



EZ6250i/EZ6350i 條碼標籤印製機 操作手冊



User Manual: EZ6000i Series
Version : Rev. C.8
Issue Date : 2024/01/08
P/N : 920-017221-00

目錄

1 條碼標籤印製機.....	5
1.1 全機器材.....	5
1.2 條碼標籤印製機各部位介紹.....	6
2 條碼標籤印製機配備安裝說明.....	8
2.1 標籤紙安裝.....	8
2.2 碳帶安裝.....	10
2.3 計算機連結.....	11
2.4 使用產品光碟安裝驅動程式與 GoLabel.....	12
3 條碼標籤印製機設定與操作.....	17
3.1 操作介面.....	17
3.2 LCD 操作介面簡介.....	18
3.3 LAN Setting 操作介面簡介.....	23
3.4 LCD Password 操作介面簡介.....	25
3.5 LCD 操作介面功能說明.....	27
3.6 標籤紙自動偵測及自我測試頁.....	31
3.7 傾印模式.....	33
3.8 操作錯誤訊息.....	34
3.9 外接 USB 埠.....	36
4 網路軟體 NetSetting.....	38
4.1 安裝 NetSetting 軟體.....	38
4.2 NetSetting 操作介面.....	39
5 條碼標籤印製機選購配備.....	46
5.1 背紙回收器安裝方式.....	46
5.2 標籤回收導紙架安裝方式(需搭配背紙回收器).....	49
5.3 自動剝紙器安裝方式(需搭配背紙回收器).....	50
5.4 裁刀安裝方式.....	53
5.5 裁刀清潔.....	55
5.6 Parallel port 轉接板安裝方式.....	56
6 保養維護與調校.....	58
6.1 印表頭拆換安裝說明.....	58
6.2 印表頭打印線調整.....	59
6.3 碳帶張力調整.....	60
6.4 印表頭保養與清潔.....	61
6.5 印表頭壓力及平衡調校.....	62
6.6 碳帶皺折調整.....	63
6.7 裁刀卡紙排除.....	64
6.8 故障排除.....	65
附錄.....	66
產品規格.....	66
通訊埠規格.....	67
使用 USB 隨身碟時的檔案操作方式.....	69

FCC COMPLIANCE STATEMENT FOR AMERICAN USERS

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a CLASS B 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 EN 55032:2015/AC:2016 Class B, EN 61000-3-2:2014, EN61000-3-3:2013, AS/NZS CISPR 32:2015 Class B, EN 55024:2010/A1:2015, 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.

EZ6250i SERIES TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING STANDARDS

IEC 62368-1:2014, IEC 60950-1:2005(2nd Edition)+Am 1:2009,
GB17625. 1-2012; GB4943. 1-2011; GB/T9254-2008(Class A)

EN 55032:2015/AC:2016 Class B, EN 61000-3-2:2014, EN61000-3-3:2013, AS/NZS CISPR 32:2015 Class B
EN 55024:2010/A1:2015

(IEC 61000-4-2 Edition 2.0 2008-12, IEC 61000-4-3 Edition 3.2 2010-04,
IEC 61000-4-4 Edition 3.0 2012-04, IEC 61000-4-5 Edition 3.0 2014-05,
IEC 61000-4-6 Edition 4.0 2013-10, IEC 61000-4-8 Edition 2.0 2009-09,
IEC 61000-4-11 Edition 2.0 2004-03) and AS/NZS CISPR 32:2015 Class B.

安全須知

請仔細閱讀以下說明

1. 本設備勿置於潮濕處。
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. 基於安全理由，只有受到專業訓練的從業人員，才可以拆裝本設備。
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。

警告

-
- * 如果電池更換不當，會有爆炸的危險。只允許由製造商推薦的同等類型的電池進行更換。
 - * 根據製造商的說明處理廢舊電池。
 - * 僅適用指定的電源適配器型號。
 - * 未經責任方明確批准的對合規性的更改或修改可能導致用戶喪失操作此設備的權力。

產品規格和內容,如有更改,恕不另行通知。

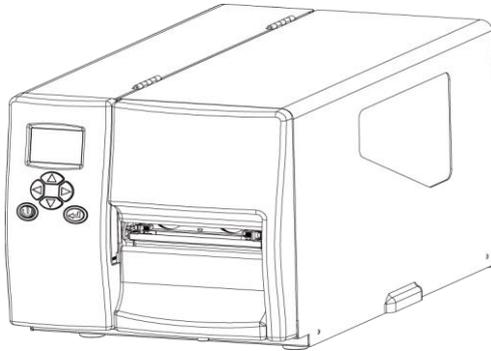
1 條碼標籤印製機

1.1 全機器材

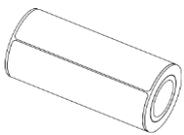
打開包裝箱後，請先清點所有器材，並檢查是否有因運送所造成的損壞。請保留所有包裝材料，以備日後運送之用。

* (包裝內容物及商標形式會依各地區而不同)

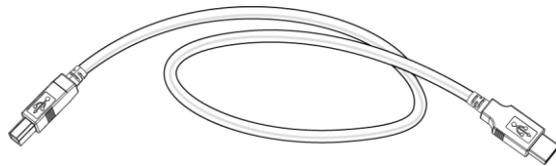
- EZ6250i/EZ6350i 條碼標籤印製機



- 測試用標籤紙



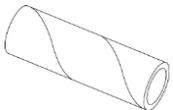
- USB 傳輸線



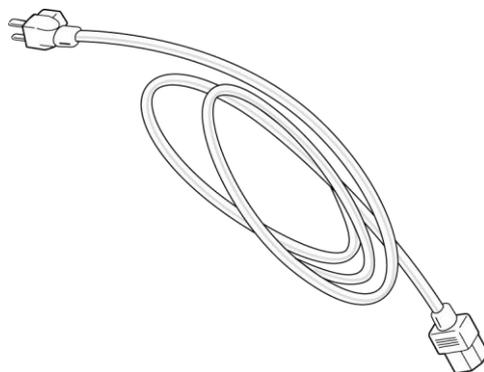
- EZ6250i 快速安裝導覽



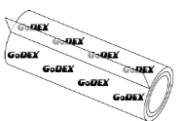
- 碳帶模組
碳帶回收紙管



- 電源供應模組
電源線



- 碳帶



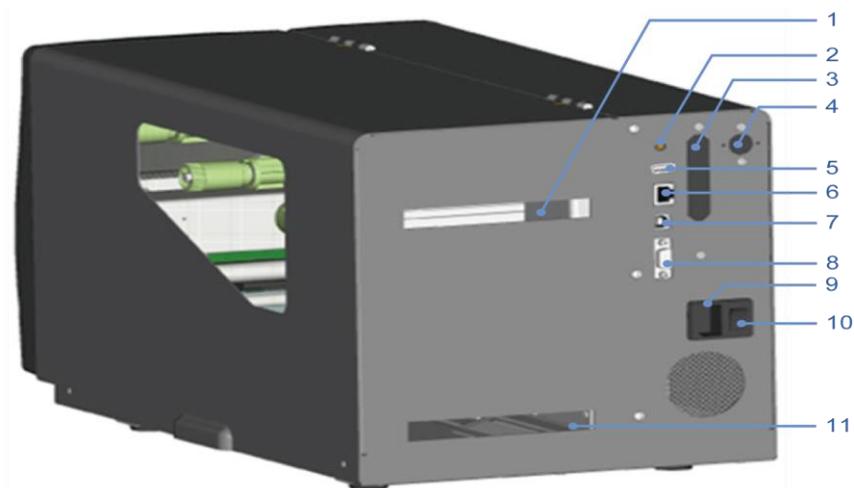
1.2 條碼標籤印製機各部位介紹

· 前視



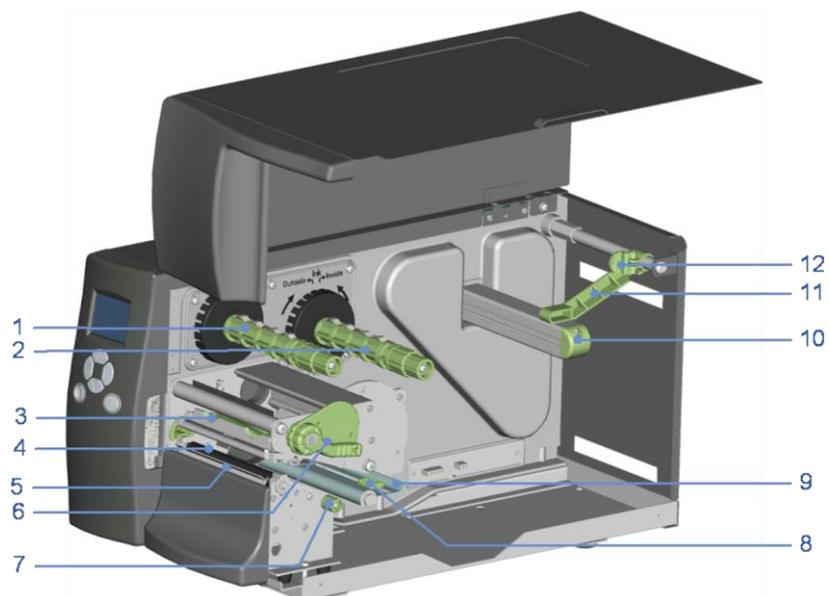
1	控制面板
2	右側面板
3	透明窗口
4	上蓋

· 後視

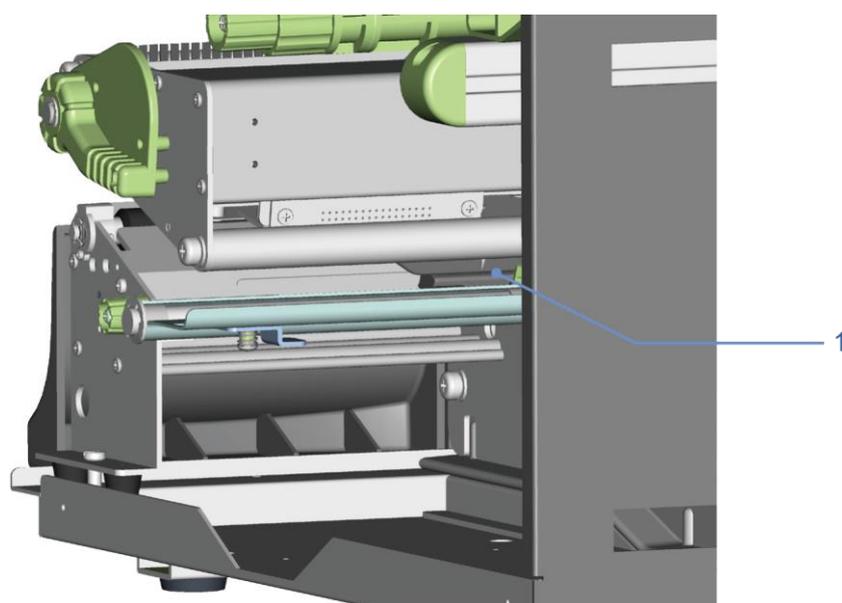


1	外部進紙口
2	紙張偵測校正快捷鍵
3	並列部預留孔(選配件)
4	自動貼標機介面預留孔(選配件)
5	外接 USB 埠
6	乙太網路連接埠
7	USB 埠
8	RS-232 串列埠
9	電源插座
10	電源開關
11	外部進紙口

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	印表頭壓力旋臂
7	移動式偵測器旋鈕
8	標籤調整撥柄
9	紙張壓板
10	紙卷架
11	紙卷固定桿
12	紙卷固定桿撥柄



1	移動式偵測器
---	--------

2 條碼標籤印製機配備安裝說明

2.1 標籤紙安裝

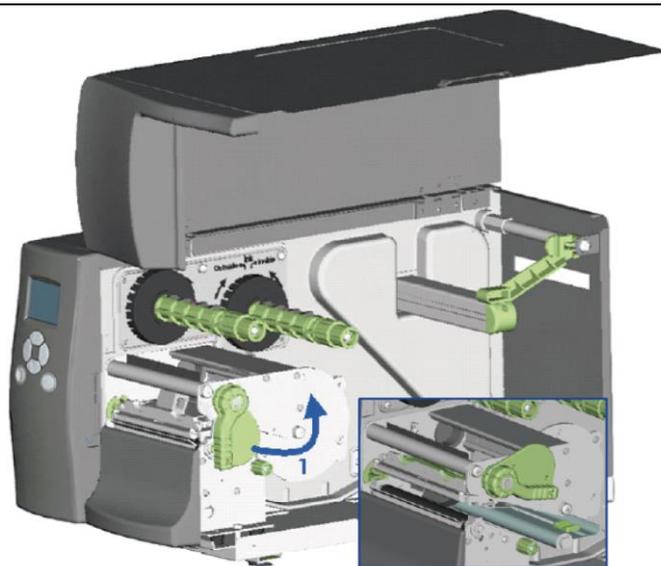
本條形碼列印方式有：

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。

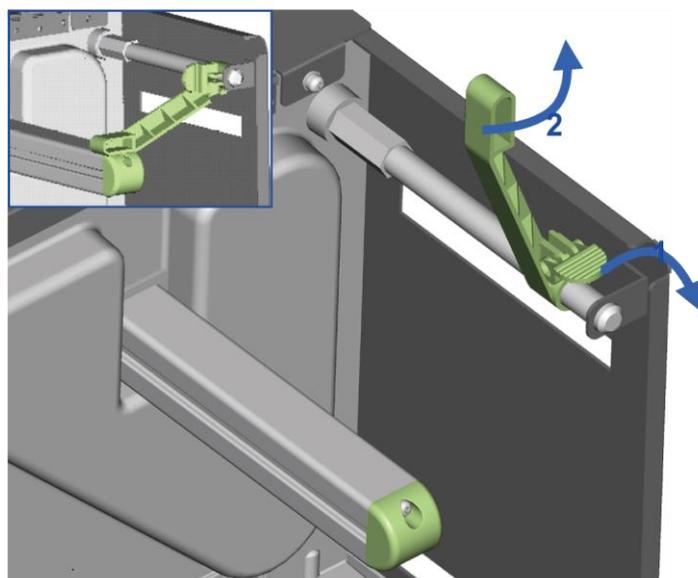
熱感式：打印時不須碳帶，僅用熱感紙即可。此類紙質類似傳真紙，保存期限較短。

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。

1. 開啟上蓋
2. 依照圖示的方向，將印表頭旋臂向後向上扳起



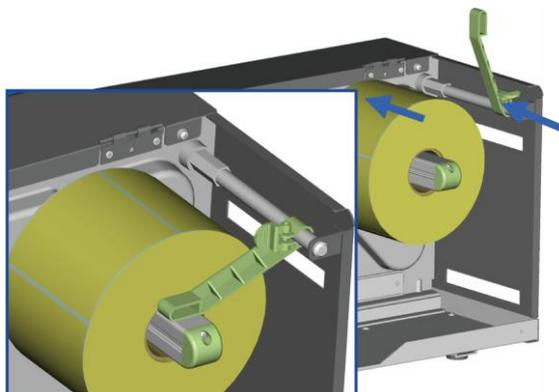
3. 依右圖動作 1 的方向將紙卷固定桿撥柄鬆開
4. 依右圖動作 2 的方向將紙卷固定桿抬起



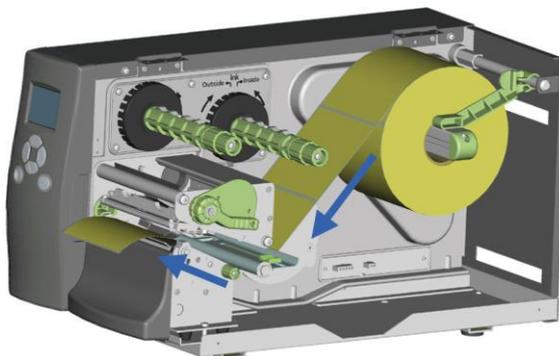
5. 置入紙捲貼齊內側，調整紙捲固定桿與紙捲貼齊（勿過度擠壓紙捲以免紙捲邊緣破損）。
6. 推回紙捲固定桿撥柄。

【注意】

移動紙捲固定桿時，請盡量靠近其底部施力。



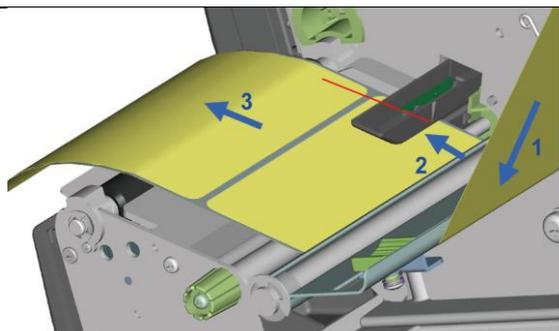
7. 依圖示方向安裝紙張。



8. 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。

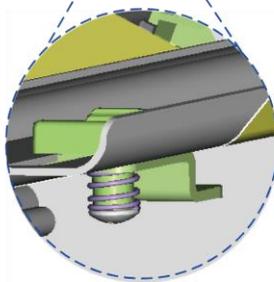
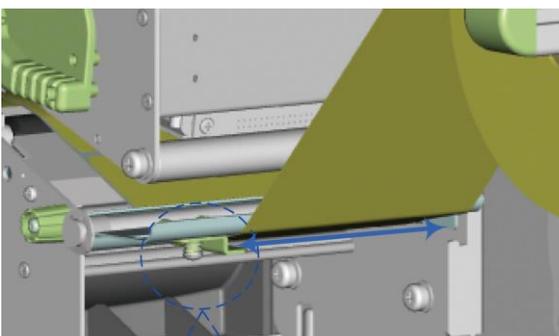


