



OK-690PLUS

用戶手冊

聲明

關於商標

各公司名稱、產品名稱是各個公司的註冊商標或者商品名稱。

EPSON、ESC/PK2 是 Seiko Epson Corporation 的註冊商標。

OKI、OKI 5530SC 是 OKI Data Corporation 的註冊商標。

Windows 是 Microsoft Corporation 的註冊商標。

關於本手冊

提供關於 OK-690PLUS 功能、規格、使用安裝、維護、故障排除等相關資訊。

本手冊內容如有更改，恕不另行通知

限用物質含有情況標示

設備名稱:網路點陣印表機 Equipment name		型號(形式):OK-690PLUS Type designation(Type)				
單元 Unit	限用物質及其化學符號 Restricted substances and its chemical symbols					
	鉛 (Pb)	汞 (Hg)	鎘 (Cd)	六價鉻 (Cr ⁶⁺)	多溴聯苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
外殼	○	○	○	○	○	○
電源供應器	○	○	○	○	○	○
USB線	○	○	○	○	○	○
主機板	○	○	○	○	○	○
橡膠滾輪	○	○	○	○	○	○
備考1.“超出0.1 wt %”及“超出0101 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.“○”係指該項限用物質之百分比含量未超出百分比含量基準值。 備考3.“—”係指該項限用物質為排除項目。						

本用戶手冊的說明標記



使印表機正常工作所需的注意事項和限制等。為了避免錯誤操作，請務必閱讀。



參考

使用印表機時可帶來方便和具有參考價值的事項。



注意

提示操作時的注意事項，忽視時可能會導致受傷。



警告

警示操作時的重要事項，忽視時可能會導致生命危險或重大人身事故。

安全指導

**警告**

外蓋為防火外殼，如要更換配件需完全移除電源，並且維修人員須在移除電源 3~5 分鐘後才能維修。

請在使用本產品前仔細閱讀本手冊，不要執行本手冊中沒有明確說明的操作。未經授權的操作會導致錯誤或意外。製造商對因錯誤操作而導致印表機出現的任何問題均不負責。

- ❑ 請嚴格遵守標示在印表機上的所有警告和指導。
- ❑ 如果剛使用過印表機，印字頭可能很熱，請勿觸碰印字頭。
- ❑ 安裝連續報表紙的時候不要把手指放在牽引器左右送紙輪的送紙輪蓋下面。
- ❑ 請勿帶電或用酒精等化學用品清潔印表機。如需清潔，請先把電源插頭拔下，用微濕的柔軟布料擦拭。
- ❑ 請勿在容易被液體濺到的地方使用印表機。
- ❑ 請勿堵塞機殼上的小槽或開孔。不要把印表機放在睡床、沙發、地毯或其他類似物品的表面，以防堵塞通風孔。如果印表機被置於比較擁擠的環境中工作，應採取相應的通風措施。
- ❑ 打開包裝之前，應考慮好放置印表機的位置。應選擇一個平穩的臺面或堅固的印表機台架，並要確保印表機周圍有足夠的空間，以便紙張容易進出。
- ❑ 避免與其他大功率電器或容易引起電壓波動的電器設備使用同一交流電源插座。
- ❑ 將整個電腦系統遠離可能引起電磁干擾的器件，例如揚聲器或無線電元件。
- ❑ 請勿把電源線放在容易被踩到的地方。如果電源線或電源插頭已破損或斷裂，請馬上停止使用並更換新部件。
- ❑ 避免把印表機放在溫度和濕度變化較大的地方，如：陽光直射、靠近熱源、多塵或多油煙的地方。
- ❑ 為防止觸電或引起短路，請勿把任何物體從印表機通風孔推入機體內。
- ❑ 請勿自行檢修印表機，或打開印表機的外殼，以免觸電或產生其他危險。如需檢修應找專業維修人員。
- ❑ 在不用印表機時，應關閉印表機電源並拔掉電源線。外接插座應安裝在接近印表機的地方。
- ❑ 本產品屬於點陣式列印設備，列印時可能會產生較明顯的噪音，建議將本設備放置於相對獨立的區域。
- ❑ 在換氣不暢的房間中長時間使用或列印大量檔案時，建議適時換氣。
- ❑ 出現以下情況時，請拔掉印表機電源線，並與專業維修人員聯繫：
 1. 當傳輸線或插頭損壞、磨損時。
 2. 當有液體濺入機內時。
 3. 當印表機被雨淋濕或進水時。

4. 當遵從操作手冊操作，機器卻不能正常工作時。
5. 當機器被摔落，造成機殼損壞時。
6. 當印表機特性明顯變壞，需要維修時。

本產品所有部件均為可回收設計，當用戶需要廢棄本產品時，本公司負責無償回收，具體處理方法請聯繫本公司客服中心。

目錄

聲明	A
限用物質含有情況標示	B
本用戶手冊的說明標記	C
安全指導	D
第 1 章 產品特點	1
第 2 章 準備工作	3
開箱檢查	3
拆除保護材料	3
識別部件	3
安裝印表機	4
導紙板安裝和拆卸的步驟	5
安裝導紙板	5
拆卸導紙板	5
安裝色帶	5
連接電腦	7
連接 USB 傳輸線	7
連接網路線	7
連接電源	7
安裝驅動程式	8
自動安裝方式（推薦使用）	8

手動安裝方式	8
乙太網路設定	9
連接印表機	9
對印表機進行 IP 位址設定	10
印表機網路驅動程式安裝	13
第 3 章 紙張安裝	20
調整紙張厚度調整桿位置	20
使用單張紙	20
設定單張紙列印方式	20
安裝單張紙	21
使用連續報表紙	22
安裝連續報表紙	22
撕連續報表紙	25
第 4 章 操作說明	26
控制面板按鍵與指示燈	26
控制面板	26
指示燈	26
控制面板按鍵功能描述	27
調整頁面起始列印位置和黑標位置	27
調整撕紙位置	28
改變印表機設定	29
快速選單設定	29
一般選單設定	29
連線智慧參數設定	31

選單項目名詞解釋	34
使用印表機測試功能	36
附錄 A 印表機維護與技術服務	38
清理印表機	38
錯誤資訊指示	39
聯繫技術服務中心	39
附錄 B 規格.....	40
基本規格參數	40
介面規格	42
USB 介面	42
乙太網路介面	43
附錄 C 紙張規格.....	44
列印紙詳細規格及列印範圍.....	44
列印紙相關注意事項	44
可以使用的列印紙種類及保證範圍	45
單張紙	46
連續報表紙	51
明信片	58
信封	59
送貨單	62
存摺	62
標籤紙	62
再生紙	62

第 1 章 產品特點

首先感謝您購買 **OK-690PLUS** 印表機。它是具有超強的工作能力的 24 針平推票據印表機。本印表機做了很多便於用戶使用的新功能，在速度、複寫能力和適用紙厚方面做了精心設計，適用於發票、二聯式發票、臨櫃服務的票據和連續票據列印。

OK-690PLUS 列印機具有以下特點：

● 平推式進紙機構，解決卡紙問題

平推式進紙機構可使紙張避免因牽引器的轉動而扭曲變形，在使用多聯發票、信封、明信片、標籤紙等介質時，均可平順列印而不易出現卡紙現象。

● 進/退紙功能

單張紙由印表機前端入紙，列印完畢後，根據需要可選擇單張紙從前端或後端送出。

連續報表紙安裝在印表機後端的牽引器上，按下進/退紙鍵將紙送至列印位置。列印完畢後，紙張由前端送出。

● 撕紙功能

此功能使連續報表紙自動送到印表機撕紙位置，以利於列印完畢後對準撕紙線撕紙，實現精確撕紙。

● 退紙功能

此功能允許使用者透過控制面板上的簡單功能操作鍵，即可將單張紙/連續報表紙退出印表機。

● 高圖像解析度

最高 360DPI（水平）× 360DPI（垂直）的解析度，圖像清晰。

● 產品相容性

相容 OKI 5530SC 和 Epson ESC/PK2 兩種市場通用的印表機模擬命令集。

● 大容量資料緩衝區

132KB 的大容量資料緩衝區將最低限度佔用您電腦的時間，允許您的電腦很快釋放正在列印的緩衝區給其他工作。

● 內置信函品質的字型

內置 Roman、Sans Serif、Courier、Prestige、Script、OCR-B、OCR-A、Orator 等字型，可使您列印出來的檔更漂亮！

● 條碼列印功能

內置以下標準條碼：EAN-13、EAN-8、Interleaved 2 of 5、Matrix 2 of 5、Industrial 2 of 5、Code 39、Code 128 B、Code 128 C、NW-7。

● 操作簡易的控制面板

控制面板指示當前印表機狀態，設定部分的列印功能。除此以外，可利用控制面板進入功能表系統，設定印表機的參數。

● 自動選擇資料傳輸介面功能

本印表機可配置 USB 介面或乙太網路介面（產品的具體介面配置，以實物為準），可滿足用戶不同介面傳輸資料的需求。當印表機接收到不同介面發送的列印資料時，將自動切換到對應的資料傳輸介面，接收資料並列印輸出。

● 壓縮列印

透過修改印表機功能表系統設定，可以設定壓縮列印比例。



功能表系統的壓縮列印功能設定有效時，高速/超高速列印模式無效。

● 自動紙邊檢測及任意位置進紙列印功能

印表機可自動檢測紙張的左右邊界位置，保證列印內容都在紙張內，並且支援紙張在入紙通道中任意位置進紙列印。

● 自動紙斜檢測

自動檢測進紙的斜度，超過規定斜度後，自動退紙，以保證列印品質。

● 具備斷針補償功能

可以設定使用完好的列印針進行斷針補償列印。

● 具備自動換針列印功能

可以設定使用多根列印針進行輪換列印表格橫線，提高印字頭壽命。

第 2 章 準備工作

開箱檢查

在印表機包裝箱內，應具有以下各項：(1) 印表機；(2) 導紙板；(3) 色帶卡匣 OK-R690；(4) 電源線；(5) 介面傳輸線；(6) 隨機光碟；(7) 快速使用指南；(8) 保固登錄說明（如圖 2-1 所示）。如有遺漏，請向有關經銷商聯繫。

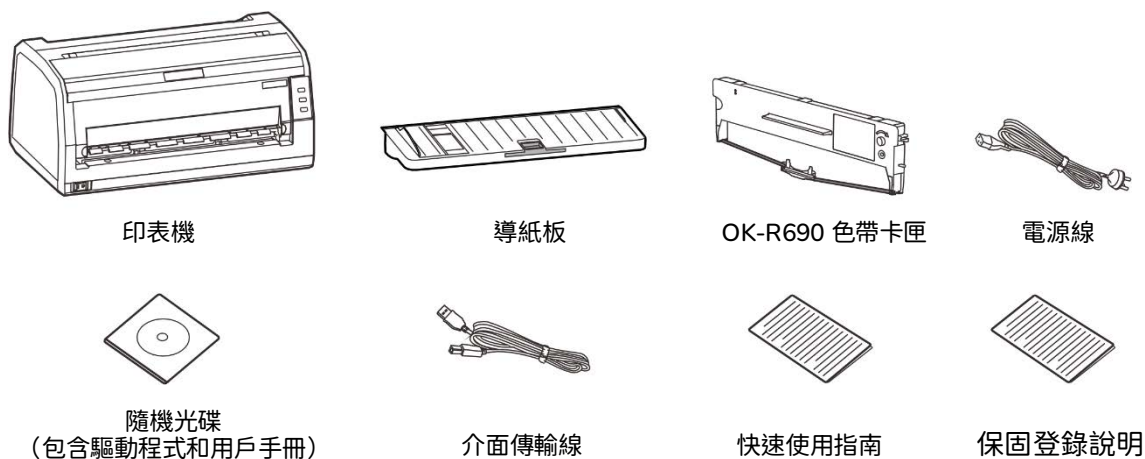


圖 2-1 包裝箱內印表機包裝配件

拆除保護材料

1. 打開包裝箱，取出印表機。
2. 保存好所有包裝材料，以便將來運輸印表機時使用。

識別部件

圖 2-2 和圖 2-3 標示 **OK-690PLUS** 印表機的主要部件。

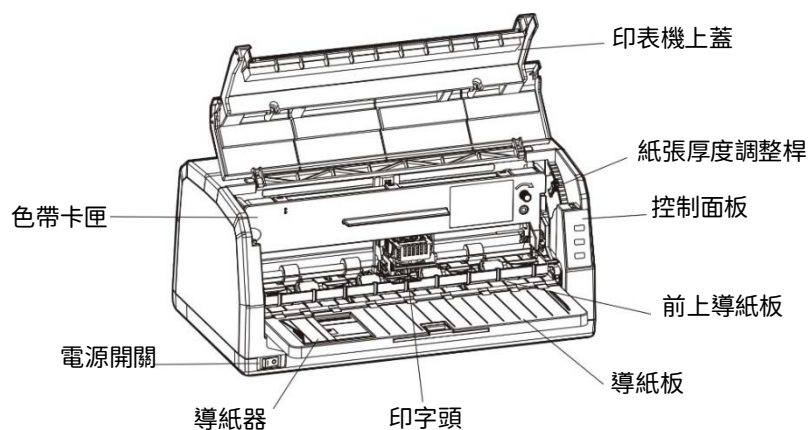


圖 2-2 印表機主要部件（前視圖）

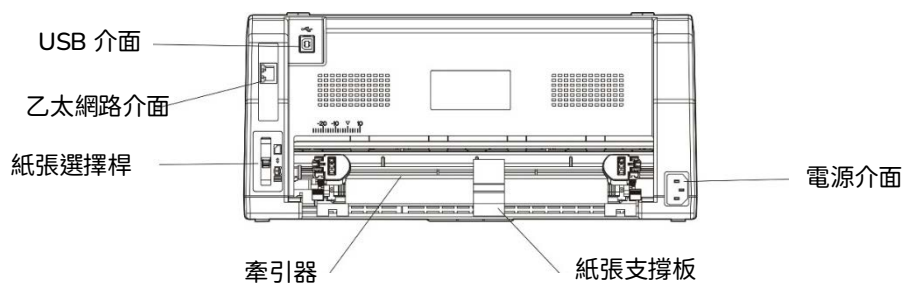


圖 2-3 印表機主要部件（後視圖）

參考 產品的具體連接介面，以實物為準。

安裝印表機

安裝印表機前，請先參考下列原則：

1. 將印表機放在一個平穩的平面上。
2. 請勿將印表機安放在下列地方：
 - 高熱、潮濕處；
 - 震動處。
3. 請勿在下列情況下使用印表機：
 - 太多塵土的地方；
 - 佈滿油或金屬灰塵處；
 - 陽光直射處；
 - 容易著水處。

