



## HD830i 系列 条形码打印机

### 操作手册



User Manual : HD830i

Version : Rev.E.5

Issue Date : 2022.08.03

P/N : 920-016631-00

## 目录

1	条形码机	1
1-1	全机器材	1
1-2	条形码机各部位介绍	2
2	条形码机配备安装说明	4
2-1	标签纸安装	4
2-2	如何开启打印机心	5
2-3	安装碳带	6
	(4 吋碳带)	6
	(8 吋碳带)	7
2-4	安装标签纸卷	9
2-5	导纸板安装(HD830i 单张进纸版本)	12
2-6	计算机链接	13
2-7	使用标准安装条形码机驱动程序与 GoLabel	14
2-8	使用其他选项安装条形码机驱动程序	17
3	条形码机操作	19
3-1	条形码机操作接口	19
3-2	LCD 操作接口简介	20
3-3	LAN Setting 操作接口功能说明	25
3-4	标签纸定位侦测及自我测试页	30
3-5	操作错误讯息	32
4	网络软件 NetSetting	36
4-1	安装 NetSetting 软件	36
4-2	NetSetting 操作接口	38
5	条形码机选购配备	45
5-1	安装选购配备预备步骤	45
5-2	安装裁刀	46
5-3	裁刀清洁	48
5-4	安装无线网路模组(031-H83003-000)	49
5-5	安装蓝芽及并列传输模组(031-H83004-000)、(031-H83002-000)	50
6	保养维护与调校	52
6-1	印表头拆换安装说明	52
6-2	印表头打印线调整	53
6-3	碳带张力调整	54
6-4	印表头保养与清洁	55
6-5	印表头压力平衡调校	56
6-6	碳带皱褶调整	57
6-7	裁刀卡纸排除	58
6-8	故障排除	59
	附录-产品规格	60
	附录-通讯端口规格	62
	附录-无线网路模块设定说明	62
	附录-蓝芽模组设定说明	69
	附录-使用 USB 随身碟时的档案操作方式	81

# Printer Compliance Insert



Note: This equipment may be used on an IT power system.

## For Users in English Speaking Regions (en)



Caution: This marking indicates that the user should read all included documentation before use.

The users of this product are cautioned to use accessories and peripherals approved by manufacturing company. The use of accessories other than those recommended, or changes to this product that are not approved by manufacturing company, may void the compliance of this product and may result in the loss of the user's authority to operate the equipment.



Caution: For power supply, use manufacturing company. No user-serviceable parts.

## FCC Digital Emissions Compliance

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.

## Canadian Digital Apparatus Compliance

This Class A digital apparatus meets all requirements of the Canadian Interference-Causing Equipment Regulations.

CE Marking: Refer to the Declaration of Conformity for a list of the EU Directives and Standards that this product complies with.

## Für Anwender in Deutschland (de)



Vorsicht: Diese Kennzeichnung weist darauf hin, dass der Benutzer vor dem Gebrauch alle mitgelieferten Unterlagen lesen soll.

Die Benutzer dieses Produkts werden darauf hingewiesen, nur Zubehörteile und Peripheriegeräte zu verwenden, die vom Hersteller genehmigt sind. Falls nicht empfohlene Zubehörteile verwendet oder an diesem Produkt Änderungen vorgenommen werden, die nicht vom Hersteller genehmigt sind, kann dadurch die behördliche Konformität des Produkts verletzt werden und der Benutzer die Berechtigung zur Verwendung des Geräts verlieren.



Vorsicht: Nur das beigelegte original Netzteil verwenden. Enthält keine Teile, die vom Benutzer gewartet werden können.

CE-Kennzeichnung: Die Konformitätserklärung enthält eine Liste der EU-Richtlinien und Normen, denen das Produkt entspricht.

### Warnhinweis

Dies ist ein Produkt der Klasse A. In Wohnumgebungen kann dieses Produkt Funkstörungen verursachen.

In diesem Fall obliegt es dem Anwender, angemessene Maßnahmen zu ergreifen.

## Pour les utilisateurs canadiens et français (fr)



Attention: Ce marquage indique que l'utilisateur doit, avant l'utilisation, lire toute la documentation incluse.



Attention: Pour la source d'alimentation, utilisez fabricants. Il ne contient aucune pièce réparable par l'utilisateur.

Utilisateurs de ce produit sont avisés d'utiliser des accessoires et des périphériques approuvés par fabricants.

L'utilisation d'accessoires autres que ceux recommandés ou des changements à ce produit qui ne sont pas approuvés par fabricants, peuvent annuler la conformité de ce produit et mettre fin au droit qu'a l'utilisateur d'utiliser l'équipement.

## Conformité aux normes canadiennes sur les appareils numériques

Cet appareil numérique de la classe A respecte toutes les exigences du Règlement sur le matériel brouilleur du Canada.

AVERTISSEMENT: Il s'agit d'un produit de classe A. Dans un environnement domestique, ce produit pourra provoquer des interférences radio auquel cas l'utilisateur pourrait avoir à prendre de mesures adéquates.

## 適用於臺灣使用者 (zh-tw)



注意：此標誌表示使用者應在使用前先閱讀所有隨附的文件。

本產品的使用者必須小心使用製造商許可的配件與週邊設備。

使用非上述建議的配件，或是在未經製造商許可的情況下變更本產品可能會使得本產品的相容性失效，並且使得使用者喪失操作設備的權力。



請使用製造商電源。無使用者可自行維修之零件。

사용자안내문  
이 기기는 업무용 환경에서 사용할 목적으로 적합성평가를 받은 기기로서 가정용 환경에서 사용하는 경우 전파간섭의 우려가 있습니다

## FCC COMPLIANCE STATEMENT FOR AMERICAN USERS

### Federal Communication Commission Interference Statement

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one of the following measures:

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

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

(1) This device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

FCC Caution: Any changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate this equipment.

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

FCC CFR Title 47 Part 15 Subpart B:2015 Class B, CISPR 22:2008 ANSI C63.4: 2014 ICES-003 Issue 6:2016, Class B  
IEC 62368-1:2014

IEC 60950-1:2005(Second Edition)+Am1:2009+Am2:2013

GB4943.1-2011, GB9254-2008, GB17625.1-2012

EN55024:2010+A1:2015

EN55032:2012+AC:2013, Class B

EN61000-3-2:2014

EN61000-3-3:2013

AS/NZS CISPR 22:2009+A1:2010

**安全须知** 请仔细阅读以下说明

- 本设备勿置于潮湿处。
- 连接至电源前，请先检查电压。
- 当设备不用时，请将电源线拔除避免电压不稳而造成伤害。
- 勿将任何液体溅入设备中，避免线路短路。
- 基于安全理由，只有受到专业训练的从业人员，才可以打开本设备。
- 请勿自行调整或修理已通电的设备，以确保您的安全。
- 如不小心受伤，请立刻找急救人员给予您适当的救护，千万别因伤势轻微而忽略自己的伤势。

**警告**

- 如果电池更换不当，会有爆炸的危险。只允许由制造商推荐的同等类型的电池进行更换。
- 根据制造商的说明处理废旧电池。
- 仅适用指定的电源适配器型号。
- 未经责任方明确批准的对合规性的更改或修改可能导致用户丧失操作此设备的权力。

产品规格和内容,如有更改,恕不另行通知。

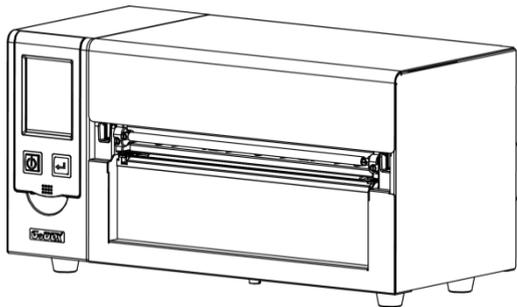
# 1 条形码机

## 1-1 全机器材

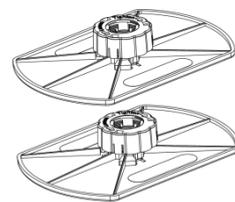
打开包装箱后，请先清点所有器材，并检查是否有因运送所造成的损坏。请保留所有包装材料，以备日后运送之用。(包装内容物及商标型式会依各地区而不同。)

- 条形码标签印制机

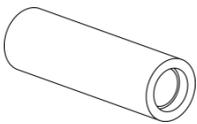
HD830i



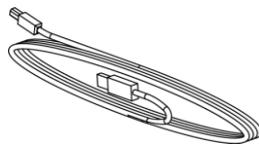
- 纸卷文件板组合



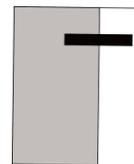
- 测试用标签纸卷



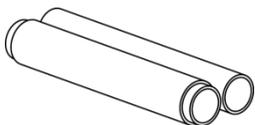
- USB传输线



- 快速安装导览

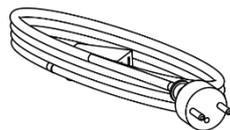


- 碳带

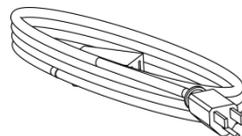


- 电源供应模块

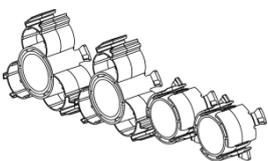
欧规电源线



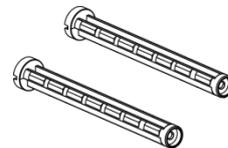
美规电源线



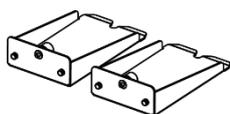
- 1.5 吋/3 吋转接环



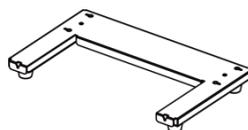
- 碳带轴



- 纸卷架



- 纸卷架底板

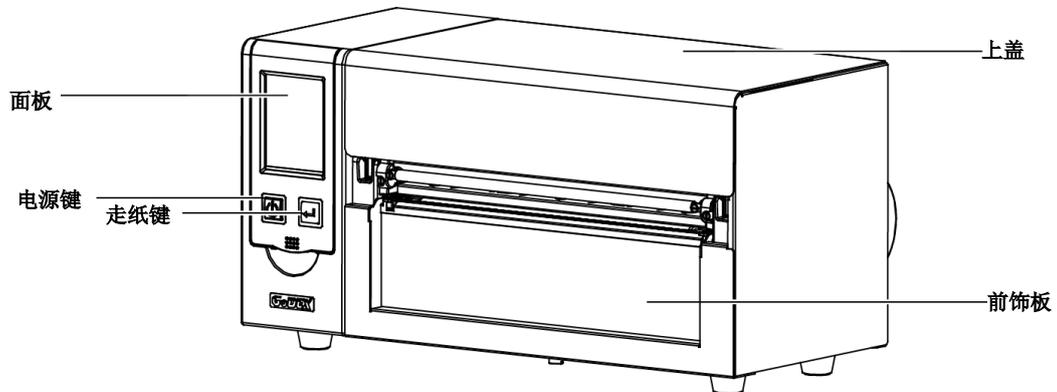


- 纸滚动条



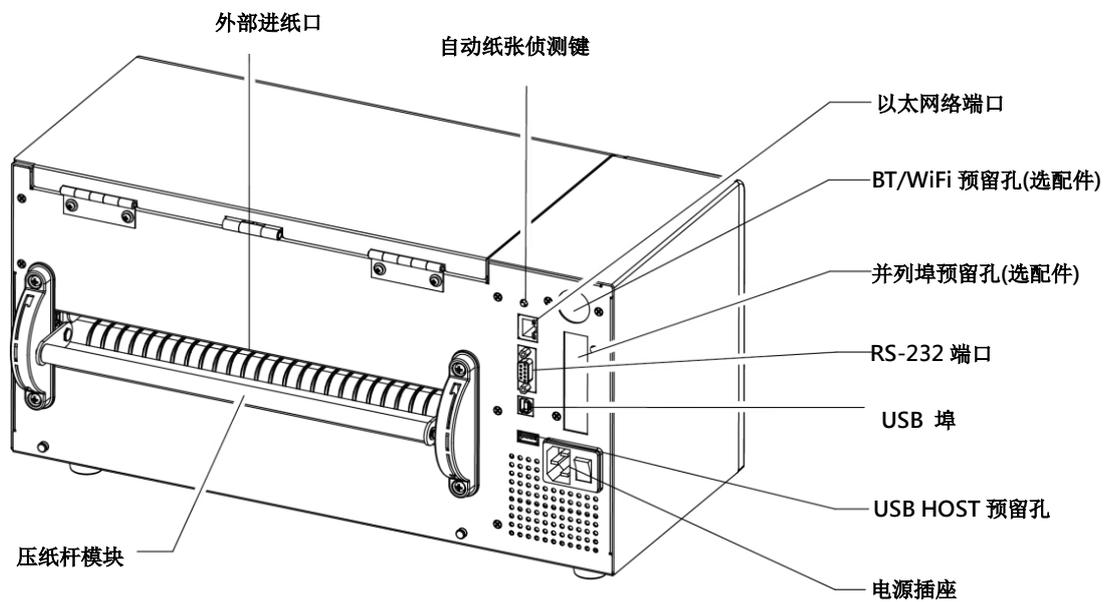
## 1-2 条形码机各部位介绍

### ● 前视

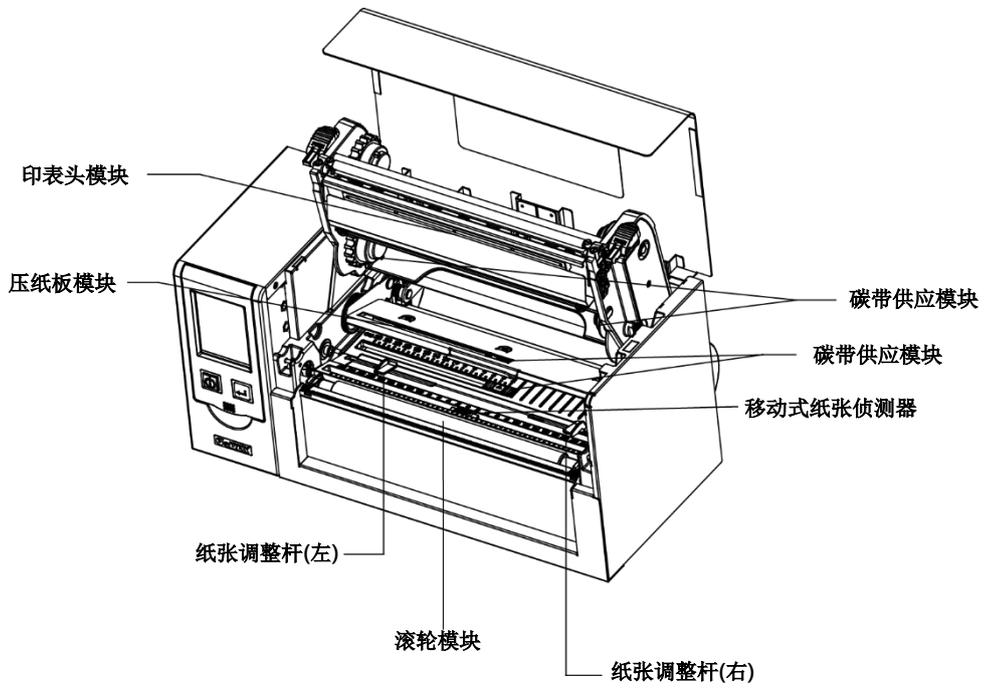
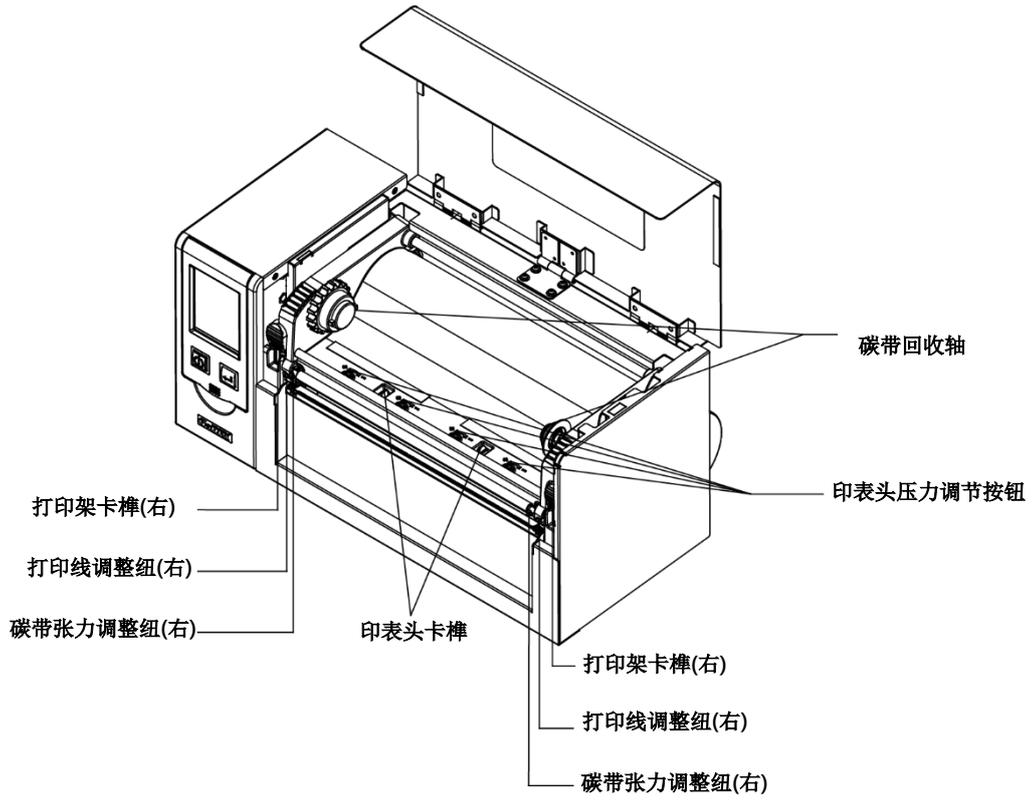


### ● 后视

(选配项目依据实际购买情况不同)



