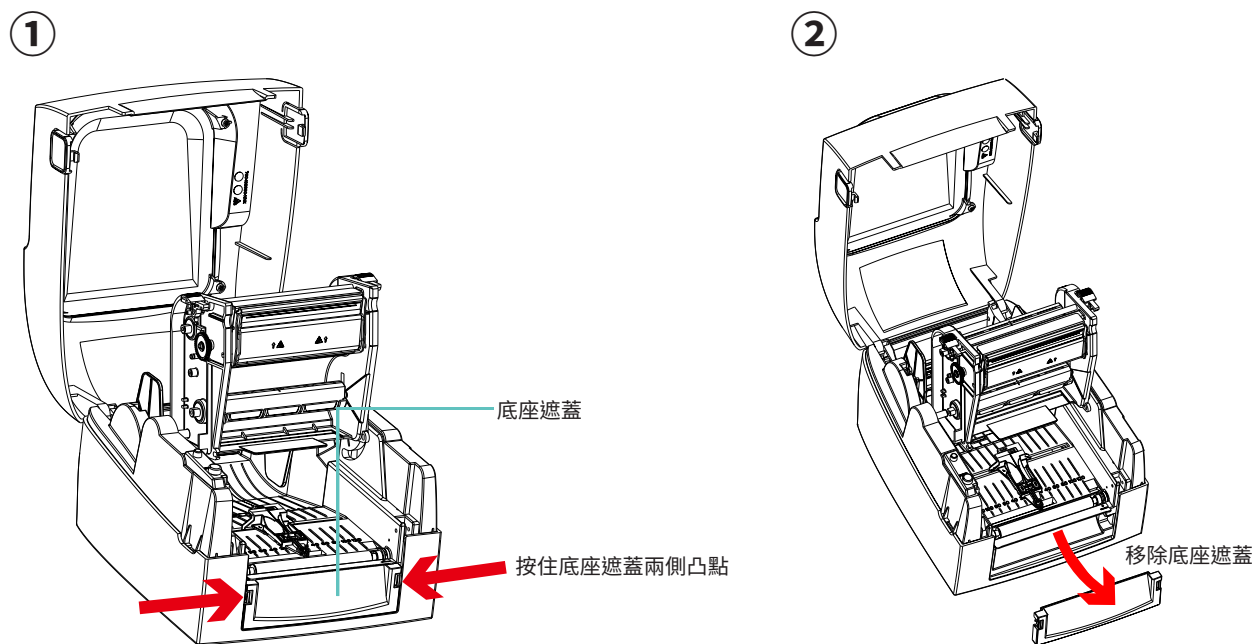
釋放兩邊的機心卡榫以抬起列印機心，若需更詳細的說明，請參閱 2-2 節

2 熱轉印機配備安裝說明

2.6 安裝裁刀前置動作說明

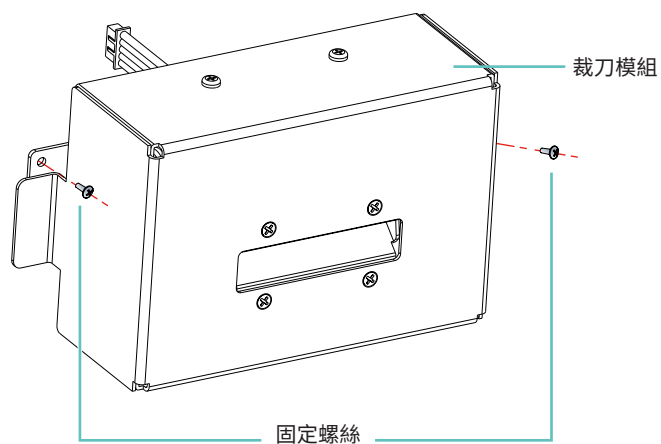
步驟 5. 移除底座遮蓋：

如下圖所示，按住底座遮蓋兩側凸點將底座遮蓋拆下



2.7 安裝裁刀

裁刀部件說明



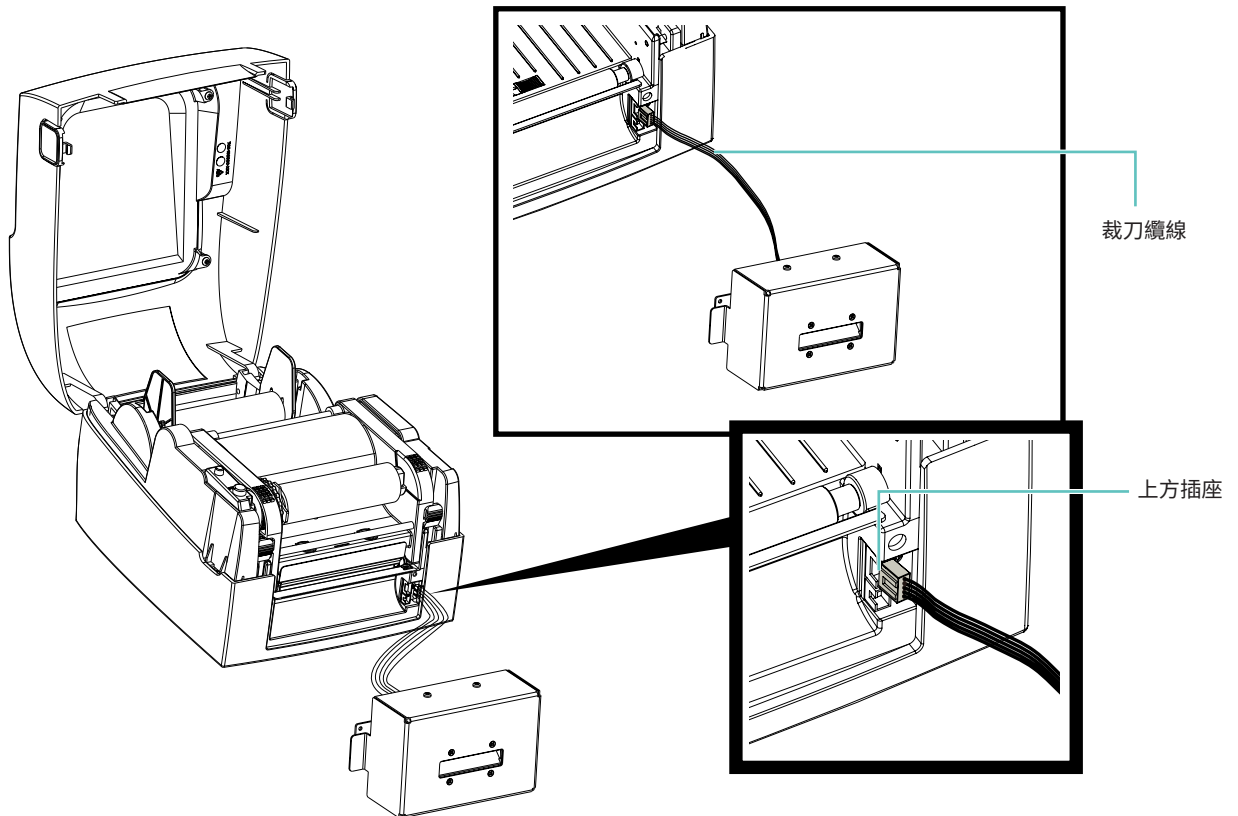
注意

- * 安裝裁刀時，請先將電源開關關閉。
- * 本裁刀最大的裁切寬度為 50 mm

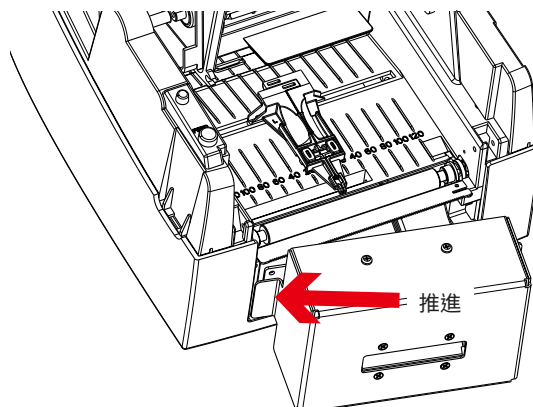
2 熱轉印機配備安裝說明

2.7 安裝裁刀

- ① 連接裁刀纜線連接線插頭與機台上方插座



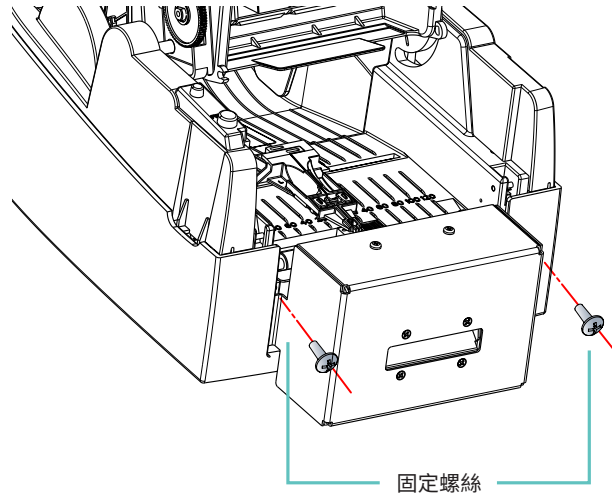
- ② 扶住裁刀模組，將兩側支架依序推進機台卡槽內。



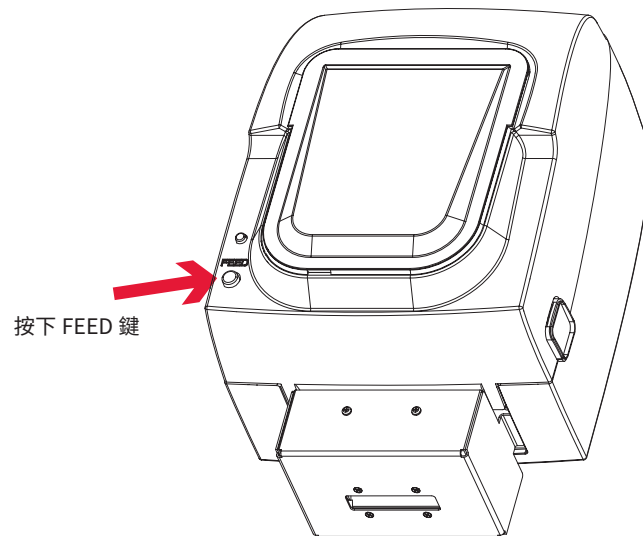
2 熱轉印機配備安裝說明

2.7 安裝裁刀

- ③ 將兩側固定螺絲鎖上。



- ④ 蓋上熱轉印機上蓋，按下 FEED 鍵完成定位



注意

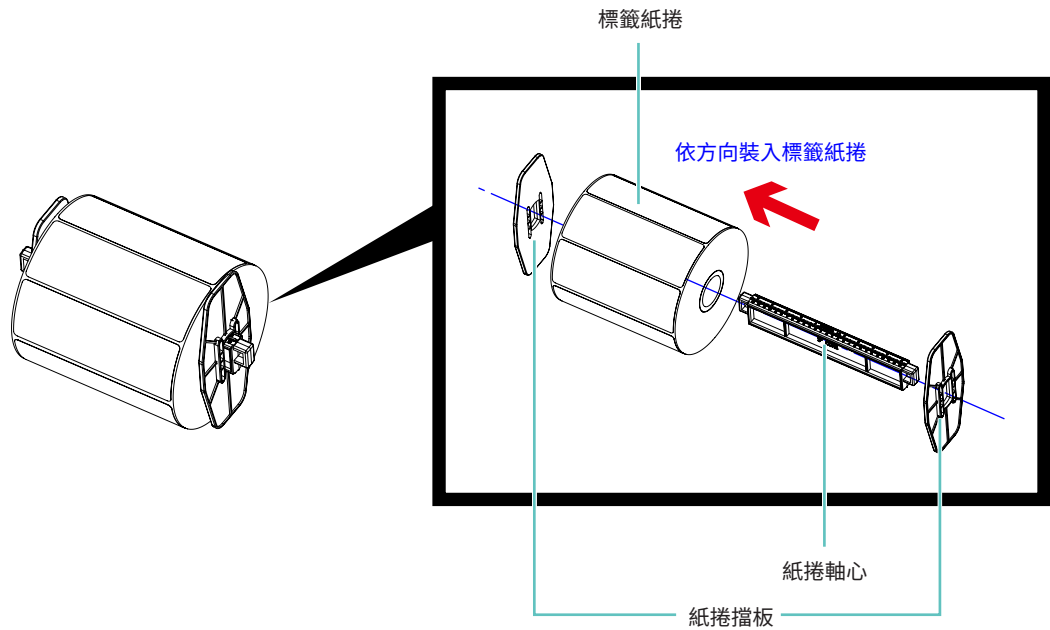
