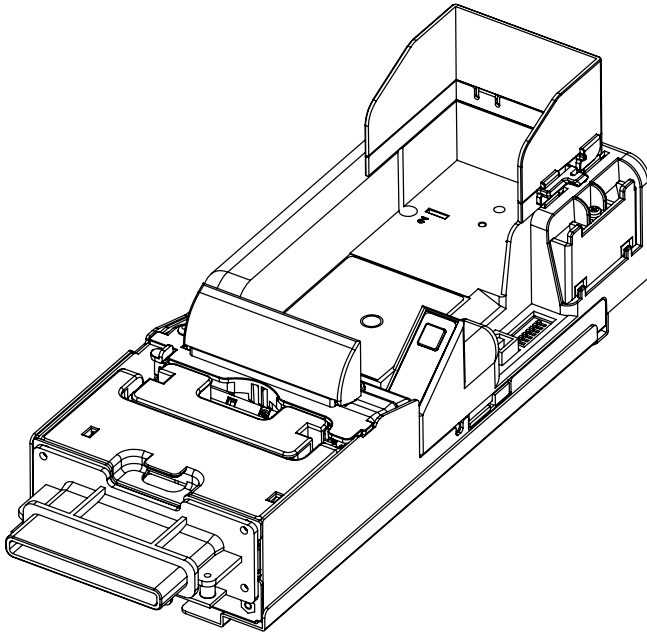




FBP66

熱感式列印機
使用說明書



Thank you for choosing TOP VME .



目

錄



1. 產品介紹.....	1
1-1. 簡介.....	1
1-2. 特色.....	1
2. 規格內容.....	2
2-1. 一般規格.....	2
2-2. 電子規格.....	2
2-3. 機構規格.....	2
3. 機器尺寸.....	3
4. 紙張規格.....	4
4-1 紙張尺寸.....	4
4-2. 自訂區域.....	4
5. 安裝說明.....	5
5-1. 線材應用.....	5
5-2. I/O 電路.....	7
5-3. DIP 開關設定.....	8
5-4. 程式載入.....	9
5-5. 機箱限制.....	10
5-6. 配件組裝.....	11
5-7. 補充紙張.....	12
6. 維護.....	13
7. 疑難排除.....	14



1. 產品介紹

1-1. 簡介

FBP66 是一款全新的遊戲打印機，完美契合進票和出票 (TITO) 系統，並具有連接老虎機並即時為玩家打印票的能力。除了遊戲端口 (RS232) 外，還提供了一個程式載入端口 (詳 5-4)，方便升級。

1-2. 特色

- 耐用、易於維護
- 高速、卓越的印刷品質

2. 規格内容

2-1. 一般規格

介面	RS232
列印方式	熱感式
列印速度	40±5mm/s
解析度	8dots / mm (203 dpi)
字體	3(8.5cpi, 12.7 cpi, 25.4 cpi)
條碼	Interleaved 2of 5
紙張尺寸	長度 156±1mm
	寬度 65±1mm
	厚度 0.1mm
紙張材質	熱敏紙
紙張重量	102g / m ²

2-2. 電子規格

電源規格	24V DC / 5A
消耗功率	待機 :0.2A,4.8W
	工作 :3.5A,84W
	最大 :4.5A, 108W
工作環境	環境溫度 :0~+50° C
	儲存溫度 :-20~+60° C
	濕度 :30~50%RH(無冷凝)

