



GX4000i 系列 條碼標籤印製機 操作手冊



User Manual: GX4000i Series

Version : B.4

Issue Date : 2024/11/15

P/N : 920-018421-00

目錄

1 條碼標籤印製機.....	5
1.1 包裝內容物.....	5
1.2 部位介紹.....	6
2 配備安裝說明.....	8
2.1 標籤紙安裝.....	8
2.2 碳帶安裝.....	12
2.3 電腦連結.....	14
2.4 安裝驅動程式及 GoLabel 標籤編輯軟體.....	15
3 條碼標籤印製機的設定與操作.....	20
3.1 操作介面.....	20
3.2 LCD 操作介面簡介.....	21
3.3 LCD 操作介面功能說明.....	26
3.4 標籤紙自動偵測及自我測試頁.....	32
3.5 操作錯誤訊息.....	34
3.6 外接 USB 埠.....	37
4 網路軟體 NetSetting.....	39
4.1 安裝 NetSetting 軟體.....	39
4.2 NetSetting 操作介面.....	40
5 標籤印製機選購配備.....	47
5.1 安裝選購配備預備步驟.....	47
5.2 安裝裁刀.....	48
5.3 安裝快刀.....	52
5.4 安裝厚刀.....	57
5.5 安裝虛刀.....	60
5.6 安裝回捲器.....	63
5.7 藍芽模組.....	67
5.8 WiFi 模組.....	68
6 保養維護與調校.....	69
6.1 印表頭拆換說明.....	69
6.2 印表頭列印線調整.....	70
6.3 碳帶張力調整.....	71
6.4 印表頭保養與清潔.....	72
6.5 印表頭壓力及平衡調校.....	73
6.6 碳帶皺褶調整.....	74
6.7 裁刀卡紙排除.....	75
6.8 故障排除.....	76
附錄—產品規格.....	77
附錄—通訊埠規格.....	79
附錄—無線網路快速設定.....	80
附錄—限用物質含有情況標示.....	86

GX4200i Series

FCC COMPLIANCE STATEMENT FOR AMERICAN USERS

Federal Communication Commission Interference Statement

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to Part 15 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 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.

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

FCC CFR Title 47 Part 15 Subpart B:2013 Class B,

ANSI C63.4-2014

ICES-003 Issue 7 Class B

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

安全須知

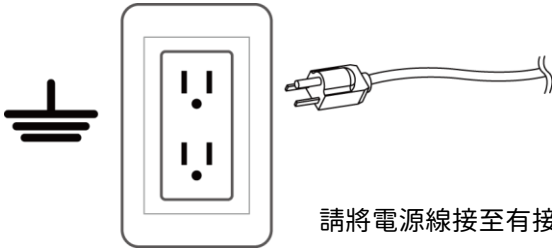
請仔細閱讀以下說明

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. 本設備不適合可能有兒童在場的地方使用。
8. 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。



發熱部件請小心!

避免燙傷，處理零件時請先關閉電源並等待半小時再行處理。



請將電源線接至有接地作用的插座上，請勿卸下電源線的接地插針。
接地是重要的安全功能。確保電源線始終接地。

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。

請根據製造商的說明處理廢舊電池。

僅適用於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利。

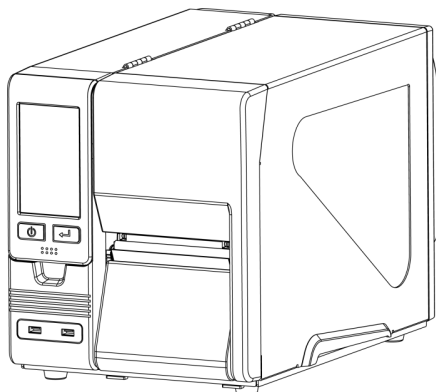
※產品規格和內容，如有更改，恕不另行通知。

1 條碼標籤印製機

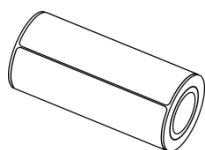
1.1 包裝內容物

打開外箱後，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)

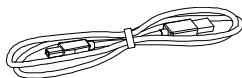
- 條碼標籤印製機



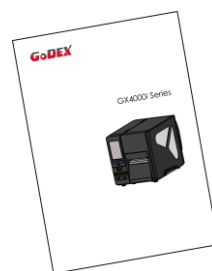
- 測試用標籤紙捲



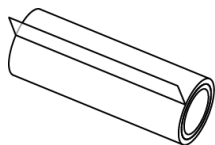
- USB 傳輸線



- 快速安裝導覽

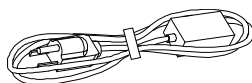


- 碳帶



- 電源供應模組

電源線-US

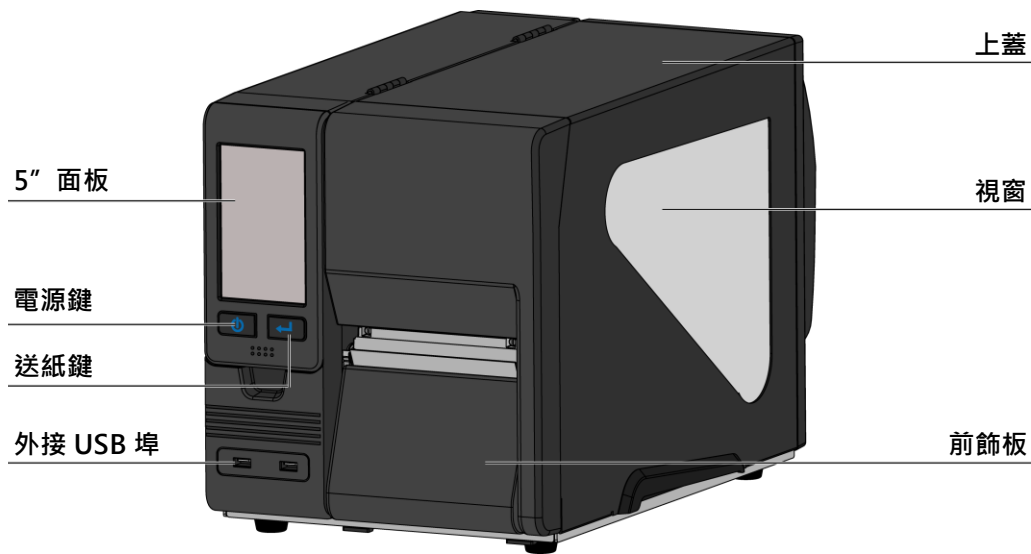


電源線-EU

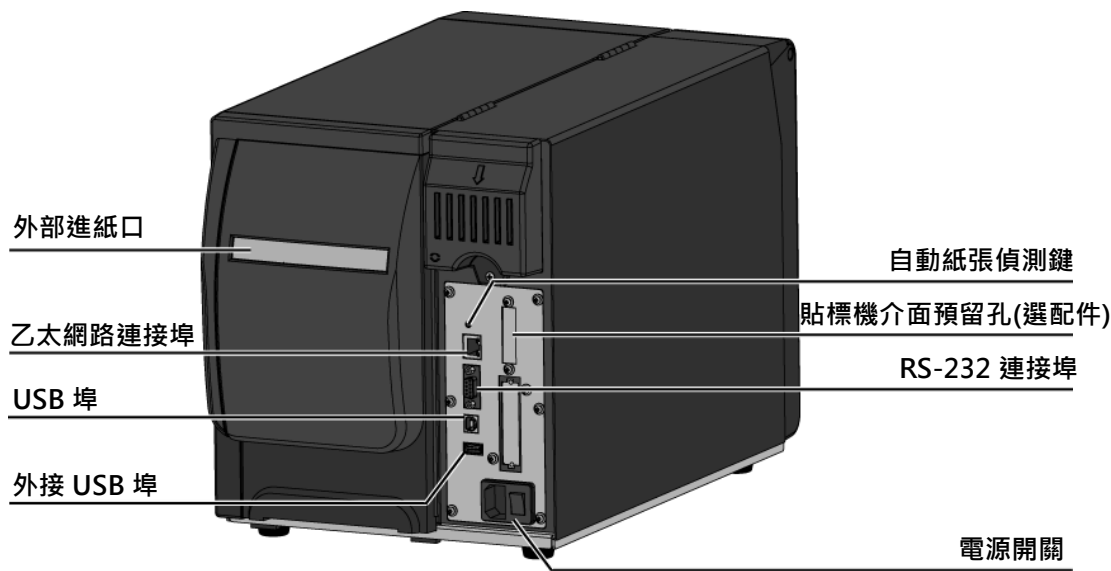


1.2 部位介紹

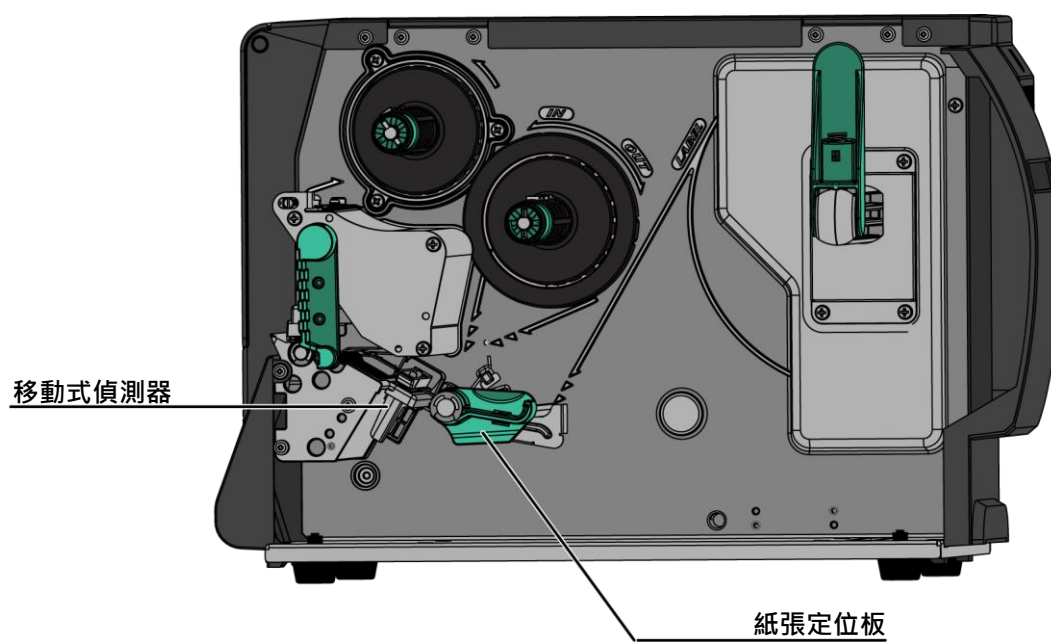
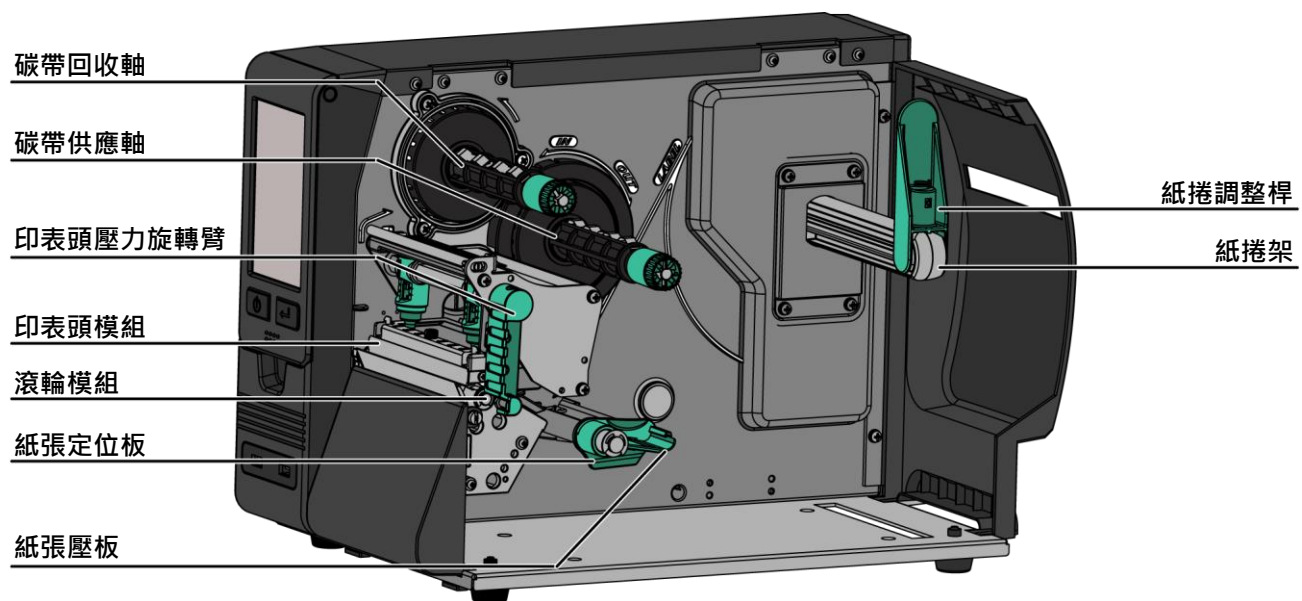
· 前視



· 後視



· 內部



2 配備安裝說明

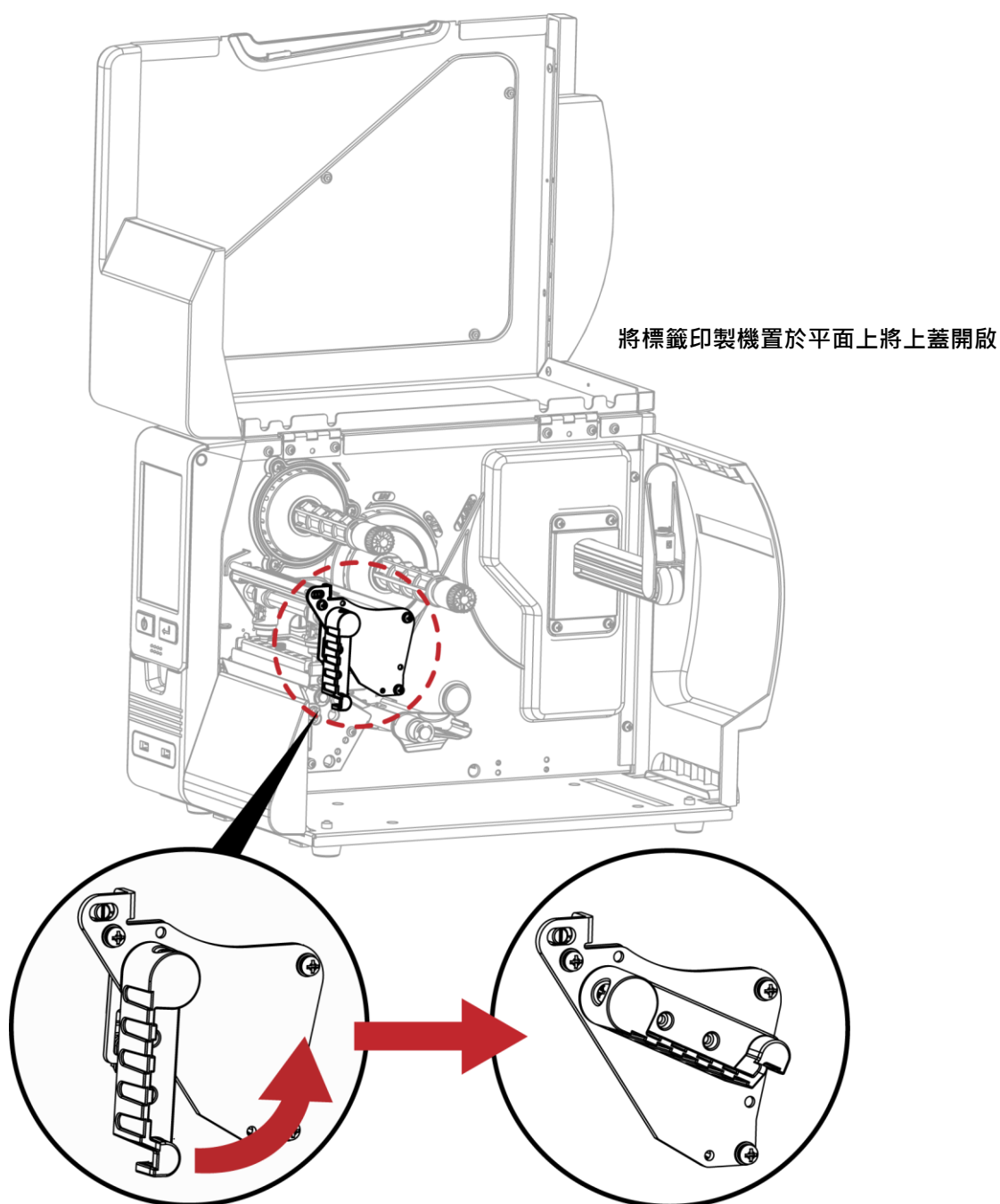
2.1 標籤紙安裝

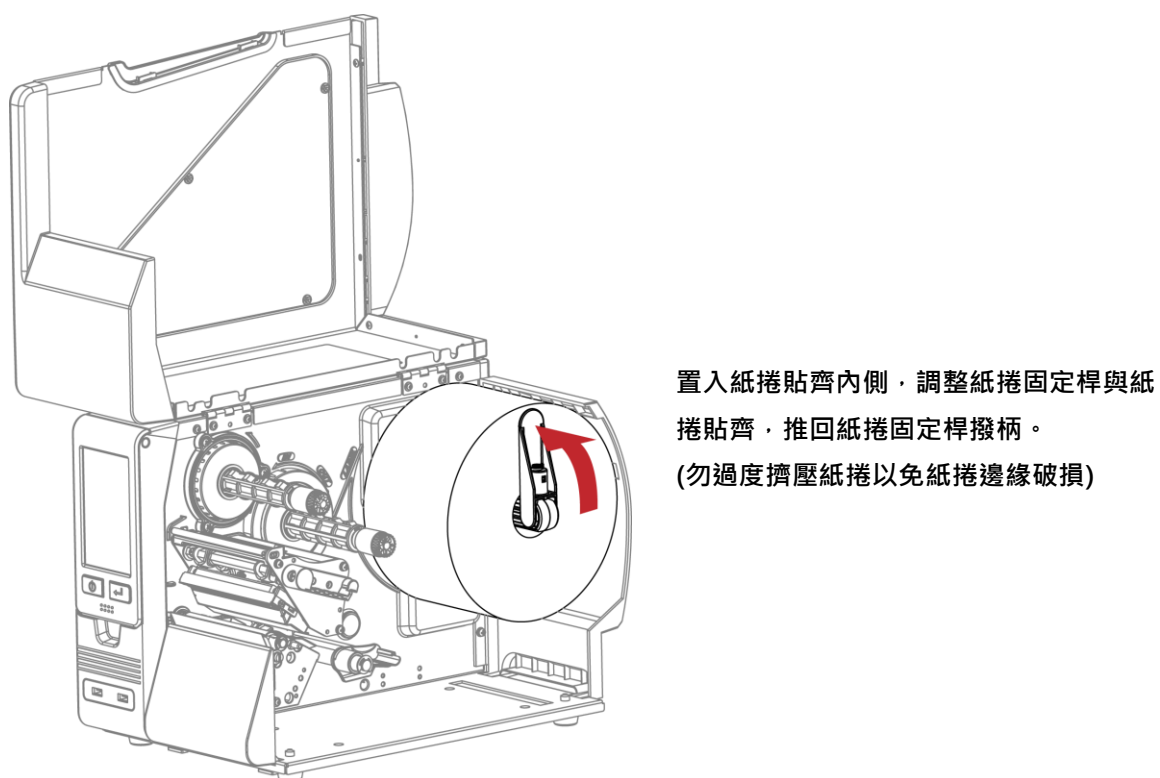
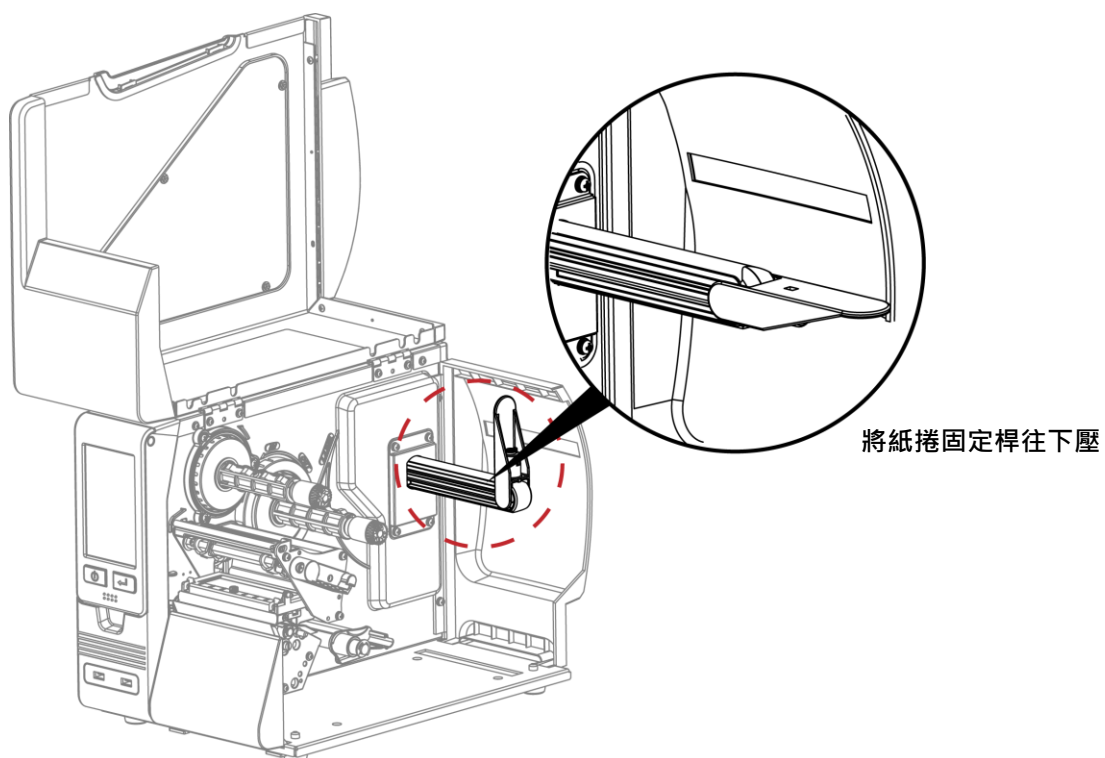
GX4000i 系列列印方式有：

