

P/N.920-011221-03

Edition 4

AUG.20

EZ-2100/EZ-2200/EZ-2300 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 manufacture.

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	7
第 2 章 條碼機標準配備安裝說明	9
2-1. 碳帶安裝	9
2-2. 碳帶內/外捲安裝方式	10
2-3. 標籤紙安裝	11
2-4. USB 驅動程式安裝方式	13
2-5. 移除 USB 驅動程式	14
2-6. 電腦連結	15
第 3 章 條碼機選購裝備安裝說明(EZ-2100 不含)	16
3-1. 自動剝紙與背紙回收器零件圖示說明	16
3-2. 自動剝紙與背紙回收器安裝方式	16
3-4. 裁刀安裝方式(鈹金件)	18
3-6 裁刀模組安裝方式(塑膠件)	20
第 4 章. 面板操作	22
4-1. LCD/LED 訊息說明	22
4-2. 一般操作	22
4-3. 自我測試	23
4-4. 傾印模式	23
4-5. 標籤紙自動偵測模式	24
4-6. 設定模式	25
4-7. 操作錯誤訊息	26
第 5 章 保養維護與調校	28
5-1. 印表頭保養與清潔	28
5-2. 印表頭平衡調校	28
5-3. 印表頭壓力調整	29
5-4 印表頭列印線調整	30
5-5 標籤標整桿操作說明	33
5-6. 碳帶張力調整	34
5-7. 裁刀卡紙排除	34
5-8. 故障排除	35

第 1 章 條碼機

1-1. 簡介

EZ-2000 系列為工業型條碼機，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 背光式 LCD 液晶顯示器，具圖形及各國語言顯示功能，溝通無國界。
- u 可依使用者需要自行變更LCD顯示語言。
- u 內建記憶體，提供標籤、圖案及各種中英文字型下載。
- u 可加增計時器，時間記錄不受關機影響、無千禧年問題。
- u 提供列印倒數計數功能，可立即了解剩餘列印張數。
- u 可裝直徑達 8 吋標籤紙卷及長達450公尺(ID:1英吋)之碳帶。
- u 列印長度達 50 英吋標籤紙。
- u 可依使用者需要自行加掛自動剝紙與背紙回收器，使整體運用更方便。
- u 可依使用者需要自行加掛裁刀。
- 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-2100 (203 DPI)	EZ-2200 (203 DPI)/EZ-2300 (300 DPI)

1-3. 全機器材

開箱後，請按清點隨附所有器材，並請妥善保存。

1. 條碼標籤印製機乙台	2. 電源線（110V 或 230V）乙條	3. 並列埠傳輸線乙條
4. 串列埠傳輸線乙條(選購)	5. USB 傳輸線乙條(選購)	6. 快速安裝手冊乙份
7. 測試用標籤紙卷乙捲	8. 碳帶	9. 碳帶回收紙管
10. CD (包含 軟體/使用手冊/命令手冊/Driver/DLL/軟體動態教學檔) 乙片		

1-4. 規格說明

機種	EZ-2100	EZ-2200	EZ-2300
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	感應器型示式：左置型可移動式。感應方式：反射式(黑標)，透光式(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	1270 mm(50吋)		558.8 mm (22吋)
列印寬度	25 mm(1吋) ~ 104 mm(4.09吋)		25 mm(1吋)~105 mm(4.13吋)
耗材規格	紙捲外徑: 最大直徑. 203mm (8吋) 紙捲軸芯: 38.1 mm (1.5吋)~ 76.2 mm (3吋) 紙張寬度: 25 mm (1吋) ~ 118 mm (4.65吋) 紙張厚度: 0.06 ~ 0.25 mm		
碳帶規格	類型：內捲或外捲式 長度：450 m (1471 呎) 外徑：75 mm(2.95吋) 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, UPC A / E (add on 2 & 5), I 2 of 5, EAN 8 / 13 (add on 2 & 5), Codabar, Post NET, EAN 128, DUN 14, MaxiCode, PDF417 & Datamatrix Code		
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, PS2 keyboard wedge	
傳輸設定	Baud rate 300 ~ 38400, XON/XOFF, DSR/DTR		
記憶體	標準內建: 2MB Flash, 2MB DRAM	標準內建: 2MB Flash, 2MB DRAM 選購擴充: 2MB Flash	
控制面板	三組雙色LED指示燈：Power, Ready, Error 三組多功能硬體控制鍵: Feed, Pause, Cancel	背光式LCD顯示幕：圖形化介面處理 三組雙色LED指示燈： Power, Ready, Error 三組多功能硬體控制鍵: Feed, Pause, Cancel	
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, CUL, FCC Class A , EMC , TUV		
機體尺寸	長度：454.58 mm (17.90吋) / 高度：277.30 mm (10.92吋) 寬度：275.55 mm (10.85吋) / 重量：13 Kg		
選購項目	無	裁刀、自動剝紙與背紙回收器、2MB 快閃記憶體、單機操作鍵盤、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

Handshake : DSTB 接於條碼機，BUSY 接於資料來源處 host

Interface cable : 與IBM PC 相容的並列傳輸埠連接線

Pin out : 如下表

PIN NO.	FUNCTION	TRANSMITTER
1	/Strobe	host
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 Ground	ground
34-36	N/C	

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

DTE: Data terminal Equipment.資料終端設備.

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-2000(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

USB界面

連結器型式 : Type B

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

PS2界面

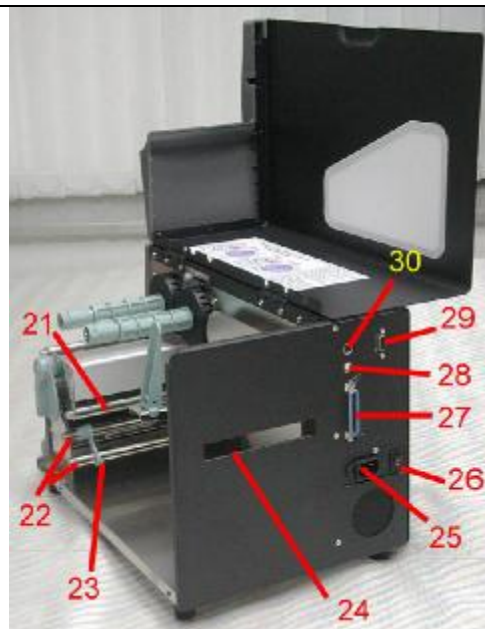
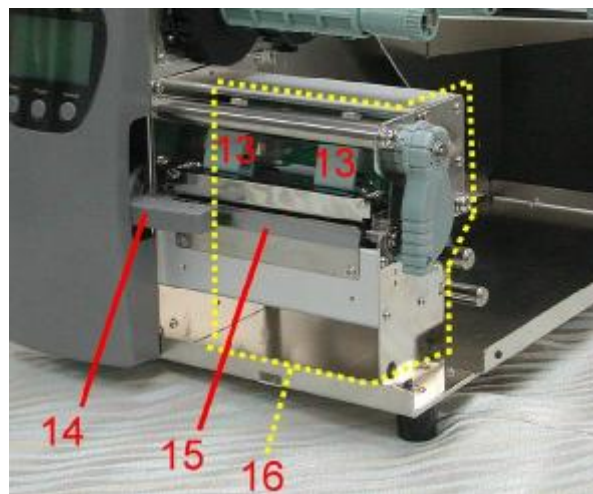
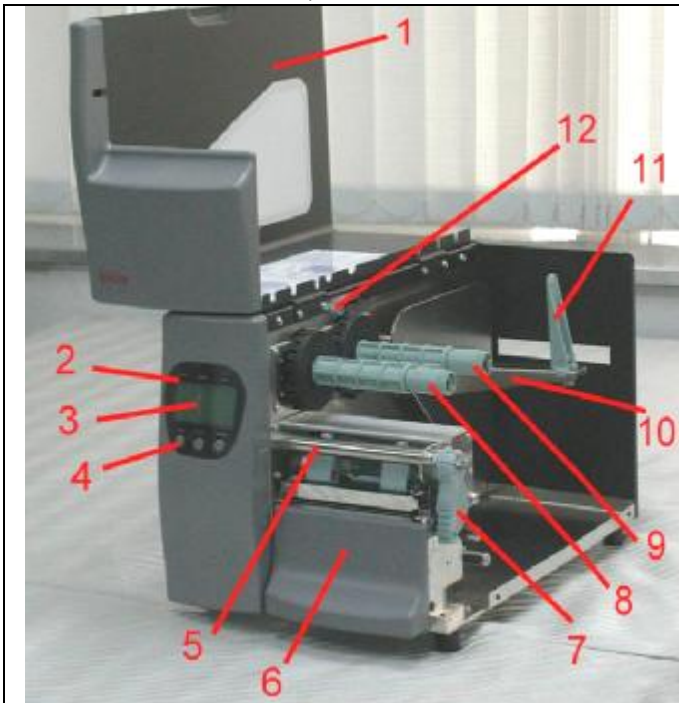
PIN NO.	1	2	3	4	5	6
FUNCTION	DATA	N/C	GND	VCC	CLOCK	N/C

