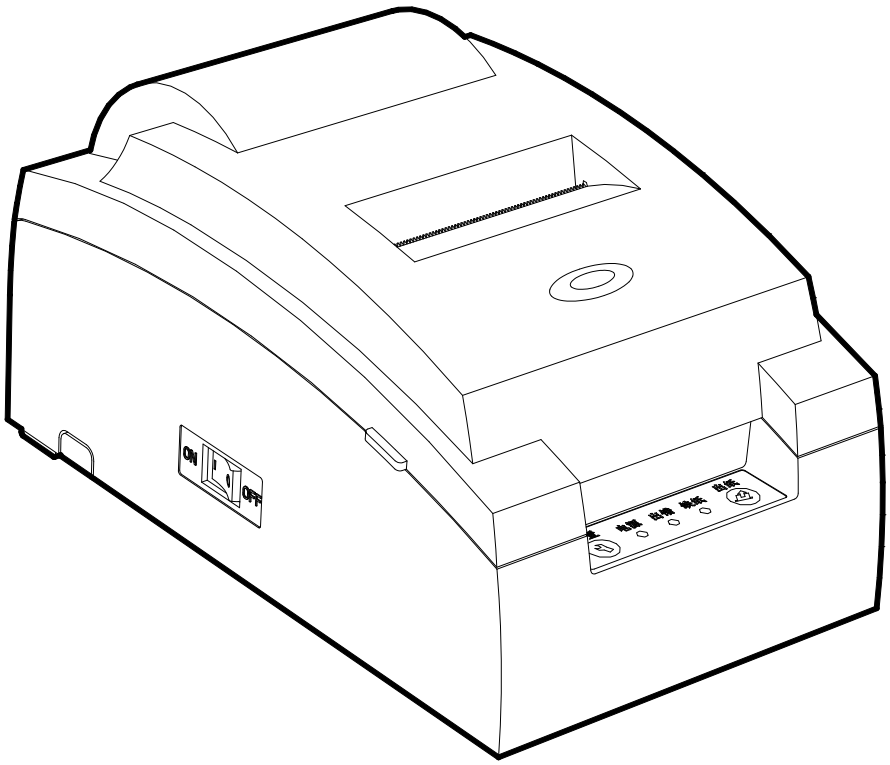
FUJITSU

DPS3100 系列
票据打印机



南京富士通计算机设备有限公司

前　　言

DPS3100 票据打印机是一款高性能票据打印。该产品采用 95 英数字符、48 国际字符、128x12 图形和中文简体字（GB-18030-2000）汉字字库。

本说明书介绍该打印机的安装和使用方法，首次使用本公司产品的用户，请参照本说明书提供的有关操作步骤的详细资料使用，有经验的用户，可以利用目录和章节标题找到所需的信息。

本说明书的内容如因设备的改进、规格的变更而修改恕不另行通知。如有其他方面的需求，请与您的销售商、当地授权维修部门或全国维修中心联络。我们将听取您的建议，竭诚为您服务。

南京富士通计算机设备有限公司保留最终解释权。

公认商标

FUJITSU 为富士通有限公司的注册商标。

Centronics 是 Centronics 数据计算公司的商标。

IBM 为万国商业机器的注册商标。

LQ 1600K 是精工爱普生公司的商标。

AR3240 是 STAR 公司的注册商标。

Microsoft、MS-DOS、Windows NT 为美国微软公司的注册商标。

产品高安全性说明

本产品是为一般性办公、商业及个人及家庭等用途而设计、生产的，并不是为原子能控制、航空设备飞行控制、航空交通管制、大批量运输运行控制、生命维持、武器发射控制等对安全性要求极高的领域以及那些一旦安全性得不到保证就会直接对生命、身体带来重大危险的领域（以下称作“高安全要求领域”）而设计生产的。各用户在针对该高安全要求领域所要求具备的安全性没有采取确保措施的情况下，请不要使用该产品。如果要在高安全领域使用该产品，请与我公司营业部负责人联系。

2012 年 12 月 02 版

版权所有：南京富士通计算机设备有限公司

公司地址：江苏省南京市经济技术开发区仙新中路 1 号
公司网址：www.fujitsu-nfcp.com
电　　话：025-85612954
传　　真：025-85501313
邮　　编：210046

安全使用注意事项

● 警告表示标记

本说明书中有牵涉到人身伤害或机器损害内容的地方将用下述警示标记提示，请认真阅读有“警告”、“注意”标记的内容。

⚠警告	⚠注意
此标记表示操作或使用不当，有可能会发生人身伤亡及其他的重大损害事故	此标记表示操作或使用不当，有可能会发生意外的人生伤害或一定的财产损失

几种常见的警示标记	
	此标记表示防止触电
	此标记表示禁止对机器进行拆卸、分解
	此标记表示将电源插头从插座中拔出

● 打印机摆放及运输时的注意事项

⚠警告



为防止触电或发生火灾，请您：

- 在打印机的上方及附近不要放置有水的花盆、茶杯等物品
- 请不要把打印机放在潮湿、油烟多、通风性能恶劣等场所
- 请务必使用一般家用的电源插座（AC220V 50/60Hz）
- 不要使用非标准的电源线



•雷击等其他原因导致的电源瞬间断电,可能会使打印机发生故障。请使用有接地装置的标准插座。建议使用不间断电源（UPS）。



・请勿在浴室等易淋湿的场所使用



・装卸选件或备附件时请关闭打印机电源并拔掉电源插头。请使用正品备附件

⚠注意



・请保持打印机通风口畅通，防止内部过热引发火灾
・打印机上方请勿放置重物，勿受剧烈冲击、跌落、振动等
・请避免放置在阳光照射或高温场所



・移动打印机、插拔线缆时请关闭电源并拔掉电源插头

● **使用打印机时的注意事项**

⚠警告



・打印机发出异常声响、冒烟、有异味时请立即停止使用
・打印机内部进水或有金属异物时请立即停止使用



・机器内部有高压，非专业人员请勿打开打印机外壳



・打印头工作时及打印刚结束，打印头处于高温状态，请勿触摸，以免烫伤



・此为 A 级产品，在生活环境中可能会造成无线电干扰，在这种情况下，可能需要用户对其干扰采取切实可行的措施。

● **环境保护注意事项**



・请将包装机器的塑料薄膜、使用完的色带盒、最终报废的打印机部件，按使用地的废品处理方法处理
・保护我们赖以生存的环境！

RoHS 环保

根据 RoHS 规定调查，本机型在使用过程中对人体无害，具体调查结果如下：
(表格中列出的组件名称，表示此组件部分元素含量超过了 RoHS 的规定)

部件名称	有毒有害物质或元素					
	铅（Pb）	汞（Hg）	镉（Cd）	六价铬（Cr6+）	多溴联苯（PBB）	多溴二苯醚（PBDE）
电源/电气组件	×	○	○	○	○	○

○： 表示该有毒有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在SJ/T11363－2006规定的限量要求以下。
×： 表示该有毒有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出SJ/T11363－2006规定的限量要求。
注：1、表中打“×”的部件，其含量超出是因为目前业界还没有成熟的可替代的技术。
2、表中未列出的部件所有均质材料中的含量均在SJ/T11363－2006规定的限量要求以下。

前　　言 I
产品高安全性说明 II
安全使用注意事项 III
RoHS 环保 V
第一章　打印机简介 1
1.1 打印机的主要特点 1
1.2 主要技术指标 2
第二章　打印机的组成及附件 4
2.1 打印机的组成 4
2.2 各部件的名称及功能 6
2.3 打印机附件清单 7
第三章　打印机的安装方法 9
3.1 拆卸运输用固定件 9
3.2 安装色带盒 9
3.3 色带盒的拆卸方法 10
3.4 连接适配器和电源线缆 11
3.5 连接接口线缆 11
第四章　打印纸的使用 13
4.1 用纸种类 13
4.2 纸张要求 13
4.3 纸张的安装 15
4.4 黑标传感器位置的选择 18
4.5 打印中的注意事项 20
第五章　打印机的使用方法 21
5.1 打开/关闭电源 21
5.2 操作面板说明 21
5.3 操作面板指示灯的作用 22
5.4 操作面板按键的一般使用方法 22
5.4.1 自检打印 22
5.4.2 联机模式 23
5.4.3 竖线调整模式 24
5.4.4 菜单初始化 25
5.4.5 菜单设置 25

打印机的菜单设置要点 29
5.4.6 网口设置 29
5.4.7 黑标阀值设置 30
..... 31
5.5 打印机软件的在线升级 31
第六章 打印机用户工具软件 32
6.2 程序启动 32
6.3 功能说明 33
6.3.1 联机设置 33
6.3.5 特殊模式 33
6.3.6 程序配置 34
6.3.7 其它 34
第七章 简单故障的排除 35
第八章 技术服务支持 36

第一章　打印机简介

DPS3100 系列 9 针票据打印机是针对卷筒纸票据打印开发的一款的高性能产品。

1.1　打印机的主要特点

1. 性能优良

- 印字品质优良：9针打印头，0.3mm针径，字体清晰
- 打印速度快：最快速度为4.3lps
- 复写能力强：高复写模式下可打印3页复写纸
- 长寿命，高可靠性：整机寿命900万行
  长寿命色带
- 节能特点：软件最新节能设计，更节能环保

注：lps表示每秒打印多少行

2. 操作简便

- 进纸方式：灵活方便的进纸方式，操作更加人性化
- 操作面板：显示明确，操作方便
  通过面板可以快速实现仿真切换，清除缓存等功能
- 联机设置：通过配套软件可以在电脑上对打印机的各项参数进行设置,方便快捷。

