

User Manual

GoDEX
MX30+/MX30L+
條碼標籤印製機



User Manual : MX30(L)+
Version : A.3
Issue Date : 2026.09.03
P/N : 920-019821-00

目錄

1 條碼機.....	5
1.1 全機器材	5
1.2 條碼機各部位介紹.....	6
2 條碼機配備安裝說明.....	8
2.1 電池安裝	8
2.2 標籤紙安裝	9
2.3 電池充電	12
2.4 安裝條碼機驅動程式與 GoLabel II	13
3 條碼機設定與操作.....	19
3.1 條碼機操作介面.....	19
3.2 標籤紙自動偵測及自我測試頁.....	21
3.3 啟動/待機/關機/充電 模式.....	22
3.4 MX30L+ 與 Android 系統配對.....	23
3.5 藍芽連線功能.....	26
4 條碼機選購配備	27
4.1 保護套	27
5 保養維護與調校	28
5.2 故障排除	29
附錄	30
產品規格	30
通訊埠規格.....	31
快充開關.....	32
Wi-Fi 列印伺服器模組設定(快速設定).....	33

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 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.

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 300 328 V2.1.1(2016-11). The equipment also tested and passed in accordance with the European Standard EN55022 for the both Radiated and Conducted emissions limits.

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

IEC 62368-1:2014; IEC 60950-1(ed.2), IEC 60950-1(ed.2); am1, IEC 60950-1(ed.2);am2, GB4943.1-2011, GB9254-2008, GB17625.1-2012; EN 300 328 V2.1.1(2016-11), UL 60950-1, 2nd Edition, 2011-12-19, CSA C22.2 No. 60950-1-07, 2nd Edition, 2011-12, FCC part 15 subpartB, NCC LP002.z

警告：

- 更換不正確的電池類型可能會破壞電池的保護機制（例如，某些鋰電池類型）；
- 將電池投入火中或熱烤箱中，或將其以機械破壞或切割，可能導致爆炸；
- 將電池放置在極高溫的環境中，可能導致爆炸或易燃液體或氣體洩漏；
- 電池處於極低的氣壓下，可能導致爆炸或易燃液體、氣體洩漏。

電池安全須知

使用產品前務必仔細閱讀使用手冊

忽視以下說明可能會導致電池過熱、燃燒、爆炸、損壞或性能及產品壽命降低。

1. 請勿讓水、海水等進入或漏入電池內部。如果電池內部的安全裝置燒壞，電池的任何充電可能會造成異常電流或電壓，引起異常化學反應，進而導致電池過熱、破裂和燃燒。
2. 請勿在火或發熱裝置（火爐等）等附近放置或使用電池。過度受熱可能損壞樹脂外殼和隔熱材料，進而導致過熱、破裂和燃燒。
3. 請只使用本公司指定（銷售）的專用充電器充電，使用其他任意改造的充電器可能導致電源過熱、破裂和燃燒。
4. 用任意改造的充電器給電池充電時，會因正負極不符引起異常化學反應，進而導致過熱、破裂和燃燒。
5. 請勿將電池與本公司指定規格以外的電源插座和車用點煙器插座直接接觸。會因異常電壓和電流導致過熱、破裂和燃燒。
6. 請勿將電池放入火中或加熱電池。會使隔熱材料熔化或損壞安全設備，會因電解溶液點燃導致過熱、破裂和燃燒。
7. 請勿將電池的(+)和(-)顛倒使用。反向充電會引起電池內部發生異常的化學反應，並會在放電時產生預料不到的異常電流，進而導致發熱、破裂和起火等故障。
8. 請勿用金屬接觸電池的正負極。另外，請勿與金屬項鍊或髮夾等一起攜帶或保管。會引起電池短路，進而產生過度電流，導致電池過熱、破裂、燃燒及金屬或項鍊、髮夾等過熱。
9. 請勿投擲電池或使電池受到重擊。如果電池內部的安全裝置燒壞，可能會在異常電流和電壓下充電，在電池內部引起異常化學反應，進而導致電池過熱、破裂和燃燒。
10. 請勿使用釘子、錐子等鋒利物體刺入電池或使用錘子等重物擊打電池，並且注意請勿踩在電池上。會因內部短路導致電池過熱、破裂和燃燒。
11. 請勿直接焊接電池。熱量可能會熔化隔熱材料或損壞安全裝置或安全設備，導致電池過熱、破裂和燃燒。
12. 請勿拆卸和改造電池。電池內設預防危險的安全設備和安全裝置。損壞時會導致電池過熱、破裂和燃燒。
13. 請勿在熱源和陽光直射下充電，充電環境溫度在0°C~40°C。電池暴露於高溫下會啟動安全裝置，從而使充電無法進行。嚴重時會因操作線路損壞造成異常電流和電壓，導致電池過熱、破裂和燃燒。
14. 請勿將電池暴露於60°C以上的環境，請勿在高溫、高濕的場所保管和使用電池。
15. 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。
16. 根據製造商的說明處理廢舊電池。
17. 僅適用指定的電源適配器型號。
18. 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。

1 條碼機

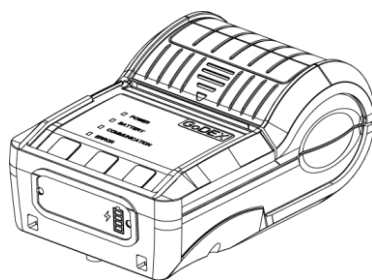
1.1 全機器材

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。

條碼機拆箱後，請先將電池充電至少 3 小時。

※包裝內容物及商標形式會依各地區而不同

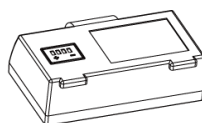
- MX30+/MX30L+ 條碼標籤印製機



- 傳真紙



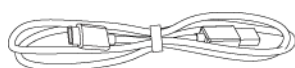
- 鋰電池



- MX30(L)+
快速安裝導覽



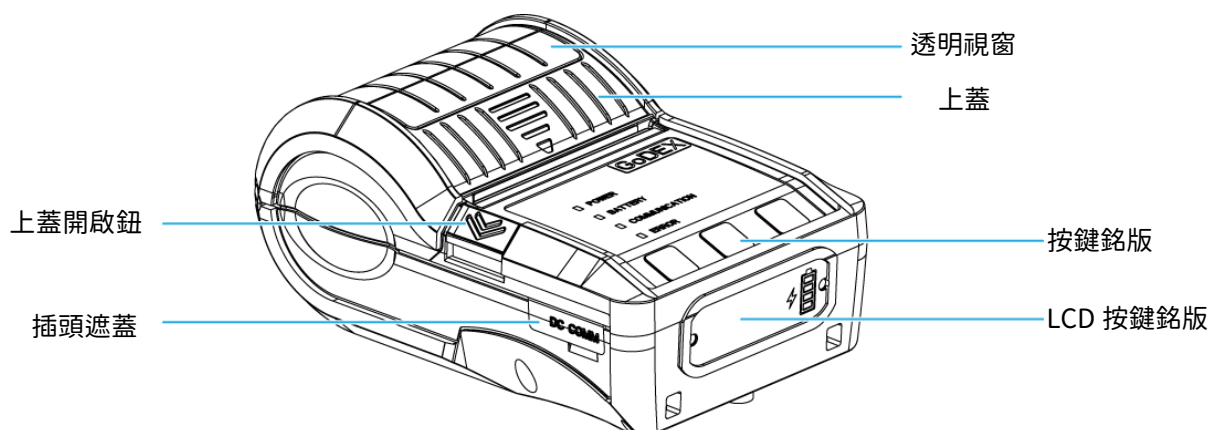
- USB 傳輸線



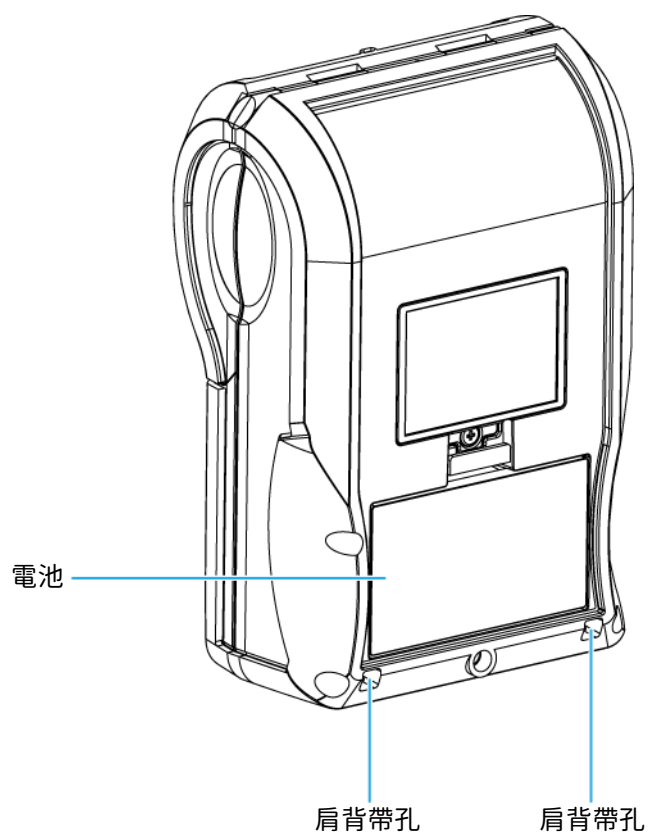
1 條碼機

1.2 條碼機各部位介紹

- 前視(以 MX30+ 為例)

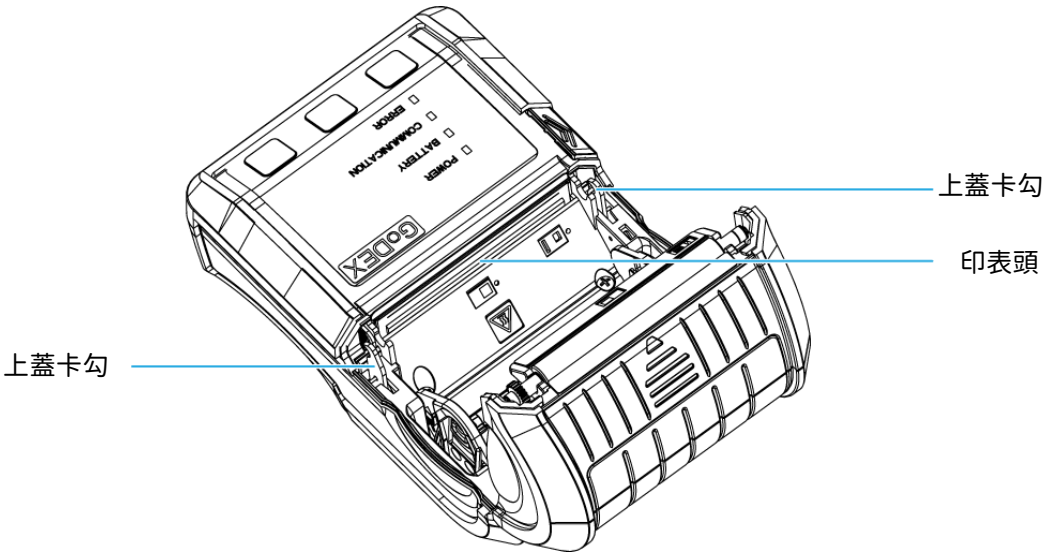
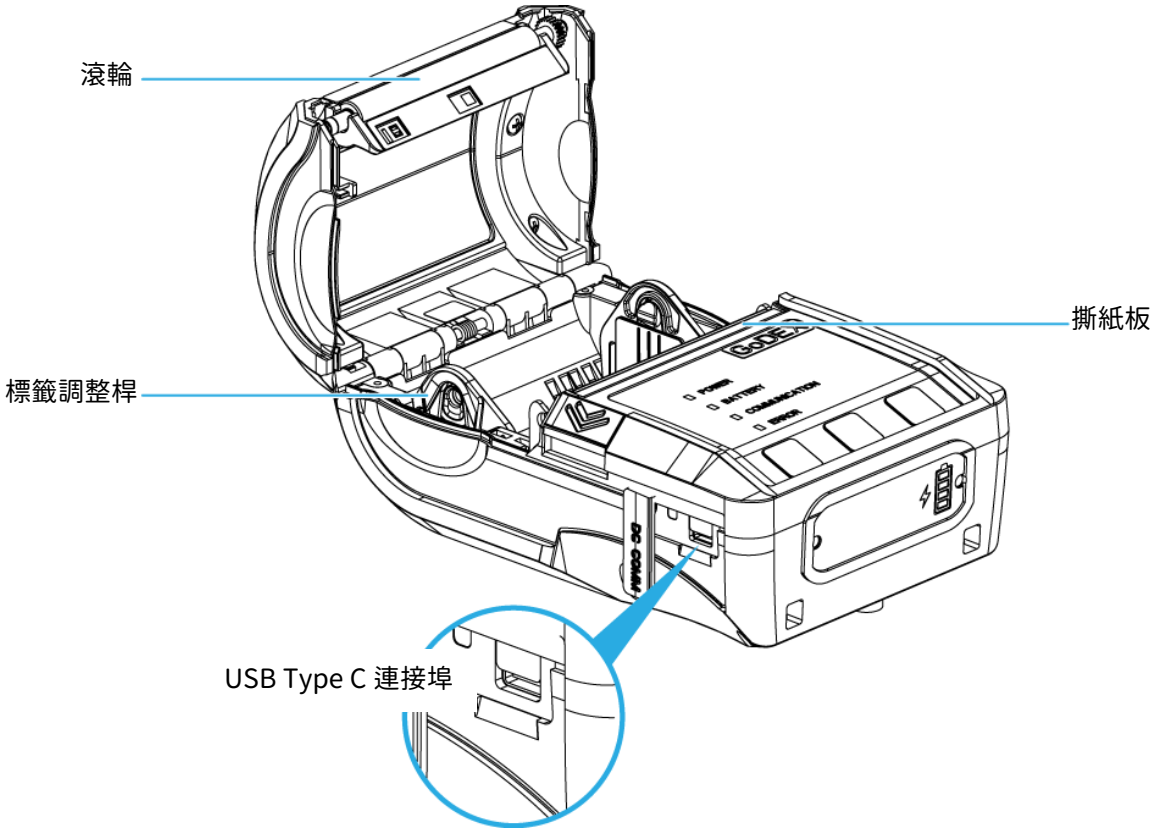


