

P/N. 920-011321-01

Edition 2

AUG. 13

EZ-1200/EZ-1300 操作手冊



GODEX

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 his 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 EN50081-1 (EN55022 CLASS A) and EN61000-4-2/-3/-4/-5/-6/-8/-11 (IEC Teil 2,3,4). The equipment also tested and passed in accordance with the European Standard EN55022 for the both Radiated and Conducted emissions limits.

CAUTION

Danger of explosion if battery is incorrectly replaced
Replace only with the equivalent type recommended by the manufacturer.
Dispose of used batteries according to the manufacturer's instructions.

Specifications are subject to change without notice.

警告使用者:

這是甲類的資訊產品,在居住的環境中使用時,可能會造成射頻干擾,在這種情況下,使用者會被要求採取某些適當的對策。

| | |
|--------------------------|-----------|
| 第 1 章 條碼機 | 3 |
| 1-1. 簡介 | 3 |
| 1-2. 系列機種 | 3 |
| 1-3. 全機器材 | 3 |
| 1-4. 規格說明 | 4 |
| 1-5. 通訊埠規格 | 5 |
| 1-6. 條碼機標準配備零件圖示 | 6 |
| 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 | 8 |
| 2-3. 紙捲軸心安裝說明 | 9 |
| 2-4. 吊牌安裝說明 | 10 |
| 2-5. USB 驅動程式安裝方式 | 10 |
| 2-6. 移除 USB 驅動程式 | 11 |
| 2-7. 電腦連結 | 12 |
| 第 3 章 條碼機選購裝備安裝說明 | 13 |
| 3-1. 自動剝紙器零件圖示說明 | 13 |
| 3-2. 自動剝紙器安裝方式 | 13 |
| 3-5. 裁刀安裝方式 | 16 |
| 3-6. 記憶卡零件圖示說明 | 19 |
| 3-7. 記憶卡安裝方式 | 19 |
| 第 4 章 LED 訊息說明 | 21 |
| 4-1. LED 訊息說明 | 21 |
| 4-2. 一般操作 | 21 |
| 4-3. 自我測試 | 22 |
| 4-4. 傾印模式 | 22 |
| 4-5. 標籤紙自動偵測模式 | 23 |
| 4-6. 熱感/熱轉切換模式 | 23 |
| 4-7. 操作錯誤訊息 | 24 |
| 第 5 章 保養維護與調校 | 25 |
| 5-1. 印表頭保養與清潔 | 25 |
| 5-2. 印表頭平衡調校 | 25 |
| 5-3. 列印線調整 | 26 |
| 5-4. 裁刀卡紙排除 | 26 |
| 5-5. 故障排除 | 27 |



第 1 章 條碼機

1-1. 簡介

EZ-1000 系列為商業型條碼機，具人性化設計，不須訓練即可操作；可視需求擴充功能，使工作更為流暢。

- u 為熱感及熱轉兩用條碼標籤印製機。
- u 內建記憶體，提供標籤、圖案及各種中英文字型之下載(100KB)。
- u 可加增計時器，時間記錄不受關機影響。
- u 可裝直徑達5 吋(125mm)標籤紙卷及長達300公尺【OD:64mm(Max)】之碳帶。
- u 列印長度達68 英吋標籤紙。
- u 可依使用者需要自行加掛自動剝紙器或裁刀，使整體運用更方便。
- u 免費附贈本公司開發之視窗版標籤編輯軟體 (Qlabel - III)，便利使用者自行設計各式標籤，可任意取用各類 Windows 圖案、文字、連結資料庫。

1-2. 系列機種

| | |
|--|---|
|  |  |
| EZ-1200 (203 DPI) | EZ-1300 (300 DPI) |

1-3. 全機器材

開箱後，請清點隨附所有器材，並請妥善保存。

| | | |
|--|-----------------------|--------------|
| 1. 條碼標籤印製機乙台 | 2. 電源線（110V 和 230V）乙條 | 3. 電源供應器 |
| 4. 並列埠傳輸線乙條 | 5. 串列埠傳輸線乙條(選購) | 6. USB 傳輸線乙條 |
| 7. 紙捲軸心乙個 | 8. 碳帶軸心兩個 | 9. 碳帶回收紙管乙個 |
| 10. 測試用標籤紙卷乙捲 | 11. 測試用碳帶乙捲 | 12. 快速安裝手冊乙份 |
| 13. CD (包含 軟體/使用手冊/命令手冊/Driver/DLL/軟體動態教學檔) 乙片 | | |
| 14. 清潔卡 | 15. 保證卡/書 | |

1-4. 規格說明

| 機種 | EZ-1200 | | EZ-1300 | |
|-----------------|--|--|---|--|
| 解析度 | 203 dpi (8 dot/mm) | | 300 dpi (12 dot/mm) | |
| 列印模式 | 熱感式/熱轉式 兩用 | | | |
| CPU | 16 Bit | | | |
| 感應器 | 感應器型式：Auto Sensor。感應方式：反射式(黑標)/(間距) | | | |
| 感應能力 | 具背膠之間距標籤紙、黑線標記紙、連續式或折疊式標籤紙、無背膠之收據紙卷 標籤長度自動偵測或手動命令強制控制。 | | | |
| 列印速度 | 50.8 mm(2吋)/秒 ~ 152.4 mm(6吋)/秒 | | 50.8 mm(2吋)/秒 ~ 101.6 mm (4吋)/秒 | |
| 列印長度 | 1727 mm(68吋) | | 762 mm (30吋) | |
| 列印寬度 | 25 mm(1吋) ~ 104 mm(4.10吋) | | 25 mm(1吋)~104 mm(4.10吋) | |
| 耗材規格 | 紙捲外徑: 最大直徑. 125mm (5吋) 紙捲軸芯: 25.4 mm (1吋) / 38.1mm(1.5") / 76.2mm(3") 紙張寬度: 25 mm (1吋) ~ 118 mm (4.65吋) 紙張厚度: 0.06 ~ 0.3 mm | | | |
| 碳帶規格 | 類型：外捲式 長度：300 M (t = 7um) 外徑：64mm(Max) 軸芯：25.4 mm(1吋) 寬度：30 mm 至 110 mm (1.18吋 至 4.33吋). 材質：一般蠟質型、混合型、抗刮樹脂型 | | | |
| 程式語言 | EZPL | | | |
| 多功能超值排版軟體(隨機搭贈) | 排版軟體：QLabel-III DLL & Driver：Microsoft Windows 95, 98, Me, NT 4.0, 2000 and XP | | | |
| 文字處理 | 內建9種字體(6,8,10,12,14,18,24,30點及16X26點).可水平垂直放大達8倍，可下載各式亞洲及Windows字體，所有字體均可旋轉(0, 90, 180, 270 degrees)四種方向，亞洲字體可旋轉8種方向。 | | | |
| 圖形處理 | 支援單色PCX、BMP，經軟體控制可支援ICO、WMF、JPG、EMF圖檔，透過軟體控制可將圖形作任意尺寸放大、縮小、旋轉、鏡射及反白。 | | | |
| 條碼 | Code 39, Code 93, Code 128 (subset A,B,C), UCC 128, 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), Codebar, Post NET, EAN 128, DUN 14, MaxiCode, HIBC, Plessey, Random weight, Telepen, FIM, China Postal Code, RPS 128, PDF417 & Datamatrix code,(QR code available) | | | |
| 傳輸介面 | Serial port(串列埠)，Parallel port(並列埠)，USB | | Serial port(串列埠)，Parallel port(並列埠)，USB | |
| 傳輸設定 | Baud rate 4800 ~ 38400, XON/XOFF, DSR/CTS | | | |
| 記憶體 | 標準內建:1MB Flash 2MB DRAM | | 標準內建:1MB Flash 2MB DRAM | |
| 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 | | 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, 50/60 Hz (交直流自動轉換電源供應器) | | | |
| 工作環境 | 操作溫度：40°F to 104°F (5°C to 40°C) 儲存溫度：-40°F to 122°F (-20°C to 50°C) 操作溼度：30-85%, non-condensing. Free air. 儲存溼度：10-90%, non-condensing. Free air. | | | |
| 安規 | CE, FCC Class A, CCC, CB, CUL, BSMI | | | |
| 機體尺寸 | 長度：285 mm (11.2吋) / 高度：172mm(6.8吋) 寬度：226 mm (8.9吋) / 重量：2.72 Kg | | | |
| 選購項目 | 裁刀、自動剝紙器、1M快閃記憶體卡+自動計時器、2M快閃記憶體卡+自動計時器、乙太網路橋接器、QR code | | | |

