

EZ100 series 條碼機 操作手冊



User Manual : EZ100 series Version : C.4 Issue Date : 2024/01/09 P/N : 920-015521-00

1.	條碼機	1
	1-1 全機器材	1
	1-2 條碼機各部位介紹	2
2.	條碼機配備安裝說明	4
	2-1 如何開啓上蓋	4
	2-2 如何開啓列印機心	5
	2-3 安裝碳帶	6
	2-4 安裝標籤紙捲	8
	2-5 安裝標籤紙捲 (剝紙機型)	. 10
	2-6 安裝標籤紙捲 (裁刀機型)	. 13
	2-7 配合內徑尺寸安裝標籤紙捲	. 14
	2-8 吊牌卡紙安裝說明	. 15
	2-9 將條碼機與電腦連結	. 16
	2-10 安裝驅動程式	. 17
3.	條碼機操作	.20
	3-1 LED 操作介面	. 20
	3-2 操作錯誤訊息	. 21
	3-3 標籤紙定位偵測及自我測試頁	. 22
	3-4 傾印模式	. 23
4.	網路軟體 NetSetting	.24
	4-1 安裝 NetSetting 軟體	. 24
	4-2 NetSetting 操作介面	. 25
5.	保養維謢與調校	.32
	5-1 印表頭保養與淸潔	. 32
	5.2 印表頭平衡調校	. 33
	5-3 列印線調整	. 33
	5-4 裁刀卡紙排除 (裁刀機型)	. 34
	5-5 故障排除	. 35
附銀	禄	.36

目錄

Declaration

FCC COMPLIANCE STATEMENT

FOR AMERICAN USERS

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a CLASS A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment. This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at own expense.

EMS AND EMI COMPLIANCE STATEMENT

FOR EUROPEAN USERS

This equipment has been tested and passed with the requirements relating to electromagnetic compatibility based on the standards EN 55022:2006/A1:2007 Class A, EN61000-3-2:2006, EN 61000-3-3:2008 and EN55024:1998/A1:2001/A2:2003, IEC 61000-4-2:2008 series, The equipment also tested and passed in accordance with the European Standard EN55022 for the both Radiated and Conducted emissions limits.

EZ100/EZ300/EZ500 SERIES

TO WHICH THIS DECLARATION RELATES

IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING STANDARDS

IEC 62368-1:2014, IEC 60950-1:2005(2nd Edition)+Am 1:2009, GB9254-2008 (Class A); GB17625. 1-2003; GB4943.1-2011, EN 55022:2006/A1:2007 Class A, EN61000-3-2:2006, EN 61000-3-3:2008 and EN55024:1998/A1:2001/A2:2003, IEC 61000-4-2:2008 series, UL 60950-1, 1st Edition, 2007-10-31, CSA C22.2 No. 60950-1-03, 1st Edition, 2006-07, CFR 47, Part 15

WARNING

This is a Class A product. In a domestic environment this product may cause radio interference in which case the user may be required to take adequate measures.

此為 Class A 產品,在生活環境中,該產品可能造成無線電干擾,在這種情況下,可能需要使用者對其干擾採 取切實可行的措施。

※刀具為選購品,若有安裝刀具,請勿讓兒童接近。

安全須知

(安全須知) 請仔細閱讀以下說明

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

警告

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

產品規格和內容,如有更改,恕不另行通知。

1. 條碼機

1-1 全機器材

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



EZ100/EZ300/EZ500 Series

1-2 條碼機各部位介紹

前視



後視



開啓上蓋



2. 條碼機配備安裝說明

2-1 如何開啓上蓋

按住上蓋開啓鈕 面對機器正面,按住上蓋開啓鈕往上掀起上蓋



往上掀起上蓋



2-2 如何開啓列印機心

按下機心卡榫 釋放卡榫以抬起列印機心



2-3 安裝碳帶

如何安裝一捲新的碳帶 將新的碳帶裝入碳帶供應軸心



將碳帶回收紙捲裝入碳帶回收軸心



將碳帶前緣粘在彈帶回收紙捲上再捲繞 2~3 圈



將碳帶安裝在條碼機上 將碳帶供應組合裝入機心下方的溝槽內



將碳帶經由印表頭從下往上拉 將碳帶回收組合裝入機心上方的凹槽內 將機心往下押並固定



2-4 安裝標籤紙捲

標籤紙捲組合 將標籤紙捲放入紙捲軸心,並在兩端裝上紙捲擋板



安裝標籤紙捲組合 將標籤紙捲組合裝入條碼機內



由上往下裝入條碼機內

釋放卡榫以抬起列印機心 將標籤紙由紙張調整桿下方穿過 依標籤紙寬度大小收合紙張調整桿以固定標籤兩側



將列印機心押下並固定



2-5 安裝標籤紙捲 (剝紙機型)

