

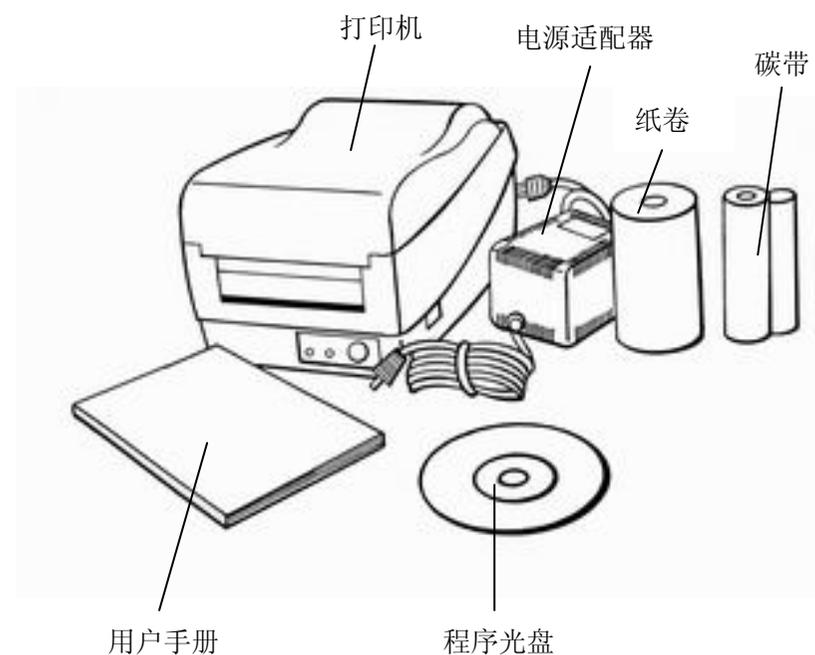
开箱检视

收到打印机后，请首先检查打印机在运输途中是否遭到损坏。您可以检查以下两项内容：

1. 检查包装箱和打印机的外观是否破损；
2. 打开打印机顶盖，检查纸卷仓内的部件是否在原位上。

如果发生运输破损，请立即向承运人提出书面索赔申请。

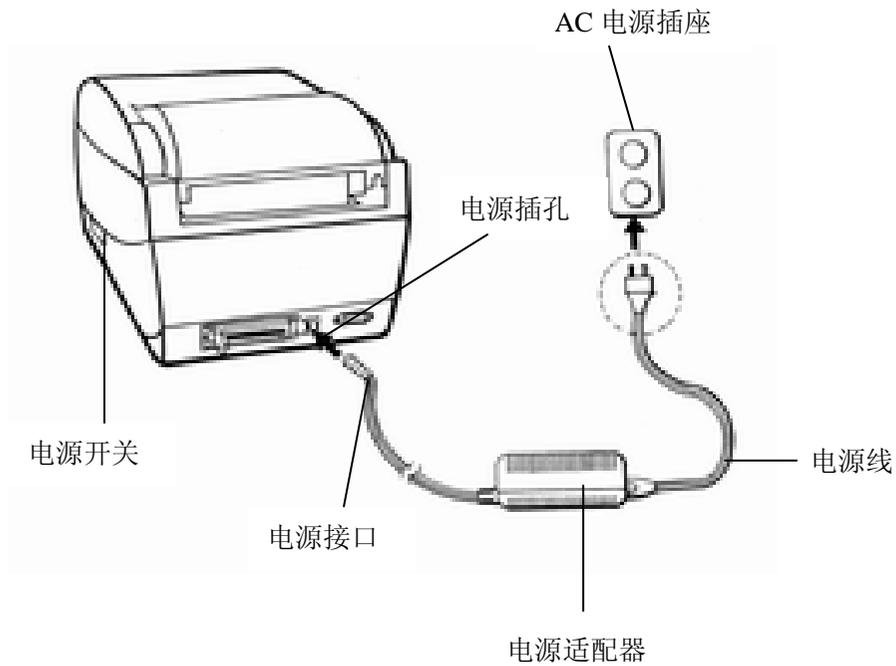
检查过可能发生的运输破损后，接下来请检查打印机的附件是否齐全。如果有任何附件缺失，请立即与当地的代理商联系。



备注：OS-203，OS-204 不配备纸卷和碳带。

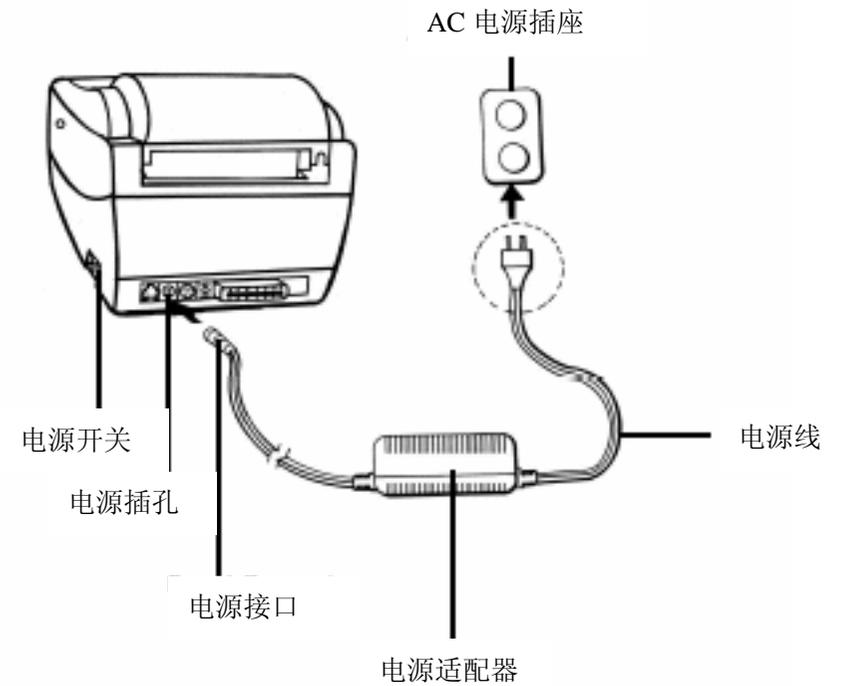
连接电源

警告：请勿在潮湿的环境下启动电源，使用打印机。



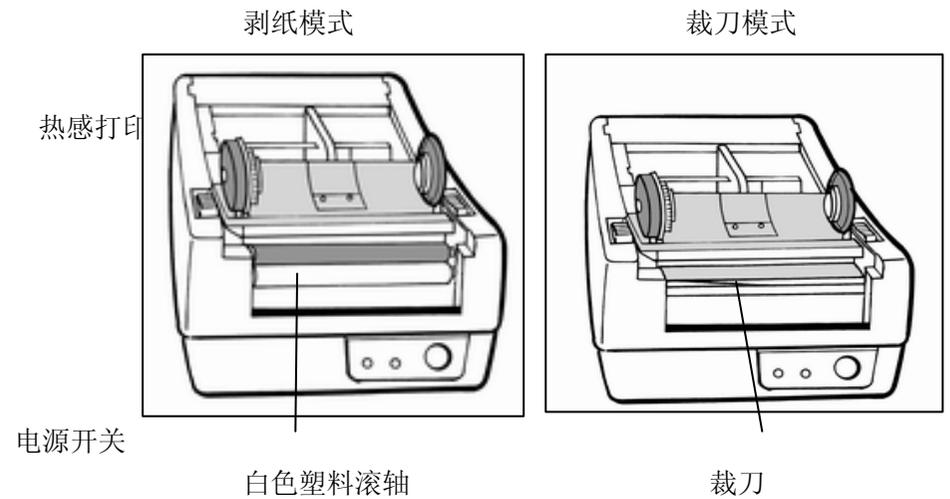
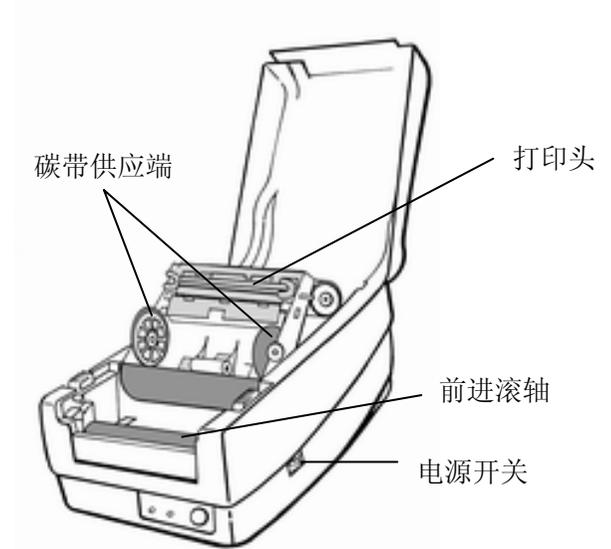
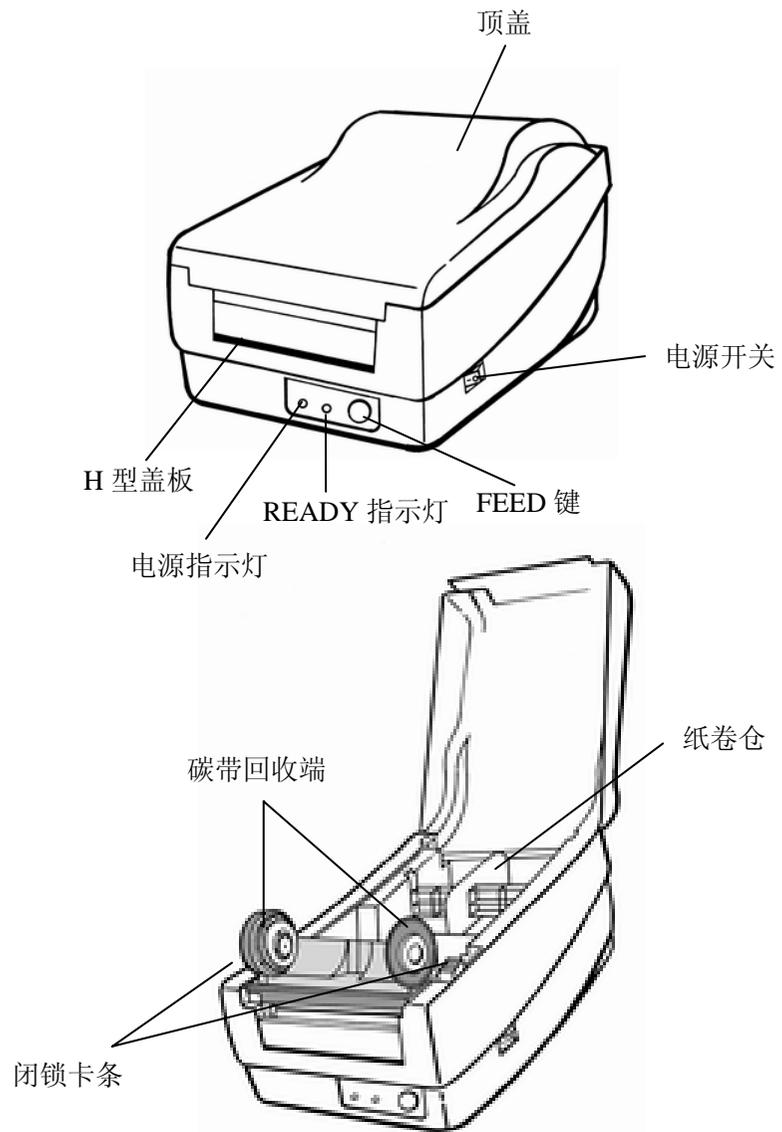
OS-204/214/314

1. 电源适配器一端的接头插入打印机后部的电源插孔。
2. 电源适配器的另一端插入 AC 电源插座。
3. 当电源适配器的接头插入电源插孔时，保持电源开关置于“0”，严禁碰触并口扣环。