【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。

1-5. 通訊埠規格

並列界面

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 |
| 2-9 | Data 0-7 | host |
| 10 | /Acknowledge | printer |
| 11 | Busy | printer |
| 12 | /Paper empty | printer |
| 13 | /Select | printer |
| 14-16 | N/C | |
| 17 | Chassis Ground | |
| 18 | +5V max 500mA | |
| 19-30 | Signal Ground | |
| 31 | N/C | host |
| 32 | /Error | printer |
| 33 | Signal Groude | ground |
| 34-36 | N/C | |

串列界面

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

連結器型式 DB9 female，排針腳位如下表：

| PIN NO. | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
|----------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| FUNCTION | +5 V | TXD | RXD | N/C | GND | N/C | CTS | RTS | N/C |

PC 至條碼機串列埠連接說明

| PC(DTE) | | | EZ-1000(DCE) |
|---------|---|---|--------------|
| --- | 1 | 1 | +5V |
| RXD | 2 | 2 | TXD |
| TXD | 3 | 3 | RXD |
| DTR | 4 | 4 | N/C |
| GND | 5 | 5 | GND |
| DSR | 6 | 6 | N/C |
| RTS | 7 | 7 | CTS |
| CTS | 8 | 8 | RTS |
| --- | 9 | 9 | N/C |

註解: DCE: Data communication Equipment. 資料傳輸設備.

DTE: Data terminal Equipment. 資料終端設備.

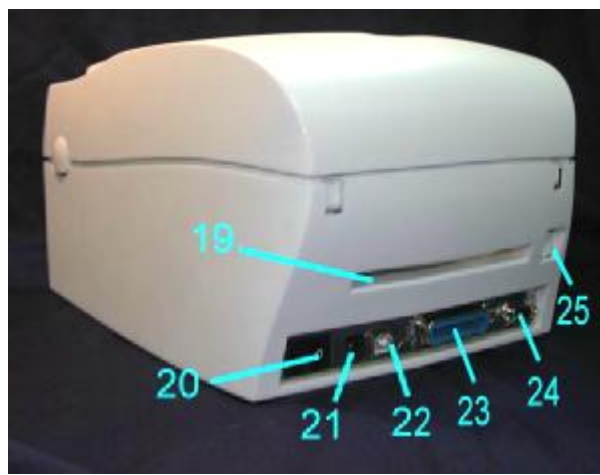
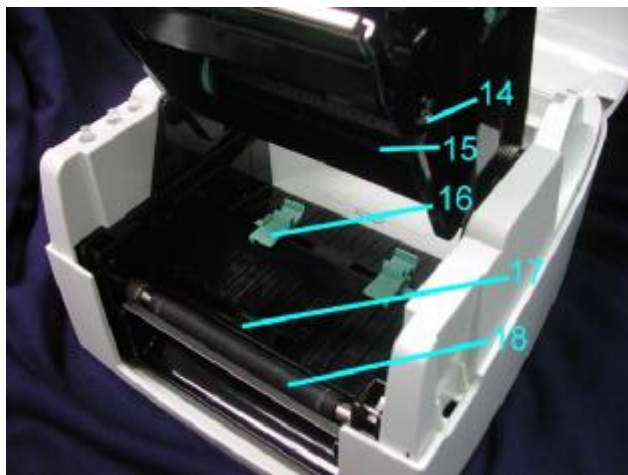
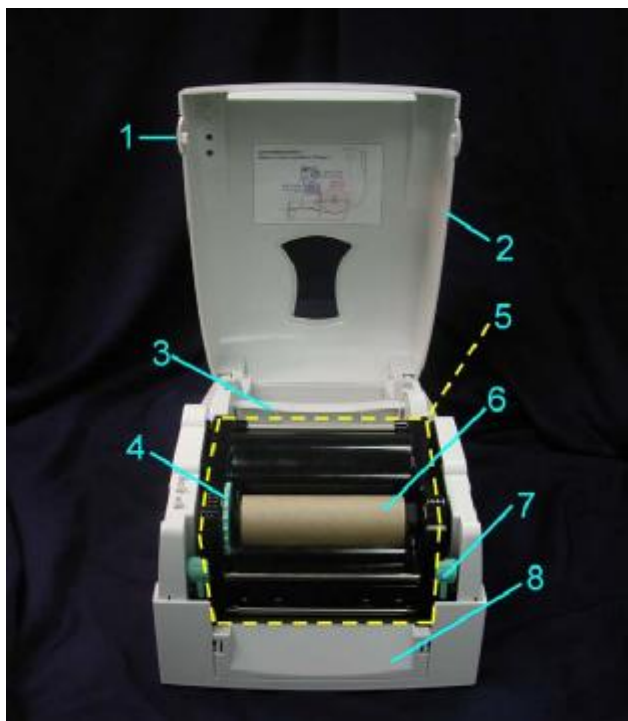
USB界面

連結器型式 : Type B

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

1-6. 條碼機標準配備零件圖示

各部位說明請對照圖例。(文中零件之稱呼以其代號標註，以利對照)




