



EZ2250i / EZ2350i

條碼標籤印製機

使用手冊



USER MANUAL : EZ2250i / EZ2350i
VERSION : Rev.H.1
ISSUE DATE : 2024.11.15
P/N : 920-014621-00

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 subpart b 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 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 en55032:2012/ac:2013 class a, en61000-3-2:2014 en61000-3-3:2013 and en55024:2010, iec 61000-4-2:2008 series the equipment also tested and passed in accordance with the european standard en55032 for theboth radiated and conducted emissions limits.

EZ2250I SERIES TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING STANDARDS

IEC 62368-1:2014, IEC 60950-1:2005 +Am 1:2009 +Am 2:2013, GB4943-2011 GB9254-2008(Class A) GB17625.1-2012, EN 55032:2013 Class A, EN61000-3-2:2014 EN61000-3-3:2013 & EN55024:2010, UL 60950-1 and CAN/CSA-C22.2 No. 60950-1-03. CFR 47, Part 15 Subpart B

WARNING

This is a Class A product. In a domestic environment this product may cause radio interference in which case the user may be required to take adequate measures.

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。

此为Class A产品，在生活环境中，该产品可能造成无线电干扰，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。

安全須知

請仔細閱讀以下說明

1. 本設備勿置于潮濕處。
2. 連接至電源前，請先檢查電壓。
3. 當設備不用時，請將電源線拔除避免電壓不穩而造成傷害。
4. 勿將任何液體濺入設備中，避免線路短路。
5. 基于安全理由，只有受到專業訓練的從業人員，才可以打開本設備。
6. 請勿自行調整或修理已通電的設備，以確保您的安全。
7. 如不小心受傷，請立刻找急救人員給予您適當的救護，千萬別因傷勢輕微而忽略自己的傷勢。

1. 條碼標籤印製機	1
1.1 全機器材	1
1.2 條碼機各部位介紹.....	2
2. 條碼機配備安裝說明	4
2.1 標籤紙安裝.....	4
2.2 標籤紙安裝.....	7
2.3 電腦連結	9
2.4 使用產品光碟安裝驅動程式與GoLabel.....	10
3. 條碼機設定與操作	15
3.1 條碼機操作介面.....	15
3.2 LCD操作介面簡介	16
3.3 LAN Setting 操作介面簡介	21
3-4 LCD Password 操作介面簡介	23
3-5 LCD操作介面功能說明	25
3-6 標籤紙自動偵測及自我測試頁	30
3-7 傾印模式.....	32
3-8 操作錯誤訊息	33
3-9 外接USB埠	35
4. 網路軟體NETSETTING	37
4-1. 安裝NetSetting軟體	37
4-2 NetSetting操作介面	38
5. 條碼機選購配備	45
5-1. 背紙回收模組備品.....	45
5-2 標籤回收導紙架安裝方式(需搭配背紙回收器).....	47
5-3. 自動剝紙器安裝方式(需搭配背紙回收器)	48
5-4. 裁刀安裝方式.....	50
5-5. 裁刀清潔.....	52
5-6. Parallel port轉接板安裝方式	53
6. 保養維護與調校	55
6-1. 印表頭拆換安裝說明.....	55
6-2 印表頭列印線調整	56
6-3 碳帶張力調整	57
6-4 印表頭保養與清潔	58
6-5 印表頭壓力及平衡調校	59
6-6 碳帶皺折調整	60
6-7 裁刀卡紙排除	61
6-8 故障排除.....	62
附錄	63

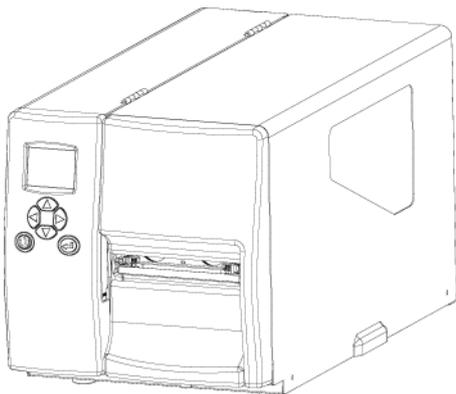
1. 條碼標籤印製機

1.1 全機器材

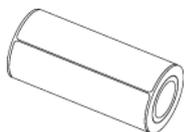
打開包裝箱後，請先清點所有器材，並檢查是否有因運送所造成的損壞。請保留所有包裝材料，以備日後運送之用。

※包裝內容物及商標形式會依各地區而不同

EZ2250i/EZ2350i 條碼標籤印製機



測試用紙捲



USB傳輸線



EZ2250i 快速安裝導覽

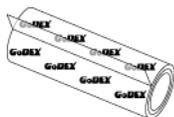


破帶模組

破帶回收紙管

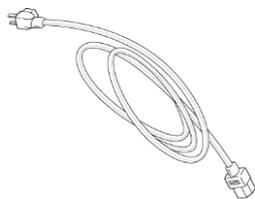


破帶



電源供應模組

電源線

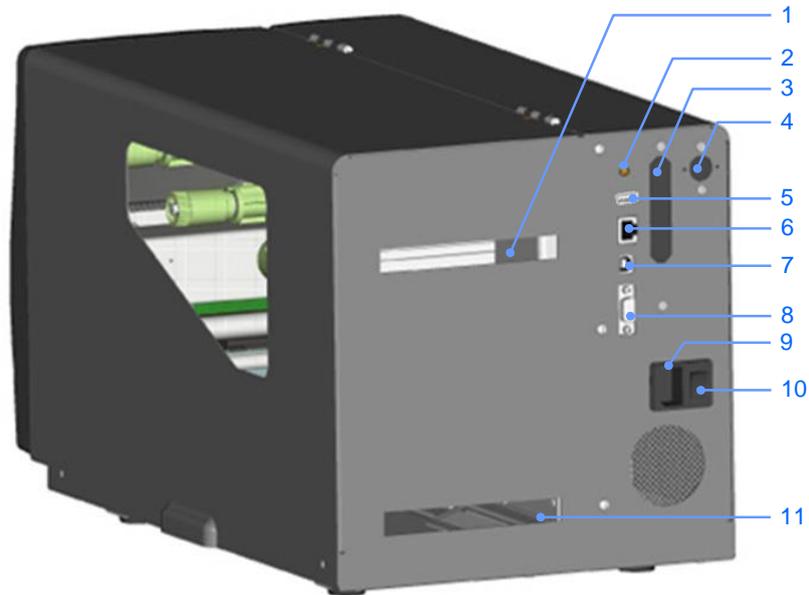


1.2 條碼機各部位介紹

外觀介紹

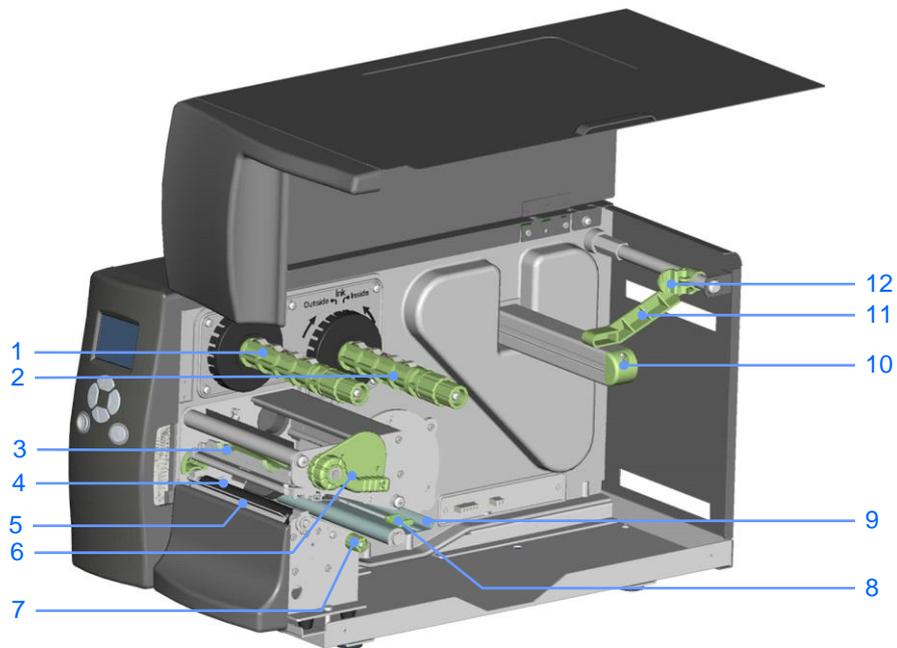


1.	控制面板
2.	右側面板
3.	透明視窗
4.	上蓋

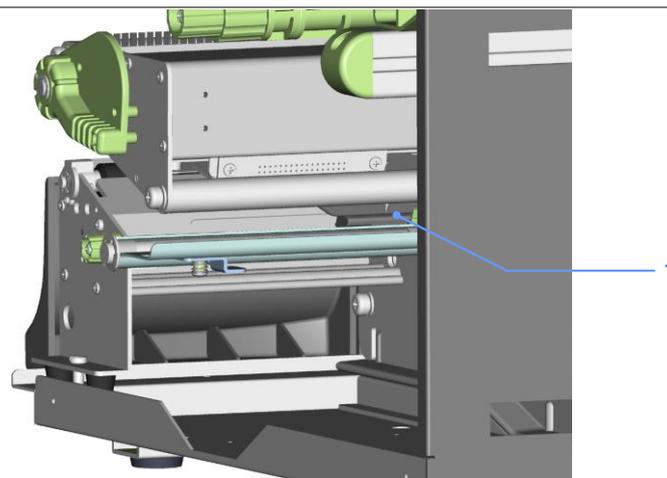


1.	外部進紙口
2.	紙張偵測校正快速鍵
3.	串列埠預留孔(選配件)
4.	自動貼標介面連接線預留孔(選配件)
5.	外接USB埠
6.	乙太網路連接埠
7.	USB 埠
8.	RS-232連接埠
9.	電源插座
10.	電源開關
11.	外部進紙口

內部介紹



1.	碳帶回收軸
2.	碳帶供應軸
3.	印表頭模組
4.	橡膠滾輪
5.	撕紙鋼片
6.	印表頭壓力旋轉臂
7.	移動式偵測器旋鈕
8.	標籤調整撥柄
9.	紙張壓板
10.	紙捲架
11.	紙捲固定桿
12.	紙捲固定桿撥柄



1.	移動式偵測器
----	--------

2. 條碼機配備安裝說明

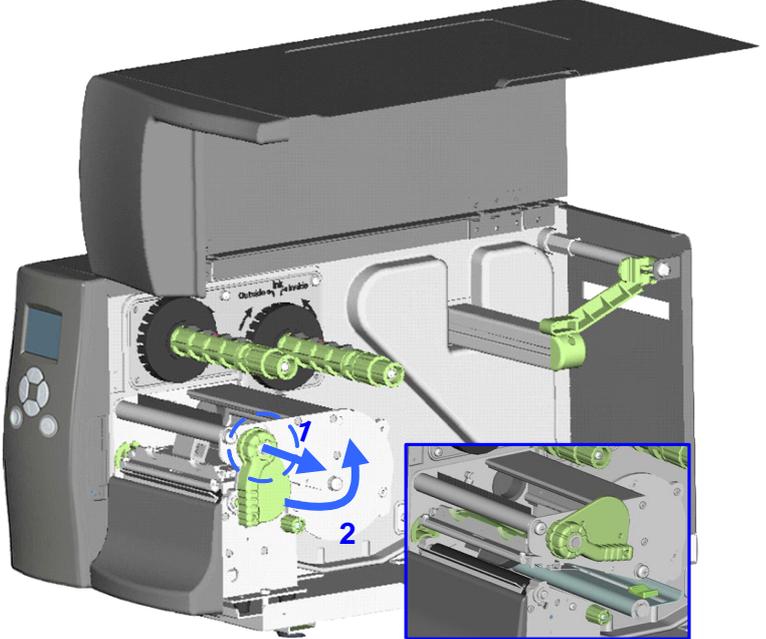
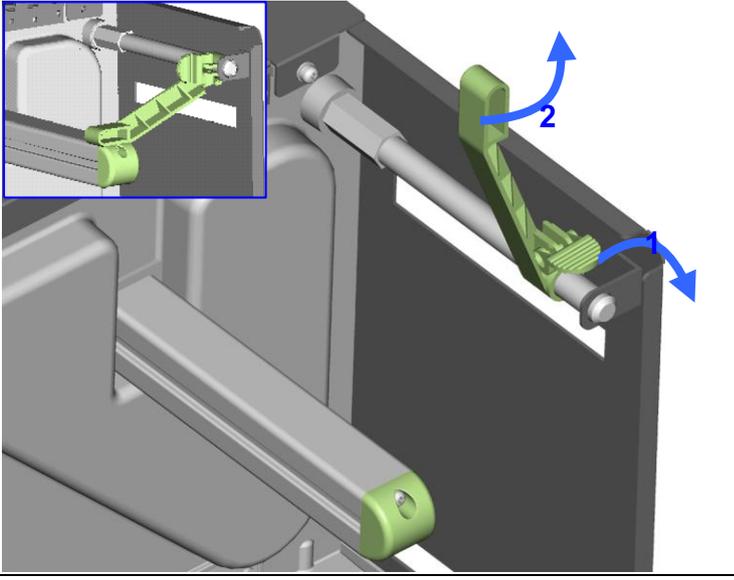
本條碼機打印方式有：

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

熱感式：打印時不須碳帶，僅用熱感紙即可。此類紙質類似傳真紙，保存期限較短。

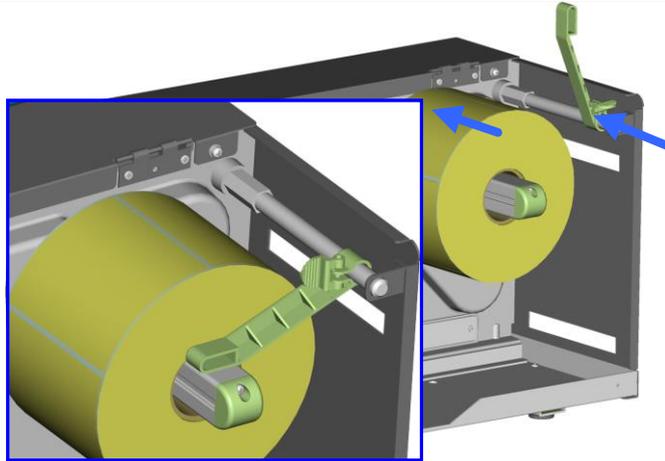
請先確定所要的打印模式，並於開機後進入設定模式 Setting Mode 設定即可。

2.1 標籤紙安裝

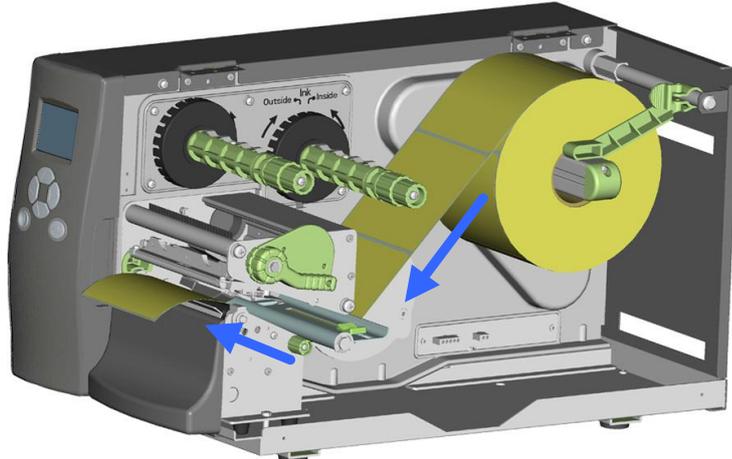
<ol style="list-style-type: none">1. 開啟上蓋。2. 依照圖示的順序及方向，首先將印表頭壓力旋轉臂往外拉出，接著由後向上扳起。	
<ol style="list-style-type: none">3. 依右圖動作 1 的方向將紙捲固定桿撥鬆開。4. 依右圖動作 2 的方向將紙捲固定桿抬起。	

- 置入紙捲貼齊內側，調整紙捲固定桿與紙捲貼齊（勿過度擠壓紙捲以免紙捲邊緣破損）。
- 推回紙捲固定桿撥柄。

【注意】
移動紙捲固定桿時，請儘量靠近其底部施力。

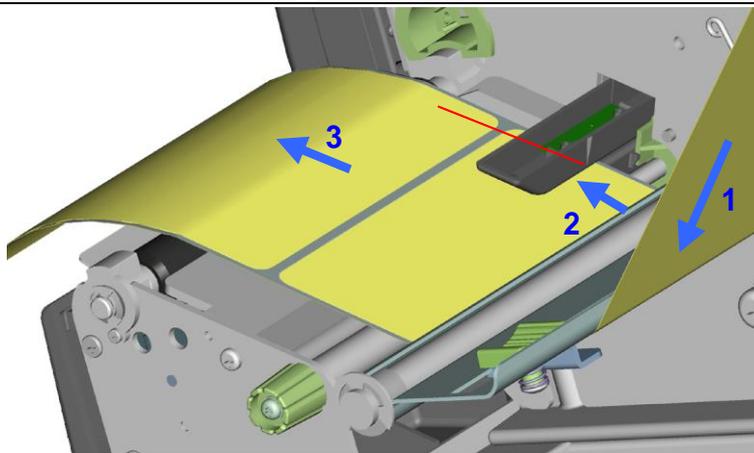


- 依圖示方向安裝紙張。



- 紙張置於紙張壓板下方，穿過移動式偵測器，送出到紙張撕紙片。

【注意】
紙張偵測器必需對準紙張的間距、打孔中心或黑線標所在的位置。可使用移動式偵測器旋鈕調整偵測器的位置。

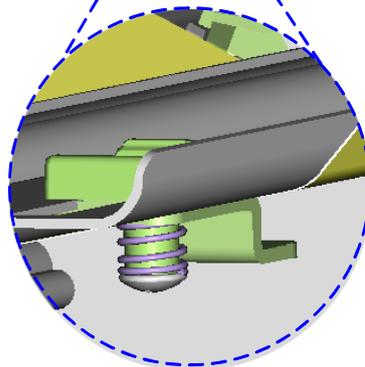
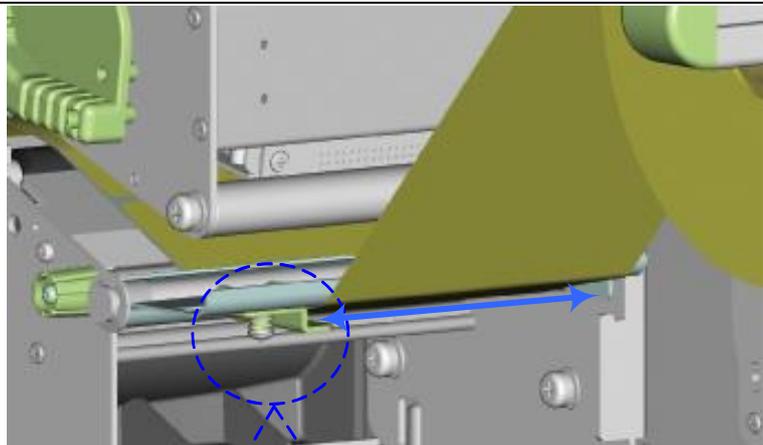


9. 紙張往內側貼齊，移動
標籤調整撥柄貼齊紙張
邊緣。

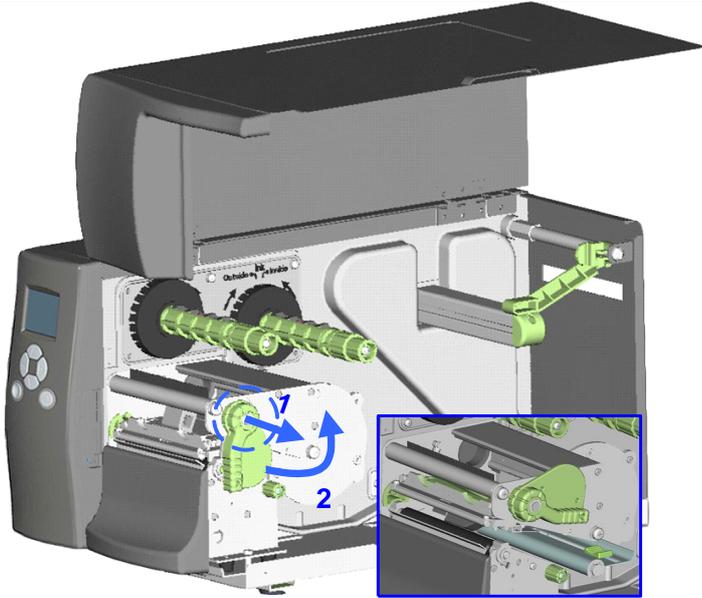
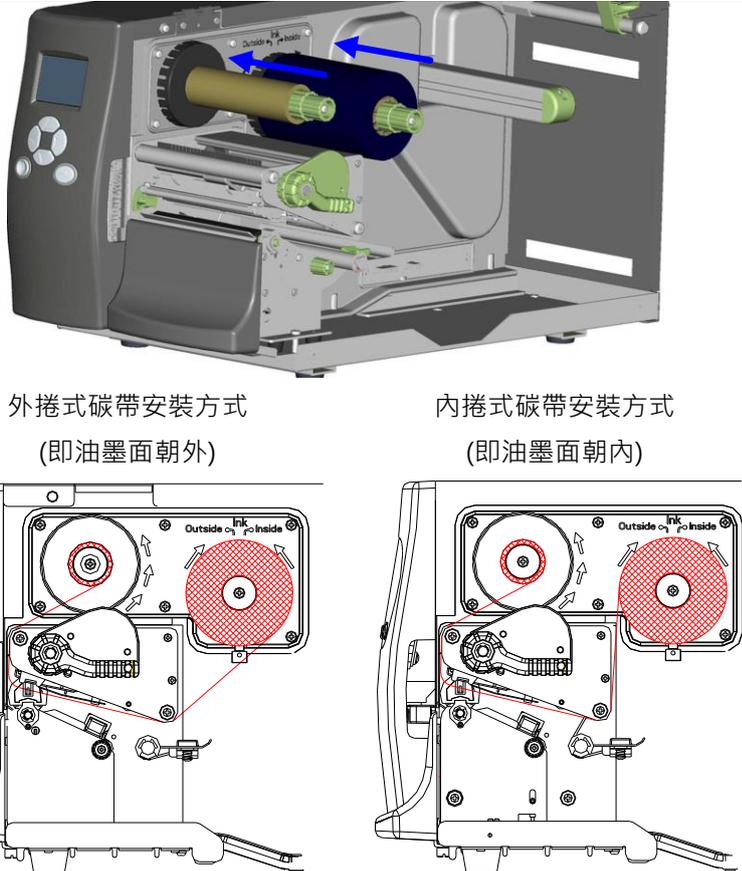
【注意】
紙張需置於標籤調整撥柄的
L 型區域內。

