

User Manual



GoDEX

ZX1000i+/ZX1000Xi+ Series

條碼標籤印製機

User Manual: ZX1000i+/ZX1000Xi+ Series
Version : A.3
Issue Date : 2024/11/15
P/N : 920-018721-00

目錄

1 條碼機	6
1.1 全機器材	6
1.2 條碼機各部位介紹	7
2 配備安裝說明	9
2.1 標籤紙安裝	9
2.2 碳帶安裝	13
2.3 電腦連結	15
2.4 安裝條碼機驅動程式與 GoLabel II	16
3 條碼機設定與操作	22
3.1 操作介面	22
3.2 觸控式 LCD 操作介面簡介	23
3.3 LCD 操作介面功能說明	28
3.4 標籤紙自動偵測及自我測試頁	34
3.5 操作錯誤訊息	36
3.6 外接 USB 埠	38
4 網路軟體 NetSetting	40
4.1 安裝 NetSetting 軟體	40
4.2 NetSetting 操作介面	41
5 標籤印製機選購配備	48
5.1 安裝選購配備預備步驟	48
5.2 安裝裁刀	49
6 保養維護與調校	52
6.1 印表頭拆換說明	52
6.2 印表頭列印線調整	53
6.3 碳帶張力調整	54
6.4 印表頭保養與清潔	55
6.5 印表頭壓力及平衡調校	56
6.6 碳帶皺褶調整	57
6.7 裁刀卡紙排除	58
6.8 故障排除	59
附錄—產品規格	60
附錄—選購配件	62
附錄—通訊埠規格	63
附錄—並列傳輸模組或貼標機模組安裝圖示	65
附錄—剝紙器&背紙回收模組安裝說明	67
附錄—藍芽&WiFi 模組安裝說明	68
附錄—WiFi 設定說明	69
附錄—背紙回收使用步驟	78
附錄—虛刀模組安裝說明	80
附錄—厚刀模組安裝說明	83
附錄—快刀模組安裝說明	86

ZX1000i+/ZX1000Xi+ 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

EN IEC62368-1:2018

EN 55032:2015/A11:2020 Class B EN IEC 61000-3-2:2019

EN 61000-3-3:2013+A1:2019

EN 55035:2017/A11:2020

IEC 61000-4-3 Edition 3.2 2010-04, IEC 61000-4-4 Edition 3.0 2012-04,

IEC 61000-4-5 Edition 3.1 2017-08, IEC 61000-4-6 Edition 4.0 2013-10,

IEC 61000-4-8 Edition 2.0 2009-09, IEC 61000-4-11 Edition 2.1 2017-05

AS/NZS CISPR 32:2015 Class B

CISPR PUB. 22, FCC Part 15 Subpart B

安全須知

請仔細閱讀以下說明

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

* 刀具為選購品，若有安裝刀具，請勿讓兒童接近。

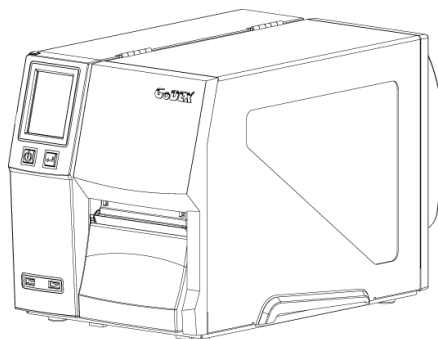
1 條碼機

1.1 全機器材

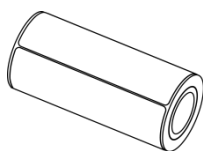
打開外箱後，請先清點所有器材，並檢查是否有因運送所造成的損壞。請保留所有包裝材料，以備日後運送之用。

(包裝內容物及商標形式會依各地區而不同)

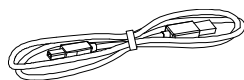
- 條碼標籤印製機



- 測試用標籤紙捲



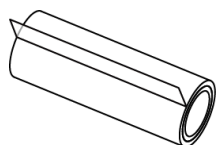
- USB 傳輸線



- 快速安裝導覽

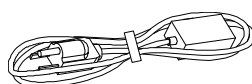


- 碳帶



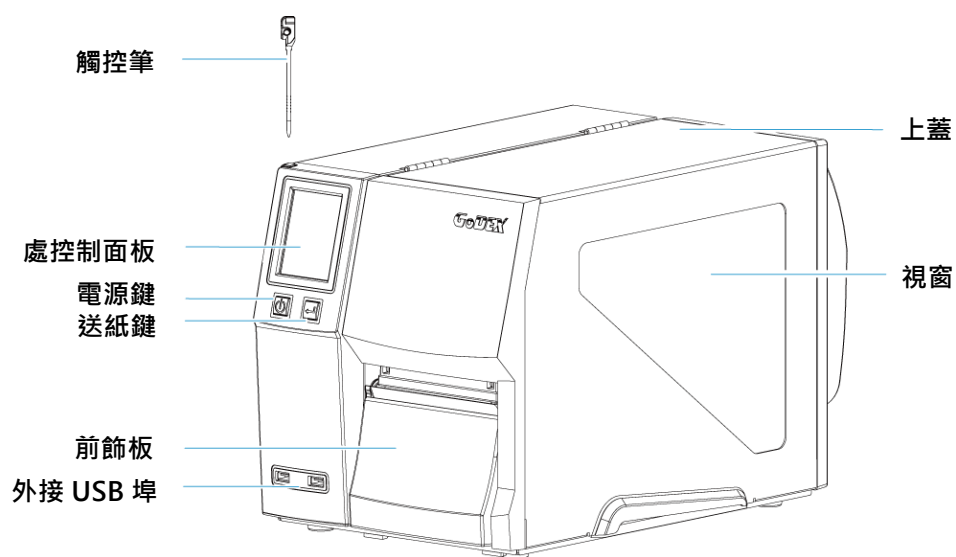
- 電源供應模組

電源線

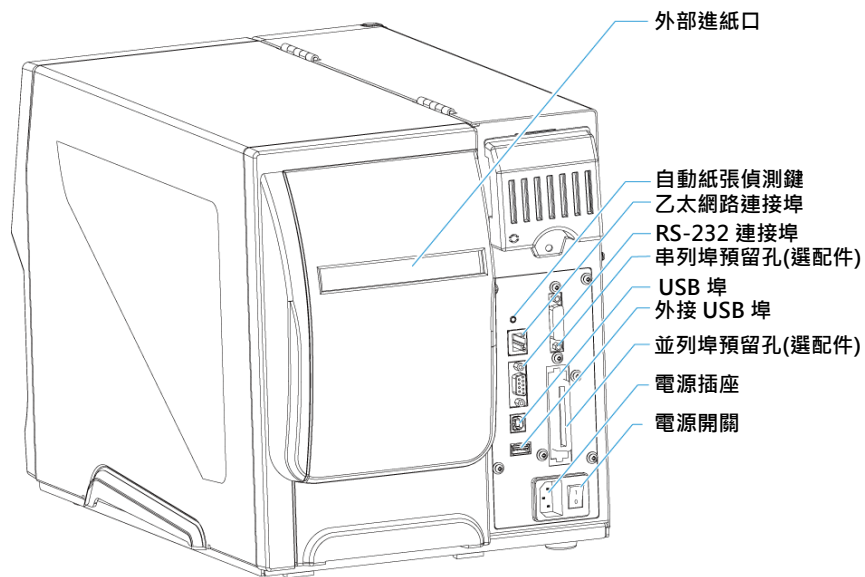


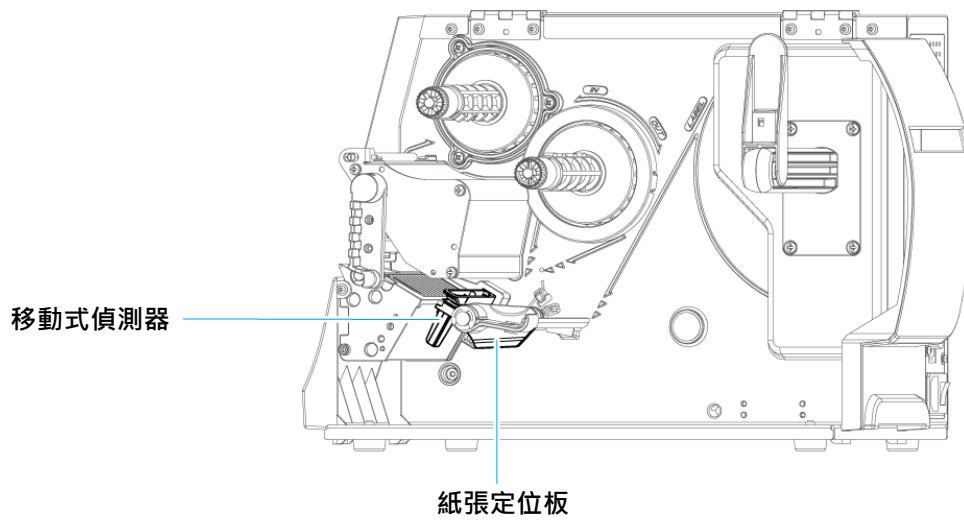
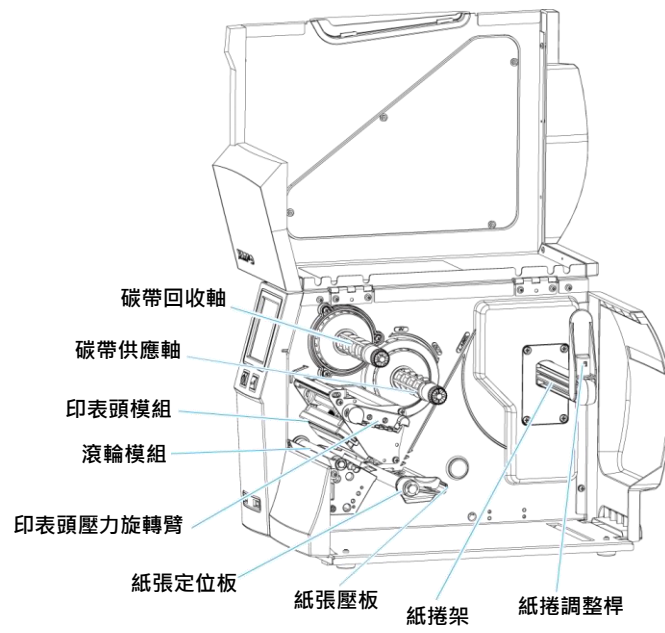
1.2 條碼機各部位介紹

· 前視



· 後視





2 配備安裝說明

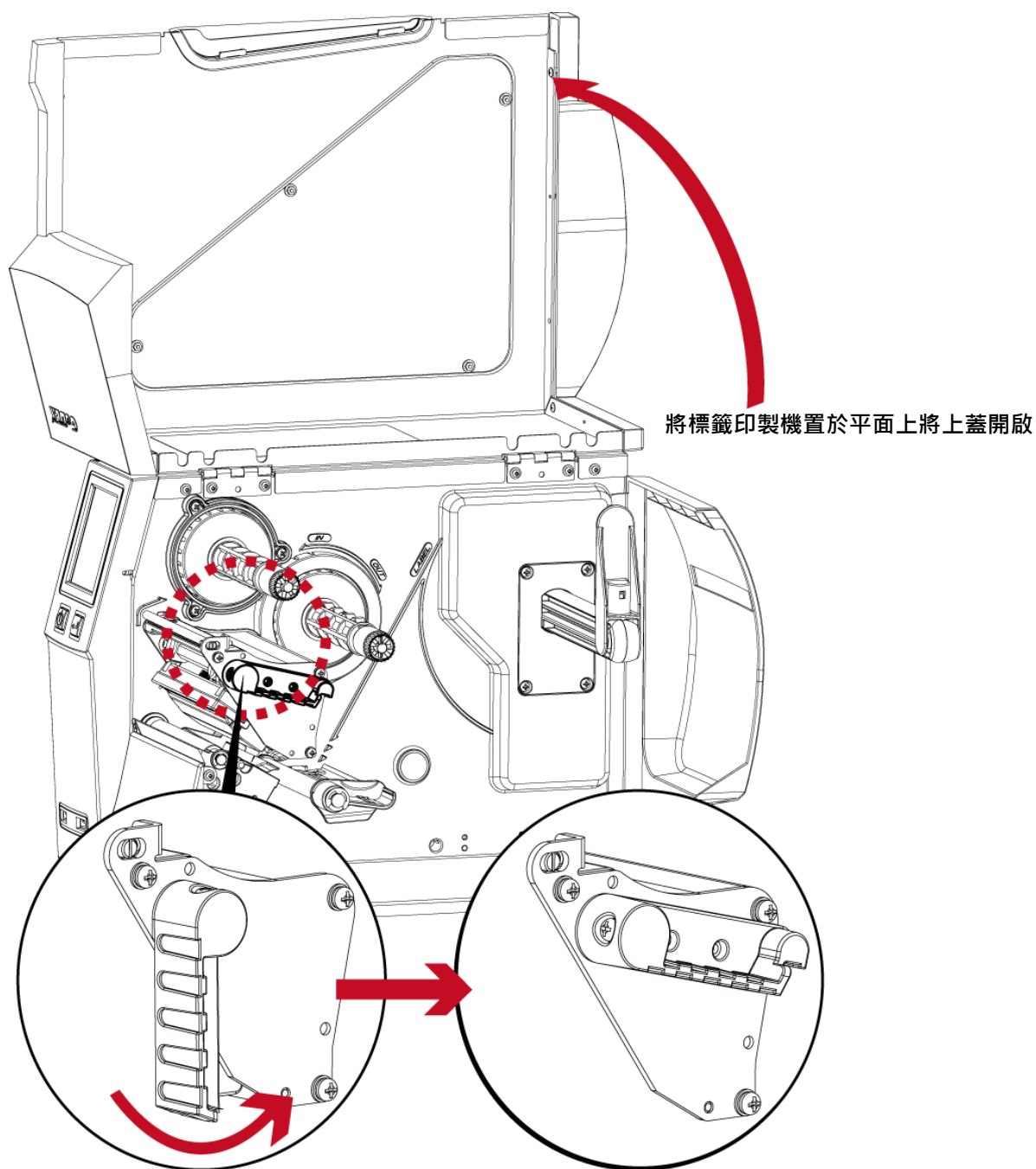
2.1 標籤紙安裝

ZX1200i+系列列印方式有：

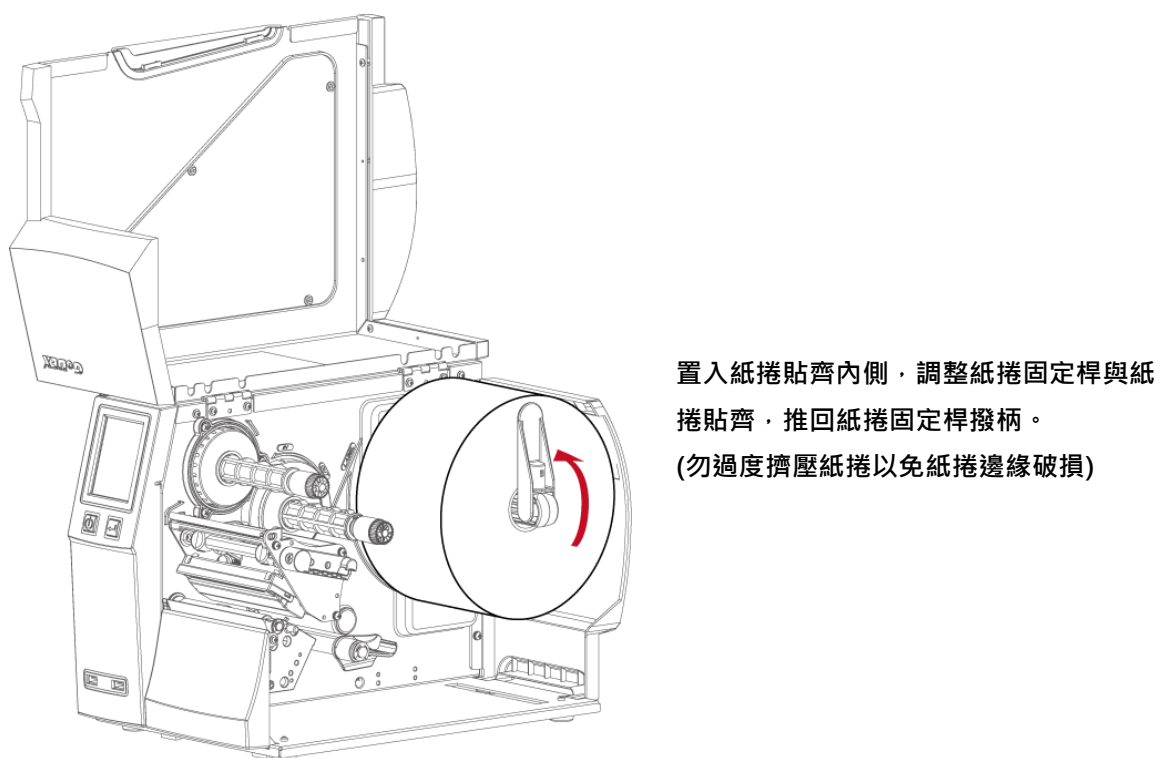
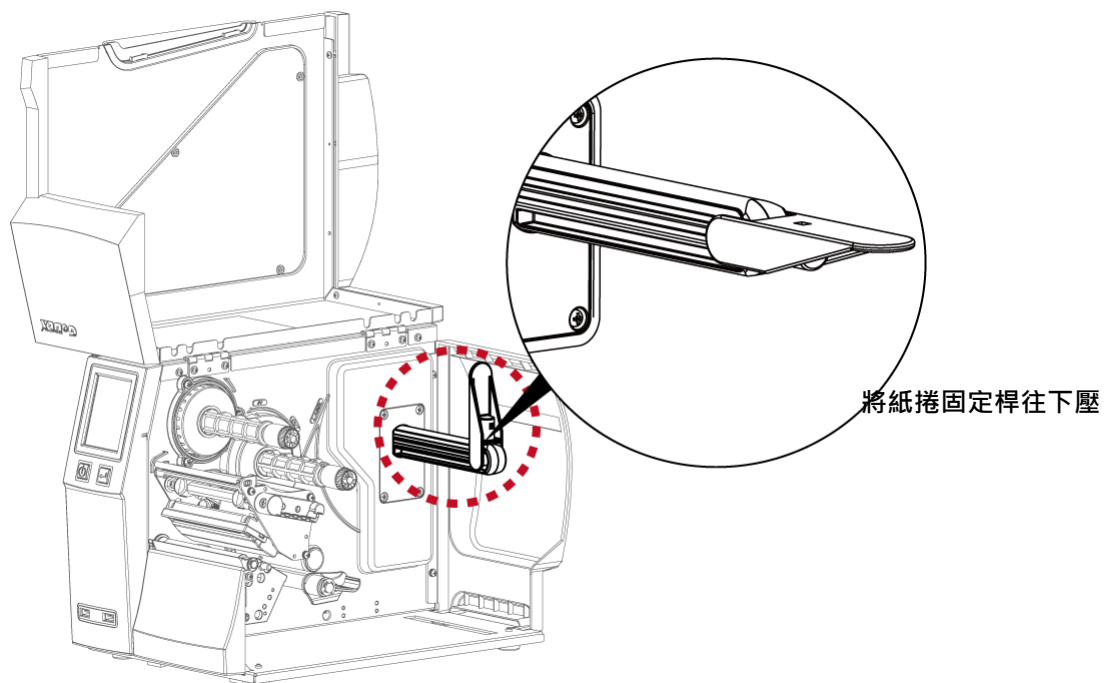
熱轉式：列印時，須配加碳帶，將內容轉印於熱轉紙上。熱轉紙為一般紙質，也可搭配特殊碳帶列印於如卡紙、PVC 等特殊材質之標籤。這類紙張保存時間較長。

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。

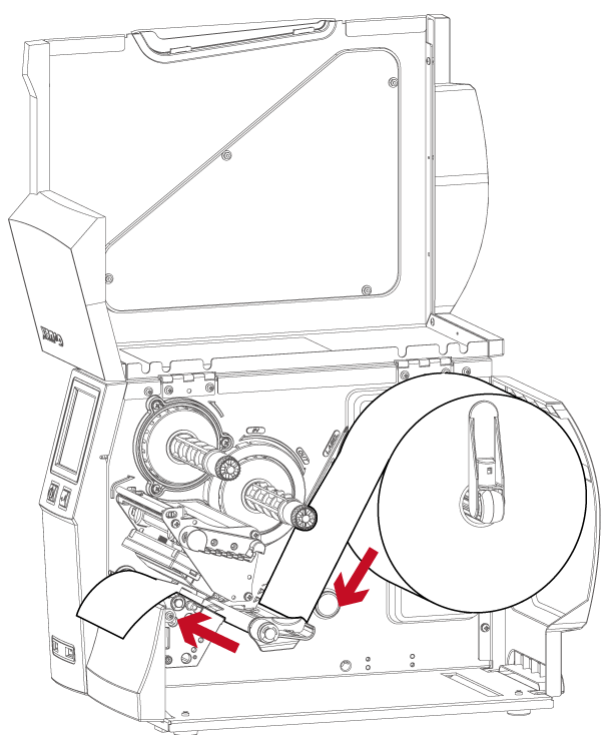


依照圖標的順序及方向，接著由後向上扳起。



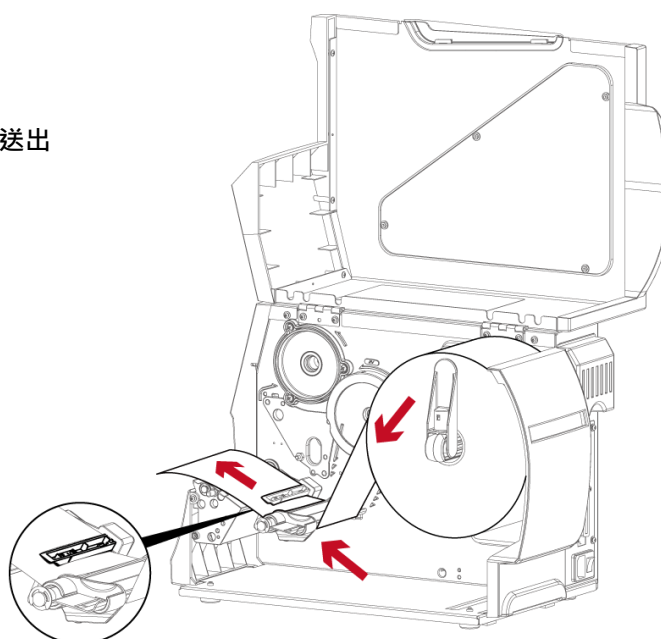
注意

* 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

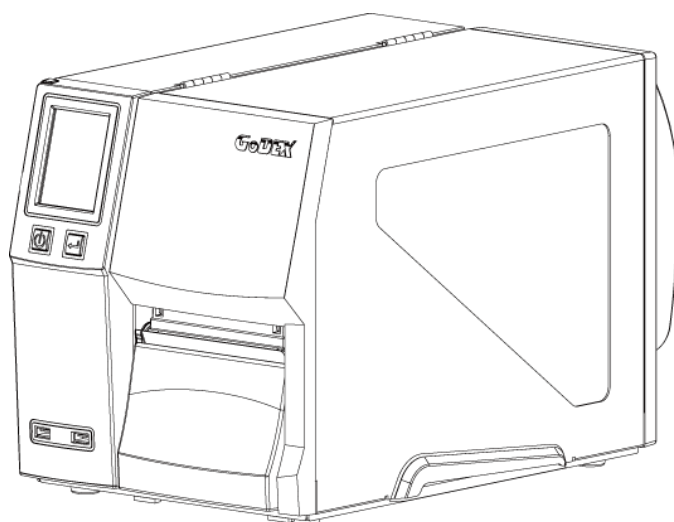
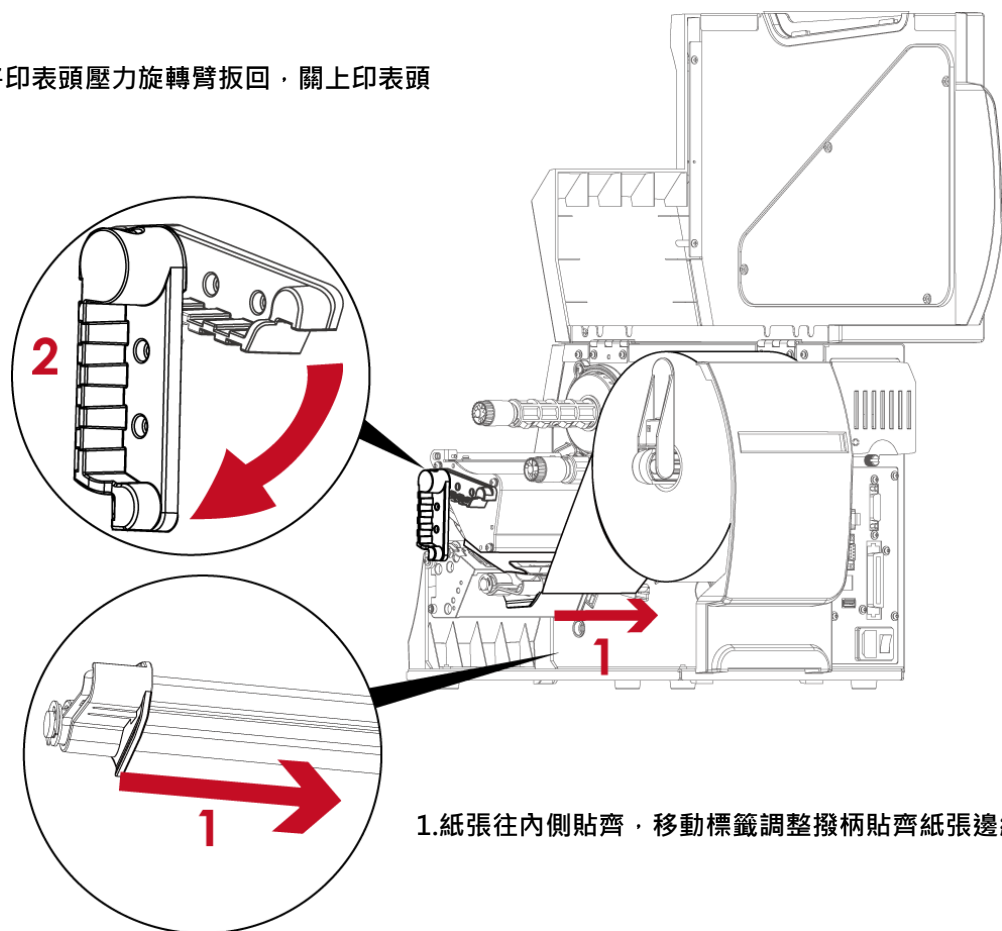
紙張置於紙張壓板下方，傳過移動式偵測器，送出到紙張撕紙片



