User ud





ZX400(i)+ 系列 條碼標籤印製機

User Manual : ZX400(i)+ Version : Rev.A.4 Issue Date : 2024.11.15 P/N : 920-019121-00

1	條碼標籤印製機	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	5
	2-1 標籤紙安裝	5
	2-2 安裝碳帶	9
	2-3 電腦連結	11
	2-4 安裝條碼機驅動程式與 GoLabel II	12
3	條碼機操作	. 17
-	3-1 條碼機操作介面	17
		19
	3-3 LAN Setting 操作介面簡介	24
		26
	3-5 LCD 操作介面簡介	28
	3-6 標籤紙定位偵測及自我測試頁	33
	3-7 操作錯誤訊息	35
	3-8 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	42
5		. 49
	5-1 安裝選購配備預備步驟	49
	5-2 安裝裁刀	50
	5-2-1 安裝鍘刀	50
	5-2-2 安裝旋刀	54
	5-3 安裝自動剝紙器	58
	5-4 安裝 WiFi 模組	61
	5-5 安裝藍芽模組	63
6	保養維護與調校	. 65
	6-1 印表頭保養與淸潔	65
	6-2 印表頭列印線調整	66
	6-3 碳帶張力調整	67
	6-4 印表頭保養與淸潔	68
	6-5 印表頭壓力及平衡調校	69
	6-6 碳帶皺褶調整	70
	6-7 裁刀卡紙排除	71
	6-8 故障排除	72
阶	錄-產品規格	.73
	通訊埠規格	74
	Wi-Fi 列印伺服器模組設定(快速設定)	75
	藍芽模組設定說明(與手機連接)	81

ZX400(i)+ 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 **Subpart B** of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one of the following measures:

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

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

(1) This device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received,

including interference that may cause undesired operation.

FCC Caution: Any changes or modifications not expressly approved by the party

responsible for compliance could void the user's authority to operate this equipment.

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



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。



* 請勿卸下電源線的接地插針。 接地是重要的安全功能。請隨時保持電源線為接地狀態。

*刀具為選購品,若有安裝刀具,請勿讓兒童接近。

科誠股份有限公司 新北市中和區建康路 168 號 13 樓

1 條碼標籤印製機

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。(包裝內容物及商標型式會依各地區而不同。)

● 條碼標籤印製機





測試用標籤紙捲



碳帶



USB傳輸線



電源供應模組

電源線



快速安裝導覽



空紙管



1-2 條碼機各部位介紹 (ZX400i+ 系列) 前視



後視

(選配項目依據實際購買情況不同)



(ZX400+ 系列) 前視



後視

(選配項目依據實際購買情況不同)



開啟上蓋





紙張定位板

2 條碼機配備安裝說明

2-1 標籤紙安裝

本條碼機列印方式有:

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 等特殊材質之標簽。這類紙張保存時間較長。

熱感式:列印時不須加裝碳帶,僅用熱感紙卽可。此類紙質類似傳眞紙,保存期限較短。

請先確定所要的列印模式,並於開機後進入"主選單"設定即可。



依照圖標的順序及方向,接著由後向上扳





<mark>注意</mark>

*紙張偵測器必需對準紙張的間距、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。



蓋回上蓋,即完成標籤紙的安裝





將碳帶裝入碳帶供應軸

外捲式碳帶安裝方式

(即油墨面朝外)



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

* 碳帶安裝時,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,另一端接於條碼機之電源插座。
- 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機電源開關,等待條碼機之電源指示燈亮卽可



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"

Windows 印表機驅	動程式	×
安裝目錄		
諸選取要解壓縮驅動	助程式的目錄。	
軟體將解壓縮到下; 「瀏覽」以選取其(面列出的目錄中。若要解壓縮到其他目錄,請輸入新 也目錄。	裕徑或按一下
安裝目錄(D):	C:\Users\HT174014\Desktop\Godex\2023.1 M-0	瀏覽(<u>B</u>)
	磁碟機上所需的空間:	95.2 MB
	所選取磁碟機上的可用空間:	384.3 GB
	<上一步(B) 下-	-步(Ŋ) > 取消

Step3. 按下"完成",並開啟 Driver Wizard

Windows 印表機驅動程式	×
安裝資訊	BarTender.
請依照以下說明安裝軟體。	
- 指示	
一番理 一番理	
▶ 解壓縮驅動程式後執行驅動程式精靈 □	
I✔ 閱讀安裝指示 (包含在 "Installation_Instructions.html" 甲)(円)	
< 上一步(B)	完成 取消

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

Seagull Driver Wizard X								
随插即 自	用印表機値測 動値測随描即用印表機以便安装。			Ŷ				
選擇要	要安裝的印表機驅動程式・							
۲	安裝隨插即用印表機的驅動程式(P)							
	印表機型號	連接埠						
	Godex ZX420i+	USB001						
01	安裝另一台印表機的驅動程式(!)							
		<u>اللہ الے الم</u>		雨の海				
		< T-2(AX /A				

Step5. 輸入自訂的印表機名稱後,點擊"下一步"

		2
請輸入印表機名	ž ·	
印表機名稱(P): Godex ZX420i+	
□ 使用此印表機	作為預設印表機(U)	
指定是否與其他	周路使用者共用此印表機・如要共用,必須提供一個共用	用名稱。
◉ 不共用此印表	機(<u>D</u>)	
 ①	機D Godex ZX420i+	