3. 仿真功能

- 带有ESC/POS仿真，适合不同用户操作环境

4. 能使用多种打印纸

- 各类卷筒纸票据，最多可以打印1+2P

5. 配套工具软件

- 配套的DPS系列用户工具软件，集成了联机设置、在线升级、驱动安装、数据打印功能，支持各种接口打印机，打印机维护更方便。

1.2 主要技术指标

项　目	DPS3100	
打印方式	9-pin 串行撞击点阵式	
打印仿真	ESC/POS	
打印字型	字型标准	字型 A：7x9、字型 B：9x9、中文简体字：16x16
	每行字符数(列)	42 列 (76 毫米纸张) (默认) 30 列 (57.5 毫米纸张)
	字符大小(宽 x 高)(标准)	字型 A　1.2×3.1mm、字型 B　1.5×3.1mm 中文简体　2.55×2.94mm
	字符设置	95 英数字符、48 国际字符、 中文简体字:28553(GB18030-2000)
	每英寸字符数(标准)	字型 A(7×9):16.9 cpi(3 半点位间隔)、 字型 B(9×9):14.1 cpi(3 半点位间隔) 中文简体字(16×16): 8.9cpi(3 半点位间隔)
纸张(卷纸)	纸宽(mm)	57.5、76 （最大直径为 83mm）
	普通纸	厚度:0.06～0.1 mm(1 张)
	压感纸	2 层：每层 0.05-0.08mm，总共不超过 0.14mm 3 层：每层 0.05-0.08mm，总共不超过 0.20mm
色带盒	（寿命：在 25℃持续打印条件下）：300 万字符；兼容 ERC39	
打印速度	ANK：4.3lps (40 列，16.9cpi)	
最快进纸速度	139mm/s（在进行连续进纸时）	
黑标传感器	6 个位置	
接　口	串口、并口、USB 口、网络接口四选一	
钱箱驱动接口	有	
电源	24 VDC	
耗电量(待机)	<6W	
噪　音	≤65 dB	
可靠度(寿命)	机构	900 万行
	打印头	3 亿针
温　度	操作	0～40℃
	存储	-10～50℃，不包括纸张和色带盒

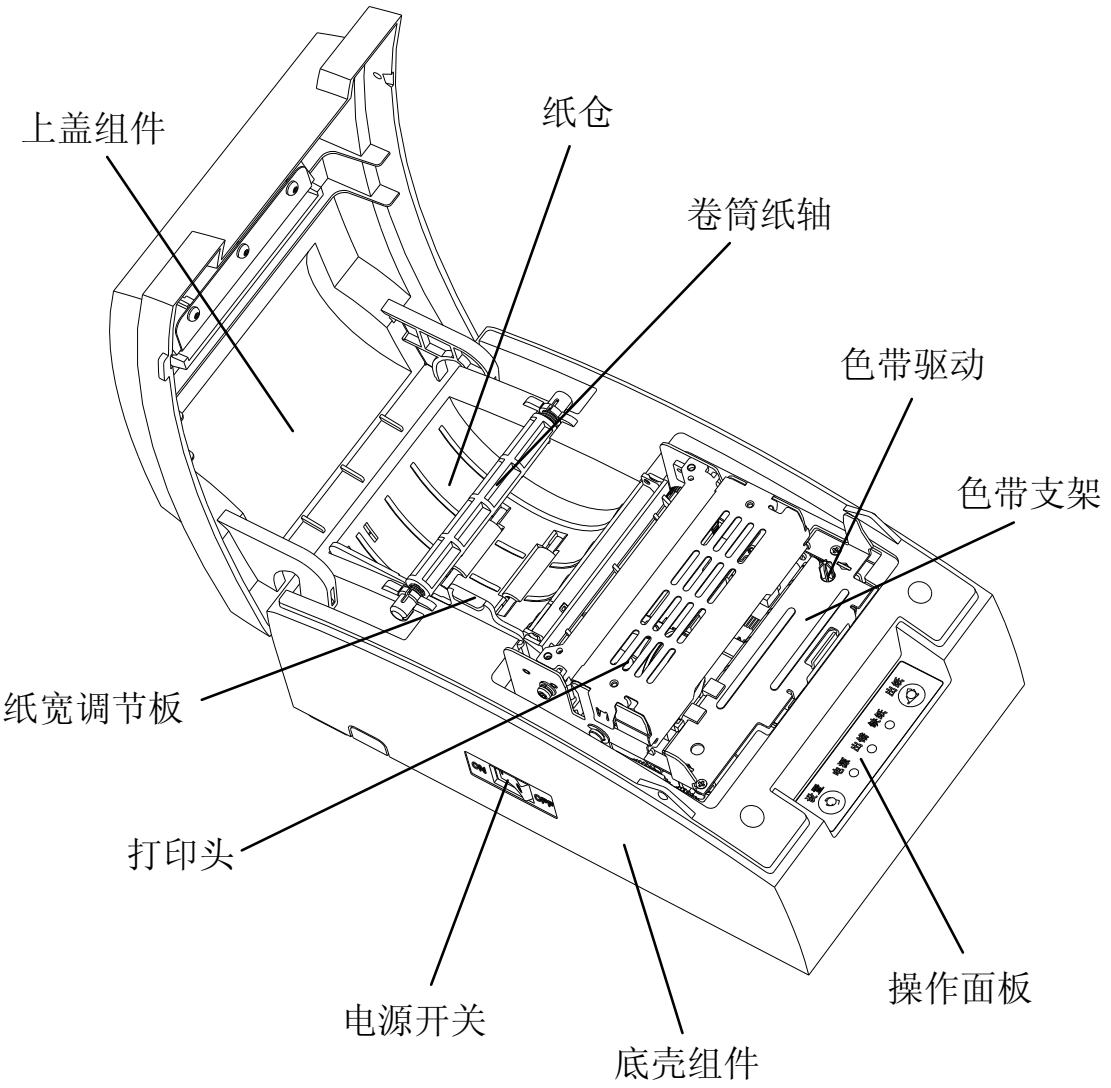
湿　　度	操作	20～80%，必须无凝结
	存储	10～90%，必须无凝结，不包括纸张和色带盒
体　　积	146×238×139（宽×深×高）	
重　　量	1.63Kg	

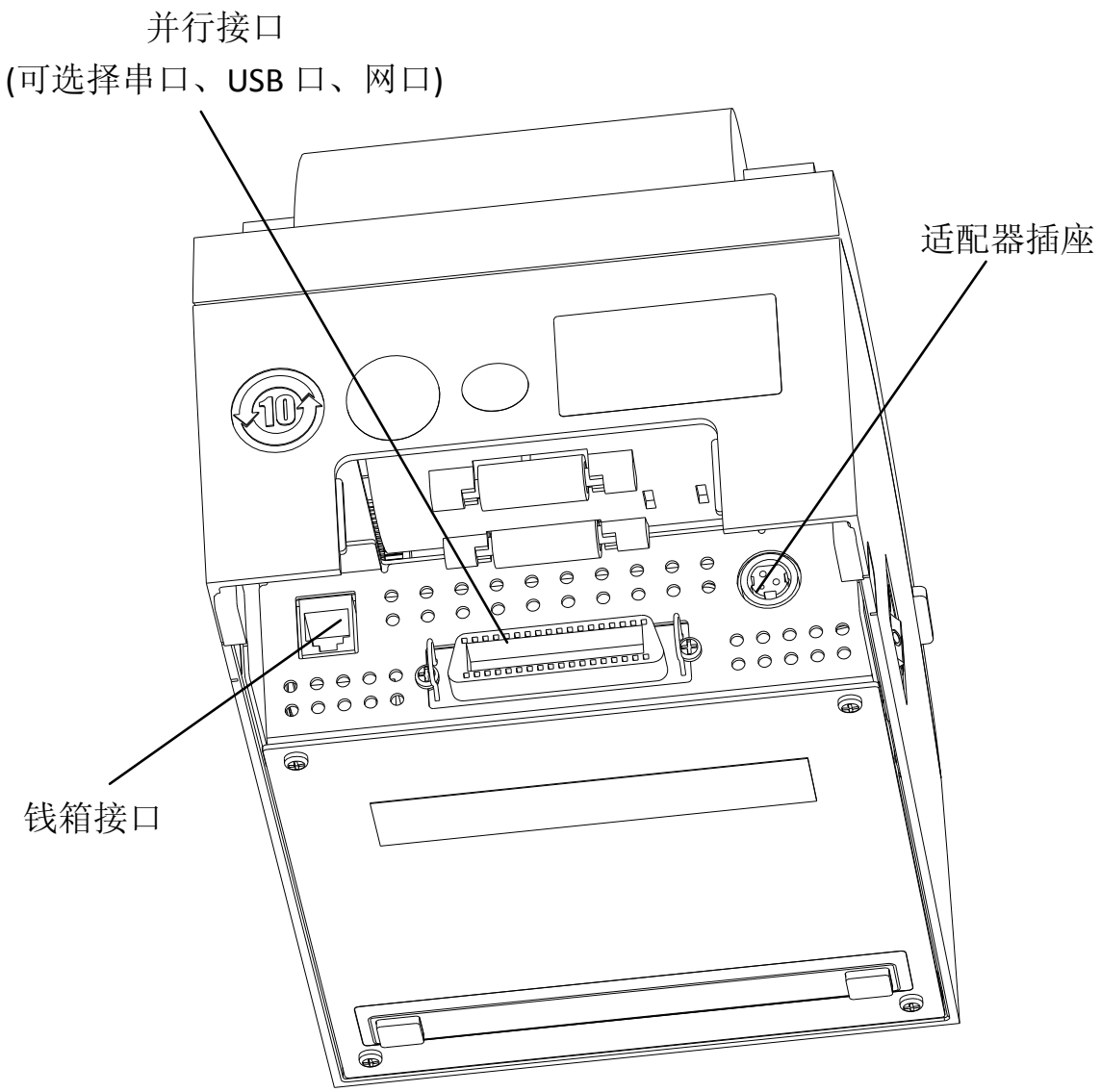
第二章　打印机的组成及附件

打开打印机包装箱后，请按“**装箱清单**”列表核对所列内容，若缺少部件，请及时与销售商联系，避免正常使用时带来不必要的困难。

2.1　打印机的组成

本机的外形及部件名称如下图所示。



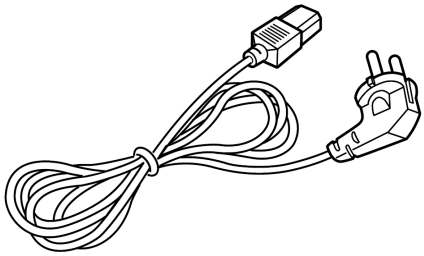
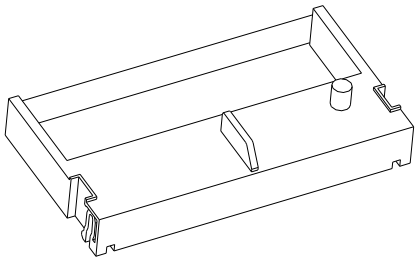
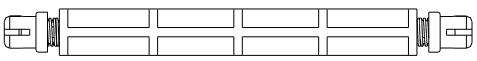
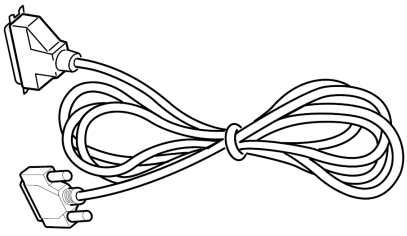