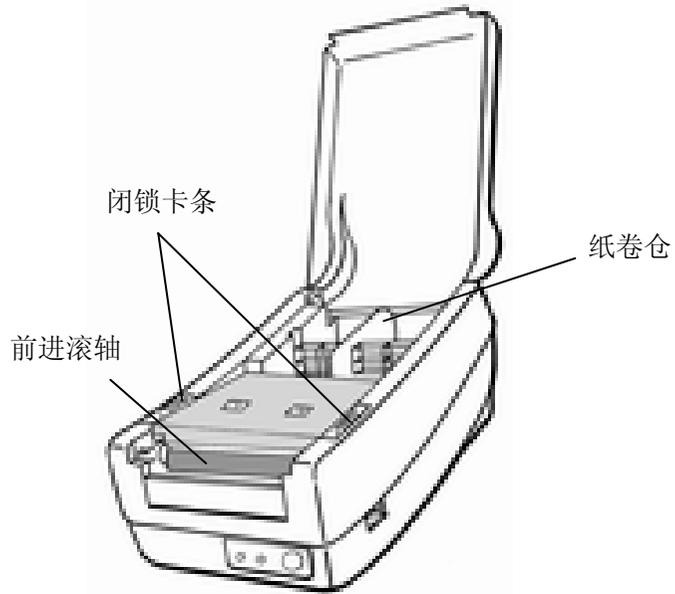
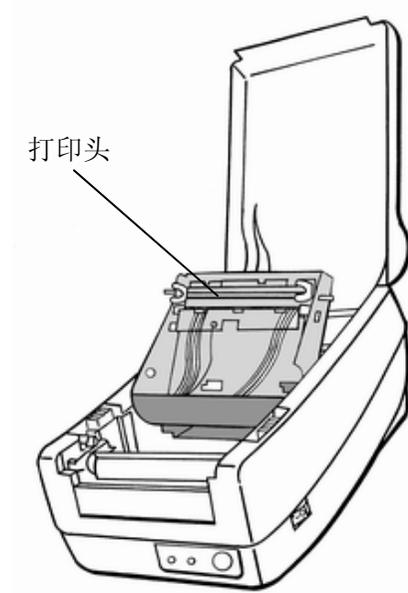
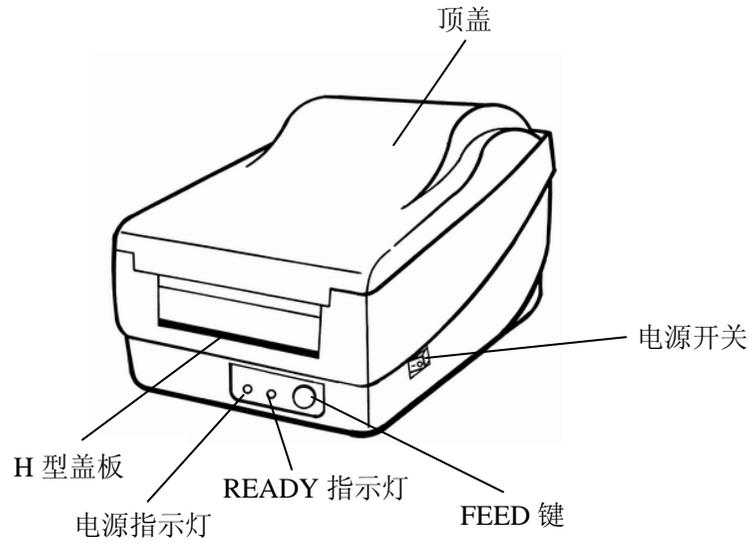


OS-203

主要部件及其结构 (OS-214, OS-314)

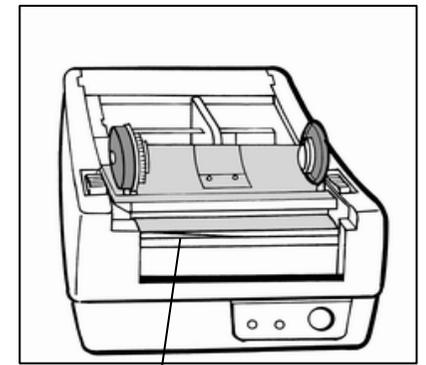
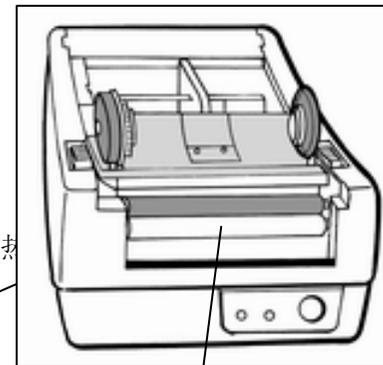


主要部件及其结构 (OS-203, OS-204)



剥纸模式

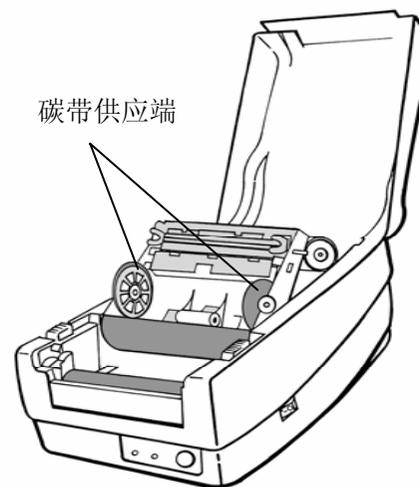
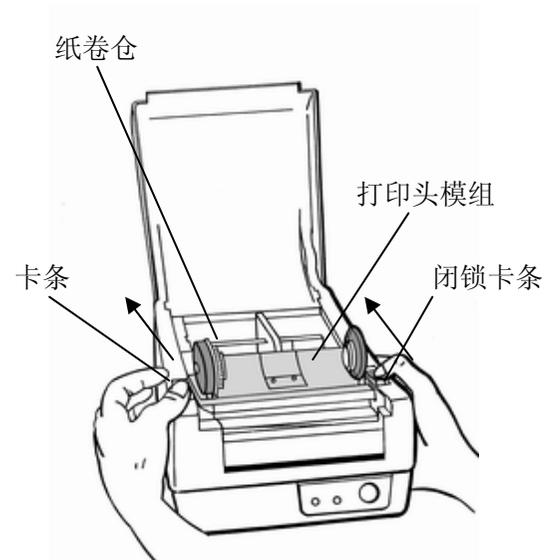
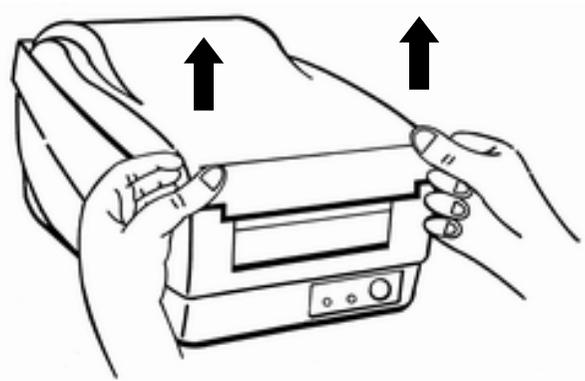
裁刀模式



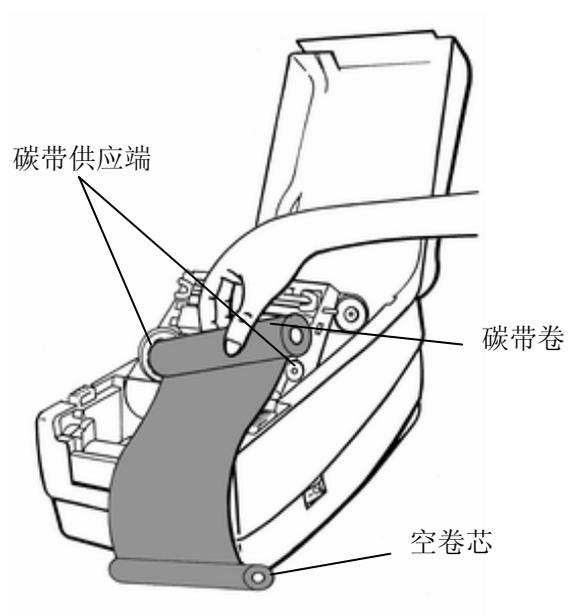
安装碳带（OS-214，OS-314）

注意：使用热敏打印机时，此步骤可略过。

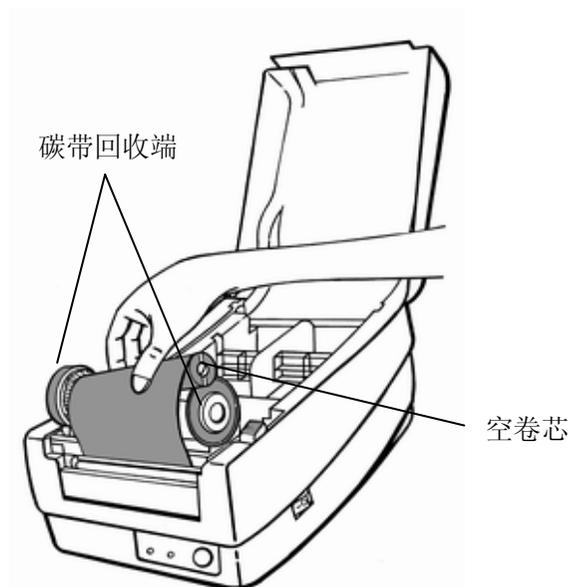
1. 打开打印机顶盖，露出纸卷仓。
2. 按下在打印机两侧的闭锁卡条，松开打印头模组。
3. 翻转打印头模组，露出碳带供应端。



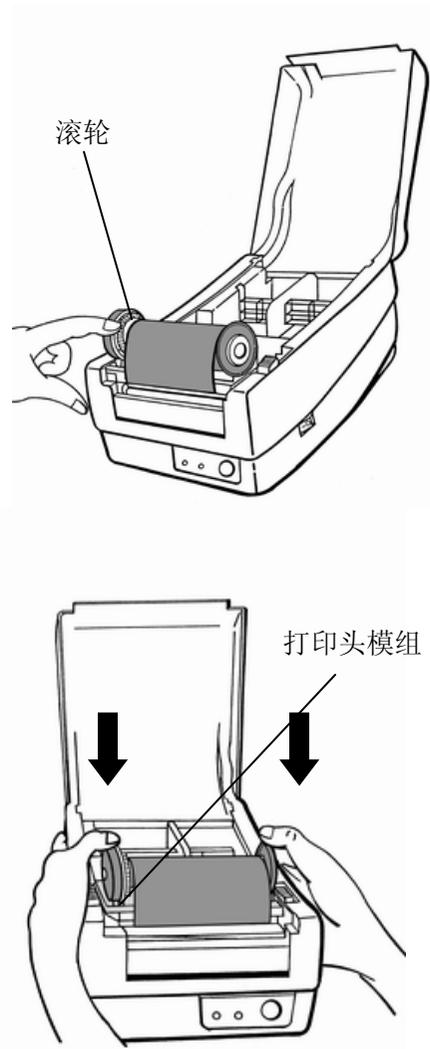
4. 打开碳带卷，把碳带卷和空卷芯拆开。
5. 将碳带的一端少量地卷到空卷芯上。
6. 将碳带卷卡入碳带供应端。（首先把碳带左端卡入供应端，然后再压入右端）。



7. 翻下打印头模组，然后将空卷芯卡入碳带回收端。（先把碳带左端卡入供应端，然后再压入右端）。



8. 转动打印头模块的滚轮以确定碳带已经绷紧。
9. 按紧打印头模块直到听到“咔”的一声。



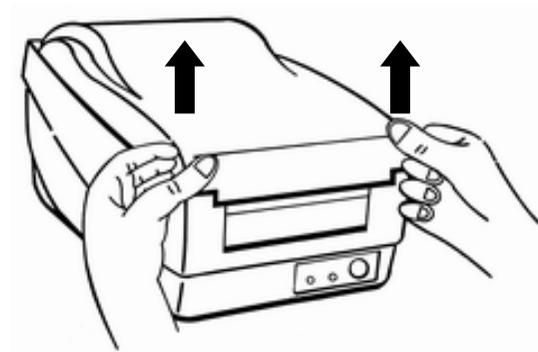
安装纸卷

OS 系列打印机可以在三种不同的模式下运行：标准模式、剥纸模式及裁刀模式。

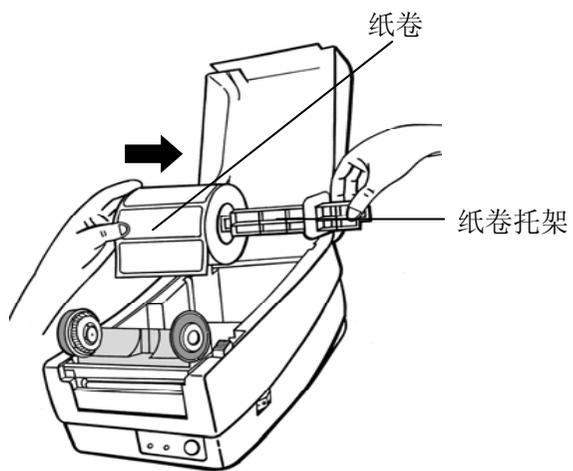
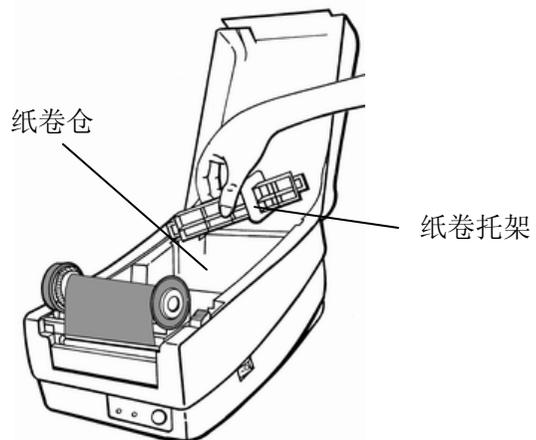
- 在标准模式下，可以随意地剥取标签。
- 在剥纸模式下，标签打印完后会，打印机剥去标签底纸。剥取前一张标签后，打印机开始打印下一张标签。
- 在裁刀模式下，标签打印完后，裁刀自动地将标签裁下。