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

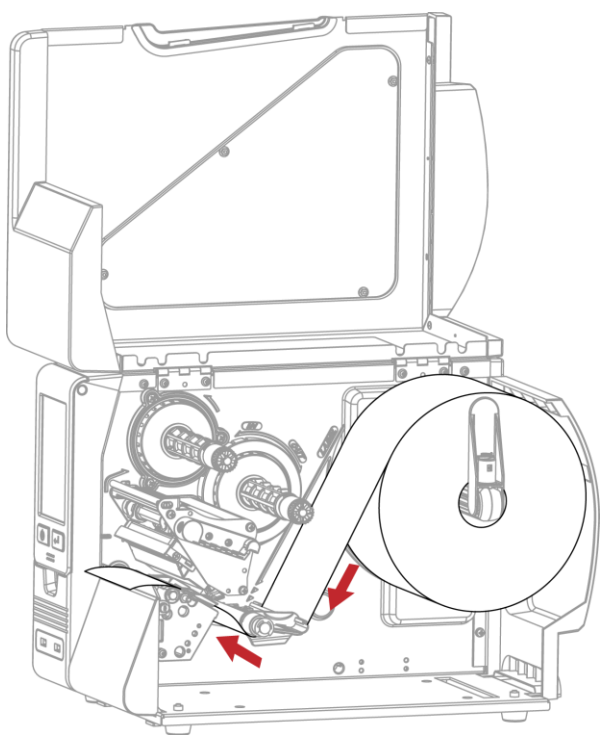
熱感式：列印時不須加裝碳帶，僅用熱感紙即可。此類紙質類似傳真紙，保存期限較短。

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



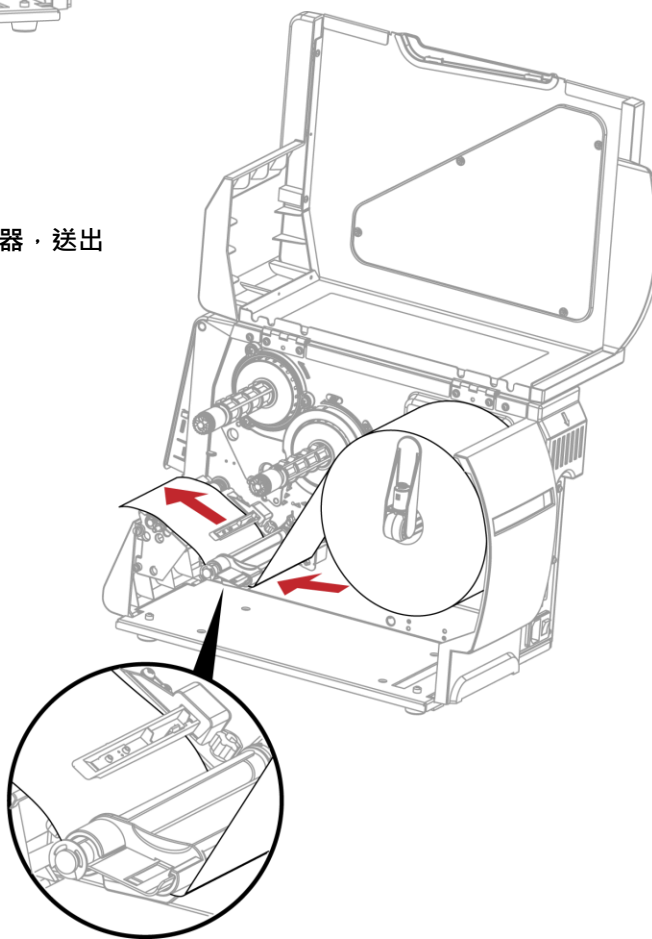


* 移動紙捲固定桿時，請盡量靠近其底部施力。



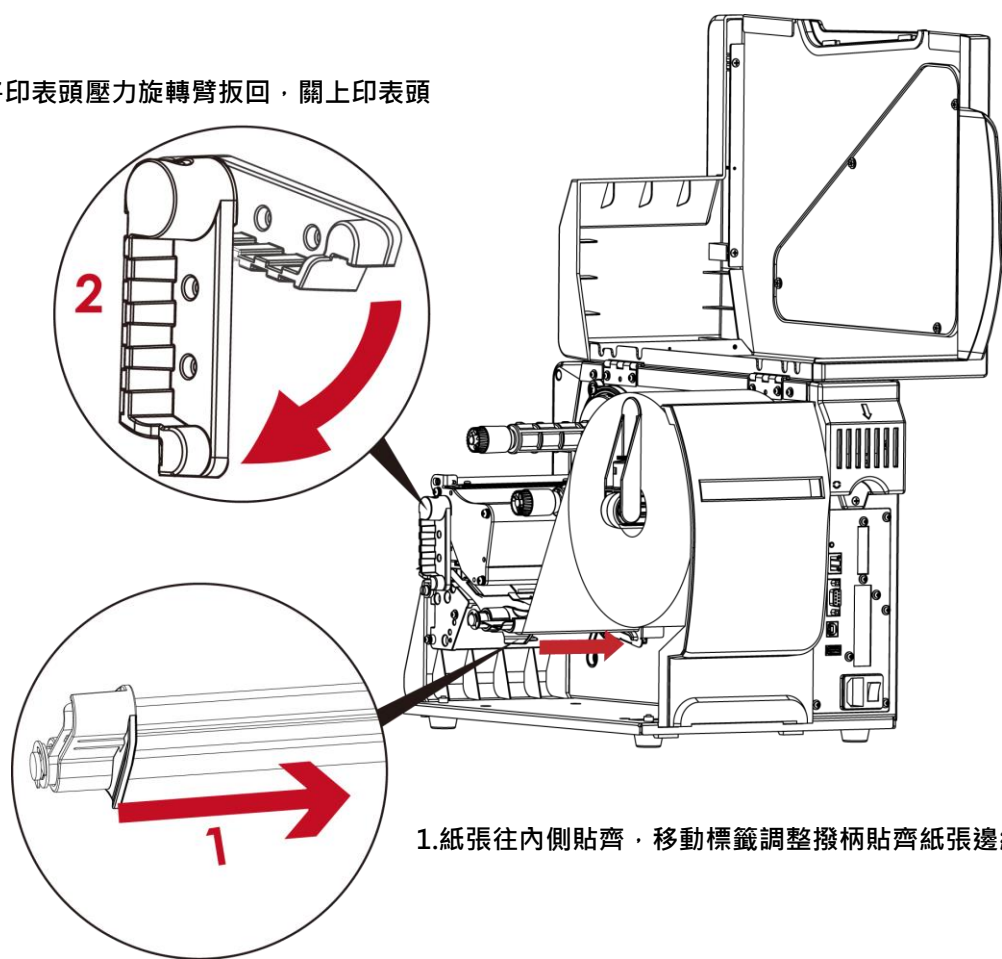
依圖示方向安裝紙張

紙張置於紙張壓板下方，傳過移動式偵測器，送出到紙張撕紙片

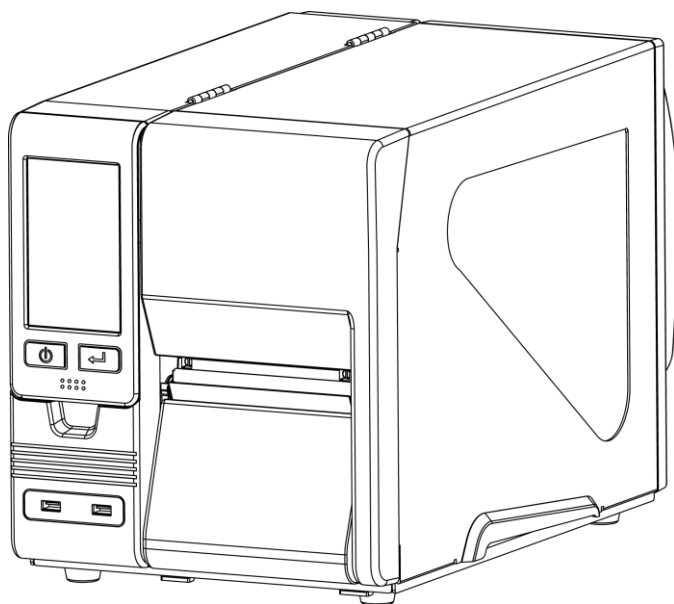


* 紙張偵測器必須對準紙張的間距、打孔中心或黑線標所在的位置，可使用移動式偵測器調整位置。

2.將印表頭壓力旋轉臂扳回，關上印表頭

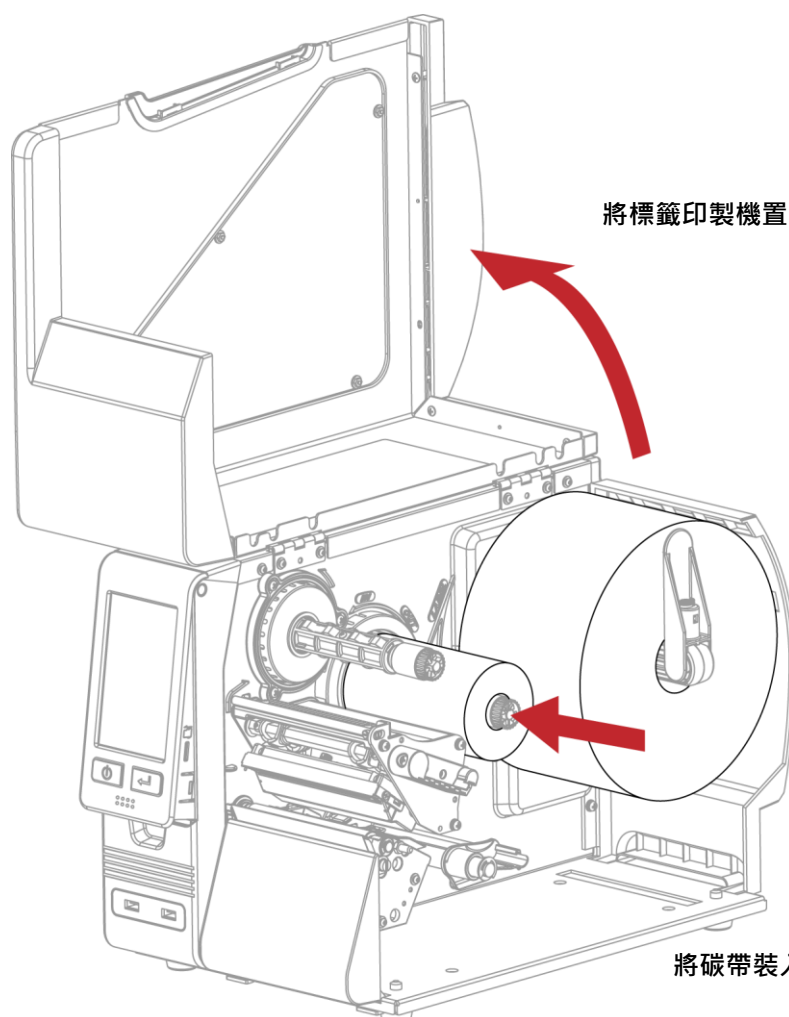


1.紙張往內側貼齊，移動標籤調整撥柄貼齊紙張邊緣



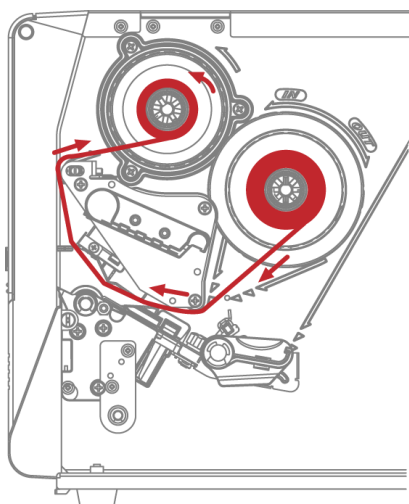
蓋回上蓋，即完成標籤紙的安裝

2.2 碳帶安裝

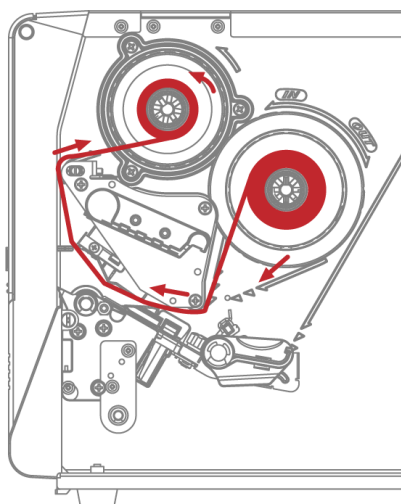


碳帶的油墨面有朝外及朝內兩種，請參考下列圖示安裝。

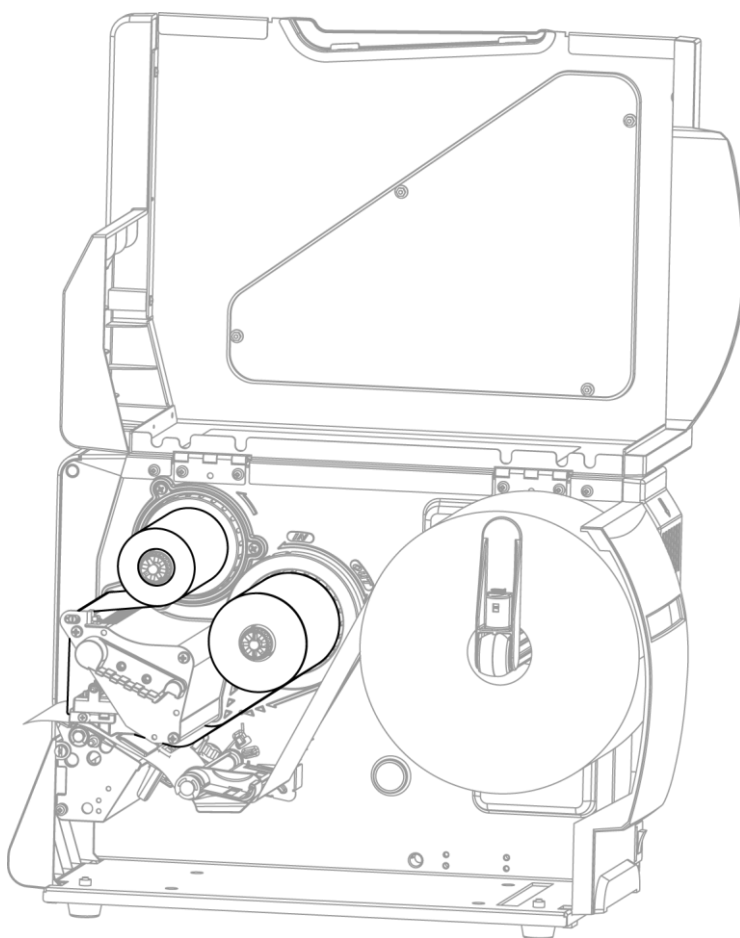
外捲式碳帶安裝方式
(即油墨面朝外)



內捲式碳帶安裝方式
(即油墨面朝內)



碳帶前緣經碳帶軸桿，通過印表頭固定在碳帶回收軸上，即完成碳帶的安裝。



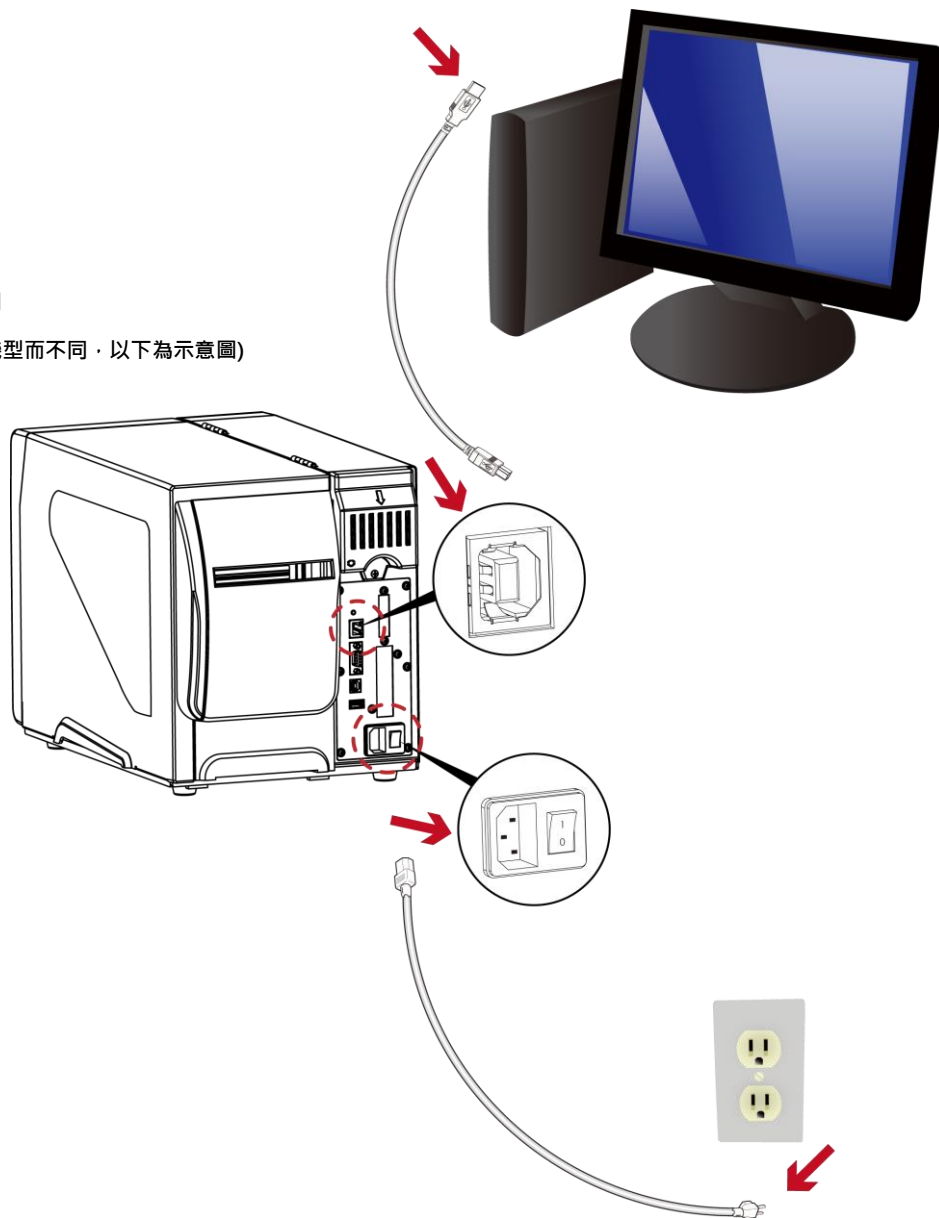
* 安裝碳帶時，不能包覆到位於印表頭後方的移動式偵測器。

2.3 電腦連結

1. 確認條碼標籤印製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，另一端接於條碼標籤印製機之電源插座。
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標籤印製機電源開關，等待電源指示燈亮即可。

GX4000i 系列

(傳輸介面視機型而不同，以下為示意圖)



2.4 安裝驅動程式及 GoLabel 標籤編輯軟體

可至官方網頁下載或是經由 Quick Guide 上的 QR Code 連結至產品下載頁面

驅動程式

Step1. 選擇”I accept the terms in the license agreement.”後點擊”下一步”



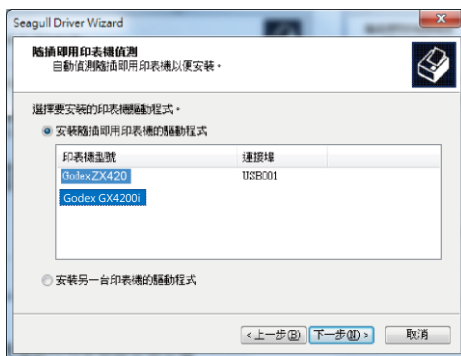
Step2. 選擇要解壓縮的路徑後，點擊”下一步”



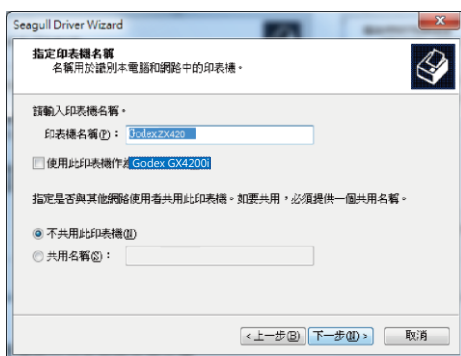
Step3. 按下”完成”，並開啟 Driver Wizard



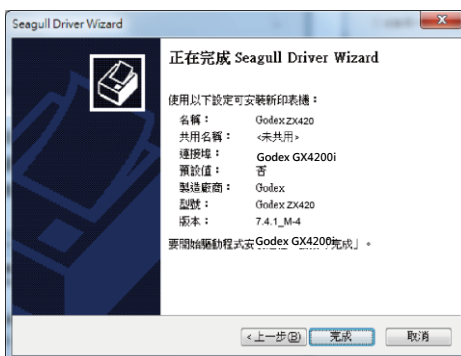
Step4. 驅動程式安裝精靈開啟後將自動偵測機種，請點擊”下一步”開始安裝



Step5. 輸入自訂的印表機名稱後，點擊”下一步”

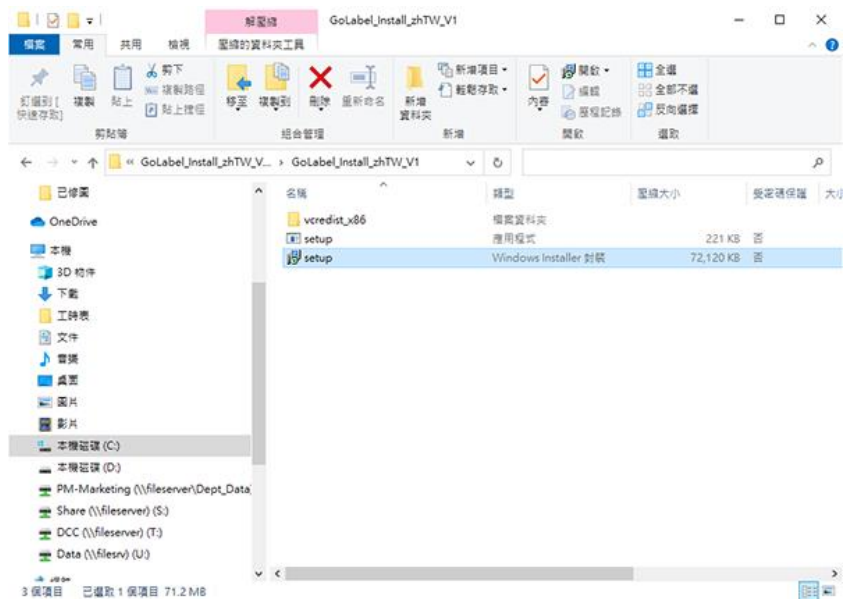


Step6. 安裝完成

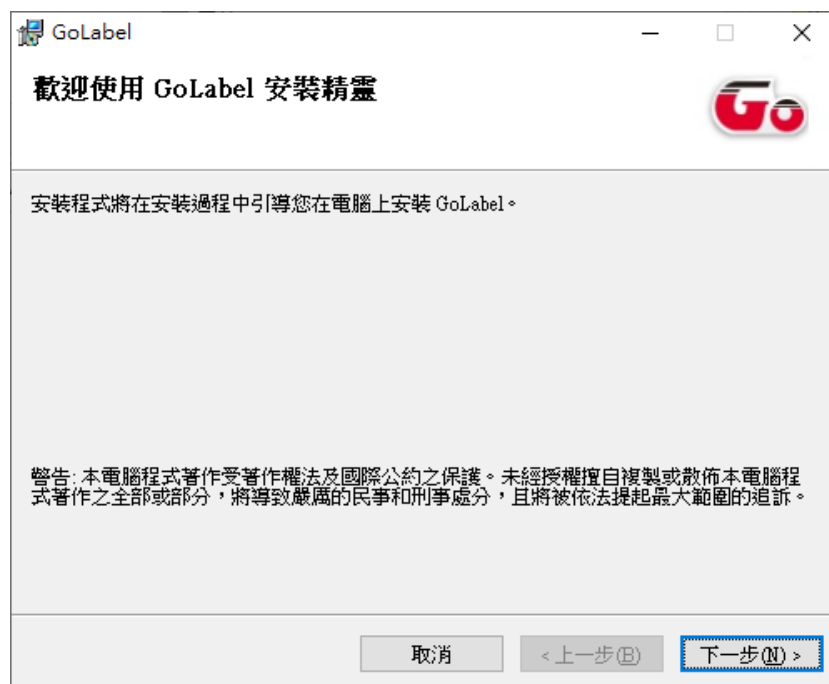


GoLabel 標籤編輯軟體

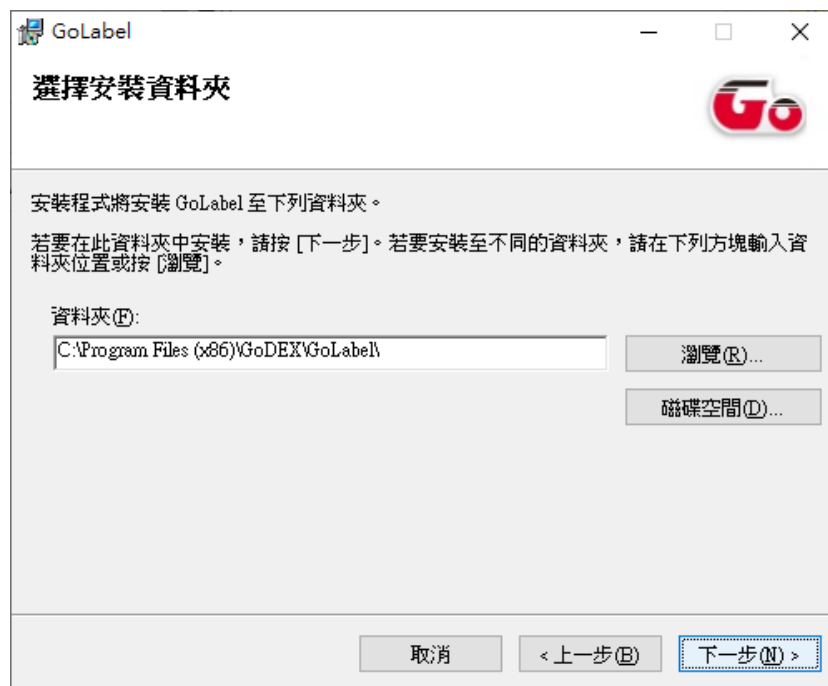
1. 點擊資料夾內的安裝程式進行安裝



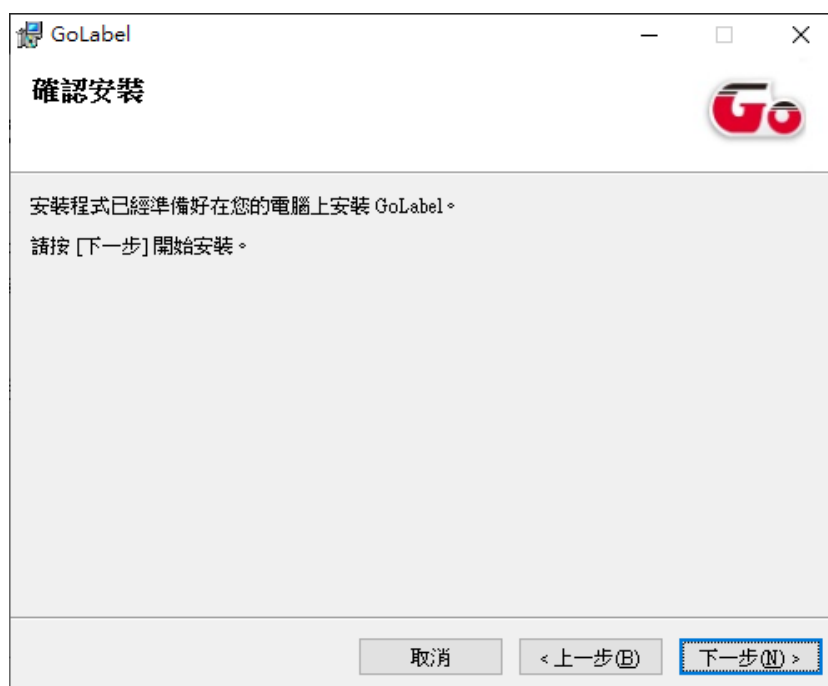
2. 進入安裝畫面後，點擊下一步



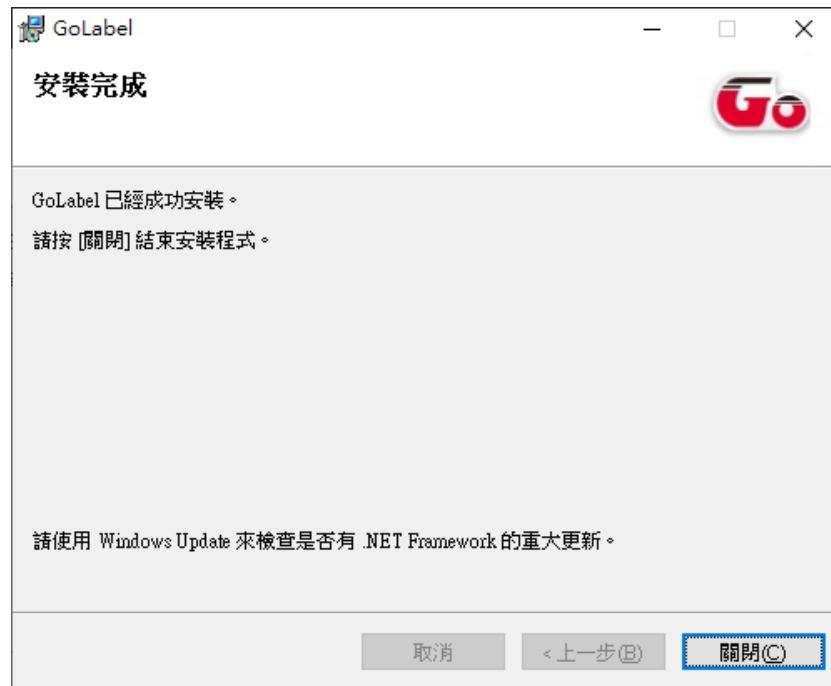
3. 選擇所要安裝的資料夾後，點擊下一步



4. 點擊下一步開始進行安裝

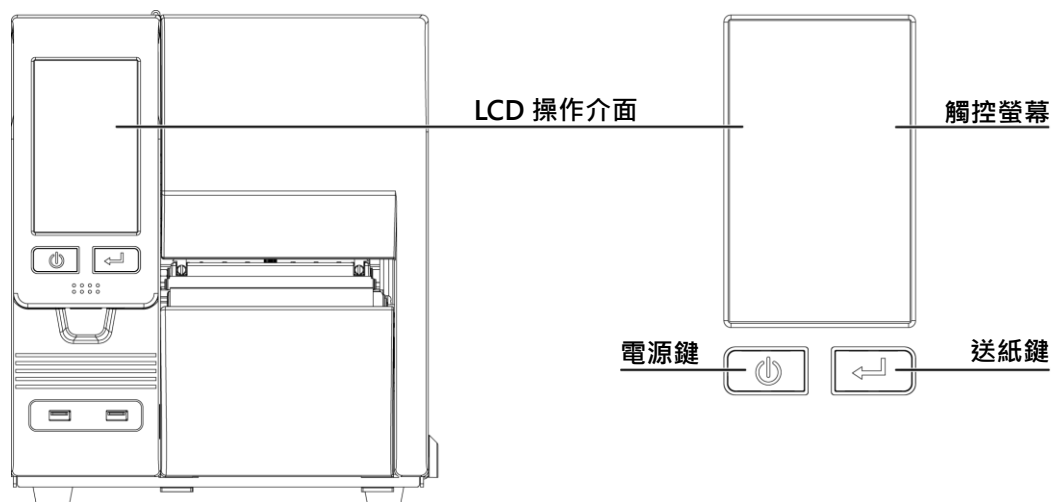


5.完成安裝



3 條碼標籤印製機的設定與操作

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3.4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，則條碼機不會再印後續 8 張。

