

User Manual

GoDEX

G500+ Series

條碼標籤印製機



User Manual : G500+ Series

Version : Rev A.4

Issue Date : 2023.08.31

P/N : 920-018621-00

目錄

1 條碼機	5
1.1 全機器材	5
1.2 條碼機各部位介紹	6
2 條碼機配備安裝說明	8
2.1 如何開啟上蓋	8
2.2 如何開啟印表機心	8
2.3 安裝碳帶	9
2.4 安裝標籤紙卷	11
2.5 配合內徑尺寸安裝標籤紙卷	13
2.6 吊牌卡紙安裝說明	14
2.7 將條碼機與電腦連結	15
2.8 安裝驅動程式與 GoLabel II	16
3 條碼機操作	21
3.1 LED 操作面板	21
3.2 標籤紙定位偵測及自我測試頁	22
3.3 操作錯誤訊息	23
4 網路軟體 NetSetting	24
4.1 安裝 NetSetting 軟體	24
4.2 NetSetting 操作介面	25
5 條碼機選購配備	32
5.1 安裝自動剝紙器	33
5.2 安裝裁刀	38
6 保養維護與調校	42
6.1 印表頭保養與清潔	42
6.2 印表頭平衡調校	42
6.3 列印線調整	43
6.4 裁刀卡紙排除	43
6.5 故障排除	44
附錄	45
產品規格	45
通訊埠規格	47
Wi-Fi 印表伺服器模組設定(快速設定)	48
藍芽模組設定說明(與手機連接)	54

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 in a residential installation. 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. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one of the following measures:

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the separation between the equipment and receiver.
- Connect the equipment into an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for help.

This device complies with Part 15 **Subpart B** of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:

(1) This device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

FCC Caution: Any changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate this equipment.

G500+ SERIES TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING STANDARDS

IEC 62368-1:2018

EN 55032:2015+A11:2020 Class B
EN IEC 61000-3-2:2019
EN 61000-3-3:2013+A1:2019
AS/NZS CISPR 32:2015 Class B
EN 55035:2017+A11:2020

47 CFR FCC Rules and Regulations Part 15 Subpart B, Class B Digital Device

CSA C22.2 No. 62368-1:19, 3rd Ed.,

CNS15598-1、CNS15663、CNS15936

GB 17625.1-2022; GB 4943.1-2022; GB/T 9254.1-2021

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。

* 刀具為選購品，若有安裝刀具，請勿讓兒童接近。

* 此設備不適用於兒童可能出現的區域使用

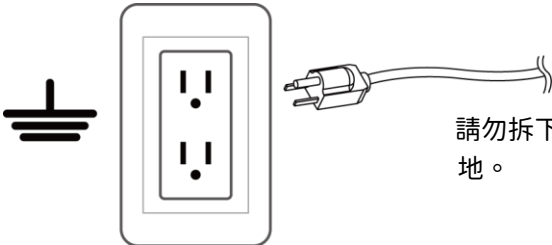


發熱零組件!

為避免觸摸零組件時燙傷，請在關閉電源後等待一個半小時，再進行零組件的拆裝或其他處理。



裁刀刀鋒銳利，請勿觸碰



請勿拆下插頭的接地線，接地是重要的安全措施，請始終保持電源線接地。

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使用者喪失操作此設備的權力。

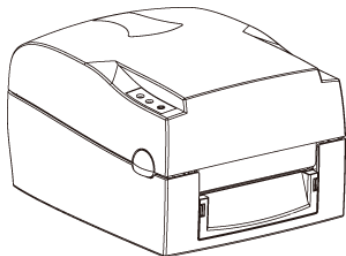
產品規格和內容,如有更改,恕不另行通知。

1 條碼機

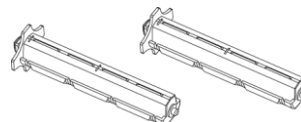
1.1 全機器材

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。

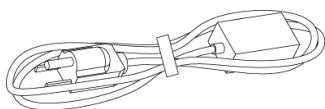
· 條碼標籤印製機



· 碳帶軸



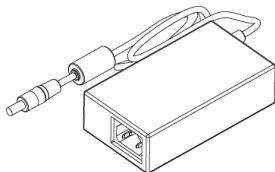
· 電源線



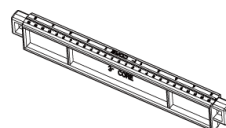
· 碳帶回收紙管



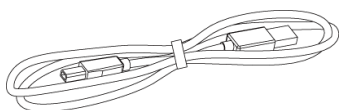
· 電源供應器



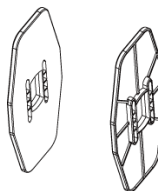
· 紙卷軸心



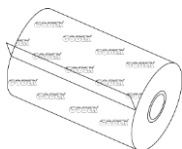
· USB 傳輸線



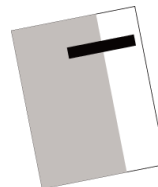
· 紙卷檔板



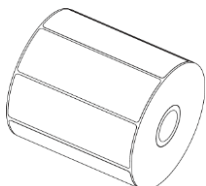
· 碳帶



· 快速安裝導覽



· 測試用標籤紙卷

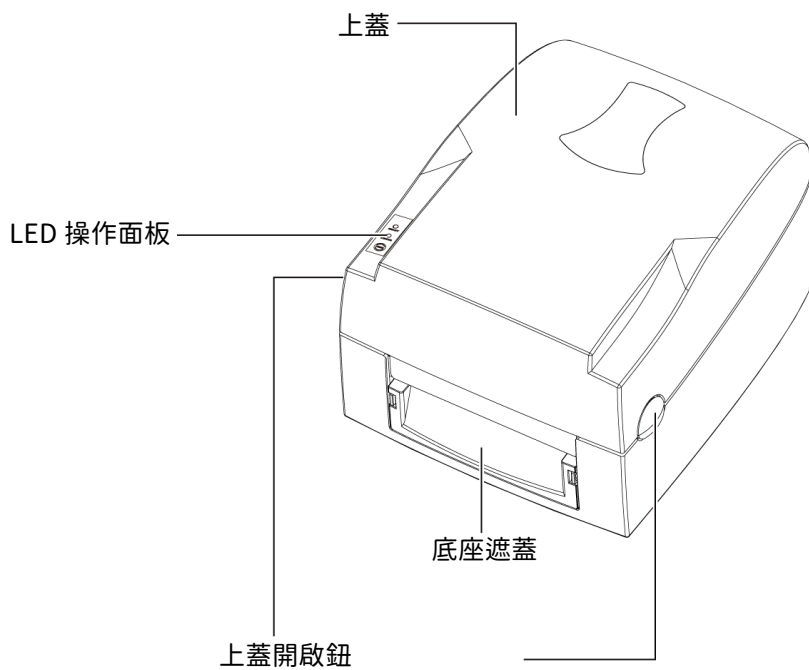


※包裝內容物及商標形式會依各地區而不同

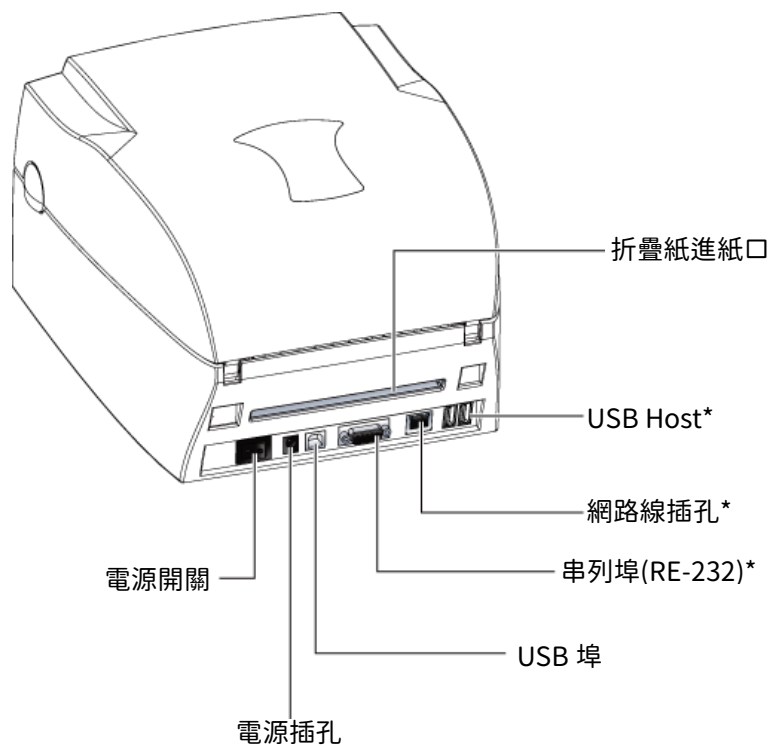
1 條碼機

1.2 條碼機各部位介紹

· 前視



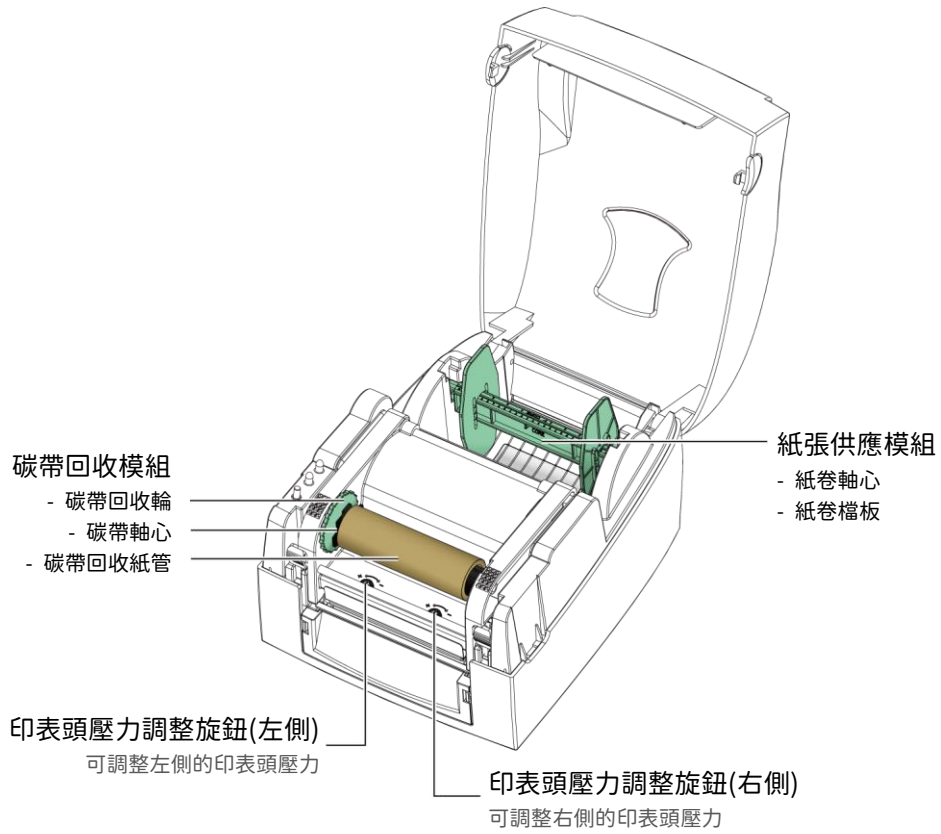
· 後視



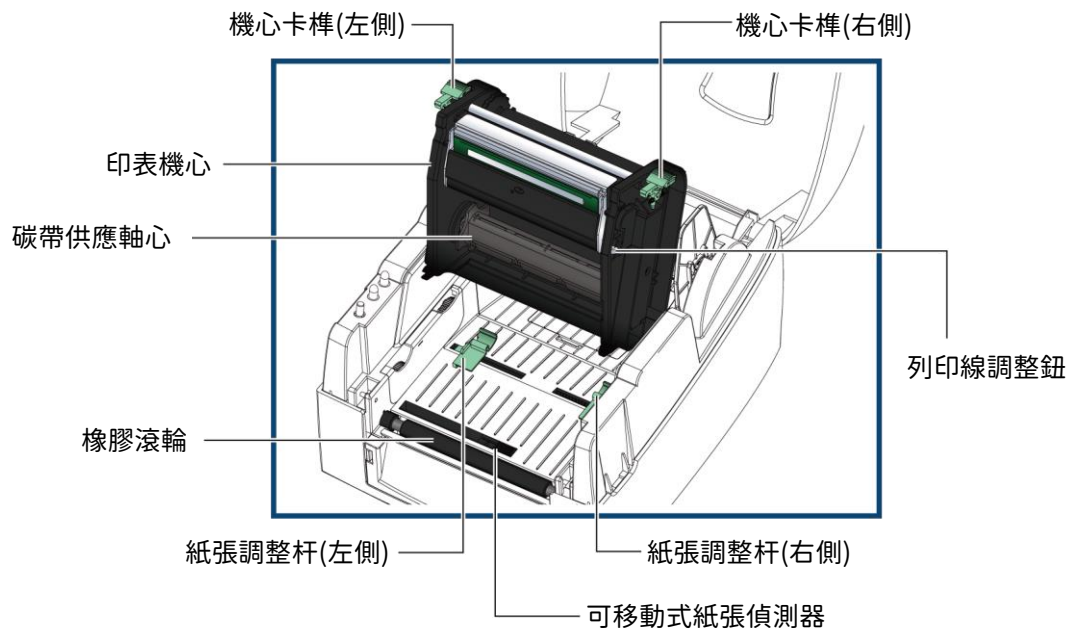
注意

· 埠搭配會因選購的機型不同而有所差異

▶ 開啟上蓋



▶ 開啟印表機心

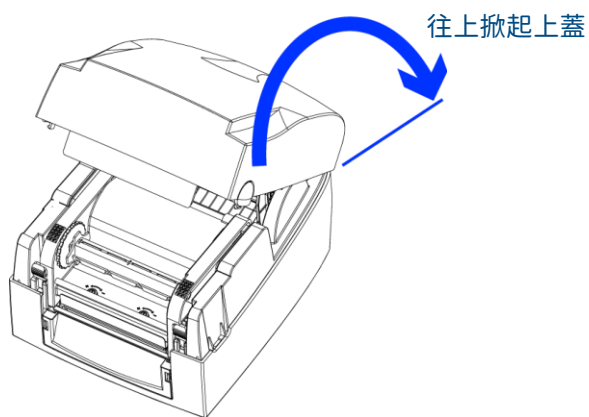
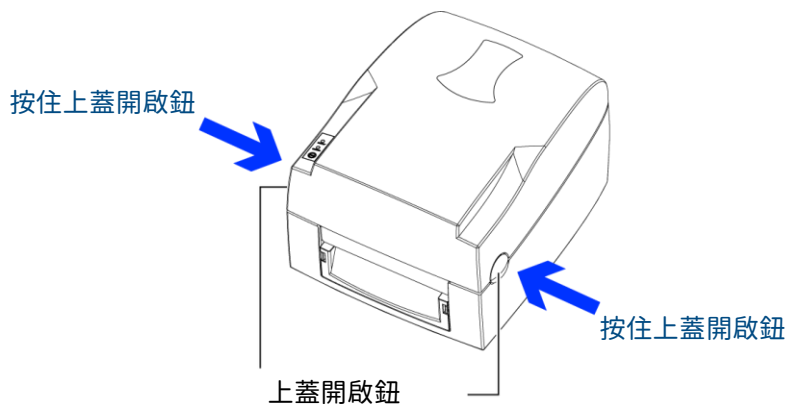