- 後視



MX30(L)+系列

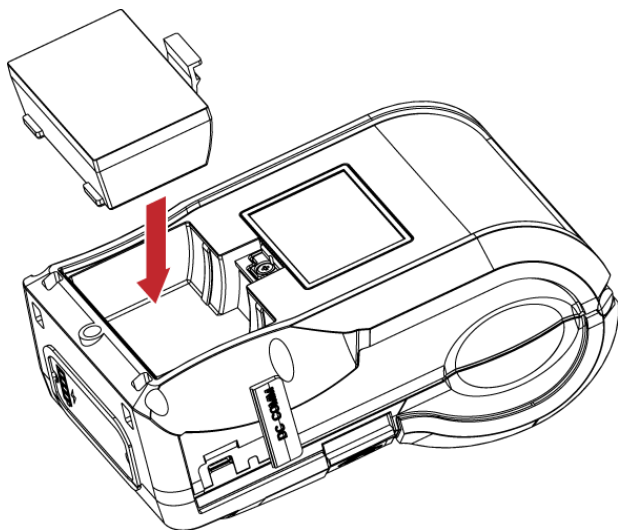
條碼機內部(以 MX30+爲例)



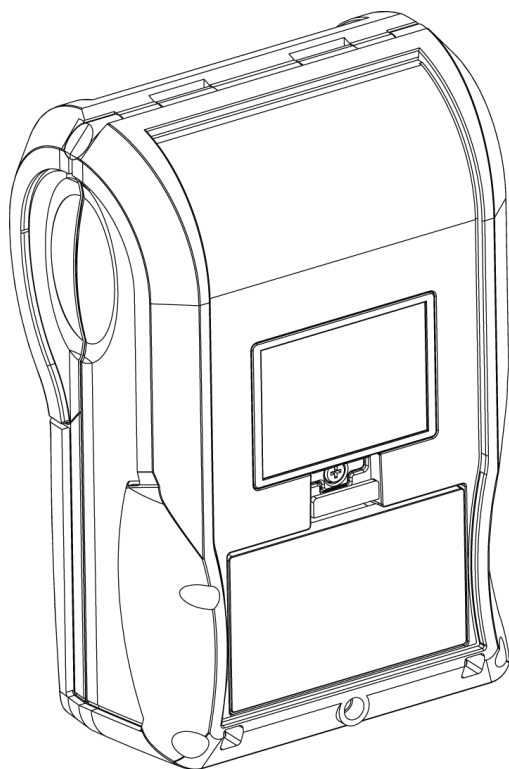
2 條碼機配備安裝說明

2.1 電池安裝

條碼機拆箱後，請先將電池充電至少3小時



將電池插入條碼機的底座，直到聽到“咔”的聲音即表示安裝成功。

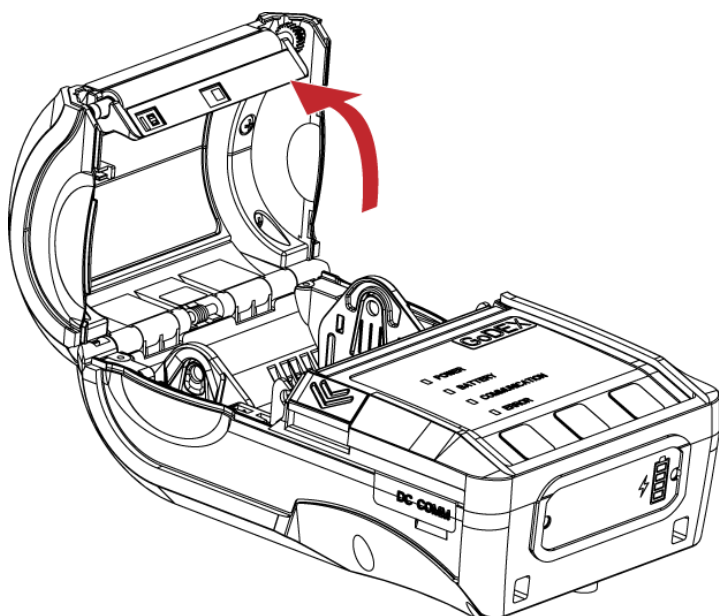
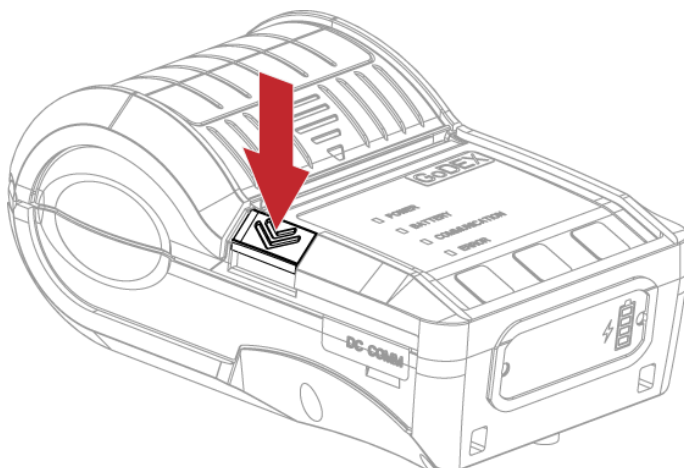


成功安裝電池

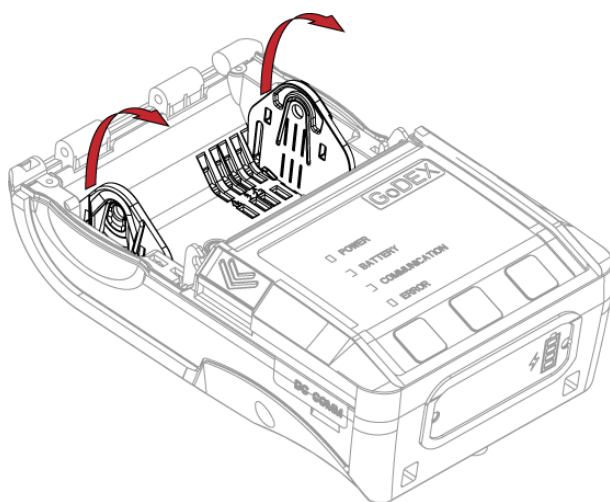
2.2 標籤紙安裝

本條碼機打印方式不須碳帶，僅用熱感紙即可。此類紙質類似傳真紙，保存期限較短。

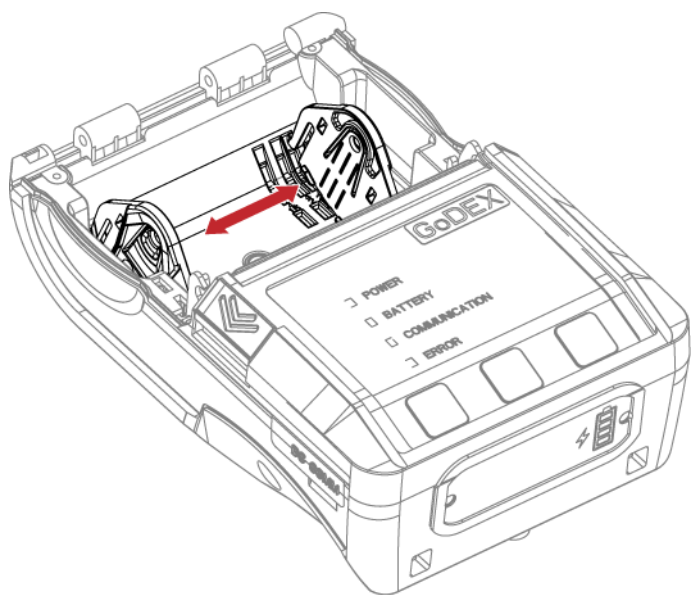
將條碼機放置於平面上
按壓按鈕



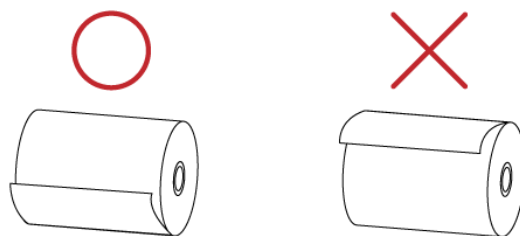
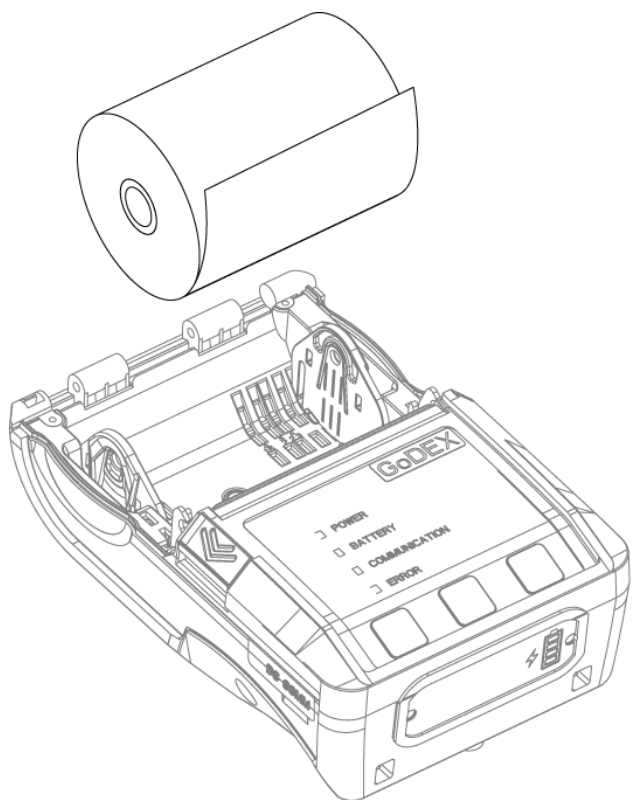
此時上蓋會自動開啟