注意

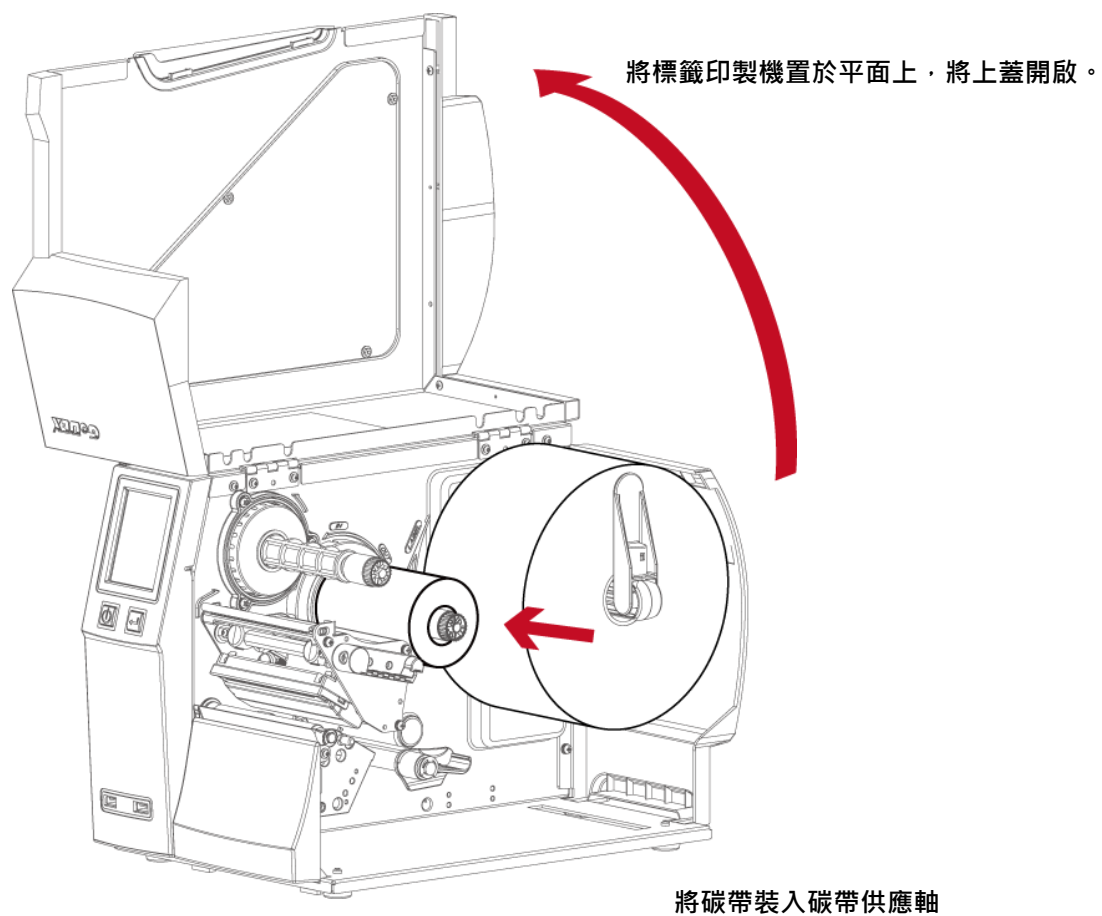
* 紙張偵測器必須對準紙張的間距、打孔中心或黑線標所在的位置，可使用移動式偵測器調整位置。

2.將印表頭壓力旋轉臂扳回，關上印表頭



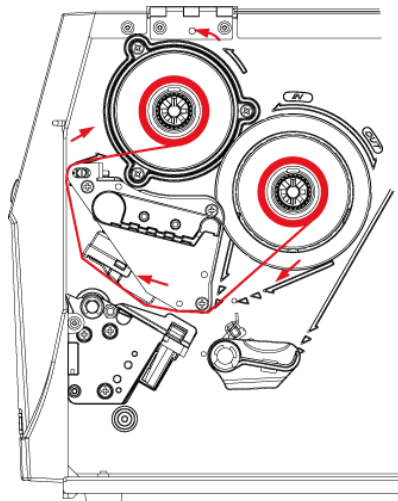
蓋回上蓋，即完成標籤紙的安裝

2.2 碳帶安裝

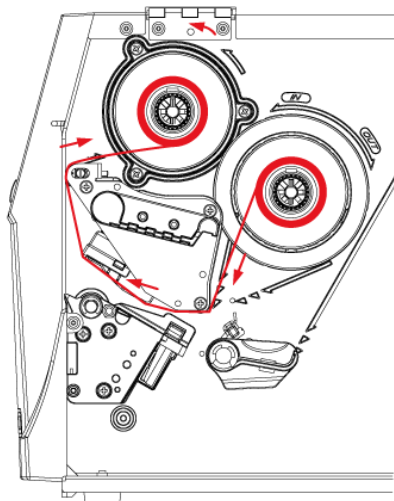


碳帶的油墨面有朝外及朝內兩種，請參考下列圖示安裝。

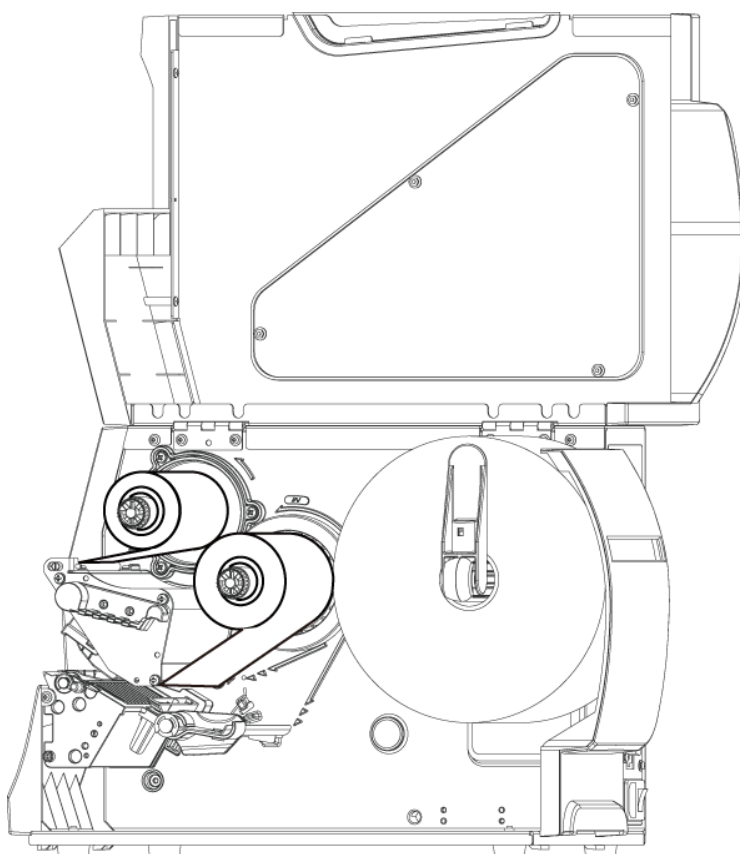
外捲式碳帶安裝方式
(即油墨面朝外)



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。



注意

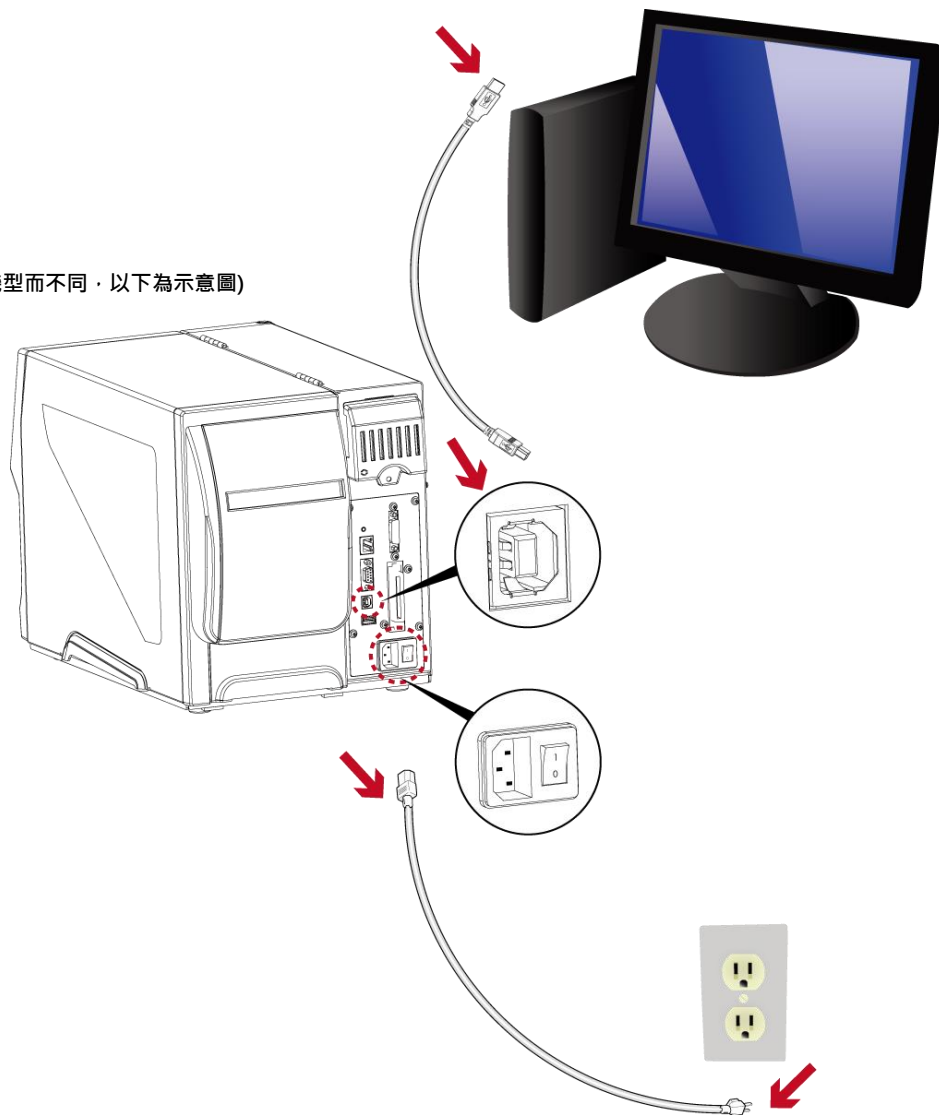
* 安裝碳帶時，不能包覆到位於印表頭後方的移動式偵測器。

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。

ZX1200i 系列

(傳輸介面視機型而不同，以下為示意圖)



2.4 安裝條碼機驅動程式與 GoLabel II

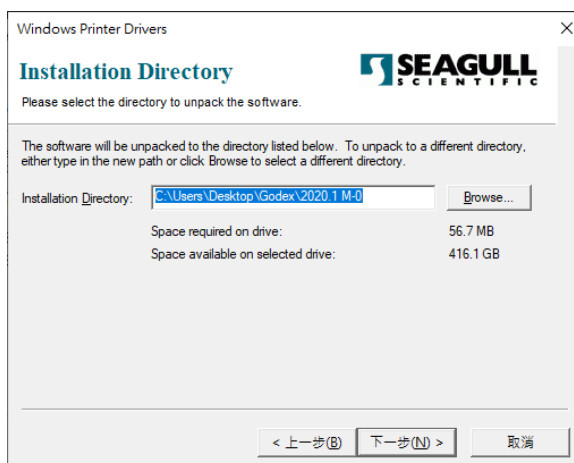
• 相關文件及軟體請至官方網站下載

驅動程式

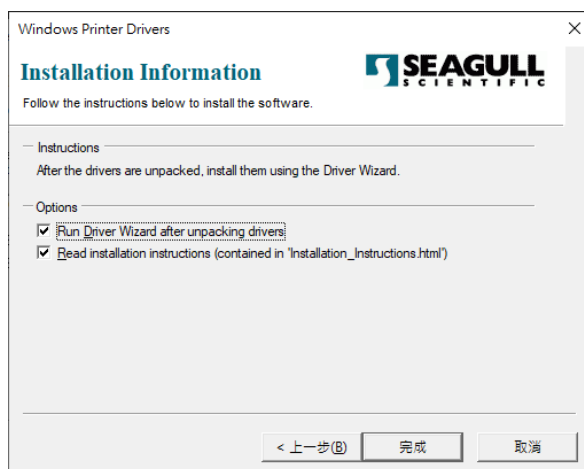
Step1. 點擊資料夾內的安裝程式進行安裝



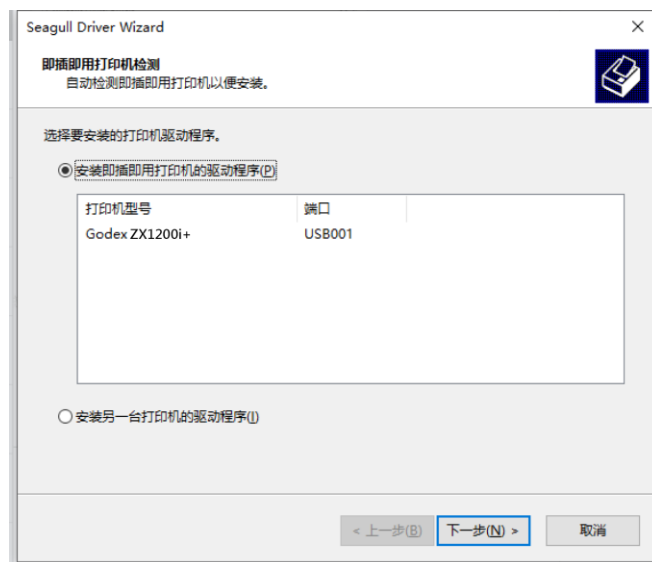
Step2. 選擇要解壓縮的路徑後，點擊”下一步”



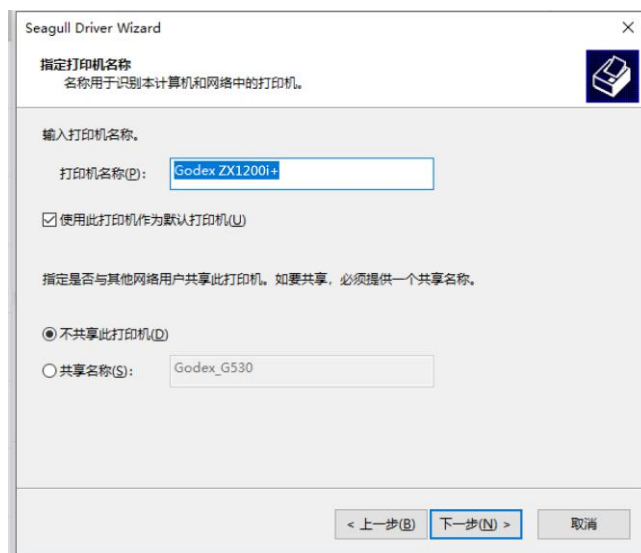
Step3. 按下”完成”，並開啟 Driver Wizard



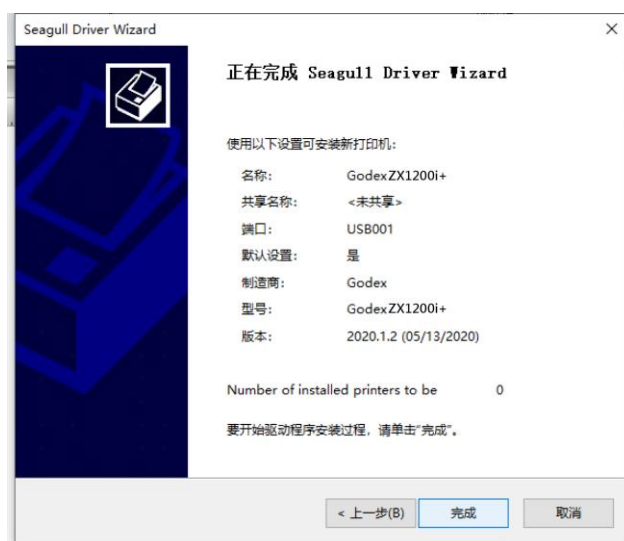
Step4. 驅動程式安裝精靈開啟後將自動偵測機種，請點擊”下一步”開始安裝



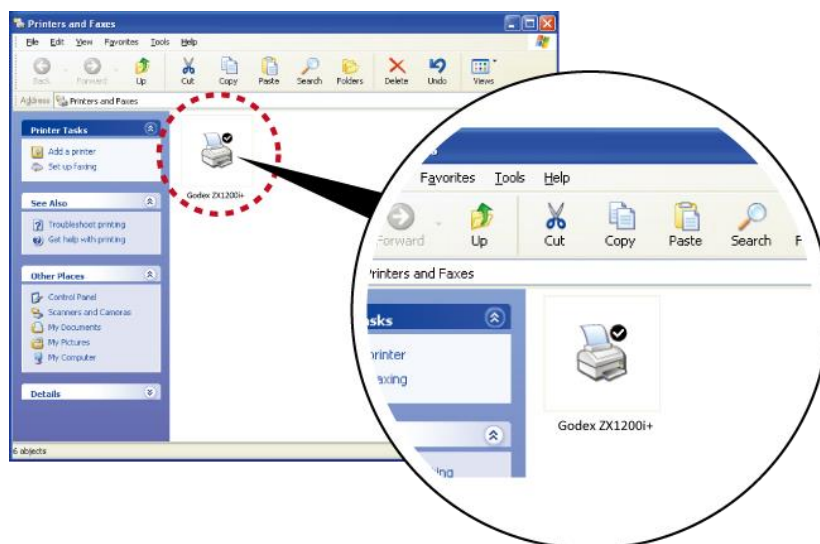
Step5. 輸入自訂的印表機名稱後，點擊”下一步”



Step6. 安裝完成

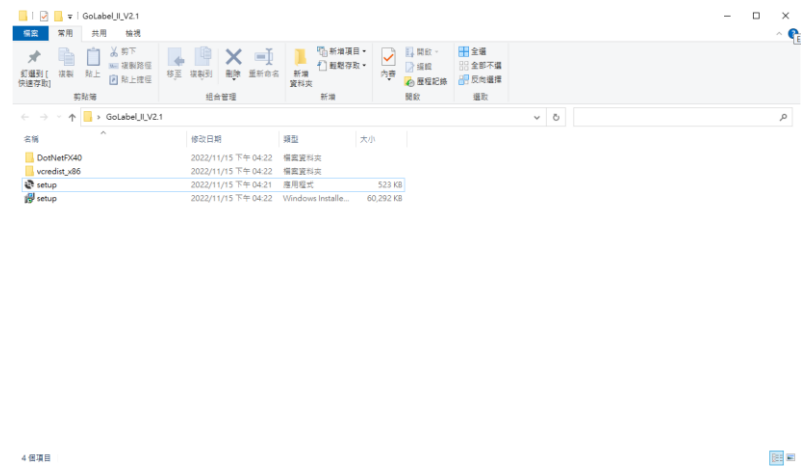


7. 在 Windows 控制台的「印表機和傳真」選項裏即會新增剛完成安裝的條碼機圖示

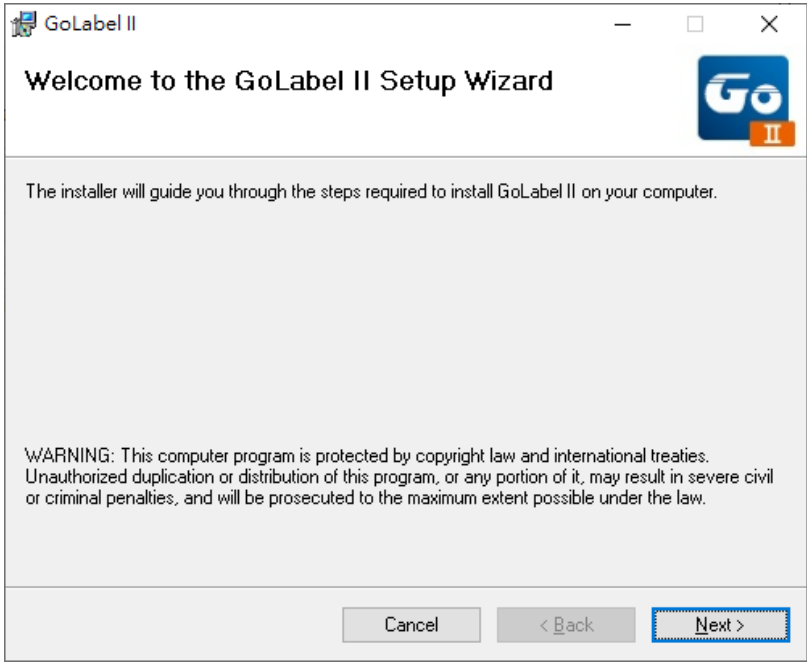


GoLabel II 標籤編輯軟體

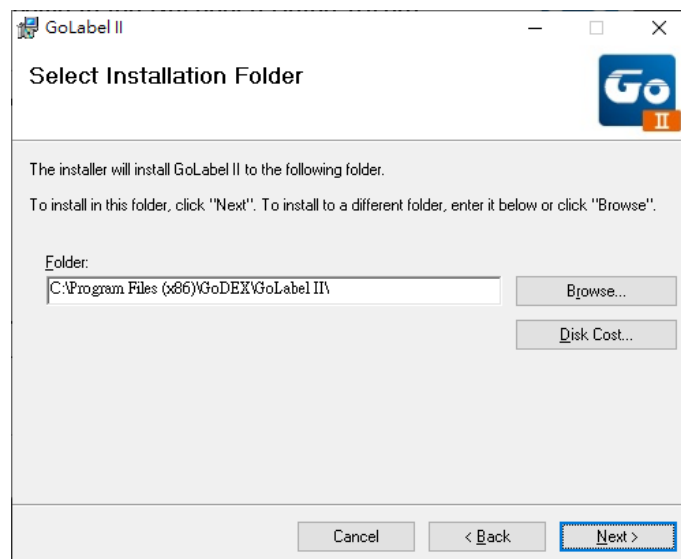
Step1. 點擊資料夾內的安裝程式進行安裝



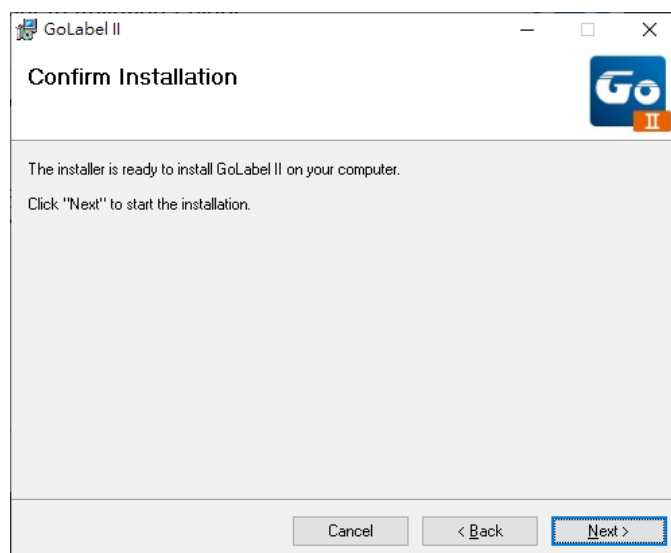
Step2. 進入安裝畫面後，點擊下一步



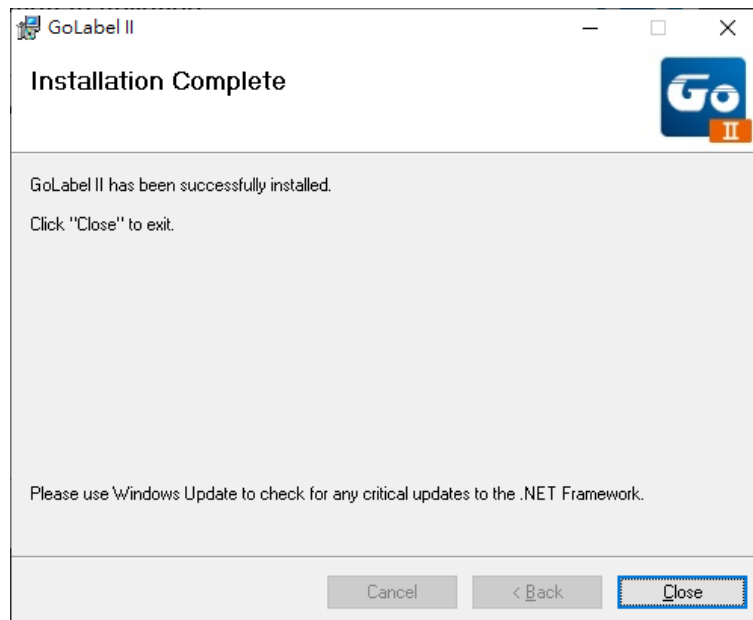
Step3. 選擇所要安裝的資料夾後，點擊下一步



Step4. 點擊下一步開始進行安裝

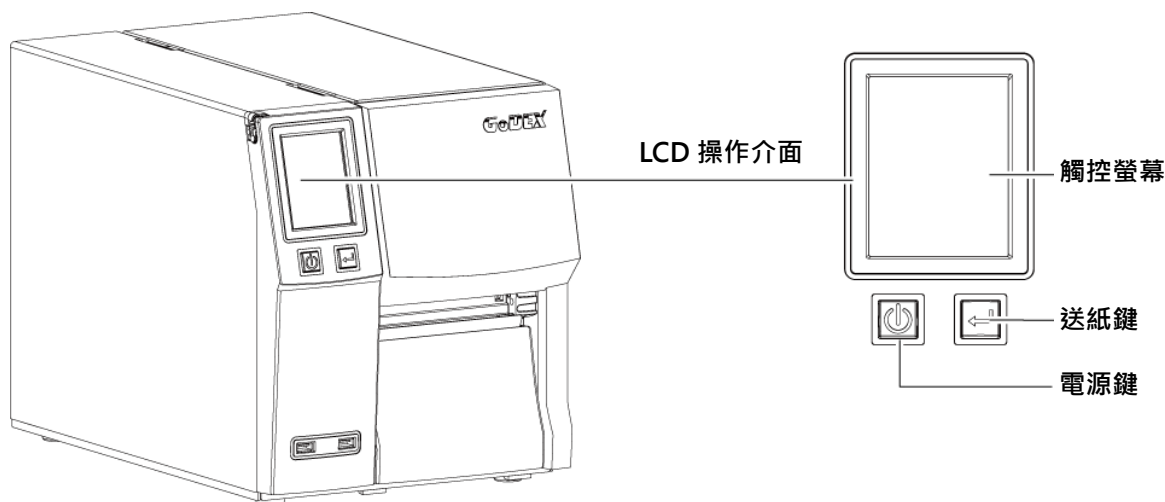


Step5. 完成安裝



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 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

