

# User Manual



**GoDEX**  
**GM600 Pro Series**  
条形码标签印制机

GM600 Pro Series User Manual  
P/N:920-018531-00  
Version: A.2  
Issue date:2025/09/10

## 目录

<b>1 条形码标签印制机</b> .....	<b>5</b>
1.1 包装内容物 .....	5
1.2 条形码印制机部位介绍 .....	6
<b>2 配备安装说明</b> .....	<b>9</b>
2.1 标签纸安装 .....	9
2.2 安装碳带 .....	12
2.3 计算机链接 .....	20
2.4 安装驱动程序及 GoLabelII 标签编辑软件 .....	22
<b>3 条形码标签印制机设定与操作</b> .....	<b>27</b>
3.1 LED 操作接口 .....	27
3.2 标签指自动侦测及自我测试页 .....	28
3.3 操作错误讯息 .....	30
3.4 进入倾印模式 .....	31
3.5 外接 USB 埠 .....	32
<b>4 条形码标签印制机设定与操作</b> .....	<b>33</b>
4.1 NetSetting .....	33
4.2 NetSetting 操作接口 .....	34
<b>5 条形码标签印制机选购配备</b> .....	<b>41</b>
5.1 安装选购配备预备步骤 .....	41
5.2 安装自动剥纸器 .....	42
5.3 安装裁刀 .....	49
<b>6 保养维护与调校</b> .....	<b>54</b>
6.1 印表头保养与清洁 .....	54
6.2 橡胶滚轮及标签调整杆的保养与清洁 .....	55
6.3 裁刀清洁 .....	56
6.4 条形码标签印制机的调校 .....	57
碳带皱褶调整 .....	57
印表头打印线调整 .....	58
印表头压力及平衡调校 .....	59
6.5 故障排除 .....	60
<b>附录 Appendix</b> .....	<b>61</b>
产品规格 .....	61
通讯端口规格 .....	63
无线接收器适用清单 .....	64
使用 USB 随身碟时的档案操作方式 .....	66
WiFi 打印服务器模块设定(透过 GoLabel II) .....	67
GoAPP(蓝芽模块设定说明) .....	73

本产品符合中国强制性产品认证 (CCC) 的相关法规及标准要求，并已经通过下列必要的测试与评估。

**CNCA-C09-01:2023**

**GB 17625.1-2022; GB 4943.1-2022; GB/T 9254.1-2021**

### **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.

## 安全须知

请仔细阅读以下说明

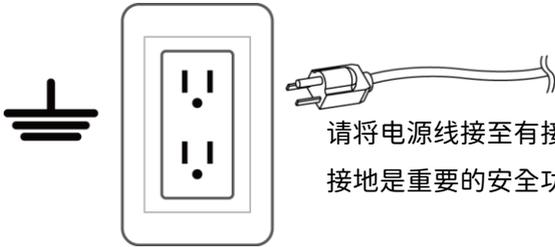
1. 本设备勿置于潮湿处。
2. 连接至电源前，请先检查电压。
3. 当设备不用时，请将电源线拔除避免电压不稳而造成伤害。
4. 勿将任何液体溅入设备中，避免线路短路。
5. 基于安全理由，只有受到专业训练的从业人员，才可以打开本设备。
6. 请勿自行调整或修理已通电的设备，以确保您的安全。
7. 如不小心受伤，请立即找急救人员给予您适当的救护，千万别因伤势轻微而忽略自己的伤势。
8. 拆装刀具前，请先关闭电源，并配戴手套。

发热部件请小心!



避免烫伤，处理零件时请先关闭电源并等待半小时再行处理。

刀面尖锐，请勿碰触。



请将电源线接至有接地作用的插座上，请勿卸下电源线的接地插针。  
接地是重要的安全功能。确保电源线始终接地。

警告：在居住环境中，运行此设备可能会造成无线电干扰。

## 警告

- \* 如果电池更换不当，会有爆炸的危险。只允许由制造商推荐的同等类型的电池进行更换。
  - \* 根据制造商的说明处理废旧电池。
  - \* 仅适用指定的电源适配器型号。
  - \* 未经责任方明确批准的对合规性的更改或修改可能导致用户丧失操作此设备的权力。
  - \* 刀具为选购品，若有安装刀具，请勿让儿童接近。
- 产品规格和内容,如有更改,恕不另行通知。

# 1 条形码标签印制机

## 1.1 包装内容物

打开外箱后，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。

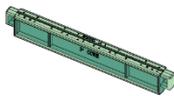
※包装内容物及商标形式会依各地区而不同

- 条形码标签印制机

### GM600 Pro Series



- 纸张供应模块  
纸滚动条心



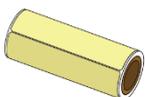
- 碳带模块  
碳带供应轴心  
碳带回收轴心



- 电源供应模块  
电源线



- 测试用标签纸



- 碳带



- 变压器



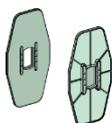
- USB 传输线



- GM600 Pro 快速安装导览

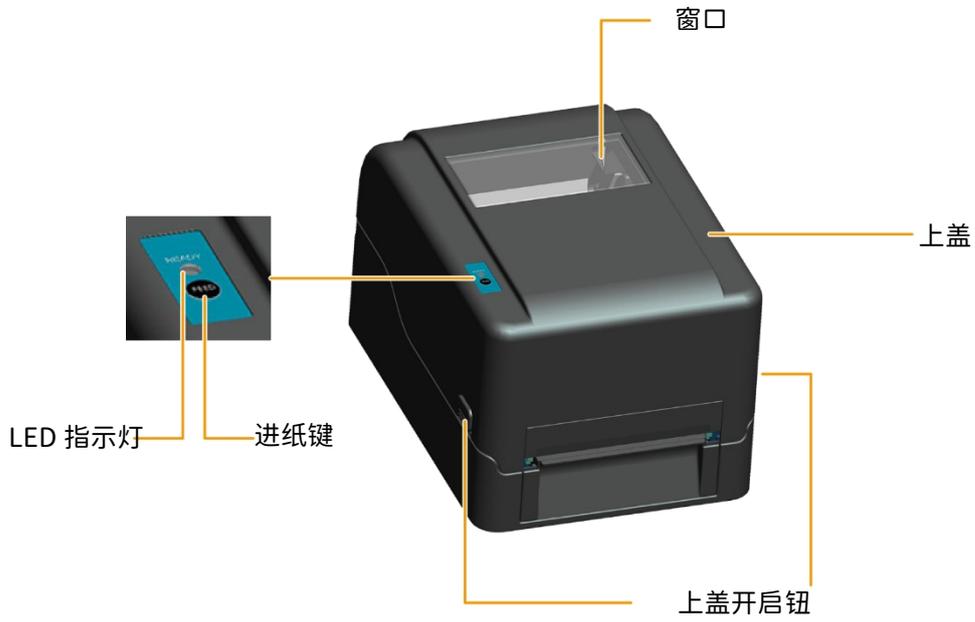


- 纸卷挡板

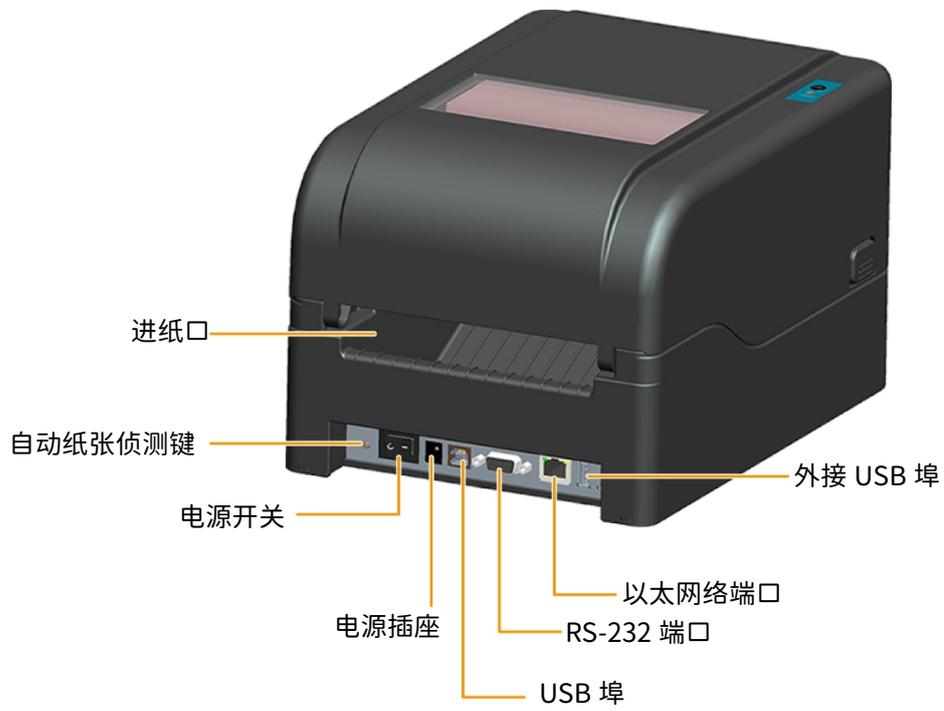


## 1.2 条形码印制机部位介绍

前视



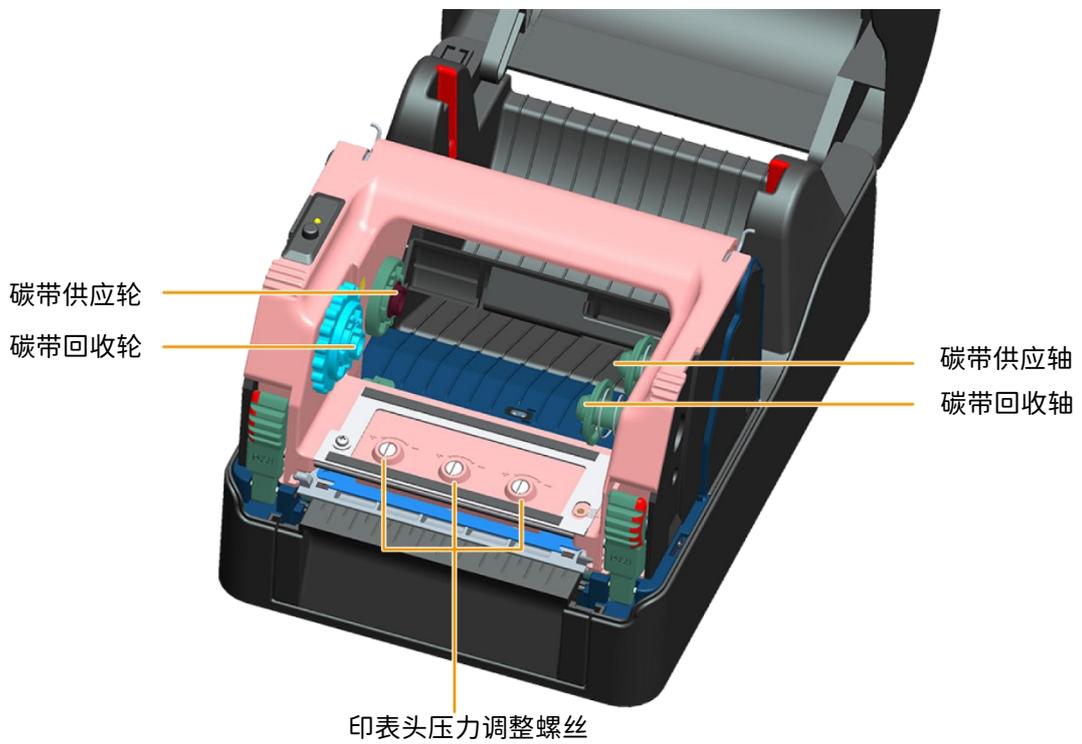
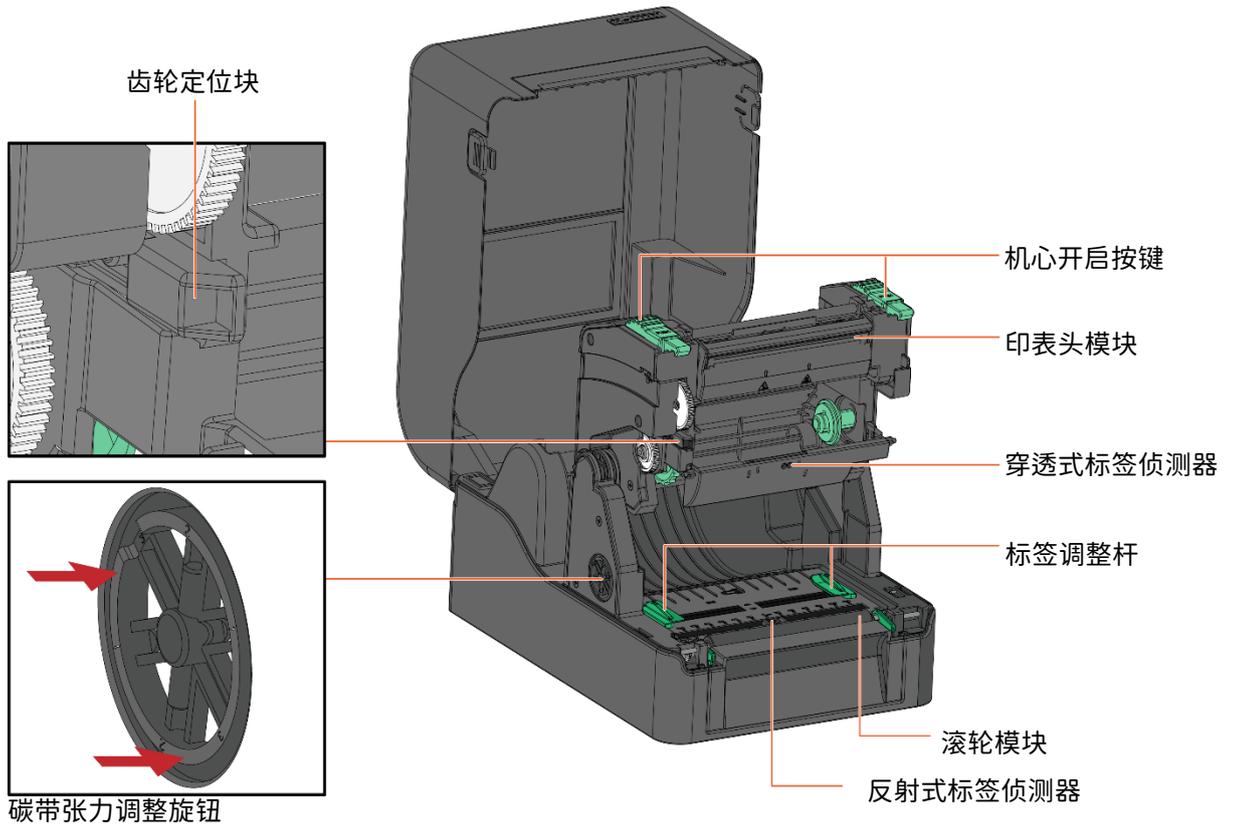
后视



· 底视



· 条形码标签印制机内部

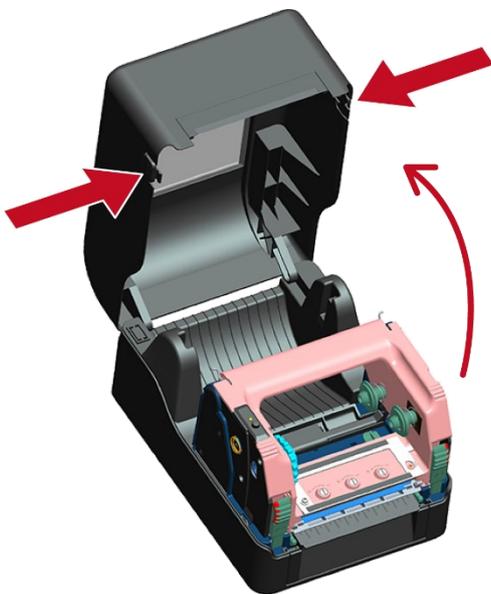


## 2 配备安装说明

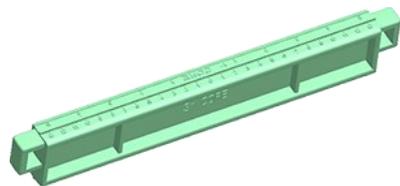
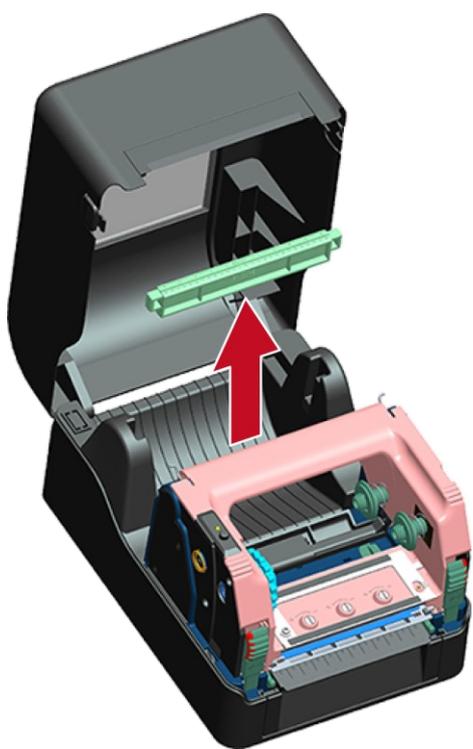
### 2.1 标签纸安装

