

ZX400/ZX400i 系列 条形码打印机

操作手册



User Manual : ZX400/ZX400i

Version : Rev.E.6

Issue Date : 2022.07.14

P/N : 920-016421-00

1 条形码机	1
1-1 全机器材	1
1-2 条形码机各部位介绍	2
2 条形码机配备安装说明	5
2-1 标签纸安装	5
2-2 安装碳带	9
2-3 计算机链接	11
2-4 使用标准安装条形码机驱动程序与 GoLabel	12
2-5 使用其他选项安装条形码机驱动程序	16
3 条形码机操作	18
3-1 条形码机操作接口	18
3-2 LCD 操作接口简介	20
3-3 LAN Setting 操作接口简介	25
3-4 屏幕密码设定操作接口简介	27
3-5 LCD 操作接口简介	29
3-6 标签纸定位侦测及自我测试页	33
3-7 操作错误讯息	35
3-8 外接 USB 埠	37
4 网络软件 NetSetting	39
4-1 安装 NetSetting 软件	40
4-2 NetSetting 操作接口	42
5 条形码机选购配备	49
5-1 安装选购配备预备步骤	49
5-2 安装裁刀	50
5-2-1 安装铡刀	50
5-2-2 安装旋刀	54
5-3 安装自动剥纸器	58
5-4 安装 WiFi 模块	61
5-5 安装蓝芽模块	63
6 保养维护与调校	65
6-1 印表头保养与清洁	65
6-2 印表头打印线调整	66
6-3 碳带张力调整	67
6-4 印表头保养与清洁	68
6-5 印表头压力及平衡调校	69
6-6 碳带皱褶调整	70
6-7 裁刀卡纸排除	71
6-8 故障排除	72
附录-产品规格	73
附录-通讯端口规格	74

ZX400/ZX400i

FCC COMPLIANCE STATEMENT FOR AMERICAN USERS

Federal Communication Commission Interference Statement

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

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

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

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

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

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

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

IEC62368-1:2014, IEC 60950-1:2005(Second Edition)+Am1:2009+Am2:2013

UL 60950-1 & CAN/CSA C22.2 No. 60950-1-07, (Information Technology Equipment - Safety - Part 1: General Requirements

EN60950-1:2006+A11:2009+A1:2010+A12:2011+A2:2013

EN55022:2010+AC:2011 Class B

EN55024:2010+A1:2015

EN55032:2012+AC:2013

IEC61000-4-2 Ed. 2.0:2008

EN61000-3-2:2014

IEC61000-4-3 Ed. 3.2:2010

EN61000-3-3:2013

IEC61000-4-4 Ed. 3.0:2012

AS/NZS CISPR 22:2009+A1:2010

IEC61000-4-5 Ed. 3.0:2014

IEC61000-4-6 Ed. 4.0:2013

IEC61000-4-8 Ed. 2.0:2009

IEC61000-4-11 Ed. 2.0:2004

IEC62368-1:2014

安全须知 请仔细阅读以下说明

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

警告

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

产品规格和内容,如有更改,恕不另行通知。

- 请勿卸下电源线的接地插针。 接地是重要的安全功能。
请随时保持电源线为接地状态。

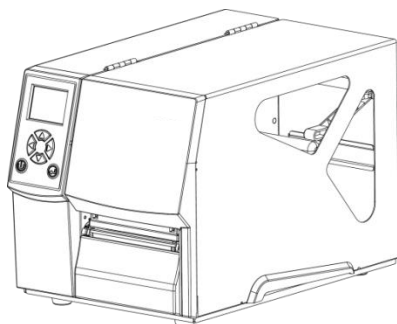
1 条形码机

1-1 全机器材

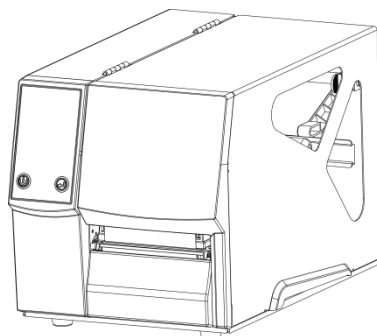
打开包装箱后，请先清点所有器材，并检查是否有因运送所造成的损坏。请保留所有包装材料，以备日后运送之用。(包装内容物及商标型式会依各地区而不同。)

- 条形码标签印制机

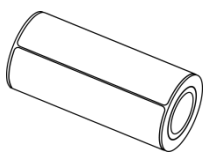
ZX400i



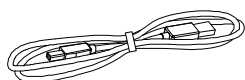
ZX400



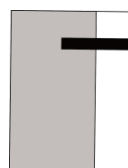
- 测试用标签纸卷



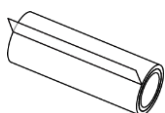
- USB传输线



- 快速安装导览

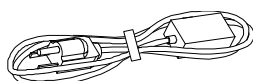


- 碳带

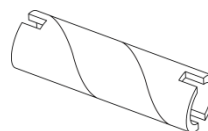


- 电源供应模块

电源线



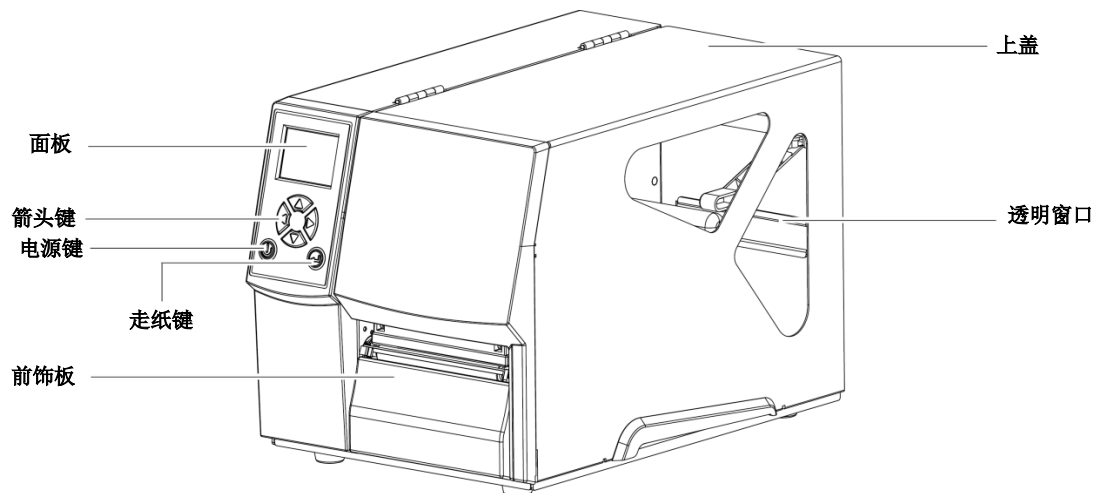
- 空纸管



1-2 条形码机各部位介绍

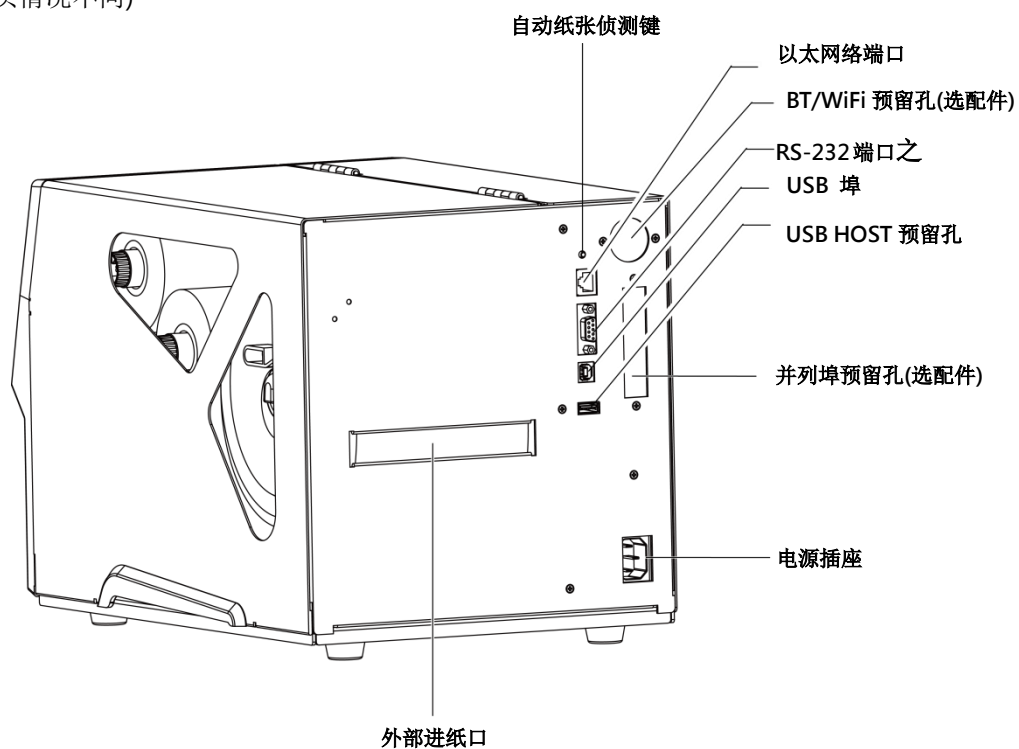
(ZX400i 系列)

● 前视



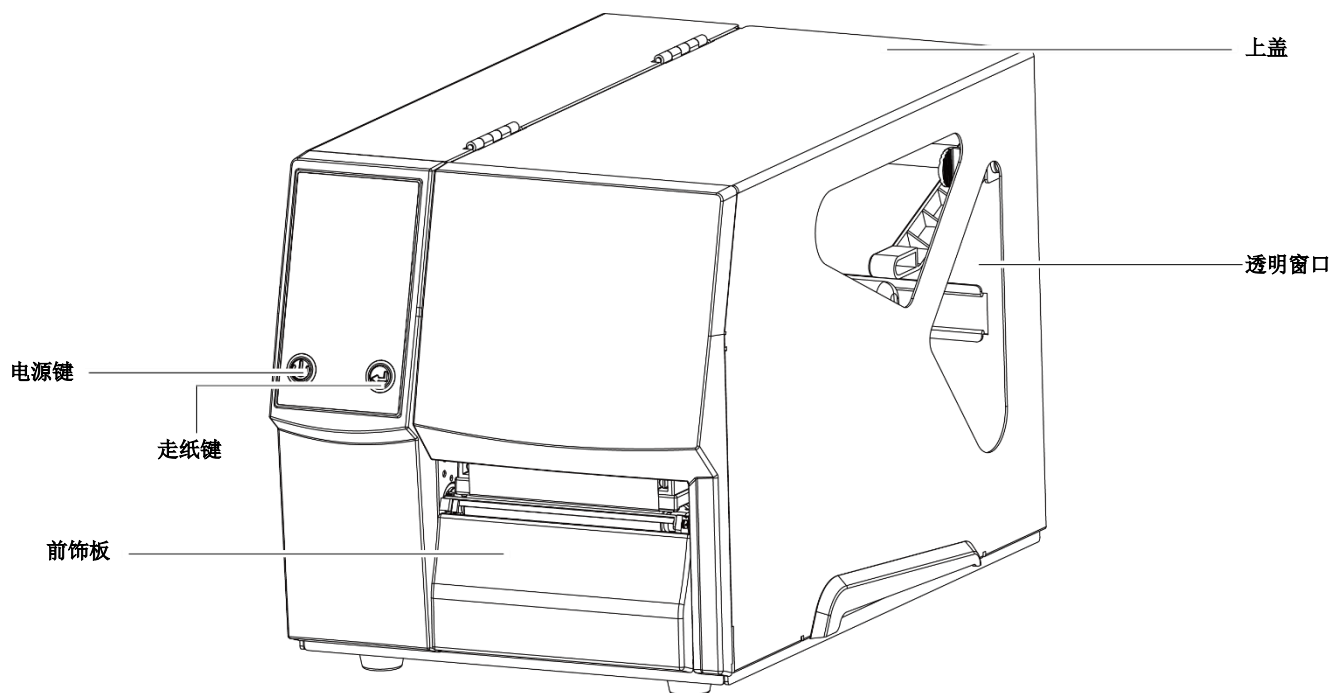
● 后视

(选配项目依据实际购买情况不同)



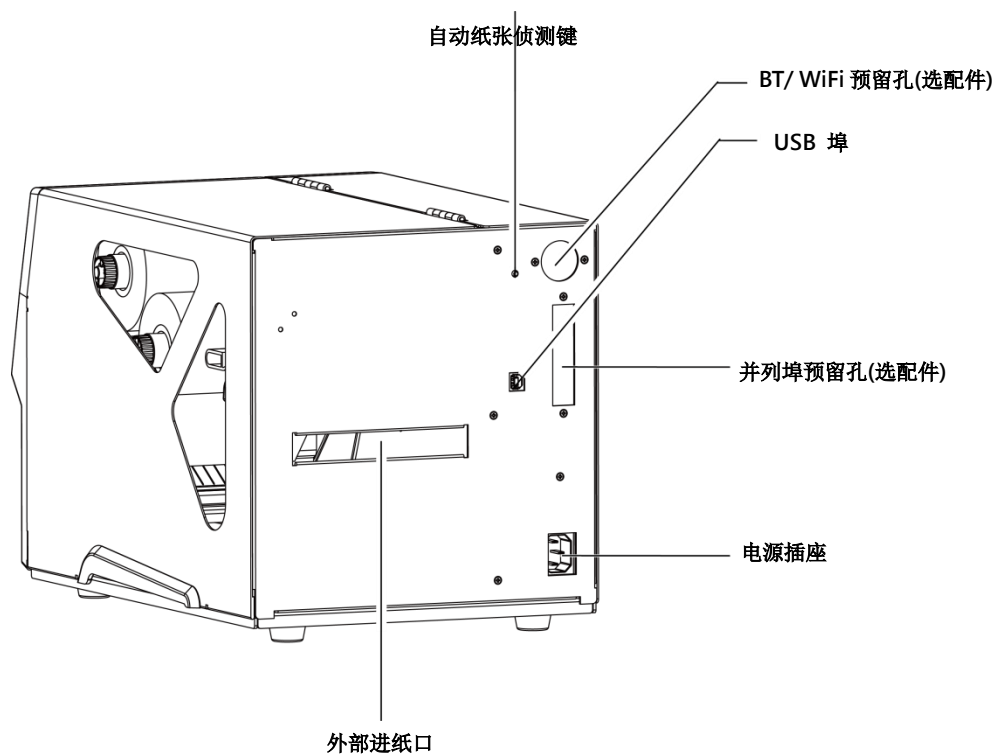
(ZX400 系列)

● 前视

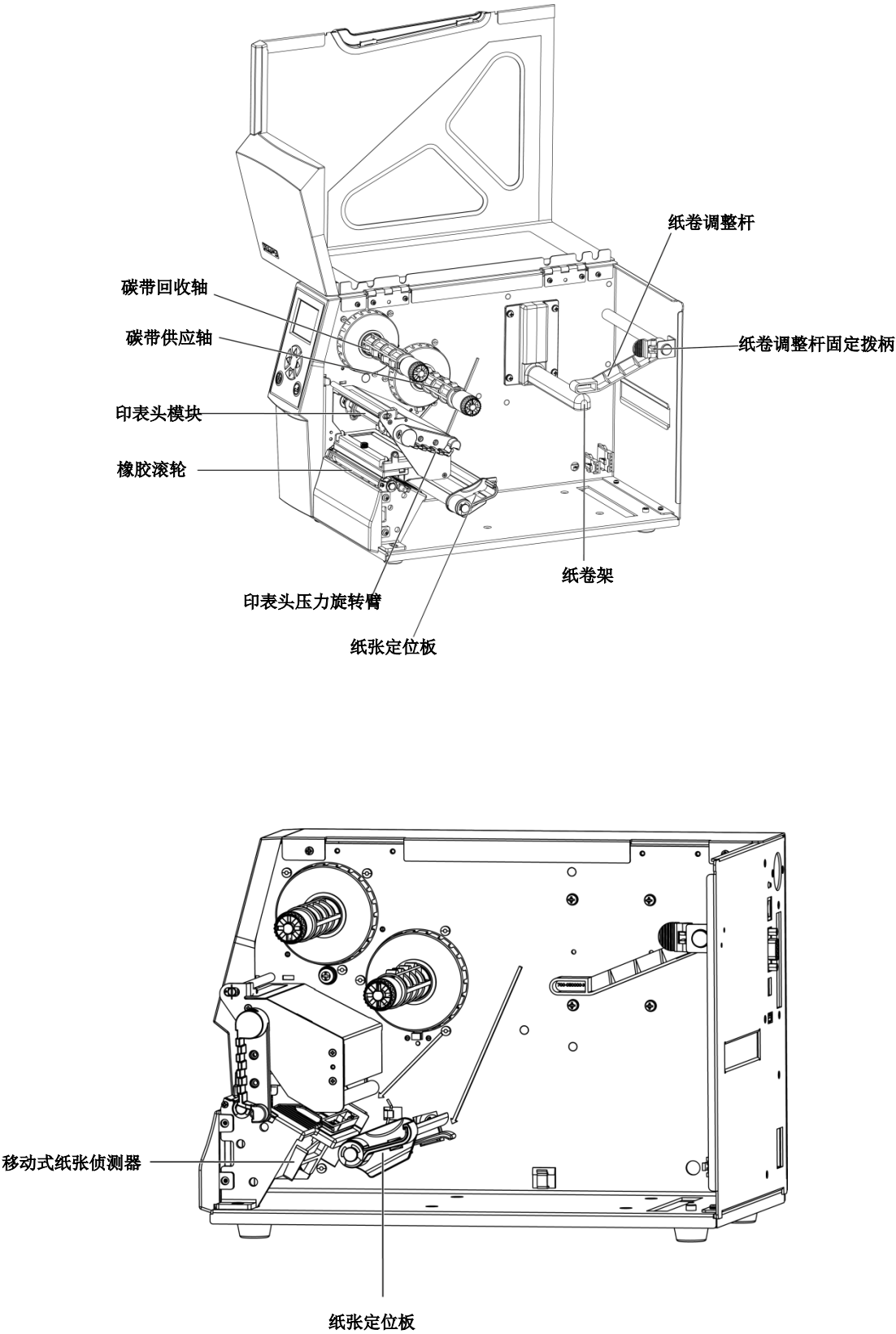


● 后视

(选配项目依据实际购买情况不同)



