

P/N. 920-010521-04
Edition 4
SEP. 17

EZ-4206/4216/4304 操作手冊



GODEX

**FCC COMPLIANCE STATEMENT
FOR AMERICAN USERS**

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a CLASS A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment. This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at his own expense.

**EMS AND EMI COMPLIANCE STATEMENT
FOR EUROPEAN USERS**

This equipment has been tested and passed with the requirements relating to electromagnetic compatibility based on the standards EN50081-1 (EN55022 CLASS A) and EN61000-4-2/-3/-4/-5/-6/-8/-11 (IEC Teil 2,3,4). The equipment also tested and passed in accordance with the European Standard EN55022 for the both Radiated and Conducted emissions limits.

CAUTION

Danger of explosion if battery is incorrectly replaced
Replace only with the equivalent type recommended by the manufacture.
Dispose of used batteries according to the manufacturer's instructions.

Specifications are subject to change without notice.

警告使用者:

這是甲類的資訊產品,在居住的環境中使用時,可能會造成射頻干擾,在這種情況下,使用者會被要求採取某些適當的對策.

第 1 章 條碼機	3
1-1. 簡介.....	3
1-2. 系列機種.....	3
1-3. 全機器材.....	3
1-4. 規格說明.....	4
1-5. 零件圖示.....	5
1-6. 通訊埠規格.....	6
第 2 章 條碼機安裝說明	7
2-1. 碳帶安裝.....	7
2-2. 標籤紙安裝.....	9
2-3. 標籤自動剝取功能.....	10
2-4. 電腦連結.....	11
第 3 章. 面板操作	12
3-1. LCD/LED 訊息說明.....	12
3-2. 一般操作.....	13
3-3. 自我測試.....	14
3-4. 傾印模式.....	14
3-5. 標籤紙自動偵測模式.....	15
3-6. 條碼機更新下載程式.....	15
3-7. 設定模式.....	16
3-8. 操作錯誤訊息.....	17
第 4 章 保養維護與調校	18
4-1. 印表頭清潔.....	18
4-2. 裁刀調整.....	18
4-3. 碳帶張力調整.....	19
4-4. 故障排除.....	20

* 所有MG-200的命令皆可使用於EZ-4206/4216/4304 *

第 1 章 條碼機

1-1. 簡介

- ◆ EZ- Series為熱感及熱轉兩用條碼標籤印製機.
- ◆ 背光式 LCD 液晶顯示器, 列印狀態隨時顯示.
- ◆ 內建記憶體, 提供標籤、圖案及各種中英文字型的下載.
- ◆ 內建計時器, 可作時間記錄且不受關機影響、無千禧年問題.
- ◆ 內建計數器, 具列印計數功能.
- ◆ 可裝超大型標籤紙卷及300公尺(ID:1英吋)之碳帶.
- ◆ 加裝記憶體(SRAM)可延伸列印長度達40英吋標籤紙.
- ◆ 可加掛剝紙器.
- ◆ 可加掛裁刀(附集票籃).
- ◆ 免費附贈本公司開發之視窗版標籤編輯軟體 (Qlabel - III), 便利使用者自行設計或抓取各類圖案、文字及資料庫等.

1-2. 系列機種

標準機型



加裝剝紙器



加裝裁刀



1-3. 全機器材

開箱後, 請按清點隨附所有器材, 並請妥善保存.

<1>條碼標籤印製機

<2>電源線

<3>並列埠傳輸線

<4>紙卷軸

<5>3 英吋轉接環

<6>碳帶

<7>標籤紙卷

<8> CD (包含軟體/使用手冊/Driver/DLL/軟體動態教學檔)

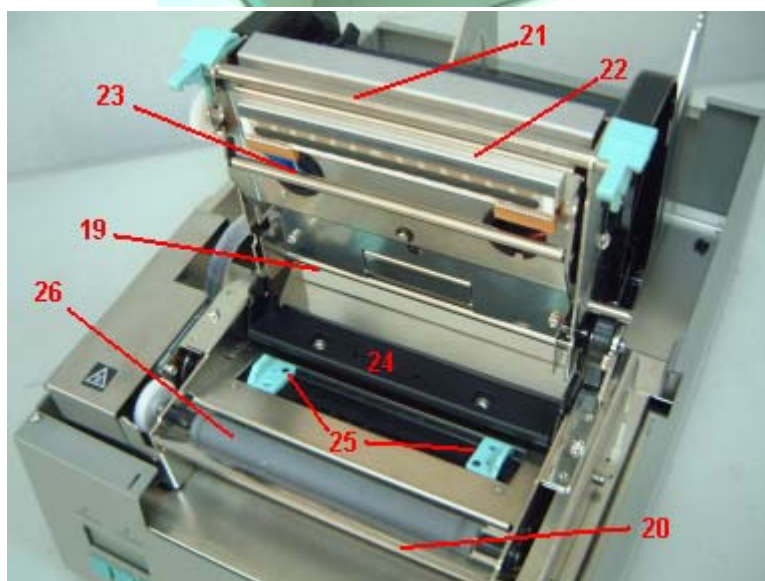
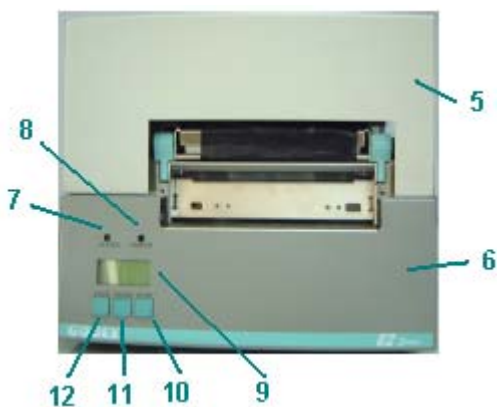
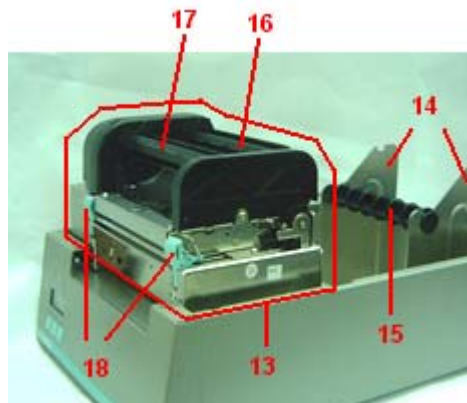
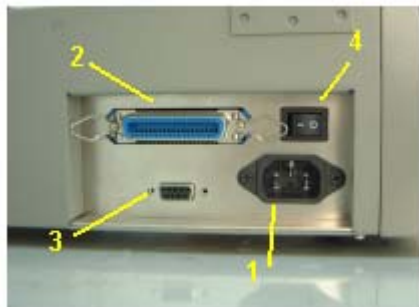
1-4. 規格說明