按下上盖开启钮

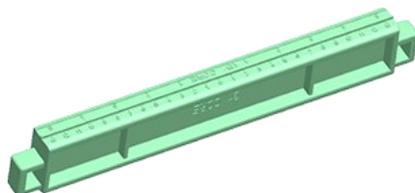
将条形码机置于平整桌面上，面对条形码机正面，按住上盖开启钮往上掀起上盖



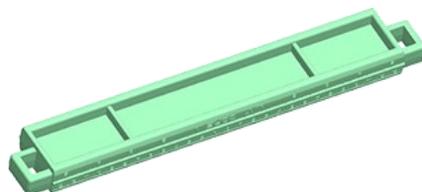
※纸滚动条心可因应使用情况变换



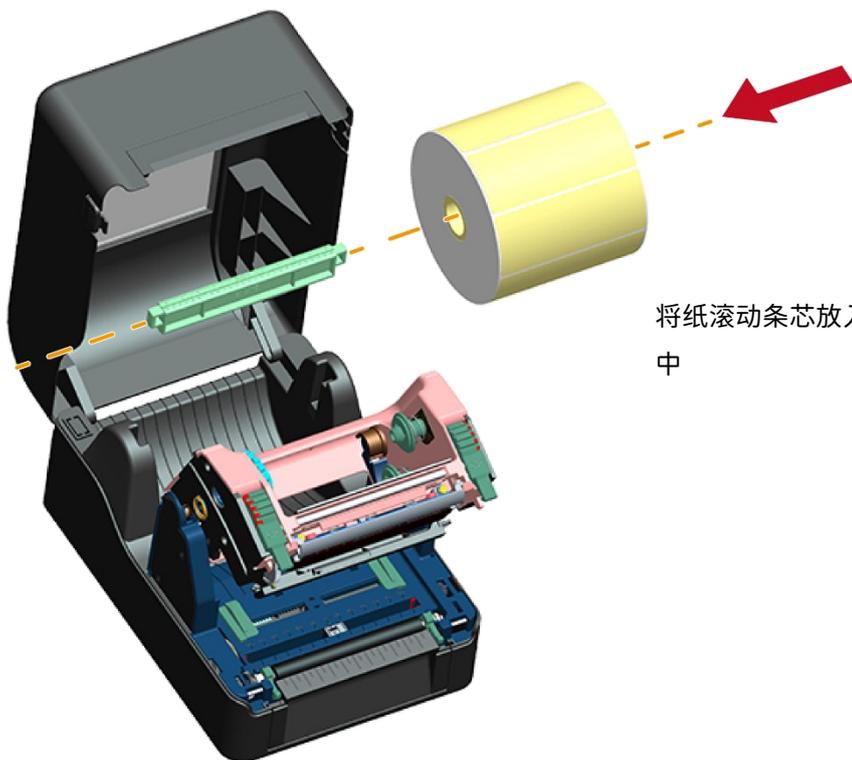
1 吋芯



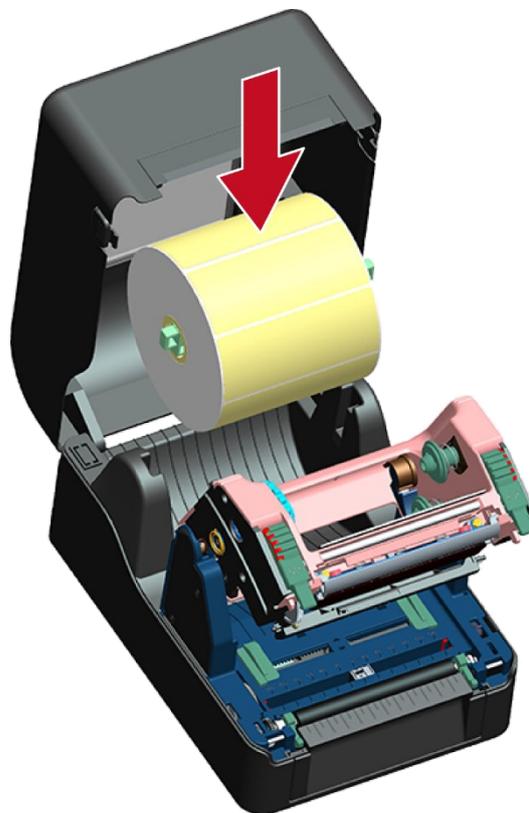
1.5 吋芯



3 吋芯

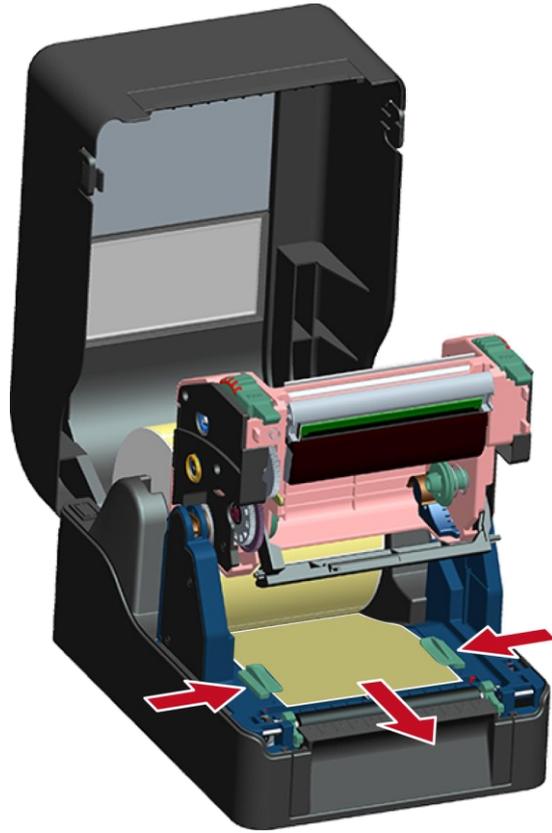


将纸滚动条芯放入纸卷  
中

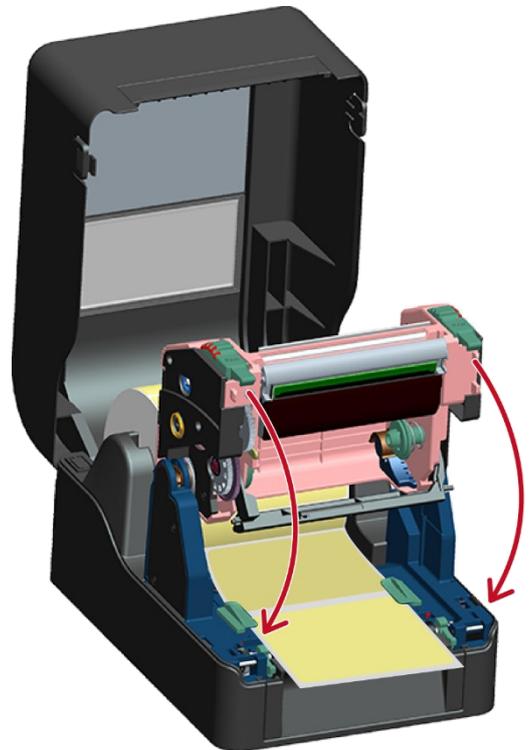


将纸卷组合放入卷标印制机中

将纸张从标签调整杆下方穿过并往前走纸。



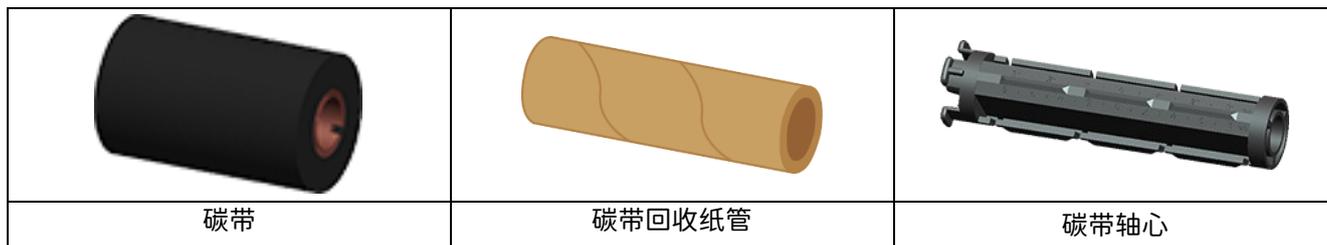
将打印机心压下固定后，再盖上下盖，即完成标签纸卷安装



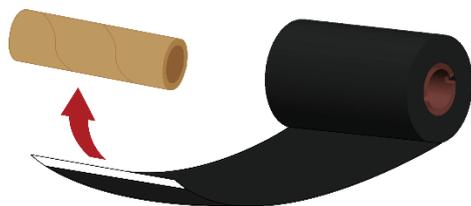
## 2.2 安装碳带

组合一个新的碳带模块

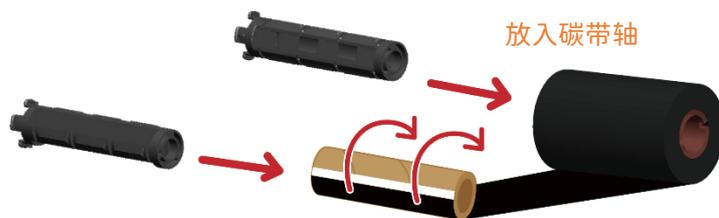
### 1 吋芯安装



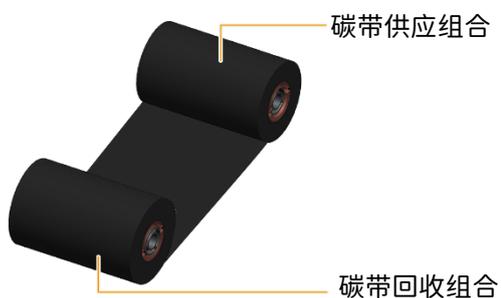
将新碳带开端的自黏胶部份对齐贴在碳带回收纸管上



将碳带卷在空纸管上 2 至 3 圈



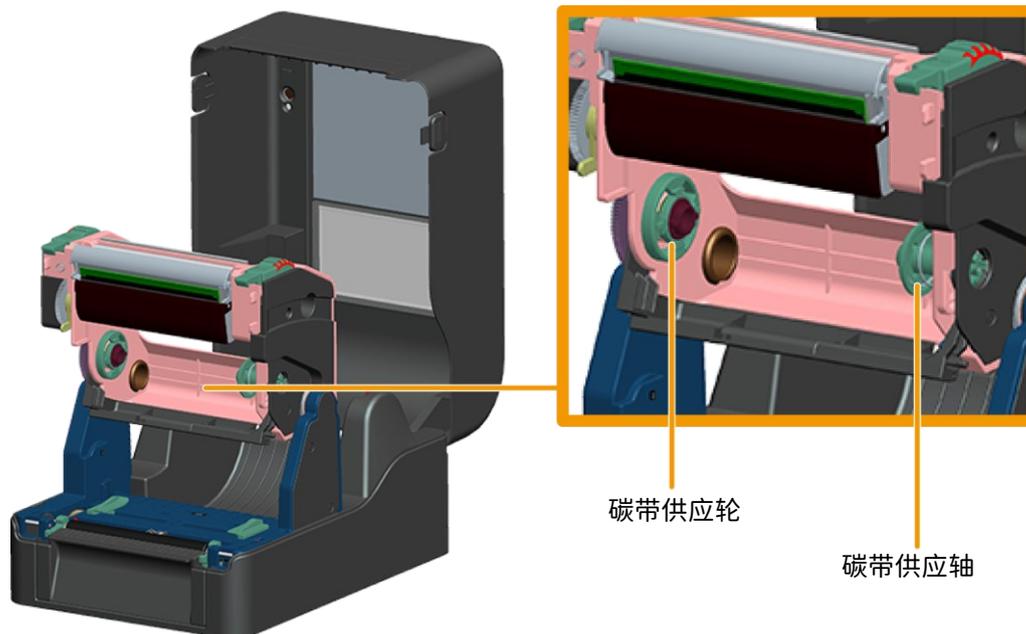
碳带模块完装完成如下图



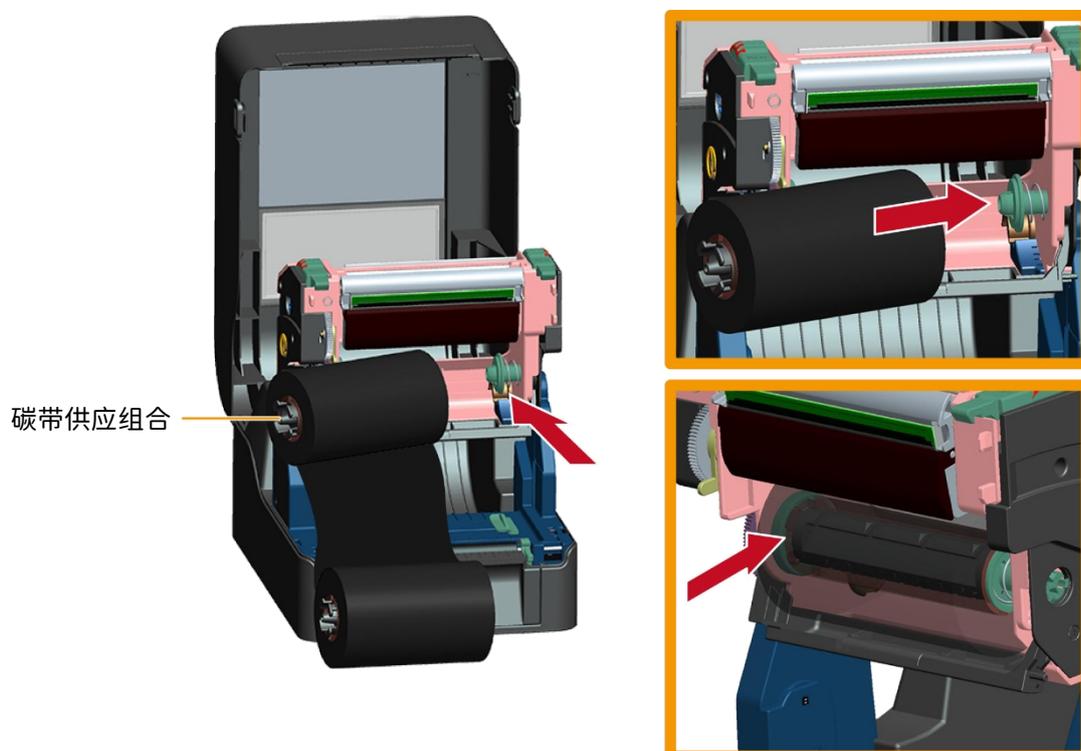
将碳带模块安装在条形码机上

- 碳带供应组合

### 碳带供应组合

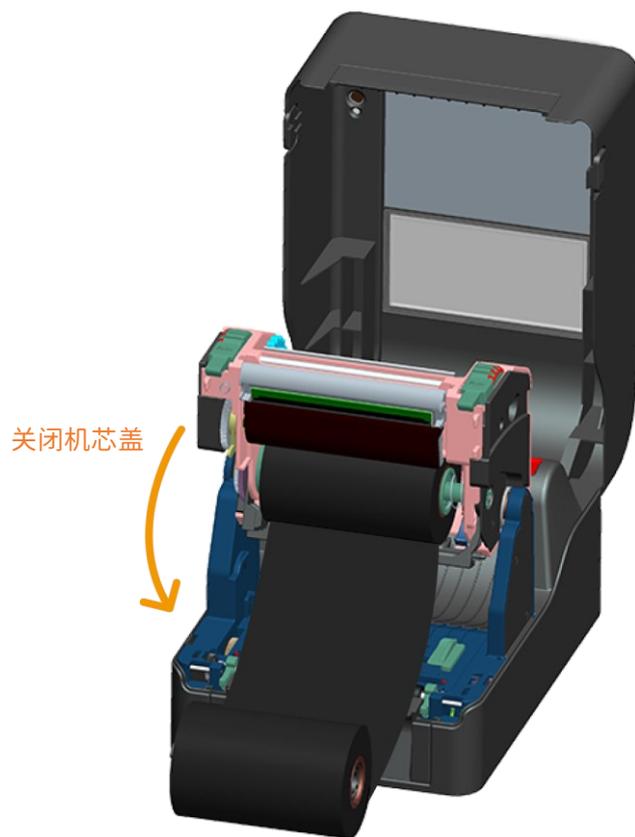


将碳带模块装入条形码机里，先将碳带供应组合装入右侧的碳带供应轴内  
之后将碳带的定位轴装入左侧定位孔内，即可固定碳带供应组合

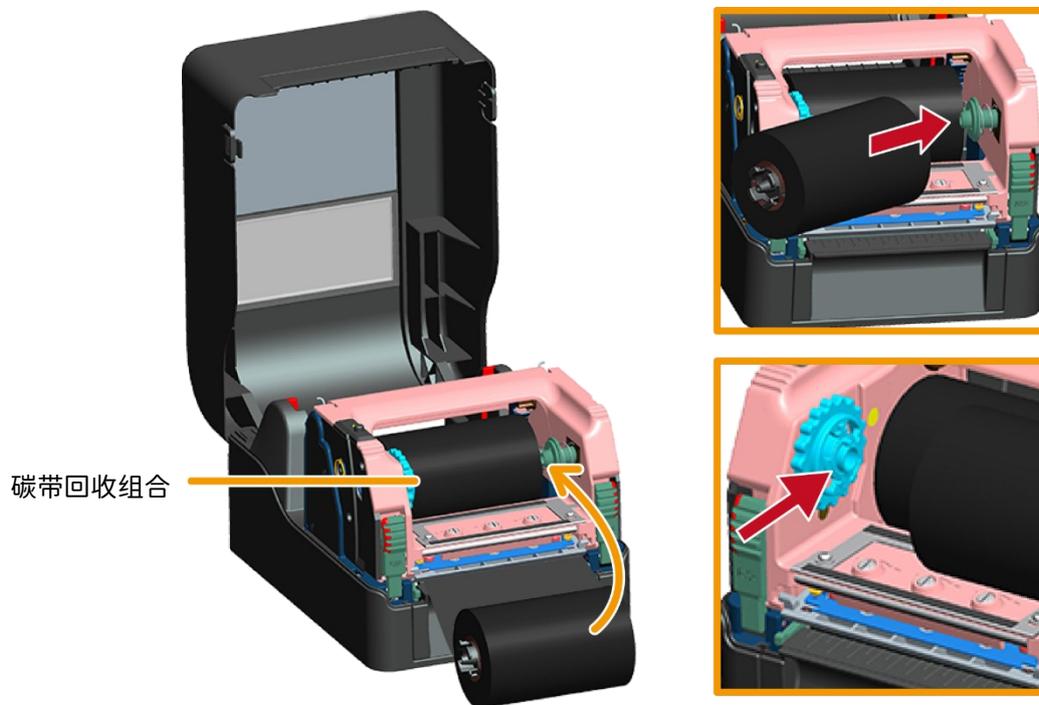


碳带供应组合安装完成后，请如下图所示拉开碳带。

按下上盖安全锁往前推即可闭合上盖。



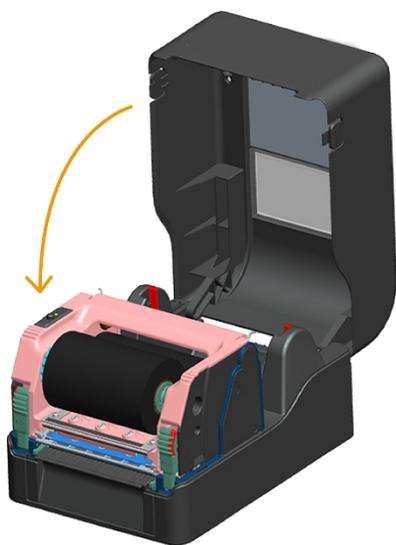
- 碳带回收组合



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



关闭上盖即完成安装程序



## 半吋芯安裝

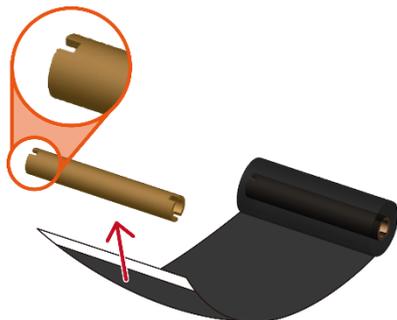


碳帶

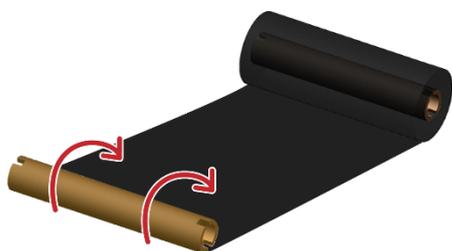


碳帶回收紙管

將新碳帶開端的自黏膠部份對齊貼在碳帶回收紙管上



將碳帶卷在空紙管上 2 至 3 圈

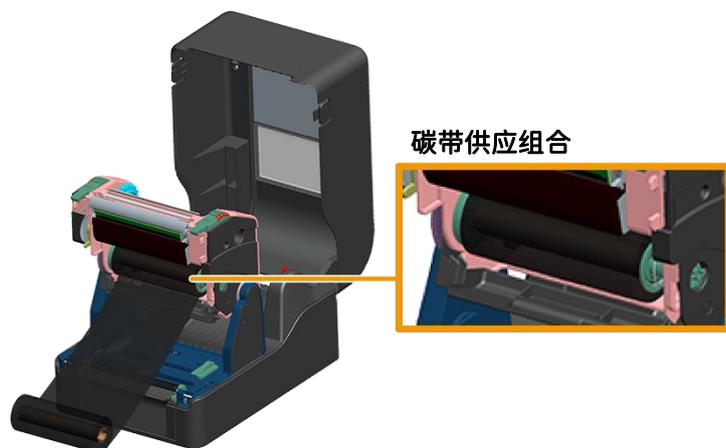


碳帶模块完裝完成如下圖

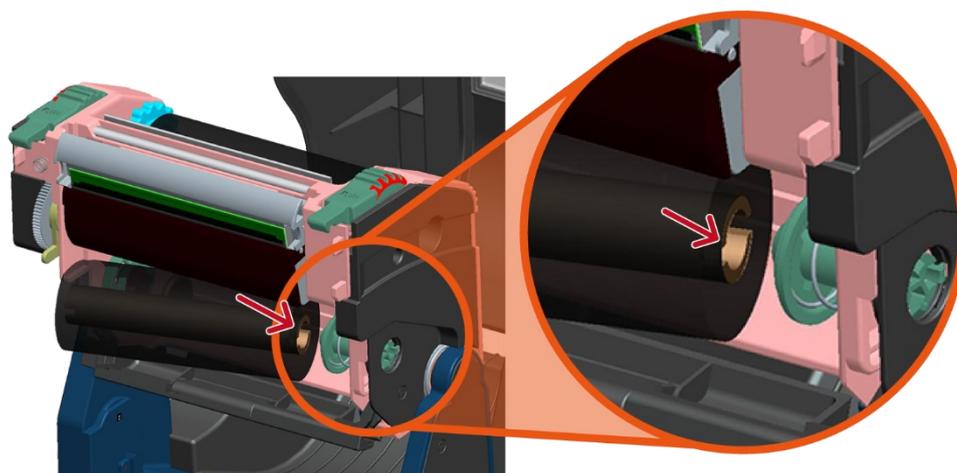


将碳带模块安装在条形码机上

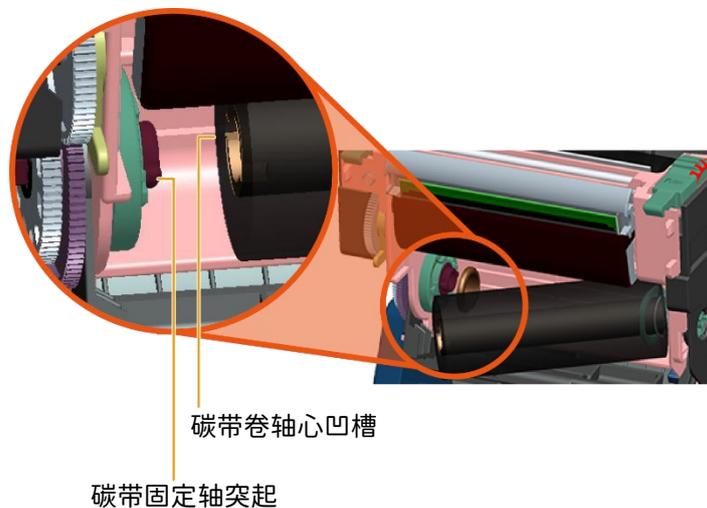
- 碳带供应组合



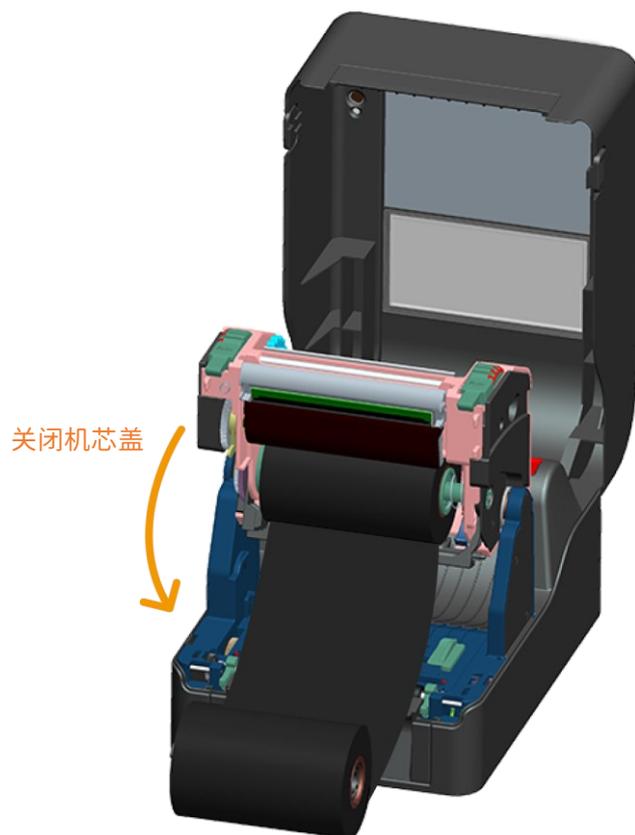
