

User Manual

GoDEX

RT800i+ SERIES

條碼標籤印製機



User Manual: RT800i+ 系列

Version : Ver. A.3

Issue Date : 2023/09/26

P/N : 920-01A021-00

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.....	10
2.1 如何開啟條碼機.....	10
2.2 安裝碳帶.....	11
2.3 安裝標籤紙捲.....	14
2.4 將條碼機與電腦連結.....	16
2.5 安裝條碼機驅動程式與 GoLabel II.....	18
3 條碼機設定與操作.....	24
3.1 操作介面.....	24
3.2 觸控式 LCD 操作介面簡介.....	25
3.3 LCD 操作介面功能說明.....	30
3.4 標籤紙自動偵測及自我測試頁.....	36
3.5 操作錯誤訊息.....	38
3.6 外接 USB 埠.....	40
3.6 進入傾印模式.....	42
4 網路軟體 NetSetting.....	43
4.1 安裝 NetSetting 軟體.....	43
4.2 NetSetting 操作介面.....	45
5 條碼機選購配備.....	52
5.1 安裝選購配備預備步驟.....	52
5.2 安裝自動剝紙器.....	54
5.3 安裝裁刀.....	60
5.4 裁刀清潔.....	64
5.5 安裝藍芽模組(For RT833i+、RT863i+).....	65
5.6 安裝 WiFi 模組(For RT833i+/RT863i+).....	66
6 保養維護與調校.....	67
6.1 印表頭保養與清潔.....	67
6.2 故障排除.....	68
附錄—產品規格.....	69
附錄—通訊埠規格.....	70
附錄—使用 USB 隨身碟時的檔案操作方式.....	71
附錄—藍芽模組設定.....	72
附錄—無線網路模組設定說明.....	84
附錄—Wi-Fi 列印伺服器模組設定(快速設定).....	91

**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 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.

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

IEC 62368-1:2018

EN 55032:2015/A1:2020, Class B

EN 55035:2017/A11:2020

EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021

EN 61000-3-3:2013/A2:2021

CISPR 32: Ed. 2.1

CISPR 35: Ed. 1.0

AS/NZS CISPR 32:2015 AMD 1:2020

FCC CFR Title 47 Part 15 Subpart B:2021, Class B

ICES-003 Issue 7:2020, Class B

UL62368-1, 3rd Ed.

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

科誠股份有限公司
新北市中和區建康路 168 號 13 樓

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。

* 此設備不適用於兒童可能出現的區域使用

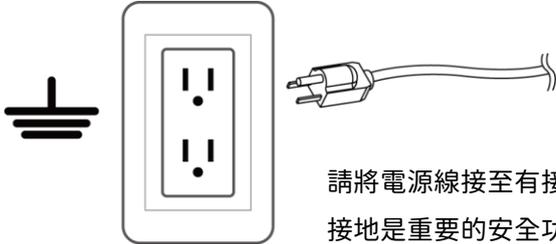


發熱部件請小心!

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。



刀面尖銳，請勿碰觸。



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。
- * 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

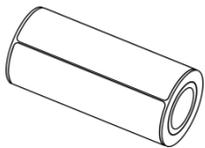
打開包裝箱後，請先清點所有器材，並檢查是否有因運送所造成的損壞。
退換貨服務可能因地區而有所不同，請務必先與您所在的銷售據點確認。

(包裝內容物及商標形式會依各地區而不同)

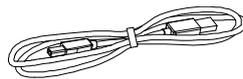
- 條碼標籤印製機



- 測試用標籤紙卷



- USB 傳輸線



- 快速安裝導覽

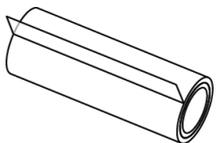


- 碳帶模組

碳帶回收紙管

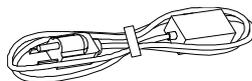


碳帶

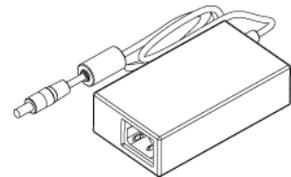


- 電源供應模組

電源線



電源供應器

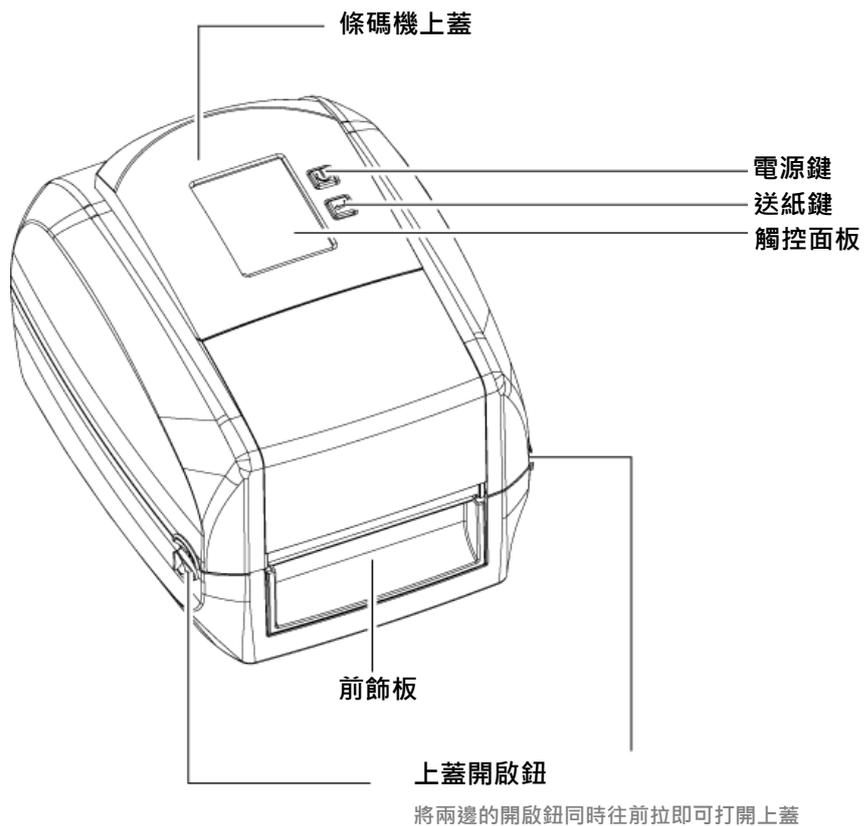


碳帶軸(For RT863i)

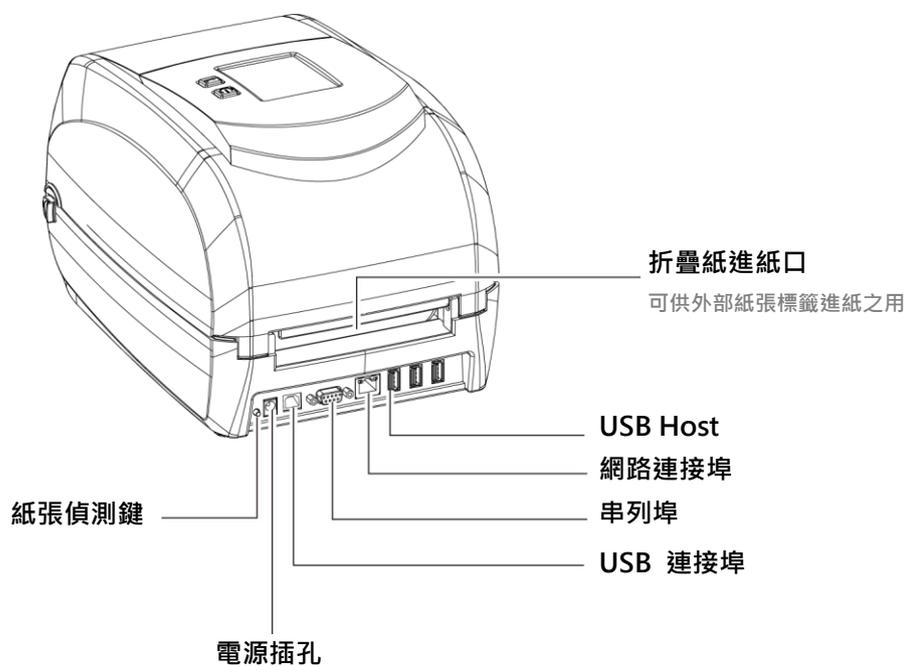


1.2 條碼機各部位介紹

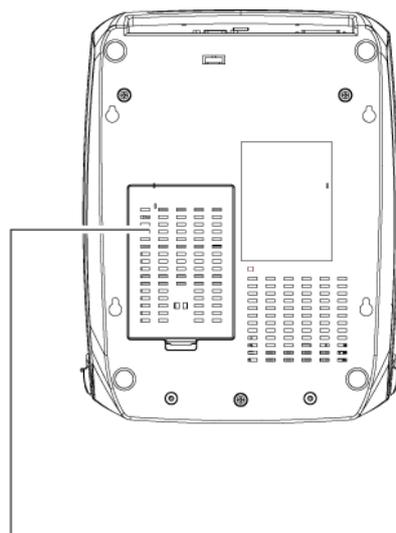
•前視



•後視

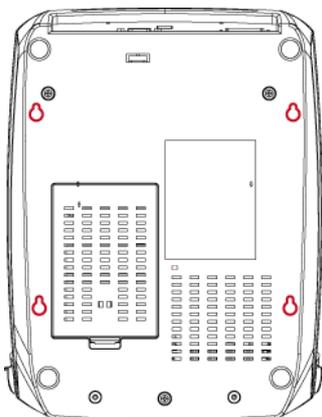


•底視

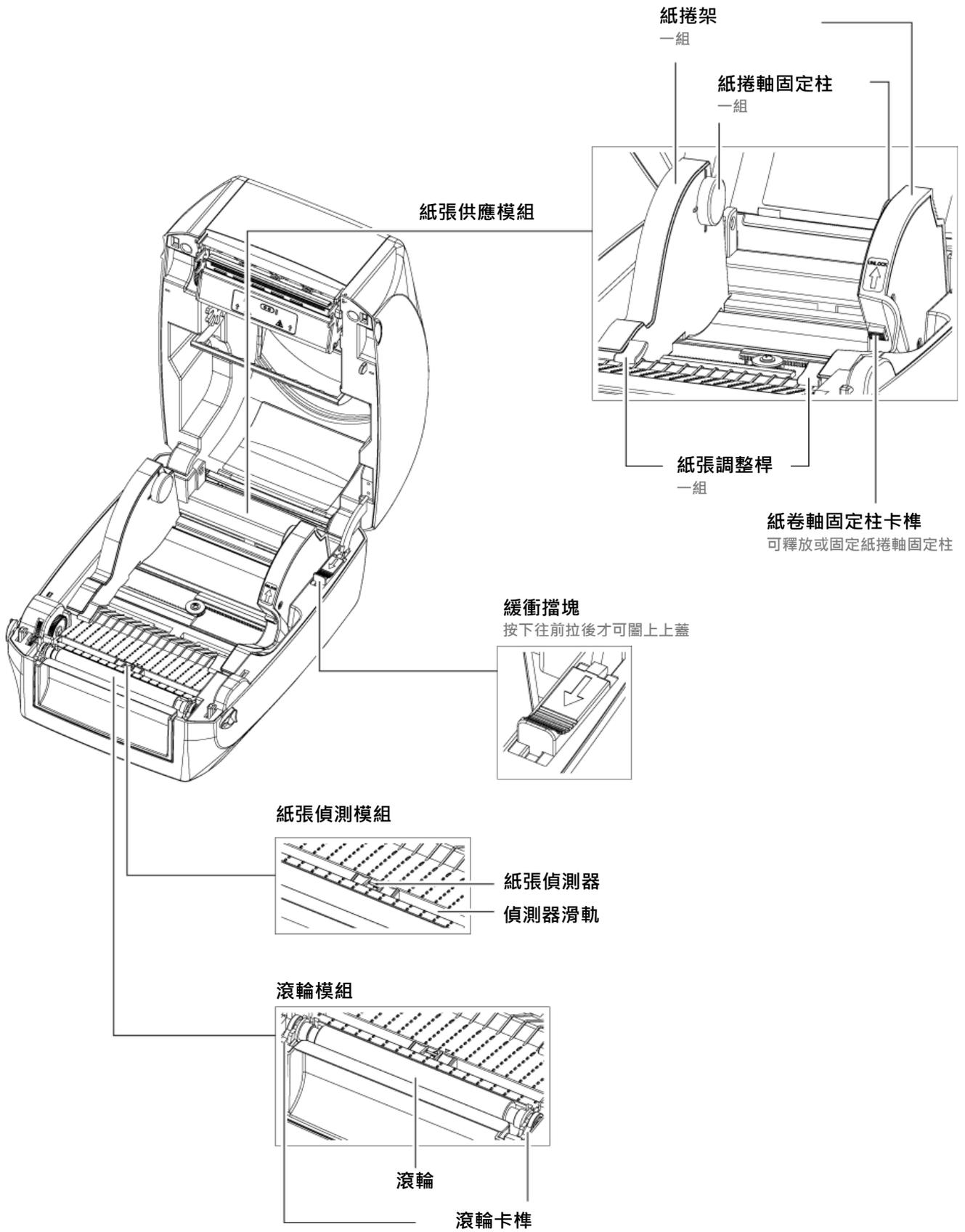


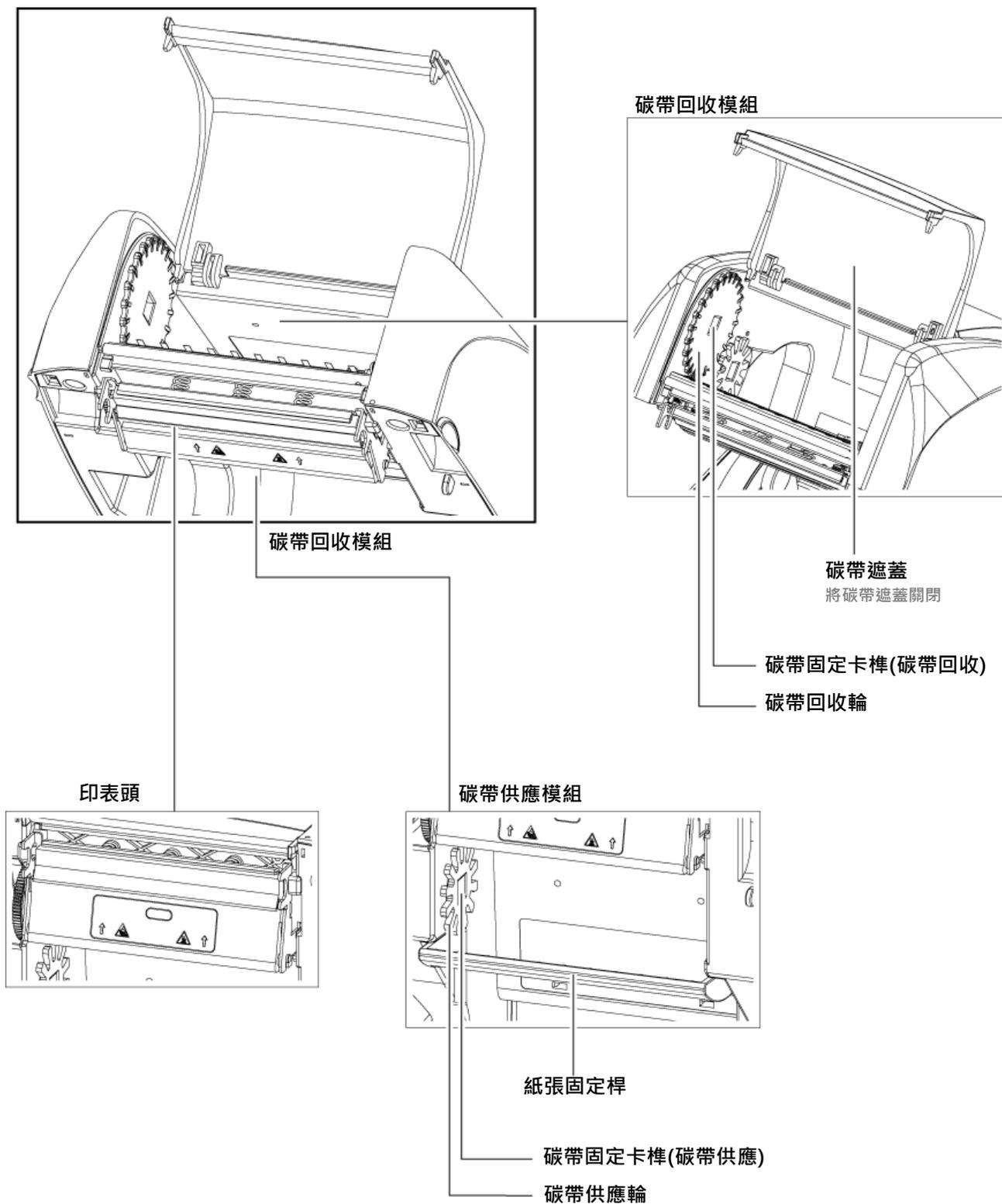
底座遮蓋

* 機器底部的孔位並非專為壁掛使用而設計，若需壁掛使用時請務必做好機器及人員的防護措施。



• 條碼機內部





2 條碼機配備安裝說明

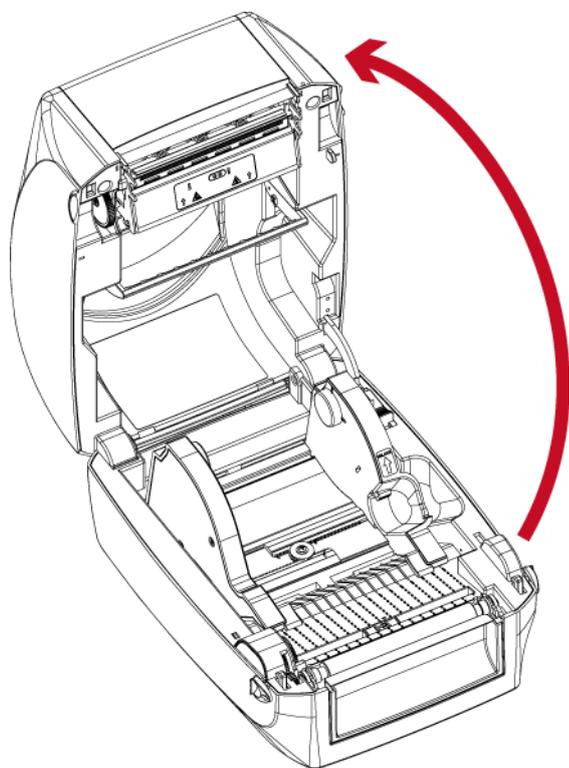
2.1 如何開啟條碼機

打開上蓋及列印機芯

將條碼機置於平整桌面上，面對條碼機正面，將上蓋開啟鈕往前拉以掀起上蓋



扳動按鈕可開啟上蓋



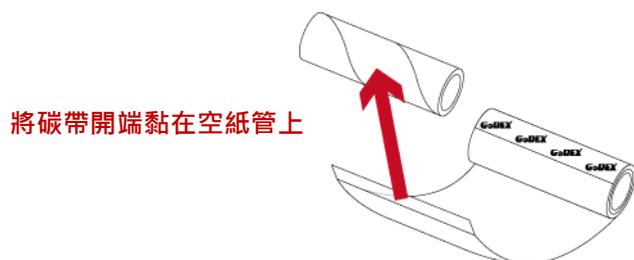
列印機芯會連同上蓋一起被掀起

2.2 安裝碳帶

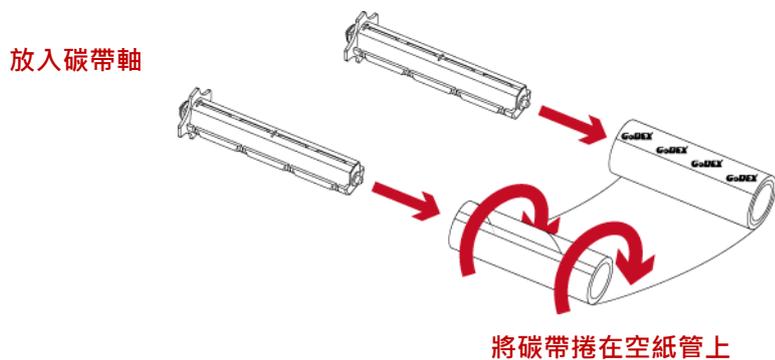
組合一個新的碳帶模組



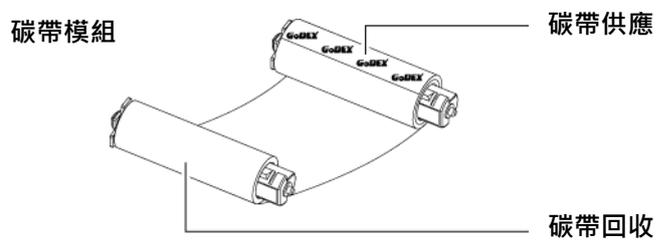
1. 將新碳帶開端的自黏膠部份對齊貼在碳帶回收紙管上



2. 將碳帶捲在空紙管上 2 至 3 圈

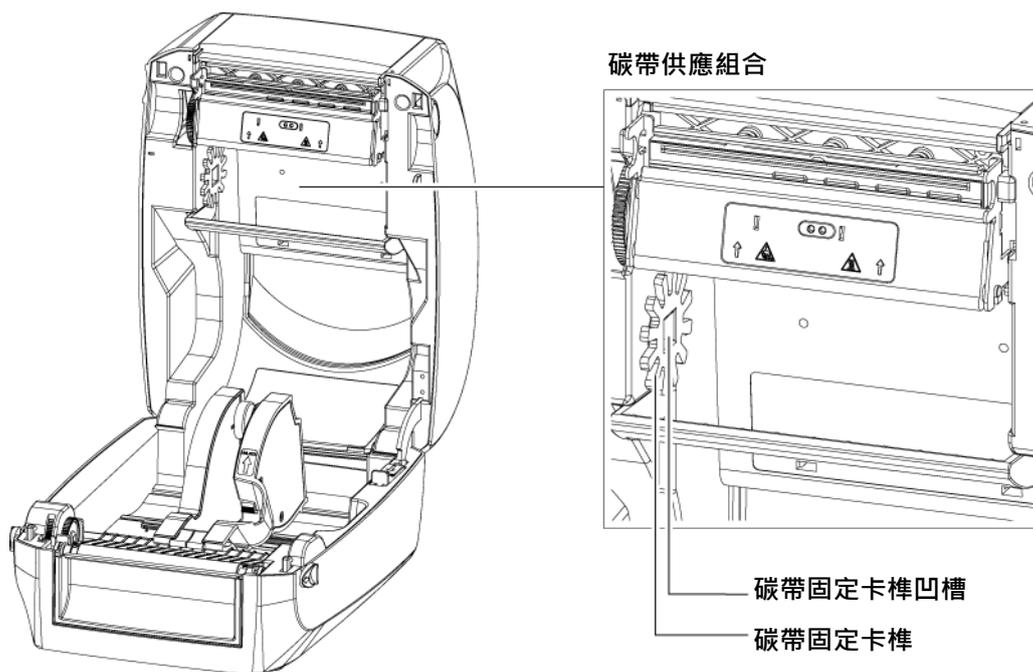


3. 碳帶模組安裝完成如下圖



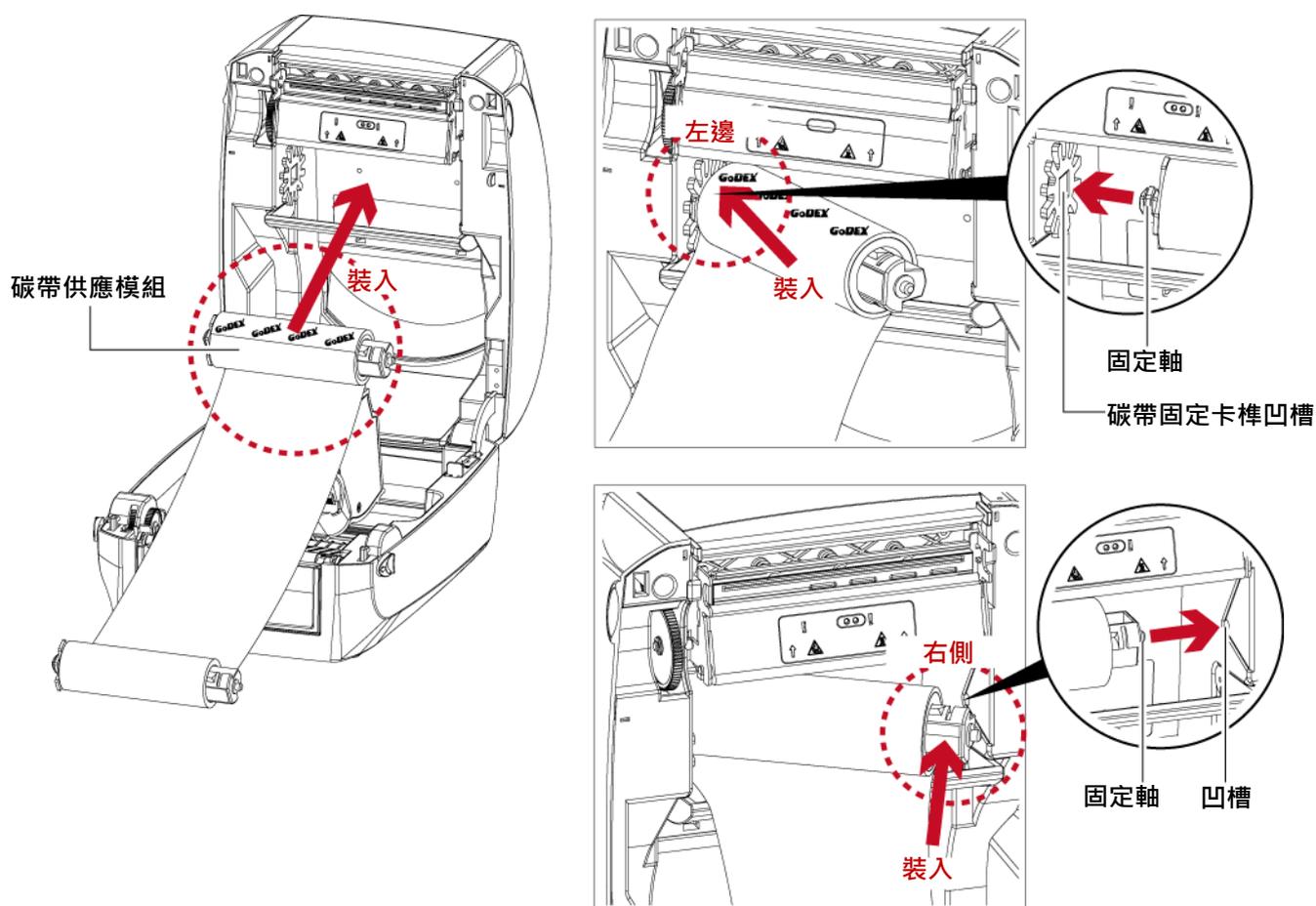
將碳帶模組安裝在條碼機上

-碳帶供應組合



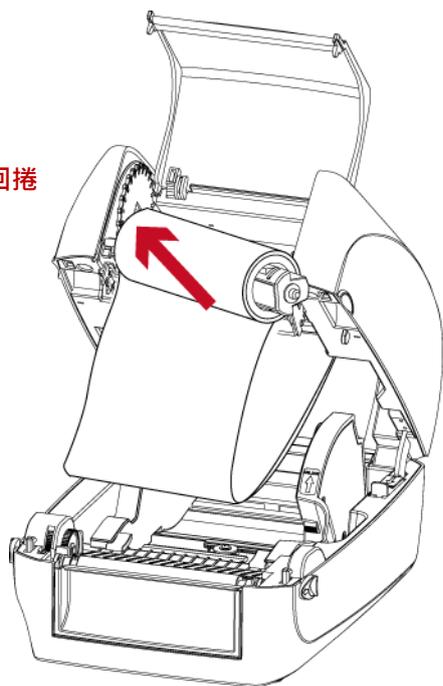
1. 將碳帶供應模組裝入條碼機裡，先將碳帶供應組合裝入左側的碳帶固定軸(碳帶供應).