PC 至條碼機PS2埠連接說明

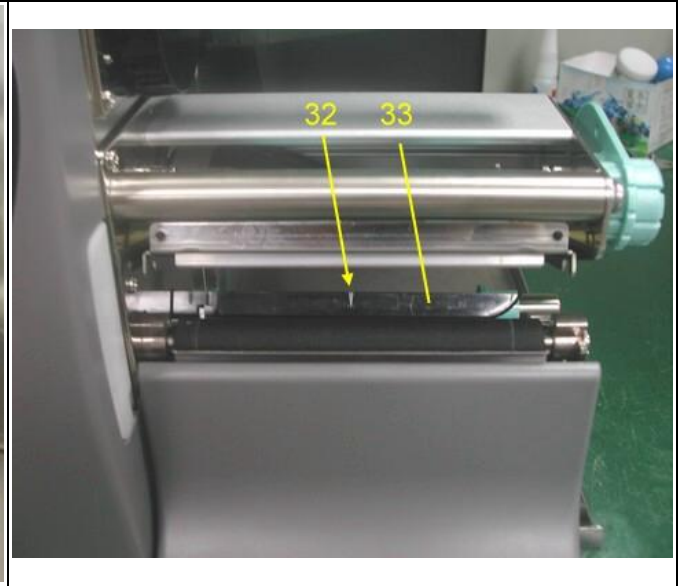
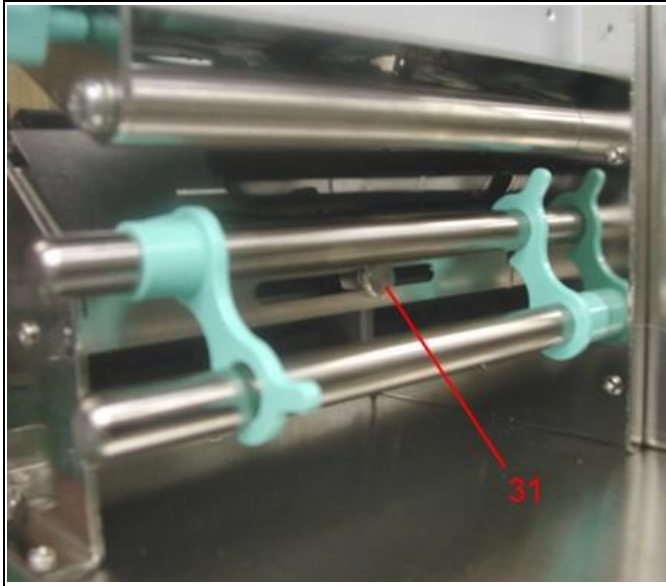
PC				EZ-2000
DATA	1		1	DATA
N/C	2		2	N/C
GND	3		3	GND
VCC	4		4	VCC
CLOCK	5		5	CLOCK
N/C	6		6	N/C

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	11	紙捲調整桿	21	碳帶軸桿
2	指示燈	12	碳帶內外捲調整鈕	22	導紙桿
3	液晶顯示器	13	印表頭彈簧固定盒	23	標籤調整桿
4	控制鍵	14	自動剝紙偵測器	24	折疊紙進紙口
5	碳帶軸桿	15	撕紙片	25	電源插座
6	右側面板(下)	16	機心	26	電源開關
7	印表頭壓力旋轉臂	17	背紙回收器遮蓋	27	並列埠
8	碳帶回收軸	18	背紙回收控制插頭	28	USB接頭
9	碳帶供應軸	19	裁刀控制插頭	29	串列埠
10	紙捲架	20	理線座固定孔	30	PS2接頭



31	移動式偵測器移動桿	32	移動式偵測器位置標誌	33	移動式偵測器
----	-----------	----	------------	----	--------

第 2 章 條碼機標準配備安裝說明




本條碼機列印方式有：



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

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

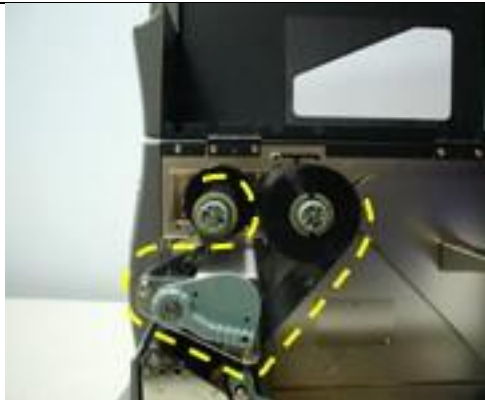

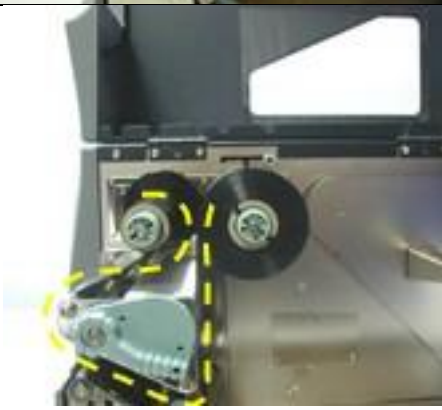

請先確定所要的列印模式，並於開機後進入設定模式 **Setting Mode** 設定即可。

2-1. 碳帶安裝





1. 面對機器正面，掀起上蓋。	
2. 將印表頭壓力旋轉臂往外拉起，並由後向上扳起，使印表頭向上抬起。	
3. 將已使用完的碳帶自供應及回收軸上取下。 4. 將新的碳帶裝入碳帶供應軸，碳帶回收紙管裝入碳帶回收軸。	
5. 碳帶前緣經碳帶軸桿，通過印表頭。 【注意】 請注意碳帶安裝路徑，勿由移動式偵測器下方穿過。	



<p>6. 經碳帶軸桿將碳帶固定在碳帶回收紙管上。</p> <p>【注意】請注意碳帶固定在碳帶回收紙管的方向。</p>	
<p>7. 將印表頭壓力旋轉臂扳回，關上印表頭。</p> <p>【注意】請將固定在碳帶回收紙管上的碳帶捲至可列印的油墨面後再將印表頭關上。</p> <p>8. 蓋回上蓋，即完成碳帶的安裝。</p>	