将碳带模块装入条形码机里，先将碳带供应组合装入右侧的碳带供应轴内



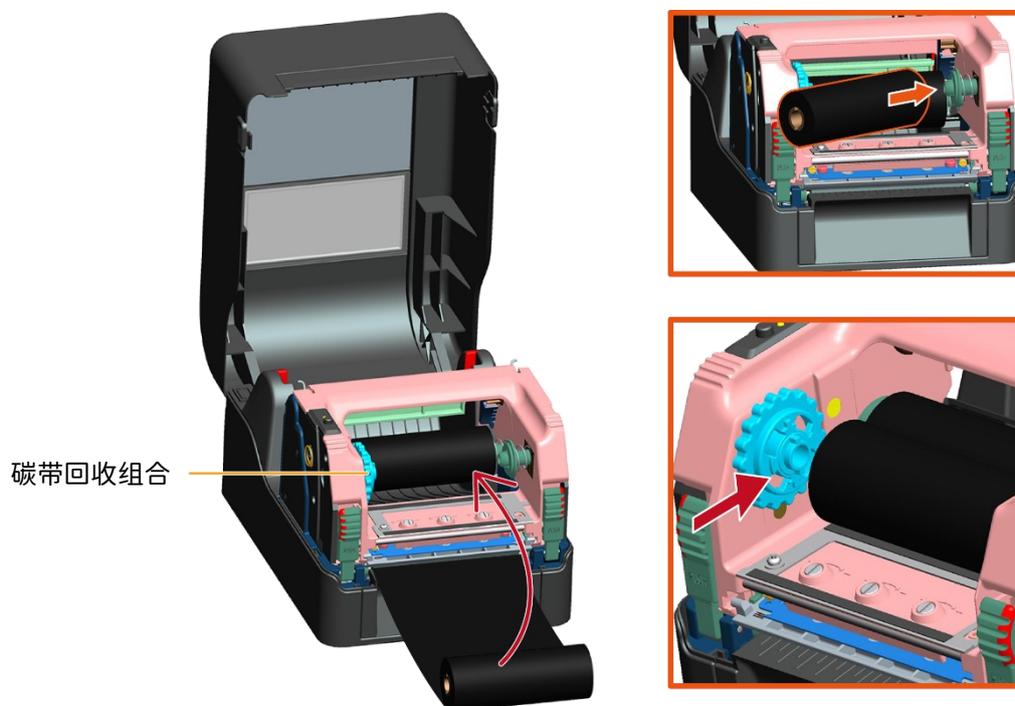
之后将碳带卷轴心的凹槽对齐左侧碳带固定轴的突起部，即可固定碳带卷



碳带供应组合安装完成后，请如下图所示拉开碳带。  
按下上盖安全锁往前推即可闭合上盖。



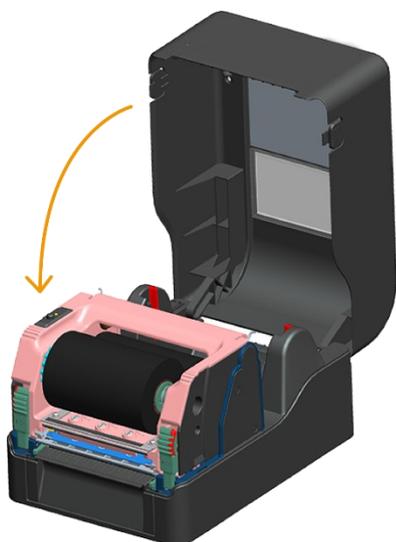
- 碳带回收组合



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

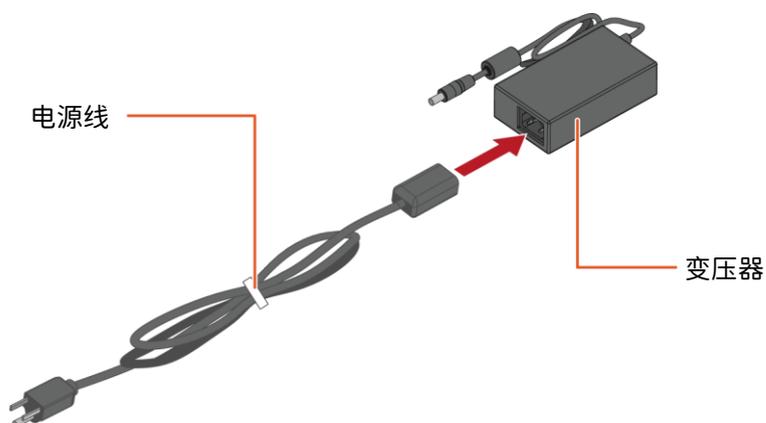


关闭上盖即完成安装程序



## 2.3 计算机链接

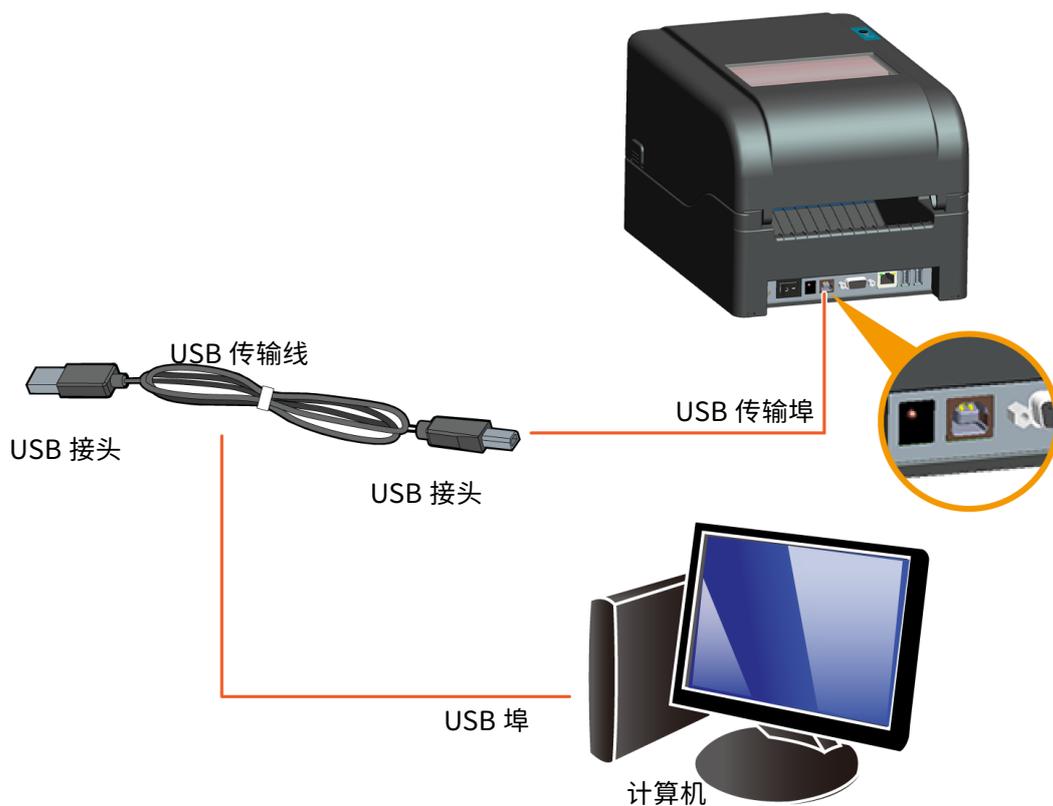
1. 确认条形码机电源开关是位于关闭的位置
2. 将电源线与变压器连接



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



## 2.4 安装驱动程序及 GoLabelII 标签编辑软件

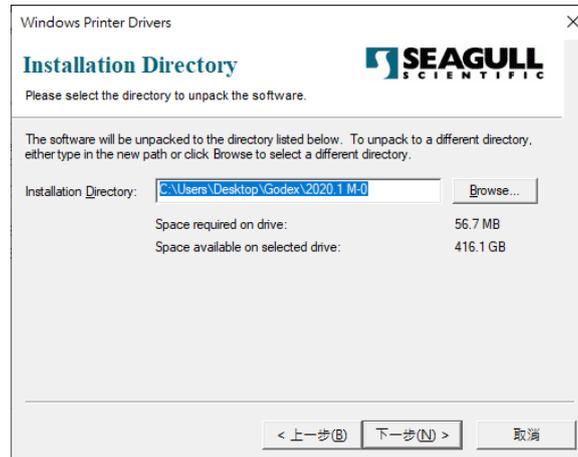
· 相关文件及软件请至官方网站下载

### 驱动程序

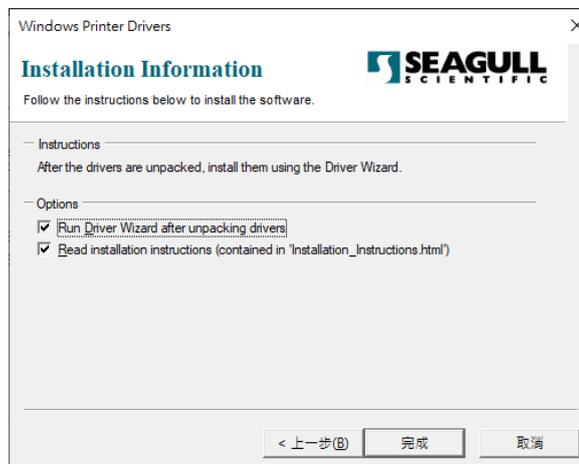
Step1. 点击文件夹内的安装程序进行安装



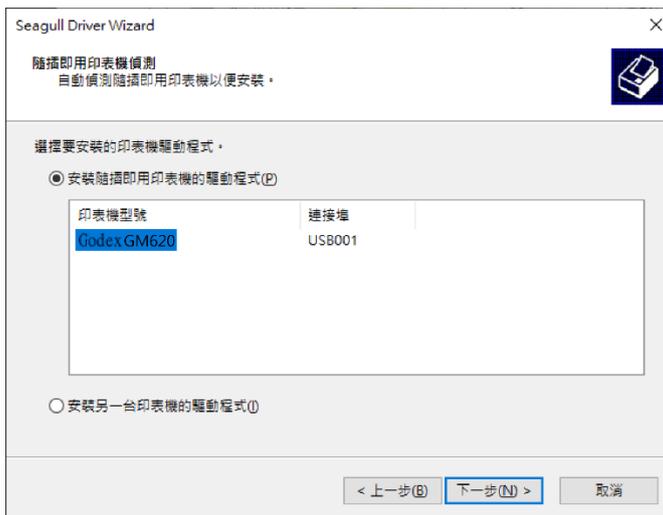
Step2. 选择要解压缩的路径后，点击”下一步”



Step3. 按下”完成”，并开启 Driver Wizard



Step4. 驱动程序安装精灵开启后将自动侦测机种，请点击”下一步”开始安装



Step5. 输入自定义的打印机名称后，点击”下一步”

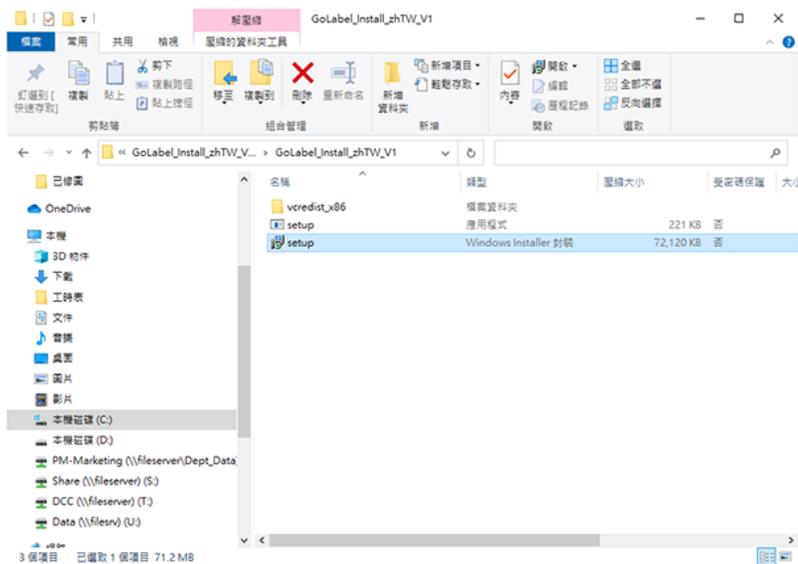


Step6. 安装完成

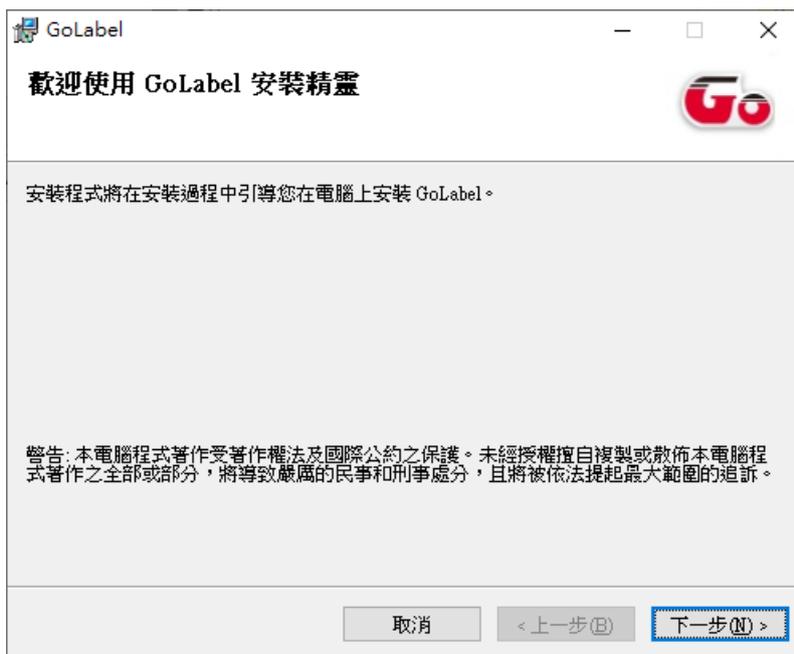


## GoLabel 卷标编辑软件

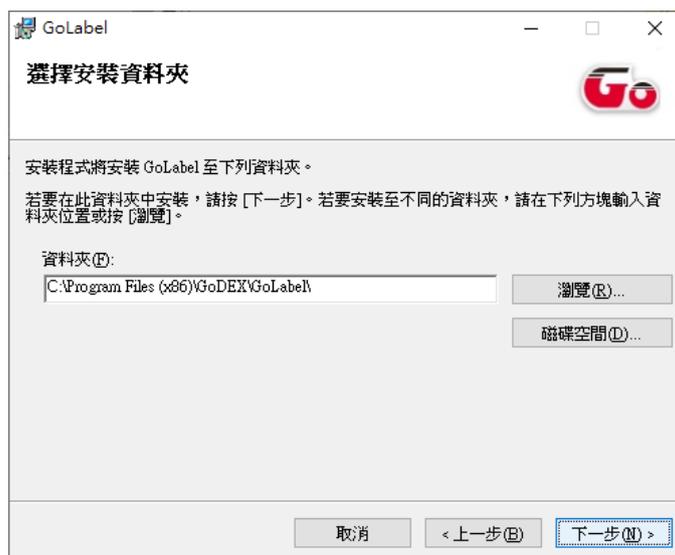
Step1. 点击文件夹内的安装程序进行安装



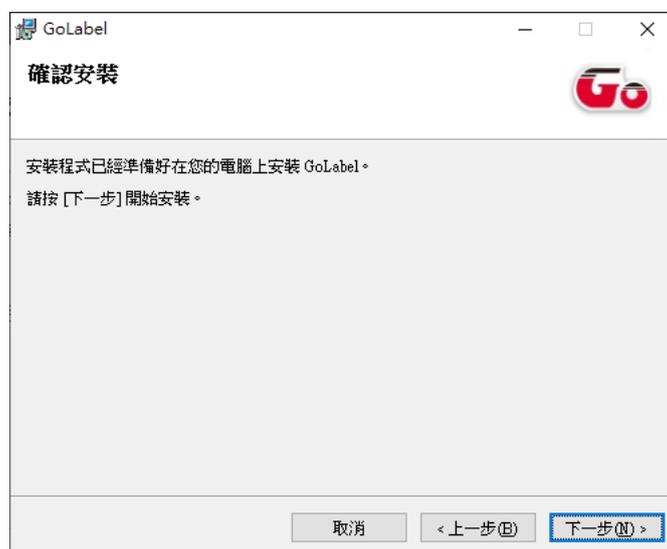
Step2. 进入安装画面后，点击下一步



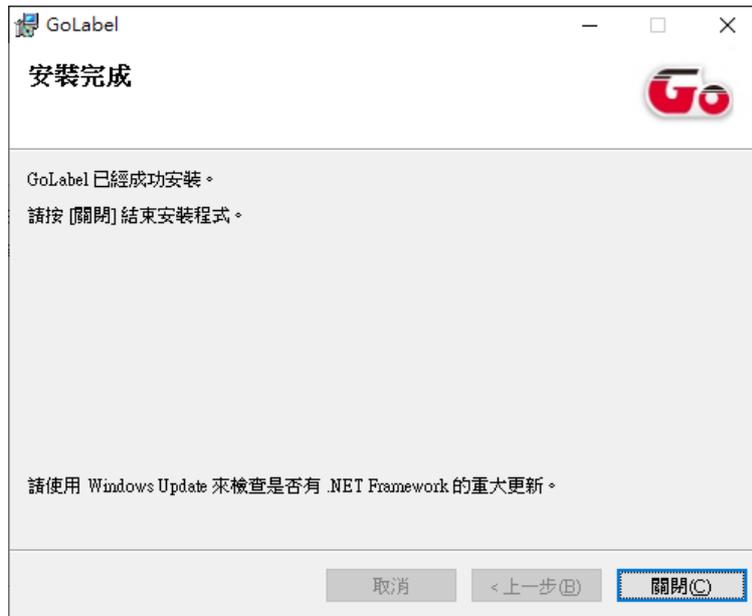
Step3. 选择所要安装的文件夹后，点击下一步



Step4. 点击下一步开始进行安装

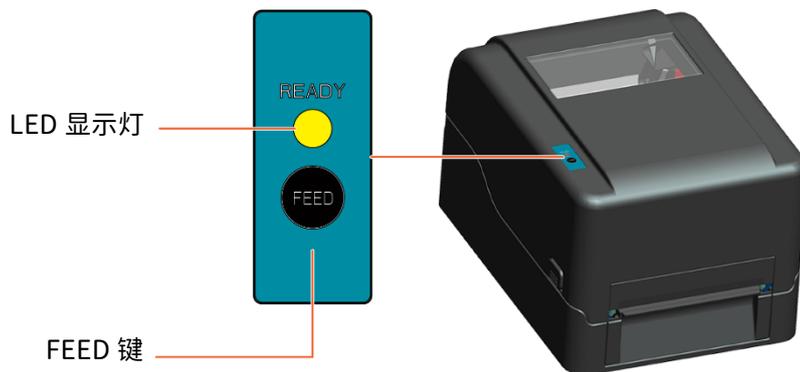


## Step5. 完成安装



## 3 条形码标签印制机设定与操作

### 3.1 LED 操作接口



#### FEED 键

按下FEED 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 FEED 键一次会送出固定长度的纸。

若是使用标签纸时，按 FEED 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	条形码标签印制机已准备好，可进行打印
红灯	错误状态	条形码标签印制机侦测到错误发生 请参照 3.3 节描述，以了解更多关于错误状态的讯息