2 條碼機配備安裝說明

2.1 如何開啟上蓋

▶ 按住上蓋開啟鈕

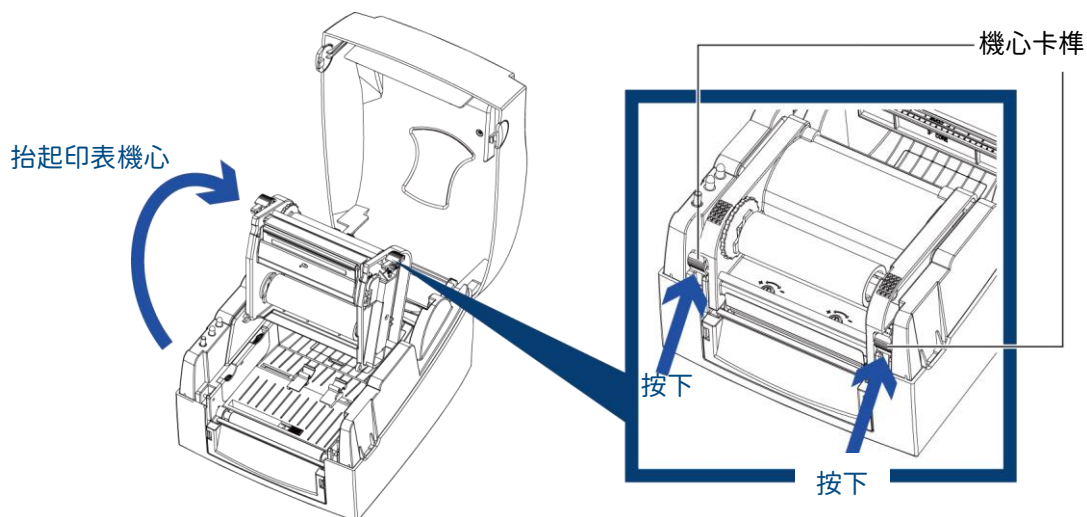
面對機器正面，按住上蓋開啟鈕往上掀起上蓋



2.2 如何開啟印表機心

▶ 按下機心卡榫

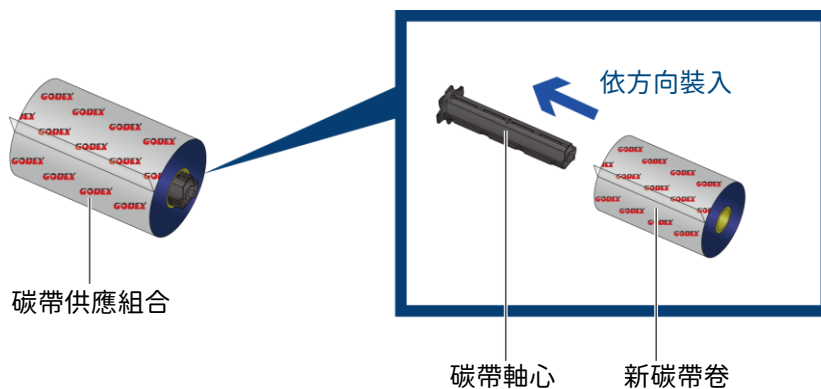
釋放卡榫以抬起印表機心



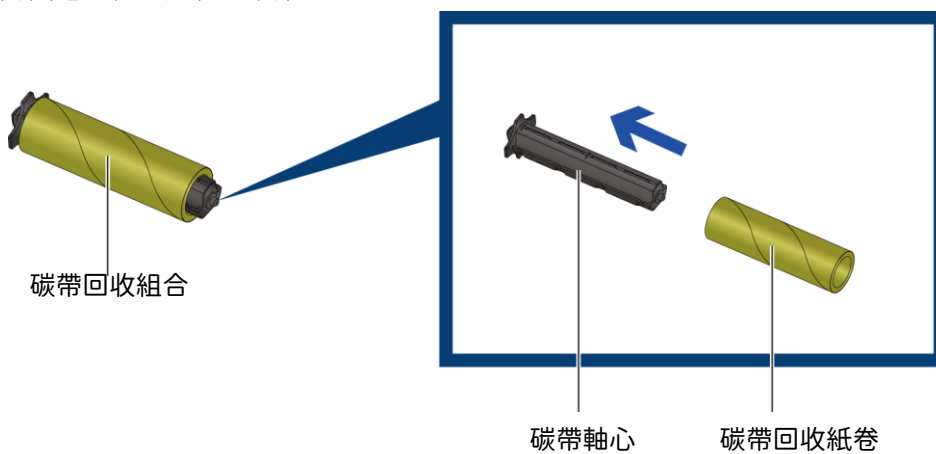
2.3 安裝碳帶

▶ 如何安裝一卷新的碳帶

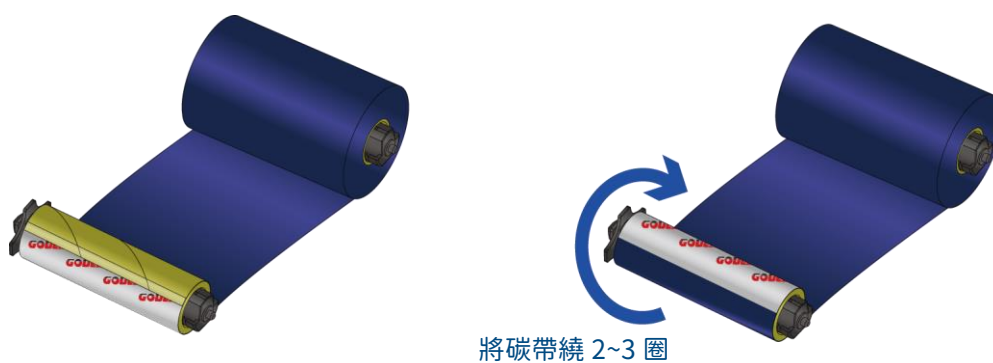
將新的碳帶裝入碳帶供應軸心



將碳帶回收紙卷裝入碳帶回收軸心

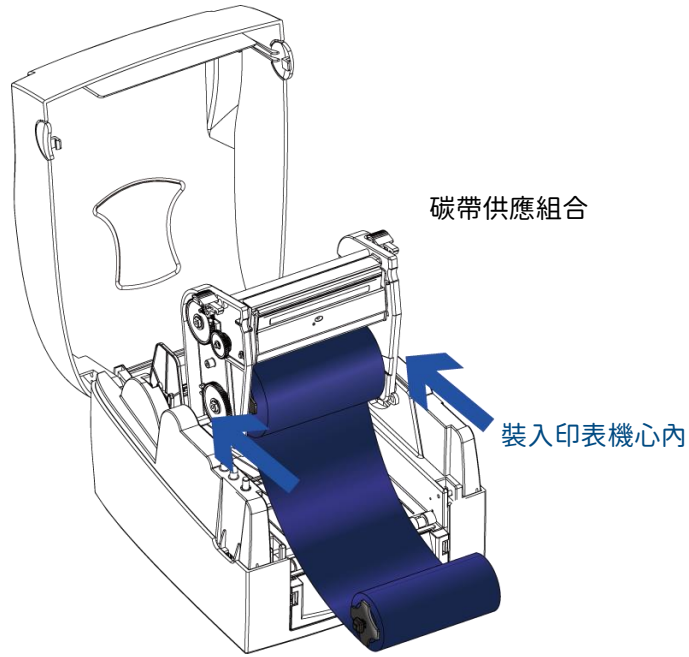


將碳帶前緣粘在碳帶回收紙卷上再捲繞 2~3 圈



▶ 將碳帶安裝在條碼機上

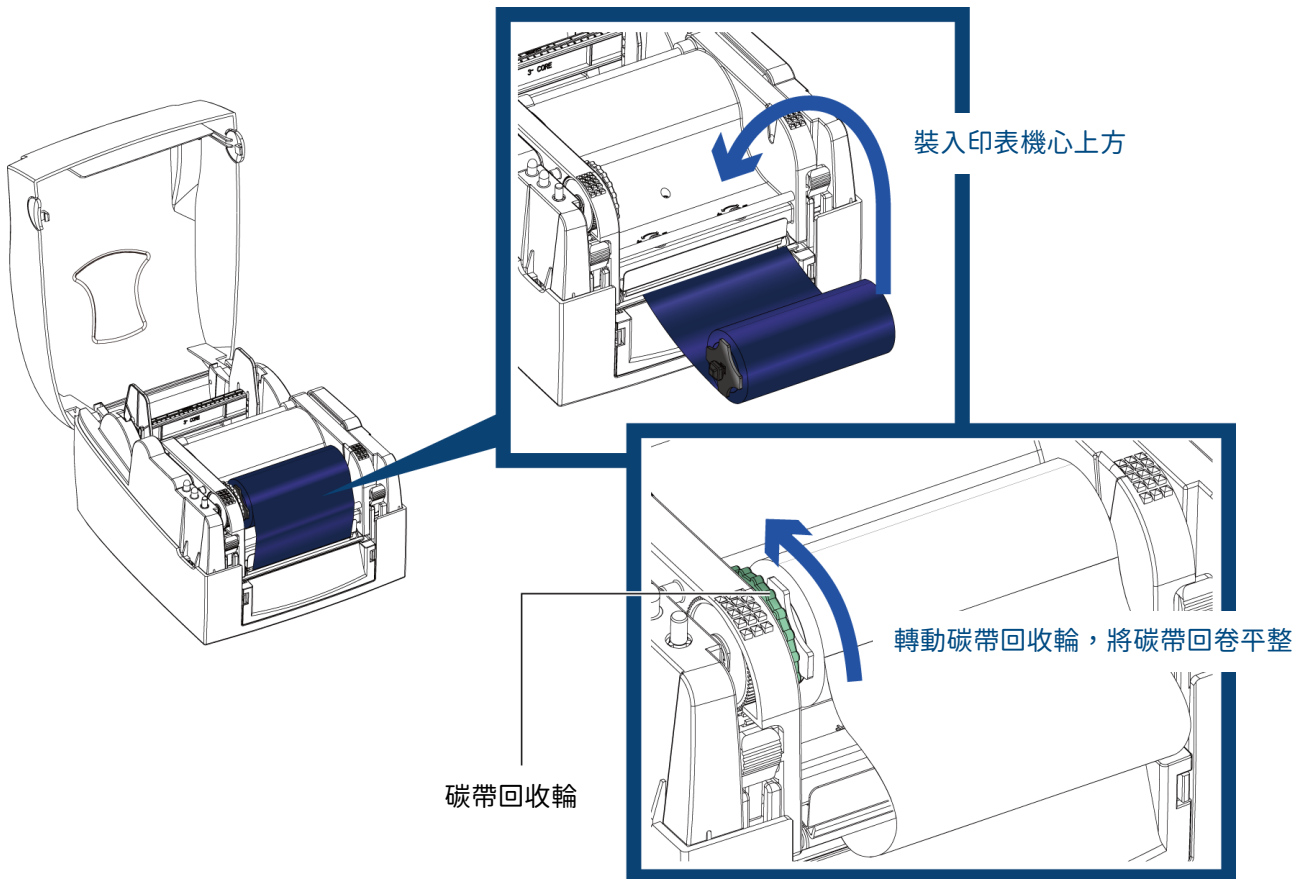
將碳帶供應組合裝入機心下方的溝槽內



將碳帶經由印表頭從下往上拉

將碳帶回收組合裝入機心上方的凹槽內

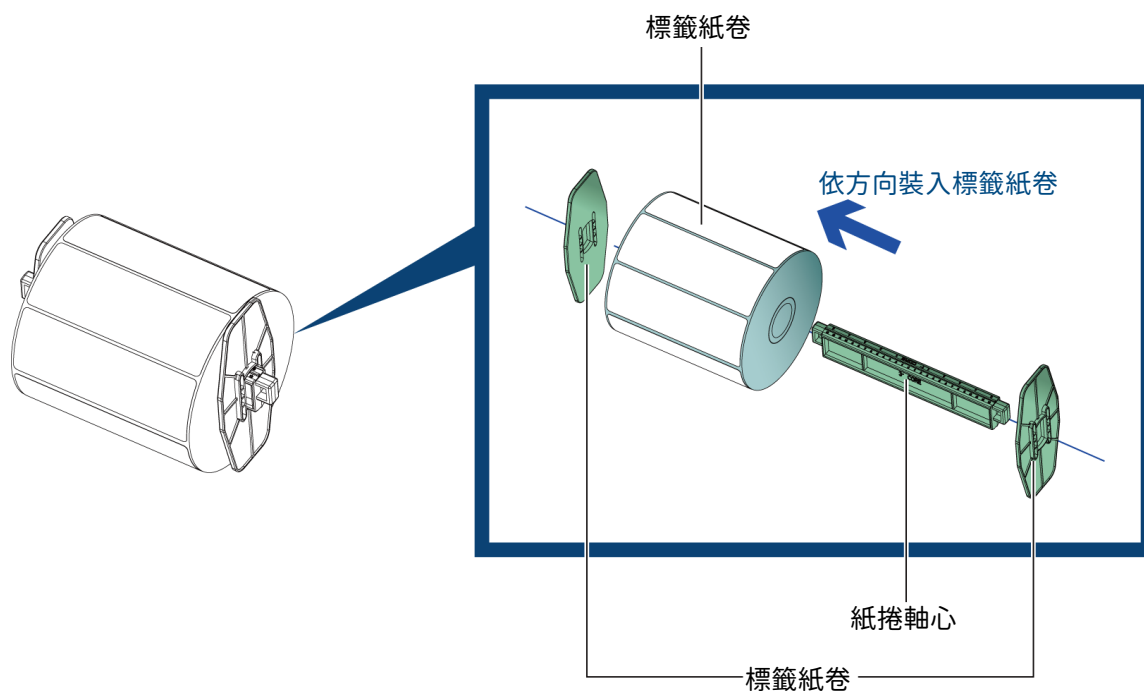
將機心往下押並固定



2.4 安裝標籤紙卷

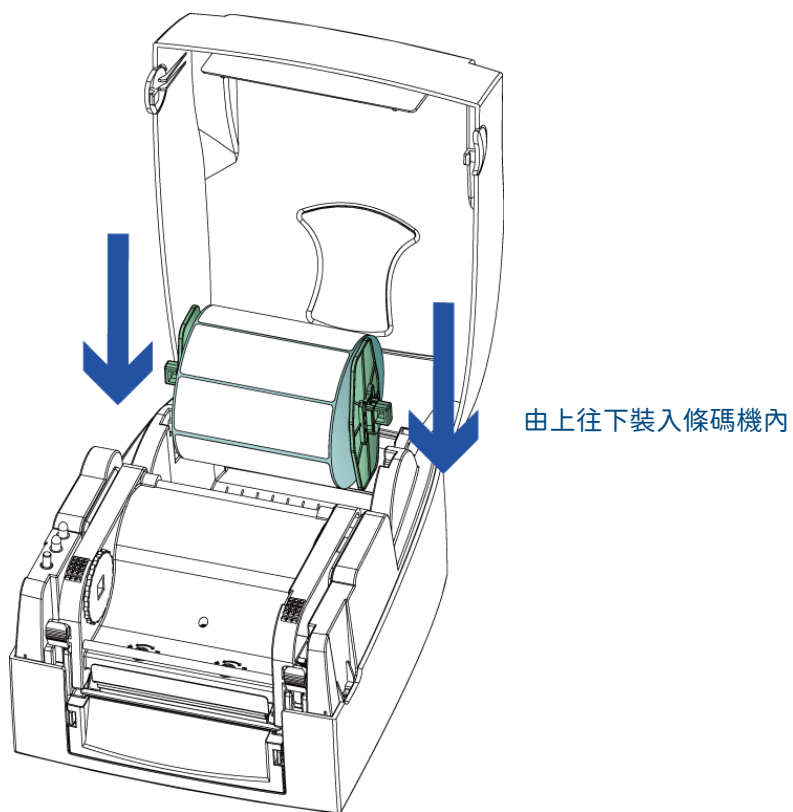
▶ 標籤紙卷組合

將標籤紙卷放入紙捲軸心，並在兩端裝上紙卷擋板



▶ 安裝標籤紙卷組合

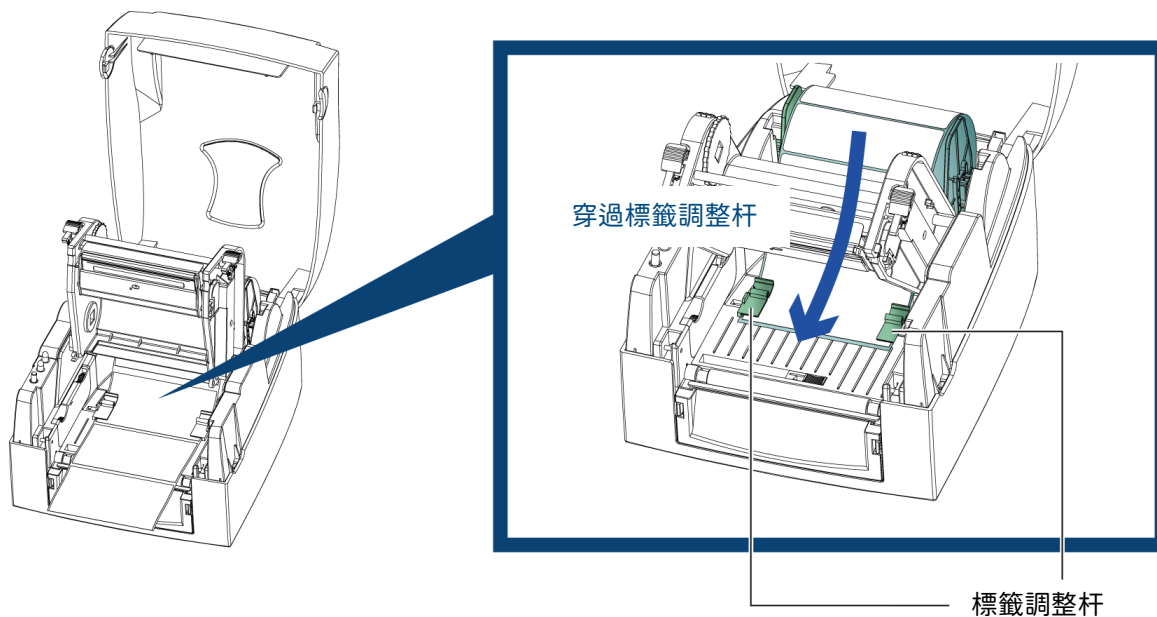
將標籤紙卷組合裝入條碼機內



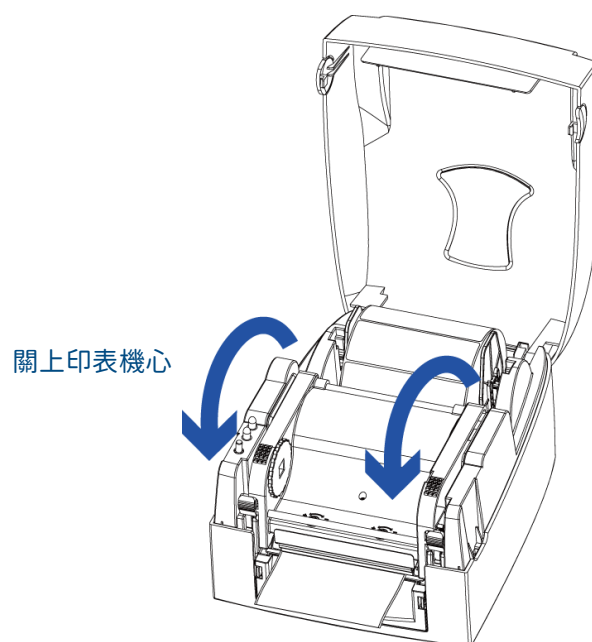
釋放卡榫以抬起印表機心

將標籤紙由標籤調整杆下方穿過

依標籤紙寬度大小收合標籤調整杆以固定標籤兩側

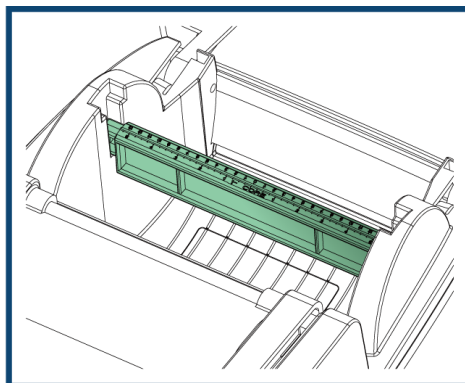
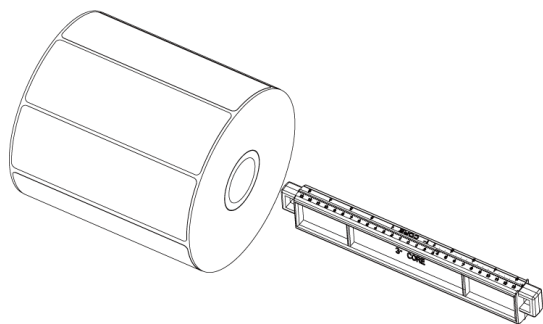