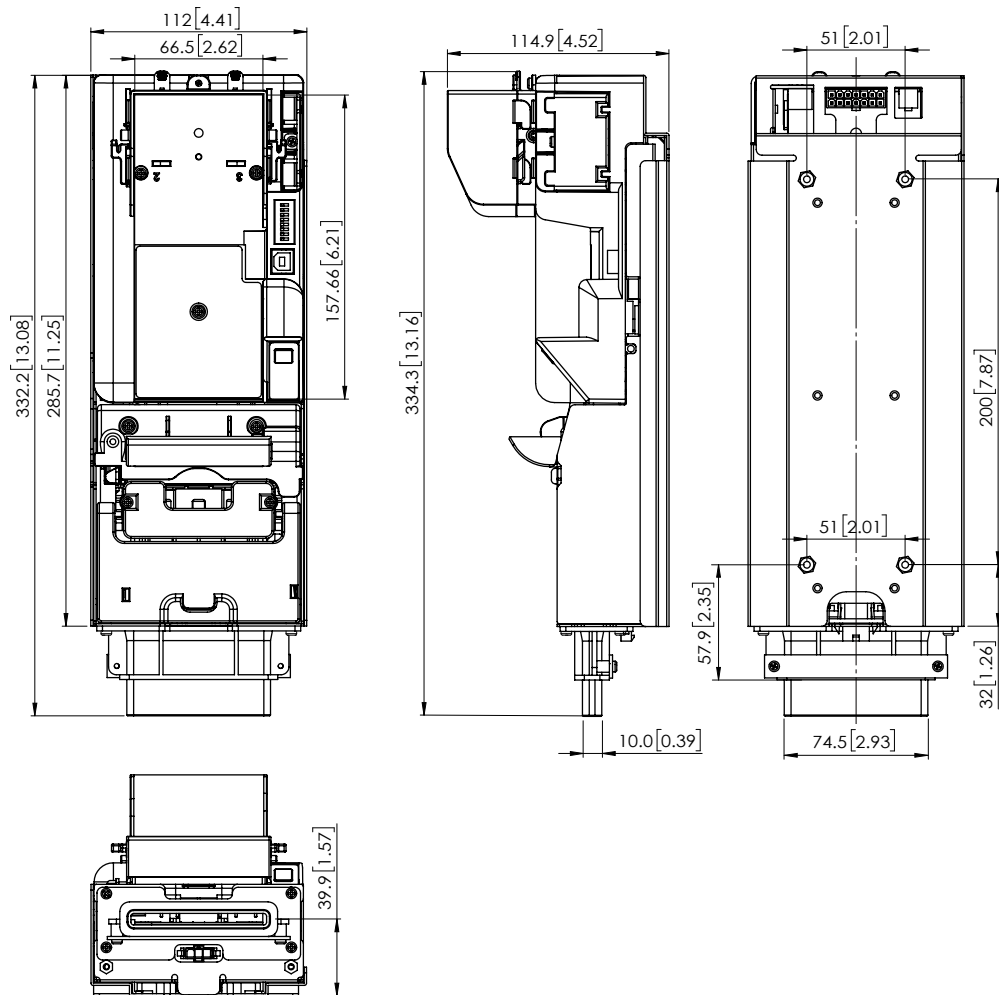
2-3. 機構規格

容量	200 張 / 400 張
重量	1.5kg
使用場所	室內



3. 機器尺寸

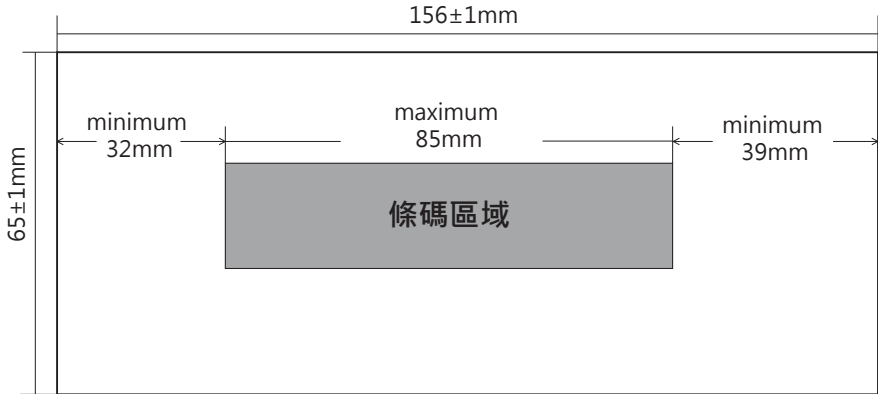
單位：mm [inch]