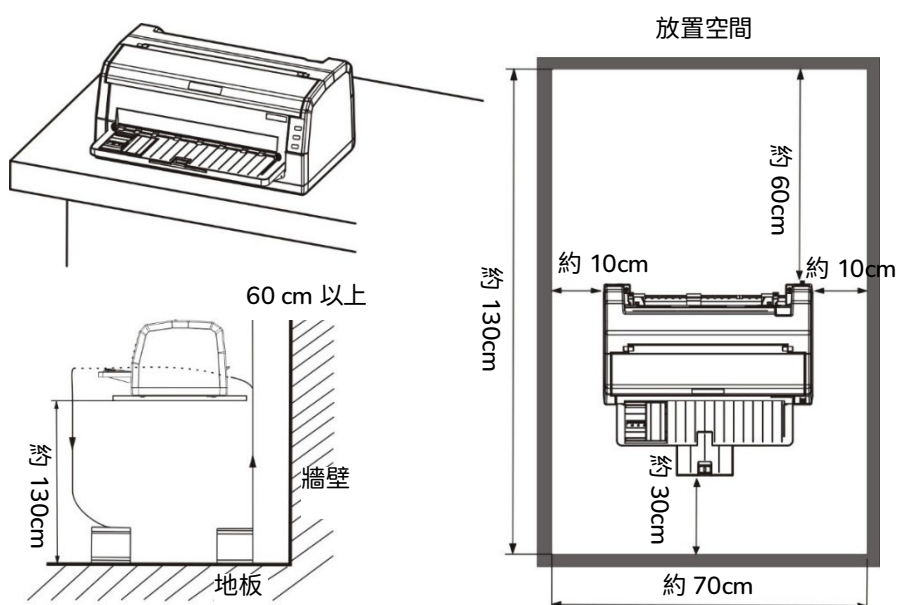


圖 2-4 印表機放置

導紙板安裝和拆卸的步驟

安裝導紙板

如圖 2-5 所示，放正印表機，然後按箭頭所示方向對準列印上的開槽水平插入到位。

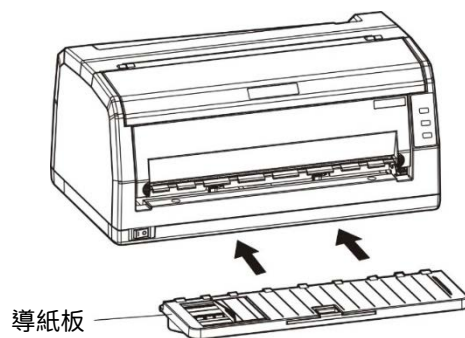


圖 2-5 安裝導紙板

拆卸導紙板

用手握住導紙板兩側，稍微用力水平拉出即可。

安裝色帶

1. 確保印表機電源處於關閉狀態。

▲ 注意 請勿在電源開啟時更換色帶，以免印表機突然運作而造成受傷。

2. 揭開印表機上蓋。
3. 將紙張厚度調整桿撥到最高位。
4. 將印字頭移到印表機中間。

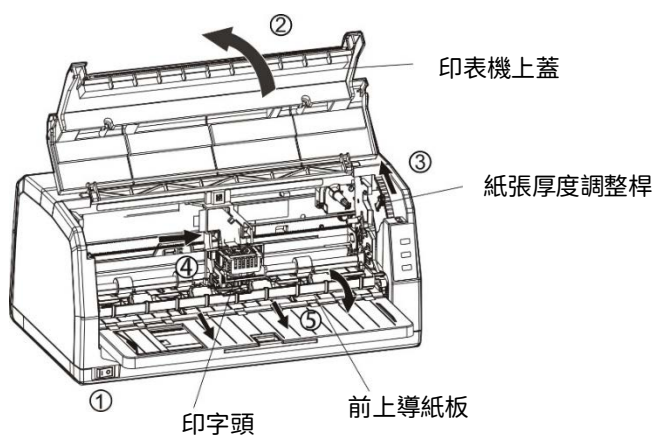


圖 2-6 安裝色帶卡匣前

▲ 注意 在印表機處於開啟狀態時，不要移動印字頭，否則會損壞印表機。此外，如果剛使用過印表機，印字頭可能很熱，此時請勿觸碰印字頭。

5. 拉出前上導紙板，並向上翻轉。
6. 取出色帶卡匣，將有旋鈕的一面朝向自己，按箭頭方向旋轉色帶卡匣旋鈕，繃緊色帶，以便於安裝。

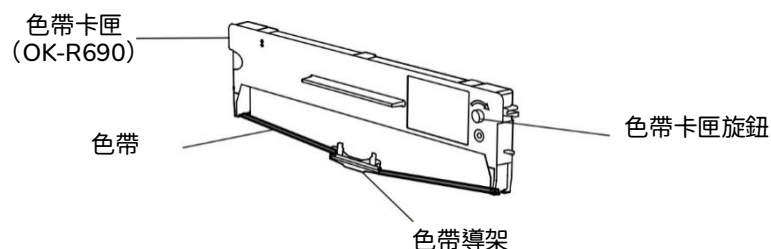


圖 2-7 色帶卡匣

7. 抓住色帶卡匣的兩邊，如 2-8 圖所示，使色帶卡匣兩邊的卡扣對準印表機兩側的安裝槽，稍用力向前推進，直到完全卡到位。

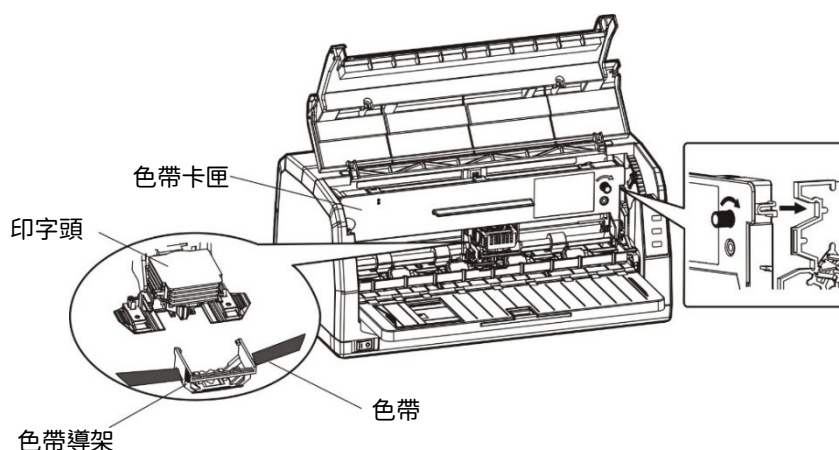


圖 2-8 安裝色帶卡匣

8. 將色帶導架插入印字頭，並推進到位。
9. 把印字頭從一邊到另一邊反復滑動幾次，以確保色帶安裝到位。
10. 色帶卡匣安裝好後，請將前上導紙板和紙張厚度調整桿恢復原位，合上印表機上蓋。



1. 當列印的字元顏色變淡時，請及時更換新的色帶卡匣，否則會影響列印品質，並有可能損壞印字頭。
2. 拆除色帶卡匣時，確保印表機電源已關閉，將印字頭移到印表機中間。先將色帶導架取出，然後抓住舊色帶卡匣的兩邊向前拔，將其從印表機中取出。再按上述步驟安裝新色帶卡匣。
3. 請使用辦公大王原廠色帶耗材，否則因此而導致的印表機損壞，將不能享受廠商的保修服務。
4. 色帶卡匣旋鈕請按箭頭方向旋轉。

連接電腦

本印表機可配置 USB 介面、藍牙、Wi-Fi 或乙太網路介面（產品的具體介面配置，以實物為準）。請根據需要，用相應的介面傳輸線把印表機與電腦相連（如圖 2-9 所示）。

連接 USB 傳輸線

1. 將 USB 傳輸線的 A 端插頭（扁型）插進電腦的 USB 介面插座中。
2. 將 USB 傳輸線的 B 端插頭（方型）插進印表機的 USB 介面插座中（如圖 2-9 所示）。

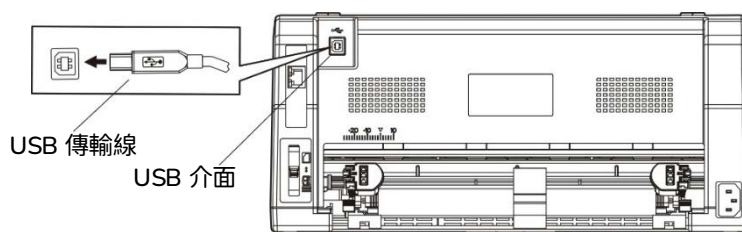


圖 2-9 連接 USB 傳輸線

❗ 在連接 USB 傳輸線後，須防止對插頭的碰撞。

連接網路線

將網路線的 RJ-45 插頭一端插進印表機的乙太網路介面插座中，另一端插頭連接到區域網路的接入端（如圖 2-10 所示）。

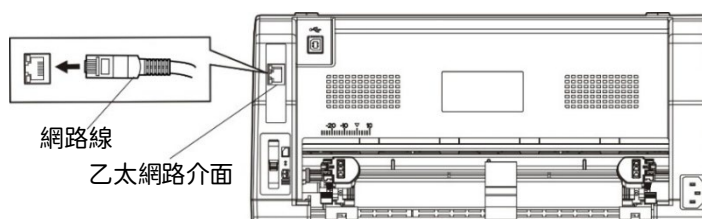


圖 2-10 連接網路線

📖 **參考** 網路設定的詳細說明請參考本《用戶手冊》的有關內容。

連接電源

1. 如圖 2-11 所示，確保印表機為關機狀態（當開關被按下的一側在「O」標註處時為關機狀態）。
2. 確保電源插座的電壓與印表機所需的額定電壓相匹配。

3. 將電源線的一端插進印表機的電源介面。
4. 將電源線的另一端插進具備接地功能的電源插座。

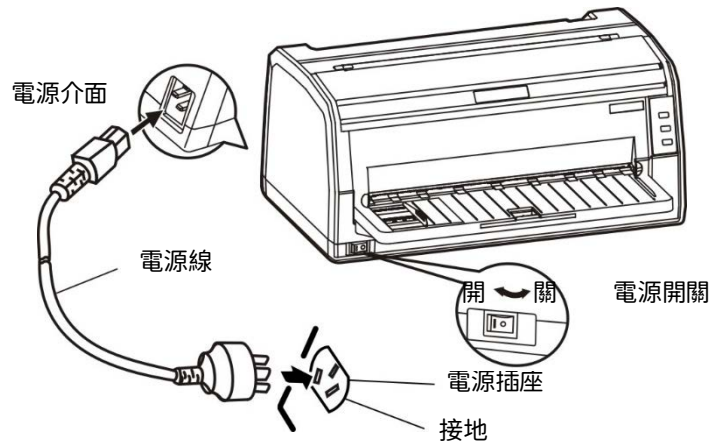


圖 2-11 連接電源線

- 按下標誌「I」方向，印表機即通電。
- 按下標誌「O」方向，印表機即斷電。

- ⚠ 警告**
1. 電源插座電壓須為 110V~。
 2. 電源插座必須具備接地功能。

安裝驅動程式

請用介面傳輸線連接好電腦與印表機，並打開電源，放入隨機光碟，按以下方式安裝驅動程式。

自動安裝方式（推薦使用）

雙擊隨機光碟中的「setup.exe」檔，按照提示完成驅動程式安裝。

- !** 自動安裝方式需要 Windows2000 及更高版本作業系統，不支援 Windows98/ME 及更低版本作業系統。

手動安裝方式

- !** 適合對作業系統及設備應用有一定基礎的人員使用。

Windows 2000/XP/Vista/Win7 作業系統

USB傳輸線連接方式的驅動程式手動安裝流程：

以下安裝步驟以Windows XP作業系統為示例，不同的作業系統之間會稍有差異，在其他作業系統上的安裝方法以實際安裝過程為準。

1. 用USB傳輸線連接好電腦與印表機並打開電源，系統提示發現新硬體，出現「尋找新增硬體精靈」視窗。
2. 選擇「從清單或特定位置安裝 (進階)」，點擊「下一步」。
3. 出現視窗「請選擇您的搜索和安裝選項」，選擇「不要搜尋。我將選擇要安裝的驅動程式」，點擊「下一步」。
4. 出現視窗「新增印表機安裝精靈」，點擊「從磁片安裝」。
5. 出現視窗「從磁片安裝」，根據作業系統環境，請選擇以下路徑：光碟機路徑 ——「Drivers」——「Windows」，點擊「開啟」，然後點擊「確定」，返回視窗「新增印表機安裝精靈」，點擊「下一步」。
6. 按照提示逐步點擊「下一步」，直至完成。

Windows 8/Windows 10/Windows 11 作業系統

USB傳輸線連接方式的驅動程式手動安裝流程：

1. 進入「控制台」——「查看裝置和印表機」。
2. 點擊「新增印表機」，出現視窗「新增印表機」，選擇「以手動設定新增印表機或網路印表機」。
3. 出現視窗「選擇一個印表機連接埠」，根據需要，點擊「使用現有的連接埠」，選擇「USB 介面」，點擊「下一步」。
4. 出現視窗「安裝印表機驅動程式」，點擊「從磁片安裝」。
5. 出現視窗「從磁片安裝」，根據作業系統環境，請選擇以下路徑：光碟機路徑 ——「Drivers」——「Windows」，點擊「開啟」，然後點擊「確定」，返回視窗「安裝印表機驅動程式」，點擊「下一步」。
6. 按照提示逐步點擊「下一步」，直至完成。

乙太網路設定

請使用網路設定軟體NetFinder對網路印表機進行IP位址設定，NetFinder軟體（NetFinder.exe）可在隨機光碟中找到下載。



網路列印功能需要 Windows2000 及更高版本作業系統，不支援 Windows98/ME 及更低版本作業系統。

連接印表機

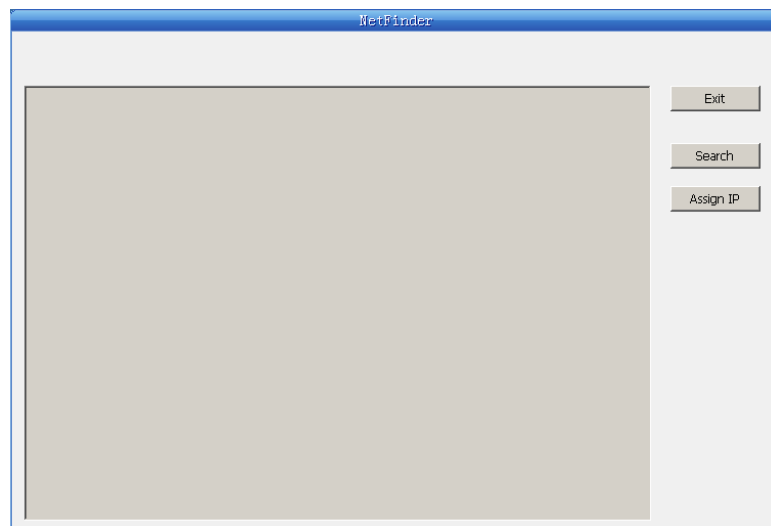
打開印表機電源，接上已連接區域網路的網路線，觀察網路孔 LED 指示燈資訊，確認已進入正常連接狀態。

橙色 LED	綠色 LED	說明
亮	閃	正常連接
滅	滅	未連接

對印表機進行 IP 位址設定

1. 運行 NetFinder 軟體

在連接了與印表機網路為同一區域網路的 PC 上，雙擊運行隨機光碟目錄下的 NetFinder 軟體（NetFinder.exe）。軟體介面如下圖所示：



按鈕說明：

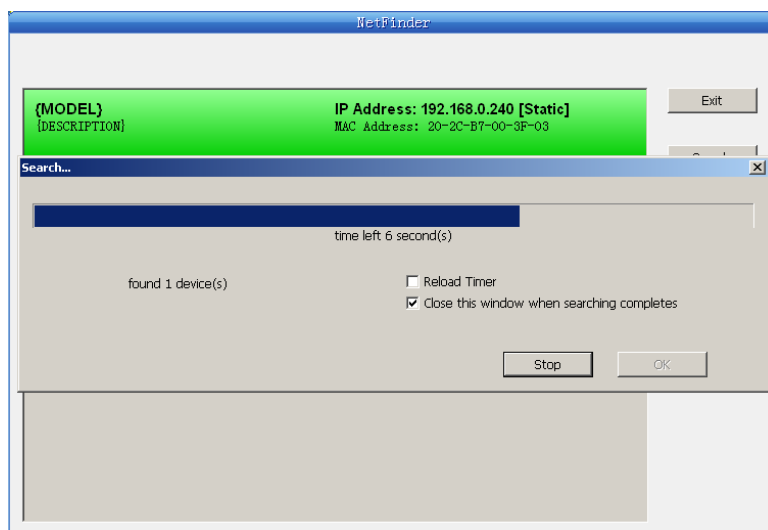
Exit —— 退出本軟體

Search —— 尋找並列出區域網路內的印表機

Assign IP —— 修改指定印表機的 IP 位址及相關設定

2. 搜索印表機

點擊主介面的「搜索」按鈕，在彈出的對話方塊中自動開始搜索並顯示狀態，如果找到印表機則在主介面列出。進度條顯示倒計時（共 10 秒），搜索動作會隨倒計時結束而結束。如需繼續搜索，請再次調用此功能。



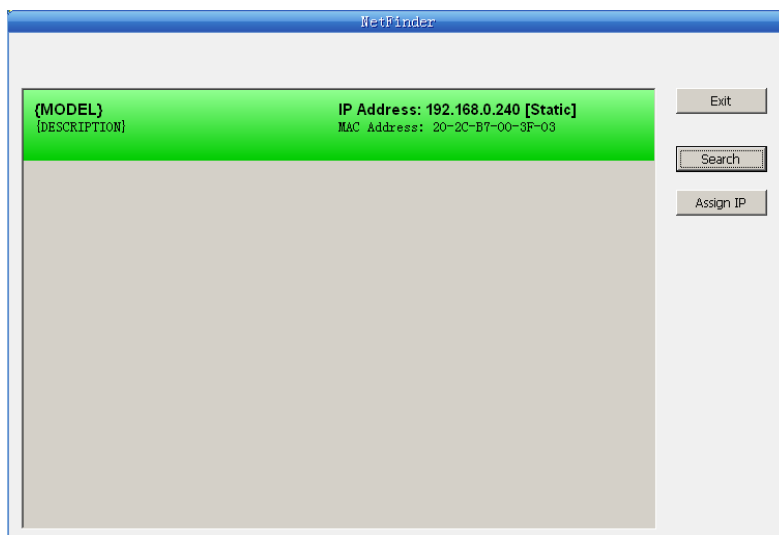
如果印表機連接正常，一般在一個搜索週期內就能找到。

如果網路連接正確並在同一網段內，但依然搜索不到印表機，請檢查 PC 上的網路防火牆是否打開。

如果有防火牆，請暫時關閉，待搜索及設定印表機完畢後再開啟。

3. 設定印表機的 IP 位址

在主介面列出的印表機資訊中，左一列分別是型號、描述，右一列分別是 IP 地址、MAC 地址。其中 IP 位址後面註有分配方式（動態/靜態）。



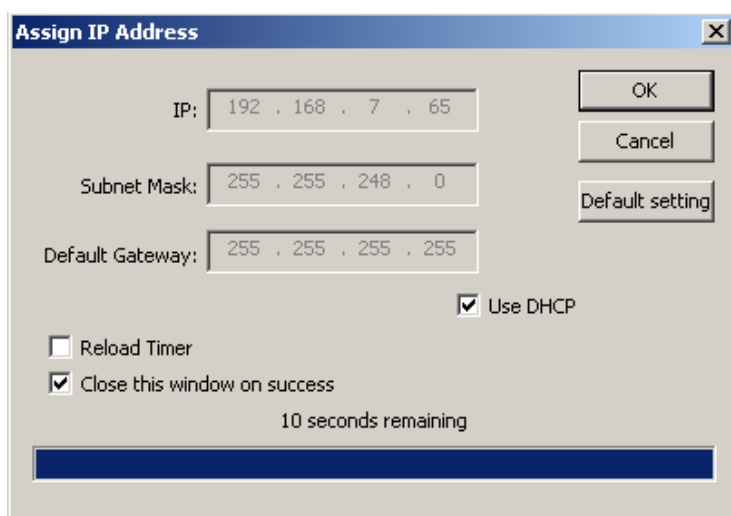
3.1. IP 位址設定的相關說明

為方便首次搜索和設定印表機 IP 位址，出廠預設設定為 DHCP 方式，即動態分配 IP 位址。如果印表機所接入的區域網路內沒有 DHCP 伺服器，而印表機設定為 DHCP 方式，則印表機自動使用內部預設的位址（IP：10.0.0.1，子網路遮罩：255.255.255.0）。