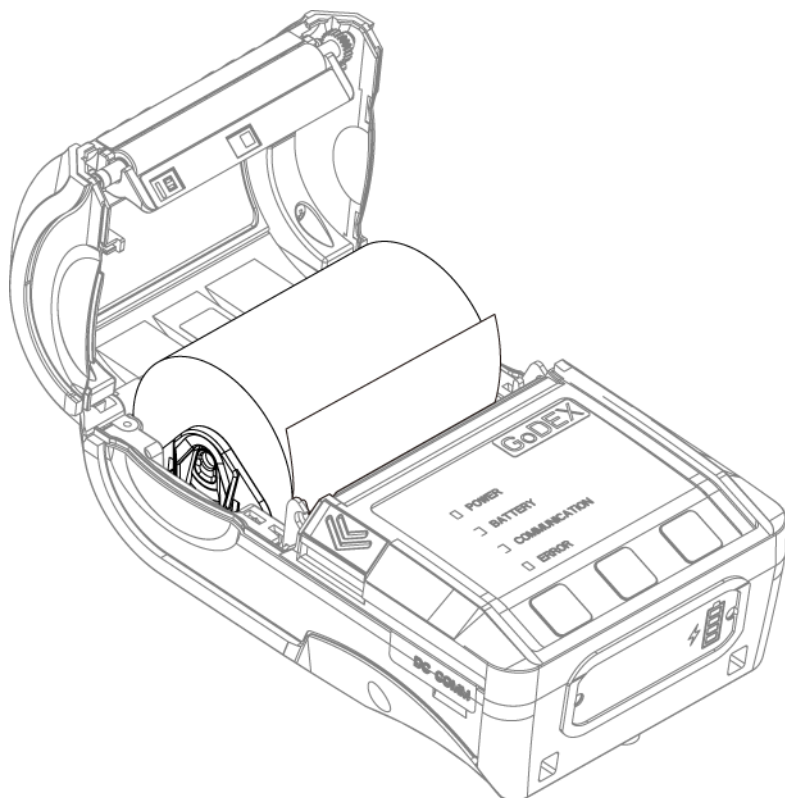
將標籤調整桿從底部拉起



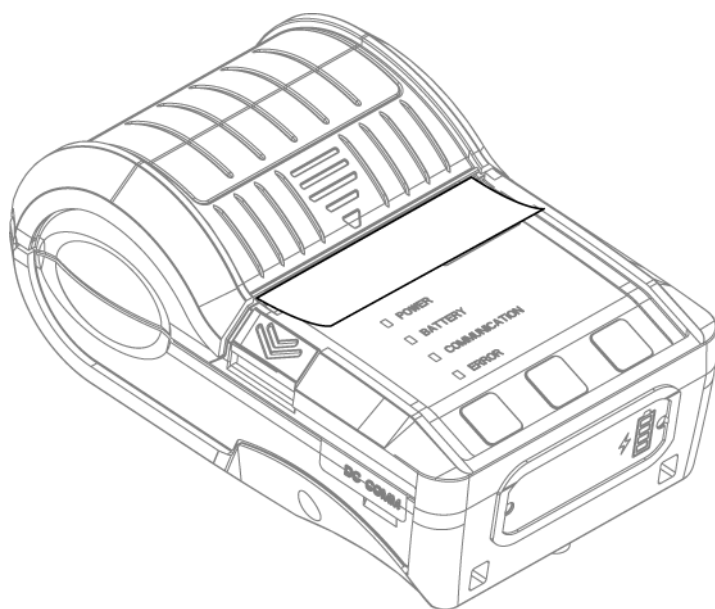
標籤調整桿可依標籤的寬度調整位置



如圖所示放入標籤紙



拉出標籤紙並蓋上上蓋



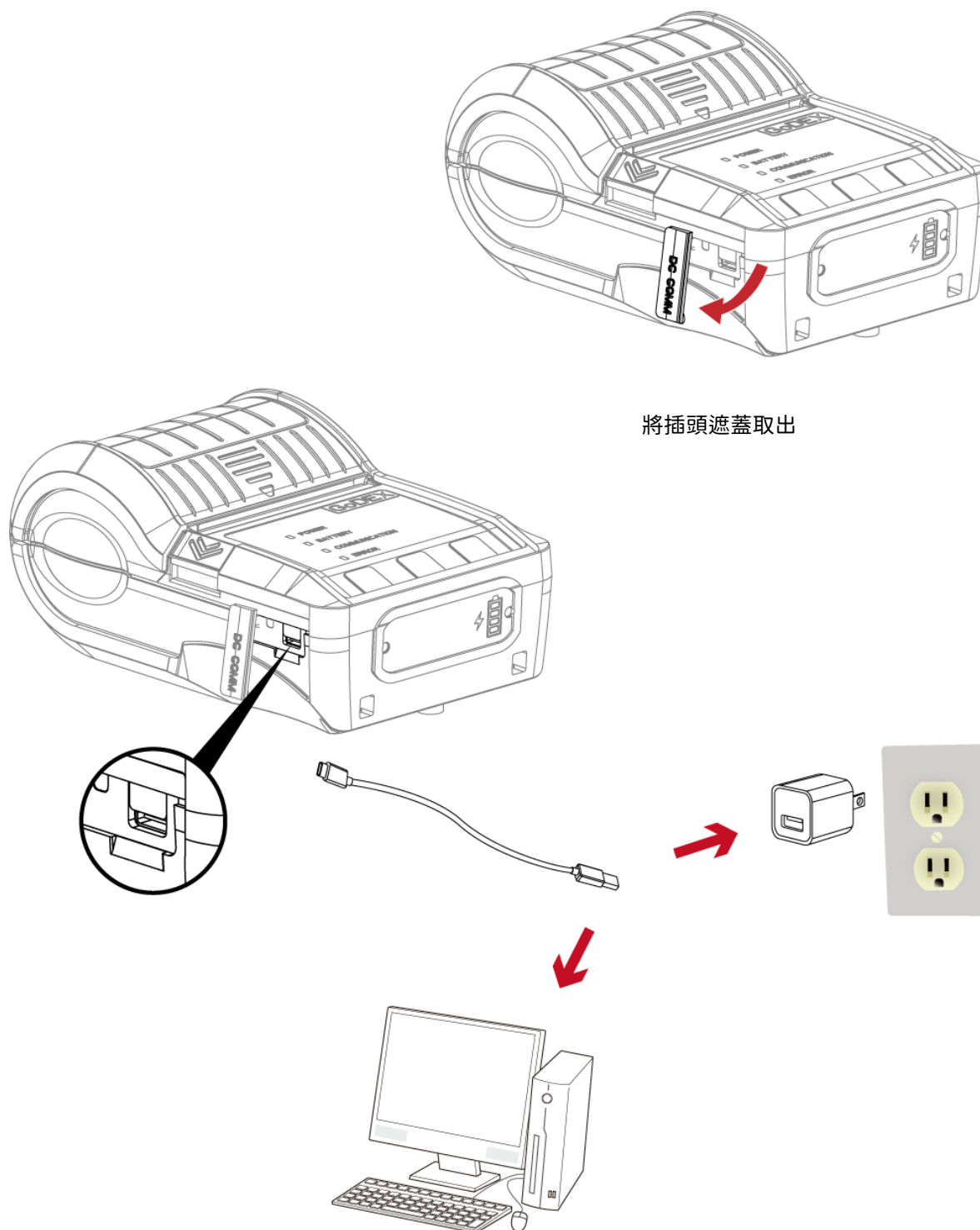
利用撕紙板將多餘的紙張撕掉

注意

* 移動標籤調整桿時，請儘量靠近其底部施力。

2.3 電池充電

1. 確認條碼機電源開關是位於關閉的位置。
2. 將隨機所附之傳輸線一端接於符合規格之變壓器，另一端接於條碼機之電源插孔。
3. 在標籤紙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



注意

- * 條碼機拆箱後，請先將電池充電至少 3 小時，充電環境溫度在 0°C~40°C。
- * 條碼機若無連接電源線或 USB CABLE 時，請將插頭遮蓋緊閉於條碼機機身，以避免灰塵的附著。

2.4 安裝條碼機驅動程式與 GoLabel II

· 相關文件及軟體請至官方網站下載

驅動程式

1. 點擊資料夾內的安裝程式進行安裝



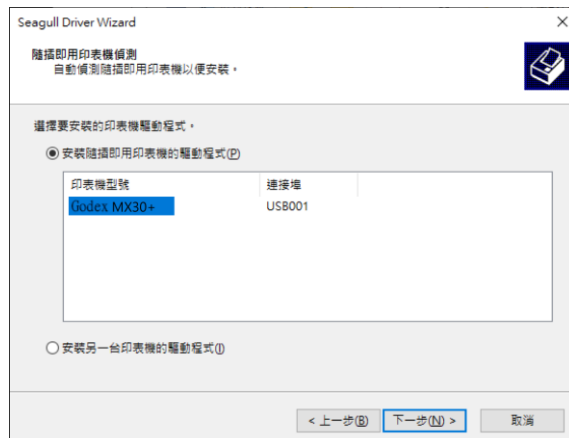
2. 選擇要解壓縮的路徑後，點擊”下一步”



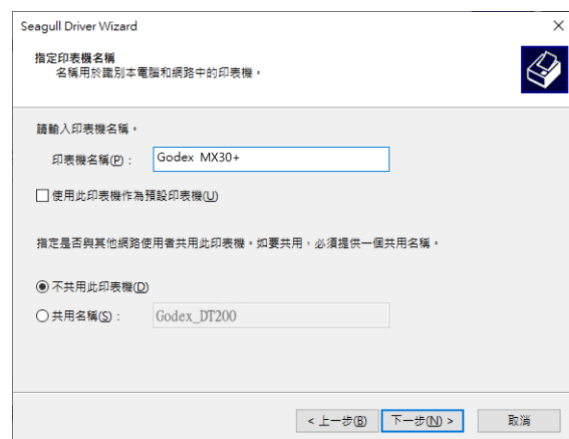
3. 按下”完成”，並開啟 Driver Wizard



4. 驅動程式安裝精靈開啟後將自動偵測機種，請點擊”下一步”開始安裝



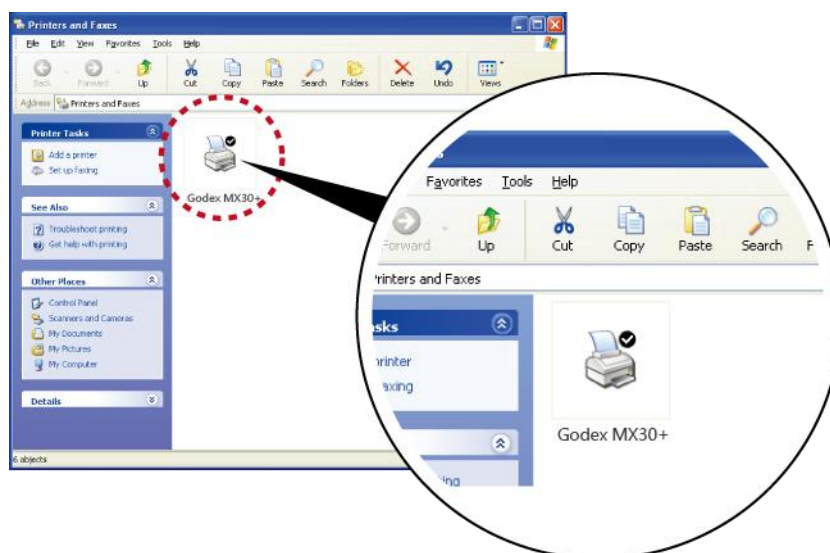
5. 輸入自訂的印表機名稱後，點擊”下一步”