將標籤紙由紙張調整桿下方穿過。



將第一張標籤撕下後,把背紙穿入印表機滾輪與剝紙器滾輪之間。



依照下圖所指示的方向,將標籤背紙穿過剝紙器。



將剝紙器合上,並把機心壓下固定後,卽完成安裝程式。



若按下 FEED 鍵送紙,則標籤紙在經過剝紙器後,其背紙卽會自動剝離。



!注意

- 背紙規格建議厚度在 0.06mm ± 10%,紙質基重為 65g/m² ± 6%會得到最佳之剝紙效果。
- 最大剝紙寬度為 110mm,建議配合剝紙使用時的標籤尺寸高度為 25mm 以上。
- 使用自動剝紙器時,停歇點設定數值(^E)建議為9。
- 自動剝紙器上內建紙張偵測器,如果此偵測器被剝落的標籤遮住,則印表機會停止列印,必須等標籤取 走之後才能進行下一張的列印。其目的在於防止剝落的標籤堆積在出紙口,進而造成列印錯誤。

2-6 安裝標籤紙捲(裁刀機型)

將標籤紙由紙張調整桿下方穿過。 把機心壓下固定。



按下 FEED 鍵完成標籤定位



- !注意
- 本裁刀不適用於有背膠之標籤紙,如裁切有背膠之標籤將會污染裁刀及減低使用上的安全性。
- ●本裁刀最大的裁切寬度為116mm,使用壽命在裁切76.2mm(3吋寬)、0.2mm厚的背紙時約為400,000次。
- 配合裁刀使用時的標籤尺寸高度須為 30mm 以上。
- 裁刀配合列印時,停歇點設定數值(^E)建議為 30。
- 使用裁刀功能,不建議以內捲紙列印,以避免可能發生的故障。

2-7 配合內徑尺寸安裝標籤紙捲

▶ 1" 紙捲軸心安裝說明





▶ 1.5" 紙捲軸心安裝說明





▶ 3" 紙捲軸心安裝說明





2-8 吊牌卡紙安裝說明

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



紙張偵測器位置

2-9 將條碼機與電腦連結

- 確認條碼機電源開關是位於關閉的位置。
- 將隨機所附之電源線一端接於一般家用電源,另一端接於條碼機之電源插座。
- 傳輸線一端接於打印機之傳輸埠上,另一端接於電腦。(傳輸線的類型視所購買的機型配備而有所不同,請依實際的配件安裝)
- 打開條碼機電源開關,等待條碼機之電源指示燈亮即可。



2-10 安裝驅動程式

步驟-01 → 將產品光碟置入光碟機裏,開啓"Seagull-Driver"檔案夾。 步驟-02 → 點擊條碼機驅動程式安裝圖示後開始進行安裝。



步驟-03 → 依照安裝視窗的指示進行安裝。 步驟-04 → 選取"安裝條碼機驅動程式"。



步驟-05 → 選取安裝的條碼機型號。

Seagull Driver Wizard
Specify Printer Model The manufacturer and model determine which printer driver to use.
Specify the model of your printer.
Printer Model
rdodex E2520
Source: C:\Seagull Browse Version:
< Back Next > Cancel

步驟-06 → 指定條碼機連接埠。

A port is used to	connect a printer to the computer.
pecify the port that ot listed below, crea	you are using. If you are connecting using TCP/IP or another port type ate a new port.
Port	Туре
COM1: FILE:	Serial Port (9600:8N1) Local Port
USB001	Virtual printer port for USB
USB002 IP_192.168.1.7	Virtual printer port for USB Standard TCP/IP Port (192.168.1.7:LPR)
	Create Port Configure Port
	< Back Next > Canc