标准模式

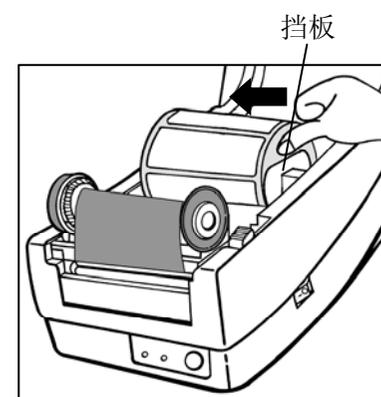
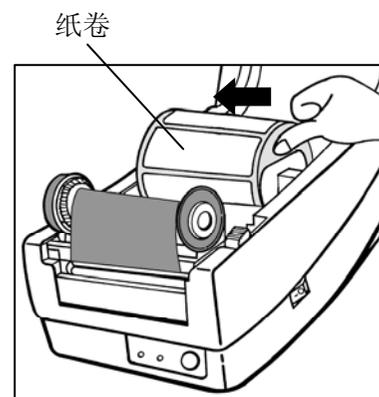
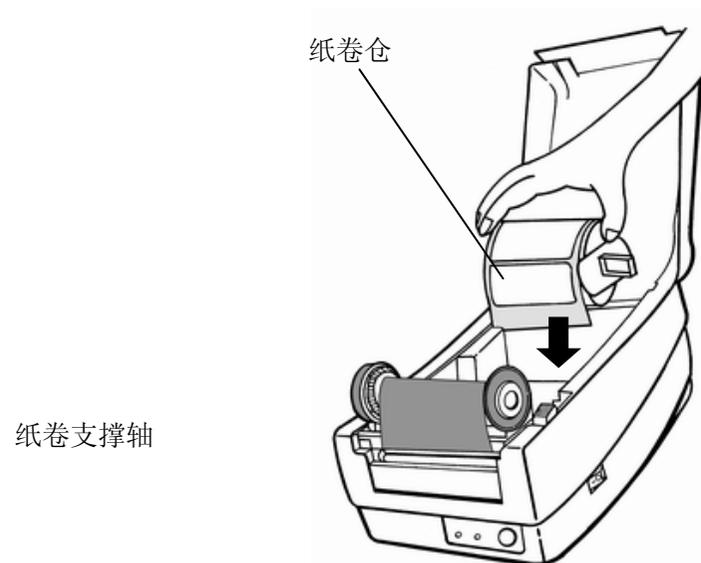
1. 打开顶盖，露出纸卷仓。



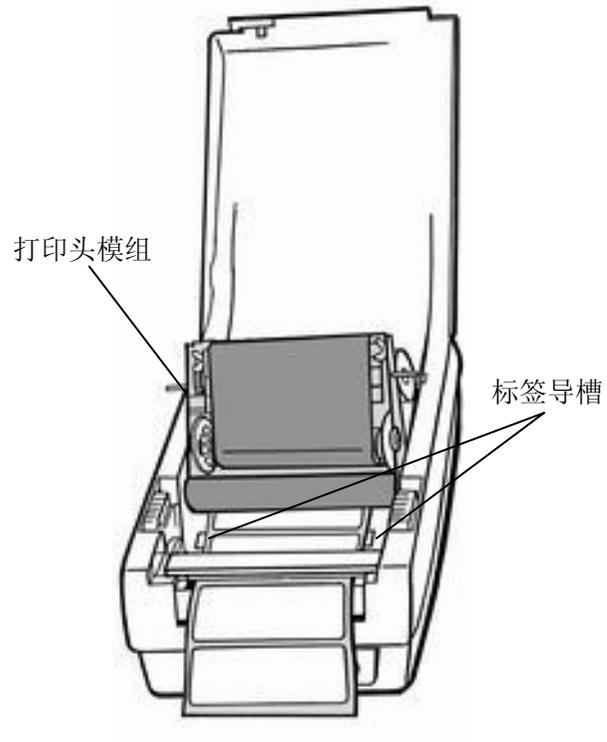
- 取出纸卷托架。
- 把纸卷从左边套入纸卷托架。



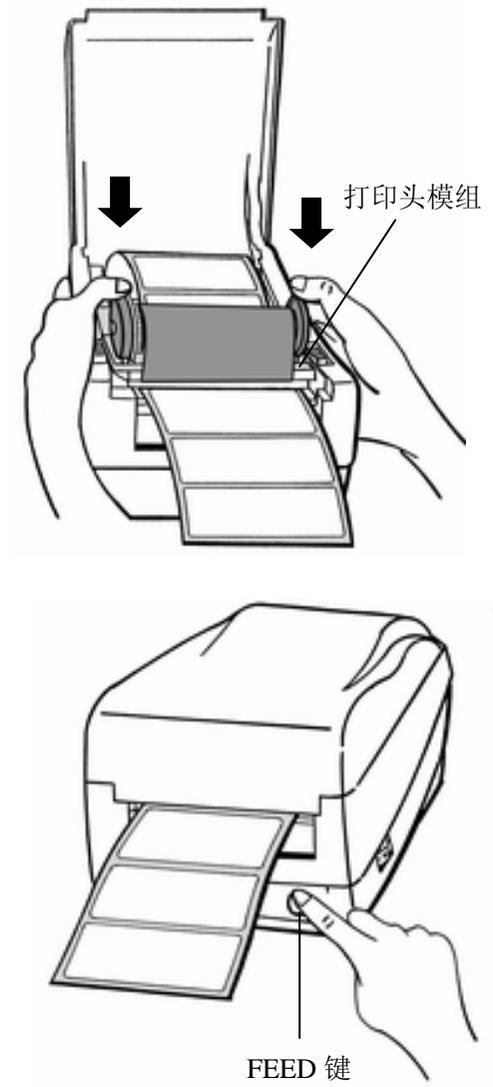
- 把纸卷托架连同纸卷一起放回纸卷仓。
- 将纸卷移到左边。
- 挡板向左靠紧纸卷。



7. 松开打印头模组。
8. 一手托住打印头模组，使标签穿过。另一只手同时从标签导槽中拉出标签。
9. 让标签从滚轴上方穿过。



10. 盖回打印头模组，并向下按紧直到听到“咔”的一声。
11. 合上顶盖，打开电源开关，若打印机电源已接通，直接按下“FEED”键。

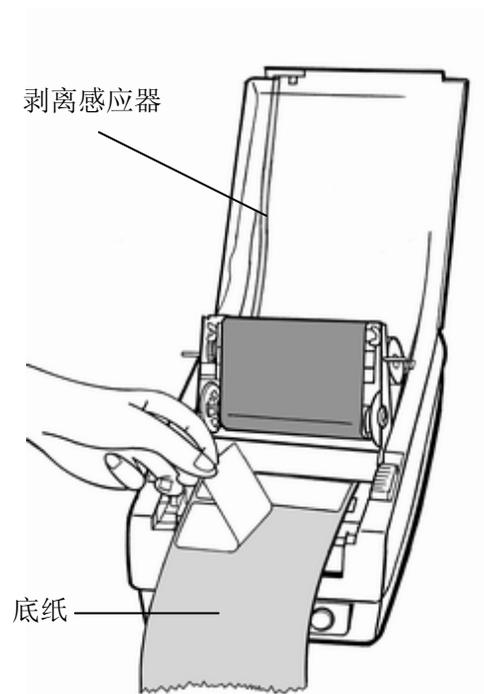


剥纸模式

(安装剥纸器模组, 请参照附录 1)

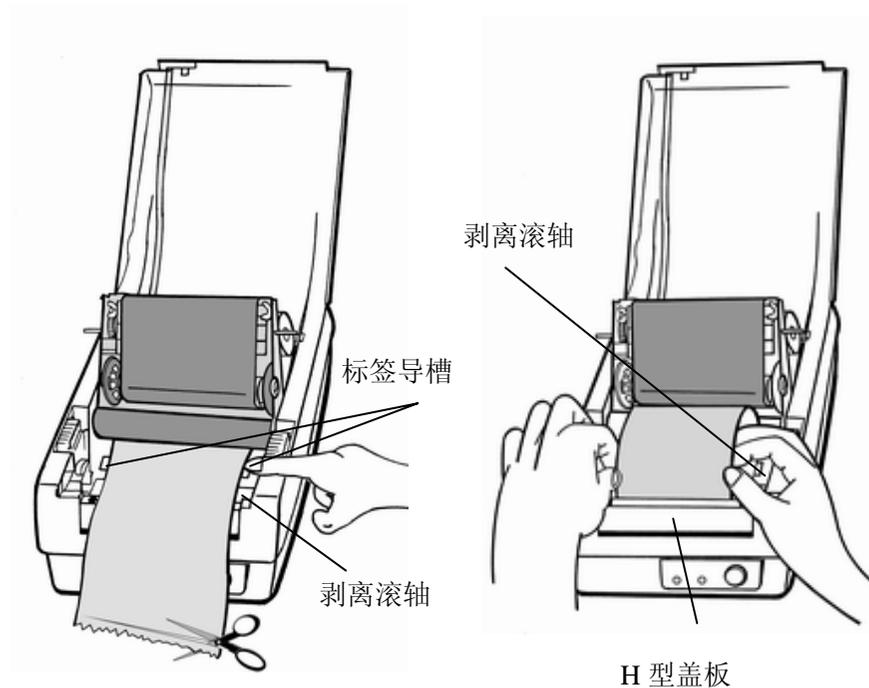
请参考标准模式下纸卷安装步骤 1-8.

9. 从底纸上剥离约 6”长的标签。



10. 用剪刀或刀修齐标签底纸的边缘。

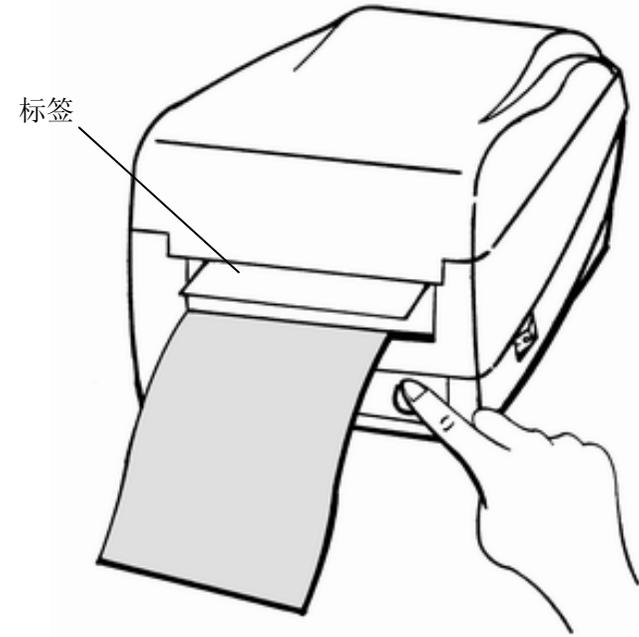
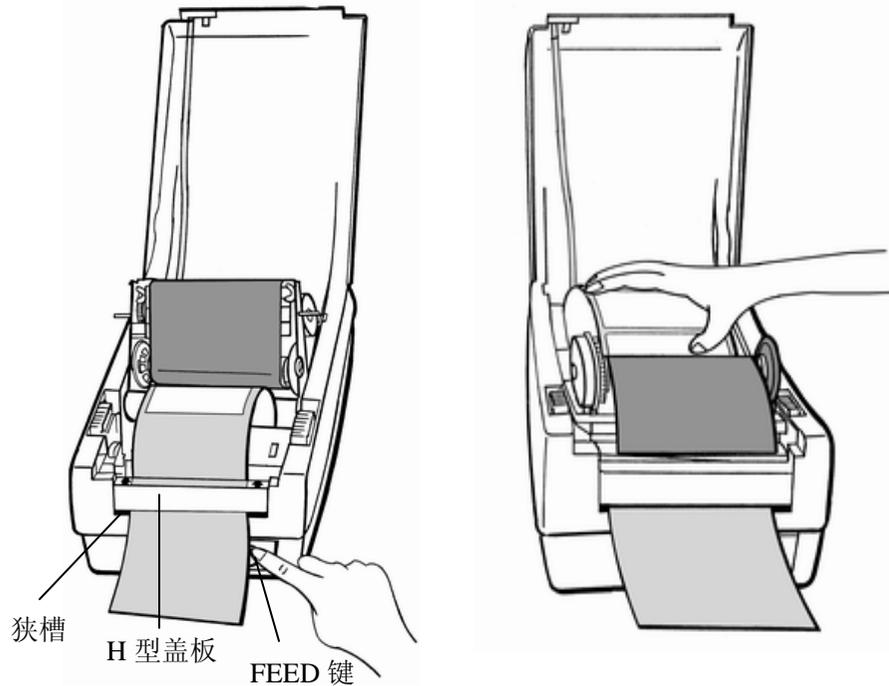
11. 将底纸跨过剥离滚轴, 并将之穿过剥离滚轴与 H 型盖板之间的狭槽, 确保底纸从白色塑料滚轴与前进滚轴之间穿过。



