

User Manual

GODEX
RT800i+ SERIES
条码标签打印机



User Manual: RT800i+ 系列

Version : Ver. A.5

Issue Date : 2025/09/03

P/N : 920-01A031-00

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.....10

2.1 如何开启条形码机.....10

2.2 安装碳带.....11

2.3 安装标签纸卷.....14

2.4 将条形码机与计算机链接.....16

2.5 安装条形码机驱动程序与 GoLabel.....18

3 条形码机设定与操作.....24

3.1 操作接口.....24

3.2 触控式 LCD 操作接口简介.....25

3.3 LCD 操作接口功能说明.....30

3.4 标签纸自动侦测及自我测试页.....35

3.5 操作错误讯息.....37

3.6 外接 USB 埠.....39

3.6 进入倾印模式.....41

4 网络软件 NetSetting.....42

4.1 安装 NetSetting 软件.....42

4.2 NetSetting 操作接口.....44

5 条形码机选购配备.....51

5.1 安装选购配备预备步骤.....51

5.2 安装自动剥纸器.....53

5.3 安装裁刀.....59

5.4 裁刀清洁.....63

5.5 安装 WiFi/BT 组合模块.....64

6 保养维护与调校.....65

6.1 印表头保养与清洁.....65

6.2 故障排除.....66

附录—产品规格.....67

附录—通讯端口规格.....68

附录—使用 USB 随身碟时的档案操作方式.....69

附录—蓝芽模块设定.....70

附录—无线网络模块设定说明.....82

附录—Wi-Fi 打印服务器模块设定(快速设定).....89

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

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，才可以拆装本设备。
- 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。
- 8. 刀具为选购品，若有安装刀具，请勿让儿童接近。

* 此设备不适用于儿童可能出现的区域使用

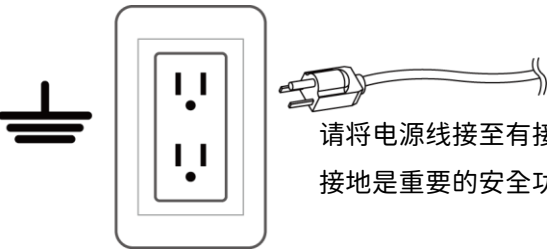


发热部件请小心!

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。

产品规格和内容,如有更改,恕不另行通知。

1 条形码机

1.1 全机器材

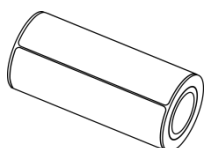
打开包装箱后，请先清点所有器材，并检查是否有因运送所造成的损坏。
退换货服务可能因地区而有所不同，请务必先与您所在的销售据点确认。

(包装内容物及商标形式会依各地区而不同)

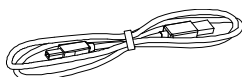
· 条形码标签印制机



· 测试用标签纸卷



· USB 传输线



· 快速安装导览



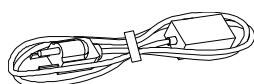
· 碳带模块

碳带回收纸管

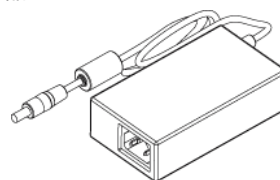


· 电源供应模块

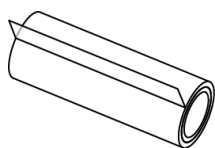
电源线



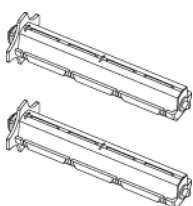
电源供应器



碳带

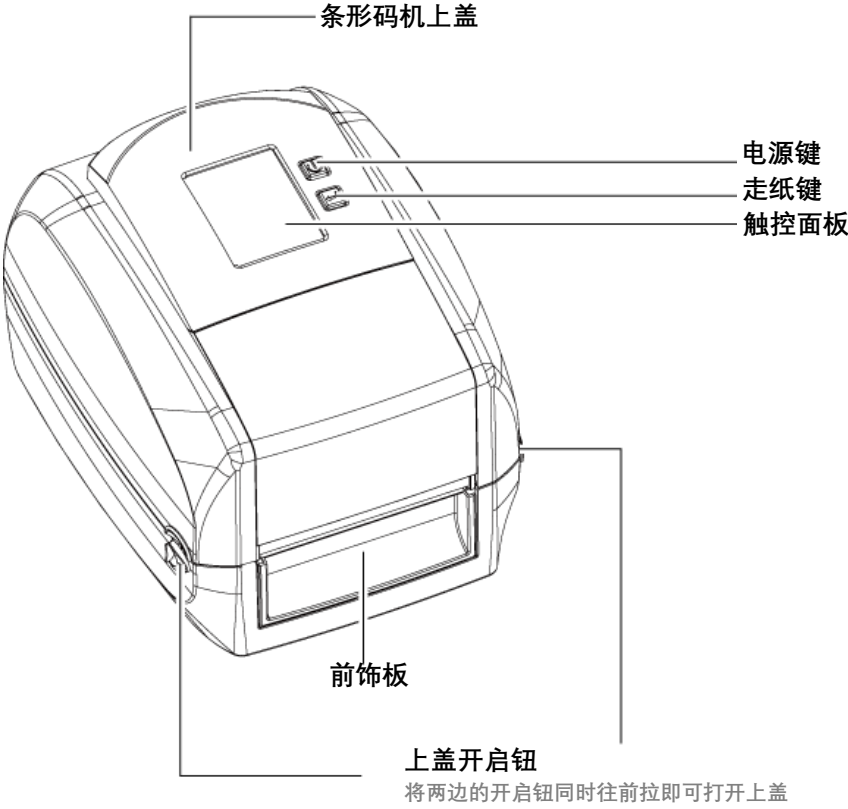


碳带轴(For RT863i)