3.2 LCD 操作介面簡介

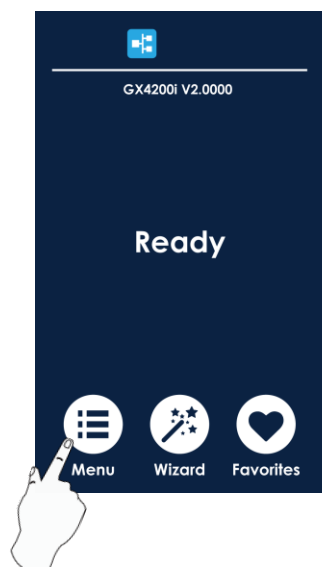
Ready 狀態

按下電源鍵啟動後，LCD 螢幕上會出現”Ready”訊息，表示條碼標籤印製機是在準備列印的狀態。

可以在主畫面上以觸控方式進行各種設定。

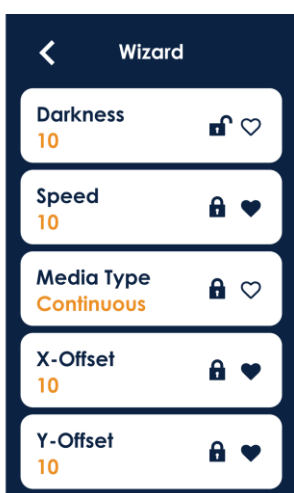
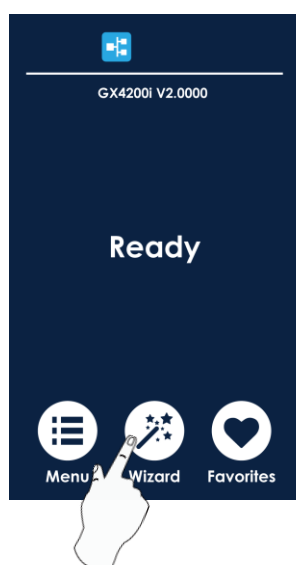


MENU



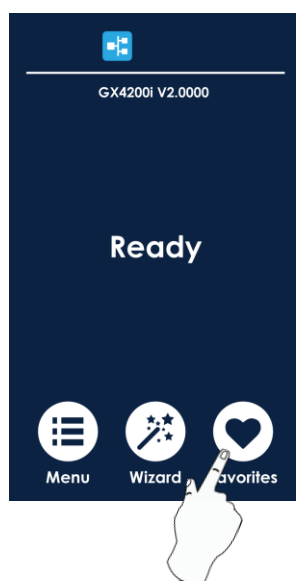
點選“ Menu” —
查詢更多印表機設定

Wizard



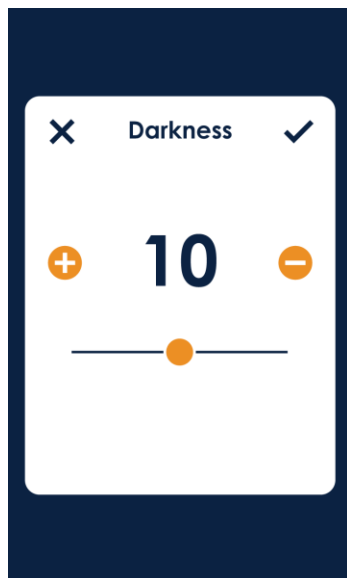
點選“ Wizard” —
設定印表機的亮度、速度、紙張種類...等

Favorites



點選“ Favorites” —
進入自己所設定的捷徑中

設定方式



設定完成點擊

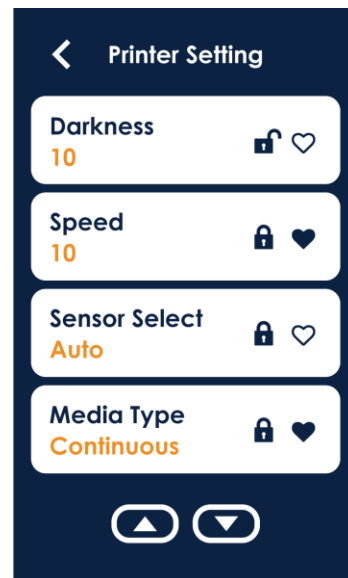


若不儲存點擊

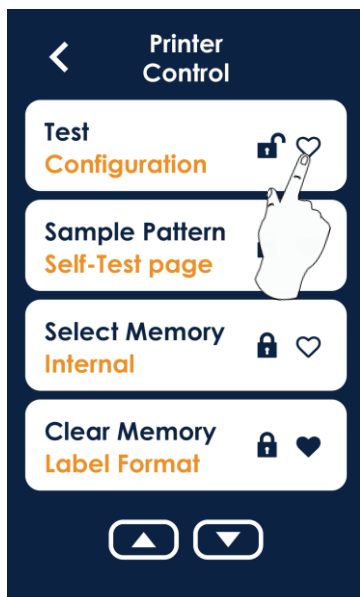


即回到上一頁

系統將不做任何的變更。



自訂捷徑功能(Favorites)



取消最愛



設定為最愛

設定為最愛後，即可新增捷徑至主畫面的 Favorites 頁面中

鎖定功能



鎖定狀態時，無法接收外部的命令(GoLabel)

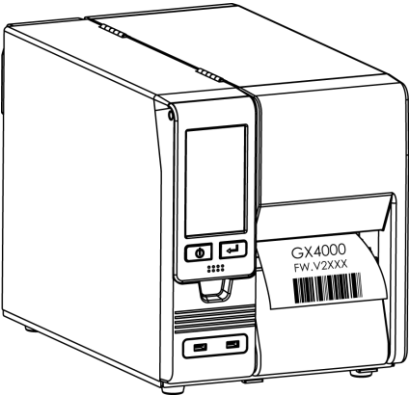
預覽標籤功能



在呼叫標籤頁面可查看標籤印製機內部所有的標籤

- 點擊“上”，即可選擇標籤
- 點擊“下”，即可選擇標籤
- 點擊“預覽列印”即可預覽即將要列印的標籤狀態。

確認標籤樣式及數量後，點擊
列印出選取的標籤



3.3 LCD 操作介面功能說明



與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。



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



可進行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



呼叫標籤



影片，可進入觀看使用者所存放的影片



通訊埠設定，如藍芽、WiFi ...等設定



設定

印表機設定

列印明暗度	0-19
列印速度	2-4
自動測紙類型	自動選擇
	穿透式
	反射式
紙張類型	連續紙
	標籤紙
	黑線標記紙
列印模式	熱感模式
	熱轉模式
停歇點設定	0-50
起印定位	關閉
	全部開啟
	只有印表頭開啟
	只有回拉動作
Code Page	850、852、437、860、863、865、 857、861、862、855、866、737、 851、869、Windows 1252、 Windows 1250、Windows 1251、 Windows 1253、Windows 1254、 Windows 1255、Windows 1257、
選擇記憶體	內部
	外部
印表機語言	Auto
	EZPL
	GEPL
	GZPL

標籤設定

旋轉	0
	90
	180
	270
水平位移	-32~32
垂直位移	-100~100
起印點調整	-100~100

蜂鳴器

關閉
開啟



裝置

配備設定

選項	無
	裁刀
	自動剝紙器
	貼標籤機
預先列印	關閉
	開啟

<

資料位元

7

8

停止位元

1

2

DHCP

關閉

開啟

網路設定

IP 位址

子遮罩

網路閘道

連接埠

藍芽設定

無線網路設定



呼叫標籤

預覽標籤

列印張數



影片

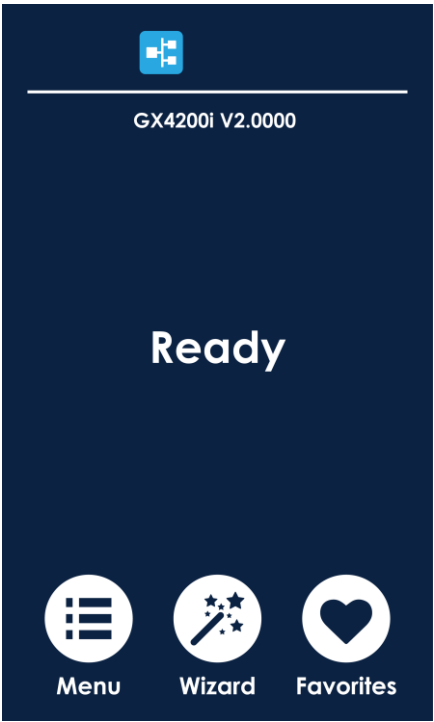
影片播放

重播

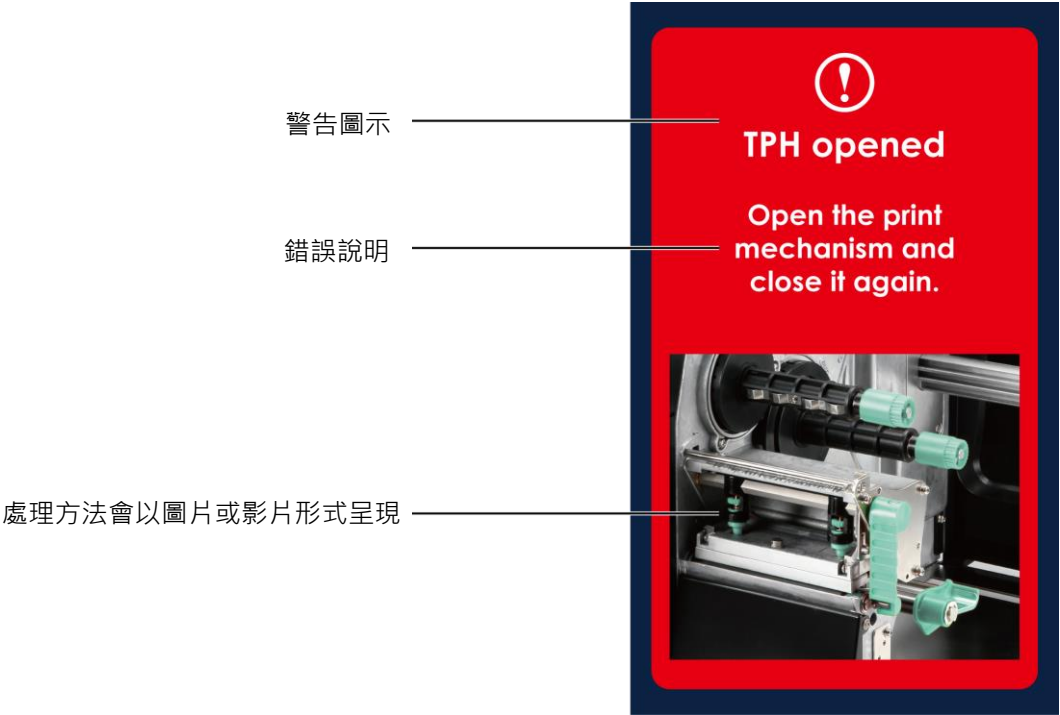
退出

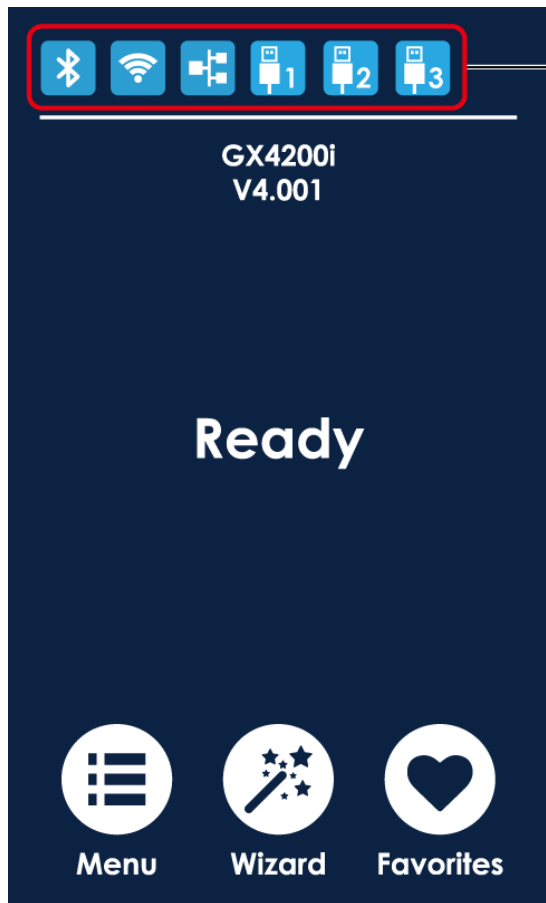
LCD 操作介面的狀態

當標籤印製機進入預備列印的狀態，LCD 螢幕會顯示
”Ready”字樣只有在此狀態時，才能進行列印



如果標籤印製機出現任何錯誤，LCD 螢幕會出現錯誤訊息
並顯示出錯誤的原因及處理方式





連接狀態指示：當連接埠連上相關設備時，會亮起相對應的藍色圖標，表示成功連線中。



藍芽



WiFi



乙太網路



USB 連接埠 1 號，位於印表機後方



USB 連接埠 2 號，位於印表機控制面板下方左側



USB 連接埠 3 號，位於印表機控制面板下方右側

3.4 標籤紙自動偵測及自我測試頁

標籤紙自動偵測

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，如此在列印時無須再設定標籤長度，而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

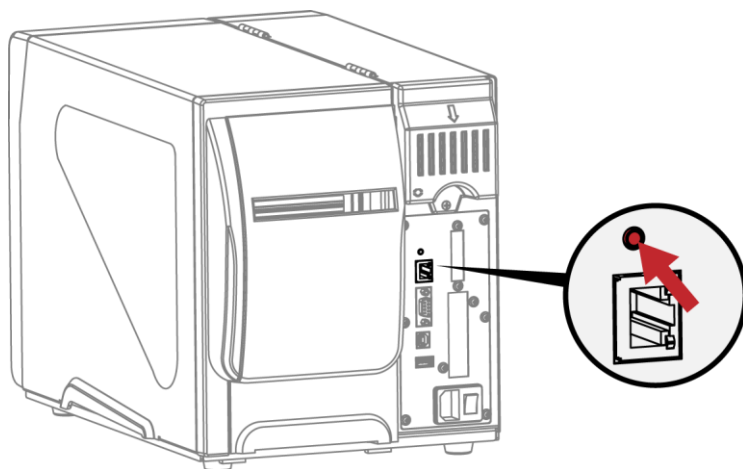
1. 請先檢查紙張是否以正確安裝於標籤印製機上。
2. 關閉電源，按住送紙鍵。
3. 打開電源(此時仍按住送紙鍵不放)，等待 LED 指示燈閃紅燈後放開送紙鍵，標籤印製機即開始進行標籤紙自動偵測及定位，標籤印製機會將自動偵測及定位的結果記錄下來。
4. 完成自動偵測及定位後，標籤印製機即會將偵測結果及標籤印製機相關設定內容自動列印出一張自我測試頁。

自我測試頁圖示及說明如下：

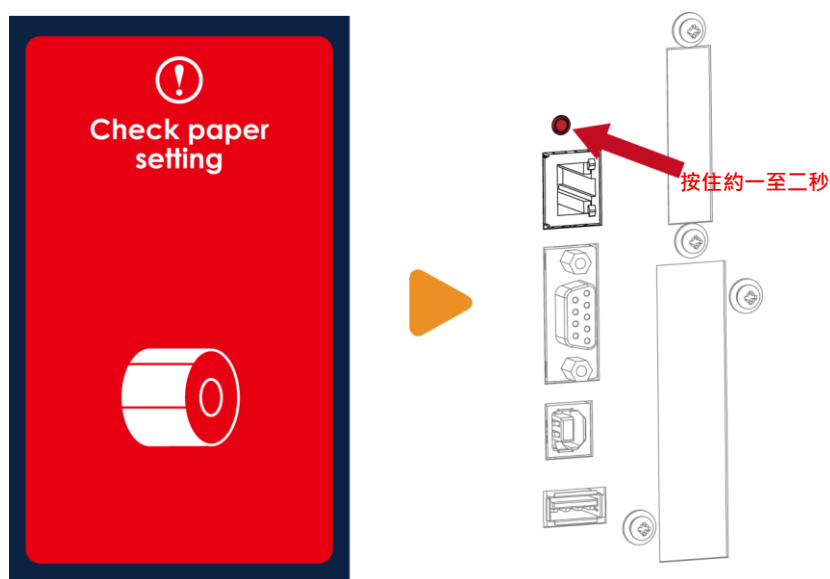
機種與 F/W 版本	GX4200i:GX.XXX
USB ID	USB S/N:12345678
串列埠設定值	Serial port:96,N,8,1
Ethernet 連接埠的 MAC 位址	MAC Addr:xx-xx-xx-xx-xx-xx
IP protocol	DHCP Enable
Ethernet 連接埠的 IP 位址	IP xxx.xxx.xxx.xxx
Gateway 設定值	Gateway xxx.xxx.xxx.xxx
Netmask 設定值	Sub-Mask xxx.xxx.xxx.xxx
	#####
DRAM安裝數量	1 DRAM installed
列印長度記憶體大小	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」是第一次使用標籤印製機，或更換不同耗材種類時使用，當發生紙張偵測錯誤時，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。



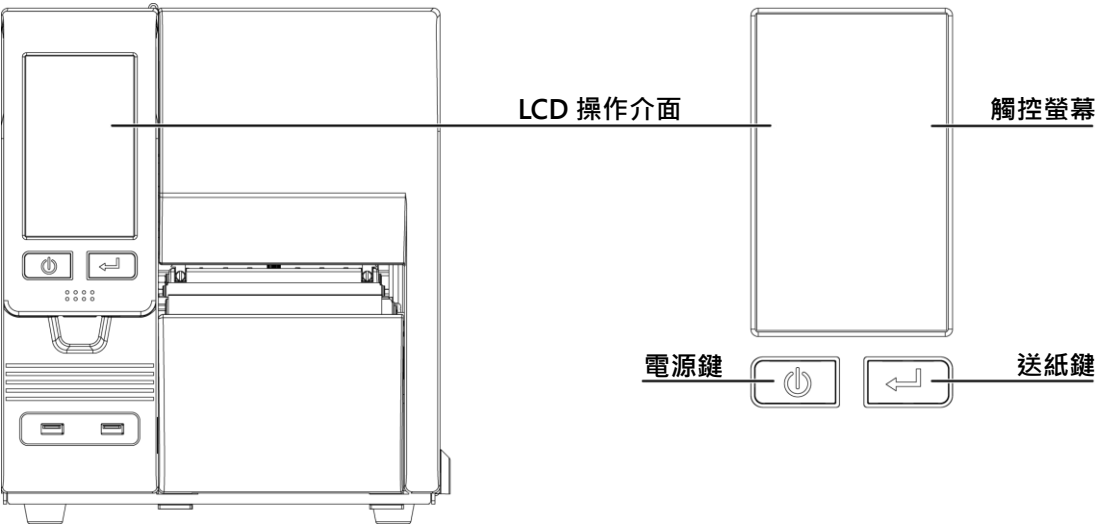
按住「紙張偵測校準鍵」約兩秒，標籤印製機將執行自動校正功能以偵測紙張定位。

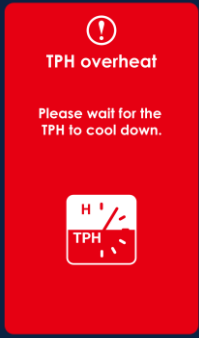


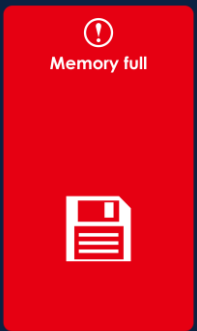
* 使用「紙張偵測校準鍵」等同於執行自動校正命令(~S,SENSOR)，執行中的列印工作(Print Job)將被清除，自動校正紙張後，需重新傳送列印工作。

3.5 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	錯誤類型	提示聲	說明	排除方式
	印表頭錯誤	連續 2 次 4 聲	印表頭(列印機芯)未關或關閉不完全	重新開啟列印機芯並依正確方式關上
	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	確認條碼機設定為熱感模式。
			碳帶用盡或碳帶供應軸不動時	更換新的碳帶。

	耗材錯誤	連續 2 次 2 聲	偵測不到紙	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
			紙張用盡	更換新的紙卷
			紙張傳送不正常	可能原因有：卡紙 / 紙張掉落在滾軸之後 / 找不到標籤間距或黑線標記 / 黑線標紙用完等，請依實際的使用情況調整。
	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。
			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。
	檔案錯誤	連續 2 次 2 聲	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。

! Rewinder Full Rewinder is full, please remove the liner. 		回捲器錯誤	無	背紙回收軸已滿	移除背紙並重新安裝回收軸
! Check Cutter Make sure the cutter is installed properly. 		裁刀錯誤	連續 2 次 2 聲	尚未安裝裁刀	請確認裁刀是否已正確安裝
				裁刀指令設定錯誤	請依據裁刀的安裝說明，發送正確的裁刀指令給印表機

3.6 外接 USB 埠

定義：僅限於連接隨身碟(Memory stick)、USB 鍵盤

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。

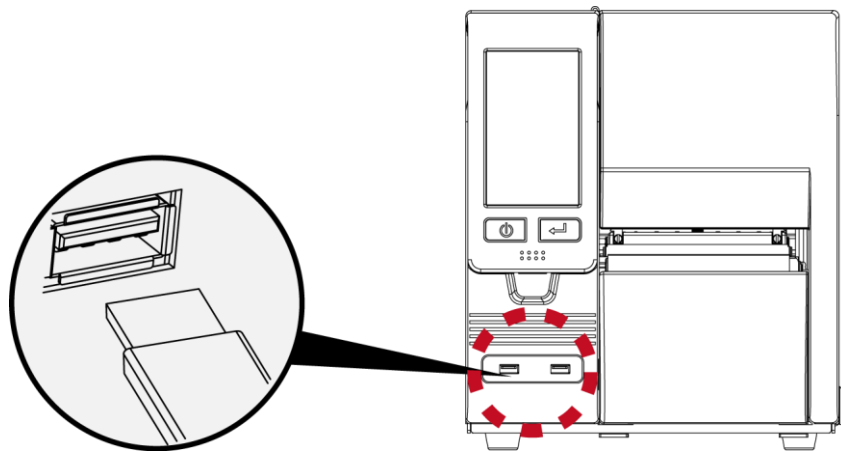
連接USB鍵盤進行鍵盤模式。

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 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”



透過隨身碟更新印表機韌體版本

原印表機韌體版本需為V4.001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，並將隨身碟連接印表機，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。

連接 USB 鍵盤

連接鍵盤到條碼機，螢幕會顯示「進入單機操作」，按鍵盤“Y” 即可進入鍵盤模式，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，如不進入鍵盤模式，可按左鍵離開。

離開鍵盤模式後，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鍵盤模式。



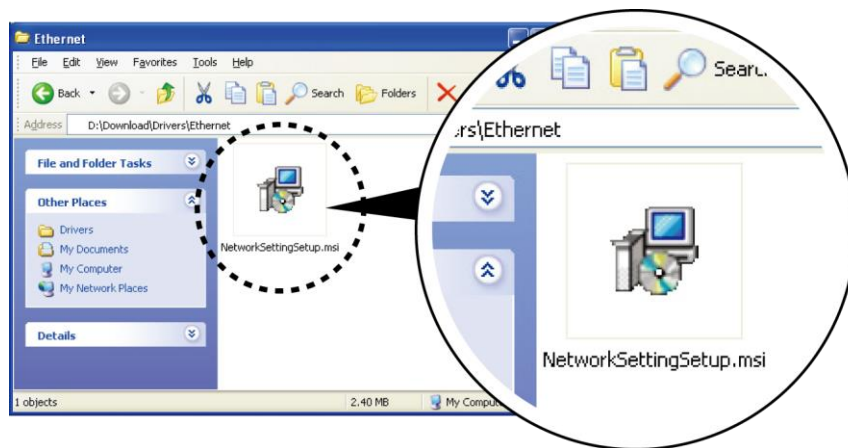
- * 外接 USB 埠無 Hub 功能。
- * 隨身碟僅支援FAT32格式，容量上限32GB。支援廠牌: Transcend, Apacer, ADATA, Patriot, Corsair, Kingston。
- * 隨身碟僅支援透過印表機下載功能，透過PC目前僅支援整個LABELDIR資料夾複製，無法透過PC將個別資料複製到隨身碟。
- * 外接 USB 埠僅供電 500mA，不建議作為電子產品充電使用。

4 網路軟體 NetSetting

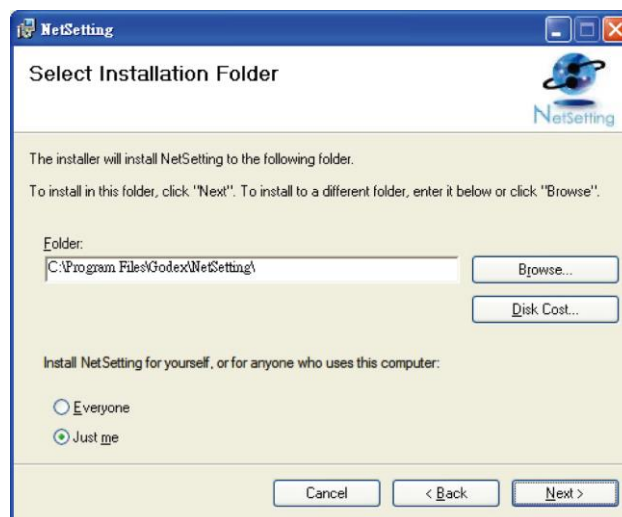
4.1 安裝 NetSetting 軟體

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

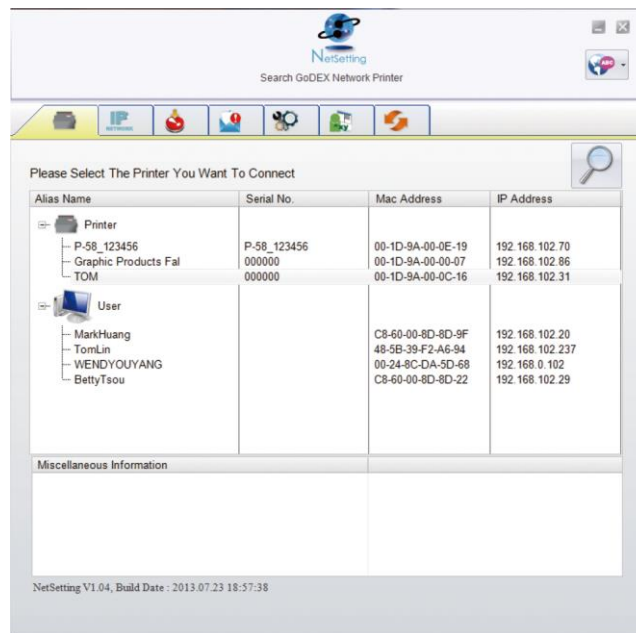


5. 按下"下一步"鍵，即可開始複製軟體檔案。
6. 安裝完成之後即可在桌面看到 NetSetting 軟體的啟動圖示。

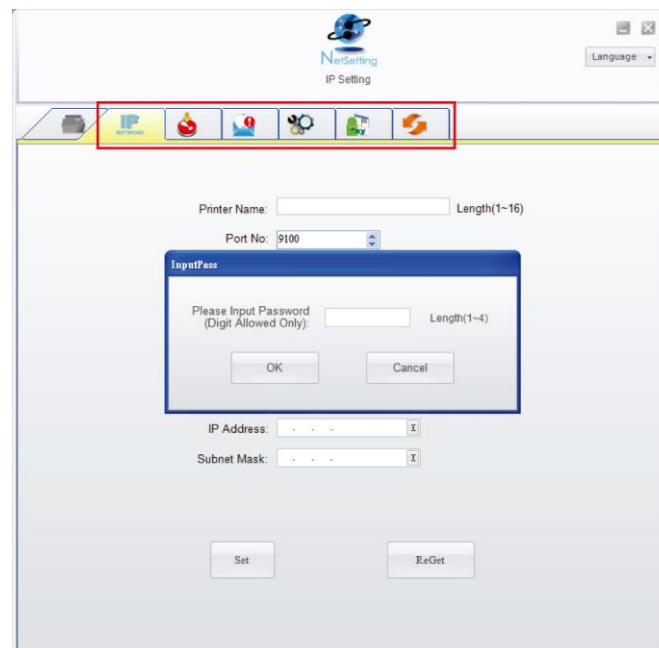


4.2 NetSetting 操作介面

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。



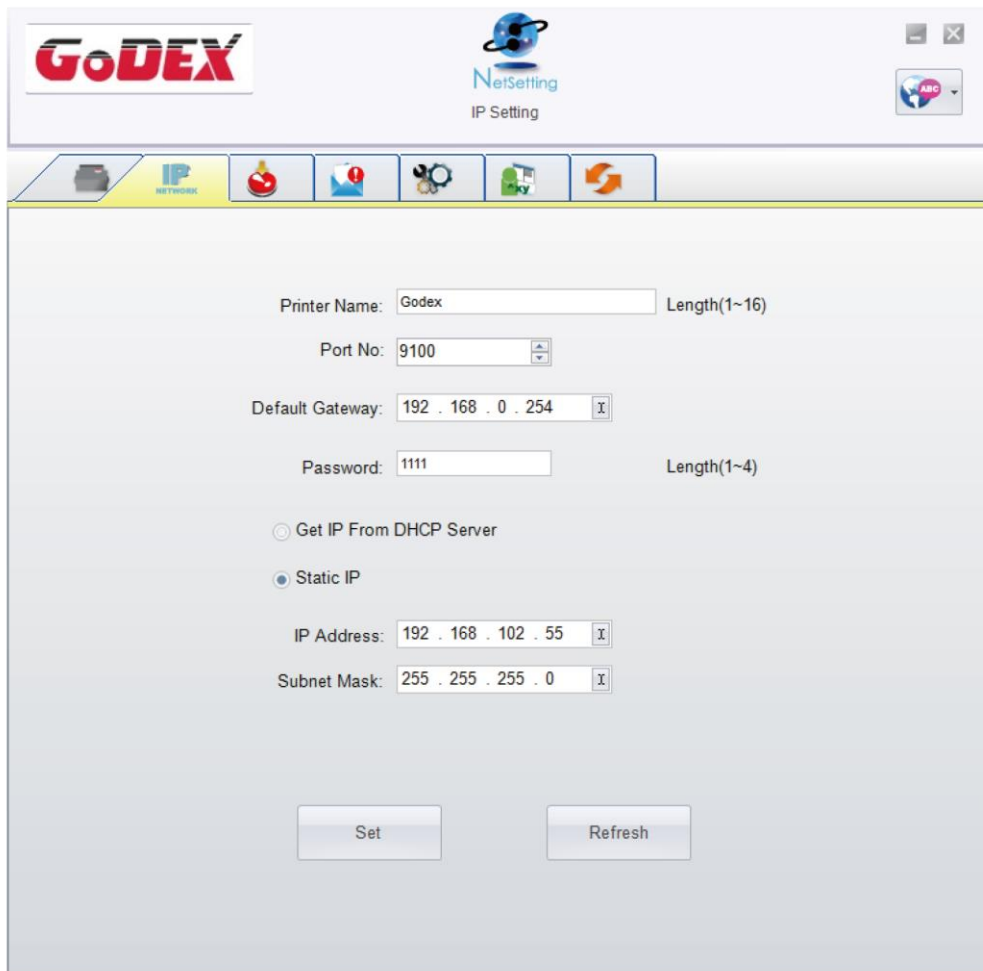
NetSetting操作介面分為六大類，可針對各種不同的網路設定進行操作及變更。但為了確保網路設定的安全性，在進行操作之前您必須先輸入正確的密碼。