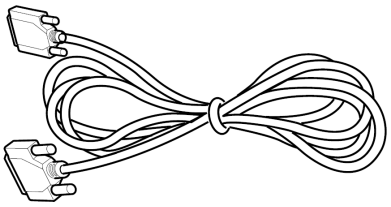
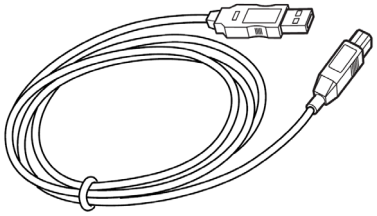
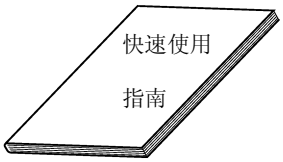
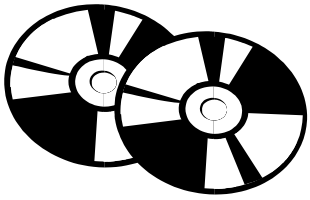
注：每种机型接口均有四种类型可供选择，接口板和主板的连接为分离式，更换方便便捷，可以根据自己的需求更换接口板类型，四种接口板类型为：并行接口、串行接口、USB 接口及网络接口。

2.2 各部件的名称及功能

No	名　称	使　用　功　能
1	打印头	打印机的关键部件
2	色带支架	支撑色带，抬起色带
3	底壳组件	支撑保护整个机芯
4	电源开关	接通和关闭打印机电源
5	操作面板	装有打印操作所用的各种按键开关和打印机状态指示灯
6	色带驱动	驱动色带旋转，使印字浓度保持一致
7	纸仓	存放需打印的纸张
8	上盖组件	支撑保护整个机芯
9	卷筒纸轴	支撑卷筒纸旋转的轴
10	纸宽调节板	通过调节满足不同宽度的打印纸张
11	适配器插座	连接适配器，给整个机器供电
12	并行接口	打印机与电脑连接的并行接口，需安装线缆后使用
13	钱箱接口	外接钱箱

2.3 打印机附件清单

名 称	外 形	使用方法	数量
适配器		连接打印机和电源线	1 根
电源线		连接适配器和外接电源	1 根
色带盒		安装在打印机上，打印字迹变淡时应及时更换新的色带盒	1 个
卷筒纸轴	 （选件）	支撑卷筒纸	1 个
并口线缆 （选件）	 （选件）	当打印机端口是并口时，用于打印机和主机之间进行通信	1 根

串口线缆 （选件）	 （选件）	当打印机端口是串口时，用于打印机和主机之间进行通信	1 根
USB 线缆 （选件）	 （选件）	当打印机端口是 USB 接口时，用于打印机和主机之间进行通信	1 根
快速使用说明书		向用户提供快速使用方法指南	1 本
随机光盘		本光盘向用户提供驱动程序及联机设置软件	1 张
备注：根据销售商及客户的要求，产品出厂时，所配附件与本表所列部品会有差异时，应以**装箱清单**所列部品及数量为准，恕不另行通知。 ※ 本打印机不包括联机线缆，联机线缆请另行购买。			

第三章　打印机的安装方法

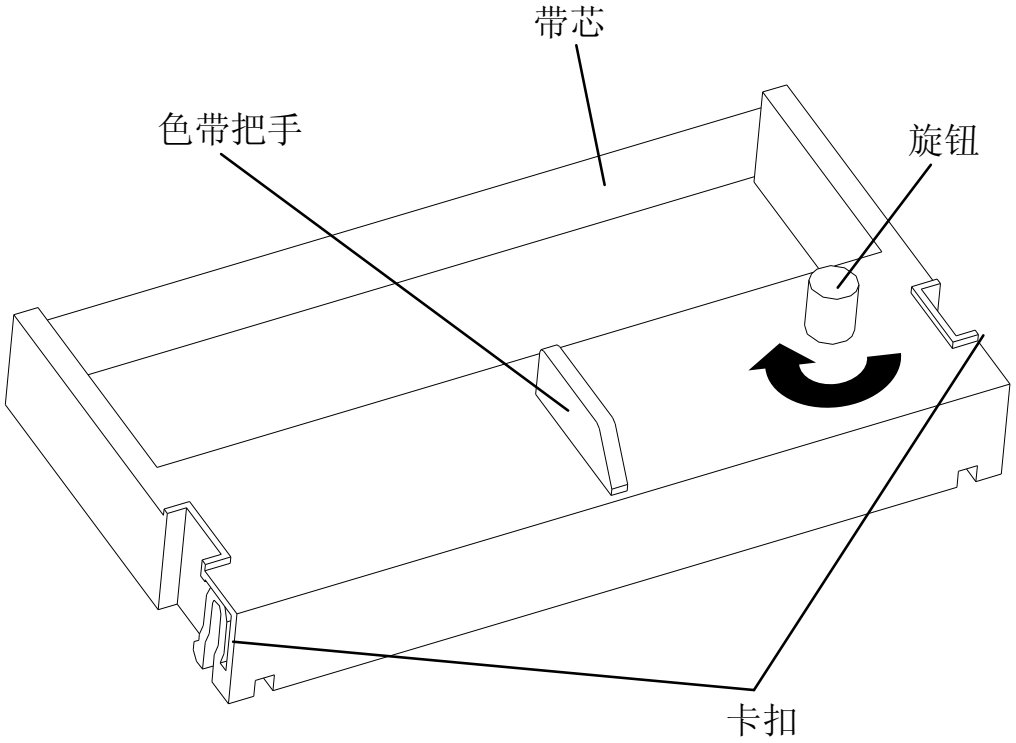
打开打印机包装后按以下步骤进行打印机的安装与调试。

3.1　拆卸运输用固定件

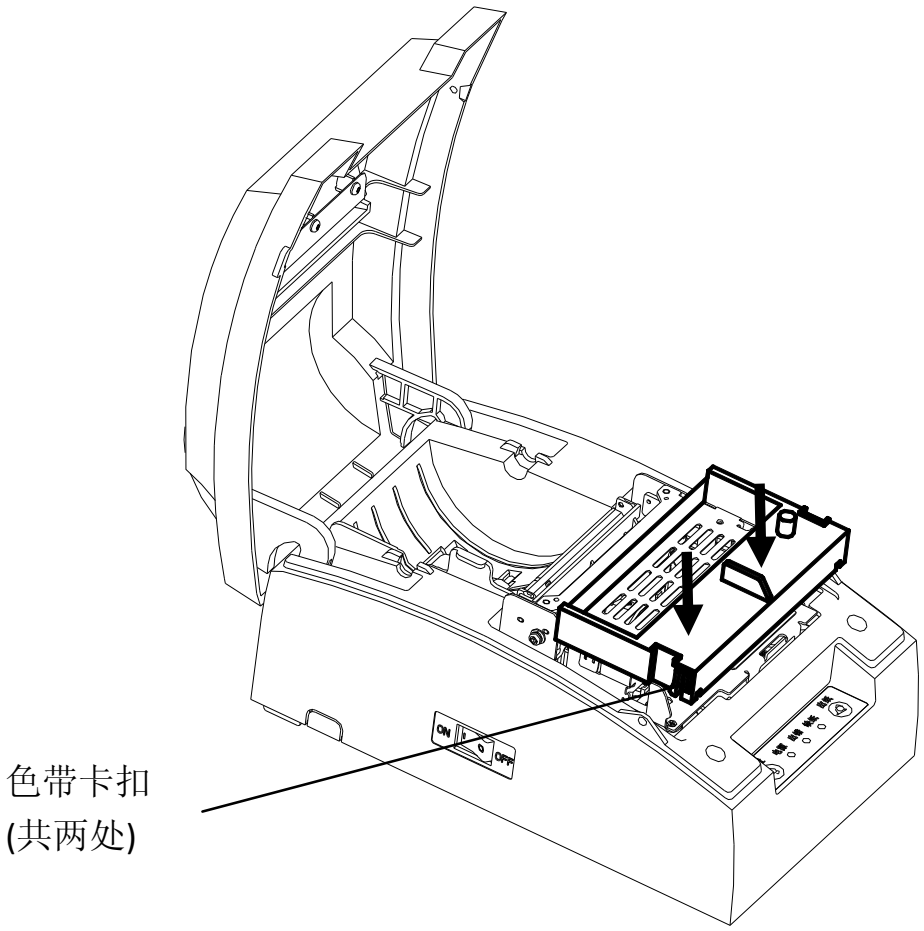
把打印机从包装箱内取出，去除两侧的包装泡沫，请保留包装以便以后运输使用。

3.2　安装色带盒

1) 关闭打印机电源（电源开关置于“〇”侧），打开上盖组件。将色带盒从包装中取出，按顺时针方向旋转色带盒上的旋钮 1～2 转，使色带张紧。把带芯放入到打印头前方，把色带盒向下压使色带的卡扣卡入色带支架相应的位置锁紧。



2) 按图示方向旋转几周色带旋钮，使色带收紧，观察带芯是否正常运转，如正常运转旋转关上上盖组件。如发现异常请按前面的步骤重新安装一次。



3.3　色带盒的拆卸方法

1) 关闭打印机电源（电源开关置于“〇”侧），打开上盖组件。

2) 捏色带把手，使色带盒两侧的弹性卡扣脱离色带支架，取出色带盒。



• 禁止将色带盒上的旋钮按箭头相反的方向旋转，否则色带易被卡住而不能旋转!