12. 按下“FEED”键，标签与底纸分离，底纸从 H 型盖板下方狭槽送出。
13. OS-203 剥纸模式中，在电源开启状态下，如果发生安装错误，请长按“FEED”键退卷，然后重新安装。
14. 如果纸卷没有绷紧，请重新将纸卷绕在滚轴上，并锁紧打印头模组。

15. 合上顶盖，接通打印机电源，如果电源已经接通，则直接按“FEED”键。

注意：“FEED”键不会驱动打印机剥纸。只有在软件设定为剥纸模式时，打印机才能正常切换到剥纸模式下工作。

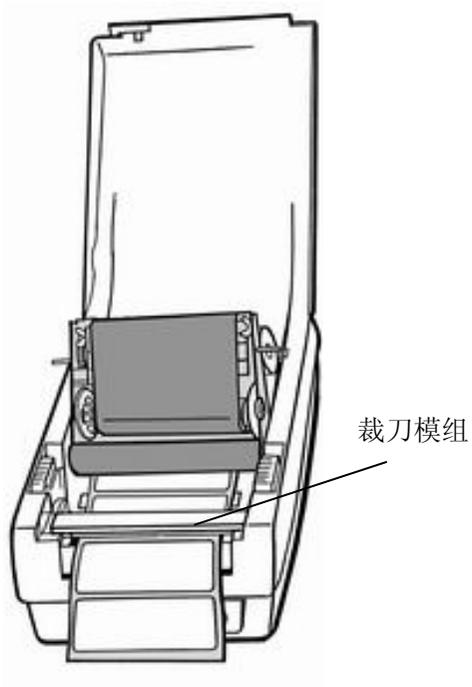


裁刀模式

(安装裁刀, 请参照附录2)

纸卷安装步骤同标准模式, 参照步骤1-8。

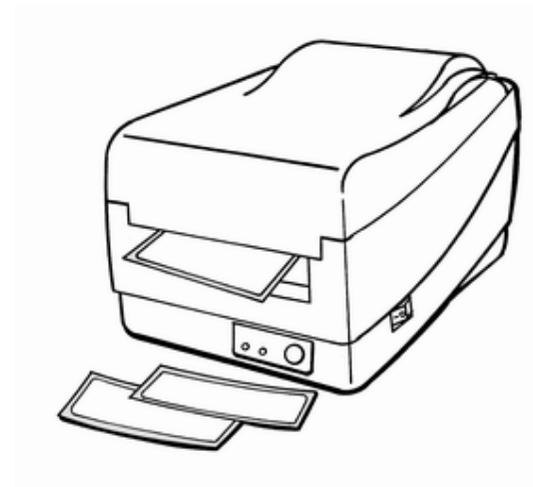
9. 把纸卷穿过前进滚轴上方, 再穿过裁刀模块的狭槽。



10. 盖上顶盖, 接通打印机电源, 如果电源已经接通, 则直接按“FEED”键。

注意:

“FEED”键不会驱动打印机切纸。只有在软件设定为裁刀模式时, 打印机才能正常切换到裁刀模式下工作。



面板操作

电源开关

控制打印机电源

On — 正常工作状态

Off — 连接或断开通讯线和电源线前应切断电源。

FEED键

将标签送至打印位置。

- (1) 进纸至下下一个定位点。
- (2) 退出暂停状态
- (3) 当标签安装不当，重新安装标签。（只适用于OS-203剥纸模式）
- (4) 按下“FEED”键同时开启电源，印出自检报告。

READY指示灯

显示打印机状态

绿灯 — 打印机正常

闪灯 — 打印机暂停

电源指示灯

显示电源和错误状态

Off — 打印机关闭

绿灯 — 打印机电源开启

闪灯 — 打印机发生错误



测纸操作

1. 按住“FEED”键，同时打开电源，直到打印机马达启动。
2. 打印机自动送出一定长度的标签，完成测纸操作。

注意：

测纸操作非常重要，因此当你更换不同类型的标签时，请务必执行测纸操作，否则将导致标签感应器监测错误。

打印自检报告

1. 打开电源，同时按住“FEED”键，直到打印机马达启动。
2. 打印机送出约12英寸长的空白标签后，会暂停1秒，然后打出自检报告。报告列出打印机固件版本、ROM的检测数值合值、RS232传输设定、热敏/热转打印模式、硬件设置和字体设置等。
3. 在PPLB语言平台下，打印机将进入dump模式。再次按“FEED”键可退出dump模式。

恢复原厂设定

1. 接通打印机电源，等待5秒以上。
2. 按着“FEED”键约10秒，“READY”指示灯和电源指示灯依次熄灭。
3. 当两个指示灯再次亮起的时候，释放“FEED”键。
4. 此时，打印机将送出约12英寸长的空白标签，恢复到出厂时的设定值。

注意：

所有设定值均存储于稳定的E2PROM中，不会因电源关闭而被破坏。

连接主机

注意：在连接通讯线时，电源接口必须先插入到打印机后部的电源插孔。

此款打印机既有电子工业协会(EIA)9孔母座RS-232数据串口(在OS-203上,为6孔),又有标准并口。无论你选择哪一种,都必须提供应用所需的接口。

说明:

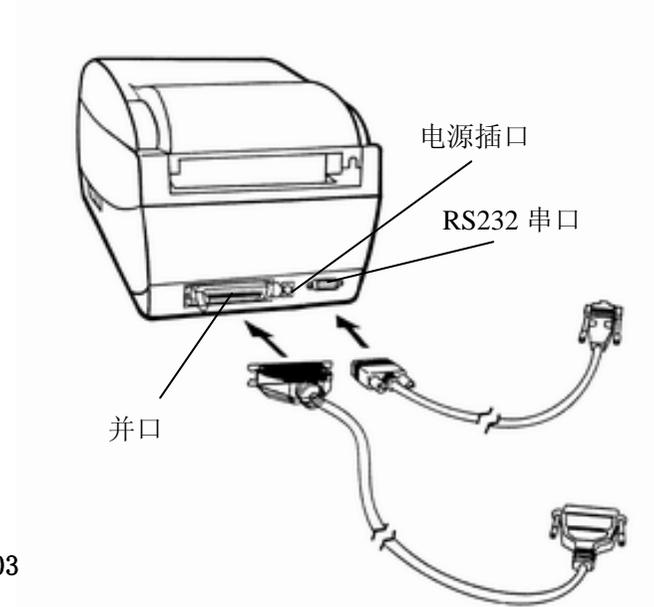
本产品符合FCC part 15 B类数字设备标准,使用全防护6针数据接口。使用稍长的电缆或者无防护电缆可能会超出B类设备辐射限制。

使用(RS-232)接口的要求

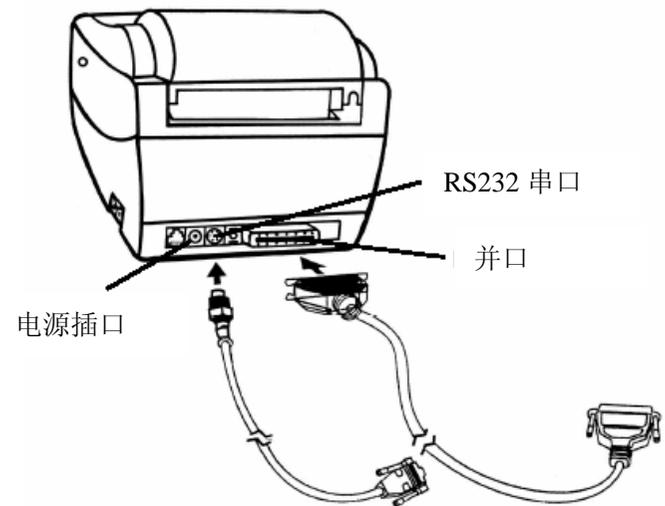
所使用的电缆必须是9针“D”型(在OS-203上,为6孔),一端凸出,凸出端插入在打印机后部的RS-232串口,电缆的另一端连接主机串口。

技术和针位的信息,请参阅在本书54页“技术参数——接口参数”部分。

OS-204/214/314



OS-203



使用并口的要求

所使用的电缆（推荐IEEE 1284）必须有标准的36针并口，并口插在打印机的后部的并口上。并口电缆的另一端插在主机的打印机接口上。针位信息，请参见第54页“技术参数——接口参数”部分。

数据通讯电缆必须是完全防护结构而且配有金属或类似金属材料的接口保护装置。防护电缆和接口保护装置必须能够防止辐射，吸收电气杂音。

采取以下措施可以把电缆的电气杂音降到最低：

- 尽可能减小数据电缆的长度（建议6'【1.83米】）；
- 不要让电源线缠绕电缆；
- 不要把电缆绕在电源金属管上。

说明

1. 使用并口传输较串口有较高的传输速率。
2. 打印机可以自动识别并口或串口，不需设定开关或传送任何指令选择并口或串口。
3. 打印机默认设定值可从自检报告读出。

打印机通讯

打包好的打印机驱动可支持Windows XP/2000/98/95，及Windows NT 操作系统下的应用程序。透过驱动您可以应用任何基于Windows的主流软件如MS-Word打印出标签的内容。

安装前的准备工作

1. 检查驱动的内容，确保它是完整的。
2. 备份打印驱动程序。
3. 阅读README.TXT文件的安装向导与版本更新信息。

安装驱动

1. 单击“开始”菜单。
2. 选择“设置”→“打印机”，然后双击“添加打印机”图标，单击“下一步”
3. 单击“网络”或“本地”选项，然后单击“下一步”。
4. 单击“从磁盘安装”，单击下拉框选择CD ROM驱动器上的路径。
5. 单击“浏览”。
6. 选择安装目录：
 - WIN95
 - WIN98
 - WIN2000
 - NT4.0
7. 在“打印机驱动列表”中选择驱动名为“Label Dr. 200”（或Label Dr. 300），单击“下一步”。
8. 选择打印机通讯端口。并口通讯选择LPT1, LPT2或 LPT3；串口通讯选择COM1 或 COM2。
9. 待相关文件拷贝到您的系统后，才完成安装过程。
10. 如果需要用条码打印机打印，可把“Label Dr. 200”（或“Label Dr. 300”）设置为默认打印机。

说明：

1. 如果您需要更新驱动，请首先删除旧版驱动。
2. 安装新的条码编辑软件（如ArgoBar, LabelView 或 CodeSoft等）后，应将“Label Dr. 200”（或“Label Dr. 300”）激活，并设置为当前打印机驱动。

ArgoBar

文件 → 新建 → 选择打印机 → Label Dr. on LPT1: → 确定

LabelView

文件 → 选择打印机 → Label Dr. on LPT1: → 确定

CodeSoft

文件 → 打印机 → Windows → Label Dr. on LPT1: → 确定

LabelMartrix

文件 → 安装打印机 → Label Dr. on LPT1: → 确定

参数设置

安装完驱动后，可以根据以下步骤进行参数设置：

开始 → 设置 → 打印机 → Label Dr. → 属性

打印机属性参数包括：

打印端口 打印端口与打印机相连。打印端口可以是并口、串口、网络端口或文件。

纸张大小 从下拉框中选择正确的纸张大小。若下拉框中没有您想要的纸张大小，可选择“自定义”（此选项仅在 Win98/95/Me 系统下才有）选项来定义纸张大小。

新建纸张大小 在 Win 2000/XP/NT4.0 系统下自定义纸张大小。

纸张方向 设定纸张的方向为横向或纵向。

纸张来源(纸卷类型) T/T 表示热转印模式，D/T表示热敏模式。

介质选项(打印黑度) 此处可设定打印的温度或黑度，取值范围可从 0 to 15。

复制份数 设定每一页面的打印份数。

其他选项(附件设定) 若需使用裁刀和剥纸功能，需要进入此选项进行设定（同时您还需要在DIP Switch进行设定）

设备选项(打印速度设定) 设定打印速度。OS-214打印速度取值范围从1-3 IPS, OS-314/204打印速度取值范围从1-2 IPS, OS-203打印速度范围从1-4 IPS。

WIN98下的参数设置

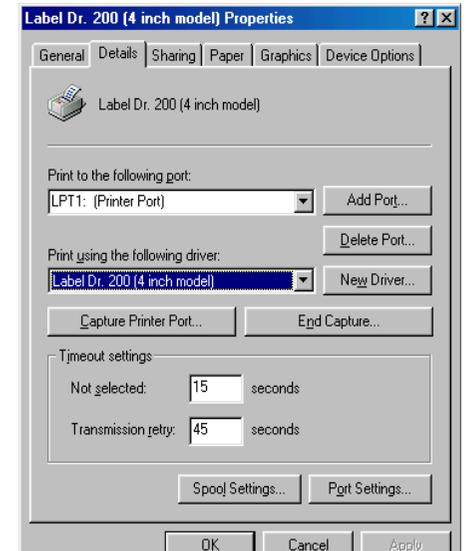
■ 打印端口

属性窗口

→ 单击“详细资料”

