



EZ2250i / EZ2350i

条形码打印机

使用手册



**USER MANUAL** : EZ2250i / EZ2350i  
**VERSION** : Rev.H  
**ISSUE DATE** : 2024.01.05  
**P/N** : 920-014631-00

## **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 subpart b 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 en55032:2012/ac:2013 class a, en61000-3-2:2014 en61000-3-3:2013 and en55024:2010, iec 61000-4-2:2008 series the equipment also tested and passed in accordance with the european standard en55032 for theboth radiated and conducted emissions limits.

## **EZ2250I SERIES TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING STANDARDS**

IEC 62368-1:2014, IEC 60950-1:2005 +Am 1:2009 +Am 2:2013, GB4943-2011 GB9254-2008(Class A) GB17625.1-2012, EN 55032:2013 Class A, EN61000-3-2:2014 EN61000-3-3:2013 & EN55024:2010, UL 60950-1 and CAN/CSA-C22.2 No. 60950-1-03. CFR 47, Part 15 Subpart B

## **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.

警告使用者：这是甲类的信息产品，在居住的环境中使用时，可能会造成射频干扰，在这种情况下使用者会被要求采取某些适当的对策。

此为Class A产品，在生活环境中，该产品可能造成无线电干扰，在这种情况下，可能需要用户对其干扰采取切实可行的措施。

# 安全须知

请仔细阅读以下说明

1. 本设备勿置于潮湿处。
2. 连接至电源前，请先检查电压。
3. 当设备不用时，请将电源线拔除避免电压不稳而造成伤害。
4. 勿将任何液体溅入设备中，避免线路短路。
5. 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。
6. 请勿自行调整或修理已通电的设备，以确保您的安全。
7. 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。

|                                 |           |
|---------------------------------|-----------|
| <b>1. 条形码标签印制机 .....</b>        | <b>1</b>  |
| 1.1 全机器材 .....                  | 1         |
| 1.2 条形码机各部位介绍 .....             | 2         |
| <b>2. 条形码机配备安装说明 .....</b>      | <b>4</b>  |
| 2.1 标签纸安装 .....                 | 4         |
| 2.2 标签纸安装 .....                 | 7         |
| 2.3 计算机链接 .....                 | 9         |
| 2.4 使用产品光盘安装驱动程序与GoLabel .....  | 10        |
| <b>3. 条形码机设定与操作 .....</b>       | <b>15</b> |
| 3.1 条形码机操作接口 .....              | 15        |
| 3.2 LCD操作接口简介 .....             | 16        |
| 3.3 LAN Setting 操作接口简介 .....    | 21        |
| 3-4 LCD Password 操作接口简介 .....   | 23        |
| 3-5 LCD操作接口功能说明 .....           | 25        |
| 3-6 标签纸自动侦测及自我测试页 .....         | 30        |
| 3-7 倾印模式 .....                  | 32        |
| 3-8 操作错误讯息 .....                | 33        |
| 3-9 外接USB埠 .....                | 35        |
| <b>4. 网络软件NETSETTING .....</b>  | <b>37</b> |
| 4-1. 安装NetSetting软件 .....       | 37        |
| 4-2 NetSetting操作接口 .....        | 38        |
| <b>5. 条形码机选购配备 .....</b>        | <b>45</b> |
| 5-1. 背纸回收模块备品 .....             | 45        |
| 5-2 标签回收导纸架安装方式(需搭配背纸回收器) ..... | 47        |
| 5-3. 自动剥纸器安装方式(需搭配背纸回收器) .....  | 48        |
| 5-4. 裁刀安装方式 .....               | 50        |
| 5-5. 裁刀清潔 .....                 | 52        |
| 5-6. Parallel port转接板安装方式 ..... | 53        |
| <b>6. 保养维护与调校 .....</b>         | <b>55</b> |
| 6-1. 印表头拆换安装说明 .....            | 55        |
| 6-2 印表头打印线调整 .....              | 56        |
| 6-3 碳带张力调整 .....                | 57        |
| 6-4 印表头保养与清洁 .....              | 58        |
| 6-5 印表头压力及平衡调校 .....            | 59        |
| 6-6 碳带皱折调整 .....                | 60        |
| 6-7 裁刀卡纸排除 .....                | 61        |
| 6-8 故障排除 .....                  | 62        |
| <b>附录 .....</b>                 | <b>63</b> |

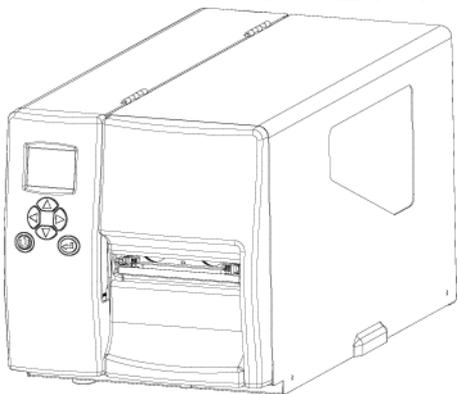
# 1. 条形码标签印制机

## 1.1 全机器材

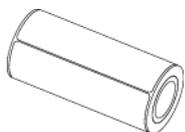
打开包装箱后，请先清点所有器材，并检查是否有因运送所造成的损坏。请保留所有包装材料，以备日后运送之用。

\*包装内容物及商标形式会依各地区而不同

EZ2250i/EZ2350i 条形码标签印制机



测试用纸卷



USB传输线



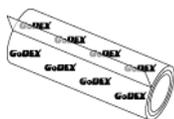
EZ2250i 快速安装导览



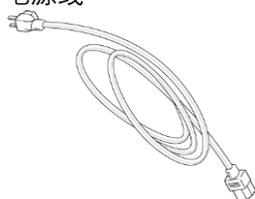
碳带模块  
碳带回收纸管



碳带



电源供应模块  
电源线

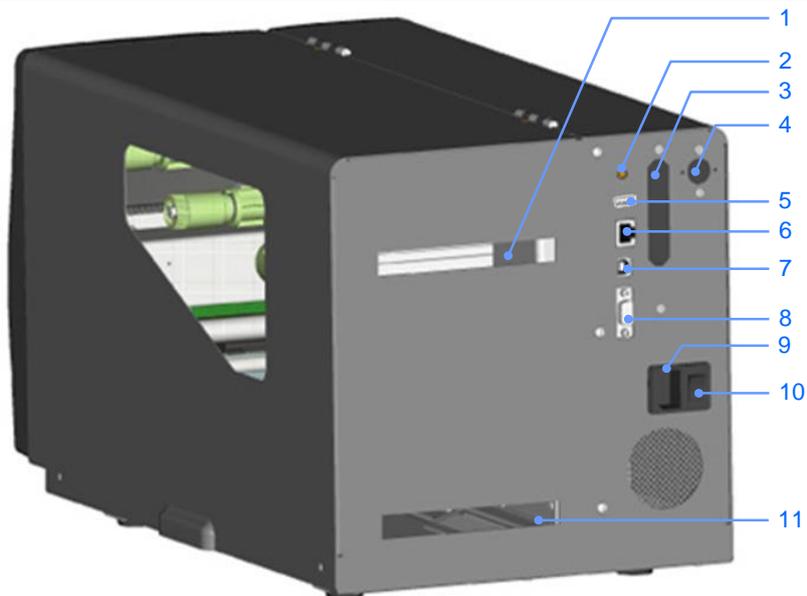


## 1.2 条形码机各部位介绍

### 外观介绍

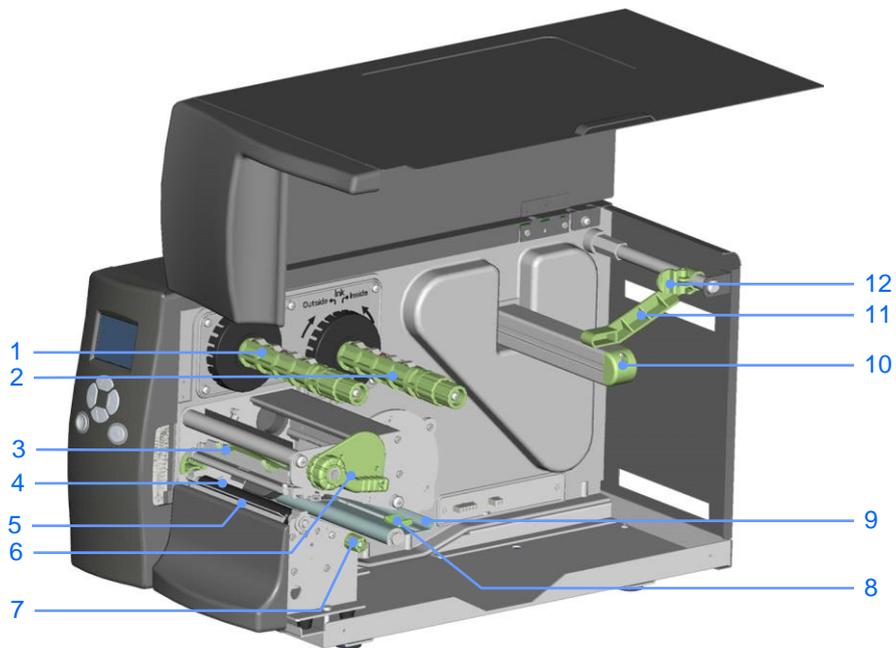


|    |      |
|----|------|
| 1. | 控制面板 |
| 2. | 右侧面板 |
| 3. | 透明窗口 |
| 4. | 上盖   |

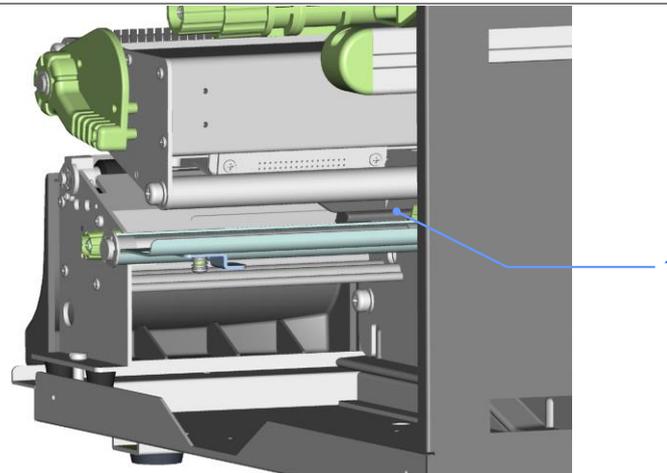


|     |                   |
|-----|-------------------|
| 1.  | 外部进纸口             |
| 2.  | 纸张侦测校正快捷键         |
| 3.  | 串行埠预留孔(选配件)       |
| 4.  | 自动贴标接口连接线预留孔(选配件) |
| 5.  | 外接USB埠            |
| 6.  | 以太网网络端口           |
| 7.  | USB 埠             |
| 8.  | RS-232端口          |
| 9.  | 电源插座              |
| 10. | 电源开关              |
| 11. | 外部进纸口             |

内部介绍



|     |          |
|-----|----------|
| 1.  | 碳带回收轴    |
| 2.  | 碳带供应轴    |
| 3.  | 印表头模块    |
| 4.  | 橡胶滚轮     |
| 5.  | 撕纸钢片     |
| 6.  | 印表头压力旋转臂 |
| 7.  | 移动式侦测器旋钮 |
| 8.  | 标签调整拨柄   |
| 9.  | 纸张压板     |
| 10. | 纸卷架      |
| 11. | 纸卷固定杆    |
| 12. | 纸卷固定杆拨柄  |



|    |        |
|----|--------|
| 1. | 移动式侦测器 |
|----|--------|

## 2. 条形码机配备安装说明

本条形码机打印方式有：

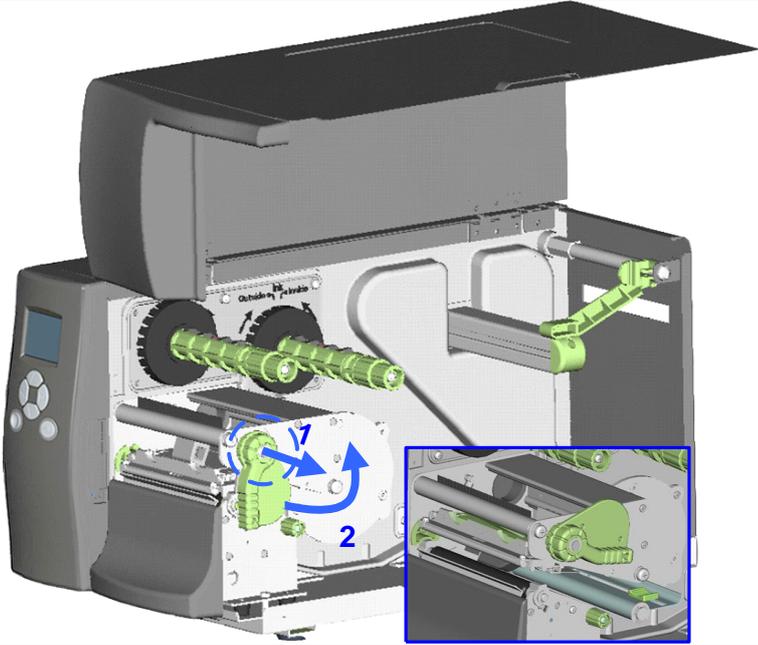
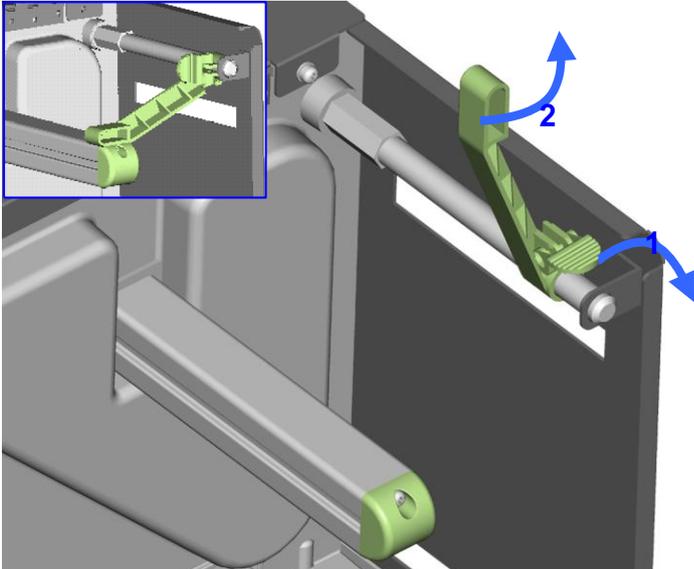
热转式：打印时，须配加碳带，将内容转印于热转纸上。热转纸为一般纸质，也可搭配特殊碳带

打印于如卡纸、PVC等特殊材质之标签。这类纸张保存时间较长。

热感式：打印时不须碳带，仅用热感纸即可。此类纸质类似传真纸，保存期限较短。

请先确定所要的打印模式，并于开机后进入设定模式 Setting Mode 设定即可。

### 2.1 标签纸安装

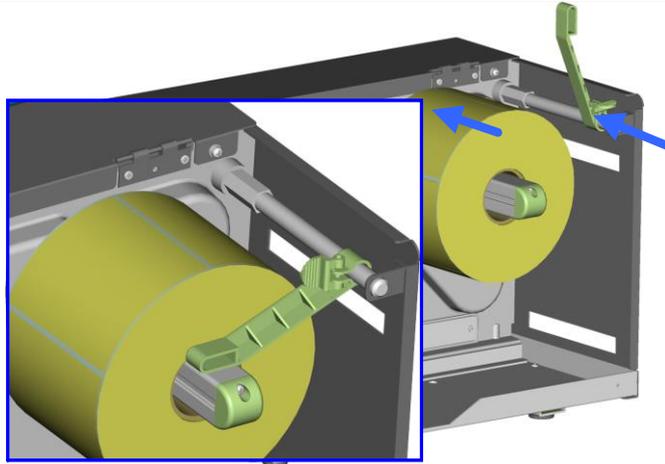
|   |  |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"><li>1. 开启上盖。</li><li>2. 依照图标的顺序及方向，首先将印表头压力旋转臂往外拉出，接着由后向上扳起。</li></ol>  |   |
| <ol style="list-style-type: none"><li>3. 依右图动作 1 的方向将纸卷固定杆拨柄松开。</li><li>4. 依右图动作 2 的方向将纸卷固定杆抬起。</li></ol> |  |

- 置入纸卷贴齐内侧，调整纸卷固定杆与纸卷贴齐（勿过度挤压纸卷以免纸卷边缘破损）。

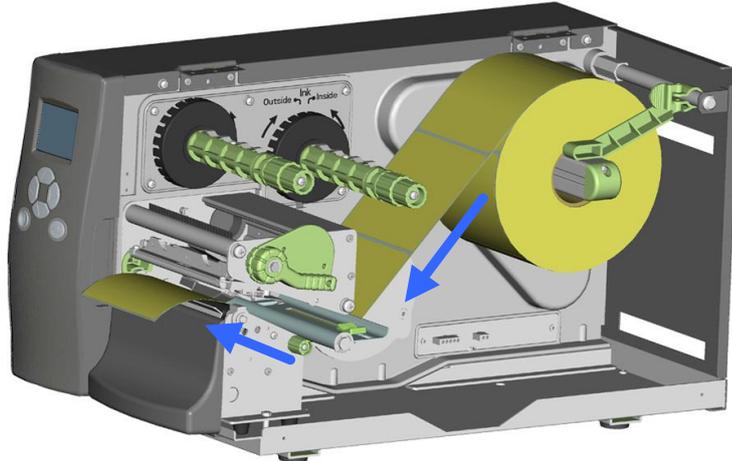
- 推回纸卷固定杆拨柄。

**【注意】**

移动纸卷固定杆时，请尽量靠近其底部施力。



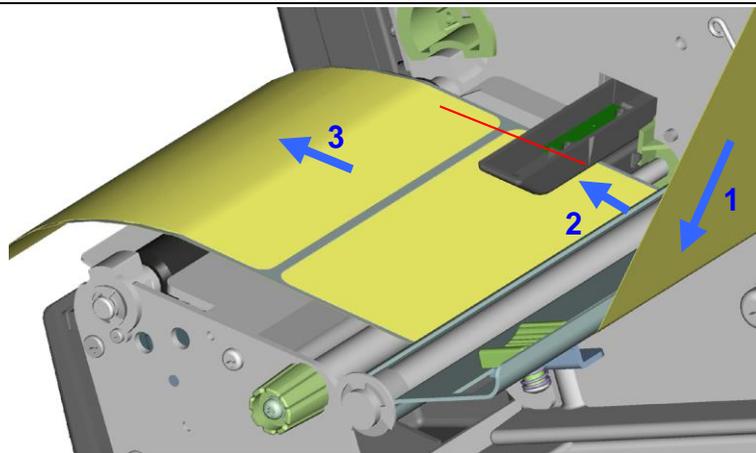
- 依图示方向安装纸张。



- 纸张置于纸张压板下方，穿过移动式侦测器，送出到纸张撕纸片。

**【注意】**

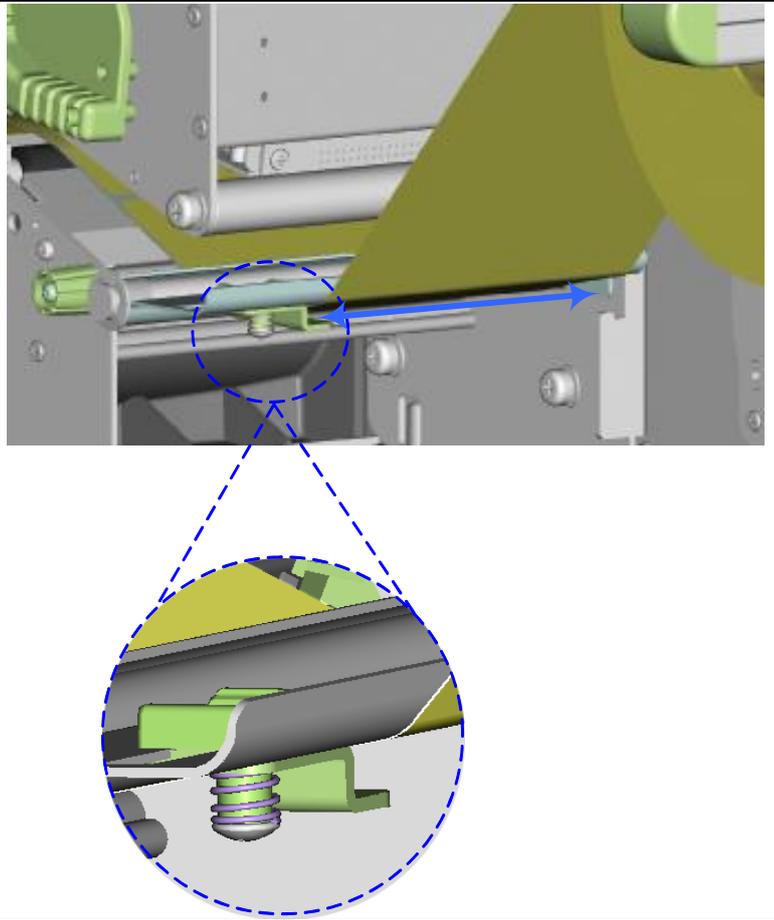
纸张侦测器必需对准纸张的间距、打孔中心或黑线标所在的位置。可使用移动式侦测器旋钮调整侦测器的位置。