* 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。



The image shows a screenshot of the 'Godex NetSetting' application window, specifically the 'IP Setting' tab. The window has a title bar with the Godex logo and 'NetSetting IP Setting'. Below the title bar is a toolbar with icons for printer, network, and other settings. The main area contains the following fields and options:

- Printer Name:** A text box containing 'Godex' with a 'Length(1~16)' label.
- Port No:** A dropdown menu showing '9100'.
- Default Gateway:** A text box containing '192 . 168 . 0 . 254' with a small 'X' icon.
- Password:** A text box containing '1111' with a 'Length(1~4)' label.
- IP Configuration:** Two radio buttons: 'Get IP From DHCP Server' (unselected) and 'Static IP' (selected).
- IP Address:** A text box containing '192 . 168 . 102 . 55' with a small 'X' icon.
- Subnet Mask:** A text box containing '255 . 255 . 255 . 0' with a small 'X' icon.
- Buttons:** 'Set' and 'Refresh' buttons at the bottom.

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。



* 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。

* 如開啟DHCP時，找到的IP位址如果是IP = 169.254.229.88，Netmask = 255.255.0.0，Gateway = 不變(上一個值)，為無效的IP位置。

網路管理設定

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。

The screenshot shows the 'Alert Mail Setting' window in the GoDEX NetSetting application. The window has a title bar with the GoDEX logo, the NetSetting logo, and the text 'Alert Mail Setting'. Below the title bar is a navigation bar with icons for various settings. The main content area is divided into two sections: 'Enable SMTP Alert Message Notification' and 'Enable SNMP Alert Message Notification'. The SMTP section is currently active, showing fields for Login Account, Login Password, Server IP Address, Mail Subject, Mail From Address, Mail To Address, Duration Cycle, and Event Counter. The SNMP section is also visible, showing fields for SNMP Community, SNMP Trap Community, and Trap IP Address. At the bottom of the window are 'Set' and 'Refresh' buttons.

GoDEX NetSetting Alert Mail Setting

☐ Enable SMTP Alert Message Notification

Login Account: default Length(1~64)
Login Password: ***** Length(1~16)
Server IP Address: 192 . 168 . 0 . 1 XXX.XXX.XXX.XXX
Mail Subject: Barcode printer message Length(1~60)
Mail From Address: default@default.com Length(1~32)
Mail To Address: default@default.com Length(1~32)
Duration Cycle: 1 0 ~ 168 Hours
Event Counter: 5 1 ~ 100

☒ Enable SNMP Alert Message Notification

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

Set Refresh

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。



Alert Message Setting



SMTP	SNMP	Description
☐	☒	Paper or Ribbon Empty
☐	☒	Paper Jam
☐	☒	Ribbon Out
☐	☒	Printhead Up (Open)
☐	☒	Rewinder Full
☐	☒	File System Full
☐	☒	File Not Found
☐	☒	Duplicated Name
☐	☒	Syntax Unknown
☐	☒	Cutter Jammed or Not Installed
☐	☒	TPH Over Heat

Set

Refresh

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。



The image shows the GoDEX NetSetting Printer Configuration window. The title bar includes the GoDEX logo, the NetSetting logo, and the text "Printer Configuration". The window has a toolbar with icons for printer, IP, network, and other settings. The main content area is divided into two sections: "Printer Setup" and "Miscellaneous".

Printer Setup

Printer Model	Tear-off Position	Speed	Darkness
GX4200i	12	2	12

Dispenser/Applicator	Labels per Cut	Printing Mode
0 (None)	0	Thermal Transfer

Serial Port Setting

Baud Rate	Parity	Data Bits	Stop Bits
4800	None	8	1

Miscellaneous

LCD Language	Sensing Mode	Keyboard Country Code	Pre-Printing	Code Page	Top Of Form	Buzzer
Traditonal Chinese	0 - Reflective	US	OFF	Code Page 850	ON	ON

At the bottom of the window, there are two buttons: "Set" and "Refresh".

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。

終端機

“終端機”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"輸入指令"區塊裡輸入印表機命令，然後按下“傳送指令”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"回傳訊息"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。



The image shows a web-based interface for GoDEX NetSetting Firmware Upgrade. The interface has a header with the GoDEX logo, a NetSetting logo, and a window title bar. Below the header is a navigation bar with icons for printer, IP network, status, alerts, settings, and a refresh button. The main content area is titled "Firmware Upgrade" and contains a form with the following elements:

- Firmware Upgrade** (Section Header)
- Firmware Current Version:** A text box displaying "BOOT: 1.000a1 F/W: GX4200i 1.000a".
- Please Select Firmware File:** A text box for file selection, accompanied by a **Browse** button.
- Start Download Firmware** (Button)
- Recover To Factory Settings** (Button)

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”鍵來將印表機的各種設定值都回復到出廠時的狀態。

5 標籤印製機選購配備

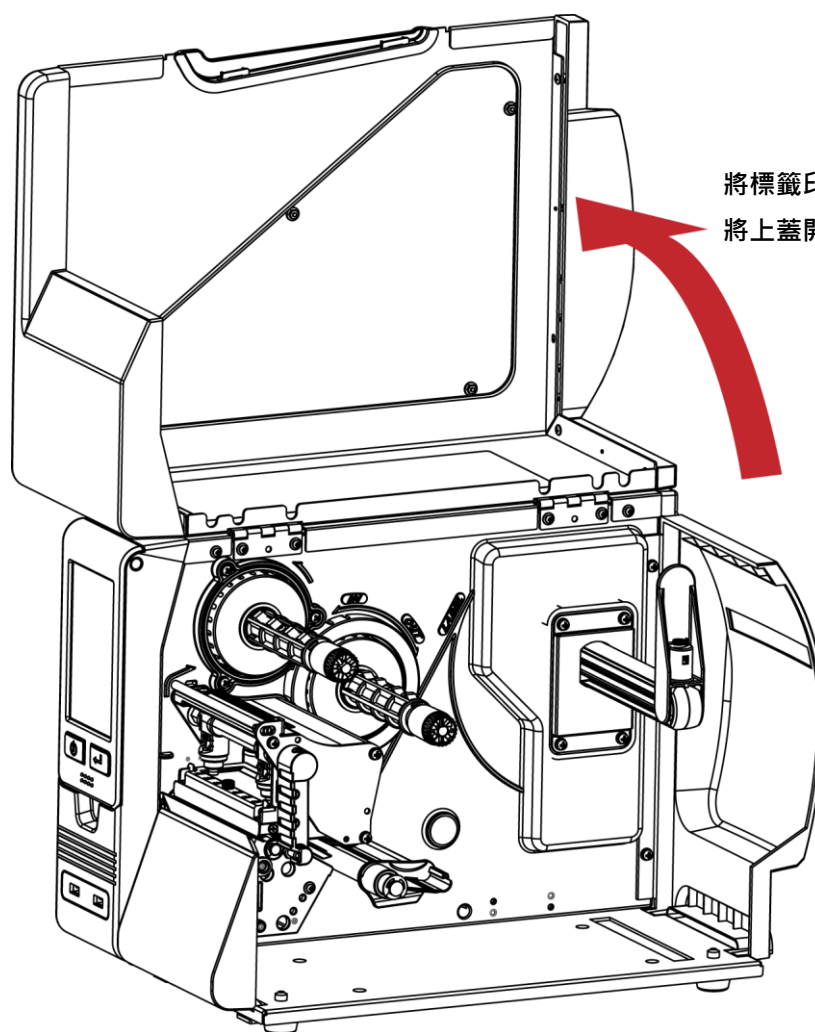
5.1 安裝選購配備預備步驟

在安裝選購配備前，請先瞭解以下預備步驟

1. 關閉條碼機電源

在安裝任何選購配備之前，請務必先將條碼機電源關閉

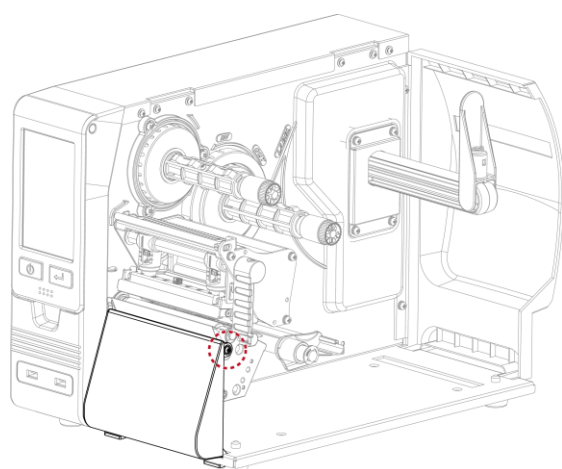
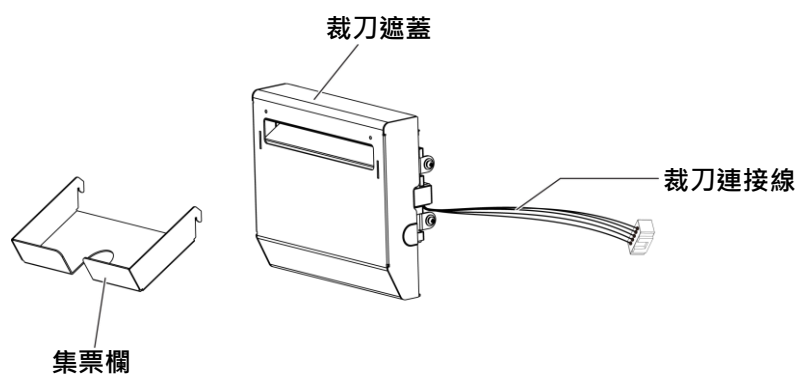
2. 打開印表機上蓋



將標籤印製機放置於平面上，
將上蓋開啟

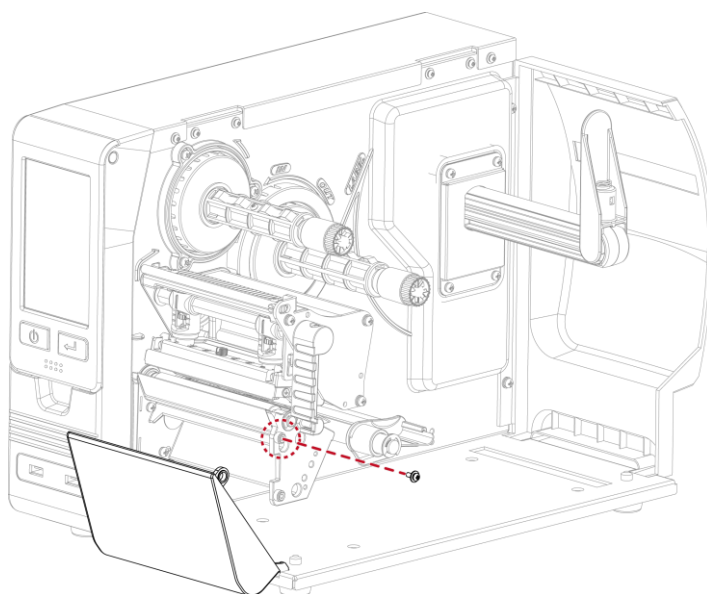
5.2 安裝裁刀

裁刀部件說明



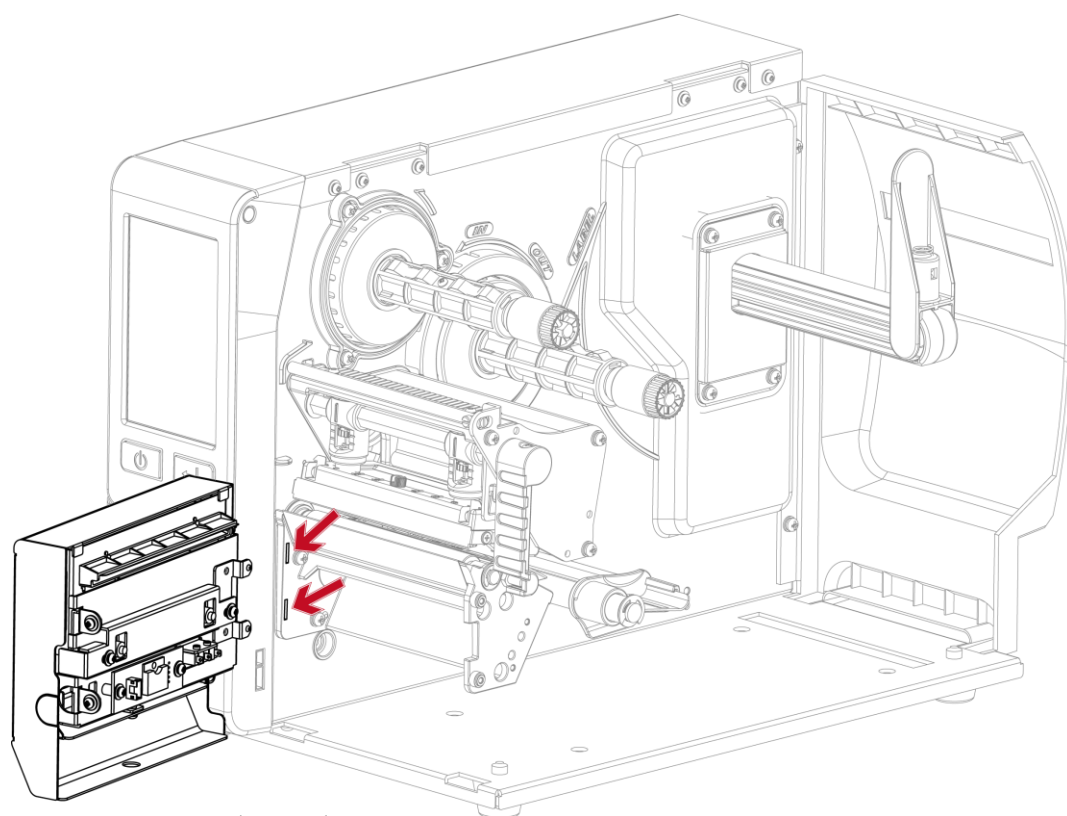
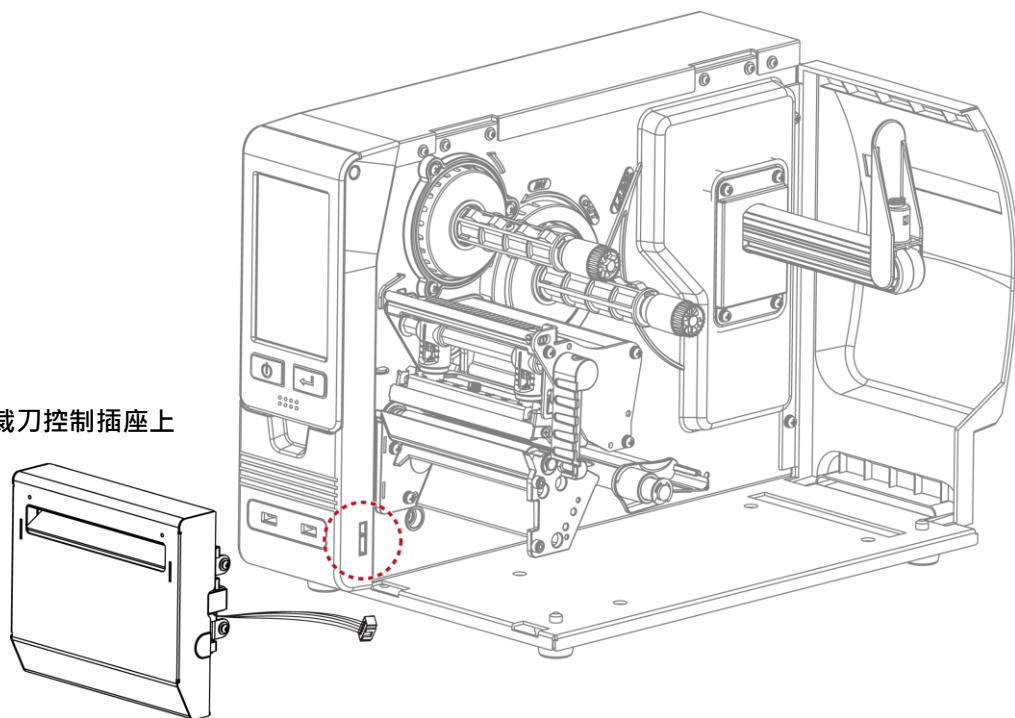
面對機器正面，將右側面板下方的手
轉螺絲卸下。

將右側面板往右移並往前卸下

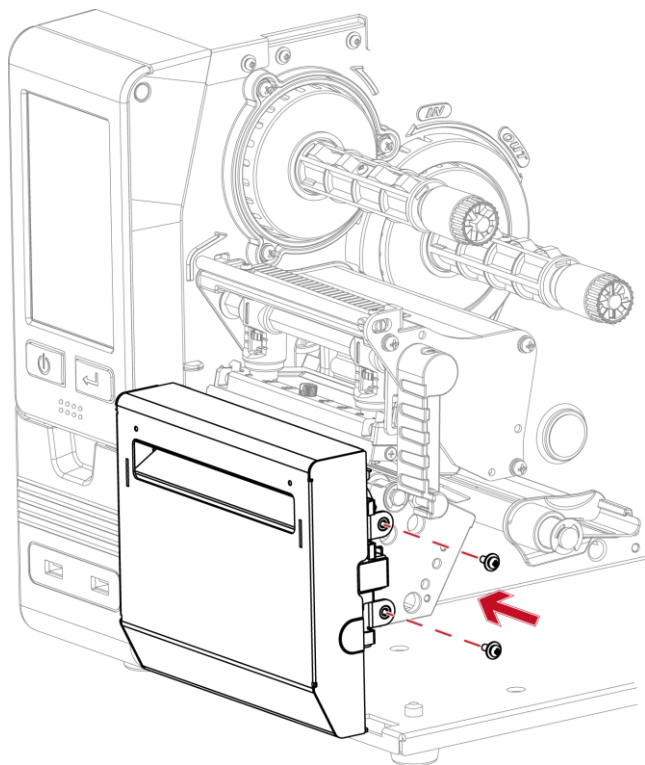


- * 安裝裁刀時，請先將電源開關關閉。
- * 本裁刀不適用於有背膠之標籤紙，如裁切有背膠之標籤將會污染裁刀及減低使用上的安全性。
- * 裁刀的使用壽命在裁切250g/㎡紙質時為300,000次，而在裁切300g/㎡紙質時為100,000次。
- * 刀具為選購品，若有安裝刀具，請勿讓兒童接近。

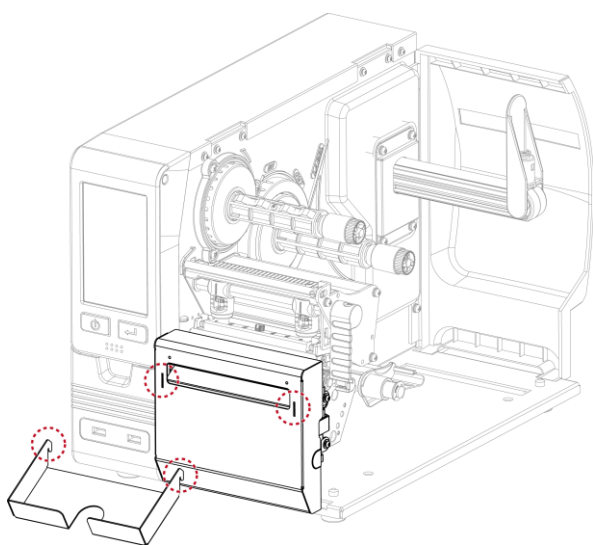
將裁刀控制連接頭插於主機裁刀控制插座上



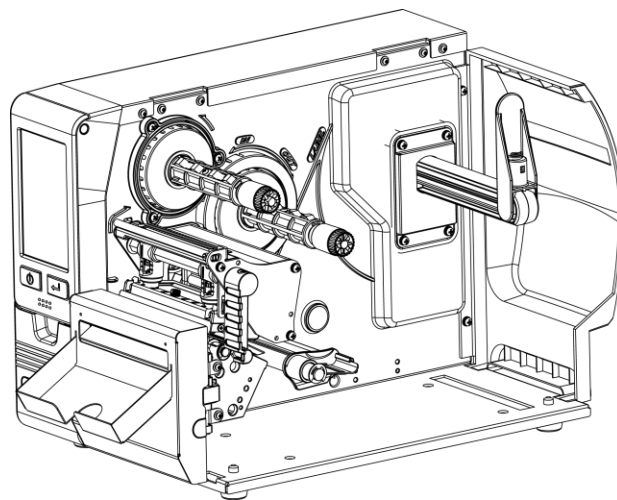
正確無誤的安裝裁刀
(見附圖中箭頭所指之處)



將裁刀模組用螺絲固定於
印表機上



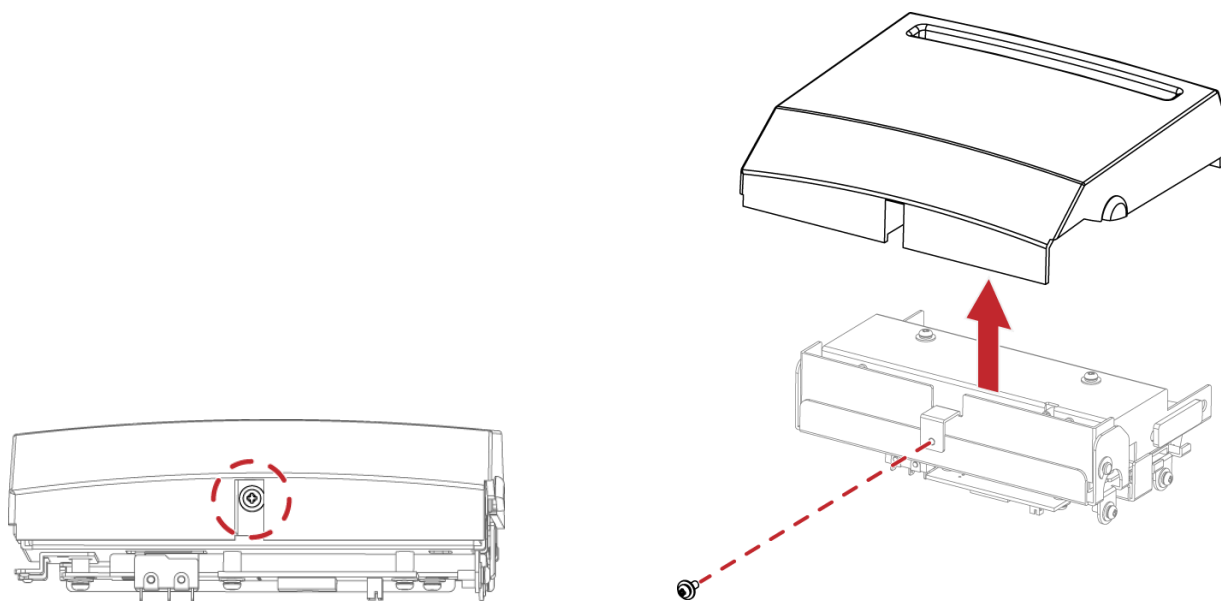
裝上集票欄即完成安裝



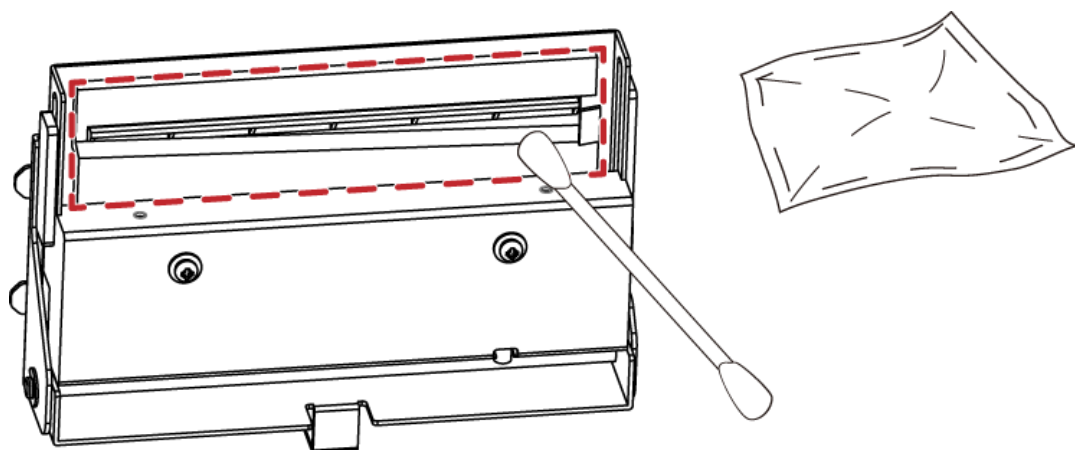
- * 使用裁刀時請確認機器的裁刀設定值為開啟狀態。
- * 建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為30mm以上。
- * 加裝裁刀模組裝置時，停歇點設定數值(^E)建議為30。