* 加裝裁刀後，不建議以內捲紙列印，以避免可能發生的故障。

2 熱轉印機配備安裝說明

2.8 選擇性安裝

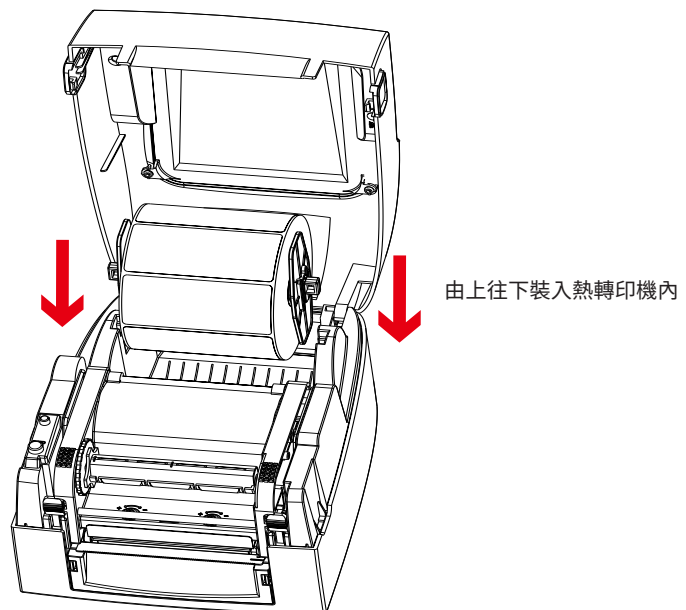
標籤紙捲組合

將標籤紙捲放入紙捲軸心，並在兩端裝上紙捲擋板



安裝標籤紙捲組合

將標籤紙捲組合裝入熱轉印機內



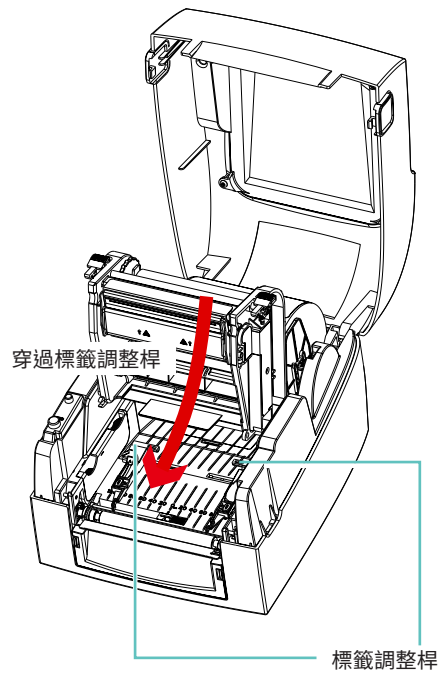
2 熱轉印機配備安裝說明

2.8 選擇性安裝

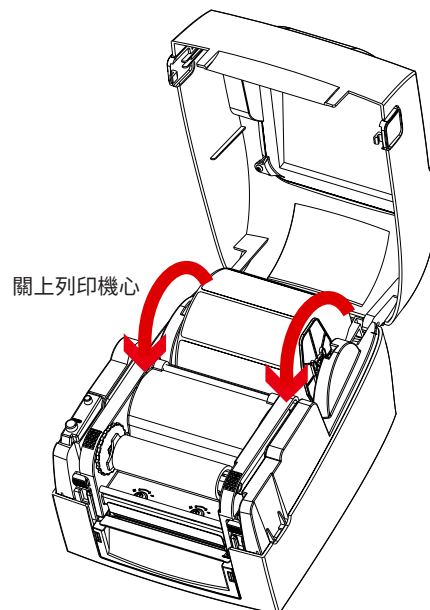
釋放卡榫以抬起列印機心

將標籤紙由標籤調整桿下方穿過

依標籤紙寬度大小收合標籤調整桿以固定標籤兩側



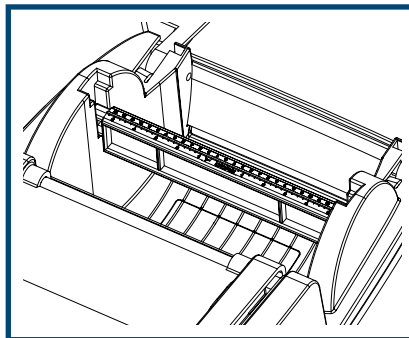
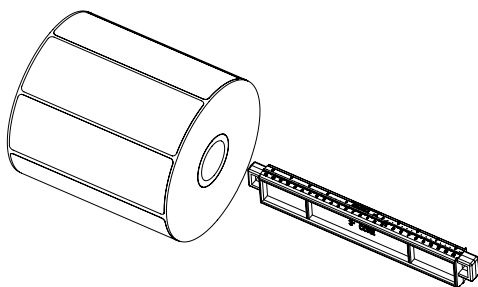
將列印機心壓下並固定



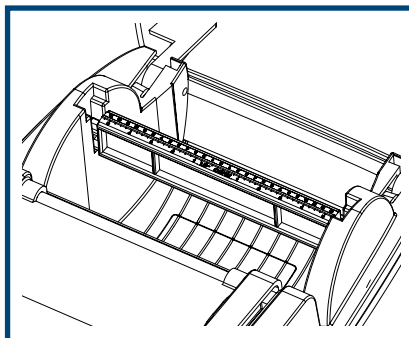
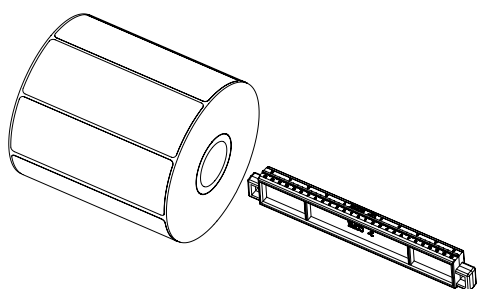
2 熱轉印機配備安裝說明

2.8 選擇性安裝

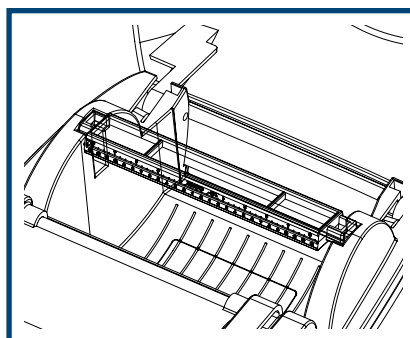
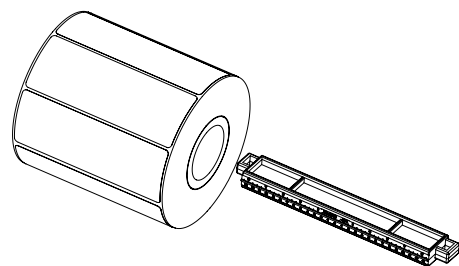
配合內徑尺寸安裝標籤紙捲
1" 紙捲軸心安裝說明