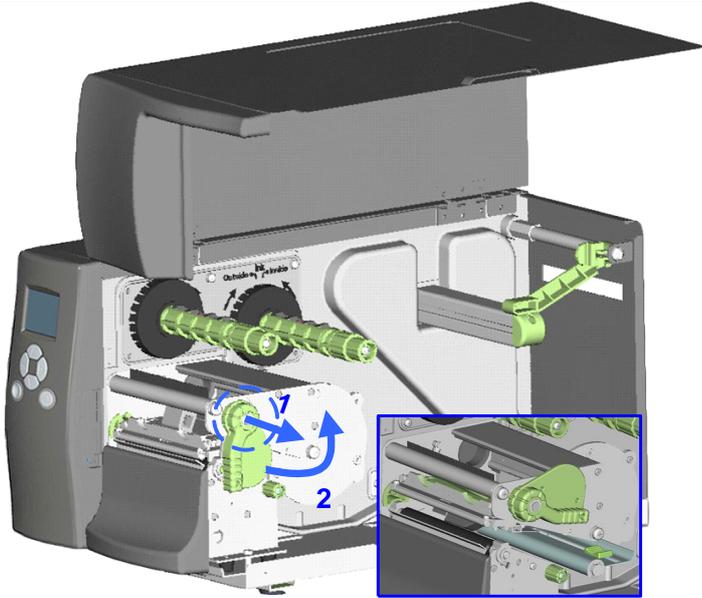
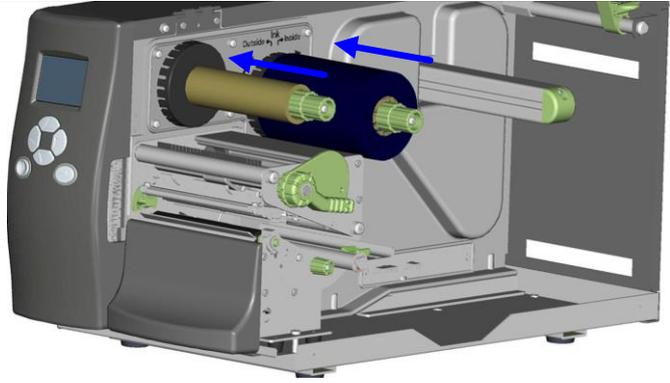
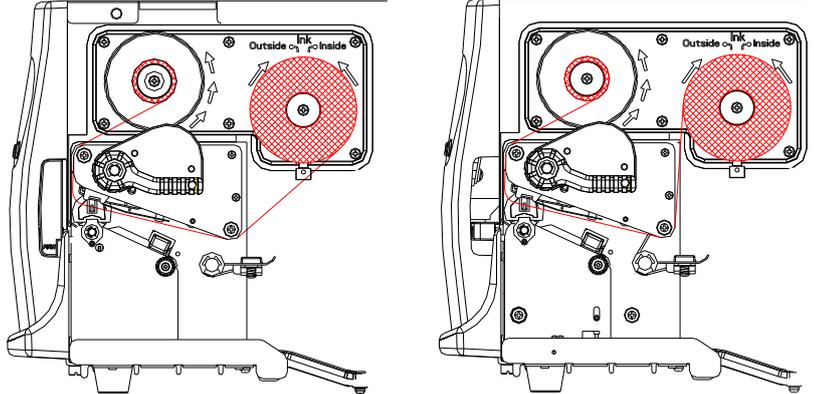
9. 纸张往内侧贴齐，移动标签调整拨柄贴齐纸张边缘。

**【注意】**  
纸张需置于标签调整拨柄的L型区域内。

10. 将印表头压力旋转臂扳回，关上印表头。  
11. 盖回上盖，即完成标签纸的安装。

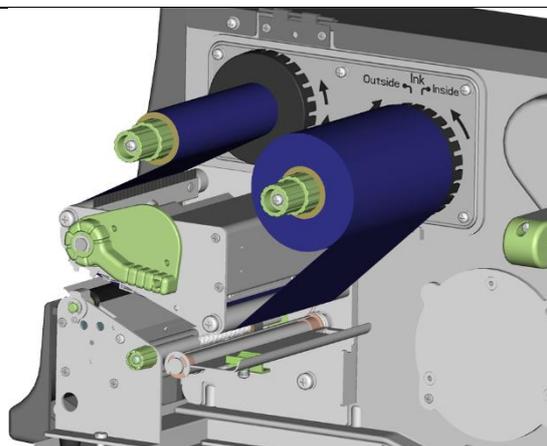


## 2.2 标签纸安装

|  |  |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 开启上盖</li> <li>2. 依照图标的顺序及方向，首先将印表头压力旋转臂往外拉出，接着由后向上扳起。</li> </ol>         |    |
| <ol style="list-style-type: none"> <li>3. 将碳带装入碳带供应轴，将纸管装入碳带回收轴。</li> <li>4. 碳带的油墨面有朝外及朝内两种，请参考右下边图示安装。</li> </ol> |  <p style="text-align: center;">外卷式碳带安装方式<br/>(即油墨面朝外)</p> <p style="text-align: center;">内卷式碳带安装方式<br/>(即油墨面朝内)</p>  |

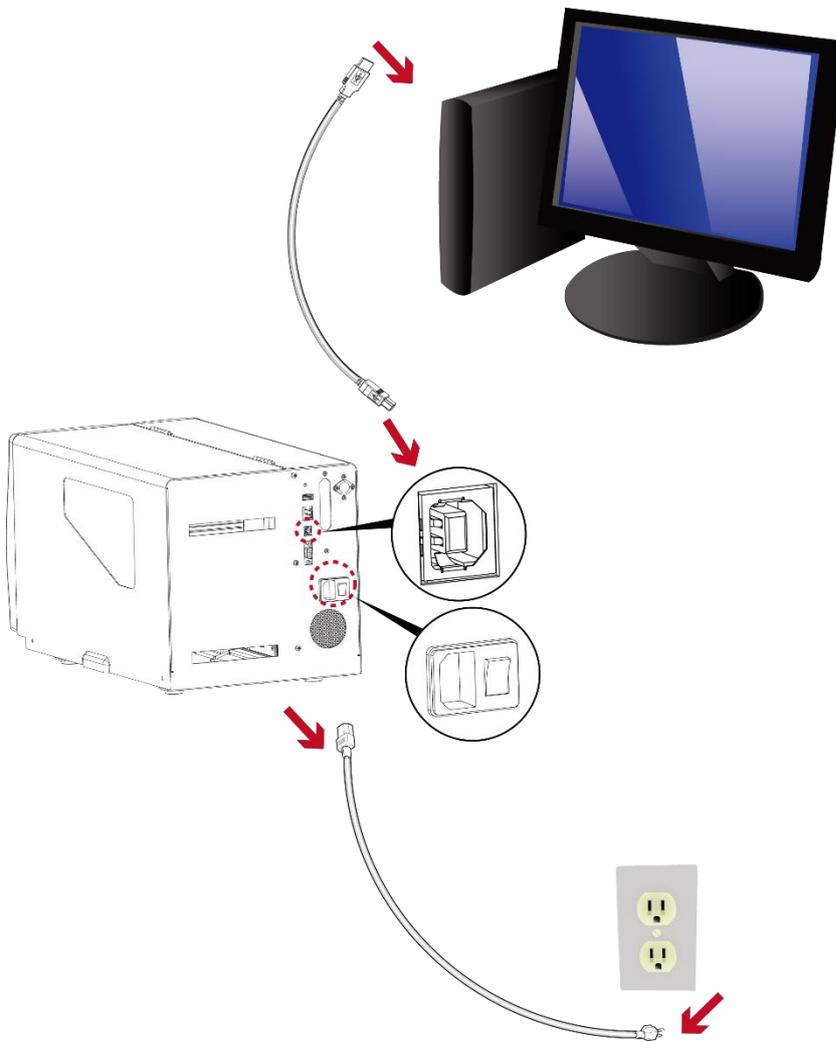
5. 碳带前缘经碳带轴杆，通过印表头固定在碳带回收纸管上，即完成碳带的安装。

**【注意】**  
碳带安装时，不能包覆到位于印表头后方的移动式侦测器。



## 2.3 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



## 2.4 使用产品光盘安装驱动程序与GoLabel

1. 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欢迎页面，按下欢迎页面上的“标准安装”按钮，即可开始安装驱动程序与GoLabel



2. 安装精灵会指示您依照图示连接条形码机的电源及 USB 联机，连接好后再打开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



3. 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；或着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。

4. 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条，待进度条倒数完成后即表示安装已完成。



5. 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，或者是透过驱动程序完成打印作业。



6. 在“标准安装”的过程中，您也可以选 择是否立即打印测试页，或者是进行产品注册。

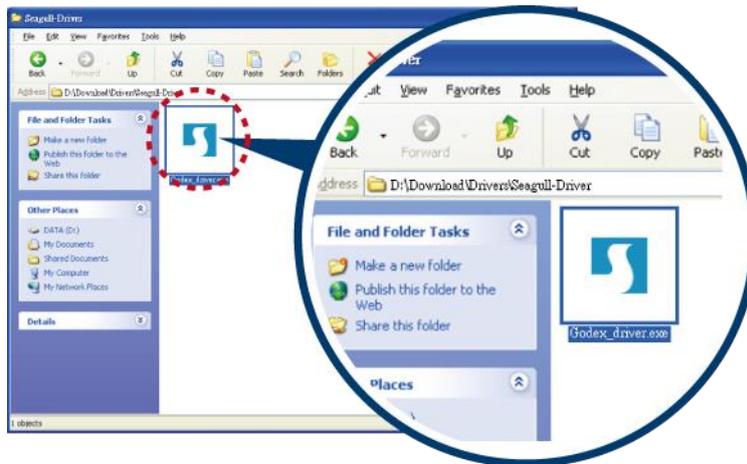


#### 注意

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。

## 以直接开启光盘文件夹的方式安装驱动程序

1. 将产品光盘置入光驱里，开启“Seagull-Driver”文件夹点击条形码机驱动程序安装图示后开始进行安装



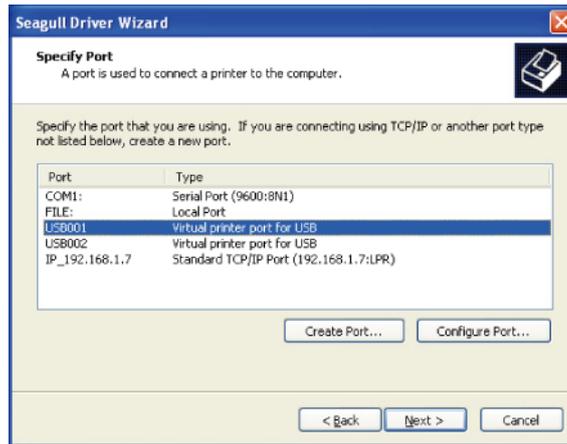
2. 依照安装窗口的指示进行安装，选取"安装条形码机驱动程序"



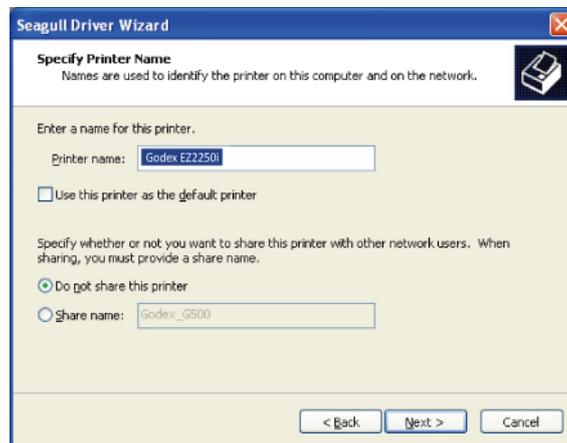
3. 选取安装的条形码机型号



#### 4. 指定条形码机端口



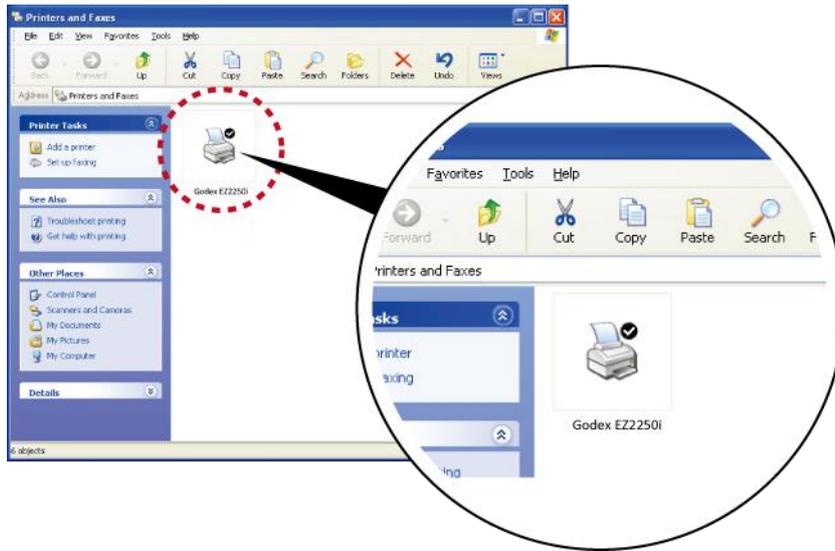
#### 5. 指定条形码机名称，并指定是否共享条形码机



6. 在条形码机设定页确认所有安装设定皆正确，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

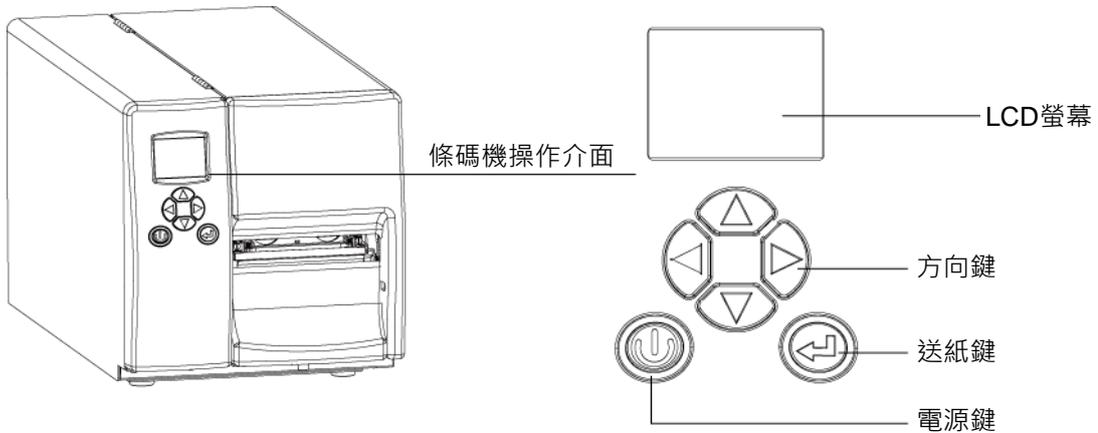


7. 在 Windows 控制面板的「打印机和传真」选项里即会新增刚完成安装的条形码机图示



## 3. 条形码机设定与操作

### 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

一般待机状态时按走纸键，则条形码机进入暂停模式，且 LCD 液晶显示器会显示“暂停中...”。此时条形码机无法接收任何指令，再按一次按走纸键即可解除暂停状态，并回复待机状态。

若于打印途中按走纸键，条形码机会暂停打印；再按一次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

打印途中长压走纸键三秒，LCD 液晶显示器会回到待机状态，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

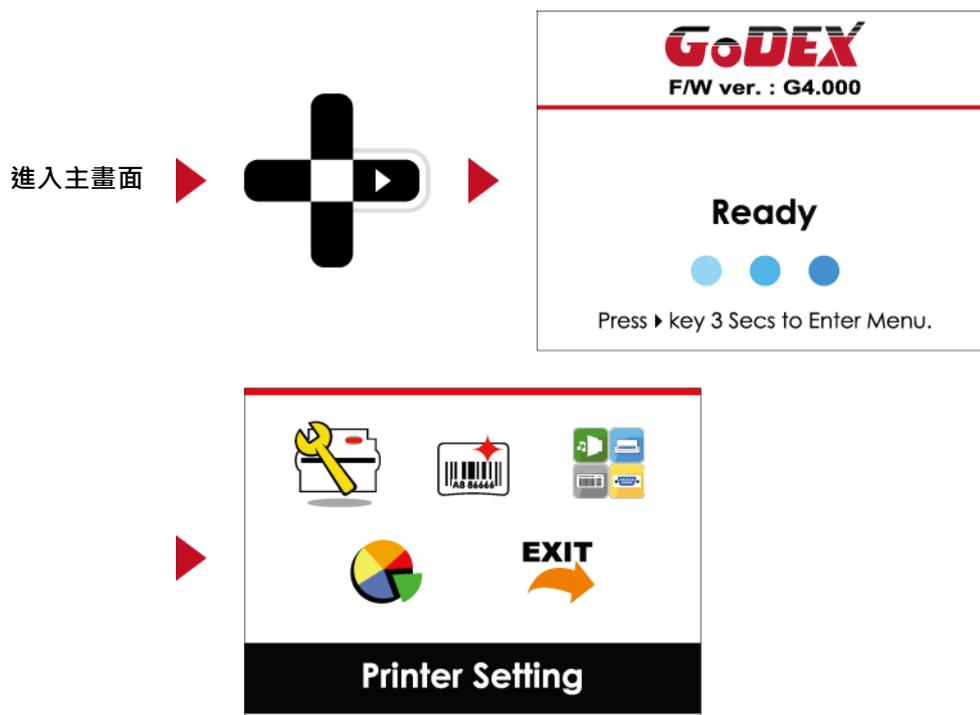
按下电源键启动条形码机即启动屏幕开机画面。



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

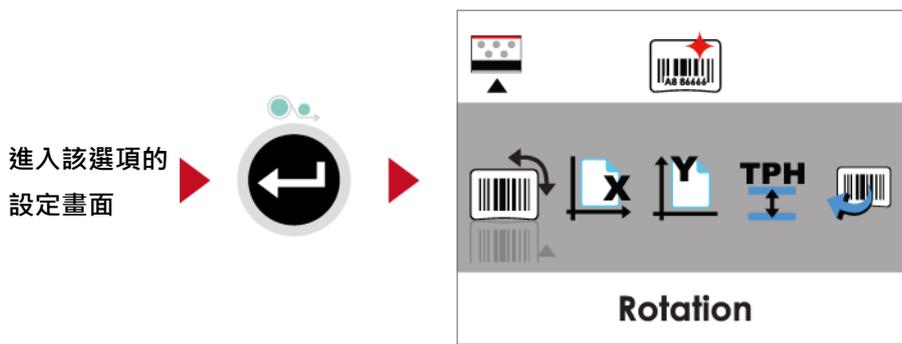
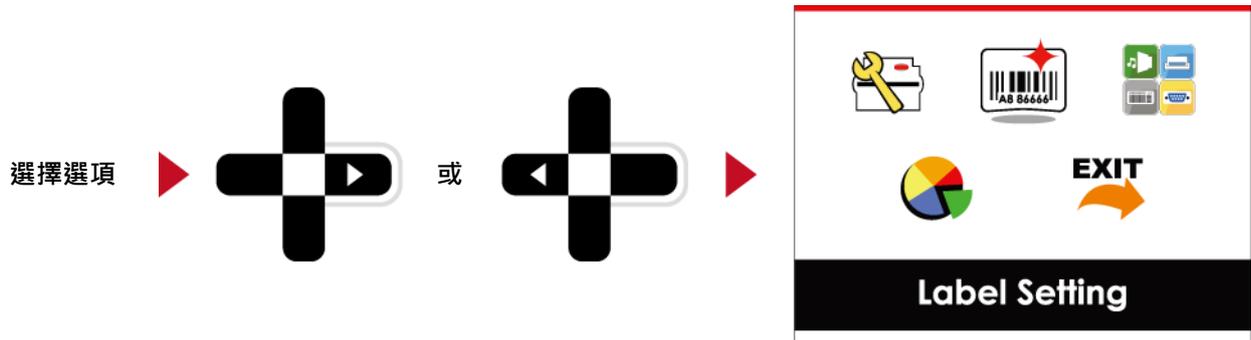


请按住 ▶ 按钮，待 LCD 屏幕上的定时器到数完成后，即可进入设定模式的主画面  
您可以从此主画面开始，针对条形码机作各种不同的设定操作。

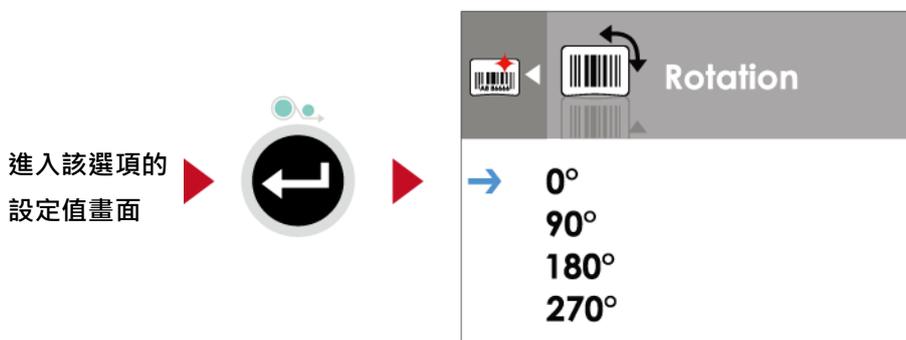
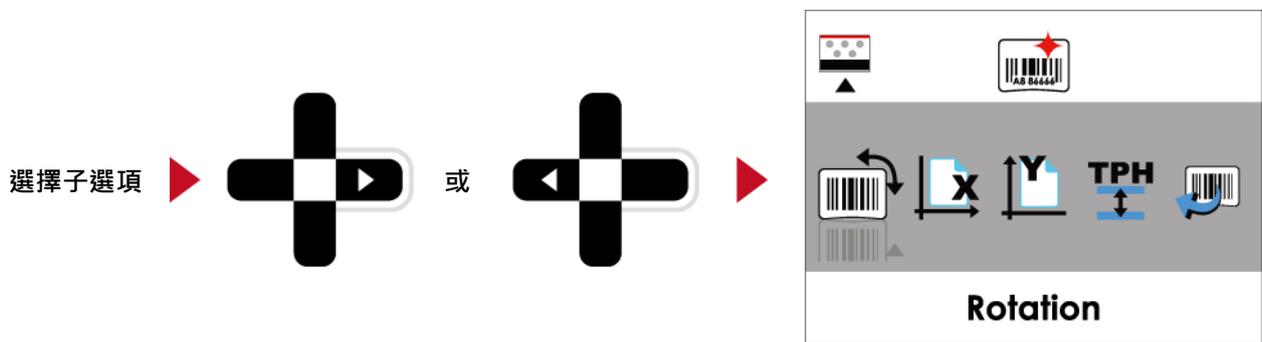