## 3.2 标签指自动侦测及自我测试页

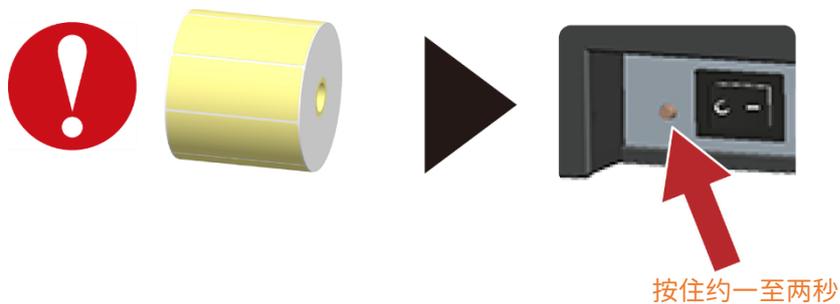
### 标签纸自动侦测

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。

### 自动纸张侦测键



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。



## 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 F/W 版本	GM620 Pro V4.001v
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
Gateway 设定值	Gateway xxx.xxx.xxx.xxx
Netmask 设定值	Sub-Mask xxx.xxx.xxx.xxx
无线传输设备状态	Card Status: HW Unable to detect any card [02]
网络状态	Network: LAN OFF-LINE
接口功能	PORT Status L S E U B 1 1 1 1 1 #####
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	65258 KB FREE MEMORY
目前机器速度,热度,左边界起印	^S4 ^H8 ^R000 ~R255 ~Q+0
目前标签宽度,长度与间距	^W100 ^Q149,3 ^E15
裁刀,自动剥纸,打印模式	Option:^D0 ^O0 ^AT
纸张侦测传感器参数值	See. :0.4 1.3 0.9 [0.9_0]
码页设定值	Code Page:850

### 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 灯号即会亮起警示灯，请参考以下说明以判断错误情况。

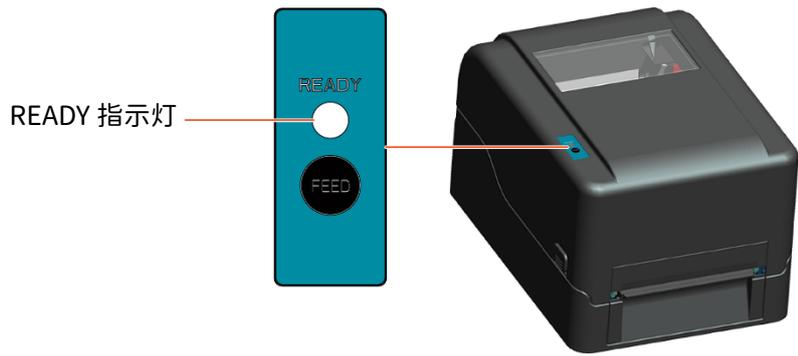
错误灯号

● 红色 

闪灯频率

● 闪灯 

● 恒亮 



READY 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	免安装碳带但出现错误讯息	确认条形码机设定为热感模式
	耗材错误	连续 2 次 2 声	侦测不到纸	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。
			纸张用尽	更换新的纸卷
			纸张传送不正常	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	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与否。
			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。

### 3.4 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 GM600 Pro 系列的桌上型条形码卷标印制机

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。

### 3.5 外接 USB 埠

定义：仅限于连接**随身碟(Memory stick)**、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，透过随身碟可更新打印机韧体版本。
- Scanner 进行单机操作。

使用方式：

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



透过随身碟更新打印机韧体版本

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

**连结 Scanner**

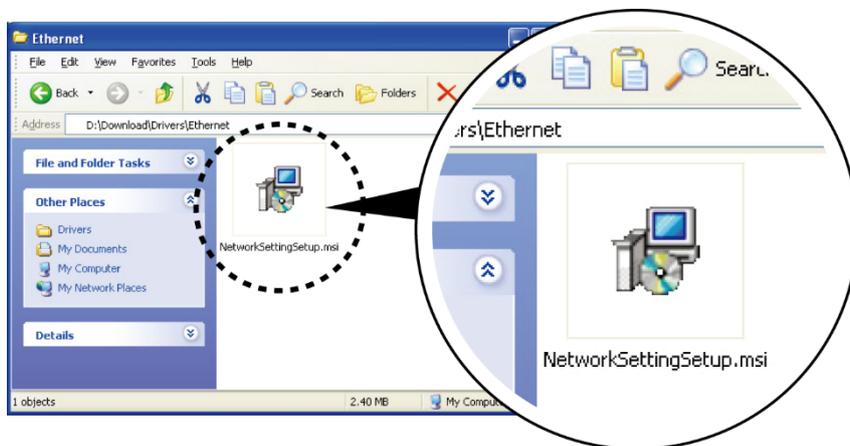
- 将标签档案下载至条形码机后，连接 Scanner 到条形码机可进入单机操作模式，透过 Scanner 可输入 Prompt 与 Print Quantity。

## 4 条形码标签印制机设定与操作

### 4.1 NetSetting

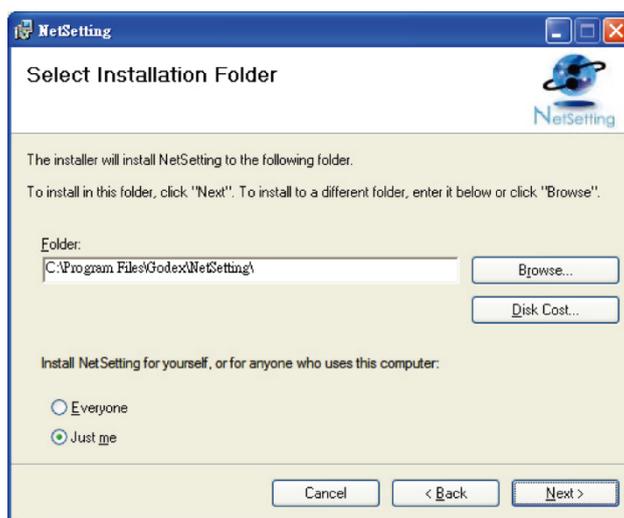
NetSetting 软件是在您使用网络联机远程操作打印机时所必需的操控软件，您可以从官方网站下载此软件的安装档案，之后请依照以下的步骤进行软件的安装。

1. 点击 NetSetting 软件的安装图标后开始进行安装。



2. 依照安装窗口的指示进行安装。

3. 可指定安装的路径。



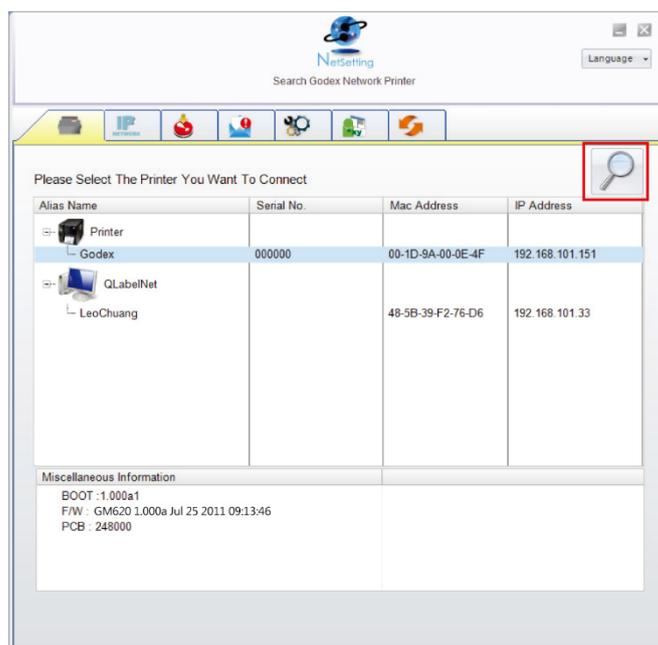
4. 按下“下一步”键，即可开始复制软件档案。

5. 安装完成之后即可在桌面看到 NetSetting 软件的启动图标。

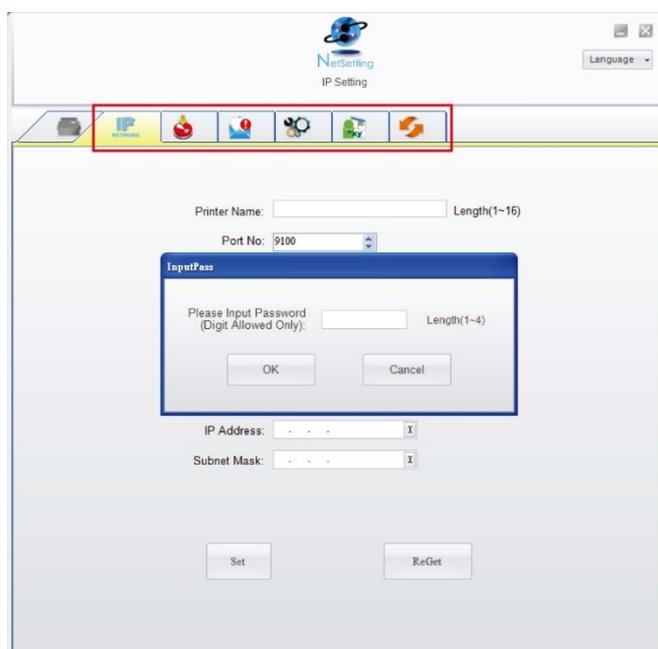


## 4.2 NetSetting 操作接口

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 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。

NetSetting  
IP Setting

Language

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

Static IP

IP Address: 192 . 168 . 101 . 151

Subnet Mask: 255 . 255 . 255 . 0

Set ReGet

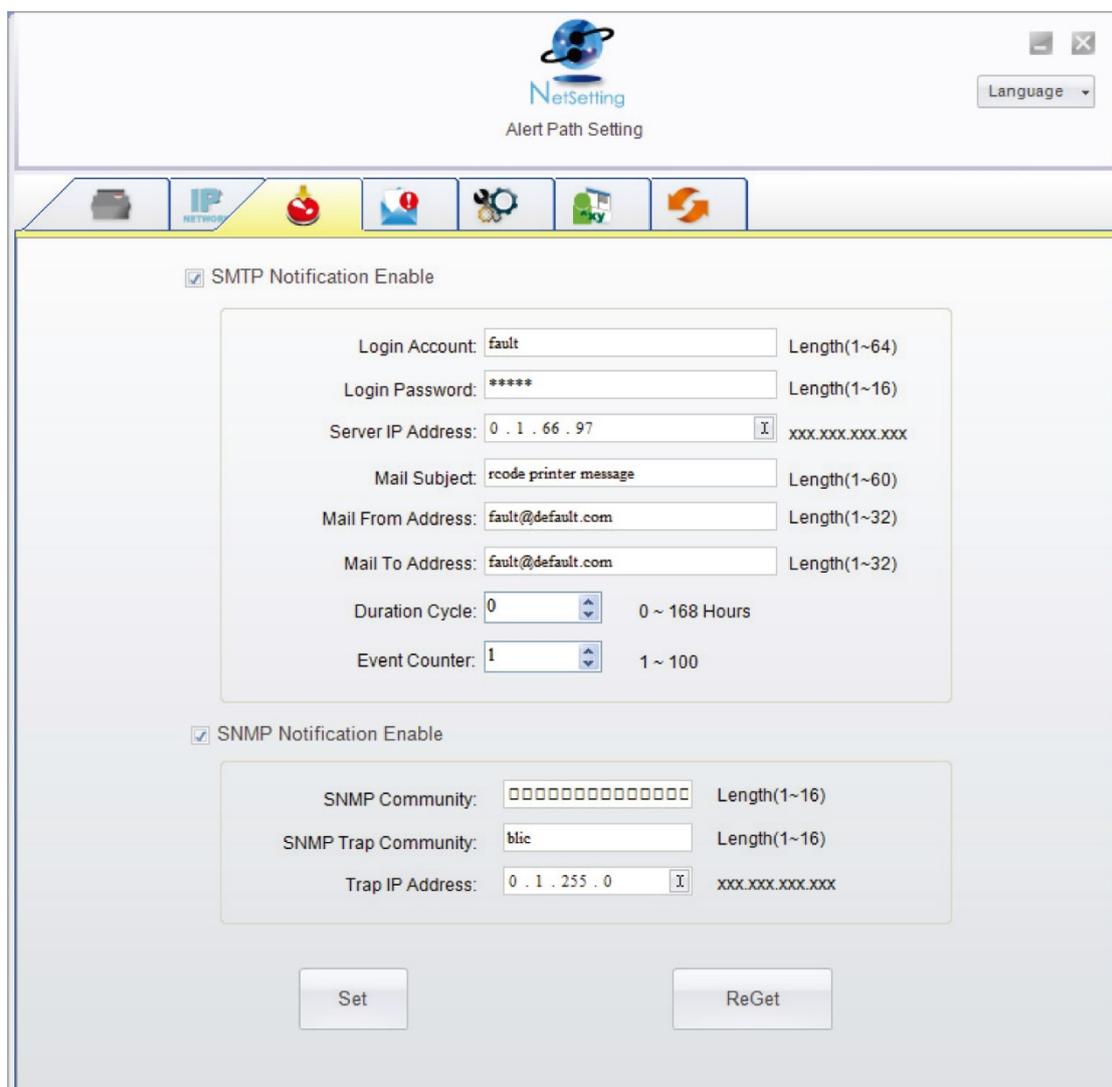
按下“设定”键可以使设定值生效，按下“重取数据”键则可以更新目前设定的数值。

**\*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。

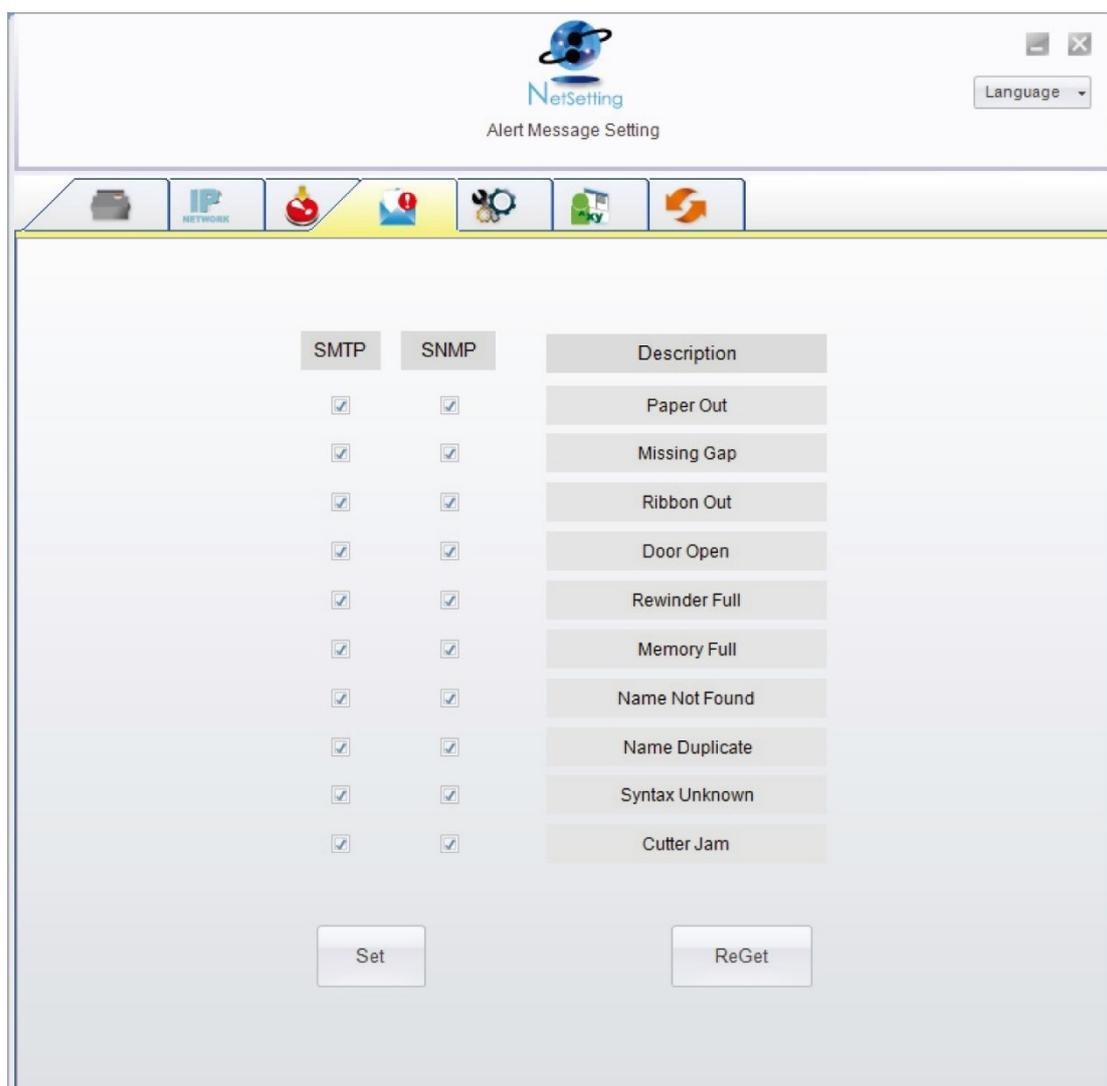


The image shows the 'Alert Path Setting' window in the NetSetting application. The window title is 'Alert Path Setting' and it features a 'Language' dropdown menu in the top right corner. Below the title bar is a navigation bar with several icons. The main content area is divided into two sections: 'SMTP Notification Enable' and 'SNMP Notification Enable'. Both sections are currently checked. The SMTP section includes fields for 'Login Account' (value: fault), 'Login Password' (value: \*\*\*\*\*), 'Server IP Address' (value: 0 . 1 . 66 . 97), 'Mail Subject' (value: rcode printer message), 'Mail From Address' (value: fault@default.com), and 'Mail To Address' (value: fault@default.com). It also has 'Duration Cycle' (value: 0) and 'Event Counter' (value: 1) dropdown menus. The SNMP section includes fields for 'SNMP Community' (value: 16 empty boxes), 'SNMP Trap Community' (value: blie), and 'Trap IP Address' (value: 0 . 1 . 255 . 0). At the bottom of the window 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。



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。

The screenshot shows the NetSetting Printer Configuration window. At the top, there is a logo for NetSetting and the text "Printer Configuration". A "Language" dropdown menu is visible in the top right corner. Below the logo, there is a navigation bar with several icons representing different printer settings. The main content area is titled "Printer Setup" and contains several settings:

Printer Model	Resolution	Speed	Darkness	Stripper/Applicator	Labels per Cut	Printing Mode
GM620	203	4	10	0 (None)	0	Thermal Transf

Below the "Printer Setup" section, there are two sub-sections: "PC Com Port Settings" and "Miscellaneous".