在實際使用中建議把印表機設定為使用靜態 IP，這樣可以減少開機初始化網路介面的時間，並且可以避開 IP 衝突（印表機使用動態位址可能會與另一動態位址的 PC 衝突）。IP 位址的網路段部分及子網路遮罩必須與將要連接印表機的 PC 的 IP 設定相同。例如工作 PC 的地址是 192.168.0.1/255.255.255.0（IP/子網路遮罩），則印表機要設定為 192.168.0.x/255.255.255.0（x=2~254 並且要避開已佔用 IP）。NetFinder 搜索印表機時不受此限制，可以搜索同一網路內不同網段的印表機（不能跨閘道）。有關 IP 位址的術語請參閱相關資料。

3.2. 印表機 IP 位址設定

選中要修改位址的印表機資訊（選中後出現黑邊框），點擊「修改 IP」按鈕。在彈出的對話方塊中進行設定。

A screenshot of the 'Assign IP Address' dialog box. It has a title bar with a close button. Inside, there are three input fields: 'IP:' with the value '192 , 168 , 7 , 65', 'Subnet Mask:' with '255 , 255 , 248 , 0', and 'Default Gateway:' with '255 , 255 , 255 , 255'. To the right of these fields are three buttons: 'OK', 'Cancel', and 'Default setting'. Below the input fields, there is a checkbox labeled 'Use DHCP' which is checked. Below that is a checkbox labeled 'Reload Timer' which is unchecked. Below that is a checkbox labeled 'Close this window on success' which is checked. At the bottom, there is a progress bar and the text '10 seconds remaining'.

如需動態分配位址則選中「使用 DHCP」，上方設定會自動禁用。請先確認網路中已有 DHCP 伺服器，否則印表機將不能獲得有效 IP 位址。

如需指定靜態位址，留空「使用 DHCP」，填寫好「IP 位址」、「子網路遮罩」和「預設閘道」。若網路內沒有閘道，則「預設閘道」輸入 255.255.255.255。「IP 地址」和「子網路遮罩」請遵從所在區域網路（乙太網路）的分配規則，詳細情況請詢問印表機接入網路的網路管理員。

點擊「確定」向指定印表機發送位址設定資訊。若要放棄修改，點擊「取消」。

修改了印表機的 IP 地址後，重新啟動印表機，在主介面再次點擊「搜索」以更新印表機資訊。

3.3. 記錄印表機的 IP 位址

記錄印表機的 IP 位址，此 IP 位址將在後面章節「全新安裝印表機網路驅動程式」或「升級安裝印表機網路驅動程式（設定驅動程式網路埠）」使用。

印表機網路驅動程式安裝

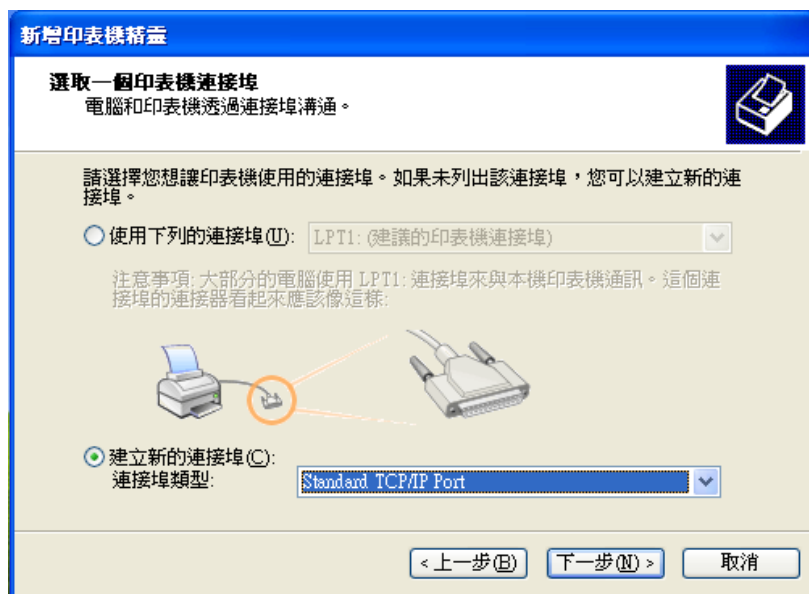
根據主機是否安裝有本印表機驅動程式，安裝方式分為全新安裝方式與升級安裝方式：

如果主機未安裝有本印表機驅動程式，使用全新安裝方式，安裝步驟參照「全新安裝印表機網路驅動程式」。

如果主機已安裝有本印表機驅動程式，使用升級安裝方式，安裝步驟參照「升級安裝印表機網路驅動程式（設定驅動程式網路埠）」。

1. 全新安裝印表機網路驅動程式

- 1.1. 點擊「開始」——「控制台」——「印表機和傳真」。
- 1.2. 點擊「新增印表機」，出現視窗「新增印表機精靈」，點擊「下一步」。
- 1.3. 出現視窗「新增印表機精靈」，選擇「連接到這台電腦的本機印表機」，點擊「下一步」。
- 1.4. 出現視窗「選取一個印表機連接埠」，選擇「建立新的連接埠」，在埠中選擇「Standard TCP/IP Port」，點擊「下一步」。

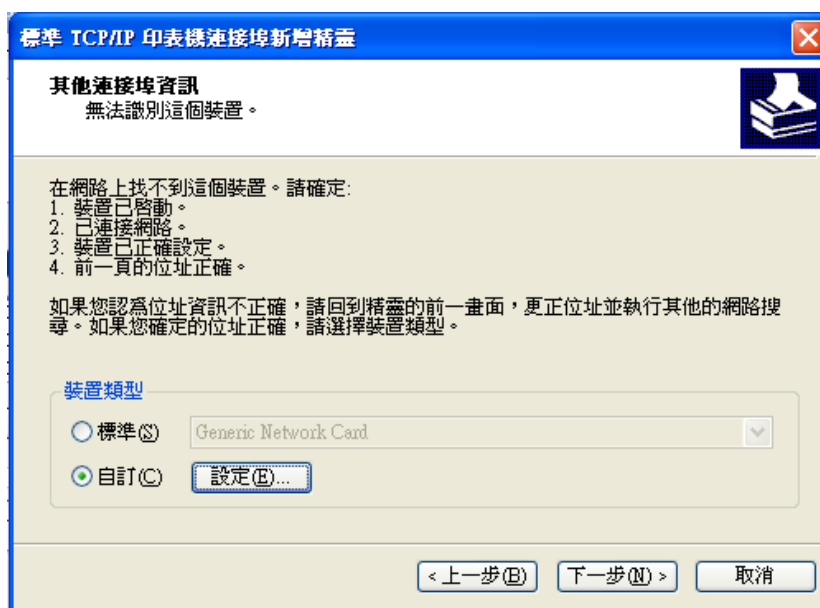


- 1.5. 出現視窗「新增標準 TCP/IP 印表機連接埠精靈」，點擊「下一步」。

- 1.6. 出現視窗「新增連接埠」，在視窗「新增連接埠」中的「印表機名稱或 IP 位址」欄輸入「設定印表機的 IP 位址」中記錄的 IP 位址。下圖以 IP 地址為「192.168.0.240」為例說明。IP 位址填寫完成後，「連接埠名稱」欄會自動生成。點擊「下一步」。



- 1.7. 出現視窗「其他連接埠資訊」。在「裝置類型」中選擇「自訂」，點擊「設定」。



- 1.8. 出現視窗「設定標準 TCP/IP 連接埠監視器」。確認「連接埠名稱」、「印表機名稱或 IP 位址」的資訊正確，「通訊協定」為「Raw」及「連接埠號碼」為「9100」。點擊「確定」。



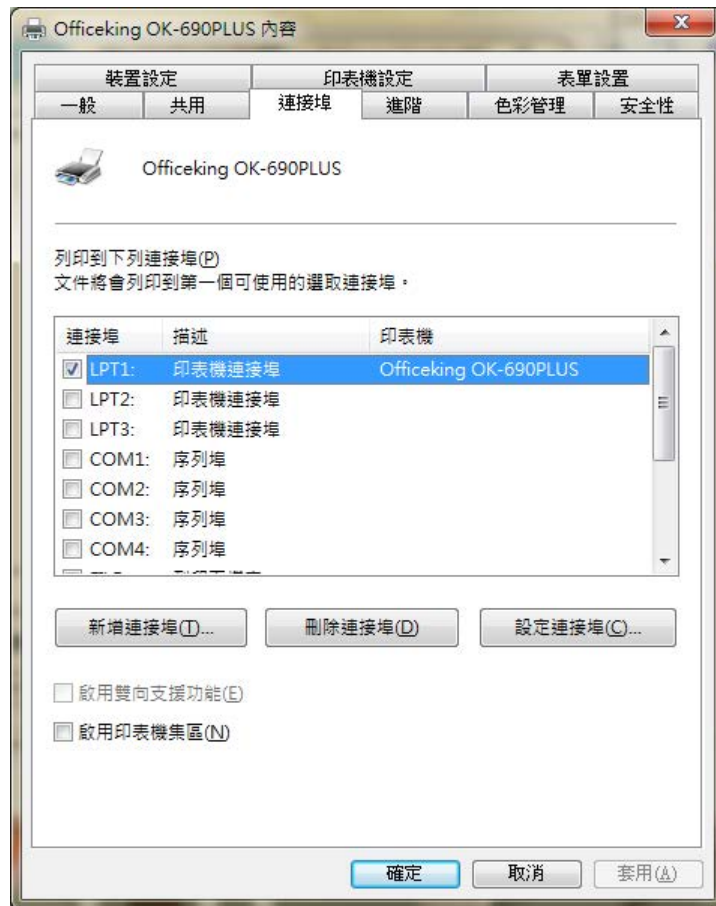
- 1.9. 返回視窗「其他連接埠資訊」，點擊「下一步」。
- 1.10. 出現視窗「正在完成新增標準 TCP/IP 印表機埠精靈」，點擊「完成」。
- 1.11. 出現視窗「安裝印表機驅動程式」，點擊「從磁片安裝」。
- 1.12. 出現視窗「從磁片安裝」，根據作業系統環境，例如在 Windows 2000/XP/Vista/Win7 下使用，請選擇以下路徑：光碟機路徑 ——「Drivers」——「Windows」，點擊「打開」，然後點擊「確定」，返回視窗「安裝印表機驅動程式」，點擊「下一步」。
- 1.13. 按照提示逐步點擊「下一步」，直至完成。至此，印表機驅動程式安裝完成。

2. 升級安裝印表機網路驅動程式（設定驅動程式網路埠）

如果主機已安裝有本印表機驅動程式，可透過設定驅動程式網路埠，實現網路列印，步驟如下：

- 2.1. 點擊「開始」——「控制台」——「印表機和傳真」。
- 2.2. 選取本印表機驅動程式，點擊右鍵，在彈出視窗中點擊「內容」。

2.3. 出現視窗「內容」，點擊「連接埠」項，再選「新增連接埠」。

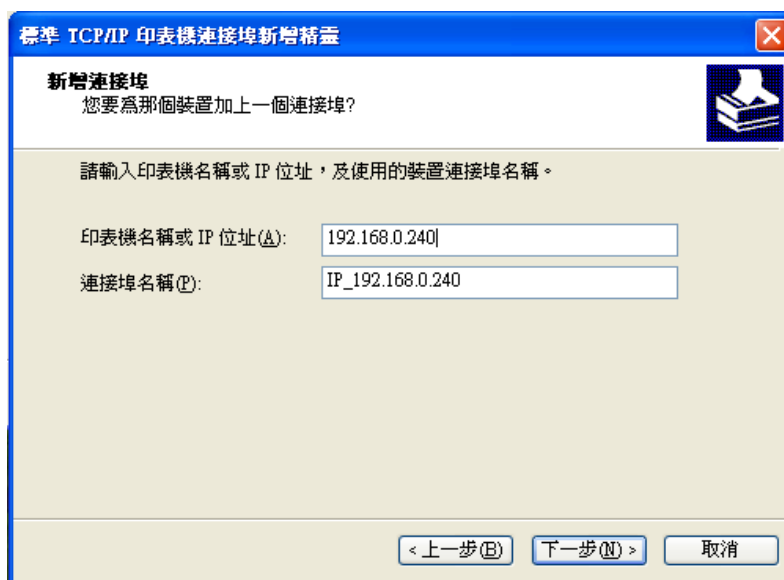


2.4. 出現視窗「印表機連接埠」，選擇「Standard TCP/IP Port」，點擊「新增連接埠」。

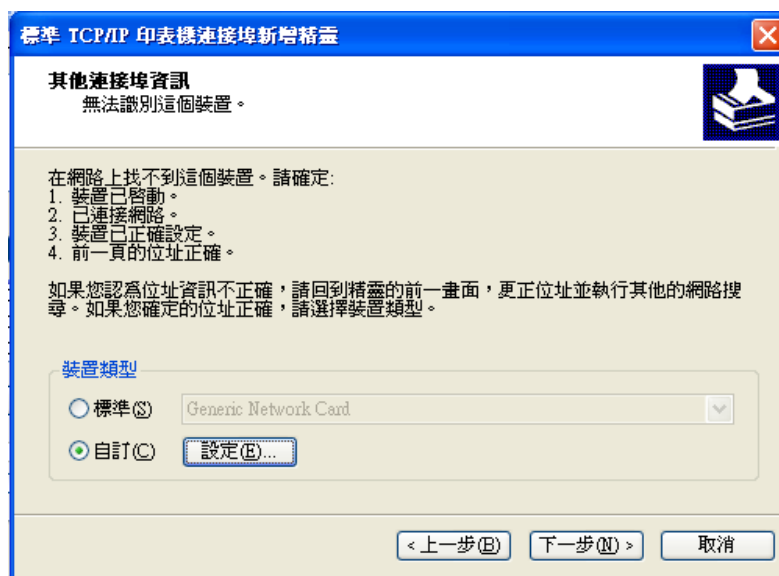


2.5. 出現視窗「標準 TCP/IP 印表機連接埠新增精靈」，點擊下一步。

- 2.6. 出現視窗「新增連接埠」，在視窗「新增連接埠」中的「印表機名稱或 IP 位址」欄輸入「設定印表機的 IP 位址」中記錄的 IP 位址。下圖以 IP 地址為「192.168.0.240」為例說明。IP 位址填寫完成後，「連接埠名稱」欄會自動生成。點擊「下一步」。



- 2.7. 出現視窗「其他連接埠資訊」。在「裝置類型」中選擇「自訂」，點擊「設定」。



- 2.8. 出現視窗「連接埠設定值」。確認「連接埠名稱」、「印表機名稱或 IP 位址」的資訊正確，「通訊協定」為「Raw」及「連接埠號碼」為「9100」。點擊「確定」。



- 2.9. 返回視窗「其他連接埠資訊」，點擊「下一步」。
- 2.10. 出現視窗「正在完成新增標準 TCP/IP 印表機連接埠精靈」，點擊「完成」。
- 2.11. 返回窗口「印表機連接埠」，點擊「取消」。