將印表機心押下並固定

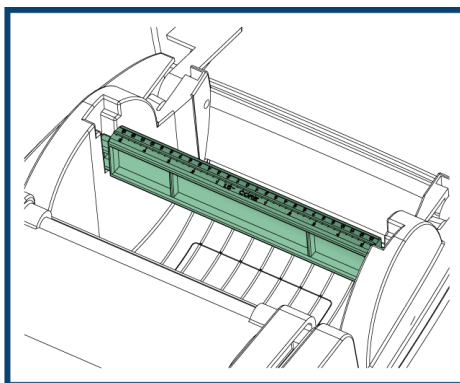
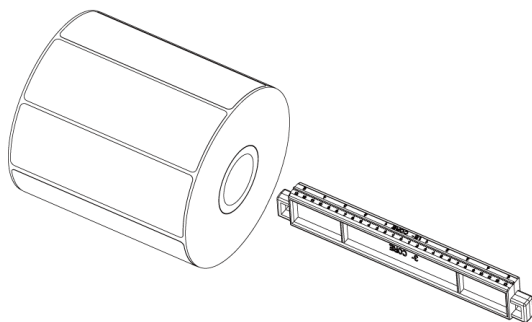


2.5 配合內徑尺寸安裝標籤紙卷

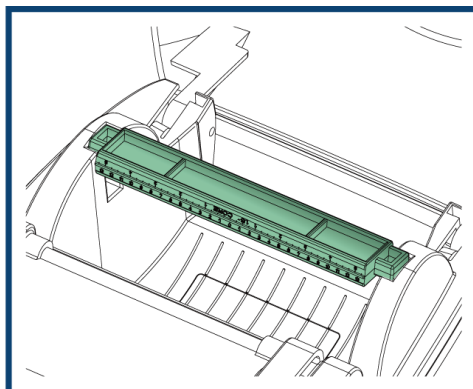
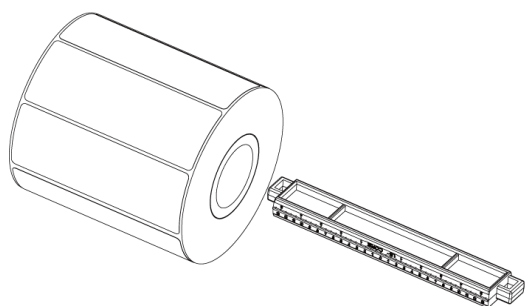
▶ 1” 紙卷軸心安裝說明



▶ 1.5” 紙卷軸心安裝說明

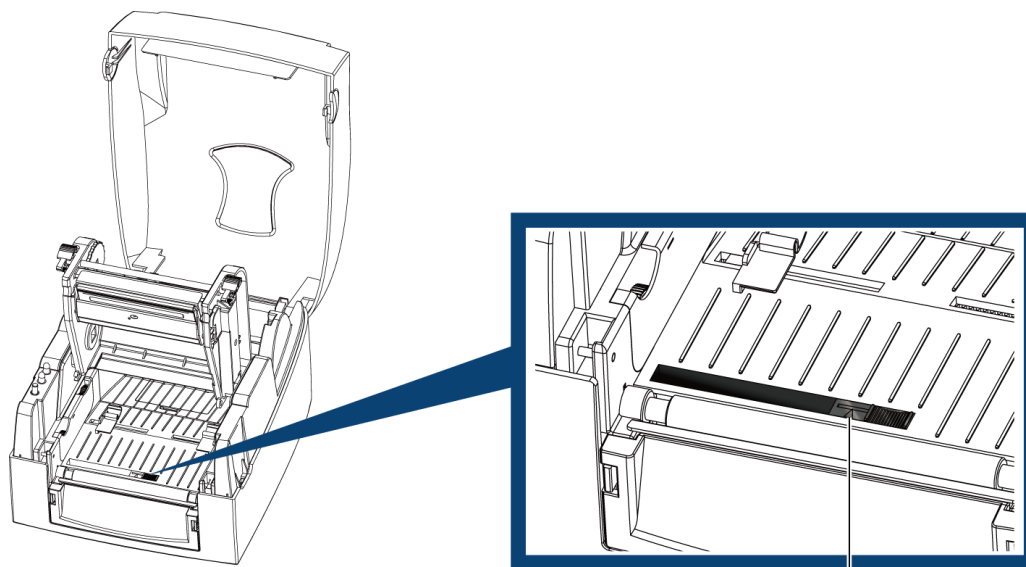


▶ 3” 紙卷軸心安裝說明



2.6 吊牌卡紙安裝說明

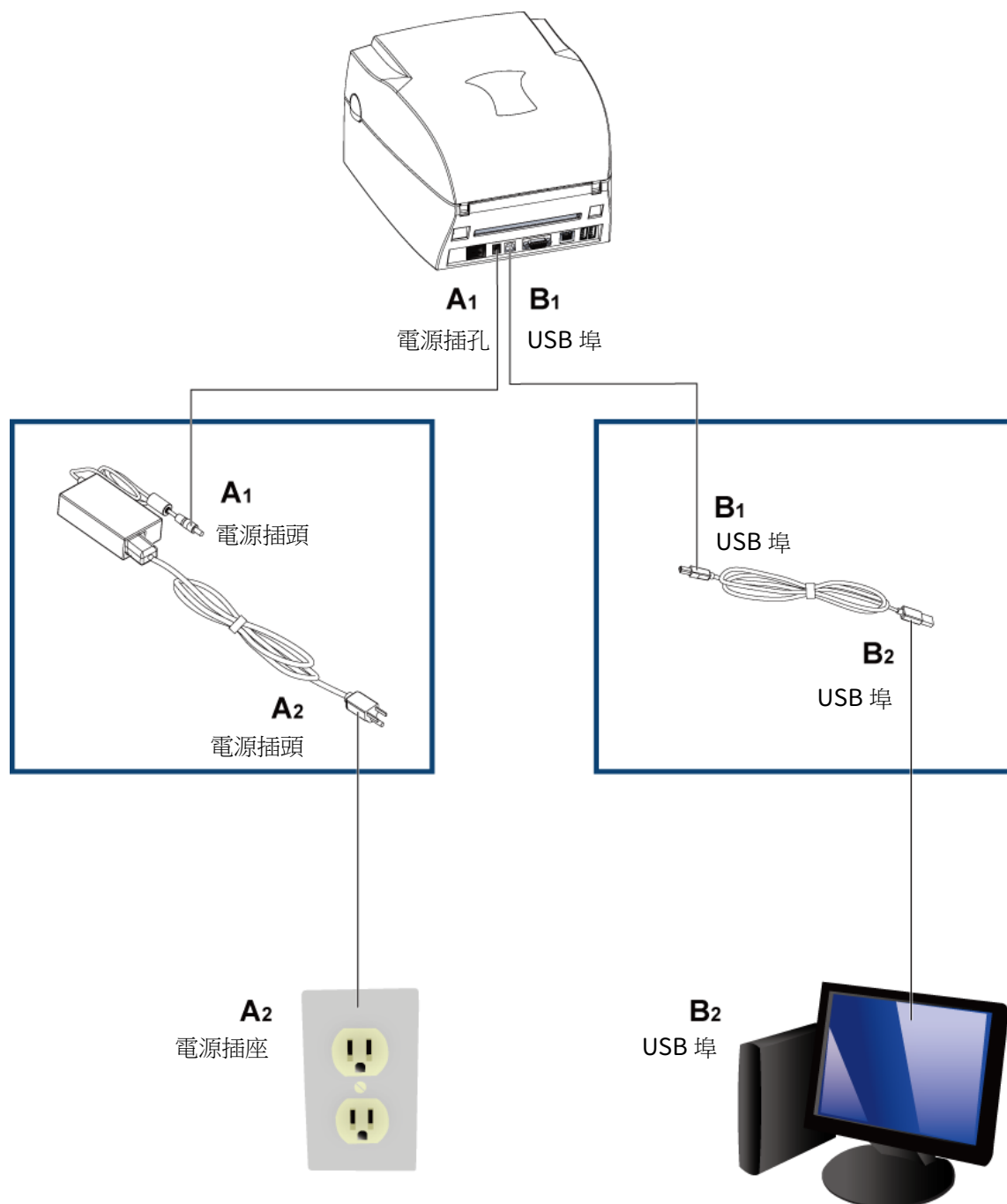
安裝吊牌卡紙時，卡紙上之孔位須對齊紙張偵測器箭頭指示位置(如圖說明)，並用標籤調整杆將吊牌卡紙固定。



紙張偵測器位置

2.7 將條碼機與電腦連結

- 確認條碼機電源開關是位於關閉的位置。
- 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。
- 傳輸線一端接於印表機之傳輸埠上，另一端接於電腦 RT(傳輸線的類型視所購買的機型配備而有所不同，請依實際的配件安裝)
- 打開條碼機電源開關，等待條碼機之電源指示燈亮即可。