● 开启上盖



2 条形码机配备安装说明

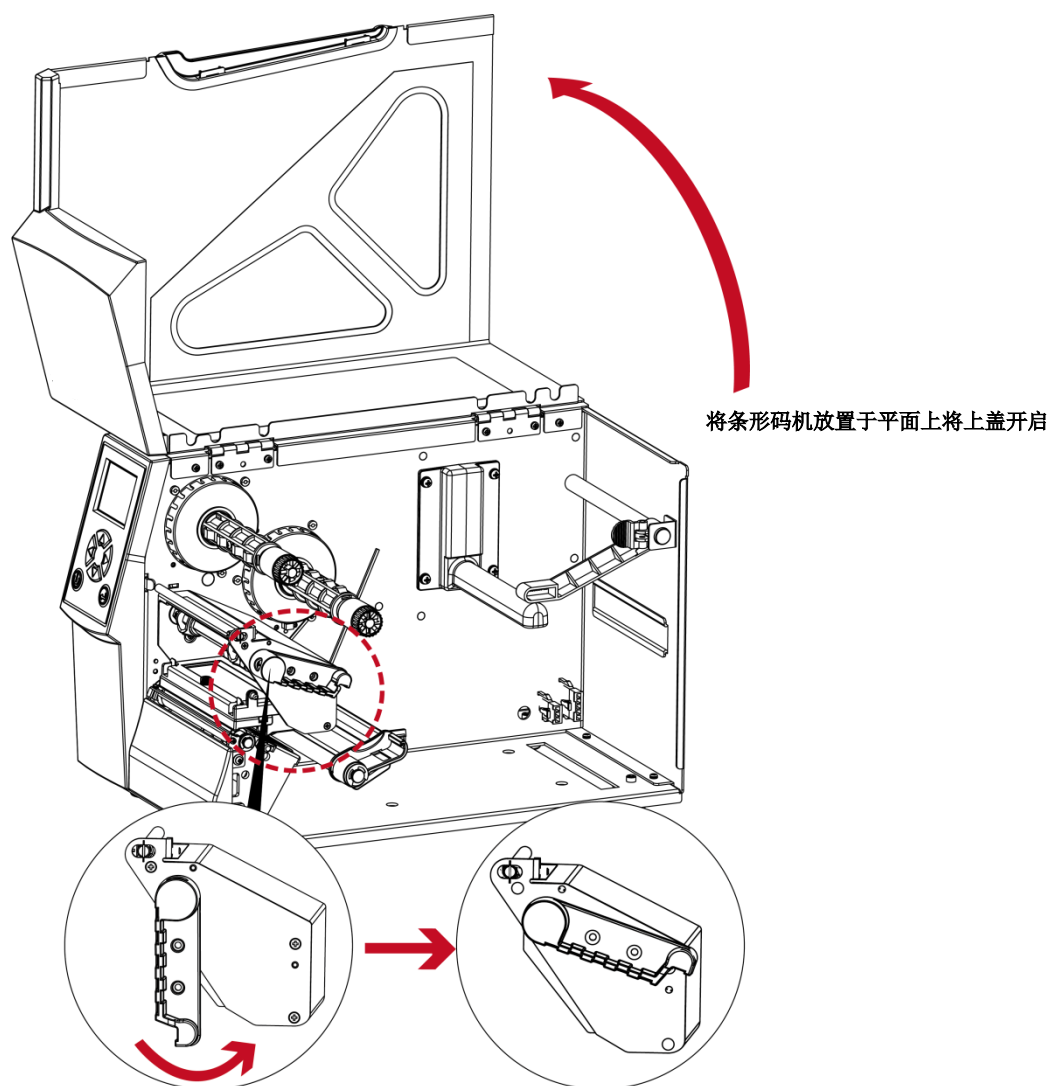
2-1 标签纸安装

本条形码机打印方式有：

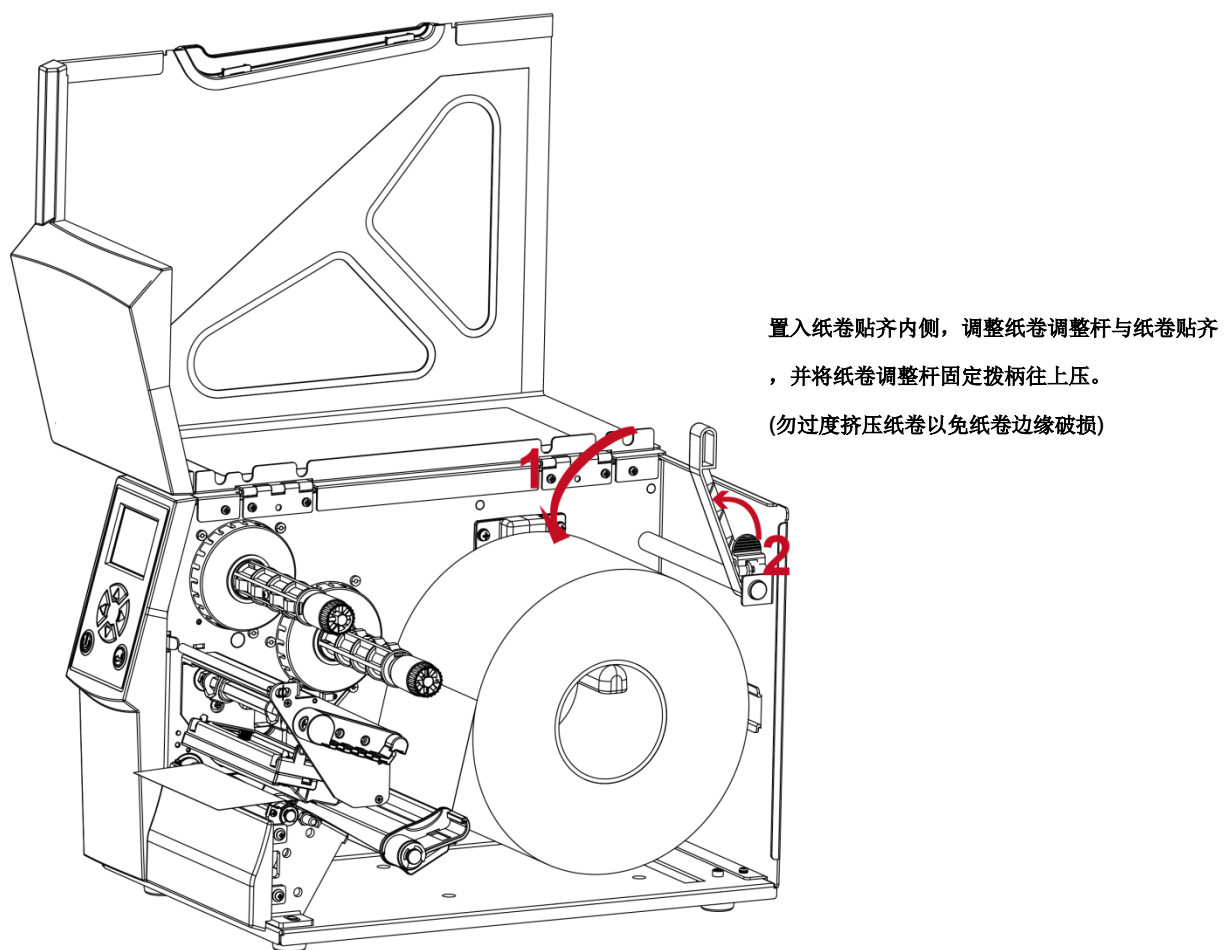
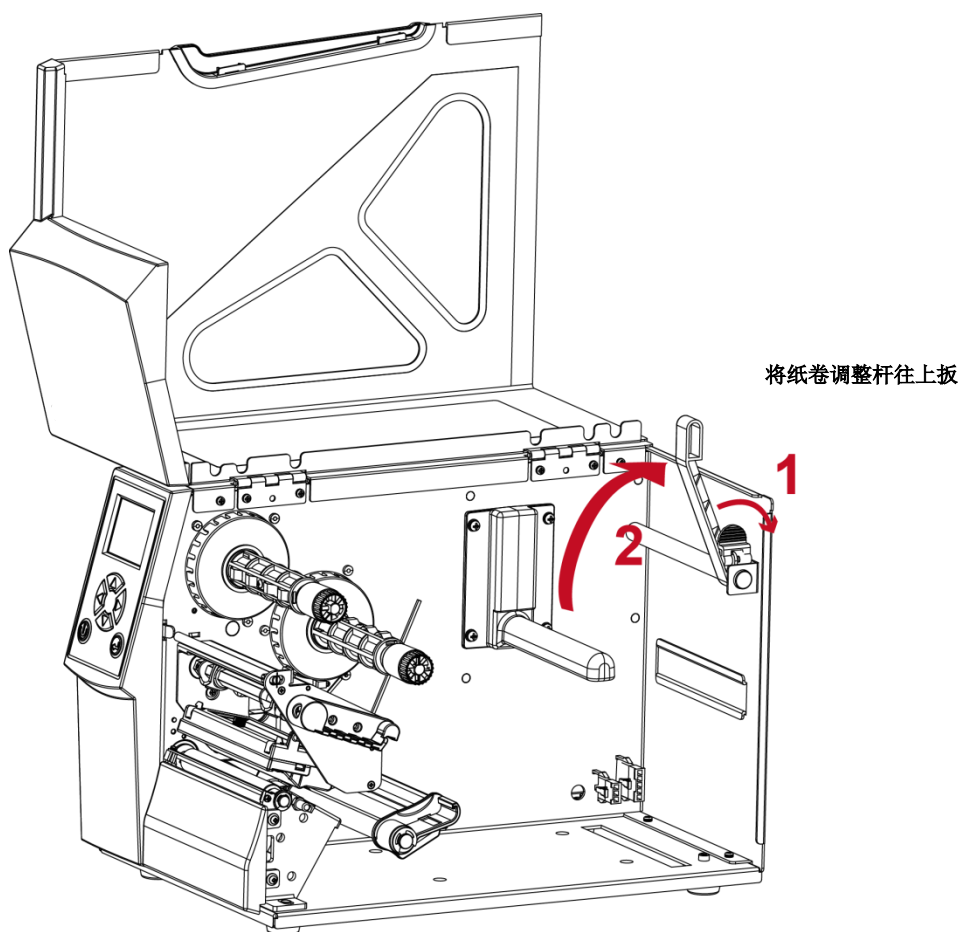
热转式：打印时，须配加碳带，将内容转印于热转纸上。热转纸为一般纸质，也可搭配特殊碳带打印于如卡纸、PVC 等特殊材质之标签。这类纸张保存时间较长。

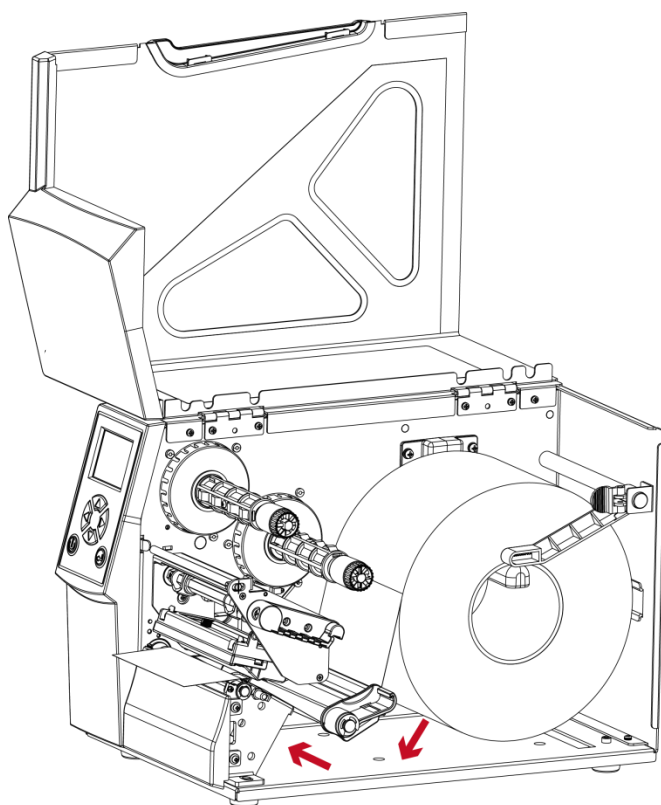
热感式：打印时不须加装碳带，仅用热感纸即可。此类纸质类似传真纸，保存期限较短。

请先确定所要的打印模式，并于开机后进入”主选单” 设定即可。



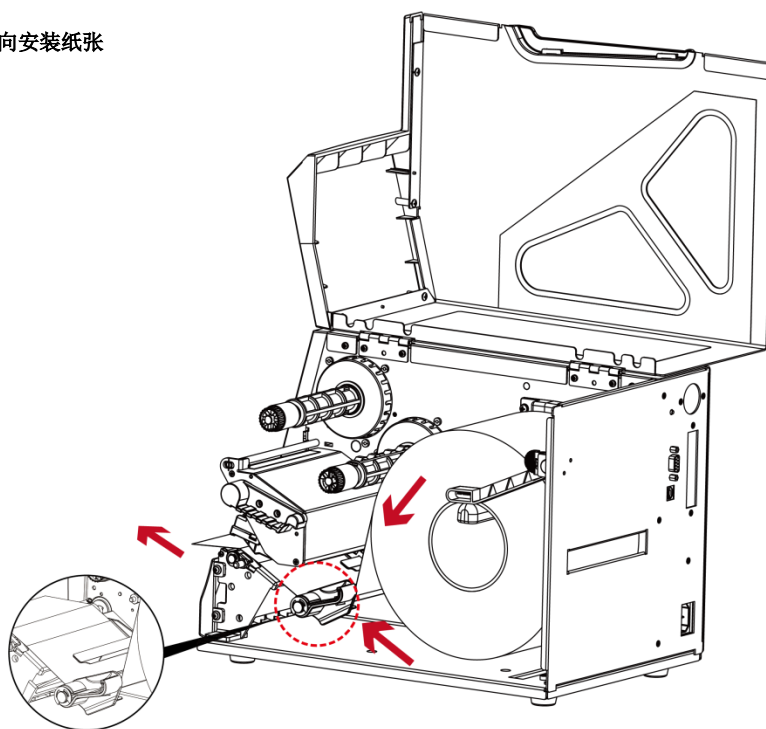
依照图目标顺序及方向，接着由后向上扳起。





依图示方向安装纸张

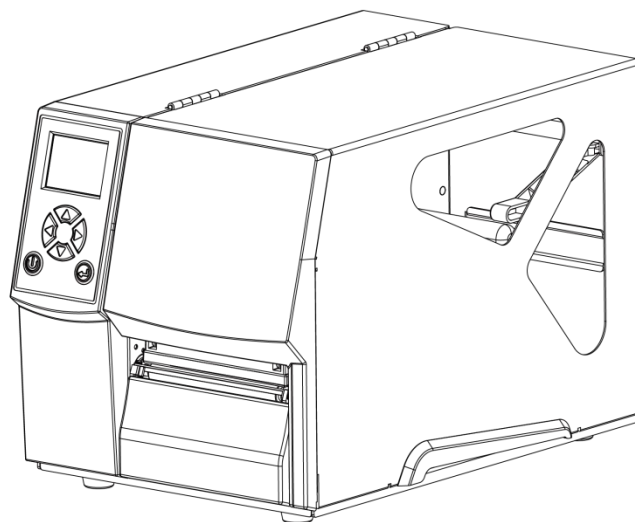
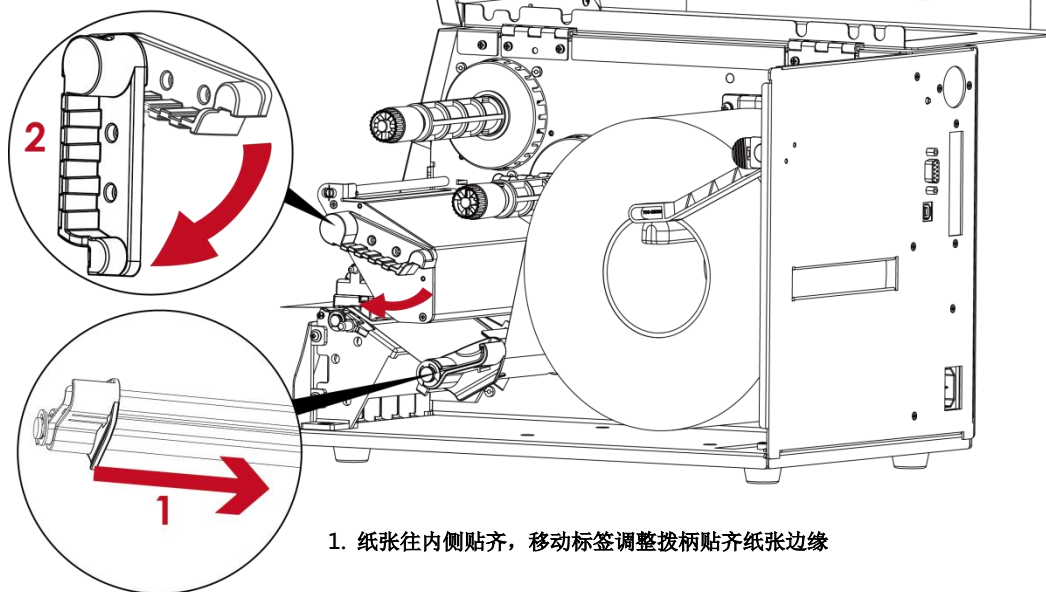
穿过移动式侦测器，送出到纸张撕纸片



注意

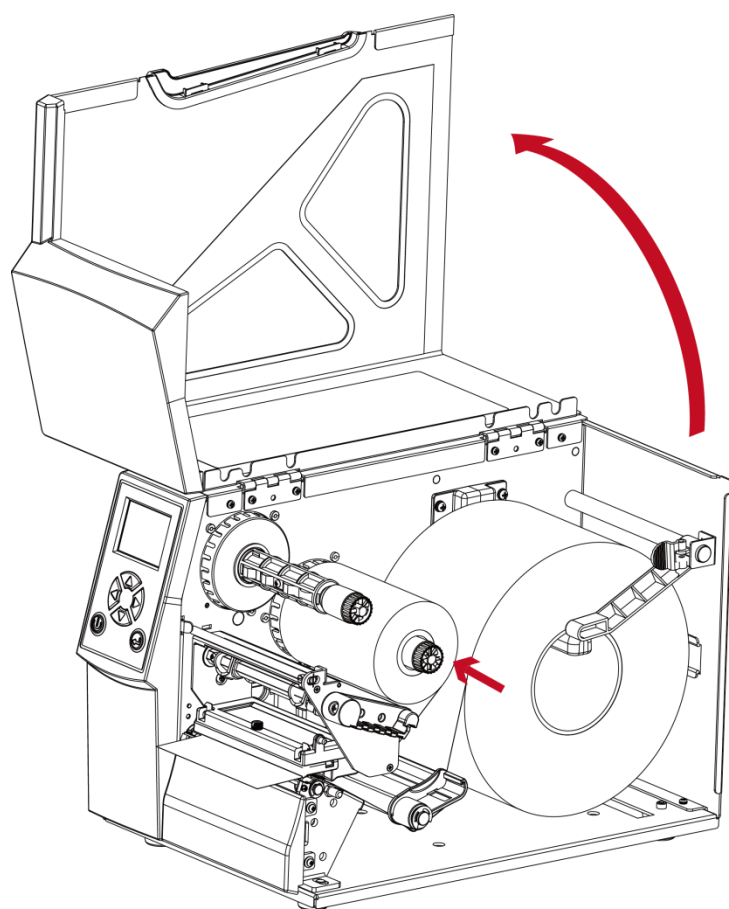
*纸张侦测器必需对准纸张的间距、打孔中心或黑线标所在的位置。可使用移动式侦测器调整位置。

2. 将印表头压力旋转臂扳回，关上印表头



盖回上盖，即完成标签纸的安装

2-2 安装碳带

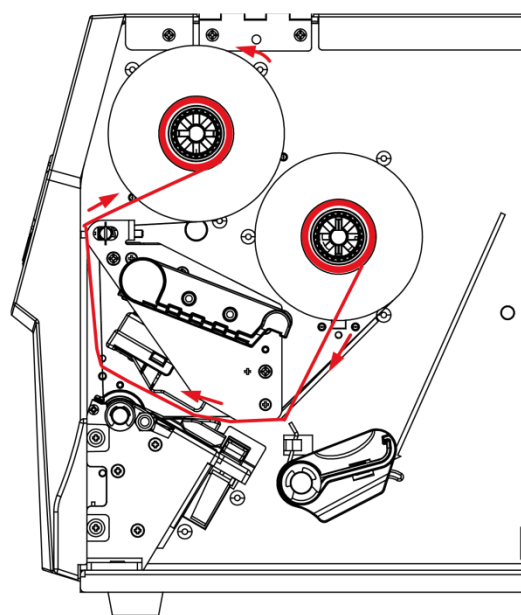


将条形码机放置于平面上将上盖开启

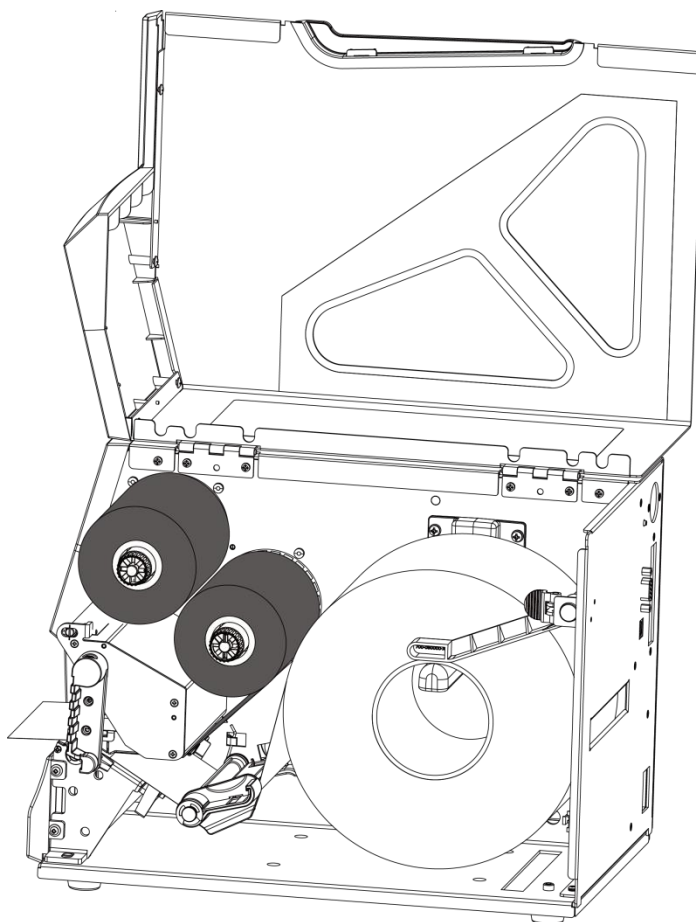
将碳带装入碳带供应轴

外卷式碳带安装方式

(即油墨面朝外)



碳带前缘经碳带轴杆，通过印表头固定在碳带回收轴上，即完成碳带的安装。



注意

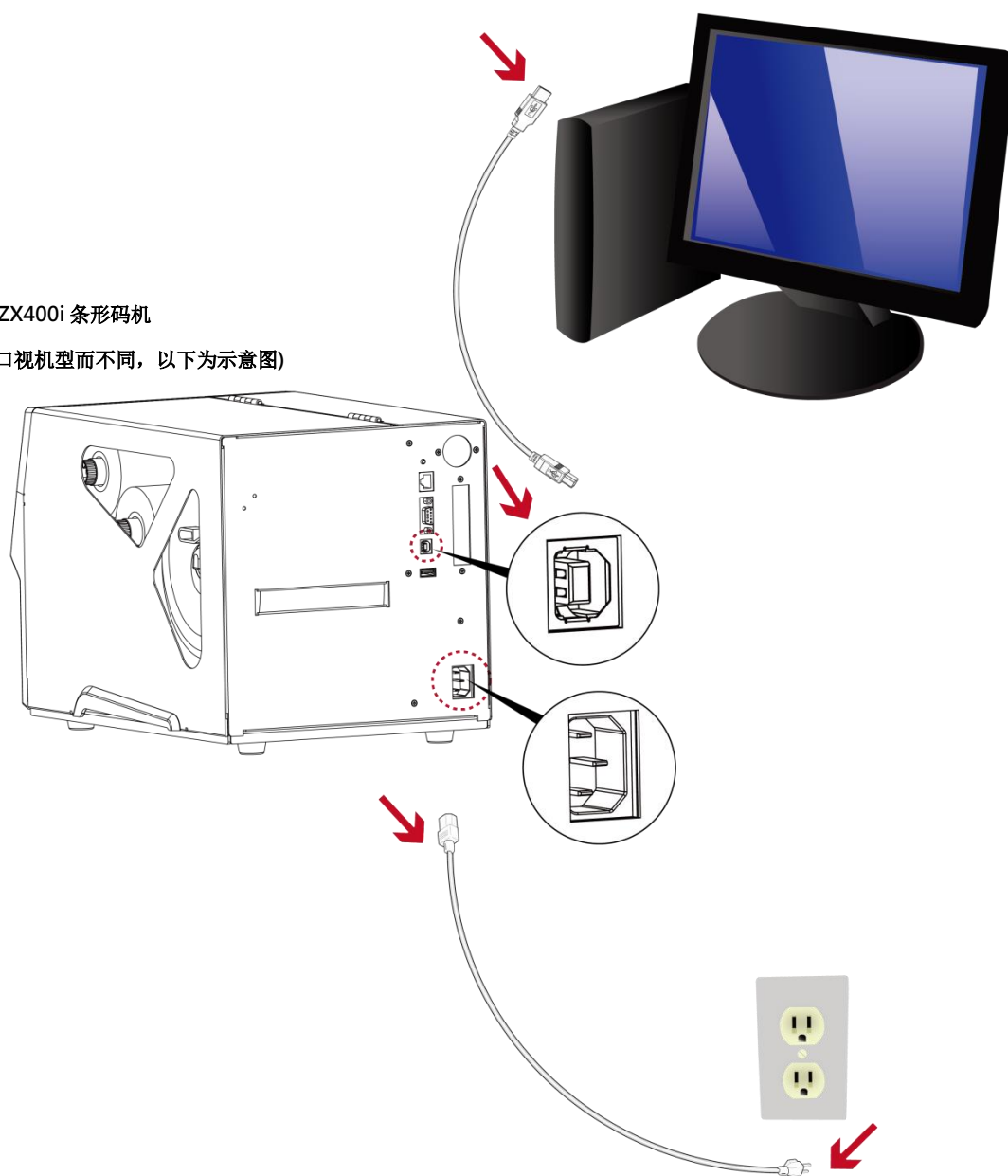
* 碳带安装时，不能包覆到位于印表头后方的移动式侦测器。

2-3 计算机链接

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

ZX400/ZX400i 条形码机

(传输接口视机型而不同，以下为示意图)