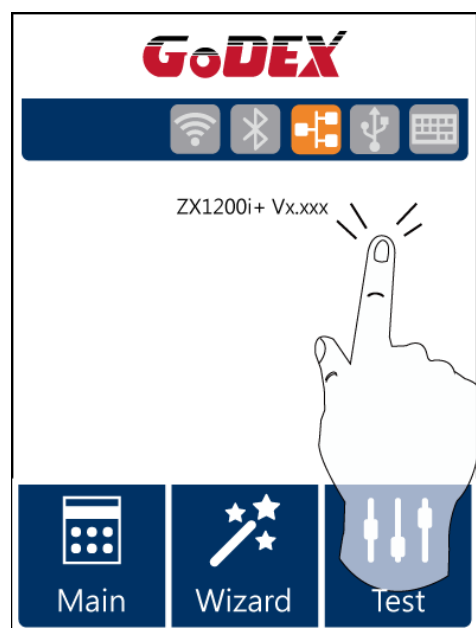
打開條碼機電源



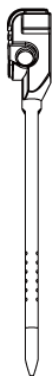
GoDEX

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

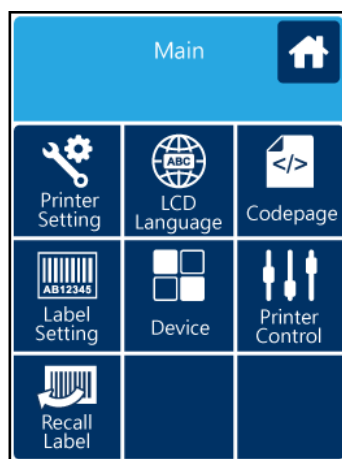
使用觸控手勢可以在主畫面上執行各種操作、設定等動作。



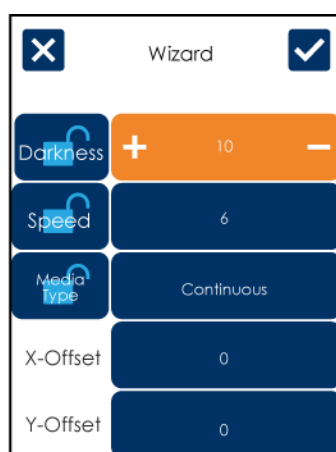
想要選取設定圖示螢幕上的項目，只要以手指或觸控筆點選即可。



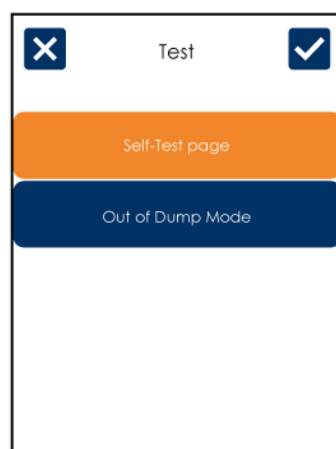
您可以從此“Ready”畫面開始，針對條碼機作各種不同的設定操作。



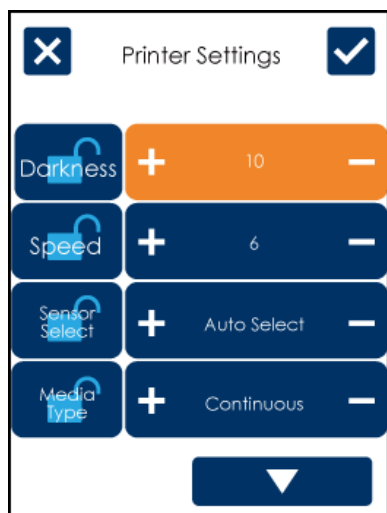
點選“ Menu” --
查詢更多印表機設定



點選 “ Wizard ” --
設定印表機的亮度、速度、紙張種類...



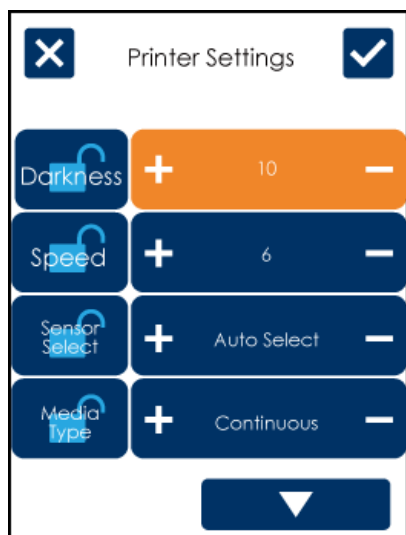
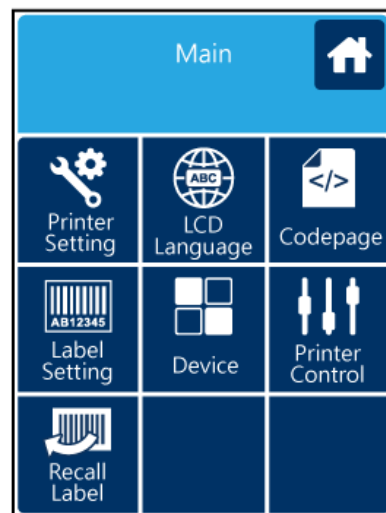
點選 “ Test ” --
自我測試頁和解除 Dump Mode



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

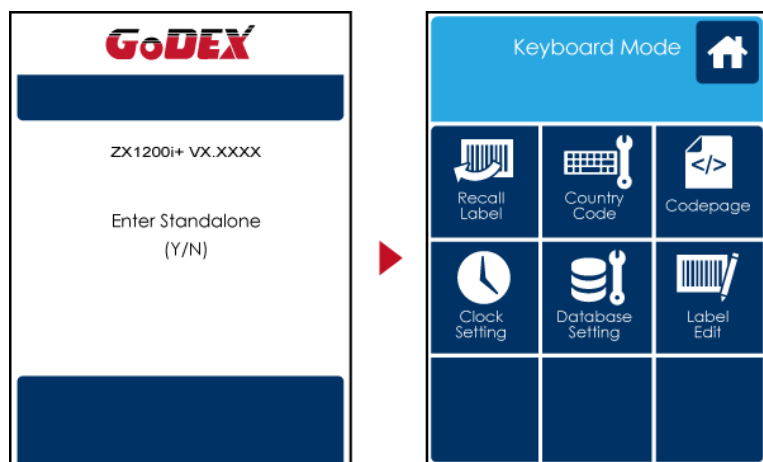


鎖住

如果條碼機的功能鍵鎖住，即無法接收外部的命令(GoLabel)

鍵盤模式

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」。



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。

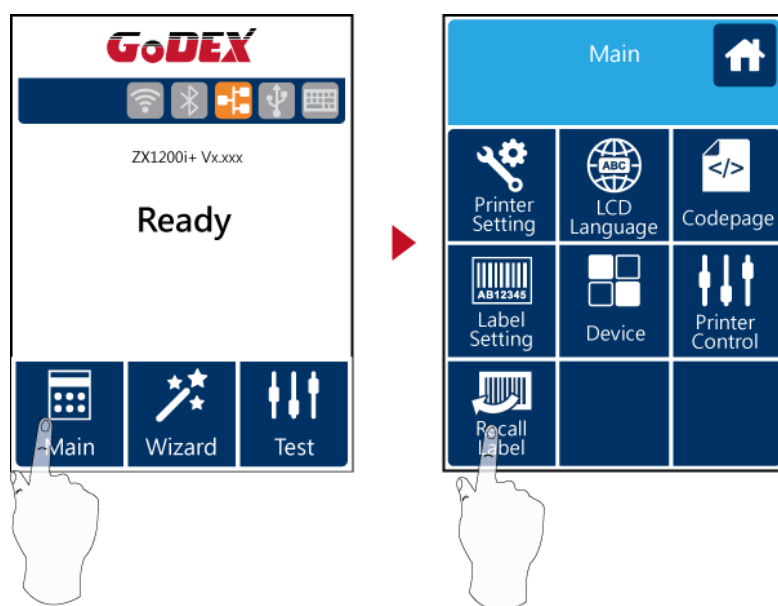
從準備頁面觸控主畫面的小圖示

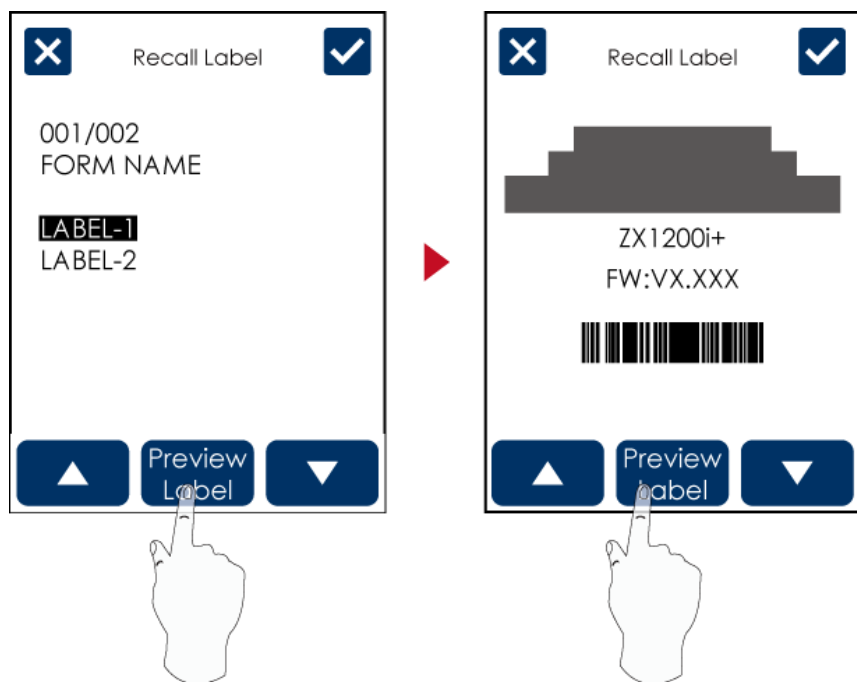


即可進入主畫面。

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。





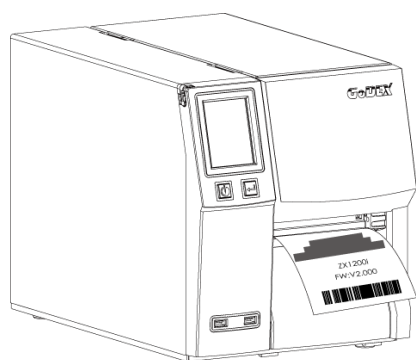
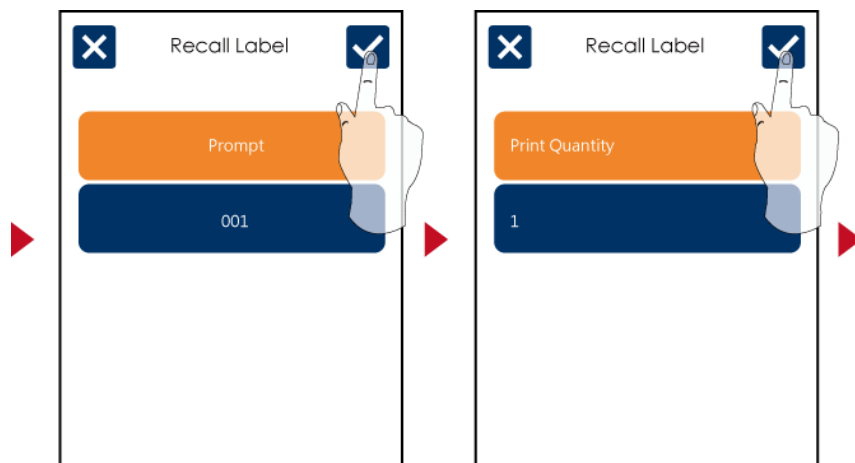
在呼叫標籤頁面可查看條碼機內部所有的標籤，處理的時間會隨著檔案數量越多而增加。

點擊 即可選擇標籤

點擊 即可選擇標籤

點擊 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



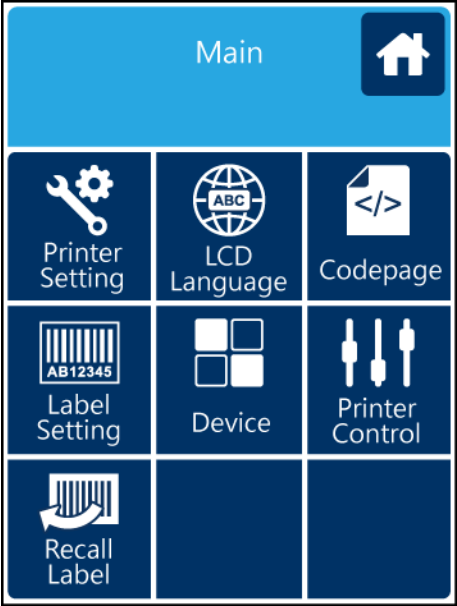
注意

* 操作呼叫標籤時，條碼機的 LCD 螢幕必須回到「準備」頁面方可進行動作。



3.3 LCD 操作介面功能說明

主畫面



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



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



選配配件如裁刀或自動剝紙器等相關的週邊裝置設定 選項



可進行條碼機特殊功能的操作，如自動校正、自我測試、清除記憶體等



呼叫標籤

裝置畫面



蜂鳴器



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



傳輸介面設定，例如：鮑率、同位值、資料長度、停止位元數



網路設定，例如：連接埠、DHCP、浮動 IP、預設匣道、子遮罩



LCD 設定，例如：亮度、對比、省電時間、密碼設定



時間設定，例如：年、月、日、時、秒

LCD 模式選項列表



印表機設定

列印明暗度	0-19
列印速度	2-5
偵測器	標籤偵測模式
	自動選擇
	穿透式
	反射式
	紙張類型
	標籤紙
	黑線標記紙
	連續紙
列印模式	熱感模式
	熱轉模式
停歇點設定	0-40
起印定位	套用
	取消



面板語言

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



Codepage

850
852
437
860
863
865
857
861
862
855
866
737
851
869
Win 1252
Win 1250
Win 1251
Win 1253



標籤設定

Win 1254
Win 1255
Win 1257

旋轉
水平位移
垂直位移
起印點調整

蜂鳴器

套用
取消

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 bps
9600 bps
19200 bps
38400 bps
57600 bps
115200 bps

鮑率

通訊埠設定

Non
同位值
Odd
Even

資料長度
7 bits
8 bits
停止位元數
1 bits
2 bits

DHCP On
固定 IP 192.168.102.076
子遮罩 255.255.255.0
預設閘道 192.168.0.254

網路設定

LCD Setting

Brightness 5
Contrast 5
Power Saving 15
Password OFF

時間設定

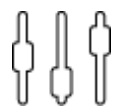
年
月
日
時
秒

印表機控制

Test



裝置



呼叫標籤

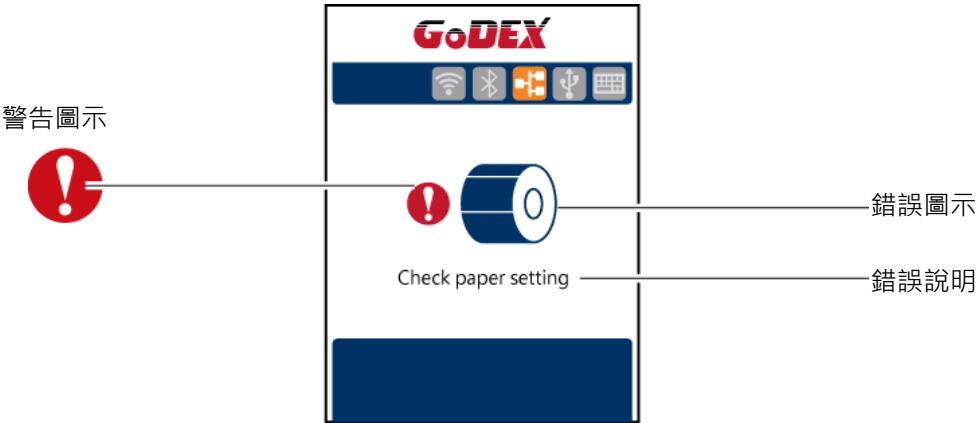
- Sample Pattern
- Select Memory
- Clear Memory
- Calibration
- Reset to Default

LCD 操作介面的狀態

當條碼機進入預備列印的狀態，LCD 螢幕會顯示”Ready”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。進行鎖定时，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

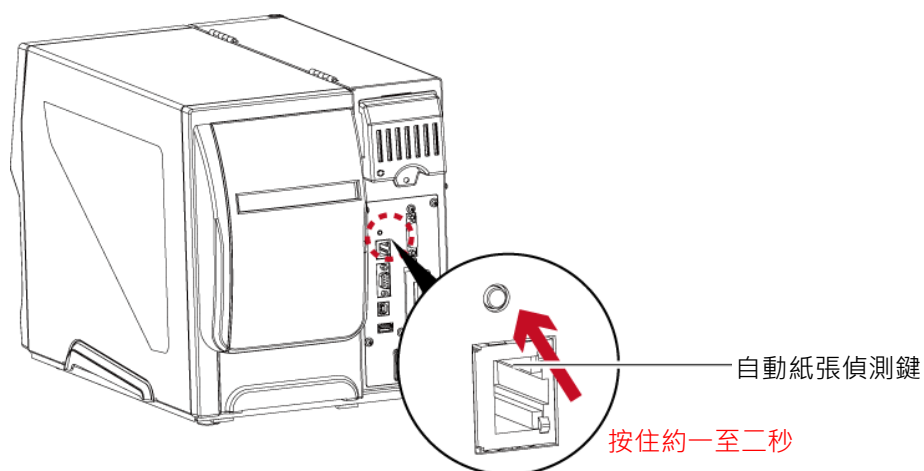
1. 請先檢查紙張是否已正確安裝於條碼機上。
 2. 關閉電源，按住送紙鍵。
 3. 打開電源(此時仍按住送紙鍵不放)，等待LED指示燈閃紅燈後放開送紙鍵，條碼機即開始進行標籤紙自動偵測及定位，條碼機會將自動偵測及定位的結果記錄下來。
1. 完成自動偵測及定位後，條碼機即會將偵測結果及條碼機相關設定內容自動列印出一張自我測試頁。

自我測試頁圖示及說明如下：

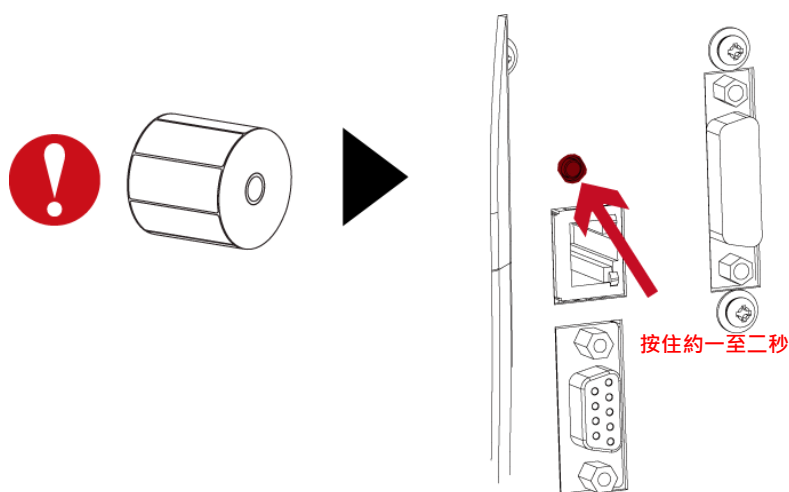
機種與 F/W 版本	ZX1200i+: XX.XXX
USB ID	USB S/N:12345678
串列埠設定值	Serial port:96,N,8,1
Ethernet 連接埠的 MAC 位址	MAC Addr:xx-xx-xx-xx-xx-xx
IP protocol	DHCP Enable
Ethernet 連接埠的 IP 位址	IP xxx.xxx.xxx.xxx
Gateway 設定值	Gateway xxx.xxx.xxx.xxx
Netmask 設定值	Sub-Mask xxx.xxx.xxx.xxx
	#####
DRAM安裝數量	1 DRAM installed
列印長度記憶體大小	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:^AD0 ^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 2 秒，印表機將執行自動校正功能偵測紙張定位。

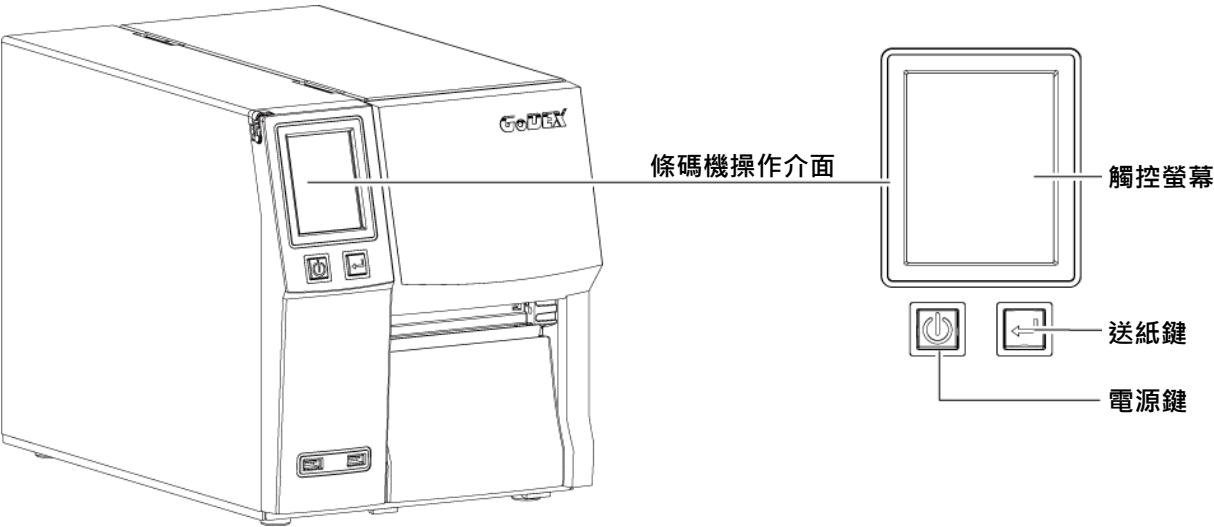


注意

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

3.5 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

  Check paper setting 				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。
  Memory full    File name can't be found    File name duplicated 	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。
			條碼機會印出 "Duplicate Name"，表示檔名重複	更換檔名之後再下載一次。

3.6 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。

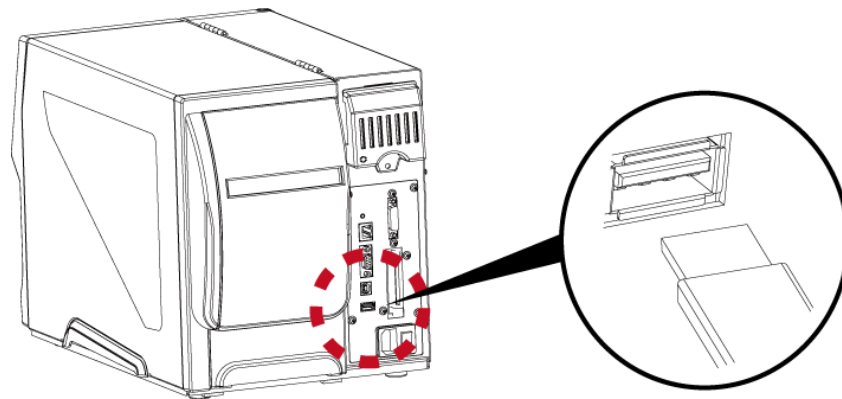
使用方式：

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。

注意

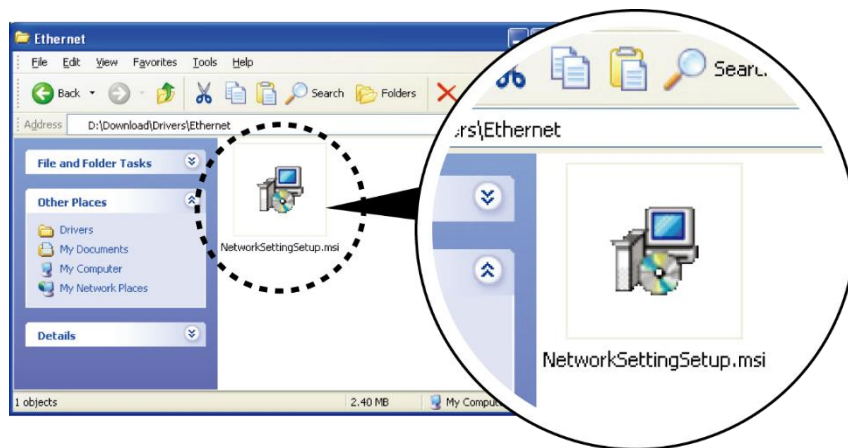
- * 外接 USB 埠無 Hub 功能。
- * 隨身碟僅支援FAT32格式，容量上限32GB。支援廠牌: Transcend, Apacer, ADATA, Patriot, Corsair, Kingston。
- * 隨身碟僅支援透過印表機下載功能，透過PC目前僅支援整個LABELDIR資料夾複製，無法透過PC將個別資料複製到隨身碟。
- * 外接 USB 埠僅供電 500mA，不建議作為電子產品充電使用。