- 2.12. 返回視窗「內容」，確認網路印表機連接埠被選中，點擊「套用」，再點擊「取消」。至此，印表機網路埠設定完成。



第 3 章 紙張安裝

調整紙張厚度調整桿位置

調整紙張厚度

無論是安裝單張紙還是連續報表紙，都必須先根據紙張厚度調整印表機右側的紙張厚度調整桿。紙張厚度調整桿可以提高或降低字車架高度位置，從而適應列印紙的厚度。

為保證獲得良好的列印品質及防止出現卡紙現象，請根據所用紙張情況，將紙張厚度調整桿設定到對應檔位（如圖 3-1 所示）。

表 3-1 設定紙張厚度表

檔位	紙張規格
7	7 聯紙
6	6 聯紙
5	5 聯紙
4	4 聯紙
3	3 聯紙
2	2 聯紙
1	單張紙

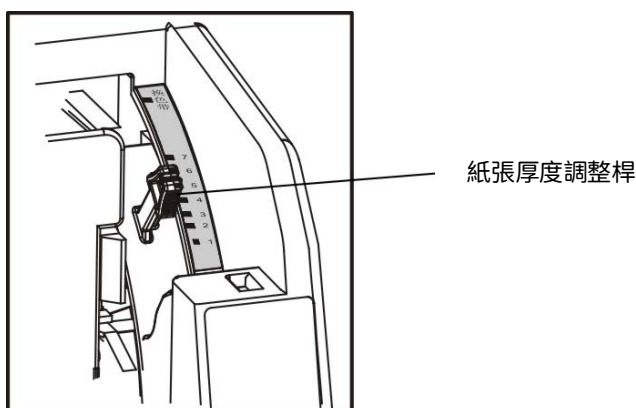


圖 3-1 調整紙張厚度調整桿

參考 本列印機具有複寫能力自動適應功能，可根據紙張的厚度，自動切換到相應的複寫模式。

使用單張紙

設定單張紙列印方式

- 設定紙張選擇桿於單張紙列印方式狀態（如圖 3-2 所示）。

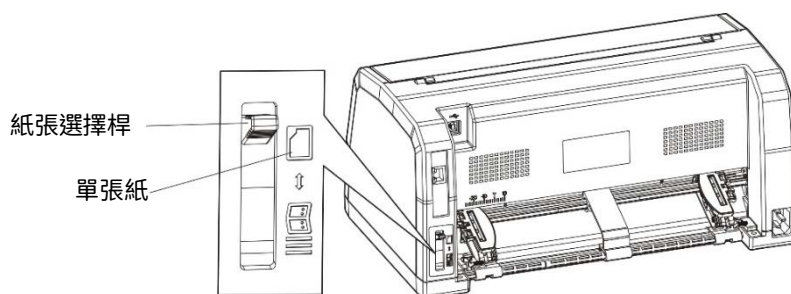


圖 3-2 設定紙張選擇桿位置（單張紙）

! 進行紙張類型切換的時候，請將紙張選擇桿拉到盡頭，以確保紙張選擇桿設定狀態為單張紙。

安裝單張紙

1. 開啟印表機電源。
2. 確認紙張選擇桿已置於單張紙列印方式狀態。
3. 根據實際列印需要，調整導紙器位置。



圖 3-3 調整單張紙（導紙器）

- ❗ 1. 請確保列印內容均在紙張的可列印區域內，否則可能會導致印字頭斷針。
- 2. 印表機上標有「可列印範圍」位置，使用任意位元進紙方式可『透過應用軟體設定』或『透過印表機驅動程式設定』來調整頁邊距。設定頁邊距後，在「可列印範圍」內放入紙張，即可實現自動定位列印。

4. 如果紙張較長，請拉出延伸板（如圖 3-4 所示）。

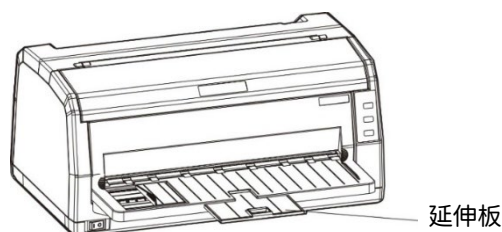


圖 3-4 拉出延伸板

5. 插入紙張，如圖 3-5 所示，紙張會自動進入列印位置。

參考 若已將印表機功能表專案中的「紙插入等待」項設為「按鍵進紙」，則裝紙時紙張不能自動進到列印位置。但此時按【進/退紙】鍵即可使紙張進到列印位置。第四章關於「改變印表機設定」段落，會詳細介紹如何操作功能表設定功能。

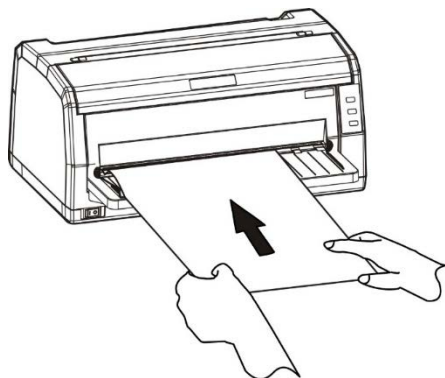


圖 3-5 安裝單張紙

使用連續報表紙

印表機的牽引器將連續報表紙由後往前送（如圖 3-6 所示）。

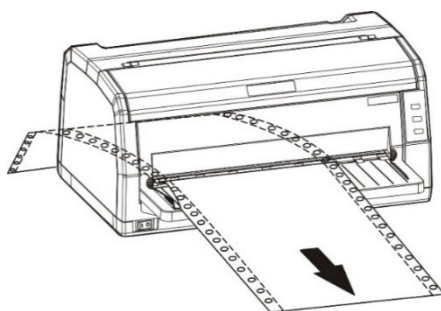


圖 3-6 連續報表紙進紙方向

安裝連續報表紙

1. 用電源線連接印表機和電源插座。
2. 設定紙張選擇桿到連續報表紙的位置（如圖 3-7 所示）。

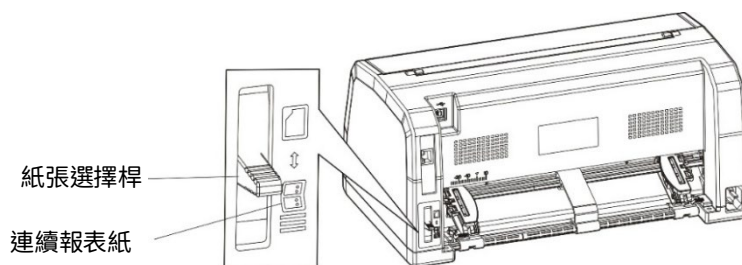


圖 3-7 設定紙張選擇桿位置（連續報表紙）



進行紙張類型切換的時候，請將紙張選擇桿拉到盡頭，以確保紙張選擇桿設定狀態為連續報表紙。

參考 將導紙板上的導紙器移到最左邊，以免阻礙連續報表紙出紙。

3. 鬆開牽引器左右送紙輪的送紙輪鎖定桿（如圖 3-8 所示）。

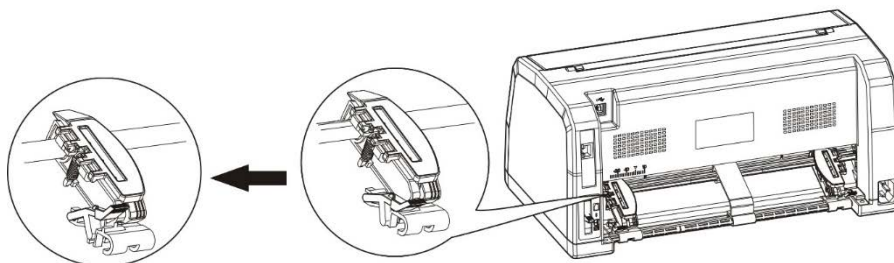


圖 3-8 鬆開左邊控制鎖

4. 將牽引器左送紙輪移至左邊適當位置（「▽」位置表示橫向起始列印位置）。按下牽引器左送紙輪的送紙輪鎖定桿以鎖定左送紙輪。將牽引器右送紙輪移至適當位置（如圖 3-9 所示）。

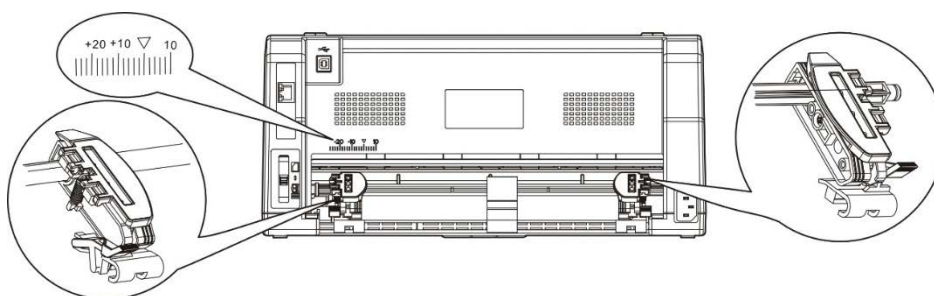


圖 3-9 開左右送紙輪蓋

5. 移動牽引器上的紙張支撐板至左右送紙輪的中間位置（如圖 3-10 所示）。

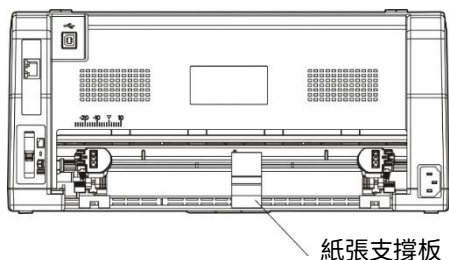


圖 3-10 調整紙張支撐板位置

6. 打開牽引器左右送紙輪的送紙輪蓋，將連續報表紙裝入牽引器齒形帶上（如圖 3-11 所示）。

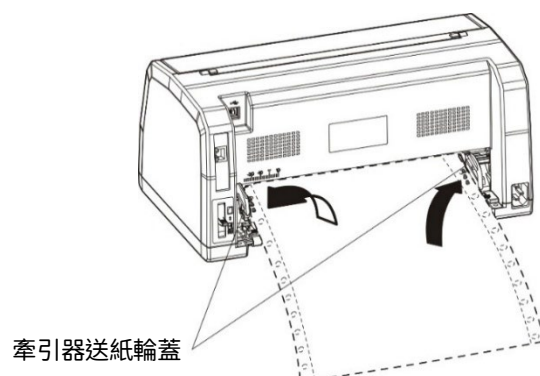


圖 3-11 將連續報表紙安裝在牽引器上

7. 合上牽引器左右送紙輪的送紙輪蓋，移動牽引器右送紙輪把紙拉平，再按下鎖定桿將其鎖定（如圖 3-12 所示）。

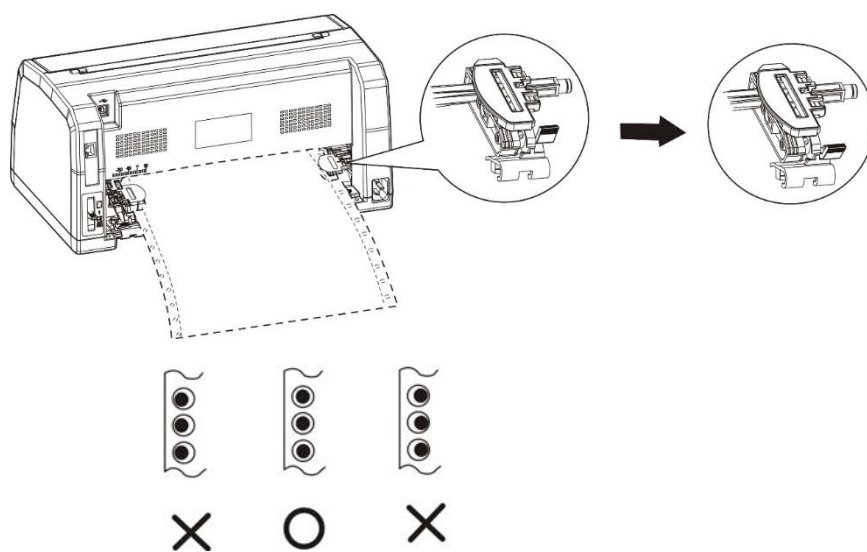


圖 3-12 調整右邊牽引器位置



請勿使連續報表紙張得過緊或過松。

撕連續報表紙

1. 印表機的出廠預設設定已開啟進紙至撕紙位功能。列印完畢後，印表機自動將連續報表紙的撕紙線送至撕紙位置。此時，用手將紙張沿印表機前蓋邊緣（切紙邊）撕開（如圖 3-13 所示）。撕連續報表紙前，如果紙張的撕紙線未正確對準印表機前蓋邊緣，請調整撕紙位置（參考「第四章 控制面板」中的「調整撕紙位置」部分）。
2. 如果不需要開啟進紙至撕紙位元功能，可透過功能表操作方式或使用連線參數設定功能，將此功能設為關閉。
3. 當進紙至撕紙位功能設定為關閉而需要撕紙時，則在列印完成後，先按【連線】鍵，再按【進/退紙】鍵印表機就會把連續報表紙的撕紙線送到撕紙位置，然後手動撕紙。

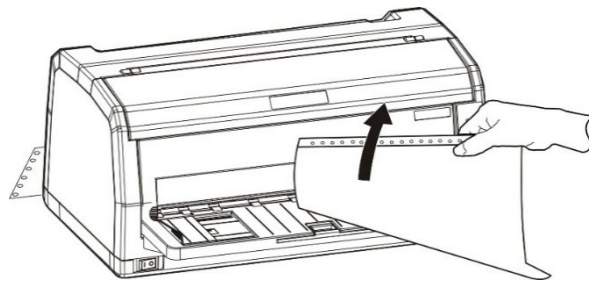


圖 3-13 撕連續報表紙

第 4 章 操作說明

控制面板按鍵與指示燈

控制面板

包含 3 個按鍵和 3 個指示燈（如圖 4-1 所示）。

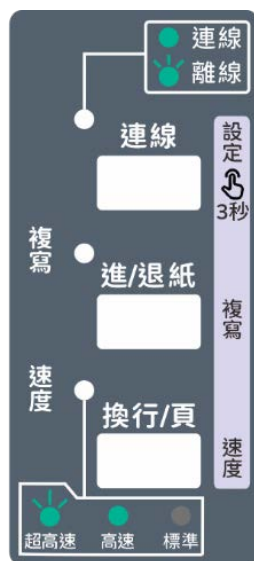


圖 4-1 控制面板

指示燈

指示燈	滅	亮	閃
連線（綠色）	——	印表機處於連線狀態	印表機處於離線或錯誤狀態
複寫（綠色）	正常列印模式	複寫列印模式	慢閃為加強複寫列印模式； 快閃為超強複寫列印模式
速度（綠色）	標準列印模式	高速列印模式	超高速列印模式

控制面板按鍵功能描述

可使用控制面板上的功能鍵來設定印表機。

按鍵	描述
連線	按此鍵可在連線與離線狀態之間轉換。
進/退紙	在離線狀態下，按住【進/退紙】鍵可控制送紙。 對於單張紙進紙模式，離線狀態下按一下【進/退紙】鍵，退出列印紙。 對於連續報表紙進紙模式，離線狀態下按一下【進/退紙】鍵，可控制列印紙在安裝位置、起始列印位置與撕紙位置之間進行切換。 在連線狀態下，按住【進/退紙】鍵約 3 秒，可微步退紙。
複寫	在離線狀態下，按住【連線】鍵約 3 秒，進入快速功能表設定狀態，按一下【進/退紙】鍵，可在正常、複寫、加強複寫與超強複寫列印模式之間切換。
換行/頁	在離線狀態下，按住【換行/頁】鍵可使單頁/連續報表紙前進一行。持續按住此鍵，若使用單張紙則退出整頁列印紙，若使用連續報表紙則進紙一頁。 在連線狀態下，按住【換行/頁】鍵約 3 秒，可微步進紙。
速度	在離線狀態下，按住【連線】鍵約 3 秒，進入快速功能表設定狀態，按一下【換行/頁】鍵，可在標準、高速與超高速列印模式之間切換。



當用連續報表紙列印時，若出現缺紙，請在重新裝紙後，使用【進/退紙】鍵或【換行/頁】鍵入紙。

調整頁面起始列印位置和黑標位置

頁面起始列印位置，是指頁頂邊界與開始列印第一行之間的距離。定義開始列印的第一行頂端為零位，列印的前進方向為正值，反方向為負值。

黑標位置，是指選單設定左黑標或右黑標情況下，黑標與左邊界或右邊界的距離。



印字頭左右感測器位於印字頭兩側，字車架導紙片兩邊的黑色小盒子內。

調整方法：

正確安裝上列印紙，按【進/退紙】鍵進紙到列印位元，在連線狀態下，持續按住【進/退紙】鍵和【換行/頁】鍵約 3 秒，連線燈與複寫燈交替閃爍，表示印表機已進入調整狀態。