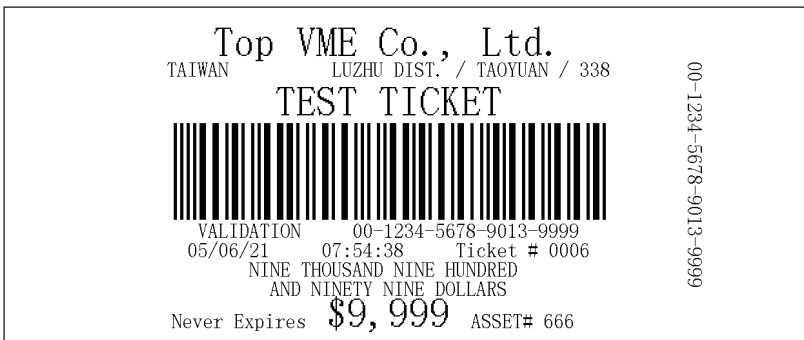
4. 紙張規格

4-1 紙張尺寸



4-2. 自訂區域

下圖為範例圖示，文字內容可進行調整。



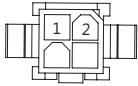
5. 安裝說明

5-1. 線材應用

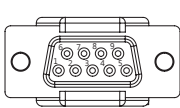
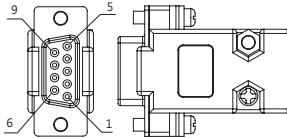
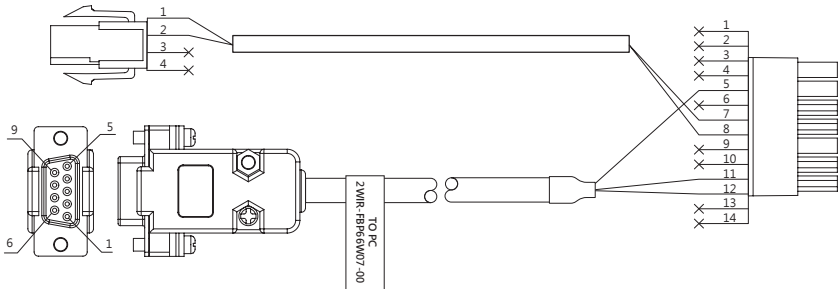
FOR USART / USB

HARNESS FORMAT

2WIR-FBP66W07-00

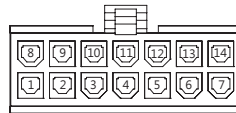


PIN NO	COLOR	PIN DEFINE
PIN1	RED	+24V DC
PIN2	BLACK	GND



TOP VIEW

PIN NO	COLOR	PIN DEFINE
PIN2	WHITE	RS232-TXD
PIN3	PURPLE	RS232-RXD
PIN5	BLACK	GND

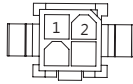


TOP VIEW

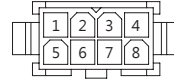
PIN NO	COLOR	PIN DEFINE
PIN5	BLACK	GND
PIN7	BLACK	GND
PIN8	RED	+24V DC
PIN11	PURPLE	RS232-TXD
PIN12	WHITE	RS232-RXD

HARNESS FORMAT

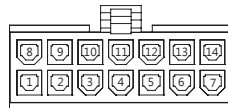
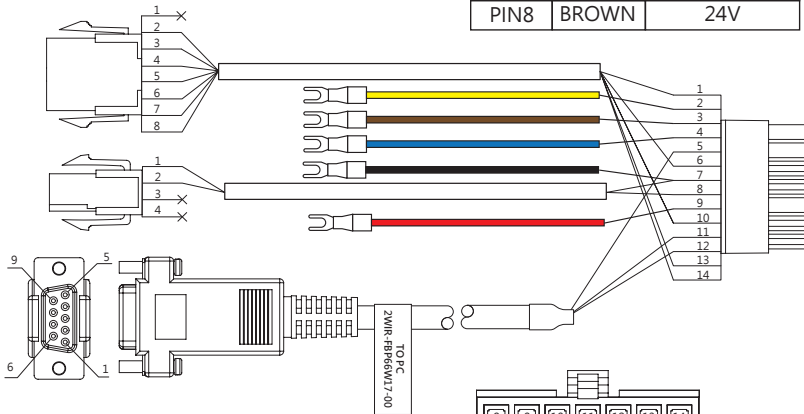
2WIR-FBP66W17-00