4 網路軟體 NetSetting

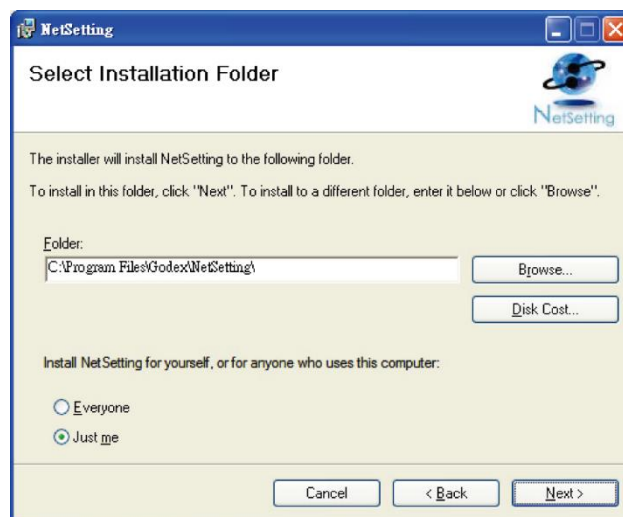
4.1 安裝 NetSetting 軟體

NetSetting軟體是在您使用網路連線遠端操作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

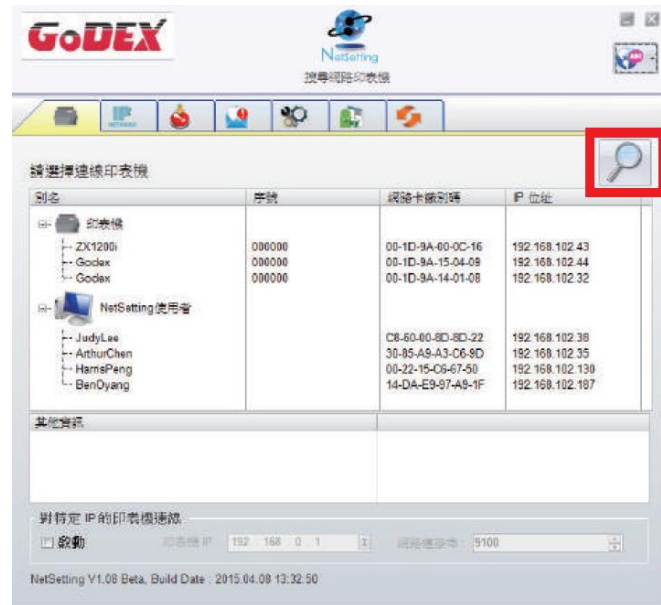


5. 按下"下一步"鍵，即可開始複製軟體檔案。
6. 安裝完成之後即可在桌面看到 NetSetting 軟體的啟動圖示。



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。

注意

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

IP設定

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



GoDEX NetSetting IP 設定

印表機名稱: Godex 長度 (1~16)

連接埠: 9100

預設閘道: 192 . 168 . 102 . 254

密碼: 1111 長度 (1~4)

☒ 從DHCP伺服器取得IP位址

☐ 固定 IP

IP 位址: 192 . 168 . 102 . 121

子遮罩: 255 . 255 . 255 . 0

設定 重新整理

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

注意

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

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。



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。



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

ZX1200i

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

旋轉

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

鍵盤國碼

Codepage

蜂鳴器

繁體中文

美國

Code Page 850

開

感應模式

預先列印

起印定位

2 - 自動

關

2 - 僅電源開啟時關閉

設定

重新整理

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。



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

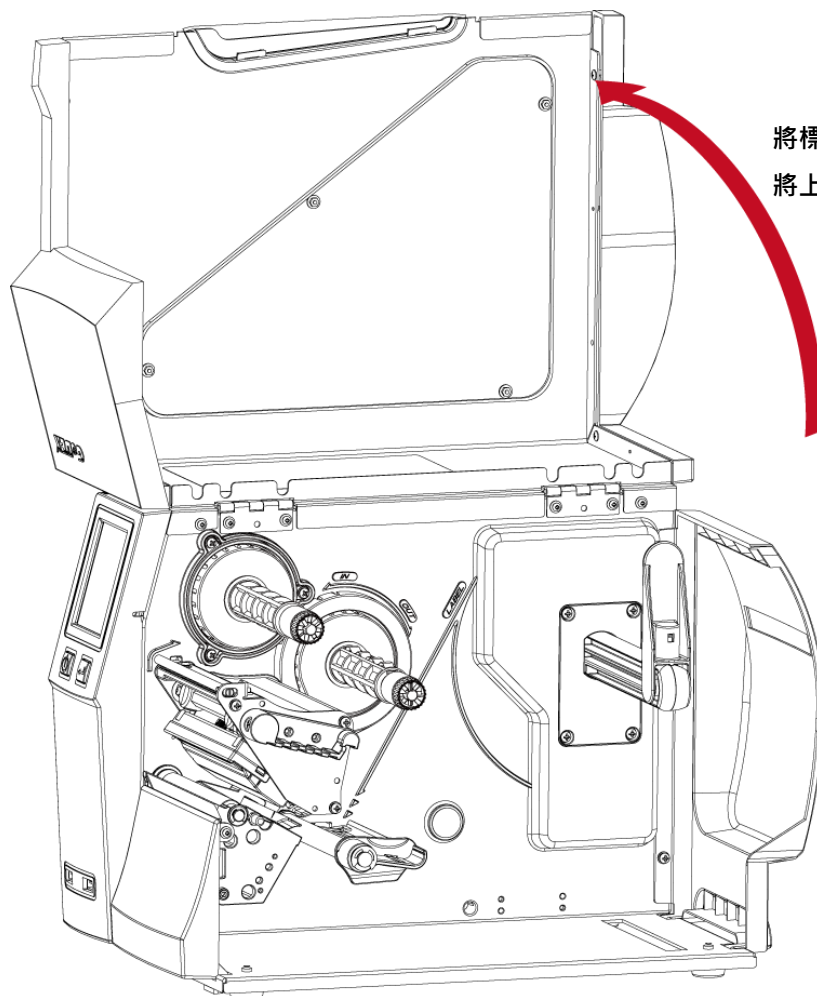
5.1 安裝選購配備預備步驟

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

注意

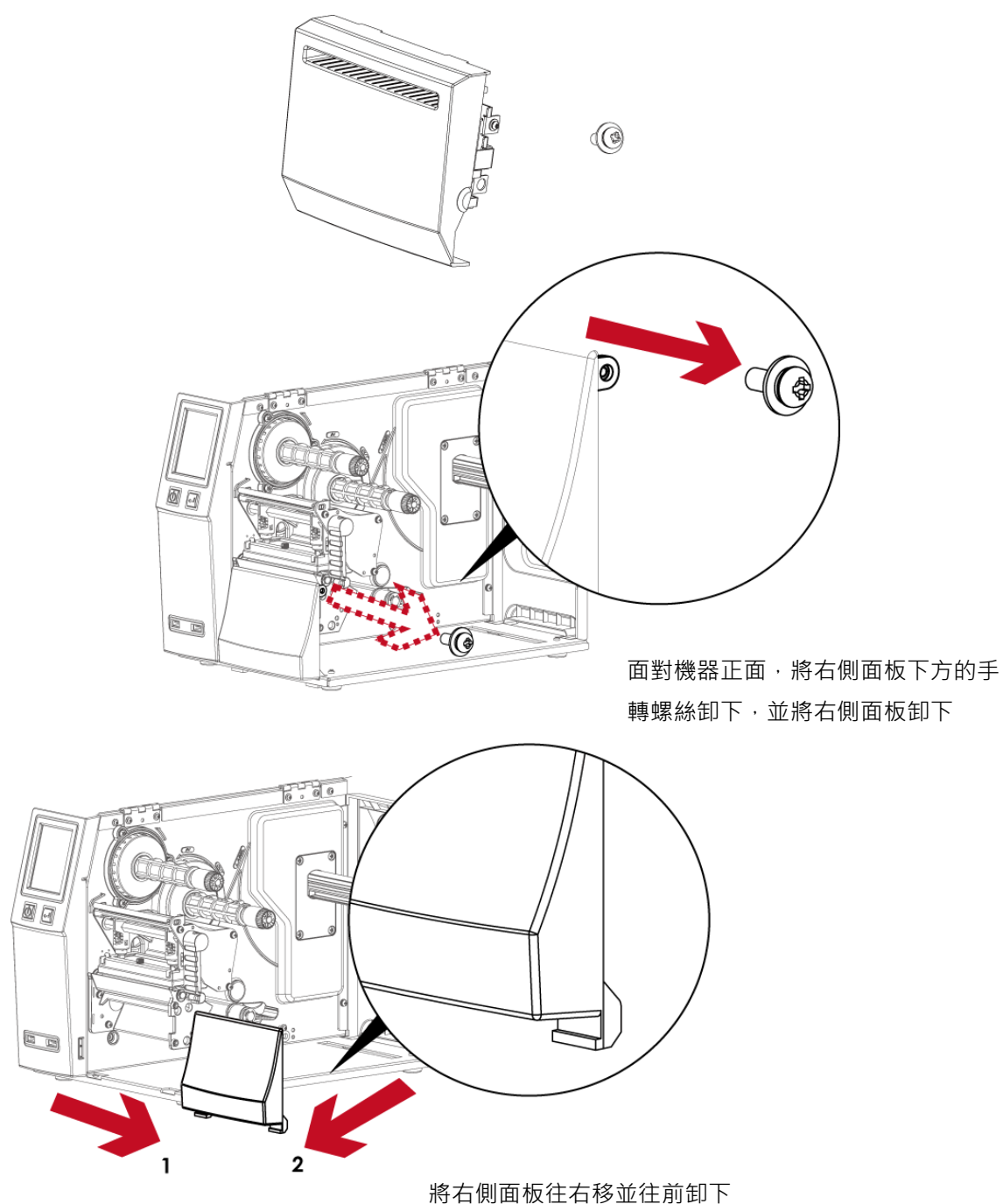
- * 安裝裁刀時，請先將電源開關關閉。
- * 本裁刀不適用於有背膠之標貼紙，如裁切有背膠之標籤將會污染裁刀及減低使用上的安全性。
- * 裁刀的使用壽命在裁切250g/m²紙質時為300,000次，而在裁切300g/m²紙質時為100,000次。

5.2 安裝裁刀

裁刀部件說明

1.裁刀模組

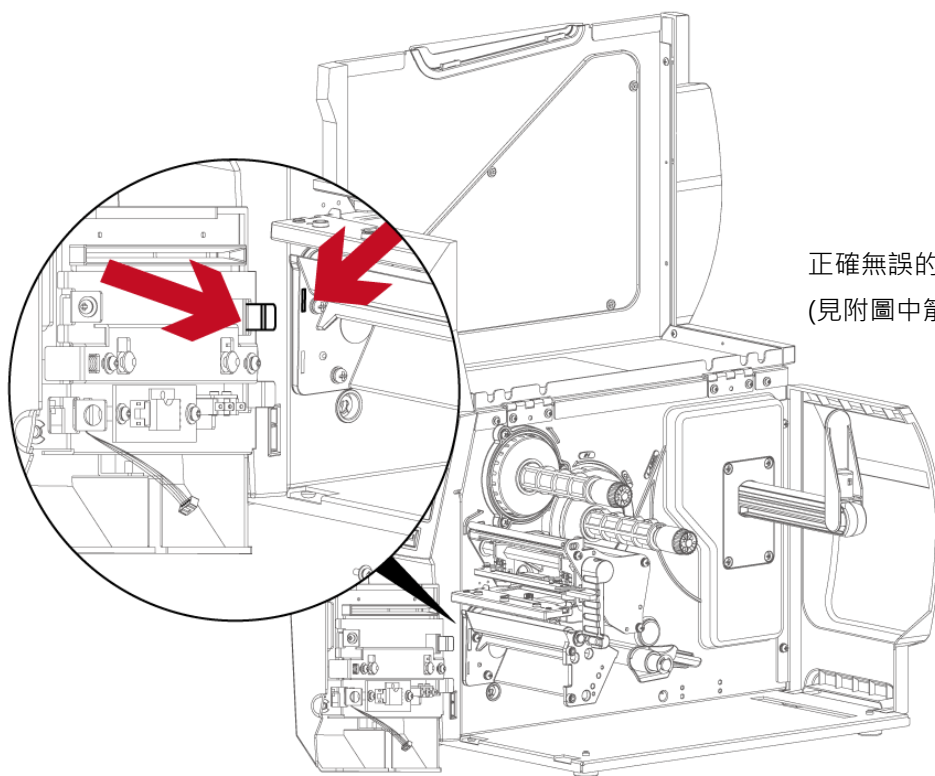
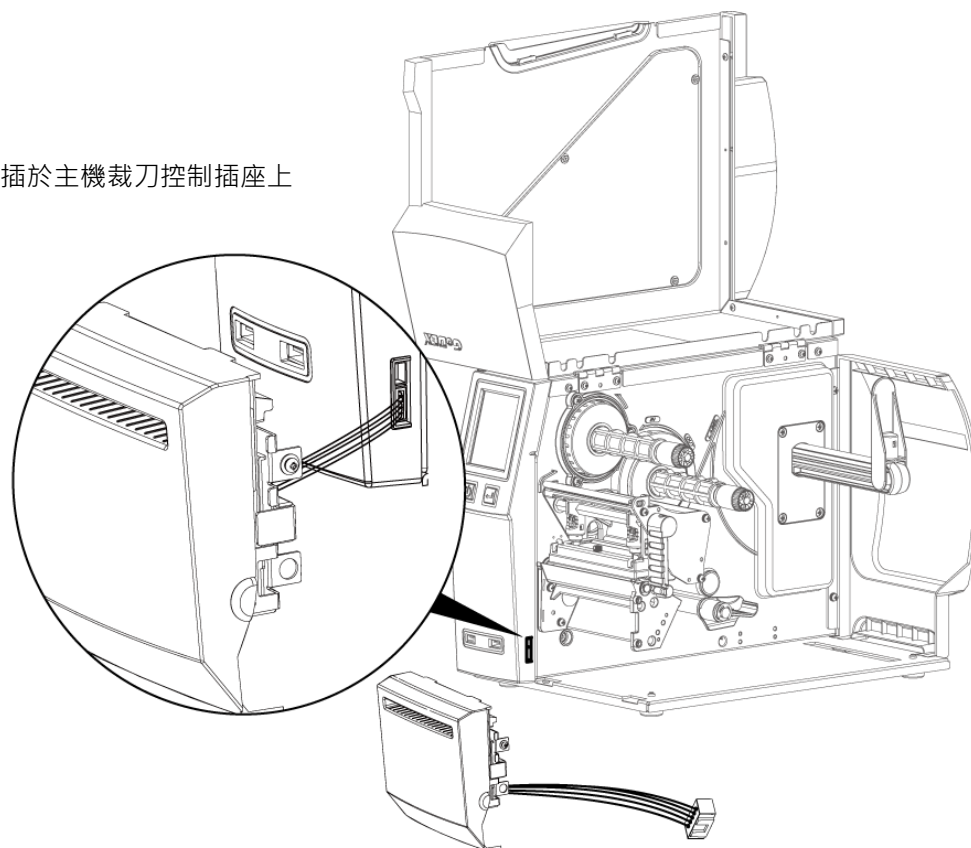
2.螺絲*2



注意

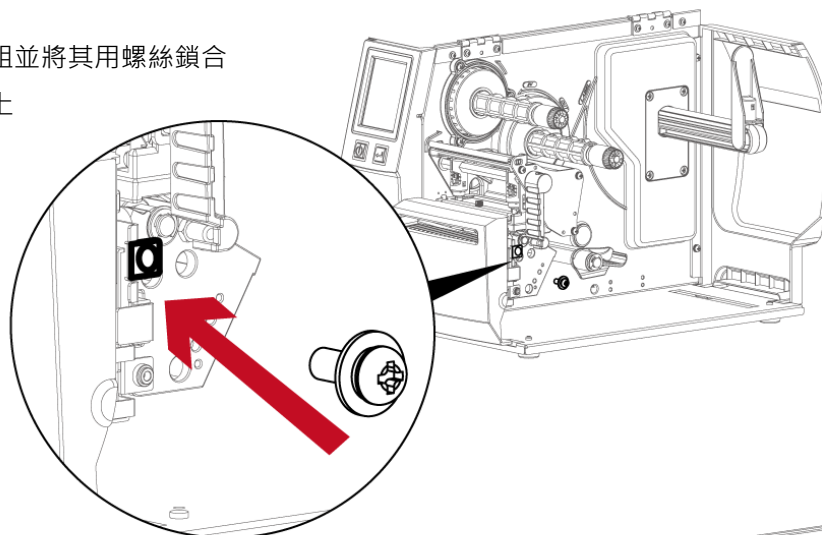
- * 安裝裁刀時，請先將電源開關關閉。
- * 本裁刀不適用於有背膠之標貼紙，如裁切有背膠之標籤將會污染裁刀及減低使用上的安全性。
- * 裁刀的使用壽命在裁切250g/m²紙質時為300,000次，而在裁切300g/m²紙質時為100,000次。
- * 刀具為選購品，若有安裝刀具，請勿讓兒童接近。

將裁刀控制連接頭插於主機裁刀控制插座上

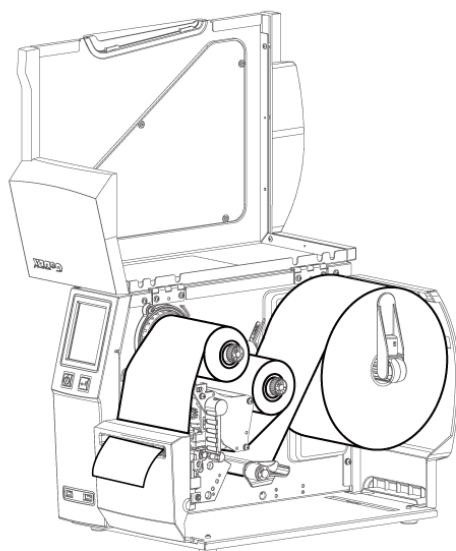


正確無誤的安裝裁刀
(見附圖中箭頭所指之處)

輕扶裁刀模組並將其用螺絲鎖合
固定於機器上



完成裁刀模組的安裝



將破帶紙捲安裝於機器中，蓋回機器上
蓋即完成

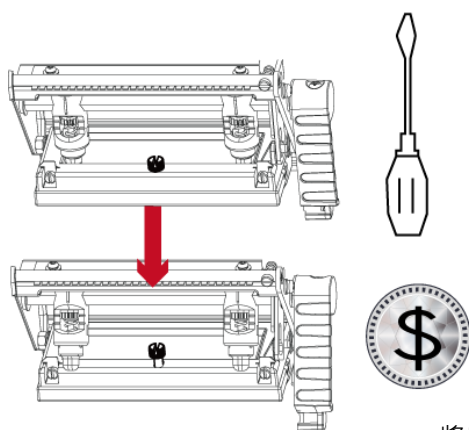
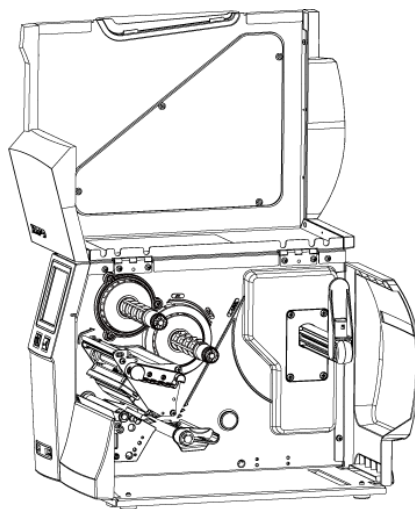
注意

- * 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。

6 保養維護與調校

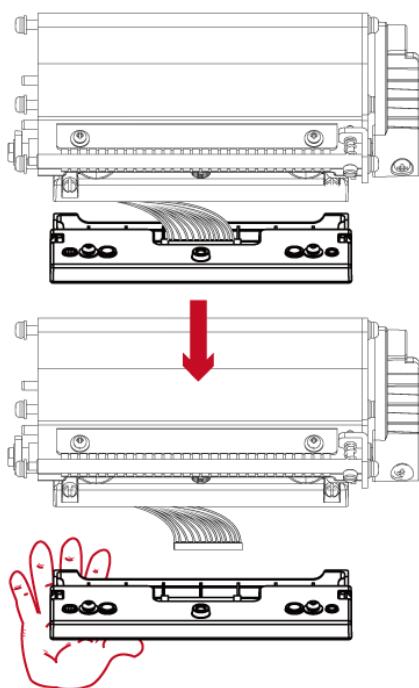
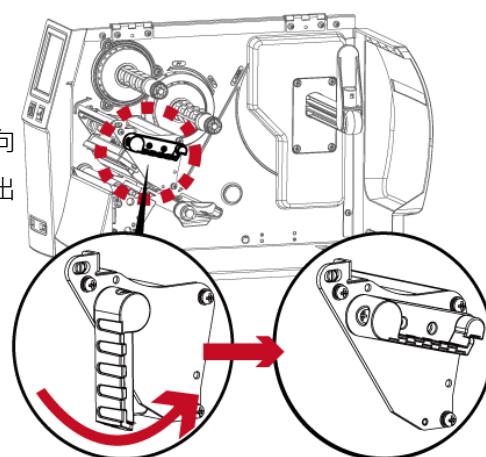
6.1 印表頭拆換說明

面對機器正面，掀起上蓋



使用一字起或硬幣鬆開螺絲
即可取出印表頭

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

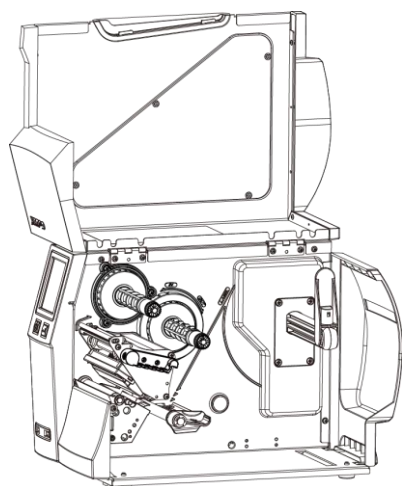


抓住印表頭前端，
將印表頭上之排針(公)及機器上之排針座
(母)拔除，完成印表頭模組卸除動作。
安裝印表頭模組即是順序相反的動作。

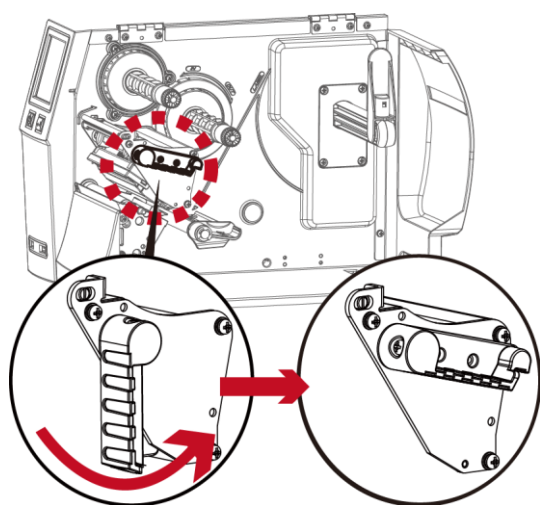
注意

* 拆換印表頭時需將電源關閉。

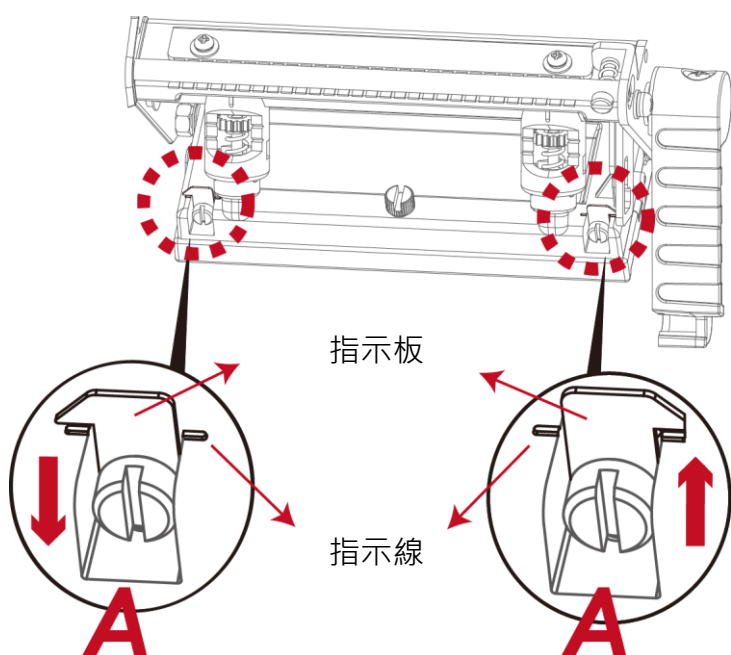
6.2 印表頭列印線調整



掀起上蓋



將印表頭壓力旋轉臂以反時針方向
旋轉，使印表頭向上抬起即可取出
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。