2-2. 碳帶內\外捲安裝方式

<p>1. 外捲式碳帶安裝方式(即油墨面朝外)。</p>	 
<p>2. 內捲式碳帶安裝方式(即油墨面朝內)。</p>	 

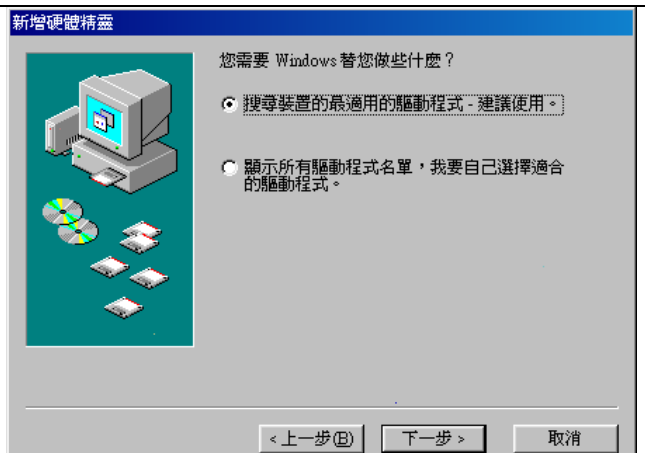
2-3. 標籤紙安裝

<p>1. 面對機器正面，掀起上蓋。</p>	
<p>2. 將紙捲掛在紙捲架上，並將紙捲向內側貼齊。</p> <p>3. 調整紙捲調整桿與紙捲貼齊，勿過度擠壓導致紙捲邊緣破損。</p>	
<p>4. 將印表頭壓力旋轉臂往外拉起，並由後向上扳起，使印表頭向上抬起。</p>	
<p>5. 將標籤調整桿向上扳起。</p>	

<p>6. 將紙張前緣穿過兩支導紙桿中間，經移動式偵測器下方，直到紙張送出撕紙片。</p>	
<p>7. 將紙往內側貼齊，調整標籤調整桿與紙張貼齊。</p> <p>8. 將標籤調整桿向下壓回至定位，直到扣住導紙桿。</p>	
<p>9. 將印表頭壓力旋轉臂扳回，關上印表頭。</p> <p>10. 蓋回上蓋，即完成標籤紙的安裝。</p>	

2-4. USB 驅動程式安裝方式

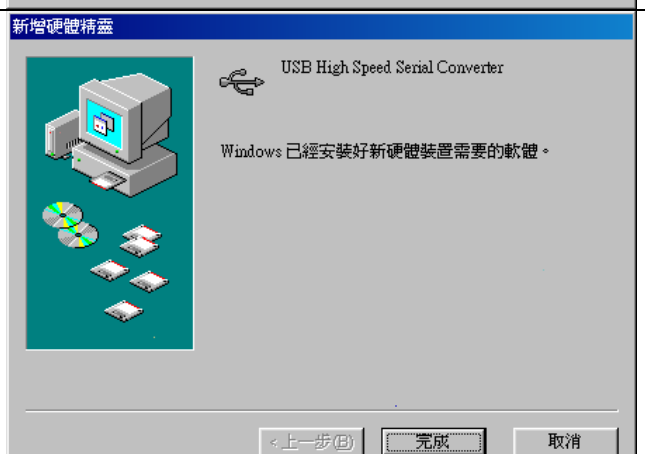
1. 因 USB 為隨插即用裝置，請使用者先將 USB 裝置專用線安裝至電腦與條碼機上，電腦會自動偵測並開始進行安裝。



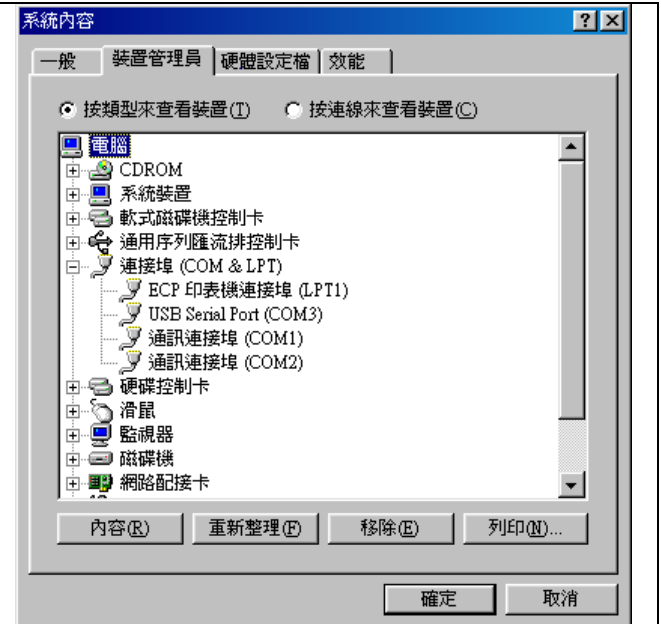
2. 選擇“指定的位置”，並指向放置 USB 驅動程式的路徑後，請再按“下一步”。



3. 完成 USB 驅動程式的安裝。

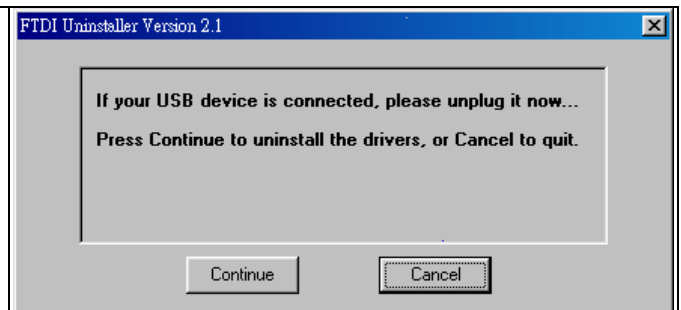


4. 由於此 USB 為 Serial Port(串列埠)，故請至 控制台\系統\系統內容 中確認硬體將 USB 安裝為第幾串列埠。如右圖例 USB 安裝為 COM3。
5. 確認後即可使用 USB 透過軟體(如：科誠免費附贈標籤編輯軟體--QLabel III，或是科誠條碼機專用 Driver)列印標籤。



2-5. 移除 USB 驅動程式

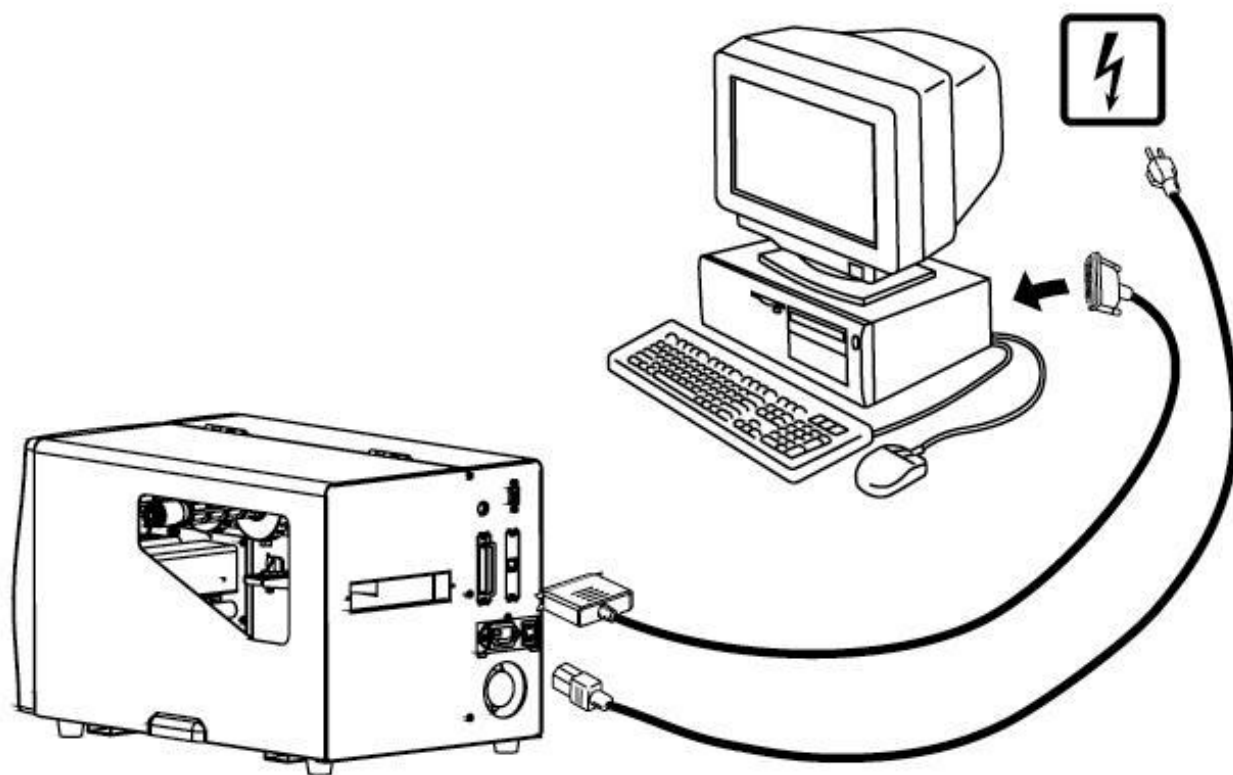
使用者若是需要移除USB 驅動程式，請開啓 ”USB Driver” 的資料夾，執行資料夾中 ”Ftdiunin” 的應用程式，即會出現如右圖之畫面；按下 ”Continue” 則移除 USB 驅動程式。