確認碳帶固定軸裝入凹槽，之後將碳帶捲軸心的凹槽對齊右側碳帶固定軸的突起部，即可以固定碳帶捲

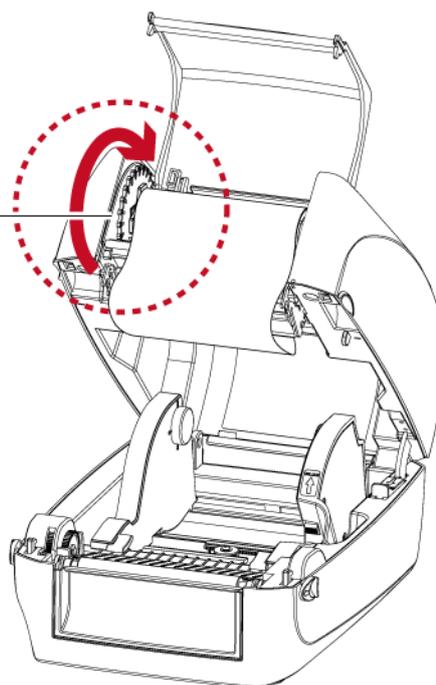


2. 碳帶回收模組安裝完成後，將碳帶回收輪往後回捲

往後回捲



碳帶回收軸

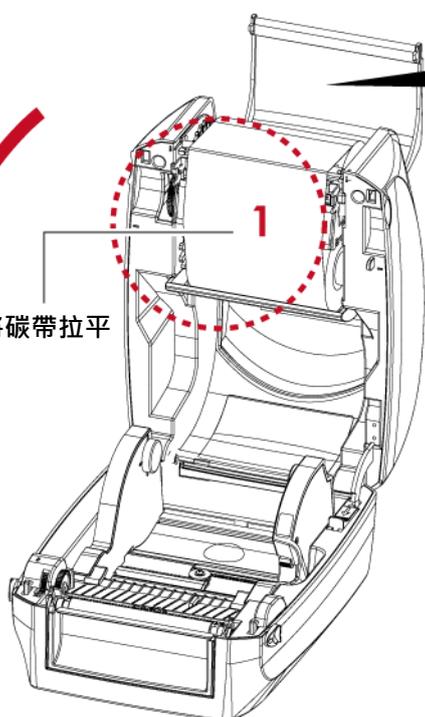


將碳帶模組安裝在條碼機上

-碳帶回收組合

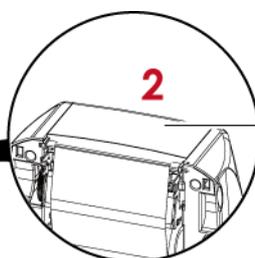
3

將碳帶拉平



2

關上碳帶遮蓋

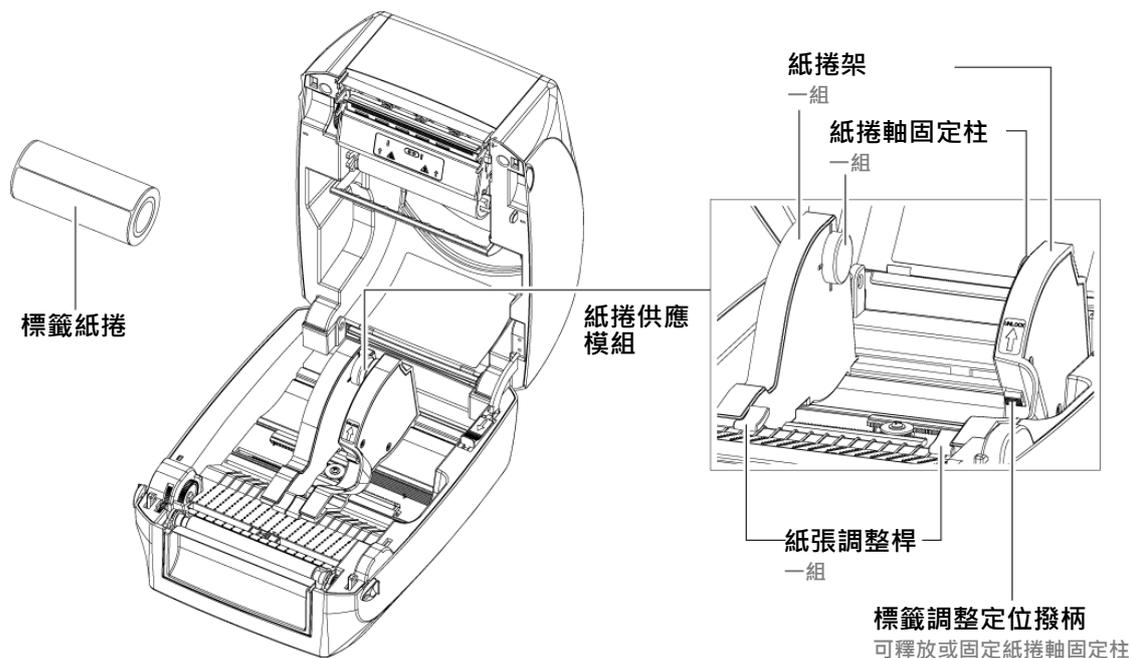


將碳帶供應模組和碳帶回收模組都安裝好後即完成碳帶安裝程序

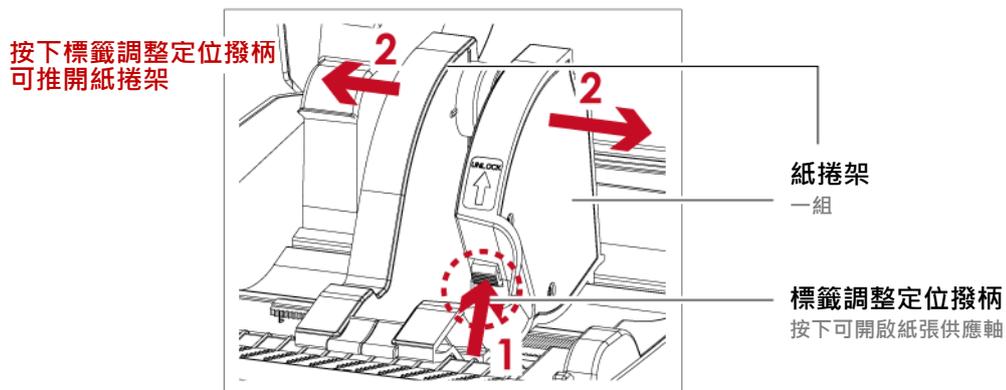


2.3 安裝標籤紙捲

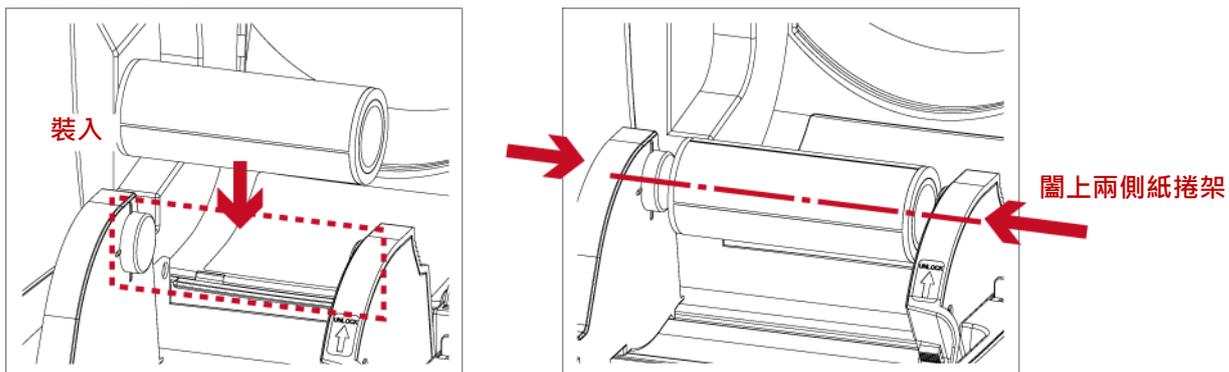
在條碼機上安裝新紙捲



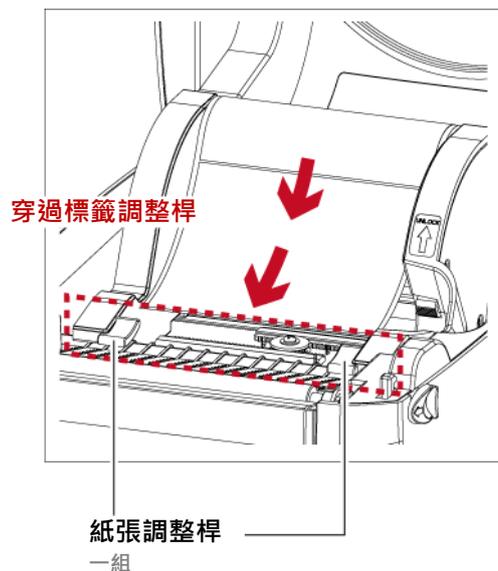
1. 按下標籤調整定位撥柄可推開紙捲架



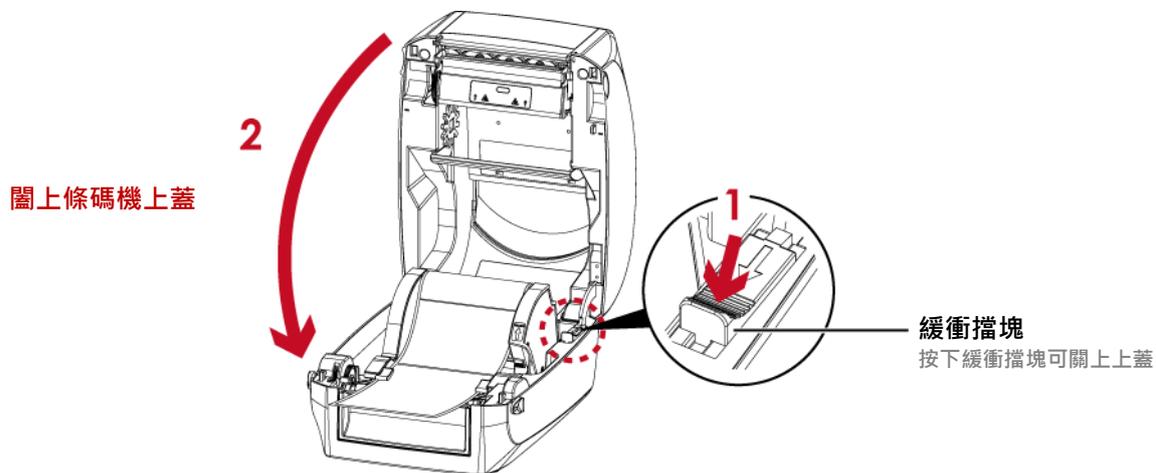
2. 將標籤紙捲放入紙捲軸上確認是否對其兩邊的固定軸
將標籤紙捲對齊紙捲架
移動紙捲架記得壓下兩側按鈕



3. 將紙張從標籤調整桿下方穿過並往前送紙，移動標籤調整桿至貼齊紙張邊緣為止



4. 將緩衝擋塊往前推後再闔上條碼機上蓋



5. 按下送紙鍵並觀察出紙過程是否順暢，若能順利送紙即表示標籤紙張已安裝完成

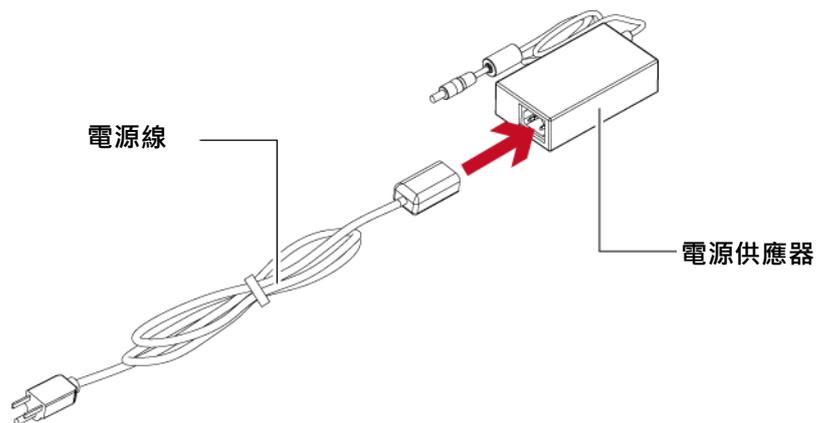


注意

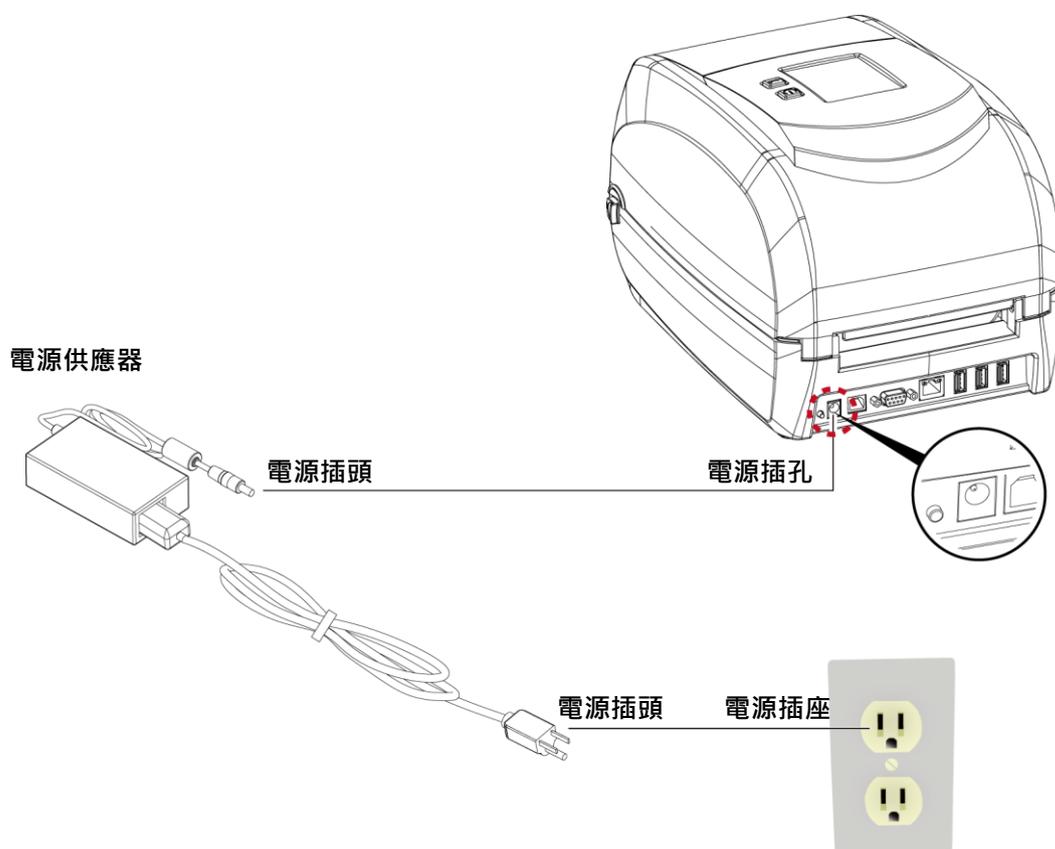
* 請保持齒輪清潔，以確保紙張調整滾輪移動的流暢性。

2.4 將條碼機與電腦連結

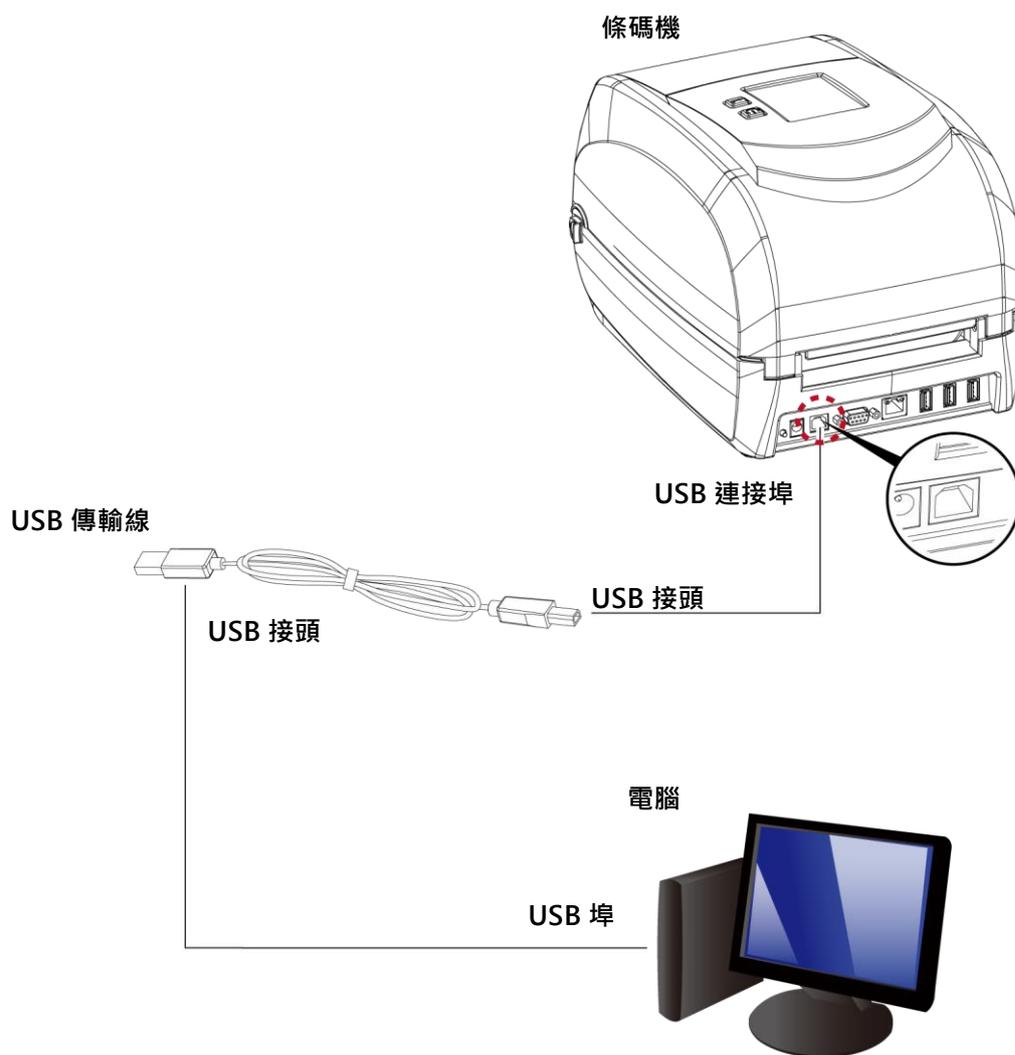
1. 確認條碼機電源開關是位於關閉的位置
2. 將電源線與電源供應器連接



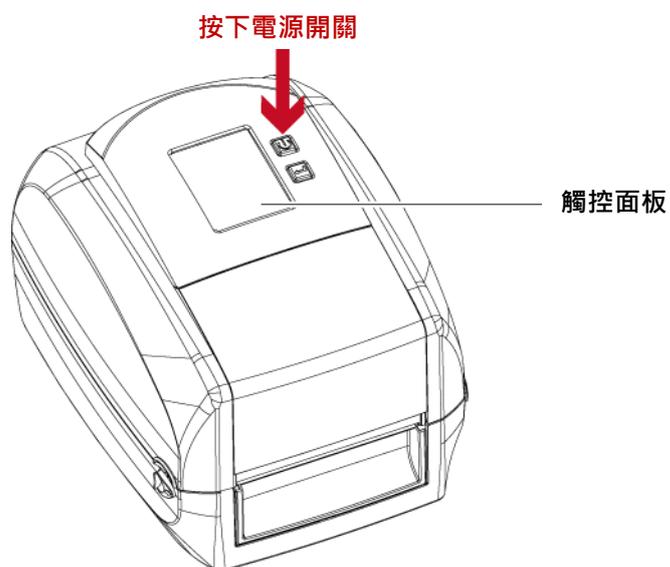
將電源線一端接於一般家用電源，另一端接於條碼機之電源插孔



3. 將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. 按下電源開關，此時應可看到 LCD 螢幕顯示



2.5 安裝條碼機驅動程式與 GoLabel II

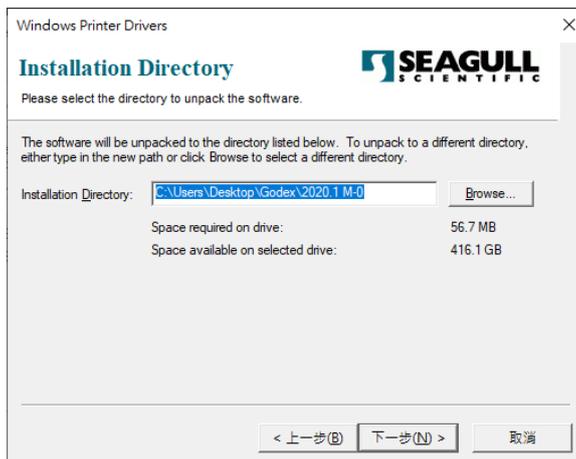
· 相關文件及軟體請至官方網站下載

驅動程式

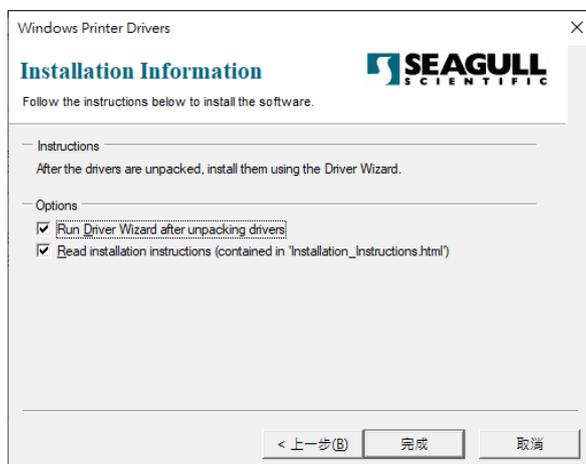
Step1. 點擊資料夾內的安裝程式進行安裝



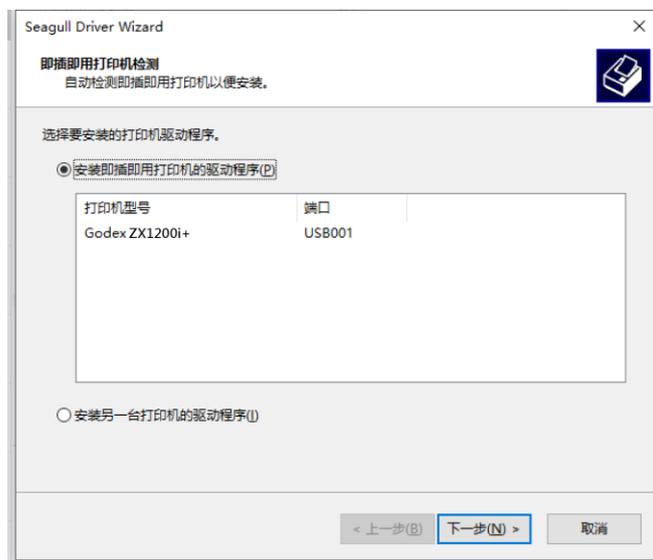
Step2. 選擇要解壓縮的路徑後，點擊”下一步”