**PC Com Port Settings:**

- Baud Rate: 9600
- Parity: None
- Data Bits: 8
- Stop Bits: 1

**Miscellaneous:**

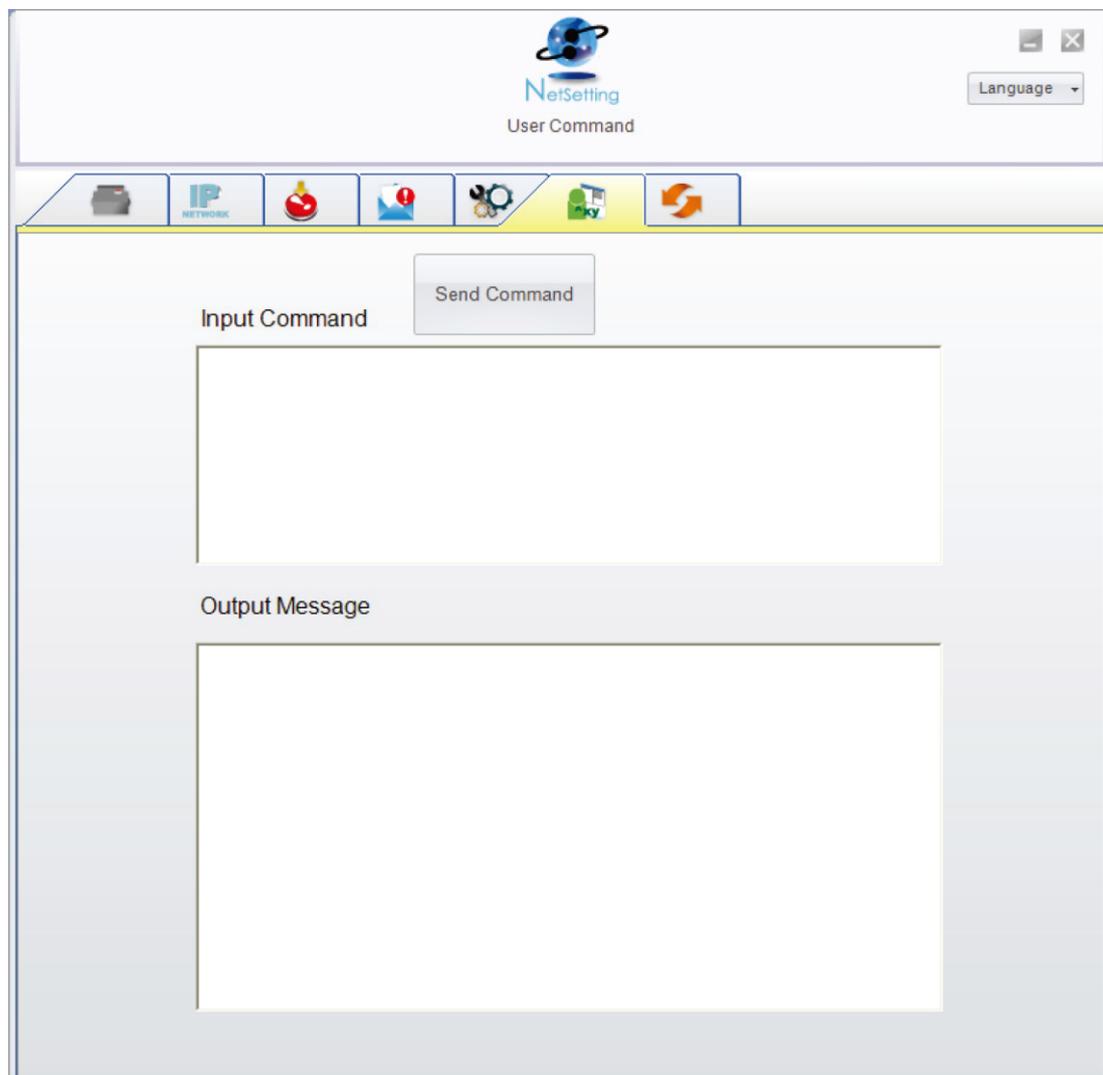
- LCD Language: (dropdown)
- Sensing Mode: 2 - Automatic
- Keyboard Language: (dropdown)
- Smart Backfeed: OFF
- Code Page: Code Page 850
- Top Of Form: ON
- Buzzer: ON

At the bottom of the window, 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。

## 命令窗口

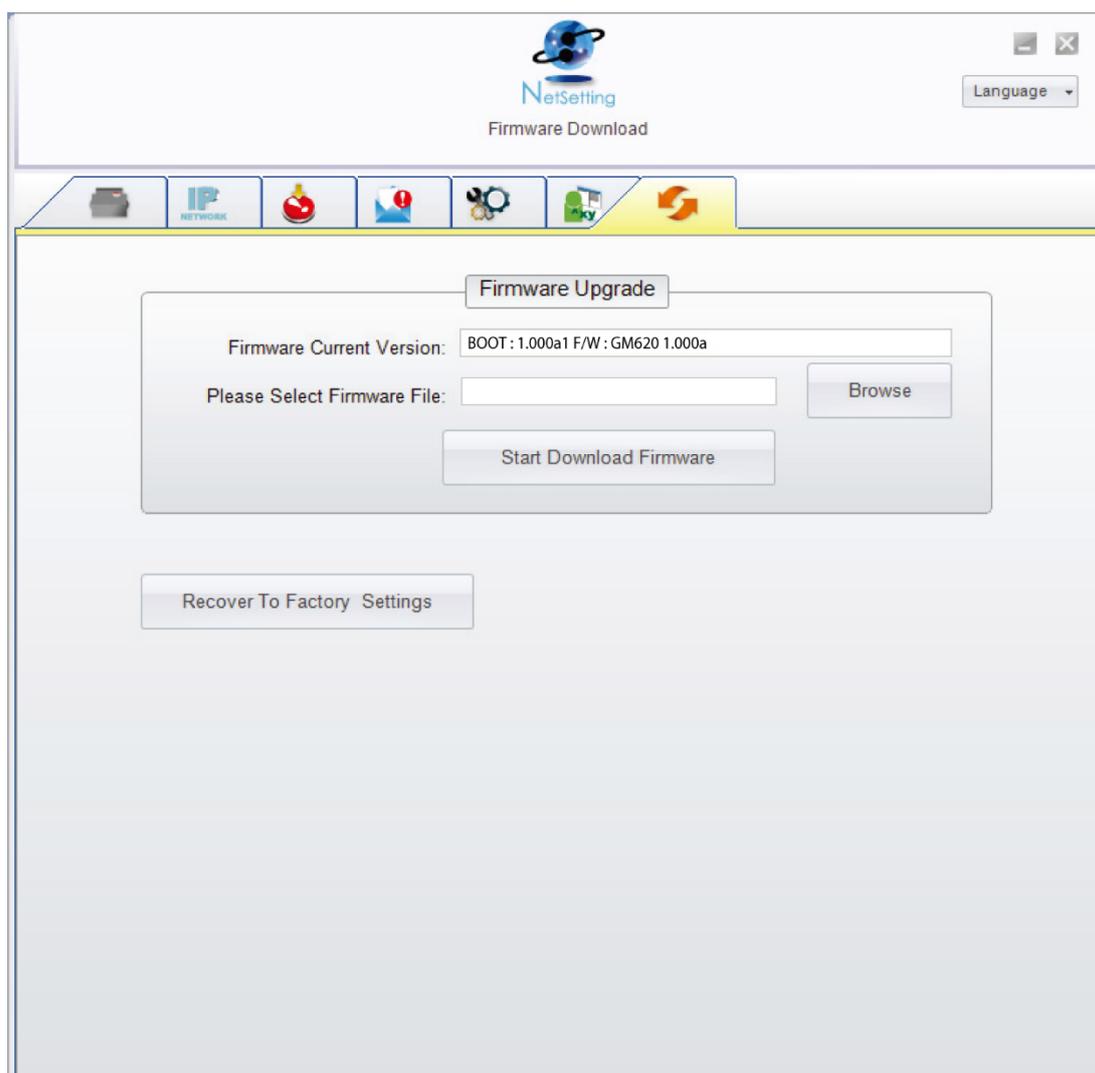
“命令窗口”可提供您一个与打印机远程沟通的接口，让您可经由此窗口，以传送打印机命令的方式操作打印机。您可以在"Input Command"区块里输入打印机命令，然后按下“Send Command”键将命令内容传送到打印机执行。部份打印机命令执行后会回传讯息者，则会将回传讯息显示在"Output Message"区块里。



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。

## 固件更新

在“固件更新”页面可以显示出目前打印机的固件版本，如果您需要更新打印机固件时，只要指定新版打印机固件档案的存放位置，按下“开始下载更新固件”键后，即可进行远程打印机固件更新。



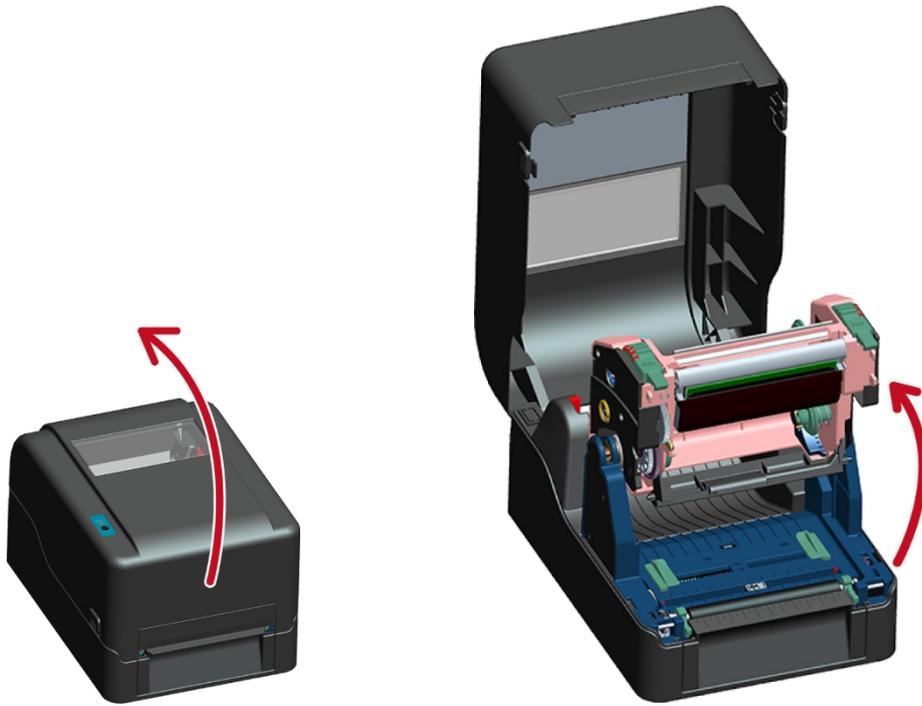
除了进行打印机固件更新之外，您也可以按下“恢复系统出厂设定值”键来将打印机的各种设定值都回复到出厂时的状态。

## 5 条形码标签印制机选购配备

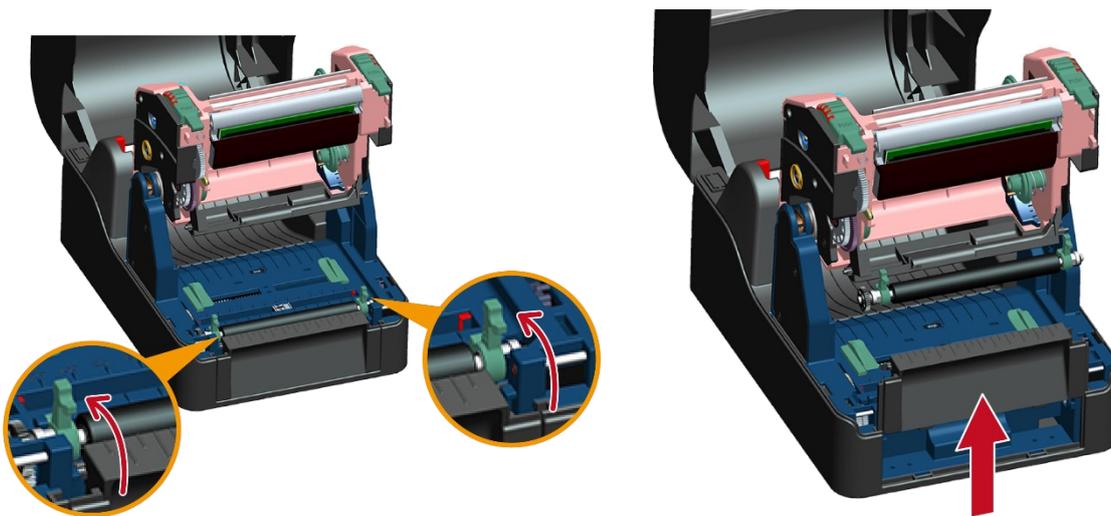
### 5.1 安装选购配备预备步骤

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

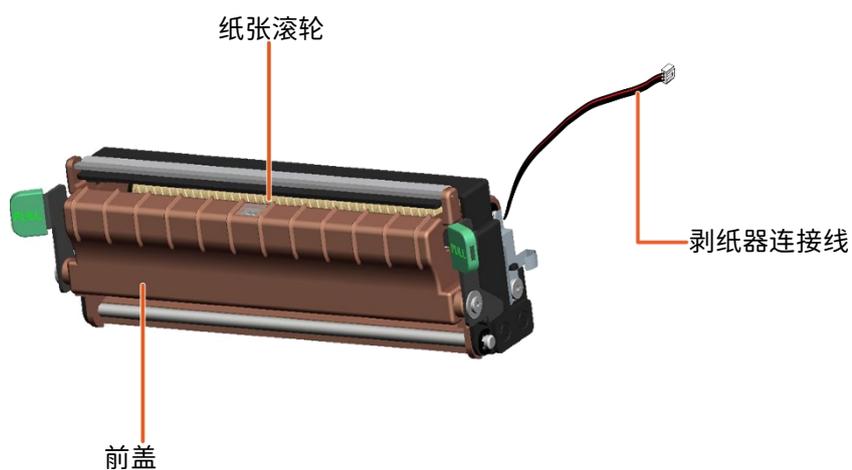


3. 移除滚轮模块、前饰板  
如下图所示，将滚轮模块两侧的卡榫抬起，即可将滚轮模块、前饰板移除



## 5.2 安装自动剥纸器

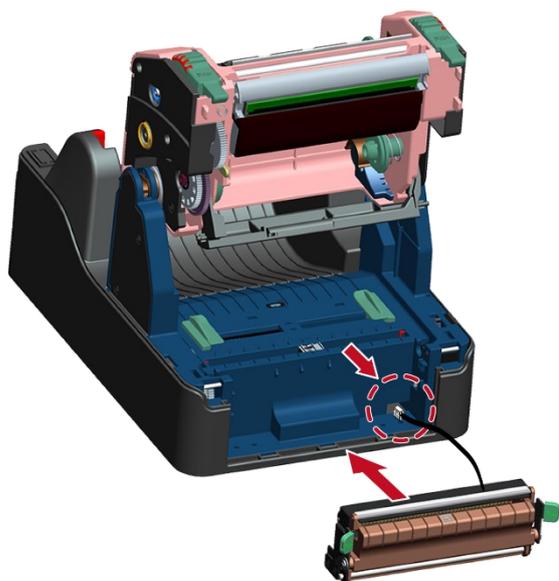
### 自动剥纸器部件说明



### 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

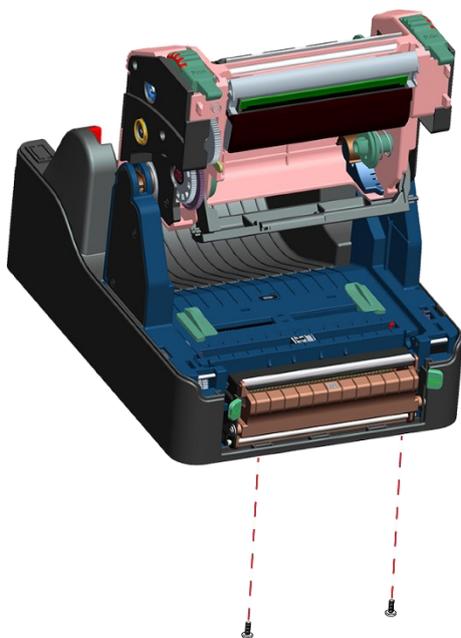
1. 将剥纸器连接线插入条形码机下半部插孔里



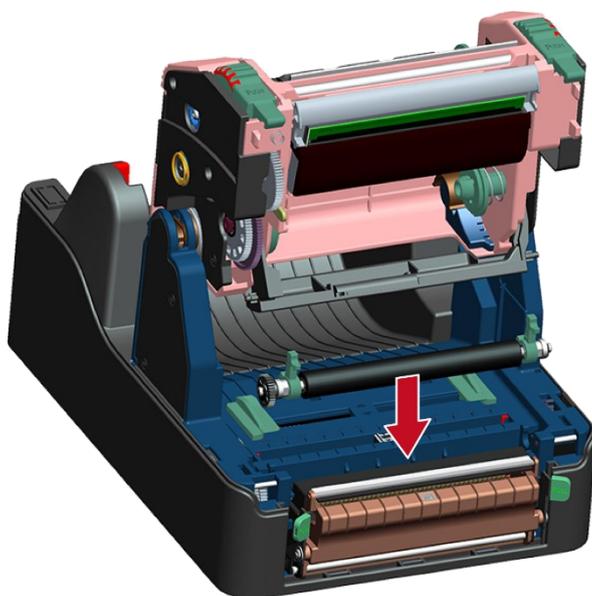
### 注意

- \* 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 118 mm。
- \* 加装自动剥纸器时，停歇点设定数值(^E)建议为 13。

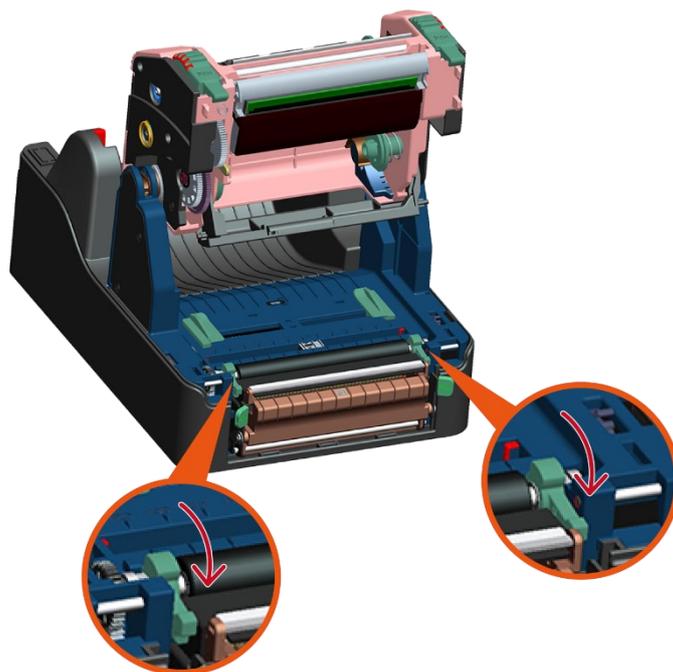
2. 扶住剥纸器并对准螺丝孔，从底部锁上螺丝。



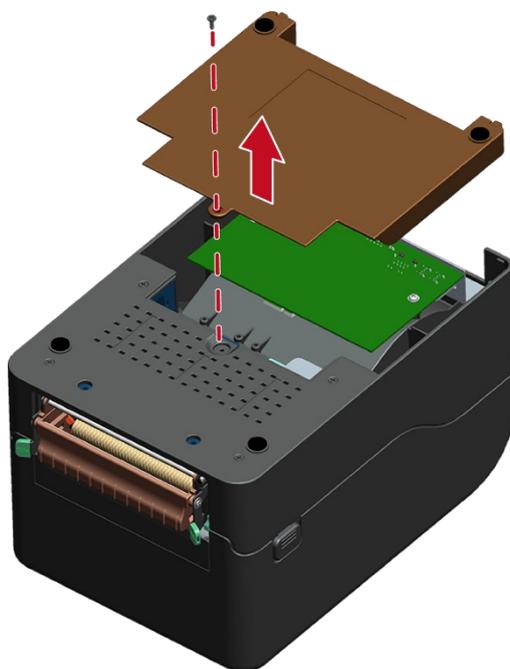
3. 装回滚轮模块



4.将滚轮模块的卡榫往下扣(如图片所标示)