9. 紙張往內側貼齊，移動標籤調整撥柄貼齊紙張邊緣。

【注意】

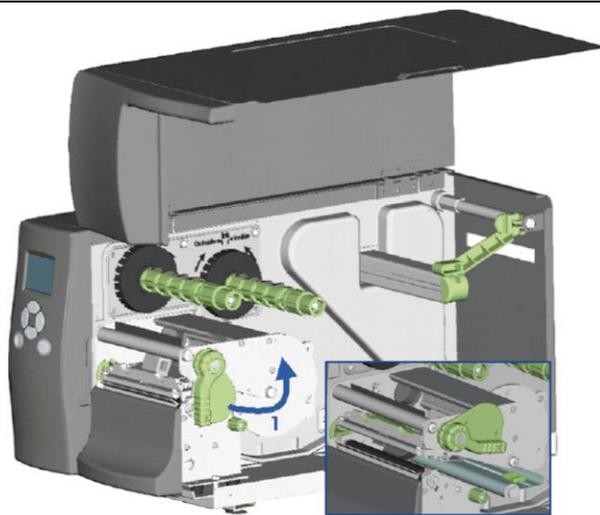
紙張需置於標籤調整撥柄的 L 型區域內。

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。

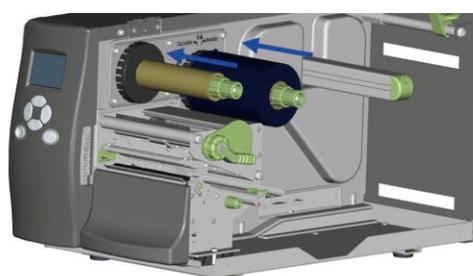


2.2 碳帶安裝

1. 開啟上蓋
2. 依照圖示的方向，將印表頭旋臂向後向上扳起。

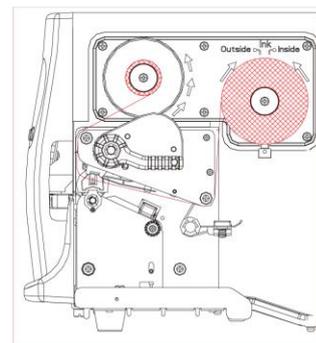
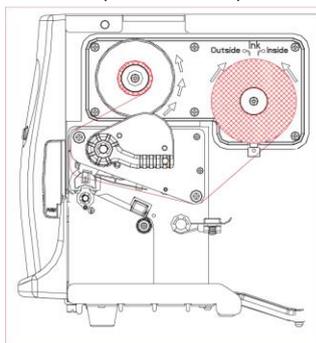


3. 將碳帶裝入碳帶供應軸，將紙管裝入碳帶回收軸。
4. 碳帶的油墨面有朝外及朝內兩種，請參考右下邊圖示安裝。



外卷式碳帶安裝方式
(即油墨面朝外)

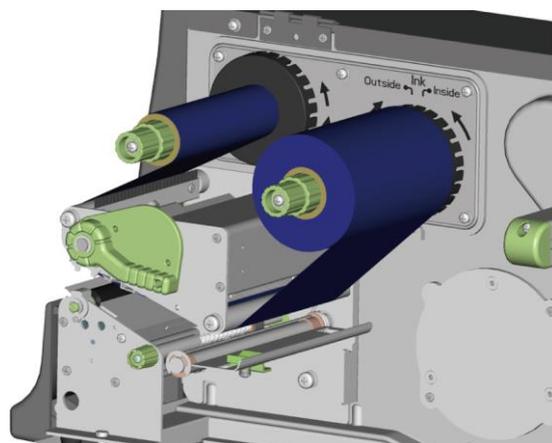
內卷式碳帶安裝方式
(即油墨面朝內)



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

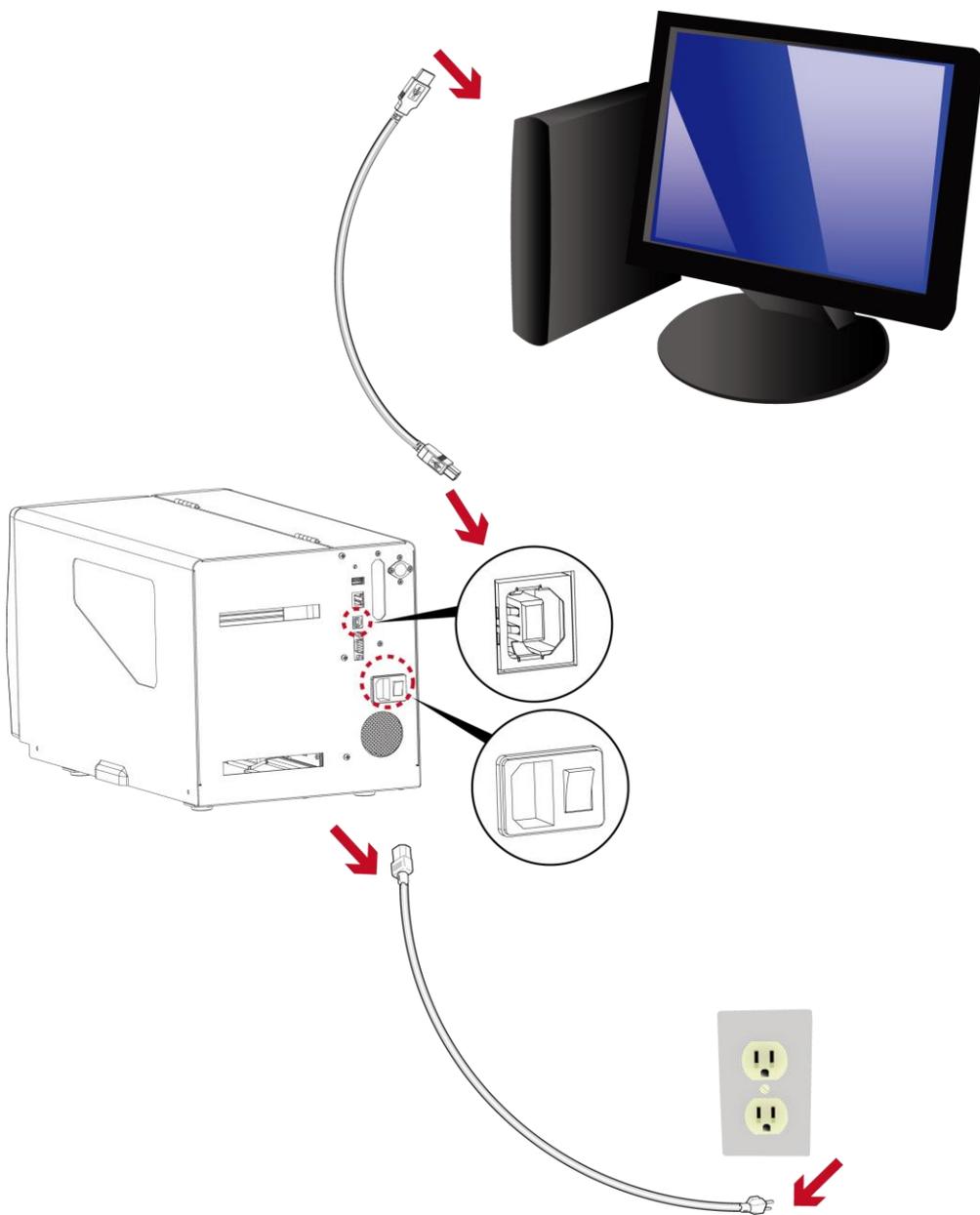
【注意】

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 計算機連結

1. 確認條形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，另一端接於條形碼機之電源插座。
3. 傳輸線一端接於條形碼機之傳輸埠上，另一端接於計算機。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形碼機電源開關，等待條形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標籤印製機的電源及 USB 連線，連接好後再打開條碼標籤印製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標籤印製機驅動程式及 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. 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。

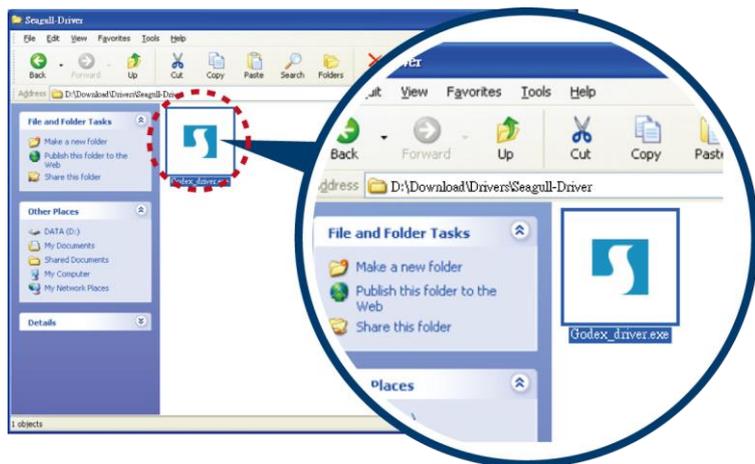


注意

* 若您需要取得其他與條碼標籤印製機相關的工具程式、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

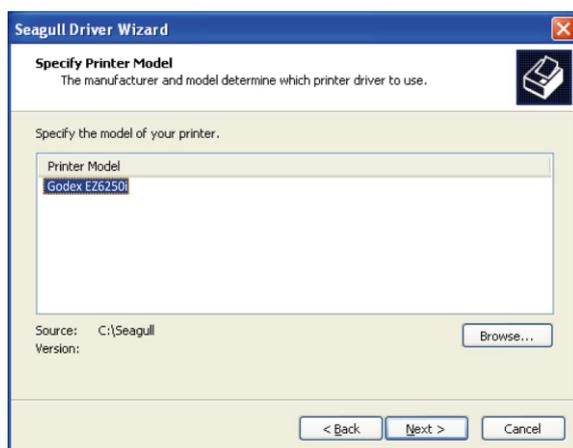
1. 將產品光碟置入光碟機裡，開啟"Seagull-Driver"資料夾
點擊條碼標籤印製機驅動程式安裝圖示後開始進行安裝



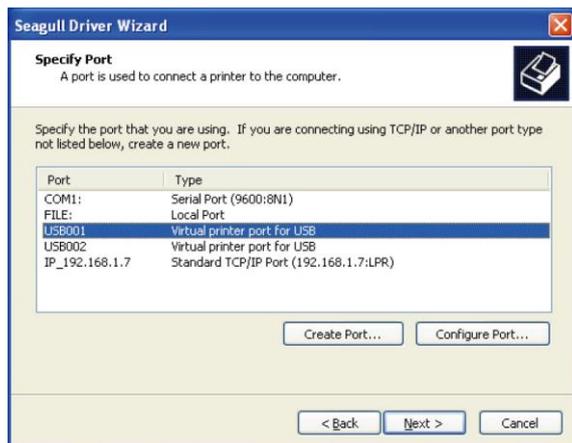
2. 依照安裝視窗的指示進行安裝
選取"安裝條碼標籤印製機驅動程式"



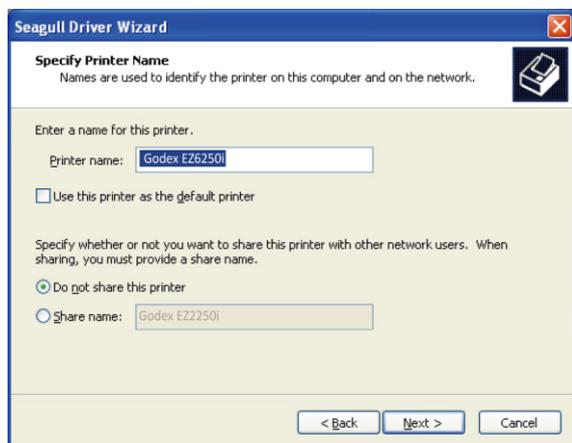
3. 選取安裝的條碼標籤印製機型號



4. 指定條碼標籤印製機連接埠



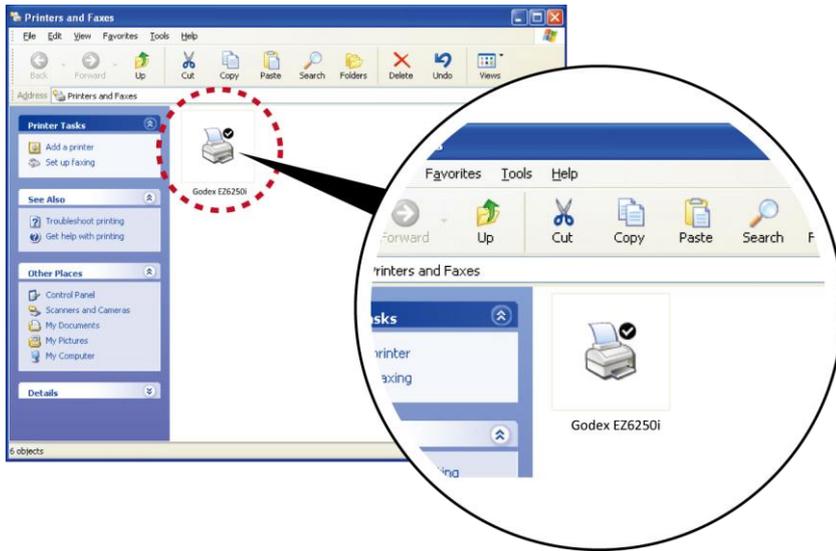
5. 指定條碼標籤印製機名稱，並指定是否共用條碼標籤印製機



6. 在條碼標籤印製機設定頁確認所有安裝設定皆正確
按下「完成」鍵，即可開始復制驅動程式檔案
當驅動程式檔案複製結束之後即可完成驅動程式安裝

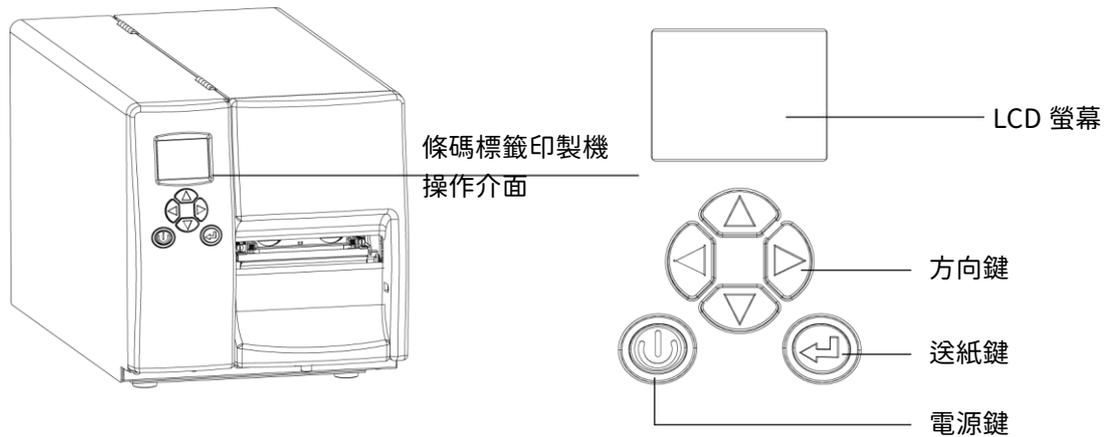


7. 在 Windows 控制台的「印表機和傳真」選項裡即會新增剛完成安裝的條碼標籤印製機圖示



3 條碼標籤印製機設定與操作

3.1 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”Ready”，表示條碼標籤印製機目前為”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，即可關閉條碼標籤印製機電源。

送紙鍵

按下送紙鍵時，條碼標籤印製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，則條形碼機進入暫停模式，且 LCD 液晶顯示器會顯示“暫停中...”。此時條形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，條形碼機會暫停列印；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。

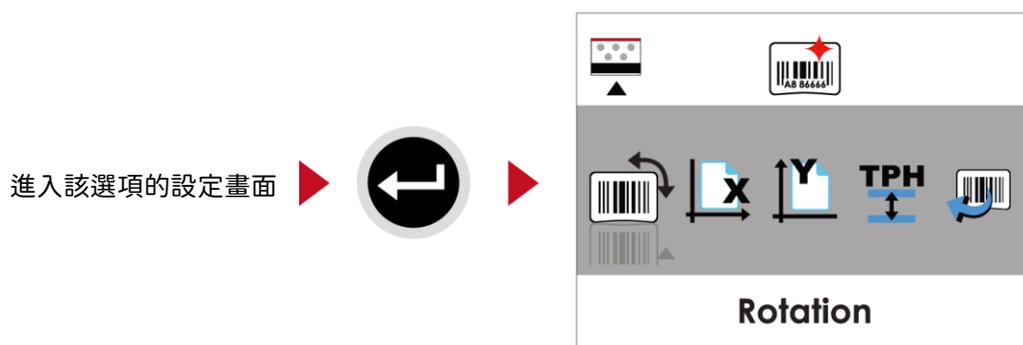
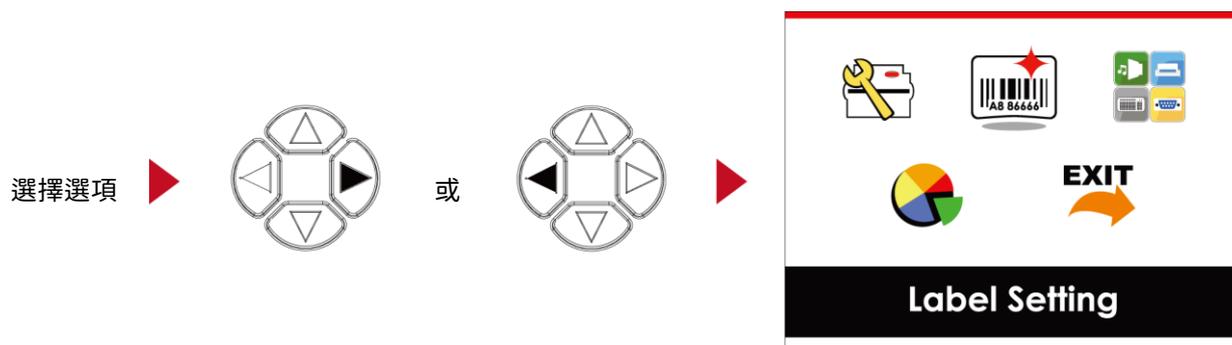
取消列印_送紙鍵