當選單設定黑標為開（左黑標或右黑標）時，當前調整是黑標位置狀態，進入步驟 A。

當功能表設定黑標為關時，當前調整是起始列印位置狀態，直接進入步驟 B。

A．按下【進/退紙】鍵與【換行/頁】鍵，可左右移動印字頭，使印字頭的左感測器或右感測器對準紙張黑標的位置。

【進/退紙】每次移動的大小為 1/20 英吋，黑標位置最大值為離邊界 80/20 英吋。

【換行/頁】每次移動的大小為 1/20 英吋，黑標位置最小值為離邊界 0/20 英吋。

調整完畢後，按下【連線】鍵，則進入步驟 B，若再按下【連線】鍵，連線燈和複寫燈將同時閃爍二次，並發出「嗶嗶」兩聲，此時印表機保存新設定值並完全退出。

- B. 按下【進/退紙】鍵與【換行/頁】鍵，可改變起始列印位置的設定（起始列印位置的最大可移動尺寸值是以出廠設定零位為基準的條件下取得）：

【進/退紙】每次前進的大小為 1/60 英吋，起始位最大值為 60/60 英吋。

【換行/頁】每次倒退的大小為 1/60 英吋，起始位最小值為-20/60 英吋。

調整完畢後，按下【連線】鍵，連線燈和複寫燈將同時閃爍二次，並發出「嗶嗶」兩聲，然後連線燈常亮，此時印表機保存新設定值並退出「調整頁面的起始列印位置」模式。

❗ 當起始列印位置（黑標位置）已調整到最大時，按【進/退紙】鍵，印表機不再遞增調整。
當起始列印位置（黑標位置）已調整到最小時，按【換行/頁】鍵，印表機不再遞減調整。

📖 參考 如果只退出而不保存，直接關閉印表機電源。

調整撕紙位置

「調整撕紙位置」主要用於調整處於撕紙位置時連續報表紙的撕紙線與印表機上蓋切紙邊的距離，讓您更容易將列印紙撕開。

調整撕紙位置的方法：

正確安裝上連續報表紙，確保紙張選擇桿處於連續報表紙方式位置下，按【進/退紙】鍵進紙到列印位元，再按【連線】鍵，使印表機進入離線狀態，然後按【進/退紙】鍵進紙到撕紙位。在連線狀態下，持續按住【進/退紙】鍵和【換行/頁】鍵約 3 秒，連線燈和複寫燈會交替閃爍，表示印表機已進入撕紙位置調整狀態。

進入撕紙位置調整的模式後，按下【進/退紙】鍵與【換行/頁】鍵，可改變撕紙位置的設定（撕紙位置的最大可移動尺寸值是以出廠設定零位為基準的條件下取得）：

【進/退紙】每次前進的大小為 1/60 英吋，撕紙位最大值為 60/60 英吋。

【換行/頁】每次倒退的大小為 1/60 英吋，撕紙位最小值為-40/60 英吋。

調整完畢後，按下【連線】鍵，連線燈和複寫燈將同時閃爍二次，並發出「嗶嗶」兩聲，然後連線燈常亮，此時印表機保存新設定值後退出「調整撕紙位置」模式。

❗ 當撕紙位置已調整到最大時，按【進/退紙】鍵，印表機不再遞增調整。
當撕紙位置已調整到最小時，按【換行/頁】鍵，印表機不再遞減調整。

📖 參考 如果只退出而不保存，直接關閉印表機電源。

改變印表機設定

OK-690PLUS 的印表機設定分為快速功能表設定、普通功能表設定和連線智慧參數設定三部分。

快速選單設定

「連線」燈閃時，按住【連線】鍵約 3 秒，印表機「嘟」一聲，進入快速功能表設定的使用模式。

複寫一鍵通：

每按【進/退紙】鍵一下，可迴圈選擇複寫列印模式。「複寫」燈滅為一般列印模式；「複寫」燈亮為複寫列印模式；「複寫」燈慢閃為加強複寫列印模式、「複寫」燈快閃為超強複寫列印模式。

速度一鍵通：

每按【換行/頁】鍵一下，可迴圈選擇速度列印模式。「速度」燈滅為標準列印模式，「速度」燈亮為高速列印模式，「速度」燈閃爍為超高速列印模式。

一般選單設定

印表機的出廠設定是為一般使用者而設定的。如果需要瞭解當前列印設定情況，可按以下步驟列印出廠設定報告。

1. 關閉印表機電源。
2. 如果使用連續報表紙，在牽引器上正確安裝上列印紙。
3. 同時按住【進/退紙】鍵和【換行/頁】鍵，再開啟印表機。印表機自動進紙，並列印出出廠設定報告或當前預設設定值（如圖 4-2 所示）。



1. 陰影列印的選項為當前設定值。如果將「語言」的設定值改選為「英語」，保存設定後再按以上步驟操作，則可以英文模式列印出設定報告。更改設定的方法詳見下一節。
2. 若在功能表系統設定中選擇了壓縮列印，則高速/超高速列印設定無效。

當前設定

Officeking OK-690PLUS VX.X_XXX XXXX/XX/XX SN: XXXXXXXXXXXX

系統設定

模擬語言	EPSON	OKI
語言	英語	中文
列印模式	ASCII	中文

字元模式

英文字型	ROMAN	SANS SER	COURIER	PRESTIGE	SCRIPT	OCR-B	OCR-A	ORATOR
英文字距	10 CPI	12 CPI	15 CPI	比例項				
中文字距	6.7 CPI	7.5 CPI	5 CPI	6 CPI				
0 加斜線	關	開						
國際字元集	美國	法國	德國	英國	丹麥 I	瑞典	義大利	西班牙 I
	日本	挪威	丹麥 II	西班牙 II	拉丁美洲	韓國	LEGAL	荷蘭
	土耳其							
字元設定	斜體	圖形						
英文字碼	U.S.A.	MULTI	PORTUGAL	CANADA	NORWAY	EAST EURO	CYRILLIC	RUSSIAN
	HUNGARY	KAMENICKY	TURKEY	ICELAND	BULGARIA	MAZOVIA	GRK 437	GRK 851
	GRK8859-7	GRK 1253	ARAB NLS	ARAB EXT	WIN LAT1	WIN LAT2	ISO LTN1	ISO LTN2
	TUR8859-9	ISO LTN9	KBL	LATIN 7	PC 1256			

頁面設定

行距	6 LPI	8 LPI						
頁長	3 英吋	11/3 英吋	3.5 英吋	4 英吋	5 英吋	5.5 英吋	6 英吋	7 英吋
	11 英吋	A4	12 英吋	14 英吋				
頁長鎖定	關	開						
跳過撕紙線	關	開						
壓縮列印	關	自動	75%	66%	50%			
票據類型	出廠預設	自定義 1	自定義 2	自定義 3				
前入紙方式	預設方式	定制方式						
左邊界位置	-5/10 英吋	-4/10 英吋	-3/10 英吋	-2/10 英吋	-1/10 英吋	0/10 英吋	1/10 英吋	2/10 英吋
	3/10 英吋	4/10 英吋	5/10 英吋	6/10 英吋	7/10 英吋	8/10 英吋	9/10 英吋	10/10 英吋
黑標	關	左黑標	右黑標					

列印方式

列印速度	標準	高速	超高速					
列印方向	雙向	單向	自動					
複寫功能	正常	複寫	加強複寫	超強複寫				
靜音模式	關	開						
列印品質	正常	信函						
自動換行	關	開						
定位撕紙	關	開						
紙插入等待	按鍵進紙	0.5 秒	1.0 秒	2.0 秒				
單張出紙方向	前進前出	前進後出						
自動換針	關	開						
頁寬檢測	關	開						
紙張歪斜設定	關	001	002	003	004	005	006	007

列印針狀態

24	23	22	21	20	19	18	17
16	15	14	13	12	11	10	09
08	07	06	05	04	03	02	01

圖 4-2 列印當前功能表設定



陰影列印的選項為當前設定值。

進入功能表設定模式

1. 確保印表機處於連線狀態。
2. 按【連線】鍵和【進/退紙】鍵約 3 秒。

電源燈和連線燈同時閃爍兩次，表示已進入功能表設定狀態。

首先列印出標題和主功能表（如圖 4-3 所示），有下劃線的選項是當前的預設選項。印字頭就停留在當前預設選項下方。

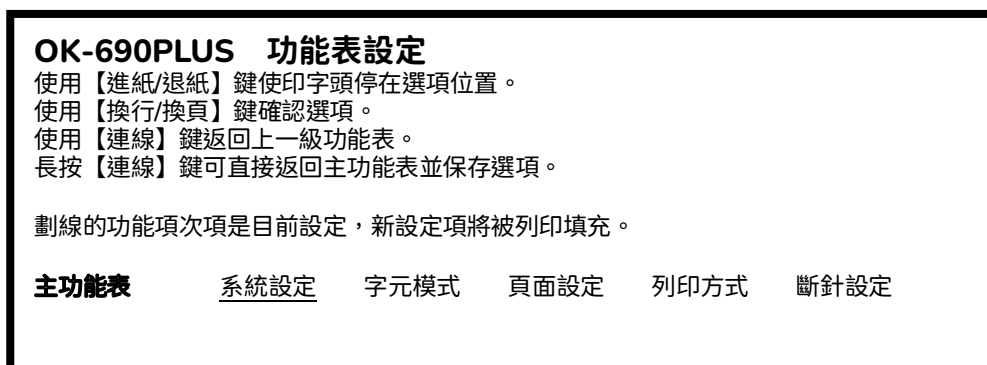


圖 4-3 進入功能表設定列印示例

3. 使用下列按鍵修改票據類型和速度的設定：
 - 【進/退紙】選擇功能表選項或功能表設定值。
 - 【換行/頁】進入下一級功能表或確認功能表設定值。

註：新設定項將以填充表示。

 - 【連線】返回上一級功能表（長按【連線】鍵返回主功能表並保存設定）。
4. 直到修改完畢，若放棄剛才的修改，直接關閉印表機電源即可；若需保存新的設定，則長按【連線】鍵以保存並退出功能表設定模式。
5. 關閉印表機電源，重新開機後新的設定即可生效。

連線智慧參數設定

本印表機可以透過配套的驅動程式在主機端進行印表機參數的設定。

設定方法如下：

1. 確保已用USB傳輸線將主機與印表機連接好，主機與印表機電源打開，印表機處於正常工作狀態。
2. 在WIN 2000/WIN XP/VISTA/WIN 7系列作業系統中，點擊「開始」-「控制台」-「印表機和傳真」，打開視窗「印表機和傳真」。

WIN 8/WIN 10作業系統中，首先在系統主介面下點擊「開始」，進入「開始」視窗後雙擊「控制台」，打開「控制台」視窗，然後點擊「硬體和音效」類別下的「裝置和印表機」選項，打開「裝置和印表機」視窗。

3. 在視窗「印表機和傳真」中，選取本印表機驅動程式，點擊右鍵，在彈出選擇欄後，再點擊「內容」。
4. 出現視窗「內容」，點擊「印表機設定」項，打開視窗「印表機設定」。

5. 印表機參數分為三級：一級常用設定項、二級維護設定項和三級非驅動程式列印設定項。在「印表機設定」視窗中顯示的為一級常用設定項；點擊「印表機設定」視窗的「印表機維護」按鈕，所彈出「參數設置」視窗中顯示的是二級維護設定項；點擊「參數設置」視窗的「非驅動程式列印設置」按鈕，所彈出「非驅動程式列印設定」視窗中顯示的是非驅動程式列印設定項。





6. 各級參數設定視窗中的功能表設定項每項左邊為參數圖示，右上方為參數專案，右下方為當前設定值。打開各級參數設定視窗時，均會自動讀取印表機當前設定值。如果印表機沒有連線或使用不正確的列印埠設定，當前設定值將是空白，此時，請將印表機設為連線或設定正確的列印埠。




7. 設定參數時，先點擊參數圖示，打開參數設定項視窗，此視窗分別有參數選項，參數項說明和控制按鈕。選取相應的參數後，點擊「套用」進行設定，印表機收到設定參數指令後，即時進行參數設定更改。點擊「取消」返回上一級視窗，點擊「預設值」可以顯示此功能表項的預設參數。

8. 要設定多項參數時，請參照上一點進行逐項設定。
9. 設定完成後，點擊「確定」退出「屬性」視窗。

選單項目名詞解釋

表 4-2 列出功能表的選項及設定，其意義如下。

選單	內容
模擬語言	設定印表機當前的控制指令集。
語言	選擇印表機功能表的語言為英語或中文。
列印模式	設定印表機接收到字元列印任務時，按英文模式（ASCII）列印或中文模式（漢字）列印。
英文字型	設定印表機接受到字元列印任務時，按何種英文字型列印。如列印資料待有字型指令，以列印資料指令為優先。（僅「字元模式」選擇「ASCII」設定時有效）
英文字距	選擇英文字元的字型寬度。
中文字距	選擇中文字元的字元間距。
0 加斜線	功能開啟後，數位 0 帶有斜線，以區分數字 0 和英文字母 O。
國際字元集	根據不同國家的字元使用情況，選擇對應的印表機內部字元集。
字元設定	選擇使用斜體字元或正常圖形字元。
英文字碼	根據不同國家的字元使用情況，選擇對應的字元集編碼（內碼表）。
行距	設定一行的高度。如果列印資料帶有行距指令，以列印資料指令為優先。
頁長	設定單張紙、連續報表紙一頁的長度。印表機會按選定的頁長進行換頁。如果列印資

	料帶有頁長指令，以列印資料指令為優先。
頁長鎖定	功能開啟後，將鎖定印表機按印表機內部頁長功能表的設定值進行換頁，不受列印資料頁長指令影響。
跳過撕紙線	功能開啟後，印表機自動在連續報表紙的撕紙線位置保留一英吋（25.4mm）的空白。如果列印資料帶有頁邊距設定的指令，以列印資料指令為優先。
壓縮列印	功能開啟後，印表機對列印內容按設定的百分比進行橫向壓縮，列印速度自動定為標準。選擇自動壓縮，印表機會自動檢測紙張寬度，選擇適當百分比進行橫向壓縮。
票據類型	選擇發票的類型。
前入紙方式	設定紙張前入紙的方式。
左邊界位置	設定紙張左頁邊界與起始列印位置之間的距離（僅開啟任意位進紙功能時才有效）。
黑標	功能開啟後，可以執行黑標檢測指令進行精確直向定位列印（列印紙張必須正面印有黑標）。
列印速度	設定印表機的字印速度。列印速度越高，列印的解析度會越低。
列印方向	設定列印方向為雙向、單向或按驅程指令自動選擇列印方向。
複寫功能	調整紙厚位置對應的起始複寫模式。 印表機預設紙厚位置從低到高，對應的複寫模式分別為「正常、複寫、加強複寫、超強複寫」，複寫能力依次增強。 調整參數後，紙厚位置從低到高，複寫能力仍依次增強，直至最高的超強複寫模式。如選擇了「超強複寫」為起始複寫模式，則所有紙厚位置的對應複寫模式均為超強複寫。
靜音模式	功能開啟後，列印噪音降低（列印速度會下降）。
列印品質	選擇列印品質為正常或信函，當設定為信函時，印表機以最高列印品質列印。  信函品質只在「列印速度」設定為「標準」時有效。
自動換行	功能開啟後，印表機每收到一個換行指令後，自動進紙一行。
定位撕紙	連續報表紙列印方式下自動進紙到撕紙位置的功能。在撕紙功能開啟時，印表機在接收到換頁指令後的一段時間內，沒有接收到可列印資料，則紙張會自動進到撕紙位置。
紙插入等待	設定單頁列印紙插入導紙器到列印紙進紙之間的等待時間。選擇指定時間或按【進/退紙】鍵進紙。
單張出紙方向	在前進紙方式下，選擇單張紙退紙方向。
自動換針	功能開啟後，印表機將自動輪換不同的列印針列印中文跳位字元。
頁寬檢測	開啟或關閉紙邊檢測功能。
紙張歪斜設定	功能開啟後，當單張紙進紙時，印表機會自動進行紙斜檢測，如傾斜程度超出設定值，則印表機進行退紙處理。
列印針狀態	選中已斷針的字印針號，印表機可以自動用其他字印針替換斷針進行列印。

使用印表機測試功能

■ 針測試

先按住【**連線**】鍵和【**進/退紙**】鍵，再開啟印表機電源，在有紙狀態下是「針測試」，在無紙狀態下是「老化測試」。

■ ASCII 自檢模式

先按住【**連線**】鍵，再開啟印表機電源，印表機就會連續列印 ASCII 自檢模式樣板。按【**連線**】鍵可暫停列印，若要中途退出此模式，關機再重啟即可。

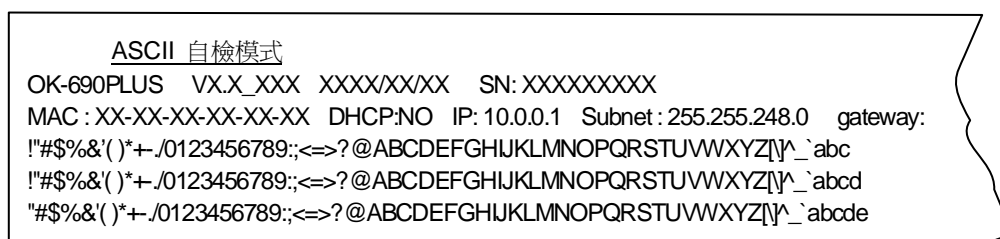


圖 4-4 ASCII 自檢

■ 中文自檢模式

先按住【**換行/頁**】鍵，再開啟印表機電源，印表機就會連續列印中文自檢模式樣板。按【**連線**】鍵可暫停列印，若要中途退出此自檢模式，關機再重啟即可。



圖 4-5 中文自檢

■ 十六進位元列印模式

先按住【進/退紙】鍵，再開啟印表機電源，印表機就進入十六進位元列印模式。進入十六進位元模式後，對電腦傳輸來的資料，將以十六進位值列印出來。按【連線】鍵可暫停列印，若要中途退出此自檢模式，關機再重啟即可。