1.5" 紙捲軸心安裝說明



3" 紙捲軸心安裝說明



注意

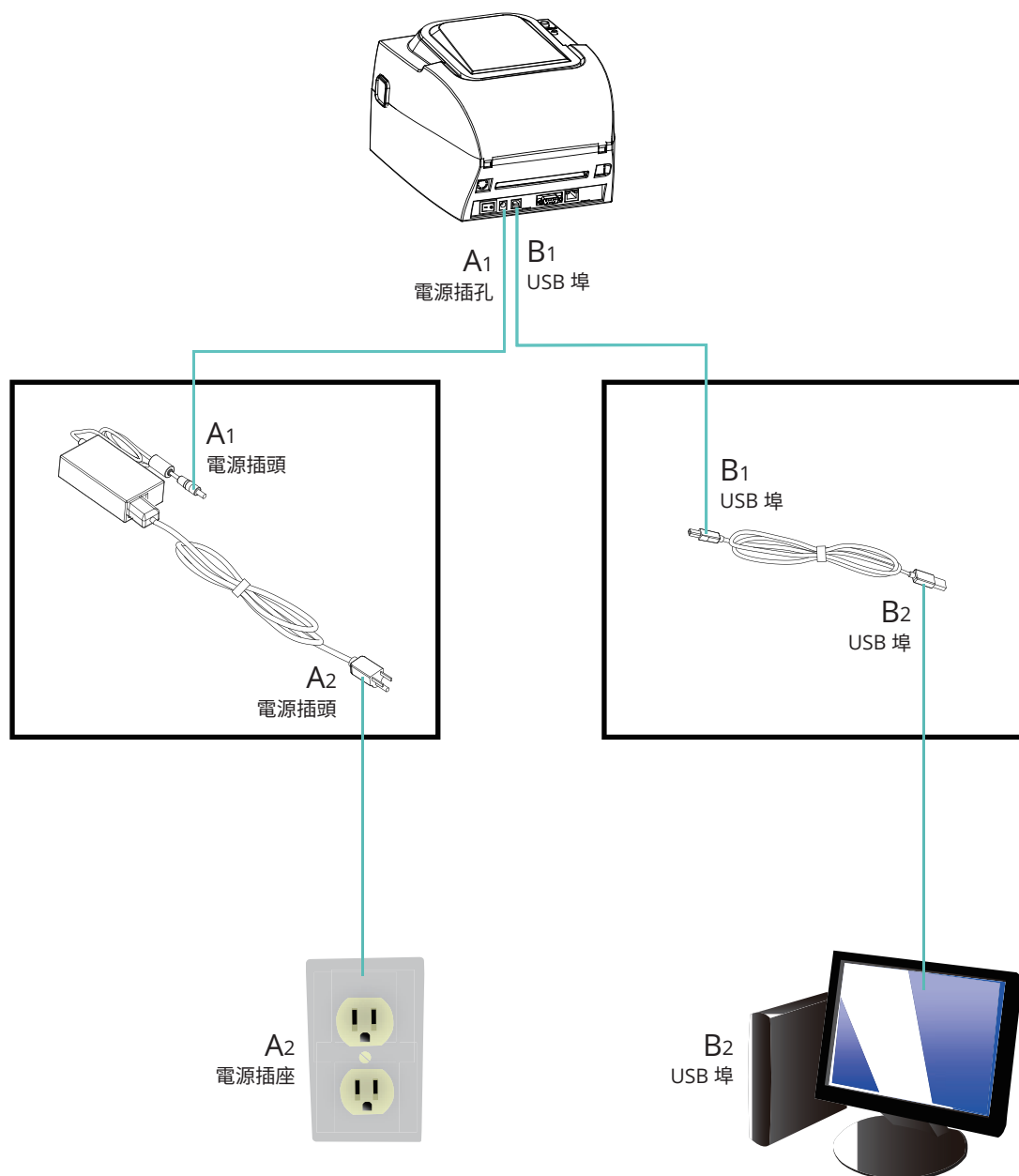
* 建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為 30mm 以上。

2 熱轉印機配備安裝說明

2.9 熱轉印機與電腦連結

將熱轉印機與電腦連結

- 確認熱轉印機電源開關是位於關閉的位置。
- 將隨機所附之電源線一端接於一般家用電源，另一端接於熱轉印機之電源插座。
- 傳輸線一端接於熱轉印機之傳輸埠上，另一端接於電腦。
- 打開熱轉印機電源開關，等待熱轉印機之電源指示燈亮即可。



TMP-004
熱轉印機
安裝說明

3 熱轉印機軟體安裝

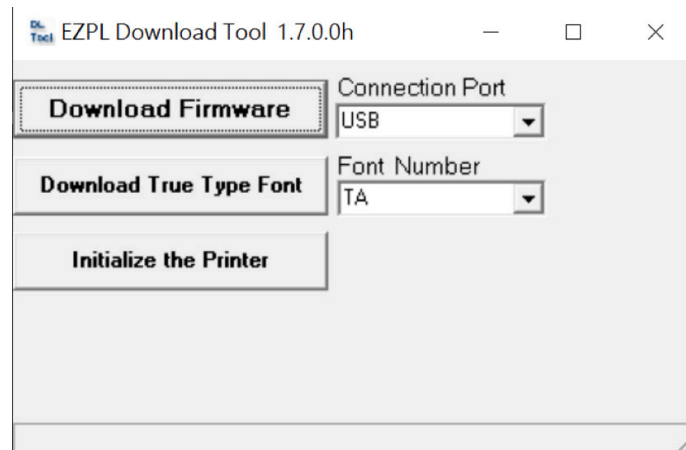
3.1 下載軟體包

上 Dinkle 官網的下載專區或直接點選以下連結下載 “TMP-004 軟體包 ”
<https://www.dinkle.com/tw/news/download.php>
下載完成後打開軟體包依照以下步驟進行安裝

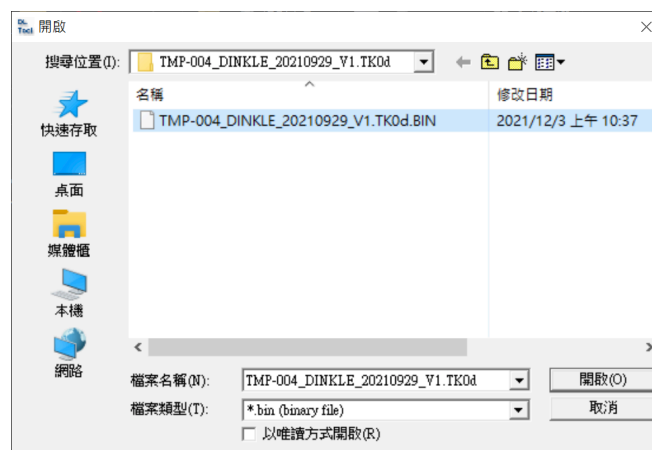
3.2 安裝驅動程式

安裝驅動程式前，須先將電腦與熱轉印機連結

- ① 打開應用程式 “DownloadTool 1.7.0.0h”
- ② 按下 “Download Firmware” 鍵



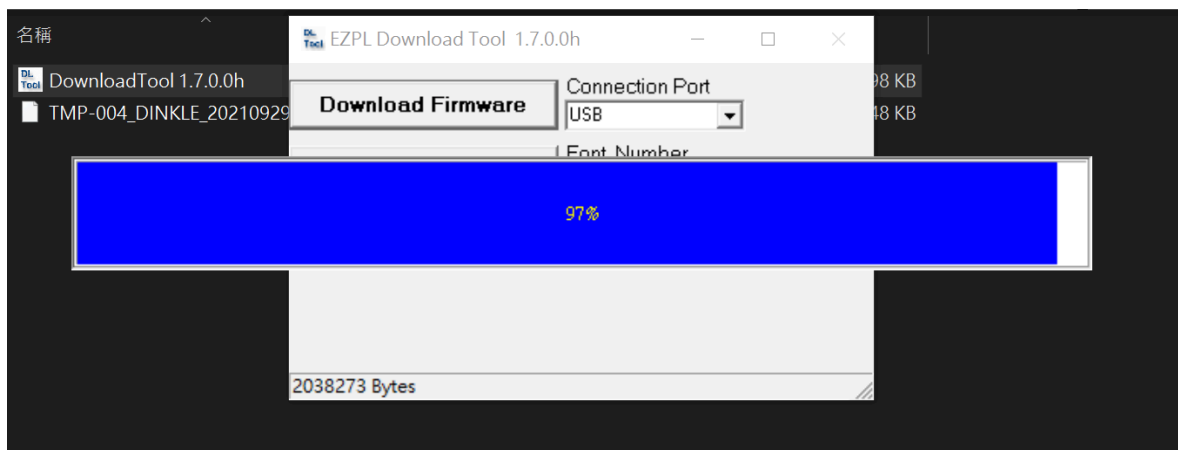
- ③ 點選檔案 “TMP-004_DINKLE_20210929_V1.TK0d.BIN” 後按下 “開啟” 鍵即可直接安裝



3 熱轉印機軟體安裝

3.2 安裝驅動程式

待進度到達 100% 即完成安裝



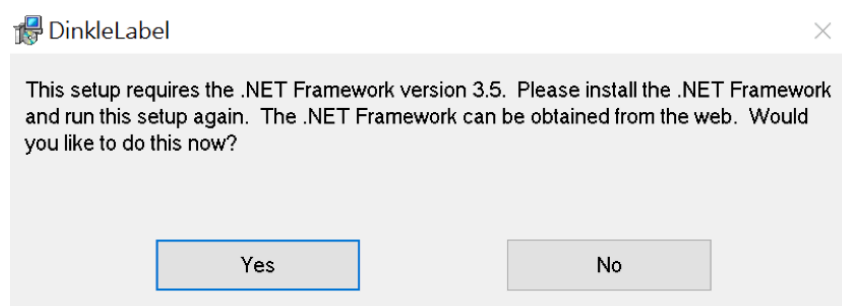
3.3 軟體 Dinkle Label 安裝程序

步驟 1. 打開 "DinkleLabel" 資料夾

步驟 2. 打開應用程式 "setup"

** 電腦須具備驅動程式 .NET Framework 3.5，不具備者會先引導進入 Microsoft Windows 網站下載並安裝 .NET Framework 3.5 如下步驟 2-1 到 2-2。具備者將直接進入步驟 3 Dinkle Label 安裝程序

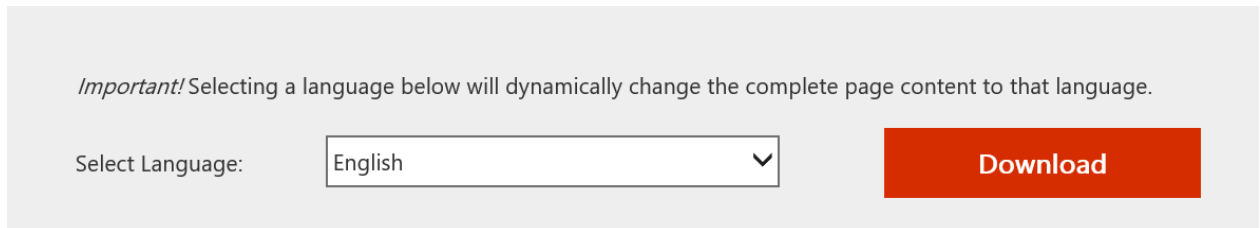
步驟 2-1. 跳出視窗詢問安裝 .NET Framework 3.5，按下 "Yes" 鍵