清潔方式

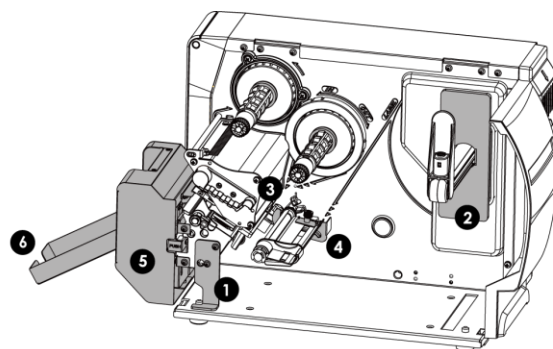
1. 取下螺絲與裁刀蓋



2. 以棉花棒或是無絨乾布擦拭



5.3 安裝快刀

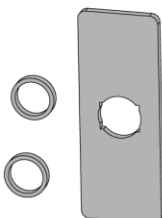


1



滾輪模組支撐架

2



塑膠管&紙捲擋板

3



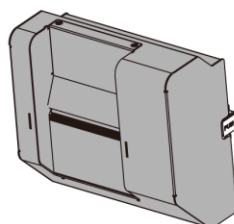
標籤定位支架

4



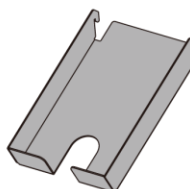
標籤定位擋板-上

5



4"旋刀(快刀)

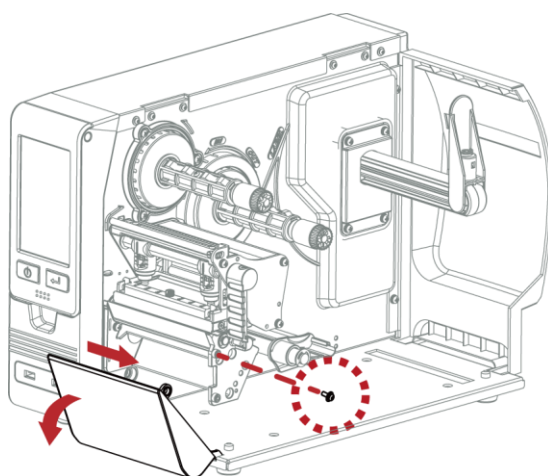
6



集票欄



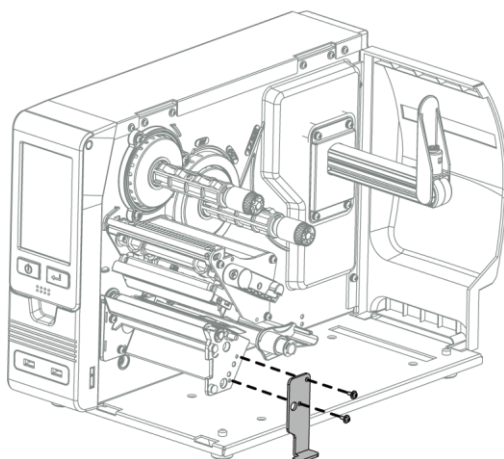
標籤定位擋板-下



1. 面對機器正面，卸除圓圈標示的螺絲。

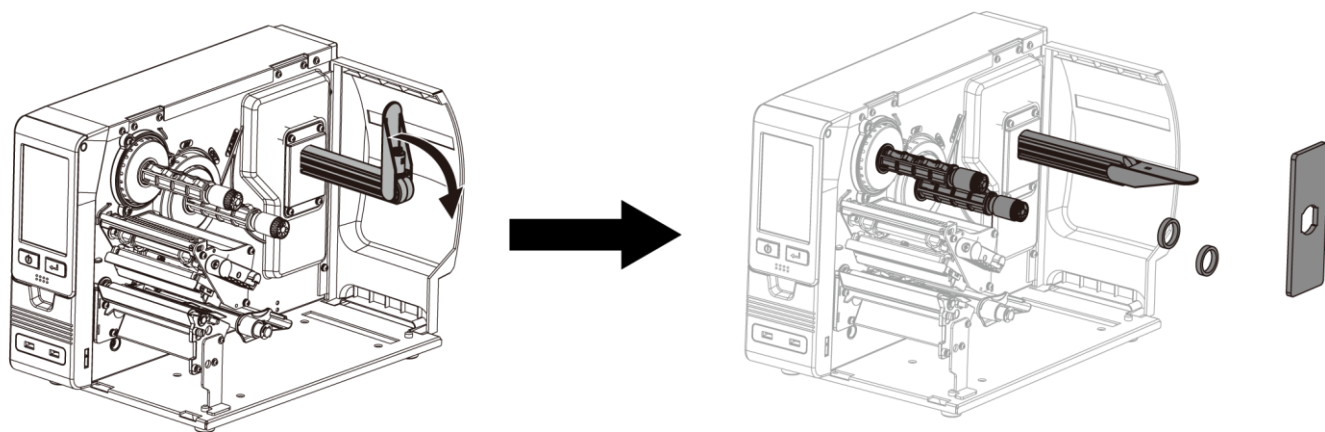
2. 將右側面板往右移並卸下

1



1. 安裝上滾輪模組支架。

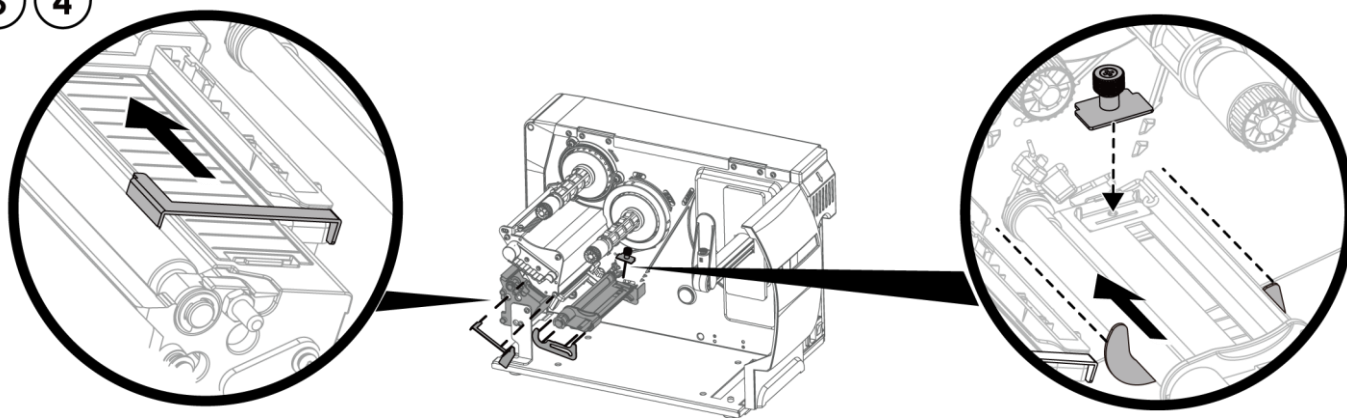
2



1. 安裝上紙捲擋板及塑膠管。
(請先除去紙捲擋板上的雙面膠背紙。)

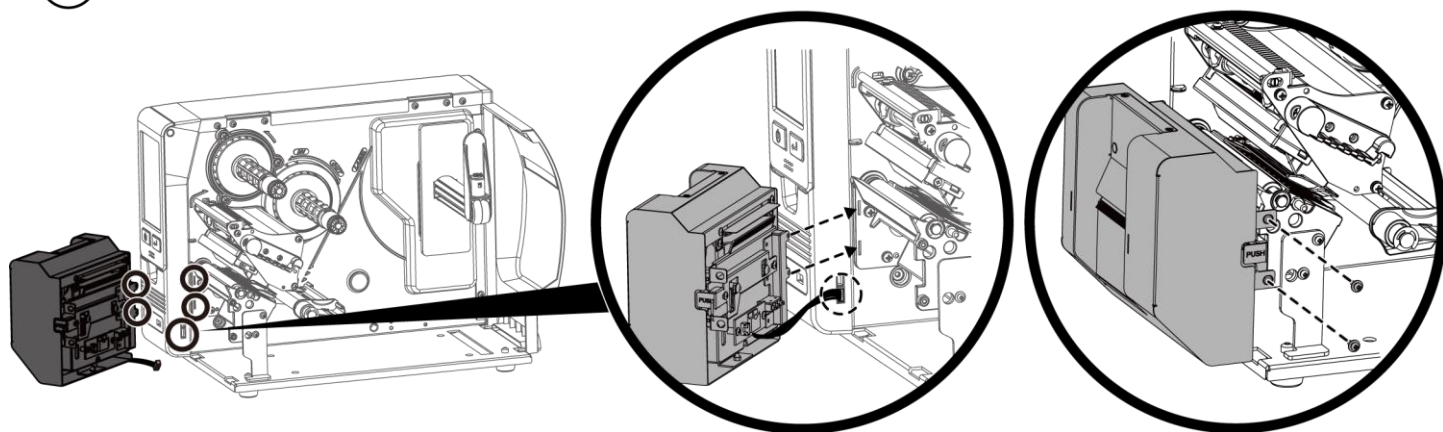
3

4



1. 分別裝上標籤定位支架和標籤定位擋板。安裝時請將零件推到底，並以雙面膠固定。
(請先除去標籤定位支架和標籤定位擋板上的雙面膠背紙。)

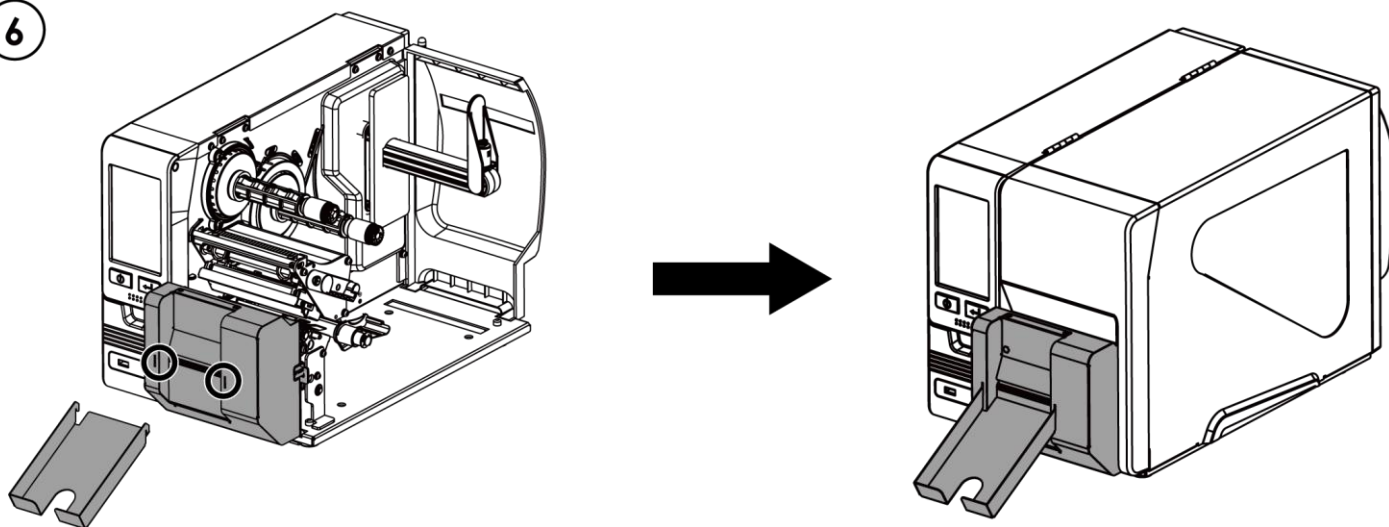
5



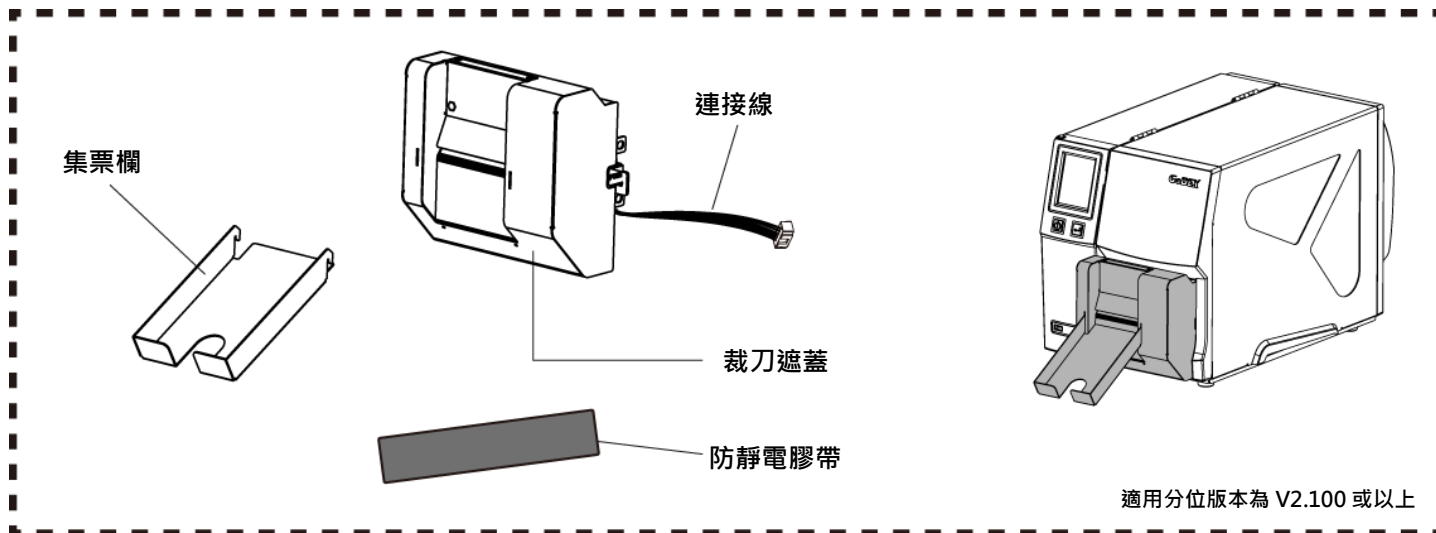
1. 安裝裁刀時，先將排線插入孔中後，再將裁刀左側卡榫嵌入機身凹槽中(如圖所示)

2. 將螺絲鎖上

6

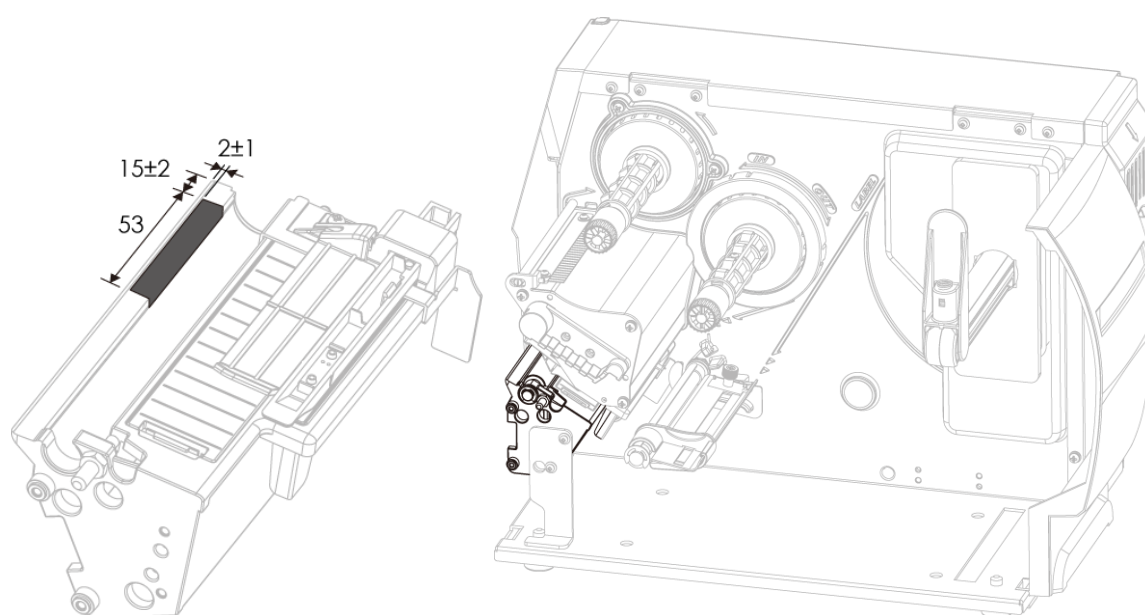


1. 將集票欄扣至裁刀蓋上即完成安裝



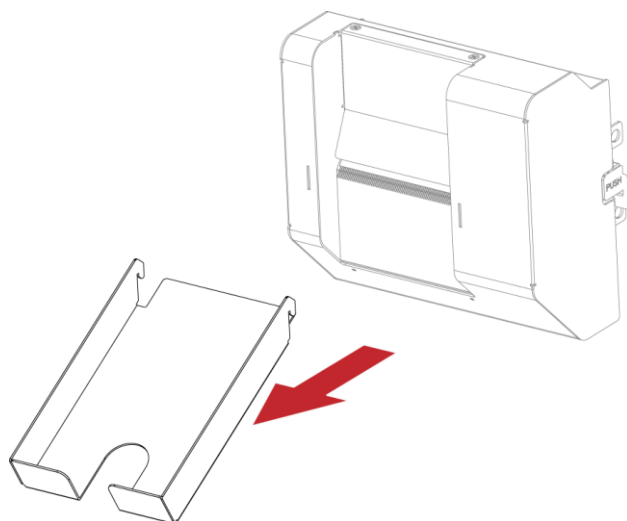
注意事項

- * 安裝鋸刀時，請先將電源開關關閉及電源線拔除！
- * 本鋸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。
- * 鋸刀最大裁切的寬度為 75 mm，紙張最小長度建議為 30 mm 以上。(若鋸刀裁切範圍超過以上數值，則不在保固條件內。)
- * 加裝鋸刀模組裝置時，停歇點設定數值(^E)建議為 46。
- * 鋸刀安裝完成後，請透過Golabel傳送以下指令
 - ^XSETCUT,MODE,0,1 開啟快裁功能。
 - ^XSET,SMARTBACK,1 開啟預先列印功能。
 - ^D1,280 開啟鋸刀功能。
- * 標籤寬度設定要比原設計加寬 6mm → 例如: 實際紙寬為 35, Command 需設定^W41
- * 水平位移需設定 48
- * 安裝快刀模組，需在出紙口加裝靜電刷。

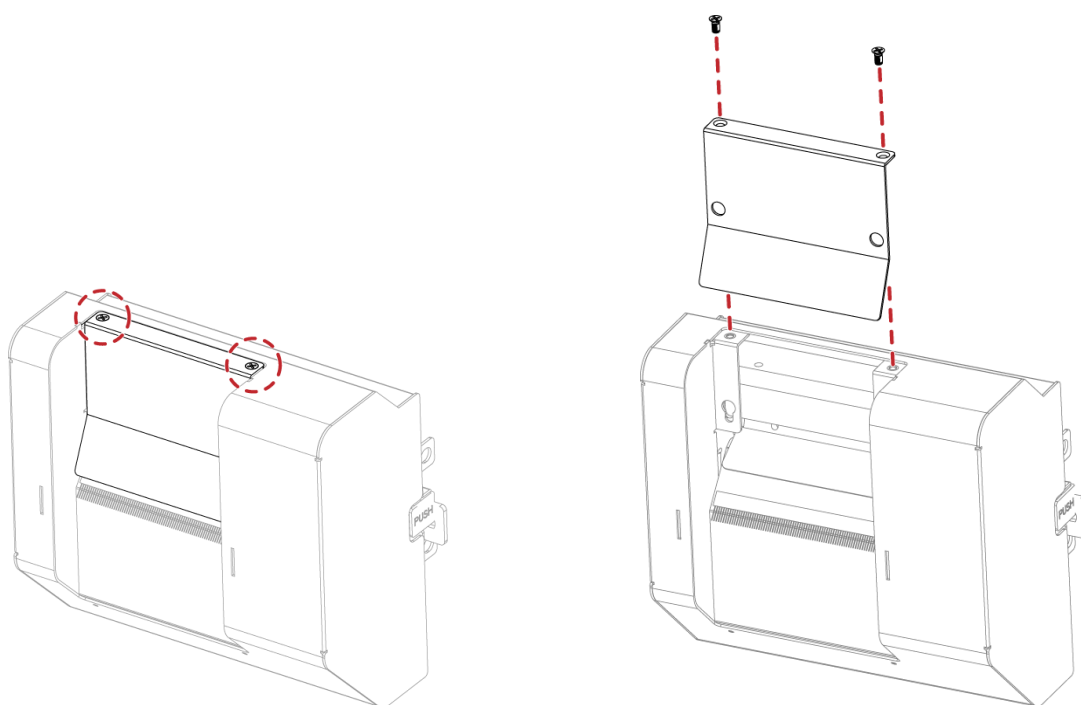


清潔方式

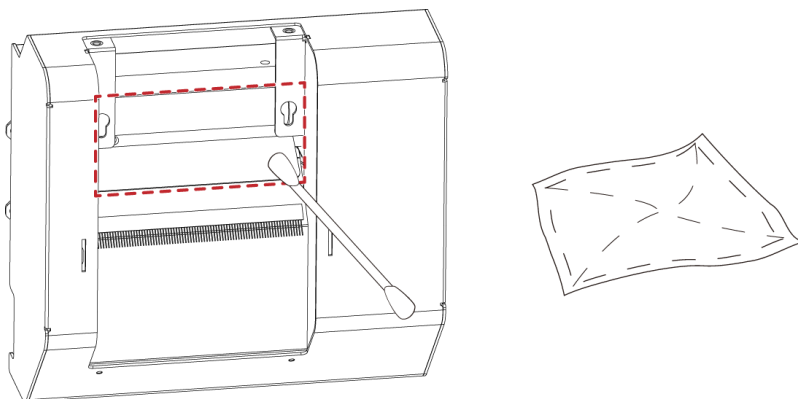
1. 取下集票欄



2. 卸下螺絲(如圖所示)及裁刀遮蓋

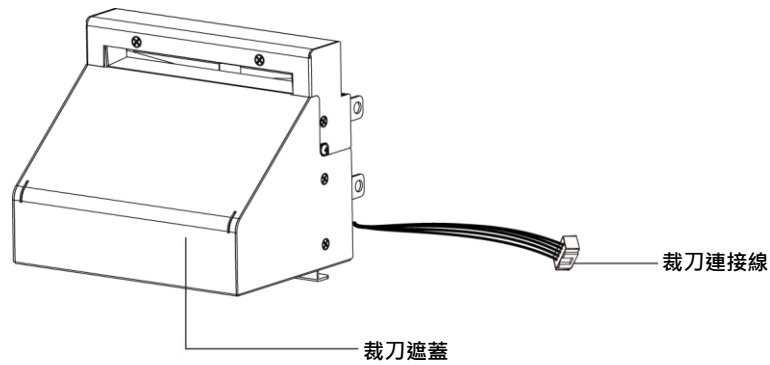


3. 以棉花棒或是無絨乾布擦拭



5.4 安裝厚刀

鋤刀部件說明



- * 安裝鋤刀時，請先將電源開關關閉及電源線拔除！
- * 本鋤刀不適用於有背膠之標籤紙及內捲紙，如裁切有背膠之標籤將會污染鋤刀及減低使用上的安全性。
- * 鋤刀最大裁切的寬度為 118 mm，紙張最小長度建議為 30 mm 以上。(若鋤刀裁切範圍超過以上數值，則不在保固條件內。)
- * 加裝鋤刀模組裝置時，停歇點設定數值(^E)建議為 32。
- * 鋤刀安裝完成後，請透過 Golabel 傳送指令 ^D1,5 以設定鋤刀功能。

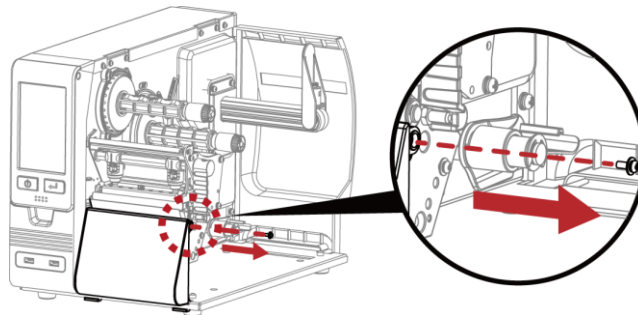
此鋤刀模組適用於 Firmware V2.100 或更新的版本。

預備步驟

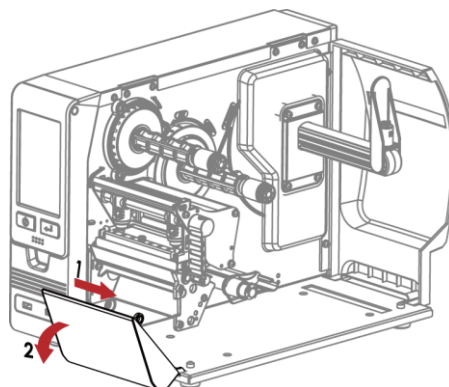
若需要瞭解更多關於安裝選購配件預備步驟的說明，請參閱條碼機操作手冊。

安裝鋤刀模組(以下步驟皆須在電源關閉及電源線拔除的狀態下操作)

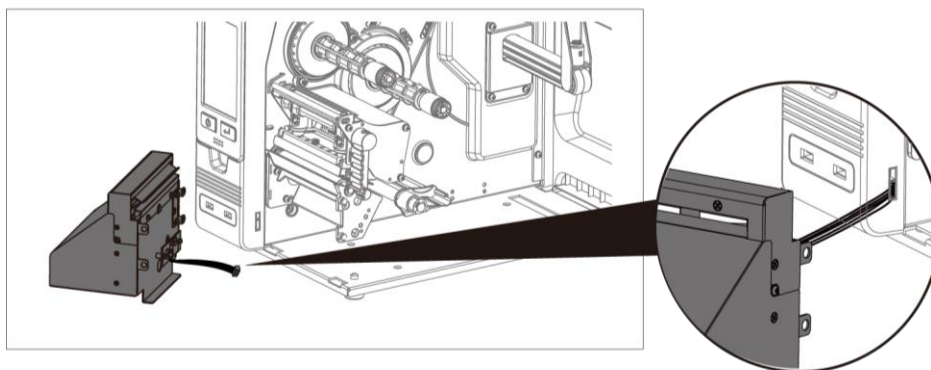
1. 面對機器正面，卸除圓圈標示的螺絲，並將右側面板卸下



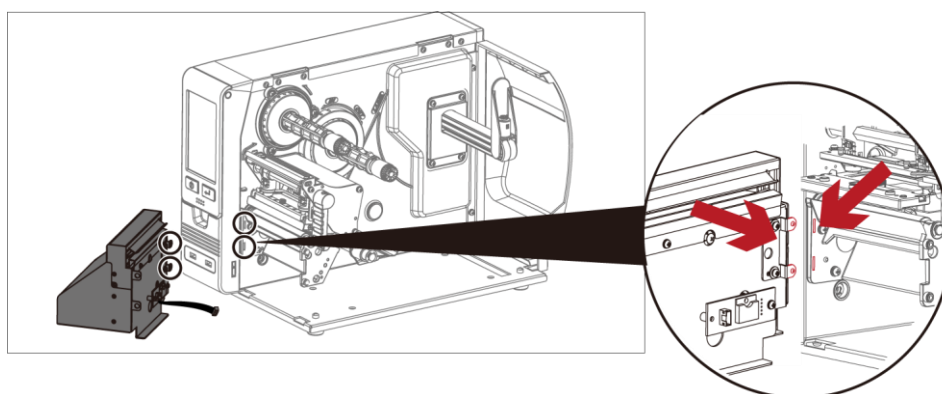
2. 將右側面板往右移並往前卸下



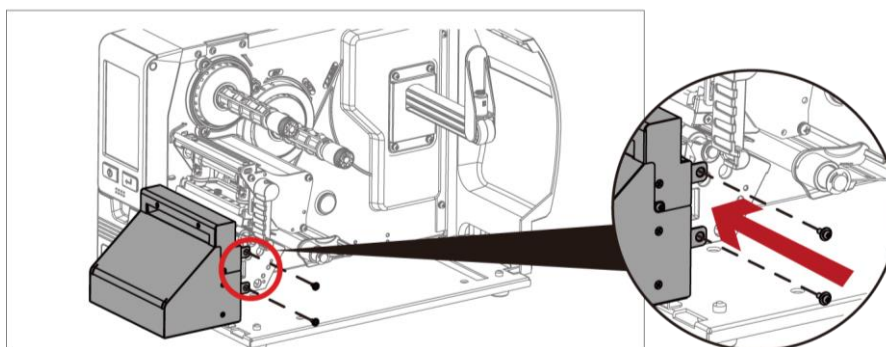
3. 將鋤刀控制連接頭插於主機 5-PIN 鋤刀控制插座上



4. 正確無誤的安裝鋤刀(見附圖中箭頭所指之處)