## 如何操作设定画面

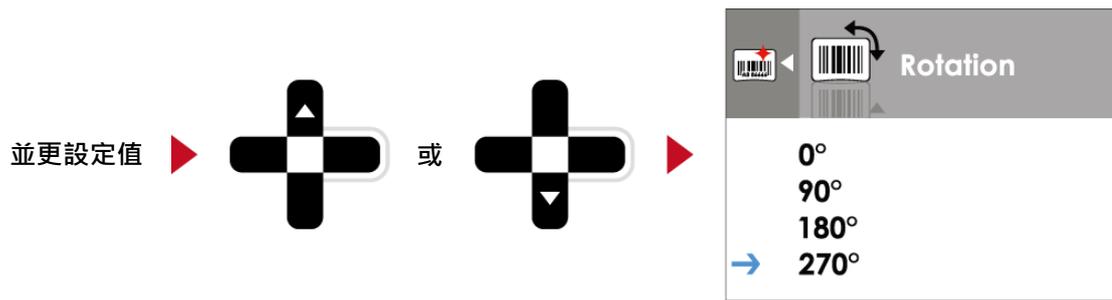
在主画面时，可按 ▶ 或 ◀ 按钮去移动光标来选择功能选项  
选定一个功能选项后，按下走纸键，即可进入该选项的设定画面



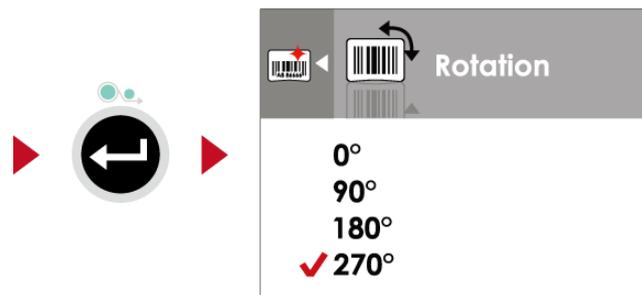
在设定画面时，按下 ▶ 或 ◀ 按钮可选择要进行设定的子选项  
选定一个子选项后，按下走纸键，即可进入该选项的设定值调整画面



在设定值调整画面时，按下 ▲ 或 ▼ 按钮可变更设定值



按下送紙鍵即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

蓝色箭头表示目前选择的设定值。

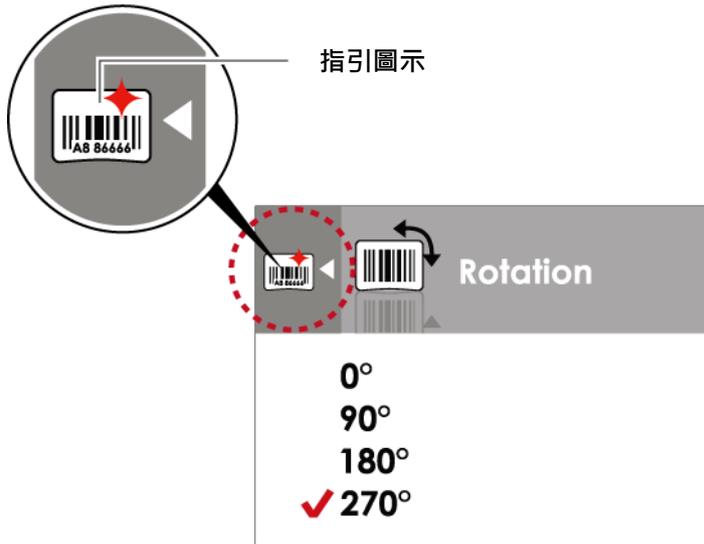


红色键头表示确认生效的设定值。

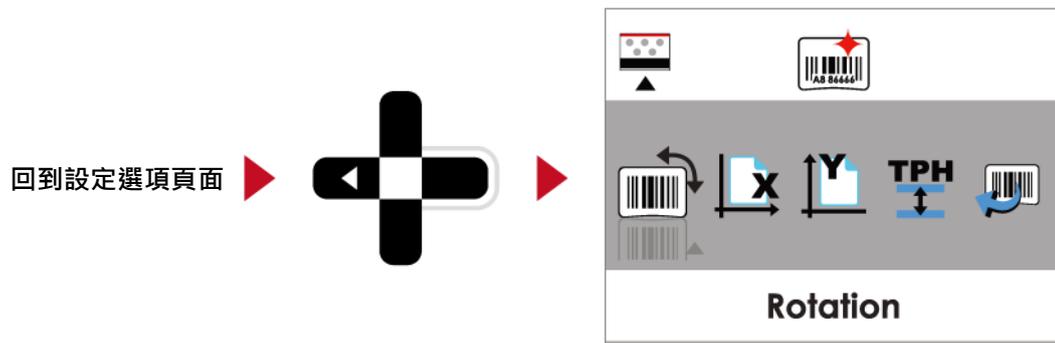


从目前画面回到预备打印画面

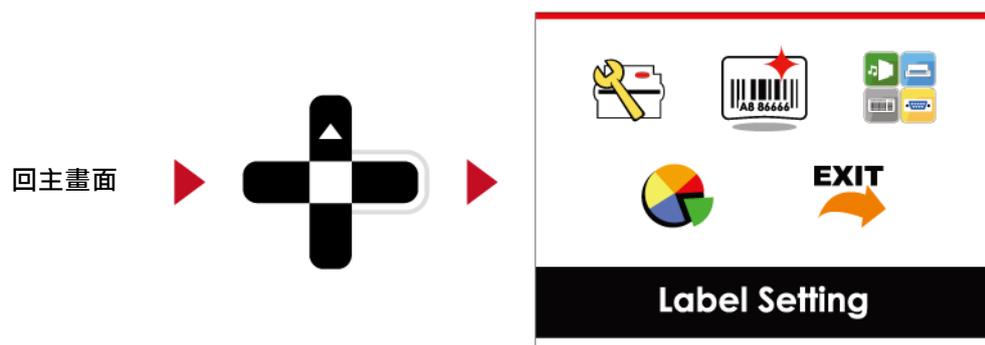
在功能选项画面或设定值变更画面时，屏幕左上角会出现指引图标，依照指引图标所显示的箭头方向，按下对应的方向按钮，即可回到上一层的选单，可重复此步骤一直回到最初的主画面，在主画面选择“EXIT”图示即可回到预备打印画面



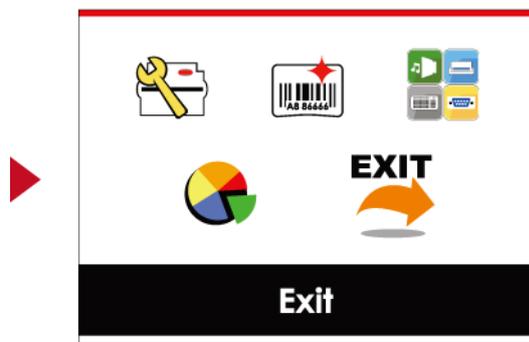
在設定值變更畫面時，按下 ◀ 按鈕可回到上一層畫面



在設定選項畫面，按下 ▲ 按鈕可回到主畫面



在主画面，选择“EXIT”图示并按下进纸键，即可离开设定模式，LCD 操作接口会回到预备打印的画面



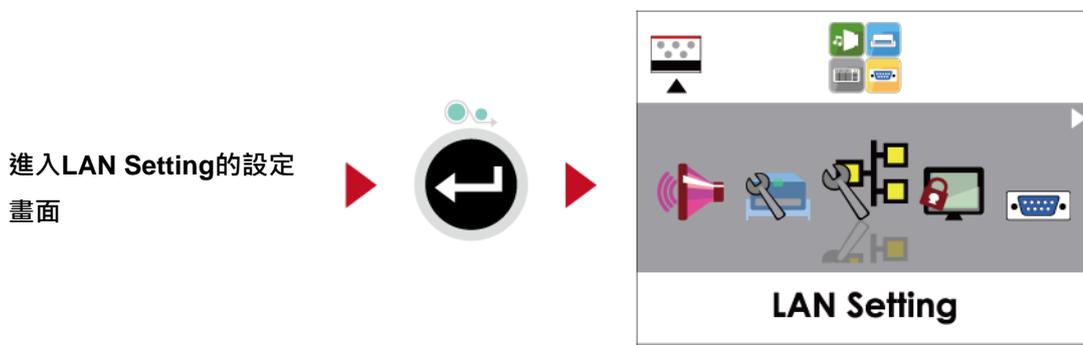
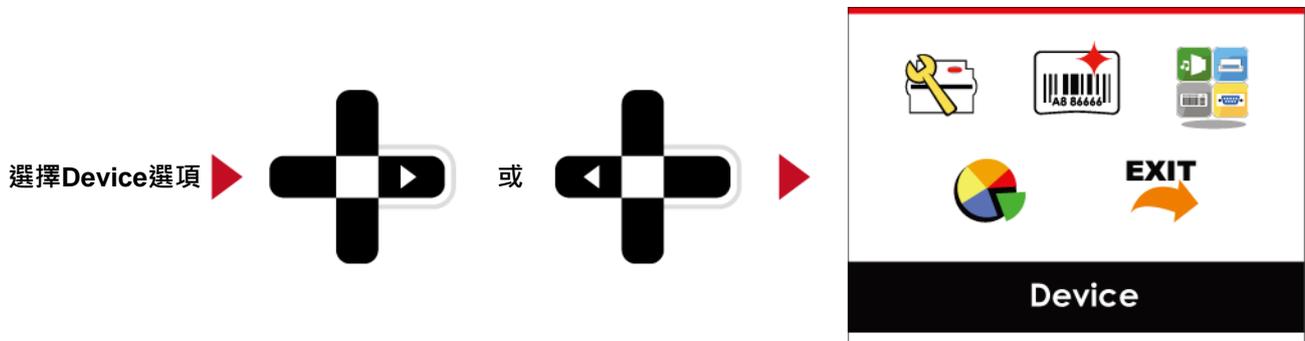
回到預備列印  
狀態



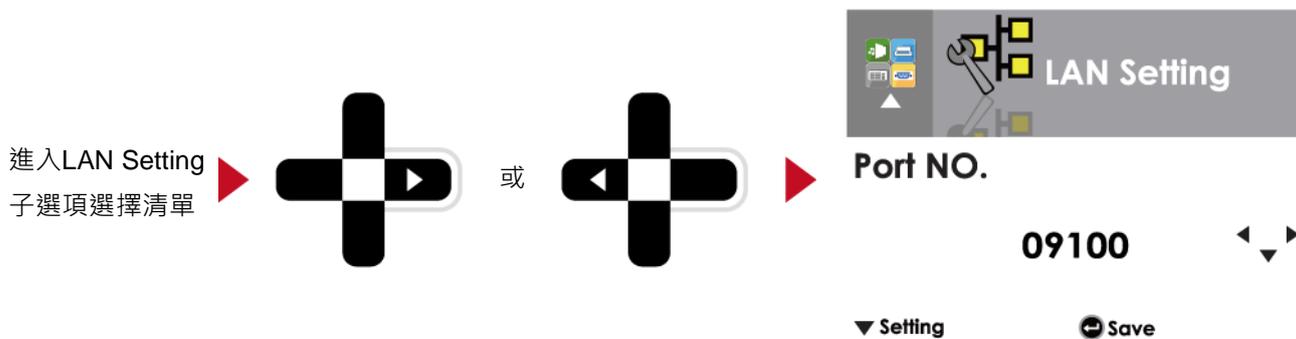
### 3.3 LAN Setting 操作接口簡介

#### 如何操作設定畫面

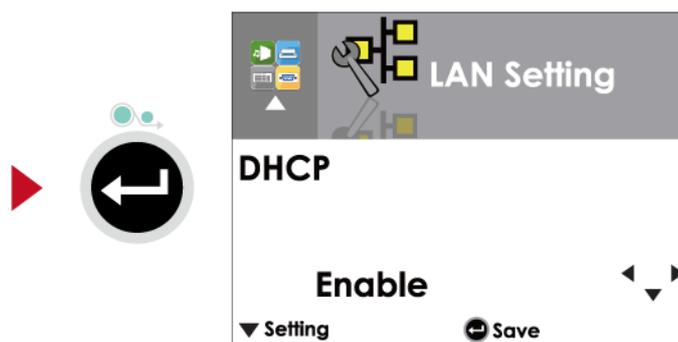
在主畫面時，可按 ▶ 或 ◀ 按鈕去移動光标來選擇功能選項  
選定一個功能選項後，按下走紙鍵，即可進入該選項的設定畫面



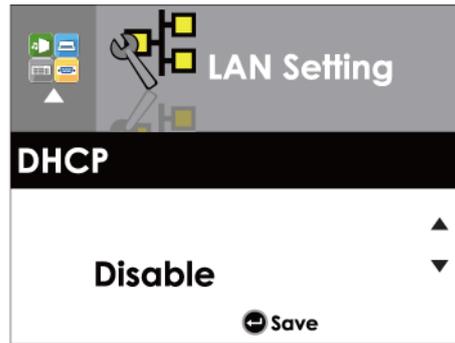
在LAN Setting設定畫面時，按下 ▶ 或 ◀ 按鈕可選擇要進行設定的子選項



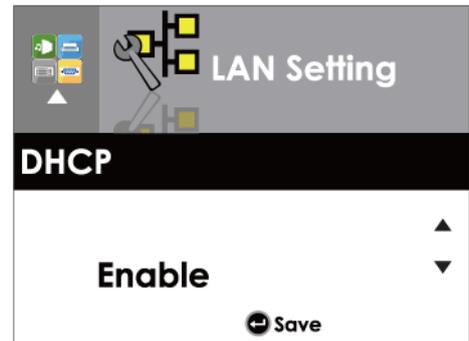
在子選項清單，按下 ▶ 或 ◀ 方向鍵選定DHCP選項後，即可進入DHCP該選項做設定值調整設定



一开始 DHCP 的设定值为关闭，若要对 DHCP 进行设定，选择箭头键 ▲ 或 ▼

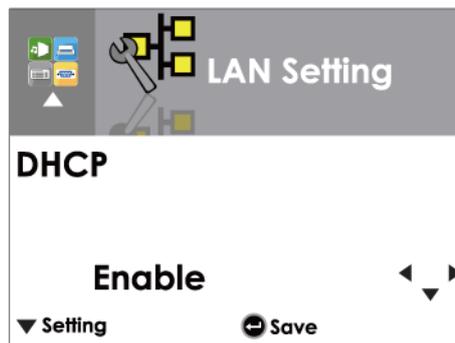


選擇方向鍵 將DHCP做開啟的動作

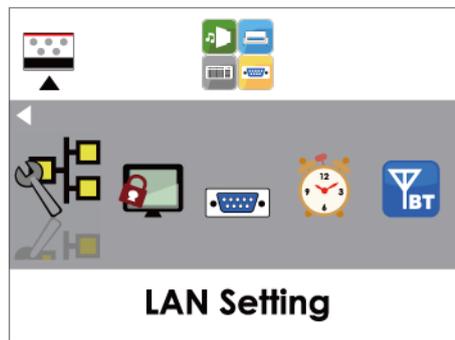


設定完成，請務必確實按兩次送紙鍵，讓畫面回到LAN Setting的設定畫面。

按壓送紙鍵回到子選項功能畫面



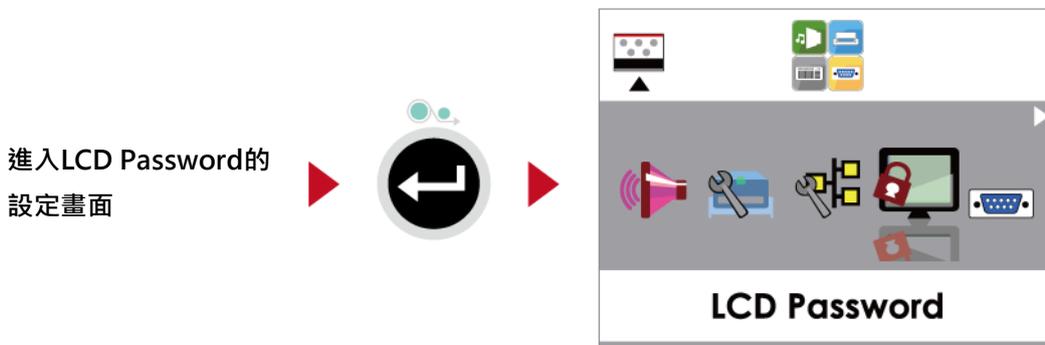
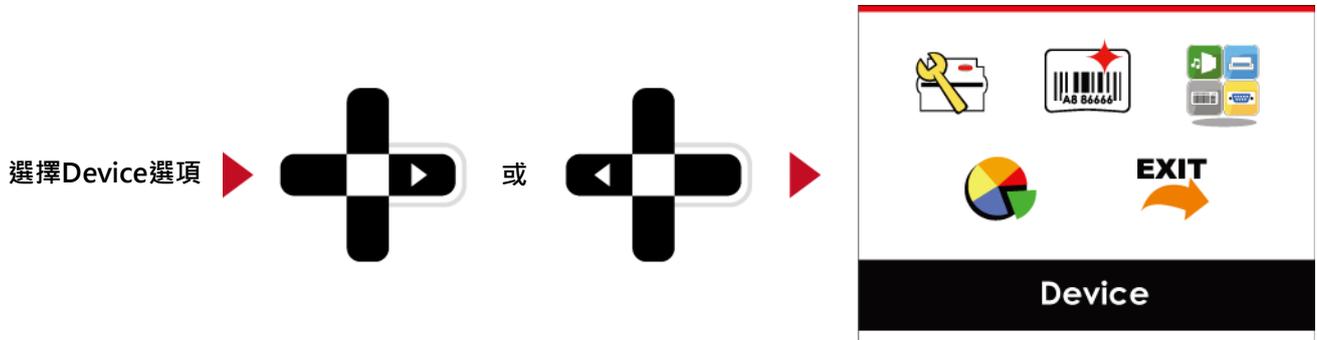
再次按壓送紙鍵即完成LAN Setting的設定



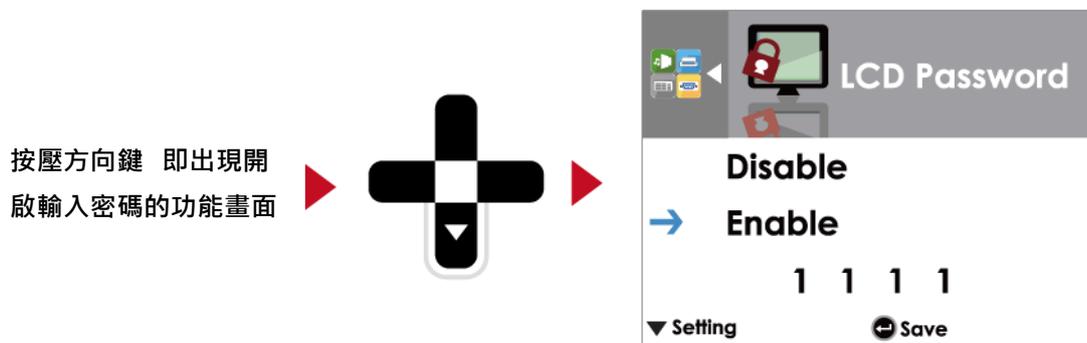
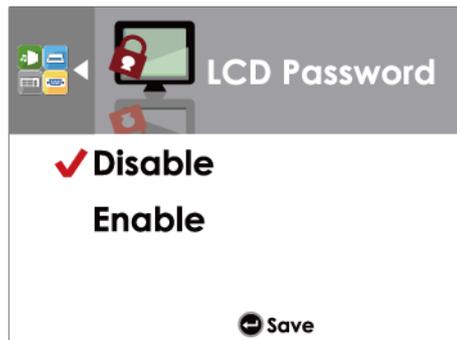
### 3-4 LCD Password 操作接口簡介

#### 如何操作設定畫面

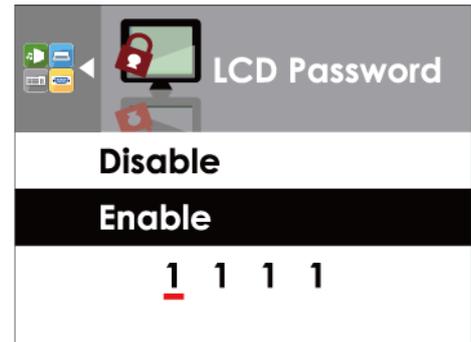
在主畫面時，可按 ▶ 或 ◀ 按鈕去移動光標來選擇功能選項  
選定一個功能選項後，按下走紙鍵，即可進入該選項的設定畫面