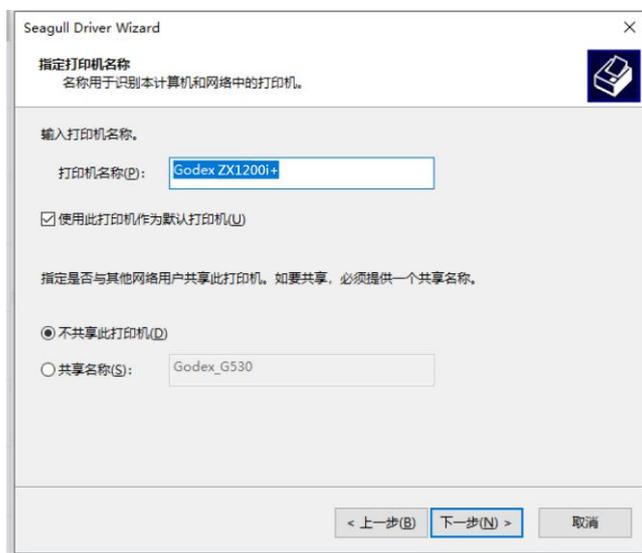
Step3. 按下”完成”，並開啟 Driver Wizard



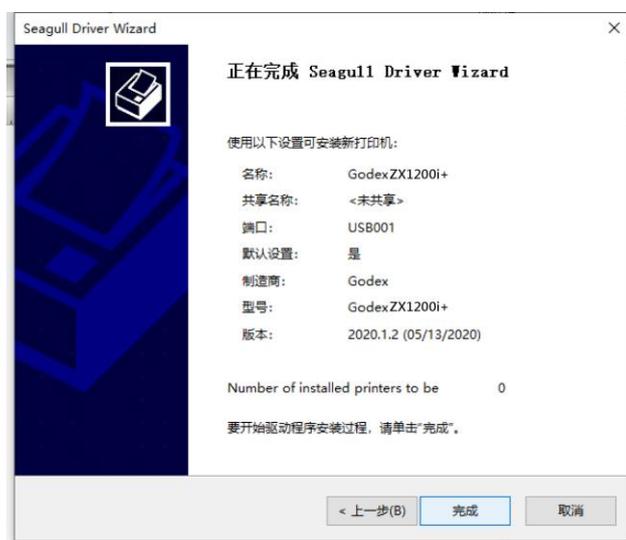
Step4. 驅動程式安裝精靈開啟後將自動偵測機種，請點擊”下一步”開始安裝



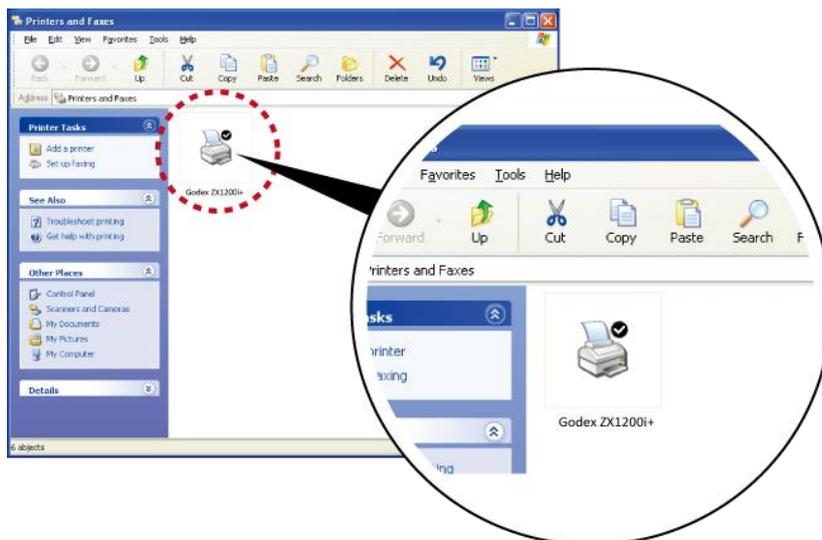
Step5. 輸入自訂的印表機名稱後，點擊”下一步”



Step6. 安裝完成

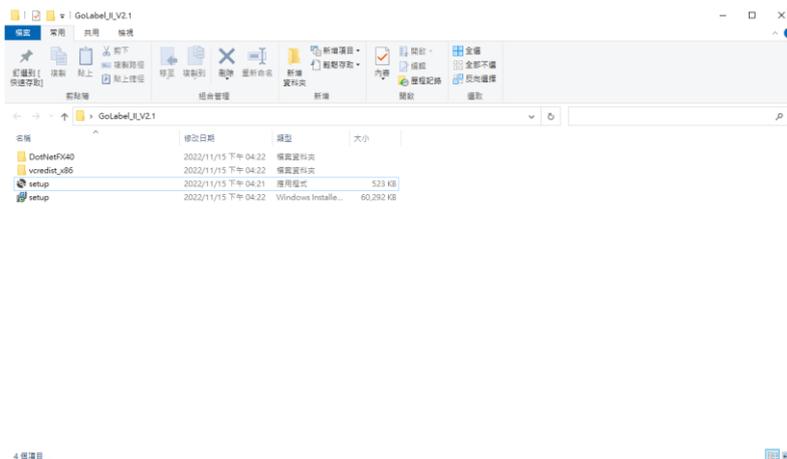


7. 在 Windows 控制台的「印表機和傳真」選項裏即會新增剛完成安裝的條碼機圖示



GoLabel II 標籤編輯軟體

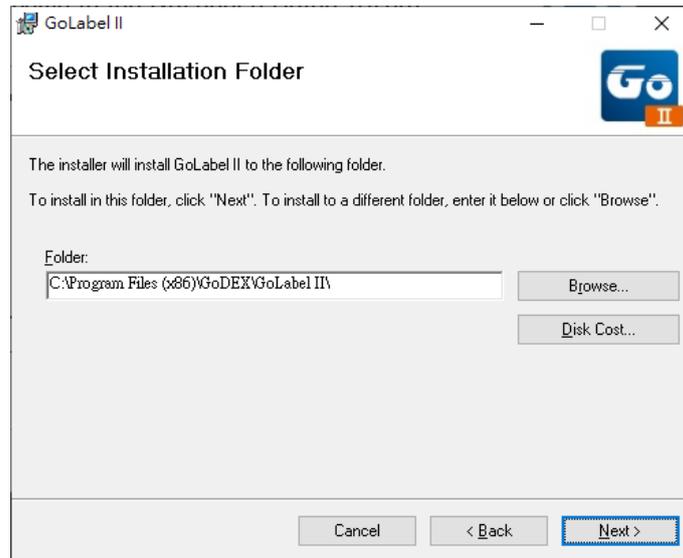
Step1. 點擊資料夾內的安裝程式進行安裝



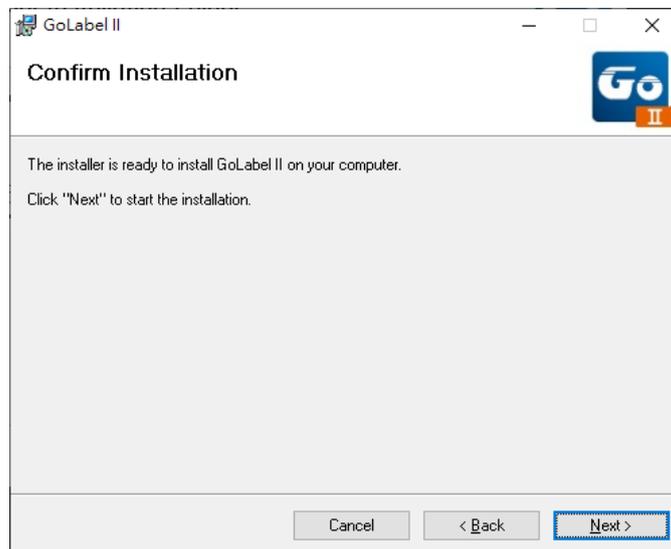
Step2. 進入安裝畫面後，點擊下一步



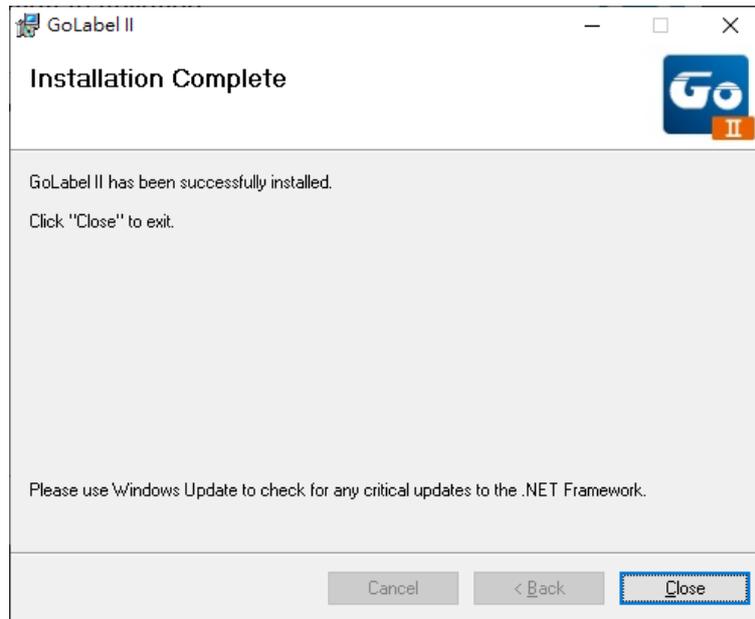
Step3. 選擇所要安裝的資料夾後，點擊下一步



Step4. 點擊下一步開始進行安裝

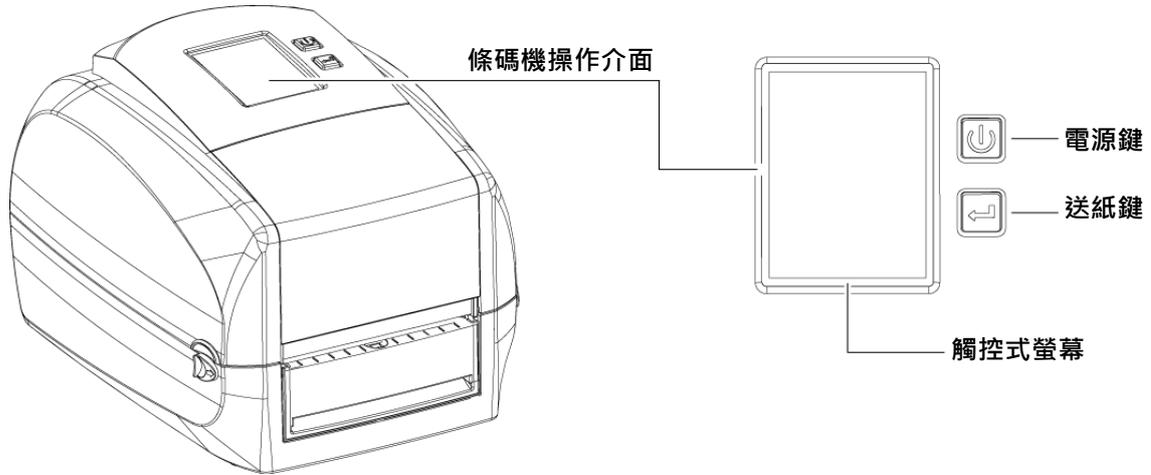


Step5. 完成安裝



3 條碼機設定與操作

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螢幕亮起，同時顯示“就緒”，表示條碼機目前為“就緒”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，長按送紙鍵則會連續不斷送出紙張，直至鬆開手指不再按壓送紙鍵，即會停止送紙。
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

若於列印途中短按送紙鍵，條碼機會暫停列印，且LCD 液晶顯示器會顯示“暫停中...”；再短按一次送紙鍵，即可繼續列印未完成的部份。例如列印 10 張標籤，於打印 2 張時按送紙鍵以暫停列印，但再按一次即可列印完後續 8 張。

取消列印_送紙鍵

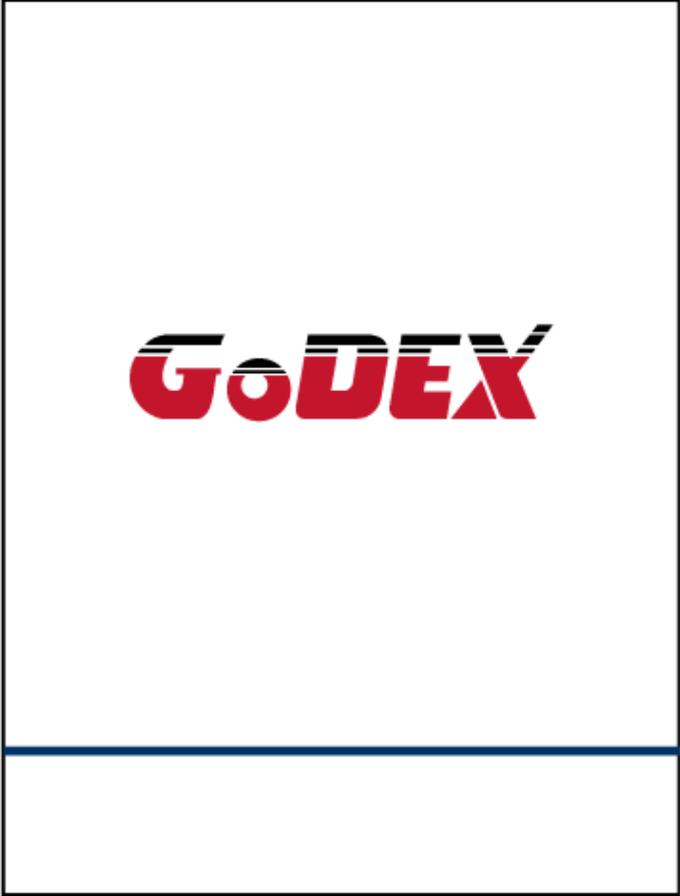
列印途中長壓送紙鍵三秒，LCD 液晶顯示器會回到待機狀態，表示條形碼機取消此次列印。例如列印 10 張標籤，於列印 2 張時按送紙鍵以清除列印，則條碼機不會再印後續 8 張。

3.2 觸控式 LCD 操作介面簡介

操作步驟

按下電源鍵啟動條碼機即啟動螢幕開機畫面

打開條碼機電源



GoDEX

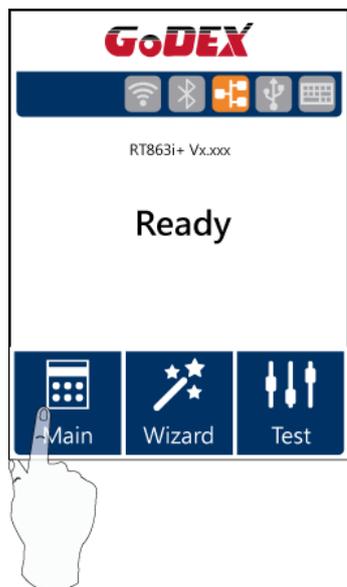
條碼機啟動後，LCD 螢幕上會出現 “就緒 ” 訊息，表示條碼機是在準備列印的狀態。

使用手指可以在主畫面上執行各種操作、設定等動作。

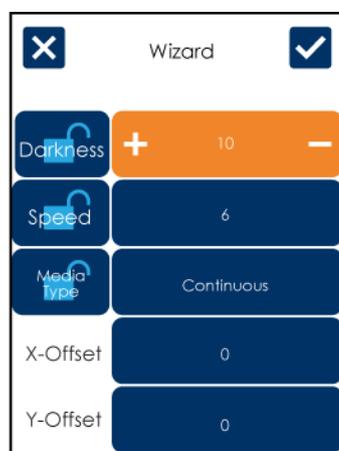


想要選取設定圖示螢幕上的項目，只要以手指點選即可。

您可以從此 “就緒” 畫面開始，針對條碼機作各種不同的設定操作。



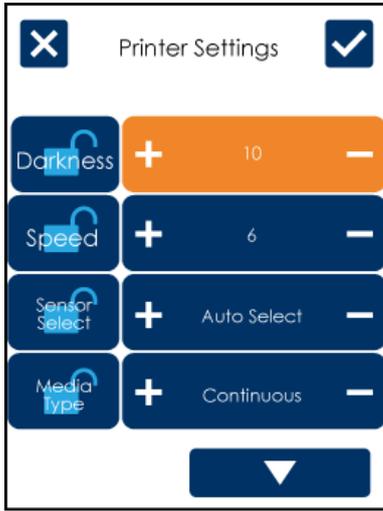
點選 “主選單” --
查詢更多印表機設定



點選 “精靈” --
設定印表機的亮度、速度、紙張種類...等



點選 “測試” --
自我測試和自動校正

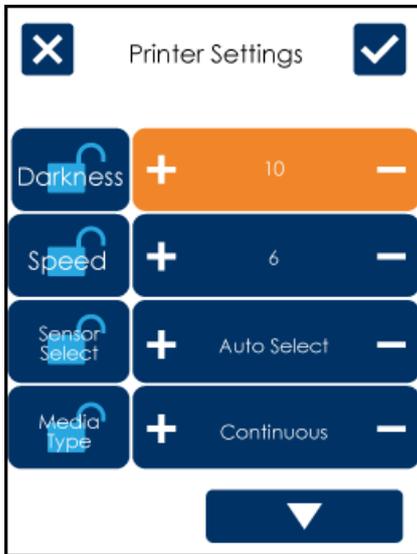
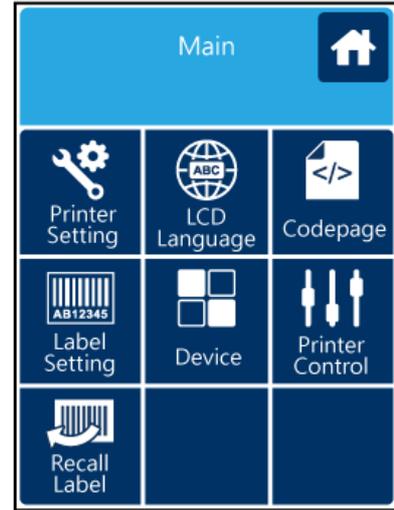


設定完成點擊 

若不儲存點擊 

即回到主畫面

系統將不做任何的變更。



未鎖住

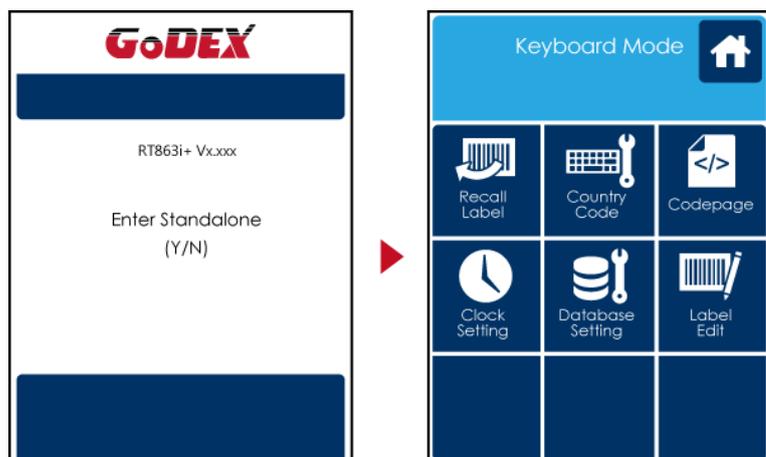


鎖住

如果條碼機的功能鍵鎖住，即無法修改設定

鍵盤模式

連接USB鍵盤到條碼機，螢幕會顯示「進入單機操作」，按鍵盤“Y”鍵，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」、「Code Page」、「時間設定」、「資料庫設定」及「標籤編輯」。



預覽標籤功能

使用者可以選擇任一標籤並在預覽標籤功能查看再行列印動作。

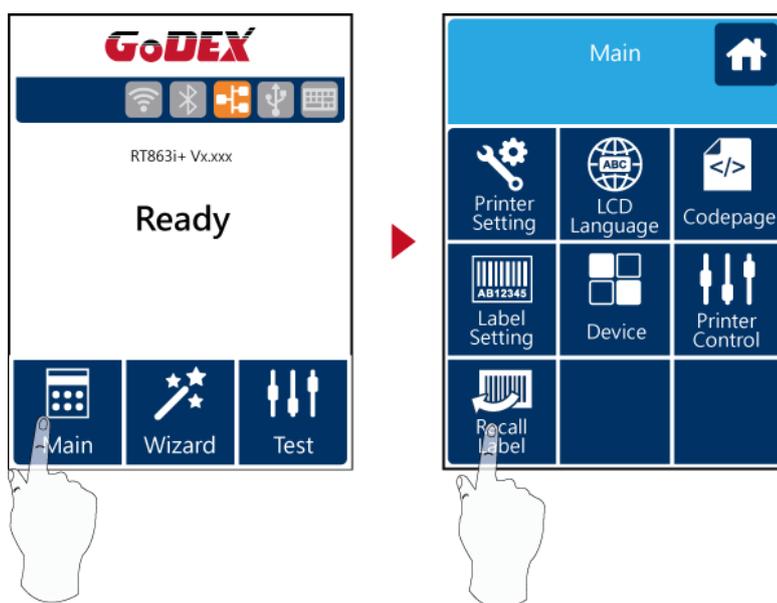
從準備頁面觸控主畫面的小圖示

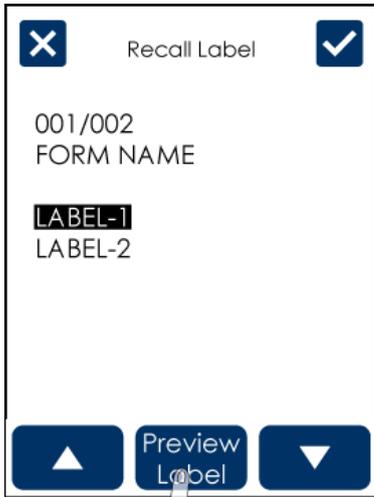


即可進入主畫面。

從主畫面觸控呼叫標籤的小圖示

即可進入呼叫標籤進行作業。





在呼叫標籤頁面可查看條碼機內部所有的標籤，處理的時間會隨著檔案數量越多而增加。

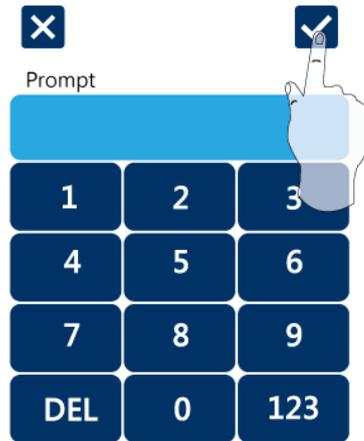
 點擊"上"即可選擇標籤

 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的狀態。



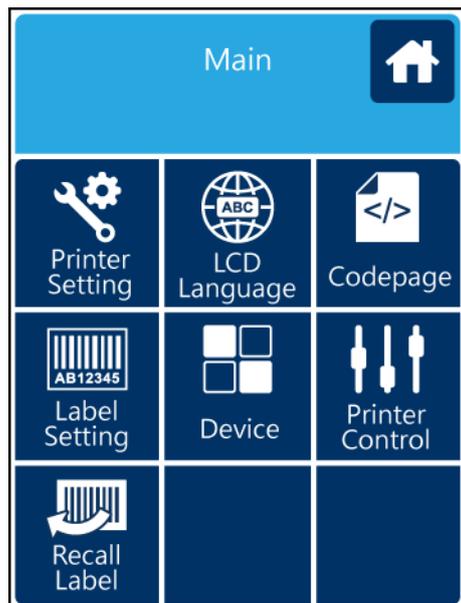
連續點擊  即可進入到下一個頁面



列印出選取的標籤

3.3 LCD 操作介面功能說明

主選單



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



超過 10 種語言供設定



各國特定程式語言字符表



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



提供蜂鳴器、配件設定、預先列印、通訊埠設定、網路設定、螢幕設定、時間設定、無線網路設定、藍芽設定等裝置設定選項

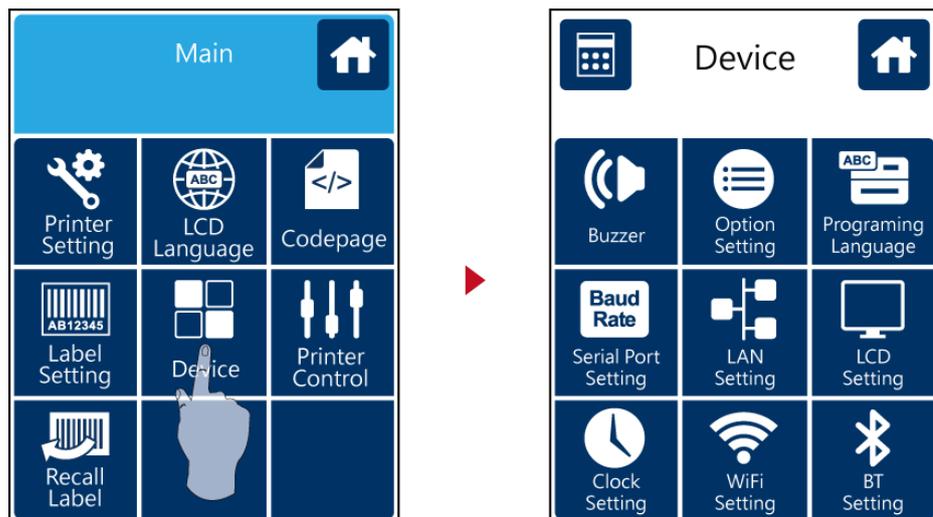


可進行條碼機特殊功能的操作，如自動校正、自我測試、清除記憶體等



可呼叫標籤檔案，並預覽標籤

裝置畫面



設定蜂鳴器 關閉 / 開啟



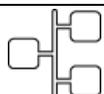
選購配備設定，例如：裁刀、剝紙器、貼標籤機



設定命令語言 Auto/EZPL/GEPL/GZPL/GDPL



通訊埠設定，例如：傳輸位元、同位檢查、資料位元、停止位元



網路設定，例如：DHCP、IP 位址、子遮罩、網路閘道



螢幕設定，例如：密碼設定、校正



時間設定，例如：年、月、日、時、分、可見

LCD 模式選項列表



印表機設定

列印明暗度	0-19
列印速度	2-3
自動測紙類型	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	關閉
	全部開啟
	只有印表頭開啟
	只有回拉動作