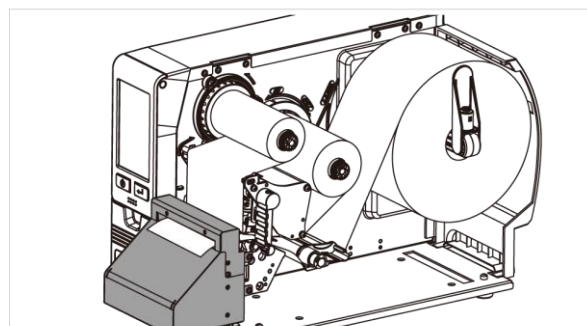
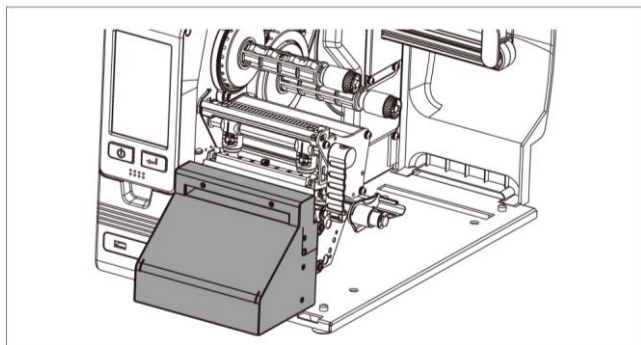


5. 輕扶鋤刀模組並將其用螺絲鎖合固定於機器上



6. 完成鋤刀模組的安裝

7. 將碳帶與紙捲安裝於機器中，蓋回機器上蓋即完成

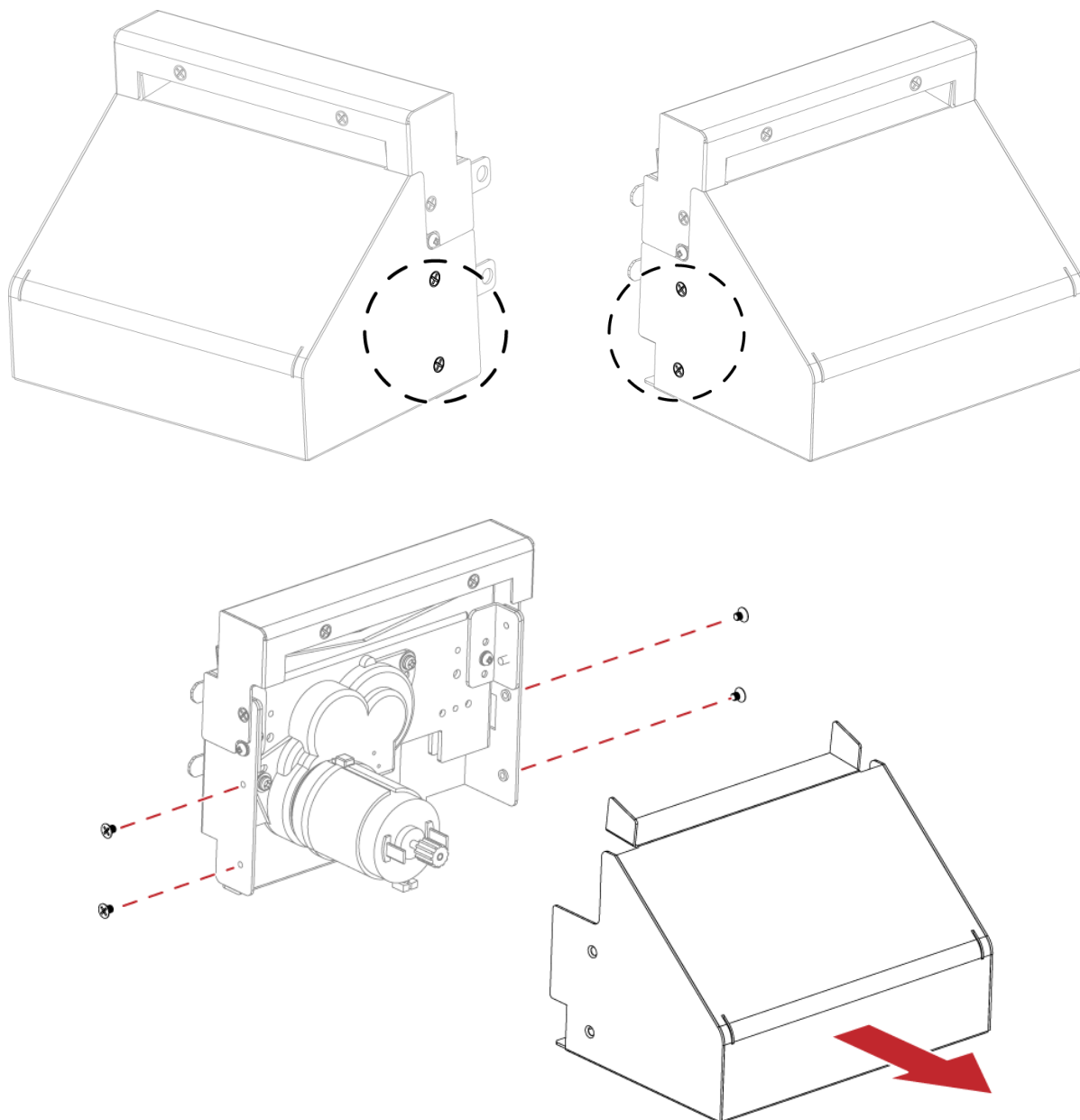


注意

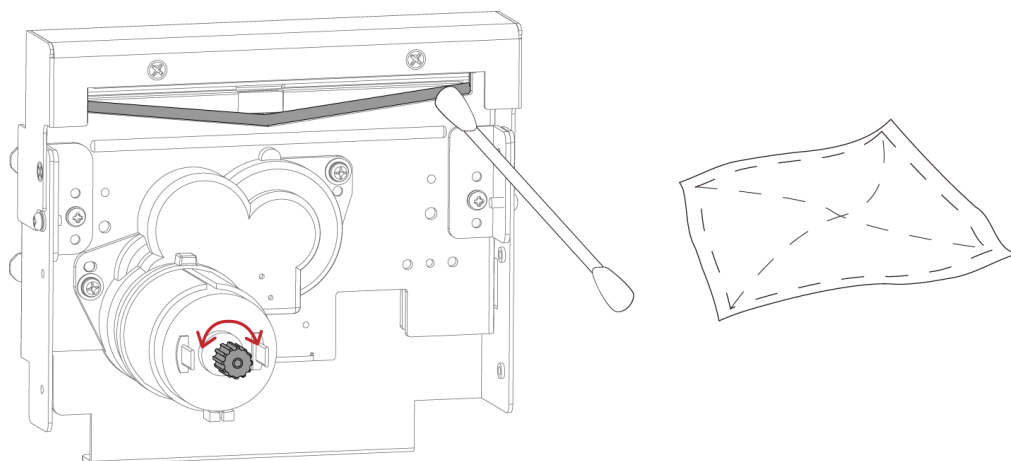
* 在插上連接線插頭時請務必關閉印表機電源，以避免造成機器主機板損傷的風險。

清潔方式

1.取下螺絲及裁刀蓋

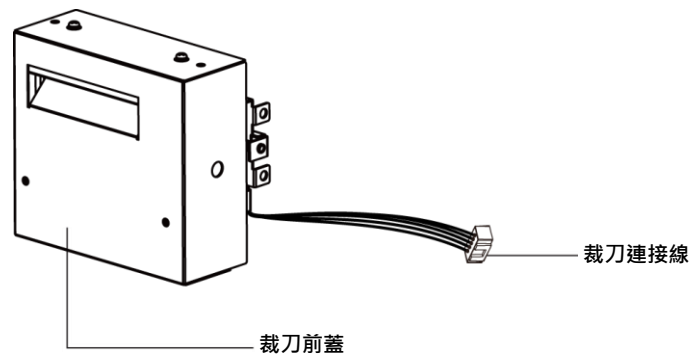


2.以棉花棒或是無絨乾布擦拭(可轉動齒輪調整裁刀位置)



5.5 安裝虛刀

裁刀部件說明



- * 安裝裁刀時，請先將電源開關關閉及電源線拔除！
- * 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。
- * 本裁刀最大裁切的寬度為80 mm，紙張最小高度建議為30 mm以上。(若虛刀裁切範圍超過以上數值，則不在保固條件內。)
- * 加裝虛刀模組裝置時，停歇點設定數值(^E)建議為51。
- * 裁刀安裝完成後，請透過Golabel傳送指令 ^XSETCUT,MODE,0,2 以開啟啟動裁刀。
- * 本裁刀安裝完成後，請透過Golabel傳送指令 ^D1,5 用以指定裁刀種類(虛刀)。
- * 指令設定^XSETCUT,MODE,0,2→全切，^XSETCUT,MODE,1,2→虛線切。

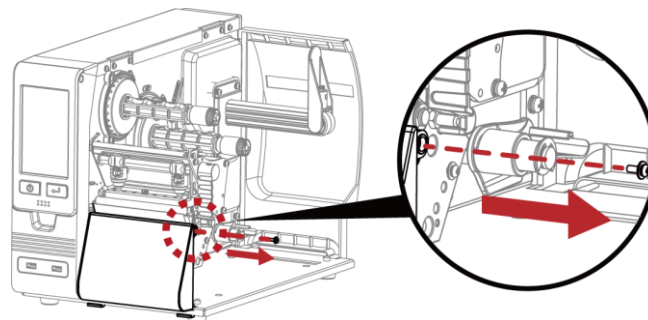
此模組適用於 Firmware V2.100 或更新的版本。

預備步驟

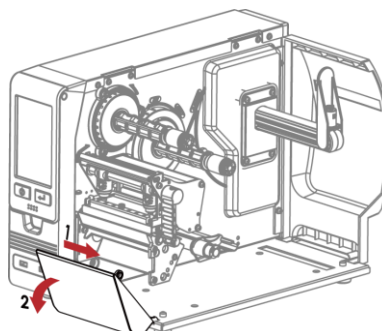
若需要瞭解更多關於安裝選購配件預備步驟的說明，請參閱條碼機操作手冊。

安裝裁刀模組(以下步驟皆須在電源關閉及電源線拔除的狀態下操作)

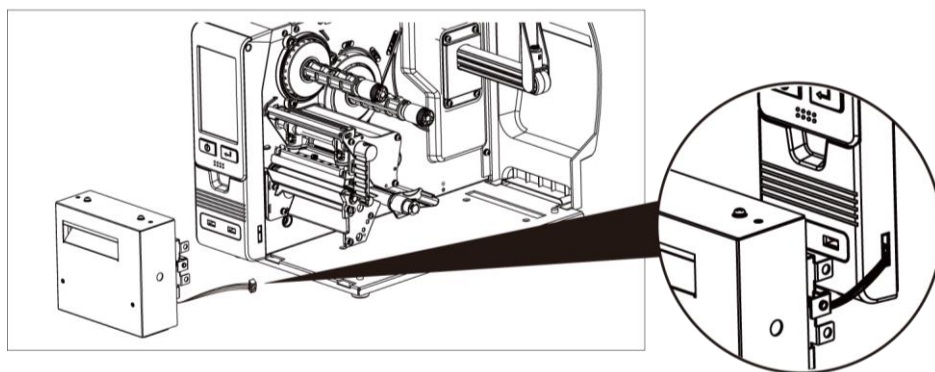
- 1.面對機器正面，卸除圓圈標示的螺絲，並將右側面板卸下



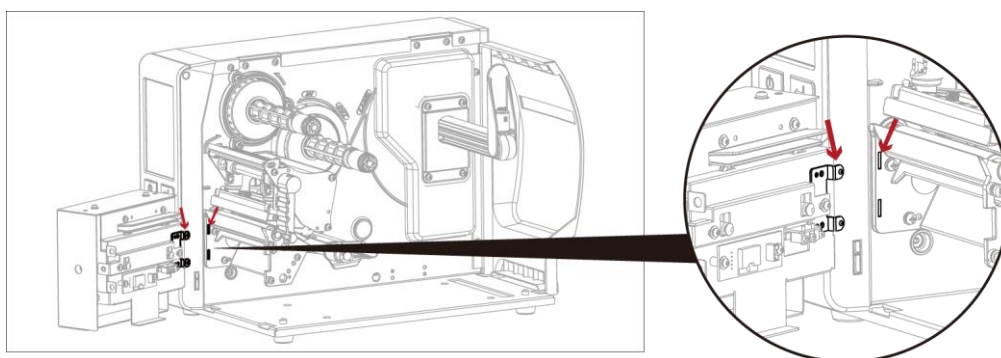
- 2.將右側面板往右移並卸下



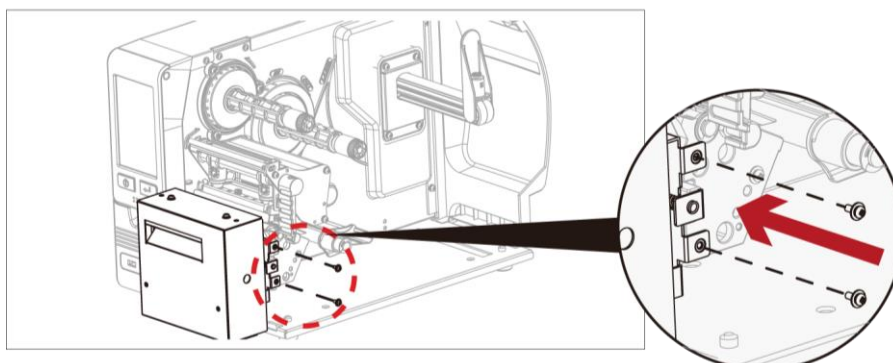
3.將裁刀控制連接頭插於主機 5-PIN 裁刀控制插座上



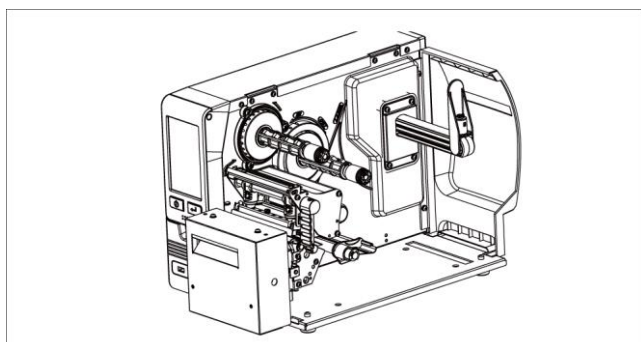
4.正確無誤的安裝裁刀(見附圖中箭頭所指之處)



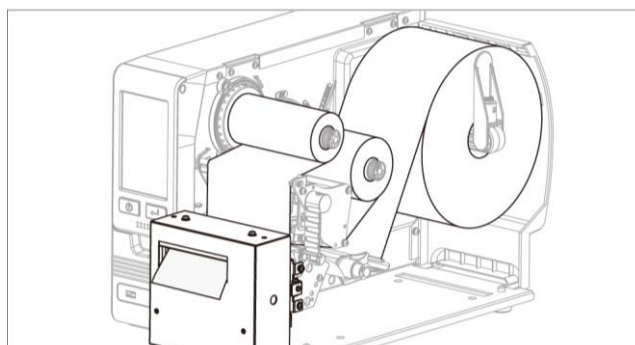
5.輕扶裁刀模組並將其用螺絲鎖合固定於機器上



6. 完成裁刀模組的安裝



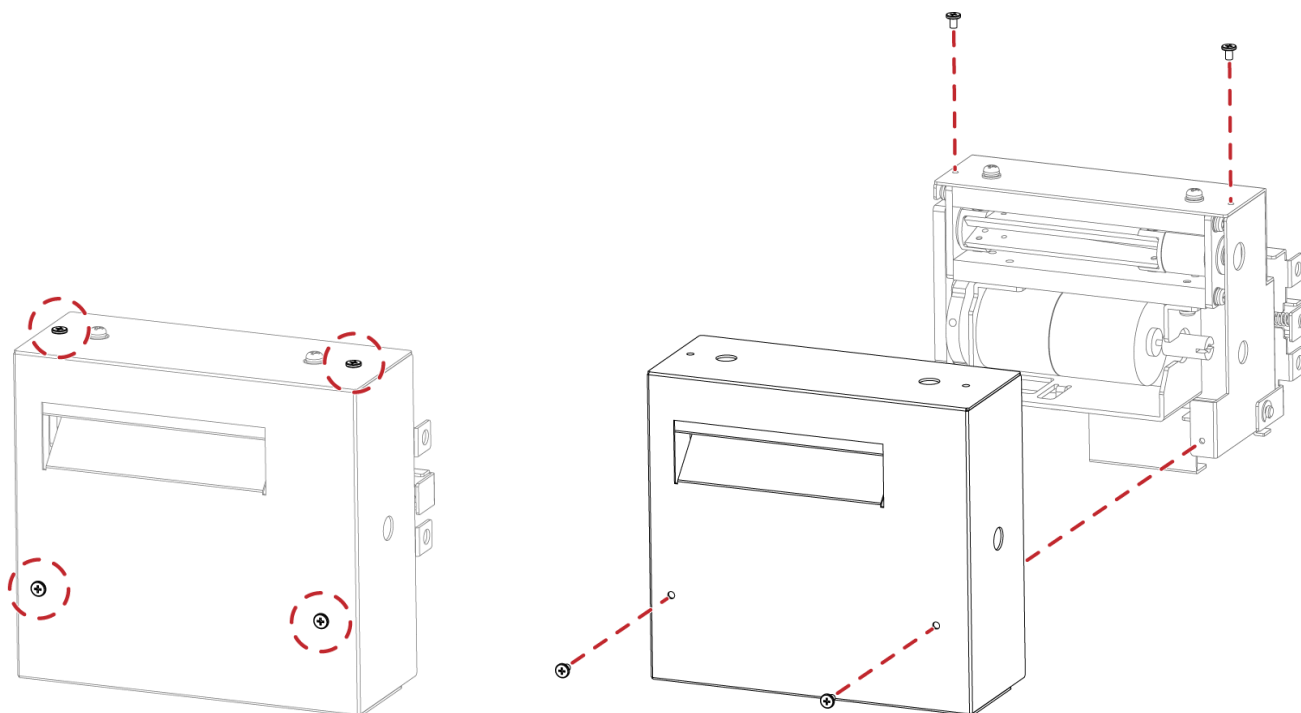
7. 將碳帶與紙捲安裝於機器中，蓋回機器上蓋即完成



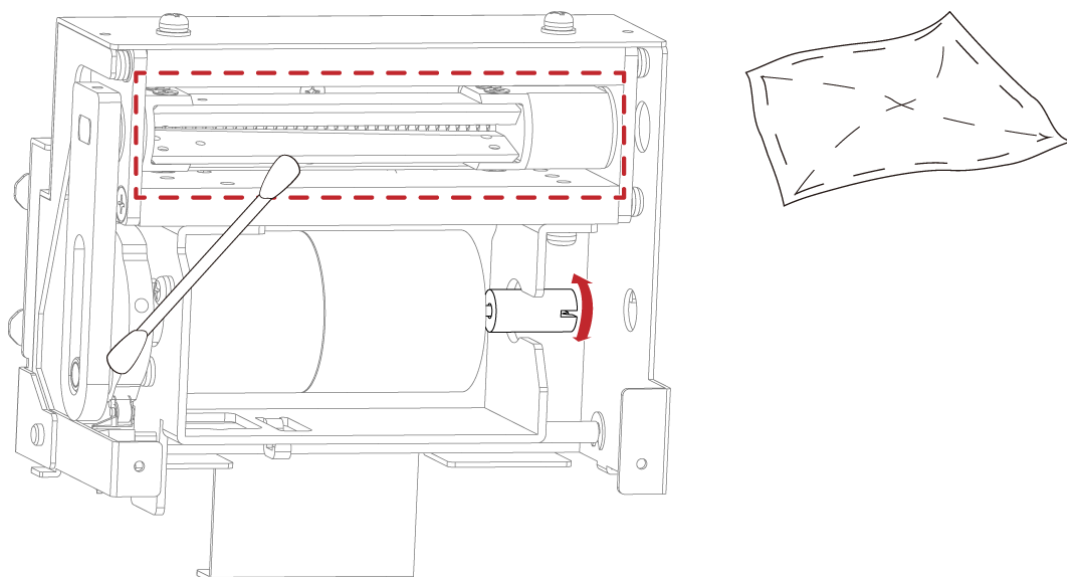
* 在插上連接線插頭時請務必關閉印表機電源，以避免造成機器主機板損傷的風險。

清潔方式

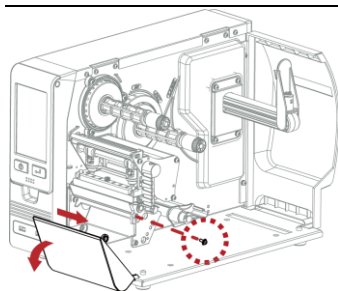
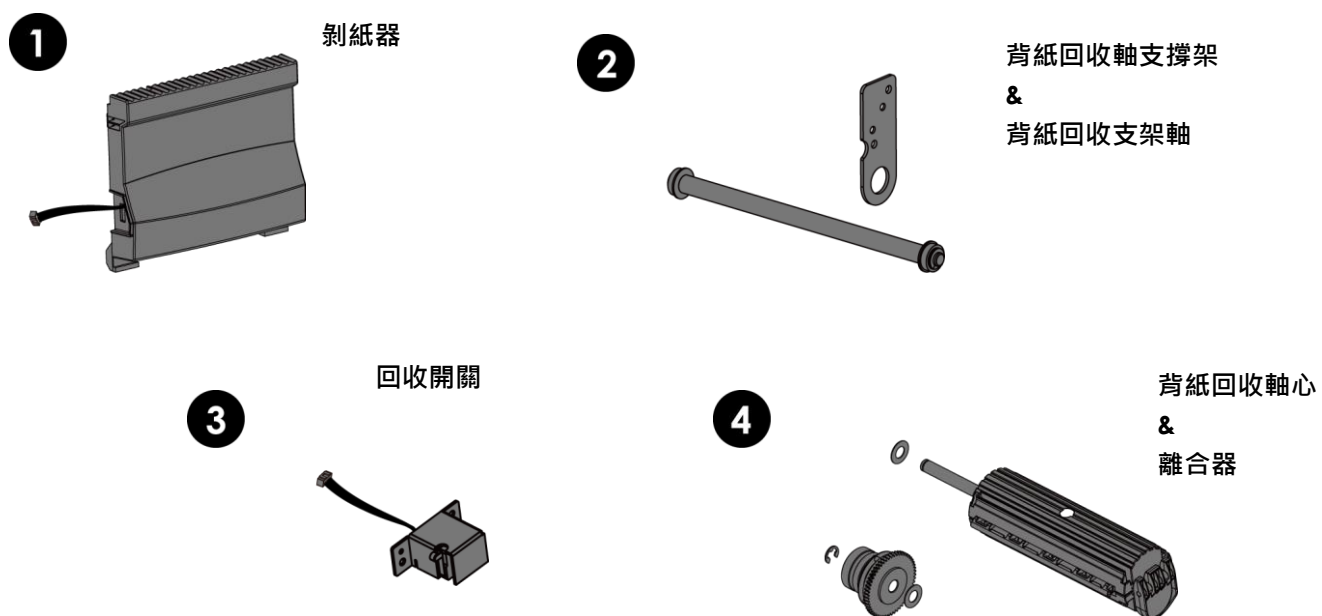
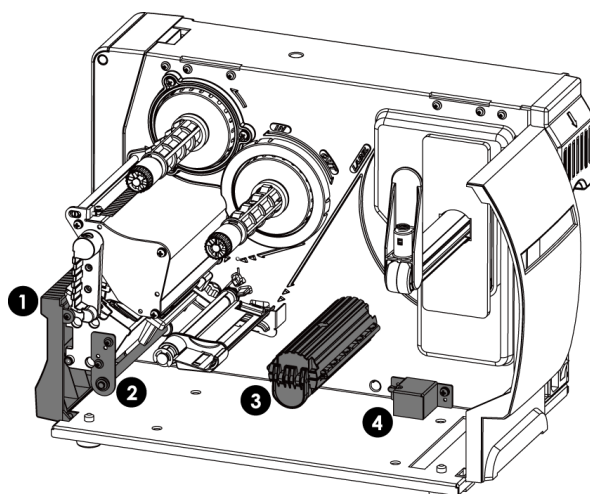
1. 取下螺絲與裁刀蓋



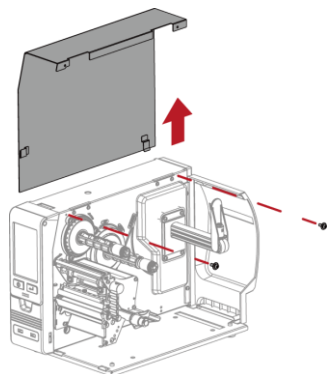
2. 以棉花棒或是無絨乾布擦拭(可轉動齒輪調整裁刀位置)