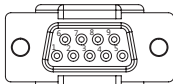
PIN NO	COLOR	PIN DEFINE
PIN1	RED	+24V DC
PIN2	BLACK	GND



PIN NO	COLOR	PIN DEFINE
PIN2	PURPLE	RTS
PIN3	BLUE	DTR
PIN4	GREEN	Netplex Reset
PIN5	YELLOW	GND
PIN6	ORANGE	GND
PIN7	RED	24V
PIN8	BROWN	24V



TOP VIEW



TOP VIEW

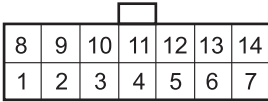
DB9 PIN OUT		
PIN NO	COLOR	PIN DEFINE
PIN2	BROWN	RS232-TXD
PIN3	ORANGE	RS232-RXD
PIN5	BLACK	GND

Molex Mini-Fit Jr. 39-01-3149 / 39-01-2140					
PIN NO	COLOR	PIN DEFINE	PIN NO	COLOR	PIN DEFINE
PIN1	GREEN	Netplex Reset	PIN8	RED	24VDC
PIN2	YELLOW	Netplex TX	PIN9	RED	Bezel LED
PIN3	BROWN	12V-Input	PIN10		GND
PIN4	BLUE	Netplex RX	PIN11	BROWN	RS232-RXD
PIN5	BLACK	GND	PIN12	ORANGE	RS232 TXD
PIN6		24VDC	PIN13		No Consider
PIN7	BLACK	GND	PIN14		No Consider

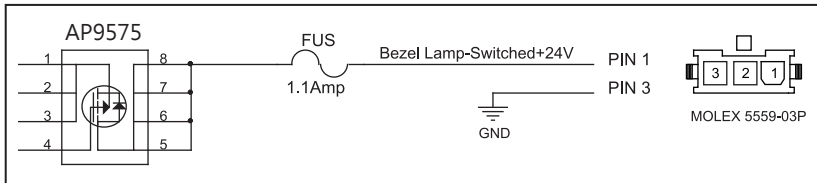
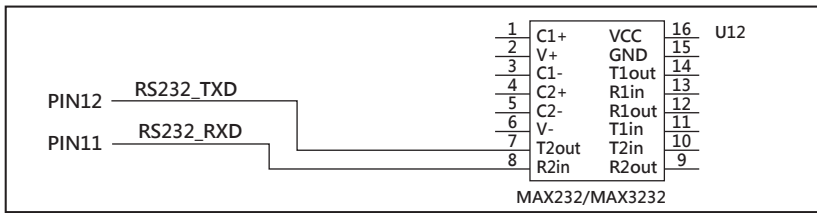
5-2. I/O 電路

RS232 通訊接口 PCB

RS232 接口連接器為 14 位 Molex Minifit JrR，料號 39-30-1140，與 Molex 料號 39-01-2140 或同等產品配合使用。



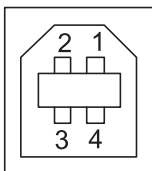
PIN	FUNCTION	I/O	PIN	FUNCTION	I/O
1	Not Connected	-	8	+24V/DC	I
2	Not Connected	-	9	Bezel Lamp-Switch +24V/DC	O
3	Not Connected	-	10	GND	-
4	Not Connected	-	11	RS232 RXD	I
5	GND	I	12	RS232 TXD	O
6	+24V/DC	I	13	Not Connected	-
7	GND	I	14	Not Connected	-



USB 通訊接口 PCB

USB 通信 PCB 包含兩個連接器。

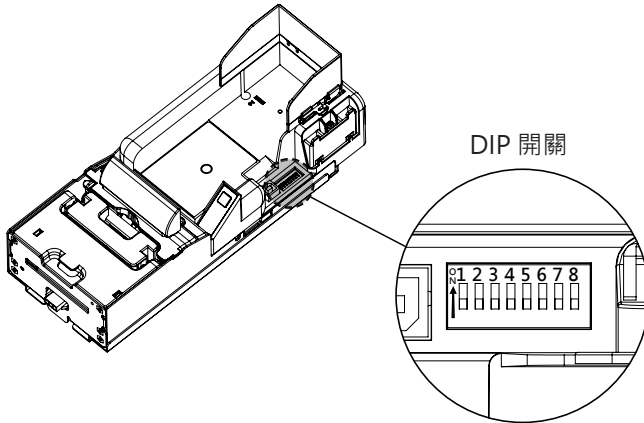
Power-4 位置 Molex Minifit JrR，料號 39-30-1040，與 Molex 料號 39-01-2040 或等同的 USB 通信 Type B USB 連接器。