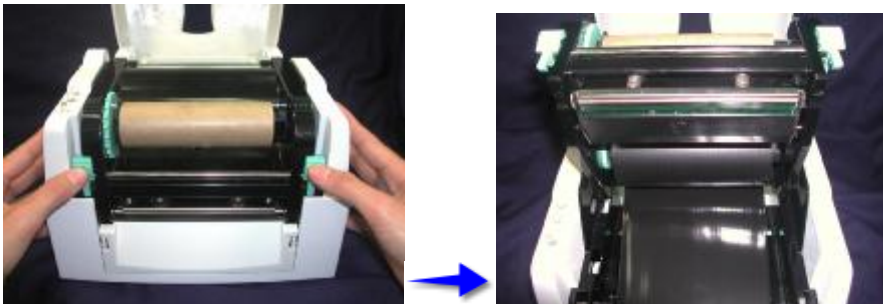
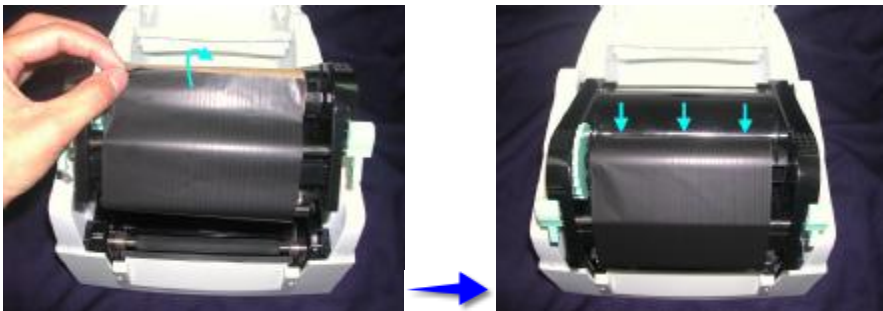
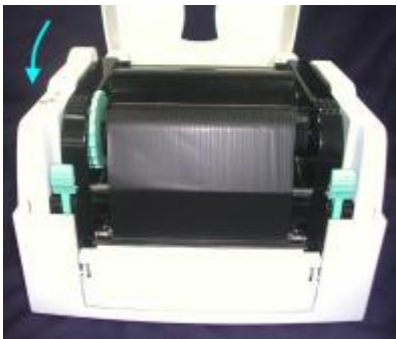
| | | | | | |
|----|--------------|----|-----------|----|-----------------|
| 1 | 上蓋開啓按鍵 | 11 | READY指示燈 | 21 | 電源插座 |
| 2 | 上蓋 | 12 | STATUS指示燈 | 22 | USB接頭 |
| 3 | 紙捲軸心 | 13 | FEED鍵 | 23 | 並列埠 |
| 4 | 碳帶回收輪 | 14 | 列印線調整鈕 | 24 | 串列埠 |
| 5 | 列印機心 | 15 | 碳帶供應軸心 | 25 | 網路線插孔(Optional) |
| 6 | 碳帶回收軸心+空紙管 | 16 | 標籤調整桿 | | |
| 7 | 按鍵卡勾(左、右各一個) | 17 | 紙張偵測器 | | |
| 8 | 底座遮板 | 18 | 橡膠滾輪 | | |
| 9 | 記憶卡蓋 | 19 | 折疊紙進紙口 | | |
| 10 | 印字頭壓力調整旋鈕 | 20 | 電源開關 | | |

第 2 章 條碼機標準配備安裝說明




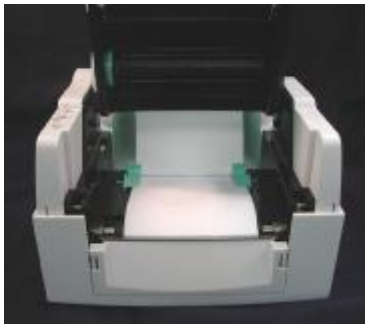
本條碼機列印方式有：

| | |
|------|--|
| 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。 |

2-1. 碳帶安裝

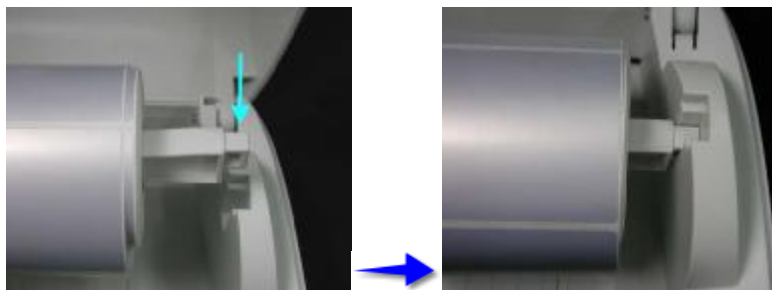
| | |
|---|--|
| 1. 面對機器正面，按住按鍵掀起上蓋。 |  |
| 2. 將碳帶回收軸裝在機心上方(包含紙管)，按住按鍵卡勾機心向上掀開，使印表頭向上抬起。 3. 將新的碳帶裝入碳帶供應軸,並將碳帶拉開。 |  |
| 4. 將碳帶由下往上拉至碳帶供應軸心固定。 5. 將碳帶固定好後，依箭頭的方向捲入。 |  |
| 6. 將機心壓下固定後即完成碳帶安裝。 |  |

2-2. 標籤紙安裝

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

2-3 紙捲軸心安裝說明

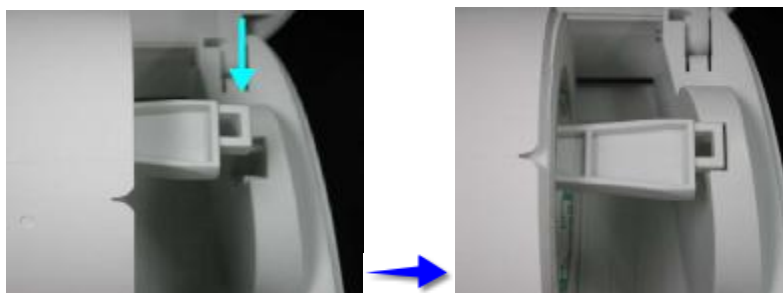
(A) 1"軸心安裝說明



(B) 1.5"軸心安裝說明

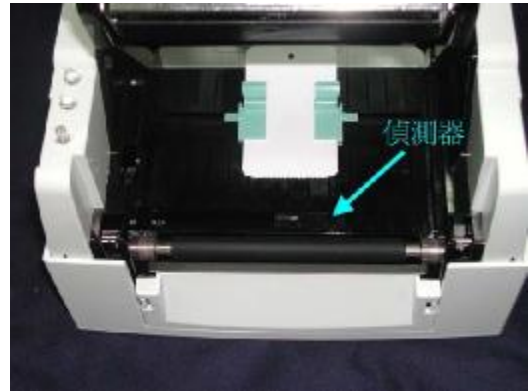
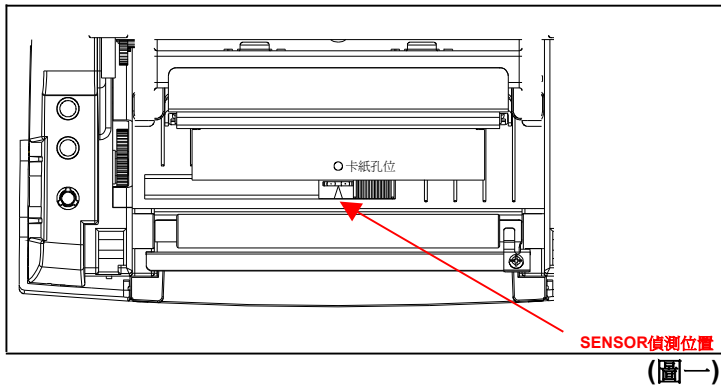