→ 选择IO端口

→ 单击“确定”



■ 纸张大小

■ 纸张方向

■ 纸张来源（纸卷类型）

■ 介质选项（打印黑度）

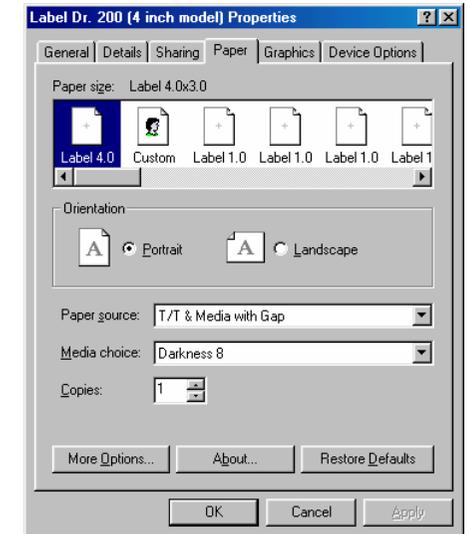
■ 复制份数

属性窗口

→ 单击“纸张”

→ 浏览各选项，选择需要的纸张规格

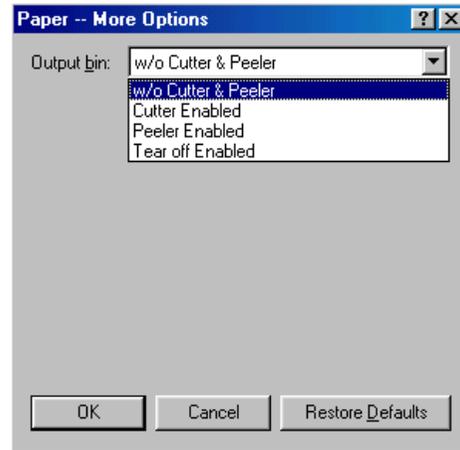
→ 单击“确定”



■ 纸张选项（附件设置）

属性窗口

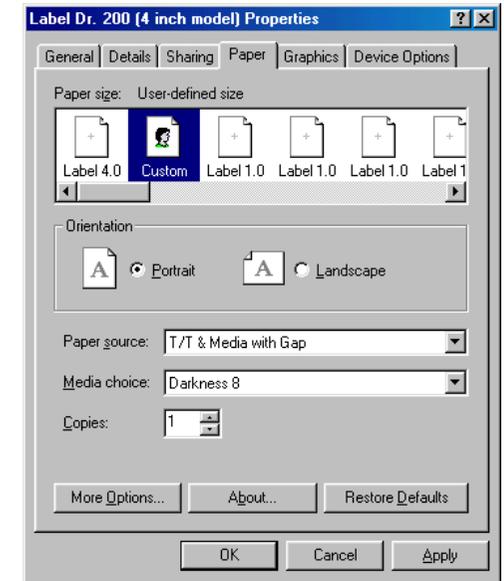
- 单击“纸张”
- 单击“更多选项”
- 选择“使用/不使用裁刀，剥纸器”
- 单击“确定”



■ 新建纸张尺寸

属性窗口

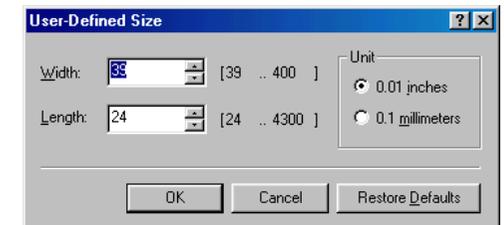
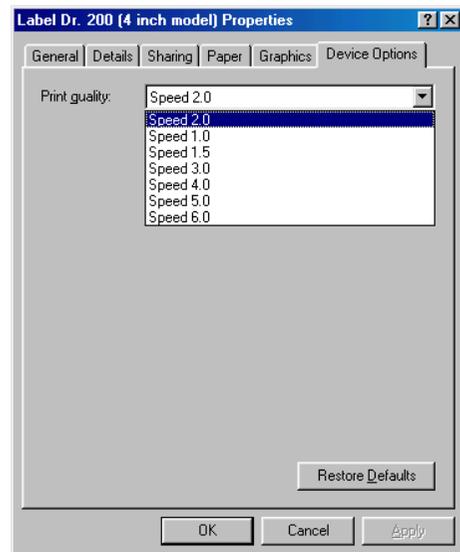
- 单击“纸张”
- 选择“用户自定义”
- 用户自定义尺寸
- 设定新的尺寸
- 单击“确定”



■ 打印质量（打印速度）

属性窗口

- 单击“设备选项”
- 选择参数值
- 单击“确定”

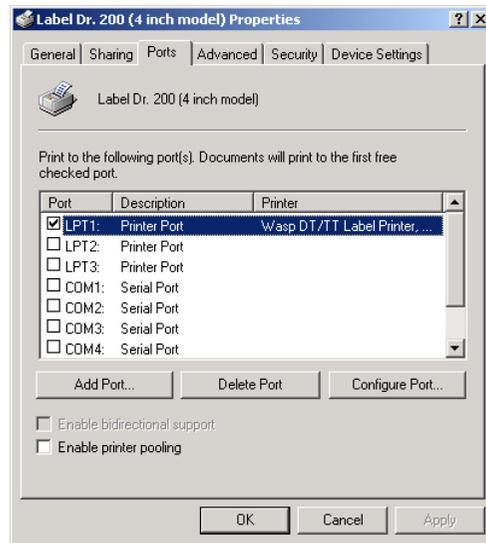


WIN2000下的参数设置

■ 打印端口

属性窗口

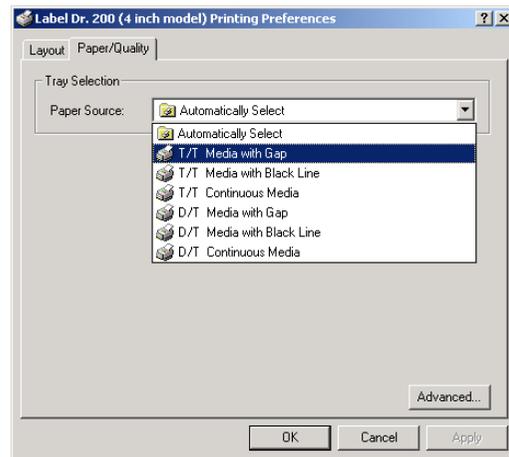
- 单击“详细资料”
- 选择IO端口
- 单击“确定”



■ 纸张来源（纸张类型）

返回打印机窗口

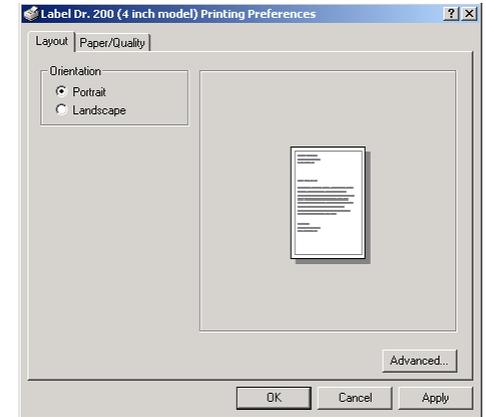
- 单击鼠标右键获得弹出菜单
- 选择“打印参数”
- 单击“纸张质量”
- 选择纸张类型
- 单击“确定”



■ 纸张方向

打印参数窗口

- 单击“布局”
- 选择“纵向”或“横向”
- 单击“确定”



■ 纸张大小

■ 复制份数

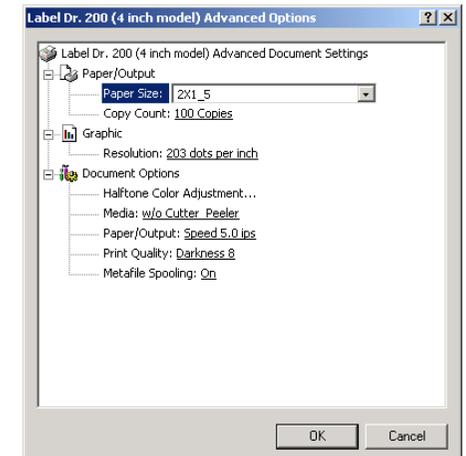
■ 纸张选项（附件设置）

■ 纸张/输出（速度）

■ 打印质量（打印浓度）

打印参数窗口

- 单击“布局”
- 单击“高级”按钮
- 浏览每一个选项，设置参数
- 单击“确定”



■ 建立新的纸张尺寸

打印机窗口

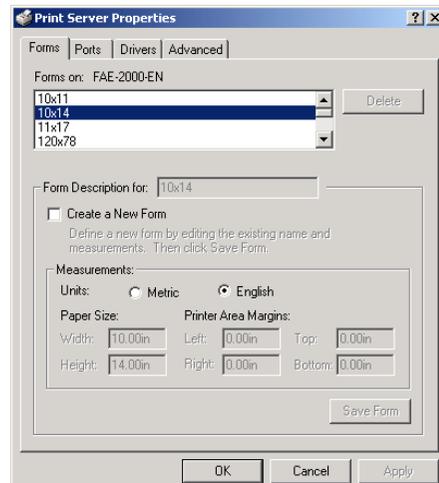
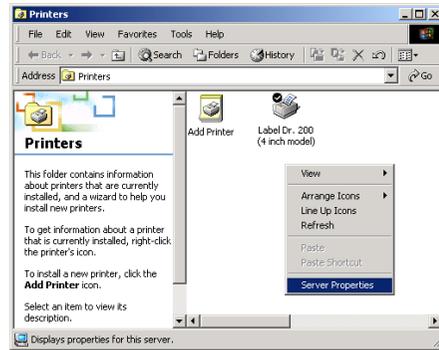
→ 单击鼠标右键获得
弹出菜单

→ 选择“服务器属性”

→ 在“格式描述栏”中
输入新格式名称

→ 在尺寸栏中设置信的
纸张尺寸

→ 单击“确定”



NT4.0下的参数设置

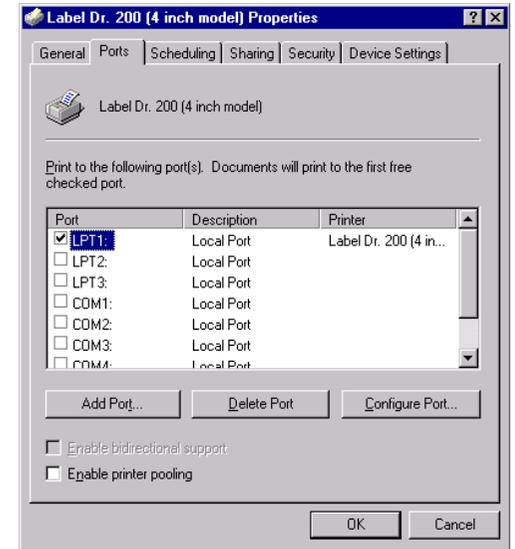
■ 打印端口

属性窗口

→ 单击“详细资料”

→ 选择IO端口

→ 单击“确定”



■ 纸张大小

■ 纸张方向

■ 纸张来源（纸张类型）

■ 复制份数

■ 纸张选项（附件设置）

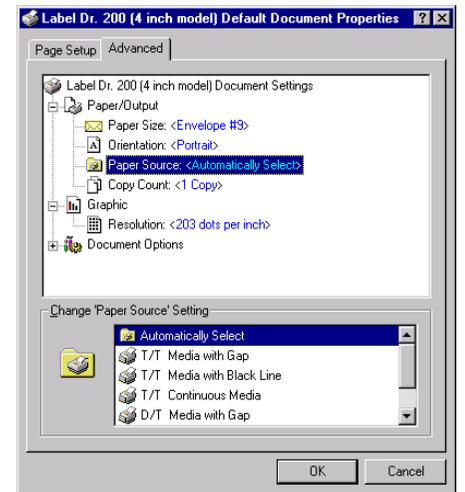
打印机菜单

→ 单击鼠标右键获得
弹出菜单

→ 选择“文档默认设置”

→ 单击“高级”按钮

→ 浏览每个选项，设置参数



- 纸张/输出（速度）
- 打印质量（打印浓度）

默认文档菜单

→ 单击“高级”

→ 浏览每一选项，

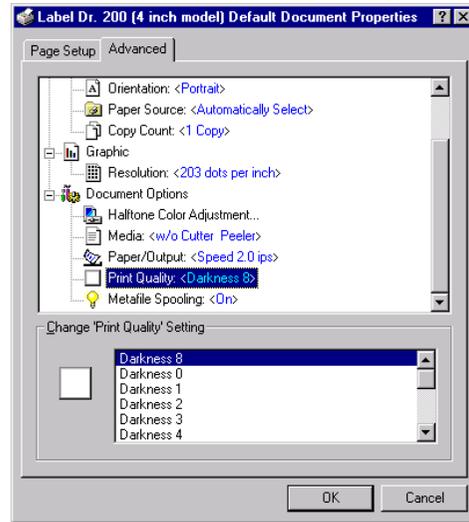
设置参数

→ 单击“确定”