Step6. 安裝完成

Seagull Driver Wizard			×	Seagull Driver Wizard		×
	正在完成 Se	agull Driver Wizard			Seagull Driver Wizard 已成功完成	
	使用以下設定可靠	安裝新印表機:			己成功完成以下操作:	
	名稱:	Godex ZX420i+			已安裝印表機 'Godex ZX420i+'	\sim
	共用名稱:	<未共用>				
	連接埠:	USB001				
	預設值:	否				
	製造廠商:	Godex				
	型號:	Godex ZX420i+				
	版本:	2023.1.0 (02/02/2023)				
	要升級的已安裝的	印表機數量:	0			
	要開始駆動設式。	P装褐彩,詰按「皇成,;			5	~ ~
	30 HB AH HE 10 HE AV	COULD NOT YOUR				_
		< 上一步(B) 完成	取消		安裝其他印表機(1)	關閉(<u>C</u>)

GoLabel II 標籤編輯軟體

Step1. 點擊資料夾內的安裝程式進行安裝

GoLabel_JL_V2.1					×
エロ	((((((())) ()) () () () () () () () () () () () () () () ()) () ()) ()) () ()) ()) ()) ()) () ()) ()) ()) ()) ()) ()) ()) ()) ())) ())) ())) ())) ())) ())) ())) ())) ())) ())) ())) ())) ())))) ())))))))) ()))))))))))))	● 新増項目・ 新増 新増 資料実 新増 新増 新増 新増 新増 新増 新増 第 1 一 新増 項目・ 内容 新増 内容 新増 内容 新増 の 内容 新増 の 内容 新増 の の の の の の の の の の の の の	 算問金・ 量値 一価値 二価値 二価値<th></th><th>^ ¶_</th>		^ ¶_
← → × ↑ → GoLabel_ILV2.	1			~ ð	Q
名版 DotNetFX40 woredist_x86 愛 setup 健 setup	修改日期 2022/11/15 下午 04:22 2022/11/15 下午 04:22 2022/11/15 下午 04:21 2022/11/15 下午 04:22	環型 大小 偏震資料支 偏震資料支 履用電式 523 K Windows Installe 60,292 K	8		
4 俚項目					E

Step2. 進入安裝畫面後,點擊下一步

🔀 GoLabel II			_		Х
Welcome to the GoLabe	el II Setup W	⁄izard		G	JO I
The installer will guide you through the st	eps required to insta	ll GoLabel II on y	our co	mputer.	
WARNING: This computer program is pro Unauthorized duplication or distribution o or criminal penalties, and will be prosecut	otected by copyright f this program, or any ed to the maximum (law and internati y portion of it, ma extent possible ur	onal tr y resul nder th	eaties. t in severe e law.	e civil
	Cancel	< <u>B</u> ack		<u>N</u> ext	>

Step3. 選擇所要安裝的資料夾後,點擊下一步

🖟 GoLabel II			_		×
Select Installation Folde	er			G	jo I
The installer will install GoLabel II to the f	ollowing folder.				
To install in this folder, click "Next". To in	nstall to a different folde	er, enter it belo	w or cli	ck ''Brow	se".
Eolder: C.Program Files (x86)V3oDEXV3oLa	bel II\		E	3īowse	
			D	isk Cost	
	Cancel	< <u>B</u> ack		<u>N</u> ext	>

Step4. 點擊下一步開始進行安裝

🛃 GoLabel II	_		\times
Confirm Installation		C	
The installer is ready to install GoLabel II on your computer.			
Click "Next" to start the installation.			
Cancel	<u>B</u> ack	<u>N</u> exl	>

```
Step5. 完成安裝
```



3 條碼機操作

3-1 條碼機操作介面

(For ZX400i+ 機種)



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"就緒",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,卽可關閉條碼機電源。

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 3.6 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

列印途中長按送紙鍵三秒,LCD 會回到待機狀態,表示條碼機取消此次列印。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。



電源鍵

確定電源線正確連接後按下電源鍵,電源 LED 顯示綠燈,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,卽可關閉條碼機電源。

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 3.6 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,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,

於列印 2 張時按送紙鍵以暫停列印,但再按一次卽可列印完後續 8 張。

取消列印_送紙鍵

列印途中長按送紙鍵三秒,機器會回到待機狀態,表示條碼機取消此次列印。例如列印 10 張標籤,

於列印 2 張時按送紙鍵以清除列印,則條碼機不會再印後續 8 張。

3-2 LCD 操作介面簡介

操作步驟

按下電源鍵啟動條碼機卽啟動螢幕開機畫面。



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。



請按住 ▶ 按鈕,待 LCD 螢幕上的計時器到數完成後,即可進入設定模式的主畫面 您可以從此主畫面開始,針對條碼機作各種不同的設定操作。



如何操作設定畫面

在主畫面時,可按 ▶ 或 ◀ 按鈕去移動遊標來選擇功能選項 選定一個功能選項後,按下送紙鍵,卽可進入該選項的設定畫面



在設定畫面時,按下 ▶ 或 ◀ 按鈕可選擇要進行設定的子選項選定一個子選項後,按下送紙鍵,即可進入該 選項的設定值調整畫面







按下送紙鍵卽可使選定的數值生效,此時會出現紅色勾號標示目前生效的設定值



注意









從目前畫面回到預備列印畫面

在功能選項畫面或設定值變更畫面時,螢幕左上角會出現指引圖示,依照指引圖示所顯示的箭頭方向,按下對應的方向按鈕,即可回到上一層的選單,可重複此步驟一直回到最初的主畫面,在主畫面選擇"EXIT"圖示即可回到預備列印畫面