一開始LCD Setting的設定值為關閉，若要對此功能進行設定，選擇方向鍵 ◀ 或 ▶，即可進行設定。

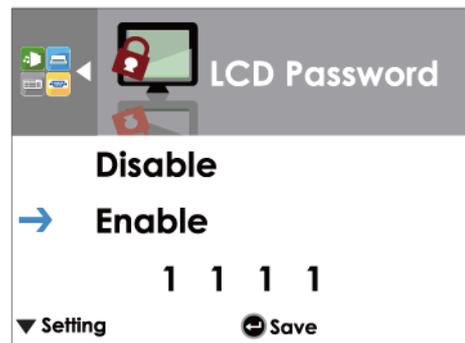


再次按壓方向鍵▼即可針對密碼數字做輸入的動作



設定完成，請務必確實按兩次送紙鍵，讓畫面回到LCD Password的設定畫面。

按壓送紙鍵回到子選項功能畫面



再次按壓送紙鍵即完成LCD Password的設定



## 3-5 LCD操作接口功能说明

### 主画面



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



列印標籤時的相關設定選項，例如，轉向列印或起印點調整等



選配配件如裁刀或自動剝紙器等相關的週邊裝置設定選項



可進行條碼機特殊功能的操作，如自動校正、自我測試、清除記憶體等



從設定模式退出

设定模式选项列表



|      |          |          |
|------|----------|----------|
|      |          | English  |
|      |          | German   |
|      |          | 繁体中文     |
|      |          | 简体中文     |
| 面板语言 |          | Français |
|      |          | Español  |
|      |          | 日本語      |
|      |          | Italiano |
|      |          | Русский  |
|      |          | Türk     |
|      | 打印速度     | 2-5或7    |
|      | 打印明暗度    | 0-19     |
| 打印精灵 | 纸张类型     | 标签纸      |
|      |          | 黑线标记纸    |
|      |          | 连续纸      |
|      | 打印模式     | 热感模式     |
|      |          | 热转模式     |
|      | 停歇点设定    | 0-40     |
|      | 打印明暗度    | 0-19     |
|      | 打印速度     | 2-5或7    |
|      | 探测器      | 卷标侦测模式   |
|      |          | 自动选择     |
|      |          | 穿透式      |
|      |          | 反射式      |
|      |          | 标签纸      |
|      |          | 黑线标记纸    |
|      |          | 连续纸      |
|      | 打印模式     | 热感模式     |
|      |          | 热转模式     |
|      | 停歇点设定    | 0-40     |
|      | 起印定位     | 套用       |
|      |          | 取消       |
| 设定   |          | 850      |
|      |          | 852      |
|      |          | 437      |
|      |          | 860      |
|      |          | 863      |
|      |          | 865      |
|      |          | 857      |
|      |          | 861      |
|      |          | 862      |
|      |          | 855      |
|      | Codepage | 866      |
|      |          | 737      |
|      |          | 851      |
|      |          | 869      |
|      |          | Win 1252 |
|      |          | Win 1250 |
|      |          | Win 1251 |
|      |          | Win 1253 |
|      |          | Win 1254 |
|      |          | Win 1255 |
|      |          | Win 1257 |



|       |               |
|-------|---------------|
| 旋转    | 0°            |
|       | 90°           |
|       | 180°          |
|       | 270°          |
| 水平位移  | -100 – 100    |
| 垂直位移  | -100 – 100    |
| 起印点调整 | -100 – 100    |
| 呼叫标签  | 001 Form Name |
|       | 002 Form Name |



|                 |                 |
|-----------------|-----------------|
| 蜂鸣器             | 套用              |
|                 | 取消              |
|                 | 无               |
| 配备设定            | 选配              |
|                 | 裁刀              |
|                 | 自动剥纸器           |
|                 | 贴标签机            |
| 预先打印            | 套用              |
|                 | 取消              |
|                 |                 |
| 网络设定            | 端口              |
|                 | 09100           |
|                 | DHCP            |
|                 | 开启              |
|                 | 关闭              |
|                 | 预设匝道            |
| 192.168.000.254 |                 |
| 固定IP            | 192.168.102.076 |
| 子屏蔽             | 255.255.255.000 |
| 屏幕密码设定          | 开启              |
|                 | 关闭              |
| 通讯端口设定          | 4800 bps        |
|                 | 9600 bps        |
|                 | 19200 bps       |
|                 | 38400 bps       |
|                 | 57600 bps       |
|                 | 115200 bps      |
|                 | 同位值             |
| Non             |                 |
|                 | Odd             |
|                 | Even            |
| 数据长度            | 7 bits          |
|                 | 8 bits          |
|                 | 1 bits          |
|                 | 2 bits          |
|                 |                 |
| 停止位数            | 套用              |
|                 | 取消              |
| 时间设定            | YYYY/MM/DD      |
|                 | HH:MM:SS        |

|  |       |    |
|--|-------|----|
|  | 自动更正  | 套用 |
|  |       | 取消 |
|  | 自我测试  | 套用 |
|  |       | 取消 |
|  | 印表头测试 | 套用 |
|  |       | 取消 |
|  | 出厂设定  | 套用 |
|  |       | 取消 |
| <br>打印机控制 | 标签格式  | 套用 |
|  |       | 取消 |
|  | 图形    | 套用 |
|  |       | 取消 |
|  | 位图字体  | 套用 |
|  |       | 取消 |
|  | 清除内存  | 套用 |
|  |       | 取消 |
|  | 向量字体  | 套用 |
|  |       | 取消 |
|  | 亚洲字型  | 套用 |
|  |       | 取消 |
|  | 所有    | 套用 |
|  |       | 取消 |
| <br>离开    | 离开    |    |

## 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“Ready”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



## 图示定义

|   |       |  |
|---|-------|--|
|  | 回到上一层 | 此图标会出现在设定选项画面左上角的指引图标中，依照箭头指示，按下左箭头键即可回到上一层的选单画面             |
|  | 回到上一层 | 此图示会出现在调整设定值画面左上角的指引图示中，依照箭头指示，按下上箭头键即可回到上一层的选单画面            |
|  | 锁定设定值 | 在调整设定值画面中，若出现锁头的图示，即表示此设定值可进行锁定，以避免设定值被任意变更。进行锁定时，只需按下右箭头键即可 |
|  | 解除锁定  | 在调整值锁定的状态下，再次按下右箭头键即可解除锁定                                    |
|  | 调整设定值 | 在调整设定值画面中，若出现上下箭头的图示，即表示可按上或下箭头键浏览数值选项，选定数后即可进行设定            |

### 3-6 标签纸自动侦测及自我测试页

#### 标签纸自动侦测

条形码机可自动侦测标签纸(或黑线纸)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，而条形码机亦会感应每张标签纸(或黑线纸)的位置。

#### 自我测试页

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。依照以下的步骤即可进行标签纸自动侦测并打印出一张自我测试页

1. 请先检查纸张是否已正确安装于条形码机上。
2. 关闭电源，按住走纸键。
3. 打开电源(此时仍按住走纸键不放)，等待 LED 指示灯闪红灯后放开走纸键，条形码机即开始进行标签纸自动侦测及定位，条形码

机会将自动侦测及定位的结果记录下来。

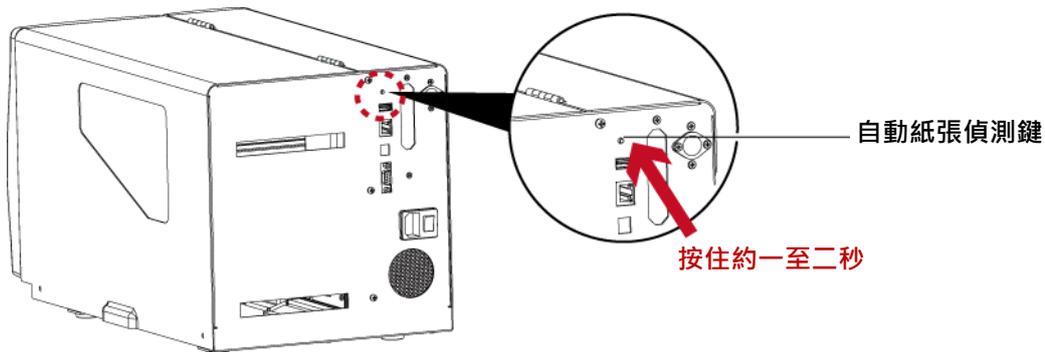
4. 完成自动侦测及定位后，条形码机即会将侦测结果及条形码机相关设定内容自动打印出一张自我测试页。

自我测试页图示及其说明如下：

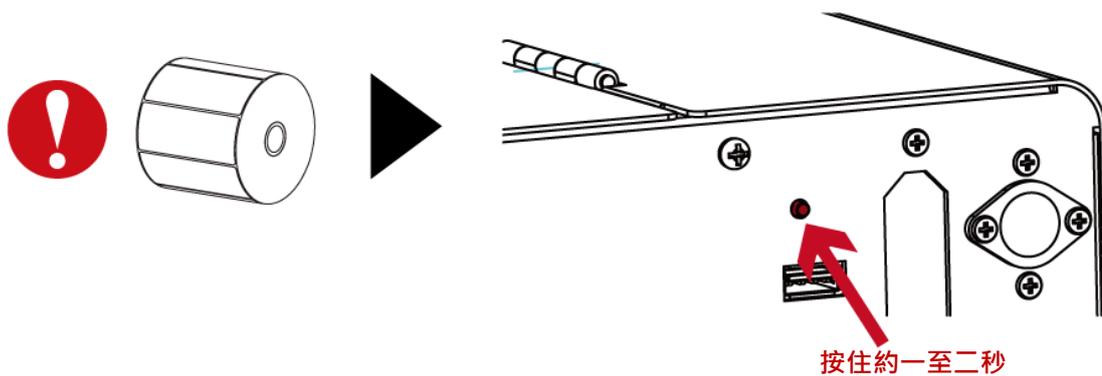
|                   |                                       |
|-------------------|---------------------------------------|
| 機種與FW版本           | EZ2250i:GX.XXX                        |
| USB ID            | USB S/N:12345678                      |
| 串列埠設定值            | Serial port:96,N,8,1                  |
| Ethernet連接埠的MAC位址 | MAC Addr:xx-xx-xx-xx-xx-xx            |
| IP protocol 設定值   | DHCP Enable                           |
| Ethernet連接埠的IP位址  | IP xxx.xxx.xxx.xxx                    |
| Gateway 設定值       | Gateway xxx.xxx.xxx.xxx               |
| Netmask 設定值       | Sub-Mask xxx.xxx.xxx.xxx              |
|                   | #####                                 |
| DRAM安裝數量          | 1 DRAM installed                      |
| 列印長度記憶體大小         | Image buffer size:1500 KB             |
| 標籤儲存於記憶體數量        | 0000 FORM(S) IN MEMORY                |
| 圖形儲存於記憶體數量        | 0000 GRAPHIC(S) IN MEMORY             |
| 字型儲存於記憶體數量        | 000 FONT(S) IN MEMORY                 |
| 亞洲字型儲存於記憶體數量      | 000 ASIAN FONT(S) IN MEMORY           |
| 資料庫儲存於記憶體數量       | 000 DATABASE(S) IN MEMORY             |
| 向量字型儲存於記憶體數量      | 000 TTF(S) IN MEMORY                  |
| 目前記憶體大小           | 4073 KB FREE MEMORY                   |
| 目前機器速度,熱度,左邊界起印   | ^S4 ^H8 ^R000 ~R200                   |
| 目前標籤寬度,長度與間距      | ^W102 ^Q100,3 ^E18                    |
| 裁刀,自動剝紙器,列印模式     | Option:^D0 ^O0 ^AD                    |
| 紙張偵測感應器參數值        | Reflective AD:1.96 2.84 2.49[0.88_23] |
| 碼頁設定值             | Code Page:850                         |

## 自动纸张侦测键

「纸张侦测校准键」是第一次使用条形码机，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。

### 3-7 倾印模式

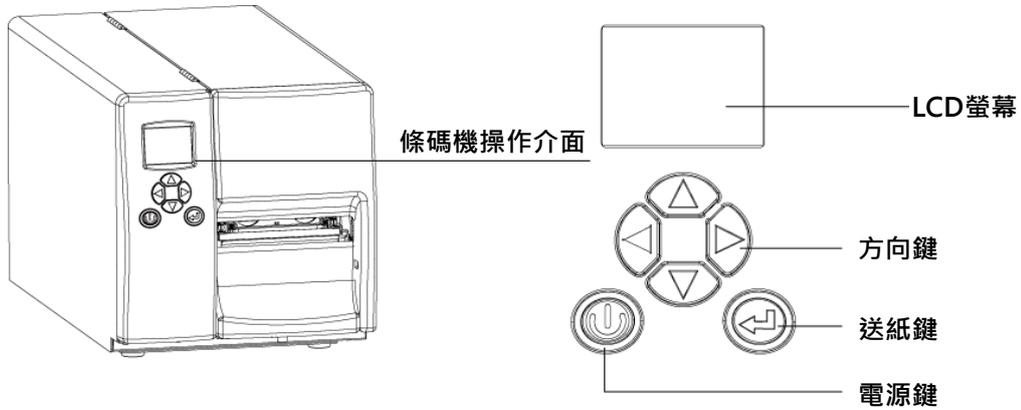
进入倾印模式可检查条形码机与计算机间的传输是否有误，例如在倾印模式下若条形码机接收到 8 项控制命令时，条形码机将不针对此 8 项命令作任何处理，而是直接印出 8 项命令的内容，如此即可确认命令的传输及接收是否无误。

倾印模式之测试步骤如下：

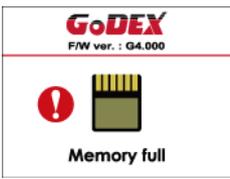
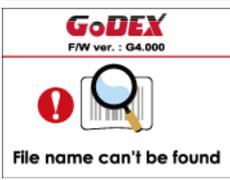
1. 关闭电源，按住 FEED 键。
2. 打开电源(此时仍按住 FEED 键不放)，蜂鸣器连响三声之后进入自我测试模式，进入自我测试模式后仍持续按住 FEED 键，直到蜂鸣器再响 1 声后才放开，此时条形码机会自动打印 DUMP MODE BEGIN 的字样，如此表示本条形码机已处于倾印模式。
3. 送出指令至条形码机，并将打印结果与送出的指令相对照，检查是否相符。
4. 若要退出倾印模式，请点按 FEED 键，此时条形码机会自动印出 OUT OF DUMP MODE 的字样，即表示恢复成正常待机状态(亦可直接关机)。

### 3-8 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 操作接口  | 错误类型  | 响声         | 说明                              | 排列方式   |
|---|-------|------------|---------------------------------|--|
|   | 印表头错误 | 连续 2 次 4 声 | 印表头(打印机心)未关或关闭不完全               | 重新开启打印机心并依正确方式关上。  |
|  | 印表头错误 | 无          | 印表头温度过高                         | 当印表头温度过热时，条形码机会自动停止打印，待印表头温度降低后则会回到待机状态。   |
|  | 耗材错误  | 连续 2 次 3 声 | 未安装碳带但机器出现错误讯息<br>碳带用尽或碳带供应轴不动时 | 确认条形码机设定为热感模式。<br>更换新的碳带。  |
|  | 耗材错误  | 连续 2 次 2 声 | 纸张用尽<br>纸张传送不正常                 | 确认移动式侦测器位置标示的位置是否位于正确的侦测位置，若仍是侦测不到纸，请重做纸张侦测。<br>可能原因有：卡纸 / 纸张掉落在滚轴之后 / 找不到卷标间距或黑线标记 / 黑线标纸用完等，请依实际的使用情况调整。 |

| LCD 操作接口  | 错误类型 | 响声         | 说明                                     | 排列方式                                       |
|---|------|------------|--|--|
| 错误状态  |      |            |  |  |
|  | 档案错误 | 连续 2 次 2 声 | 条形码机会印出 "File System full", 表示内存空间已满   | 删除内存内不需要的数据。                               |
|  |      |            | 条形码机会印出 "File Name Not Found", 表示找不到档案 | 请使用 ~X4 命令将所有档案打印出来, 再核对送到条形码机的名称是否正确及存在否。 |
|  |      |            | 条形码机会印出 "Duplicate Name", 表示档名重复       | 更换档名之后再下载一次。                               |

### 3-9 外接USB埠

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

用途：

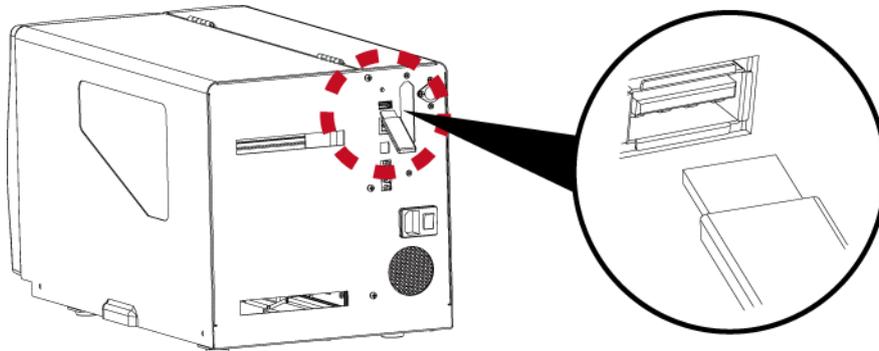
- 连接随身碟作为扩充内存，可下载并储存图形、字型、卷标文件、DBF及命令檔；或储存韧体，透过随身碟可更新条形码机韧体版本。
- 连接USB键盘进行单机操作。
- 连接Scanner进行单机操作。

使用方式：

- 需先在随身碟上建置“LABELDIR”文件夹。条形码机支持热插入功能，建置方式可以在开机状态下，直接将随身碟连接到

GoDEX “i”机种的条形码机，条形码机会主动在随身碟上建立所需的文件夹。

- 将随身碟连接到条形码机；透过USB随身碟连接PC与条形码机。
- 更详细的下载、使用信息请参考“GoLabel On-line Help”



#### 透过随身碟更新条形码机韧体版本

- 原条形码机韧体版本需为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，并将随身碟连接条形码机，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Feed键即可进入单机操作模式，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，如不进入单机操作模式，可按左键离开。
- 离开单机操作模式后，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单机操作模式。

## 连结Scanner

- 连接Scanner到条形码机，屏幕会显示「进入单机操作」，按Feed键即可进入单机操作模式，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

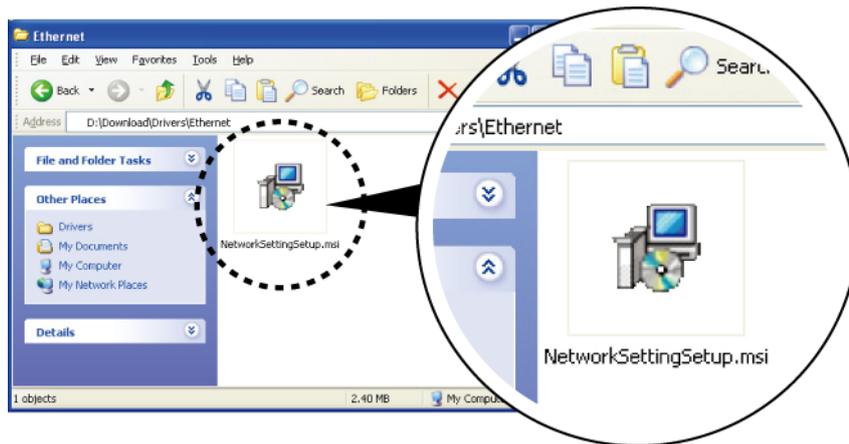
- \* 外接USB端口无Hub功能。
- \* 随身碟仅支持FAT32格式，容量上限32GB。支援厂牌: Transcend, Apacer, ADATA, Patriot, Corsair, Kingston。
- \* 随身碟仅支持透过打印机下载功能，透过PC目前仅支持整个LABELDIR文件夹复制，无法透过PC将个别数据复制到随身碟。
- \* 外接USB埠仅供电500mA，不建议作为电子产品充电使用。

## 4. 网络软件NetSetting

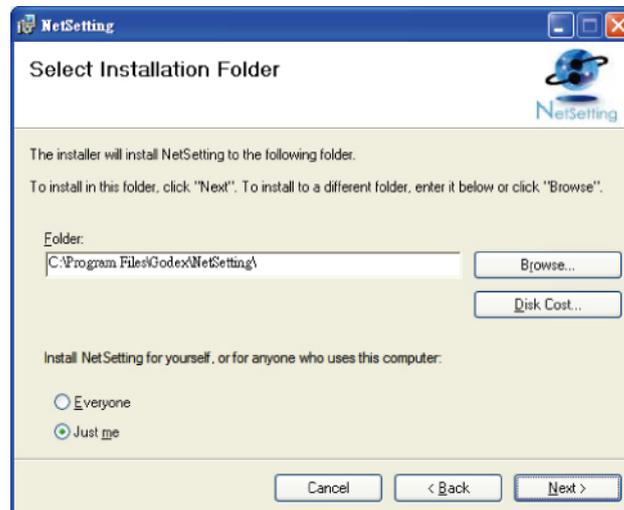
### 4-1. 安装NetSetting软件

NetSetting软件是在您使用网络联机远程操作条形码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。