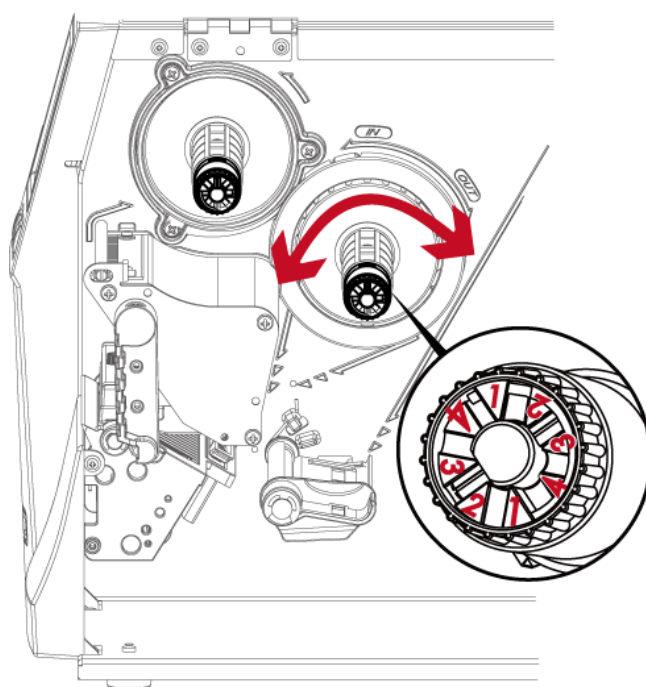
如印表頭位置調整出現錯亂現象,請將左右側之調整螺絲(A)以一字起子轉到指示板與指示線對齊的位置,回復原點後再依上述調整方式重新調整。

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。

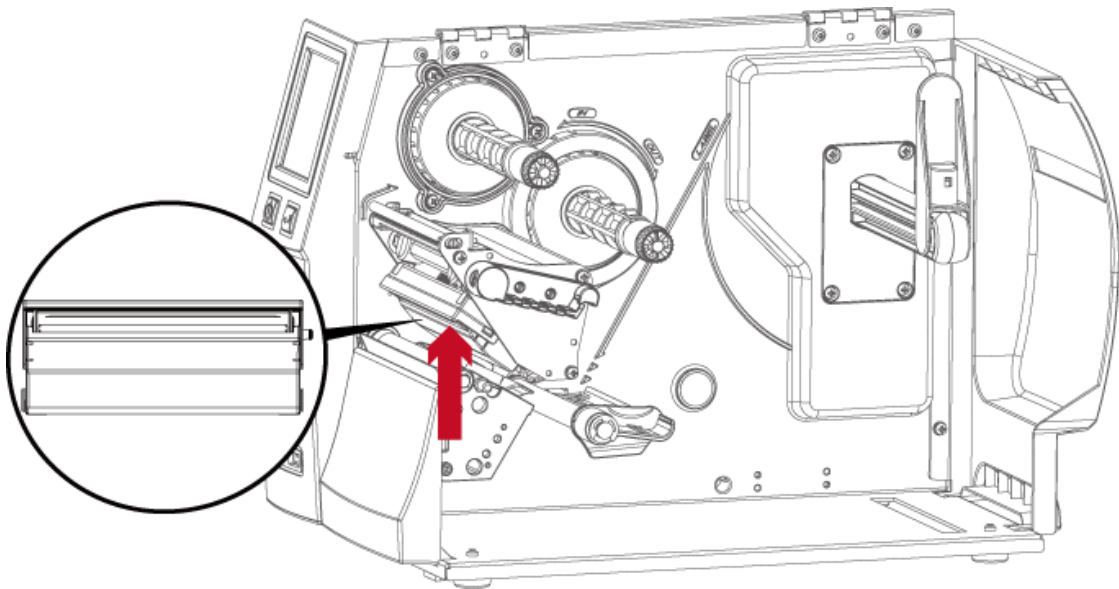


6.4 印表頭保養與清潔

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

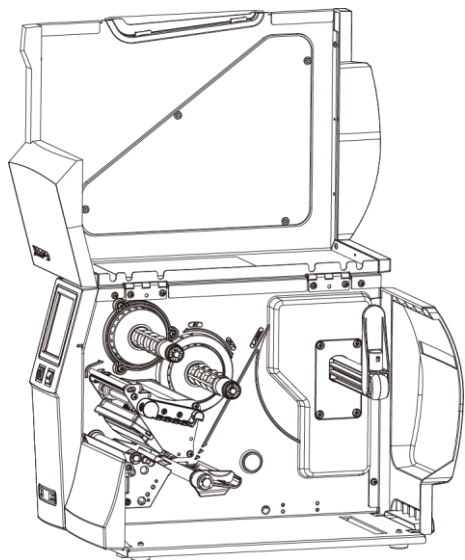
1. 先關閉電源
2. 開啟上蓋
3. 取下碳帶
4. 若印表頭(見附圖中箭頭所指之處)附著有黏結之標籤紙或其它汙物，請用酒精筆或軟布料沾酒精清除。



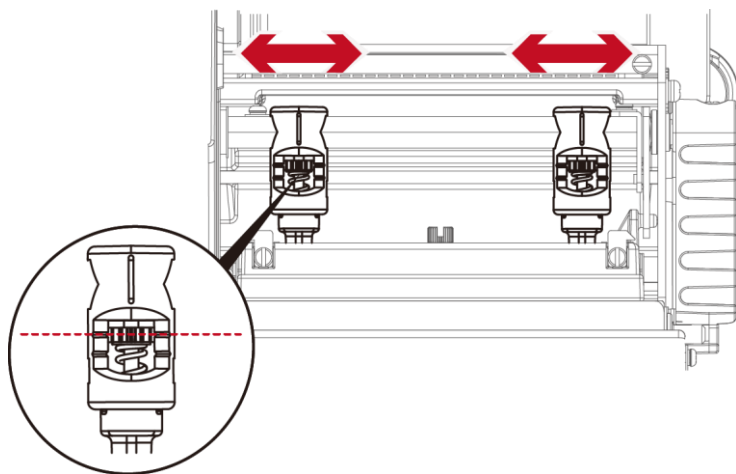
注意

- * 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。

6.5 印表頭壓力及平衡調校

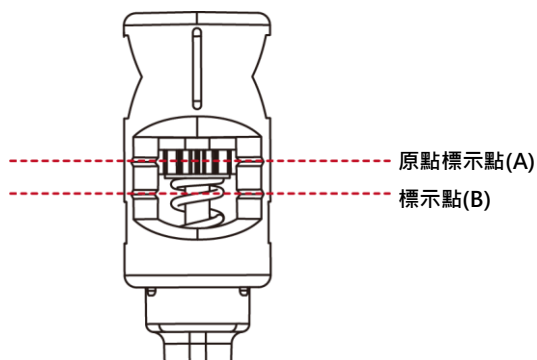


面對機器正面，掀起上蓋



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。

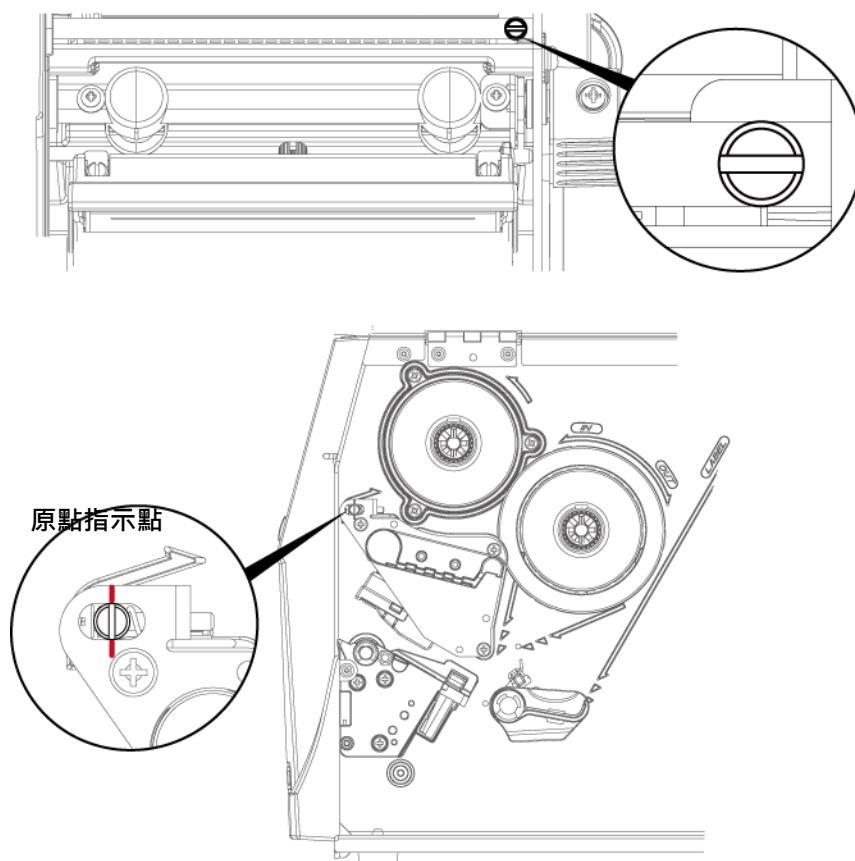


(a)



(b)

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)。

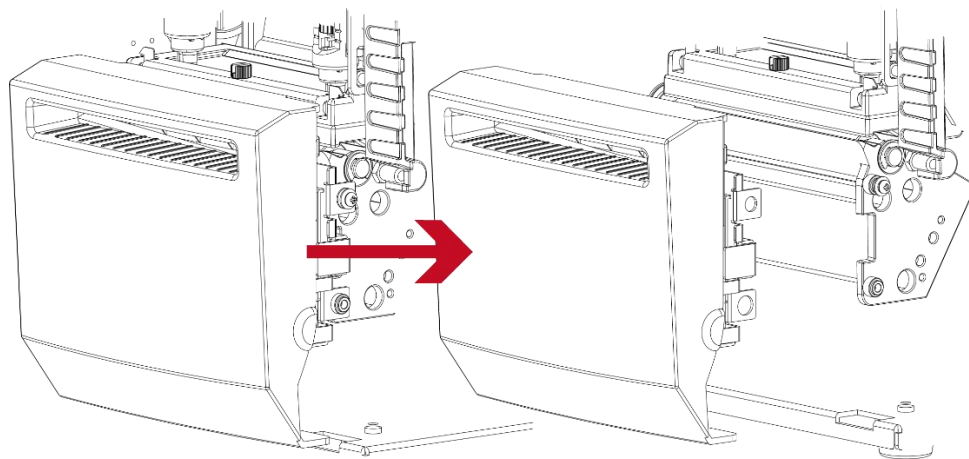


注意

* 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。

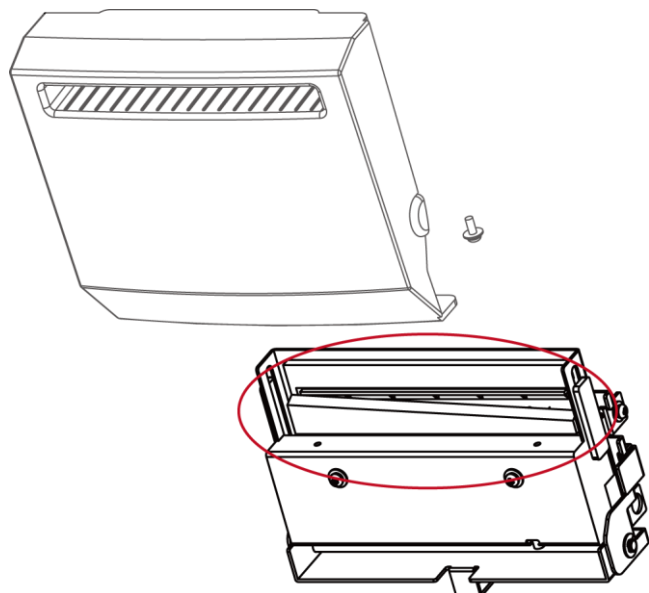
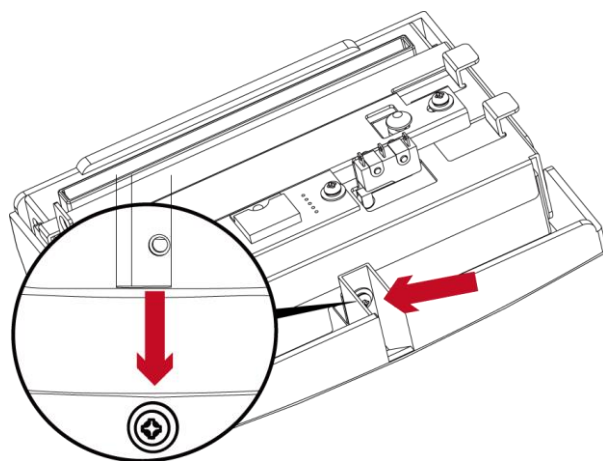
若發生此現象，請將調整片螺絲逆時鐘鎖到底再重新調整。

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。

注意

- * 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。 ◆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	◆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。

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		ZX1200i+	ZX1300i+	ZX1600i+
列印模式		熱轉式/熱感式兩用		
解析度		203 dpi (8 dot/mm)	300dpi (12 dot/mm)	600dpi (24 dot/mm)
列印速度		最高可達 10 ips (254 mm/s)	最高可達 7 ips (178 mm/s)	最高可達 4 ips (102 mm/s)
列印寬度		4.09" (104mm,最寬至 108mm)	4.09" (104mm, 最寬至 105.7mm)	4.09" (104mm, 最寬至 105.6mm)
列印長度		0.16" (4 mm) ~ 279.53" (7100 mm)	0.16" (4 mm) ~ 125.98" (3200 mm)	0.16" (4 mm) ~ 31.5" (800 mm)
處理器		32-bit RISC CPU		
記憶體	Flash	256 MB		
	SDRAM	256 MB		
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：Min. 0.8" (20 mm) – Max. 4.65" (118 mm) 安裝裁刀：Max. 4.61" (117 mm) 安裝剝紙器/背紙回收器: Max. 4.65" (118 mm)		
	厚度	Min. 0.0024" (0.06 mm) – Max. 0.01" (0.25 mm)		
	紙捲外徑	Max. 8" (203.2 mm)		
	紙捲軸芯	Min. 1.5" (38.1 mm) – Max. 3" (76.2 mm)		
碳帶規格	材質	一般蠟質型、混合型、抗刮樹脂型		
	長度	Max. 1476' (450 m)		
	寬度	Min. 1.18" (30 mm) – Max. 4.33" (110 mm)		
	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	標籤編輯軟體	GoLabel II (EZPL only) (Windows)		
	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, Window11, Windows Server 2008 R2, 2012, 2012 R2, 2016, 2019, 2022, MAC, Linux		
SDK		Win CE, .NET, Windows Vista, Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Windows 11, Android, Mac, iOS		
內建字體	Bitmap 字體	6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 16X26 and OCR A & B 列印方向可旋轉角度為 0°, 90°, 180°, 270°, 字體可單獨旋轉角度為 0°, 90°, 180°, 270° Bitmap 字體，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° Internal TTF Fonts x5: Traditional Chinese, Simplified Chinese, Japanese, Korean, Western languages		
下載字體	Bitmap 字體	0°, 90°, 180°, 270° rotatable, single characters 0°, 90°, 180°, 270° rotatable		
	Asian 字體	16x16, 24x24. Traditional Chinese (BIG-5), Simplified Chinese(GB2312), Japanese (S-JIS), Korean (KS-X1001)		
	向量字體	0°, 90°, 180°, 270° rotatable and 8 times expandable in horizontal and vertical directions (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 PDF417		
代碼頁		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，其他圖片檔案格式可通過軟體支援		
傳輸介面		USB 2.0 (Type B) RS-232 (DB-9) 串列埠 Ethernet 10/100 Mbps 3 USB Host (Type A). 前置兩個，後置 1 個		
控制面板		3.2 吋 彩色觸控面板 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		標準內建		
電源		Auto Switching 100-240V AC, 50-60Hz		
溫度	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	20-85%,非凝結		
	儲存濕度	10-90%,非凝結		
認證		CE (EMC)、FCC Class B、CB、cULus、ICES-0003, UKCA, BSMI, (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	465 mm (18.3")		
	寬度	269 mm (10.6")		
	高度	312 mm (12.3")		
機體重量		13.6 Kg (30 lbs), excluding consumables		
選購項目		裁刀模組—旋刀、鋸刀、虛刀、快刀、厚刀 並列連接埠 (Centronic female 36-pin) (經銷商安裝) WiFi + 藍芽 (BLE 5.0) 模組 (經銷商安裝) 外接式正向/反向回捲器 自動剝紙與背紙回收器 (經銷商安裝) 自動貼標機介面連接線 (DSUB female 15-pin) RFID 讀/寫模組 (project option)		

機種		ZX1200Xi+	ZX1300Xi+
列印模式		Thermal Transfer / Direct Thermal	
解析度		203 dpi (8 dots/mm)	300 dpi (12 dots/mm)
列印速度		最高可達 14 IPS (356mm/s)	最高可達 10 IPS (254mm/s)
列印寬度		4.09" (104 mm)	4.09" (104mm, 最寬至 105.7mm)
列印長度		Min. 0.16" (4 mm)** – Max. 278.53" (7100 mm)	Min. 0.16" (4 mm)** – Max. 125.98" (3200 mm)
處理器		32-bit RISC CPU	
記憶體	Flash	256 MB	
	SDRAM	256 MB	
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：Min. 0.8" (20 mm) – Max. 4.65" (118 mm) 安裝裁刀：Max. 4.61" (117 mm) 安裝剝紙器/背紙回收器：Max. 4.65" (118 mm)	
	厚度	Min. 0.0024" (0.06 mm) – Max. 0.01" (0.25 mm)	
	紙捲外徑	Max. 8" (203.2 mm)	
	紙捲軸芯	Min. 1.5" (38.1 mm) – Max. 3" (76.2 mm)	
	材質	一般蠟質型、混合型、抗刮樹脂型	
碳帶規格	長度	Max. 1476' (450 m)	
	寬度	Min. 1.18" (30 mm) – Max. 4.33" (110 mm)	
	最大外徑	3" (76.2 mm)	
	軸心	1" (25.4 mm)	
	程式語言	EZPL, GEPL, GZPL, GDPL auto switch	
隨機搭贈軟體	標籤編輯軟體	GoLabel II (EZPL only) (Windows)	
	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, Window11, Windows Server 2008 R2, 2012, 2012 R2, 2016, 2019, 2022, MAC, Linux	
SDK		Win CE, .NET, Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Windows 11, Android, Mac, iOS	
內建字體	Bitmap 字體	6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 16X26 and OCR A & B 列印方向可旋轉角度為 0°, 90°, 180°, 270°，字體可單獨旋轉角度為 0°, 90°, 180°, 270° Bitmap 字體，可水平或垂直放大 8	
	向量字體	(粗體/斜體/底線)可旋轉角度為 0°, 90°, 180°, 270° Internal TTF Fonts x5: Traditional Chinese, Simplified Chinese, Japanese, Korean, Western languages	
下載字體	Bitmap 字體	0°, 90°, 180°, 270° rotatable, single characters 0°, 90°, 180°, 270° rotatable	
	Asian 字體	16x16, 24x24. Traditional Chinese (BIG-5), Simplified Chinese(GB2312), Japanese (S-JIS), Korean (KS-X1001) 0°, 90°, 180°, 270° rotatable and 8 times expandable in horizontal and vertical directions	
	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 PDF417	
代碼頁		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，其他圖片檔案格式可通過軟體支援	
傳輸介面		USB 2.0 (Type B) RS-232 (DB-9) 串列埠 Ethernet 10/100 Mbps 3 USB Host (Type A). 前置兩個，後置 1 個	
控制面板		3.2 吋 彩色觸控面板 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		標準內建	
電源		Auto Switching 100-240V AC, 50-60Hz	
溫度	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	20-85%, 非凝結	
	儲存濕度	10-90%, 非凝結	
認證		CE (EMC)、FCC Class B、CB、cULus、ICES-0003, UKCA, BSMI (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	465 mm (18.3")	
	寬度	269 mm (10.6")	
	高度	312 mm (12.3")	
機體重量		13.6 Kg (30 lbs), excluding consumables	
選購項目		裁刀模組—旋刀、鋸刀、虛刀、快刀、厚刀 並列連接埠 WiFi + 藍芽(BLE 5.0) 模組 外接式正向/反向回捲器 自動剝紙與背紙回收器 自動貼標機介面連接線(DSUB female 15-pin)	

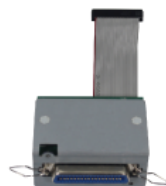
注意

- * 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ZX1000i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。

附錄一選購配件



裁刀



並列連接埠



藍芽無線模組



WiFi 無線模組



自動貼標機
介面連接線



外掛紙捲架



外掛式正向/反向
回捲器



背紙回收器



剝紙器

附錄一通訊埠規格

通訊端口規格

- 並列介面

Handshaking :DSTB 接於印表機，BUSY 接於資料來源處 host

Interface cable :與IBM PC 相容的並列傳輸埠連接線

Pinout :如下表

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

- 串列介面

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

RS232 Housing(9-pin to 9-pin)			
DB9 Socket		DB9 Plug	
-	1_____1	+5V, max 500mA	
RXD	2_____2	TXD	
TXD	3_____3	RXD	
DTR	4_____4	N/C	
GND	5_____5	GND	
DSR	6_____6	RTS	
RTS	7_____7	CTS	
CTS	8_____8	RTS	
RI	9_____9	N/C	
Computer		Printer	

注意

* Serial port總輸出電流最大不能超過500mA。

● USB介面

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

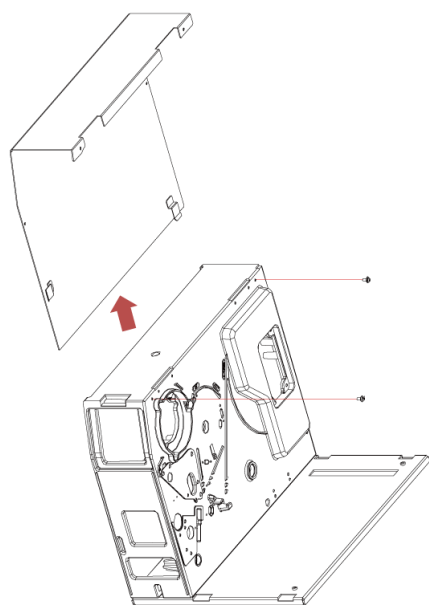
Pin No.	Function
1	T+
2	T-
3	R+
4	N/C
5	N/C
6	R-
7	N/C
8	N/C

● 貼標籤機

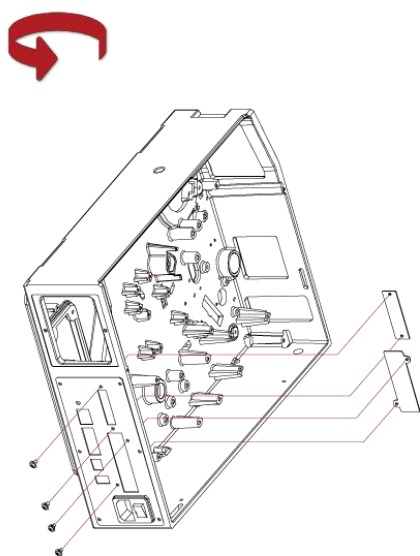
PIN NO.	FUNCTION
1	GND
2	+5V,max 500mA
3	START_PNT
4	SLEW_LABEL
5	PAUSE
6	REPRINT
7	+24V,max 1.5A
8	GND
9	RIBBON_LOW
10	SERV_REQ
11	END_PRINT
12	MEDIA_OUT
13	RIBBON_OUT
14	DATA_READY
15	OPT_FAULT

附錄一 並列傳輸模組或貼標機模組安裝圖示

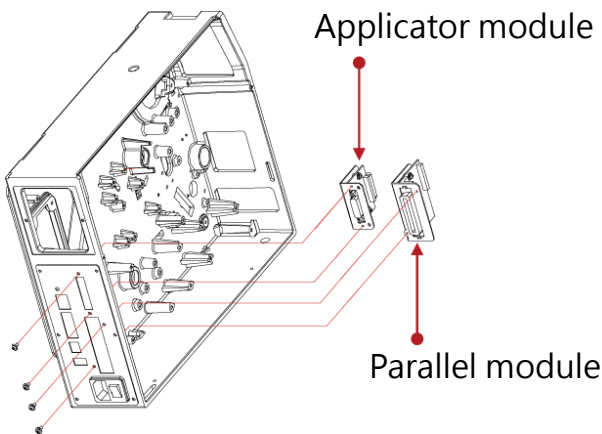
Step 1.



Step 2.



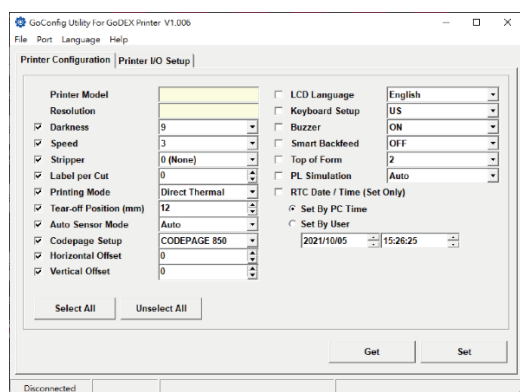
Step 3.