在設定値變更畫面時,按下◀按鈕可回到上一層畫面



在設定選項畫面,按下▲按鈕可回到主畫面



在主畫面,選擇"EXIT"圖示並按下進紙鍵,卽可離開設定模式,LCD操作介面會回到預備列印的畫面



3-3 LAN Setting 操作介面簡介

如何操作設定畫面

在主畫面時,可按 < 或 ▶ 按鈕去移動游標來選擇功能選項 選定一個功能選項後,按下送紙鍵,卽可進入該選項的設定畫面



在網路設定的畫面時,按下◀或▶按鈕可選擇要進行設定的子選項



在子選項清單,按下 ◀ 或 ▶ 方向鍵選定 DHCP 選項後,即可進入 DHCP 該選項做設定值調整設定



一開始 DHCP 的設定值為關閉,若要對 DHCP 進行設定,選擇方向鍵 ▲ 或 ▼



設定完成,請務必確實按兩次送紙鍵,讓畫面回到網路設定的設定畫面。



3-4 螢幕密碼設定操作介面簡介

如何操作設定畫面

在主畫面時,可按 ◀ 或 ▶ 按鈕去移動游標來選擇功能選項 選定一個功能選項後,按下送紙鍵,卽可進入該選項的設定畫面



一開始螢幕密碼的設定值爲關閉,若要對此功能進行設定,選擇方向鍵▲或▼,卽可進行設定。







再次按壓方向鍵▼即可針對 密碼數字做輸入的動作

設定完成,請務必確實按兩次送紙鍵,讓畫面回到螢幕密碼的設定畫面。



3-5 LCD 操作介面簡介

主畫面



靈"功能



印表機設定

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



標籤設定





EXIT

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

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

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

從設定模式退出

退出

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,條碼機才能進行列印



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

	이제 나_ 문	此圖示會出現在設定選項畫面左上角的指引圖示中,
		依照箭頭指示,按下左方向鍵卽可回到上一層的選單畫面
	回到上一層	此圖示會出現在設定選項畫面左上角的指引圖示中,
		依照箭頭指示,按下左方向鍵卽可回到上一層的選單畫面
٩	鎖定設定値	在調整設定值畫面中,若出現鎖頭的圖示,卽表示此設定值可
1		進行鎖定,以避免設定值被任意變更。進行鎖定時,只需按下右方向鍵卽可
	解除鎖定	在調整値鎖定的狀態下,再次按下右方向鍵卽可解除鎖定
	調敷設守値	在調整設定值畫面中,若出現上下箭頭的圖示,卽表示可按上或下方向鍵瀏覽數值
	ᅄᅋᆂᅅᄮᆮᄩ	選項,選定數後卽可進行設定

設定模式選項列表

	面板語言		English		
			Deutsch		
			繁體中文		
			简体中文		
			Français		
			Español		
			日本語		
			Italiano		
			Русский		
			Türkçe		
		列印速度	2-5 or 7		
		列印明暗度	0-19		
			標籤紙		
	別印特爾	紙張類型	黑線標記紙		
	グリロノ柄盤		連續紙		
		利印棋式	熱感模式		
		グリロル民工い	熱轉模式		
		停歇點設定	0-40		
印表機設定		列印明暗度	0-19		
		列印速度	2-5 or 7		
		偵測器		自動選擇	
			標籤偵測模式	穿透式	
				反射式	
				標籤紙	
			紙張類型	黑線標記紙	
				連續紙	
	設定	列印模式	熱感模式		
			熱轉模式		
		停歇點設定	0-40		
		却印定位	套用		
			取消		
			850, 852, 437, 860, 86	63, 865, 857, 861, 862,	
		Codenage	855, 866, 737, 851, 86	69, Win1252, Win	
		Conchage	1250, Win 1251, Win 1253, Win 1254,		
			Win1255, Win1257		
			0°		
AB12345	旋轉		90°		
標籤設定			180°		

			270°
	水平位移		-100 - 100
	垂直位移		-100 - 100
	起印點調整		-100 - 100
	呼叫標籤		001 Form Name
			002 Form Name
	蜂鳴器		套用
			取消
	配備設定	選配	無
			裁刀
			自動剝紙器
			貼標籤機
		預先打印	套用
			取消
		連接埠	09100
		DHCP	開啟
	∞∞∞⇒		關閉
	梢路設定	預設閘道	192.168.000.254
		固定 IP	192.168.102.076
		子遮罩	255.255.255.000
	螢幕密碼設定		Disable
			Enable
	通訊埠設定	鮑率	4800 bps
裝置			9600 bps
			19200 bps
			38400 bps
			57600 bps
			115200 bps
		同位値	Non
			Odd
			Even
		資料長度	7 bits
			8bits
		停止位元數	1 bits
			2 bits
	時間設定	時間顯示	Apply
			Cancel
		時間設定	YYYY/MM/DD
			HH:MM:SS

	藍芽設定	清除綁定	開啟
			關閉
		裝置可被偵測	開啟
			關閉
		SSP	開啟
			關閉
		PIN Code	0000
		搜尋裝置	
	白動校正		套用
			取消
	自我測試		套用
			取消
	印表頭測試		套用
			取消
	出廠設定		套用
			取消
	淸除記憶體	檔案格式	套用
419			取消
□=掛炉制		圖形	套用
叩衣悈控制			取消
		影随今刑	套用
		和牌子空	取消
		向量字型	套用
			取消
		亞洲字型	套用
			取消
		所有	套用
			取消
EXIT			
	離開		
離開			
3-6 標籤紙定位偵測及自我測試頁

條碼機可自動偵測標籤紙(黑線紙)長度並自動記錄偵測結果,如此在列印時即無須再設定標籤長度。而條碼機 在偵測及定位完畢後亦會自動印出一張自我測試頁,此自我測試頁的內容可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,按住送紙鍵。

步驟-03 ➡ 打開電源(此時仍按住 FEED 鍵不放),等待 LED 指示燈閃紅燈後放開 FEED 鍵,條碼機即開始進行標籤 紙自動偵測及定位,條碼機會將自動偵測及定位的結果記錄下來。

步驟-04 🖚 完成自動偵測及定位後,條碼機即會將偵測結果及條碼機相關設定內容自動印出一張自我測試頁。

自我測試頁各項內容的說明如下:

(以下數據為示意圖,實際測試結果依機器使用情況不同)



自動紙張偵測鍵

「紙張偵測校準鍵」是第一次使用印表機,或更換不同耗材種類時使用,當發生紙張偵測錯誤時,使用也可使用「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。



