

Zebra[®] 105SL*Plus*[™]

使用者指南



© 2013 ZIH Corp. 本手冊和手冊中所述之印表機的軟體及 / 或韌體版權均歸 ZIH Corp. 與 Zebra 授權人所有。未經授權而複製本手冊或印表機中的軟體及 / 或韌體，可能導致高達一年的監禁和 \$10,000 美元的罰款 (17 U.S.C.506)。違反版權法者可能要承擔民事責任。

本產品可能包含 ZPL®、ZPL II® 和 ZebraLink™ 程式；Element Energy Equalizer® 電路；E3®；和 Monotype Imaging 字型。Software © ZIH Corp. 全球版權所有。

ZebraLink 與所有產品名稱和編號為商標，而 Zebra、Zebra 徽標、ZPL、ZPL II、Element Energy Equalizer 電路和 E³ 電路為 ZIH Corp. 的註冊商標，全球版權所有。

所有其他品牌名稱、產品名稱或商標，隸屬於其個別擁有者。如需其他商標資訊，請參閱產品 CD 的「商標」。

所有權聲明 本手冊包含 Zebra Technologies Corporation 及其子公司的所有權資訊。它僅供操作和維護手冊中所述設備的人員參考和使用。未經 Zebra Technologies 的明確書面許可，不得為任何其他目的而使用、複製或者向任何人披露這些所有權資訊。

產品的改進 持續改進產品是 Zebra Technologies 的政策。所有規格和設計如有變更，恕不另行通知。

免責聲明 Zebra Technologies 雖盡力確保其公佈的技術規格和手冊正確無誤；但錯誤在所難免。Zebra Technologies 保留更正任何這類錯誤的權利，並且聲明不對因此而造成的後果負責。

責任限制 對於因使用、使用結果或不能使用此類產品而產生的任何損害（包括但不限於商業利潤損失、業務中斷、遺失商業資訊等衍生性損害），Zebra Technologies 或任何參與隨附產品（包括硬體和軟體）之創造、生產或傳送的其他人概不負責，即使 Zebra Technologies 已被告知存在這類損害的可能性。某些轄區不允許排除或限制意外損失或衍生性損害，因此上述限制或排除可能不適用於您。



履約宣告

我們已經決定以下項目均可辨識為 Zebra 印表機：

105SL*Plus*TM

由以下公司製造：

Zebra Technologies Corporation
333 Corporate Woods Parkway
Vernon Hills, Illinois 60061-3109 U.S.A.

已經符合適用的 FCC 技術標準

適用於家庭、辦公室、商業以及工業

如果沒有在設備上進行未授權變更，
而且如果正確維護與操作設備。

履約資訊

FCC 符合聲明

此設施符合 FCC 規則第 15 條。操作符合下列兩個條件：

1. 此設施不得引起有害干擾，且
2. 此設施必須能承受任何干擾，包括可導致意外操作的干擾。



附註 • 本設備經測試符合 FCC 規則第 15 條對 B 類數位裝置的限制規定。這些限制旨提供合理的保護措施，以防止設備安裝於住宅區時產生有害干擾。本設備會產生、使用及輻射無線電射頻能量，如未遵照本手冊指示安裝和使用，可能會對無線通訊產生有害的干擾。但是，並不保證在特定安裝下不會產生干擾。如果本設備確實對無線電或電視接收造成有害干擾（可以透過開啓和關閉設備來確定），使用者可以嘗試用下列一種或多種措施來解決干擾問題：

- 調整接收天線的方向或位置。
- 增大設備與接收器之間的距離。
- 將設備連接到和接收器不在同一電路的電源插座上。
- 向經銷商或有經驗的無線電 / 電視技術人員尋求協助。

加拿大 DOC 符合聲明

此 B 類數位設備符合加拿大 ICES-003。

Cet appareil numérique de la classe B est conforme à la norme NMB-003 du Canada.

目錄

履約宣告	3
履約資訊	4
關於本文件	9
誰該使用本文件	10
本文件之組織	10
文件慣例	11
1•簡介	13
印表機元件	14
控制面板	15
控制面板顯示器	17
瀏覽顯示器	17
更改密碼保護的參數	20
預設密碼的值	20
停用密碼保護功能	20
控制面板上的操作參數	21
2•印表機設定和操作	37
處理印表機	38
打開並檢查印表機	38
若要保存印表機	38
若要運送印表機	38
選取印表機的位置	39
選取資料通訊介面	40
資料纜線	42
連接印表機到電源	43
電源線規格	44
安裝控制面板鍵台頂蓋	46

耗材類型	47
色帶概述	49
何時使用色帶	49
色帶塗佈面	49
選取列印模式	51
裝入色帶	54
裝入耗材	59
3 • 印表機配置與調整	79
變更印表機設定	80
列印設定	81
維護與診斷工具	87
網路設定	94
語言設定	98
感應器設定	100
連接埠設定	101
手動校準色帶與耗材感應器	104
移除用過的色帶	110
移除迴帶軸的耗材或襯墊	111
調整傳輸耗材感應器	113
上耗材感應器	113
下耗材感應器	116
調整印字頭壓力和插栓位置	117
插栓位置調整	117
調整印字頭壓力	119
4 • 例行維護	121
更換印表機元件	122
訂購更換零件	122
回收印表機元件	122
潤滑	122
清潔排程和程序	123
清潔外部	123
清潔耗材盒	123
清潔印字頭和滾筒	124
清潔感應器	126
清潔壓片	128
清潔切割器	132
5 • 疑難排解	133
列印問題	134
錯誤訊息	137
校準問題	142

通訊問題	143
色帶問題	144
雜項問題	145
印表機診斷	146
開機自我檢測	146
CANCEL (取消) 自我檢測	147
PAUSE (暫停) 自我檢測	148
FEED (送紙) 自我檢測	149
FEED (送紙) + PAUSE (暫停) 自我檢測	152
CANCEL (取消) + PAUSE (暫停) 自我檢測	152
通訊診斷測試	153
感應器設定檔	154
6 • 規格	157
功能	158
標準功能	158
選用功能	158
Zebra Programming Language (ZPL, Zebra 程式語言)	159
條碼	159
一般規格	160
實體規格	160
電力規格	160
作業與儲存環境條件	160
列印規格	161
耗材規格	162
色帶規格	163
字彙	165
索引	169



筆記 • _____

關於本文件

本節提供聯絡資訊、文件結構與組織，以及額外的參考文件。

目錄

誰該使用本文件	10
本文件之組織	10
文件慣例	11

誰該使用本文件

本使用者指南的使用對象是任何需要對印表機進行例行維護、升級或疑難排解問題的人員。

本文件之組織

本使用者指南的結構如下：

章節	說明
簡介於第 13 頁	本節提供印表機和其元件的詳細概述。
印表機設定和操作於第 37 頁	此節可協助技術人員初始化印表機的設定和操作。
印表機配置與調整於第 79 頁	本節協助您配置和調整印表機。
例行維護於第 121 頁	本節提供例行清潔和維護的程序。
疑難排解於第 133 頁	本節提供您有關需要疑難排解錯誤的資訊。包含各種診斷測試。
規格於第 157 頁	本節提供本印表機之功能和規格。
字彙於第 165 頁	字彙提供常用詞彙清單。

文件慣例

表 1 顯示本文件傳達特定資訊的方式。

表 1 • 文件慣例

不同的色彩

如果您在線上檢視此指南，您可以按一下作為交互參照或超連結的藍色文字，將直接跳到此指南的其他章節，或網際網路上的網站。

LCD 顯示器範例

印表機液晶顯示器（LCD）的文字以 Arial 字型顯示。

指令行範例、檔案名稱和目錄

指令行範例、檔案名稱和目錄都會以 Courier New 字型顯示。例如：

輸入 ZTools 即可使用 /bin 目錄中的 Post-Install 指令碼。

開啓 /root 目錄下的 Zebra<version number>.tar 檔案。

圖示和建議文字

使用以下圖示和建議文字，引起您對特定文字區域的注意。



注意 • 警告您可能會有靜電產生。



注意 • 警告您可能會有電擊狀況產生。



注意 • 警告您高溫可能會造成燙傷。



注意 • 勸告您如果不進行特定動作或執意進行特定動作，可能會對您造成實際傷害。

(無圖示)

注意 • 勸告您，如果不進行特定動作或執意進行特定動作，可能會對硬體造成實際傷害。



重要 • 告知您完成某項作業所需的資訊。



附註 • 提供一般或建設性資訊，藉以強調或補充主要文字的重點。



範例 • 提供範例（通常是一個案例），進一步闡明一段文字。



筆記 • _____

1

簡介

本節提供印表機和其元件的詳細概述。

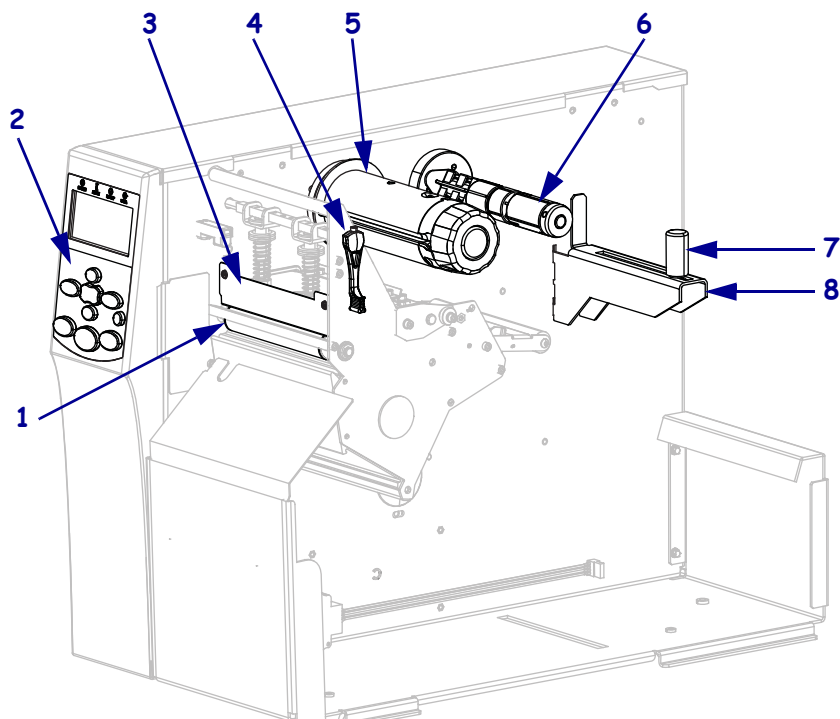
目錄

印表機元件.....	14
控制面板.....	15
控制面板顯示器.....	17
耗材類型.....	47
色帶概述.....	49
何時使用色帶.....	49
色帶塗佈面.....	49

印表機元件

圖 1 顯示印表機耗材盒內部零件。視印表機機型和安裝選項而定，您的印表機可能會稍微不同。在繼續印表機安裝程序之前，先熟悉這些零件。

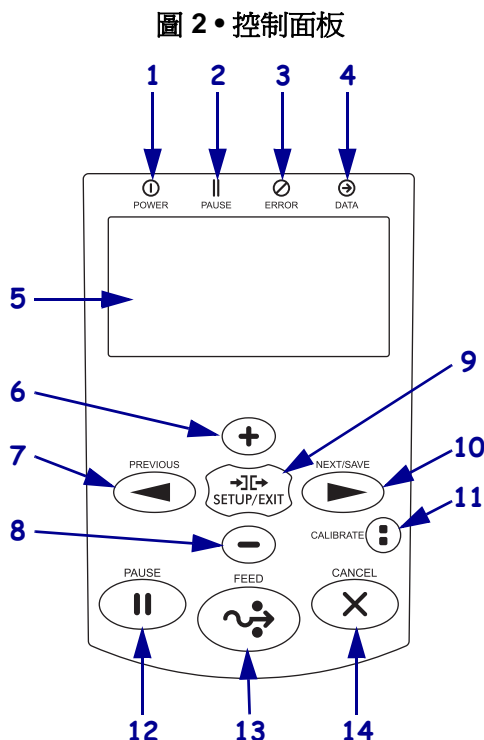
圖 1 • 印表機零件



1	滾筒
2	控制面板
3	印字頭組合
4	印字頭開啓桿
5	色帶收納軸
6	色帶供應軸
7	耗材輔助導桿
8	耗材供應架

控制面板

所有印表機的控制項目和指示燈皆位於控制面板 (圖 2)。



1	① POWER (電源) 指示燈	當印表機開啓時亮起。	
2	⏸ PAUSE (暫停) 指示燈	當印表機暫停時亮起。	
3	⚠ ERROR (錯誤) 指示燈	熄滅	正常操作 -- 列印機沒有錯誤。
		亮起	印表機有錯誤。請檢查顯示器以取得更多資訊。
4	📶 DATA (資料) 指示燈	熄滅	正常操作。未接收或處理資料。
		亮起	印表機正在處理資料或列印中。目前未收到任何資料。
		閃爍	印表機正在從主機接收資料或傳送狀態資訊給主機。
5	顯示器顯示印表機的操作狀態並允許使用者瀏覽功能表系統。		
6	PLUS (+) 按鈕用於變更參數值。通常用來增加值、捲動選項或於輸入印表機密碼時變更數值。		
7	PREVIOUS (上一個) 按鈕用於瀏覽功能表的前一個參數。		
8	MINUS (-) 按鈕用於變更參數值。通常用來減少值、捲動選項或於輸入印表機密碼時變更游標位置。		
9	SETUP/EXIT (設定 / 結束) 按鈕進入和離開配置模式。		
10	NEXT/SAVE (下一個 / 儲存) 按鈕 <ul style="list-style-type: none">在「設定模式」時，NEXT/SAVE (下一個 / 儲存) 按鈕用於瀏覽功能表的下一個參數。離開「設定模式」時，NEXT/SAVE (下一個 / 儲存) 按鈕用於初始化多個選項。(請參閱離開設定模式於第 19 頁)。		

11	CALIBRATE (校準) 按鈕 <ul style="list-style-type: none">當印表機暫停且處於非連續型模式，CALIBRATE (校準) 按鈕會初始化一個「SHORT CAL (簡易校準)」校準程序，此程序將設定耗材與膠片臨界值而不會調整感應器大小、判定標籤長度，並將耗材送至下個膠片。如果印表機處於連續模式或非暫停狀態，此按鈕將沒有效用。
12	按下 PAUSE (暫停) 按鈕 可開始或停止印表機的操作。
13	每按一下 FEED (送紙) 按鈕 ，就會強制印表機送入一張空白標籤。
14	當暫停時，按下 CANCEL (取消) 按鈕 可取消列印工作。

控制面板顯示器

控制面板包括顯示器，您可在顯示器上檢視印表機的狀態或變更其操作參數。您可在本節中學到如何瀏覽功能表系統和變更功能表項目值。

印表機完成開機程序後，會進入閒置顯示 (圖 3)。

圖 3 • 閒置顯示



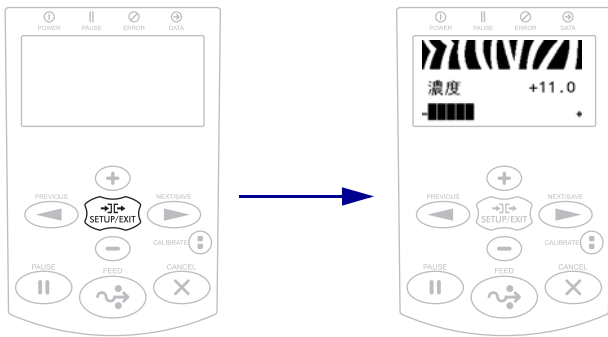
1	顯示印表機目前狀態
2	您藉由 閒置顯示於第 93 頁 設定的資訊

瀏覽顯示器

表 2 顯示在顯示器中可透過參數瀏覽的選項。

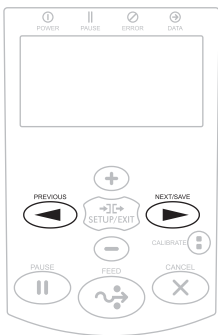
表 2 • 瀏覽

進入設定模式



在「閒置顯示」(圖 3) 下，按下 **SETUP** (設定) 以進入「設定模式」。印表機會顯示第一個參數。

在參數之間捲動



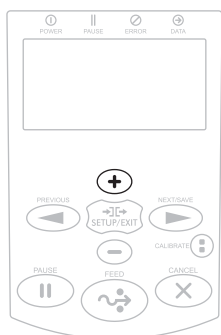
要捲動參數，請按 **PREVIOUS** (上一個) 或 **NEXT/SAVE** (下一個 / 儲存)。

表 2 • 瀏覽 (續)

執行動作

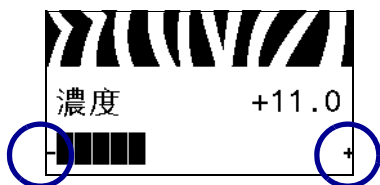


+ 表示可執行的動作。

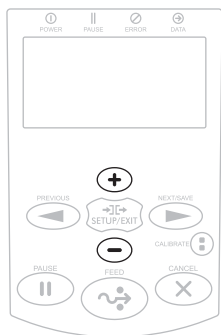


按下 **PLUS (+)** 以執行指定動作。

變更參數值



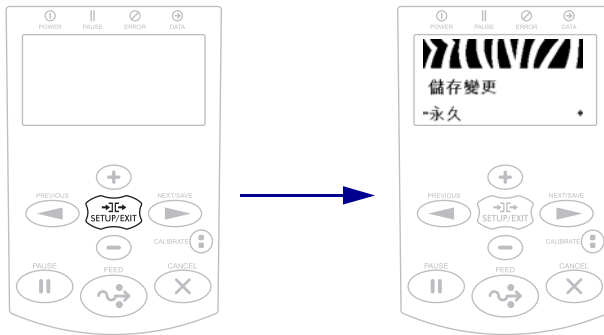
- 和 + 代表值可以變更。



按下 **PLUS (+)** 或 **MINUS (-)** 以在可接受的值之間捲動。

表 2 • 瀏覽 (續)

離開設定模式



1. 在「閒置顯示」(圖 3)下，按下 **SETUP** (設定) 以進入「設定模式」。印表機會顯示第一個參數。
2. 在「設定模式」時，按下 **SETUP/EXIT** (設定 / 結束) 以離開操作參數。LCD 會顯示 **SAVE CHANGES** (儲存變更)。
3. 若要回到參數，請按下 **PREVIOUS** (上一個)。
或是
按下 **PLUS (+)** 或 **MINUS (-)** 以在離開選項之間捲動：
 - **PERMANENT** (永久) — 將值儲存於印表機，即使電源已關閉。
 - **TEMPORARY** (暫時) — 儲存變更，直到電源關閉為止。
 - **CANCEL** (取消) — 此選項會取消您在進入「設定模式」後所做的全部變更，但不包括針對 **DARKNESS** (明暗度)、**TEAR OFF** (撕除)、**COMMUNICATION** (通訊) 和 **LANGUAGE** (語言) 設定所做的變更，因為這些變更在完成後會立即生效。
 - **LOAD DEFAULTS** (載入預設值) — 除了網路設定外，使用此選項將所有設定回復為原廠預設值。載入預設值時請小心謹慎，因為您需要重新載入以手動方式變更的所有設定。
 - **LOAD LAST SAVE** (載入上次儲存) — 載入最後永久儲存的值。
 - **DEFAULT NET** (預設網路) — 使用此選項將所有列印伺服器和網路設定回復為原廠預設值。載入預設值時請小心謹慎，因為您需要重新載入以手動方式變更的所有設定。
4. 按下 **NEXT/SAVE** (下一個 / 儲存)，以選取顯示的選項，然後離開「設定模式」。
完成配置和校準順序後，印表機就會回到「閒置顯示」。

更改密碼保護的參數

工廠會將某些參數（包括通訊參數）預設為密碼保護。

注意 • 除非您已完全瞭解參數的功能，否則不要變更密碼保護參數。如果參數的設定不正確，則印表機可能就不會按照您的預期來運作。

您第一次嘗試變更密碼保護參數時，印表機會顯示 **ENTER PASSWORD**（請輸入密碼）。您變更參數之前，必須先輸入四位數的密碼。您輸入正確的密碼之後，就不需要再輸入一次，除非您按下 **SETUP/EXIT**（設定 / 結束）或關閉 **(O)** 印表機，離開設定模式。

若要輸入密碼保護參數的密碼，請完成下列步驟：

1. 在密碼的提示中，使用 **MINUS (-)** 以變更已選取的數字位置。
2. 選好想要變更的數字時，使用 **PLUS (+)** 以增加所選取數字的值。為密碼的各個數字重複以上這兩個步驟。
3. 在輸入密碼後，按下 **SELECT**（選取）。
會顯示您選取進行變更的參數。如果密碼輸入正確，您就可以變更其值。

預設密碼的值

預設密碼的值為 **1234**。您可以使用 Zebra 程式語言 (ZPL) 指令 **^KP**（定義密碼），或使用印表機的網頁（需要 ZebraNet 有線或無線列印伺服器）變更密碼。

停用密碼保護功能

您可以透過 **^KP ZPL** 指令將密碼設為 **0000** 以停用密碼保護功能，系統就不會再提示您必須輸入密碼。若要重新啟用密碼保護功能，則請傳送 ZPL 指令 **^KPx**，其中 **x** 可以是 1 到 9999 的任一個數字。

控制面板上的操作參數

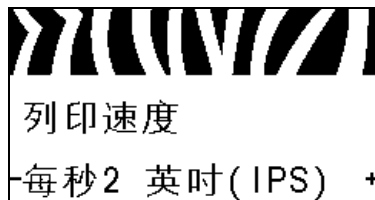
依照您按下**向右箭頭**時項目出現的順序，顯示功能表中的項目。如需這些設定的更多資訊，請參閱[列印設定於第 81 頁](#)。



調整列印明暗度

將明暗度設定為足以提供良好列印品質的最低設定值。如果將明暗度設得太高，標籤影像可能無法列印清楚，條碼可能無法正確掃描，色帶可能腐蝕，或印字頭可能會提早磨損。

如需更多詳細資訊，請參閱[列印明暗度於第 81 頁](#)。



選取列印速度

選取列印標籤的速度（以英吋 / 秒表示）。速度較慢的列印通常會有較好的列印品質。

如需更多詳細資訊，請參閱[列印速度於第 81 頁](#)。



調整撕除位置

如有需要，請在列印後調整耗材在撕除桿上的位置。

如需更多詳細資訊，請參閱[撕除位置於第 82 頁](#)。



選取列印模式

選取與您印表機選項相容的列印模式。

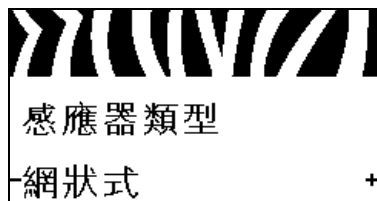
如需更多詳細資訊，請參閱[列印模式於第 82 頁](#)。



設定耗材類型

選取您正在使用的耗材類型。

如需更多詳細資訊，請參閱[耗材類型](#)於第 83 頁。



選取耗材感應器

選取適合您正使用之耗材的耗材感應器。

如需更多詳細資訊，請參閱[感應器類型](#)於第 100 頁。



選取列印方法

指定是否使用色帶。「熱轉印」耗材在列印時需要色帶，但「熱感應」耗材則不需要。

若要判斷是否必須使用色帶，請參閱[何時使用色帶](#)於第 49 頁。

如需更多詳細資訊，請參閱[列印方法](#)於第 83 頁。



調整列印寬度

指定使用中標籤的寬度。

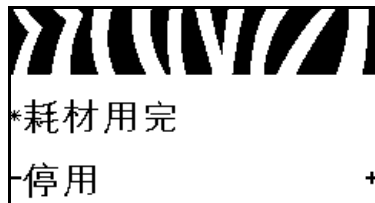
如需更多詳細資訊，請參閱[列印寬度](#)於第 83 頁。



設定最大標籤長度

將最大標籤長度設定為比實際標籤長度（再加上內部標籤間隙）至少多上 1.0 英吋 (25.4 公釐)。如果所設定的值小於標籤長度，印表機會假設所裝入的是連續型耗材，且印表機無法進行校正。

如需更多詳細資訊，請參閱[最大標籤長度](#)於第 84 頁。



設定耗材不足警示

若啟用此功能，則印表機會在捲筒上的耗材或色帶即將用盡時發出警告。

如需更多詳細資訊，請參閱[耗材不足警示於第 87 頁](#)。



設定預先警示維護

若啟用此功能，印表機就會在印字頭需要清潔時發出警示。

如需更多詳細資訊，請參閱[預先警示維護於第 87 頁](#)。

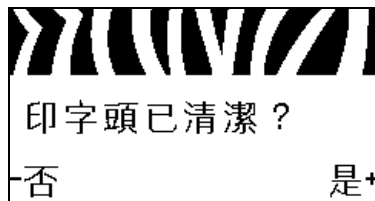


設定印字頭清潔間隔 *

若啟用「預先警示維護」，請將此值設為所用耗材或色帶捲筒的長度。

如需更多詳細資訊，請參閱[印字頭清潔間隔於第 87 頁](#)。

* 此參數僅在啟用「預先警示維護」時才會出現。



重設預先警示印字頭清潔計數器 *

- 若您收到 WARNING CLEAN PRINTHEAD (清潔印字頭警示) 訊息，請清潔印字頭，然後按下 **PLUS (+)** 選取 **YES (是)**，以重設「預先警示維護」印字頭清潔計數器。
- 若您未清潔印字頭，則按下 **MINUS (-)** 選取 **NO (否)**。

* 此參數僅在啟用「預先警示維護」時才會出現。



設定印字頭預期使用壽命 *

若啟用「預先警示維護」，請將此值設為印字頭希望列印的耗材尺寸數字 (英吋)。

如需更多詳細資訊，請參閱[印字頭預期使用壽命於第 88 頁](#)。

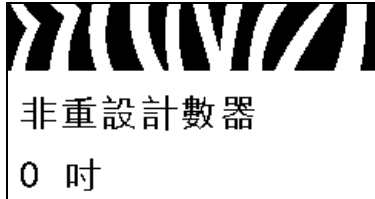
* 此參數僅在啟用「預先警示維護」時才會出現。



重設預先警示新印字頭計數器 *

- 若您收到 WARNING REPLACE HEAD (更換印字頭警示) 訊息，請更換印字頭，然後按下 **PLUS (+)** 選取 YES (是)，以重設「預先警示維護」印字頭更換計數器。
- 若您未更換印字頭，則按下 **MINUS (-)** 選取 NO (否)。

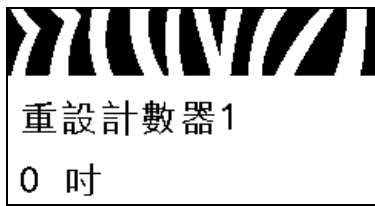
* 此參數僅在啟用「預先警示維護」時才會出現。



檢視不可重設計數器

此參數會顯示印表機已列印的總耗材長度。

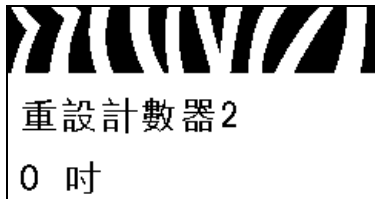
如需更多詳細資訊，請參閱[不可重設計數器](#)於第 88 頁。



檢視由使用者控制的計數器 1

此參數會顯示自上次重設本計數器後印表機已列印的總耗材長度。

如需更多詳細資訊，請參閱[使用者控制的計數器](#)於第 88 頁。



檢視由使用者控制的計數器 2

此參數會顯示自上次重設本計數器後印表機已列印的總耗材長度。

如需更多詳細資訊，請參閱[使用者控制的計數器](#)於第 88 頁。

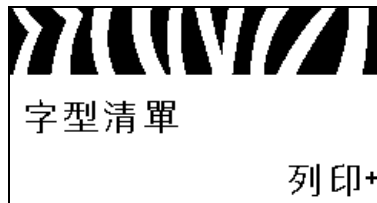


列印計數器讀數

列印會列出以下項目之計數器讀數的標籤：

- 不可重設計數器
- 兩個由使用者控制的計數器
- 「預先警示維護」計數器可顯示上次清潔印字頭的時間和印字頭使用壽命（若停用「預先警示維護」，則不會列印其相關計數器。）

如需更多詳細資訊，請參閱[列印計數器讀數](#)於第 88 頁。



列印字型清單

此選項會列印印表機可用的字型清單標籤，包括標準印表機字型和任何選用字型。字型可儲存 RAM 或 Flash 記憶體中。

如需更多詳細資訊，請參閱[列印資訊於第 89 頁](#)。



列印條碼清單

此選項會列印印表機可用的條碼清單標籤。條碼可儲存 RAM 或 Flash 記憶體中。

如需更多詳細資訊，請參閱[列印資訊於第 89 頁](#)。



列印影像清單

此選項會列印儲存於印表機的 RAM、Flash 記憶體或選用記憶卡之可用影像的清單標籤。

如需更多詳細資訊，請參閱[列印資訊於第 89 頁](#)。



列印格式清單

此選項會列印儲存於印表機的 RAM、Flash 記憶體或選用記憶卡之可用影像的清單標籤。

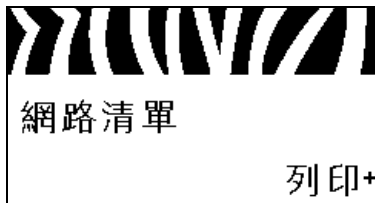
如需更多詳細資訊，請參閱[列印資訊於第 89 頁](#)。



列印配置標籤

此選項會列印上頭列有目前印表機配置的配置標籤 (請參閱[第 147 頁的圖 13](#))。

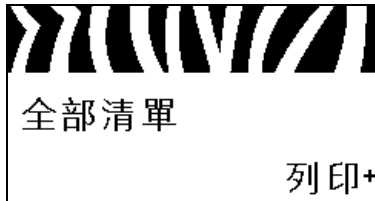
如需更多詳細資訊，請參閱[列印資訊於第 89 頁](#)。



列印網路配置標籤

此選項會列印上頭列有任何已安裝之列印伺服器設定的配置標籤 (請參閱第 147 頁的圖 14)。

如需更多詳細資訊，請參閱[列印資訊](#)於第 89 頁。



列印所有標籤

此選項會列印可用字型、條碼、影像、格式和目前印表機及網路配置的清單標籤。

如需更多詳細資訊，請參閱[列印資訊](#)於第 89 頁。



初始化 Flash 記憶體

此選項會清除先前儲存於 Flash 記憶體中的所有資訊。

1. 若提示您輸入密碼，則輸入印表機的密碼。如需指示，請參閱[更改密碼保護的參數](#)於第 20 頁。

顯示器上會顯示 INITIALIZE FLASH? (要初始化 FLASH?)