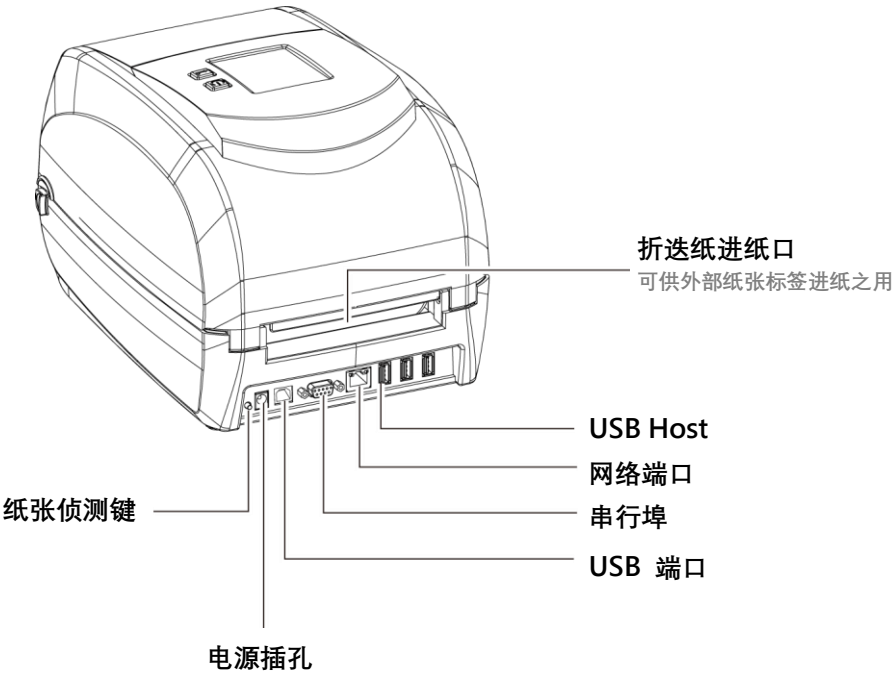


1.2 条形码机各部位介绍

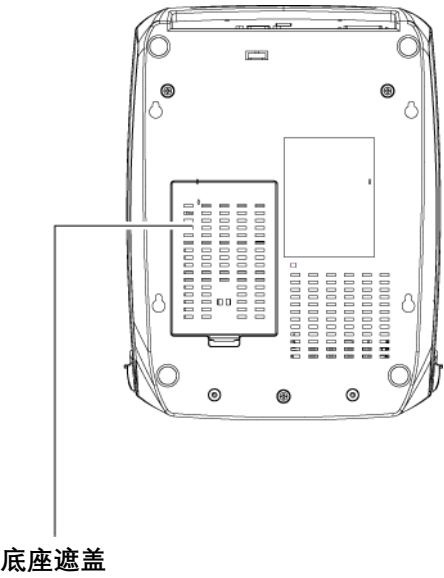
· 前视



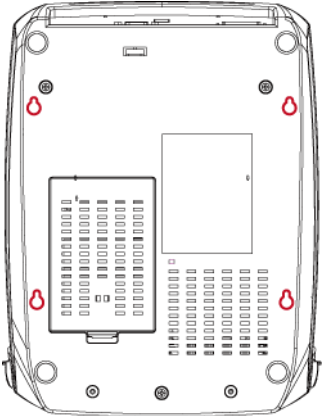
· 后视

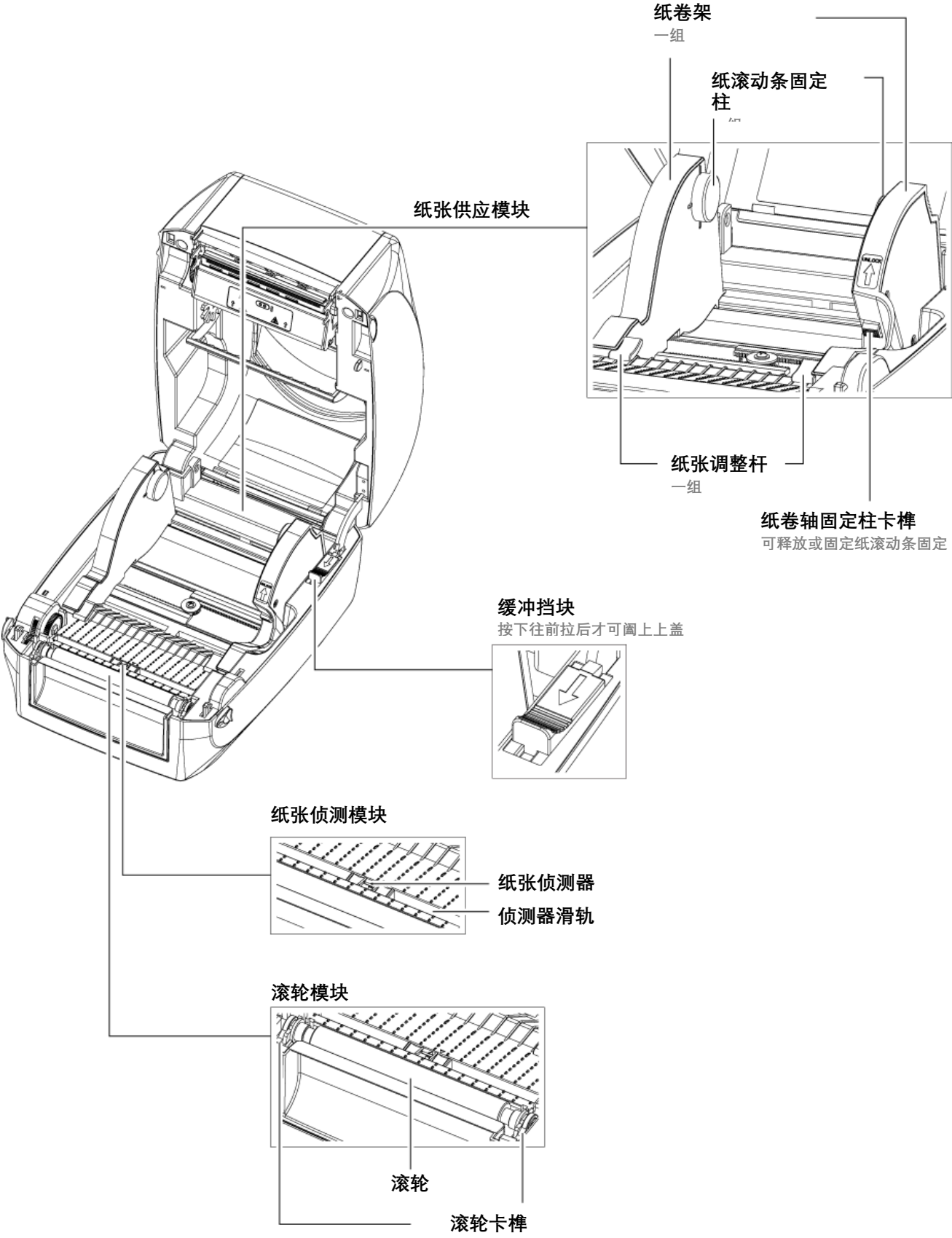


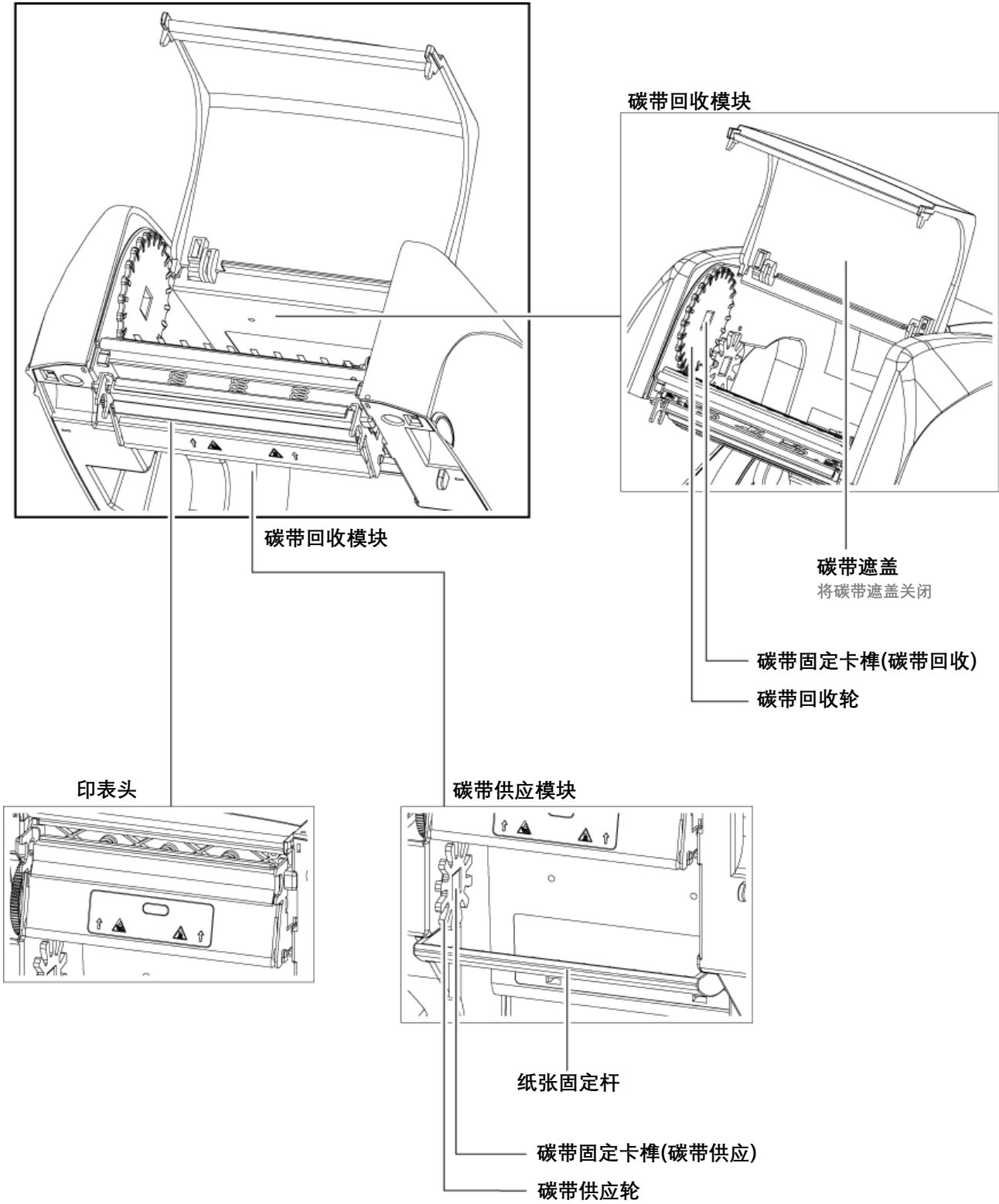
· 底视



* 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。





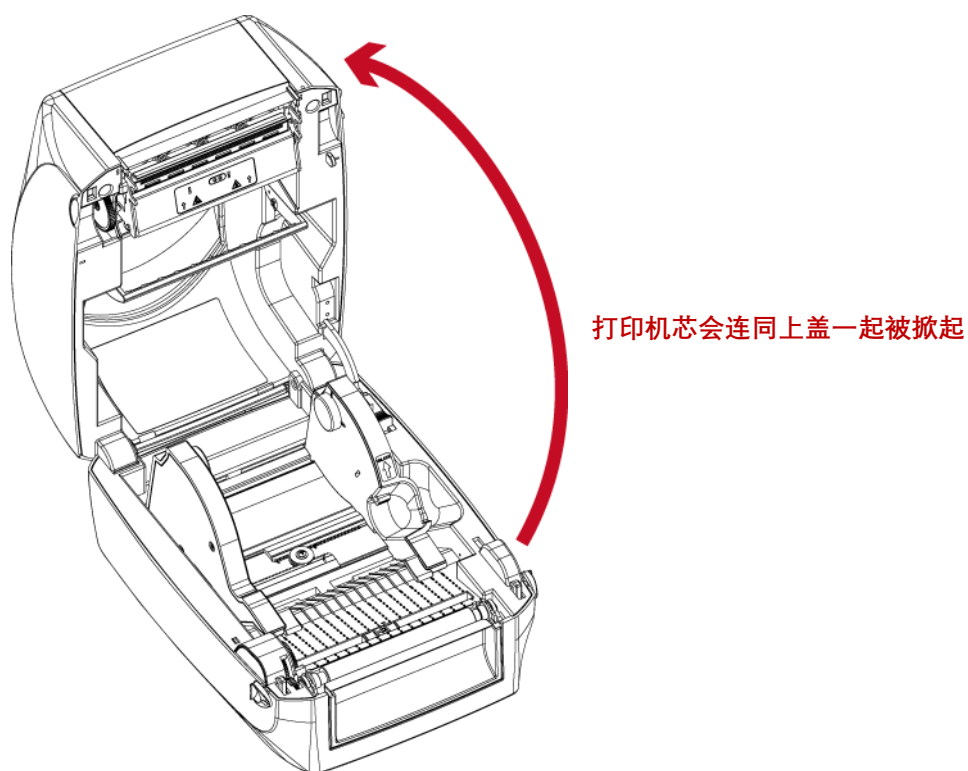


2 条形码机配备安装说明

2.1 如何开启条形码机

打开上盖及打印机芯

将条形码机置于平整桌面上，面对条形码机正面，将上盖开启钮往前拉以掀起上盖



2.2 安装碳带

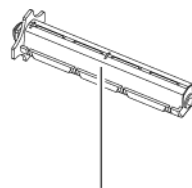
组合一个新的碳带模块



碳带

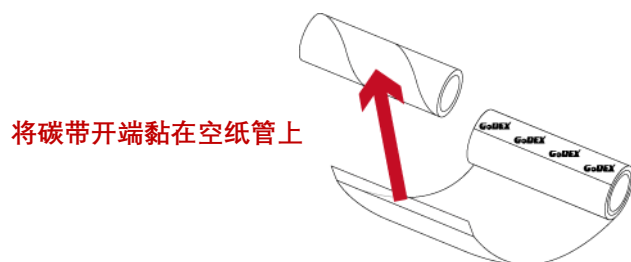


碳带回收纸管

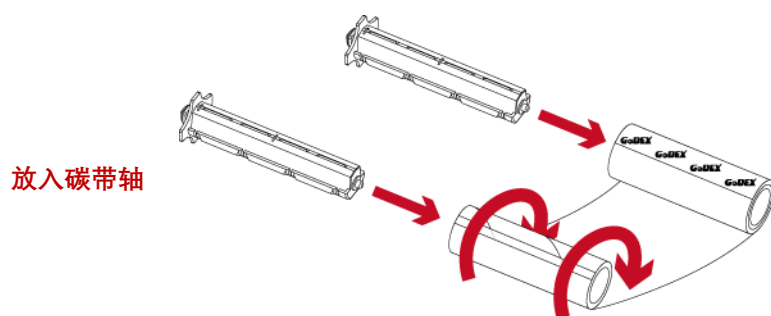


碳带轴

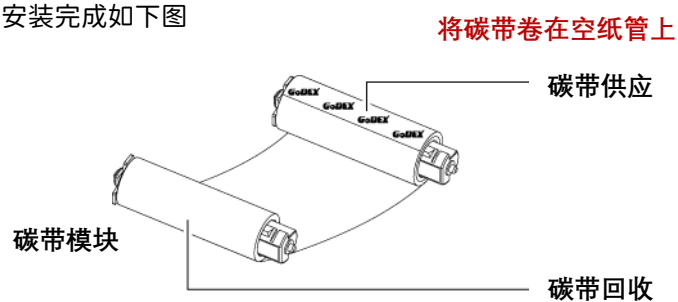
1. 将新碳带开端的自黏胶部份对齐贴在碳带回收纸管上



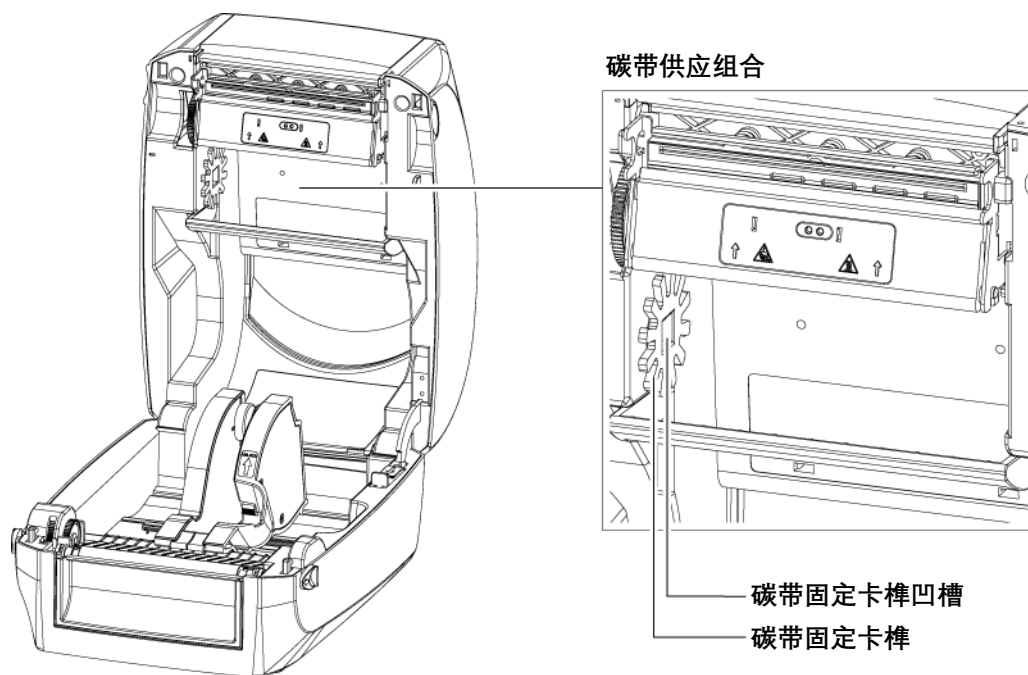
2. 将碳带卷在空纸管上 2 至 3 圈



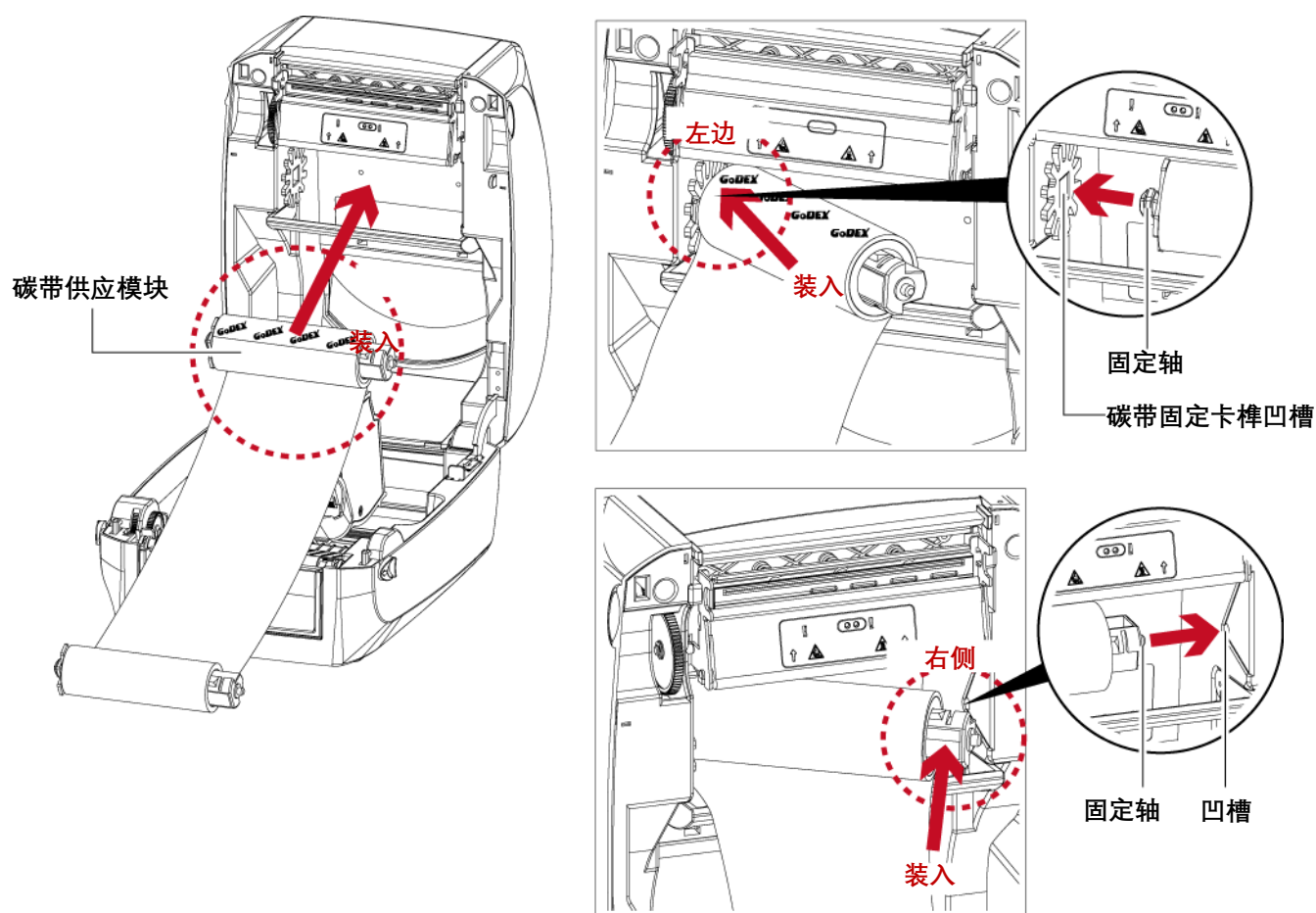
3. 碳带模块安装完成如下图



将碳带模块安装在条形码机上 -碳带供应组合

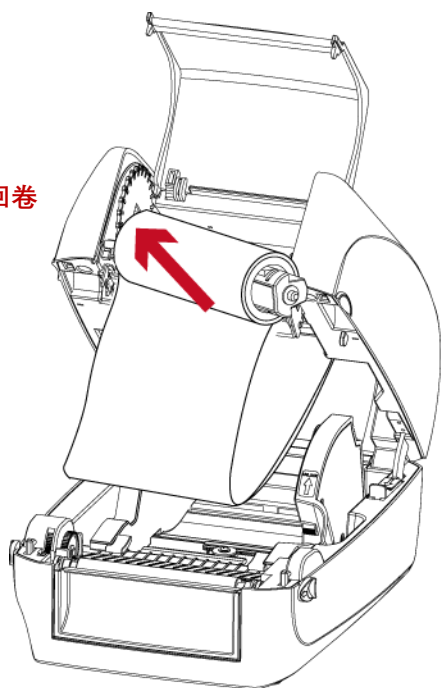


1. 将碳带供应模块装入条形码机里，先将碳带供应组合装入左侧的碳带固定轴(碳带供应).
确认碳带固定轴装入凹槽，之后将碳带滚动条心的凹槽对齐右侧碳带固定轴的突起部，即可以固定碳带卷

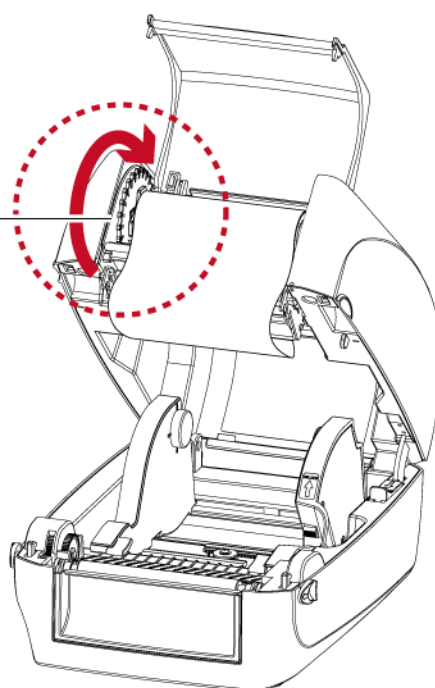


2. 碳带回收模块安装完成后，将碳带回收轮往后回卷

往后回卷



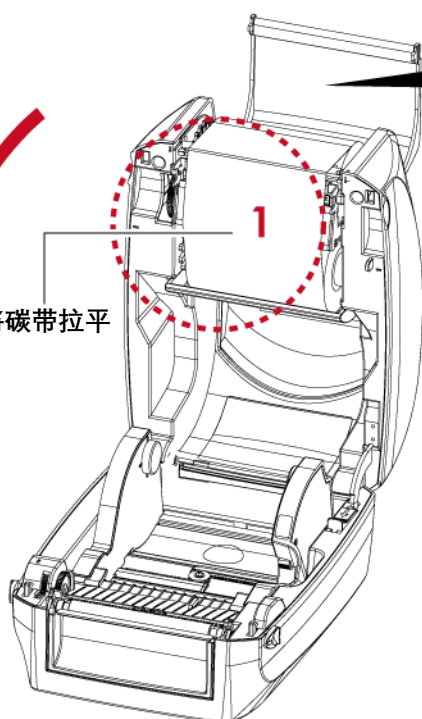
碳带回收轴



将碳带模块安装在条形码机上
-碳带回收组合

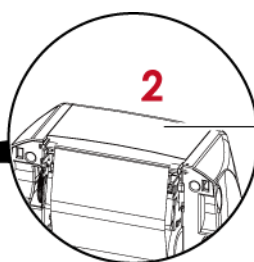
3

将碳带拉平



2

关上碳带遮盖

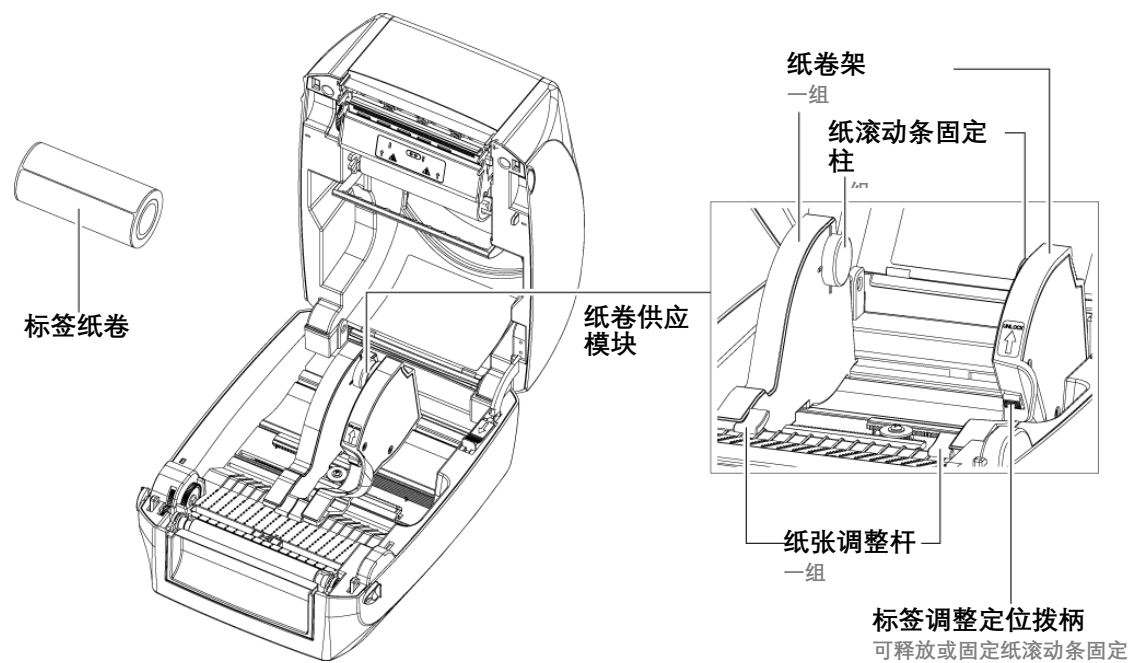


将碳带供应模块和碳带回收模块都
安装好后即完成碳带安装程序

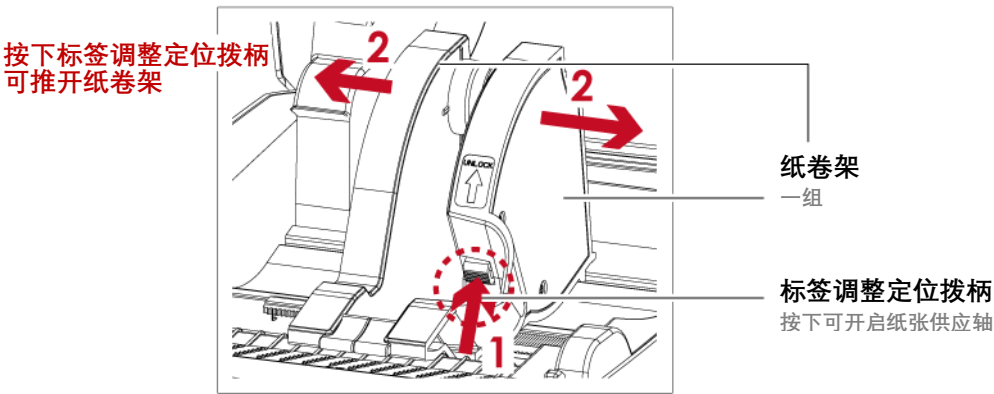


2.3 安装标签纸卷

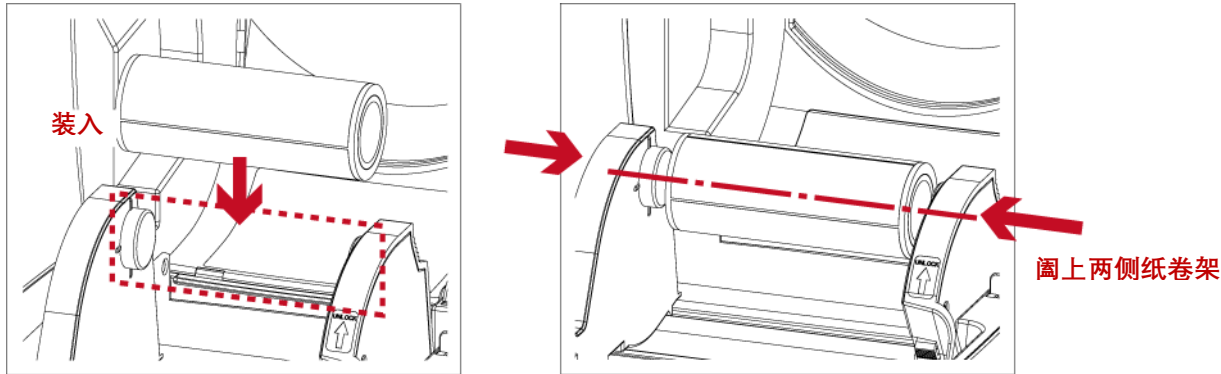
在条形码机上安装新纸卷



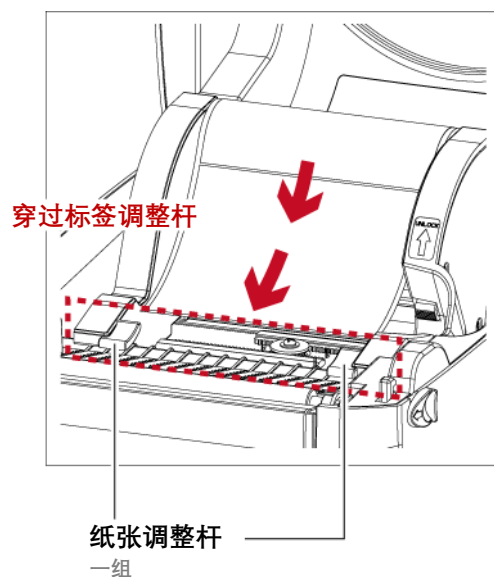
1. 按下标签调整定位拨柄可推开纸卷架



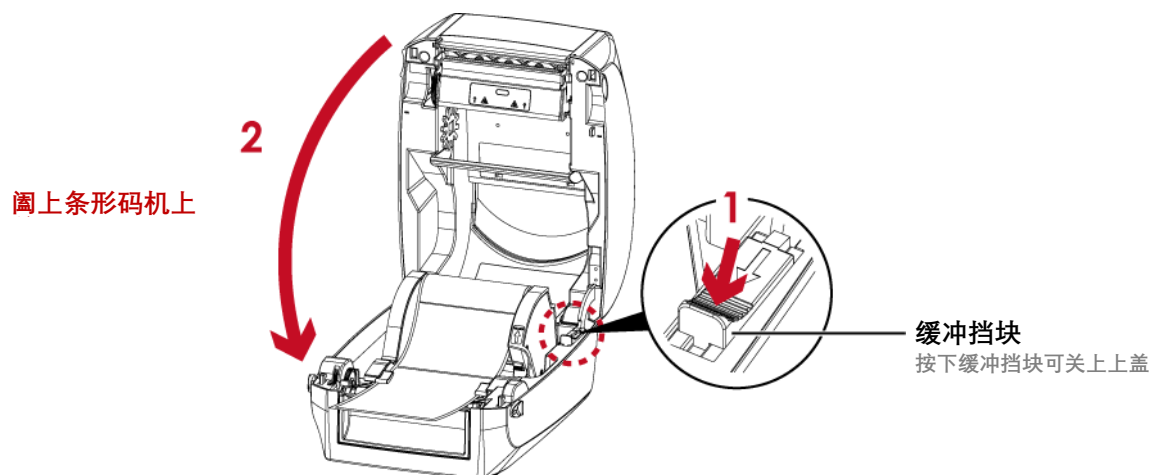
2. 将标签纸卷放入纸滚动条上确认是否对其两边的固定轴
将标签纸卷对齐纸卷架
移动纸卷架记得压下两侧按钮



3. 将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



4. 将缓冲挡块往前推后再阖上条形码机上盖



5. 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

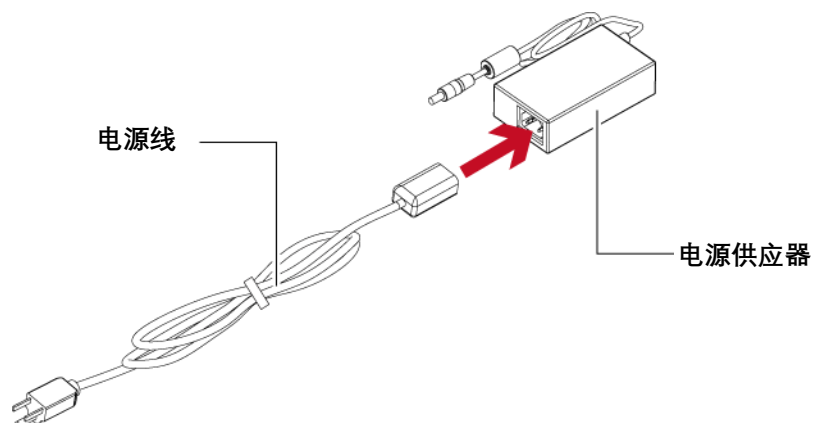


注意

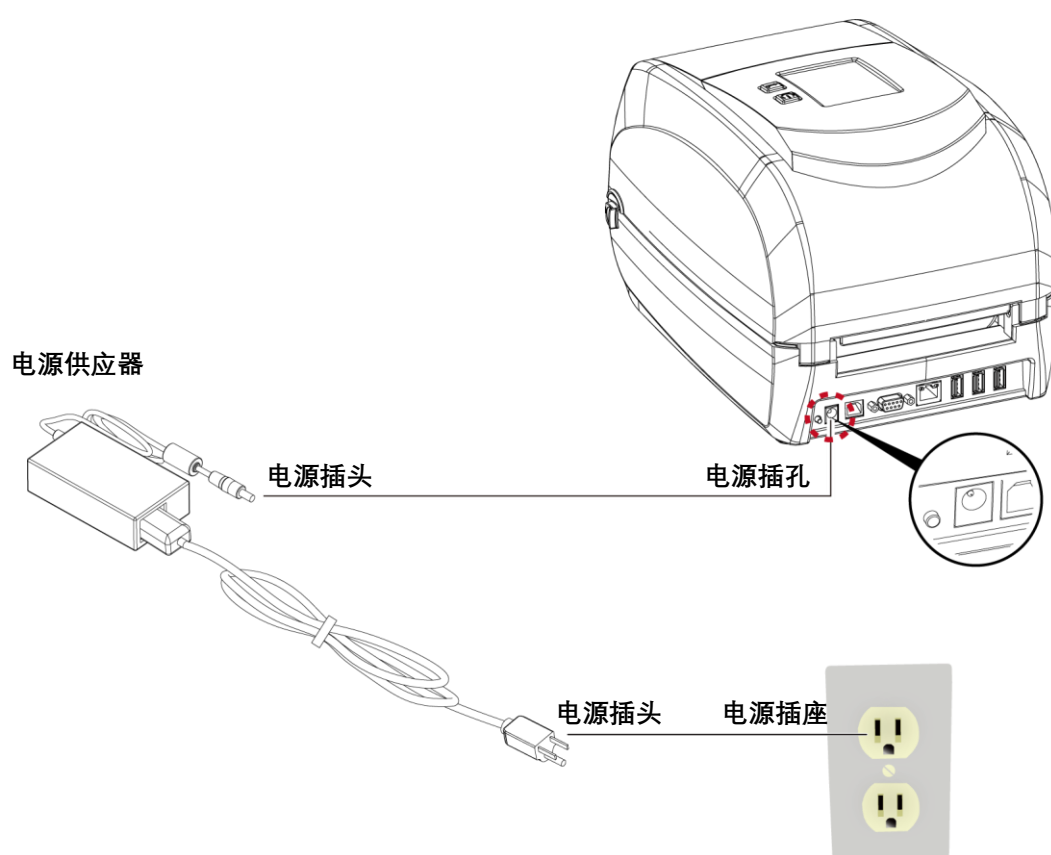
* 请保持齿轮清洁，以确保纸张调整滚轮移动的流畅性。

2.4 将条形码机与计算机链接

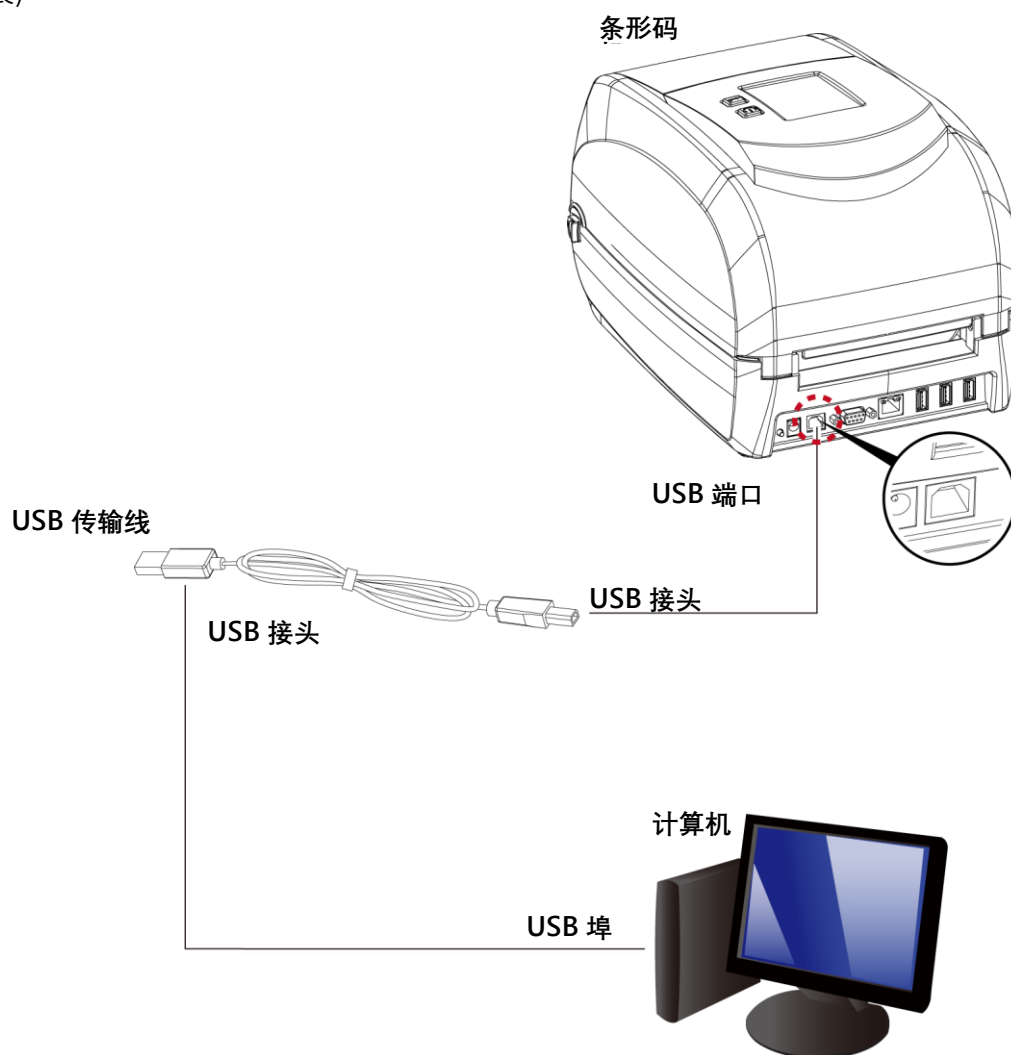
1. 确认条形码机电源开关是位于关闭的位置
2. 将电源线与电源供应器连接



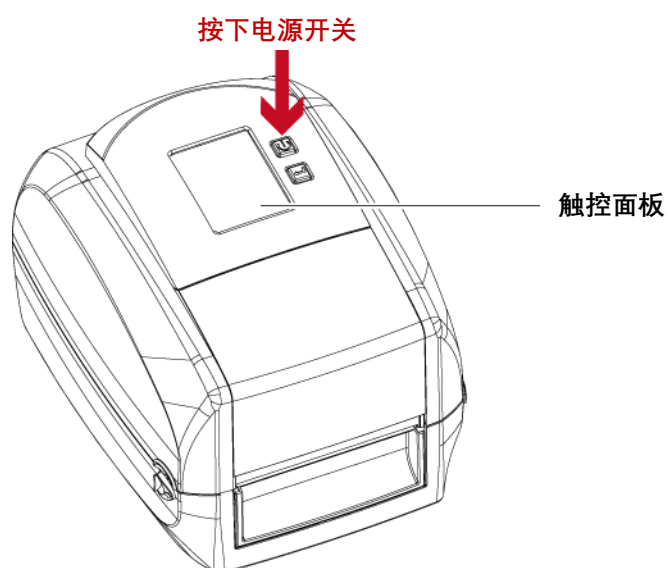
将电源线一端接于一般家用电源，另一端接于条形码机之电源插孔



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 LCD 屏幕显示



2.5 安装条形码机驱动程序与 GoLabel

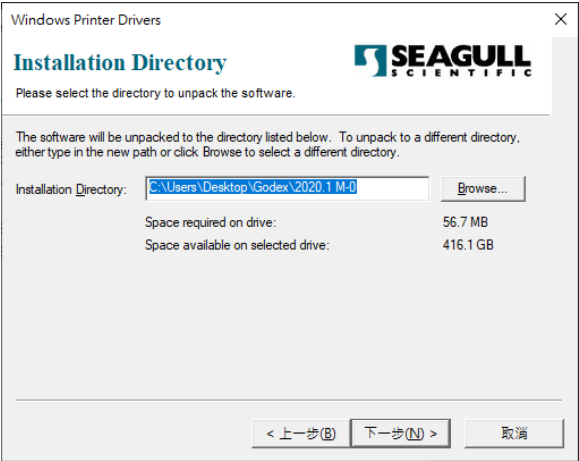
相关文件及软件请至官方网站下载

驱动程序

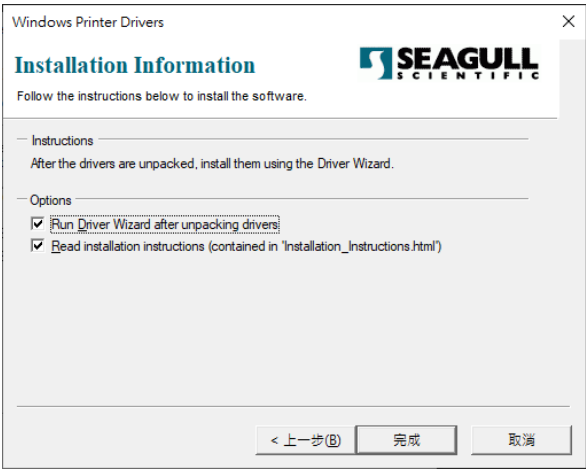
Step1. 点击文件夹内的安装程序进行安装



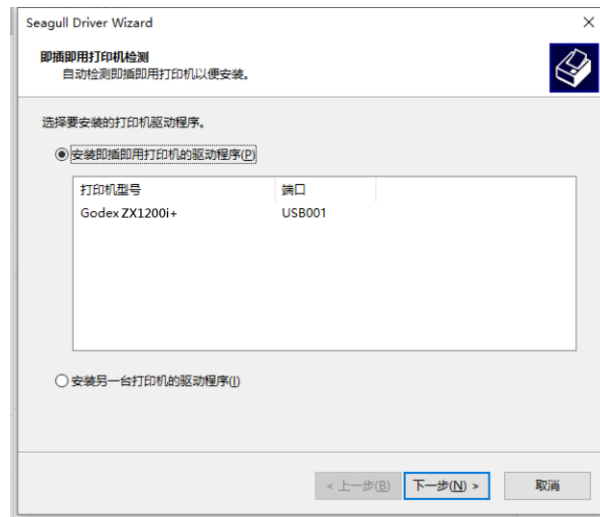
Step2. 选择要解压缩的路径后，点击”下一步”