10. 將印表頭壓力旋轉臂扳
回，關上印表頭。

11. 蓋回上蓋，即完成標籤
紙的安裝。



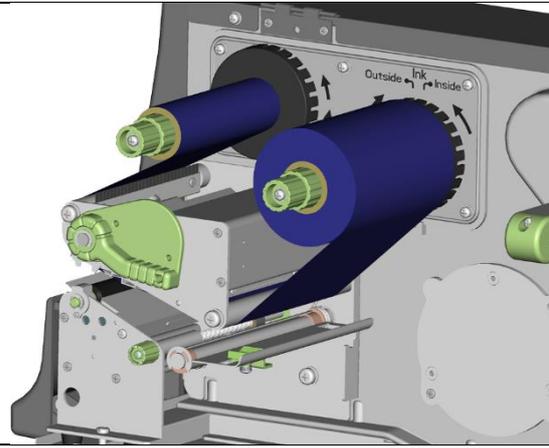
2.2 標籤紙安裝

<ol style="list-style-type: none"> 1. 開啟上蓋 2. 依照圖示的順序及方向，首先將印表頭壓力旋轉臂往外拉出，接著由後向上扳起。 	
<ol style="list-style-type: none"> 3. 將碳帶裝入碳帶供應軸，將紙管裝入碳帶回收軸。 4. 碳帶的油墨面有朝外及朝內兩種，請參考右下邊圖示安裝。 	 <p style="text-align: center;">外捲式碳帶安裝方式 (即油墨面朝外)</p> <p style="text-align: center;">內捲式碳帶安裝方式 (即油墨面朝內)</p>

5. 碳帶前緣經碳帶軸
桿，通過印表頭固定在
在碳帶回收紙管上，
即完成碳帶的安裝。

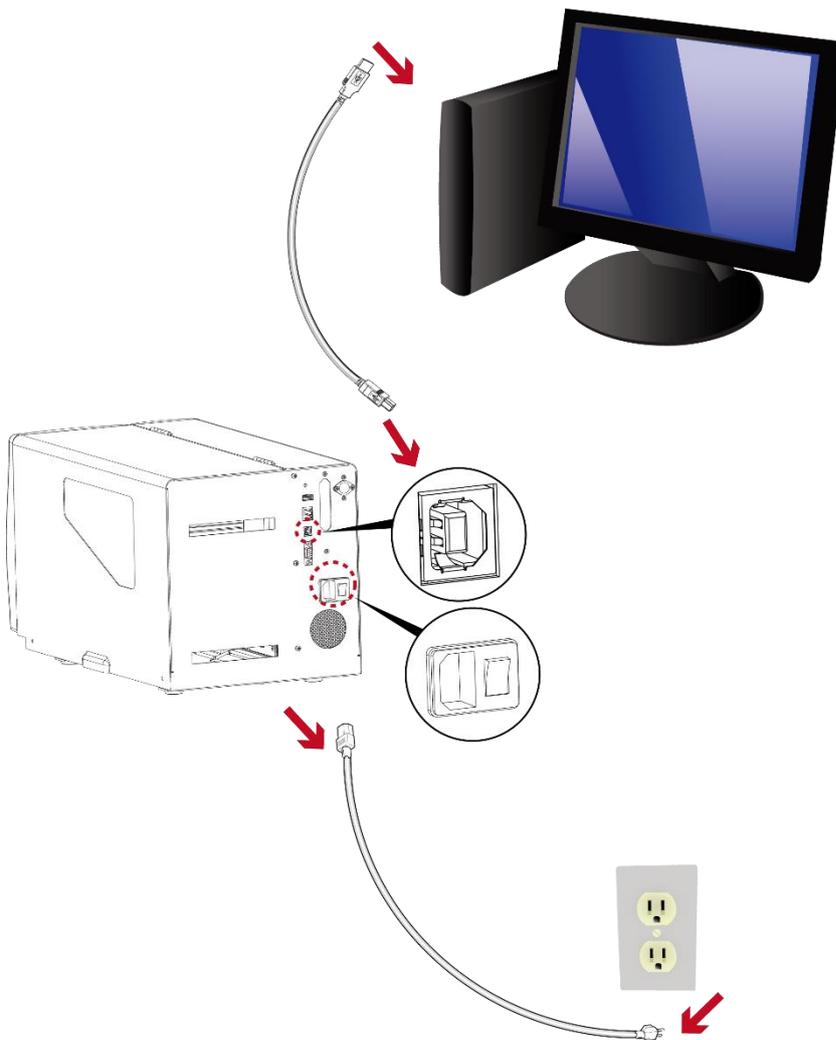
【注意】

碳帶安裝時，不能包覆到
位於印表頭後方的移動式
偵測器。



2.3 電腦連結

1. 確認條碼機電源開關是位於關閉的位置。
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。
3. 傳輸線一端接於條碼機之傳輸埠上，另一端接於電腦。傳輸線的類型視所購買的配備而有所不同，請依實際的配件安裝
4. 在紙張（碳帶）裝妥的情形下打開條碼機電源開關，等待條碼機之電源指示燈亮即可



2.4 使用產品光碟安裝驅動程式與GoLabel

1. 將隨機附贈的產品光碟放入光碟機後，電腦即會自動執行並跳出光碟操作介面，此時您會看到如下圖所示的歡迎頁面，按下歡迎頁面上的“標準安裝”按鈕，即可開始安裝驅動程式與GoLabel



2. 安裝精靈會指示您依照圖示連接條碼機的電源及 USB 連線，連接好後再打開條碼機開關，確認所有準備步驟都完成後再按下“下一步”按鈕



3. 開始安裝之前，畫面會提示您即將開始自動安裝條碼機驅動程式及 GoLabel 軟體，確認之後按“下一步”按鈕，即可開始安裝



注意

若產品光碟放入光碟機後沒有自動執行程式，請將光碟機“自動播放”的設定開啟；或著直接點擊代表產品光碟的桌面圖示，亦可開始執行光碟程式。

4. 在驅動程式與 GoLabel 軟體的自動安裝過程中，畫面會顯示安裝進度條，待進度條倒數完成後即表示安裝已完成。



5. 在自動安裝完成後您就可以使用 GoLabel 軟體開始進行標籤檔案製作、編輯及列印，或著是透過驅動程式完成列印工作。



6. 在“標準安裝”的過程中，您也可以選擇是否立即列印測試頁，或者是進行產品註冊。

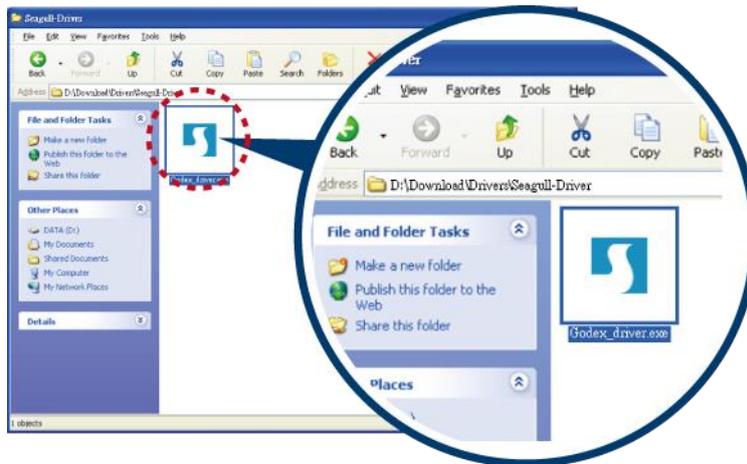


注意

若您需要取得其他與條碼機相關的工具程式、說明文件或是產品介紹等檔案，您可以在第一頁的歡迎畫面裡按下“其他選項”按鈕，即可獲得更多相關的產品支援文件或檔案。

以直接開啟光碟資料夾的方式安裝驅動程式

1. 將產品光碟置入光碟機裏，開啓“ Seagull-Driver” 資料夾點擊條碼機驅動程式安裝圖示後開始進行安裝



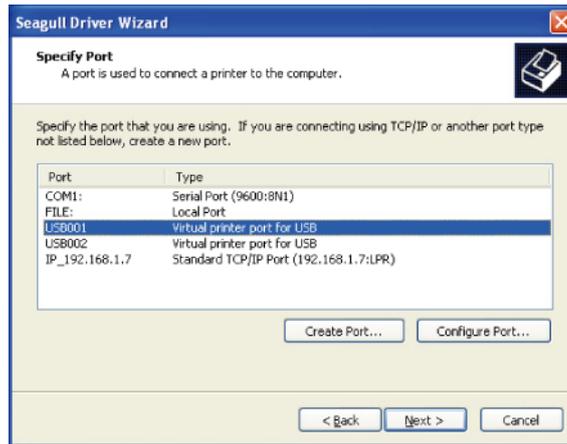
2. 依照安裝視窗的指示進行安裝，選取"安裝條碼機驅動程式"



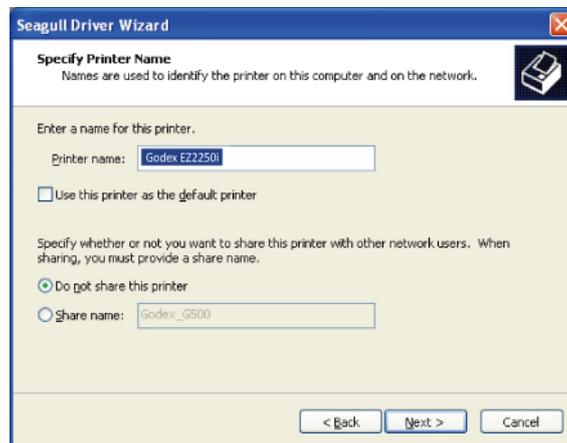
3. 選取安裝的條碼機型號



4. 指定條碼機連接埠



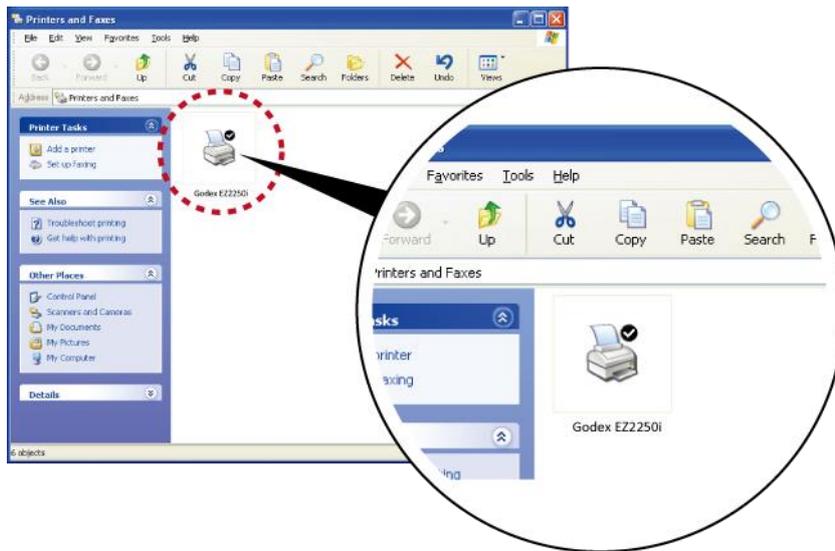
5. 指定條碼機名稱，並指定是否共用條碼機



6. 在條碼機設定頁確認所有安裝設定皆正確，按下「完成」鍵，即可開始複製驅動程式檔案，當驅動程式檔案複製結束之後即可完成驅動程式安裝

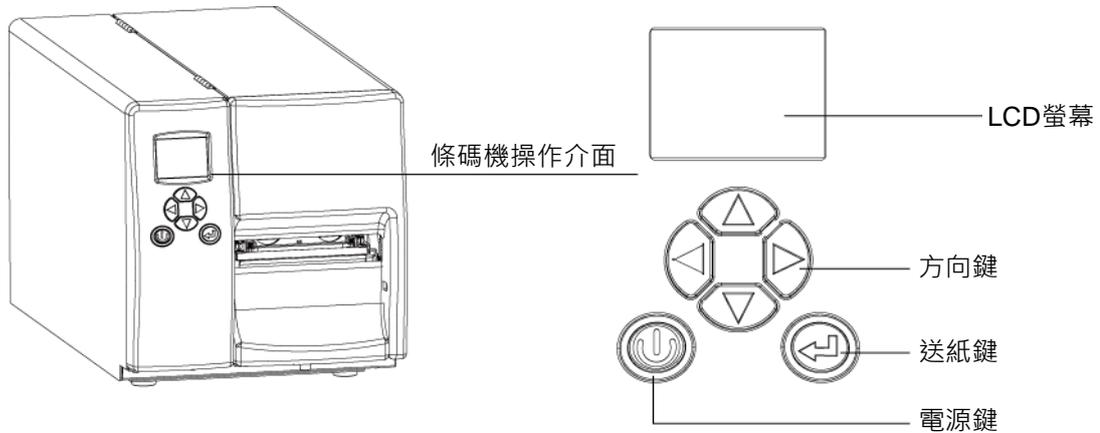


7. 在 Windows 控制台的「印表機和傳真」選項裏即會新增剛完成安裝的條碼機圖示



3. 條碼機設定與操作

3.1 條碼機操作介面



電源鍵

確定電源線正確連接後按下電源鍵，LCD 螢幕開始亮起，同時顯示“就緒”，表示條碼機目前為“準備列印”的狀態。在電源開啟的狀態下，持續按著電源鍵三秒以上，即可關閉條碼機電源。

送紙鍵

按下送紙鍵時，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，按送紙鍵一次會送出固定長度的紙。

若是使用標籤紙時，按送紙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 3.6 節的說明進行紙張自動偵測。

暫停列印_送紙鍵

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

若於列印途中按送紙鍵，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，於打印 2 張時按送紙鍵以暫停列印，但再按一次即可列印完後續 8 張

取消列印_送紙鍵

列印途中長壓送紙鍵三秒，LCD 液晶顯示器會回到待機狀態，表示條碼機取消此次列印。例如列印 10 張標籤，於列印 2 張時按送紙鍵以清除列印，則條碼機不會再印後續 8 張。

3.2 LCD操作介面簡介

操作步驟

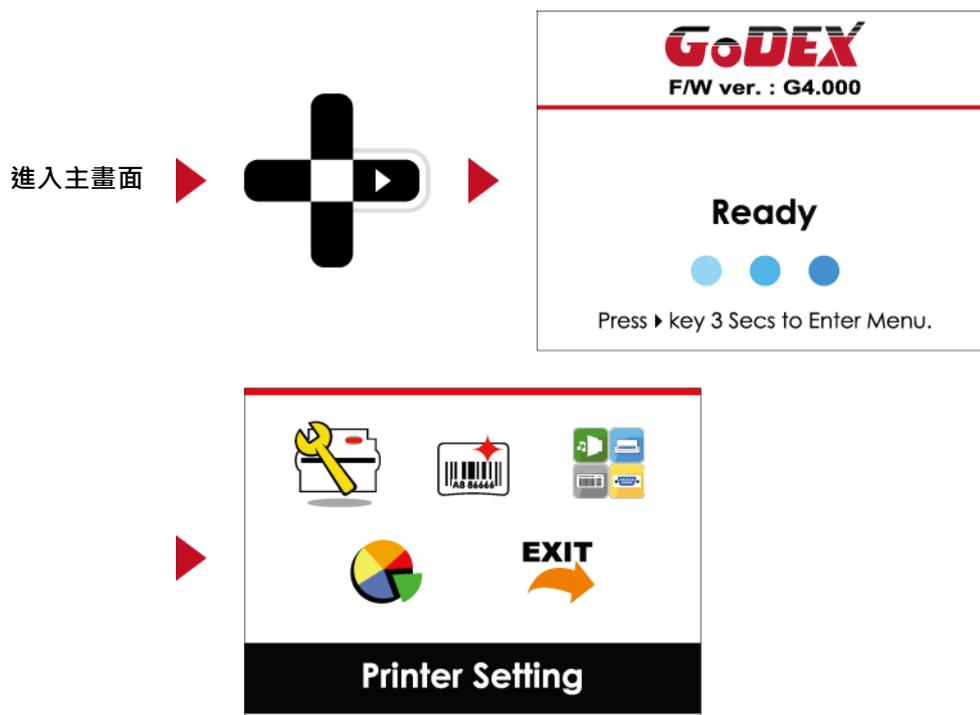
按下電源鍵啟動條碼機即啟動螢幕開機畫面。



條碼機啟動後，LCD 螢幕上會出現 “Ready ” 訊息，表示條碼機是在準備列印的狀態。

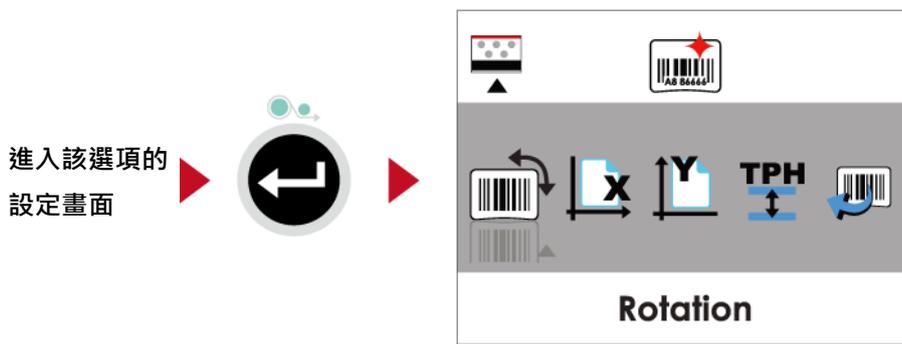
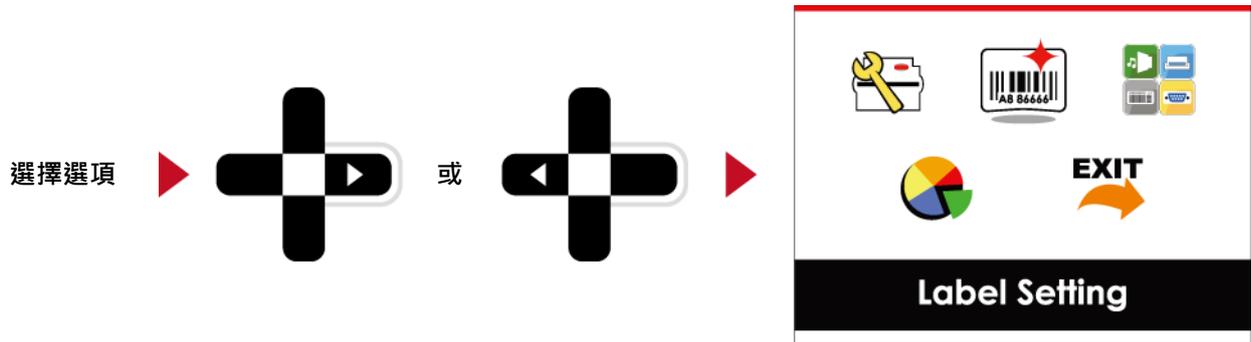