1. 将产品光盘置入光驱里，开启"Ethernet"档案夹。
2. 点击NetSetting软件的安装图标后开始进行安装。



3. 依照安装窗口的指示进行安装。
4. 可指定安装的路径

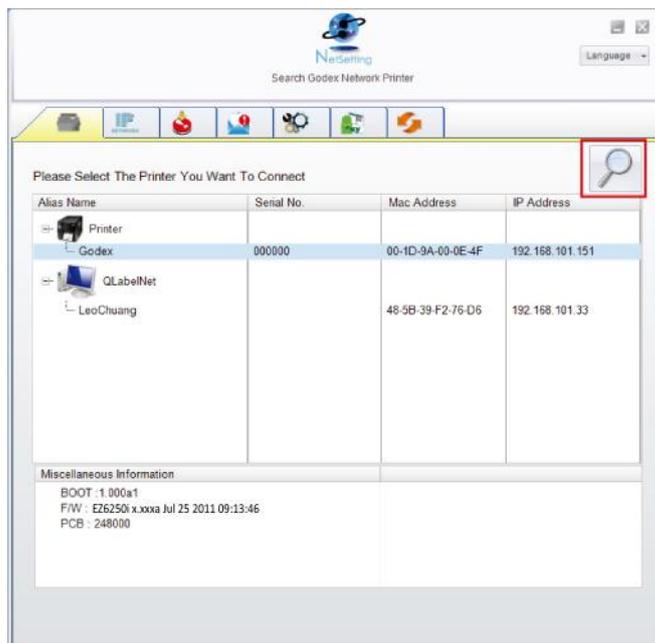


5. 按下"下一步"键，即可开始复制软件档案。
6. 安装完成之后即可在桌面看到NetSetting软件的启动图标。

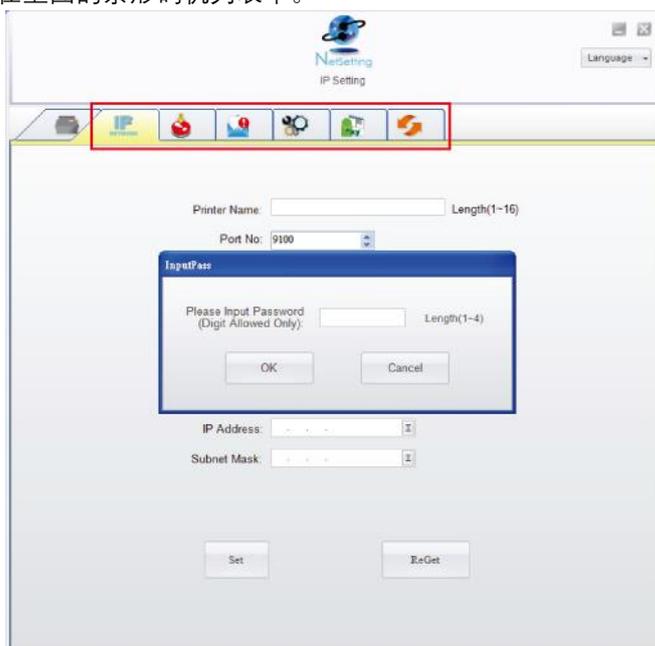


## 4-2 NetSetting操作接口

按下NetSetting软件的启动图标后，可以看到如下图的开始页面，在开始页面里会显示一些打印机和PC的基本信息。



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，所有已联机的条形码机会显示在上图的条形码机列表中。



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，你可以设定条形码机名称、Port number、Gateway以及网络设定安全密码，除此之外您也可以将条形码机的IP地址设定为固定IP或DHCP。

The screenshot shows the 'NetSetting IP Setting' window. At the top, there is a 'Language' dropdown menu. Below it is a navigation bar with icons for printer, IP, status, settings, help, and refresh. The main content area contains the following fields and options:

- Printer Name: Godex (Length(1~16))
- Port No: 9100
- Default Gateway: 192.168.0.254
- Password: 0000 (Length(1~4))
- Get IP From DHCP Server (selected)
- Static IP
- IP Address: 192.168.101.151
- Subnet Mask: 255.255.255.0
- Buttons: Set, ReGet

按下“设定”键可以使设定值生效，按下“重取数据”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。

## 警告讯息通知路径设定

当条形码机发生错误时，NetSetting 可将警告讯息发送到您指定的邮件地址。警告讯息可经由 SMTP (Simple Mail Transfer Protocol) 或 SNMP (Simple Network Management Protocol) 来发送。

在“警告讯息通知路径设定”页面里，您可以针对 SMTP 及 SNMP 的设定值进行设定或修改。

NetSetting  
Alert Path Setting

Language

SMTP Notification Enable

Login Account:  Length(1~64)

Login Password:  Length(1~16)

Server IP Address:   xxx.xxx.xxx.xxx

Mail Subject:  Length(1~60)

Mail From Address:  Length(1~32)

Mail To Address:  Length(1~32)

Duration Cycle:  0 ~ 168 Hours

Event Counter:  1 ~ 100

SNMP Notification Enable

SNMP Community:  Length(1~16)

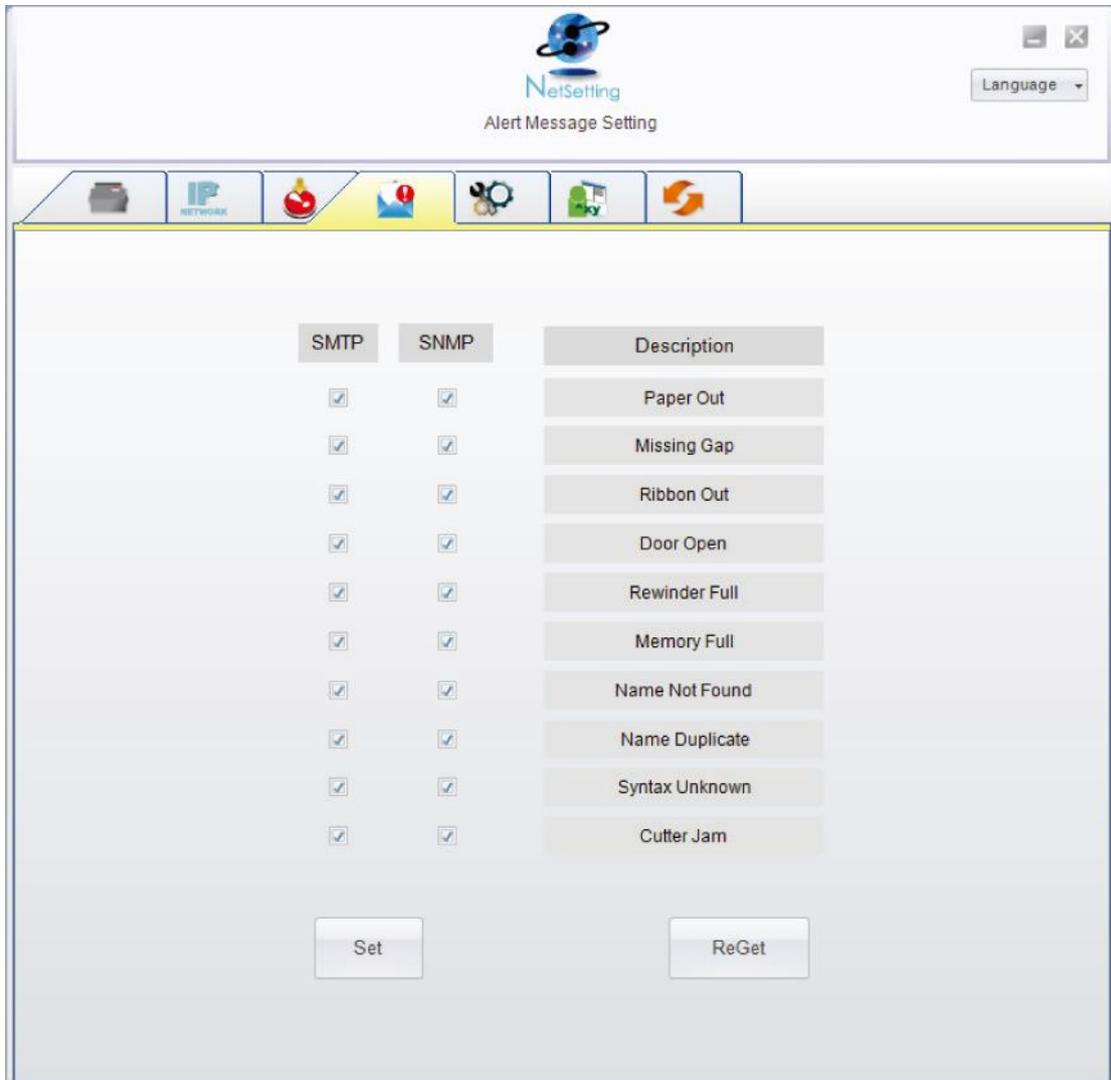
SNMP Trap Community:  Length(1~16)

Trap IP Address:   xxx.xxx.xxx.xxx

按下“设定”键可以使设定值生效，按下“重取数据”键则可以更新目前设定的数值。

## 警告讯息设定

您可以针对条形码机发生错误时的不同状况设定是否需要发送告警讯息，也可以设定告警讯息是经由SMTP、SNMP 或两者同时发送。



按下“设定”键可以使设定值生效，按下“重取数据”键则可以更新目前设定的数值。

## 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条形码机设定项目。

| Printer Model | Resolution | Speed | Darkness | Stripper/Applicator | Labels per Cut | Printing Mode  |
|---------------|------------|-------|----------|---------------------|----------------|----------------|
| EZ6250i       | 203        | 4     | 10       | 0 (None)            | 0              | Thermal Transf |

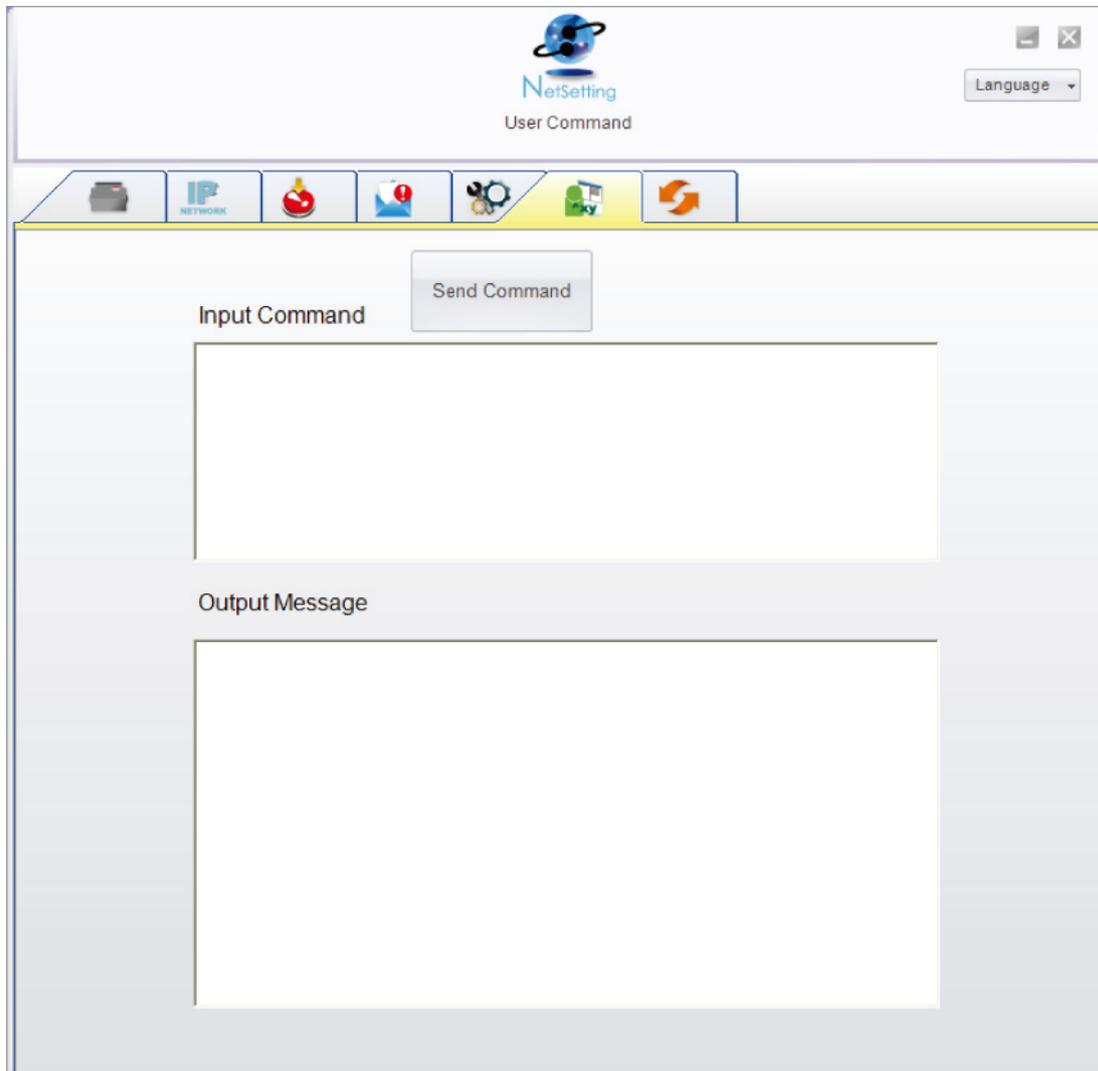
  

| PC Com Port Settings |      | Miscellaneous     |                |
|----------------------|------|-------------------|----------------|
| Baud Rate            | 9600 | LCD Language      | Sensing Mode   |
| Parity               | None | Keyboard Language | Smart Backfeed |
| Data Bits            | 8    | Code Page         | Top Of Form    |
| Stop Bits            | 1    | Buzzer            |                |

按下“设定”键可以使设定值生效，按下“重取数据”键则可以更新目前设定的数值。

## 命令窗口

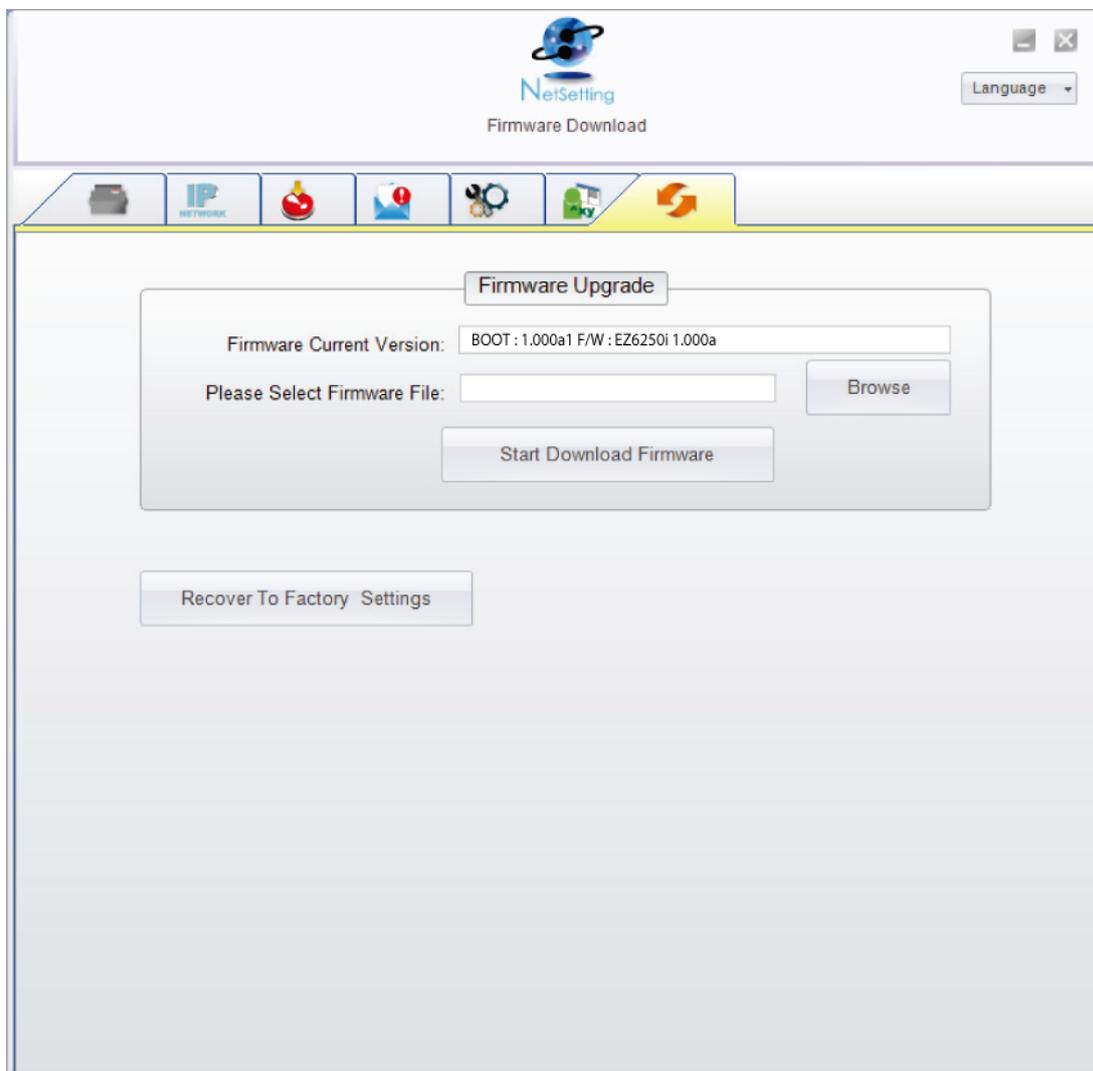
“命令窗口”可提供您一个与条形码机远程沟通的接口，让您可经由此窗口，以传送条形码机命令的方式操作条形码机。您可以在“Input Command”区块里输入条形码机命令，然后按下“Send Command”键将命令内容传送到条形码机执行。部份条形码机命令执行后会回传讯息者，则会将回传讯息显示在“Output Message”区块。



按下“Send Command”键可以将条形码机命令经由网络传送到条形码机，藉此实现远程操作功能。

## 韧体更新

在“韧体更新”页面可以显示出目前条形码机的韧体版本，如果您需要更新条形码机韧体时，只要指定新版条形码机韧体档案的存放位置，按下“开始下载更新韧体”键后，即可进行远程条形码机韧体更新。

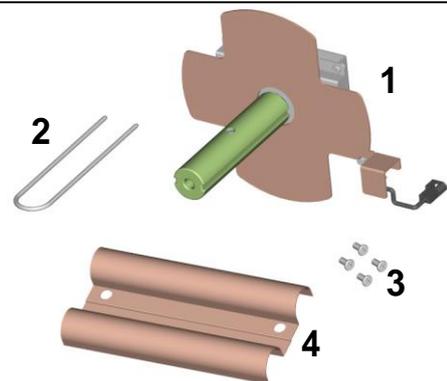
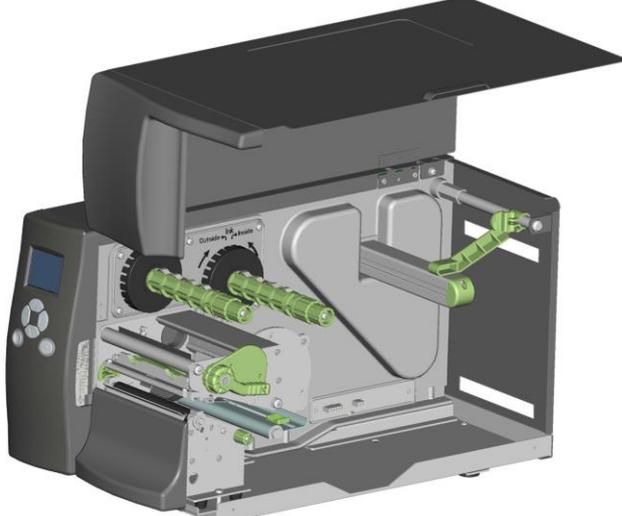
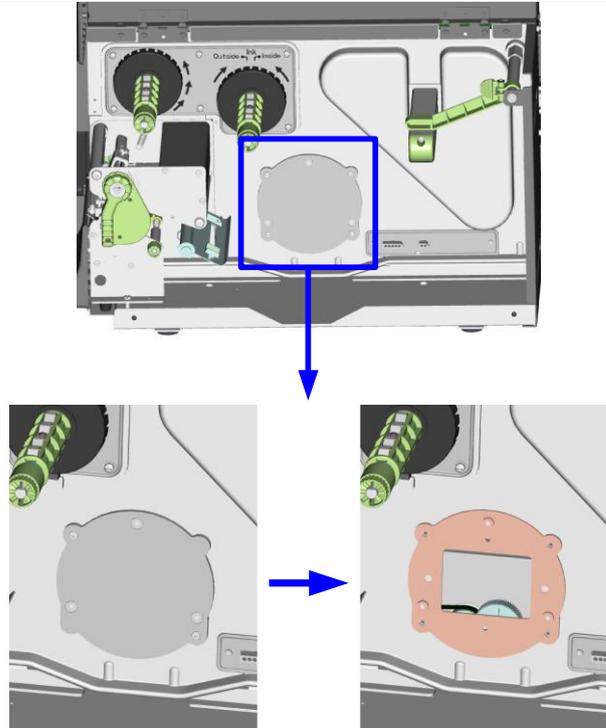


The screenshot displays a web interface for firmware management. At the top, there is a header with the 'NetSetting' logo and the text 'Firmware Download'. A 'Language' dropdown menu is located in the top right corner. Below the header is a navigation bar with several icons representing different system functions. The main content area is titled 'Firmware Upgrade' and contains the following elements:

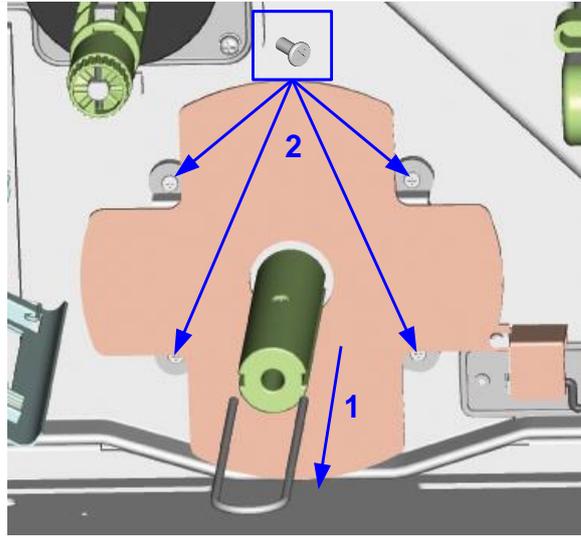
- A label 'Firmware Current Version:' followed by a text input field containing the value 'BOOT : 1.000a1 F/W : EZ6250i 1.000a'.
- A label 'Please Select Firmware File:' followed by an empty text input field and a 'Browse' button.
- A 'Start Download Firmware' button.
- A 'Recover To Factory Settings' button located below the main upgrade section.