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

如何操作設定畫面

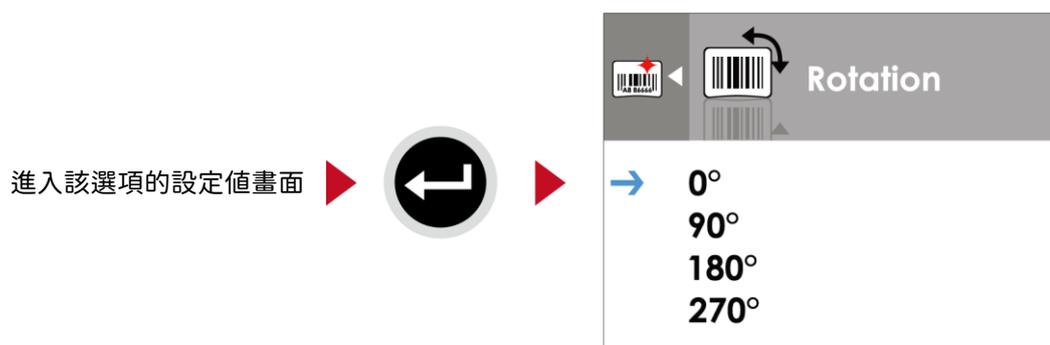
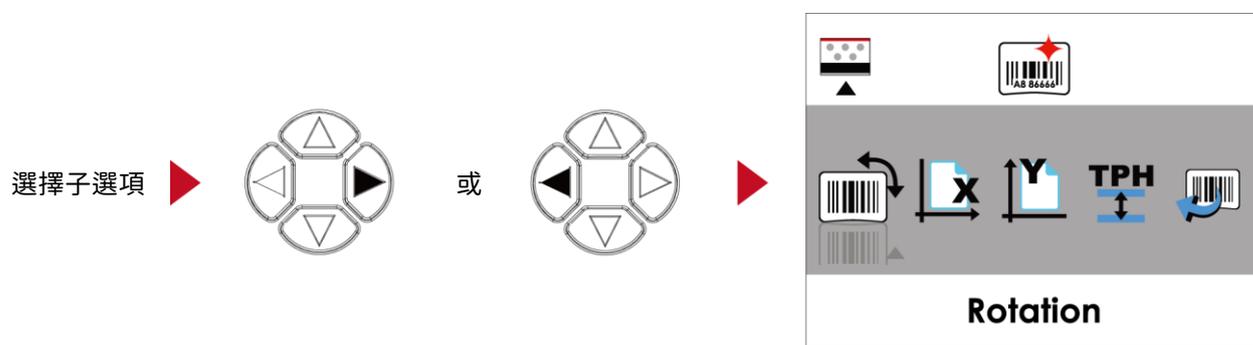
在主畫面時，可按 ▶ 或 ◀ 按鈕去移動游標來選擇功能選項

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

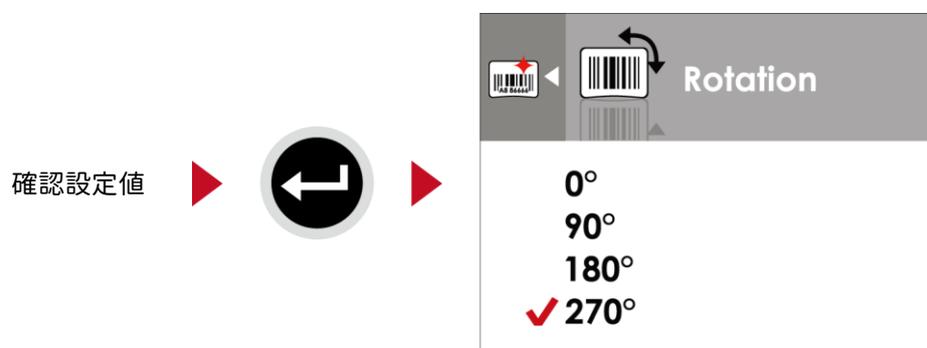
選定一個子選項後，按下送紙鍵，即可進入該選項的設定值調整畫面



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。

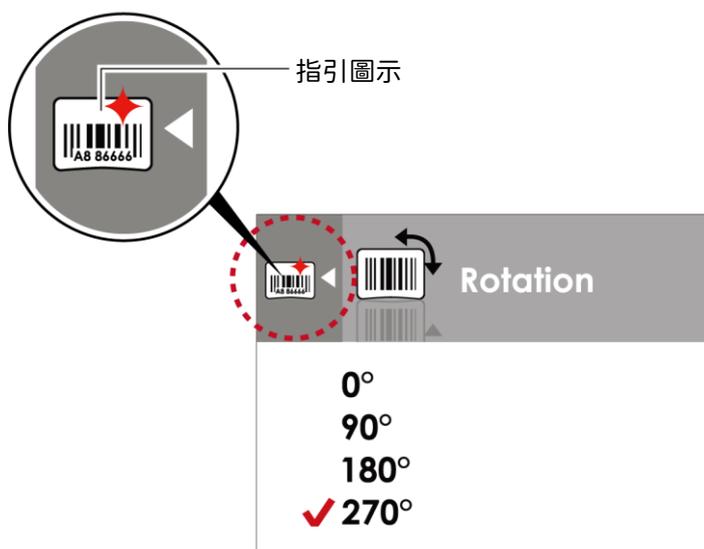


* 紅色勾表示確認生效的設定值。

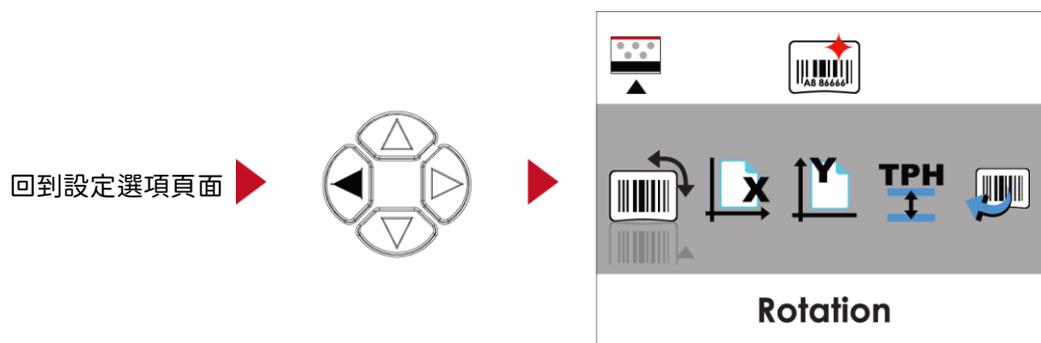


從目前畫面回到預備列印畫面

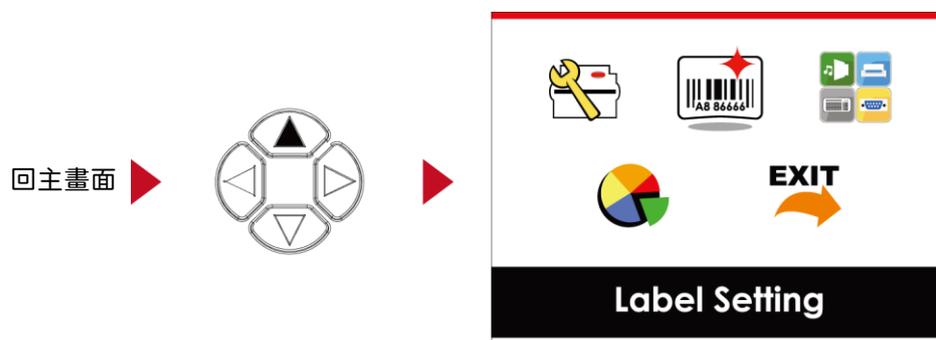
在功能選項畫面或設定值變更畫面時，螢幕左上角會出現指引圖示，依照指引圖示所顯示的箭頭方向，按下對應的方向按鈕，即可回到上一層的選單，可重複此步驟一直回到最初的主畫面，在主畫面選擇”EXIT”圖示即可回到預備列印畫面



在設定值變更畫面時，按下 ◀ 按鈕可回到上一層畫面

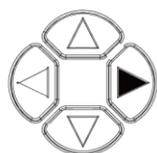


在設定選項畫面，按下 ▲ 按鈕可回到主畫面

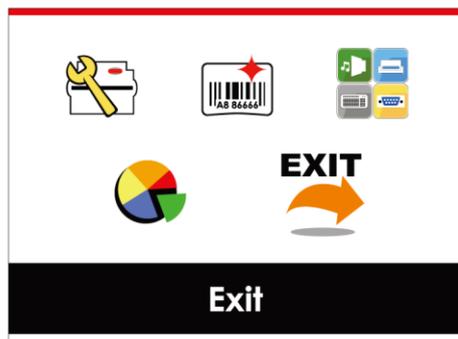
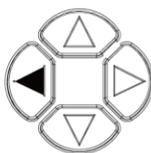


在主畫面，選擇“EXIT”圖示並按下進紙鍵，即可離開設定模式，LCD 操作介面會回到預備列印的畫面

離開設定模式



或



回到預備列印狀態

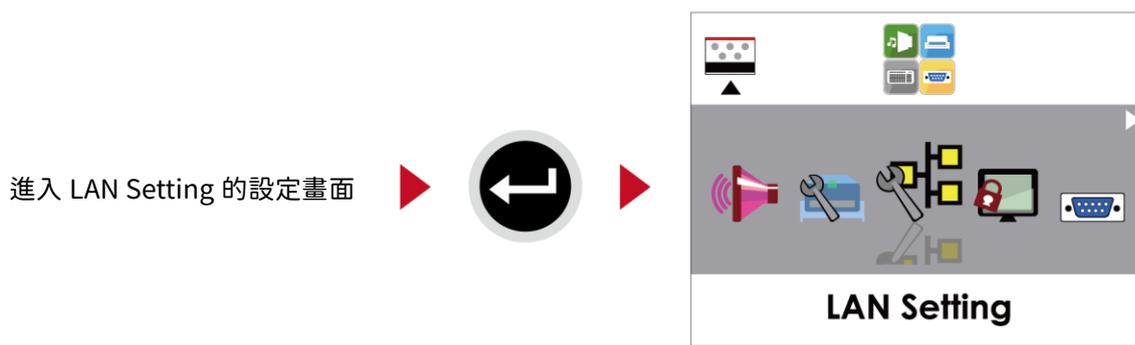
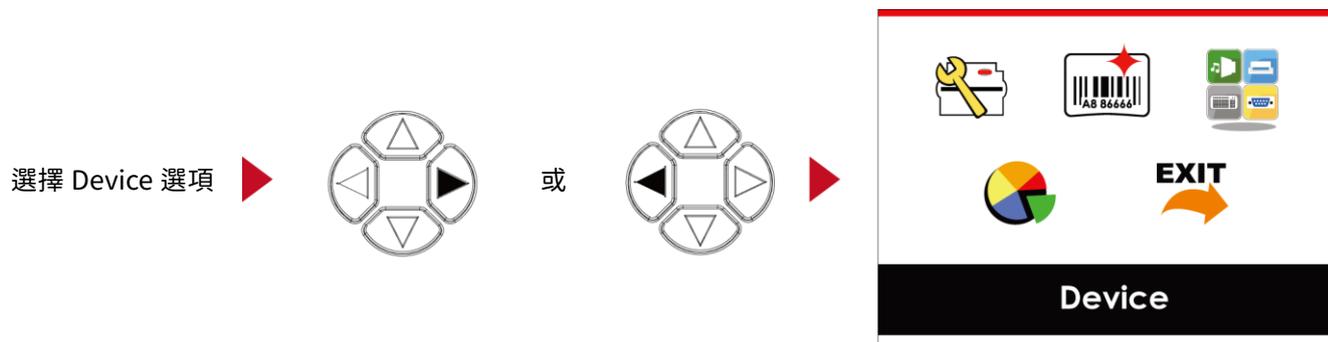


3.3 LAN Setting 操作介面簡介

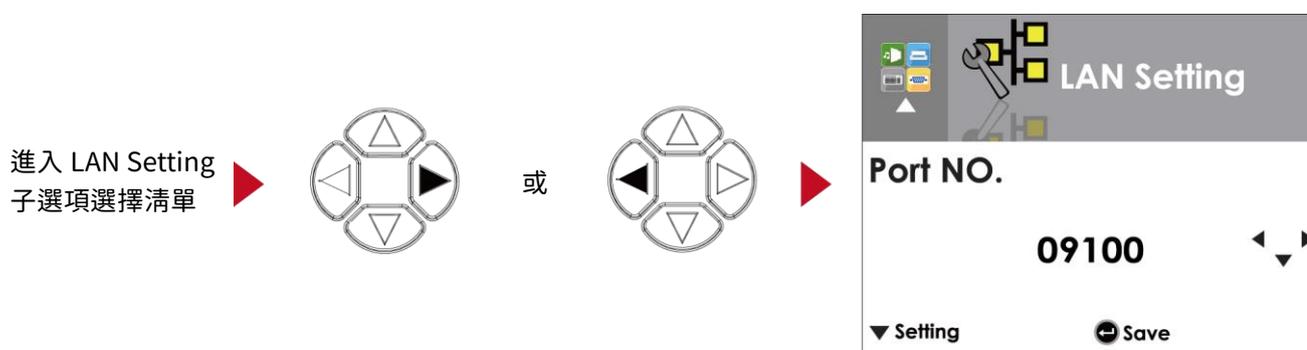
如何操作設定畫面

在主畫面時，可按 ▶ 或 ◀ 按鈕去移動游標來選擇功能選項

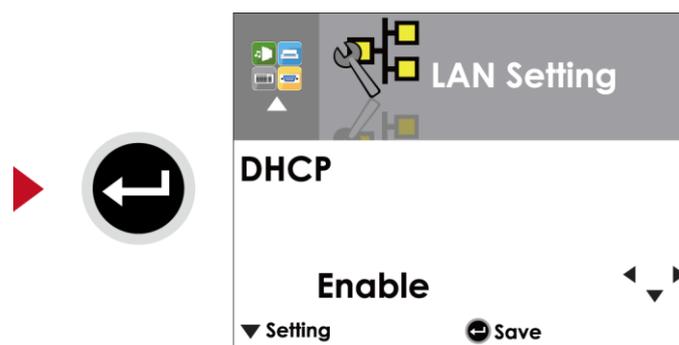
選定一個功能選項後，按下送紙鍵，即可進入該選項的設定畫面



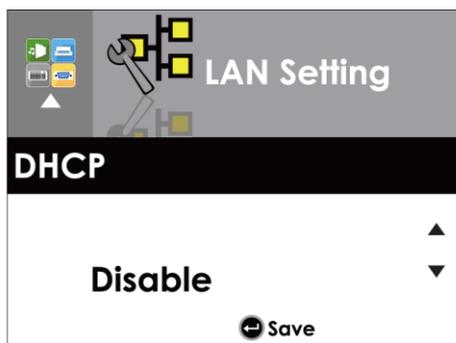
在 LAN Setting 設定畫面時，按下 ▶ 或 ◀ 按鈕可選擇要進行設定的子選項



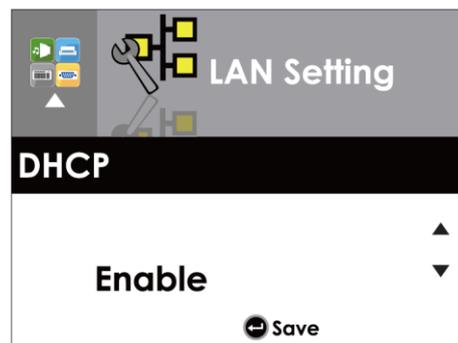
在子選項清單，按下 ▶ 或 ◀ 方向鍵選定 DHCP 選項後，即可進入 DHCP 該選項做設定值調整設定



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▼

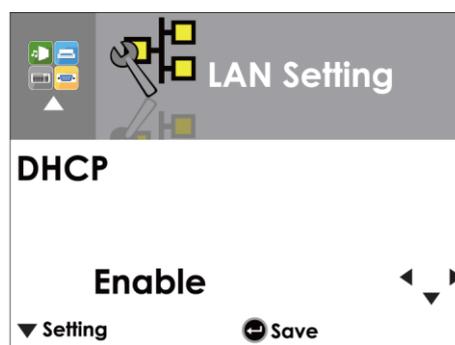


選擇方向鍵▼將
DHCP 做開啟的動作

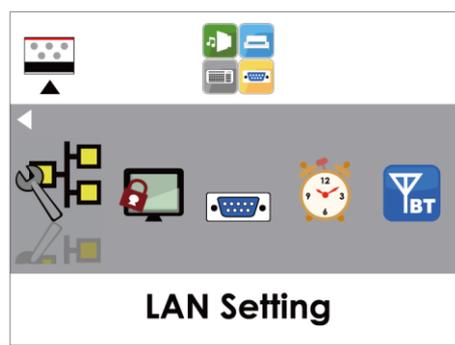


設定完成，請務必確實按兩次送紙鍵，讓畫面回到 LAN Setting 的設定畫面。

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



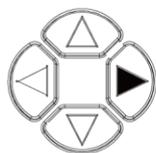
3.4 LCD Password 操作介面簡介

如何操作設定畫面

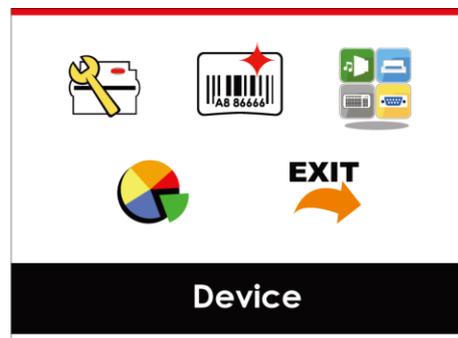
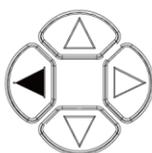
在主畫面時，可按 ▶ 或 ◀ 按鈕去移動游標來選擇功能選項