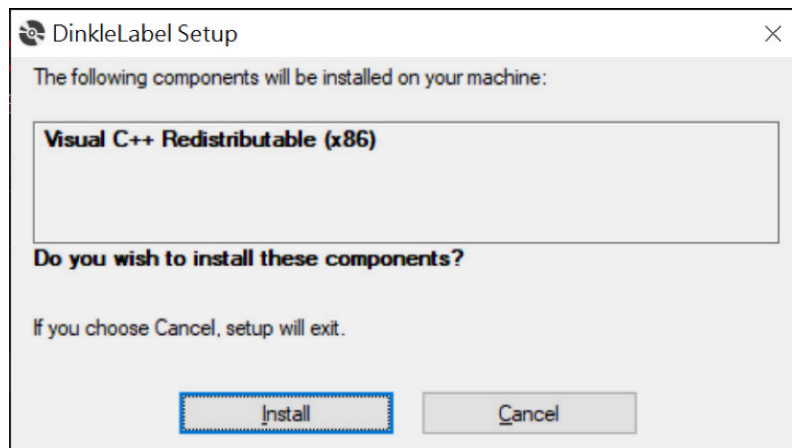
3 熱轉印機軟體安裝

3.3 軟體 Dinkle Label 安裝程序

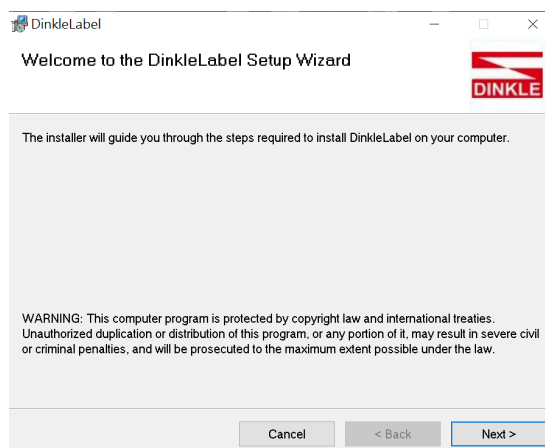
步驟 2-2. 進入 Microsoft Windows 網頁，按下“Download”鍵，依照指示完成下載 .NET Framework 3.5



步驟 3. 按下“Install”鍵進入安裝程序



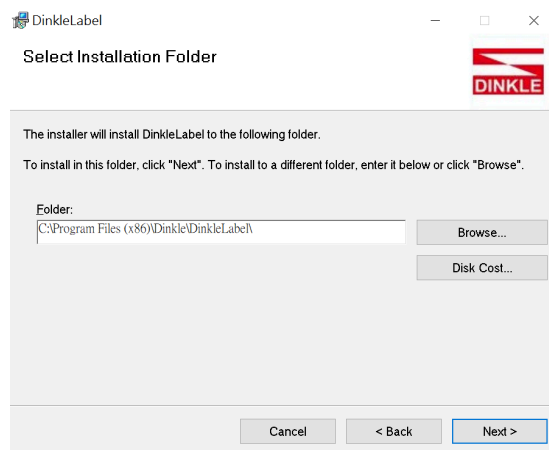
步驟 4. 進入安裝程式後按“Next”進行下一步安裝



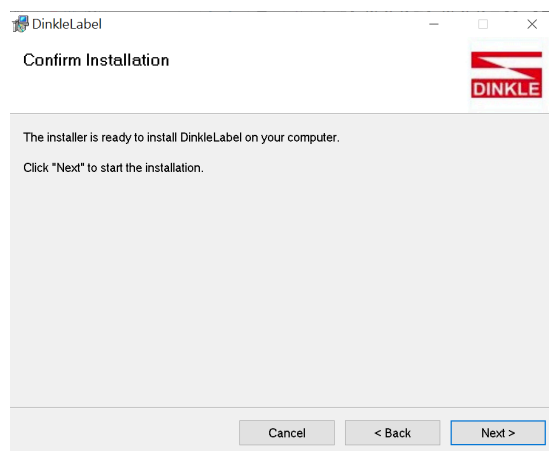
3 熱轉印機軟體安裝

3.3 軟體 Dinkle Label 安裝程序

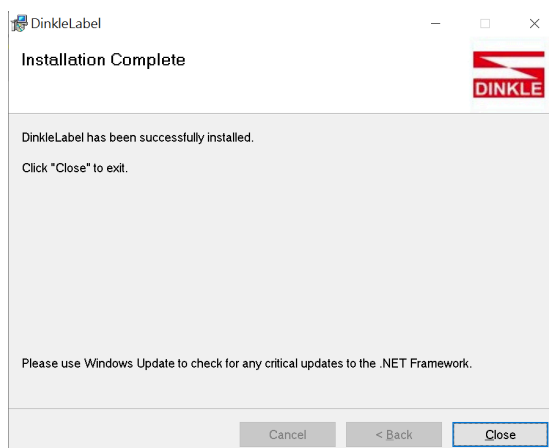
步驟 5. 安裝路徑建議使用程式默認路徑後按 "Next" 進行下一步安裝



步驟 6. 確認安裝視窗請按 "Next" 開始安裝



步驟 7. 安裝完成後按下 "Close" 鍵離開安裝程序



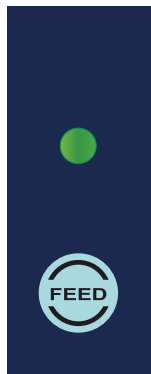
4 熱轉印機操作

4.1 LED 指示燈

FEED 鍵操作

按下 FEED 鍵時，熱轉印機會送出固定長度的標示牌；若是使用標籤貼紙時，按 FEED 鍵一次會送出一整張標籤。在使用標籤貼紙時，若不能正確的定位，請依 4.2 節的說明進行紙張自動偵測。

LED 訊息說明



LED 指示燈	響聲	狀態	說明
綠	X	準備列印狀態	熱轉印機已準備好，可進行列印
紅	2 x 2 beeps 2 x 3 beeps 2 x 4 beeps	錯誤狀態	熱轉印機偵測到錯誤發生 (請參照 4.3 節描述，以瞭解更多關於錯誤狀態的訊息)

4 熱轉印機操作

4.2 標籤紙定位偵測及自我測試頁

熱轉印機可自動偵測標籤貼紙長度並自動記錄偵測結果，如此在列印時即無須再設定標籤長度。而熱轉印機在偵測及定位完畢後亦會自動印出一張自我測試頁，此自我測試頁的內容可幫助使用者檢查熱轉印機的狀態並確認是否運作正常。

步驟 1. 請先檢查紙張是否已正確安裝於熱轉印機上。

步驟 2. 關閉電源，按住 FEED 鍵。

步驟 3. 打開電源 (此時仍按住 FEED 鍵不放)，等待 LED 指示燈閃紅燈後放開 FEED 鍵，熱轉印機即開始進行標籤貼紙自動偵測及定位，熱轉印機會將自動偵測及定位的結果記錄下來。

步驟 4. 完成自動偵測及定位後，熱轉印機即會將偵測結果及熱轉印機相關設定內容自動印出一張自我測試頁。


自我測試頁各項內容的說明如下：

機種與 Firmwave 版本	TMP-004 X.XXX
USB 埠設定	USB S/N: XXXXXXXX
串列埠設定	Serial port : 96,N,8,1 #####
DRAM 安裝數量	1 DRAM installed
繪圖區容量	Image buffer size : 1500 KB
儲存於記憶體的標籤數量	000 FORM(S) IN MEMORY
儲存於記憶體的圖形數量	000 GRAPHIC(S) IN MEMORY
儲存於記憶體的字型數量	000 FONT(S) IN MEMORY
儲存於記憶體的亞洲字型數量	000 ASIAN FONT(S) IN MEMORY
儲存於記憶體的資料庫數量	000 DATABASE(S) IN MEMORY
儲存於記憶體的向量字型數量	000 TTF(S) IN MEMORY
目前記憶體大小	2048 KB FREE MEMORY
目前機器速度，熱度，起印點，列印方向設定值	^S4 ^H10 ^R000 ~R200
目前標籤寬度，長度，間距設定值	^W100 ^Q100,0,3 ^E0
裁刀，自動剝紙器，列印模式設定值	Option : ^D0 ^O0 ^AD
紙張偵測感應器參數值	Reflective AD : 0.93 1.31 1.70 [7.7]
碼頁設定值	Code Page : 850

4 熱轉印機操作

4.3 操作錯誤訊息

在操作熱轉印機的過程中若發生任何錯誤而造成熱轉印機無法正常運作，此時可藉由 LED 燈號及蜂鳴器響聲來瞭解錯誤的情況，並依照以下所列的錯誤類型及解決方法來排除錯誤。

恆亮 

閃爍 

LED 指示燈	響聲	說明	解決方法
	連續 2 次 4 聲	未關印表頭或關閉不完全	熱轉印機已準備好，可進行列印
	無	印表頭溫度過高	當印表頭溫度過熱時，熱轉印機會自動停止列印，待印表頭溫度降低後則會回到待機狀態，LED 燈號亦會停止閃爍。
	連續 2 次 3 聲	未安裝色帶但機器出現錯誤訊息 色帶用盡或色帶供應軸不動時	確認熱轉印機為熱感模式。 更換新的色帶。
	連續 2 次 2 聲	偵測不到紙 紙張用盡 紙張傳送不正常	確認移動式偵測器位置標示的位置是否位於正確的偵測位置，若仍是偵測不到紙，請重做紙張偵測。 請更換紙張。 可能原因有：卡紙 / 紙張掉落在滾軸之後 / 找不到標籤間距或黑線標記 / 黑線標紙用完等，請依實際的使用情況調整。
	連續 2 次 2 聲	熱轉印機會印出 "Memory full"，表示記憶體空間已滿 熱轉印機會印出 "Filename can not be found"，表示找不到檔案 熱轉印機會印出 "Filename is repeated"，表示檔名重複	刪除記憶體內不需要的資料。 請使用 ~X4 命令將所有檔案列印出來，再核對送到熱轉印機的名稱是否正確及存在否。 更換檔名之後再下載一次。