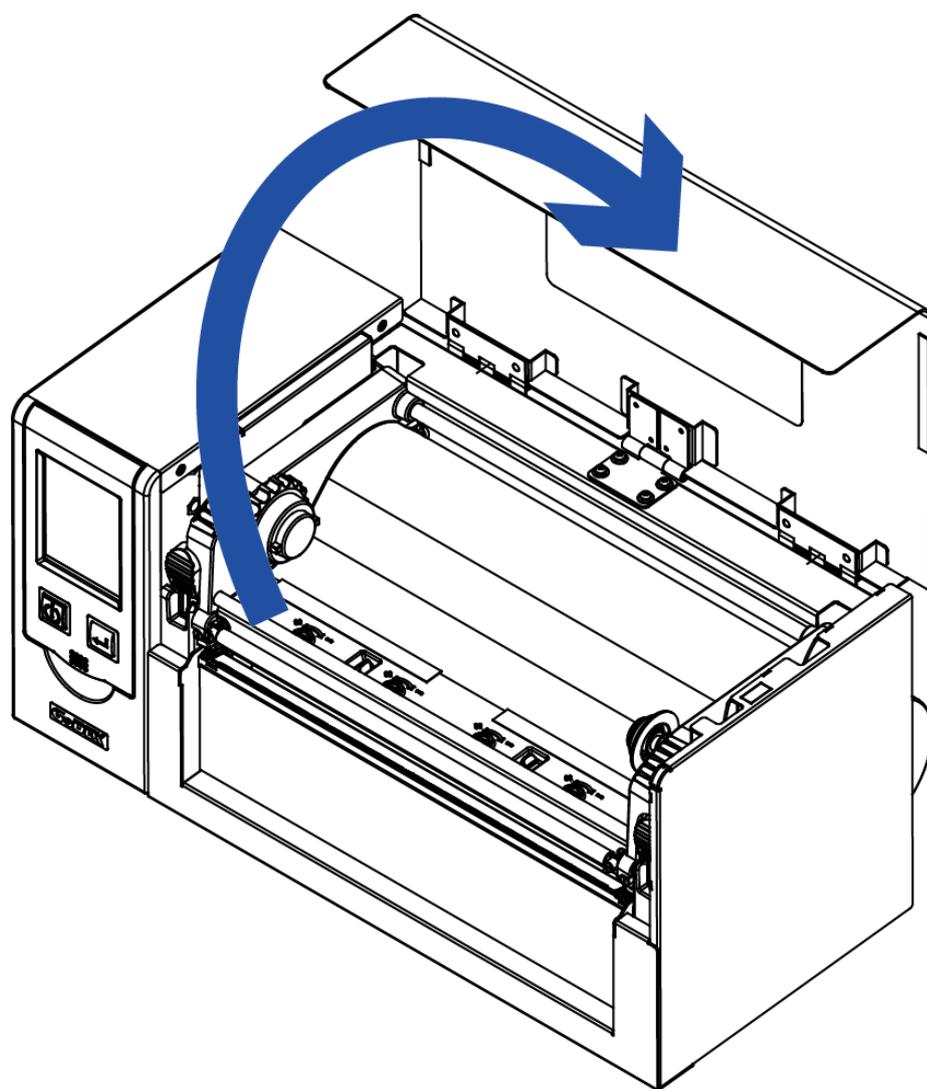
● 开启上盖



## 2 条形码机配备安装说明

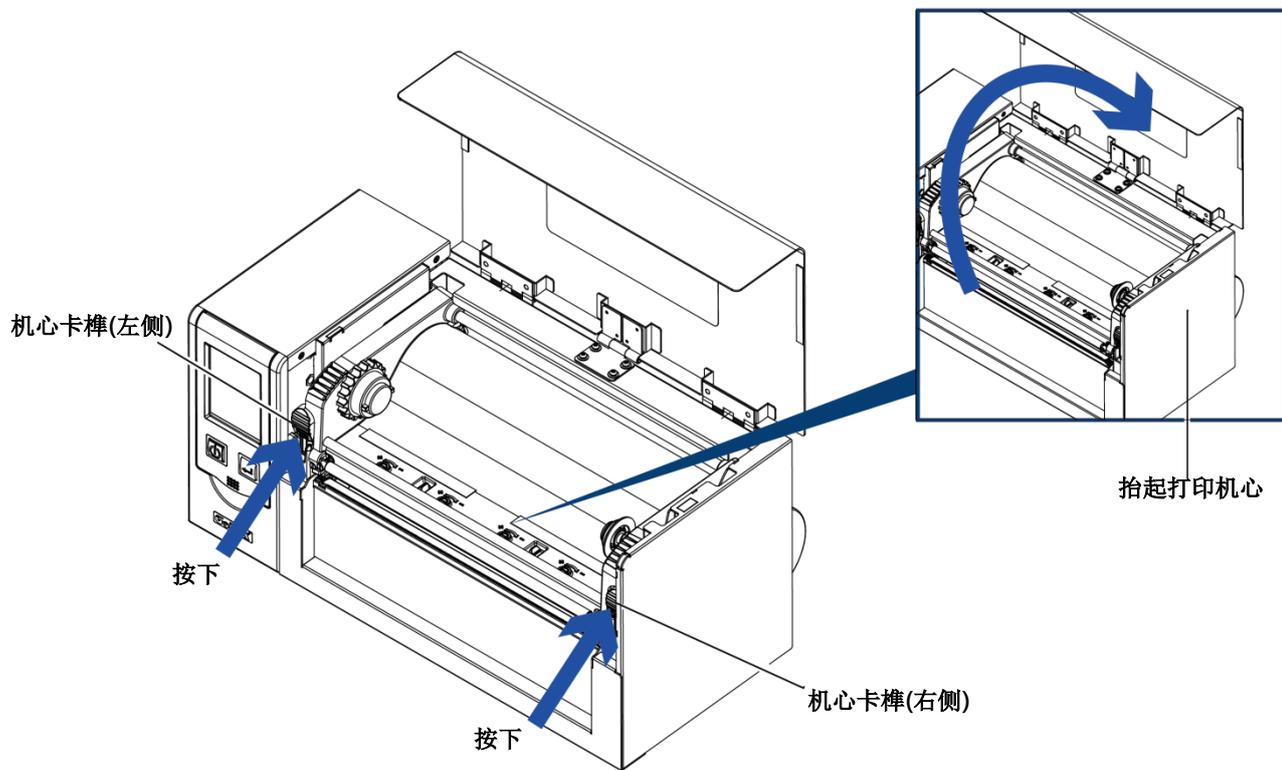
### 2-1 标签纸安装

- 将上盖往上掀起  
面对机器正面，将上盖往上掀起



## 2-2 如何开启打印机心

- 按下两旁机心卡榫  
释放卡榫以抬起打印机心

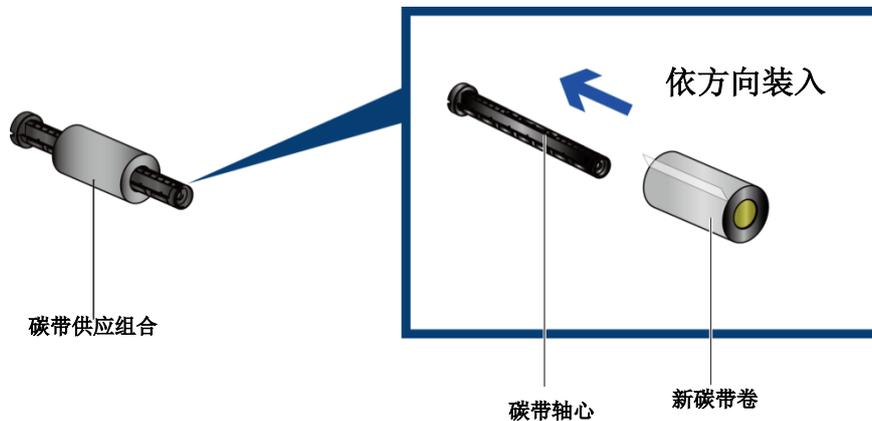


## 2-3 安装碳带

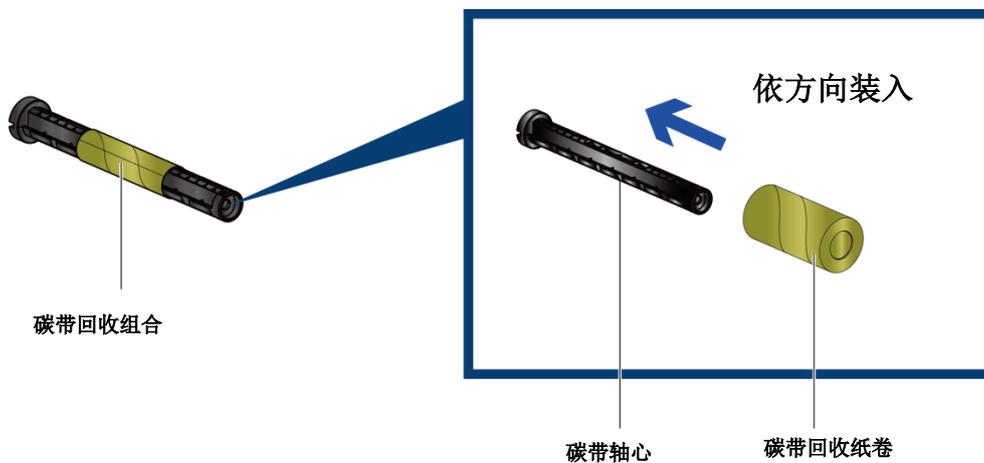
### (4 吋碳带)

- 如何安装一卷新的碳带  
将新的碳带装入碳带供应轴心

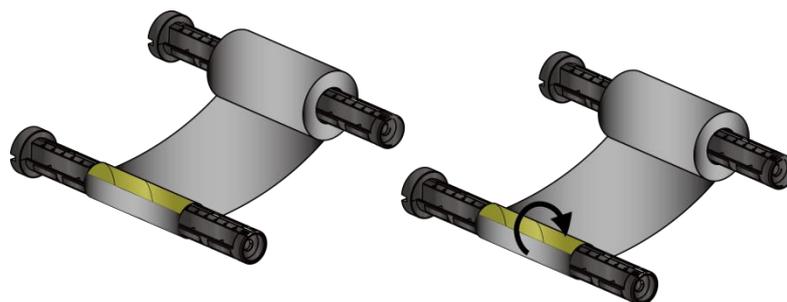
外卷式碳带安装方式  
(即油墨面朝外)



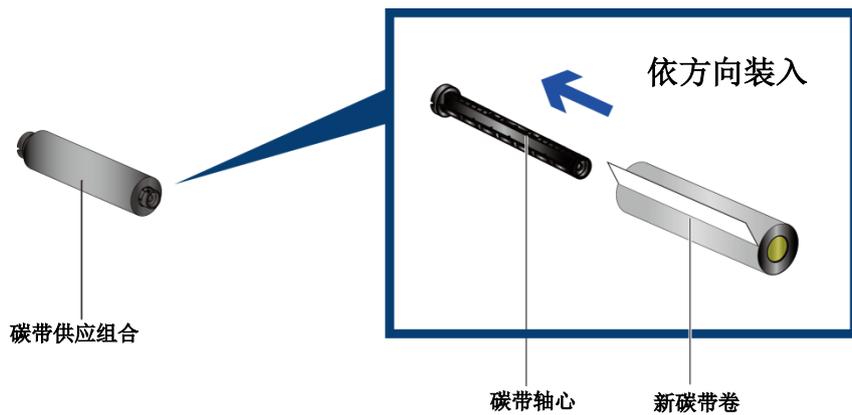
将碳带回收纸卷装入碳带回收轴心



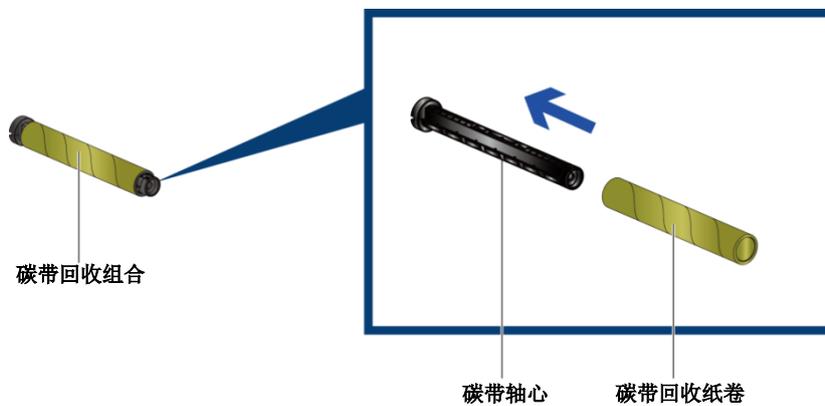
将碳带前缘粘在碳带回收纸卷上再卷绕 2~3 圈



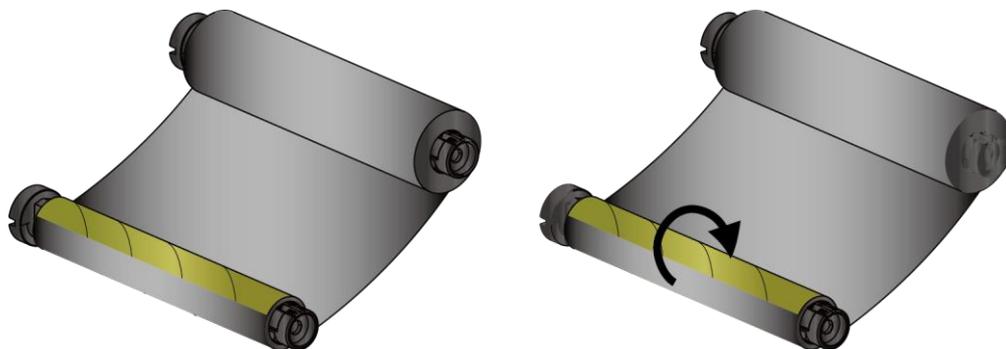
(8 吋碳带)



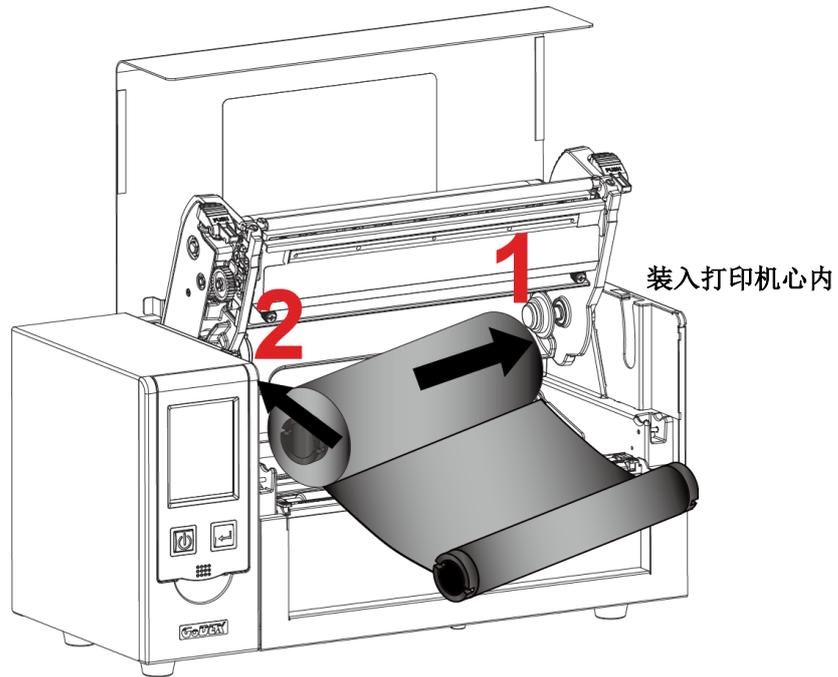
将碳带回收纸卷装入碳带回收轴心



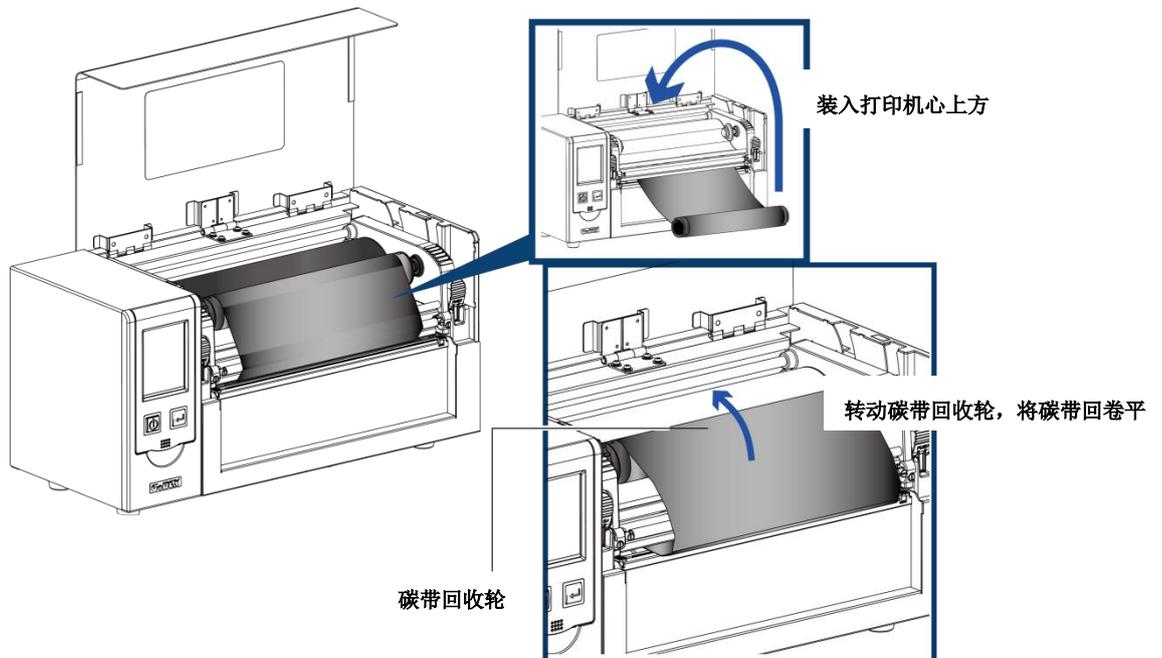
将碳带前缘粘在弹带回收纸卷上再卷绕 2~3 圈



- 将碳带安装在条形码机上  
将碳带供应组合装入机心下方的沟槽内



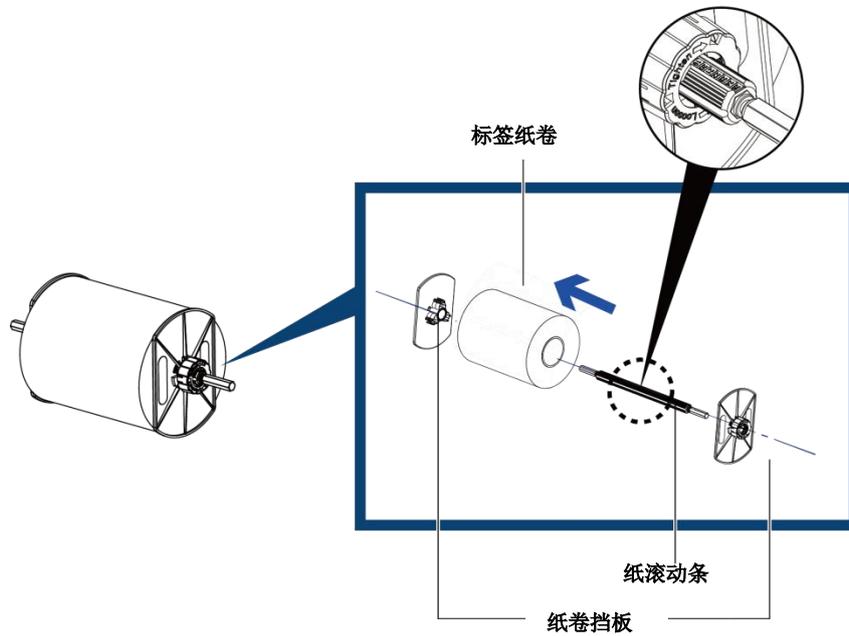
- 将碳带经由印表头从下往上拉
- 将碳带回收组合装入机心上方的凹槽内
- 将机心往下押并固定



## 2-4 安装标签纸卷

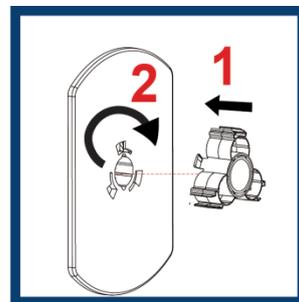
### ➤ 卷标纸卷组合

将标签纸卷放入纸滚动条心，并在两端装上纸卷挡板

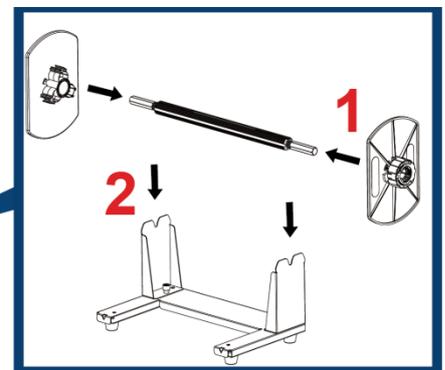


### ➤ 纸卷架组合

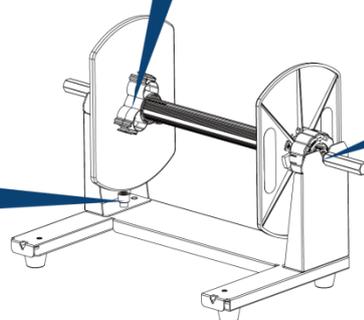
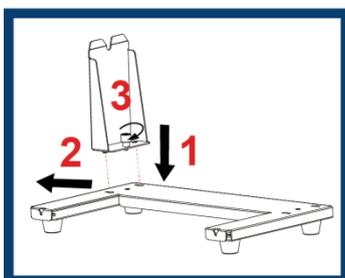
依据箭头方向和顺序组装纸卷文件板和转接