規格	EZ-4206 \ EZ-4216	EZ-4304
解析度	203 dpi	300 dpi
列印速度	2" ~ 6"	1" ~ 4"
列印長度	10mm~406mm	10mm~152mm
列印寬度	25mm~104mm	25mm~108mm
紙張規格	厚度: 0.06mm to 0.2mm 紙芯: EZ-4206 可放置最大外徑 6" (15.2 cm), 內徑 1" 或 3" I.D. EZ-4216/EZ-4304可放置最大外徑10" (25.4cm), 內徑 1" 或 3" I.D.	
碳帶	寬度: 110mm; 長度: 300公尺; 內徑: 1"	
記憶體	字型, 圖形, 標籤 及亞洲字型儲存用	
語言/軟體支援	科誠專用程式語言 EZPL 標籤編輯軟體 – Qlabel III Windows 驅動程式 動態連結函式庫DLL	
條碼	Code 39, Code 93, Code 128 (subset A,B,C), UCC 128, UPC A / E (add on 2 & 5), I 2 of 5, EAN 8 / 13 (add on 2 & 5), CODABAR, POSNET, EAN 128, DUN 14	
2維條碼	MAXICODE, PDF417	
字型	CG Triumvirate不等寬字, 內建英文字型水平垂直放大達10倍, 提供0°、90°、180°、270°等四種方向, 字距可達8點寬	
圖形處理	支援單色PCX、BMP, 經軟體控制可支援ICO、WMF、JPG、EMF圖檔, 透過軟體控制可將圖形作任意尺寸放大、縮小、旋轉、鏡射及反白	
面板	LCD液晶顯示操作, 具背光功能 LED: 電源, 狀態指示 Key: 送紙, 停止, 暫停. 可直接設定印表機狀態選項	
偵測器	種類: 標籤紙、黑線紙偵測及碳帶偵測 方式: 標籤長度自動偵測 及/或 手動命令設定	
計時器	標準配備	
內建命令更新	可由PC下載	
傳輸介面	串列埠 並列埠	
工作環境	操作溫度: 40°F ~ 104°F (5°C to 40°C) 操作溼度: 30%~85% 儲存溫度: -40°F ~ 122°F (-20°C to 50°C) 儲存溼度: 10%~90%	
選購品	記憶體模組 單機操作鍵盤 裁刀 (附集票籃) 自動剝紙器 USB Datamatrix Code 及 QR Code	

選購項目請洽詢原購買單位 *

1-5. 零件圖示

各部位說明請對照圖例。(以下凡論及某零件時，僅於其後附以英文代號，如上蓋(P5)，以下類推)



P1	電源插座	P14	紙卷架
P2	並列埠	P15	紙卷軸
P3	串列埠	P16	碳帶供應軸
P4	電源開關	P17	碳帶回收軸
P5	上蓋	P18	按鍵卡鉤(左、右各1個)
P6	出紙孔	P19	碳帶軸桿(長)
P7	狀態指示燈(STATUS)	P20	脫紙桿
P8	電源指示燈(POWER)	P21	碳帶軸桿(前)
P9	液晶顯示器(LCD)	P22	印表頭
P10	停止鍵(STOP)	P23	碳帶軸桿(短)
P11	暫停鍵(PAUSE)	P24	壓紙板
P12	送紙鍵(FEED)	P25	標籤調整桿
P13	印表頭組件(機心)	P26	可拆換式橡膠滾輪

1-6. 通訊埠規格

並列界面

Interface cable : 與IBM PC 相容的並列傳輸埠連接線

Pin out : 如下表

PIN NO.	FUNCTION	TRANSMITTER
1	/Strobe	host
2-9	Data 0-7	host
10	/Acknowledge	printer
11	Busy	printer
12	/Paper empty	printer
13	/Select	printer
14-16	N/C	
17	Chassis Ground	
18	+5V max 500mA	
19-30	Signal Ground	
31	N/C	host
32	/Error	printer
33	Signal Groude	ground
34-36	N/C	

串列界面

串列出廠設定值 : 9600 baud rate、no parity、8 data bits、1 stop bit、XON/XOFF protocol 及RTS/CTS。

連結器型式 DB9 female , 排針腳位如下表 :

PIN NO.	1	2	3	4	5	6	7	8	9
FUNCTION	+5 V	TXD	RXD	N/C	GND	N/C	CTS	RTS	N/C

PC 至條碼機串列埠連接說明

PC(DTE)			EZ-1000(DCE)
---	1	1	+5V
RXD	2	2	TXD
TXD	3	3	RXD
DTR	4	4	N/C
GND	5	5	GND
DSR	6	6	N/C
RTS	7	7	CTS
CTS	8	8	RTS
---	9	9	N/C

註解: DCE: Data communication Equipment. 資料傳輸設備.

DTE: Data terminal Equipment. 資料終端設備.