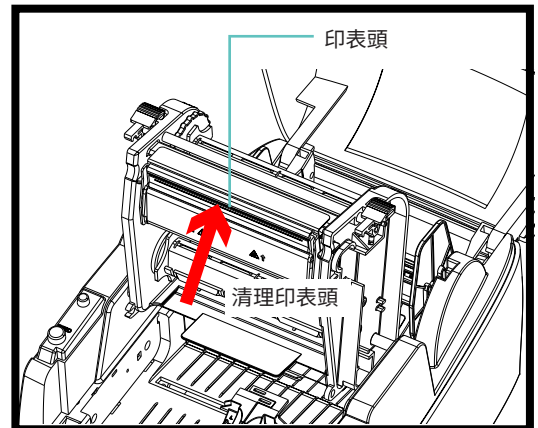
5 熱轉印機保養維護與調校

5.1 印表頭保養與清潔

印表頭可能會因灰塵附著、標籤紙沾黏或積碳等，而發生列印不清晰或斷線（即某部份無法列印）的狀況。所以除了列印時將上蓋保持閉合外，所使用的紙張也要注意是否有灰塵或其它汙物附著，以保持列印品質並可延長印表頭使用壽命。

印表頭的清理步驟

1. 先關閉電源
2. 開啟上蓋
3. 按住機心卡榫往上掀開，使印表頭向上抬起
4. 取下色帶
5. 若印表頭（見附圖中箭頭所指之處）附著有黏結之標籤紙或其它汙物，請用酒精筆或軟布料沾酒精清除。



注意

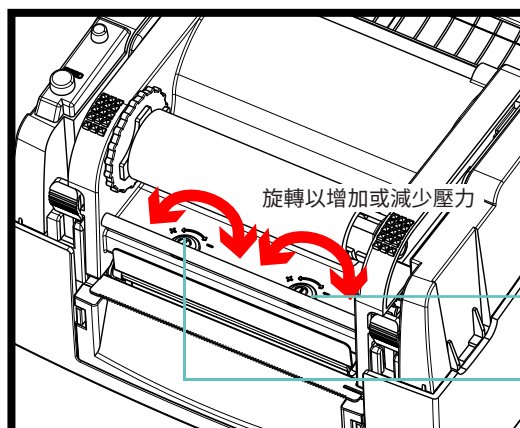
- * 建議每週清理印表頭 1 次。
- * 清理印表頭時，請注意清潔的軟布上是否有附著金屬或堅硬物質，若使用不潔的軟布而造成印表頭的損壞，則不在保固條件內。

5.2 印表頭平衡調校

印製不同紙質之標籤，或使用材質不同之色帶時，由於不同介質之影響，可能導致列印品質左右不均勻，因而需要調整印表頭平衡。

印表頭平衡調整步驟

1. 開啟上蓋
2. 取下色帶
3. 將印表頭壓力調整鈕用一字起子輕輕旋轉調整。（請勿過於用力旋轉，易造成機器損壞）
4. 依實際列印不平均的位置，往+增加壓力，往-減低壓力。
調整鈕有定位功能設計，當調整鈕無法轉動時，請勿再旋轉，以免造成損壞。



印表頭壓力調整旋鈕（右側）
可調整右側的印表頭壓力

印表頭壓力調整旋鈕（左側）
可調整左側的印表頭壓力

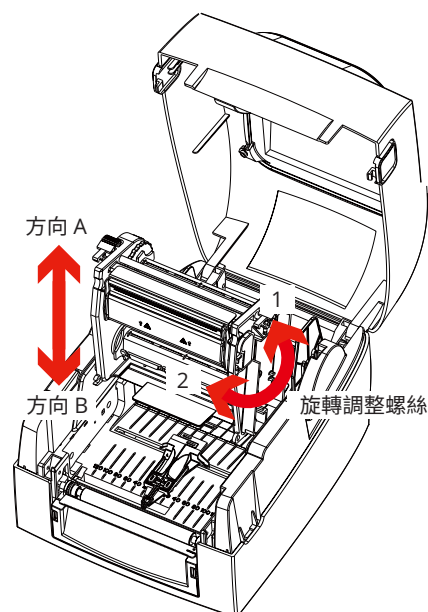
5 熱轉印機保養維護與調校

5.3 列印調整

若列印線調整不正確，使得列印線與滾輪無法呈平行狀態時，即可能造成列印品質不佳，此時請進行列印線調整程序。

調整方式

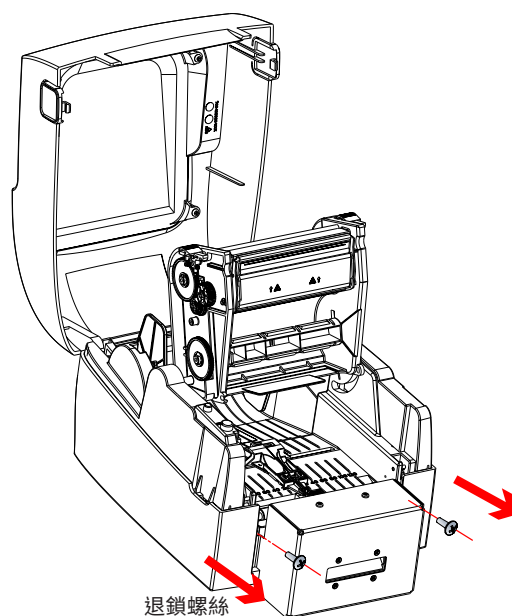
- ① 往箭頭 1 方向轉動，列印線往 B 方向移動。
- ② 往箭頭 2 方向轉動，列印線往 A 方向移動。



5.4 裁刀卡紙排除

列印時若發生紙張卡在裁刀內的情況，請依序下述步驟進行卡紙排除。

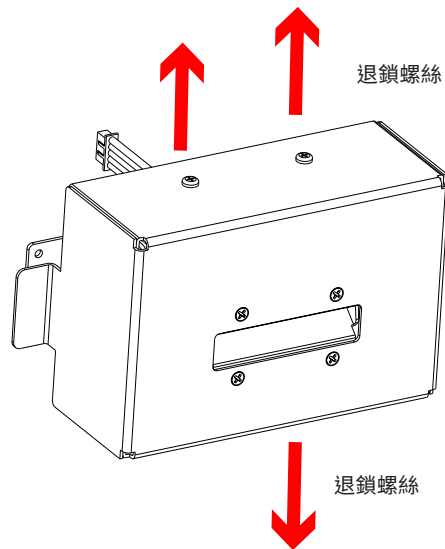
- ① 將裁刀模組兩側螺絲分別卸下，並拔除裁刀線纜插頭，取下裁刀模組 (參考前面裁刀模組安裝說明)