- 建立新的纸张尺寸

请参考WIN2000下

“建立新纸张规格”



WIN XP下的参数设置

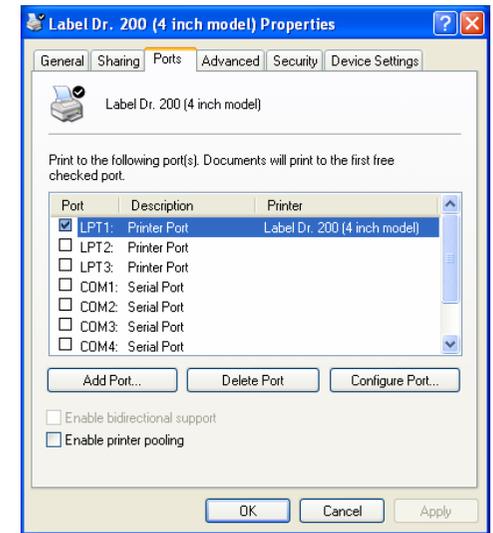
- 打印端口

属性窗口

→ 单击“详细资料”

→ 选择IO端口

→ 单击“确定”



- 纸张来源（纸张类型）

返回打印机窗口

→ 单击鼠标右键获得

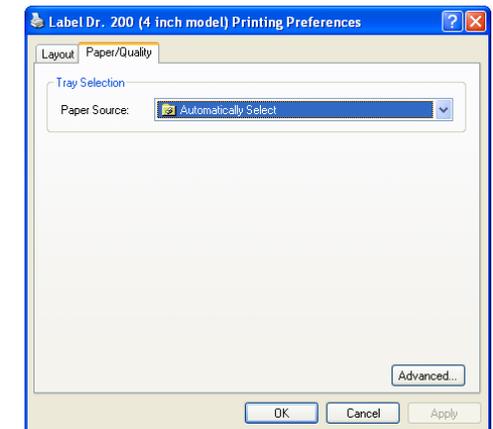
弹出菜单

→ 选择“打印参数”

→ 单击“纸张质量”

→ 选择纸张类型

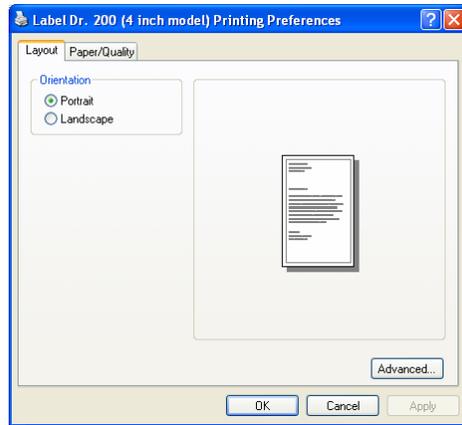
→ 单击“确定”



■ 纸张方向

打印参数窗口

- 单击“布局”
- 选择“纵向”或“横向”
- 单击“确定”



■ 纸张大小

■ 复制份数

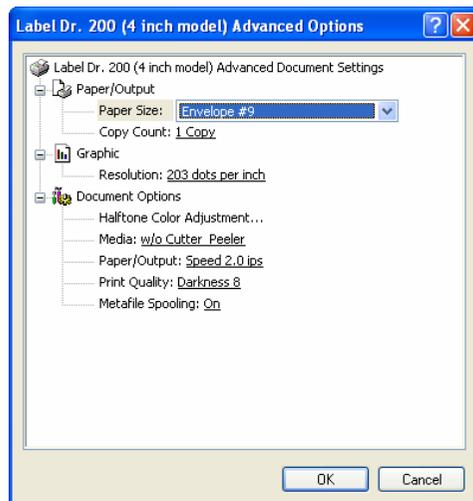
■ 纸张选项（附件设置）

■ 纸张/输出（速度）

■ 打印质量（打印浓度）

打印参数窗口

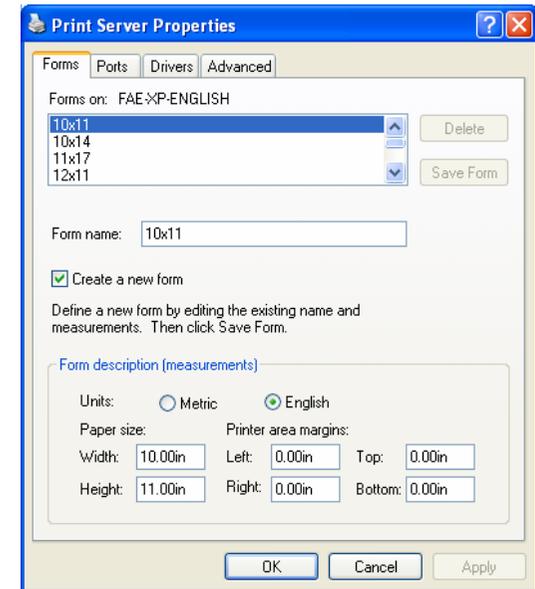
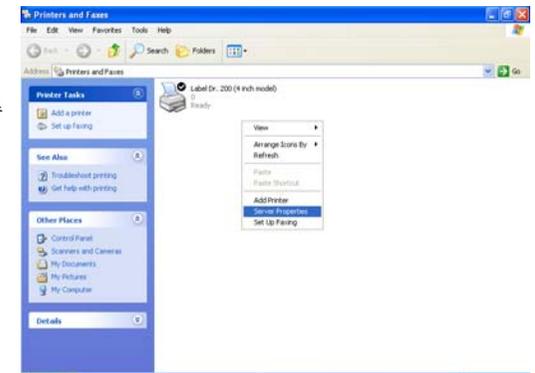
- 单击“布局”
- 单击“高级”按钮
- 浏览每一个选项，设置参数
- 单击“确定”



■ 建立新的纸张尺寸

打印机窗口

- 单击鼠标右键获得弹出菜单
- 选择“服务器属性”
- 在“格式描述栏”中输入新格式名称
- 在尺寸栏中设置信的纸张尺寸
- 单击“确定”



故障排除

一般情况下，当打印机出现故障或非正常状况时，“POWER”指示灯会不断闪烁，打印作业及打印机和主机之间的通讯也会中断。

您可以根据面板上指示灯的状态来判断打印机可能发生的故障。

A. “POWER”，“READY”两个指示灯同时闪烁

| Power 指示灯 | Ready 指示灯 |
|-----------|-----------|
| ON | ON |
| OFF | OFF |

| 可能发生的问题 | 解决方式 | 附注 |
|---------|---|--------------------------------|
| 找不到标签间隙 | <ul style="list-style-type: none"> · 检查标签路径 · 检查标签感测器 | 如果您在视窗驱动程序下使用连续纸张，请选择连续纸张感测方式。 |
| 纸张耗尽 | · 安装纸卷 | |
| 未装纸卷 | · 安装纸卷 | |
| 卡纸 | · 清除卡纸 | |

B. “POWER”，“READY”指示灯交替闪烁

| Power 指示灯 | Ready 指示灯 |
|-----------|-----------|
| ON | OFF |
| OFF | ON |

| 可能发生的问题 | 解决方法 | 附注 |
|---------|---------|------------|
| 碳带耗尽 | 装上碳带 | 不适用于热敏打印模式 |
| 碳带卡住 | 清整碳带 | |
| 碳带感测器故障 | 更换碳带感测器 | |

说明：

** OS-203/OS-204 不会发生此类故障指示。

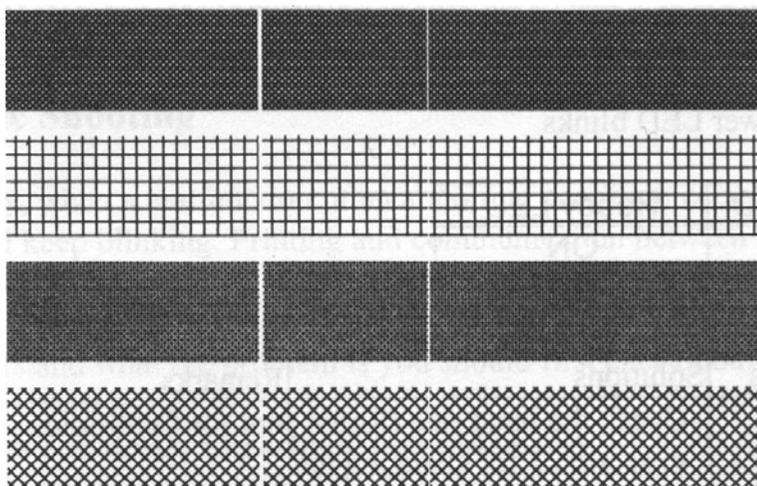
C. 只有POWER指示灯闪烁

| Power 指示灯 | Ready 指示灯 |
|-----------|-----------|
| ON | ON |
| OFF | ON |

| 可能出现的问题 | 解决方式 | 附注 |
|---------|--|----------------------------|
| 串口通讯错误 | · 检查传输速率 | 并口不适用 |
| 记忆缓冲区满 | 扩充内存 | |
| 裁刀异常或卡纸 | <ul style="list-style-type: none"> · 检查裁刀 · 清除卡纸 | 只有在裁刀安装之后或裁刀设定错误，才会发生此类异常。 |
| 硬体错误 | 联络经销商 | |

D. 杂项

- 电脑主机显示“打印机连线超时”。
 1. 检查连接电脑主机和打印机的串口或并口通讯线是否连接妥当。
 2. 检查打印机电源是否打开。
- 假如电源线已经连接，电源开关也在“1”的位置，而“POWER”指示灯仍未点亮，请检查电源适配器内的保险丝是否熔断。
- 资料已经传输完毕，但打印机没有任何输出，检查有效的打印机驱动程序，在视窗系统下，它应该是Label Dr.。
- 当打印机的输出有固定的垂直白线出现时，可能是打印头脏了或坏了。（如下图所示）



请先清洁打印头，如果问题仍然无法解决，则需更换打印头。

■ 打印品质不良

可能碳带品质不符合标准。

纸张材质不佳。

调整打印浓度（打印温度）。

调慢打印速度。

参考后面章节，清洁相关的零部件。

回复正常

故障排除后，想要继续打印时，只要按打印机上“FEED”键或重新开机即可。但必须确定指示灯不再闪烁，并重新传送你的文件。

打印机保养

用完8卷纸后，请用蘸酒精的棉布清洁以下区域。请勿蘸过多酒精。

注意： 在保养打印机之前请务必切断电源。

清洁打印机

■ 清洁打印头

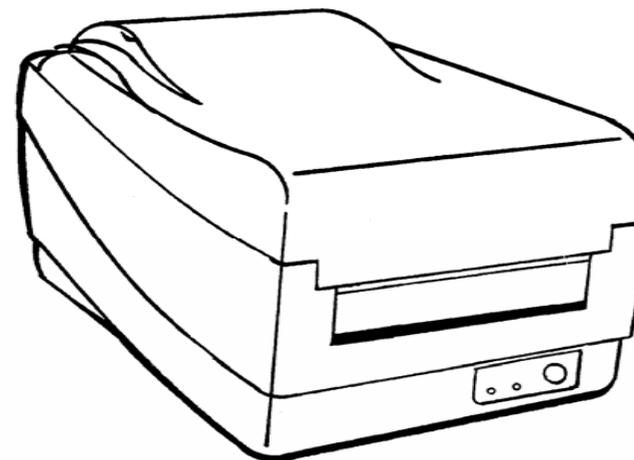
纸卷和碳带上的飞尘会粘附在打印头上，影响打印质量。用蘸有酒精或去油渍的棉布擦拭打印头。尽量避免手指触碰到打印头的加热元件。请重复擦拭直到打印头干净为止。

■ 清洁标签感测器

灰尘和污垢会使标签感测器发生误读或不能稳定地感测标签间隙。因此需要使用蘸有酒精的棉球清洁标签感测器。

更换打印头

1. 关闭电源，等待所有指示灯熄灭。
2. 松开打印头模组。
3. 取下碳带。
4. 先把打印头向内压，然后向左推，把打印头从模组中卸下。
5. 拔下打印头连线。
6. 用螺丝刀把打印头从打印头托架上拆下。
7. 更换新的打印头，把打印头按相反的顺序装回。小心操作，请勿碰触打印头上的元件