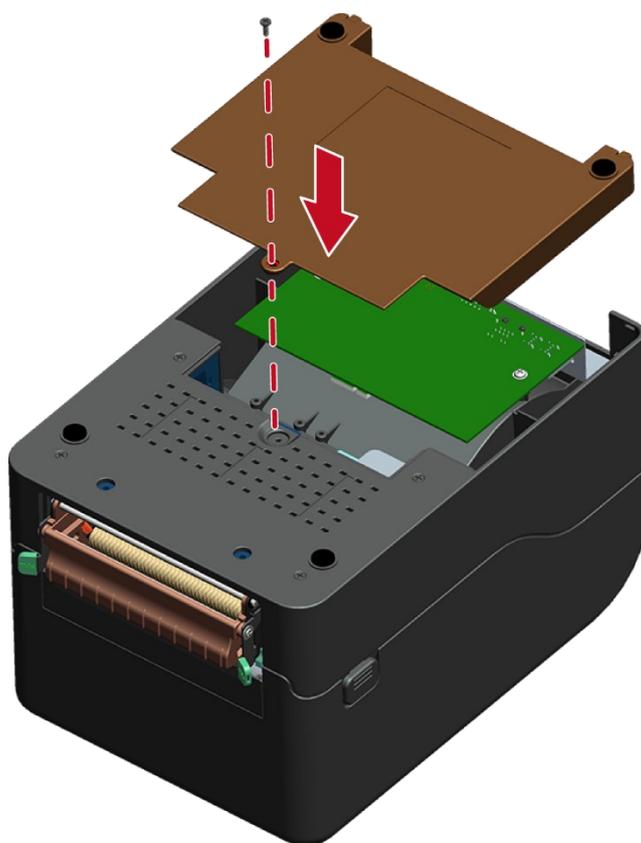
5. 取下底座遮盖



6. 接上剥纸器连接线

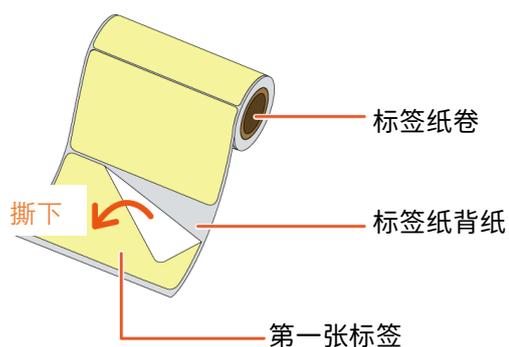


7. 装回底座遮盖即完成

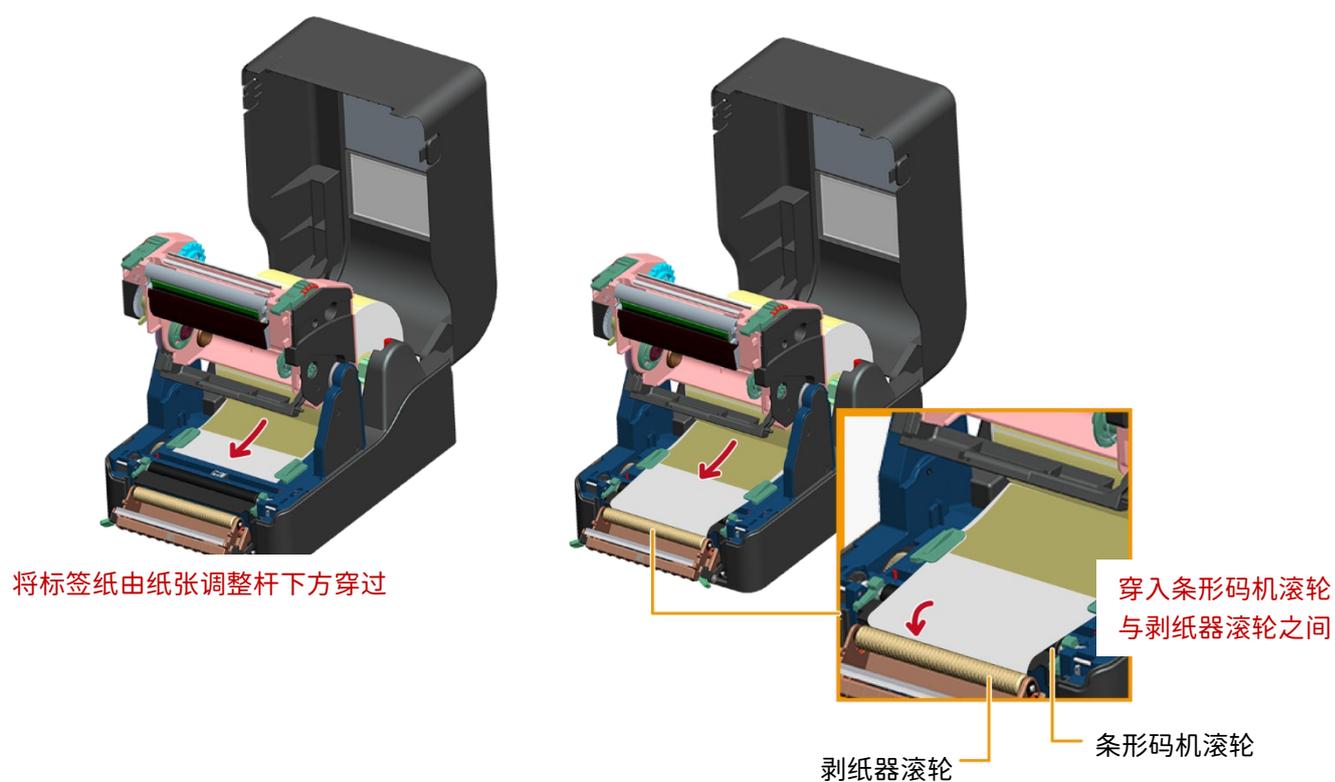


## 在使用剥纸器的情况下安装标签纸

1. 将第一张标签撕下



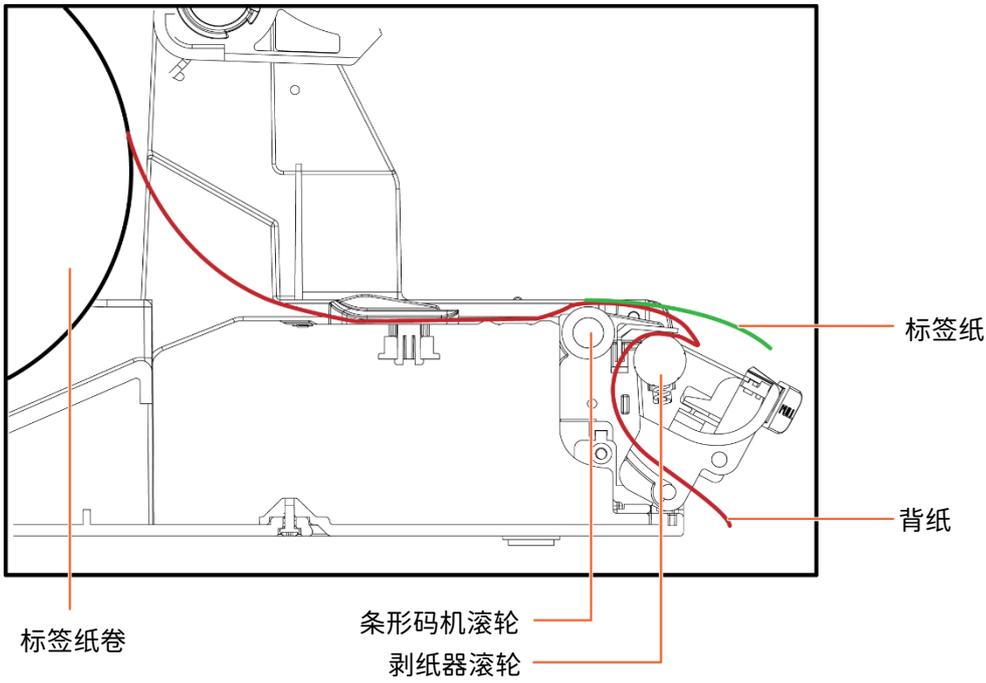
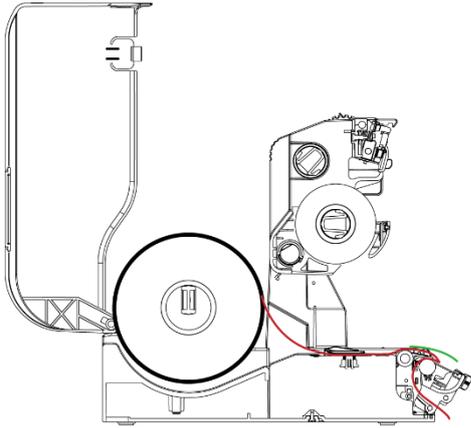
2. 把标签纸往前拉以穿过纸张调整杆  
接着将标签纸背纸穿入条形码机滚轮与剥纸器滚轮之间



### 注意

\* 建议配合剥纸使用时的标签尺寸高度为 25 mm 以上。

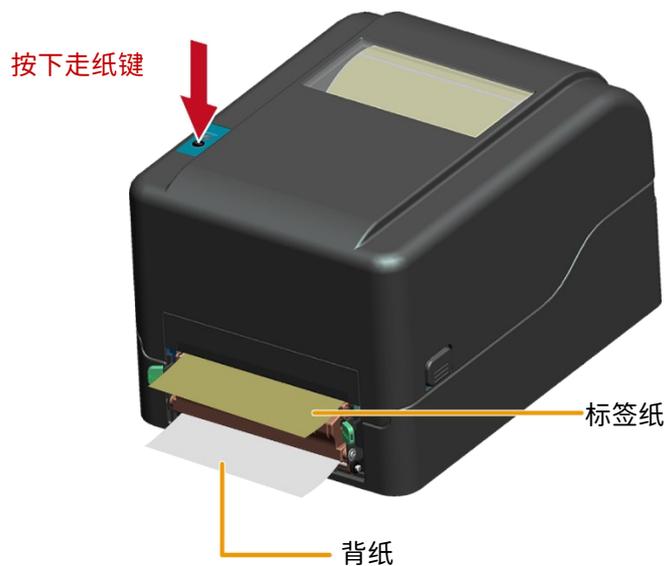
3. 标签纸及其背纸的进纸路线如下图所示



4. 将剥纸器合上，并把上盖压下固定后，即完成标签纸的安装。

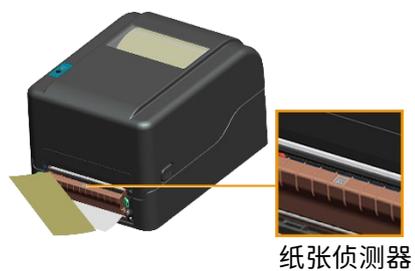


5. 若按下走纸键走纸，则标签纸在经过剥纸器后，其背纸即会自动剥离



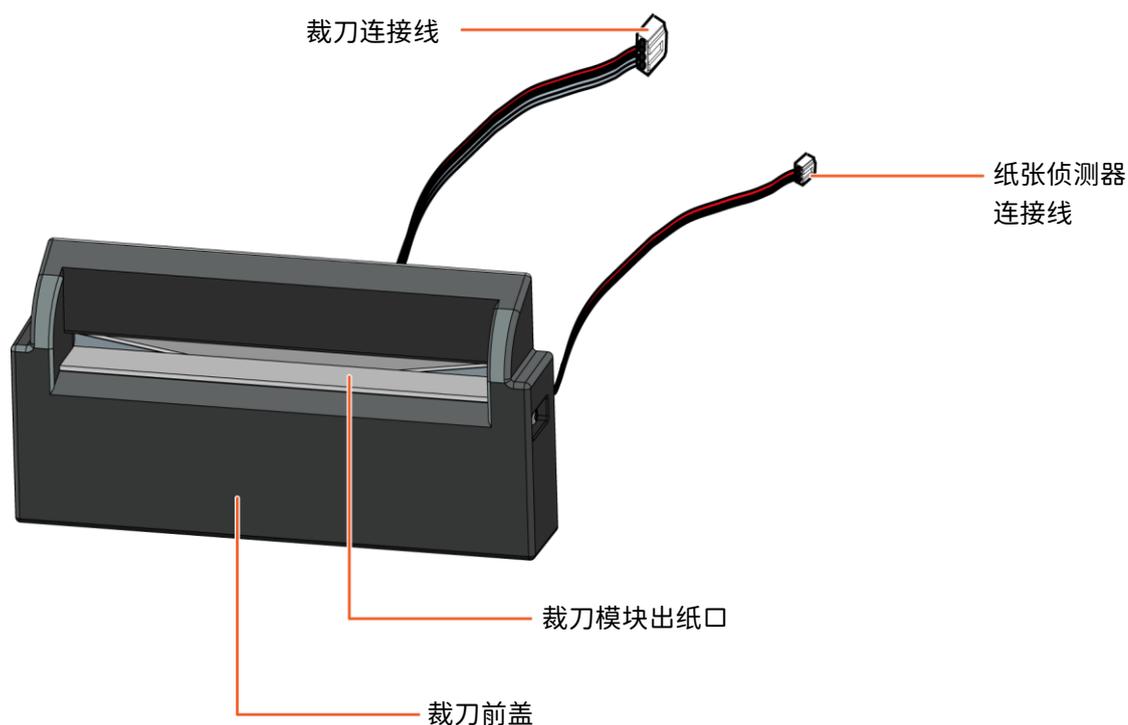
**注意**

\* 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。



## 5.3 安装裁刀

### 裁刀部件说明

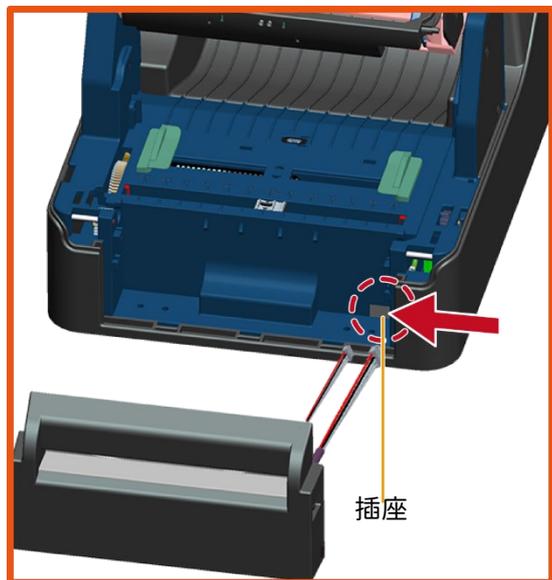


### 预备步骤

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

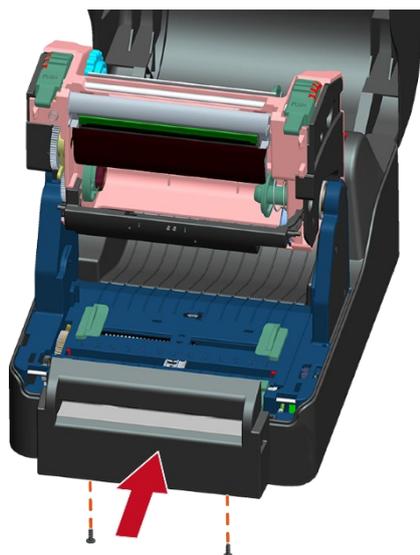
1. 将裁刀连接线插入条形码机下半部的插孔里



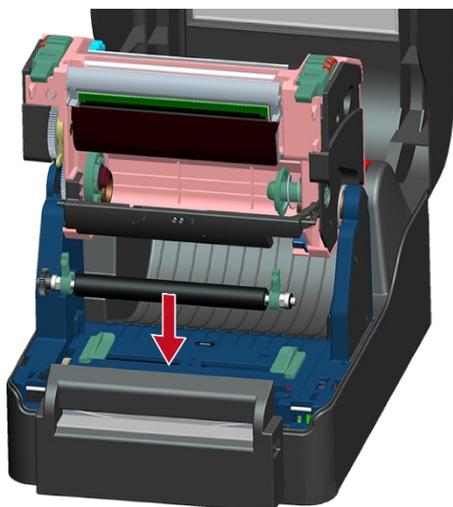
### 注意

- \* 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200微米厚度及3英寸宽度纸质时为400,000次。
- \* 裁刀最大裁切的宽度为118mm。
- \* 加装裁刀模块装置时，停歇点设定数值(^E)建议为 30。

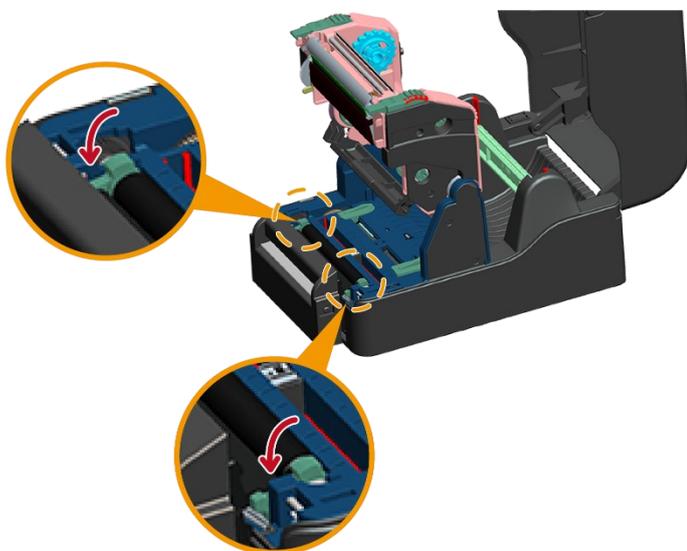
2. 扶助裁刀并对准螺丝孔，将两侧的螺丝分别锁上



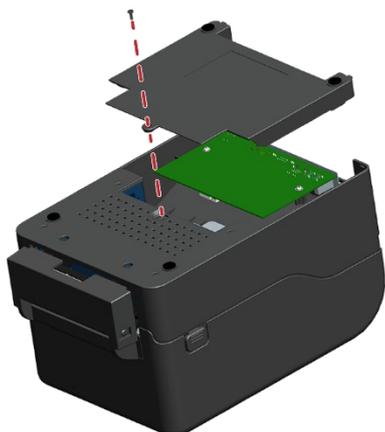
3. 请将滚轮放回原装置处



4. 将两侧卡榫扣紧



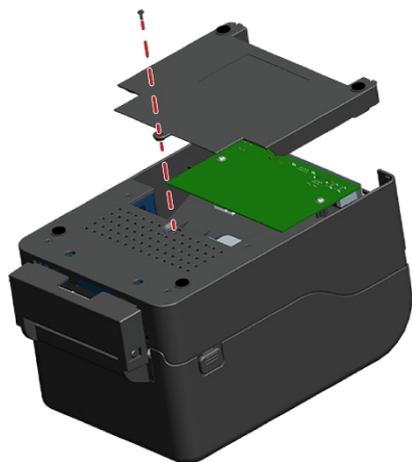
5. 打开条形码标签印制机的底部遮盖



6. 将连接线的插头插在对应的连接插座上

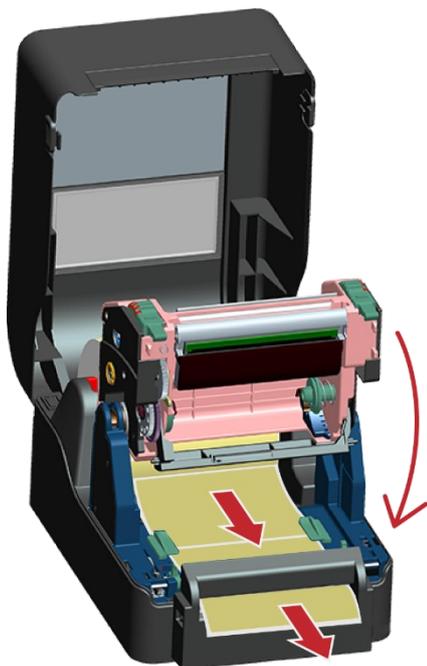


7. 装回底部遮盖

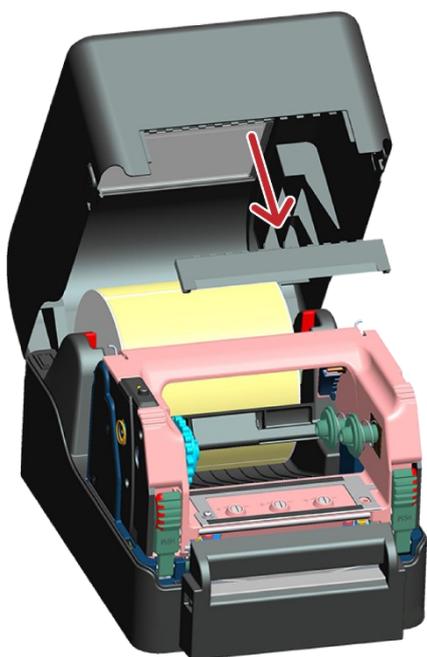


## 安装标签纸

1. 将标签纸经由纸张调整杆下方以及裁刀模块穿过并关上机芯



2. 拆下撕纸片



3. 关闭上盖，按下走纸键完成标签定位



**注意**

\* 加装裁刀模块后，不建议以内卷纸打印，以避免可能发生的故障。

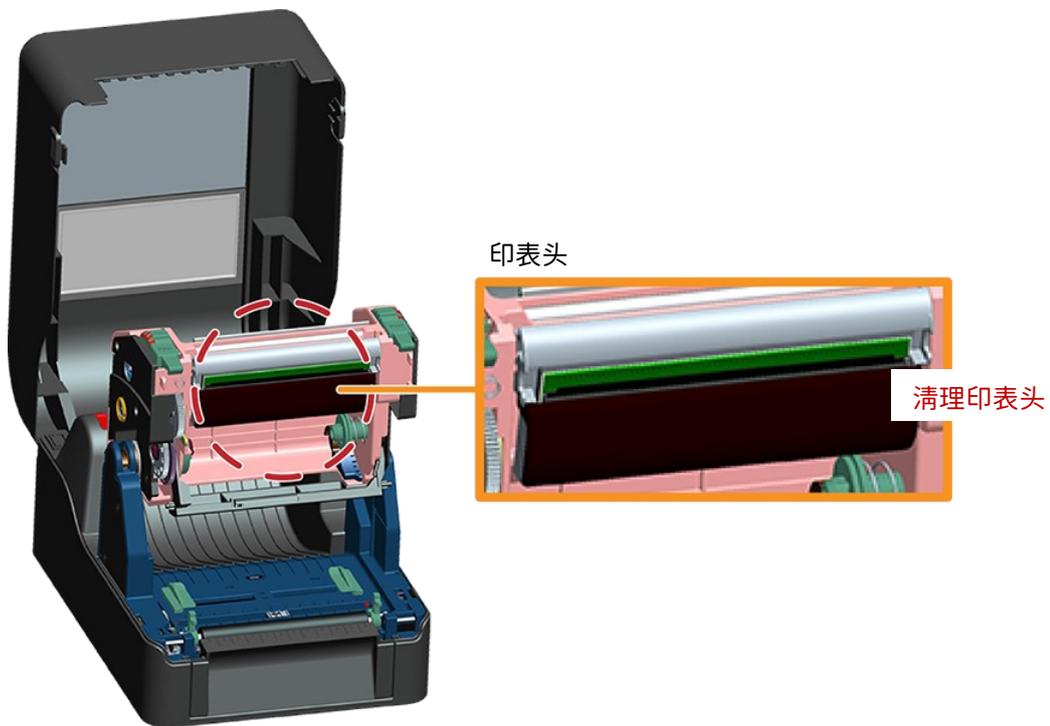
## 6 保养维护与调校

### 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(见附图中虚线所标示之处)附着有黏结之标签纸或其它污物，请用清洁笔或软布料沾酒精清除。



#### \*注意\*

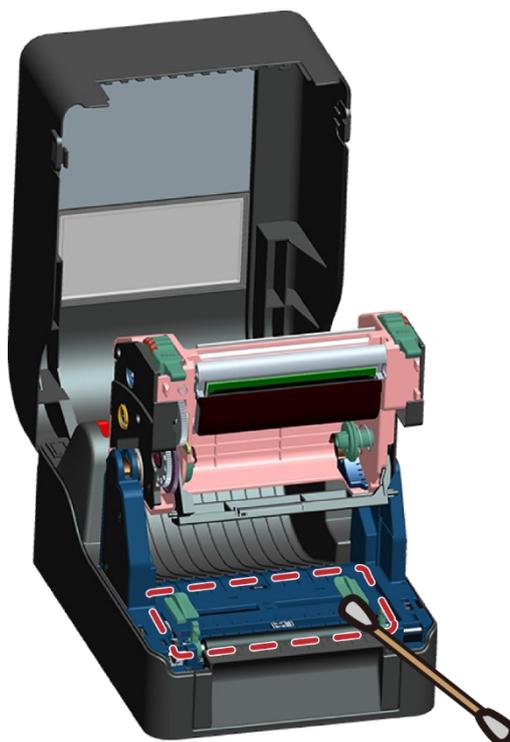
- \* 建议每周清理印表头 1 次。
- \* 清理印表头时，请注意清洁的软布上是否有附着金属或坚硬物质，若使用不洁的软布而造成印表头的损坏，则不在保固条件内。