(C) 3"軸心安裝說明



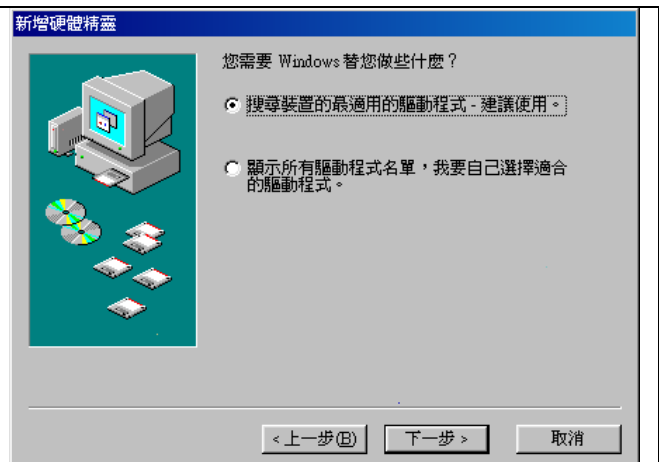
2-4 吊牌安裝說明

安裝吊牌卡紙時,卡紙上之孔位須對齊 **SENSOR** 箭頭指示位置(如圖一說明),並用標籤調整桿將吊牌卡紙固定。

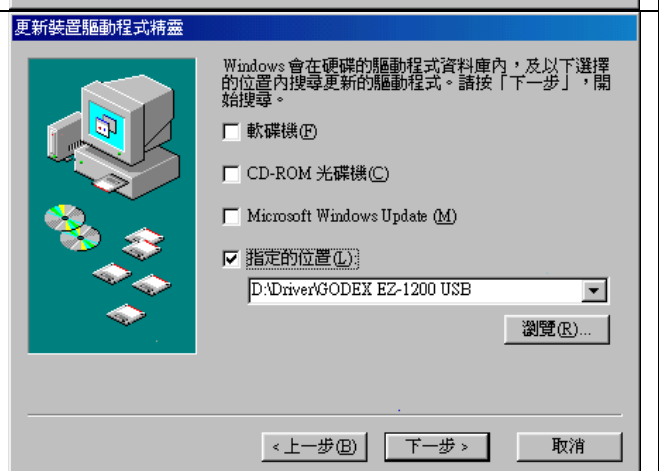


2-5 USB 驅動程式安裝方式

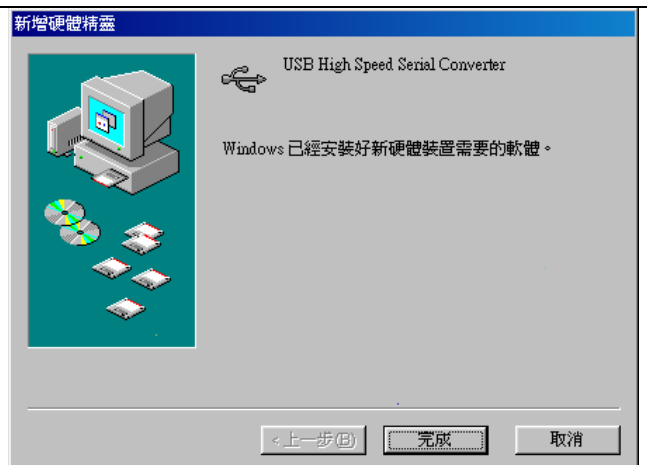
1. 因 USB 為隨插即用裝置，請使用者先將 USB 裝置專用線安裝至電腦與條碼機上，電腦會自動偵測並開始進行安裝。



2. 選擇"指定的位置"，並指向放置 USB 驅動程式的路徑後，請再按"下一步"。



3. 完成 USB 驅動程式的安裝。



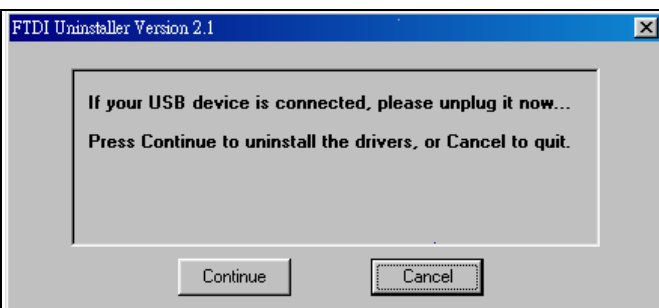
4. 由於此 USB 為 Serial Port(串列埠)，故請至 控制台\系統\系統內容 中確認硬體將 USB 安裝為第幾串列埠。如右圖例 USB 安裝為 COM3。

5. 確認後即可使用 USB 透過軟體(如：科誠免費附贈標籤編輯軟體--QLabel III，或是科誠條碼機專用 Driver)列印標籤。



2-6. 移除 USB 驅動程式

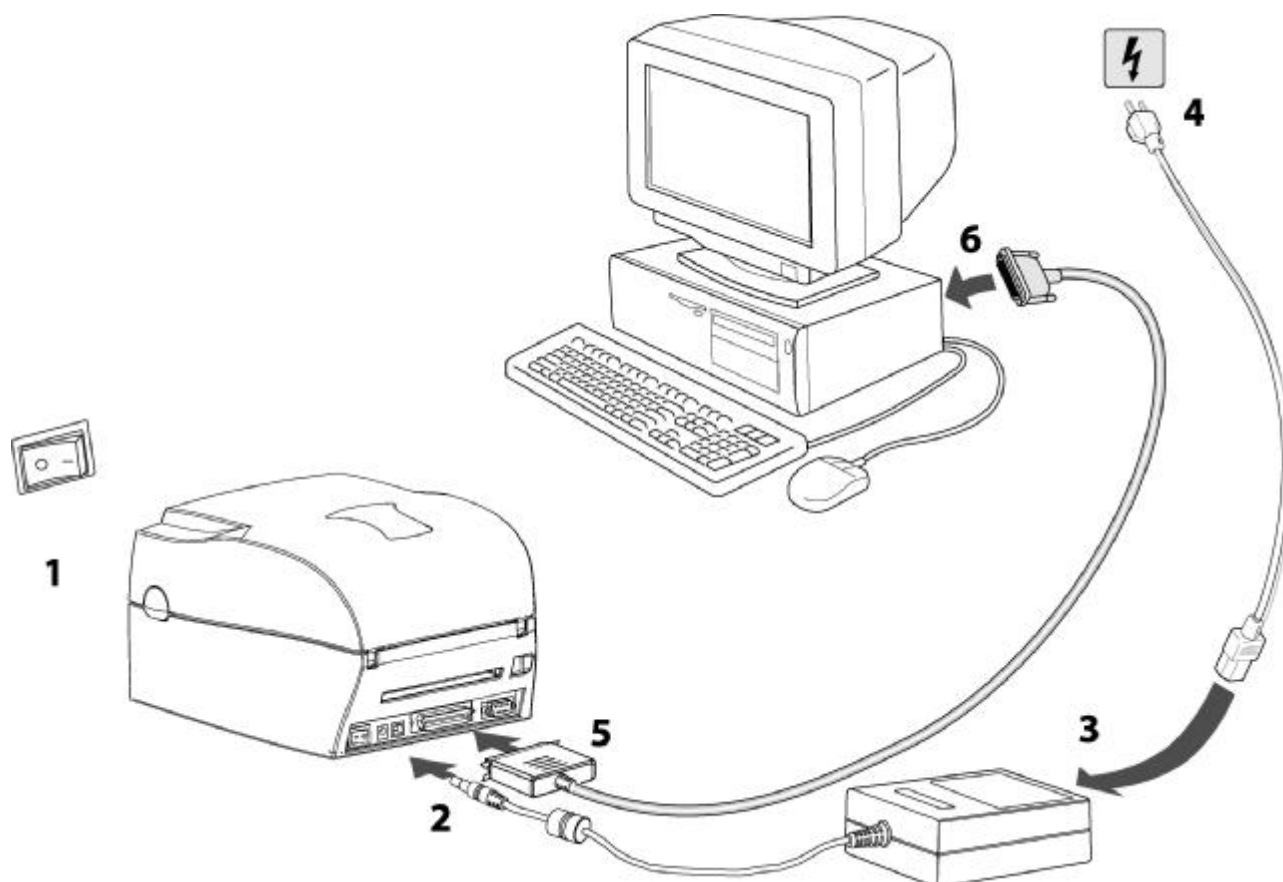
使用者若是需要移除USB 驅動程式，請開啓光碟片中的 "USB Driver" 的資料夾，執行資料夾中 "Ftdiunin" 的應用程式，即會出現如右圖之畫面；按下 "Continue" 則移除USB 驅動程式。