第 2 章 條碼機安裝說明

本條碼機列印方式有：

熱轉式： 列印時，須配加碳帶，將內容轉印於熱轉紙上。熱轉紙為一般紙質，也可搭配特殊碳帶列印於如卡紙，PVC等特殊材質之標籤。這類紙張保存時間較長。

熱感式： 列印時不須碳帶，僅用熱感紙即可。此類紙質類似傳真紙，保存期限較短。

請先確定所要的列印模式，並於開機後進入設定模式 SETTING MODE 設定即可 (請參照第3-6節)。

2-1. 碳帶安裝

請配合圖例按以下步驟安裝碳帶：

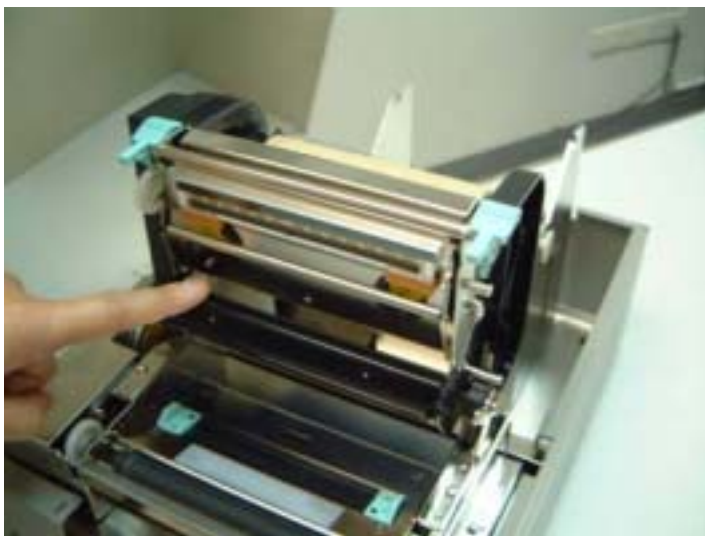
1. 打開上蓋(P5).
2. 手握碳帶軸柄且向左輕壓，右端向上傾斜即可取出碳帶供應軸(P16)及碳帶回收軸(P17).



3. 將新碳帶裝於碳帶供應軸(P16)上，並將空紙管套於碳帶回收軸(P17)上。
4. 裝回碳帶供應軸(P16)及碳帶回收軸(P17).
5. 雙手同時壓下按鍵卡鉤(P18)，以鬆脫印表頭組合件(P13)。



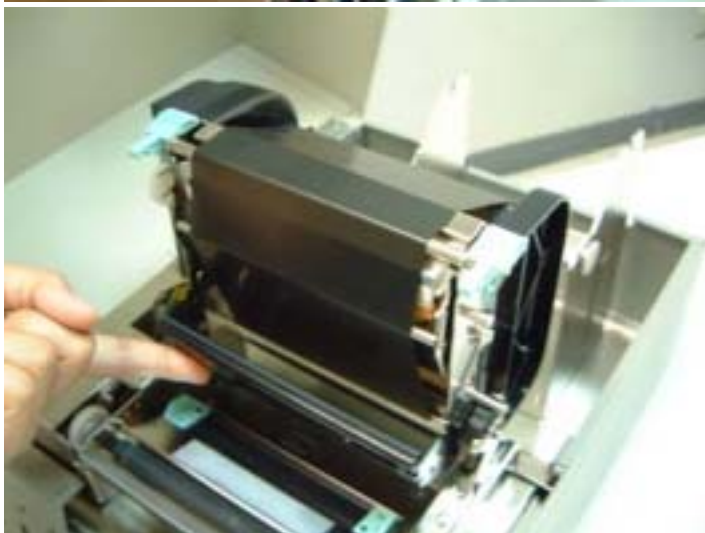
6. 將印表頭組合件(P13)向上翻至定位, 並放下壓紙板(P24).



7. 將碳帶從碳帶軸桿(P19)與壓紙板(P24)之間穿過, 對齊供應軸上碳帶位置將碳帶黏著於回收軸(P17)紙管上.



8. 托回壓紙板(P24), 若已裝好標籤紙則可省略此動作, 並跳至第 10 個動作.



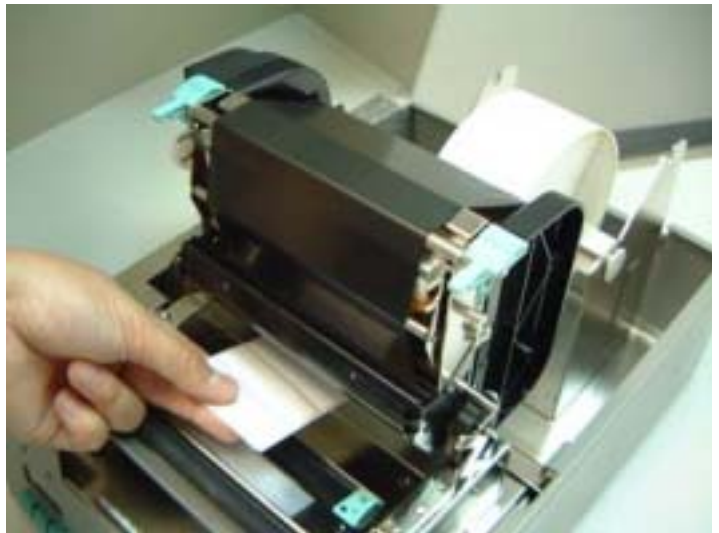
9. 安裝標籤紙. (安裝方式請參考 2-2 節)
10. 將印表頭組合件(P13)向下壓緊, 歸至定位.
11. 闔回上蓋(P5).
12. 啟動電源開關(P4), 並設定好列印模式為熱轉式 (請參照第 3-2 節).



2-2. 標籤紙安裝

請配合圖例按以下步驟安裝標籤紙：

1. 打開上蓋(P5).
 2. 取出紙卷軸(P15), 並裝上紙卷.
 3. 將紙卷置於紙卷架上(P14).
 4. 雙手同時壓下按鍵卡鉤(P18), 以鬆脫印表頭組合件(P13).
 5. 將印表頭組合件(P13)向上翻至定位, 並將標籤紙從壓紙板(P24)下方穿過, 至標籤紙邊緣超過可拆換式橡膠滾輪(P26)即可.
 6. 放下壓紙板(P24)以壓穩標籤紙.
-
7. 調整標籤調整桿(P25), 使其貼齊標籤紙邊緣.
 8. 將印表頭組合件(P13)向下壓緊, 歸至定位.
 9. 闔回上蓋(P5).
 10. 啟動電源開關(P4), 並設定好列印模式及紙張種類 (請參照第 3-2 節).