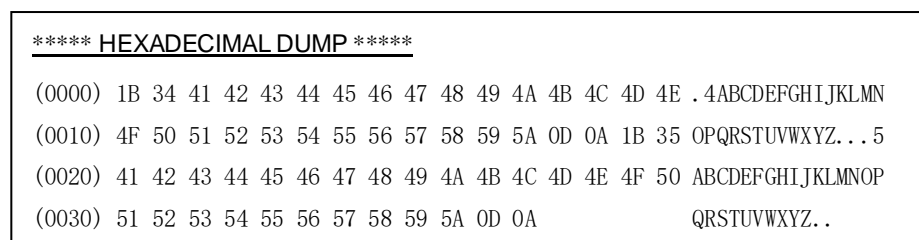


圖 4-6 十六進位列印

■ 成列度調整模式

個別印表機長時間使用之後，可能會因磨損或其他原因而出現列印位置有所漂移，導致雙向列印時出現上下行之間對不齊的現象。此時需要調整印表機的成列度，以提高列印品質。

下面介紹成列度的調整方法：

1. 先開啟印表機電源，安裝列印紙。
2. 確保印表機處於連線狀態。
3. 連線燈亮時，按【連線】鍵和【換行/頁】鍵約3秒，列印出當前速度成列度狀態，進入成列度調整模式。
4. 進入成列度調整模式後，按動以下按鍵，可調整成列度：
 - 【進/退紙】將偶數行字元向左微移一步（調整值將遞增）
 - 【換行/頁】將偶數行字元向右微移一步（調整值將遞減）
 - 【連線】按住此鍵約3秒，可在正常、複寫、加強複寫拷貝力度之間轉換。
5. 按【連線】鍵列印選擇結果，若列印效果符合使用要求，按【連線】鍵切換下一檔速度成列度狀態；若列印效果不符合使用要求，則按第四步驟操作，選擇新成列度值。
6. 調整完成後，重啟印表機。



成列度調整會對列印品質產生影響，調整前請慎重考慮，在調整時必須嚴格按照說明進行操作。

附錄 A 印表機維護與技術服務

清理印表機

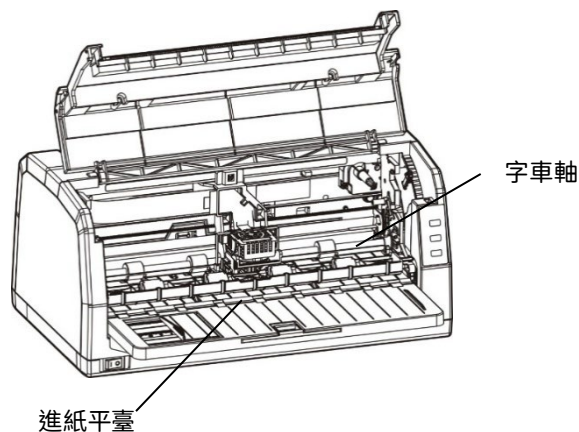


圖 A-1 清潔印表機

■ 定期清理及清理工具

定期清理：每 3 個月或 300 個工作小時清理一次。

清理工具：乾布（金屬部分請用軟布）

■ 清理進紙平臺

先拉出前上導紙板，並向上翻轉；再去除紙屑，擦除污垢和灰塵後，將前上導紙板恢復原位。

■ 清理字車軸

字車軸上覆蓋著一層油以保證字車運行平穩，但容易吸附灰塵，請先用軟布清理這些灰塵，然後添加適量的優質軸承潤滑油（推薦使用 NYE 公司的 180 潤滑油），再將印字頭來回移動幾次，使潤滑油均勻散開。



1. 清潔工作前，請先關閉印表機電源，並拔出電源線插頭。
2. 印表機在多塵的環境下使用，出現污垢堆積可能會影響正常工作，此時請縮短維護週期。
3. 執行列印任務後，印字頭及其周圍部件的溫度可能很高，請避免在此時進行清潔工作。
4. 請不要用硬布及易燃溶劑擦洗設備。

錯誤資訊指示

1. 印字頭過熱保護

現象：連線燈閃爍，複寫燈亮，印字頭空走。

原因：印字頭溫度超出警戒值，進入保護狀態。

解決方法：請耐心等待，待印字頭溫度降低到警戒值後，將恢復正常列印。

2. 紙張模式選擇錯誤

現象：連線燈和複寫燈交替慢閃。

原因：紙張位於列印位置，但紙張選擇桿錯誤。

解決方法：移動紙張選擇桿至正確位置，印表機恢復正常。

3. 重定感測器檢測錯誤

現象：印表機蜂鳴提示，連線燈閃爍。

原因：重定感測器檢測錯誤。

解決方法：重新開啟印表機，印表機恢復正常。

4. 缺紙或卡紙錯誤

現象：連線燈閃爍。

原因：印表機缺紙或卡紙。


解決方法：重新安裝或移除紙張，印表機恢復正常。



聯繫技術服務中心

如果產品出現故障且按 A.2 指導的操作方法處理仍無法解決、產品在使用中出現部件損壞或者需要購買耗材，請與最近的產品授權技術服務中心聯繫。

附錄 B 規格

基本規格參數

項 目	描 述			
列印方式	24 點陣式列印			
列印方向	雙向最短距離邏輯查找定位			
列印行寬	82 列 (10dpi) / 208.28 mm			
列印速度	速度 \ 字間距	英文	中文	
		10 CPI	6.7 CPI	7.5 CPI
	信函	86 CPS	58 CPS	65 CPS
	標準	121 CPS	81 CPS	91 CPS
	高速	242 CPS	107 CPS	121 CPS
	超高速	260 CPS	161CPS	181 CPS
印字頭	針數：24 針			
	針徑：0.2 mm			
解析度	360 x 360 dpi (Max.)			
字元集	英文：17 個國際字元集（美國、法國、德國、英國、丹麥 I、瑞典、義大利、西班牙 I、日本、挪威、丹麥 II、西班牙 II、拉丁美洲、韓國、LEGAL、荷蘭、土耳其）			
	中文：明體			
內碼表	U.S.A、MULTI、PORTUGAL、CANADA、NORWAY、EAST EURO、CYRILLIC、RUSSIAN、HUNGARY、KAMENICKY、TURKEY、ICELAND、BULGARIA、MAZOVIA、GRK 437、GRK 851、GRK8859-7、GRK 1253、ARAB NLS、ARAB EXT、WIN LAT1、WIN LAT2、ISL LTN1、ISO LTN2、TUR8859-9、ISO LTN9、KBL、LATIN 7、PC 1256			
字型	英文：Draft、Roman、Sans Serif、Courier、Prestige、Script、OCR-A、OCR-B、Orator			
	 在 ASCII 模式下，選擇高速列印模式或超高速列印模式，英文字型將自動切換為 Draft。			
	中文：明體			
條碼	EAN-13、EAN-8、Interleaved 2 of 5、Matrix 2 of 5、Industrial 2 of 5、Code 39、Code 128 B、Code 128 C、NW-7			
字間距	英文：10 CPI、12 CPI、15 CPI 及比例間距			
	中文：6.7 CPI、7.5 CPI、5 CPI、6 CPI			
行間距	1/6 英吋、1/8 英吋或 1/360 英吋的增量進行設定			

紙張類型	單張紙、連續報表紙、信封、自黏標籤	
模擬	EPSON ESC/PK2、OKI 5530SC	
通訊介面	本印表機可選配的通訊介面： USB 介面：2.0 Full-Speed 乙太網路介面：10/100Base-T  產品的具體介面配置，以實物為準。	
緩衝區	132 KB	
色帶	型號：OK-R690	
	壽命：800 萬字元	
噪音	<54 dB (A)	
進紙方式	單張紙：前進前出、前進後出	
	連續報表紙：後進前出	
紙厚調節	透過紙張厚度調整桿設定，並根據不同紙厚設定，列印自動選擇適當複寫力度。	
紙張規格	單張紙、明信片	寬度：55 ~ 257 mm
		長度：60 ~ 536 mm
		重量：45 ~ 250 g/m ²
	連續報表紙	寬度：55 ~ 254 mm
		長度：≥60 mm
		重量（單聯報表紙）：52 ~ 128 g/m ²
		多聯報表紙（每聯）：40 ~ 64 g/m ²
進紙最大厚度	0.65 mm	
複寫功能	複寫能力：1 + 6  複寫模式由印表機根據紙張厚度調整桿的位置自動選擇。	
自動功能	紙邊檢測、紙斜檢測、黑標檢測、任意位置前入紙（進紙寬度≥148 mm）	
壓縮列印功能	支援圖形和字元兩種方式的壓縮列印	
特殊功能	斷針補償、自動換針、模擬自動匹配、連線參數設定	
外形尺寸	369（寬）×285（深）×169（高）mm	
重量	大約 3.6 kg	

環境條件	工作環境	溫度：5 ~ 35°C
		濕度：25 ~ 80%RH（無凝露）
	儲存環境	溫度：-40 ~ 55°C
		濕度：≤93%RH（40°C，無凝露）
電源	輸入電壓：110 V（AC）	
	頻率：50 ~ 60 Hz	



本用戶手冊的技術指標均是在國家標準的儲存和工作環境（常溫）下的實驗室測量資料，測量所用紙張按本產品用戶手冊指定的規格。

介面規格

本印表機可配置 USB 介面或乙太網路介面。

USB 介面

USB介面是2.0 Full-Speed。USB介面插座為USB-B型插座（如圖B-1所示）。

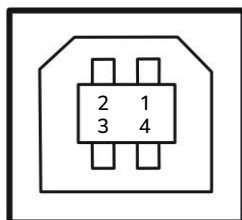


圖 B-1 USB-B 型插座

序號	名稱	顏色
1	VBUS	紅
2	D-	白
3	D+	綠
4	GND	黑

乙太網路介面

10/100Base-T 乙太網路介面，可接入 10/100M 乙太網路。

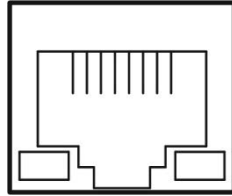


圖 B-2 乙太網路介面

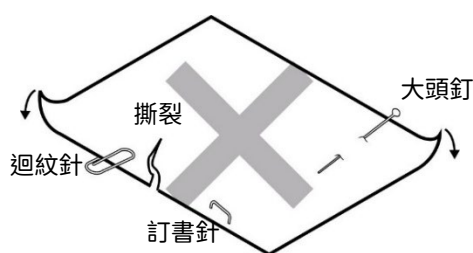
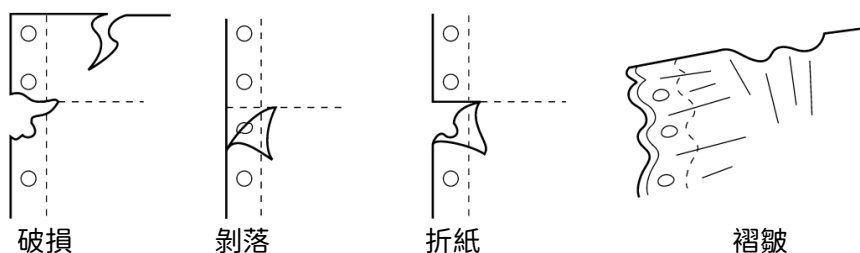
附錄 C 紙張規格

列印紙詳細規格及列印範圍

列印紙相關注意事項

使用以下列印紙，會造成送紙不穩定、卡紙或折紙，甚至會引起斷針，因此請勿使用。

- 極薄或極厚，或厚度不一致的紙（不符合列印紙的規格的紙）
- 過小或過大的紙（不符合列印紙的規格的紙）
- 不規則的裁剪紙或有洞的紙
- 附帶大頭針、別針、訂書針等金屬的紙
- 塗有漿糊處外露、不平整或剝落的紙
- 凹凸不平的紙
- 連續列印紙的橫向折疊線以外的地方有折痕的紙
- 邊角破損或褶皺的紙
- 貼有郵票、封印等的明信片或信封



1. 列印紙需在溫度 10 ~ 30°C、相對濕度 30 ~ 70%的環境下儲存。
2. 在儲存環境條件與使用環境條件有差異時，請將列印紙在密封狀態下放置於使用環境中一段時間，待列印紙適應使用環境後再使用。

可以使用的列印紙種類及保證範圍

本印表機保證列印紙種類情況見下表。

列印紙種類	保證等級	其他條件
單張紙	●	
連續報表紙	●	
明信片	●	
卡片	▲	
信封	▲	
送貨單	▲	
存摺	×	
標籤紙	×	
再生影印紙	●	



這裏所說的「保證」是指符合列印規格，噪音規格、印表機送紙性能等設備規格。

保證等級欄內的符號如下所示。

- ：保證
- ▲：某種條件下可以使用，不保證。
- ×



1. 為保證列印品質，請確保列印內容均在列印區域內。
2. 如列印內容超出列印區域，可能會導致印字頭斷針。

單張紙

單張紙的要求參見下表。

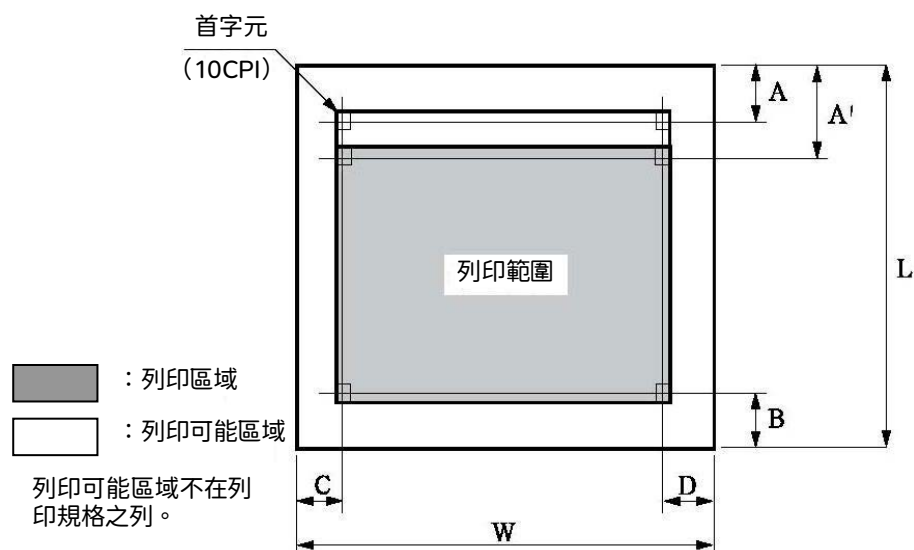
紙質	單聯報表紙	白色列印紙、影印紙
	多聯報表紙	非碳複寫紙
最大複寫頁數	7 頁（原件+6 份複件），紙張重量以 40 g/m ² 為標準。	
重量	單聯報表紙：45 ~ 90 g/m ²	
	多聯報表紙（每聯）：40 ~ 64 g/m ²	
	 參考 詳見多聯報表紙（非碳複寫紙）的組合要求表。	
列印紙總厚度	單聯報表紙	≤0.65 mm（註1）
	多聯報表紙	≤0.45 mm（註2）



1. 此厚度是由多張單聯報表紙疊加，但只需在上層紙列印顯像時實現（不需要複寫）。
2. 參見多聯報表紙（非碳複寫紙）的組合要求，複寫紙的襯紙（底紙）可採用較其他層厚的紙，但因受紙張差異情況影響，此時不保證複寫效果