2-7. 電腦連結

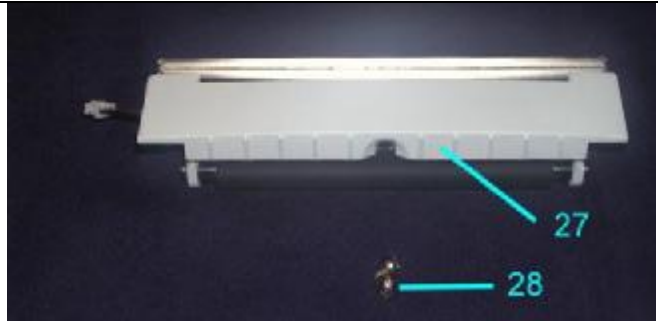
1. 請先確定條碼機電源開關已關閉。
2. 將隨機所附之電源線（請選適用之規格）一端接於一般家用電源，另一端接於條碼機之電源插座。
3. 將適當之傳輸線一端接於條碼機之傳輸埠上，另一端接於電腦。
4. 打開電源開關，此時條碼機之 LED 燈會顯示綠燈。

【注意】：使用USB埠前，請先安裝專用Driver。



第 3 章 條碼機選購裝備安裝說明

3-1. 自動剝紙器零件圖示說明

| | |
|---|------------------|
|  | 27 剝紙器模組 |
| | 28 螺絲(TAP 3*8)*2 |

【注意】剝紙器模組裝置時,請先將電源開關關閉。

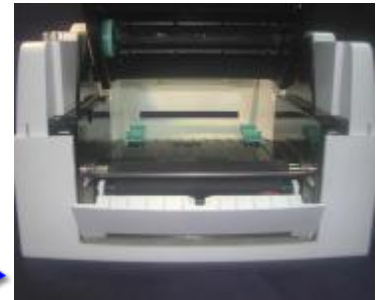
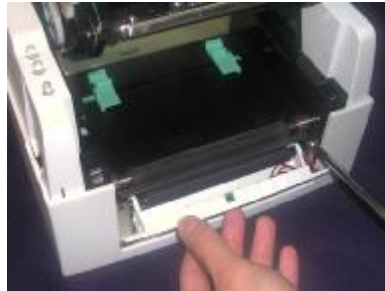
3-2. 自動剝紙器安裝方式

| | |
|--|--|
| <p>1. 面對機器正面，按住按鍵掀起上蓋。</p> |  |
| <p>2. 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。</p> |  |
| <p>3. 按住卡勾按鍵先將機心向上掀開，將剝紙模組(27)上的線材插入轉接板組合插座上並確實扣合。</p> <p>【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。</p> <p>4. 建議配合剝紙使用時的標籤尺寸高度為 30mm 以上。</p> |   |

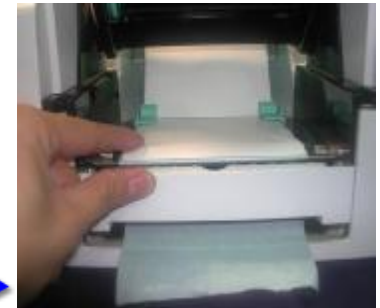
5. 將模組右方先行安裝於底座之凹槽再將左方插入。



6. 扶住剝紙模組將兩側螺絲(28)分別鎖上。



7. 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。
(請參閱 P26 剝紙安裝圖示)
8. 標籤安裝完成後將剝紙模組扣合。