2. 按下 PLUS (+) 以選取 YES (是)。

顯示器上會顯示 ARE YOU SURE? (是否確定?)。

3. 您是否要繼續？

- 按下 MINUS (-) 選取 NO (否) 以取消要求，並回到 INITIALIZE FLASH (初始化 FLASH) 提示。
- 按下 PLUS (+) 選取 YES (是)，開始進行初始化。初始化完成後，控制面板上會顯示 INITIALIZING COMPLETED (已完成初始化)。



附註 • 執行記憶體初始化可能需要數分鐘時間。

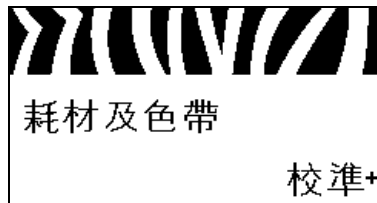
如需更多詳細資訊，請參閱[初始化 Flash 記憶體](#)於第 89 頁。



列印感應器設定檔

使用此功能表項目以列印感應器設定檔。

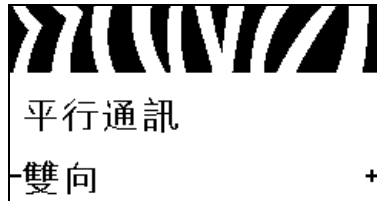
如需更多詳細資訊，請參閱[列印感應器設定檔](#)於第 89 頁。



校準耗材和色帶感應器

使用這個功能表項目以調整耗材和色帶感應器的敏感度。

如需更多詳細資訊，請參閱[耗材和色帶感應器校準](#)於第 92 頁。如需如何執行校準程序的指示，請參閱[手動校準色帶與耗材感應器](#)於第 104 頁。



設定平行通訊

選取與主機電腦所使用通訊埠相符的通訊埠。

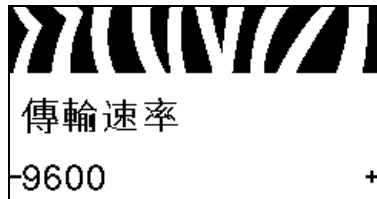
如需更多詳細資訊，請參閱[平行通訊](#)於第 101 頁。



設定序列通訊

選取與主機電腦所使用通訊埠相符的通訊埠。

如需更多詳細資訊，請參閱[平行通訊](#)於第 101 頁。



設定傳輸速率

選取與主機電腦所使用傳輸值相符的值。

如需更多詳細資訊，請參閱[傳輸速率](#)於第 102 頁。



設定資料位元值

選取與主機電腦所使用資料位元值相符的值。

如需更多詳細資訊，請參閱[資料位元](#)於第 102 頁。



設定同位值

選取與主機電腦所使用同位值相符的值。

如需更多詳細資訊，請參閱[同位](#)於第 102 頁。



設定主機信號交換通訊協定值

選取與主機電腦所使用信號交換通訊協定相符的通訊協定。

如需更多詳細資訊，請參閱[主機信號交換協定](#)於第 103 頁。



設定 Zebra 通訊協定值

通訊協定是一種錯誤檢查系統。視選項不同，指示可能從印表機傳送到主機電腦，指定已接收資料。選取主機電腦所要求的通訊協定。

如需更多詳細資訊，請參閱[通訊協定](#)於第 103 頁。



設定網路 ID

若印表機在 RS422/485 多點網路環境 (需要使用外部 RS422/485 配接器) 下運作，則此參數會指派一個獨一無二的編號給印表機。這可讓主機電腦使用特定的印表機。這不會影響 TCP/IP 或 IPX 網路。為此印表機設定唯一的網路 ID。

如需更多詳細資訊，請參閱[網路 ID](#)於第 103 頁。



啓用通訊診斷模式

使用此診斷工具，讓印表機將所接受的全部資料以十六進位值輸出。

如需更多詳細資訊，請參閱[通訊診斷模式](#)於第 92 頁。



設定控制字元值

設定控制字首字元以符合您標籤格式所使用的字元。

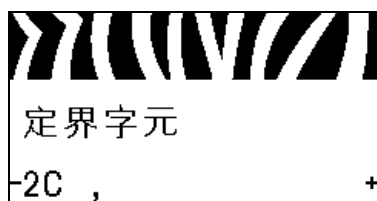
如需更多詳細資訊，請參閱[控制字元](#)於第 98 頁。



設定格式指令字首值

設定格式指令字首字元以符合您標籤格式所使用的字元。

如需更多詳細資訊，請參閱[指令字元](#)於第 99 頁。



設定分隔字元值

設定分隔字元以符合您標籤格式所使用的字元。

如需更多詳細資訊，請參閱[分隔字元](#)於第 99 頁。



設定 ZPL 模式

選取 ZPL 模式以符合您的標籤格式所使用的模式。

如需更多詳細資訊，請參閱[ZPL 模式](#)於第 99 頁。



設定開機動作

設定印表機的開機順序動作。

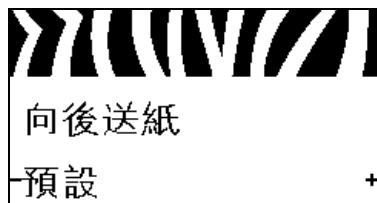
如需更多詳細資訊，請參閱[開機動作](#)於第 90 頁。



設定印字頭關閉動作

設定印表機的印字頭關閉動作。

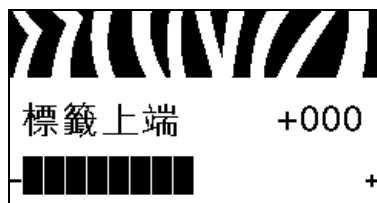
如需更多詳細資訊，請參閱[印字頭關閉動作](#)於第 90 頁。



設定向後送紙順序

在某些列印模式下移除標籤後，此參數會設定標籤向後送紙的時間。這不會影響「迴帶」模式。當接收成為標籤格式的一部分時，此設定會由 ~JS 取代。

如需更多詳細資訊，請參閱[向後送紙序列](#)於第 85 頁。



調整標籤上端位置

此參數可調整在標籤上的垂直列印位置。藉由指定點數，正數會將標籤上端往標籤下方調整（遠離印字頭），負數則會將標籤上端位置向上調整（靠近印字頭）。

如需更多詳細資訊，請參閱[標籤上端位置](#)於第 85 頁。



調整標籤左側位置

如有需要，可調整在標籤上的水平列印位置。正數將影像的左邊界向標籤中心依選擇的點數移動，負數將影像的左邊界向標籤左邊界移動。

如需更多詳細資訊，請參閱[標籤左側位置](#)於第 85 頁。



設定印字頭檢測計數 *

印表機會定期執行印字頭功能檢測。此參數會指定在內部檢測期間列印的標籤數量。

如需更多詳細資訊，請參閱[印字頭檢測計數](#)於第 85 頁。



設定重新列印模式

啓用重新列印模式後，您可藉由使用某些指令，或按下控制面板上的**向左箭頭**，重新列印上次印出的標籤。

如需更多詳細資訊，請參閱[重新列印模式於第 86 頁](#)。

檢視感應器設定

下列參數會在校準過程中自動設定，且僅能由合格的技術服務人員予以變更。



選取格式轉換縮放係數

選取點陣圖縮放係數。第一個數字為每英吋的來源點數 (dpi) 值；第二個數字則為您要縮放的 dpi。

如需更多詳細資訊，請參閱[格式轉換於第 92 頁](#)。



選取閒置顯示

印表機閒置時，選取印表機顯示器顯示的資訊。

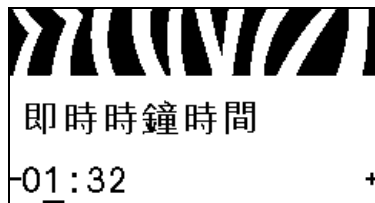
如需更多詳細資訊，請參閱[閒置顯示於第 93 頁](#)。



設定即時時鐘 (RTC) 日期

這個參數讓您設定在「閒置顯示」中顯示的日期。

如需更多詳細資訊，請參閱[RTC 日期於第 93 頁](#)。



設定即時時鐘 (RTC) 時間

這個參數讓您設定在「閒置顯示」中顯示的日期。

如需更多詳細資訊，請參閱[RTC 時間於第 93 頁](#)。



執行指定的 ZBI 程式 *

- 若要執行上一個功能表項目選取的 ZBI 程式，請按下 **PLUS (+)**。
- 若您尚未更換色帶，請按下 **MINUS (-)** 選取 CANCEL (取消)，或按下 **向左箭頭** 或 **向右箭頭** 移至另一個參數。

如需更多詳細資訊，請參閱[執行 ZBI 程式於第 93 頁](#)。

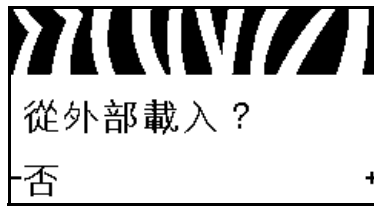
* 僅當您的印表機啟用 ZBI 並且沒有執行 ZBI 程式時，才顯示此功能表項目。



選取主要網路裝置

此參數可決定作用中裝置選項中應視為主要裝置的裝置。

如需更多詳細資訊，請參閱[主要網路於第 94 頁](#)。



檢視是否從印表機或列印伺服器載入 IP 設定

此參數會指示開機時將使用印表機或是列印伺服器的 LAN/WLAN 設定。預設為使用印表機的設定。

如需更多詳細資訊，請參閱[從外部裝置載入於第 94 頁](#)。



檢視作用中的列印伺服器 *

此功能表項目可顯示目前使用的列印伺服器。此參數會指示在這些功能表項目下方所顯示的裝置設定，如 IP 通訊協定和 IP 位址。

* 僅在印表機已安裝有線或無線列印伺服器時，才會顯示此功能表項目 (此功能表項目無法在控制面板上修改)。

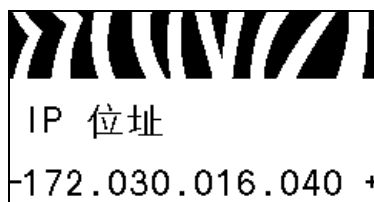


設定 IP 解析方法 *

可由此參數得知是由使用者 (永久) 或是由伺服器 (動態) 選取 IP 位址。若選擇了動態選項，可由此參數得知該列印伺服器 (有線或無線) 自伺服器接收 IP 位址的方法。

如需更多詳細資訊，請參閱[IP 通訊協定於第 95 頁](#)。

* 僅在印表機已安裝有線或無線列印伺服器時，才會顯示此功能表項目。



設定印表機的 IP 位址 *

如有需要，檢視和變更印表機的 IP 位址。

僅當 IP PROTOCOL (IP 通訊協定) 設定為 PERMANENT (永久) 時，才會儲存變更。若要使任何以儲存的變更生效，請使用 [RESET NETWORK \(重設網路\)](#) 於第 35 頁重設列印伺服器。

如需更多詳細資訊，請參閱[IP 位址於第 95 頁](#)。

* 僅在印表機已安裝有線或無線列印伺服器時，才會顯示此功能表項目。



設定子網路遮罩 *

如有需要，檢視和變更子網路遮罩。

僅當 IP PROTOCOL (IP 通訊協定) 設定為 PERMANENT (永久) 時，才會儲存變更。若要使任何以儲存的變更生效，請使用 [RESET NETWORK \(重設網路\)](#) 於第 35 頁重設列印伺服器。

如需更多詳細資訊，請參閱 [子網路遮罩](#) 於第 96 頁。

* 僅在印表機已安裝有線或無線列印伺服器時，才會顯示此功能表項目。



檢視預設閘道 *

如有需要，檢視和變更預設閘道。

僅當 IP PROTOCOL (IP 通訊協定) 設定為 PERMANENT (永久) 時，才會儲存變更。若要使任何以儲存的變更生效，請使用 [RESET NETWORK \(重設網路\)](#) 於第 35 頁重設列印伺服器。

如需更多詳細資訊，請參閱 [預設閘道](#) 於第 96 頁。

* 僅在印表機已安裝有線或無線列印伺服器時，才會顯示此功能表項目。



檢視 MAC 位址 *

檢視已安裝在 (有線或無線) 印表機之列印伺服器的媒體存取控制 (MAC) 位址。

如需更多詳細資訊，請參閱 [MAC 位址](#) 於第 96 頁。

* 僅在印表機已安裝有線或無線列印伺服器時，才會顯示此功能表項目 (此功能表項目無法在控制面板上修改)。



檢視 ESSID 值 *

延伸服務設定識別碼 (ESSID) 是您的無線網路識別碼。此設定提供目前無線配置的 ESSID，且無法在控制面板修改。

如需更多詳細資訊，請參閱 [ESSID](#) 於第 97 頁。

* 僅在印表機已安裝無線列印伺服器時，才會顯示此功能表項目 (此功能表項目無法在控制面板上修改)。



重設網路設定 *

此選項會重設有線或無線列印伺服器。您必須重設列印伺服器以使任何網路設定的變更生效。

如需更多詳細資訊，請參閱[重設網路於第 97 頁](#)。

* 僅在印表機已安裝有線或無線列印伺服器時，才會顯示此功能表項目。



指定密碼等級

此參數可讓您選取是否僅讓特定的原廠預設功能表項目予以密碼防護，或要讓所有的功能表項目皆受到密碼防護。

如需更多詳細資訊，請參閱[密碼等級於第 93 頁](#)。



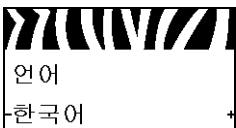
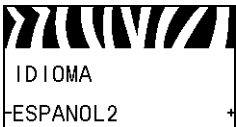
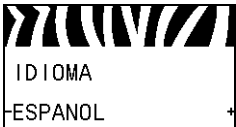
選取顯示語言

如有需要，請變更印表機顯示的語言。

如需更多詳細資訊，請參閱[語言](#)於第 98 頁。



附註 • 此參數的選項以實際語言顯示，讓您輕鬆找到能夠正確讀取的語言。



印表機設定和操作

此節可協助技術人員初始化印表機的設定和操作。

目錄

處理印表機.....	38
打開並檢查印表機	38
若保存印表機	38
若運送印表機	38
選取印表機的位置	39
選取資料通訊介面	40
資料纜線.....	42
連接印表機到電源	43
電源線規格.....	44
安裝控制面板鍵台頂蓋.....	46
選取列印模式	51
裝入色帶.....	54
裝入耗材.....	59

處理印表機

本節說明如何處理您的印表機。

打開並檢查印表機



重要 • Zebra Technologies 對於設備運送過程中發生的損壞沒有責任，其保固政策亦不涵蓋對此類損壞的維修。

收到印表機時，請執行下列動作：

1. 立即打開印表機。
2. 檢查所有外部表面是否損壞。
3. 掀起耗材擋門並檢查耗材盒的零件是否有損壞。
4. 如果檢查發現有送貨損壞，請執行下列動作：
 - 立即通知送貨公司並提交損壞報告。
 - 保留所有包裝材料以便送貨公司進行檢查。
 - 通知您的授權 Zebra 經銷商。

若保存印表機

如果您不立即操作印表機，則請使用原來的包裝材料重新將其包裝。您可能會在下列的條件下，保存印表機：

- 溫度：-40°F 到 140°F (-40° 到 60°C)
- 相對濕度：5% 至 85% (非冷凝)

若要運送印表機

將所有包裝材料保存起來，以便將來若需要運送印表機時使用。

運送印表機時，請執行下列動作：

1. 關閉 (O) 印表機，並且中斷所有纜線。
2. 從印表機的內部移除任何耗材、色帶或鬆開的物件。
3. 關閉印字頭。
4. 小心的將印表機裝入原來的箱子或適當的替代箱子，以避免在搬運時損壞。如果原來的包裝已遺失或是毀壞，則您必須從 Zebra 購買送貨箱。

選取印表機的位置

選取符合下列狀況的位置放置印表機：

- **表面：**印表機所在處必須為穩固平坦的平面，且有足夠的尺寸與強度可以支撐印表機。
- **空間：**印表機所在區域必須有足夠的通風與取出印表機元件和接頭的空間。為了達到適當的通風和冷卻，請將印表機周圍的空間保持開放。



注意 • 請勿在印表機下放置任何填充物或襯墊，因為那會影響氣流並造成印表機過熱。

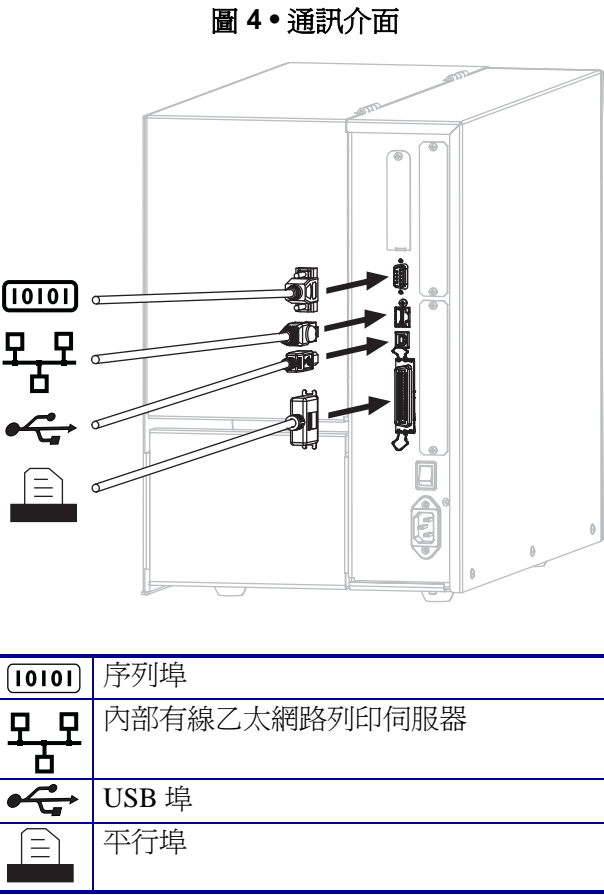
- **電源：**印表機應放置於能方便取用適當電源插座的近距離內。
- **資料通訊介面：**印表機必需放置於 **WLAN** 網路範圍內（如果適用）或能取用其他接頭的範圍內，以取得資料來源（通常是電腦）。如需更多有關最大纜線長度和配置的訊息，請參閱第 41 頁的表 4。
- **操作環境：**此印表機的設計是能在廣大範圍的環境和電力條件下運作，包括倉庫或工廠地板。表 3 指出印表機操作時的溫度和相對濕度需求。

表 3 • 操作溫度和濕度

模式	溫度	相對濕度
熱轉印	41° 到 104°F (5° 到 40°C)	20 至 85% (非冷凝)
熱感應	32° 到 104°F (0° 到 40°C)	

選取資料通訊介面

將印表機連接到可進行一或多個連接的電腦。[圖 4](#) 此處列出標準連接。印表機上也可能出現 ZebraNet 有線和無線列印伺服器選項或平行埠。



[第 41 頁的表 4](#) 提供關於資料通訊介面的基本資訊，讓您可用來連接您的印表機至電腦。您可透過任何可使用的資料通訊介面，將標籤格式傳送格式至印表機。選取一個您的印表機和您的電腦或是區域網路 (LAN) 都支援的介面。

注意 • 在連接資料通訊纜線前，請確認印表機電源已關閉 (O)。在電源開啓 (I) 時連接資料通訊纜線可能會損壞印表機。

表 4 • 資料通訊介面


介面	標準或選用	說明
RS-232 序列	標準	<p>限制與要求</p> <ul style="list-style-type: none"> • 纜線最長長度為 50 英呎 (15.24 公尺)。 • 您可能需要變更印表機參數才能與主機電腦相符。 • 若您使用的是標準數據機纜線，則必須使用虛擬數據機配接器連接至印表機。 <p>連線與配置 傳輸速率、資料和停止位元數目、同位檢查，以及 XON/XOFF 或 DTR 控制項應設定為與主機電腦的設定相符。</p>
USB	標準	<p>限制與要求</p> <ul style="list-style-type: none"> • 纜線最長長度為 16.4 英呎 (5 公尺)。 • 不需要變更印表機參數以便與主機電腦相符。 <p>連線與配置 不需要任何額外配置。</p>
8 位元平行資料介面	標準	<p>限制與要求</p> <ul style="list-style-type: none"> • 纜線最長長度為 10 英呎 (3 公尺)。 • 建議纜線長度為 6 英呎 (1.83 公尺)。 • 不需要變更印表機參數以便與主機電腦相符。 • 有線或無線的列印伺服器 (若已安裝) 會用去印表機上的此連接埠。 <p>連線與配置 不需要任何額外配置。</p>
有線乙太網路列印伺服器	選項	<p>限制與要求</p> <ul style="list-style-type: none"> • 可透過您的區域網路上的任何電腦列印至印表機。 • 可透過印表機的網頁與印表機通訊。 • 印表機必須設定為使用您的區域網路。 • 平行連接或無線的列印伺服器 (若已安裝) 會用去印表機上的此連接埠。 <p>注意 • 請小心不要將 USB 纜線插入印表機上的有線乙太網路列印伺服器的連接器，因為此舉會損害連接器。</p> <p>連線與配置 請參閱 《ZebraNet 有線列印伺服器與無線列印伺服器使用者指南》以了解配置指示。該手冊可在 http://www.zebra.com/manuals 上或在印表機隨附的使用者 CD 中取得。</p> <p> 附註 • 若要使用此連線，您需要移除針對防止某人意外將 USB 接頭插入此連線埠而設計的原廠安裝插頭。</p>

表 4 • 資料通訊介面 (續)

介面	標準或選用	說明
無線列印伺服器	選項	<p>限制與要求</p> <ul style="list-style-type: none"> • 可從您無線區域網路 (WLAN) 上的任何一部電腦列印至印表機。 • 可透過印表機的網頁與印表機通訊。 • 印表機必須設定為使用您的 WLAN。 • 平行連接或有線的列印伺服器 (若已安裝) 會用去印表機上的此連接埠。 <p>配置 請參閱 《ZebraNet 有線列印伺服器與無線列印伺服器使用者指南》以了解配置指示。該手冊可在 http://www.zebra.com/manuals 上或在印表機隨附的使用者 CD 中取得。</p>

資料纜線

您必須根據實際應用情形提供所有資料纜線。

乙太網路纜線不需要遮蔽，但是其他所有資料纜線必須完全遮蔽，並且連接金屬或金屬化接頭殼體。非遮蔽式資料纜線可能會使輻射量超過規定的限制。

若要儘量減少纜線接收電氣雜訊：

- 資料纜線要儘可能短。
- 資料纜線不要和電源線緊束在一起。
- 資料纜線不要繫在電線導管上。

連接印表機到電源

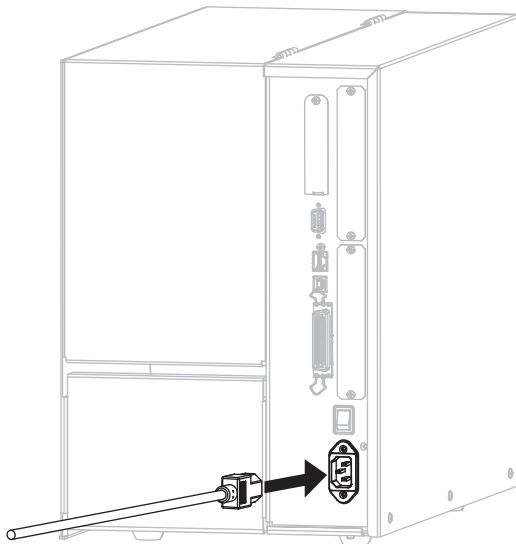
交流電源線的一端必須具有三腳母接頭，可將配合的交流電源連接器插入印表機背面的接頭。若您的印表機未隨附電源纜線，請參閱 [電源線規格於第 44 頁](#)。



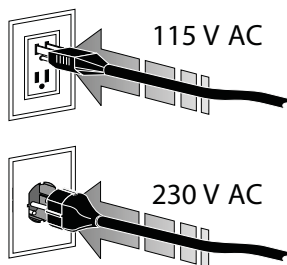
注意 • 為了人員和設備的安全起見，請務必使用地區或國家專用且經認可的三導體電纜線進行安裝。纜線必須使用 IEC 320 母接頭，以及符合地區特定需求的三導體接地線插頭配置。

若要將印表機連接到電源，請完成下列步驟：

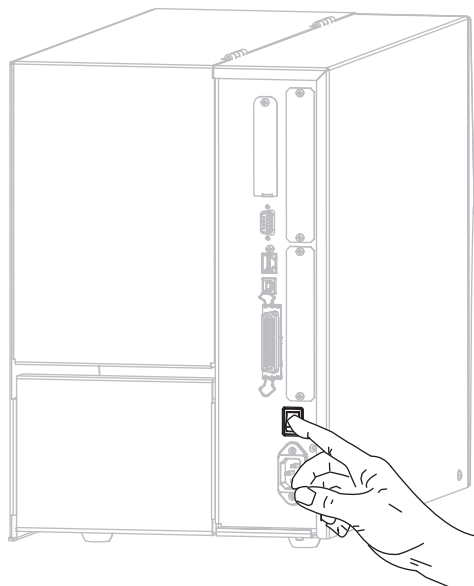
1. 將交流電源線的母接頭插入印表機背面的交流電源接頭。



2. 將交流電源線的公接頭插入適合的電源插座。



3. 開啓 (I) 印表機。



印表機開機後會執行自我檢測。

電源線規格

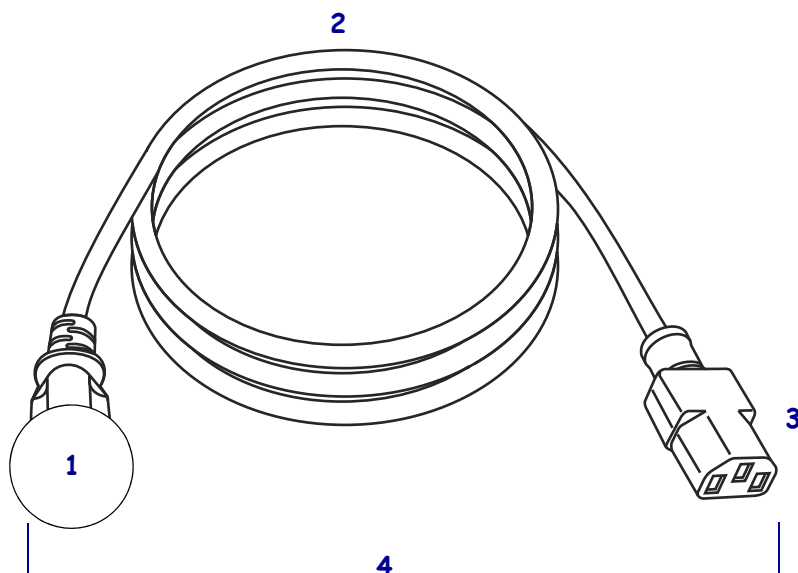


注意 • 爲了人員和設備的安全起見，請務必使用地區或國家專用且經認可的三導體電纜線進行安裝。纜線必須使用 IEC 320 母接頭，以及符合地區特定需求的三導體接地線插頭配置。

視您選購的印表機而定，電源線可能或不可能包含在內。若您選購的爲不包含電源線或有包含但不符合您的需求，請參閱圖 5 及下列指導方針：

- 總長度必須少於 9.8 英呎 (3 公尺)。
- 電源線等級必須至少是 10 A、250 V。
- 接地盤 (地線) 必須連接以確保安全，並減少電磁干擾。

圖 5 • 電源線規格



1	適用於您國家的 AC 電源插頭 - 必須標示至少一個知名國際安全組織的認證標誌 (圖 6)。
2	3 導電體 HAR 電纜線或其他經過您國家認可的電纜線。
3	IEC 320 接頭 - 必須標示至少一個知名國際安全組織認證標誌 (圖 6)。
4	長度 ≤ 9.8 英尺 (3 公尺)。最小功率 10 安培、250 VAC。

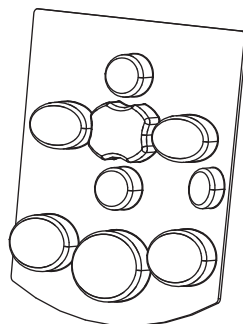
圖 6 • 國際安全組織認證符號



安裝控制面板鍵台頂蓋

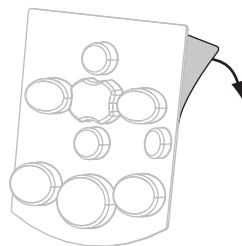
控制面板鍵台的防護頂蓋隨您的印表機提供 (圖 7)。如果您的印表機是在潮濕或骯髒的環境中運作，請安裝此選用的頂蓋。這樣能保護鍵台不受損害。

圖 7 • 控制面板鍵台頂蓋

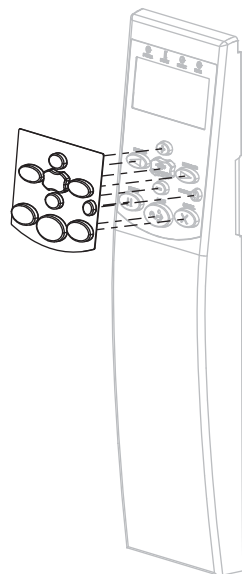


若要安裝控制面板鍵台頂蓋，請完成下列步驟：

1. 請將台紙從控制面板鍵台頂蓋移除，以露出背膠。



2. 仔細將頂蓋對齊鍵台。施壓以將頂蓋黏著到印表機上。



耗材類型



重要 • Zebra 強烈建議您使用 Zebra 牌的耗材，以維持一致的高品質列印。範圍涵蓋紙、聚丙烯、聚脂纖維和含乙烯基的耗材都經過特別處理，以增強印表機의 列印功能，並能防止印字頭提早磨損。若要購買耗材，請至 <http://www.zebra.com/howtobuy>。

您的印表機可使用多種耗材：

- **標準耗材** — 多數標準耗材使用背膠黏上獨立標籤或將連續長度的標籤黏至襯墊。標準耗材可以滾筒或折疊耗材的方式提供 (表 5)。
- **標籤耗材** — 標籤通常是由厚紙所製成。標籤耗材不具沾黏性或襯墊，通常在標籤之間有穿孔。標籤耗材可以滾筒或折疊耗材的方式提供 (表 5)。

表 5 • 捲筒和折疊耗材

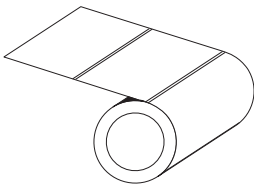
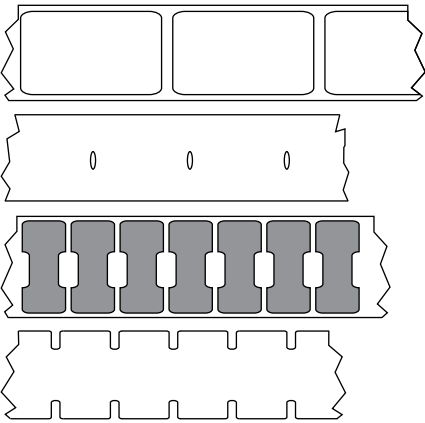
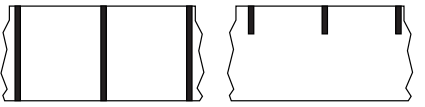
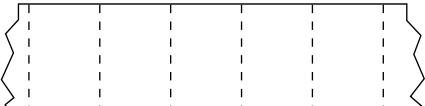
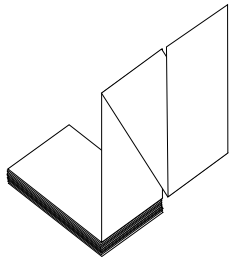
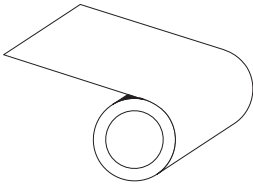
耗材類型	耗材外觀	說明
非連續型捲筒耗材		<p>捲筒耗材是捲在 3 英吋 (76 公釐) 的核軸上。每一張標籤或貼紙都會以下列一或多種方式隔開：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 膠片耗材利用間隙、孔或凹洞來隔開標籤。  • 黑色標記耗材使用耗材背面的預先印製黑色標記以指示標籤區隔。  • 穿孔耗材具有穿孔，能輕鬆地分開標籤或貼紙。此耗材也可能具有黑色標記，或在標籤之間有其他的區隔。 

表 5 • 捲筒和折疊耗材 (續)

耗材類型	耗材外觀	說明
非連續型摺疊耗材		摺疊耗材以 Z 字形摺疊。摺疊耗材的標籤區隔可以和非連續型捲筒耗材相同。區隔可能會落在摺疊上或接近摺疊的位置。
連續型捲筒耗材		捲筒耗材是捲在 3 英吋 (76 公釐) 的核軸上。 連續型捲筒耗材沒有間隙、洞、凹洞或黑色標記來指出標籤區隔。這可讓影像列印在標籤上的任何位置。有時候會用切割器來切開每一張標籤。

色帶概述

色帶是單面塗佈蠟質、樹脂或混合的薄膜，會在熱轉印期間轉印到耗材上。此耗材將決定您是否需要使用色帶，以及色帶的寬度。

使用的色帶必須和使用的耗材一樣寬或更寬。如果色帶比耗材窄，印字頭無法受到保護，則容易提早磨損。

何時使用色帶

「熱轉印」耗材在列印時需要色帶，但「熱感應」耗材則不需要。若要決定某耗材是否必須使用色帶，請執行耗材刮塗測試。

若要執行耗材刮塗測試，請完成下列步驟：

1. 用您的指甲在耗材的列印面上快速刮塗。
2. 耗材上會出現黑色標記嗎？

如果黑色標記 ...	則耗材是 ...
沒有出現在耗材上	熱轉印。需要色帶。
出現在耗材上	熱感應。不需要色帶。

色帶塗佈面

色帶的塗佈面可用內側或外側的方式捲在核軸上 (圖 8)。本印表機只能使用塗佈面向外的色帶。如果您不能確定某色帶捲的塗佈面是哪一面，請執行黏著測試或色帶刮塗測試，來判斷哪一面是塗佈面。

圖 8 • 內側或外側的色帶塗佈面





黏著測試

如果您有可使用的標籤，則可執行黏著測試來判斷色帶的塗佈面。對於已安裝好的色帶，此方法很有用。

若要執行黏著測試，請完成下列步驟：

1. 從襯墊剝離標籤。
2. 將標籤具黏性面的角落貼到色帶捲的外側。
3. 將標籤剝離色帶。
4. 觀察結果。色帶的墨水有剝落或微粒黏在標籤上嗎？

如果色帶的墨水 ...	則 ...
黏著到標籤	色帶的塗佈面在外側， 可以 在此印表機使用。 
沒有黏著到標籤	色帶的塗佈面在內側，而且 無法 在此印表機中使用。 若要加以驗證，請對色帶捲筒的另一側重複此測試。 

色帶刮塗測試

沒有標籤時可執行色帶刮塗測試。

若要執行色帶刮塗測試，請完成下列步驟：

1. 展開一小段色帶。
2. 將展開的色帶部份放在一張紙上，並讓色帶的外側貼著紙。
3. 用您的指甲在展開色帶的內側快速刮塗。
4. 從紙上拿起色帶。
5. 觀察結果。色帶有在紙上留下標記嗎？

如果色帶 ...	則 ...
在紙上留下標記	色帶的塗佈面在外側， 可以 在此印表機使用。 
沒有在紙上留下標記	色帶的塗佈面在內側，而且 無法 在此印表機中使用。 若要加以驗證，請對色帶捲筒的另一側重複此測試。 

選取列印模式

使用與正在使用之耗材和可用印表機選項相符的列印模式 (表 6)。

表 6 • 列印模式和印表機選項

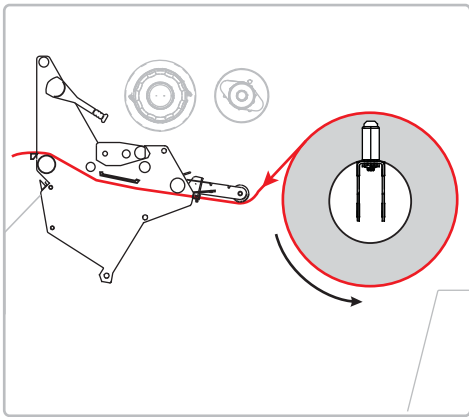
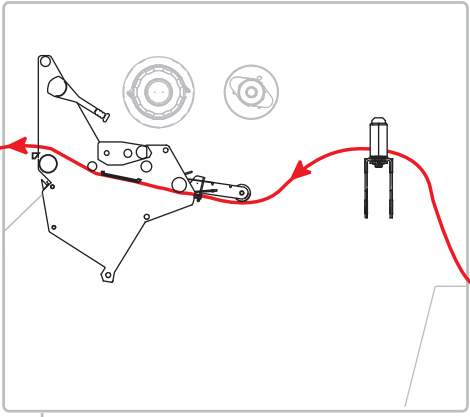
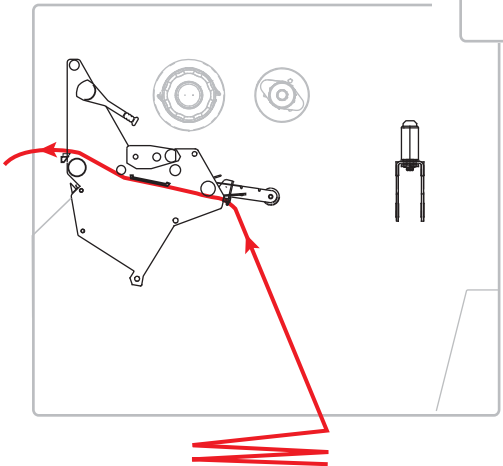
列印模式	何時使用 / 所需的印表機選項	印表機動作
撕除 (預設設定)	適用於大部份的應用方式。此模式可用於任何印表機選項及最多耗材類型。	印表機接收到標籤格式即印出。印表機操作者可以在列印後隨時撕除列印的標籤。
		撕除模式中的捲筒耗材
		撕除模式中的摺疊耗材 (背面送入)
		撕除模式中的摺疊耗材 (底部送入)