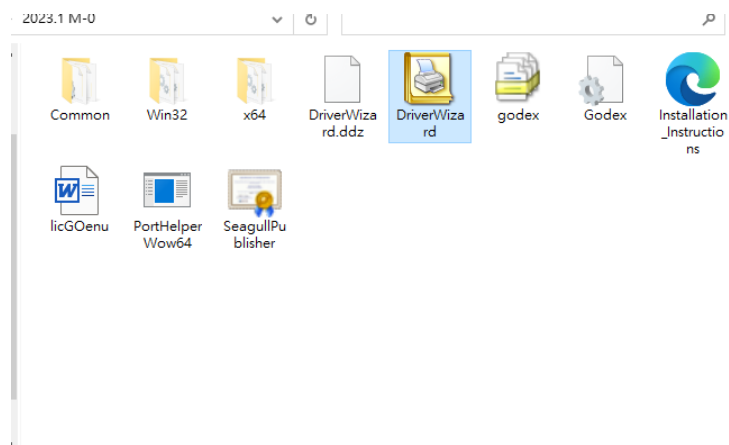
2.8 安裝驅動程式與 GoLabel II

· 相關文件及軟體請至官方網站下載

驅動程式

步驟-01 ▶ 開啟"Seagull-Driver"檔案夾。

步驟-02 ▶ 點擊條碼機驅動程式安裝圖示後開始進行安裝。

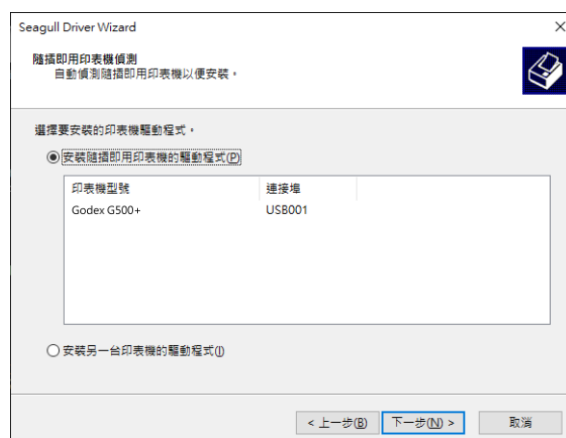


步驟-03 ▶ 依照安裝視窗的指示進行安裝。

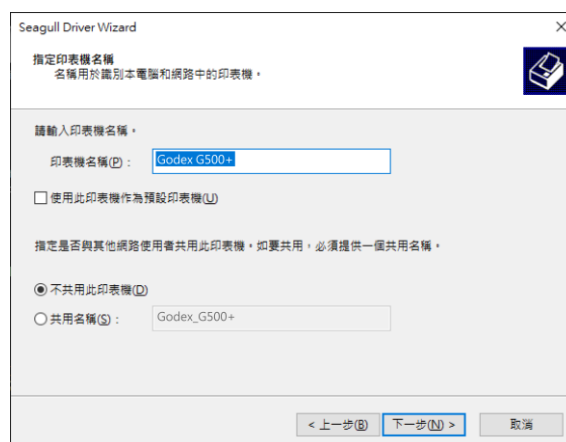
步驟-04 ▶ 選取"安裝條碼機驅動程式"。



步驟-05 ▶ 選取安裝的條碼機型號。



步驟-06 ▶ 指定條碼機名稱，並指定是否共用條碼機。



步驟-07 ▶ 在條碼機設定頁確認所有安裝設定皆正確。

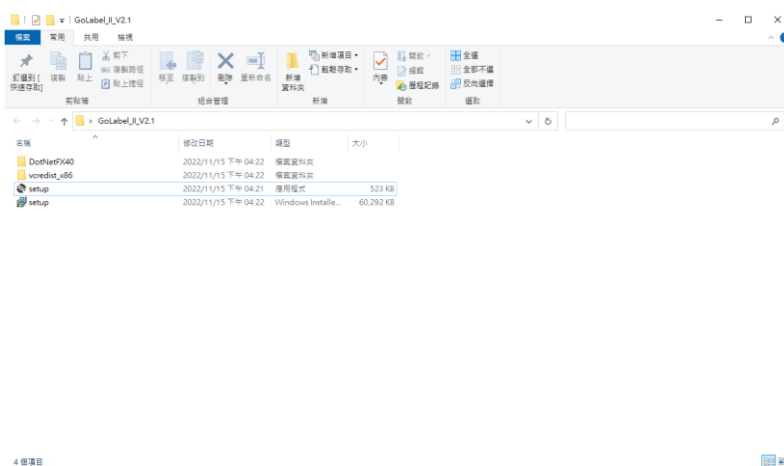
步驟-08 ▶ 按下「完成」鍵，即可開始複製驅動程式檔案。

步驟-09 ▶ 當驅動程式檔案複製結束之後即可完成驅動程式安裝。

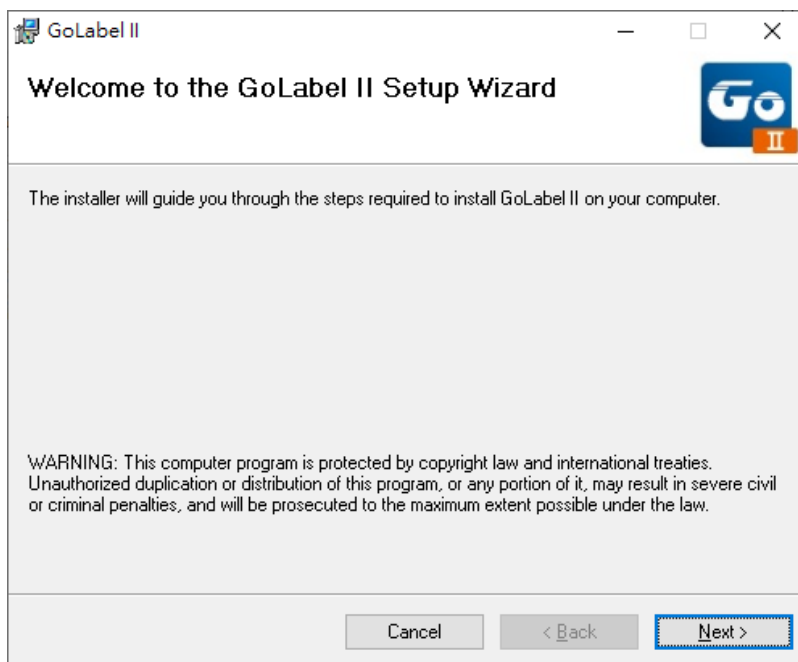


GoLabel II 標籤編輯軟體

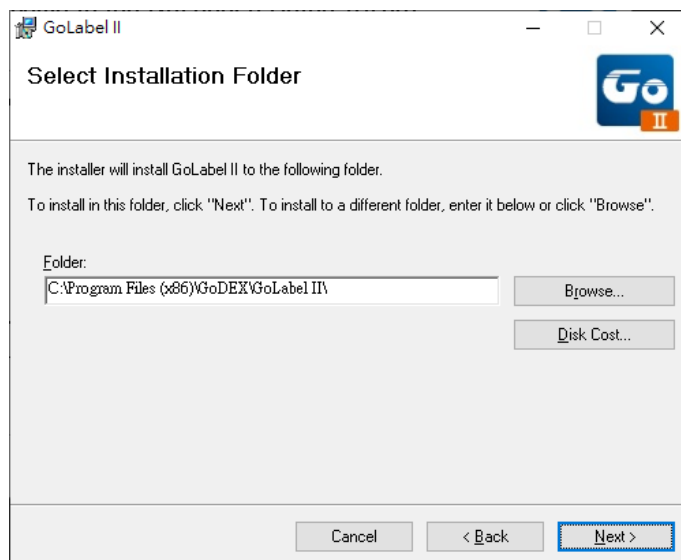
步驟 1 ▶ 點擊資料夾內的安裝程式進行安裝



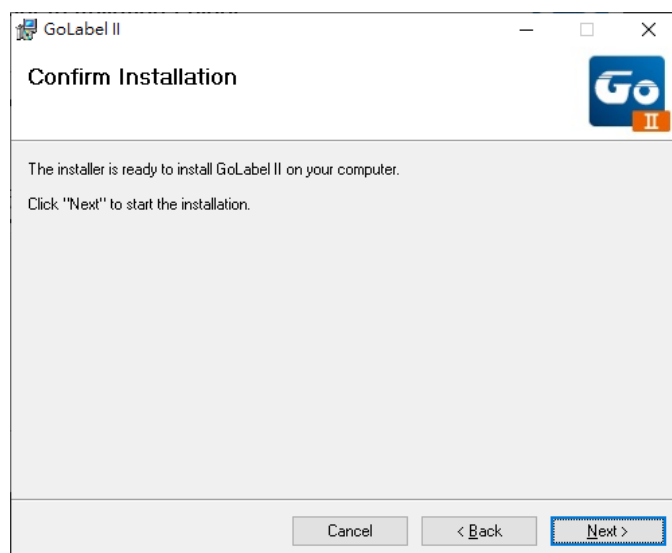
步驟 2 ▶ 進入安裝畫面後，點擊下一步



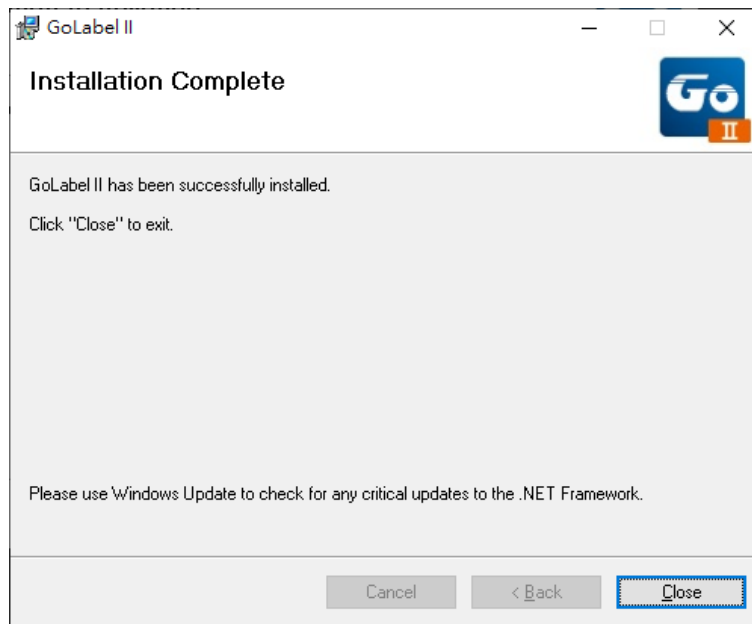
步驟 3 ▶ 選擇所要安裝的資料夾後，點擊下一步



步驟 4 ▶ 點擊下一步開始進行安裝



步驟 5 ▶ 完成安裝






3 條碼機操作

3.1 LED 操作面板

按下FEED鍵時，條碼機會依所使用紙張的類型將紙送出到指定的吐紙位置。當使用連續紙時，按 FEED鍵一次會送出固定長度的紙；若是使用標籤紙時，按FEED鍵一次會送出一整張標籤。在使用標籤紙時，若不能正確的定位，請依3-2節的說明進行紙張自動偵測。

▶ LED 訊息說明

	LED 指示燈	響聲	狀態	說明
 READY	READY 綠	X	準備列印狀態	條碼機已準備好，可進行列印
 STATUS	STATUS X			
	READY X	2 x 2 beeps	錯誤狀態	條碼機偵測到錯誤發生 (請參照3-2節描述，以瞭解更多關於 錯誤狀態的訊息)
	STATUS 紅	2 x 3 beeps 2 x 4 beeps		

3.2 標籤紙定位偵測及自我測試頁

標籤紙自動偵測

條碼機可自動偵測標籤紙(黑線紙)長度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。而條碼機在偵測及定位完畢後亦會自動印出一張自我測試頁，此自我測試頁的內容可說明使用者檢查條碼機的狀態並確認是否運作正常。

步驟-01 ▶ 請先檢查紙張是否已正確安裝於條碼機上。

步驟-02 ▶ 關閉電源，按住FEED鍵。

步驟-03 ▶ 打開電源(此時仍按住FEED鍵不放)，等待LED指示燈閃紅燈後放開FEED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。

步驟-04 ▶ 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	—	G500 X.XXX
USB 埠設定	—	USB S/N: XXXXXXXX
串列埠設定	—	Serial port : 96,N,8,1 #####
DRAM 安裝數量	—	1 DRAM installed
繪圖區容量	—	Image buffer size : 1500 KB
儲存於記憶體之標籤數量	—	000 FORM(S) IN MEMORY
儲存於記憶體之圖形數量	—	000 GRAPHIC(S) IN MEMORY
儲存於記憶體之字型數量	—	000 FONT(S) IN MEMORY
儲存在於記憶體的亞洲字型數量	—	000 ASIAN FONT(S) IN MEMORY
儲存於記憶體的資料庫數量	—	000 DATABASE(S) IN MEMORY
儲存於記憶體的向量字型數量	—	000 TTF(S) IN MEMORY
目前記憶體大小	—	2048 KB FREE MEMORY
目前機器速度,熱度,起印點,列印方向設定值	—	^S4 ^H10 ^R000 ~R200
目前標籤寬度,長度與間距設定值	—	^W100 ^Q100,0,3 ^E0
裁刀,自動剝紙器,列印模式設定值	—	Option : ^D0 ^O0 ^AD
紙張偵測感測器參數值	—	Reflective AD : 0.93 1.31 1.70 [7.7]
碼頁設定值	—	Code Page : 850

3.3 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，LED 燈號會亮起警示燈，請參考以下說明以判斷錯誤情況

閃燈頻率

- 閃燈 
- 恒亮 

LED 指示燈		響聲	說明	排除方式
READY	STATUS			
		連續 2 次 4 聲	印表頭(印表機芯)未關或關閉不完全	重新開啟印表機芯並依正確方式關上
		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，LED 燈號亦會停止閃爍。
		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。
		連續 2 次 2 聲	偵測不到紙 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
		連續 2 次 2 聲	條碼機會印出"File System full"，表示記憶體空間已滿 條碼機會印出"File Name Not Found"，表示找不到檔案 條碼機會印出"Duplicate Name"，表示檔名重複	刪除記憶體內部需要的資料。 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。 更換檔名之後再下載一次。

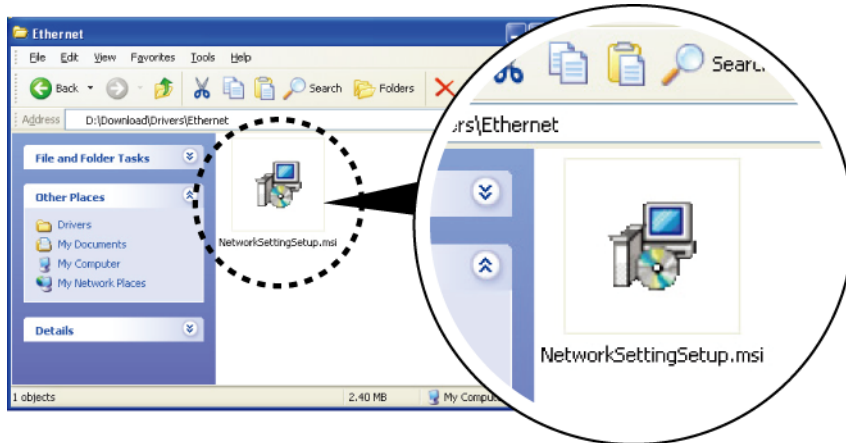
4 網路軟體 NetSetting

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。

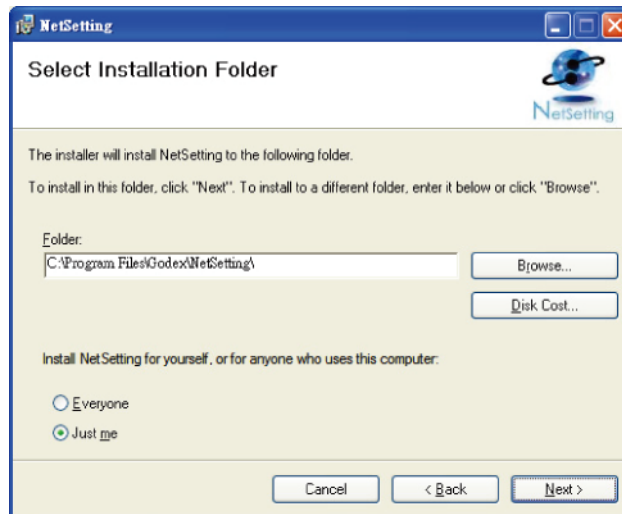
步驟-01 ▶ 將產品光碟置入光碟機裡，開啟"Ethernet"檔案夾。

步驟-02 ▶ 點擊 NetSetting 軟體的安裝圖示後開始進行安裝。



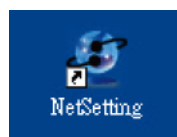
步驟-03 ▶ 依照安裝視窗的指示進行安裝。

步驟-04 ▶ 可指定安裝的路徑



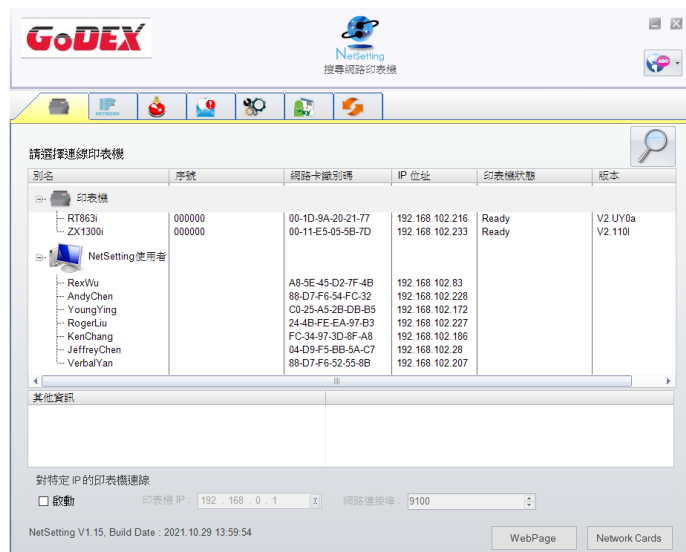
步驟-05 ▶ 按下"下一步"鍵，即可開始複製軟體檔案。

步驟-06 ▶ 安裝完成之後即可在桌面看到 NetSetting 軟體的啟動圖示。

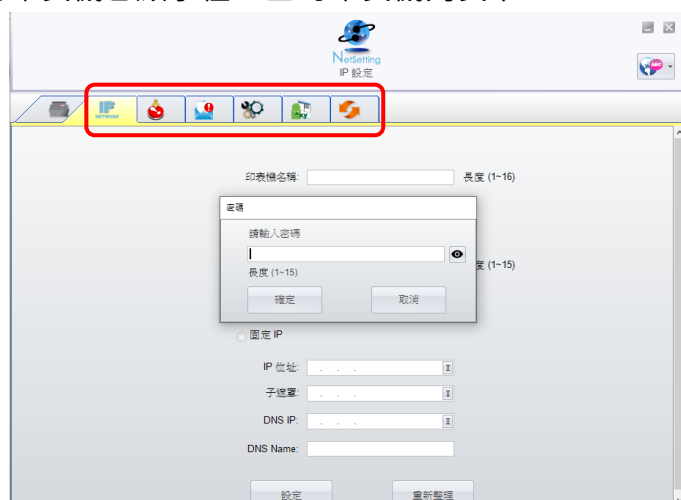


4.2 NetSetting 操作介面

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、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。

NetSetting
IP 設定

印表機名稱: GoDEX 長度 (1-16)

連接埠: 9100

預設閘道: 192 . 168 . 102 . 254

密碼: 1111 長度 (1-15)

從DHCP伺服器取得IP位址

固定 IP

IP 位址: 192 . 168 . 102 . 216

子遮罩: 255 . 255 . 255 . 0

DNS IP: 192 . 168 . 1 . 34

DNS Name: godex.com.tw

設定 重新整理

按下“設定”鍵可以使設定值生效，按下“重新整理”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寄地址。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。



The screenshot shows the NetSetting network management interface. The title bar includes the NetSetting logo and the text "網路管理設定". Below the title bar is a navigation bar with icons for printer, IP, warning, settings, and refresh. The main content area is titled "警告訊息通知路徑設定" and contains two sections: "SMTP 方式告警" and "SNMP 方式告警".

啟動 SMTP 方式告警

登錄帳號	default	長度 (1~64)
登錄密碼	*****	長度 (1~16)
郵件伺服器 IP 位址或網址	203.69.82.11	長度 (1~60)
郵件主旨	Barcode printer message	長度 (1~60)
寄件者郵件信箱	default@default.com	長度 (1~32)
收件者郵件信箱	default@default.com	長度 (1~32)
發信間隔時間	1	0 ~ 168 小時
事件計數器	5	1 ~ 100

啟動 SNMP 方式告警

SNMP Community:	public	長度 (1~16)
SNMP Trap Community:	public	長度 (1~16)
Trap IP Address:	192 . 168 . 0 . 1	xxx.xxx.xxx.xxx

Buttons: 設定, 重新整理

按下“設定”鍵可以使設定值生效，按下“重新整理” 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。



按下“設定”鍵可以使設定值生效，按下“重新整理”鍵則可以更新目前設定的數值。

印表機組態設定

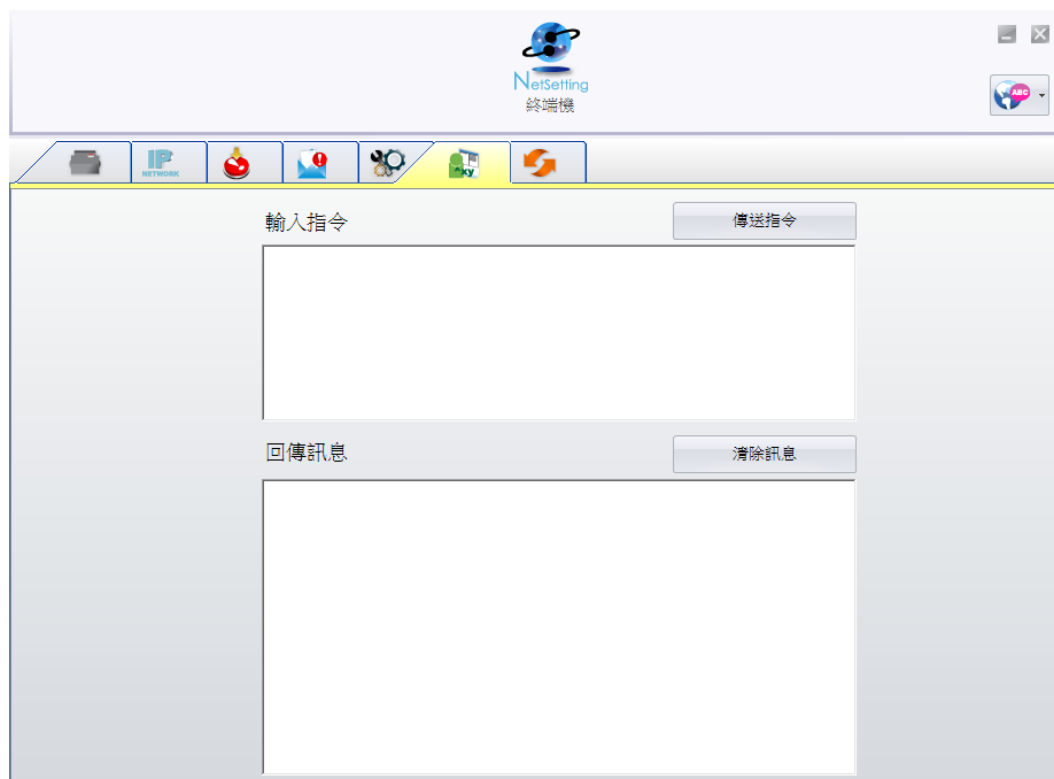
設定或變更已連線的印表機組態，您可以在此設定頁面裡完成主要的印表機設定項目。



按下“設定”鍵可以使設定值生效，按下“重新整理”鍵則可以更新目前設定的數值。

命令窗口

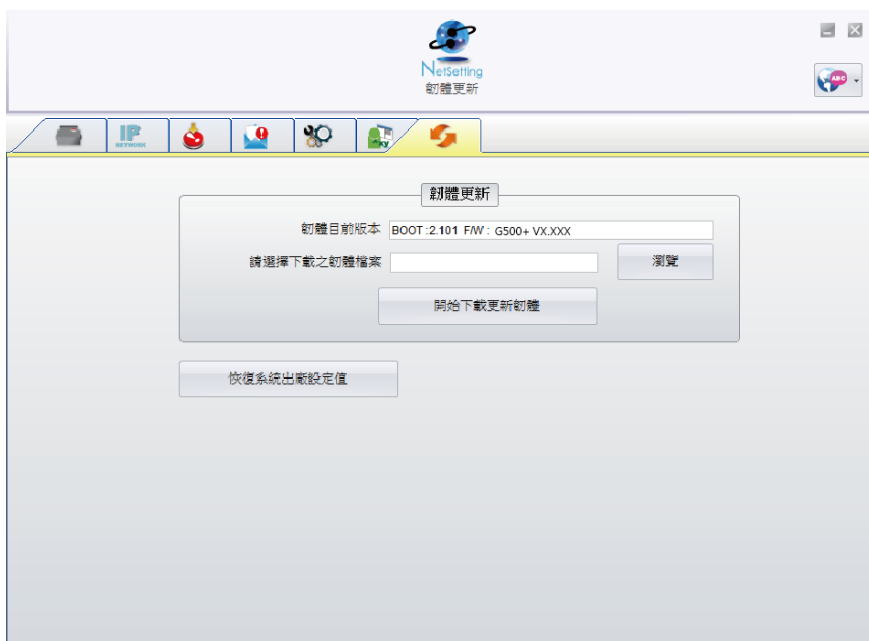
“命令視窗”可提供您一個與印表機遠端溝通的介面，讓您可經由此視窗，以傳送印表機命令的方式操作印表機。您可以在"Input Command"區塊裡輸入印表機命令，然後按下“Send Command”鍵將命令內容傳送到印表機執行。部份印表機命令執行後會回傳訊息者，則會將回傳訊息顯示在"Output Message"區塊裡。