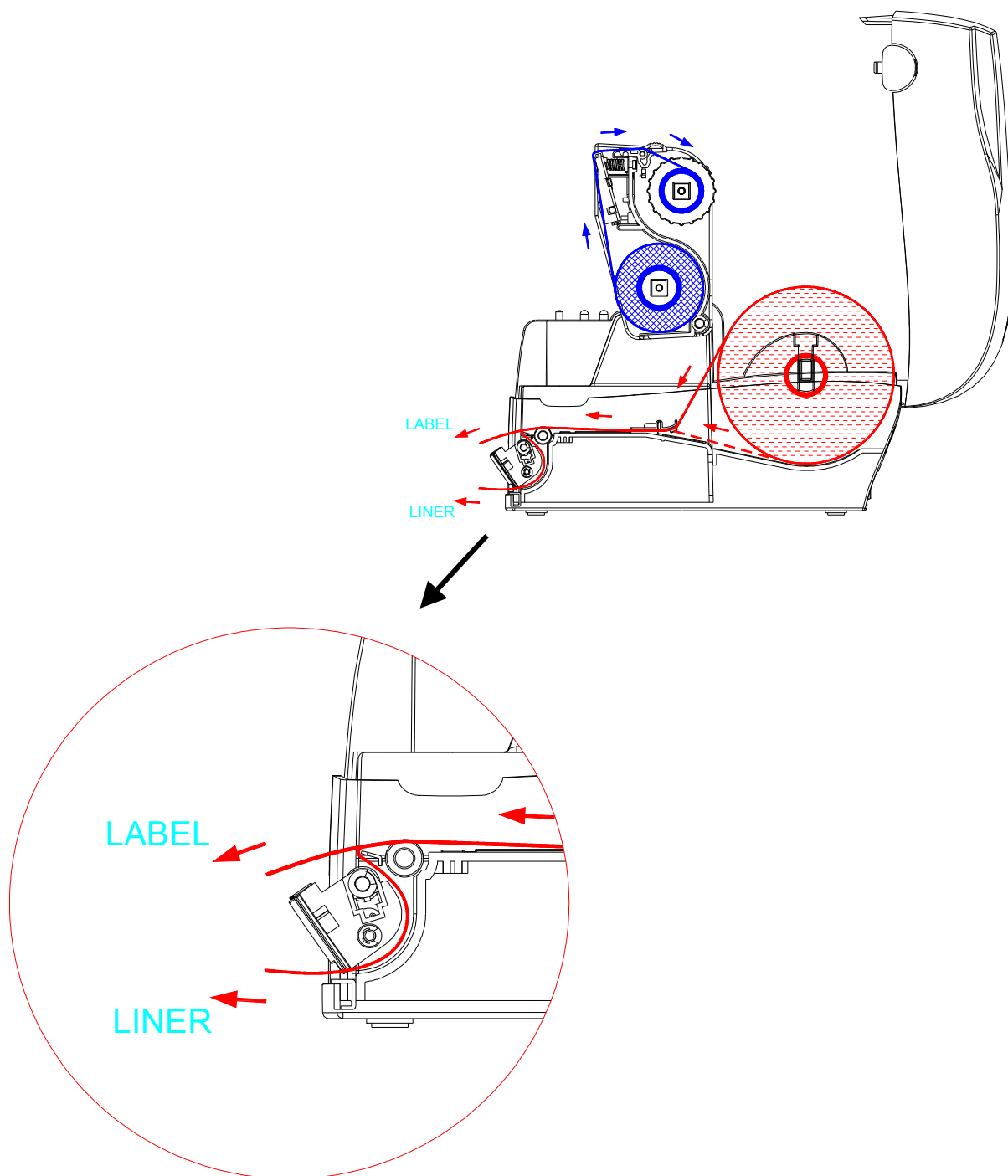


9. 將機心固定後,按住 FEED 鍵將標籤定位即完成剝紙模組安裝。

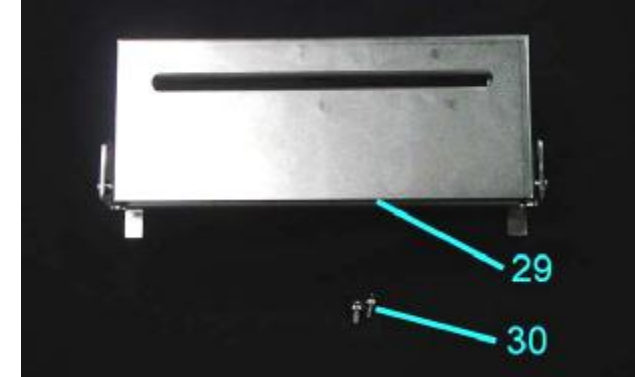


3-3. 剝紙器安裝圖示說明

剝紙安裝圖示 Stripper Installation Diagram


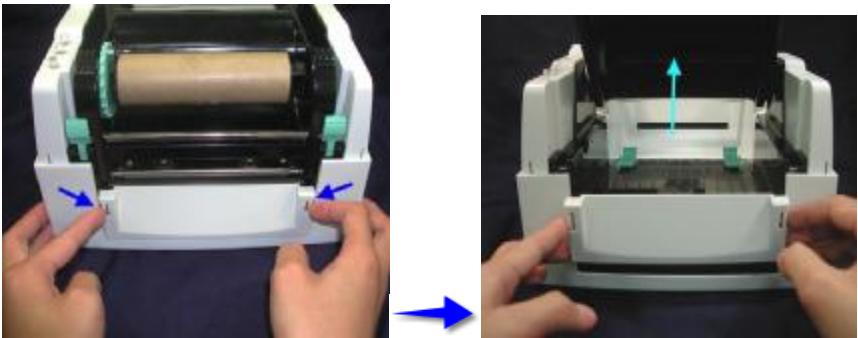

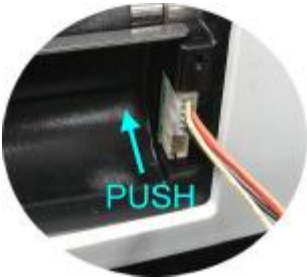


3-4. 裁刀零件圖示說明

| | |
|---|------------------|
|  | 29 裁刀模組 |
| | 30 螺絲(TAP 3*8)*2 |

【注意】裁刀模組裝置時,請先將電源開關關閉。

3-5. 裁刀安裝方式

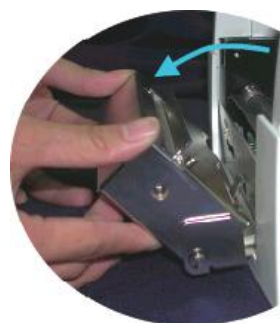
| | |
|---|--|
| <p>1. 面對機器正面，按住按鍵掀起上蓋。</p> |  |
| <p>2 按住底蓋遮板兩側凸點(圖面箭頭表示) 由上拉起將底蓋遮板拆下。</p> |  |
| <p>3. 按住卡勾按鍵先將機心向上掀開,將裁刀模組(29)上的線材插入轉接板組合插座上並確實扣合。</p> <p>【注意】轉接板組合共有兩個插座(公座),安裝時請依選購模組上之連接器插孔(母座)安裝。</p> |   |

4. 將裁刀模組(29)右方先行安裝於底座之凹槽再將左方插入。



5. 按住裁刀模組(29)往下壓將裁刀模組扳開。

註解:請參考(A)圖顯示。



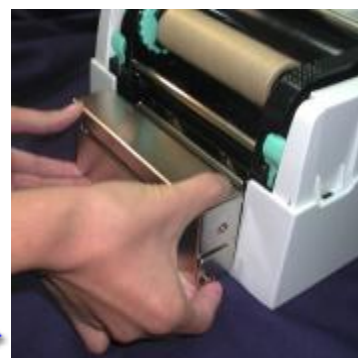
(A)



6. 扶住裁刀模組將兩側螺絲(30)分別鎖上。



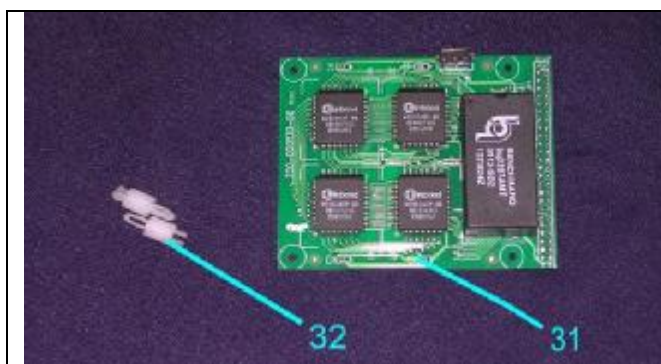
7. 將兩邊螺絲鎖上後, 將裁刀模組往上鎖合。



8. 將機心固定後即完成裁刀模組安裝。



3-6. 記憶卡零件圖示說明



| | |
|----|----------|
| 31 | 記憶卡 |
| 32 | PCB固定柱*2 |

【注意】記憶卡裝置時,請先將電源開關關閉。

3-7. 記憶卡安裝方式

1. 面對機器正面，按住按鍵掀起上蓋。



2. 取下紙捲軸心,按住記憶卡上蓋前□型按鍵(圖面箭頭表示),向上扳開即可拆下記憶卡上蓋。

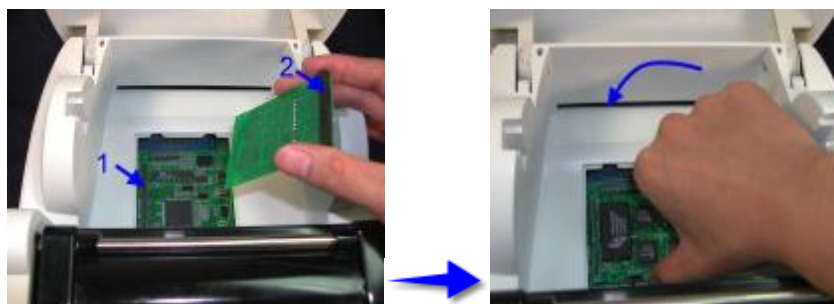


3. 將PCB固定柱(32)固定於主機板上。



3. 先確認記憶卡和主機板卡合位置是否正確,再將記憶卡安裝於主機板上。

【注意】,安裝時請確認記憶卡孔位(1)和主機板連接器(2)位置正確再行安裝,以避免施壓過大造成主機板上 PIN 腳變形。




4. 將記憶卡上蓋蓋上後即完成記憶卡安裝。



第 4 章. LED訊息說明

4-1. LED 訊息說明

|  | 按 鍵 | LED燈號 | 響聲 | 狀態 | 說 明 |
|---|--------|-------|----|--------|----------------------------------|
| | READY | 綠 | 1 | 正常狀態 | |
| | STATUS | | | | |
| | READY | 紅(閃爍) | 3 | 自我測試模式 | 表示目前條碼機處於列印自我測試模式,操作方式請參考4-3的說明。 |
| | STATUS | 橘 | | | |
| | READY | 綠(閃爍) | 3 | 傾印模式 | 表示目前條碼機處於傾印模式,操作方式請參考4-4的說明。 |
| | STATUS | 橘 | | | |
| | READY | 橘(閃爍) | 3 | 自動偵測模式 | 表示目前條碼機處於自動偵測模式, 操作方式請參考4-5的說明。 |
| | STATUS | 橘 | | | |
| | READY | 紅(閃爍) | 3 | 熱感模式 | 表示目前條碼機處於直接熱感印模式,操作方式請參考4-6的說明。 |
| | STATUS | 紅 | | | |
| | READY | 橘(閃爍) | 3 | 熱感模式 | 表示目前條碼機處於直接熱轉印模式,操作方式請參考 4-6的說明。 |
| | STATUS | 紅 | | | |
| | READY | | | | 表示目前條碼機正在下載Firmware。 |
| | STATUS | 紅(閃爍) | | | |