2-6. 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 LCD 液晶顯示器會顯示條碼機名稱及版本訊息。

【注意】：使用USB埠前，請先安裝專用Driver。

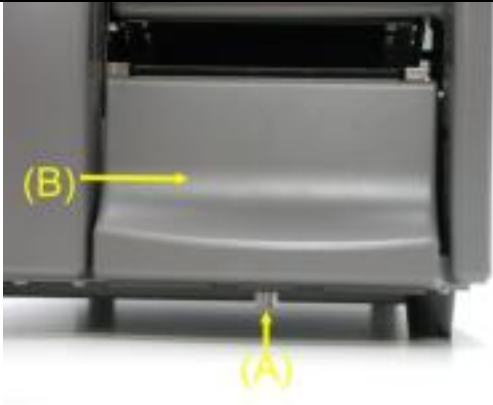
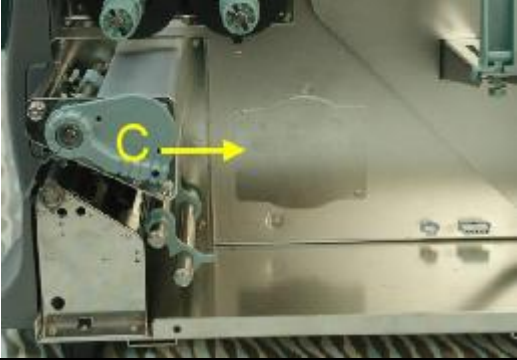



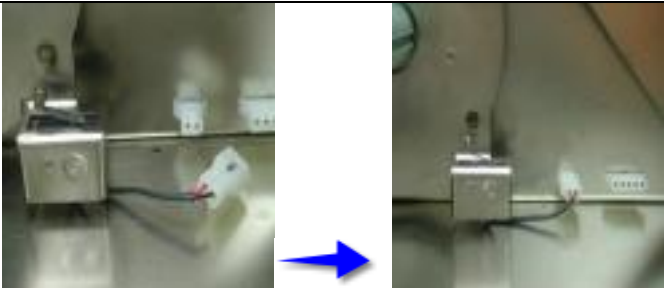

第 3 章 條碼機選購裝備安裝說明(EZ-2100 不含)

3-1. 自動剝紙與背紙回收器零件圖示說明

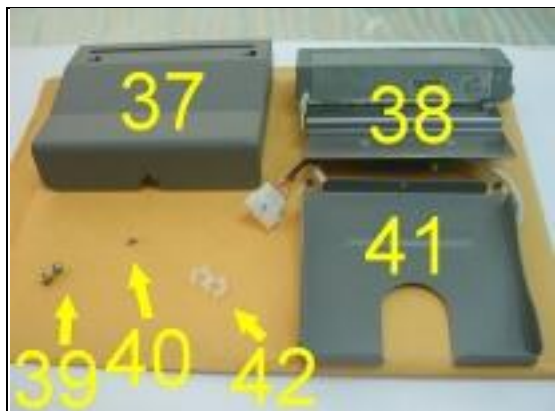
	34	背紙回收模組
	35	U型固定夾
	36	螺絲(M3*4.5) * 4

3-2. 自動剝紙與背紙回收器安裝方式

1. 面對機器正面，將右側面板(B)下方的手轉螺絲(A)卸下，並將右側面板(B)卸下。	
2. 掀起機器上蓋，並面對機器側面。 3. 將背紙遮蓋(C)使用工具卸下。	
4. 背紙回收軸桿上的 U 型固定夾(35)先取下，再將背紙回收模組(34)用螺絲(36)鎖合於機器上。	

<p>5. 鎖合背紙回收模組(34)後將背紙回收控制接頭插於背紙回收控制插座上。</p>	
<p>6. 將碳帶與紙捲安裝於機器中(可參考使用手冊 2-1. 碳帶安裝 與 2-3. 標籤紙安裝)。</p>	
<p>7. 將標籤紙剝離數張只留其背紙(背紙長度約 400mm)後,再將背紙穿過機心與導紙桿下方。</p> <p>8. 將背紙環繞於背紙回收模組(34)上,並使用 U 型固定夾(35)固定。</p> <p>【注意】請注意背紙固定在背紙回收模組(34)的方向。</p>	
<p>9. 將右側面板(B)裝回,並使用手轉螺絲(A)鎖合固定。</p>	
<p>10. 輕按自動剝紙偵測器(D)下方,使剝紙偵測器彈出。</p> <p>11. 將自動剝紙偵測器扳至偵測位置,蓋回機器上蓋即完成。</p> <p>12. 當背紙回收至約外徑 110mm 大小,背紙會碰觸至背紙回收極限開關,而機器則會自動停止列印;待背紙清除後機器則繼續列印。</p> <p>【注意1】使用前請確定開啓剝紙功能。</p> <p>【注意2】搭配背紙回收模組使用剝紙功能時,建議使用標籤紙尺寸高度在30mm以上,100mm以下。</p> <p>【建議】加裝背紙回收模組(34)裝置時,在Q-LabelIII列印停歇點(E 值)為7。</p>	

3-3. 裁刀零件圖示說明(鈹金件)



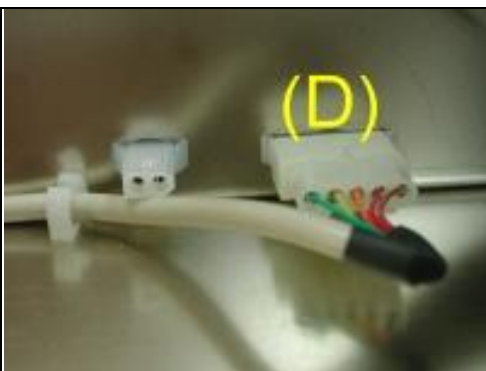
37.	裁刀遮蓋 * 1
38.	裁刀模組(含控制板)及連接插頭
39.	螺絲(M3*8) * 2
40.	螺絲(M3*4.5) * 1
41.	集票籃 * 1
42.	理線座 * 2

【注意】安裝裁刀模組裝置時,請先將電源開關關閉。

3-4. 裁刀安裝方式(鈹金件)

<p>13. 面對機器正面，將右側面板(B)下方的手轉螺絲(A)卸下，並將右側面板(B)卸下。</p>	
<p>14. 掀起上蓋，並面對機器正面，將撕紙片(C)使用工具卸下。</p>	
<p>15. 輕扶裁刀並將裁刀模組(38)用螺絲(39)鎖合固定於機器上。</p>	