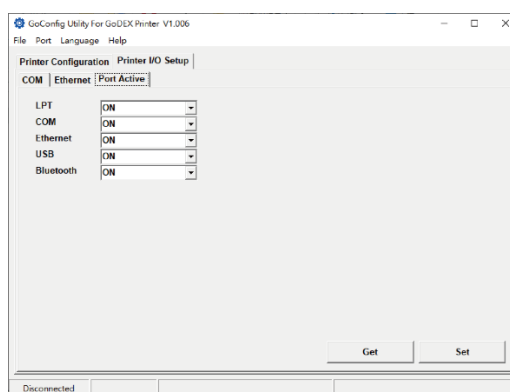
開啟 LPT 埠功能

將電腦及標籤印製機連接上以後，請依下列指示開啟LPT 埠功能

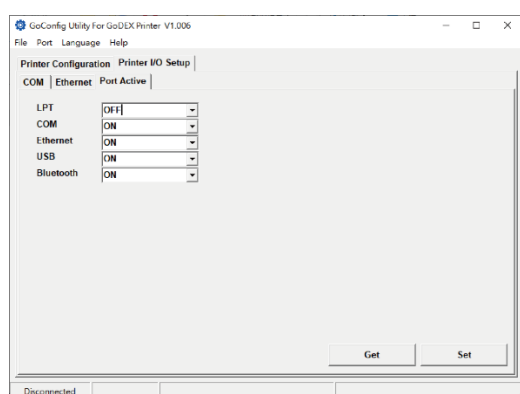
Step 1. 下載GoTool並開啟Goconfig(請至科誠官網下載)



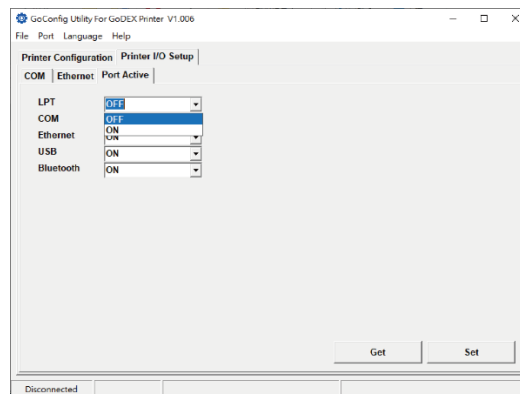
Step 2. 選擇”連線裝置設定”頁面後按下”通訊埠開關”標籤



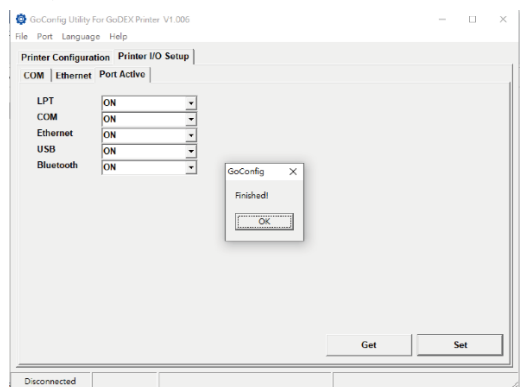
Step 3. 選擇要開啟的項目



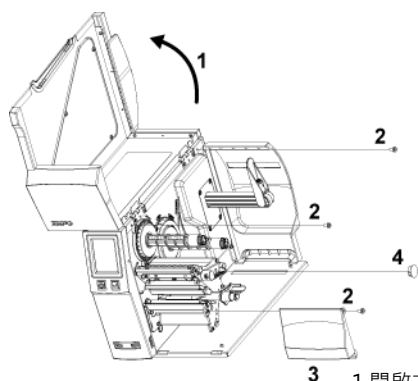
Step 4. 選擇 “ON”



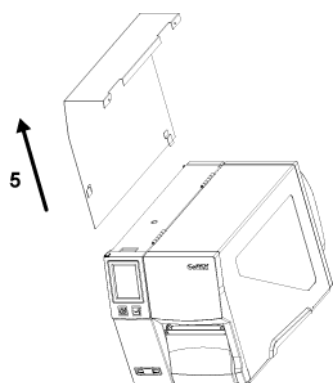
Step 5. 按下Set即完成設定



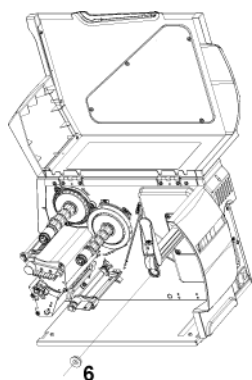
附錄一剝紙器&背紙回收模組安裝說明



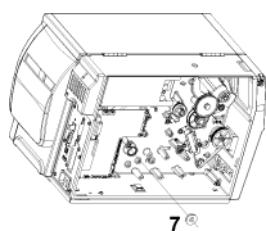
- 1.開啟右側上蓋
- 2.取下最左邊與最右邊的螺絲
- 3.取下前飾板
- 4.取下頭塞



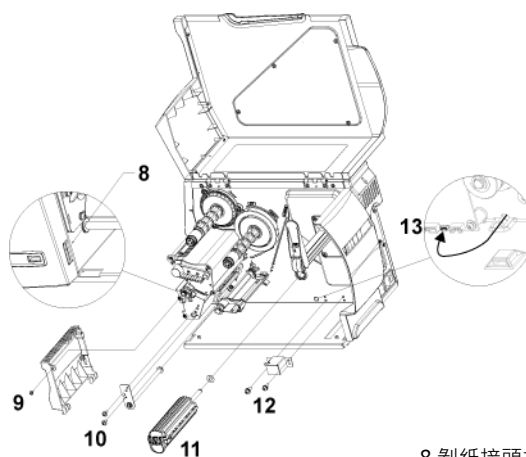
- 5.取下左側上蓋



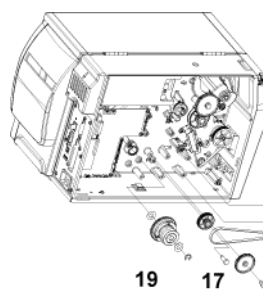
- 6.插入軸承



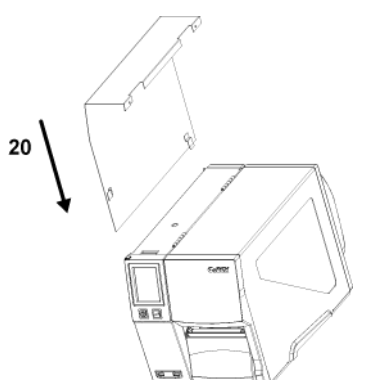
- 7.插入軸承



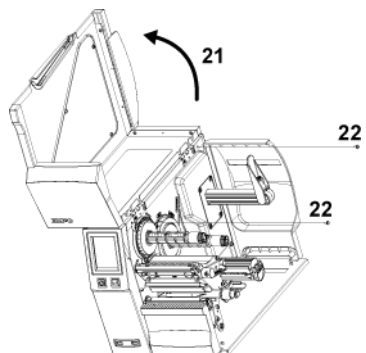
- 8.剝紙接頭插入連接座
- 9.安裝剝紙蓋及螺絲
- 10.安裝滾軸組合
- 11.安裝背紙回收滾軸組合
- 12.安裝 Label Full 組合
- 13.Label Full 接頭插入連接座



- 14.取下馬達組合
- 15.安裝 22t 齒輪及扣環
- 16.裝回馬達組合並拉上皮帶
- 17.安裝齒輪組合(齒輪柱上矽油)
- 18.安裝齒輪組合
(齒輪柱及齒輪上矽油)
- 19.安裝離合器組合

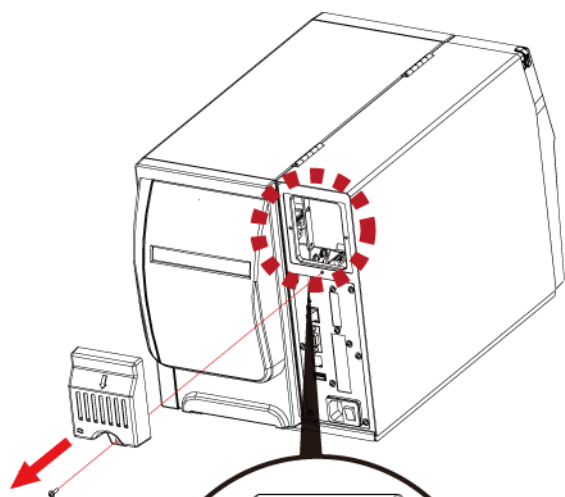


- 20.裝回左側上蓋



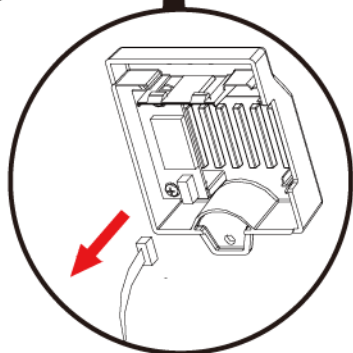
- 21.開啟右側上蓋
- 22.鎖回最左邊與最右邊的螺絲

附錄一藍芽&WiFi 模組安裝說明

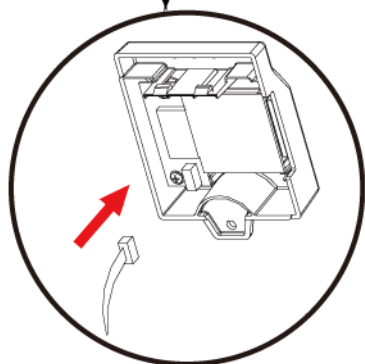


1. 移除螺絲

2. 取下選項遮蓋

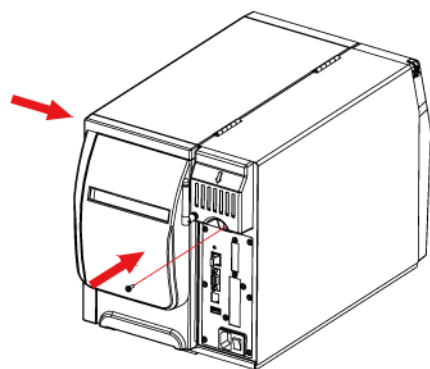


3. 拔除連接線



4. 安裝藍芽/WiFi 模組

5. 接上連接線



6. 關上選項遮蓋並鎖上螺絲固定

附錄一WiFi 設定說明

Wi-Fi 模組設定步驟

步驟 1. 關閉印表機電源

步驟 2. 安裝 Wi-Fi 模組

註：ZX1000i+ 系列 Wi-Fi 模組的安裝方式，請參閱”Wi-Fi 模組安裝說明”

步驟 3. 開啟印表機電源，等待約 15 秒，主畫面會顯示灰色的 Wi-Fi 圖示，即表示印表機已偵測到 Wi-Fi 模組 (如下圖所示)



注意

* 印表機韌體版本請下載 V2.005 以上的版本，方有支援 Wi-Fi 版本

* 當印表機插入 Wi-Fi 模組時，有線網路會失去功能

無線基地台設定步驟(以 D-Link 為範例)

步驟 1. 開啟瀏覽器並登入無線網路設定畫面

步驟 2. 在設定頁面左側點選”無線網路設定”(紅圈 1) 進入無線網路設定頁面，設定內容請參閱下圖指示

步驟 3. 完成設定後按下”儲存設定值”，20秒後基地台已儲存並將設定生效

步驟 4. 按下”返回”鍵，回到此設定畫面即表示已完成無線設定

The screenshot shows the 'Wireless Network Setup' page of a D-Link DAP-1360 router. The interface is in Chinese. On the left sidebar, '無線網路設定' (Wireless Network Setup) is highlighted with a red box and labeled '1' with an arrow. The main content area has several sections: 'Wireless Network Setup' (labeled '5' with an arrow), 'Wireless Security' (labeled '3' with an arrow), and 'Pre-shared Key' (labeled '4' with an arrow). The 'Wireless Network Setup' section includes fields for 'Wireless Mode' (Access Point), 'Wireless Network Name' (SSID, labeled '2' with an arrow), '802.11 Mode' (Mixed), 'Wireless Channel' (10), and 'Channel Width' (20/40MHz). The 'Wireless Security' section includes 'Security Mode' (WPA-Personal), 'WPA Mode' (WPA2 only), and 'Password Type' (AES). The 'Pre-shared Key' section includes a 'Password' field. A 'Save Settings' button is at the top right, labeled '儲存設定' with an arrow. A 'Help' sidebar on the right contains information about wireless modes, SSID, security, and pre-shared keys.

設定 進階設定 維護 狀態 幫助

DAP-1360

設定精靈

無線網路設定

LAN 設定

1

儲存設定值 不要儲存設定 儲存設定

5

無線網路設定

無線網路設定：

啟用無線網路：☒ 永遠 ☐ 新增

無線模式： 站有搜尋。

無線網路名稱： (也叫做SSID) 2

802.11 模式：

無線頻道：

啟用自動頻道掃描：☐

頻道寬度：

啟用隱藏無線：☐ (也叫做停用 SSID 廣播)

無線安全模式：

安全模式：

WPA

WPA 要求各工作站使用高強密碼與驗證。

WPA 模式：

密碼類型：

3

Security

PRE-SHARED KEY

請輸入 8 到 63 字元的英數字密碼。為了較佳的安全性，此密碼應有足夠的長度，且不應為常用的字句。

密碼：

4

PRE-SHARED KEY

幫助項目：

無線模式：

選擇一個功能模式來設定無線網路。無線功能模式包括存取點、AP 用戶端、橋接器、AP 橋接器、中繼器、WISP 用戶端路由器，以及 WISP 中繼器。無線功能模式的目的是，支援各種不同的網路拓撲與應用。

無線網路名稱：

變更無線網路名稱是保護您的網路。您將名稱，且不包含任何個人資訊。

隱藏無線：

啟用隱藏模式是另一種保護網路的方式。若啟用本模式，則其他無線用戶端在搜尋可用網路時，不會看到您的無線網路。您必須在每個裝置上手動輸入無線網路名稱，才能連到您的 AP。

安全金鑰：

若您已經啟用無線安全加密功能，請確認您已完成網路金鑰的輸入，並另外設定下節所說的預設金鑰。

橋接器設定：

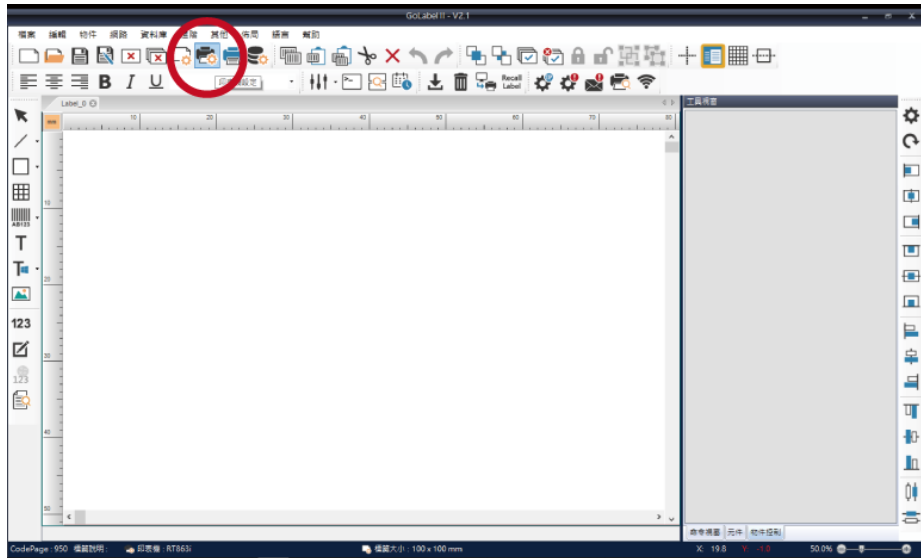
若和其他橋接器 AP 進行橋接，請寫下橋接器 AP 的 MAC 位址。也要寫下橋接器 AP 到另一台的 MAC 位址。

橋接器安全：

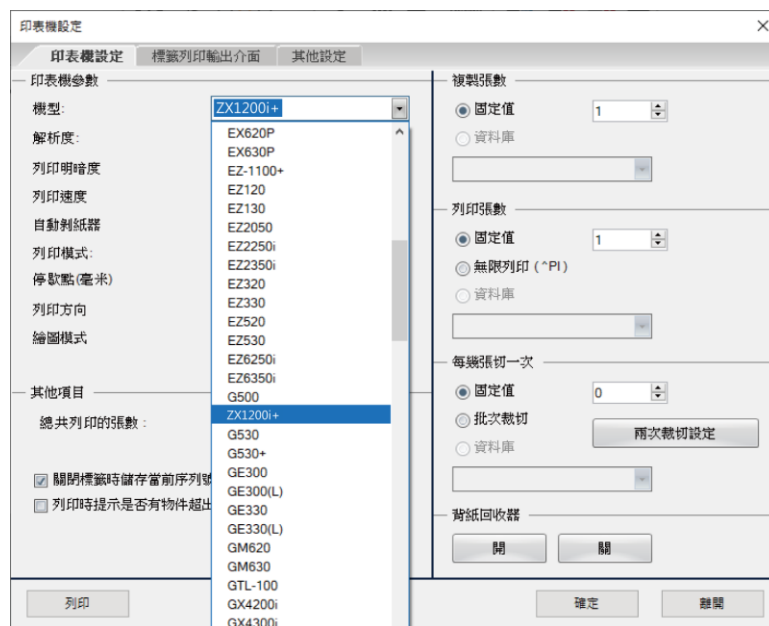
若您已經啟用無線安全加密功能，請確認您已完成網路金鑰的輸入，並另外設定下節所說的預設金鑰。

透過 GoLabel II 完成設定

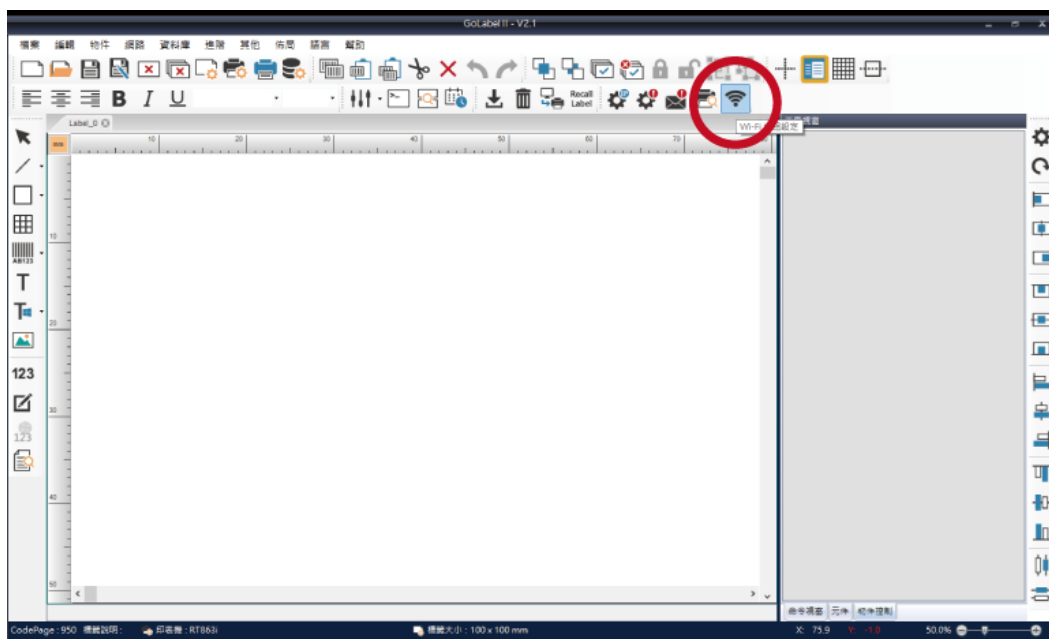
1. 打開印表機電源，使用傳輸線連接印表機和電腦
2. 執行 GoLabel II
3. 選擇”印表機設定”



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



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	WIFIIPRINTER1	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“基本”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

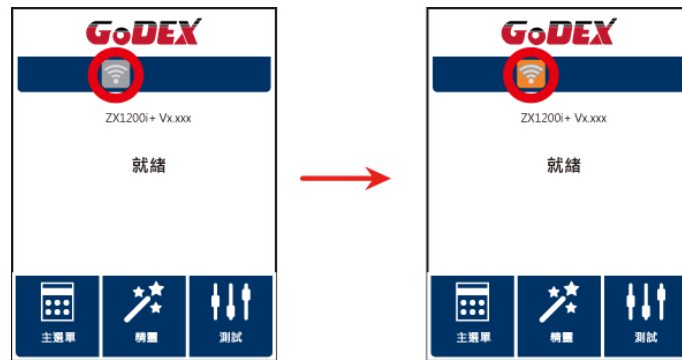


13. 進入到”標籤列印輸出介面”，填入 IP 位址後點擊確認即完成設定。



檢查Wi-Fi 是否已連線成功

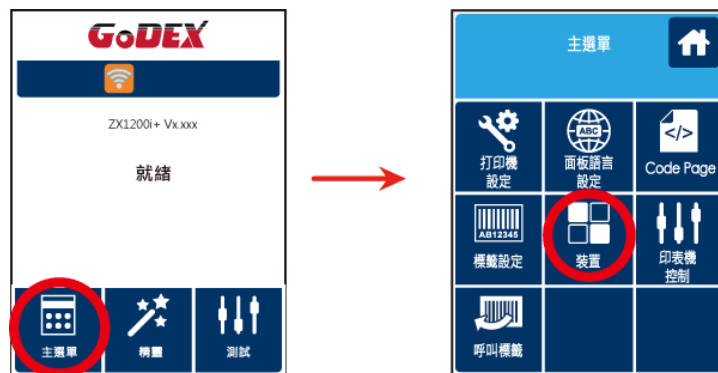
約 8~10 秒後，主頁面灰色的 Wi-Fi 圖示會轉變為紫色，表示 Wi-Fi 已連線成功，如下圖所示



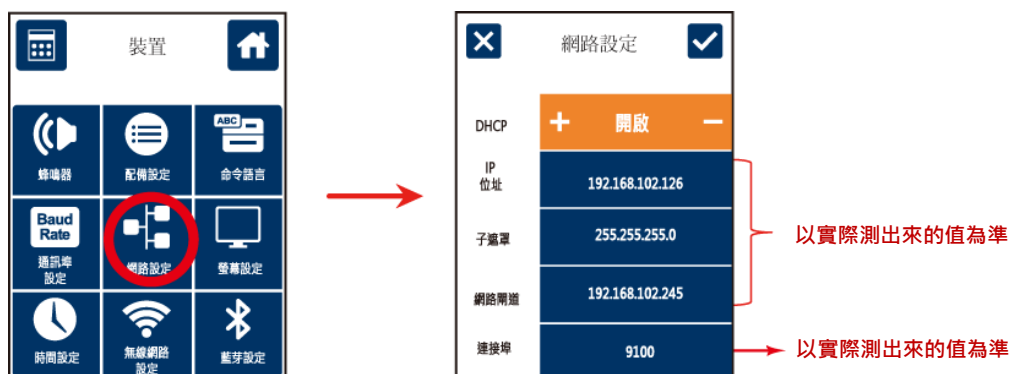
檢視LAN相關資訊

步驟 1. 點選主頁面左下方的”主選單”

步驟 2. 點選“裝置”

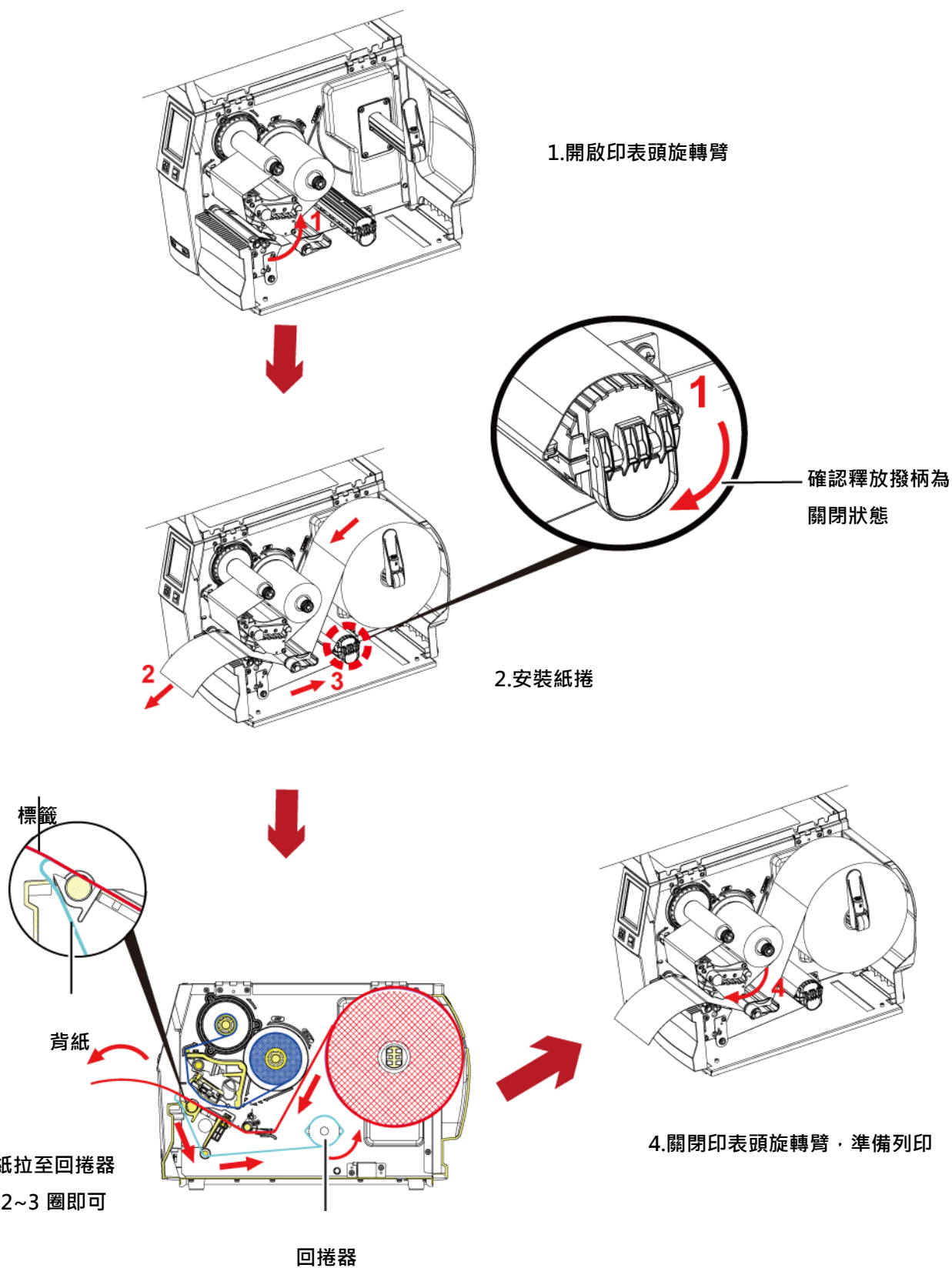


步驟 3. 點選”網路設定”即可檢視 LAN 相關資訊



附錄一背紙回收使用步驟

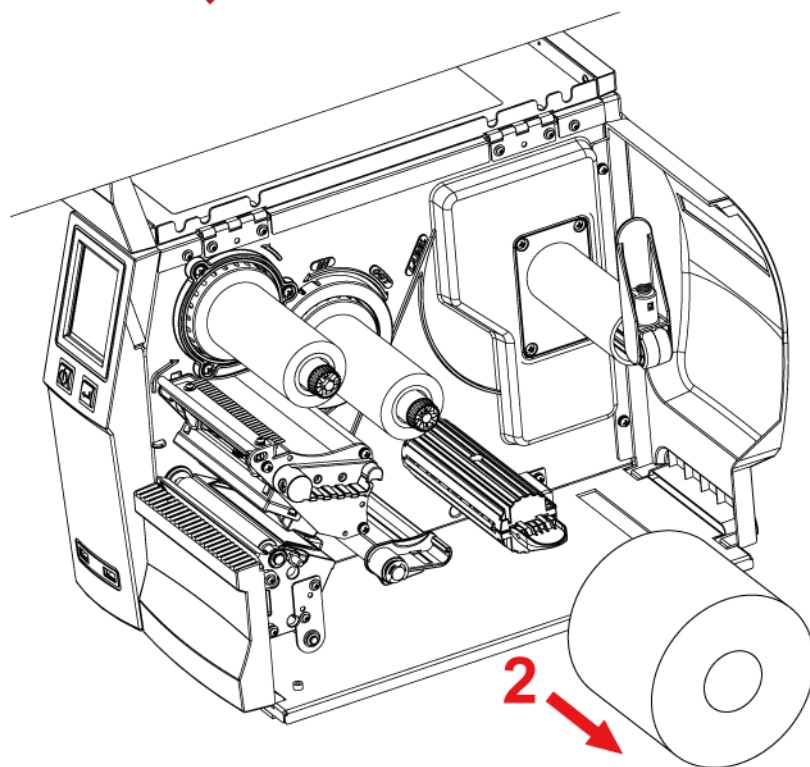
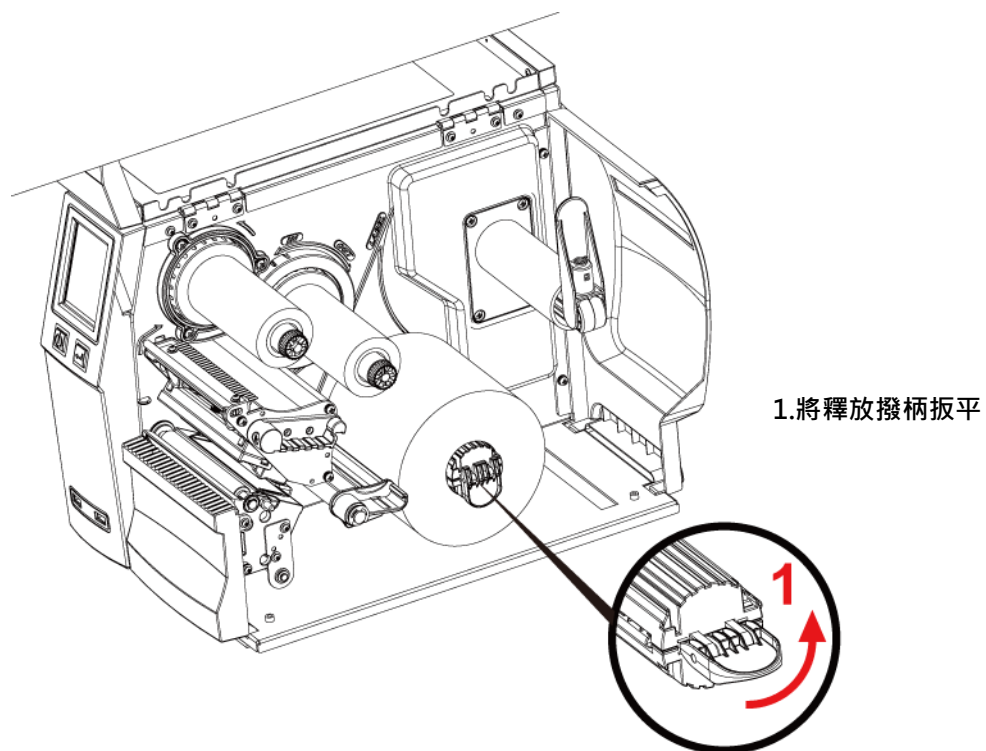
安裝紙捲