4-2. 一般操作

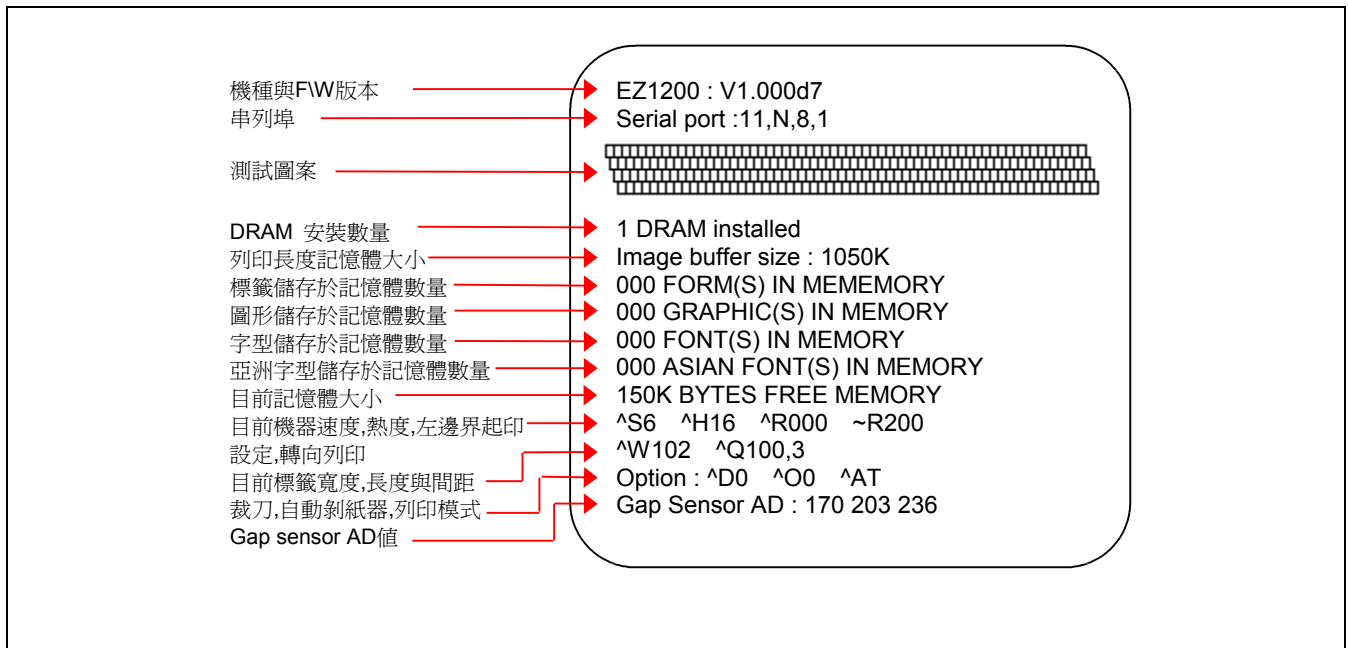
Feed 鍵

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，請依第21頁的說明將機器做一次自動偵測。

4-3. 自我測試

條碼機自我測試功能，可幫助使用者檢查條碼機本身是否正常無故障。列印測試頁樣張後，條碼機即會自行回復正常待機狀態。以下是自我測試的步驟：

1. 關斷電源後，按住 **Feed** 鍵。
2. 打開電源(此時仍按住 **Feed** 鍵不放)，當蜂鳴器響 3 聲等待 LED READY 指示燈閃紅燈且 STATUS 亮橘燈後便進入自我測試中，此時放開 **Feed** 鍵。約 1 秒後，條碼機會自動列印如下內容，如此表示本條碼機正常無故障。



自我測試標籤包含目前印表機內部的設定資料

4-4. 傾印模式

進入傾印模式，即可檢查條碼機與電腦間的傳輸是否有誤。例如當條碼機接收到 8 條指令時，不作任何處理，而是直接印出 8 條指令之內容，如此則可確認命令的接收是否無誤。傾印模式之測試步驟如下：

1. 關斷電源，按住 **Feed** 鍵。
2. 打開電源(此時仍按住 **Feed** 鍵不放)，當警示聲響 3 聲等待 LED READY 指示燈閃綠燈且 STATUS 亮橘燈便進入傾印模式中，此時放開 **Feed** 鍵；條碼機會自動列印 DUMP MODE BEGIN 的字樣，如此表示本條碼機已處於傾印模式。
3. 送出指令至條碼機，並將列印結果與送出的指令相對照，檢查是否相符。
4. 若要退出傾印模式，請點按 **Feed** 鍵，此時條碼機會自動印出 OUT OF DUMP MODE 的字樣，即表示恢復成正常待機狀態 (亦可直接關機)。

4-5. 標籤紙自動偵測模式

條碼機可自動偵測標籤(黑線紙)長度並作記錄，如此就可以於列印時免設定標籤長度，而條碼機亦會準確感應每張標籤(黑線紙)的位置。

1. 請先檢查移動式偵測器位置標誌的位置是否於為正確的偵測位置。
2. 關斷電源，按住 **Feed** 鍵。
3. 打開電源(此時仍按住 **Feed** 鍵不放)，當警示聲響 3 聲後等待 LED READY 指示燈閃橘燈且 STATUS 亮橘燈便已進入標籤紙自動偵測模式中，此時放開 **Feed** 鍵；條碼機即會自動偵測標籤大小並作記錄。

4-6. 熱感/熱轉切換模式

1. 關斷電源，按住 **Feed** 鍵。
2. 打開電源(此時仍按住 **Feed** 鍵不放)，當警示聲響 3 聲等待 LED READY 指示燈閃紅燈且 STATUS 指示燈亮紅燈便進入熱感(DT)列印模式中，此時放開 **Feed** 鍵；條碼機會自動列印 NOW IS DIRECT THERMAL(DT NODE)的字樣，如此表示本條碼機已處於熱感模式。
3. 打開電源(此時仍按住 **Feed** 鍵不放)，當警示聲響 3 聲等待 LED READY 指示燈閃橘燈且 STATUS 指示燈亮紅燈便進入熱轉(TT)列印模式中，此時放開 **Feed** 鍵；條碼機會自動列印 NOW IS THERMAL TRANSFER(TT MODE)的字樣，如此表示本條碼機已處於熱轉模式。