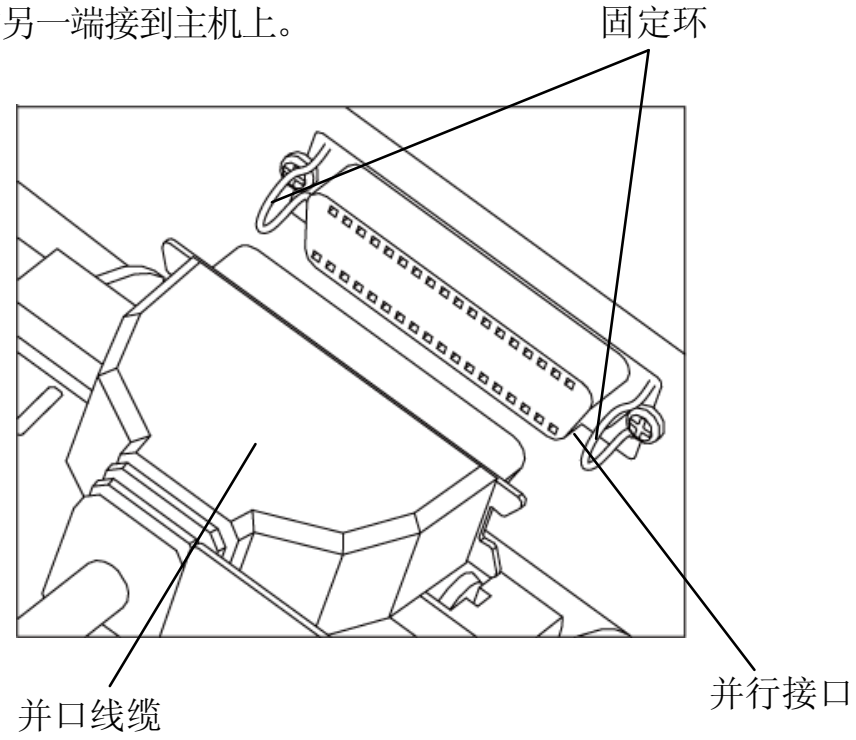
• 打印刚结束，打印头处于高温状态，请勿触摸，以免烫伤!

3.4 连接适配器和电源线缆

首先把适配器与打印机连接，再将适配器与电源线连接起来，检查电源开关，确保电源开关置于“〇”侧，再把电源线另一端插入标准接地交流电源插座。

3.5 连接接口线缆（默认并口）

1) 关闭打印机和电脑主机的电源开关。
2) 注意该线缆两端的接头具有方向性，按图将线缆接头接到打印机上。固定并行接口时，请将打印机上的接口固定环卡入线缆接头上的两个缺口内。
3) 把接口电缆的另一端接到主机上。



3.6 蓝牙接口打印机的配对

蓝牙接口型 DPS3100 打印机支持 SPP 协议，设备名称为“DPS3100LY”，当蓝牙设备搜索到打印机进行配对时，提示输入密码，默认密码为“1234”。一台打印机一次只能与一台蓝牙设备进行配对，配对成功后第二次连接打印机时不需要重新输入密码配对。



・接口为（并口、串口、USB、网络和 USB/蓝牙）五选一。



・禁止带电插拔接口电缆！否则可能造成打印机和电脑接口损毁！

第四章　打印纸的使用

4.1　用纸种类

- 此打印机针对特定的用户，打印纸张为卷筒纸。
- 进纸形态为：水平放置时卷筒纸置于纸仓内自由转动或者使用卷筒纸轴支撑旋转；竖直挂起时，卷筒纸围绕卷筒纸轴转动。

4.2　纸张要求

卷筒纸尺寸(带黑标纸张和不带黑标纸张)和印字区域规定如下：

- 最大宽度：76.2mm ；最大直径：Φ83mm
- 卷筒纸中心纸筒芯的直径：$11^{+3}_{+0.5}$ mm
- 可以适应以下纸张（常用纸张）：
  - ■ 76.2±0.7mm(3±0.019″) （印字宽度为 63mm)

    普通用纸：

    纸张厚度：0.06～0.1mm

    纸张重量：52.3～64g/m^2(JIS P8124)

    压感用纸：

    2P：每层 0.05-0.08mm，总共不超过 0.14mm

    3P：每层 0.05-0.08mm，总共不超过 0.20mm
  - ■ 57.5±0.5mm(2.26±0.019″) (印字宽度为 44.5mm)

    普通用纸：

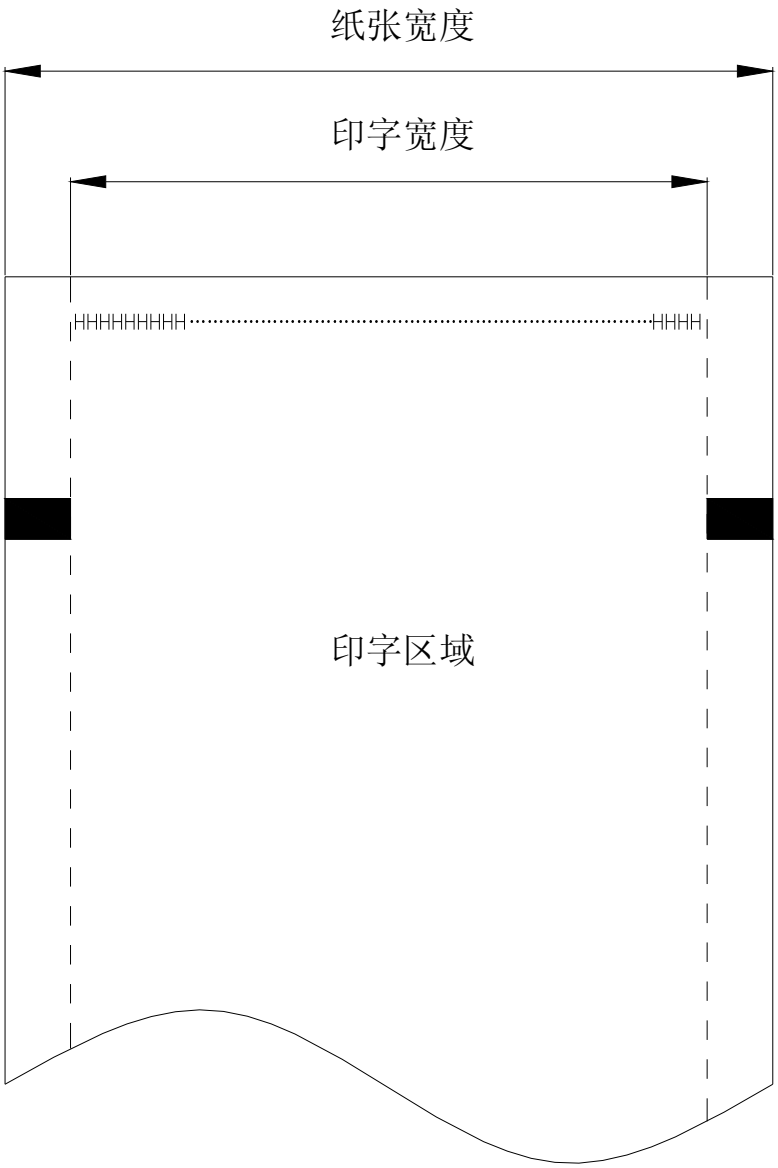
    纸张厚度：0.06～0.1mm

    纸张重量：52.3～64g/m^2(JIS P8124)