請按住 ▶ 按鈕，待 LCD 螢幕上的計時器到數完成後，即可進入設定模式的主畫面
您可以從此主畫面開始，針對條碼機作各種不同的設定操作。

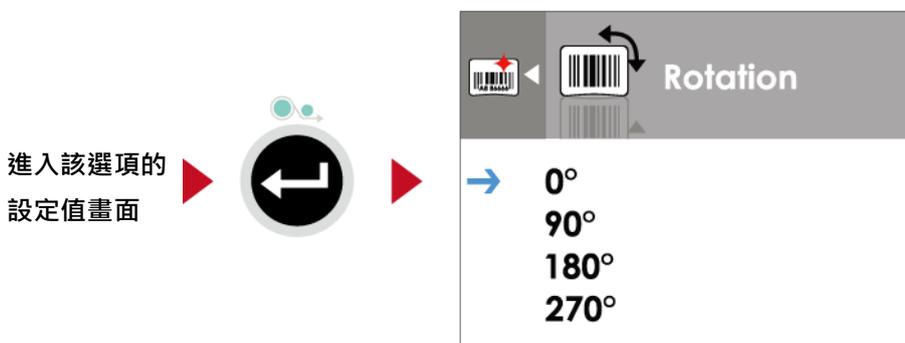
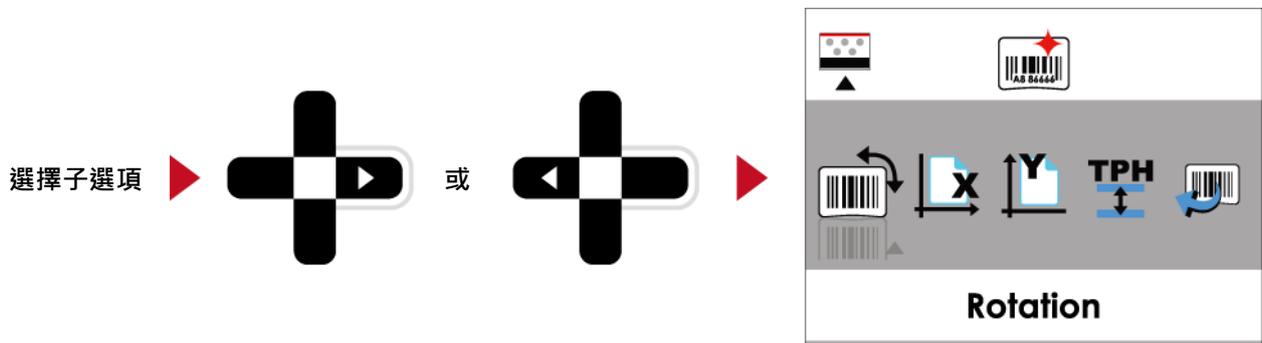


如何操作設定畫面

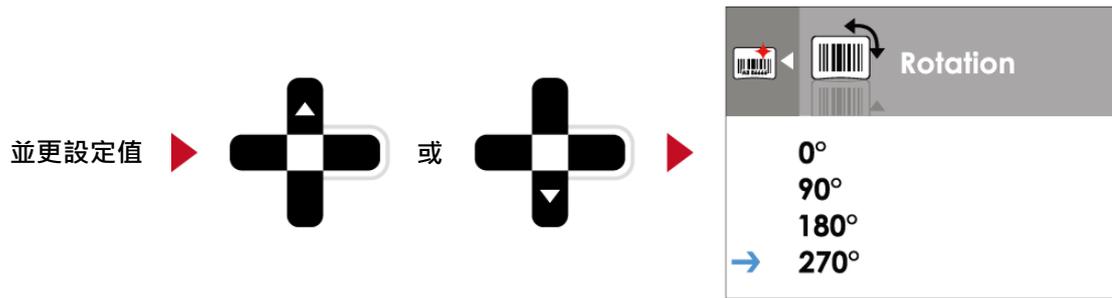
在主畫面時，可按 ▶ 或 ◀ 按鈕去移動游標來選擇功能選項
選定一個功能選項後，按下送紙鍵，即可進入該選項的設定畫面



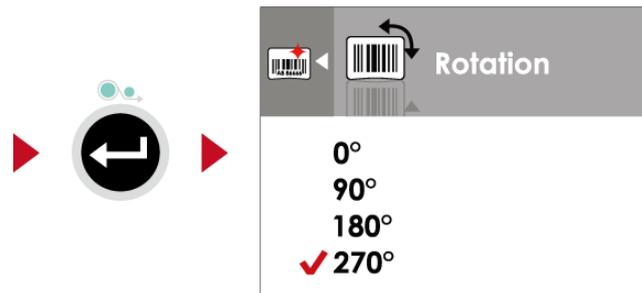
在設定畫面時，按下 ▶ 或 ◀ 按鈕可選擇要進行設定的子選項
選定一個子選項後，按下送紙鍵，即可進入該選項的設定值調整畫面



在設定值調整畫面時，按下 ▲ 或 ▼ 按鈕可變更設定值



按下送紙鍵即可使選定的數值生效，此時會出現紅色勾號標示目前生效的設定值



注意

藍色箭頭表示目前選擇的設定值。

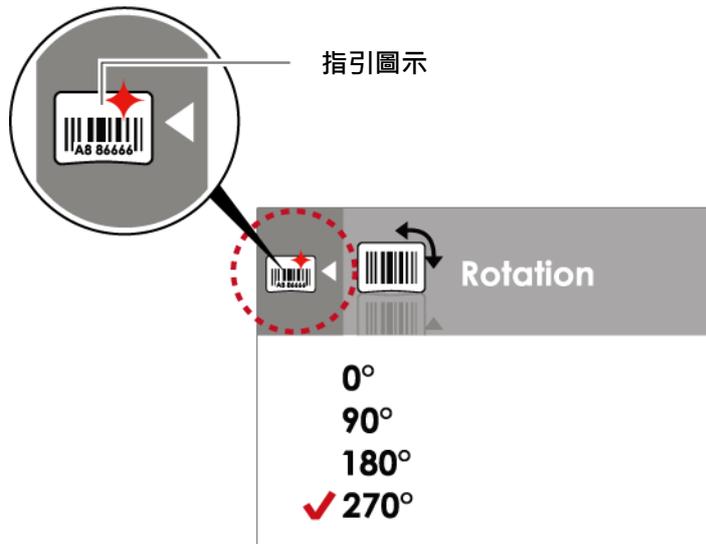


紅色鍵頭表示確認生效的設定值。

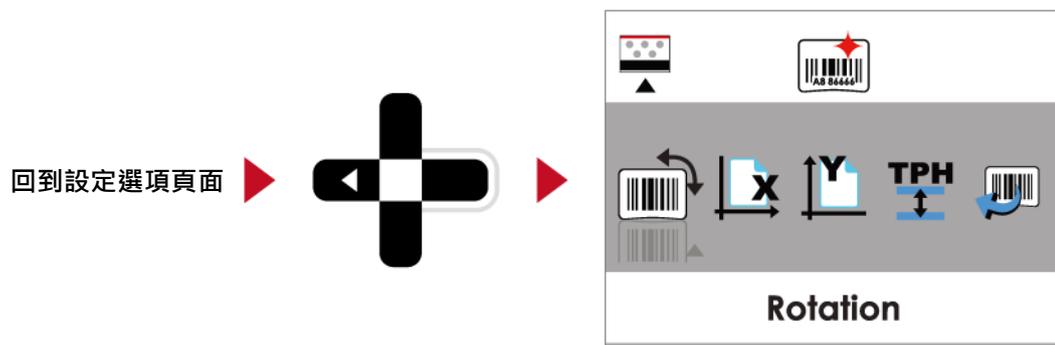


從目前畫面回到預備列印畫面

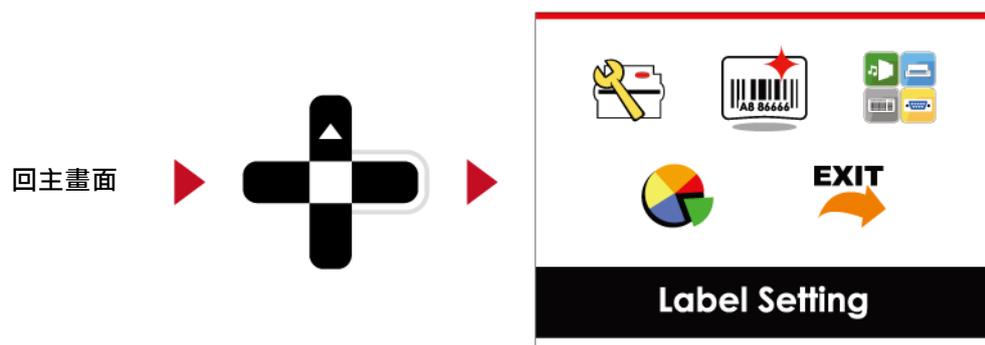
在功能選項畫面或設定值變更畫面時，螢幕左上角會出現指引圖示，依照指引圖示所顯示的箭頭方向，按下對應的方向按鈕，即可回到上一層的選單，可重複此步驟一直回到最初的主畫面，在主畫面選擇“EXIT”圖示即可回到預備列印畫面



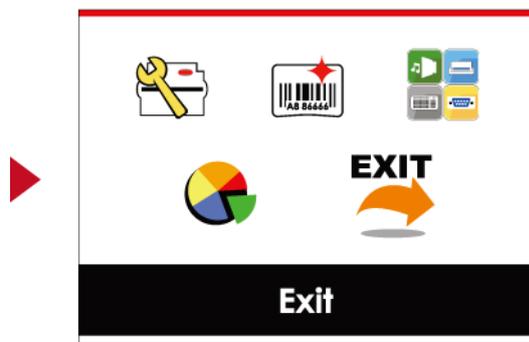
在設定值變更畫面時，按下 ◀ 按鈕可回到上一層畫面



在設定選項畫面，按下 ▲ 按鈕可回到主畫面



在主畫面，選擇“EXIT”圖示並按下進紙鍵，即可離開設定模式，LCD操作介面會回到預備列印的畫面



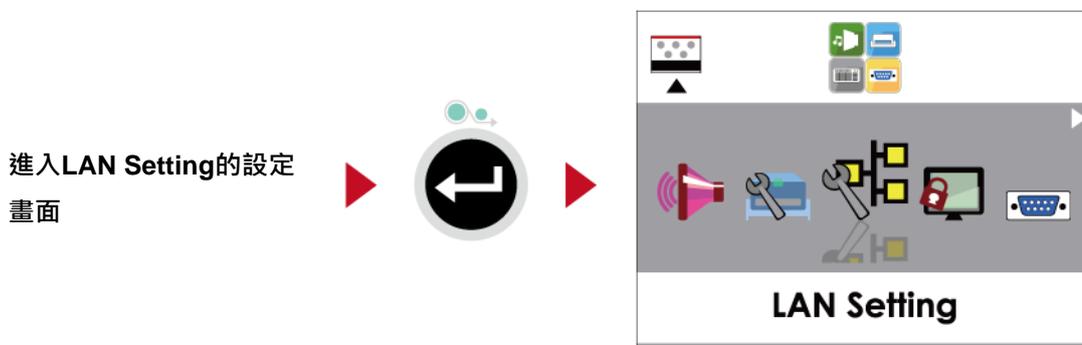
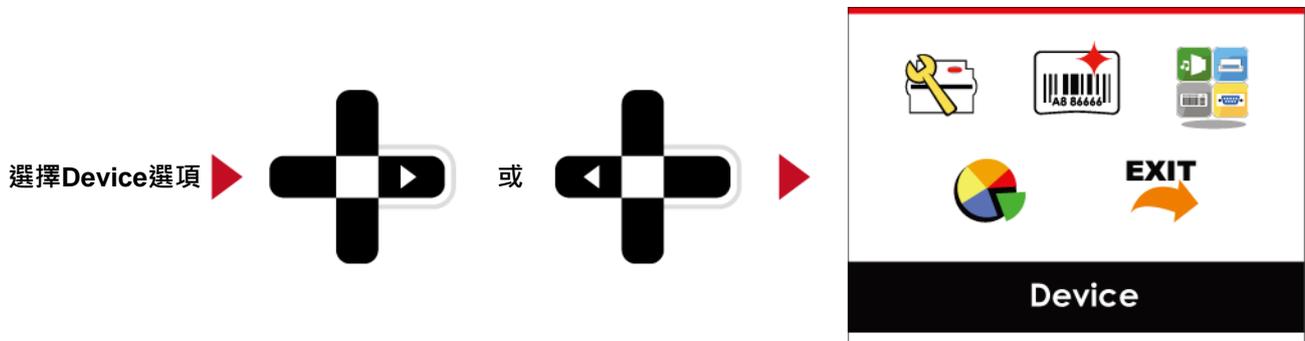
回到預備列印
狀態



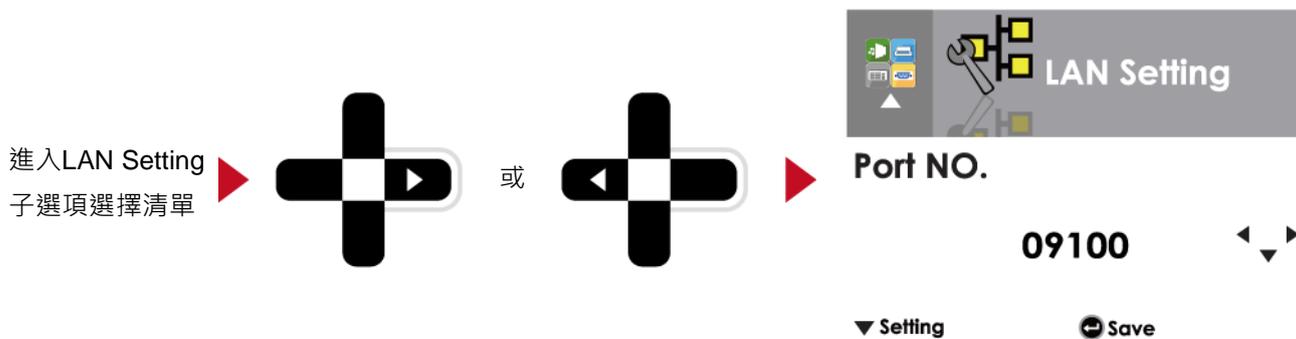
3.3 LAN Setting 操作介面簡介

如何操作設定畫面

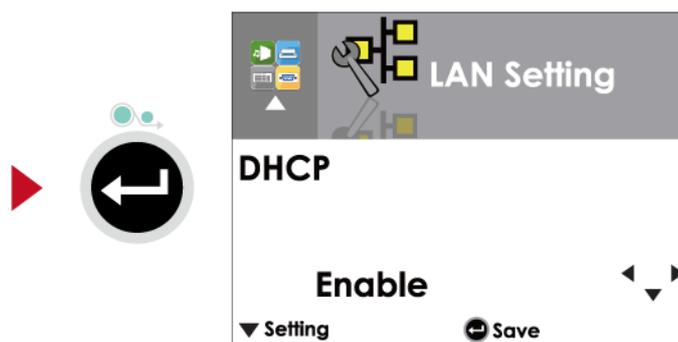
在主畫面時，可按 ▶ 或 ◀ 按鈕去移動游標來選擇功能選項
選定一個功能選項後，按下送紙鍵，即可進入該選項的設定畫面



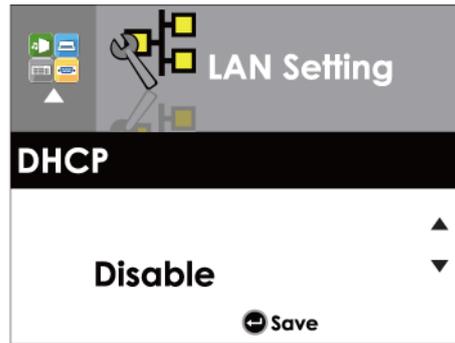
在LAN Setting設定畫面時，按下 ▶ 或 ◀ 按鈕可選擇要進行設定的子選項



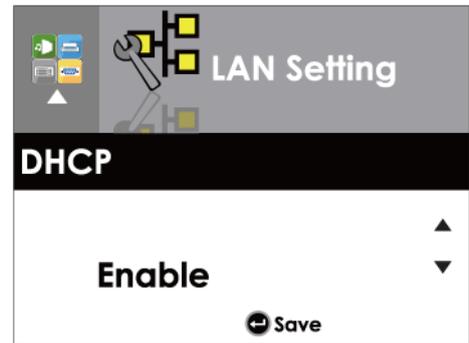
在子選項清單，按下 ▶ 或 ◀ 方向鍵選定DHCP選項後，即可進入DHCP該選項做設定值調整設定



一開始 DHCP 的設定值為關閉，若要對 DHCP 進行設定，選擇方向鍵 ▲ 或 ▼

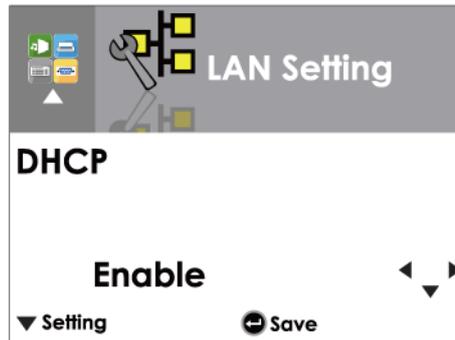


選擇方向鍵 ▼ 將 DHCP 做開啟的動作

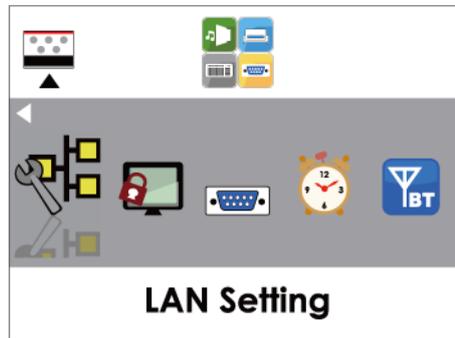


設定完成，請務必確實按兩次送紙鍵，讓畫面回到 LAN Setting 的設定畫面。

按壓送紙鍵回到子選項功能畫面



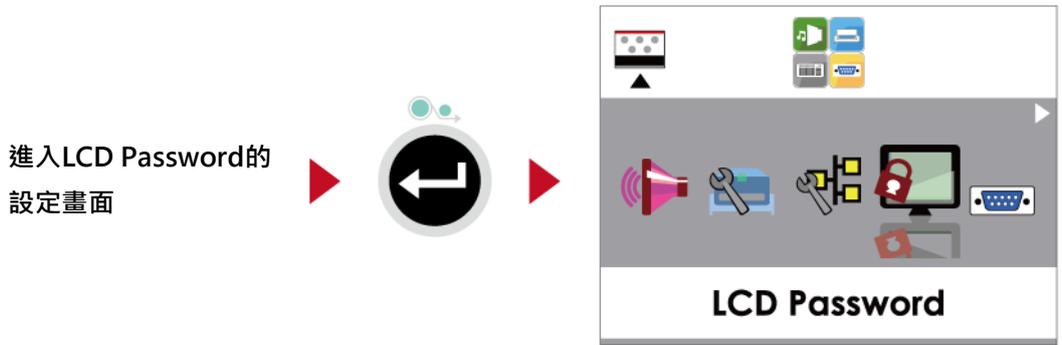
再次按壓送紙鍵即完成 LAN Setting 的設定



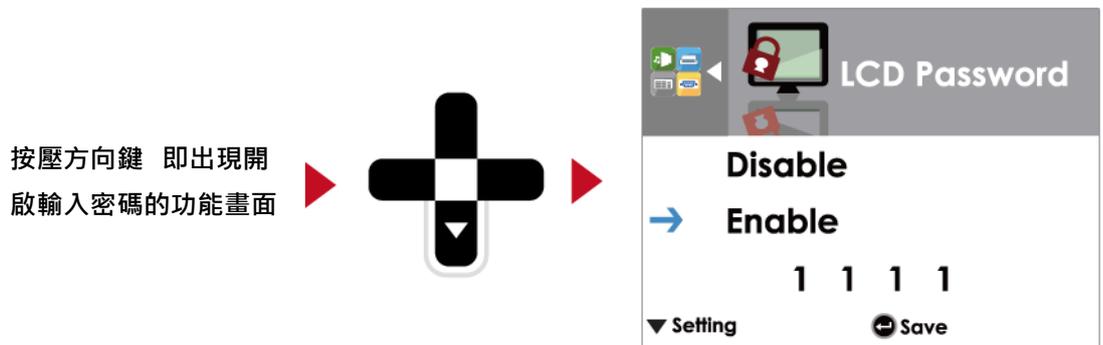
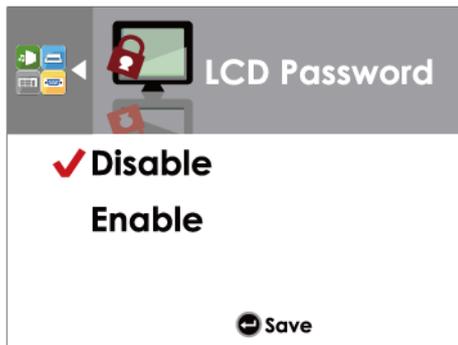
3-4 LCD Password 操作介面簡介

如何操作設定畫面

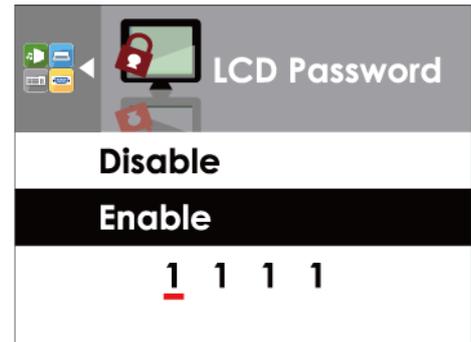
在主畫面時，可按 ▶ 或 ◀ 按鈕去移動游標來選擇功能選項
選定一個功能選項後，按下送紙鍵，即可進入該選項的設定畫面