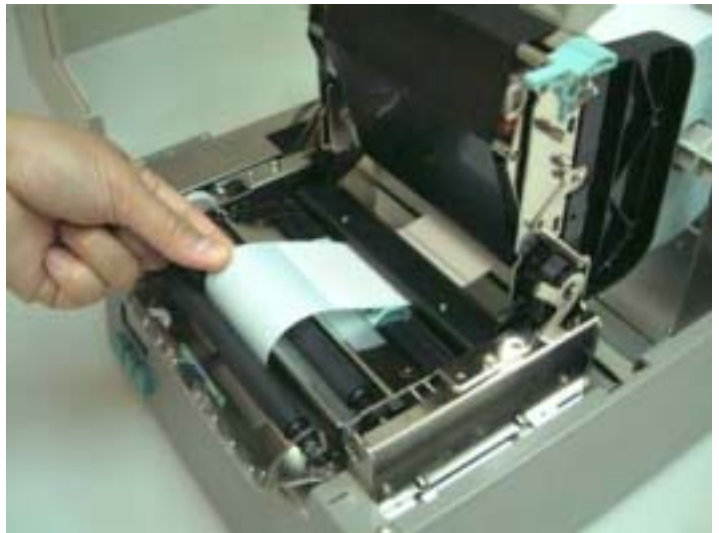
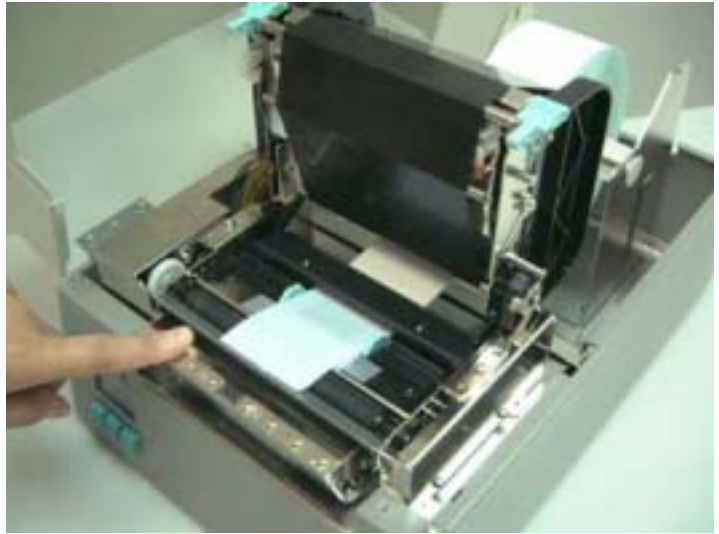


2-3. 標籤自動剝取功能

可自動將標籤與底紙剝離，但須先加裝剝紙器(選購品)。啟動本功能時，條碼機自動釋出第一枚已印妥之標籤，並使標籤前端與底紙分離，等待使用者取用。取用第一枚後，條碼機自動列印第二枚標籤，並與底紙分離，等待使用者繼續取用。前一枚未取用，後一枚則不會自動列印及剝離。

標籤剝取功能操作方法：

1. 關斷電源開關(P4)，並掀開上蓋(P5)。(假定標籤紙卷及碳帶均已裝妥。)
2. 雙手同時壓下按鍵卡鉤(P18)，以鬆脫印表頭組合件(P13)。
3. 將印表頭組合件(P13)向上翻至定位，並由內向外扳啟剝紙器。
4. 從紙卷中量取(並非割取)約 4 英寸標籤紙，撕去其上標籤，並將底紙穿過剝紙轉輪的內側空間。
5. 壓回剝紙器，並請注意第一枚標籤須位於可拆換式橡膠滾輪(P26)後緣。
6. 將印表頭組合件(P13)向下壓緊，歸至定位。



7. 打開電源開關(P4), 並設定剝紙功能 (請參照第 3-2 節).
8. 按 FEED 鍵數次, 直到底紙穿出後即可停止點按動作.
9. 底紙穿出時, 若角度有所偏離, 可鬆脫印表頭組合件(P13)、扳啟剝紙器, 以重新調整.
10. 調整後, 壓回剝紙器、印表頭組合件(P13).
11. 啟動列印即可逐次取下標籤.



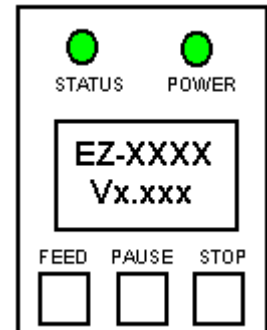
【注意】：

1. 凡不使用自動剝取功能時, 請務必將剝紙器關上.
2. 啟動自動剝取功能時, 建議使用高度 25mm 以上之標籤紙.

2-4. 電腦連結

1. 請先確定條碼機電源開關(P4)已關斷.
2. 將隨機所附之電源線一端接於一般家用電源, 另一端接於條碼機之電源插座(P1).
3. 將傳輸線一端接於條碼機之並列埠(P2)或串列埠(P3)、USB 埠【註 1】上, 另一端接於電腦.
4. 打開電源開關(P4), 此時條碼機之 LCD 液晶顯示器 (P9)會顯示 EZ-XXXX 條碼機名稱及 Vx.xxx 版本訊息.

【註 1】： (1)USB埠屬於選購裝置, 且須於廠內安裝;
 (2) 使用USB埠前, 請先安裝專用Driver;
 表示開機正常, 而且條碼機準備就緒, 處於待機狀態.