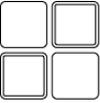
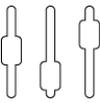
面板語言設定

English
Deutsch
Français
Español
Italiano
簡體中文
繁體中文
Türkçe
日本語
Русский



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	
	標籤設定	旋轉	0°、90°、180°、270°	
		水平位移	-100~+100	
		垂直位移	-100~+100	
		起印點調整	-100~+100	
		蜂鳴器	關閉/開啟	
		配備設定	無/裁刀/自動剝紙器/貼標籤機	
		命令語言	Auto/EZPL/GEPL/GZPL/GDPL	
				4800
				9600
			傳輸位元	19200
		38400		
		57600		
		115200		
	通訊埠設定	None		
	同位檢查	Odd		
		Even		
	資料位元	7		
		8		
	停止位元	1		
		2		
	裝置	DHCP	關閉/開啟	
		IP 位址	0.0.0.0	
		子遮罩	255.255.255.0	
		網路閘道	192.168.0.254	
		連接埠	9100	
		螢幕設定	密碼設定 關閉/開啟/連接埠 9100	
			校正	
		時間設定	顯示 關閉/開啟	
			年/月/日/時/ 分	
		無線網路設定	WLAN 設定	
	搜尋裝置			
	SSP	關閉/開啟		
	規範	SPP 模式/HID 模式		
藍芽設定	PIN Code			
	清除綁定			
	搜尋裝置			
	印表機控制	測試	印表機狀態	
			記憶體列表	
			印表頭測試	
			傾印模式	

樣本標籤	自我測試/平衡
選擇記憶體	內部/外部
	標籤格式
	圖形
清除記憶體	點陣字型
	向量字型
	亞洲字型
	所有
自動校正	
出廠設定	
印表機資訊	



呼叫標籤

LCD 操作介面的狀態

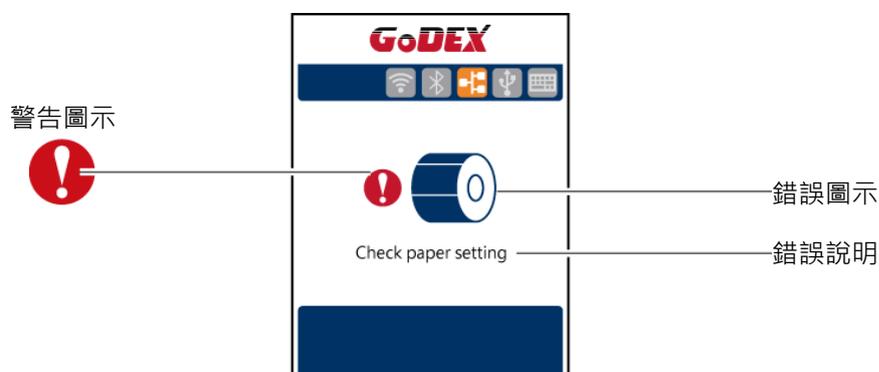
當條碼機進入預備列印的狀態，LCD 螢幕會顯示“就緒”的字樣

只有在此狀態時，才能進行列印



如果條碼機出現任何錯誤，LCD 螢幕會出現錯誤訊息並顯示出現錯誤的原因

您可以根據此錯誤訊息畫面排除錯誤狀態



圖示定義



回到上一層

此圖示會出現在螢幕畫面左上角的指引圖示中，直接點選觸控式螢幕即可回到上一層的選單



回到主畫面

此圖示會出現在螢幕畫面右上角的指引圖示中，直接點選觸控式螢幕即可回到主畫面的選單



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，只需直接點選圖示即可



解除鎖定

在調整值鎖定的狀態下，再次點選圖示即可解除鎖定

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條碼機的狀態並確認是否運作正常。

依照以下的步驟即可進行標籤紙自動偵測並列印出一張自我測試頁

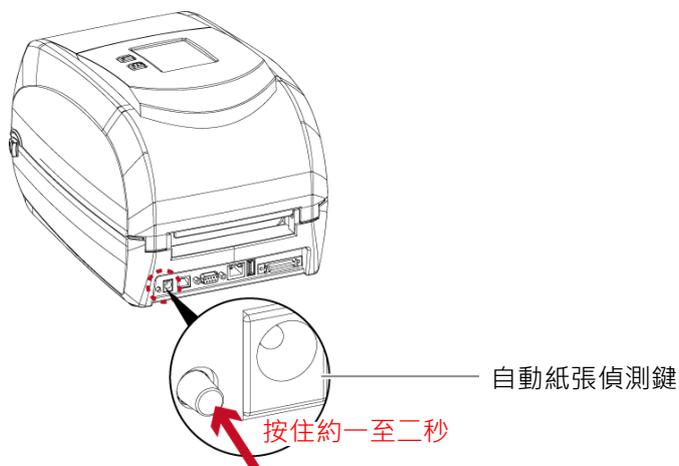
1. 請先檢查紙張是否已正確安裝於條碼機上。
2. 關閉電源，按住送紙鍵。
3. 打開電源(此時仍按住送紙鍵不放)，等待條碼機發出三聲提示聲後放開送紙鍵，條碼機即開始進行標籤紙自動偵測及定位，條碼機會將自動偵測及定位的結果記錄下來。
4. 完成自動偵測及定位後，條碼機即會將偵測結果及條碼機相關設定內容自動列印出一張自我測試頁。

自我測試頁圖示及說明如下：

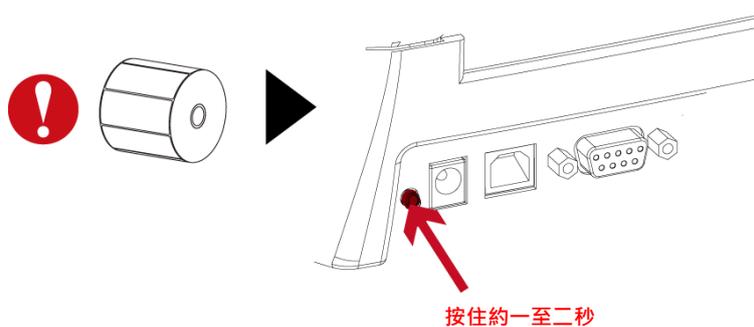
機種與 F/W 版本	RT86Xi+ VX.XXX
USB ID	USB S/N:12345678
串列埠設定值	Serial port:96,N,8,1
Ethernet 連接埠的 MAC 位址	MAC Addr:xx-xx-xx-xx-xx-xx
IP 位址 設定值	IP xxx.xxx.xxx.xxx (DHCP_10MF)
網路閘道 設定值	Gateway xxx.xxx.xxx.xxx
子遮罩 設定值	Sub-Mask xxx.xxx.xxx.xxx
通訊埠狀態	PORT State L S E U B
(預設值為 1，表示全部開啟)	1 1 1 1 1
	#####
標籤儲存於記憶體數量	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	63980 KB FREE MEMORY
目前機器速度,熱度,左邊界起印	^S3 ^H8 ^R000 ~R200 ~Q+0
目前標籤寬度,長度與間距	^W102 ^Q100,3 ^E16
裁刀,自動剝紙器,列印模式	Option:^D0 ^O0 ^AT
紙張偵測感應器參數值	Ref.:0.4 2.8 1.4 [2.4_8]
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 1~2 秒，印表機將執行自動校正功能偵測紙張定位。

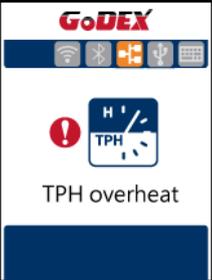


注意

* 使用「紙張偵測校準鍵」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	提示聲	說明	排除方式
	印表頭開啟	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
	印表頭過熱	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繼續列印或待機狀態。
	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。

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

3.6 外接 USB 埠

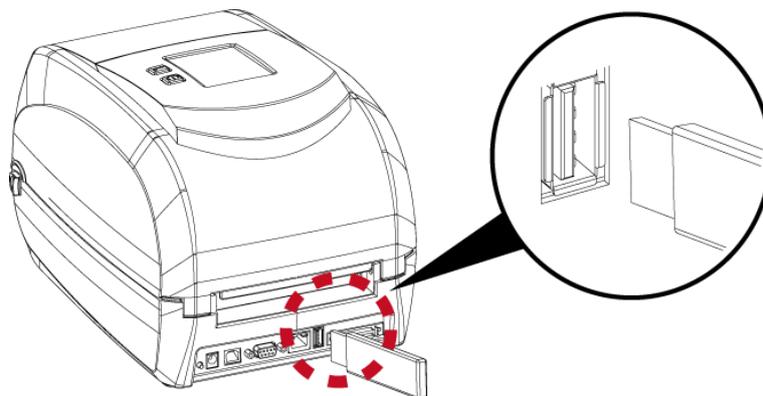
定義：僅限於連接隨身碟(Memory stick)、USB 鍵盤 & Scanner

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。
- 連接USB鍵盤進行鍵盤模式。
- 連接Scanner進行單機操作模式。

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。



透過隨身碟更新印表機韌體版本

- 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” 鍵即可進入鍵盤模式，於此模式下可以執行「呼叫標籤」，設定「鍵盤國碼」、「Code Page」、「時間設定」、「資料庫設定」及「標籤編輯」。
- 連接 USB 鍵盤到條碼機，如不進入鍵盤模式，可按鍵盤“N” 鍵離開。進入單機操作模式，若要離開單機操作，“ESC” 鍵即可退出。
- 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(Y/N)進入鍵盤模式。

連結 Scanner

- 連接 Scanner 到條碼機，螢幕會顯示「進入單機操作」，按下“送紙鍵” 即可進入鍵盤模式。

注意

- * 外接 USB 隨身碟不支援 USB 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。

3.6 進入傾印模式

為了保證在判斷由電腦和軟體發出的指令時，我們可接收正確的資訊，請遵循下列步驟

第一步，讓條碼機進入傾印模式

轉換成傾印模式的途徑：

在待機頁面中可以設定三種功能模式。您也可以在功能模式中設定各種不同的功能。

1. 輕壓 LCD 顯示幕上"主選單"按鍵。
2. 輕壓"印表機控制"按鍵。
3. 在此會顯示條碼機控制設定的途徑：印表機狀態→記憶體列表→印表頭測試→Dump Mode。

請選取傾印模式。

第二步 確保條碼機準備印出標籤

第三步 將有問題的標籤及指令傳達至條碼機

第四步 條碼機將印出具有字母及編號的標籤，請將此標籤拍照留存並使用電子郵件寄給我們。

請輕壓 FEED 按鍵以結束(離開) 傾印模式，之後條碼機將會自動顯示"離開傾印模式"。此項程序指示條碼機已回到待機模式。

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。

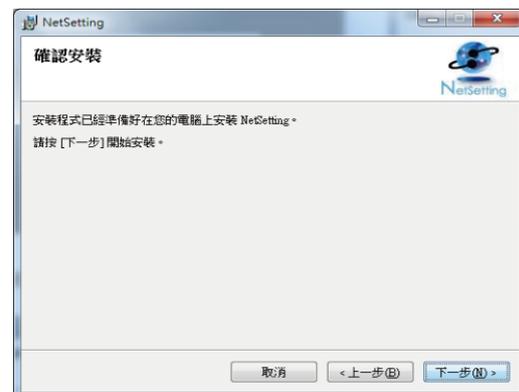
1. 將產品光碟置入光碟機裡，點選"其他選項"按鈕。
2. 再點選"網卡模組"。



3. 點選"安裝網卡模組 NetSetting 控制軟體"，進入安裝畫面如右圖後，按"下一步"。



4. 確定安裝路徑後按"下一步"，開始進行安裝。



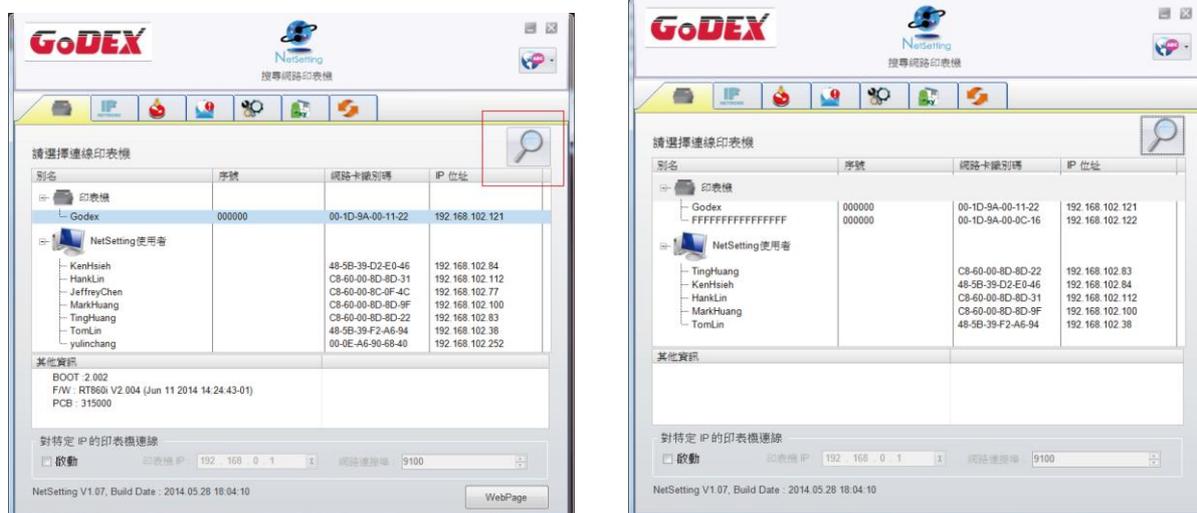
5. 安裝完成之後，即可在桌面看到NetSetting軟體的啟動圖示”如右圖”。



4.2 NetSetting 操作介面

GoDEX 條碼機也可透過網路連線使用(如同遠端網路印表機)，確認條碼機接上網路線及電源線後，即可使用 NetSetting 操作介面搜尋已連線的網路印表機。

1. 按下 NetSetting 軟體的啟動圖示後，可以看到畫面如下圖左。按下放大鏡的圖示，NetSetting 軟體即會開始尋找目前在您的網路環境中已經連線的 GoDEX 條碼機，及所有已連線的印表機均會顯示在上圖的印表機列表中(如下圖右)。



2. 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機的IP位址設定為DHCP或固定IP。



The screenshot shows the 'IP 設定' (IP Setting) window in the GoDEX NetSetting application. The window title is 'GoDEX NetSetting IP 設定'. The interface includes a navigation bar with icons for printer, network, and other settings. The main area contains the following configuration fields:

- 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 1~4)
- Radio buttons for IP assignment: 從DHCP伺服器取得IP位址 and 固定 IP
- IP 位址: 192 . 168 . 102 . 121
- 子遮罩: 255 . 255 . 255 . 0

At the bottom, there are two buttons: '設定' (Set) and '重新整理' (Refresh).

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。
- * 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

您可以設定當印表機發生錯誤時發生告警訊息的方式。告警訊息可經由SMTP (Simple Mail Transfer Protocol) 或SNMP (Simple Network Management Protocol) 來發送。

在此頁面裡，您可以針對SMTP及SNMP的設定值進行設定或修改。

GoDEX NetSetting 網路管理設定

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: 192 . 168 . 0 . 1 XXX.XXX.XXX.XXX

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

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。

告警訊息設定

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 screenshot shows the '告警訊息設定' (Alarm Message Setting) page in the GoDEX NetSetting web interface. The page has a header with the GoDEX logo and 'NetSetting 告警訊息設定'. Below the header is a navigation bar with icons for printer, IP network, alarm, help, settings, and refresh. The main content area is a table with columns for SMTP and SNMP settings, and a list of error messages. At the bottom are '設定' (Set) and '重新整理' (Refresh) buttons.

SMTP	SNMP	錯誤訊息說明
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	紙張或破帶用盡
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	卡紙
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	破帶用盡
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	印表頭開啟
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	背紙回收器已滿
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	檔案系統已滿
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	找不到檔案
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	檔名重複
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	命令錯誤
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	裁刀卡住或未安裝裁刀
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	印表頭過熱

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。



GoDEX NetSetting 印表機組態設定

印表機設定

機型	停歇點	列印速度	列印明暗度
RT860i	16	3	8
自動剝紙器/貼標籤機	每幾張切一次	列印模式	
0 - 無	0	熱轉	

序列埠設定

速率	同位值	資料長度	停止位元數
9600	None	8	1

其他

面板語言	感應模式
繁體中文	2 - 自動
鍵盤國碼	預先列印
美國	關
Codepage	起印定位
Code Page 850	2 - 僅電源開啟時關閉
蜂鳴器	
開	

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。

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“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”鍵來將印表機各種設定值都回復到出廠時的狀態。

5 條碼機選購配備

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

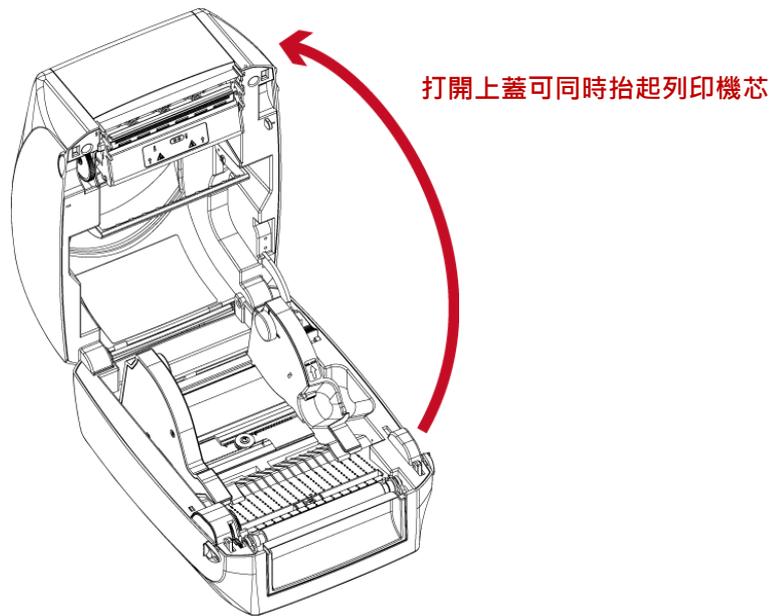
1. 關閉條碼機電源

在安裝任何選購配備之前，請務必先將條碼機電源關閉

2. 打開印表機上蓋及列印機芯

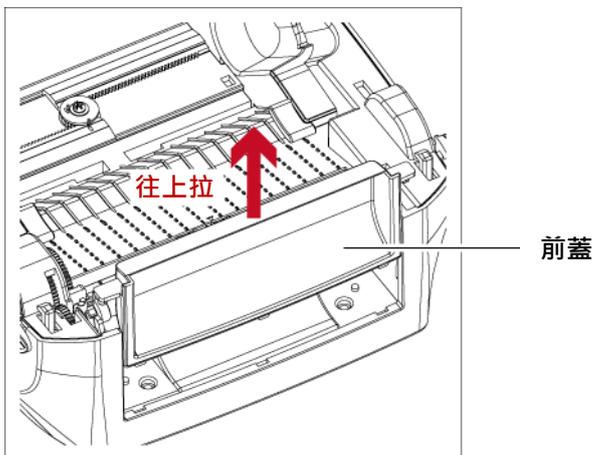
面對機器正面，將兩邊的上蓋開啟鈕往前拉，即可掀起上蓋並抬起列印機芯

若需更詳細的說明，請參閱2.1節“如何開啟條碼機”



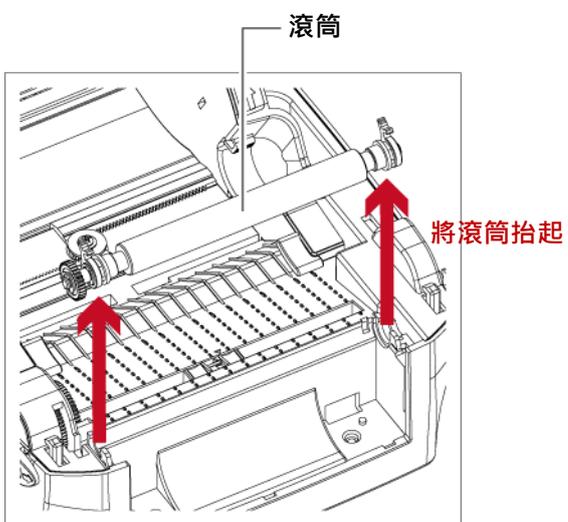
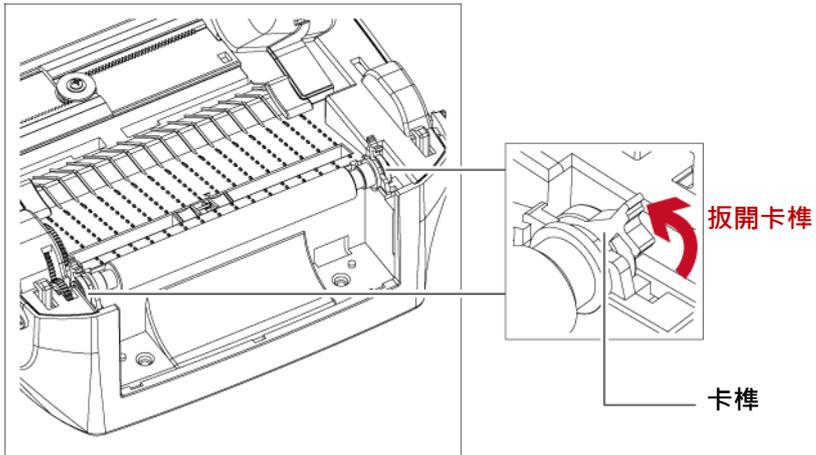
3. 移除底座遮蓋

如下圖所示，按住底座遮蓋兩側往前拉，即可將底座遮蓋移除



4. 卸下滾輪

將兩側的卡榫扳開即可將滾筒抬起並卸下



5. 安裝碳帶

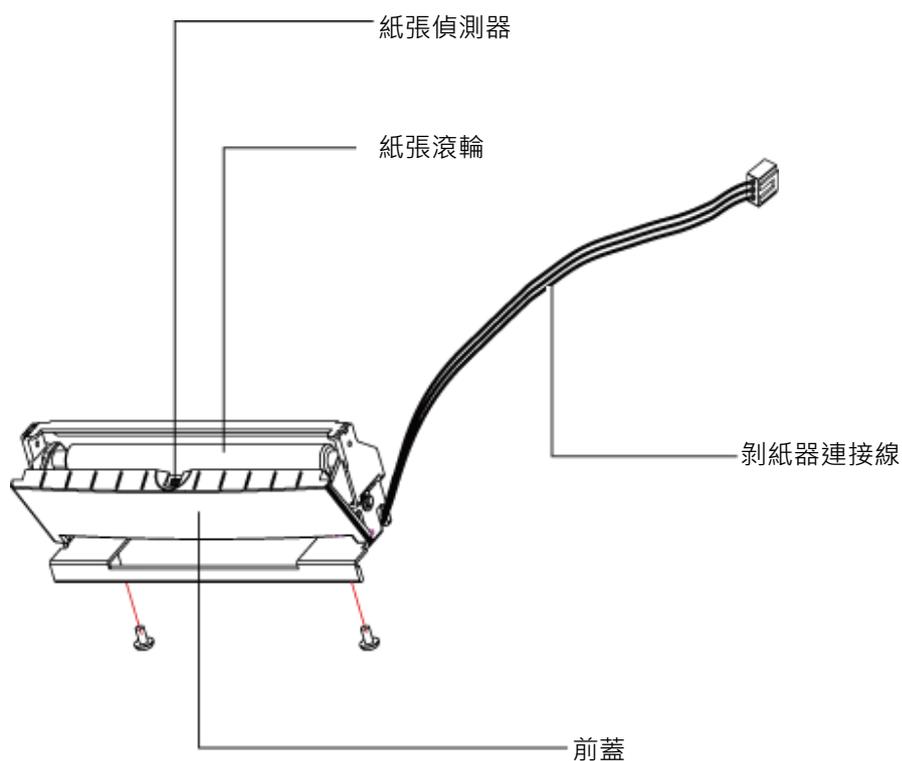
若需更詳細的說明，請參閱2.2節“安裝碳帶”