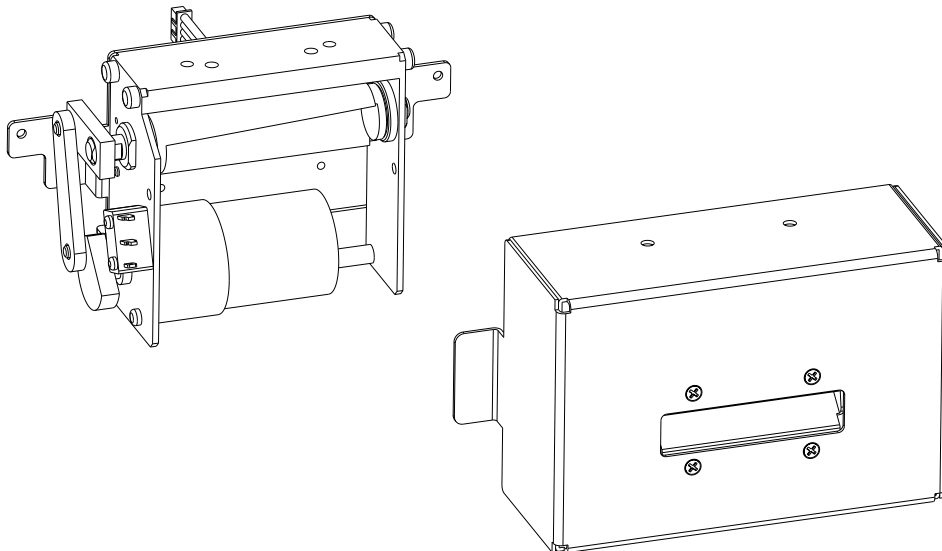
5 熱轉印機保養維護與調校

5.4 裁刀卡紙排除

② 將裁刀模組上方兩顆螺絲及下方一顆螺絲分別卸下，並打開外殼



③ 將卡在模組內的列印物清理乾淨



④ 依上述步驟反向組裝裁刀模組並裝回熱轉印機上

5 熱轉印機保養維護與調校

5.5 故障排除

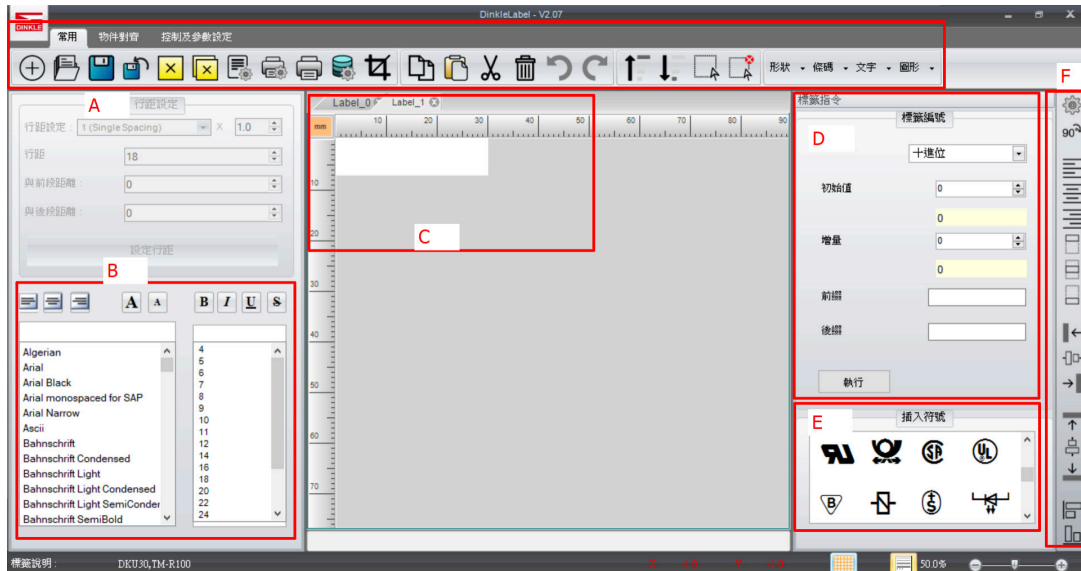
問題	建議處理方式
電源打開後 LED 無亮燈	◆ 檢查電源線是否接妥。
機器停止列印並亮 Error 燈	◆ 檢查應用軟體之設定，或檢查程式命令是否錯誤。 ◆ 請查閱 4-3 節的操作錯誤訊息，依建議解決方式排除故障。 ◆ 檢查是否裁刀不正常裁切或無動作 (有加裝裁刀時)。
條碼機開始列印，但標籤上無內容印出	◆ 檢查色帶是否正反面倒置，或是否適用。 ◆ 選用正確標籤紙材質及列印類型。
列印時，標籤有糾結現象	◆ 清除糾結之標籤，如果印表頭沾有黏著之標籤，請用酒精筆或柔軟布料沾酒精，清除其殘餘黏膠。
列印時，標籤上僅局部內容印出	◆ 檢查標籤紙或色帶是否黏著于印表頭上。 ◆ 檢查是否應用軟體有誤。 ◆ 檢查色帶是否打摺不平整。 ◆ 檢查電源供應是否正確。 ◆ 依 4-2 節描述執行自我測試，檢視測試結果以確定列印品質是否正常。 ◆ 檢查使用的耗材是否品質不佳。
列印位置不符所望或跳頁	◆ 依 4-2 節描述執行標籤紙定位偵測。 ◆ 檢查標籤紙高度及間隔設定是否有誤。 ◆ 檢查移動式偵測器是否被紙張附著其上。 ◆ 檢查紙張調整桿是否貼齊紙捲邊緣。
使用裁刀時，標籤紙割截不正	◆ 檢查標籤紙是否裝置歪斜。
使用裁刀時，標籤紙不出紙或割截不規則	◆ 檢查裁刀是否閉合。 ◆ 檢查紙張調整桿是否貼齊紙捲邊緣。

注意

* 若以上建議仍無法解決問題，請與經銷商聯繫。

6 軟體 Dinkle Label 操作

6.1 主畫面介紹



A. 常用工具列



- * 新增標示牌：新增一個新的標示牌設計
- * 開啟標示牌：開啟存檔的標示牌設計，副檔名為 .ezpd 的檔案才可以開啟
- * 儲存檔案：儲存現有標示牌設計，可儲存副檔名為 .ezpd 的檔案
- * 另存新檔：將現有設計存成新的檔案，可儲存副檔名為 .ezpd 的檔案
- * 關閉檔案：關閉現有設計頁籤
- * 關閉所有檔案：關閉所有設計頁籤
- * 材料設定：選擇標示牌品號
- * 熱轉印打印機設定：熱轉印機設定
- * 列印：直接列印
- * 資料庫連線設定：支援 SQL、Access、Oracle、Excel、Text、DBF 資料連結，可於此設定
- * Cut: 裁切

6 軟體 Dinkle Label 操作

6.1 主畫面介紹

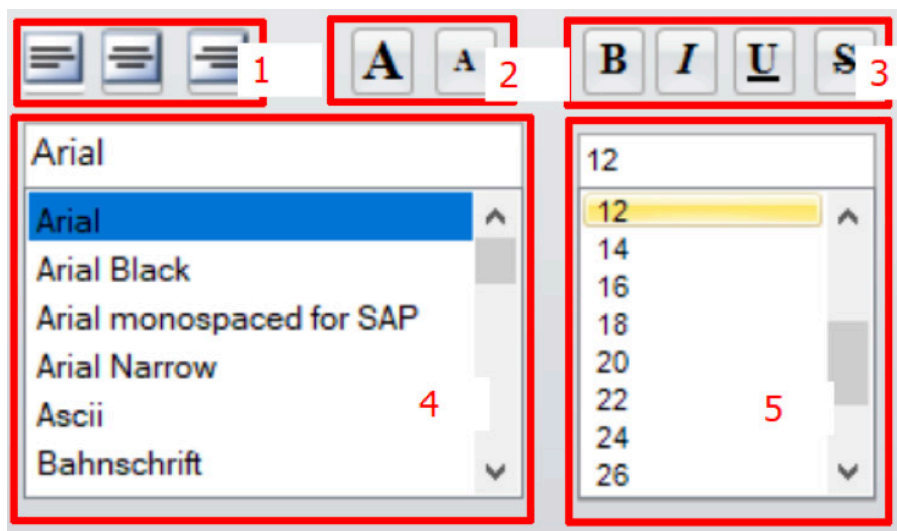


- * 複製物件：複製選取物件
- * 貼上物件：貼上複製物件
- * 剪下物件：剪下選取物件
- * 刪除物件：刪除選取物件
- * 復原：回上一動作
- * 取消復原：取消回上一動作
- * 移至最上層：將選取物件移至最上層
- * 移至最下層：將選取物件移至最下層
- * 全選：直接選取所有物件
- * 取消全選：取消選取所有物件



- * 形狀：可選取欲列印的形狀
- * 條碼：可選取並設定二維條碼或 QR code
- * 文字：可輸入欲列印文字並設定格式
- * 圖形：可選擇並設定欲插入的圖片