一開始LCD Setting的設定值為關閉，若要對此功能進行設定，選擇方向鍵 ◀ 或 ▶，即可進行設定。

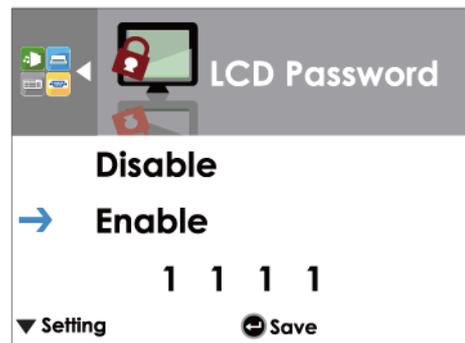


再次按壓方向鍵▼即可針對密碼數字做輸入的動作



設定完成，請務必確實按兩次送紙鍵，讓畫面回到LCD Password的設定畫面。

按壓送紙鍵回到子選項功能畫面



再次按壓送紙鍵即完成LCD Password的設定



3-5 LCD操作介面功能說明

主畫面



與條碼機硬體設定相關的選項，例如：列印速度或列印黑度等，也包含可幫助您輕鬆完成列印設定的“列印精靈”功能



列印標籤時的相關設定選項，例如，轉向列印或起印點調整等



選配配件如裁刀或自動剝紙器等相關的週邊裝置設定選項



可進行條碼機特殊功能的操作，如自動校正、自我測試、清除記憶體等



從設定模式退出

設定模式選項列表

面板語言		English		
		German		
		繁體中文		
		簡體中文		
		Français		
		Español		
		日本語		
		Italiano		
		Русский		
		Türk		
列印精靈	列印速度	2-5或7		
	列印明暗度	0-19		
	紙張類型	標籤紙		
		黑線標記紙		
		連續紙		
	列印模式	熱感模式		
		熱轉模式		
停歇點設定	0-40			
偵測器	列印明暗度	0-19		
	列印速度	2-5或7		
		標籤偵測模式	自動選擇	
			穿透式	
			反射式	
			標籤紙	
		紙張類型	黑線標記紙	
			連續紙	
		列印模式	熱感模式	
			熱轉模式	
設定	停歇點設定	0-40		
	起印定位	套用		
		取消		
		850		
		852		
		437		
		860		
		863		
		865		
		857		
Codepage		861		
		862		
		855		
		866		
		737		
		851		
		869		
		Win 1252		
		Win 1250		
		Win 1251		
		Win 1253		
		Win 1254		
		Win 1255		
		Win 1257		



印表機設定



標籤設定

旋轉	0°
	90°
	180°
	270°
水平位移	-100 – 100
垂直位移	-100 – 100
起印點調整	-100 – 100
呼叫標籤	001 Form Name
	002 Form Name



裝置

蜂鳴器	套用
	取消
配備設定	無
	選配
	裁刀
	自動剝紙器
	貼標籤機
	預先列印
網路設定	套用
	取消
	連接埠
	09100
	DHCP
	開啟
螢幕密碼設定	關閉
	開啟
	關閉
	4800 bps
	鮑率
	9600 bps
19200 bps	
通訊埠設定	38400 bps
	57600 bps
	115200 bps
	同位值
	Non
	Odd
	Even
	資料長度
7 bits	
時間設定	8 bits
	1 bits
	2 bits
	時間顯示
	套用
	取消
時間設定	YYYY/MM/DD
	HH:MM:SS



印表機控制

自動校正

套用

取消

自我測試

套用

取消

印表頭測試

套用

取消

出廠設定

套用

取消

標籤格式

套用

取消

圖形

套用

取消

點陣字型

套用

取消

清除記憶體

向量字型

套用

取消

亞洲字型

套用

取消

所有

套用

取消



離開

離開

LCD 操作介面的狀態

當條碼機進入預備列印的狀態，LCD 螢幕會顯示“Ready”的字樣只有在此狀態時，條碼機才能進行列印



如果條碼機出現任何錯誤，LCD 螢幕會出現錯誤訊息並顯示出現錯誤的原因您可以根據此錯誤訊息畫面排除錯誤狀態



圖示定義

	回到上一層	此圖示會出現在設定選項畫面左上角的指引圖示中，依照箭頭指示，按下左方向鍵即可回到上一層的選單畫面
	回到上一層	此圖示會出現在調整設定值畫面左上角的指引圖示中，依照箭頭指示，按下上方向鍵即可回到上一層的選單畫面
	鎖定設定值	在調整設定值畫面中，若出現鎖頭的圖示，即表示此設定值可進行鎖定，以避免設定值被任意變更。進行鎖定時，只需按下右方向鍵即可
	解除鎖定	在調整值鎖定的狀態下，再次按下右方向鍵即可解除鎖定
	調整設定值	在調整設定值畫面中，若出現上下箭頭的圖示，即表示可按上或下方向鍵瀏覽數值選項，選定數後即可進行設定

3-6 標籤紙自動偵測及自我測試頁

標籤紙自動偵測

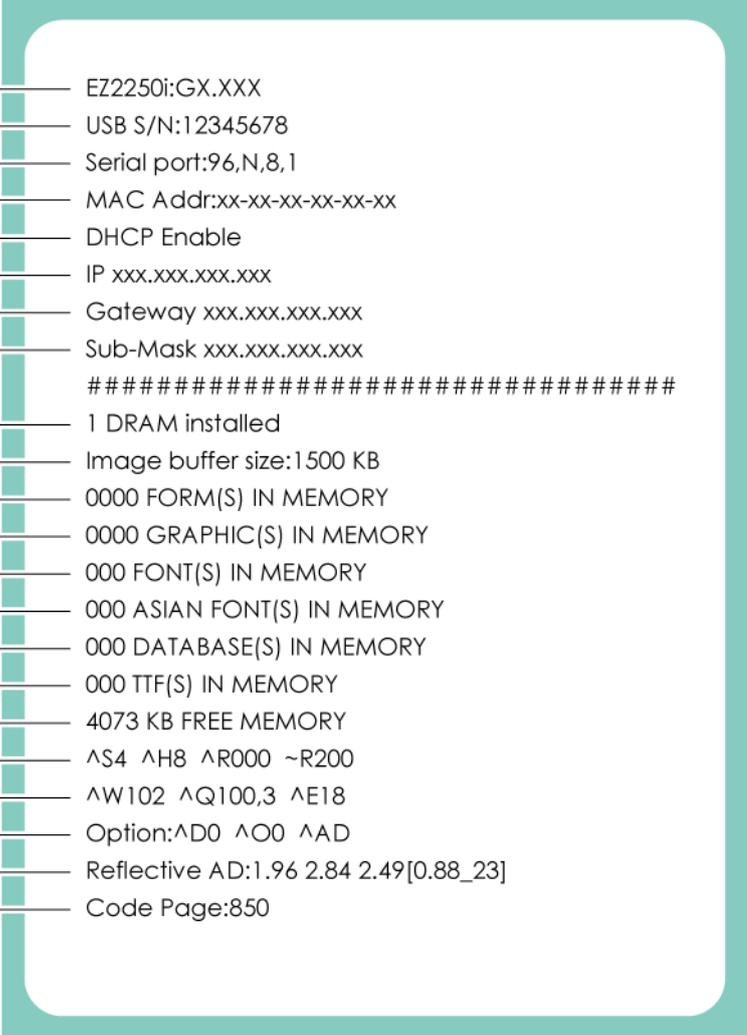
條碼機可自動偵測標籤紙(或黑線紙)並自動記錄偵測結果，如此在列印時即無須再設定標籤長度，而條碼機亦會感應每張標籤紙(或黑線紙)的位置。

自我測試頁

自我測試頁的內容可幫助使用者檢查條碼機的狀態並確認是否運作正常。依照以下的步驟即可進行標籤紙自動偵測並列印出一張自我測試頁

1. 請先檢查紙張是否已正確安裝於條碼機上。
2. 關閉電源，按住送紙鍵。
3. 打開電源(此時仍按住送紙鍵不放)，等待 LED 指示燈閃紅燈後放開送紙鍵，條碼機即開始進行標籤紙自動偵測及定位，條碼機會將自動偵測及定位的結果記錄下來。
4. 完成自動偵測及定位後，條碼機即會將偵測結果及條碼機相關設定內容自動列印出一張自我測試頁。

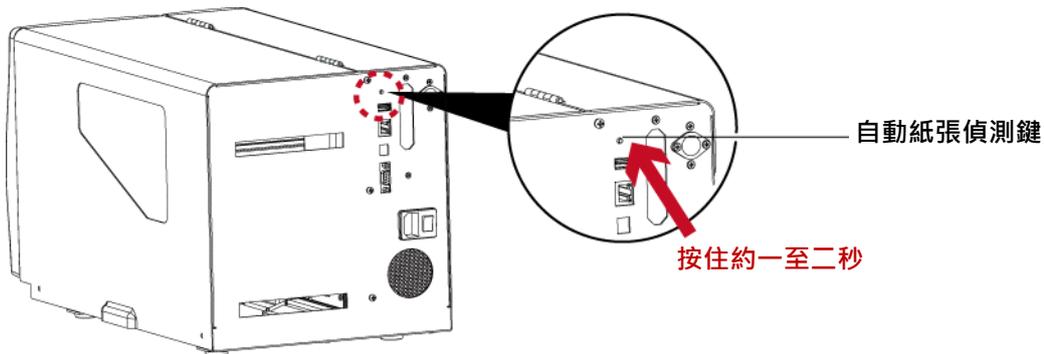
自我測試頁圖示及其說明如下：



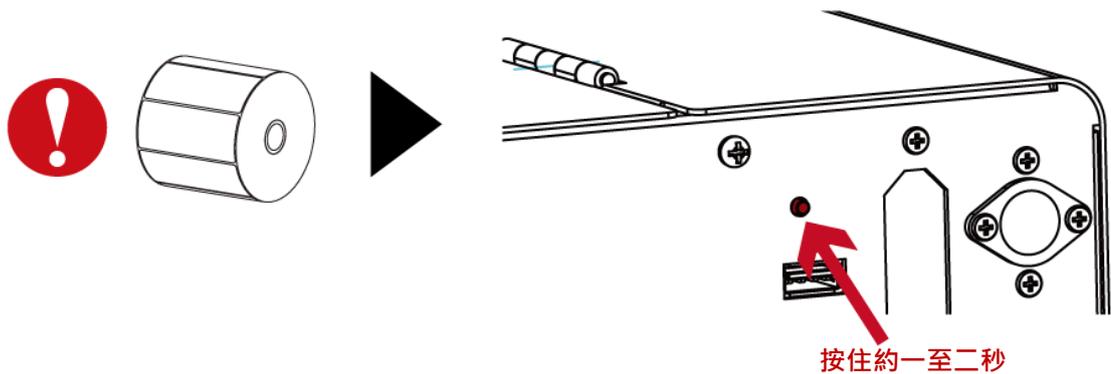
機種與FW版本	EZ2250i:GX.XXX
USB ID	USB S/N:12345678
埠列埠設定值	Serial port:96,N,8,1
Ethernet連接埠的MAC位址	MAC Addr:xx-xx-xx-xx-xx-xx
IP protocol 設定值	DHCP Enable
Ethernet連接埠的IP位址	IP xxx.xxx.xxx.xxx
Gateway 設定值	Gateway xxx.xxx.xxx.xxx
Netmask 設定值	Sub-Mask xxx.xxx.xxx.xxx
	#####
DRAM安裝數量	1 DRAM installed
列印長度記憶體大小	Image buffer size:1500 KB
標籤儲存於記憶體數量	0000 FORM(S) IN MEMORY
圖形儲存於記憶體數量	0000 GRAPHIC(S) IN MEMORY
字型儲存於記憶體數量	000 FONT(S) IN MEMORY
亞洲字型儲存於記憶體數量	000 ASIAN FONT(S) IN MEMORY
資料庫儲存於記憶體數量	000 DATABASE(S) IN MEMORY
向量字型儲存於記憶體數量	000 TTF(S) IN MEMORY
目前記憶體大小	4073 KB FREE MEMORY
目前機器速度,熱度,左邊界起印	^S4 ^H8 ^R000 ~R200
目前標籤寬度,長度與間距	^W102 ^Q100,3 ^E18
裁刀,自動剝紙器,列印模式	Option:^A0 ^O0 ^AD
紙張偵測感應器參數值	Reflective AD:1.96 2.84 2.49[0.88_23]
碼頁設定值	Code Page:850

自動紙張偵測鍵

「紙張偵測校準鍵」是第一次使用條碼機，或更換不同耗材種類時使用，當發生紙張偵測錯誤時，使用也可使用「紙張偵測校準鍵」來重新定位紙張，並解除錯誤訊息。



按住「紙張偵測校準鍵」約 2 秒，印表機將執行自動校正功能偵測紙張定位。



注意

使用「紙張偵測校準鍵」等同於執行自動校正命令 (~S,SENSOR)，執行中的列印工作 (Print Job) 將被清除，自動校正紙張後，需重新傳送列印工作。

3-7 傾印模式

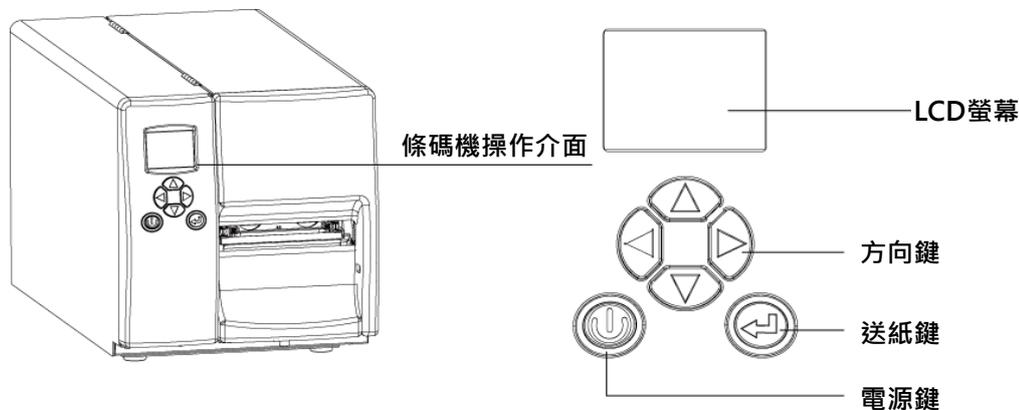
進入傾印模式可檢查條碼機與電腦間的傳輸是否有誤，例如在傾印模式下若條碼機接收到 8 項控制命令時，條碼機將不針對此 8 項命令作任何處理，而是直接印出 8 項命令的內容，如此即可確認命令的的傳輸及接收是否無誤。

傾印模式之測試步驟如下：

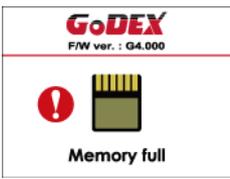
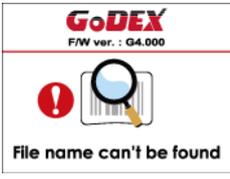
1. 關閉電源，按住 FEED 鍵。
2. 打開電源(此時仍按住 FEED 鍵不放)，蜂鳴器連響三聲之後進入自我測試模式，進入自我測試模式後仍持續按住 FEED 鍵，直到蜂鳴器再響 1 聲後才放開，此時條碼機會自動列印 DUMP MODE BEGIN 的字樣，如此表示本條碼機已處於傾印模式。
3. 送出指令至條碼機，並將列印結果與送出的指令相對照，檢查是否相符。
4. 若要退出傾印模式，請點按 FEED 鍵，此時條碼機會自動印出 OUT OF DUMP MODE 的字樣，即表示恢復成正常待機狀態(亦可直接關機)。

3-8 操作錯誤訊息

在列印過程中若發生任何錯誤而導致無法列印，LCD 螢幕會顯示錯誤訊息並發出嗶嗶聲響以示警告。請參考以下說明以判斷錯誤情況。



LCD 操作介面	錯誤類型	響聲	說明	排列方式
	印表頭錯誤	連續 2 次 4 聲	印表頭(列印機心)未關 或關閉不完全	重新開啟列印機心並依正確方式關上。
	印表頭錯誤	無	印表頭溫度過高	當印表頭溫度過熱時，條碼機會自動停止 列印，待印表頭溫度降低後則會回到待機 狀態。
	耗材錯誤	連續 2 次 3 聲	未安裝碳帶但機器出現 錯誤訊息 碳帶用盡或碳帶供應軸 不動時	確認條碼機設定為熱感模式。 更換新的碳帶。
	耗材錯誤	連續 2 次 2 聲	紙張用盡 紙張傳送不正常	確認移動式偵測器位置標示的位置是是否 位於正確的偵測位置，若仍是偵測不到 紙，請重做紙張偵測。 更換新的紙捲 可能原因有：卡紙 / 紙張掉落在滾軸之 後 / 找不到標籤間距或黑線標記 / 黑線 標紙用完等，請依實際的使用情況調整。

LCD 操作介面	錯誤類型	響聲	說明	排列方式
錯誤狀態				
 <p>GoDEX F/W ver. : G4.000</p> <p>Memory full</p>	檔案錯誤	連續 2 次 2 聲	條碼機會印出 "File System full" · 表示記憶體空間已滿	刪除記憶體內不需要的資料。
 <p>GoDEX F/W ver. : G4.000</p> <p>File name can't be found</p>			條碼機會印出 "File Name Not Found" · 表示找不到檔案	請使用 ~X4 命令將所有檔案列印出來 · 再核對送到條碼機的名稱是否正確及存在否。
 <p>GoDEX F/W ver. : G4.000</p> <p>File name duplicated</p>			條碼機會印出 "Duplicate Name" · 表示檔名重複	更換檔名之後再下載一次。

3-9 外接USB埠

定義：僅限於連接隨身碟(Memory stick)、USB鍵盤 & Scanner

用途：

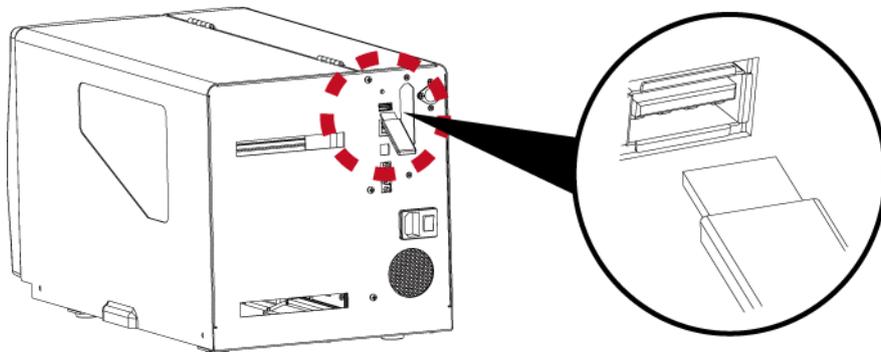
- 連接隨身碟作為延伸記憶體，可下載並儲存圖形、字型、標籤檔、DBF及命令檔；或儲存韌體，透過隨身碟可更新條碼機韌體版本。
- 連接USB鍵盤進行單機操作。
- 連接Scanner進行單機操作。

使用方式：

- 需先在隨身碟上建置“LABELDIR”資料夾。條碼機支援熱插拔功能，建置方式可以在開機狀態下，直接將隨身碟連接到

GoDEX “i”機種的條碼機，條碼機會主動在隨身碟上建立所需的資料夾。

- 將隨身碟連接到條碼機；透過USB隨身碟連接PC與條碼機。
- 更詳細的下載、使用資訊請參考“GoLabel On-line Help”



透過隨身碟更新條碼機韌體版本

- 原條碼機韌體版本需為V1.004版本(含)以上。
- 將隨身碟取下，連接到PC上。
- 將韌體.bin檔透過PC複製到隨身碟的“\LABELDIR\FW”路徑中。
- 取下隨身碟，並將隨身碟連接條碼機，機器會自動比對與更新韌體版本。
- 該“\LABELDIR\FW”目錄中只允許一個檔案存在，如果存在多個檔案，將會發生檔案錯亂的情況。
- 當進入Flash Writing... 狀態後，不可任意取下隨身碟。

連結USB鍵盤

- 連接鍵盤到條碼機，螢幕會顯示「進入單機操作」，按Feed鍵即可進入單機操作模式，於此模式下可以執行「呼叫標籤」，設定

「鍵盤國碼」、「Codepage」、「時間」、「資料庫」及「編輯標籤」。

- 連接USB鍵盤到條碼機，如不進入單機操作模式，可按左鍵離開。
- 離開單機操作模式後，如需再進入，可按鍵盤上「F1」按鍵或重新開機，即可依照步驟第一個步驟選擇是否進入單機操作模式。

連結Scanner

- 連接Scanner到條碼機，螢幕會顯示「進入單機操作」，按Feed鍵即可進入單機操作模式，於此模式下可以執行「呼叫標籤」，

選擇需要列印的標籤，透過Scanner可輸入Prompt與Print Quantity。

注意

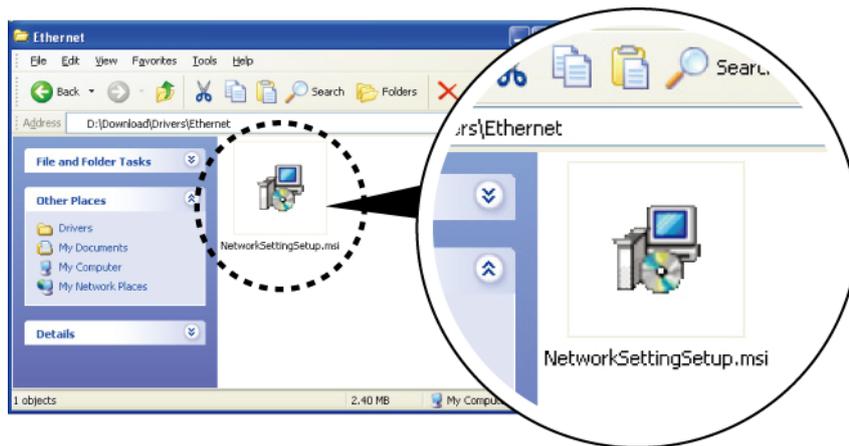
- * 外接USB埠無Hub功能。
- * 隨身碟僅支援FAT32格式，容量上限32GB。支援廠牌: Transcend, Apacer, ADATA, Patriot, Corsair, Kingston。
- * 隨身碟僅支援透過印表機下載功能，透過PC目前僅支援整個LABELDIR資料夾複製，無法透過PC將個別資料複製到隨身碟。
- * 外接USB埠僅供電500mA，不建議作為電子產品充電使用。