5.6 安裝回捲器

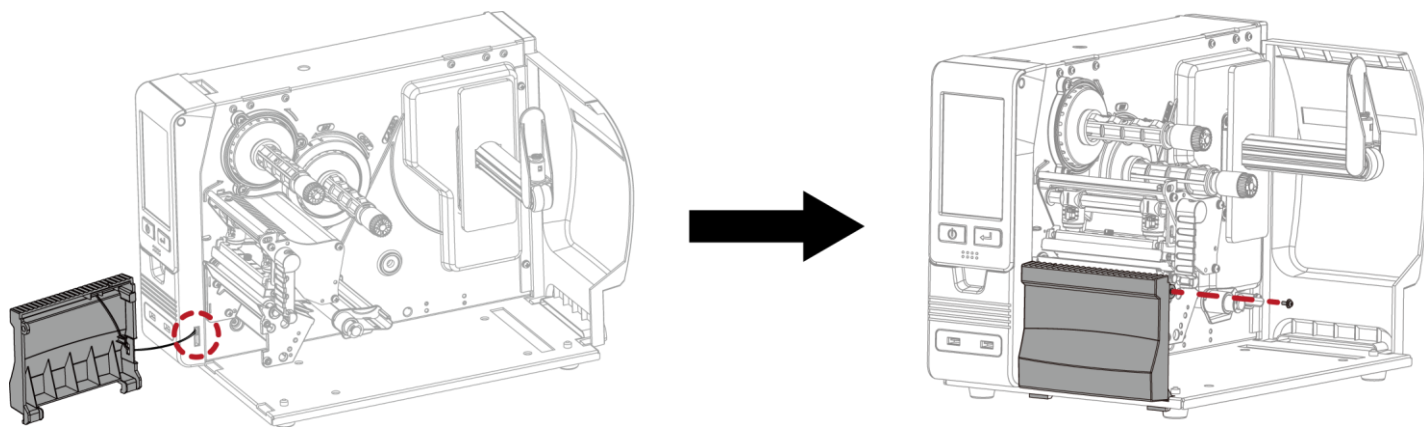


1. 面對機器正面，卸除圖圈標示的螺絲。
2. 將右側面板往右移並卸下。



1. 取下左側上蓋的螺絲，並卸下左側上蓋。

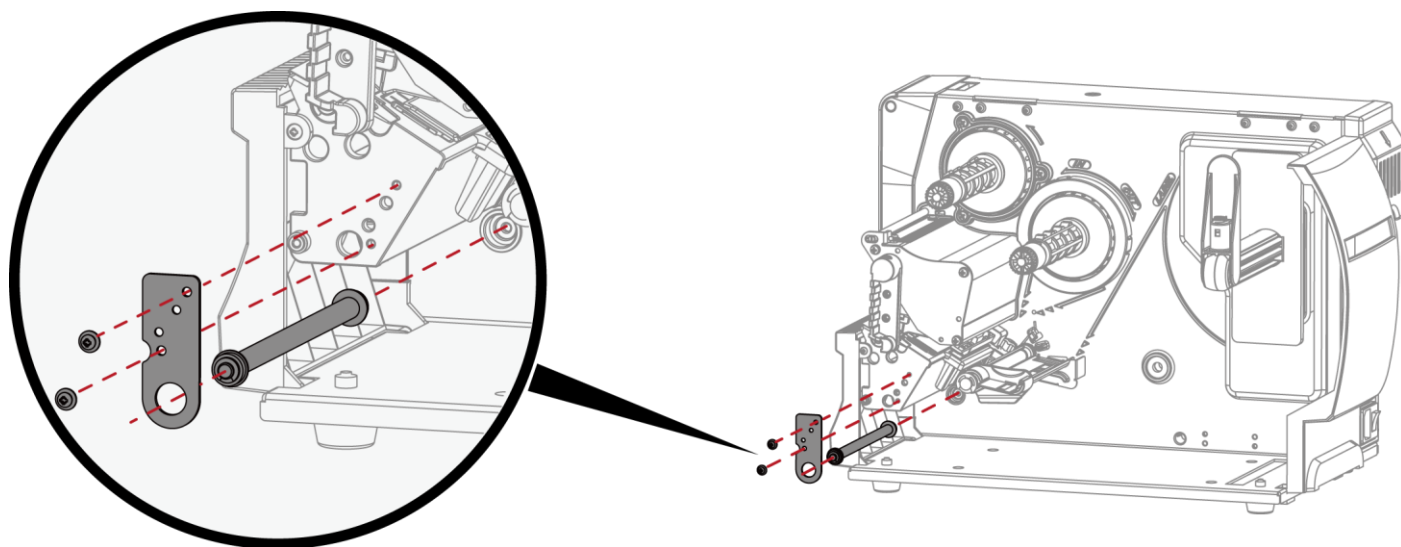
1



1. 將剝紙感應器的排線接上印表機

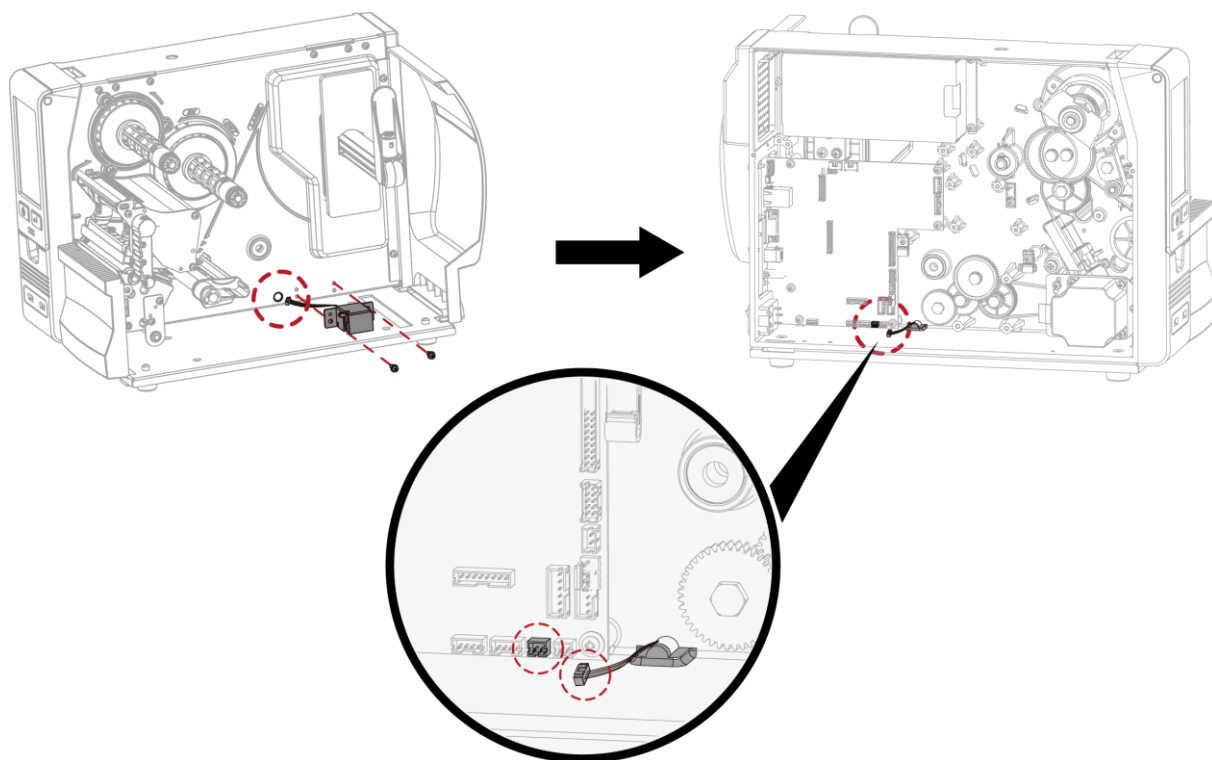
2. 將剝紙器固定在印表機上

2



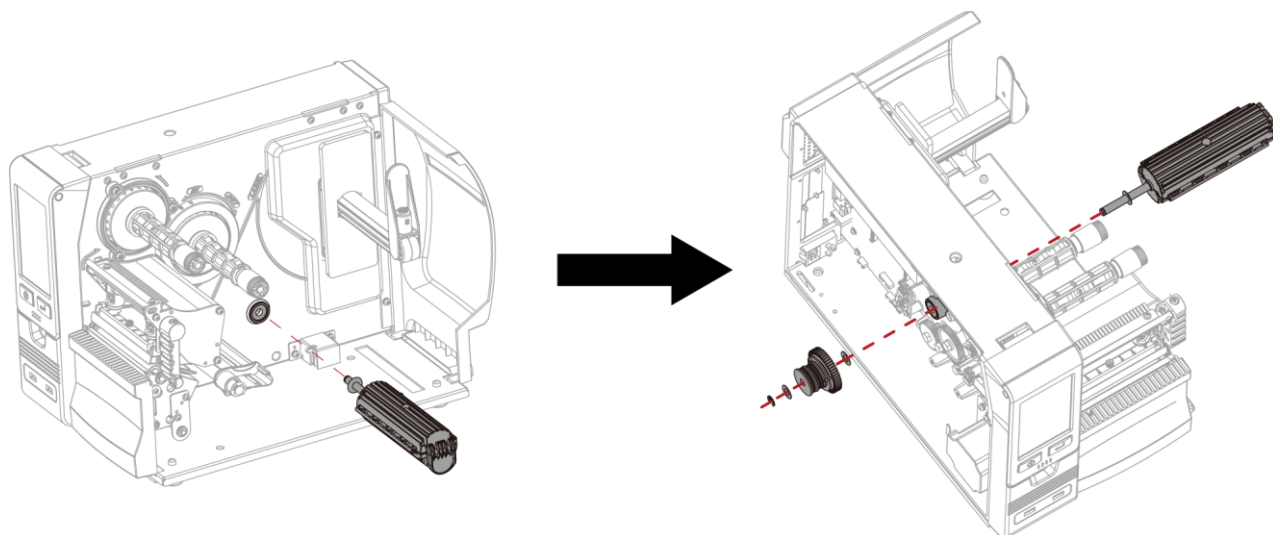
1. 分別裝上背紙回收軸支撐架和背紙回收支架軸。

3

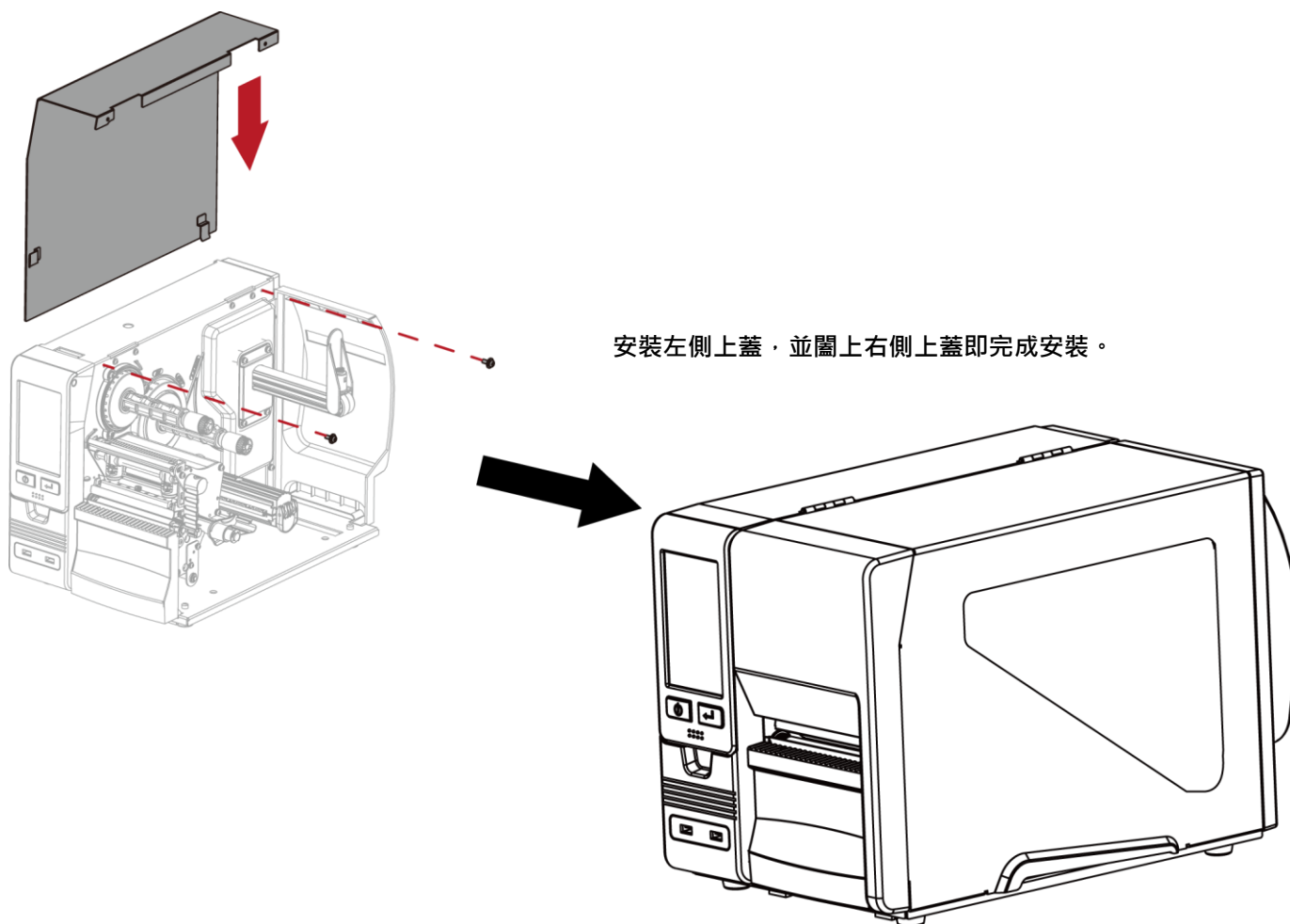


1. 安裝回收開關(如圖所示)
2. 將回收開關的排線接至主板上(如圖所示)

4



1. 將背紙回收軸心穿過中隔板與離合器接上，並以 E 型止動環固定。

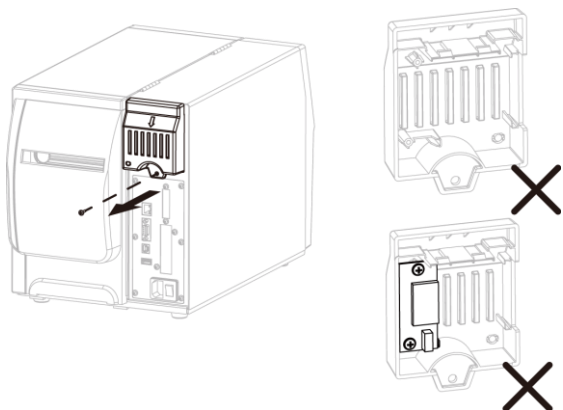


注意事項

- * 安裝回捲器時，請先將電源開關關閉及電源線拔除！
- * 回捲器安裝完成後，請透過 Golabel 中的印表機設定開啟剝紙器功能。

5.7 藍芽模組

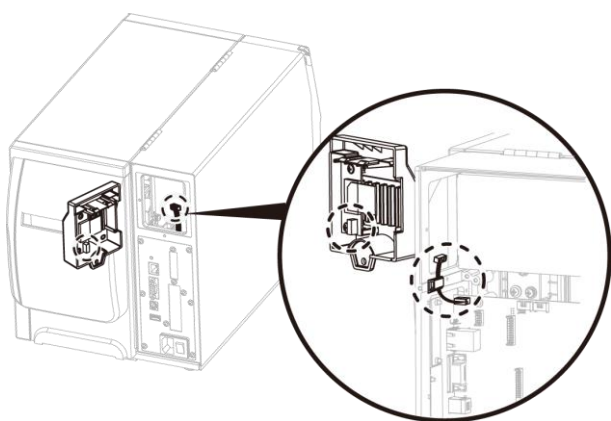
Step 1.



* 關閉電源

移除螺絲並卸下遮蓋

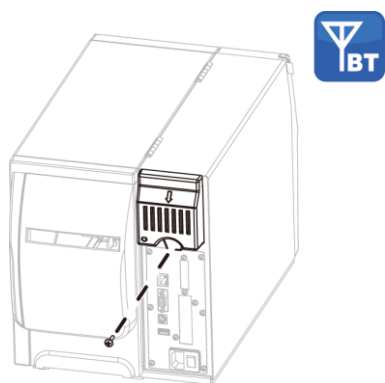
Step 2.



將藍芽模組與主板連接

*(排線已於印表機出廠時附帶在主板上)

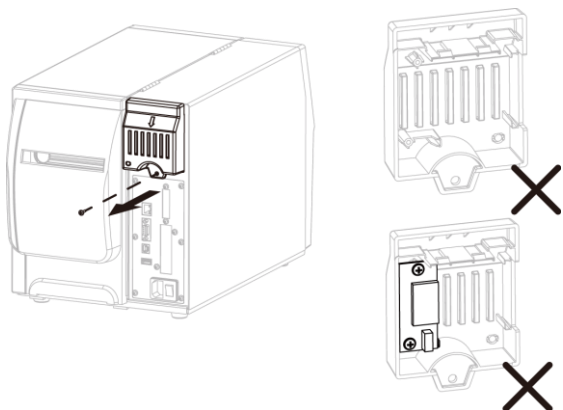
Step 3.



安裝上遮蓋即完成模組安裝

5.8 WiFi 模組

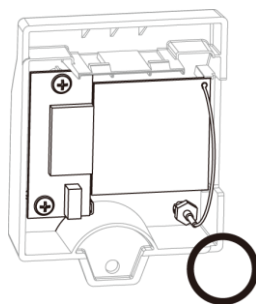
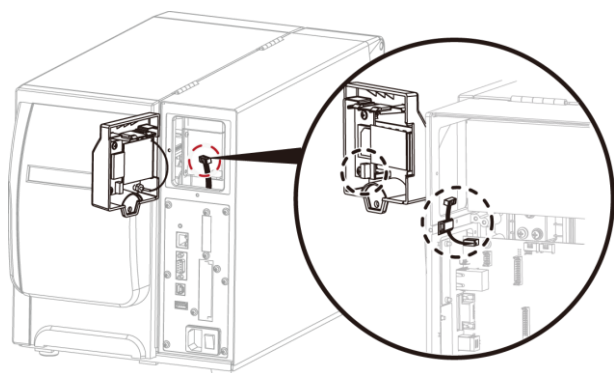
Step 1.



* 關閉電源

移除螺絲並卸下遮蓋

Step 2.



將 WiFi 模組與主板連接

*(排線已於印表機出廠時附帶在主板上)

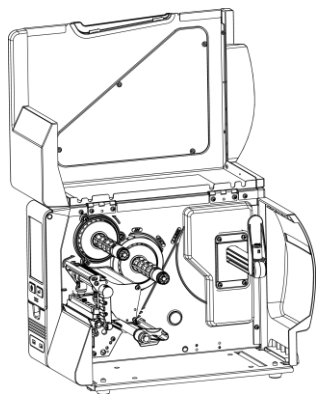
Step 3.



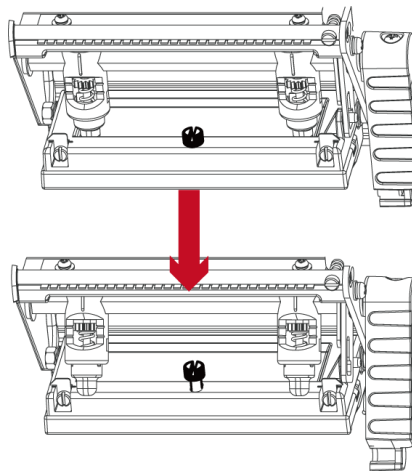
安裝上遮蓋即完成模組安裝

6 保養維護與調校

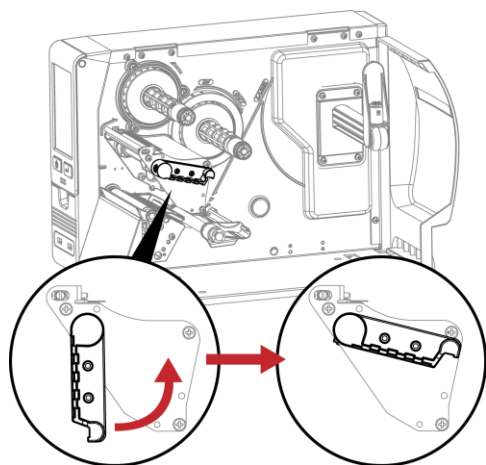
6.1 印表頭拆換說明



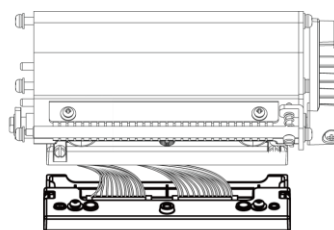
掀起上蓋



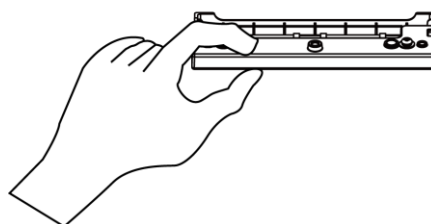
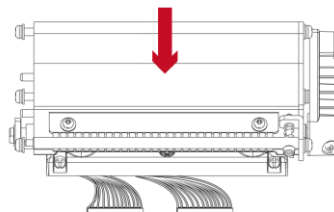
使用一字起鬆開螺絲



將印表頭壓力旋轉臂以反時針方向旋轉，使印表頭向上抬起即可取出印表頭

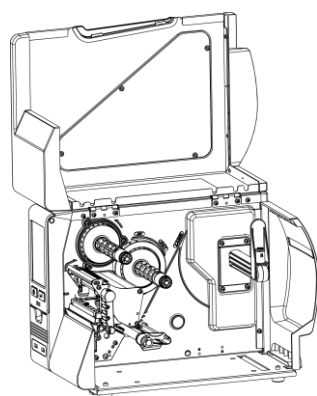


抓住印表頭前端，將印表頭上之排針(公)及機器上之排針座(母)拔除，完成印表頭模組卸除動作。
安裝印表頭模組即是順序相反的動作。

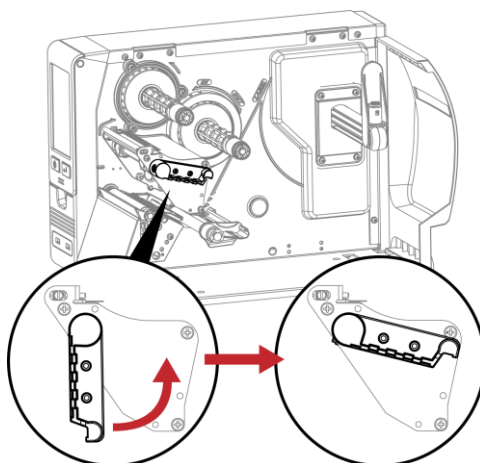


* 拆換印表頭時需將電源關閉。

6.2 印表頭列印線調整



掀起上蓋



將印表頭壓力旋轉臂以反時針方向旋轉，開啟印表頭

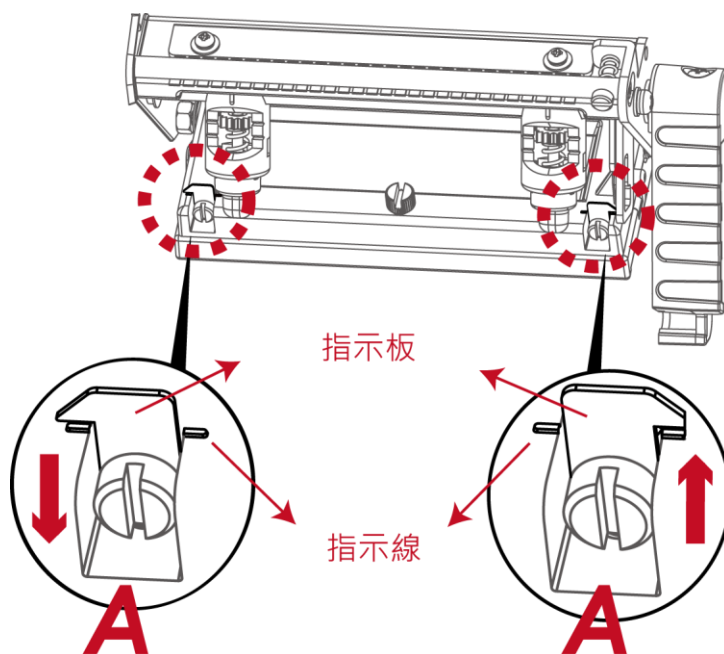
印表頭列印線位置的調整：

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(如圖示)以順時針、逆時針方向旋轉調整螺絲(A)即可令印表頭往前、後位移。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)以一字起子轉到指示板與指示線對齊的位置，回復原點後再依上述調整方式重新調整。

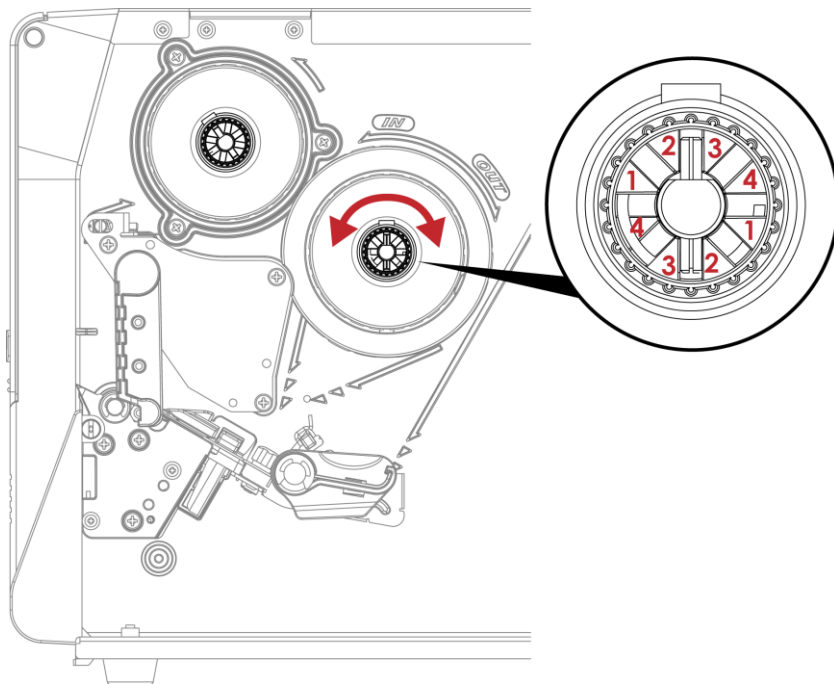


6.3 碳帶張力調整

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，可調弱碳帶供應軸的扭力。

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。

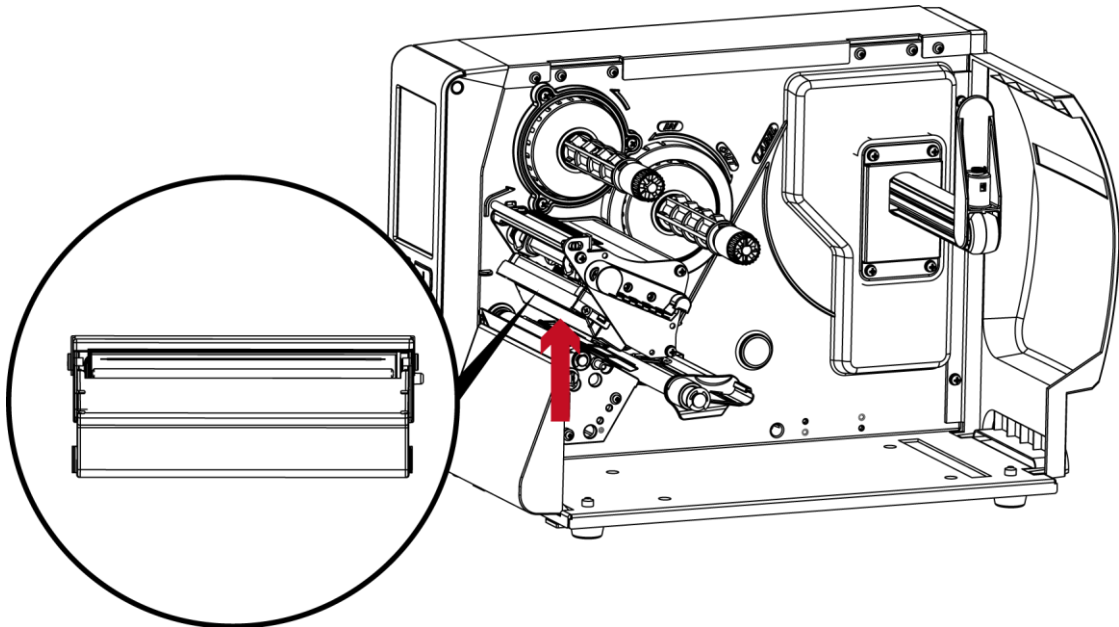


6.4 印表頭保養與清潔

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. 取下碳帶
4. 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。