依据箭头顺序组装纸卷文件板、纸卷轴和纸卷底座

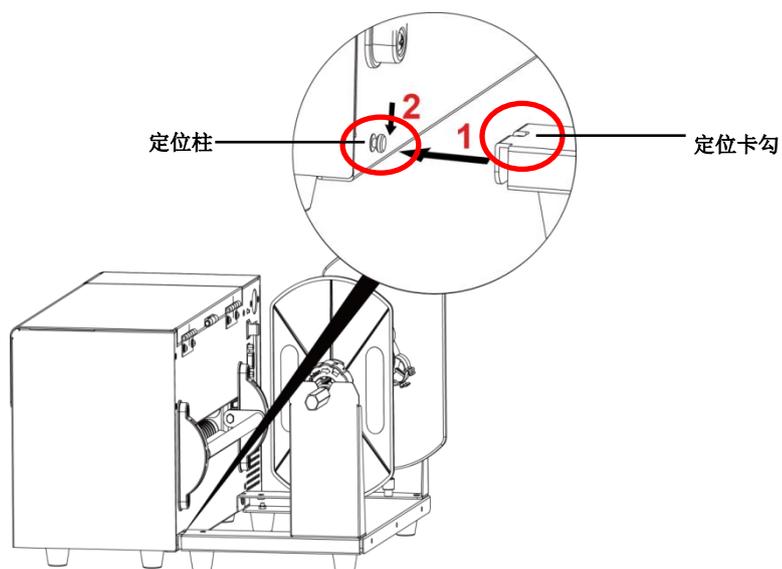


依据箭头方向和顺序组装纸卷架和纸卷底板

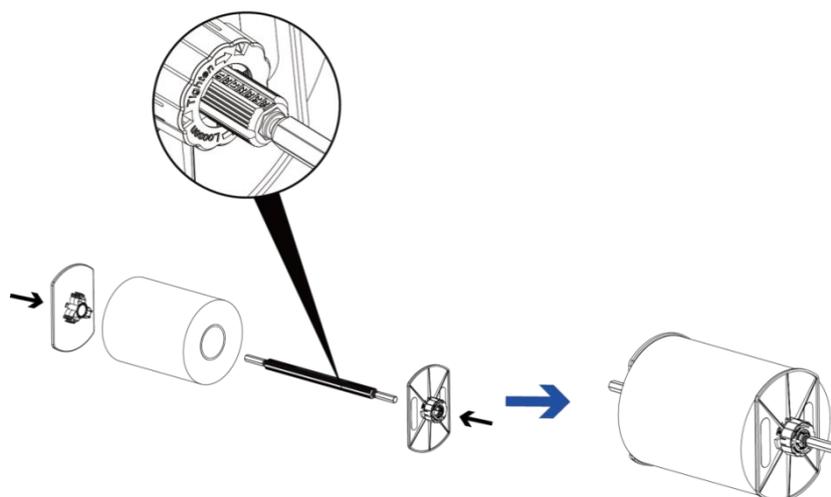


➤ 安装卷标纸卷组合

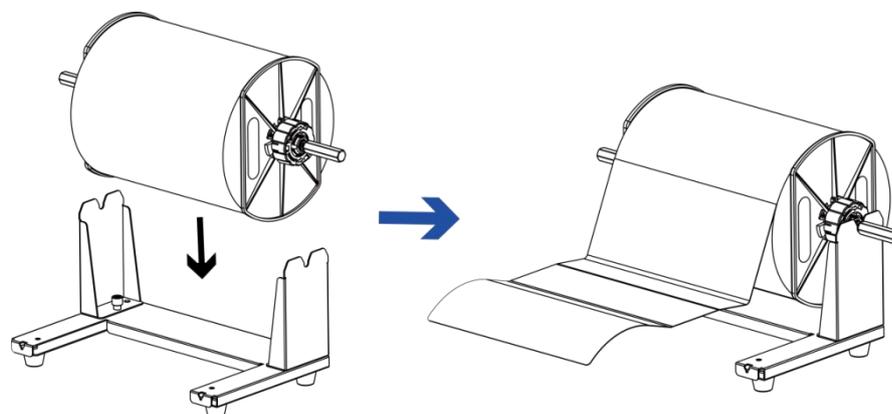
步骤 1. 依据箭头方向将外挂纸卷架的定位卡钩卡住打印机的定位柱



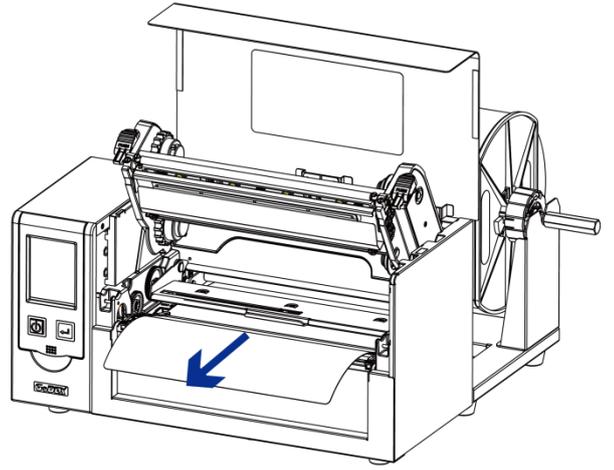
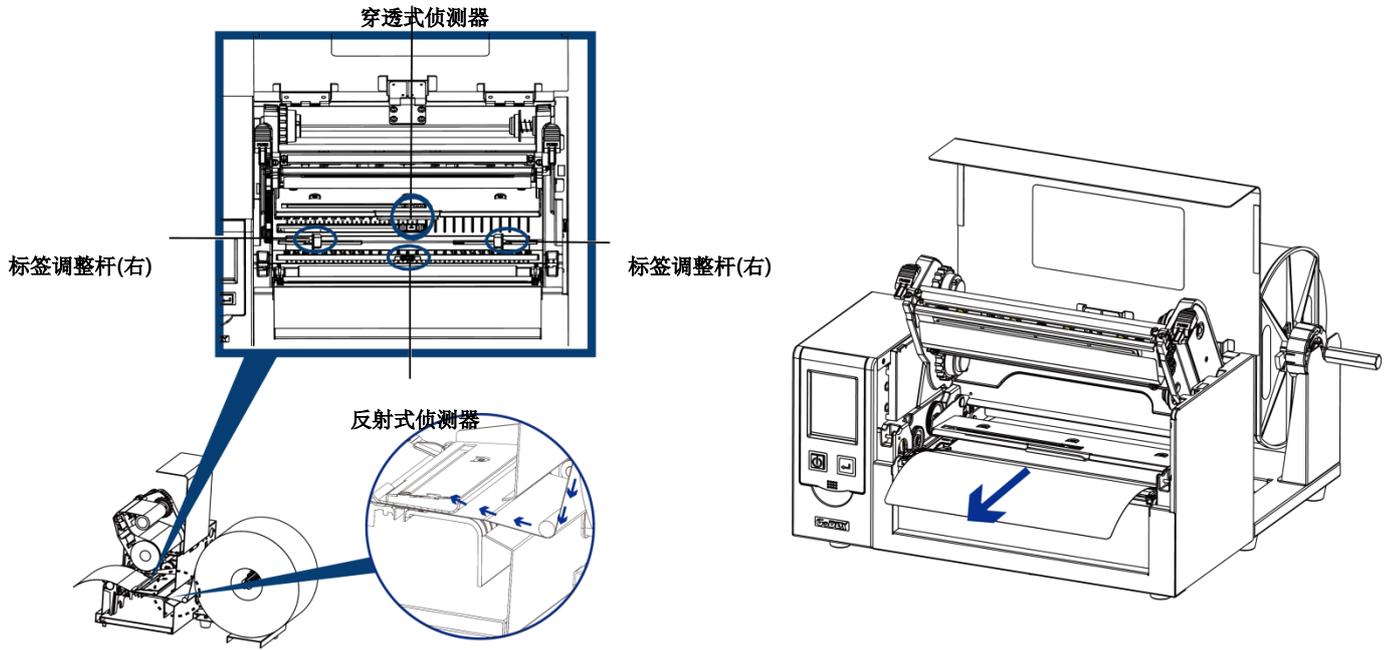
步骤 2. 依据箭头方向将组装好纸卷架



步骤 3. 将纸卷模块安置在纸卷架上



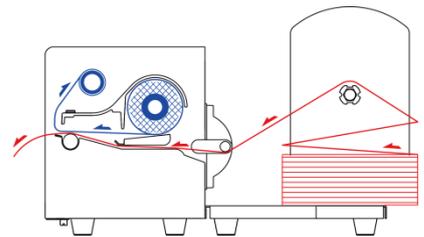
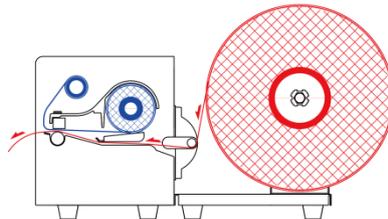
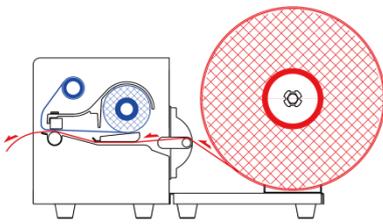
步骤 4. 将卷标纸由卷标调整杆下方穿过，依标签纸宽度大小收合卷标调整杆以固定卷标两侧。



标签内卷安装方式

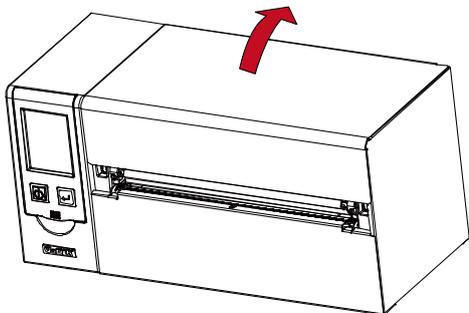
标签外卷安装方式

折迭纸安装方式

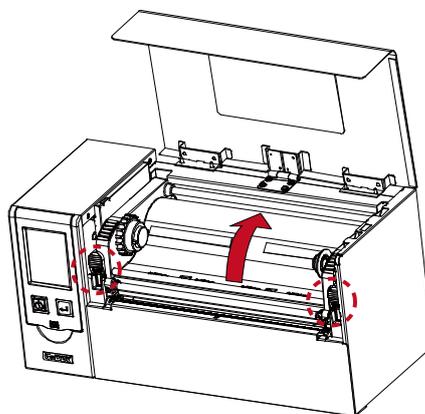


## 2-5 导纸板安装(HD830i 单张进纸版本)

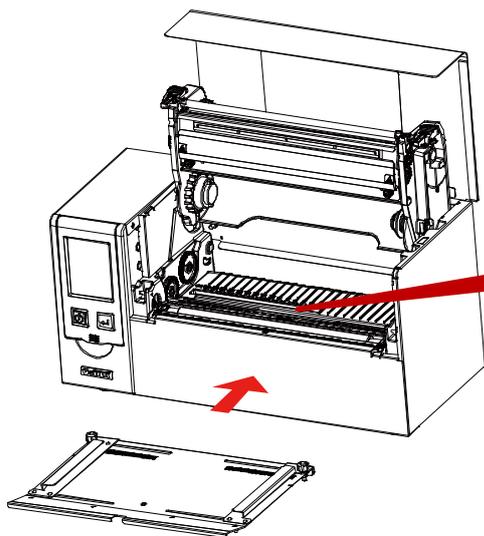
打开上盖



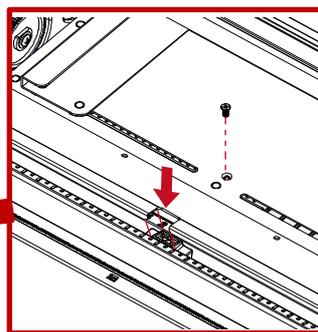
按下两边印表头卡勾, 打开机



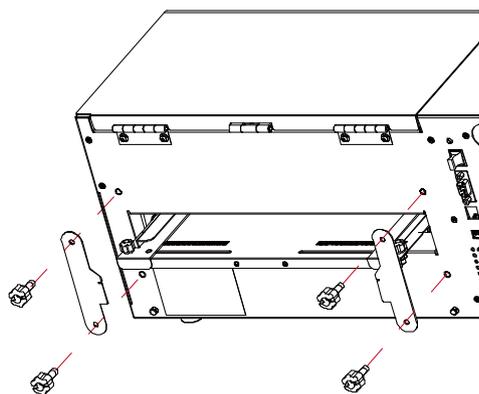
放入导纸板



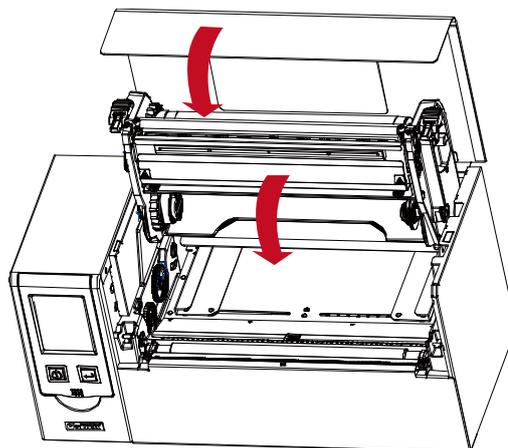
\*请记得将探测器位置移动至 0



放入导纸板, 并以螺丝导纸板



关上机芯及上盖即完成安装

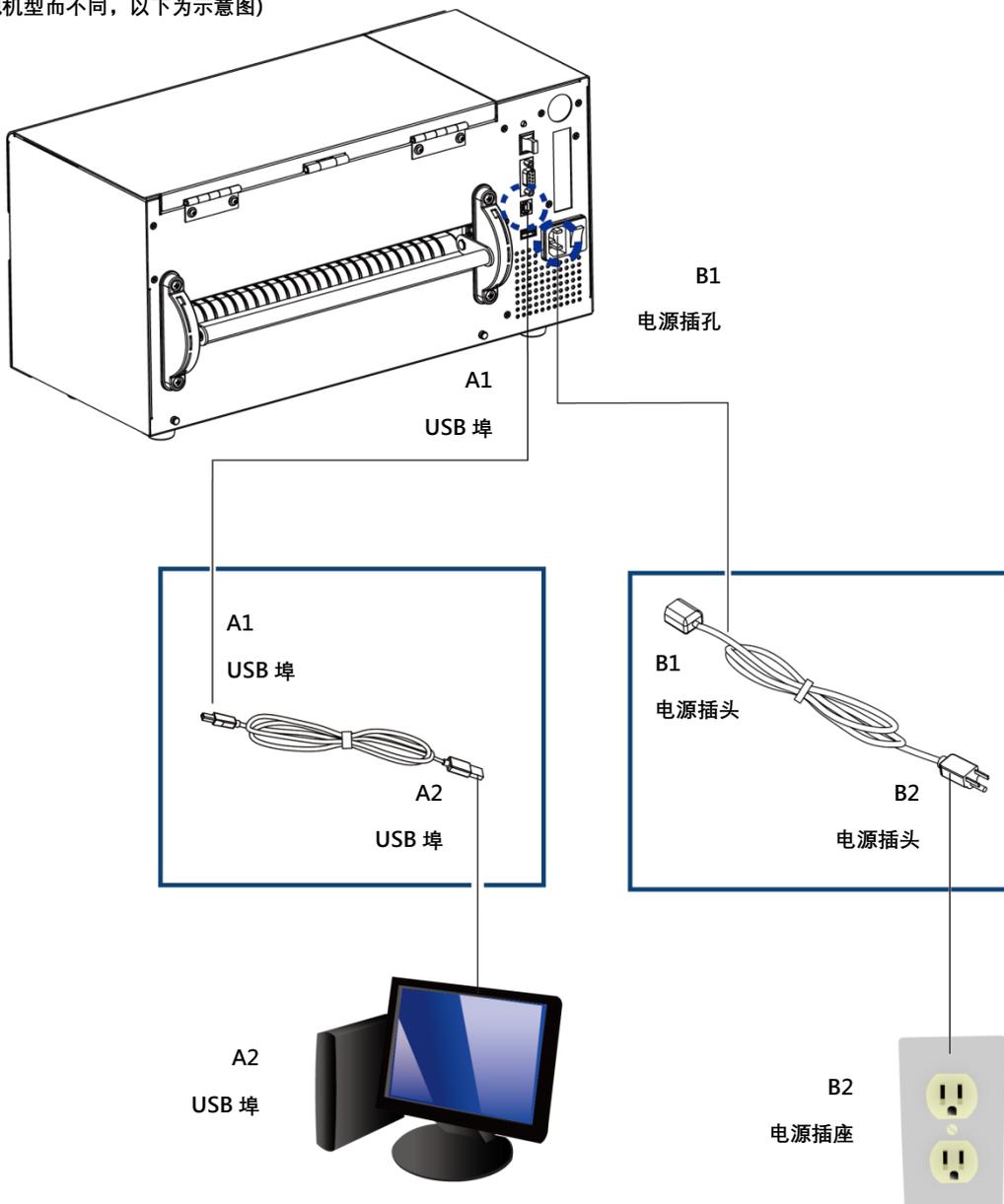


## 2-6 计算机链接

1. 确认条形码机电源开关是位于关闭的位置。
2. 将随机所附之电源线一端接于一般家用电源，另一端接于条形码机之电源插座。
3. 传输线一端接于条形码机之传输埠上，另一端接于计算机。传输线的类型视所购买的配备而有所不同，请依实际的配件安装。
4. 在纸张（碳带）装妥的情形下打开条形码机电源开关，等待条形码机之电源指示灯亮即可

HD830i 条形码机

(传输接口视机型而不同，以下为示意图)



## 2-7 使用标准安装条形码机驱动程序与 GoLabel

步骤-01 ➡ 将随机附赠的产品光盘放入光驱后，计算机即会自动执行并跳出光盘操作接口，此时您会看到如下图所示的 CD 主画面，按下主画面上的“标准安装”按钮，即可开始安装驱动程序与 GoLabel。



步骤-02 ➡ 安装精灵会指示您依照图示连接条形码机的电源及 USB 传输埠，连接后再开启条形码机开关，确认所有准备步骤都完成后，再按下“下一步”按钮。



步骤-03 ➡ 开始安装之前，画面会提示您即将开始自动安装条形码机驱动程序及 GoLabel 软件，确认之后按“下一步”按钮，即可开始安装。



### 注意

\*若产品光盘放入光驱后没有自动执行程序，请将光驱“自动播放”的设置开启；或直接点击代表产品光盘的桌面图标，亦可开始执行光盘程序。

步骤-04 ➡ 在驱动程序与 GoLabel 软件的自动安装过程中，画面会显示安装进度列，待进度列下载完成且自动显示“下一步”时，即表示安装完成。



步骤-05 ➡ 您可以选择是否立即打印测试页。若不进行测试页打印，画面显示如步骤 6。



**注意**

\* 若您需要取得其他与条形码机相关的工具程序、说明文件或是产品介绍等档案，您可以在第一页的欢迎画面里按下“其他选项”按钮，即可获得更多相关的产品支持文件或档案。

步骤-06 ➡ 在自动安装完成后您就可以使用 GoLabel 软件开始进行卷标档案制作、编辑及打印，或是透过驱动程序完成打印作业。



## 2-8 使用其他选项安装条形码机驱动程序

步骤-01 ➡ 点击主画面的"其他选项"安装图标后, 进入下一个页面, 选择"条形码打印机驱动程序"



步骤-02 ➡ 点击"安装 Seagull 打印机驱动程序"后, 选"下一步"



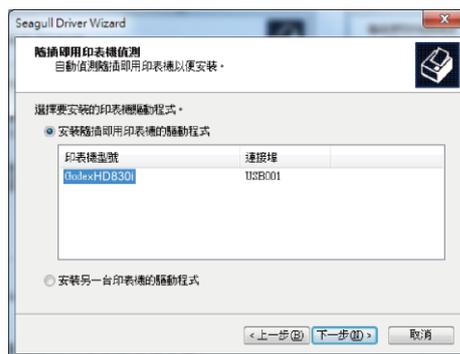
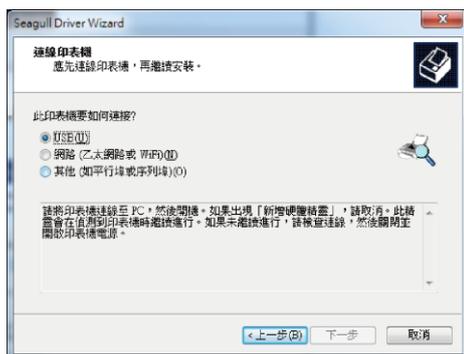
步骤-03 ➡ 点击 "I accept the terms in the license agreement" 后, 选"下一步", 再按"完成", 进入步骤 4



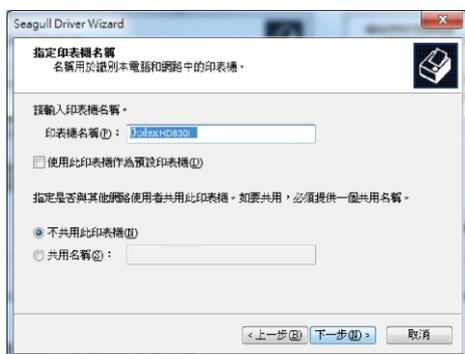
步骤-04 ➡ 进入 Seagull Driver 打印机安装精灵，选“下一步”



步骤-05 ➡ 使用 USB 连接，搜寻打印机装置型号如右图，点选 ZX420 后，选“下一步”



步骤-06 ➡ 输入打印机名称后(可使用预设名称)，再按“下一步”显示如右图，按下「完成」键，即可开始复制驱动程序档案  
当驱动程序档案复制结束之后即可完成驱动程序安装

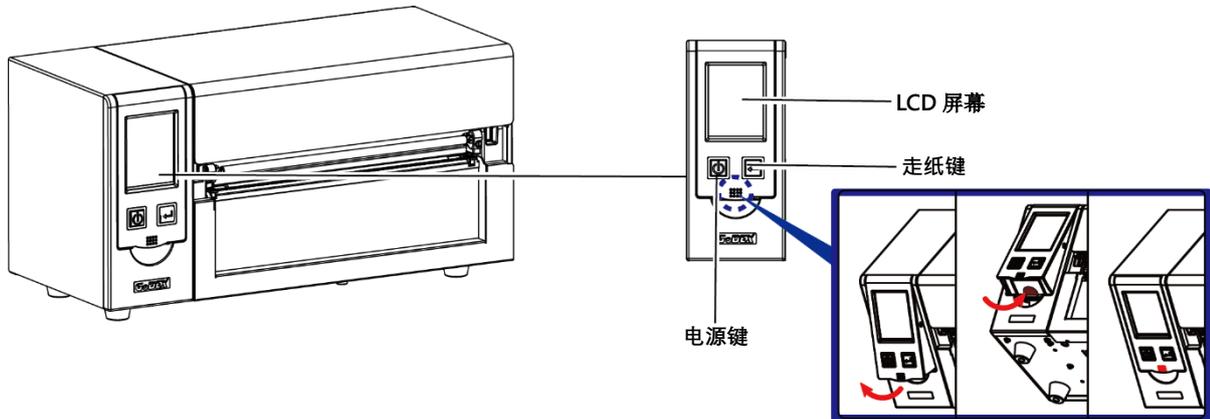


步骤-07 ➡ 安装完成。



## 3 条形码机操作

### 3-1 条形码机操作接口



#### 电源键

确定电源线正确连接后按下电源键，LCD 屏幕开始亮起，同时显示“就绪”，表示条形码机目前为“准备打印”的状态。

在电源开启的状态下，持续按着电源键三秒以上，即可关闭条形码机电源。

#### 走纸键

按下走纸键时，条形码机会依所使用纸张的类型将纸送出到指定的吐纸位置。

当使用连续纸时，按走纸键一次会送出固定长度的纸。

若是使用标签纸时，按走纸键一次会送出一整张标签。

(在使用标签纸时，若不能正确的定位，请依 3.6 节的说明进行纸张自动侦测。)

#### 暂停打印\_走纸键

若于打印途中短按走纸键，条形码机会暂停打印，且 LCD 液晶显示器会显示“暂停中...”；再短按一次走纸键，

即可继续打印未完成的部份。例如打印 10 张标签，于打印 2 张时按走纸键以暂停打印，但再按一次即可打印完后续 8 张。

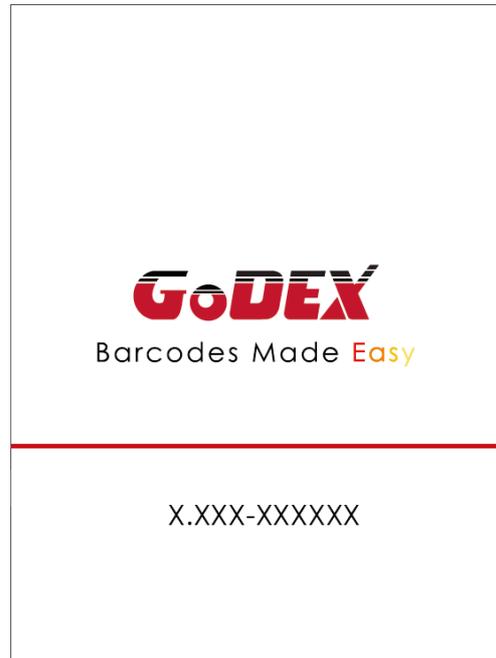
#### 取消打印\_走纸键

打印途中长按走纸键三秒，LCD 会回到待机状态，表示条形码机取消此次打印。例如打印 10 张标签，

于打印 2 张时按走纸键以清除打印，则条形码机不会再印后续 8 张。

## 3-2 LCD 操作接口简介

### 操作步骤

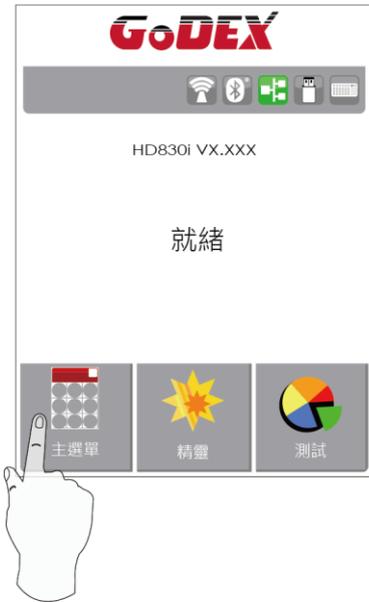


条形码机启动后，LCD 屏幕上会出现“就绪”讯息，表示条形码机是在准备打印的状态。

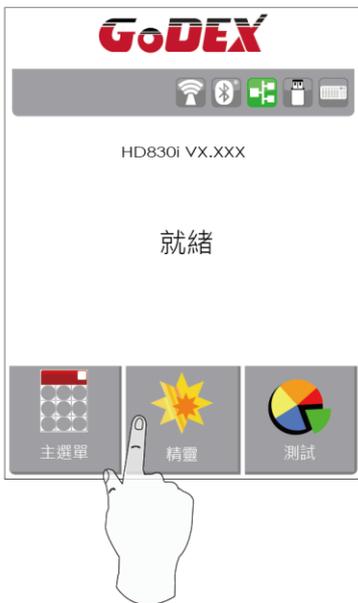


想要选取设定图标屏幕上的项目，只要以手指点选即可。

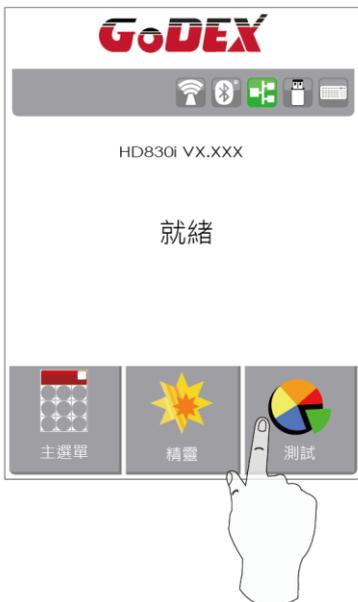
您可以从此“就绪”画面开始，针对条形码机作各种不同的设定操作。



点选“主选单” --  
查询更多打印机设定



点选“精灵” --  
设定打印机的亮度、速度、纸张种类...等



点选“测试” --  
自我测试和自动更正



設定完成点击 

若不儲存点击 

即回到主選單

系統將不做任何的變更。



如果条形码机的功能键锁住，即无法修改设定

## 键盘模式

连接 USB 键盘到条形码机，屏幕会显示「进入单机操作」，按键盘“Y”键，即可进入键盘模式，于此模式下可以执行「呼叫卷标」，设定「键盘国码」、「Code Page」、「时间设定」、「数据库设定」及「卷标编辑」。