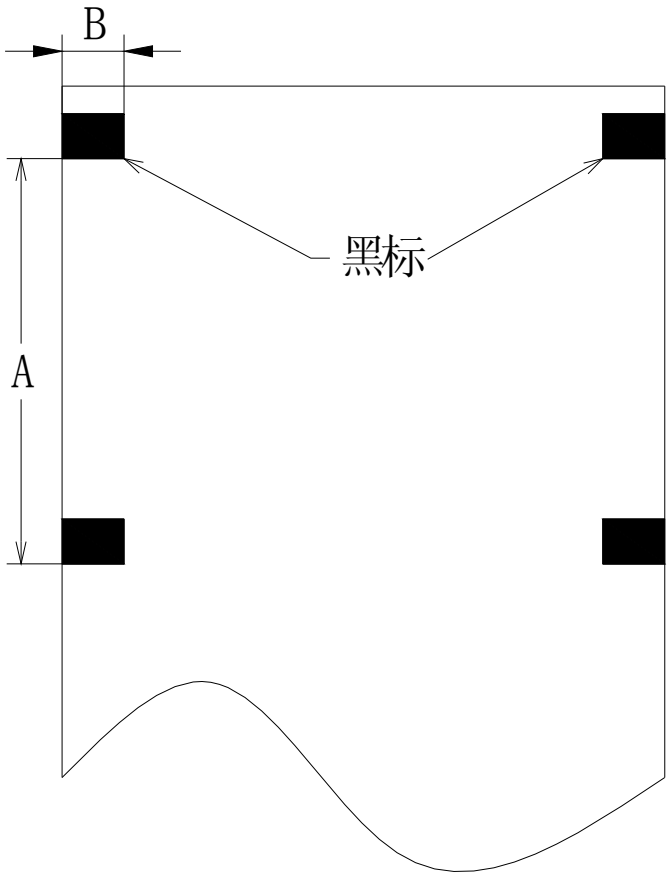
    压感用纸：

    2P：每层 0.05-0.08mm，总共不超过 0.14mm

3P：每层 0.05-0.08mm，总共不超过 0.20mm



■　带黑标纸张黑标尺寸要求如下：



黑标尺寸要求：A=2～22inch （黑标位置可以放置在纸张左侧或者右侧，或者同时存在）

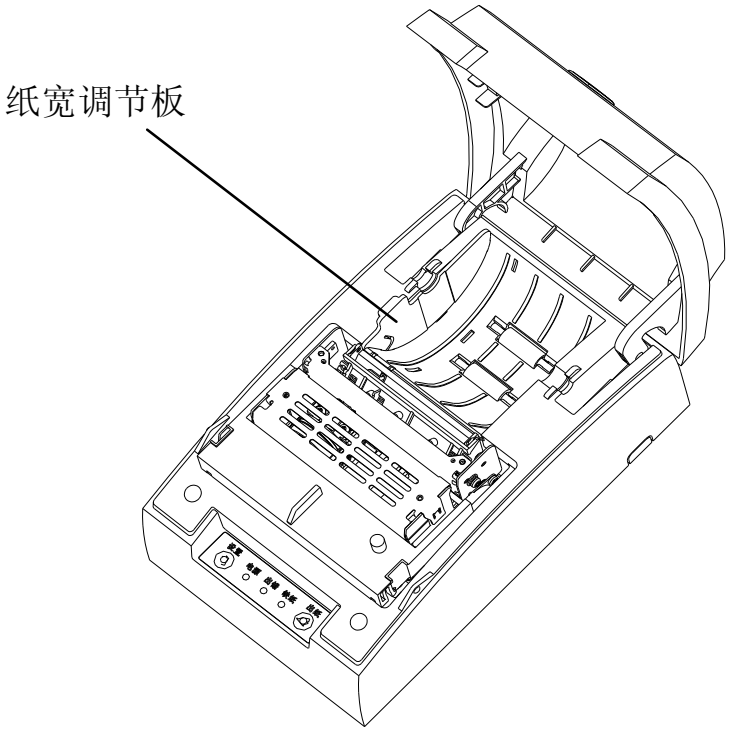
$$B \geq 6.5mm$$

使用纸张请注意：

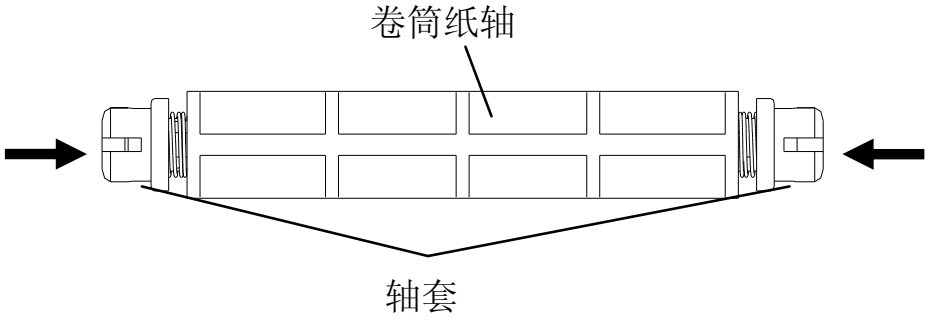
- 请不要使用有皱纹、变形的纸张；
- 请不要使用涂浆糊装订的复写纸；
- 不要使用涂浆糊部位发硬或起皱的纸。

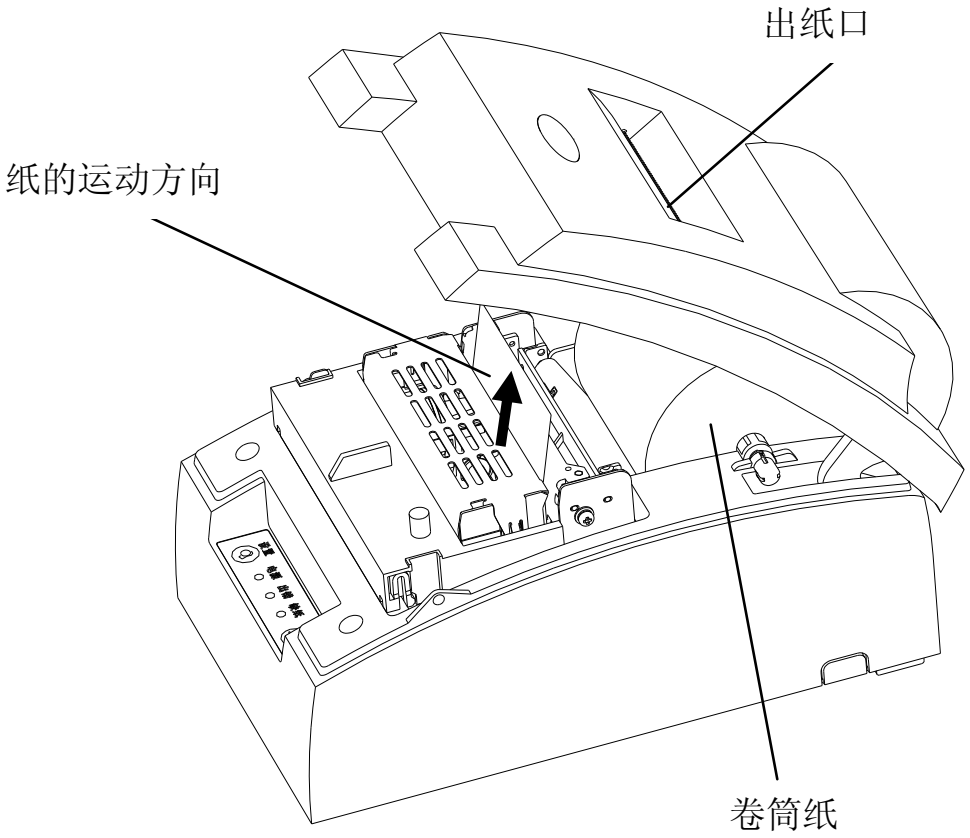
4.3　纸张的安装

纸张的选择和安装：向上翻起上盖组件，根据自己的需求把纸宽调节板放置到您所需要的合适的位置，共有两个档位可以选择，分别适应 76.2mm、57.5mm 宽的纸张。

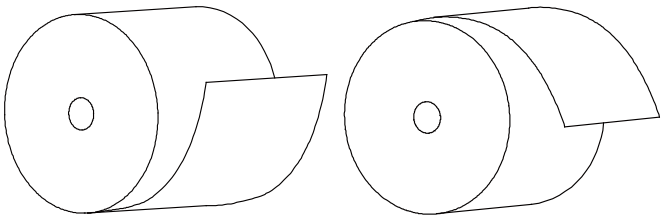


纸张安装:把您需要打印的纸张放入纸仓内（可以使用卷筒纸轴，使用卷筒纸轴时，先把卷筒纸轴穿过卷筒纸中心孔，压缩卷筒纸轴两侧轴套放入纸仓两侧的固定槽内）；将纸张送入进纸口（确保纸张端部平齐），打印机自动尝试吸纸，也可继续按【出纸】键进纸一部分，向下旋转盖上上盖组件的同时保证纸张从出纸口出来。