6. 安裝完成

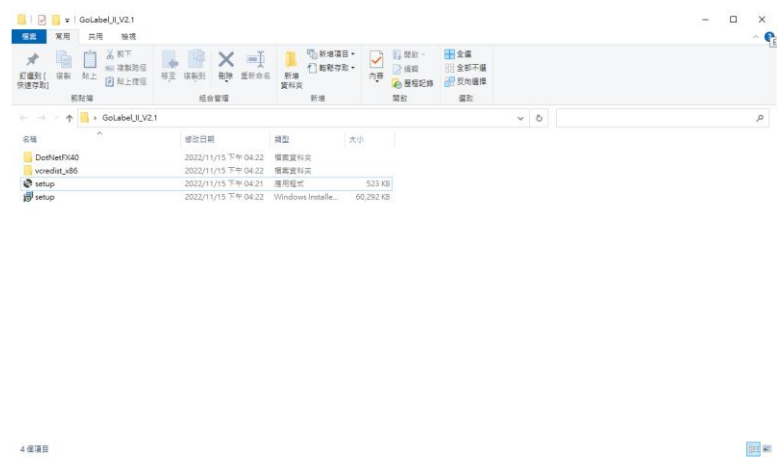


7. 在 Windows 控制台的「印表機和傳真」選項裏即會新增剛完成安裝的條碼機圖示

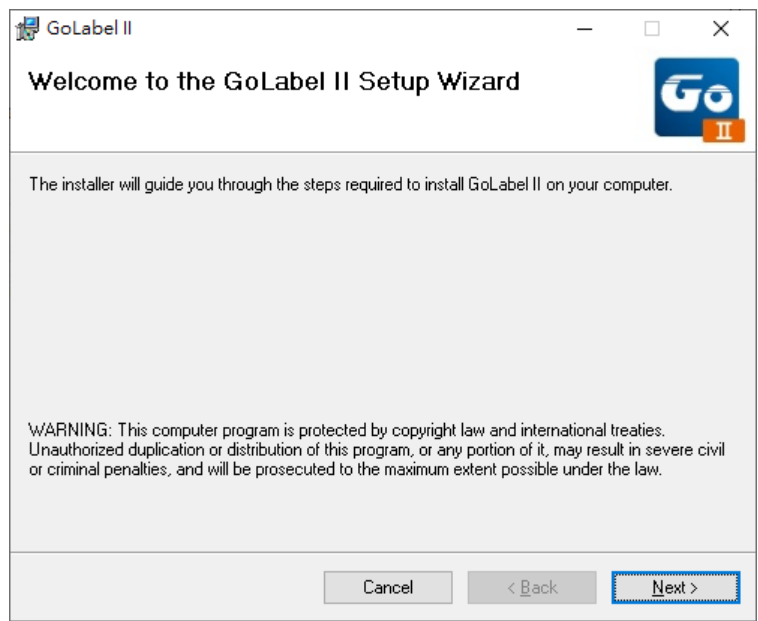


GoLabel II 標籤編輯軟體

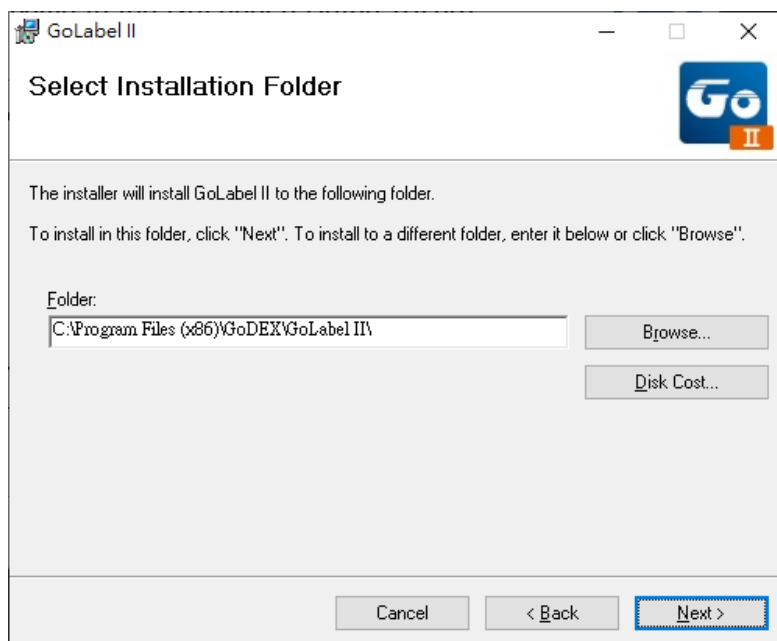
Step1. 點擊資料夾內的安裝程式進行安裝



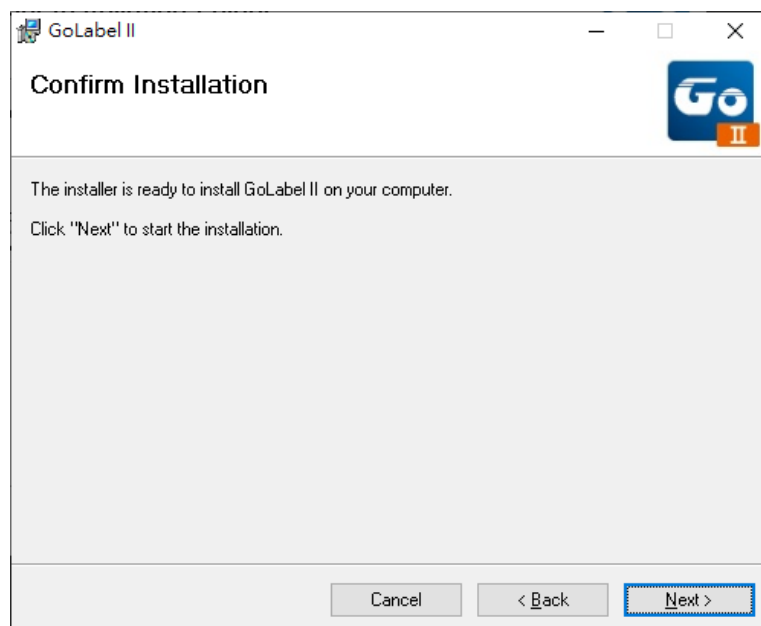
2. 進入安裝畫面後，點擊下一步



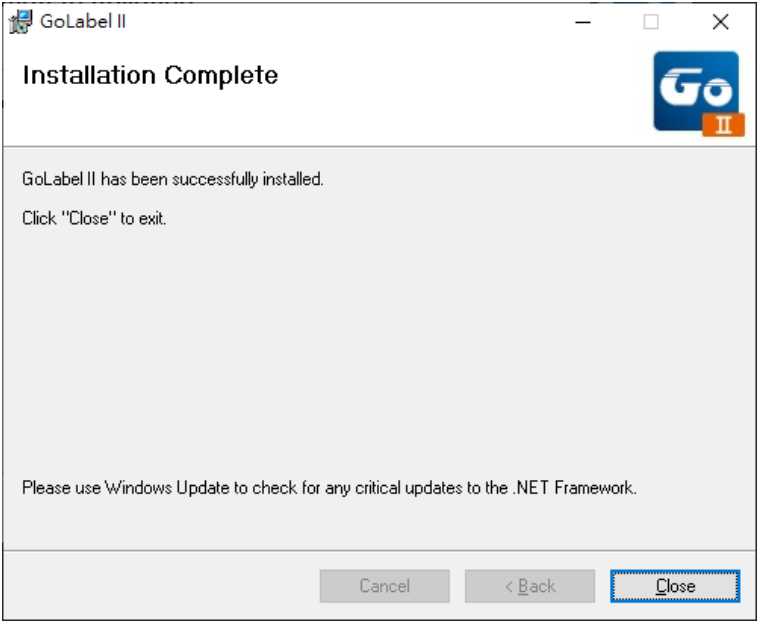
3. 選擇所要安裝的資料夾後，點擊下一步



4. 點擊下一步開始進行安裝

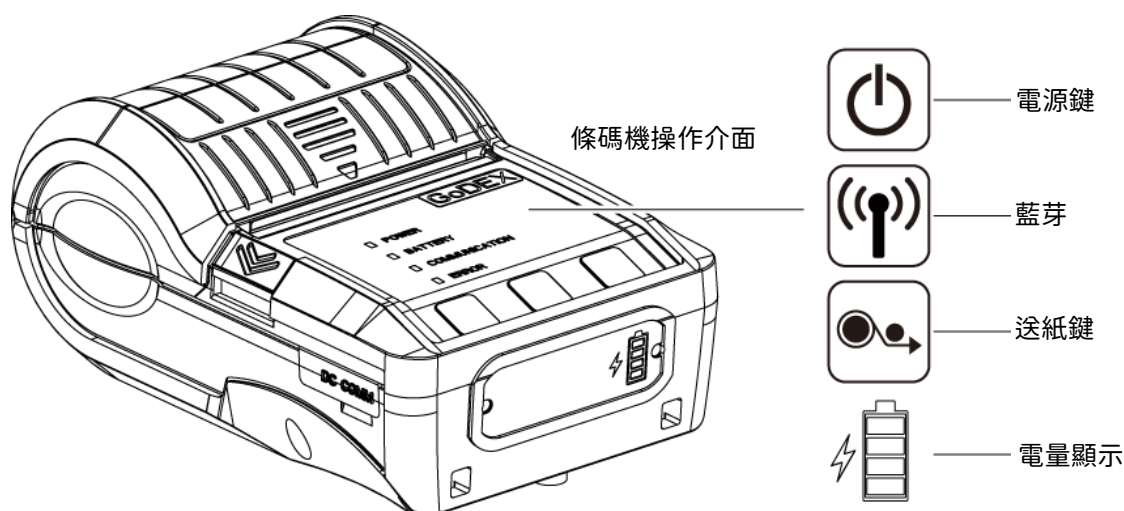


5. 完成安裝



3 條碼機設定與操作

3.1 條碼機操作介面



電源鍵

確定電源線正確連接後按下電源鍵，LED燈開始亮起，聽到Beep一聲後，GoDEX Logo顯示在LCD上，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 3.4 節的說明進行紙張自動偵測。

暫停列印_送紙鍵

若於列印途中按送紙鍵，條碼機會暫停列印，Error燈號閃爍時，此時條碼機無法接收任何指令；再按一次即可繼續列印未完成的部份。

例如列印 10 張標籤，於打印 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

列印途中長壓送紙鍵三秒，LCD 液晶顯示器會回到待機狀態，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。

四種 LED 燈號表示-電源、電池容量、無線信息狀態、耗材信息狀態

 POWER  BATTERY  COMMUNICATION  ERROR

電源	無	關閉
		開啟
電池	無	無電池
		電源關閉
		電源正常供應 充電完成
		電池充電中
		請充電或更換電池
遠端通信	無	無任何遠端通信 無任何傳輸資料
		開啟藍芽
		資料傳輸中
錯誤	故障排除後將自動恢復或按壓送紙鍵來清除錯誤狀態.	
	無	無錯誤訊息
		無標籤只
		上蓋開啟
		標籤紙感應錯誤
		印表頭過熱

3.2 標籤紙自動偵測及自我測試頁

標籤紙自動偵測

條碼機可自動偵測標籤紙(或黑線紙)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紙(或黑線紙)的位置。

自我測試頁

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。

依照以下的步驟即可進行標籤紙自動偵測並列印出一張自我測試頁

1. 請先檢查紙張是否已正確安裝於條碼機上。
2. 關閉電源，按住送紙鍵
3. 打開電源(此時仍按住送紙鍵不放)，等待蜂鳴器響兩聲後，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列印出一張自我測試頁。

自我測試頁圖示及其說明如下：

機種與 FW 版本	MX30+:VX.XXX
USB ID	USB S/N:12345678
串列埠設定值	Serial port:96,N,8,1
通訊埠狀態	PORT State L S E U B
(預設值為 1，表示全部開啟)	1 1 1 1 1
	#####
標籤儲存於記憶體數量	0000 FORM(S) IN MEMORY
圖形儲存於記憶體數量	0000 GRAPHIC(S) IN MEMORY
字型儲存於記憶體數量	000 FONT(S) IN MEMORY
亞洲字型儲存於記憶體數量	000 ASIAN FONT(S) IN MEMORY
資料庫儲存於記憶體數量	000 DATABASE(S) IN MEMORY
向量字型儲存於記憶體數量	000 TTF(S) IN MEMORY
目前記憶體大小	16616 KB FREE MEMORY
目前機器速度,熱度,左邊界起印	^S2 ^H19 ^R000 ~R200 ~Q+0
目前標籤寬度,長度與間距	^W72 ^Q50,3 ^E10
裁刀,自動剝紙器,列印模式	Option:^D0 ^O0 ^AD
紙張偵測感應器參數值	See:0.9 1.1 1.0[0.2_14]
碼頁設定值	Code Page:850

