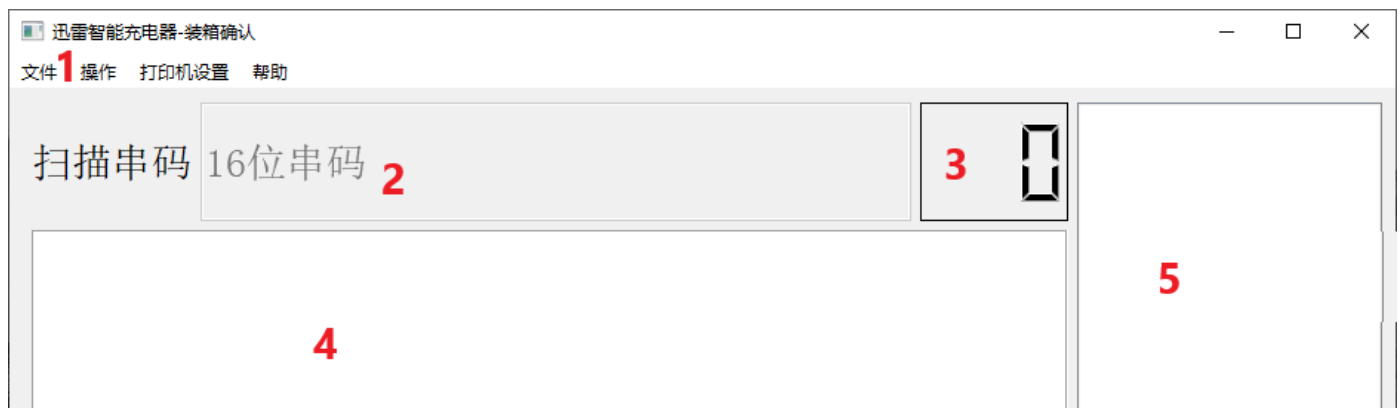


工具主要有以下 5 个功能区域：

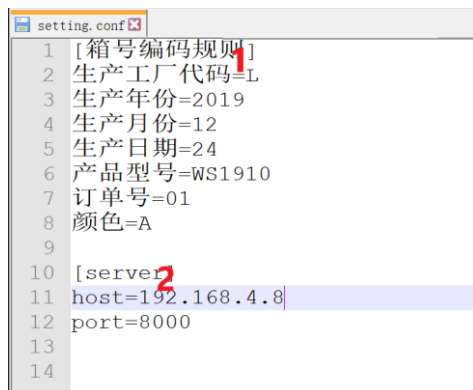


1. 菜单栏区，  
首先通过“操作”->“打印测试箱贴”观察并校正打印机输出效果（可通过“打印机设置”调整打印“速度”和“浓度”），  
然后通过“文件”->“导入配置文件”后才能进行扫码打印操作；
2. 扫描枪输入区，当导入配置文件后，此区域激活，操作者可将光标焦点于此连续扫描输入产品 SN 码；
3. SN 计数区，计数已经扫码的产品个数；
4. 运行信息区，展示工具运行状态；
5. 已扫描 SN 列表，展示全部已经扫描的 SN，数量与 3 区中展示的数量一致；

## 配置文件说明

配置文件由两部分组成：

1. 箱号编码规则：按照生产联络单信息填写；
2. server：按照实际生产环境填写测试 web 服务器 IP 和端口；



## TSC 打印机设置参考

Diagnostic Tool

关于

语言

简体中文

通讯接口

USB

设定

打印机设定

档案管理

点阵字工具

通讯工具

打印机功能

感应器校正

网络设定

RTC设定

打印测试页

打印机重新启动

打印机初始化

除错模式

忽略 AUTO. BAS

打印自测页

密码设定

打印机状态

待机中

打印机开启

纸张卡纸

纸张用尽

碳带用尽

碳带用尽

暂停

打印中

其它错误

读取状态

打印机设定

打印机信息

版本

TE344 Version: A2.11.028 EZD T

检核码

08306B6B

里程数

0.0875

Km

序号

TEB19300988

单位

☐ 英寸
 ☒ 毫米

Common

Z

D

速度

2

浓度

8

纸张宽度

98.33

毫米

纸张高度

68.83

毫米

纸张传感器

间隙纸

间隙高度

2.92

毫米

间隙偏移量

0.00

毫米

打印后动作

断纸模式

裁切张数

参考点

0

0

打印方向

1

0

偏移量调整

0

X轴打印线调整

0

Y轴打印线调整

0

碳带

开

字符集

1250

国码

001

印字头感应器

开

错误后重印

开

间隙传感器强度

14

黑标传感器强度

2

连续纸感应器强度

8

传输速率

9600

数据位

8

同位检查

None

停止位

1

清除

载入

储存

设定

读取

LPT1

COM1 9600,N,8,1 RTS

2019/12/20 15:49:29