注意

- * 加裝背紙回收裝置時，GoLabel 和 Driver 停歇點設定數值(^E)建議為6。
- * 背紙回收裝置不需透過 GoLabel or Driver 軟體設定，開啟安裝即可使用。

卸除紙捲

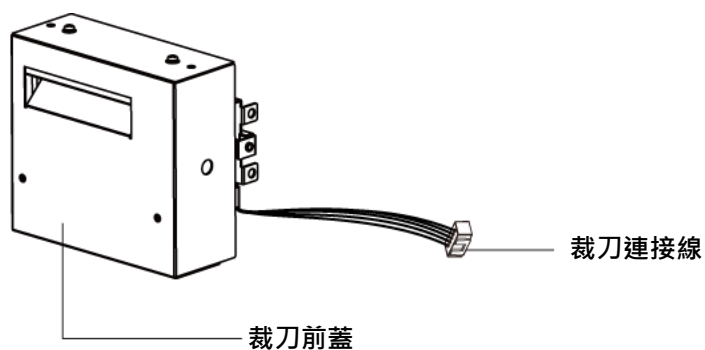


注意

- * 此回捲器只適用於背紙回收，不可用於一般標籤回收。
- * 若發現剝紙蓋上有殘膠殘留，請用軟布沾酒精擦拭。

附錄一虛刀模組安裝說明

裁刀部件說明



注意

- * 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。

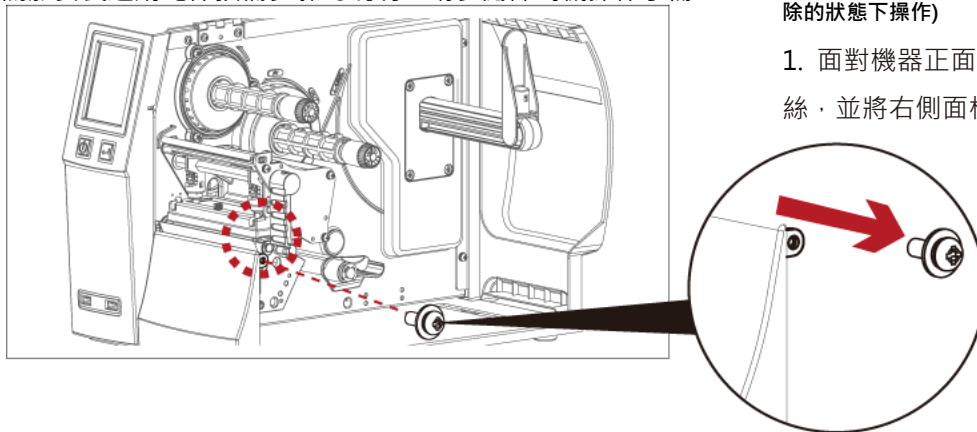
此模組適用於 Firmware V2.100 或更新的版本。

預備步驟

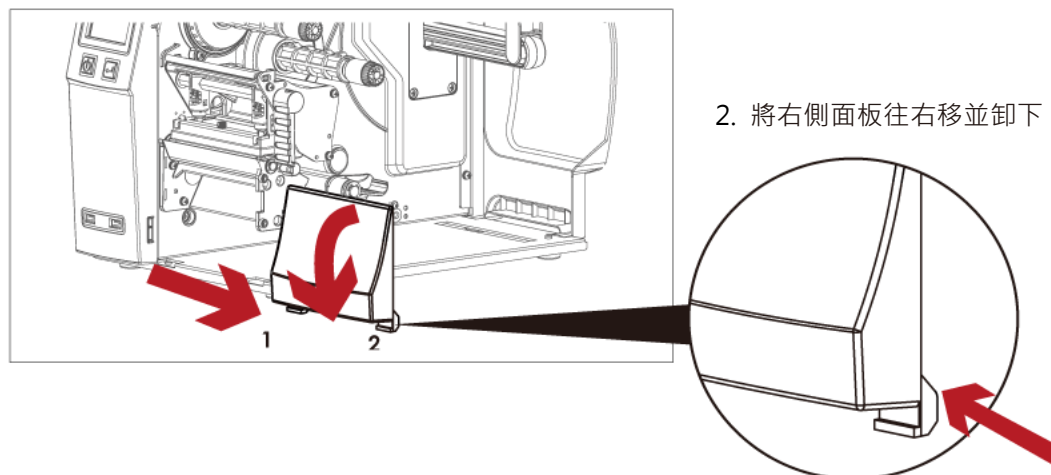
若需要瞭解更多關於安裝選購配件預備步驟的說明，請參閱條碼機操作手冊。

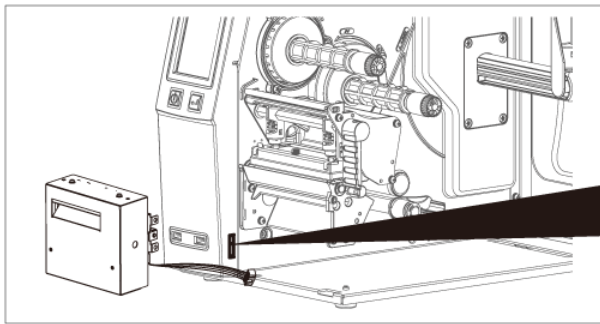
安裝裁刀模組(以下步驟皆須在電源關閉及電源線拔除的狀態下操作)

1. 面對機器正面，卸除圓圈標示的螺絲，並將右側面板卸下

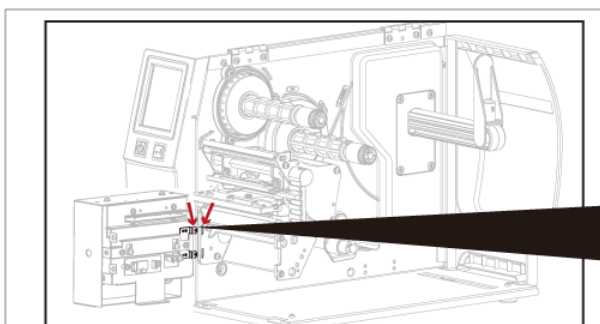


2. 將右側面板往右移並卸下

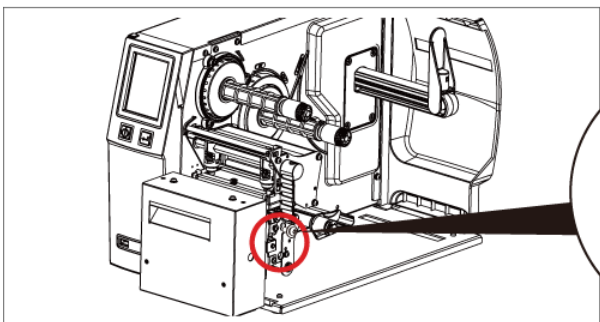




3. 將裁刀控制連接頭插於主機 5-PIN 裁刀控制插座上

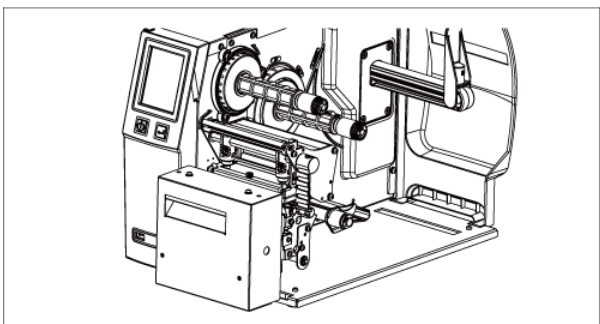


4. 正確無誤的安裝裁刀(見附圖中箭頭所指之處)

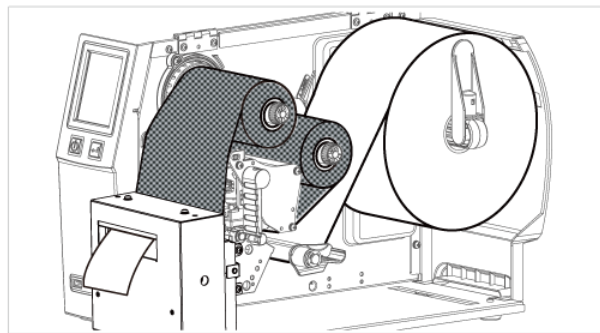


5. 輕扶裁刀模組並將其用螺絲鎖合固定於機器上

6. 完成裁刀模組的安裝



7. 將破帶與紙捲安裝於機器中，蓋回機器上蓋即完成

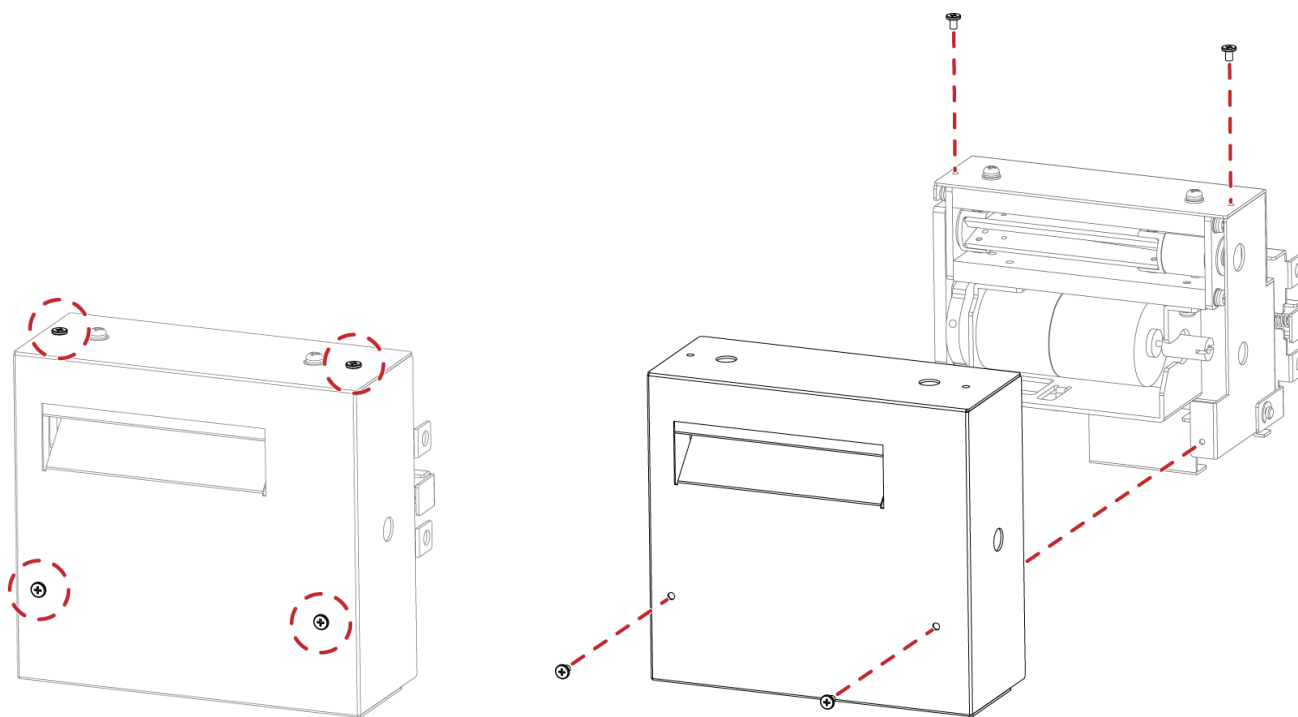


注意

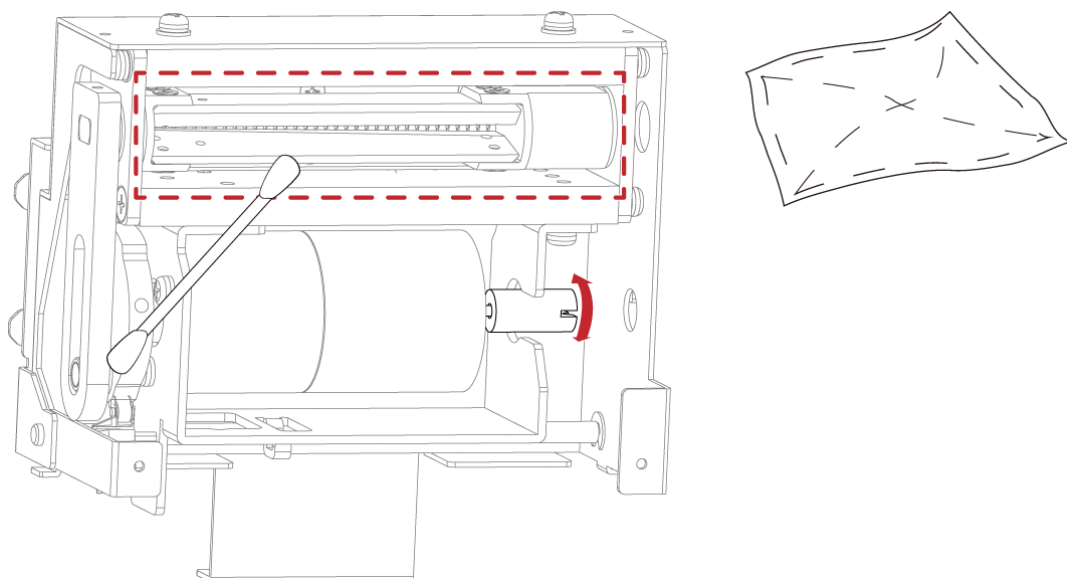
* 在插上連接線插頭時請務必關閉印表機電源，以避免造成機器主機板損傷的風險。

清潔方式

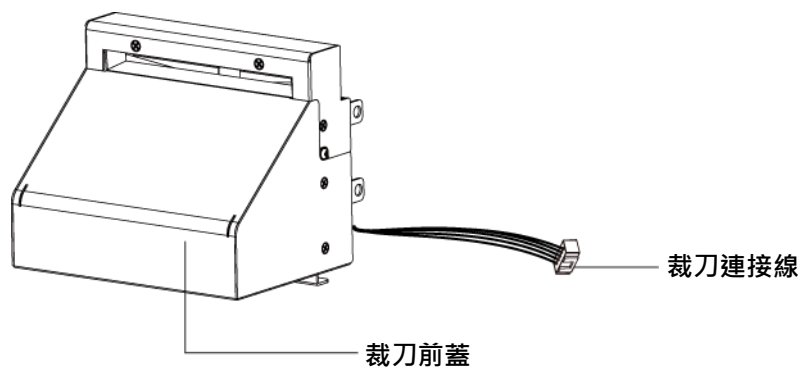
1. 取下螺絲與裁刀蓋



2. 以棉花棒或是無絨乾布擦拭(可轉動齒輪調整裁刀位置)



附錄一厚刀模組安裝說明



注意

- * 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。

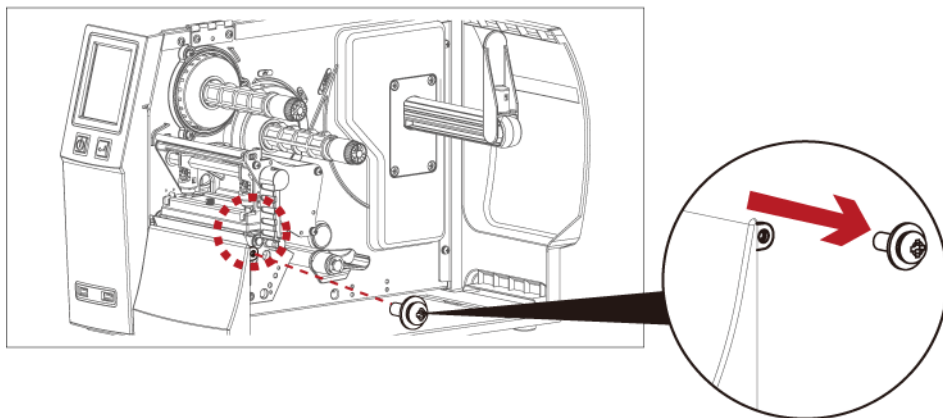
此鋤刀模組適用於 Firmware V2.100 或更新的版本。

預備步驟

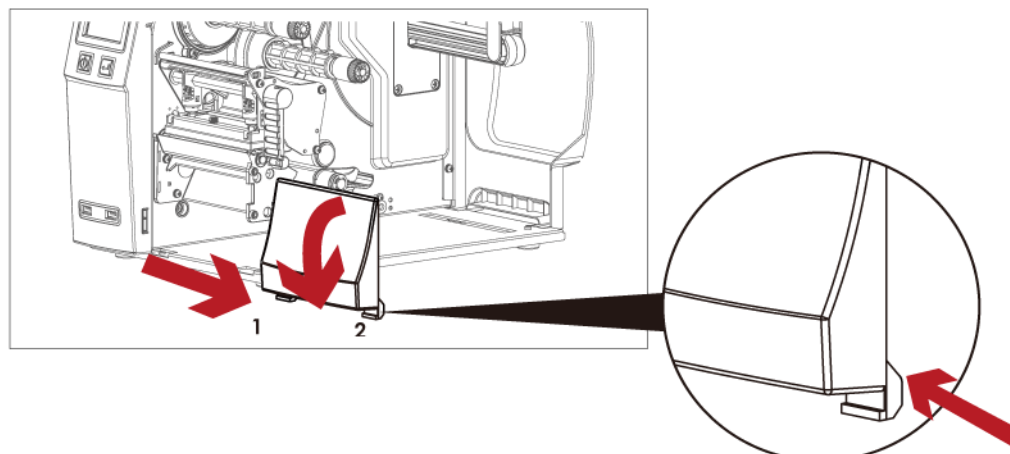
若需要瞭解更多關於安裝選購配件預備步驟的說明，請參閱條碼機操作手冊。

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)

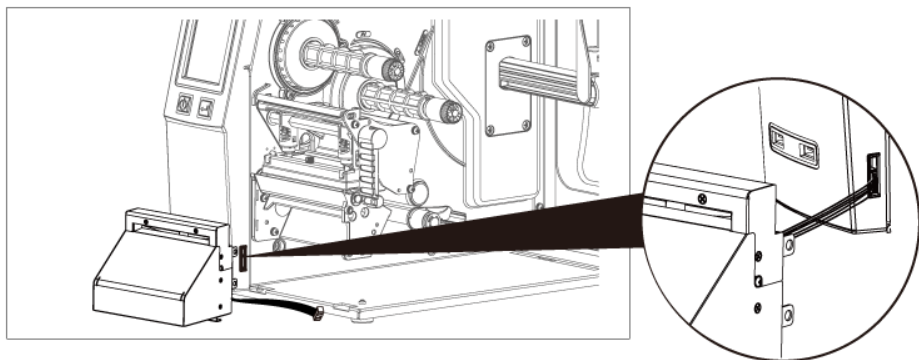
1. 面對機器正面，卸除圓圈標示的螺絲，並將右側面板卸下



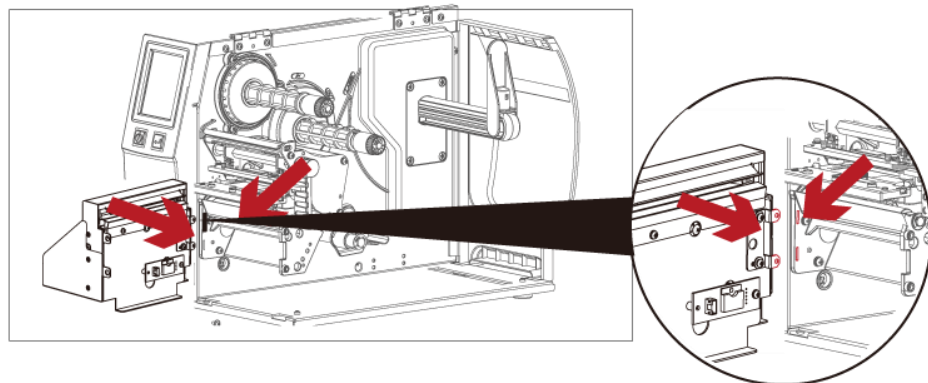
2. 將右側面板往右移並卸下



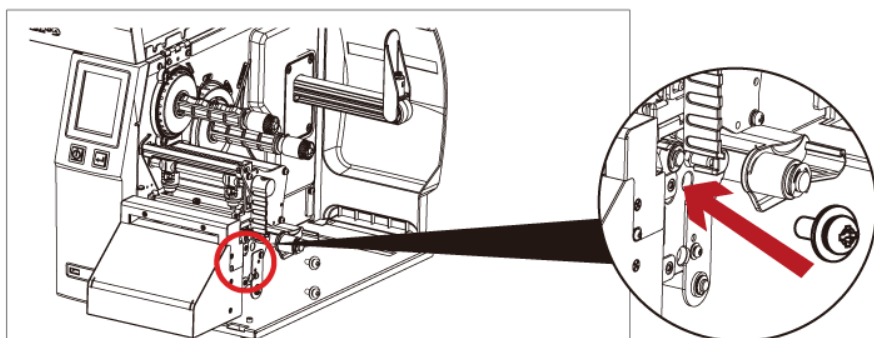
3. 將鋤刀控制連接頭插於主機 5-PIN 鋤刀控制插座上



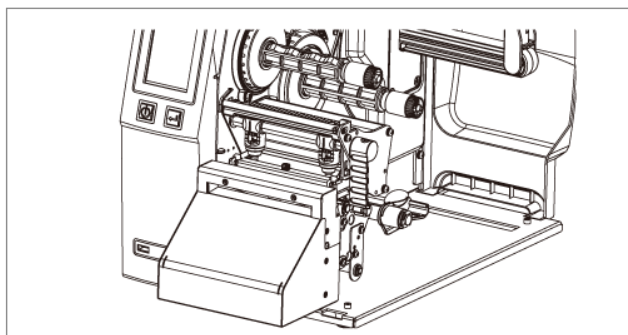
4. 正確無誤的安裝鋤刀(見附圖中箭頭所指之處)