(適用 ZX400i+系列)

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				
錯誤狀態	錯誤類型	響聲	說明	排除方式
CODEX ZX420i+ V2.100 TPH OPEN 印表頭開啟	印表頭錯誤	連續2次4聲	印表頭(列印機心)未 關或關閉不完全	重新開啟列印機心並依正 確方式關上
GODEX ZX420i+ V2.100 日表頭過熱	印表頭錯誤	無	印表頭溫度過高	當打印頭溫度過熱時,條 碼機會自動暫停列印,待 打印頭溫度降低後則會接 續列印。
CODEX ZX420i+ V2.100 での 請檢查碳帶	耗材錯誤	連續2次3聲	未安裝碳帶但機器出 現錯誤訊息 碳帶用盡或碳帶供應 軸不動時	確認條碼機設定為熱感模 式 更換新的碳帶
CODEX ZX420I+ V2.100 の す検査紙張	耗材錯誤	連續2次2聲	偵測不到紙	確認移動式偵測器的位置 是否位於正確的偵測位 置,若仍是偵測不到紙, 請重新做紙張偵測。

			紙張用盡	更換新的紙捲
			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。
ZX420I+ V2.100 ● ● ■			條碼機會印出"檔案 系統已滿",表示記 憶體空間已滿。	刪除記憶體內不需要的資 料
CODEX ZX420I+ V2.100	檔案錯誤	連續2次2聲	條碼機會印出"找不 到檔案",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。
CODEX ZX420I+ V2.100 () () () () () () () () () () () () () (條碼機會印出"檔名 重複",表示檔名重 複。	更换檔名之後再下載一 次。

(適用 ZX400+系列)

在列印過程中若發生任何錯誤而導致無法列印,機器燈號會閃爍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。



(電源指示燈)



					l											
ICD顯示內容	LED	訊息燈號	体唱哭	≣⊖RB	解決方法											
	電源指示燈	狀態指示燈	부부 개명 10 C	- JU	лни, ли											
				未關印表頭	重新開啓印表頭並再度											
印表頭開啟			連續2次4聲	或關閉不完												
			全	關上												
				印表頭溫度	當印表頭溫度降低後則											
印表頭過熱		*	無	過高	金同到法爆毕能											
					曾凹到待偾从態											
				未安裝碳帶												
			但機器出現	確認機器爲熱感模式												
建检太难类				錯訊息												
两做重 似带															碳帶用盡或	
				碳帶供應軸	更換新的碳帶											
				不動時												
					確認移動式偵測器位置											
					標誌的位置是否於爲正											
					確的偵測位置,若仍是											
請檢查紙張			う 部	偵測不到紙,請重做												
				Auto Sensing	Auto Sensing											
			纸汇中书	寺市協処で												
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·											

3-8 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 V1.004 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。

連結 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。
- 連結 Scanner
- 連接 Scanner 到條碼機,螢幕會顯示「進入單機操作」,按送紙鍵即可進入鍵盤模式,於此模式下可以執行「呼叫標籤」,選擇需要列印的標籤,透過 Scanner 可輸入 Prompt 與 Print Quantity。

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 ➡ 進入安裝畫面如下圖後,按"下一步"。



步驟-02 🗪 確定安裝路徑後按"下一步",開始進行安裝。

🛃 NetSetting	-		×
選擇安裝資料夾		2	7
		NetSe	tting
安裝程式將安裝 NetSetting 至下列資料夾。			
若要在此資料夾中安裝,請按 [下一步]。若要安裝至不同的資料夾 料夾位置或按[瀏覽]。	請在「	下列方塊蘄	入資
資料夾(E):			
C:\Program Files (x86)\Godex\NetSetting\		瀏覽(R)	
	Ōŝi	₩空間@)
取消《上一步》	<u>B)</u>	下一步	<u>N</u>) >

😾 NetSetting			-		×
確認安裝				NetSet	? ting
安裝程式已經準備好在您的電腦上安	裝 NetSetting。				
請按 [下一步] 開始安裝。					
	取消	<上一步®)		下一步(<u>N</u>) >

步驟-03 ➡ 安裝完成之後,卽可在桌面看到 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),確認條碼機接上電源線及開啟 WiFi 後,即可使用 NetSetting 操作介面搜尋已連線的網路印表機。 (關於 WiFi 模組設定請參閱 WiFi 模組安裝說明。)

步驟-01 ➡ 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

IP 位址

192.168.102.43 192.168.102.44 192.168.102.32

192 168 102 38 192 168 102 35 192 168 102 130 192 168 102 130

GoDEX	NetSoffin 搜尋網路和	ig 交機	= 2 •	GoDEX	Z N 搜尋詞	Setting Sidesの表現
 · · ·	🤮 😵 🏩	9	8	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	<u>9</u> %	ŝ <u>5</u>
列名 コー語 (記表現 - ZN1200) - Godex Godex - JudyLee - AthurChen - HarringPang - BenOyang	7年5代 000000 000000 000000	研設-米協力(将 00-1D-9A-00-0C-16 00-1D-9A-15-04-09 00-1D-9A-14-01-08 C8-60-00-8D-8D-22 30-85-A9-A3-C6-9D 00-22-15-C6-75-00 14-DA-E9-97-A9-1F	P Ctb 192 168 102 43 192 168 102 44 192 168 102 38 192 168 102 38 192 168 102 39 192 168 102 19 192 168 102 19 192 168 102 19 192 168 102 19	別会 一 一 S内執稿 - ZX1200 - Godex - Godex - JudyLe - AntuChen - HamSPeng - HamSPeng	序號 000000 000000 000000	(明治-十線形)等 00-1D-9A-00-0C-16 00-1D-9A-15-04-09 00-1D-9A-15-04-09 00-1D-9A-14-01-08 C8-60-00-8D-8D-82 30-85-69-32-05 00-02-15-05-67-50 14-DA-E3-97-AS-11
其他寶訊 對特定 中的印表機連線				其他資訊 對特定 中的印表機應線		
回教動 回税税 P NetSetting V1.08 Beta, Build Date :	192 . 168 . 0 . 1 I	UE 18 18 18 19 19 19 10 0	(m)	D 較動 の表謝 P NetSetting V1.08 Beta, Build Date	192 168 0 1 2015.04.08 13:32:50	I) sessiens (