步驟-07 → 指定條碼機名稱,並指定是否共用條碼機。

Seagull Driver Wi	zard			
Specify Printer Name Names are used to identify the printer on this computer and on the network.				
Enter a name for t Printer name: Use this printer Specify whether o sharing, you must	his printer. Godex E2520 as the gefault printer r not you want to share this printer with other network users. When provide a share name.			
💿 Do <u>n</u> ot share th	nis printer			
<u>○ S</u> hare name:	Godex_G500			
	< <u>Back</u> <u>Next</u> Cancel			

步驟-08 → 在條碼機設定頁確認所有安裝設定皆正確。

步驟-09 → 按下「完成」鍵, 即可開始複製驅動程式檔案。

步驟-10 → 當驅動程式檔案複製結束之後卽可完成驅動程式安裝。

Seagull Driver Wizard			
	Completing the Seagull Driver Wizard A new printer will be installed using the following settings:		
	Name: Share name: Port: Default: Manufacturer: Model: Version: To begin the drive	Godex E2520 <not shared=""> US8001 No Godex Godex E2520 rinstallation process, click Finish.</not>	
	[< Back Finish Cancel	

步驟-11 → 在 Windows 控制台的「印表機和傳真」選項裏卽會新增剛完成安裝的條碼機圖示。



3. 條碼機操作

3-1 LED 操作介面



➤ FEED 鍵

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

▶ LED 訊息說明

LED 顯示燈	狀態	說明
緑燈	準備列印狀態	條碼機已準備好,可進行列印
紅燈/橘燈	錯誤狀態	條碼機偵測到錯誤發生 請參照 3.2 節描述,以瞭解更多關於錯誤狀態的訊息

3-2 操作錯誤訊息

在操作條碼機的過程中若發生任何錯誤而造成條碼機無法正常運作,此時可藉由 LED 燈號及蜂鳴器響聲來 瞭解錯誤的情况,並依照以下所列的錯誤類型及解决方法來排除錯誤。



LED 顯示燈	響聲	狀態	說明	解決方法
	連續2次2聲	列印耗材錯誤	偵測不到列印耗材	請重做 Auto Sensing。
			列印耗材用盡	請更換紙張或碳帶。
÷			列印耗材輸送不正常	可能原因有:卡紙 / 紙張掉落在滾軸之後 / 找不到標籤間距 / 黑線標記 / 黑線標紙用完 / 碳帶用完等,請依實際的使用情況調整。
	連續2次3聲	列印模式錯誤	條碼機設定爲熱轉模式但 未安裝碳帶	 若要以熱轉模式列印,請安裝碳帶。 若要以熱感模式列印,請把列印模式設 定改為熱感模式,並改用熱感紙列印。
			印 表 機 會 印 出 "Memory full",表示記憶體空間已 滿	刪除記憶體內不需要的資料。
	先響 2 聲, 接著再響 3 聲	記憶體錯誤	印 表 機 會 印 出 "Filename can not be found",表示 找不到檔案	請使用 ~X4 命令將所有檔案列印出來,再 核對送到印表機的名稱是否正確及存在 否。
			印表機會印出"Filename is repeated",表示檔名重複	更換檔名之後再下載一次。
	無	印表頭錯誤	印表頭溫度過高	當印表頭溫度過熱時,條碼機會自動停止 列印,待印表頭溫度降低後則會回到待機 狀態,LED 燈號亦會停止閃爍。
۲	連續2次4聲	操作錯誤	未關印表頭或關閉不完全	重新開啓印表頭並再度關上。

3-3 標籤紙定位偵測及自我測試頁

條碼機可自動偵測標籤紙(黑綫紙)長度並自動記錄偵測結果,如此在列印時卽無須再設定標籤長度。而條碼 機在偵測及定位完畢後亦會自動印出一張自我測試頁,此自我測試頁的內容可幫助使用者檢查條碼機的狀 態並確認是否運作正常。