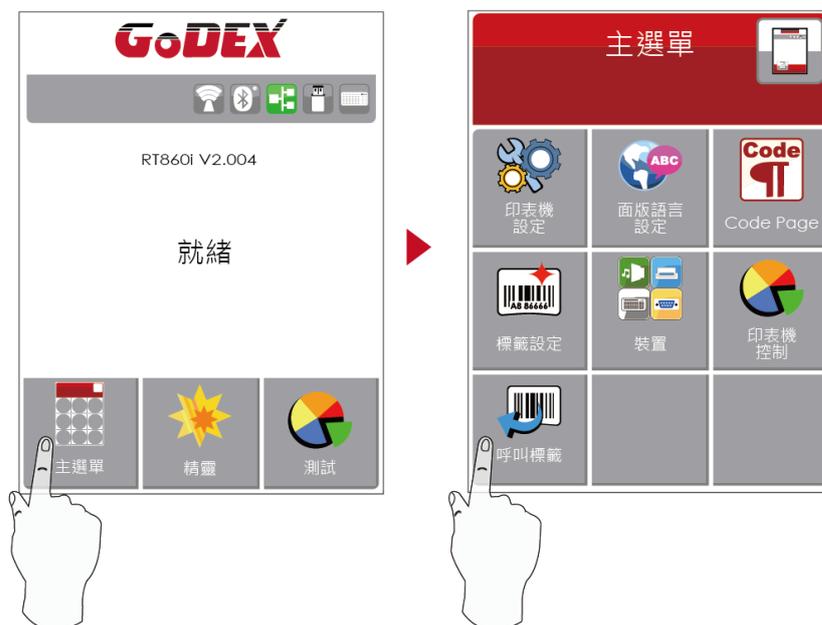


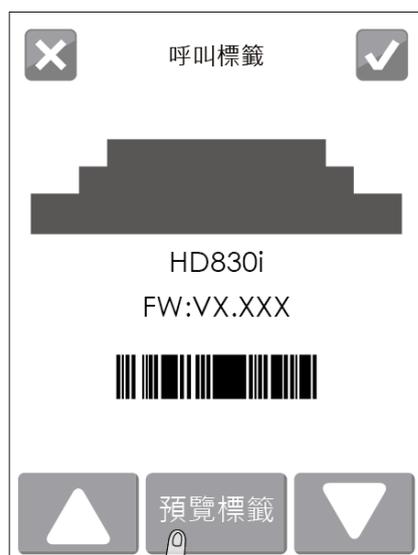
## 预览卷标功能

用户可以选择任一卷标并在预览卷标功能查看再行打印动作。

从就绪页面触控主选单的小图示即可进入主选单。

从主选单触控呼叫卷标的小图标即可进入呼叫卷标进行作业。





在呼叫标签页面可查看条形码机内部所有的标签，  
 点击“上”即可选择标签  
 点击“下”即可选择标签  
 点击“预览标签”即可  
 预览即将要打印的标签的状态。



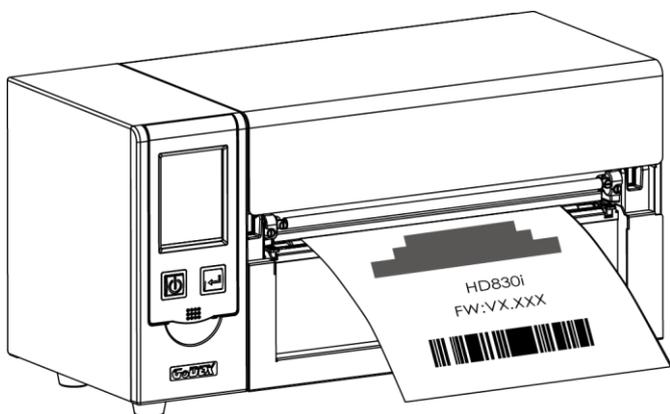
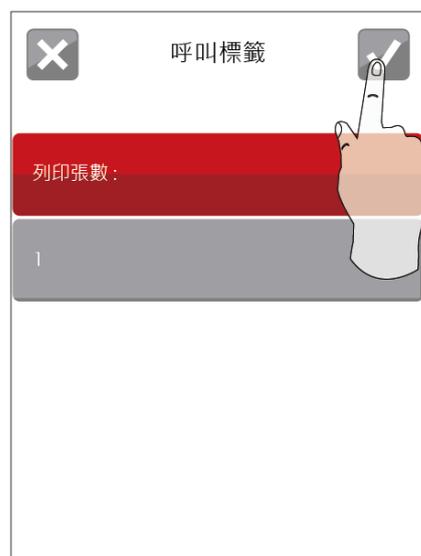
標籤預覽



点击



即可进入进到下一个页面



打印出选取的标签

### 3-3 LAN Setting 操作接口功能说明

#### 主选单



与条形码机硬件配置相关的选项，例如：打印速度或打印黑度等，可帮助您轻松完成打印设定的功能



10 种语言供设定



各国特定程序语言字符表



打印卷标时的相关设定选项，例如，转向打印或起印点调整等



提供蜂鸣器、配件设定、预先打印、通讯端口设定、网络设定、屏幕设定、时间设定、无线网络设定、



可进行条形码机特殊功能的操作，如自动更正、自我测试、清除内存等



可呼叫卷标档案，并预览卷标

## 装置画面



设定蜂鸣器 关闭 / 开启



选购配备设定，例如：裁刀、剥纸器、贴标签机



设定命令语言 Auto/EZPL/GEPL/GZPL/GDPL



通讯端口设定，例如：传输位、同位检查、数据位、停止位



网络设定，例如： DHCP、IP 地址、子屏蔽、网络网关



屏幕设定，例如：密码设定、校正



时间设定，例如：年、月、日、时、分、可见

# LCD 模式选项列表



	列印明暗度	0-19
	列印速度	2-3
	自動測紙類型	自動選擇 穿透式 反射式 標籤紙
	紙張類型	黑線標記紙 連續紙
印表機設定	列印模式	熱感模式 熱轉模式
	停歇點設定	0-40
	起印定位	關閉 全部開啟 只有印表頭開啟
	命令語言	Auto EZPL GEPL GZPL



面板語言設定	English
	Deutsch
	Français
	Español
	Italiano
	簡體中文
	繁體中文
	Türkçe
	日本語
	Русский



Code Page	850
	852
	437
	860
	863
	865
	857
	861
	862
	855
	866
	737
	851
	869
	Windows 1252
	Windows 1250
	Windows 1251
	Windows 1253
	Windows 1254
	Windows 1255
	Windows 1257



標籤設定	旋轉 (0°、90°、180°、270°)
	水平位移 (-100 ~ +100)
	垂直位移 (-100 ~ +100)
	起印點調整 (-100 ~ +100)



设备

蜂鸣器	关闭	
	开启	
选配件设定	无	
	裁刀	
	自动剥纸器	
	贴标机	
命令语言	Auto/EZPL/GEPL/GZPL/GDPL	
串口参数设定	Baud Rate	4800
		9600
		19200
		38400
		57600
		115200
	Parity	None
		Odd
		Even
	Data Bits	7
	8	
Stop Bits	1	
	2	
LAN设定	DHCP	关闭 / 开启
	IP地址	0.0.0.0
	子网罩	255.255.255.0
	网路闸道	192.168.0.254
LCD设定	密码设定	关闭 / 开启
		校正
时间设定	年	
	月	
	日	
	时	
	分	
	可见	关闭 / 开启



打印机控制

测试	印表机状态
	记忆体列表
清除记忆体	打印头测试
	Dump Mode
样本标签	自检 / 平衡
选择记忆体	内部 / 外部
清除记忆体	标签格式
	图形
	点阵字体
	矢量字体
	亚洲字体
	所有
自动剥纸	
恢复出厂设置	



向导

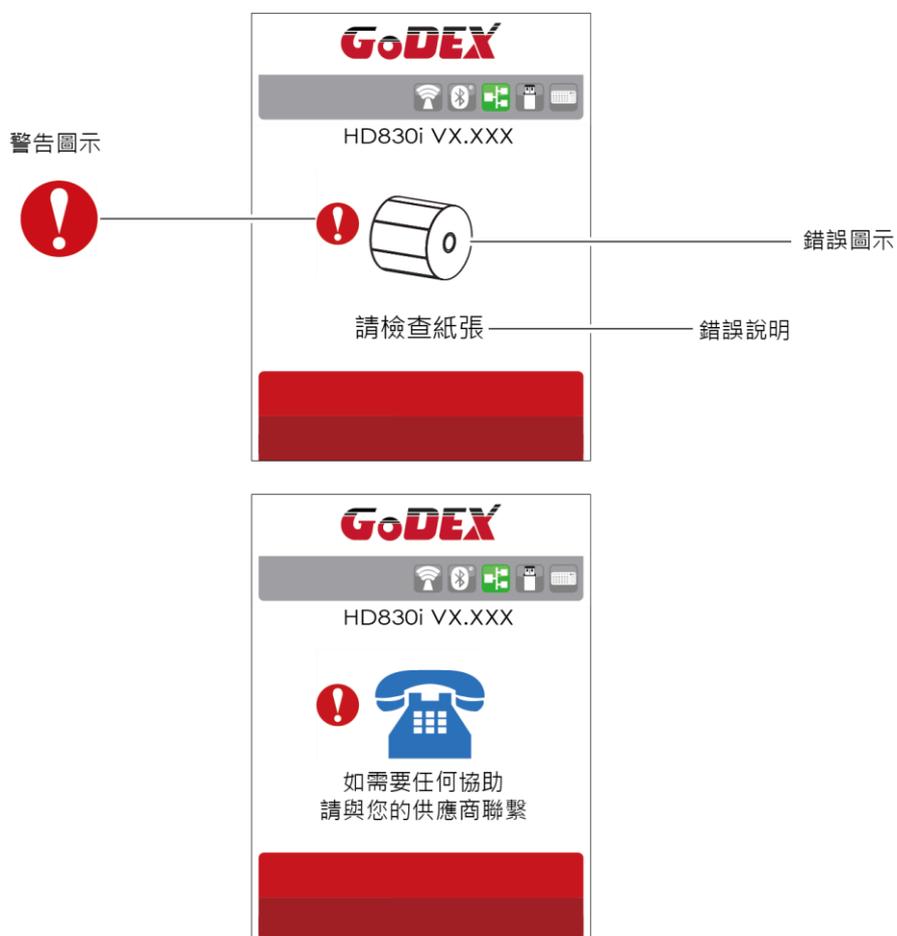
打印明暗度	0-19
打印速度	2-3
纸张类型	标签纸
	黑标纸
	连续纸
水平偏移	-100 ~ +100
垂直偏移	-100 ~ +100

## LCD 操作接口的状态

当条形码机进入预备打印的状态，LCD 屏幕会显示“就绪”的字样  
只有在此状态时，条形码机才能进行打印



如果条形码机出现任何错误，LCD 屏幕会出现错误讯息并显示出现错误的原因  
您可以根据此错误讯息画面排除错误状态，或与供货商联系



### 3-4 标签纸定位侦测及自我测试页

条形码机可自动侦测标签纸(黑线纸)长度并自动记录侦测结果，如此在打印时即无须再设定标签长度。而条形码机

在侦测及定位完毕后亦会自动印出一张自我测试页，此自我测试页的内容可帮助使用者检查条形码机的状态并确

认是否运作正常。

步骤-01 ➡ 请先检查纸张是否已正确安装于条形码机上。

步骤-02 ➡ 关闭电源，按住走纸键。

步骤-03 ➡ 打开电源(此时仍按住 FEED 键不放)，等待 LED 指示灯闪红灯后放开 FEED 键，条形码机即开始进行标签纸自动侦测及定位，条形码机将会将自动侦测及定位的结果记录下来。

步骤-04 ➡ 完成自动侦测及定位后，条形码机即会将侦测结果及条形码机相关设定内容自动印出一张自我测试页。

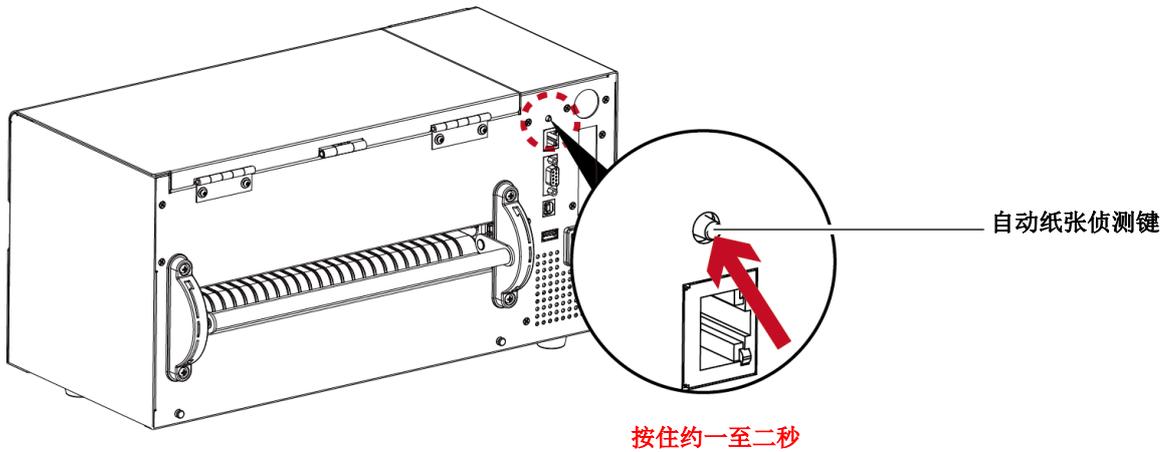
自我测试页各项内容的说明如下：

(以下数据为示意图，实际测试结果依机器使用情况不同)

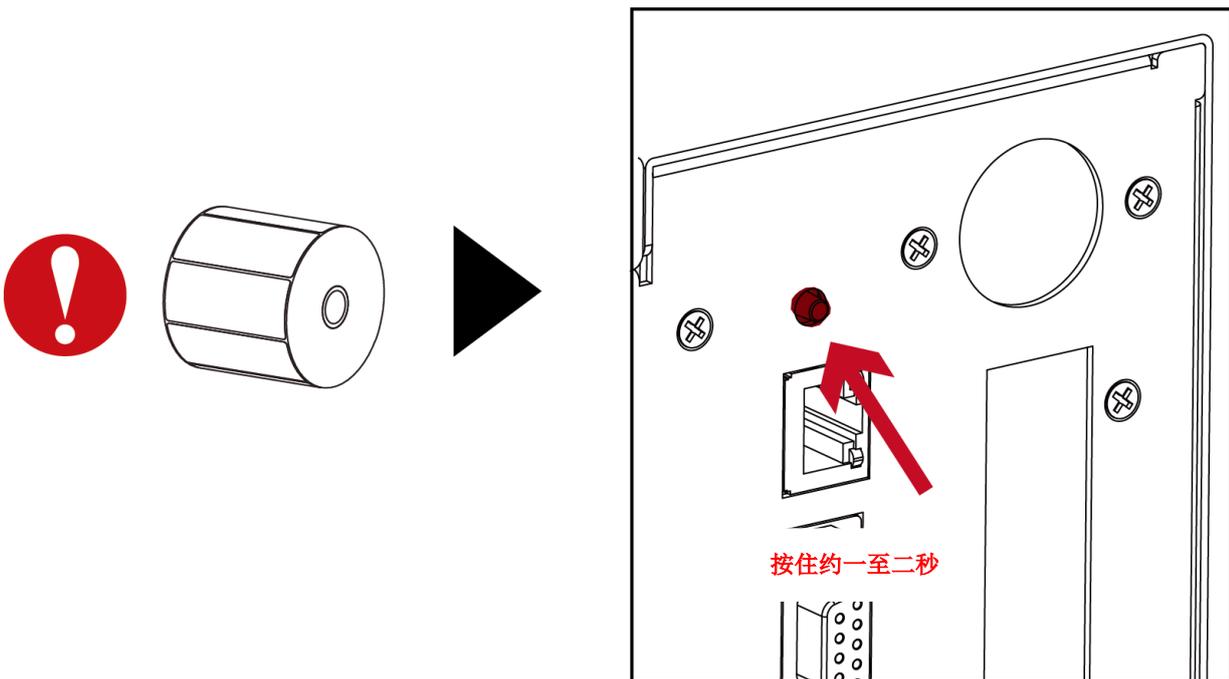
机种与 Firmwave 版本	HD830i:Y2.XXX
USB 埠设定	USB S/N:12345678
串行埠设定	Serial port:96,N,8,1
以太网络端口的 MAC 地址	MAC Addr:xx-xx-xx-xx-xx-xx
浮动 IP 功能开启/关闭	DHCP Enable
以太网络端口的 IP 地址	IP xxx.xxx.xxx.xxx
Gateway 设定值	Gateway xxx.xxx.xxx.xxx
Netmask 设定值	Sub-Mask xxx.xxx.xxx.xxx
卡槽状态	Card Status:HW Unable to detect any card
以太网络状态	Network: Cable Not Plug #####
DRAM 安装数量	1 DRAM installed
打印长度内存大小	Image buffer size:1500 KB
储存于内存的卷标数量	0000 FORM(S) IN MEMORY
储存于内存的图形数量	0000 GRAPHIC(S) IN MEMORY
储存于内存的字型数量	000 FONT(S) IN MEMORY
储存于内存的亚洲字型数量	000 ASIAN FONT(S) IN MEMORY
储存于内存的数据库数量	000 DATABASE(S) IN MEMORY
储存于内存的向量字体数量	000 TTF(S) IN MEMORY
目前内存大小	4073 KB FREE MEMORY
目前机器速度,热度,起印点,打印方向设定值	^S4 ^H8 ^R000 ~R200
目前标签宽度,长度,间距设定值	^W102 ^Q100,3 ^E18
裁刀,自动剥纸器,打印模式设定值	Option:^D0 ^O0 ^AD
纸张侦测传感器参数值	Reflective AD:1.96 2.84 2.49[0.88_23]
码页设定值	Code Page:850

## 自动纸张侦测键

「纸张侦测校准键」是第一次使用打印机，或更换不同耗材种类时使用，当发生纸张侦测错误时，使用也可使用「纸张侦测校准键」来重新定位纸张，并解除错误讯息。



按住「纸张侦测校准键」约 2 秒，打印机将执行自动更正功能侦测纸张定位。



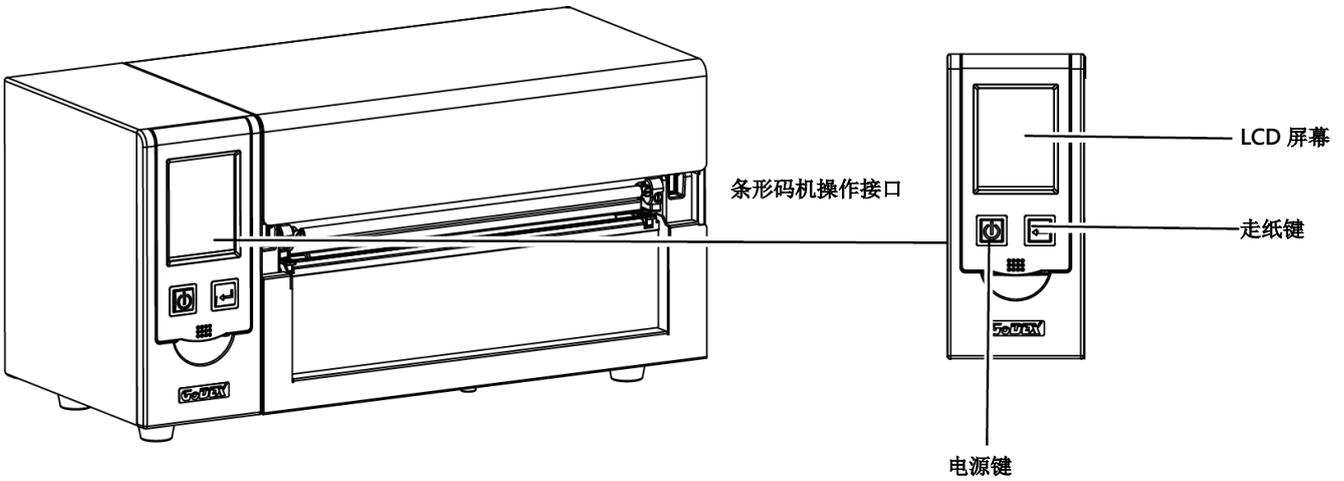
### 注意

\* 使用「纸张侦测校准键」等同于执行自动更正命令 (~S,SENSOR)，执行中的打印作业 (Print Job) 将被清除，自动更正纸张后，需重新传送打印作业。