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



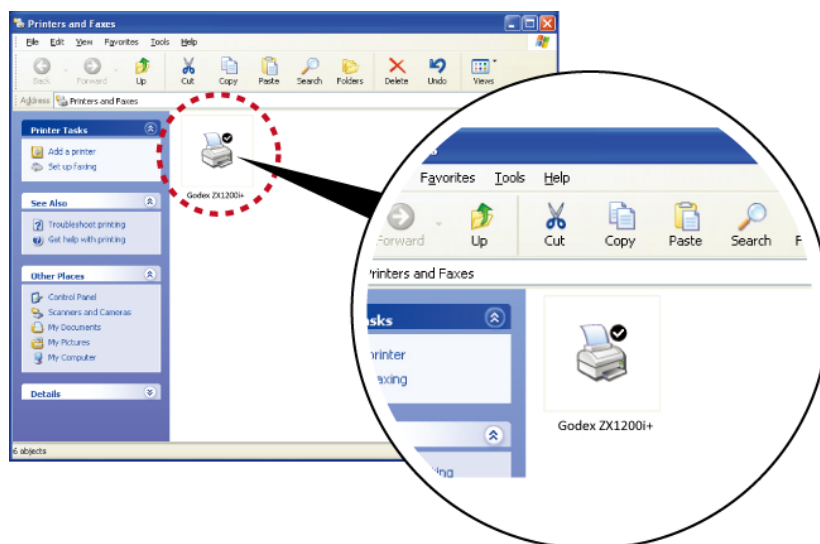
Step5. 输入自定义的打印机名称后，点击”下一步”



Step6. 安装完成

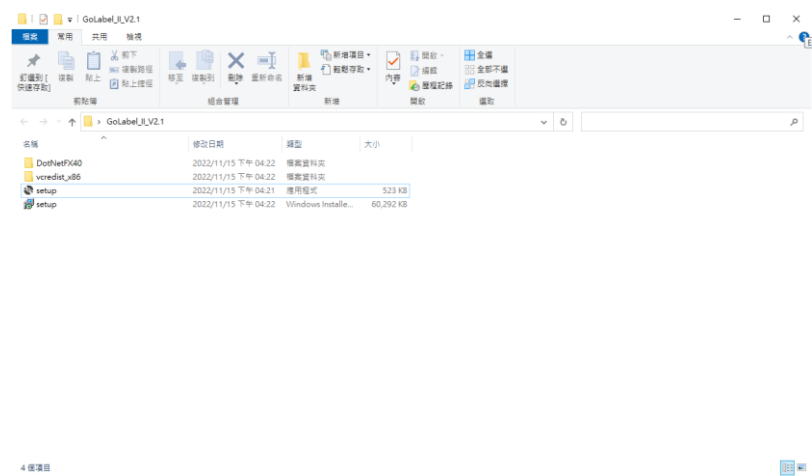


7. 在 Windows 控制面板的「打印机和传真」选项里即会新增刚完成安装的条形码机图示

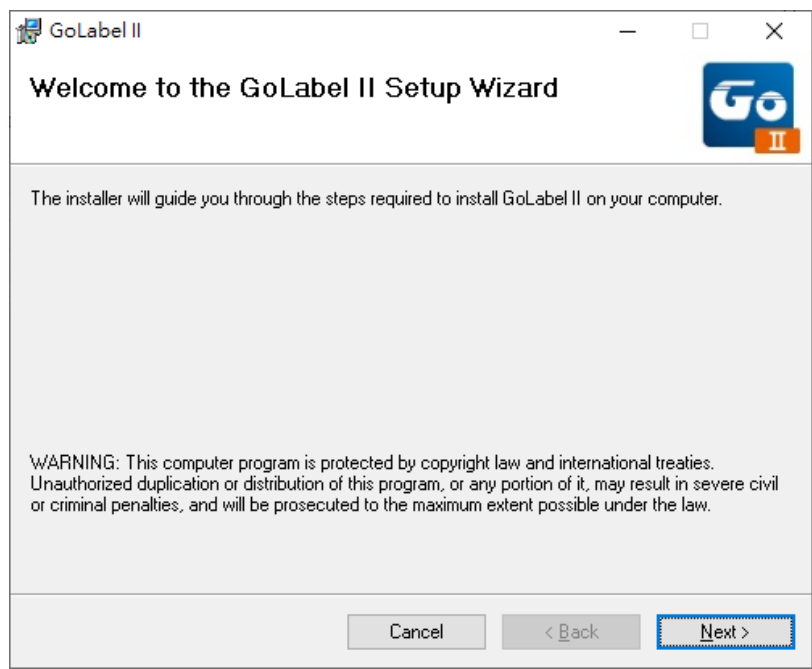


GoLabel II 卷标编辑软件

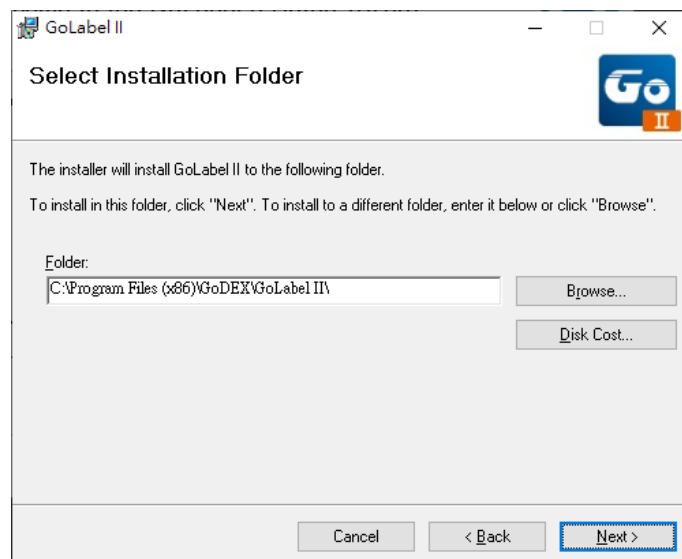
Step1. 点击文件夹内的安装程序进行安装



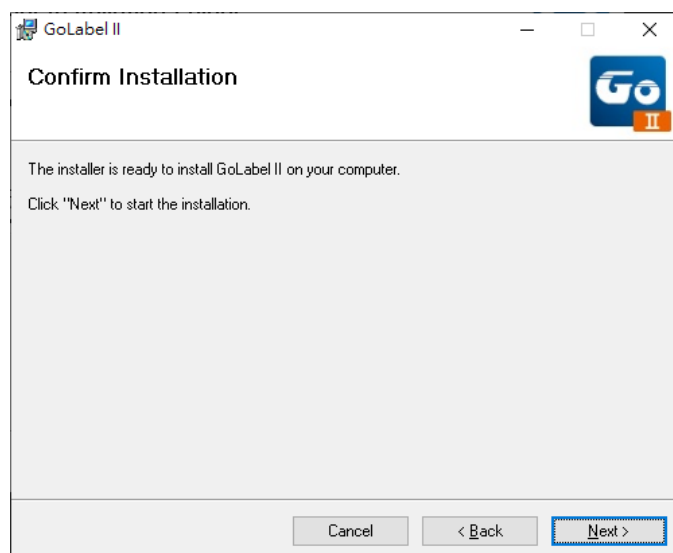
Step2. 进入安装画面后，点击下一步



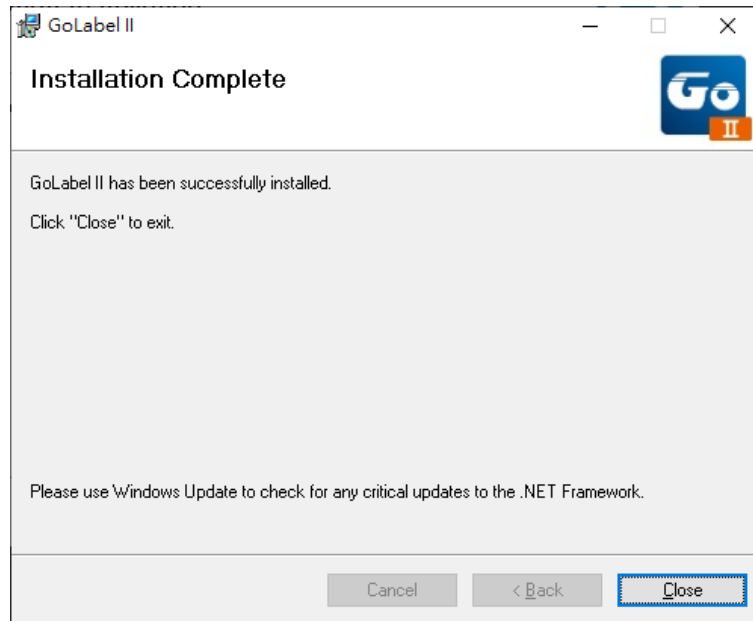
Step3. 选择所要安装的文件夹后，点击下一步



Step4. 点击下一步开始进行安装

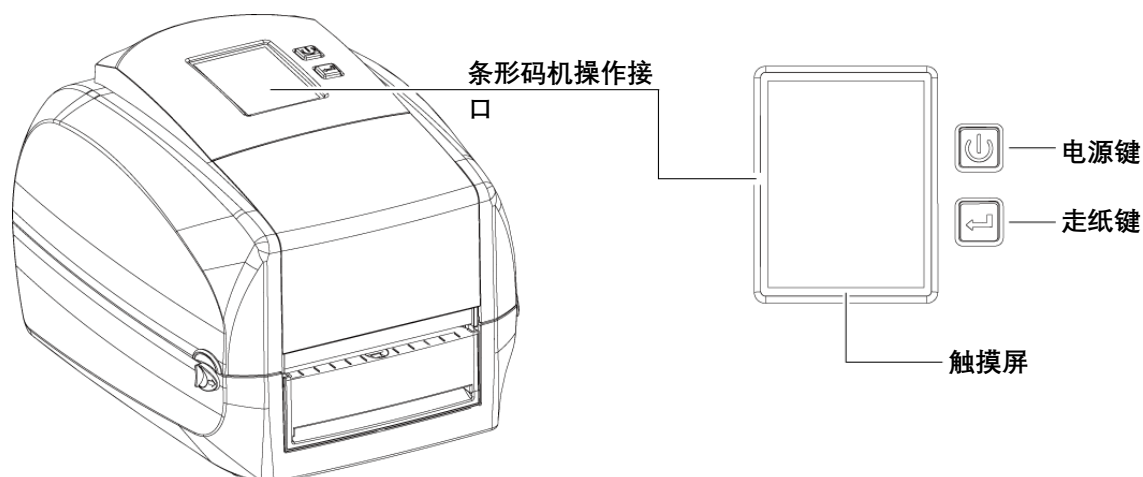


Step5. 完成安装



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，LCD屏幕亮起，同时显示”就绪”，表示条形码机目前为”就绪”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，长按走纸键则会连续不断送出纸张，直至松开手指不再按压走纸键，即会停止走纸。

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3.4节的说明进行纸张自动侦测。

暂停打印_走纸键

若于打印途中短按走纸键，条形码机会暂停打印，且LCD 液晶显示器会显示“暂停中...”；再短按一次走纸键，即可继续打印未完成的部份。例如打印 10 张标签，于打印 2 张时按走纸键以暂停打印，但再按一次即可打印完后续 8 张。

取消打印_走纸键

打印途中长压走纸键三秒，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 触控式 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

打开条形码机电源



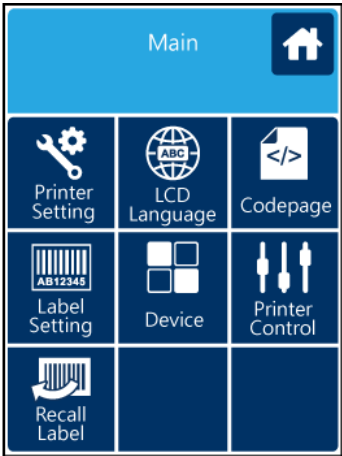
条形码机启动后，LCD 屏幕上会出现“就绪”讯息，表示条形码机是在准备打印的状态。

使用手指可以在主画面上执行各种操作、设定等动作。



想要选取设定图标屏幕上的项目，只要以手指点选即可。

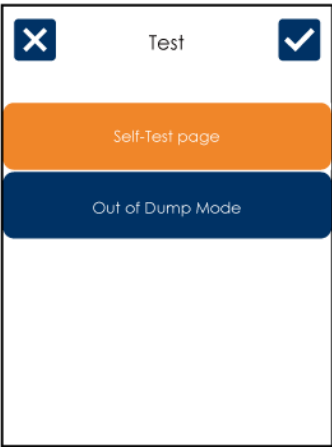
您可以从此“就绪”画面开始，针对条形码机作各种不同的设定操作。



点选“主选单” --
查询更多打印机设定



点选“精灵” --
设定打印机的亮度、速度、纸张种类...等



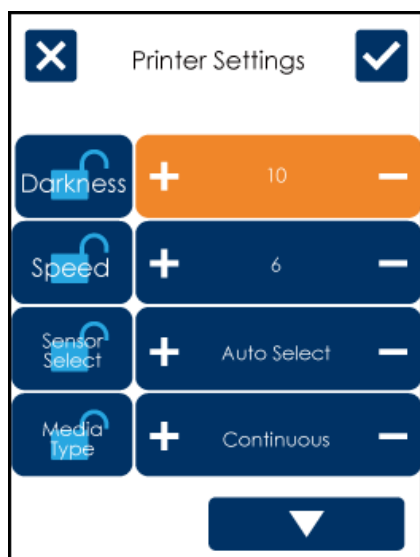
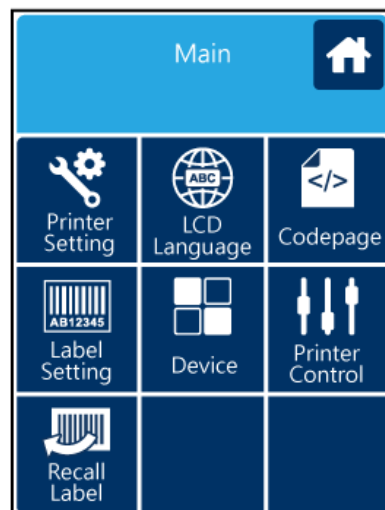
点选“测试” --
自我测试和自动更正



设定完成点击

若不储存点击

即回到主画面
系统将不做任何的变更。



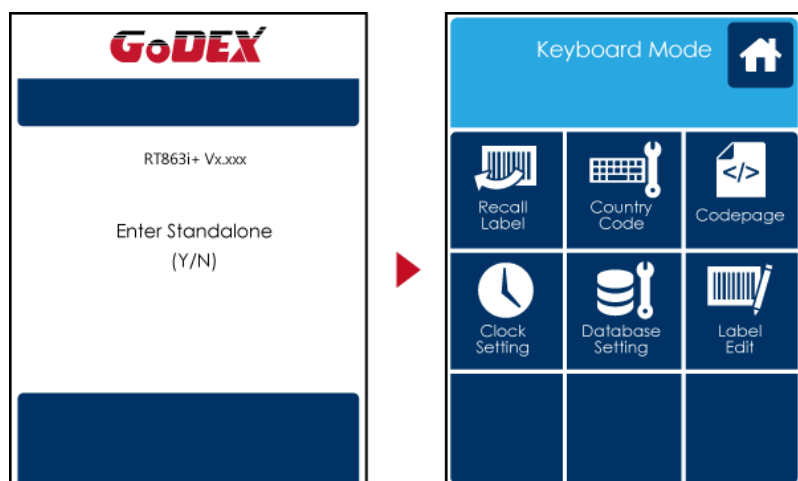
 未锁住

 锁住

如果条形码机的功能键锁住，即无法修改设定

键盘模式

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



预览卷标功能

用户可以选择任一卷标并在预览卷标功能查看再行打印动作。

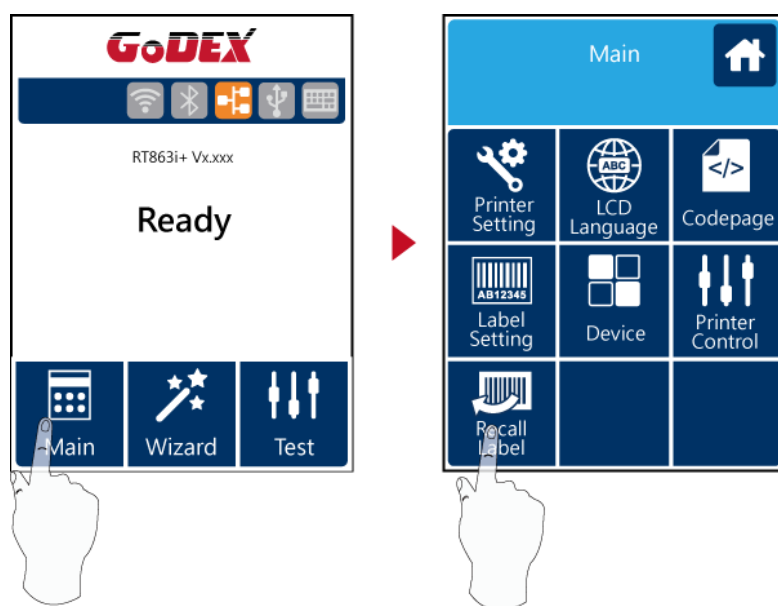
从准备页面触控主画面的小图示

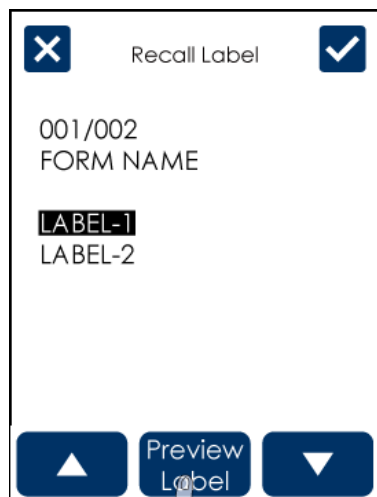


即可进入主画面。

从主画面触控呼叫卷标的小图标

即可进入呼叫卷标进行作业。





在呼叫标签页面可查看条形码机内部所有的标签，处理的时间会随着档案数量越多而增加。

 点击''上''即可选择标签

 点击''下''即可选择标签

 点击''打印预览''即可预览即将要打印的标签的状态。

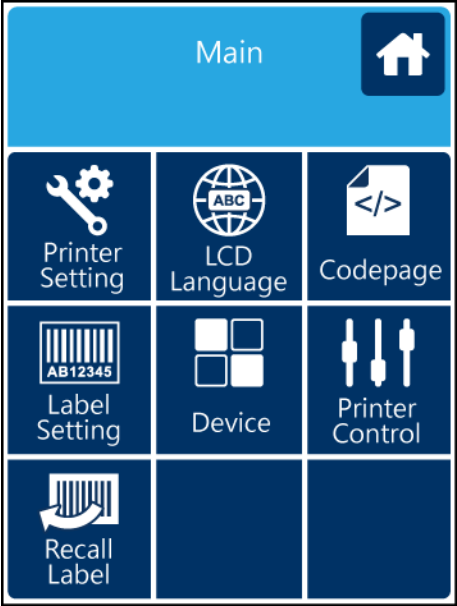
连续点击  即可进入进到下一个页面

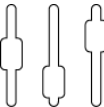


打印出选取的标签

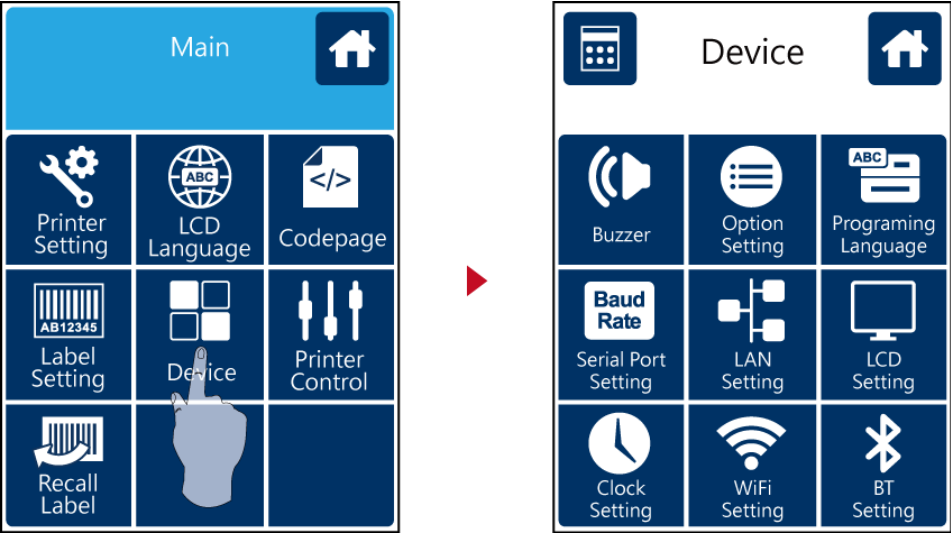
3.3 LCD 操作接口功能说明

主选单



	与条形码机硬件配置相关的选项，例如：打印速度或打印黑度等，可帮助您轻松完成打印设定的功能
	超过 10 种语言供设定
	各国特定程序语言字符表
	打印卷标时的相关设定选项，例如，转向打印或起印点调整等
	提供蜂鸣器、配件设定、预先打印、通讯端口设定、网络设定、屏幕设定、时间设定、无线网络设定、蓝牙设定等装置设定选项
	可进行条形码机特殊功能的操作，如自动更正、自我测试、清除内存等
	可呼叫卷标档案，并预览卷标

装置画面

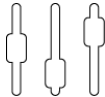


	设定蜂鸣器 关闭／开启
	选购配备设定，例如：裁刀、剥纸器、贴标签机
	设定命令语言 Auto/EZPL/GEPL/GZPL/GDPL
	通讯端口设定，例如：传输位、同位检查、数据位、停止位
	网络设定，例如： DHCP、 IP 地址、子屏蔽、网络网关
	屏幕设定，例如：密码设定、校正
	时间设定，例如：年、月、日、时、分、可见

LCD 模式选项列表		
	打印机设定	打印明暗度 0-19
		打印速度 2-3
		自动测纸类型 自动选择
		穿透式
		反射式
		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
	面板语言设定	停歇点设定 0-40
		关闭
		起印定位 全部开启
		只有印表头开启
		只有回拉动作
		English
		Deutsch
		Français
		Español
		Italiano
	Code Page	简体中文
		繁体中文
		Türkçe
		日本語
		Русский
		850
		852
		437
		860
		863
	标签设定	865
		857
		861
		862
		855
		866
		737
		851
		869
		Windows 1252
	装置	Windows 1250
		Windows 1251
		Windows 1253
		Windows 1254
		Windows 1255
	蜂鸣器	Windows 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