按下“Send Command” 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”鍵來將印表機各種設定值都回復到出廠時的狀態。

5 條碼機選購配備

▶ 前置動作說明

在安裝選購配備前，請先參閱以下前置動作說明

步驟-01 關閉印表機電源：

在安裝任何選購配備之前，請務必先將印表機電源關閉

步驟-02 打開印表機上蓋：

面對機器正面，按住上蓋開啟鈕往上掀起上蓋

若需更詳細的說明，請參閱2-1節

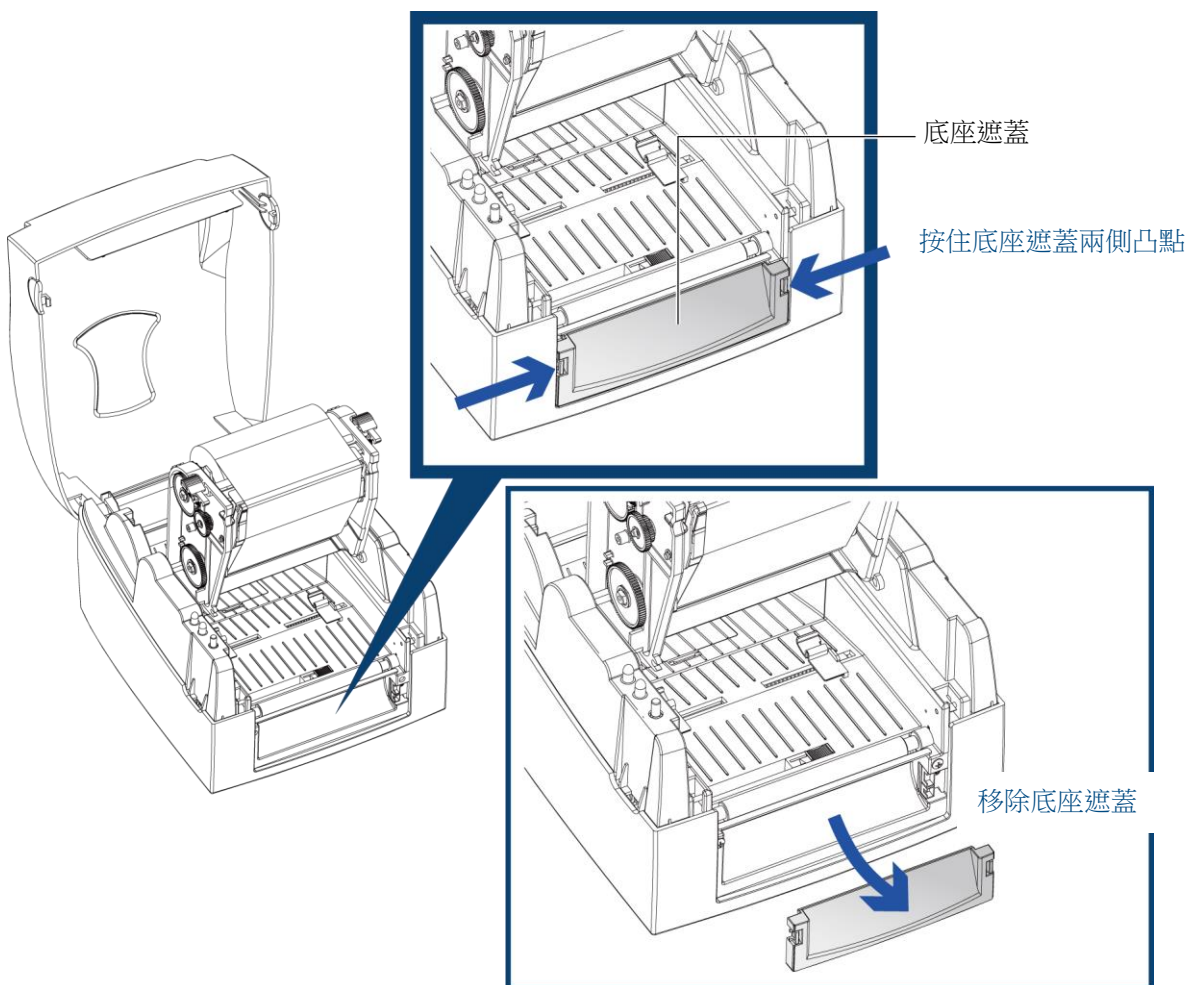
步驟-03 打開印表機心：

釋放兩邊的機心卡榫以抬起印表機心

若需更詳細的說明，請參閱2-2節

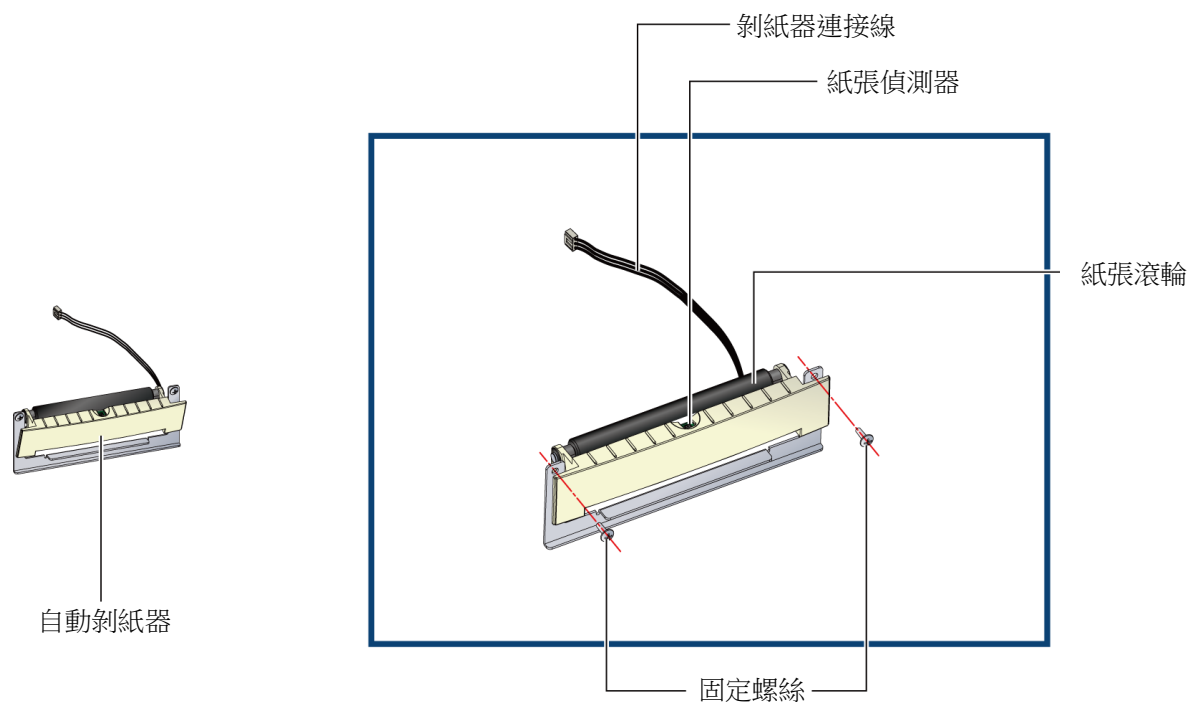
步驟-04 移除底座遮蓋：

如下圖所示，按住底座遮蓋兩側凸點將底座遮蓋拆下



5.1 安裝自動剝紙器

▶ 自動剝紙部件說明



注意

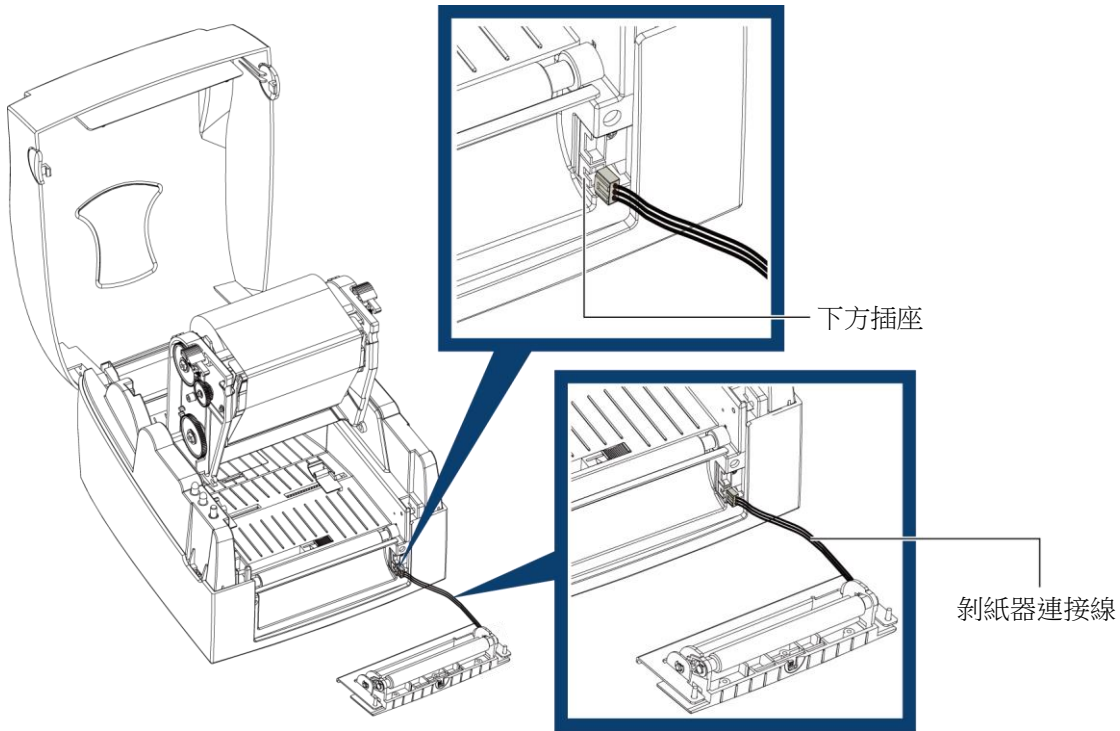
- 背紙規格建議厚度在 $0.06\text{mm} \pm 10\%$ ，紙質基重為 $65\text{g}/\text{m}^2 \pm 6\%$ 會得到最佳之剝紙效果。
- 最大剝紙寬度為 110mm ，建議配合剝紙使用時的標籤尺寸高度為 25mm 以上。
- 加裝自動剝紙器時，停歇點設定數值(^E)建議為 9。