## 3-5 操作错误讯息

在打印过程中若发生任何错误而导致无法打印，LCD 屏幕会显示错误讯息并发出哔哔声响以示警告。

请参考以下说明以判断错误情况。



LCD操作介面  
錯誤類型



錯誤類型	聲響	說明	排除方式
印表頭開啟	連續2次4聲	印表頭(列印機芯)未關或關閉不完全	重新開啟列印機芯並依正確方式關上。
印表頭過熱	無	印表頭溫度過高	當印表頭溫度過熱時，條碼機會自動停止列印，待印表頭溫度降低後則會回到待機狀態。
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。

LCD操作介面  
錯誤類型



錯誤類型	聲響	說明	排除方式
耗材錯誤	連續2次2聲	偵測不到紙	確認移動式偵測器位置標示的位置是否位於正確的偵測位置，若仍是偵測不到紙，請重做紙張偵測
		紙張用盡	更換新的紙卷
		紙張傳送不正常	可能原因有：卡紙 / 紙張掉落在滾軸之後 / 找不到標籤間距或黑線標記 / 黑線標紙用完等，請依實際的使用情況調整。
檔案錯誤	連續2次2聲	條碼機會印出 "File System full"，表示記憶體空間已滿	刪除記憶體內不需要的資料。
		條碼機會印出 "File 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 "Duplicated Name"，表示檔名重複	更換檔名之後再下載一次。

## 3-6 外接 USB 埠

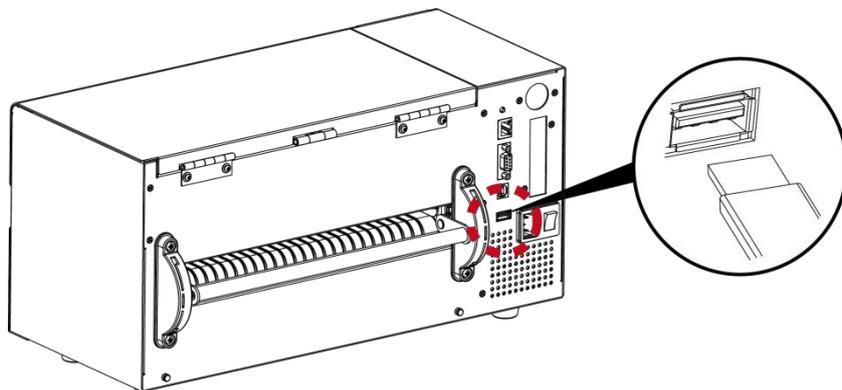
定义：仅限于连接随身碟(Memory stick)、USB 键盘 & Scanner

用途：

- 连接随身碟作为扩充内存，可下载并储存图形、字型、卷标文件、DBF 及命令档；或储存韧体，透过随身碟可更新打印机韧体版本。
- 连接 USB 键盘进行键盘模式。
- 连接 Scanner 进行键盘模式。

使用方式：

- 需先在随身碟上建置“LABELDIR”文件夹。打印机支持热插入功能，建置方式可以在开机状态下，直接将随身碟连接到 GoDEX 的打印机，打印机会主动在随身碟上建立所需的文件夹。
- 将随身碟连接到打印机；透过 USB 随身碟连接 PC 与打印机。
- 更详细的下载、使用信息请参考“GoLabel On-line Help”



透过随身碟更新打印机韧体版本

- 原打印机韧体版本需为 V1.004 版本(含)以上。
- 将随身碟取下，连接到 PC 上。
- 将韧体.bin 档透过 PC 复制到随身碟的“\LABELDIR\FW”路径中。
- 取下随身碟，并将随身碟连接打印机，机器会自动比对与更新韧体版本。
- 该“\LABELDIR\FW”目录中只允许一个档案存在，如果存在多个档案，将会发生档案错乱的情况。
- 当进入 Flash Writing... 状态后，不可任意取下随身碟。

## 链接 USB 键盘

- 连接键盘到条形码机，屏幕会显示「进入单机操作」，按键盘“Y”即可进入键盘模式，于此模式下可以执行「呼叫标签」，设定「键盘国码」、「Codepage」、「时间」、「数据库」及「编辑卷标」。
- 连接 USB 键盘到条形码机，如不进入键盘模式，可按左键离开。
- 离开键盘模式后，如需再进入，可按键盘上「F1」按键或重新启动，即可依照步骤第一个步骤选择是否进入键盘模式。

## 连结 Scanner

- 连接 Scanner 到条形码机，屏幕会显示「进入单机操作」，按走纸键即可进入键盘模式，于此模式下可以执行「呼叫标签」，选择需要打印的标签，透过 Scanner 可输入 Prompt 与 Print Quantity。

### 注意

- 
- \* 外接 USB 端口无 Hub 功能。
  - \*\* 随身碟仅支持 FAT32 格式，容量上限 32GB。支援厂牌: Transcend, Apacer, ADATA, Patriot, Corsair, Kingston。
  - \*\*\* 随身碟仅支持透过打印机下载功能，透过 PC 目前仅支持整个 LABELDIR 文件夹复制，无法透过 PC 将个别数据复制到随身碟。
  - \*\*\*\* \* 外接 USB 埠仅供电 500mA，不建议作为电子产品充电使用。

## 4 网络软件 NetSetting

### 4-1 安装 NetSetting 软件

NetSetting 软件是在您使用网络联机远程操作打印机时所必需的操控软件，您可以在产品内附的光盘里或从官方网站下载此软件的安装档案，之后请依照以下的步骤进行软件的安装。

步骤-01 ➡ 将产品光盘置入光驱里，点选"其他选项"按钮。

步骤-02 ➡ 再点选"网卡模块"。



步骤-03 ➡ 点选"安装网卡模块 NetSetting 控制软件"，进入安装画面如右图后，按"下一步"。



步骤-04 ➡ 确定安装路径后按"下一步"，开始进行安装。



步骤-05 ➡ 安装完成之后，即可在桌面看到 NetSetting 软件的启动图标”如右图”。



## 4-2 NetSetting 操作接口

GoDEX 条形码机也可透过网络联机使用(如同远程网络打印机), 确认条形码机接上电源线及开启 WiFi 后, 即可使用 NetSetting 操作接口搜寻已联机的网络打印机。

(关于 WiFi 模块设定请参阅 WiFi 模块安装说明。)

步骤-01 ➡ 按下 NetSetting 软件的启动图标后, 可以看到画面如下图左。按下放大镜的图标, NetSetting 软件即会开始寻找目前在您的网络环境中已经联机的 GoDEX 条形码机, 及所有已联机的打印机均会显示在上图的打印机列表中(如下图右)。



步骤-02 ➡ NetSetting 操作接口分为六大类, 可针对各种不同的网络设定进行操作及变更。但为了确保网络设定的安全性, 在进行操作之前您必须先输入正确的密码。



### 注意

\* 默认的网络安全设定密码为“1111”, 稍后您可以在“IP Setting”页面里进行变更。

## IP 设定

在 IP 设定的页面里，你可以设定打印机名称、端口、默认网关以及密码，除此之外您也可以将条形码机的 IP 地址设定为 DHCP 或固定 IP。

The screenshot shows the GoDEX NetSetting IP configuration window. The title bar includes the GoDEX logo and 'NetSetting IP 設定'. The interface has a navigation bar with icons for printer, IP, status, settings, and refresh. The main content area contains the following fields and options:

- 印表機名稱: Godex (長度 1~16)
- 連接埠: 9100
- 預設閘道: 192 . 168 . 102 . 254
- 密碼: 1111 (長度 1~4)
- Radio buttons:  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
- Buttons: 設定, 重新整理

按下“设定”键可以使设定值生效，按下“重新整理”键则可以更新目前设定的数值。

### 注意

- \* 在进行网络环境设定的变更时，您必须具备基本的网络知识，若需取得相关的网络环境设定参数，建议您联系您的网络管理人员。
- \*\* 如开启 DHCP 时，找到的 IP 地址如果是 IP = 169.254.229.88，Netmask = 255.255.0.0，Gateway = 不变(上一个值)，为无效的 IP 位置。

## 网络管理设定

当打印机发生错误时，NetSetting 可将告警信息透过此页面设定发送到您指定的邮件地址。告警信息可经由 SMTP (Simple Mail Transfer Protocol) 或 SNMP (Simple Network Management Protocol) 来发送。在此页面里，您可以针对 SMTP 及 SNMP 的设定值进行设定或修改。

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“设定”键可以使设定值生效，按下“重新整理”键则可以更新目前设定的数值。

## 告警訊息設定

您可以針對打印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“重新整理” 鍵則可以更新目前設定的數值。

## 打印机组态设定

设定或变更已联机的打印机组态，您可以在此设定页面里完成主要的打印机设定项目。

GoDEX NetSetting 印表機組態設定

印表機設定

機型	停歇點	列印速度	列印明暗度
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

速率	同位值	資料長度	停止位元數
9600	None	8	1

其他

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

設定 重新整理

按下“设定”键可以使设定值生效，按下“重新整理”键则可以更新目前设定的数值。

## 终端机

“终端机”可提供您一个与打印机远程沟通的接口，让您可经由此窗口，以传送打印机命令的方式操作打印机。

您可以在“输入指令”区块里输入打印机命令，然后按下“传送指令”键将命令内容传送到打印机执行。

部份打印机命令执行后会回传讯息者，则会将回传讯息显示在“回传讯息”区块里。



按下“传送指令”键可以将打印机命令经由网络传送到打印机，藉此实现远程操作功能。

## 韌體更新

在“韌體更新”页面可以显示出目前打印机的韌體版本，如果您需要更新打印机韌體时，只要指定新版打印机韌體檔案的存放位置，按下“开始下载更新韌體”键后，即可进行远程打印机韌體更新。



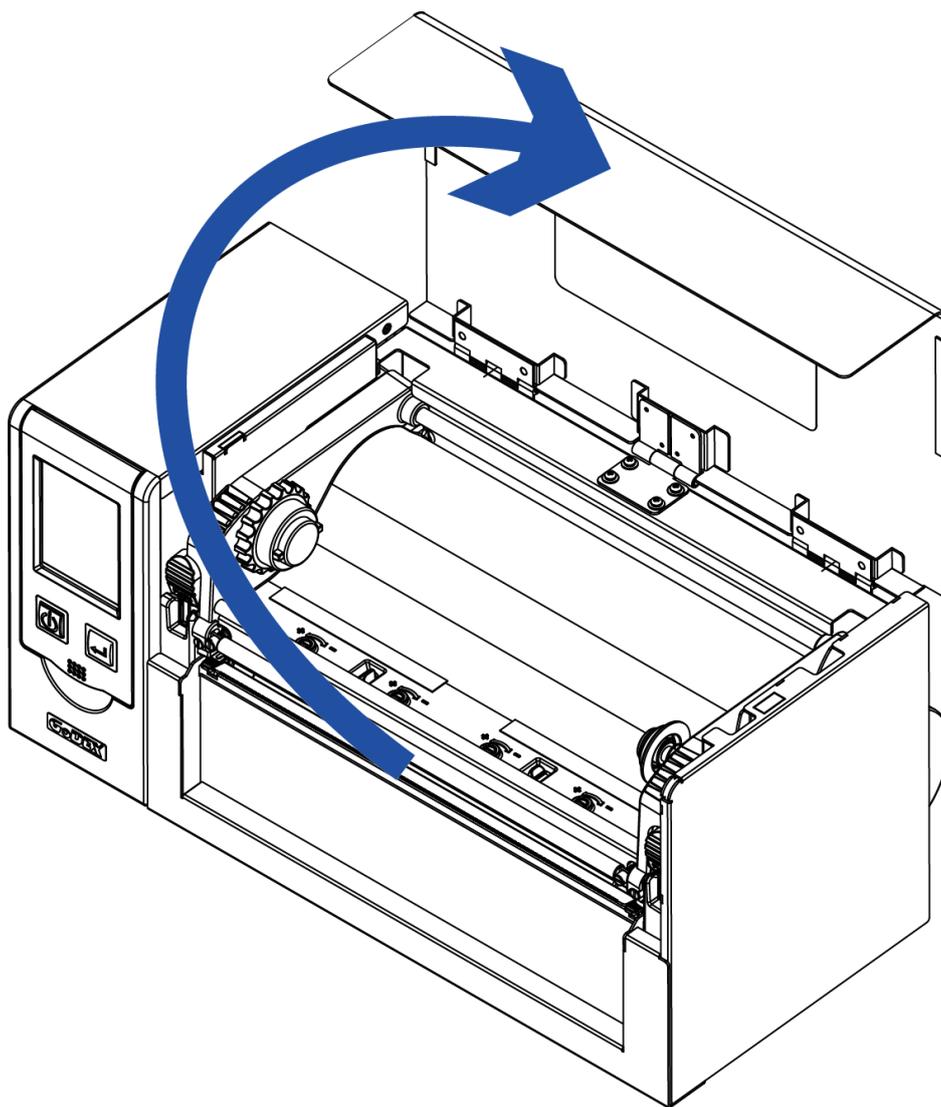
除了进行打印机韌體更新之外，您也可以按下“恢复系统出厂设定值”键来将打印机的各种设定值都回复到出厂时的状态。

## 5 条形码机选购配备

### 5-1 安装选购配备预备步骤

在安装选购配备前，请先了解以下预备步骤

1. 关闭条形码机电源  
在安装任何选购配备之前，请务必先将条形码机电源关闭
2. 打开打印机上盖



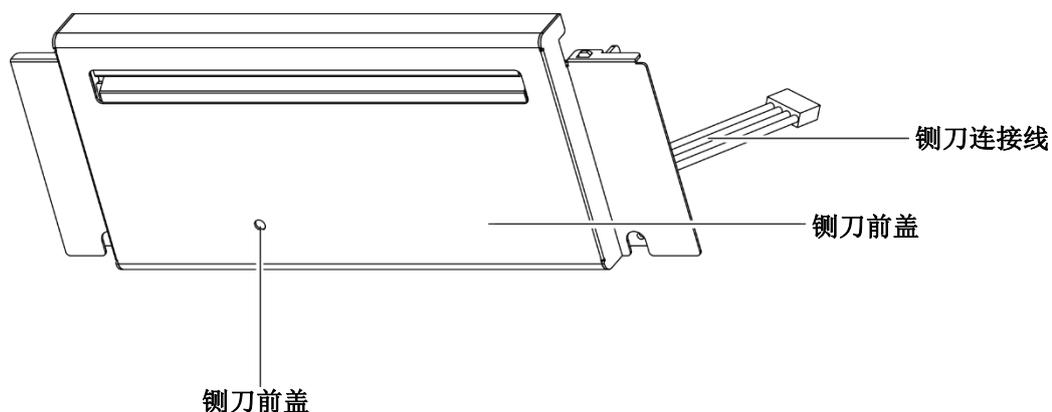
#### 注意

\* 安装裁刀时，请先将电源开关关闭。

\*\* 本裁刀不适用于有背胶之标签纸，如裁切有背胶之标签将会污染裁刀及减低使用上的安全性。

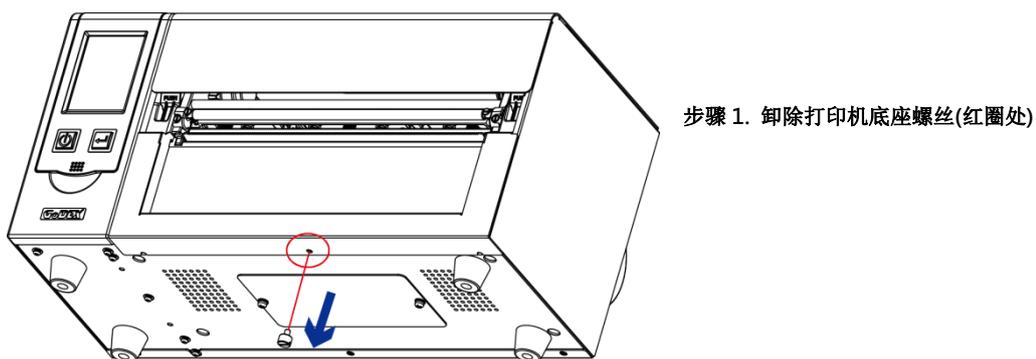
## 5-2 安装裁刀

### 铡刀部件说明



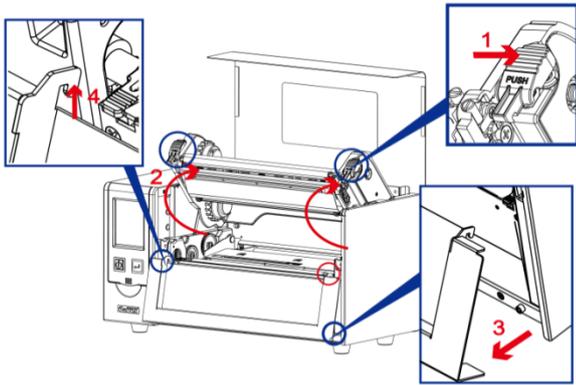
### 铡刀模块安装步骤:

(以下步骤皆须在电源关闭及电源线拔除的状态下操作)



### 注意

- \* 安装铡刀时，请先将电源开关关闭及电源线拔除！
- \*\* 本铡刀不适用于有背胶之标签纸，如裁切有背胶之标签将会污染裁刀及减低使用上的安全性。
- \*\*\* 铡刀最大裁切的宽度为 230 mm，纸张最小高度建议为 30 mm 以上。(若铡刀裁切范围超过以上数值，则不在保固条件内。)
- \*\*\*\* 加装铡刀模块装置时，停歇点设定数值(^E)建议为 29~30。

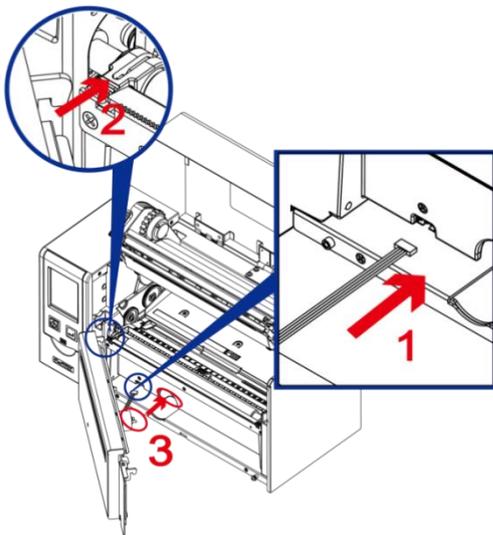


步骤 2.(箭头 1)按压印表头卡榫

(箭头 2)依箭头方向开启打印架

(箭头 3)扳开前饰板底端

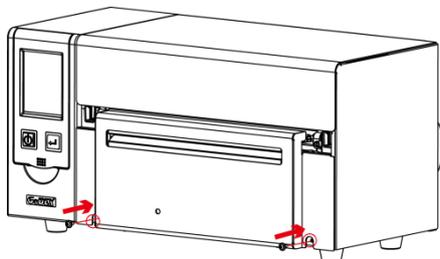
(箭头 4)抽起前饰板卡勾



步骤 3.(箭头 1)连接打印机和裁刀的扁平电缆

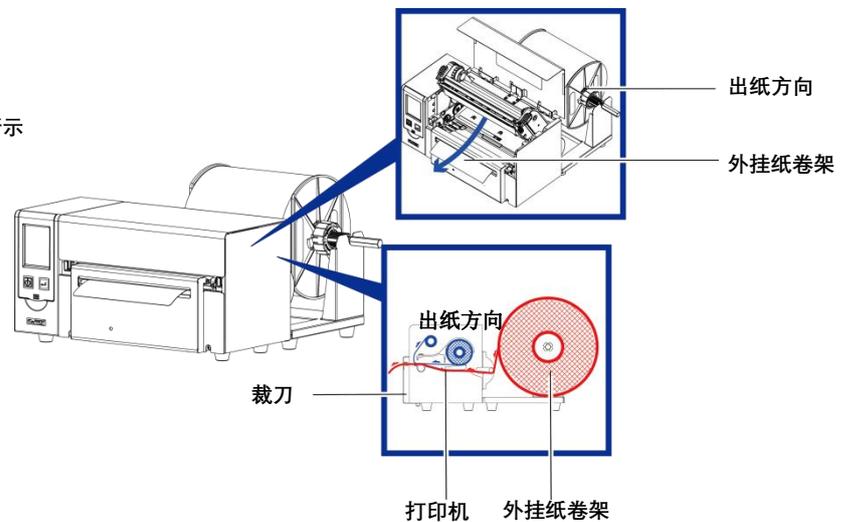
(箭头 2)将裁刀卡勾卡住打印机凹槽

(箭头 3)将裁刀马达放入马达凹槽(红圈处)



步骤 4. 锁上裁刀固定螺丝

完成图如下所示

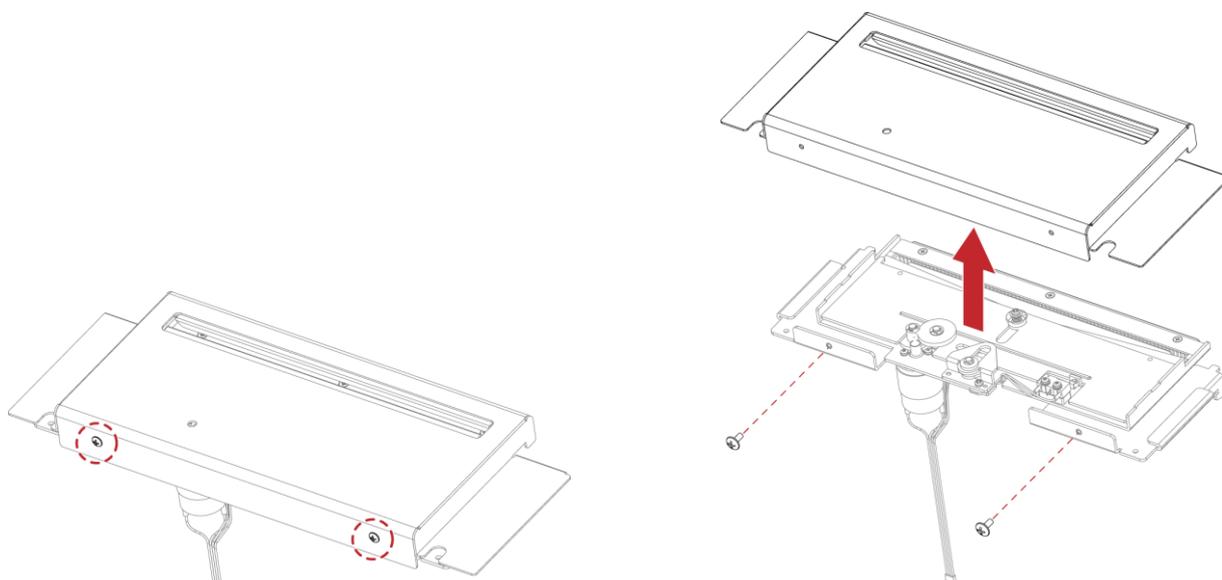


### 注意

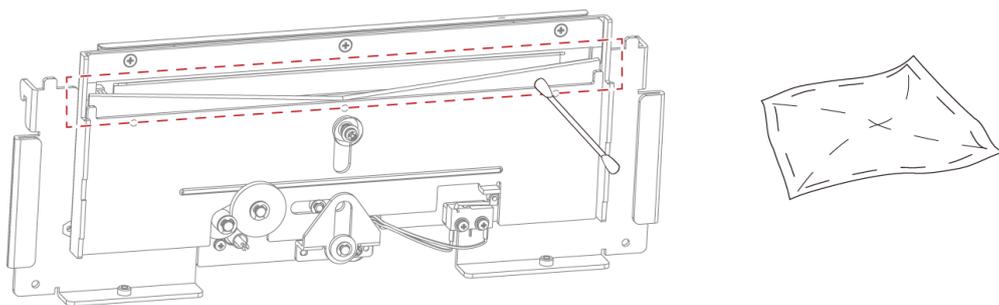
\* 在插上连接线插头时请务必关闭打印机电源，以避免造成机器主板损伤的风险。

## 5-3 裁刀清洁

1. 取下螺丝及裁刀盖



2. 以棉花棒或是无绒干布擦拭(可转动齿轮调整裁刀位置)