表 6 • 列印模式和印表機選項

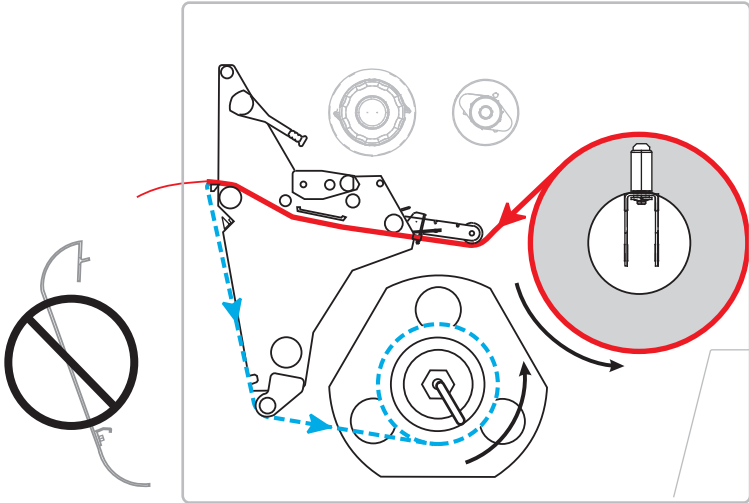
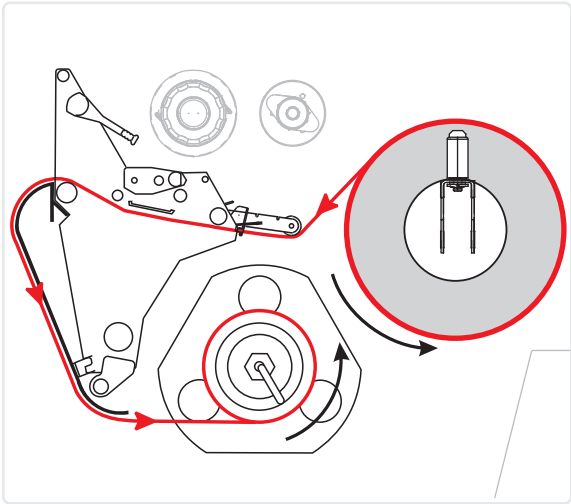
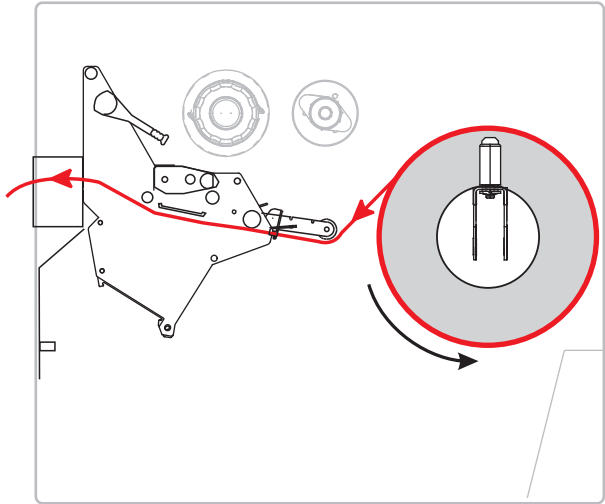
列印模式	何時使用 / 所需的印表機選項	印表機動作
剝離	如果印表機有「迴帶」選項，您可用此選項從襯墊一次移除一個標籤。	列印時，印表機會從襯墊剝離標籤，然後暫停直到標籤被移除。襯墊會捲繞在迴帶軸上。
 <p>紅色實線 = 耗材、藍色虛線 = 僅限台紙</p>		
迴帶	如果印表機有「迴帶」選項，您可用此選項來儲存標籤而無需隔開標籤或將它們自背膠移除。	印表機在列印標籤與標籤之間不會暫停。耗材在列印後會捲在軸上。
		

表 6 • 列印模式和印表機選項

列印模式	何時使用 / 所需的印表機選項	印表機動作
切割器	如果印表機有切割器選項，您可以用此選項來切開標籤。	印表機會列印出標籤，然後將它切斷。
		

裝入色帶

使用本節的指示將色帶（若有使用的話）裝入印表機。只有在使用熱轉印標籤時需使用色帶。若要製作熱感應標籤，請勿在印表機中裝入色帶。若要決定某耗材是否必須使用色帶，請參閱[何時使用色帶於第 49 頁](#)。

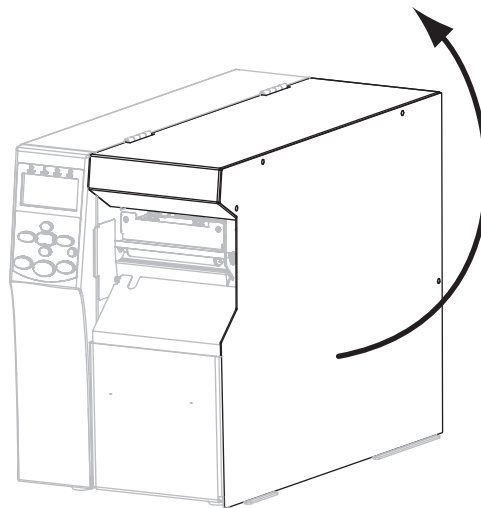
注意 • 在開啓的印字頭附近執行任何工作時，請取下戒指、手錶、項鍊、識別證或其他可能會碰到印字頭的金屬物品。在開啓的印字頭附近工作時，雖然無須關閉印表機電源，但 Zebra 建議您關閉電源，以作為防護措施。若您關閉電源，將會失去所有的暫時設定，如標籤格式，在您恢復列印前，必須重新載入這些設定。



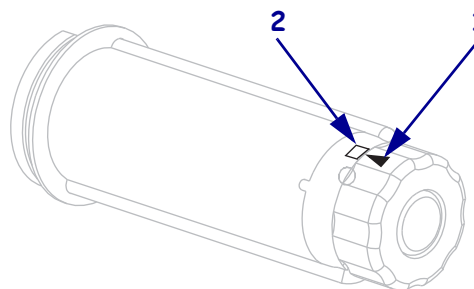
重要 • 爲了避免印字頭磨損，請使用比耗材更寬的色帶。色帶的塗佈面請務必朝外。如需更多詳細資訊，請參閱[色帶塗佈面於第 49 頁](#)。

若要裝入色帶，請完成下列步驟：

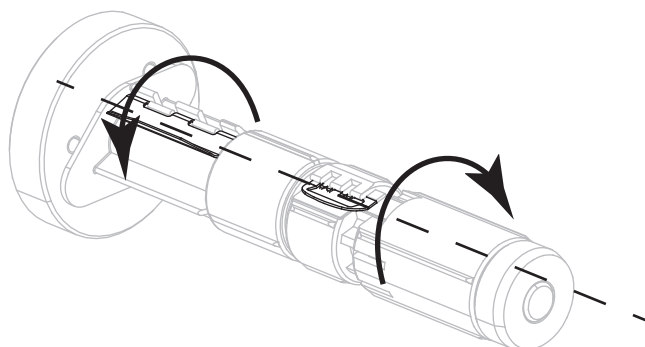
1. 掀起耗材擋門。



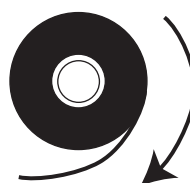
2. 將色帶收納軸軸頭上的箭頭 (1) 與色帶收納軸內的凹洞 (2) 對準。



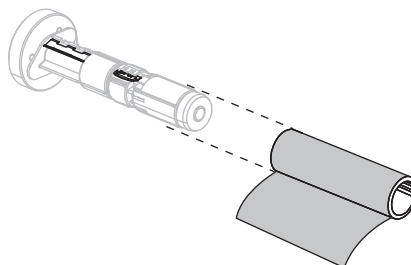
3. 校準色帶供應軸的各個部分。



4. 以色帶鬆開端順時鐘方向轉動的方式放置色帶。



5. 請將色帶捲筒放在色帶供應軸上。將捲筒盡量往後推入。



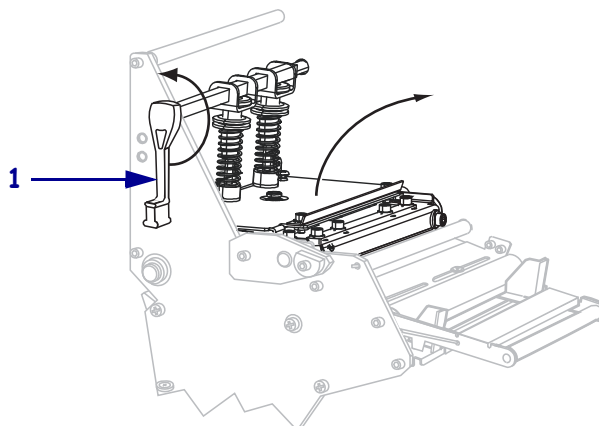
6. 色帶起頭能讓色帶安裝和拆卸更輕鬆。您是否有將紙張或其他東西黏貼在色帶捲末端，以做為色帶起頭？

如果 ...	則 ...
是	繼續下一個步驟。
否	<p>a. 自捲筒上撕除一段大約 6 到 12 吋 (150 到 305 公釐) 的耗材 (標籤和襯墊)。</p> <p>b. 撕開這段耗材上的標籤。</p> <p>c. 利用這段標籤 (1) 將色帶的末端 (2) 黏貼在這段耗材 (3) 上。這段耗材就可做為色帶起頭。</p>

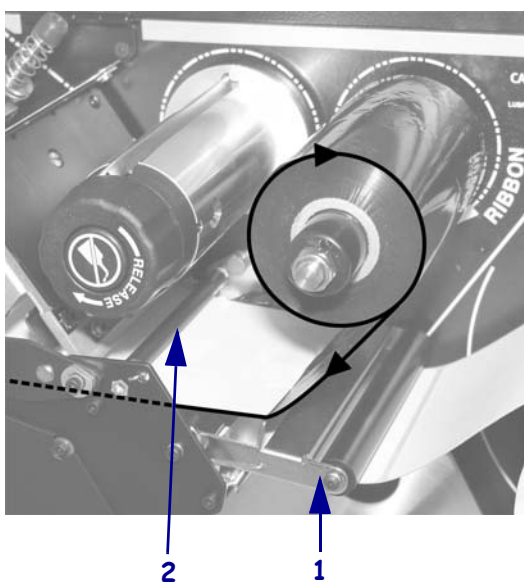


7. **注意** • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。

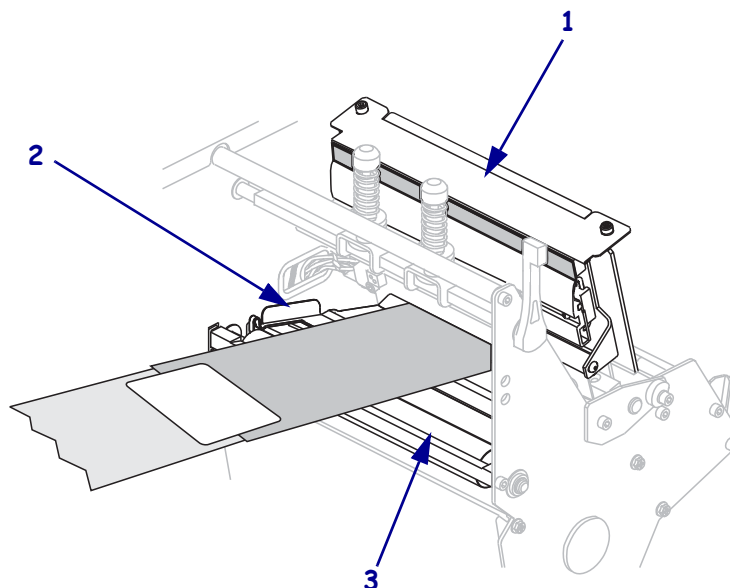
旋轉印字頭開啓桿 (1) 至開啓的位置。



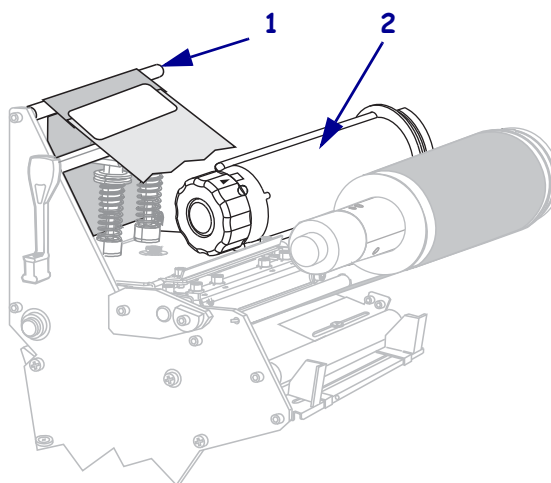
8. 將色帶穿過耗材滾輪組件 (1) 上方和色帶導桿滾輪 (2) 下方。



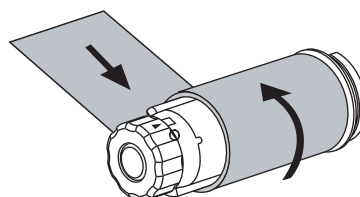
9. 往前推入色帶起頭直到通過印字頭組合 (1) 下方、壓片 (2) 上方，然後通過平壓滾輪 (3) 上方。



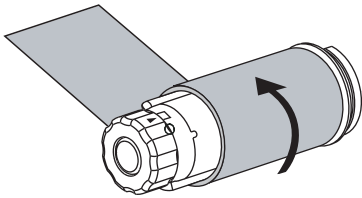
10. 將色帶起頭帶過上色帶滾輪 (1) 上方，然後拉往色帶收納軸 (2)。



11. 將色帶起頭及黏貼的色帶逆時鐘捲繞在色帶收納軸上。



12. 逆時鐘轉動收納軸數次以捲繞並拉緊色帶。



13. 耗材是否已經裝入？

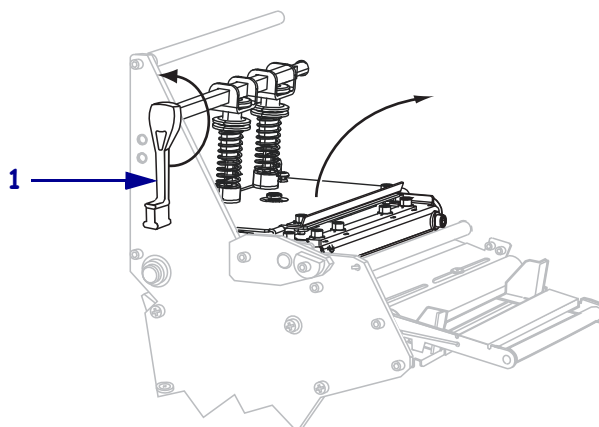
如果 ...	則 ...
否	a. 繼續裝入耗材於第 59 頁。
是	<div>a. 將印字頭組合往下推 (1)，然後轉動印字頭開啓桿 (2) 直到鎖入定位為止。</div> <div></div> <div>b. 關閉耗材擋門。</div> <div></div>

裝入耗材

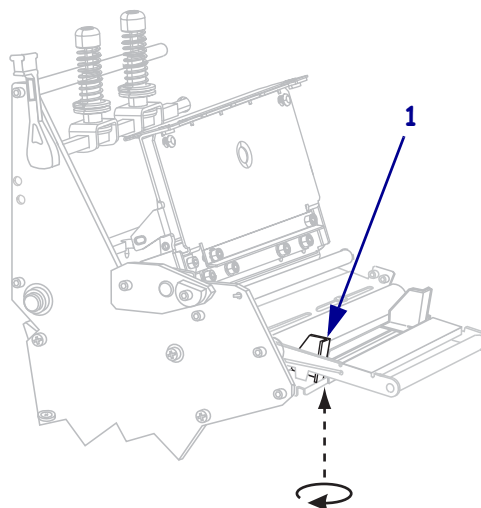


1. **注意** • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。

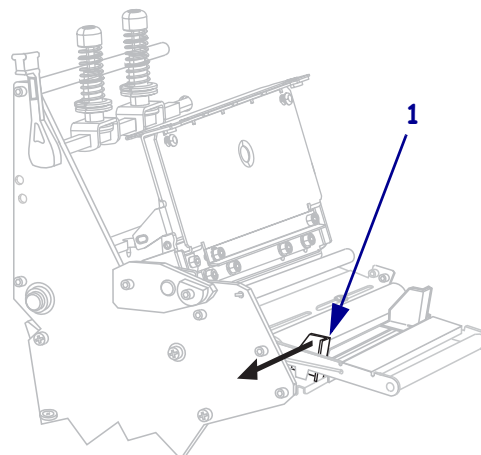
轉動印字頭開啓桿 (1) 以開啓印字頭組合。



2. 鬆開外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲 (由此角度無法看見)。



3. 拉出外側耗材導桿 (1) 到底。

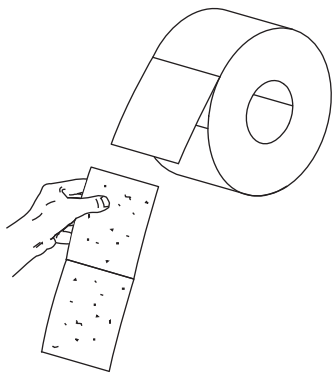


4. 將耗材裝入印表機。如果情況適當的話，請按照捲筒或摺疊耗材的說明進行。

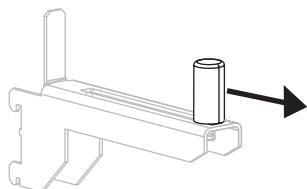


捲筒耗材

- a. 移除和丟棄任何骯髒，或是由黏膠或膠帶黏住的標籤或貼紙。



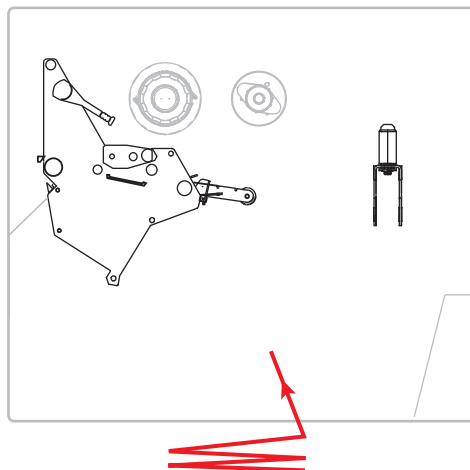
- b. 將耗材輔助導桿盡量拉出。



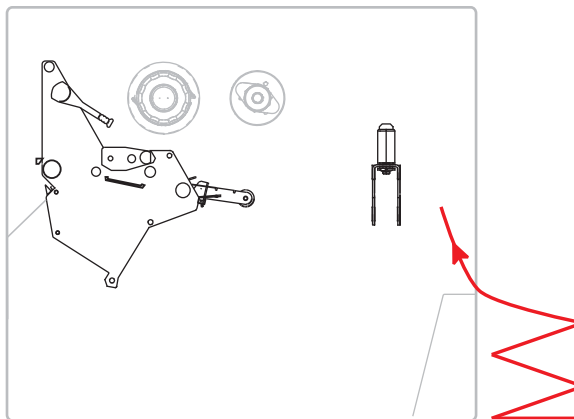
摺疊耗材

- a. 經由底部或背面的凹槽將摺疊耗材穿過。

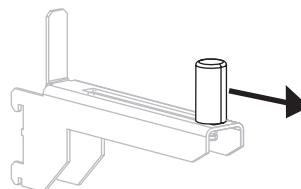
底部送入



背面送入



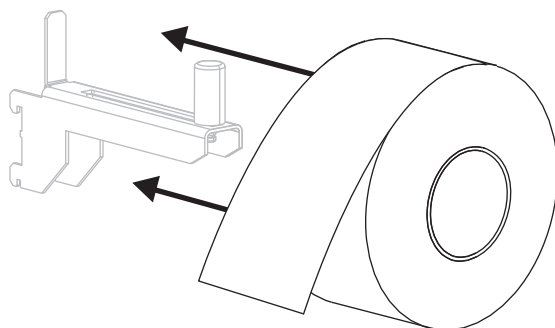
- b. 將耗材輔助導桿盡量拉出。



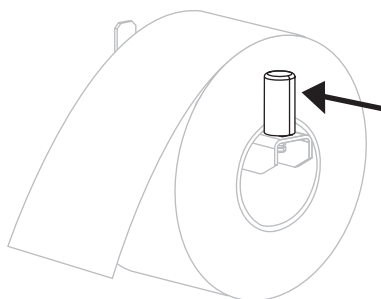


捲筒耗材 (續)

- c. 將一卷耗材置於耗材供應架上。將捲筒盡量往後推入。

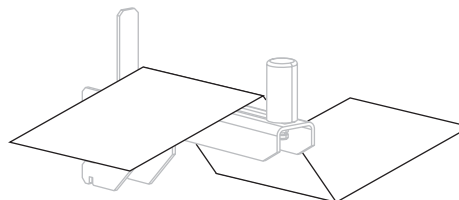


- d. 將耗材輔助導桿推入直到觸及捲筒邊緣。

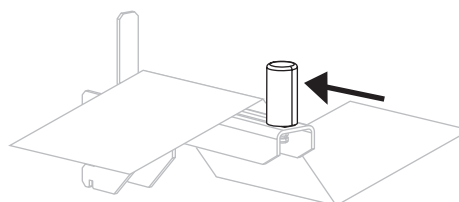


摺疊耗材 (續)

- c. 將耗材垂掛在耗材供應架上。



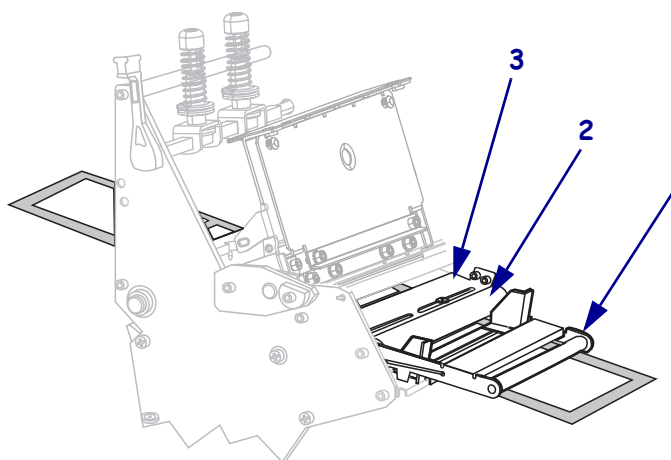
- d. 將耗材輔助導桿推入直到觸及耗材邊緣。



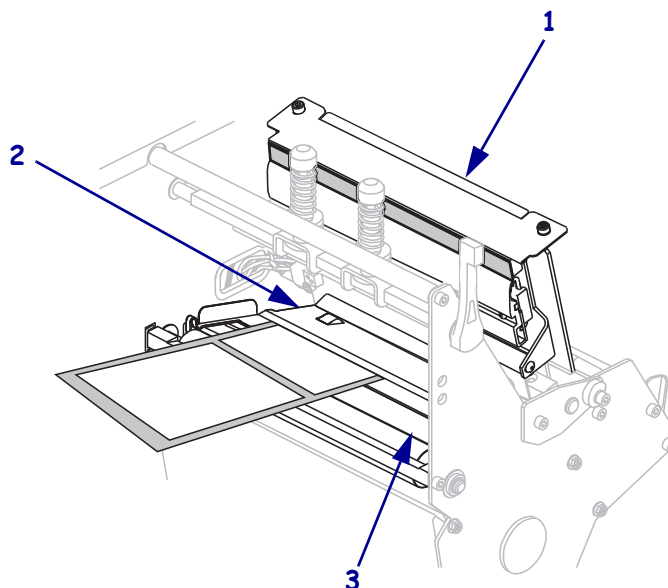
5. 將耗材穿過耗材滾輪組件滾輪 (1)、耗材導桿滾輪 (2)、及上耗材感應器 (3) 的下方。



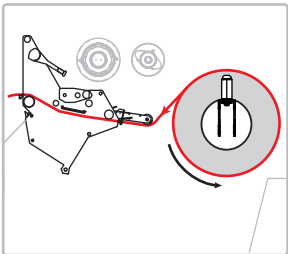
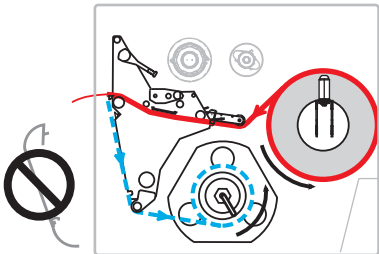
重要 • 請確定您將耗材穿過這些元件下方。如果您將耗材穿過這些元件上方，耗材會阻隔色帶感應器，並產生錯誤的 **RIBBONOUT** (色帶用盡) 錯誤訊息。

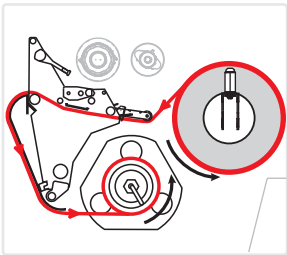
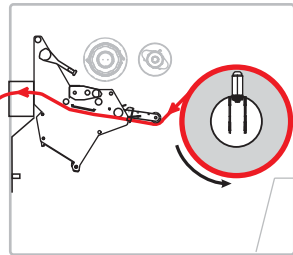


6. 往前推入耗材直到通過印字頭組合 (1) 和壓片下方 (2)，然後通過平壓滾輪上方 (3)。

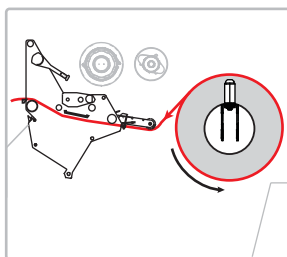


7. 您將以何種列印模式操作印表機？（如需更多有關列印模式的資訊，請參閱[選取列印模式](#)於第 51 頁）。

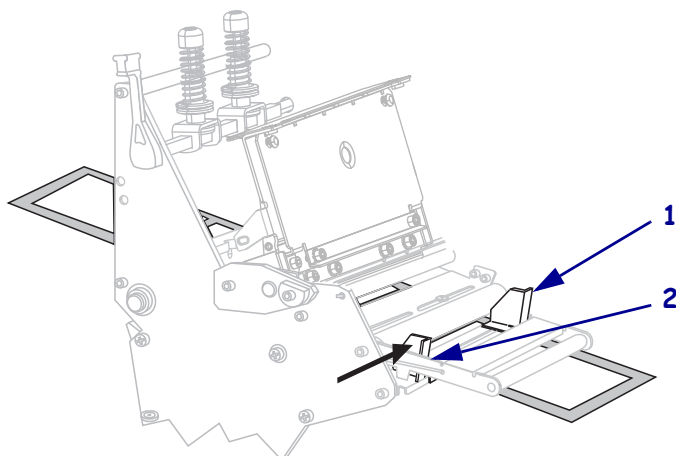
如果使用 ...	則 ...
<p>撕除模式</p> 	<p>繼續 撕除模式 的最終步驟於第 64 頁。</p>
<p>剝離模式</p> 	<p>繼續 剝離模式 的最終步驟於第 66 頁。</p>

如果使用 ...	則 ...
<p>迴帶模式</p> 	<p>繼續 迴帶模式的最終步驟 於第 70 頁。</p>
<p>切割器模式</p> 	<p>繼續 切割器模式的最終步驟 於第 75 頁。</p>

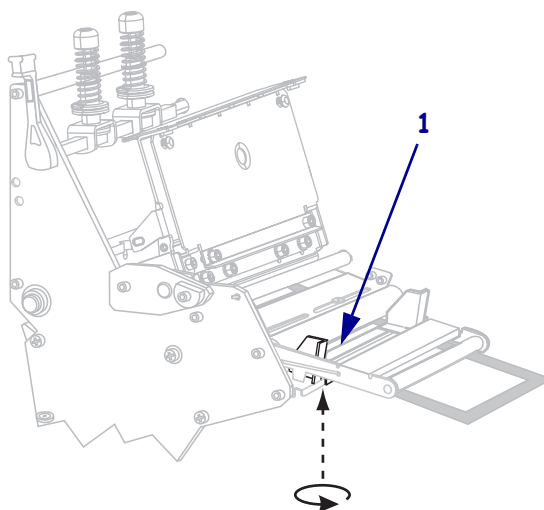
撕除模式的最終步驟



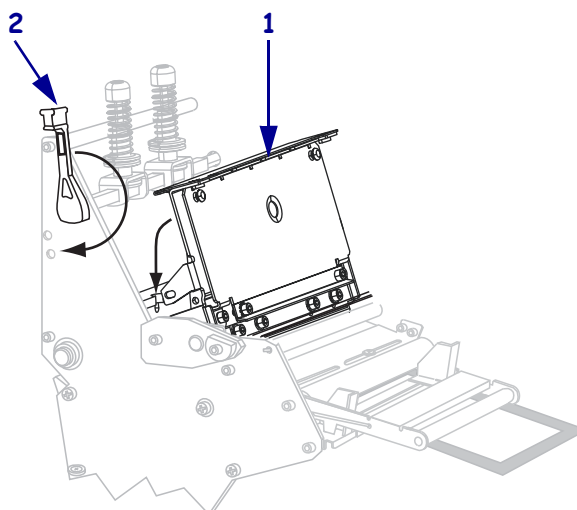
8. 將耗材對齊內側耗材導桿 (1)。將外側耗材導桿 (2) 推入直到觸及耗材邊緣。



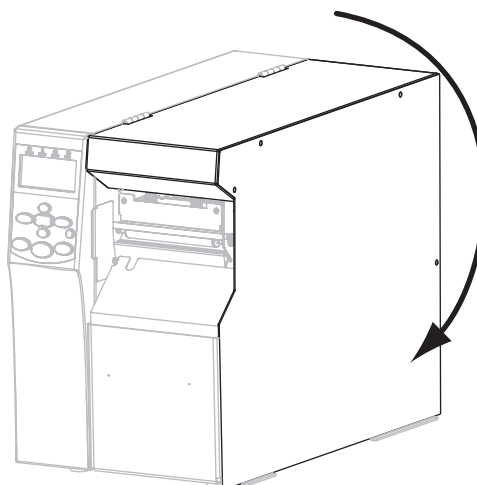
9. 轉緊外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲 (由此角度無法看見)。



10. 將印字頭組合往下推 (1)，然後轉動印字頭開啓桿 (2) 直到鎖入定位為止。

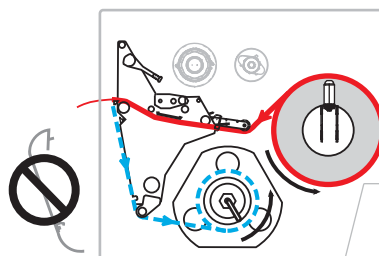


11. 關閉耗材擋門。

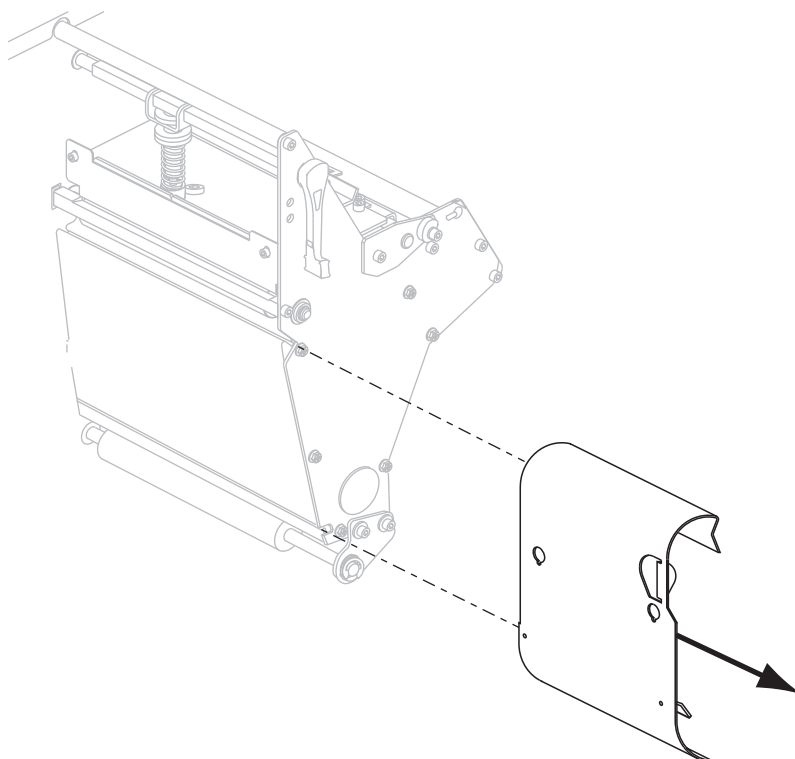


12. 將印表機設定為撕除模式 (如需更多資訊，請參閱[列印模式於第 82 頁](#))。
13. 請視需要執行 **CANCEL (取消) 自我檢測**於第 147 頁，以確認您的印表機可以列印。

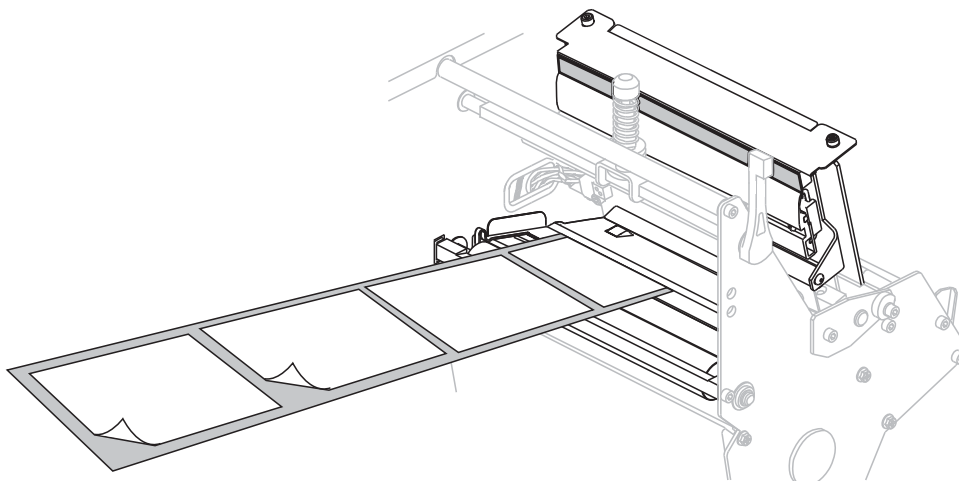
剝離模式的最終步驟



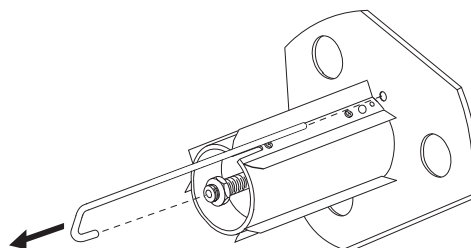
8. 從印表機前方移除迴帶板（若有安裝）。將其存放在印表機基底內部的兩個固定螺絲上。