配备设定	无/裁刀/自动剥纸器/贴标签机	
命令语言	Auto/EZPL/GEPL/GZPL/GDPL	
通讯端口设定	传输位	4800
		9600
		19200
		38400
		57600
		115200
	同位检查	None
		Odd
		Even
	数据位	7
		8
网络设定	停止位	1
		2
		DHCP
		关闭/开启
		IP 地址
屏幕设定	子屏蔽	0.0.0.0
		255.255.255.0
		网络网关
		192.168.0.254
		端口
时间设定	密码设定	9100
		关闭/开启/端口 9100
		校正
		显示
		关闭/开启
无线网络设定	年/月/日/时/分	WLAN 设定
		搜寻装置
		SSP
		关闭/开启
		规范
蓝芽设定	SPP 模式/HID 模式	PIN Code
		清除绑定
		搜寻装置
		打印机状态
		内存列表
测试	倾印模式	印表头测试
		自我测试/平衡
		内部/外部
		标签格式
		图形
清除内存	位图字体	向量字体
		亚洲字型
		所有
打印机控制	自动更正	出厂设定
		打印机信息



打印机控制



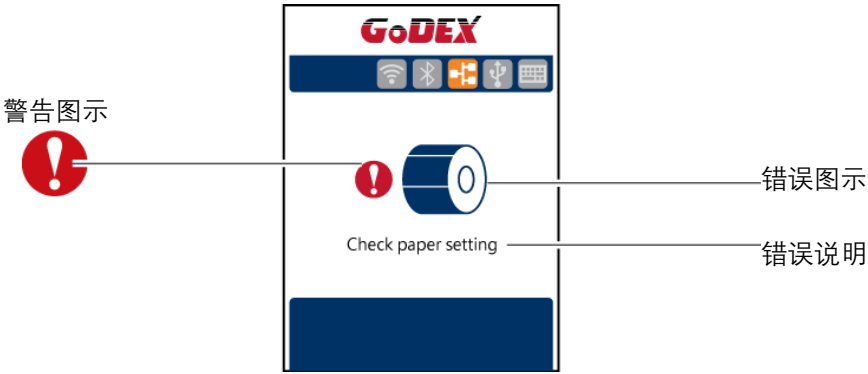
呼叫標籤

LCD 操作接口的状态

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



圖示定義

	回到上一层	此图示会出现在萤幕画面左上角的指引图示中，直接点选触控式萤幕即可回到上一层的选单
	回到主画面	此图示会出现在萤幕画面右上角的指引图示中，直接点选触控式萤幕即可回到主画面的选单
	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，只需直接点选图示即可
	解除锁定	在调整值锁定的状态下，再次点选图示即可解除锁定

3.4 标签纸自动侦测及自我测试页

标签纸自动侦测

卷标印制机可自动侦测标签纸(或黑线纸)并自动记录侦测结果，如此在打印时无须再设定卷标长度，而卷标印制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

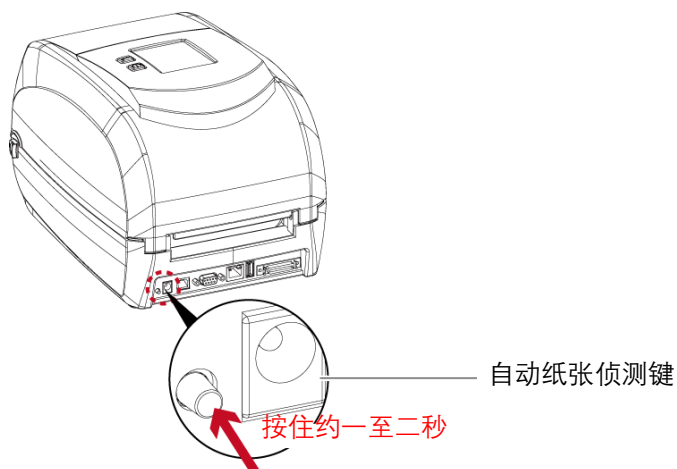
- 1. 请先检查纸张是否已正确安装于条形码机上。
- 2. 关闭电源，按住走纸键。
- 3. 打开电源(此时仍按住走纸键不放)，等待条形码机发出三声提示声后放开走纸键，条形码机即开始进行标签纸自动侦测及定位，条形码机将自动侦测及定位的结果记录下来。
- 4. 完成自动侦测及定位后，条形码机即将侦测结果及条形码机相关设定内容自动打印出一张自我测试页。

自我测试页图示及说明如下：

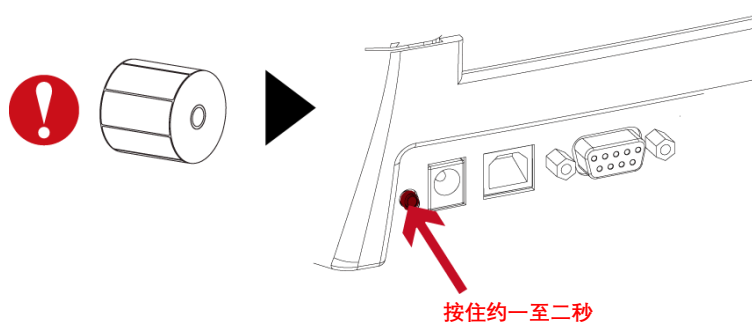


自动纸张侦测键

「纸张侦测校准键」是第一次使用标签印制机，或更换不同耗材种类时使用，当发生纸张侦测错误时，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 1~2 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」执行中的打印作业 (Print Job) 将被清除，自动更正纸张后，需重新传送打印作业。

3.5 操作错误讯息

在打印过程中若发生任何错误而导致无法打印，LCD 屏幕会显示错误讯息并发出哔哔声响以示警告。
请参考以下说明以判断错误情况。

LCD 操作接口 错误类型	错误类型	提示声	说明	排除方式
	印表头开启	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
	印表头过热	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继续打印或待机状态。
	耗材错误	连续 2 次 3 声	未安装碳带但机器出现错误讯息	确认条形码机设定为热感模式。
			碳带用尽或碳带供应轴不动时	更换新的碳带。
	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 / 找不到标签间距或黑线标记 / 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。

GoDEX Memory full GoDEX File name can't be found GoDEX File name duplicated			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。

3.6 外接 USB 埠

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

用途：

连接随身碟作为扩充内存，可下载并储存图形、字型、卷标文件、DBF及命令檔；或储存韧体，

透过随身碟可更新打印机韧体版本。

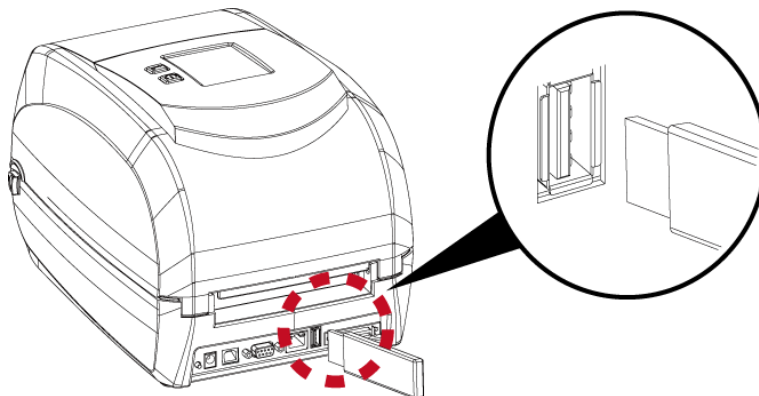
连接USB键盘进行键盘模式。

连接Scanner进行单机操作模式。

使用方式：

需先在随身碟上建置“LABELDIR”文件夹。打印机支持热插入功能，建置方式可以在开机状态下，直接将随身碟连接到 GoDEX 的打印机，打印机会主动在随身碟上建立所需的文件夹。

将随身碟连接到打印机；透过USB随身碟连接PC与打印机。



透过随身碟更新打印机韧体版本

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。

连接 USB 键盘

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

连接 USB 键盘到条形码机，如不进入键盘模式，可按键盘”N”键离开。进入单机操作模式，若要离开单机操作，”ESC”键即可退出。

离开键盘模式后，如需再进入，可按键盘上「F1」按键或重新启动，即可依照步骤第一个步骤选择是否(Y/N)进入键盘模式。

连结 Scanner

连接 Scanner 到条形码机，屏幕会显示「进入单机操作」，按下”走纸键”即可进入键盘模式。

注意

- * 外接 USB 随身碟不支持 USB 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。

3.6 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

转换成倾印模式的途径:

在待机页面中可以设定三种功能模式。您也可以在功能模式中设定各种不同的功能。

1. 轻压 LCD 显示屏上"主选单"按键。
2. 轻压"打印机控制"按键。
3. 在此会显示条形码机控制设定的途径：打印机状态→内存列表→印表头测试→Dump Mode。

请选取倾印模式。

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

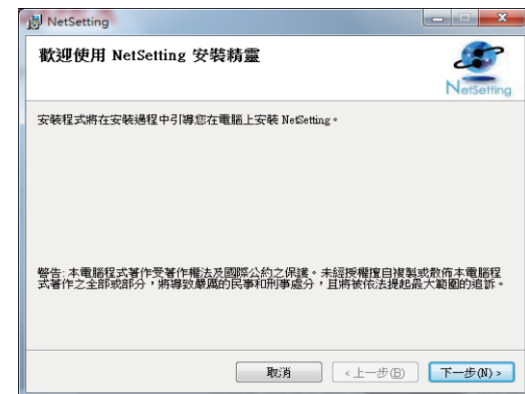
4.1 安装 NetSetting 软件

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。

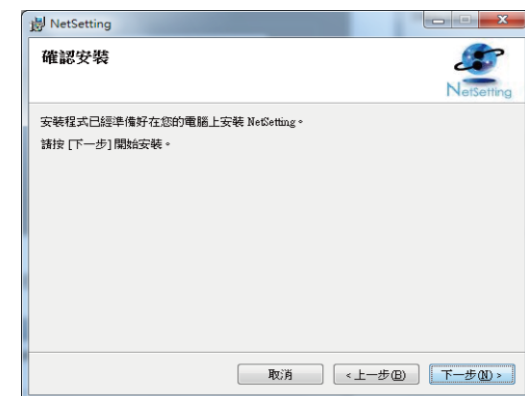
1. 将产品光盘置入光驱里，点选"其他选项"按钮。
2. 再点选"网卡模块"。



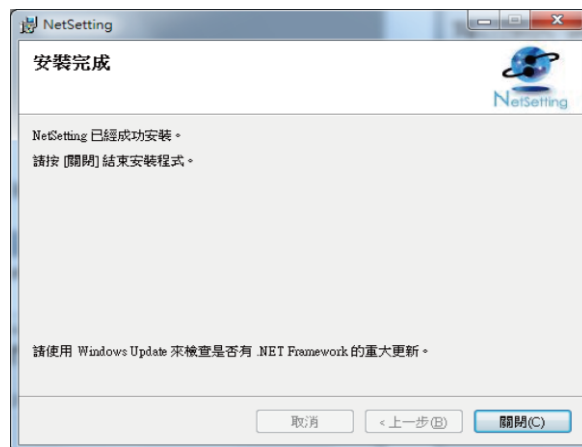
3. 点选"安装网卡模块 NetSetting 控制软件"，进入安装画面如右图后，按"下一步"。



4. 确定安装路径后按"下一步"，开始进行安装。



5. 安装完成之后，即可在桌面看到NetSetting软件的启动图标”如右图”。



4.2 NetSetting 操作接口

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

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



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



注意

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

IP设定

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



The image shows a screenshot of the 'Godex NetSetting' application window, specifically the 'IP 設定' (IP Setting) tab. The window has a title bar with the Godex logo and a 'NetSetting' icon. Below the title bar is a toolbar with icons for printer, network, and other settings. The main area contains the following fields and options:

- 印表機名稱:** A text box containing 'Godex' with a label '長度 (1~16)'.
- 連接埠:** A dropdown menu showing '9100'.
- 預設閘道:** A text box containing '192 . 168 . 102 . 254'.
- 密碼:** A text box containing '1111' with a label '長度 (1~4)'.
- IP 設定:** Two radio buttons:
 - ☒ 從DHCP伺服器取得IP位址 (Obtain IP address from DHCP server)
 - ☐ 固定 IP (Fixed IP)
- IP 位址:** A text box containing '192 . 168 . 102 . 121'.
- 子遮罩:** A text box containing '255 . 255 . 255 . 0'.
- Buttons:** '設定' (Set) and '重新整理' (Refresh) at the bottom.

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

注意

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

网络管理设定

您可以设定当打印机发生错误时发生告警讯息的方式。告警讯息可经由SMTP (Simple Mail Transfer Protocol) 或SNMP (Simple Network Management Protocol) 来发送。

在此页面里，您可以针对SMTP及SNMP的设定值进行设定或修改。



The screenshot shows the GoDEX NetSetting web interface for network management. The title bar includes the GoDEX logo and the text "NetSetting 網路管理設定". Below the title bar is a navigation bar with icons for printer, IP, and other settings. The main content area is divided into two sections: "SMTP 方式告警" (SMTP Alert) and "SNMP 方式告警" (SNMP Alert). The SMTP section has a checkbox "啟動 SMTP 方式告警" (Enable SMTP Alert) which is currently unchecked. Below it are input fields for "登錄帳號" (Login Account) with value "default", "登錄密碼" (Login Password) with masked characters, "郵件伺服器 IP 位址" (Mail Server IP Address) with value "192.168.0.1", "郵件主旨" (Mail Subject) with value "Barcode printer message", "寄件者郵件信箱" (Sender Mailbox) with value "default@default.com", "收件者郵件信箱" (Receiver Mailbox) with value "default@default.com", "發信間隔時間" (Send Interval Time) with value "1" and a range of "0 ~ 168 小時", and "事件計數器" (Event Counter) with value "5" and a range of "1 ~ 100". The SNMP section has a checkbox "啟動 SNMP 方式告警" (Enable SNMP Alert) which is currently checked. Below it are input fields for "SNMP Community" with value "public", "SNMP Trap Community" with value "public", and "Trap IP Address" with value "192.168.0.1". At the bottom of the form are two buttons: "設定" (Set) and "重新整理" (Refresh).

Field	Value	Range/Constraint
登錄帳號	default	長度 (1~64)
登錄密碼	*****	長度 (1~16)
郵件伺服器 IP 位址	192.168.0.1	XXX.XXX.XXX.XXX
郵件主旨	Barcode printer message	長度 (1~60)
寄件者郵件信箱	default@default.com	長度 (1~32)
收件者郵件信箱	default@default.com	長度 (1~32)
發信間隔時間	1	0 ~ 168 小時
事件計數器	5	1 ~ 100
SNMP Community	public	長度 (1~16)
SNMP Trap Community	public	長度 (1~16)
Trap IP Address	192.168.0.1	XXX.XXX.XXX.XXX

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

告警讯息设定

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“重新整理” 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。



印表機組態設定



印表機設定

機型

RT860i

停歇點

16

列印速度

3

列印明暗度

8

自動剝紙器/貼標籤機

0 - 無

每幾張切一次

0

列印模式

熱轉

序列埠設定

速率

9600

同位值

None

資料長度

8

停止位元數

1

其他

面板語言

繁體中文

鍵盤國碼

美國

Codepage

Code Page 850

蜂鳴器

開

感應模式

2 - 自動

預先列印

關

起印定位

2 - 僅電源開啟時關閉

設定

重新整理

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

终端机

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

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

部份打印机命令执行后会回传讯息者，则会将回传讯息显示在"回传讯息"区块里。



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

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。



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

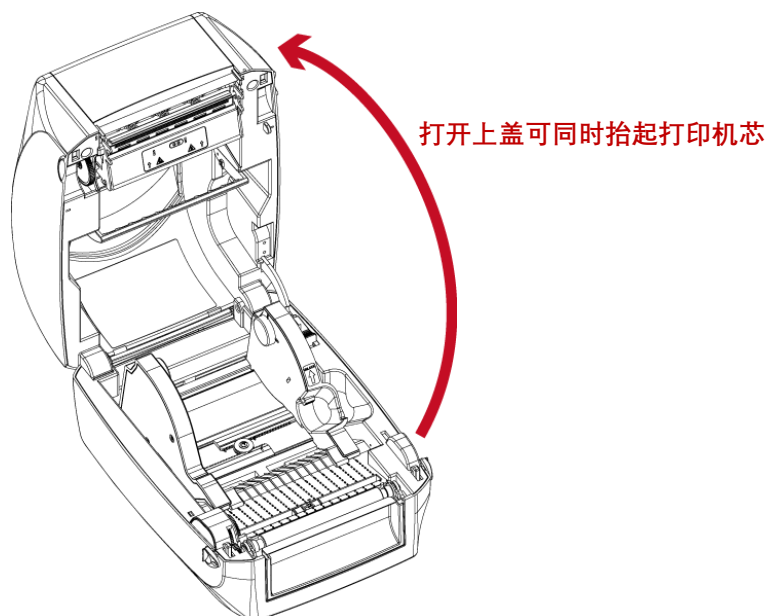
1. 关闭条形码机电源

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

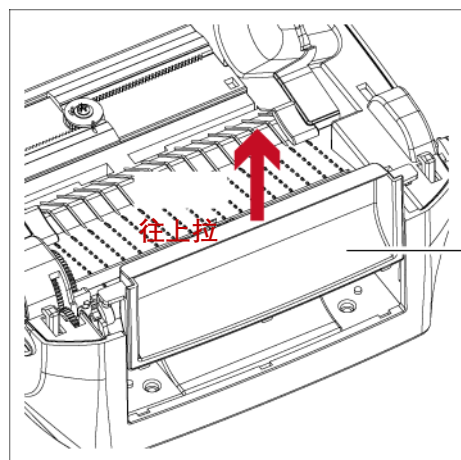
面对机器正面，将两边的上盖开启钮往前拉，即可掀起上盖并抬起打印机芯

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

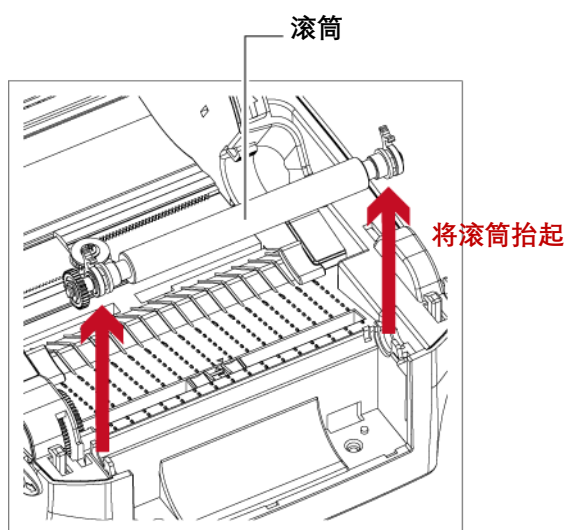
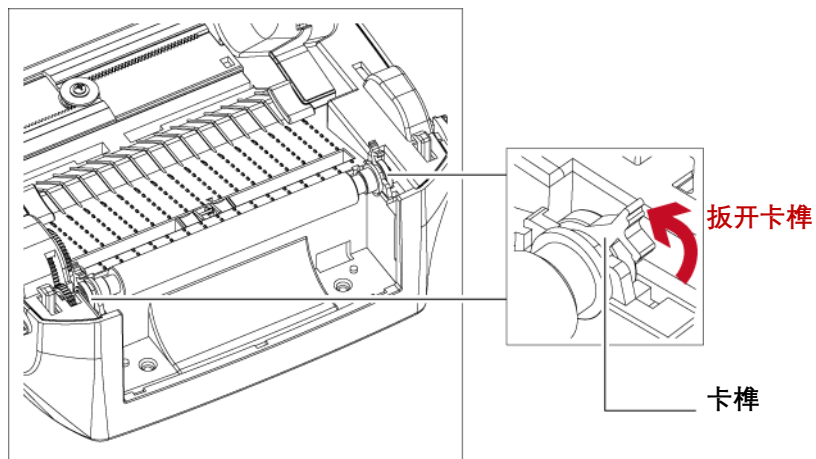
如下图所示，按住底座遮盖两侧往前拉，即可将底座遮盖移除



前盖

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

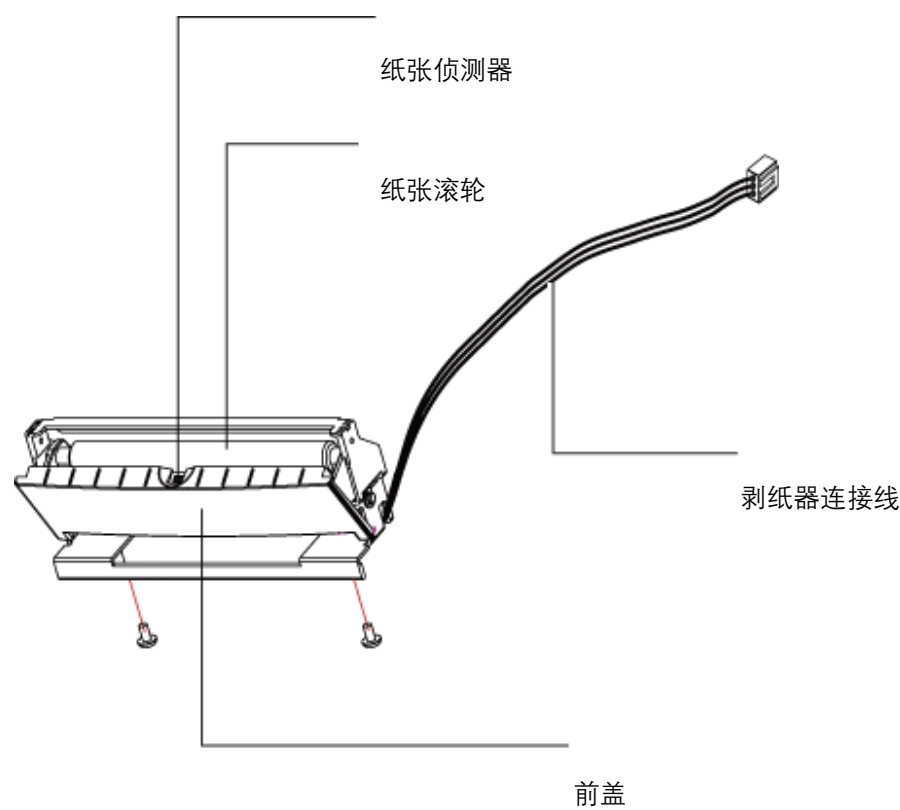
若需更详细的说明，请参阅2.2节“安装碳带”

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”

5.2 安装自动剥纸器

自动剥纸器部件说明

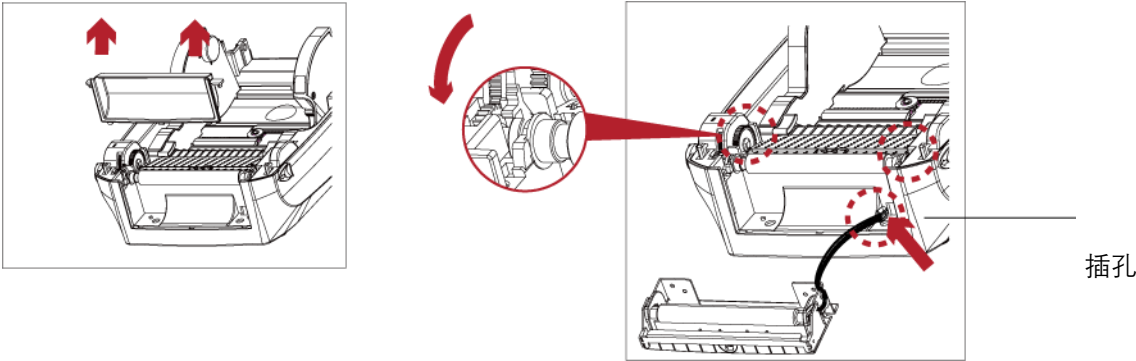


预备步骤

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

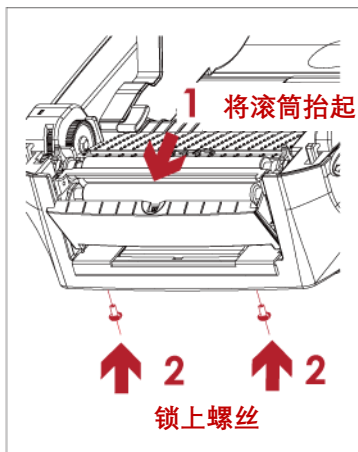
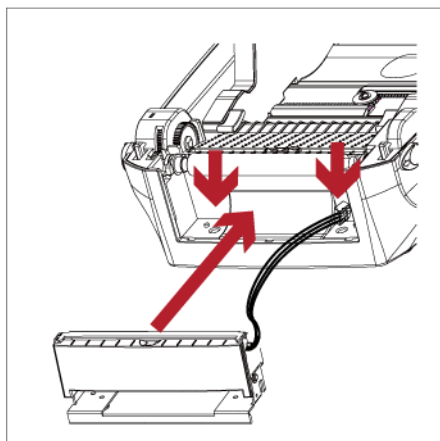
1. 先移除底座遮盖。
2. 移除底座遮盖后，先将橡胶滚轮两边的卡榫往下压，再将剥纸器连接线插入条形码机下半部插孔里。