PIN	FUNCTION	I/O
1	VBUS	-
2	D-	I/O
3	D+	I/O
4	GND	-



5-3. DIP 開關設定



SW	OFF	ON
SW1	低水位庫存燈號顯示 - 關閉	* 低水位庫存燈號顯示 - 開啟
SW2	出紙口燈號顯示 - 關閉	* 出紙口燈號顯示 - 開啟
SW3	* 常態模式	測試模式 <small>注 1</small>
SW4	* 保留	* 保留
SW5	* 保留	* 保留
SW6	* 保留	* 保留
SW7	* 保留	* 保留
SW8	* 保留	* 保留

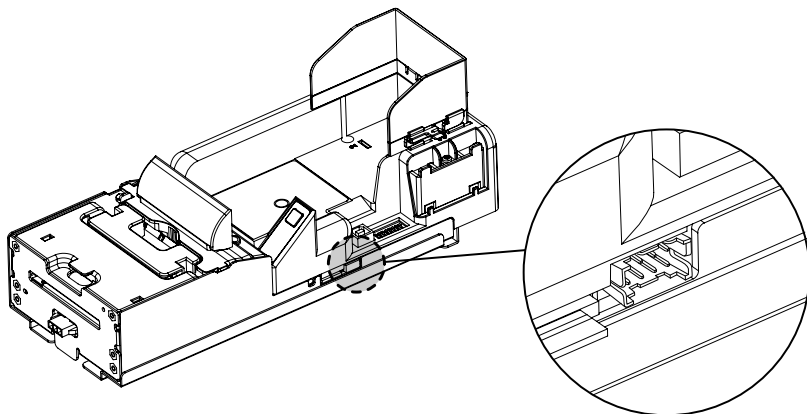
* : 表示出廠設置。

注 1 : 在常態模式下，長按“FEED” 5 秒鐘將進行測試列印：空白紙張。

在測試模式下，長按“FEED” 5 秒鐘將進行測試列印：測試用範本。

5-4. 程式載入

有關如何使用 G-Box 軟體下載或是更新的步驟說明，請參閱 G-Box 操作手冊。可以從當地代理商處索取，或是到網頁 "www.topvme.com" 中的下載區找到相關內容。