步驟-01 → 請先檢查紙張是否已正確安裝於條碼機上。

- 步驟-02 → 關閉電源,按住FEED鍵。
- 步驟-03 → 打開電源(此時仍按住FEED鍵不放),等待LED指示燈閃紅燈後放開FEED鍵,條碼機即開始進行標籤紙自動偵測及定位,條碼機會將自動偵測及定位的結果記錄下來。
- 步驟-04 → 完成自動偵測及定位後,條碼機卽會將偵測結果及條碼機相關設定內容自動印出一張自我測 試頁。

自我測試頁各項內容的說明如下:



3-4 傾印模式

爲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。

(適用於型號 EZ100/EZ300/EZ500 系列的桌上型條碼機) 第一步,讓條碼機進入傾印模式

步驟-01 → 關閉條碼機,輕壓以及壓住 FEED 按鍵。

步驟-02 → 開啟條碼機 (持續壓住 FEED 按鍵)。

步驟-03 → 首先會響起 3 聲連續短暫的嗶聲,之後會響起三聲單獨的嗶聲。在聽到第三個嗶聲時,釋放 FEED 按鍵。

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條碼機時所必需的操控軟體,您可以在產品內附的光碟裡或 從官方網站下載此軟體的安裝檔案,之後請依照以下的步驟進行軟體的安裝。

步驟-01 → 將產品光碟置入光碟機裡,開啟"Ethernet"檔案夾。 步驟-02 → 點擊 NetSetting 軟體的安裝圖示後開始進行安裝。



步驟-03 → 依照安裝視窗的指示進行安裝。

步驟-04 → 可指定安裝的路徑。

🛃 NetSetting	
選擇安裝資料夾	NetSetting
安裝程式將安裝 NetSetting 至下列資料夾。	
若要在此資料夾中安裝,諸按 [下一步]。若要安裝至不同的資料夾, 料夾位置或按 [瀏覽]。	諸在下列方塊輸入資
資料夾(E):	
C./Program Files/Godex/NetSetting/	瀏覽(R)
	磁碟空間①
爲您自己或此電腦的所有使用者安裝 NetSetting:	
○所有使用者(E)	
●僅自己(M)	
取消 <上一步(B) 下一步N)>

步驟-05 → 按下"下一步"鍵, 即可開始複製軟體檔案。

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



4-2 NetSetting 操作介面

按下 NetSetting 軟體的啟動圖示後,可以看到如下圖的開始頁面,在開始頁面裡會顯示一些印表機和 PC 的基本資訊。

	1	Ry	5	
青選擇連線印表機				5
別名	序號		Mac Address	IP Address
□- 🗗 印表機				
Godex	000000		00-1D-9A-00-0E-4	F 192.168.101.151
DeabelNet				
LeoChuang			48-5B-39-F2-76-D	6 192.168.101.33
Miscellaneous Information				
BOOT :1.000a1 F/W : G500 1.000a Jul 25 20	011 09:13:46			
PCB - 248000				

按下放大鏡的圖示,NetSetting 軟體卽會開始尋找目前在您的網路環境中已經連線的 Godex 印表機,所有已連線的印表機會顯示在上圖的印表機列表中。

Natiseting P 設定	□
A A A A A A A A A A A A A A A A A A A	
Printer Name: 長度 (1~16) Port No: 9100 章	
請輸入密碼 1~4位数字 確定 翻詞	
IP Address: I Subnet Mask: I	
設定重款資料	

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

	NetSetting IP 設定	■ 区
	82 🕼 🍫	
Printer Name: Port No:	Godex 長度 (1~16)	
Default Gateway:	192 . 168 . 0 . 254 I	
Password:	0000 長度 (1~4)	
Get IP From	DHCP Server	
⊖ Static IP		
IP Address:	192 . 168 . 101 . 151 I	
Subnet Mask:	255 . 255 . 255 . 0 I	
設定	重取資料	

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

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

警告訊息通知路徑設定

當條碼機發生錯誤時,NetSetting 可將警告訊息發送到您指定的郵件位址。警告訊息可經由 SMTP (Simple Mail Transfer Protocol) 或 SNMP (Simple Network Management Protocol) 來發送。 在"警告訊息通知路徑設定"頁面裡,您可以針對 SMTP 及 SNMP 的設定值進行設定或修改。