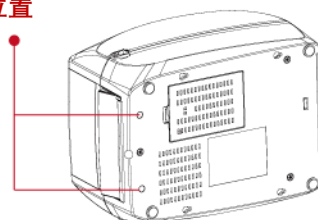
注意

- * 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。

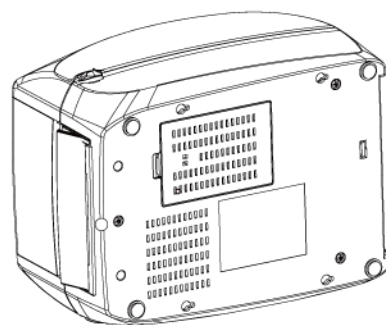
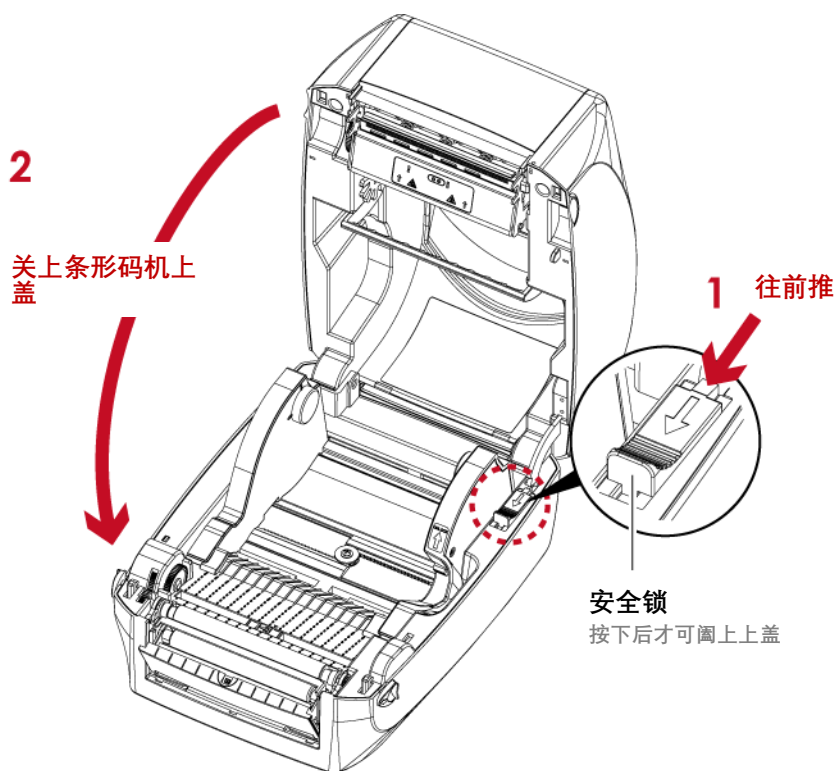
- 扶住剥纸器并对准螺丝孔。
- 将前盖打开后，从底部锁上螺丝。



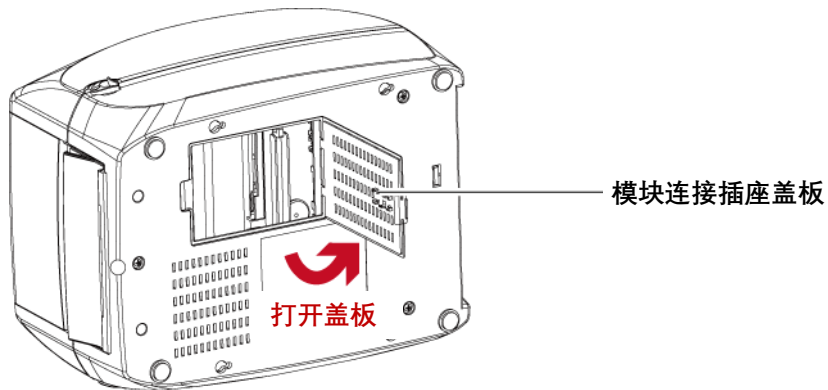
螺丝孔位置



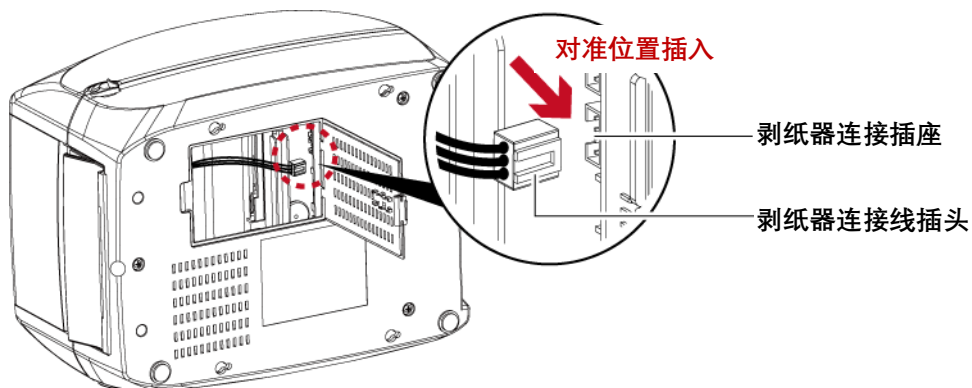
- 将上盖及打印机芯盖回并将条形码机侧翻



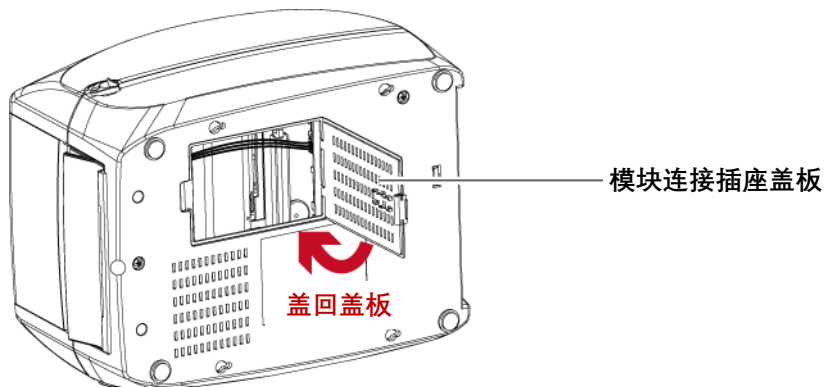
6. 打开条形码机底部的模块连接插座盖板



7. 将剥纸器连接线的插头插在对应的连接插座上



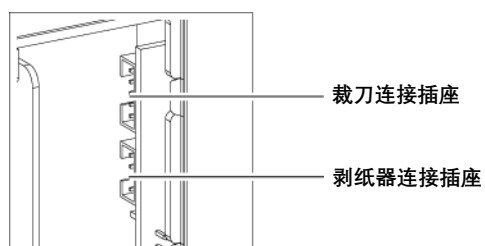
8. 将模块连接插座盖板盖回



注意

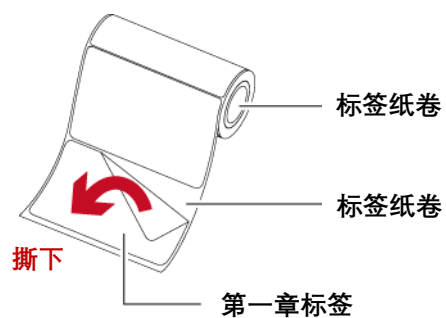
* 在插上连接线插头时请务必关闭打印机电源，以避免造成机器主板损伤的风险。

* 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。



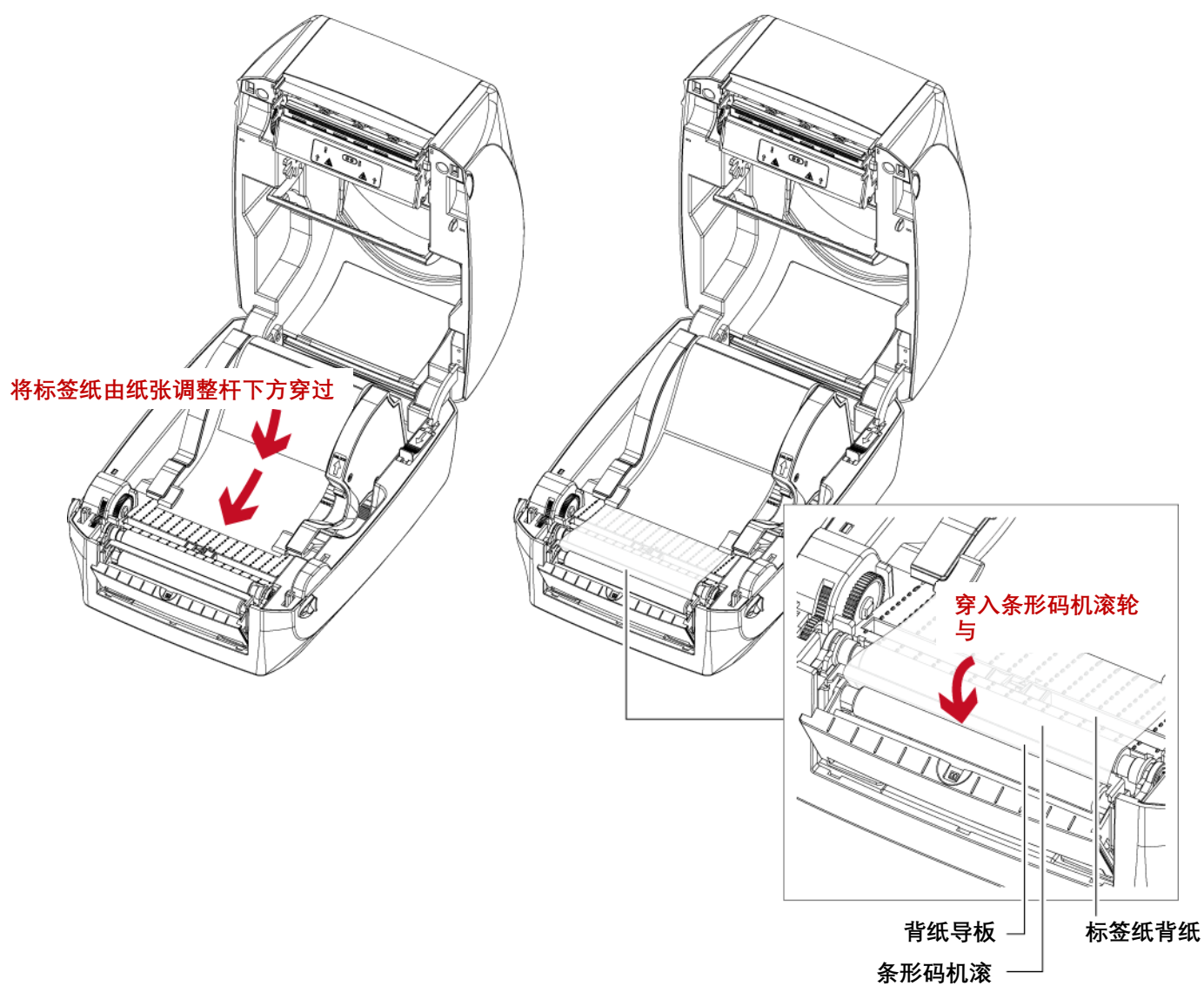
在使用剥纸器的情况下安装标签纸

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

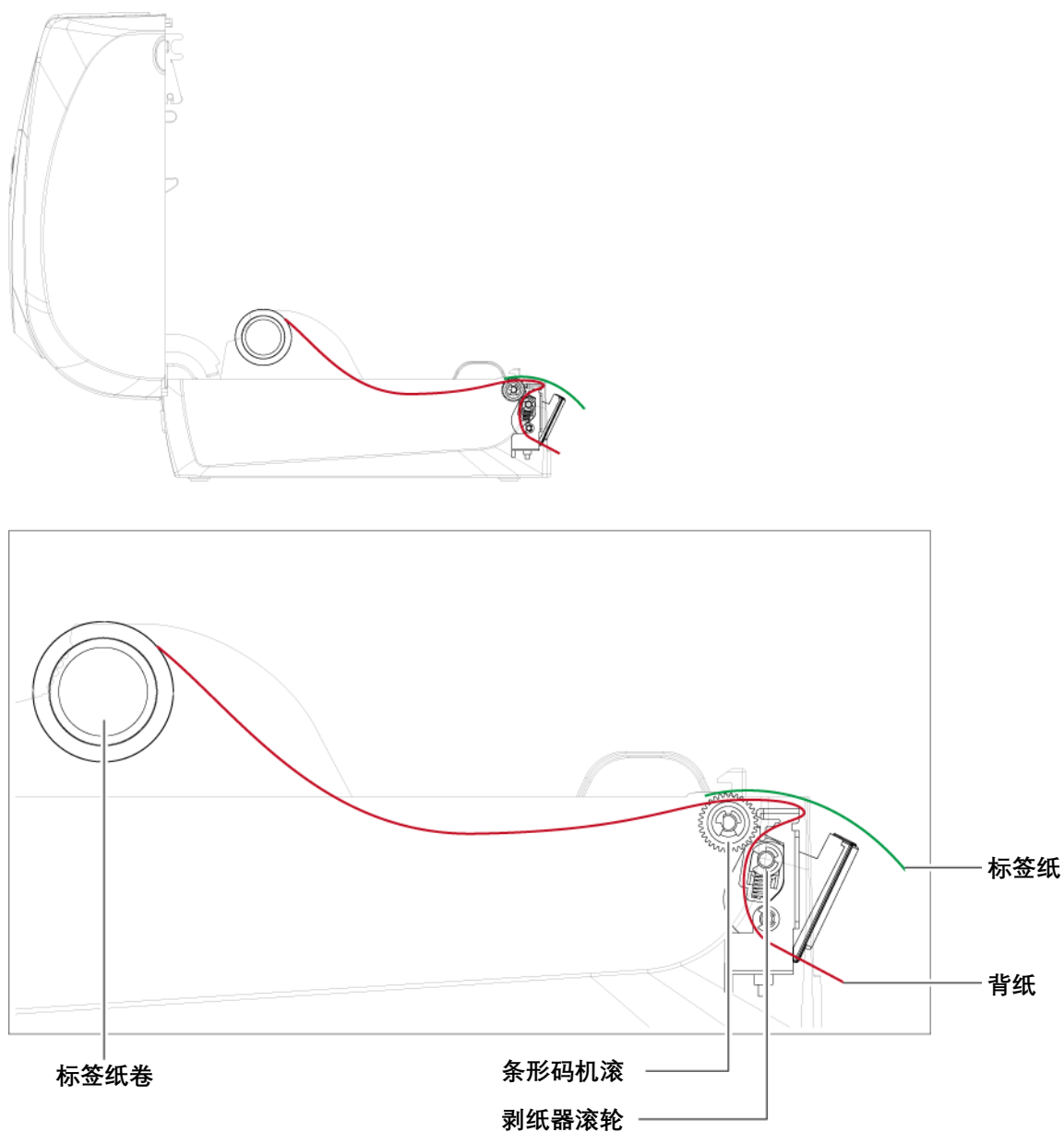
接着将标签纸背纸穿入条形码机滚轮与剥纸器滚轮之间



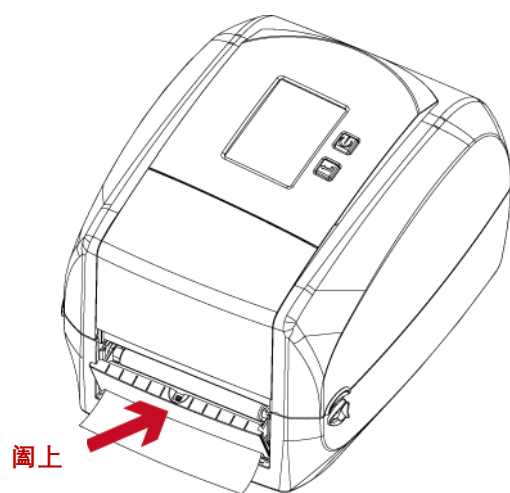
注意

* 建议配合剥纸使用时的标签尺寸高度为25 mm以上。

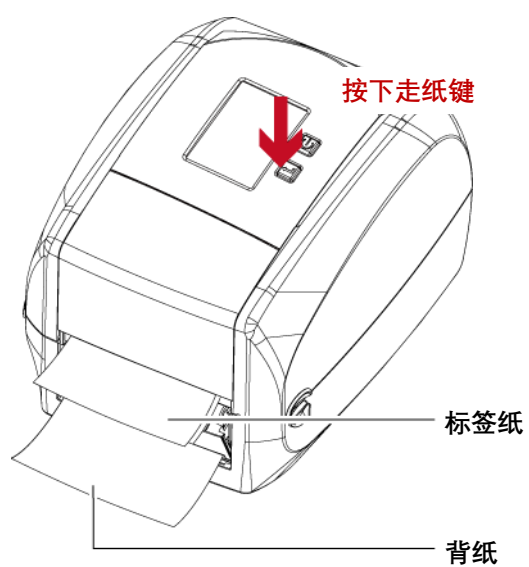
3. 标签纸及其背纸的进纸路线如下图所示



4. 将剥纸器合上，并把上盖和机芯压下固定后，即完成标签纸的安装。

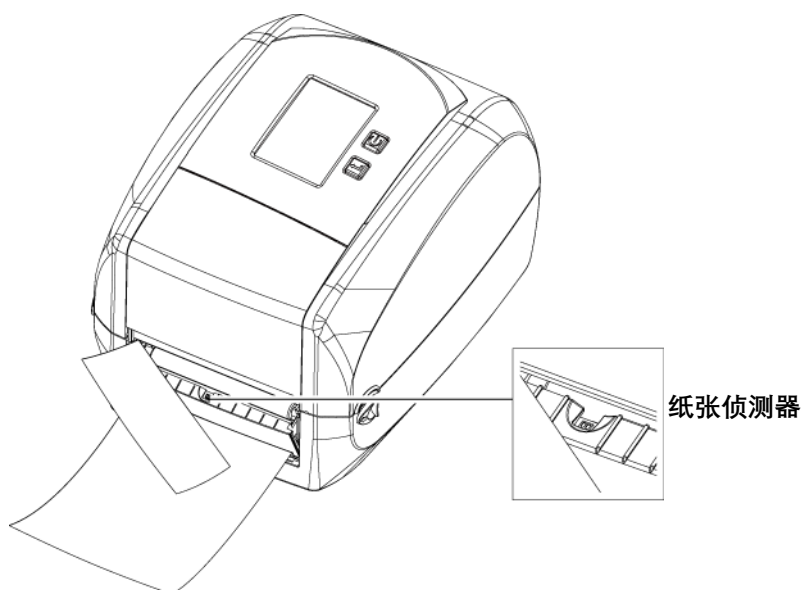


5. 若按下走纸键走纸，则标签纸在经过剥纸器后，其背纸即会自动剥离



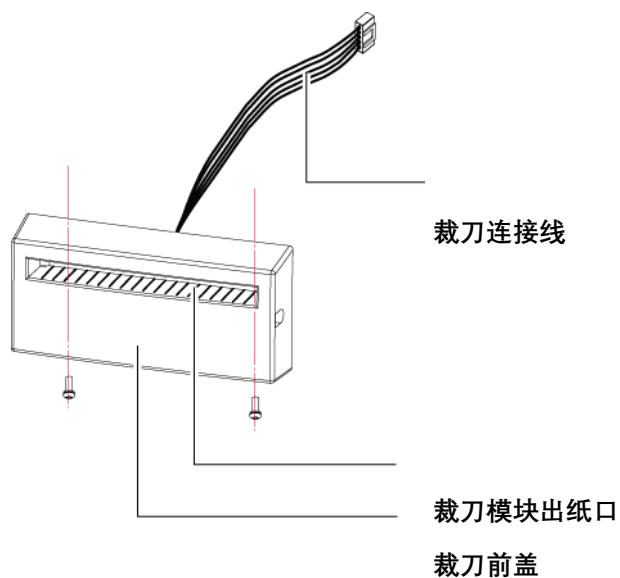
注意

* 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

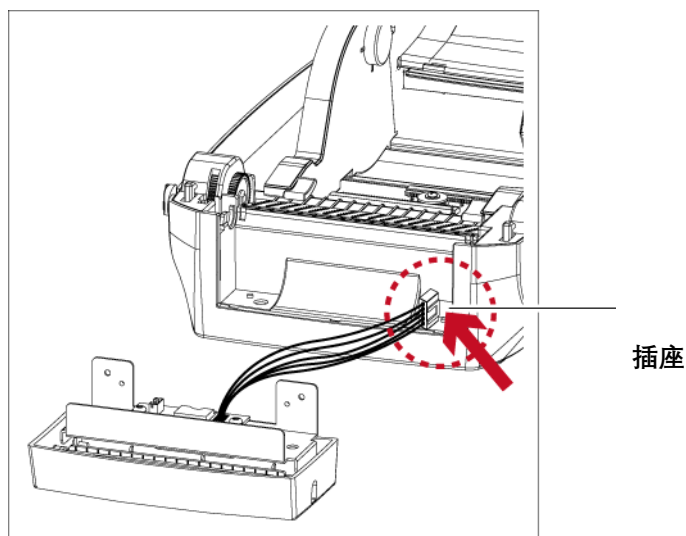


预备步骤

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

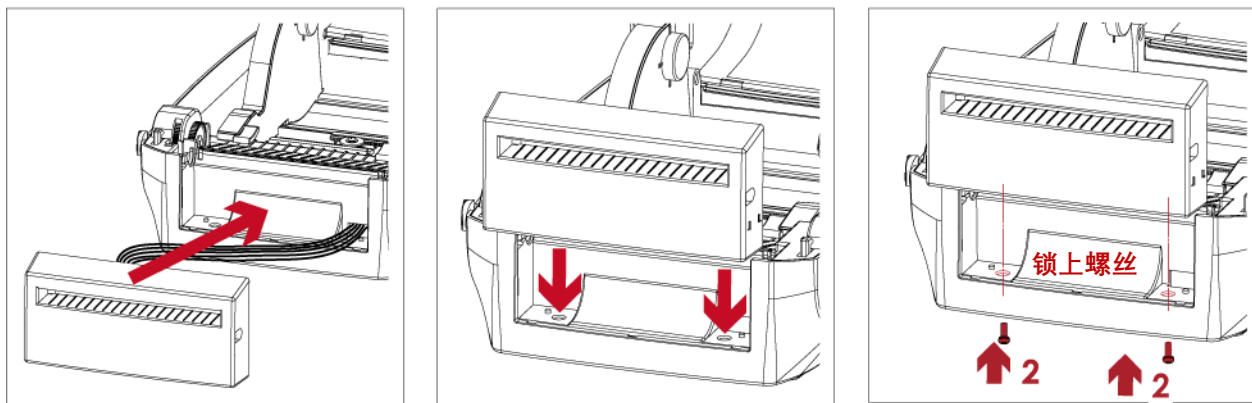
1. 将裁刀连接线插入条形码机下半部的插孔里



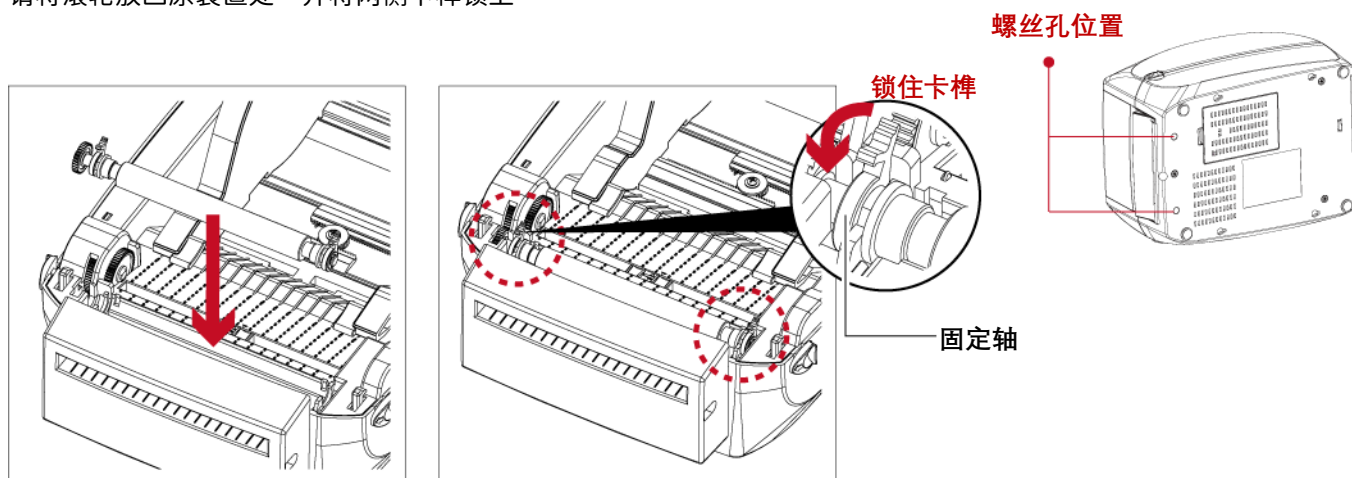
注意

- * 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250微米厚度及76.2毫米 (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。