步驟-02 🗪 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。



<mark>注意</mark>

* 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。

GoDEX	NetSetting IP 設定	
E RECENTION STATE	*	
印表機名稱	Godex	長度 (1~16)
違按埠	9100	
預設閘道	192 . 168 . 102 . 254 I	
密碼	1111	長度 (1~4)
● 從DHCP伺	服器取得IP位址	
◯ 固定 IP		
P位址	192 . 168 . 102 . 121 I	
子遮罩	255 . 255 . 255 . 0 I	
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。



* 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(上一個値), 為無效的 IP 位置。 網路管理設定

當印表機發生錯誤時,NetSetting 可將告警訊息透過此頁面設定發送到您指定的郵件位址。告警訊息可經由 SMTP (Simple Mail TransferProtocol) 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	
	8 🕼 🍫	
□ 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	200020002000
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	里

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。

GoDEX		NetSetting 告警訊息設定	■ ×
	ف 🙆	🌮 🔝 🍫	
SM	IP SNMP	錯誤訊息說明	
		紙張或碳帶用盡	
		卡紙	
		碳帶用盡	
		印表頭開啟	
		背紙回收器已滿	
		檔案系統已滿	
		找不到檔案	
		檔名重複	
		命令錯誤	
		裁刀卡住或未安装裁刀	
		印表頭過熱	
	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。

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	NetSettin 印表機組態	9g 役定	■ ×
	🧕 😵 🔝	5	
印表機設定			
機型	停歇點	列印速度	列印明暗度
ZX420	18 7		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 鮑率	其他		感應模式
9600 💌		- 2 - 自動	•
同位值	鍵盤國碼		預先列印
None Yaki La 在		- BR	•
8	Codepage		起印定位
停止位元數	Code Page 850	▼ 2-僅篭	源開啟時關閉 📃
1	蜂鳴器		
	IFI.	.	
	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。

GoD	EX NetSetting 终端機		■ ×
	🖳 👌 👱 😵 🔝	9	
	輸入指令	傳送指令	
	回傳訊息	清除訊息	

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,卽可進行遠端印表機韌體更新。

Gol	DEX NetSetting 初殖更新	- ×
	🔝 💩 🔐 🕸 🔝 🍫	
ſ	[割體更新]	
	韌體目前版本 BOOT:2.005 F/W:ZX420 V2.XXX	
	請選擇下載之卽體檔案	
	開始下載更新韌體	
	恢復条統出廠設定值	

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 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

- 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



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簽紙,如裁切有背膠之標簽將會污染裁刀及減低使用上的安全性。

5-2 安裝裁刀 5-2-1 安裝鍘刀 鍘刀部件說明



鍘刀模組安裝步驟:

(以下步驟皆須在電源關閉及電源線拔除的狀態下操作)



注意

- * 安裝鍘刀時,請先將電源開關關閉及電源線拔除!
- ** 本鍘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。
- *** 鍘刀最大裁切的寬度為 118 mm,紙張最小高度建議為 30 mm 以上。(若鍘刀裁切範圍超過以上數值,則 不在保固條件內。)
- **** 加裝鍘刀模組裝置時,停歇點設定數值(^E)建議為 26~27。



 將右側面板往右移並卸下, 如箭頭方向所示





4. 依據箭頭方向將裁刀連接線穿過滾輪支架



 將鍘刀模組右側卡榫卡入機器凹槽內, 如下圖紅圈所示

6. 鎖緊固定螺絲並依據箭頭方向將裁刀連接線連接插座





* 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。

淸潔方式 1.取下螺絲及裁刀遮蓋

2. 以棉花棒或是無絨乾布擦拭



5-2-2 安裝旋刀 旋刀部件說明



旋刀模組安裝步驟:

(以下步驟皆須在電源關閉及電源線拔除的狀態下操作)



注意

* 安裝旋刀時,請先將電源開關關閉及電源線拔除!

** 本旋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。

*** 旋刀最大裁切的寬度為 118 mm, 紙張最小高度建議為 30 mm 以上。(若旋刀裁切範圍超過以上數值,則不在保固條件內。)

**** 加裝旋刀模組裝置時,停歇點設定數值(^E)建議為 29~30。



 約右側面板往右移並卸下, 如箭頭方向所示





4. 依據箭頭方向將裁刀連接線穿過滾輪支架



 將旋刀模組右側卡榫卡入機器凹槽內, 如下圖紅圈所示

6. 鎖緊固定螺絲並依據箭頭方向將裁刀連接線連接插座



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。

淸潔方式

1.取下螺絲及裁刀蓋



2. 以棉花棒或是無絨乾布擦拭







自動剝紙器模組安裝步驟:

(以下步驟皆須在電源關閉及電源線拔除的狀態下操作)



注意

* 背紙規格建議厚度在 0.06 mm ± 10%,紙質基重為 65 g/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。

*** 加裝自動剝紙器時,停歇點設定數值(^E)建議為 9。



2. 將右側面板往右移並卸下, 如箭頭方向所示





4. 依據箭頭方向將自動剝紙器連接線穿過滾輪 支架



5. 將自動剝紙器模組右側卡榫卡入機器凹槽 內,如下圖紅圈所示

6. 依據箭頭方向將自動剝紙器連接線連接插座



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。





Step1.取下左側上蓋的螺絲



· 0 .