技术参数

1. 一般参数

| | | | | |
|--------|---|--|---------------|---------------------|
| 参数名称 | OS-203DT | OS-204DT | OS-214TT | OS-314TT |
| 打印方式 | 热敏 | | 热转印/热敏 | |
| 解析度 | 203 DPI (8 dots/mm) | | | 300DPI (12 点/mm) |
| 最大打印宽度 | 2.83" (72mm) | 4.1" (104 mm) | | 4.25" (108 mm) |
| 最大打印长度 | 10" (254mm) | 8" (203mm) | | 14" (356mm) |
| 最快打印速度 | 3.5" (88 mm)/秒 | 2" (51 mm)/秒 | 3" (76 mm)/ 秒 | 2" (51 mm)/ 秒 |
| 内存 | 512 K | | | 2 M |
| 旋转角度 | 0, 90, 180 and 270, 4 direction rotations | | | |
| 标签类型 | I. Direct thermal: paper or vinyl, vinyl, visible light and infrared scannable label, tag, stock, butt cut or die cut, with various adhesives. | | | |
| | X | II. All above media, plus thermal transfer paper or vinyl labels and tags, butt cut or die cut, with various adhesives. | | |
| 最大纸卷直径 | 外径:4.3" (109mm), 内径:1" (25 mm) | | | |
| 标签感测方式 | 黑线和间隙 | | | |

| | | | |
|--------------|--|----------------------|--------------------|
| 碳带类型 碳带尺寸 | 腊基、混合基及树脂基外径: 1.45" (37 mm); 内径:0.5" (12.7mm); 最大宽度:110mm | | |
| 体积 | W5.3x D9.0 x H6.4" | W7.3 x D10.9 x H6.0" | |
| 重量 | 1.2Kg (2.6 lbs) | 1.9kg (4.2 lbs) | 2.1kg (4.16lbs) |
| 电气标准 | FCC class A | FCC class B | FCC class A |
| | 21VAC | 19VAC | |
| | Or DC24V (min 2.5A), 50/60Hz | | |
| | CE, UL and CUL approved. | | |
| 工作温度 | 40° F ~ 100° F (4° C ~ 38° C) | | |
| 存储温度 | 40° F ~ 140° F (4° C ~ 60° C) | | |
| 湿度 | 15~90% RH | | |
| 可选配件 | <ul style="list-style-type: none"> ● RS232串口线 ● 外挂纸架(纸卷外径最大可达8") ● 剥纸器模组 ● 裁纸刀模组 ● 闪存 ● 字形卡 ● 扩展内存RAM ++(只有204/214/314可扩展0.5M) ● RTC板 ● USB接口 ● 单机操作键盘ArgoKee ● 网络打印服务器ArgoNet | | |

2. 字体, 条码及图形参数

字体、条码及图形参数取决于打印机的编程语言, 通过打印机的编程语言可以实现主机与打印机之间的通讯。OS 系列打印机有 PPLA 和 PPLB 两种编程语言。

打印编程语言 A, PPLA

| 参数名称 | OS-203DT | OS-204DT | OS-214TT | OS-314TT |
|---------|--|----------|----------|----------|
| 标准字体 | 7 alpha-numeric fonts, OCR A and OCR B ASD | | | |
| 平滑字体 | 4, 6, 8, 10, 12, 14 and 18 points | | | |
| 平滑字体字符集 | USASCII, UK, German, French, Italian, Spanish, Swedish, and Danish/Norwegian | | | |
| 多比例字体 | 8 symbol set (PC, PC-A, PC-B EAMA-94, Roman8, Legal, Greek and Russian) | | | X |
| 软字库 | 可下载 PCL 字库 | | | |
| 字体放大比例 | 1x1 to 24x24 | | | |
| 条码 | Code 39, Code 93, Code 128/subset A, B, C, Codabar, Interleave 2 of 5, UPC A/E/2 and 5 add-on, EAN-8/13, UCC/EAN-128, Postnet, Plessey, HBIC, Telepen and FIM. MaxiCode and PDF417 (2D symbologies). | | | |
| 图形 | PCX, BMP, IMG and HEX formats | | | |

打印编程语言B, PPLB

| 参数名称 | OS-203DT | OS-204DT | OS-214TT | OS-314TT |
|---------------|---|----------|----------|----------|
| 标准字体 | 5 fonts with different point sizes | | | |
| 字符设置 (条码页) | 8 bits: code page 437, 850, 852, 860, 863 and 865. 7 bits: USA, British, German, French, Danish, Italian, Spanish, Swedish and Swiss. | | | |
| 软字库 | Downloadable soft fonts | | | |
| 字体放大比例 | 1x1 to 24x24 | | | |
| 条码类型 | Code 39(checksum), Code 93, Code 128/ subset A, B, C, Codabar, Interleave 2 of 5(checksum), Matrix 25, UPC A/E 2 and 5 add-on, EAN-8/13, Code 128UCC, UCC/EAN, Postnet, German Postcode. MaxiCode and PDF417 (2D symbologies) | | | |
| 图形 | PCX and binary raster | | | |

说明:

- 1) 碳带的空卷芯宽度必须为11厘米, 两端需有狭长裂缝。如果碳带本身宽度小于11厘米, 那么安装碳带时, 碳带左端必须与空卷芯左端对齐。
- 2) 由于此款打印机使用带缓冲技术, 如果你仅仅打印本文或条码, 最大的长度可以超过30", 但是如果你打印许多图形, 在标准随机存储器中, 最大的长度可能是很小的。(扩展内存, 字形卡和闪存使用相同的连接器, 它们不能同时使用)。

3. 接口参数

串口

RS232在0S-204/214/314端口是凹的，为9孔母座

| Pin | Direction | Definition |
|-----|-----------|------------|
| 1 | In | DSR |
| 2 | In | RxData |
| 3 | Out | TxData |
| 5 | - | Ground |
| 6 | Out | DTR |
| 7 | Out | RTS |
| 8 | In | CTS |
| 9 | Out | +5V |

RS232在0S-203上为6孔母座。



| Pin | Direction | Definition |
|-----|-----------|------------|
| 1 | Out | +5V |
| 2 | - | Ground |
| 3 | Out | RTS |
| 5 | In | CTS |
| 6 | In | RxData |
| 8 | Out | TxData |

说明:

0S204/214/314上的第9针和0S-203上的第1针是预留给单机操作键盘专用的电源针位。因此，当你连接到电脑主机时，请勿连接此针位。

主机的连接线

| Host 25S (PC or compatible) | Printer 9P | Host 9S (PC or compatible) | Printer 9P |
|--------------------------------|-------------|-------------------------------|-------------|
| DTR 20 | 1 DSR | DTR 4 | 1 DSR |
| DSR 6 | 6 DTR | DSR 6 | 6 DTR |
| TX 2 | 2 RX | TX 3 | 2 RX |
| RX 3 | 3 TX | RX 2 | 3 TX |
| CTS 5 | 7 RTS | CTS 8 | 7 RTS |
| RTS 4 | 8 CTR | RTS 7 | 8 CTS |
| GND 7 | 5 GND | GND 5 | 5 GND |

或者您可以按下面的方式，只需连接 3 根线即可。

| Host 25S (PC or compatible) | Printer 9P | Host 9S (PC or compatible) | Printer 9P |
|--------------------------------|-------------|-------------------------------|-------------|
| TX 2 | 2 RX | TX 3 | 2 RX |
| RX 3 | 3 TX | RX 2 | 3 TX |
| GND 7 | 5 GND | GND 5 | 5 GND |
| pin 4 | ——— 4 | pin 4 | ——— 4 |
| pin 5 | ——— 5 | pin 6 | ——— 6 |
| pin 6 | ——— 6 | pin 7 | ——— 7 |
| pin 20 | ——— 20 | pin 8 | ——— 8 |

最简单的连接其他主机（非 PC 兼容机）或终端机的方式是：

| 打印机 | 终端/主机 |
|---------------|--------------|
| Pin 2- RxData | TxData |
| Pin 3- TxData | RxData |
| Pin 5- Ground | Ground |

一般来说，只要数据量不是太大，或是使用 Xon/Xoff 作为流量控制，就不会有任何问题。

波特率：2400，4800，9600，19200，38400。（可用命令编程）

数据格式：8个数据位，1个停止位

奇偶性：无奇偶

信号交换：XON/XOFF, CTS/TRS (硬件流量控制)

如果您用的软件是在WINDOWS下，且借助驱动程序和串口通讯方式打印，那么需要检查以上参数，并设定流量控制为“Xon/Xoff”或“硬件方式”。

并口

并口是一个标准的 36 脚接口。其接脚图如下：

| 接脚 | 方向 | 定义 | 接脚 | 方向 | 定义 |
|----|-----|---------|--------|-----|--------|
| 1 | In | /STROBE | 13 | Out | SELECT |
| 2 | In | Data 1 | 14, 15 | | NC |
| 3 | In | Data 2 | 16 | - | Ground |
| 4 | In | Data 3 | 17 | - | Ground |
| 5 | In | Data 4 | 18 | | NC |
| 6 | In | Data 5 | 19~30 | - | Ground |
| 7 | In | Data 6 | 31 | | NC |
| 8 | In | Data 7 | 32 | Out | /Fault |
| 9 | In | Data 8 | 33~36 | - | NC |
| 10 | Out | /ACK | | | |
| 11 | Out | BUSY | | | |
| 12 | Out | PE | | | |

自动检测端口

在本打印机上，串口和并口可以同时连接，也就是说，打印机可以通过串口或并口接收数据，不需要事先设定，打印机会自动侦测工作端口。如果同时向串口和并口传送数据，会导致缓存中的数据破坏。

4. ASCII码表

| | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|---|-----|------|----|---|---|---|---|-----|
| 0 | NUL | | | 0 | @ | P | ` | p |
| 1 | SOH | XON | ! | 1 | A | Q | a | q |
| 2 | STX | | “ | 2 | B | R | b | r |
| 3 | | XOFF | # | 3 | C | S | c | s |
| 4 | | | \$ | 4 | D | T | d | t |
| 5 | | NAK | % | 5 | E | U | e | u |
| 6 | ACK | | & | 6 | F | V | f | v |
| 7 | BEL | | ‘ | 7 | G | W | g | w |
| 8 | BS | | (| 8 | H | X | h | x |
| 9 | | |) | 9 | I | Y | i | y |
| A | LF | | * | : | J | Z | j | z |
| B | | ESC | + | ; | K | [| k | { |
| C | FF | | , | < | L | \ | l | |
| D | CR | | - | = | M |] | m | } |
| E | SO | RS | . | > | N | ^ | n | ~ |
| F | SI | US | / | ? | O | _ | o | DEL |

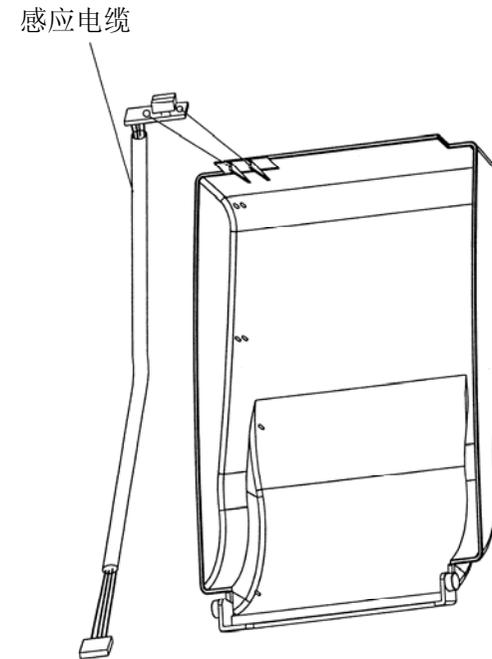
附录I---安装剥纸器

1. 切断打印机电源，拔掉电源插头。
2. 打开剥纸器的计算机工具包，拿出螺丝，剥离轴，塑料滚筒，剥离杆，方向标签及剥离感应器连线。

顶盖

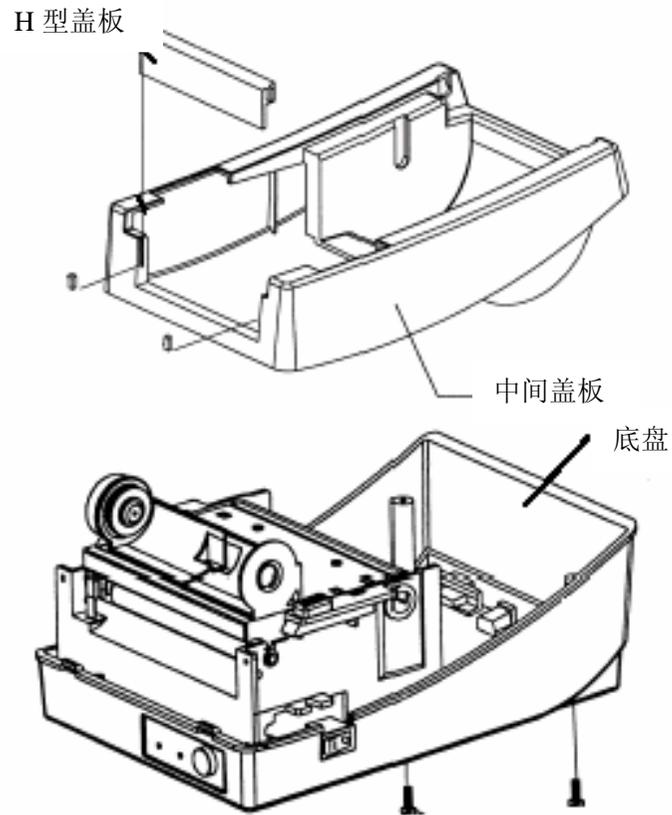
3. 移去打印机顶盖。
4. 剥离感应器连线的一端是感应板，另一端是连接头。
5. 把感应板上的两个小孔固定在顶盖左上方的两个凸柱上，把连接线固定在左边。