2-4 使用标准安装条形码机驱动程序与 GoLabel

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



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



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



注意

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

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



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



注意

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

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



2-5 使用其他选项安装条形码机驱动程序

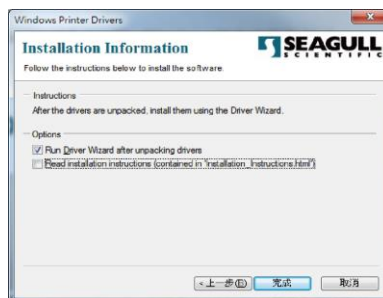
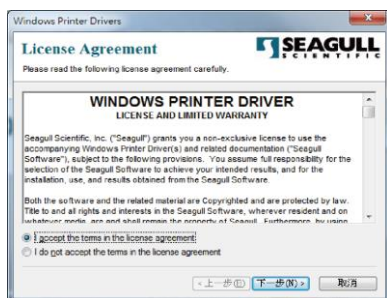
步骤-01 ➡ 点击主画面的”其他选项”安装图标后，进入下一个页面，选择”条形码打印机驱动程序”



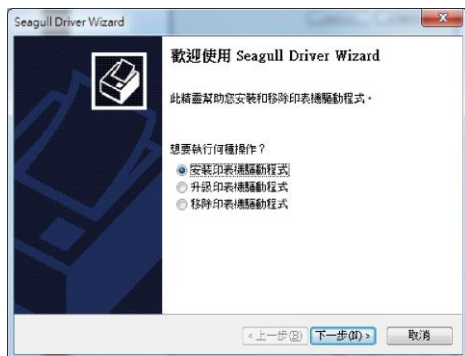
步骤-02 ➡ 点选"安装 Seagull 打印机驱动程序"后，选”下一步”



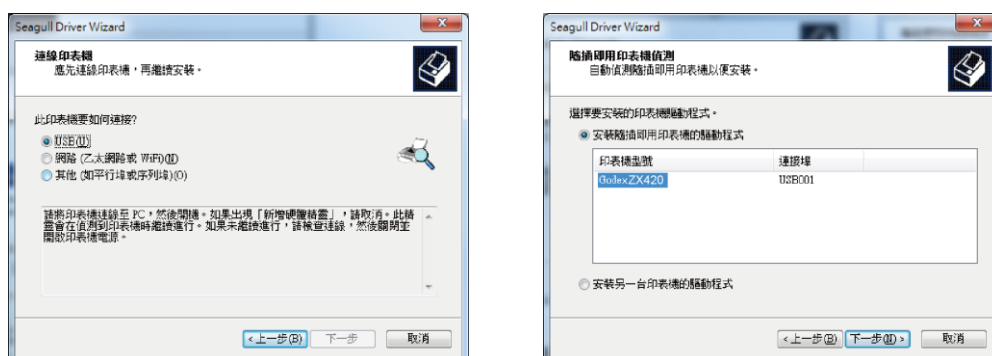
步骤-03 ➡ 点选 "I accept the terms in the license agreement " 后，选”下一步”，再按”完成”，进入步骤 4



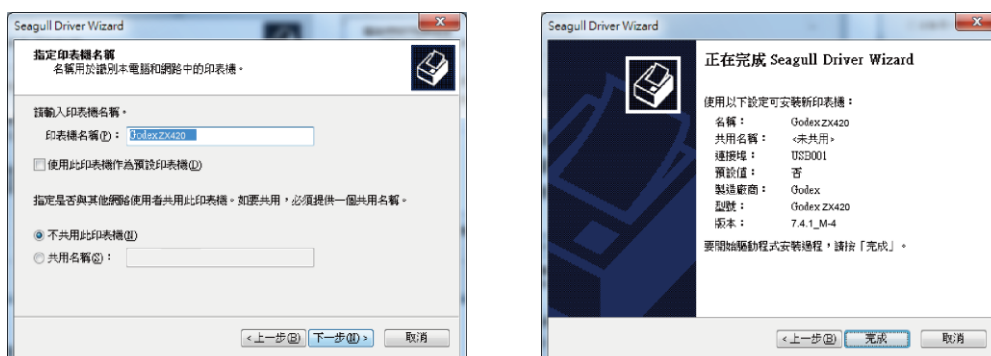
步骤-04 ➡ 进入 Seagull Driver 打印机安装精灵，选”下一步”



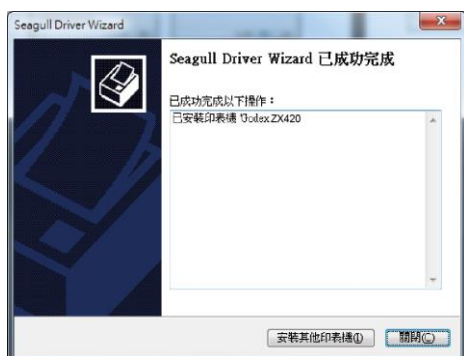
步骤-05 ➡ 使用 USB 连接，搜寻打印机装置型号如右图，点选 ZX420 后，选”下一步”



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



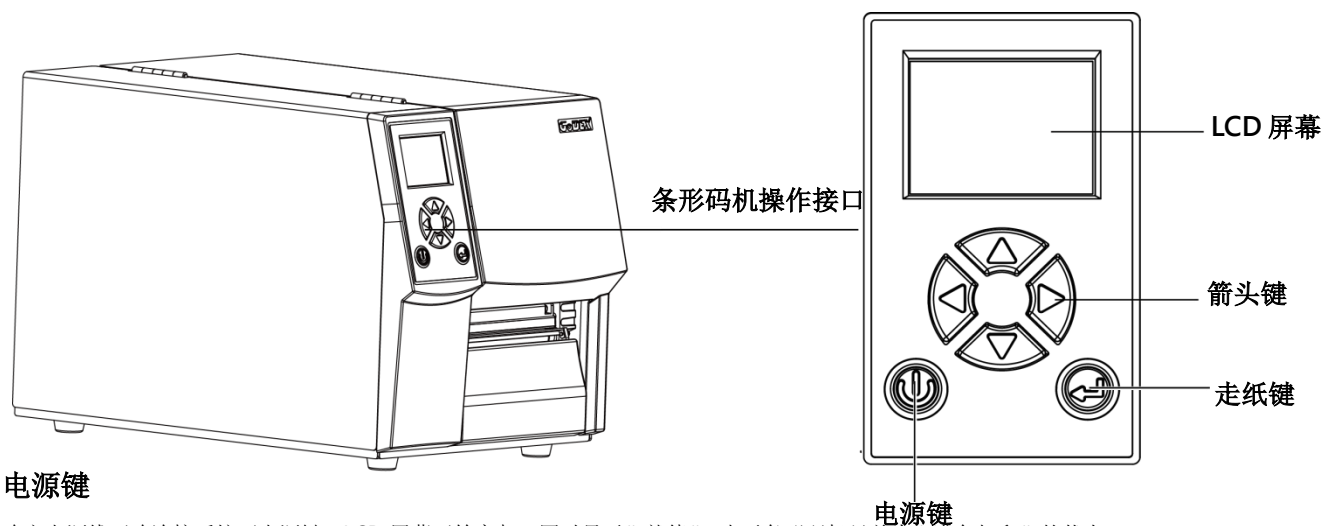
步骤-07 ➡ 安装完成。



3 条形码机操作

3-1 条形码机操作接口

(For ZX400i 机种)



电源键

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

在电源开启的状态下，持续按着电源键三秒以上，即可关闭条形码机电源。

走纸键

按下走纸键时，条形码机会依所使用纸张的类型将纸送出到指定的吐纸位置。

当使用连续纸时，按走纸键一次会送出固定长度的纸。

若是使用标签纸时，按走纸键一次会送出一整张标签。

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

暂停打印_走纸键

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

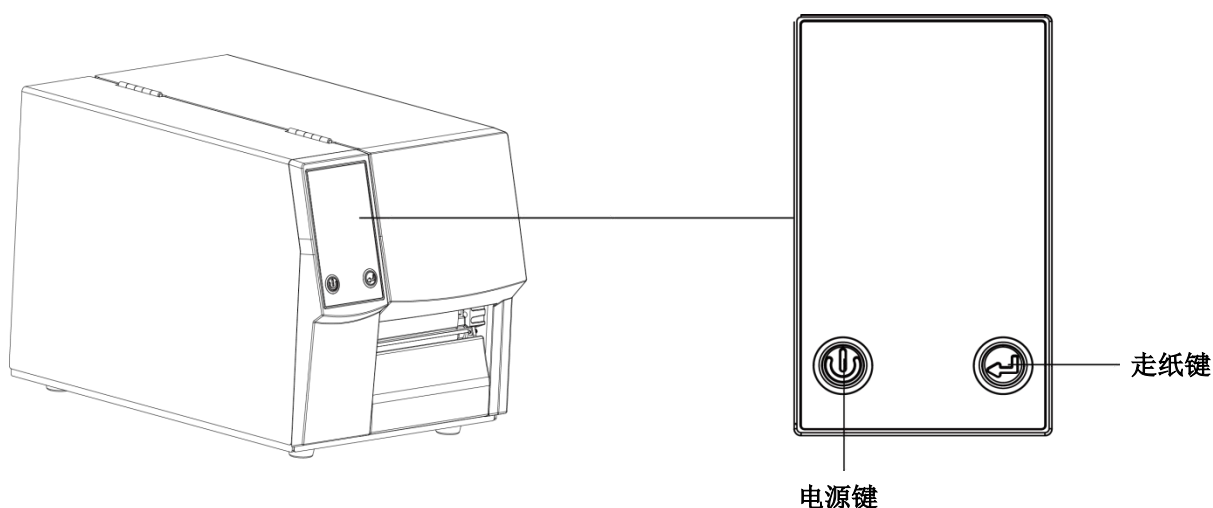
即可继续打印未完成的部份。例如打印 10 张标签，于打印 2 张时按走纸键以暂停打印，但再按一次即可打印完后续 8 张。

取消打印_走纸键

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

于打印 2 张时按走纸键以清除打印，则条形码机不会再印后续 8 张。

(For ZX400 机种)



电源键

确定电源线正确连接后按下电源键，电源 LED 显示绿灯，表示条形码机目前为”准备打印”的状态。

在电源开启的状态下，持续按着电源键三秒以上，即可关闭条形码机电源。

走纸键

按下走纸键时，条形码机会依所使用纸张的类型将纸送出到指定的吐纸位置。

当使用连续纸时，按走纸键一次会送出固定长度的纸。

若是使用标签纸时，按走纸键一次会送出一整张标签。

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

暂停打印_走纸键

若于打印途中短按走纸键，条形码机会暂停打印，再短按一次走纸键，即可继续打印未完成的部份。例如打印 10 张标签，

于打印 2 张时按走纸键以暂停打印，但再按一次即可打印完后续 8 张。

取消打印_走纸键

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

于打印 2 张时按走纸键以清除打印，则条形码机不会再印后续 8 张。

3-2 LCD 操作接口简介

操作步骤

按下电源键启动条形码机即启动屏幕开机画面。

打开条形码机电
源



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



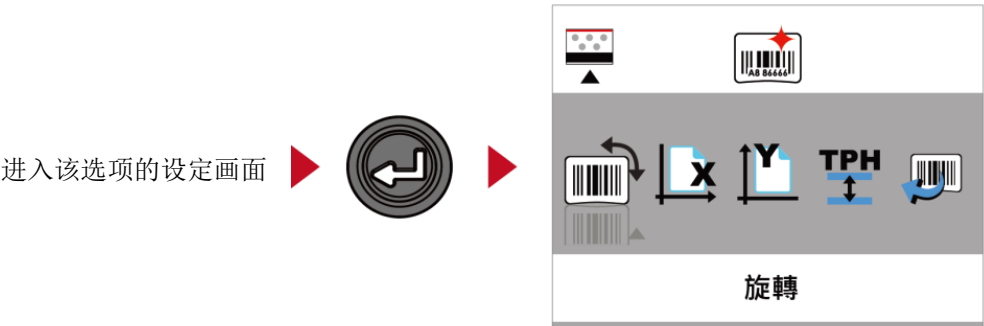
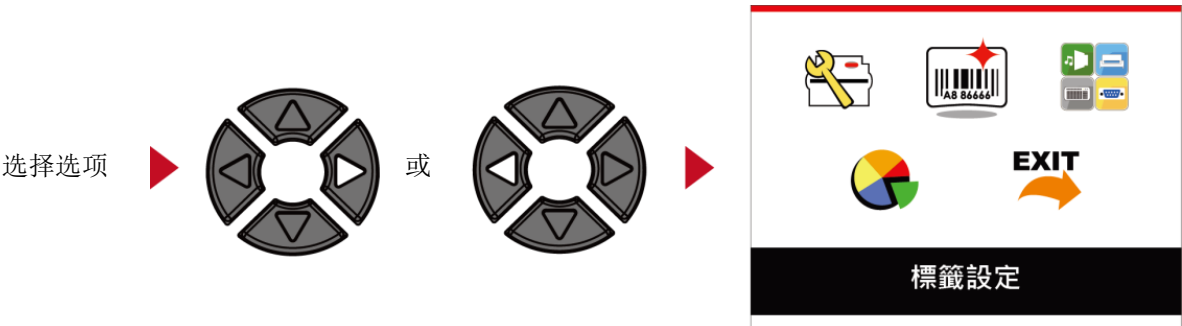
请按住 ▶ 按钮，待 LCD 屏幕上的定时器到数完成后，即可进入设定模式的主画面
您可以从此主画面开始，针对条形码机作各种不同的设定操作。

进入主画面

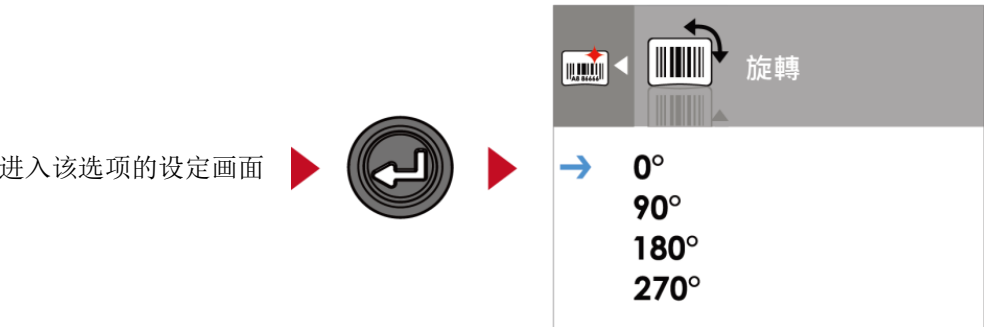
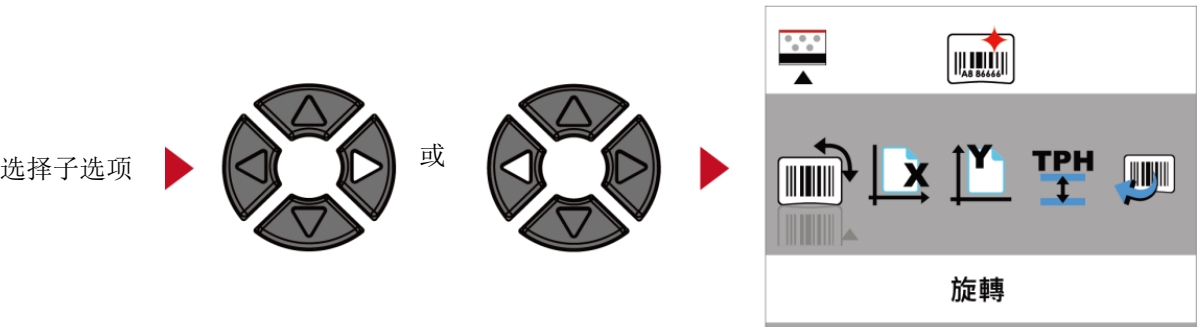


如何操作设定画面

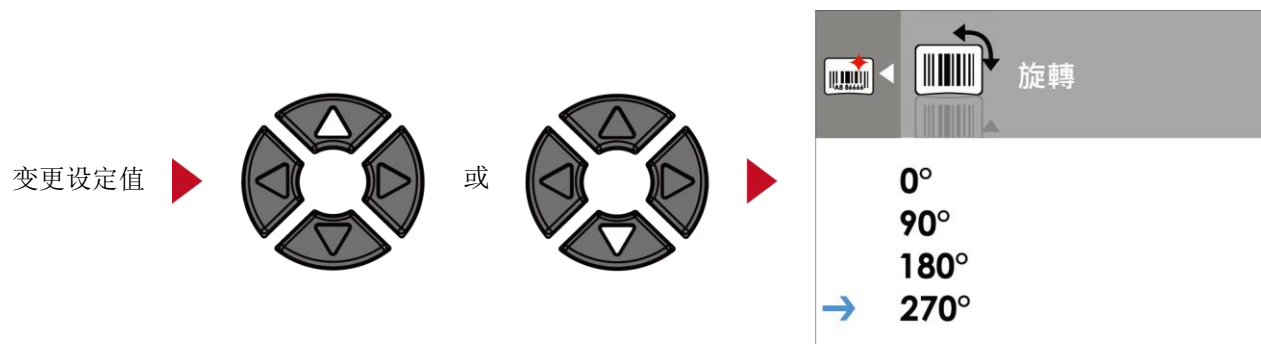
在主画面时，可按 ▸ 或 ◀ 按钮去移动游标来选择功能选项
选定一个功能选项后，按下走纸键，即可进入该选项的设定画面



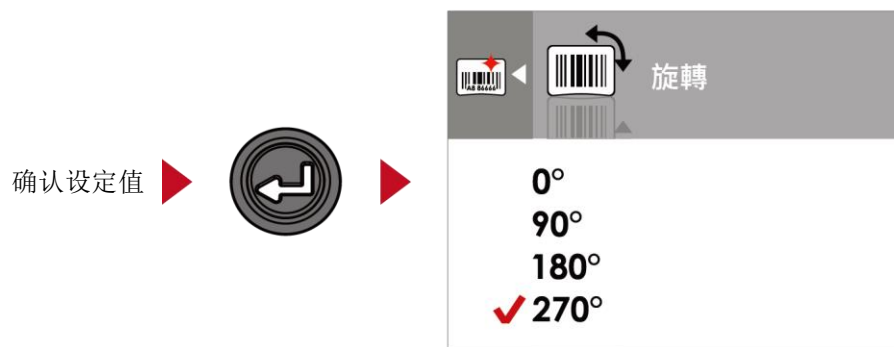
在设定画面时，按下 ▸ 或 ◀ 按钮可选择要进行设定的子选项
选定一个子选项后，按下走纸键，即可进入该选项的设定值调整画面



在设定值调整画面时，按下 ▲ 或 ▼ 按钮可变更设定值



按下走纸键即可使选定的数值生效，此时会出现红色勾号标示目前生效的设定值



注意

* 蓝色箭头表示目前选择的设定值。

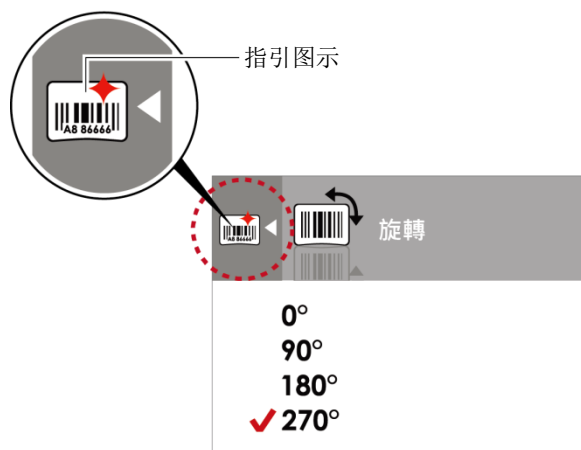


** 红色键头表示确认生效的设定值。

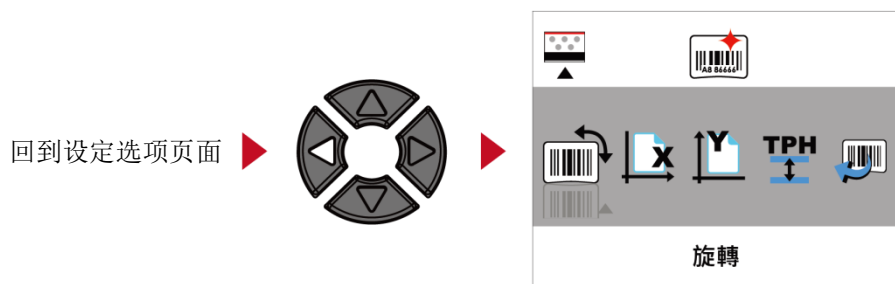


从目前画面回到预备打印画面

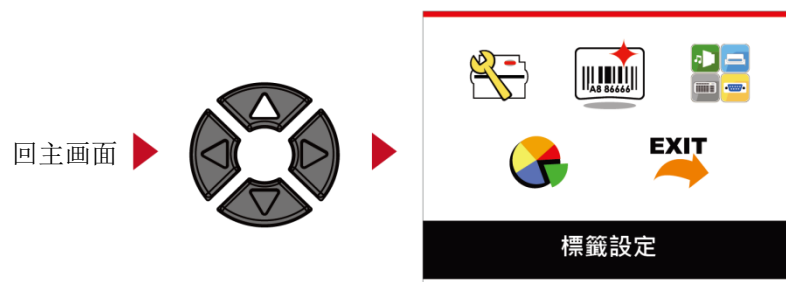
在功能选项画面或设定值变更画面时，屏幕左上角会出现指引图标，依照指引图标所显示的箭头方向，按下对应的方向按钮，即可回到上一层的选单，可重复此步骤一直回到最初的主画面，在主画面选择” EXIT” 图示即可回到预备打印画面



在设定值变更画面时，按下 ◀ 按钮可回到上一层画面



在设定选项画面，按下 ▲ 按钮可回到主画面



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

离开设定模式



或



回到预备打印状



3-3 LAN Setting 操作接口简介

如何操作设定画面

在主画面时，可按◀或▶按钮去移动光标来选择功能选项

选定一个功能选项后，按下走纸键，即可进入该选项的设定画面

选择装置选项

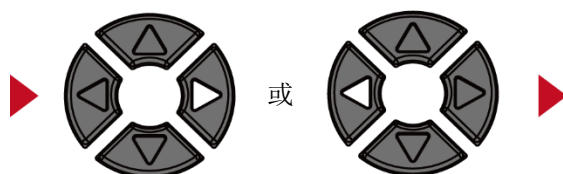


进入网络设定的设定画面



在网络设定的画面时，按下◀或▶按钮可选择要进行设定的子选项

进入网络设定子
选项选择列表



在子选项列表，按下◀或▶箭头键选定 DHCP 选项后，即可进入 DHCP 该选项做设定值调整设定



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



选择箭头键 ▼ 将 DHCP 做开启的动作

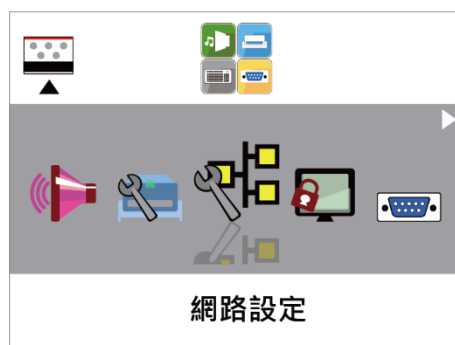


设定完成，请务必确实按两次走纸键，让画面回到网络设定的设定画面。

按压走纸键回到子选项功能画面



再次按压走纸键即完成
网络设定



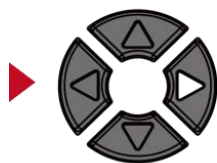
3-4 屏幕密码设定操作接口简介

如何操作设定画面

在主画面时，可按◀或▶按钮去移动光标来选择功能选项

选定一个功能选项后，按下走纸键，即可进入该选项的设定画面

选择装置选项



进入屏幕密码设定的设定画面



一开始屏幕密码的设定值为关闭，若要对此功能进行设定，选择箭头键▲或▼，即可进行设定。



按压箭头键▼即出现开启
输入密码的功能画面



再次按压箭头键▼即可
针对密码数字做输入的动作



设定完成，请务必确实按两次走纸键，让画面回到屏幕密码的设定画面。

按压走纸键回到子选项功能画



再次按压走纸键即完成
屏幕密码的设定



3-5 LCD 操作接口简介

主画面



打印机设定

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，也包含可帮助您轻松完成打印设定的”打印精灵”功能



标签设定

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



装置

选配配件如裁刀或自动剥纸器等相关的外围装置设定选项



打印机控制

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



退出

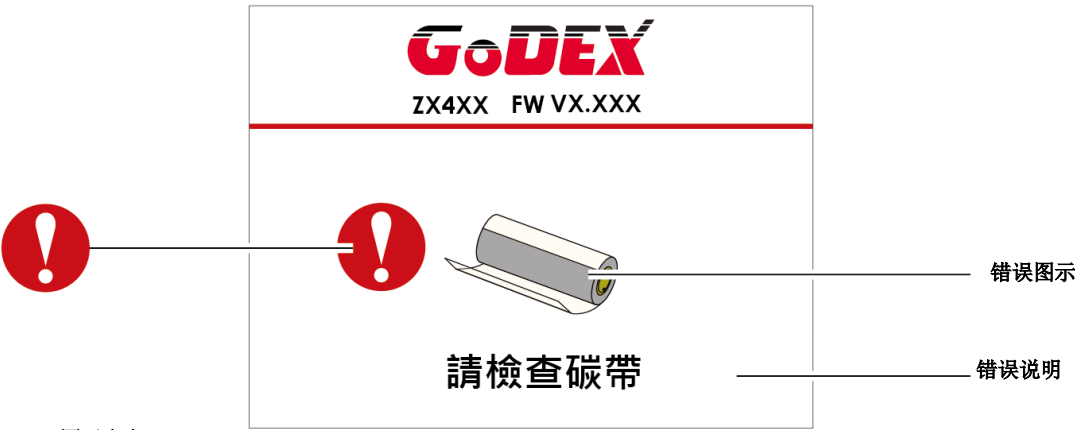
从设定模式退出

LCD 操作接口的状态

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



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



图示定义

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

設定模式選項列表



印表機設定

面板語言	English	
	German	
	繁體中文	
	简体中文	
列印精靈	列印速度	2-5或7
	列印明暗度	0-19
	紙張類型	標籤紙
		黑線標記紙
		連續紙
	列印模式	熱感模式
		熱轉模式
	停歇點設定	0-40
設定	列印明暗度	0-19
	列印速度	2-5或7
	偵測器	標籤偵測模式
		自動選擇
		穿透式
	紙張類型	反射式
		標籤紙
		黑線標記紙
	列印模式	連續紙
		熱感模式
	熱轉模式	熱感模式
		熱轉模式
	停歇點設定	0-40
	起印定位	套用
		取消
Codepage	850	
	852	
	437	
	860	
	863	
	865	
	857	
	861	
	862	
	855	
	866	
	737	
	851	
	869	
	Win 1252	
	Win 1250	
	Win 1251	
	Win 1253	
	Win 1254	
	Win 1255	
	Win 1257	



標籤設定

旋轉	0°	
	90°	
	180°	
	270°	
水平位移	-100 - 100	
垂直位移	-100 - 100	
起印點調整	-100 - 100	
呼叫標籤	001 Form Name	
	002 Form Name	



裝置

蜂鳴器		套用
		取消
配備設定	選配	無
		裁刀
		自動剝紙器
		貼標籤機
	預先列印	套用
		取消
網路設定	連接埠	09100
	DHCP	開啟
		關閉
	預設閘道	192.168.000.254
	固定IP	192.168.102.076
	子遮罩	255.255.255.000
螢幕密碼設定		開啟
		關閉
通訊埠設定	鮑率	4800 bps
		9600 bps
		19200 bps
		38400 bps
		57600 bps
		115200 bps
	同位值	Non
		Odd
		Even
	資料長度	7 bits
		8 bits
時間設定	停止位元數	1 bits
		2 bits
	時間顯示	套用
		取消
	時間設定	YYYY/MM/DD
		HH:MM:SS
藍芽設定	清除綁定	開啟
		關閉
	裝置可被偵測	開啟
		關閉
	SSP	開啟
		關閉
	PIN Code	0000
	搜尋裝置	



印表機控制

自動校正		套用
		取消
自我測試		套用
		取消
印表頭測試		套用
		取消
出廠設定		套用
		取消
	標籤格式	套用
		取消
	圖形	套用
		取消
清除記憶體	點陣字型	套用
		取消
	向量字型	套用
		取消
	亞洲字型	套用
		取消
	所有	套用
		取消



離開

離開

3-6 标签纸定位侦测及自我测试页

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

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

步骤-01 ➡ 请先检查纸张是否已正确安装于条形码机上。

步骤-02 ➡ 关闭电源, 按住走纸键。

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

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

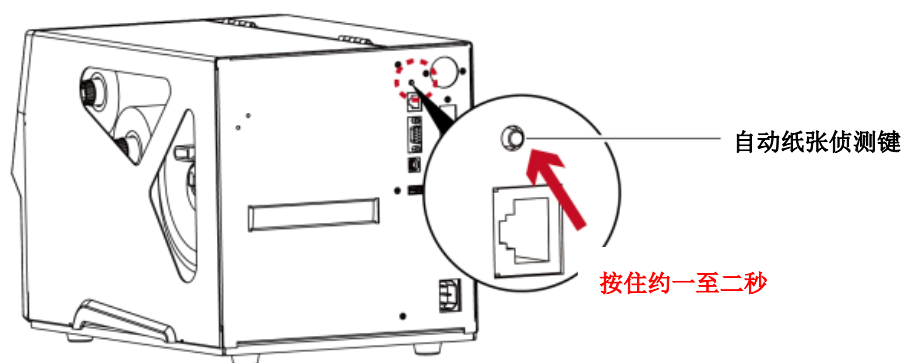
自我测试页各项内容的说明如下:

(以下数据为示意图, 实际测试结果依机器使用情况不同)

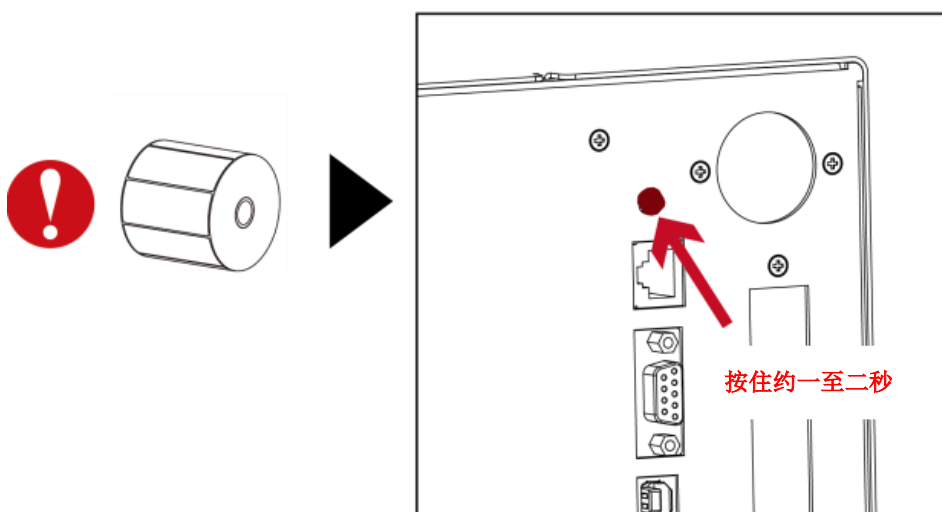
机种与 Firmwave 版本	ZX420:Y2.XXX
USB 埠设定	USB S/N:12345678
串行埠设定	Serial port:96,N,8,1
以太网网络端口的 MAC 地址	MAC Addr:xx-xx-xx-xx-xx-xx
浮动 IP 功能开启/关闭	DHCP Enable
以太网网络端口的 IP 地址	IP xxx.xxx.xxx.xxx
Gateway 设定值	Gateway xxx.xxx.xxx.xxx
Netmask 设定值	Sub-Mask xxx.xxx.xxx.xxx
卡槽状态	Card Status:HW Unable to detect any card
以太网网络状态	Network: Cable Not Plug #####
DRAM 安装数量	1 DRAM installed
打印长度内存大小	Image buffer size:1500 KB
储存于内存的卷标数量	0000 FORM(S) IN MEMORY
储存于内存的图形数量	0000 GRAPHIC(S) IN MEMORY
储存于内存的字型数量	000 FONT(S) IN MEMORY
储存于内存的亚洲字型数量	000 ASIAN FONT(S) IN MEMORY
储存于内存的数据库数量	000 DATABASE(S) IN MEMORY
储存于内存的向量字体数量	000 TTF(S) IN MEMORY
目前内存大小	4073 KB FREE MEMORY
目前机器速度, 热度, 起印点, 打印方向设定值	^S4 ^H8 ^R000 ~R200
目前标签宽度, 长度, 间距设定值	^W102 ^Q100,3 ^E18
裁刀, 自动剥纸器, 打印模式设定值	Option:^D0 ^O0 ^AD
纸张侦测传感器参数值	Reflective AD:1.96 2.84 2.49[0.88_23]
码页设定值	Code Page:850

自动纸张侦测键

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



按住「纸张侦测校准键」约 2 秒，打印机将执行自动更正功能侦测纸张定位。



注意

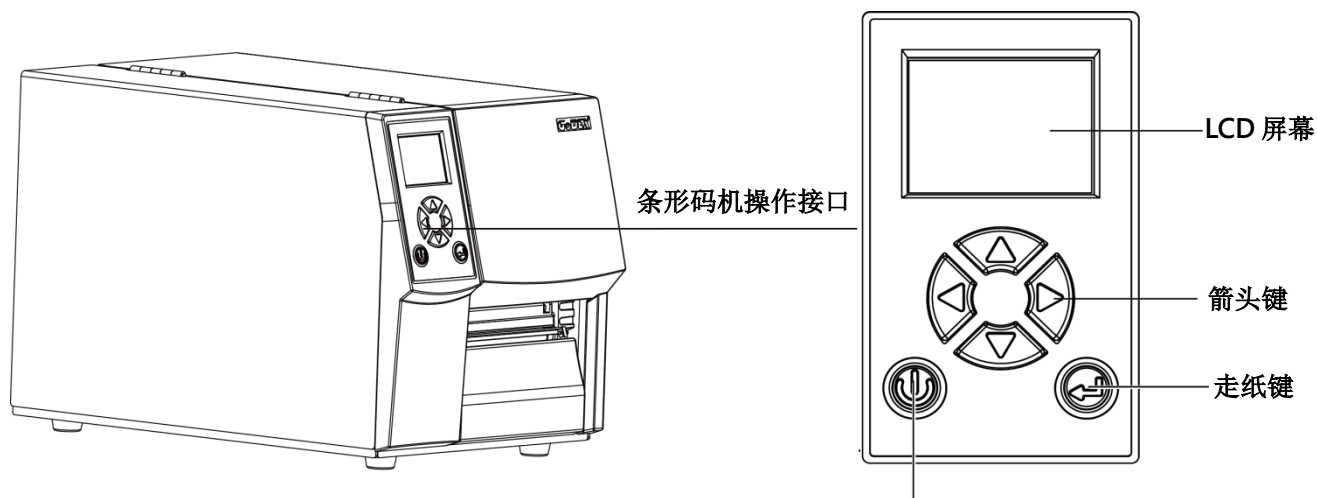
- * 使用「纸张侦测校准键」等同于执行自动更正命令 (~S,SENSOR)，执行中的打印作业 (Print Job) 将被清除，自动更正纸张后，需重新传送打印作业。

3-7 操作错误讯息

(适用 ZX400i 系列)

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

请参考以下说明以判断错误情况。



LCD操作介面

錯誤狀態

錯誤類型	響聲	說明	排除方式
  印表頭開啟	連續2次4聲	印表頭(列印機心)未關或關閉不完全	重新開啟列印機心並依正確方式關上。
  印表頭過熱	無	印表頭溫度過高	當印表頭溫度過熱時，條碼機會自動暫停列印，待印表頭溫度降低後則會接續列印。
  請檢查碳帶	連續2次3聲	未安裝碳帶但機器出現錯誤訊息 碳帶用盡或碳帶供應軸不動時	確認條碼機設定為熱感模式。 更換新的碳帶。
  請檢查紙張	連續2次2聲	偵測不到紙 紙張用盡 紙張傳送不正常	確認移動式偵測器位置標示的位置是是否位於正確的偵測位置，若仍是偵測不到紙，請重做紙張偵測。 更換新的紙捲 可能原因有：卡紙 / 紙張掉落在滾軸之後 / 找不到標籤間距或黑線標記 / 黑線標紙用完等，請依實際的使用情況調整。

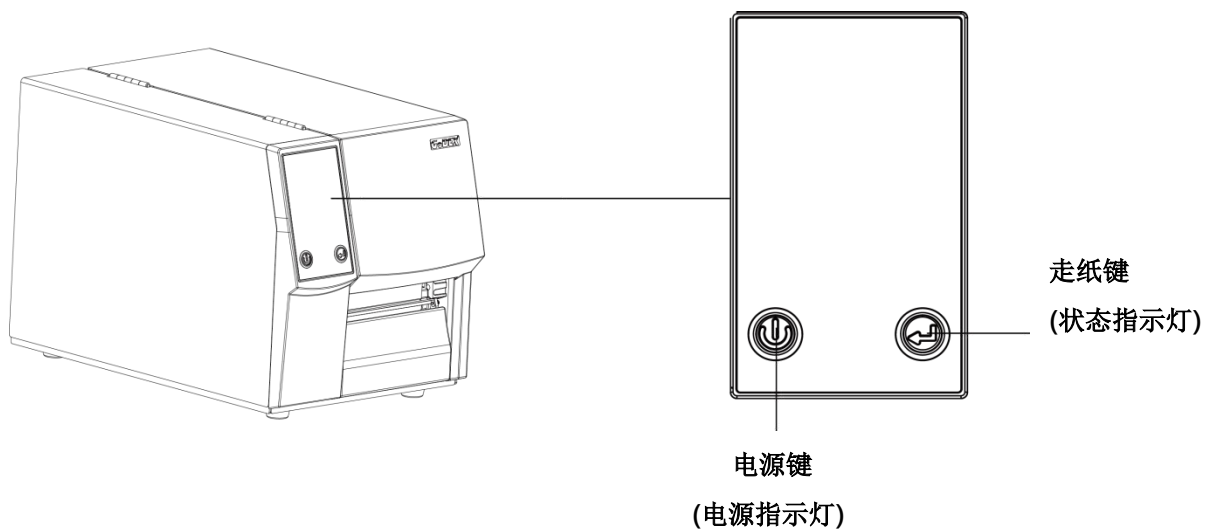
LCD操作介面

錯誤狀態

錯誤類型	響聲	說明	排除方式
 檔案系統已滿		條碼機會印出 "檔案系統已滿"，表示記憶體空間已滿	刪除記憶體內不需要的資料。
 找不到檔案	檔案錯誤 連續2次2聲	條碼機會印出 "找不到檔案"，表示找不到檔案	請使用 ~X4 命令將所有檔案列印出來，再核對送到條碼機的名稱是否正確及存在否。
 檔名重複		條碼機會印出 "檔名重複"，表示檔名重複	更換檔名之後再下載一次。

(適用 ZX400 系列)

在打印过程中若发生任何错误而导致无法打印，机器灯号会闪烁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。



- 绿灯 
- 红灯 
- 红灯闪烁 

LCD显示内容	LED讯息灯号		蜂鸣器	说明	解决方法
	电源指示灯	状态指示灯			
印表头开启			连续2次4声	未关印表头或关闭不完全	重新开启印表头并再度关上
印表头过热			无	印表头温度过高	当印表头温度降低后则会回到待机状态
请检查碳带			连续2次3声	未安装碳带但机器出现错讯息	确认机器为热感模式
				碳带用尽或碳带供应轴不动时	更换新的碳带
请检查纸张			2声	侦测不到纸	确认移动式侦测器位置标志的位置是否于为正确的侦测位置，若仍是侦测不到纸，请重做 Auto Sensing
				纸张用尽	请更换纸张

3-8 外接 USB 埠

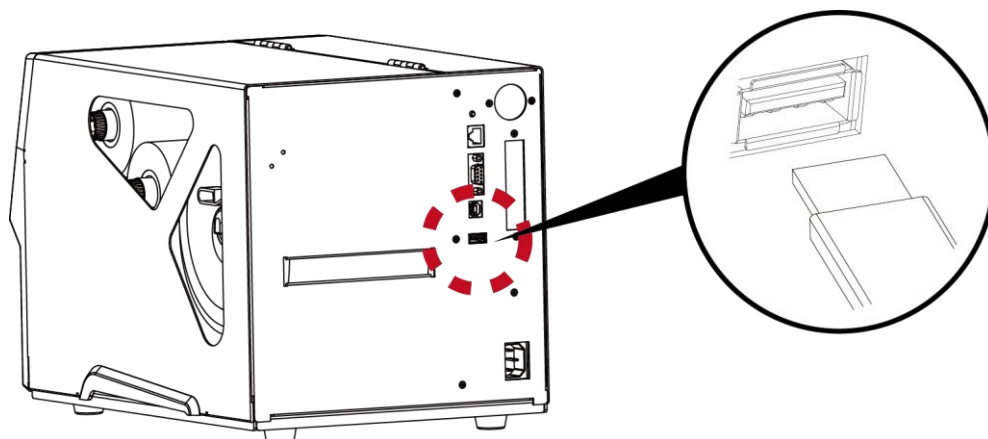
定义：仅限于连接随身碟(Memory stick)、USB 键盘 & Scanner

用途：

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

使用方式:

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



透过随身碟更新打印机韧体版本

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

链接 USB 键盘

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

连结 Scanner

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

注意

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

4 网络软件 NetSetting

4-1 安裝 NetSetting 軟件

(適用 ZX400i 系列機種)

NetSetting 軟件是在您使用網絡聯機遠程操作打印機時所必需的操控軟件，您可以在產品內附的光盤里或從官方網站下載此軟件的安裝檔案，之後請依照以下的步驟進行軟件的安裝。

步驟-01 ➡ 將產品光盤置入光驅里，點選“其他選項”按鈕。

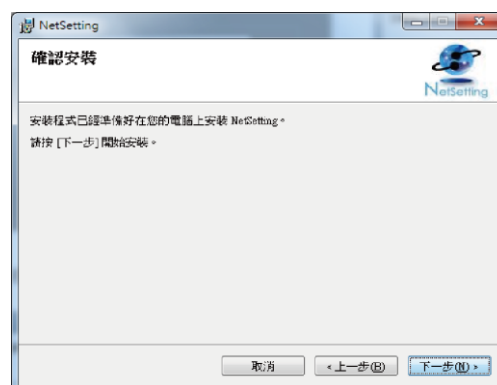
步驟-02 ➡ 再點選”網卡模塊”。



步驟-03 ➡ 點選”安裝網卡模塊 NetSetting 控制軟件”，進入安裝畫面如右圖后，按”下一步”。



步驟-04 ➡ 確定安裝路徑后按”下一步”，開始進行安裝。



步驟-05 ➡ 安裝完成之後，即可在桌面看到 NetSetting 软件的启动图标”如右图”。



4-2 NetSetting 操作接口

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

(关于 WiFi 模块设定请参阅 WiFi 模块安装说明。)

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



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



注意

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

IP 设定

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

GoDEX NetSetting IP 设定

印表機名稱: Godex 長度 (1~16)

連接埠: 9100

預設閘道: 192 . 168 . 102 . 254

密碼: 1111 長度 (1~4)

☒ 從DHCP伺服器取得IP位址

☐ 固定 IP

IP 位址: 192 . 168 . 102 . 121

子遮罩: 255 . 255 . 255 . 0

設定 重新整理

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

注意

* 在进行网络环境设定的变更时，您必须具备基本的网络知识，若需取得相关的网络环境设定参数，建议您联系您的网络管理人员。

** 如开启 DHCP 时，找到的 IP 地址如果是 IP = 169.254.229.88，Netmask = 255.255.0.0，Gateway = 不变(上一个值)，为无效的 IP 位置。

网络管理设定

当打印机发生错误时，NetSetting 可将告警讯息透过此页面设定发送到您指定的邮件地址。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 'NetSetting' web interface for GoDEX. The title bar includes the GoDEX logo and 'NetSetting 網路管理設定'. The main content area is titled '網路管理設定' and contains two sections for configuring alerts. The first section, '啟動 SMTP 方式告警', is currently unchecked. It includes fields for '登錄帳號' (default), '登錄密碼' (masked), '郵件伺服器 IP 位址' (192.168.0.1), '郵件主旨' (Barcode printer message), '寄件者郵件信箱' (default@default.com), '收件者郵件信箱' (default@default.com), '發信間隔時間' (1 hour), and '事件計數器' (5). The second section, '啟動 SNMP 方式告警', is checked. It includes fields for 'SNMP Community' (public), 'SNMP Trap Community' (public), and 'Trap IP Address' (192.168.0.1). At the bottom, there are two buttons: '設定' (Set) and '重新整理' (Refresh).

項目	值	長度
登錄帳號	default	1~64
登錄密碼	*****	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	1~60
寄件者郵件信箱	default@default.com	1~32
收件者郵件信箱	default@default.com	1~32
發信間隔時間	1	0 ~ 168 小時
事件計數器	5	1 ~ 100

項目	值	長度
SNMP Community	public	1~16
SNMP Trap Community	public	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。

告警訊息設定

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。



SMTP	SNMP	錯誤訊息說明
☐	☒	紙張或碳帶用盡
☐	☒	卡紙
☐	☒	碳帶用盡
☐	☒	印表頭開啟
☐	☒	背紙回收器已滿
☐	☒	檔案系統已滿
☐	☒	找不到檔案
☐	☒	檔名重複
☐	☒	命令錯誤
☐	☒	裁刀卡住或未安裝裁刀
☐	☒	印表頭過熱

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。

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 image shows the GoDEX NetSetting software interface for configuring a printer. The window has a title bar with the GoDEX logo and the text "NetSetting 印表機組態設定". Below the title bar is a navigation bar with icons for printer status, network, and settings. The main content area is divided into two sections: "印表機設定" (Printer Settings) and "其他" (Other). The "印表機設定" section includes fields for "機型" (Model) set to ZX420, "停歇點" (Pause Point) set to 18, "列印速度" (Print Speed) set to 7, and "列印明暗度" (Print Darkness) set to 8. It also has options for "自動剝紙器/貼標籤機" (Automatic Paper Stripper/Labeler) set to "0 - 無" (None), "每幾張切一次" (Cut every few sheets) set to 0, and "列印模式" (Print Mode) set to "熱轉" (Thermal Transfer). The "其他" section includes "面板語言" (Panel Language), "感應模式" (Sensing Mode) set to "2 - 自動" (2 - Auto), "鍵盤國碼" (Keyboard Country Code), "預先列印" (Pre-print) set to "關" (Off), "Codepage" set to "Code Page 850", "起印定位" (Start Print Position) set to "2 - 僅電源開啟時關閉" (2 - Only power on when power is on), and "蜂鳴器" (Buzzer) set to "開" (On). At the bottom of the window are two buttons: "設定" (Set) and "重新整理" (Refresh).

印表機設定			
機型	停歇點	列印速度	列印明暗度
ZX420	18	7	8
自動剝紙器/貼標籤機		每幾張切一次	列印模式
0 - 無		0	熱轉

序列埠設定		其他	
速率	同位值	面板語言	感應模式
9600	None		2 - 自動
資料長度		鍵盤國碼	預先列印
8			關
停止位元數		Codepage	起印定位
1		Code Page 850	2 - 僅電源開啟時關閉
		蜂鳴器	
		開	

設定 重新整理

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

终端机

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



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

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。



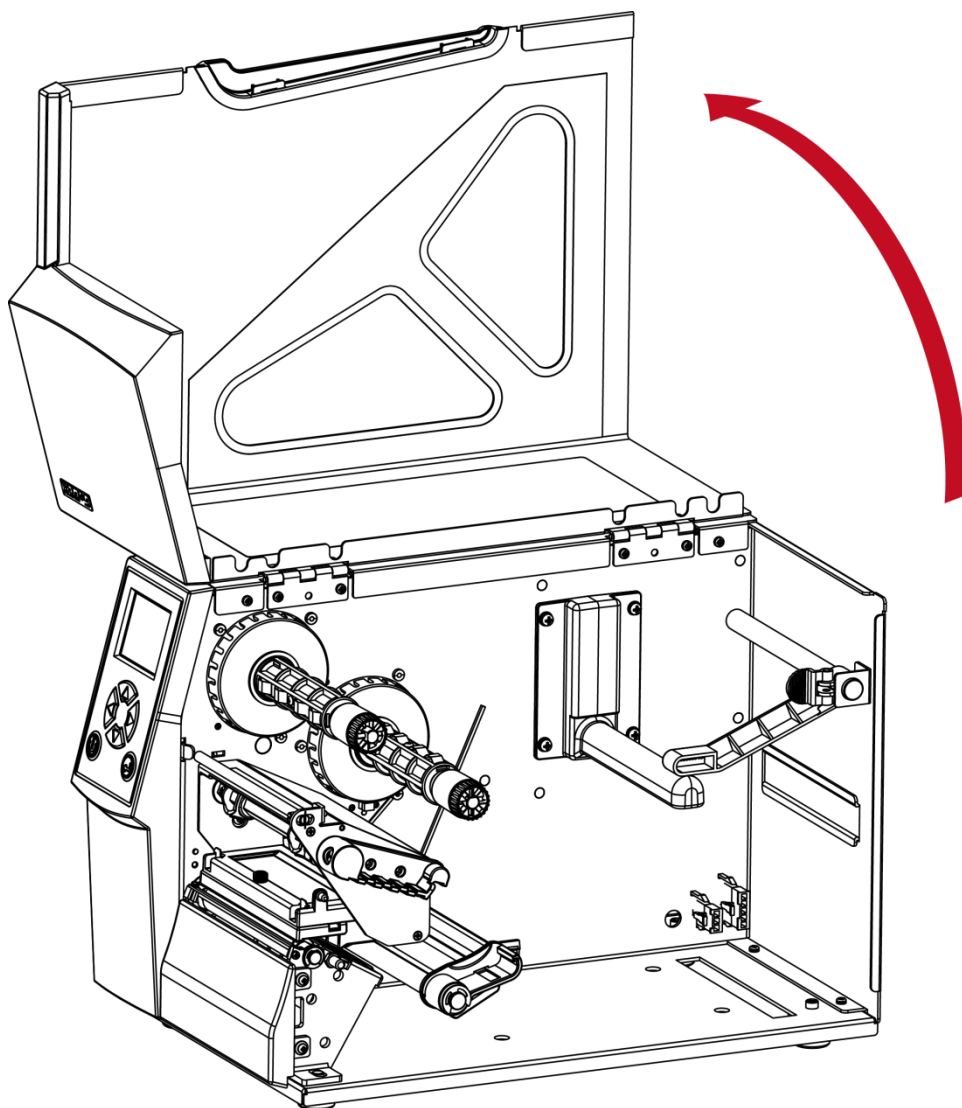
除了进行打印机韧体更新之外，您也可以按下”恢复系统出厂设定值”键来将打印机的各种设定值都回复到出厂时的状态。

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



注意

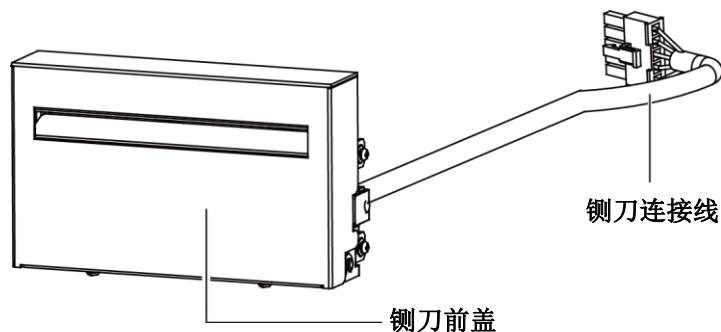
* 安装裁刀时，请先将电源开关关闭。

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

5-2 安装裁刀

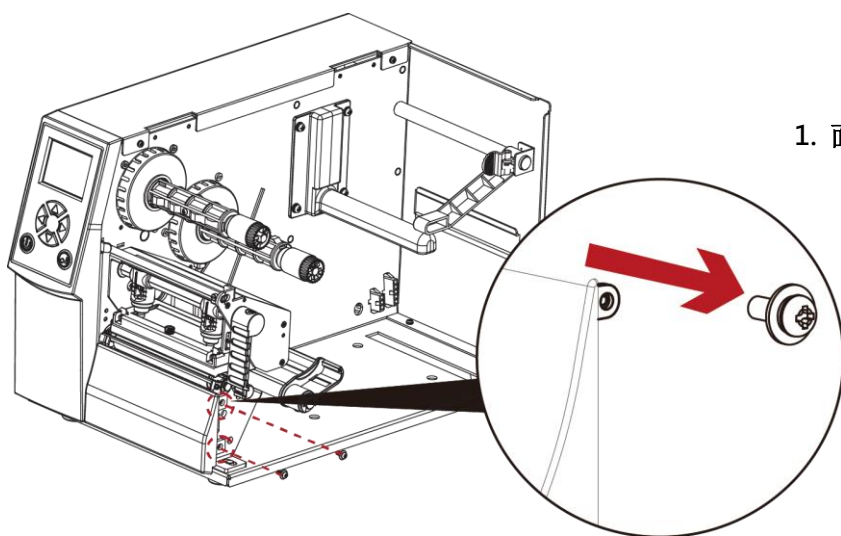
5-2-1 安装铡刀

铡刀部件说明



铡刀模块安装步骤:

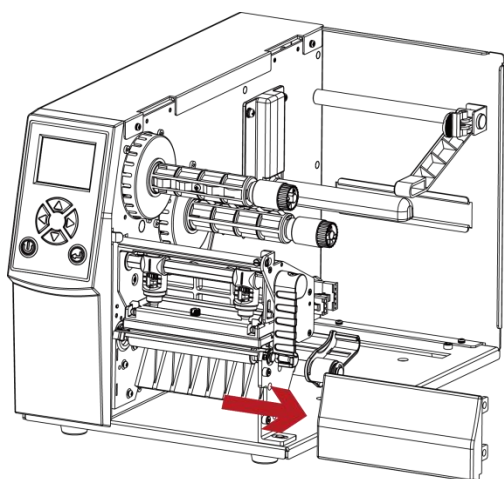
(以下步骤皆须在电源关闭及电源线拔除的状态下操作)



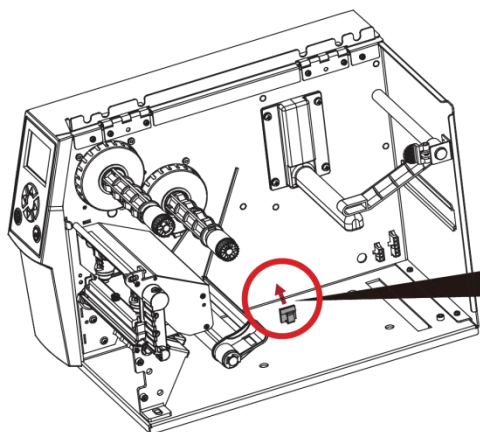
1. 面对机器正面，卸除圆圈标示的螺丝

注意

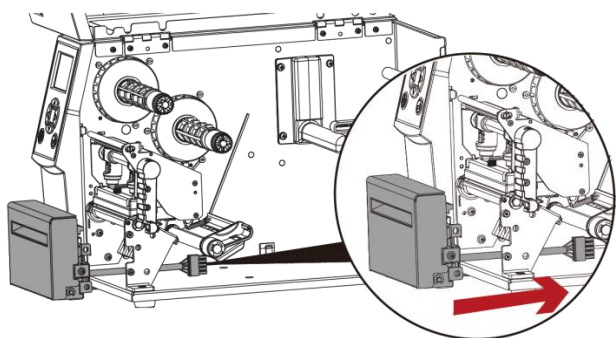
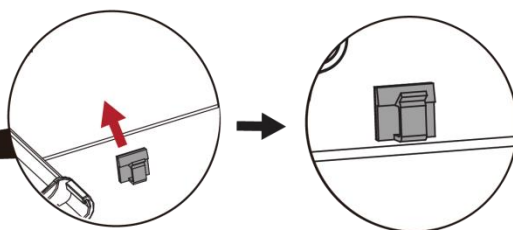
- * 安装铡刀时，请先将电源开关关闭及电源线拔除！
- ** 本铡刀不适用于有背胶之标签纸，如裁切有背胶之标签将会污染裁刀及减低使用上的安全性。
- *** 铡刀最大裁切的宽度为 118 mm，纸张最小高度建议为 30 mm 以上。(若铡刀裁切范围超过以上数值，则不在保固条件内。)
- **** 加装铡刀模块装置时，停歇点设定数值(^E)建议为 26~27。



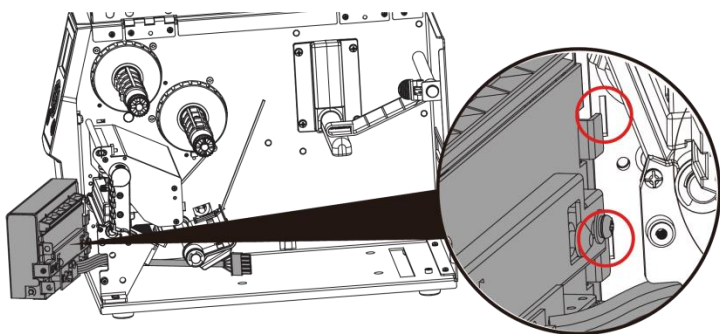
2. 将右侧面板往右移并卸下，
如箭头方向所示



3. 依据箭头方向将集线器的背胶底纸撕除并将
集线器固定在机器内

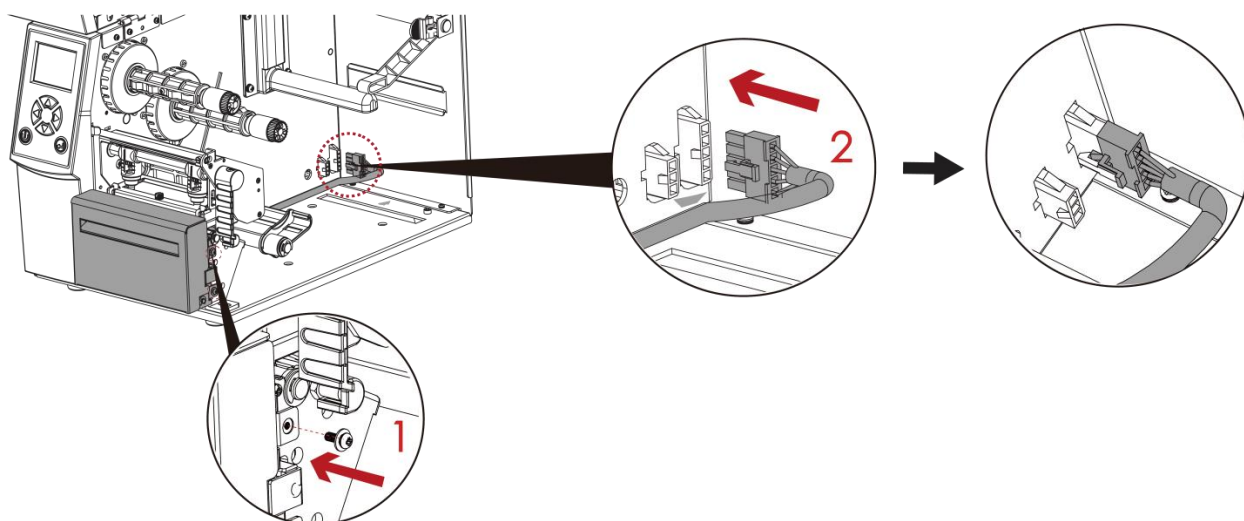


4. 依据箭头方向将裁刀连接线穿过滚轮支架

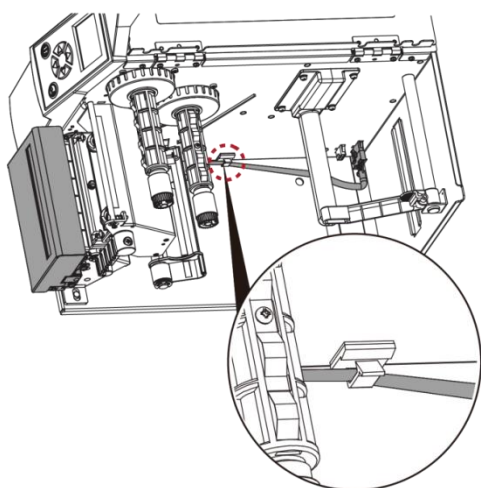


5. 将铡刀模块右侧卡榫卡入机器凹槽内，
如下图红圈所示

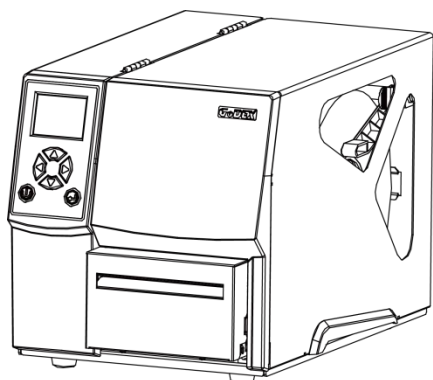
6. 锁紧固定螺丝并依据箭头方向将裁刀连接线连接插座



7. 将裁刀连接线置入集线器内，如下图所示



8. 盖回机器上盖即完成

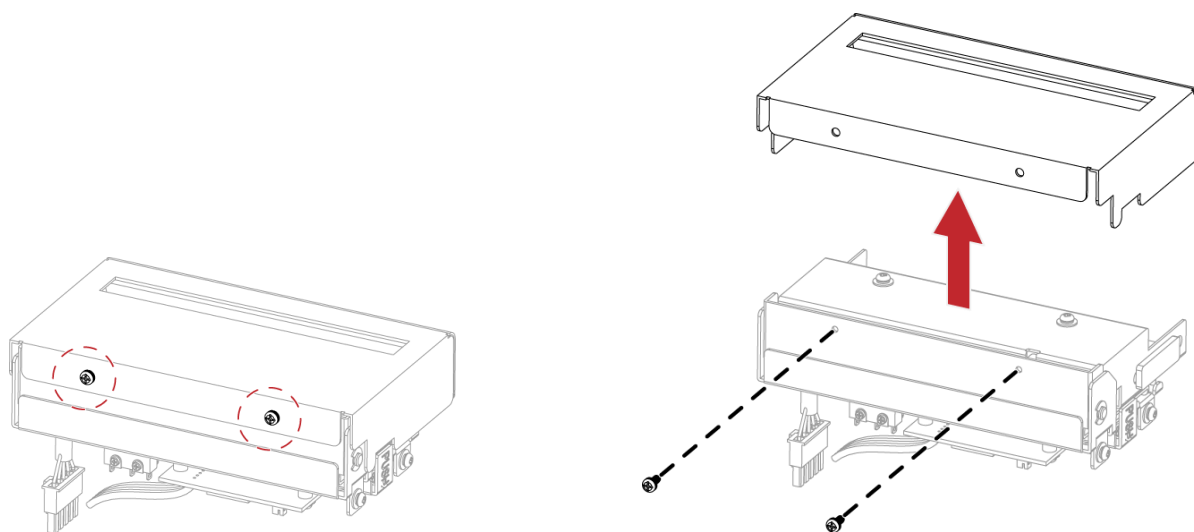


注意

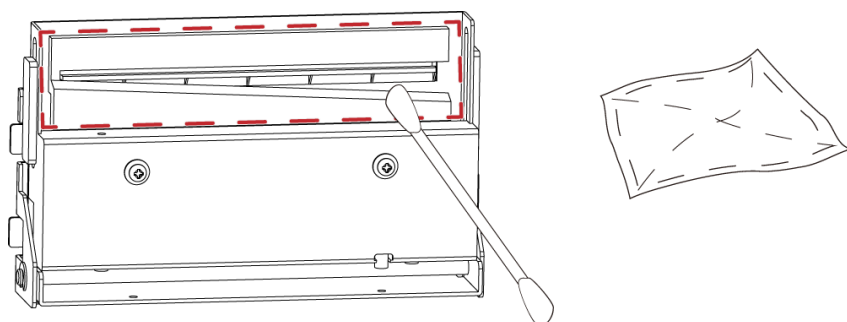
* 在插上连接线插头时请务必关闭打印机电源，以避免造成机器主板损伤的风险。

清洁方式

1. 取下螺丝及裁刀遮盖

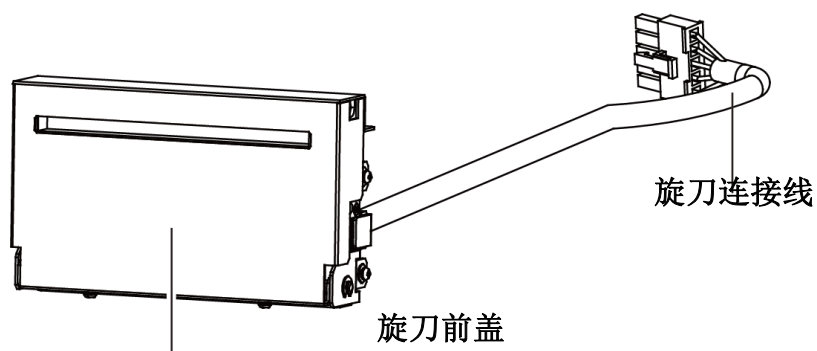


2. 以棉花棒或是无绒干布擦拭



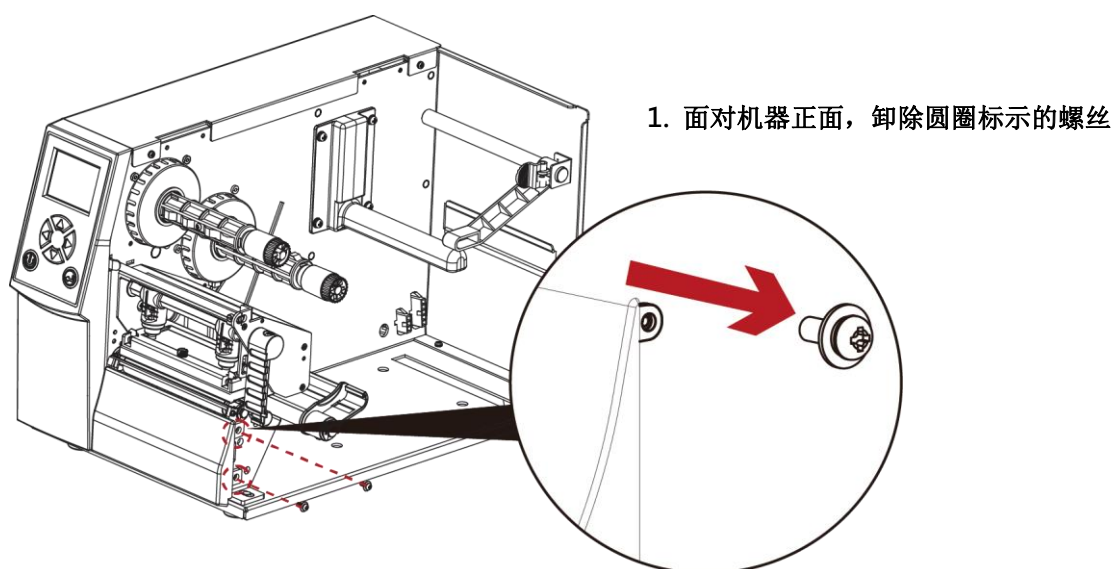
5-2-2 安装旋刀

旋刀部件说明



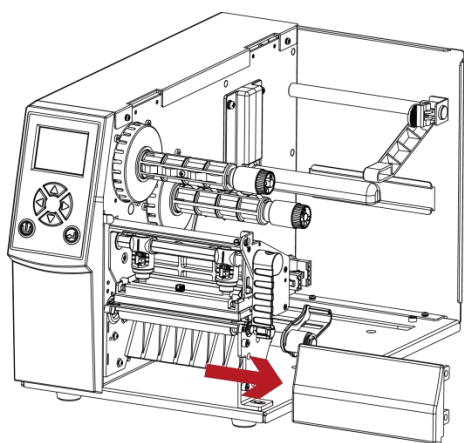
旋刀模块安装步骤:

(以下步骤皆须在电源关闭及电源线拔除的状态下操作)

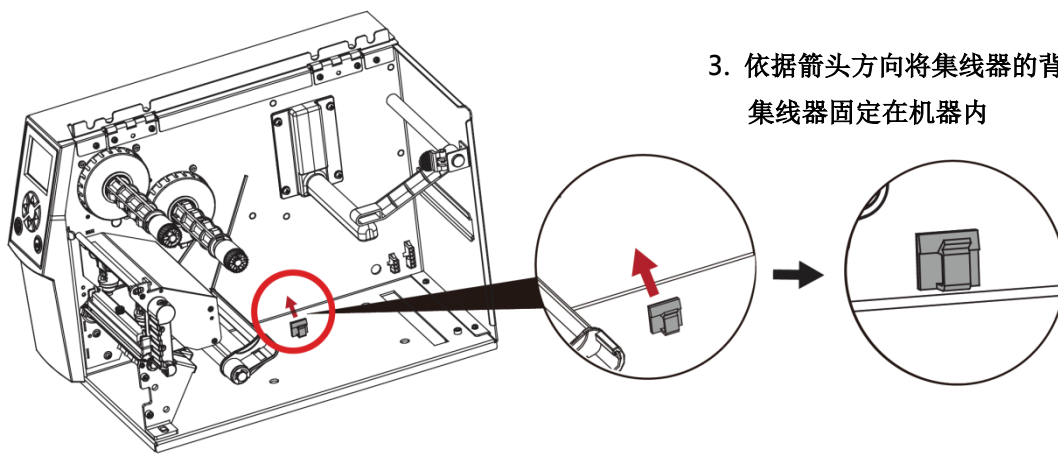


注意

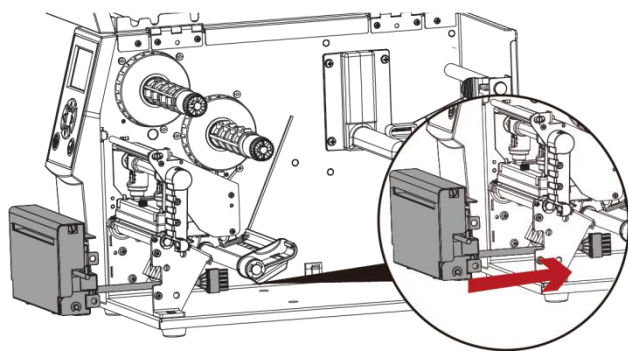
- * 安装旋刀时，请先将电源开关关闭及电源线拔除！
- ** 本旋刀不适用于有背胶之标签纸，如裁切有背胶之标签将会污染裁刀及减低使用上的安全性。
- *** 旋刀最大裁切的宽度为 118 mm，纸张最小高度建议为 30 mm 以上。(若旋刀裁切范围超过以上数值，则不在保固条件内。)
- **** 加装旋刀模块装置时，停歇点设定数值(^E)建议为 29~30。



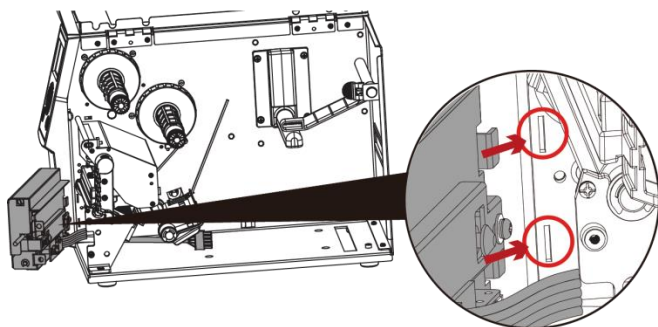
2. 将右侧面板往右移并卸下，
如箭头方向所示



3. 依据箭头方向将集线器的背胶底纸撕除并将
集线器固定在机器内

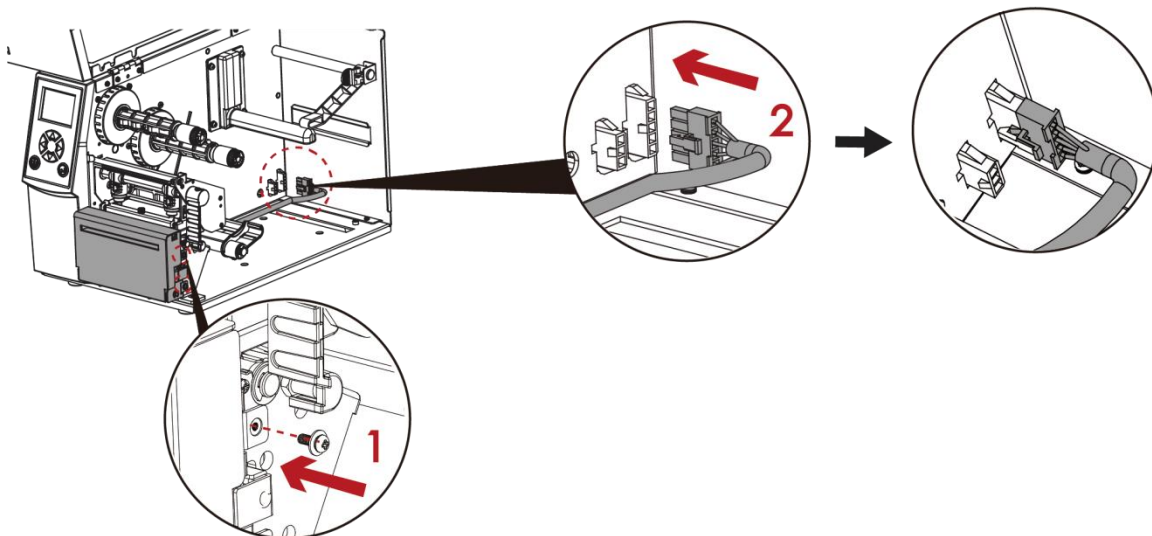


4. 依据箭头方向将裁刀连接线穿过滚轮支架

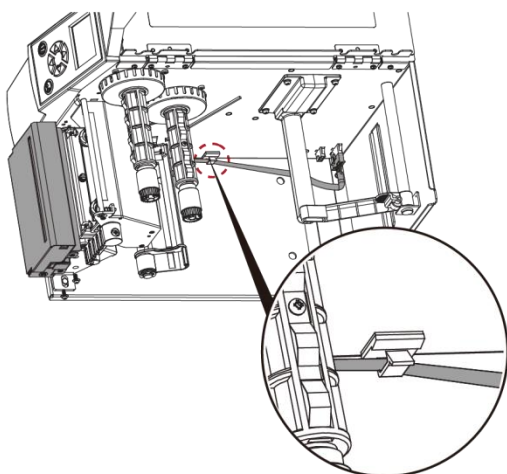


5. 将旋刀模块右侧卡榫卡入机器凹槽内，
如下图红圈所示

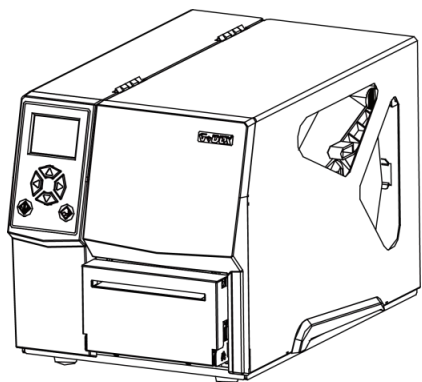
6. 锁紧固定螺丝并依据箭头方向将裁刀连接线连接插座



7. 将裁刀连接线置入集线器内，如下图所示



8. 盖回机器上盖即完成

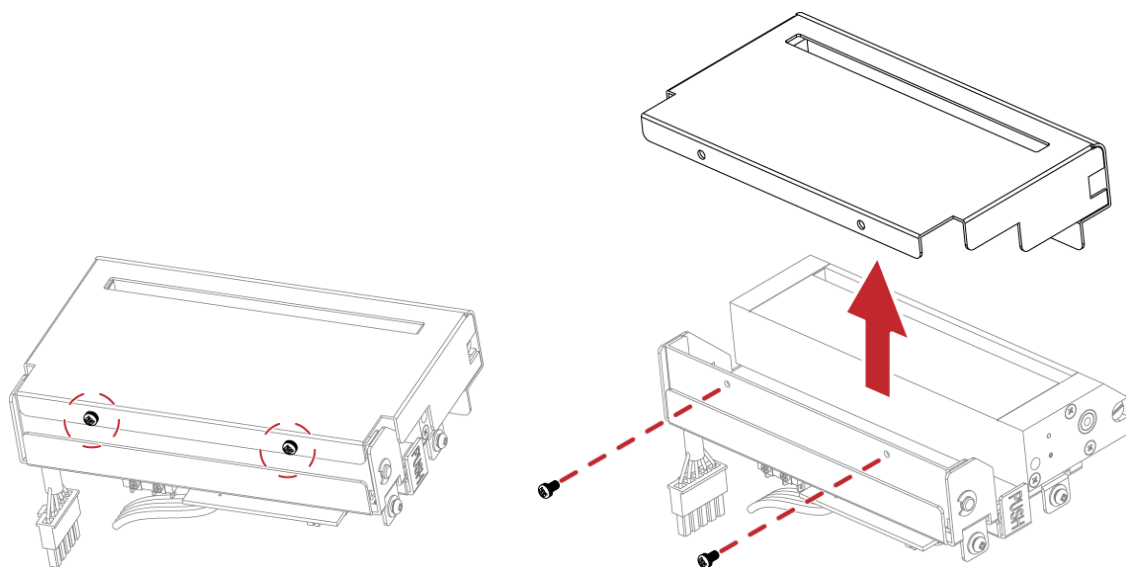


注意

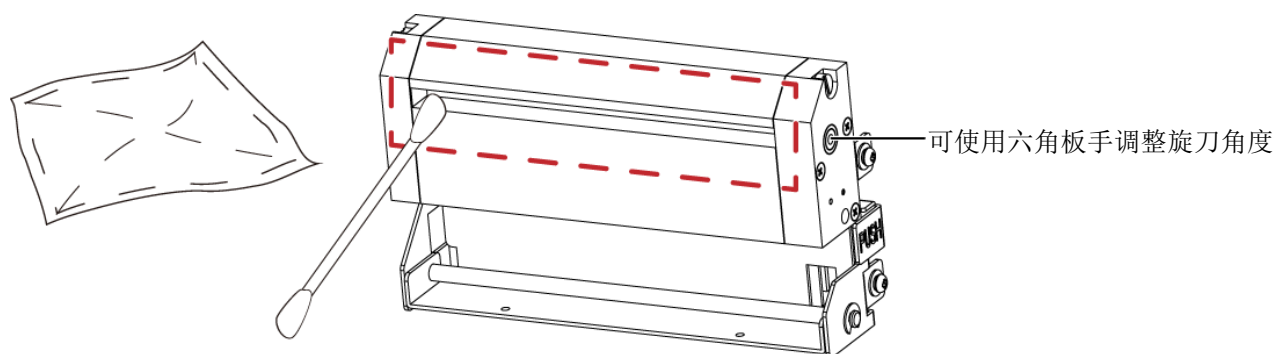
* 在插上连接线插头时请务必关闭打印机电源，以避免造成机器主板损伤的风险。

清洁方式

1.取下螺丝及裁刀盖

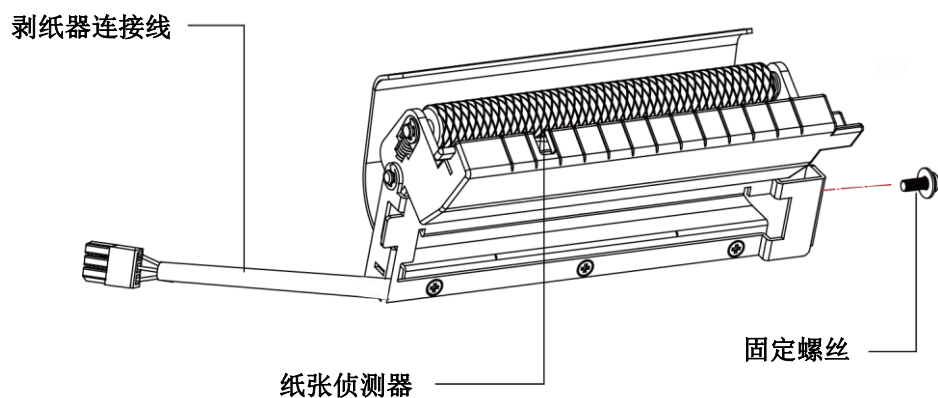


2. 以棉花棒或是无绒干布擦拭



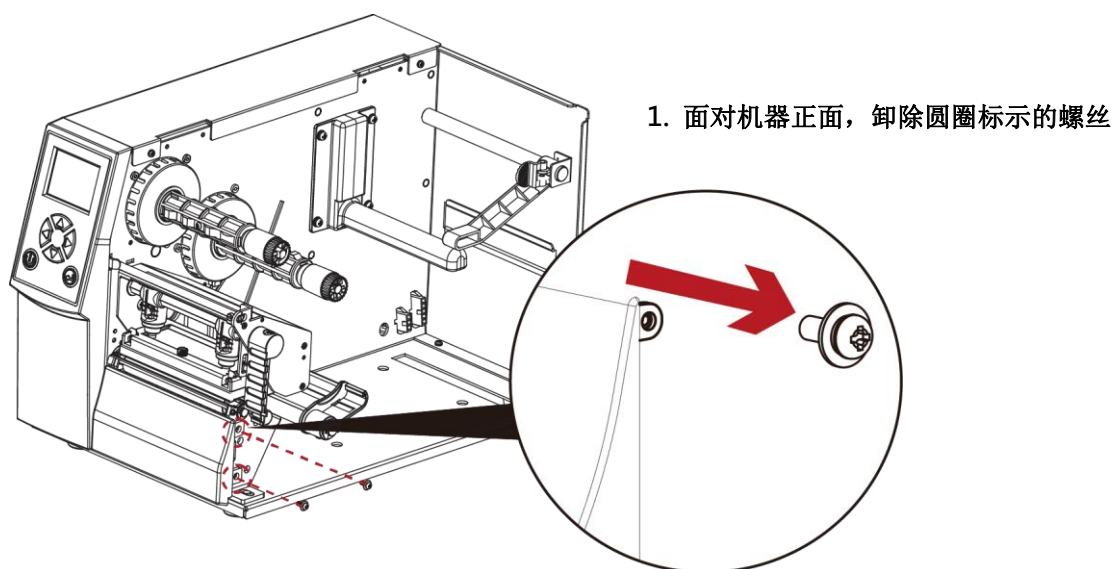
5-3 安装自动剥纸器

自动剥纸器部件说明



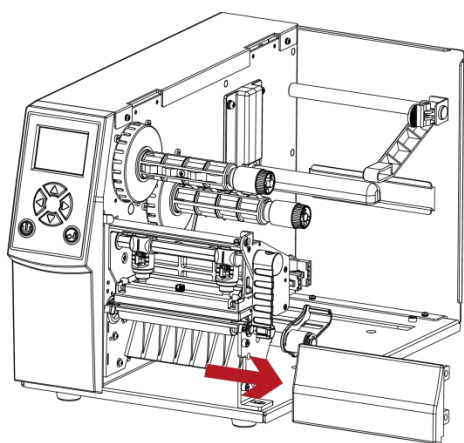
自动剥纸器模块安装步骤:

(以下步骤皆须在电源关闭及电源线拔除的状态下操作)

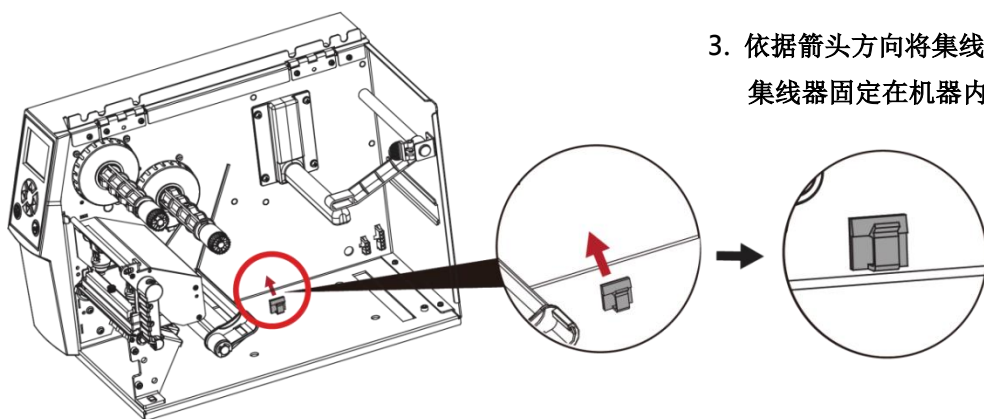


注意

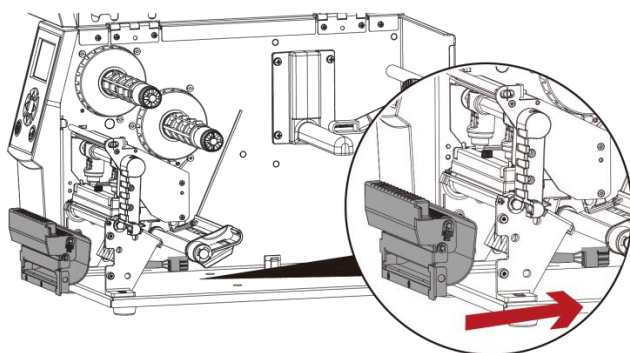
- * 背纸规格建议厚度在 $0.06 \text{ mm} \pm 10\%$ ，纸质基重为 $65 \text{ g/m}^2 \pm 6\%$ 会得到最佳之剥纸效果。
- ** 最大剥纸宽度为 110mm，建议配合剥纸使用时的标签尺寸高度为 25mm 以上。
- *** 加装自动剥纸器时，停歇点设定数值(^E)建议为 9。