Step2.取下左側上蓋

Step3.安裝 WiFi 模組



Step6.鎖上左側上蓋螺絲







6 保養維護與調校

6-1 印表頭保養與淸潔



* 拆換印表頭時需將電源關閉。

注意

6-2 印表頭列印線調整

1. 面對機器正面, 掀起上蓋



2. 使用一字起或硬幣鬆開螺絲







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,以確認列印品質況 狀。

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 2/11的碳帶),導致列印時有拖不動的現象時, 逆時針方向調弱張力。





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

印表頭的清理步驟

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





- * 建議每週清理印表頭 1 次。
- ** 清理印表頭時,請注意淸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。
1. 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褶的現象時,可將碳帶調整片螺絲調整。 例如:產生如圖(a)的皺褶時,請將碳帶調整片螺絲順時鐘調整,

產生如圖(b)的皺褶時,請將碳帶調整片螺絲逆時鐘調整。



調整圈數每次以半圈為一個單位調整,調整後請再作列印測試,如碳帶皺褶未改善,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。

當卡紙而造成裁刀無法正常使用時,請先關閉電

源

(圻知安奘裁刀詰參關筆五音節 修碼繼選購配借)

將裁刀卸下後, 裁刀部份底部的螺絲卸載





卸載螺絲後,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	7== ===]/- \+
	姓讓以進方法
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。



* 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	ZX420+	ZX420i+	ZX430+	ZX430i+			
列印模式		熱感式 / 熱轉式兩用						
解析度		203 dpi (8 dots/毫米)		300 dpi (12 dot/毫米)				
列印速度		可達 6 ips (152 毫米/秒)		可達 5 ips (127 毫米/秒	2)			
列印寬度		最大為 4.25 吋 (108 毫米)		最大為 4.16 吋 (105.7	毫米)			
列印長度		最小為 0.16 吋 (4 毫米)**; Max.	279.53 吋 (7100 毫米)	最小.0.16 吋 (4 毫米)*	*; 最大爲 125.98 吋(3200 毫米)			
甲央處埋器	Flach	32-DIT RISC CPU						
記憶體	SDRAM	128 MB						
咸碑聖武士	SDIVIN	反射式感應器:可移動式置左對齊						
恐虑奋ル丸	~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~	透光式感應器:可移動式置左對齊	ᆕᆊᄀᆘᅊᅉᅟᄪᅉᄐᇚᄀᇧᄘᇆᇻᆃᅮᄘᄼ	入 つムナルホケル				
	<u> </u>	連續紙、间距標載紙、羔線標記紙 撕紙・島小賞 0.8 吋 (20 毫米)-	蚁打九槛寺, 棕鉞長度可日期頃測或于動	广节独利控制				
		裁切:最大為 4.61 吋 (117 毫米)					
		剝紙: 最大為 4.33 吋 (110 毫米)					
紙張規格	紙張厚度	最小為 0.0024 吋 (0.06 毫米) - 量	最大為 0.01 吋 (0.25 毫米)					
	紙捲外徑	最大為 8 吋 (203.2 毫米) 3 吋芯	(76.2 毫米) * (201 高平)					
		最大為 5 吋 (152.4 毫未) 1.5 吋元 最大為 5 吋 (127 毫米) 1 吋芯 (2	△ (36.1 毫木) 5.4 毫米)					
	紙捲軸芯	最小為 1 吋 (25.4 毫米) - 最大為	3 吋 (76.2 毫米)					
	材質	一般蠟質型、混合型、抗刮樹脂型						
	長度	最大為 1476' (450 米)						
碳帶規格		<u>最小爲. 1.18 吋 (30</u> 毫米) - 最大統	爲 4.33 吋 (110 毫米)					
	<u> </u>	3 吋 (76.2 宅木)						
程式語言	+0/01	EZPL, GEPL, GZPL, GDPL 可自動	切換					
	標籤排版軟體	GoLabel II (僅限 EZPL)(Windows)						
南 尔 船兽	管理工具	GoTools(Windows/ Android)						
WORL		GoUtility(Windows)						
駆動程式	APP	GOAPP(Android/ IOS) Windows 7, Windows 8 & 8 1, Win	dows 10 Window 11 Windows Server 2	008 P2 2012 2012 P2 2016	2019 2022 MAC Linux			
SDK		Windows 1, Windows 8 & 0.1, Windows 7, Windo	ws 8 & 8.1. Windows 10. Windows 11. And	droid. Mac. iOS	, 2013, 2022, MAC, LIIIux			
	Bitmap 字體	6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 16X26 a	and OCR A & B	, ,				
3 at t 36		0°, 90°, 180°, 270° rotatable, singl	e characters 0°, 90°, 180°, 270° rotatable					
内建字體	向导交融	8 times expandable in horizontal	and vertical directions					
	问里于脰	Internal TTF Fonts x5 : Traditiona	al Chinese, Simplified Chinese, Japanese	. Korean, Western language	25			
	Bitmap 字體	0°, 90°, 180°, 270° rotatable, singl	e characters 0°, 90°, 180°, 270° rotatable	, ,				
下載字體	亞洲字體	16x16, 24x24. Traditional Chines	e (BIG-5), Simplified Chinese(GB2312), J	apanese (S-JIS), Korean (K	S-X1001)			
	白星ウ雕	0°, 90°, 180°, 270° rotatable and 8	3 times expandable in horizontal and ver	rtical directions				
	一	Li Fronts (bold / Italic / Underline). U. 50, 180, 2/10" rotatable China Postal Code, Codabar, Code 11, Code 32, Code 39, Code 39, Code 128 (subset A. B. C). FAN-8/FAN-13 (with 2 & 5 digits extension). FAN						
		128, FIM, German Post Code, GS1	DataBar, HIBC, Industrial 2 of 5 , Interle	aved 2-of-5 (I 2 of 5), Inter	leaved 2-of-5 with Shipping Bearer			
條碼		Bars, ISBT-128, ITF 14, Japanese	Postnet, Logmars, MSI, Postnet, Plessey	, Planet 11 & 13 digit, RPS 1	28, Standard 2 of 5, Telepen, Matrix 2 of			
	一丝收证	5, UPC-A/UPC-E (with 2 or 5 digit extension), UCC/EAN-128 K-Mart, Random Weight and Pharmacode						
	小庄 宋 弘初	DotCode, Marco PDF 417	, Datamatin code, Maxicode, Micro PD	1417, MICIO QIX COUE, PDI 4	r, git code, rice 39, 031 composite,			
		Codepage 437, 737,850, 851, 852	, 855, 857, 860, 861, 862, 863, 865, 866, 8	69				
碼頁		Windows 1250, 1251, 1252, 1253,	, 1254, 1255, 1257					
圖形處理		Officode OTF8、OTF16BE、OTF1	OLE 檔類型可經軟體控制支援					
		USB 2.0 連接埠 (B-Type)	USB 2.0 連接埠 (B-Type)	USB2.0 連接埠(B-	USB 2.0 連接埠 (B-Type)			
		USB Host (A-Type)	USB Host (A-Type)	Type)	USB Host (A-Type)			
傳輸介面			RS-232 (DB-9) 串列埠	USB Host (A-Type)	RS-232 (DB-9) 串列埠			
			10/10010052 公本利益外引引可服器		10/1001005 乙太稻路列印印版器			
-		兩組 LED 指示燈:Ready、	彩色 LCD 顯示幕及操作鍵	兩組 LED 指示燈:	彩色 LCD 顯示幕及操作鍵			
		Status	一組多功能硬體控制鍵:FEED	Ready Status	一組多功能硬體控制鍵:FEED			
控制面板		一組多功能硬體控制鍵·FEED 電源開 / 關鍵	电凉用/刷键 紙碼值測鍵	一組多切能硬體控制 鍵・FFFD	电凉用/刷键 紙碟佔測鍵			
		紙張偵測鍵	机加口	電源開 / 關鍵	机取良树酸			
				紙張偵測鍵				
計時裝置		標準配備						
電源	揭作泅庄	100-240V AC, 50-60HZ(父直流自動 41°E to 104°E (5°C to 40°C)]轉換電源供應器)					
工作環境	儲存溫度	-4°F to 140°F (-20°C to 60°C)						
退在	操作溼度	20-85%, non-condensing						
/杰/文	儲存溼度	10-90%, non-condensing						
認證		CE (EMC)、FCC Class B、CB、cU (中全物發揮註可能用約集地區不同	Lus、ICES-003, UKCA, BSMI, ENERGY ST/	AR				
	長度	(又主动西禄命)能区第百七级114 15.9 吋 (403 毫米)						
機體□井	寬度	10.2 吋 (260 毫米)						
成脰尺勺	高度	10.8 吋 (274 毫米)						
	機體重量	機體不含其他耗材或選購配備重量	為 23.81 磅 (10.8 公斤)					
388 of the		刘秕器 (經銷商安裝) 並列埠傳輸介面 (經銷商安裝)	萩川 (經銷商安裝) 外接式正向 / 反向回爆器					
選購項目		WiFi + 藍芽(BLE 5.0) 模組(經銷商						
* 28 腰 15 日 建 込 ぎ	酒膳胃留位。▶沭坦枚≤	ち総動,均以寧欧山皆受主,如て口4	- 涌轨。以上成21用之宽垣临墙位屋底入习	所有。				
*因應不同耗材料	小····································	コロ <i>マ町、つ</i> の貝际山貝局土、ベイ方(D速度須視實際耗材適配而定。	,巡视,外工府门用大阿标服推均屬原公司	11/1 FI *				
*由於 ZX400 系列	列的 WiFi 模組是透過 LAN	N 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。

