ZX400/ZX400i 系列 條碼機

操作手冊

User Manual : ZX400/ZX400i
Version : Rev.E.6
Issue Date : 2022.07.14
P/N : 920-016421-00

目錄

1 條碼機 1

1-1 全機器材 **1**

1-2 條碼機各部位介紹 **2**

2 條碼機配備安裝說明 5

2-1 標籤紙安裝 **5**

2-2 安裝碳帶 **9**

2-3 電腦連結 **11**

2-4 使用標準安裝條碼機驅動程式與 GoLabel **12**

2-5 使用其他選項安裝條碼機驅動程式 **15**

3 條碼機操作 17

3-1 條碼機操作介面 **17**

3-2 LCD 操作介面簡介 **19**

3-3 LAN Setting 操作介面簡介 **24**

3-4 螢幕密碼設定操作介面簡介 **26**

3-5 LCD 操作介面簡介 **28**

3-6 標籤紙定位偵測及自我測試頁 **32**

3-7 操作錯誤訊息 **34**

3-8 外接 USB 埠 **37**

4 網路軟體 NetSetting 39

4-1 安裝 NetSetting 軟體 **39**

4-2 NetSetting 操作介面 **41**

5 條碼機選購配備 48

5-1 安裝選購配備預備步驟 **48**

5-2 安裝裁刀 **49**

5-2-1 安裝鍘刀 49

5-2-2 安裝旋刀 53

5-3 安裝自動剝紙器 **57**

5-4 安裝 WiFi 模組 **60**

5-5 安裝藍芽模組 **62**

6 保養維護與調校 64

6-1 印表頭保養與清潔 **64**

6-2 印表頭列印線調整 **65**

6-3 碳帶張力調整 **66**

6-4 印表頭保養與清潔 **67**

6-5 印表頭壓力及平衡調校 68
6-6 碳帶皺褶調整 69
6-7 裁刀卡紙排除 70
6-8 故障排除 71
附錄-產品規格 72
附錄-通訊埠規格 73

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

EN55032:2012+AC:2013

EN61000-3-2:2014

EN61000-3-3:2013

AS/NZS CISPR 22:2009+A1:2010

EN55024:2010+A1:2015

IEC61000-4-2 Ed. 2.0:2008

IEC61000-4-3 Ed. 3.2:2010

IEC61000-4-4 Ed. 3.0:2012

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

安全須知 請仔細閱讀以下說明

- 本設備勿置於潮濕處。
- 連接至電源前，請先檢查電壓。
- 當設備不用時，請將電源線拔除避免電壓不穩而造成傷害。
- 勿將任何液體濺入設備中，避免線路短路。
- 基於安全理由，只有受到專業訓練的從業人員，才可以打開本設備。
- 請勿自行調整或修理已通電的設備，以確保您的安全。
- 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。

警告

- 如果電池更換不當，會有爆炸的危險。只允許由製造商推薦的同等類型的電池進行更換。
- 根據製造商的說明處理廢舊電池。
- 僅適用指定的電源適配器型號。
- 未經責任方明確批准的對合規性的更改或修改可能導致用戶喪失操作此設備的權力。

產品規格和內容,如有更改,恕不另行通知。

- 請勿卸下電源線的接地插針。 接地是重要的安全功能。
  請隨時保持電源線為接地狀態。

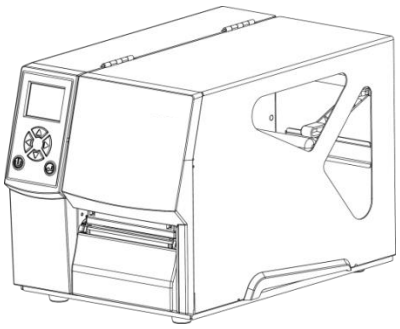
1 條碼機

1-1 全機器材

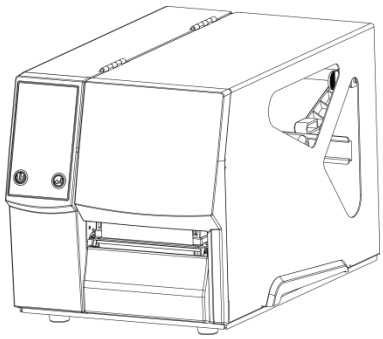
打開包裝箱後，請先清點所有器材，並檢查是否有因運送所造成的損壞。請保留所有包裝材料，以備日後運送之用。(包裝內容物及商標型式會依各地區而不同。)

- 條碼標籤印製機

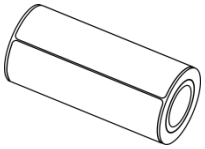
ZX400i



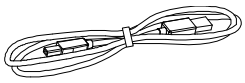
ZX400



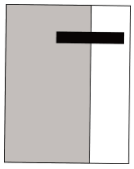
- 測試用標籤紙捲



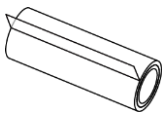
- USB傳輸線



- 快速安裝導覽

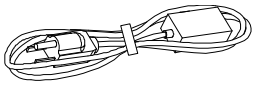


- 碳帶

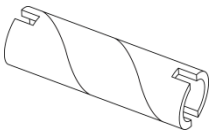


- 電源供應模組

電源線



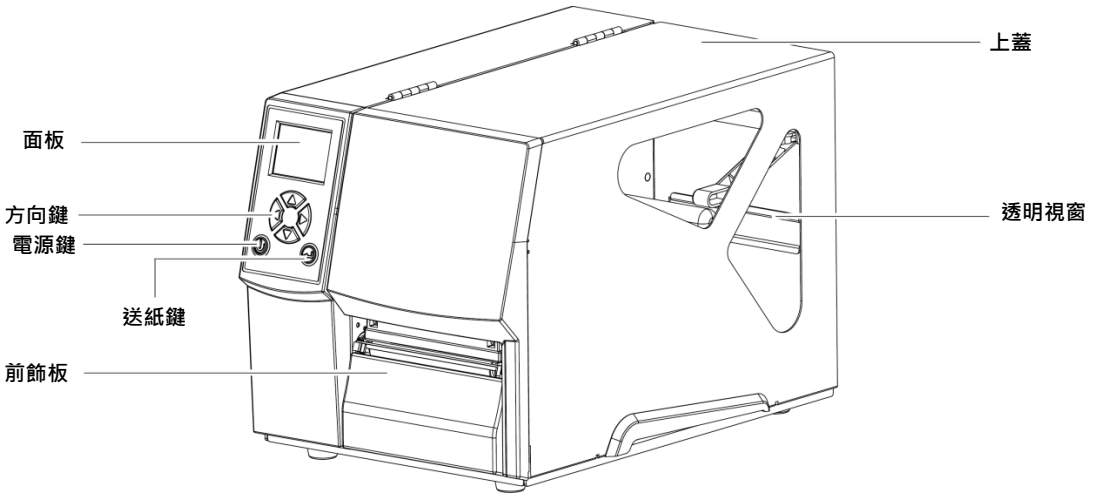
- 空紙管



1-2 條碼機各部位介紹

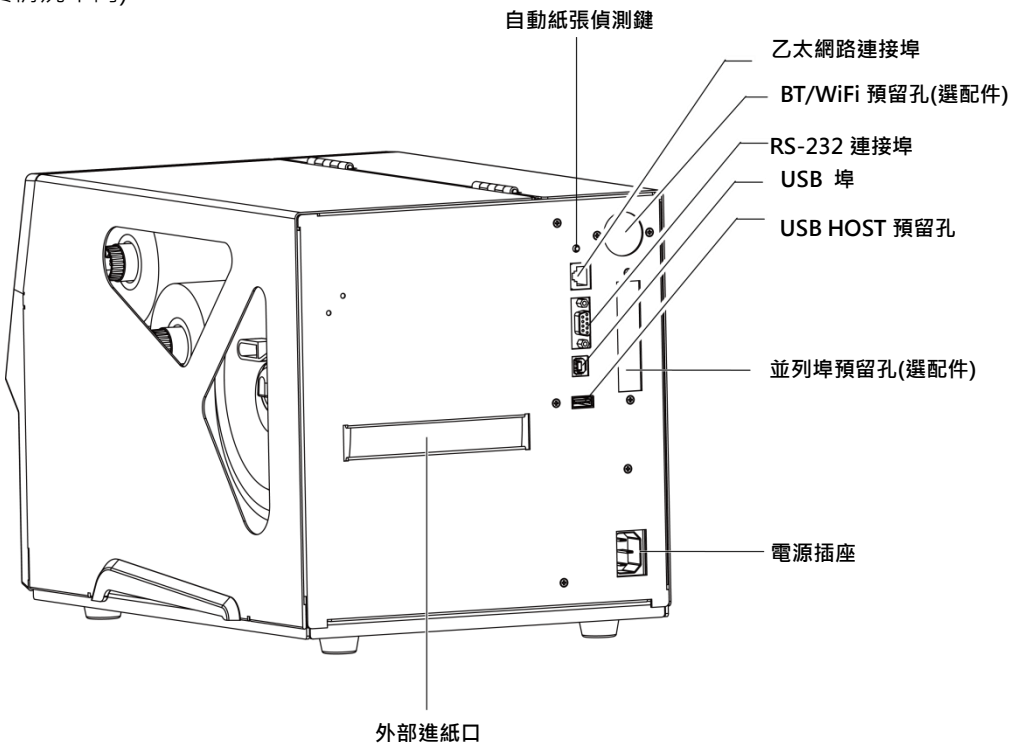
(ZX400i 系列)

- **前視**



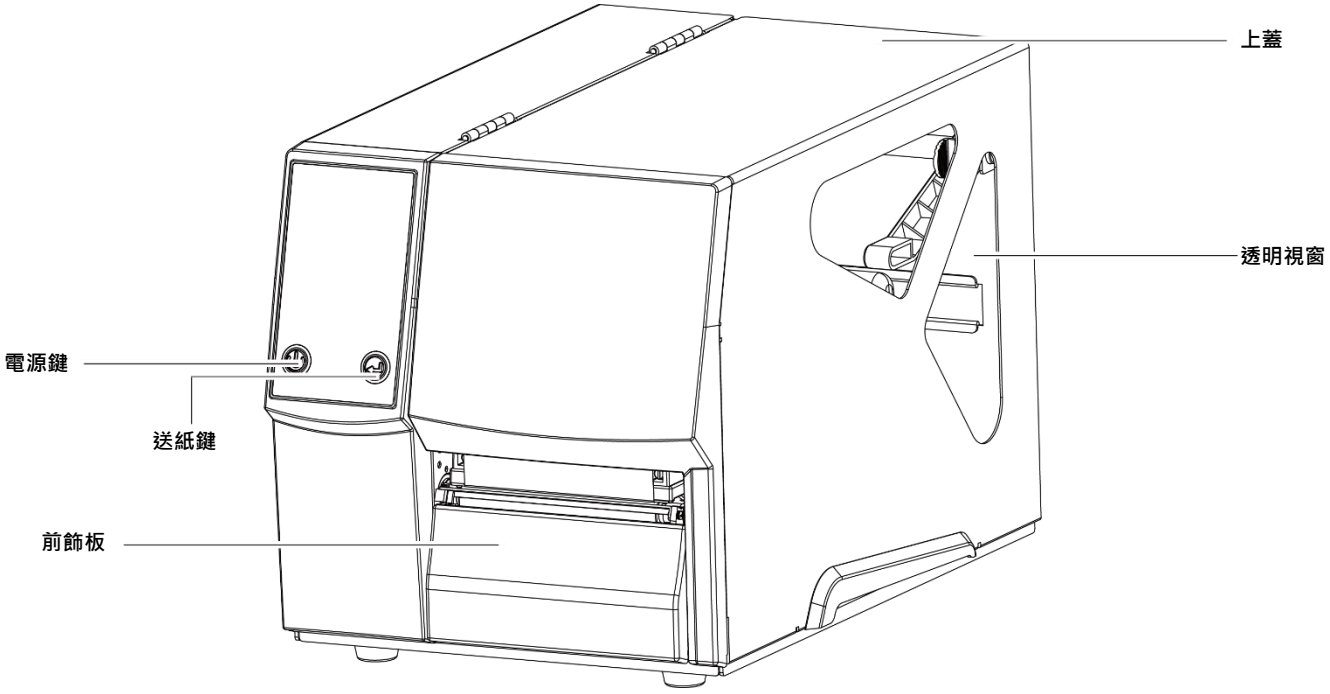
- **後視**

(選配項目依據實際購買情況不同)



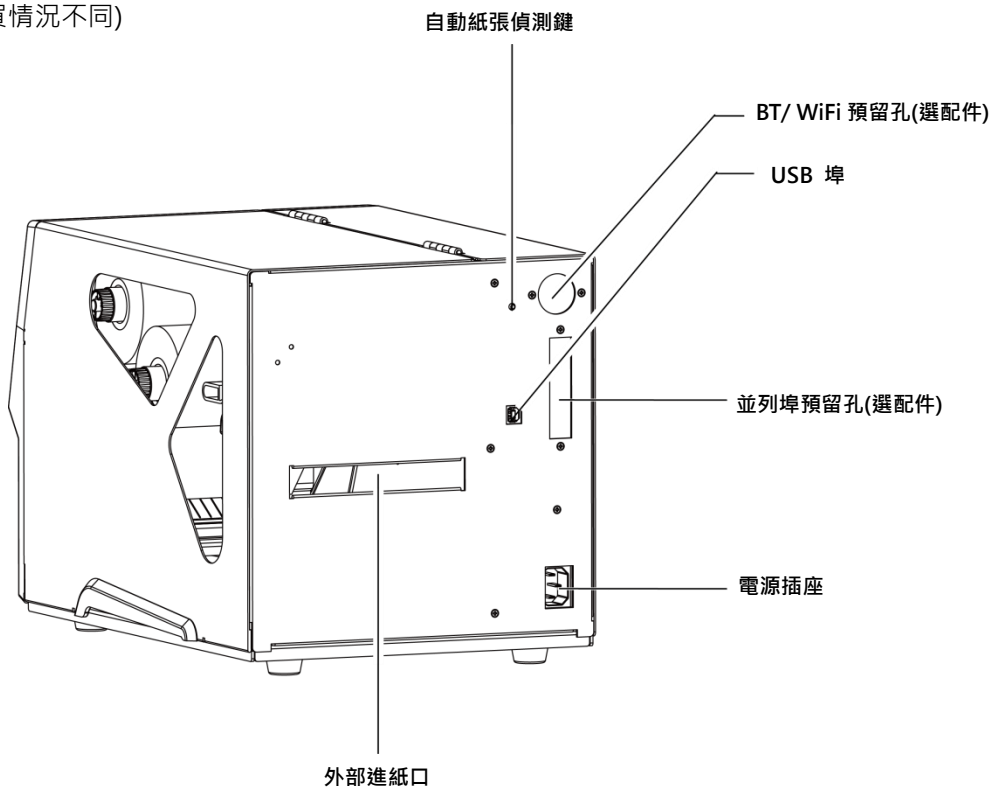
(ZX400 系列)

- **前視**

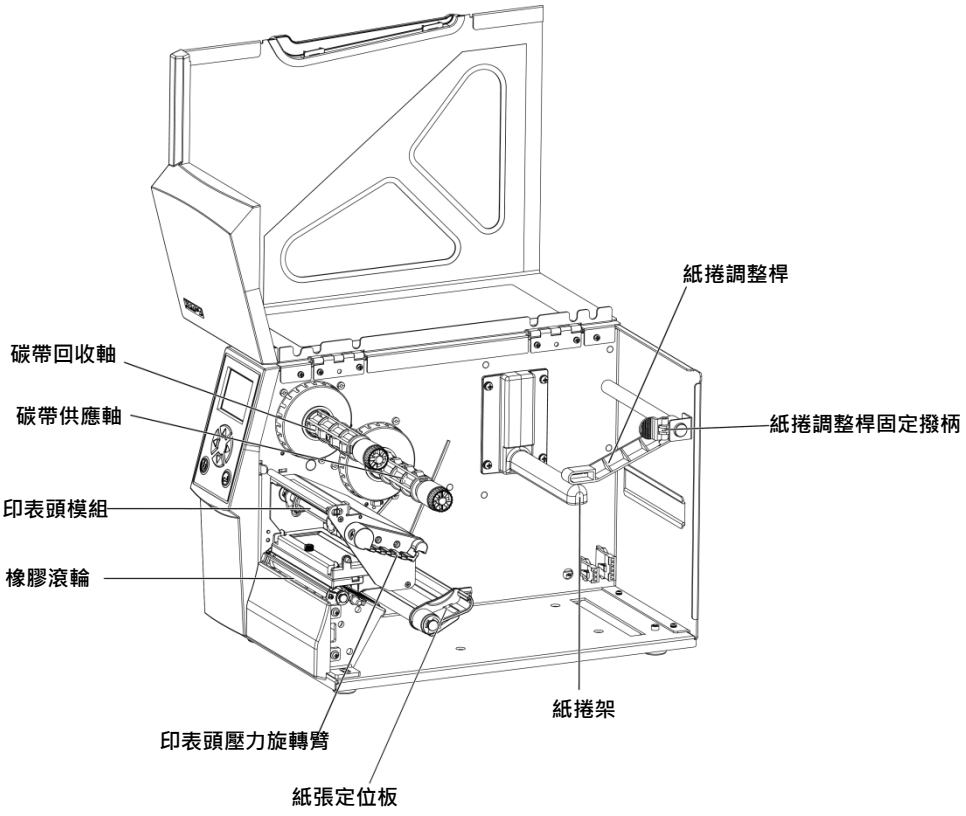


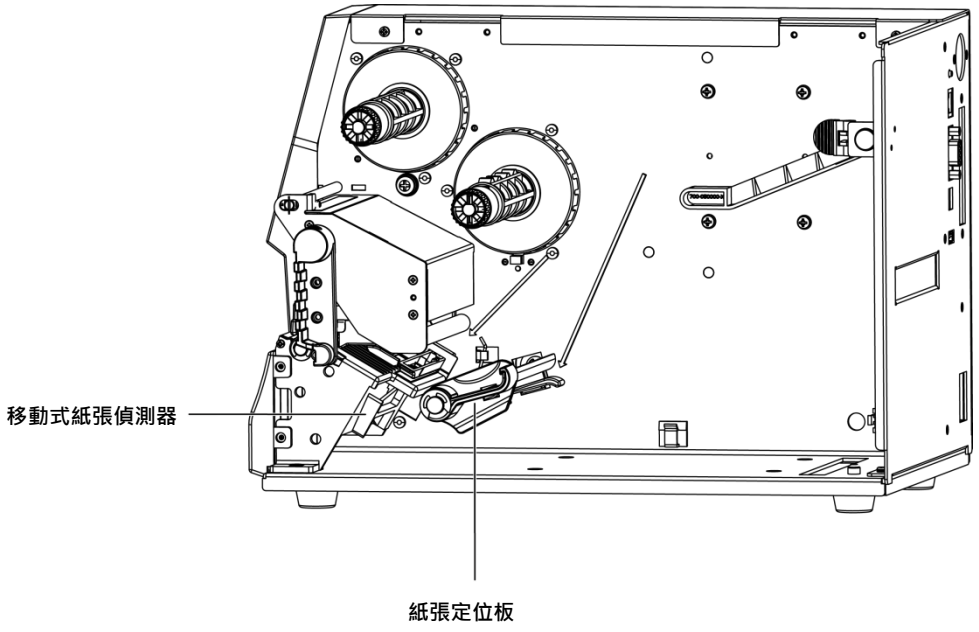
- **後視**

(選配項目依據實際購買情況不同)



- **開啟上蓋**


紙捲調整桿
碳帶回收軸
碳帶供應軸
紙捲調整桿固定撥柄
印表頭模組
橡膠滾輪
紙捲架
印表頭壓力旋轉臂
紙張定位板


移動式紙張偵測器
紙張定位板

2 條碼機配備安裝說明

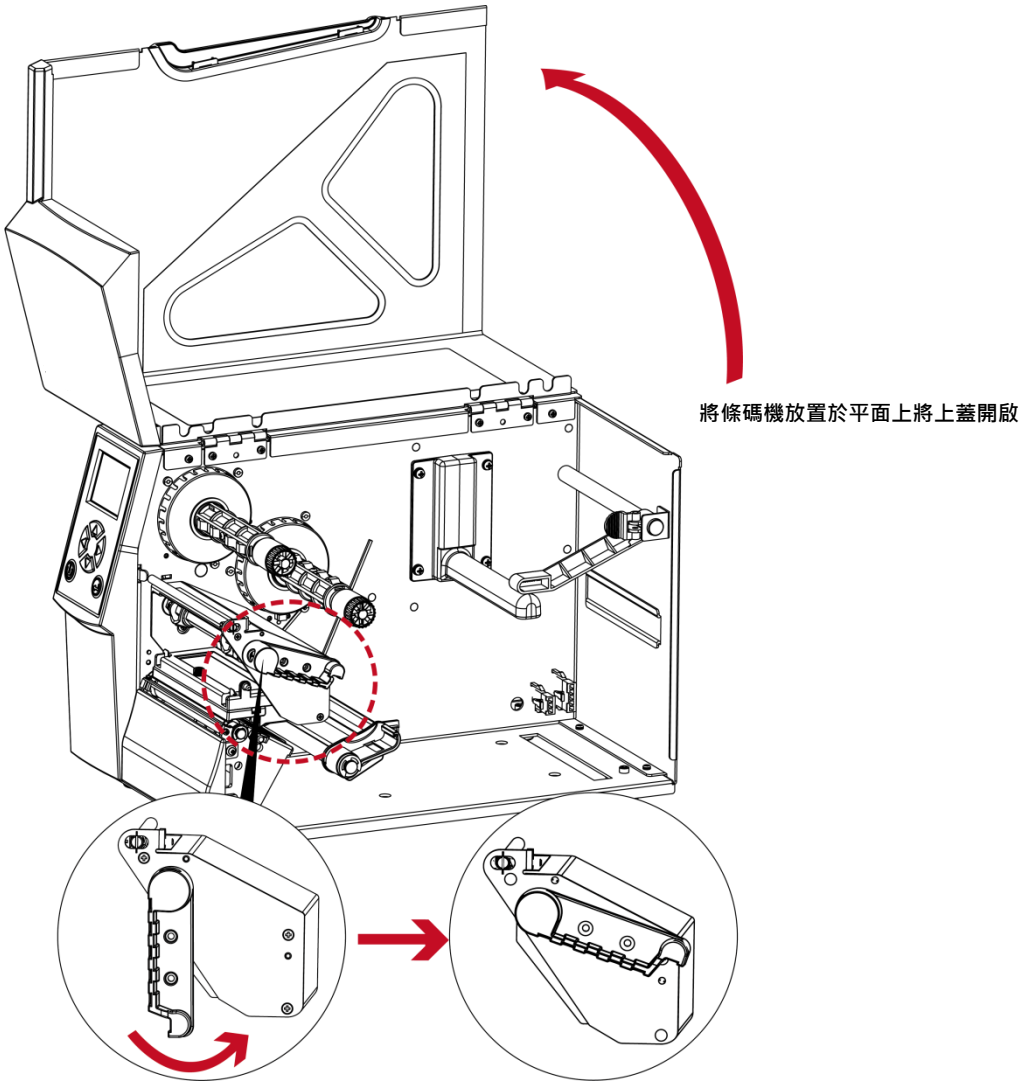
2-1 標籤紙安裝

本條碼機列印方式有：

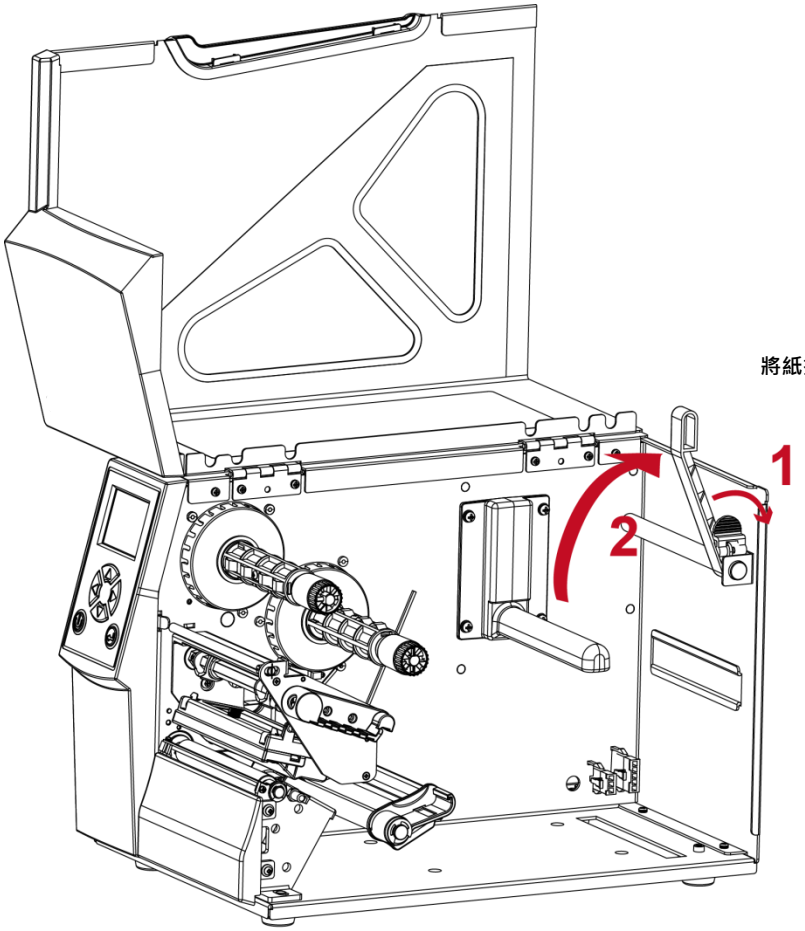
熱轉式：列印時，須配加碳帶，將內容轉印於熱轉紙上。熱轉紙為一般紙質，也可搭配特殊碳帶列印於如卡紙、PVC 等特殊材質之標簽。這類紙張保存時間較長。

熱感式：列印時不須加裝碳帶，僅用熱感紙即可。此類紙質類似傳真紙，保存期限較短。

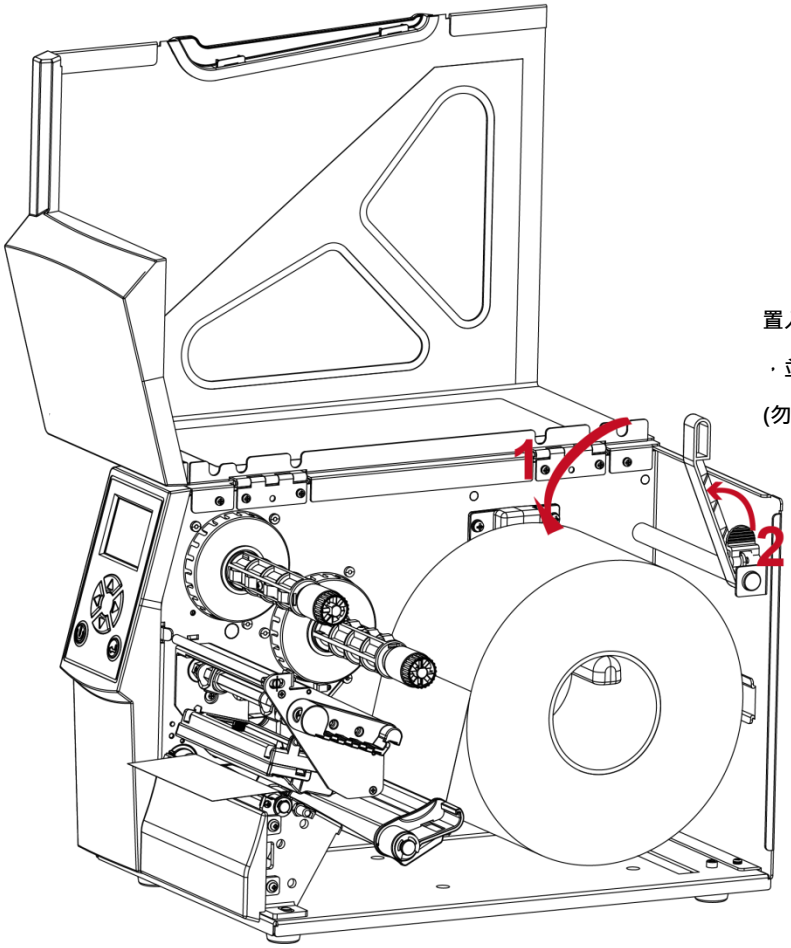
請先確定所要的列印模式，並於開機後進入”主選單” 設定即可。



依照圖標的順序及方向，接著由後向上扳起。

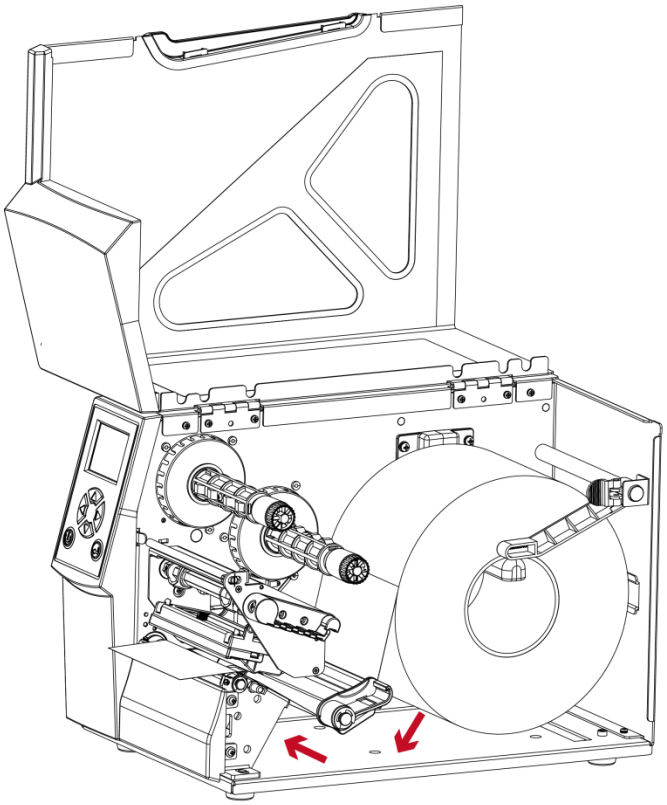


將紙捲調整桿往上扳



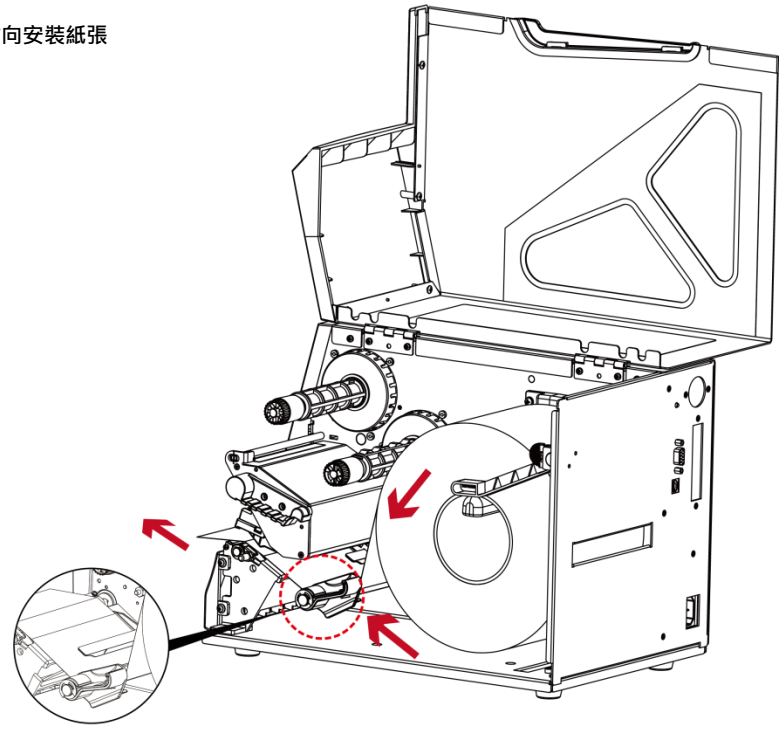
置入紙捲貼齊內側，調整紙捲調整桿與紙捲貼齊，並將紙捲調整桿固定撥柄往上壓。

(勿過度擠壓紙捲以免紙捲邊緣破損)



依圖示方向安裝紙張

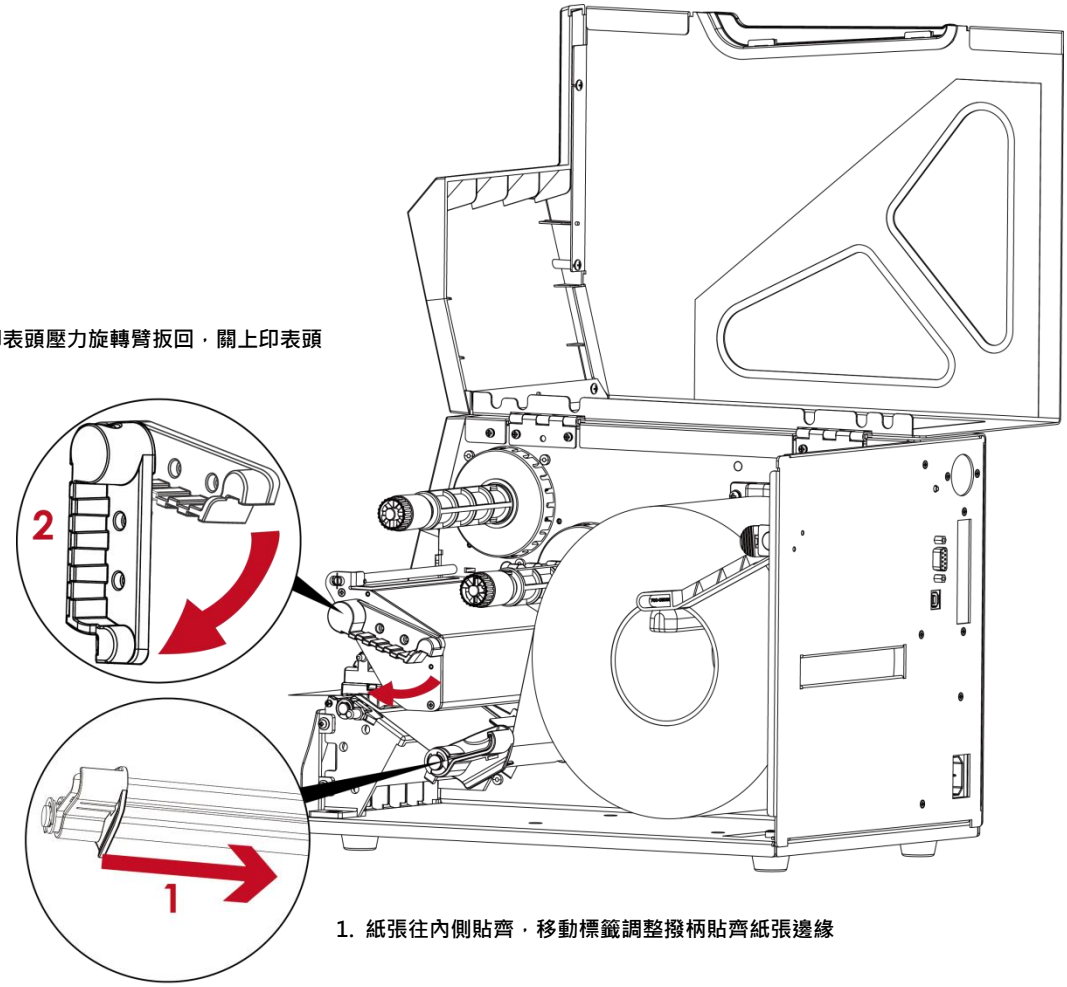
穿過移動式偵測器，送出到紙張撕紙片



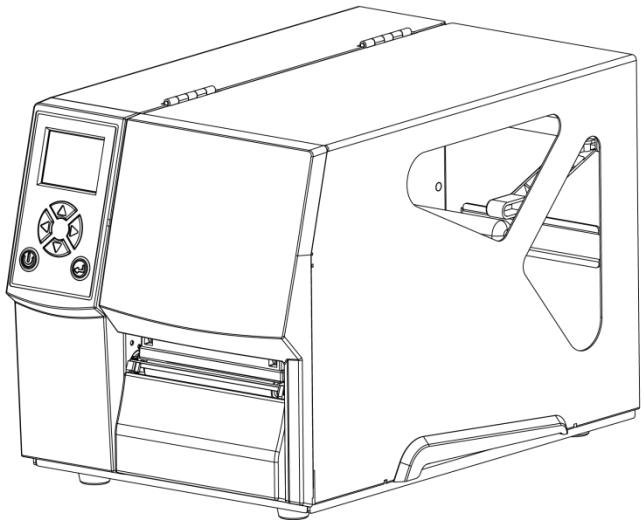
注意

*紙張偵測器必需對準紙張的間距、打孔中心或黑線標所在的位置。可使用移動式偵測器調整位置。

2. 將印表頭壓力旋轉臂扳回，關上印表頭

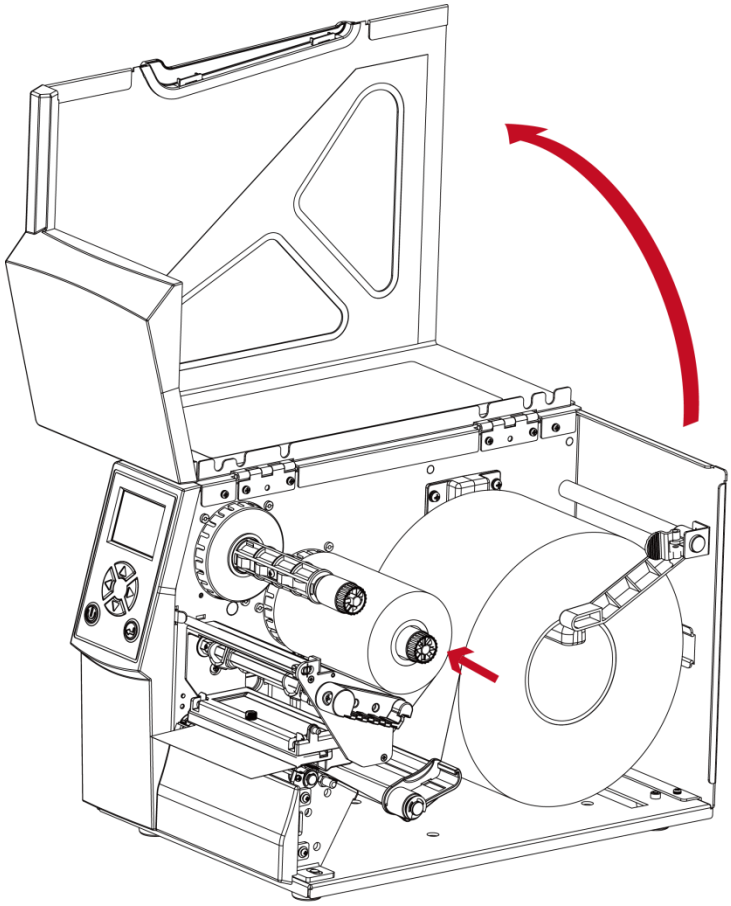


1. 紙張往內側貼齊，移動標籤調整撥柄貼齊紙張邊緣



蓋回上蓋，即完成標籤紙的安裝

2-2 安裝碳帶

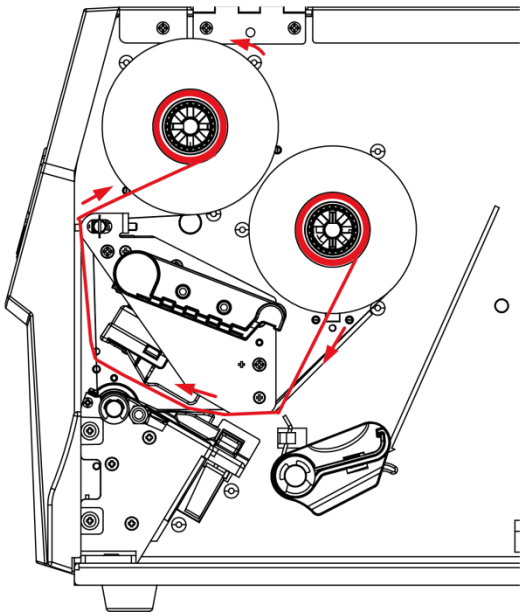


將條碼機放置於平面上將上蓋開啟

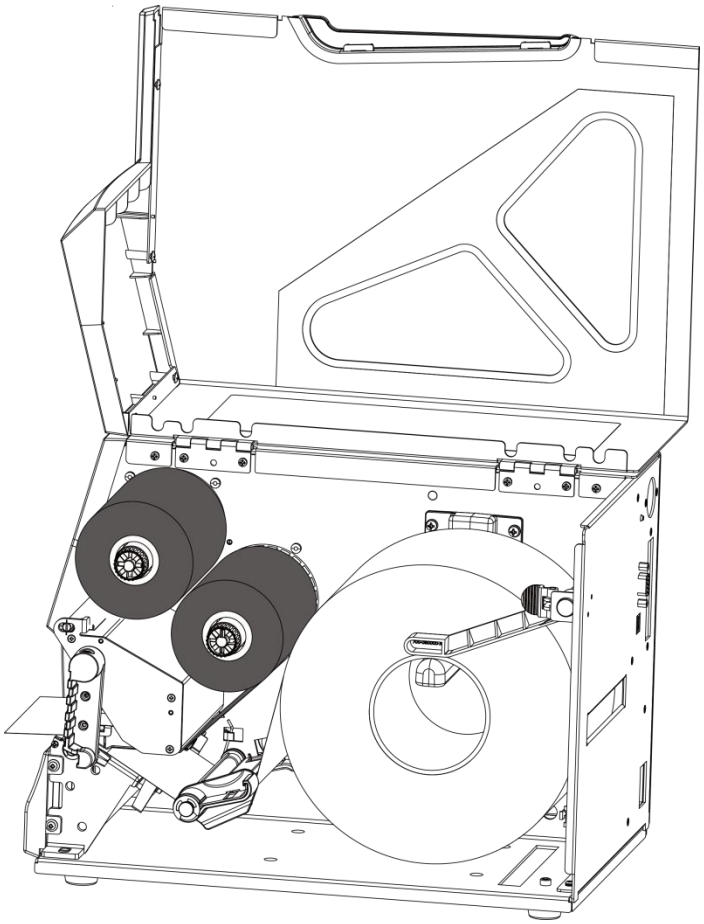
將碳帶裝入碳帶供應軸

外捲式碳帶安裝方式

(即油墨面朝外)



碳帶前緣經碳帶軸桿，通過印表頭固定在碳帶回收軸上，即完成碳帶的安裝。



注意

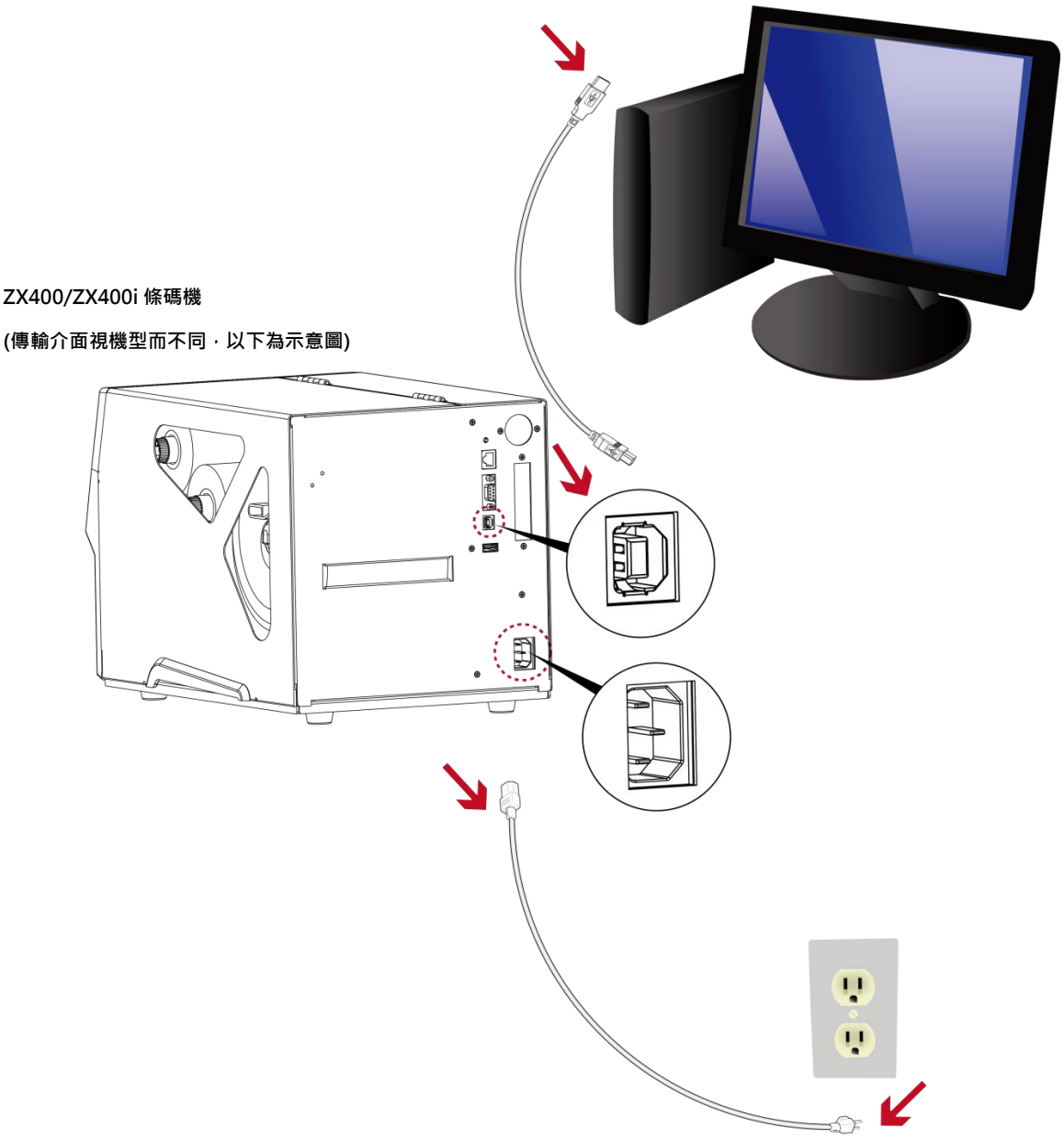
* 碳帶安裝時，不能包覆到位於印表頭後方的移動式偵測器。

2-3 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（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

ZX400/ZX400i 條碼機

(傳輸介面視機型而不同，以下為示意圖)



2-4 使用標準安裝條碼機驅動程式與 GoLabel

步驟-01 ➡ 將隨機附贈的產品光碟放入光碟機後，電腦即會自動執行並跳出光碟操作介面，此時您會看到如下圖所示的 CD 主畫面，按下主畫面上的”標準安裝”按鈕，即可開始安裝驅動程式與 GoLabel。

步驟-02 ➡ 安裝精靈會指示您依照圖示連接條碼機的電源及 USB 傳輸埠，連接好後再開啟條碼機開關，確認所有準備步驟都完成後，再按下“下一步”按鈕。

步驟-03 ➡ 開始安裝之前，畫面會提示您即將開始自動安裝條碼機驅動程式及 GoLabel 軟體，確認之後按“下一步”按鈕，即可開始安裝。

注意

*若產品光碟放入光碟機後沒有自動執行程式，請將光碟機“自動播放”的設定開啟；或直接點擊代表產品光碟的桌面圖示，亦可開始執行光碟程式。

步驟-04 ➡ 在驅動程式與 GoLabel 軟體的自動安裝過程中，畫面會顯示安裝進度列，待進度列下載完成且自動顯示”下一步”時，即表示安裝完成。

步驟-05 ➡ 您可以選擇是否立即列印測試頁。若不進行測試頁列印，畫面顯示如步驟 6。

注意

* 若您需要取得其他與條碼機相關的工具程式、說明文件或是產品介紹等檔案，您可以在第一頁的歡迎畫面裡按下 “其他選項” 按鈕，即可獲得更多相關的產品支援檔或檔案。

步驟-06 ➡ 在自動安裝完成後您就可以使用 GoLabel 軟體開始進行標籤檔案製作、編輯及列印，或著是透過驅動程式完成列印工作。

2-5 使用其他選項安裝條碼機驅動程式

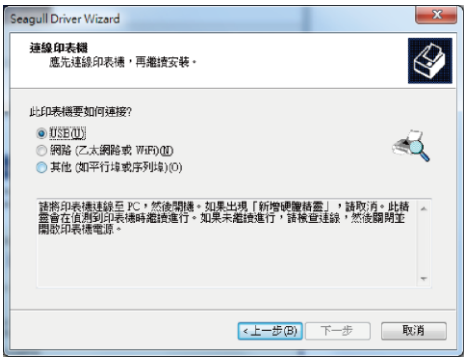
步驟-01 ➡ 點擊主畫面的”其他選項”安裝圖示後，進入下一個頁面，選擇”條碼印表機驅動程式”

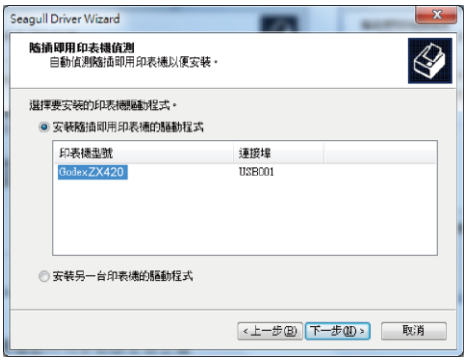
步驟-02 ➡ 點選"安裝 Seagull 印表機驅動程式"後，選”下一步”

步驟-03 ➡ 點選 " I accept the terms in the license agreement " 後，選”下一步” ，再按”完成” ，進入步驟 4

步驟-04 ➡ 進入 Seagull Driver 印表機安裝精靈，選”下一步”

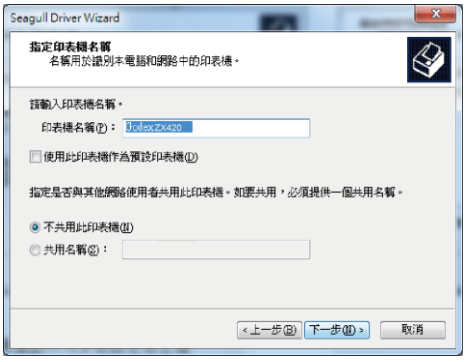
步驟-05 ➡ 使用 USB 連接，搜尋印表機裝置型號如右圖，點選 ZX420 後，選”下一步”



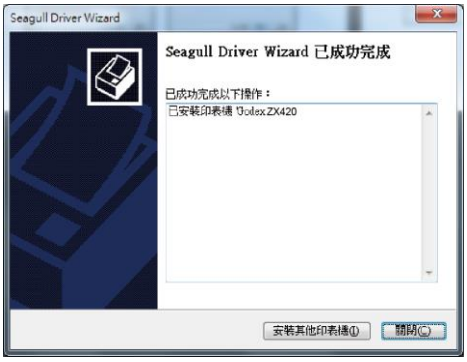


步驟-06 ➡ 輸入印表機名稱後(可使用預設名稱)，再按”下一步”顯示如右圖，按下「完成」鍵，即可開始複製驅動程式檔案

當驅動程式檔案複製結束之後即可完成驅動程式安裝



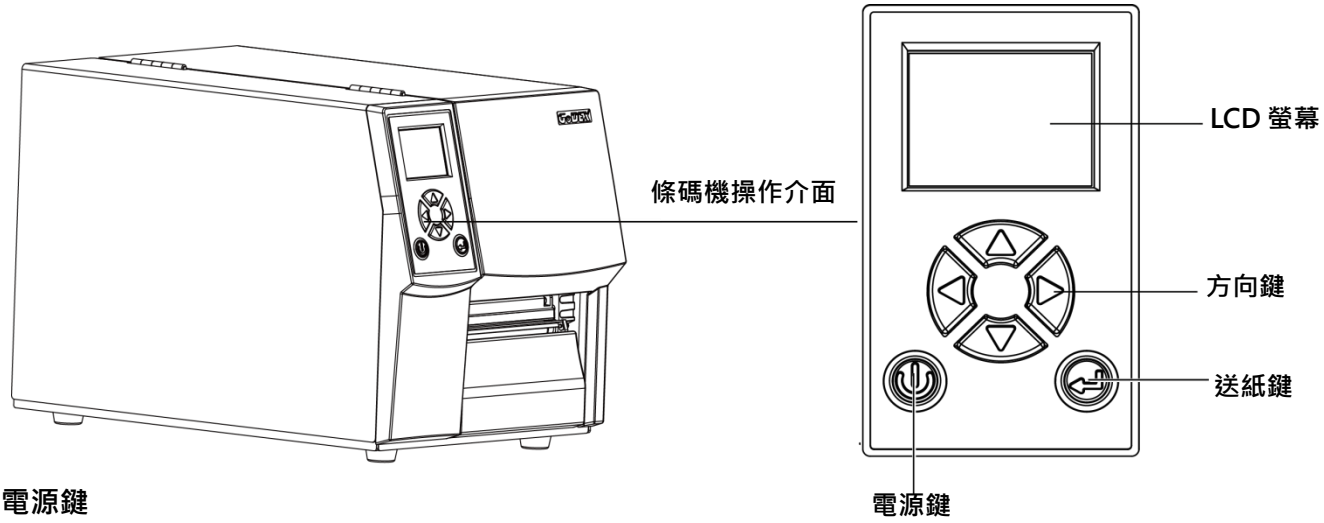
步驟-07 ➡ 安裝完成。



3 條碼機操作

3-1 條碼機操作介面

(For ZX400i 機種)



電源鍵

確定電源線正確連接後按下電源鍵，LCD 螢幕開始亮起，同時顯示”就緒” ，表示條碼機目前為”準備列印”的狀態。

在電源開啟的狀態下，持續按著電源鍵三秒以上，即可關閉條碼機電源。

送紙鍵

按下送紙鍵時，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，按送紙鍵一次會送出固定長度的紙。

若是使用標籤紙時，按送紙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 3.6 節的說明進行紙張自動偵測。)

暫停列印_送紙鍵

若於列印途中短按送紙鍵，條碼機會暫停列印，且 LCD 液晶顯示器會顯示 “暫停中...” ；再短按一次送紙鍵，

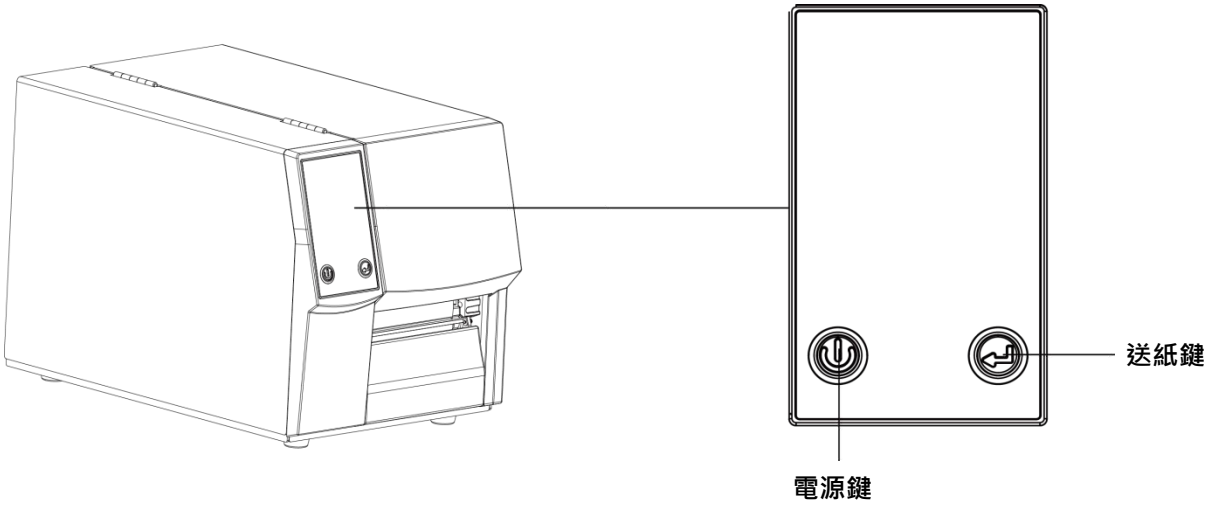
即可繼續列印未完成的部份。例如列印 10 張標籤，於列印 2 張時按送紙鍵以暫停列印，但再按一次即可列印完後續 8 張。

取消列印_送紙鍵

列印途中長按送紙鍵三秒，LCD 會回到待機狀態，表示條碼機取消此次列印。例如列印 10 張標籤，

於列印 2 張時按送紙鍵以清除列印，則條碼機不會再印後續 8 張。

(For ZX400 機種)



電源鍵

確定電源線正確連接後按下電源鍵，電源 LED 顯示綠燈，表示條碼機目前為”準備列印”的狀態。

在電源開啟的狀態下，持續按著電源鍵三秒以上，即可關閉條碼機電源。

送紙鍵

按下送紙鍵時，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，按送紙鍵一次會送出固定長度的紙。

若是使用標籤紙時，按送紙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 3.6 節的說明進行紙張自動偵測。)

暫停列印_送紙鍵

若於列印途中短按送紙鍵，條碼機會暫停列印，再短按一次送紙鍵，即可繼續列印未完成的部份。例如列印 10 張標籤，

於列印 2 張時按送紙鍵以暫停列印，但再按一次即可列印完後續 8 張。

取消列印_送紙鍵

列印途中長按送紙鍵三秒，機器會回到待機狀態，表示條碼機取消此次列印。例如列印 10 張標籤，

於列印 2 張時按送紙鍵以清除列印，則條碼機不會再印後續 8 張。

3-2 LCD 操作介面簡介

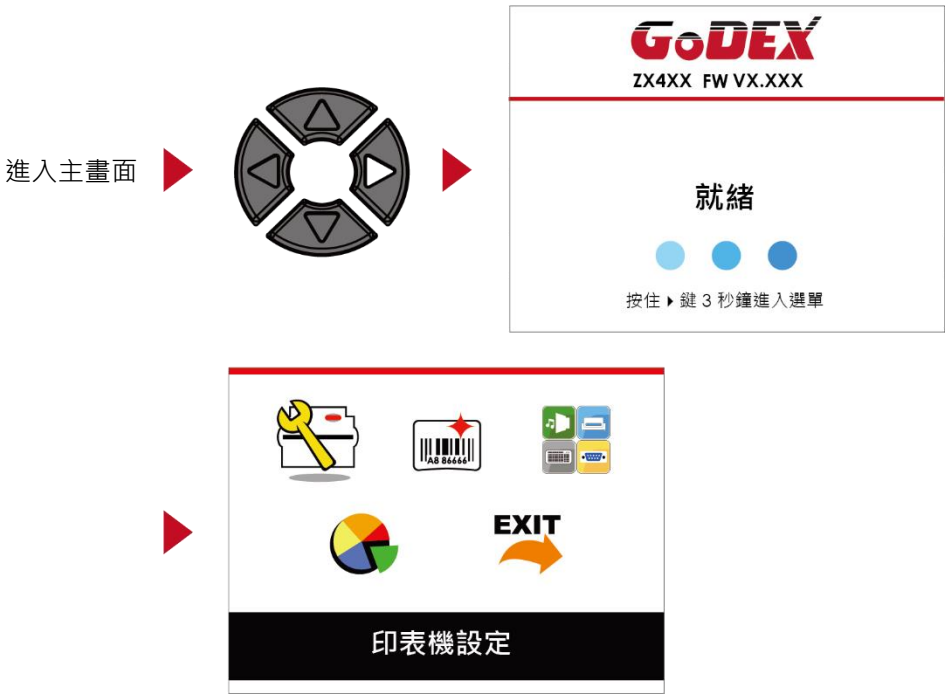
操作步驟

按下電源鍵啟動條碼機即啟動螢幕開機畫面。

條碼機啟動後，LCD 螢幕上會出現 “就緒 “ 訊息，表示條碼機是在準備列印的狀態。

請按住 ▸ 按鈕，待 LCD 螢幕上的計時器到數完成後，即可進入設定模式的主畫面

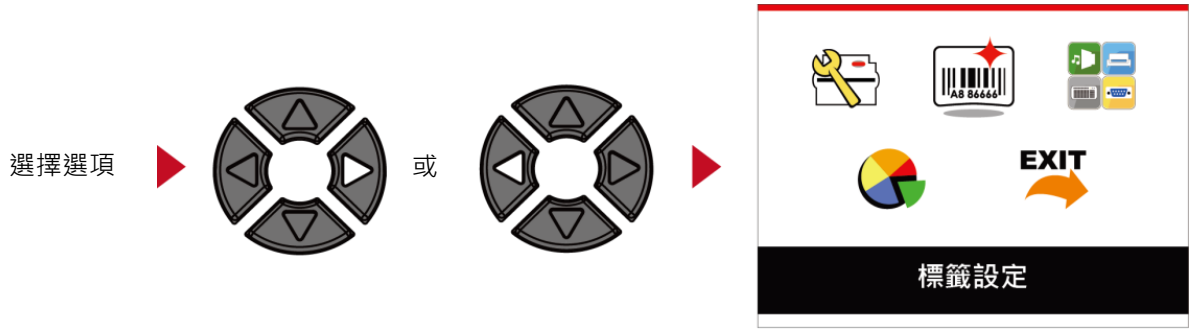
您可以從此主畫面開始，針對條碼機作各種不同的設定操作。

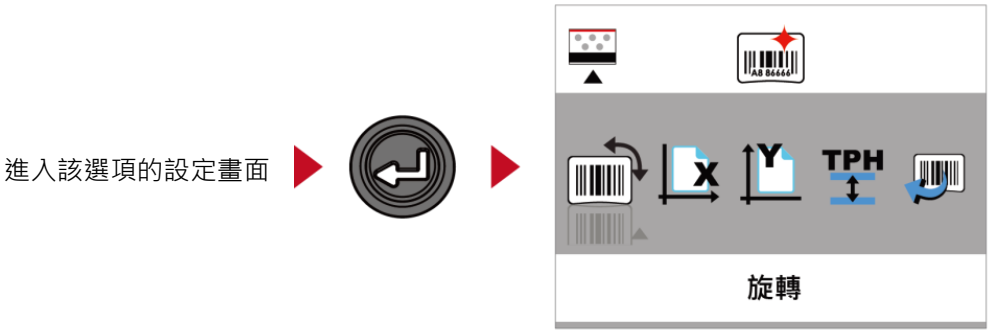


如何操作設定畫面

在主畫面時，可按 ▶ 或 ◀ 按鈕去移動遊標來選擇功能選項

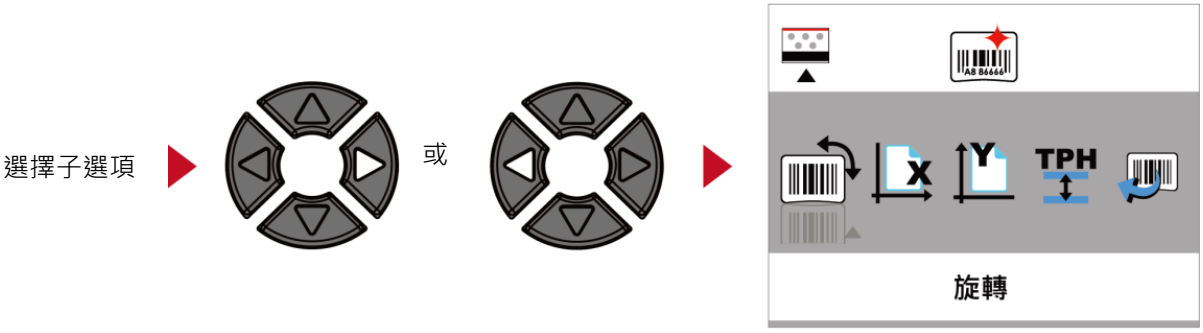
選定一個功能選項後，按下送紙鍵，即可進入該選項的設定畫面

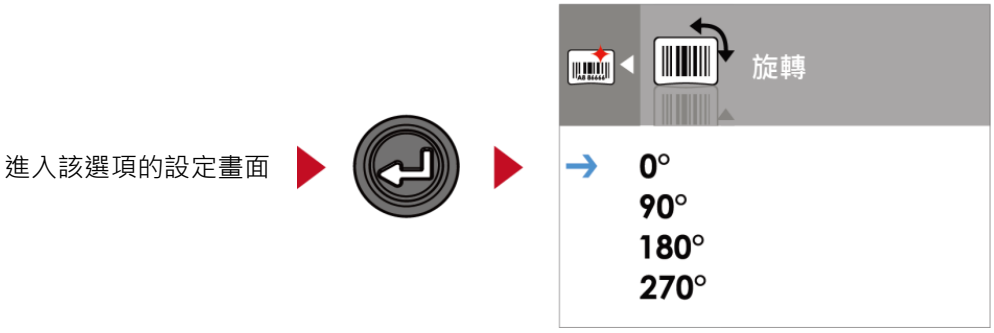




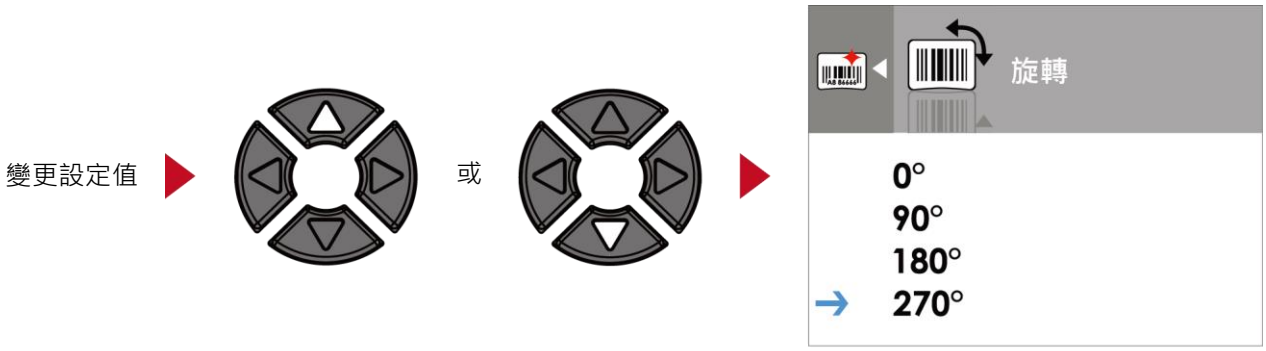
在設定畫面時，按下 ▶ 或 ◀ 按鈕可選擇要進行設定的子選項

選定一個子選項後，按下送紙鍵，即可進入該選項的設定值調整畫面

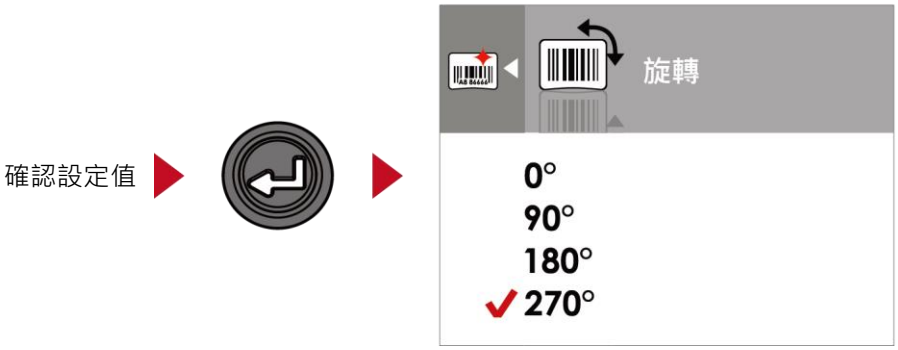




在設定值調整畫面時，按下 ▲ 或 ▼ 按鈕可變更設定值



按下送紙鍵即可使選定的數值生效，此時會出現紅色勾號標示目前生效的設定值



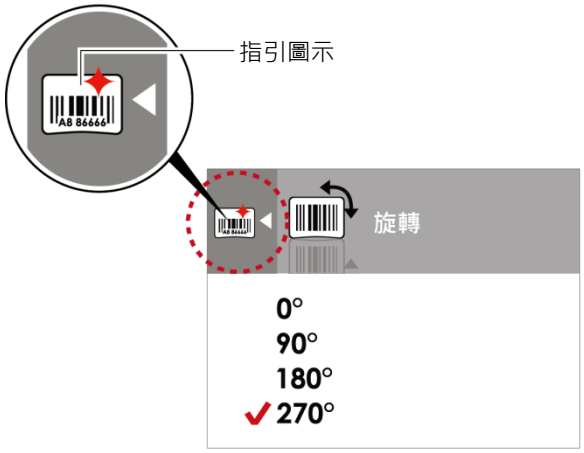
注意

* **藍色箭頭表示目前選擇的設定值。**

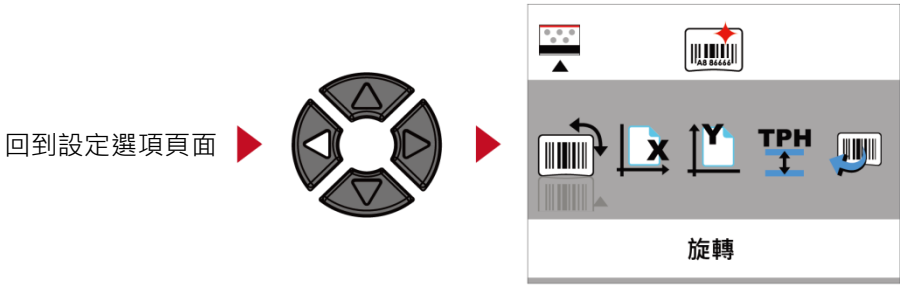
** **紅色鍵頭表示確認生效的設定值。**

從目前畫面回到預備列印畫面

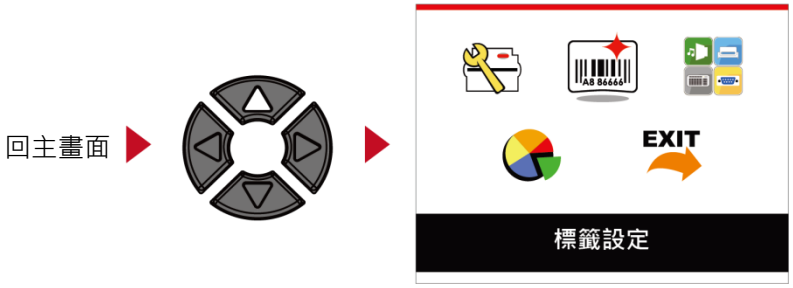
在功能選項畫面或設定值變更畫面時，螢幕左上角會出現指引圖示，依照指引圖示所顯示的箭頭方向，按下對應的方向按鈕，即可回到上一層的選單，可重複此步驟一直回到最初的主畫面，在主畫面選擇" EXIT" 圖示即可回到預備列印畫面



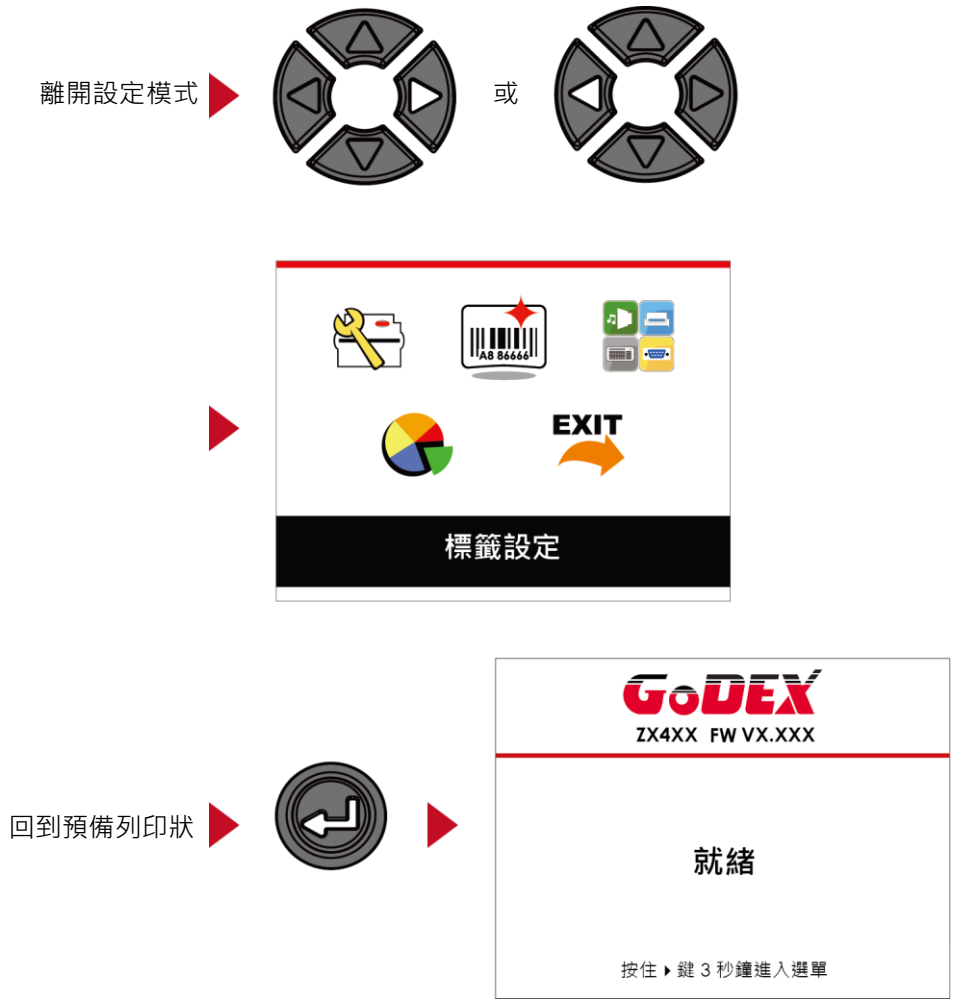
在設定值變更畫面時，按下◀按鈕可回到上一層畫面



在設定選項畫面，按下▲按鈕可回到主畫面



在主畫面，選擇“EXIT” 圖示並按下進紙鍵，即可離開設定模式，LCD 操作介面會回到預備列印的畫面



3-3 LAN Setting 操作介面簡介

如何操作設定畫面

在主畫面時，可按◀或▶按鈕去移動游標來選擇功能選項

選定一個功能選項後，按下送紙鍵，即可進入該選項的設定畫面

選擇裝置選項 或

進入網路設定的設定畫面

在網路設定的畫面時，按下◀或▶按鈕可選擇要進行設定的子選項

進入網路設定子選項選擇清單 或

在子選項清單，按下◀或▶方向鍵選定 DHCP 選項後，即可進入 DHCP 該選項做設定值調整設定

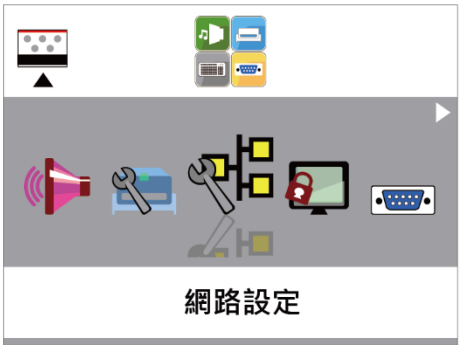
一開始 DHCP 的設定值為關閉，若要對 DHCP 進行設定，選擇方向鍵▲或▼

選擇方向鍵▼將 DHCP 做開啟的動作

設定完成，請務必確實按兩次送紙鍵，讓畫面回到網路設定的設定畫面。

按壓送紙鍵回到子選項功能畫面

再次按壓送紙鍵即完成網路設定



3-4 螢幕密碼設定操作介面簡介

如何操作設定畫面

在主畫面時，可按◀或▶按鈕去移動游標來選擇功能選項

選定一個功能選項後，按下送紙鍵，即可進入該選項的設定畫面

選擇裝置選項

進入螢幕密碼設定的設定畫面

一開始螢幕密碼的設定值為關閉，若要對此功能進行設定，選擇方向鍵▲或▼，即可進行設定。

按壓方向鍵▼即出現開啟輸入密碼的功能畫面

再次按壓方向鍵▼即可針對密碼數字做輸入的動作

設定完成，請務必確實按兩次送紙鍵，讓畫面回到螢幕密碼的設定畫面。

按壓送紙鍵回到子選項功能畫

再次按壓送紙鍵即完成螢幕密碼的設定

3-5 LCD 操作介面簡介

主畫面

印表機設定	與條碼機硬體設定相關的選項，例如：列印速度或列印黑度等，也包含可幫助您輕鬆完成列印設定的”列印精靈”功能
標籤設定	列印標籤時的相關設定選項，例如，轉向列印或起印點調整等
裝置	選配配件如裁刀或自動剝紙器等相關的週邊裝置設定選項
印表機控制	可進行條碼機特殊功能的操作，如自動校正、自我測試、清除記憶體等
退出	從設定模式退出

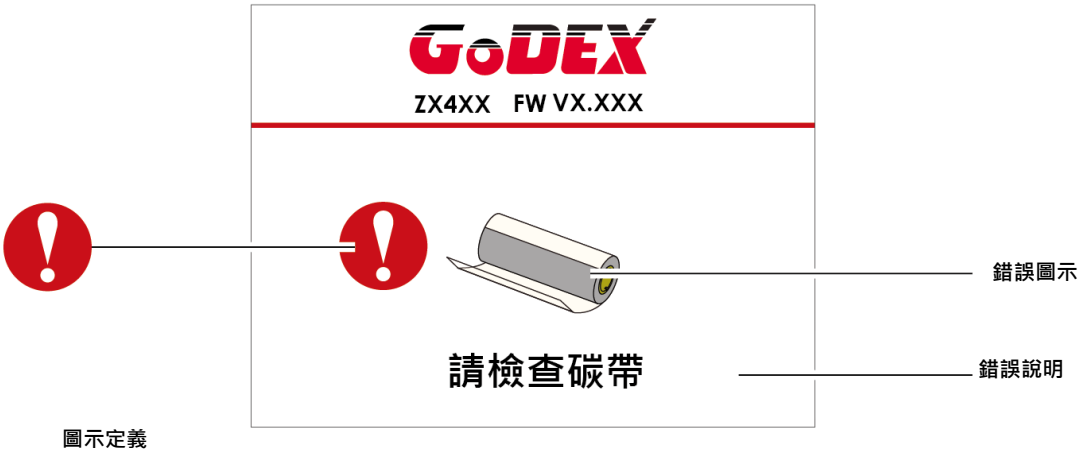
LCD 操作介面的狀態

當條碼機進入預備列印的狀態，LCD 螢幕會顯示 “就緒” 的字樣

只有在此狀態時，條碼機才能進行列印

如果條碼機出現任何錯誤，LCD 螢幕會出現錯誤訊息並顯示出現錯誤的原因

您可以根據此錯誤訊息畫面排除錯誤狀態



圖示定義

◁	**回到上一層**	此圖示會出現在設定選項畫面左上角的指引圖示中， 依照箭頭指示，按下左方向鍵即可回到上一層的選單畫面
▲	**回到上一層**	此圖示會出現在設定選項畫面左上角的指引圖示中， 依照箭頭指示，按下左方向鍵即可回到上一層的選單畫面
	鎖定設定值	在調整設定值畫面中，若出現鎖頭的圖示，即表示此設定值可 進行鎖定，以避免設定值被任意變更。進行鎖定時，只需按下右方向鍵即可
	解除鎖定	在調整值鎖定的狀態下，再次按下右方向鍵即可解除鎖定
	調整設定值	在調整設定值畫面中，若出現上下箭頭的圖示，即表示可按上或下方向鍵瀏覽數值 選項，選定數後即可進行設定

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
			反射式
		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	
	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
	停止位元數	1 bits
		2 bits
時間設定	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
清除記憶體	標籤格式	套用
		取消
	圖形	套用
		取消
	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 標籤紙定位偵測及自我測試頁

條碼機可自動偵測標籤紙(黑線紙)長度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。而條碼機在偵測及定位完畢後亦會自動印出一張自我測試頁，此自我測試頁的內容可幫助使用者檢查條碼機的狀態並確認是否運作正常。

步驟-01 ➡ 請先檢查紙張是否已正確安裝於條碼機上。

步驟-02 ➡ 關閉電源，按住送紙鍵。

步驟-03 ➡ 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。

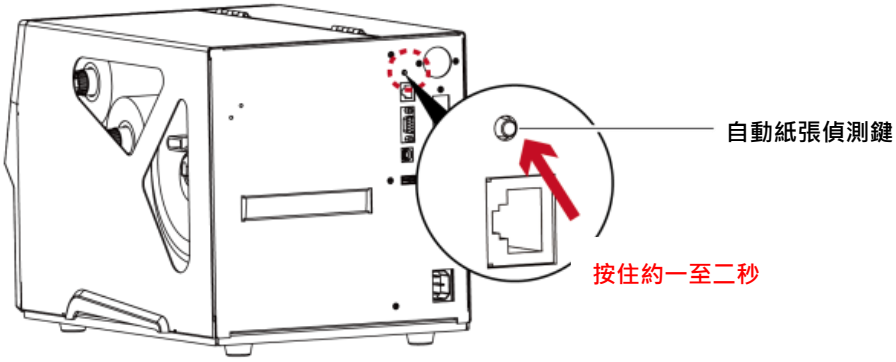
步驟-04 ➡ 完成自動偵測及定位後，條碼機即會將偵測結果及條碼機相關設定內容自動印出一張自我測試頁。

自我測試頁各項內容的說明如下：

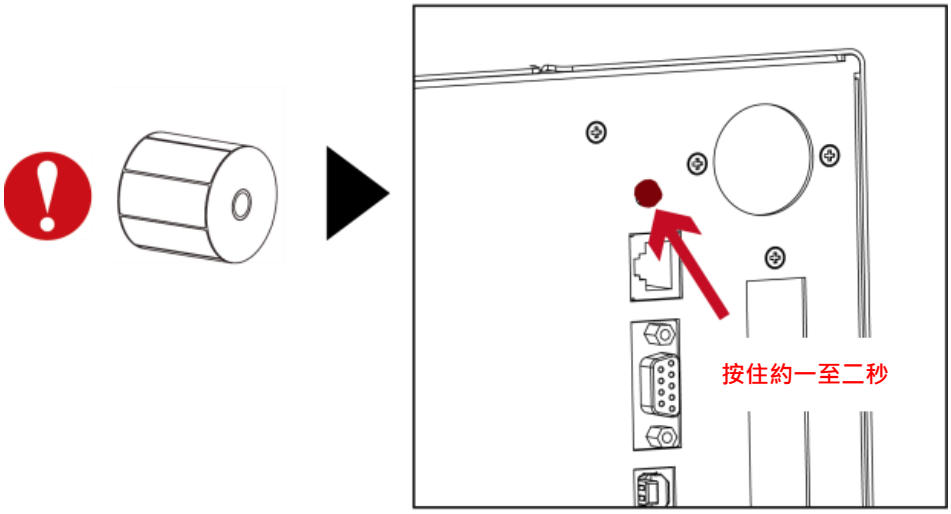
(以下數據為示意圖，實際測試結果依機器使用情況不同)

自動紙張偵測鍵

「紙張偵測校準鍵」是第一次使用印表機，或更換不同耗材種類時使用，當發生紙張偵測錯誤時，使用也可使用「紙張偵測校準鍵」來重新定位紙張，並解除錯誤訊息。



按住「紙張偵測校準鍵」約 2 秒，印表機將執行自動校正功能偵測紙張定位。



注意

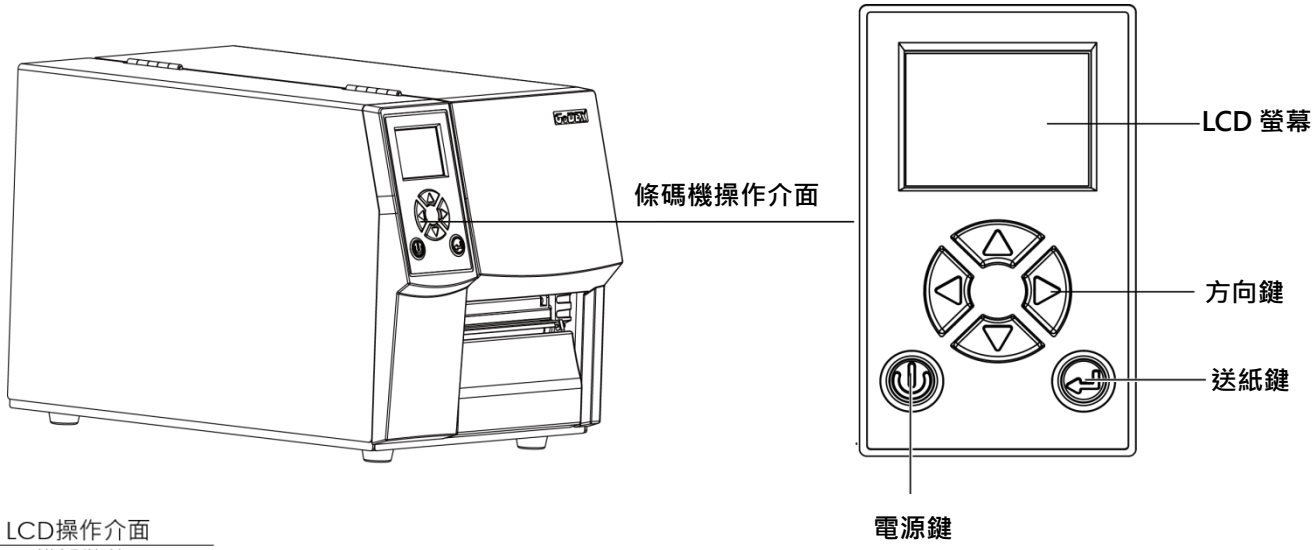
* **使用「紙張偵測校準鍵」等同於執行自動校正命令 (~S,SENSOR)，執行中的列印工作 (Print Job) 將被清除，自動校正紙張後，需重新傳送列印工作。**

3-7 操作錯誤訊息

(適用 ZX400i 系列)

在列印過程中若發生任何錯誤而導致無法列印，LCD 螢幕會顯示錯誤訊息並發出嗶嗶聲響以示警告。

請參考以下說明以判斷錯誤情況。



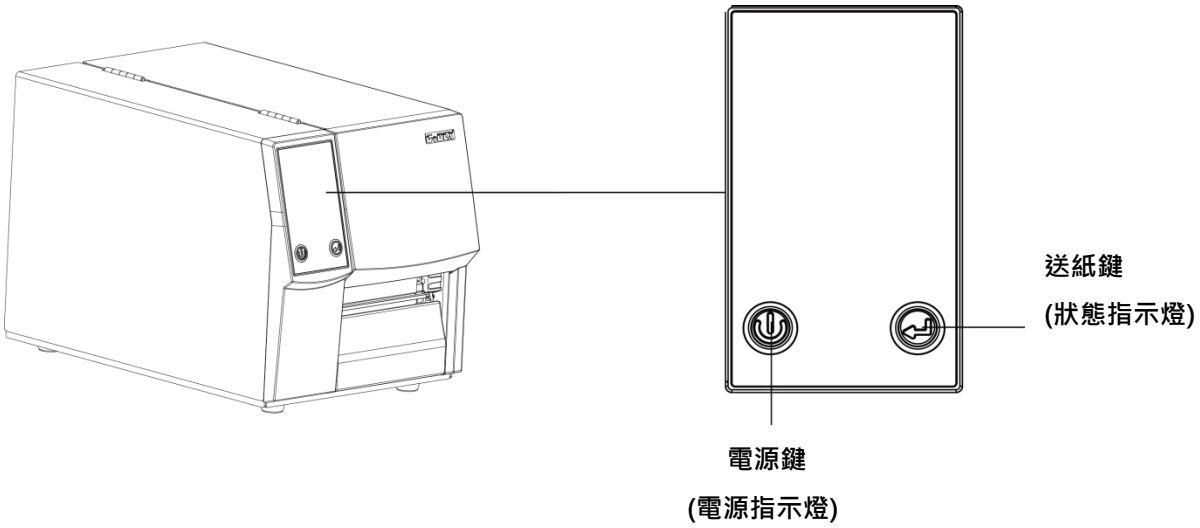
LCD操作介面
錯誤狀態

錯誤類型	響聲	說明	排除方式
	印表頭錯誤	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。
	印表頭錯誤	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。
	耗材錯誤	連續2次3聲	未安裝碳帶但機器出現錯誤訊息	確認條碼機設定為熱感模式。
			碳帶用盡或碳帶供應軸不動時	更換新的碳帶。
	耗材錯誤	連續2次2聲	偵測不到紙	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。
			紙張用盡	更換新的紙捲
			紙張傳送不正常	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
			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。
	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。
			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)

在列印過程中若發生任何錯誤而導致無法列印，機器燈號會閃爍並發出嗶嗶聲響以示警告。請參考以下說明以判斷錯誤情況。



- 綠燈
- 紅燈
- 紅燈閃爍

LCD顯示內容	LED訊息燈號		蜂鳴器	說明	解決方法
	電源指示燈	狀態指示燈			
印表頭開啟			連續2次4聲	未關印表頭或關閉不完全	重新開啓印表頭並再度關上
印表頭過熱			無	印表頭溫度過高	當印表頭溫度降低後則會回到待機狀態
請檢查碳帶			連續2次3聲	未安裝碳帶但機器出現錯訊息	確認機器為熱感模式
				碳帶用盡或碳帶供應軸不動時	更換新的碳帶
請檢查紙張			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

3-8 外接 USB 埠

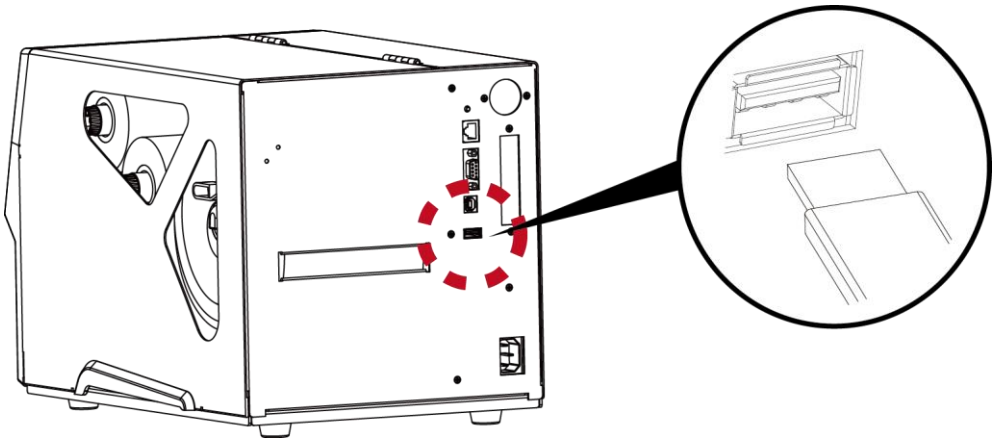
定義：僅限於連接隨身碟(Memory stick)、USB 鍵盤 & Scanner

用途：

- 連接隨身碟作為延伸記憶體，可下載並儲存圖形、字型、標籤檔、DBF 及命令檔；或儲存韌體，透過隨身碟可更新印表機韌體版本。
- 連接 USB 鍵盤進行鍵盤模式。
- 連接 Scanner 進行鍵盤模式。

使用方式：

- 需先在隨身碟上建置“LABELDIR“資料夾。印表機支援熱插拔功能，建置方式可以在開機狀態下，直接將隨身碟連接到 GoDEX 的印表機，印表機會主動在隨身碟上建立所需的資料夾。
- 將隨身碟連接到印表機；透過 USB 隨身碟連接 PC 與印表機。
- 更詳細的下載、使用資訊請參考“GoLabel On-line Help “



透過隨身碟更新印表機韌體版本

- 原印表機韌體版本需為 V1.004 版本(含)以上。
- 將隨身碟取下，連接到 PC 上。
- 將韌體.bin 檔透過 PC 複製到隨身碟的“\LABELDIR\FW”路徑中。
- 取下隨身碟，並將隨身碟連接印表機，機器會自動比對與更新韌體版本。
- 該“\LABELDIR\FW”目錄中只允許一個檔案存在，如果存在多個檔案，將會發生檔案錯亂的情況。
- 當進入 Flash Writing... 狀態後，不可任意取下隨身碟。

連結 USB 鍵盤

- 連接鍵盤到條碼機，螢幕會顯示「進入單機操作」，按鍵盤 “Y” 即可進入鍵盤模式，於此模式下可以執行「呼叫標籤」，設定「鍵盤國碼」、「Codepage」、「時間」、「資料庫」及「編輯標籤」。
- 連接 USB 鍵盤到條碼機，如不進入鍵盤模式，可按左鍵離開。
- 離開鍵盤模式後，如需再進入，可按鍵盤上「F1」按鍵或重新開機，即可依照步驟第一個步驟選擇是否進入鍵盤模式。

連結 Scanner

- 連接 Scanner 到條碼機，螢幕會顯示「進入單機操作」，按送紙鍵即可進入鍵盤模式，於此模式下可以執行「呼叫標籤」，選擇需要列印的標籤，透過 Scanner 可輸入 Prompt 與 Print Quantity。

注意

* 外接 USB 埠無 Hub 功能。

** 隨身碟僅支援 FAT32 格式，容量上限 32GB。支援廠牌: Transcend, Apacer, ADATA, Patriot, Corsair, Kingston。

*** 隨身碟僅支援透過印表機下載功能，透過 PC 目前僅支援整個 LABELDIR 資料夾複製，無法透過 PC 將個別資料複製到隨身碟。

*** * 外接 USB 埠僅供電 500mA，不建議作為電子產品充電使用。

4 網路軟體 NetSetting

4-1 安裝 NetSetting 軟體

(適用 ZX400i 系列機種)

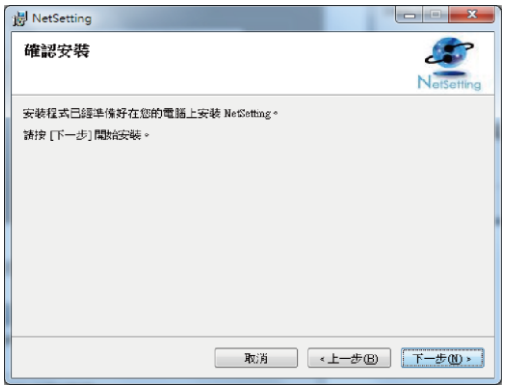
NetSetting 軟體是在您使用網路連線遠端操作印表機時所必需的操控軟體，您可以在產品內附的光碟裡或從官方網站下載此軟體的安裝檔案，之後請依照以下的步驟進行軟體的安裝。

步驟-01➡ 將產品光碟置入光碟機裡，點選"其他選項"按鈕。

步驟-02➡ 再點選”網卡模組”。

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

步驟-04➡ 確定安裝路徑後按”下一步”，開始進行安裝。



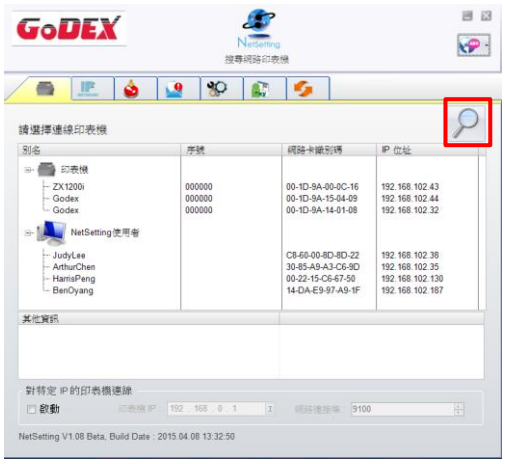
步驟-05 ➡ 安裝完成之後，即可在桌面看到 NetSetting 軟體的啟動圖示”如右圖”。

4-2 NetSetting 操作介面

GoDEX 條碼機也可透過網路連線使用(如同遠端網路印表機)，確認條碼機接上電源線及開啟 WiFi 後，即可使用 NetSetting 操作介面搜尋已連線的網路印表機。

(關於 WiFi 模組設定請參閱 WiFi 模組安裝說明。)

步驟-01 ➡ 按下 NetSetting 軟體的啟動圖示後，可以看到畫面如下圖左。按下放大鏡的圖示，NetSetting 軟體即會開始尋找目前在您的網路環境中已經連線的 GoDEX 條碼機，及所有已連線的印表機均會顯示在上圖的印表機列表中(如下圖右)。



步驟-02 ➡ NetSetting 操作介面分為六大類，可針對各種不同的網路設定進行操作及變更。但為了確保網路設定的安全性，在進行操作之前您必須先輸入正確的密碼。

注意

* 預設的網路安全設定密碼為“1111”，稍後您可以在“IP Setting”頁面裡進行變更。

IP 設定

在 IP 設定的頁面裡，你可以設定印表機名稱、連接埠、預設閘道以及密碼，除此之外您也可以將條碼機的 IP 位址設定為 DHCP 或固定 IP。

按下“設定”鍵可以使設定值生效，按下“重新整理” 鍵則可以更新目前設定的數值。

注意

* 在進行網路環境設定的變更時，您必須具備基本的網路知識，若需取得相關的網路環境設定參數，建議您聯繫您的網路管理人員。

** 如開啟 DHCP 時，找到的 IP 位址如果是 IP = 169.254.229.88，Netmask = 255.255.0.0，Gateway = 不變(上一個值)，為無效的 IP 位置。

網路管理設定

當印表機發生錯誤時，NetSetting 可將告警訊息透過此頁面設定發送到您指定的郵件位址。告警訊息可經由 SMTP (Simple Mail TransferProtocol) 或 SNMP (Simple Network Management Protocol) 來發送。在此頁面裡，您可以針對 SMTP 及 SNMP 的設定值進行設定或修改。

按下“設定”鍵可以使設定值生效，按下“重新整理” 鍵則可以更新目前設定的數值。

告警訊息設定

您可以針對印表機發生錯誤時的不同狀況設定是否需要發送告警訊息，也可以設定告警訊息是經由 SMTP、SNMP 或兩者同時發送。

按下“設定”鍵可以使設定值生效，按下“重新整理” 鍵則可以更新目前設定的數值。

印表機組態設定

設定或變更已連線的印表機組態，您可以在此設定頁面裡完成主要的印表機設定項目。

按下“設定”鍵可以使設定值生效，按下“重新整理” 鍵則可以更新目前設定的數值。

終端機

“終端機”可提供您一個與印表機遠端溝通的介面，讓您可經由此視窗，以傳送印表機命令的方式操作印表機。
您可以在"輸入指令"區塊裡輸入印表機命令，然後按下“傳送指令”鍵將命令內容傳送到印表機執行。
部份印表機命令執行後會回傳訊息者，則會將回傳訊息顯示在"回傳訊息"區塊裡。

按下“傳送指令” 鍵可以將印表機命令經由網路傳送到印表機，藉此實現遠端操作功能。

韌體更新

在“韌體更新”頁面可以顯示出目前印表機的韌體版本，如果您需要更新印表機韌體時，只要指定新版印表機韌體檔案的存放位置，按下“開始下載更新韌體”鍵後，即可進行遠端印表機韌體更新。

除了進行印表機韌體更新之外，您也可以按下”恢復系統出廠設定值”鍵來將印表機的各種設定值都回復到出廠時的狀態。

5 條碼機選購配備

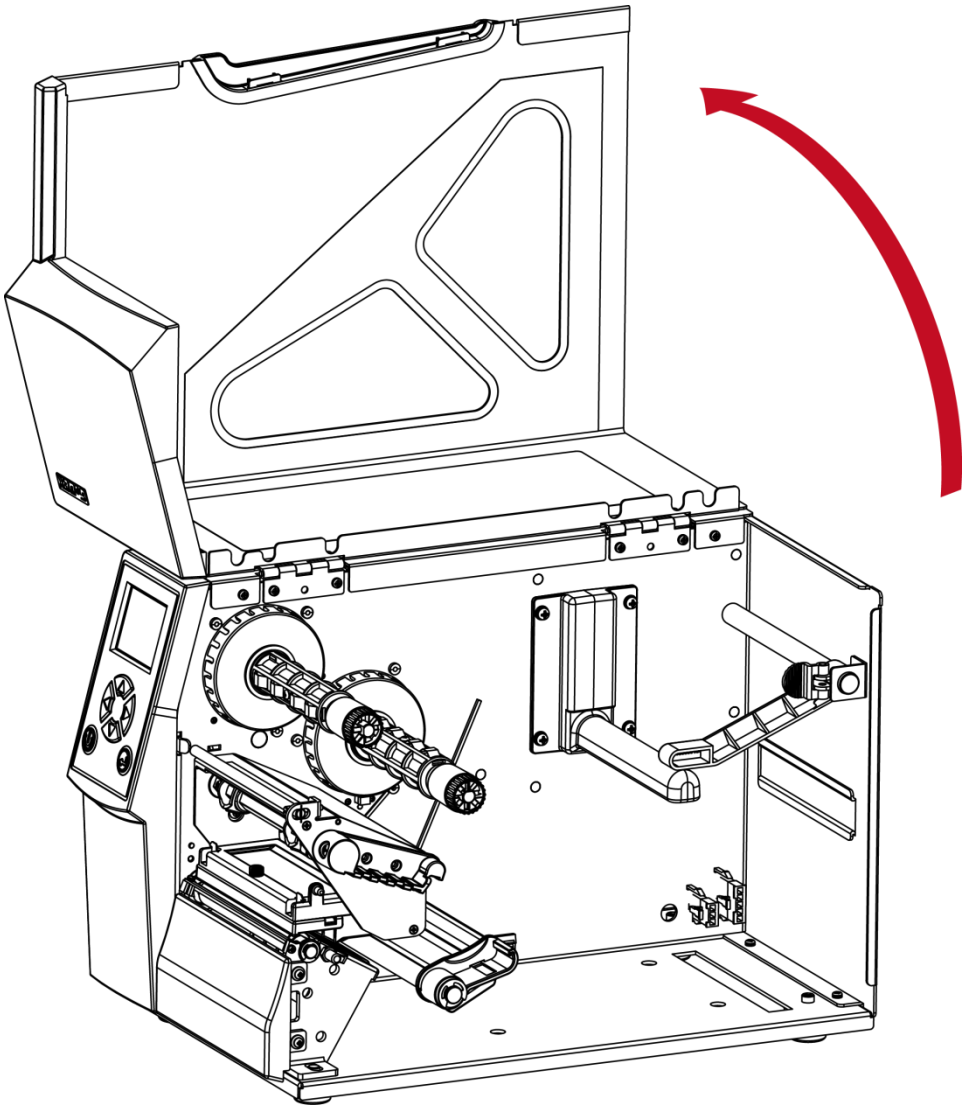
5-1 安裝選購配備預備步驟

在安裝選購配備前，請先瞭解以下預備步驟

1. 關閉條碼機電源

   在安裝任何選購配備之前，請務必先將條碼機電源關閉

2. 打開印表機上蓋



注意

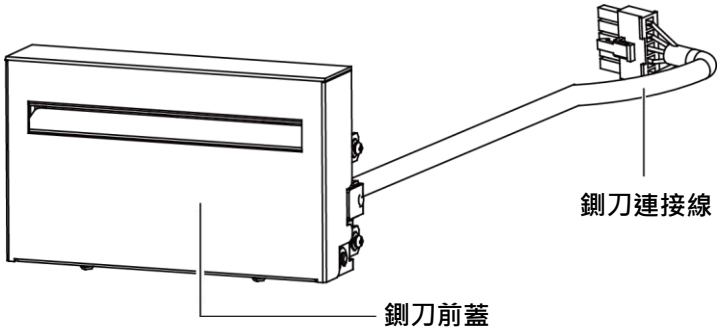
* 安裝裁刀時，請先將電源開關關閉。

** 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。

5-2 安裝裁刀

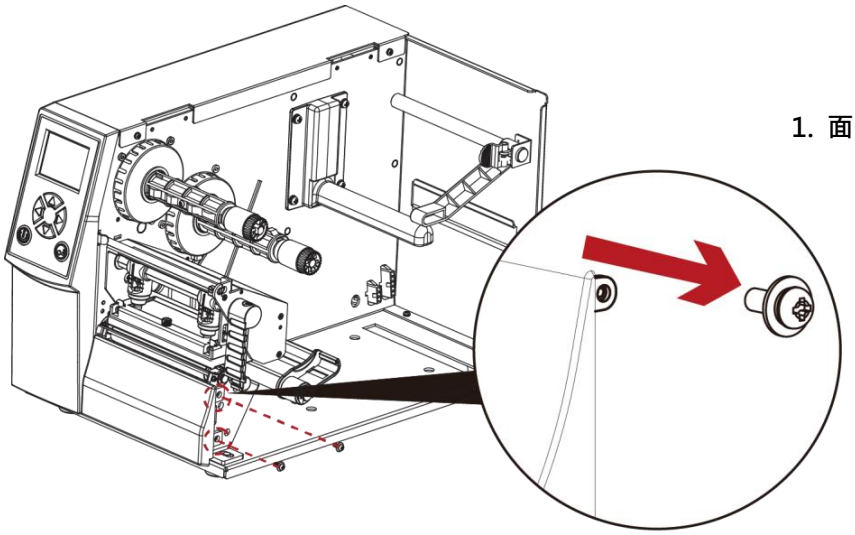
5-2-1 安裝鍘刀

鍘刀部件說明



鍘刀模組安裝步驟:

(以下步驟皆須在電源關閉及電源線拔除的狀態下操作)



1. 面對機器正面，卸載圓圈標示的螺絲

注意

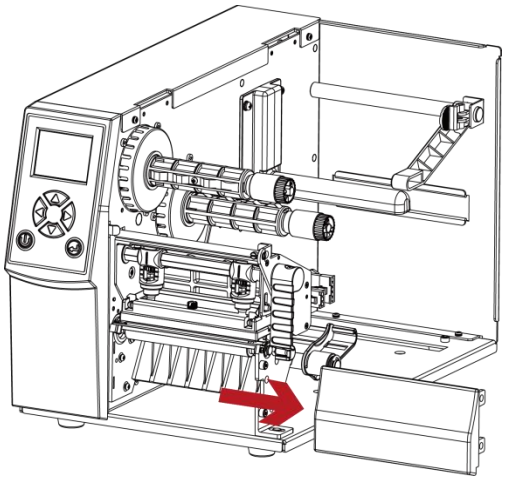
---

* 安裝鍘刀時，請先將電源開關關閉及電源線拔除！

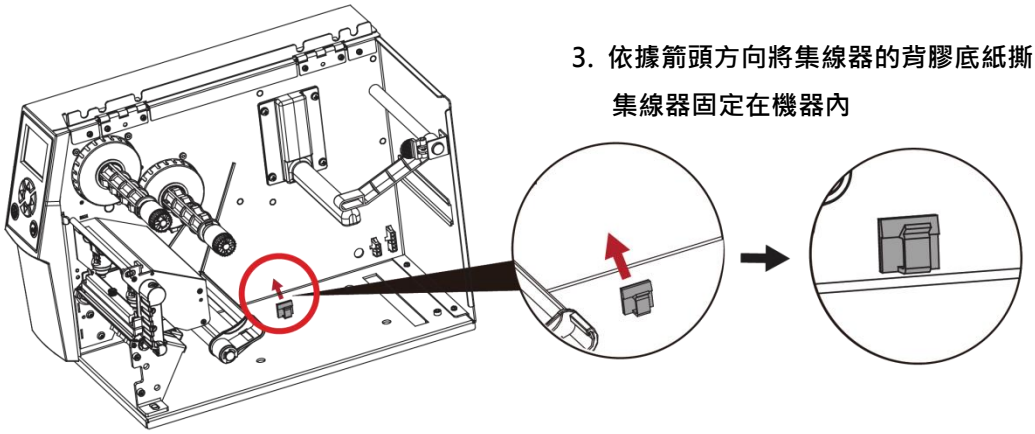
** 本鍘刀不適用於有背膠之標籤紙，如裁切有背膠之標籤將會污染裁刀及減低使用上的安全性。

*** 鍘刀最大裁切的寬度為 118 mm，紙張最小高度建議為 30 mm 以上。(若鍘刀裁切範圍超過以上數值，則不在保固條件內。)

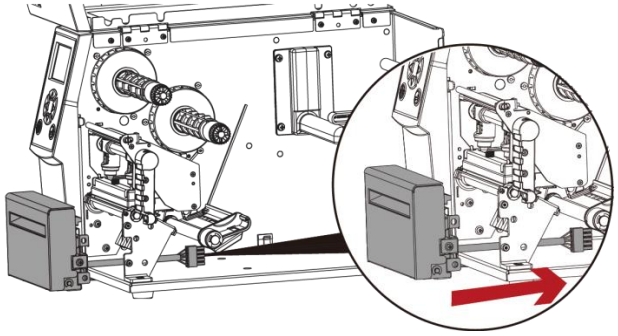
**** 加裝鍘刀模組裝置時，停歇點設定數值(^E)建議為 26~27。



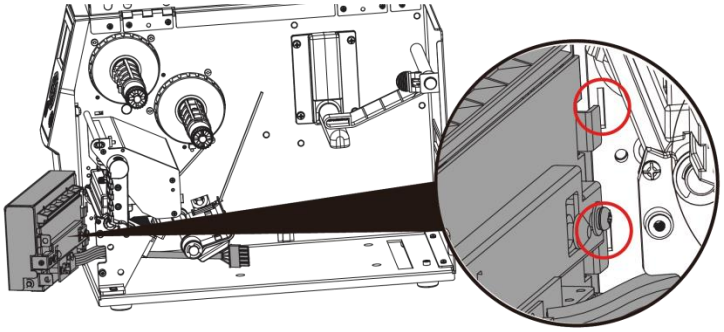
2. 將右側面板往右移並卸下，
   如箭頭方向所示



3. 依據箭頭方向將集線器的背膠底紙撕除並將
   集線器固定在機器內

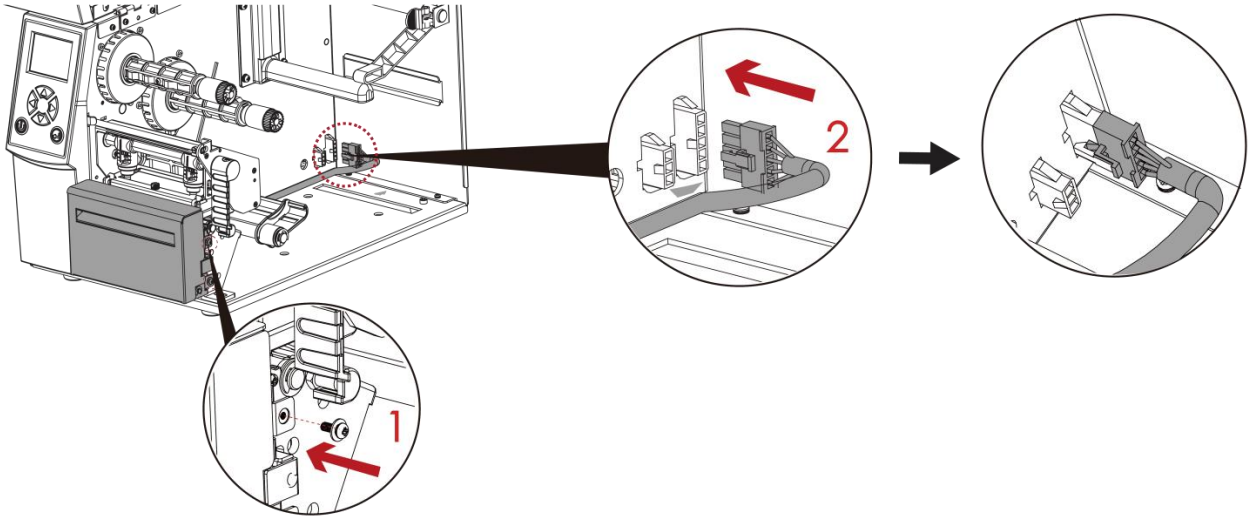


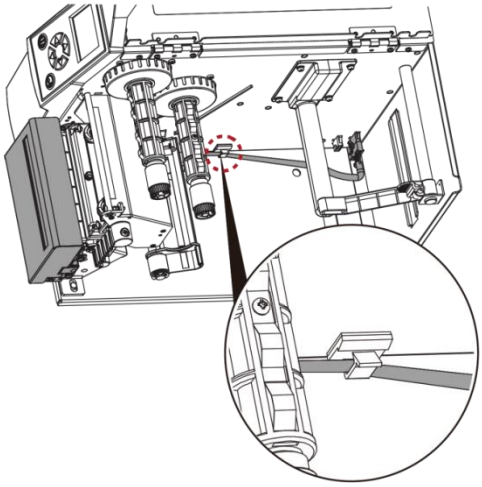
4. 依據箭頭方向將裁刀連接線穿過滾輪支架



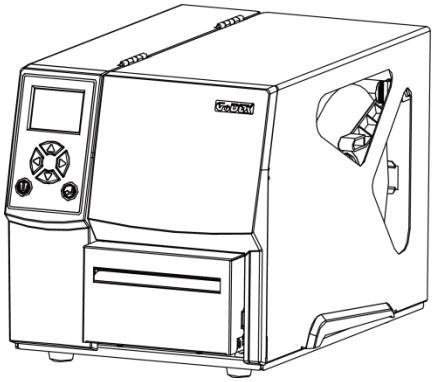
5. 將鍘刀模組右側卡榫卡入機器凹槽內，
   如下圖紅圈所示

6. 鎖緊固定螺絲並依據箭頭方向將裁刀連接線連接插座





7. 將裁刀連接線置入集線器內，如下圖所示



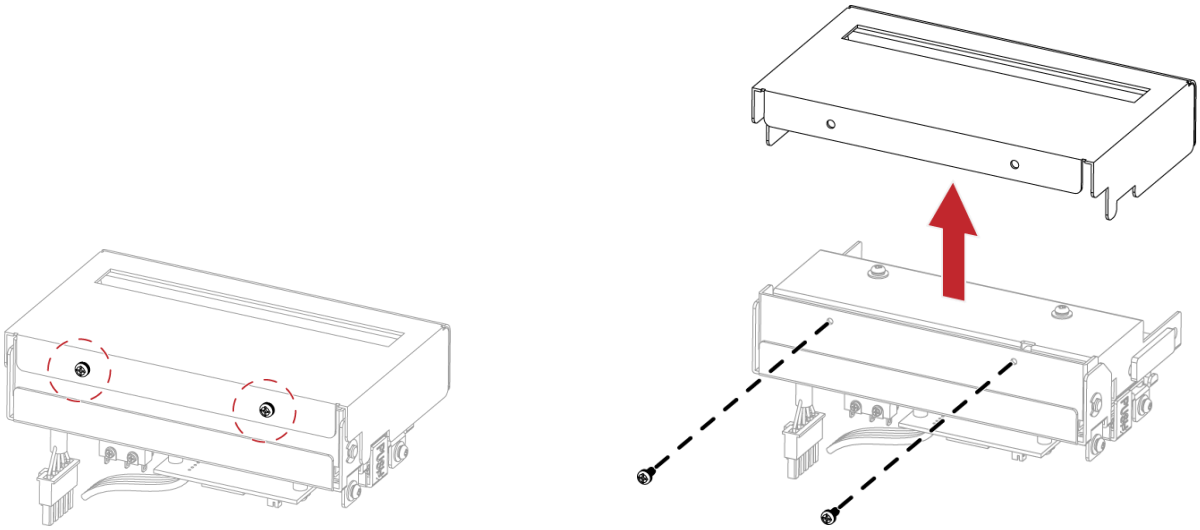
8. 蓋回機器上蓋即完成

注意

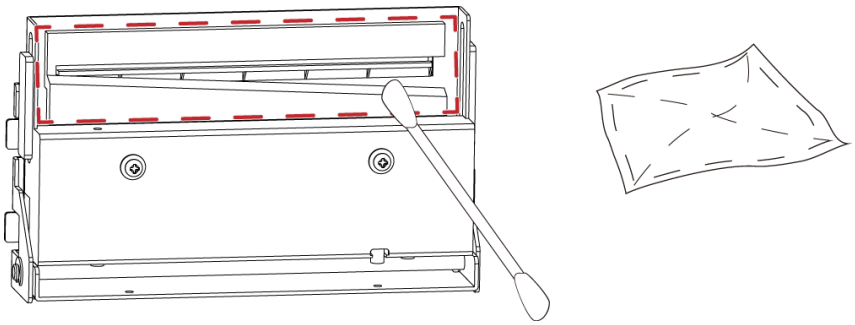
* 在插上連接線插頭時請務必關閉印表機電源，以避免造成機器主機板損傷的風險。

清潔方式

1.取下螺絲及裁刀遮蓋

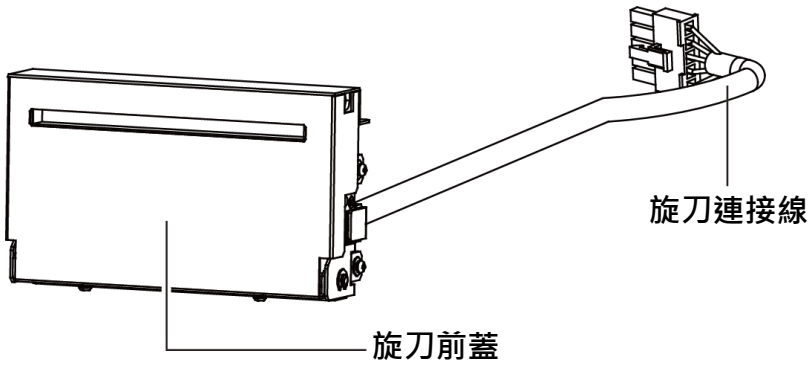


2. 以棉花棒或是無絨乾布擦拭



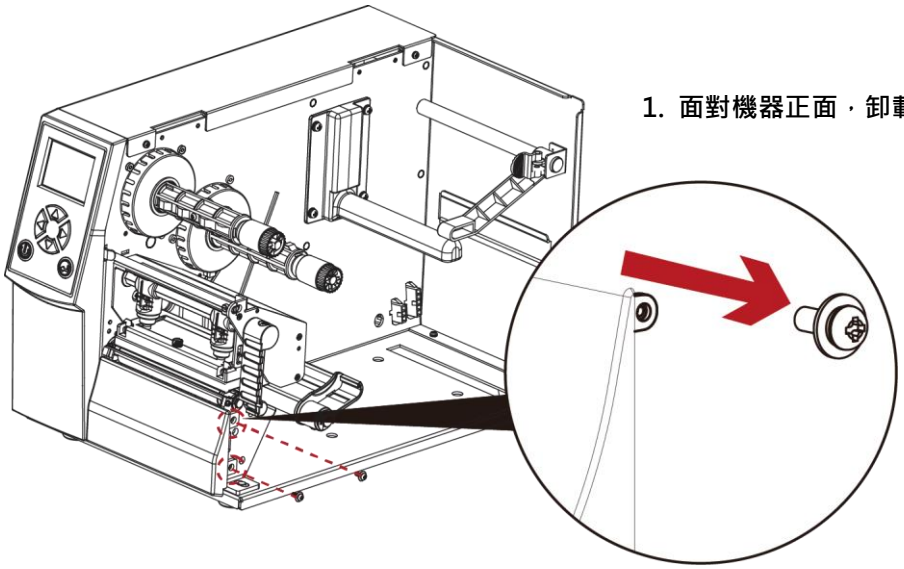
5-2-2 安裝旋刀

旋刀部件說明



旋刀模組安裝步驟:

(以下步驟皆須在電源關閉及電源線拔除的狀態下操作)



1. 面對機器正面，卸載圓圈標示的螺絲

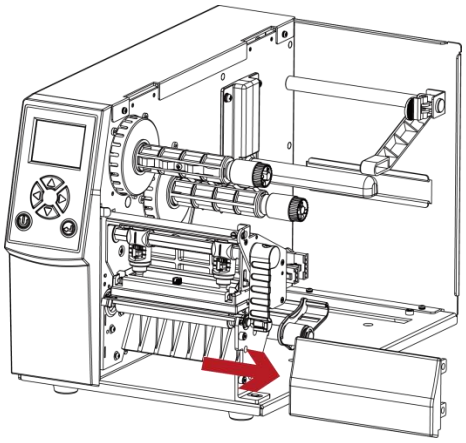
注意

* 安裝旋刀時，請先將電源開關關閉及電源線拔除！

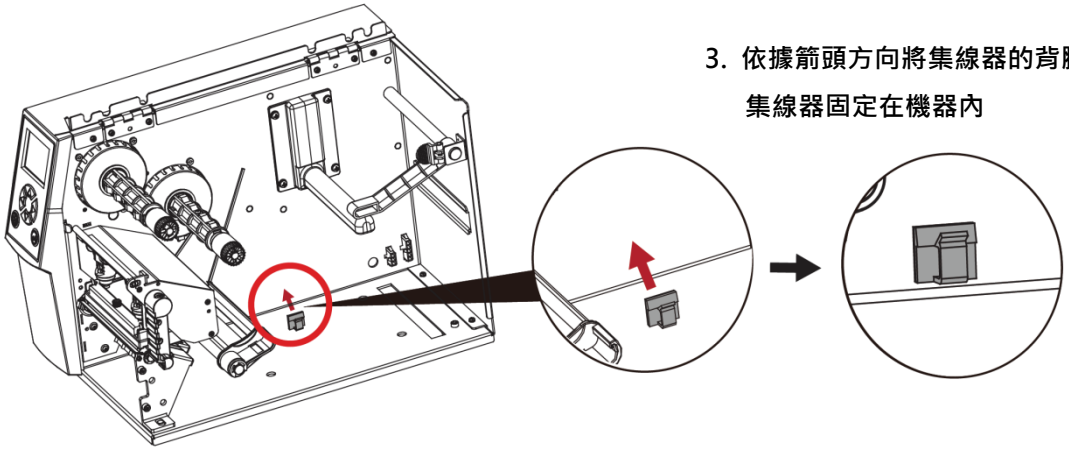
** 本旋刀不適用於有背膠之標籤紙，如裁切有背膠之標籤將會污染裁刀及減低使用上的安全性。

*** 旋刀最大裁切的寬度為 118 mm，紙張最小高度建議為 30 mm 以上。(若旋刀裁切範圍超過以上數值，則不在保固條件內。)

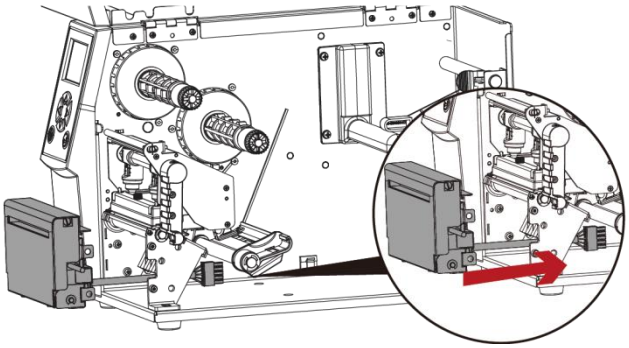
**** 加裝旋刀模組裝置時，停歇點設定數值(^E)建議為 29~30。



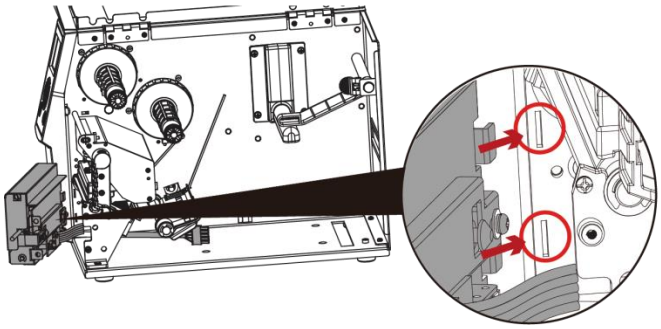
2. 將右側面板往右移並卸下，
   如箭頭方向所示



3. 依據箭頭方向將集線器的背膠底紙撕除並將
   集線器固定在機器內

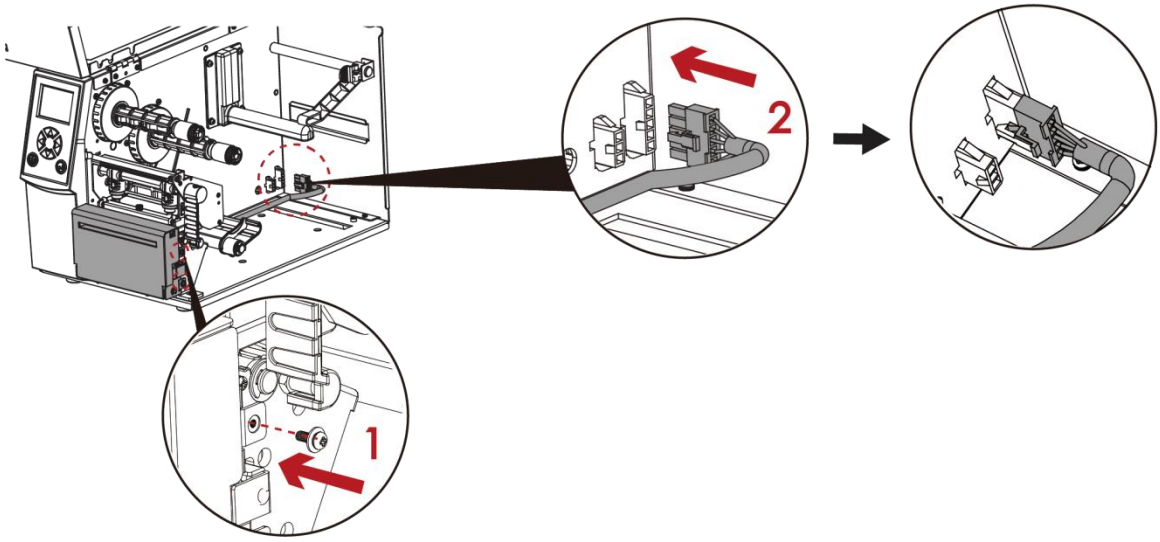


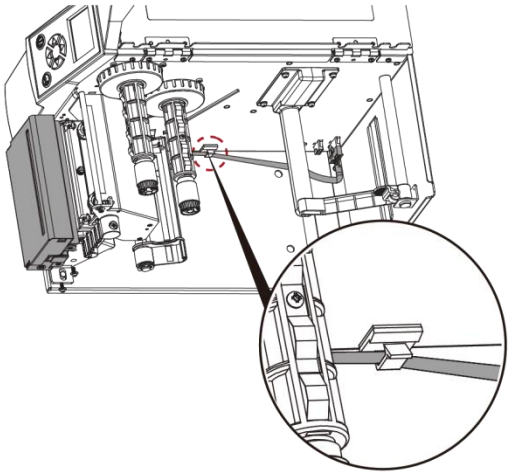
4. 依據箭頭方向將裁刀連接線穿過滾輪支架



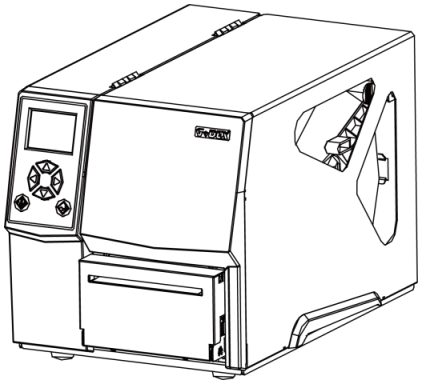
5. 將旋刀模組右側卡榫卡入機器凹槽內，
   如下圖紅圈所示

6. 鎖緊固定螺絲並依據箭頭方向將裁刀連接線連接插座





7. 將裁刀連接線置入集線器內，如下圖所示



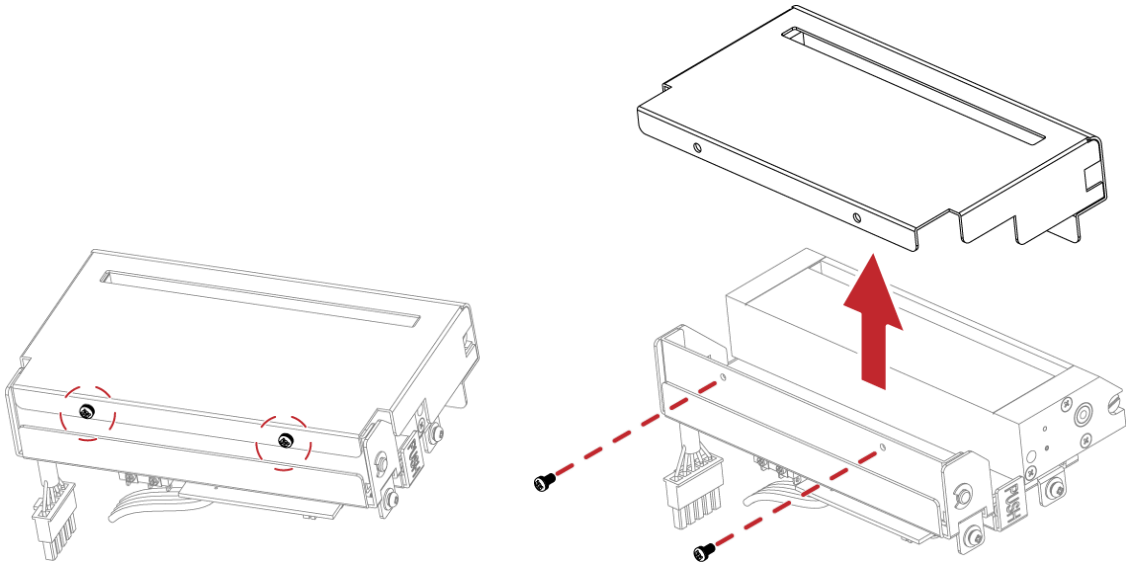
8. 蓋回機器上蓋即完成

注意

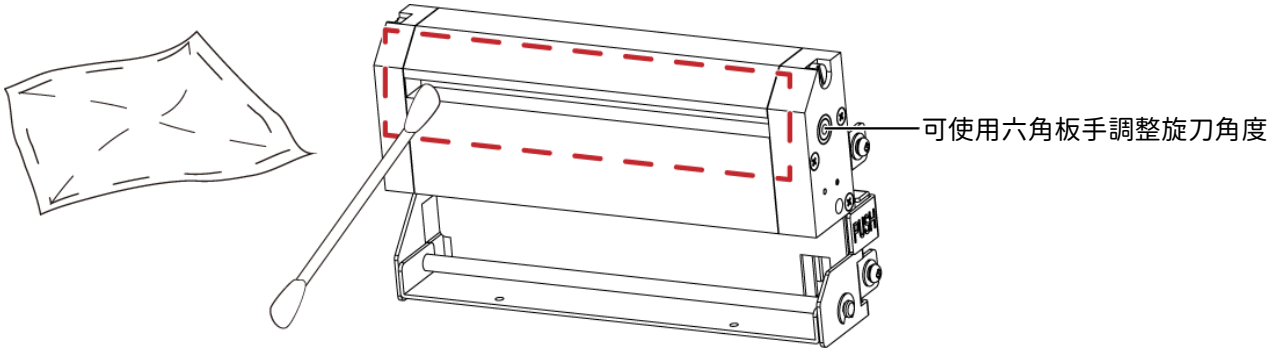
* 在插上連接線插頭時請務必關閉印表機電源，以避免造成機器主機板損傷的風險。

清潔方式

1.取下螺絲及裁刀蓋

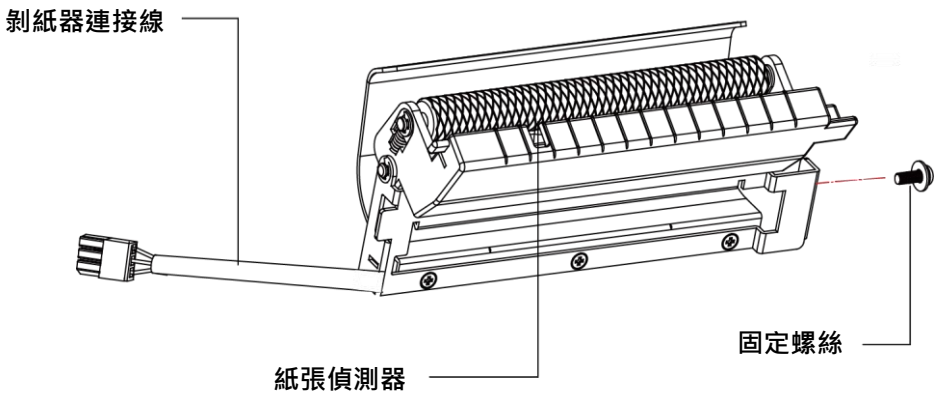


2. 以棉花棒或是無絨乾布擦拭



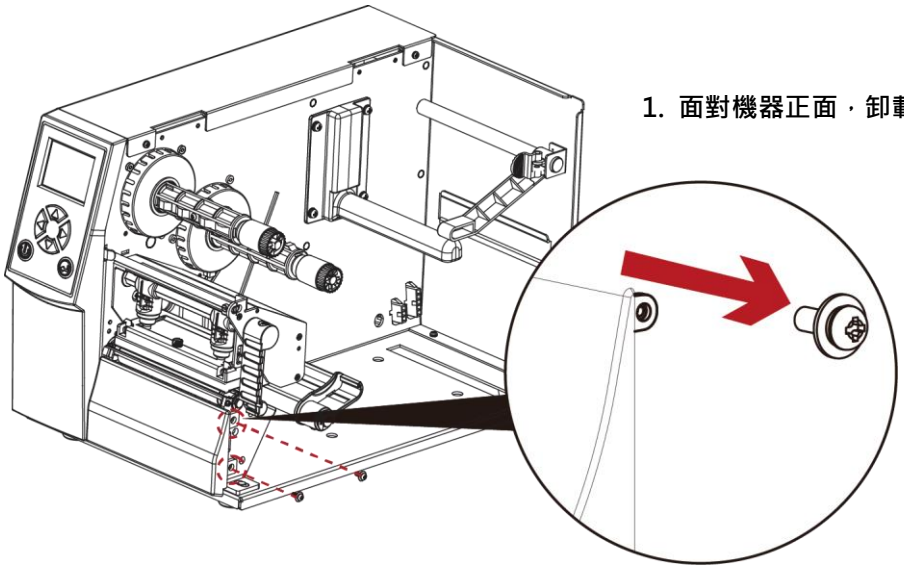
5-3 安裝自動剝紙器

自動剝紙器部件說明



自動剝紙器模組安裝步驟:

(以下步驟皆須在電源關閉及電源線拔除的狀態下操作)



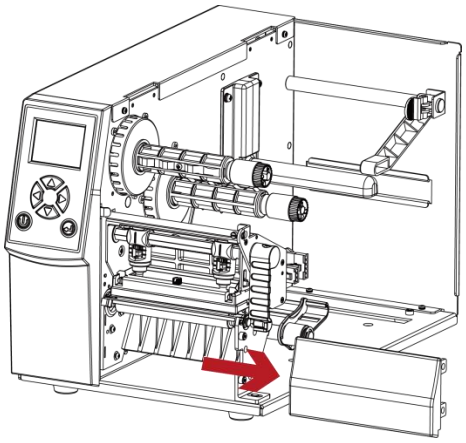
1. 面對機器正面，卸載圓圈標示的螺絲

注意

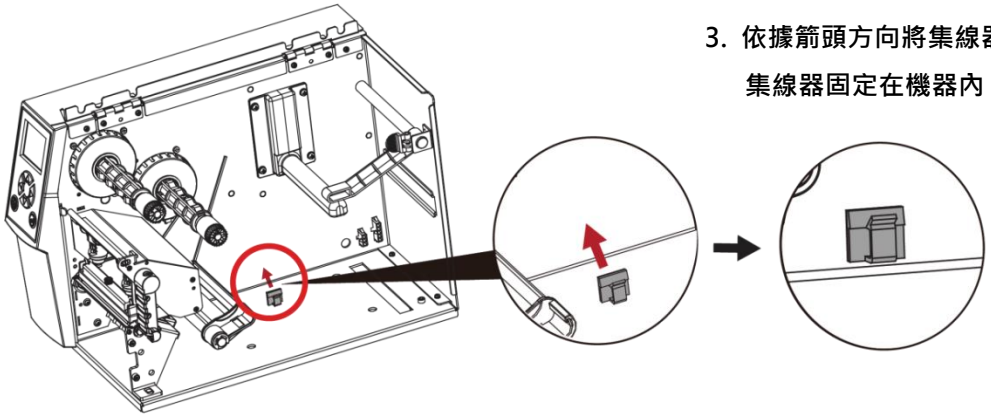
* 背紙規格建議厚度在 0.06 mm ± 10%，紙質基重為 65 g/m² ± 6%會得到最佳之剝紙效果。

** 最大剝紙寬度為 110mm，建議配合剝紙使用時的標籤尺寸高度為 25mm 以上。

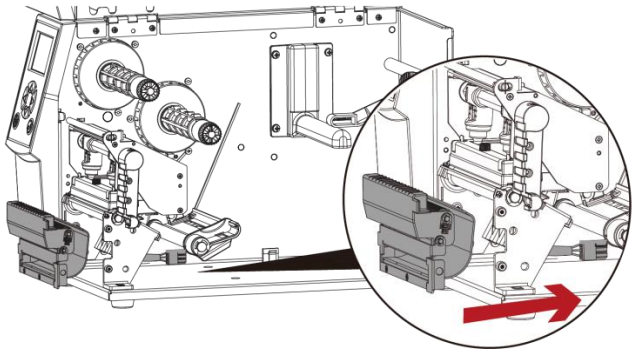
*** 加裝自動剝紙器時，停歇點設定數值(^E)建議為 9。



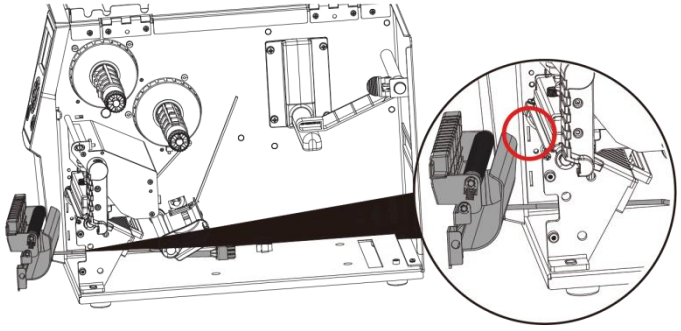
2. 將右側面板往右移並卸下，
   如箭頭方向所示



3. 依據箭頭方向將集線器的背膠底紙撕除並將
   集線器固定在機器內

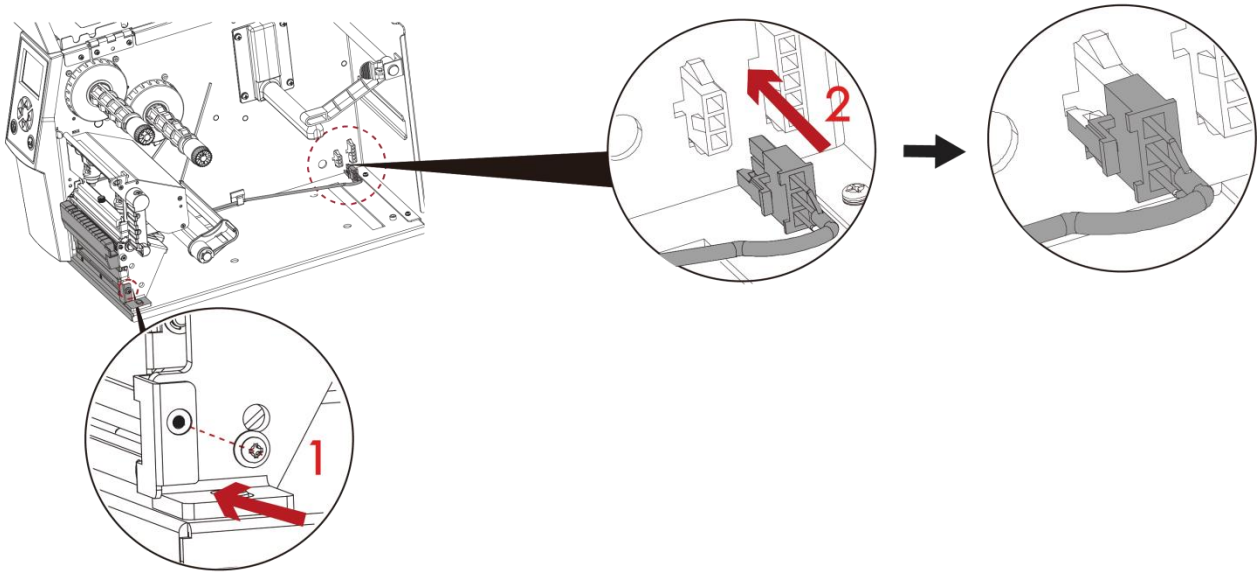


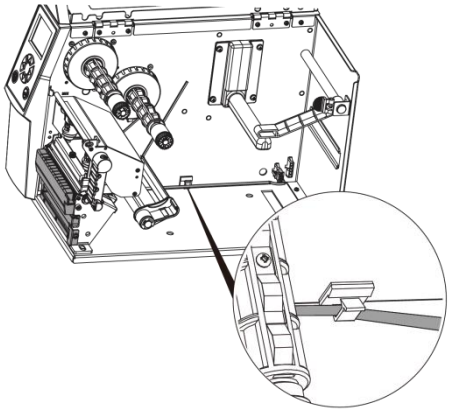
4. 依據箭頭方向將自動剝紙器連接線穿過滾輪
   支架



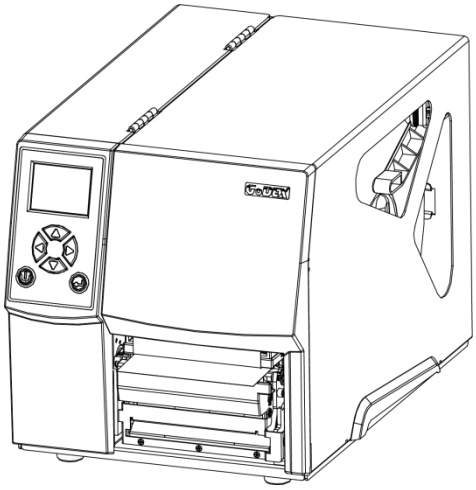
5. 將自動剝紙器模組右側卡榫卡入機器凹槽
   內，如下圖紅圈所示

6. 依據箭頭方向將自動剝紙器連接線連接插座





7. 將自動剝紙器連接線置入集線器內，如下圖所示

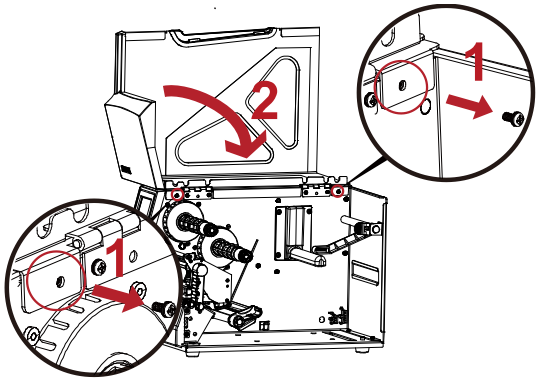


8. 蓋回機器上蓋即完成

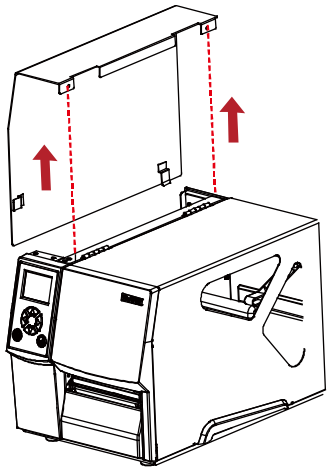
注意

* 在插上連接線插頭時請務必關閉印表機電源，以避免造成機器主機板損傷的風險。

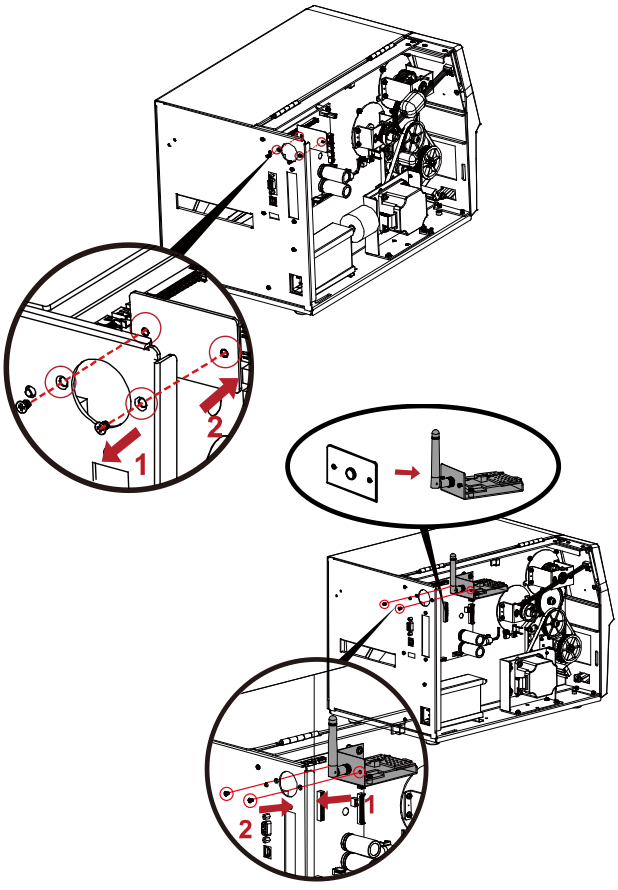
5-4 安裝 WiFi 模組



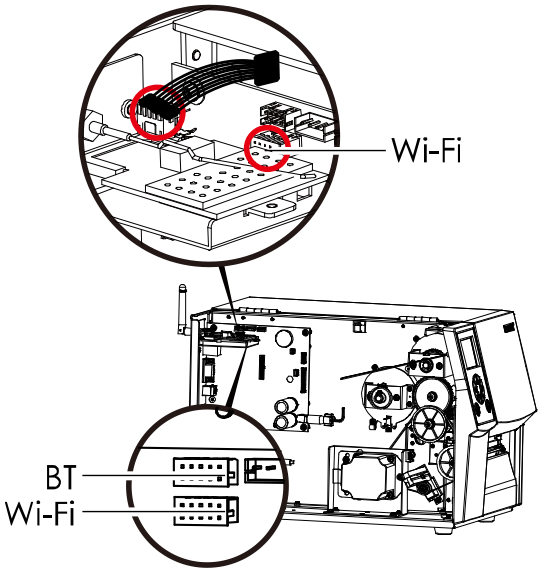
Step1.取下左側上蓋的螺絲



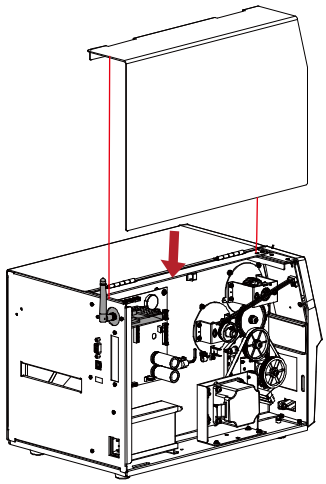
Step2.取下左側上蓋



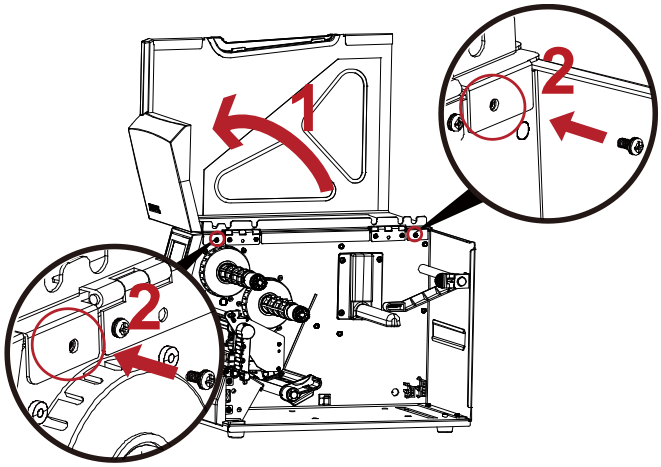
Step3.安裝 WiFi 模組



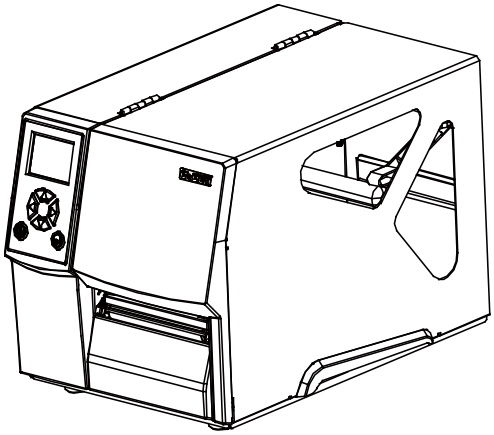
Step4.接上連接線



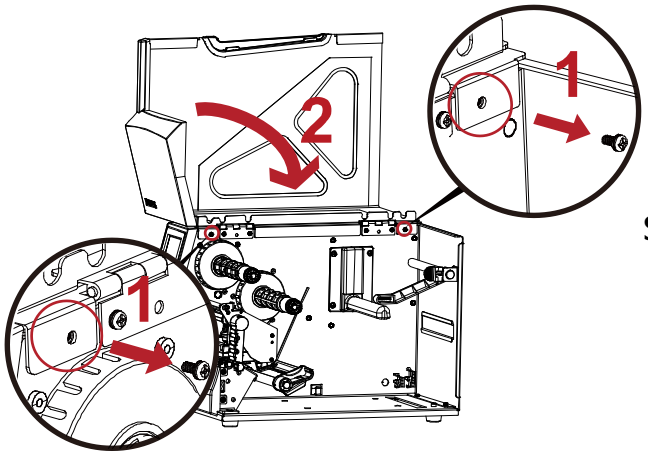
Step5.裝回左側上蓋



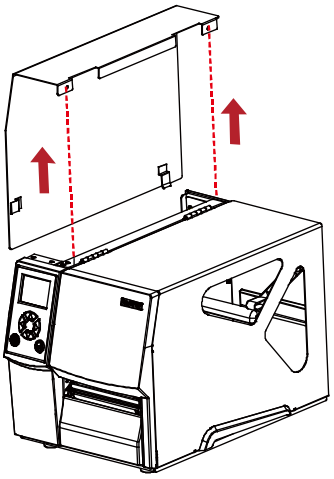
Step6.鎖上左側上蓋螺絲



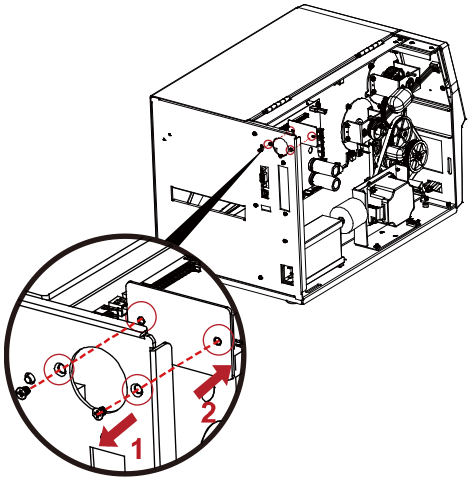
5-5 安裝藍芽模組



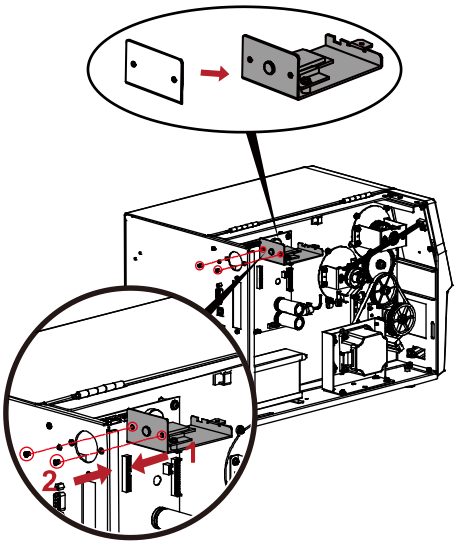
Step1.取下左側上蓋的螺絲

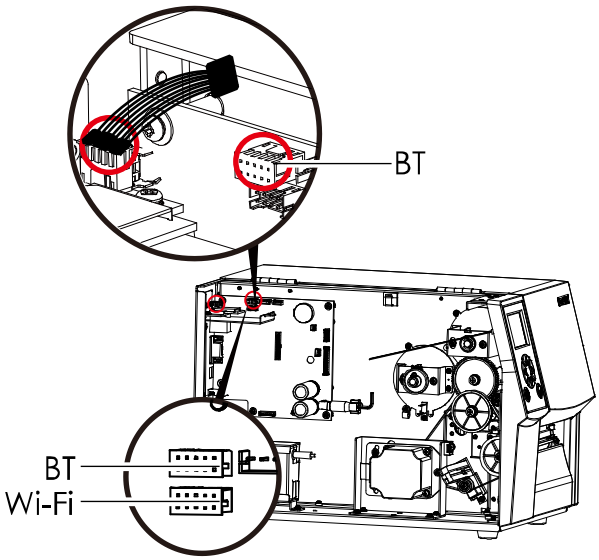


Step2.取下左側上蓋

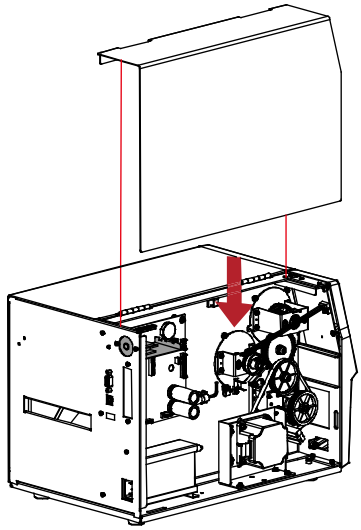


Step3.安裝藍芽模組

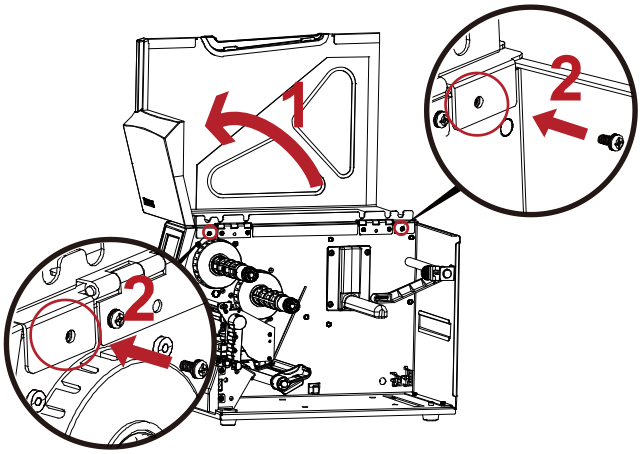




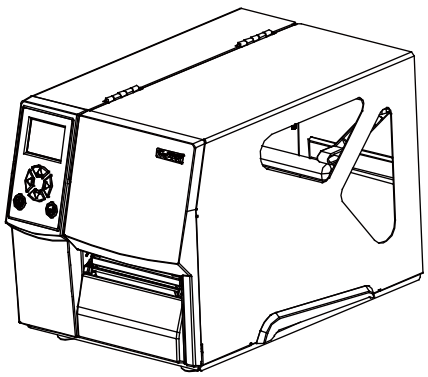
Step4.接上連接線



Step5.裝回左側上蓋

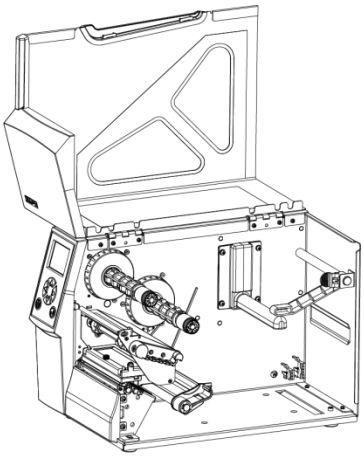


Step6.鎖上左側上蓋螺絲

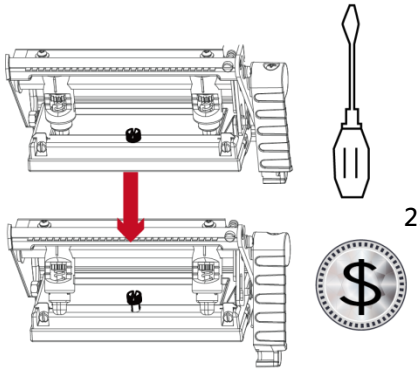


6 保養維護與調校

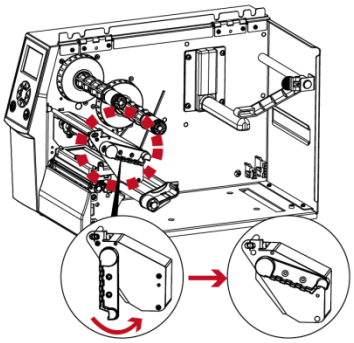
6-1 印表頭保養與清潔

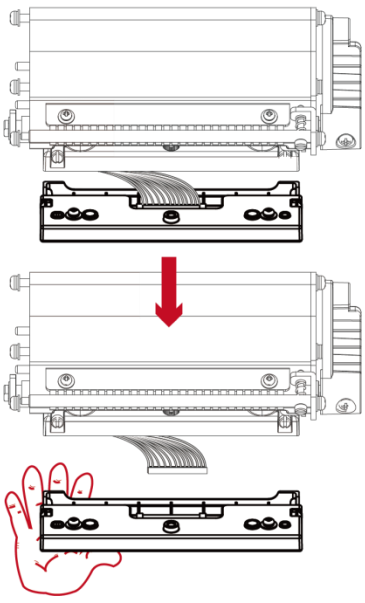


1. 面對機器正面，掀起上蓋



2. 使用一字起或硬幣鬆開螺絲
即可取出印表頭





3. 將印表頭壓力旋轉臂以反時針方向旋轉，使印表頭向上抬起

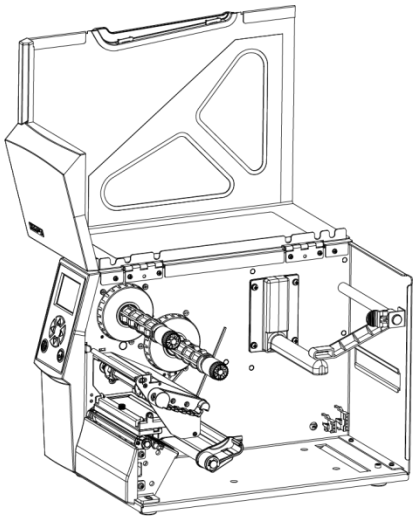
4. 抓住印表頭前端，
將印表頭上之排針(公)及機器上之排針座(母)拔除，此時即完成印表頭模組卸載動作。
安裝印表頭模組即是順序相反的動作。

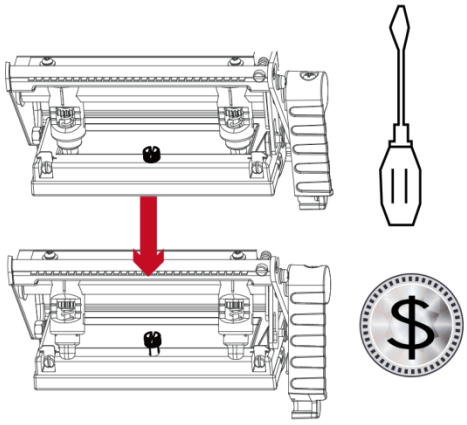
注意

* 拆換印表頭時需將電源關閉。

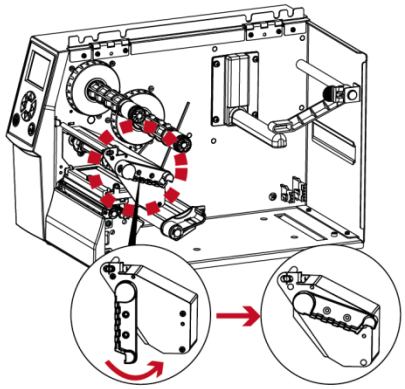
6-2 印表頭列印線調整

1. 面對機器正面，掀起上蓋

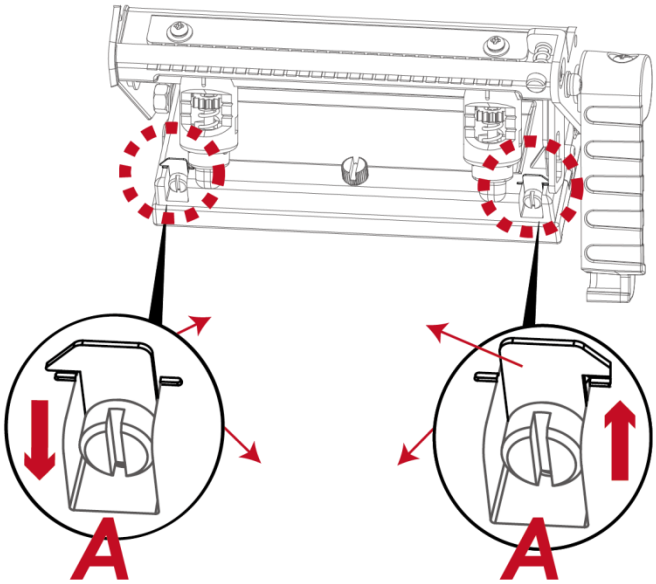




2. 使用一字起或硬幣鬆開螺絲



3. 將印表頭壓力旋轉臂以反時針方向旋轉，使印表頭向上抬起



印表頭列印線位置的調整:

通常採用較硬或較厚紙張列印時,印表頭之列印線應往前(即出紙方向)調整,以得到較佳之列印品質,此時可取一字起子(如圖示)以順時針、逆時針方向旋轉調整螺絲(A)即可令印表頭往前、後位移。

印表頭位置調整之左右側調整螺絲(A)其調整量應一致,使列印線與滾輪中心線呈平行狀態。

調整螺絲(A)旋轉一圈,印表頭位移行程為 0.5mm,建議調整方式採漸進式,每次調整 1/4 圈,以確認列印品質況狀。

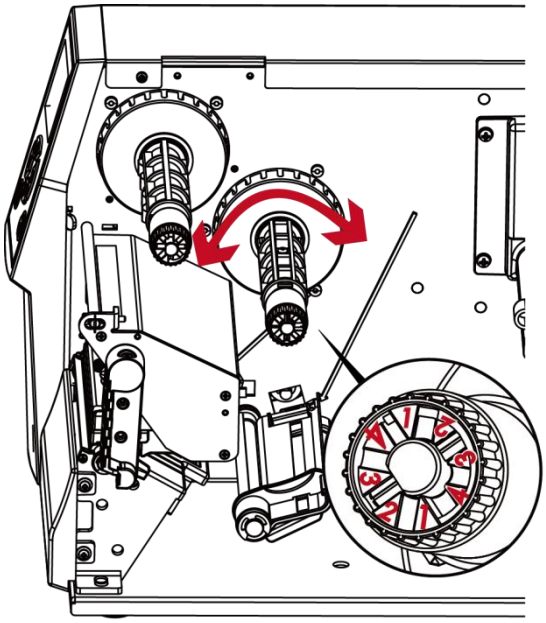
如印表頭位置調整出現錯亂現象,請將左右側之調整螺絲(A)以一字起子轉到指示板與指示線對齊的位置,回復原點後再依上述調整方式重新調整。

6-3 碳帶張力調整

壓下碳帶轉軸上的旋鈕後，向左或向右旋轉，即可調整碳帶轉軸拖動碳帶的張力大小，張力調整分四個階段，在旋鈕上以 1~4 的號碼標示，1 為扭力最強，4 則是最弱。當碳帶轉軸因張力不足無法拖動碳帶時，可調弱碳帶供應軸的扭力。

由於碳帶材質上的差異，如果在列印的過程中發生類似碳帶皺折的現象時請參考 6-6 節「碳帶皺折調整」的說明進行調整。

如果使用較窄的碳帶(特別是寬度小於 2 吋的碳帶)，導致列印時有拖不動的現象時，可將碳帶供應軸上的張力調整鈕以逆時針方向調弱張力。

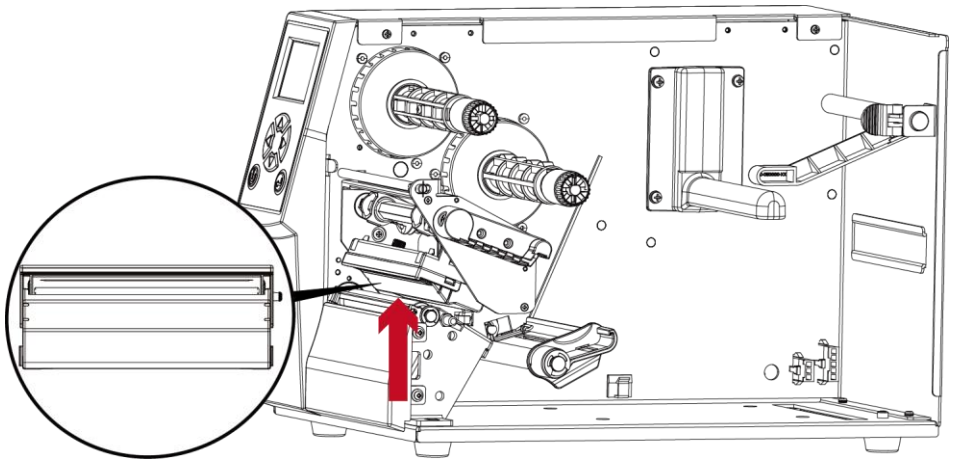


6-4 印表頭保養與清潔

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它汙物附著，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

1. 先關閉電源
2. 開啟上蓋
3. 取下碳帶
4. 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汙物，請用酒精筆或軟布料沾酒精清除。



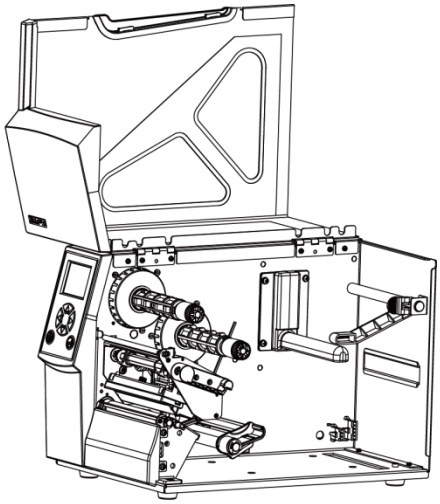
注意

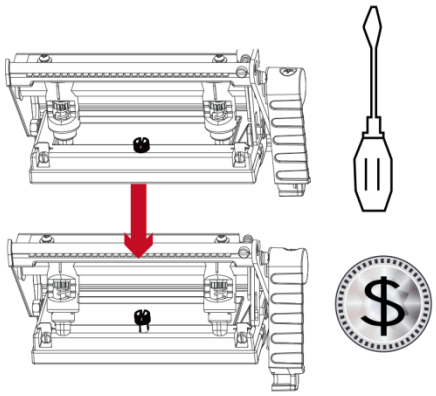
* 建議每週清理印表頭 1 次。

** 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。

6-5 印表頭壓力及平衡調校

1. 面對機器正面，掀起上蓋

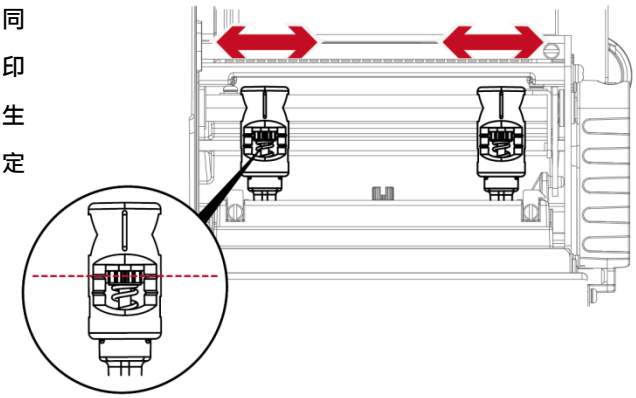


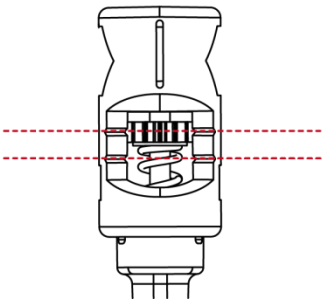


2. 使用一字起或硬幣鬆開螺絲

當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。另外，如果有單邊列印不清楚或碳帶皺褶現象產生時，可先調整彈簧固定盒位置，如無改善再繼續調整彈簧固定盒的壓力大小。

依實際列印不平均的位置，移動印表頭彈簧固定盒。通常，紙張愈寬，印表頭彈簧固定盒愈靠右(外側)，紙張愈窄，右邊的印表頭彈簧固定盒的也愈靠左(內側)。





原點標示點(A)

標示點 (B)

如調整印表頭彈簧固定盒位置後，情況仍未改善時，請利用一字起子將彈簧固定盒的調整螺絲，往左方向加強壓力，往右方向減弱壓力。

調整壓力時不低於標示(B)的位置。

6-6 碳帶皺褶調整

由於碳帶材質上的差異，如果在列印的過程中發生類似碳帶皺褶的現象時，可將碳帶調整片螺絲調整。

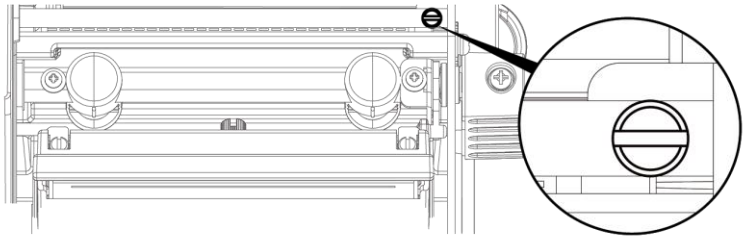
例如: 產生如圖(a)的皺褶時，請將碳帶調整片螺絲順時鐘調整，

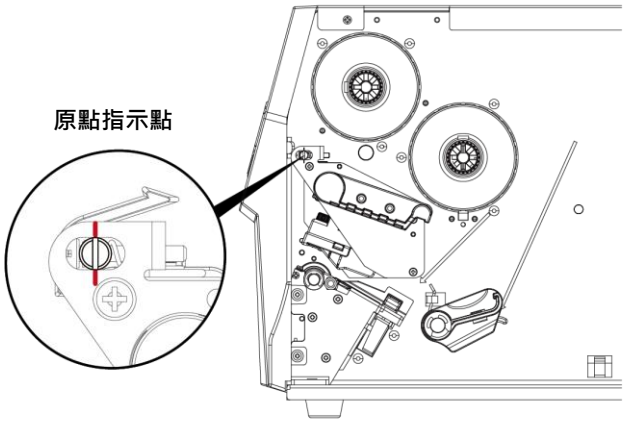
產生如圖(b)的皺褶時，請將碳帶調整片螺絲逆時鐘調整。

(a)

(b)

調整圈數每次以半圈為一個單位調整，調整後請再作列印測試，如碳帶皺褶未改善，請依上述方式再作調整，而調整圈數不得超過 2 圈(即調整次數為 4 次)。



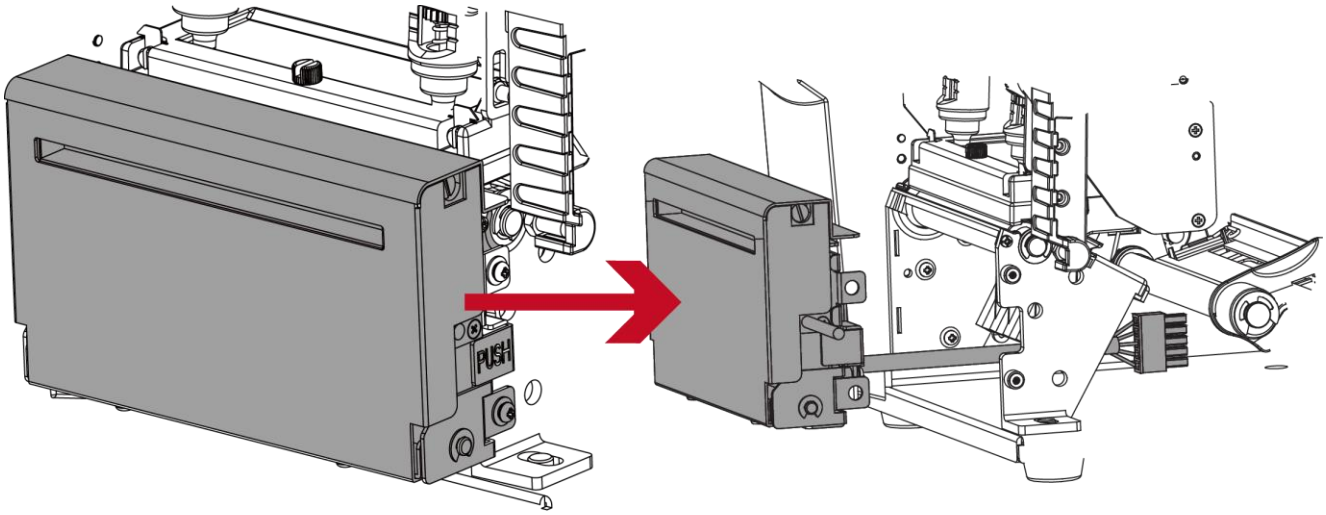


注意

* 調整圈數超過 2 圈時，會造成調整片過低導致出紙口過小，紙張會因此碰到撕紙檔板而造成出紙不順或拖不動。

若發生此現象，請將調整片螺絲逆時鐘鎖到底再重新調整。

6-7 裁刀卡紙排除

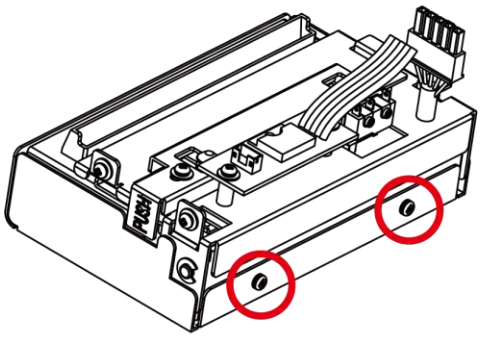


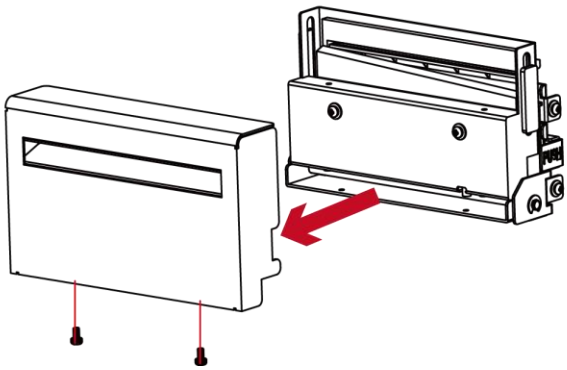
當卡紙而造成裁刀無法正常使用時，請先關閉電源

(拆卸安裝裁刀請參閱第五章節_條碼機選購配備)

將裁刀卸下後，

裁刀部份底部的螺絲卸載





卸載螺絲後，即可把裁刀外殼拔除，並清除卡紙的部份，

清除完卡紙部份並依序將裁刀安裝回印表機。

注意

* 排除卡紙障礙時，需將電源關閉

** 建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為 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	♦ 檢查電源線是否接妥。 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。**

附錄-產品規格

機種		ZX420	ZX420i	ZX430	ZX430i
列印模式		熱感式 / 熱轉式兩用			
解析度		203 dpi (8 dots/毫米)		300 dpi (12 dot/毫米)	
列印速度		可達 6 ips (152 毫米/秒)		可達 4 ips (102 毫米/秒)	
列印寬度		最大為 4.25 吋 (108 毫米)		最大為 4.16 吋 (105.7 毫米)	
列印長度		最小為 0.16 吋 (4 毫米)** ; Max . 157.44 吋 (3999 毫米)		最小. 0.16 吋 (4 毫米)** ; 最大為 73.19 吋(1859 毫米)	
中央處理器		32-bit RISC CPU			
記憶體	Flash	128 MB Flash (使用者可用容量為 60 MB)			
	SDRAM	32 MB			
感應器形式		反射式感應器：可移動式置左對齊 透光式感應器：可移動式置左對齊			
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	撕紙 ： 最小為 1 吋 (25.4 毫米) – 最大為 4.64 吋 (118 毫米) 裁切 ： 最大為 4.61 吋 (118 毫米) 剝紙 ： 最大為 4.64 吋 (118 毫米)			
	紙張厚度	最小為 0.003 吋 (0.076 毫米) – 最大為 0.01 吋 (0.25 毫米)			
	紙捲外徑	最大為 8 吋 (203.2 毫米) 3 吋芯 (76.2 毫米) 最大為 6 吋 (152.4 毫米) 1.5 吋芯 (38.1 毫米) 最大為 5 吋 (127 毫米) 1 吋芯 (25.4 毫米)			
	紙捲軸芯	最小為. 1 吋 (25.4 毫米) – 最大為 3 吋 (76.2 毫米)			
碳帶規格	材質	一般蠟質型、混合型、抗刮樹脂型			
	長度	最大為 1476' (450 米)			
	寬度	最小為. 1.18 吋 (30 毫米) – 最大為 4.33 吋 (110 毫米)			
	最大外徑	3 吋 (76.2 毫米)			
	軸芯	1 吋 (25.4 毫米)			
程式語言		EZPL, GEPL, GZPL, GDPL 可自動切換			
隨機搭贈軟體	標籤排版軟體	GoLabel (僅限 EZPL)			
	驅動程式	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			
內建字體	Bitmap 字體	6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 16X26 and 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			
	向量字體	TTF Fonts (Bold / Italic / Underline). 0°,90°, 180°, 270° rotatable			
下載字體	Bitmap 字體	90°, 180°, 270° rotatable, single characters 90°, 180°, 270° rotatable			
	亞洲字體	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			
	向量字體	TTF Fonts (Bold / Italic / Underline). 0°,90°, 180°, 270° rotatable			
條碼	一維條碼	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			
	二維條碼	Aztec code, Code 49,Codablock F , Datamatrix code, MaxiCode, Micro PDF417, Micro QR code, PDF417,QR code, TLC 39, GS1 Composite			
碼頁		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			
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		USB 2.0 連接埠 (B-Type)	USB 2.0 連接埠 (B-Type) USB Host (A-Type) RS-232 (DB-9) 串列埠 10/100Mbps 乙太網路列印伺服器	USB 2.0 連接埠 (B-Type)	USB 2.0 連接埠 (B-Type) USB Host (A-Type) RS-232 (DB-9) 串列埠 10/100Mbps 乙太網路列印伺服器
控制面板		兩組 LED 指示燈 : Ready、Status 一組多功能硬體控制鍵：FEED 電源開 / 關鍵 紙張偵測鍵	彩色 LCD 顯示幕及操作鍵 一組多功能硬體控制鍵：FEED 電源開/關鍵 紙張偵測鍵	兩組 LED 指示燈： Ready、Status 一組多功能硬體控制鍵：FEED 電源開 / 關鍵 紙張偵測鍵	彩色 LCD 顯示幕及操作鍵 一組多功能硬體控制鍵：FEED 電源開/關鍵 紙張偵測鍵
計時裝置		標準配備			
電源		100-240V AC, 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 140°F (-20°C to 60°C)			
濕度	操作溼度	20-85%, non-condensing			
	儲存溼度	10-90%, non-condensing			
認證		CE (EMC)、FCC Class B、CB、UL、cUL、CCC **(安全認證標誌可能因銷售地區不同而有所差異)**			
機體尺寸	長度	15.86 吋 (403 毫米)			
	高度	10.79 吋 (274 毫米)			
	寬度	10.24 吋 (260 毫米)			
機體重量		機體不含其他耗材或選購配備重量為 23.81 磅 (10.8 公斤)			
選購項目		剝紙器 (經銷商安裝) 並列埠傳輸介面 (經銷商安裝) 藍芽模組 (經銷商安裝)	裁刀 (經銷商安裝) 外接式正向 / 反向回捲器 WiFi 列印伺服器 (經銷商安裝)		

****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，實際列印尺寸及列印速度須視實際耗材適配而定。
****由於 ZX400 系列的 WiFi 模組是透過 LAN 埠傳送資料，欲使用 LAN 埠時，請確認是否已拆卸 WiFi 模組。
****刀具為選購品，若有安裝刀具，請勿讓兒童接近。

附錄-通訊埠規格

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

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
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。