第 3 章. 面板操作

3-1. LCD/LED 訊息說明

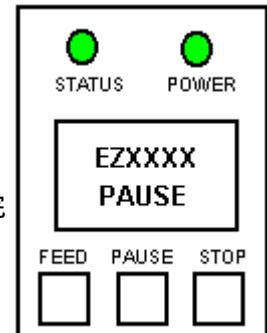
LCD 顯示訊息	LED 燈號		響聲	說明
	STATUS	POWER		
EZ-XXXX Vx.xxx	綠	綠	1	EZ-XXXX表示為機種型號, Vx.xxx 表示目前的Firmware版本
NOW IN SELFTEST	綠	綠	3	表示目前條碼機處於列印自我測試頁模式, 請參考第14頁的說明
NOW IN DUMPMODE	綠	綠	3	表示目前條碼機處於傾印模式, 請參考第14頁的說明
AUTO SENSOR		綠	3	表示目前條碼機處於自動偵側模式, 請參考第15頁的說明
EZ-XXXX PAUSE	綠	綠		表示目前條碼機正處於暫停的狀態, 要解除暫停狀態只需再按一次Pause鍵
EZ-XXXX CANCEL	綠	綠		表示終止列印的動作並清除殘留在條碼機內的資料
PRESS FEED KEY	紅	綠		表示必須按下FEED鍵才能讓條碼機繼續原來的動作.
PROGRAM LOADING	紅 (FLASH)	綠	1	表示目前條碼機正在下載Firmware
LOADING COMPLETE	綠	綠	1	表示條碼機的Firmware更新已完成
SETTING MODE	綠	綠	1	表示條碼機目前處於可設定的模式, 請參考第16頁的說明

3-2. 一般操作

PAUSE 鍵

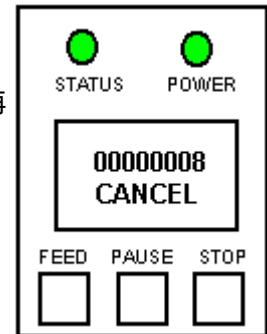
一般待機狀態時按 "PAUSE" 鍵，則條碼機進入暫停模式，且LCD 液晶顯示器會顯示 EZXXXX PAUSE，此時條碼機無法接收任何指令，再按一次按 PAUSE 鍵即可解除暫停狀態，並回復待機狀態。

若於列印途中按"PAUSE"鍵，條碼機會暫停列印，再按一次即可繼續列印未完成的部份。例如列印 10 張標籤，於列印 2 張時按 PAUSE 鍵以暫停列印，但再按一次即可列印完後續 8 張。



STOP 鍵

列印途中按 STOP 鍵，LCD 液晶顯示器會顯示 xxxxxxxx CANCEL，表示條碼機取消此次列印。例如列印 10 張標籤，於列印 2 張時按 STOP 鍵以清除列印，則條碼機不會再印後續 8 張，而會回到待機狀態。



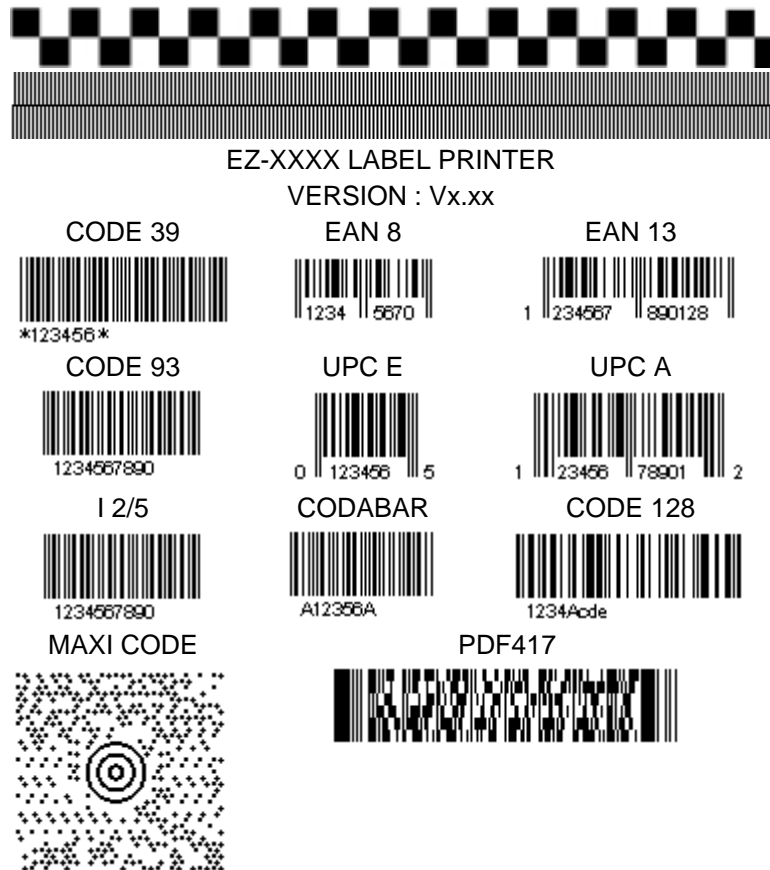
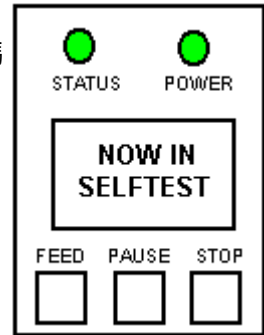
FEED 鍵

按下 FEED 鍵時，條碼機會依所使用紙張的類型將紙送出到指定的吐紙位置。當使用連續紙時，按FEED鍵一次會送出固定長度的紙。若是使用標籤紙時，按FEED鍵一次會送出一整張標籤。在使用標籤紙時，若不能正確的定位，請依第15頁的說明將機器做一次自動偵測。

3-3. 自我測試

本條碼機具備自我測試功能，可幫助使用者檢查條碼機本身是否正常無故障。在自我測試模式下，每按一次Feed鍵即會列印一張機器內部的測試頁樣張，在列印5次之後，條碼機即會回復正常待機狀態，若欲於中途取消自我測試，關斷電源即可。

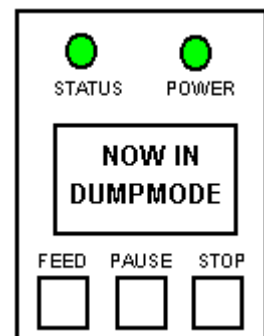
1. 關斷電源，按住 FEED 鍵(P12).
2. 打開電源(此時仍按住 FEED 鍵不放)，待警示聲響 3 聲後立即放開 FEED 鍵.
3. 約 1 秒後，條碼機會自動列印如下內容，而且 LCD 液晶顯示器會顯示“NOW IN SELF TEST”，如此表示本條碼機正常無故障.