通訊埠規格

通訊端口規格

並列介面

 Handshaking
 : DSTB 接於條碼機 · 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	o 9-pin)		
DB9 Socket			DB9 Plug
-	1	1	+5V, max 500mA
RXD	2	2	TXD
TXD	3	3	RXD
DTR	4	4	N/C
GND	5	5	GND
DSR	6	6	RTS
RTS	7	7	CTS
CTS	8	8	RTS
RI	9	9	N/C
Computer			Printer

• USB介面

乙太網路 (RJ-45)

•

Con	nputer Conne	ector : Type A		
Pin NO.	1	2	3	4
Function	VBUS	D-	D+	GND
Con	nector Type	: Туре В		
Pin NO.	1	2	3	4
Function	VBUS	D-	D+	GND

PIN NO.	FUNCTION
1	T+
2	T-
3	R+
4	N/C
5	N/C
6	R-
7	N/C
8	N/C

注意

* Serial port總輸出電流最大不能超過500mA。

Wi-Fi 列印伺服器模組設定(快速設定)

透過GoLabel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
- 3.選擇"印表機設定"

					GoLabel	ll - V2.1				- 8	x
檔案	編輯 物件	網路 資料庫	進階 其他 佈局	語言 幫助							
) 📄 🔡	🖳 🗙 🔀	🕞 🛃 🚍 🚭	- E - E - E - E - E - E - E - E - E - E	🕽 ≁ 🗙 🥒 🖞	* 🔁 🗣 📼	ð 🔁 🖬 🖬 🖥	西南・	+ 🔲 🏢 · 🖂·		
	王王	B <i>I</i> <u>∪</u>	印表機設定	- +++ -	- 💀 📫 🚽	C 🔟 📮 Recall	🤣 🤣 🛃 🖻	(() ()			
	Label_0 ©							4 Þ	工具視窗		*
	mn	10	20	30	40	°	70				¥
_											(+
Ľ											
▦	10 -										
AB123											
Т	-										
Ta -	-										-
123	-										
	-										
6	30 -										旱
123	-										=
	-										Т
	40										-0-
											In
	-										
	50 ⁻										¥1
	- <							> v	命令視窗 元件 初件控制		10
CodePa	age:950 標簇說	明: 🔩 印表機 : F	RT863i		🔜 橫簸大小:100 x 1	00 mm			X: 18.8 Y1.0	50.0% 🖨 🚚	-0