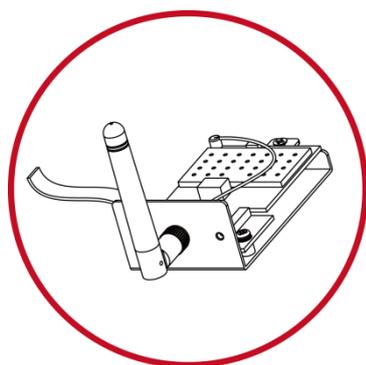
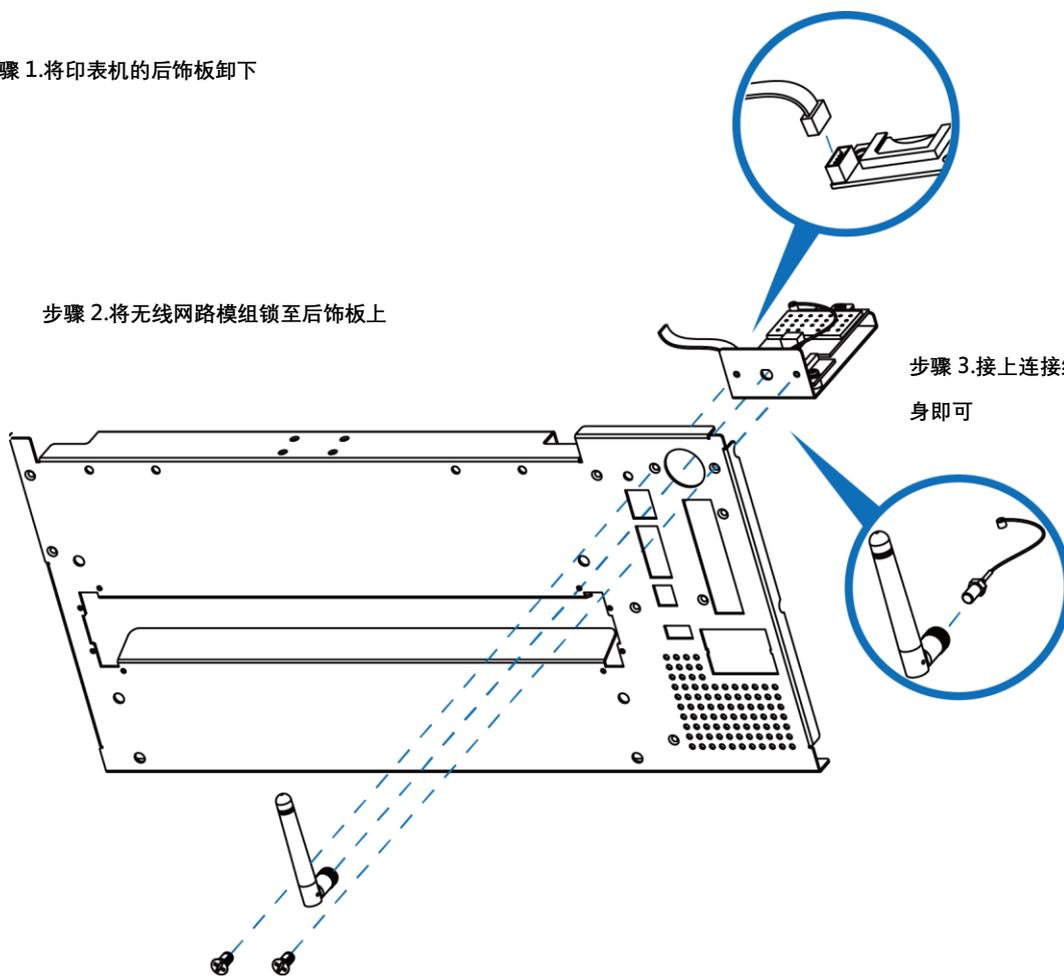


## 5-4 安装无线网络模组(031-H83003-000)

步骤 1. 将印表机的后饰板卸下

步骤 2. 将无线网络模组锁至后饰板上

步骤 3. 接上连接线并将后饰板锁回机身即可



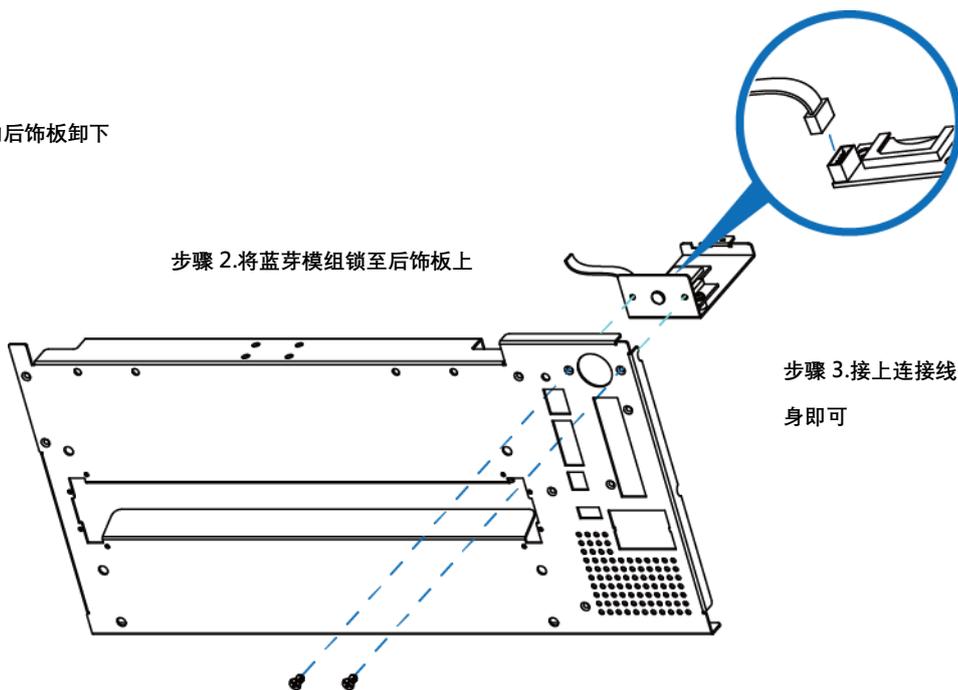
\* 无线网络模组示意图

## 5-5 安装蓝芽及并列传输模组(031-H83004-000)、(031-H83002-000)

步骤 1.将印表机的后饰板卸下

步骤 2.将蓝芽模组锁至后饰板上

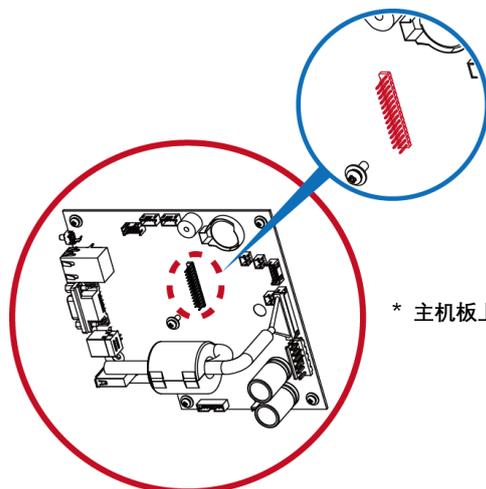
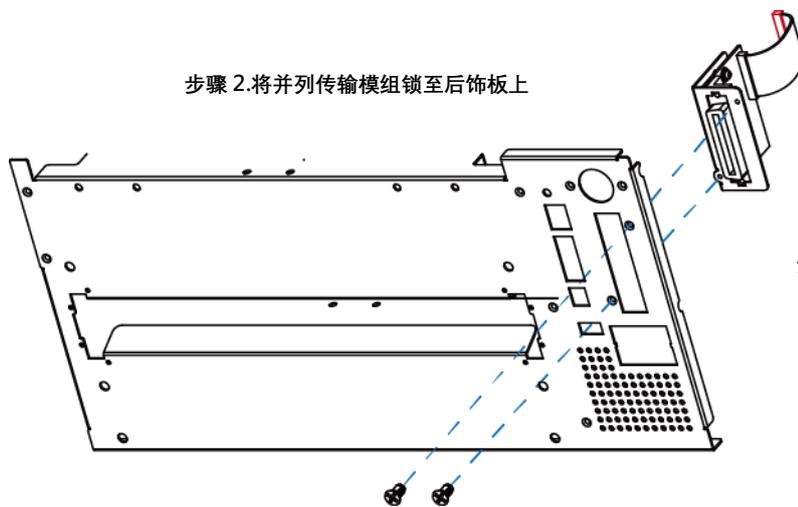
步骤 3.接上连接线并将后饰板锁回机身即可



步骤 1.将印表机的后饰板卸下

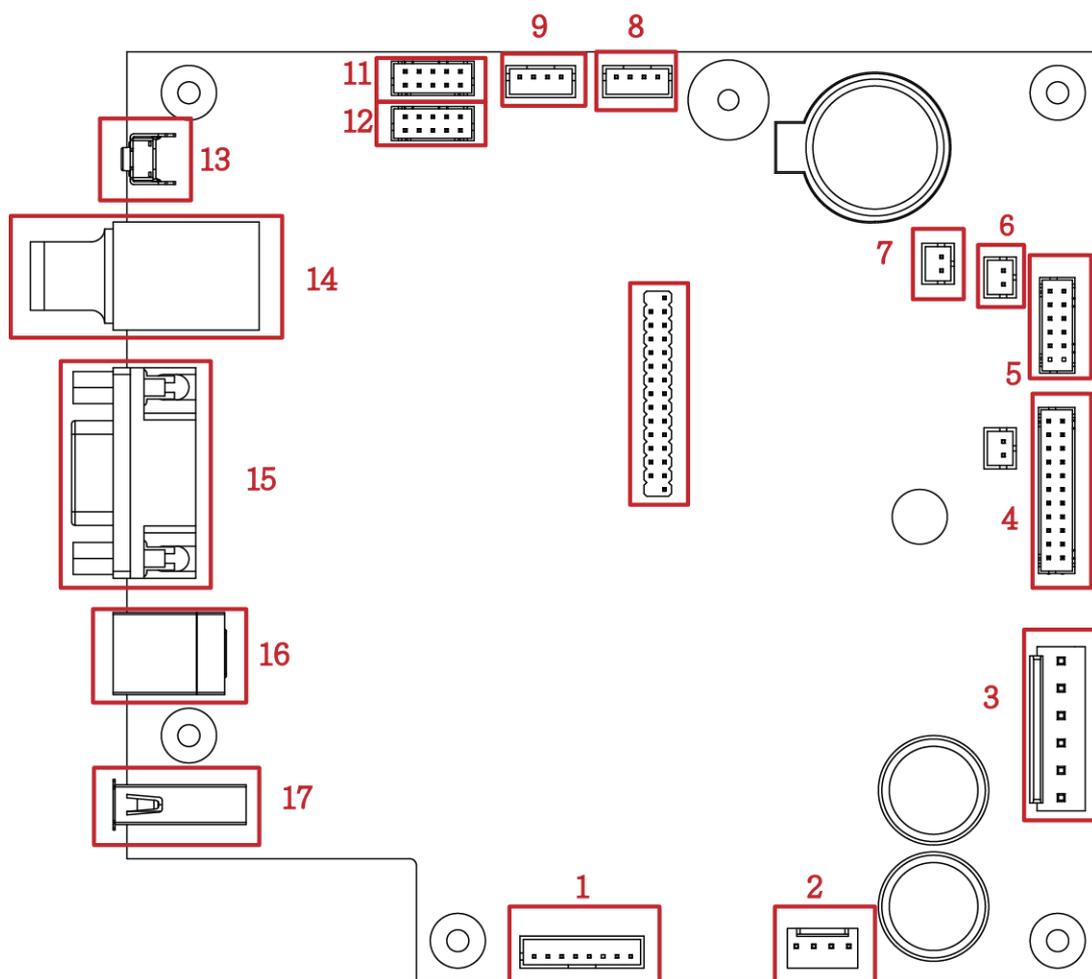
步骤 2.将并列传输模组锁至后饰板上

步骤 3.接上并列传输线并将后饰板锁回机身即可



\* 主机板上并列传输线接孔示意图

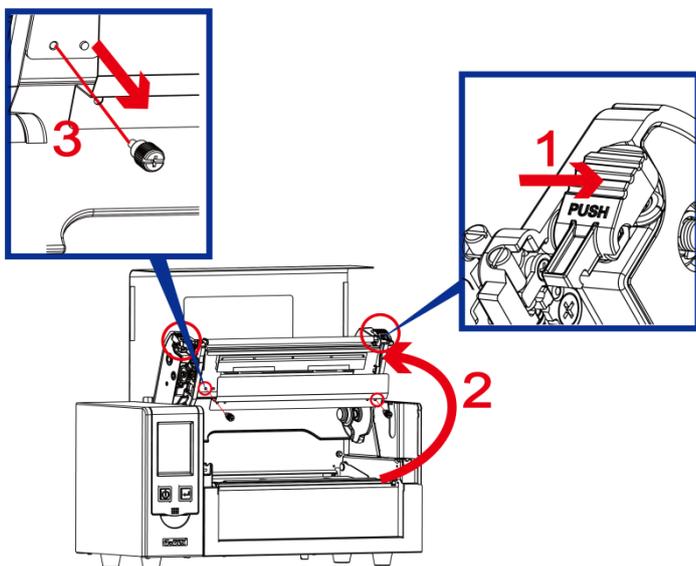
## 5-6 主机板连接位置图



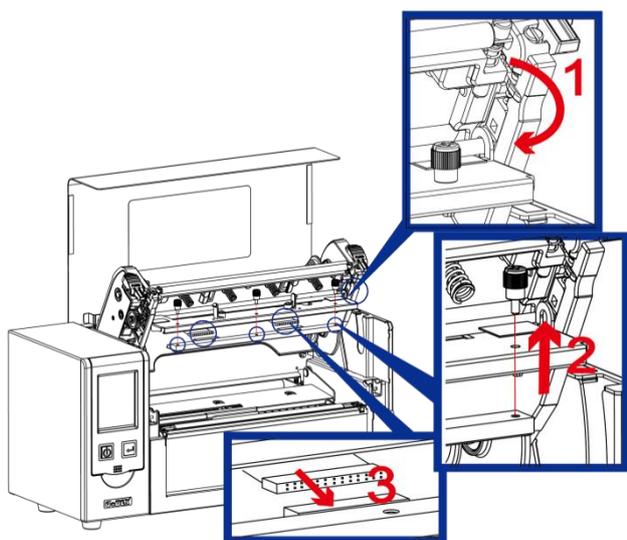
项目	内容	项目	内容
1	裁刀&剥纸器	12	WiFi 模组
2	马达	13	自动纸张侦测键
3	POWER	14	以太网路连接端口
4	印表头	15	RS-232 连接埠
5	LCD 面板	16	USB 埠
6	穿透式纸张侦测	17	USB HOST
7	微动开关		
8	反射式纸张侦测		
9	碳带侦测		
10	并行传输模组		
11	蓝芽模组		

## 6 保养维护与调校

### 6-1 印表头拆换安装说明



- 步骤 1. (箭头 1) 按压印表头卡榫  
(箭头 2) 依箭头方向开启打印架  
(箭头 3) 移除印表头遮盖固定螺丝

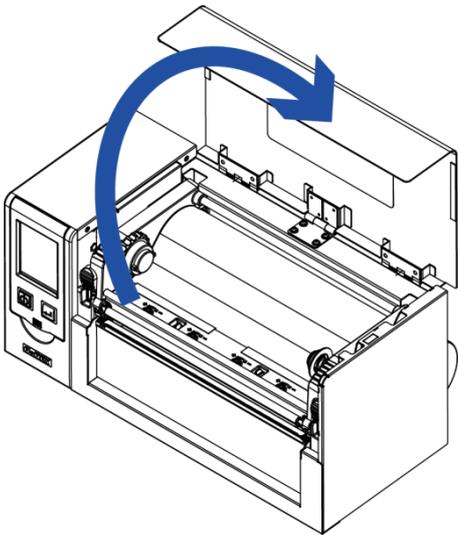


- 步骤 2. (箭头 1) 依据箭头方向扳开印表头  
(箭头 2) 依箭头方向开启打印架  
(箭头 3) 移除印表头遮盖固定螺丝

#### 注意

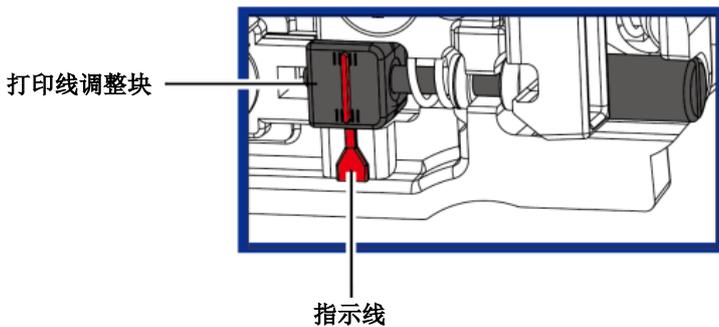
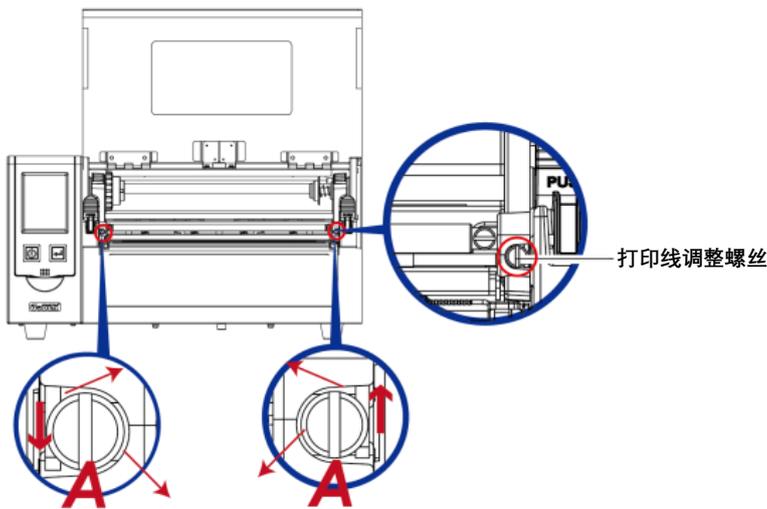
\* 拆换印表头时需将电源关闭。

## 6-2 印表头打印线调整



1. 掀起机器上盖

2. 使用一字起子调整螺丝



印表头打印线位置的调整:

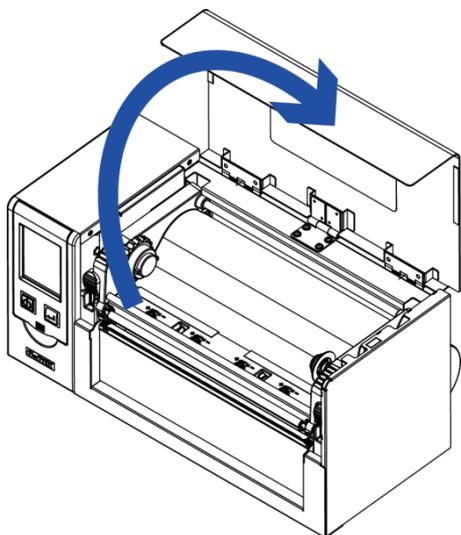
通常采用较硬或较厚纸张打印时,印表头之打印线应往前(即出纸方向)调整,以得到较佳之打印质量,此时可取一字起子(如图示)以顺时针、逆时针方向旋转调整螺丝(A)即可令印表头往前、后位移。