3-4. 傾印模式

所謂傾印模式，即為 Dump Mode，當標籤設定與列印結果不符，即可進入此模式以檢查條碼機與電腦間的傳輸是否有誤。例如當條碼機接收到 8 條指令時，不作任何處理，而是直接印出 8 條指令之內容，如此則可確認命令的接收是否無誤。傾印模式之測試步驟如下：

1. 關斷電源，按住 FEED 鍵(P12).
2. 打開電源(此時仍按住 FEED 鍵不放).
3. 約 3--4 秒後，待條碼機停止出紙後，再放開 FEED 鍵，條碼機會自動列印 DUMP MODE BEGIN 的字樣，且 LCD 液晶顯示器會顯示“NOW IN DUMP MODE”，如此表示本條碼機已處於傾印模式.
4. 送出指令至條碼機，並將列印結果與送出的指令相對照，檢查是否相符.

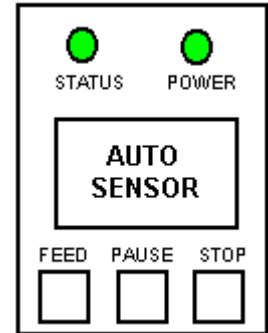


【注意】：要取消傾印模式，點按FEED鍵，此時條碼機會自動印出OUT OF DUMP MODE的字樣，即表示恢復成正常待機狀態。(亦可直接關機)

3-5. 標籤紙自動偵測模式

條碼機可自動偵測標籤(黑線紙)長度並作記錄, 如此就可以於列印時免設定標籤長度, 而條碼機亦會準確感應每張標籤(黑線紙)的位置.

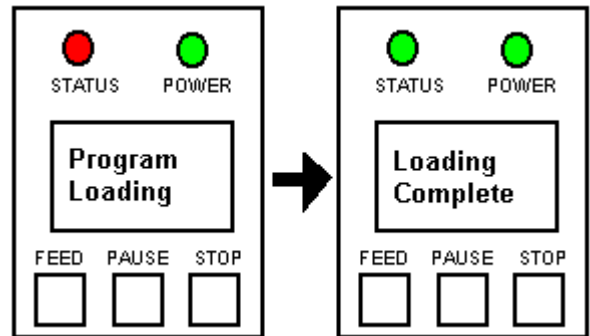
1. 關斷電源, 按住 PAUSE 鍵
2. 打開電源(此時仍按住 PAUSE 鍵不放), 待警示聲響 3 聲且 LCD 液晶顯示器顯示 "AUTO SENSOR" 後放開, 條碼機即會自動偵測標籤大小並作記錄
3. LCD 液晶顯示器會顯示測量結果 :
例如 "00000224", 即表示此標籤含間距(Gap)每張為 224 dots 長(若是黑線紙則包含黑線寬度), 以 203DPI 解析度的機種為例, dot 與 mm 的比值為 8:1, 換算後標籤長度為 28mm (224/8=28)
4. 顯示測量結果後立即回復成待機狀態.



3-6. 條碼機更新下載程式

此模式用於標準開機Firmware損壞導致機器無法正常使用時. 請參考以下的設定步驟並配合專用的程式使用 (程式為免費提供, 請詢問原購買單位).

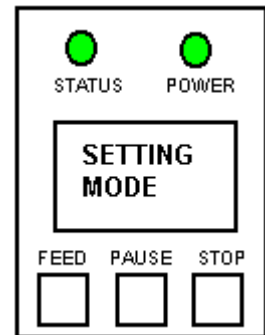
1. 執行 Firmware 專用更新程式.
2. 當 LCD 液晶顯示器顯示 "Program Loading" 時, 表示條碼機開始下載程式, 而且狀態燈 (STATUS) 會不斷地閃紅燈
3. 當 LCD 液晶顯示器顯示 "Loading Complete", 並且狀態燈回復為綠色時, 表示完成下載.
4. 條碼機自動回復成待機狀態.



3-7. 設定模式

在設定模式(Setting mode)中,可依需求對列印模式、使用配備(裁刀或剝紙器)、紙張種類、以及串列埠傳輸速率(條碼機連接串列埠時才須設定)作相關設定.

1. 先按 "Pause" 鍵不放, 再按 "FEED" 鍵, 二鍵同時按住不放, 則 LCD 液晶顯示器會顯示"SETTING MODE"
2. 放開按鍵即進入 "設定模式", 且顯示設定的項目
3. 設定模式中, 按鍵則有以下的作用:



FEED 鍵 : 選擇

FAUSE 鍵 : 進入或確定

STOP 鍵 : 離開

4. 設定項目中標有"*"符號者, 表示此為目前所選定的項目
5. 在設定好離開前, 條碼機會詢問是否要存取此次設定
6. 無論存取與否, 確定後即可回到待機狀態

Printing mode (列印模式): 熱轉式(Thermal Transfer): 列印時, 須配加碳帶, 將內容轉印於標籤紙上, 初設值為熱轉式.

熱感式(Direct Thermal): 列印時不須碳帶, 使用熱感紙.