3.3 啟動/待機/關機/充電 模式

待機模式 = 在省電模式下無任何運作，但 BATTERY LED 會呈現綠燈慢閃的狀態。

啟動模式：

條碼機功能皆能運作。在條碼機運作下，可設定啟動模式至待機模式的時間為30~3600秒。

待機模式：

在待機模式下只有FEED key可以運作。可設定待機模式到關機模式的時間為30~3600秒或不關機狀態。

關機模式：

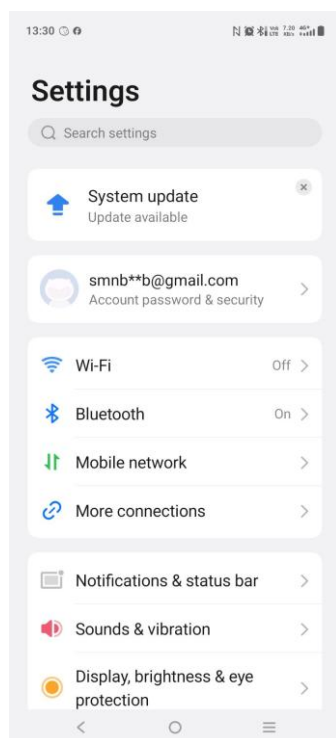
條碼機無法運作任何功能，直到再次按壓電源鍵。

充電模式：

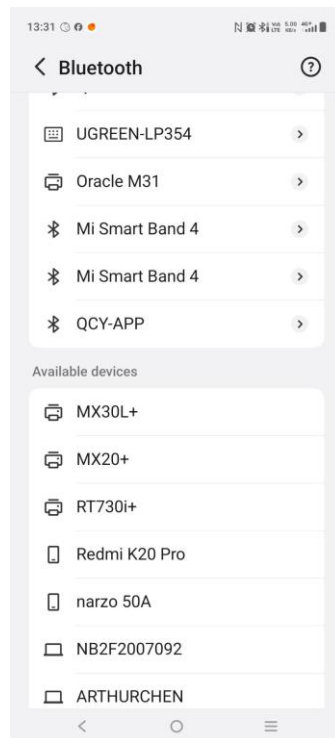
在充電模式下只能進行充電狀態，當電池充電完畢, BATTERY LED 變成綠燈。

3.4 MX30L+ 與 Android 系統配對

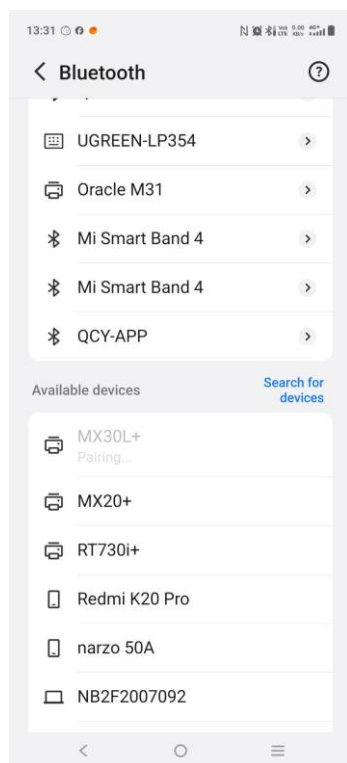
Step1. 進入 Bluetooth 設定



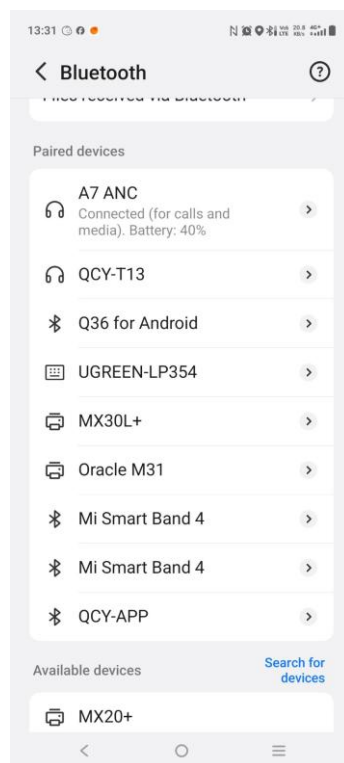
Step2. 選擇 MX30+L



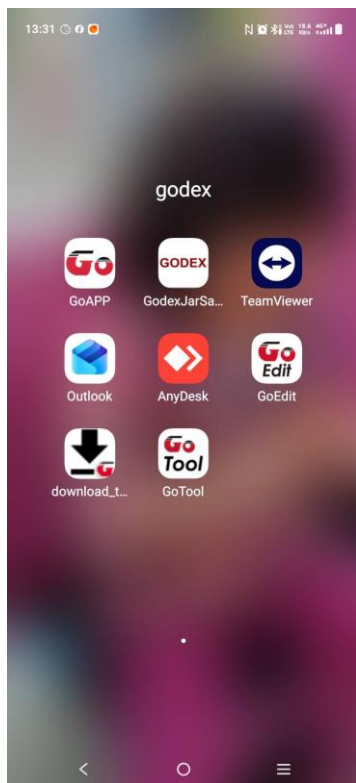
Step3. 等待系統配對



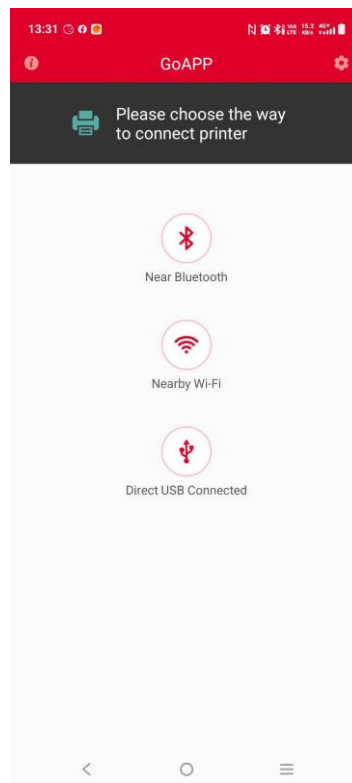
Step4. 確認配對完成



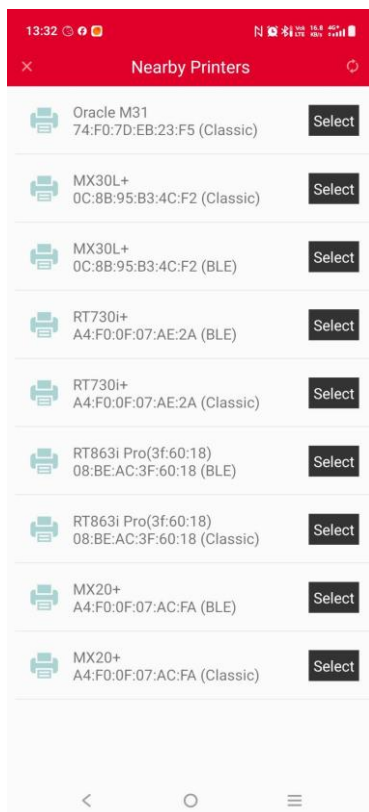
Step5. 開啟 GoAPP



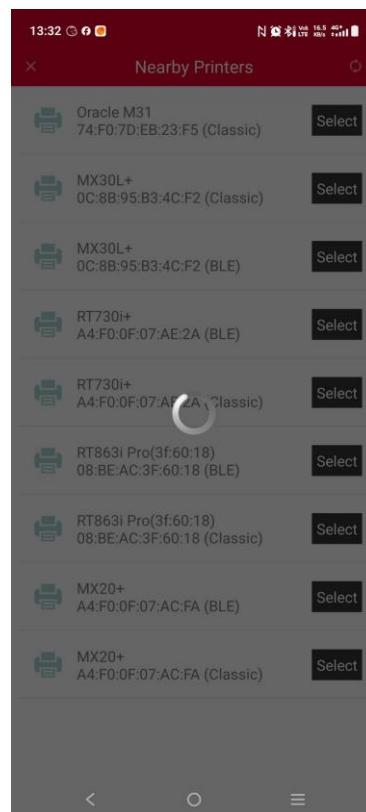
Step6. 選擇 Near Bluetooth



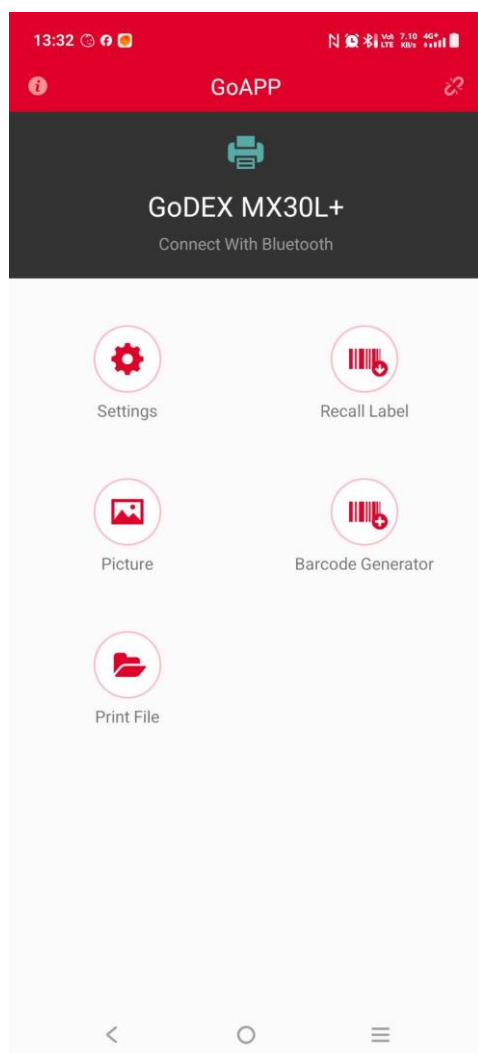
Step7. 選擇 MX30L+ (Classic)



Step8. 等待建立連線



Step9. 確認 SPP 連線成功

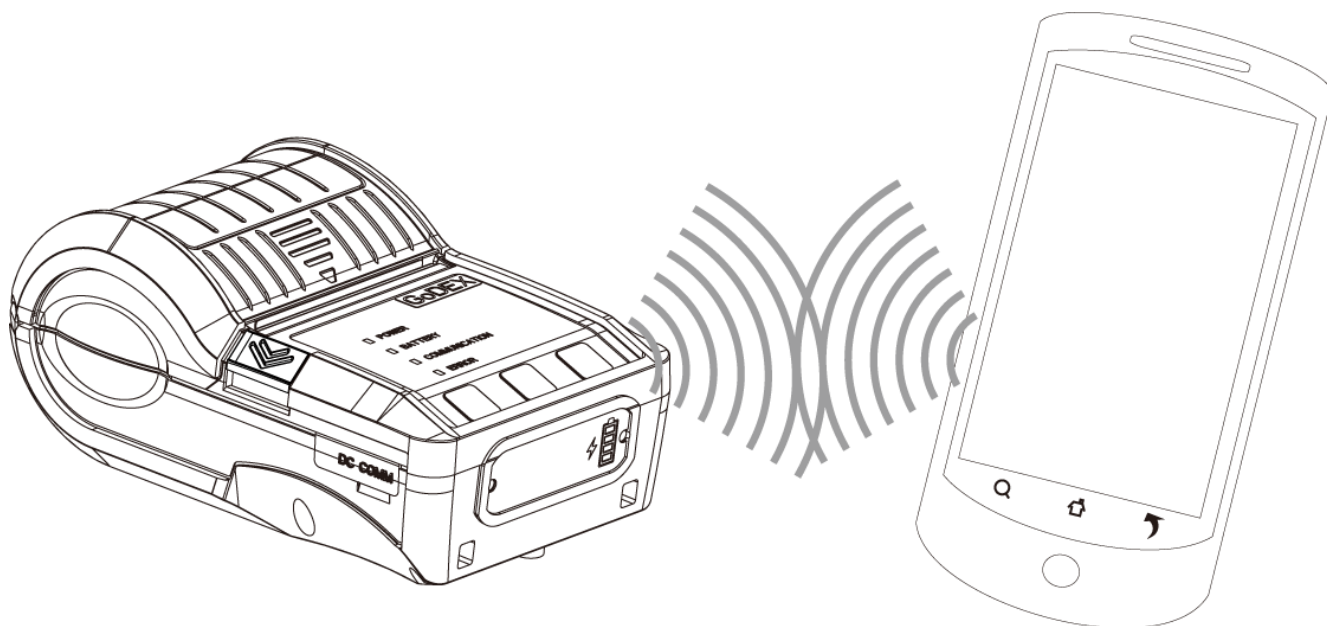


3.5 藍芽連線功能

條碼機可以與具有藍芽功能的終端設備做連接

1. 按壓電源鍵開啟條碼機
2. 按壓藍芽按鍵，藍芽功能開啟，條碼機即可搜尋具有藍芽功能的終端設備（該設備藍芽功能必須開啟）

與藍芽終端設備連接



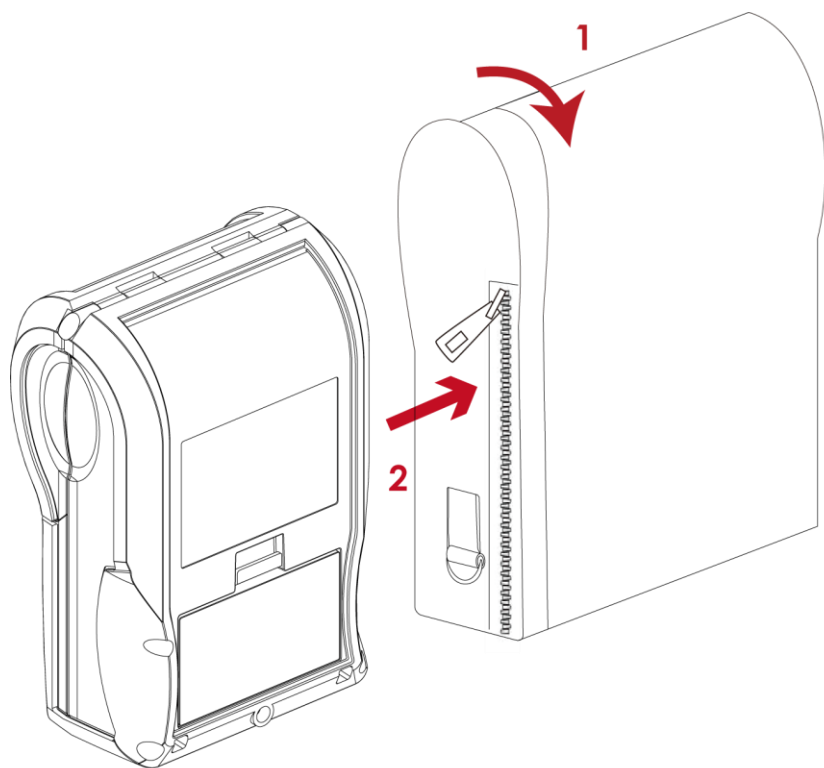
注意：透過standard com port or BT下載資料的過程中，請勿按下BT按鍵，否則會造成資料的遺失，導致印表機不正常運作。

注意：藍芽裝置預設的密碼為 0000

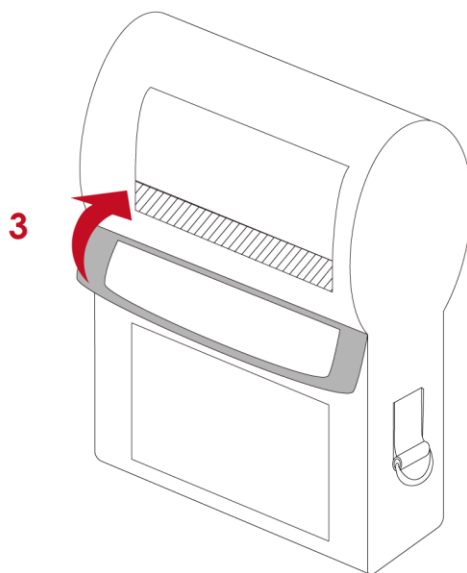
4 條碼機選購配備

4.1 保護套

拉開拉鍊即可將條碼機置入



使用條碼機時，將排紙口打開



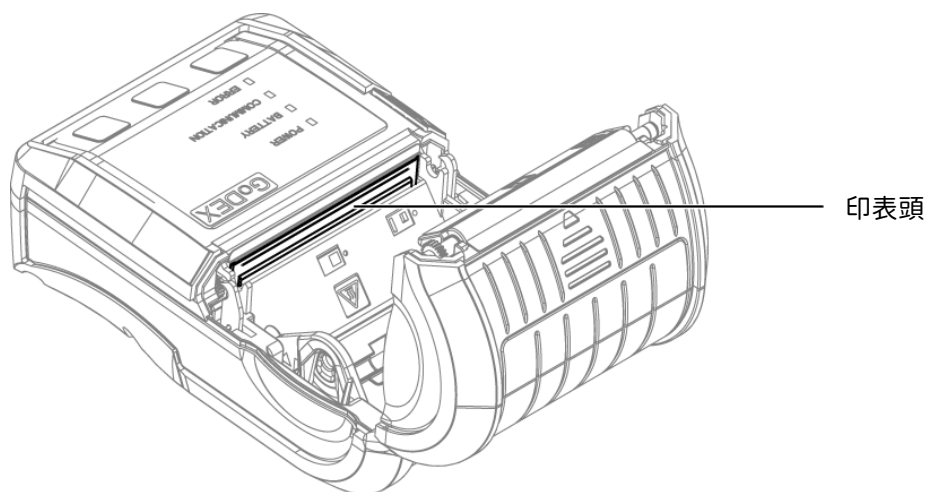
5 保養維護與調校

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. 若印表頭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。

5.2 故障排除

問題	建議改進方法
電源打開後 LED 無亮燈	◆檢查電池是否有電。
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)。
條碼機開始列印，但標籤上無內容印出	◆檢查紙張是否正反面倒置，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。
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5.1節內容說明
列印時，標籤上僅局部內容印出	◆檢查標籤紙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。 ◆檢查紙張是否打摺不平整。 ◆檢查電源供應是否正確。
列印時，標籤上部分列印不完整	◆檢查印表頭是否有殘膠附著。 ◆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。
列印結果不清晰	◆檢查列印明暗度設定是否不足。 ◆印表頭是否有殘膠附著須清理。 請參閱 5.1 節內容說明

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		MX30+	MX30L+
列印模式		熱感式	
解析度		203 dpi (8 dots/mm)	
列印速度		最高可達 4 IPS (101.6 mm/s)	
列印寬度		2.8" (72mm)	
列印長度		最大列印長 度為 374" (9500 mm)	最大列印長 度為 374" (9500 mm)
中央處理器		32 位元高效能中央處理器	
記憶體	Flash	128MB	
	SDRAM	128MB	
感應器形式		反射式感應器：固定式置中對齊 透光式感應器：固定式置中對齊	
耗材規格	紙張類型	熱感連續紙、抗 UV 連續紙、標籤紙；置左對齊間距標籤紙(間距 2 ~ 4mm，最佳建議 3mm)	
	紙張寬度	最小 39.4mm (1.55") ~ 最大 80mm(3.15")	
	紙張厚度	最小 0.0508mm(0.002") ~ 最大 0.165mm(0.0065")	
	紙捲外徑	最大外徑 60mm(2.35")；紙捲軸芯最小為 12.7mm(0.5")(MX30L+)	
程式語言		GPOS 程式語言 or EZPL/GZPL/GEPL/GDPL 程式語言	
	標籤排版軟體	GoLabel II (僅支援 EZPL)(Windows)	
隨機搭贈軟體	管理工具	GoTools (Windows / Android) GoUtility (Windows)	
	APP	GoAPP (Android / iOS)	
驅動程式		Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Window 11, Windows Server 2008 R2, 2012, 2012 R2, 2016, 2019, 2022, MAC, Linux	
SDK		Win CE, .NET, Windows 7, Windows 8 & 8.1, Windows 10, Windows 11, Android, Mac, iOS	
內建字體	Bitmap字體	6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 16X26 以及 OCR A & B. 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	(粗體/ 斜體/ 底線)，可旋轉角度為)， 0°, 90°, 180°, 270° 內置 TTF 字體 x5：繁體中文、簡體中文、日文、韓文、西歐語系	
下載字體	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°	
	亞洲字體	可下載 16x16 及 24x24 亞洲字體，繁體中文(BIG-5)、簡體中文(GB)、日本語(JIS)、韓文(KS) 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	
	向量字體	(粗體 / 斜體 / 底線) 可旋轉角度為 0°, 90°, 180°, 270°	
條碼	1-D Bar Codes	China Postal Code, Codabar, Code 11, Code 32, Code 39, Code 93, Code 128 (subset A, B, C), EAN-8/EAN-13 (with 2 & 5 digits extension), EAN 128, FIM, German Post Code, GS1 DataBar, HIBC, Industrial 2 of 5, Interleaved 2-of-5 (I 2 of 5), Interleaved 2-of-5 with Shipping Bearer Bars, ISBT-128, ITF 14, Japanese Postnet, Logmars, MSI, Postnet, Plessey, Planet 11 & 13 digit, RPS 128, Standard 2 of 5, Telepen, Matrix 2 of 5, UPC-A/UPC-E (with 2 or 5 digit extension), UCC/EAN-128 K-Mart, Random Weight and Pharmacode	
	2-D Bar Codes	Aztec code, Code 49, Codablock F, Datamatrix code, MaxiCode, Micro PDF417, Micro QR code, PDF417, QR code, TLC 39, GS1 Composite, DotCode, Marco PDF 417	
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，其他圖檔類型可經由軟體來控制支援	
傳輸介面		USB 2.0 (Type C) (僅供電源輸入) WiFi and BT (BLE 5.0) combo module	
控制面板		- 三組多功能硬體控制鍵：電源開 / 關鍵、FEED鍵、BT功能鍵 4顆LED背光指示燈：電源、電池、溝通和錯誤四種狀態指示燈	
計時裝置		選配	
條碼標籤機電源		5V-3A or 5V-1A	
適用電池		DC 7.4V鋰電池，3300mAh或同等的容量	
工作環境	操作溫度	32°F to 122°F (0°C to 50°C)	
	儲存溫度	-4°F to 140°F (-20°C to 60°C)	
濕度	操作溼度	10-90%, non-condensing.	
	儲存溼度	10-90%, non-condensing.	
防塵防水		IP42 防塵防水，含保護套時為IP54	
耐摔防護		高度1.5 m落摔等級	
安規		CE (EMC)、FCC Class B、CB、cULus、BSMI、UKCA、Energy Star (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	172mm (6.77")	
	寬度	114mm(4.48")	
	高度	79mm(3.11")	
機體重量		機體含電池，不含保護套重量為680 g (1.5 lbs)	
選購項目		RTC、保護套、鋰電池	

注意

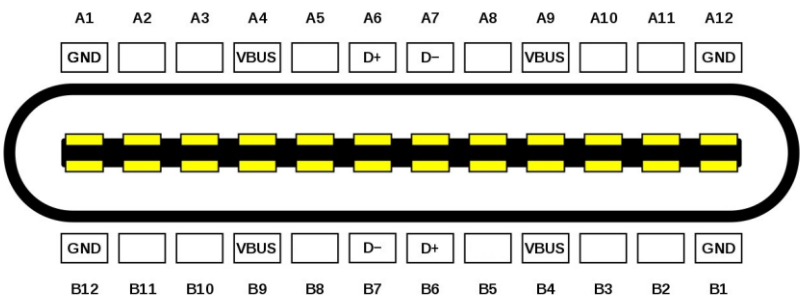
- * 選購項目請洽詢原購買單位。上述規格若有變動，均以實際出貨為主，恕不另行通知。以上所引用之商標版權均屬原公司所有。
- * 因應不同耗材特性，實際列印尺寸須視實際耗材適配而定。

附錄

通訊埠規格

接腳定義

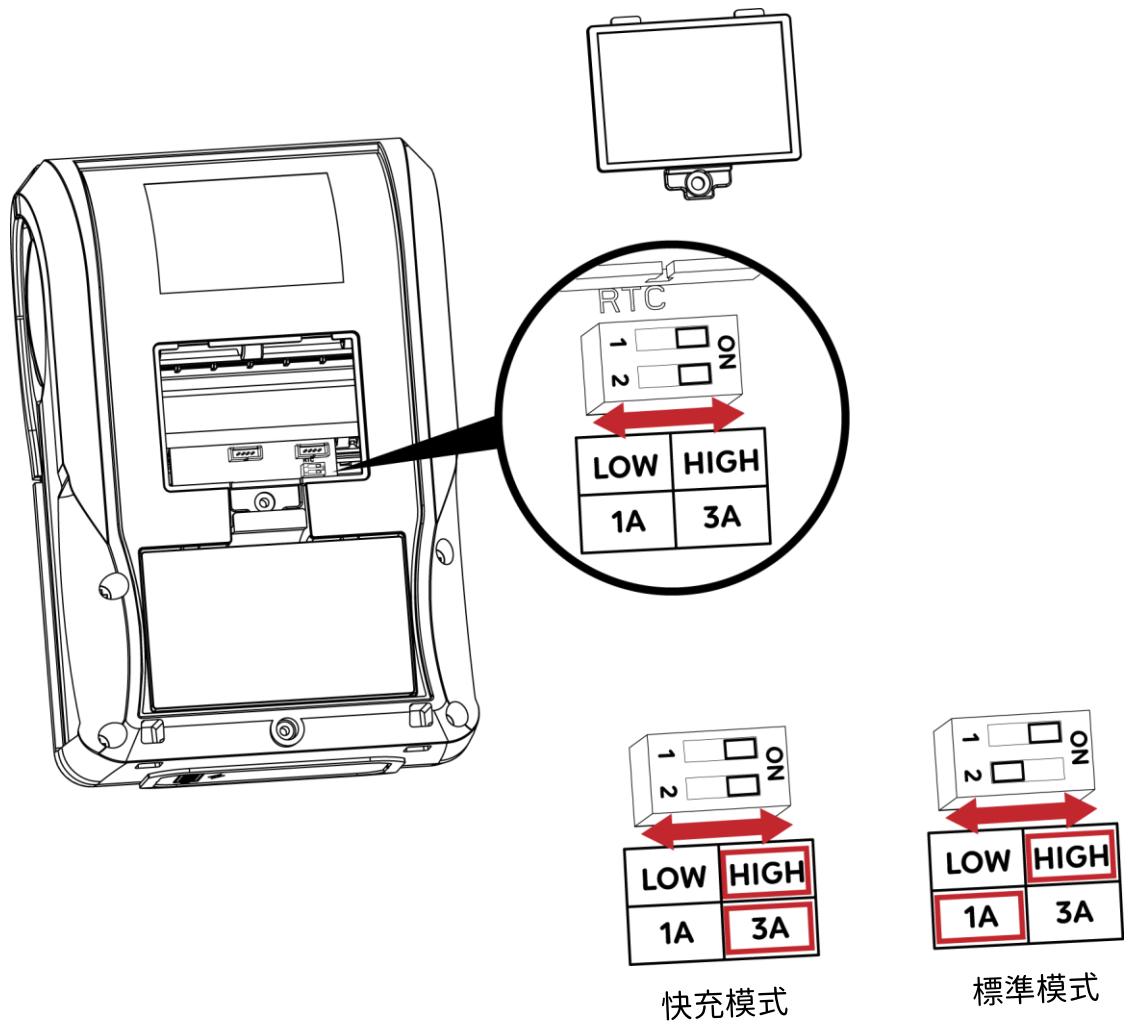
· USB Port (Type C)



附錄

快充開關

MX30(L)+ 可選擇是否開啟快充功能，在取下底部遮蓋後，切換開關的位置如下圖所示



附錄



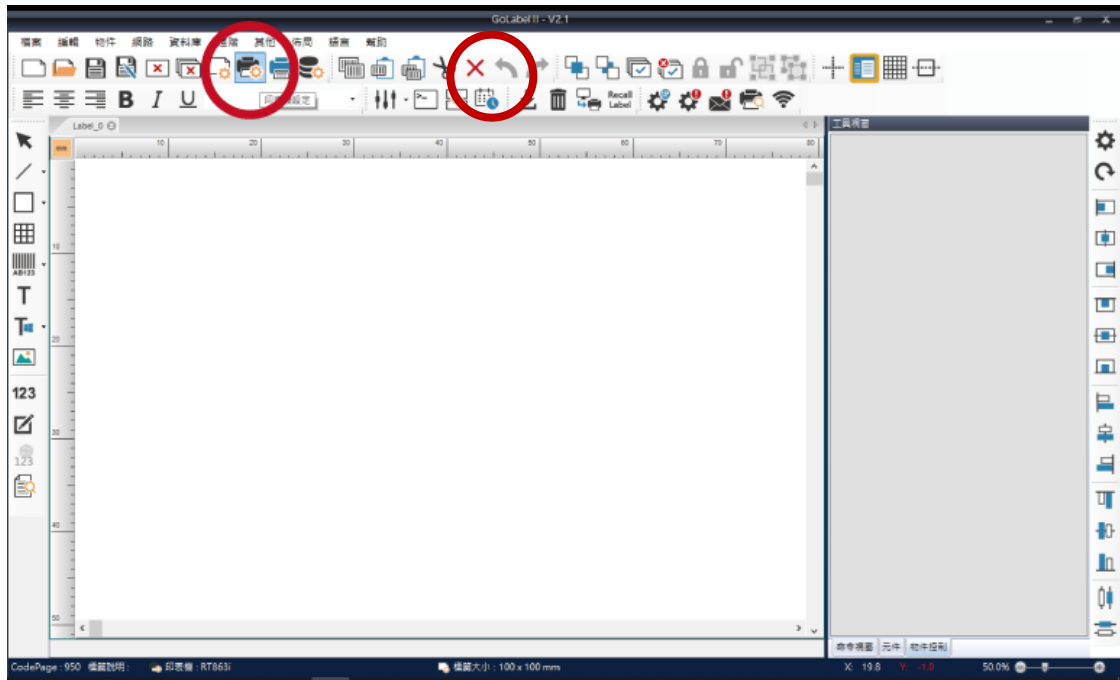
Wi-Fi 列印伺服器模組設定(快速設定)

* 快速設定僅支援GoLabel 1.15K以上及Arm 7(FW1.100)

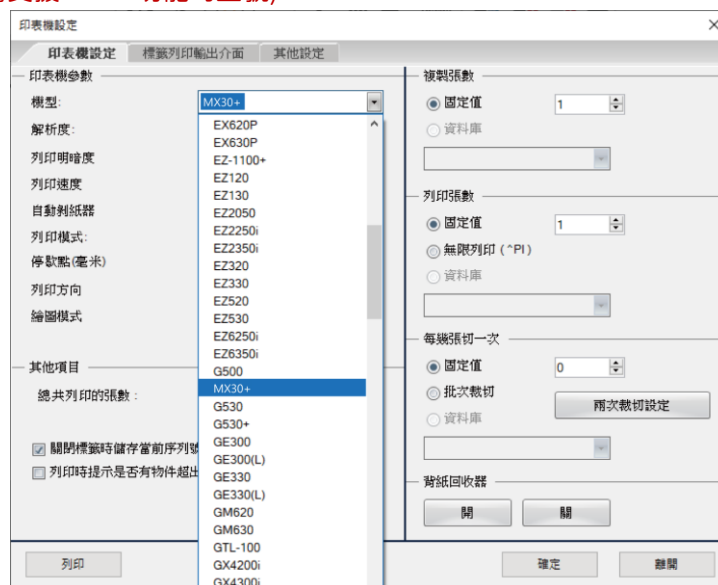
或 Arm 9(FW2.00A)以上之版本

透過GoLabel II完成設定

1. 打開印表機電源，使用傳輸線連接印表機和電腦
2. 執行GoLabel II
3. 選擇”印表機設定”



4. 選擇印表機型號(需為支援 Wi-Fi 功能的型號)

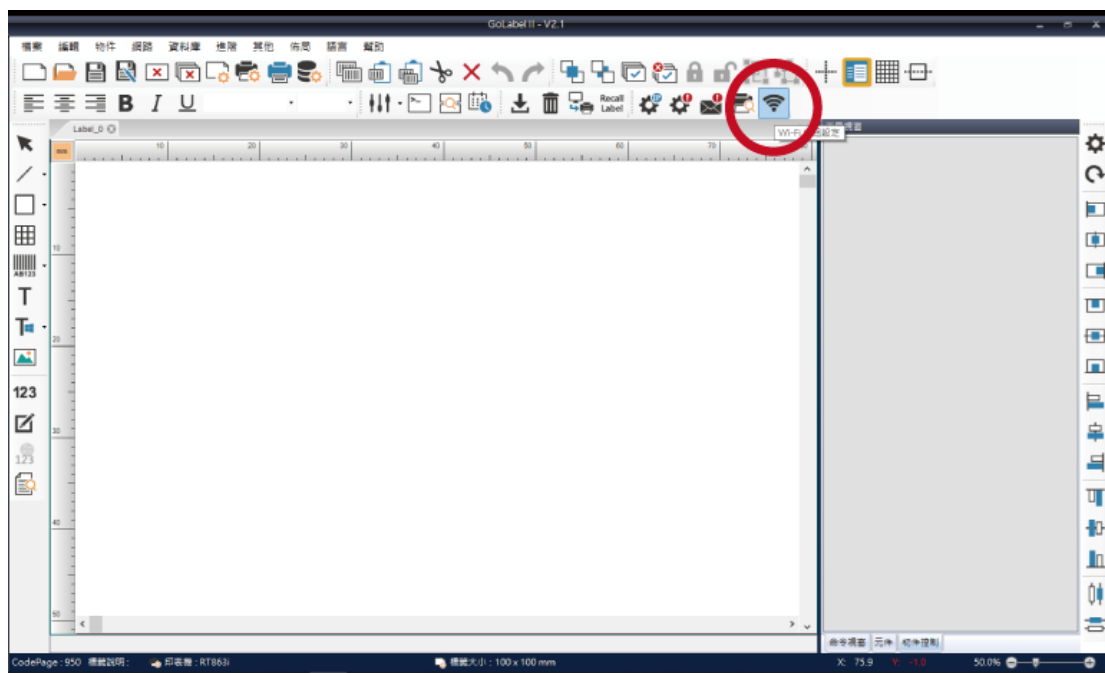


附錄

Wi-Fi 列印伺服器模組設定(快速設定)



5. 選擇 WiFi Setting



6. 點擊快速設定



Wi-Fi 列印伺服器模組設定(快速設定)

[illegible]

附錄



Wi-Fi 列印伺服器模組設定(快速設定)