	NetSetting Alert Path Setting	Language 🗸
	8 🕼 🍫	
SMTP Notification Enable		
Login Account: Login Password: Server IP Address: Mail Subject: Mail From Address: Mail To Address: Duration Cycle: Event Counter:	fault ***** 0 . 1 . 66 . 97 rcode printer message fault@default.com fault@default.com 0	Length(1~64) Length(1~16) XXXXXXXXXXXX Length(1~60) Length(1~32) Length(1~32)
SNMP Notification Enable		
SNMP Community: SNMP Trap Community: Trap IP Address:	DDDDDDDDDDDDDDDDDDDDDDDDDDDDDDDDDDDD	h(1~16) h(1~16) x.xxx.xxx
Set	ReG	et

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。

告警訊息設定

您可以針對條碼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。

NetSetting 告誓訊息設定			■ X	
	۵/ 🖌	9		
2				
	SMTP	SNMP	回傳錯誤訊息	
			Paper Out	
			Missing Gap	
			Ribbon Out	
			Door Open	
		V	Rewinder Full	
	X	y	Memory Full	
			Name Not Found	
		1	Name Duplicate	
		1	Syntax Unknown	
		I.	Cutter Jam	
	設定		重取資料	

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。

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

	NetSetting 印表概組態設定	語	R .
<u> </u>	<mark>%) 🔝 💈</mark>		
印表機設定 條碼機機型 解析度 列印速度 3 G500 ▼ 203 ▼ 4 ▼	初印明暗度 自動剝離器/貼 10 ▼ 0-無	標籤機 每幾張切一次 列印模: ▼ 0 🛟 熱轉模式	ī.
串列埠設定 Baud Rate	雜項設定 LCD 語系	Sensing Mode	
Parity None	◆ 鍵盤 語系 ▼	2 - Automatic Smart Backfeed OFF	
Data Bits 8 • • Stop Bits	代碼頁 Code Page 850 ▼ Buzzer	Top Of Form ON	
	ON		
設定		重取資料	

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

命令視窗

"命令視窗"可提供您一個與條碼機遠端溝通的介面,讓您可經由此視窗,以傳送條碼機命令的方式操作條碼機。您可以在"Input Command"區塊裡輸入條碼機命令,然後按下"Send Command"鍵將命令內容傳送到條碼機執行。部份條碼機命令執行後會回傳訊息者,則會將回傳訊息顯示在"Output Message"區塊裡。

NerSetting 終端樹	三 ×
/ 📾 🛄 🎃 👱 😵 🍰 🍊	
Input Command	
Output Message	

按下"Send Command"鍵可以將條碼機命令經由網路傳送到條碼機,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條碼機的韌體版本,如果您需要更新條碼機韌體時,只要指定新版條碼 機韌體檔案的存放位置,按下"開始下載更新韌體"鍵後,卽可進行遠端條碼機韌體更新。

Æ	
NetSetting	語系・
韌體更新	
韌體更新	
割體目前版本 BOOT :1.000al F/W : G500 1.000a	
 語環裡下動力創體檔案 瀏覽	
開始下載更新韌體	
恢復系統出廠設定値	

除了進行條碼機韌體更新之外,您也可以按下"恢復系統出廠設定值"鍵來將條碼機的各種設定值都回復到 出廠時的狀態。

5. 保養維護與調校

5-1 印表頭保養與淸潔

印表頭可能會因灰塵附著、標籤紙沾黏或積碳等,而發生列印不清晰或斷線(即某部份無法列印)的狀況。 所以除了列印時將上蓋保持閉合外,所使用的紙張也要注意是否有灰塵或其它汙物附著,以保持列印品質 並可延長印表頭使用壽命。

- ▶ 印表頭的清理步驟
 - 1. 先關閉電源
 - 2. 開啟上蓋
 - 3. 按住機心卡榫往上掀開,使印表頭向上抬起
 - 4. 取下碳帶
 - 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。

5.2 印表頭平衡調校

印製不同紙質之標籤,或使用材質不同之碳帶時,由於不同介質之影響,可能導致列印品質左右不均匀, 因而需要調整印表頭平衡。

- > 印表頭的平衡調整步驟
 - 1. 開啟上蓋
 - 2. 取下碳帶
 - 3. 將印表頭壓力調整鈕用一字起子輕輕旋轉調整。(請勿過於用力旋轉,易造成機器損壞)
 - 依實際列印不平均的位置,往+增加壓力,往-減低壓力。調整鈕有定位功能設計,當調整鈕無 法轉動時,請勿再旋轉,以免造成損壞。