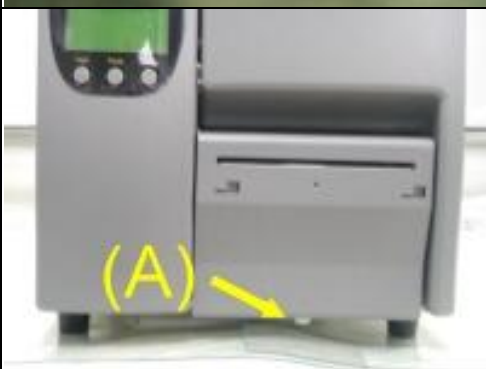
16. 將裁刀控制連接頭插於主機裁刀控制插座(D)上。



17. 將裁刀連接線上的理線座(6)固定於理線座固定孔上。



18. 將裁刀遮蓋(1)掛於裁刀上，並使用手轉螺絲鎖合(A)固定。



19. 將集票籃(5)置於凹槽下方，向左移並以螺絲(4)鎖合固定。



20. 將碳帶與紙捲安裝於機器中(可參考使用手冊 2-1 碳帶安裝 與 使用手冊 2-3 標籤紙安裝)，蓋回機器上蓋即完成。

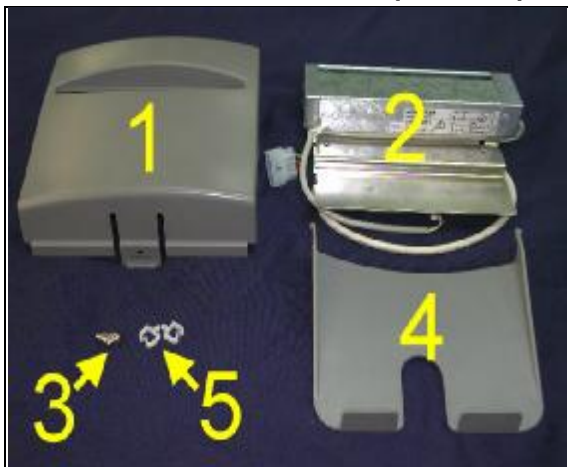
【注意1】 使用前請確定開啓裁刀功能。

【注意2】 建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為30mm以上。

【建議】 加裝裁刀模組裝置時,在Q-LabelIII列印停歇點(E值)為23。



3-5 裁刀零件圖示說明(塑膠件)



1.	塑膠裁刀遮蓋 * 1
2.	裁刀模組(含控制板)及連接插頭
3.	螺絲(M3*8) * 2
4.	塑膠集票籃 * 1
5.	理線座 * 2

- 【注意】
1. 安裝裁刀模組裝置時,請先將電源開關關閉。
 2. 本裁刀模組不適用於EZ-2100
- 【建議】
- 加裝裁刀模組裝置時,在Q-LabelIII列印停歇點(E值)為23。

3-6 裁刀模組安裝方式(塑膠件)

16. 面對機器正面,將右側面板(B)下方的手轉螺絲(A)卸下,並將右側面板(B)卸下。

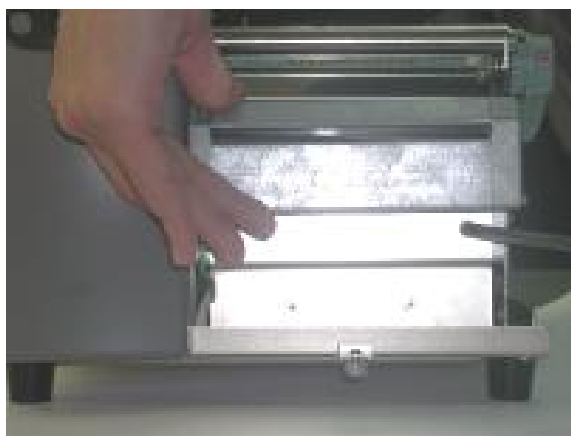
【注意】將手轉螺絲卸下時,請勿將右側面板用力扯下,只需將右側面板下方卡勾與定位凸點分離,再將右側面板輕輕向上卸下即可。



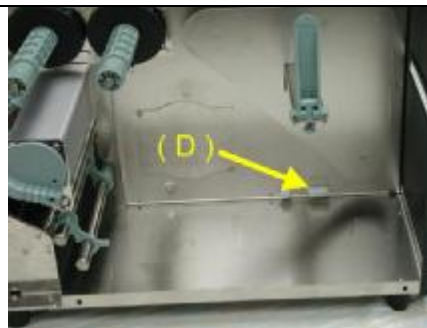
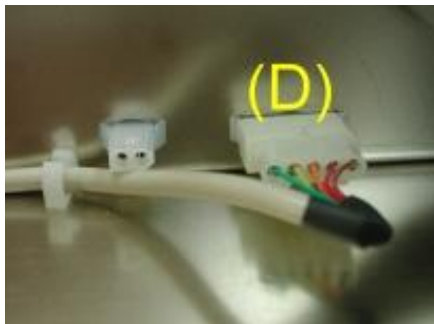
17. 掀起上蓋,並面對機器正面,使用螺絲起子將其撕紙片(C)卸下。



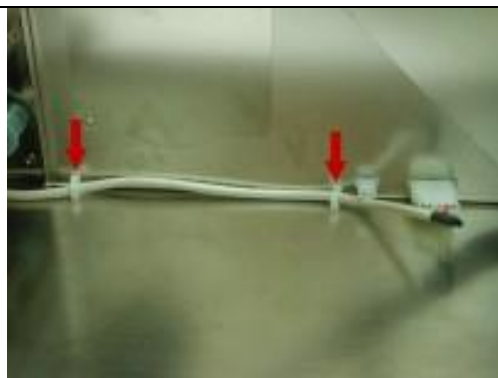
18. 輕扶裁刀模組並將裁刀模組(2)用螺絲(3)鎖合固定於機器上。



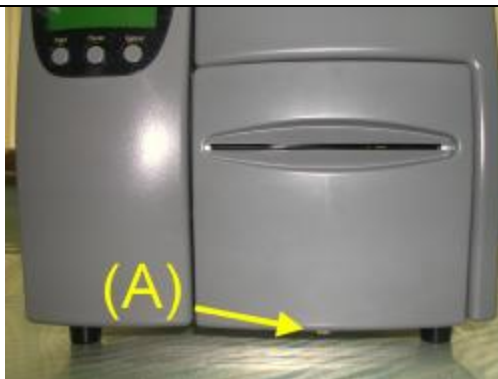
19. 將裁刀控制連接頭插於主機裁刀控制插座(D)上。



20. 將裁刀連接線上的理線座(5)固定於理線座固定孔上。



21. 將塑膠裁刀遮蓋(1)掛於裁刀上，並使用手轉螺絲鎖合(A)固定。



22. 將塑膠集票籃左右上方之卡勾固定於塑膠裁刀遮蓋之出票口上。



23. 將碳帶與紙捲安裝於機器中(可參考使用手冊 2-1 碳帶安裝 與 使用手冊 2-3 標籤紙安裝)，蓋回機器上蓋即完成。

【注意】建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為 30mm 以上。



第 4 章. 面板操作

4-1. LCD/LED 訊息說明

表示訊息	LED 燈號			響聲	說明
	Power	Ready	Error		
EZ-XXXX Vx.xxx	綠	綠		1	EZ-XXXX表示為機種型號，Vx.xxx 表示目前的Firmware版本。
自我測試中...	綠	綠		3	表示目前條碼機處於列印自我測試頁模式，請參考第23頁的說明。
傾印模式	綠	綠		3	表示目前條碼機處於傾印模式，請參考第23頁的說明。
紙張尺寸自動偵測中...	綠			3	表示目前條碼機處於自動偵側模式，請參考第24頁的說明。
暫停中....	綠	綠			表示目前條碼機正處於暫停的狀態，要解除暫停狀態只需再按一次Pause鍵。
已取消列印	綠	綠			在列印中按下Cancel鍵，表示終止列印的動作並清除殘留在條碼機內的資料。
請按"FEED" 鍵，繼續列印	綠		紅		表示必須按下FEED鍵才能讓條碼機繼續原來的動作。
PROGRAM LOADING	綠		紅 (閃爍)		表示目前條碼機正在下載Firmware。
LOADING COMPLETE	綠	綠		1	表示條碼機的Firmware更新已完成。
Setting Mode	綠	綠		1	表示條碼機目前處於可設定的模式，請參考第25頁的說明。

【注意】由於EZ-2100無LCD可顯示訊息，故表示訊息的方式以LED顯示方式為判斷方法。

4-2. 一般操作

Pause 鍵

一般待機狀態時按 "Pause" 鍵，則條碼機進入暫停模式；且LCD 液晶顯示器會顯示 "EZxxxx Vx.xxx Pause"。此時條碼機無法接收任何指令，再按一次按 Pause 鍵即可解除暫停狀態，並回復待機狀態。