▶ 前置動作

在開始安裝自動剝紙器前，請先完成所有的前置動作

▶ 開始安裝自動剝紙器

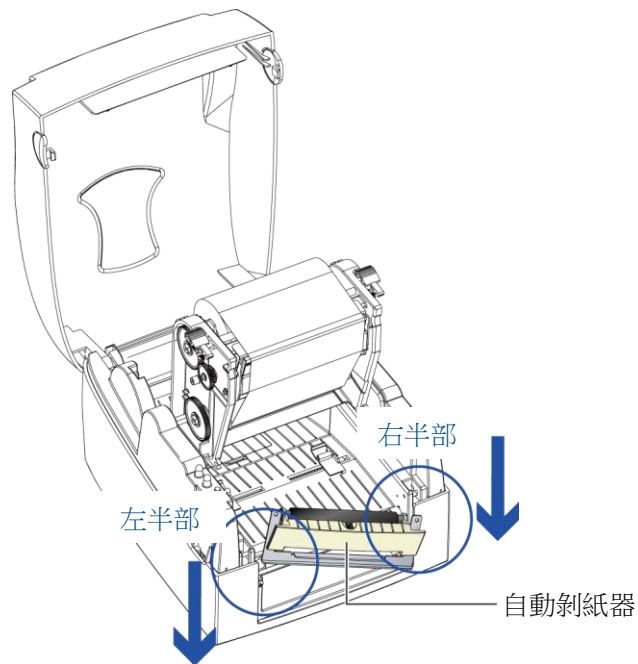
將剝紙器連接線插入轉接板組合下半部的插座上並確實扣合。



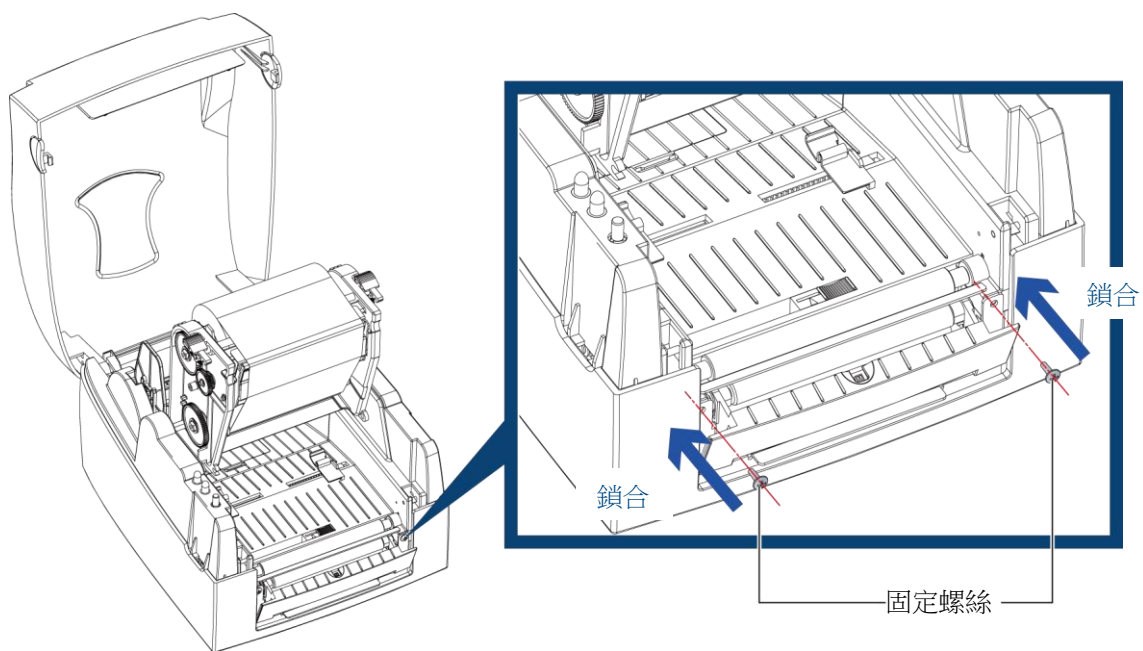
注意

- 請務必關閉印表機電源以避免造成機器主機板損傷的風險。
- 轉接板組合上的兩個插座，上方插座為連接裁刀之用，下方插座則為連接自動剝紙器。

將自動剝紙器右半部先行安裝於底座凹槽後再將左半部插入。

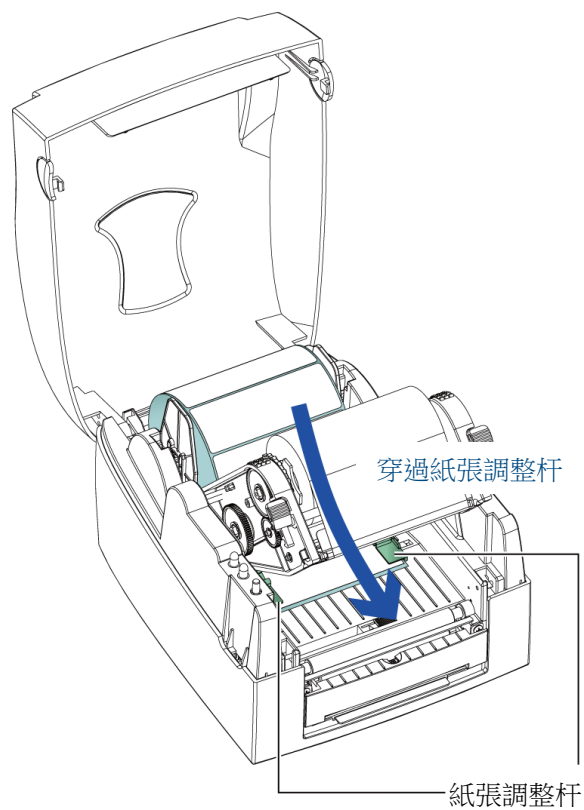


扶住剝紙器將兩側螺絲分別鎖上。

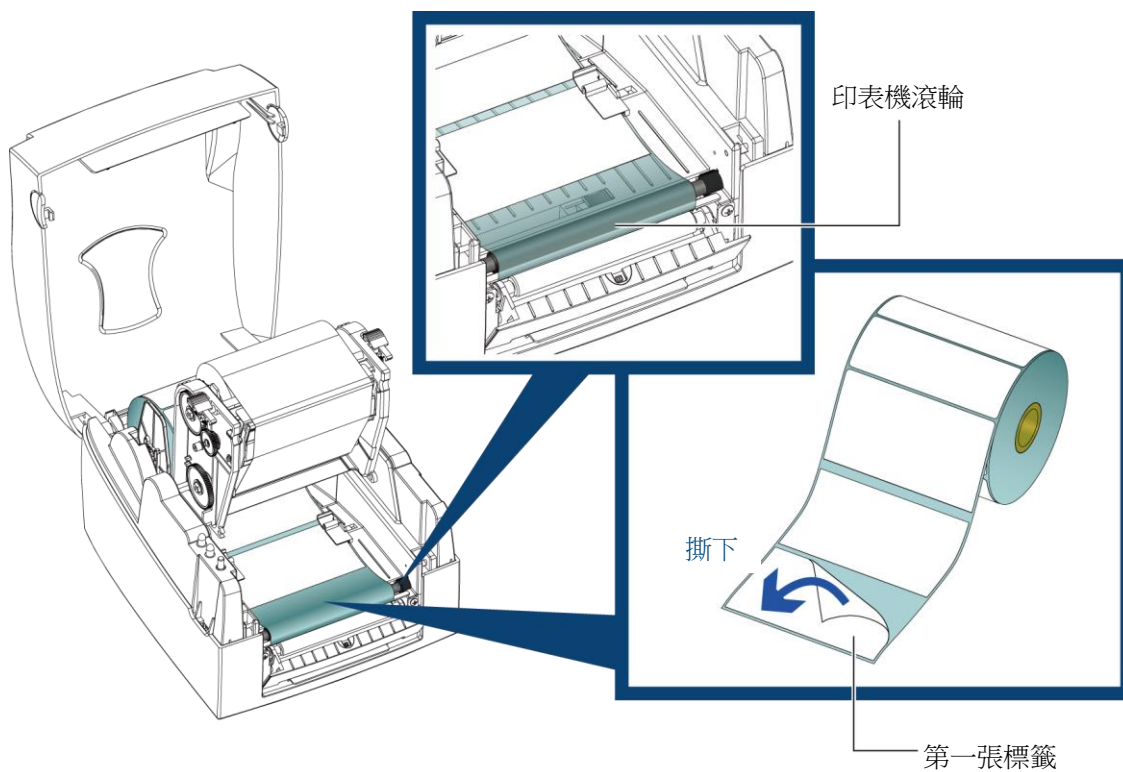


▶ 安裝標籤紙

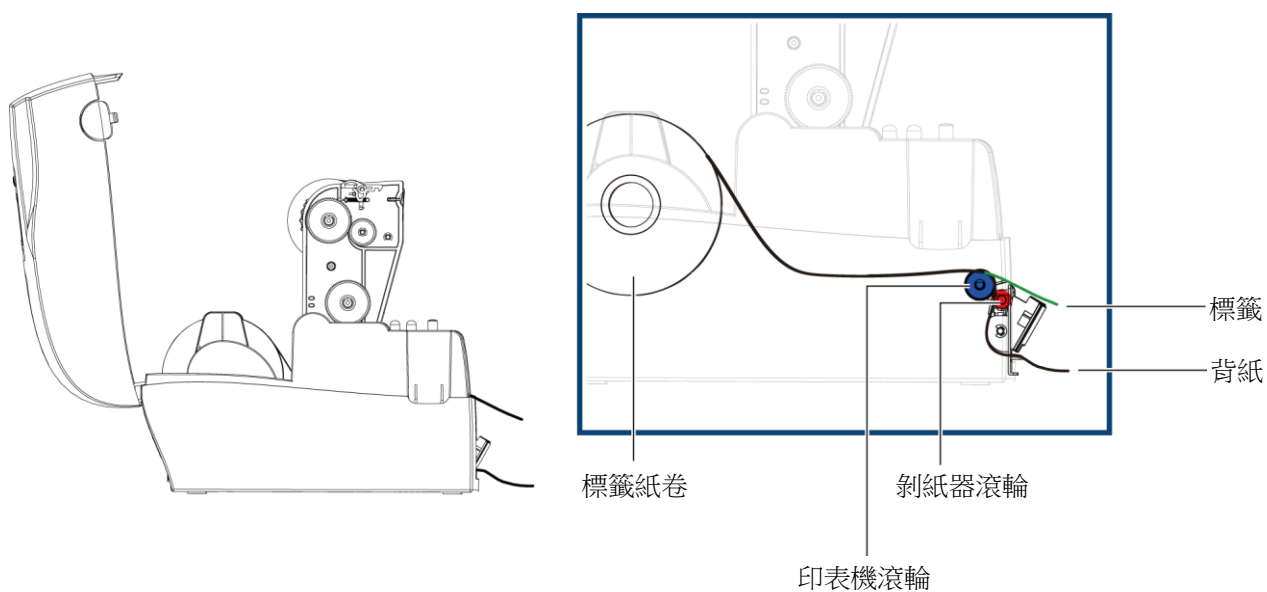
將標籤紙由紙張調整杆下方穿過。



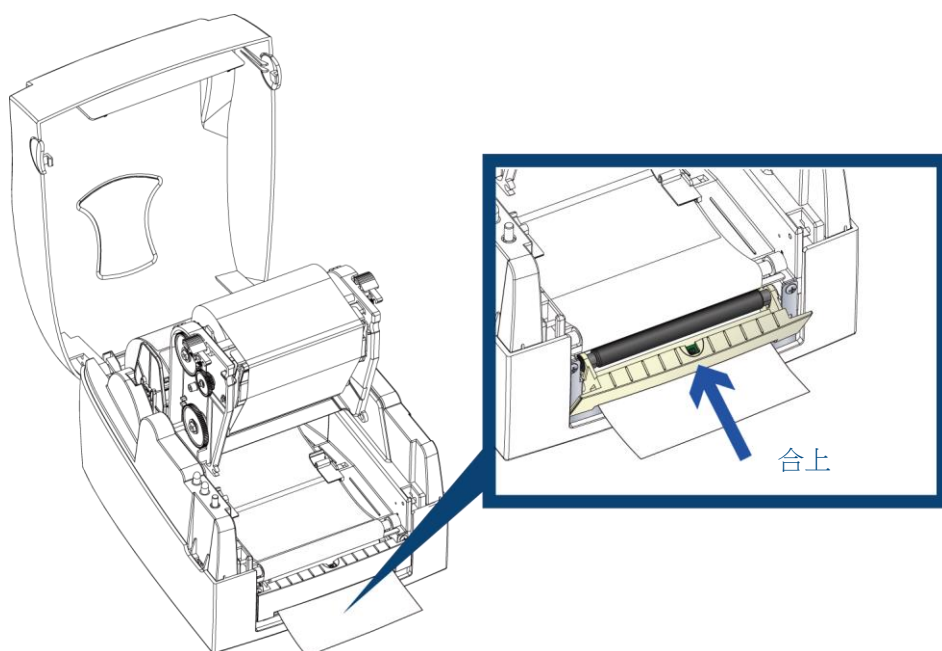
將第一張標籤撕下後，把背紙穿入印表機滾輪與剝紙器滾輪之間。



依照下圖所指示的方向，將標籤背紙穿過剝紙器。



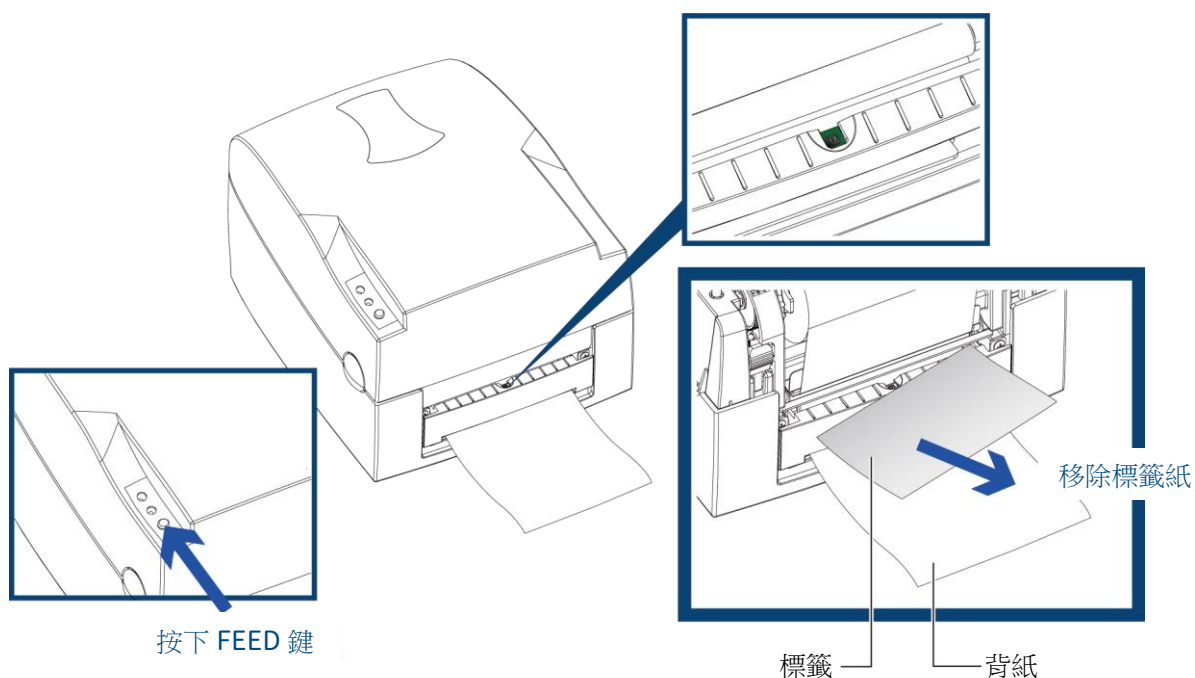
將剝紙器合上，並把機心壓下固定後，即完成安裝程式。



若按下 FEED 鍵送紙，則標籤紙在經過剝紙器後，其背紙即會自動剝離。

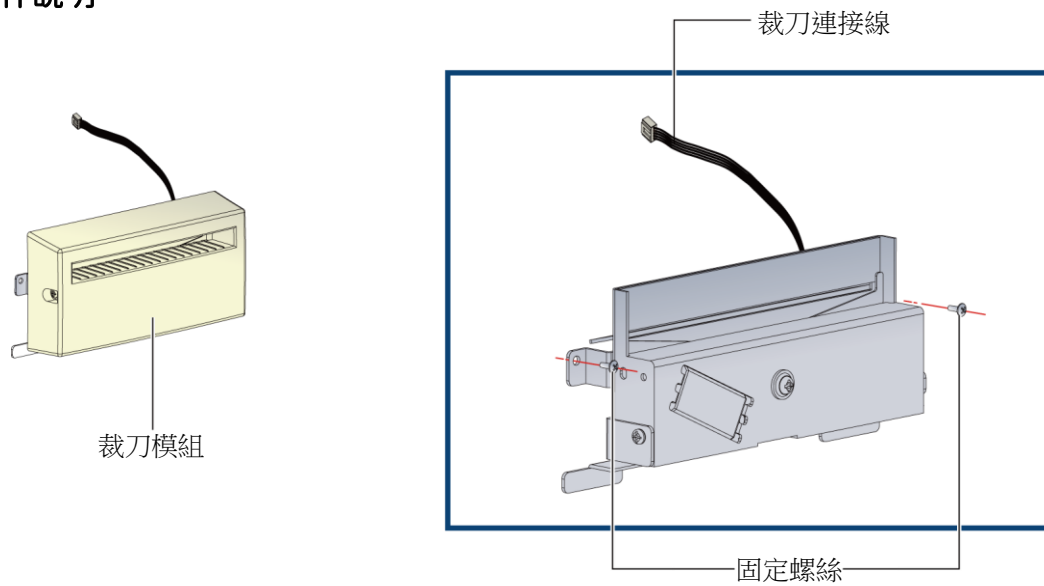
注意

- 自動剝紙器上內建紙張偵測器，如果此偵測器被剝落的標籤遮住，則印表機會停止列印，必須等標籤取走之後才能進行下一張的列印。其目的在於防止剝落的標籤堆積在出紙口，進而造成列印錯誤。



5.2 安裝裁刀

▶ 裁刀部件說明



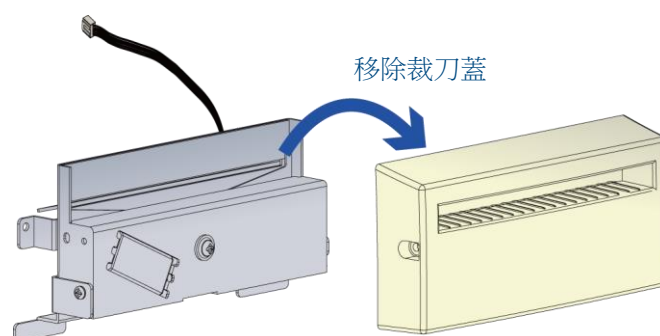
注意

- 安裝裁刀時，請先將電源開關關閉。
- 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。
- 本裁刀最大的裁切寬度為116 mm，使用壽命在裁切3吋寬、250 μ m厚的背紙時約為400,000次。
- 配合裁刀使用時的標籤尺寸高度須為30mm以上。