9. 使耗材大約超過印表機 36 英吋 (920 公釐)。移除並丟棄這段露出耗材上的標籤。



10. 移除迴帶軸的固定鉤。

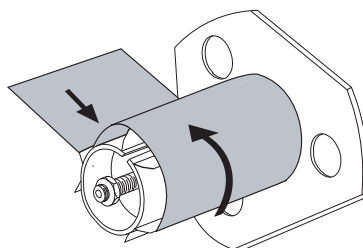


11. 如果您有使用核軸，請將它滑放到迴帶軸，直到剛好緊靠導板。

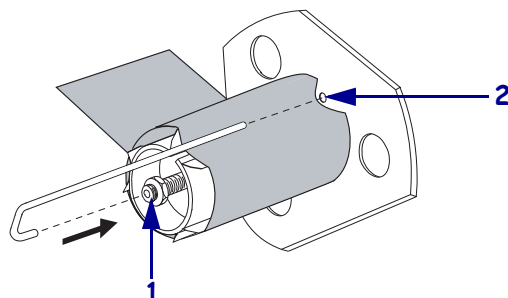


附註 • 不一定需要核軸。

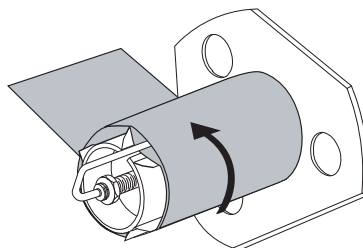
12. 以逆時針方向將耗材襯墊捲繞在在迴帶軸上。



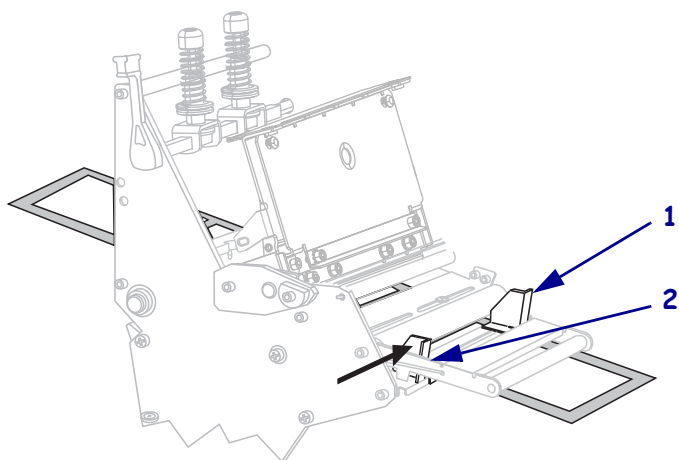
a. 重新安裝固定鉤。請插入固定鉤的短邊到調整螺帽中心的孔 (1)。請插入固定鉤的長邊到導板上的小孔 (2)。



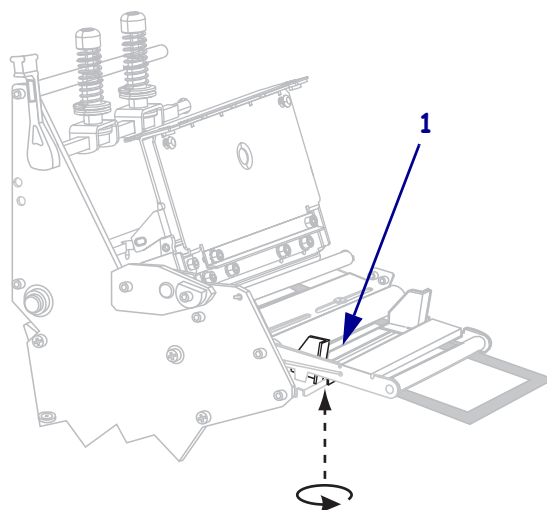
b. 逆時鐘轉動收納軸數次，使耗材襯墊繞過固定鉤並拉緊耗材襯墊。



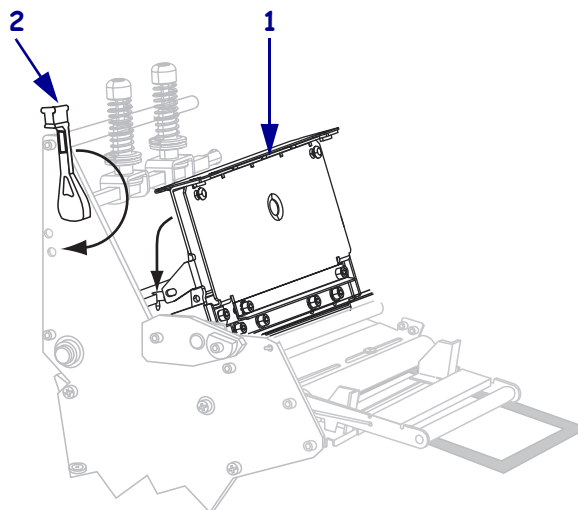
13. 將耗材對齊內側耗材導桿 (1)。將外側耗材導桿 (2) 推入直到觸及耗材邊緣。



14. 轉緊外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲 (由此角度無法看見)。

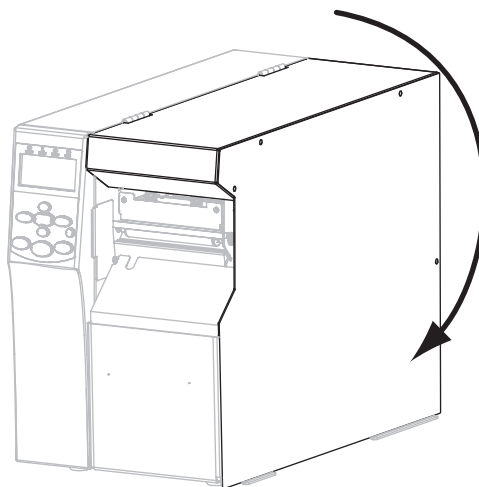


15. 將印字頭組合 (1) 往下推，然後轉動印字頭開啓桿 (2) 直到鎖入定位為止。



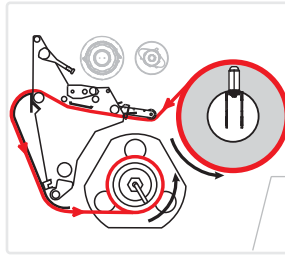
背膠捲在迴帶軸或核軸上。

16. 關閉耗材擋門。

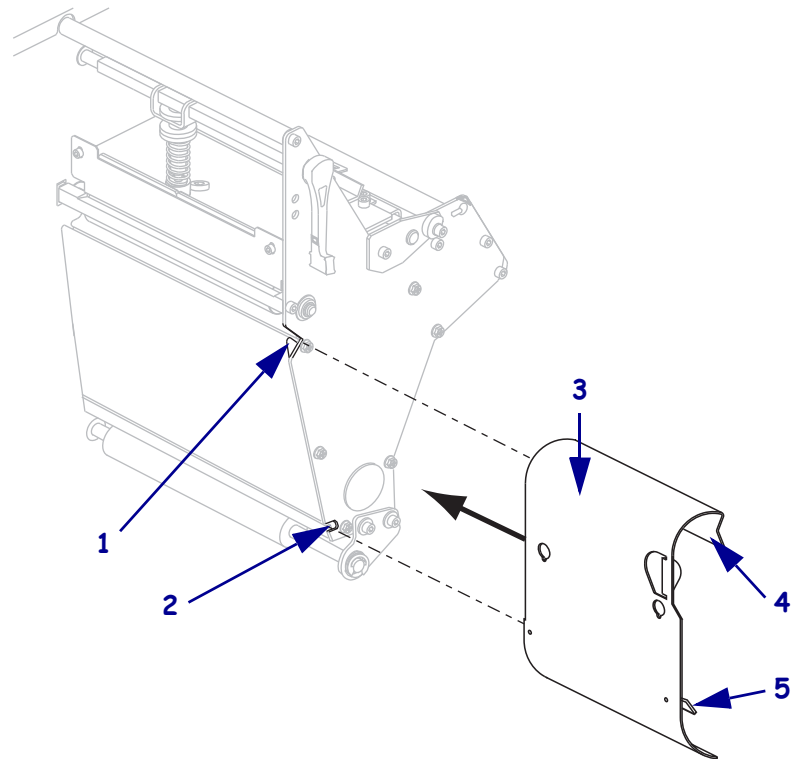


17. 設定印表機為剝離模式 (如需更多資訊，請參閱[列印模式於第 82 頁](#))。
18. 請視需要執行 **CANCEL (取消) 自我檢測**於第 147 頁，以確認您的印表機可以列印。

迴帶模式的最終步驟



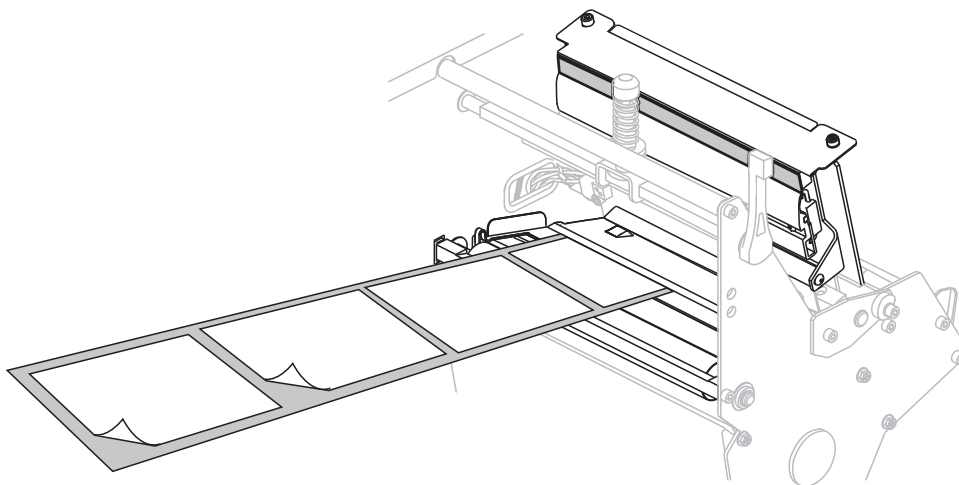
8. 自印表機內部存放位置取出迴帶板。
9. 放置迴帶板，讓固定鉤板的邊向下。



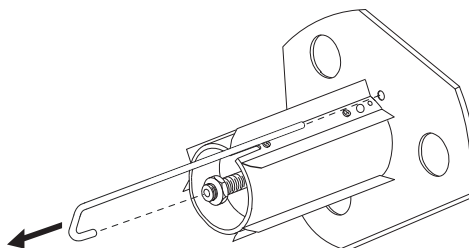
1	上層凹槽
2	下層凹槽
3	迴帶板
4	邊
5	可調整鉤板

10. 將固定鉤板邊 1/2 吋 (13 公釐) 插入側板的下層凹槽。
11. 將迴帶板的上端與側板內對應的上層凹槽對齊。
12. 滑入迴帶板，直到其緊靠住印表機主機體。

13. 使耗材大約超過印表機 36 英吋 (920 公釐)。移除並丟棄這段露出耗材上的標籤。



14. 移除迴帶軸的固定鉤。

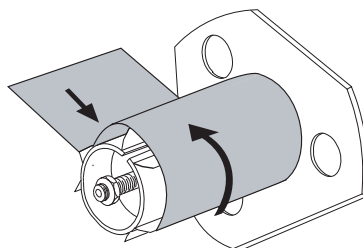


15. 如果您有使用核軸，請將它滑放到迴帶軸，直到剛好緊靠導板。

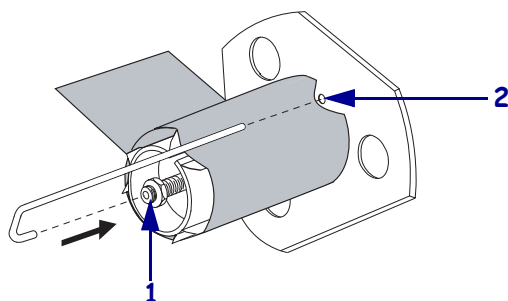


附註 • 不一定需要核軸。

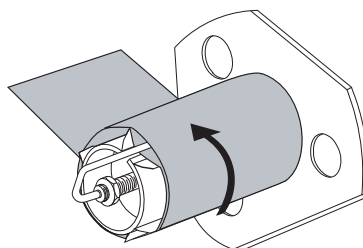
16. 以逆時針方向將耗材襯墊捲繞在在迴帶軸上。



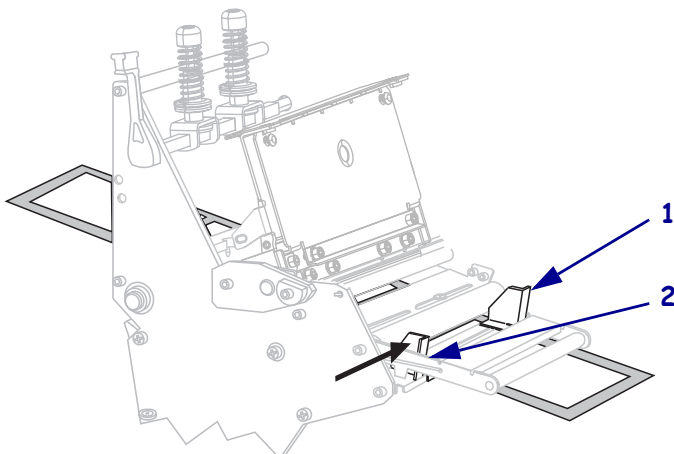
- a. 重新安裝固定鉤。請插入固定鉤的短邊到調整螺帽中心的孔 (1)。請插入固定鉤的長邊到導板上的小孔 (2)。



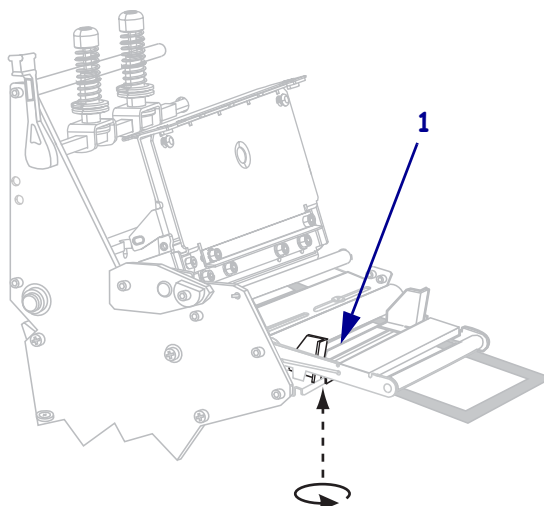
- b. 逆時鐘轉動收納軸數次，使耗材襯墊繞過固定鉤並拉緊耗材襯墊。



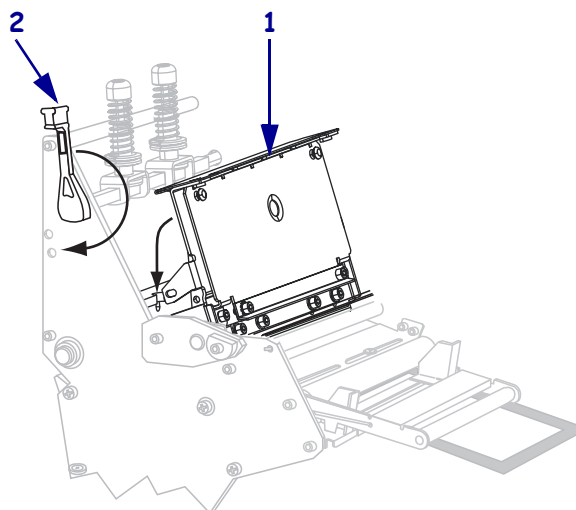
17. 將耗材對齊內側耗材導桿 (1)。將外側耗材導桿 (2) 推入直到觸及耗材邊緣。



18. 轉緊外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲 (由此角度無法看見) 。

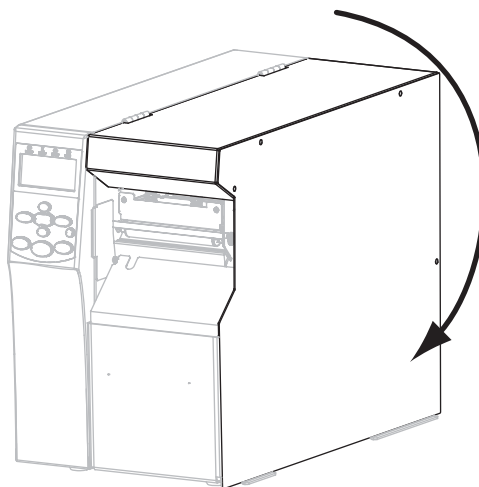


19. 將印字頭組合 (1) 往下推，然後轉動印字頭開啓桿 (2) 直到鎖入定位為止。



耗材捲在迴帶軸或核軸上。

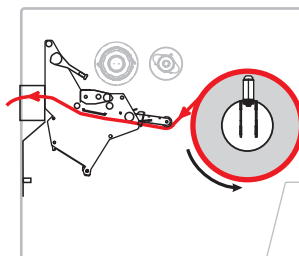
20. 關閉耗材擋門。



21. 設定印表機為「迴帶」模式 (如需更多資訊，請參閱[列印模式於第 82 頁](#))。

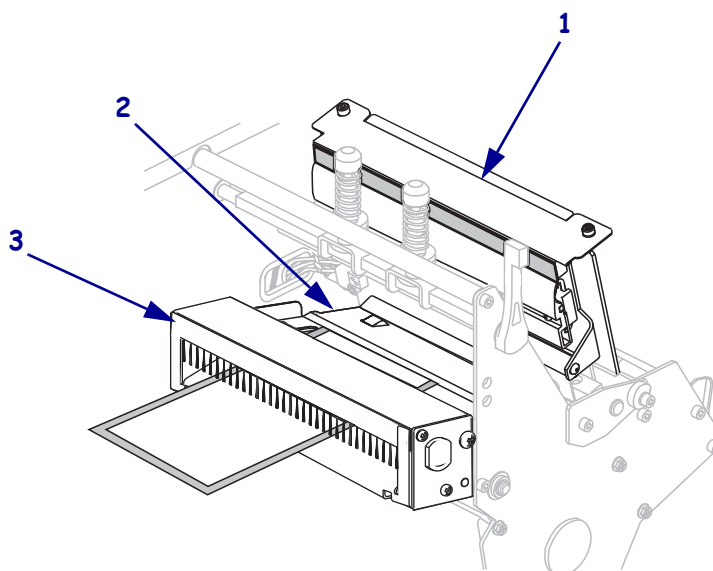
22. 請視需要執行 [CANCEL \(取消\) 自我檢測於第 147 頁](#)，以確認您的印表機可以列印。

切割器模式的最終步驟

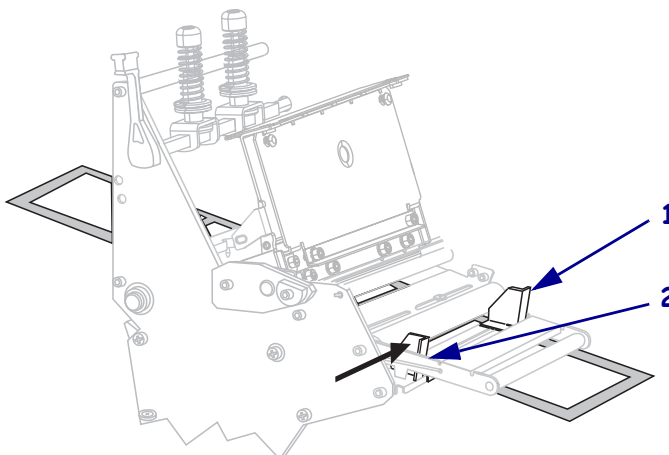


8. **注意** • 切割器的刀片很銳利，切勿以手指觸碰或摩擦刀片。

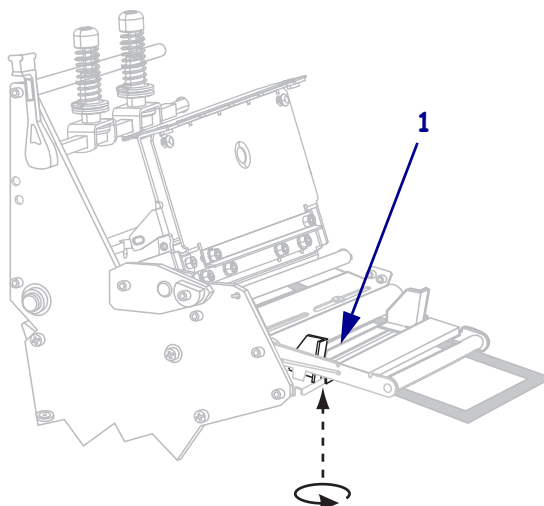
將耗材向前穿進直到它通過印字頭組合 (1) 和壓片 (2) 下方，然後通過切割器組合 (3)。



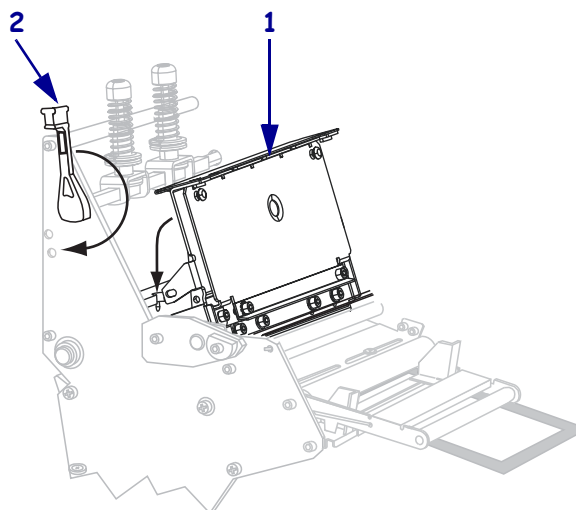
9. 將耗材對齊內側耗材導桿 (1)。將外側耗材導桿 (2) 推入直到觸及耗材邊緣。



10. 轉緊外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲 (由此角度無法看見) 。

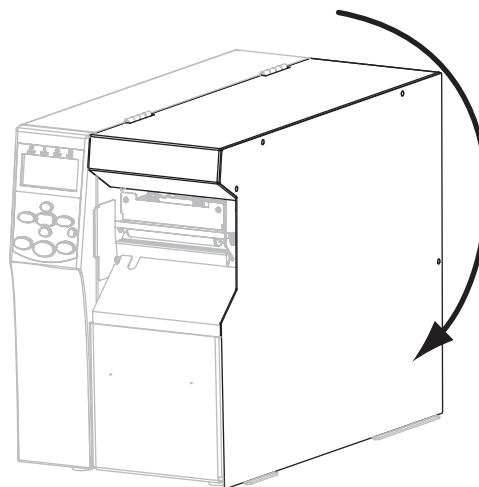


11. 將印字頭組合 (1) 往下推，然後轉動印字頭開啓桿 (2) 直到鎖入定位為止。



耗材捲在迴帶軸或核軸上。

12. 關閉耗材擋門。



13. 設定印表機為切割器模式 (如需更多資訊，請參閱[列印模式於第 82 頁](#))。
14. 請視需要執行 [CANCEL \(取消\) 自我檢測於第 147 頁](#)，以確認您的印表機可以列印。



筆記 • _____

印表機配置與調整

本節協助您配置和調整印表機。

目錄

變更印表機設定	80
列印設定	81
維護與診斷工具	87
網路設定	94
語言設定	98
感應器設定	100
連接埠設定	101
手動校準色帶與耗材感應器	104
移除用過的色帶	110
移除迴帶軸的耗材或襯墊	111
調整傳輸耗材感應器	113
上耗材感應器	113
下耗材感應器	116
調整印字頭壓力和插栓位置	117
插栓位置調整	117
調整印字頭壓力	119

變更印表機設定

本節列出您可變更的印表機設定並指出可變更設定的工具。這些工具如下：

- ZPL 和 Set/Get/Do (SGD) 指令 (請參閱《Zebra® 程式指南》以取得更多資訊。)
- 此印表機的**控制面板顯示器** (請參閱**控制面板顯示器**於第 17 頁以取得更多資訊。)
- 當此印表機有作用中的有線或無線列印伺服器連結，則為印表機的網頁 (請參閱《ZebraNet Wired and Wireless Print Servers User Guide (ZebraNet 有線和無線列印伺服器使用者指南)》以取得更多資訊。)

該參考手冊可在 <http://www.zebra.com/manuals> 上或在印表機隨附的使用者 CD 中取得。

本節包含以下子節：

- [列印設定](#)於第 81 頁
- [維護與診斷工具](#)於第 87 頁
- [網路設定](#)於第 94 頁
- [語言設定](#)於第 98 頁
- [連接埠設定](#)於第 101 頁

列印設定

表 7 • 列印設定

列印明暗度	<p>將明暗度設定為足以提供良好列印品質的最低設定值。如果將明暗度設得太高，標籤影像可能無法列印清楚，條碼可能無法正確掃描，色帶可能腐蝕，或印字頭可能會提早磨損。</p> <p>請視需要使用 FEED (送紙) 自我檢測 於第 149 頁 決定最佳明暗度設定。</p> <p>已接受值： 0.0 – 30.0</p> <p>相關的 ZPL 指令： ^MD, ~SD</p> <p>使用的 SGD 指令： print.tone</p> <p>控制面板功能表項目： DARKNESS (明暗度) 於第 21 頁</p> <p>印表機網頁： 「檢視及修改印表機設定」 > 「一般設定」 > 「明暗度」</p>
列印速度	<p>選取列印標籤的速度 (以英吋 / 秒表示)。速度較慢的列印通常會有較好的列印品質。</p> <p>已接受值：</p> <ul style="list-style-type: none">• 203 dpi：2–12 Ips• 300 dpi：2–9 Ips <p>相關的 ZPL 指令： ^PR</p> <p>使用的 SGD 指令： media.speed</p> <p>控制面板功能表項目： PRINT SPEED (列印速度) 於第 21 頁</p> <p>印表機網頁： 「檢視及修改印表機設定」 > 「一般設定」 > 「列印速度」</p>

表 7 • 列印設定 (續)

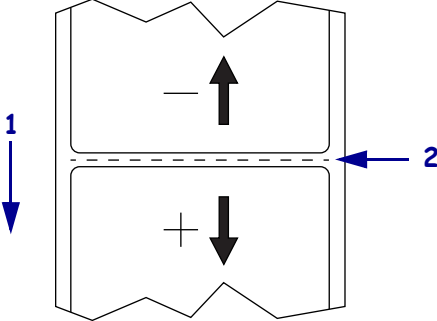
<p>撕除位置</p>	<p>如有需要，請在列印後調整耗材在撕除桿上的位置。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 增加數字可將耗材移出 (撕除線移近下個標籤的頂端)。 • 減少數字可將耗材移入 (撕除線移近剛列印完畢的標籤邊緣)。  <table border="1" data-bbox="544 730 1269 810"> <tr> <td>1</td><td>耗材方向</td></tr> <tr> <td>2</td><td>原廠設定的撕除行位置 000</td></tr> </table> <p>已接受值： -120 至 120</p> <p>相關的 ZPL 指令： ~TA</p> <p>使用的 SGD 指令： 無</p> <p>控制面板功能表項目： TEAR OFF (撕除) 於第 21 頁</p> <p>印表機網頁：「檢視及修改印表機設定」>「一般設定」>「撕除」</p>	1	耗材方向	2	原廠設定的撕除行位置 000
1	耗材方向				
2	原廠設定的撕除行位置 000				
<p>列印模式</p>	<p>選取與您印表機選項相容的列印模式。</p> <p>已接受值：</p> <ul style="list-style-type: none"> • TEAR OFF (撕除)— 印表機接收到標籤格式即印出。印表機操作者可以在列印後隨時切除列印的標籤。 • PEEL (剝離)— 列印時，印表機會從襯墊剝離標籤，然後暫停直到標籤被移除。襯墊會捲繞在迴帶軸上。 • REWIND (迴帶)— 印表機在列印標籤與標籤之間不會暫停。耗材在列印後會捲在迴帶軸上。 • CUTTER (切割器)— 印表機列印出標籤，然後將它切斷。 <p>相關的 ZPL 指令： ^MM</p> <p>使用的 SGD 指令： media.printmode</p> <p>控制面板功能表項目： PRINT MODE (列印模式) 於第 21 頁</p> <p>印表機網頁：「檢視及修改印表機設定」>「一般設定」>「列印模式」</p>				

表 7 • 列印設定 (續)


耗材類型	<p>選取您正在使用的耗材類型。</p> <ul style="list-style-type: none"> 當您選取 CONTINUOUS (連續型) 耗材時，必須在標籤格式中納入標籤長度指示 (如果您是使用 ZPL，則是 ^LL)。 當您針對各種非連續型耗材選取 NON-CONTINUOUS (非連續型) 時，印表機會送入耗材以計算標籤長度。 <p>如需更多詳細資訊，請參閱耗材類型於第 47 頁。</p> <p><i>已接受值：</i></p> <ul style="list-style-type: none"> CONTINUOUS (連續) NON-CONTINUOUS (非連續型) <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^MN</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> MEDIA TYPE (耗材類型) 於第 22 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 「檢視及修改印表機設定」 > 「一般設定」 > 「耗材類型」</p>
列印方法	<p>指定是否使用色帶。「熱轉印」耗材在列印時需要色帶，但「熱感應」耗材則不需要。</p> <p>若要判斷是否必須使用色帶，請參閱何時使用色帶於第 49 頁。</p> <p><i>已接受值：</i></p> <ul style="list-style-type: none"> THERMAL TRANS (熱轉印) DIRECT THERMAL (熱感應) <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^MT</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> PRINT METHOD (列印方法) 於第 22 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 「檢視及修改印表機設定」 > 「耗材設定」 > 「列印方法」</p>
列印寬度	<p>指定使用中標籤的寬度。</p> <p> 附註 • 寬度設定太窄，可能導致部分的標籤格式無法在耗材上印出。將寬度設定太寬，則會浪費格式記憶體並可能導致列印偏離標籤而列印在滾筒上。如果影像是使用 ^POI ZPL II 指令反轉，則此設定可能會影響標籤格式的水平位置。</p> <p><i>已接受值：</i></p> <p>最小值：2 點</p> <p>最大值：</p> <ul style="list-style-type: none"> 203 dpi：832 點 300 dpi：1248 點 <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^PW</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> PRINT WIDTH (列印寬度) 於第 22 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 「檢視及修改印表機設定」 > 「耗材設定」 > 「列印寬度」</p>

表 7 • 列印設定 (續)

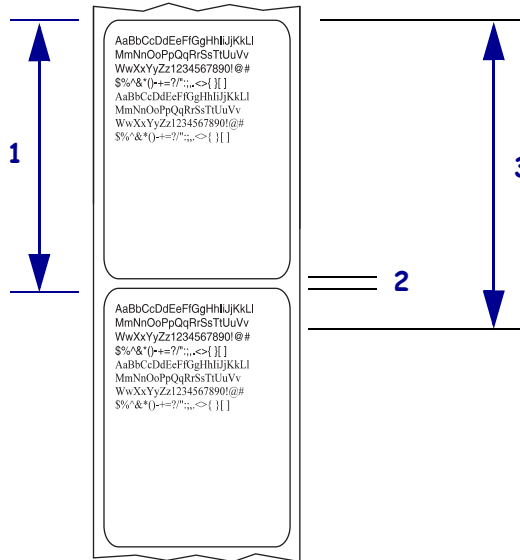
最大標籤長度	<p>將最大標籤長度設定為比實際標籤長度 (再加上內部標籤間隙) 至少多上 1.0 英吋 (25.4 公釐)。如果所設定的值小於標籤長度, 印表機會假設所裝入的是連續型耗材, 且印表機無法進行校正。</p> <p>例如, 若標籤長度 (含內部標籤間隙) 為 6 英吋 (152 公釐), 則將參數至少設定為 7.0 英吋 (178 公釐)。</p> <div><table><tr><td>1</td><td>標籤長度 (含內部標籤間隙)</td></tr><tr><td>2</td><td>內部標籤間隙</td></tr><tr><td>3</td><td>將最大標籤長度設定為約與此值相同</td></tr></table></div> <p>已接受值: 0 到此印表機支援的最大標籤長度</p> <p>相關的 ZPL 指令: ^ML</p> <p>使用的 SGD 指令: 無</p> <p>控制面板功能表項目: MAXIMUM LENGTH (最大長度) 於第 22 頁</p> <p>印表機網頁: 「檢視及修改印表機設定」>「耗材設定」>「最大長度」</p>	1	標籤長度 (含內部標籤間隙)	2	內部標籤間隙	3	將最大標籤長度設定為約與此值相同
1	標籤長度 (含內部標籤間隙)						
2	內部標籤間隙						
3	將最大標籤長度設定為約與此值相同						

表 7 • 列印設定 (續)

向後送紙序列	<p>在某些列印模式下移除標籤後，此參數會設定標籤向後送紙的時間。這不會影響「迴帶」模式。當接收成為標籤格式的一部分時，此設定會由 ~JS 取代。</p> <p><i>已接受值：</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • AFTER (之後) (完成列印最後一張標籤後立即執行向後送紙) • OFF (關閉) (不執行向後送紙) • BEFORE (之前) (向前推進第一張標籤之前執行向後送紙) • DEFAULT (預設) <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ~JS</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> BACKFEED (向後送紙) 於第 30 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 「檢視及修改印表機設定」 > 「進階設定」 > 「向後送紙」</p>
標籤上端位置	<p>此參數可調整在標籤上的垂直列印位置。藉由指定點數，正數會將標籤上端往標籤下方調整 (遠離印字頭)，負數則會將標籤上端位置向上調整 (靠近印字頭)。</p> <p><i>已接受值：</i> -120 至 120</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^LT</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> LABEL TOP (標籤上端) 於第 30 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 「檢視及修改印表機設定」 > 「一般設定」 > 「標籤上端」</p>
標籤左側位置	<p>如有需要，可調整在標籤上的水平列印位置。正數將影像的左邊界向標籤中心依選擇的點數移動，負數將影像的左邊界向標籤左邊界移動。</p> <p><i>已接受值：</i> -9999 至 9999</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^LS</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> LEFT POSITION (左側位置) 於第 30 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 「檢視及修改印表機設定」 > 「進階設定」 > 「左側位置」</p>
印字頭檢測計數	<p>印表機會定期執行印字頭功能檢測。此參數會指定在內部檢測期間列印的標籤數量。</p> <p><i>已接受值：</i> 0000 (停用檢測) 至 9999</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^JT</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> HEAD TEST COUNT (印字頭檢測計數) 於第 30 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 「檢視及修改印表機設定」 > 「進階設定」 > 「印字頭檢測計數」</p>

表 7 • 列印設定 (續)

重新列印模式	<p>啓用重新列印模式時，您可以在印表機的控制面板上按下和按住 PAUSE (暫停) + CANCEL (取消)，重新列印上次印出的標籤。</p> <p><i>已接受值：</i> • ON (開啓) • OFF (關閉)</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^JZ</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> REPRINT MODE (重新列印模式) 於第 31 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> N/A</p>
--------	--

維護與診斷工具

表 8 • 維護與診斷工具

耗材不足警示	<p>若啓用此功能，則印表機會在捲筒上的耗材或色帶即將用盡時發出警告。</p> <p>已接受值： MEDIA DISABLED (耗材已停用)、MEDIA ENABLED (耗材已啓用)</p> <p>相關的 ZPL 指令： ^JH</p> <p>使用的 SGD 指令： 無</p> <p>控制面板功能表項目： SUPPLIES WARNING (耗材警告) 於第 23 頁</p> <p>印表機網頁： 「檢視及修改印表機設定」 > 「一般設定」 > 「預先警示 (耗材)」</p>
預先警示維護	<p>若啓用此功能，印表機就會在印字頭需要清潔時發出警示。</p> <p>已接受值： MAINT.OFF (維護關閉)、MAINT.ON (維護開啓)</p> <p>相關的 ZPL 指令： ^JH</p> <p>使用的 SGD 指令： 無</p> <p>控制面板功能表項目： EARLY WARNING MAINTENANCE (預先警示維護) 於第 23 頁</p> <p>印表機網頁： 「檢視及修改印表機設定」 > 「一般設定」 > 「預先警示 (維護)」</p>
印字頭清潔間隔	<p>若啓用「預先警示維護」，請將此值設為所用耗材或色帶捲筒的長度。</p> <p>若印字頭已列印達到設定長度，則會在控制面板顯示器上出現 WARNING CLEAN PRINTHEAD (警示清潔印字頭)。若啓用警示功能，印表機就會產生警示。</p> <p>已接受值： 0 公尺 /0 英呎 至 450 公尺 /1476 英呎，每次增加 50 公尺</p> <p>相關的 ZPL 指令： ^JH</p> <p>使用的 SGD 指令： 無</p> <p>控制面板功能表項目： HEAD CLEANING (印字頭清潔) 於第 23 頁</p> <p>印表機網頁： 「檢視及修改印表機設定」 > 「一般設定」 > 「印字頭清潔」</p>

表 8 • 維護與診斷工具 (續)

<p>印字頭預期使用壽命</p>	<p>若啟用「預先警示維護」，請將此值設為印字頭希望列印的耗材尺寸數字 (英吋)。</p> <p>若印字頭已列印達到設定長度，則會在控制面板顯示器上出現 WARNING REPLACE PRINTHEAD (警示更換印字頭)。若啟用警示功能，印表機就會產生警示。</p> <p><i>已接受值：</i> 0 公尺 /0 英呎 至 450 公尺 /1476 英呎，每次增加 50 公尺</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^JH</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> HEAD LIFE (印字頭使用壽命) 於第 23 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 「檢視及修改印表機設定」>「一般設定」>「印字頭使用壽命」</p>
<p>不可重設計數器</p>	<p>此不可重設計數器會顯示印表機已列印的總耗材長度。您可使用韌體指令變更此計數器的測量單位。</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^MA (變更測量單位)</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> NONRESET CNTR (不可重設計數器) 於第 24 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 無</p>
<p>使用者控制的計數器</p>	<p>共有兩個使用者控制的計數器，可顯示自上次重設計數器後印表機已列印的總耗材長度。您可使用韌體指令變更測量單位，並重設計數器。</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^MA (變更測量單位) ~RO (重設計數器)</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> odometer.media_marker_count1 odometer.media_marker_count2</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> RESET CNTR1 (重設計數器 1) 於第 24 頁 RESET CNTR2 (重設計數器 2) 於第 24 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 無</p>
<p>列印計數器讀數</p>	<p>列印會列出以下項目之計數器讀數的標籤：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 不可重設計數器 • 兩個由使用者控制的計數器 • 「預先警示維護」計數器可顯示上次清潔印字頭的時間和印字頭使用壽命 (若停用「預先警示維護」，則不會列印其相關計數器。) <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ~HQ</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> PRINT METERS (列印儀表) 於第 24 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 無</p>

表 8 • 維護與診斷工具 (續)

<p>列印資訊</p>	<p>在一或多個標籤上列印指定的資訊。</p> <ul style="list-style-type: none"> • FONTS (字型) — 列印印表機中可用的字型, 包括標準印表機字型與任何選用字型。字型可儲存 RAM 或 Flash 記憶體中。 • BARCODES (條碼) — 列印印表機中的可用條碼。條碼可儲存 RAM 或 Flash 記憶體中。 • IMAGES (影像) — 列印儲存在印表機的 RAM、Flash 記憶體或選用記憶卡的可用影像。 • FORMATS (格式) — 列印儲存在 RAM、Flash 記憶體或選用記憶卡的可用格式。 • SETTINGS (設定) — 列印印表機配置標籤。 • NETWORK (網路) — 列印已安裝的任何列印伺服器的設定。 • ALL (全部) — 列印前六個標籤。 <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> 印表機配置：~WC 網路：~WL 其他：^WD</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> LIST FONTS (字型清單) 於第 25 頁 LIST BAR CODES (條碼清單) 於第 25 頁 LIST IMAGES (列出影像) 於第 25 頁 LIST FORMATS (格式清單) 於第 25 頁 LIST SETUP (設定清單) 於第 25 頁 LIST NETWORK (網路清單) 於第 26 頁 LIST ALL (全部清單) 於第 26 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 「檢視及修改印表機設定」 > 「在標籤上的列印清單」</p>
<p>列印感應器設定檔</p>	<p>顯示與實際感應器讀數相比的感應器設定。</p> <p>若要瞭解關於感應器設定檔的結果，請參閱 感應器設定檔 於第 154 頁。</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ~JG</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> SENSOR PROFILE (感應器設定檔) 於第 26 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 「檢視及修改印表機設定」 > 「在標籤上的列印清單」</p>
<p>初始化 Flash 記憶體</p>	<p>此選項會清除先前儲存於 Flash 記憶體中的所有資訊。</p> <p>注意 • 此選項會完全清除 Flash 記憶體。</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^JB</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> INIT FLASH MEM (初始化 FLASH 記憶體) 於第 26 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 「檢視及修改印表機設定」 > 「進階設定」 > 「格式化記憶體」</p>

表 8 • 維護與診斷工具 (續)

開機動作	<p>設定開機動作</p> <p>設定印表機的開機順序動作。</p> <ul style="list-style-type: none"> • CALIBRATE (校準) 會調整感應器等級和臨界值、判定標籤長度，並將耗材送至下個膠片。 • FEED (送紙) — 會將標籤送至第一個校正點。 • LENGTH (長度) 會使用目前的感應器值判定感應器長度，並將耗材送至下個膠片。 • NO MOTION (無動作) 會告訴印表機勿移動耗材。您必須自行確認膠片已正確定位，或按下送至下個膠片位置。 • SHORT CAL (簡易校準) 讓您不需要調整感應器大小、判定標籤長度，或將耗材送至下個膠片，即可設定耗材與膠片臨界值。 <p>已接受值：</p> <ul style="list-style-type: none"> • CALIBRATE (校準) • FEED (送紙) • LENGTH (長度) • NO MOTION (無動作) • SHORT CAL (簡易校準) <p>相關的 ZPL 指令： ^MF</p> <p>使用的 SGD 指令： 無</p> <p>控制面板功能表項目： MEDIA POWER UP (耗材啓用) 於第 29 頁</p> <p>印表機網頁： 「檢視及修改印表機設定」 > 「校準」</p>
印字頭關閉動作	<p>設定印字頭關閉動作</p> <p>設定印表機的印字頭關閉動作。</p> <ul style="list-style-type: none"> • CALIBRATE (校準) 會調整感應器等級和臨界值、判定標籤長度，並將耗材送至下個膠片。 • FEED (送紙) — 會將標籤送至第一個校正點。 • LENGTH (長度) 會使用目前的感應器值判定感應器長度，並將耗材送至下個膠片。 • NO MOTION (無動作) 會告訴印表機勿移動耗材。您必須自行確認膠片已正確定位，或按下送至下個膠片位置。 • SHORT CAL (簡易校準) 讓您不需要調整感應器大小、判定標籤長度，或將耗材送至下個膠片，即可設定耗材與膠片臨界值。 <p>已接受值：</p> <ul style="list-style-type: none"> • CALIBRATE (校準) • FEED (送紙) • LENGTH (長度) • NO MOTION (無動作) • SHORT CAL (簡易校準) <p>相關的 ZPL 指令： ^MF</p> <p>使用的 SGD 指令： 無</p> <p>控制面板功能表項目： HEAD CLOSE (印字頭關閉) 於第 30 頁</p> <p>印表機網頁： 「檢視及修改印表機設定」 > 「校準」</p>

表 8 • 維護與診斷工具 (續)

載入預設值	<p>載入印表機或列印伺服器預設</p> <ul style="list-style-type: none"> • FACTORY (原廠) — 除了網路設定外，將所有印表機設定回復為原廠預設值。載入預設值時請小心謹慎，因為您需要重新載入以手動方式變更的所有設定。 • NETWORK (網路) — 重新初始化此印表機的有線或無線列印伺服器。若使用無線列印伺服器，此印表機將與您的無線網路重新產生關聯。 • LAST SAVED (最後儲存) — 載入最後永久儲存的設定。 <p><i>已接受值：</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • FACTORY (原廠) • NETWORK (網路) • LAST SAVED (最後儲存) <p><i>相關的 ZPL 指令：</i></p> <p>原廠：^JUF 網路：^JUN 最後儲存：^JUR</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> 離開「設定模式」時的可用選項。請參閱離開設定模式於第 19 頁。</p> <p><i>控制面板鍵：</i></p> <p>原廠：印表機開機時，按住 FEED (送紙) + PAUSE (暫停) 以重新設定印表機參數回復原廠值。</p> <p>網路：印表機開機時，按住 FEED (送紙) + PAUSE (暫停) 以重新設定網路參數回復原廠值。</p> <p>最後儲存：N/A</p> <p><i>印表機網頁：</i></p> <p>原廠：「檢視及修改印表機設定值」>「回復預設配置」</p> <p>網路：「列印伺服器設定」>「重設列印伺服器」</p> <p>最後儲存：「檢視及修改印表機設定值」>「回復已儲存配置」</p>
-------	--

表 8 • 維護與診斷工具 (續)


<p>耗材和色帶感應器校準</p>	<p>校準印表機以調整耗材和色帶感應器的敏感度。</p> <p>如需如何完整執行校準程序的指示，請參閱 手動校準色帶與耗材感應器 於第 104 頁。</p> <p>已接受值： N/A</p> <p>相關的 ZPL 指令： ~JC</p> <p>使用的 SGD 指令： 無</p> <p>控制面板功能表項目： MEDIA AND RIBBON CALIBRATE (耗材與色帶校準) 於第 27 頁</p> <p>控制面板鍵： 按住 PAUSE (暫停) + FEED (送紙) + CANCEL (取消) 2 秒以初始化校準。</p> <p>印表機網頁： 您無法經由網頁初始化校準程序。請參閱以下網頁，以取得感應器校準時所進行的設定： 「檢視及修改印表機設定」 > 「校準」</p> <div data-bbox="824 842 889 905">  </div> <p>重要 • 請勿變更設定，除非 Zebra 技術支援或授權的服務技術人員建議您如此做。</p>
<p>通訊診斷模式</p>	<p>使用此診斷工具，讓印表機將所接受的全部資料以十六進位值輸出。</p> <p>如需更多資訊，請參閱 通訊診斷測試 於第 153 頁。</p> <p>已接受值： • DISABLED (停用) • ENABLED (啟用)</p> <p>相關的 ZPL 指令： ~JD 啟用、~JE 停用</p> <p>使用的 SGD 指令： 無</p> <p>控制面板功能表項目： COMMUNICATIONS (通訊) 於第 28 頁</p> <p>印表機網頁： N/A</p>
<p>格式轉換</p>	<p>選取點陣圖縮放係數。第一個數字為每英吋的來源點數 (dpi) 值；第二個數字則為您要縮放的 dpi。</p> <p>已接受值： • NONE (無) • 150 → 300 • 150 → 600 • 200 → 600 • 300 → 600</p> <p>相關的 ZPL 指令： 無</p> <p>使用的 SGD 指令： 無</p> <p>控制面板功能表項目： FORMAT CONVERT (格式轉換) 於第 31 頁</p> <p>印表機網頁： 無</p>

表 8 • 維護與診斷工具 (續)

閒置顯示	<p>印表機閒置時，選取印表機顯示器顯示的資訊。</p> <p>已接受值：</p> <ul style="list-style-type: none"> FIRMWARE (FW) VERSION (韌體版本) MM/DD/YY 24 HR M/DD/YY 12 HR DD/MM/YY 24 HR DD/MM/YY 12 HR <p>相關的 ZPL 指令：無</p> <p>使用的 SGD 指令：無</p> <p>控制面板功能表項目：IDLE DISPLAY (閒置顯示) 於第 32 頁</p> <p>印表機網頁：N/A</p>
RTC 日期	<p>這個參數讓您設定在「閒置顯示」中顯示的日期。</p> <p>相關的 ZPL 指令：^ST</p> <p>使用的 SGD 指令：無</p> <p>控制面板功能表項目：RTC DATE (RTC 日期) 於第 32 頁</p> <p>印表機網頁：無</p>
RTC 時間	<p>這個參數讓您設定在「閒置顯示」中顯示的時間。</p> <p>相關的 ZPL 指令：^ST</p> <p>使用的 SGD 指令：無</p> <p>控制面板功能表項目：RTC TIME (RTC 時間) 於第 32 頁</p> <p>印表機網頁：無</p>
密碼等級	<p>此參數可讓您選取是否僅讓特定的原廠預設功能表項目予以密碼防護，或要讓所有的功能表項目皆受到密碼防護。</p> <p>已接受值：</p> <ul style="list-style-type: none"> SELECTED ITEMS (選取的項目) ALL ITEMS (所有項目) <p>相關的 ZPL 指令：無</p> <p>使用的 SGD 指令：無</p> <p>控制面板功能表項目：PASSWORD LEVEL (密碼等級) 於第 35 頁</p> <p>印表機網頁：無</p>
執行 ZBI 程式	<p>如果您已安裝 ZBI 2.0，可選擇執行已下載到印表機的 ZBI 程式。</p> <p>已接受值：N/A</p> <p>相關的 ZPL 指令：^JI、~JI</p> <p>使用的 SGD 指令：zbi.control.run</p> <p>控制面板功能表項目：執行指定的 ZBI 程式* 於第 32 頁</p> <p>印表機網頁：目錄清單</p>

網路設定

表 9 • 網路設定

主要網路	<p>選取主要網路裝置 此參數可決定作用中裝置選項中應視為主要裝置的裝置。</p> <p><i>已接受值：</i> • 有線 • 無線</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^NC</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> ip.primary_network</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> PRIMARY NETWORK (主要網路) 於第 32 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 無</p>
從外部裝置載入	<p>檢視是否從印表機或列印伺服器載入 IP 設定 此參數會指示開機時將使用印表機或是列印伺服器的 LAN/WLAN 設定。預設為使用印表機的設定。</p> <p><i>已接受值：</i> • YES (是) • NO (否)</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^NP</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> LOAD FROM EXT? (從外部載入?) 於第 33 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 無</p>
作用中的列印伺服器	<p>檢視作用中的列印伺服器 此功能表項目可顯示目前使用的列印伺服器。此參數會指示在這些功能表項目下方所顯示的裝置設定，如 IP 通訊協定和 IP 位址。</p> <p><i>已接受值：</i> • WIRELESS (無線) 表示無線列印伺服器為作用中。 • INTERNAL WIRED (內部有線) 表示內部有線列印伺服器為作用中。 • EXTERNAL WIRED (外部有線) 表示外部有線列印伺服器為作用中。 • NONE (無) 表示已安裝其中一個網路選項但為非作用中。若此功能表項目顯示 NONE (無)，則不會顯示如 IP 通訊協定和 IP 位址等裝置特定項目。</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> 無</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> ACTIVE PRINTSRVR (作用中的列印伺服器) 於第 33 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 無</p>

表 9 • 網路設定 (續)

IP 通訊協定	<p>設定 IP 解析方法</p> <p>可由此參數得知是由使用者 (永久) 或是由伺服器 (動態) 選取 IP 位址。若選擇了動態選項, 可由此參數得知該列印伺服器 (有線或無線) 自伺服器接收 IP 位址的方法。</p> <p><i>已接受值:</i></p> <ul style="list-style-type: none">• ALL (全部)• GLEANING ONLY (僅蒐集)• RARP• BOOTP• DHCP• DHCP & BOOTP• PERMANENT (永久) <p><i>相關的 ZPL 指令:</i> ^ND</p> <p><i>使用的 SGD 指令:</i> 有線: internal_wired.ip.protocol external_wired.ip.protocol 無線: wlan.ip.protocol</p> <p><i>控制面板功能表項目:</i> IP PROTOCOL (IP 通訊協定) 於第 33 頁</p> <p><i>印表機網頁:</i> 「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「TCP/IP 設定」>「IP 通訊協定」</p>
IP 位址	<p>檢視或設定印表機的 IP 位址</p> <p>如有需要, 檢視和變更印表機的 IP 位址。</p> <p>僅當 IP PROTOCOL (IP 通訊協定) 設定為 PERMANENT (永久) 時, 才會儲存此設定的變更。若要使任何儲存的變更生效, 請重設列印伺服器 (請參閱重設網路於第 97 頁)。</p> <p><i>已接受值:</i> 每個欄位為 000 至 255</p> <p><i>相關的 ZPL 指令:</i> ^ND</p> <p><i>使用的 SGD 指令:</i> 有線: internal_wired.ip.addr external_wired.ip.addr 無線: ip.addr,wlan.ip.addr</p> <p><i>控制面板功能表項目:</i> IP ADDRESS (IP 位址) 於第 33 頁</p> <p><i>印表機網頁:</i> 「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「TCP/IP 設定」>「IP 位址」</p>

表 9 • 網路設定 (續)

<p>子網路遮罩</p>	<p>檢視或設定子網路遮罩</p> <p>如有需要，檢視和變更子網路遮罩。</p> <p>僅在印表機已安裝有線或無線列印伺服器時，才會顯示此功能表項目。</p> <p>若要儲存此設定的變更，請將 IP PROTOCOL (IP 通訊協定) 設定為 PERMANENT (永久)，然後重設列印伺服器 (請參閱重設網路於第 97 頁)。</p> <p><i>已接受值：</i> 每個欄位為 000 至 255</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^ND</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 有線：internal_wired.ip.netmask external_wired.ip.netmask 無線：wlan.ip.netmask</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> SUBNET MASK (子網路遮罩) 於第 34 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 「檢視及修改印表機設定」 > 「網路通訊設定」 > 「TCP/IP 設定」 > 「子網路遮罩」</p>
<p>預設閘道</p>	<p>檢視或設定預設閘道</p> <p>如有需要，檢視和變更預設閘道。</p> <p>僅在印表機已安裝有線或無線列印伺服器時，才會顯示此功能表項目。</p> <p>若要儲存此設定的變更，請將 IP PROTOCOL (IP 通訊協定) 設定為 PERMANENT (永久)，然後重設列印伺服器 (請參閱重設網路於第 97 頁)。</p> <p><i>已接受值：</i> 每個欄位為 000 至 255</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^ND</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 有線：internal_wired.ip.gateway external_wired.ip.gateway 無線：wlan.ip.gateway</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> DEFAULT GATEWAY (預設閘道) 於第 34 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 「檢視及修改印表機設定」 > 「網路通訊設定」 > 「TCP/IP 設定」 > 「預設閘道」</p>
<p>MAC 位址</p>	<p>檢視 MAC 位址</p> <p>檢視已安裝在 (有線或無線) 印表機之列印伺服器的媒體存取控制 (MAC) 位址。</p> <p><i>已接受值：</i> N/A</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> 無</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 有線：internal_wired.mac_addr external_wired.mac_addr 無線：wlan.mac_addr</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> MAC ADDRESS (MAC 位址) 於第 34 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 無</p>

表 9 • 網路設定 (續)


ESSID	<p>檢視 ESSID 值</p> <p>延伸服務設定識別碼 (ESSID) 是您的無線網路識別碼。此設定提供目前無線配置的 ESSID，且無法在控制面板修改。</p> <p>已接受值： 32 字元的英數字元字串 (預設為 125)</p> <p>相關的 ZPL 指令： 無</p> <p>使用的 SGD 指令： wlan.essid</p> <p>控制面板功能表項目： ESSID 於第 34 頁</p> <p>印表機網頁： 無</p>
重設網路	<p>此選項會重設有線或無線列印伺服器。您必須重設列印伺服器以使任何網路設定的變更生效。</p> <p>已接受值： N/A</p> <p>相關的 ZPL 指令： ~WR</p> <p>使用的 SGD 指令： device.reset</p> <p>控制面板功能表項目： RESET NETWORK (重設網路) 於第 35 頁</p> <p>印表機網頁： 「列印伺服器設定」 > 「原廠列印伺服器設定」</p>

語言設定

表 10 • 語言設定

<p>語言</p>	<p>如有需要，請變更印表機顯示的語言。</p> <p>此變更影響下列項目中顯示的文字：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 狀態與錯誤訊息 • 印表機參數 • 您可透過使用者功能表選取並列印的印表機配置標籤、網路配置標籤和其他標籤（不支援日文、韓文、簡體中文或繁體中文。使用這些語言的標籤會以英文列印）。 <p> 附註 • 此參數的選項以實際語言顯示，讓您輕鬆找到能夠正確讀取的語言。</p> <p><i>已接受值：</i> ENGLISH (英文)、SPANISH (西班牙文)、FRENCH (法文)、GERMAN (德文)、ITALIAN (義大利文)、NORWEGIAN (挪威文)、PORTUGUESE (葡萄牙文)、SWEDISH (瑞典文)、DANISH (丹麥文)、SPANISH 2 (西班牙文 2)、DUTCH (荷蘭文)、FINNISH (芬蘭文)、JAPANESE (日文)、KOREAN (韓文)、SIMPLIFIED CHINESE (簡體中文)、TRADITIONAL CHINESE (繁體中文)、RUSSIAN (俄文)、POLISH (波蘭文)、CZECH (捷克文)、ROMANIAN (羅馬尼亞文)</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^KL</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> LANGUAGE (語言) 於第 36 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 「檢視及修改印表機設定」 > 「一般設定」 > 「語言」</p>
<p>控制字元</p>	<p>設定控制字首字元值</p> <p>印表機會尋找這個二位數的十六位元字元以指出 ZPL/ZPL II 控制指示的開始。</p> <p>設定控制字首字元以符合您標籤格式所使用的字元。</p> <p><i>已接受值：</i> 00 到 FF</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^CT 或 ~CT</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> CONTROL PREFIX (控制字首) 於第 29 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 「檢視及修改印表機設定」 > 「ZPL 控制」</p>

表 10 • 語言設定 (續)

指令字元	<p>設定格式指令字首值</p> <p>格式指令字首為二位數的十六位元值，在 ZPL/ZPL II 格式指示中作為參數位置標記使用。印表機會尋找這個十六位元字元以指出 ZPL/ZPL II 格式指示的開始處。</p> <p>設定格式指令字首字元以符合您標籤格式所使用的字元。</p> <p> 重要 • 您無法將相同的十六進位值用於格式指令字首、控制字元和分隔字元。印表機必須見到不同的字元才能運作正常。如果您透過控制面板以設定值，印表機會略過任何使用中的值。</p> <p>已接受值： 00 到 FF</p> <p>相關的 ZPL 指令： ^CC 或 ~CC</p> <p>使用的 SGD 指令： 無</p> <p>控制面板功能表項目： FORMAT PREFIX (格式字首) 於第 29 頁</p> <p>印表機網頁：「檢視及修改印表機設定」>「ZPL 控制」</p>
分隔字元	<p>設定分隔字元值</p> <p>分隔字元為二位數的十六位元值，在 ZPL/ZPL II 格式指示中作為參數位置標記使用。</p> <p>設定分隔字元以符合您標籤格式所使用的字元。</p> <p>已接受值： 00 到 FF</p> <p>相關的 ZPL 指令： ^CD 或 ~CD</p> <p>使用的 SGD 指令： 無</p> <p>控制面板功能表項目： DELIMITER CHAR (分隔字元) 於第 29 頁</p> <p>印表機網頁：「檢視及修改印表機設定」>「ZPL 控制」</p>
ZPL 模式	<p>設定 ZPL 模式</p> <p>選取 ZPL 模式以符合您的標籤格式所使用的模式。</p> <p>印表機會接受以 ZPL 或 ZPL II 寫入的標籤格式，並避免重新寫入任何現存的 ZPL 格式之需求。印表機維持在已選取的模式，直到使用其中一種此處所列的方法變更模式為止。</p> <p>已接受值：</p> <ul style="list-style-type: none">• ZPL II• ZPL <p>相關的 ZPL 指令： ^SZ</p> <p>使用的 SGD 指令： 無</p> <p>控制面板功能表項目： ZPL MODE (ZPL 模式) 於第 29 頁</p> <p>印表機網頁：「檢視及修改印表機設定」>「ZPL 控制」</p>

感應器設定

表 11 • 感應器設定

感應器類型	<p>選取耗材感應器</p> <p>選取適合您正使用之耗材的耗材感應器。</p> <p><i>已接受值：</i> • WEB (膠片) • MARK (標記)</p> <p><i>相關的 ZPL 指令：</i> ^JS</p> <p><i>使用的 SGD 指令：</i> 無</p> <p><i>控制面板功能表項目：</i> SENSOR TYPE (感應器類型) 於第 22 頁</p> <p><i>印表機網頁：</i> 「檢視及修改印表機設定」 > 「耗材設定」</p>
-------	---

連接埠設定


表 12 • 連接埠設定

平行通訊	<p>設定平行通訊</p> <p>選取與主機電腦所使用通訊埠相符的通訊埠。</p> <p>已接受值：</p> <ul style="list-style-type: none">• BIDIRECTIONAL (雙向)• UNIDIRECTIONAL (單向) <p>相關的 ZPL 指令：無</p> <p>使用的 SGD 指令：無</p> <p>控制面板功能表項目：PARALLEL COMM (平行通訊) 於第 27 頁</p> <p>印表機網頁：「檢視及修改印表機設定」>「序列通訊設定」</p>
序列通訊	<p>設定序列通訊</p> <p>選取與主機電腦所使用通訊埠相符的通訊埠。</p> <p>已接受值：</p> <ul style="list-style-type: none">• RS232• RS422/485• RS485 MULTIDROP (多點) <p> 附註 • 若您使用外部配接器啟用 RS422/485 運作，則選取 RS232。</p> <p>相關的 ZPL 指令：無</p> <p>使用的 SGD 指令：無</p> <p>控制面板功能表項目：SERIAL COMM (序列通訊) 於第 27 頁</p> <p>印表機網頁：「檢視及修改印表機設定」>「序列通訊設定」>「序列通訊」</p>

表 12 • 連接埠設定 (續)

<p>傳輸速率</p>	<p>設定傳輸速率</p> <p>選取與主機電腦所使用傳輸值相符的值。</p> <p>已接受值：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 115200 • 57600 • 38400 • 28800 • 19200 • 14400 • 9600 • 4800 • 2400 • 1200 • 600 • 300 <p>相關的 ZPL 指令： ^SC</p> <p>使用的 SGD 指令： comm.baud</p> <p>控制面板功能表項目：BAUD (傳輸速率) 於第 27 頁</p> <p>印表機網頁：「檢視及修改印表機設定」>「序列通訊設定」>「傳輸速率」</p>
<p>資料位元</p>	<p>設定資料位元值</p> <p>選取與主機電腦所使用資料位元值相符的值。</p> <p>已接受值：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 7 • 8 <p>相關的 ZPL 指令： ^SC</p> <p>使用的 SGD 指令： comm.data_bits</p> <p>控制面板功能表項目：DATA BITS (資料位元) 於第 27 頁</p> <p>印表機網頁：「檢視及修改印表機設定」>「序列通訊設定」>「資料位元」</p>
<p>同位</p>	<p>設定同位值</p> <p>選取與主機電腦所使用同位值相符的值。</p> <p>已接受值：</p> <ul style="list-style-type: none"> • NONE (無) • EVEN (偶數) • ODD (奇數) <p>相關的 ZPL 指令： ^SC</p> <p>使用的 SGD 指令： comm.parity</p> <p>控制面板功能表項目：PARITY (同位檢查) 於第 28 頁</p> <p>印表機網頁：「檢視及修改印表機設定」>「序列通訊設定」>「同位」</p>

表 12 • 連接埠設定 (續)

主機信號交換協定	<p>設定主機信號交換通訊協定值</p> <p>選取與主機電腦所使用信號交換通訊協定相符的通訊協定。</p> <p>已接受值： • XON/XOFF • RTS/CTS • DSR/DTR</p> <p>相關的 ZPL 指令： ^SC</p> <p>使用的 SGD 指令： 無</p> <p>控制面板功能表項目： HOST HANDSHAKE (主機信號交換協定) 於第 28 頁</p> <p>印表機網頁： 「檢視及修改印表機設定」 > 「序列通訊設定」 > 「主機信號交換」</p>
通訊協定	<p>通訊協定是一種錯誤檢查系統。視選項不同，指示可能從印表機傳送到主機電腦，指定已接收資料。選取主機電腦所要求的通訊協定。</p> <p>已接受值： • NONE (無) • ZEBRA • ACK_NAK</p> <p> 附註 • ZEBRA 與 ACK_NAK 相同，不過會將 ZEBRA 回應訊息予以排序。若已選取 ZEBRA，則印表機必須為主機信號交換協定使用 DSR/DTR。</p> <p>相關的 ZPL 指令： ^SC</p> <p>使用的 SGD 指令： 無</p> <p>控制面板功能表項目： PROTOCOL (通訊協定) 於第 28 頁</p> <p>印表機網頁： 「檢視及修改印表機設定」 > 「序列通訊設定」 > 「通訊協定」</p>
網路 ID	<p>若印表機在 RS422/485 多點網路環境 (需要使用外部 RS422/485 配接器) 下運作，則此參數會指派一個獨一無二的編號給印表機。這可讓主機電腦使用特定的印表機。這不會影響 TCP/IP 或 IPX 網路。為此印表機設定唯一的網路 ID。</p> <p>已接受值： 000 至 999</p> <p>相關的 ZPL 指令： ^NI</p> <p>使用的 SGD 指令： 無</p> <p>控制面板功能表項目： NETWORK ID (網路 ID) 於第 28 頁</p> <p>印表機網頁： 「檢視及修改印表機設定」 > 「序列通訊設定」 > 「網路 ID」</p>

手動校準色帶與耗材感應器

請視需要使用本節的校準程序，並根據目前使用的耗材與色帶校準印表機。只要是使用預先印製的標籤（或標籤背膠），或者印表機無法正確自動校準，都建議使用手動校準。

- 如需可由感應器校準排除的問題解答，請參閱[列印問題於第 134 頁](#)。
- 如需進行初始化校準的選項摘要，請參閱[耗材和色帶感應器校準於第 92 頁](#)。



重要 • 確實遵照此處所說明的校準程序。即使只有其中一個感應器需要調整，仍須執行所有步驟。您可在此程序的任何步驟中，按住「CANCEL（取消）」以取消程序。

若要執行感應器校準，請完成下列步驟：

1. 印表機處於「就緒」狀態時，透過印表機顯示器來初始化耗材與色帶校準程序：
 - a. 瀏覽下列參數。如需關於使用控制面板的資訊，請參閱[控制面板顯示器於第 17 頁](#)。



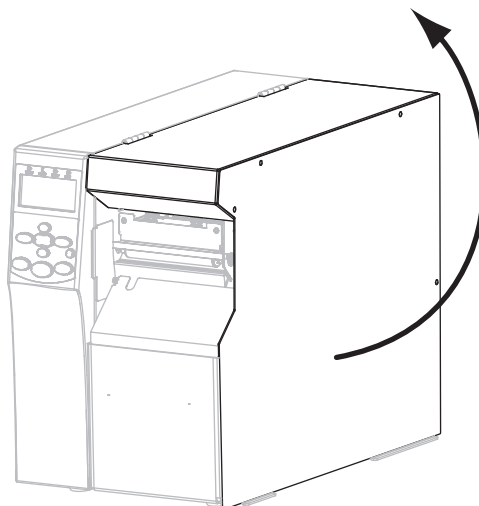
- b. 按下**右側選取**以選取 START（開始）。

印表機會進行下列動作：

- **STATUS（狀態）指示燈**和 **SUPPLIES（耗材）指示燈**閃耀黃燈一次。
- **PAUSE（暫停）指示燈**閃爍黃燈。
- 控制面板會顯示：

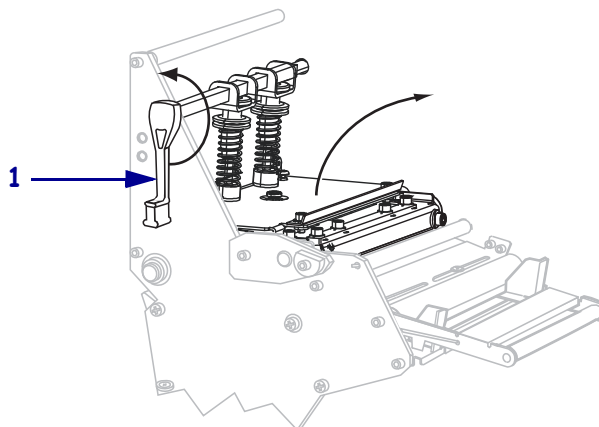
LOAD BACKING（載入背膠）

2. 掀起耗材擋門。

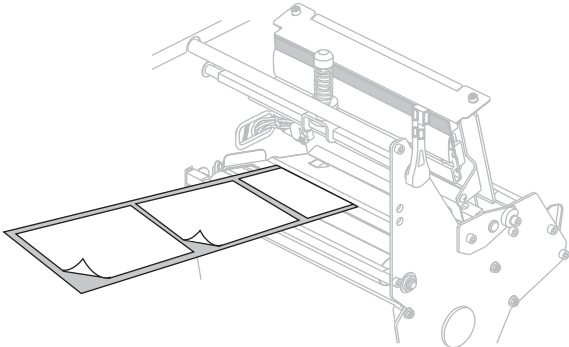
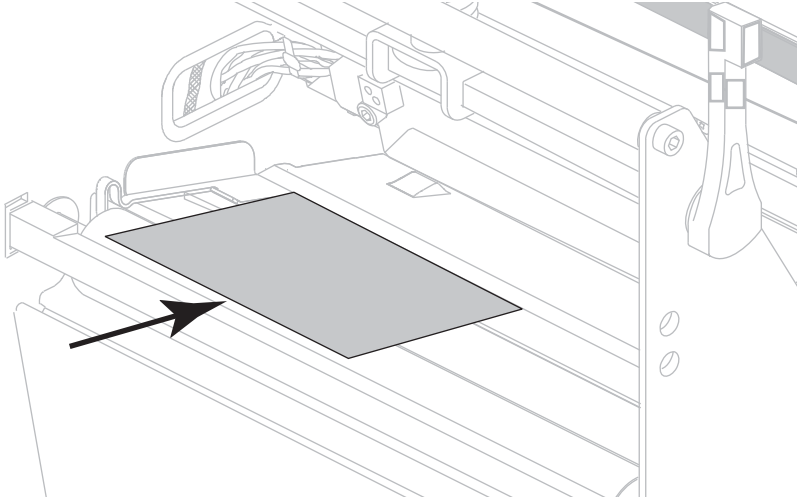


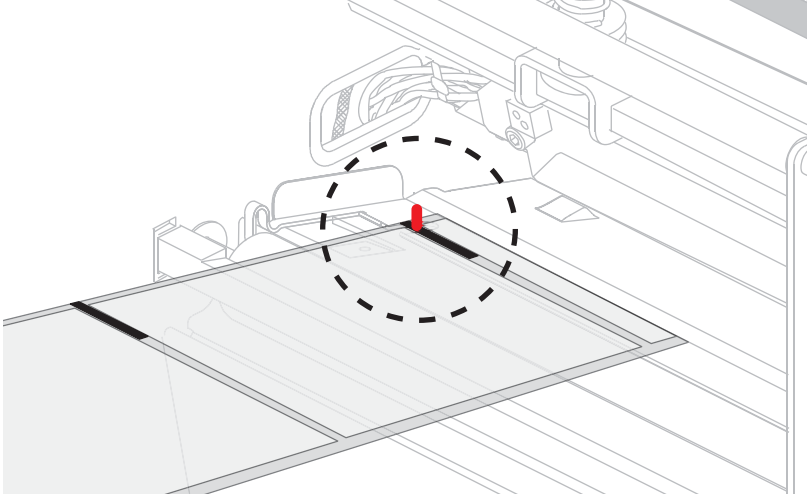
3. **注意** • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。

旋轉印字頭開啓桿 (1) 至開啓的位置。



4. 您使用的是哪種耗材？如需更多資訊，請參閱[耗材類型](#)於第 47 頁。

如果您使用的是 ...	則 ...
由間隙隔開標籤的耗材	<div><div><div><div>a. 將感應器類型設定為「WEB (膠片)」。(請參閱感應器類型於第 100 頁)。</div><div>b. 將大約 8 英吋 (203 公釐) 的耗材延伸出印表機外。</div><div>c. 移除並丟棄這段露出耗材上的標籤。</div></div><div></div><div><div>d. 將背膠拉入印表機。</div><div></div></div></div></div>

如果您使用的是 ...	則 ...
黑色標記耗材	<p>a. 將感應器類型設定為「MARK (標記)」。(請參閱感應器類型於第 100 頁)。</p> <p>b. 將黑色標記置於黑色標記耗材感應器的紅燈之處。</p> 
由孔或凹洞隔開標籤的耗材	a. 取出感應器之間的耗材。

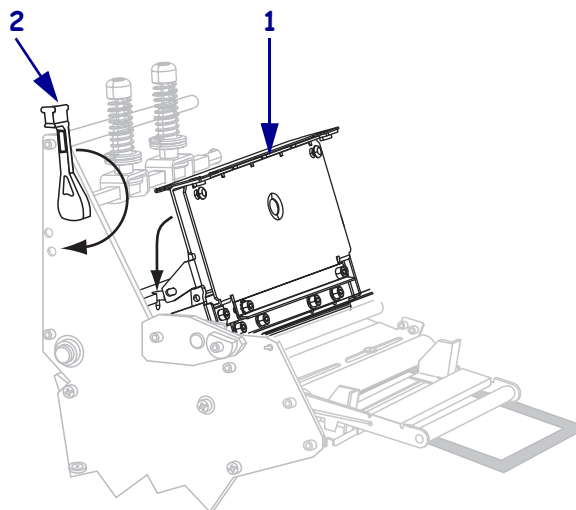
5. 按下 **PLUS (+)** 以繼續。

控制面板會顯示：

REMOVE RIBBON (移除色帶)

6. 移除色帶 (若有使用的話)。

7. 將印字頭組合往下推 (1)，然後轉動印字頭開啓桿 (2) 直到鎖入定位為止。



8. 按下「**PAUSE** (暫停)」以啟動耗材校準程序。

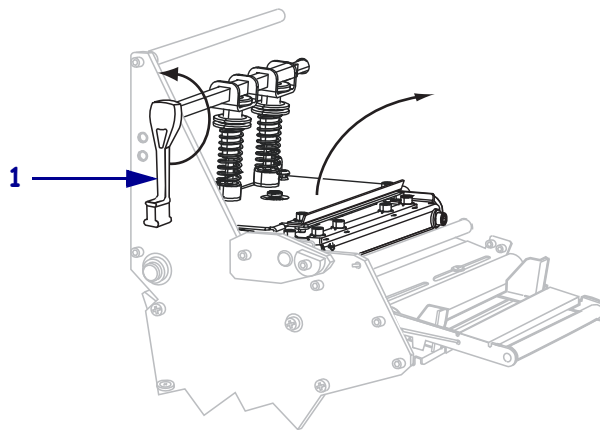
控制面板會顯示：

CALIBRATING (校準中)
PLEASE WAIT (請稍候)

完成此程序後，控制面板上會顯示：

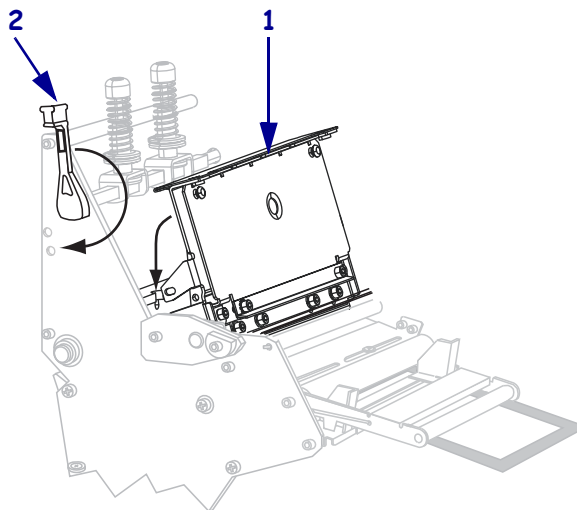
RELOAD ALL (全部重新裝入)

9. 旋轉印字頭開啓桿 (1) 至開啓的位置。

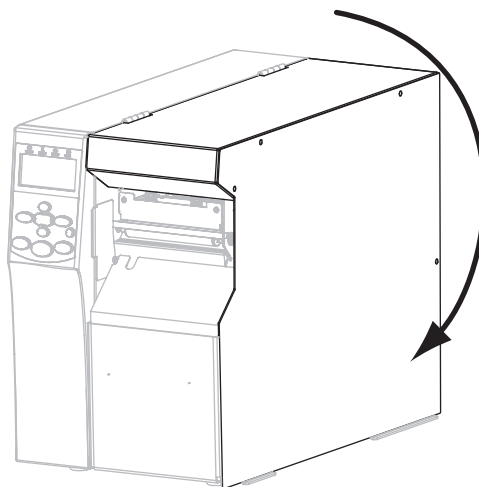


10. 重新載入耗材和色帶 (若有使用的話)。使用預先列印或黑色標記耗材時，請確定置於耗材感應器之處的是無預先列印或黑色標記區域。

11. 將印字頭組合往下推 (1)，然後轉動印字頭開啓桿 (2) 直到鎖入定位為止。



12. 關閉耗材擋門。



印表機停止在適當的列印位置時，表示完成校準並會送入標籤。

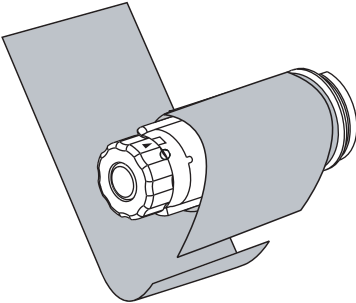
13. 按下「**PAUSE** (暫停)」以啓用列印。

移除用過的色帶

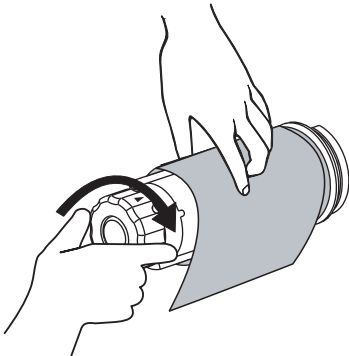
請在每次更換色帶捲時，從色帶收納軸移除使用過的色帶。

若要移除使用過的色帶，請完成下列步驟：

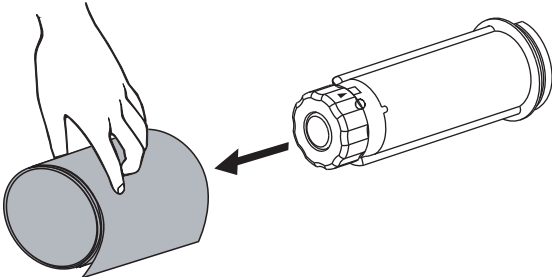
1. 色帶是否已經用完？

如果色帶 ...	則
用完	繼續下一個步驟。
尚未用完	切斷或折斷在色帶收納軸之前的色帶。 <div></div>

2. 固定色帶收納軸的同時，順時鐘旋轉色帶釋放軸頭，直到它停止轉動為止。
這時可將色帶釋放桿自樞軸上取下，放鬆軸上使用過的色帶。



3. 將使用過的色帶從收納軸上取下，然後丟棄。



移除迴帶軸的耗材或襯墊

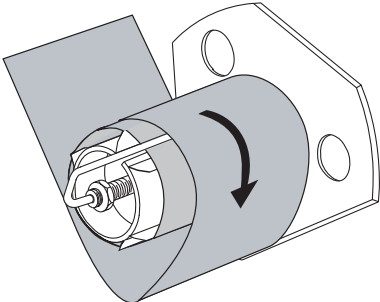
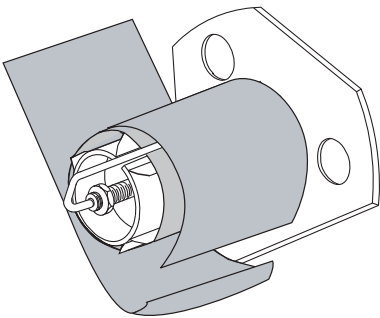
迴帶模式使用迴帶軸捲繞耗材，而剝離模式則使用迴帶軸捲繞襯墊。每次當您更換耗材時，請從迴帶軸移除耗材或襯墊。



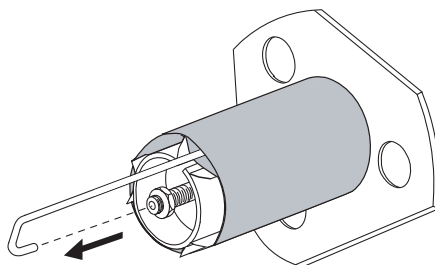
重要 • 不需要關閉電源便可以從迴帶軸移除耗材或襯墊。若關閉電源，則所有標籤格式與影像，以及任何暫存在印表機內部記憶體內的參數設定都會遺失。待開啓電源後，就必須重新載入這些項目。

若要將耗材或襯墊自迴帶軸移除，請完成下列步驟：

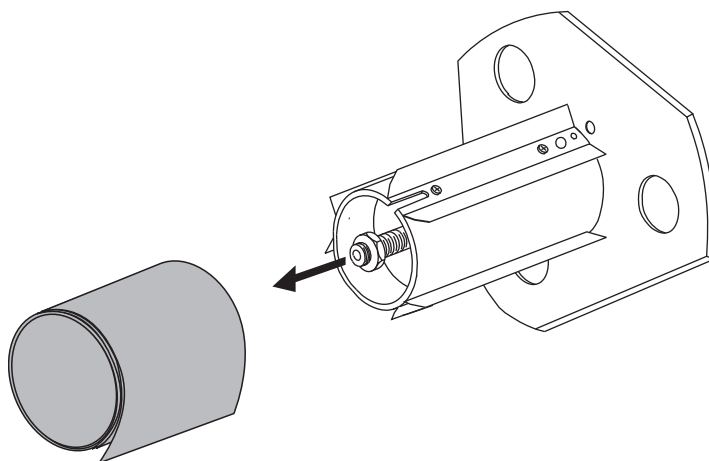
1. 耗材是否已經用完？

如果 ...	則 ...
否	<p>a. 稍微以順時針方向轉動迴帶軸，以在耗材或襯墊中建立鬆脫處。</p>  <p>b. 在迴帶軸切割或切除耗材或襯墊。</p> 
是	繼續下一個步驟。

2. 將固定鉤拉出。



3. 將耗材或襯墊滑出迴帶軸。



調整傳輸耗材感應器

傳輸（耗材）感應器組合由兩個部分組成：光源和光線感應器。下耗材感應器為光源，而上耗材感應器為光線感應器。耗材會通過這兩個部分。

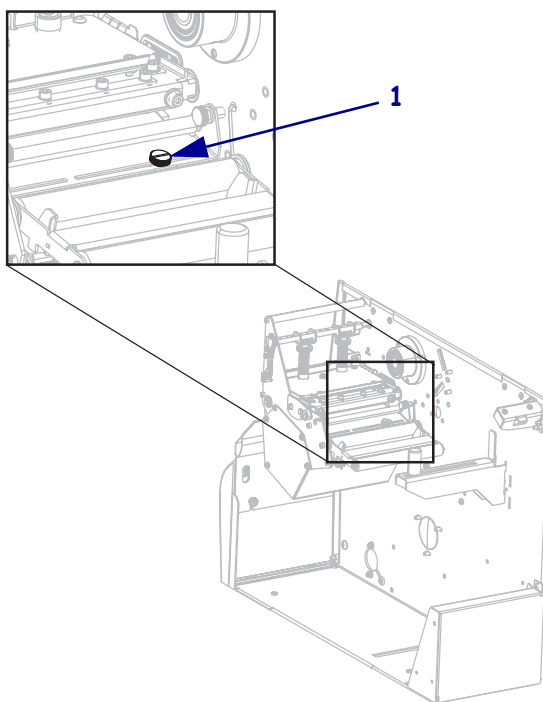
只有在印表機無法偵測到標籤的上端時才需調整這些感應器。在此情況下，即使標籤已安裝入印表機，控制面板 LCD 仍顯示 **ERROR CONDITION PAPER OUT**（錯誤情形紙張輸出）。若是具有凹洞或孔非連續的耗材，感應器必須直接處於凹洞或孔的上方。

上耗材感應器

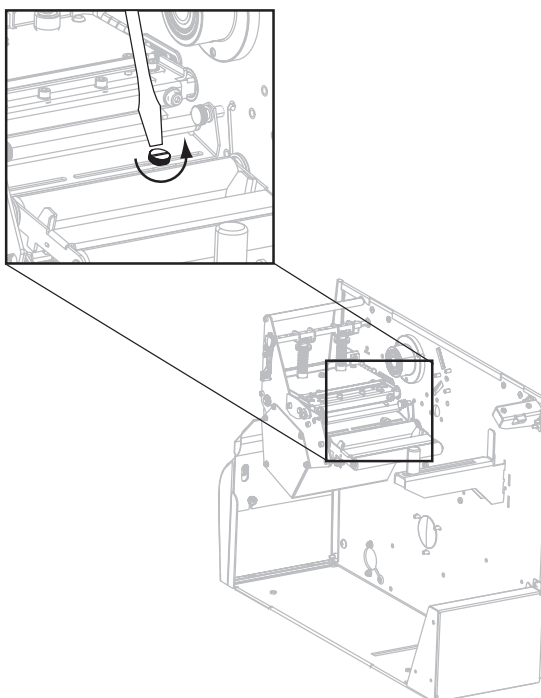
耗材感應器可以沿著耗材內側部分（最接近印表機背面框架的一側）放置，或者沿著耗材外側部分（最遠離印表機背面框架的一側）放置。將耗材感應器移至耗材外側部分僅能由合格的技術服務人員執行。

若要重新放置沿著耗材內側部分的上耗材感應器，請完成以下步驟：

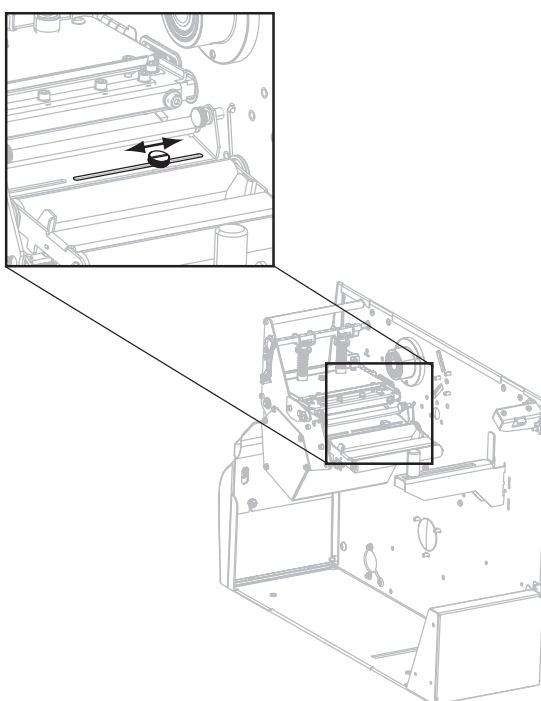
1. 移除色帶（若有使用的話）。
2. 找出上耗材感應器調整螺絲（1）。上耗材感應器眼的位置就在調整螺絲頭的正下方。



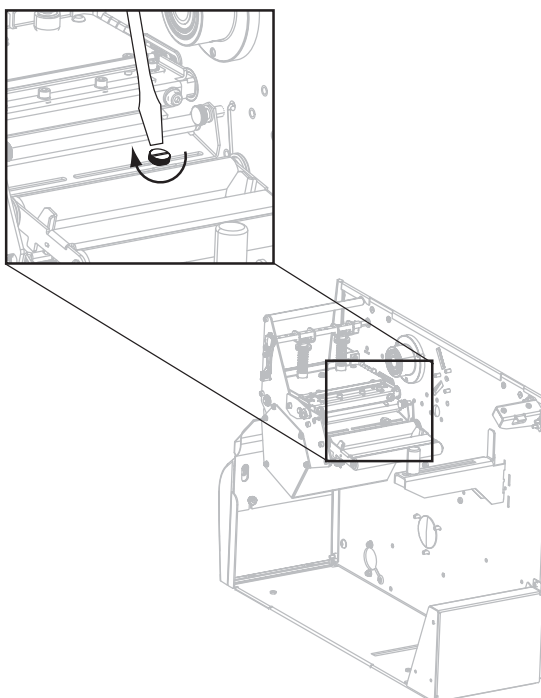
3. 使用細的一字螺絲起子鬆開上耗材感應器調整螺絲。



4. 將上耗材感應器沿著凹槽推入直到到達適當的位置。



5. 拴緊調整螺絲以在新的位置固定上耗材感應器。



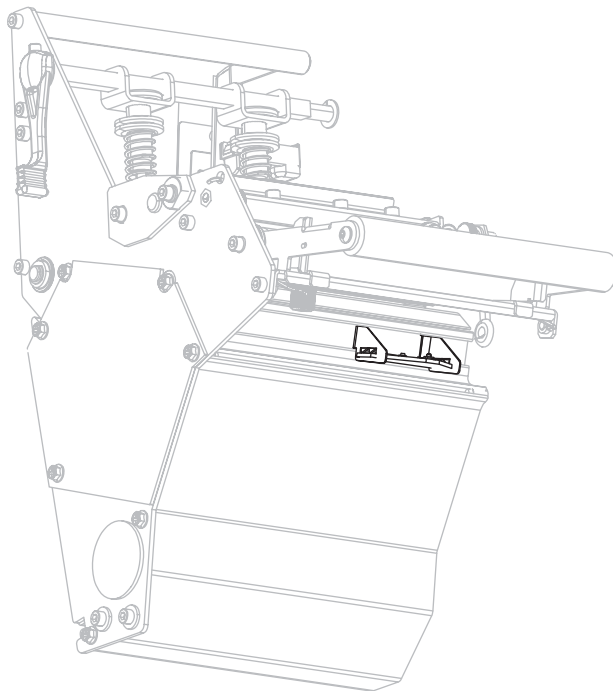
6. 調整下耗材感應器以符合上耗材感應器的新位置。請參閱 [下耗材感應器](#) 於第 116 頁。

下耗材感應器

在您調整了上耗材感應器之後，請調整下耗材感應器以符合上耗材感應器的新位置。

若要調整下耗材感應器，請完成下列步驟：

1. 找到位於後齒輪軸下方的下耗材感應器組合。感應器就是裝著電路板的彈簧夾。



2. 將下耗材感應器滑動到上耗材感應器的下面。使用下方感應器閃爍的指示燈協助將之對齊上方感應器。視需要輕輕地將電線拉出（電線應該有一點鬆）。

調整印字頭壓力和插栓位置

列印品質視所使用的標籤與色帶，以及插栓壓力與位置而定。確保您的應用程式可接受您的標籤與色帶。若可接受，請檢查插栓位置與印字頭壓力。

插栓位置調整

若列印結果太淡或您使用的是較厚的標籤，則可能需要調整插栓。若插栓壓力太輕或不均，則標籤與色帶可能會滑動。

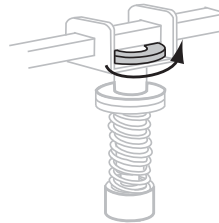
若要將插栓定位，請完成下列步驟：

1. 執行 PAUSE (暫停) 自我檢測，以每秒 2 英吋 (51 公釐) 的速度列印幾張標籤 (請參閱 [PAUSE \(暫停\) 自我檢測](#) 於第 148 頁)。
2. 列印標籤時，使用控制面板以調降明暗度設定，直至標籤列印為灰色而非黑色 (請參閱 [列印明暗度](#) 於第 81 頁)。

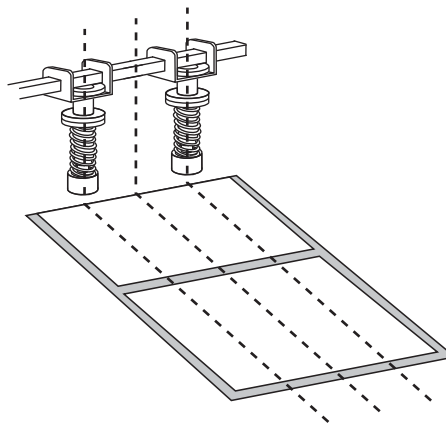


3. **注意** • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。

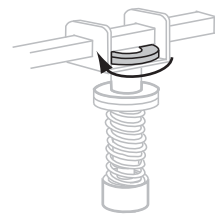
鬆開每個插栓組件上端的鎖緊螺帽。



4. 將插栓放在與每個耗材邊緣相隔約 1/4 距離的位置。(若使用特別薄的耗材，請將插栓滑動至標籤中心，然後減少未使用之插栓的壓力。)



5. 轉緊螺帽。



6. 再次執行 PAUSE (暫停) 自我檢測,以每秒 2 英吋 (51 公釐) 的速度列印其他標籤。(開啓 (I) 印表機時, 按住 PAUSE (暫停)。)

7. 標籤的正反面是否以相同的灰色色階列印？

如果 ...	則 ...
是	插栓已正確定位。針對使用的耗材, 將明暗度設定增加到最佳等級。
否	<div><div>a. 針對列印效果較淺的一側, 重新調整一個或多個插栓的位置。</div><div>b. 再次執行 PAUSE (暫停) 自我檢測,以每秒 2 英吋 (51 公釐) 的速度列印其他標籤。(開啓 (I) 印表機時, 按住 PAUSE (暫停)。)</div><div>c. 重複此步驟, 直至標籤的正反面以相同的灰色色階列印為止。</div><div>d. 針對使用的耗材, 將明暗度設定增加到最佳等級。</div></div>

調整印字頭壓力

若已將插栓適當定位卻無法解決列印品質的問題，可嘗試調整印字頭壓力。使用能提供所需列印品質的最低壓力，以增長印字頭的使用壽命。



注意 • 操作任何對靜電敏感的元件時，如電路板和印字頭，請先做好適當的靜電防護措施。

若要調整印字頭壓力，請完成下列步驟：

調整印字頭壓力之前，請檢查是否已將插栓適當定位。請參閱[插栓位置調整](#)於第 117 頁。

使用最低壓力可大大延長印字頭使用壽命與驅動系統（傳動帶與軸承）使用壽命，這樣可避免色帶或耗材滑落而致使無法獲得想要的列印品質。在下列事例中，您可能需要調整印字頭壓力。

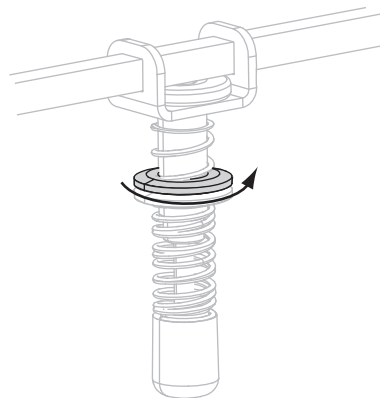
- 如果在列印影像上發現明顯的出血或突起（壓力過大）
- 如果出現空白（壓力過小）
- 如果已設定正確的明暗度設定（燒印期間），但列印效果過淡（壓力過小）
- 如果色帶滑落（壓力過小）



注意 • 操作任何對靜電敏感的元件時，如電路板和印字頭，請先做好適當的靜電防護措施。

若要調整印字頭壓力，請完成下列步驟：

1. 此為整個程序當中的必要步驟，請參閱 [PAUSE \(暫停\) 自我檢測](#)於第 148 頁以列印檢測標籤。
2. 請參閱[列印明暗度](#)於第 81 頁，以針對耗材和色帶設定正確的明暗度值（燒印期間）。
3. 鬆開插栓組合上的鎖定螺帽。

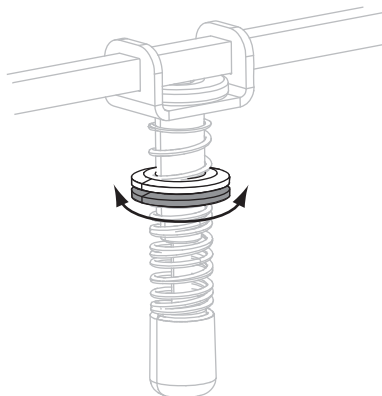




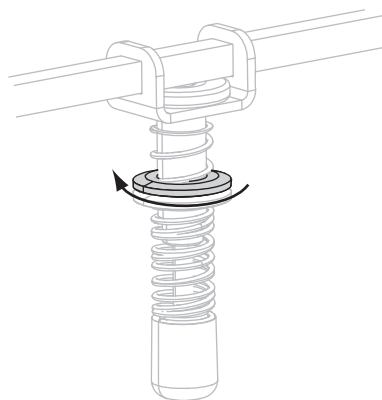
4. **注意** • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。

移動調整螺帽直到列印品質令人滿意為止。使用能提供所需列印品質的最低壓力。

- 若要增加印字頭壓力，請向下移動調整螺帽。
- 若要減少印字頭壓力，請向上移動調整螺帽。



5. 若要鎖定插栓壓力，將鎖定螺帽與調整螺帽鎖緊。



例行維護

本節提供例行清潔和維護的程序。

目錄

更換印表機元件	122
訂購更換零件	122
回收印表機元件	122
潤滑	122
清潔排程和程序	123
清潔外部	123
清潔耗材盒	123
清潔印字頭和滾筒	124
清潔感應器	126
清潔壓片	128
清潔切割器	132

更換印表機元件

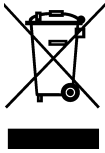
您可以輕鬆更換一些印表機長期運作後會磨損的元件，例如印字頭與滾輪。定期清潔可以延長某些此類元件的壽命。請參閱[清潔排程和程序於第 123 頁](#) 取得建議的清潔間隔時間。

訂購更換零件

如需產品系列最佳的列印品質和適當的印表機性能，Zebra 強烈建議使用原廠供應的 Zebra™ 耗材做為全方位解決方案的一部份。

聯絡您的授權 Zebra 經銷商，取得零件訂購資訊，或參閱 <http://www.zebra.com/support>。

回收印表機元件



多數印表機的元件是可回收的。您應該正確地處理印表機主要邏輯板中所包含的電池。

請勿將任何印表機的元件丟棄在未分類的公用垃圾箱。請依照您當地的法規處理電池，並且依照您當地的標準回收其他印表機元件。如需詳細資訊，請參閱 <http://www.zebra.com/environment>。

潤滑

除了在大約 60,000 次切割之後潤滑切割器的刀片之外，此印表機不需要潤滑。



注意 • 切割器的刀片很銳利，切勿以手指觸碰或摩擦刀片。

注意 • 如果在此印表機上未適當使用某些市面銷售的潤滑劑，可能會損及外表和機械零件。

清潔排程和程序

定期清潔印表機可維護列印品質，且能延長印表機的壽命。建議的清潔排程如表 13 所示。請參閱以下幾頁的特定程序。

注意 • 在開啓的印字頭附近執行任何工作時，請取下戒指、手錶、項鍊、識別證或其他可能會碰到印字頭的金屬物品。在開啓的印字頭附近工作時，雖然無須關閉印表機電源，但 Zebra 建議您關閉電源，以作為防護措施。若您關閉電源，將會失去所有的暫時設定，如標籤格式，在您恢復列印前，必須重新載入這些設定。

注意 • 僅使用指定的清潔劑。Zebra 對此印表機使用其他清潔液所造成的損害將不負任何責任。

表 13 • 建議的印表機清潔排程

區域	方法	間隔
印字頭	溶劑 *	發生下列情形時請執行這些程序： <ul style="list-style-type: none"> 當 CLEAN HEAD NOW (立即清潔印字頭) 出現時。 熱感應列印模式：用完一捲標籤或 500 英呎 (150 公尺) 摺疊標籤之後。 熱轉列印模式：用完一捲色帶 (1500 英呎或 450 公尺) 之後。
滾筒	溶劑 *	
傳輸 (耗材) 感應器	吹風 †	
黑色標記感應器	吹風 †	
耗材路徑	溶劑 *	
色帶感應器	吹風	每六個月或視需要進行
標籤可用感應器	吹風	
撕除 / 剝離桿	溶劑 *	
壓片	溶劑 *	視需要進行
切割器	溶劑 *	

* Zebra 建議使用「預防性維護套件」(型號 47362)。除此套件外，您可以將清潔棒浸泡在濃度高於 90% 的異丙基酒精和濃度低於 10% 的去離子水溶劑中。

† 若您使用的是罐裝壓縮空氣，建議您在清潔前先關閉印表機的電源。

清潔外部

請使用無棉布來清潔印表機的外部表面。請依需要謹慎使用溫和性去污劑或桌面清潔劑。

注意 • 切勿使用刺激性或腐蝕性的清潔劑或溶劑。

清潔耗材盒

在使用每四捲耗材之後，請檢查耗材盒。請使用軟質毛刷或吸塵器來清除印表機內部的灰塵和棉屑。

清潔印字頭和滾筒

如果在您執行這項程序後，列印品質沒有改善，請以**清潔印字頭專用**的清潔薄膜來清潔印字頭。這種經過特殊塗佈的質材能夠在不毀損印字頭的情況下，移除髒污的積垢。請與授權的 **Zebra** 經銷商或零售商聯絡，以取得更多資訊。

請在使用每一捲熱轉印色帶 (1500 英呎或 450 公尺) 或每一捲熱感應標籤 (500 英呎或 150 公尺) 後，或當 LCD 上顯示 **CLEAN HEAD NOW** (立即清潔印字頭) 時，清潔印字頭。當列印品質不穩定時，如條碼或圖片有空隙的情形，請增加印字頭的清潔頻率。