印表头位置调整之左右侧调整螺丝(A)其调整量应一致,使打印线与滚轮中心线呈平行状态。

调整螺丝(A)旋转一圈,印表头位移行程为 0.5mm,建议调整方式采渐进式,每次调整 1/4 圈,以确认打印质量状况。

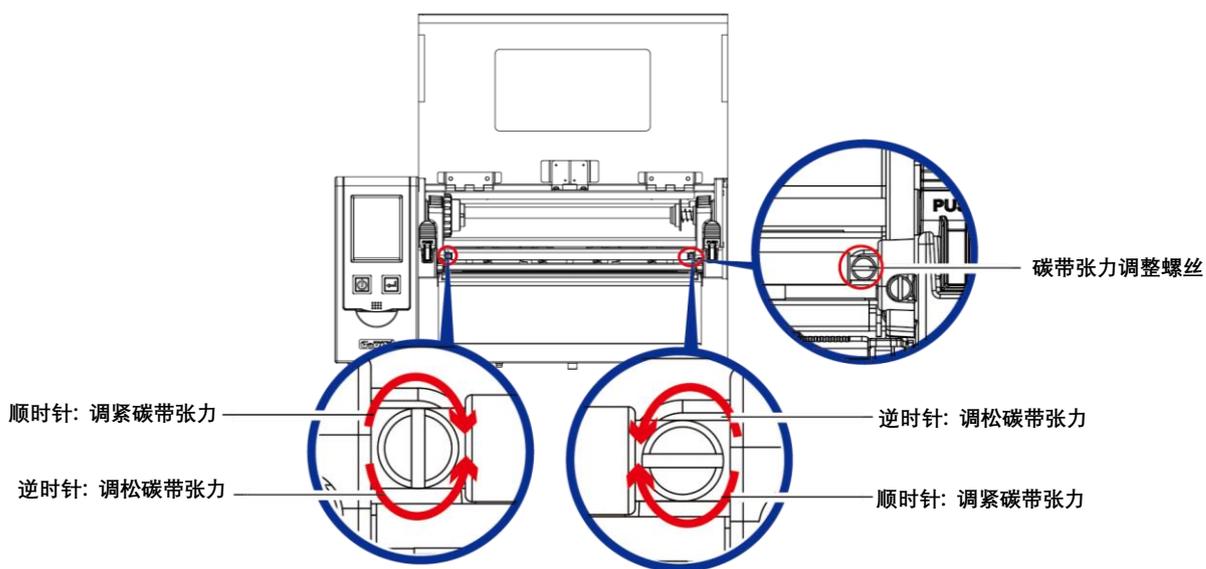
如印表头位置调整出现错乱现象,请将左右侧之调整螺丝(A)以一字起子转到打印线调整块与指示线对齐的位置,回恢复点后依上述调整方式重新调整。

## 6-3 碳带张力调整



3. 掀起机器上盖

1. 使用一字起子调整螺丝

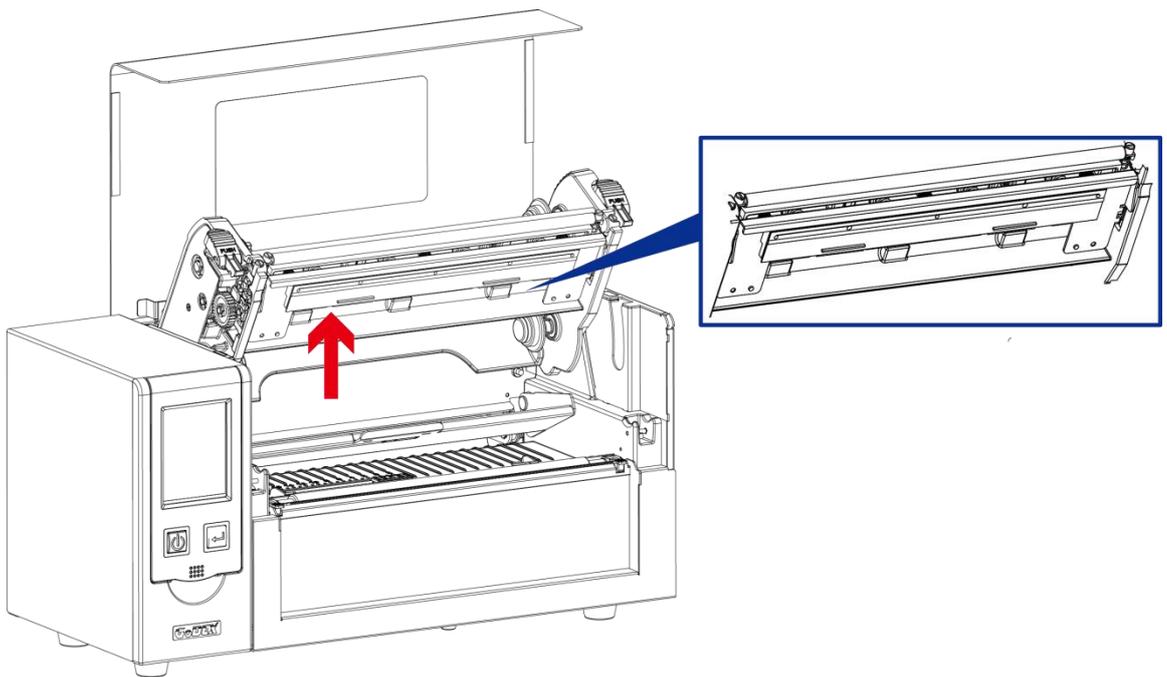


## 6-4 印表头保养与清洁

印表头可能会因灰尘附着、标签纸沾黏或积碳等，而发生打印不清晰或断线（即某部份无法打印）的状况。所以除了打印时将上盖保持闭合外，所使用的纸张也要注意是否有灰尘或其它污物附着，以保持打印质量并可延长印表头使用寿命。

### 印表头的清理步骤

1. 先关闭电源
2. 开启上盖
3. 取下碳带
4. 若印表头(见附图中箭头所指之处)附着有黏结之标签纸或其它污物，请用酒精笔或软布料沾酒精清除。



### 注意

- \* 建议每周清理印表头 1 次。
- \*\* 清理印表头时，请注意清洁的软布上是否有附着金属或坚硬物质，若使用不洁的软布而造成印表头的损坏，则不在保固条件内。

## 6-5 印表头压力平衡调校

印制不同纸质之标签，或使用材质不同之碳带时，由于不同介质之影响，可能导致打印质量左右不均匀，因而需要调整印表头平衡。

### 印表头压力平衡调整步骤

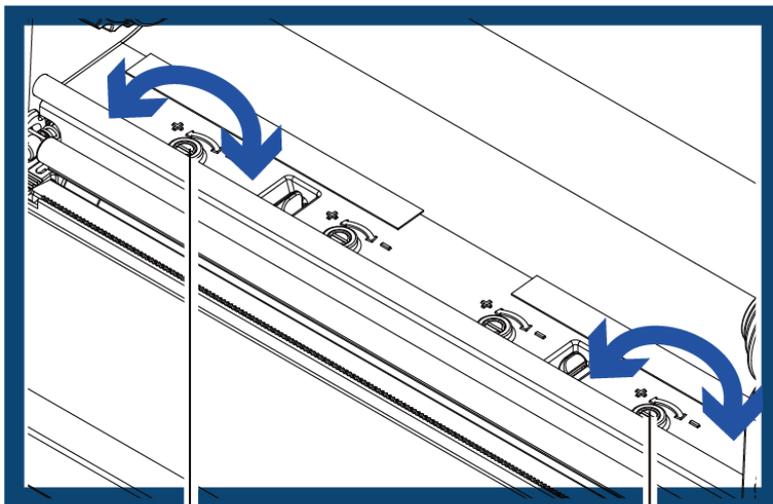
步骤 1. 开启上盖

步骤 2. 取下碳带

步骤 3. 将印表头压力调整钮用一字起子轻轻旋转调整。(请勿过于用力旋转，易造成机器损坏)

步骤 4. 依实际打印不平均的位置，往+增加压力，往-减低压力。

调整钮有定位功能设计，当调整钮无法转动时，请勿再旋转，以免造成损坏。



印表头压力调整旋钮（右侧）

可调整右侧的印表头压力

印表头压力调整旋钮（左侧）

可调整左侧的印表头压力

## 6-6 碳带褶皱调整

由于碳带材质上的差异，如果在打印的过程中发生类似碳带褶皱的现象时，可将碳带调整片螺丝调整。

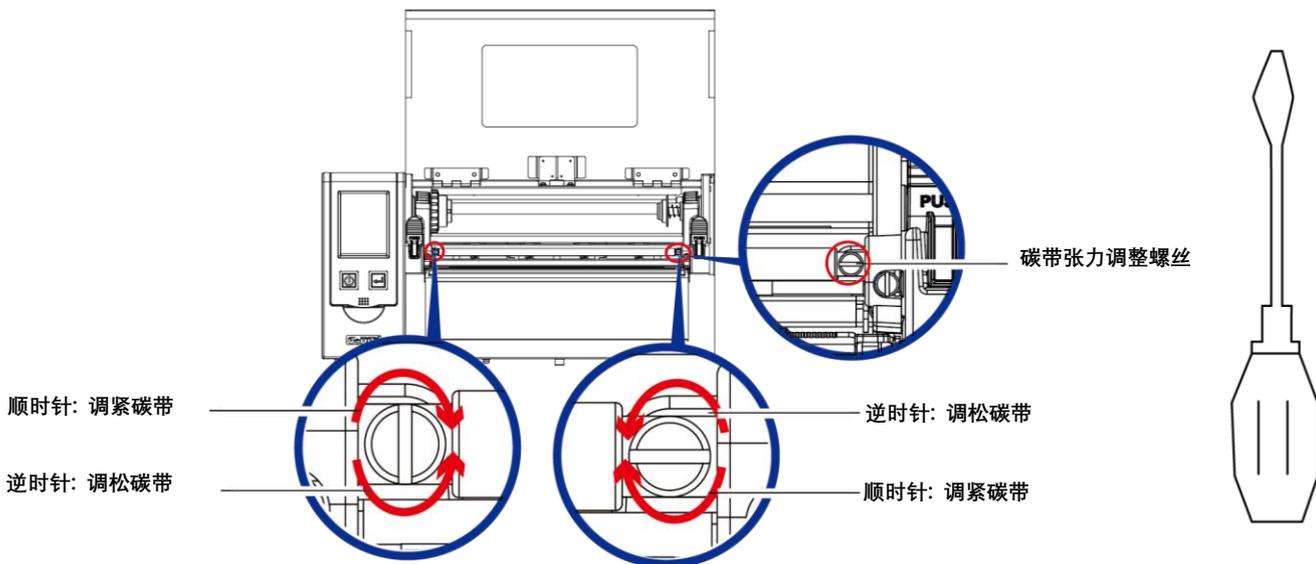
例如：产生如图(a)的褶皱时，请将碳带调整片螺丝顺时针调整，

产生如图(b)的褶皱时，请将碳带调整片螺丝逆时针调整。



调整圈数每次以半圈为一个单位调整，调整后请再作打印测试，如碳带褶皱未改善，请依上述方式再作调整，而调整圈数不得超过 2 圈(即调整次数为 4 次)。

使用一字起子调整螺丝



### 注意

- \* 调整圈数超过 2 圈时，会造成调整片过低导致出纸口过小，纸张会因此碰到撕纸挡板而造成出纸不顺或拖不动。若发生此现象，请将调整片螺丝逆时针锁到底再重新调整。

## 6-7 裁刀卡纸排除

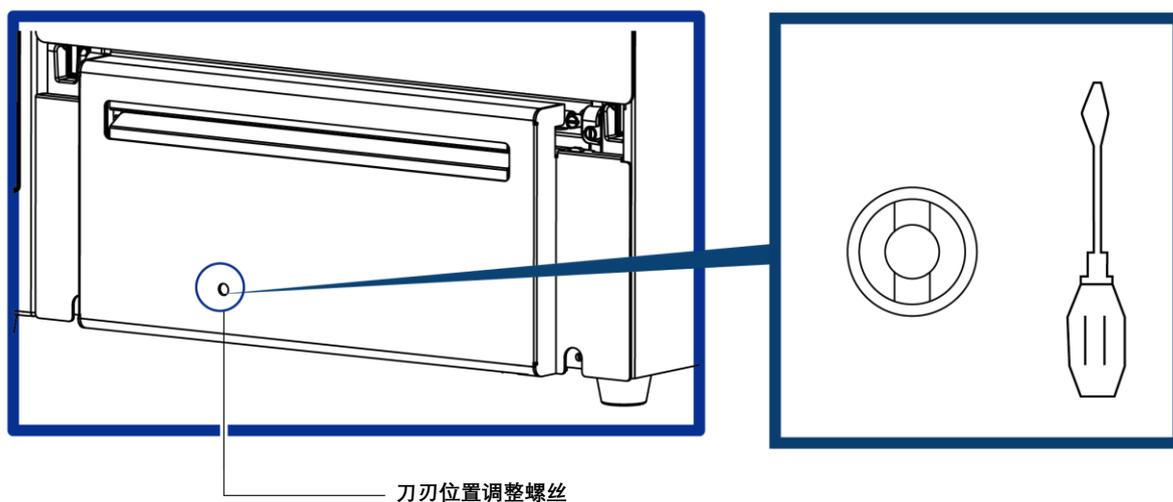
使用裁刀时若发生纸张卡在裁刀内的情况，可转动裁刀底部的刀刃位置调整螺丝(如下图)以进行卡纸排除。

### ➤ 排除步骤

步骤 1. 关闭电源。

步骤 2. 使用一字起子插入刀刃位置调整螺丝内，依正反方向旋转即可调整刀刃的上下位置。

步骤 3. 排除卡纸后，重新开启电源，此时刀刃会自动回复到正确的位置。



### 注意

\* 排除卡纸障碍时，需将电源关闭

\*\* 建议配合裁刀使用时的标签尺寸高度为 30mm 以上。

## 6-8 故障排除

问题	建议改进方法
电源打开后 LED 无亮灯	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆检查电源线是否接受。</li> </ul> <p>请参阅 2.4 节内容说明</p>
机器停止打印并亮错误灯号	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆检查应用软件之设定，或检查程序命令是否错误。</li> <li>◆查找 3.3 节操作错误讯息说明，确认错误型态。</li> <li>◆检查印表头是否关闭(印表头组合件未压至定位)</li> </ul> <p>请参阅 3.3 节内容说明</p>
条形码机开始打印，但标签上无内容印出	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆检查碳带是否正反面倒置，或是否适用。</li> <li>◆选择正确的条形码机驱动程序。</li> <li>◆选用正确的打印模式，并配合选用正确的标签纸材质及碳带类型。</li> </ul>
打印时，标签有纠结现象	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆清除纠结之标签，如果印表头沾有黏着之标签，请用酒精笔或柔软布料沾酒精，清除其残余黏胶。</li> </ul> <p>请参阅 6.1 节内容说明</p>
打印时，标签上仅局部内容印出	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆检查标签纸或碳带是否黏着于印表头上。</li> </ul> <p>检查是否应用软件有误</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆检查是否边界起印点设定有误。</li> <li>◆检查碳带是否打折不平整。</li> <li>◆检查电源供应是否正确</li> </ul>
打印时，标签上部分打印不完整	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆检查印表头是否有残胶、碳渣附着。</li> <li>◆使用内建命令~T 检查印表头是否打印完整。</li> <li>◆检查使用的耗材是否质量不佳。</li> </ul>
打印位置不符所望	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆检查侦测器是否被纸张附着其上。</li> <li>◆检查纸张调整杆是否贴齐纸卷边缘。</li> <li>◆确认标签尺寸是否适用。</li> </ul>
打印时，跳至次张标签	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆检查标签纸高度及间隔设定是否有误。</li> <li>◆检查侦测器是否被纸张附着其上。</li> <li>◆请再次进行卷标纸自动侦测程序。</li> </ul> <p>请参阅 3.2 节内容说明</p>
打印结果不清晰	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆检查打印明暗度设定是否不足。</li> <li>◆印表头是否有残胶、碳渣附着须清理。</li> </ul> <p>请参阅 6.1 节内容说明</p>
使用裁刀时，标签纸割裁不正	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆检查卷标纸是否装置歪斜。</li> </ul>
使用裁刀时，标签纸切不断	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆检查标签纸厚度是否超过可裁切厚度。</li> </ul>
使用裁刀时，标签纸不出纸或割裁不规则	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆检查裁刀是否闭合。</li> <li>◆检查纸张调整杆是否贴齐纸卷边缘。</li> </ul>
使用剥纸功能不佳	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆检查剥纸侦测器是否被灰尘蒙蔽或纸张附着其上。</li> <li>◆检查标签纸是否安装妥当。</li> </ul>

### 注意

\* 若以上建议仍无法解决问题，请与经销商联系。

附录-产品规格

机种		HD830i
打印模式		热转式 / 热感式两用
分辨率		300 dpi (12 dot/mm)
打印速度		4 ips (102 mm/s)
打印宽度		8.64" (219.5mm)
打印长度		最小 1" (25.4 mm)**; 最大 40" (1,016 mm)
中央处理器		32位高性能微处理器
内存	Flash	128 MB Flash (用户可用容量为 60 MB)
	SDRAM	32 MB
传感器形式		反射式传感器: 可移动式 透光式传感器: 固定置中
纸张规格	纸张类型	连续纸、间距标签纸、黑标纸或打孔卷标等, 卷标长度可自动侦测或手动命令强制控制
	纸张宽度	最小 4" (108 mm) – 最大 10" (255 mm) 安装裁刀时 : Max. 9.05" (230 mm)
	纸张厚度	最小 0.002" (0.06 mm) – 最大 0.01" (0.25 mm)
	纸卷外径	纸卷架: 最大外径 10" Max.(标准配件)
	纸卷轴芯	最小 1.5" (38.1 mm)-最大 3" (76.2 mm)
碳带规格	材质	一般蜡基型、混合型、抗刮树脂型
	长度	最长 981' (300 m)
	宽度	最小 4.3" (110 mm) – 最大 8.66" (220 mm)
	最大外径	2.67" (68 mm)
	碳带轴芯	1" (25.4 mm)
程序语言		EZPL, GEPL, GZPL, GDPL 可自动切换
随机附赠软件	卷标编辑软件	GoLabel (仅支持 EZPL)
	驱动程序	Vista, Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Windows Server 2008 R2, 2012, 2012 R2, 2016, 2019, MAC, Linux
	SDK	Win CE, .NET, Windows Vista, Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Android, Mac, iOS
内建字体	Bitmap 字体	Bitmap 字体 6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 16X26 以及 OCR A & B 打印方向可旋转角度为 0°, 90°, 180°, 270°, 字体可单独旋转角度为 0°, 90°, 180°, 270°, 并可水平或垂直放大 8 倍。
	向量字体	向量字体 (粗体 / 斜体 / 底线). 可旋转角度为 0°, 90°, 180°, 270°。
下载字体	Bitmap 字体	打印方向可旋转角度为 0°, 90°, 180°, 270°, 字体可单独旋转角度为 0°, 90°, 180°, 270°
	亚洲字体	16x16, 24x24. Traditional Chinese (BIG-5), Simplified Chinese(GB2312), Japanese (S-JIS), Korean (KS-X1001) 可下载亚洲字体, 打印方向可旋转角度为0°, 90°, 180°, 270°, 字体可单独旋转角度为0°, 90°, 180°, 270°, 并可水平或垂直放大8倍。
	向量字体	向量字体 (粗体 / 斜体 / 底线). 可旋转角度为 0°, 90°, 180°, 270°。
条形码种类	1-D 条形码	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 and Random Weight
	2-D 条形码	Aztec code, Code 49, Codablock F, Datamatrix code, MaxiCode, Micro PDF417, Micro QR code, PDF417, QR code, TLC 39, GS1 Composite
代码页		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
图形处理		默认支持单色 PCX、BMP, 其他图片文件格式可通过软件支持
传输接口		• USB 2.0 埠 (B-Type)

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 串口: RS-232 (DB-9)</li> <li>• 网口: Ethernet 10/100 Mbps</li> <li>• 可扩展的 USB 界面: USB Host</li> </ul>
控制台		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 3.2" 彩色触摸式操作面板</li> <li>• 电源开机/待机键, 搭配 LED 背光</li> <li>• 一组多功能控制键: FEED / PAUSE / CANCEL, 搭配 LED 背光指示灯: 待机 (Green); 错误 (Red)</li> <li>• 纸张侦测键</li> </ul>
计时装置		标准内建
电源		100-240V AC, 50-60Hz (交直流自动转换电源供应器)
工作环境	操作温度	41°F to 104°F (5°C to 40°C)
	储存温度	-4°F to 140°F (-20°C to 60°C)
适度	操作湿度	20-85%,非凝结
	储存湿度	10-90%,非凝结
安规		CE (EMC)、FCC Class B、CB、UL、cUL、CCC (产品安规标示因销售地区不同而有所差异)
机体尺寸	长度	221 mm
	高度	224 mm
	宽度	431 mm
	机体重量	11.7 Kg, 不含其它耗材和选购配件
选购项目		裁刀 (工厂安装) 并口模块 (Centronic female 36-pin)( 工厂安装) 蓝牙模块 (工厂安装) Wifi 无线模块 (IEEE 802.11 b/g/n) (工厂安装) 单张进纸模组 (工厂安装)
<p>* 上述规格若有变动, 均以实际出货为主, 恕不另行通知。以上所引用之商业版权均属原公司所有。</p> <p>** 因应不同耗材特性, 实际打印尺寸及打印速度需视实际耗材适配而定。</p> <p>*** 由于 HD830i 系列的 WiFi 模块是透过 LAN 埠传送资料, 欲使用 LAN 埠时, 请确认是否已拆卸 WiFi 模块。</p> <p>**** 刀具为选购品, 若有安装刀具, 请勿让儿童接近。</p>		

附录-通讯端口规格

套接字口规格

● 并行接口

Handshaking :DSTB 接于打印机 · BUSY 接于数据源处 host

Interface cable :与IBM PC 兼容的并行传输埠连接线

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

● 串行接口

串行出厂设定值 : Baud rate 9600, no parity, 8 data bits, 1 stop bit, XON/XOFF protocol and RTS/CTS

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

● USB界面

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

● 以太网网络(RJ-45)

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总输出电流最大不能超过500mA。

## 无线网络模块设定步骤

步骤 1. 关闭打印机电源

步骤 2. 装置上 WiFi 模块

注：关于 WiFi 模块的安装方式，请参阅安装说明

步骤 3. 开启打印机电源后，主画面会显示一个灰色的 WiFi 图标，表示打印机已侦测到 WiFi 模块



## 透过面板与无线网络基地台(Access Point)配对

步骤 1.启动打印机后 LCD 显示主画面

步骤 2.点选“主选单”



步骤 3.点选“装置”



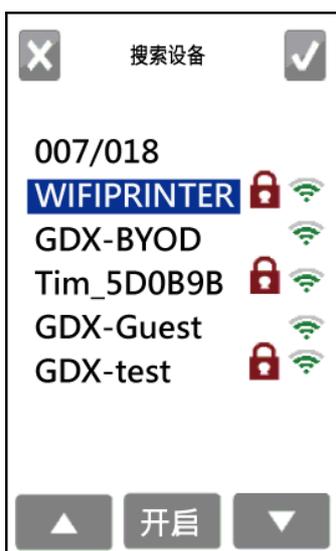
步骤 4.点选“无线网络设定”