B. 文字工具列

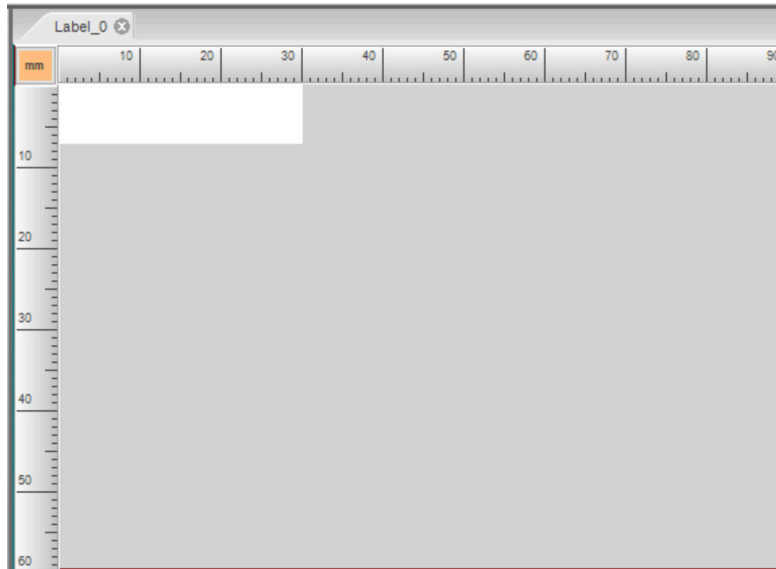


1. 選擇文字置左、置中、置右對齊
2. 選擇文字放大、縮小
3. 選擇文字粗體、斜體、加下底線、加刪除線
4. 選擇字型
5. 選擇字體大小

6 軟體 Dinkle Label 操作

6.1 主畫面介紹

C. 設計區：標示牌內容設計、排版之區域



D. 標籤指令功能區：提供標籤規律文字設計功能



6 軟體 Dinkle Label 操作

6.1 主畫面介紹

E. 符號區：可選取需求符號插入標示牌設計中



F. 快速工具列：快速設定物件對齊方式、標示牌旋轉等功能



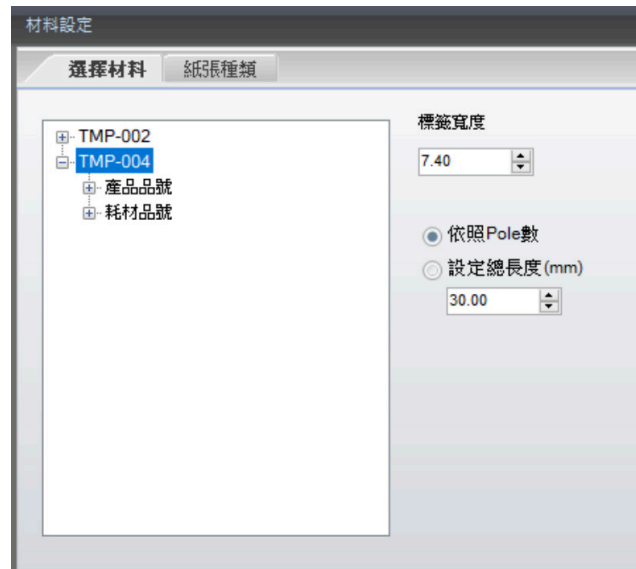
6 軟體 Dinkle Label 操作

6.2 基本操作

6.2.1 新增標示牌設計

步驟 1. 點選 ⊕ 新增標示牌選擇 TMP-004 左邊 ⊕ 展開以下兩種標示牌選擇方式

- 產品品號：可依據使用端子台產品選擇搭配的標示牌品號
- 耗材品號：直接選擇標示牌品號



步驟 2. 選定標示牌品號後右側可選擇：

- 依照 Pole 數：後續操作可依據選擇 Pole 數決定標示牌總長度
- 設定總長度 (mm): 直接設定標示牌總長度

步驟 3. 確認後點選 " 確定 " 進入設計界面




6 軟體 Dinkle Label 操作

6.2 基本操作

6.2.2 設計標示牌文字

- 設計文字

步驟 1. 點選“文字”下拉式選單中的 

步驟 2. 點擊設計區內白色區域即可進入文字設計視窗



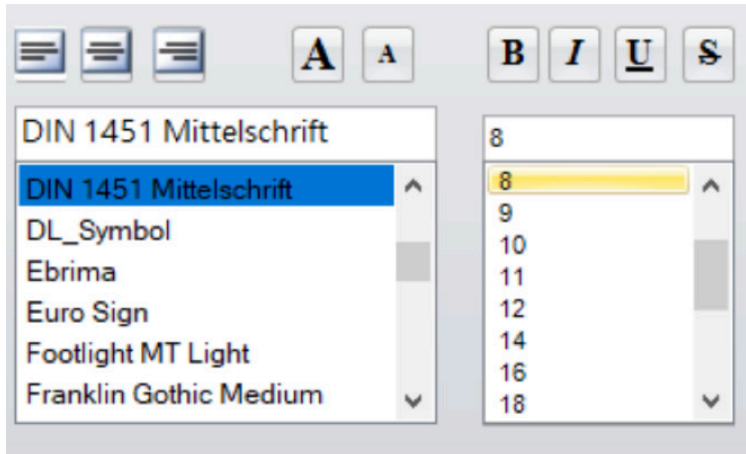
步驟 3. 在資料內容欄位輸入文字後按“確認”設計區就會顯示設計文字



6 軟體 Dinkle Label 操作

6.2 基本操作

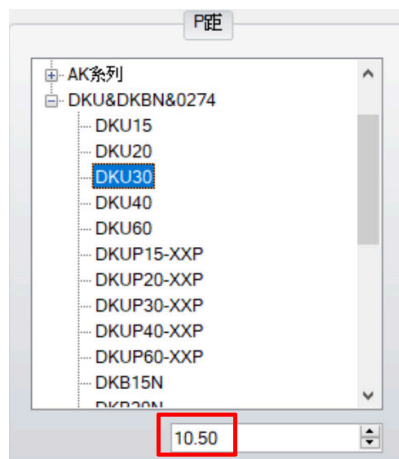
步驟 4. 滑鼠拖曳文字可自由調整位置，或於文字工具列調整位置、大小、字型



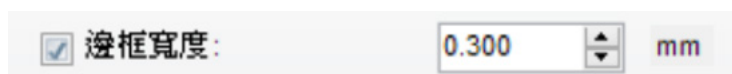
- 設計格線文字

步驟 1. 點選“文字”下拉式選單中的 田

步驟 2. P 距選單中選擇標示牌安裝的端子台品號，下方即會顯示該 P 距



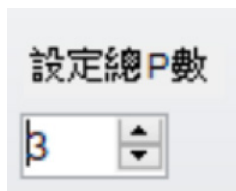
步驟 3. 可選擇框線寬度



6 軟體 Dinkle Label 操作

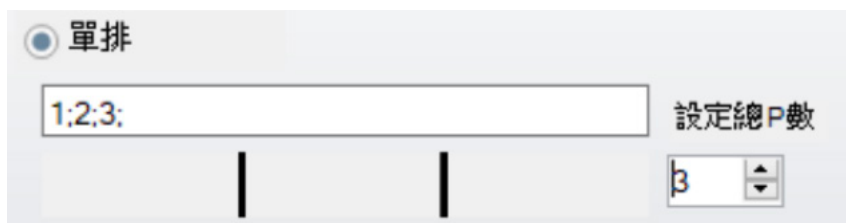
6.2 基本操作

步驟 4. 設定總 P 數選擇產品 P 數

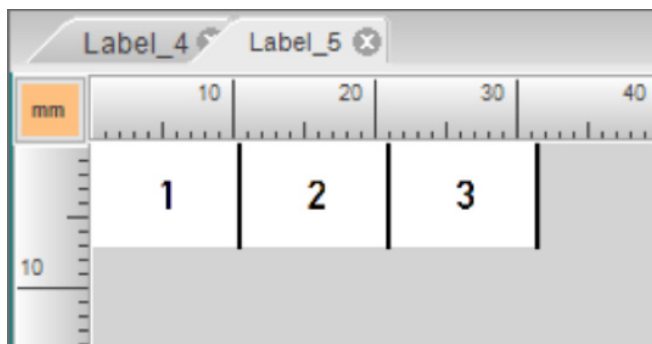


步驟 5. 設計文字，以下介紹兩種文字設計方式

① 單排下方文字欄位輸入欲列印文字，文字間以分號區隔




輸入完成後按“確認”鍵設計區就會顯示標示牌樣式



6 軟體 Dinkle Label 操作

6.2 基本操作

② 設定完 P 數後點 " 確定 " 跳完主畫面，於標籤指令功能區輸入文字規則



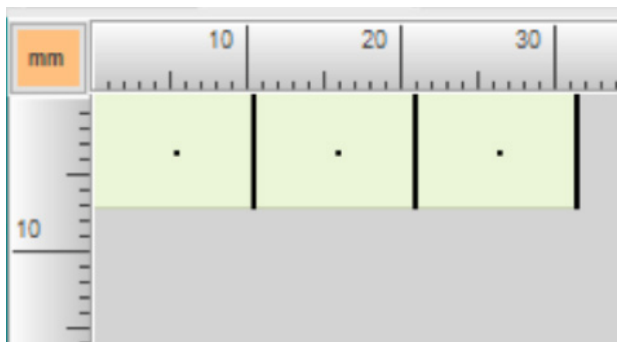
初始值：數字開始值

增量：每 P 增加的值

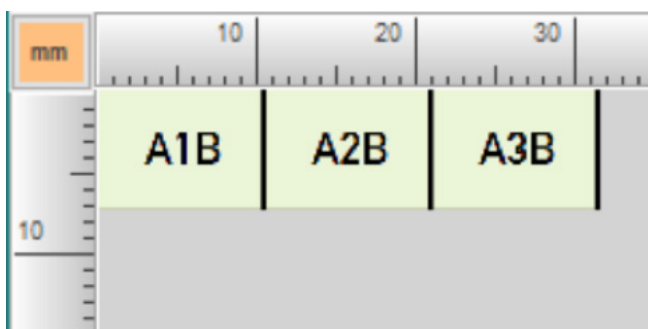
前綴：可設計數字前綴文字

後綴：可設計數字後綴文字

確認後滑鼠拖曳全選設計區格線



按 " 執行 " 就會顯示設定文字

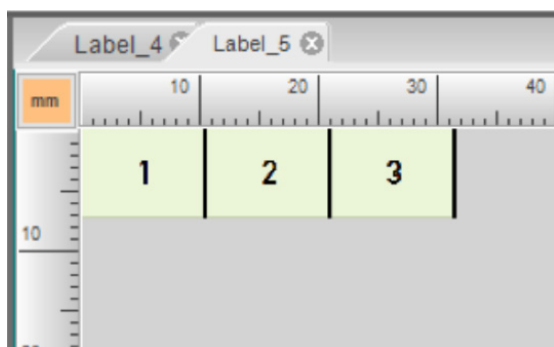


6 軟體 Dinkle Label 操作

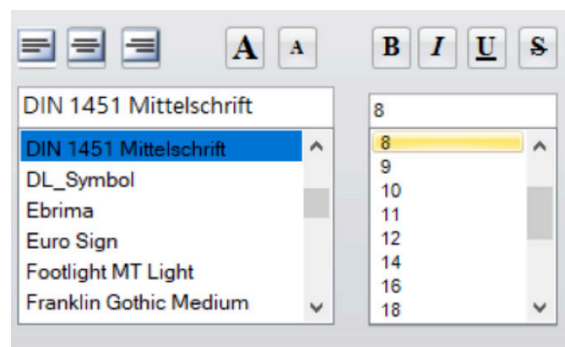
6.2 基本操作

步驟 6. 滑鼠點選文字可變更字體大小或字型

①



②



6.3 設定

6.3.1 列印設定

點選常用工具列中的  進入熱轉印機設定

熱轉印機設定



項目	功能說明
機型	TMP-004
解析度	300
列印明暗度	設定的範圍為 0~19
列印速度	數字越大速度越快。(建議速度：2)
列印模式	熱轉模式
停歇點(毫米)	校正裁刀裁切位置和列印點的誤差
每幾張切一次	設定每幾張標示牌裁切一次
複製張數	設定要複製幾份一模一樣的標示牌
列印張數	設定要列印幾份標示牌

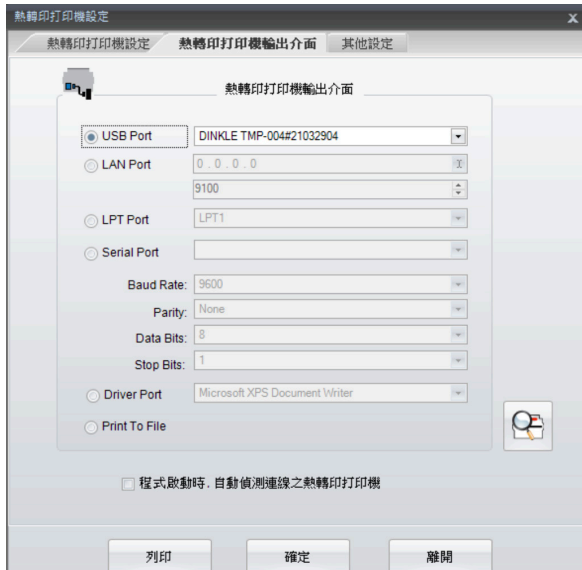
6 軟體 Dinkle Label 操作


6.3 設定

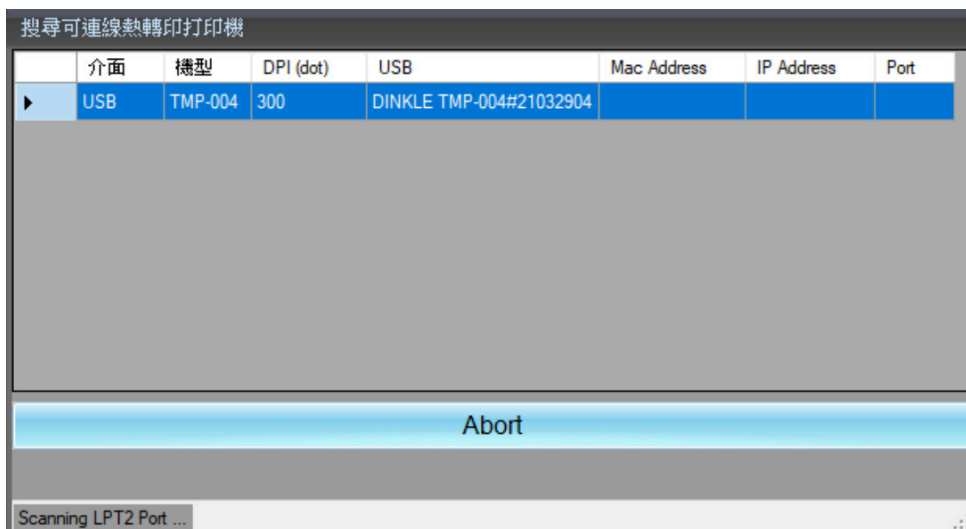
輸出介面設定

選擇與熱轉印機連線方式，選項包含：USB、LAN、LPT、Serial Port 及 Driver Port

- Print To File：執行列印工作時，輸出列印指令至檔案中。
- 程式啟動時，自動偵測連線之熱轉印機：每次開啟軟體時都會執行自動偵測連線的熱轉印機。



- 點選  圖示，軟體會自動搜尋熱轉印機已經連結的介面。當您選取熱轉印機後，程式會取得熱轉印機的參數設定，並更新熱轉印機設定頁面中的參數。



6 軟體 Dinkle Label 操作

6.3 設定


其他設定

針對熱轉印機進行相關的選項設定。若項目不能選擇，表示此機種不提供該功能設定。



項目	功能說明
Code Page	位元 (Byte) 資料與字元 (Character) 資料的對應表，也稱為代碼頁或內碼表。軟體傳送給熱轉印機的是位元資料，熱轉印機會根據目前使用的 Code Page 將位元資料轉換成字元資料。不同語系的作業系統需要不同的設定。
感應模式	偵測紙張時使用的模式。可設定為反射式、透光式與自動。
蜂鳴器	設定蜂鳴器的開關。