纸张的旋转方向如下图：



正确　　错误

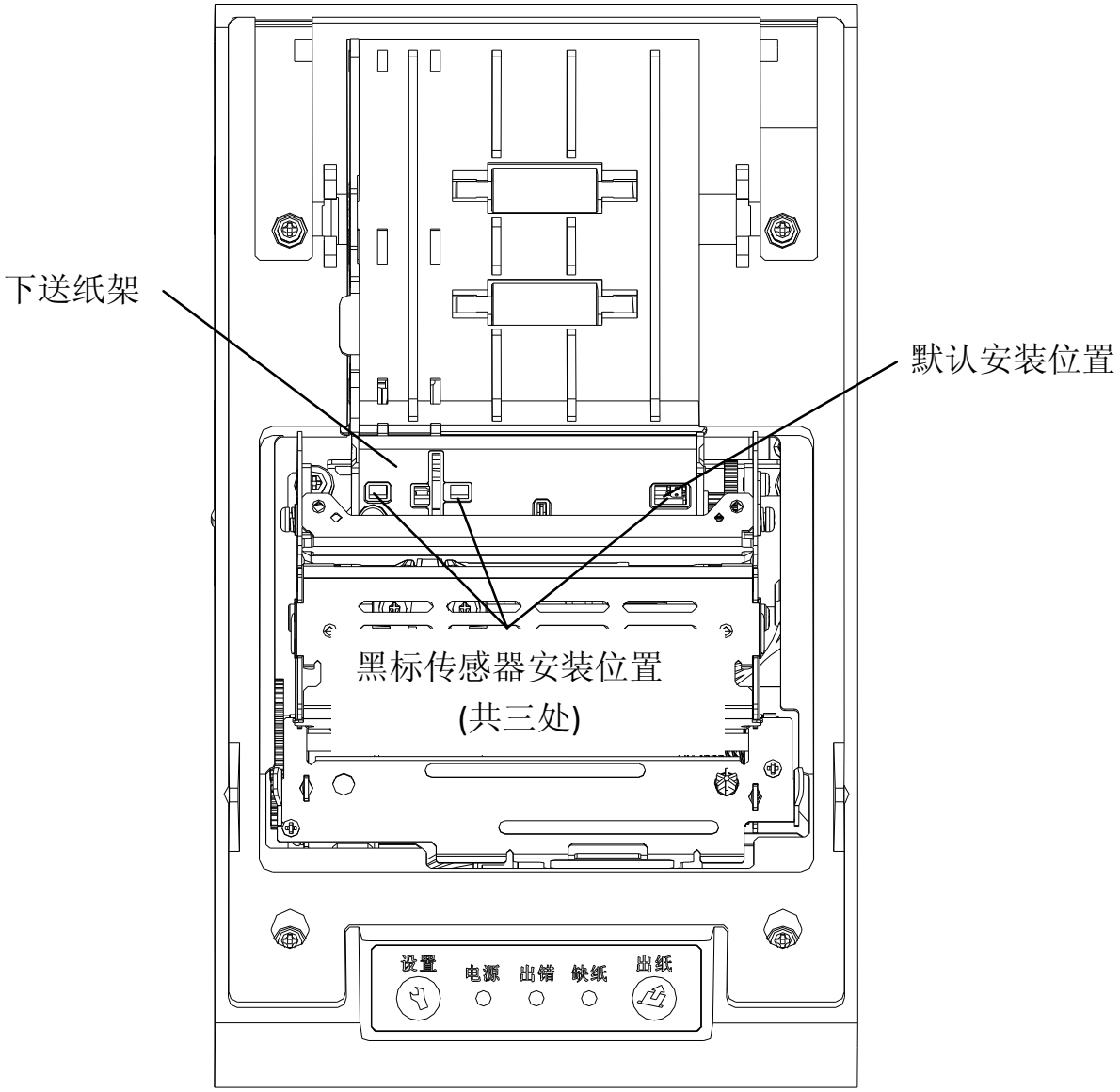
注：请使用正确的放置方式，否则会造成堵纸！

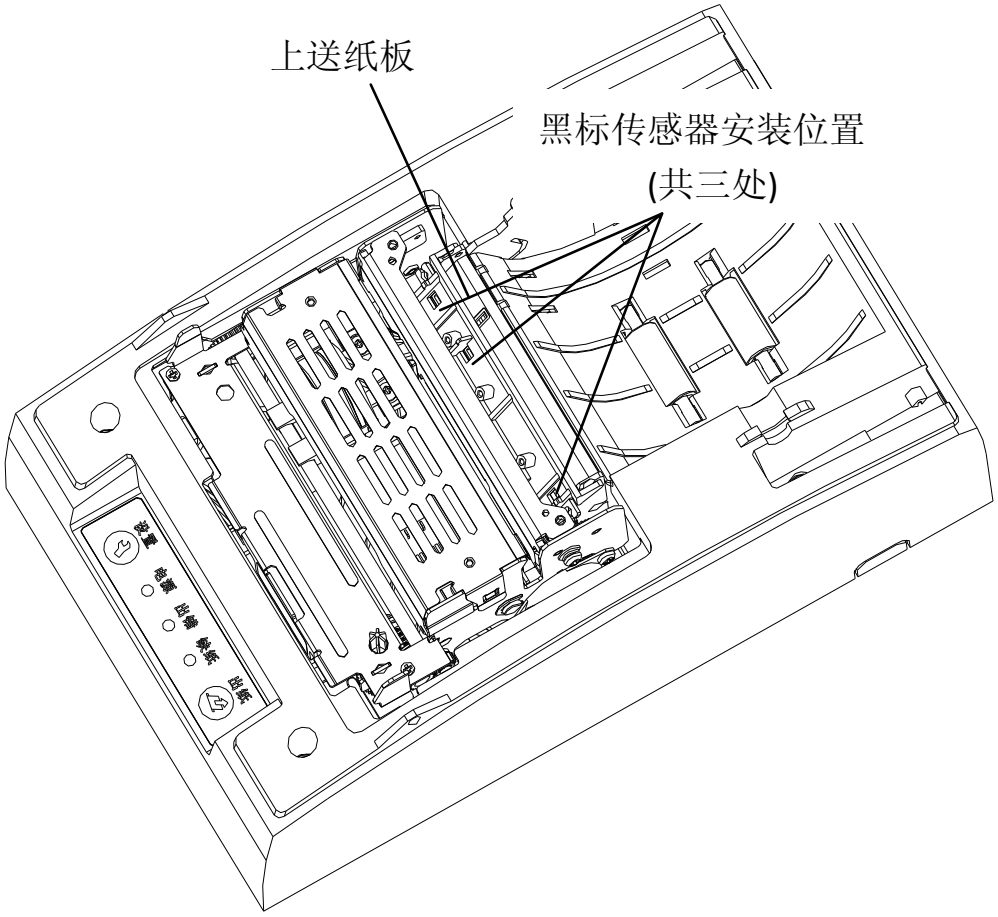
⚠ **·不适当的纸厚选择将造成打印头损毁！**

4.4　黑标传感器位置的选择

打印过程中可以选择使用或者不使用黑标传感器，如果不使用，请在菜单设置中关闭黑标传感器选项。对于只有一侧有黑标的打印纸张，请根据纸张黑标的具体位置（在纸张的左侧或者右侧、在纸张的正面或者反面）和纸张的宽度选择合适的黑标传感器位置。

黑标传感器的六个安装位置如下图所示：其中三处存在于机芯下送纸架上（图示中上送纸板已拆除），另外三处存在于上送纸板上。





黑标传感器位置的更换请与供应商联系，谢谢！

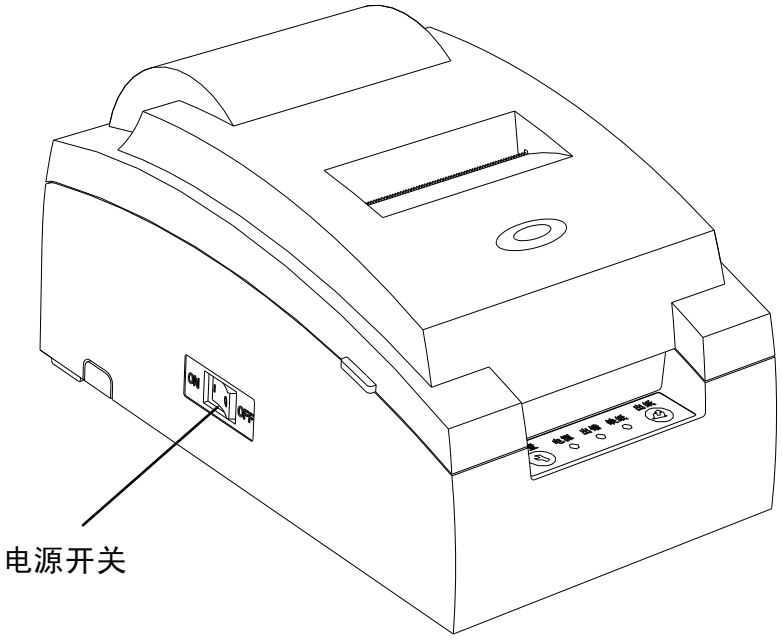
4.5 打印中的注意事项

1. 打印过程中缺纸时，打印机停止打印，并且【缺纸】指示灯点亮。提示加入打印纸。
2. 连续打印时，若出现打印速度减慢，并不是故障现象。这是因为打印头过热，打印机自动进入热保护打印状态，每打印1行略有停顿，从而降低打印头的温度.当打印头温度降低后，自动恢复到正常打印。
3. 打印错位、漏打、污染打印纸等现象，请检查打印的纸张厚度是否超出了打印范围。
4. 打印字迹淡薄时，请更换新色带。
5. 联机状态下，短按【出纸】键或【设置】键可进纸，进纸量用菜单设置，如长按【设置】键可手动撕纸，长按【出纸】键可对齐手动撕纸后的纸张位置。
6. 5列(1/10英寸间距字符时)以下的连续打印或空格操作不要连续进行5分钟以上。
7. 不要连续进行3分钟以上的换行操作。
8. 打印过程中纸张堵塞时，应按下列顺序解除。
   ① 迅速置于脱机状态，并停止打印机操作；
   ② 关掉电源；
   ③ 打开上盖组件，将堵塞的纸张拉出打印机。
9. 打印中禁止进行逆换行。

第五章　打印机的使用方法

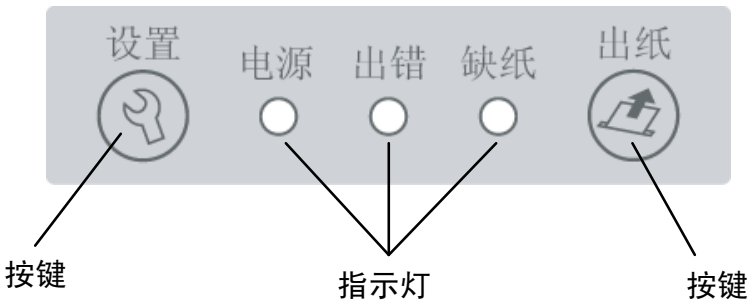
5.1　打开/关闭电源

将打印机电源开关打到 “I” 状态，即为打开电源开关。
将打印机电源开关打到 “0” 状态，即为关闭电源开关。



5.2　操作面板说明

打印机操作面板是反映打印机工作状况的信息窗口，也是进行打印机设置、调整及相关操作的重要工具。



在该面板上共有三个状态指示灯和两个控制按键，它们有着不同的使用方法和含义。

5.3　操作面板指示灯的作用

打印机操作面板共有三个状态指示灯，含义分别表示如下：

指示灯	状态	功能说明
【电源】	亮	电源开关为 ON 状态，电源已接通
	灭	电源开关为 OFF 状态，或电源未接通
【出错】	亮	打印机出现故障
	灭	打印机工作正常
【缺纸】	亮	打印机缺纸状态或者纸张没有安装到位
	灭	打印机有纸状态

5.4　操作面板按键的一般使用方法

打印机操作面板上的两个控制按键，通过单独使用或组合使用将执行不同的动作，其动作含义分别表示如下。

5.4.1　自检打印

按住【出纸】键开机进入自检模式，自检模式可以检测打印机是否能正常工作。在自检模式中按【出纸】键时间小于2秒钟，进行常速和高速之间的转化，按【出纸】键时间大于2秒钟，直接跳至下个汉字区进行打印。按【设置】键可以暂停、继续自检打印。自检打印的格式如下：

*** 自检打印 ***

仿真：　　ESC/POS
软件：　　M1NF01086-J203　04V07-110518

按键	功能
<设置>	暂停或继续字库自检打印
<出纸>	短按(<2s)速度切换
<出纸>	长按(>2s)跳跃字库编码区

〈设置+出纸〉| 退出自检
01　02　03　04　05　06　07　08　09
……
0123456789
abcdefghijklmnopqrstuvwxyz
ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ

双字节一区
……

5.4.2　联机模式

在联机模式下，按【出纸】键纸张进行换行或撕纸后首行对齐（按键时间大于2秒钟），按【设置】键微调纸张、换页或切纸（按键时间大于2秒钟，功能由菜单设置），同时按下【设置】和【出纸】键时间小于2秒钟，进入到十六进制接受打印模式，同时按下【设置】和【出纸】键时间大于2秒钟，进入十六进制转储模式。

- 十六进制打印模式

十六进制打印模式以十六进制字符和缩写控制代码打印数据和命令。如果您想检查计算机向打印机发送的命令是否正确，以及打印机是否正确执行命令，十六进制打印模式十分有用。

步骤：

1. 正确地装上打印纸开机。
2. 按住【设置】和【出纸】两个按键时间小于 2 秒中，进入十六进制印字模式。
3. 打印十六进制代码
   向打印机发送文档或程序，打印机进入联机状态并打印十六进制代码表。
4. 关闭打印机电源退出[十六进制]功能。

- 十六进制存储模式：

该功能以十六进制字符打印形式打印保存在缓冲区的 2KB 数据和命令。如果打印机接收的数据和命令超过 2KB，那么只能打印从开始接收的 2KB 字符。

1. 正常打印完接收的数据后，确定打印机有纸。
2. 进入十六进制转储打印模式
   同时按住【设置】和【出纸】两个按键时间大于 2 秒中，然后松开，打印机将以十六进制字符方式打印脱机前缓冲区保存的数据，并同时清空缓冲区。