印表頭壓力調整旋鈕(右側) 可調整右側的印表頭壓力

印表頭壓力調整旋鈕(左側) 可調整左側的印表頭壓力

5-3 列印線調整

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

- ▶ 調整方式
 - 1. 往箭頭1方向轉動,列印線往B方向移動。
 - 2. 往箭頭 2 方向轉動,列印線往 A 方向移動。



5-4 裁刀卡紙排除(裁刀機型)

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

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





5-5 故障排除

問題		建議處理方式
電源打開後 LED 無亮燈	♦ ħ	_僉 查電源線是否接妥。
	♦ ħ	_僉 查應用軟體之設定,或檢查程式命令是否錯誤。
继 昭位止到印莱克 []	♦ ≣	请查閱3-2節的操作錯誤訊息,依建議解決方式排除故
機器停止列印业壳 Elfor 短	ß	章。.
	♦ †	_{僉查} 是否裁刀不正常裁切或無動作(有加裝裁刀時)。
修雄楼周始列印,但梗签上每办家印出	♦ ħ	_僉 查碳帶是否正反面倒置,或是否適用。
「味喝饭」用始がり、「ビ宗戴工業」となりし	♦	巽用正確標籤紙材質及列印類型。
別印時,博藥方糾結用免	♦ ?	青除糾結之標籤,如果印表頭沾有黏著之標籤,請用酒
25日时,惊戴有种和况象	米	锖筆或柔軟布料沾酒精,清除其殘餘黏膠 。
	♦ ħ	_{僉查標籖紙或碳帶是否黏著于印表頭上。}
	♦ ħ	_僉 查是否應用軟體有誤。
	♦ ħ	_{僉查碳帶是否打摺不平整。}
列印時,標籤上僅局部內容印出	♦ ħ	_僉 查電源供應是否正確。
	♦ 1	衣3-3節描述執行自我測試,檢視測試結果以確定列印品
	F.	質是否正常。
	♦ ħ	_僉 查使用的耗材是否品質不佳。
	♦ 1	衣3-3節描述執行標籤紙定位偵測。
利印位罢不符的功动账百	♦ ħ	_僉 查標籤紙高度及間隔設定是否有誤。
29日位值个付所主义成员	♦ ħ	_僉 查移動式偵測器是否被紙張附著其上。
	♦ ħ	_僉 查紙張調整桿是否貼齊紙捲邊緣。
使用裁刀時,標籤紙割截不正	♦ ħ	_{僉查標籤紙} 是否裝置歪斜。
使用裁刀時,標籤紙切不斷	♦ ħ	僉查標籤紙厚度是否超過 0.2 mm。
使田栽刀時,煙藥紙不出紙式割栽不相則	♦ ħ	_僉 查裁刀是否閉合。
C/ 残/) 吋 / 标趣和(小山和)以古) 截个况则 	♦ ħ	僉查紙張調整桿是否貼齊紙捲邊緣。
使用别纸功能不住	♦ ħ	_僉 查剝紙偵測器是否被灰塵蒙蔽或紙張附著其上。
文/カボリ和リン 土	♦ ħ	_{僉查標籖紙} 是否安裝妥當。