Option Set (配備設定): 剝紙器(Strip mode): 啟動剝紙器

裁刀(Cutter mode): 啟動裁刀

關閉(Option OFF): 不啟動剝紙器、裁刀時選此項, 初設值為關閉

Paper Set (紙張種類): 黑線偵測紙(Black Mark): 使用於背面有黑線之標籤紙或連續紙

標籤紙(Gap Paper): 使用於有間距的標籤紙(具黏貼性)或吊牌, 初設值為標籤紙

連續紙(Plain Paper): 使用於一般連續紙

COM Port Set (串列埠設定): 傳輸速率(Baud Rate):

4800 / 9600 / 19200 / 38400 bits, 初設值為9600 bits

同位值(Parity Set):

None / Odd / Even Parity, 初設值為None Parity

資料長度(Data Length):

7 / 8 bits, 初設值為 8 bits

停止位元數(Stop bit):

1 / 2 bits, 初設值為1 bit

Auto Sensor(自動測紙) Auto mode: 使用自動測試紙張類型及長度

Gap mode: 設定先以標籤紙格式偵測紙張

Black mode: 設定先以黑線標紙格式偵測紙張

Setting Review (預覽設定值): 可查閱已設定的各個項目

【注意】: "初設值"為出廠時的原始設定值, 若日後做了其它設定, 則以新設值為準

EZ-4206 於關機後仍會儲存前一次的設定值, 所以若要更改列印模式請進入"SETTING MODE" 重新設定

3-8. 操作錯誤訊息

LCD面版於裝置未到達定位或發生其他問題時會發出2聲警示聲並顯示訊息

LCD 顯示內容	LED 訊息燈		嗶聲	說 明	解 決 方 法
	STATUS	POWER			
Waiting	紅	綠	連續2次4聲	未關印表頭或關閉不完全；當印表頭溫度過高	重新開啟印表頭並再度關上；當印表頭溫度降低後則會回到待機狀態
Ribbon End	紅	綠	連續2次3聲	碳帶用至鉛鉑結尾	更換新的碳帶
Paper Out	紅	綠	連續2次2聲	紙張用盡或偵測不到紙	紙張用完時請更換紙張。若是偵測不到紙，請重做Auto Sensing
Paper Jam	紅	綠	連續2次2聲	紙張傳送不正常	可能原因有：卡紙，紙張掉落在滾軸之後，找不到標籤間距/黑線標記，黑線標紙用完。請依實際的使用調整
Syntax Error	紅	綠	連續2次2聲	語法錯誤	檢查送到印表機的命令，可能是參數錯或遺漏
Memory Full	紅	綠	連續2次2聲	記憶體空間已滿	刪除記憶體內不需要的資料或擴充記憶體(選購品)
Filename No found	紅	綠	連續2次2聲	找不到檔案	請使用 ~X4 命令將所有檔案列印出來，再核對送到印表機的名稱是否正確及存在否
Filename Repeat	紅	綠	連續2次2聲	檔名重複	更換檔名之後再下載一次
Stripper Error	紅	綠	連續2次2聲	剝紙功能動作不正確	通常此問題是發生在開機後第一次使用剝紙功能的時候。請確認沒有標籤紙位於剝紙偵測器的下方

第 4 章 保養維護與調校

4-1. 印表頭清潔

印表頭(P22)可能會因灰塵附著、標籤紙黏結或積碳等，而發生列印不清晰或斷線(即某部份無法列印)的狀況。所以應該定時清理印表頭，以保持列印品質並可延長印表頭使用壽命，清理步驟如下：

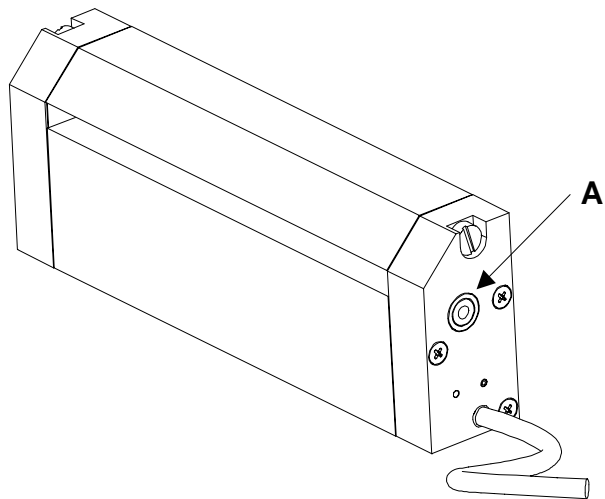
1. 雙手同時按下按鍵卡鉤(P18)，以鬆脫印表頭組套件(P13)。
2. 將印表頭組套件(P13)向上翻至定位，即可看見印表頭(P22)。
3. 若印表頭(P22)附著有黏結之標籤紙或其它污物，請用酒精筆或以軟布料沾工業酒精清除。



4-2. 裁刀調整

1. 裁刀兩側有如箭頭“A”所示之調整孔。
2. 當卡紙而造成裁刀無法正常使用時，請先關閉電源，使用 #M3 之六角扳手插入任一邊之“A”孔內，順時針方向旋轉即可將閉合的刀刃打開。
3. 排除卡紙後，重新開啟電源，此時刀刃會自動回復到正確的位置。

建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為35mm以上。而裁切的吐紙位置設定約為28或29mm。