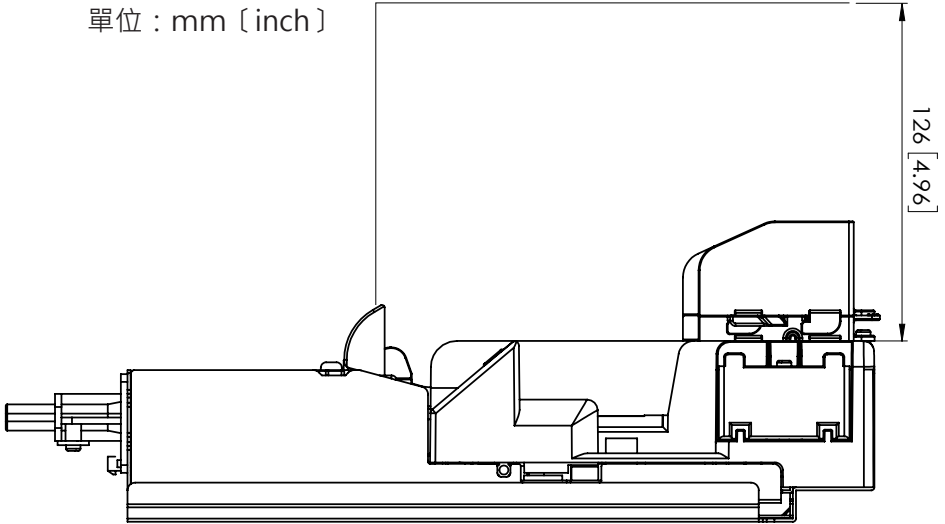


5-5. 機箱限制

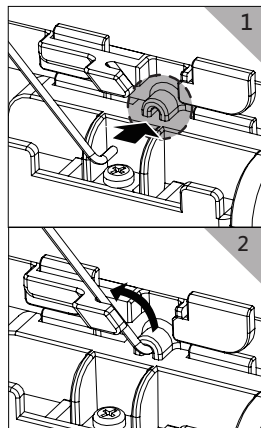
請依照下方圖示的空間進行定位安裝。

(因紙張相連，所以在紙張被帶動的情況下，需要預留高度才不會造成紙張折損與機器發生錯誤。)

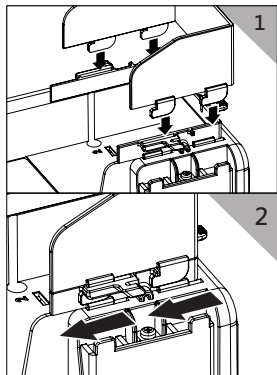
單位：mm [inch]



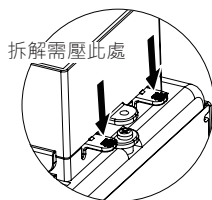
5-6. 配件組裝



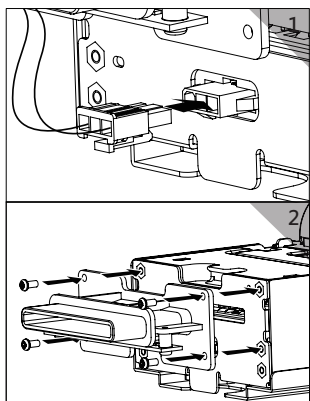
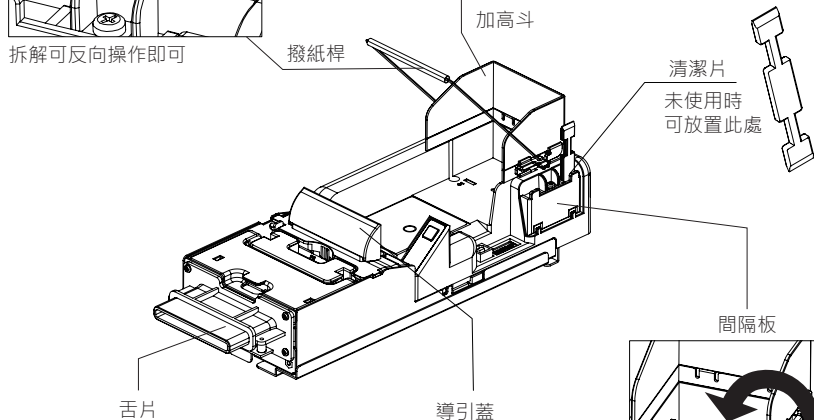
拆解可反向操作即可



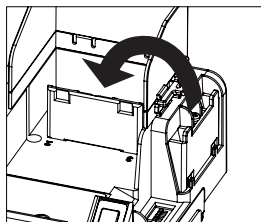
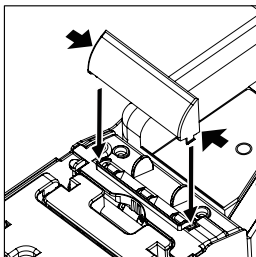
拆解請先按壓右方指示處鬆脫零件再反向操作即可