4. 網路軟體NetSetting

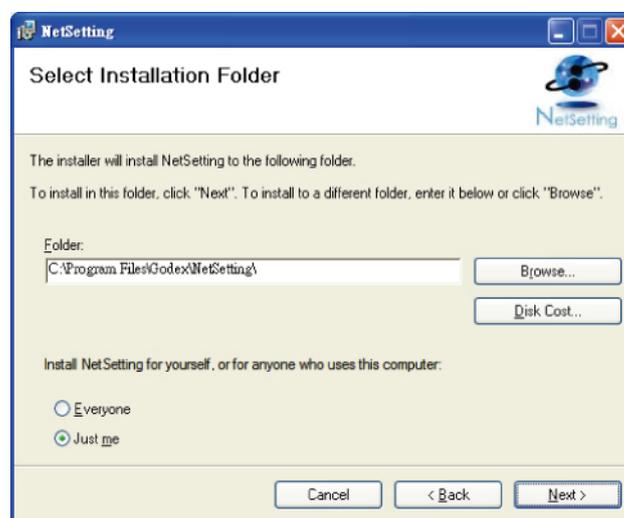
4-1. 安裝NetSetting軟體

NetSetting軟體是在您使用網路連線遠端操作條碼機時所必需的操控軟體，您可以在產品內附的光碟裡或從官方網站下載此軟體的安裝檔案，之後請依照以下的步驟進行軟體的安裝。

1. 將產品光碟置入光碟機裡，開啟"Ethernet"檔案夾。
2. 點擊NetSetting軟體的安裝圖示後開始進行安裝。



3. 依照安裝視窗的指示進行安裝。
4. 可指定安裝的路徑

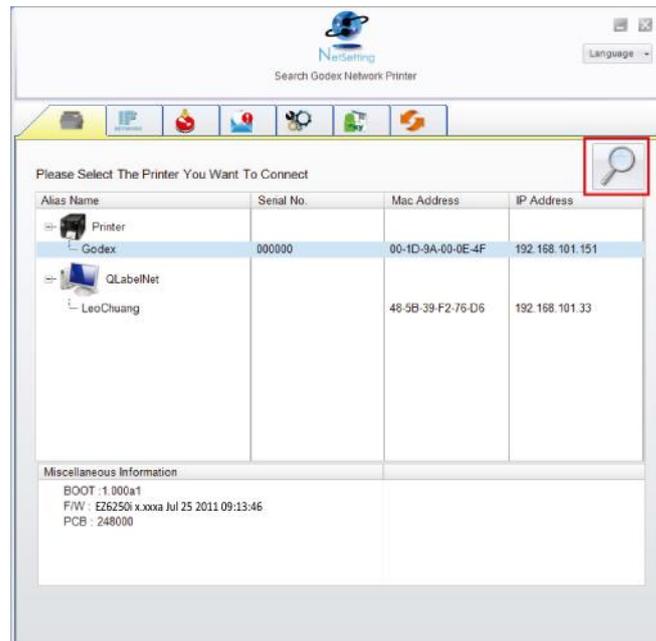


5. 按下“ 下一步” 鍵，即可開始複製軟體檔案。
6. 安裝完成之後即可在桌面看到NetSetting軟體的啟動圖示。

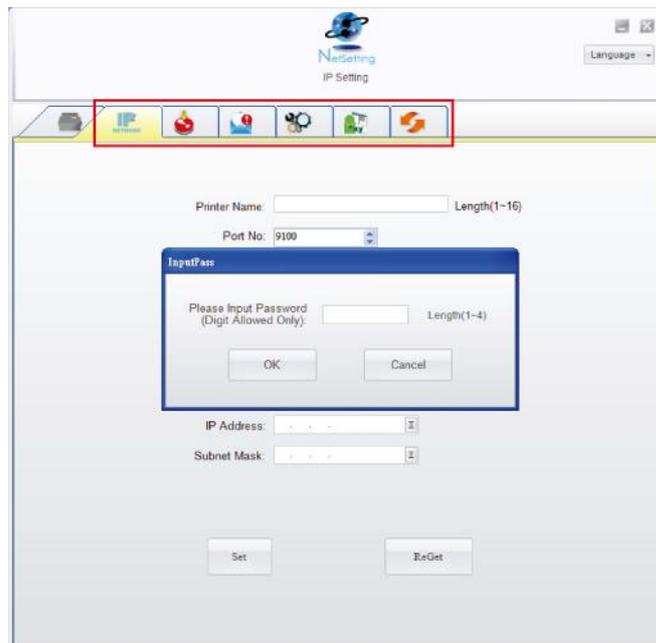


4-2 NetSetting操作介面

按下NetSetting軟體的啟動圖示後，可以看到如下圖的開始頁面，在開始頁面裡會顯示一些印表機和PC的基本資訊。



按下放大鏡的圖示，NetSetting軟體即會開始尋找目前在您的網路環境中已經連線的Godex條碼機，所有已連線的條碼機會顯示在上圖的條碼機列表中。



NetSetting操作介面分為六大類，可針對各種不同的網路設定進行操作及變更。但為了確保網路設定的安全性，在進行操作之前您必須先輸入正確的密碼。

注意

* 預設的網路安全設定密碼為 "1111"，稍後您可以在 "IP Setting" 頁面裡進行變更。

IP設定

在IP設定的頁面裡，你可以設定條碼機名稱、Port number、Gateway以及網路設定安全密碼，除此之外您也可以將條碼機的IP位址設定為固定IP或DHCP。

The screenshot shows the 'NetSetting IP Setting' web interface. At the top, there is a logo and a 'Language' dropdown menu. Below the logo is a navigation bar with several icons: a printer, 'IP NETWORK', a status indicator, a settings gear, a help icon, and a refresh icon. The main content area contains the following fields and options:

- Printer Name: Length(1~16)
- Port No:
- Default Gateway:
- Password: Length(1~4)
- Get IP From DHCP Server
- Static IP
- IP Address:
- Subnet Mask:

At the bottom of the form, there are two buttons: 'Set' and 'ReGet'.

按下“設定”鍵可以使設定值生效，按下“重取資料”鍵則可以更新目前設定的數值。

注意

* 在進行網路環境設定的變更時，您必須具備基本的網路知識，若需取得相關的網路環境設定參數，建議您聯繫您的網路管理人員。

警告訊息通知路徑設定

當條碼機發生錯誤時，NetSetting 可將警告訊息發送到您指定的郵件位址。警告訊息可經由 SMTP (Simple Mail Transfer Protocol) 或 SNMP (Simple Network Management Protocol) 來發送。

在“警告訊息通知路徑設定”頁面裡，您可以針對 SMTP 及 SNMP 的設定值進行設定或修改。

NetSetting
Alert Path Setting

Language

SMTP Notification Enable

Login Account: Length(1~64)

Login Password: Length(1~16)

Server IP Address: xxx.xxx.xxx.xxx

Mail Subject: Length(1~60)

Mail From Address: Length(1~32)

Mail To Address: Length(1~32)

Duration Cycle: 0 ~ 168 Hours

Event Counter: 1 ~ 100

SNMP Notification Enable

SNMP Community: Length(1~16)

SNMP Trap Community: Length(1~16)

Trap IP Address: xxx.xxx.xxx.xxx

按下“設定”鍵可以使設定值生效，按下“重取資料”鍵則可以更新目前設定的數值。

警告訊息設定

您可以針對條碼機發生錯誤時的不同狀況設定是否需要發送告警訊息，也可以設定告警訊息是經由 SMTP、SNMP 或兩者同時發送。

SMTP	SNMP	Description
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Paper Out
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Missing Gap
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Ribbon Out
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Door Open
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Rewinder Full
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Memory Full
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Name Not Found
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Name Duplicate
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Syntax Unknown
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Cutter Jam

Set ReGet

按下“設定”鍵可以使設定值生效，按下“重取資料”鍵則可以更新目前設定的數值。

印表機組態設定

設定或變更已連線的印表機組態，您可以在此設定頁面裡完成主要的條碼機設定項目。

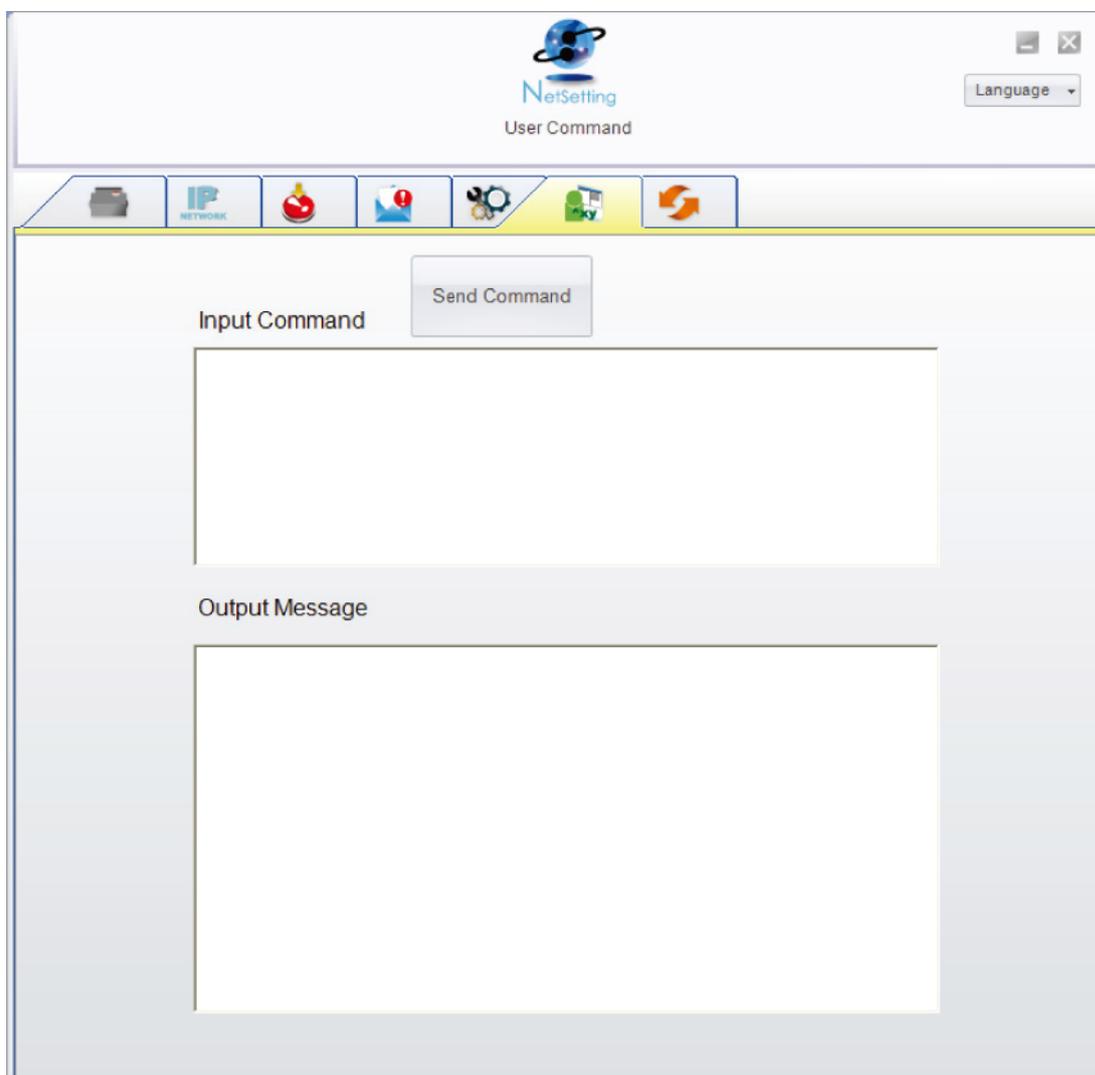
Printer Model	Resolution	Speed	Darkness	Stripper/Applicator	Labels per Cut	Printing Mode
EZ6250i	203	4	10	0 (None)	0	Thermal Transf

PC Com Port Settings		Miscellaneous	
Baud Rate	9600	LCD Language	Sensing Mode
Parity	None	Keyboard Language	Smart Backfeed
Data Bits	8	Code Page	Top Of Form
Stop Bits	1	Buzzer	

按下“設定”鍵可以使設定值生效，按下“重取資料”鍵則可以更新目前設定的數值。

命令視窗

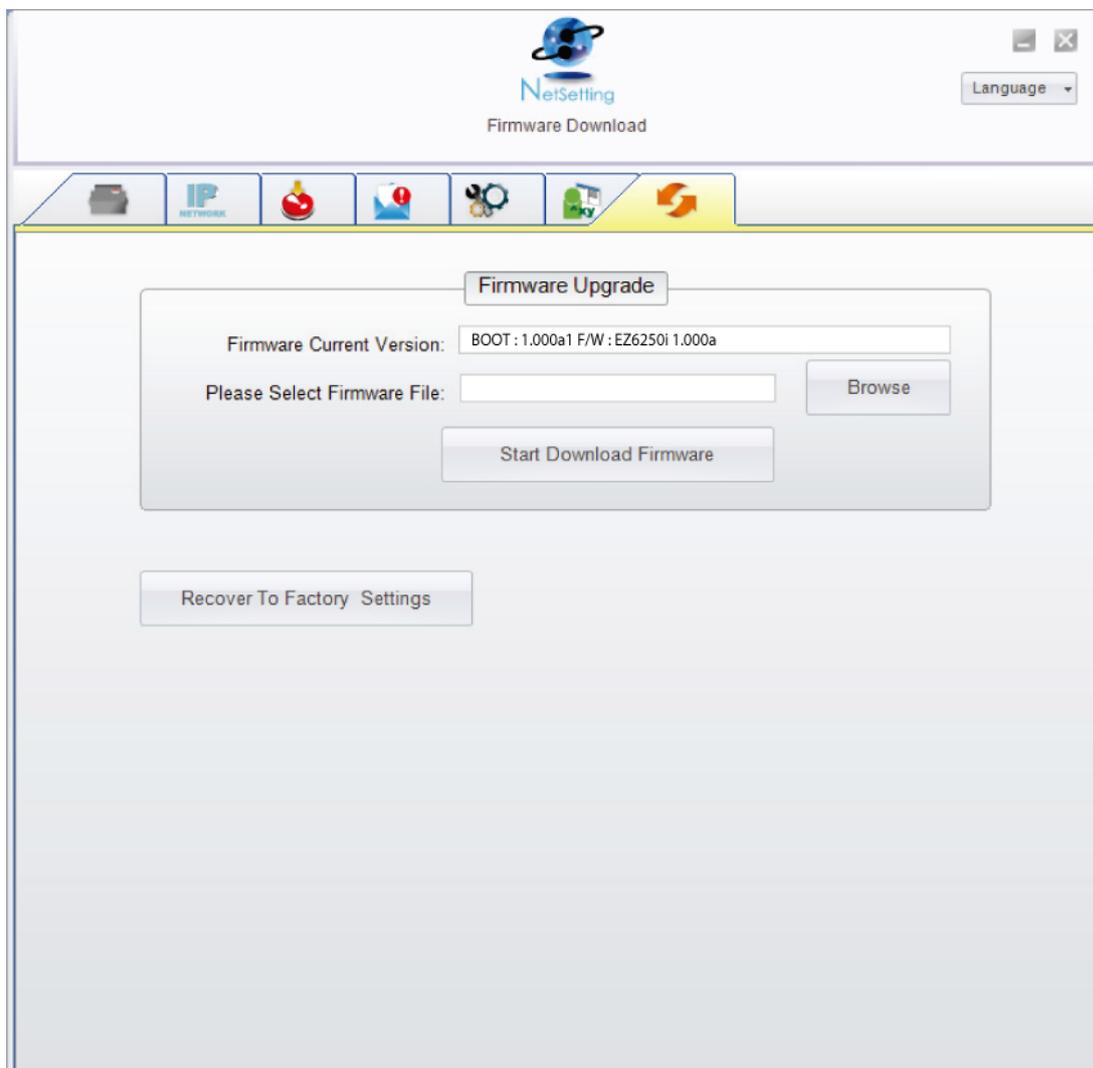
“命令視窗”可提供您一個與條碼機遠端溝通的介面，讓您可經由此視窗，以傳送條碼機命令的方式操作條碼機。您可以在“Input Command”區塊裡輸入條碼機命令，然後按下“Send Command”鍵將命令內容傳送到條碼機執行。部份條碼機命令執行後會回傳訊息者，則會將回傳訊息顯示在“Output Message”區塊。



按下“Send Command”鍵可以將條碼機命令經由網路傳送到條碼機，藉此實現遠端操作功能。

韌體更新

在“韌體更新”頁面可以顯示出目前條碼機的韌體版本，如果您需要更新條碼機韌體時，只要指定新版條碼機韌體檔案的存放位置，按下“開始下載更新韌體”鍵後，即可進行遠端條碼機韌體更新。

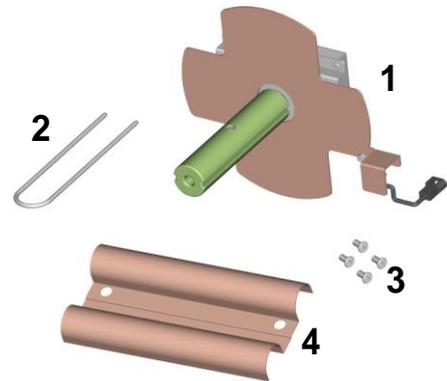
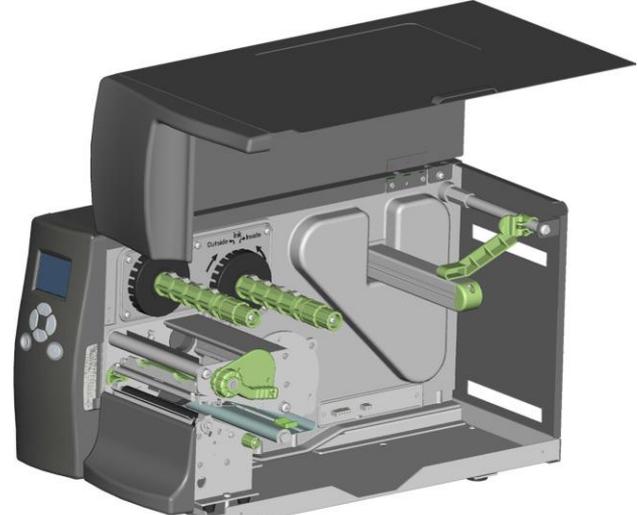
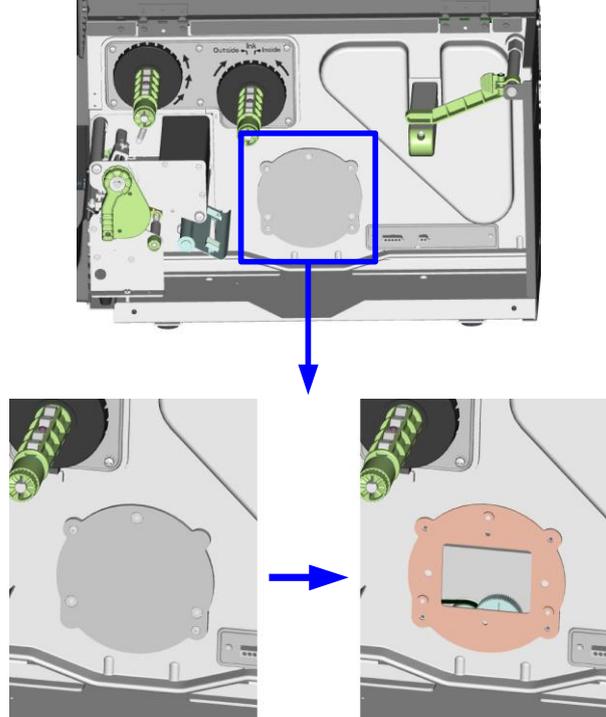


The screenshot shows a web browser window titled "NetSetting Firmware Download". The interface includes a navigation bar with icons for printer, IP network, a red alert icon, a mail icon, a gear icon, a document icon, and a refresh icon. A "Language" dropdown menu is located in the top right corner. The main content area features a "Firmware Upgrade" section with the following elements:

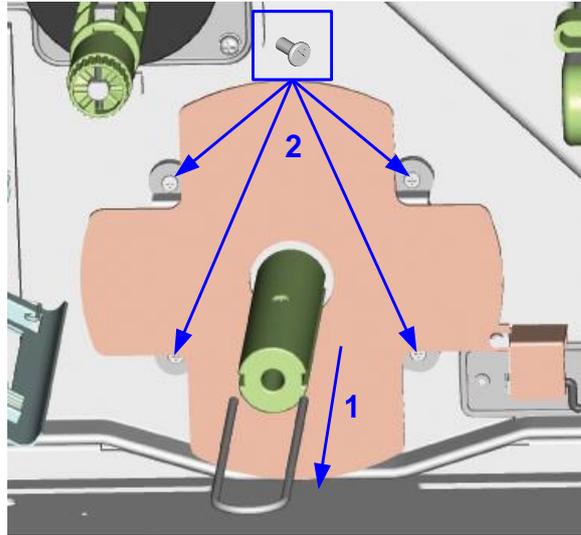
- A "Firmware Current Version:" label followed by a text input field containing "BOOT : 1.000a1 F/W : EZ6250i 1.000a".
- A "Please Select Firmware File:" label followed by a file selection input field and a "Browse" button.
- A "Start Download Firmware" button.
- A "Recover To Factory Settings" button located below the main upgrade section.