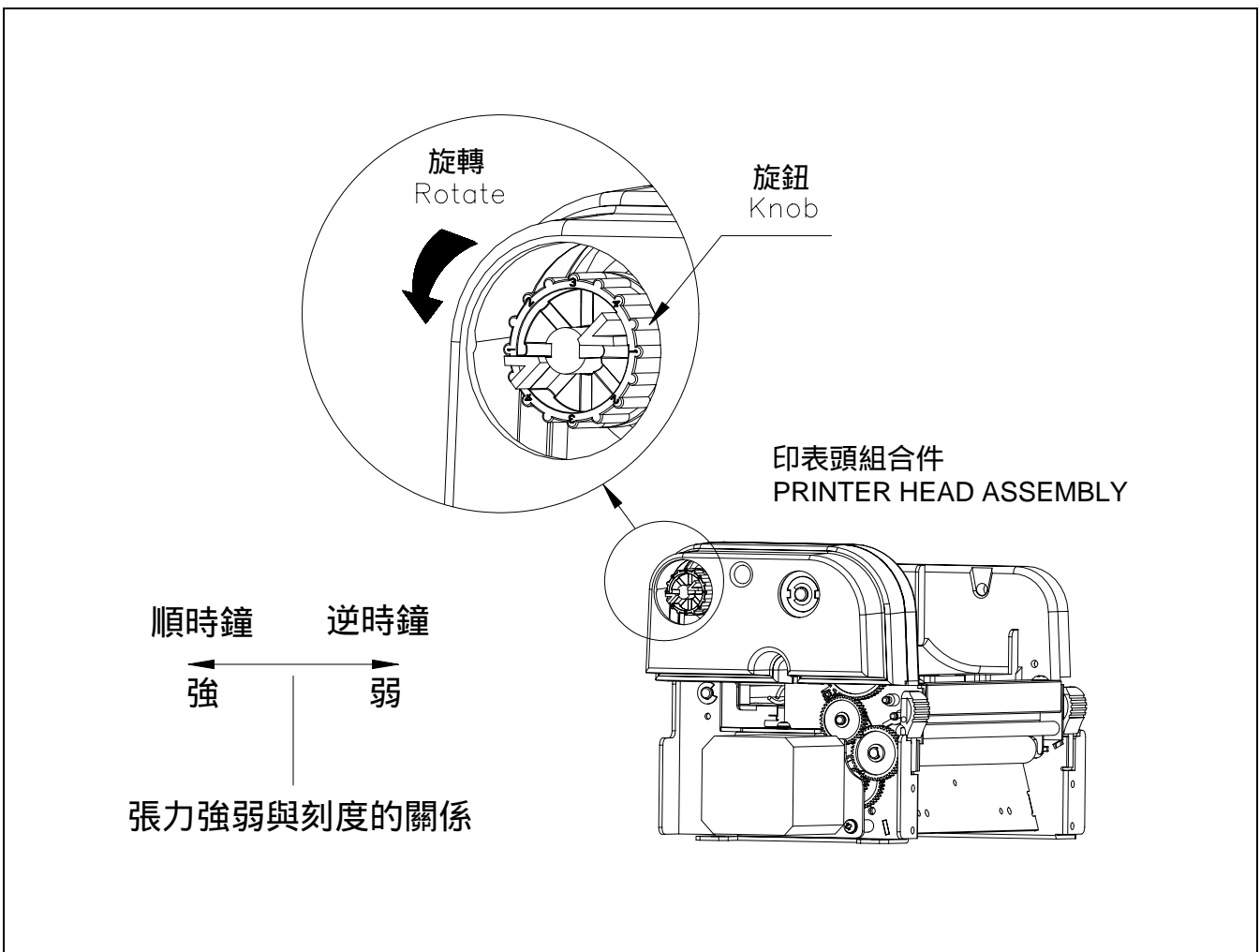
4-3. 碳帶張力調整

印製不同紙質之標籤，或使用材質不同之碳帶時，由於不同介質之影響，碳帶可能導致皺折或拖不動的產生，因而需要調整碳帶張力。如要調整碳帶張力，請打開印表機上蓋，於碳帶供應軸(P16)左邊處可見到調整碳帶張力旋鈕，請順時鐘或逆時鐘方向調整碳帶張力的強弱。調整後，可再次列印，以查看調整效果。注意：每次調整宜微量施行，避免一次過量。

調整碳帶張力旋鈕步驟：

1. 安裝碳帶供應軸(P16)於印表頭組套件(P13)上。
2. 碳帶供應軸(P16)固定不動後，再調整碳帶張力旋鈕取得不同的碳帶供應張力。

- ◆ 順時鐘：增加碳帶供應張力
- ◆ 逆時鐘：減少碳帶供應張力



4-4. 故障排除

問 題	建 議 改 進 方 法
電源打開後, LCD面板無顯示訊息	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查電源線是否接妥.
停止列印後, 面板上的LED 燈轉為紅色(電源POWER/狀態STATUS)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查應用軟體之設定, 或檢查程式命令是否錯誤 ◆ 換用正確標籤紙或碳帶 ◆ 檢查標籤紙或碳帶是否用完 ◆ 檢查標籤紙是否糾結 ◆ 檢查機心門是否關閉(印表頭組套件未壓至定位) ◆ 檢查感應器是否被紙遮住 ◆ 檢查是否裁刀不正常裁切或無動作(有加裝裁刀時)
條碼機開始列印, 但標籤上無內容印出	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查標籤紙是否正反面倒置, 或是否適用 ◆ 選擇正確的條碼機驅動程式 ◆ 選用正確標籤紙及列印類型
列印時, 標籤有糾結現象	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 清除糾結之標籤, 並用柔軟布料沾酒精, 清除殘餘黏膠
列印時, 標籤上僅局部內容印出	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查標籤紙或碳帶是否黏著於印表頭上 ◆ 檢查是否應用軟體有誤 ◆ 檢查是否邊緣起印點設定有誤 ◆ 檢查碳帶是否打摺不平整 ◆ 檢查碳帶供應軸之摩擦介質(橡膠滾輪)是否損壞需更換, 如需更換, 請連繫當地經銷商 ◆ 檢查電源供應是否正確
標籤紙難以安裝	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查是否標籤紙黏著於條碼機上
列印時, 標籤上部份列印不完整	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查印表頭是否有殘膠、碳渣附著 ◆ 使用內建命令~T 檢查印表頭是否列印完整 ◆ 檢查使用的耗材是否品質不佳 (建議使用本公司所提供的耗材)
列印位置不符所望	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查測距感應器是否被灰塵蒙蔽 ◆ 檢查底紙材料是否適用. 請連繫當地經銷商解決 ◆ 檢查規齊片位置是否貼齊紙卷邊緣
列印時, 跳至次張標籤	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查標籤紙高度設定是否有誤 ◆ 檢查測距感應器是否被灰塵蒙蔽
列印不清晰	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查列印明暗度設定是否不足 ◆ 印表頭是否有殘膠、碳渣附著須清理
使用裁刀時, 標籤紙割截不正	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查標籤紙是否裝置歪斜
使用裁刀時, 標籤紙切不斷	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查標籤紙厚度是否超過 0.16mm
使用裁刀時, 標籤紙不出或割截不規則	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查裁刀是否閉合 ◆ 檢查導紙板是否有黏紙現象
使用剝離器時, 功能不佳	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查剝離感應器是否被灰塵蒙蔽 ◆ 檢查標籤紙是否安裝妥當
列印長達16英吋以上標籤時, 印出雜亂無用之內容	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查是否有擴充記憶體(SRAM), 如需擴充請連繫當地經銷商

若以上建議仍無法解決問題, 請洽原購買單位.