拆解需壓此處



拆解可反向操作即可



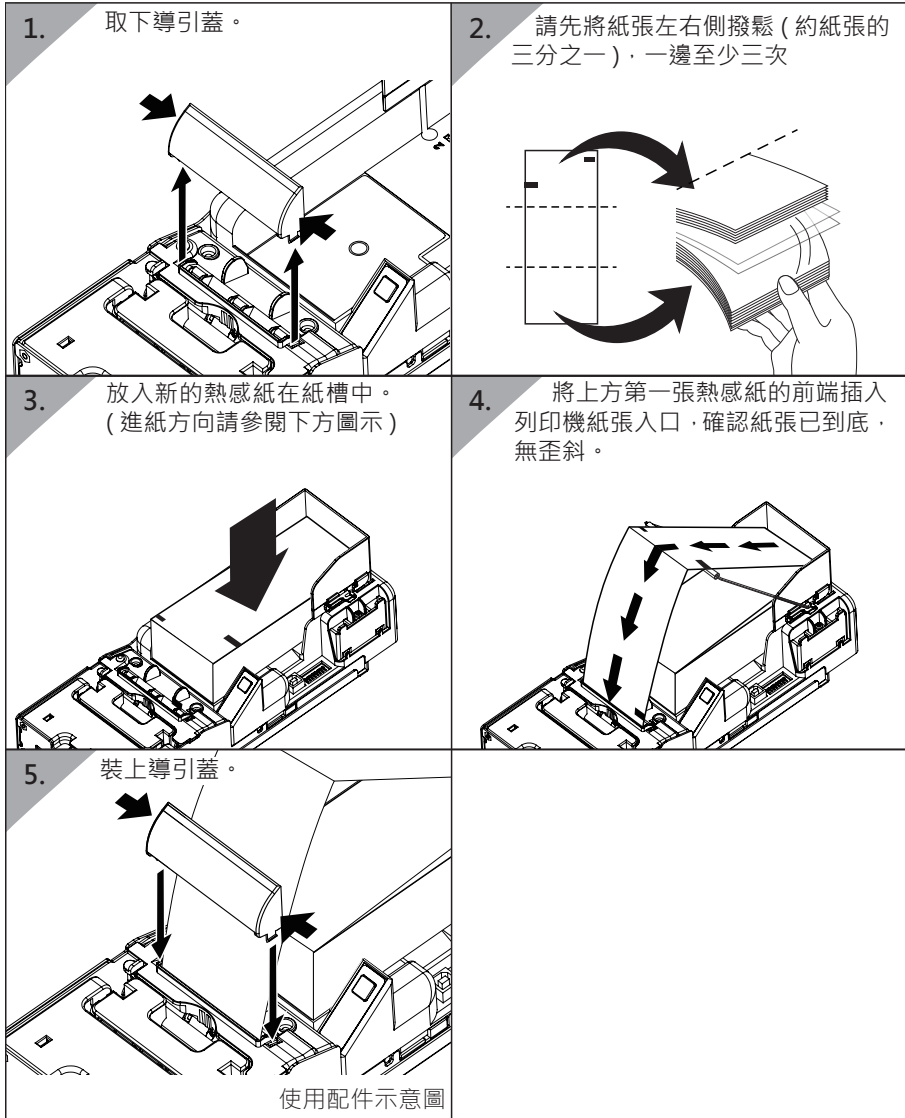
使用較短的热感紙可使用此配件加以固定。



5-7. 補充紙張

組裝請參照以下步驟圖及說明。

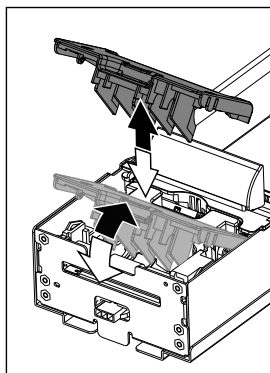
- 取用紙張時，請確保紙張保存於 30% RH - 40% RH 的環境中。
- 請確保紙張上頭沒有其他非揮發性液體。
- 請確保裝入紙張前有先鬆開紙張。
- 請確保機台電源輸出可以達到 24V/5A 穩定電源源。
- 若紙張易沾黏可使用配件中所附的撥紙桿防止紙張沾黏不易出紙。



6. 維護

以下為清潔步驟，請依照下方圖文進行清潔維護。

拆解

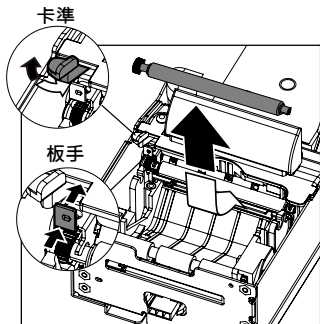
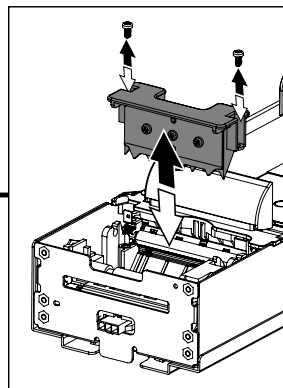