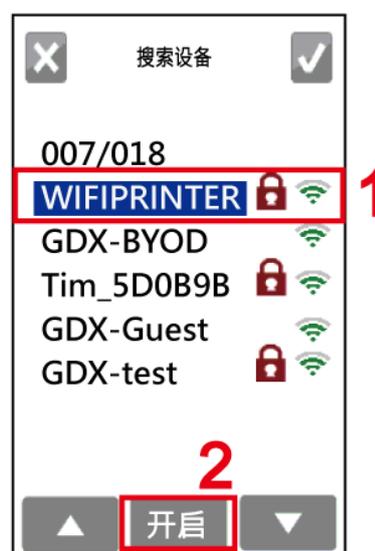
步骤 5.点选“搜寻装置”



步骤 6. 等待一段时间后，面板会显示无线基地台列表



步骤 7. 选择欲连接的无线基地台，并按下“开启”



步骤 8. 点选密码栏



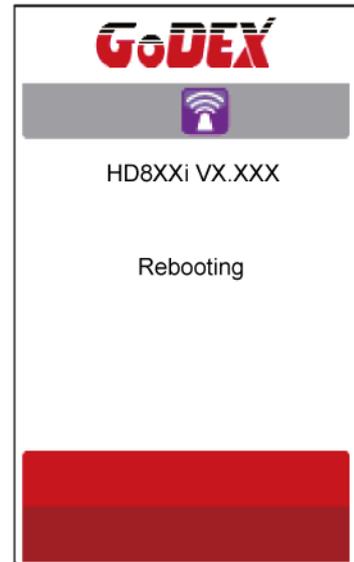
步骤 9. 输入密码并按下



步骤 10.点选  确认打印机连接 AP



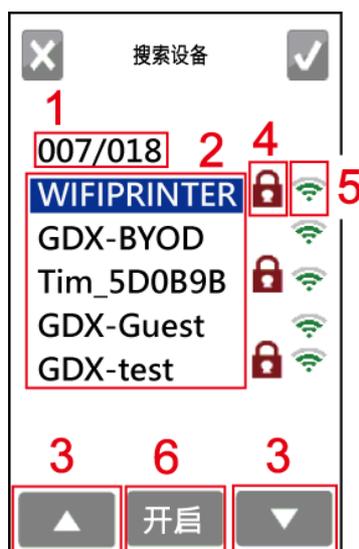
步骤 11.当无线模块设定完后，打印机会重新启动



步骤 12.当打印机重新启动后，WiFi 图标会变成紫色，即无线网络模块成功连上基地台



## 面板信息说明



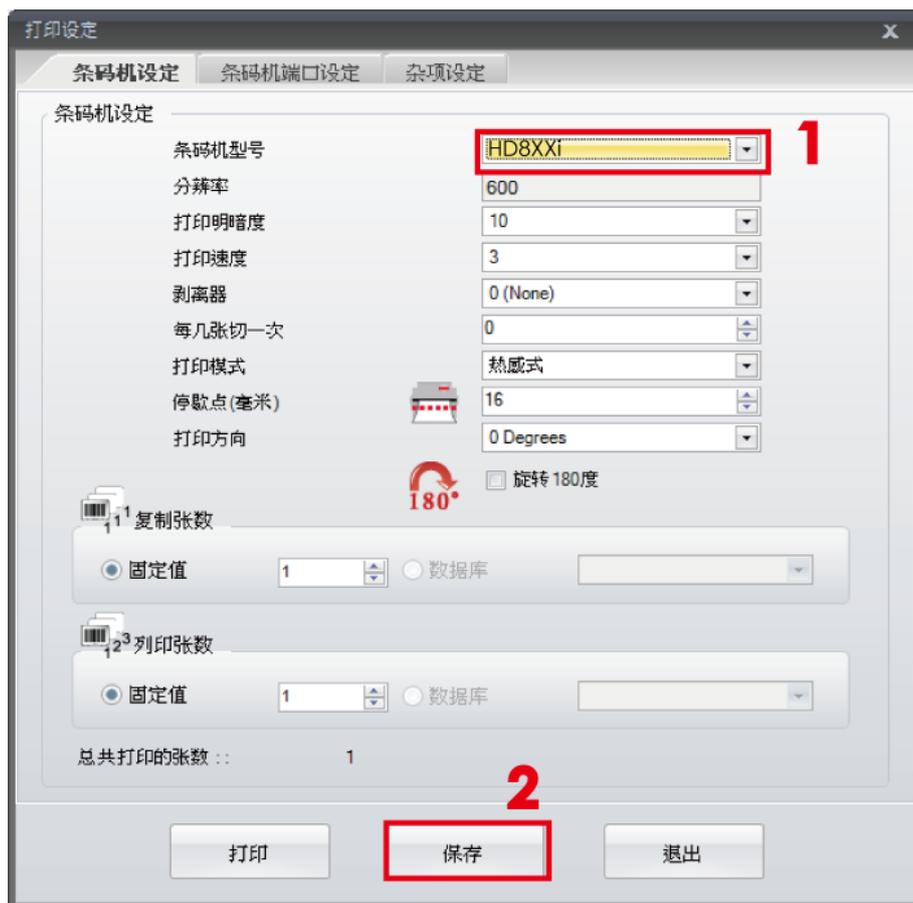
项次	功能	进阶说明
1	编号值	目前无线基地台编号/总无线基地台个数
2	名称(SSID)	无线基地台名称列表，一次显示 5 笔数据 (反白项目代表用户目前所欲连接的基地台)
3	上/下	上/下切换欲连接的基地台
4	密码锁	代表此基地台需要输入密码才能连接
5	讯号强度	格数越多，代表基地台讯号越强
6	连接按钮	连接基地台按钮

HD830i  
操作手册  
附录  
无线网络模块设定说明

## 透过 GoLabel 与无线网络基地台(Access Point)配对

步骤 1. 开启 GoLabel 软件，并在机型字段点选相对应机种

步骤 2. 按下“确定”



步骤 3. 点选“网络”

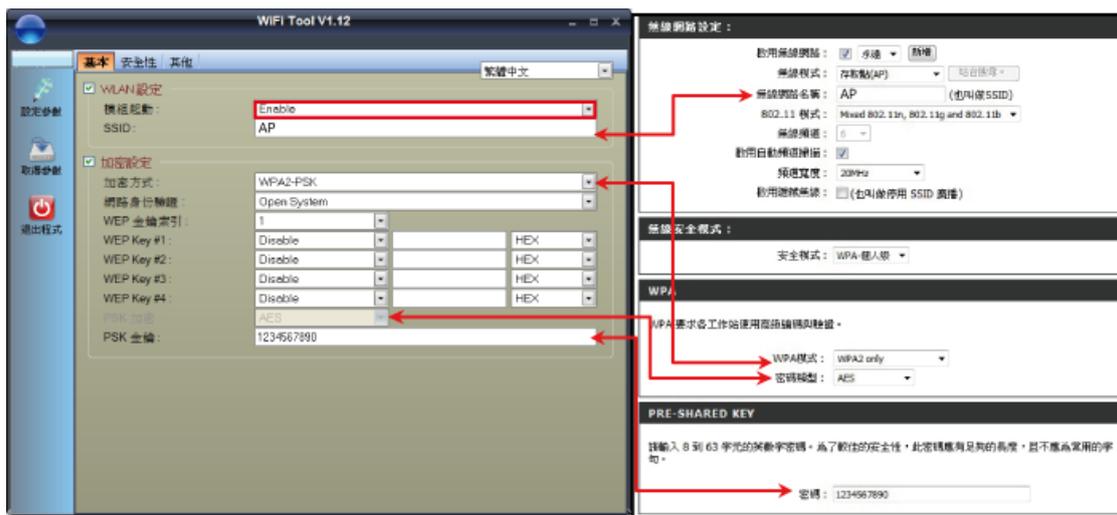
步骤 4. 按下“WiFi Setting”



## 如何设定 WiFi Tool 和 AP 对应的项目

步骤 1. 设定 WiFi 参数，如下图所示

步骤 2. 设定完成并按下“设定参数”，3 秒后打印机会自动重新启动(秒数依实际情况增减)



步骤 3. 当重开机完成后，WiFi icon 若变更为紫色，代表无线模块成功连上基地台。



## 蓝芽模块设定步骤

步骤 1. 关闭打印机电源

步骤 2. 安装蓝芽模块

注：有关蓝芽模块的安装方式，请参阅蓝芽模块安装说明

步骤 3. 开启打印机电源后，主画面会显示一个灰色的蓝芽图标，表示打印机已侦测到蓝芽模块



## 蓝芽键盘设定说明

开启蓝芽键盘电源并启用被搜寻功能

步骤 1. 开启蓝芽键盘的电源后，按下“Connect”键，使打印机可搜寻到蓝芽键盘



步骤 2. 当蓝芽键盘被搜寻功能启动时，键盘左上角灯号会闪烁蓝灯(如红圈所示)



步骤 3. 当蓝芽键盘和打印机建立联机时，蓝芽键盘上蓝灯不在闪烁(如红圈所示)



## 设定蓝芽联机并搜寻蓝芽键盘

步骤 1.启动打印机后 LCD 显示主画面

步骤 2.点选“主选单”



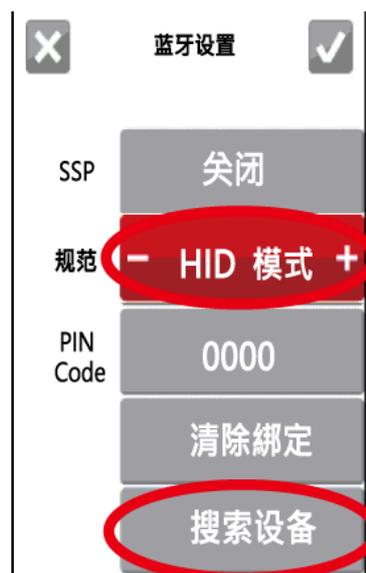
步骤 3.点选“装置”



步骤 4.点选“蓝芽设定”



步骤 5.将“规范”设定为“HID 模式”后再按下“搜寻装置”



步骤 6. 当打印机在侦测蓝牙键盘时，LCD 面板会显示“处理中”字样 (图左)，在侦测到键盘后，LCD 面板上会显示蓝牙键盘信息(图右)

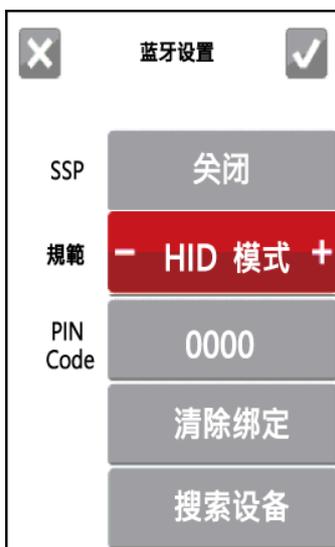


步骤 7.待面板显示蓝牙键盘信息后，轻压下方“开启”键使打印机和蓝牙键盘建立联机，此时面板显示“请输入PIN码”，从蓝牙键盘上将“PIN Code”输入至打印机内

注：当打印机及蓝牙键盘中的“SSP”都设定为“开启”时，不需要输入PIN码。



步骤 8.当联机建立后，面板会自动回复至蓝牙设定主页面，如图四所示（此时蓝牙键盘左上角的蓝灯不再闪烁）



若将画面切换回主页面，面板将会显示蓝牙和键盘图标



## 手机透过蓝芽与打印机建立联机

设定打印机蓝芽参数

步骤 1.启动打印机后 LCD 显示主画面

步骤 2.点选“主选单”



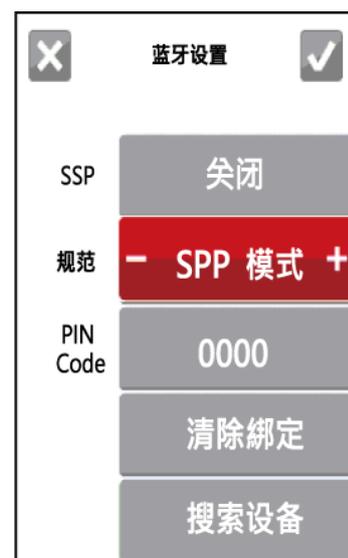
步骤 3.点选“装置”



步骤 4.点选“蓝芽设定”



步骤 5.将“规范”设定为“SPP 模式”



HD830i  
操作手冊  
附录  
蓝芽模块设定说明

## 设定手机内的蓝芽功能

(Go App 目前仅支持 Android 操作系统，蓝芽设定方式依各厂牌手机而不同)

步骤 1.开启手机“设定”页面，并点选“蓝芽”

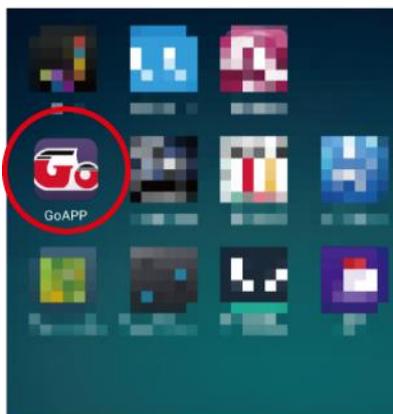


步骤 2.点选“开启蓝芽”，手机会自动搜寻打印机蓝芽装置，选择与联机的装置名称。匹配成功后手机画面会显示已匹配的装置名称

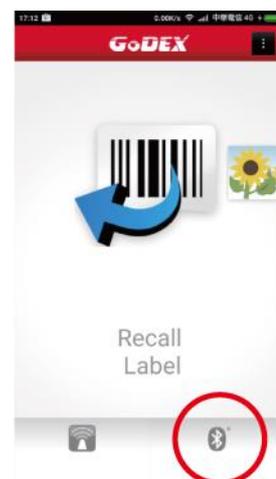


HD830i  
操作手册  
附录  
蓝牙模块设定说明

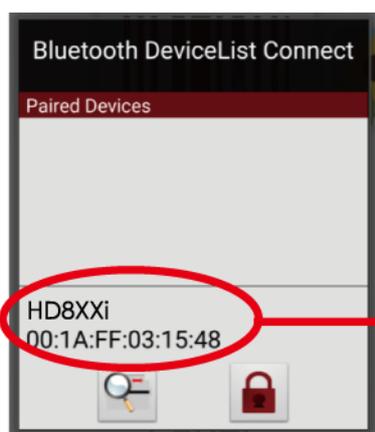
步骤 3.开启手机内 “ Go APP” 软件



步骤 4.点选 “ Go APP” 软件页面右下角蓝牙的图示

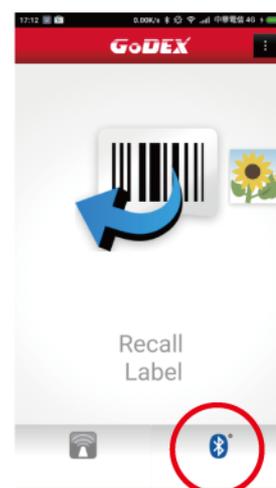


步骤 5.选择欲配对的装置名称 (HD8XXi)和 MAC Address



装置名称和MAC Address

步骤 6.当手机和打印机的蓝牙装置联机成功时，软件页面右下角蓝牙的图示会由灰色转为蓝色



HD830i  
操作手册  
附录  
蓝牙模块设定说明

桌面计算机透过蓝牙与打印机建立联机

设定打印机蓝牙参数

步骤 1.启动打印机后 LCD 显示主画面

步骤 2.点选“主选单”



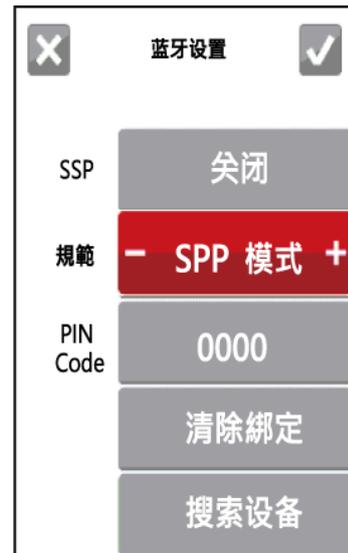
步骤 3.点选“装置”



步骤 4.点选“蓝牙设定”



步骤 5.将“规范”设定为“SPP 模式”



HD830i  
操作手册  
附录  
蓝芽模块设定说明

将蓝芽装置插入桌面计算机后，开启 BlueSoleil Space 软件并建立联机

步骤 1. 将蓝芽装置插入桌面计算机，如下图所示



步骤 2. 开启 BlueSoleil Space 软件 (每款蓝芽装置都有与其匹配的软件)



步骤 3. 将鼠标移至红圈所标示的图标后，按下鼠标右键选择“启动蓝芽” (此时蓝芽装置会闪烁绿灯)



步骤 4. 按下鼠标右键选择“搜寻装置”



步骤 5. 搜寻到的装置会显示为“00:1A:FF:XX:XX:XX”

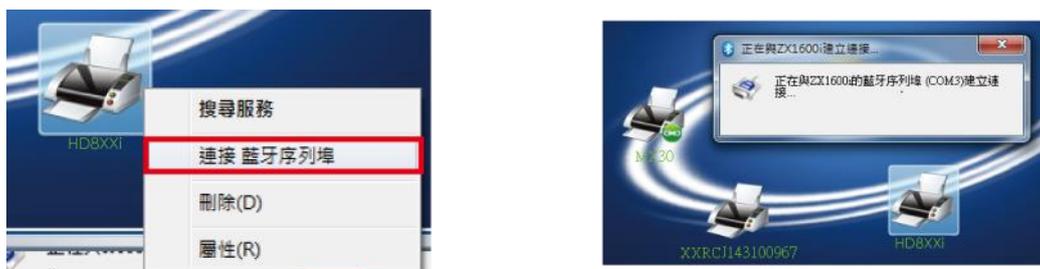


步骤 6. 按下鼠标右键选择“取得装置名称”，打印机装置会显示“HD8XXi”



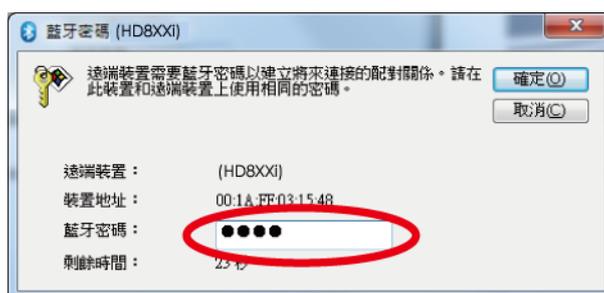
HD830i  
操作手册  
附录  
蓝牙模块设定说明

步骤 7. 按下鼠标右键选择“连接蓝牙串行端口”(图左), 此时画面会显示设备建立连接的讯息(图右范例: COM3 串行端口)



步骤 8. 输入蓝牙密码:0000(出厂默认值)

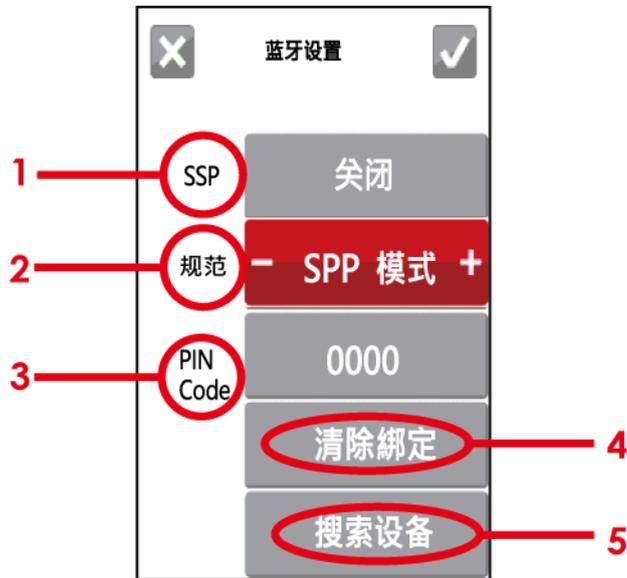
注: 当打印机及桌面计算机蓝牙设定中的“SSP”都设定为“开启”时, 不需要输入密码。



当桌面计算机和打印机蓝牙建立成功时, 打印机图标会变为绿色



蓝牙设定页面参数简介



1	SSP	若本机与联机端装置(计算机或键盘)的 SSP 功能皆为开启的状态下，则配对的过程中不需要输入 PIN Code。 当配对联机成功后，要更动此设定，必须先清除绑定后才可更动规范
2	规范	切换 SPP 模式或 HID 模式。 SPP 模式:适用于计算机、手机...联机 HID 模式:适用于蓝牙键盘、蓝牙扫描仪...联机 当配对联机成功后，要更动此设定，必须先清除绑定后才可更动规范
3	PIN Code	配对打印机与外围蓝牙装置的辨识码。 当配对联机成功后，要更动此设定，必须先清除绑定后才可更动规范。
4	清除绑定	清除蓝牙装置已配对的联机
5	搜寻装置	当按压此按键时，即可扫描外围蓝牙装置。 当搜寻装置结束时，会显示外围装置信息 1. 只支持 HID 规范的装置 2. 只能显示英文与数字 3. 最多只能显示 16 组外围装置信息 * 若是已经联机成功后，再次执行此功能，则会强制切断目前的联机。

使用 USB 随身碟时的档案操作方式

文件操作

移动或复制随身碟内的档案：需透过指令~MMOV(移动)或~MCPY(复制)执行，将随身碟连接到打印机，透过 USB cable 连接 PC 与打印机，执行以下命令。

•复制

语法	~MCPY,s:o.x,d:o.x
参数	s = source device of stored object (s = D (USB 指的是外部内存) or F (flash 指的是内部存储器)) d = destination device of stored object o = object name, o 可使用 * 代替 x = extension, x 可使用 * 代替 or = D, database = A, Asia font = C, TTF font = E, Bit-Mapped font = F, label form = G, graphic = S, serial file = T, text = B, Unicode Table
说明	Copy file
范例	~MCPY,F:*.F,D:*.F ~MCPY,D:*.G,F:

•移动

语法	~MMOV,s:o.x,d:o.x
参数	S = source device of stored object (s=d (USB 指的是外部内存)or F (flash 指的是内部存储器)) d = destination device of stored object o = object name , o 可使用*代替 x = extension , x 可使用*代替 or =D, database = A, Asia font = C, TTF font = E, Bit-Mapped font = F, label form = G, graphic = S, serial file = T, text = B, Unicode Table
说明	Move file
范例	~MMOV,F:*.F,D:*.F ~MMOV,D:*.G,F: