EZ1000 PLUS條碼機

操作手冊



USER MANUAL	: EZ1000 Plus
VERSION	: Rev. C
ISSUE DATE	: 2013.07.24
P/N	: 920-012421-04

FCC COMPLIANCE STATEMENT
FOR AMERICAN USERS

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a CLASS A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment. This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at own expense.

EMS AND EMI COMPLIANCE STATEMENT
FOR EUROPEAN USERS

This equipment has been tested and passed with the requirements relating to electromagnetic compatibility based on the standards EN 55022:2006/A1:2007 Class A, EN61000-3-2:2006/A2:2009, EN 61000-3-3:2008 and EN55024:1998/A1:2001/A2:2003(IEC 61000-4-2:2001 ED. 1.2 series. The equipment has also been tested and passed in accordance with the European Standard EN55022 for both radiated and conducted emissions limits.

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

IEC 60950-1:2005(2nd Edition)+Am 1:2009, GB4943.1-2011 GB9254-2008 (Class A) GB17625.1-2003, EN 55022:2006/A1:2007 Class A, EN61000-3-2:2006/A2:2009, EN 61000-3-3:2008 and EN55024:1998/A1:2001/A2:2003, IEC 61000-4-2:2001 series, UL 60950-1, 1st Edition, 2007-10-31, CSA C22.2 No. 60950-1-03, 1st Edition, 2006-07, CFR 47, Part 15

WARNING

This is a Class A product. In a domestic environment this product may cause radio interference in which case the user may be required to take adequate measures.

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

Safety Instructions

Bitte die Sicherheitshinweise sorgfältig lesen und für später aufheben.

1. Die Geräte nicht der Feuchtigkeit aussetzen.

2. Bevor Sie die Geräte ans Stromnetz anschließen, vergewissern Sie Sich, dass die Spannung des Geräts mit der Netzspannung übereinstimmt.

3. Nehmen Sie das Gerät bei Überspannungen (Gewitter) vom Netz. Das Gerät könnte sonst Schaden nehmen.

4. Sollte versehentlich Flüssigkeit in das Gerät gelangen, so ziehen sofort den Netzstecker. Anderenfalls besteht die Gefahr eines lebensgefährlichen elektrischen Schlags.

5. Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen aus Sicherheitsgründen nur von autorisierten Personen durchgeführt werden.

6. Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten müssen die Sicherheitsvorschriften der zuständigen Berufsverbände und Behörden unbedingt eingehalten werden.

7. Bei Verletzungen unbedingt den Arzt aufsuchen und die gegebenenfalls die zuständigen Stellen benachrichtigen. Unterlassung kann zum Verlust der Versicherungsleistungen führen.

Safety Instructions

Please read the following instructions seriously.

1. Keep the equipment away from humidity.

2. Before you connect the equipment to the power outlet, please check the voltage of the power source.

3. Disconnect the equipment from the voltage of the power source to prevent possible transient over voltage damage.

4. Don't pour any liquid to the equipment to avoid electrical shock.

5. ONLY qualified service personnel for safety reason should open equipment.

6. Don't repair or adjust energized equipment alone under any circumstances. Someone capable of providing first aid must always be present for your safety

7. Always obtain first aid or medical attention immediately after an injury. Never neglect an injury, no matter how slight it seems.

安全須知

請仔細閱讀以下說明。

1. 本設備勿置於潮濕處。
2. 連接至電源前，請先檢查電壓。
3. 當設備不用時，請將電源線拔除避免電壓不穩而造成傷害。
4. 勿將任何液體濺入設備中，避免線路短路。
5. 基于安全理由，只有受到專業訓練的從業人員，才可以打開本設備。
6. 請勿自行調整或修理已通電的設備，以確保您的安全。
7. 如不小心受傷，請立刻找急救人員給予您適當的救護，千萬別因傷勢輕微而忽略自己的傷勢。

CAUTION

Danger of explosion if battery is incorrectly replaced

Replace only with the equivalent type recommended by the manufacture.

Dispose of used batteries according to the manufacturer's instructions.

Only use with power supply adapter model: WDS060240P (9A).

Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

Specifications are subject to change without notice.

EZ1000 Plus User's Manual

第 1 章 條碼機 1

1-1. 全機器材 1
1-2. 產品規格 1
1-3. 通訊埠規格 3
1-4. 條碼機各部位介紹 5

第 2 章 條碼機標準配備安裝說明 7

2-1. 碳帶安裝 7
2-2. 標籤紙安裝 9
2-3. 紙捲軸心安裝說明 10
2-4. 吊牌安裝說明 11
2-5. 電腦連結 12
2-6. 驅動程式安裝方式 13

第 3 章 條碼機選購裝備 15

3-1. 自動剝紙器安裝方式 15
3-2. 裁刀安裝方式 18
3-3. 乙太網路卡安裝方式 21
3-4. 無線網卡安裝方式 23
3-5. CF記憶卡及計時器轉接卡安裝 27
3-6. CF記憶卡使用注意事項 28

第 4 章 條碼機設定 29

4-1. FEED鍵操作 29
4-2. LED訊息說明 29
4-3. 標籤紙自動偵測及定位 30
4-4. 自我測試頁 31
4-5. 操作錯誤訊息 32

第 5 章 保養維護與調校 33

5-1. 印表頭保養與清潔 33
5-2. 印表頭平衡調校 34
5-3. 列印線調整 35
5-4. 裁刀卡紙排除 35
5-5. 故障排除 36

第 1 章 條碼機

1-1. 全機器材

打開包裝箱後，請先清點所有器材，並檢查是否有因運送所造成的損壞。
請保留所有包裝材料，以備日後運送之用。

- 條碼標籤印製機
- 電源線
- 電源供應器
- USB傳輸線
- 測試用標籤紙捲
- 碳帶
- 碳帶回收紙管
- 快速安裝手冊
- CD (含QLabel標籤編輯軟體及使用手冊)

1-2. 產品規格

機種	EZ-1100Plus	EZ-1200Plus	EZ-1300Plus
列印模式	熱感式/熱轉式兩用		
解析度	203 dpi (8 dot/mm)		300 dpi (12 dot/mm)
列印速度	4 IPS (100 mm/秒)	6 IPS (150 mm/秒)	4 IPS (100 mm/秒)
列印寬度	108 mm (4.25吋)		105.7 mm (4.16吋)
列印長度	Min. 4 mm (0.16吋)** Max. 1727 mm (68吋)		Min. 4 mm (0.16吋)** Max. 762 mm (30吋)
記憶體	4MB Flash(使用者可用容量為2MB); 8MB SDRAM		
感應器形式	反射式感應器: 可移動式; 透光式感應器: 中置型固定式		
紙張規格	紙張類型: 連續紙、間距標籤紙、黑線標記紙或打孔紙等，標籤長度可自動偵測或手動命令強制控制。 紙張寬度: 25.4 mm (1吋) ~ 118 mm (4.64吋) 紙張厚度: 0.06 mm (0.003吋) ~ 0.25 mm (0.01吋) 紙捲外徑: 最大直徑127 mm (5吋) 紙捲軸芯: 25.4 mm (1吋) / 38.1 mm (1.5吋) / 76.2 mm (3吋)		
碳帶規格	材質: 一般蠟質型、混合型、抗刮樹脂型 長度: 300 m (918呎) 寬度: 30 mm至110 mm (1.18吋至4.33吋) 最大外徑: 68 mm (2.67吋) 軸芯: 25.4 mm (1吋)		
程式語言	EZPL, GEPL (Godex Eltron® Printer Language)		
隨機搭贈軟體	標籤排版軟體: QLabel IV(僅支援EZPL) Driver & DLL: 支援Windows 2000, XP and Vista		
內建字體	Bitmap字體: 6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 16X26 and OCR A & B Bitmap字體列印方向可旋轉角度為0°, 90°, 180°, 270°，字體可單獨旋轉角度為0°, 90°, 180°, 270°，並可水平或垂直放大8倍		

	向量字體(scalable font)，可旋轉角度為0°, 90°, 180°, 270°
下載字體	可下載Bitmap字體，列印方向可旋轉角度為0°, 90°, 180°, 270°，字體可單獨旋轉角度為0°, 90°, 180°, 270°，並可水平或垂直放大8倍 可下載亞洲字體，列印方向可旋轉角度為0°, 90°, 180°, 270°，並可水平或垂直放大8倍 可下載向量字體(scalable font)，列印方向可旋轉角度為0°, 90°, 180°, 270°
條碼	1-D Bar codes: Code 39, Code 93, Code 128 (subset A, B, C), UCC/EAN-128 K-Mart, UCC/EAN-128, UPC A / E (add on 2 & 5), I 2 of 5, I 2 of 5 with Shipping Bearer Bars, EAN 8 / 13 (add on 2 & 5), Codabar, Post NET, EAN 128, DUN 14, HIBC, MSI (1 Mod 10), Random Weight, Telepen, FIM, China Postal Code, RPS 128 and GS1 DataBar
	2-D Bar codes: PDF417, Datamatrix code, MaxiCode, QR code and Micro QR code
碼頁	CODEPAGE 437, 850, 851, 852, 855, 857, 860, 861, 862, 863, 865, 866, 869, 737 WINDOWS 1250, 1251, 1252, 1253, 1254, 1255 Unicode (UTF8, UTF16)
圖形處理	預設支援單色PCX、BMP，其他圖檔類型可經軟體控制支援
傳輸介面	Serial port: RS-232 (DB-9) USB port: 預設為開啟 Parallel port: Centronics 36-pin
控制面板	二組雙色LED指示燈: Ready, Status 一組多功能硬體控制鍵: FEED
電源	100-240VAC, 50-60Hz (交直流自動轉換電源供應器)
工作環境	操作溫度: 41°F to 104°F (5°C to 40°C) 儲存溫度: -4°F to 122°F (-20°C to 50°C)
濕度	操作溼度: 30-85%, non-condensing. 儲存溼度: 10-90%, non-condensing.
安規	CE(EMC), FCC Class A, CB, cUL, CCC
機體尺寸	長度: 285 mm (11.2吋) 高度: 171 mm (6.8吋) 寬度: 226 mm (8.9吋)
機體重量	機體不含其他耗材或選購配備重量為2.72公斤(6磅)
選購項目	裁刀 自動剝紙器 外掛紙捲架(最大紙捲外徑為10吋) 外接式正向/反向回捲器 CF Card及計時器轉接卡(最大可支援容量為1GB) 內建Print Server的Ethernet網路連接埠(預設為關閉，須與USB埠擇一使用) 內建Print Server的IEEE802.11 b/g無線網路模組(預設為關閉，須與USB埠擇一使用)

**選購項目請洽詢原購買單位。上述規格若有變動，均以實際出貨為主，恕不另行通知。以上所引用之商標版權均屬原公司所有。*

***因應不同耗材特性，實際列印尺寸須視實際耗材適配而定。*

1-3. 通訊埠規格

並列介面

Handshake ：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

Pin out ：如下表

PIN NO.	FUNCTION	TRANSMITTER
1	/Strobe	host / printer
2-9	Data 0-7	host
10	/Acknowledge	printer
11	Busy	printer
12	/Paper empty	printer
13	/Select	printer
14	/Auto-Linefeed	host / printer
15	N/C	
16	Signal Gnd	
17	Chasis Gnd	
18	+5V,max 500mA	
19-30	Signal Gnd	host
31	/Initialize	host / printer
32	/Error	printer
33	Signal Ground	
34-35	N/C	
36	/Select-in	host / printer

串列介面

串列出廠設定值 ：9600 baud rate、no parity、8 data bits、1 stop bit、XON/XOFF protocol 及RTS/CTS。

RS232 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
PC		PRINTER

【注意】：parallel port 與 serial port 總輸出電流最大不能超過500mA。

USB介面

連結器型式　　：Type B

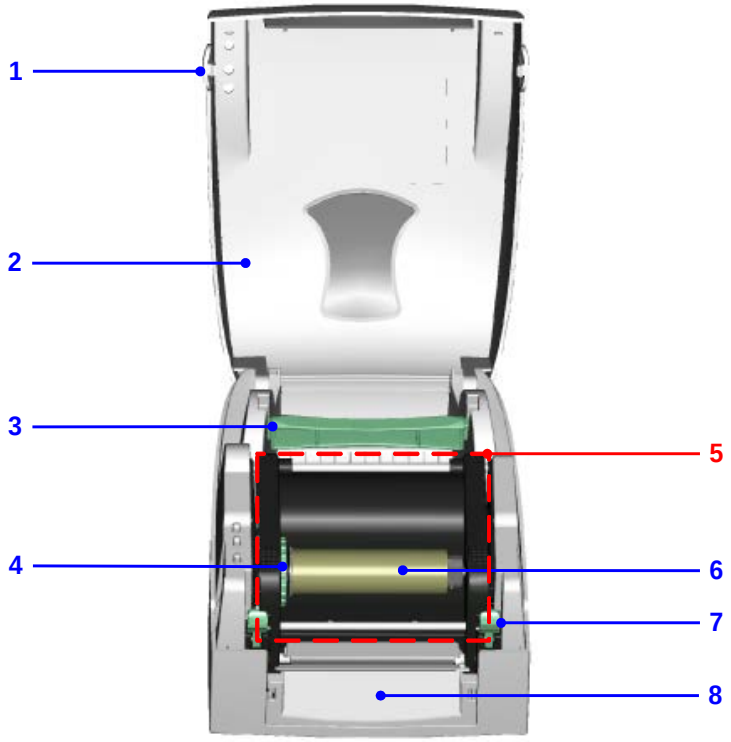
PIN NO.	1	2	3	4
FUNCTION	VBUS	D-	D+	GND

內部介面

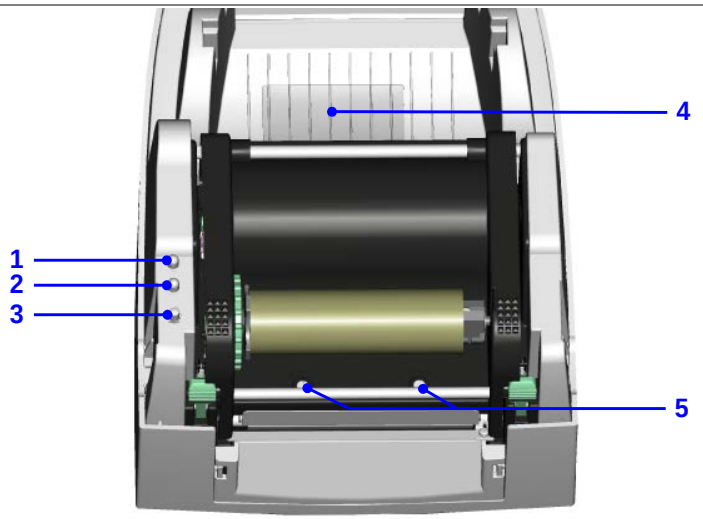
UART1 wafer			Ethernet module
N.C	1	1	N.C
TXD	2	2	RXD
RXD	3	3	TXD
CTS	4	4	RTS
GND	5	5	GND
RTS	6	6	CTS
E_MD	7	7	E_MD
RTS	8	8	CTS
E_RST	9	9	E_RST
+5V	10	10	+5V
GND	11	11	GND
+5V	12	12	+5V

UART2 wafer			Expansion module
+5V	1	1	+5V
CTS	2	2	RTS
TXD	3	3	RXD
RTS	4	4	CTS
RXD	5	5	TXD
GND	6	6	GND

1-4. 條碼機各部位介紹

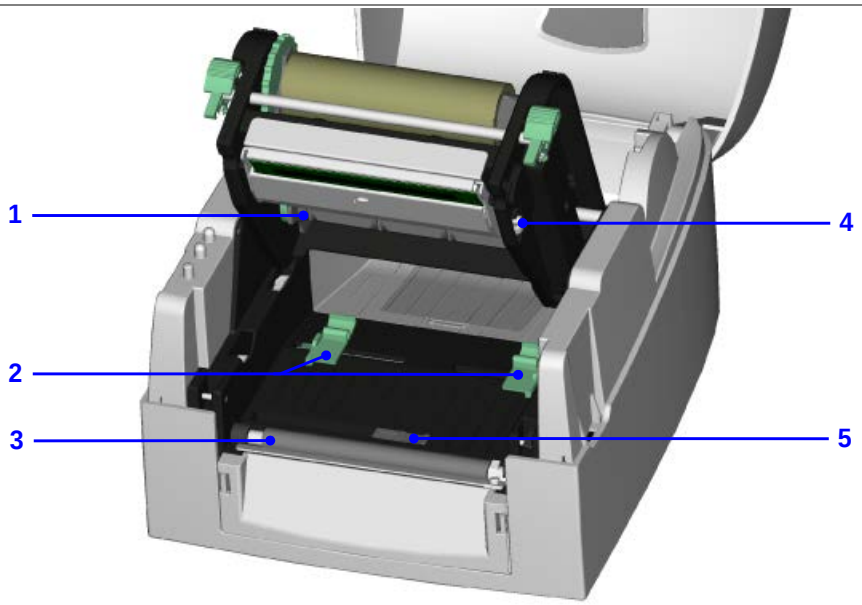


1.	上蓋開啟鈕
2.	上蓋
3.	紙捲軸心
4.	碳帶回收輪
5.	列印機心
6.	碳帶回收軸
7.	按鍵卡楯(左、右各一個)
8.	底座遮蓋

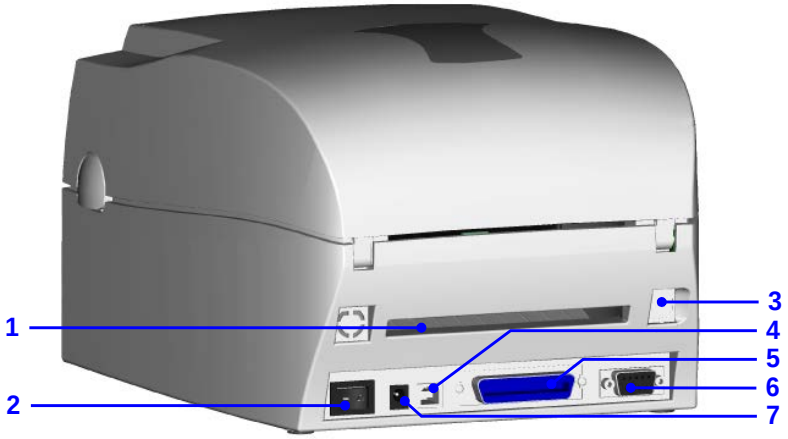


1.	READY指示燈
2.	STATUS指示燈
3.	FEED鍵

4.	CF卡槽遮蓋
5.	印表頭壓力調整旋鈕



1.	碳帶供應軸
2.	標籤調整桿
3.	橡膠滾輪
4.	列印線調整鈕
5.	紙張偵測器



1.	折疊紙進紙口
2.	電源開關
3.	網路線插孔(Option)
4.	USB接頭
5.	並列埠
6.	串列埠(RS-232)
7.	電源插座

* 通訊傳輸埠的類型依所購買的配備而有不同

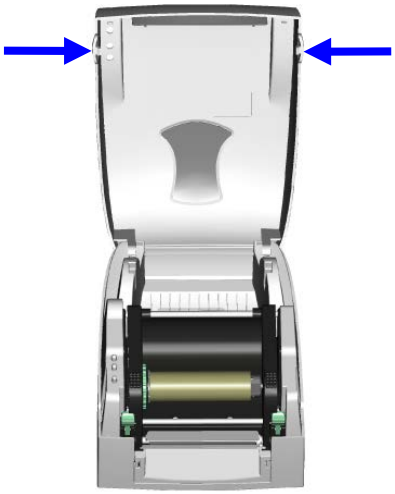
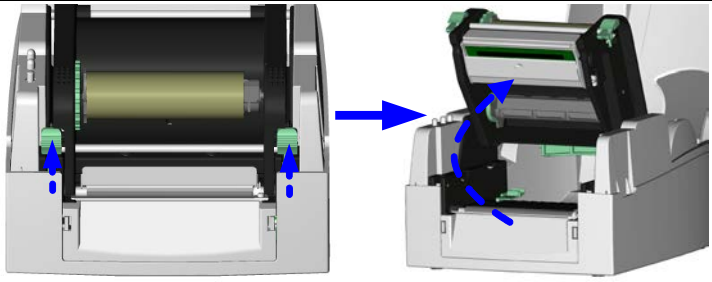
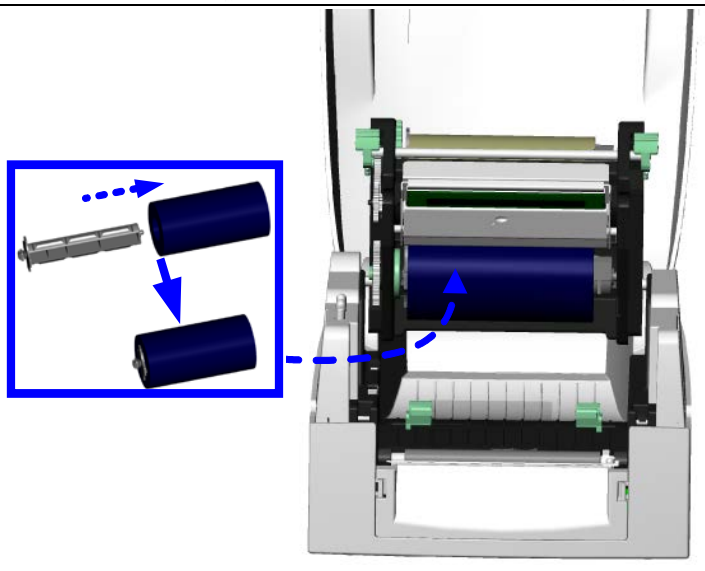
第 2 章 條碼機標準配備安裝說明

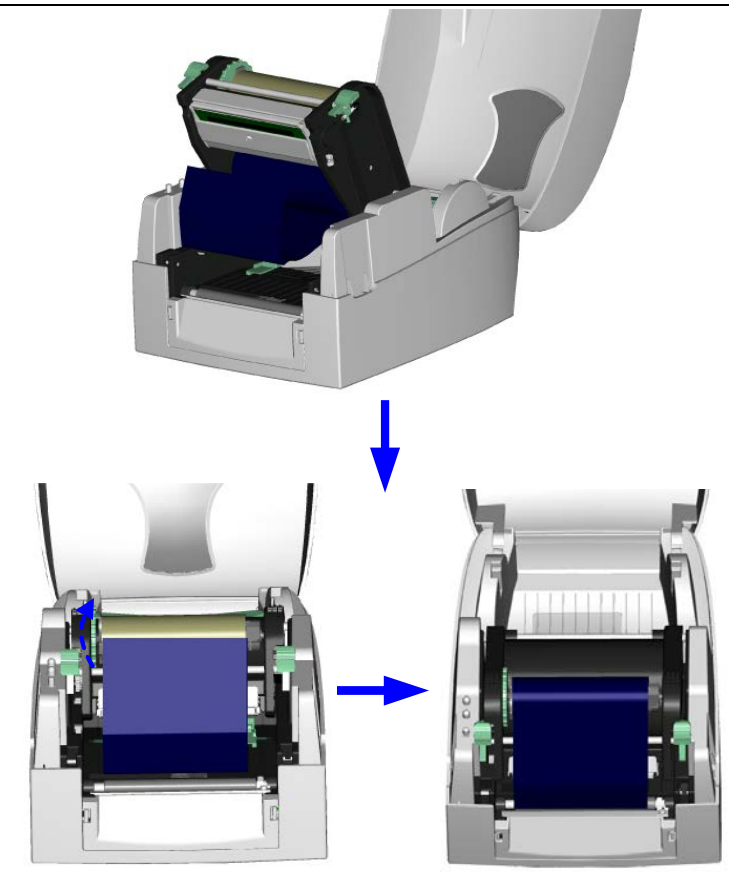
本條碼機列印方式有：

熱轉式：	列印時，須配加碳帶，將內容轉印於熱轉紙上。熱轉紙為一般紙質，也可搭配特殊碳帶列印於如卡紙、PVC等特殊材質之標籤。這類紙張保存時間較長。
熱感式：	列印時不須碳帶，僅用熱感紙即可。此類紙質類似傳真紙，保存期限較短。

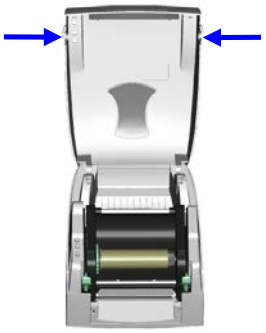
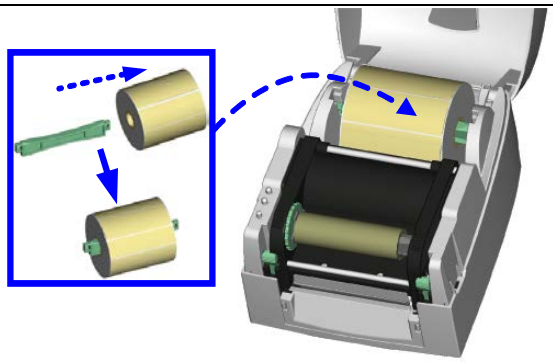
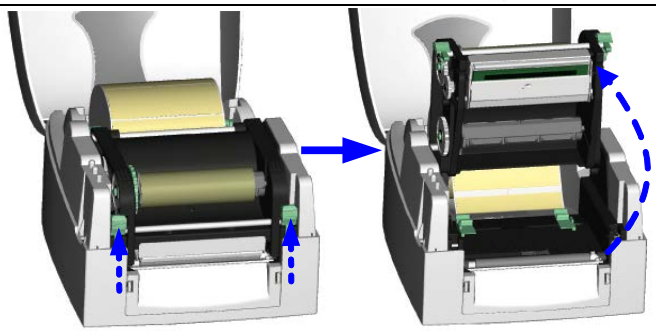
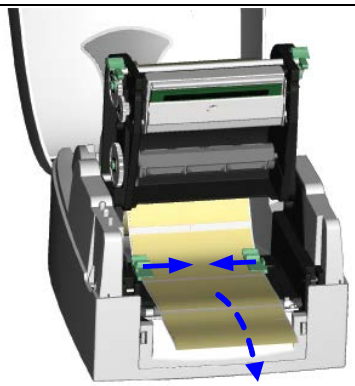
請先確定所要的列印模式，並於開機後進入設定模式 Setting Mode 設定即可。

2-1. 碳帶安裝

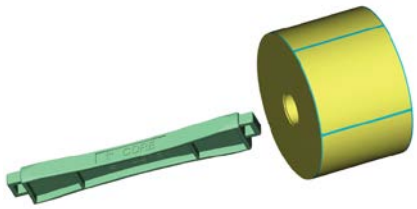
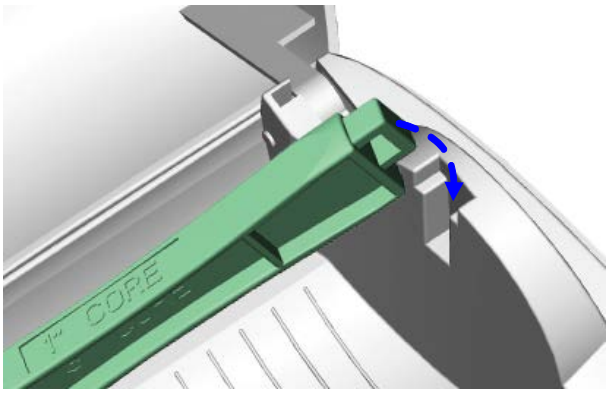
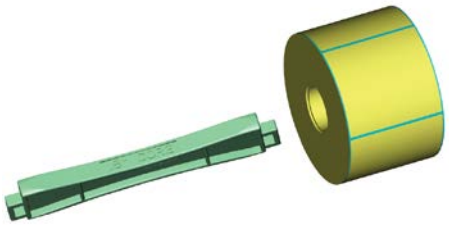
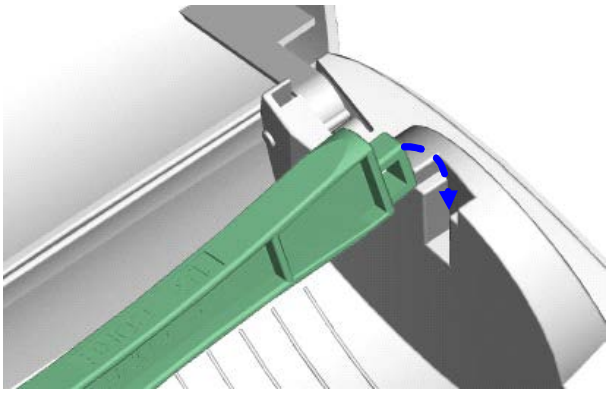
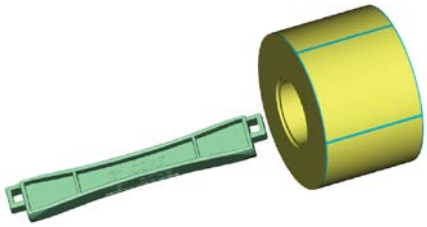
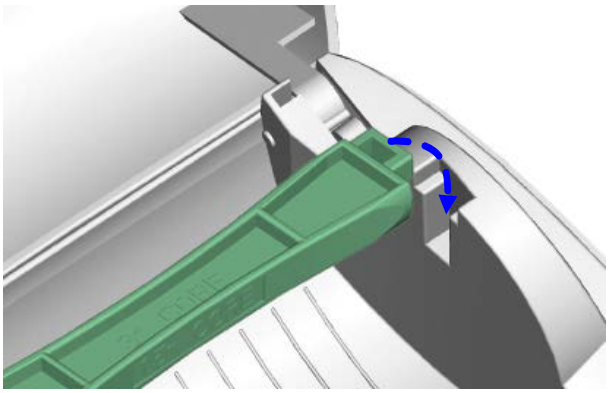
1. 面對機器正面，按住上蓋開啟鈕掀起上蓋。	
2. 將碳帶回收軸裝在機心上方(包含紙管)，按住按鍵卡勾機心向上掀開，使印表頭向上抬起。	
3. 將新的碳帶裝入碳帶供應軸，並將碳帶拉開。	

4. 將碳帶由下往上拉至碳帶回收軸心固定。 5. 將碳帶固定好後，往機體方向捲入碳帶。	
6. 將機心壓下固定後即完成碳帶安裝。	

2-2. 標籤紙安裝

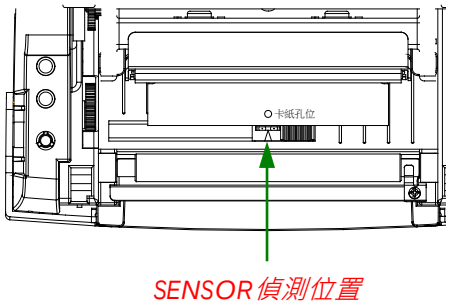
1. 面對機器正面，按住按鍵掀起上蓋。	
2. 將標籤放入紙捲軸心，確認標籤出紙方向。	
3. 按住卡勾按鍵使機心向上掀開，使印表頭向上抬起。	
4. 將標籤由標籤調整桿下方穿過，用標籤調整桿依標籤寬度大小固定標籤兩側。	
5. 將機心壓下固定後即完成標籤安裝。	

2-3. 紙捲軸心安裝說明

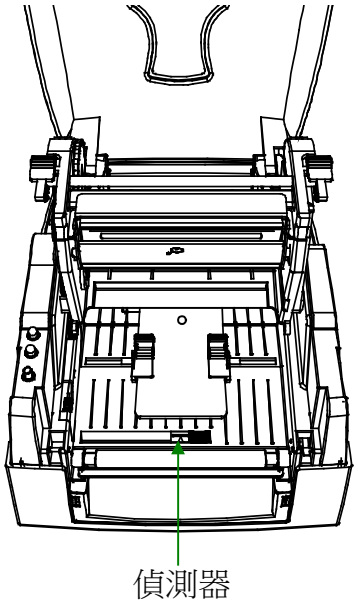
(A) 1”紙捲軸心安裝說明 	
(B) 1.5”紙捲軸心安裝說明 	
(C) 3”紙捲軸心安裝說明 	

2-4. 吊牌安裝說明

安裝吊牌卡紙時，卡紙上之孔位須對齊SENSOR箭頭指示位置(如圖說明)，並用標籤調整桿將吊牌卡紙固定。

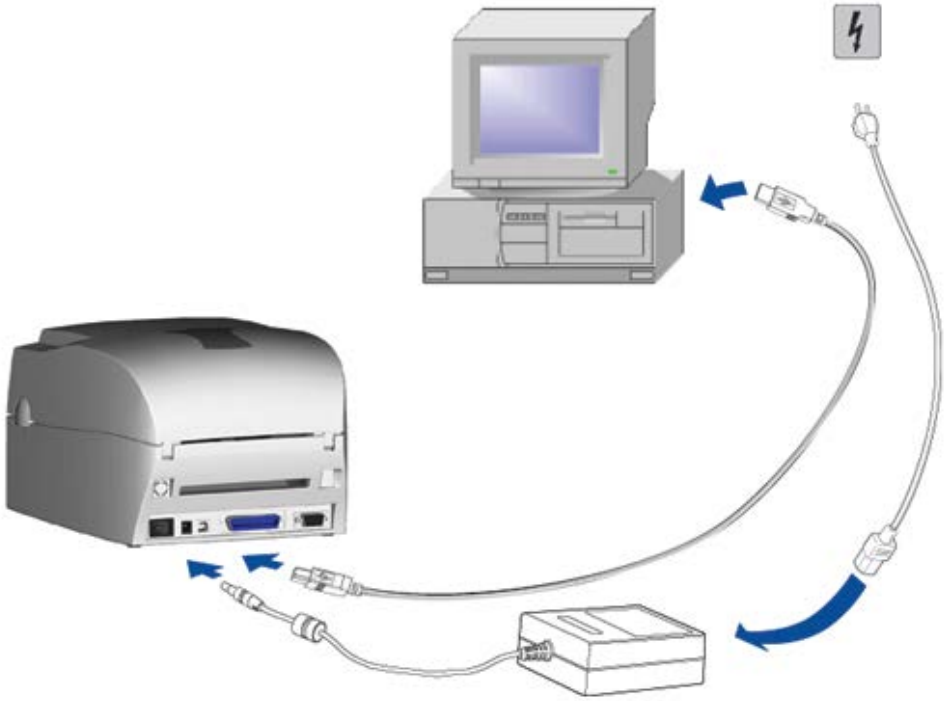


SENSOR 偵測位置

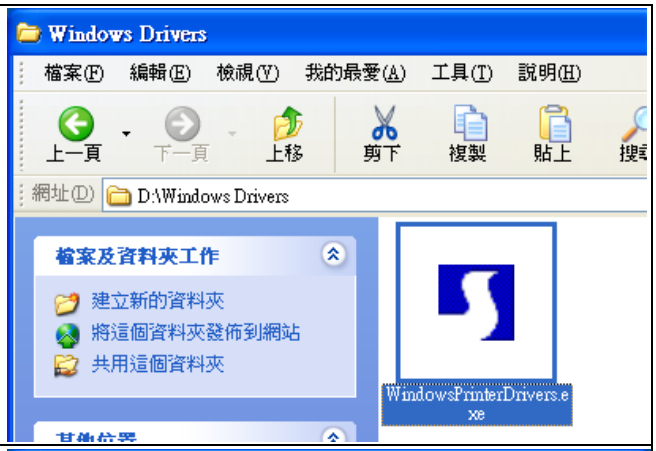
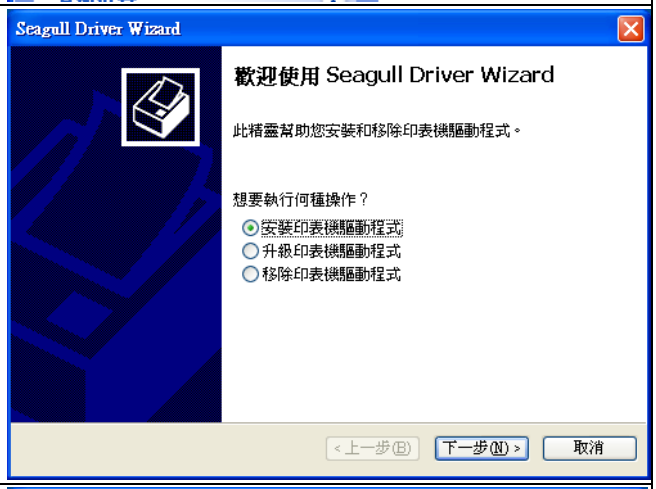
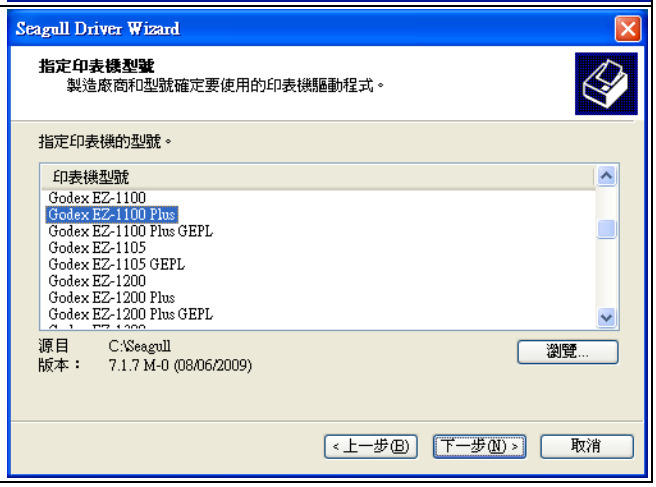


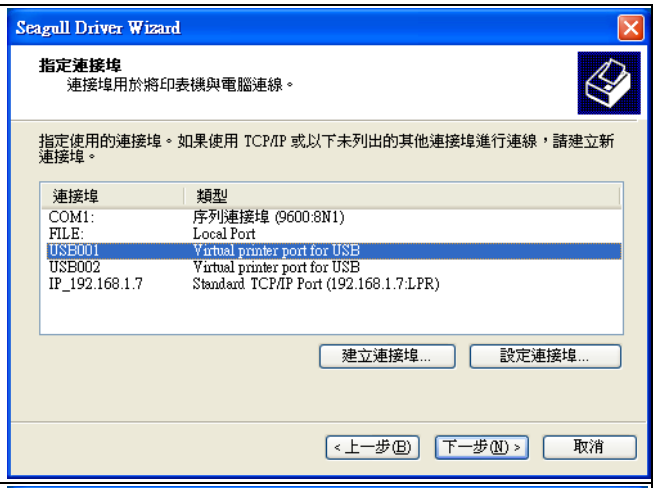
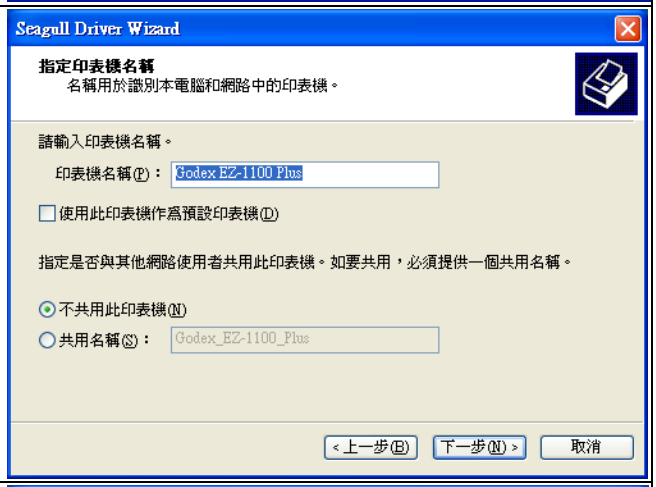
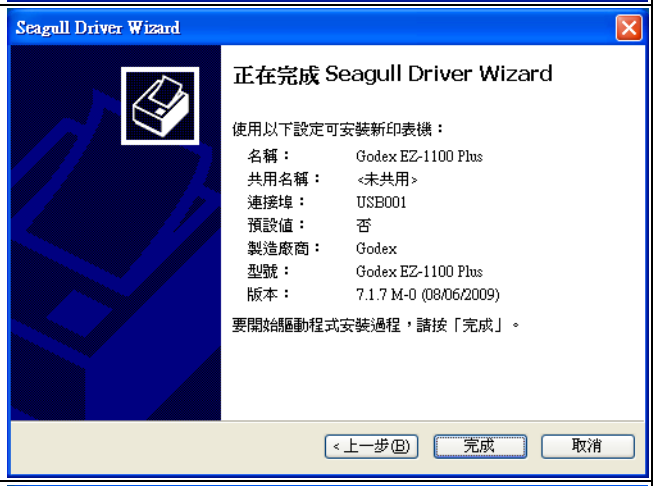
2-5. 電腦連結

1. 確認條碼機電源開關是位於關閉的位置。
2. 將隨機所附之電源線一端接於一般家用電源，另一端接於條碼機之電源插座。
3. 傳輸線一端接於條碼機之傳輸埠上，另一端接於電腦。傳輸線的類型視所購買的配備而有所不同，請依實際的配件安裝。
4. 在紙張及碳帶裝妥的情形下打開條碼機電源開關，等待條碼機之電源指示燈亮即可。



2-6. 驅動程式安裝方式

1. 將產品光碟置入光碟機裡，開啟"Windows Drivers"檔案夾。 2. 點擊條碼機驅動程式安裝圖示後開始進行安裝。	
3. 依照安裝視窗的指示進行安裝。 4. 選取"安裝印表機驅動程式"。	
5. 選取安裝的條碼機型號。	

6. 指定印表機連接埠。	
7. 指定印表機名稱並完成「印表機共用」的設定。	
8. 在印表機設定頁確認所有安裝設定皆正確後按下「完成」鍵，即可開始複製驅動程式檔案。	
9. 當驅動程式檔案複製結束之後即可完成驅動程式安裝，在 Windows 控制台的「印表機和傳真」選項裡即會新增剛完成安裝的條碼機圖示。	

第 3 章 條碼機選購裝備

3-1. 自動剝紙器安裝方式

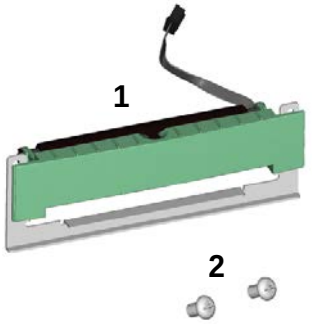
1	剝紙器模組
2	螺絲(TAP 3*8)*2

【注意1】

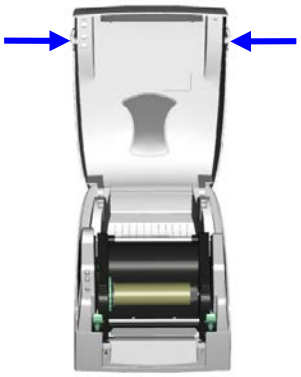
剝紙器模組裝置時，請先將電源開關關閉。

【注意2】

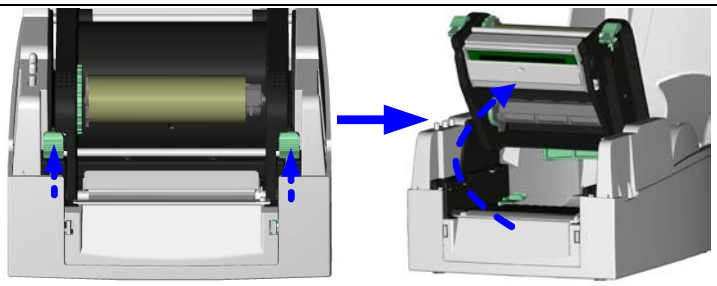
最大剝紙寬度為110mm，背紙規格建議厚度在0.06mm ± 10%，紙質基重為65g/m2 ± 6%會得到最佳之剝紙效果。



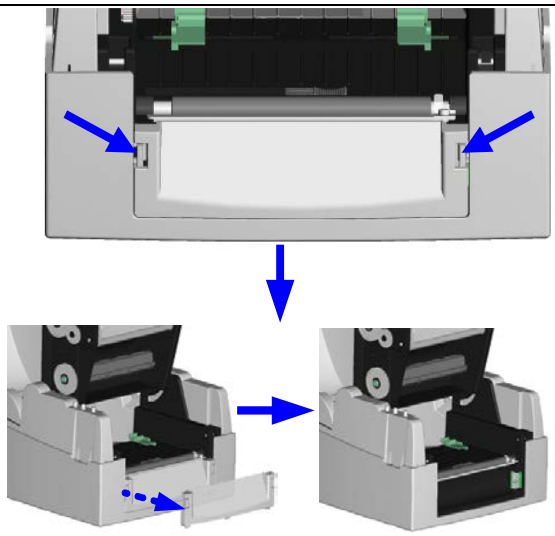
1. 面對機器正面，按住按鍵掀起上蓋。

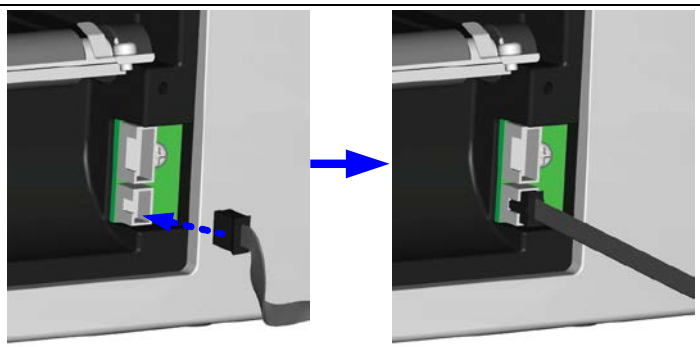
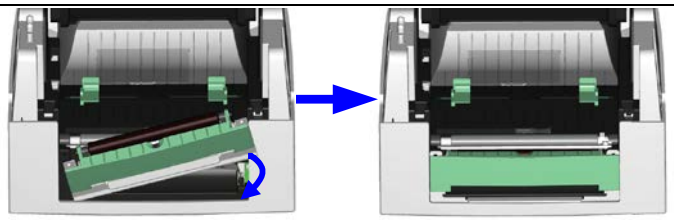
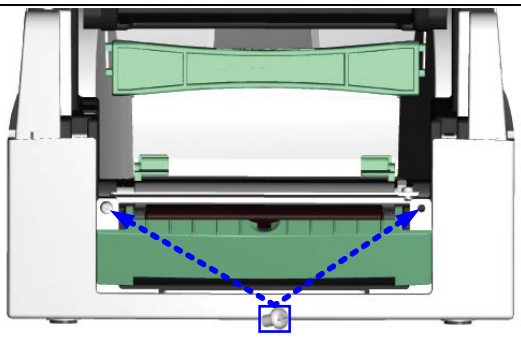
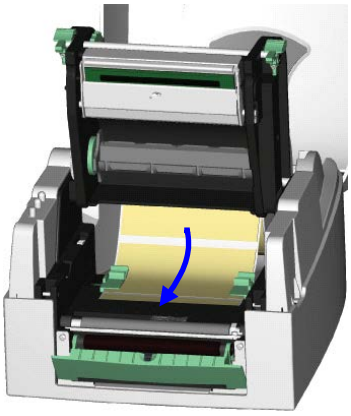
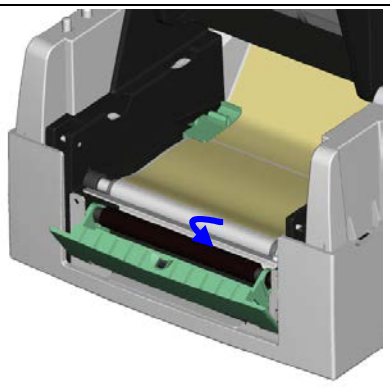


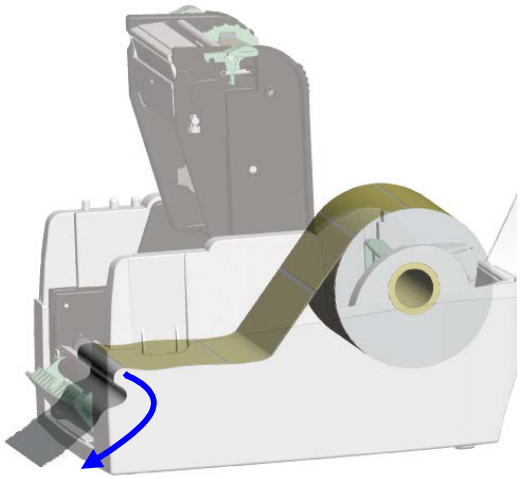
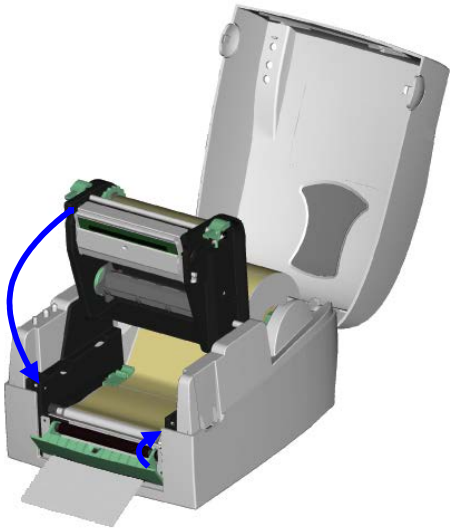
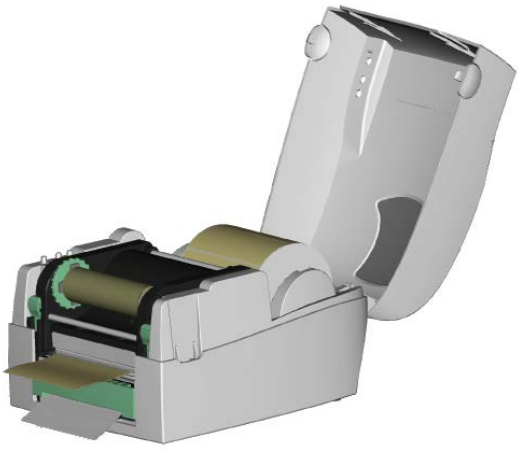
2. 按住按鍵卡勾機心向上掀開，使印表頭向上抬起。



3. 按住底蓋遮板兩側凸點(圖面箭頭表示) 由上拉起將底蓋遮板拆下。

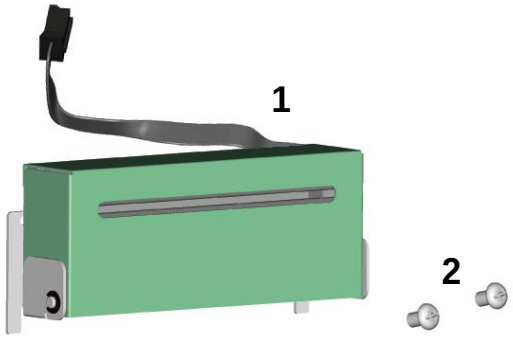


4. 將剝紙模組上的線材插入轉接板組合插座上並確實扣合。 *【注意】* *轉接板組合共有兩個插座（公座），安裝時請依選購模組上之連接器插孔(母座)安裝。*	
5. 將模組左方先行安裝於底座之凹槽再將右方插入。	
6. 扶住剝紙模組將兩側螺絲分別鎖上。	
7. 將標籤由標籤調整桿下方穿過。 *【注意】* *建議配合剝紙使用時的標籤尺寸高度為25mm以上。* *【建議】* *加裝脫紙模組裝置時，停歇點設定數值(^E)建議為9。*	
8. 安裝標籤後將第一張標籤撕下，將背紙穿入滾輪與撕紙鋼片之間。	

9. 依照右圖所指示的方向，將標籤底紙穿過剝紙器模組。	
10. 將機心壓下固定並將剝紙器模組扣合。	
11. 將機心固定後，按住 FEED 鍵將標籤定位即完成剝紙模組安裝。	

3-2. 裁刀安裝方式

1	裁刀模組
2	螺絲(TAP 3*8)*2



【注意1】

安裝裁刀模組裝置時，請先將電源開關關閉。

【注意2】

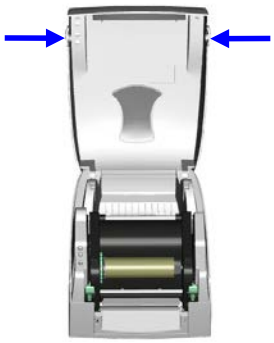
本裁刀不適用於有背膠之標籤紙，如裁切有背膠之標籤將會污染裁刀及減低使用上的安全性。

此裁刀最大裁切的寬度為116 mm，使用壽命在裁切160g/m2紙質時500,000次，而在裁切200g/m2紙質時為250,000次。

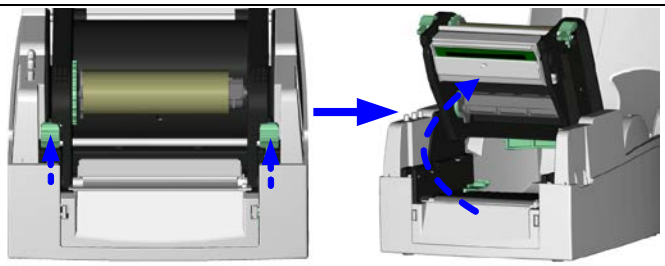
【注意3】

建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為30mm以上。

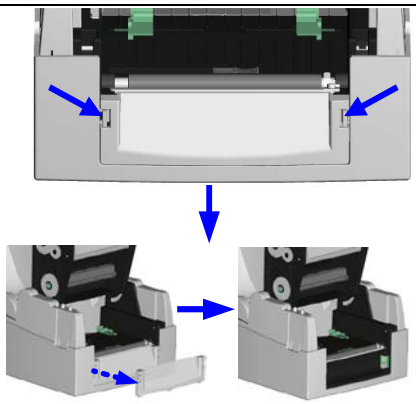
1. 面對機器正面，按住按鍵掀起上蓋。

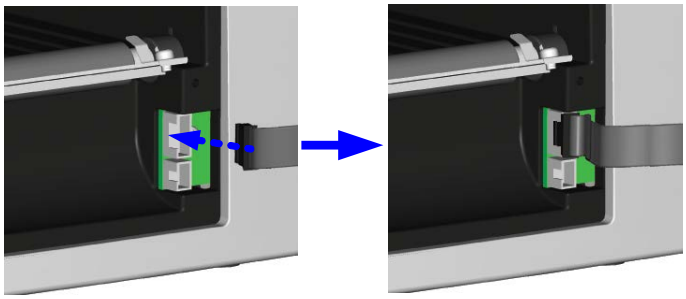
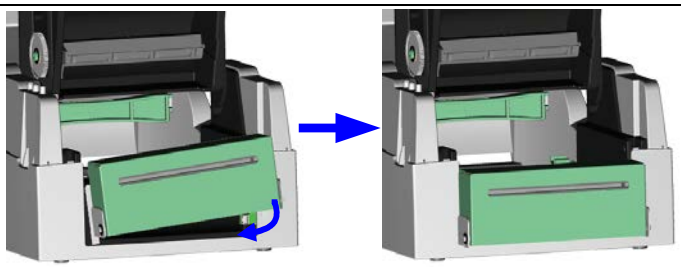
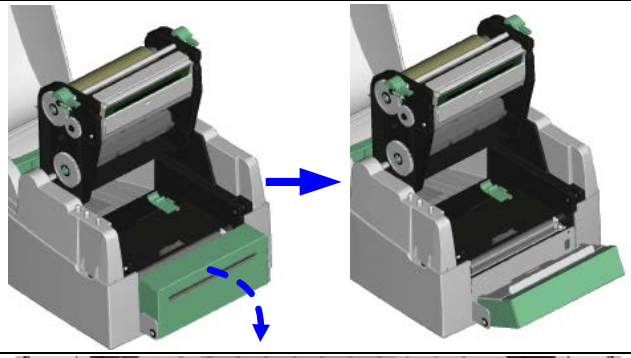
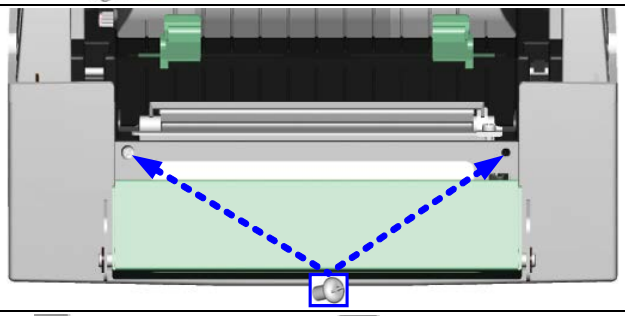
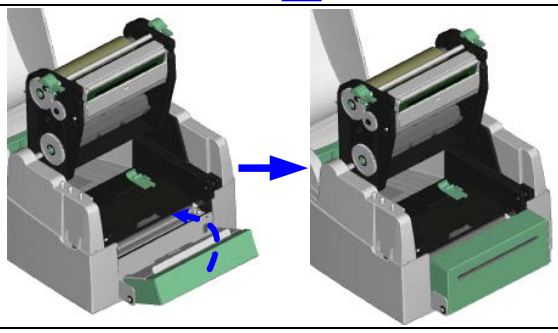


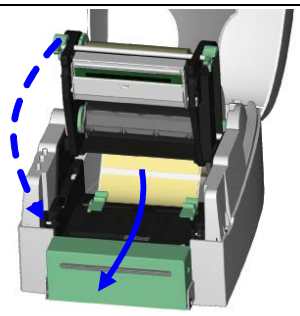
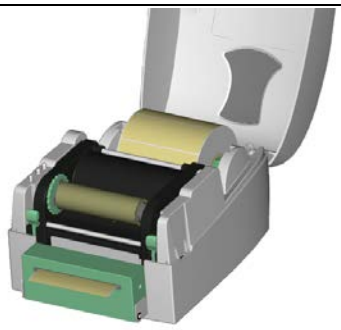
2. 按住卡勾按鍵使機心向上掀開，使印表頭向上抬起。



3. 按住底蓋遮板兩側凸點(圖面箭頭表示) 由上拉起將底蓋遮板拆下。



4. 將裁刀模組上的線材插入轉接板組合插座上並確實扣合。 *【注意】* *轉接板組合共有兩個插座（公座），安裝時請依選購模組上之連接器插孔(母座)安裝。*	
5. 將裁刀模組左方先行安裝於底座之凹槽再將右方插入。	
6. 按住裁刀模組往下壓將裁刀模組扳開。	
7. 扶住裁刀模組將兩側螺絲分別鎖上。	
8. 將兩邊螺絲鎖上後，將裁刀模組往上鎖合。	

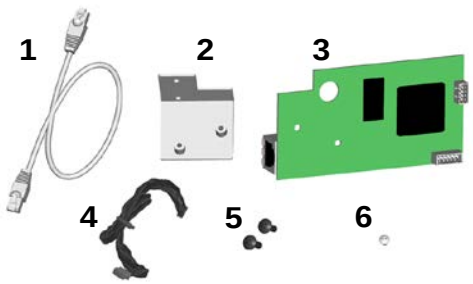
9. 將標籤經由標籤調整桿下方穿過裁刀模組之後，再將機心闔上。 *【注意】* *加裝裁刀模組後，不建議以內捲紙列印，以避免可能發生故障。*	
10. 按住 FEED 鍵將標籤定位即完成裁刀模組安裝。 *【建議】* *加裝裁刀模組裝置時，停歇點設定數值(^E)建議為30。*	

3-3. 乙太網路卡安裝方式

1	乙太網路纜線1.8M
2	通訊網路板支架
3	乙太網路模組
4	模組連接線
5	支架固定螺絲*2
6	模組固定螺絲*1

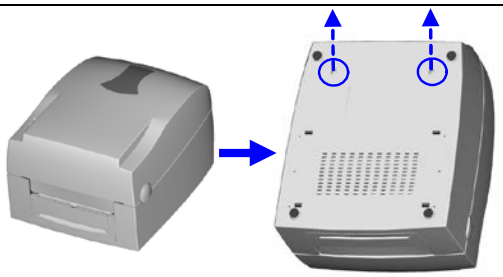
【注意】

安裝網路模組時請務必做好防靜電措施。

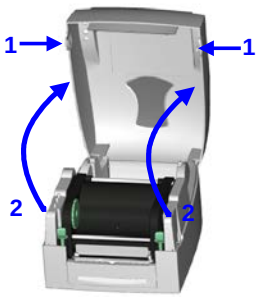


1. 確定電源已關閉且將電源線自機器端拔除後，將機器底部翻轉至正面。

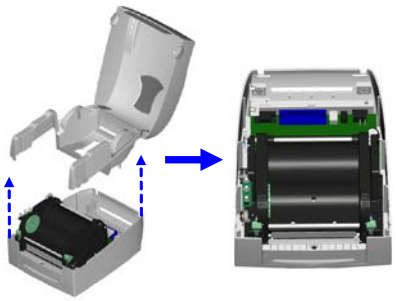
2. 卸下主機底部的兩個螺絲。



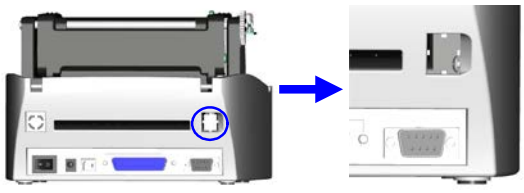
3. 面對機器按住機器兩旁的上蓋開啟鈕以打開上蓋。

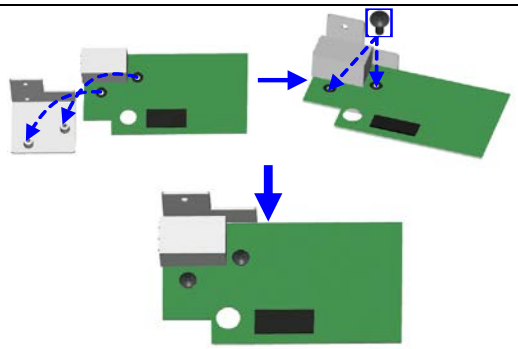
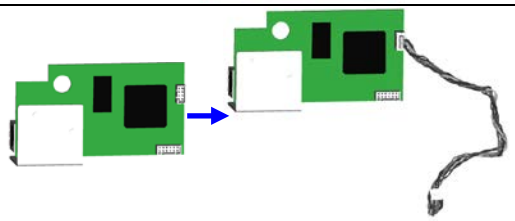
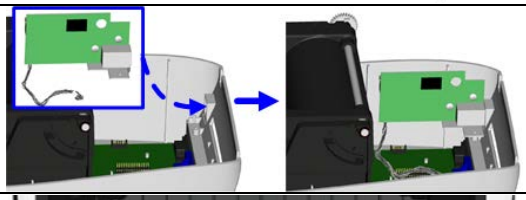
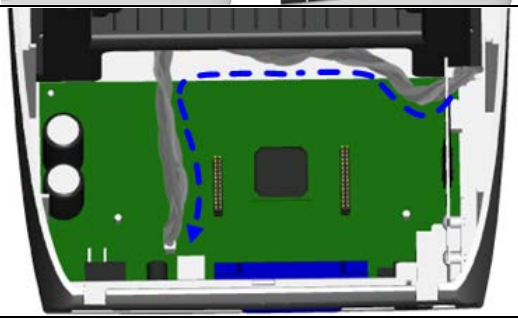
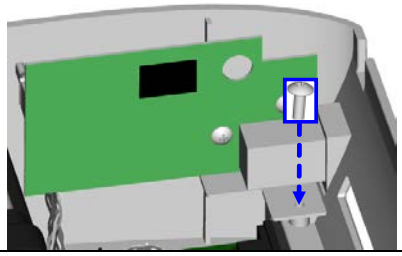
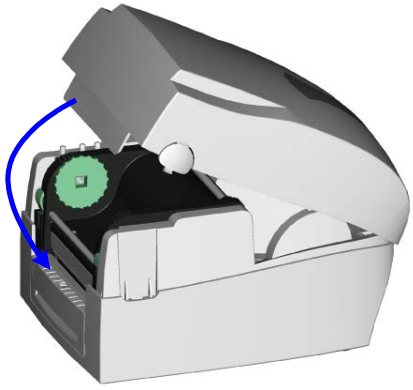


4. 將機器上蓋及中蓋參照右圖一同拆下。



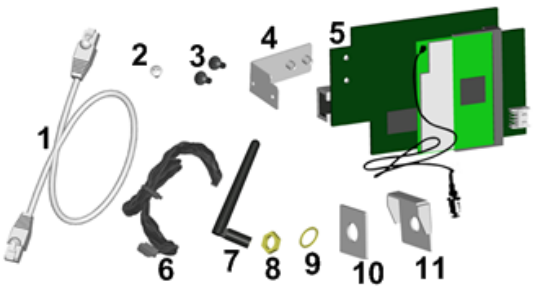
5. 切開主機背面預留孔的遮片。



6. 將模組鎖在支架上。	
7. 把模組連接線上的束線帶剪開後，將連接線的一端先插入 Ethernet 模組上的連接插座。 *【注意】* *在剪開束線帶時請注意勿傷及模組連接線。*	
8. 將鎖好支架的模組對準網路埠插孔安裝在機器上。	
9. 把模組連接線的另一端如圖示穿過主板上的其他連接線後插入主板上的插座上。 *【注意】* *在安裝機器上蓋及中蓋前，請先整理機器內部的線材，以避免鎖合機器時壓傷線材或造成無法鎖合的情況。*	
10. 鎖上固定螺絲。	
11. 模組安裝完成後，再將機器中蓋安裝上去，並且將背蓋螺絲鎖上即可完成整個安裝程序。 *【注意】* *完成Ethernet模組安裝後，請傳送印表機命令「^XSET,USBETHERNET,1」至印表機，以啟動Ethernet模組功能。Ethernet模組功能啟動後USB埠連線功能即被取代，無法再使用。*	

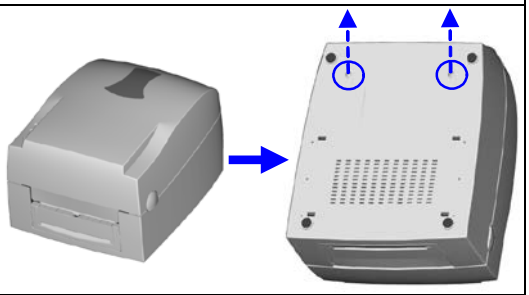
3-4. 無線網卡安裝方式

1	乙太網路纜線1.8M
2	模組固定螺絲*1
3	支架固定螺絲*2
4	模組支架
5	WLAN無線網路模組
6	模組連接線
7	無線網路天線
8	天線固定螺帽
9	天線固定墊圈
10	天線固定墊片
11	天線支架

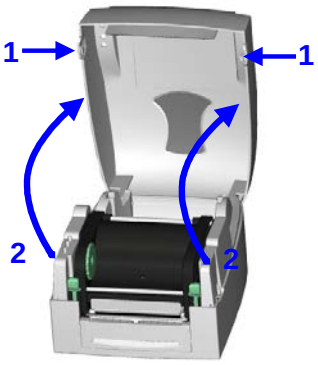


1. 確定電源已關閉且將電源線自機器端拔除後，將機器底部翻轉至正面。

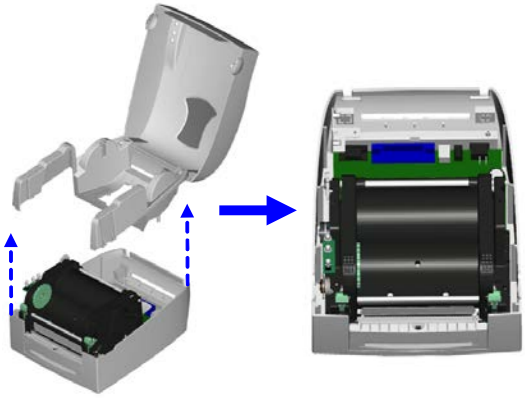
2. 卸下機器底部的兩個螺絲。

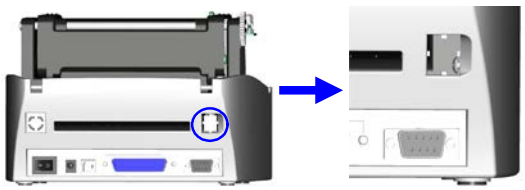
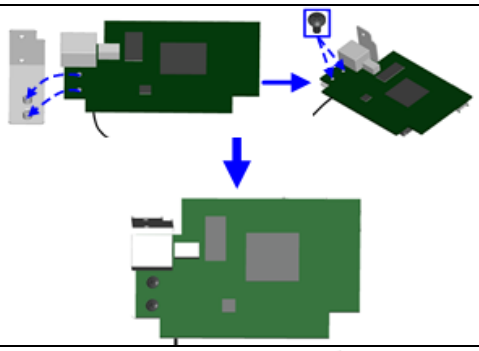
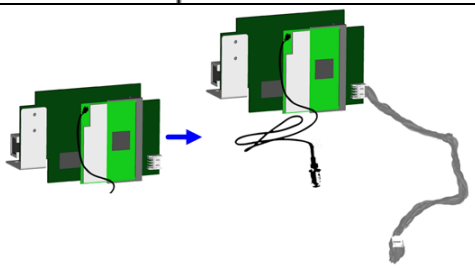
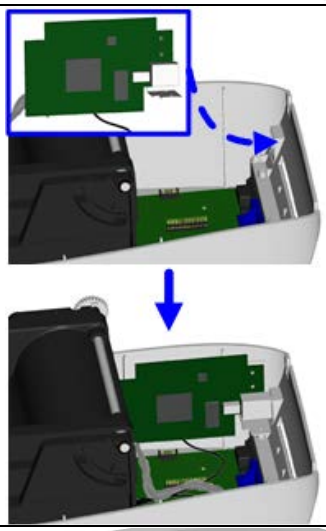
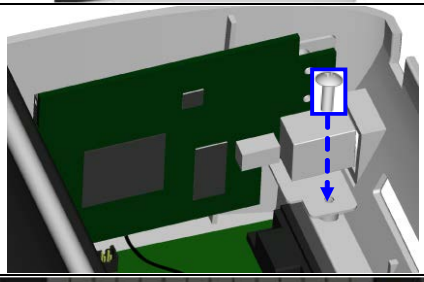
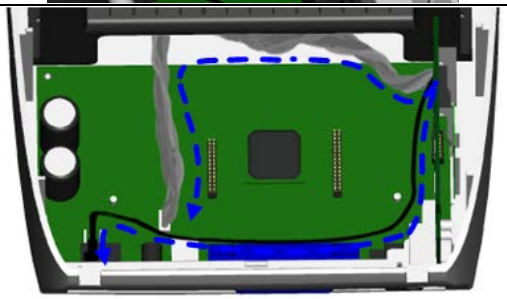


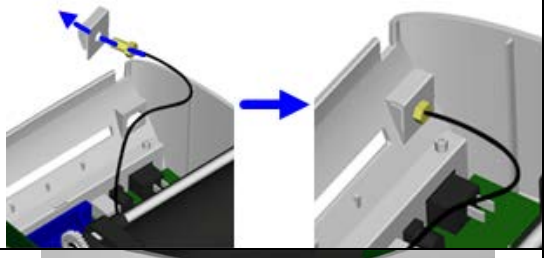
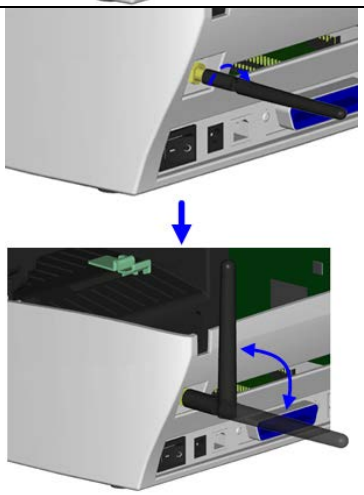
3. 面對機器按住機器兩旁的上蓋開啟鈕以打開上蓋。



4. 將機器上蓋及中蓋參照右圖一同拆下。



5. 切開機器背面 Ethernet 預留孔的遮片。	
6. 將 WLAN 模組鎖在支架上。	
7. 把模組連接線上的束線帶剪開後，將連接線的一端先插入 WLAN 模組上的連接插座。 *【注意】* *在剪開束線帶時請注意勿傷及模組連接線。*	
8. 將鎖好支架的 WLAN 模組對準網路埠插孔安裝在機器上。	
9. 鎖上固定螺絲。	
10. 把模組連接線的另一端如圖示穿過主板上的其他連接線後插入主板上的插座上，並將天線連接線參照圖中的箭頭方向整理放置。 *【注意】* *在安裝機器上蓋及中蓋前，請先整理機器內部的*	

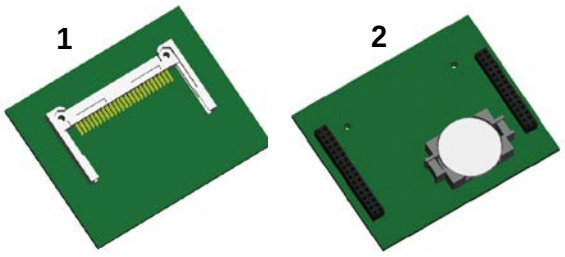
線材，以避免鎖合機器時壓傷線材或造成無法鎖合的情況。	
11. 切開機器背面天線預留孔的遮片。	
12. 將天線連接線接頭穿過天線支架上的洞後，再依圖示放置在天線預留孔上。	
13. 將天線固定墊片及天線固定墊圈依序置入天線接頭後再將天線固定螺帽鎖上。 *【注意】* *建議使用尖嘴鉗來鎖入天線固定螺帽。*	
14. 將天線依箭頭指示方向旋入天線接頭上後固定，天線亦可視使用情況改變角度。	

15. 模組安裝完成後，再將機器中蓋安裝上去，並且將背蓋螺絲鎖上即可完成整個安裝程序。 *【注意 1】* *完成WLAN模組安裝後，請傳送印表機命令「^XSET,USBETHERNET,1」至印表機，以啟動Ethernet模組功能。Ethernet模組功能啟動後USB埠連線功能即被取代，無法再使用。* *【注意 2】* *請先以 Ethernet 連線完成無線網路的首次設定後，即可開始使用 WLAN 模組的無線傳輸功能。*	

3-5. CF記憶卡及計時器轉接卡安裝

1	CF Card轉接卡(正面)
2	CF Card轉接卡(背面)

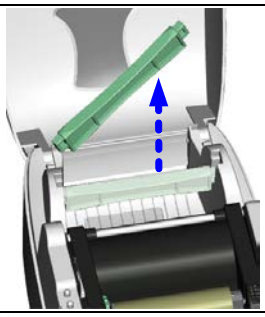
【注意】
安裝CF卡轉接卡時，請先將電源開關關閉。



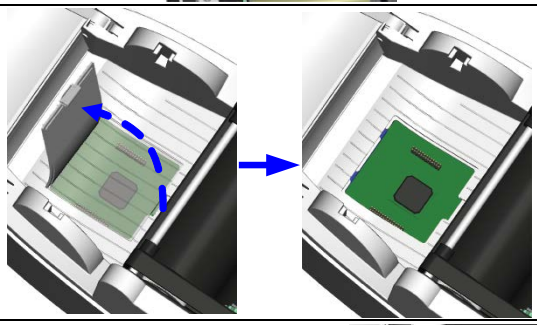
1. 面對機器正面，按住上蓋開啟鈕掀起上蓋。



2. 取下紙捲軸心。

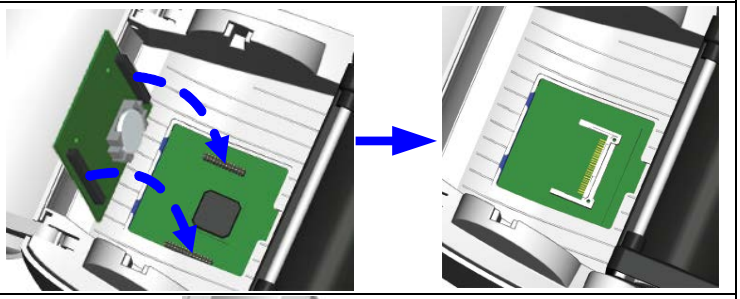


3. 按住 CF 卡槽遮蓋前ㄇ型按鍵，向上扳開即可拆下卡槽遮蓋。



4. 將轉接卡上的插孔和主機板上的針腳對準之後，再將轉接卡安裝於主機板上。

【注意】
安裝時請務必確認轉接卡孔位和主機板針腳位置正確後再行安裝，以避免施壓過大造成主機板上針腳變形。



5. 將 CF 卡槽遮蓋蓋上後即完成 CF 卡安裝。



3-6. CF記憶卡使用注意事項

EZ1000 Plus系列機型安裝CF Card轉接卡後，即具備讀取CF記憶卡的能力，若機器內建的記憶體不敷使用時，使用者可自行購買CF記憶卡做為擴充記憶體，以提供更多的標籤、圖案及各種中英文字型下載時的儲存空間。

在使用CF記憶卡做為擴充記憶體時，應注意下列事項：

1. 在插入或取出CF記憶卡前，請務必關閉條碼機電源。
2. 使用CF記憶卡做為條碼機擴充記憶體前，必須先把記憶卡格式化格式化為FAT16格式。若條碼機偵測到插入的CF記憶卡不是FAT16格式時，條碼機會發出3聲嗶聲，同時Status燈號則會亮橘色燈。
3. 當條碼機顯示未格式化的訊息時，若要進行格式化，只要按下FEED鍵，條碼機即會將CF記憶卡格式化為FAT16格式，完成格式化後，LED燈即會轉成綠色。若選擇不進行格式化，則只要打開條碼機上蓋，機器即會進行正常的開機程序，開機程序完成後再闔上上蓋。
4. 完成格式化之後，記憶卡內會自動產生一個名為"Godex"的資料夾，此為條碼機存放資料的指定路徑，請勿任意更動。
5. EZ1000 Plus系列機型適用的CF記憶卡規格：
   - Compact Flash Type I
   - CF卡規範V1.4
   - 容量為128MB ~ 512MB
   - 檔案格式為FAT16

第 4 章 條碼機設定

4-1. FEED鍵操作

按下FEED鍵時，條碼機會依所使用紙張的類型將紙送出到指定的吐紙位置。當使用連續紙時，按FEED鍵一次會送出固定長度的紙；若是使用標籤紙時，按FEED鍵一次會送出一整張標籤。在使用標籤紙時，若不能正確的定位，請依下節的說明進行紙張自動偵測。

4-2. LED訊息說明

**注意: 以下的功能描述僅適用於條碼機韌體G3.000或之後的版本。*

將條碼機關機後，持續按住FEED鍵並打開條碼機電源，待紅燈開始閃爍之後放開FEED鍵，條碼機即可進行紙張自動偵測及定位，定位完成之後隨即印出一張自我測試頁。關於各種設定狀態的程序及簡述說明如下：

<table>
<tr><td rowspan="6">
</td><td colspan="2">LED燈號</td><td>響聲</td><td>狀　態</td><td>說　　明</td></tr>
<tr><td>READY</td><td>綠</td><td rowspan="2">X</td><td rowspan="2">正常狀態</td><td rowspan="2"></td></tr>
<tr><td>STATUS</td><td>X</td></tr>
<tr><td colspan="5">持續按住FEED鍵並打開條碼機電源
↓</td></tr>
<tr><td>READY</td><td>紅(閃爍)</td><td rowspan="2">3</td><td rowspan="2">自動偵測紙張</td><td rowspan="2">條碼機可針對目前安裝的紙張進行偵測及定位，定位完成後條碼機會自動印出自我測試頁，測試頁內容說明請參照第31頁的說明。</td></tr>
<tr><td>STATUS</td><td>橘</td></tr>
</table>

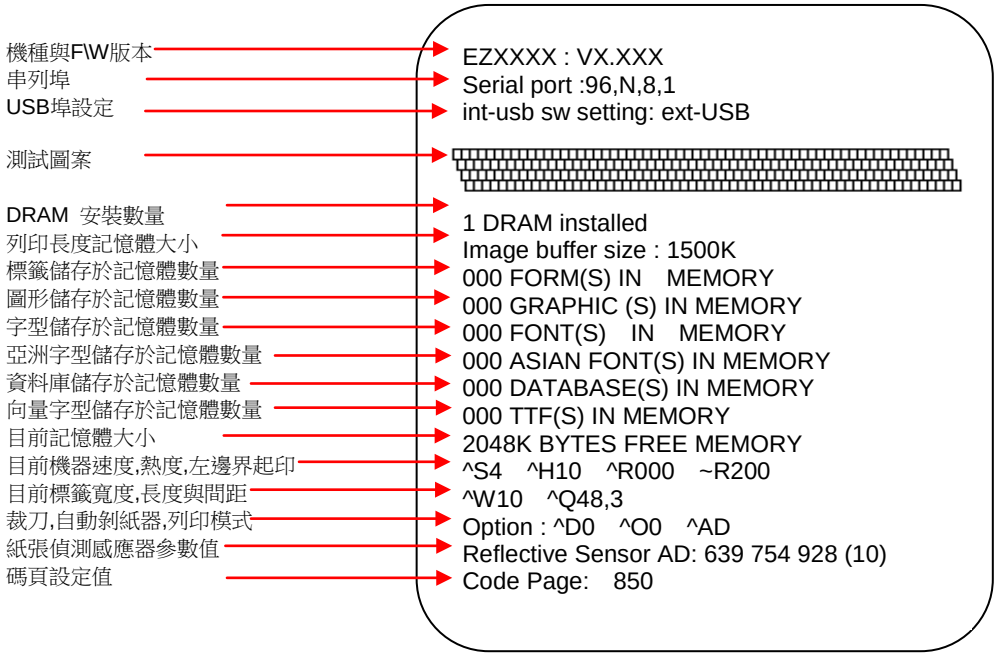
4-3. 標籤紙自動偵測及定位

條碼機可自動偵測標籤(黑線紙)並自動記錄偵測結果，如此在列印時即無須再設定標籤長度，而條碼機亦會感應每張標籤(黑線紙)的位置。

1. 請先檢查紙張是否已正確安裝於條碼機上。
2. 關閉電源，按住FEED鍵。
3. 打開電源(此時仍按住FEED鍵不放)，等待LED指示燈閃紅燈後放開FEED鍵，條碼機即開始進行標籤紙自動偵測及定位，條碼機會將自動偵測及定位的結果記錄下來。
4. 完成自動測及定位後，條碼機即會將偵測結果及條碼機相關設定內容自動列印出一張自我測試頁。

4-4. 自我測試頁

條碼機的自我測試頁內容，可幫助使用者檢查條碼機本身是否正常無故障，自我測試頁各項內容的說明如下：



【備註】

若要取得更多進階設定選項，例如「列印模式切換」、「紙張偵測感應器切換」或「傾印模式」等的相關資訊，敬請參閱「命令手冊」。

4-5. 操作錯誤訊息

LED 訊息燈		嗶 聲	說 明	解 決 方 法
Ready	Status			
	紅	連續2次4聲	未關印表頭或關閉不完全。	重新開啟印表頭並再度關上。
紅 (閃爍)	紅 (閃爍)	無	印表頭溫度過高。	當印表頭溫度過熱時，條碼機會自動停止列印，待印表頭溫度降低後則會回到待機狀態，LED燈號亦會停止閃爍。
	紅	連續2次3聲	未安裝碳帶但機器出現錯誤訊息。	確認條碼機為熱感模式。
			碳帶用盡或碳帶供應軸不動時。	更換新的碳帶。
	紅	連續2次2聲	偵測不到紙	確認移動式偵測器位置標誌的位置是否於為正確的偵測位置，若仍是偵測不到紙，請重做Auto Sensing。
			紙張用盡	請更換紙張。
	紅	連續2次2聲	紙張傳送不正常	可能原因有：卡紙 / 張掉落在滾軸之後 / 找不到標籤間距/黑線標記 / 黑線標紙用完，請依實際的使用情況調整。
	紅	連續2次2聲	印表機會印出"Memory full"，表示記憶體空間已滿	刪除記憶體內不需要的資料。
	紅	連續2次2聲	印表機會印出"Filename can not be found"，表示找不到檔案	請使用 ~X4 命令將所有檔案列印出來，再核對送到印表機的名稱是否正確及存在否。
	紅	連續2次2聲	印表機會印出"Filename is repeated"，表示檔名重複	更換檔名之後再下載一次。

第 5 章 保養維護與調校

5-1. 印表頭保養與清潔

印表頭可能會因灰塵附著、標籤紙沾黏或積碳等，而發生列印不清晰或斷線 (即某部份無法列印) 的狀況。所以除了列印時將上蓋保持閉合外，所使用的紙張也要注意是否有灰塵或其他污物附著，以保持列印品質並可延長印表頭使用壽命。印表頭的清理步驟如下：

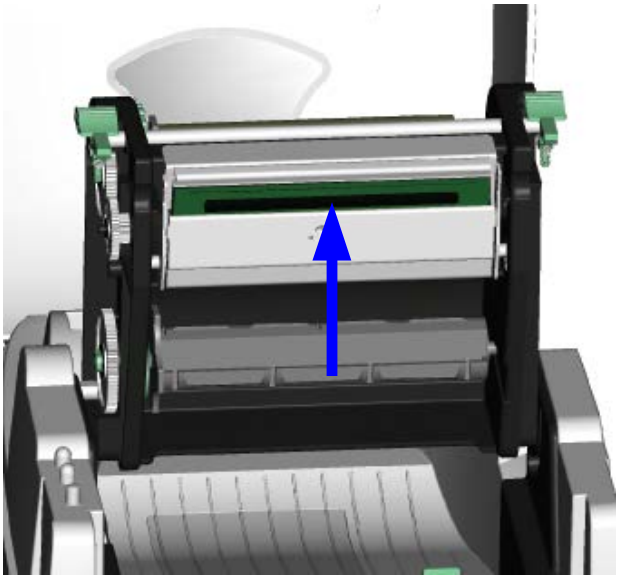
1. 先關閉電源
2. 開啟上蓋
3. 取下碳帶
4. 按住卡勾按鍵往向上掀開，使印表頭向上抬起
5. 若印表頭(見附圖中箭頭所指之處)附著有黏結之標籤紙或其它污物，請用酒精筆或軟布料沾酒精清除。

【注意1】

建議每週清理印表頭 1 次。

【注意2】

清理印表頭時，請注意清潔的軟布上是否有附著金屬或堅硬物質，若使用不潔的軟布而造成印表頭的損壞，則不在保固條件內。



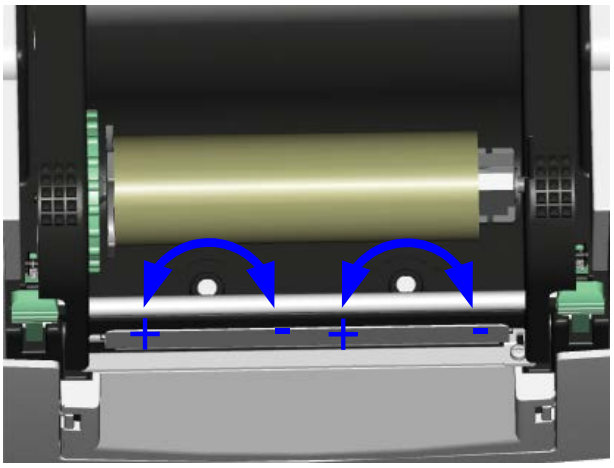
5-2. 印表頭平衡調校

印製不同紙質之標籤，或使用材質不同之碳帶時，由於不同介質之影響，可能導致列印品質左右不均勻，因而需要調整印表頭平衡。

1. 開啟上蓋。
2. 將印表頭壓力調整鈕用一字起子輕輕旋轉調整。(請勿過於用力旋轉，易造成機器損壞)
3. 依實際列印不平均的位置，往 + 增加壓力，往 - 減低壓力。
4. 印表頭壓力調整鈕有定位功能設計，當調整鈕無法轉動時，請勿再旋轉易造成機器損壞。

【注意】

機器出廠時已調整在最適當位置，非必要時請勿任意調整。



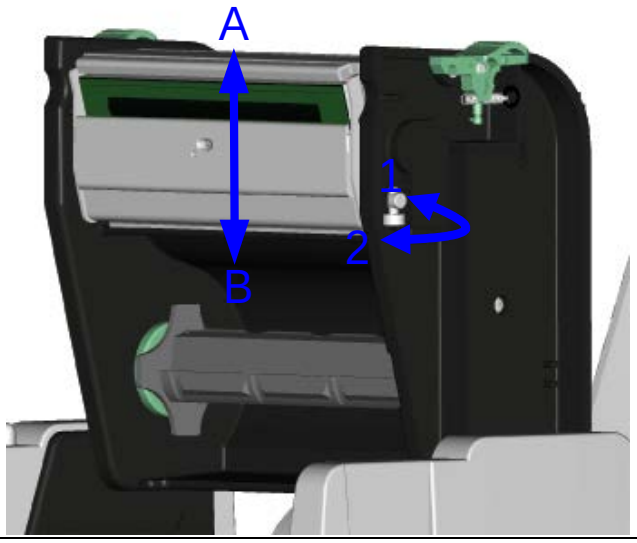
5-3. 列印線調整

調整印字頭與標籤紙接觸的面，調整列印的平衡度及品質。

1. 往箭頭1方向轉動，列印線往B方向移動.
2. 往箭頭2方向轉動，列印線往A方向移動.

【注意】

機器出廠時已調整在最適當位置，非必要時請勿任意調整。

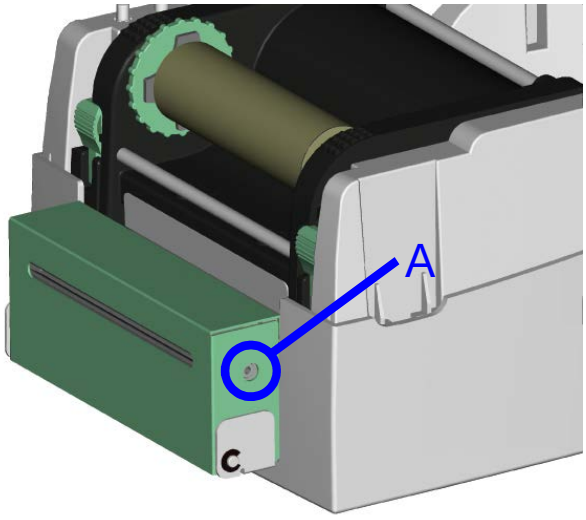


5-4. 裁刀卡紙排除

1. 裁刀側邊有如圖中“A”所示之調整孔。
2. 當卡紙而造成裁刀無法正常使用時，先關閉電源，使用 3mm 六角扳手插入”A”孔內，逆時針方向旋轉即可將閉合的刀刃打開。
3. 排除卡紙後，重新開啟電源，此時刀刃會自動回復到正確的位置。

【注意】

建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為30mm以上。



5-5. 故障排除

問　　題	建　　議　　改　　進　　方　　法
電源打開後LED無亮燈	◆ 檢查電源線是否接妥。
機器停止列印並亮Error燈	◆ 檢查應用軟體之設定，或檢查程式命令是否錯誤。 ◆ 檢查機器目前使用是否為正確的列印模式。 ◆ 檢查標籤紙或碳帶是否用完。 ◆ 檢查標籤紙是否糾結。 ◆ 檢查印表頭是否關閉(印表頭組合件未壓至定位)。 ◆ 檢查移動式偵測器是否被紙遮住或粘著。 ◆ 檢查是否裁刀不正常裁切或無動作(有加裝裁刀時)。
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。 ◆ 選用正確標籤紙材質及碳帶類型。列印類型。
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，請用清潔卡、酒精筆或柔軟布料沾酒精，清除其殘餘黏膠。
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。 ◆ 檢查碳帶供應軸之摩擦介質(橡膠滾輪)是否損壞需更換，如需更換，請連繫當地經銷商。 ◆ 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 (建議使用科誠原廠所提供的耗材)。
列印位置不符所望	◆ 檢查移動式偵測器是否被紙張附著其上。 ◆ 檢查標籤調整桿是否貼齊紙捲邊緣。
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。 ◆ 檢查移動式偵測器是否被紙張附著其上。
列印不清晰	◆ 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。 ◆ 碳帶和標籤不相配
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0.2mm。
使用裁刀時，標籤紙不出或割截不規則	◆ 檢查裁刀是否閉合。
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。