注意

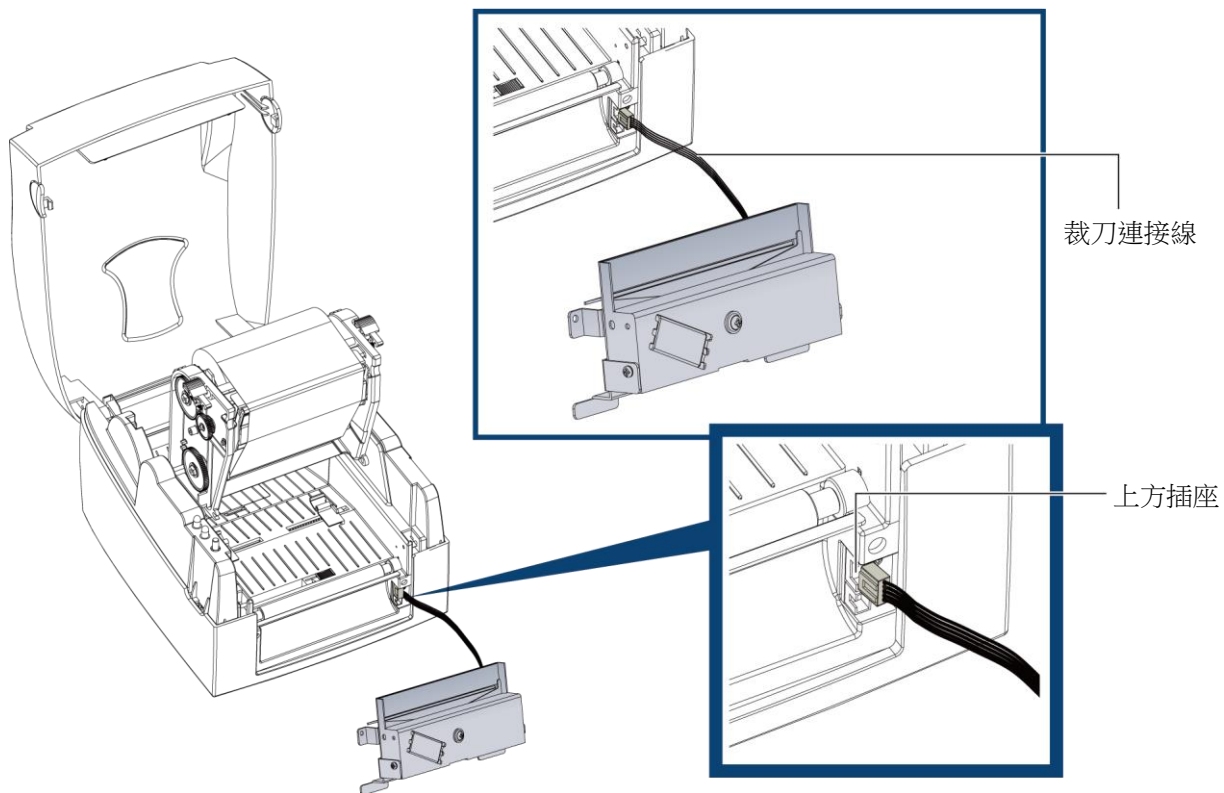
- 裁刀配合列印時，停歇點設定數值(^E)建議為30。

安裝裁刀前請先將裁刀蓋移除，如下圖所示。



▶ 前置動作

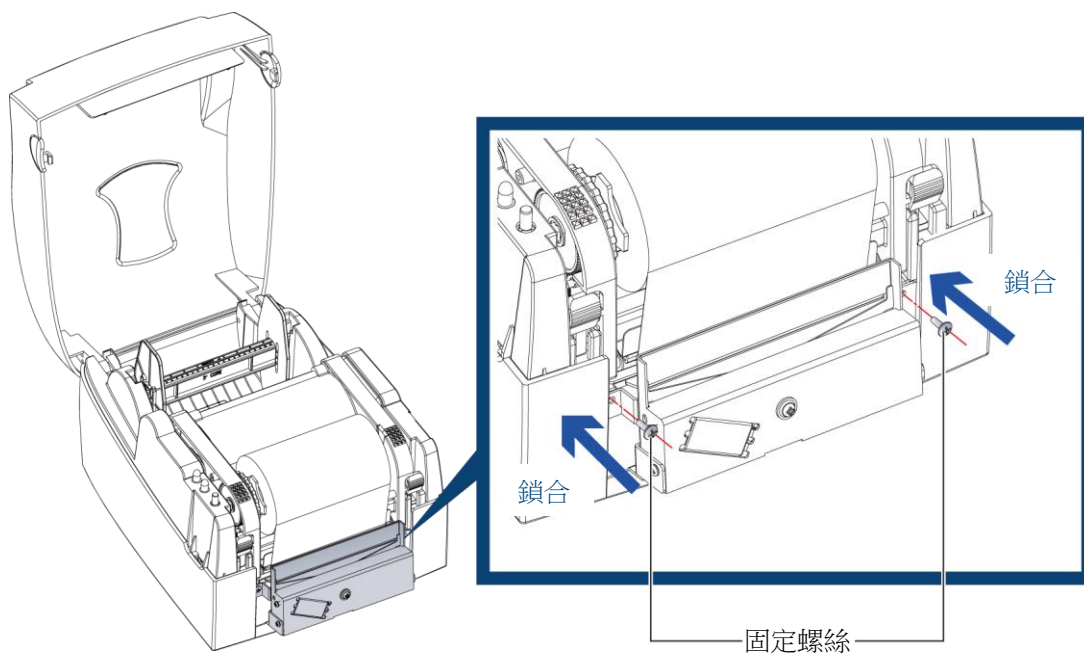
在開始安裝裁刀前，請先完成所有的前置動作。



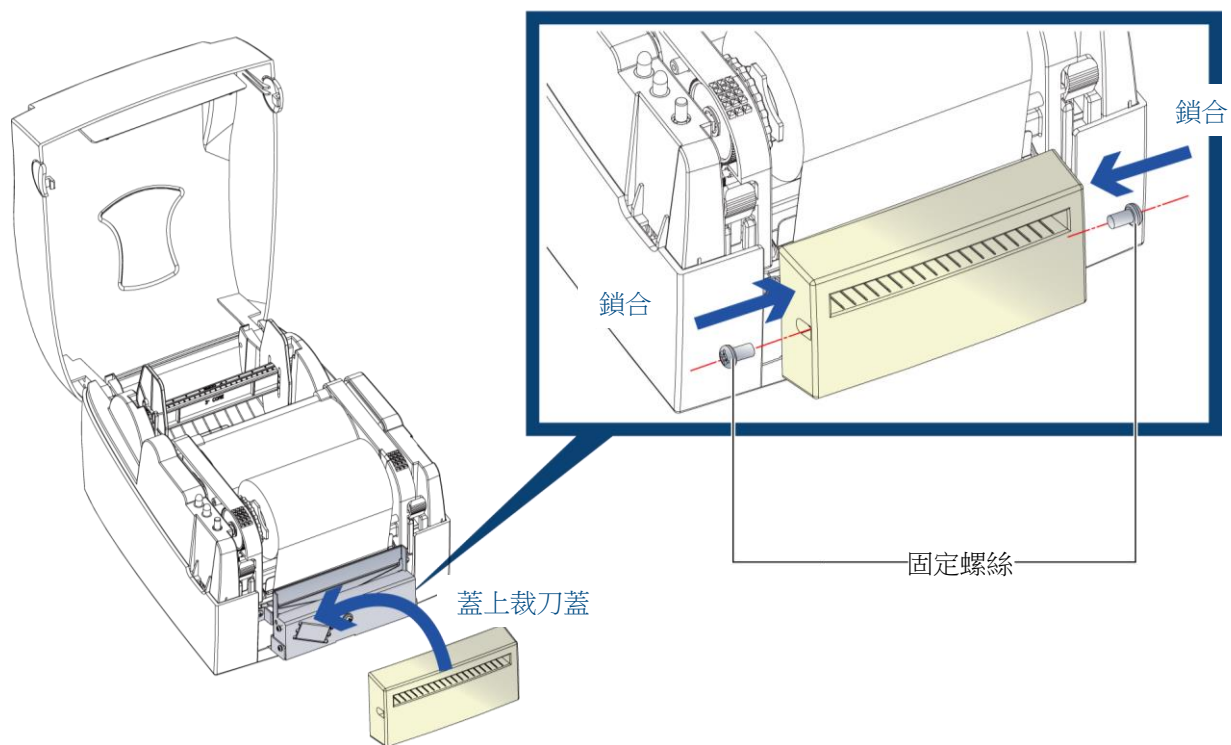
注意

- 請務必關閉印表機電源以避免造成機器主機板損傷的風險。
- 轉接板組合上的兩個插座，上方插座為連接裁刀之用，下方插座則為連接自動剝紙器。

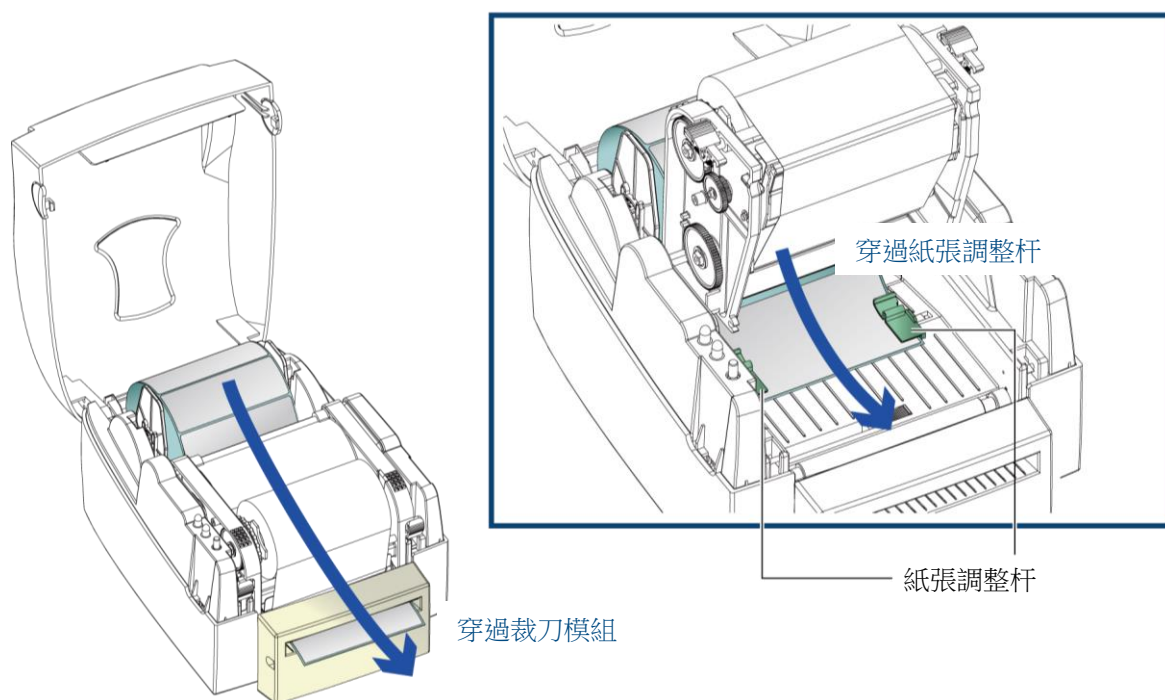
扶住裁刀，將裁刀支架兩側螺絲分別鎖上。



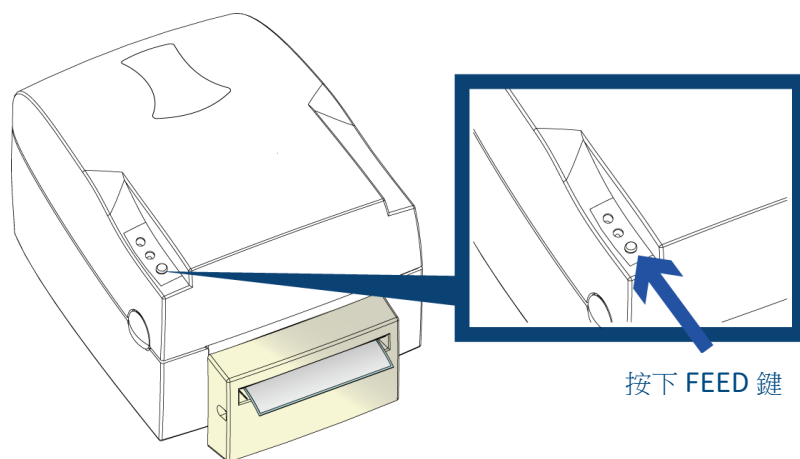
將裁刀蓋蓋上之後以螺絲鎖合固定。



將標籤紙由紙張調整杆下方穿過。
把機心壓下固定。



按下FEED鍵完成標籤定位



注意

· 加裝裁刀後，不建議以內卷紙列印，以避免可能發生的故障。

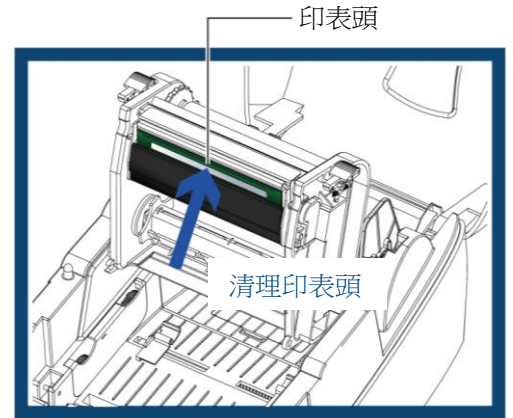
6 保養維護與調校

6.1 印表頭保養與清潔

印表頭可能會因灰塵附著、標籤紙沾黏或積碳等，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它汙物附著，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

1. 先關閉電源
2. 開啟上蓋
3. 按住機心卡榫往上掀開，使印表頭向上抬起
4. 取下碳帶
5. 若若印表頭(見附圖中箭頭所指之處) 附著有黏結之標籤紙或其它汙物，請用酒精筆或軟布料沾酒精清除。



注意

- 建議每週清理印表頭 1 次。
- 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。

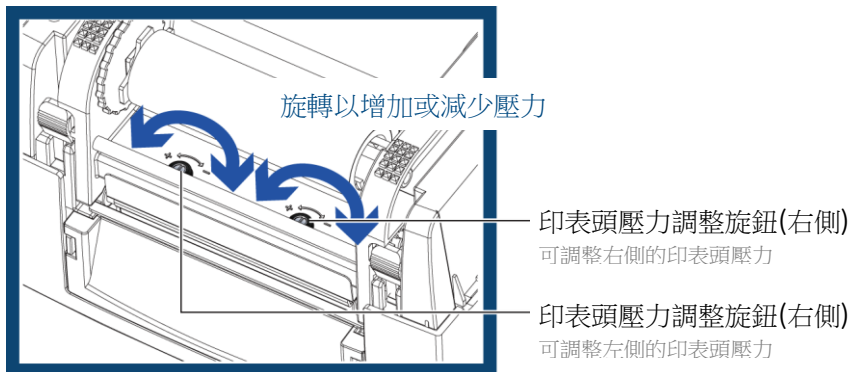
6.2 印表頭平衡調校

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。

▶ 印表頭平衡調整步驟

1. 開啟上蓋
2. 取下碳帶
3. 將印表頭壓力調整鈕用一字起子輕輕旋轉調整。(請勿過於用力旋轉，易造成機器損壞)
4. 依實際列印不平均的位置，往+增加壓力，往-減低壓力。

調整鈕有定位功能設計，當調整鈕無法轉動時，請勿再旋轉，以免造成損壞。

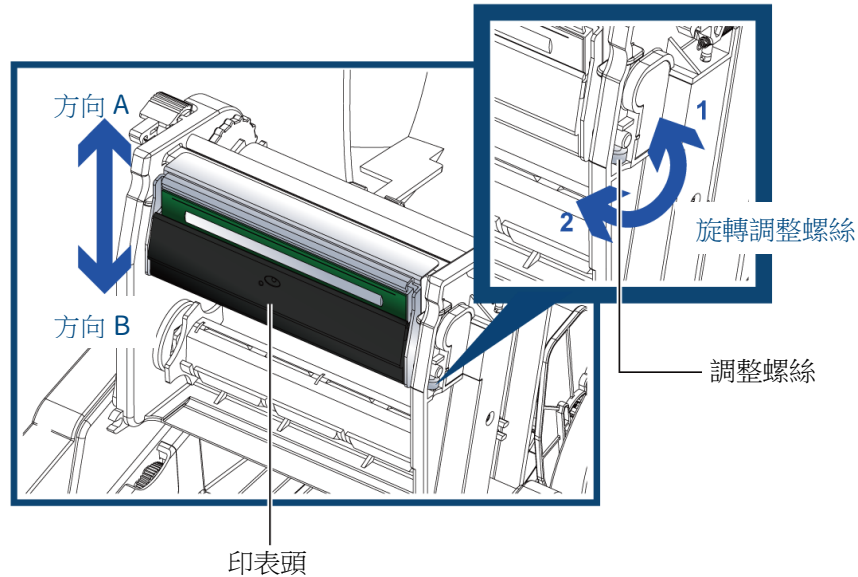


6.3 列印線調整

若列印線調整不正確，使得列印線與滾輪無法呈平行狀態時，即可能造成列印品質不佳，此時請進行列印線調整程式。

▶ 調整方式

1. 往箭頭 1 方向轉動，列印線往 B 方向移動。
2. 往箭頭 2 方向轉動，列印線往 A 方向移動。

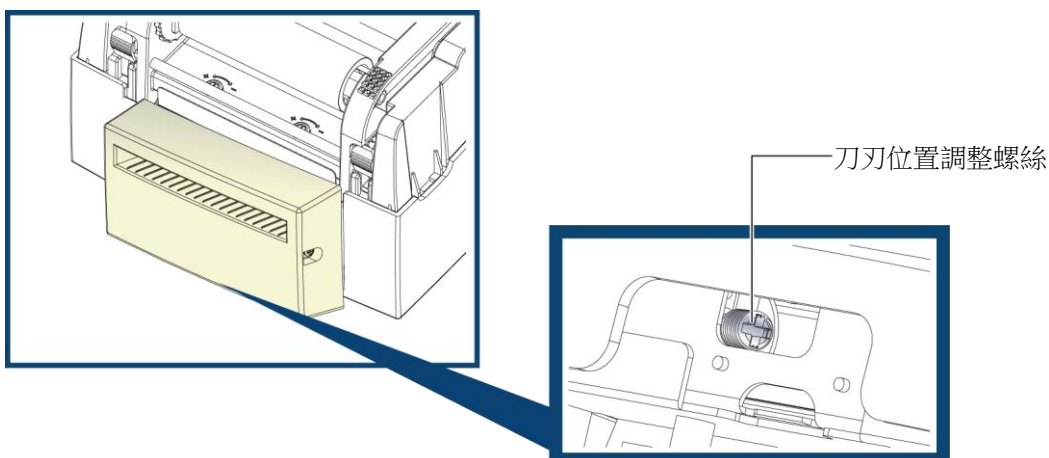


6.4 裁刀卡紙排除

使用裁刀時若發生紙張卡在裁刀內的情況，可轉動裁刀底部的刀刃位置調整螺絲(如下圖)以進行卡紙排除。

▶ 排除步驟

1. 關閉電源
2. 使用十字起子插入刀刃位置調整螺絲內，依正反方向旋轉即可調整刀刃的上下位置。
3. 排除卡紙後，重新開啟電源，此時刀刃會自動回復到正確的位置。



注意

• 建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為30mm以上。

6.5 故障排除

問題	建議處理方式
電源打開後 LED 無亮燈	◆ 檢查電源線是否接妥。
機器停止列印並亮 Error 燈	◆ 檢查應用軟體之設定，或檢查程式命令是否錯誤。 ◆ 請查閱 3-3 節的操作錯誤訊息，依建議解決方式排除故障。 ◆ 檢查是否裁刀不正常裁切或無動作(有加裝裁刀時)。
條碼機開始列印，但標籤上無內容印出	◆ 檢查碳帶是否正反面倒置，或是否適用。 ◆ 選用正確標籤紙材質及列印類型。
列印時，標籤有糾結現象	◆ 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。
列印時，標籤上僅局部內容印出	◆ 檢查標籤紙或碳帶是否黏著于印表頭上。 ◆ 檢查是否應用軟體有誤。 ◆ 檢查碳帶是否打折不平整。 ◆ 檢查電源供應是否正確。 ◆ 依 3-2 節描述執行自我測試，檢視測試結果以確定列印品質是否正常。 ◆ 檢查使用的耗材是否品質不佳。
列印位置不符所望或跳頁	◆ 依 3-2 節描述執行標籤紙定位偵測。 ◆ 檢查標籤紙高度及間隔設定是否有誤。 ◆ 檢查移動式偵測器是否被紙張附著其上。 ◆ 檢查紙張調整杆是否貼齊紙卷邊緣。
使用裁刀時，標籤紙割截不正	◆ 檢查標籤紙是否裝置歪斜。
使用裁刀時，標籤紙切不斷	◆ 檢查標籤紙厚度是否超過 0.2 mm。
使用裁刀時，標籤紙不出紙或割截不規則	◆ 檢查裁刀是否閉合。 ◆ 檢查紙張調整杆是否貼齊紙卷邊緣。
使用剝紙功能不佳	◆ 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

Model		G500+ (UH)	G530+ (UH)	G500+ (USEH)	G530+ (USEH)
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)	203 dpi (8 dots/mm)	300 dpi (12 dots/mm)
列印速度		Up to 6 IPS (152 mm/s)	Up to 5 IPS (127 mm/s)	Up to 6 IPS (152 mm/s)	Up to 5 IPS (127 mm/s)
列印寬度		4.25" (108 mm)	4.16" (105.7 mm)	4.25" (108 mm)	4.16" (105.7 mm)
列印長度		Min. 0.16" (4 mm)** ; Max. 279.53" (7100 mm)	Min. 0.16" (4 mm)**; Max. 125.98" (3200 mm)	Min. 0.16" (4 mm)** ; Max. 279.53" (7100 mm)	Min. 0.16" (4 mm)**; Max. 125.98" (3200 mm)
中央處理器		32 Bit RISC CPU			
記憶體	Flash	128 MB			
	SD RAM	128 MB			
感測器形式		可移動式反射式感測器, 中置固定式穿透式感測器			
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	1" (25.4 mm) ~ 4.65" (118 mm)			
	紙張厚度	0.0024" (0.06 mm) ~ 0.01" (0.25 mm)			
	紙卷外徑	最大直徑 5" (127 mm)			
	紙捲軸芯	1", 1.5", 3" (25.4 mm, 38.1 mm, 76.2 mm)			
碳帶規格	材質	一般蠟質型、混合型、抗刮樹脂型			
	長度	984" (300 m)			
	寬度	1.18" - 4.33" (30 mm - 110 mm)			
	最大外徑	2.67" (68 mm)			
	軸芯	1" (25.4 mm)			
程式語言		EZPL, GEPL, GZPL, GDPL auto switch			
隨機搭贈軟體	標籤排版軟體	GoLabel II (for EZPL only)(Windows)			
	Tools	GoTools			
	Net Printing Manage	GoUtility			
	APP for Printing	GoAPP			
Driver		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 列印方向可旋轉角度為 0°, 90°, 180°, 270°, 字體可單獨旋轉角度為 0°, 90°, 180°, 270°, 並可水準或垂直放大 8 倍			
	向量字型	可旋轉角度為 0°, 90°, 180°以及 270° Internal TTF Fonts x5 : Traditional Chinese, Simplified Chinese, Japanese, Korean, Western languages			
下載字體	Bitmap字體	列印方向可旋轉角度為 0°, 90°, 180°, 270°, 字體可單獨旋轉角度為 0°, 90°, 180°, 270°, 並可水準或垂直放大 8 倍			
	亞洲字體	16x16, 24x24. Traditional Chinese (BIG-5), Simplified Chinese(GB2312), Japanese (S-JIS), Korean (KS-X1001) 列印方向可旋轉角度為 0°, 90°, 180°, 270°並可水準或垂直放大 8 倍			
	向量字型	TTF Fonts (Bold / Italic / Underline). 列印方向可旋轉角度為 0°, 90°, 180°以及 270°			
條碼	1-D Bar codes	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			
	2-D Bar codes	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，其他圖檔案類型可經軟體控制支援			
傳輸介面		USB 2.0 Type-B USB Host Type-A		USB 2.0 Type-B RS-232 序列埠 10/100 Mbps 乙太網路 USB Host Type-A x 2	
控制台		兩組雙色 LED 指示燈 : Ready, Status 一組多功能硬體控制鍵 : FEED			
電源		100-240VAC, 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.
安規	CE (EMC)、FCC Class B、CB、UL、cULus、ICES-003、UKCA、ENERGY STAR (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	11.2" (285 mm)
	寬度	8.9" (226 mm)
	高度	6.8" (171 mm)
機體重量	機體不含其他耗材或選購配備重量為 6 lbs (2.72Kg)	
選購項目	裁刀 剝紙器 BT (Dealer Install) Wireless LAN (Dealer Install) WiFi and BT(BLE 5.0) 組合模組 外掛紙卷架 外接式正向 / 反向回卷器	