注意 • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。

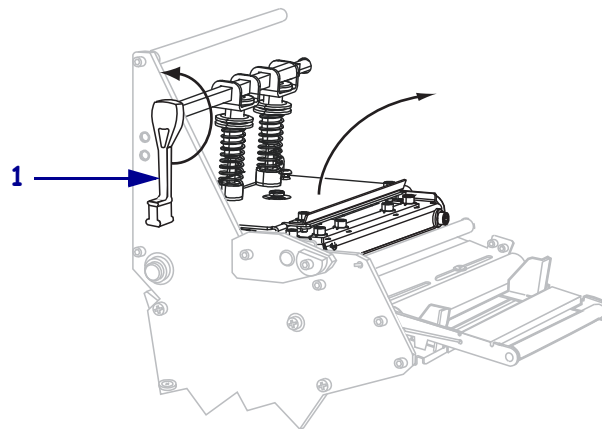


注意 • 在碰觸印字頭組合之前，先碰觸金屬印表機框架或使用抗靜電腕帶與襯墊以便消除任何可能累積的靜電。

注意 • 在開啓的印字頭附近執行任何工作時，請取下戒指、手錶、項鍊、識別證或其他可能會碰到印字頭的金屬物品。在開啓的印字頭附近工作時，雖然無須關閉印表機電源，但 **Zebra** 建議您關閉電源，以作為防護措施。若您關閉電源，將會失去所有的暫時設定，如標籤格式，在您恢復列印前，必須重新載入這些設定。

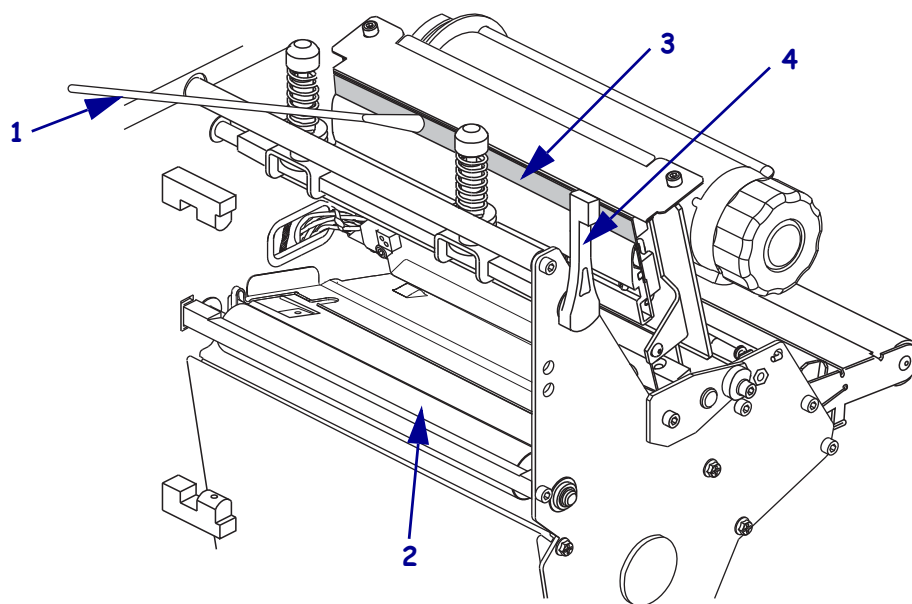
若要清潔印字頭和滾筒，請完成這些步驟：

1. 轉動印字頭開啓桿 (1) 以開啓印字頭組合。



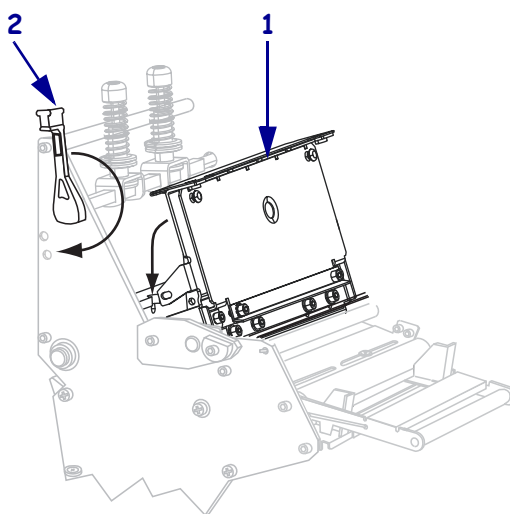
2. 移除耗材和色帶 (若有裝入的話)。

3. 使用「預防性維護套件」(型號 47362) 的清潔棒，沿著印字頭組合的棕色線段從頭到尾徹底擦拭。除「預防性維護套件」外，您可以將清潔棒浸泡在濃度高於 90% 的異丙基酒精和濃度低於 10% 的去離子水溶劑中。先閒置讓溶劑蒸發。



1	清潔棒
2	滾筒
3	印字頭列印元件
4	印字頭開啓桿

4. 在手動轉動滾筒的同時，以清潔棒將其徹底清潔。先閒置讓溶劑蒸發。
5. 重新載入耗材和色帶 (若有需要的話)。
6. 將印字頭組合 (1) 往下推，然後轉動印字頭開啓桿 (2) 直到鎖入定位為止。



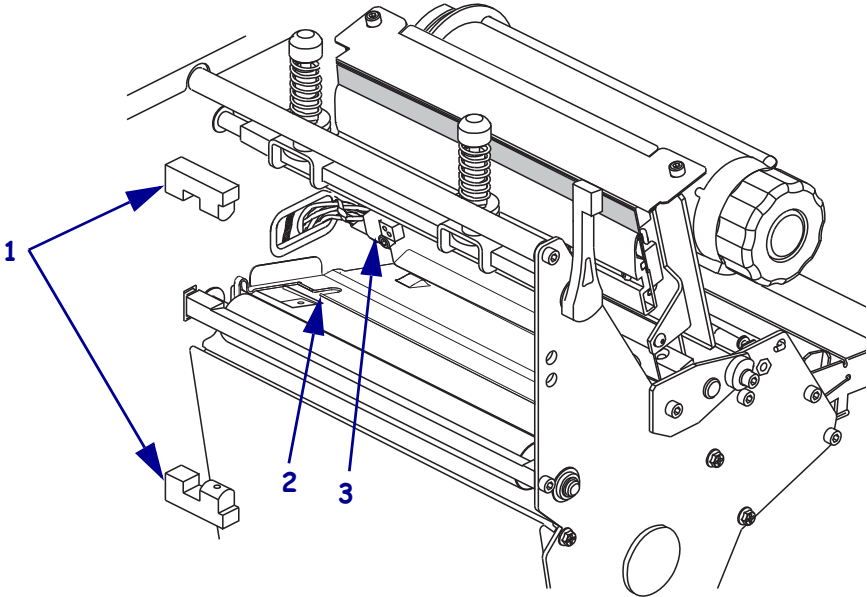
清潔感應器

使用刷子或吸塵器，將任何累積的紙屑和灰塵從感應器中清除。請根據[清潔排程和程序](#)於第 123 頁中的建議清潔感應器。

色帶和標籤可用感應器位置

色帶感應器和選用的標籤可用感應器顯示於圖 9。

圖 9 • 感應器位置

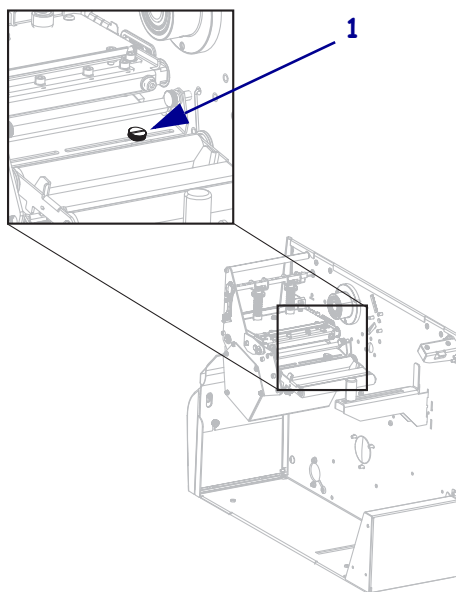


1	標籤可用感應器
2	黑色標記感應器
3	色帶感應器

傳輸耗材感應器

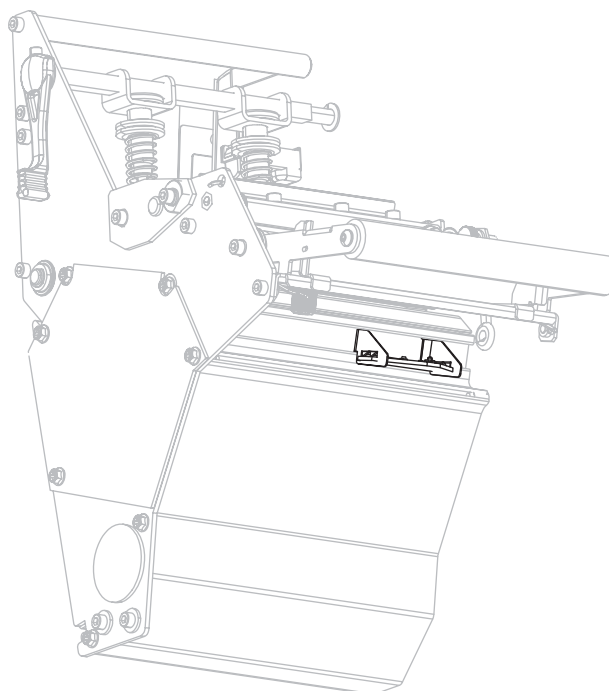
上下傳輸耗材感應器顯示於圖 10 和圖 11。

圖 10 • 上耗材感應器



1	上耗材感應器調整螺絲
---	------------

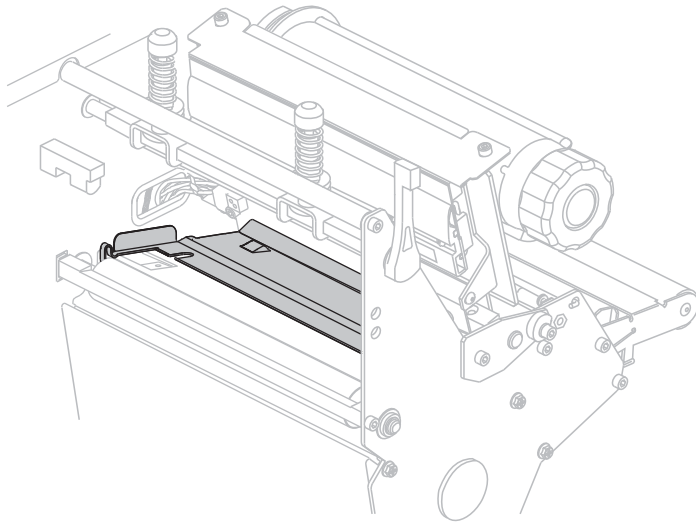
圖 11 • 下耗材感應器



清潔壓片

當標籤黏背或標籤黏在下方時，請清潔壓片。圖 12 顯示壓片位置。

圖 12 • 壓片位置



重要 • 在您將金屬壓片從印表機中取出或者將其插入印表機時要小心，不要折彎。

若要清潔壓片，請完成下列步驟：

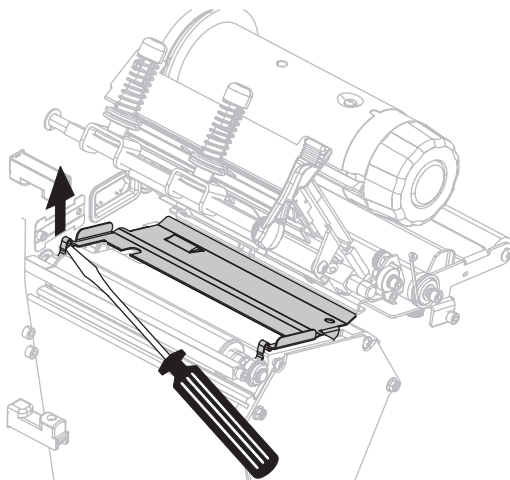


1. **注意** • 執行下列程序之前，請先關閉 (O) 印表機並中斷電源連接。
關閉 (O) 印表機，並中斷 AC 電源線與所有資料纜線的連接。
2. **注意** • 在開啓的印字頭附近執行任何工作時，請取下戒指、手錶、項鍊、識別證或其他可能會碰到印字頭的金屬物品。
開啓印字頭並移除耗材和色帶（若有使用的話）。

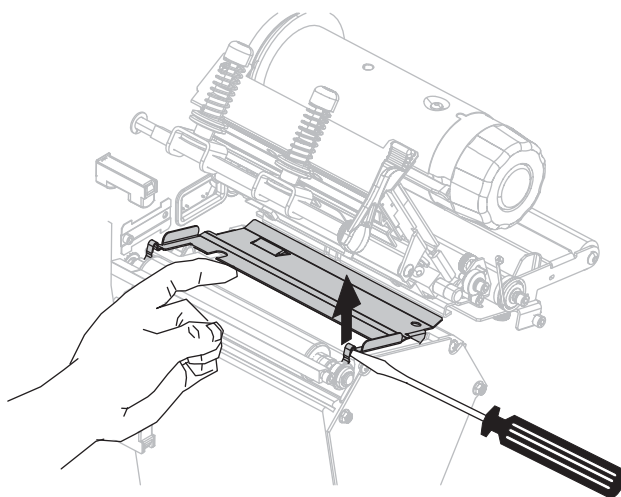
3. 將小型一字起子或類似的工具插入壓片左側的環。輕輕地掀起壓片左側，並用左手支撐住它（如有必要）。



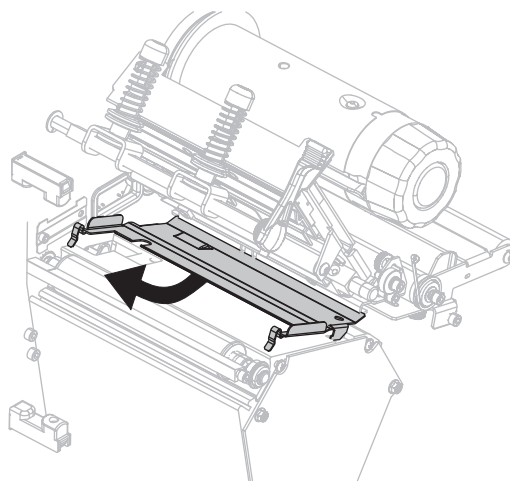
重要 • 請小心不要折彎迴圈，或使其變形。如果壓片已因任何方式受損，您可能需要一個新壓片才能使色帶感應正常進行。



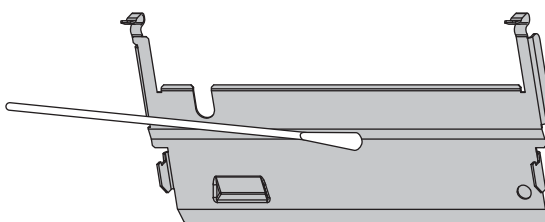
4. 將小型一字起子或類似的工具插入壓片右側的環。輕輕地掀起壓片右側。



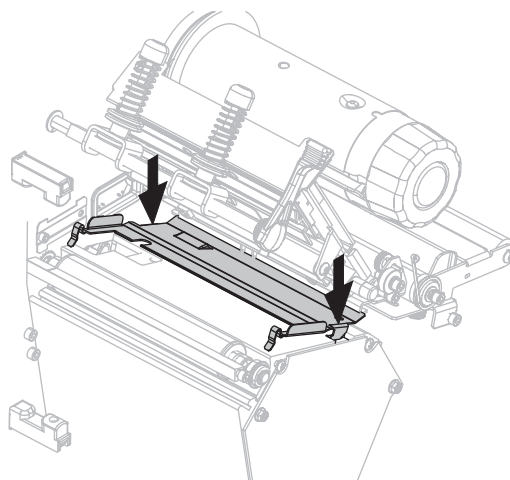
5. 自印表機取出壓片。



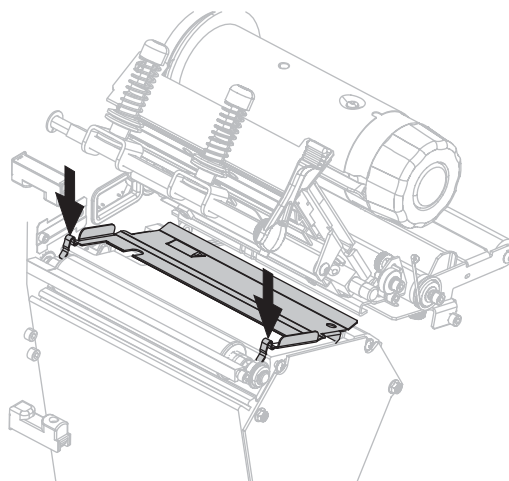
6. 請使用「預防性維護套件」(型號 47362)的清潔棒清潔壓片背面。除「預防性維護套件」外，您可以將清潔棒或軟布浸泡在濃度高於 90% 的異丙基酒精和濃度低於 10% 的去離子水溶劑中。先閒置讓溶劑蒸發。



7. 若要重新安裝壓片，請將兩個壓片底部的卡榫插入兩個耗材路徑的凹槽。



8. 按下環以將壓片正確鎖入。



9. 重新安裝耗材和色帶（若有使用的話）。

10. 重新連接資料纜線與 AC 電源線，並開啓 (I) 印表機。

清潔切割器

如果切割器沒有將標籤切割乾淨，或標籤卡住時，請清潔切割器。



注意 • 切割器的刀片很銳利，切勿以手指觸碰或摩擦刀片。

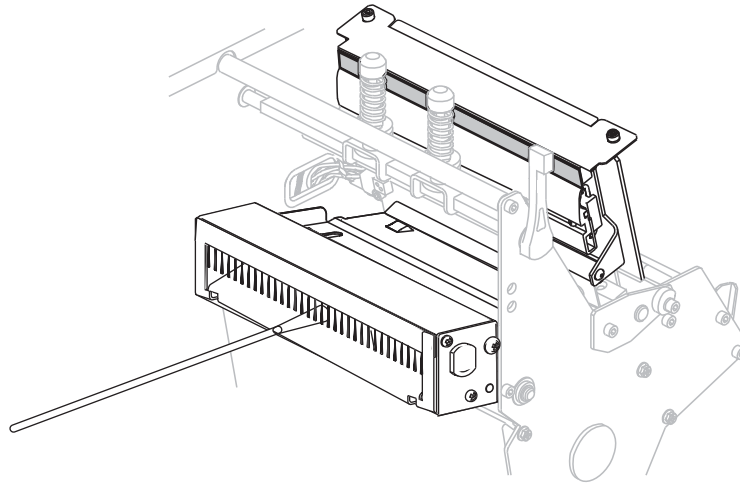
若要清潔切割器，請完成下列步驟：



1. **注意** • 執行下列程序之前，請先關閉 (O) 印表機並中斷電源連接。

關閉 (O) 印表機，並中斷 AC 電源線與所有資料纜線的連接。

2. 請使用「預防性維護套件」(型號 47362) 的清潔棒清潔靜態切割器刀片。除「預防性維護套件」外，您可以將清潔棒浸泡在濃度高於 90% 的異丙基酒精和濃度低於 10% 的去離子水溶劑中。先閒置讓溶劑蒸發。



3. 如果清潔無法移除標籤碎屑和黏背，請聯絡授權的服務技術人員。
4. 重新連接資料纜線與 AC 電源線，並開啓 (I) 印表機。

疑難排解

本節提供您有關需要疑難排解錯誤的資訊。包含各種診斷測試。

目錄

列印問題.....	134
錯誤訊息.....	137
校準問題.....	142
通訊問題.....	143
色帶問題.....	144
雜項問題.....	145
印表機診斷.....	146
開機自我檢測.....	146
CANCEL (取消) 自我檢測.....	147
PAUSE (暫停) 自我檢測.....	148
FEED (送紙) 自我檢測.....	149
FEED (送紙) + PAUSE (暫停) 自我檢測.....	152
通訊診斷測試.....	153
感應器設定檔.....	154

列印問題

表 14 指出有關列印或列印品質的問題、可能原因和建議的解決方法。

表 14 • 列印問題

問題	可能原因	建議的解決方法
一般列印品質問題	印表機的字印速度設定不正確。	如需最佳的列印品質，請透過控制面板、驅動程式或是軟體，針對您的應用方式盡可能將字印速度調至最慢設定值。您可能想要執行 FEED (送紙) 自我檢測 於第 149 頁 以決定理想的印表機設定。 如需如何變更字印速度的資訊，請參閱 字印速度 於第 81 頁。
	您的應用方式正在使用不正確的標籤和色帶組合。	<ol style="list-style-type: none"> 改用不同類型的耗材或色帶，試著找出相容的組合。 如有需要，請向授權的 Zebra 經銷商或零售商尋求協助，以取得更多資訊和建議。
	印表機的字印明暗度等級設定不正確。	如需最佳的列印品質，請針對您的應用方式盡可能將字印明暗度調至最低設定值。您可能想要執行 FEED (送紙) 自我檢測 於第 149 頁 以決定理想的字印明暗度設定。 如需如何變更字印明暗度的資訊，請參閱 字印明暗度 於第 81 頁。
	印字頭髒了。	清潔印字頭。請參閱 清潔印字頭和滾筒 於第 124 頁。
	不正確或不平均的印字頭壓力。	<ol style="list-style-type: none"> 正確定位印字頭插栓。請參閱 插栓位置調整 於第 117 頁。 請設定獲得良好列印品質所需的最小印字頭壓力。請參閱 調整印字頭壓力 於第 119 頁。
遺失標籤上的字印校正。上端校正中發生垂直偏移過高。	滾筒、夾紙捲筒或剝離捲筒髒污。	清潔印字頭和捲筒。請參閱 清潔印字頭和滾筒 於第 124 頁。
	耗材導桿定位不正確。	請確定耗材導桿已正確定位。請參閱 裝入色帶 於第 54 頁。
	耗材類型設定不正確。	為印表機設定正確的耗材類型 (間隙 / 凹洞、連續型或標記)。請參閱 耗材類型 於第 83 頁。
	耗材放置不正確。	正確裝入耗材。請參閱 裝入色帶 於第 54 頁。
數張標籤上有長條形的漏印部分	字印元件受損。	請電洽服務技術人員。
	皺折的色帶。	請參閱 色帶問題 於第 144 頁 中的色帶皺折原因和解決方案。
空白標籤上有雜亂灰線	皺折的色帶。	請參閱 色帶問題 於第 144 頁 中的色帶皺折原因和解決方案。

表 14 • 列印問題 (續)

問題	可能原因	建議的解決方法
整張標籤的列印太淡或太暗	耗材或色帶的設計目的不適用於高速作業。	請將耗材替換成建議使用的耗材，以達到高速作業。
	您的應用方式正在使用不正確的耗材和色帶組合。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 改用不同類型的耗材或色帶，試著找出相容的組合。 2. 如有需要，請向授權的 Zebra 經銷商或零售商尋求協助，以取得更多資訊和建議。
	您正在使用含熱感應耗材的色帶。	熱感應耗材不需要色帶。若要判斷您是否正在使用熱感應耗材，請執行 何時使用色帶於第 49 頁 中的標籤刮塗測試。
	不正確或不平均的印字頭壓力。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 正確定位印字頭插栓。請參閱插栓位置調整於第 117 頁。 2. 請設定獲得良好列印品質所需的最小印字頭壓力。請參閱調整印字頭壓力於第 119 頁。
標籤上有污漬	耗材或色帶的設計目的不適用於高速作業。	請將耗材替換成建議使用的耗材，以達到高速作業。
校正錯誤 / 漏印標籤	印表機未校準。	校準印表機。請參閱 手動校準色帶與耗材感應器於第 104 頁 。
	不適當的標籤格式。	請檢查您的標籤格式，如有需要請更正格式。
有一到三張標籤校正錯誤和列印錯誤	滾筒、夾紙捲筒或剝離捲筒髒污。	清潔印字頭和捲筒。請參閱 清潔印字頭和滾筒於第 124 頁 。
	耗材不符規格。	請使用符合規格的耗材。請參閱 耗材規格於第 162 頁 。
上端位置發生垂直偏移	印表機脫離校準位置。	校準印表機。請參閱 手動校準色帶與耗材感應器於第 104 頁 。
	滾筒、夾紙捲筒或剝離捲筒髒污。	清潔印字頭和捲筒。請參閱 清潔印字頭和滾筒於第 124 頁 。

表 14 • 列印問題 (續)

問題	可能原因	建議的解決方法
垂直影像或標籤偏移	印表機正在使用非連續型標籤，但卻設定成連續模式。	針對印表機設定正確的耗材類型 (間隙 / 凹洞、連續型或標記，請參閱 耗材類型於第 83 頁)，如有需要，請校準印表機 (請參閱 手動校準色帶與耗材感應器於第 104 頁)。
	耗材感應器校準不正確。	校準印表機。請參閱 手動校準色帶與耗材感應器於第 104 頁 。
	滾筒、夾紙捲筒或剝離捲筒髒污。	清潔印字頭和捲筒。請參閱 清潔印字頭和滾筒於第 124 頁 。
	不正確或不平均的印字頭壓力。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 正確定位印字頭插拴。請參閱插拴位置調整於第 117 頁。 2. 請設定獲得良好列印品質所需的最小印字頭壓力。請參閱調整印字頭壓力於第 119 頁。
	耗材或色帶裝入不正確。	請確定耗材與色帶均已正確裝入。請參閱 裝入色帶於第 54 頁 。
	不相容的耗材。	您應使用符合印表機規格的耗材。請確定內部標籤間隙或凹洞為 2 到 4 公釐並且間隔一致。(請參閱 耗材規格於第 162 頁)。
標籤上所列印的條碼未能掃描。	因為印的太淡或太暗，使得條碼不符規格。	請執行 FEED (送紙) 自我檢測於第 149 頁 。如有必要，請調整明暗度或列印速度設定。
	條碼周圍沒有足夠的空白空間。	在標籤上的條碼和其他列印區之間，以及條碼和標籤邊緣之間，請保留至少 1/8 英吋 (3.2 公釐) 的距離。
自動校準失敗。	耗材或色帶裝入不正確。	請確定耗材與色帶均已正確裝入。請參閱 裝入色帶於第 54 頁 。
	感應器偵測不到耗材或色帶。	校準印表機。請參閱 手動校準色帶與耗材感應器於第 104 頁 。
	感應器髒了或放置不正確。	請確定感應器已清潔且正確定位。
	耗材類型設定不正確。	為印表機設定正確的耗材類型 (間隙 / 凹洞、連續型或標記)。請參閱 耗材類型於第 83 頁 。

錯誤訊息

當出現錯誤時，控制面板會顯示錯誤訊息。請參閱表 15 以取得 LCD 錯誤、可能原因和建議的解決方法。

表 15 • 錯誤訊息


顯示 / 印表機狀態	可能原因	建議的解決方法
 <p>錯誤情形 無效的印字頭</p> <p>ERROR (錯誤) 燈號會閃爍。</p>	更換非原廠 Zebra™ 印字頭。	安裝原廠 Zebra™ 印字頭。
 <p>警告 清潔印字頭</p>	啓用「預先警示維護」功能，且印字頭已到指定清潔間隔的尾聲。如需更多詳細資訊，請參閱 預先警示維護 於第 87 頁。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 清潔印字頭。 2. 在控制面板上，移至 HEAD CLEANED? (印字頭已清潔?) 功能表項目。 3. 按下 PLUS 並選取 YES (是)，以重設「預先警示維護」印字頭清潔計數器。
 <p>錯誤情形 印字頭開啟</p> <p>印表機會停止；且 ERROR (錯誤) 燈號會閃爍。</p>	印字頭沒有完全關閉。	將印字頭完全關閉。
	印字頭開啓感應器並未正確執行。	請電洽服務技術人員。
 <p>錯誤情形 紙張輸出</p> <p>印表機會停止；且 MEDIA (耗材) 燈號會亮起；ERROR (錯誤) 燈號會閃爍。</p>	耗材未裝入，或不正確地的安裝。	正確裝入耗材。請參閱 裝入色帶 於第 54 頁。
	沒有對齊耗材感應器。	檢查耗材感應器的位置。
	印表機設定使用非連續型耗材，但裝入的是連續性耗材。	安裝適當的耗材類型，或為目前的耗材類型重設印表機，並執行校準。

表 15 • 錯誤訊息 (續)


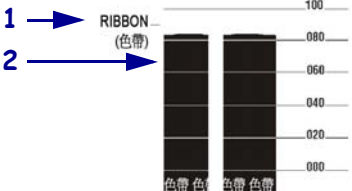

顯示 / 印表機狀態	可能原因	建議的解決方法
<div><p>錯誤情形 色帶用盡</p></div> <p>印表機會停止；且 RIBBON (色帶) 燈號會亮起；ERROR (錯誤) 燈號會閃耀。</p>	在熱轉印模式中，色帶並未裝入或並未正確裝入。	正確裝入色帶。請參閱 裝入色帶於第 54 頁 。
	在熱轉印模式中，色帶感應器不會偵測到色帶。	<ol style="list-style-type: none">1. 正確裝入色帶。請參閱裝入色帶於第 54 頁。2. 校準印表機。請參閱手動校準色帶與耗材感應器於第 104 頁。
	在熱轉印模式中，耗材會擋住色帶感應器。	<ol style="list-style-type: none">1. 正確裝入耗材。請參閱裝入色帶於第 54 頁。2. 校準印表機。請參閱手動校準色帶與耗材感應器於第 104 頁。
	在熱轉印模式中，即使色帶已正確裝入，印表機仍未偵測到色帶。	<ol style="list-style-type: none">1. 列印感應器設定檔。請參閱列印感應器設定檔於第 89 頁。色帶用盡臨界值 (1) 可能太高，高於標明色帶受偵測的黑色區域 (2)。<div></div>2. 校準印表機 (請參閱手動校準色帶與耗材感應器於第 104 頁) 或載入印表機預設值離開設定模式於第 19 頁。
	如果您正使用熱感應耗材，因為熱轉印模式設定錯誤，印表機會一直等待色帶裝入。	將印表機設成熱感應模式。請參閱 列印方法於第 83 頁 。
<div><p>警告 色帶裝入</p></div> <p>RIBBON (色帶) 燈號會亮起；ERROR (錯誤) 燈號會閃耀。</p>	色帶已裝入，但印表機已設成熱感應模式。	<p>色帶不需要熱感應模式。如果您正使用熱感應耗材，請移除色帶。此錯誤訊息不會影響列印。</p> <p>如果您正使用熱轉印耗材 (需要色帶) ，請將印表機設定為熱轉印模式。請參閱列印方法於第 83 頁。</p>

表 15 • 錯誤訊息 (續)






顯示 / 印表機狀態	可能原因	建議的解決方法
 電熱調節器 故障 ERROR (錯誤) 燈號會閃 耀。	印字頭有故障的熱感應調節器。	請電洽服務技術人員。
 警告 印字頭冷卻 當 ERROR (錯誤) 燈號閃 耀時，印表機仍會列印。	<div>  注意 • 不正確的印字頭資料連結或電源纜線連結會造成此錯誤訊息。印字頭可能熱到足以造成嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。 </div>	
	印字頭的溫度接近操作溫度下限。	在列字頭逐漸達到正確的操作溫度時，繼續進行列印。如果錯誤仍然存在，則表示環境過冷，不適合列印。將印表機重置於較溫暖的區域。
	印字頭資料纜線沒有正確地連結。	注意 • 在執行此程序前，關閉 (O) 印表機。如果不關閉會損壞印字頭。 1. 關閉 (O) 印表機。 2. 中斷資料纜線的連結並重新連結至印字頭。 3. 請確認已將纜線接頭完全地插入印字頭接頭。 4. 開啓 (I) 印表機。
	印字頭有故障的熱感應調節器。	請電洽服務技術人員。
 警告 印字頭過熱 印表機會停止；且 ERROR (錯誤) 燈號會閃爍。	<div>  注意 • 印字頭可能熱到足以造成嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。 </div>	
	印字頭的溫度過高。	讓印表機冷卻。當印字頭元件冷卻到可接受的操作溫度時，將自動繼續列印。

表 15 • 錯誤訊息 (續)






顯示 / 印表機狀態	可能原因	建議的解決方法
 警告 印字頭冷卻	 注意 • 不正確的印字頭資料連結或電源纜線連結會造成這些錯誤訊息。印字頭可能熱到足以造成嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。	
 電熱調節器 故障	印字頭資料纜線沒有正確地連接。	注意 • 在執行此程序前，關閉 (O) 印表機。如果不關閉會損壞印字頭。 <ol style="list-style-type: none"> 1. 關閉 (O) 印表機。 2. 中斷資料纜線的連結並重新連結至印字頭。 3. 請確認已將纜線接頭完全地插入印字頭接頭。 4. 開啓 (I) 印表機。
 錯誤情形 印字頭元件損壞	印字頭有故障的熱感應調節器。	請電洽服務技術人員。
 磁碟重組中 請勿關機	印表機正在重組記憶體。	注意 • 進行重組時，不可關閉印表機的電源。如此做可能會損害印表機。 讓印表機完成重組。如果此錯誤訊息經常出現的話，請檢查您的標籤格式。經常寫入或清除記憶體的格式，可能會導致印表機經常進行重組。使用正確編碼的標籤格式，通常能將重組的必要性降到最低。 如果錯誤訊息未消失的話，請聯絡技術支援人員。印表機需要維修服務。

表 15 • 錯誤訊息 (續)

顯示 / 印表機狀態	可能原因	建議的解決方法
 記憶體不足 建立點陣圖	沒有足夠的記憶體可用來執行錯誤訊息第二行所指明的功能。	利用調整標籤格式或印表機參數，釋出一些印表機記憶體。釋出記憶體的方法之一，是將列印寬度調整為標籤的實際寬度，而非將列印寬度設定為預設值。請參閱 列印寬度 於第 83 頁。
 記憶體不足 正在建立格式		確認裝置 (例如 FLASH 記憶體卡) 已經安裝，並且未限制寫入或者空間已滿。
 記憶體不足 儲存圖形		確定資料並未送到沒有安裝或無法使用的裝置上。
 記憶體不足 正在儲存格式		請電洽服務技術人員。
 記憶體不足 正在儲存點陣圖		
 記憶體不足 正在儲存字型		

校準問題

表 16 指出有關校準的問題、可能原因和建議的解決方法。

表 16 • 校準問題

問題	可能原因	建議的解決方法
遺失標籤上的列印校正。上端校正發生垂直偏移過高。	捲筒髒了。	根據 清潔印字頭和滾筒 於第 124 頁中的說明清潔滾筒。
	耗材導桿定位不正確。	請確定耗材導桿已正確定位。
	耗材類型設定不正確。	針對正確的耗材類型（非連續型或連續型）設定印表機（請參閱 耗材類型 於第 83 頁）。
	耗材放置不正確或耗材感應器定位不正確。	重新裝入耗材並確認使用中的感應器已正確定位。請參閱 調整傳輸耗材感應器 於第 113 頁。
自動校準失敗。	耗材或色帶放置不正確。	請確定耗材與色帶均已正確裝入。
	感應器偵測不到耗材或色帶。	校準印表機。請參閱 手動校準色帶與耗材感應器 於第 104 頁。
	感應器髒了或放置不正確。	請確定感應器已清潔且正確定位。
	耗材類型設定不正確。	針對正確的耗材類型（非連續型或連續型）設定印表機（請參閱 耗材類型 於第 83 頁）。