## 6.2 橡胶滚轮及标签调整杆的保养与清洁

橡胶滚轮、标签调整杆可能会因灰尘附着、标签纸残胶沾黏等，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。

### 清理步骤

1. 先关闭电源
2. 开启上盖
3. 若橡胶滚轮，标签调整杆(见附图中所指之处)附着有沾黏之标签纸或其他污物，可使用棉花棒清理清除。  
(Linerless 系列机种请勿使用酒精清洁)



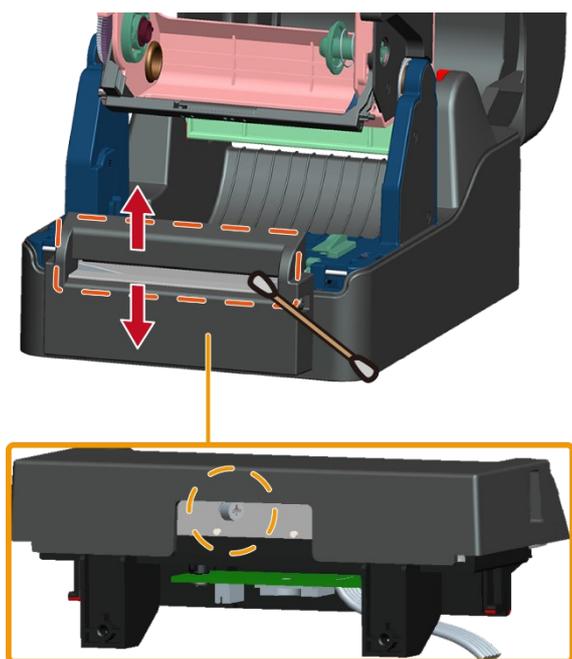
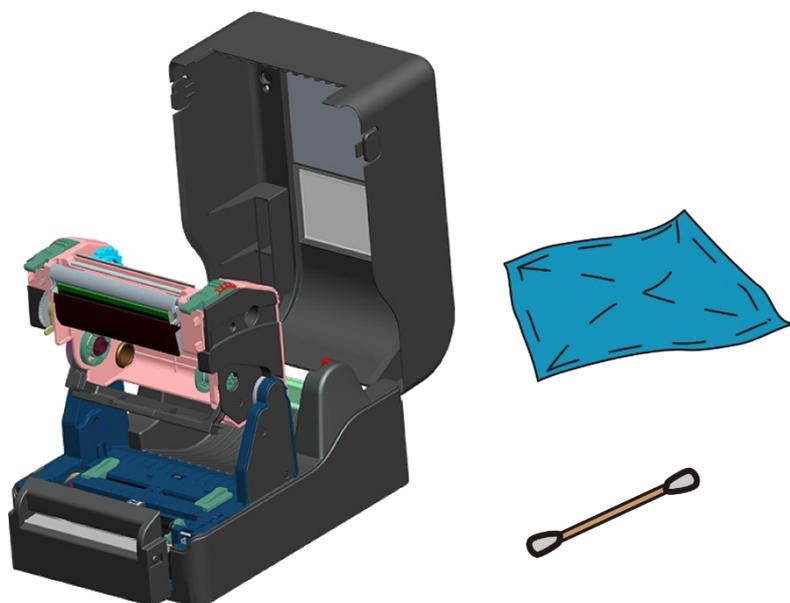
### 注意

- \* 建议每个月清理橡胶滚轮及标签调整杆。

### 6.3 裁刀清洁

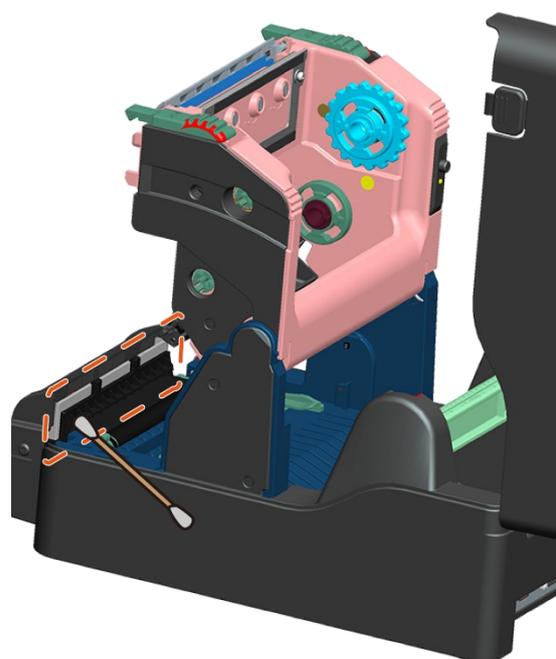
※ 清洁前，请确认电源已关闭。

建议使用无绒软布、棉花棒清洁裁刀(Linerless 系列机种请勿使用酒精清洁)



以棉花棒、干布清洁裁刀前侧

\* 可用十字螺丝调整裁刀底部的螺丝控制裁刀升降



以棉花棒、干布清洁裁刀后侧

#### 注意

- \* 建议每一个月清理裁刀 1 次或每印制 1000 张须清洁裁刀 1 次。
- \* 清洁裁刀时请小心裁刀的锋利端。
- \* 清洁裁刀时请确认电源已关闭，电源线已移除。

## 6.4 条形码标签印制机的调校

### 碳带皱褶调整

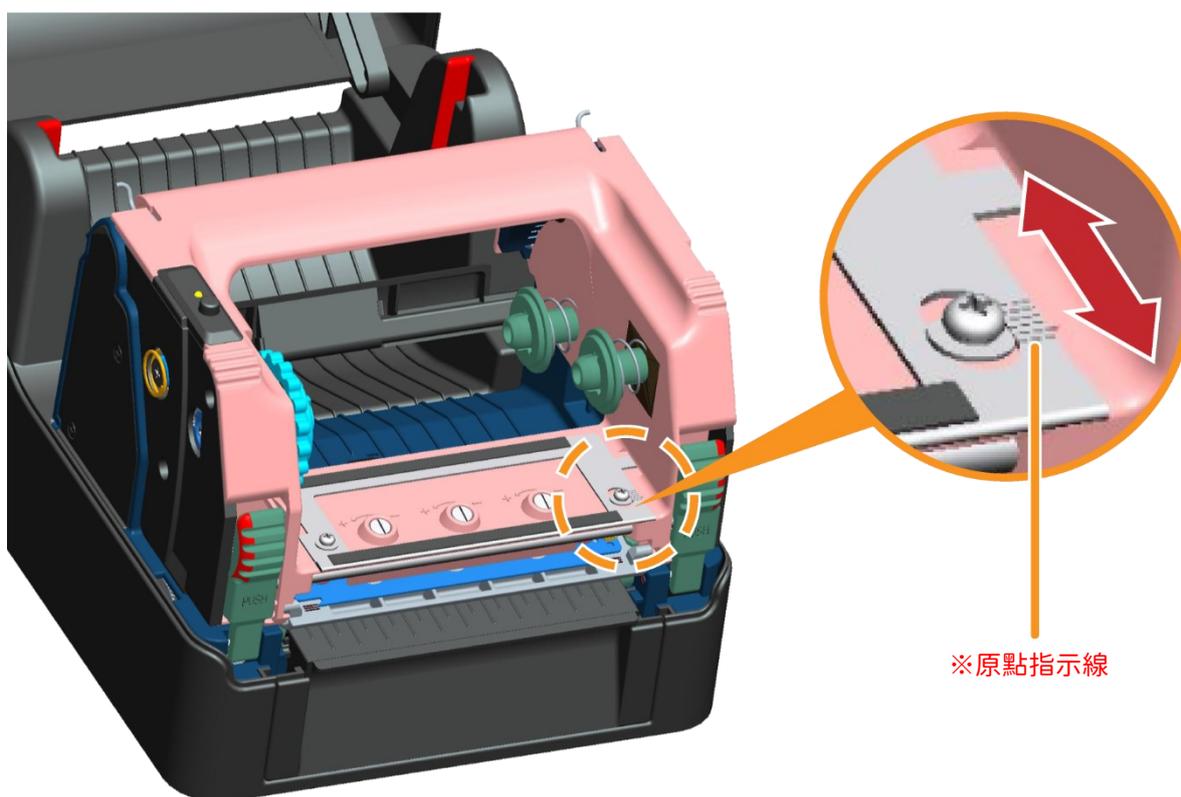
由于碳带材质上的差异，如果在列印的过程中发生类似碳带皱折的现象时，可试着调整碳带调整片的位置  
例如：产生如图(a)的皱折时，请将碳带调整片向前调整，  
产生如图(b)的皱折时，请将碳带调整片向后调整。



(a)



(b)



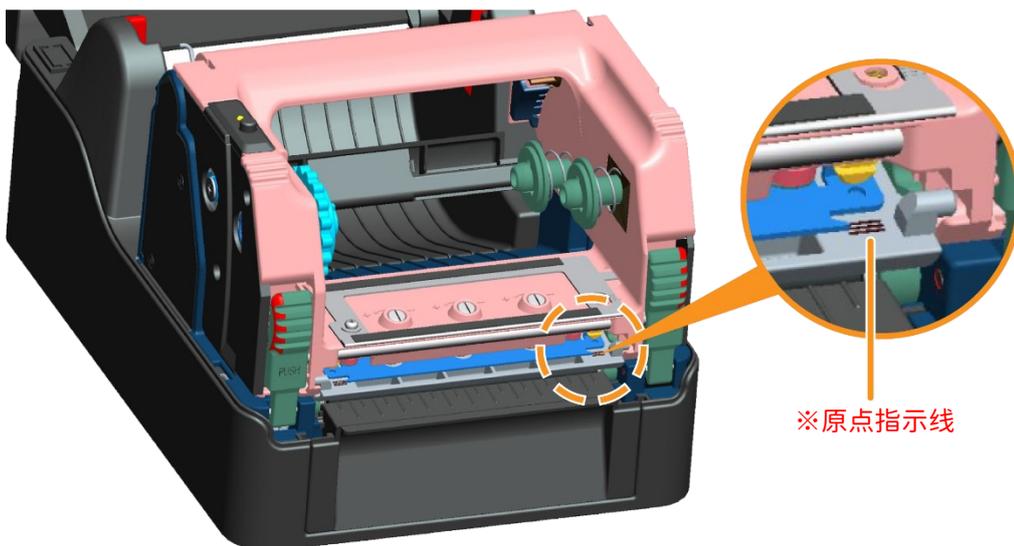
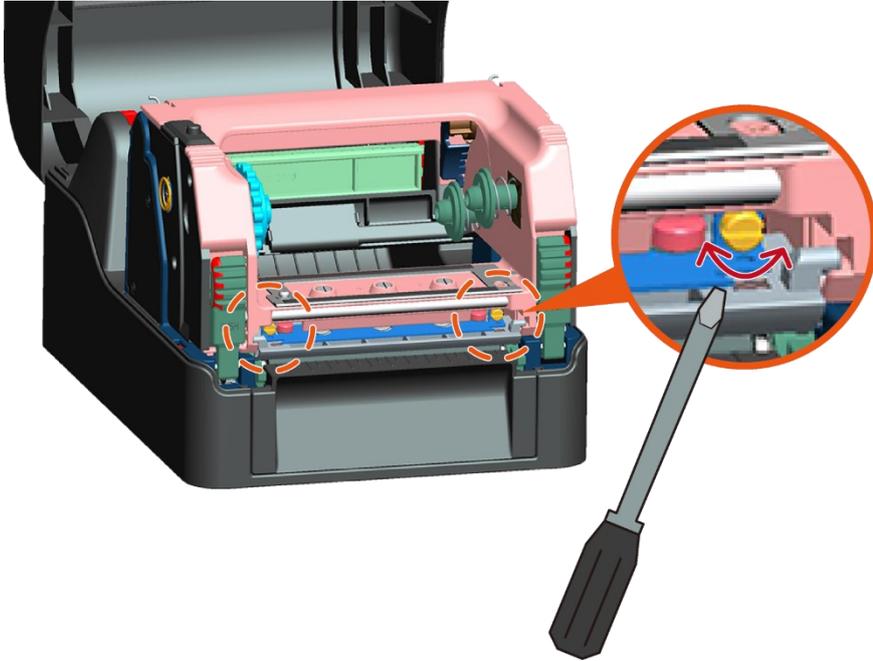
## 印表头打印线调整

印表头打印线位置的调整:

通常采用较硬或较厚纸张打印时,印表头之打印线应往前(即出纸方向)调整,以得到较佳之打印质量,此时可取一字起子(如图示)以顺时针、逆时针方向旋转调整螺丝即可令印表头往前、后位移。印表头位置调整之左右侧调整螺丝其调整量应一致,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以一字起子转到指示板与指示线对齐的位置,回恢复点后再依上述调整方式重新调整。

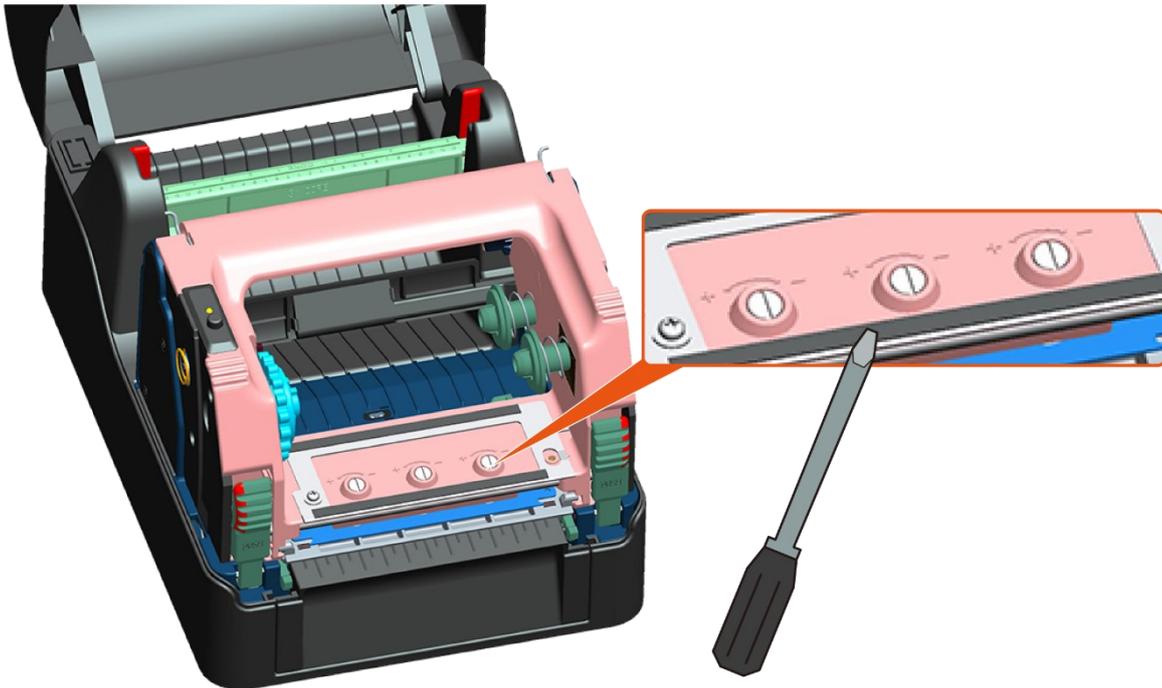


## 印表头压力及平衡调校

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

### 印表头平衡调整步骤

1. 开启上盖
  2. 取下碳带
  3. 将印表头压力调整钮用一字起子轻轻旋转调整。(请勿过于用力旋转，易造成机器损坏)
  4. 依实际打印不平均的位置，往+增加压力，往-减低压力。
- 调整钮有定位功能设计，当调整钮无法转动时，请勿再旋转，以免造成损坏。



## 6.5 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。 请参阅 2-3 节内容说明</li></ul>
机器停止打印并亮 Error 灯	<ul style="list-style-type: none"><li>● 检查应用软件之设定，或检查程序命令是否错误。</li><li>● 请查阅 3-3 节的操作错误讯息，依建议解决方式排除故障。</li></ul>
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>
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。 请参阅 3.2 节内容说明</li></ul>
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。 请参阅 5.1 节内容说明</li></ul>
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>

# 附录 Appendix

## 产品规格

机种	GM620 Pro	GM630 Pro	GM660 Pro
打印模式	热感式/热转式两用		
分辨率	203 dpi (8 dots/mm)	300 dpi (12 dots/mm)	600 dpi (24 dots/mm)
打印速度	可达 8 IPS (203 mm/s)	可达6 IPS (152 mm/s)	Up to 4 ips (102 mm/s)
打印宽度	4.25" (108 mm)	4.16" (105.7 mm)	4.16" (105.7 mm)
打印长度	最小为 0.12" (3 mm)**; 最大为 400" (10,160 mm)	最小为 0.12" (3 mm)**; 最大为 350" (8,890 mm)	Min. 0.12" (3 mm)** ; Max. 100" (2,540 mm)
中央处理器	32 Bit RISC CPU		
内存	Flash SDRAM	16 GB 512 MB	
传感器形式	可调式反射式侦测器(全局可移动式), 固定式的穿透式侦测器置中		
耗材规格	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	最小为 1" (25.4 mm) – 最大为 4.64" (118 mm)	
	纸张厚度	最小为 0.0024" (0.06 mm) – 最大为 0.01" (0.25 mm)	
	纸卷外径	最大为 5" (127 mm)	
碳带规格	纸滚动条芯	1" (25.4 mm), 1.5" (38.1 mm), 3" (76.2 mm)	
	材质	一般蜡质型、混合型、抗刮树脂型	
	长度	110 m (361 呎)/ 300 m (984 呎)	
	宽度	30 mm (1.18 吋) ~ 110 mm (4.33 吋)	
最大外径	轴芯	40 mm (1.57 吋)/ 0.5 吋芯, 68 mm (2.67 吋)/ 1 吋芯	
	轴芯	12.7 mm (0.5 吋), 25.4 mm (1 吋)	
程序语言	EZPL, GEPL, GZPL, GDPL auto switch		
随机搭赠软件	卷标排版软件	GoLabel (仅限 EZPL)	
	管理工具	GoTools (Windows / Android / iOS)	
	缎带列印工具	GoUtility (Windows)	
	APP	GoRibbon (Windows)	
驱动程序	GoAPP (Android / iOS)		
SDK	Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Window 11, Windows Server 2008 R2, 2012, 2012 R2, 2016, 2019, 2022, MAC, Linux 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, 以及 OCR A&B 打印方向可旋转角度为 0°, 90°, 180°, 270°, 字体可单独旋转角度为 0°, 90°, 180°, 270° 并可水平或垂直放大 8 倍	
	向量字体	TTF 字型 (粗体 / 斜体 / 底线) 可旋转角度为 0°, 90°, 180°, 270°	
下载字体	Bitmap 字体	打印方向可旋转角度为 0°, 90°, 180°, 270°, 字体可单独旋转角度为 0°, 90°, 180°, 270° 6x16, 24x24. Traditional Chinese (BIG-5), Simplified Chinese(GB2312), Japanese (S-JIS), Korean (KS-X1001)	
	亚洲字体	打印方向可旋转角度为 0°, 90°, 180°, 270°, 并可水平或垂直放大 8 倍	
条形码	向量字体	TTF 字型 (粗体 / 斜体 / 底线) 可旋转角度为 0°, 90°, 180°, 270°	
	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	PDF417, Micro QR code, PDF417, QR code, TLC 39, GS1 Composite, DotCode, Marco PDF 417	
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	USB Device (B-Type) RS-232 (DB-9) 串行埠 10/100 Mbps 以太网网络 USB Host*2		
无线传输	支援 Linux 作业系统的无线传输器 (WiFi、BT) ***		