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

選擇 Device 選項 ▶



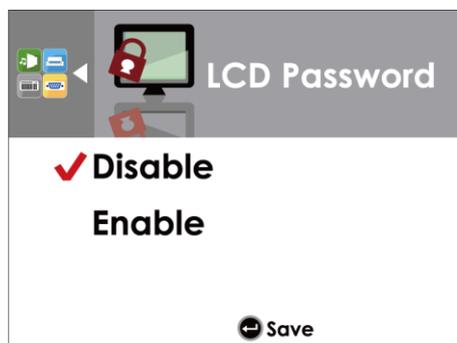
或



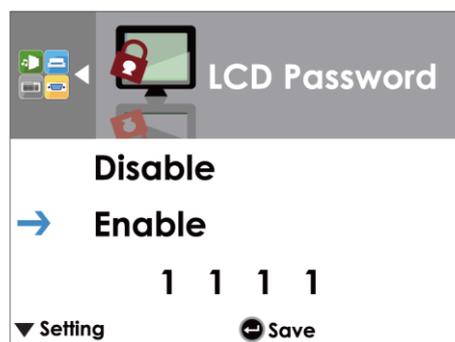
進入 LCD Password 的設定畫面 ▶



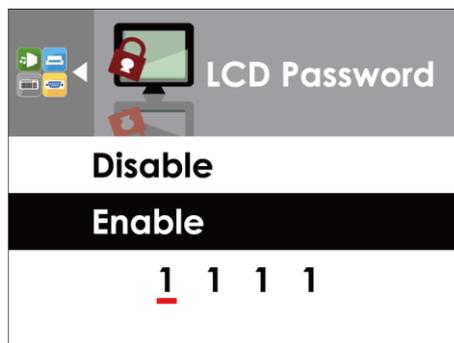
一開始 LCD Setting 的設定值為關閉，若要對此功能進行設定，選擇方向鍵 ▲ 或 ▼，即可進行設定。



按壓方向鍵 ▼ 即出現開啟
輸入密碼的功能畫面 ▶



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

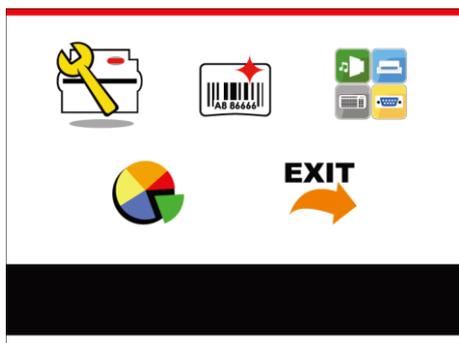


再次按壓送紙鍵即完成 LCD Password 的設定



3.5 LCD 操作介面功能說明

主畫面



 印表機設定	與條碼標籤印製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
 標籤設定	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
 裝置	選配配件如裁刀或自動剝紙器等相關的周邊裝置設定選項
 印表機控制	可進行條碼標籤印製機特殊功能的操作，如自動校正、自我測試、清除記憶體等
 退出	從設定模式退出

設定模式選項列表

 <p>印表機設定</p>	面板語言		English			
			Deutsch			
			繁體中文			
			简体中文			
			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				
	設定		列印明暗度	0-19		
			列印速度	2-5 或 7		
			偵測器	標籤偵測模式	自動選擇	
					穿透式	
					反射式	
				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			
起印定位			套用			
			取消			
Codepage			850			
			852			
	437					
	860					
	863					
	865					
	857					
	861					
	862					
	855					
	866					
	737					
	851					
	869					
	Win 1252					
Win 1250						
Win 1251						
Win 1253						
Win 1254						
Win 1255						
Win 1257						
 <p>標籤設定</p>	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	選配	無
			裁刀
			自動剝紙器
		預先列印	貼標籤機
			套用
			取消
	網路設定	連接埠	09100
		DHCP	開啟
			關閉
		預設閘道	192.168.000.254
		固定 IP	192.168.102.076
	子遮罩	255.255.255.000	
	螢幕密碼設定		開啟
			關閉
	通訊埠設定	鮑率	4800 bps
			9600 bps
			19200 bps
			38400 bps
			57600 bps
			115200 bps
		同位值	Non
			Odd
			Even
		資料長度	7 bits
	8 bits		
	停止位元數	1 bits	
2 bits			
時間設定	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
	出廠商訂		套用
			取消
	清除記憶體	標籤格式	套用
			取消
		圖形	套用
			取消
		點陣字型	套用
			取消
		向量字型	套用
			取消
	亞洲字型	套用	
		取消	
所有	套用		
	取消		

 EXIT  離開	離開
--	----

LCD 操作介面的狀態

當條碼標籤印製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，條碼標籤印製機才能進行列印



如果條碼標籤印製機出現任何錯誤，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，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

條碼標籤印製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，而條碼標籤印製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標籤印製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

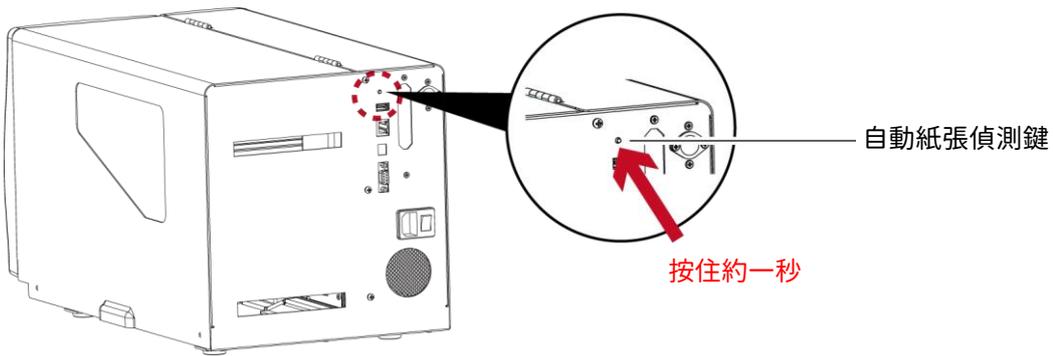
1. 請先檢查紙張是否已正確安裝於條碼標籤印製機上。
2. 關閉電源，按住送紙鍵。
3. 打開電源(此時仍按住送紙鍵不放)，等待 LED 指示燈閃紅燈後放開送紙鍵，條碼標籤印製機即開始進行標籤紙自動偵測及定位，條碼標籤印製機會將自動偵測及定位的結果記錄下來。
4. 完成自動偵測及定位後，條碼標籤印製機即會將偵測結果及條碼標籤印製機相關設定內容自動列印出一張自我測試頁。

自我測試頁圖示及其說明如下：

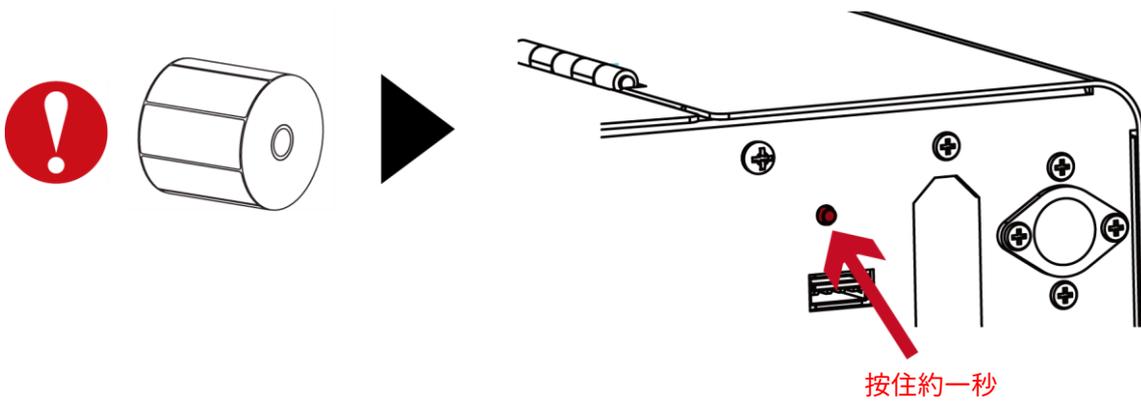
機種與 F\W 版本	—————	EZ6250i:GX.XXX
USB ID	—————	USB S/N:12345678
串列埠設定值	—————	Serial port:96,N,8,1
Ethernet 連接埠的 MAC 位址	—————	MAC Addr:xx-xx-xx-xx-xx-xx
IP protocol 設定值	—————	DHCP Enable
Ethernet 連接埠的 IP 位址	—————	IP xxx.xxx.xxx.xxx
Gateway 設定值	—————	Gateway xxx.xxx.xxx.xxx
Netmask 設定值	—————	Sub-Mask xxx.xxx.xxx.xxx
		#####
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:^D0 ^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」是第一次使用印表機，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形碼機與電腦間的傳輸是否有誤，例如在傾印模式下若條形碼機接收到 8 項控制命令時，條形碼機將不針對此 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。

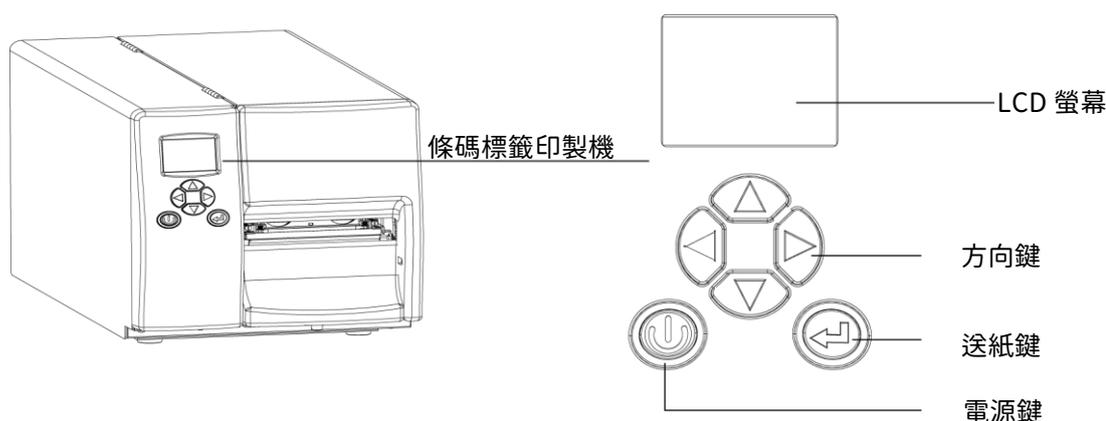
傾印模式之測試步驟如下：

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，此時條形碼機會自動打印 DUMP MODE BEGIN 的字樣，如此表示本條形碼機已處於傾印模式。
3. 送出指令至條形碼機，並將打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，此時條形碼機會自動印出 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

錯誤狀態	錯誤類型	響聲	說明	排除方式
<p>GoDEX F/W ver.: G4.000 TPH opened</p>	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。
<p>GoDEX F/W ver.: G4.000 TPH overheat</p>	印表頭錯誤	無	印表頭溫度過高	當印表頭溫度過熱時，條碼標籤印製機會自動停止列印，待印表頭溫度降低後則會回到待機狀態。
<p>GoDEX F/W ver.: G4.000 Check Ribbon</p>	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	確認條碼標籤印製機設定為熱感模式。 更換新的碳帶。
<p>GoDEX F/W ver.: G4.000 Check Media</p>	耗材錯誤	連續 2 次 2 聲	紙張用盡 紙張傳送不正常	更換新的紙卷 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。

錯誤狀態	錯誤類型	響聲	說明	排除方式
 <p>GoDEX F/W ver.: G4.000 Memory full</p>	檔案錯誤	連續 2 次 2 聲	條碼標籤印製機會印出 "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 File name can't be found</p>			條碼標籤印製機會印出 "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，再核對送到條碼標籤印製機的名稱是否正確及存在否。
 <p>GoDEX F/W ver.: G4.000 File name duplicated</p>			條碼標籤印製機會印出 "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

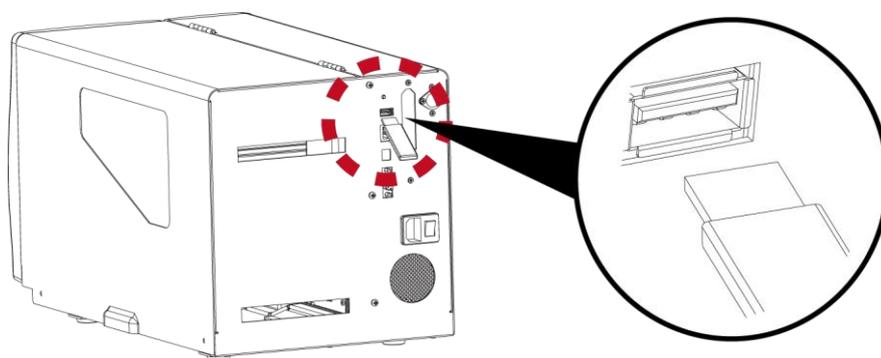
定義：僅限於連接隨身碟(Memory stick)、USB 鍵盤 & Scanner

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，透過隨身碟可更新印表機韌體版本。

使用方式：

- 需先在隨身碟上建置“LABELDIR”資料夾。印表機支援熱插拔功能，建置方式可以在開機狀態下，直接將隨身碟連接到 GoDEX “i”機種的印表機，印表機會主動在隨身碟上建立所需的資料夾。
- 將隨身碟連接到印表機；透過 USB 隨身碟連接 PC 與印表機。
- 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標籤印製機韌體

- 原條碼標籤印製機韌體版本需為 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標籤印製機，機器會自動比對與更新韌體。
- 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

- 連接鍵盤到條碼標籤印製機，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 鍵盤到條碼標籤印製機，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 到條碼標籤印製機，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

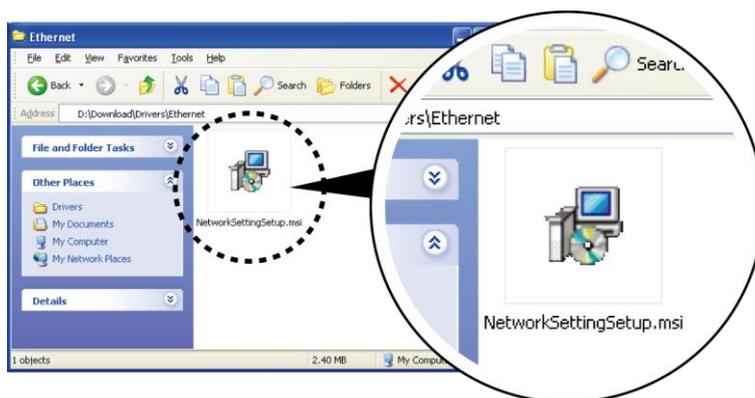
- * 外接 USB 埠無 Hub 功能。
- * 隨身碟只有支援 FAT32 格式，容量上限 32GB。支援廠牌: Transcend, Apacer, ADATA, Patriot, Corsair, Kingston。
- * 隨身碟只有支援透過印表機下載功能，透過 PC 目前僅支援整個 LABELDIR 資料夾複製，無法透過 PC 將個別資料複製到隨身碟。
- * 外接 USB 埠僅供電 500mA，不建議作為電子產品充電使用。

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印表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

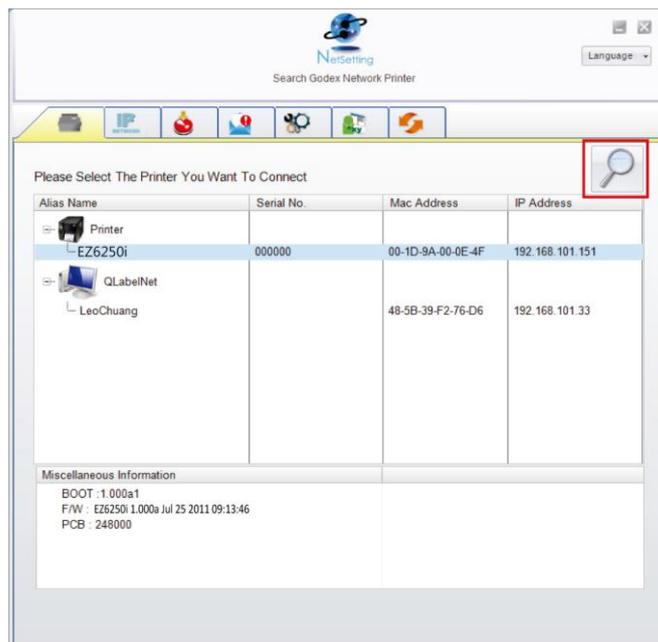


5. 按下"下一步"鍵，即可開始複製軟體檔案。
6. 安裝完成之後即可在桌面看到 NetSetting 軟體的啟動圖示。

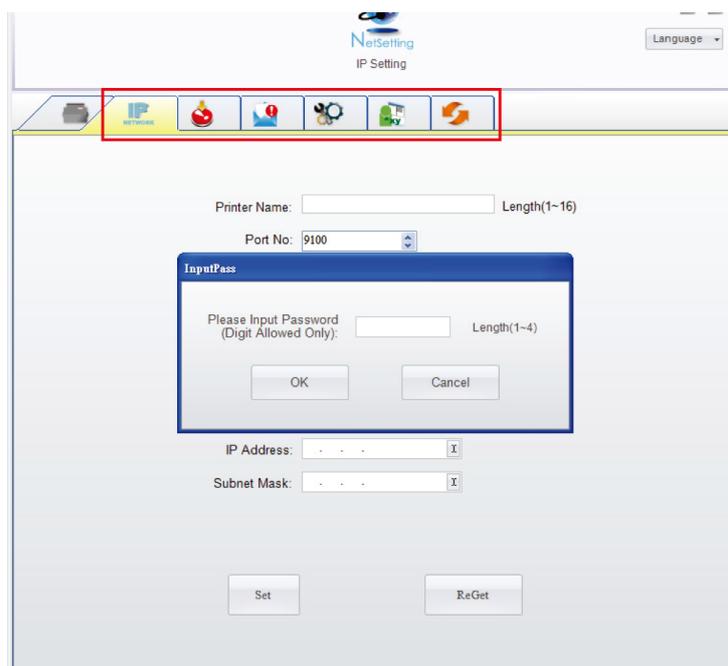


4.2 NetSetting 操作介面

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 印表機，所有已連線的印表機會顯示在上圖的印表機列表中。