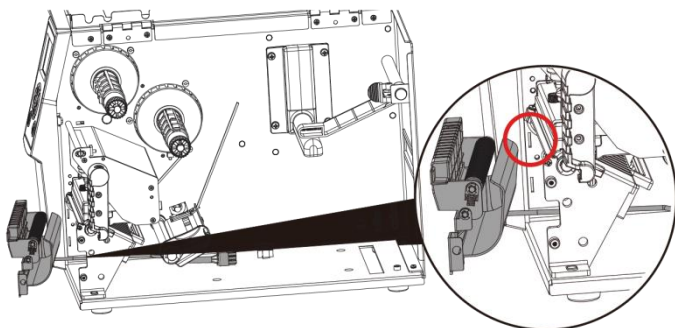
2. 将右侧面板往右移并卸下，
如箭头方向所示



3. 依据箭头方向将集线器的背胶底纸撕除并将
集线器固定在机器内

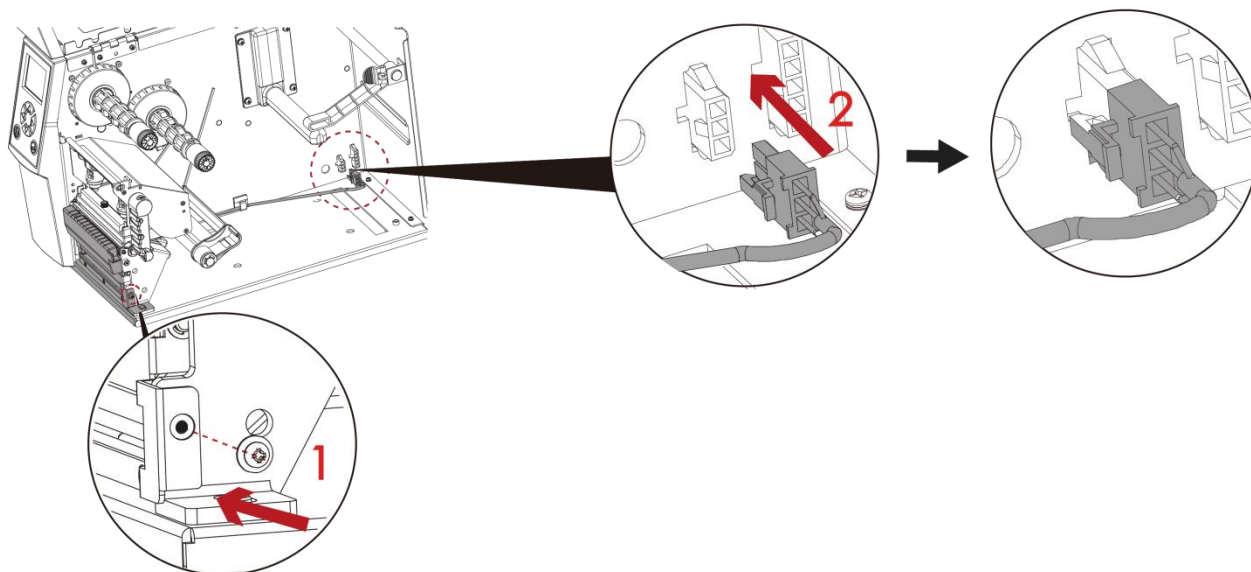


4. 依据箭头方向将自动剥纸器连接线穿过滚轮
支架

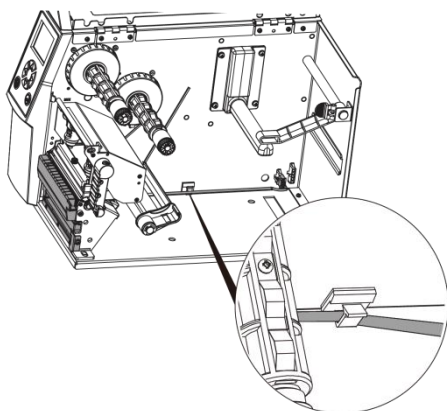


5. 将自动剥纸器模块右侧卡榫卡入机器凹槽内，
如下图红圈所示

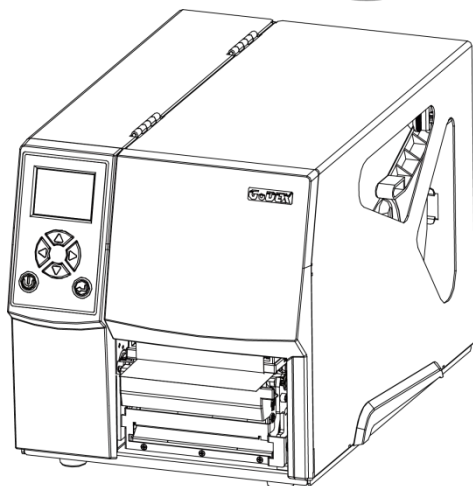
6. 依据箭头方向将自动剥纸器连接线连接插座



7. 将自动剥纸器连接线置入集线器内，如下图所示



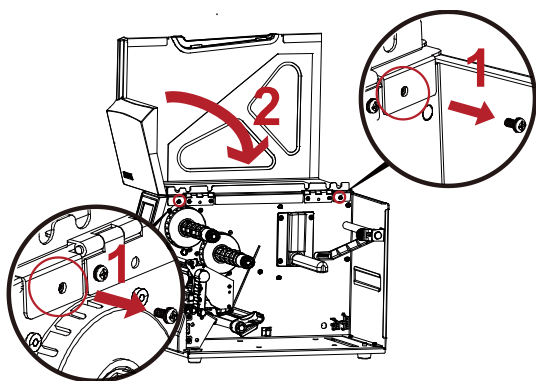
8. 盖回机器上盖即完成



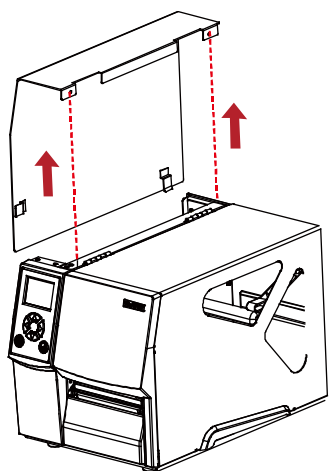
注意

* 在插上连接线插头时请务必关闭打印机电源，以避免造成机器主板损伤的风险。

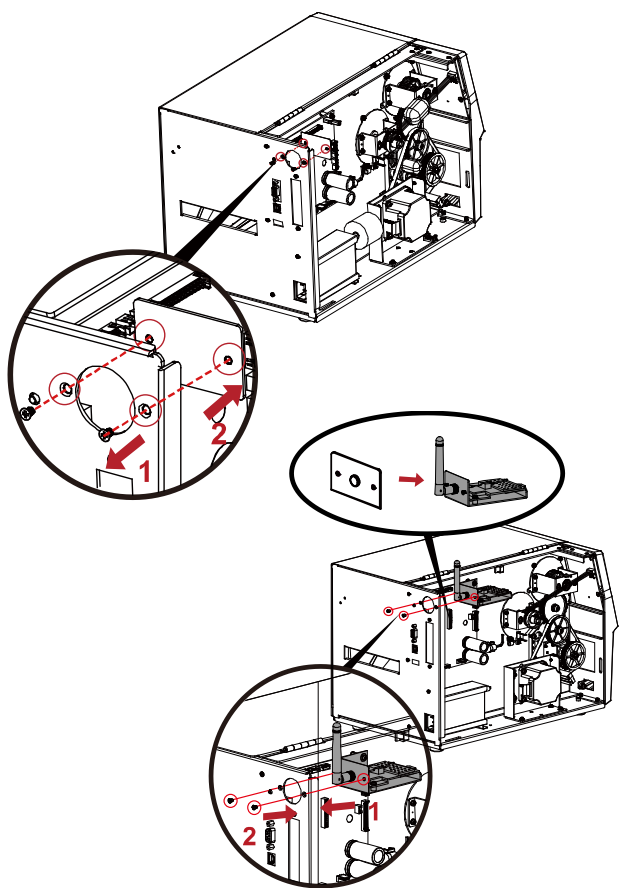
5-4 安装 WiFi 模块



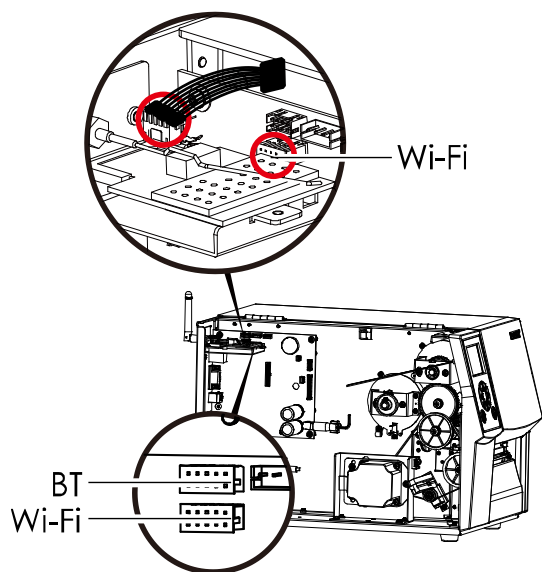
Step1.取下左侧上盖的螺丝



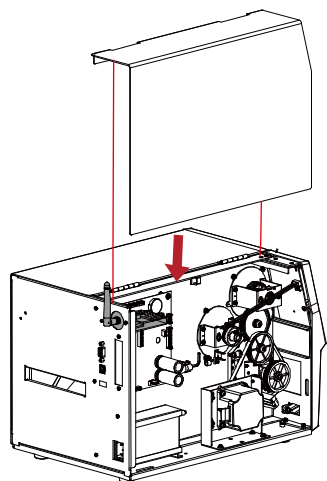
Step2.取下左侧上盖



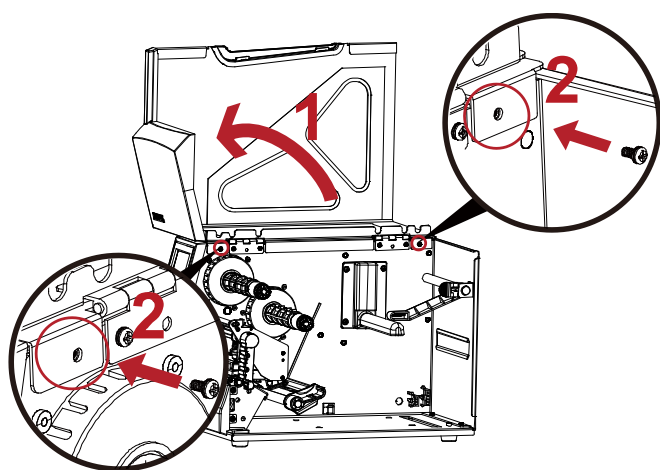
Step3.安装 WiFi 模块



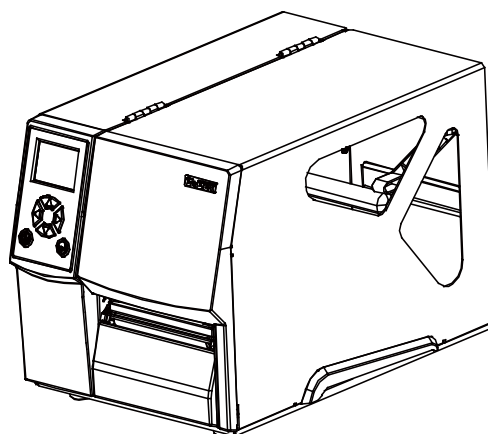
Step4.接上连接线



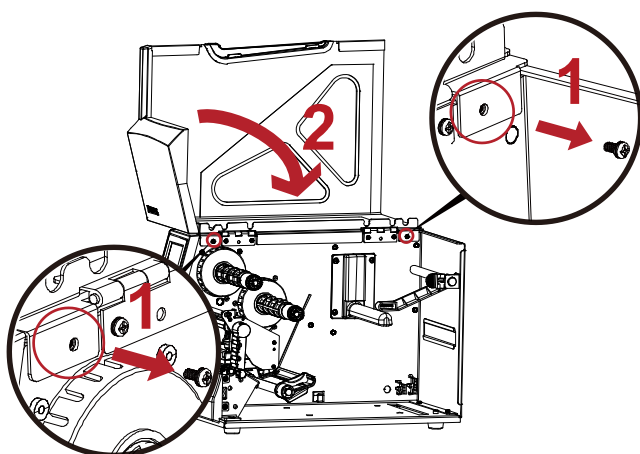
Step5.装回左侧上盖



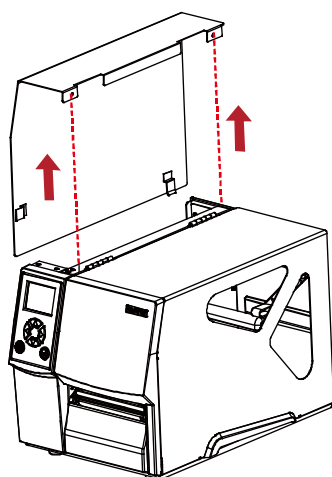
Step6.锁上左侧上盖螺丝



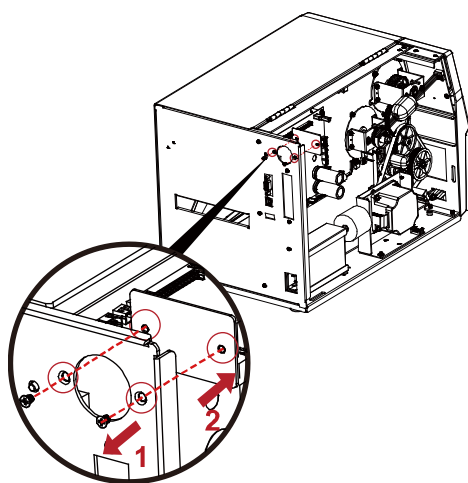
5-5 安装蓝牙模块



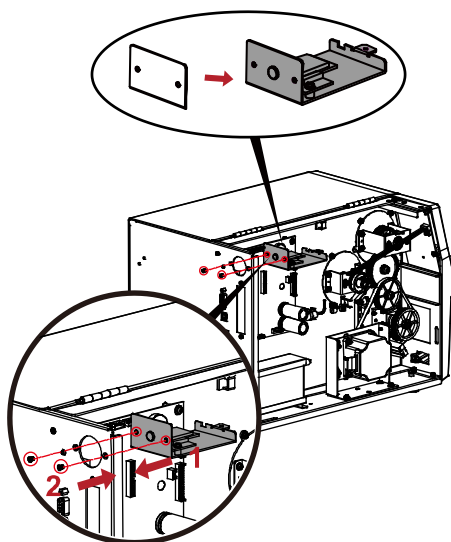
Step1.取下左侧上盖的螺丝

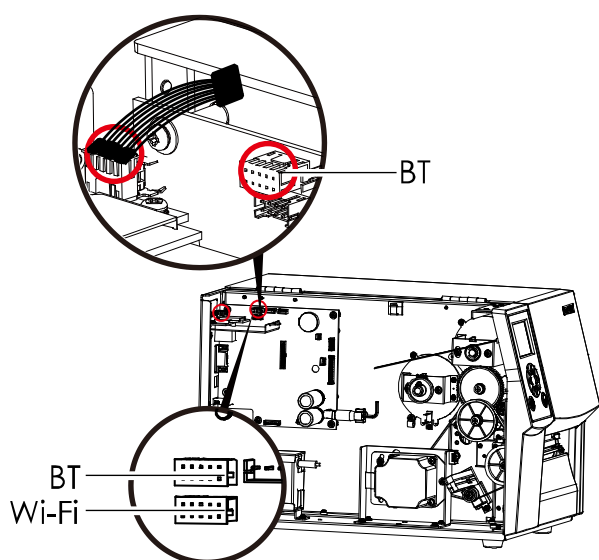


Step2.取下左侧上盖

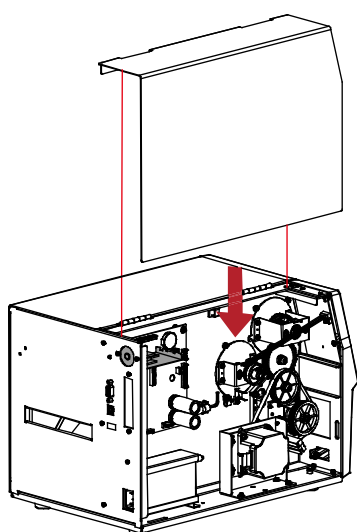


Step3.安装蓝牙模块

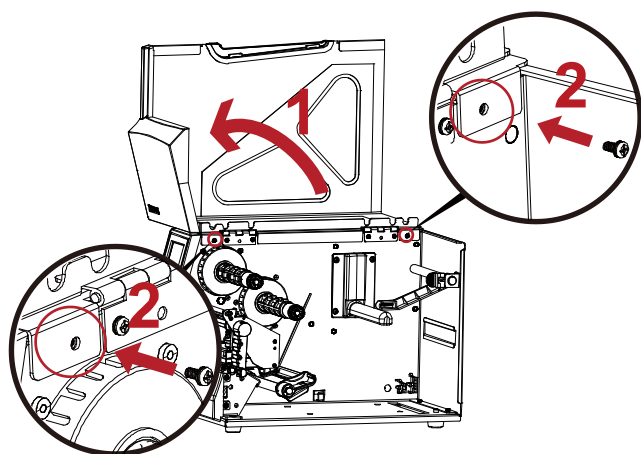




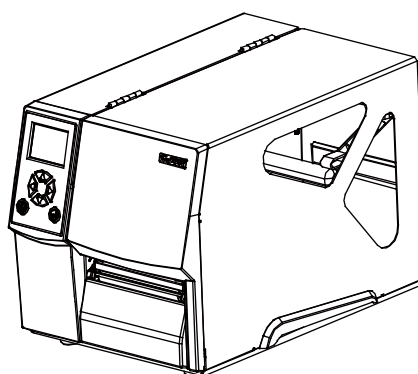
Step4.接上连接线



Step5.装回左侧上盖

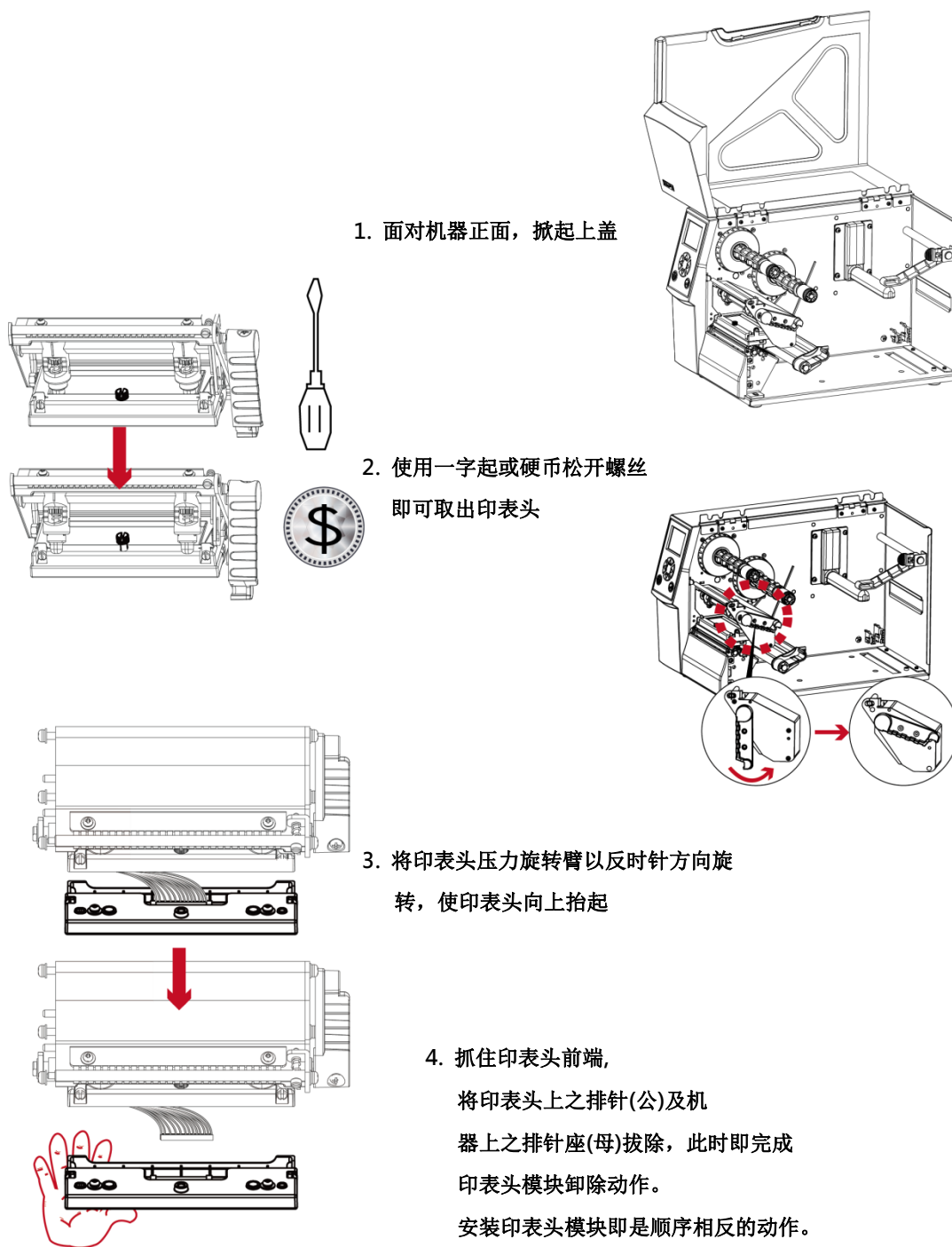


Step6.锁上左侧上盖螺丝



6 保养维护与调校

6-1 印表头保养与清洁

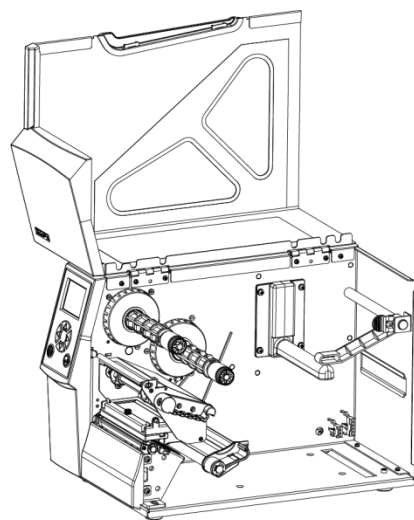


注意

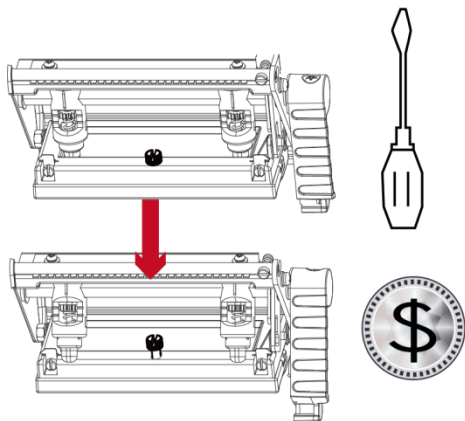
* 拆换印表头时需将电源关闭。

6-2 印表头打印线调整

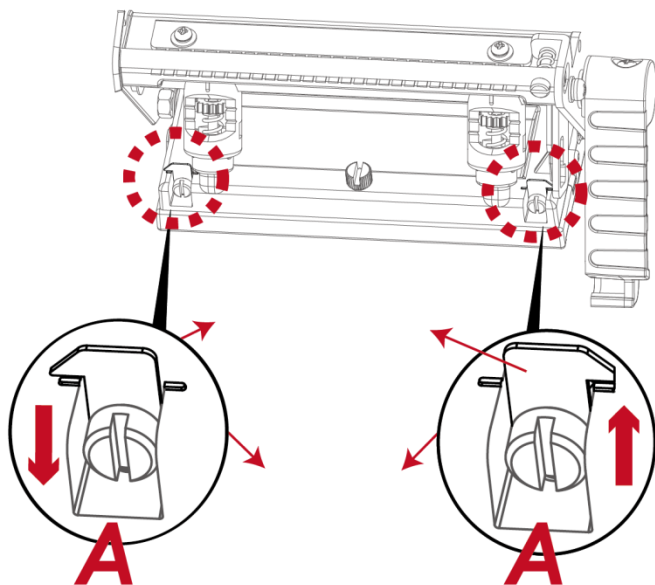
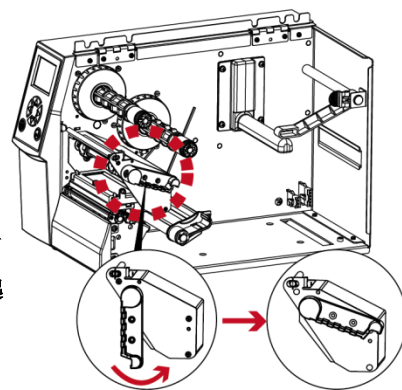
1. 面对机器正面，掀起上盖



2. 使用一字起或硬币松开螺丝



3. 将印表头压力旋转臂以反时针方向旋转，使印表头向上抬起



印表头打印线位置的调整:

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

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

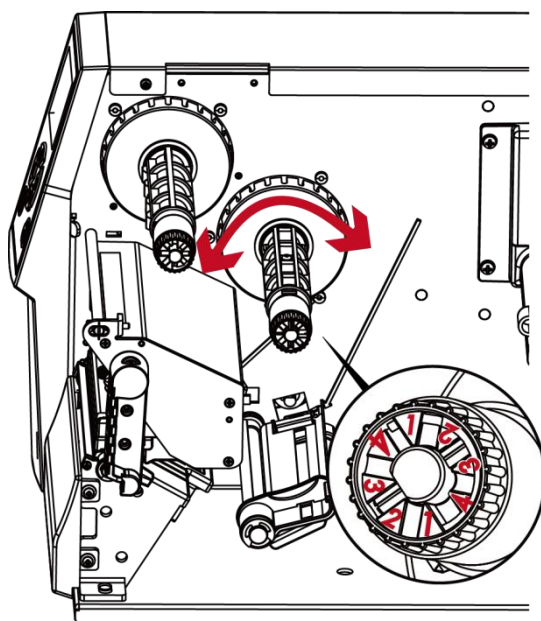
调整螺丝(A)旋转一圈,印表头位移行程为0.5mm,建议调整方式采渐进式,每次调整 1/4 圈,以确认打印质量状况。如印表头位置调整出现错乱现象,请将左右侧之调整螺丝(A)以一字起子转到指示板与指示线对齐的位置,回复原点后再依上述调整方式重新调整。

6-3 碳带张力调整

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

由于碳带材质上的差异，如果在打印的过程中发生类似碳带皱折的现象时请参考 6-6 节「碳带皱折调整」的说明进行调整。

如果使用较窄的碳带(特别是宽度小于 2 吋的碳带)，导致打印时有拖不动的现象时，可将碳带供应轴上的张力调整钮以逆时针方向调弱张力。

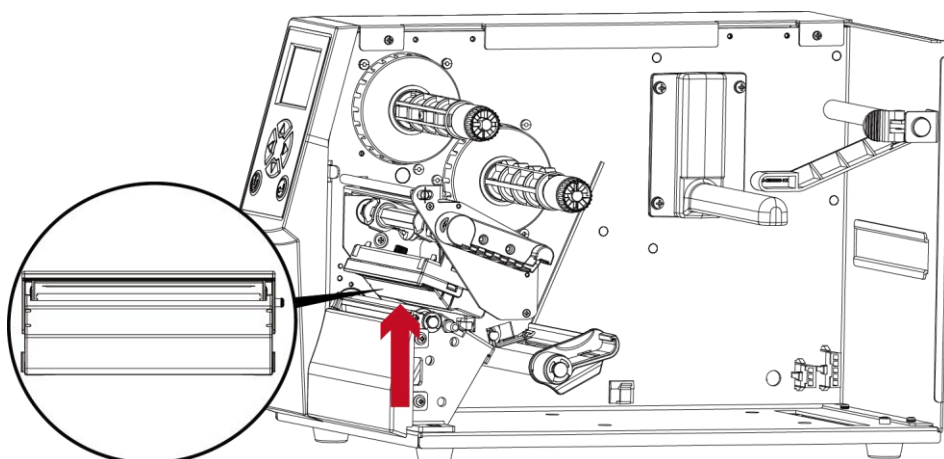


6-4 印表头保养与清洁

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

印表头的清理步骤

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



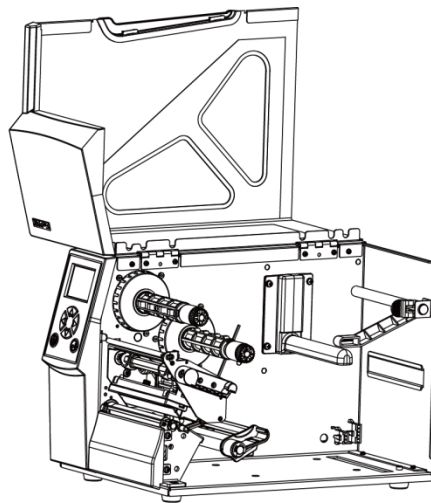
注意

* 建议每周清理印表头 1 次。

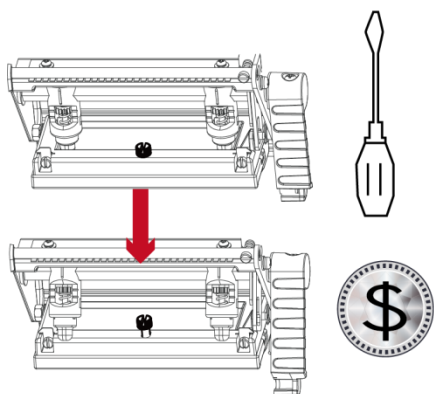
** 清理印表头时，请注意清洁的软布上是否有附着金属或坚硬物质，若使用不洁的软布而造成印表头的损坏，则不在保固条件内。

6-5 印表头压力及平衡调校

1. 面对机器正面，掀起上盖

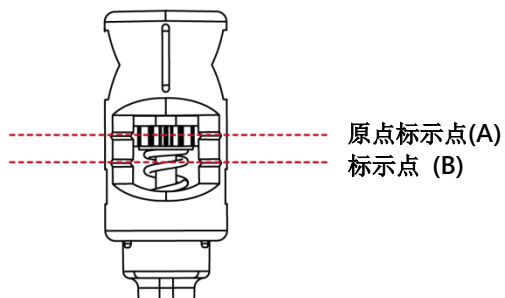
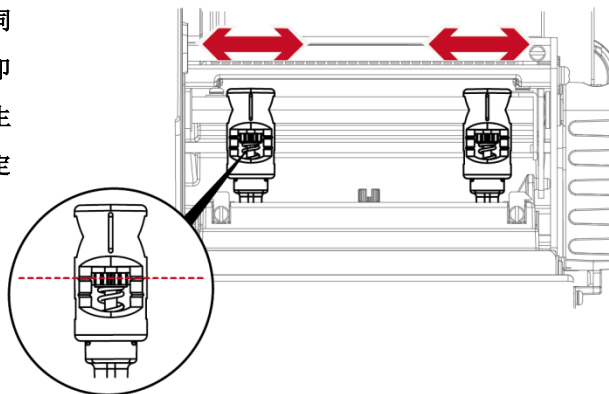


2. 使用一字起或硬币松开螺丝



当印制不同纸质之标签，或使用材质不同之碳带时，由于不同介质之影响，可能导致打印质量左右不均匀，因而需要调整印表头平衡。另外，如果有单边打印不清楚或碳带皱褶现象产生时，可先调整弹簧固定盒位置，如无改善再继续调整弹簧固定盒的压力大小。

依实际打印不平均的位置，移动印表头弹簧固定盒。通常，纸张愈宽，印表头弹簧固定盒愈靠右(外侧)，纸张愈窄，右边的印表头弹簧固定盒的也愈靠左(内侧)。



如调整印表头弹簧固定盒位置后，情况仍未改善时，请利用一字起子将弹簧固定盒的调整螺丝，往左方向加强压力，往右方向减弱压力。

调整压力时不低于标示(B)的位置。

6-6 碳带褶皱调整

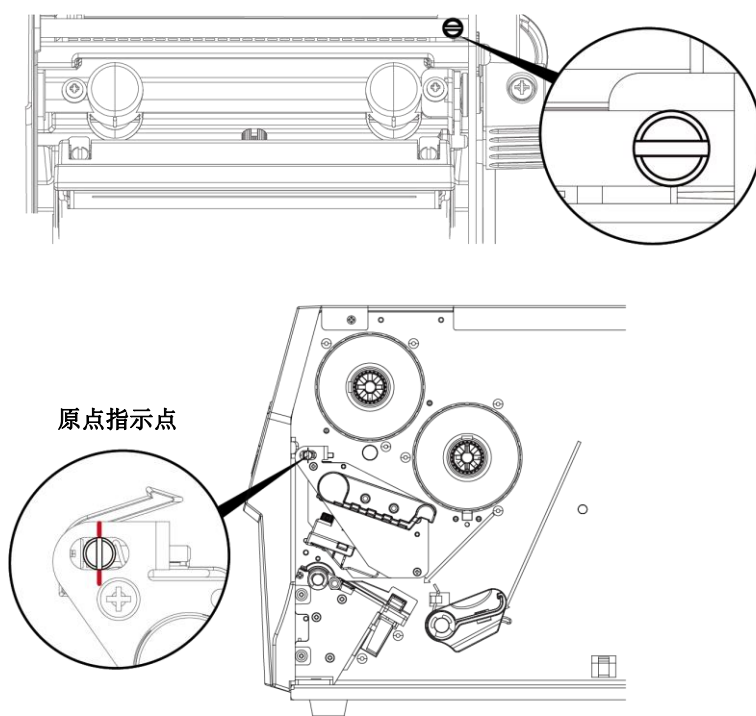
由于碳带材质上的差异，如果在打印的过程中发生类似碳带褶皱的现象时，可将碳带调整片螺丝调整。

例如：产生如图(a)的褶皱时，请将碳带调整片螺丝顺时针调整，

产生如图(b)的褶皱时，请将碳带调整片螺丝逆时针调整。



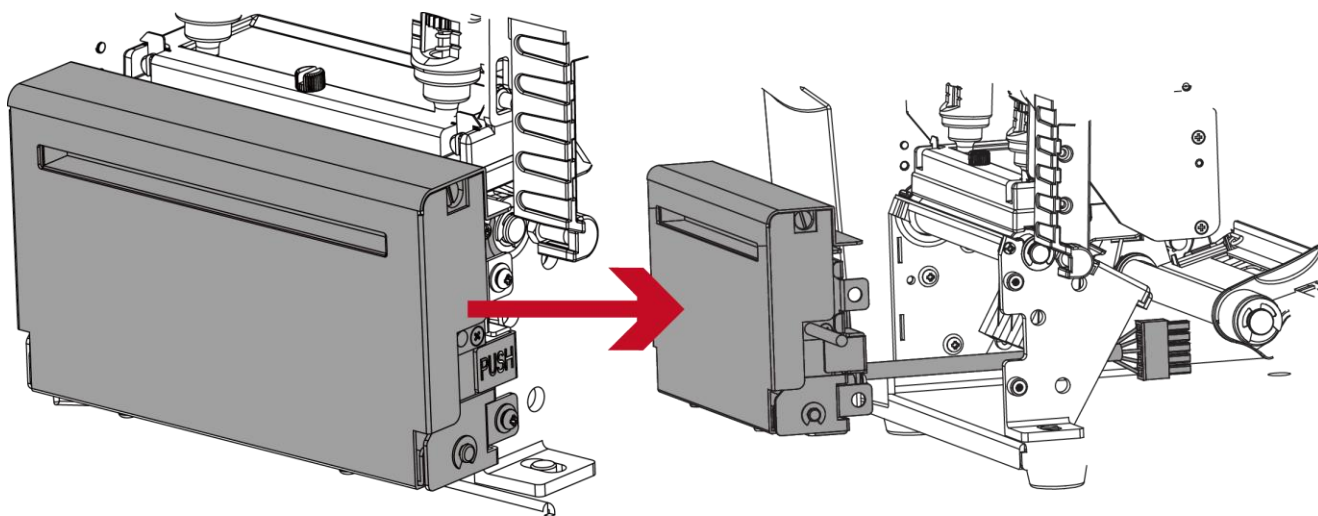
调整圈数每次以半圈为一个单位调整，调整后请再作打印测试，如碳带褶皱未改善，请依上述方式再作调整，而调整圈数不得超过 2 圈(即调整次数为 4 次)。



注意

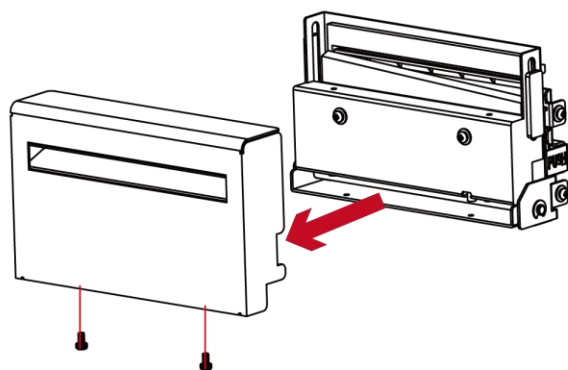
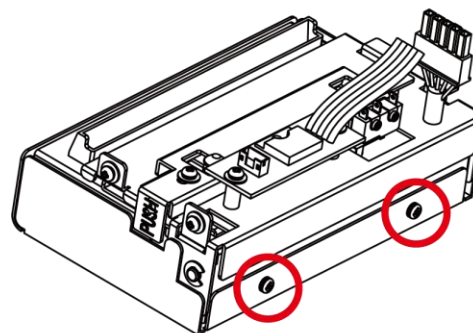
- * 调整圈数超过 2 圈时，会造成调整片过低导致出纸口过小，纸张会因此碰到撕纸挡板而造成出纸不顺或拖不动。
若发生此现象，请将调整片螺丝逆时针锁到底再重新调整。

6-7 裁刀卡纸排除



当卡纸而造成裁刀无法正常使用，请先关闭电源
(拆卸安装裁刀请参阅第五章_条形码机选购配
备)

将裁刀卸下后，
裁刀部份底部的螺丝卸除



卸除螺丝后，即可把裁刀外壳拔除，并清除卡纸的部份，
清除完卡纸部份并依序将裁刀安装回打印机。

注意

* 排除卡纸障碍时，需将电源关闭

** 建议配合裁刀使用时的标签尺寸高度为 30mm 以上。

6-8 故障排除

問題	建議改進方法
電源打開後LED無亮燈	◆ 檢查電源線是否接受。 請參閱2.4節內容說明
機器停止列印並亮錯誤燈號	◆ 檢查應用軟體之設定，或檢查程式命令是否錯誤。 ◆ 查找3.3節操作錯誤訊息說明，確認錯誤型態。 ◆ 檢查印表頭是否關閉(印表頭組合件未壓至定位)。 請參閱3.3節內容說明
條碼機開始列印，但標籤上無內容印出	◆ 檢查碳帶是否正反面倒置，或是否適用。 ◆ 選擇正確的條碼機驅動程式。 ◆ 選用正確的列印模式，並配合選用正確的標籤紙材質及碳帶類型。
列印時，標籤有糾結現象	◆ 清除糾結之標籤，如果印表頭沾有黏著之標籤，請用酒精筆或柔軟布料沾酒精，清除其殘餘黏膠。 請參閱6.1節內容說明
列印時，標籤上僅局部內容印出	◆ 檢查標籤紙或碳帶是否黏著於印表頭上。 檢查是否應用軟體有誤。 ◆ 檢查是否邊界起印點設定有誤。 ◆ 檢查碳帶是否打摺不平整。 ◆ 檢查電源供應是否正確。
列印時，標籤上部份列印不完整	◆ 檢查印表頭是否有殘膠、碳渣附著。 ◆ 使用內建命令~T檢查印表頭是否列印完整。 ◆ 檢查使用的耗材是否品質不佳。
列印位置不符所望	◆ 檢查偵測器是否被紙張附著其上。 ◆ 檢查紙張調整桿是否貼齊紙捲邊緣 ◆ 確認標籤尺寸是否適用。
列印時，跳至次張標籤	◆ 檢查標籤紙高度及間隔設定是否有誤。 ◆ 檢查偵測器是否被紙張附著其上。 ◆ 請再次進行標籤紙自動偵測程序。 請參閱3.2節內容說明
列印結果不清晰	◆ 檢查列印明暗度設定是否不足。 ◆ 印表頭是否有殘膠、碳渣附著須清理。 請參閱6.1節內容說明
使用裁刀時，標籤紙割截不正	◆ 檢查標籤紙是否裝置歪斜。
使用裁刀時，標籤紙切不斷	◆ 檢查標籤紙厚度是否超過可裁切厚度。
使用裁刀時，標籤紙不出紙或割截不規則	◆ 檢查裁刀是否閉合。 ◆ 檢查紙張調整桿是否貼齊紙捲邊緣。
使用剝紙功能不佳	◆ 檢查剝紙偵測器是否被灰塵蒙蔽或紙張附著其上。 ◆ 檢查標籤紙是否安裝妥當。

注意

* 若以上建議仍無法解決問題，請與經銷商聯繫。

附录-产品规格

机种		ZX420	ZX420i	ZX430	ZX430i
打印模式		热感式 / 热转式两用			
分辨率		203 dpi (8 dots/毫米)		300 dpi (12 dot/毫米)	
打印速度		可达 6 ips (152 毫米/秒)		可达 4 ips (102 毫米/秒)	
打印宽度		最大为 4.25 吋 (108 毫米)		最大为 4.16 吋 (105.7 毫米)	
打印长度		最小为 0.16 吋 (4 毫米)**; Max . 157.44 吋 (3999 毫米)		最小. 0.16 吋 (4 毫米)**; 最大为 73.19 吋(1859 毫米)	
中央处理器		32-bit RISC CPU			
内存	Flash	128 MB Flash (用户可用容量为 60 MB)			
	SDRAM	32 MB			
传感器形式		反射式传感器: 可移动式置左对齐 透光式传感器: 可移动式置左对齐			
纸张规格	纸张类型	连续纸、间距卷标纸、黑线标记纸或打孔纸等, 标签长度可自动侦测或手动命令强制控制			
	纸张宽度	撕纸: 最小为 1 吋 (25.4 毫米) – 最大为 4.64 吋 (118 毫米) 裁切: 最大为 4.61 吋 (118 毫米) 剥纸: 最大为 4.64 吋 (118 毫米)			
	纸张厚度	最小为 0.003 吋 (0.076 毫米) – 最大为 0.01 吋 (0.25 毫米)			
	纸卷外径	最大为 8 吋 (203.2 毫米) 3 吋芯 (76.2 毫米) 最大为 6 吋 (152.4 毫米) 1.5 吋芯 (38.1 毫米) 最大为 5 吋 (127 毫米) 1 吋芯 (25.4 毫米)			
	纸滚动条芯	最小为 1 吋 (25.4 毫米) – 最大为 3 吋 (76.2 毫米)			
	材质	一般蜡质型、混合型、抗刮树脂型			
碳带规格	长度	最大为 1476' (450 米)			
	宽度	最小为 1.18 吋 (30 毫米) – 最大为 4.33 吋 (110 毫米)			
	最大外径	3 吋 (76.2 毫米)			
	轴芯	1 吋 (25.4 毫米)			
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 (仅限 EZPL)			
	驱动程序	Vista, Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Windows Server 2008 R2, 2012, 2012 R2, 2016, 2019, MAC, Linux			
	SDK	Win CE, .NET, Windows Vista, Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Android, Mac, iOS			
内建字体	Bitmap 字体	6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 16X26 和 OCR A & B Bitmap fonts 90°, 180°, 270° rotatable, single characters 90°, 180°, 270° rotatable Bitmap fonts 8 times expandable in horizontal and vertical directions			
	向量字体	TTF Fonts (Bold / Italic / Underline). 0°,90°, 180°, 270° rotatable			
下载字体	Bitmap 字体	90°, 180°, 270° rotatable, single characters 90°, 180°, 270° rotatable			
	亚洲字体	16x16, 24x24. Traditional Chinese (BIG-5), Simplified Chinese(GB2312), Japanese (S-JIS), Korean (KS-X1001) 90°, 180°, 270° rotatable and 8 times expandable in horizontal and vertical directions			
	向量字体	TTF Fonts (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 and Random Weight			
	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			
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 端口 (B-Type)	USB 2.0 端口 (B-Type) USB Host (A-Type) RS-232 (DB-9) 串行埠 10/100Mbps 以太网网络打印服务器	USB 2.0 端口 (B-Type)	USB 2.0 端口 (B-Type) USB Host (A-Type) RS-232 (DB-9) 串行埠 10/100Mbps 以太网网络打印服务器
控制面板		两组 LED 指示灯: Ready、Status 一组多功能硬件控制键: FEED 电源开 / 关键 纸张侦测键	彩色 LCD 显示屏及操作键 一组多功能硬件控制键: FEED 电源开/关键 纸张侦测键	两组 LED 指示灯: Ready、Status 一组多功能硬件控制键: FEED 电源开 / 关键 纸张侦测键	彩色 LCD 显示屏及操作键 一组多功能硬件控制键: FEED 电源开/关键 纸张侦测键
计时装置		标准配备			
电源		100-240V AC, 50-60Hz(交直流自动转换电源供应器)			
工作环境	操作温度	41°F to 104°F (5°C to 40°C)			
	储存温度	-4°F to 140°F (-20°C to 60°C)			
湿度	操作湿度	20-85%, non-condensing			
	储存湿度	10-90%, non-condensing			
认证		CE (EMC)、FCC Class B、CB、UL、cUL、CCC (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	15.86 吋 (403 毫米)			
	高度	10.79 吋 (274 毫米)			
	宽度	10.24 吋 (260 毫米)			
机体重量		机体不含其他耗材或选购配备重量为 23.81 磅 (10.8 公斤)			
选购项目		剥纸器 (经销商安装) 并列端口传输接口 (经销商安装) 蓝牙模块 (经销商安装)	裁刀 (经销商安装) 外接式正向 / 反向回卷器 WiFi 打印服务器 (经销商安装)		
****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。 ****由于 ZX400 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-通讯端口规格

通訊端口規格

- 並列介面

Handshaking : DSTB 接於條碼機 · BUSY 接於資料來源處 host

Interface cable : 與IBM PC 相容的並列傳輸埠連接線

Pinout : 如下表

Pin No.	Function	Transmitter
1	/Strobe	Computer / printer
2-9	Data 0-7	Computer
10	/Acknowledge	Printer
11	Busy	Printer
12	/Paper empty	Printer
13	/Select	Printer
14	/Auto-Linefeed	Computer / printer
15	N/C	
16	Signal Gnd	
17	Chassis Gnd	
18	+5V, max 500mA	
19-30	Signal Gnd	Computer
31	/Initialize	Computer / printer
32	/Error	Printer
33	Signal Ground	
34-35	N/C	
36	/Select-in	Computer / printer

- 串列介面

串列出廠設定值: Baud rate 9600, no parity, 8 data bits, 1 stop bit, XON/XOFF protocol and RTS/CTS

RS232C Housing(9-pin to 9-pin)				
DB9 Socket			DB9 Plug	
-	1	1	+5V, max 500mA	
RXD	2	2	TXD	
TXD	3	3	RXD	
DTR	4	4	N/C	
GND	5	5	GND	
DSR	6	6	RTS	
RTS	7	7	CTS	
CTS	8	8	RTS	
RI	9	9	N/C	
Computer			Printer	

- USB介面

Computer Connector : Type A

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

Connector Type : Type B

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

- 乙太網路 (RJ-45)

PIN NO.	FUNCTION
1	T+
2	T-
3	R+
4	N/C
5	N/C
6	R-
7	N/C
8	N/C

注意

* Serial port總輸出電流最大不能超過500mA。

科诚股份有限公司
新北市中和区建康路 168 号 13 楼