6. 安裝標籤紙捲

若需更詳細的說明，請參閱2.3節“安裝標籤紙捲”

5.2 安裝自動剝紙器

自動剝紙器部件說明

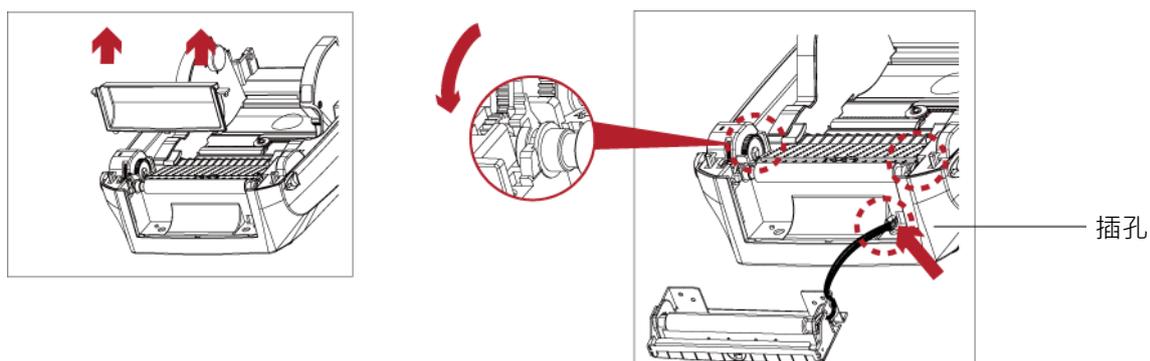


預備步驟

請先參閱5.1節的預備步驟說明，再進行自動剝紙器的安裝

開始安裝自動剝紙器

1. 先移除底座遮蓋。
2. 移除底座遮蓋後，先將橡膠滾輪兩邊的卡榫往下壓，再將剝紙器連接線插入條碼機下半部插孔裡。



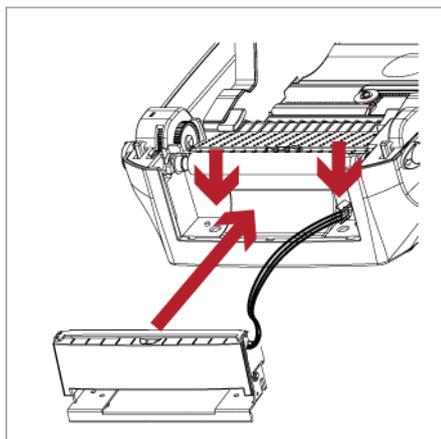
注意

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

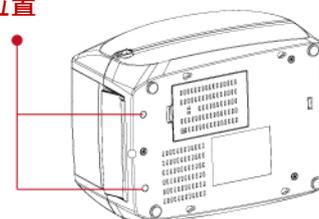
* 最大剝紙寬度為 118 mm。

* 加裝自動剝紙器時，停歇點設定數值(^E)建議為 13。

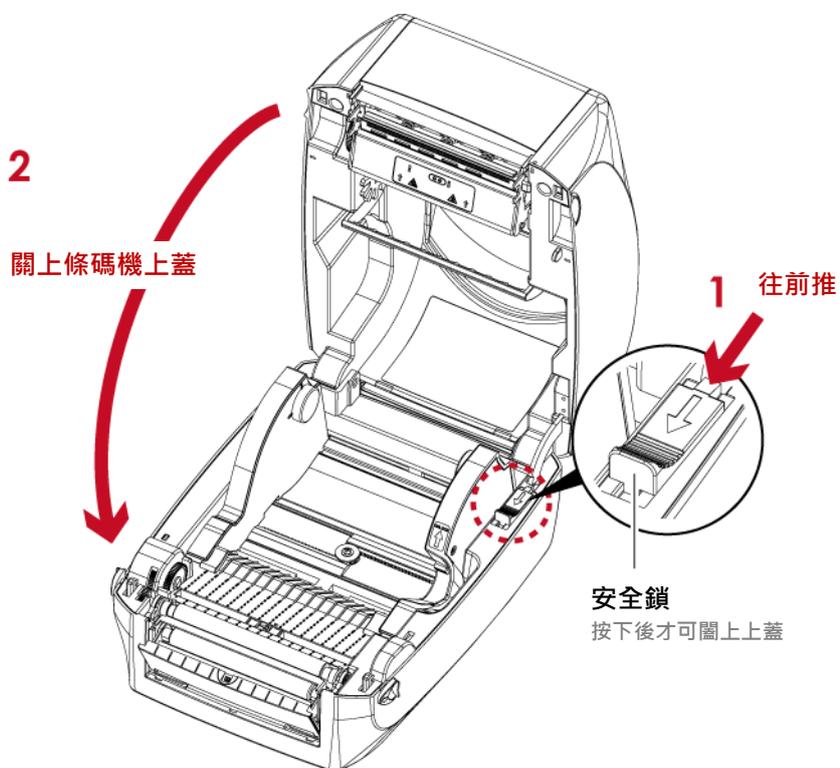
- 扶住剝紙器並對準螺絲孔。
- 將前蓋打開後，從底部鎖上螺絲。



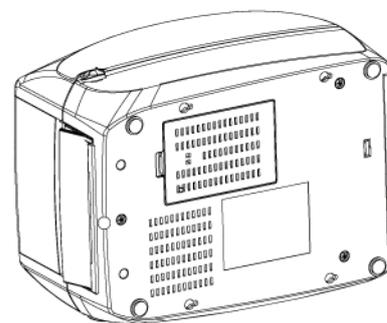
螺絲孔位置



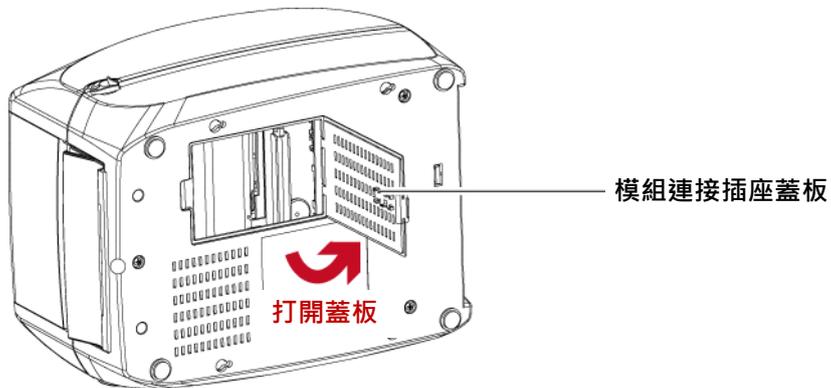
- 將上蓋及列印機芯蓋回並將條碼機側翻



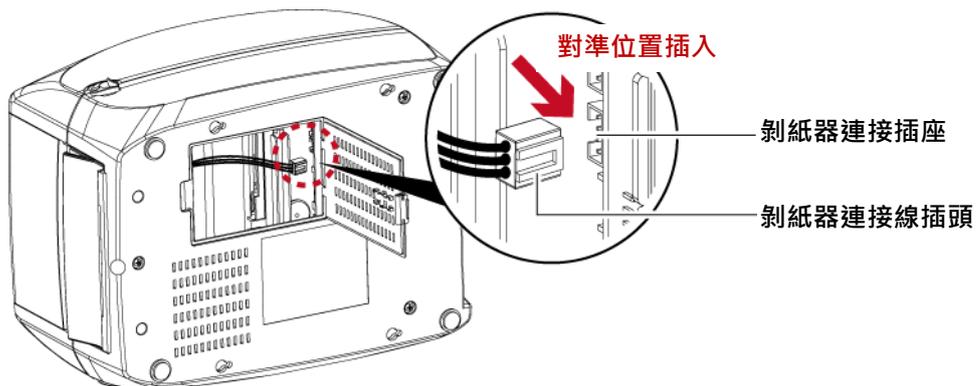
安全鎖
按下後才可關上上蓋



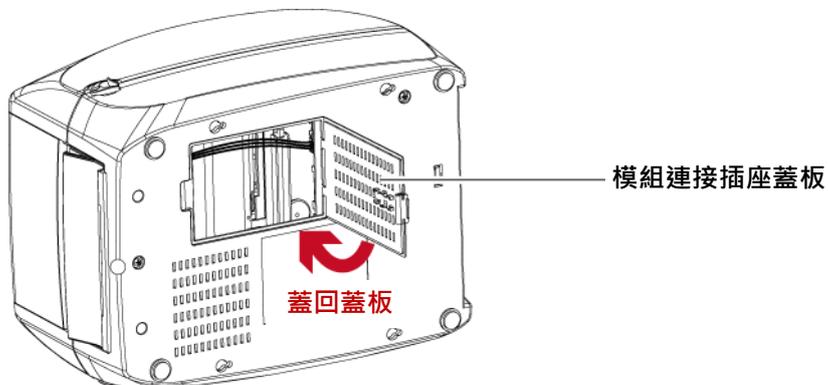
6. 打開條碼機底部的模組連接插座蓋板



7. 將剝紙器連接線的插頭插在對應的连接插座上



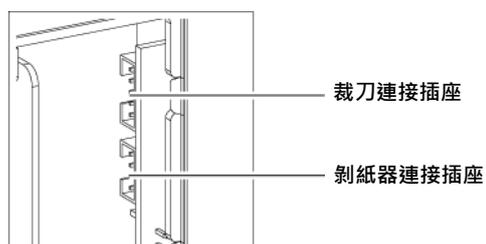
8. 將模組連接插座蓋板蓋回



注意

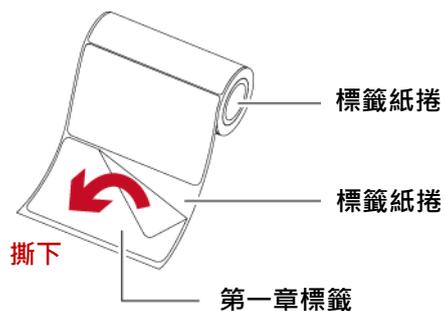
* 在插上連接線插頭時請務必關閉印表機電源，以避免造成機器主機板損傷的風險。

* 模組連接插座組合上的兩個插座，上方插座為連接裁刀之用，下方插座則為連接自動剝紙器之用。



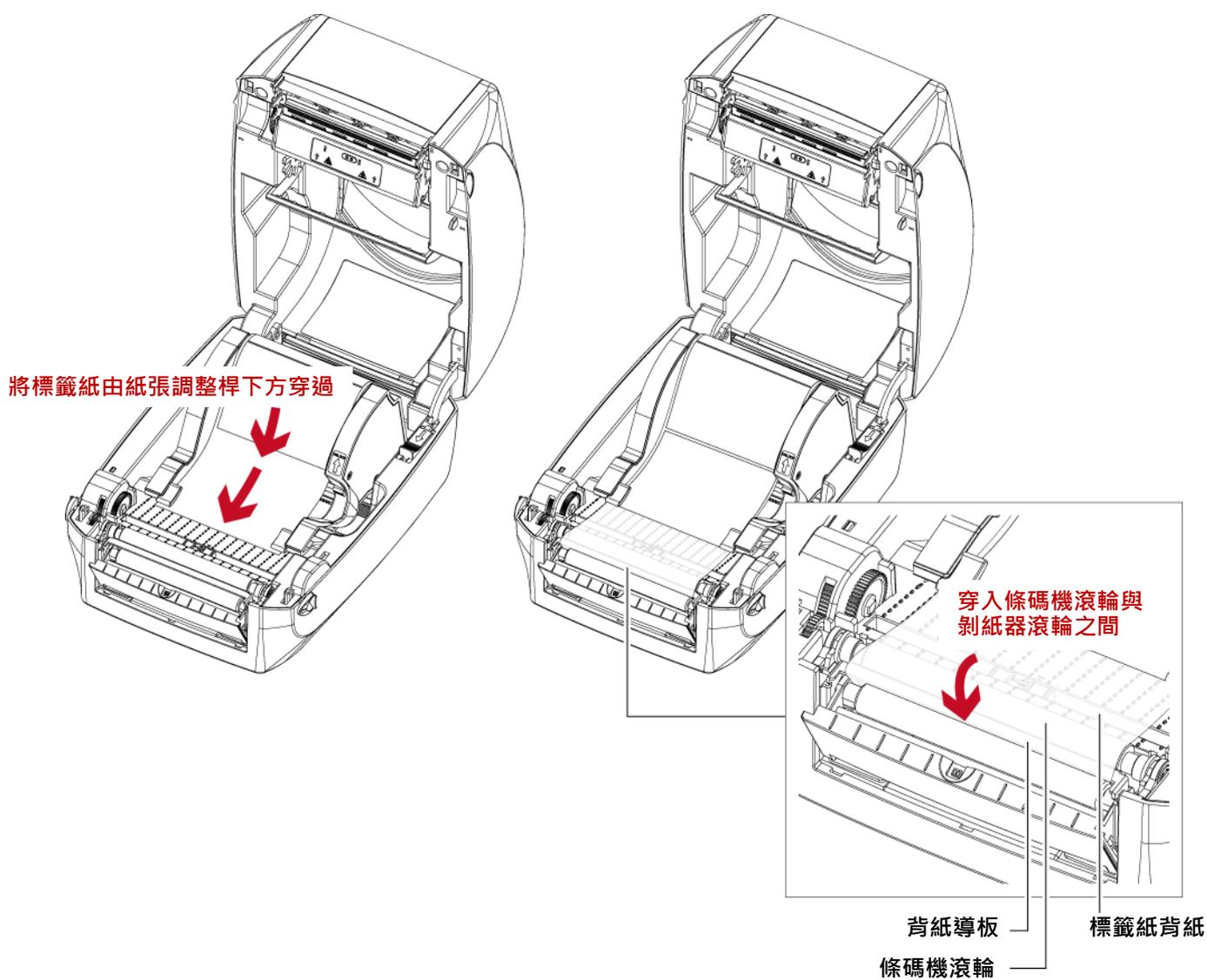
在使用剝紙器的情況下安裝標籤紙

1. 將第一張標籤撕下



2. 把標籤紙往前拉以穿過紙張調整桿

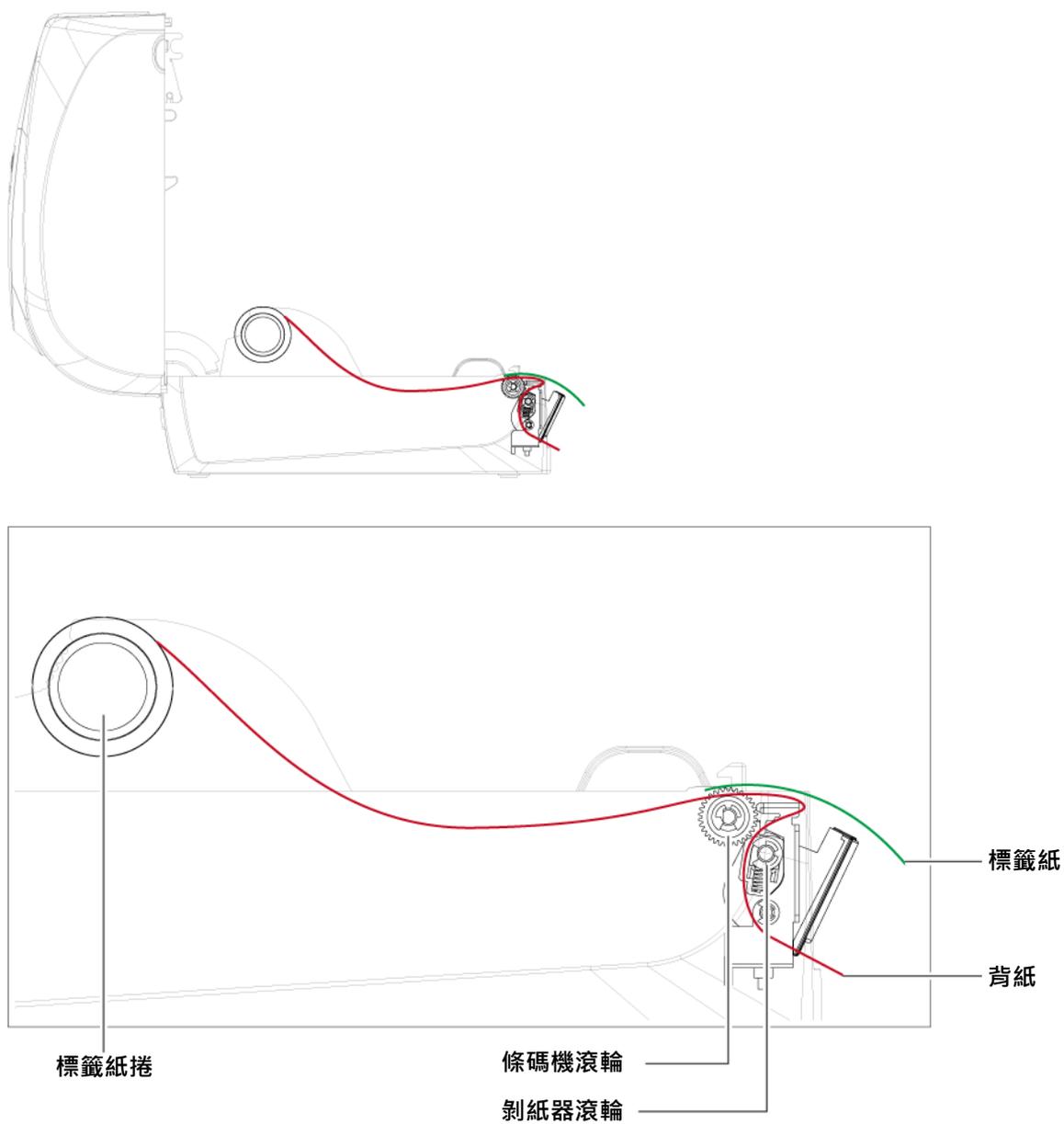
接著將標籤紙背紙穿入條碼機滾輪與剝紙器滾輪之間



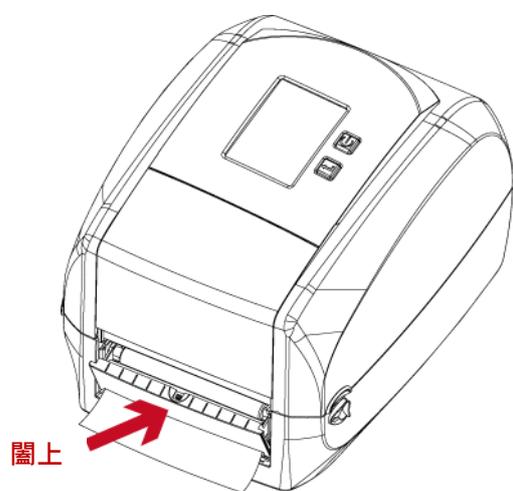
注意

* 建議配合剝紙使用時的標籤尺寸高度為25 mm以上。

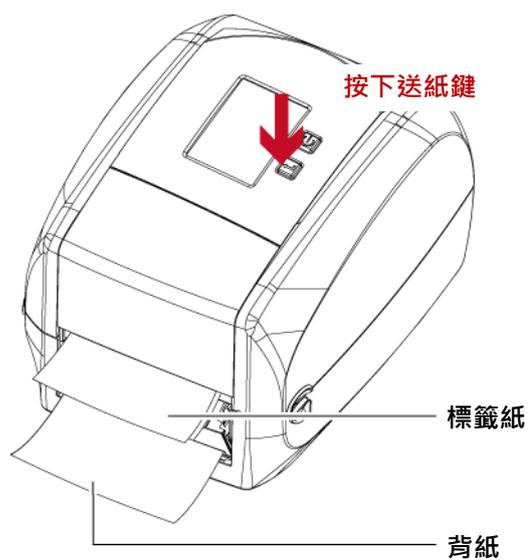
3. 標籤紙及其背紙的進紙路線如下圖所示



4. 將剝紙器合上，並把上蓋和機芯壓下固定後，即完成標籤紙的安裝。

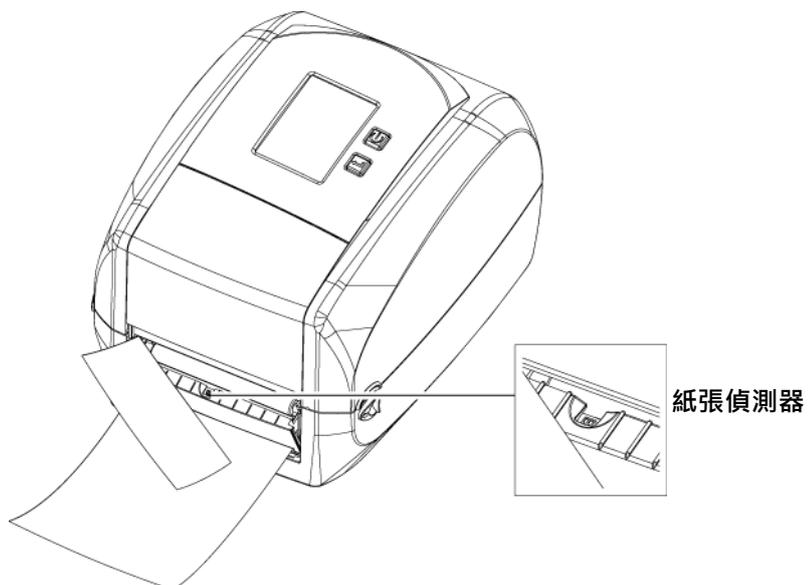


5. 若按下送紙鍵送紙，則標籤紙在經過剝紙器後，其背紙即會自動剝離



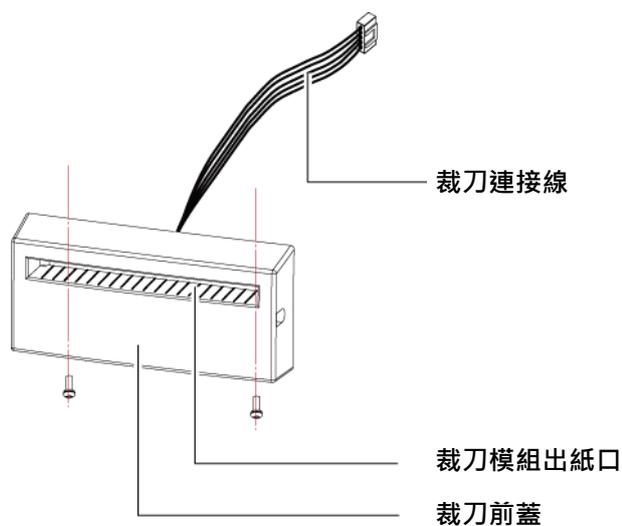
注意

* 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，則條碼機會停止列印，必須等標籤紙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。