5.4.3　竖线调整模式

按【出纸】键开机（不松开按键），按两次【设置】键松开两个按键进入竖线调整模式，按【设置】键一次向左调整0.03mm，按【出纸】键一次向右调整0.03mm。同时按【设置】键【出纸】键进行速度切换(按键时间小于2秒)，在常速和高速之间切换。同时按【设置】键【出纸】键,按键时间大于2秒（或直到听到连续提示音），保存当前设置并退出竖线调整模式，回到正常打印模式。

```
****  竖线调整  ****

仿真：     ESC/POS
软件：     M1NF01086-J203  04V07-110518

    按键      |    功能
------------+---------------
 <设置>       | 反向打印时向左调整
 <出纸>       | 反向打印时向右调整
 <设置+出纸>| 短按(<2s)切换速度模式
 <设置+出纸>| 长按(>2s)保存竖线调整值

Correspondence[CQ 质量] +00
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
+01
```

5.4.4　菜单初始化

按【出纸】键开机（不松开按键），按一次【设置】键松开两个按键对打印机的菜单设置恢复到出厂设置。

5.4.5　菜单设置

按【设置】键开机进入菜单设置模式，可以进行常规的设置。菜单设置内容如下图。操作方法如下：按【出纸】进行子菜单之间的切换，选择到最后子菜单后重新从第一个子菜单开始循环，选择到要进行设置的菜单后按【设置】键进入所选择的子菜单。在子菜单下按【出纸】切换选项，按【设置】保存设置退出子菜单。

【设置】进入菜单后如下页图

```
****  菜单设置  ****

仿真：     ESC/POS
软件：     M1NF01086-J203  04V07-110518
    按键      |    功能
----------+----------------
 <设置>       | 确定选项
 <出纸>       | 按序号选择
 <设置+出纸>| 保存设置并退出
01  页      长          02  行      宽
03  接口类型          04  撕纸时间
05  黑标工作模式      06  半角字形
07  中文字体          08  黑标功能
09  下端余白          10  上端余白
11  换页命令          12  回车换行
```

各个子菜单的含义及设置如下：

i. **页　　长**　参数如下：

01　4.0IN　　02　4.5IN

03　5.0IN　　04　5.5IN
05　6.0IN　　06　6.5IN
07　7.0IN　　08　7.5IN
09　8.0IN　　10　8.5IN
11　9.0IN　　12　9.5IN
13 10.0IN　　14 10.5IN
15 11.0IN　　16* 2.0IN
以英寸的方式指定打印纸张的长度。

ii. **行　　宽**　参数如下：
01* 76.2mm　02 57.5mm
指定打印纸张的宽度。

iii. **接口类型**　　参数如下：
01* 并口　　02　USB
03　串口　　04　网口
选择打印机所使用的接口类型。

iv. **撕纸时间**　　参数如下：
01 0秒　　02*　1秒
03 2秒　　04　4秒
05 6秒
选择撕纸或切纸后的停顿时间。

v. **黑标工作模式**
01 DPS-0　02* DPS-1
03 EP通用
选择黑标定位基准的模式。

vi. **半角字形**　　参数如下：
01* 7*9　　02　9*9
选择印字的字型。

vii. **中文字体**　　参数如下：
01* 字体1　　02　字体2
选择中文字体。

viii. **黑标功能**　　参数如下：
01* 关闭　　02　打开
选择黑标功能是否有效。

ix. **下端余白**　　参数如下：

01* 0mm　02　6.35mm

选择印字上端的余白。

x. **上端余白**　　参数如下：

01　撕纸对齐　02* 0mm

03　6.35mm

选择印字下端余白。

xi. **换页命令**　　参数如下：

01　页长换页　02　撕纸位置

03*　忽略

选择遇到换页命令是执行的动作方式。

xii. **回车换行**

01　允许　02* 禁止

选择遇到回车命令是否有效。

以上选项为并行接口、网口和USB接口选项，当接口类型为串口时，增加五个选项，选项内容如下：

i. **波特率**　参数如下：

01　1200　02　2400

03　4800　04* 9600

05　19200

选择串口传输的速率。

ii. **数据格式**　参数如下：

01* 8NONE1　02　8NONE2

03　8EVEN1　04　8ODD1

05　7EVEN1　06　7ODD1

07　7MARK1　08　7SPACE1

09　7EVEN2　10　7ODD2

选择串口传输的数据格式。

iii. **通讯协议**　参数如下：

01* XON/XOFF　02　DTR

03　REV-CHL

选择串口使用的通讯协议。

iv. **双工方式**　参数如下：

01* 无效　02　有效

选择双工方式是否有效。

v. DSR　参数如下：

01* 无效　02　有效

选择DSR是否有效。

按【出纸】键开机不松开，按5次【设置】键进入机构位置调整菜单，可以进行常规的设置。操作方法如下：

1） 对应要设置项目的序号 n，按【出纸】键 n 次选定该项目，再按【设置】键确定，打印机打印出该项当前设置的值后即可开始按键调整。

2）按【设置】键调整值加 1，按【出纸】键调整值减 1。

3) 调整好后，同时按住【设置】+ 【出纸】键返回调整菜单，可继续选择其它项目。

4) 当调整完毕，同时按住【设置】+ 【出纸】键（直到听到连续提示音后松开），退出机构位置调整模式，回到正常联机状态。

当进入机构位置调整模式后，菜单设置内容如下：

1 撕纸位置调整　　2 撕纸首行调整

3 黑标首行基准　　4 黑标切纸基准

5 黑标切纸首行　　6 设置键换行量

7 出纸键换行量

1、2分别调整手动撕纸的位置、手动撕纸后的对齐位置，均对应关闭黑标的应用场合。

3、4分别调整黑标打开时首行、自动切纸的基准位置，5可调整黑标切纸后的自动对齐距离。3、4、5均用于黑标打开的应用场合。

打印机的菜单设置要点

1. 选项前“*”表示它是当前缺省设定。要改变这个缺省值，请选择新选项，并保存设定值。
2. 要退出设置模式并永久保存您所作的修改，请同时按【设置】+【出纸】键。
3. 当长按【设置】+【出纸】键时，如时间到达，打印机将发出连续提示音，听到后松开即可。



·不保留修改并退出设置模式的唯一方法是关闭打印机电源。
·当您再次打开打印机时，起作用的仍是原先的缺省值设定。

5.4.6　网口设置

按【出纸】键开机（不松开按键），按7次【设置】键松开两个按键对打印机网口设置参数，打印的菜单如下图：

****网络设定****
<出纸>　　| 选择位编号
<设置>　　| 开始更改
<设置+出纸>| 保存退出
IP:192.168.001.001,035 140
NO:123 456 789 ABC DEF GHI

按【出纸】键选择序号（NO行的指示），按【设置】键确定要更改的位。

例如，按10次【出纸】键选定了NO.A位（大于9的位序号以16进制字符表示），再按【设置】键，就打印如下子菜单：

<出纸>:设定值(从0计数)
<设置>:确定
位A=0

如要将位A改为5，则按6次【出纸】键（从0计数，表示选择数字5），再按【设置】键确认，之后打印上述开始部分的内容，但NO.A位的值已是5。

按照上述步骤继续更改其它位的值。当所有位改完，同时按住【设置】+【出纸】键，打印机自动打印如下内容：

IP保存为

1 网关+端口 2 IP+端口 3 掩码+端口 4 MAC

〈出纸〉:选择编号

〈设置〉:确定

这时按【出纸】键选择要保存的模式编号，按【设置】确认，打印机重启，参数生效。

设置时要注意：

1 菜单中共需设定6个数值，以10进制形式表示，在打印机中对应6个字节，故每个数值可设置的最大为255。

2 MAC地址为全世界唯一，工厂默认出厂值为：00 08 DC 01 02 03（16进制表示的6字节），为测试值，最终需由用户自行设定。

3 设定的6个字节，可以选择4种保存模式中的1种。

4 前3种模式下，菜单显示的前4字节为IP部分，后2字节为打印机实际端口。如果修改了IP、端口并保存，下次进入菜单时，最后2个字节是修改后的新端口值，而前面4字节一直是“192.168.001.001”。但保存为6字节的MAC地址模式时，不会影响下次菜单中的6字节含义。

5.4.7　黑标阀值设置

该功能用于适应不同印刷浓度的黑标。

按【出纸】键开机（不松开按键），按 8 次【设置】键松开两个按键对打印机网口设置参数，打印的菜单如下图：

(采样值区域)

xx xx xx ……

xx xx xx ……

xx2

按键	功能
〈设置〉	+1倍
〈出纸〉	-1
〈设置+出纸〉	保存设置并退出

采样前先打开电源，开盖装好黑标纸，用按键将纸张黑标位置调整到紧贴进纸口上侧。

接下来关机，并按上面的按键方式进入黑标阀值自动采样模式。

打印机将自动走纸 3inch，打印出采到的数据。

xx2 表示采样的黑标读数，一般按【设置】键 2~3 次（对应 xx2 的 2~3 倍），但注意不能超过数值区域显示的白纸采样值。

最后按【出纸】+【设置】键保存退出。

如不作黑标采样操作，打印机将使用默认的黑标阀值。

打印清单

按【出纸】键开机（不松开按键），按 4 次【设置】键打印参数清单，如下图所示。

**** 清单打印 ****

01 页长　　2.0IN
02 行宽　　22 汉字

……

5.5 打印机软件的在线升级

该功能使打印机进入FLASHROM写入状态，配合使用在线升级工具软件来升级打印机软件。

方式1：按键 + 软件方式（仅用于配置并口的机器）

1. 打开打印机电源开关的同时，按住同时按住【联机】和【出纸】键，当LED指示灯都闪烁一下后，表明打印机已进入FLASHROM写入方式。
2. 使用随机光盘中的在线升级工具对打印机软件升级。蜂鸣器发出“嘀”提示后，升级完成。