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，你可以設定印表機名稱、連接埠、預設閘道以及密碼，除此之外您也可以將條碼標籤印製機的IP位址設定為

DHCP或固定IP。

Printer Name: EZ6250i Length(1~16)

Port No: 9100

Default Gateway: 192 . 168 . 0 . 254

Password: 0000 Length(1~4)

Get IP From DHCP Server

Static IP

IP Address: 192 . 168 . 101 . 151

Subnet Mask: 255 . 255 . 255 . 0

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。

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

當印表機發生錯誤時，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:

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)

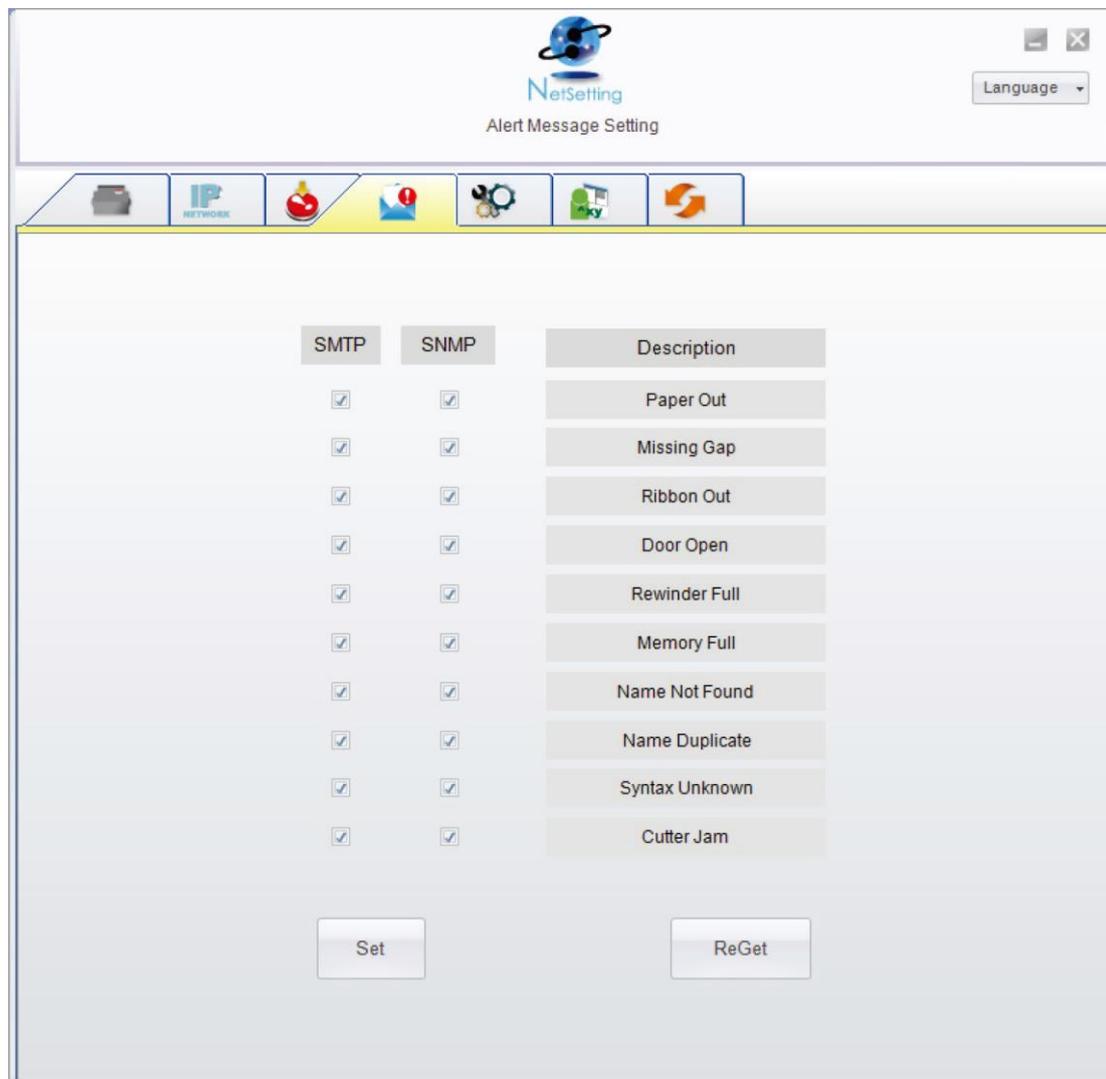
Trap IP Address:

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。

警告訊息設定

您可以針對印表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。



The image shows a software window titled "NetSetting Alert Message Setting". At the top, there is a logo for "NetSetting" and a "Language" dropdown menu. Below the logo is a navigation bar with several icons representing different settings categories. The main area of the window contains a table with three columns: "SMTP", "SNMP", and "Description". Each row in the table represents a different error condition, and both the "SMTP" and "SNMP" columns have a checked checkbox, indicating that alerts for these conditions are enabled for both protocols. At the bottom of the window, there are two buttons: "Set" and "ReGet".

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

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印表機設定項目。

NetSetting
Printer Configuration

Language

Printer Setup

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

Baud Rate: 9600

Parity: None

Data Bits: 8

Stop Bits: 1

Miscellaneous

LCD Language

Keyboard Language

Sensing Mode: 2 - Automatic

Smart Backfeed: OFF

Code Page: Code Page 850

Top Of Form: ON

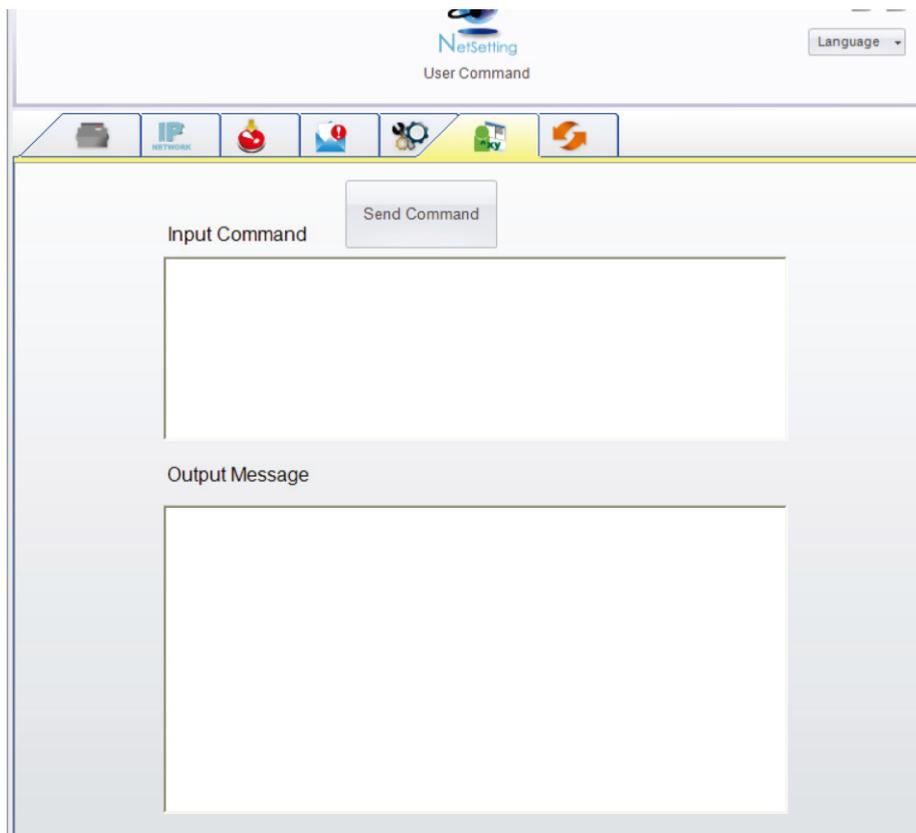
Buzzer: ON

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。

命令視窗

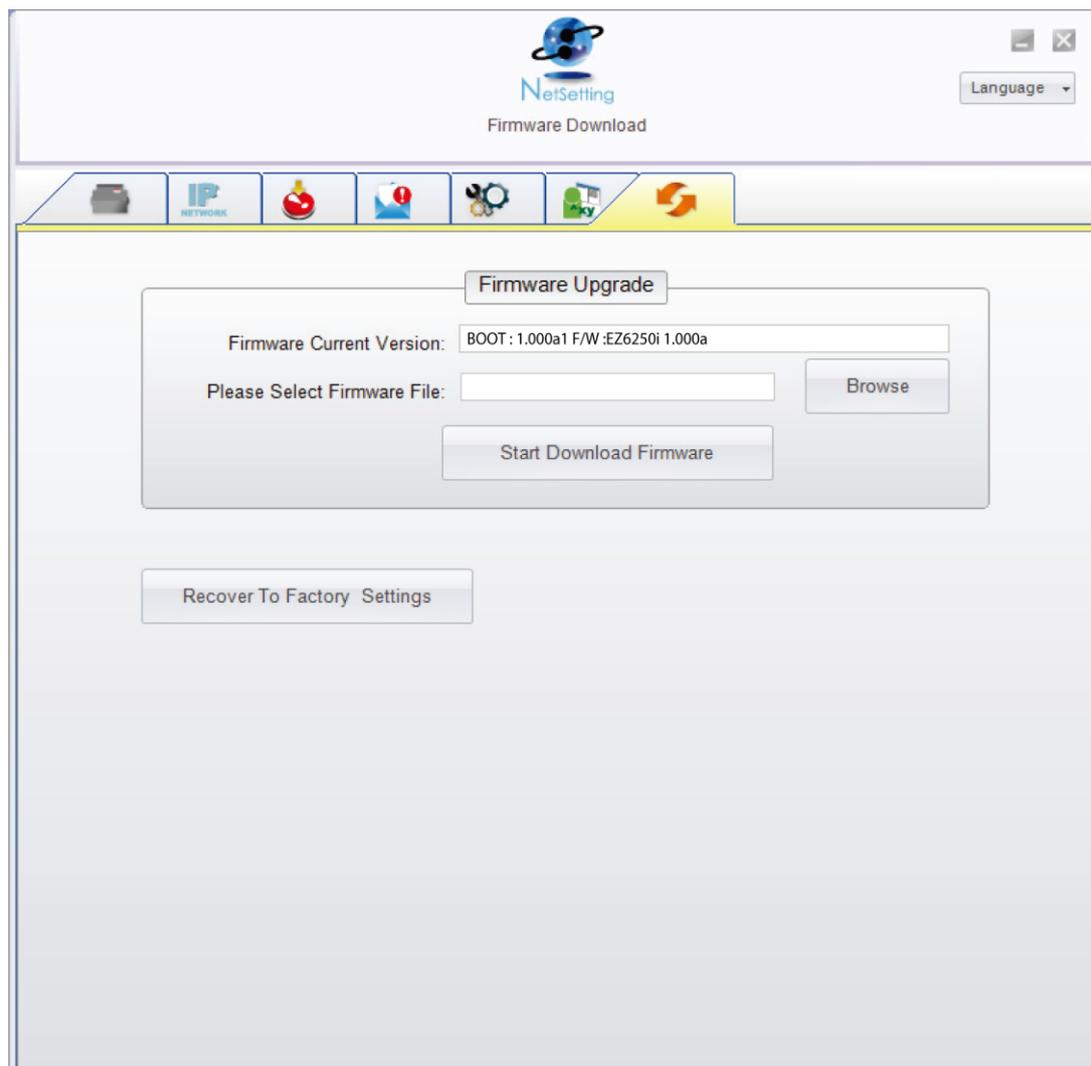
“命令視窗”可提供您一個與印表機遠端溝通的介面，讓您可經由此視窗，以傳送印表機命令的方式操作印表機。您可以在"Input Command"區塊裡輸入印表機命令，然後按下“Send Command”鍵將命令內容傳送到印表機執行。部份印表機命令執行後會回傳訊息者，則會將回傳訊息顯示在"Output Message"區塊裡。



按下“傳送指令” 鍵可以將印表機命令經由網路傳送到印表機，藉此實現遠端操作功能。

韌體更新

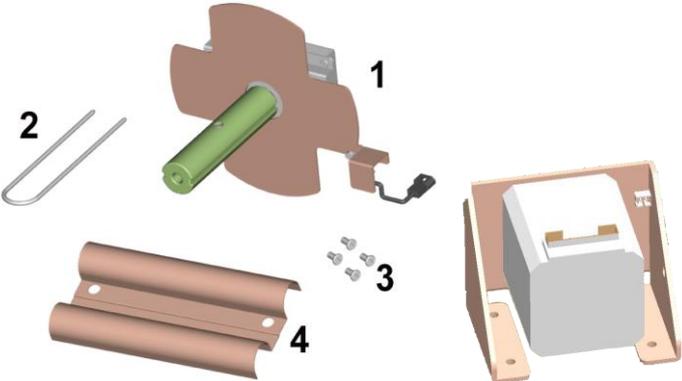
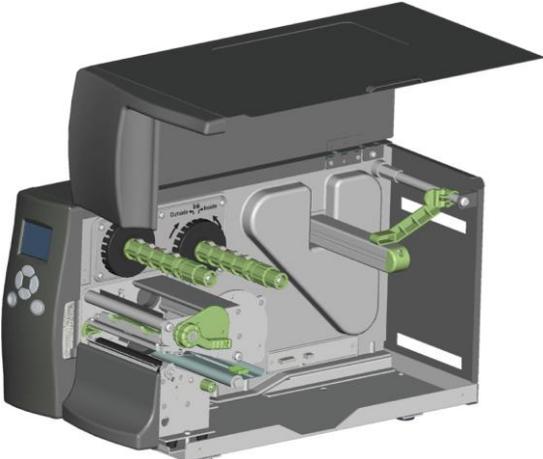
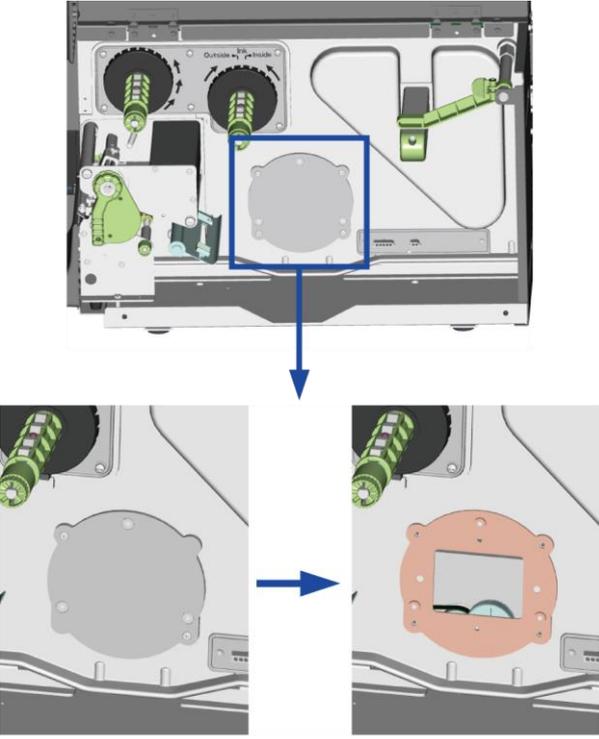
在“韌體更新”頁面可以顯示出目前印表機的韌體版本，如果您需要更新印表機韌體時，只要指定新版印表機韌體檔案的存放位置，按下“開始下載更新韌體”鍵後，即可進行遠端印表機韌體更新。



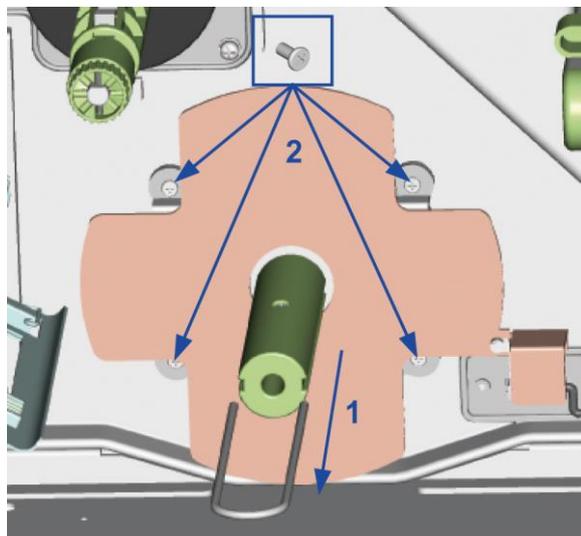
除了進行印表機韌體更新之外，您也可以按下“恢復系統出廠設定值”鍵來將印表機的各种設定值都回復到出廠時的狀態。