將蓋子往上翻起再往上拿取起來。

將蓋子左右兩側卡入卡槽，即可向下闔上。

如圖示卸下固定裁刀座的螺絲，即可取出裁刀組件

將裁刀組件組裝回去並鎖上螺絲即可完成。



卡準

扳手

將膠輪卡榫向外扳開，以適當工具壓入TPH扳手，膠輪會彈出，即可直接取出膠輪。

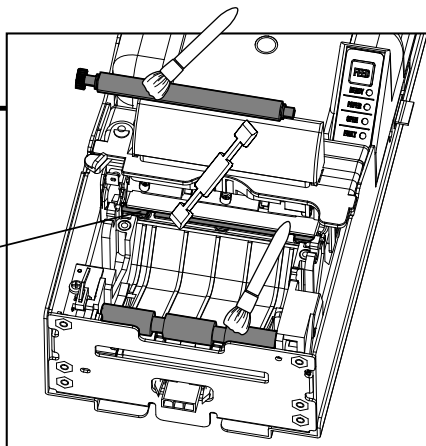
裝回膠輪只需將膠輪卡回原處向內壓緊，並將膠輪卡榫向內扳回，頂住TPH扳手。

組裝

可用刷子沾取溫和清潔劑/清水(請微量潤濕毛刷以免造成機器毀損)或低壓氣槍將橡膠輪與機箱內清潔乾淨。

此處為金屬列印薄膜需多加注意清潔，若無清潔乾淨，容易造成印刷不均或不清晰。

可使用配件中清潔片將紙屑刮除乾淨。



清潔注意事項

(不當維修及保養所造成產品之損害不包括於保固範圍內)



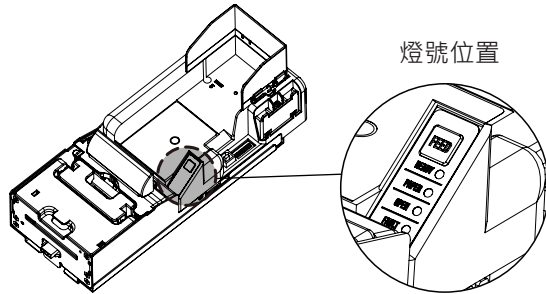
建議使用

溫和、不具腐蝕性之清潔液，如微量肥皂水。

禁用

有機溶劑、酒精等具揮發性之液體。

7. 疑難排除



燈號				錯誤訊息	解決方法
Ready	Paper	Open	Fault	狀態	
ON	X	ON	X	蓋子打開	請將蓋子蓋上
ON	X	BLINK	X	機箱被抽開	請推回機箱至定位
ON	BLINK	X	X	庫存不足	補充紙張
ON	ON	X	X	出口遮蔽	將出口障礙物移除
X	ON	X	X	未插入紙張	將紙張插入入紙口
X	X	X	BLINK	卡紙	請打開蓋子排除卡紙

X: 表示無作用。



若疑難排解無法解決錯誤或再次發生錯誤，請聯繫TOP獲取技術支援。

電話：+886-3-3115969 · 傳真：+886-3-3115970 · 網址：www.topvme.com



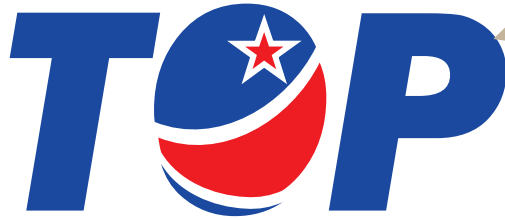
Top Vending Machine Electronics Co., Ltd.

NO.11, Anzhong St., Luzhu Dist., Taoyuan City338, Taiwan, (R.O.C.)

Phone : +886-3-3115969 · Fax : +886-3-3115970

E-mail : sales@topvme.com.tw

Website : www.topvme.com



Top Vending Machine Electronics Co., Ltd.



www.topvme.com