單張紙尺寸以及列印範圍

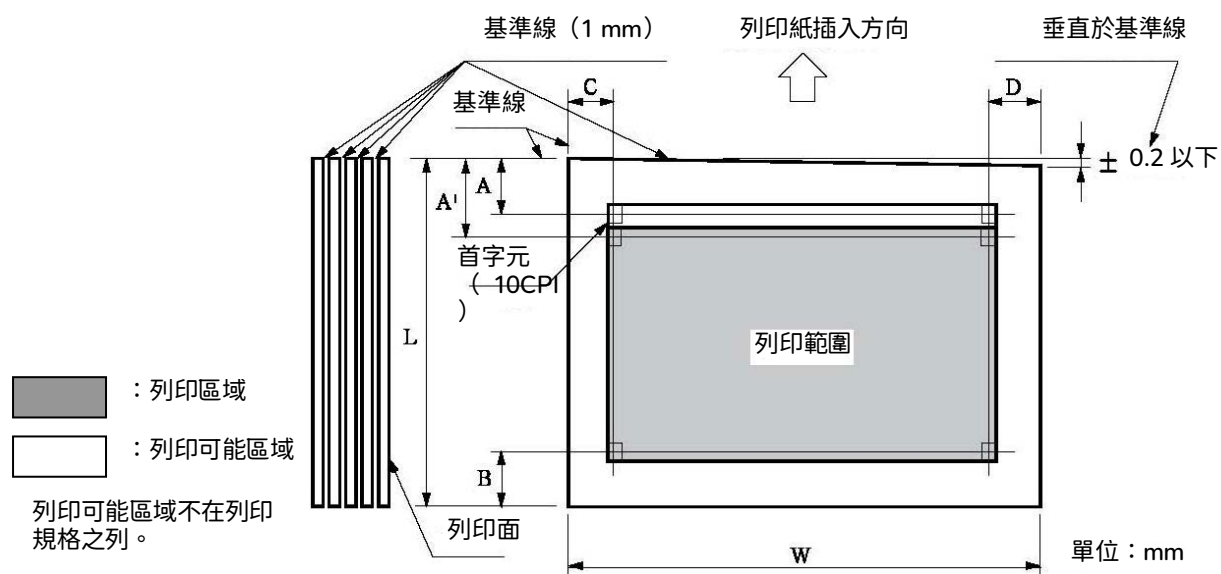
△單聯報表紙



標記	名稱	規格值
W	列印紙寬度	55 ~ 257 mm
L	列印紙長度	60 ~ 536 mm (註1)
A	起始位置	≥2 mm
A'	上端列印非保證區域	≥2 mm
B	下端列印非保證區域	≥2 mm
C	左端列印非保證區域	≥3 mm
D	右端列印非保證區域	≥3 mm

- ❗ 1. 小於 52 g/m² 的列印紙挺度不佳，因此不在保證之列。
2. 請使用無折疊，無彎曲的列印紙。
3. 請不要在用紙之外的地方空打，超出用紙範圍列印，可能會導致印字頭損壞及影響印字頭使用壽命。

△單張式多聯報表紙（非碳複寫紙）



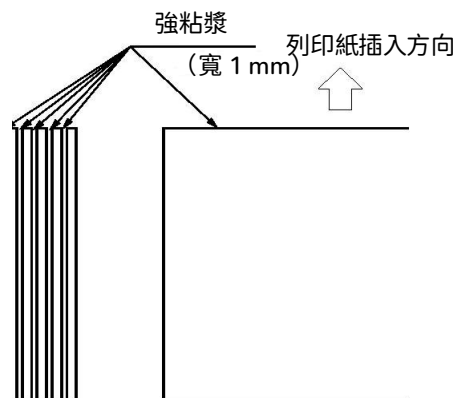
標記	名稱	規格值
W	列印紙寬度	55 ~ 257 mm
L	列印紙長度	60 ~ 536 mm (註 1)
A	起始位置	≥ 2 mm
A'	上端列印非保證區域	≥ 2 mm
B	下端列印非保證區域	≥ 2 mm
C	左端列印非保證區域	≥ 3 mm
D	右端列印非保證區域	≥ 3 mm

- ❗
1. 請使用無折疊，無彎曲的列印紙。
 2. 請在進紙方向的上部上漿。
 3. 不能使用帶裝訂孔的列印紙。

多聯報表紙（非碳複寫紙）的固定要求

固定方法

- 複寫紙的組合固定方法為在列印紙插入方向前端寬1 mm的線處上漿。
- 上漿處上強漿，必須用力下壓以防翹起。
- 請勿讓膠水露出列印紙邊緣。
- 上漿處不可有明顯的褶皺或毛刺。



多聯報表紙（非碳複寫紙）的組合要求

多聯報表紙推薦使用符合規定的一等品或以上級別的紙張。低等級的非碳複寫紙會影響複寫效果及列印壽命。

符合要求的複寫紙組合如下表所示。

複寫紙頁數	2聯	3聯	4聯	5聯	6聯	7聯
第1頁	40~64 g/m ²	40~50 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²
第2頁	40~80 g/m ²	40~50 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²
第3頁	----	40~80 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²
第4頁	----	----	40~80 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²
第5頁	----	----	----	40~80 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²
第6頁	----	----	----	----	40~80 g/m ²	40 g/m ²
第7頁	----	----	----	----	----	40 g/m ²

裝訂孔、切角

不支援帶有裝訂孔及帶切角的張。

- ❗ 1. 帶裝訂孔以及帶切角的列印紙均不在保證之列，因此請勿使用。
- 2. 使用此類紙張時，不保證設備及性能，使用後發生問題時，不保證設備的性能。

折疊、彎曲和捲曲的有關規定

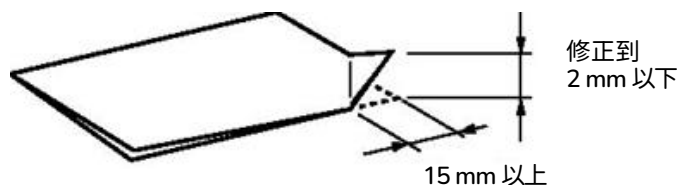
經過人手的處理、搬運、堆積及根據保存條件不同，列印紙會容易產生折疊、彎曲、捲曲，就這樣加以使用會影響送紙，因此請按照下述規定修正後再使用。不符合規格的列印紙會嚴重影響送紙，因此請勿使用。使用後發生問題時，我們不保證設備及其性能，請注意。

△折疊（單張紙・連續報表紙）

- ・整頁折疊過的列印紙不可以使用。
- （因為即使經過修正紙張的強度也已發生改變）
- ・關於角的折疊請修正到2 mm以下。



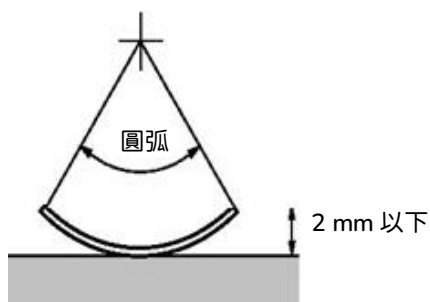
整頁折疊過的列印紙不可以使用



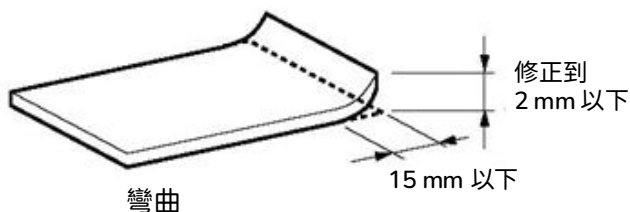
角的折疊

△捲曲、彎曲（單張紙・連續報表紙）

- ・整頁捲曲在2 mm以下時可以使用。
- ・起始於彎曲點的彎曲長度在15 mm以內，彎曲高度在2 mm以上時不可以使用。



整頁捲曲




彎曲

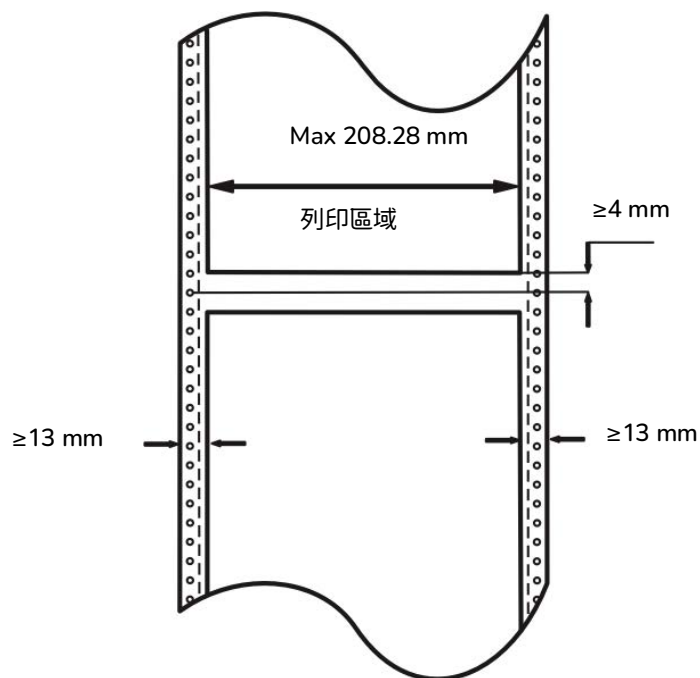
連續報表紙

連續報表紙是指具有定位孔和橫向折線的連續長度紙張。

連續報表紙的要求參見下表。

紙質	單聯報表紙	白色列印紙
	多聯報表紙	非碳複寫紙
寬度	55 ~ 254 mm	
長度	≥60 mm	
最大複寫頁數	7 頁（原件+6 份複件），紙張重量以 40 g/m ² 為標準。	
重量	單聯報表紙：52 ~ 128 g/m ²	
	多聯報表紙（每聯）：40 ~ 64 g/m ²	
	 參考 詳見多聯報表紙（非碳複寫紙）的組合要求表。	
列印紙總厚度	單聯報表紙	≤0.65 mm（註1）
	多聯報表紙	≤0.45 mm（註2）

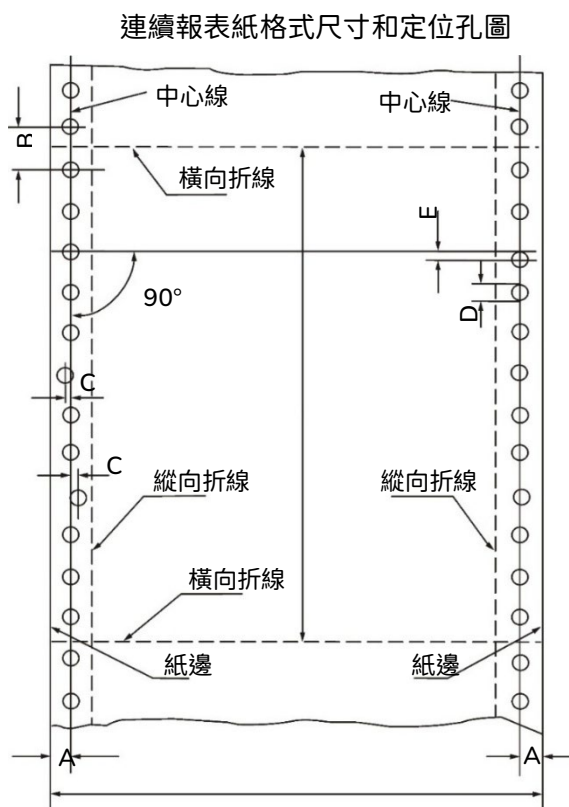
- ❗ 1. 此厚度是由多張單聯報表紙疊加，但只需在上層紙列印顯像時實現（不需要複寫）。
2. 參見多聯報表紙（非碳複寫紙）的組合要求，複寫紙的襯紙（底紙）可採用較其他層厚的紙，但因受紙張差異情況影響，此時不保證複寫效果。



定位孔的位置及尺寸

連續報表紙的定位孔需符合規定的要求。

定位孔的位置及尺寸如下所述。這裏所說的中心線是指在連續報表紙的任一側，任何兩個相距254 mm定位孔中心的連線。



項目	標記	尺寸 (mm)	功能
中心線的位置	A	6.0 ± 0.7	中心線與較近的紙邊的距離，以6.35 mm為標準。
定位孔的直徑	D	4.0 ± 0.1	帶細齒邊緣的定位孔，最小直徑為上述D值，最大直徑 ≤ 4.5 mm。 使用有定位孔的複寫紙時，允許複寫紙上的定位孔直徑 >4.1 mm。
定位孔中心距	B	12.70 ± 0.05	同側相鄰定位孔的中心距離。
定位孔中心距的累積誤差	—	± 0.3 以下	沿「中心線」任意相距254 mm的兩定位孔的中心距的累積誤差。
定位孔偏離「中心線」的允許偏差	C	0.1 以下	同一側內的定位孔偏離其「中心線」的最大允許偏差。
左右對應的定位孔的允許偏差	E	0.15 以下	過左側任一定位孔中心作其「中心線」的一垂線，與對應的右側定位孔中心線的垂線之間的最大允許偏差。
左右「中心線」的平行度	—	0.15 以下	平行移動左右中心線、與一端端點重合時距另一端點的距離。

橫向折線的要求

橫向折線不應穿過定位孔，應位於兩相鄰定位孔之間的中點上，偏差不應超過 0.1mm。

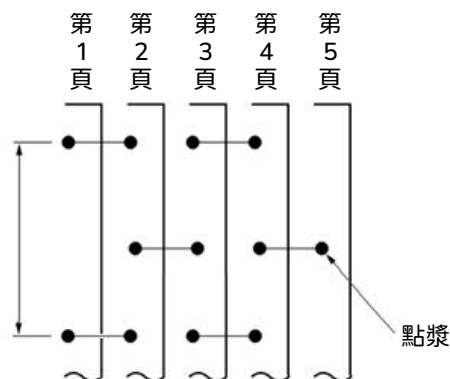
橫向折線上的切口應平直清晰，不允許有斷裂，折縫應與橫向折線重合。

複寫紙的固定要求

本印表機支援使用點漿、線漿或紙裝訂固定方法的複寫紙。嚴禁使用金屬訂書針固定方法的複寫紙。

△點漿

- 點漿為兩端的點漿，一端的裝訂無法進行。
- 點漿部位均一，大小為 $\Phi 3 \sim \Phi 5\text{mm}$ 。
- 點漿部位必須用力下壓以免翹起。
- 上漿部分不可有明顯的褶皺。
- 點漿列印紙每頁均呈交錯狀。（各層間交錯）
- 點漿的位置如下圖所示。