5 條碼標籤印製機選購配備

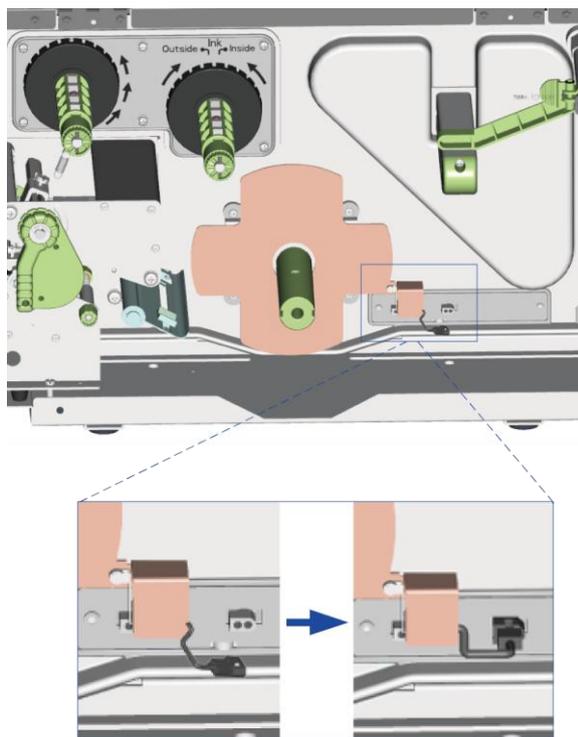
5.1 背紙回收器安裝方式

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>		
1.	面對機器正面，掀起上蓋並將機器轉至側面。 【注意】 安裝背紙回收器裝置時，請先將電源開關關閉。	
2.	將機器內部側面的背紙遮蓋使用十字螺絲起子卸下。	

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。



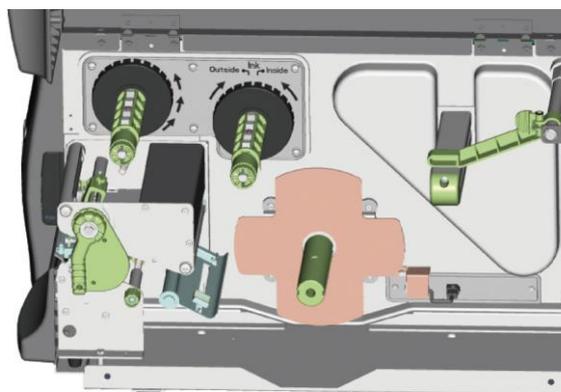
4. 鎖合背紙回收模組後將背紙回收控制接頭插於背紙回收控制插座上。



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卷8吋外徑(3吋芯)紙捲的長度。

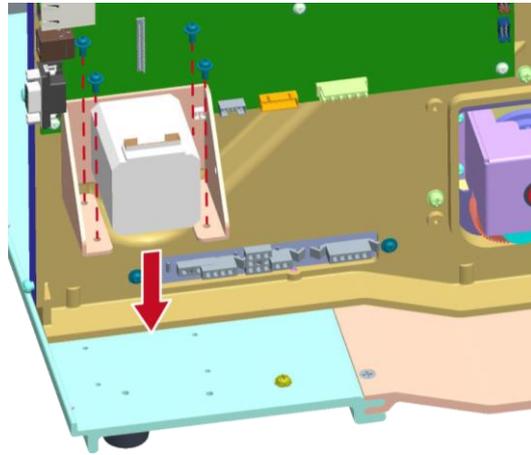


※安裝背紙回收模組後，請透過 GoLabel 軟體發送命令 "`^XSET,REWINDER,1`"、"`^O1`" 以開啟回捲器功能。

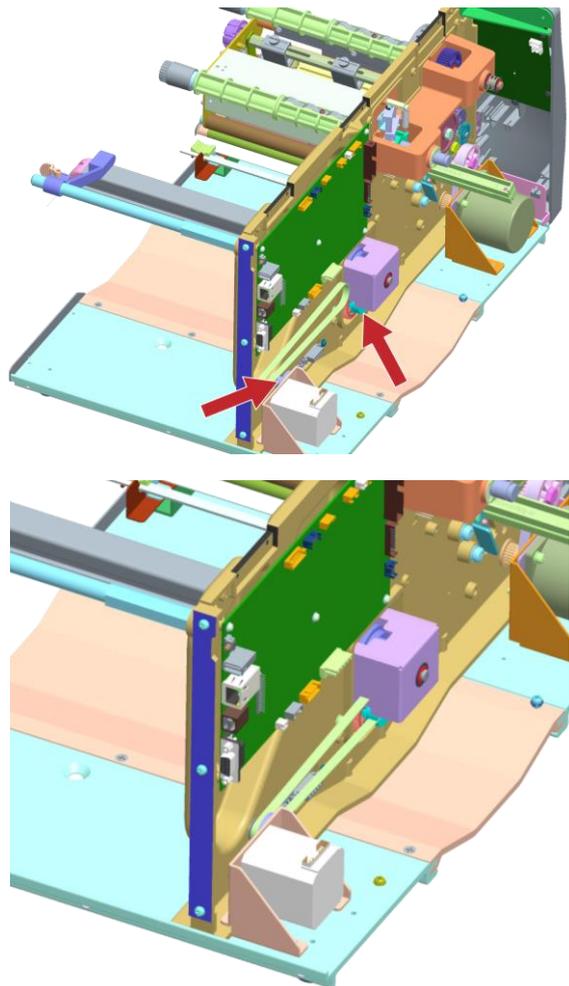
6. 將馬達鎖上支架



7. 將馬達模組固定在印表機底座上。



8. 裝上皮帶後即完成背紙回收模組安裝。

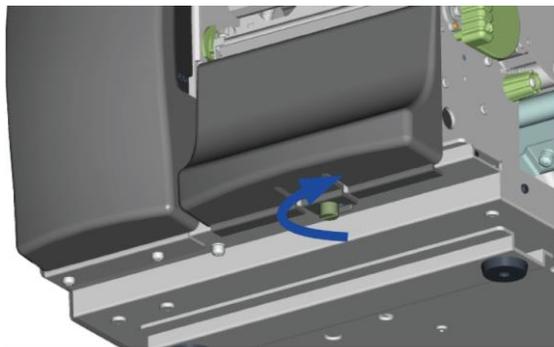


5.2 標籤回收導紙架安裝方式(需搭配背紙回收器)

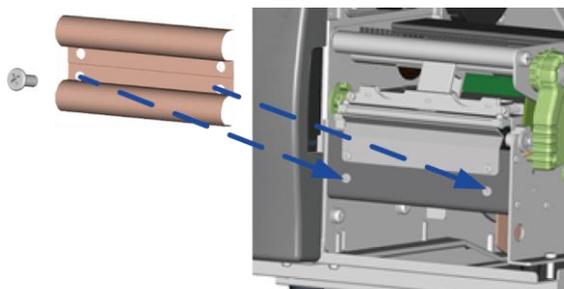
1. 將上蓋掀起，面對機器正面，將右側面板下方的螺絲順時鐘鬆開，並將右側面板往上抬起水平卸下。

【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。



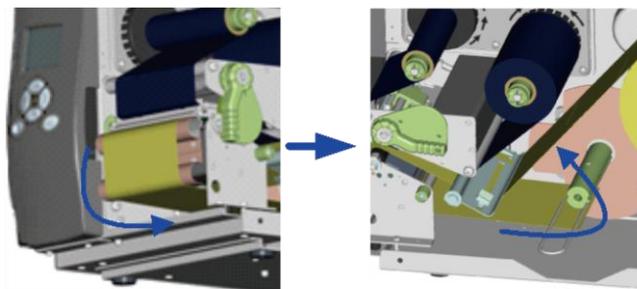
3. 完成標籤回收導紙架安裝。



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。



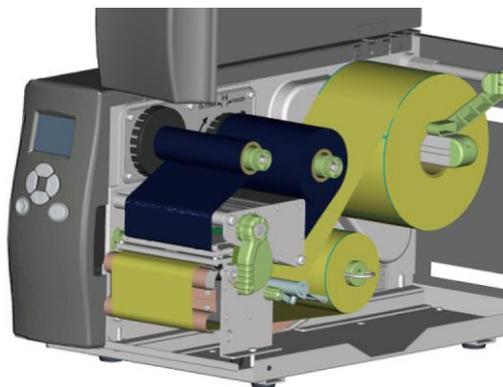
7. 蓋回上蓋即完成標籤回收導紙架安裝。

【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。

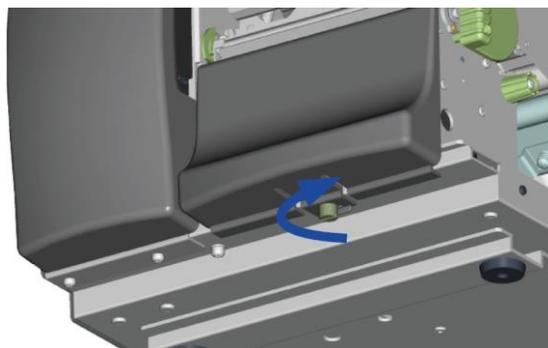


5.3 自動剝紙器安裝方式(需搭配背紙回收器)

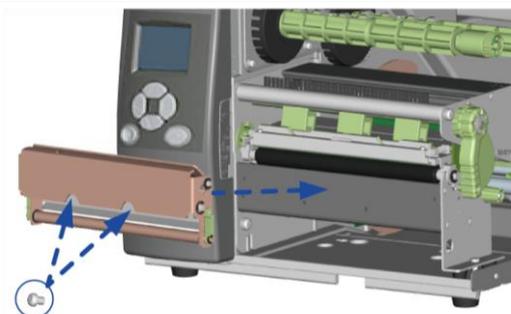
1. 將上蓋掀起，面對機器正面，將右側面板下方的螺絲順時鐘鬆開，並將右側面板往上抬起水平卸下。

【注意】

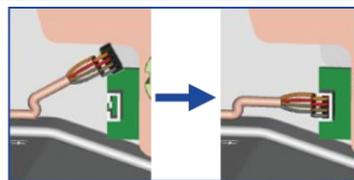
安裝自動剝紙器裝置時,請先將電源開關關閉。



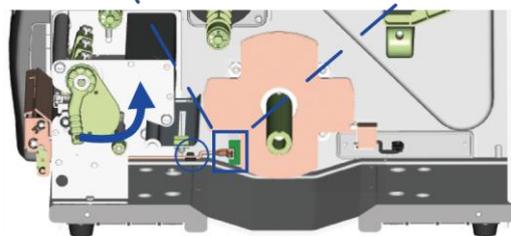
2. 輕扶剝紙器並將其用螺絲鎖合固定於機器上。



3. 將剝紙器控制連接頭插上位於背紙回收模組上的剝紙器控制插座。

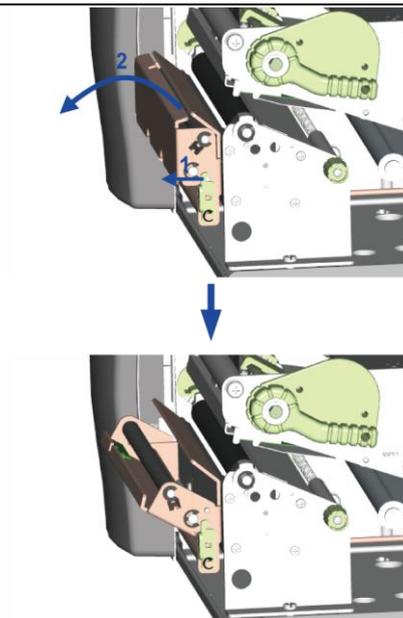


4. 將線材固定於理線座上。

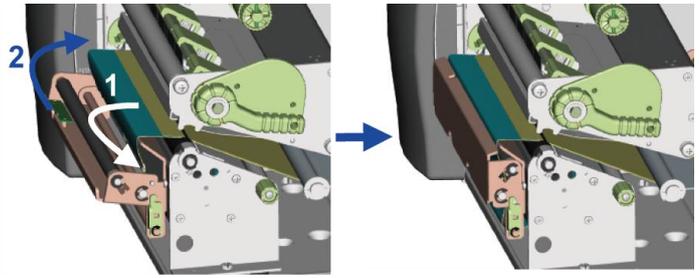


5. 將印表頭壓力旋轉臂往外拉起，並由後向上扳起，使印表頭向上抬起。

6. 撥開位於剝紙器上的撥柄(如箭頭1所示)。



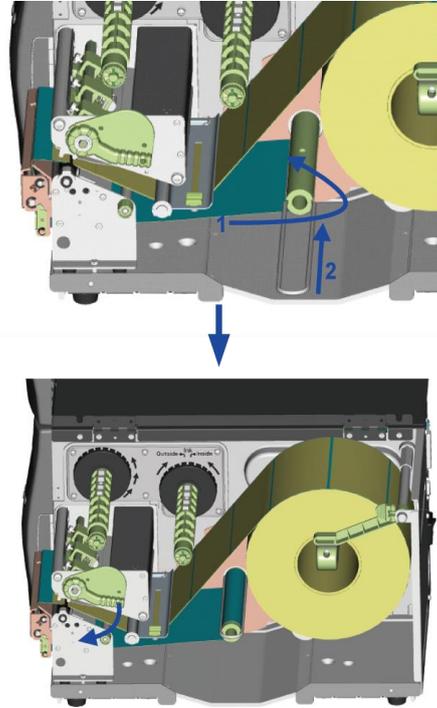
8. 將標籤紙剝離數張只留其背紙(背紙長度約400mm)後，再將背紙從已打開的剝紙器中穿過。



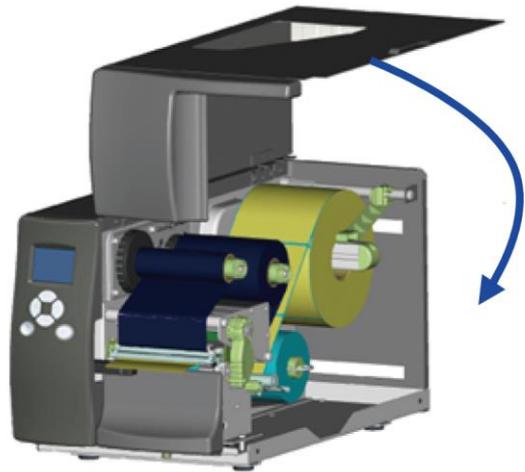
9. 推回剝紙器並以剝紙器上的剝柄固定。

10. 將背紙環繞於背紙回收模組上，並使用U型固定夾固定。

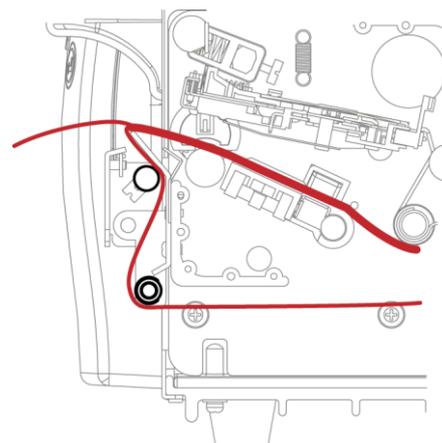
11. 將印表頭壓力旋轉臂往下推回原位，以關上印表頭。



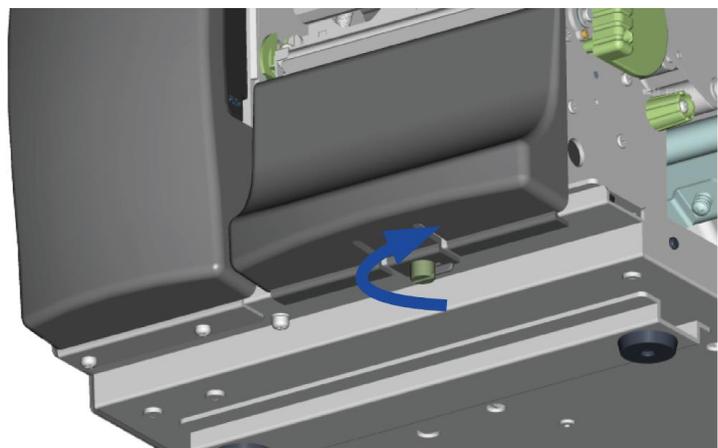
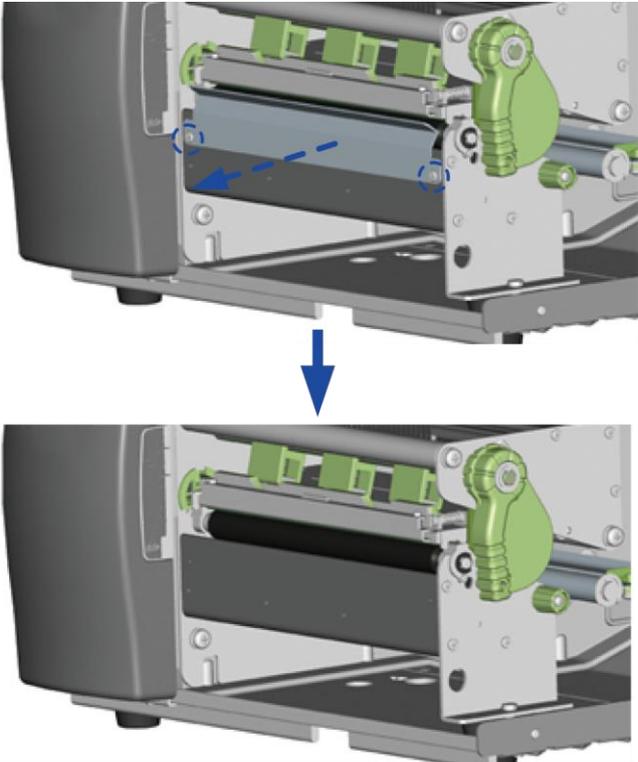
12. 蓋回上蓋即完成剝紙器安裝。



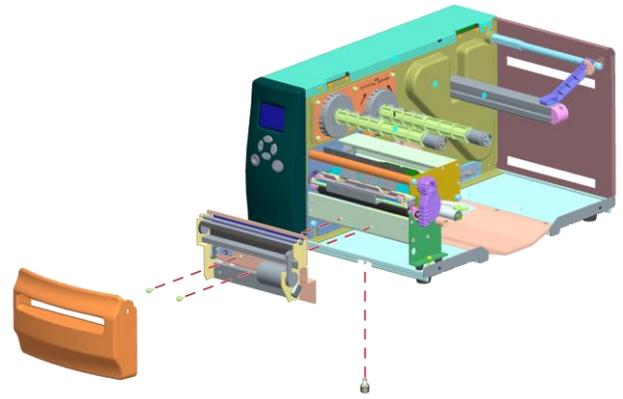
※標籤背紙路徑



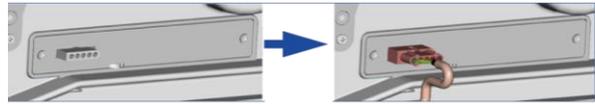
5.4 裁刀安裝方式

1	裁刀模組(含控制板)及連接插頭	
2	理線座	
3	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降低使用上的安全性。</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，在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>		