5. 條碼機選購配備

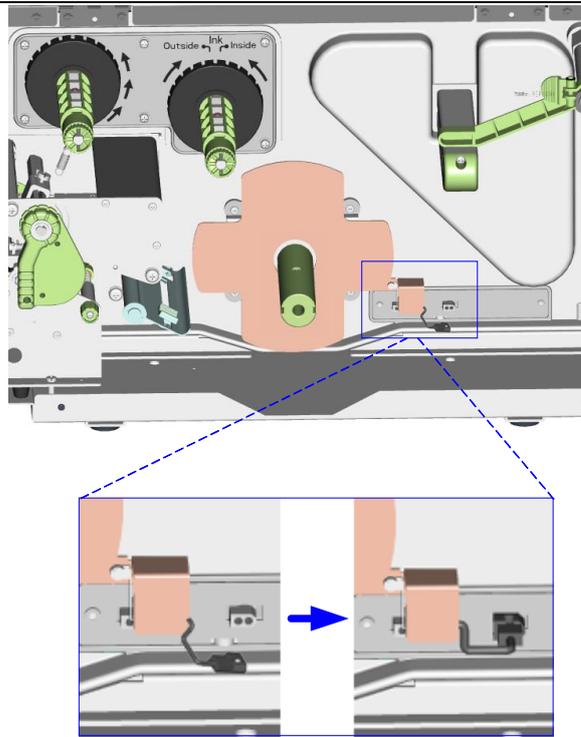
5-1. 背紙回收模組備品

1	背紙回收模組	
2	U型固定夾	
3	螺絲*4	
4	標籤回收導紙架	
<p>【注意】 最大剝紙寬度為118mm, 背紙規格建議厚度在0.06mm ±10%, 紙質基重為65g/m² ± 6% 會得到最佳之剝紙效果。</p>		
<p>1. 面對機器正面, 掀起上蓋並將機器轉至側面。</p> <p>【注意】 安裝背紙回收器裝置時, 請先將電源開關關閉。</p>		
<p>2. 將機器內部側面的背紙遮蓋使用十字螺絲起子卸下。</p>		

3. 背紙回收軸桿上的 U 型固定夾先取下，再將背紙回收模組用螺絲鎖合於機器上。



4. 鎖合背紙回收模組後將背紙回收控制接頭插於背紙回收控制插座上。



5. 完成背紙回收模組安裝。

【注意】

背紙回收模組的最大回收長度約等於一捲 8 吋外徑(3 吋芯) 紙卷的長度。



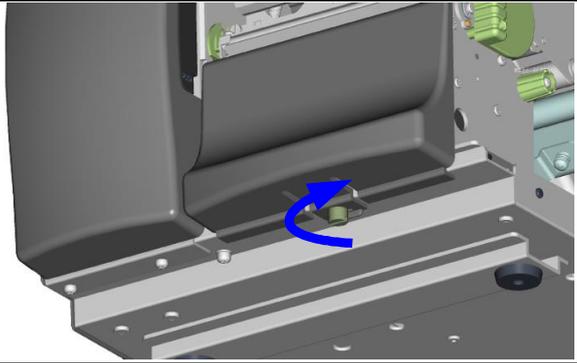
※安裝背紙回收模組後，請透過GoLabel 軟體發送命令 "`^XSET,REWINDER,1`"、"`^O1`" 以開啟回捲器功能。

5-2 標籤回收導紙架安裝方式(需搭配背紙回收器)

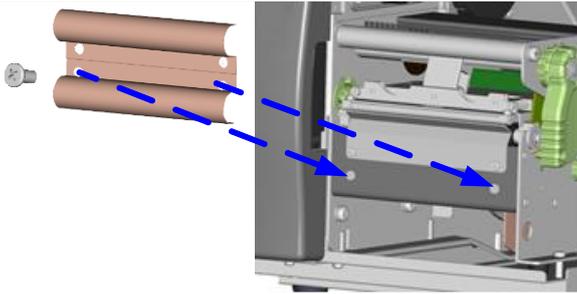
1. 將上蓋掀起，面對機器正面，將右側面板下方的螺絲順時鐘鬆開，並將右側面板往上抬起水平卸下。

【注意】

安裝標籤回收導紙架裝置時，請先將電源開關關閉。



2. 將標籤回收導紙架固定並鎖上兩邊螺絲。



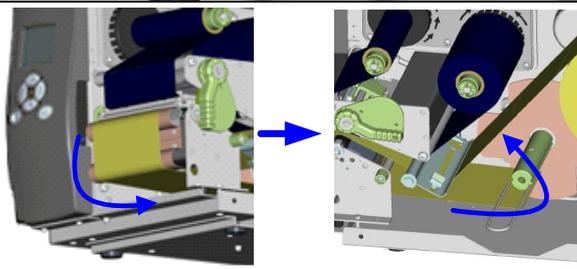
3. 完成標籤回收導紙架安裝。



4. 將碳帶與紙捲安裝於機器中。
5. 將標籤穿過機心與導紙桿下方。
6. 將標籤環繞於背紙回收模組上，並使用U型固定夾固定。

【注意】

請注意標籤固定在背紙回收模組的方向。



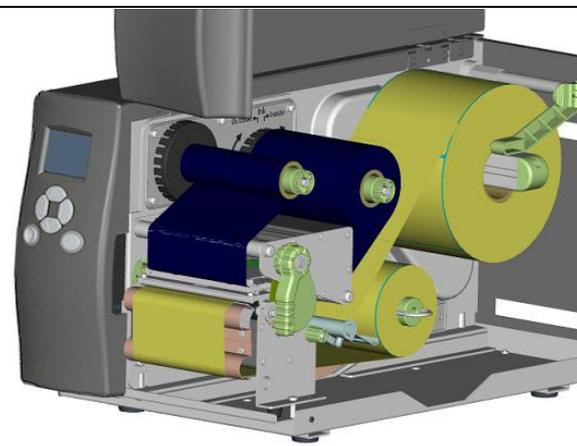
7. 蓋回上蓋即完成標籤回收導紙架安裝。

【注意 1】

在啟用標籤回收功能前，請先確定標籤回收導紙架是否依安裝步驟正確安裝。

【注意2】

如果要啟用自動剝紙功能，必須先將標籤回收導紙架拆下。

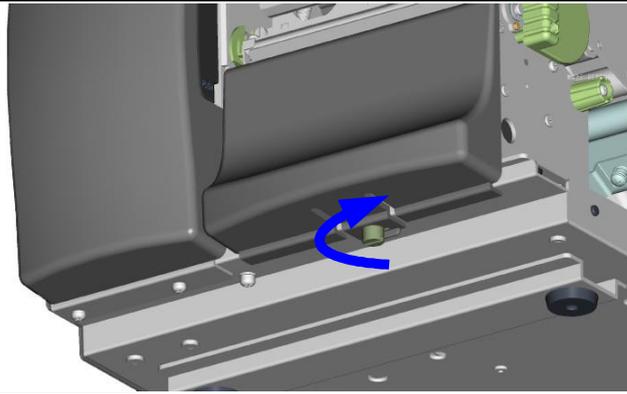


5-3. 自動剝紙器安裝方式(需搭配背紙回收器)

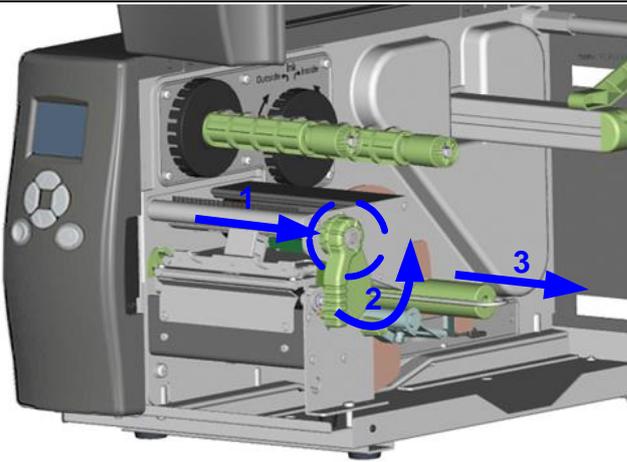
1. 將上蓋掀起，面對機器正面，將右側面板下方的螺絲順時鐘鬆開，並將右側面板往上抬起水平卸下。

【注意】

安裝自動剝紙器裝置時，請先將電源開關關閉。



2. 完成背紙回收模組安裝後，面對機器側面，將印表頭壓力旋轉臂往外拉起，並由後向上扳起，使印表頭向上抬起。
3. 背紙回收軸桿上的 U 型固定夾先取下



4. 將碳帶與紙捲安裝於機器中

【注意1】

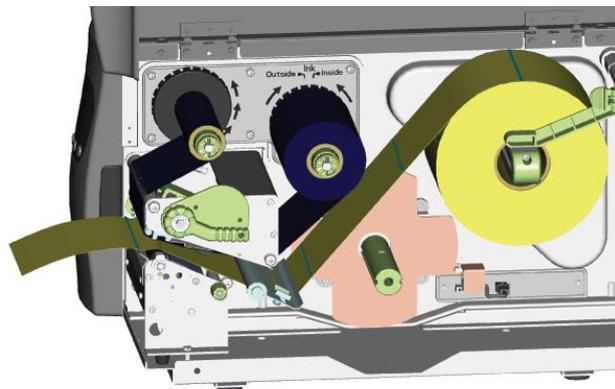
背紙規格建議厚度在 $0.06\text{mm} \pm 10\%$ ，紙質基重為 $65\text{g}/\text{m}^2 \pm 6\%$ 會得到最佳之剝紙效果。

【注意2】

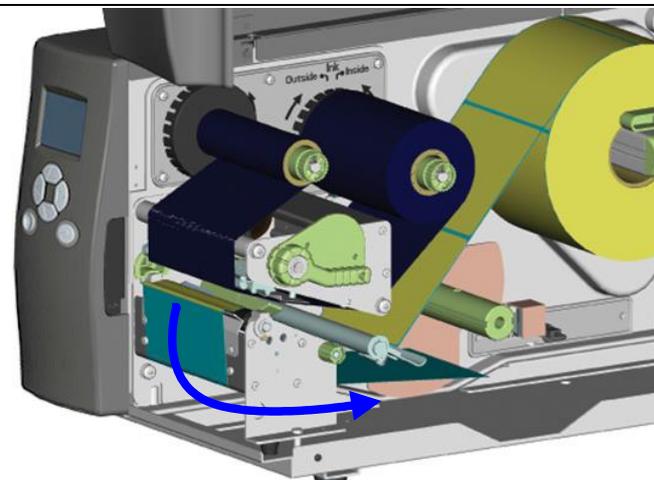
建議配合背紙回收器使用時的標籤尺寸高度為 20mm 以上。

【建議】

加裝脫紙模組裝置時，停歇點設定數值(^E) 建議為12。



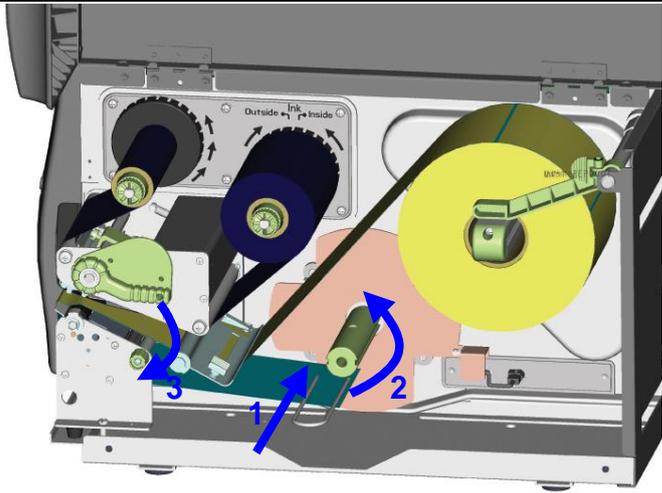
5. 將標籤紙剝離數張只留其背紙(背紙長度約 400mm)後，再將背紙穿過機心與導紙桿下方。



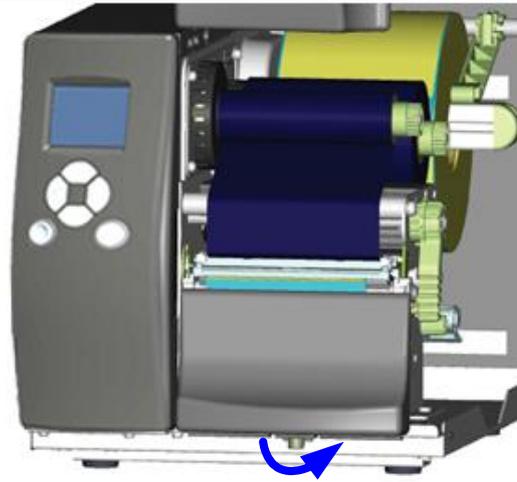
6. 將背紙環繞於背紙回收模組上，並使用 U 型固定夾固定。

【注意】

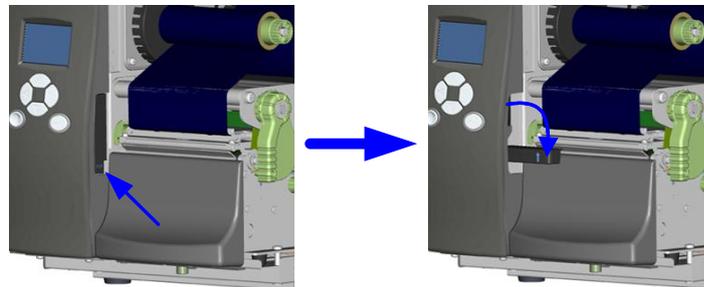
請注意背紙固定在背紙回收模組的方向。



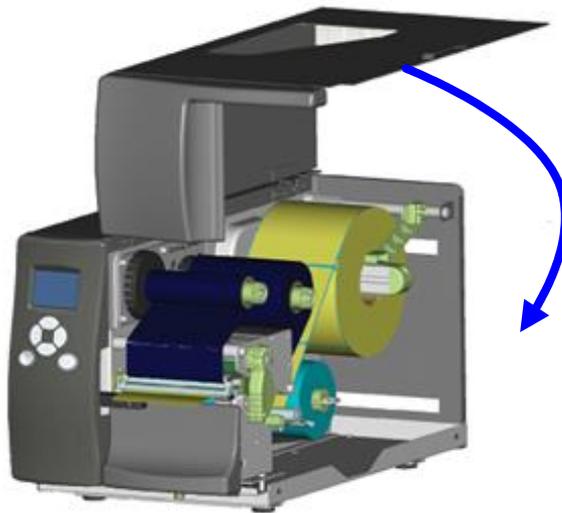
7. 將右側面板裝回，並將螺絲依反時鐘方向鎖合固定。



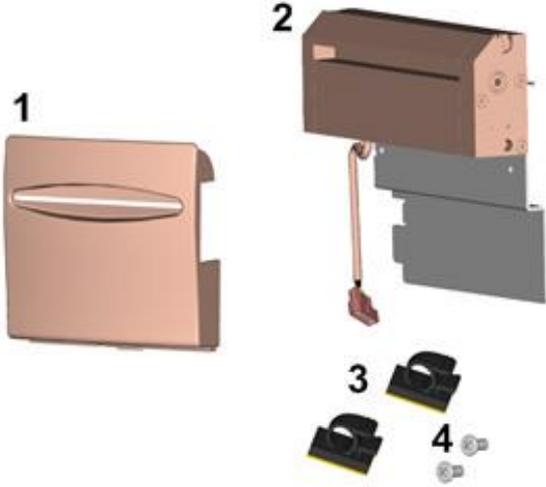
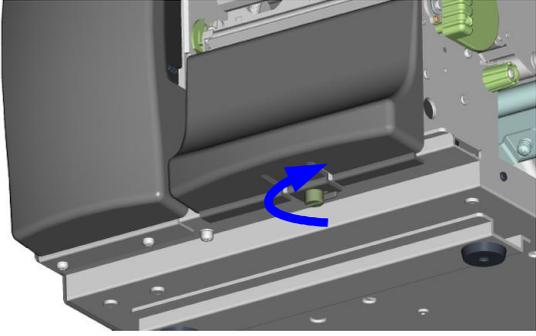
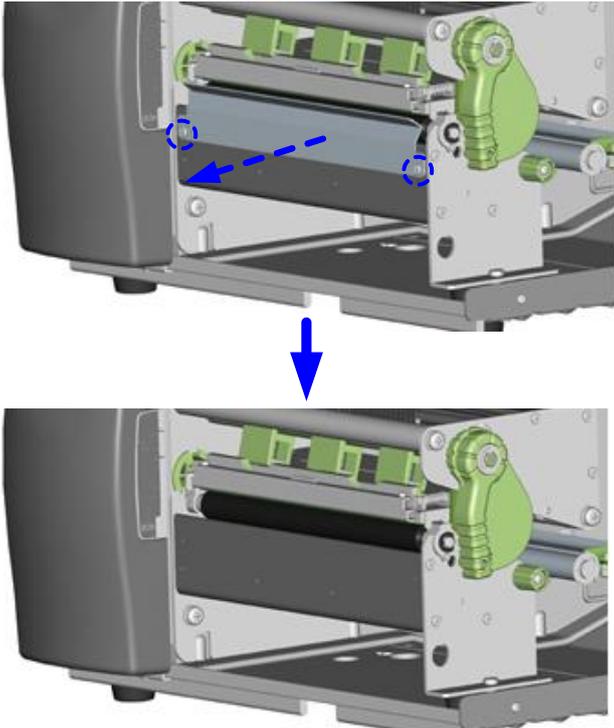
8. 輕按自動剝紙偵測器下方，使剝紙偵測器彈出。
9. 將自動剝紙偵測器扳至偵測位置，將印表頭壓力旋轉臂扳回，再關上印表頭。



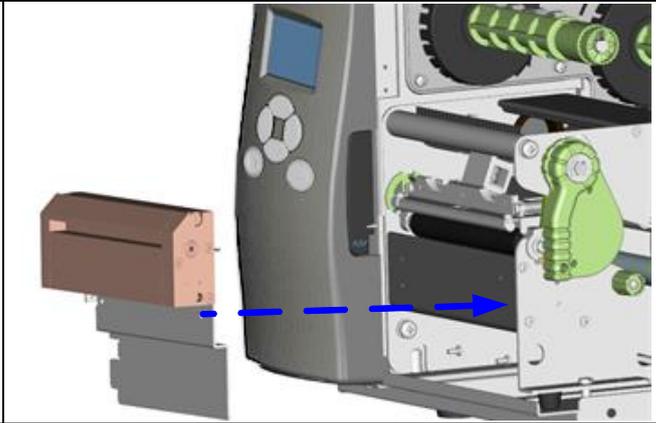
10. 蓋回上蓋即完成自動剝紙安裝。



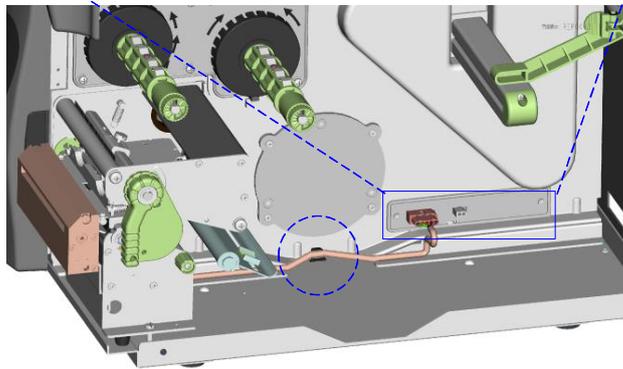
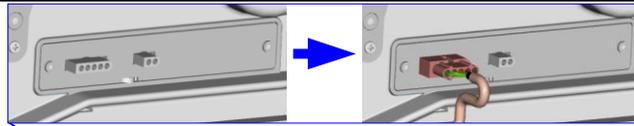
5-4. 裁刀安裝方式

1	裁刀遮蓋	
2	裁刀模組(含控制板) 及連接插頭	
3	理線座	
4	螺絲*2	
<p>【注意1】 本裁刀不適用於有背膠之標籤紙，如裁切有背膠之標籤將會污染裁刀及減低使用上的安全性。</p> <p>【注意2】 裁刀模組的使用壽命在裁切160g/m²紙質時為500,000次，而在裁切200g/m²紙質時為250,000次。</p>		
<p>1. 面對機器正面，將右側面板下方的手轉螺絲卸下，並將右側面板卸下。</p> <p>【注意 1】 安裝裁刀模組裝置時，請先將電源關閉。</p> <p>【注意 2】 將手轉螺絲卸下時，請勿將右側面板用力扯下，只需將右側面板下方卡勾與定位凸點分離，再將右側面板輕輕向上卸下即可。</p>		
<p>2. 面對機器正面，使用螺絲起子將撕紙片卸下。</p>		