5.3 安裝裁刀

裁刀部件說明

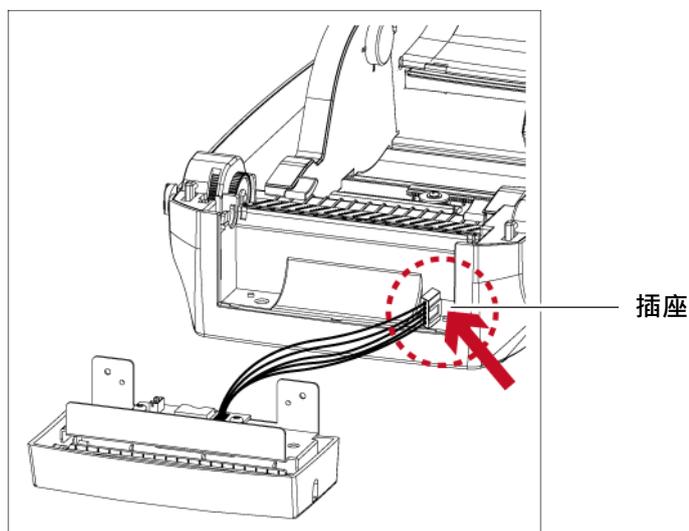


預備步驟

請先參閱5.1節的預備步驟說明，再進行裁刀模組的安裝

安裝裁刀

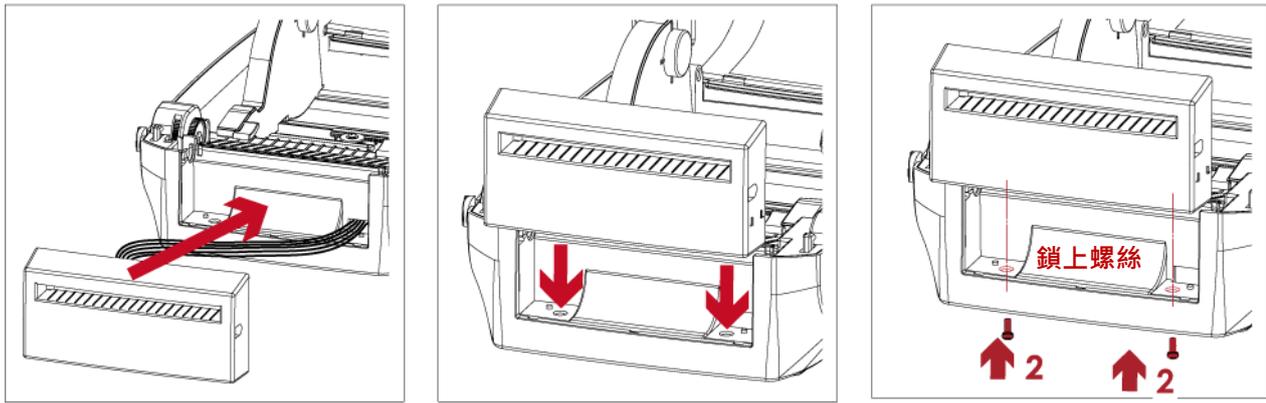
1. 將裁刀連接線插入條碼機下半部的插孔裡



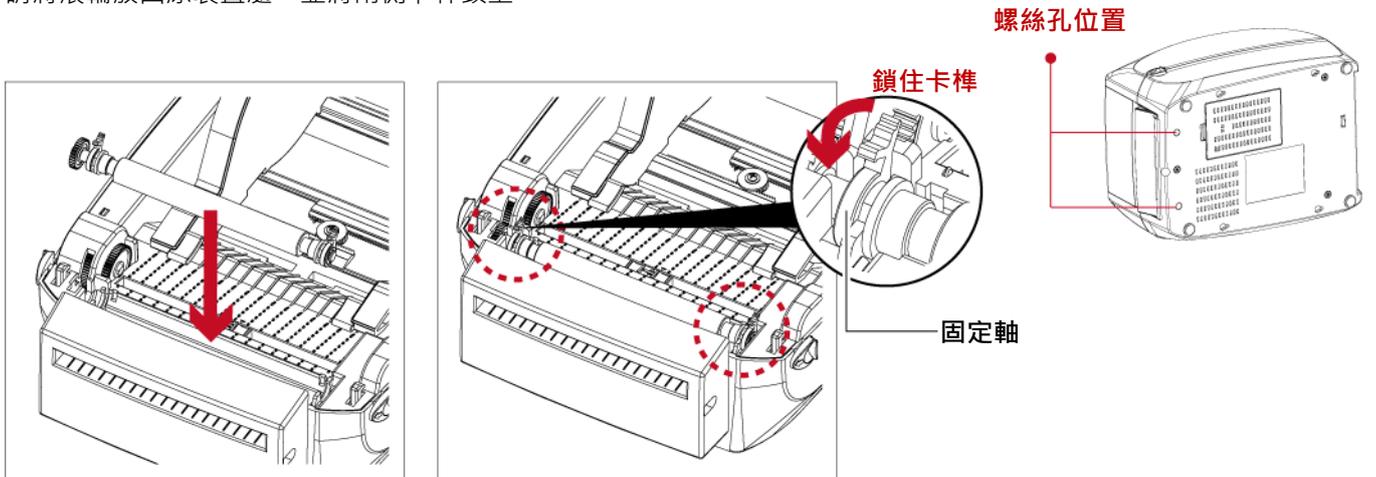
注意

- * 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。裁刀使用壽命在裁切250微米厚度及76.2毫米 (3英寸)寬度紙質時為400,000次。
- * 裁刀最大裁切的寬度為118mm。
- * 加裝裁刀模組裝置時，停歇點設定數值(^E)建議為30。

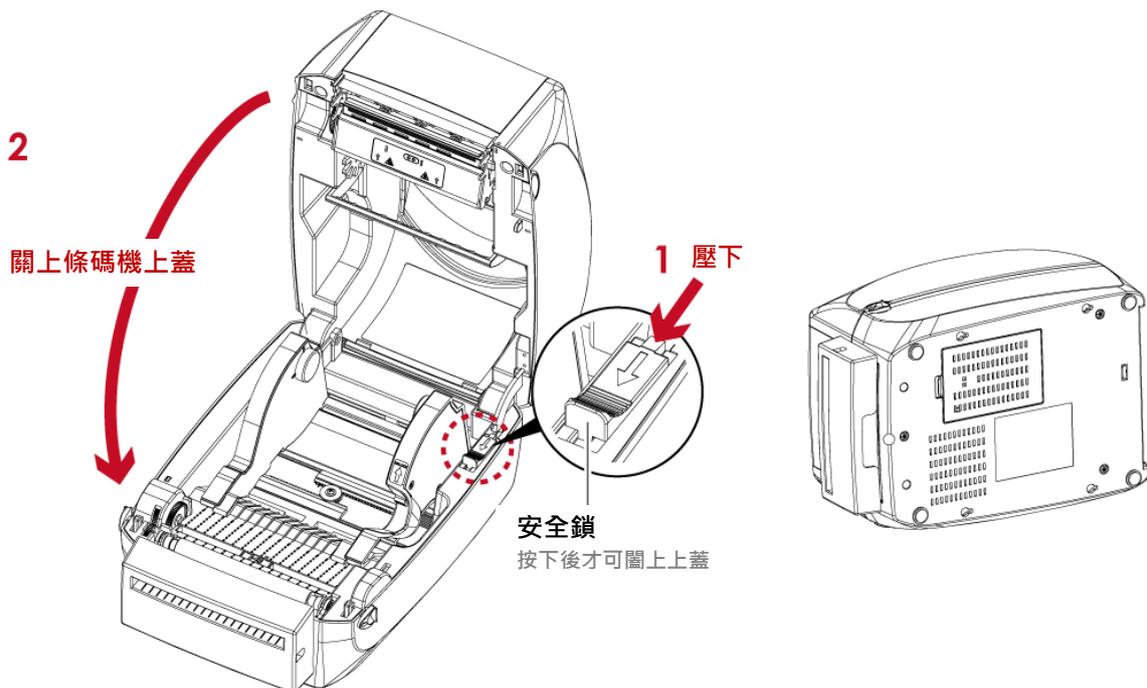
2. 扶住裁刀並對準螺絲孔，將兩側的螺絲分別鎖上（螺絲孔位於條碼機前側底部）



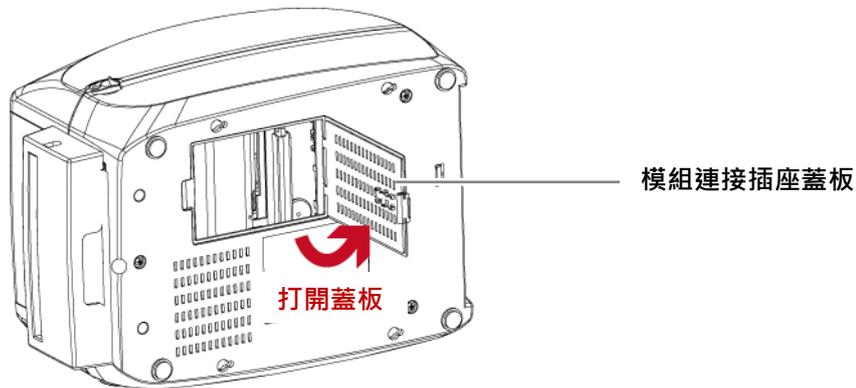
3. 請將滾輪放回原裝置處，並將兩側卡榫鎖上



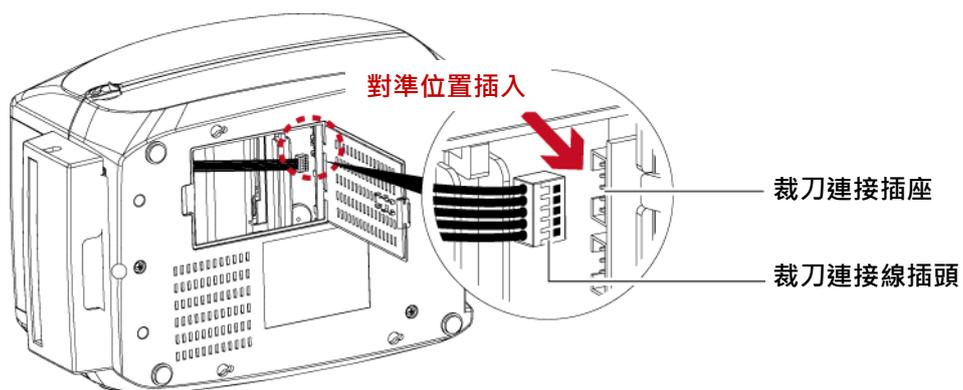
4. 將上蓋及列印機芯蓋回
將條碼機側翻



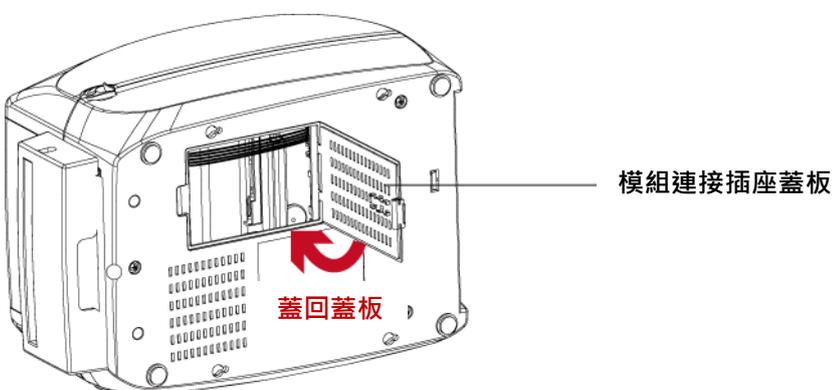
5. 打開條碼機底部的模組連接插座蓋板



6. 將裁刀連接線的插頭插在對應的连接插座上

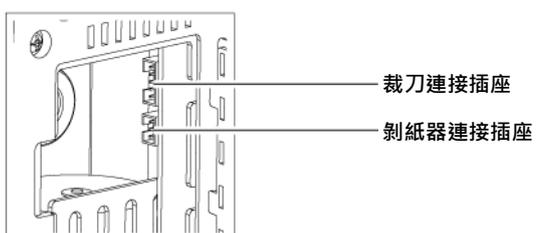


7. 將模組連接插座蓋板蓋回



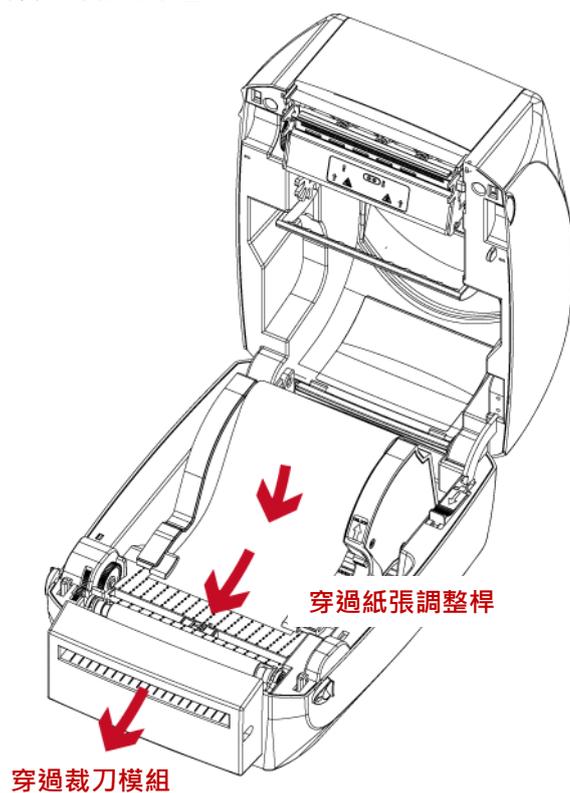
注意

- * 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。
- * 模組連接插座組合上的兩個插座，上方插座為連接裁刀之用，下方插座則為連接自動剝紙器之用。

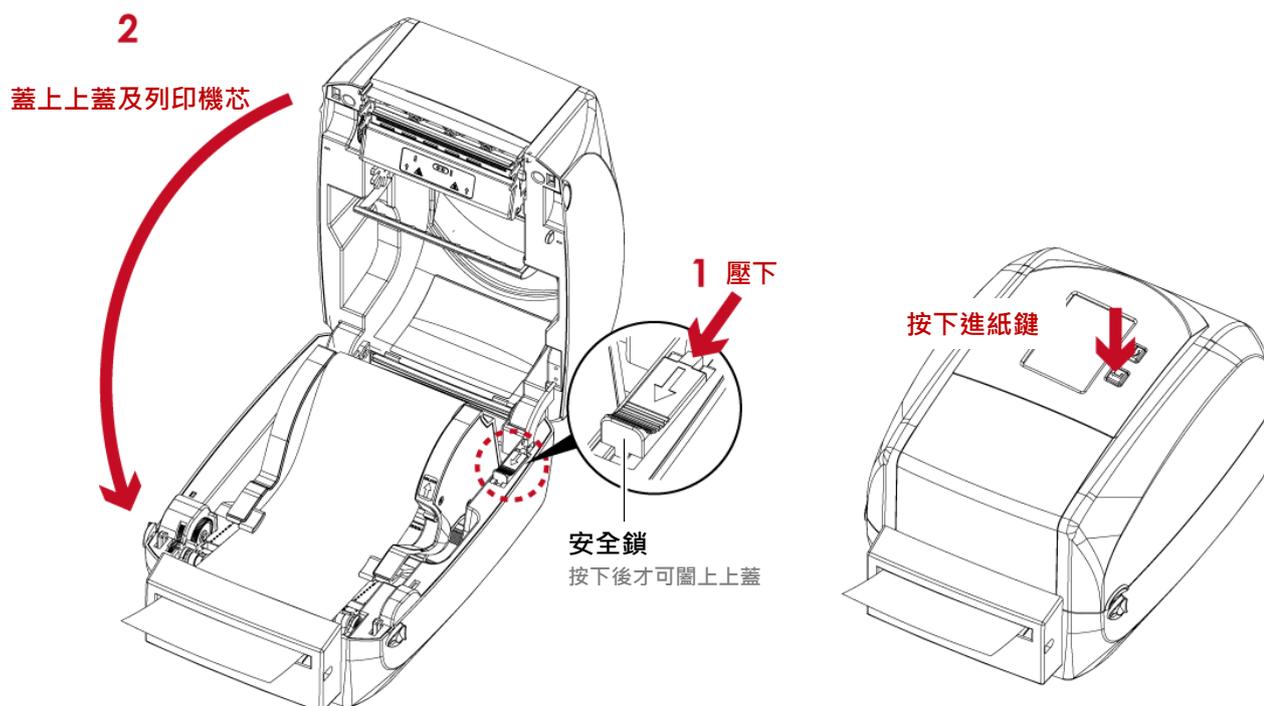


安裝標籤紙

1. 將標籤紙經由紙張調整桿下方以及裁刀模組穿過



2. 關上上蓋及列印機芯，按下送紙鍵完成標籤定位

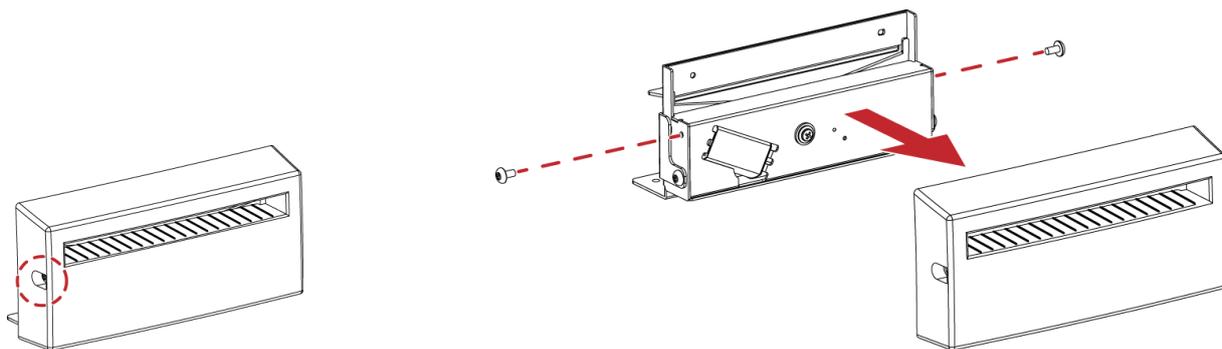


注意

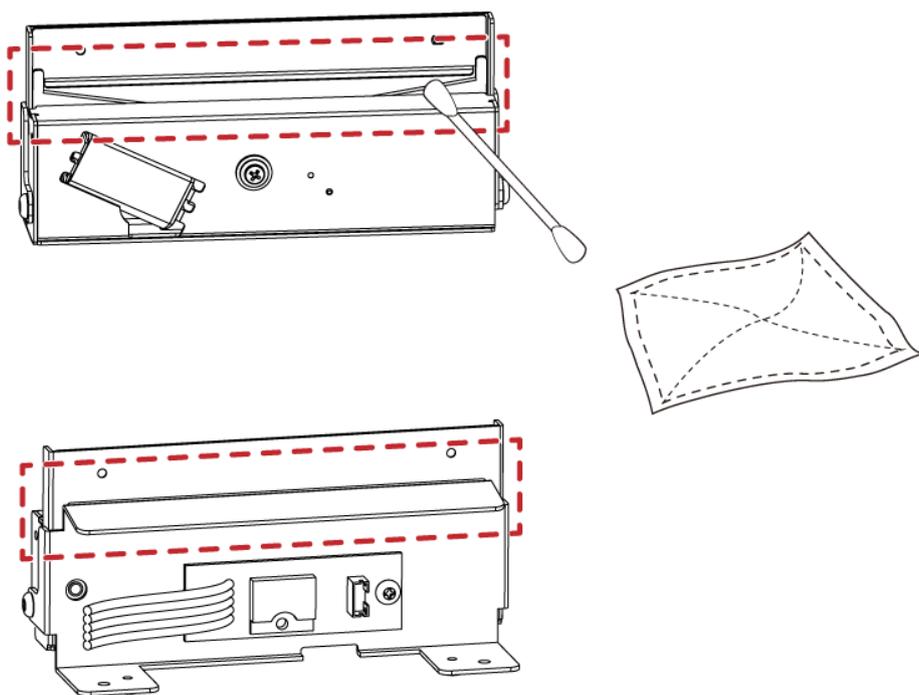
- * 加裝裁刀模組後，不建議以內捲紙列印，以避免可能發生的故障。
- * 加裝裁刀模組裝置時，停歇點設定數值(^E)建議為30。

5.4 裁刀清潔

1. 取下螺絲及裁刀蓋

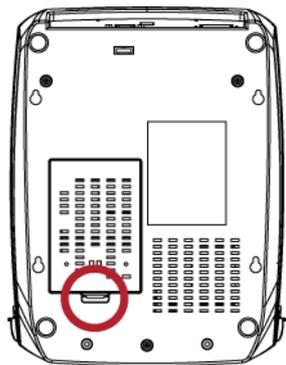


2. 以棉花棒或是無絨乾布擦拭



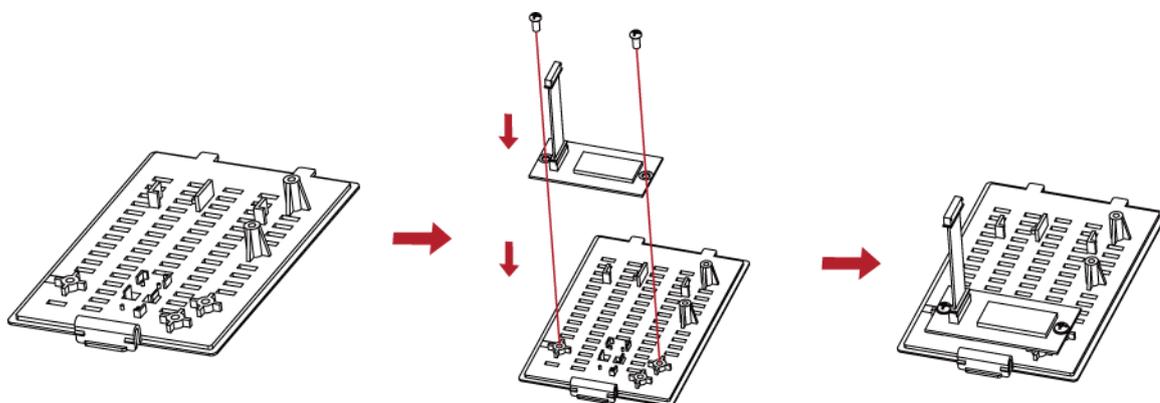
5.5 安裝藍芽模組(For RT833i+、RT863i+)

Step 1.

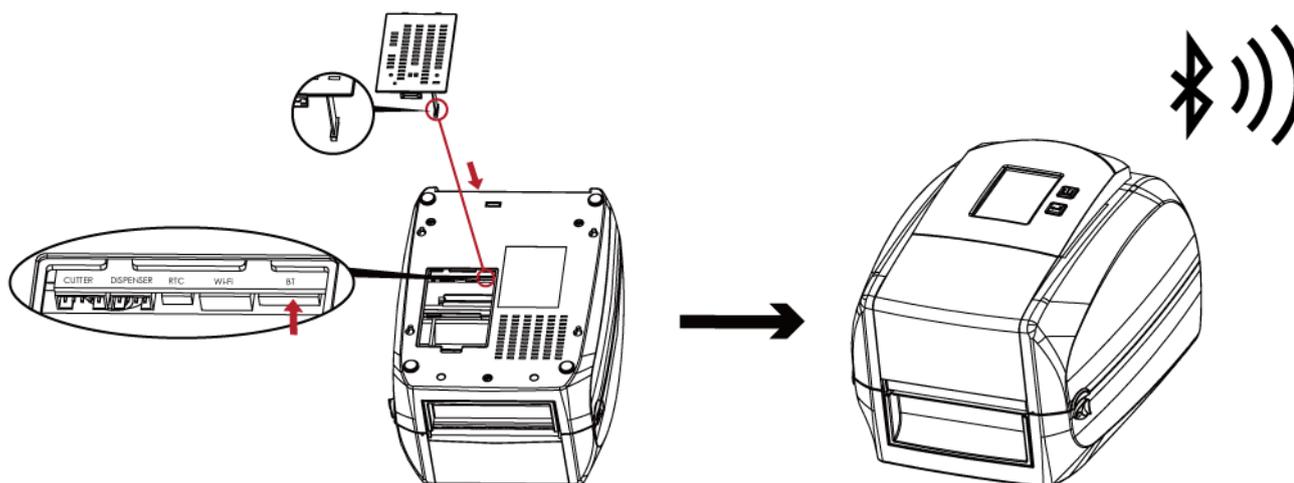


Step 2.

*Bluetooth Module

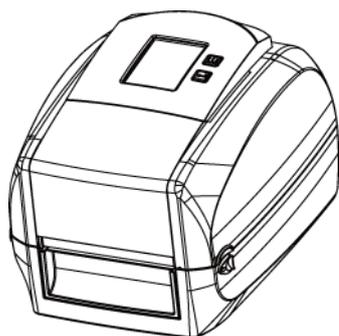


Step 3.

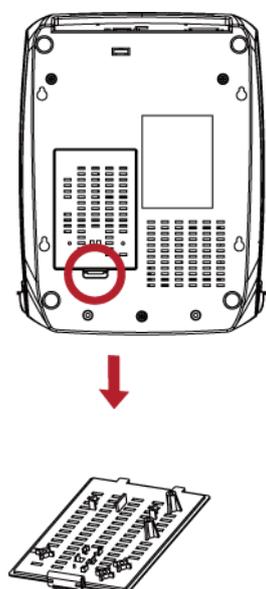


*註：如安裝的藍芽模組是4.0版本，安裝模組後，需使用GoLabel傳送命令(^XSET,EXTERNCARDMODE,8)給印表機，確保藍芽模組能正確運行；如需切換回藍芽模組2.1版本，則需傳送命令(^XSET,EXTERNCARDMODE,255)，方能使用。

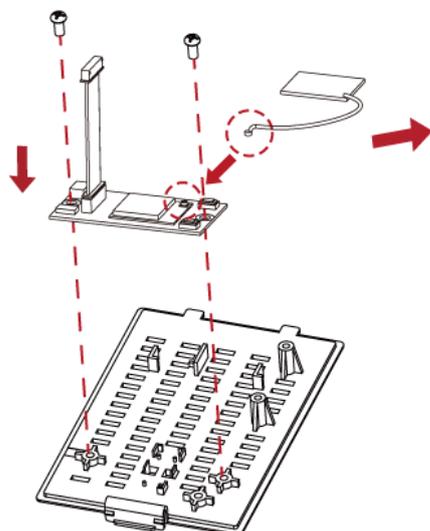
5.6 安裝 WiFi 模組(For RT833i+/RT863i+)



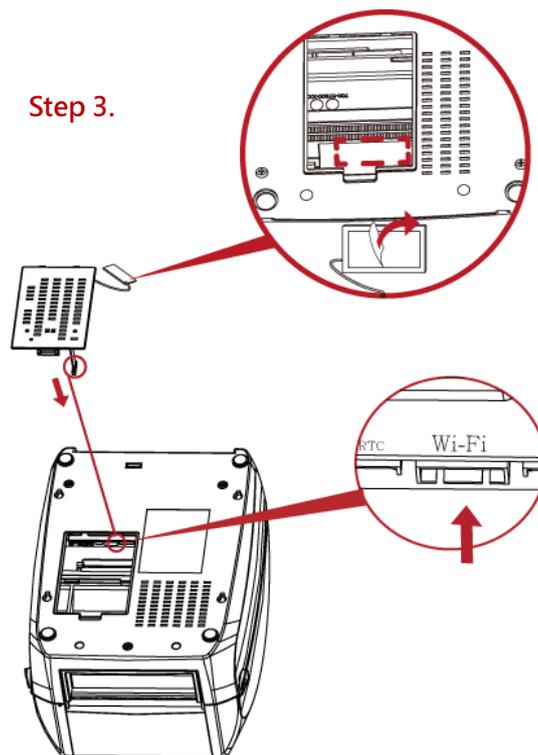
Step 1.