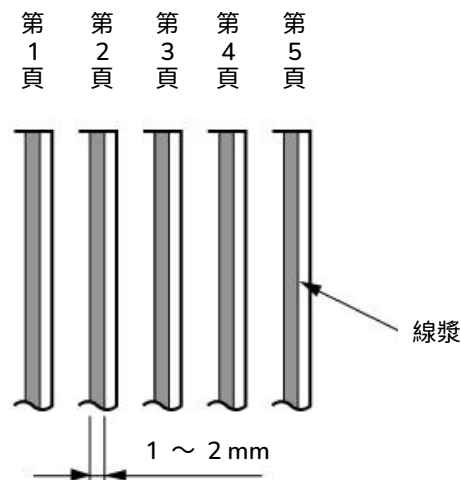


△線漿

- 線漿部位均一，寬度為 1~2mm。
- 線漿部位必須用力下壓以免翹起。
- 線漿固定不可使用有明顯褶皺的紙張。
- 在列印紙邊請不要露出漿糊。



如果上漿處較硬，容易使送紙精度不穩定。

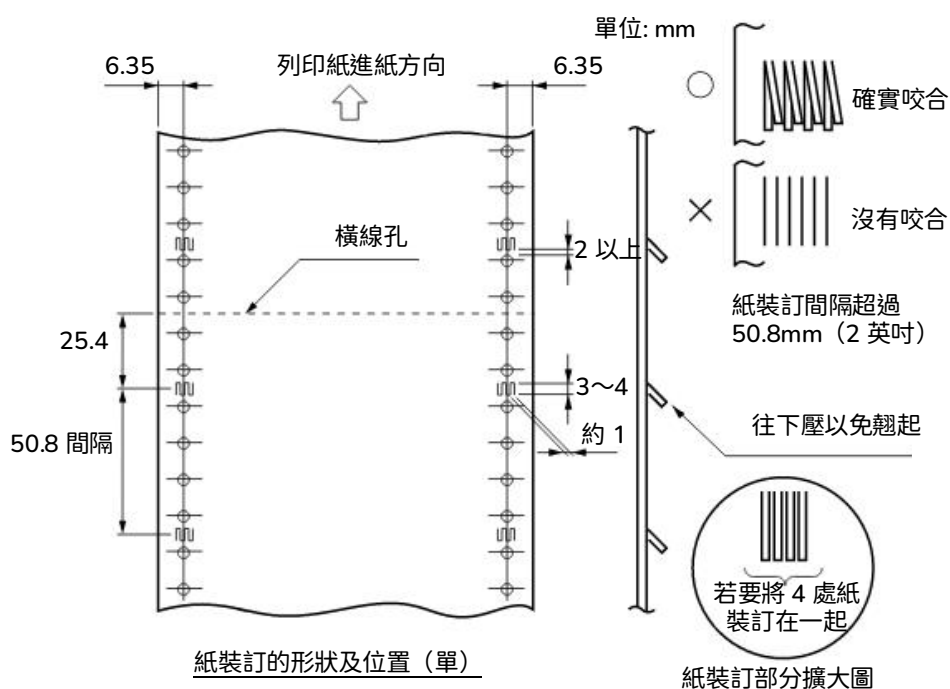


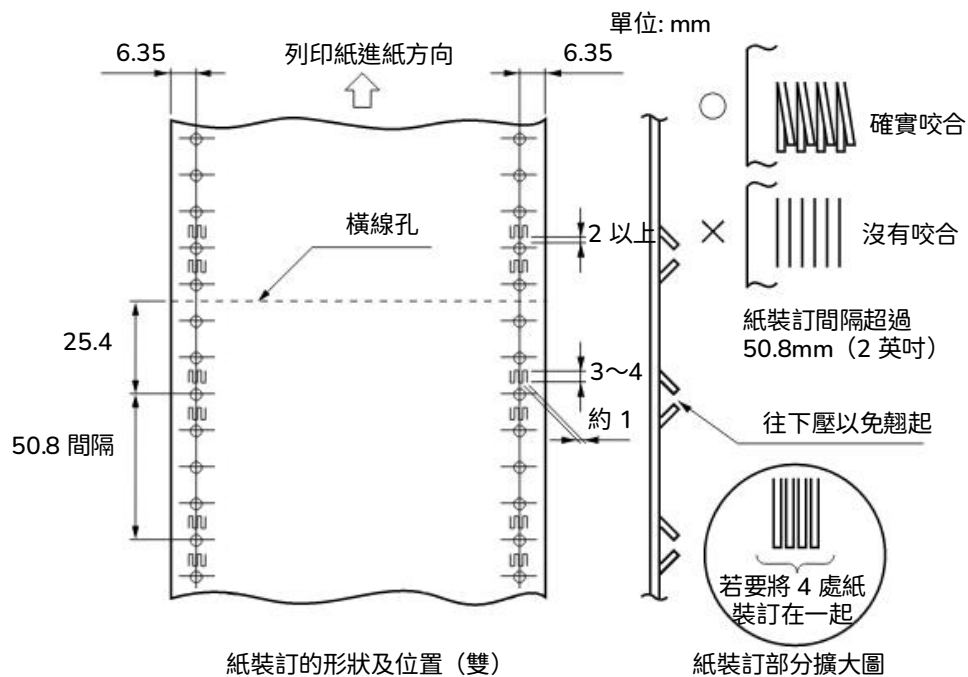
△紙裝訂

- 紙裝訂為兩端的紙裝訂，一端的裝訂無法進行。
- 紙狀訂必須在列印紙的表側進行，保持表面平整。
- 雙層的紙裝訂請順著列印紙進紙方向進行。
- 確保紙裝訂部分確實咬合而沒有翹起等。
- 紙裝訂後必須用力下壓以免翹起。



參考 使用與上述紙裝訂要求及下圖規格不符合的列印紙，印表機送紙精度會受影響而不保證其列印性能。





多聯報表紙（非碳複寫紙）的組合要求

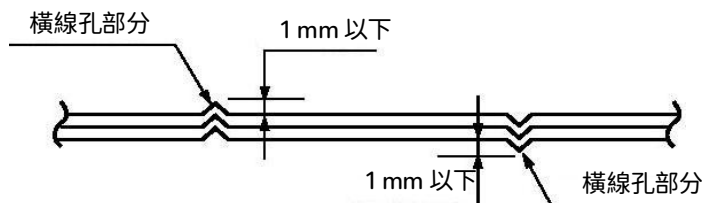
多聯報表紙推薦使用符合規定的一等品或以上級別的紙張。低等級的非碳複寫紙會影響複寫效果及印表機壽命。

符合要求的非碳複寫紙組合如下表所示。

複寫紙頁數	2聯	3聯	4聯	5聯	6聯	7聯
第1頁	40~64 g/m ²	40~50 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²
第2頁	40~80 g/m ²	40~50 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²
第3頁	----	40~80 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²
第4頁	----	----	40~80 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²
第5頁	----	----	----	40~80 g/m ²	40 g/m ²	40 g/m ²
第6頁	----	----	----	----	40~80 g/m ²	40 g/m ²
第7頁	----	----	----	----	----	40 g/m ²

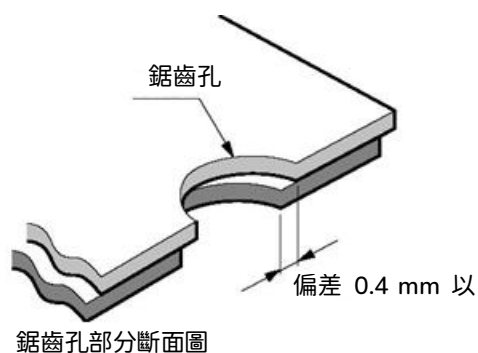
橫線孔部分的突起

複寫紙的橫線孔部分突起時，會造成列印品質下降、送紙不穩定、卡紙等。尤其是複寫紙頁數較多時，會嚴重影響送紙穩定性。請確保突起高度在1 mm以下。



鋸齒孔的層間偏差

請使用鋸齒孔層間偏差（由複寫紙重合時的偏差引起）為 0.4 mm 以下的列印紙。



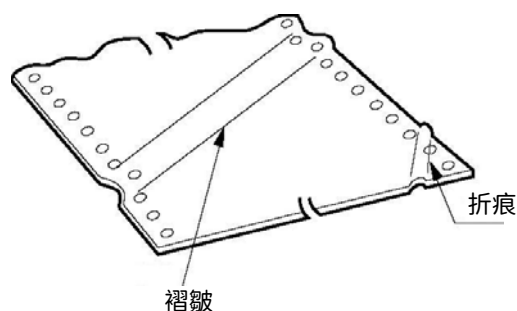
裝訂孔、切角

不支援帶有裝訂孔及帶切角的紙張。

- ❗ 1. 帶裝訂孔以及帶切角的列印紙均不在保證之列，因此請勿使用。
- 2. 使用此類紙張時，不保證設備及性能，使用後發生問題時，不保證設備的性能。

褶皺、折痕

列印紙必須沒有褶皺、折痕。尤其是使用新列印紙時，首頁和最後一頁容易產生褶皺或折痕，因此請勿使用。

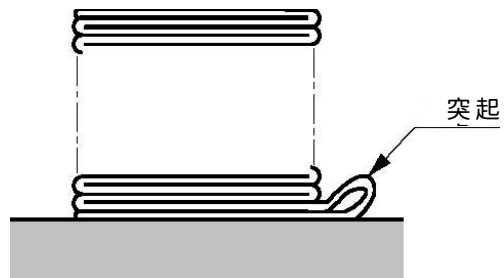


列印紙上端、下端褶皺、捲曲、折疊、上翻

請勿使用上端、下端褶皺、捲曲、折疊或上翻的列印紙，否則容易造成列印品質低下或卡紙。特別是在使用新的列印紙時，如果從第一頁到後面幾頁都有捲曲，請勿使用。

列印紙折疊部分

列印紙使用橫線孔，必須相互折疊。列印紙折疊部分如下圖所示突起處會影響列印紙送紙，因此請勿使用。



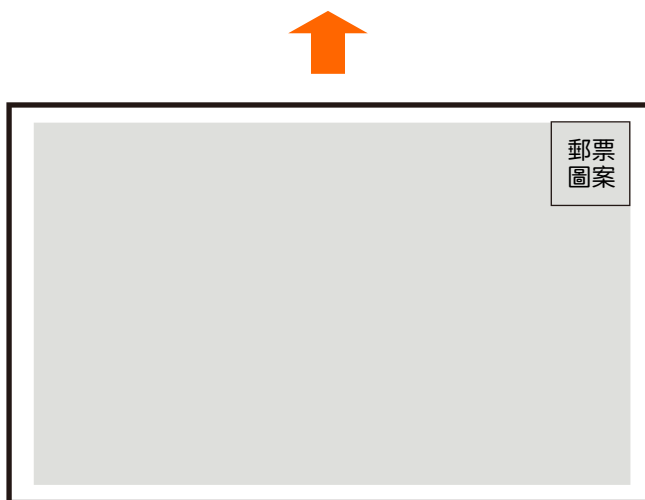
明信片

本印表機支援標準規格的明信片。

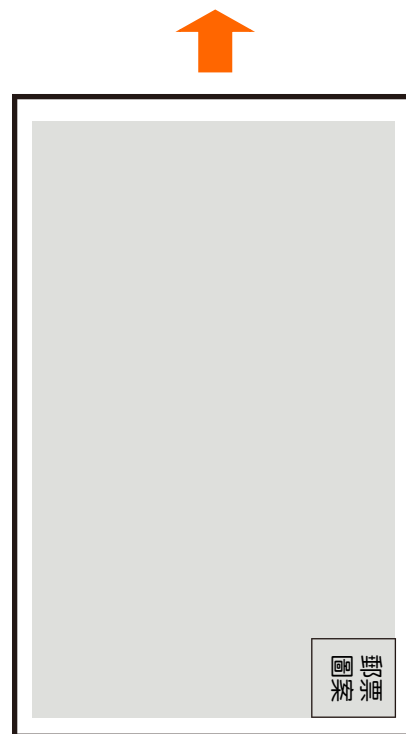
列印尺寸以及列印範圍

尺寸	編號	長 (mm)	寬 (mm)
	1	165	102
	2	148	100
	3	125	78
紙質	B 等或以上白卡紙、銅版紙		
重量	200 ~ 250 g/m ²		
彎曲度	≤2 mm		
列印非保證區域	上端	2 mm	
	下端	2 mm	
	左端	3.2 mm	
	右端	3.2 mm	

明信片列印方向與可列印區域（橫向）



明信片列印方向與可列印區域（直向）



信封

信封規格要符合規定的要求，此標準中有部分信封因外形、尺寸等原因超出印表機的支援範圍。

列印尺寸以及列印範圍

信封品種	代號	長 (mm)	寬 (mm)	支援情況
國內信封	B6	176	125	是
	DL	220	110	是
	ZL	230	120	是
	C5	229	162	是 (註 1)
	C4	324	229	否
國際信封	C6	162	114	是 (註 2)
	DL	220	110	是
	C5	229	162	是
	C4	324	229	否
紙質	B 等或以上信封用紙			
重量	80 ~ 120 g/m ²			
列印非保證區域	上端		6.25 mm	
	下端		6.25 mm	
	左端		6.25 mm	
	右端		12 mm (註3)	
	距上漿位置		5 mm	



1. 信封不能翹起（在信封兩側及底邊增大的折疊部分）。
2. 國際信封需要直向列印。
3. 右端邊距不算封舌，且列印內容距離封底的凹陷線≥5mm。

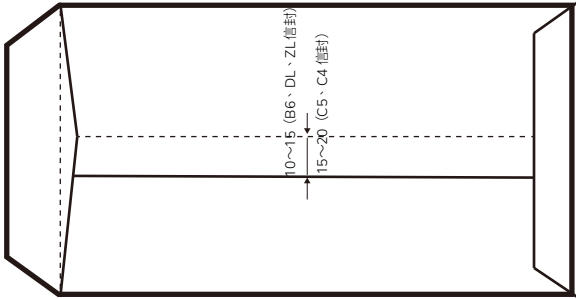


- 信封指單層信封，不支援雙層信封，信封不能翹起。
- 上端或下端過漿時，請勿在該面及前後各 5 mm 內列印。
- 封底的凹陷位元屬於不可列印區域，須確保正常列印位置距離封底的凹陷線≥5mm。
- 禁止使用以下信封：
 - 已裝有郵寄物的信封。
 - 帶孔的信封及左右方向中央粘在一起的信封。
 - 封舌部分被折疊的信封。
 - 封舌部分經過上漿加工處理的信封。
- 如果在信封的上漿處附近列印，即使屬於列印範圍，也可能由於上漿處的狀態（特別當邊緣折疊、突起時）而出現列印汙紙等情況。

國內信封示意圖（正面）



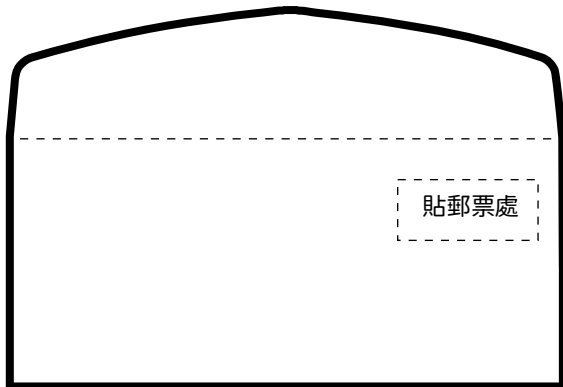
國內信封示意圖（反面）



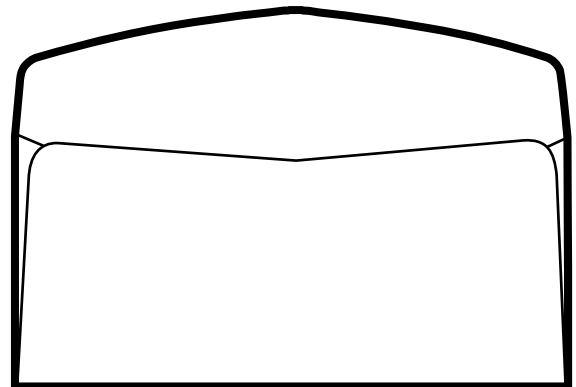
國內信封列印方向與可列印區域



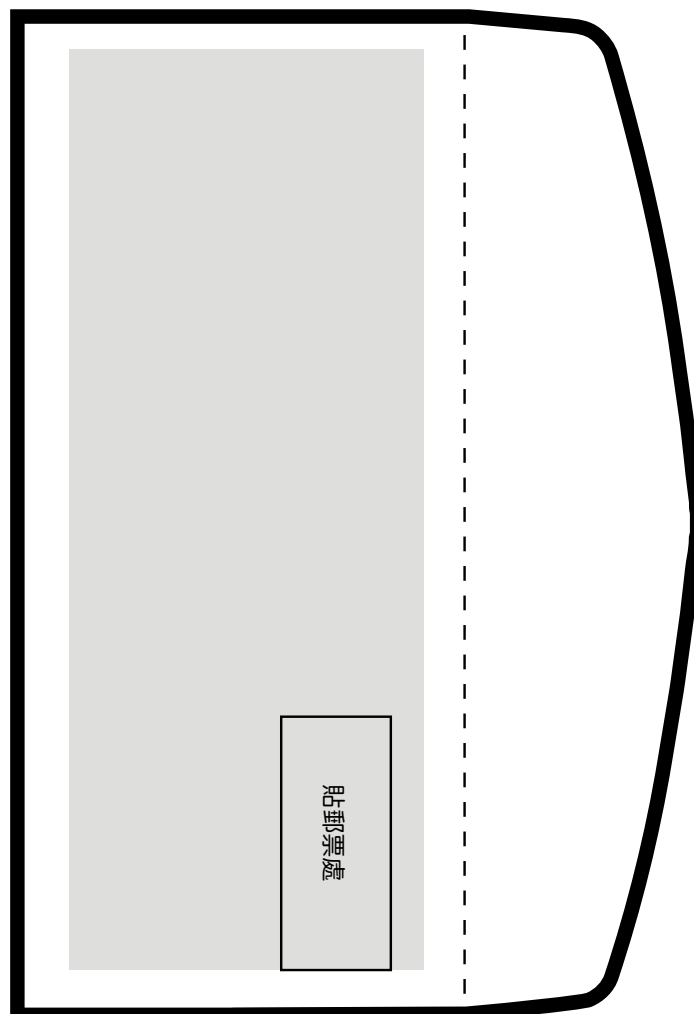
國際信封樣式示意圖（正面）



國際信封樣式示意圖（反面）



國際信封列印方向與可列印區域



送貨單

此處所說的送貨單是指 2 聯~7 聯的複寫單。其列印紙尺寸以及列印範圍按連續報表紙及單張紙的規格。此外，關於複寫能力、列印精度，由於受列印紙厚度、內頁的品質（厚度等）影響，因此不屬保證範圍。另外，請勿使用厚薄不均的紙張以免造成列印汙紙或列印傾斜。

存摺

本印表機不支援存摺列印。

標籤紙

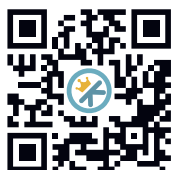
本印表機不保證標籤紙的列印。



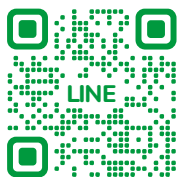
1. 標籤紙的使用不在保證之列，因此請勿使用。
2. 使用標籤紙發生問題時，我們將不保證設備及性能。

再生紙

為節約資源，提高資源利用率，推薦使用再生紙。再生紙的性能應滿足規定的標準要求。



officeking.com.tw



@officeking

製造年份及製造號碼：見機體標示

生產國別：見機體標示

進口商/委製商：盛鈿有限公司

地址：台中市西屯區惠來里市政北七路 186 號 12 樓之 9

電話：(04) 23310081 (代表號)