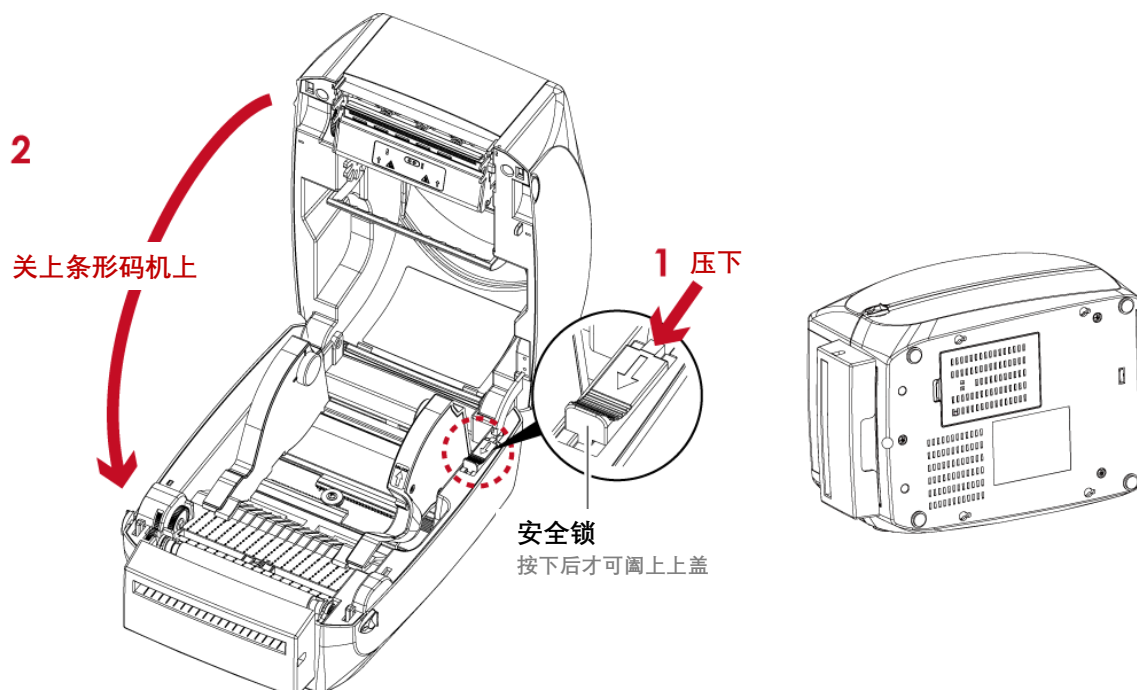
2. 扶住裁刀并对准螺丝孔，将两侧的螺丝分别锁上（螺丝孔位于条形码机前侧底部）



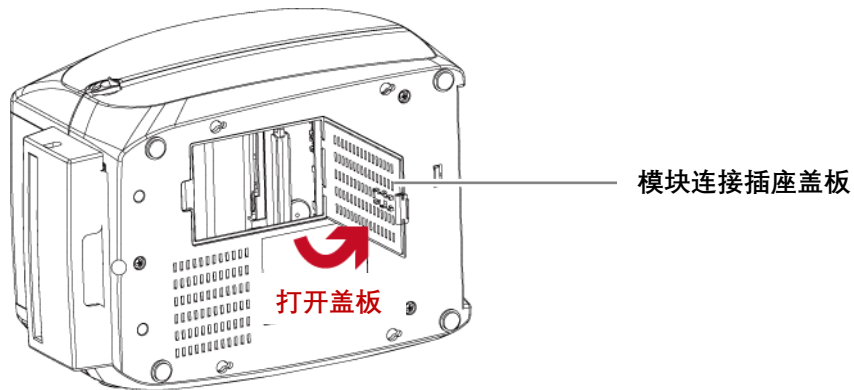
3. 请将滚轮放回原装置处，并将两侧卡榫锁上



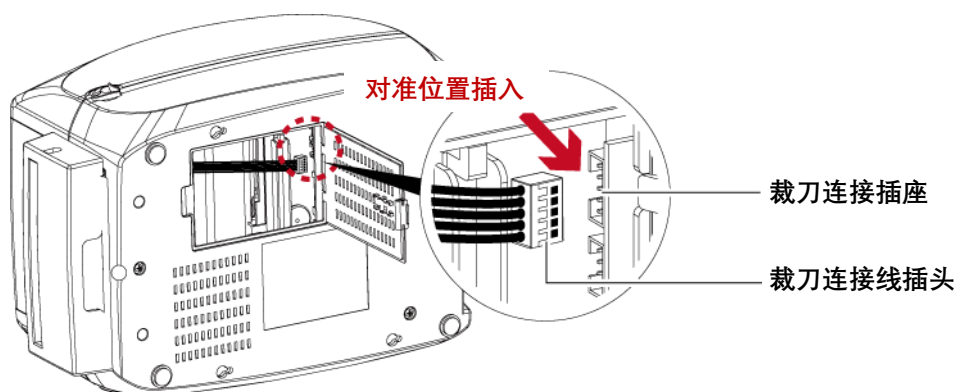
4. 将上盖及打印机芯盖回
将条形码机侧翻



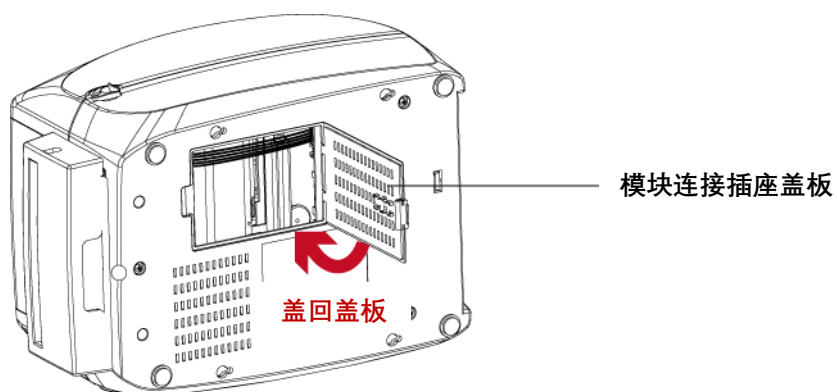
5. 打开条形码机底部的模块连接插座盖板



6. 将裁刀连接线的插头插在对应的连接插座上

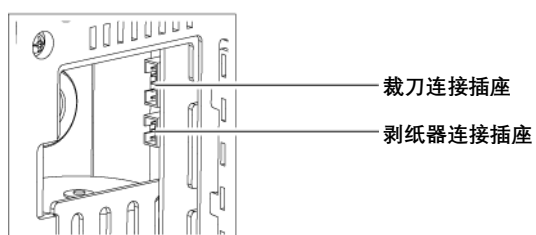


7. 将模块连接插座盖板盖回



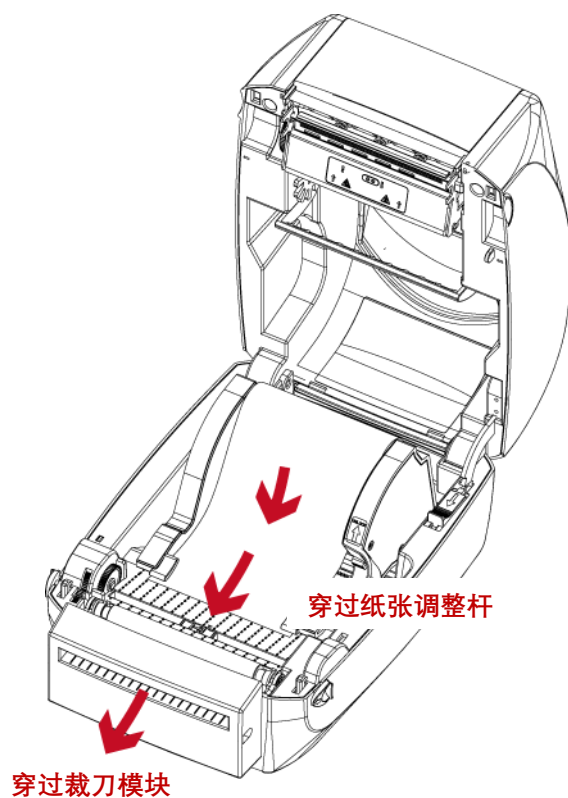
注意

- * 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。

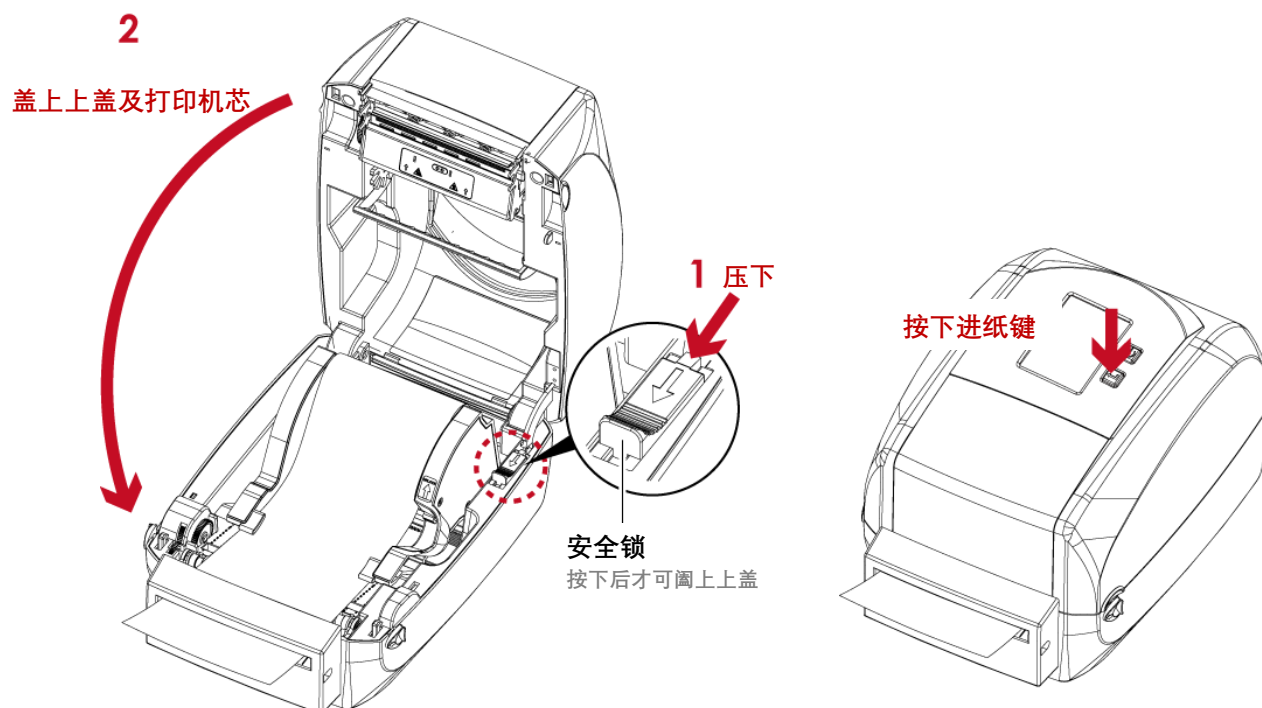


安装标签纸

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

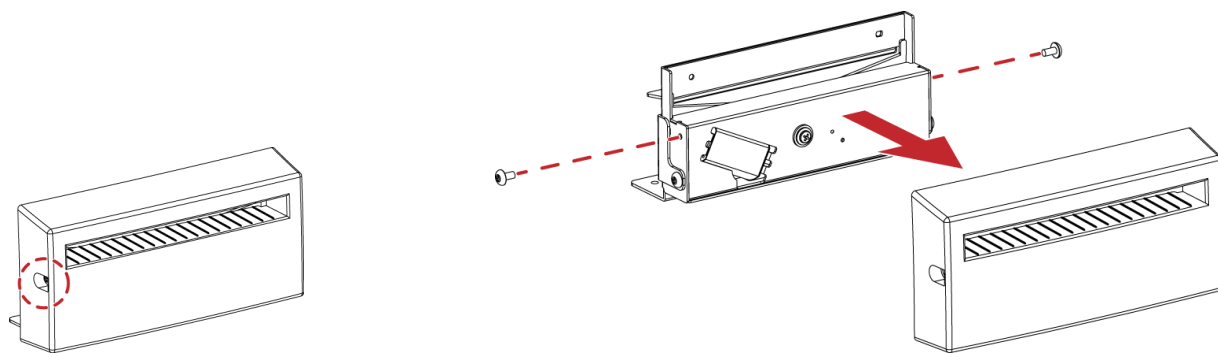


注意

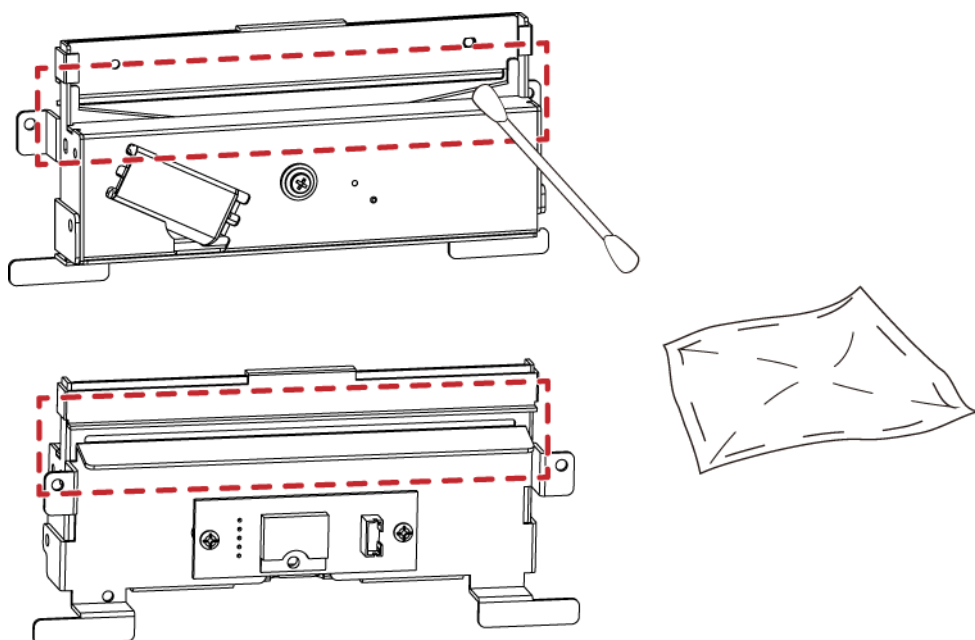
- * 加装裁刀模块后，不建议以内卷纸打印，以避免可能发生的故障。
- * 加装裁刀模块装置时，停歇点设定数值(^E)建议为30。

5.4 裁刀清洁

1.取下螺丝及裁刀盖

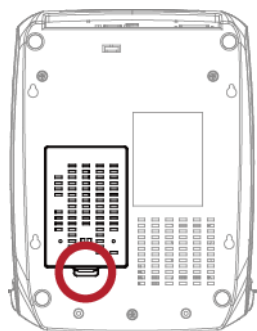


2.以棉花棒或是无绒干布擦拭

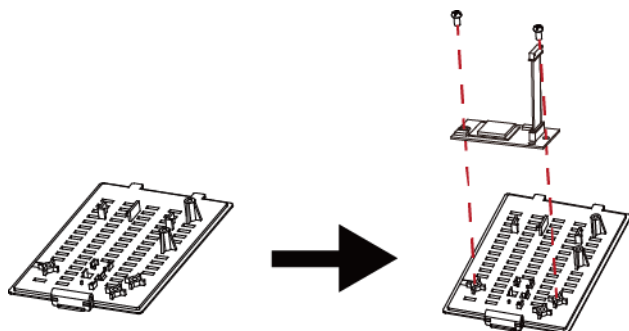


5.5 安装 WiFi/BT 组合模块

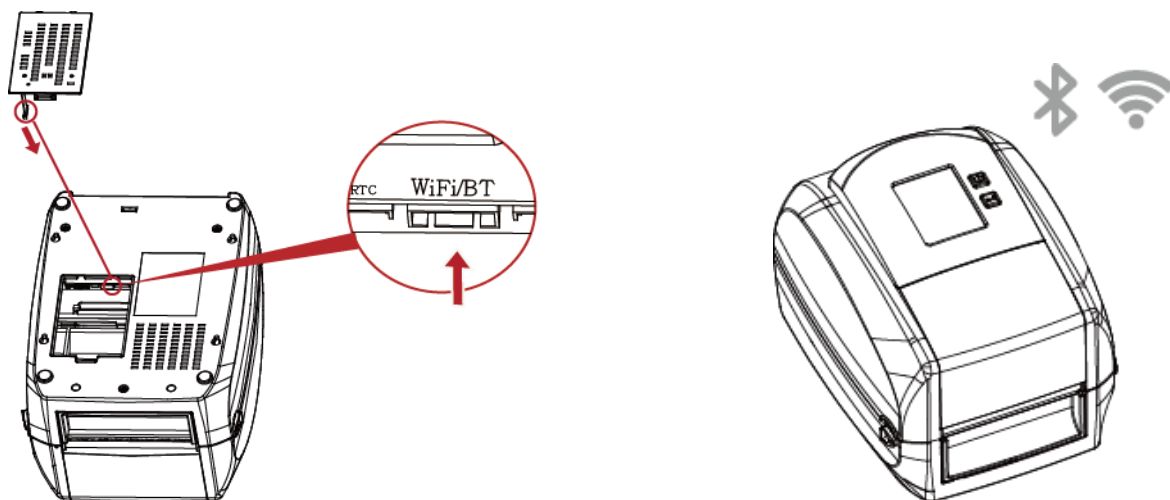
Step 1.



Step 2.



Step 3.



*注：如安装的蓝牙模组是4.0版本，安装模组后，需使用GoLabel传送命令(^XSET,EXTERNCARDMODE,8)给印表机，确保蓝牙模组能正确运行；如需切换回蓝牙模组2.1版本，则需传送命令(^XSET,EXTERNCARDMODE,255)，方能使用。

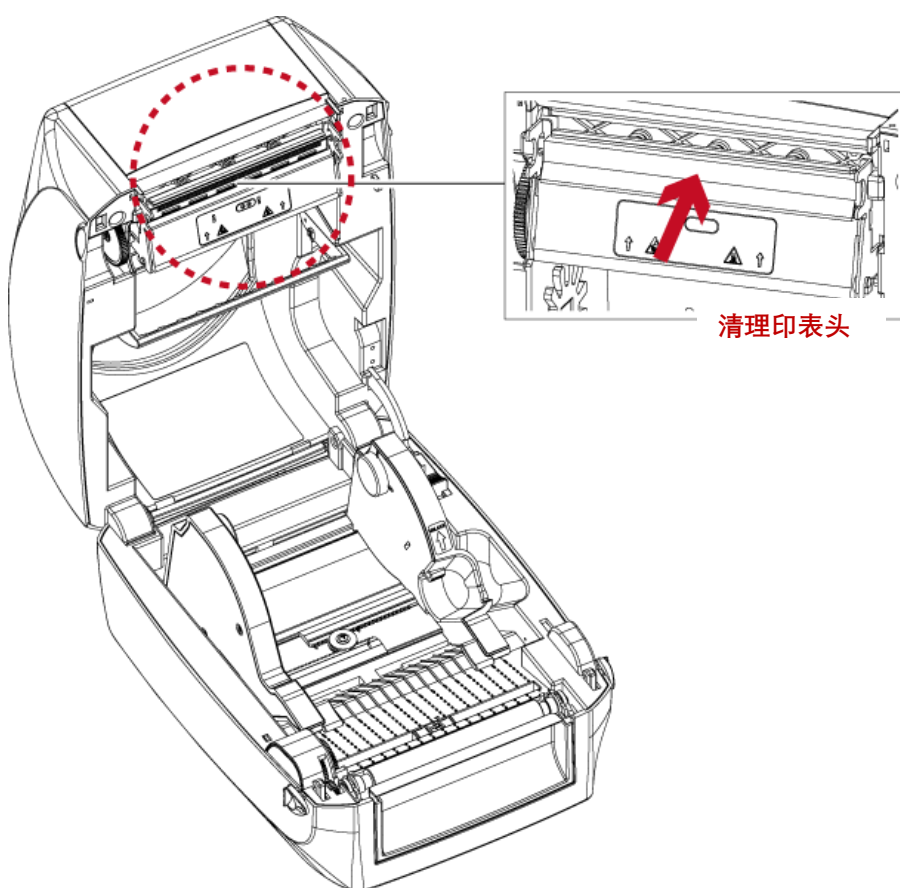
6 保养维护与调校

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。

6.2 故障排除

问题	建议改进方法
电源打开后LCD显示屏无反应	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，LCD显示屏出现错误图示	- 检查应用软件之设定，或检查程序命令是否错误。 - 查找3.5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3.5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，标签上部份打印不完整	- 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3.4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。