* 選購專案請洽詢原購買單位。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。

附錄

通訊埠規格

接腳定義

• USB 埠

連接器形式：Type B				
Pin NO.	1	2	3	4
Function	VBUS	D-	D+	GND

• 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	

● 乙太網路埠

Type:RJ45								
Pin NO.	1	2	3	4	5	6	7	8
	TX+	TX-	RX+	NC	NC	RX-	NC	NC

● 外接 USB 埠

連接器形式：Type A				
Pin NO.	1	2	3	4
	VBUS	D-	D+	GND

注意

* Serial port 總輸出電流最大不能超過 500mA。

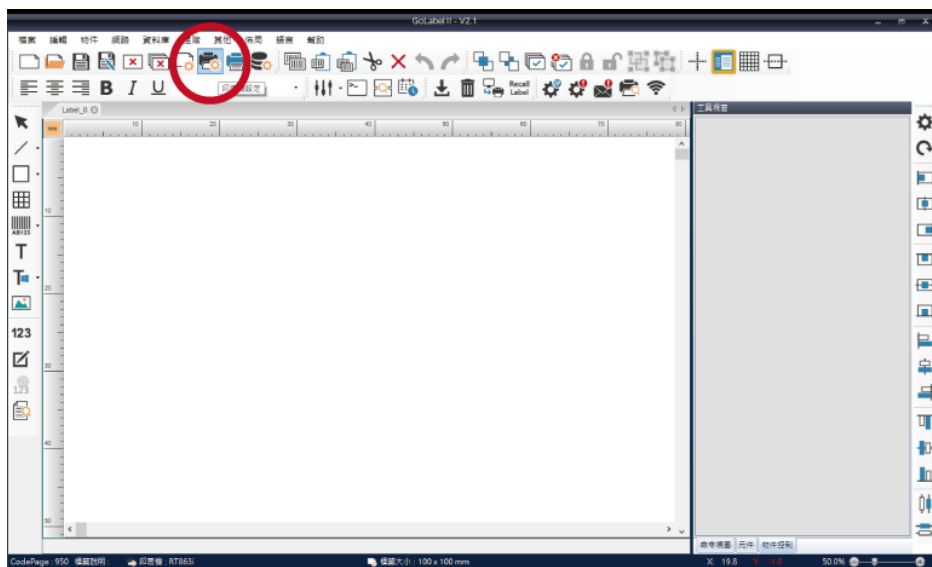
Wi-Fi 印表伺服器模組設定(快速設定)



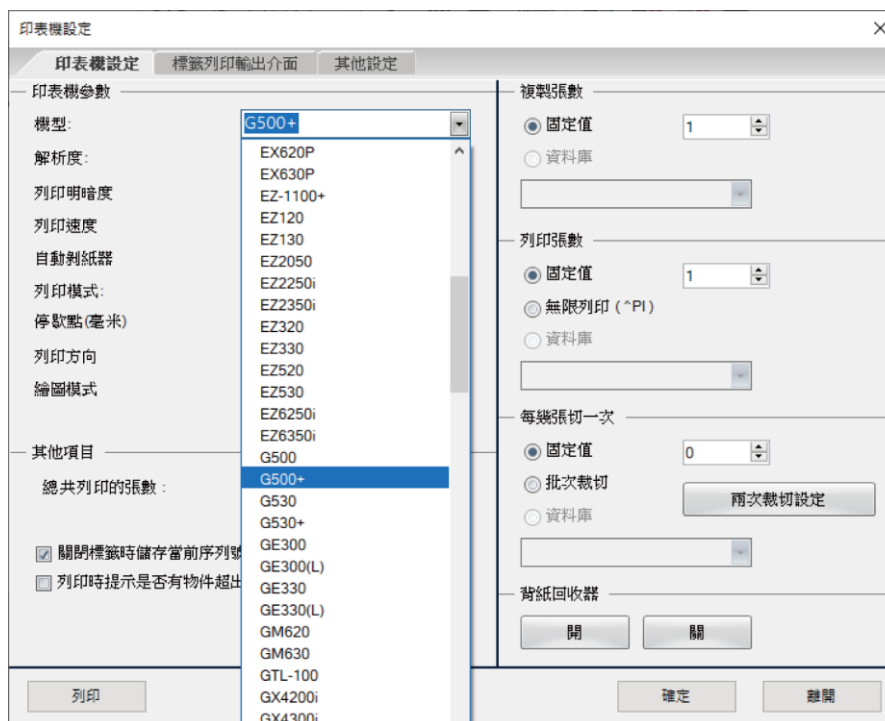
透過GoLabel完成設定

- 1.打開印表機電源，使用傳輸線連接印表機和電腦
- 2.執行GoLabel
- 3.選擇”印表機設定”

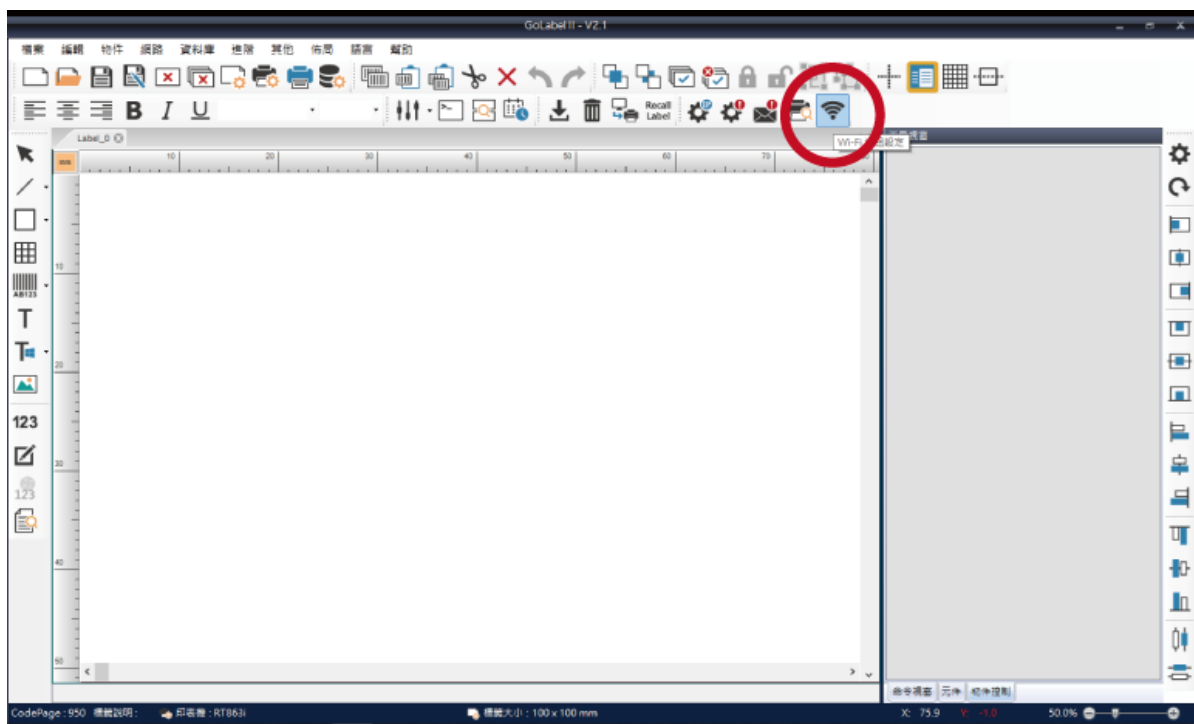
* 快速設定僅支持 GoLabel 1.15K 以上及 Arm 7(FW1.100)
或 Arm 9(FW2.00A)以上之版本



- 4.選擇列印機型號(需為支援Wi-Fi功能的型號)



5. 選擇 WiFi Setting



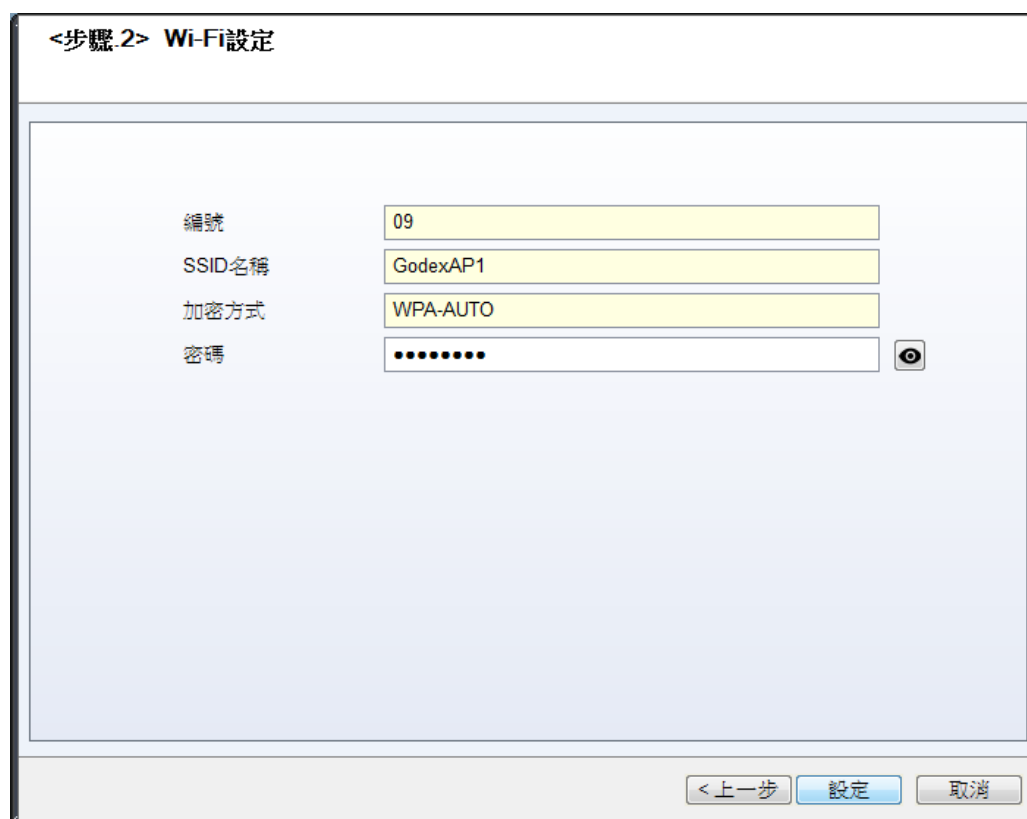
6. 點擊快速設定



8.選擇欲連結的伺服器，點擊下一步



9.輸入伺服器端所設定的密碼後按下設定



10. 設定成功後將跳出提示，印表機重新啟動



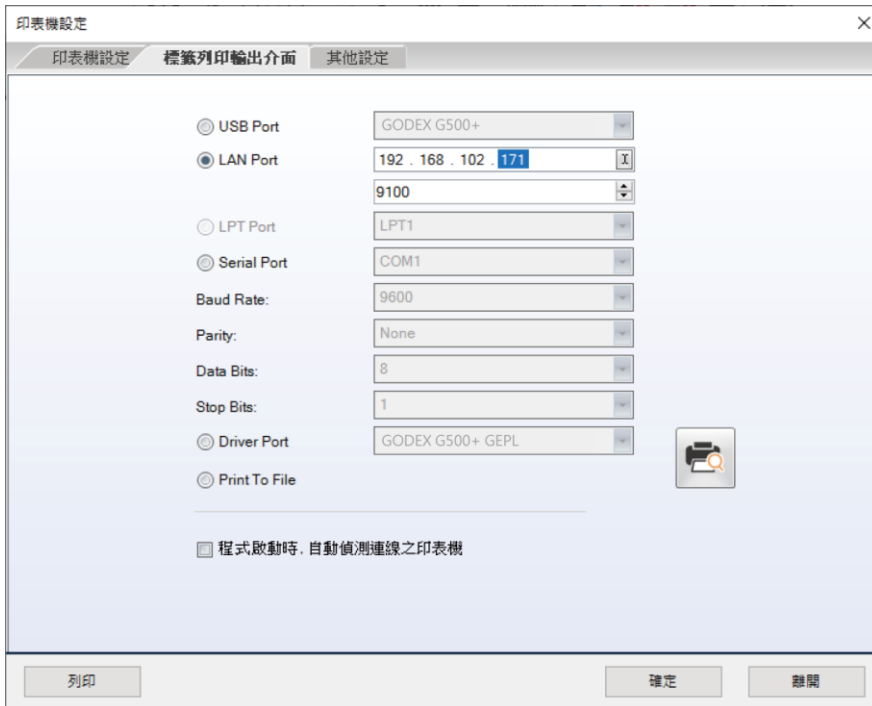
11. 選擇”基本”標籤，在勾選”IP設定”後點選”取得參數”



12. 記下IP地址後，打開“印表機設定”視窗



13. 進入到“標籤列印輸出介面”，填入IP位址後點擊確認即完成設定。



藍芽模組設定說明(與手機連接)

* Android 適用 BT2.1 及 4.0
iOS 僅適用 BT4.0

先將手機與印表機配對

1. 打開印表機電源，等待印表機進入待機狀態
2. 選擇欲連接的列印機型號，並進行配對(印表機預設的配對密碼為 0000)

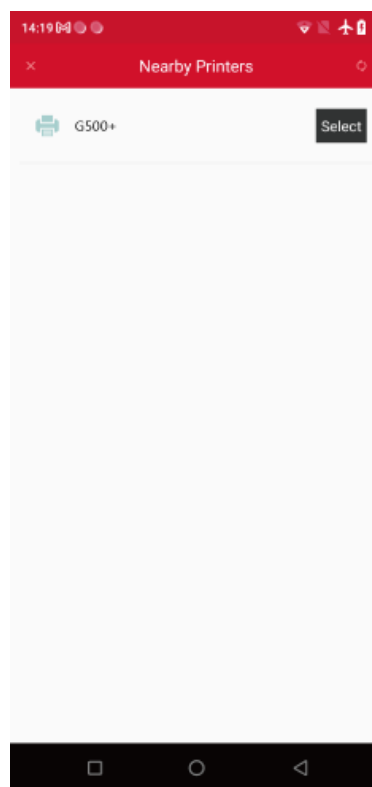
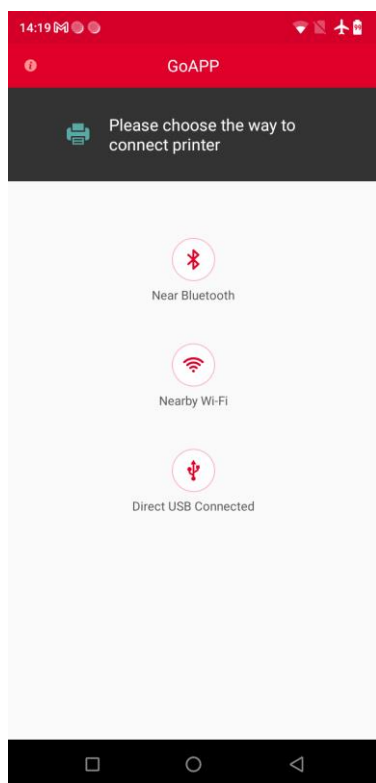


3. 開啟已下載好的 GoAPP

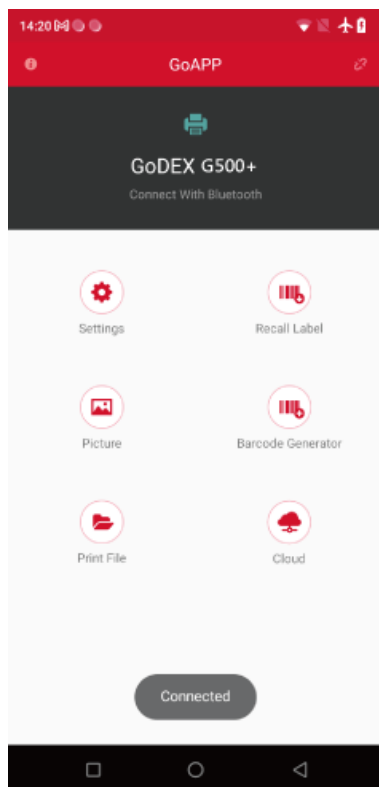


選擇連線方式並選擇印表機

4. 選擇該印表機的連線方式(藍芽)
5. 選擇欲連接的印表機



6. 連接成功會顯示"Connected"字樣，並且進入功能視窗



* 使用 BT4.0 模組時，需要先使用 GoLabel 傳送指令"`^XSET,EXTERNCARDMODE,8`"至印表機