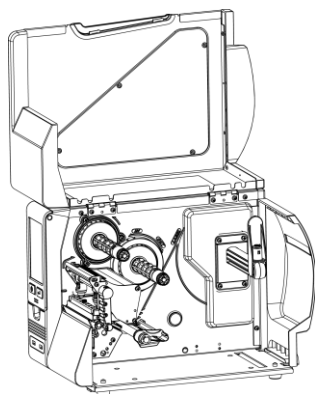


* 建議每週清理印表頭 1 次。

* 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。

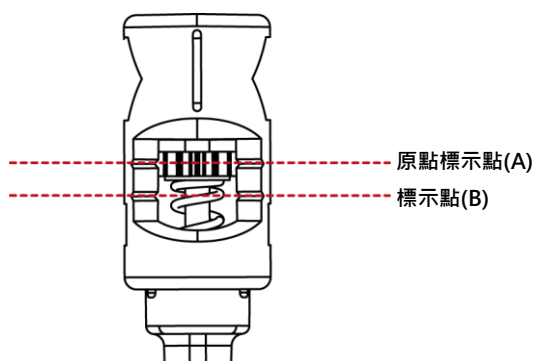
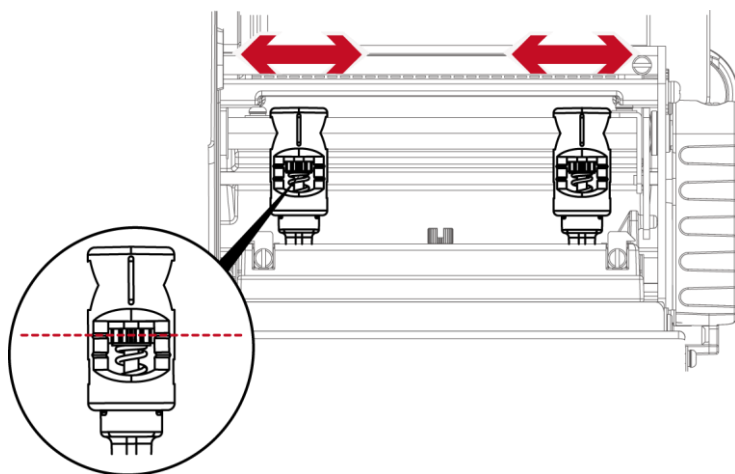
6.5 印表頭壓力及平衡調校

掀起上蓋



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。

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)。



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，往左方向加強壓力，往右方向減弱壓力。

調整壓力時不低於標示(B)的位置。

6.6 碳帶皺褶調整

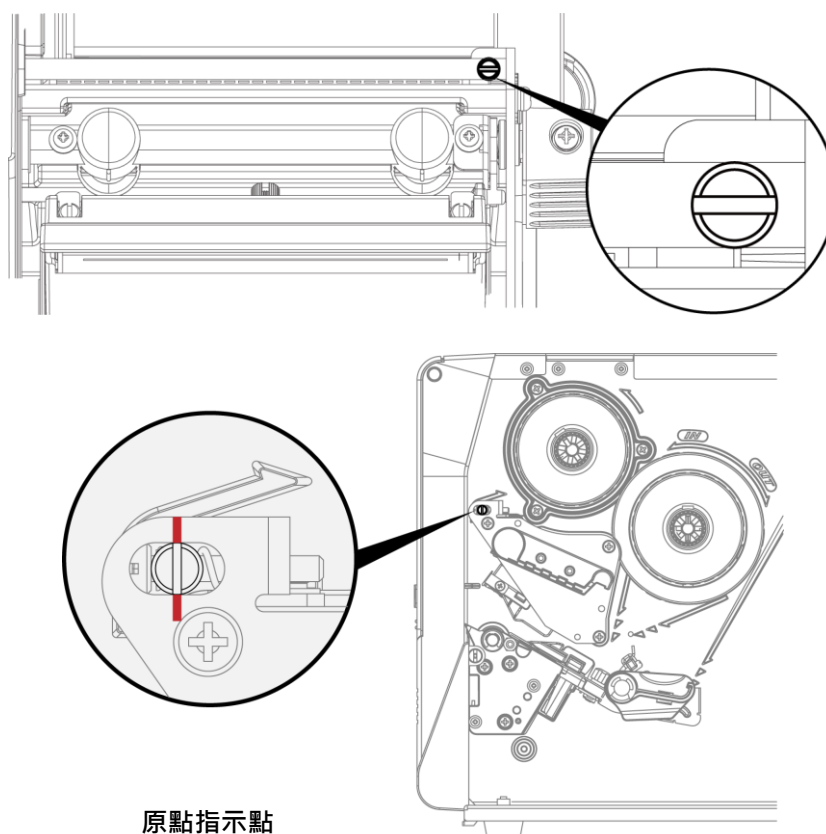
由於碳帶材質上的差異，如果在列印的過程中發生類似碳帶皺折的現象時，可將碳帶調整片螺絲調整。

例如：產生如圖(a)的皺折時，請將碳帶調整片螺絲逆時鐘調整，

產生如圖(b)的皺折時，請將碳帶調整片螺絲順時鐘調整。



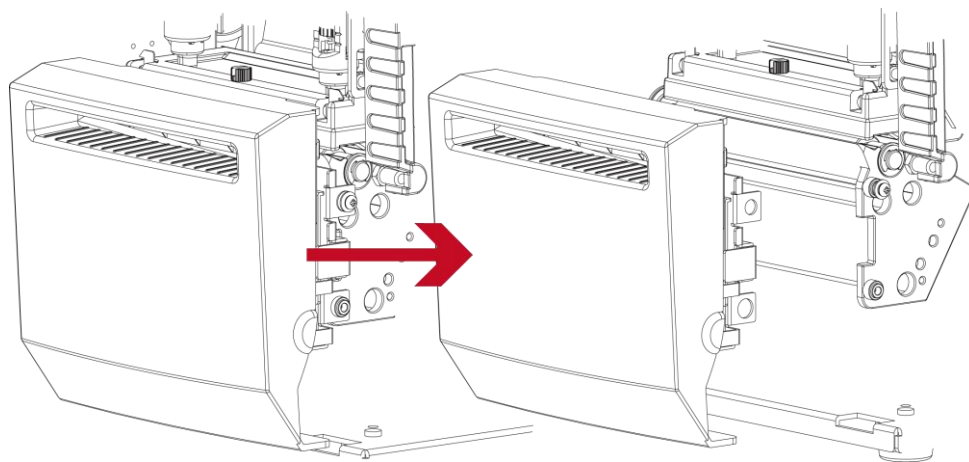
調整圈數每次以半圈為一個單位調整，調整後請再作列印測試，如碳帶皺折未改善，請依上述方式再作調整，而調整圈數不得超過2 圈(即調整次數為4 次)。



* 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。

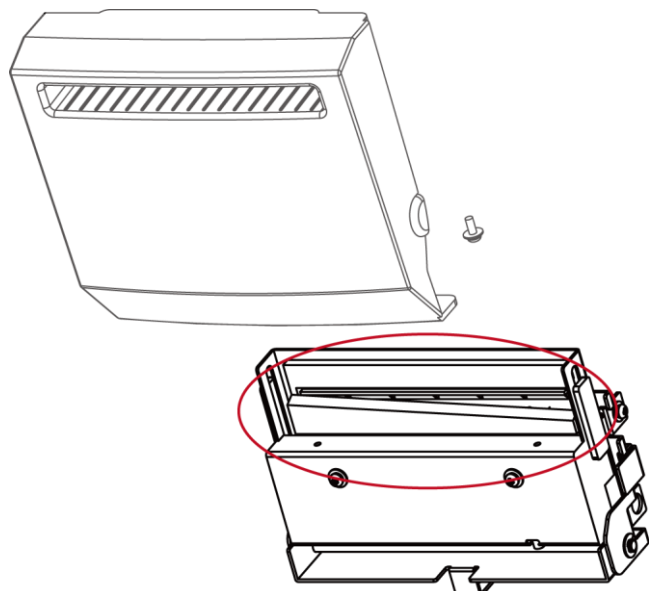
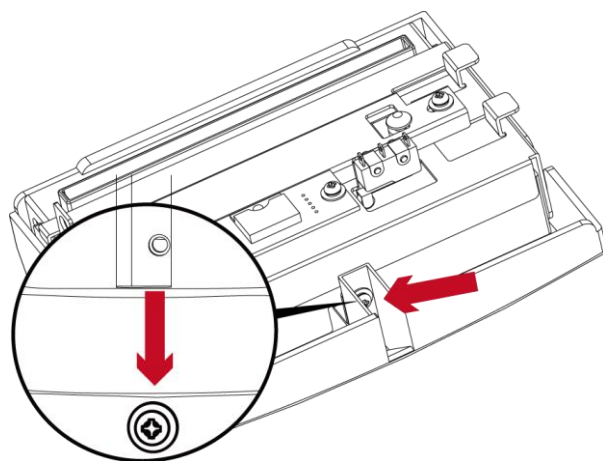
若發生此現象，請將調整片螺絲逆時鐘鎖到底再重新調整。

6.7 裁刀卡紙排除



當卡紙而造成裁刀無法正常使用時，請先關閉電源
(拆卸安裝裁刀請參閱第五章節_條碼機選購配備)

將裁刀卸下後，
裁刀部份底部的螺絲卸除即可



卸除螺絲後，即可把裁刀外殼拔除，並清除卡紙的部份，清除完卡紙部份並依序將裁刀安裝回印表機。



* 排除卡紙障礙時，需將電源關閉

* 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	◆檢查電源線是否接妥。
機器停止列印並亮錯誤燈號	◆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	◆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	◆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	◆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。
列印時，標籤上部份列印不完整	◆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	◆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	◆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	◆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	◆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可裁切厚度。
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。 ◆檢查紙張調整桿是否貼齊紙捲邊緣。
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。



* 若以上建議仍無法解決問題，請與經銷商聯繫。

附錄一 產品規格

機型		GX4200i	GX4300i	GX4600i
列印模式		熱感式/熱轉式兩用		
解析度		203 dpi (8 dot/mm)	300dpi (12 dot/mm)	600dpi (24 dot/mm)
列印速度		16 ips (406.4 mm/s)	12 ips (304.8 mm/s)	Up to 8 ips (203.2 mm/s)
列印寬度		4.09" (104mm)	4.16" (105.7mm)	4.16" (105.6mm)
列印長度		0.16" (4 mm) to 180" (4572 mm)	0.16" (4 mm) to 100" (2540 mm)	0.16" (4 mm) to 30" (762 mm)
記憶體		印表機：256MB Flash (使用者可用容量為 128MB); 256MB SDRAM LCD 面板：16GB		
感應器形式		反射式感應器：可移動式置左對齊 穿透式感應器：可移動式置左對齊		
紙張規格	類型	連續紙、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		
	寬度	標準寬度：0.8"(20 mm) Min.; 4.64" (118 mm) Max. 安裝裁刀寬度：4.61" (117 mm) Max. 安裝剝紙器/背紙回收器：4.64" (118 mm) Max.		
	厚度	0.0024" (0.06 mm) Min.; 0.01" (0.25 mm) Max.		
	紙捲外徑	8" (203.2 mm) Max.		
	紙捲軸芯	1.5"-3" (38.1mm -76.2mm)		
碳帶規格	材質	一般蠟質型、混合型、抗刮樹脂型		
	長度	1476'(450m) Max.		
	寬度	1.18" (30 mm) Min.; 4.33" (110 mm) Max.		
	最大外徑	3" (76.2 mm)		
	軸心	1" (25.4 mm)		
程式語言		EZPL, GEPL, GZPL, GDPL auto switch		
軟體	標籤設計	GoLabel II (for EZPL only)(Windows)		
	管理工具	GoTools (Windows / Android) GoUtility (Windows)		
	APP	GoAPP (Android / iOS)		
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 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° 可水平或垂直放大 8 倍		
	向量字體	(粗體/斜體/底線)可旋轉角度為 90°, 180°, 270°		
下載字體	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°, 270°		
	Asian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		
	向量字體	可旋轉角度為 90°, 180°, 270°		
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		
代碼頁		CODEPAGE 437, 850, 851, 852, 855, 857, 860, 861, 862, 863, 865, 866, 869, 737 WINDOWS 1250, 1251, 1252, 1253, 1254, 1255 Unicode (UTF8, UTF16)		
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		RS-232 (DB-9) 串列埠 USB 2.0連接埠(B-Type) 3個USB Host(A-Type).前置2個、後置1個 IEEE 802.3 10/100Base-(RJ-45) 乙太網路連接埠
控制面板		5" LCD 觸控面板 電源開/關鍵 多功能硬體控制鍵：吐紙/暫停/取消功能，搭配LED背光指示燈：待機(綠燈)，錯誤(紅燈) 紙張校正鍵
即時時鐘		Standard
電源		Auto Switching 100-240VAC, 50-60Hz
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 140°F (-20°C to 60°C)
濕度	操作濕度	30-85%, 非凝結
	儲存濕度	10-90%, 非凝結
認證		CE (EMC), FCC Class B, ICES-003, CB, cULus, UKCA, BSMI, CCC, KC (安全認證標誌可能因銷售地區不同而有所差異)
機體規格	長度	460mm
	寬度	269mm
	高度	309mm
	重量	機體不含其他耗材或選購配備重量為30 lbs (13.6 Kg)
選購項目		裁刀模組(旋刀/鋤刀/快刀/虛刀/厚刀) 自動剝紙與背紙回收器 藍芽模組 2.1 藍芽模組 4.0 WiFi 無線模組(IEEE 802.11b/g/n) 自動貼標機介面連接線(DSUB female 15-pin) RFID讀 / 寫模組(專案選項) 外接式正向/反向回捲器



* 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，實際列印尺寸須視實際耗材適配而定。

* 由於GX4000i系列的WiFi模組是透過LAN埠傳送資料，欲使用LAN埠時，請確認是否已拆卸WiFi模組。

* 刀具為選購品，若有安裝刀具，請勿讓兒童接近。

附錄一 通訊埠規格

通訊端口規格

● 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	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	

● USB介面

Computer Connector : Type A				
Pin No.	1	2	3	4
Function	VBUS	D-	D+	GND

Computer Connector : Type B				
Pin No.	1	2	3	4
Function	VBUS	D-	D+	GND

● 乙太網路

Pin No.	Fuction
1	T+
2	T-
3	R+
4	N/C
5	N/C
6	R-
7	N/C
8	N/C



* Serial port總輸出電流最大不能超過500mA。

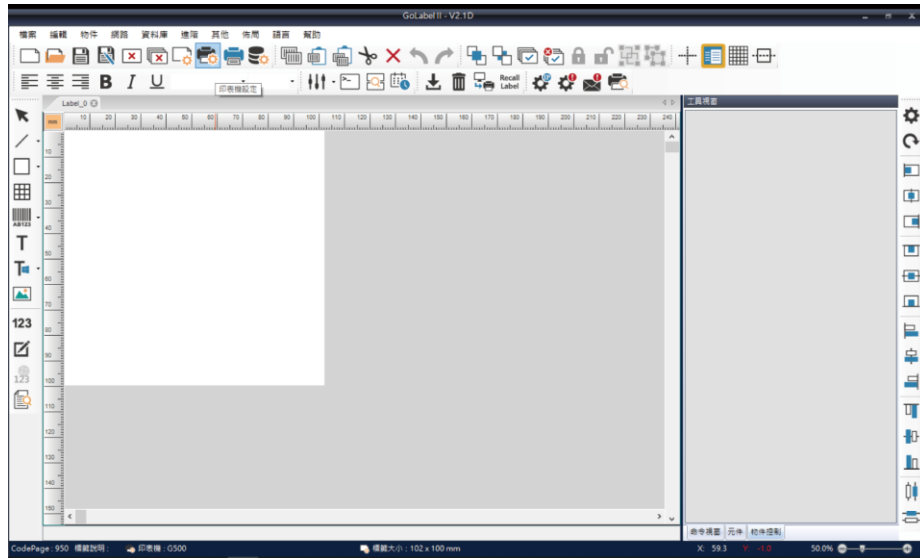
附錄—無線網路快速設定

Wi-Fi 列印伺服器模組設定

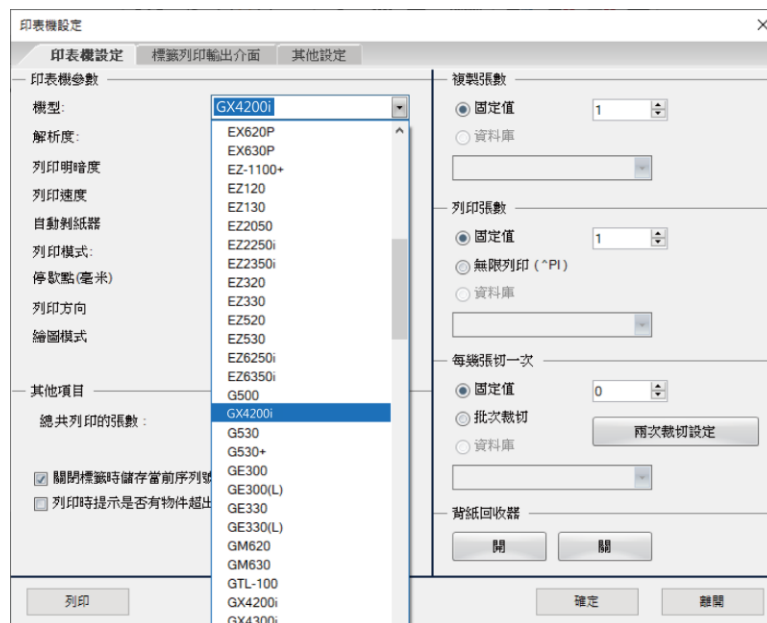
透過 GoLabel 完成設定

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”

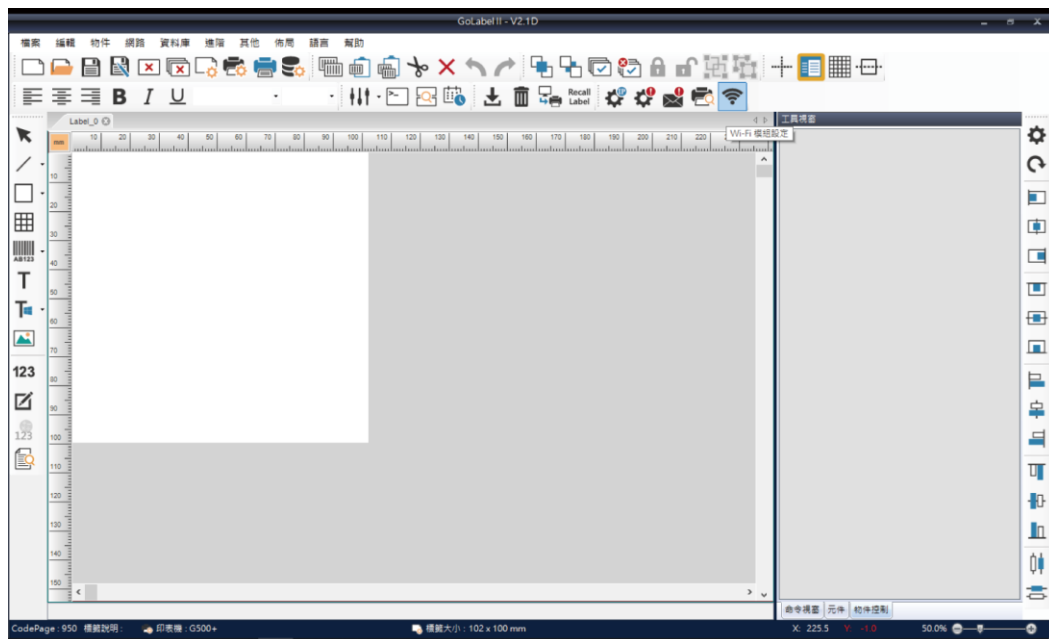
* 快速設定僅支援 GoLabel 1.15K 以上及 Arm 7(FW1.100)
或 Arm 9(FW2.00A)以上之版本)



4. 選擇印表機型號(需為支援 Wi-Fi 功能的型號)



5. 選擇 WiFi Setting



6. 點擊快速設定



7. 點擊搜尋按鈕

[illegible][illegible]

8. 選擇欲連結的伺服器，點擊下一步

<步驟 1> 搜尋Wi-Fi

編號	SSID名稱	加密方式	MAC位址	信號強度
00	MXAP	None	D4:8C:B5:BE:AD:05	-46
01	WLAN51111	WEP	D2:8C:B5:BE:AD:05	-48
02	WiFiAP	WPA2-PSK	D6:8C:B5:BE:AD:05	-48
03	WIFIPRINTER1	None	DE:8C:B5:BE:AD:05	-48
04	GDX-Guest	None	24:DE:C6:97:57:82	-56
05	GDX-test	WPA2-PSK	24:DE:C6:97:57:83	-56
06	GDX-BYOD	None	24:DE:C6:97:57:80	-56
07	GDX-BYOD	None	24:DE:C6:97:57:B0	-58
08	GDX-test	WPA2-PSK	24:DE:C6:97:57:B3	-60
09	GDX-Guest	None	24:DE:C6:97:57:B2	-60
10	WLAN511010	None	00:50:7F:4A:24:60	-66
11	GodexAP1	None	00:50:7F:4A:24:61	-68
12	MXAPWPA2PER	None	00:50:7F:4A:24:62	-70
13	ABC123	None	00:50:7F:4A:24:63	-76
14	GDX-test	WPA2-PSK	24:DE:C6:97:57:63	-78
15	GDX-Guest	None	24:DE:C6:97:57:62	-78
16	car1 public	None	94:D9:B3:75:F0:6D	-78



下一步 > 取消

9. 輸入伺服器端所設定的密碼後按下設定

<步驟 2> Wi-Fi設定

編號: 09

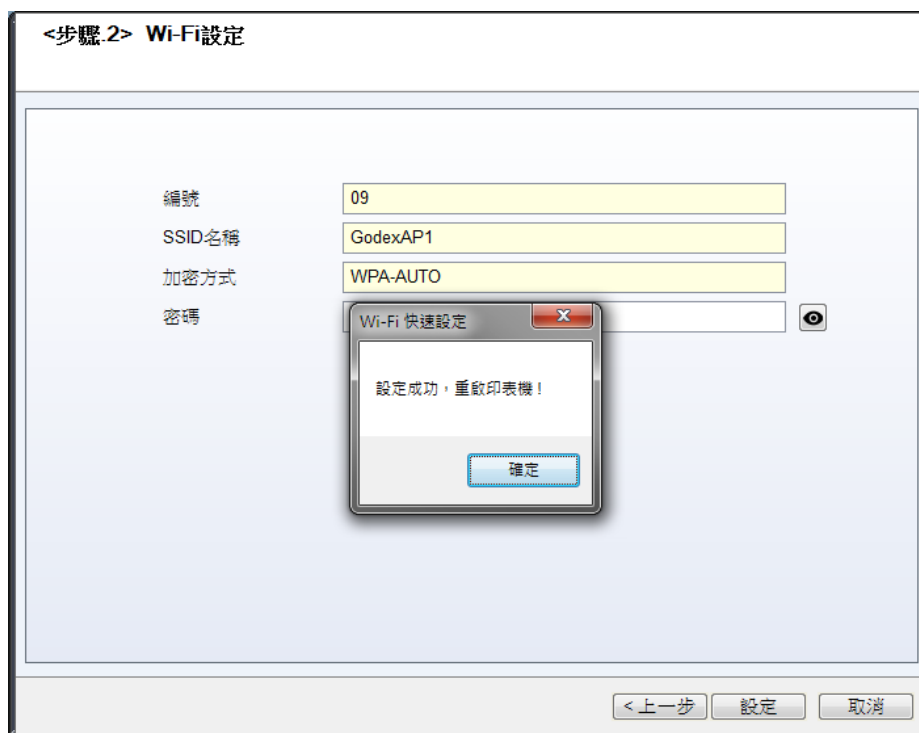
SSID名稱: GodexAP1

加密方式: WPA-AUTO

密碼: 

< 上一步 設定 取消

10. 設定成功後將跳出提示，印表機重新開機



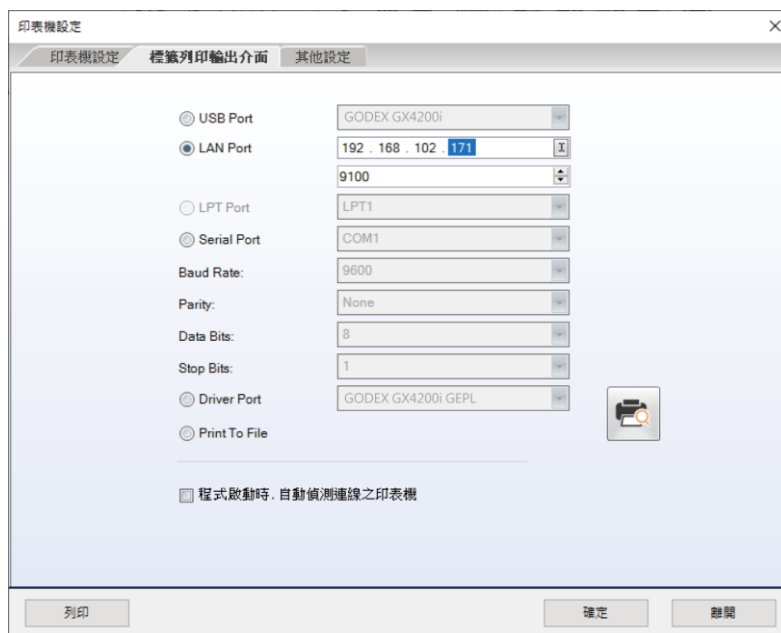
11. 選擇”其他”標籤，並在勾選”IP 設定”後點選”取得參數”



12. 記下 IP 位址後，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。



附錄—限用物質含有情況標示

設備名稱(Equipment name)：熱轉印打印機

型號(型式)(Type designation (Type))：GX4000i系列

單元 Unit	限用物質及其化學符號 Restricted substances and its chemical symbols					
	鉛Lead (Pb)	汞Mercury (Hg)	鎘Cadmium (Cd)	六價鉻 Hexavalent chromium (Cr ⁺⁶)	多溴聯苯 Polybrominated biphenyls (PBB)	多溴二苯醚 Polybrominated diphenyl ethers (PBDE)
交換式穩壓 整流器	—	○	○	○	○	○
電源線	—	○	○	○	○	○
主機板組合	—	○	○	○	○	○
中間隔板	—	○	○	○	○	○
前飾板	○	○	○	○	○	○
印表頭	—	○	○	○	○	○
馬達	—	○	○	○	○	○
外殼	—	○	○	○	○	○
備考1. “超出0.1 wt %”及“超出0.01 wt %”係指限用物質之百分比含量超出百分比含量基準值。 Note 1: “Exceeding 0.1 wt %” and “exceeding 0.01 wt %” indicate that the percentage content of the restricted substance exceeds the reference percentage value of presence condition. 備考2. “○”係指該項限用物質之百分比含量未超出百分比含量基準值。 Note 2: “○” indicates that the percentage content of the restricted substance does not exceed the percentage of reference value of presence. 備考3. “—”係指該項限用物質為排除項目。 Note 3: The “—” indicates that the restricted substance corresponds to the exemption.						

單元	限用物質排除項目
交換式穩壓整流器	D13 , D16
電源線	D13
主機板組合	D13
中間隔板	D13
印表頭	D13 , D16
馬達	D13