附录一产品规格

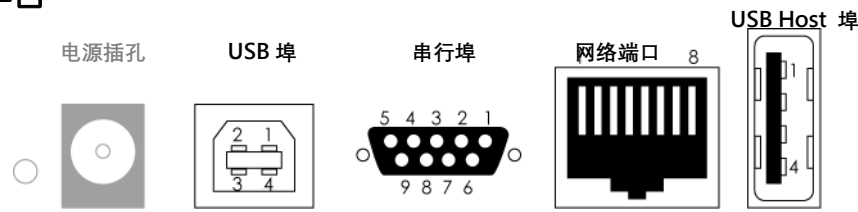
机种		RT823i+	RT833i+	RT863i+
打印模式		热感式 / 热转式两用		
分辨率		203 dpi (8 dots/mm)	300 dpi (12 dots/mm)	600 dpi (24 dots/mm)
打印速度		可达 8 ips (203 mm/s)	可达 6 ips (152 mm/s)	可达 4 ips (102 mm/s)
打印宽度		4.25" (108 mm)	4.16" (105.7 mm)	4.16" (105.7 mm)
打印长度		打印长度最小为 0.12" (3 mm) 打印长度最大为 279.53" (7100 mm)	打印长度最小为 0.12" (3 mm) 打印长度最大为 125.98" (3200 mm)	打印长度最小为 0.12"(3 mm) 打印长度最大为 31.5" (800 mm)
中央处理器		32-bit RISC CPU		
内存	Flash	128 MB		
	SDRAM	128 MB		
传感器形式		可调式反射式传感器 (全幅)、固定式穿透式传感器，置中对齐		
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		
	纸张宽度	0.79" (20 mm) – 4.65" (118 mm)		
	纸张厚度	0.0024" (0.06 mm) – 0.008" (0.2 mm)		
	纸卷外径	最大直径 5" (127 mm)		
	纸滚动条芯	1 " (25.4 mm), 1.5" (38.1 mm)		
碳带规格	材质	一般蜡质型、混合型、抗刮树脂型		
	长度	984" (300 m)		
	宽度	1.18" (30 mm) – 4.33" (110 mm)		
	最大外径	2.67" (68 mm)		
	轴芯	1" (25.4 mm)		
程序语言		EZPL、GEPL、GZPL、GDPL，可自动切换		
随机搭赠软件	卷标排版软件	GoLabel II (for EZPL only)		
	管理工具	GoTools (Windows / Android) GoUtility (Windows)		
	APP	GoAPP (Android / iOS)		
驱动程序		Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Window11, Windows Server 2008 R2, 2012, 2012 R2, 2016, 2019, 2022, MAC, Linux		
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 0°, 90°, 180°, 270° rotatable, single characters 0°, 90°, 180°, 270° rotatable 8 times expandable in horizontal and vertical directions		
	向量字体	(Bold / Italic / Underline) 0°, 90°, 180°, 270° rotatable 内建向量字体：Traditional Chinese, Simplified Chinese, Japanese, Korean, Western languages		
下载字体	Bitmap 字体	0°, 90°, 180°, 270° rotatable, single characters 0°, 90°, 180°, 270° rotatable		
	亚洲字体	16x16, 24x24. Traditional Chinese (BIG-5), Simplified Chinese(GB2312), Japanese (S-JIS), Korean (KS-X1001) 0°, 90°, 180°, 270° rotatable and 8 times expandable in horizontal and vertical directions		
	向量字体	(Bold / Italic / Underline) 0°, 90°, 180°, 270° rotatable		
条形码	一维条形码	China Postal Code, Codabar, Code 11, Code 32,Code 39, Code 93, Code 128 (subset A, B, C), EAN-8/EAN-13 (with 2 & 5 digits extension), EAN 128, FIM, German Post Code, GS1 DataBar, HIBC, Industrial 2 of 5 , Interleaved 2-of-5 (I 2 of 5), Interleaved 2-of-5 with Shipping Bearer Bars, ISBT-128, ITF 14, Japanese Postnet, Logmars, MSI, Postnet, Plessey, Planet 11 & 13 digit, RPS 128, Standard 2 of 5, Telepen, Matrix 2 of 5, UPC-A/UPC-E (with 2 or 5 digit extension), UCC/EAN-128 K-Mart, Random Weight and Pharmacode		
	二维条形码	Aztec code, Code 49,Codablock F , Datamatrix code, MaxiCode, Micro 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 2.0 (Type B) RS-232 (DB-9) 串行埠 Ethernet 10/100 Mbps USB Host*3 (Type A)		
		3.2 吋触控式彩色液晶显示屏幕		
控制面板		纸张侦测键 一组多功能硬件控制键：FEED		
		电源开 / 关键		
计时装置		选配		
电源		100-240V AC，50-60Hz (交直流自動轉換電源供應器)		
工作环境	操作温度	41°F to 104°F (5°C to 40°C)		
	储存温度	-4°F to 140°F (-20°C to 60°C)		
湿度	操作湿度	25-85%, non-condensing		
	储存湿度	10-90%, non-condensing		
认证		CE (EMC)、FCC Class B、CB、cULus、ICES-003、UKCA、ENERGY STAR (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	280 mm (11.0")		
	宽度	215 mm (8.5")		
	高度	193 mm (7.6")		
	机体重量	机体不含其他耗材或选购配备重量为2.7 kg (5.9 lbs)		
选购项目		裁刀(经销商安装)		
		剥纸器(经销商安装)		
		外挂纸卷架(最大纸卷外径为250 毫米/10吋)		
		外接式正向 / 反向回卷器		
		蓝牙模块 (经销商安装)		
		WiFi打印服务器 (经销商安装)		
		WiFi and BT (BLE 5.0) 组合模块(Dealer Install) Real Time Clock(RTC)		

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。
- * 由于RT800i系列的WiFi模块是透过LAN端口传送数据，欲使用LAN端口时，请确认是否已拆卸WiFi模块。
- * 刀具为选购品，若有安装刀具，请勿让儿童接近。

附录一通讯端口规格

套接字口



● USB埠

连接器类型：Type B				
Pin NO.	1	2	3	4
	VBUS	D-	D+	GND

● 串行埠

默认值：Baud rate 9600, no parity, 8 data bit, 1 stop bit, XON/XOFF Protocol and RTS/CTS										
RS232 Housing (9-pin to 9-pin)										
Pin NO.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	Type
	+5V, Max 500 mA	TXD	RXD	N/C	GND	RTS	CTS	RTS	+5V, Max 500 mA	DB9 Plug
	-	RXD	TXD	DTR	GND	DSR	RTS	CTS	RI	DB9 Socket

● 网络端口

类型：RJ45								
Pin NO.	1	2	3	4	5	6	7	8
	TX+	TX-	RX+	NC	NC	RX-	NC	NC

● USB Host埠

连接器类型：Type A				
Pin NO.	1	2	3	4
	VBUS	D-	D+	GND

注意

* Serial port总输出电流最大不能超过500mA。

附录一使用 USB 随身碟时的档案操作方式

文件操作

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

· 复制

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

· 移动

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

附录一 蓝牙模块设定

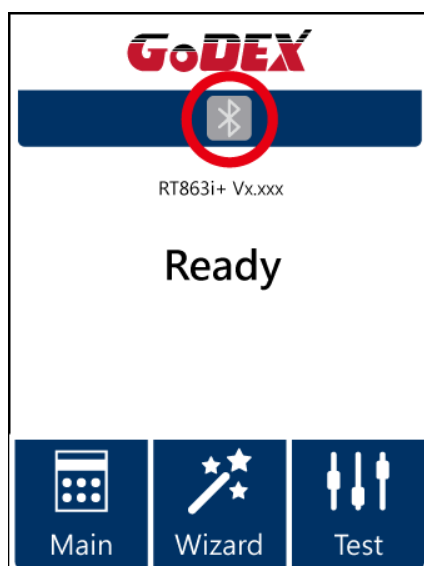
蓝牙模块设定步骤

步骤1. 关闭打印机电源

步骤2. 安装蓝牙模块

注：有关于蓝牙模块的安装方式，请参阅蓝牙模块安装说明

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



蓝牙键盘设定说明

开启蓝牙键盘电源并启用被搜寻功能

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



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



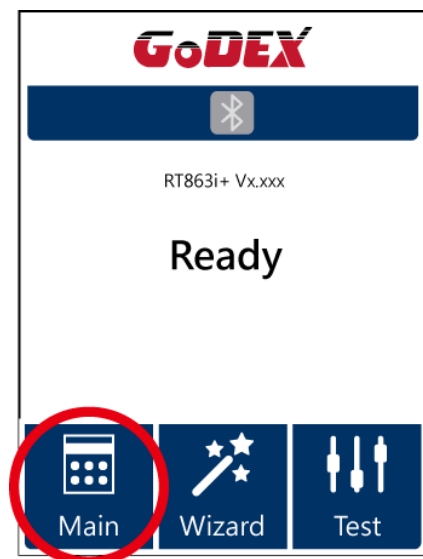
步骤 3. 当蓝牙键盘和打印机建立联机时，蓝牙键盘上蓝灯不在闪烁(如红圈所示)



设定蓝牙联机并搜寻蓝牙键盘

步骤 1. 启动打印机后 LCD 显示主画面

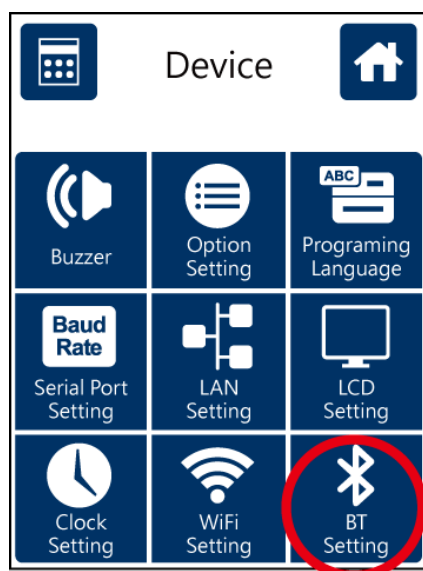
步骤 2. 点选“主选单”



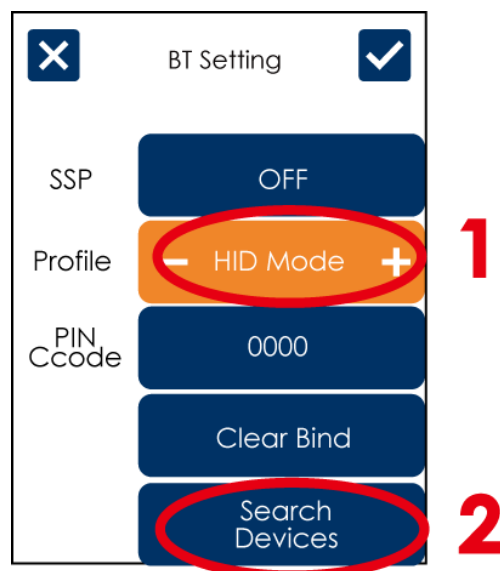
步骤 3. 点选“装置”



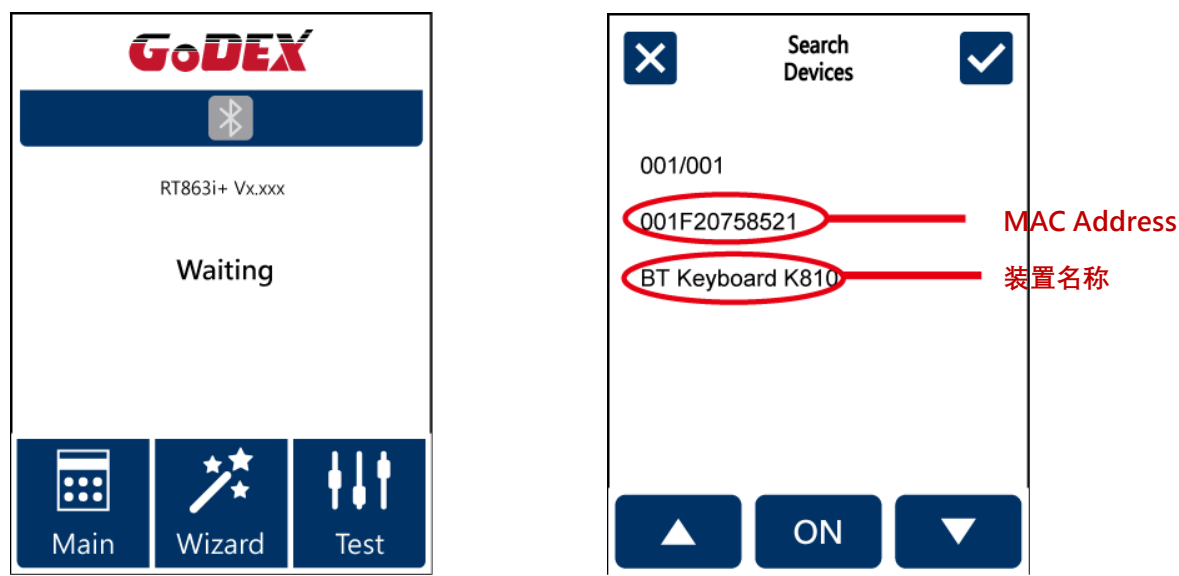
步骤 4. 点选“蓝牙设定”



步骤 5. 将“规范”设定为“HID 模式”
后再按下“搜寻装置”



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

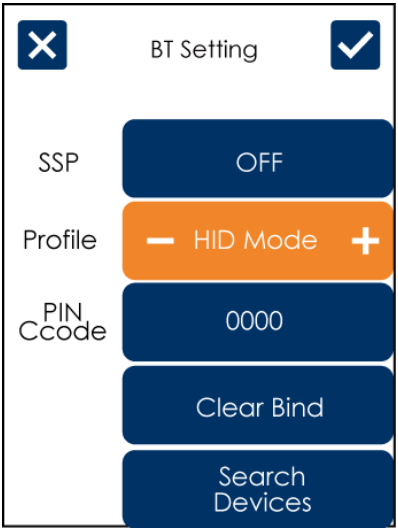


步骤7. 待面板显示蓝牙键盘信息后， 轻压下方”开启”键使打印机和蓝牙键盘建立联机，此时面板显示”请输入PIN 码”，从蓝牙键盘上将”PIN Code”输入至打印机内

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



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



若将画面切换回主页面，面板会显示蓝牙和键盘图标



手机透过蓝牙与打印机建立联机

设定打印机蓝牙参数

步骤 1. 启动打印机后 LCD 显示主画面

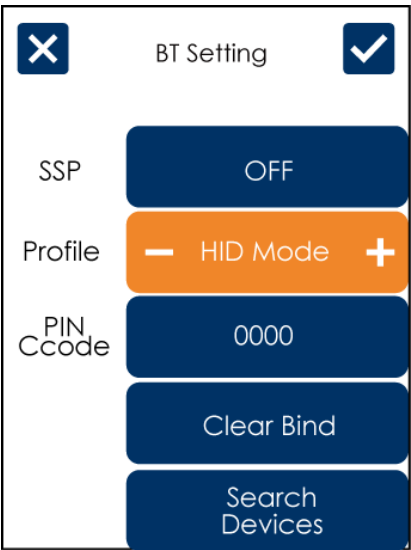
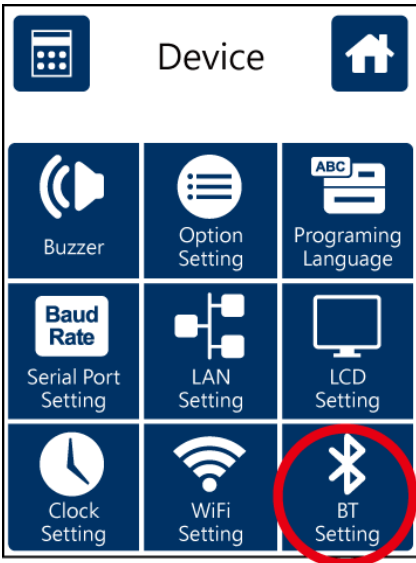
步骤 2. 点选”主选单”

步骤 3. 点选 “装置”



步骤 4. 点选”蓝牙设定”

步骤 5. 将”规范”设定为”SPP 模式”



设定手机内的蓝牙功能

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

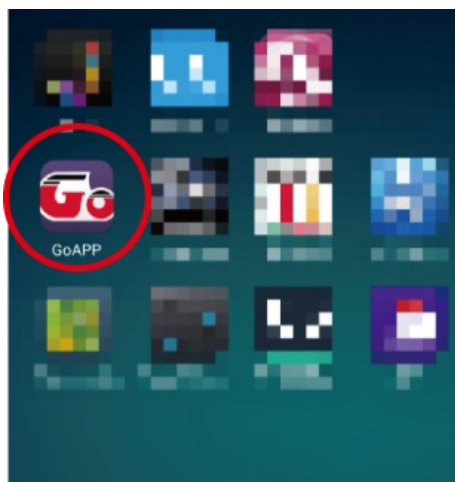
步骤 1. 开启手机”设定”页面，并点选”蓝牙”



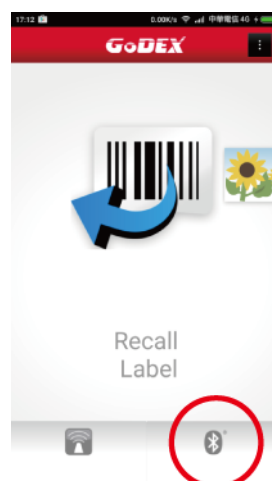
步骤 2. 点选”开启蓝牙”，手机会自动搜寻打印机蓝牙装置，选择与联机的装置名称。
匹配成功后手机画面会显示已匹配的装置名称



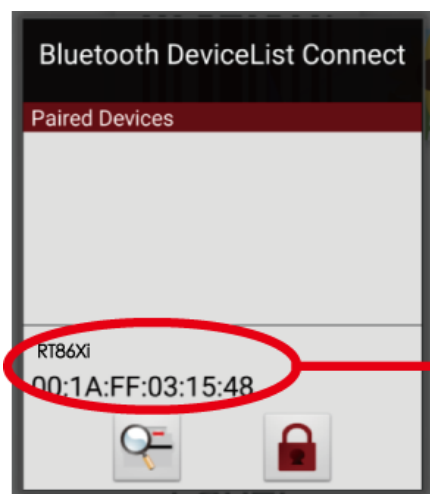
步骤 3. 开启手机内 “Go APP” 软件



步骤 4. 点选 “Go APP” 软件页面右下角蓝牙的图示

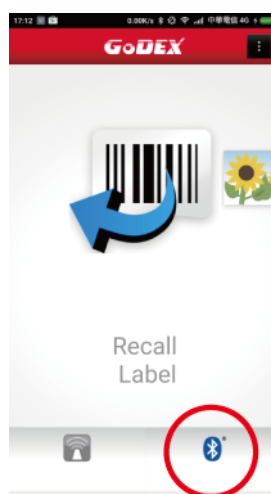


步骤 5. 选择欲配对的装置名称 (RT86Xi)和
MAC Address



装置名称和
MAC Address

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

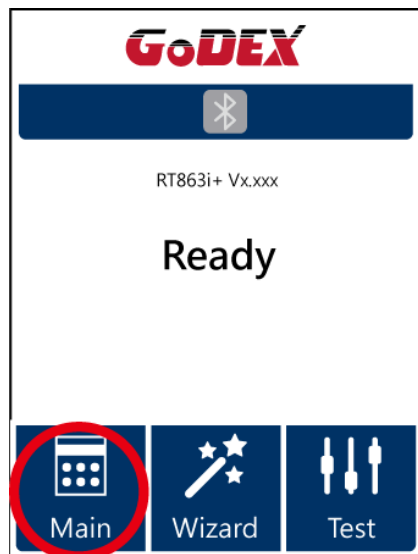


桌面计算机透过蓝牙与打印机建立联机

设定打印机蓝牙参数

步骤 1. 启动打印机后 LCD 显示主画面

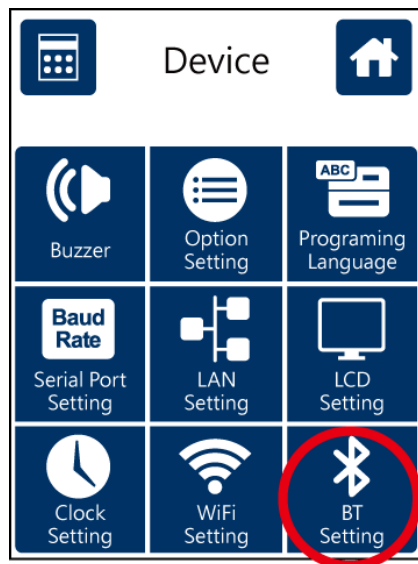
步骤 2. 点选“主选单”



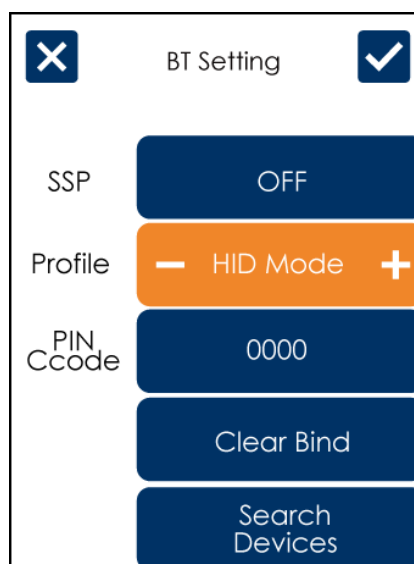
步骤 3. 点选“装置”



步骤 4. 点选“蓝牙设定”



步骤 5. 将“规范”设定为“SPP 模式”



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

步骤 1. 将蓝牙装置插入桌面计算机，如下图所示



步骤 2. 开启 BlueSoleil Space 软件（每款蓝牙装置都有）



步骤 3. 将鼠标移至红圈所标示的图标后，按下鼠标右键选择



步骤 4. 按下鼠标右键选择“ 搜尋裝置”



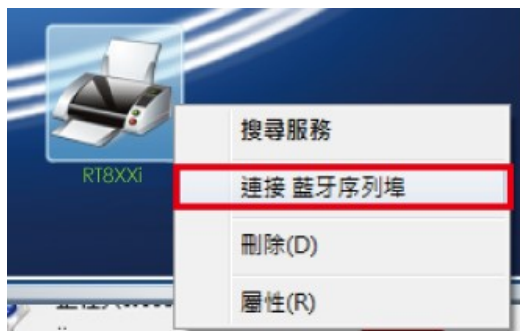
步骤 5. 搜寻到的装置会显示为“ 00:1A:FF:XX:XX:XX ”



步骤 6. 按下鼠标右键选择“ 取得装置名称”，打印机装置会显示“ RT86Xi”

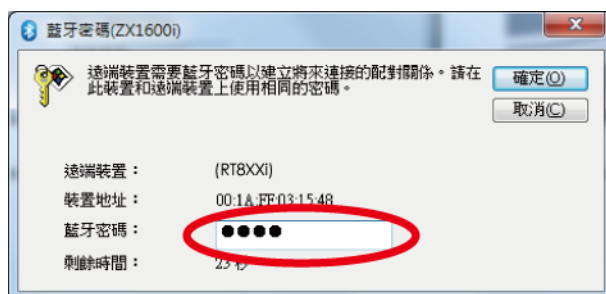


步骤7. 按下鼠标右键选择”连接蓝牙串行端口”(图左)，此时画面会显示设备建立连接的信息(图右范例: COM3串行端口)



步骤8. 输入蓝牙密码:0000(出厂默认值)

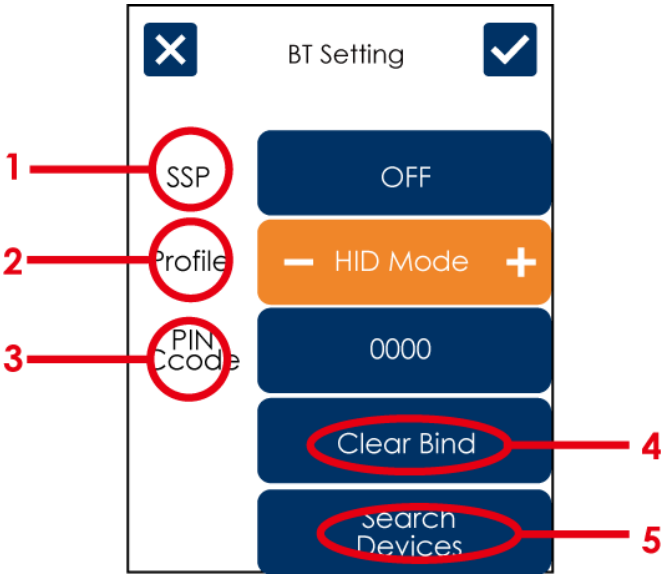
注：当打印机及桌面计算机蓝牙设定中的”SSP”都设定为”开启”时，不需要输入密码。



当桌面计算机和打印机蓝牙建立成功时，打印机图标会变为绿色



蓝牙设定页面参数简介



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

附录一无线网络模块设定说明

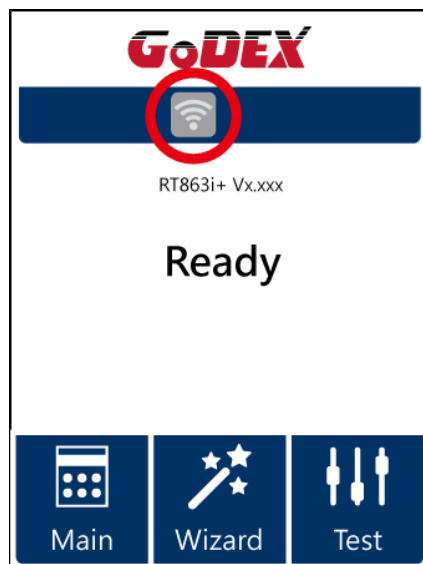
无线网络模块设定步骤

步骤 1. 关闭打印机电源

步骤 2. 装置上 Wi-Fi 模块

注：关于RT86Xi Wi-Fi的安装方式，请参阅Wi-Fi模块安装说明

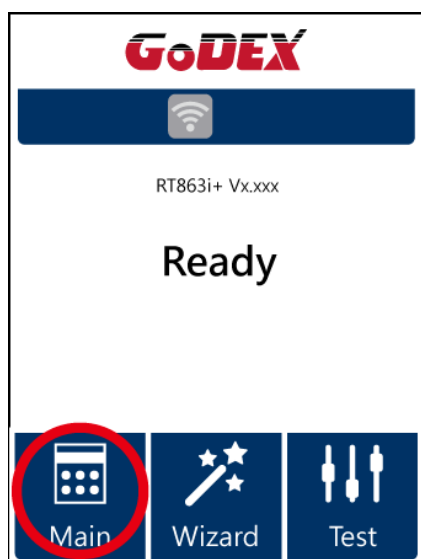
步骤 3. 开启打印机电源后，主画面会显示一个灰色的Wi-Fi图标，表示打印机已侦测到Wi-Fi模块



透过面板与无线网络基地台(Access Point)配对

步骤 1. 启动打印机后 LCD 显示主画面

步骤 2. 点选“主选单”