4.選擇印表機型號(需為支援Wi-Fi功能的型號)

印表機設定				×
印表機設定 標籤列印軸	俞出介面 其他設定			
— 印表機參數 ————			—— 複製張數 ————————————————————————————————————	
機型:	RT863i		 固定值 1 	
解析度:	HD820i HD830i	^	○ 資料庫	
列印明暗度	MX20			
列印速度	MX30 MX30i		- 初日は長参	
自動剝紙器	RT200		● 固定值 1 户	
列印模式:	RT200i			
停歇點(毫米)	RT230		◎無限列印(*PI)	
列印方向	RT700		○ 資料庫	
繪圖模式	RT700i RT700i+		~	
	RT700iW		— 每幾張切一次 ————————————————————————————————————	
甘油酒日	RT700x		● 固定値	
一 其他項目	RT730			
總共列印的張數:	R1730i		○ 批次裁切	#11121字
	RT730W		○ 資料庫	A 94 BX AE
	RT730x			
☑ 酮阿尔东政时间1子番月1月27日3	RT823i		· · ·	
📝 列印時提示是否有物件超出	RT833i	_		
	RT863i			
	ZX1200i			
	ZX1200Xi			
	ZX1300i			
列曰	ZX1300Xi		確定	翻開
	ZX1600i			

5.選擇WiFi Setting



6.點擊快速設定

		Wi-Fi Tool V1.	18			- = x
	基本其他				繁體中文	
設定參數	♥UAN設定 貸組起動: SSID: Type:	Enable GodexAP1 Intrastructure				
取得參數	□ 加密設定					
((++))	加密方式: 網路身份驗證:	WPA2-PSK Open System				1
快速設定	WEP 金鑰索引:	1	*	-	4.000	
	WEP Key #1 . WEP Key #2 :	64 bits 64 bits	*	22222	ASCII	1
	WEP Key #3 : WEP Key #4 :	64 bits 64 bits	1	33333 44444	ASCII	
	PSK 会编	0000000		A		
	Roaming 設定	0				

7.點擊搜尋按鈕

a.

<步驟.1	> 搜尋Wi-Fi			
編號	SSID名稱	加密方式	MAC位址	信號強度
Q				
				下一步> 取消

編號	SSID名稱	加密方式	MAC位址	信號強度

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	Τ
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	1
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	

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		
		1
新展创艺	09	
SSID名稱	GodexAP1	
加密方式	WPA-AUTO]
密碼	•••••	0
		माःश्वय
		#X7PI

10. 設定成功後將跳出提示,印表機重新開機

<步骤:2> Wi-Fi設定	
編號 SSID名稱 加密方式 密碼	09 GodexAP1 WPA-AUTO
	(<上一步) 一 設定) 取消 」

11. 選擇"其他"標籤,並在勾選"IP設定"後點選"取得參數"

		Wi-Fi Tool V1.18	x
設定参数	 基本 其他 別名設定 幻表機網路別名: ✓ IP設定 		繁體中文 ▼
取得參數 ((++i))	網路連接埠● 自動從 DHCP 伺服● 固定 IP	9100 🐳 器取得 IP	
快速設定	IP 位址 子網路遮罩 預設閘道	192 .168 .102 .1 255 .255 .255 .0 192 .168 .102 .254	

12.記下IP位址後,打開"印表機設定"視窗

		Wi-Fi Tool V1.18	_ = X
	基本其他		繁雜由文
設定參數	別名設定 印表機網路別名:		*##+X
2000 取得參數	 ☑ IP 設定 網路連接埠 ● 自動從 DHCP 伺服 	9100 👤	
(0.0)	○ 固定 IP		
仲速設定	IP 位址	192 . 168 . 102 . 118	x
1742BAAC	子網路遮罩	255 . 255 . 255 . 0	T
	損設閘垣	192 . 168 . 102 . 254	±

13. 進入到"標籤列印輸出介面",填入IP位址後點擊確認卽完成設定。

印表機設定			ĸ
印表機設定 標籤列印	輸出介面 其他設定		
	標籤列印輸出介面		
O USB Port	GODEX RT863i#00000000	*	
LAN Port	192 . 168 . 102 . <mark>118</mark>	I	
	9100		
O LPT Port	LPT1	*	
⊘ Serial Port	COM1		
Baud Rate:	9600	*	
Parity:	None	· • ·	
Data Bits:	8	·	
Stop Bits:	1	*	
 Driver Port 	Godex ZX430i	·	
O Print To File		e	
□ 程式啟動	時,自動偵測連線之印表機		
列印	確定	離開	

藍芽模組設定說明(與手機連接)

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

先將手機與印表機配對

1.打開印表機電源,等待印表機進入待機狀態

2.選擇欲連接的印表機型號,並進行配對(印表機預設的配對密碼為 0000)

14:18 🖂	100		₩ K Å B
÷	配對新裝置		
	向其他裝置顯示為「	SUGAR C13	L)
	可用的裝置		
ē	ZX420		
۳.,	HUAWEI Y7		
(j)	手機的藍牙位址:44	4:D3:AD:D8:I	F9:87
	□ 0		\triangleleft

3. 開啟已下載好的 GoAPP



選擇連線方式並選擇印表機

4.選擇該印表機的連線方式(藍芽)

5.選擇欲連接的印表機



6.連接成功會顯示"Connected"字樣,並且進入功能視窗



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