若於列印途中按 "Pause" 鍵，條碼機會暫停列印；再按一次即可繼續列印未完成的部份。

例如列印 10 張標籤，於列印 2 張時按 Pause 鍵以暫停列印，但再按一次即可列印完後續 8 張。

【注意】由於EZ-2100無LCD可顯示訊息，故當一般待機狀態時與按列印途中"Pause" 鍵，Error燈則會亮起並閃爍。

Cancel 鍵

列印途中按 Cancel 鍵，LCD 液晶顯示器會顯示 "xxxxxxx Cauce"，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 Cancel 鍵以清除列印，則條碼機不會再印後續 8 張，而會回到待機狀態。

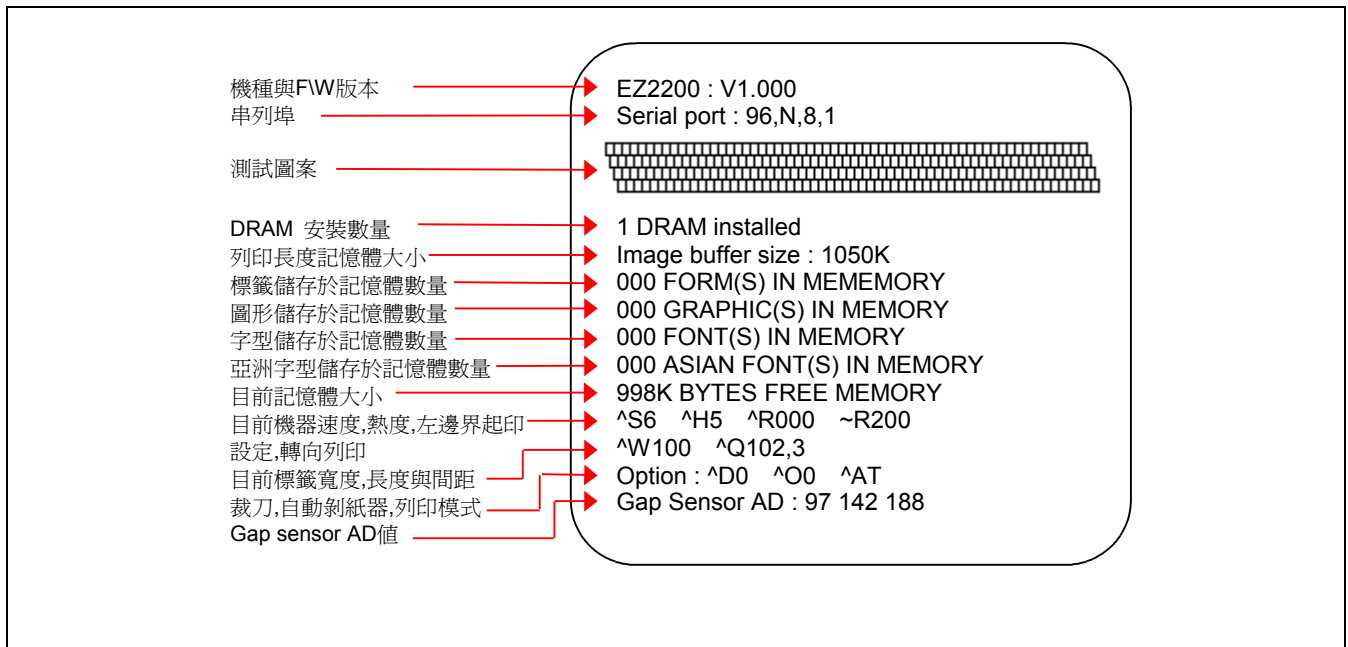
Feed 鍵

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24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，按住 FEED 鍵。
2. 打開電源(此時仍按住 FEED 鍵不放)，若使用者使用為 EZ-2100，當警示聲響 3 聲後便已進入自我測試中，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。
3. 若使用者使用為 EZ-2200/EZ-2300，此時警示聲響 3 聲並待 LCD 顯示”自我測試中...”後，立即放開 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)，若使用者使用為 EZ-2100，當警示聲響 1 聲後便已進入傾印模式中，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. 若使用者使用為 EZ-2200/EZ-2300，待 LCD 顯示”傾印模式”後，再放開 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。
4. 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。
5. 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 PAUSE 鍵。
3. 打開電源(此時仍按住 PAUSE 鍵不放)，若使用者使用為 EZ-2100，當警示聲響 3 聲後便已進入標籤紙自動偵測模式中，此時放開 PAUSE 鍵；條碼機即會自動偵測標籤大小並作記錄。
4. 若使用者使用為 EZ-2200/EZ-2300，待警示聲響 3 聲且 LCD 液晶顯示器顯示”紙張尺寸自動偵測中...“，此時放開 PAUSE 鍵放開；條碼機即會自動偵測標籤大小並作記錄。
5. LCD 液晶顯示器會顯示測量結果：
例如”00000224”，即表示此標籤含間距(Gap)每張為 224 dots 長(若是黑線紙則包含黑線寬度)，以 203DPI 解析度的機種為例，dot 與 mm 的比值為 8:1，換算後標籤長度為 28mm ($224/8=28$)。顯示測量結果後立即回復成待機狀態。

4-6. 設定模式

在設定模式 (Setting mode) 中，可依需求對列印模式、使用配備(裁刀或剝紙器)、紙張種類、以及串列埠傳輸速率 (條碼機連接串列埠時才須設定) 作相關設定。

1. 請先依紙張碳帶示意圖安裝紙卷及碳帶，並確認 Ready 燈為綠燈。
2. 請先按” Pause ”鍵不放，再按” Feed ”鍵，二鍵同時按住不放；直到 LCD 液晶顯示器顯示” Setting Mode ”。
24. 放開按鍵即進入” 設定模式 ”，且顯示設定的項目。
25. 設定模式中，按鍵則有以下的作用：

Feed 鍵：選擇

Pause 鍵：進入或確定

Cancel 鍵：離開

26. 設定項目中標有”*”符號者，表示此為目前所選定的項目。
27. 在設定好離開前，條碼機會詢問是否要存取此次設定；無論存取與否，確定後即可回到待機狀態。

Printing mode (列印模式)	Thermal Transfer(熱轉式)：列印時，須配加碳帶，將內容轉印於標籤紙上 Direct Thermal(熱感式)：列印時不須碳帶，使用熱感紙。 初設值：Thermal Transfer(熱轉式)
Option Set (配備設定)	Strip mode(剝紙器)：啟動剝紙器。 Cutter mode(裁刀)：啟動裁刀。 Option OFF(關閉)：不啟動剝紙器、裁刀時選此項。 初設值：Option OFF(關閉)
Paper Set (紙張種類)	Black Mark(黑線偵測紙)：使用於背面有黑線之標籤紙或連續紙。 Gap Paper(標籤紙)：使用於有間距的標籤紙(具黏貼性)或吊牌。 Plain Paper(連續紙)：使用於一般連續紙。 初設值：Gap Paper(標籤紙)。
COM Port Set (串列埠設定)	Baud Rate(傳輸速率)：300/ 600/ 1200/ 2400/ 4800/ 9600/ 19200/ 38400 bits。 初設值：9600 bits。 Parity Set(同位值)：None/ Odd/ Even Parity。 初設值：None Parity。 Data Length(資料長度)：7/ 8 bits。 初設值：8 bits。 Stop bit(停止位元數)：1/ 2 bits。 初設值：1 bit。
Auto Sensor(自動測紙)	Auto mode：使用自動測試紙張類型及長度 Gap mode：設定先以標籤紙格式偵測紙張 Black mode：設定先以黑線標紙格式偵測紙張 初設值：Auto mode。
Setting Review (預覽設定值)	可查閱已設定的各個項目
LCD Language	English 簡體中文 繁體中文

【注意】

- (1) ”初設值”為出廠時的原始設定值，若日後做了其它設定，則以新設值為準。
- (2) 條碼機於關機後仍會儲存前一次的設定值，所以若要更改列印模式請進入” Setting Mode ”重新設定。

4-7. 操作錯誤訊息

EZ-2100錯誤訊息

由於EZ-2100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

錯誤訊息	LED 訊息燈			嗶 聲	說 明	解 決 方 法
	Power	Ready	Error			
印表頭離位	綠		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	綠		紅	無	印表頭溫度過高。	當表頭溫度過熱時，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	綠		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	綠		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	綠		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	綠		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	綠		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	綠		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	綠		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。

EZ-2200/EZ-2300錯誤訊息

LCD 顯示內容	LED 訊息燈			嗶 聲	說 明	解 決 方 法
	Power	Ready	Error			
印表頭離位	綠		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	綠		紅	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。
請裝碳帶或檢查碳帶偵測器	綠		紅	連續2次3聲	未安裝碳帶但機器出現錯誤訊息。	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。
請裝紙張或檢查紙張偵測器	綠		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	綠		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	綠		紅	連續2次2聲	語法錯誤	檢查送到印表機的命令，可能是參數錯或遺漏。
記憶體已滿	綠		紅	連續2次2聲	記憶體空間已滿	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	綠		紅	連續2次2聲	找不到檔案	請使用 ~X4 命令將所有檔案列印出來，再核對送到印表機的名稱是否正確及存在否。
檔名重複	綠		紅	連續2次2聲	檔名重複	更換檔名之後再下載一次。

第 5 章 保養維護與調校

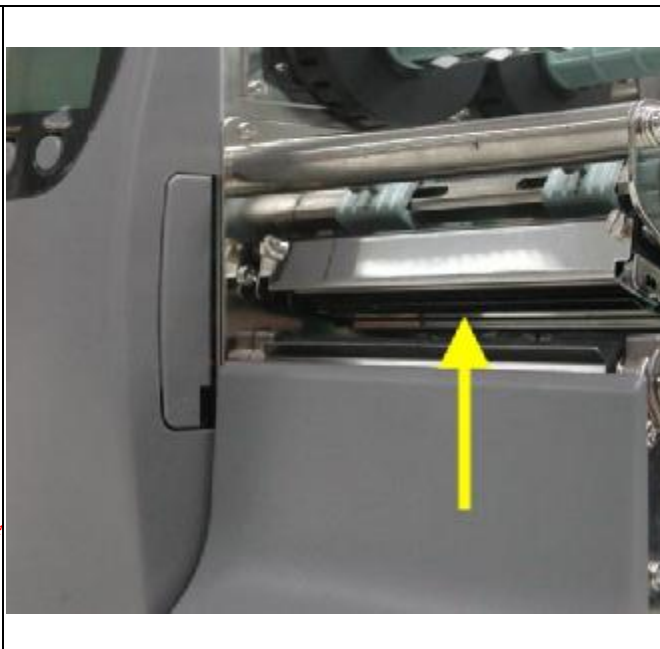
5-1. 印表頭保養與清潔

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

1. 開啓上蓋。
2. 取下碳帶。
3. 將印表頭壓力旋轉臂往外拉起並由後向上扳起，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，請用軟布料沾工業酒精清除。

【注意】

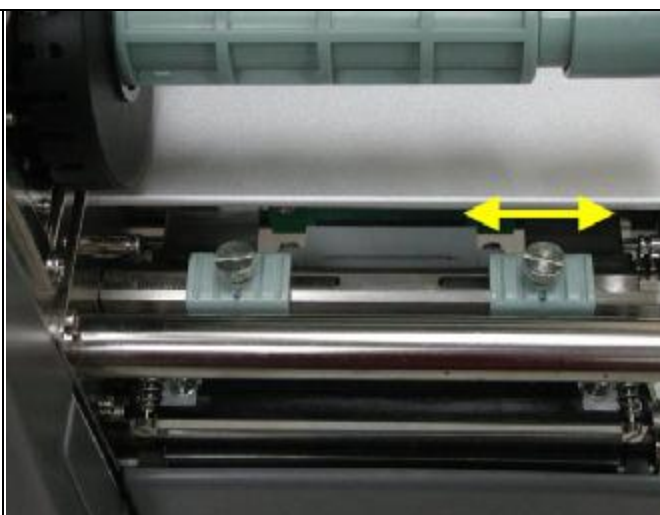
- (1) 建議每週印表頭的清理 1 次。
- (2) 清理印表頭時，請注意清潔的軟布上是否有附著金屬或堅硬物質，若使用不潔的軟布而造成印表頭的損壞，則不在科誠保固條件內。




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. 開啓上蓋。
2. 取下碳帶。
3. 將印表頭壓力旋轉臂往外拉起並由後向上扳起，使印表頭向上抬起。
4. 依實際列印不平均的位置，移動靠右方的印表頭彈簧固定盒。通常，紙張愈寬，右邊的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）。



5-3. 印表頭壓力調整

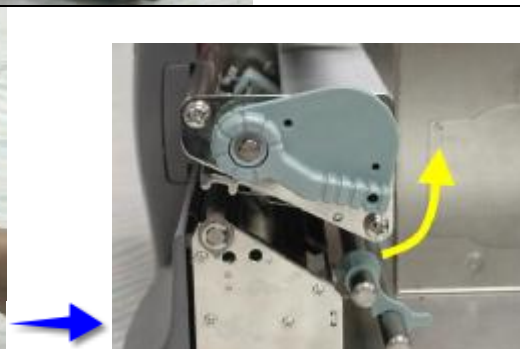
<p>1. 面對機器正面，掀起上蓋。</p>	
<p>2. 將印表頭壓力旋轉臂往外拉起，並以反時針方向旋轉,使印表頭向上抬起。</p>	
<p>3. 單邊列印不清楚或有碳帶皺褶現象產生時,可優先調整彈簧固定盒位置或調整彈簧固定盒壓力大小來改善(壓力調整方式,如步驟 4)。</p>	
<p>4. 利用一字起子將彈簧固定盒的調整螺絲,順時針方向加強壓力,逆時針方向減弱壓力。</p>	

5-4 印表頭列印線調整

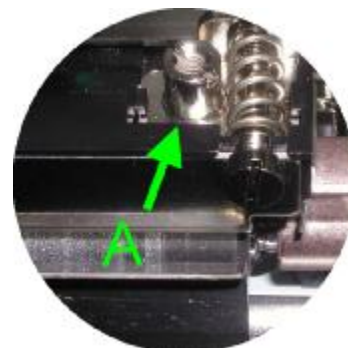
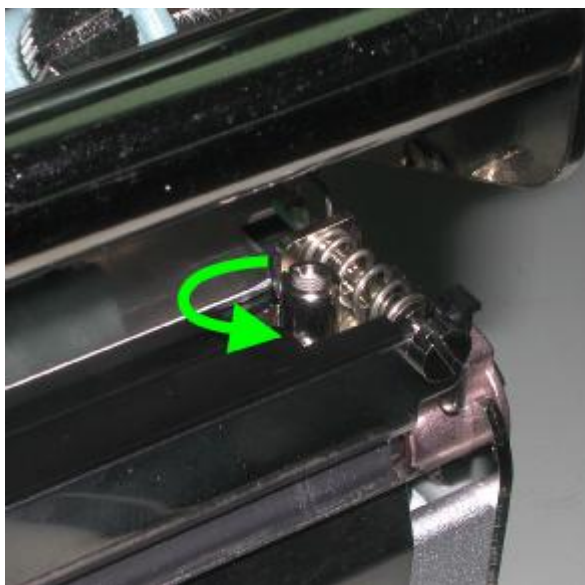
1. 面對機器正面，掀起上蓋。