6.3.2 語系設定

點選”控制及參數設定”中  圖示的下拉式選單可選擇使用語系，點選完將直接切換

6.3.3 校正設定

校正公差：當設定的標示牌列印長度與實際列印長度不同時 (如下範例)，須遵循以下步驟進行校正公差



6 軟體 Dinkle Label 操作

6.3 設定

步驟 1. 點選“控制及參數設定”中  圖示的下拉式選單中的“校正公差”



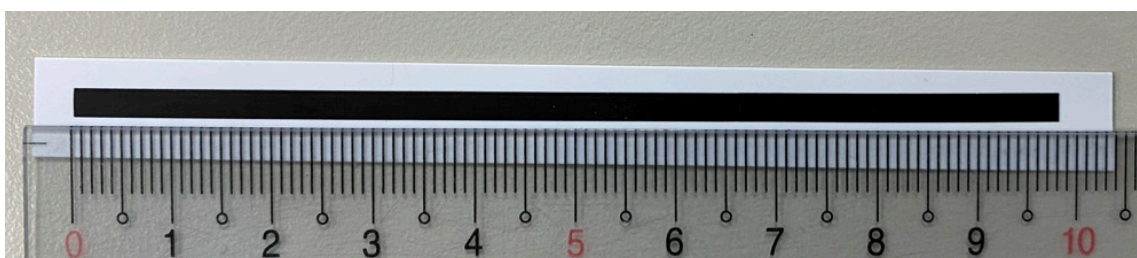
步驟 2. 跳出列印 100mm 線條視窗，按“Next”



步驟 3. 熱轉印機將列印出 100mm 的線條



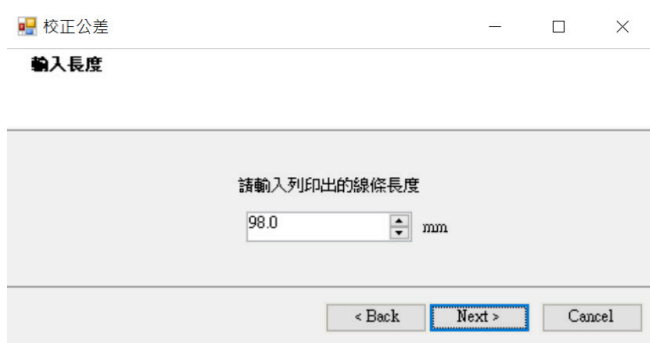
步驟 4. 實際量測線條長度若發現線條並非 100mm，進行步驟 5



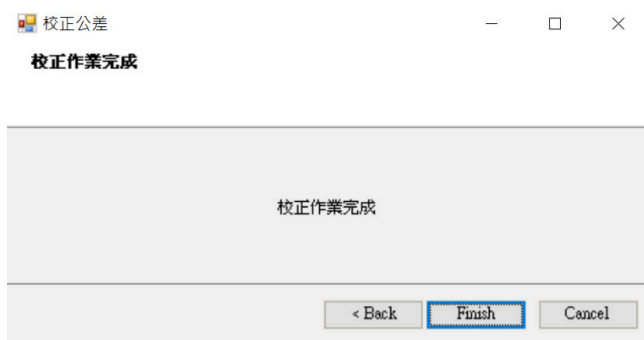
6 軟體 Dinkle Label 操作

6.3 設定

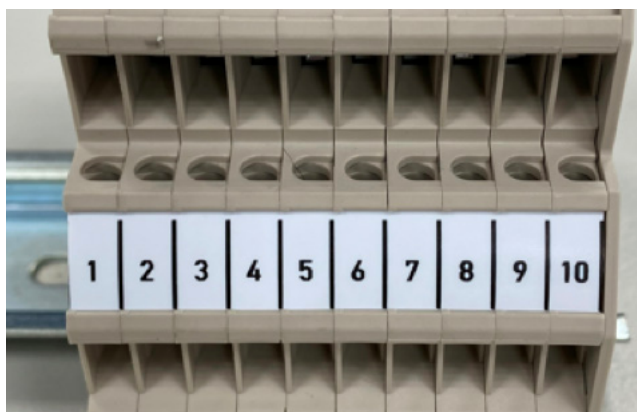
步驟 5. 將實際量測長度輸入視窗中，點選“Next”



步驟 6. 點選“Finish”完成校正作業



校正完成後即可列印出正確尺寸的標示牌

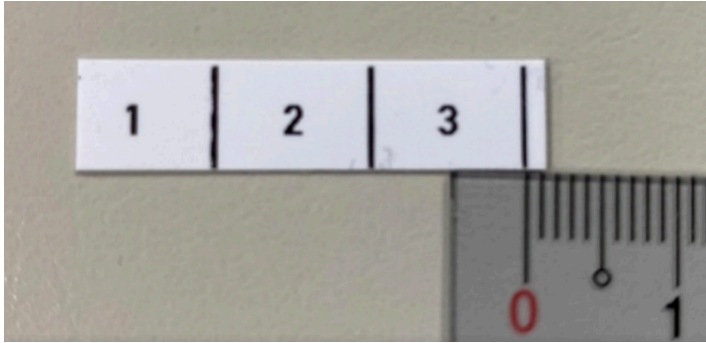



6 軟體 Dinkle Label 操作

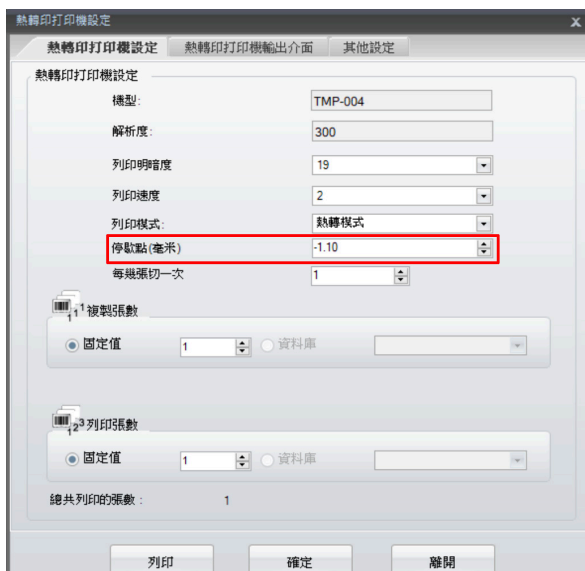
6.3 設定

停歇點設定：當裁刀裁切位置與設定值有誤差時需要在停歇點欄位輸入誤差值將誤差校正回來

步驟 1. 實際量測裁切位置與設定值的誤差長度



步驟 2. 點選常用工具列中的  圖示並在熱轉印機熱定中的停歇點欄位輸入量測結果按“確定”



* 裁切點位於設定值左邊停歇點值為正，位於設定值右邊停歇點值為負，如下圖示意



* 需先進行校正公差才能進行停歇點設定

TMP-004
熱轉印機
操作說明

附錄

機種	TMP-004
印刷方式	熱轉印方式
印表頭	玻璃層、彈簧式
列印速度	最大速度 102mm/s，建議速度為 50.1mm/s
列印寬度	90mm (安裝裁刀 :50mm)
列印長度	200mm
列印解析度	300 dpi (12 圖元 /mm)
感應器形式	置中穿透式 / 反射式傳感器
記憶體	8MB 快閃記憶體，16MB SDRAM
介面	USB, RS-232, ETHERNET 10/100 Mbps
工作電壓	100-240 VAC, 50-60 Hz
外形尺寸 (含裁刀)	長度 341mm / 高度 182mm / 寬度 226mm
重量	2.5kg (未含配件及包裝材料)
工作溫度	5 °C -40 °C (41 °F -104 °F)
儲存溫度	-20 °C -50 °C (-4 °F -122 °F)
安全認證	CB/CE/FCC/CCC/BSMI
色帶	捲軸外直徑：68mm; 捲軸內直徑：25.4mm (1"); 最大長度 300m; 寬度 101mm

* 因應不同耗材特性，實際列印尺寸及列印速度須視實際耗材適配而定。

附錄

通訊埠規格

接腳定義

4 並列埠

Handshaking : DSTB 接於條碼機，BUSY 接于資料來源處 host

Interface Cable : 與 IBM PC 相容的並列傳輸埠連接線

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 序列埠

串列出廠設定值 : 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

附錄

限用物質含有情況標示

型號：TMP-004

單元	限用物質及其化學符號					
	鉛 (Pb)	汞 (Hg)	鎘 (Cd)	六價鉻 (Cr ⁺⁶)	多溴聯苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
交換式穩壓整流器	—	○	○	○	○	○
電源線	—	○	○	○	○	○
主機板組合	—	○	○	○	○	○
塑膠外殼	○	○	○	○	○	○
印表頭	—	○	○	○	○	○
馬達	—	○	○	○	○	○

備考 1： "超出 0.1 wt %" 及 "超出 0.01 wt %" 係指限用物質之百分比含量超出百分比含量基準值。

備考 2： "○" 係指該項限用物資百分比含量未超出百分比含量基準值。

備考 3： "—" 係指該項限用物資為排除項目。

單元	限用物質排除項目
交換式穩壓整流器	D13、D16
電源線	D13
主機板組合	D13
塑膠外殼	D13
印表頭	D13、D16
馬達	D13