Step 2.



Step 3.



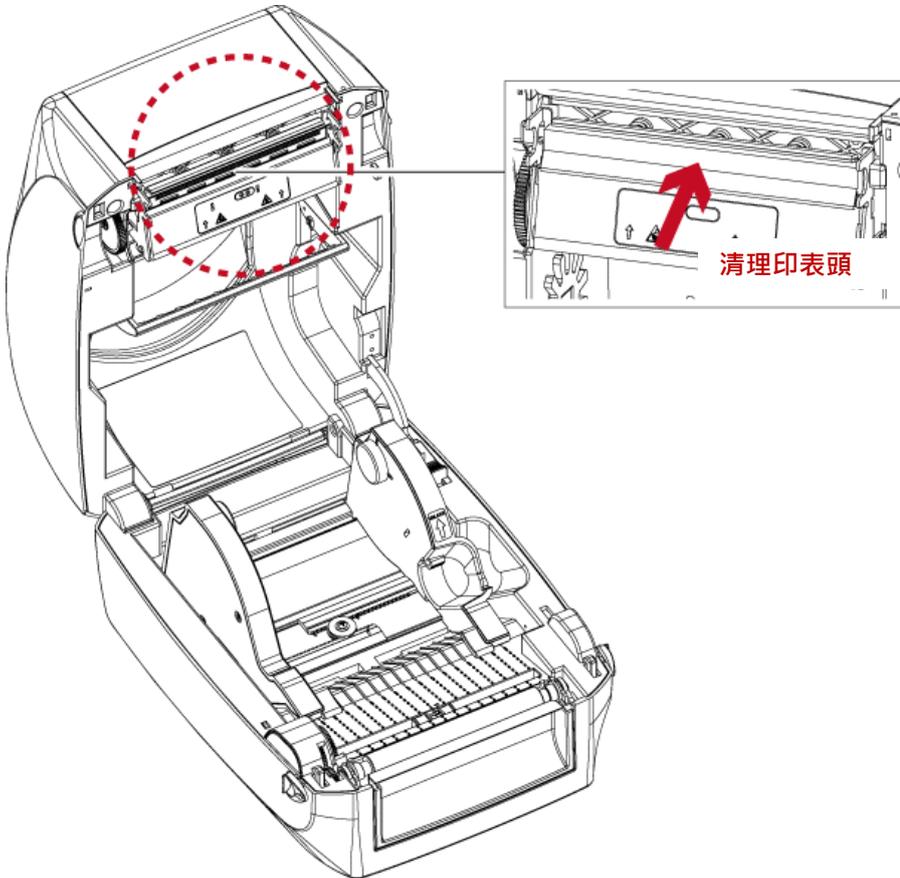
6 保養維護與調校

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. 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。



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 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 <small>請參閱2.4節內容說明</small>
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(印表頭組合件未壓至定位)。 <small>請參閱3.5節內容說明</small>
條碼機開始列印，但標籤上無內容印出	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查碳帶是否正反面倒置，或是否適用。 ◆ 選擇正確的條碼機驅動程式。 ◆ 選用正確的列印模式，並配合選用正確的標籤紙材質及碳帶類型。
列印時，標籤有糾結現象	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 清除糾結之標籤，如果印表頭沾有黏著之標籤，請用酒精筆或柔軟布料沾酒精，清除其殘餘黏膠。 <small>請參閱6.1節內容說明</small>
列印時，標籤上僅局部內容印出	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查標籤紙或碳帶是否黏著於印表頭上。 ◆ 檢查是否應用軟體有誤。 ◆ 檢查是否邊界起印點設定有誤。 ◆ 檢查碳帶是否打摺不平整。 ◆ 檢查電源供應是否正確。
列印時，標籤上部份列印不完整	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查印表頭是否有殘膠、碳渣附著。 ◆ 使用內建命令~T檢查印表頭是否列印完整。 ◆ 檢查使用的耗材是否品質不佳。
列印位置不符所望	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查偵測器是否被紙張附著其上 ◆ 檢查紙張調整桿是否貼齊紙捲邊緣 ◆ 確認標籤尺寸是否適用。
列印時，跳至次張標籤	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 檢查標籤紙高度及間隔設定是否有誤。 ◆ 檢查偵測器是否被紙張附著其上。 ◆ 請再次進行標籤紙自動偵測程序。 <small>請參閱3.4節內容說明</small>
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。 <small>請參閱6.1節內容說明</small>
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。

附錄一產品規格

機種	RT823i+	RT833i+	RT863i+
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)	600 dpi (24 dots/mm)
列印速度	可達 8 ips (203 mm/s)	可達 6 ips (152 mm/s)	可達 4 ips (102 mm/s)
列印寬度	4.25" (108 mm)	4.16" (105.7 mm)	4.16" (105.7 mm)
列印長度	列印長度最小為 0.12" (3 mm) 列印長度最大為 279.53" (7100 mm)	列印長度最小為 0.12" (3 mm) 列印長度最大為 125.98" (3200 mm)	列印長度最小為 0.12" (3 mm) 列印長度最大為 31.5" (800 mm)
中央處理器	32-bit RISC CPU		
記憶體	Flash	128 MB	
	SDRAM	128 MB	
感應器形式	可調式反射式感應器 (全幅)、固定式穿透式感應器, 置中對齊		
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	0.79" (20 mm) - 4.65" (118 mm)	
	紙張厚度	0.0024" (0.06 mm) - 0.008" (0.2 mm)	
	紙捲外徑	最大直徑 5" (127 mm)	
	紙捲軸心	1" (25.4 mm), 1.5" (38.1 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" (30 mm) - 4.33" (110 mm)	
	最大外徑	2.67" (68 mm)	
軸心	1" (25.4 mm)		
	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)	
	管理工具	GoTools (Windows / Android) GoUtility (Windows)	
	APP	GoAPP (Android / iOS)	
驅動程式	Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Windows 11, Windows Server 2008 R2, 2012, 2012 R2, 2016, 2019, 2022, MAC, Linux		
SDK	Win CE, .NET, Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Windows 11, Android, Mac, iOS		
內建字體	Bitmap 字體	6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 16X26 and OCR A&B Bitmap 字體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° 並可水平或垂直放大 8 倍	
	向量字體	(粗體 / 斜體 / 底線) 可旋轉角度為 0°, 90°, 180°, 270° 內建向量字體: 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°	
	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°, 並可水平或垂直放大 8 倍	
	向量字體	(粗體 / 斜體 / 底線) 可旋轉角度為 0°, 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, DotCode, Marco PDF 417	
碼頁	Codepage 437, 737, 850, 851, 852, 855, 857, 860, 861, 862, 863, 865, 866, 869 Windows 1250, 1251, 1252, 1253, 1254, 1255, 1257 Unicode UTF8、UTF16BE、UTF16LE		
圖形處理	預設支援單色 PCX、BMP, 其他圖檔類型可經軟體控制支援		
傳輸介面	USB 2.0 (Type B)		
	RS-232 串列埠		
	Ethernet 10/100 Mbps USB Host*3 (Type A)		
控制面板	3.2 吋觸控式彩色液晶顯示螢幕		
	紙張偵測鍵		
	一組多功能硬體控制鍵: FEED 電源開 / 關鍵		
計時裝置	選配		
電源	100-240V AC, 50-60Hz (交直流自動轉換電源供應器)		
工作環境	操作溫度	41°F to 104°F (5°C to 40°C)	
	儲存溫度	-4°F to 140°F (-20°C to 60°C)	
濕度	操作溼度	25-85%, non-condensing	
	儲存溼度	10-90%, non-condensing	
認證	CE (EMC)、FCC Class B、CB、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	280 mm (11.0")	
	寬度	215 mm (8.5")	
	高度	193 mm (7.6")	
	機體重量	機體不含其他耗材或選購配備重量為 2.7 kg (5.9 lbs)	
選購項目	裁刀 (經銷商安裝)		
	剝紙器 (經銷商安裝)		
	藍芽模組 (經銷商安裝)		
	WiFi 列印伺服器 (經銷商安裝)		
	WiFi and BT (BLE 5.0) 組合模組 (Dealer Install)		
	外掛紙捲架 (最大紙捲外徑為 250 毫米/10 吋) 外接式正向 / 反向回捲器 Real Time Clock (RTC)		

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。
- * 由於 RT800i 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

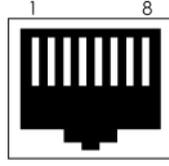
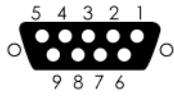
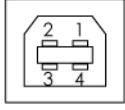
電源插孔

USB 埠

串列埠

網路連接埠

USB Host 埠



● USB埠

連接器類型：Type B

Pin NO.	1	2	3	4
	VBUS	D-	D+	GND

● 串列埠

預設值：Baud rate 9600, no parity, 8 data bit, 1 stop bit, XON/XOFF

Protocol and RTS/CTS

RS232 Housing (9-pin to 9-pin)

Pin NO.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	Type
	+5V, Max 500 mA	TXD	RXD	N/C	GND	RTS	CTS	RTS	+5V, Max 500 mA	DB9 Plug
	-	RXD	TXD	DTR	GND	DSR	RTS	CTS	RI	DB9 Socket

● 網路連接埠

類型：RJ45

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

● USB Host埠

連接器類型：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。

附錄一使用 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:

附錄一藍芽模組設定

藍芽模組設定步驟

步驟1. 關閉印表機電源

步驟2. 安裝藍牙模組

註：有關於藍牙模組的安裝方式，請參閱藍牙模組安裝說明

步驟3. 開啟印表機電源後，主畫面會顯示一個灰色的藍牙圖示，表示印表機已偵測到藍牙模組



藍牙鍵盤設定說明

開啟藍牙鍵盤電源並啟用被搜尋功能

步驟 1. 開啟藍牙鍵盤的電源後，按下“Connect”鍵，使印表機可搜尋到藍牙鍵盤



步驟 1. 開啟藍牙鍵盤的電源後，按下“Connect”鍵，使印表機可搜尋到藍牙鍵盤



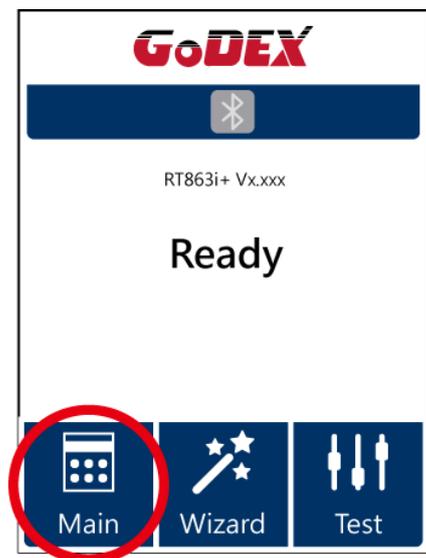
步驟 3. 當藍牙鍵盤和印表機建立連線時，藍牙鍵盤上藍燈不在閃爍(如紅圈所示)



設定藍牙連線並搜尋藍牙鍵盤

步驟 1. 啟動印表機後 LCD 顯示主畫面

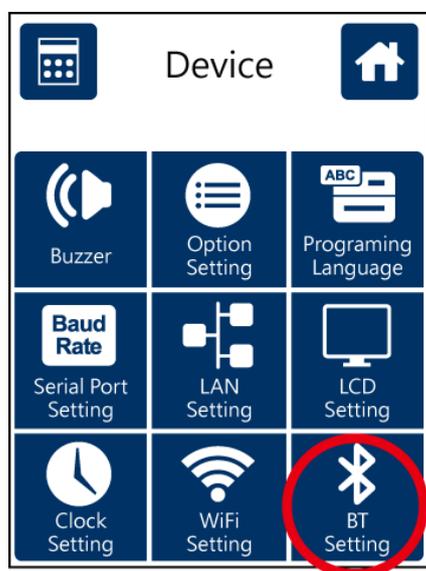
步驟 2. 點選” 主選單”



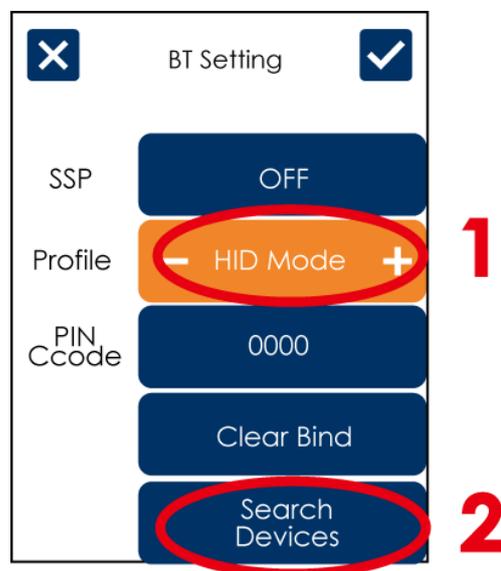
步驟 3. 點選” 裝置”



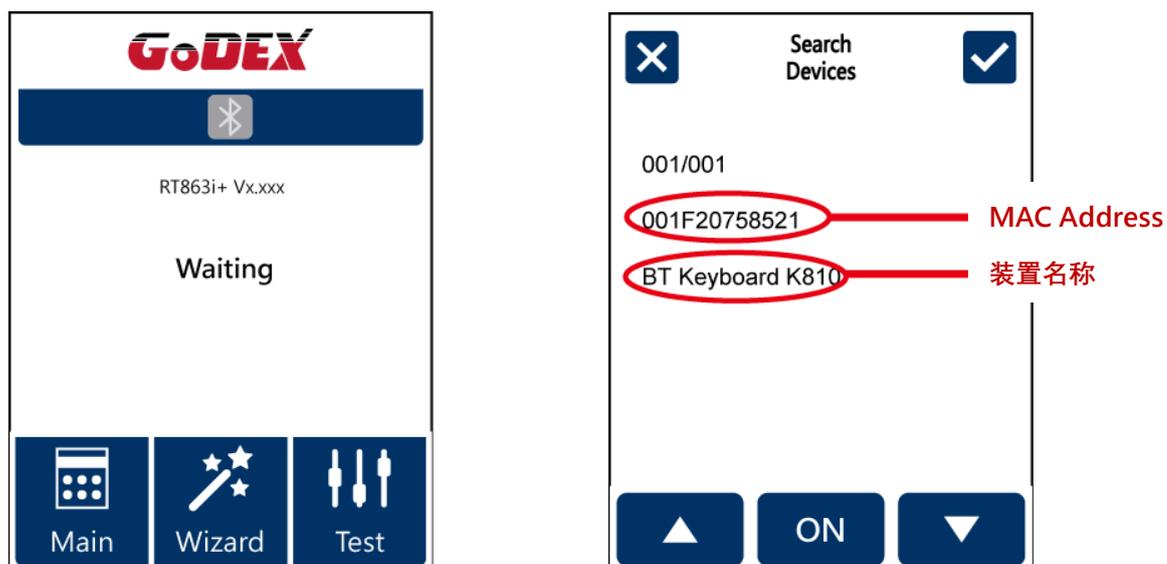
步驟 4. 點選” 藍牙設定”



步驟 5. 將” 規範” 設定為” HID 模式” 後再按下” 搜尋裝置”

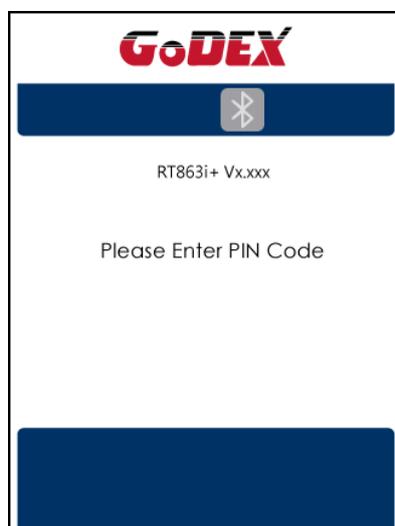


步驟6. 當印表機在偵測藍牙鍵盤時，LCD 面板會顯示“處理中”字樣 (圖左)，在偵測到鍵盤後，LCD面板上會顯示藍牙鍵盤資訊(圖右)

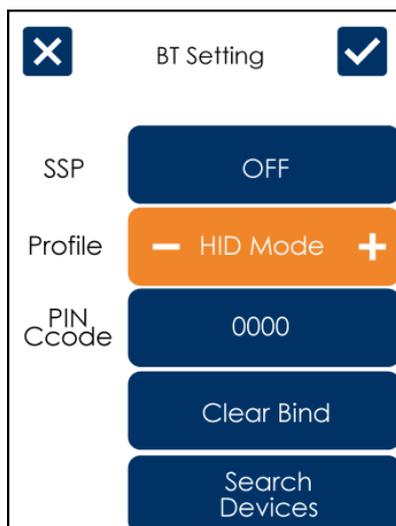


步驟7. 待面板顯示藍牙鍵盤資訊後，輕壓下方“開啟”鍵使印表機和藍牙鍵盤建立連線，此時面板顯示“請輸入PIN碼”，從藍牙鍵盤上將“PIN Code”輸入至印表機內

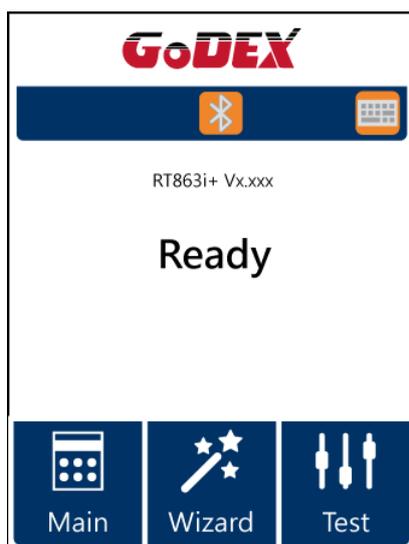
註：當印表機及藍牙鍵盤中的“SSP”都設定為“開啟”時，不需要輸入PIN碼。



步驟8. 當連線建立後，面板會自動回復至藍牙設定主頁面，如圖四所示（此時藍牙鍵盤左上角的藍燈不再閃爍）



若將畫面切換回主頁面，面板會顯示藍牙和鍵盤圖示

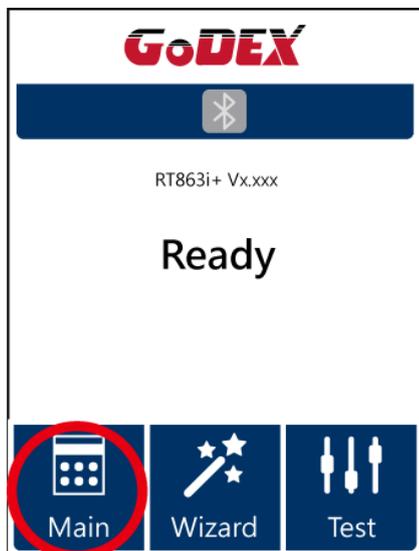


手機透過藍牙與印表機建立連線

設定印表機藍牙參數

步驟 1. 啟動印表機後 LCD 顯示主畫面

步驟 2. 點選“主選單”



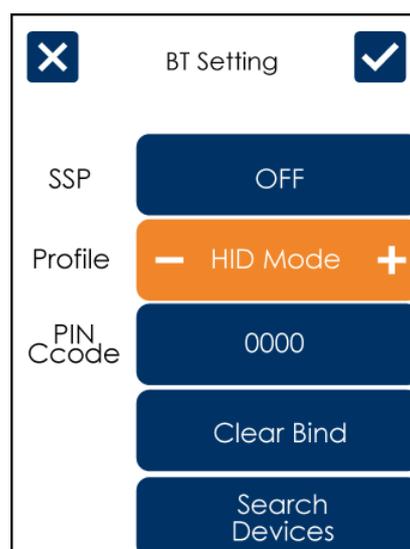
步驟 3. 點選“裝置”



步驟 4. 點選“藍牙設定”



步驟 5. 將“規範”設定為“SPP 模式”



設定手機內的藍牙功能

(Go App 目前僅支援Android 作業系統，藍牙設定方式依各廠牌手機而不同)

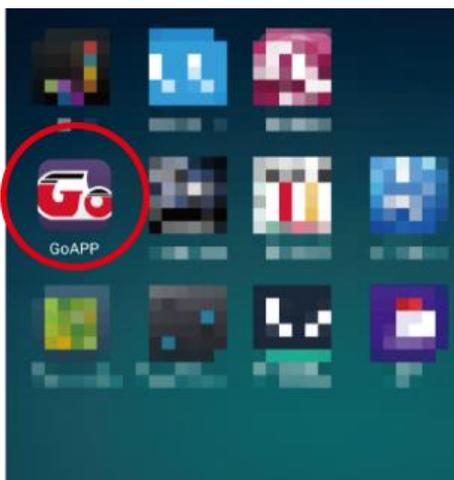
步驟 1. 開啟手機“設定”頁面，並點選“藍牙”



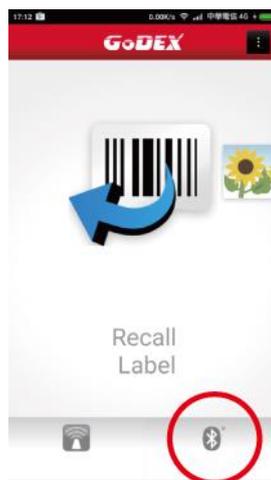
步驟 2. 點選“開啟藍牙”，手機會自動搜尋印表機藍牙裝置，選擇與連線的裝置名稱。
匹配成功後手機畫面會顯示已匹配的裝置名稱



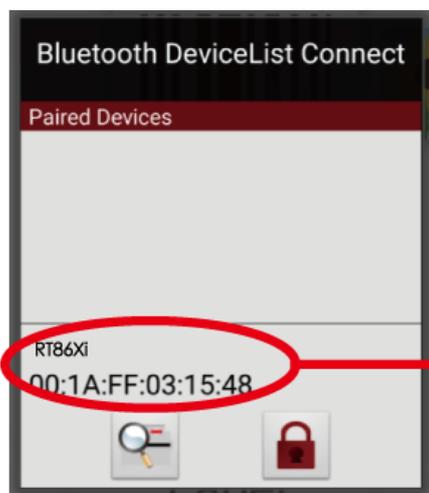
步驟 3. 開啟手機內 “ Go APP” 軟體



步驟 4. 點選 “ Go APP” 軟體頁面右下角藍牙的圖示

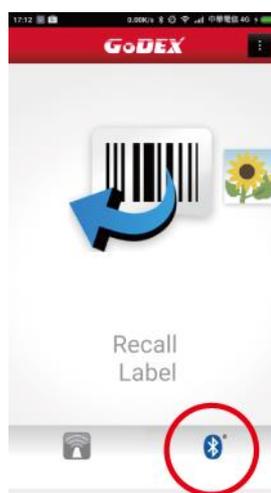


步驟 5. 選擇欲配對的裝置名稱 (RT86Xi)和 MAC Address



裝置名稱和
MAC Address

步驟 6. 當手機和印表機的藍牙裝置連線成功時，軟體頁面右下角藍牙的圖示會由灰色轉為藍色

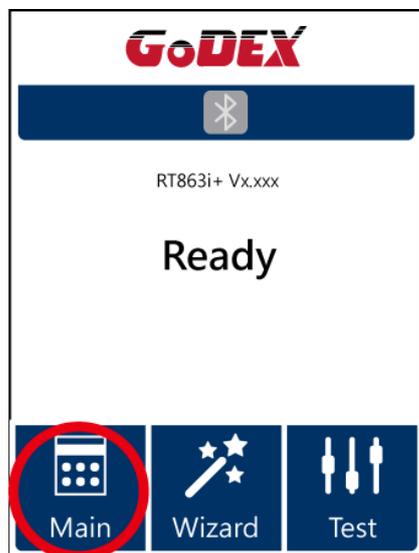


桌上型電腦透過藍牙與印表機建立連線

設定印表機藍牙參數

步驟 1. 啟動印表機後 LCD 顯示主畫面

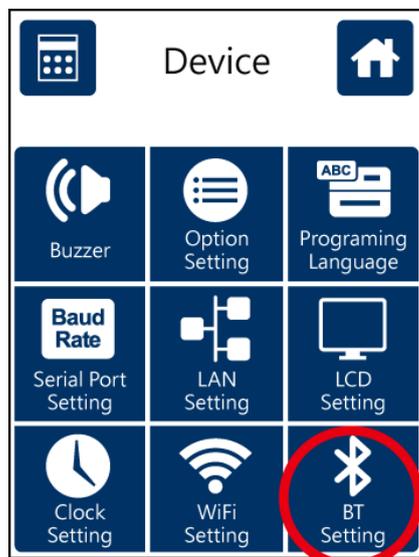
步驟 2. 點選“主選單”