方式2：软件方式（用于任意接口的机器）

1. 装好纸张，关闭上盖，打开打印机电源，使之正常联机
2. 使用《DPS3100用户工具软件》的“固件升级”升级。蜂鸣器发出“嘀”提示后，升级完成。

关闭打印机后重新开机，新的软件将生效。

注：固件升级不会影响打印机的参数设置。

第六章　打印机用户工具软件

《DPS3X00 用户工具》软件适用于 DPS3100 系列打印机，使用户能在打印机联机的状态下管理维护打印机。

6.1 软件的安装和卸载

运行 dps3X00_setup_v3.64 安装程序，按照提示完成安装。安装中您可以按提示设定自定义选项，也可以点击“Cancel”按钮来取消安装。

安装完成后，WINDOWS“桌面”和“开始”菜单的“程序”栏中会出现《DPS3X00 用户工具》的程序图标。如果要卸载，请使用“控制面板”的“添加或删除程序”，选择“DPS3X00 系列打印机联机设置”删除。

使用说明

以下是关于软件的基本功能描述，对应本机的新增功能请参考光盘中的软件及使用说明。

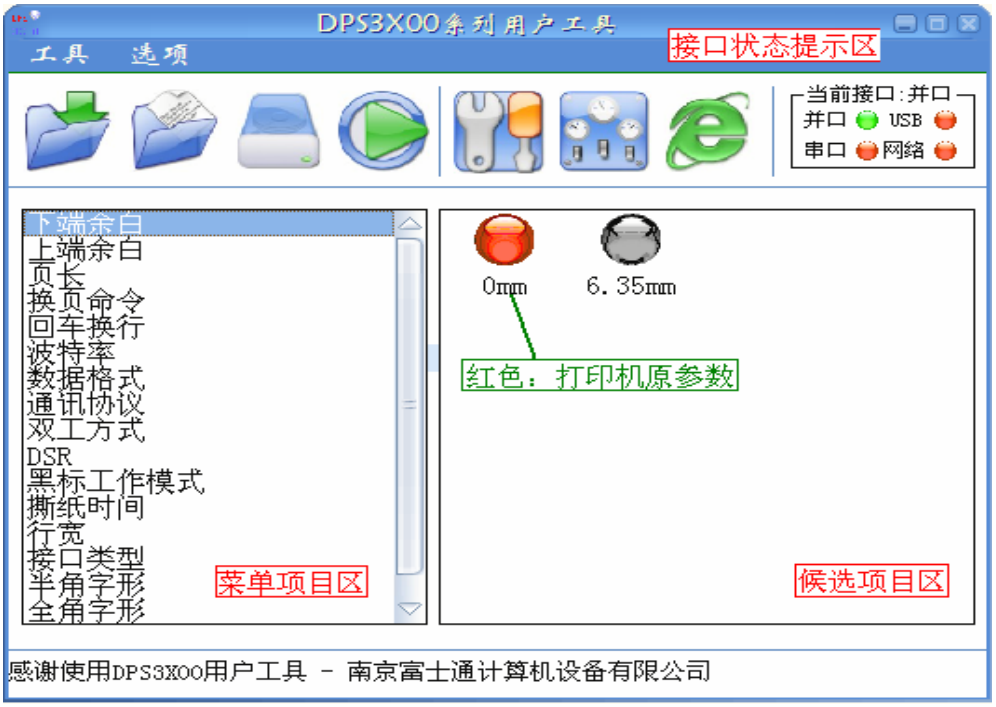
6.2　程序启动

1、确认打印机线缆与计算机正确连接。

2、打开打印机电源，装好打印纸，确认打印机为联机状态。

3、双击桌面的程序图标启动程序（或在开始菜单中单击程序图标）。

4、启动程序后提示是否搜索联机设备，一般选是，成功后提示找到的接口类型，并进入主界面。



6.3 功能说明

6.3.1 联机设置

1、开始设置：点击左侧功能菜单，在右侧候选项区域选择您的设置。

2、保存设置：更改后，点击【保存】按钮，这时不要做任何操作，直到打印机重启并准备好。

3、软件提示是否重新连接设备。如要继续使用软件，选择“是”，将重复 6.1.1 步骤。

4、特殊参数需要点击“工具栏”对应按钮，包括：机构调整、网口设置。

进入设置界面后即可更改参数，完成后返回主界面，更改的参数同样通过点击【保存】按钮完成

6.3.2 打印管理

点击【工具】菜单下的【打印管理】，可测试软件与打印机的连接、打印数据文件、设置或测试打印机驱动。这些操作前，须确定打印机已正常联机。

6.3.3　安装驱动

点击【工具】菜单下的【安装驱动】，可安装内置版本的驱动程序。也可以到 NFCP 网站或通过服务渠道获得最新版本的驱动程序。

6.3.4　固件升级

点击【工具】菜单下的【固件升级】，可选择固件文件对打印机软件进行升级。升级前须确定打印机已正常联机，升级中建议不能对计算机、打印机作其它操作，否则可能导致打印机因升级故障而失效。

6.3.5　特殊模式

使用“工具栏”按钮可以将打印机切换到特殊模式操作，特殊模式包括：

1、自检（自检打印）

2、清单（打印打印机内部的设置信息）

3、默认（恢复初始值）

在切换特殊模式前，可按提示选择是否保存已作的设置更改。之后程序会有关于恢复正常模式的提示，并进入等待状态。这时您可以在特殊模式下操作打印机。完成后，请先确定打印机恢复了正常联机再点击“确定”，并按提示操作软件即可。

6.3.6　程序配置

点击【选项】可以配置本程序，包括：

1、启动选项 – 设置软件启动时的接口、回显。

2、接口面板 – 配置软件所用接口参数，必须与打印机当前设置匹配。

3、发送选项 – 决定软件发送数据的参数。

4、机型设定 – 选择要操作的机器型号（软件同时还支持 DPS3200）。

6.3.7 其它

1、接口状态提示区的绿灯显示软件打开的接口，红色表示没有连接。

2、NFCP 网站：访问南京富士通计算机设备有限公司的网站。

注意事项

■　使用中应确保打印机为联机状态。

■　设置完一项后应等待打印机确认（有提示音）后方可设置下一项。

■　保存设置后，程序将锁定约 5 秒以等待打印机重新初始化，之后方可继续使用。在锁定期间，设置程序无法使用。

■　启动程序时如长时间不响应、发出连续提示音及提示“网络连接超时”、“未发现打印机”，可能是软件接口类型与打印机不匹配造成，应先检查线缆是否连接好。再重启程序，当提示是否自动确认连接时选“否”，进入主界面后调整“启动选项”、“接口面板”中的参数与打印机匹配，退出程序后重试。

■　关于软件的操作、故障处理的详细信息请仔细参考安装软件时附带的《软件使用说明》、《常见问题解答》。

第七章　简单故障的排除

打印机发生异常时，可按下列顺序进行诊断并消除产生异常的原因。

现象	可能原因	结果	对策
【电源】灯不亮，打印机不工作	电源线缆连接是否正常	否	正确连接电源线缆
		是	与销售商或当地技术服务中心联系
【电源/缺纸】灯点亮，但不打印	接口电缆连接是否正常	否	正确连接接口电缆，紧固接口固定环
		是	检查下一项
	纸张是否正确放置	否	纸张放置正确
		是	检查下一项
	色带是否正常安装	否	把色带正确安装好
		是	检查下一项
	色带寿命是否到期	是	更换新色带
		否	与销售商或当地技术服务中心联系
【出错】灯点亮，但不打印	开机是否有撞墙	是	与销售商或当地技术服务中心联系
		否	检查下一项
	是否有卡纸现象	是	请把卡住的纸张取出，重新放纸
		否	与销售商或当地技术服务中心联系

第八章　技术服务支持

18家服务中心，300多家特约维修站，随时为您提供技术、服务支持。

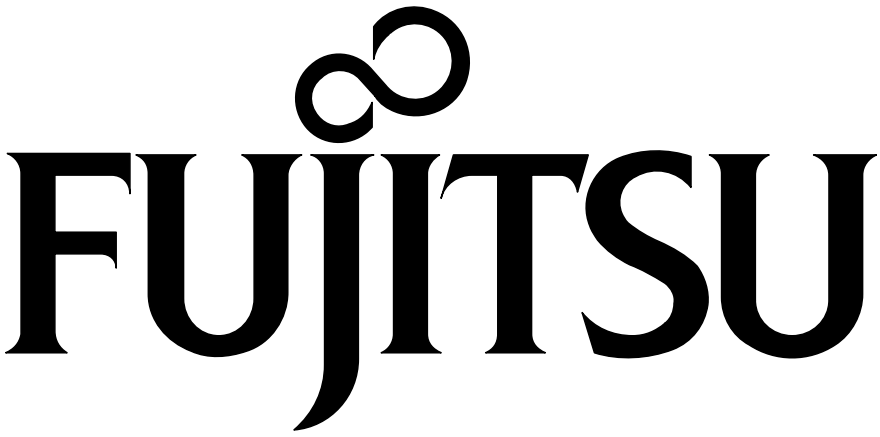
当您想了解有关富士通产品的详细情况、想得到相关产品的驱动程序、想查看最常见的维修故障、解答或查找富士通打印机的维修网点，请浏览富士通公司网站或拨打免费服务热线。

富士通公司网站：http://www.fujitsu-nfcp.com

全国统一免费服务电话：800－828－9488

各地技术服务中心联系表	
中心名称	**联系电话**
南京技服	(025) 84709457 84723708
合肥技服	（0551）3692408 3692428
西安技服	(029) 84086099 84086098
成都技服	(028) 85222810 85212339
上海技服	(021) 32111205 32110360
北京技服	(010) 82684908 82685041
广州技服	(020) 85517824 87519097
沈阳技服	(024) 23920053 23920060
武汉技服	(027) 87642580 87642592
郑州技服	(0371) 3964545 3964245
兰州技服	(0931) 8277113 8278508
济南技服	(0531) 8192081 8192891
昆明技服	(0871) 5125567 5125571
南宁技服	(0771) 5757671 5757672
福州技服	(0591) 3327986 3327976
太原技服	(0351) 7237200 7230467
长沙技服	(0731) 4744581 4716732
哈尔滨技服	(0451) 53671664 53672064
南昌技服	(0791) 7532817

特别声明：维修机构如有调整，恕不另行通知。



PN: JFN200/087