## 5. 条形码机选购配备

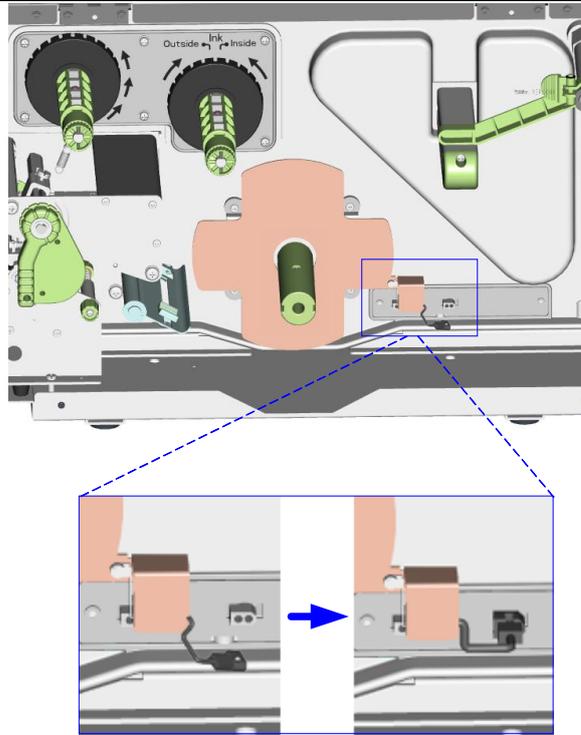
### 5-1. 背纸回收模块备品

|  |  |  |
|--|--|--|
| 1  | 背纸回收模块   |    |
| 2  | U型固定夹  |  |
| 3  | 螺丝*4   |  |
| 4  | 标签回收导纸架  |  |
| <p><b>【注意】</b><br/>最大剥纸宽度为118mm, 背纸规格建议厚度在<math>0.06\text{mm} \pm 10\%</math>, 纸质基重为<math>65\text{g/m}^2 \pm 6\%</math>会得到最佳之剥纸效果。</p> |  |  |
| 1.   | <p>面对机器正面, 掀起上盖并将机器转至侧面。</p> <p><b>【注意】</b> 安装背纸回收器装置时, 请先将电源开关关闭。</p> |   |
| 2.   | <p>将机器内部侧面的背纸遮盖盖使用十字螺丝起子卸下。</p>  |  |

3. 背纸回收轴杆上的 U 型固定夹先取下，再将背纸回收模块用螺丝锁合于机器上。



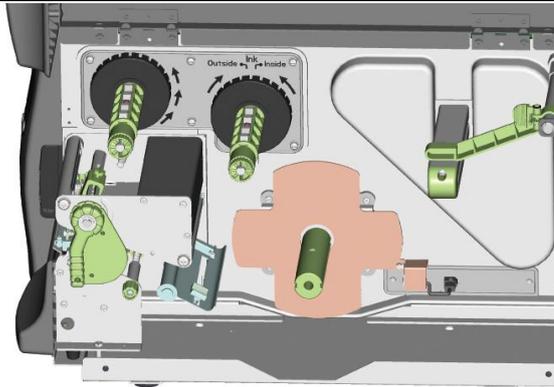
4. 锁合背纸回收模块后将背纸回收控制接头插于背纸回收控制插座上。



5. 完成背纸回收模块安装。

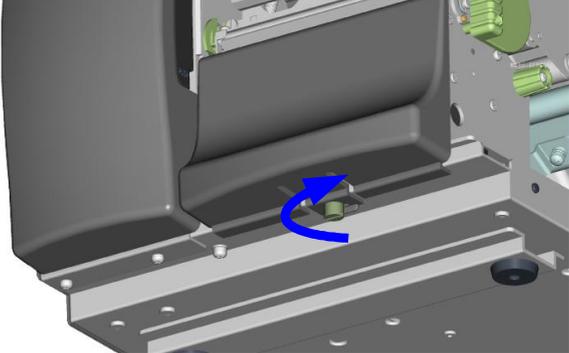
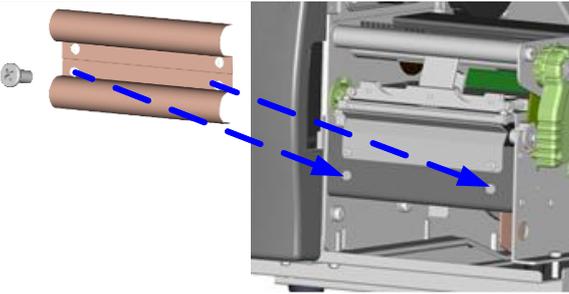
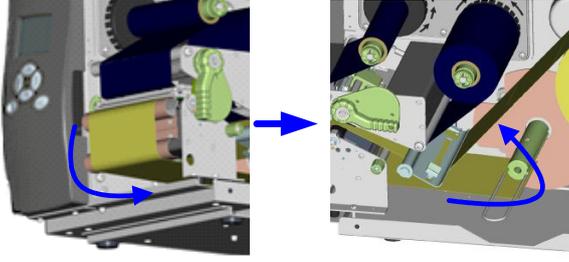
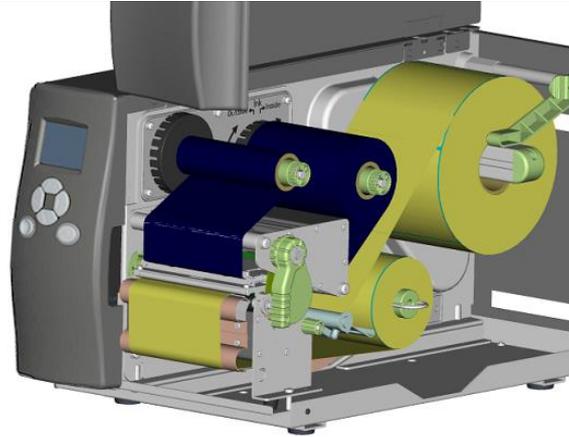
**【注意】**

背纸回收模块的最大回收长度约等于一卷 8 吋外径(3 吋芯) 纸卷的长度。

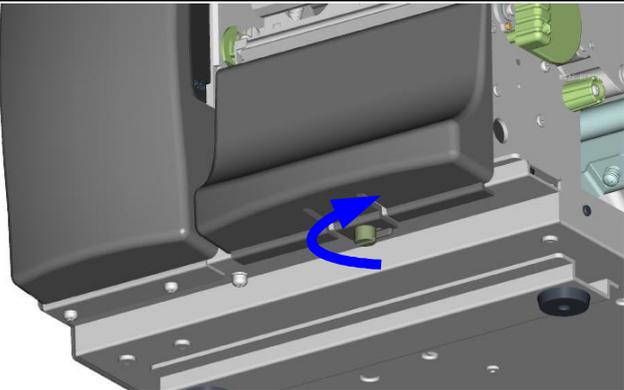
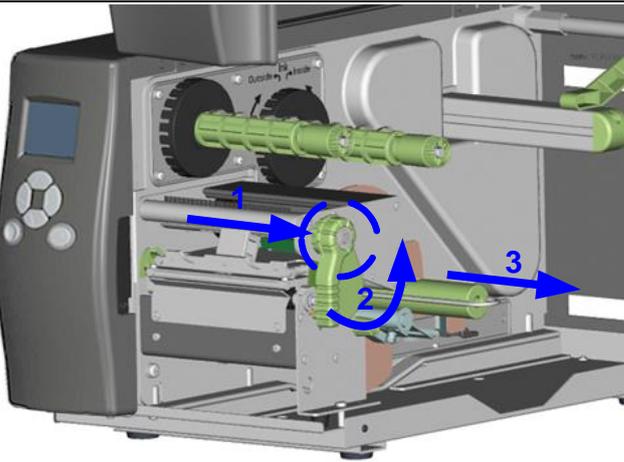
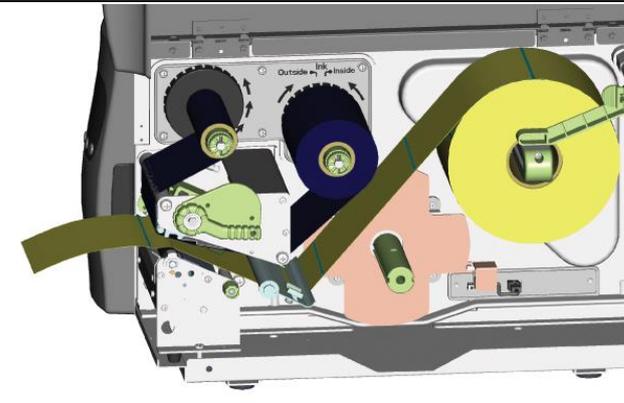
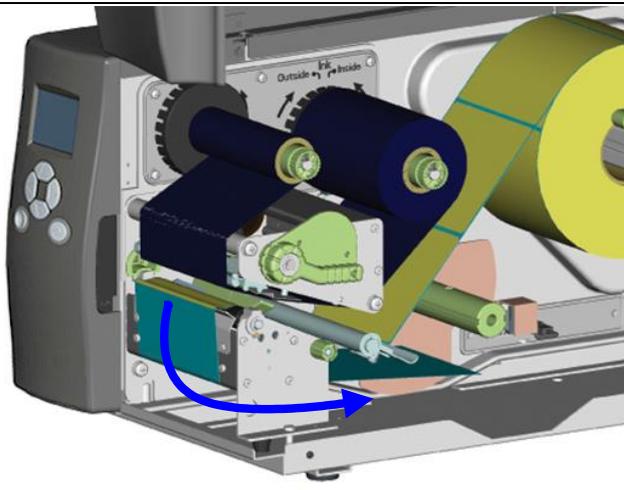


※安装背纸回收模块后，请透过GoLabel 软体发送命令 "`^XSET,REWINDER,1`"、"`^O1`" 以开启回卷器功能。

## 5-2 标签回收导纸架安装方式(需搭配背纸回收器)

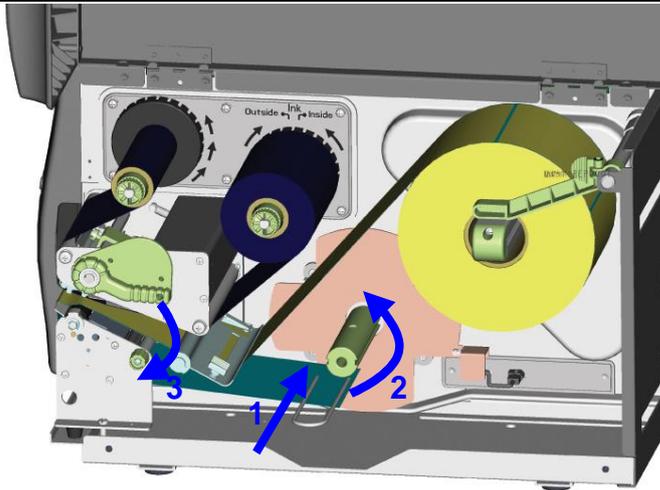
|   |  |
|---|--|
| <p>1. 将上盖掀起，面对机器正面，将右侧面板下方的螺丝顺时针松开，并将右侧面板往上抬起水平卸下。</p> <p><b>【注意】</b><br/>安装卷标回收导纸架装置时，请先将电源开关关闭。</p>                                       |    |
| <p>2. 将标签回收导纸架固定并锁上两边螺丝。</p>  |    |
| <p>3. 完成标签回收导纸架安装。</p>  |   |
| <p>4. 将碳带与纸卷安装于机器中。<br/>5. 将标签穿过机心与导纸杆下方。<br/>6. 将卷标环绕于背纸回收模块上，并使用U型固定夹固定。</p> <p><b>【注意】</b><br/>请注意卷标固定在背纸回收模块的方向。</p>                    |  |
| <p>7. 盖回上盖即完成标签回收导纸架安装。</p> <p><b>【注意 1】</b><br/>在启用卷标回收功能前，请先确定标签回收导纸架是否依安装步骤正确安装。</p> <p><b>【注意 2】</b><br/>如果要启用自动剥纸功能，必须先将卷标回收导纸架拆下。</p> |  |

### 5-3. 自动剥纸器安装方式(需搭配背纸回收器)

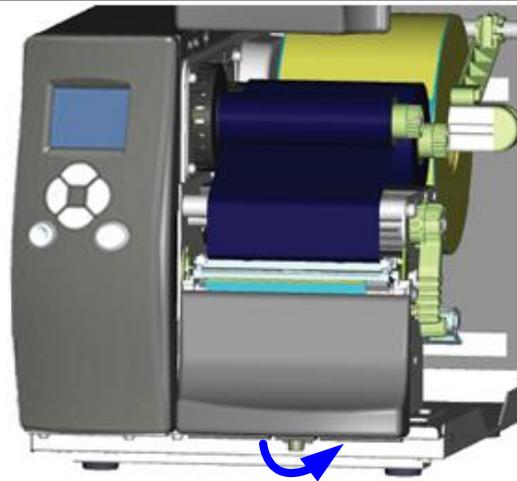
|  |  |
|--|--|
| <p>1. 将上盖掀起，面对机器正面，将右侧面板下方的螺丝顺时针松开，并将右侧面板往上抬起水平卸下。</p> <p><b>【注意】</b><br/>安装自动剥纸器装置时，请先将电源开关关闭。</p>  |    |
| <p>2. 完成背纸回收模块安装后，面对机器侧面，将印表头压力旋转臂往外拉起，并由后向上扳起，使印表头向上抬起。</p> <p>3. 背纸回收轴杆上的 U 型固定夹先取下</p>  |   |
| <p>4. 将碳带与纸卷安装于机器中</p> <p><b>【注意1】</b><br/>背纸规格建议厚度在<math>0.06\text{mm}\pm 10\%</math>，纸质基重为<math>65\text{g}/\text{m}^2\pm 6\%</math>会得到最佳之剥纸效果。</p> <p><b>【注意2】</b><br/>建议配合背纸回收器使用时的标签尺寸高度为<math>20\text{mm}</math>以上。</p> <p><b>【建议】</b><br/>加装脱纸模块装置时，停歇点设定数值(<math>\Delta E</math>) 建议为<math>12</math>。</p> |  |
| <p>5. 将标签纸剥离数张只留其背纸(背纸长度约 400mm)后，再将背纸穿过机心与导纸杆下方。</p>  |  |

6. 将背纸环绕于背纸回收模块上，并使用 U 型固定夹固定。

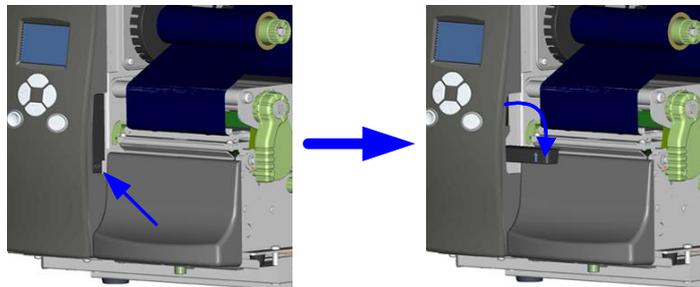
**【注意】**  
 请注意背纸固定在背纸回收模块的方向。



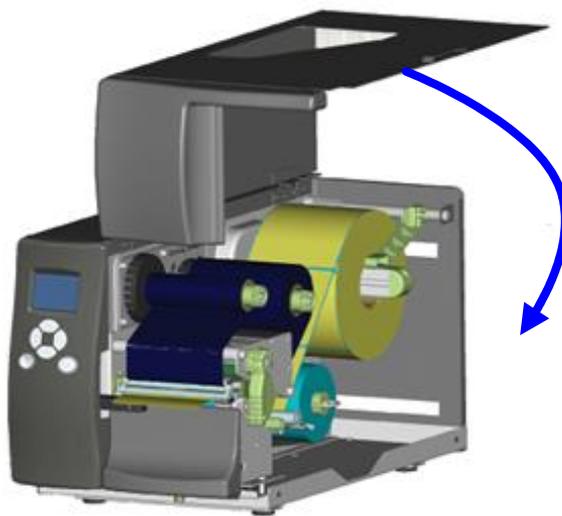
7. 将右侧面板装回，并将螺丝依反时钟方向锁合固定。



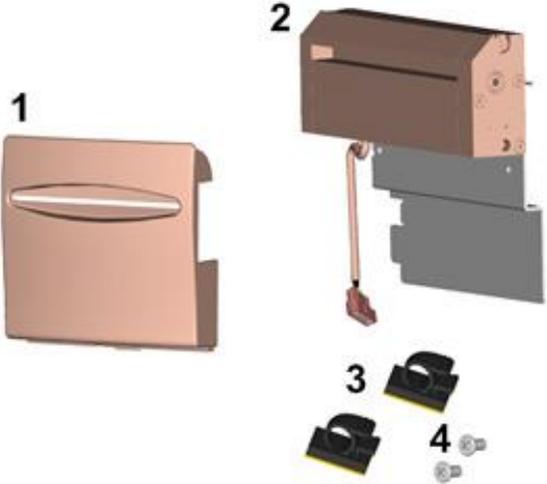
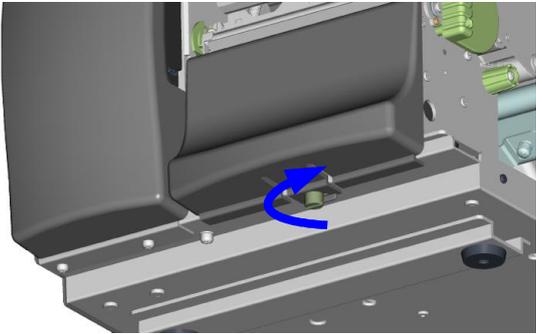
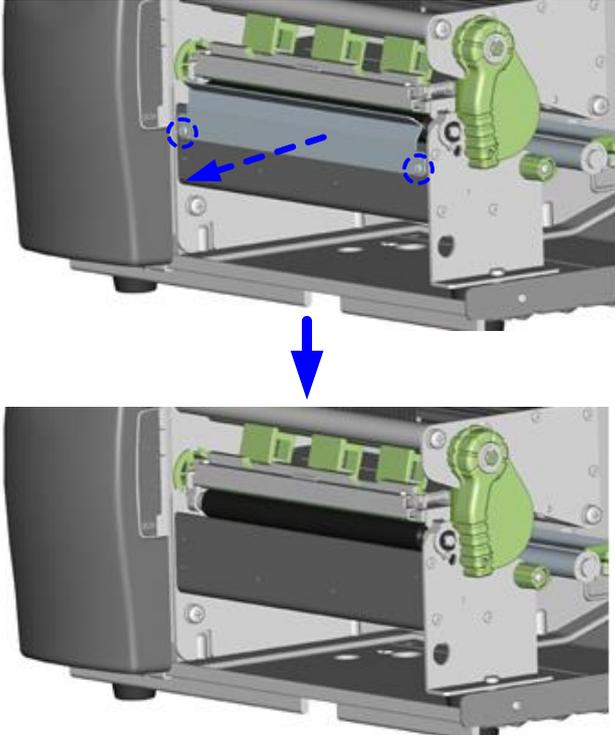
8. 轻按自动剥纸侦测器下方，使剥纸侦测器弹出。  
 9. 将自动剥纸侦测器扳至侦测位置，将印表头压力旋转臂扳回，再关上印表头。



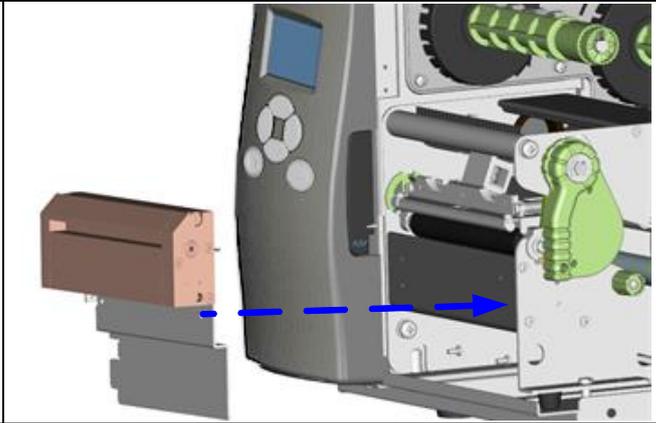
10. 盖回上盖即完成自动剥纸安装。



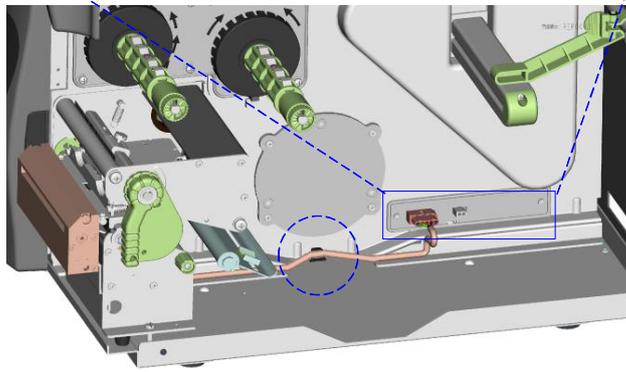
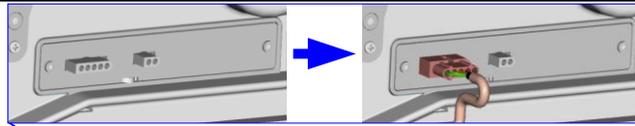
## 5-4. 裁刀安装方式

|  |  |  |
|--|--|--|
| 1  | 裁刀遮盖   |  |
| 2  | 裁刀模块(含控制板) 及连接插头   |  |
| 3  | 理线座  |  |
| 4  | 螺丝*2   |  |
| <p><b>【注意1】</b><br/>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。</p> <p><b>【注意2】</b><br/>裁刀模块的使用寿命在裁切160g/m<sup>2</sup>纸质时为500,000次，而在裁切200g/m<sup>2</sup>纸质时为250,000次。</p> |  |  |
| <p>1. 面对机器正面，将右侧面板下方的手转螺丝卸下，并将右侧面板卸下。</p> <p><b>【注意 1】</b><br/>安装裁刀模块装置时，请先将电源关闭。</p> <p><b>【注意 2】</b><br/>将手转螺丝卸下时，请勿将右侧面板用力扯下，只需将右侧面板下方卡勾与定位凸点分离，再将右侧面板轻轻向上卸下即可。</p>   |   |  |
| <p>2. 面对机器正面，使用螺丝起子将撕纸片卸下。</p>   |  |  |

- 轻扶裁刀模块并将其用螺丝锁合固定于机器上。



- 将裁刀控制接头插于主机裁刀控制插座上。
- 将线材固定于理线座上。



- 将裁刀遮盖挂于裁刀上，并将底部的螺丝锁合固定。
- 将碳带与纸卷安装于机器中，盖回机器上盖即完成。

**【注意1】**

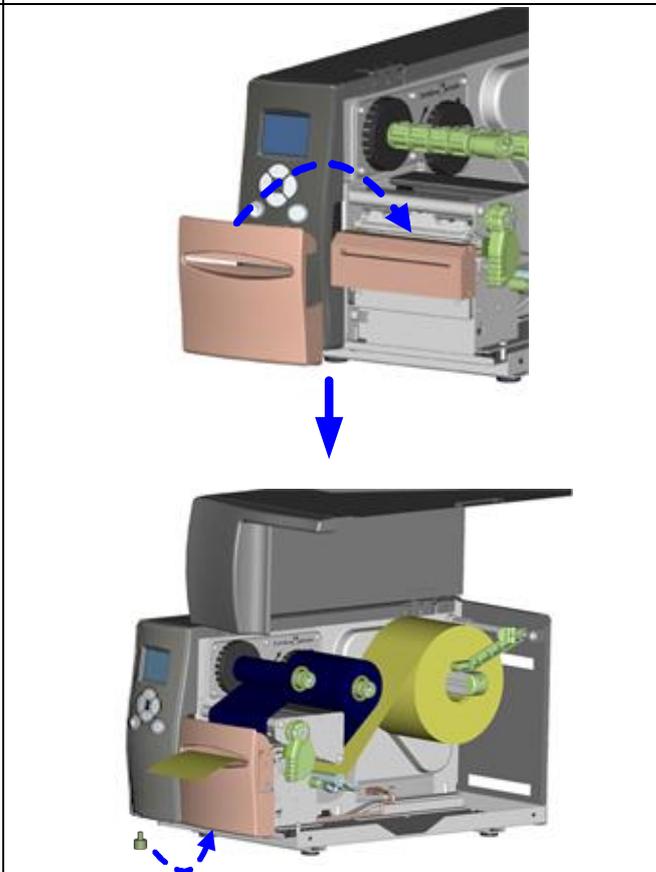
使用裁刀时请确认机器的裁刀设定值为开启状态。

**【注意2】**

建议配合裁刀使用时的标签尺寸高度为30mm以上。

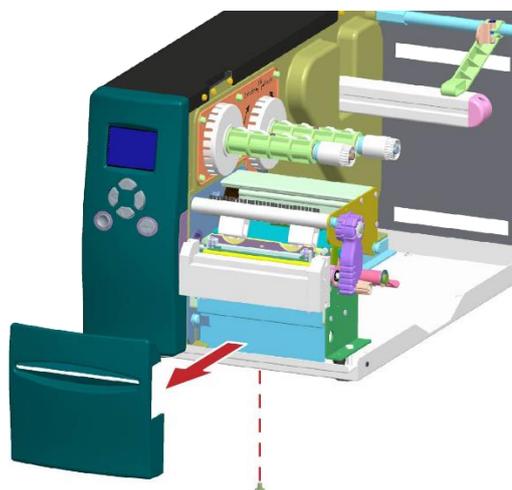
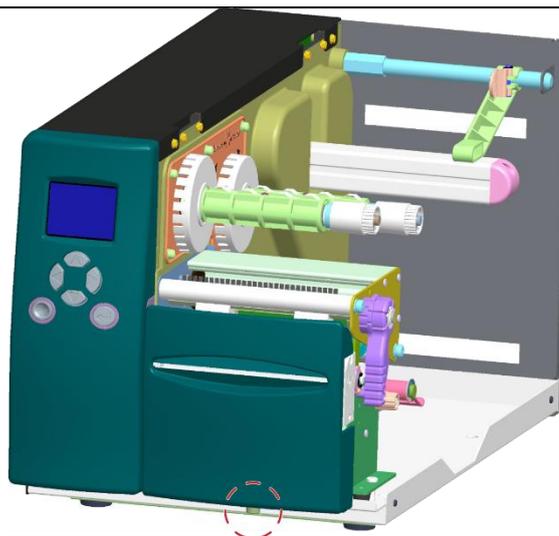
**【建议】**

加装裁刀模块装置时，停歇点设定数值(^E)建议为26。

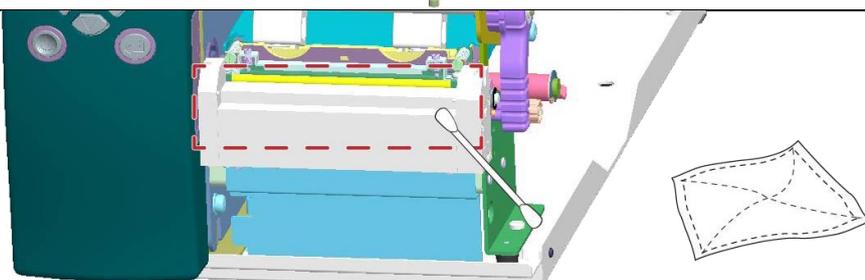


## 5-5. 裁刀清潔

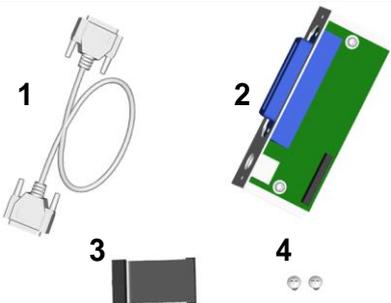
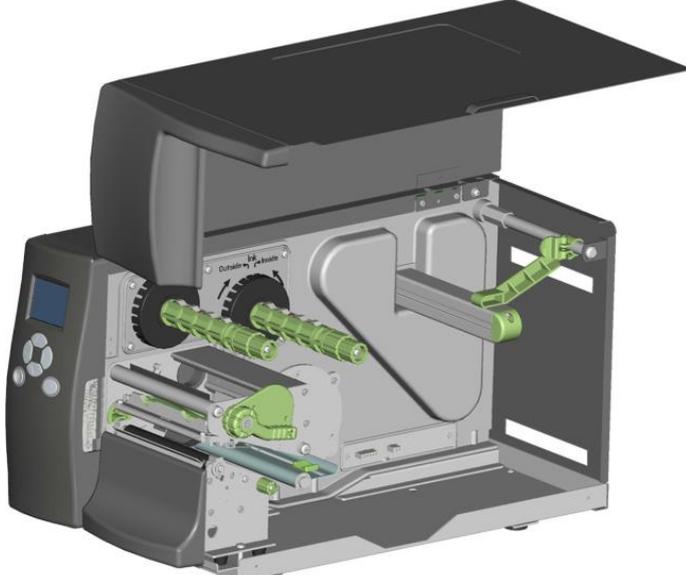
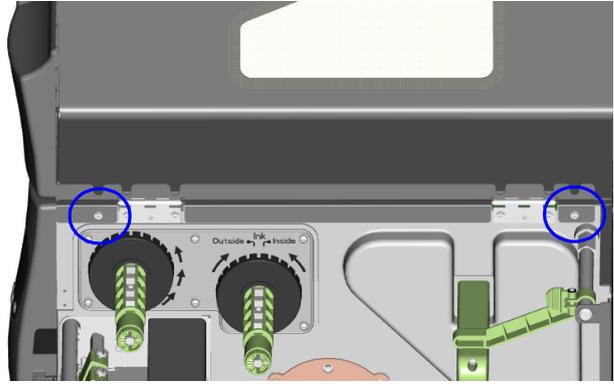
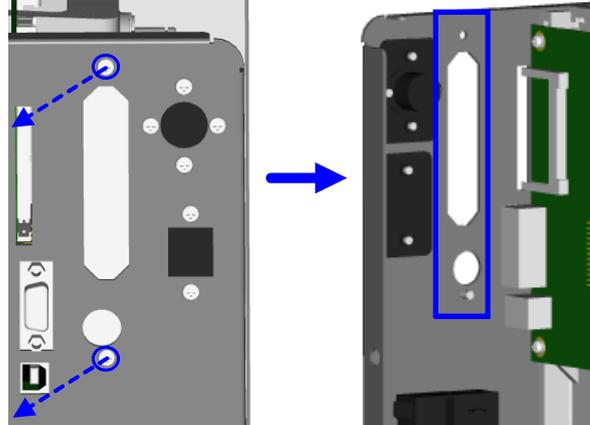
1. 取下载刀盖及螺丝



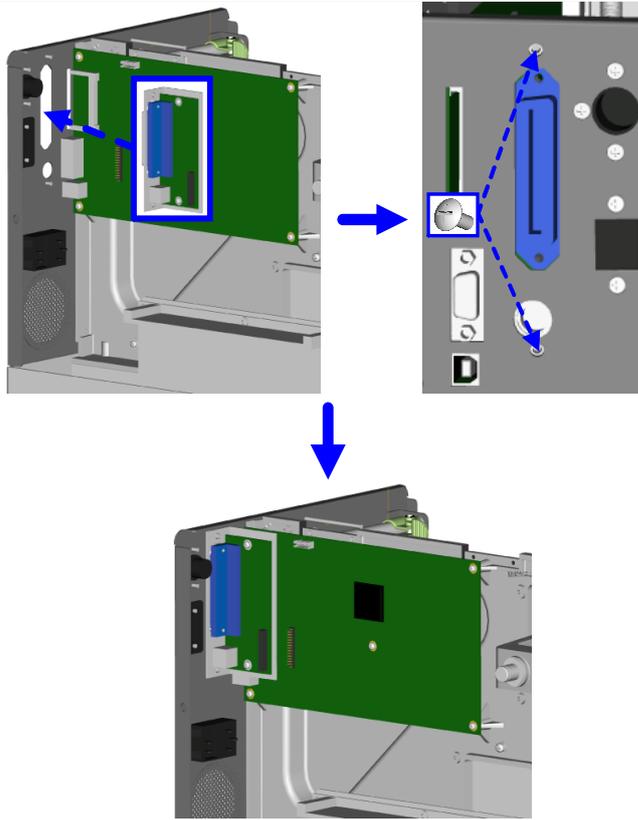
2. 以棉花棒或是无绒干布擦拭



## 5-6. Parallel port转接板安装方式

|  |                  |  |
|--|------------------|--|
| 1  | 并列埠线             |    |
| 2  | Parallel port转接板 |  |
| 3  | 30PIN扁平电缆        |  |
| 4  | 螺丝*2             |  |
| <p>1. 确定电源已关闭且将电源线自机器端拔除后，面对机器正面，掀起上盖。</p> |                  |   |
| <p>2. 卸下右侧主机外壳螺丝，并将左侧主机外壳拆下。</p>           |                  |  |
| <p>3. 拆下 Parallel port 预留孔遮片。</p>          |                  |  |

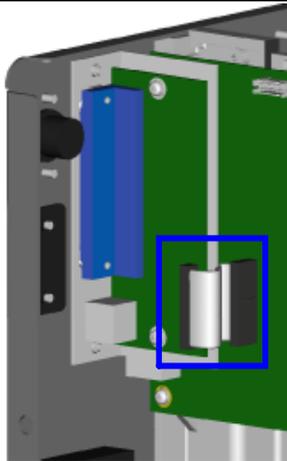
4. 将锁好支架的 Parallel port 模块固定在机器上，并锁上螺丝。



5. 将内附的 30pin 扁平电缆两端分别插上 Parallel port 模块及主板上的插脚。

**【注意】**

请先确认 pin 脚方向正确后再插上连接扁平电缆，否则 Parallel port 模块将无法使用。



6. 装回主机外壳，并锁上螺丝，即可完成 Parallel port 模块的安装。

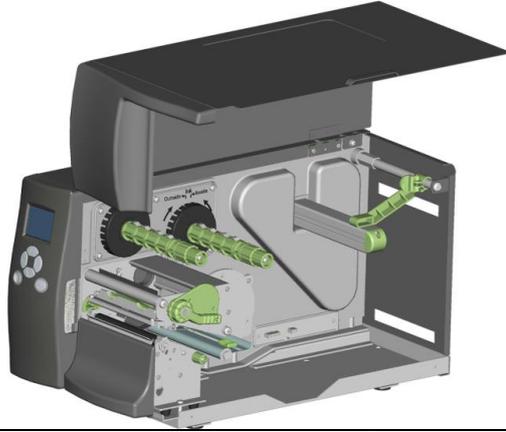


## 6. 保养维护与调校

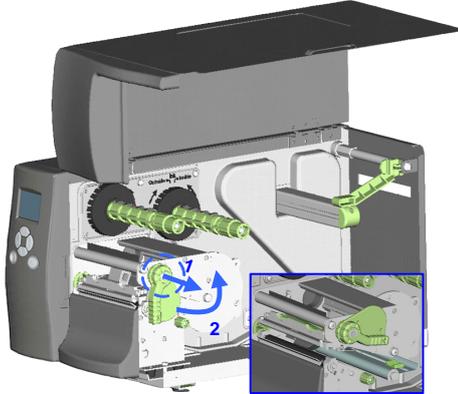
### 6-1. 印表头拆换安装说明

1. 面对机器正面，掀起上盖。

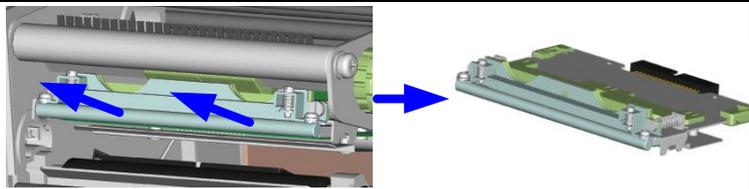
**【注意】**  
拆换印表头时需将电源关闭。



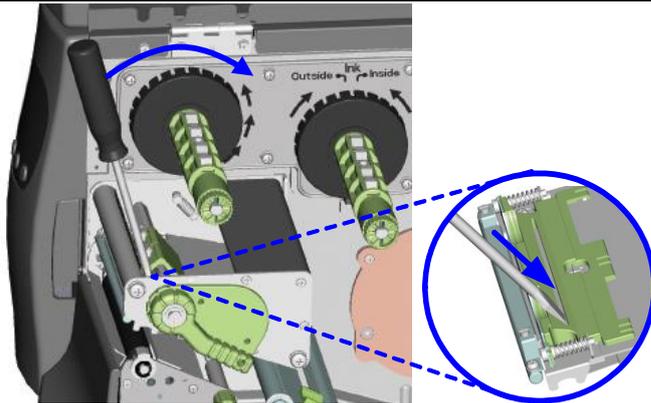
2. 将印表头压力旋转臂往外拉起，并以反时针方向旋转，使印表头向上抬起。



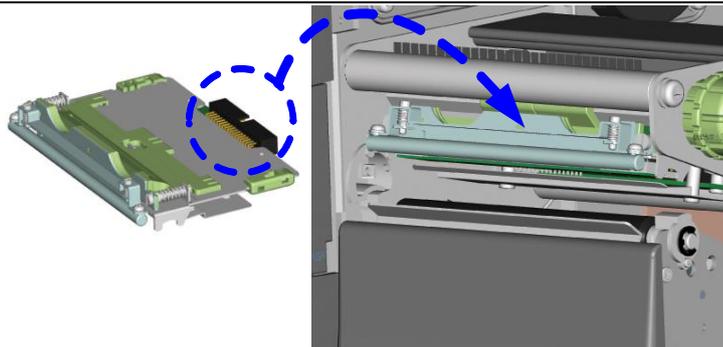
3. 抓住印表头前端凹槽将印表头往前拉出即可拆下印表头。



4. 如果无法顺利徒手取下印表头，如右图所示可以利用一字起子插入印表头模块上的沟槽后，把螺丝起子朝机器内的方向推，即可把印表头往外推出。

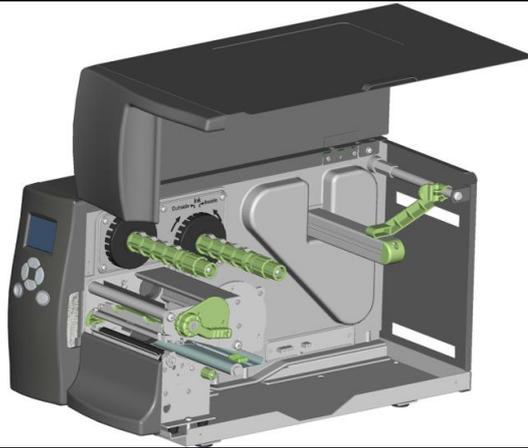


5. 抓住印表头前端往上靠齐，将印表头上之排针(公)及机器上之排针座(母)对齐后向内推到底即可，此时即完成印表头安装。

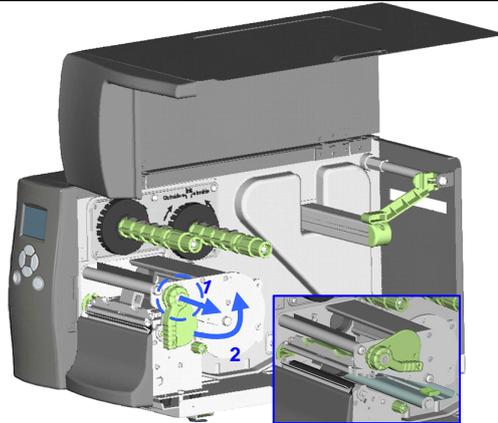


## 6-2 印表头打印线调整

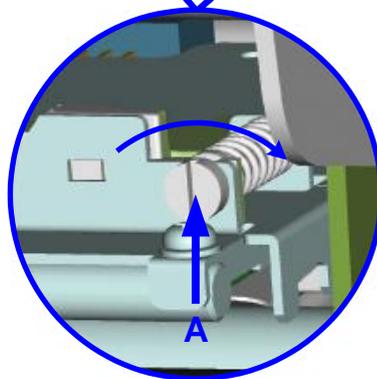
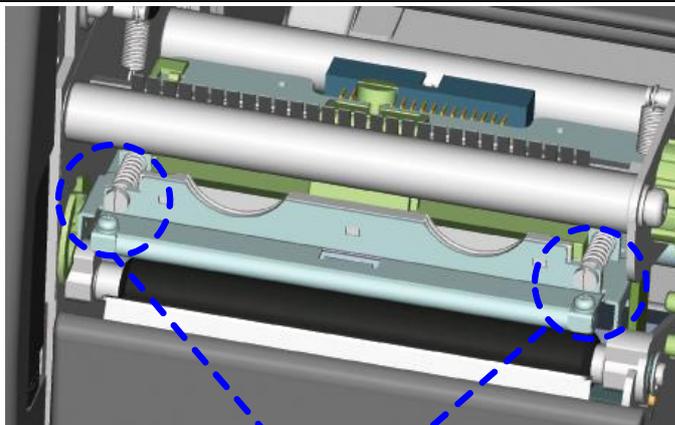
1. 面对机器正面，掀起上盖。



2. 将印表头压力旋转臂往外拉起，并以反时针方向旋转，使印表头向上抬起。



3. 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(如右图示)以顺时针方向旋转调整螺丝，(A)即可令印表头往前位移。
  - ◆ 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)以一字起子反时针方向轻轻转到底，于回恢复点后依上述调整方式重新调整。

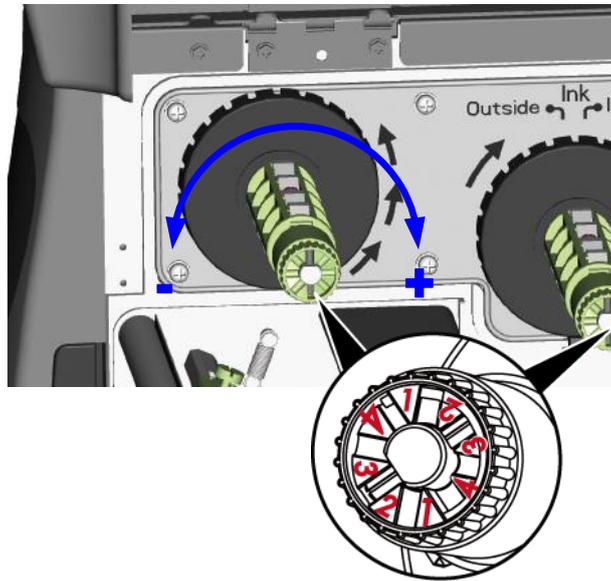


### 6-3 碳带张力调整

压下碳带转轴上的旋钮后，向左或向右旋转，即可调整碳带转轴拖动碳带的张力大小，张力调整分四个阶段，在旋钮上以1~4的号码标示，1为扭力最强，4则是最弱。当碳带转轴因张力不足无法拖动碳带时，可先调弱碳带供应轴的扭力，若仍无改善，可再搭配调强碳带回收轴的扭力。

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皱折的现象时，可将碳带回收轴上的张力调整钮以顺时针方向调强张力。(若皱折现象仍无法排除，请参考6-6节「碳带皱折调整」的说明进行调整)

如果使用较窄的碳带(特别是宽度小于2吋的碳带)，导致打印时有拖不动的现象时，可将碳带供应轴上的张力调整钮以逆时针方向调弱张力。另外，若有因为碳带纸管太紧而无法抽出的情况发生时，可将碳带回收轴与碳带供应轴的张力调整钮，以逆时针方向调弱张力。



## 6-4 印表头保养与清洁

印表头可能会因灰尘附着、标签纸沾粘或积碳等，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他污物附着，以保持打印质量并可延长印表头使用寿命。印表头的清理步骤如下：

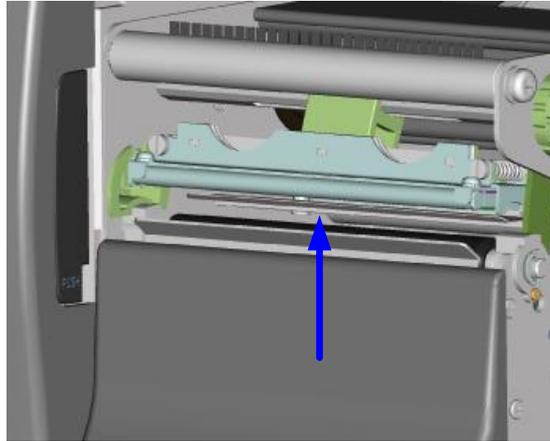
1. 先关闭电源后再开启上盖并取下碳带。
2. 将印表头压力旋转臂往外拉起并由后向上扳起，使印表头向上抬起。
3. 若印表头(见附图中箭头所指之处)附着有粘结之标签纸或其他污物，请用软布料沾工业酒精清除。

### **【注意1】**

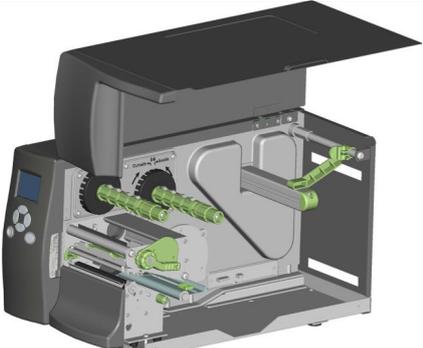
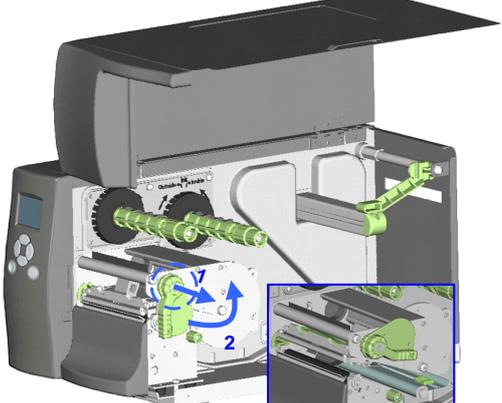
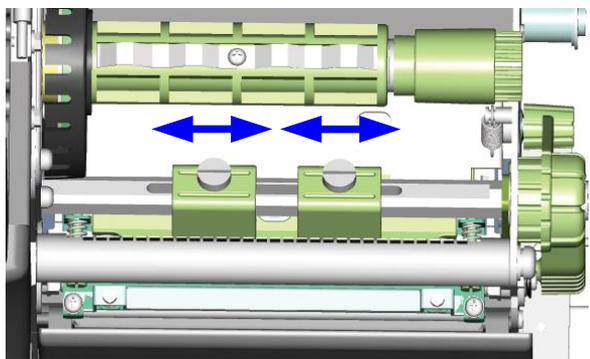
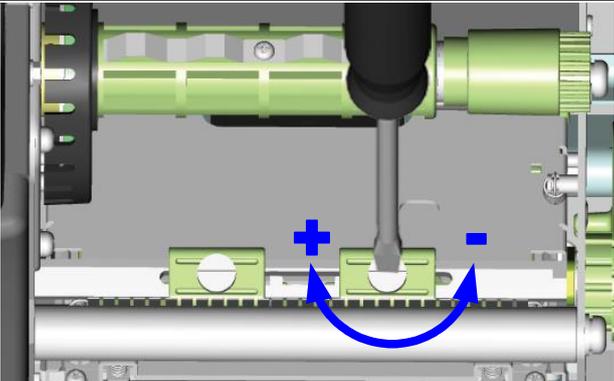
建议每周印表头的清理1次。

### **【注意2】**

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 印表头压力及平衡调校

|  |  |
|--|--|
| <p>1. 面对机器正面，掀起上盖。</p>   |    |
| <p>2. 将印表头压力旋转臂往外拉起，并以反时针方向旋转以打开印表头。</p>   |    |
| <p>当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。另外，如果有单边打印不清楚或碳带褶皱现象产生时，可先调整弹簧固定盒位置，如无改善再继续调整弹簧固定盒的压力大小。</p> <p>3. 依实际打印不平均的位置，移动印表头弹簧固定盒。通常，纸张愈宽，印表头弹簧固定盒愈靠右(外侧)，纸张愈窄，右边的印表头弹簧固定盒的也愈靠左(内侧)。</p> |  |
| <p>4. 如调整印表头弹簧固定盒位置后，情况仍未改善时，请利用一字起子将弹簧固定盒的调整螺丝，顺时针方向加强压力，逆时针方向减弱压力。</p>   |  |

## 6-6 碳带皱折调整

1. 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皱折的现象时, 可将碳带调整片螺丝调整。

例如: 产生如图(a) 的皱折时, 请将碳带调整片螺丝(A) 顺时针调整, 产生如图(b) 的皱折时, 请将碳带调整片螺丝(B) 顺时针调整。



(a)

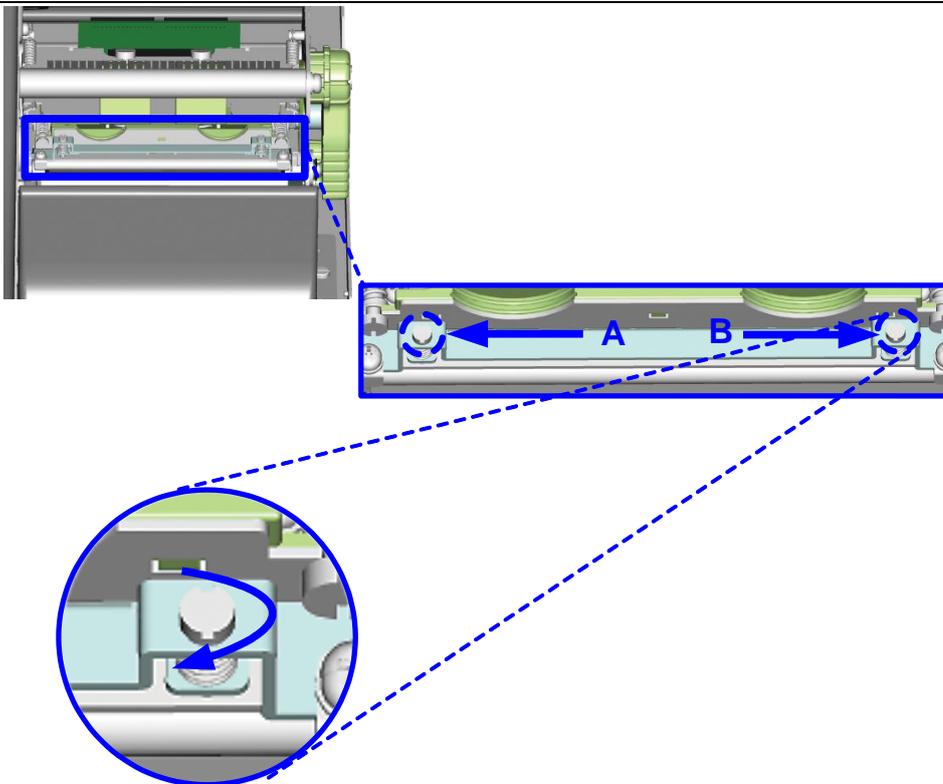


(b)

2. 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, 如碳带皱折未改善, 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)

**【备注】**

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档板而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。

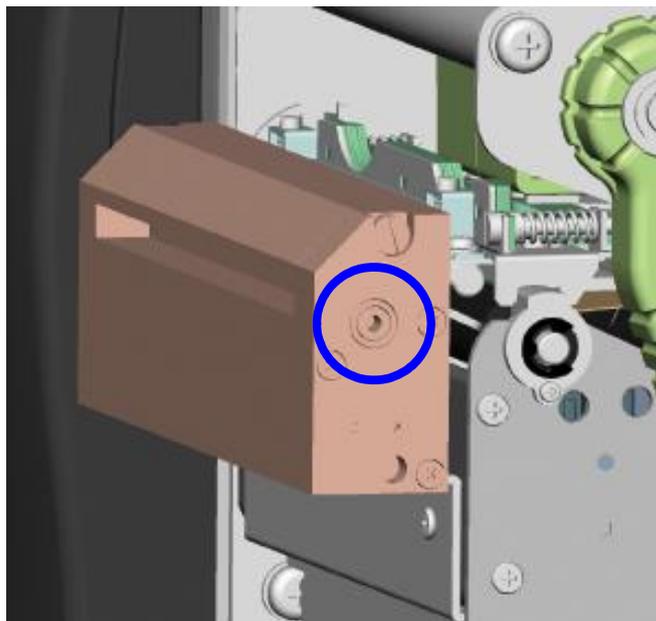


## 6-7 裁刀卡纸排除

1. 在裁刀两侧皆有如右图所示之调整孔。
2. 当卡纸而造成裁刀无法正常使用时，请先关闭电源，使用3mm六角扳手插入任一边之调整孔内，顺时针方向旋转即可排除卡纸。
3. 排除卡纸后，重新开启电源，此时刀刃即会自动回复到正确的位置。

**【注意】**

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>◆ 检查电源线是否接妥。</li> </ul> 请参阅2.4节内容说明   |
| 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正确。</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> 请参阅3.3节内容说明            |
| 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> 请参阅6.1节内容说明  |
| 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> <li>◆ 检查是否应用软件有误。</li> <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，标签上部份打印不完整     | <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> 请参阅3.2节内容说明                                 |
| 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> 请参阅6.1节内容说明  |
| 使用裁刀时，标签纸割截不正      | <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，标签纸不出纸或割截不规则 | <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>   |

### **Note**

If any problems occur that are not described here, please contact your dealer.

# 附录

## 产品规格

| 机种     | EZ2250i   | EZ2350i                               |
|--------|---|---------------------------------------|
| 打印模式   | 热感式 / 热转式两用   |                                       |
| 分辨率    | 203 dpi (8 dots/毫米)   | 300 dpi (12 dots/毫米)                  |
| 打印速度   | 7 IPS (177 毫米/秒)  | 5IPS (127毫米/秒)                        |
| 打印宽度   | 4.09" (104 毫米)  |                                       |
| 打印长度   | 最小为 0.16吋 (4 毫米)**; 最大为 100吋 (2540 毫米)  | 最小为 0.16吋 (4 毫米)**; 最大为 45" (1143 毫米) |
| 中央处理器  | 32 Bit RISC CPU   |                                       |
| 内存     | 8MB Flash (用户可用容量为 4MB); 16MB SDRAM   |                                       |
| 传感器形式  | 反射式传感器: 可移动式置左对齐<br>透光式传感器: 可移动式置左对齐  |                                       |
| 纸张规格   | 纸张类型: 连续纸、间距卷标纸、黑线标记纸或打孔纸等, 标签长度可自动侦测或手动命令强制控制<br>撕纸: 最小为1" (25.4 mm) -最大为4.64" (118 mm)<br>裁切: 最大为4.61" (117 mm)<br>剥纸 / 回卷: 最大为4.64" (118 mm)<br>纸张厚度: 最小为0.003" (0.06 mm) - 最大为0.01" (0.25 mm)<br>纸卷外径: 最大为 8" (203.2 mm) with 3" (76.2 mm) core /最大为 6" (152.4 mm) with 1.5" (38.1 mm) core<br>纸滚动条芯: 最小为 1.5" (38.1 mm) - 最大为 3" (76.2 mm)   |                                       |
| 碳带规格   | 材质: 一般蜡质型、混合型、抗刮树脂型<br>长度: 最大为1471' (450 m)<br>宽度: 1.18" Min. - 4.33" (30 mm - 110 mm) Max.<br>最大外径: 2.99" (76 mm)<br>轴芯: 1" (25.4 mm)<br>Ink-side in or Ink-side out available   |                                       |
| 程序语言   | EZPL, GEPL, GZPL, GDPL 可自动切换  |                                       |
| 随机搭载软件 | 卷标排版软件: GoLabel II (EZPL only)<br>驱动程序: Vista, Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Windows 11, Windows Server 2008 R2, 2012, 2012 R2, 2016, 2019, 2022, MAC, Linux<br>SDK: Win CE, .NET, Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Windows 11, Android, Mac, iOS  |                                       |
| 内建字体   | Bitmap字体: 6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 16X26 and OCR A & B<br>Bitmap字体: 90°, 180°, 270° rotatable, single characters 90°, 180°, 270° rotatable<br>Bitmap字体: 8 times expandable in horizontal and vertical directions<br>向量字体: 90°, 180°, 270° rotatable  |                                       |
| 下载字体   | Bitmap字体: 90°, 180°, 270° rotatable, single characters 90°, 180°, 270° rotatable<br>亚洲字体: 90°, 180°, 270° rotatable and 8 times expandable in horizontal and vertical directions<br>向量字体: 90°, 180°, 270° rotatable   |                                       |
| 条形码    | 一维条形码:<br>China Postal Code, Codabar, Code 11, Code 32, Code 39, Code 93, Code 128 (subset A, B, C), EAN-8/EAN-13 (with 2 & 5 digits extension), EAN 128, FIM, German Post Code, GS1 DataBar, HIBC, Industrial 2 of 5, Interleaved 2-of-5 (I 2 of 5), Interleaved 2-of-5 with Shipping Bearer Bars, ISBT-128, ITF 14, Japanese Postnet, Logmars, MSI, Postnet, Plessey, Planet 11 & 13 digit, RPS 128, Standard 2 of 5, Telepen, Matrix 2 of 5, UPC-A/UPC-E (with 2 or 5 digit extension), UCC/EAN-128 K-Mart, Random Weight and Pharmacode<br>二维条形码:<br>Aztec code, Code 49, Codablock F, Datamatrix code, MaxiCode, Micro PDF417, Micro QR code, PDF417, QR code, TLC 39, GS1 Composite, Dot Code, Macro PDF417 |                                       |
| 码页     | CODEPAGE 437, 850, 851, 852, 855, 857, 860, 861, 862, 863, 865, 866, 869, 737<br>WINDOWS 1250, 1251, 1252, 1253, 1254, 1255, 1257<br>Unicode (UTF8, UTF16)  |                                       |
| 图形处理   | 预设支援单色PCX、BMP, 其他图文件类型可经软件控制支持  |                                       |
| 传输接口   | USB 2.0端口 (B-Type)<br>串行埠 RS-232 (DB-9)<br>USB Host (A-Type)<br>IEEE 802.3 10/100以太网网络端口(RJ-45)   |                                       |
| 控制面板   | 彩色LCD显示屏及操作键<br>电源开/关键<br>纸张侦测键   |                                       |
| 计时装置   | 标准配备  |                                       |
| 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)<br>储存温度: -4°F to 122°F (-20°C to 50°C)  |                                       |
| 湿度     | 操作湿度: 30-85%, non-condensing.<br>储存湿度: 10-90%, non-condensing.  |                                       |
| 认证     | CE(EMC), FCC Class A, CB, cUL, CCC<br>(安全认证标志可能因销售地区不同而有所差异)  |                                       |
| 机体尺寸   | 长度: 20.15" (512 mm) 高度: 11.45" (291 mm) 宽度: 10.78" (274 mm)   |                                       |
| 机体重量   | 机体不含其他耗材或选购配备重量为33 lbs (15Kg)   |                                       |
| 选购项目   | 裁刀模块<br>剥纸器<br>并行端口传输接口<br>贴标机传输接口(1 input, 3 outputs, power 500mA @ 5V for project base.)<br>外挂纸卷架<br>回卷器  |                                       |

\* 选购项目请洽询原购买单位。上述规格若有变动，均以实际出货为主，恕不另行通知。以上所引用之商标版权均属原公司所有。

\*\* 因应不同耗材特性，实际打印尺寸及打印速度须视实际耗材适配而定。

\*\*\* 刀具为选购品，若有安装刀具，请勿让儿童接近。

## 套接字口规格

### 并行接口

Handshaking : DSTB 接于条形码机, 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 | +5V, max 500mA |
| RXD        | 2 | TXD            |
| TXD        | 3 | RXD            |
| DTR        | 4 | N/C            |
| GND        | 5 | GND            |
| DSR        | 6 | RTS            |
| RTS        | 7 | CTS            |
| CTS        | 8 | RTS            |
| RI         | 9 | N/C            |
| Computer   |   | Printer        |

**[Note]** Serial port 总输出电流最大不能超过500mA。

## USB 界面

Connector type : Type B

| Pin No.  | 1    | 2  | 3  | 4   |
|----------|------|----|----|-----|
| Function | VBUS | D- | D+ | GND |

### 内部接口

| UART1 wafer |    | Ethernet module |       |
|-------------|----|-----------------|-------|
| N.C         | 1  | 1               | N.C   |
| TXD         | 2  | 2               | RXD   |
| RXD         | 3  | 3               | TXD   |
| CTS         | 4  | 4               | RTS   |
| GND         | 5  | 5               | GND   |
| RTS         | 6  | 6               | CTS   |
| E_MD        | 7  | 7               | E_MD  |
| RTS         | 8  | 8               | CTS   |
| E_RST       | 9  | 9               | E_RST |
| +5V         | 10 | 10              | +5V   |
| GND         | 11 | 11              | GND   |
| +5V         | 12 | 12              | +5V   |

| UART2 wafer |    | Add-on module |     |
|-------------|----|---------------|-----|
| N.C         | 1  | 1             | N.C |
| TXD         | 2  | 2             | RXD |
| RXD         | 3  | 3             | TXD |
| CTS         | 4  | 4             | RTS |
| GND         | 5  | 5             | GND |
| RTS         | 6  | 6             | CTS |
| N.C         | 7  | 7             | N.C |
| RTS         | 8  | 8             | CTS |
| N.C         | 9  | 9             | N.C |
| +5V         | 10 | 10            | +5V |
| GND         | 11 | 11            | GND |
| +5V         | 12 | 12            | +5V |

## 使用USB随身碟时的档案操作方式

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。将随身碟连接到条形码机，透过USB cable连接PC与条形码机，执行以下命令。

### 复制

|    |   |
|----|---|
| 语法 | ~MCPY,s:o.x,d:o.x   |
| 说明 | Copy file from USB memory stick to Flash memory, or vise-versa  |
| 参数 | <p>s = source device of stored object;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● "D" for USB memory stick; "F" for internal Flash memory</li> </ul> <p>d = destination device of stored object</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● "D" for USB memory stick; "F" for internal Flash memory</li> </ul> <p>o = object name (file name); the name "o" is substituted for "***"</p> <p>x = extension (file type), the type "x" is substituted by "**", or following either one: D= database, A= Asia font, C= TTF font, E= Bit-Mapped font, F= label format, G= graphic, S= serial file, T= text, B= Unicode Table.</p> |
| 范例 | <p>~MCPY,F:*.F,D:*.F<br/>(Copy entire "Label Format" files from Flash memory to USB memory stick)</p> <p>~MCPY,D:*.G,F:*.G<br/>(Copy entire "Graphic" files from USB memory stick to Flash Memory)</p> <p>~MCPY,D:*.*,F:*. *<br/>(Copy all object files from USB memory stick to Flash Memory)</p>  |

### 移动

|    |   |
|----|---|
| 语法 | ~MMOV,s:o.x,d:o.x   |
| 说明 | Move files from USB memory stick to Flash memory or vise-versa  |
| 参数 | <p>s = source device of stored object;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● "D" for USB memory stick; "F" for internal Flash memory</li> </ul> <p>d = destination device of stored object</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● "D" for USB memory stick; "F" for internal Flash memory</li> </ul> <p>o = object name (file name); the name "o" is substituted for "***"</p> <p>x = extension (file type), the type "x" is substituted by "**", or following either one: D= database, A= Asia font, C= TTF font, E= Bit-Mapped font, F= label format, G= graphic, S= serial file, T= text, B= Unicode Table.</p> |
| 范例 | <p>~MMOV,F:*.F,D:*.F<br/>(Move entire "Label Format" files from Flash memory to USB memory stick)</p> <p>~MMOV,D:*.G,F:*.G<br/>(Move entire "Graphic" files from USB memory stick to Flash Memory)</p> <p>~MMOV,D:*.*,F:*. *<br/>(Move all object files from USB memory stick to Flash Memory)</p>  |