- 輕扶裁刀模組並將其用螺絲鎖合固定於機器上。



- 將裁刀控制連接頭插於主機裁刀控制插座上。
- 將線材固定於理線座上。



- 將裁刀遮蓋掛於裁刀上，並將底部的螺絲鎖合固定。
- 將碳帶與紙捲安裝於機器中，蓋回機器上蓋即完成。

【注意1】

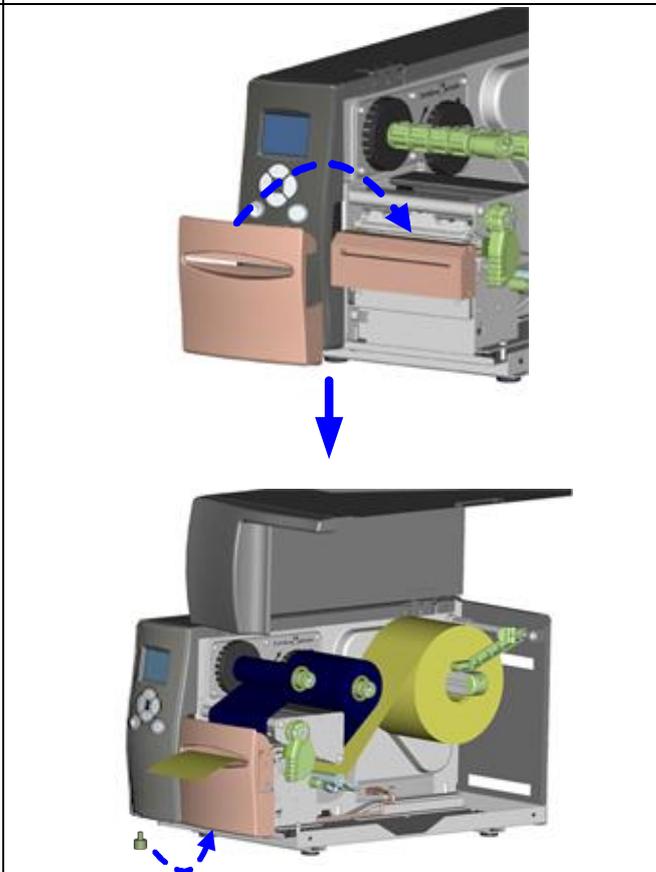
使用裁刀時請確認機器的裁刀設定值為開啟狀態。

【注意2】

建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為30mm以上。

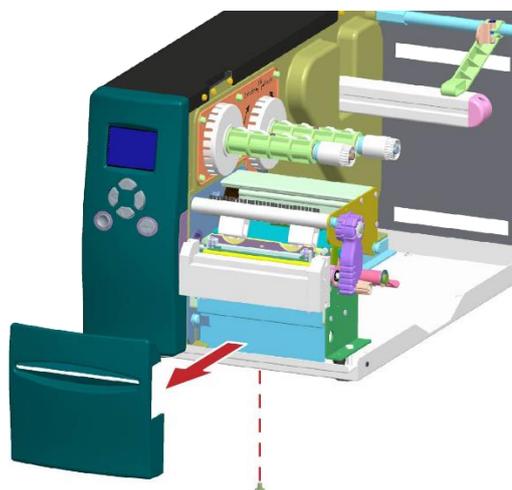
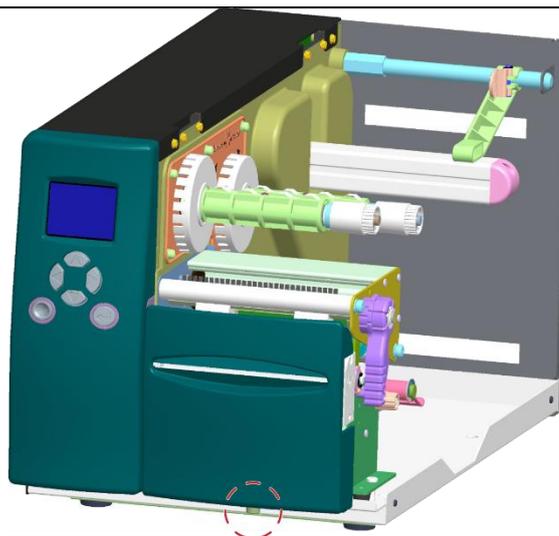
【建議】

加裝裁刀模組裝置時，停歇點設定數值(^E)建議為26。

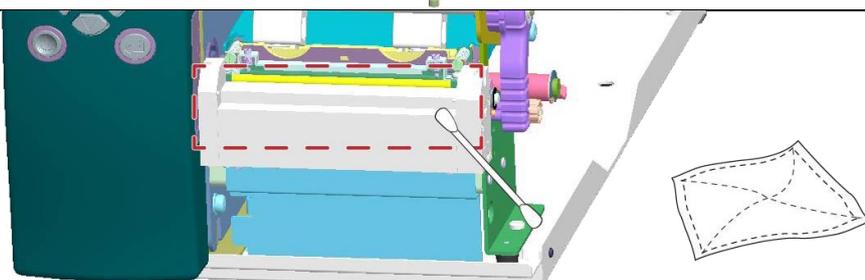


5-5. 裁刀清潔

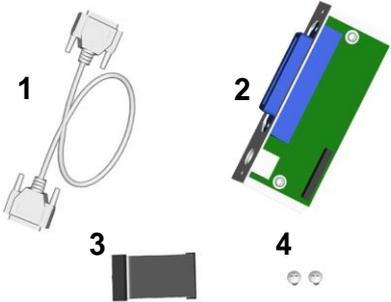
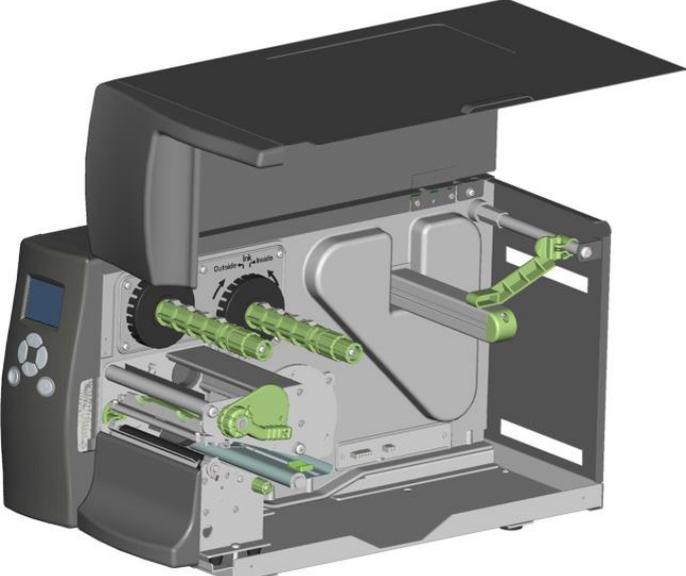
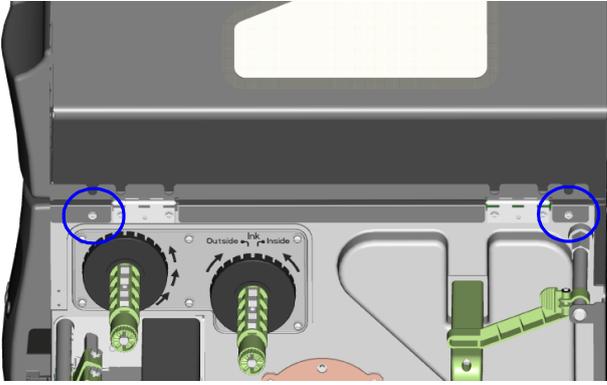
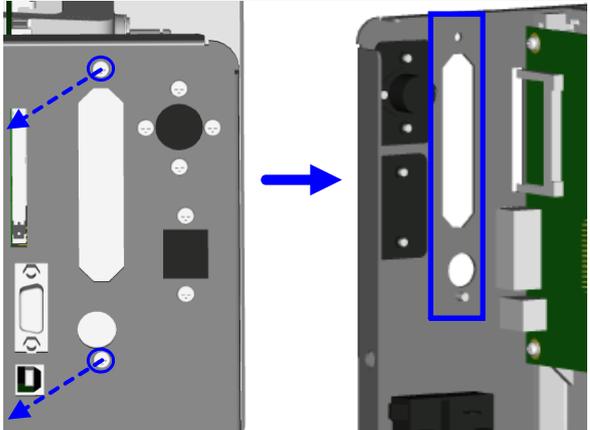
1. 取下裁刀蓋及螺絲



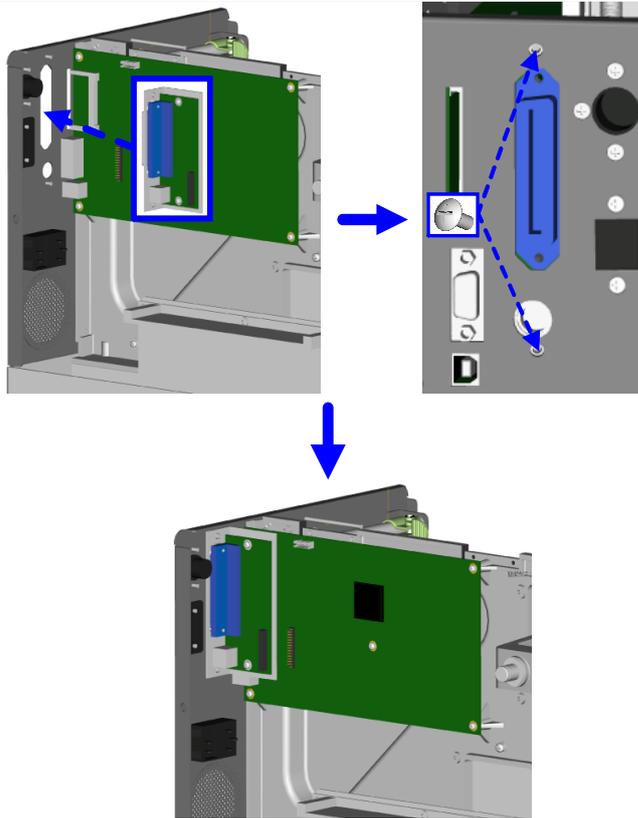
2. 以棉花棒或是無絨乾布擦拭



5-6. Parallel port轉接板安裝方式

1	並列埠線	
2	Parallel port轉接板	
3	30PIN排線	
4	螺絲*2	
		<p data-bbox="177 551 544 674">1. 確定電源已關閉且將電源線自機器端拔除後，面對機器正面，掀起上蓋。</p> 
<p data-bbox="177 1140 528 1218">2. 卸下右側主機外殼螺絲，並將左側主機外殼拆下。</p>		
<p data-bbox="177 1559 544 1637">3. 拆下 Parallel port 預留孔遮片。</p>		

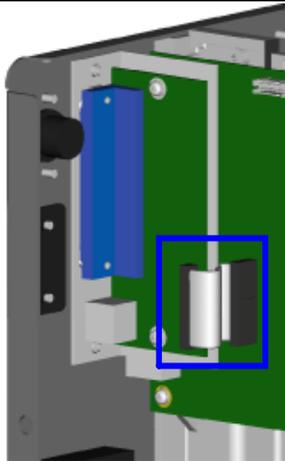
4. 將鎖好支架的 Parallel port 模組固定在機器上，並鎖上螺絲。



5. 將內附的 30pin 排線兩端分別插上 Parallel port 模組及主板上的插腳。

【注意】

請先確認 pin 腳方向正確後再插上連接排線，否則 Parallel port 模組將無法使用。



6. 裝回主機外殼，並鎖上螺絲，即可完成 Parallel port 模組的安裝。



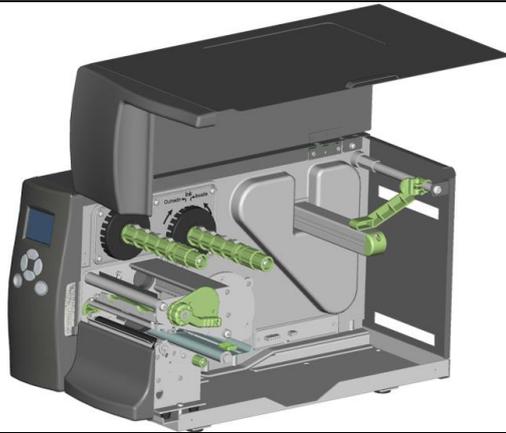
6. 保養維護與調校

6-1. 印表頭拆換安裝說明

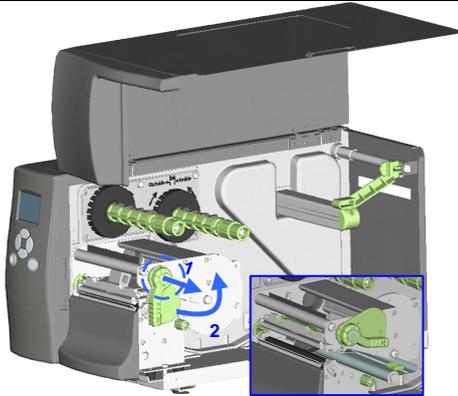
1. 面對機器正面，掀起上蓋。

【注意】

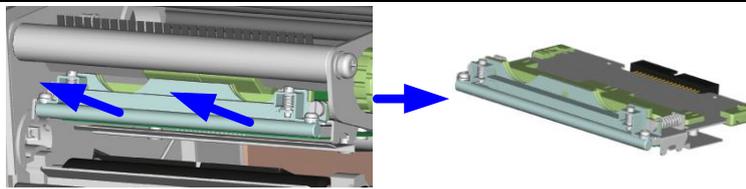
拆換印表頭時需將電源關閉。



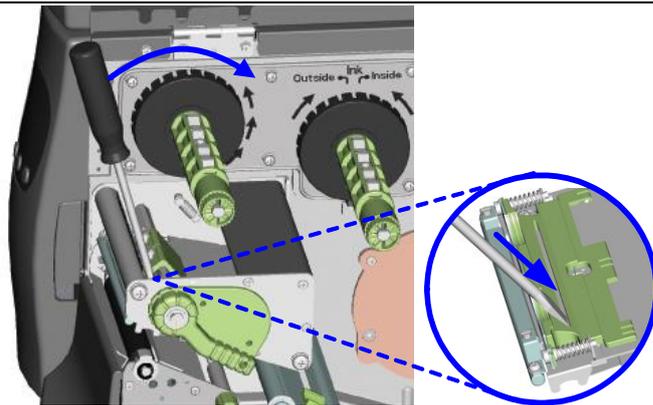
2. 將印表頭壓力旋轉臂往外拉起，並以反時針方向旋轉，使印表頭向上抬起。



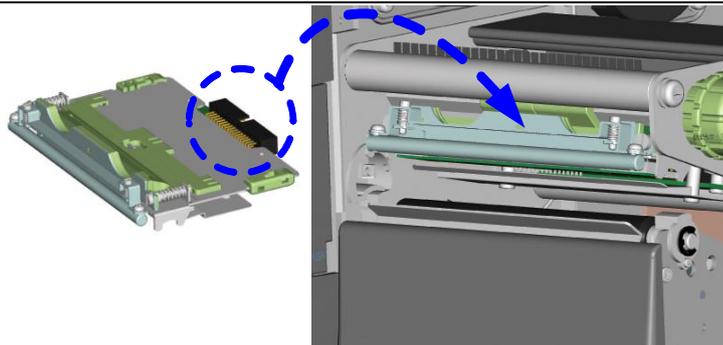
3. 抓住印表頭前端凹槽將印表頭往前拉出即可拆下印表頭。



4. 如果無法順利徒手取下印表頭，如右圖所示可以利用一字起子插入印表頭模組上的溝槽後，把螺絲起子朝機器內的方向推，即可把印表頭往外推出。

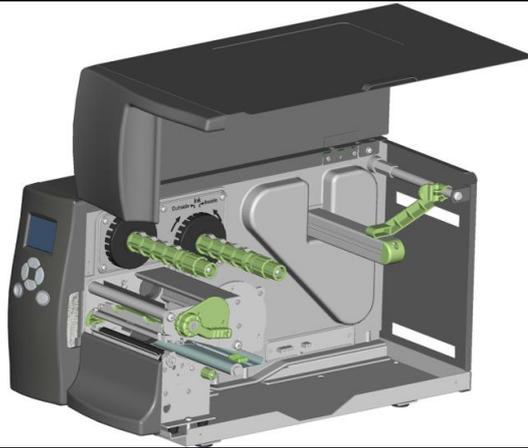


5. 抓住印表頭前端往上靠齊，將印表頭上之排針(公)及機器上之排針座(母)對齊後向內推到底即可，此時即完成印表頭安裝。

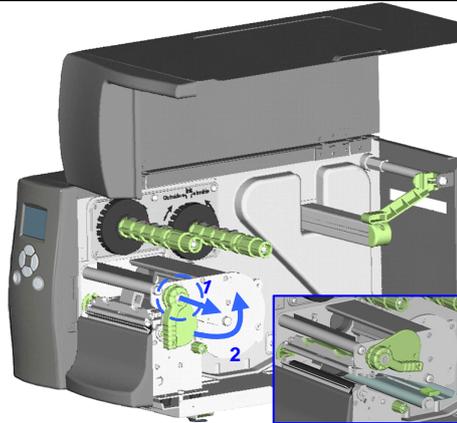


6-2 印表頭列印線調整

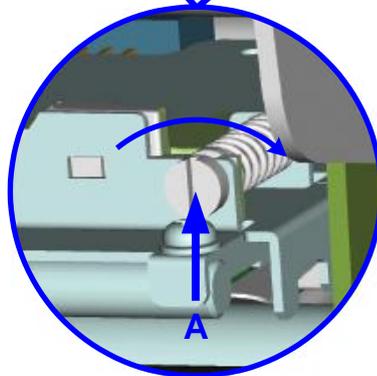
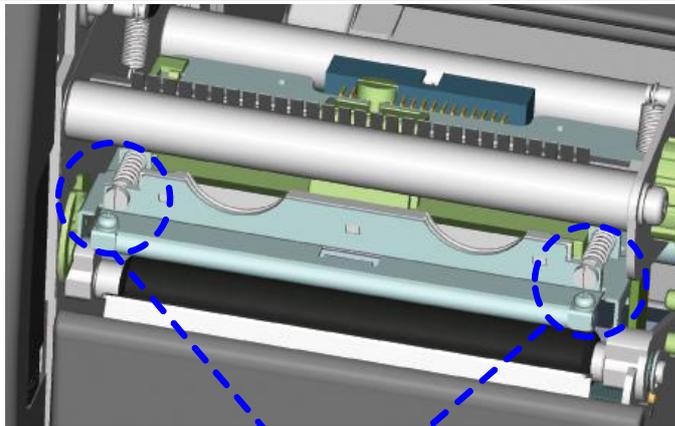
1. 面對機器正面，掀起上蓋。



2. 將印表頭壓力旋轉臂往外拉起，並以反時針方向旋轉，使印表頭向上抬起。



3. 印表頭列印線位置的調整：
- ◆ 通常採用較硬或較厚紙張列印時，印表頭之列印線應往前(即出紙方向)調整，以得到較佳之列印品質，此時可取一字起子(如右圖示)以順時針方向旋轉調整螺絲，(A)即可令印表頭往前位移。
 - ◆ 印表頭位置調整之左右側調整螺絲(A)其調整量應一致，使列印線與滾輪中心線呈平行狀態。
 - ◆ 調整螺絲(A)旋轉一圈，印表頭位移行程為0.5mm，建議調整方式採漸進式，每次調整1/4圈，以確認列印品質狀況。
 - ◆ 如印表頭位置調整出現錯亂現象，請將左右側之調整螺絲(A)以一字起子反時針方向輕輕轉到底，於回復原點後再依上述調整方式重新調整。

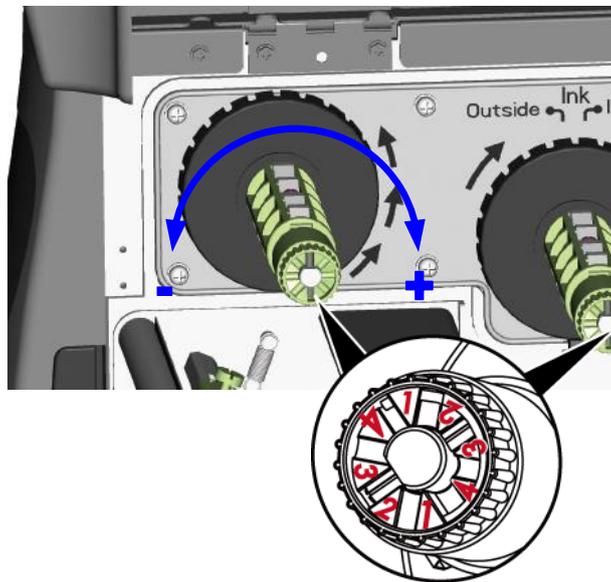


6-3 碳帶張力調整

壓下碳帶轉軸上的旋鈕後，向左或向右旋轉，即可調整碳帶轉軸拖動碳帶的張力大小。張力調整分四個階段，在旋鈕上以1~4的號碼標示，1為扭力最強，4則是最弱。當碳帶轉軸因張力不足無法拖動碳帶時，可先調弱碳帶供應軸的扭力，若仍無改善，可再搭配調強碳帶回收軸的扭力。

由於碳帶材質上的差異，如果在列印的過程中發生類似碳帶皺折的現象時，可將碳帶回收軸上的張力調整鈕以順時針方向調強張力。(若皺折現象仍無法排除，請參考6-6節「碳帶皺折調整」的說明進行調整)

如果使用較窄的碳帶(特別是寬度小於2吋的碳帶)，導致列印時有拖不動的現象時，可將碳帶供應軸上的張力調整鈕以逆時針方向調弱張力。另外，若有因為碳帶紙管太緊而無法抽出的情況發生時，可將碳帶回收軸與碳帶供應軸的張力調整鈕，以逆時針方向調弱張力。



6-4 印表頭保養與清潔

印表頭可能會因灰塵附著、標籤紙沾粘或積碳等，而發生列印不清晰或斷線(即某部份無法列印)的狀況。所以除了列印時將上蓋保持閉合外，所使用的紙張也要注意是否有灰塵或其他污物附著，以保持列印品質並可延長印表頭使用壽命。印表頭的清理步驟如下：