● 若以上建議仍無法解決問題,請與經銷商聯繫。

附錄

● 產品規格

	機種	EZ120	EZ130		
	列印模式	熱感式 / 熱轉式兩用			
解析度		203 dpi (8 dots/mm)	300 dpi (12 dots/mm)		
列印速度		Up to 4 IPS (102 mm/s)**	3 IPS (76 mm/s)**		
列印寬度		4.25" (108 mm)	4.16" (105.7 mm)		
		最小列印長度爲 4mm (0.16")**	最小列印長度為 4mm (0.16")**		
	列印安度	最大列印長度爲 1727mm (68")	最大列印長度爲 762mm (30")		
	中央處理器	32 位元高效能處理器			
	記憶體	8MB Flash (使用者可用容量為 4MB); 16MB SDRAM			
	威應器形式	反射式感應器:可移動式			
		透光式感應器:中置型固定式(雙感應器)			
		紕張類型: 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			
	紙運用校	紙張寬度: 1" (25.4 mm) Min 4.64" (118 mm) Max.			
	和认为区为化作品	私張厚度: 0.003 (0.00 mm) Mm 0.01 (0.25 mm) № 最大直徑· May 5" (127 mm)	1dX.		
		取八巴卍. Max. 3 (12711111) 紙拨軸心: 1" (25.4 mm) 1.5" (38.1mm) 3" (76.2mm)			
		材質:一般蠟質型,混合型,抗刮樹脂型			
碳帶規格		長度: 981' (300 m) 寬度: 1.18" Min 4.33" (30 mm - 110 mm) Max.			
		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			
	Label design	Gol abel 川 (僅支援 FZPI)			
隨機搭	software				
賶軟體	Driver	Vista, Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Windows 11, Windows Server 2008 R2, 2012, 2012 R2,			
	SDK	2016, 2019, 2022, MAC, LINUX Win CE NET Windows 7, Windows 8 & 8 1, Windows 10, Windows 11, Android Mac, iOS			
	500	Bitman 字體·6 & 10 12 14 18 24 30 16X26 以及 (CRA & B		
	內建字體	列印方向可旋轉角度為 90°, 180°, 270°, 字體可單獨旋轉角度為 90°, 180°, 270°, 並可水平或垂直放大 8 倍			
		向量字體:可旋轉角度為 90°, 180°, 270°			
		可下載 Bitmap 字體,列印方向可旋轉角度為 90°, 180°以及 270°,字體可單獨旋轉角度為 90°, 180°以及 270°,			
	大学学者	並可水平或垂直放大 8 倍			
	下戰子脰	可下載亞洲字體,列印方向可旋轉角度為 90°, 180°以及 270°, 並可水平或垂直放大 8 倍			
		可下載向量字體,列印方向可旋轉角度為 90°, 180°以及 270°			
		China Postal Code, Codabar, Code 11, Code 32,Coc	le 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,			
	1-D Bar codes	Interleaved 2-of-5 (I 2 of 5), Interleaved 2-of-5 with	Shipping Bearer Bars, ISB1-128, ITF 14, Japanese		
下令)	5 UPC-A/UPC-E (with 2 or 5 digit extension) UCC/E	& 15 digit, RPS 126, Standard 2 of 5, Telepen, Matrix 2 of ANI-128 K-Mart, Random Weight and Pharmacode		
		Aztec code Code 49 Codablock E Datamatrix code	MaxiCode Micro PDE417 Micro OR code PDE417 OR		
2-D Bar codes		code, TLC 39, GS1 Composite, Dot Code, Macro PDF417			
碼頁		Codepage 437, 737,850, 851, 852, 855, 857, 860, 861	, 862, 863, 865, 866, 869		
		Windows 1250, 1251, 1252, 1253, 1254, 1255, 1257			
		福設支援單色 BMP and PCX,其他圖檔類型可軟體控制支援			
伊森(川山)		USB Device (b-1ype) — 細三缶 I ED			
控制面板		多功能硬體控制鍵: FEED			
	電源	110VAC or 240VAC, 50-60Hz(交直流自動轉換電源供應	應器)		
		操作温度: 41°F to 104°F (5°C to 40°C)			
	丄 作填現	儲藏溫度: -4°F to 122°F (-20°C to 50°C)			
	退府	操作濕度: 30-85%, non-condensing.			
	脉反	儲藏濕度: 10-90%, non-condensing.			

安規	CE(EMC), FCC Class A, CB, CCC, UL, cUL
機體尺寸	長度: 11.2" (285 mm),高度: 6.8" (171 mm),寬度: 8.9" (226 mm)
機體重量	機體不含其他耗材或選購配備重量為 2.72Kg (6 lbs)
選購項目	外掛紙捲架 (最大紙捲外徑為 250 mm/10'') 外接式正向/反向回捲器

* 選購項目請洽詢原購買單位。上述規格若有變動,均以實際出貨爲主,恕不另行通知。以上所引用之商標版權均屬原 公司所有。

**因應不同耗材特性,實際列印尺寸須視實際耗材適配而定。

***刀具爲選購品,若有安裝刀具,請勿讓兒童接近。