4.7 操作錯誤訊息

EZ-1200錯誤訊息

由於EZ-1200/EZ-1300無LCD可顯示訊息，故錯誤訊息表示方式以LED顯示方式為判斷方法

| LED 顯示內容 | LED 訊息燈 | | 嗶 聲 | 說 明 | 解 決 方 法 |
|--------------|---------|--------|--------|--|--|
| | Ready | Status | | | |
| 印表頭離位 | | 紅 | 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。 |
| 印表頭溫度過熱，請稍後 | | 紅 | 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。 |
| 請裝碳帶或檢查碳帶偵測器 | | 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。 |
| 請裝紙張或檢查紙張偵測器 | | 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。 |
| 請檢查紙張或紙張設定 | | 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。請依實際的使用調整。 |
| 無法識別的命令 | | 紅 | 連續2次2聲 | 語法錯誤；印表機並且印出"Command is not recognized" | 檢查送到印表機的命令，可能是參數錯或遺漏。 |
| 記憶體已滿 | | 紅 | 連續2次2聲 | 記憶體空間已滿；印表機並且印出"Memory full" | 刪除記憶體內不需要的資料或擴充記憶體(選購品)。 |
| 檔案沒找到 | | 紅 | 連續2次2聲 | 找不到檔案；印表機並且印出"Filename can not be found" | 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。 |
| 檔名重複 | | 紅 | 連續2次2聲 | 檔名重複；印表機並且印出"Filename is repeated" | 更換檔名之後再下載一次。 |

第 5 章 保養維護與調校

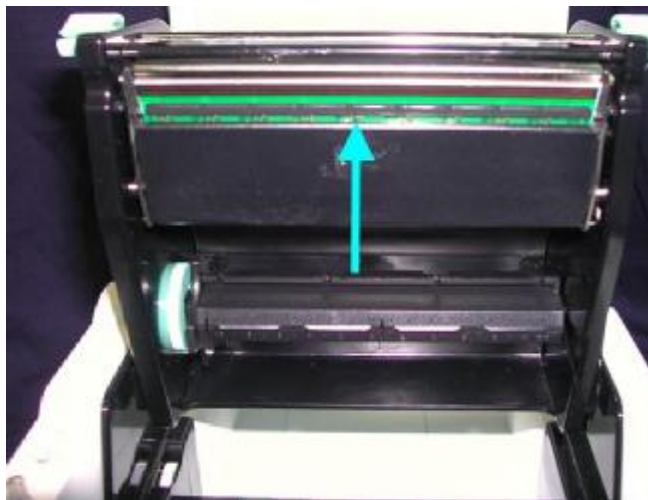
5-1. 印表頭保養與清潔

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. 開啟上蓋。
2. 取下碳帶。
3. 按住卡勾按鍵往向上掀開，使印表頭向上抬起。
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污物，請用清潔卡、酒精筆或用軟布料沾酒精清除。

【注意】

- (1) 建議每週印表頭的清理 1 次。
- (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，則不在科誠保固條件內。



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。

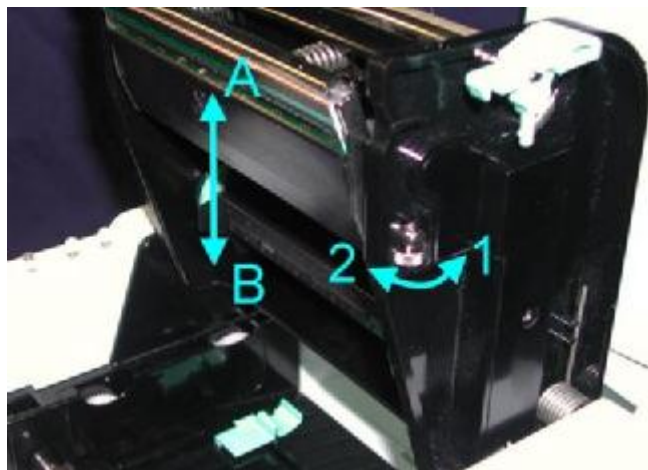


5-3. 列印線調整

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轉動,印字頭往B方向移動.
2. 往箭頭2轉動,印字頭往A方向移動.

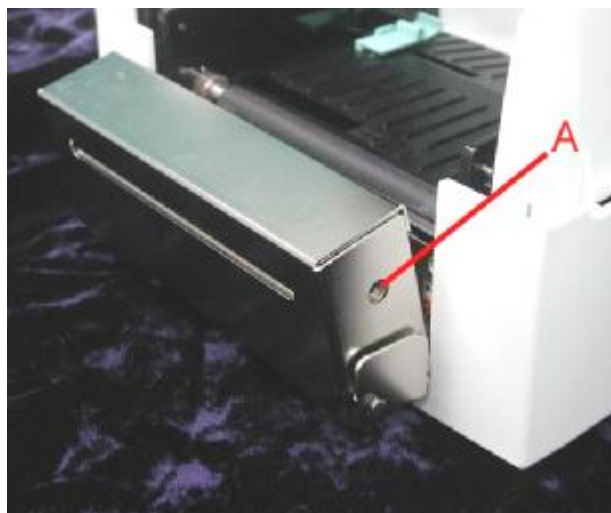
【注意】機器出廠時已調整在最適當位置,非必要時請勿任意調整。



5-4. 裁刀卡紙排除

1. 裁刀兩側有如箭頭“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 六角扳手插入任一邊之“A”孔內,順時針方向旋轉即可將閉合的刀刀打開。
3. 排除卡紙後,重新開啓電源,此時刀刀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35mm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 | u 檢查電源線是否接妥。 |
| 機器停止列印並亮Error燈 | u 檢查應用軟體之設定，或檢查程式命令是否錯誤。 u 檢查機器目前使用是否為正確的列印模式。 u 檢查標籤紙或碳帶是否用完。 u 檢查標籤紙是否糾結。 u 檢查印表頭是否關閉(印表頭組合件未壓至定位)。 u 檢查移動式偵測器是否被紙遮住或粘著。 u 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 | u 檢查碳帶是否正反面倒置，或是否適用。 u 選擇正確的條碼機驅動程式。 u 選用正確的列印模式。 u 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 | u 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 | u 檢查標籤紙或碳帶是否黏著於印表頭上。 u 檢查是否應用軟體有誤。 u 檢查是否邊界起印點設定有誤。 u 檢查碳帶是否打摺不平整。 u 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。 u 檢查電源供應是否正確。 |
| 列印時，標籤上部份列印不完整 | u 檢查印表頭是否有殘膠、碳渣附著。 u 使用內建命令~T檢查印表頭是否列印完整。 u 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 | u 檢查移動式偵測器是否被紙張附著其上。 u 檢查標籤調整桿是否貼齊紙捲邊緣。 |
| 列印時，跳至次張標籤 | u 檢查標籤紙高度及間隔設定是否有誤。 u 檢查移動式偵測器是否被紙張附著其上。 |
| 列印不清晰 | u 檢查列印明暗度設定是否不足。 u 印表頭是否有殘膠、碳渣附著須清理。 u 碳帶和標籤不相配 |
| 使用裁刀時，標籤紙割截不正 | u 檢查標籤紙是否裝置歪斜。 |
| 使用裁刀時，標籤紙切不斷 | u 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 | u 檢查裁刀是否閉合。 |
| 使用剝紙功能不佳 | u 檢查剝紙偵測器是否被灰塵蒙蔽或紙張附著其上。 u 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。