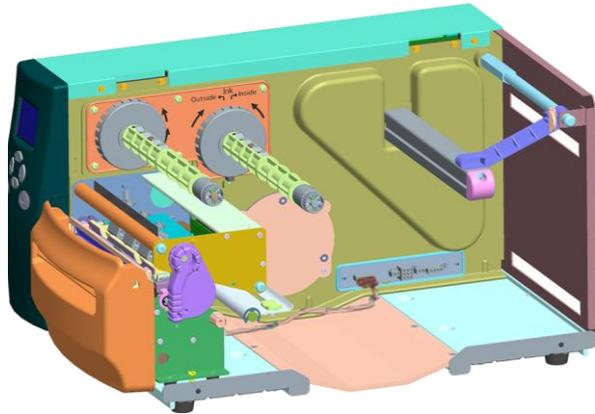
3. 輕扶裁刀模組並將其用螺絲鎖合固定於機器上。



4. 將裁刀控制連接頭插於主機裁刀控制插座上。



5. 將線材固定於理線座上。



6. 將碳帶與紙捲安裝於機器中，蓋回機器上蓋即完成。

【注意1】

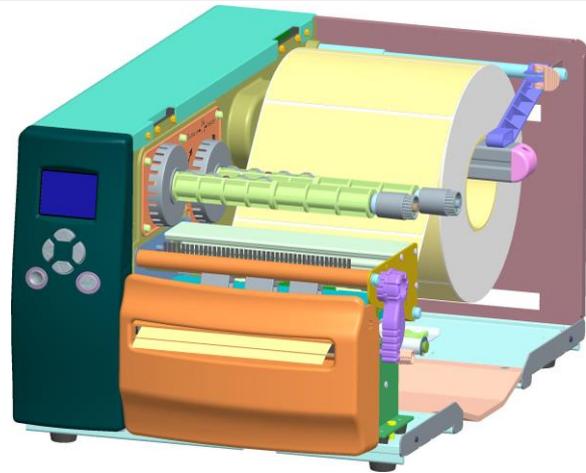
使用裁刀時請確認機器的裁刀設定值為開啟狀態。

【注意2】

建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為30mm以上。

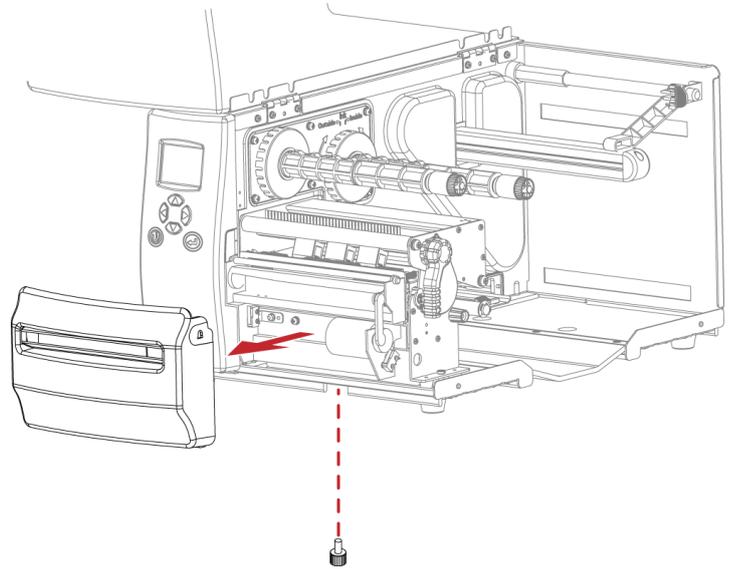
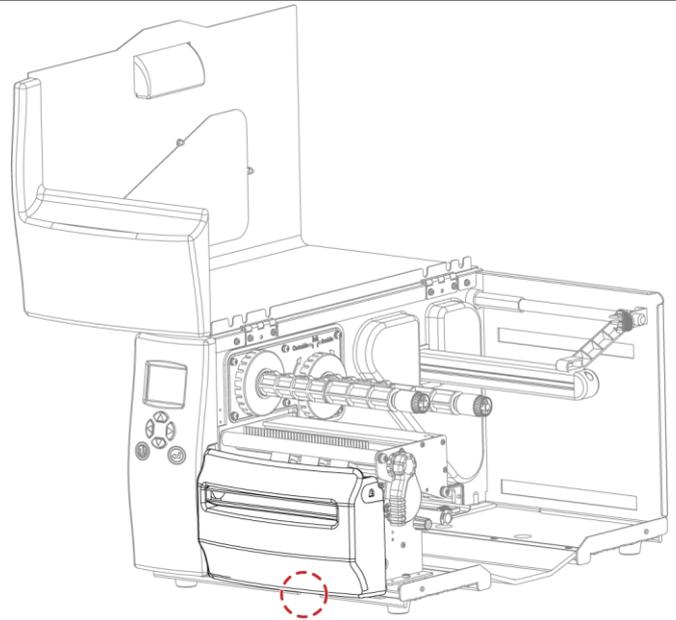
【建議】

加裝裁刀模組裝置時，停歇點設定數值(^E)建議為26。

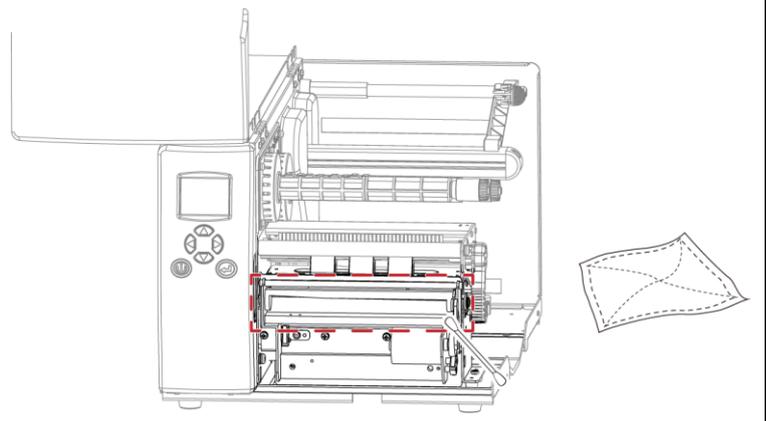


5.5 裁刀清潔

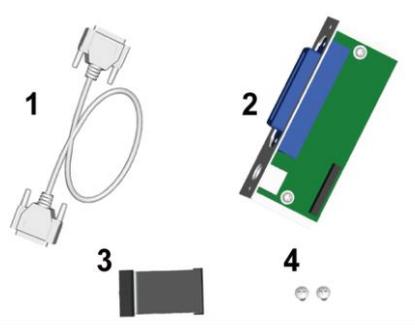
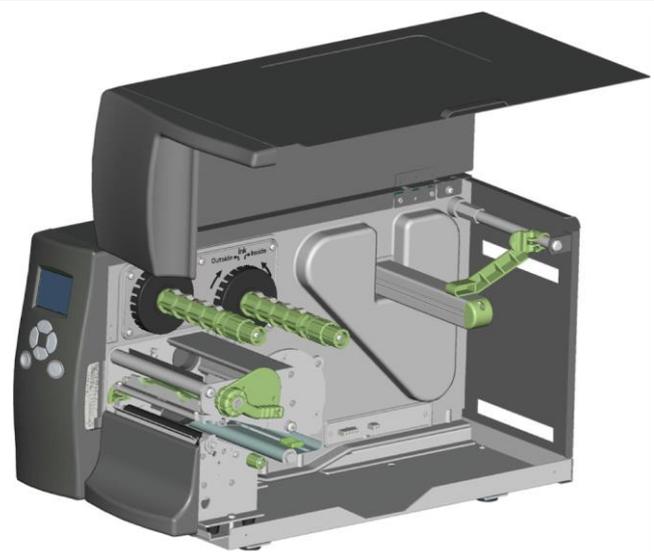
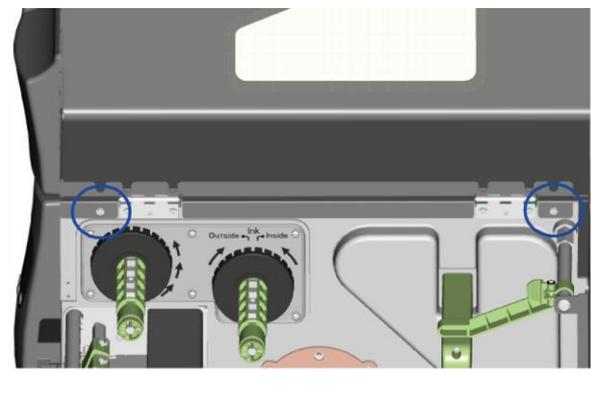
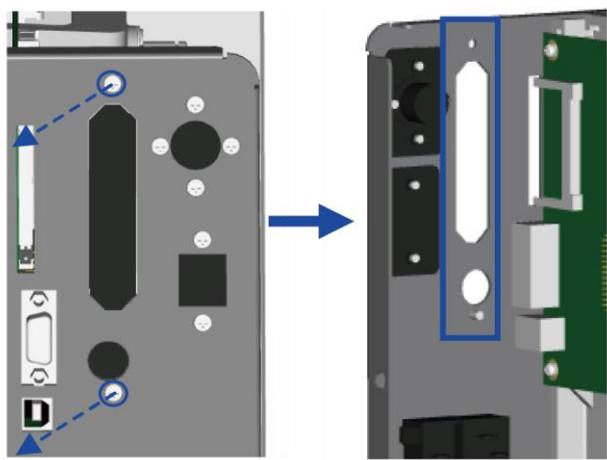
1. 取下螺絲及裁刀蓋



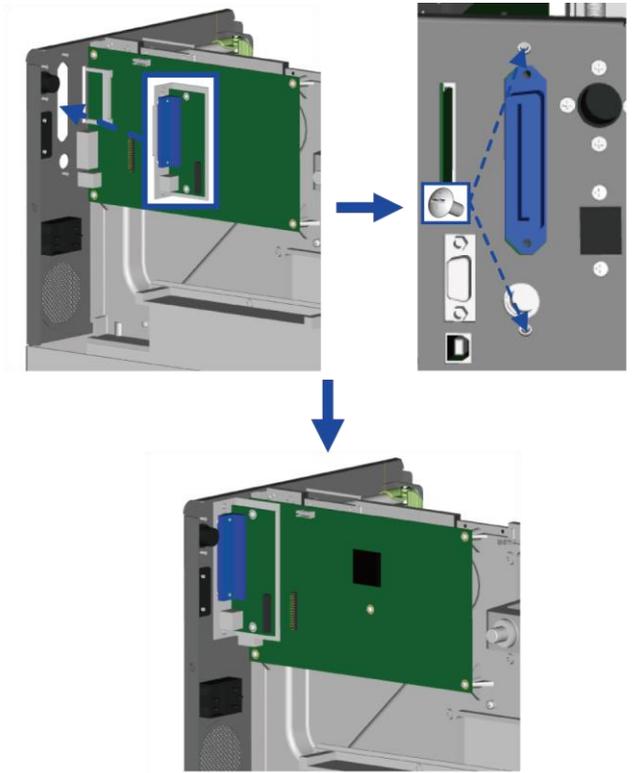
2. 以棉花棒或是無絨乾布擦拭



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>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>2. 卸下右側主機外殼螺絲，並將左側主機外殼拆下。</p>		
<p>3. 拆下Parallel port 預留孔遮片。</p>		

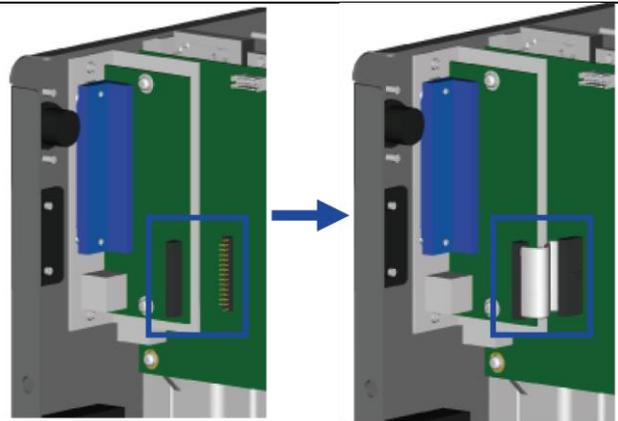
4. 將鎖好支架的Parallel port 模塊固定在機器上，並鎖上螺絲。



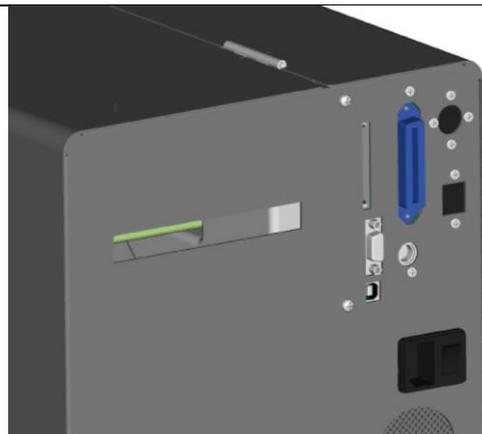
5. 將內附的30pin 排線兩端分別插上Parallel port 模塊及主板上的插腳。

【注意】

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

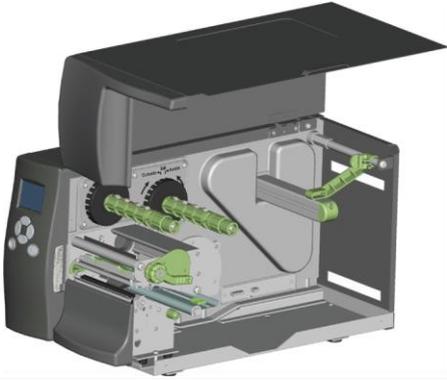
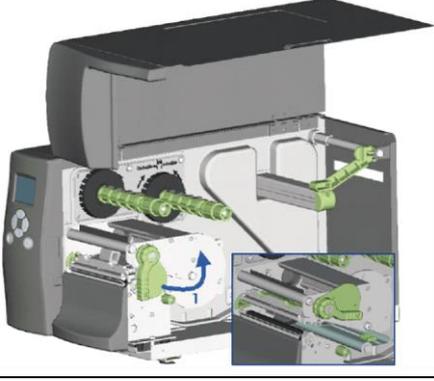
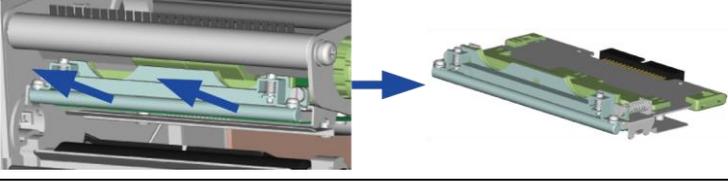
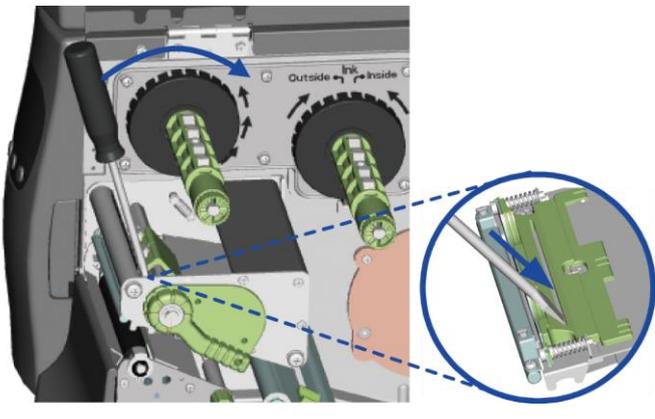
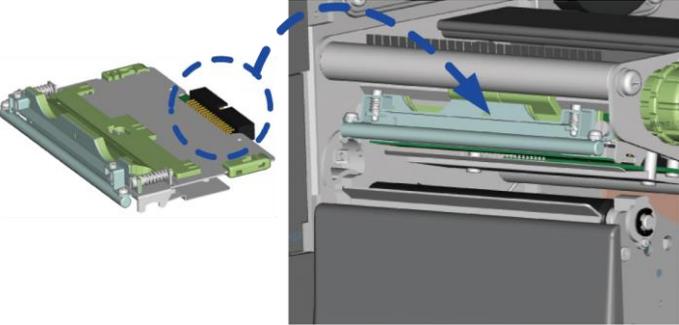


6. 裝回主機外殼，並鎖上螺絲，即可完成 Parallel port 模塊的安裝。



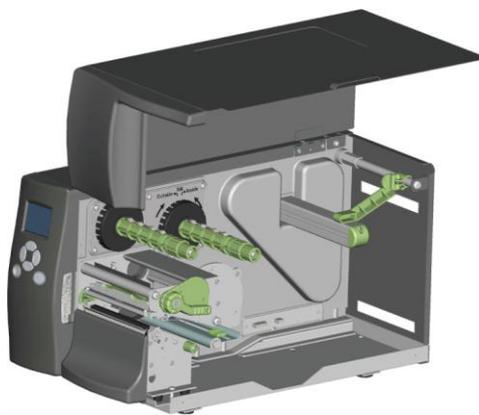
6 保養維護與調校

6.1 印表頭拆換安裝說明

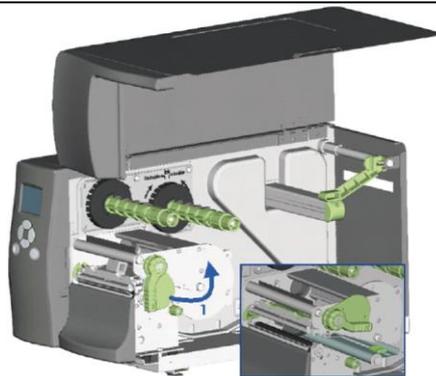
<p>1. 面對機器正面，掀起上蓋。</p> <p>【注意】 拆換印表頭時需將電源關閉。</p>	
<p>2. 逆時針方向將旋臂拉起，以開啟印表頭。</p>	
<p>3. 抓住印表頭前端凹槽將印表頭往前拉出即可拆下印表頭。</p>	
<p>4. 如果無法順利徒手取下印表頭，如右圖所示可以利用一字起子插入印表頭模塊上的溝槽後，把螺絲起子朝機器內的方向推，即可把印表頭往外推出。</p>	
<p>5. 抓住印表頭前端往上靠齊，將印表頭上之排針(公)及機器上之排針座(母)對齊後向內推到底即可，此時即完成印表頭安裝。</p>	