步骤 3. 点选“装置”



步骤 4. 点选“无线网络设定”



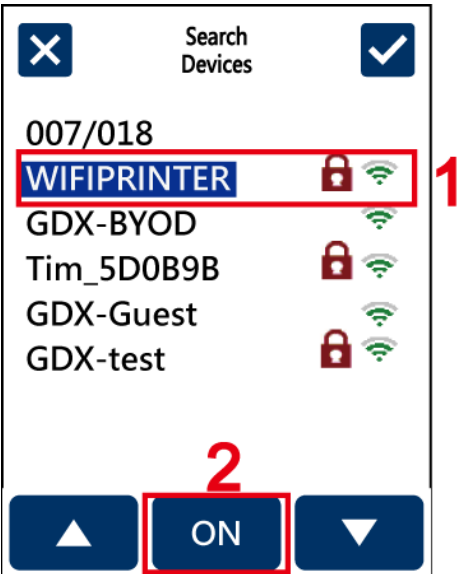
步骤 5. 点选“搜寻装置”



步骤 6. 等待一段时间后，面板会显示无线基地台列表



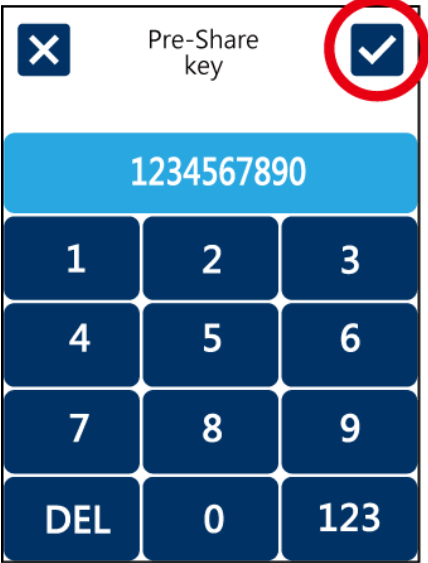
步骤 7. 选择欲连接的无线基地台，并按下“开启”



步骤 8. 点选密码栏

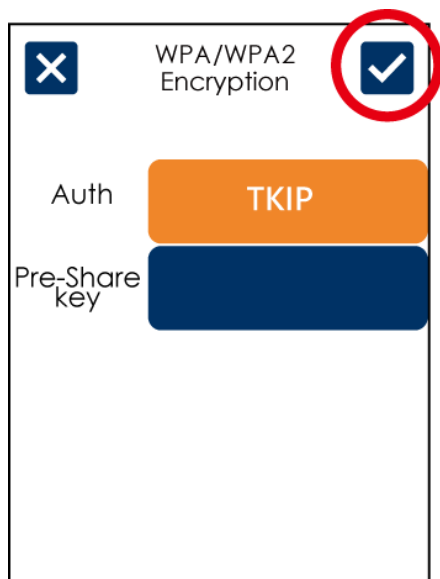


步骤 9. 输入密码并按下



步骤 10. 点选  确认打印机连接 AP

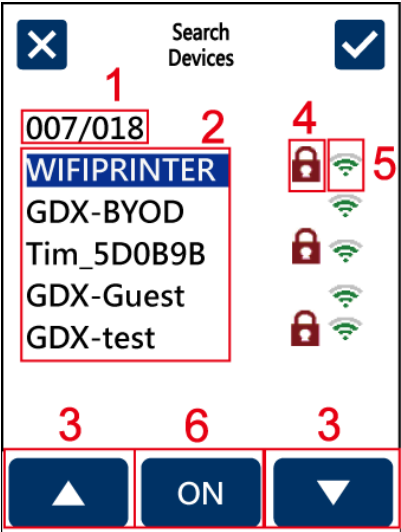
步骤 11. 当无线模块设定完后，打印机会重新启动



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



面板信息说明

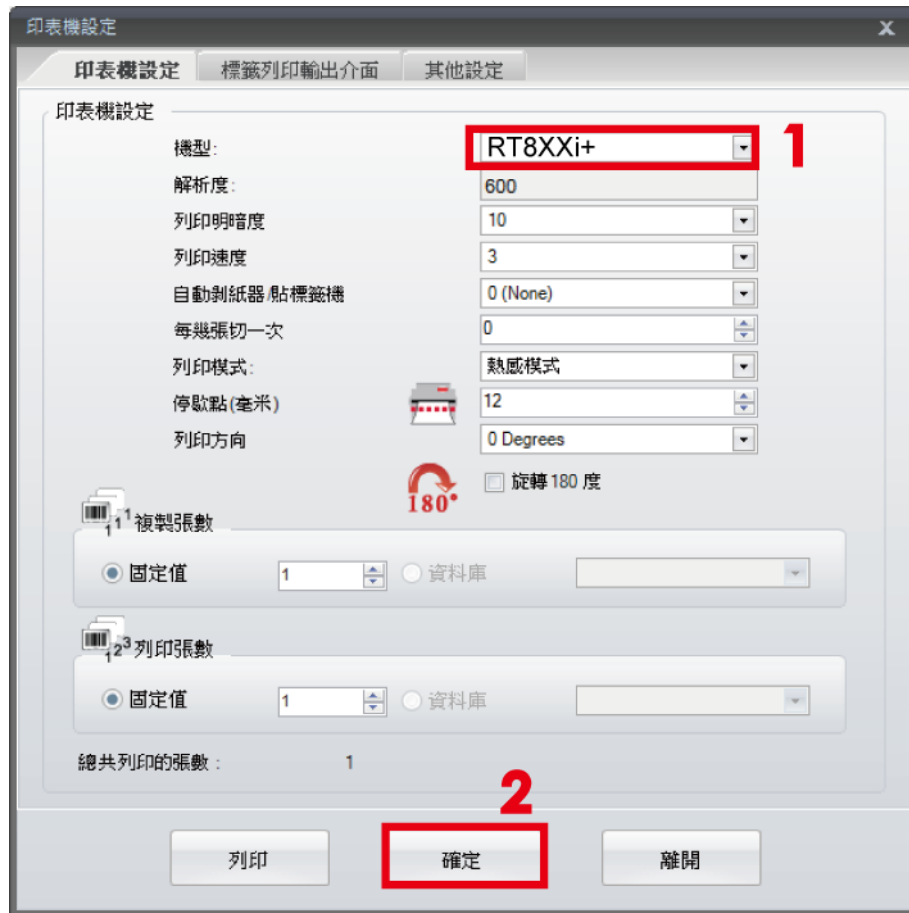


项次	功能	进阶说明
1	编号值	目前无线基地台编号/总无线基地台个数
2	名称(SSID)	无线基地台名称列表，一次显示5笔数据 (反白项目代表用户目前所欲连接的基地台)
3	上/下	上/下切换欲连接的基地台
4	密码锁	代表此基地台需要输入密码才能连接
5	讯号强度	格数越多，代表基地台讯号越强
6	连接按钮	连接基地台按钮

透过Golabe与无线网络基地台(Access Point)配对

步骤1. 开启GoLabel 软件(V1.12版本)，并在机型字段点选相对应机种”RT8XXi”

步骤2. 按下”确定”



步骤3. 点选”网络”

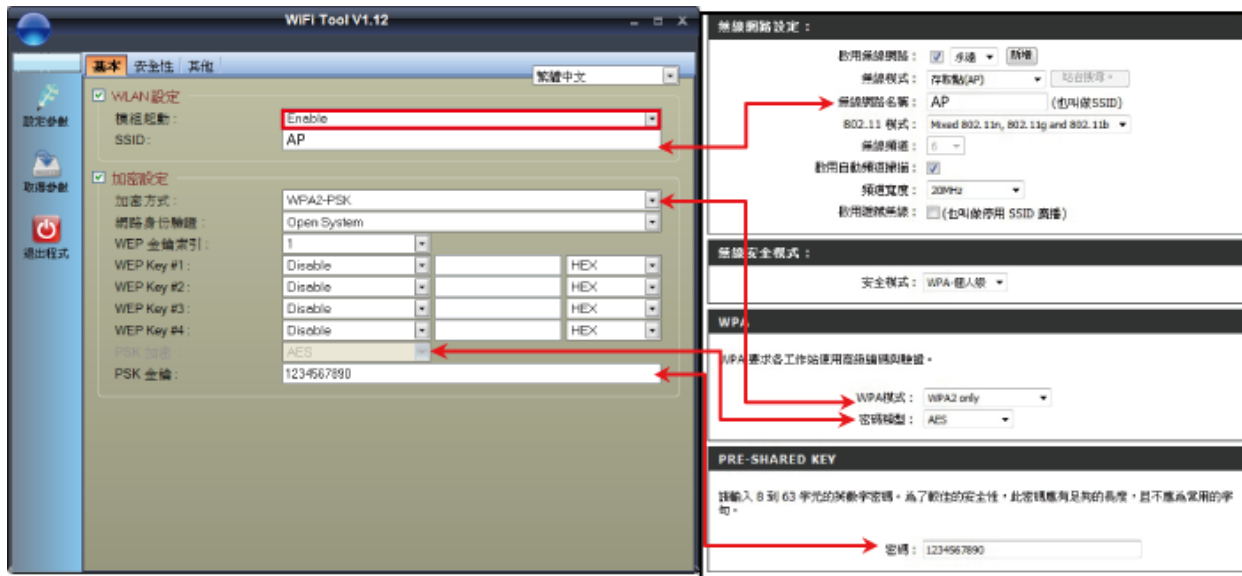
步骤4. 按下”Wi-Fi Setting”



如何设定 Wi-Fi Tool 和 AP 对应的项目

步骤1. 设定Wi-Fi 参数，如下图所示

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



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



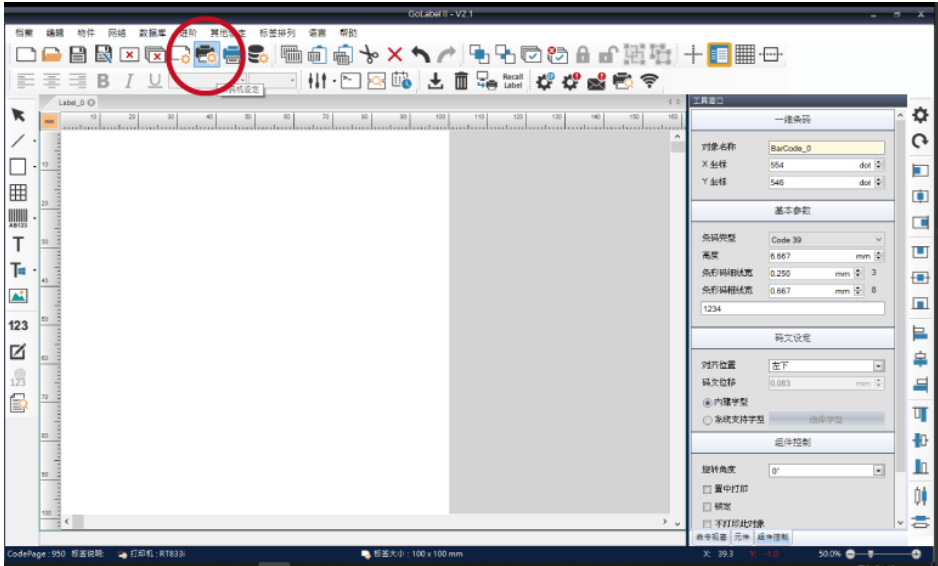
附录一Wi-Fi 打印服务器模块设定(快速设定)



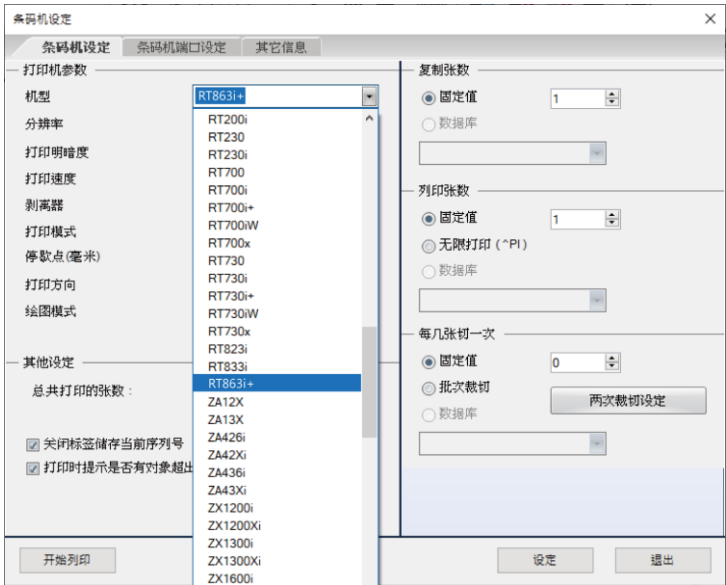
透过GoLabel II完成设定

* 快速设定仅支持 GoLabel 1.15K 以上及 Arm 7(FW1.100)
或 Arm 9(FW2.00A)以上之版本

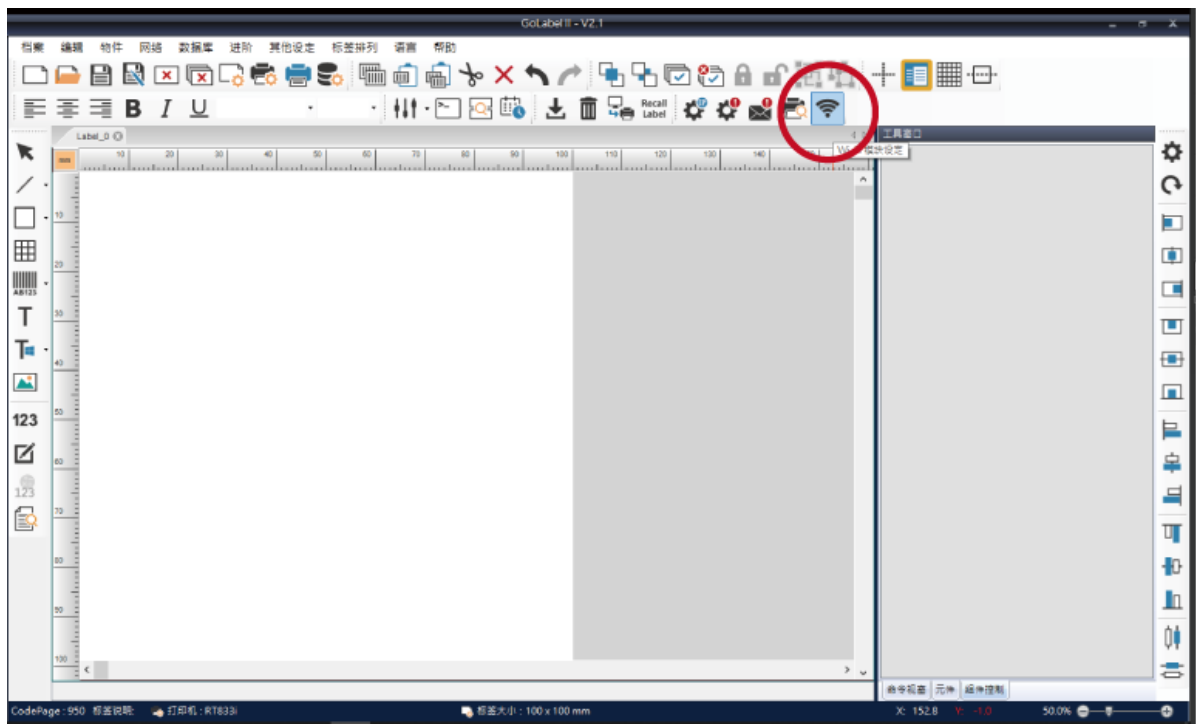
- 1.打开打印机电源，使用传输线连接打印机和计算机
- 2.执行GoLabel II
- 3.选择”打印机设定”



- 4.选择打印机型号(需为支持Wi-Fi功能的型号)



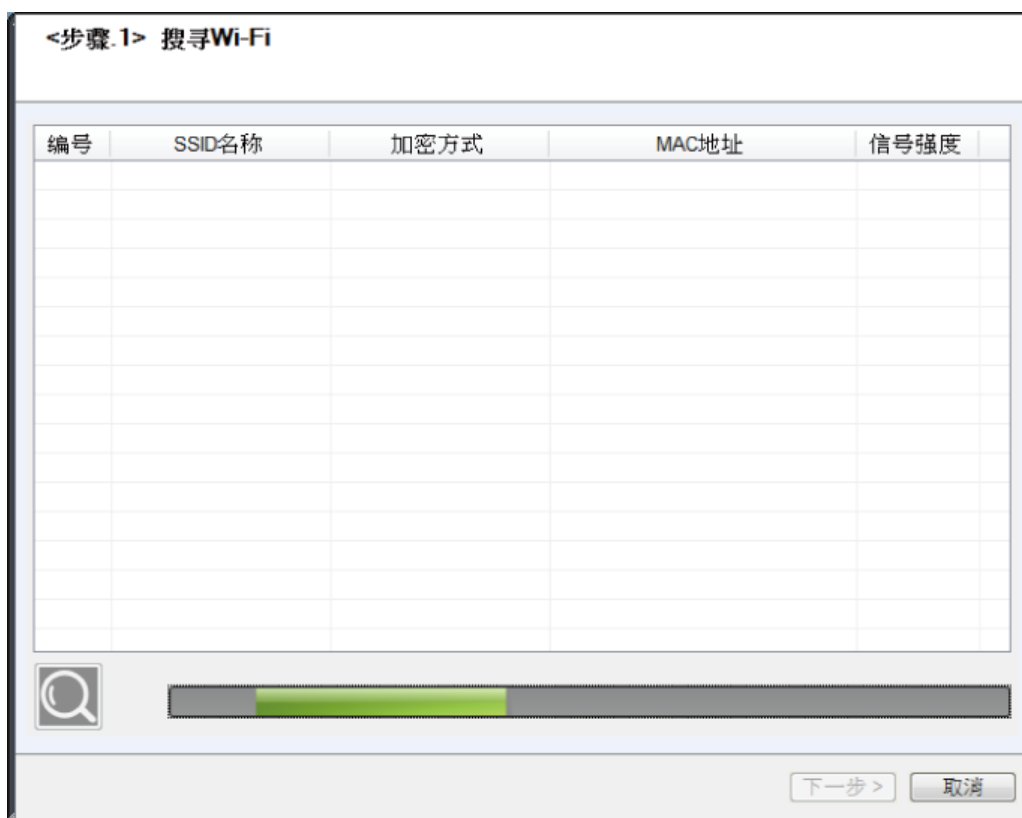
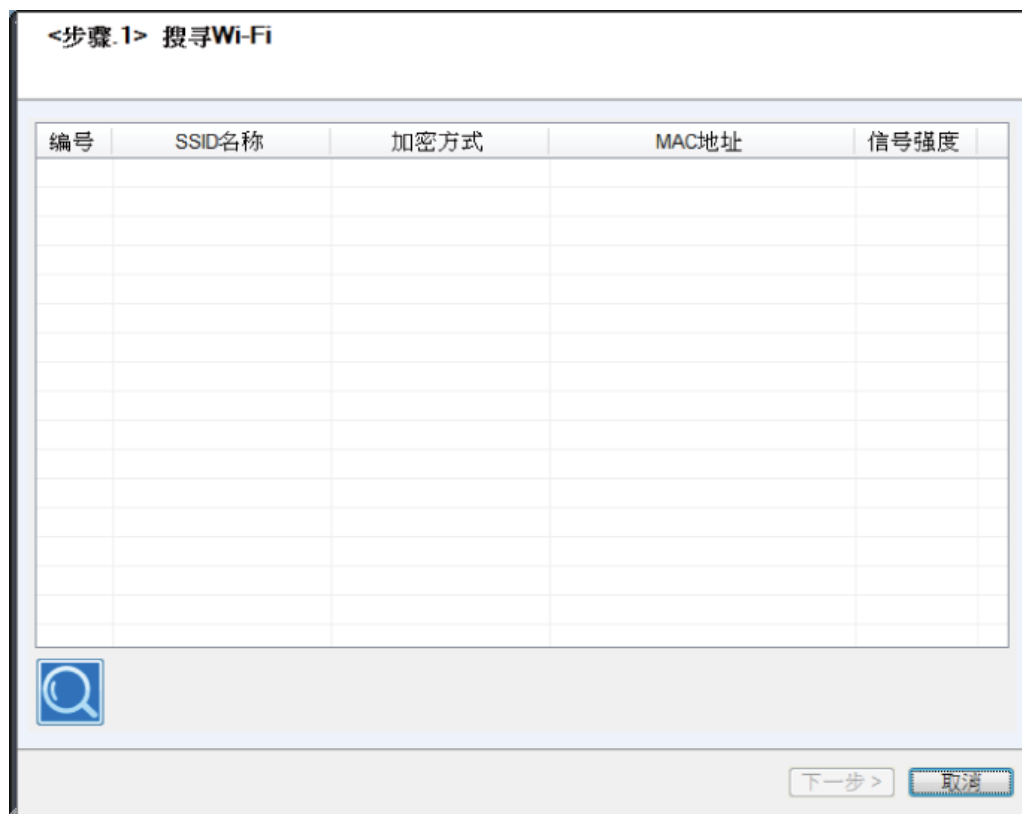
5.选择WiFi Setting



6.点击快速设定



7. 点击搜寻按钮



8.选择欲连结的服务器，点击下一步

<步骤.1> 搜寻Wi-Fi

编号	SSID名称	加密方式	MAC地址	信号强度
00	WiFiP	WPA2-PSK	D6:8C:B5:BE:AD:05	-46
01	WLAN51111	WEP	D2:8C:B5:BE:AD:05	-46
02	WIFIPRINTER1	None	DE:8C:B5:BE:AD:05	-46
03	MXAP	None	D4:8C:B5:BE:AD:05	-50
04	GDX-Guest	None	24:DE:C6:97:57:82	-58
05	GDX-BYOD	None	24:DE:C6:97:57:80	-60
06	GDX-test	WPA2-PSK	24:DE:C6:97:57:83	-60
07	GDX-test	WPA2-PSK	24:DE:C6:97:57:B3	-62
08	GDX-Guest	None	24:DE:C6:97:57:B2	-62
09	GDX-BYOD	None	24:DE:C6:97:57:B0	-64
10	MXAPWPA2PER	None	00:50:7F:4A:24:62	-70
11	GodexAP1	WPA-AUTO	00:50:7F:4A:24:61	-72
12	ABC123	None	00:50:7F:4A:24:63	-72
13	silverstone01	WPA2-PSK	B8:EC:A3:B3:0B:44	-76
14	WLAN511010	None	00:50:7F:4A:24:60	-76
15	GDX-test	WPA2-PSK	24:DE:C6:97:57:63	-80
16	CAR_POC	WPA2-PSK	92:3B:AD:0D:6E:FB	-80

下一步 > 取消

9.输入服务器端所设定的密码后按下设定

<步骤.2> Wi-Fi设定

编号 11

SSID名称 GodexAP1

加密方式 WPA-AUTO

密码

< 上一步 设定 取消

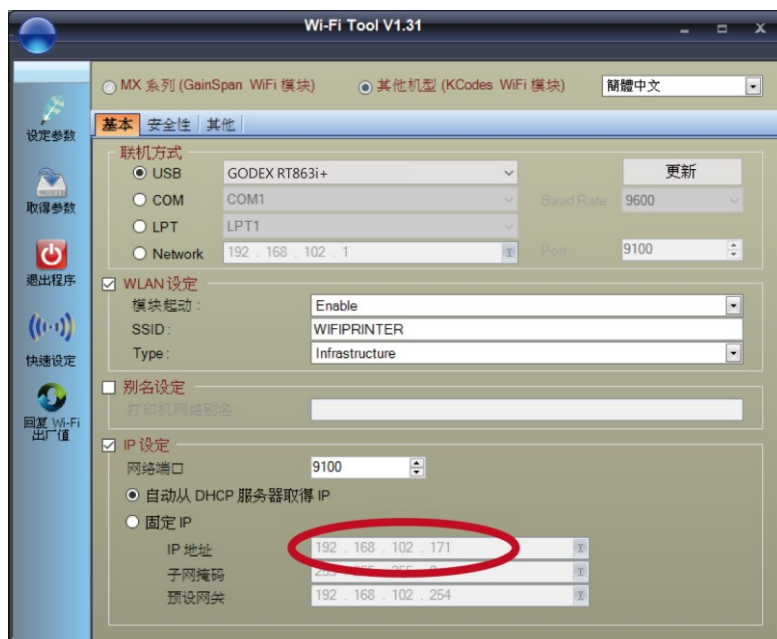
10. 设定成功后将跳出提示，打印机重新启动



11. 选择“其他”标签，并在点选“取得参数”后勾选“IP设定”



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。