8. 選擇欲連結的伺服器，點擊下一步

<步驟 1> 搜尋Wi-Fi

編號	SSID名稱	加密方式	MAC位址	信號強度
00	MXAP	None	D4:8C:B5:BE:AD:05	-46
01	WLAN51111	WEP	D2:8C:B5:BE:AD:05	-48
02	WiFiP	WPA2-PSK	D6:8C:B5:BE:AD:05	-48
03	WIFIPRINTER1	None	DE:8C:B5:BE:AD:05	-48
04	GDX-Guest	None	24:DE:C6:97:57:82	-56
05	GDX-test	WPA2-PSK	24:DE:C6:97:57:83	-56
06	GDX-BYOD	None	24:DE:C6:97:57:80	-56
07	GDX-BYOD	None	24:DE:C6:97:57:B0	-58
08	GDX-test	WPA2-PSK	24:DE:C6:97:57:B3	-60
09	GDX-Guest	None	24:DE:C6:97:57:B2	-60
10	WLAN511010	None	00:50:7F:4A:24:60	-66
11	GodexAP1	None	00:50:7F:4A:24:61	-68
12	MXAPWPA2PER	None	00:50:7F:4A:24:62	-70
13	ABC123	None	00:50:7F:4A:24:63	-76
14	GDX-test	WPA2-PSK	24:DE:C6:97:57:63	-78
15	GDX-Guest	None	24:DE:C6:97:57:62	-78
16	car1 public	None	94:D9:B3:75:F0:6D	-78

下一步 > 取消

9. 輸入伺服器端所設定的密碼後按下設定

<步驟 2> Wi-Fi設定

編號: 09

SSID名稱: GodexAP1

加密方式: WPA-AUTO

密碼:

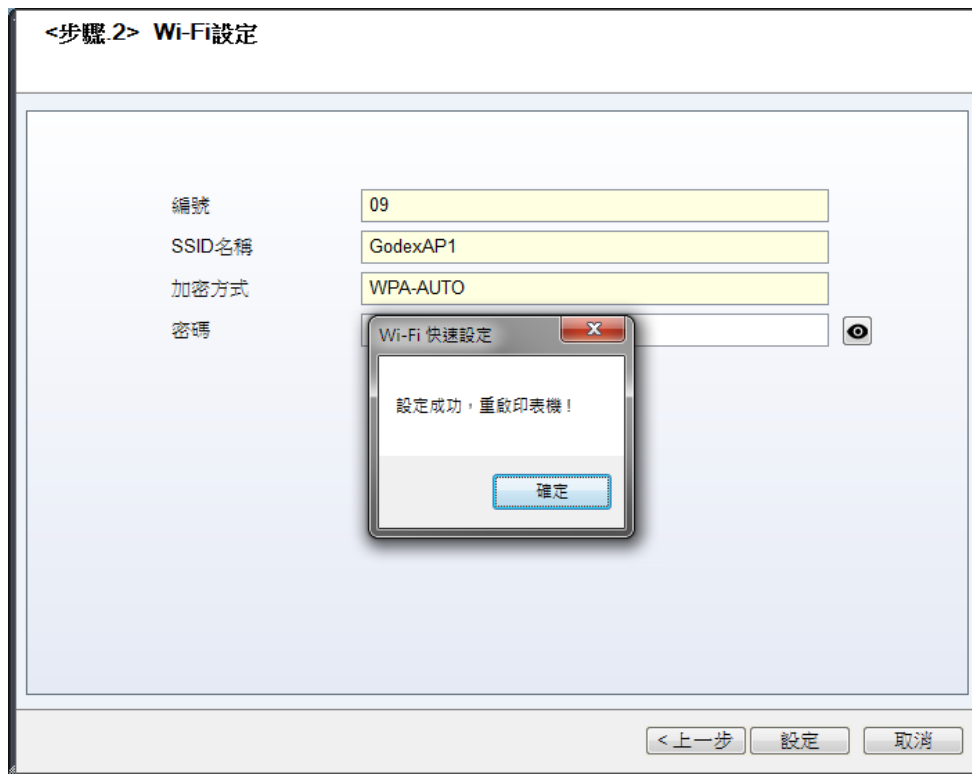
< 上一步 設定 取消

附錄

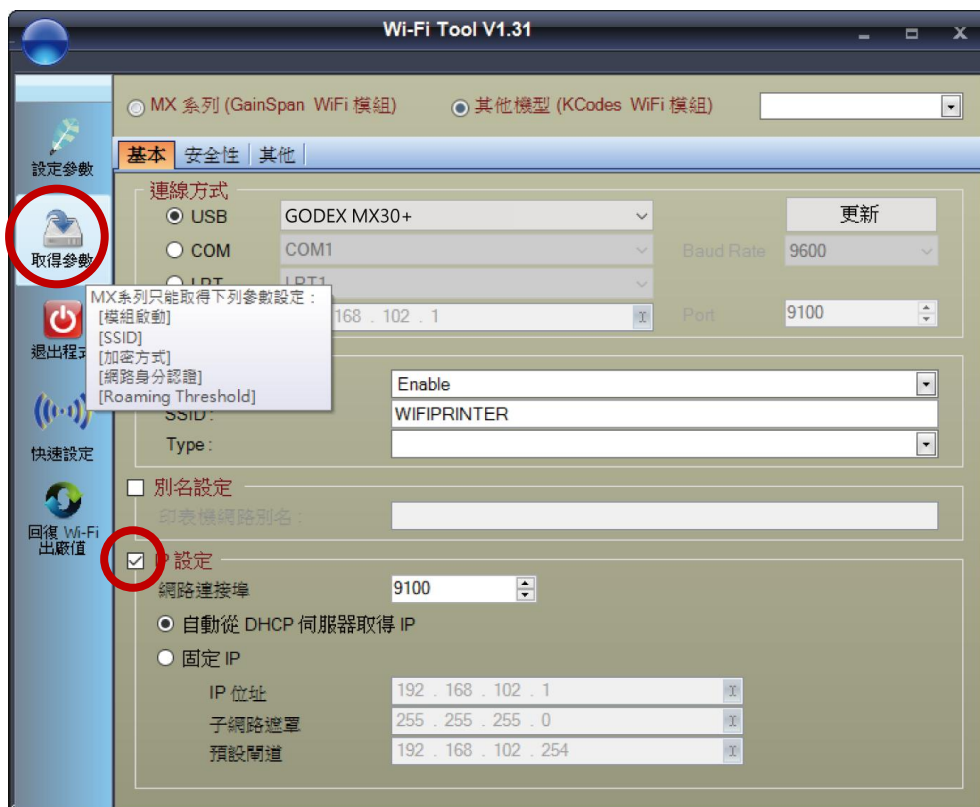


Wi-Fi 列印伺服器模組設定(快速設定)

10. 設定成功後將跳出提示，印表機重新開機



11. 選擇“其他”標籤，並在勾選“IP 設定”後點選“取得參數”

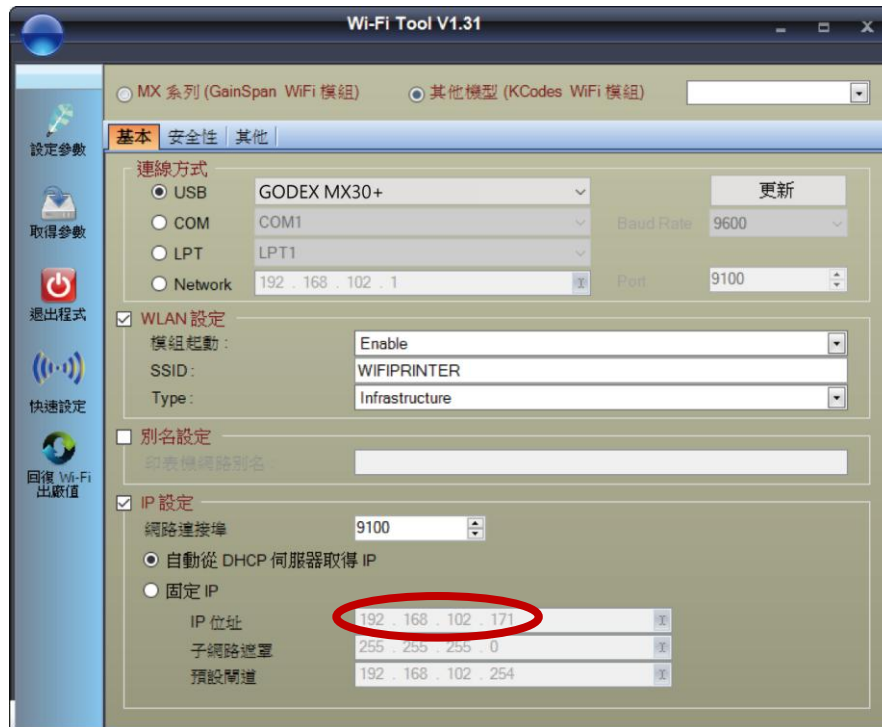


附錄

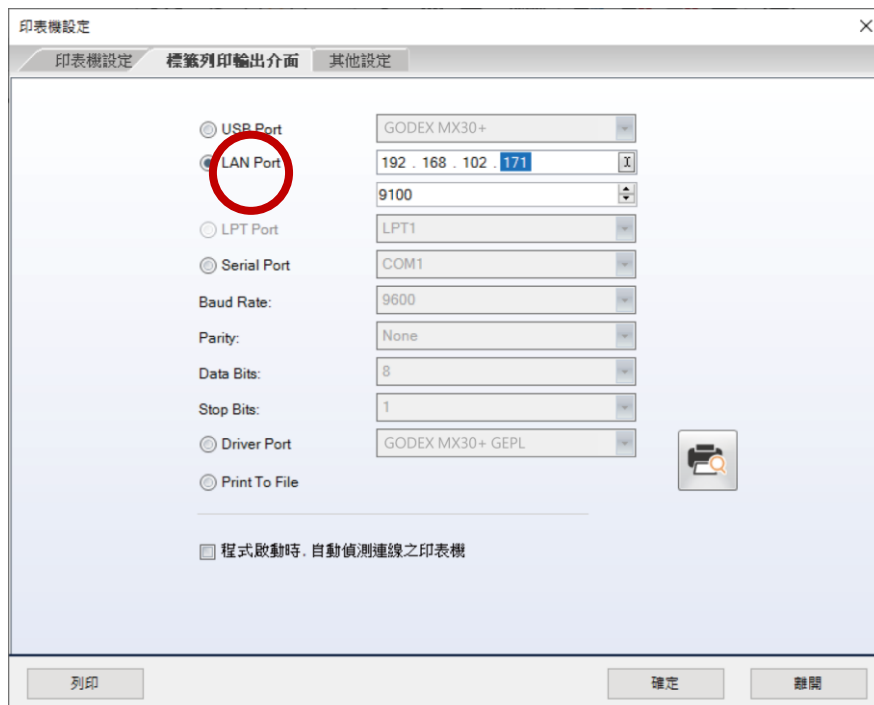


Wi-Fi 列印伺服器模組設定(快速設定)

12. 記下 IP 位址後，打開”印表機設定”視窗



13. 進入到”標籤列印輸出介面”，填入 IP 位址後點擊確認即完成設定。



附錄

RoHS 限用物質含有情況標示

設備名稱(Equipment name)：條碼標籤印製機，型號（型式）(Type designation (Type))： MX30+, MX30L+, BP30+, BP30L+						
單元Unit	限用物質及其化學符號 Restricted substances and its chemical symbols					
	鉛Lead (Pb)	汞Mercury (Hg)	鎘 Cadmium (Cd)	六價鉻 Hexavalent chromium (Cr ⁺⁶)	多溴聯苯 Polybrominat ed biphenyls (PBB)	多溴二苯醚 Polybrominate d diphenyl ethers (PBDE)
主機板組合	—	○	○	○	○	○
上蓋	—	○	○	○	○	○
底座	—	○	○	○	○	○
主機座	—	○	○	○	○	○
印表頭	—	○	○	○	○	○
馬達	○	○	○	○	○	○
備考 1. “超出 0.1 wt %” 及 “超出 0.01 wt %” 係指限用物質之百分比含量超出百分比含量基準值。 Note 1 : “Exceeding 0.1 wt %” and “exceeding 0.01 wt %” indicate that the percentage content of the restricted substance exceeds the reference percentage value of presence condition. 備考 2. “○” 係指該項限用物質之百分比含量未超出百分比含量基準值。 Note 2 : “○” indicates that the percentage content of the restricted substance does not exceed the percentage of reference value of presence. 備考 3. “—” 係指該項限用物質為排除項目。 Note 3 : The “—” indicates that the restricted substance corresponds to the exemption.						