<b>控制面板</b>		LED 指示灯：Ready、Status 纸张侦测键 硬件控制键：FEED
<b>计时装置</b>		内置项目
<b>电源</b>		(外部自动切换电源) 输入: AC 100-240V, 50-60Hz 输出: DC 24V, 2.5A
<b>工作环境</b>	<b>操作温度</b>	41°F to 104°F (5°C to 40°C)
	<b>储存温度</b>	-4°F to 122°F (-20°C to 50°C)
<b>湿度</b>	<b>操作湿度</b>	30-85%, 非凝结
	<b>储存湿度</b>	10-90%, 非凝结
<b>安规</b>		CE (EMC), FCC Class B, CB, cULus, ICES-003, UKCA, ENERGY STAR ****
<b>机体尺寸</b>	<b>长度</b>	280 mm (11")
	<b>宽度</b>	205 mm (8.1")
	<b>高度</b>	175 mm (6.9")
<b>机体重量</b>		2.5kg (5.51 lbs), 不含其他耗材或选购配备
<b>选购项目</b>		裁刀 剥纸器 外挂纸卷架 双向卷纸器

\*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。

\*\*\*经过验证的USB传输器品牌和型号，详细资讯请参阅使用手册。

\*\*\*\*安全认证标志可能因销售地区不同而有所差异

## 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
-	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

- 以太网网络端口

Type:RJ45

Pin NO.	1	2	3	4	5	6	7	8
	TX+	TX-	RX+	NC	NC	RX-	NC	NC

- 外接 USB 埠

连接器形式：Type A

Pin NO.	1	2	3	4
	VBUS	D-	D+	GND

## 无线接收器适用清单

圖例	品牌	型號	傳輸方式	條碼機是否已內建驅動程式
	Edimax	BT-8500	BT5.0+EDR	V
	ASUS	BT500	BT5.0+EDR	V
	CC&C	BT-505	BT5.0+EDR	V
	Plugable	USB-BT4LE	BT4.0+EDR	V
	Kinivo	BTD-400	BT4.0+EDR	V
	D-Link	DWA-182	WiFi	V
	D-Link	N 150	WiFi	V
	D-Link	DWA-181-US	WiFi	V
	TP-Link	TL-WN725N	WiFi	V
	Edimax	EW-7822UAD	WiFi	V
	TP-Link	Archer T3U Plus	WiFi	V
	D-Link	DWA-T185	WiFi	V
	Edimax	EW-7611ULB	WiFi+BT4.0	V
	CC&C	CL-8822EU	WiFi+BT5.2	V
	COMFAST	CF-727B	WiFi+BT4.2	V
	Lemorele	2 in1 WIFI Adapter - WLAN AC1200 & Bluetooth 5.0	WiFi+BT5.0	V

※下列使用 WIFI 6 技術傳輸的 dongle 需要另外安裝驅動程式，請洽詢聯絡窗口

圖例	品牌	型號	傳輸方式	條碼機是否已內建驅動程式
	TOTOLINK	X6100UA	WiFi 6	X
	D-Link	DWA-X1850	WiFi 6	X
	TP-Link	Archer TX20UH	WiFi 6	X
	Edimax	EW-7822UMX	WiFi 6	X
	ASUS	USB-AX55 Nano	WiFi 6	X

## 使用 USB 随身碟时的档案操作方式

### 文件操作

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

#### ● 复制

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

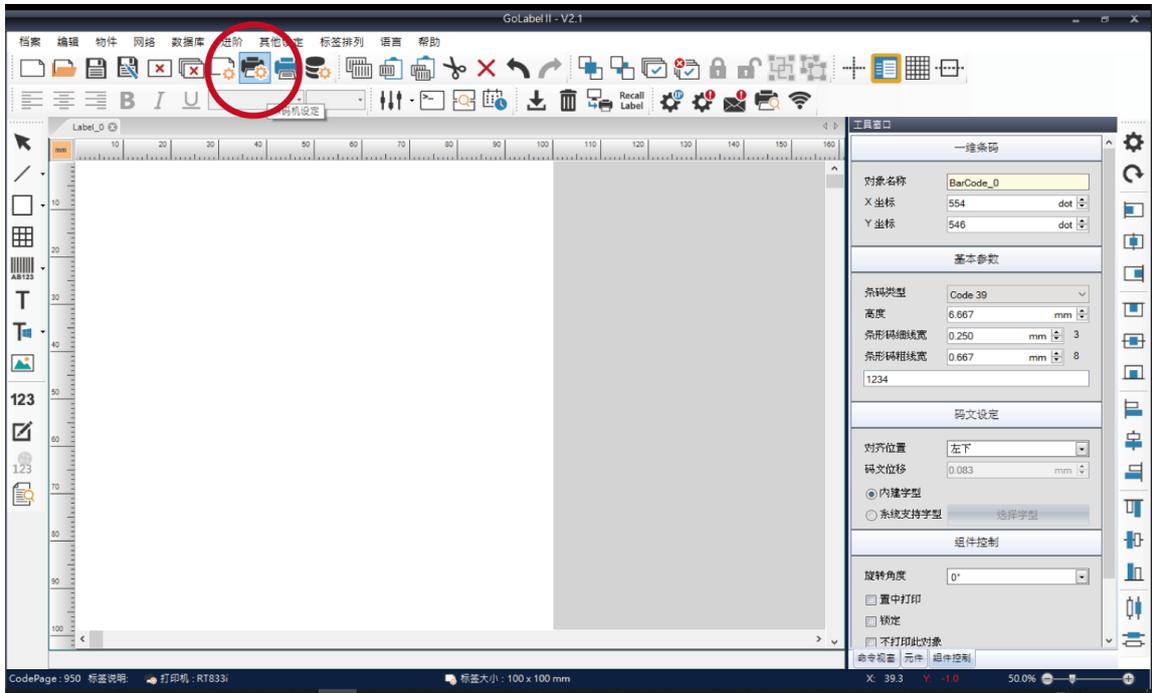
#### ● 移动

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

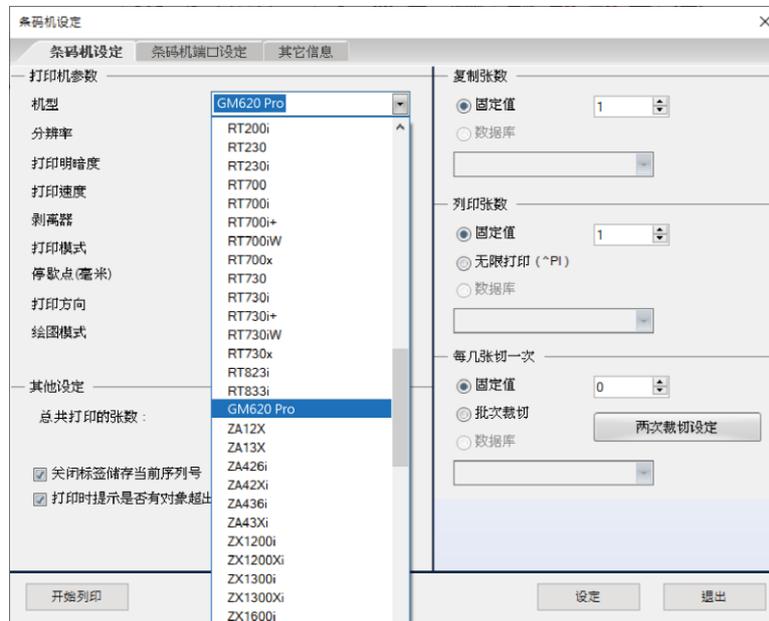
## WiFi 打印服务器模块设定(透过 GoLabel II)

透过GoLabel完成设定

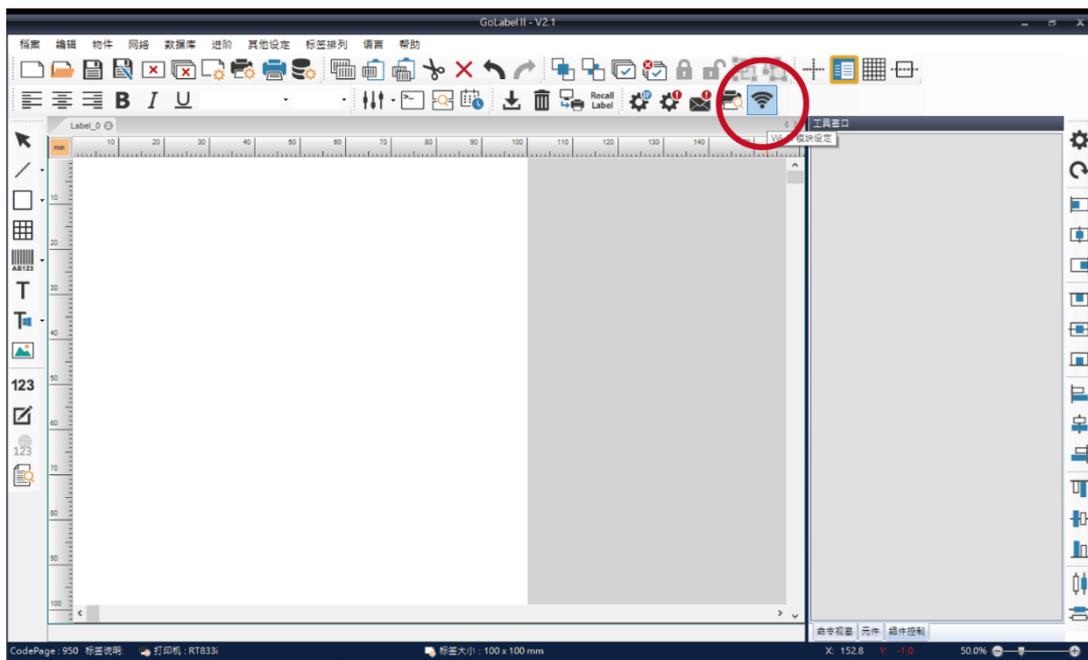
1. 打开打印机电源，使用传输线连接打印机和计算机
2. 执行GoLabel II
3. 选择”打印机设定”



4. 选择打印机型号(需为支持 Wi-Fi 功能的型号)



## 5. 选择 WiFi Setting



## 6. 点击快速设定



7. 点击**搜寻按钮**

**<步骤 1> 搜寻Wi-Fi**

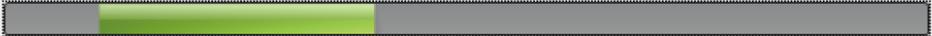
编号	SSID名称	加密方式	MAC地址	信号强度



下一步 >   取消

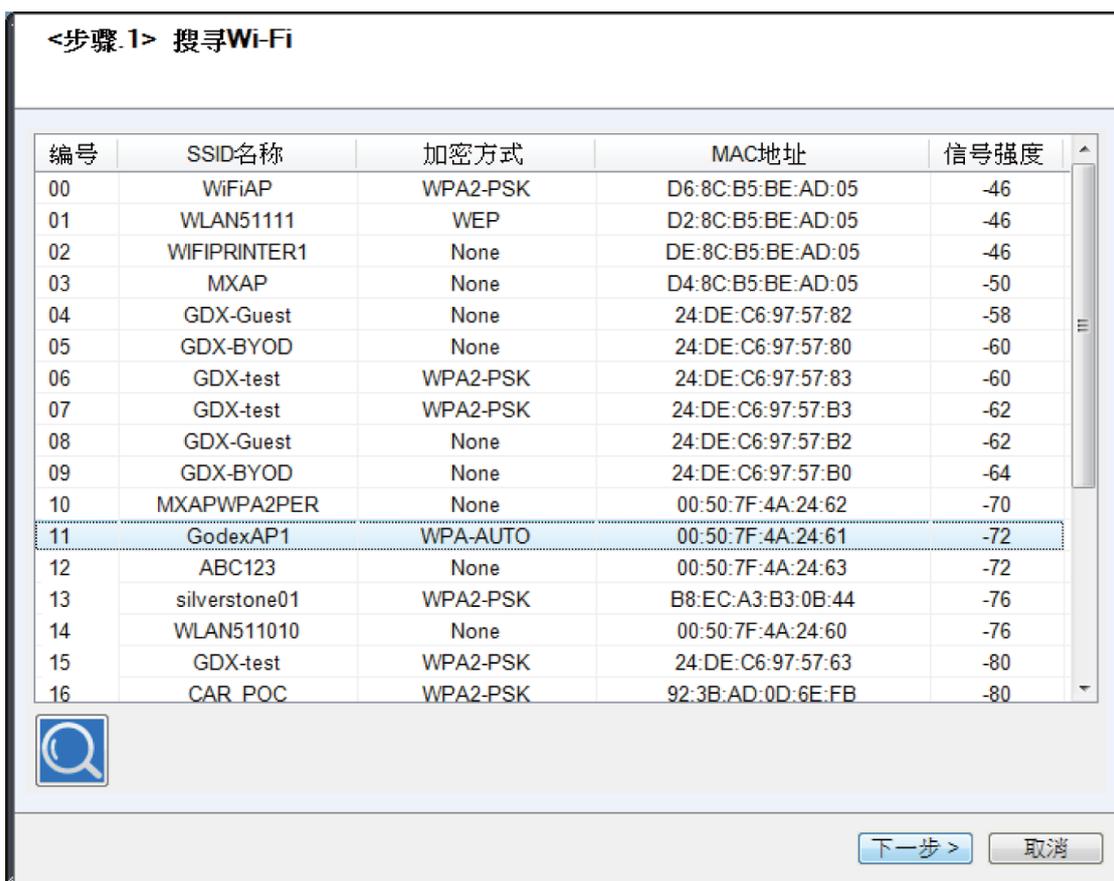
**<步骤 1> 搜寻Wi-Fi**

编号	SSID名称	加密方式	MAC地址	信号强度



下一步 >   取消

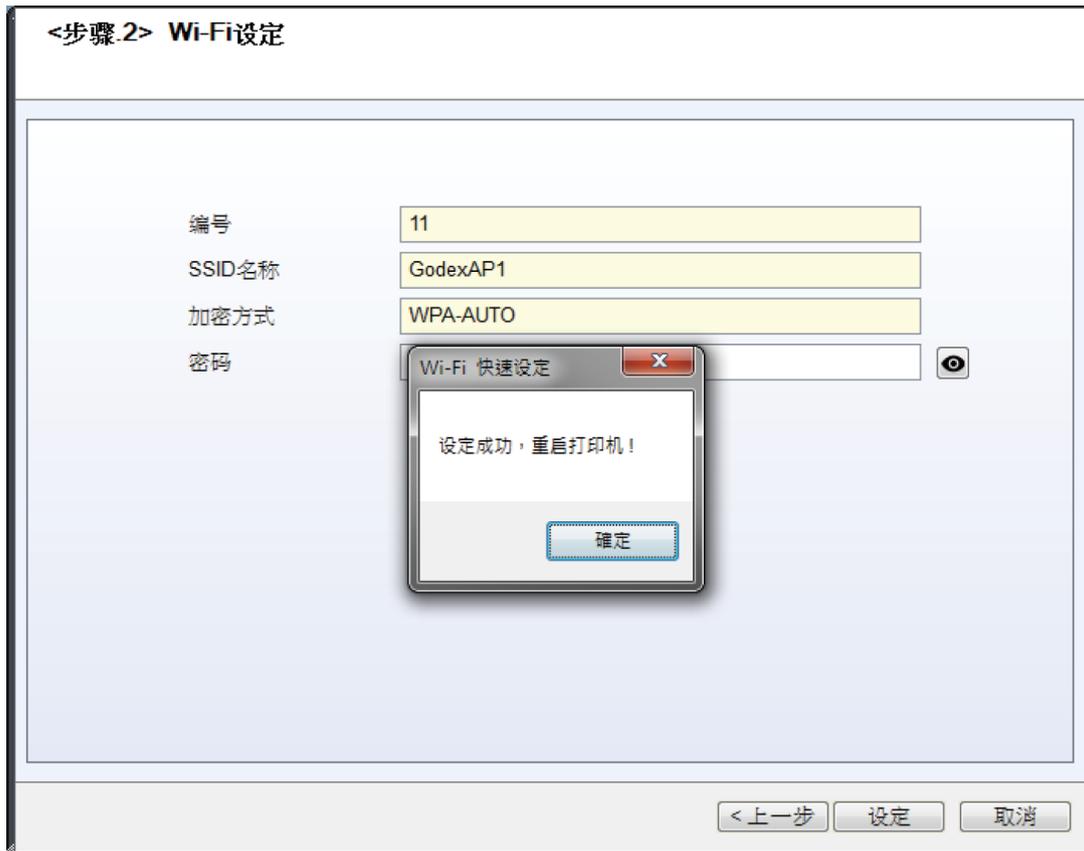
8. 选择欲连结的服务器，点击下一步



9. 输入服务器端所设定的密码后按下设定



10. 设定成功后将跳出提示，打印机重新启动



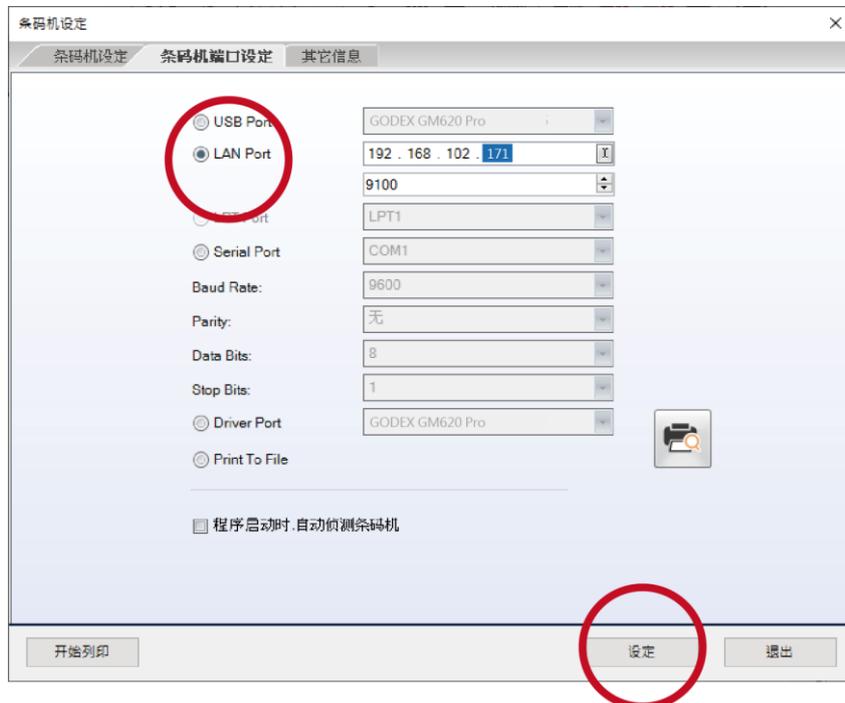
11. 选择“其他”标签，并在勾选“IP 设定”后点选“取得参数”



12. 记下 IP 地址后，打开“打印机设定”窗口



13. 进入到“卷标打印输出接口”，填入 IP 地址后点击确认即完成设定。



## GoAPP(蓝芽模块设定说明)

先将手机与打印机配对

- 1.打开打印机电源，等待打印机进入待机状态
- 2.选择欲连接的打印机型号，并进行配对(打印机默认的配对密码为 0000)



3. 开启已下载好的 GoAPP

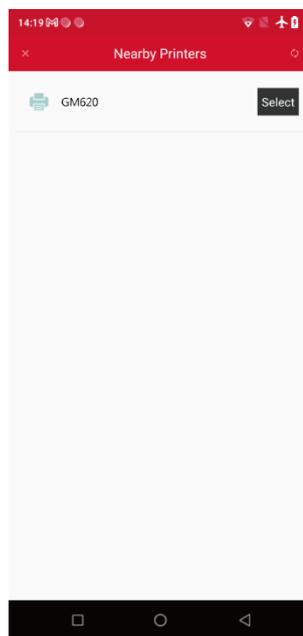
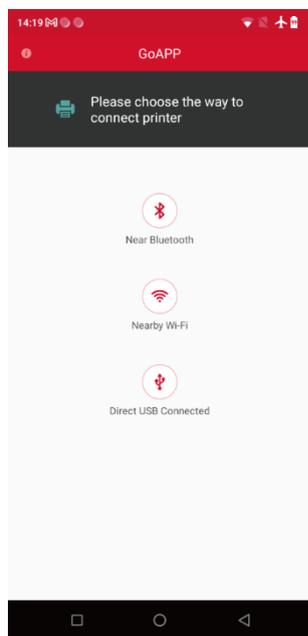


\* 使用 BT4.0 模块时，需要先使用 GoLabel 传送指令“`^XSET,EXTERNCARDMODE,8`”至打印机

选择联机方式并选择打印机

4.选择该打印机的联机方式(蓝芽)

5.选择欲连接的打印机



6.连接成功会显示”Connected”字样，并且进入功能窗口