2. 將印表頭壓力旋轉臂往外拉起，並以反時針方向旋轉,使印表頭向上抬起。



3. 用一字起子將兩邊印表頭固定螺帽(A)逆時針方向旋開一圈(如箭頭指示)。



4. 印表頭列印線位置的調整：

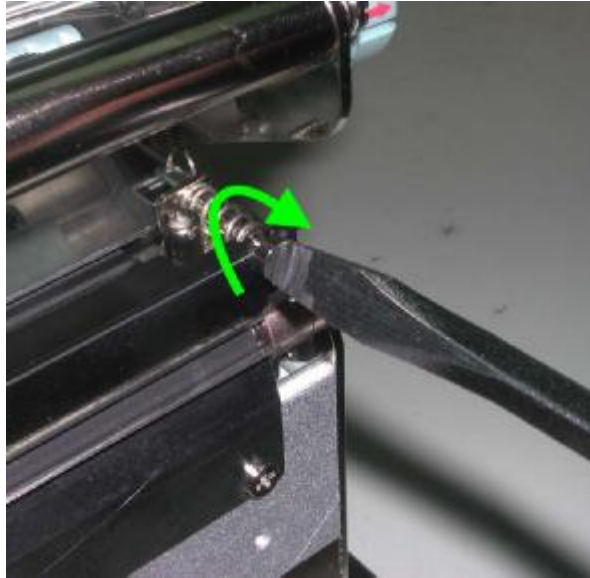
甲、通常採用較硬或較厚紙張列印時,印表頭之列印線應往前(即出紙方向)調整,以得到較佳之列印品質,此時可取一字起子(如右圖示)以順時針方向旋轉調整螺絲(B)即可令印表頭往前位移。

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

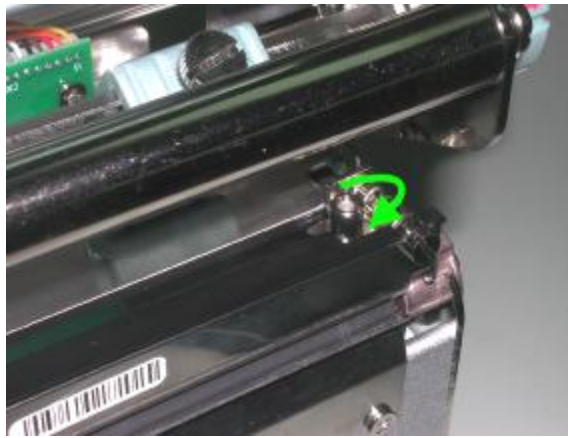
丙、調整螺絲(B)旋轉一圈,印表頭位移行程為 0.5mm,建議調整方式採漸進式,每次調整 1/4 圈,以確認列印品質狀況。

丁、如印表頭位置調整出現錯亂現象,請將左右側之調整螺絲(B)以一字起子反時針方向輕輕轉到底,於回復原點後再依上述調整方式重新調整。

註：在螺帽(A)未鬆開前不宜做印表頭列印線之位置調整作業。



5. 列印線位置調整完成後,再用一字起子順時針方向將印表頭固定螺帽(A)鎖緊(如箭頭指示)。

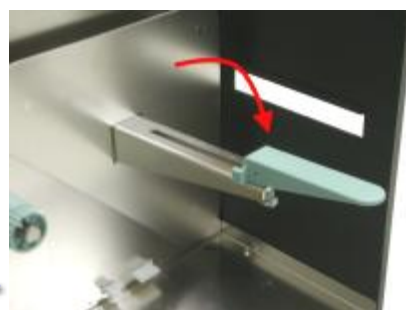


5-5 標籤調整桿操作說明

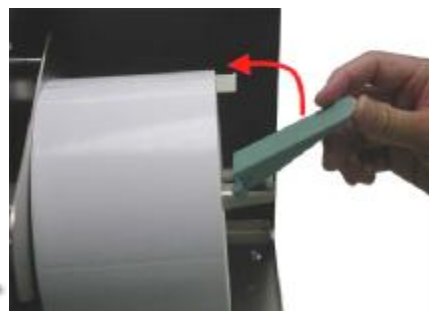
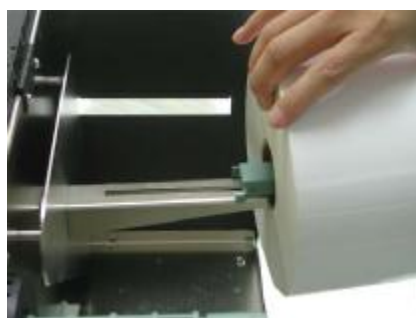
1. 面對機器正面，掀起上蓋。



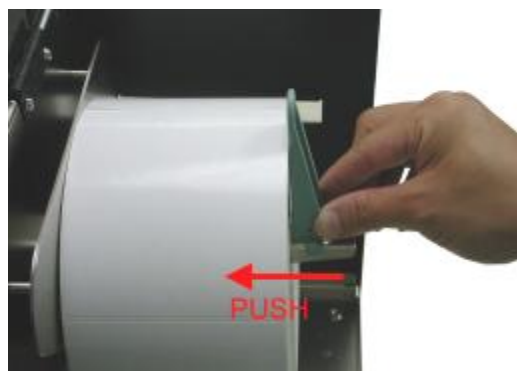
2. 先將標籤調整桿往下扳開，使得標籤調整桿與紙捲架平行。



將標籤紙裝入，再將標籤調整桿往上扳正。



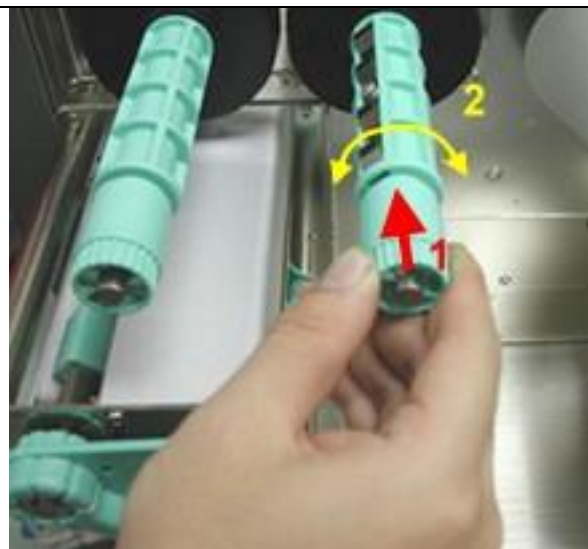
3. 標籤紙安裝後，將標籤調整桿往前推使得標籤紙固定。



5-6. 碳帶張力調整

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折的現象時，可將碳帶回收軸上的張力調整鈕以順時針方向調強張力。

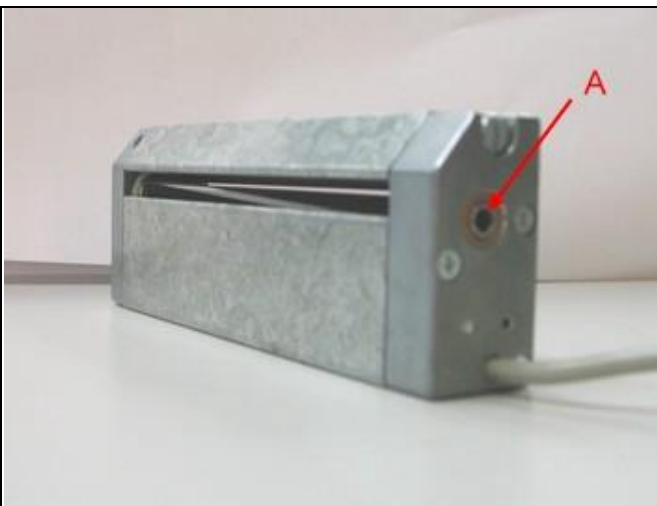
如果使用較窄的碳帶（特別是寬度小於2吋的碳帶），導致列印時有拖不動的現象時，可將碳帶供應軸上的張力調整鈕以逆時針方向調弱張力。



5-7. 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刃打開。
3. 排除卡紙後，重新開啓電源，此時刀刃會自動回復到正確的位置。

【注意】建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為30mm以上。



5-8. 故障排除

問 題	建 議 改 進 方 法
電源打開後，LCD面板無顯示訊息或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 換用正確標籤紙或碳帶。 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)。 u 檢查背紙是否碰觸至背紙回收極限開關。
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 選用正確的二維碼。 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。
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0.16mm。
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。
使用剝紙與背紙回收器時，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。