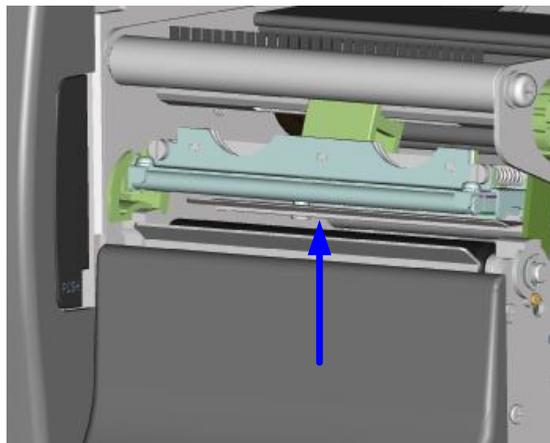
1. 先關閉電源後再開啟上蓋並取下碳帶。
2. 將印表頭壓力旋轉臂往外拉起並由後向上扳起，使印表頭向上抬起。
3. 若印表頭(見附圖中箭頭所指之處)附著有粘結之標籤紙或其他污物，請用軟布料沾工業酒精清除。

【注意1】

建議每周印表頭的清理1次。

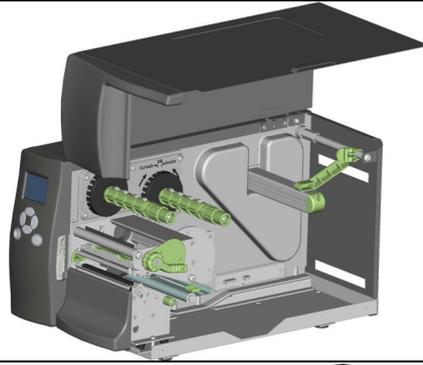
【注意2】

清理印表頭時，請注意清潔的軟布上是否有附著金屬或堅硬物質，若使用不潔的軟布而造成印表頭的損壞，則不在保固條件內。

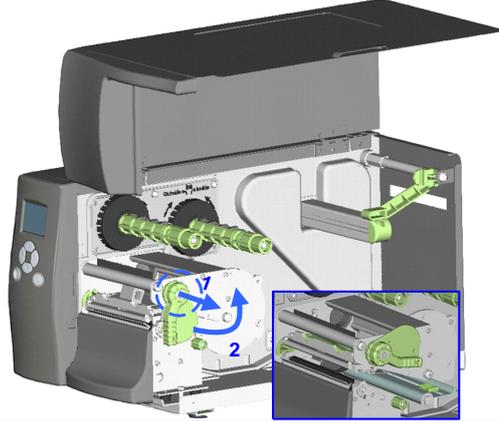


6-5 印表頭壓力及平衡調校

1. 面對機器正面，掀起上蓋。

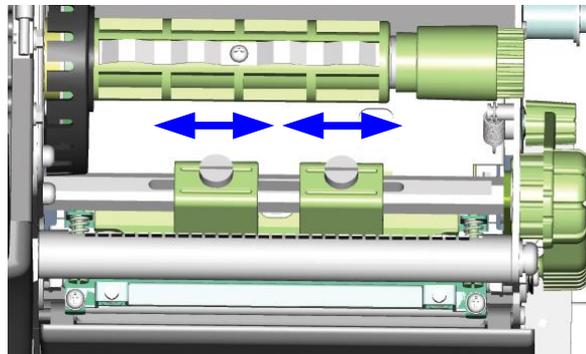


2. 將印表頭壓力旋轉臂往外拉起，並以反時針方向旋轉以打開印表頭。

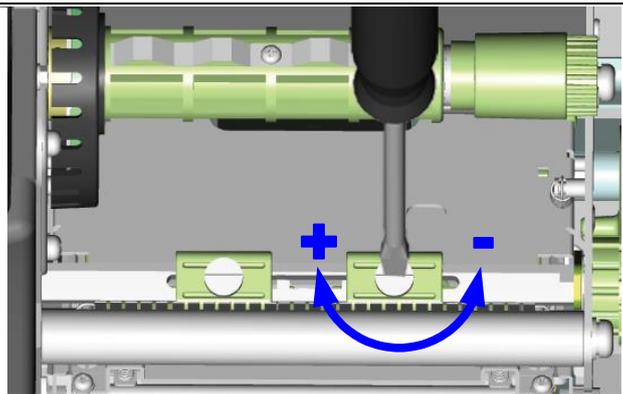


當印製不同紙質之標籤，或使用材質不同之碳帶時，由於不同介質之影響，可能導致列印品質左右不均勻，因而需要調整印表頭平衡。另外，如果有單邊列印不清楚或碳帶皺褶現象產生時，可先調整彈簧固定盒位置，如無改善再繼續調整彈簧固定盒的壓力大小。

3. 依實際列印不平均的位置，移動印表頭彈簧固定盒。通常，紙張愈寬，印表頭彈簧固定盒愈靠右(外側)，紙張愈窄，右邊的印表頭彈簧固定盒的也愈靠左(內側)。



4. 如調整印表頭彈簧固定盒位置後，情況仍未改善時，請利用一字起子將彈簧固定盒的調整螺絲，順時針方向加強壓力，逆時針方向減弱壓力。



6-6 碳帶皺折調整

1. 由於碳帶材質上的差異，如果在列印的過程中發生類似碳帶皺折的現象時，可將碳帶調整片螺絲調整。

例如：產生如圖(a) 的皺折時，請將碳帶調整片螺絲(A) 順時鐘調整，產生如圖(b) 的皺折時，請將碳帶調整片螺絲(B) 順時鐘調整。



(a)

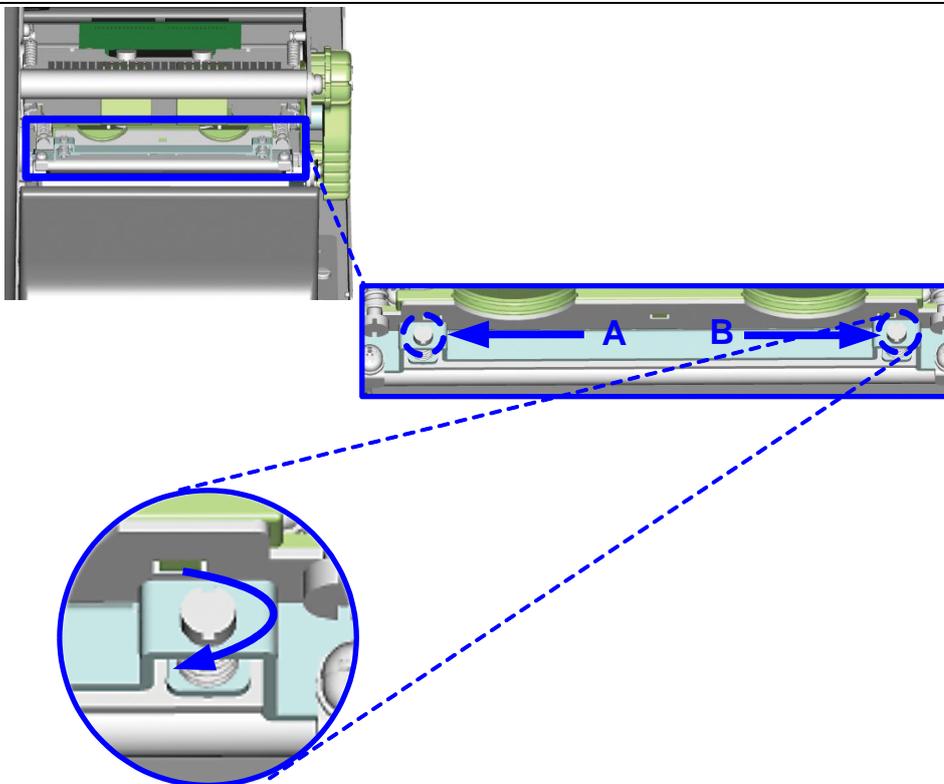


(b)

2. 調整圈數每次以半圈為一個單位調整，調整後請再作列印測試，如碳帶皺折未改善，請依上述方式再作調整，而調整圈數不得超過2圈(即調整次數為4次)

【備註】

調整圈數超過2圈時，會造成調整片過低導致出紙口過小，紙張會因此碰到撕紙檔板而成出紙不順或拖不動。若發生此現象，請將調整片螺絲逆時鐘鎖到底再重新調整。

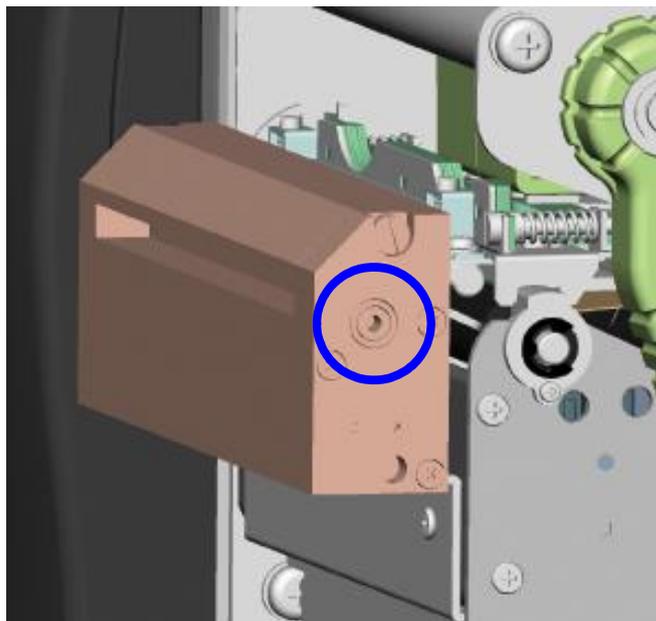


6-7 裁刀卡紙排除

1. 在裁刀兩側皆有如右圖所示之調整孔。
2. 當卡紙而造成裁刀無法正常使用時，請先關閉電源，使用3mm六角扳手插入任一邊之調整孔內，順時針方向旋轉即可排除卡紙。
3. 排除卡紙後，重新開啓電源，此時刀刃即會自動回復到正確的位置。

【注意】

建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為30mm以上。



6-8 故障排除

問題	建議改進方法
電源打開後LED無亮燈	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查電源線是否接妥。 請參閱2.4節內容說明
機器停止列印並亮錯誤燈號	<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。 ◆ 查找3.3節操作錯誤訊息說明，確認錯誤型態。 ◆ 檢查印表頭是否關閉(印表頭組合件未壓至定位)。 請參閱3.3節內容說明
條碼機開始列印，但標籤上無內容印出	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查碳帶是否正反面倒置，或是否適用。 ◆ 選擇正確的條碼機驅動程式。 ◆ 選用正確的列印模式，並配合選用正確的標籤紙材質及碳帶類型。
列印時，標籤有糾結現象	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 清除糾結之標籤，如果印表頭沾有黏著之標籤，請用酒精筆或柔軟布料沾酒精，清除其殘餘黏膠。 請參閱6.1節內容說明
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。 ◆ 檢查是否邊界起印點設定有誤。 ◆ 檢查碳帶是否打摺不平整。 ◆ 檢查電源供應是否正確。
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。
列印位置不符所望	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查偵測器是否被紙張附著其上。 ◆ 檢查紙張調整桿是否貼齊紙捲邊緣 ◆ 確認標籤尺寸是否適用。
列印時，跳至次張標籤	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查標籤紙高度及間隔設定是否有誤。 ◆ 檢查偵測器是否被紙張附著其上 ◆ 請再次進行標籤紙自動偵測程序。 請參閱3.2節內容說明
列印結果不清晰	<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。 請參閱6.1節內容說明
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可裁切厚度。
使用裁刀時，標籤紙不出紙或割截不規則	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查裁刀是否閉合。 ◆ 檢查紙張調整桿是否貼齊紙捲邊緣。
使用剝紙功能不佳	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查剝紙偵測器是否被灰塵蒙蔽或紙張附著其上。 ◆ 檢查標籤紙是否安裝妥當。

【Note】

If any problems occur that are not described here, please contact your dealer.

附錄

產品規格

機種	EZ2250i	EZ2350i
列印模式	熱感式 / 熱轉式兩用	
解析度	203 dpi (8 dots/毫米)	300 dpi (12 dots/毫米)
列印速度	7 IPS (177 毫米/秒)	5IPS (127毫米/秒)
列印寬度	4.09" (104 毫米)	
列印長度	最小為 0.16吋 (4 毫米)**; 最大為 100吋 (2540 毫米)	最小為 0.16吋 (4 毫米)**; 最大為 45" (1143 毫米)
中央處理器	32 Bit RISC CPU	
記憶體	8MB Flash (使用者可用容量為 4MB); 16MB SDRAM	
感應器形式	反射式感應器: 可移動式置左對齊 透光式感應器: 可移動式置左對齊	
紙張規格	紙張類型: 連續紙、間距標籤紙、黑線標記紙或打孔紙等。標籤長度可自動偵測或手動命令強制控制 撕紙: 最小為0.8" (20 mm) -最大為4.64" (118 mm) 裁切: 最大為4.61" (117 mm) 剝紙 / 回捲: 最大為4.64" (118 mm) 紙張厚度: 最小為0.003" (0.06 mm) - 最大為0.01" (0.25 mm) 紙捲外徑: 最大為 8" (203.2 mm) with 3" (76.2 mm) core /最大為 6" (152.4 mm) with 1.5" (38.1 mm) core 紙捲軸芯: 最小為 1.5" (38.1 mm) - 最大為 3" (76.2 mm)	
碳帶規格	材質: 一般蠟質型、混合型、抗刮樹脂型 長度: 最大為1471' (450 m) 寬度: 1.18" Min. - 4.33" (30 mm - 110 mm) Max. 最大外徑: 2.99" (76 mm) 軸芯: 1" (25.4 mm) Ink-side in or Ink-side out available	
程式語言	EZPL, GEPL, GZPL, GDPL 可自動切換	
隨機搭載軟體	標籤排版軟體: GoLabel II (EZPL only) 驅動程式: Vista, Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Windows 11, Windows Server 2008 R2, 2012, 2012 R2, 2016, 2019, 2022, MAC, Linux SDK: Win CE, .NET, Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Windows 11, Android, Mac, iOS	
內建字體	Bitmap字體: 6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 16X26 and OCR A & B Bitmap字體: 90°, 180°, 270° rotatable, single characters 90°, 180°, 270° rotatable Bitmap字體: 8 times expandable in horizontal and vertical directions 向量字體: 90°, 180°, 270° rotatable	
下載字體	Bitmap字體: 90°, 180°, 270° rotatable, single characters 90°, 180°, 270° rotatable 亞洲字體: 90°, 180°, 270° rotatable and 8 times expandable in horizontal and vertical directions 向量字體: 90°, 180°, 270° rotatable	
條碼	一維條碼: China Postal Code, Codabar, Code 11, Code 32, Code 39, Code 93, Code 128 (subset A, B, C), EAN-8/EAN-13 (with 2 & 5 digits extension), EAN 128, FIM, German Post Code, GS1 DataBar, HIBC, Industrial 2 of 5, Interleaved 2-of-5 (I 2 of 5), Interleaved 2-of-5 with Shipping Bearer Bars, ISBT-128, ITF 14, Japanese Postnet, Logmars, MSI, Postnet, Plessey, Planet 11 & 13 digit, RPS 128, Standard 2 of 5, Telepen, Matrix 2 of 5, UPC-A/UPC-E (with 2 or 5 digit extension), UCC/EAN-128 K-Mart, Random Weight and Pharmacode 二維條碼: Aztec code, Code 49, Codablock F, Datamatrix code, MaxiCode, Micro PDF417, Micro QR code, PDF417, QR code, TLC 39, GS1 Composite, Dot Code, Macro PDF417	
碼頁	Codepage 437, 737, 850, 851, 852, 855, 857, 860, 861, 862, 863, 865, 866, 869 Windows 1250, 1251, 1252, 1253, 1254, 1255, 1257 Unicode UTF8、UTF16BE、UTF16LE	
圖形處理	預設支援單色PCX、BMP。其他圖檔類型可經軟體控制支援	
傳輸介面	USB 2.0連接埠 (B-Type) 串列埠 RS-232 (DB-9) USB Host (A-Type) IEEE 802.3 10/100乙太網路連接埠(RJ-45)	
控制面板	彩色LCD顯示幕及操作鍵 電源開/關鍵 紙張偵測鍵	
計時裝置	標準配備	
電源	100-240V AC, 50-60Hz(交直流自動轉換電源供應器)	
工作環境	操作溫度: 41°F to 104°F (5°C to 40°C) 儲存溫度: -4°F to 122°F (-20°C to 50°C)	
濕度	操作濕度: 30-85%, non-condensing. 儲存濕度: 10-90%, non-condensing.	
認證	CE(EMC), FCC Class A, CB, cUL, CCC (產品安規標示因銷售地區不同而有所差異)	
機體尺寸	長度: 20.15" (512 mm) 高度: 11.45" (291 mm) 寬度: 10.78" (274 mm)	
機體重量	機體不含其他耗材或選購配備重量為33 lbs (15Kg)	

選購項目	裁刀模組 剝紙器 並列埠傳輸介面 貼標機傳輸介面(1 input, 3 outputs, power 500mA @ 5V for project base.) 外掛紙捲架 回捲器
------	---

* 選購項目請洽詢原購買單位。上述規格若有變動，均以實際出貨為主，恕不另行通知。以上所引用之商標版權均屬原公司所有。

** 因應不同耗材特性，實際列印尺寸及列印速度須視實際耗材適配而定。

*** 刀具為選購品，若有安裝刀具，請勿讓兒童接近。

通訊端口規格

並列介面

- Handshaking : DSTB 接於條碼機 · BUSY 接於資料來源處 host
 Interface cable : 與IBM PC 相容的並列傳輸埠連接線
 Pinout : 如下表

Pin No.	Function	Transmitter
1	/Strobe	Computer / printer
2-9	Data 0-7	Computer
10	/Acknowledge	Printer
11	Busy	Printer
12	/Paper empty	Printer
13	/Select	Printer
14	/Auto-Linefeed	Computer / printer
15	N/C	
16	Signal Gnd	
17	Chassis Gnd	
18	+5V, max 500mA	
19-30	Signal Gnd	Computer
31	/Initialize	Computer / printer
32	/Error	Printer
33	Signal Ground	
34-35	N/C	
36	/Select-in	Computer / printer

串列介面

- 串列出廠設定值 : Baud rate 9600, no parity, 8 data bits, 1 stop bit, XON/XOFF protocol and RTS/CTS

RS232 housing (9-pin to 9-pin)

DB9 socket		DB9 plug
---	1	+5V, max 500mA
RXD	2	TXD
TXD	3	RXD
DTR	4	N/C
GND	5	GND
DSR	6	RTS
RTS	7	CTS
CTS	8	RTS
RI	9	N/C
Computer		Printer

【Note】 Serial port 總輸出電流最大不能超過500mA。

USB 介面

Connector type : Type B

Pin No.	1	2	3	4
Function	VBUS	D-	D+	GND

內部介面

UART1 wafer		Ethernet module	
N.C	1	1	N.C
TXD	2	2	RXD
RXD	3	3	TXD
CTS	4	4	RTS
GND	5	5	GND
RTS	6	6	CTS
E_MD	7	7	E_MD
RTS	8	8	CTS
E_RST	9	9	E_RST
+5V	10	10	+5V
GND	11	11	GND
+5V	12	12	+5V

UART2 wafer		Add-on module	
N.C	1	1	N.C
TXD	2	2	RXD
RXD	3	3	TXD
CTS	4	4	RTS
GND	5	5	GND
RTS	6	6	CTS
N.C	7	7	N.C
RTS	8	8	CTS
N.C	9	9	N.C
+5V	10	10	+5V
GND	11	11	GND
+5V	12	12	+5V

使用USB隨身碟時的檔案操作方式

移動或複製隨身碟內的檔案：需透過指令~MMOV (移動) 或~MCPY (複製) 執行。將隨身碟連接到條碼機，透過USB cable連接PC與條碼機，執行以下命令。

複製

語法	~MCPY,s:o.x,d:o.x
說明	Copy file from USB memory stick to Flash memory, or vise-versa
參數	<p>s = source device of stored object;</p> <ul style="list-style-type: none"> ● "D" for USB memory stick; "F" for internal Flash memory <p>d = destination device of stored object</p> <ul style="list-style-type: none"> ● "D" for USB memory stick; "F" for internal Flash memory <p>o = object name (file name); the name "o" is substituted for "***"</p> <p>x = extension (file type), the type "x" is substituted by "***", or following either one: D= database, A= Asia font, C= TTF font, E= Bit-Mapped font, F= label format, G= graphic, S= serial file, T= text, B= Unicode Table.</p>
範例	<p>~MCPY,F:*.F,D:*.F (Copy entire "Label Format" files from Flash memory to USB memory stick)</p> <p>~MCPY,D:*.G,F:*.G (Copy entire "Graphic" files from USB memory stick to Flash Memory)</p> <p>~MCPY,D:*.*,F:*. * (Copy all object files from USB memory stick to Flash Memory)</p>

移動

語法	~MMOV,s:o.x,d:o.x
說明	Move files from USB memory stick to Flash memory or vise-versa
參數	<p>s = source device of stored object;</p> <ul style="list-style-type: none"> ● "D" for USB memory stick; "F" for internal Flash memory <p>d = destination device of stored object</p> <ul style="list-style-type: none"> ● "D" for USB memory stick; "F" for internal Flash memory <p>o = object name (file name); the name "o" is substituted for "***"</p> <p>x = extension (file type), the type "x" is substituted by "***", or following either one: D= database, A= Asia font, C= TTF font, E= Bit-Mapped font, F= label format, G= graphic, S= serial file, T= text, B= Unicode Table.</p>
範例	<p>~MMOV,F:*.F,D:*.F (Move entire "Label Format" files from Flash memory to USB memory stick)</p> <p>~MMOV,D:*.G,F:*.G (Move entire "Graphic" files from USB memory stick to Flash Memory)</p> <p>~MMOV,D:*.*,F:*. * (Move all object files from USB memory stick to Flash Memory)</p>