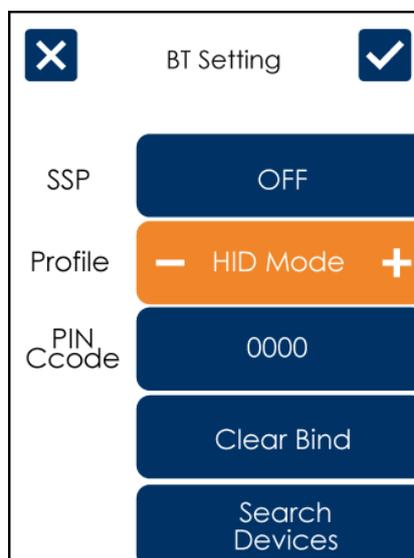
步驟 3. 點選 “裝置”



步驟 4. 點選“藍牙設定”



步驟 5. 將“規範”設定為“SPP 模式”



將藍牙裝置插入桌上型電腦後，開啟BlueSoleil Space軟體並建立連線

步驟 1. 將藍牙裝置插入桌上型電腦，如下圖所示



步驟 2. 開啟 BlueSoleil Space 軟體 (每款藍牙裝置都有)



步驟 3. 將滑鼠移至紅圈所標示的圖示後，按下滑鼠右鍵選擇



步驟 4. 按下滑鼠右鍵選擇“搜尋裝置”



步驟 5. 搜尋到的裝置會顯示為“00:1A:FF:XX:XX:XX”



步驟 6. 按下滑鼠右鍵選擇“取得裝置名稱”，印表機裝置會顯示“RT86Xi”

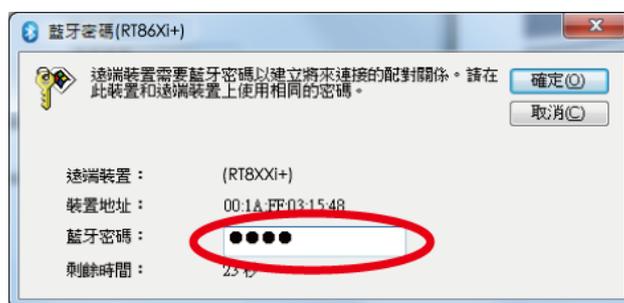


步驟7. 按下滑鼠右鍵選擇“連接藍牙序列埠”(圖左)·此時畫面會顯示裝置建立連接的訊息(圖右範例: COM3序列埠)



步驟8. 輸入藍牙密碼:0000(出廠預設值)

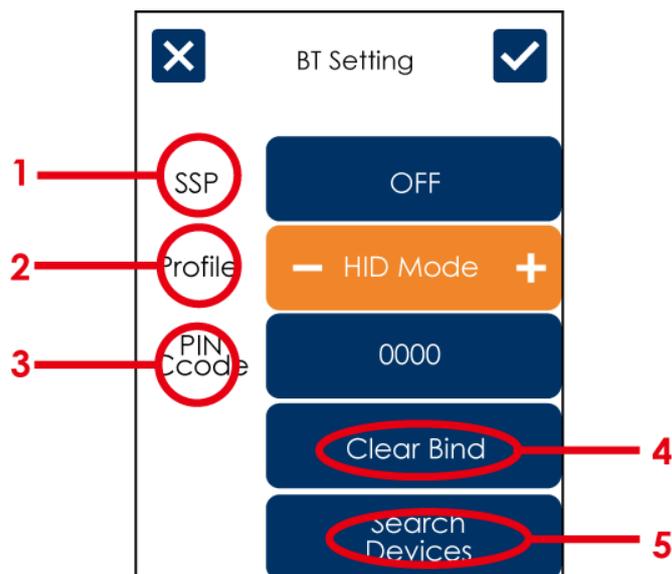
註：當印表機及桌上型電腦藍牙設定中的“SSP”都設定為“開啟”時，不需要輸入密碼。



當桌上型電腦和印表機藍牙建立成功時，印表機圖示會變為綠色



藍牙設定頁面參數簡介



1	SSP	<p>若本機與連線端裝置(電腦或鍵盤)的SSP功能皆為開啟的狀態下，則配對的過程中不需要輸入PIN Code。</p> <p>當配對連線成功後，要更動此設定，必須先清除綁定後才可更動規範</p>
2	規範	<p>切換SPP模式或HID模式。</p> <p>SPP模式: 適用於電腦、手機...連線</p> <p>HID模式: 適用於藍牙鍵盤、藍牙掃描器...連線</p> <p>當配對連線成功後，要更動此設定，必須先清除綁定後才可更動規範</p>
3	PIN Code	<p>配對印表機與週邊藍牙裝置的辨識碼。</p> <p>當配對連線成功後，要更動此設定，必須先清除綁定後才可更動規範。</p>
4	清除綁定	清除藍牙裝置已配對的連線
5	搜尋裝置	<p>當按壓此按鍵時，即可掃瞄週邊藍牙裝置。</p> <p>當搜尋裝置結束時，會顯示週邊裝置資訊</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 只支援HID規範的裝置 2. 只能顯示英文與數字 3. 最多只能顯示16組週邊裝置資訊 <p>* 若是已經連線成功後，再次執行此功能，則會強制切斷目前的連線。</p>

附錄一無線網路模組設定說明

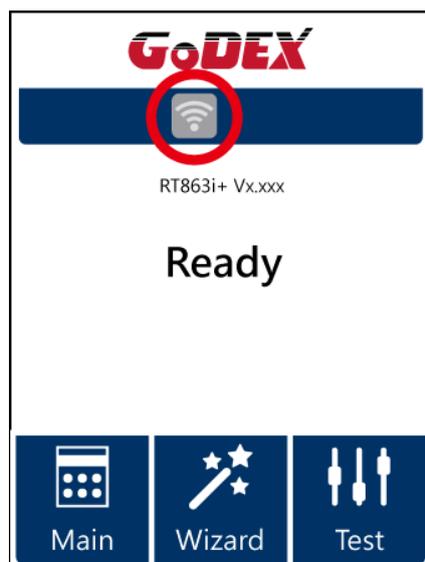
無線網路模組設定步驟

步驟 1. 關閉印表機電源

步驟 2. 裝置上 Wi-Fi 模組

註：關於RT86Xi Wi-Fi的安裝方式，請參閱Wi-Fi模組安裝說明

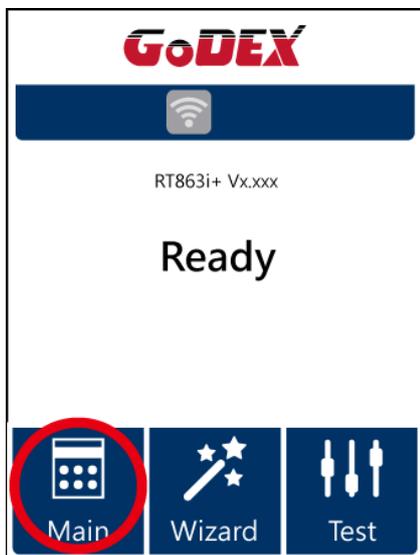
步驟 3. 開啟印表機電源後，主畫面會顯示一個灰色的Wi-Fi圖示，表示印表機已偵測到Wi-Fi模組



透過面板與無線網路基地台(Access Point)配對

步驟 1. 啟動印表機後 LCD 顯示主畫面

步驟 2. 點選“主選單”



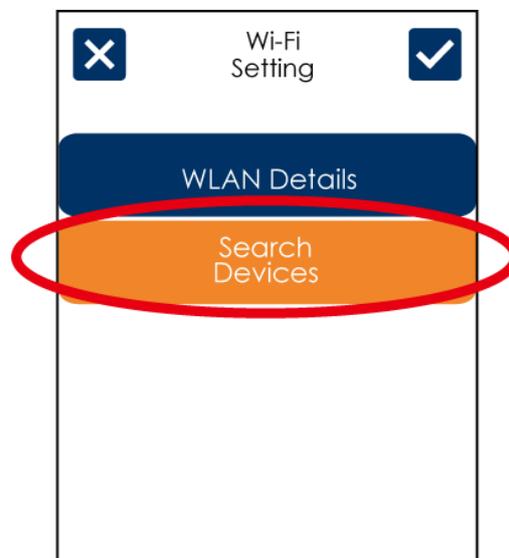
步驟 3. 點選“裝置”



步驟 4. 點選“無線網路設定”



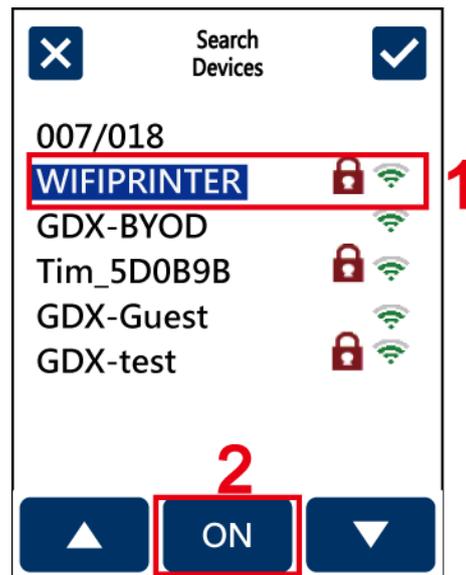
步驟 5. 點選“搜尋裝置”



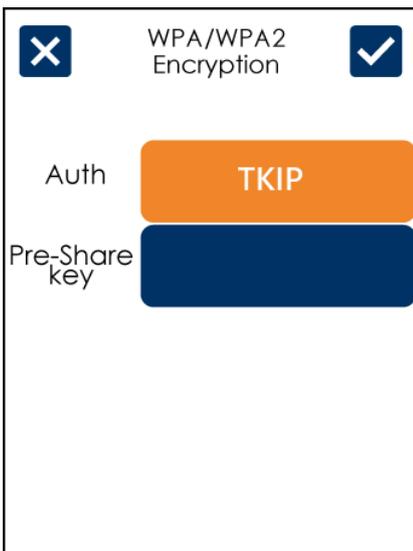
步驟 6. 等待一段時間後，面板會顯示無線基地台清單



步驟 7. 選擇欲連接的無線基地台，並按下“開啟”



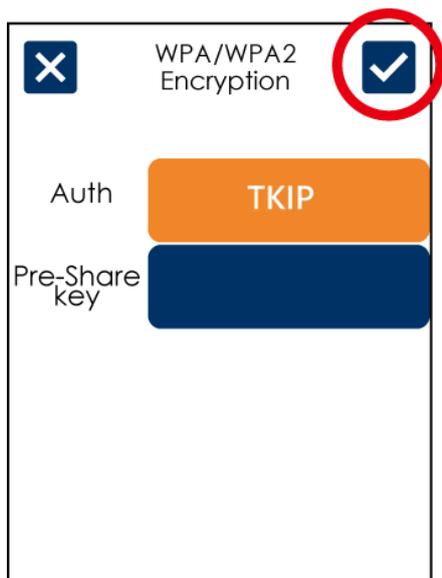
步驟 8. 點選密碼欄



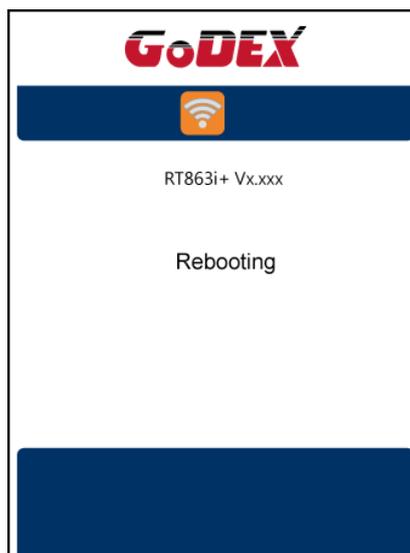
步驟 9. 輸入密碼並按下



步驟 10. 點選 確認印表機連接 AP

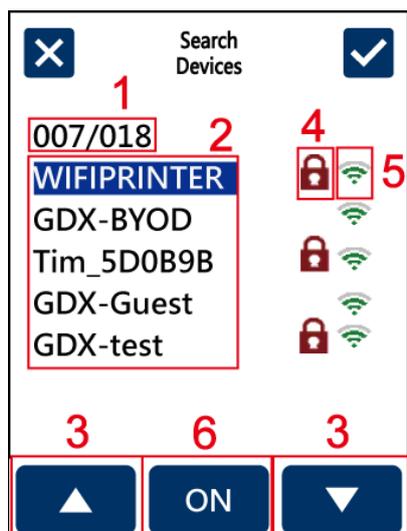


步驟 11. 當無線模組設定完後，印表機會重新開機



步驟 12. 當印表機重新開機後，Wi-Fi 圖示會變成紫色，即無線網路模組成功連上基地台



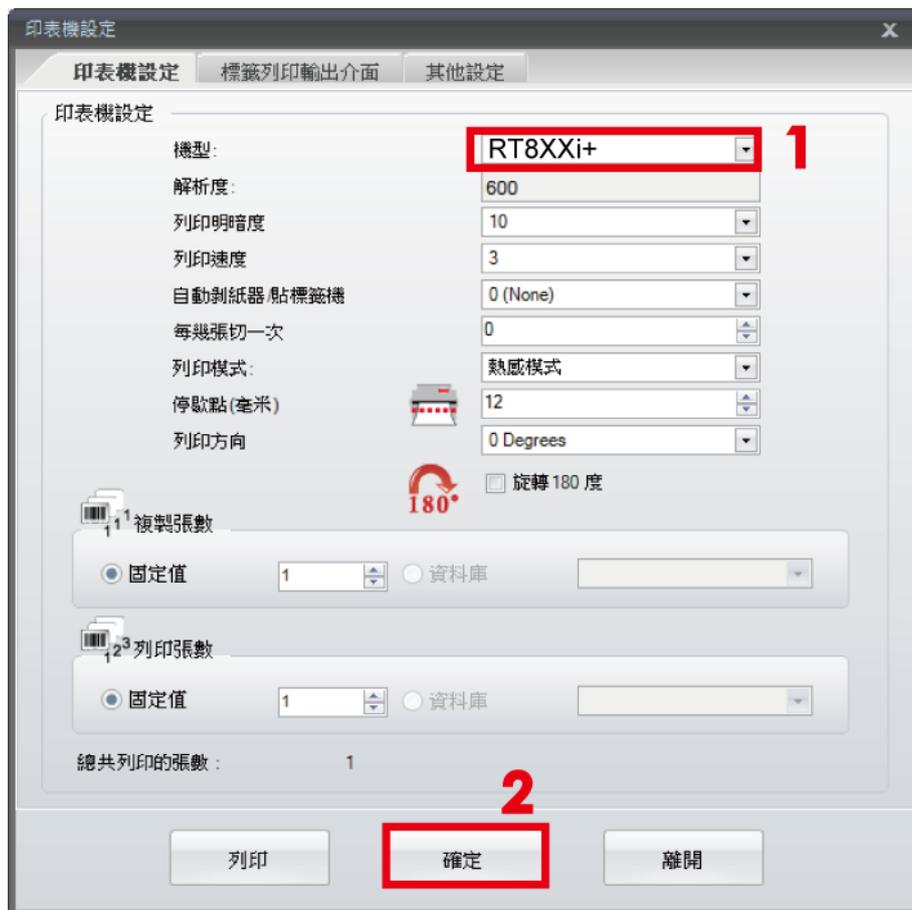


項次	功能	進階說明
1	編號值	目前無線基地台編號/總無線基地台個數
2	名稱(SSID)	無線基地台名稱清單，一次顯示5筆資料 (反白項目代表使用者目前所欲連接的基地台)
3	上/下	上/下切換欲連接的基地台
4	密碼鎖	代表此基地台需要輸入密碼才能連接
5	訊號強度	格數越多，代表基地台訊號越強
6	連接按鈕	連接基地台按鈕

透過Golabe與無線網路基地台(Access Point)配對

步驟1. 開啟GoLabel 軟體(V1.1.2版本) · 並在機型欄位點選相對應機種“ RT8XXi”

步驟2. 按下“ 確定”



步驟3. 點選“ 網路”

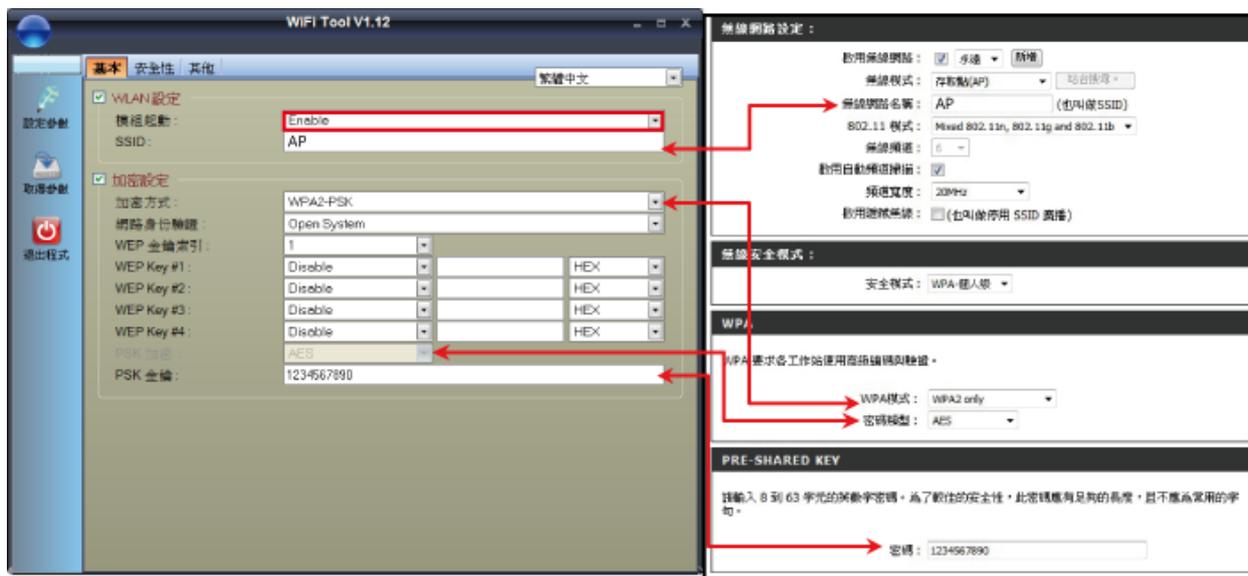
步驟4. 按下“ Wi-Fi Setting”



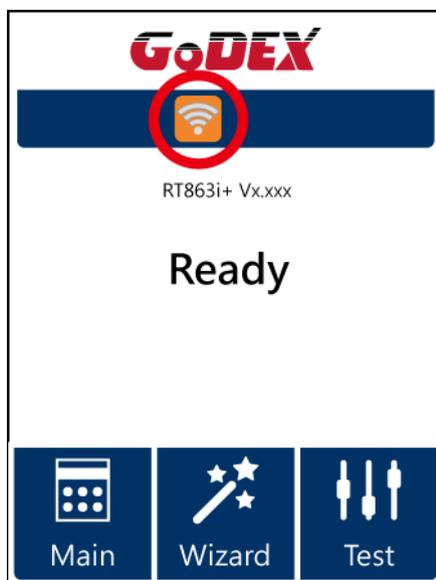
如何設定 Wi-Fi Tool 和 AP 對應的項目

步驟1. 設定Wi-Fi 參數，如下圖所示

步驟2. 設定完成並按下“設定參數”，3秒後印表機會自動重新開機(秒數依實際情況增減)



步驟3. 當重開機完成後，Wi-Fi icon若變更為紫色，代表無線模組成功連上基地台。





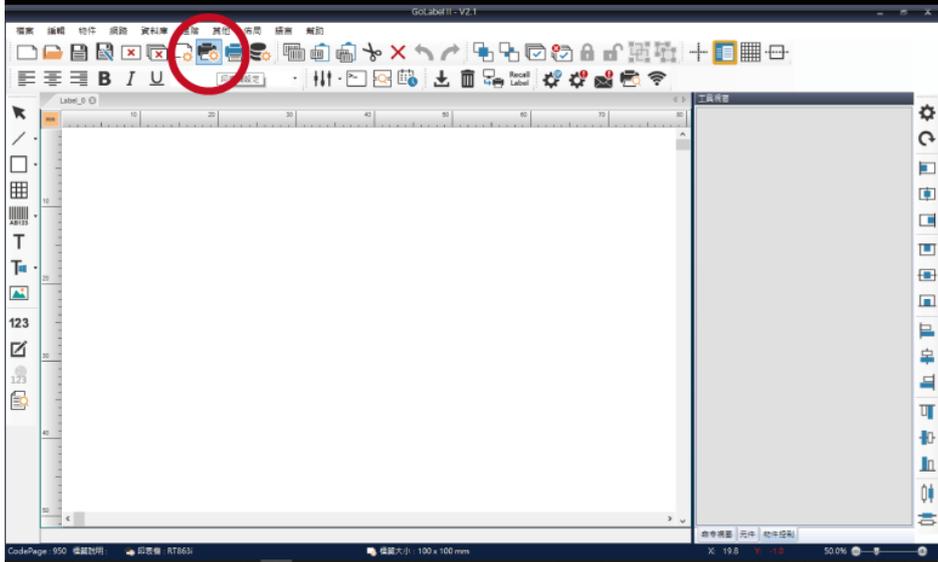
附錄—Wi-Fi 列印伺服器模組設定(快速設定)

透過GoLabel II完成設定

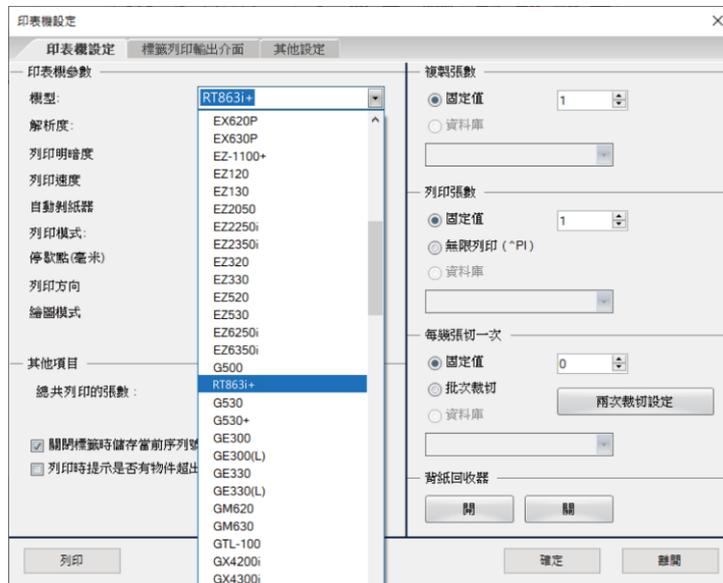
* 快速設定僅支援 GoLabel 1.15K 以上及 Arm 7(FW1.100)

或 Arm 9(FW2.00A)以上之版本

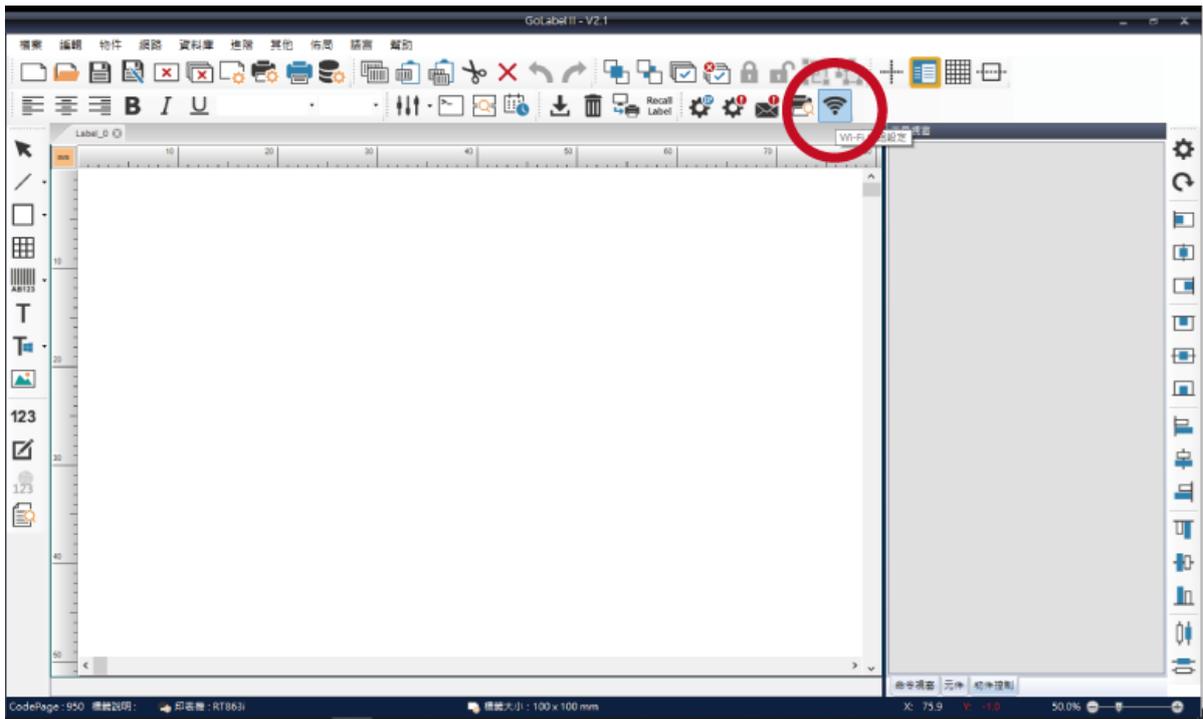
1. 打開印表機電源，使用傳輸線連接印表機和電腦
2. 執行GoLabel II
3. 選擇“印表機設定”



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



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

SSID名稱

加密方式

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“基本”標籤，並在點選“取得參數”後勾選“IP設定”



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。