6.2 印表頭打印線調整

1. 面對機器正面，掀起上蓋。

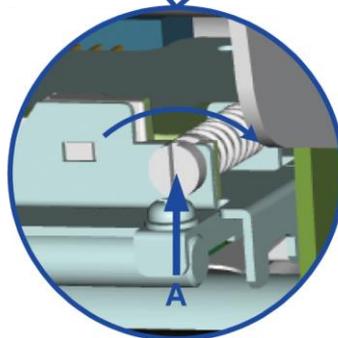
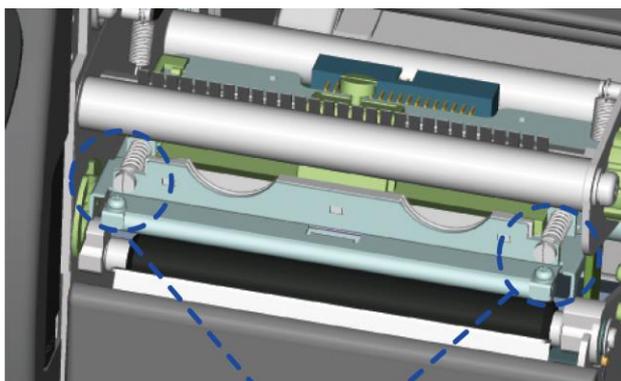


2. 逆時針方向將旋臂拉起，以開啟印表頭。



3. 印表頭位置調整:

- 通常採用較硬或較厚紙張打印時,印表頭之列印線應往前(即出紙方向)調整,以得到較佳之列印質量,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,以確認打印質量況狀。
- 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。

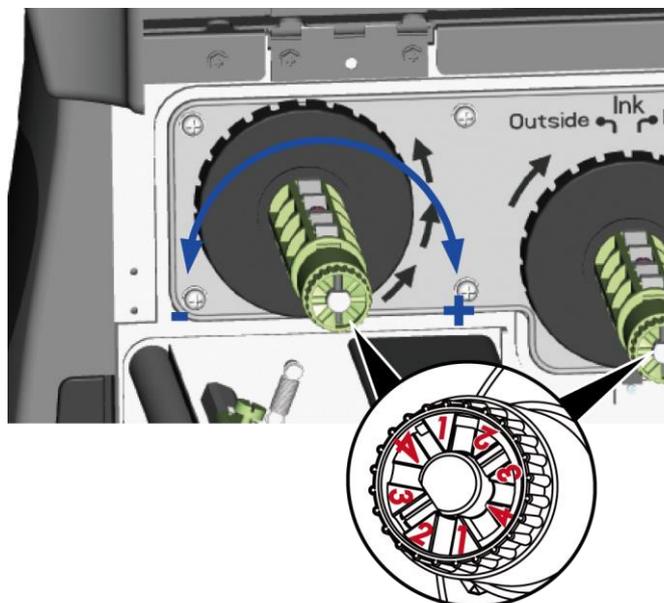


6.3 碳帶張力調整

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，如果在打印的過程中發生類似碳帶皺摺的現象時，可將碳帶回收軸上的張力調整鈕以順時針方向調強張力。(若皺摺現象仍無法排除，請參考6-6節「碳帶皺摺調整」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)，導致打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，而發生打印不清晰或斷線(即某部份無法打印) 的狀況。所以除了打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它污物附著，以保持打印質量並可延長印表頭使用壽命。印表頭的清理步驟如下：

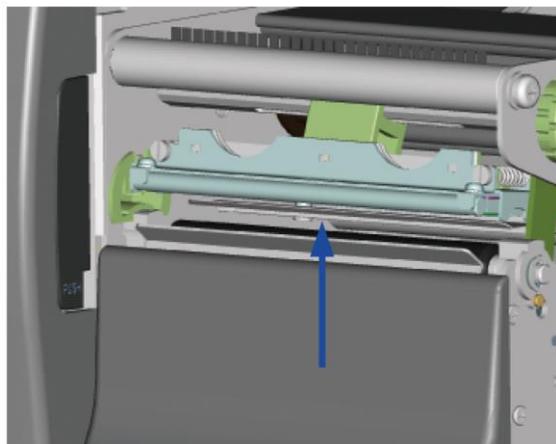
1. 先關閉電源。
2. 開啟上蓋。
3. 取下碳帶。
4. 將印表頭壓力旋轉臂往外拉起並由後向上扳起，使印表頭向上抬起。
5. 若印表頭（見附圖中箭頭所指之處）附著有粘結之標籤紙或其它污物，請用軟布料沾工業酒精清除。

【注意1】

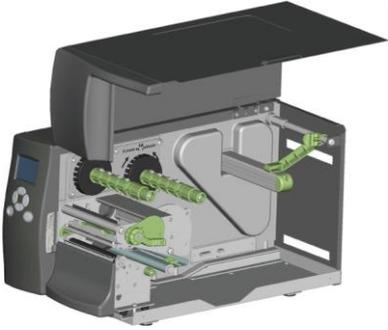
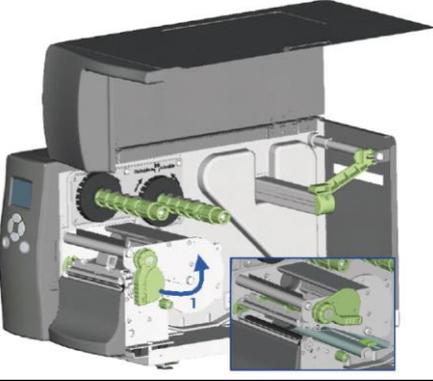
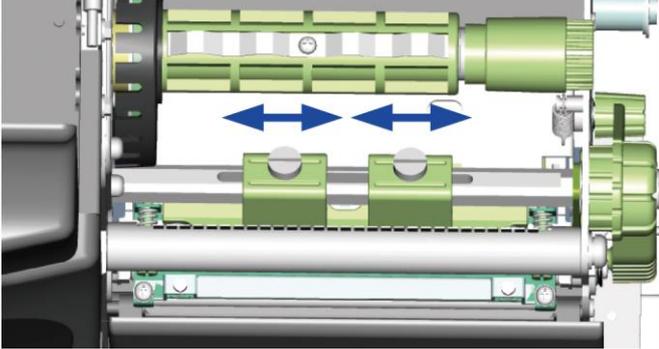
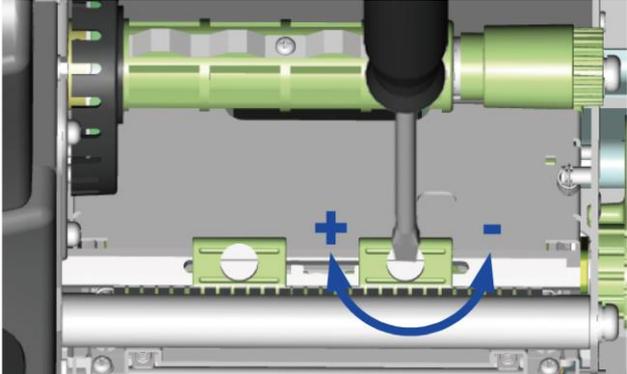
建議每週印表頭的清理 1 次。

【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

<p>1. 面對機器正面，掀起上蓋。</p>	
<p>2. 逆時針方向將旋臂拉起，以開啟印表頭。</p>	
<p>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，可能導致打印質量左右不均勻，因而需要調整印表頭平衡。另外，如果有單邊打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。</p> <p>3. 依實際打印不平均的位置，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)。</p>	
<p>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。</p>	

6.6 碳帶皺折調整

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

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



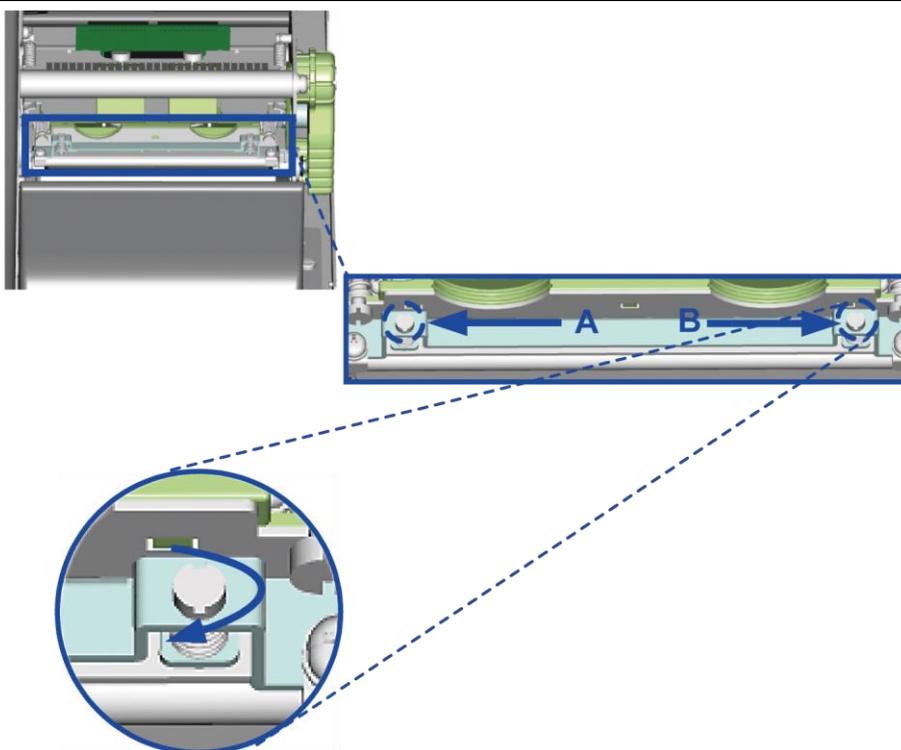
(a)



(b)

2. 調整圈數每次以半圈為一個單位調整，調整後請再作打印測試，如碳帶皺摺未改善，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造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。

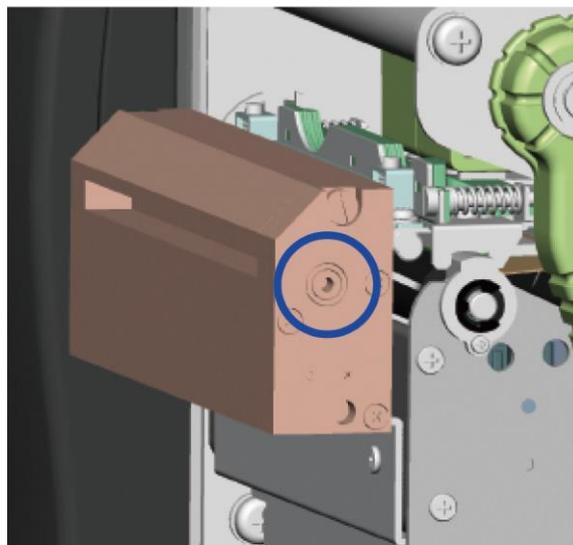


6.7 裁刀卡紙排除

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，重新開啟電源，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LCD顯示幕無反應	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查電源線是否接妥。 <p>請參閱2.4節內容說明</p>
機器停止列印，LCD顯示幕出現錯誤圖示	<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3.5節操作錯誤訊息說明，確認錯誤型態。 ◆ 檢查印表頭是否關閉(印表頭組件未壓至定位)。 <p>請參閱3.5節內容說明</p>
條碼標籤印製機開始列印，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。 ◆ 選擇正確的條碼標籤印製機驅動程式。 ◆ 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。 <p>請參閱6.1節內容說明</p>
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。 ◆ 檢查碳帶是否打折不平整。 ◆ 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。 <p>請參閱3.4節內容說明</p>
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。 <p>請參閱6.1節內容說明</p>
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。

注意

* 若以上建議仍無法解決問題，請與經銷商聯繫。

附錄

產品規格

機種	EZ6250i	EZ6350i
列印模式	熱感式 / 熱轉式兩用	
解析度	203 dpi (8 dots/mm)	300 dpi (12 dots/mm)
列印速度	7 IPS (177 mm/秒)	5 IPS (127 mm/秒)
列印寬度	6.61 吋 (168 mm)	
列印長度	列印長度最小為 4 mm (0.16 吋)** ; 列印長度最大為 3000 mm (118 吋)	列印長度最小為 4 mm (0.16 吋)** ; 列印長度最大為 1371 mm (54 吋)
中央處理器	32-bit RISC CPU	
記憶體	Flash	8 MB Flash (使用者可用容量為 4 MB)
	SDRAM	16 MB
感應器形式	反射式傳感器：可移動式置左對齊；透光式傳感器：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
	紙張寬度	撕紙：最小為 2 吋 (50.8 毫米) — 最大為 7 吋 (178 毫米) 裁切：最大為 6.5 吋 (165 毫米) 剝紙 / 回捲：最大為 7 吋 (178 毫米)
	紙張厚度	0.06 mm (0.003 吋) ~ 0.25 mm (0.01 吋)
	紙捲外徑	最大為 8 吋 (203.2 毫米) 3 吋芯 (76.2 毫米) 最大為 6 吋 (152.4 毫米) 1.5 吋芯 (38.1 毫米)
	紙捲軸芯	最小為 1.5 吋 (38.1 毫米) — 最大為 3 吋 (76.2 毫米)
	材質	一般蠟質型、混合型、抗刮樹脂型
碳帶規格	長度	最大為 1471' (450 米)
	寬度	最小為 2.36 吋 (60 毫米) — 最大為 6.85 吋 (174 毫米)
	最大外徑	2.99 吋 (68 毫米)
	軸芯	1 吋 (25.4 毫米)
程式語言	EZPL、GEPL、GZPL、GDPL 可自動切換	
隨機搭贈軟體	標籤排版軟體	GoLabel II (for 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，以及 OCR A&B 列印方向可旋轉角度為 90°、180°、270°，字體可單獨旋轉角度為 90°、180°、270°，並可水平或垂直放大 8 倍
	向量字體	可旋轉角度為 90°、180°，以及 270°
下載字體	Bitmap 字體	可下載 Bitmap 字體，列印方向可旋轉角度為 90°、180°、270°，字體可單獨旋轉角度為 90°、180°，以及 270°
	亞洲字體	可下載亞洲字體，列印方向可旋轉角度為 90°、180°、270°，並可水平或垂直放大 8 倍
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, 850, 851, 852, 855, 857, 860, 861, 862, 863, 865, 866, 869, 737 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 端口 (B-Type)、USB Host (A-Type)、RS-232 (DB-9) 串型埠、10/100Mbps 乙太網路列印伺服器	
控制面板	彩色 LCD 顯示屏及操作鍵	
	電源開/關鍵	
	紙張偵測鍵	
計時裝置	標準配備	
工作環境	電源	100-240V AC，50-60Hz (交直流自動轉換電源供應器)
	操作溫度	41°F to 104°F (5°C to 40°C)
濕度	儲存溫度	-4°F to 140°F (-20°C to 50°C)
	操作溼度	20-85%，non-condensing
安規	儲存溼度	10-90%，non-condensing
	安規	CE(EMC)、FCC Class B、CB、UL、cUL、CCC (安全認證標誌可能因銷售地區不同而有所差異)
機體尺寸	長度	516 mm (20.31 吋)
	高度	285 mm (11.22 吋)
	寬度	345 mm (13.58 吋)
機體重量	機體不含其他耗材或選購配備重量為 16.7 kg	
選購項目	剝紙器 (經銷商安裝)	
	裁刀 (經銷商安裝)	
	並列端口傳輸接口 (經銷商安裝)	
	外接式正向 / 反向回捲器	
貼標機傳輸接口 (1 input、3 outputs、power 500mA @ 5V)		

注意

- * 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。

通訊埠規格

通訊端口規格

- 並列埠

Handshaking : DSTB 接於條形碼機，BUSY 接於資料來源處 host

Interface cable : 與IBM PC 兼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

- 串列埠

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

注意

* 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

- 内部接口

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

文件操作

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。將隨身碟連接到印表機，透過USB cable連接PC與印表機，執行以下命令。

• 複製

語法	~MCPY,s:o.x,d:o.x
參數	s = source device of stored object (s = D (USB 指的是外部記憶體) or F (flash 指的是內部記憶體)) d = destination device of stored object o = object name , o 可使用 * 代替 x = extension , x 可使用 * 代替 or = D, database = A, Asia font = C, TTF font = E, Bit-Mapped font = F, label form = G, graphic = S, serial file = T, text = B, Unicode Table
說明	Copy file
範例	~MCPY,F:*F,D:*F ~MCPY,D:*G,F:

• 移動

語法	~MMOV,s:o.x,d:o.x
參數	s = source device of stored object (s = D (USB 指的是外部記憶體) or F (flash 指的是內部記憶體)) d = destination device of stored object o = object name , o 可使用 * 代替 x = extension , x 可使用 * 代替 or = D, database = A, Asia font = C, TTF font = E, Bit-Mapped font = F, label form = G, graphic = S, serial file = T, text = B, Unicode Table
說明	Move file
範例	~MMOV,F:*F,D:*F ~MMOV,D:*G,F: