



RT200/RT230 条形码机 操作手册



User Manual : RT200 Series
Version : Rev 2.3
Issue Date : 2024.01.12
P/N : 920-014321-00

目录

1 条形码机.....	5
1.1 全机器材.....	5
1.2 条形码机各部位介绍.....	6
2 条形码机配备安装说明.....	9
2.1 如何开启条形码机.....	9
2.2 安装碳带.....	10
2.3 安装标签纸卷.....	14
2.4 将条形码机与计算机链接.....	17
2.5 使用产品光盘安装驱动程序与 GoLabel.....	19
3 条形码机设定与操作.....	24
3.1 操作接口.....	24
3.2 标签纸自动侦测及自我测试页.....	25
3.3 操作错误讯息.....	27
3.4 进入倾印模式.....	28
4 网络软件 NetSetting.....	29
4.1 安装 NetSetting 软件.....	29
4.2 NetSetting 操作接口.....	30
5 条形码机选购配备.....	37
5.1 安装选购配备预备步骤.....	37
5.2 安装自动剥纸器.....	39
5.3 安装裁刀.....	45
6 保养维护与调校.....	49
6.1 印表头保养与清洁.....	49
6.2 故障排除.....	50
附录.....	51
产品规格.....	51
通讯端口规格.....	53

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, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013 and EN55024:2010, IEC 61000-4-2:2008 series. The equipment also tested and passed in accordance with the European Standard EN55032 for the both Radiated and Conducted emissions limits.

RT200 SERIES TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING STANDARDS

IEC 62368-1:2014, IEC 60950-1:2005(2nd Edition)+Am 1:2009 Am 2:2013, GB4943.1-2011 GB9254-2008(Class A), GB17625.1-2013, EN55032:2012/AC:2013 Class A, EN 61000-3-2:2006/A2:2009, EN 61000-3-3:2008 and EN55024:2010, IEC 61000-4-2:2008 series, UL 60950-1, 2nd Edition, 2011-12-19, CSA C22.2 No. 60950-1-07, 2nd Edition, 2011-12, 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，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。

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。

Caution

- * Danger of explosion if battery is incorrectly replaced. Replace only with the equivalent type recommended by the manufacturer.
- * Dispose of used batteries according to the manufacturer's instructions.
- * Only use with designated power supply adapter model.
- * Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

Specifications are subject to change without notice.

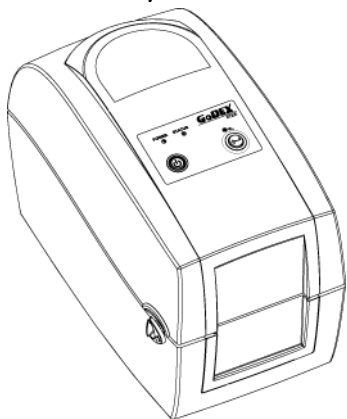
1 条形码机

1.1 全机器材

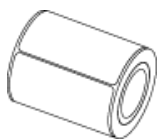
打开包装箱后，请先清点所有器材，并检查是否有因运送所造成的损坏。请保留所有包装材料，以备日后运送之用。

※包装内容物及商标形式会依各地区而不同

- RT200/RT230 条形码标签印制机



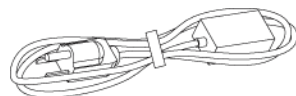
- 测试用卷标纸卷



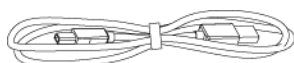
- 碳带模块
碳带回收纸管



- 电源供应模块
电源线



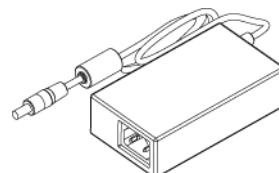
- USB 传输线



- 碳带



- 变压器



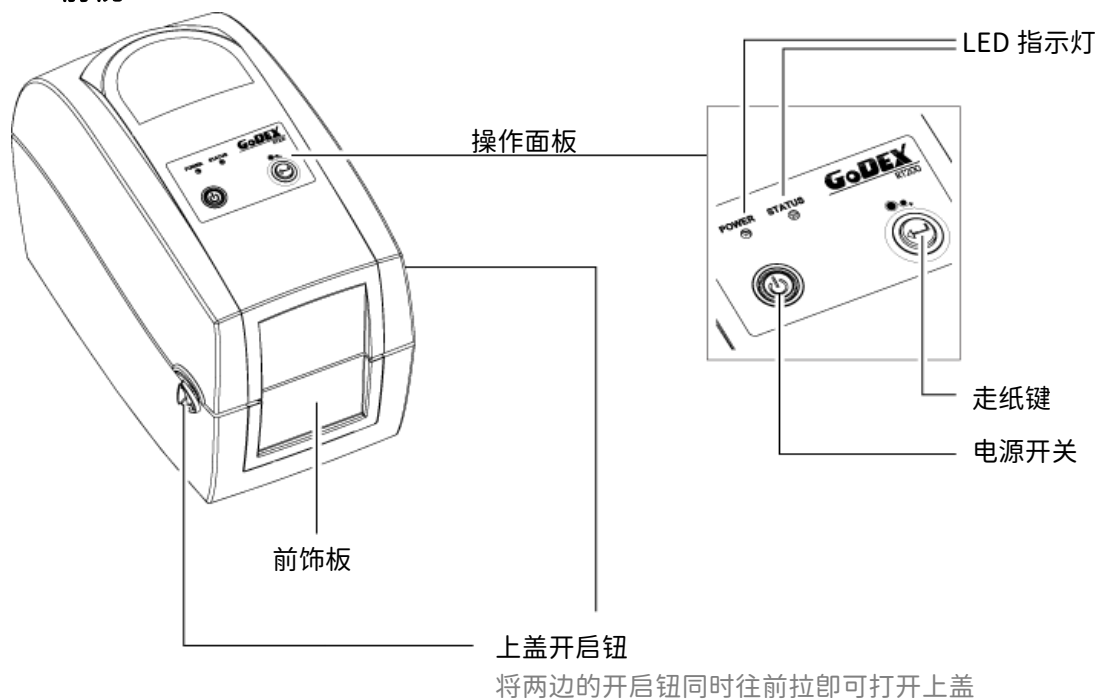
- RT200/RT230 快速安装导览



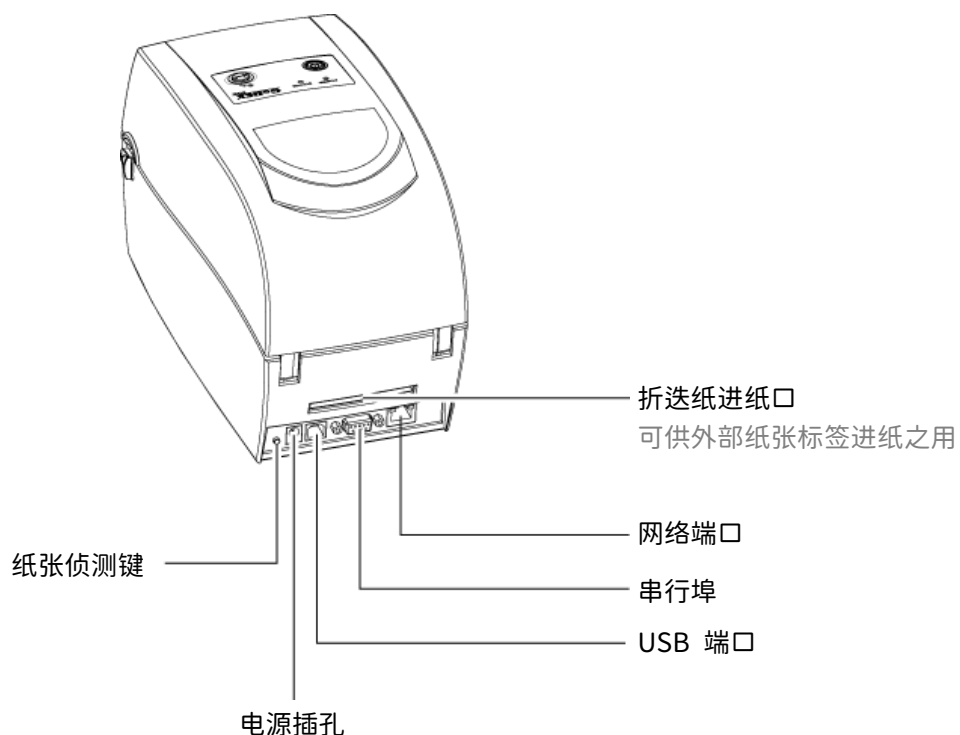
1 条形码机

1.2 条形码机各部位介绍

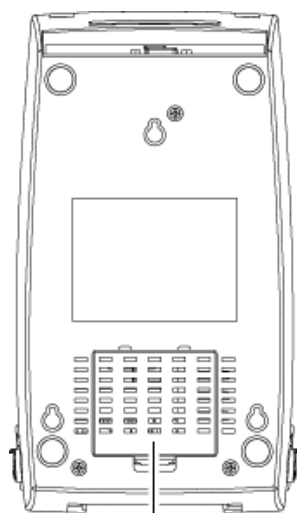
· 前视



· 后视



• 底视



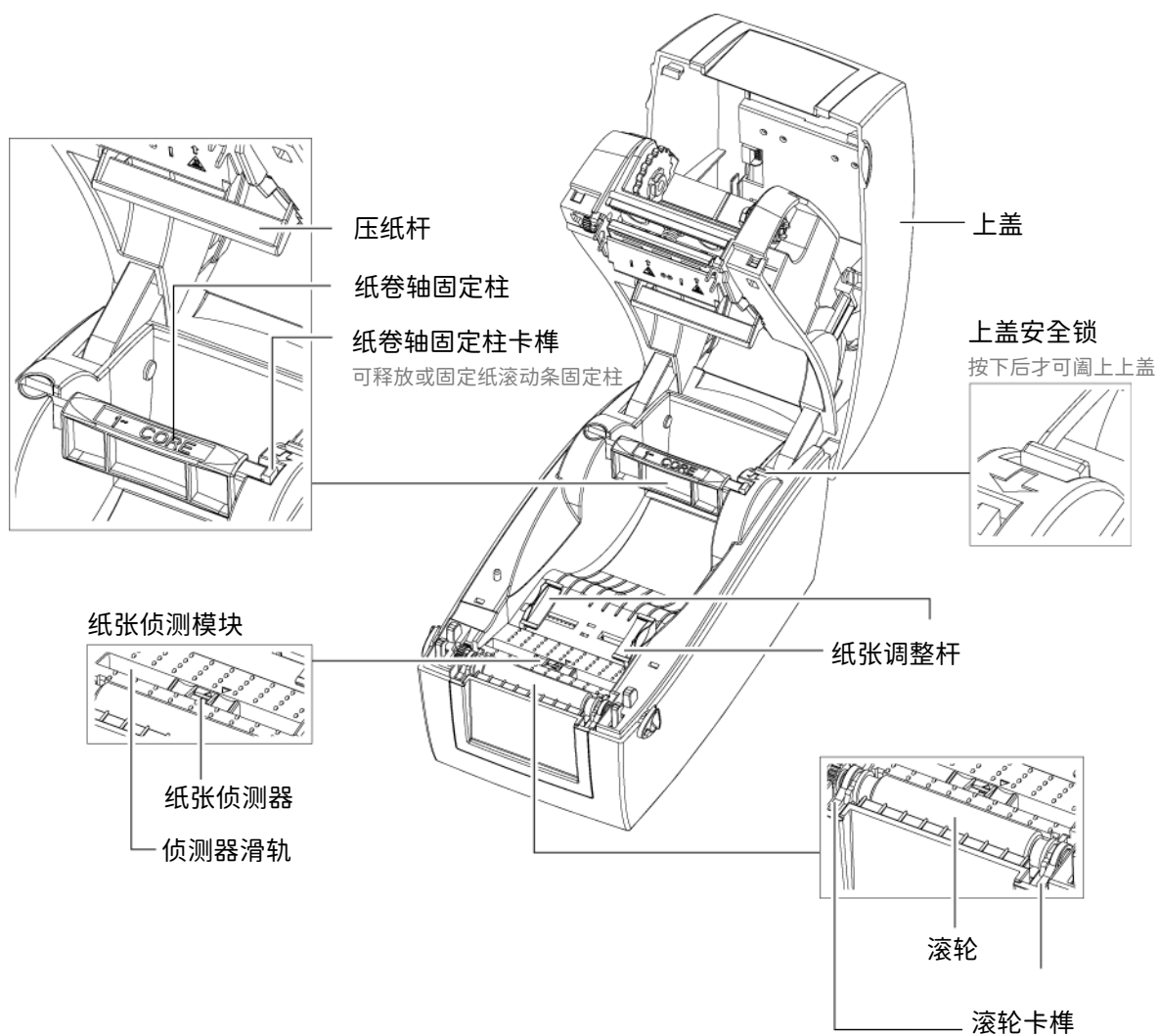
模块连接插座盖板

注意

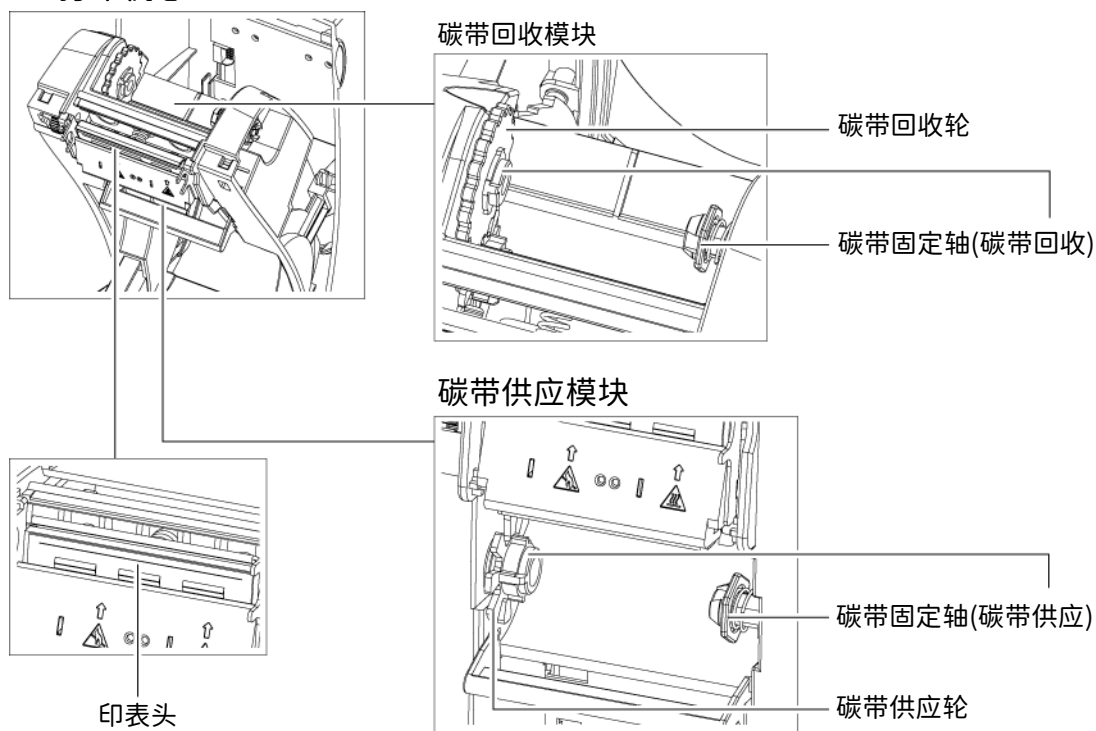
* 机器底部的孔位并非专为壁挂使用而设计，若需壁挂使用时请务必做好机器及人员的防护措施。



· 条形码机内部



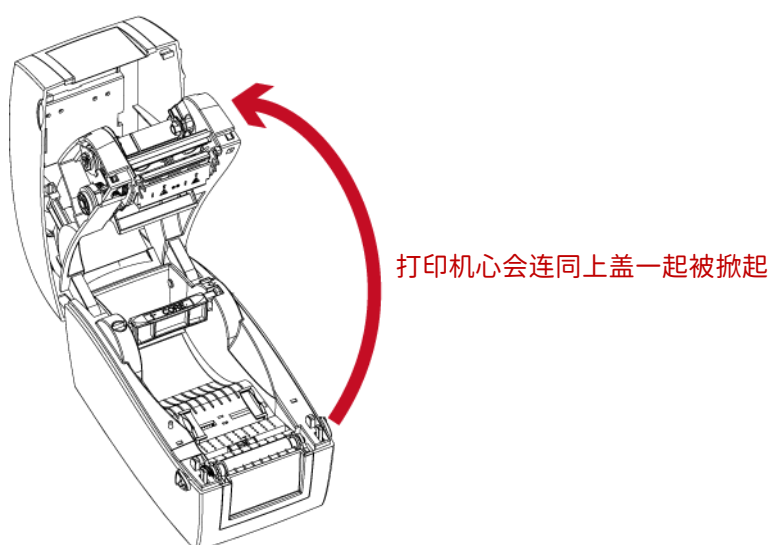
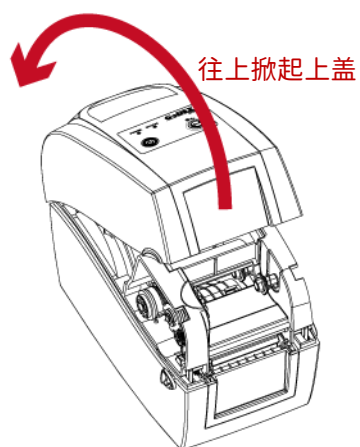
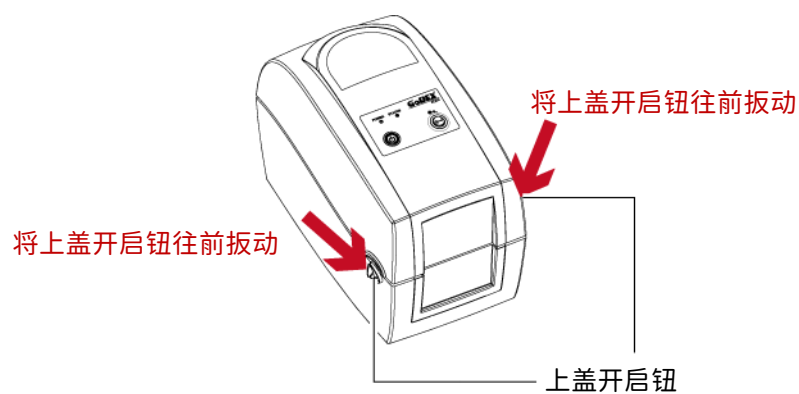
· 打印机心



2 条形码机配备安装说明

2.1 如何开启条形码机

打开上盖及打印机芯



2 条形码机配备安装说明

2.2 安装碳带

组合一个新的碳带模块

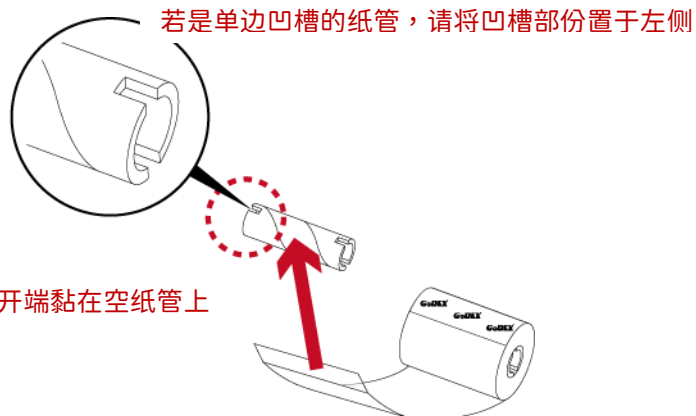


碳带

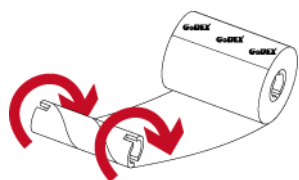


碳带回收纸管

1. 将新碳带开端的自黏胶部份对齐贴在碳带回收纸管上



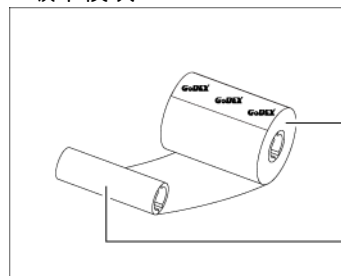
2. 将碳带卷在空纸管上 2 至 3 圈



将碳带卷在空纸管上

3. 碳带模块安装完成如下图

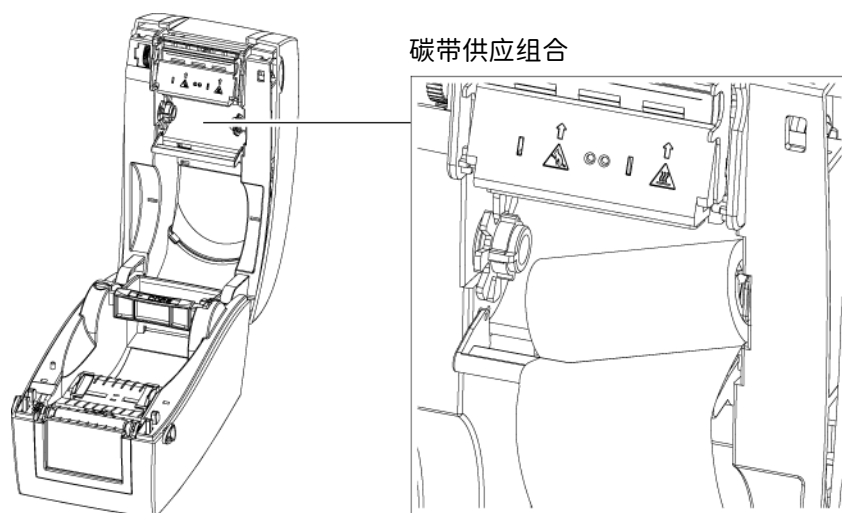
碳带模块



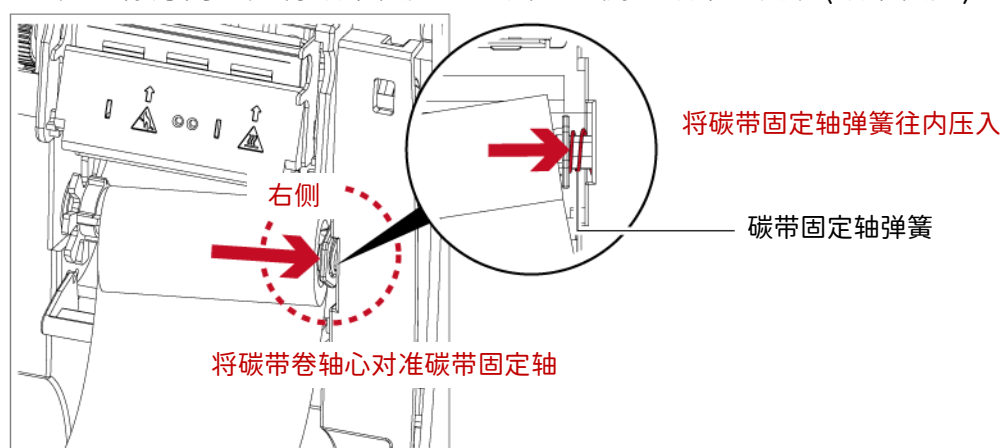
碳带供应

碳带回收

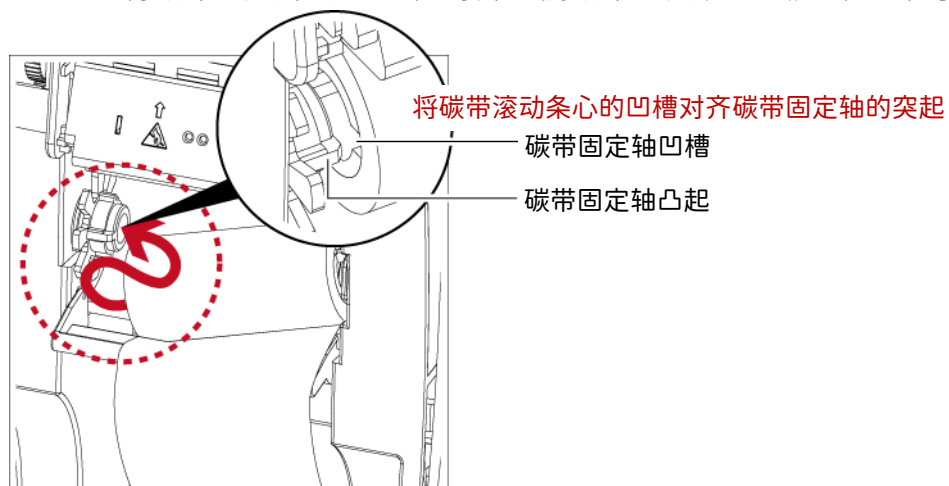
将碳带模块安装在条形码机上 -碳带供应组合



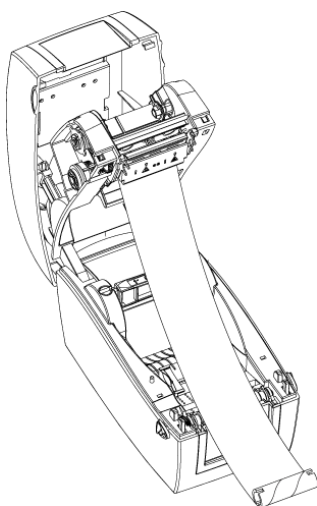
1. 依图标方向，先将碳带供应组合装入右侧的碳带固定轴(碳带供应)



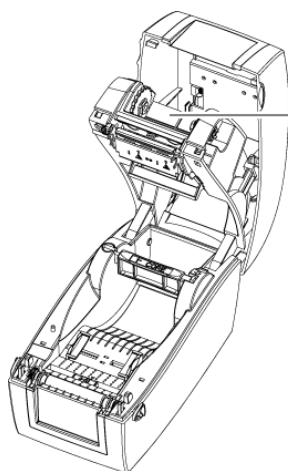
2. 之后将碳带滚动条心的凹槽对齐左侧碳带固定轴的突起部，即可以固定碳带卷



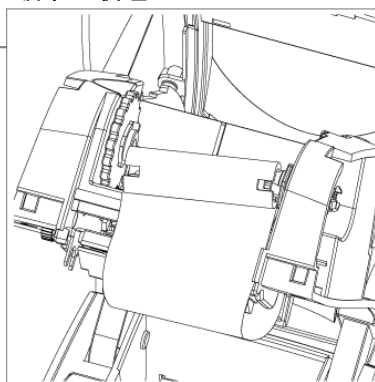
3. 碳带供应组合安装完成后，请如下图所示拉开碳带



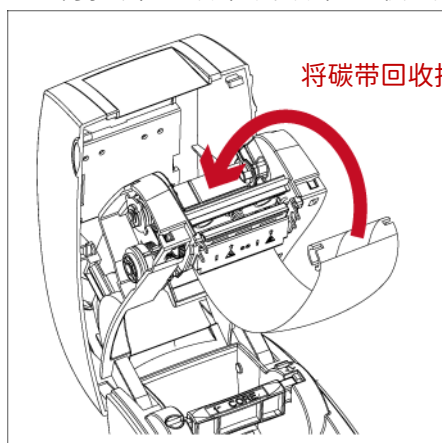
将碳带模块安装在条形码机上
- 碳带回收组合



碳带回收组合

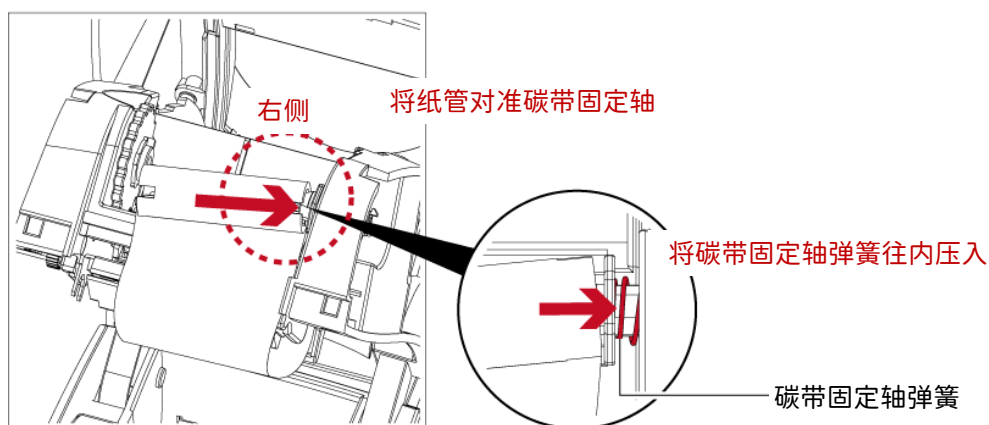


1. 将拉开的碳带及碳带回收纸管往上环绕着打印机心

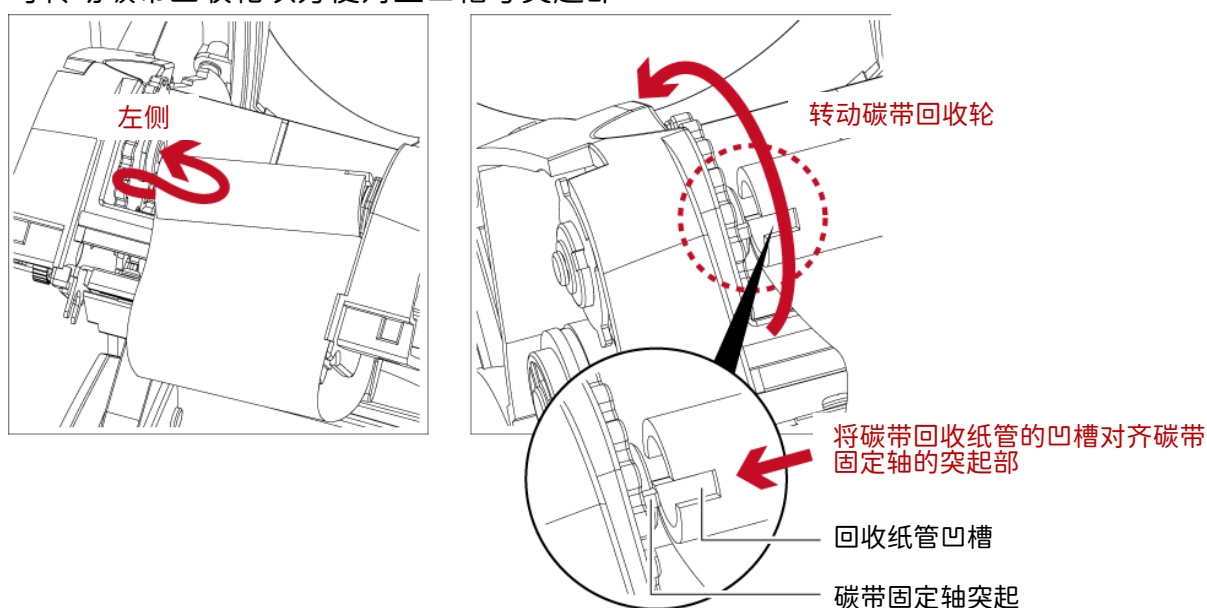


将碳带回收指管网上绕

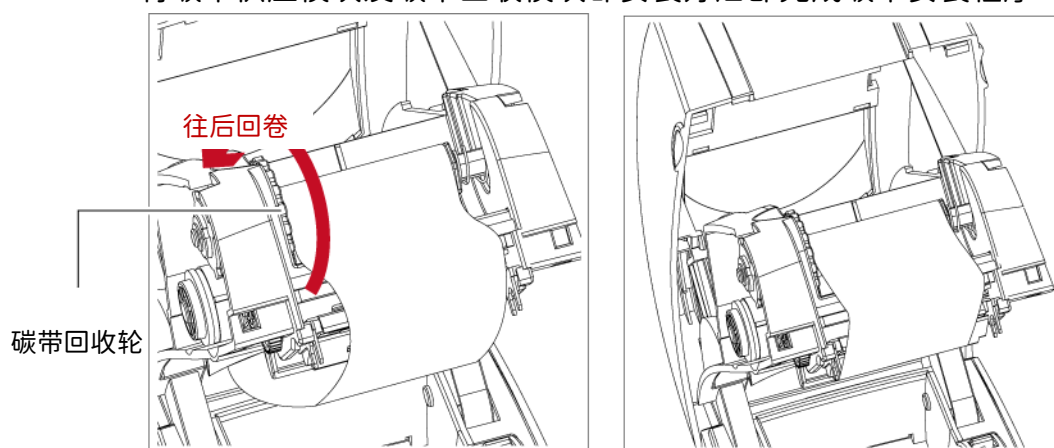
2. 依图标方向，先将碳带供应组合装入右侧的碳带固定轴(碳带回收)



3. 之后将碳带回收纸管的凹槽对齐左侧碳带固定轴的突起部，即可以固定回收纸管
可转动碳带回收轮以方便对正凹槽与突起部



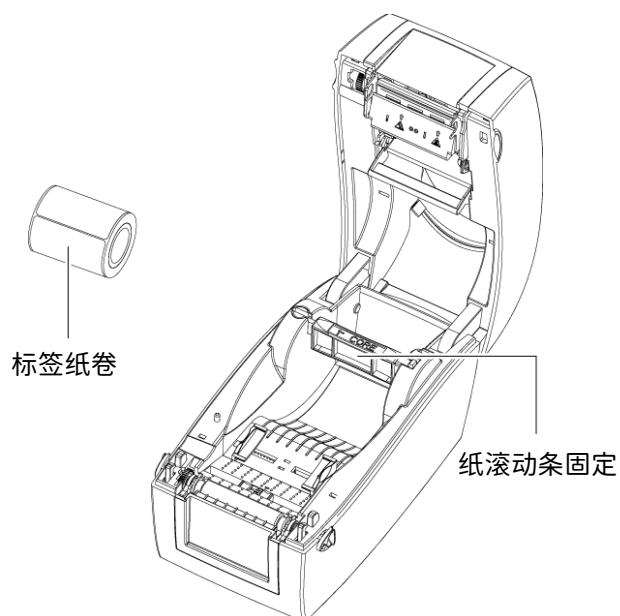
4. 待碳带固定好后，旋转碳带回收轮将碳带往机体方向卷入并拉平
将碳带供应模块及碳带回收模块都安装好后即完成碳带安装程序



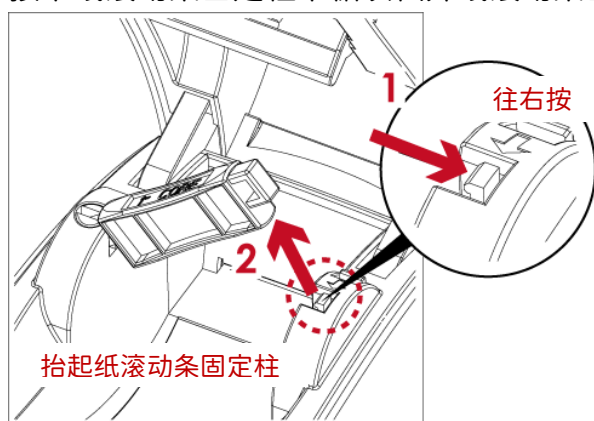
2 条形码机配备安装说明

2.3 安装标签纸卷

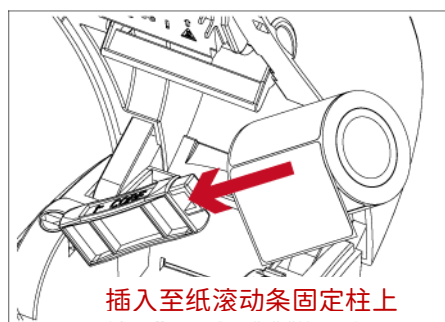
在条形码机上安装新纸卷



1. 按下纸滚动条固定柱卡榫以松开纸滚动条固定柱，接着再抬起纸滚动条固定柱



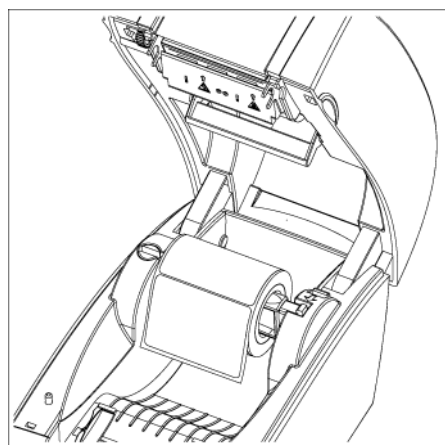
2. 将标签纸卷放入纸滚动条上



3. 把纸卷轴固定柱往下推回原位，并以卡榫固定住

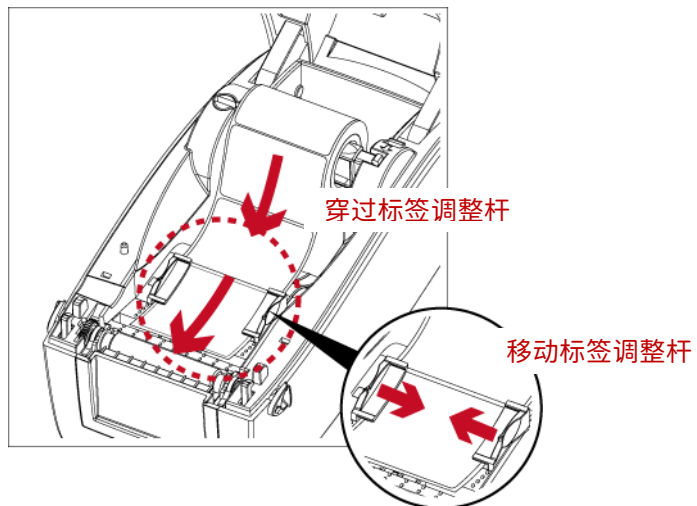


4. 卷标纸卷固定程序已完成

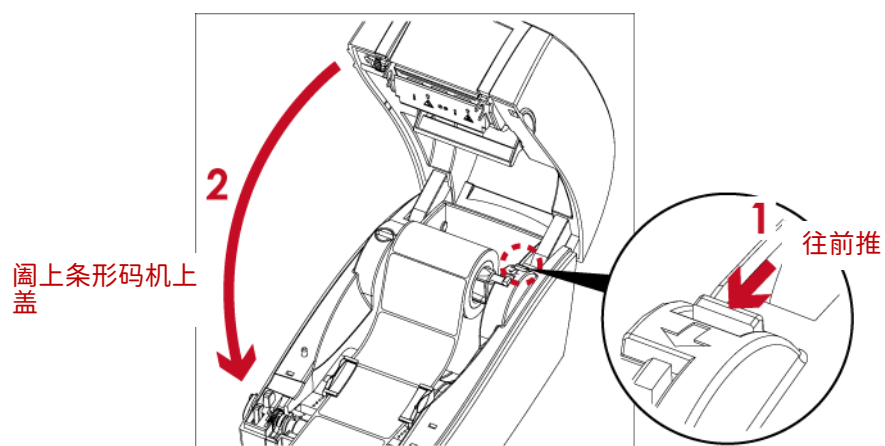


在条形码机上固定纸张

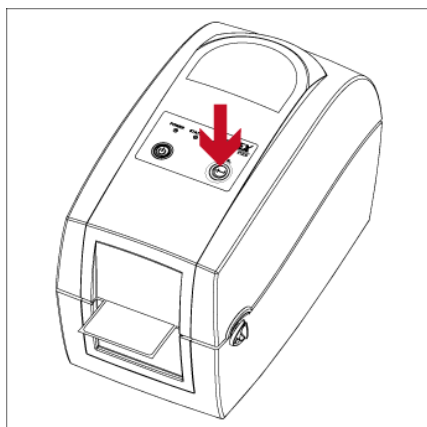
1. 纸张从标签调整杆下方穿过并往前走纸，移动标签调整杆至贴齐纸张边缘为止



2. 将上盖安全锁往前推后再阖上条形码机上盖



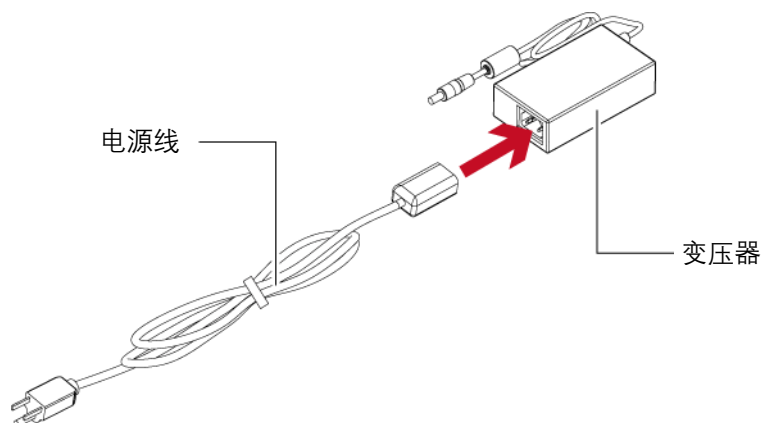
3. 按下走纸键并观察出纸过程是否顺畅，若能顺利走纸即表示标签纸张已安装完成



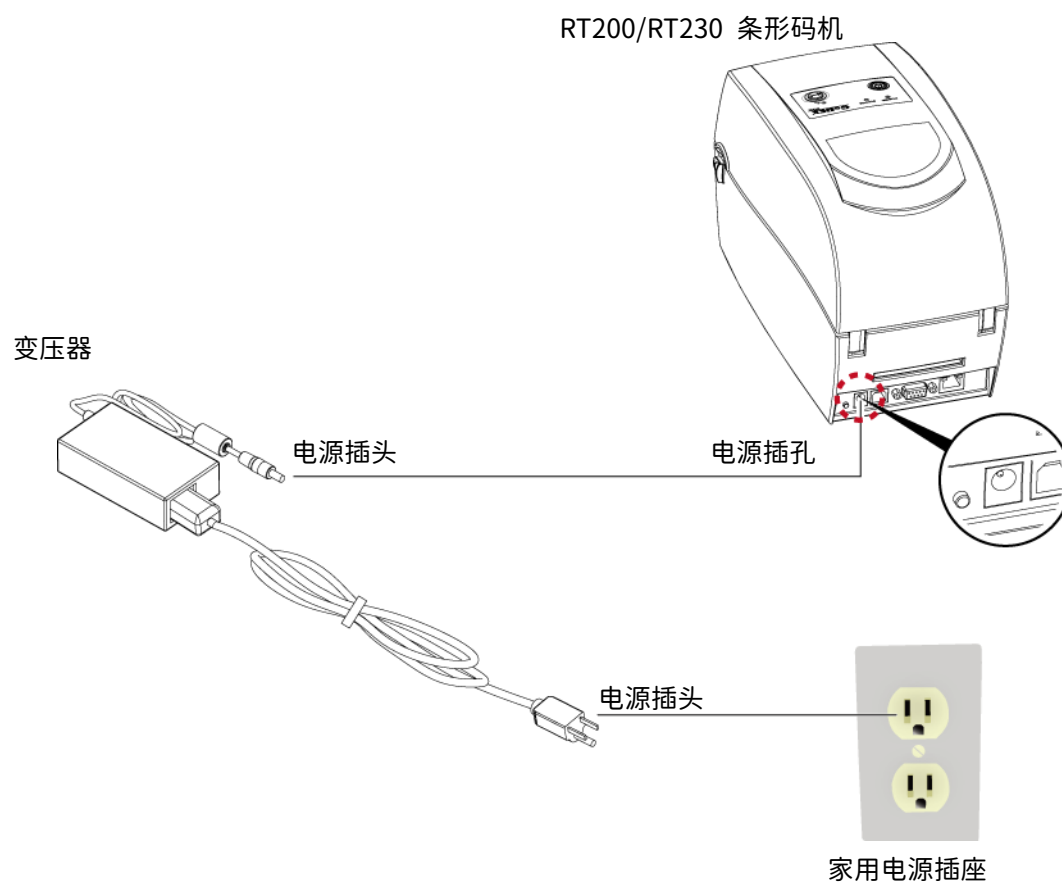
2 条形码机配备安装说明

2.4 将条形码机与计算机链接

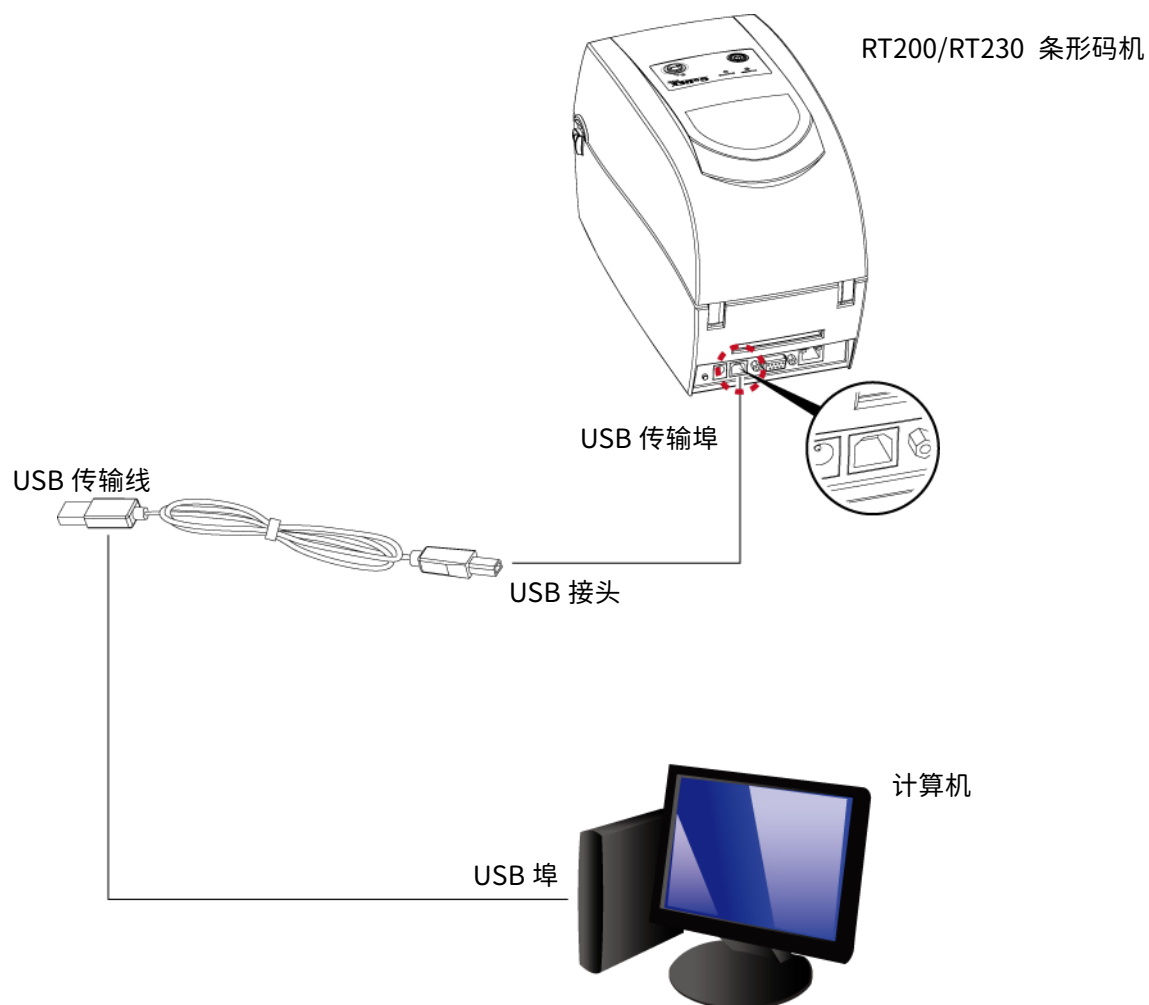
1. 确认条形码机电源开关是位于关闭的位置
2. 将电源线与变压器连接



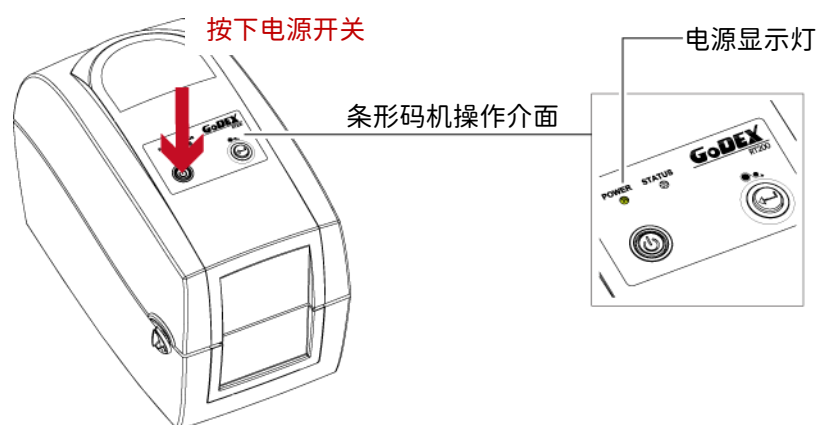
将电源线一端接于一般家用电源，另一端接于条形码机之电源插座



3. 将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. 按下电源开关，此时应可看到电源显示灯亮起



2 条形码机配备安装说明

2.5 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



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。

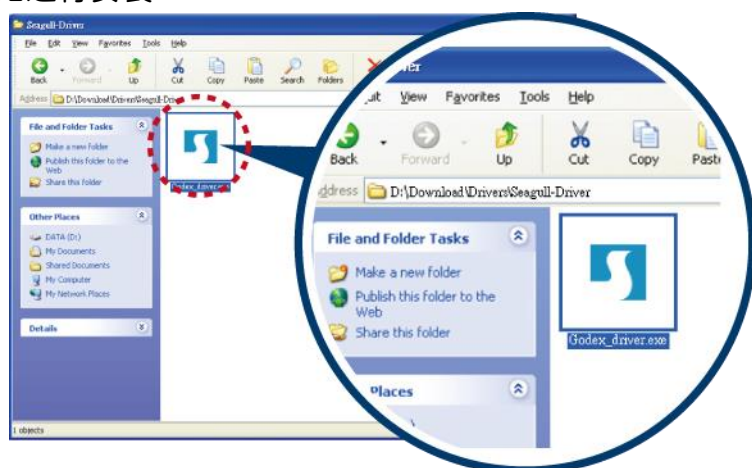


注意

- * 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

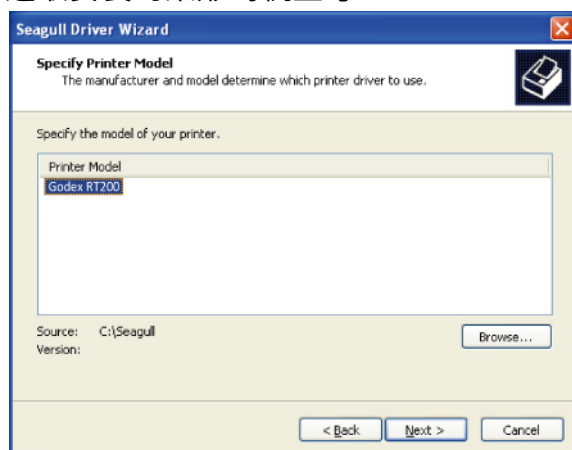
1. 将产品光盘置入光驱里，开启"Seagull-Driver"文件夹点击条形码机驱动程序安装图示后开始进行安装



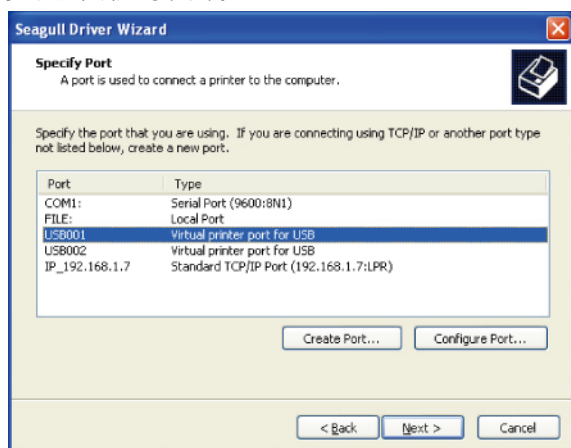
2. 依照安装窗口的指示进行安装选取"安装条形码机驱动程序"



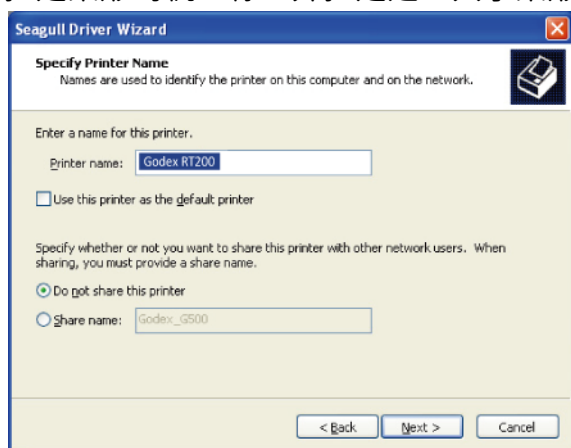
3. 选取安装的条形码机型号



4. 指定条形码机端口



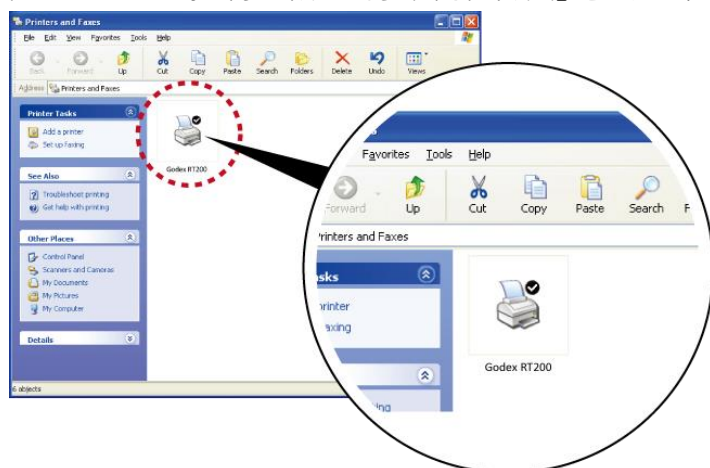
5. 指定条形码机名称，并指定是否共享条形码机



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

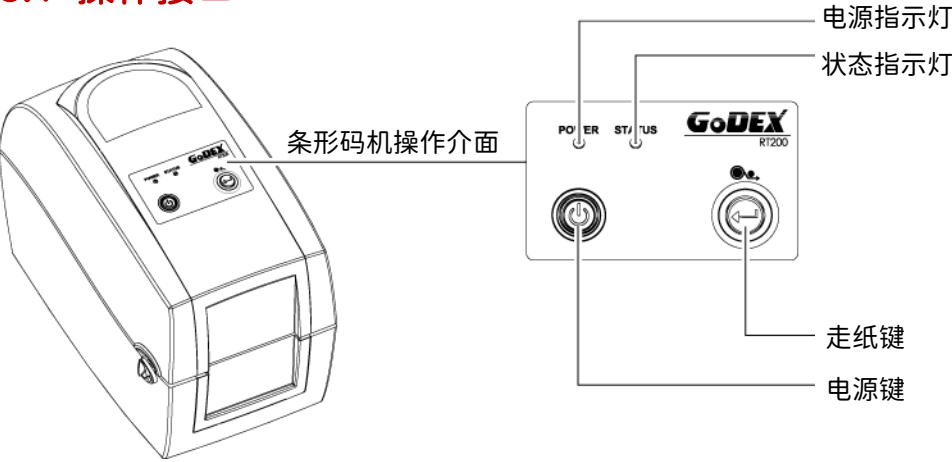


7. 在 Windows 控制面板的「打印机和传真」选项里即会新增刚完成安装的条形码机图示



3 条形码机设定与操作

3.1 操作接口



电源键

确定电源线正确连接后按下电源键，电源指示灯即开始亮绿灯，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 3.2 节的说明进行纸张自动侦测。

LED 显示灯

LED 显示灯	状态	说明
绿灯	准备打印状态	条形码机已准备好，可进行打印
红灯	错误状态	条形码机侦测到错误发生 请参照 3.3 节描述，以了解更多关于错误状态的讯息

3 条形码机设定

3.2 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

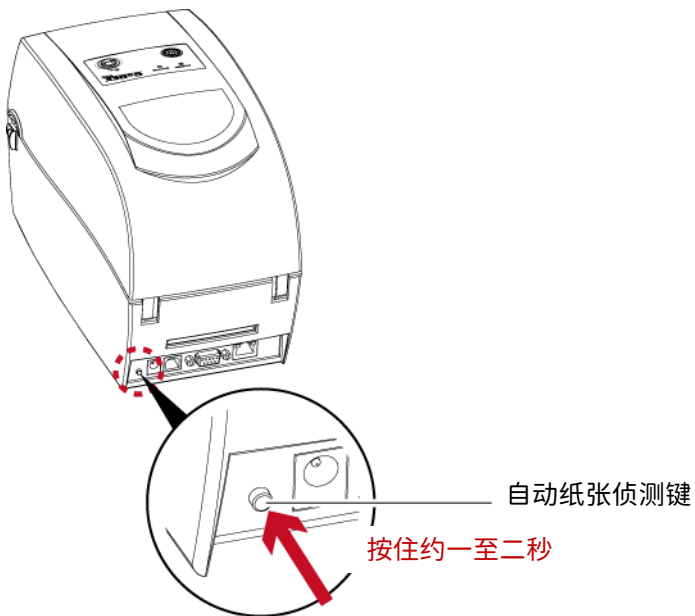
1. 请先检查纸张是否已正确安装于条形码机上。
2. 关闭电源，按住走纸键。
3. 打开电源(此时仍按住走纸键不放)，等待 LED 指示灯闪红灯后放开走纸键，条形码机即开始进行标签纸自动侦测及定位，条形码机会将自动侦测及定位的结果记录下来。
4. 完成自动侦测及定位后，条形码机即会将侦测结果及条形码机相关设定内容自动打印出一张自我测试页。

自我测试页图示及其说明如下：

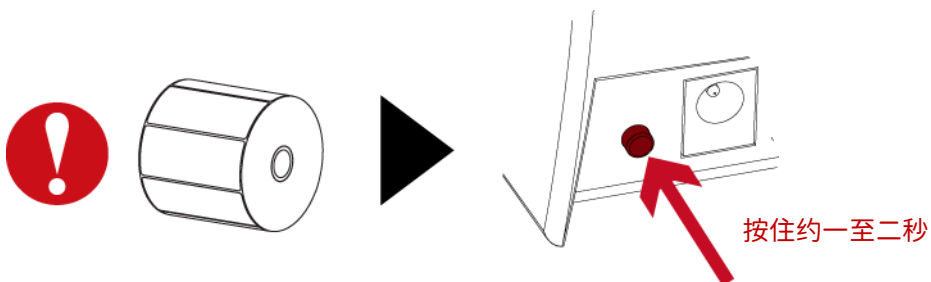
机种与 FW 版本	RT200:GX.XXX
USB ID	USB S/N:12345678
串行埠设定值	Serial port:96,N,8,1
Ethernet 端口的 MAC 地址	MAC Addr:xx-xx-xx-xx-xx-xx
IP protocol 设定值	DHCP Enable
Ethernet 端口的 IP 地址	IP xxx.xxx.xxx.xxx
Gateway 设定值	Gateway xxx.xxx.xxx.xxx
Netmask 设定值	Sub-Mask xxx.xxx.xxx.xxx
	#####
DRAM 安装数量	1 DRAM installed
打印长度内存大小	Image buffer size:1500 KB
卷标储存于内存数量	0000 FORM(S) IN MEMORY
图形储存于内存数量	0000 GRAPHIC(S) IN MEMORY
字型储存于内存数量	000 FONT(S) IN MEMORY
亚洲字型储存于内存数量	000 ASIAN FONT(S) IN MEMORY
数据库储存于内存数量	000 DATABASE(S) IN MEMORY
向量字体储存于内存数量	000 TTF(S) IN MEMORY
目前内存大小	4073 KB FREE MEMORY
目前机器速度,热度,左边界起印	^S4 ^H8 ^R000 ~R200
目前标签宽度,长度与间距	^W102 ^Q100,3 ^E18
裁刀,自动剥纸器,打印模式	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
条形码机设定是否为出厂默认值	Default state=Yes

自动纸张侦测键

持续按着自动纸张侦测键约一至二秒，在非打印的状态下，条形码机会立即开始进行纸张侦测。



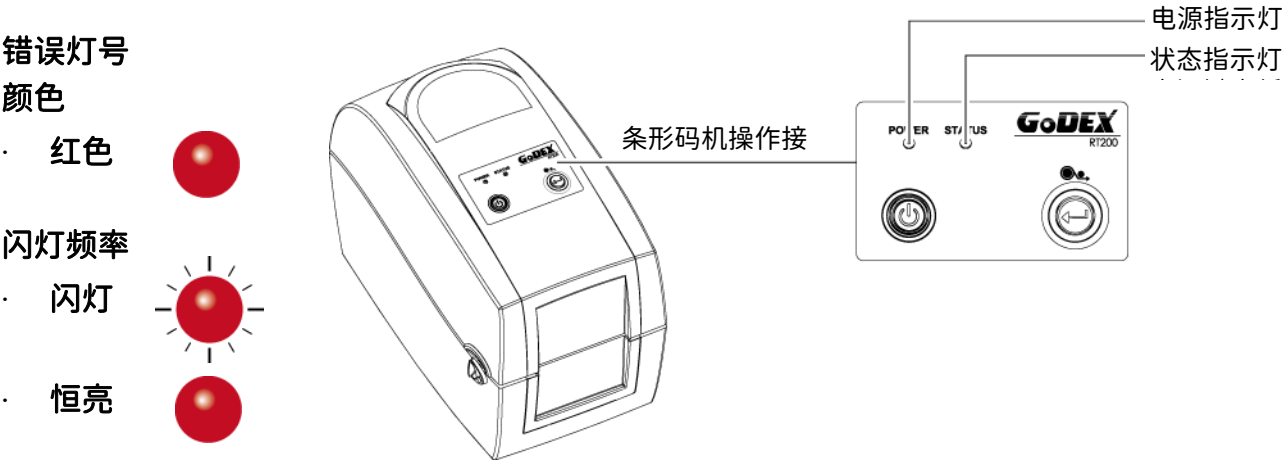
自动纸张侦测键可用于侦测纸张，以取得最佳的打印位置，同时也可以用于排除“耗材错误”的异常状态。



3 条形码机设定

3.3 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，LED 灯号会亮起警示灯，请参考以下说明以判断错误情况



电源指示灯	状态指示灯	错误类型	响声	说明	排除方式
		印表头错误	连续 2 次 4 声	印表头(打印机芯)未关或关闭不完全	重新开启打印机芯并依正确方式关上
		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，LED 灯号亦会停止闪烁。
		耗材错误	连续 2 次 3 声	未安装碳带但机器出现错误讯息 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 更换新的碳带。
		耗材错误	连续 2 次 2 声	侦测不到纸 纸张用尽 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。 更换新的纸卷 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
		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 条形码机会印出"File Name Not Found"，表示找不到档案 条形码机会印出"Duplicate Name"，表示档名重复	删除内存内部需要的数据。 请使用 ~X4 命令将所有档案列印出来，再核对送到条码机的名称是否正确及存在否。 更换档名之后再下载一次。

3 条形码机设定

3.4 进入倾印模式

为了保证在判断由计算机和软件发出的指令时，我们可接收正确的信息，请遵循下列步骤第一步，让条形码机进入倾印模式

适用于型号 RT200 / RT700 的桌上型条形码机

1. 关闭条形码机，轻压以及压住 FEED 按键。
2. 开启条形码机 (持续压住 FEED 按键)。
3. 首先会响起 3 声连续短暂的哔声，之后会响起三声单独的哔声。在听到第三个哔声时，释放 FEED 按键。

第二步，确保条形码机准备印出标签

第三步，将有问题的卷标及指令传达至条形码机

第四步，条形码机将印出具有字母及编号的卷标，请将此卷标拍照留存并使用电子邮件寄给我们。

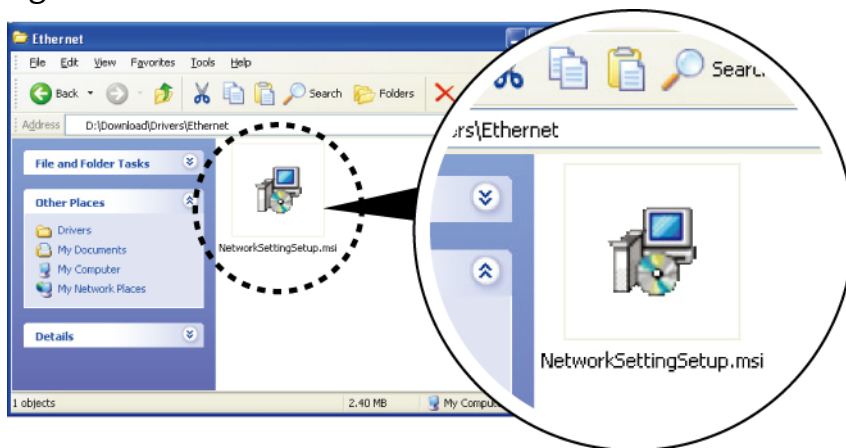
请轻压 FEED 按键以结束(离开) 倾印模式，之后条形码机将会自动显示”离开倾印模式”。此项程序指示条形码机已回到待机模式。

4 网络软件 NetSetting

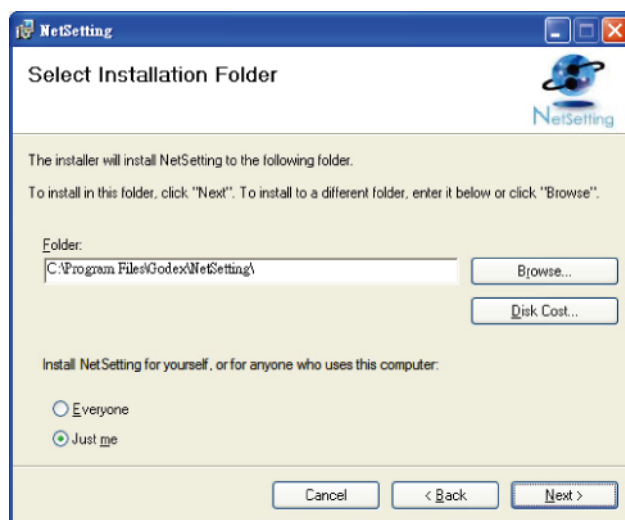
4.1 安装 NetSetting 软件

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。

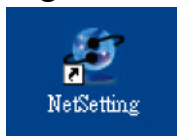
1. 将产品光盘置入光驱里，开启"Ethernet"档案夹。
2. 点击 NetSetting 软件的安装图标后开始进行安装。



3. 依照安装窗口的指示进行安装。
4. 可指定安装的路径



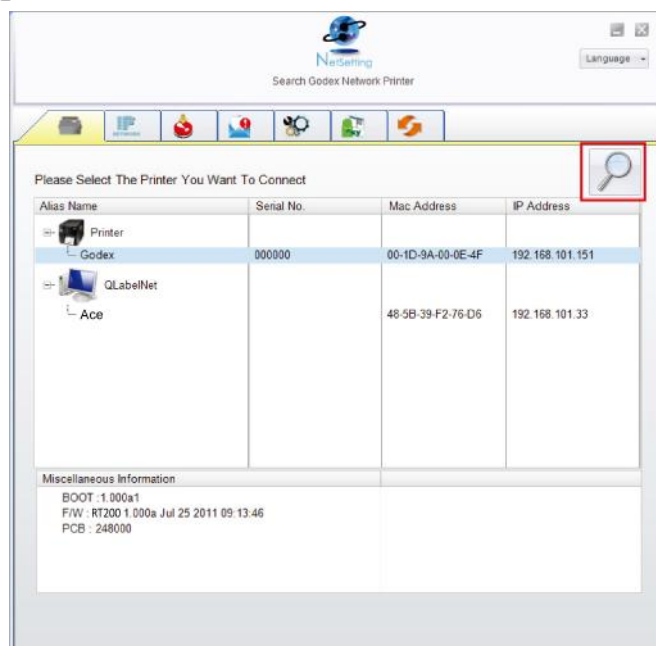
5. 按下"下一步"键，即可开始复制软件档案。
6. 安装完成之后即可在桌面看到 NetSetting 软件的启动图标。



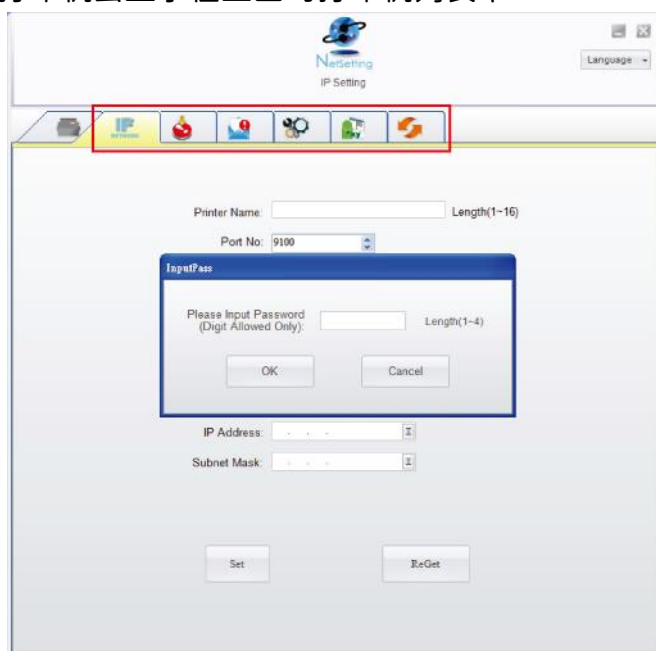
4 网络软件 NetSetting

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 打印机，所有已联机的打印机会显示在上图的打印机列表中。



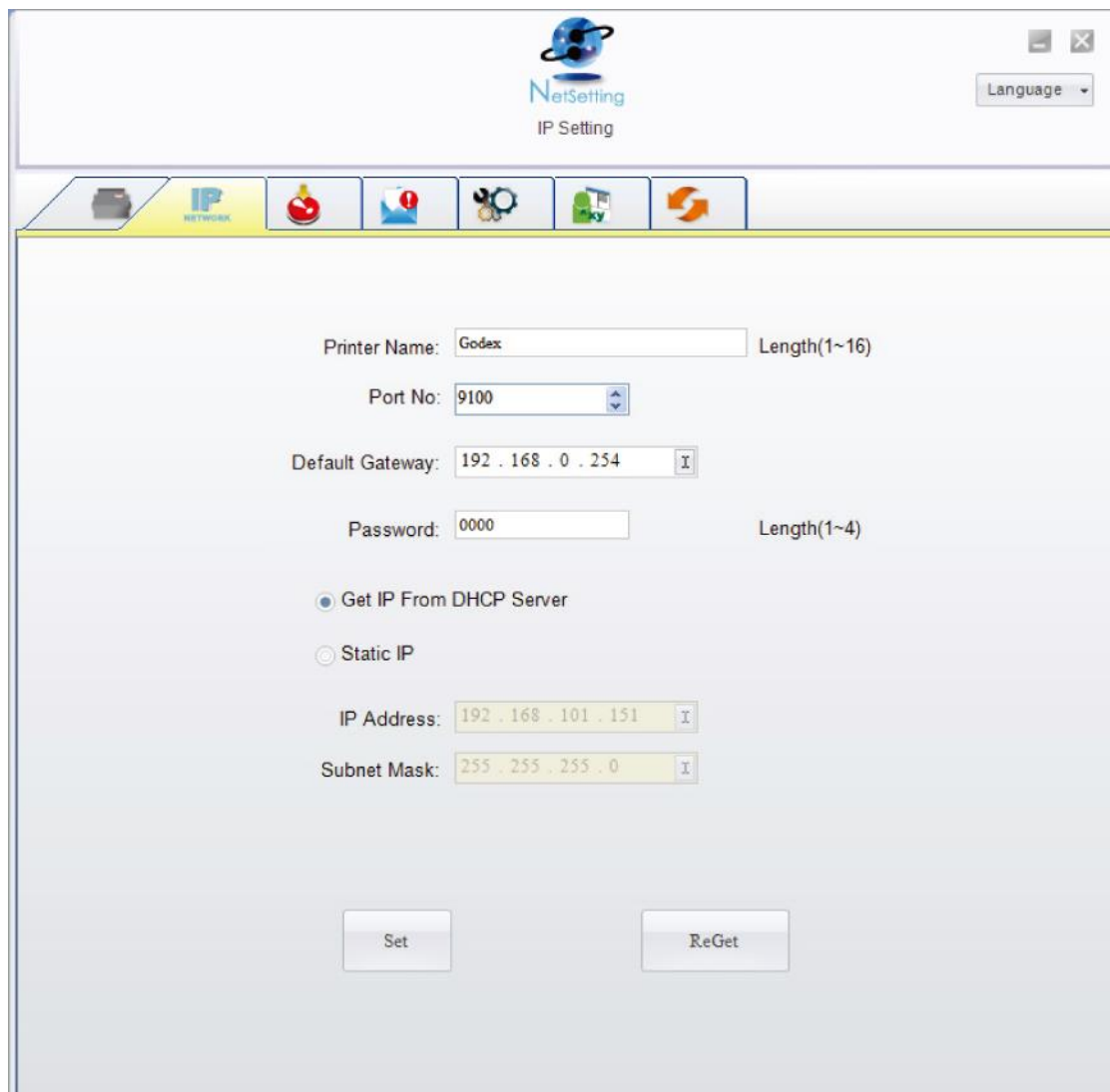
NetSetting 操作接口分为六大类，可针对各种不同的网络设定进行操作及变更。但为了确保网络设定的安全性，在进行操作之前您必须先输入正确的密码。

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，你可以设定打印机名称、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 image shows a software window titled "NetSetting IP Setting". It has a toolbar with icons for printer, IP, status, settings, help, and refresh. The main area contains the following fields and controls:

- Printer Name: Length(1~16)
- Port No:
- Default Gateway: I
- Password: Length(1~4)
- Get IP From DHCP Server (selected radio button)
- Static IP (unselected radio button)
- IP Address: I
- Subnet Mask: I
- Buttons: "Set" and "ReGet"

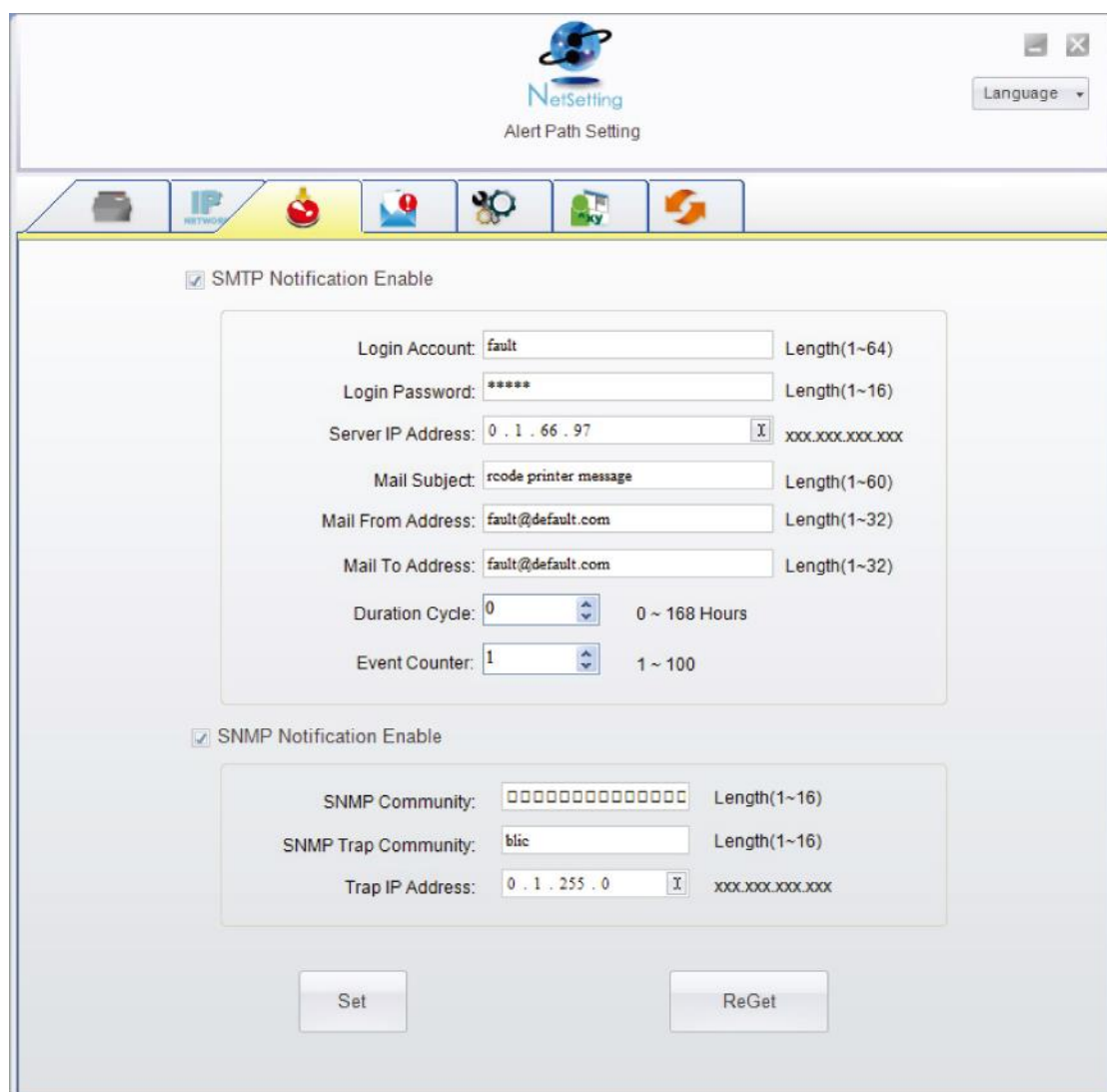
按下“设定”键可以使设定值生效，按下“重取数据”键则可以更新目前设定的数值。

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

当打印机发生错误时，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。



The image shows a software window titled "NetSetting Alert Path Setting". At the top, there is a "Language" dropdown menu. Below the title bar is a navigation bar with icons for printer, IP, network, alert, settings, and a refresh button. The main content area is divided into two sections: "SMTP Notification Enable" and "SNMP Notification Enable".

SMTP Notification Enable (checked):

- 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 (checked):

- SNMP Community: Length(1~16)
- SNMP Trap Community: Length(1~16)
- Trap IP Address: ☐ xxx.xxx.xxx.xxx

At the bottom, there are two buttons: "Set" and "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。

警告讯息设定

您可以针对打印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。



Alert Message Setting

Language ▾



SMTP	SNMP	Description
☒	☒	Paper Out
☒	☒	Missing Gap
☒	☒	Ribbon Out
☒	☒	Door Open
☒	☒	Rewinder Full
☒	☒	Memory Full
☒	☒	Name Not Found
☒	☒	Name Duplicate
☒	☒	Syntax Unknown
☒	☒	Cutter Jam

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。

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。



Printer Configuration

Language



Printer Setup

Printer Model

Resolution

Speed

Darkness

Stripper/Applicator

Labels per Cut

Printing Mode

RT200

203

4

10

0 (None)

0

Thermal Transf

PC Com Port Settings

Baud Rate

9600

Parity

None

Data Bits

8

Stop Bits

1

Miscellaneous

LCD Language

Sensing Mode

2 - Automatic

Keyboard Language

Smart Backfeed

OFF

Code Page

Code Page 850

Top Of Form

ON

Buzzer

ON

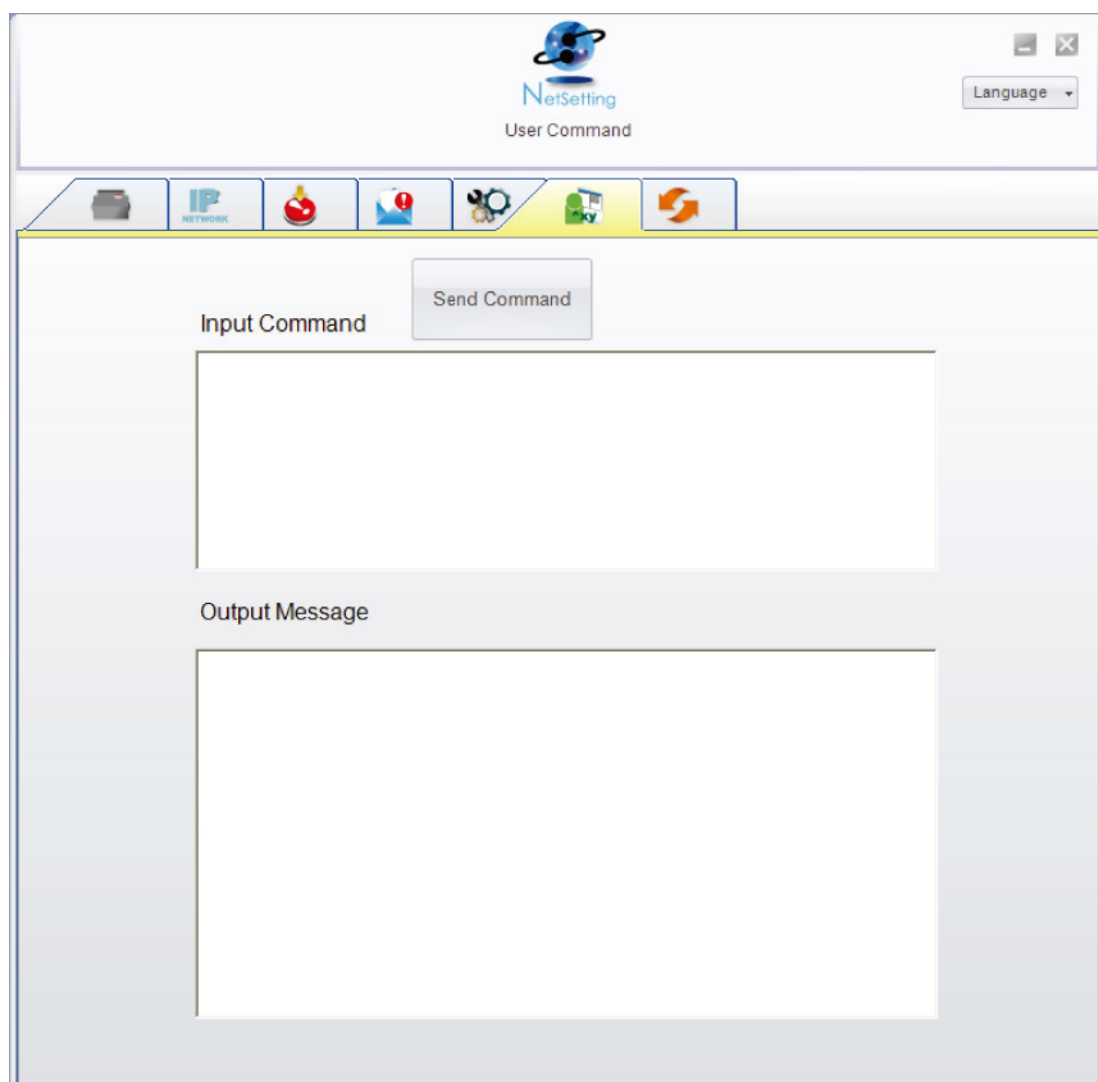
Set

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。

命令窗口

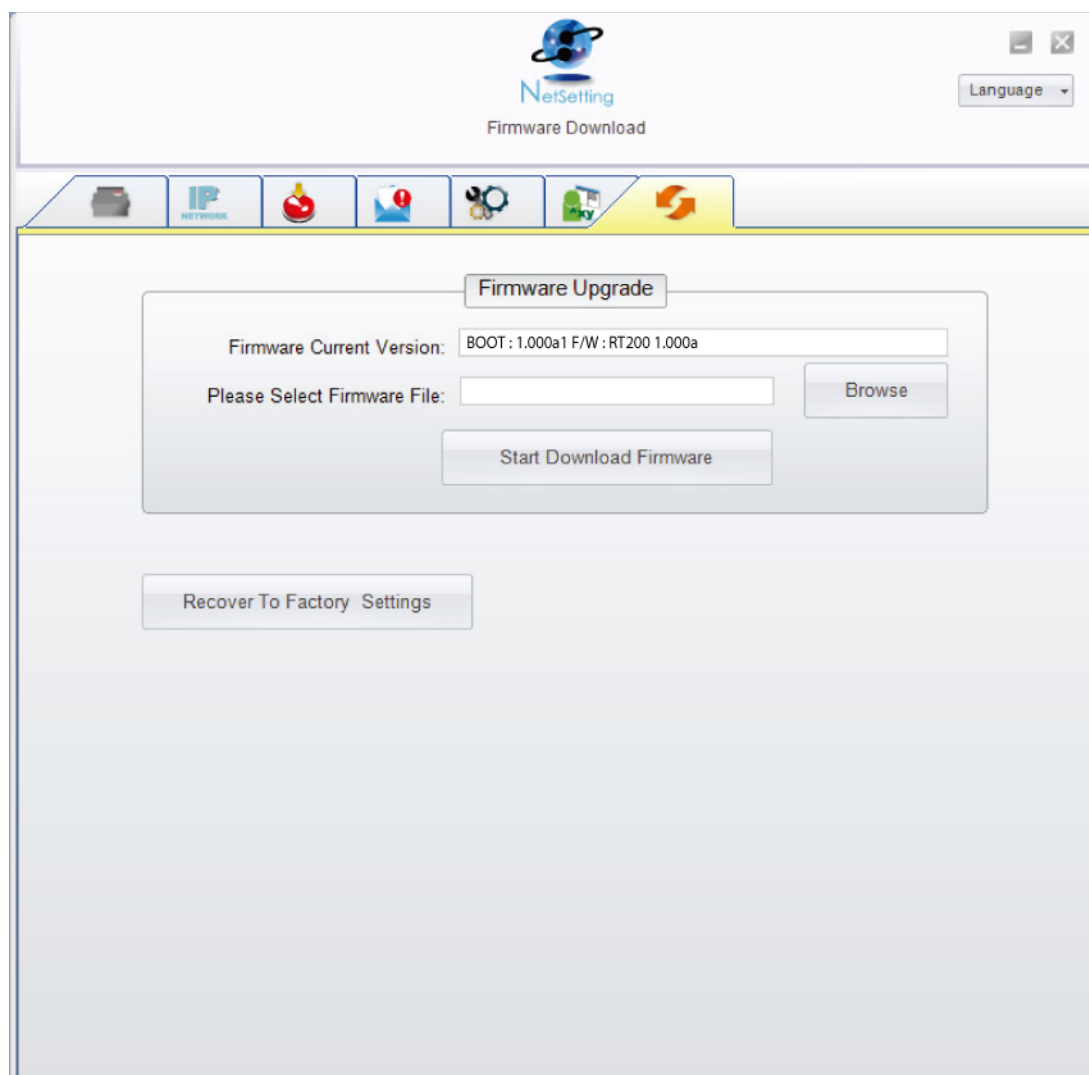
“命令窗口”可提供您一个与打印机远程沟通的接口，让您可经由此窗口，以传送打印机命令的方式操作打印机。您可以在"Input Command"区块里输入打印机命令，然后按下“Send Command”键将命令内容传送到打印机执行。部份打印机命令执行后会回传讯息者，则会将回传讯息显示在"Output Message"区块里。



按下“Send Command” 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。

韧体更新

在“韧体更新”页面可以显示出目前打印机的韧体版本，如果您需要更新打印机韧体时，只要指定新版打印机韧体档案的存放位置，按下“开始下载更新韧体”键后，即可进行远程打印机韧体更新。



The screenshot shows a web browser window with the title "Firmware Download". The page features a navigation bar with icons for printer status, IP settings, a warning, system tools, and a highlighted "Firmware" icon. The main content area is titled "Firmware Upgrade" and contains the following elements:

- Firmware Current Version:** A text field displaying "BOOT : 1.000a1 F/W : RT200 1.000a".
- Please Select Firmware File:** A text input field for specifying the firmware file path.
- Browse** button: A button to open a file selection dialog.
- Start Download Firmware** button: A button to initiate the firmware update process.
- Recover To Factory Settings** button: A button located below the main upgrade section.

除了进行打印机韧体更新之外，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

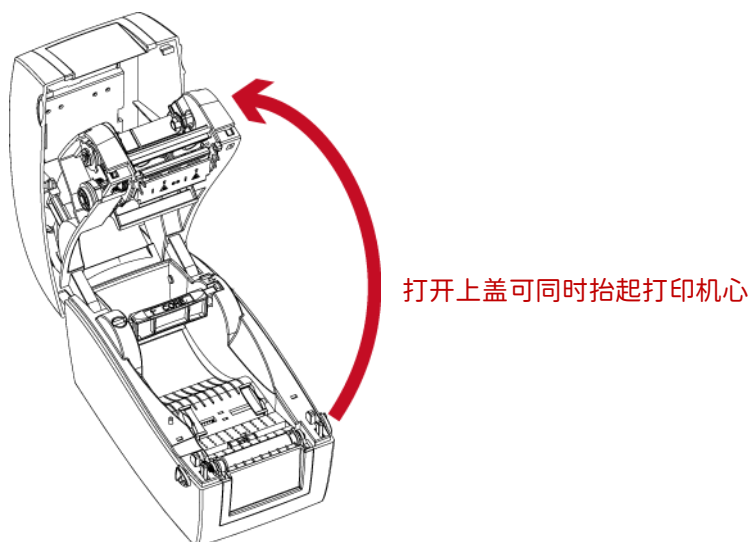
在安装选购配备前，请先了解以下预备步骤

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

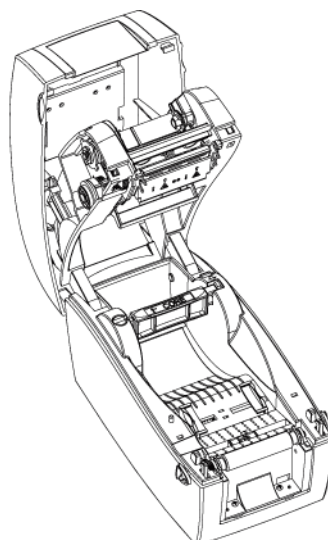
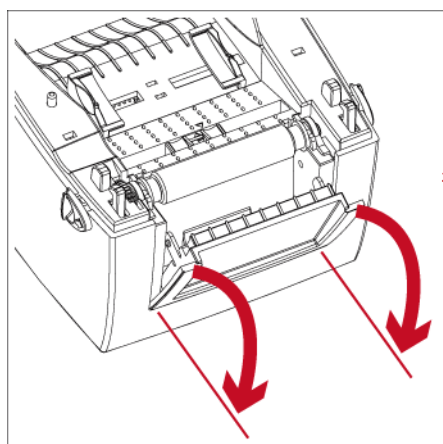
2. 打开打印机上盖及打印机芯

面对机器正面，将两边的上盖开启钮往前拉，即可掀起上盖并抬起打印机芯
若需更详细的说明，请参阅 2.1 节“如何开启条形码机”



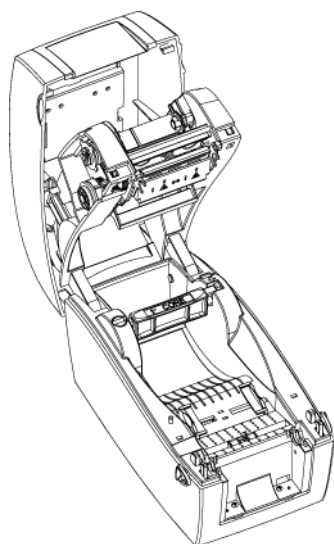
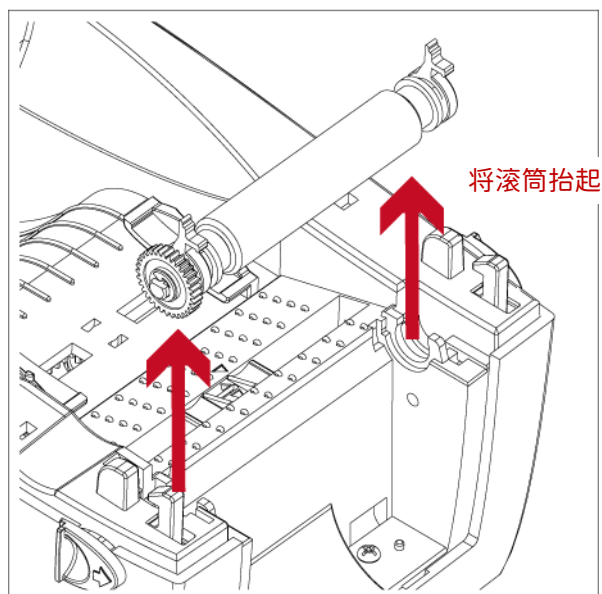
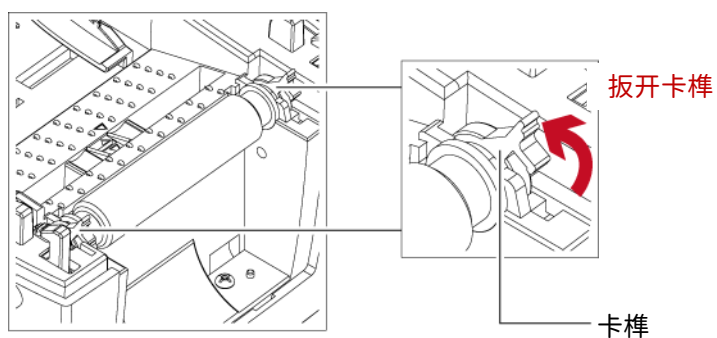
3. 移除底座遮盖

如下图所示，按住底座遮盖两侧往前拉，即可将底座遮盖移除



4. 卸下滚轮

将两侧的卡榫扳开即可将滚筒抬起并卸下



5. 安装碳带

若需更详细的说明，请参阅 2.2 节“安装碳带”

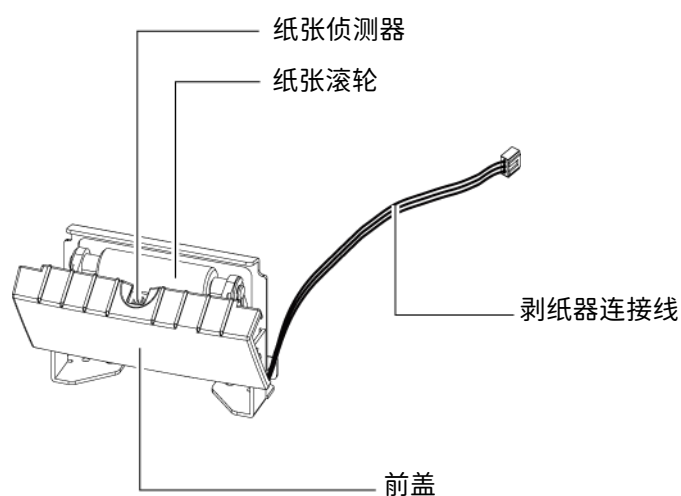
6. 安装标签纸卷

若需更详细的说明，请参阅 2.3 节“安装标签纸卷”

5 条形码机选购配备

5.2 安装自动剥纸器

自动剥纸器部件说明

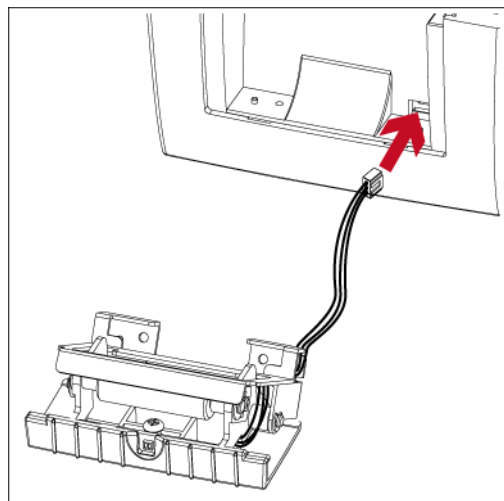


预备步骤

请先参阅 5.1 节的预备步骤说明，再进行自动剥纸器的安装

开始安装自动剥纸器

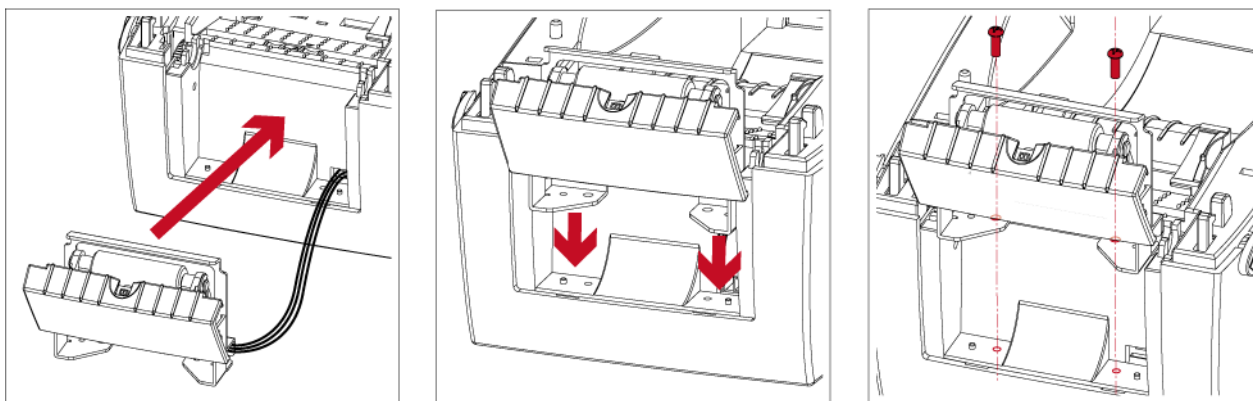
1. 将剥纸器连接线插入条形码机下半部的插孔里



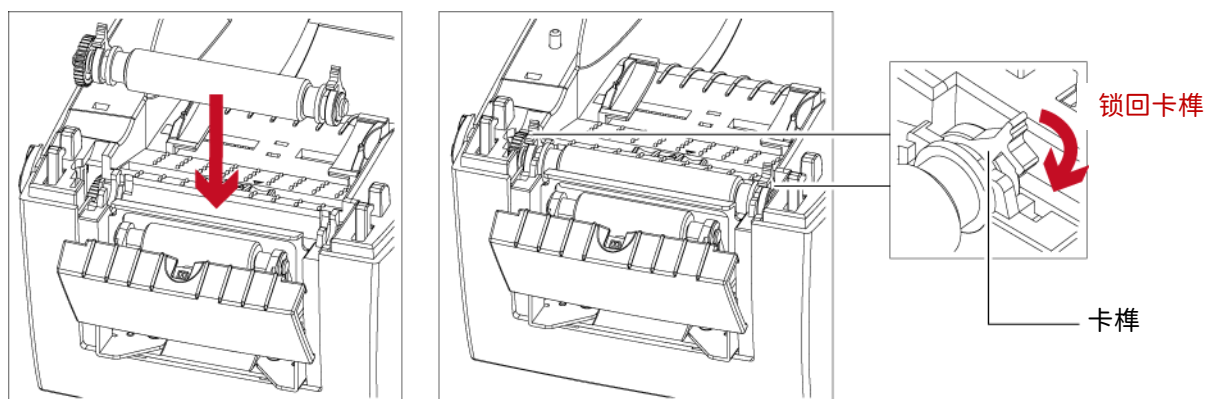
注意

- * 背纸规格建议厚度在 $0.06 \text{ mm} \pm 10\%$ ，纸质基重为 $65 \text{ g/m}^2 \pm 6\%$ 会得到最佳之剥纸效果。
- * 最大剥纸宽度为 60 mm ，建议配合剥纸使用时的标签尺寸高度为 25 mm 以上。
- * 加装自动剥纸器时，停歇点设定数值(^E)建议为 13 。

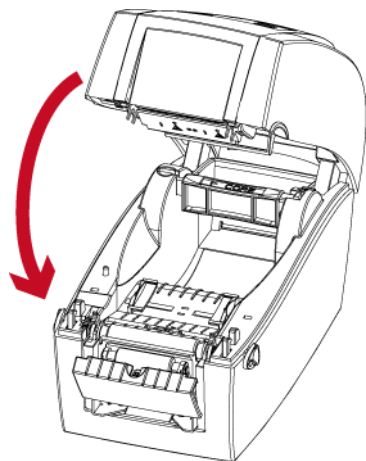
2. 扶住剥纸器并对准螺丝孔，将两侧的螺丝分别锁上



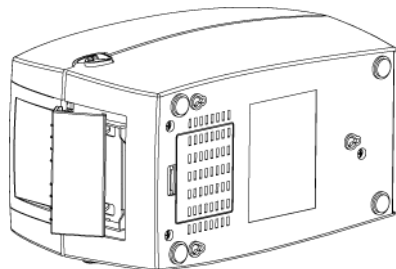
3. 请将滚轮放回原装置处，并将两侧卡榫锁上



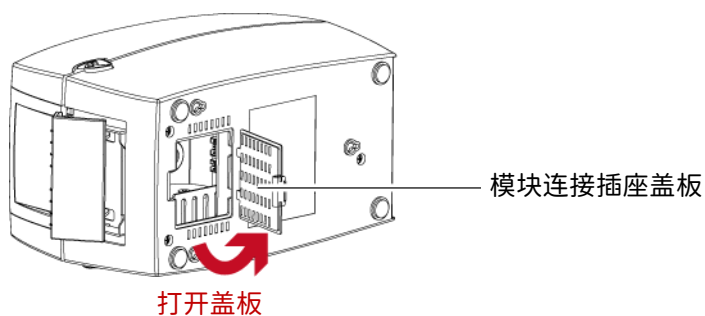
4. 将上盖及打印机心盖回



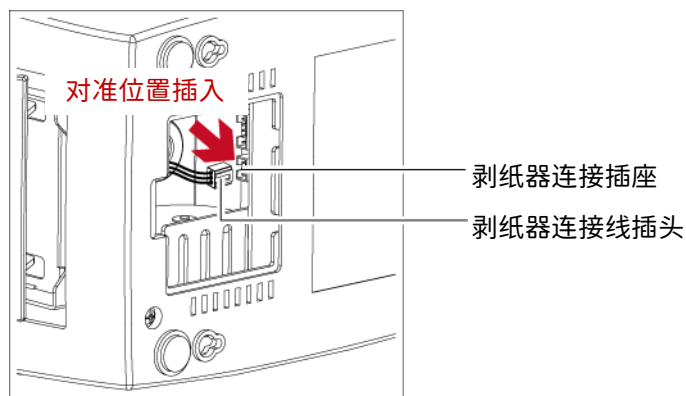
5. 将条形码机侧翻



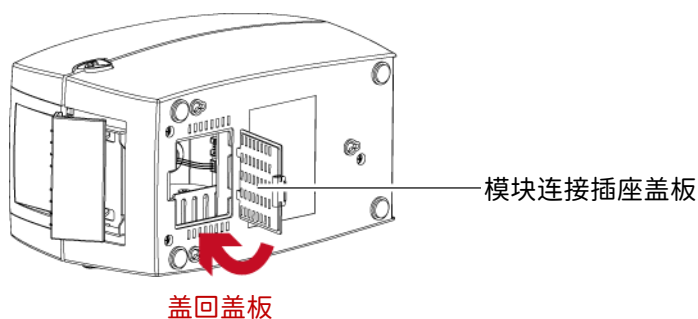
6. 打开条形码机底部的模块连接插座盖板



7. 将剥纸器连接线的插头插在对应的连接插座上

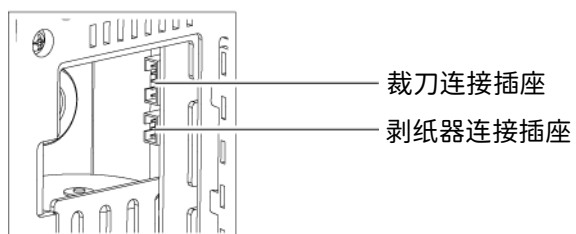


8. 将模块连接插座盖板盖回



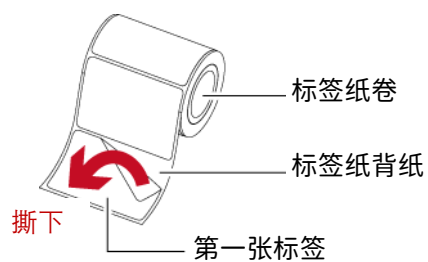
注意

- * 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。
- * 模块连接插座组合上的两个插座，上方插座为连接裁刀之用，下方插座则为连接自动剥纸器之用。

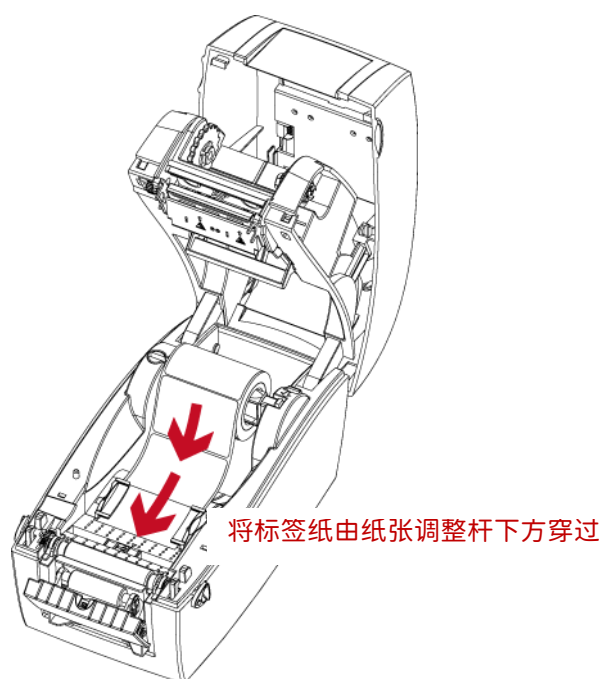


在使用剥纸器的情况下安装标签纸

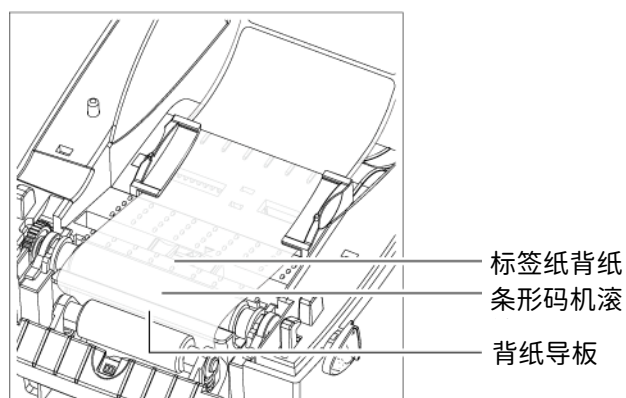
1. 将第一张标签撕下



2. 把标签纸往前拉以穿过纸张调整杆



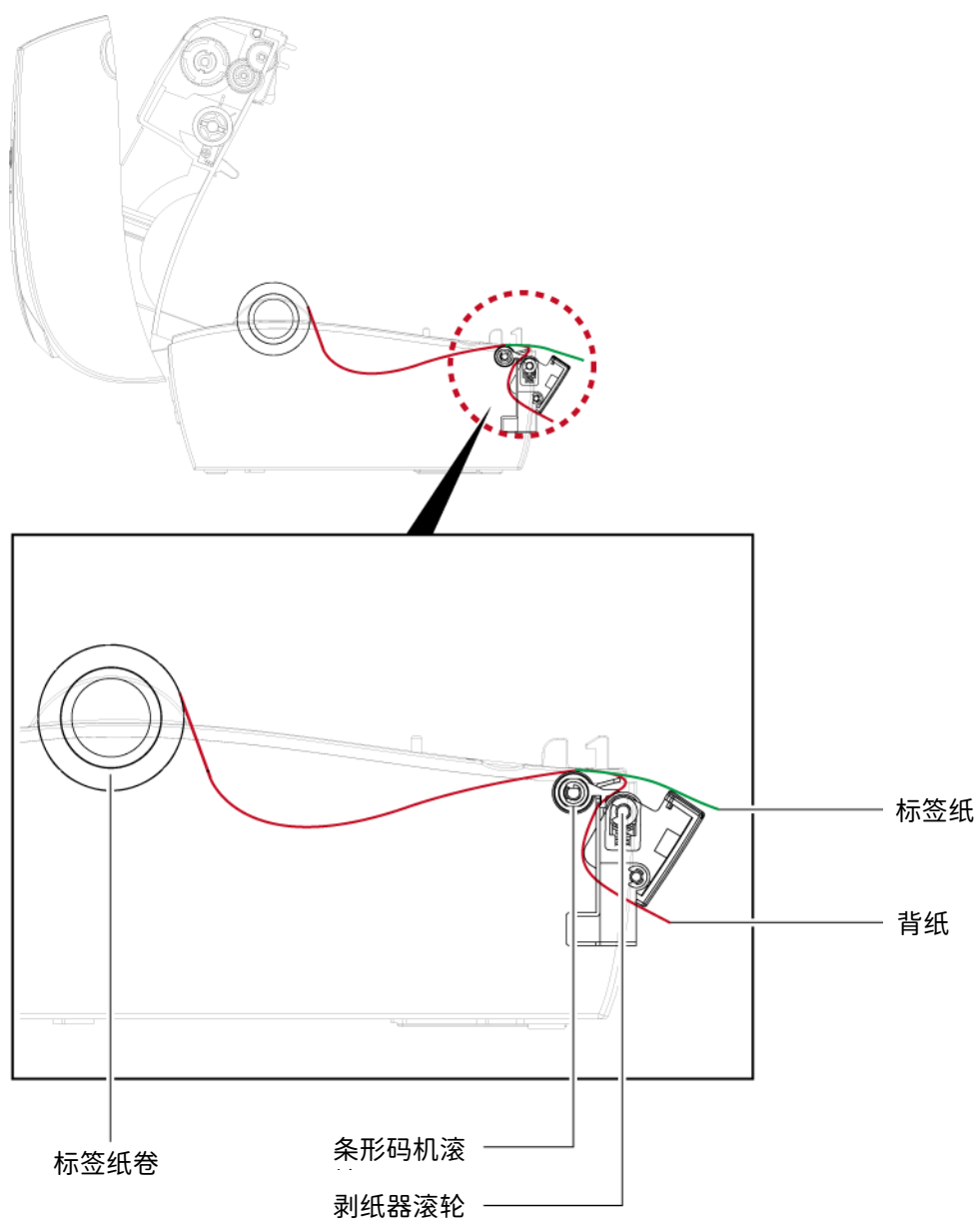
3. 接着将标签纸背纸穿入条形码机滚轮与剥纸器滚轮之间



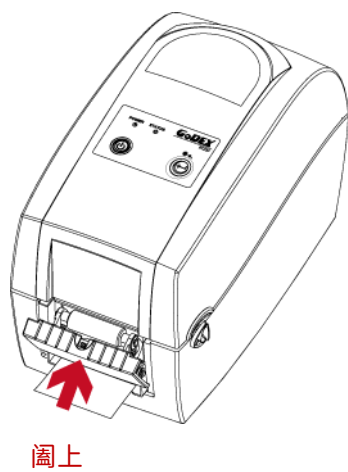
注意

* 建议配合剥纸使用时的标签尺寸高度为 25mm 以上。

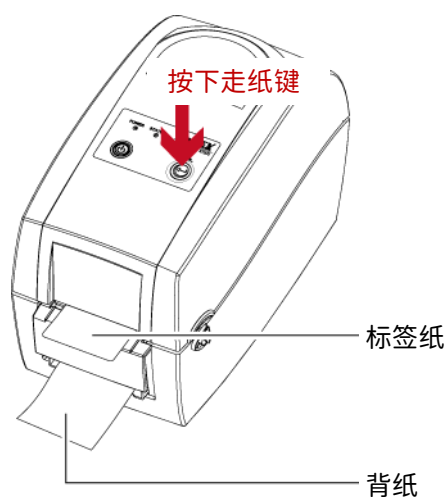
4. 标签纸及其背纸的进纸路线如下图所示



5. 将剥纸器合上，并把上盖和机心压下固定后，即完成标签纸的安装。

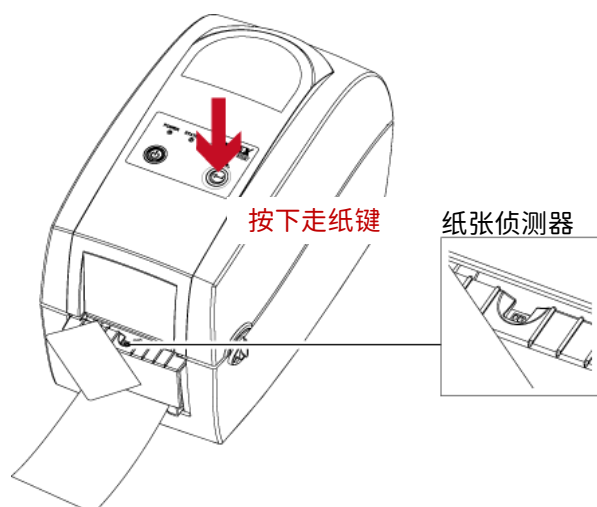


6. 若按下走纸键走纸，则标签纸在经过剥纸器后，其背纸即会自动剥离



注意

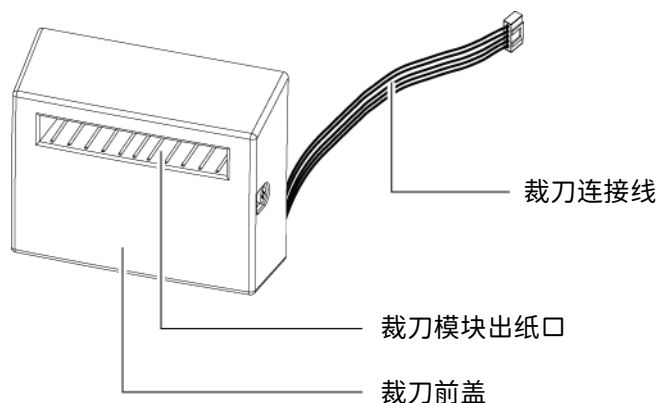
* 自动剥纸器上内建纸张侦测器，如果此侦测器被剥落的标签遮住，则条形码机会停止打印，必须等标签纸取走之后才能进行下一张的打印。
其
目的在于防止剥落的标签堆积在出纸口，进而造成打印错误。



5 条形码机选购配备

5.3 安装裁刀

裁刀部件说明

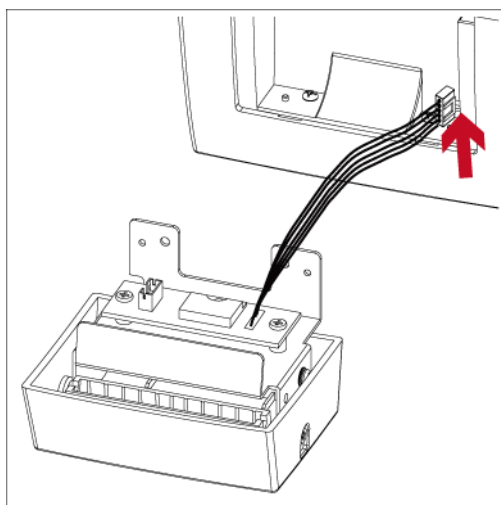


预备步骤

请先参阅 5.1 节的预备步骤说明，再进行裁刀模块的安装

安装裁刀

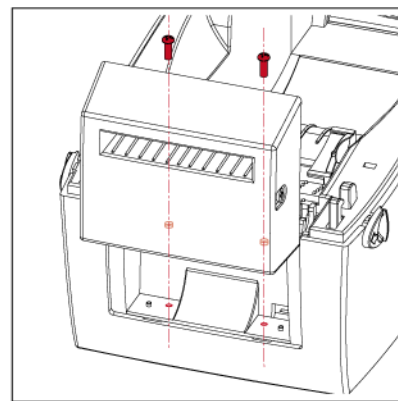
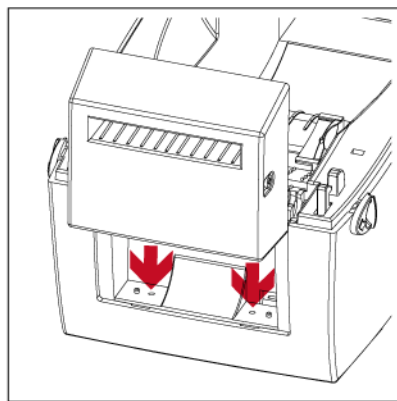
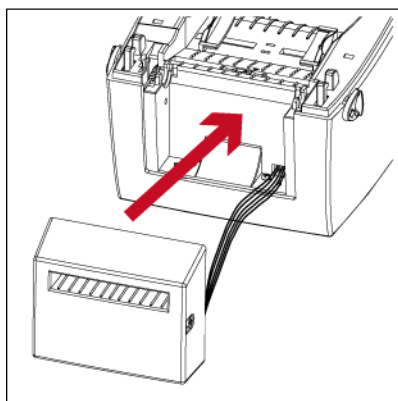
1. 将裁刀连接线插入条形码机下半部的插孔里



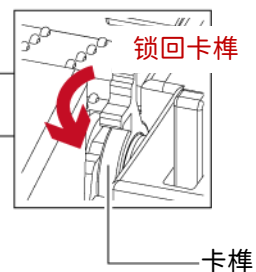
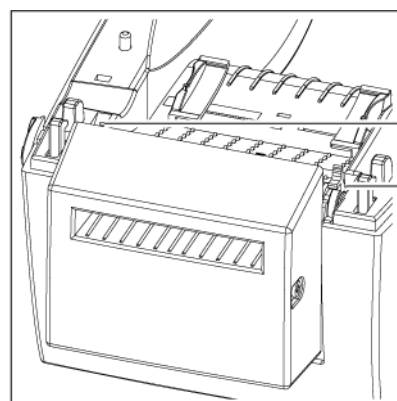
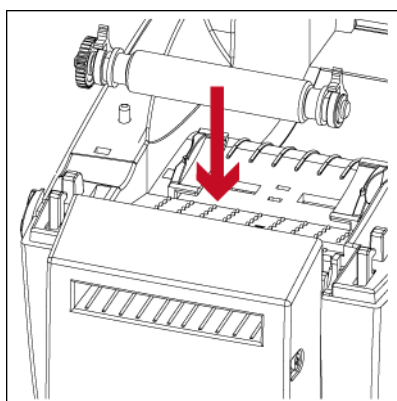
注意

- * 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。裁刀使用寿命在裁切 120 g/m² 纸质时为 1000,000 次，而在裁切 120 g/m² - 170 g/m² 纸质时为 500,000 次。
- * 裁刀最大裁切的宽度为 60 mm。
- * 加装裁刀模块装置时，停歇点设定数值(^E)建议为 30。

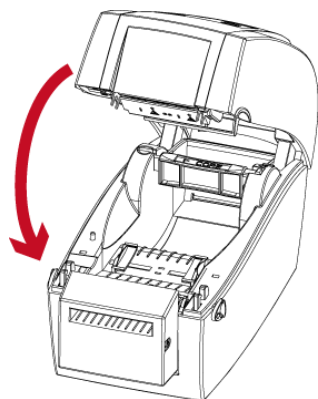
2. 扶住裁刀并对准螺丝孔，将两侧的螺丝分别锁上



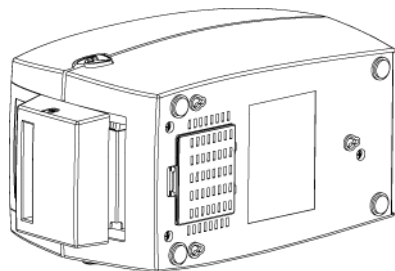
3. 请将滚轮放回原装置处，并将两侧卡榫锁上



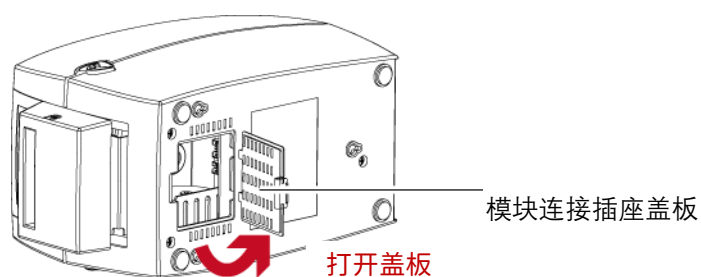
4. 将上盖及打印机心盖回



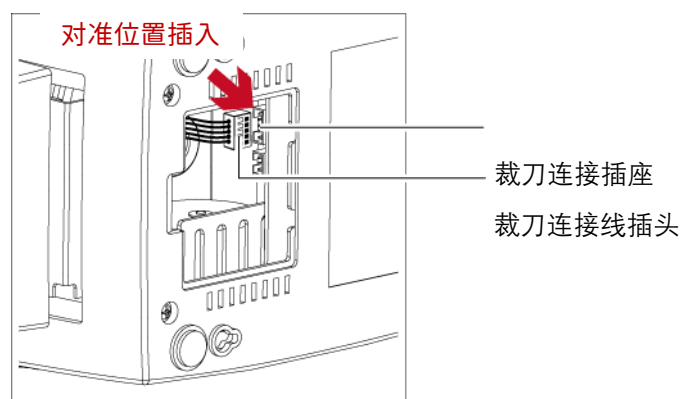
5. 将条形码机侧翻



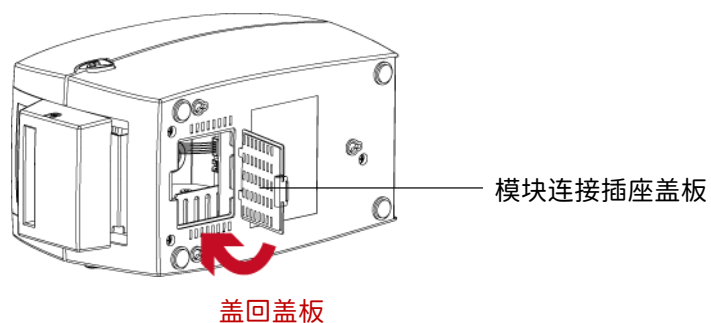
6. 打开条形码机底部的模块连接插座盖板



7. 将裁刀连接线的插头插在对应的连接插座上

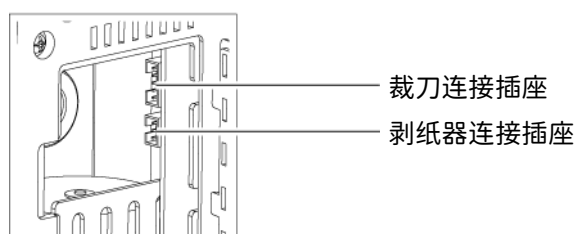


8. 将模块连接插座盖板盖回



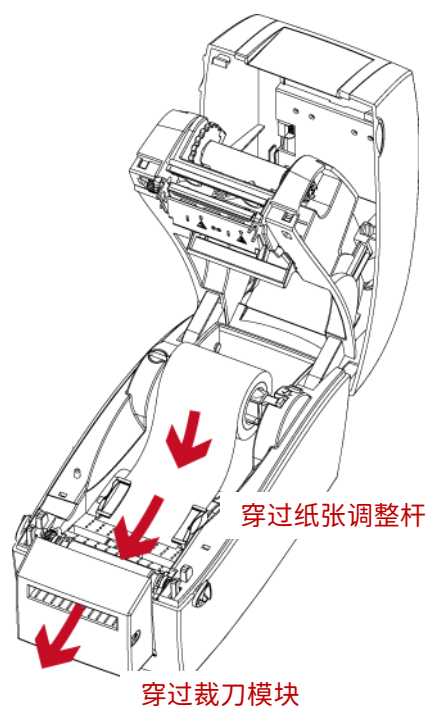
注意

- * 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。
- * 模块连接插座组合上的两个插座，上方插座为连接裁刀之用，下方插座则为连接自动剥纸器之用。

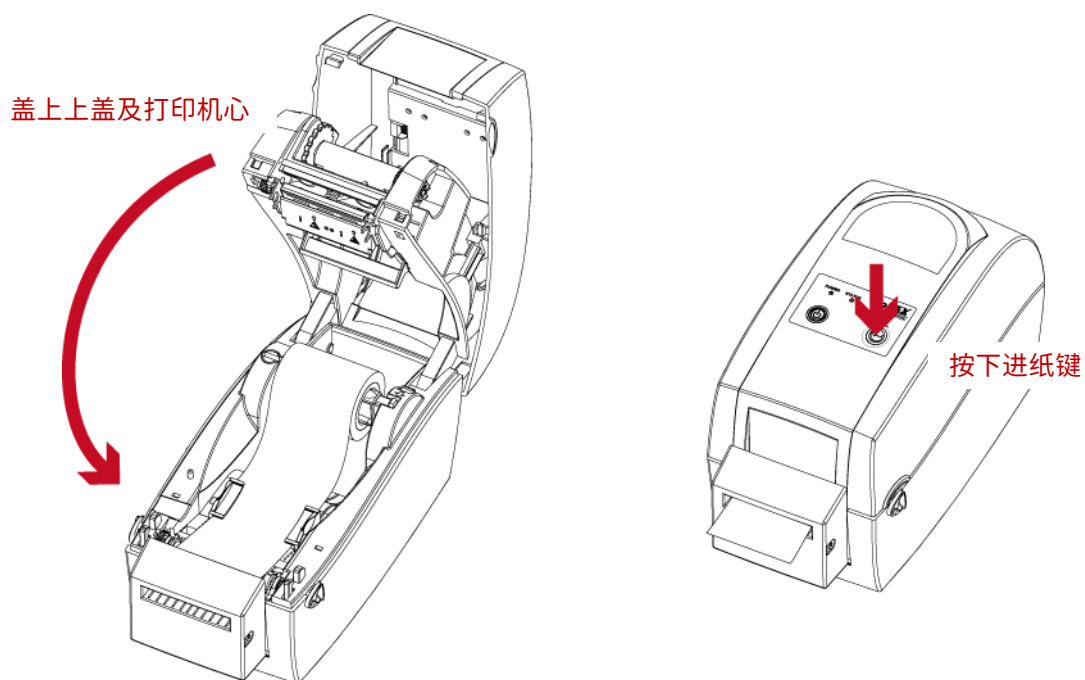


安装标签纸

1. 将标签纸经由纸张调整杆下方以及裁刀模块穿过



2. 关上上盖及打印机芯，按下走纸键完成标签定位



注意

- * 加装载刀模块后，不建议以内卷纸打印，以避免可能发生的故障。
- * 加装载刀模块装置时，停歇点设定数值(^E)建议为 30。

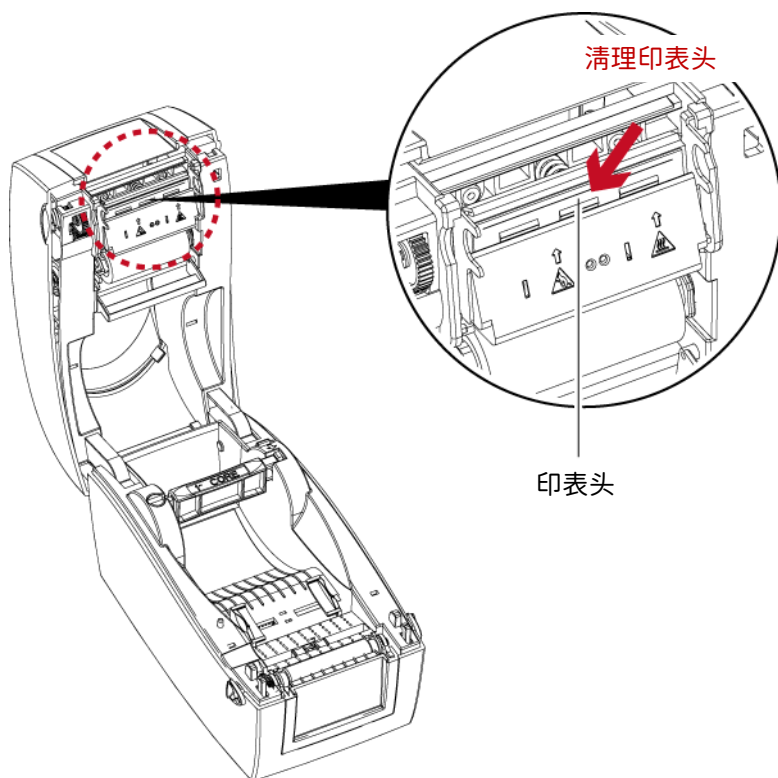
6 保养维护与调校

6.1 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 保养维护与调校

6.2 故障排除

问题	建议改进方法
电源打开后 LED 无亮灯	◆ 检查电源线是否接受。 请参阅 2.4 节内容说明
机器停止打印并亮错误灯号	◆ 检查应用软件之设定，或检查程序命令是否错误。 ◆ 查找 3.3 节操作错误讯息说明，确认错误型态。 ◆ 检查印表头是否关闭(印表头组合件未压至定位)。 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	◆ 检查碳带是否正反面倒置，或是否适用。 ◆ 选择正确的条形码机驱动程序。 ◆ 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。
打印时，标签有纠结现象	◆ 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。 请参阅 6.1 节内容说明
打印时，标签上仅局部内容印出	◆ 检查标签纸或碳带是否黏着于印表头上。 ◆ 检查是否应用软件有误。 ◆ 检查是否边界起印点设定有误 ◆ 检查碳带是否打折不平整。 ◆ 检查电源供应是否正确。
打印时，标签上部分打印不完整	◆ 检查印表头是否有残胶、碳渣附着。 ◆ 使用内建命令~T 检查印表头是否打印完整。 ◆ 检查使用的耗材是否质量不佳。
打印位置不符所望	◆ 检查侦测器是否被纸张附着其上。 ◆ 检查纸张调整杆是否贴齐纸卷边缘 ◆ 确认标签尺寸是否适用。
打印时，跳至次张标签	◆ 检查标签纸高度及间隔设定是否有误 ◆ 检查侦测器是否被纸张附着其上。 ◆ 请再次进行卷标纸自动侦测程序。 请参阅 3.2 节内容说明
打印结果不清晰	◆ 检查打印明暗度设定是否不足。 ◆ 印表头是否有残胶、碳渣附着须清理。 请参阅 6.1 节内容说明
使用裁刀时，标签纸割截不正	◆ 检查卷标纸是否装置歪斜。
使用裁刀时，标签纸切不断	◆ 检查标签纸厚度是否超过可裁切厚度。
使用裁刀时，标签纸不出纸或割截不规则	◆ 检查裁刀是否闭合。 ◆ 检查纸张调整杆是否贴齐纸卷边缘。
使用剥纸功能不佳	◆ 检查剥纸侦测器是否被灰尘蒙蔽或纸张附着其上。 ◆ 检查标签纸是否安装妥当。

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

机型		RT200	RT230
打印模式		热感式/热转式两用	
分辨率		203dpi(8dots/mm)	300dpi(12dots/mm)
打印速度		5IPS(127mm/s)	4IPS(102mm/s)
打印宽度		2.12”(54mm)	2.24”(56.9mm)
打印长度		Min. 0.16”(4mm)**; Max. 68”(1727mm)	Min. 0.16”(4mm)**; Max. 68”(1727mm)
内存	Flash	8MB Flash(用户可用容量为 4MB)	
	SDRAM	16MB SDRAM	
传感器形式		固定式反射传感器; 置中透光传感器	
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	
	纸张宽度	15mm(0.6 吋)~60mm(2.36 吋)	
	纸张厚度	0.003”(0.06mm) Min.-0.008”(0.20mm)Max.	
	纸卷外径	最大直径 127mm(5 吋)	
	纸滚动条芯	25.4mm(1 吋)~38.1mm(1.5 吋)	
碳带规格	材质	一般蜡质型、混合型、 抗刮树脂型	
	长度	360 呎(110m)	
	宽度	2.20 吋至 2.32 吋(56mm-59mm)Max	
	最大外径	1.5 吋(38mm)	
	轴芯	0.5 吋(12.7mm)	
程序语言		EZPL, GEPL, GZPL, GDPL auto switch	
随机搭赠软件	卷标排版软件	GoLabel II (for EZPL only)	
	Driver	Vista, Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Windows 11, 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, 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 Bitmap 字体打印方向可旋转角度为 90°, 180°, 270° 字体可单独旋转角度为 90°, 180°, 270° 并可水平或垂直放大 8 倍	
	向量字体	打印方向可旋转角度为 90°, 180°, 270°	
下载字体	Bitmap 字体	Bitmap fonts 90°, 180°, 270° rotatable, single characters 90°, 180°, 270° rotatable	
	亚洲字体	打印方向可旋转角度为 90°, 180°, 270°，并可水平或垂直放大 8 倍	
	向量字体	打印方向可旋转角度为 90°, 180°, 270°	
条形码	1-D Bar codes	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	
	2-D Bar codes	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, 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		预设支持单色 PCX、BMP，其他图文件类型可经软件控制支持	
传输接口		Serial 埠: RS-232 (DB-9)	
		USB 埠	
		Ethernet 埠	
控制接口		两组 LED 指示灯：Ready, Status	
		功能键: FEED 走纸键	
		电源开关	
		自动纸张侦测键	
自动定时器		标准	
电源		Auto Switching 100-240VAC, 50-60Hz	
工作环境	操作温度	41°F - 104°F(5°C - 40°C)	
	储存温度	-4°F - 122°F (-20°C - 50°C)	
湿度	操作湿度	30-85%, non-condensing	
	储存湿度	10-90%, non-condensing	
安规		CE(EMC), FCC Class A, CB, CCC, cUL (产品安规标示因销售地区不同而有所差异)	
机体尺寸	长度	9.7 吋(245mm)	
	高度	6.9 吋(175mm)	

	宽度	5.3 吋(135mm)
机体重量		机体不含其他耗材或选购配备重量为 1.8 公斤(4 磅)
选购项目		裁刀 剥纸器 外挂纸卷架(最大纸卷外径为 10 吋) 外接式回卷器

注意

- * 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。

附录

通讯端口规格

接脚定义

• USB 埠

连接器形式：Type B				
Pin NO.	1	2	3	4
Function	VBUS	D-	D+	GND

• 串行埠

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	
-			+5V, max 500mA	
RXD	1	1	TXD	
TXD	2	2	RXD	
DTR	3	3	N/C	
GND	4	4	GND	
DSR	5	5	RTS	
RTS	6	6	CTS	
CTS	7	7	RTS	
RI	8	8	N/C	
Computer	9	9	Printer	

注意

* Serial port 总输出电流最大不能超过 500mA。