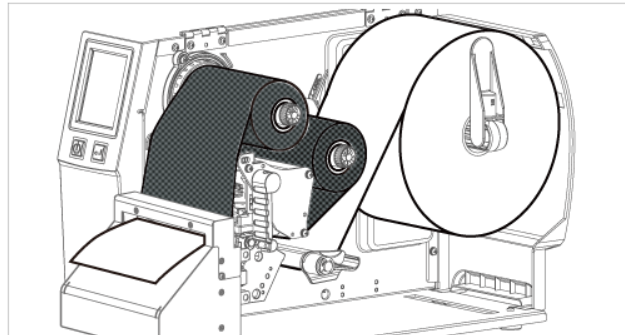
5. 輕扶鋤刀模組並將其用螺絲鎖合固定於機器上



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

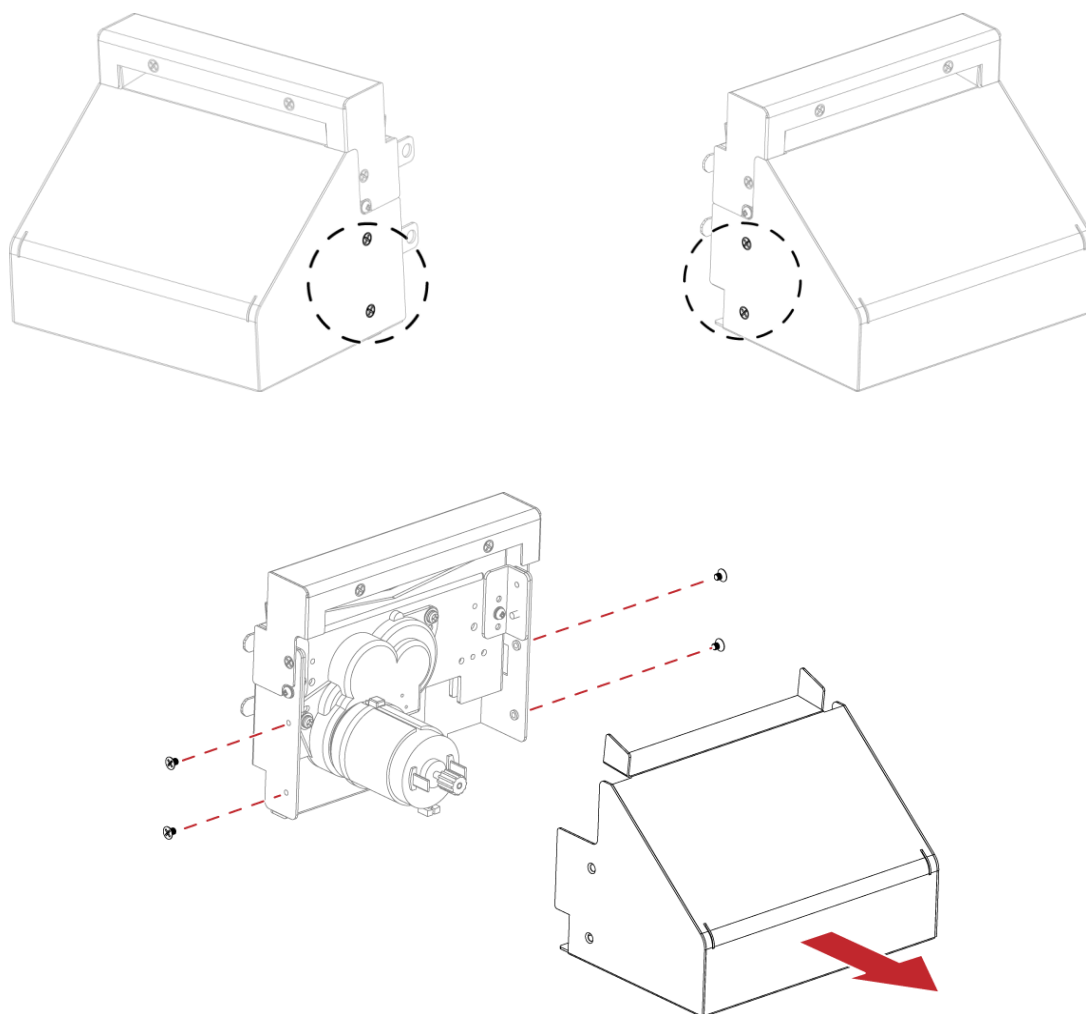


注意

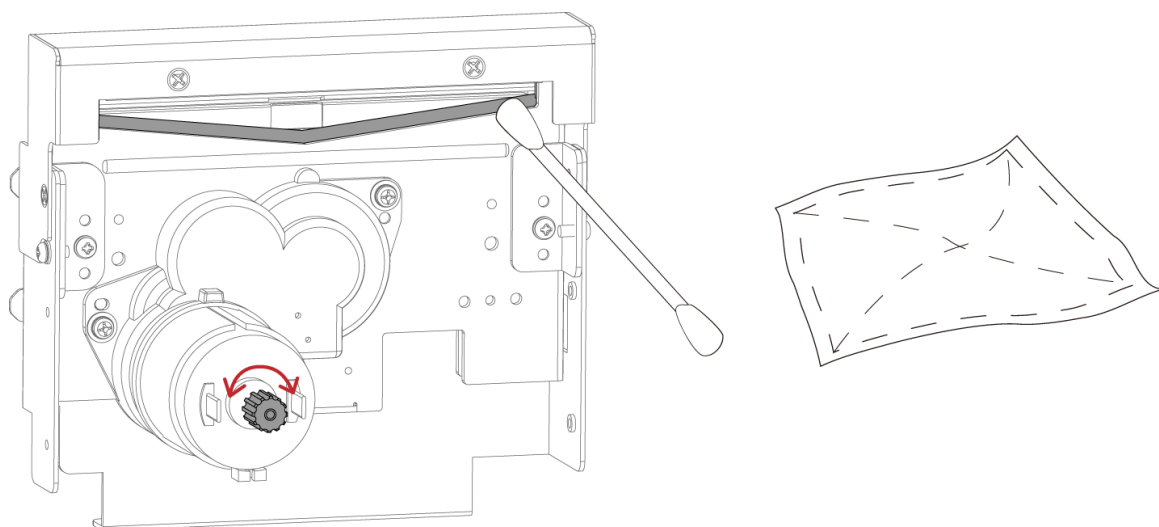
* 在插上連接線插頭時請務必關閉印表機電源，以避免造成機器主機板損傷的風險。

清潔方式

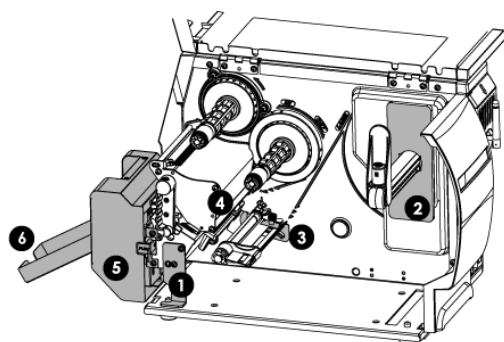
1. 取下載刀蓋的螺絲



2. 以棉花棒或是無絨乾布擦拭(可轉動齒輪調整裁刀位置)



附錄一快刀模組安裝說明

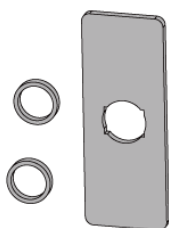


1



Platen module bracket

2



Plastic tubes
&
Label stop plate

3



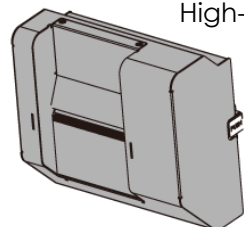
Label bracket

4



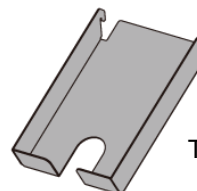
Label holder - UP

5

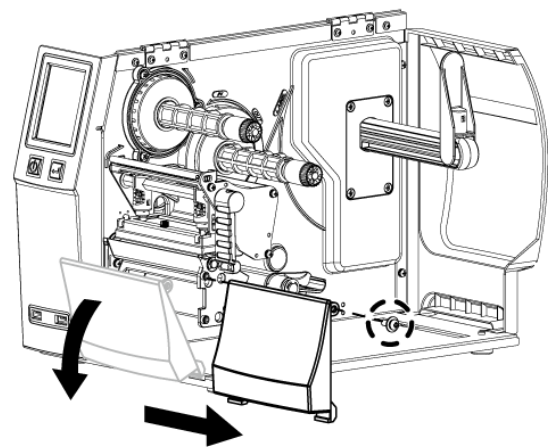


High-speed cutter

6



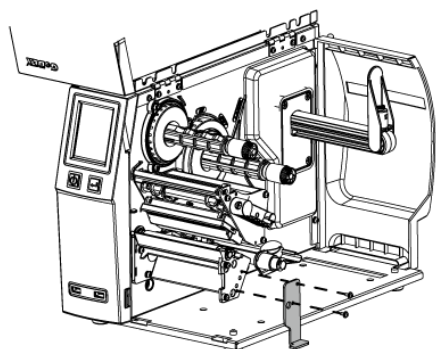
Ticket tray



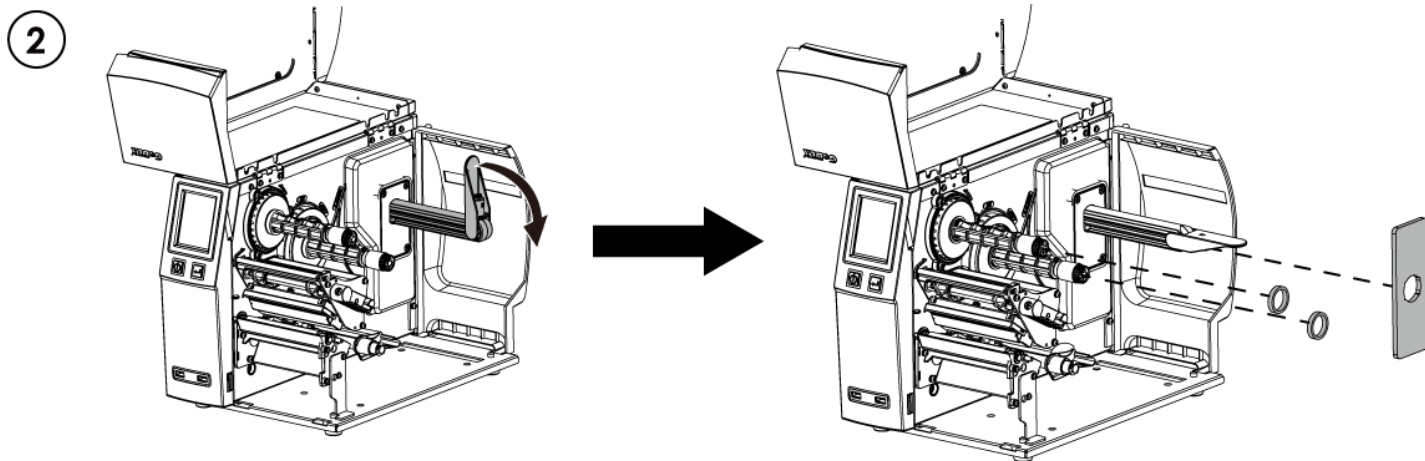
2. 面對機器正面，卸除圓圈標示的螺絲。

1. 將右側面板往右移並卸下

1

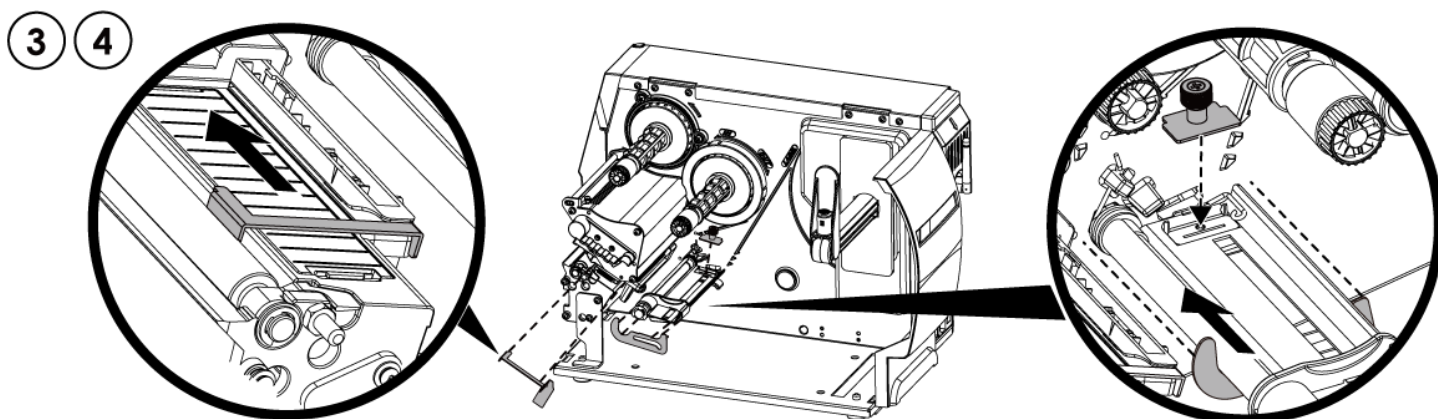


1. 安裝上滾輪模組支架。



1. 安裝上紙捲擋板及塑膠管。

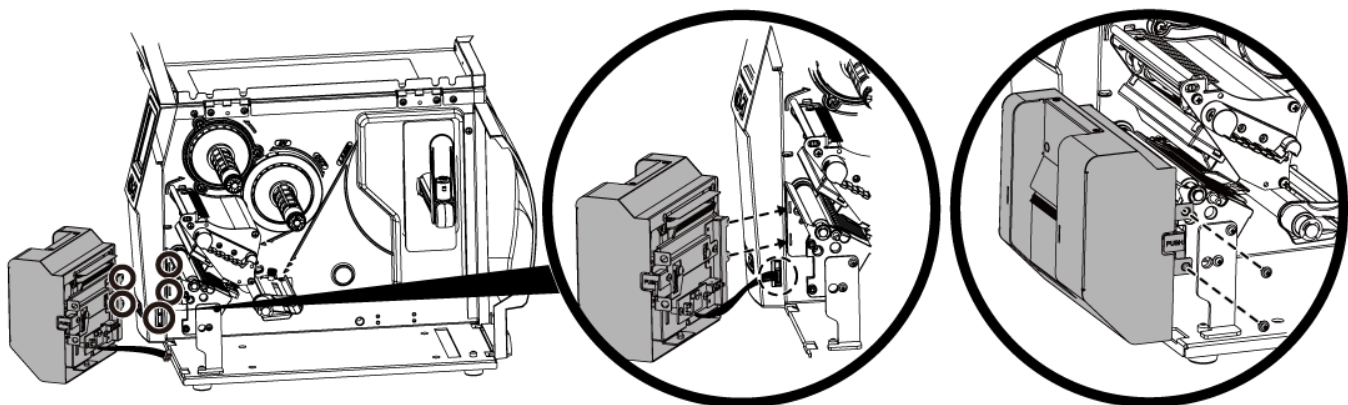
※ 請先除去紙捲擋板上的雙面膠背紙。



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。

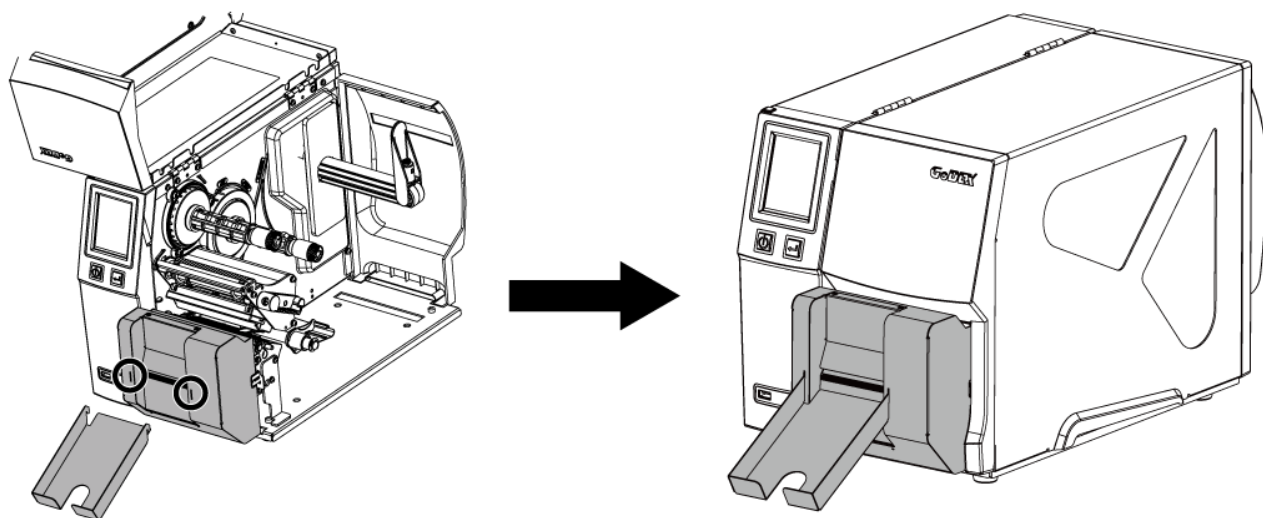
※ 請先除去標籤定位支架和標籤定位擋板上的雙面膠背紙。

5

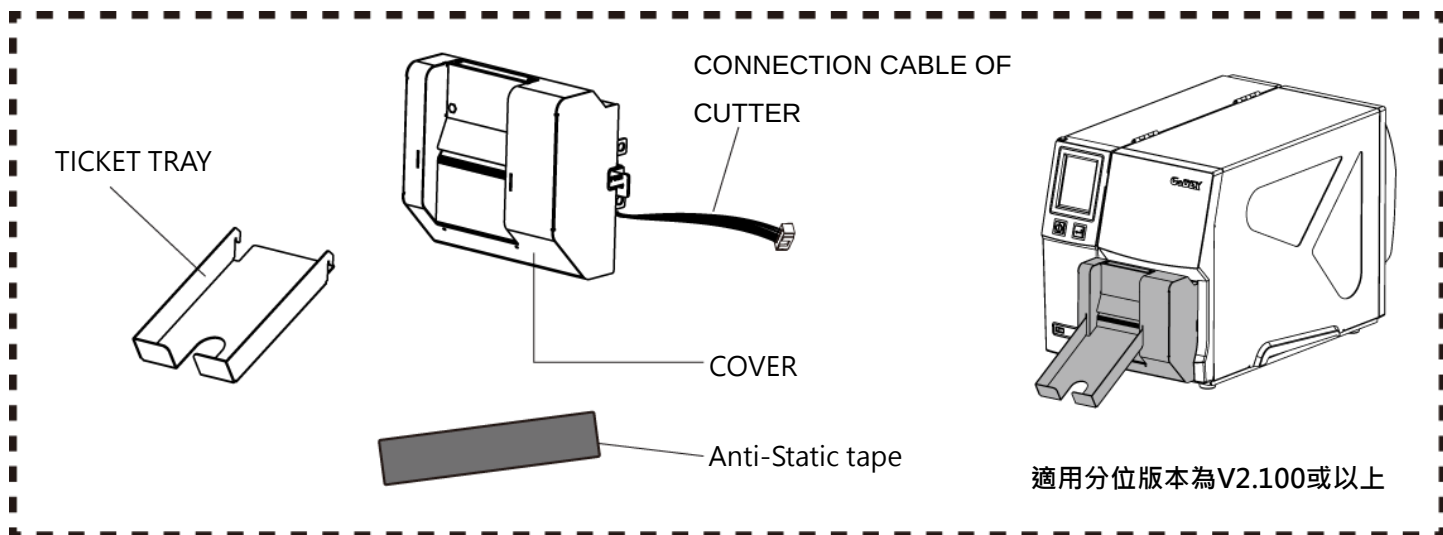


1. 安裝裁刀時，先將排線插入孔中後，再將裁刀左側卡榫嵌入機身凹槽中(如圖所示)
2. 將螺絲鎖上

6

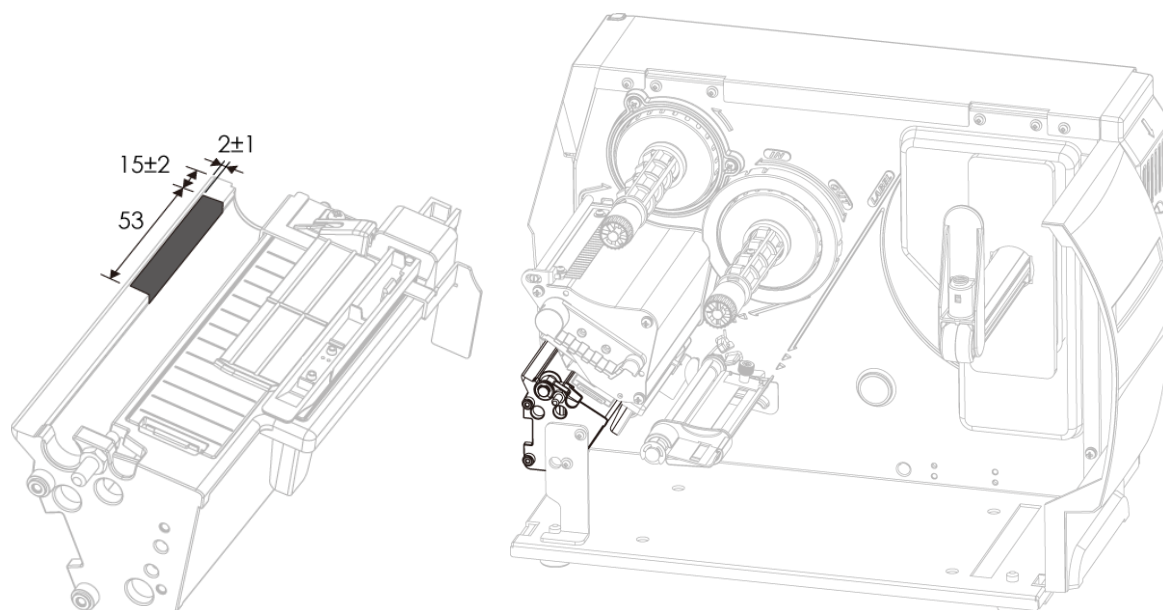


1. 將集票欄扣至裁刀蓋上即完成安裝



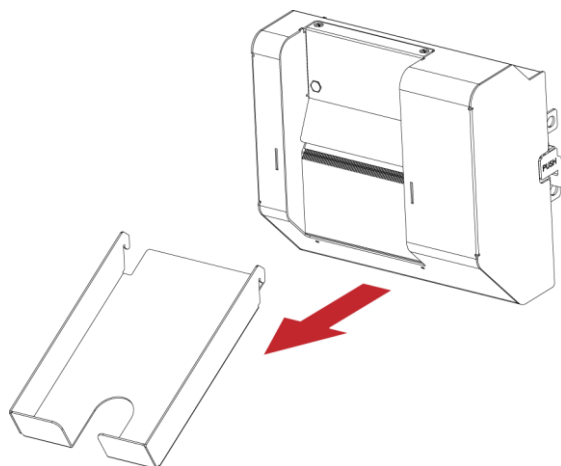
Notification 注意事項

- *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
 $\wedge$ XSETCUT,MODE,0,1 開啟快裁功能。
 $\wedge$ XSET,SMARTBACK,1 開啟預先列印功能。
 $\wedge$ 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 $\wedge$ 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。

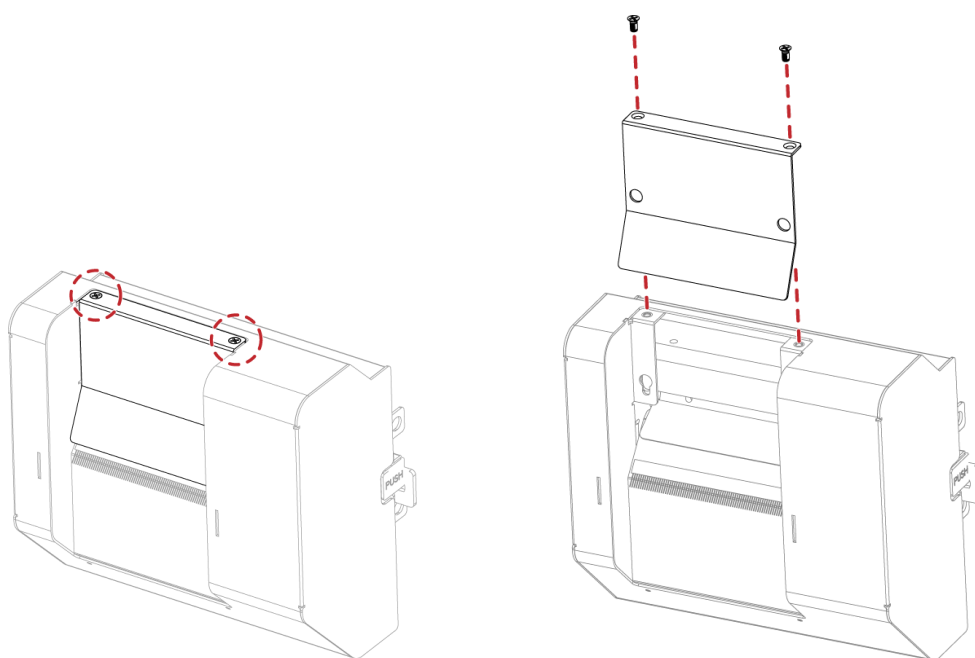


清潔方式

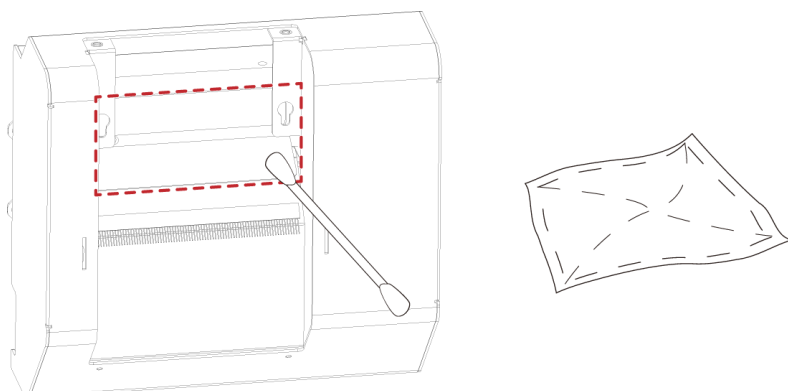
1. 取下集票欄



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



附錄一限用物質含有情況標示

設備名稱(Equipment name)：條碼標籤印製機

型號(型式)(Type designation (Type))：ZX1000i+ 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