6. 把剥离感应器连线沿着顶盖的左侧固定。
7. 用Loctite-444粘贴或类似的方法固定剥离感应器连线和感应板。



中间盖板

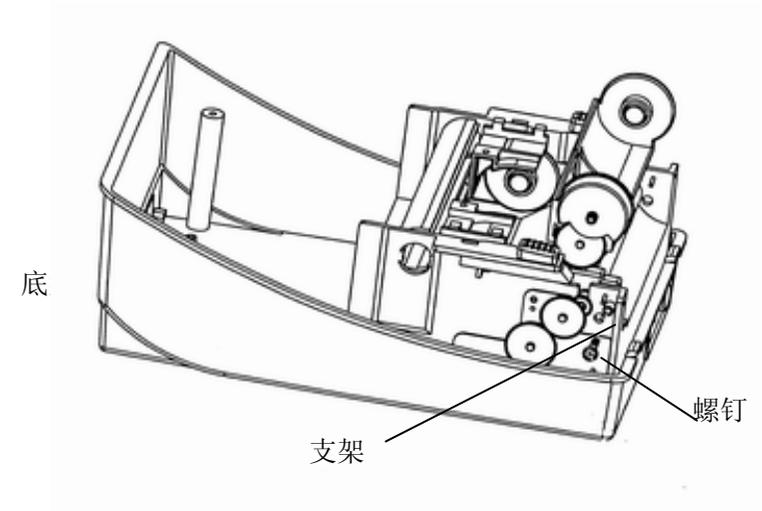
- 卸下底板底部两枚螺丝。
- 移去中间盖板。
- 拿掉H型盖板。
- 在H型盖板的顶部粘一个方向标签，标签的箭头指向操作者的对面。



底盘

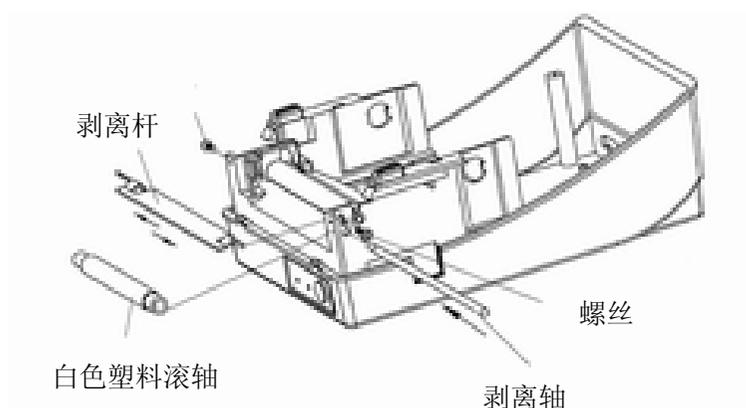
- 卸下底盘左边支架的螺丝。

中板

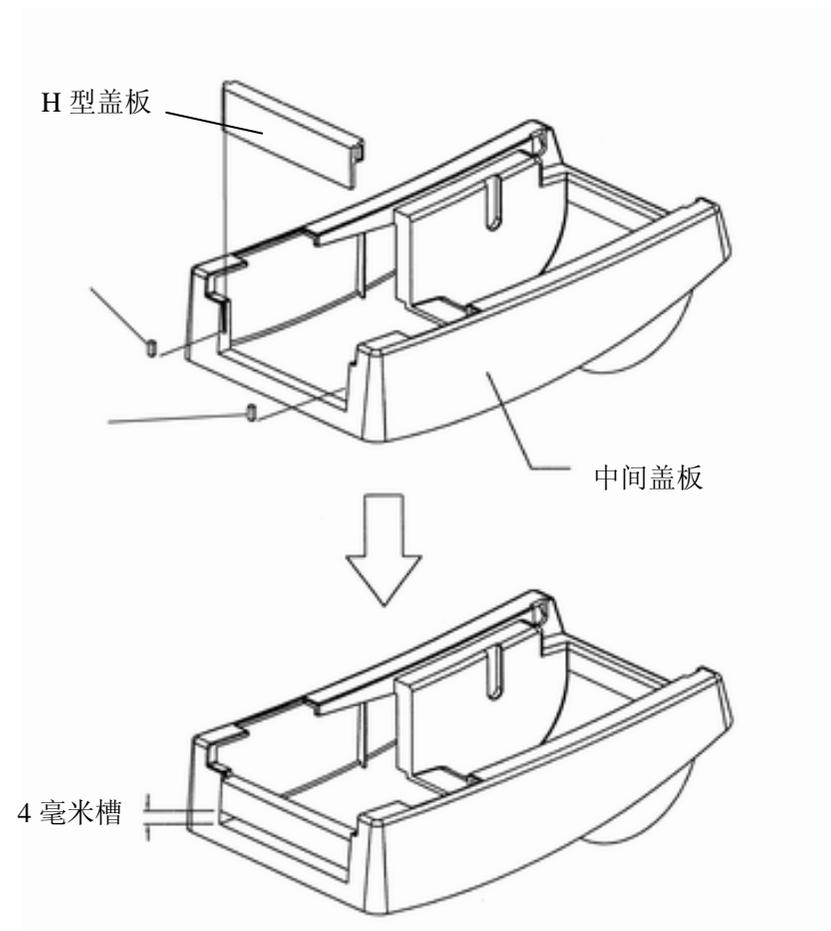


- 松开打印头模组。把白色滚轴连到底盘的支架上，保证较细长的一端在左边。
- 剥离轴依次穿过左侧支架，白色滚轴和右侧支架上的孔（用手托住白色滚轴以保证能够顺利穿轴）。
- 拧紧底盘右侧支架的螺钉以固定剥离轴。

16. 把剥离杆装到底盘支架上，固定在白色滚轴上方。确保剥离杆与黑色滚筒平行，并且其较细长的一端在左边。
17. 将底盘左侧支架的螺丝拧紧。
18. 把剥离感应器连线从中间盖板左上方的孔穿过。

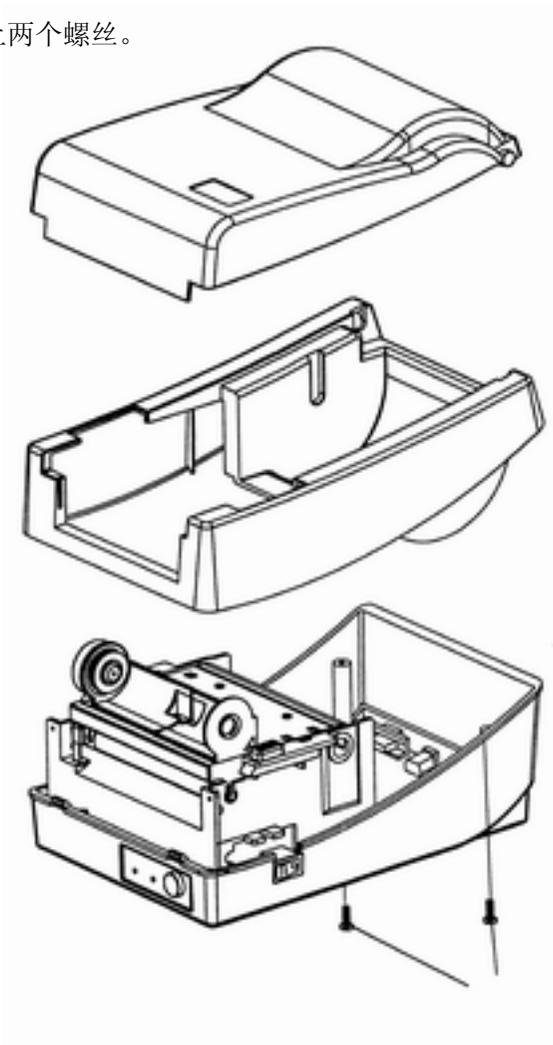


19. 把顶盖盖回。
20. 将剥离感应器接头插入在底盘主电路板的插座里。
21. 把中间盖板盖回。先卡前面，然后卡后面。
22. 拧紧底盘底部的两个螺丝。

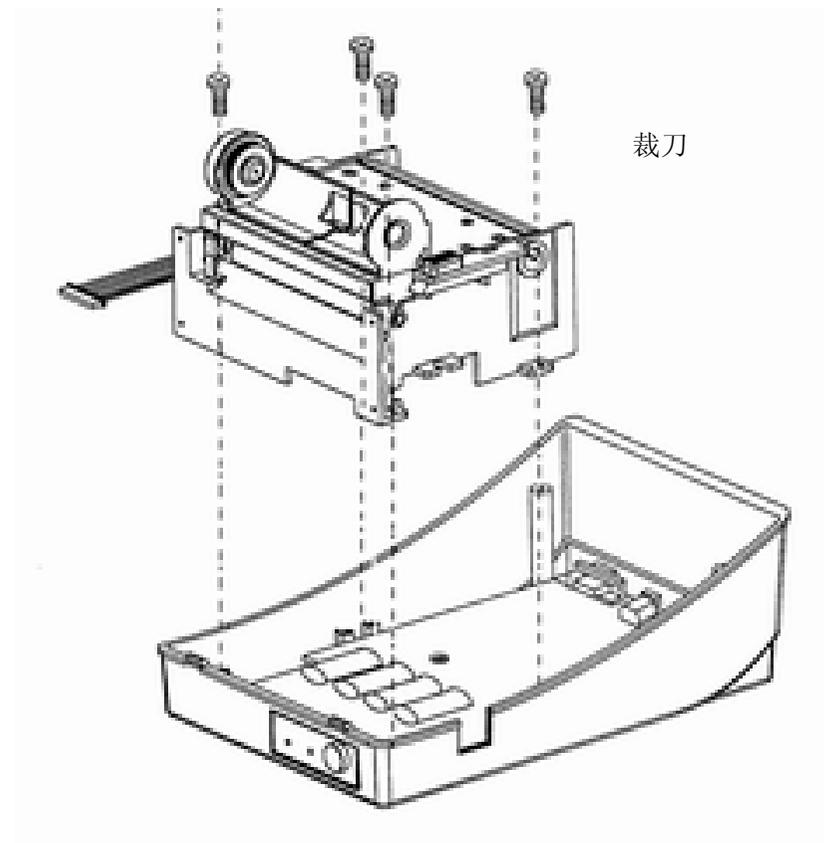


附录II----安装裁刀

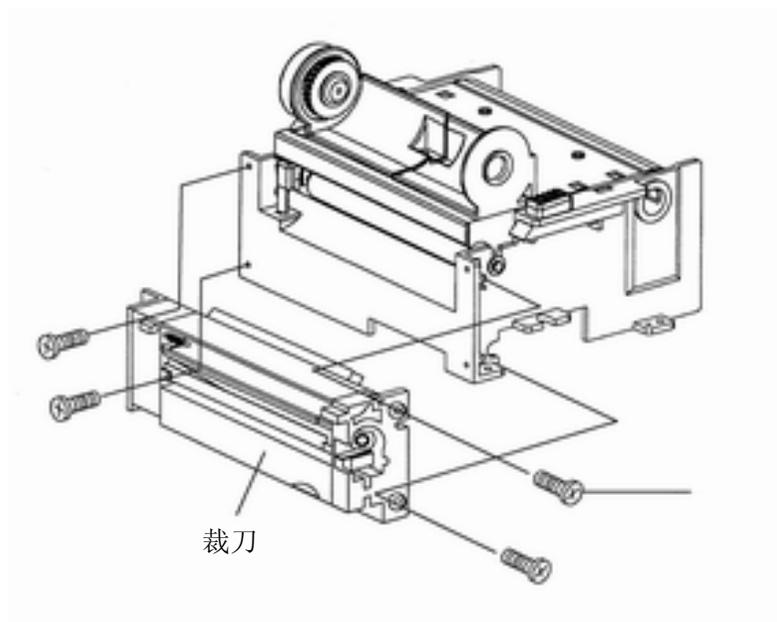
1. 关闭打印机电源，拔去电源线及串、并口线。
2. 移去顶盖。
3. 卸下底盘上两个螺丝。



4. 卸下打印头模组底部的4个螺丝。



5. 在主板上的U19槽上插上一个驱动器IC。
6. 拧紧裁刀的四个定位螺丝。



7. 将裁刀的连接线插入PCB的头部接头（JP13）槽内。
8. 固紧4枚螺丝，把打印头装回底盘。
9. 装回中间盖板。
10. 拧回底盘上的两个螺丝。
11. 盖回顶盖。