通訊問題

表 17 指出有關通訊的問題、可能原因和建議的解決方法。

表 17 • 通訊問題

問題	可能原因	建議的解決方法
已將標籤傳送給印表機，但無法識別該格式。 DATA (資料) 燈號並未閃耀。	通訊參數不正確。	檢查印表機驅動程式或軟體通訊設定值 (如果適用的話)。
		如果您正在使用序列通訊，請檢查序列埠設定。請參閱 連接埠設定於第 101 頁 。
		如果您正在使用序列通訊，請確定您使用的是虛擬數據機纜線或虛擬數據機配接器。
		請檢查印表機的信號交換協定設定。所使用的設定需與主機電腦所使用的設定相符。請參閱 設定主機信號交換通訊協定值於第 103 頁 。
		如果已使用驅動程式，請檢查連線的驅動程式通訊設定值。
已將標籤格式傳送給印表機。列印許多標籤，且標籤上的影像印表機漏印、誤置、遺失或扭曲。	序列通訊設定值不正確。	請確認符合流程控制設定值。
		檢查通訊電纜的長度。請參閱 第 41 頁的表 4 以取得需求。
		檢查印表機驅動程式或軟體通訊設定值 (如果適用的話)。
已將標籤傳送給印表機，但無法識別該格式。 DATA (資料) 燈在閃耀，但是沒有列印動作產生。	印表機中的字首和分隔字元集不符合標籤格式中的字首和分隔字元集。	確認字首和分隔字元。請參閱 設定控制字首字元值於第 98 頁 和 設定分隔字元值於第 99 頁 。
	已將不正確的資料傳送給印表機。	檢查電腦上的通訊設定值。請確定它們符合印表機設定值。
		如果問題持續發生，請檢查標籤格式。

色帶問題

表 18 指出色帶可能發生的問題、可能原因和建議的解決方案。

表 18 • 色帶問題

問題	可能原因	建議的解決方法
破損或融化的色帶	明暗度過高。	1. 減低明暗度。如需如何變更明暗度的資訊，請參閱 列印明暗度於第 81 頁 。 2. 徹底清潔印字頭。請參閱 清潔印字頭和滾筒於第 124 頁 。
	色帶的塗佈面在錯誤的一側，而且無法在此印表機中使用。	用塗佈面正確の色帶取代色帶。如需更多資訊，請參閱 色帶塗佈面於第 49 頁 。
皺折的色帶	未正確裝入色帶。	正確裝入色帶。請參閱 裝入色帶於第 54 頁 。
	不正確的燒印溫度。	如需最佳的列印品質，請針對您的應用方式盡可能將明暗度調至最低設定值。您可能想要執行 FEED (送紙) 自我檢測於第 149 頁 以決定理想的明暗度設定。 如需如何變更明暗度的資訊，請參閱 列印明暗度於第 81 頁 。
	不正確或不平均的印字頭壓力。	請設定獲得良好列印品質所需的最小印字頭壓力。請參閱 調整印字頭壓力於第 119 頁 。
	耗材未正確送入，左右「游移」。	請調整耗材導板，確保耗材固定不動，或是電洽服務技術人員。
	印字頭和滾筒可能未正確安裝。	請電洽服務技術人員。
印表機無法偵測色帶已用完。	印表機可能在無色帶情況下已校準。稍後，使用者插入色帶，沒有再度校準印表機或載入印表機預設值。	校準印表機，這次要使用色帶或載入印表機預設。請參閱 手動校準色帶與耗材感應器於第 104 頁 或 載入預設值於第 91 頁 。
在熱轉印模式中，即使色帶已正確裝入仍未偵測到色帶。		
在色帶已正確裝入的情況下，印表機還是指示色帶已用盡。	印表機沒有為正在使用中的標籤和色帶校準。	校準印表機。請參閱 手動校準色帶與耗材感應器於第 104 頁 。

雜項問題

表 19 指出和印表機有關的雜項問題、可能原因和建議的解決方案。

表 19 • 雜項印表機問題

問題	可能原因	建議的解決方法
控制面板顯示器顯出我無法閱讀的語言	已從控制面板或韌體指令變更語言參數。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在控制面板顯示器上，按下 SETUP (設定)。 2. 按一下向左箭頭，移至 LANGUAGE (語言) 參數。 3. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在語言選項之間捲動。此參數的選項以實際語言顯示，讓您輕鬆找到能夠正確讀取的語言。 4. 選取您要顯示的語言。
顯示器遺失字元或部分的字元	可能需要更換顯示器。	請電洽服務技術人員。
參數設定值的變更無法生效	某些參數設定錯誤。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 檢查參數並視需要變更或重設。 2. 關閉印表機的電源 (O) 然後再開啓 (I)。
	韌體指令 (例如 <code>device.command_override</code>) 已關閉變更參數的能力。	如需有關這些參數的資訊，請參閱《 <i>Programming Guide for ZPL, ZBI, Set-Get-Do, Mirror, and WML (ZPL、ZBI、Set-Get-Do、Mirror 與 WML 的程式指南)</i> 》。
	韌體指令將參數變更回先前的設定。	
	如果問題仍然存在，則表示主要邏輯板可能有問題。	請電洽服務技術人員。
將非連續型標籤用作連續型標籤。	印表機沒有為使用的耗材校準。	校準印表機。請參閱 手動校準色帶與耗材感應器於第 104 頁 。
	印表機設定為使用連續型耗材。	為印表機設定正確的耗材類型 (間隙 / 凹洞、連續型或標記)。請參閱 耗材類型於第 83 頁 。
所有指示燈都亮起，顯示器無法顯示任何訊息 (如果此印表機有顯示器) 而且印表機已鎖定。	內部電子或韌體失效。	請電洽服務技術人員。
當執行開機自我檢測時，印表機已鎖定。	主要邏輯板損毀。	請電洽服務技術人員。

印表機診斷

自我檢測和其他診斷，可提供您有關印表機狀況的特定資訊。自我檢測可產生列印範例並提供特定的資訊，可幫助您決定印表機的操作狀況。



重要 • 執行自我檢測時，請使用寬度完整的耗材。若您的耗材不夠寬，則測試標籤可能會列印在捲筒上。若要防止這種情況發生，請使用檢查列印寬度，並且確定您使用的耗材寬度正確。

開啓 (I) 印表機電源時，按下特定的控制面板鍵或是組合鍵，就會啓動各種自我檢測。一直按著鍵，直到第一個指示燈熄滅。您選取的自我檢測會在「開機自我檢測」結束後自動開始。



附註 •

- 執行這些自我檢測時，請勿從主機傳送資料到印表機。
- 若您的耗材比要列印的標籤短，則測試標籤會繼續列印至下一個標籤。
- 在完成自我檢測前就取消動作時，請務必先關閉 (O)，然後再開啓 (I) 印表機，以重新設定該印表機。

開機自我檢測

每次開啓印表機的電源 (I) 時，都會執行開機自我檢測 (POST)。在檢測期間，控制面板燈 (LED) 會亮起並熄滅，以確保能正確操作。在自我檢測結束時，只剩下 STATUS LED (狀態 LED) 會亮著。完成「開機自我檢測」時，耗材就會來到適當的位置。

若要開始「開機自我檢測」，請完成下列步驟：

1. 開啓 (I) 印表機。

電源 LED 會亮起。其他的控制面板 LED 和 LCD 可監視進度，並指示個別檢測的結果。在自我檢測期間 (POST)，所有的訊息都會以英文顯示；但是，若檢測失敗，則結果訊息會以各國語言循環顯示。

CANCEL (取消) 自我檢測

CANCEL (取消) 自我檢測可列印印表機配置標籤，及網路配置標籤。如需其他列印這些標籤的方式，請參閱[列印資訊於第 89 頁](#)。

若要執行 **CANCEL (取消)** 自我檢測，請完成下列步驟：

1. 關閉 (O) 印表機。
2. 開啓 (I) 印表機時，按住 **CANCEL (取消)**。按住 **CANCEL (取消)**，直到第一個控制面板燈熄滅。

印表機列印印表機配置標籤 (圖 13)，及網路配置標籤 (圖 14)。

圖 13 • 印表機配置標籤樣本

PRINTER CONFIGURATION	
Zebra Technologies ZTC <PRINTER TYPE> ZBR3099332	
+0.0.....	DARKNESS
12 IPS.....	PRINT SPEED
+000.....	TEAR OFF
TEAR OFF.....	PRINT MODE
CONTINUOUS.....	MEDIA TYPE
WEB.....	SENSOR TYPE
DIRECT-THERMAL.....	PRINT METHOD
1024.....	PRINT WIDTH
2000.....	LABEL LENGTH
39.0IN 988MM.....	MAXIMUM LENGTH
MAINT. OFF.....	EARLY WARNING
BIDIRECTIONAL.....	PARALLEL COMM.
RS232.....	SERIAL COMM.
9600.....	BAUD
8 BITS.....	DATA BITS
NONE.....	PARITY
XON/XOFF.....	HOST HANDSHAKE
NONE.....	PROTOCOL
000.....	NETWORK ID
NORMAL MODE.....	COMMUNICATIONS
<~> 7EH.....	CONTROL PREFIX
<~> 5EH.....	FORMAT PREFIX
<~> 2CH.....	DELIMITER CHAR
ZPL II.....	ZPL MODE
CALIBRATION.....	MEDIA POWER UP
CALIBRATION.....	HEAD CLOSE
DEFAULT.....	BACKFEED
+020.....	LABEL TOP
+0000.....	LEFT POSITION
0000.....	HEAD TEST COUNT
0557.....	HEAD RESISTOR
OFF.....	VERIFIER PORT
OFF.....	APPLICATOR PORT
ENABLED.....	ERROR ON PAUSE
PULSE MODE.....	START PRINT SIG
FEED MODE.....	RESYNCH MODE
DISABLED.....	REPRINT MODE
066.....	WEB S.
066.....	MEDIA S.
072.....	RIBBON S.
100.....	TAKE LABEL
050.....	MARK S.
000.....	MARK MED S.
004.....	TRANS GAIN
034.....	TRANS BASE
196.....	TRANS BRIGHT
239.....	RIBBON GAIN
014.....	MARK GAIN
DPCSWFXM.....	MODES ENABLED
1024 8/MM FULL.....	MODES DISABLED
V53.17.12 <~>.....	RESOLUTION
1.2.....	FIRMWARE
V40.....	XML SCHEMA
CUSTOMIZED.....	HARDWARE ID
11008k.....	CONFIGURATION
59392k.....	RAM
NONE.....	ONBOARD FLASH
*** APPLICATOR.....	FORMAT CONVERT
007 POWER SUPPLY.....	P31 INTERFACE
FW VERSION.....	P32 INTERFACE
12/01/08.....	TWINAX/COAX ID
17:06.....	IDLE DISPLAY
DISABLED.....	RTC DATE
2.1.....	RTC TIME
268.983 IN.....	ZBI
268.983 IN.....	ZBI VERSION
268.983 IN.....	NONRESET CNTR
683.216 CH.....	RESET CNTR1
683.216 CH.....	RESET CNTR2
683.216 CH.....	NONRESET CNTR
683.216 CH.....	RESET CNTR1
683.216 CH.....	RESET CNTR2
SELECTED ITEMS.....	PASSWORD LEVEL
FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED	

圖 14 • 網路配置標籤樣本

Network Configuration	
Zebra Technologies PRINTER NAME-200dpi ZBR3051375	
Wired.....	PRIMARY NETWORK
NO.....	LOAD FROM EXT?
Internal Wired.....	ACTIVE PRINTSRVR
External Wired	
ALL.....	IP PROTOCOL
000.000.000.000.....	IP ADDRESS
255.255.255.000.....	SUBNET MASK
000.000.000.000.....	DEFAULT GATEWAY
000.000.000.000.....	WINS SERVER IP
YES.....	TIMEOUT CHECKING
300.....	TIMEOUT VALUE
000.....	ARP INTERVAL
9100.....	BASE RAW PORT
Internal Wired*	
ALL.....	IP PROTOCOL
010.003.004.098.....	IP ADDRESS
255.255.255.000.....	SUBNET MASK
010.003.004.001.....	DEFAULT GATEWAY
010.003.001.098.....	WINS SERVER IP
YES.....	TIMEOUT CHECKING
300.....	TIMEOUT VALUE
000.....	ARP INTERVAL
9100.....	BASE RAW PORT
00074d2e8f6f.....	MAC ADDRESS
Wireless	
ALL.....	IP PROTOCOL
000.000.000.000.....	IP ADDRESS
255.255.255.000.....	SUBNET MASK
000.000.000.000.....	DEFAULT GATEWAY
000.000.000.000.....	WINS SERVER IP
YES.....	TIMEOUT CHECKING
300.....	TIMEOUT VALUE
000.....	ARP INTERVAL
9100.....	BASE RAW PORT
NO.....	CARD INSERTED
0000H.....	CARD MFG ID
0000H.....	CARD PRODUCT ID
000000000000.....	MAC ADDRESS
YES.....	DRIVER INSTALLED
INFRASTRUCTURE.....	OPERATING MODE
125.....	ESSID
100.....	TX POWER
ON.....	1 Mb/s
ON.....	2 Mb/s
ON.....	5.5 Mb/s
ON.....	11 Mb/s
11 Mb/s.....	CURRENT TX RATE
DIVERSITY.....	RECEIVE ANTENNA
OPEN.....	XMIT ANTENNA
NONE.....	WEP TYPE
1.....	WLAN SECURITY
020.....	WEP INDEX
LONG.....	POOR SIGNAL
NO.....	PREAMBLE
ON.....	ASSOCIATED
ON.....	PULSE ENABLED
15.....	PULSE RATE
OFF.....	INTL MODE
07FFH.....	CHANNEL MASK
FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED	

PAUSE (暫停) 自我檢測

在調整印表機的機械組合、或是判定是否有任何未運作的印字頭元件時，這個自我檢測可用來提供必要的檢測標籤。**圖 15** 為一系列印範例。

若要執行 **PAUSE (暫停)** 自我檢測，請完成下列步驟：

1. 關閉 (O) 印表機。
2. 開啟 (I) 印表機時，按住 **PAUSE (暫停)**。按住 **PAUSE (暫停)**，直到第一個控制面板指示燈熄滅。
 - 初始的自我檢測會以印表機最慢的速度列印 15 張標籤，然後會自動暫停印表機。每次按下 **PAUSE (暫停)** 時，就會額外列印 15 張標籤。[圖 15](#) 為標籤樣本。

圖 15 • PAUSE (暫停) 測試標籤



- 印表機暫停時，按下 **CANCEL (取消)** 以變更自我檢測。每次按下 **PAUSE (暫停)** 時，就會以每秒 6 英吋 (152 公釐) 的速度列印 15 張標籤。
 - 印表機暫停時，再次按下 **CANCEL (取消)**，第二次變更自我檢測。每次按下 **PAUSE (暫停)** 時，就會以印表機最慢的速度列印 50 張標籤
 - 印表機暫停時，再次按下 **CANCEL (取消)**，第三次變更自我檢測。每次按下 **PAUSE (暫停)** 時，就會以每秒 6 英吋 (152 公釐) 的速度列印 50 張標籤。
 - 印表機暫停時，再次按下 **CANCEL (取消)**，第四次變更自我檢測。每次按下 **PAUSE (暫停)** 時，就會以印表機最快的速度列印 15 張標籤。
3. 任何時候想要離開這個自我檢測時，請按住 **CANCEL (取消)**。

FEED (送紙) 自我檢測

不同類型的耗材需要不同的明暗度設定。本章節包含一個簡單又有效率的方法，幫助您在規格內決定理想的條碼列印明暗度。

在 **FEED (送紙)** 自我檢測期間，會以兩種不同的列印速度，列印不同明暗度設定的標籤。每張標籤上都會列印相對的明暗度和列印速度。這些標籤上的條碼是以 ANSI 分級，用以檢查列印品質。

在此檢測期間，其中一組標籤會以 2 ips 的速度列印，而另一組的列印速度則是 6 ips。明暗度值會以低於印表機目前明暗度值的 3 個設定值開始 (相對明暗度為 -3)，然後增加到高於目前明暗度值 3 個設定值為止 (相對明暗度為 +3)。

若要執行 **FEED (送紙)** 自我檢測，請完成下列步驟：

1. 列印配置標籤以顯示印表機在目前設定。
2. 關閉 (O) 印表機。
3. 開啓 (I) 印表機時，按住 **FEED (送紙)**。按住 **FEED (送紙)**，直到第一個控制面板燈熄滅。

印表機會以各種不同的速度以及各種高於或低於配置標籤上顯示的明暗度設定值，列印一系列的標籤 (圖 16)。

圖 16 • FEED (送紙) 測試標籤



4. 請參閱圖 17 和表 20。檢查測試標籤，並決定哪一張擁有最適合您應用方式的最佳列印品質。若您有條碼讀碼機，請用讀碼機來測量碼條 / 空間，並計算列印反差。若您沒有條碼讀碼機，則使用目測或是系統掃描器，根據這個自我檢測所列印的標籤來選擇最佳的明暗度設定。

圖 17 • 條碼明暗度比較

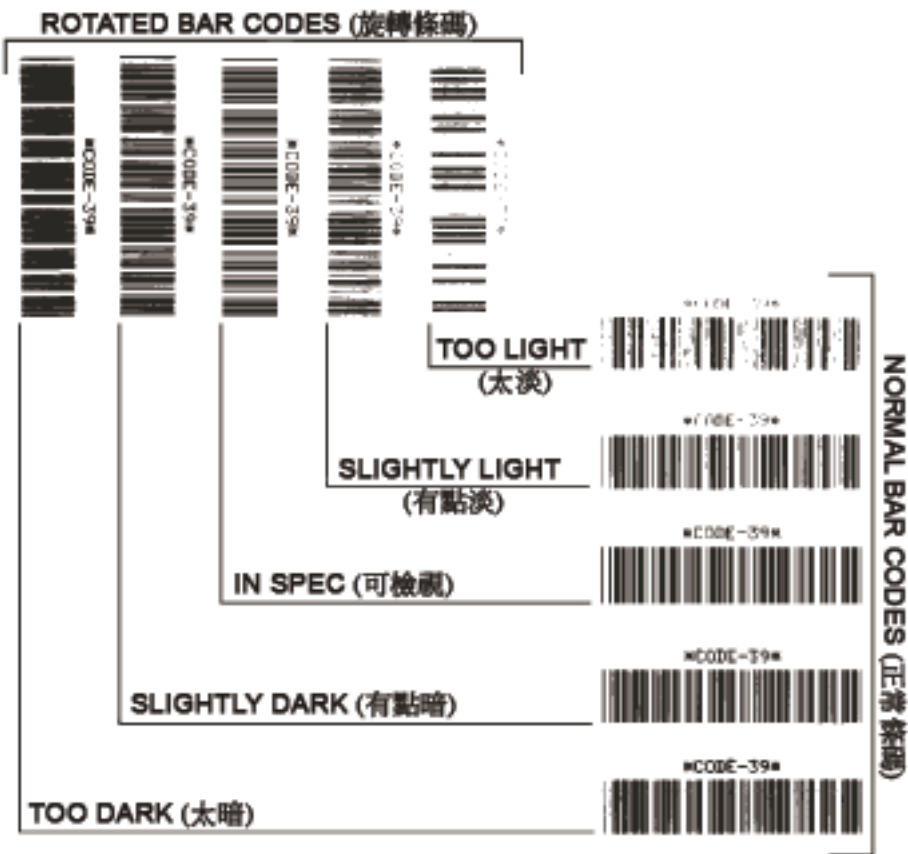


表 20 • 判斷條碼品質

列印品質	說明
太暗	太暗的標籤同時也很顯眼。這些標籤可能可以讀取，但不是「可檢視」。 <ul style="list-style-type: none">• 正常條碼的碼條大小會增加。• 小英數字元的開口處可能會被墨水填滿。• 旋轉條碼的碼條和空間全都混在一起。
有點暗	有點暗的標籤並不那麼顯眼。 <ul style="list-style-type: none">• 正常條碼將為「可檢視」。• 小英數字元將會加粗，也可能滲入一點墨水。• 相較於「可檢視」碼，旋轉的條碼空間較小，可能使條碼難以讀取。

表 20 • 判斷條碼品質 (續)

列印品質	說明
可檢視	<p>只有讀碼機可以確認「可檢視」條碼，但該條碼必須擁有一些可見的特徵。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 正常條碼都會有完整清晰的碼條和清楚分隔的空間。 • 旋轉的條碼都會有完整清晰的碼條和清楚分隔的空間。儘管它看起來不如有點暗的條碼，但仍為「可檢視」。 • 在正常和旋轉樣式中，小英數字元的外觀完整。
有點淡	<p>有點淡的標籤，有些時候比有點暗的標籤好，因為它擁有「可檢視」條碼。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 一般和旋轉條碼都可檢視，但是小英數字元可能不完整。
太淡	<p>太淡的標籤同時也很顯眼。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 正常和旋轉的條碼都有不完整的碼條和空間。 • 小英數字元無法讀取。

5. 請注意列印在最佳測試標籤上的相對明暗度值和列印速度。
6. 請從配置標籤上所指定的明暗度值，新增或刪除相對明暗度值。該結果數值即該特定標籤 / 色帶組合和列印速度的最佳明暗度值。
7. 如有必要，請將明暗度值變更為最佳檢測標籤上的明暗度值。
8. 若有必要，請將列印速度變更為與最佳測試標籤相同的速度。

FEED (送紙) + PAUSE (暫停) 自我檢測

執行此自我檢測時，會暫時將印表機配置重設為原廠預設值。這些值會在電源關閉時停用，除非您將它們永久儲存在記憶體中。若您永久儲存原廠預設值，就必須執行感應器校準程序。(請參閱[手動校準色帶與耗材感應器於第 104 頁](#))。

若要執行 **FEED (送紙)** 和 **PAUSE (暫停)** 自我檢測，請完成下列步驟：

1. 關閉 (O) 印表機。
2. 開啓 (I) 印表機時，按下並按住 **FEED (送紙) + PAUSE (暫停)**。
3. 按住 **FEED (送紙) + PAUSE (暫停)**，直到第一個控制面板指示燈熄滅。
印表機配置重設為原廠預設值。此檢測結束時並不列印任何標籤。

CANCEL (取消) + PAUSE (暫停) 自我檢測

執行此自我檢測時，會暫時將網路配置重設為原廠預設值。這些值會在電源關閉時停用，除非您將它們永久儲存在記憶體中。

若要執行 **CANCEL (取消)** 和 **PAUSE (暫停)** 自我檢測，請完成下列步驟：

1. 關閉 (O) 印表機。
2. 開啓 (I) 時，按住 **CANCEL (暫停) + PAUSE (暫停)** 印表機。
3. 按住 **CANCEL (取消) + PAUSE (暫停)**，直到第一個控制面板指示燈熄滅。
印表機的網路配置重設為原廠預設值。此檢測結束時並不列印任何標籤。

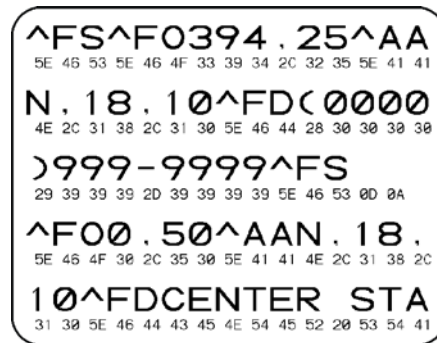
通訊診斷測試

通訊診斷測試是檢查印表機和主機電腦之間的連結的疑難排解工具。當印表機為診斷模式時，就會將從主機電腦接收的所有資料皆列印為 ASCII 字元，而 ASCII 文字下方有十六位元值。印表機列印出接收的所有字元，包括控制碼，例如 CR (換行字元)。
圖 18 顯示此測試的典型測試標籤。



附註 • 此測試標籤列印方向上下顛倒。

圖 18 • 通訊診斷測試標籤



若要使用通訊診斷模式，請完成下列步驟：

1. 將列印寬度設為等於或小於測試所使用的標籤寬度。如需更多詳細資訊，請參閱 [列印寬度](#) 於第 83 頁。
2. 設定 DIAGNOSTICS MODE (診斷模式) 選項為 ENABLED (已啟用)。如需方法，請參閱 [通訊診斷模式](#) 於第 92 頁。
印表機進入診斷模式，並且將從主機電腦接收的任何資料列印在測試標籤上
3. 檢查測試標籤的錯誤碼。對於任何錯誤，請檢查您的通訊參數是否正確。
顯示在測試標籤的錯誤如下：
 - FE 表示框架錯誤。
 - OE 表示超量錯誤。
 - PE 表示同位檢查錯誤。
 - NE 表示雜訊。
4. 關閉 (O) 印表機，然後再開啓 (I)，退出此自我檢測並回到正常操作。

感應器設定檔

使用感應器影像（會延伸橫跨幾個標籤或貼紙）以疑難排解以下情況：

- 印表機無法決定標籤之間的間隙（膠片）時。
- 印表機將標籤上的預先列印區錯誤的辨識為間隙（膠片）時。
- 印表機無法偵測色帶。

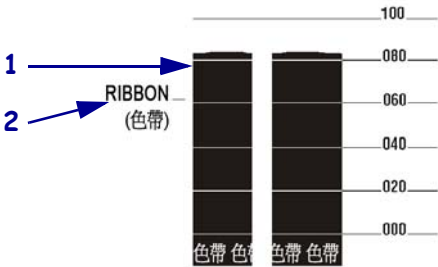
印表機處於就緒狀態時，使用下列其中一種方式列印感應器設定檔：

使用控制面板上的按鈕	<div><div>a. 關閉 (O) 印表機。</div><div>b. 開啓 (I) 時，按住 FEED (送紙) + CANCEL (暫停) 印表機。</div><div>c. 按住 FEED (送紙) + CANCEL (取消)，直到第一個控制面板指示燈熄滅。</div></div>
使用 ZPL	<div><div>a. 傳送 ~JG 指令到印表機。關於此指令的詳細資訊，請參閱《<i>ZPL Programming Guide (ZPL 程式指南)</i>》。</div></div>
使用控制面板功能表項目	<div><div>a. 在控制面板顯示器上，瀏覽下列項目。如需關於使用控制面板和存取功能表的資訊，請參閱控制面板顯示器於第 17 頁。</div><div></div><div>b. 按下 PLUS (+) 以選取 PRINT (列印)。</div></div>

將您的結果與本節顯示的範例做比較。若必須調整感應器的敏感度，請校準印表機（請參閱[手動校準色帶與耗材感應器於第 104 頁](#)）。

色帶感應器設定檔 (圖 19) 感應器設定檔上的黑桿 (1) 表示色帶感應器讀取。RIBBON (色帶) (2) 表示色帶感應器的臨界值設定。如果色帶讀取低於臨界值，則印表機無法知道已經裝入色帶。

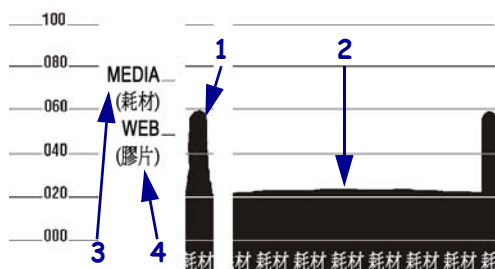
圖 19 • 感應器設定檔 (色帶部份)



耗材感應器設定檔 (圖 20) 耗材感應器讀取會顯示為感應器設定檔中的黑桿及平坦區 (圖 20)。黑桿 (1) 表示標籤之間的間隙 (膠片)，而較下面的區域 (2) 則表示標籤的位置。如果您將感應器設定檔列印輸出與耗材的空白長度做比較，黑桿之間的間隙應該與耗材上的間隙距離一樣。如果距離不同，就可能是印表機無法決定間隙的位置。

耗材感應器臨界值設定會顯示 MEDIA (耗材) (3) 做為耗材臨界值，而 WEB (膠片) (4) 則做為膠片臨界值。將感應器讀取左邊的數字與感應器設定的數字讀取做比較。

圖 20 • 感應器設定檔 (耗材部份)





筆記 • _____

6

規格

本節提供本印表機之功能和規格。

目錄

功能	158
標準功能.....	158
選用功能.....	158
Zebra Programming Language (ZPL，Zebra 程式語言).....	159
條碼	159
一般規格.....	160
實體規格.....	160
電力規格.....	160
作業與儲存環境條件.....	160
列印規格.....	161
耗材規格.....	162
色帶規格.....	163

功能

本節列出印表機的標準和選用功能。

標準功能



附註 • 印表機規格如有變更，恕不另行通知。

- 熱轉印和熱感應列印
- 16 MB SDRAM (12 MB 使用者可用)
- ZebraNet 10/100 列印伺服器 (內部)
- USB 2.0 連接埠
- RS-232 序列埠
- 雙向平行埠
- 10/100 內部乙太網路
- 即時時鐘
- 進階計數器
- 啟用 XML 功能的列印

選用功能

- ZebraNet 無線列印伺服器
- 寬度完整的旋轉刀片切割器和鎖定匣
- 耗材迴帶軸
- 原廠安裝的 64 MB (61 MB 使用者可用) Flash 記憶體選項
- 額外的字型

Zebra Programming Language (ZPL , Zebra 程式語言)

ZPL II 功能包含：

- 下載圖片、向量和點陣圖字型，以及標籤字型。
- 在記憶體區域間複製物件
- (RAM、記憶卡和內部 Flash)
- 代碼頁 850 字元集
- 資料壓縮
- 自動虛擬輸入緩衝管理
- 格式反轉
- 鏡像影像列印
- 四種位置欄位旋轉 (0°, 90°, 180°, 270°)
- 從主機、迷你電腦、PC、可攜式資料終端控制
- 具列印、暫停和切除控制的可編程數量
- 以可列印 ASCII 字元通訊
- 錯誤檢查通訊協定
- 依要求傳送狀態訊息至主機
- 序列化欄位
- 可檢視 OCR-A 和 OCR-B
- UPC/EAN
- 使用者可編程密碼

條碼

條碼的類型包含：

- 條碼比例 - 2:1、7:3、5:2、3:1
- Codabar (支援 2:1 到 3:1 的比例)
- CODABLOCK
- Code 11
- Code 39 (支援 2:1 到 3:1 的比例)
- Code 49 (二維條碼)
- Code 93
- Code 128
(附加 A、B 和 C 子集以及 UCC Case Code)
- 在適用時檢查位數計算
- Data Matrix
- EAN-8、EAN-13、EAN 延伸
- ISBT-128
- 工業 2，共 5
- 插入 2，共 5
(支援 2:1 到 3:1 的比例、模組 10 檢查位數)
- LOGMARS
- MaxiCode
- Micro PDF
- MSI
- PDF-417 (2 維條碼)
- PLANET code
- Plessey
- POSTNET
- QR-Code
- RSS Code
- 標準 2，共 5
- TLC 39
- UPC-A、UPC-E、UPC 延伸

一般規格

實體規格

尺寸	
高度	15.5 英吋 (393.7 公釐)
寬度	10.31 英吋 (262 公釐)
深度	20.38 英吋 (517.5 公釐)
重量 (不含選用項目)	50 磅 (22.7 公斤)

電力規格

電源	
一般	100 至 240 VAC ; 47 至 63 Hz
最慢速度耗電量列印 PAUSE (暫停) 測試	121 W
印表機閒置	20 W

作業與儲存環境條件

環境	模式	溫度	相對濕度
操作	熱轉印	40° 到 105° F (5° 到 40° C)	20 至 85% (非冷凝)
	熱感應	32° 到 105° F (0° 到 40° C)	
儲存	熱轉印或 熱感應	-40° 到 140° F (-40° 到 60° C)	5 至 85% (非冷凝)

列印規格

請參閱下列表格以取得印表機規格。

列印規格	203 dpi	300 dpi
印字頭解析度	203 點 / 英吋和 (8 點 / 公釐)	300 點 / 英吋 (12 點 / 公釐)
點大小 (寬度 × 長度)	0.0049×0.0049 英吋 (0.125×0.125 公釐)	0.0033×0.0039 英吋 (0.084×0.099 公釐)
(從內部耗材邊緣測量的) 第 1 個點位置	0.10 ± 0.035 英吋 (2.5 ± 0.9 公釐)	0.023 ± 0.035 英吋 . (0.6 ± 0.9 公釐)
最大列印寬度	4.0 英吋 (102 公釐)	4.0 英吋 . (102 公釐)
最大列印長度 (非連續)	39 英吋 (991 公釐)	39 英吋 . (991 公釐)
最大列印長度 (連續)	150 英吋 (3810 公釐)	100 英吋 (3810 公釐)
可選列印速度 (每秒英吋數)	2.4, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	2.4, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9
條碼模組 (X) 象限：		
梯形 (旋轉) 方向	4.9 英里至 49 英里	3.9 英里至 39 英里
遮光片 (無旋轉) 方向	4.9 英里至 49 英里	3.33 英里至 33 英里
薄膜印字頭搭配 Energy Equalizer (E ³)®	是	是

耗材規格

請使用正確的尺寸和標籤類型以達到最佳性能。請參閱下列表格以取得規格。



重要 • 耗材校正和最小標籤長度受到標籤類型和寬度、色帶類型、列印速度和印表機操作模式影響。最佳化這些因素時，效能也會跟著提升。Zebra 建議使用任何應用程式前進行完整測試。

耗材規格		203 dpi	300 dpi
最小標籤長度	撕除	0.7 英吋 (18 公釐)	0.7 英吋 (18 公釐)
	剝離	0.5 英吋 (13 公釐)	0.5 英吋 (13 公釐)
	切割器	1.5 英吋 (38 公釐)	1.5 英吋 (38 公釐)
	迴帶	0.25 英吋 (6 公釐)	0.25 英吋 (6 公釐)
耗材總寬度 (標籤和背膠，如有的話)	最小值	0.79 英吋 (20 公釐)	0.79 英吋 (20 公釐)
	最大值	4.5 英吋 (114 公釐)	4.5 英吋 (114 公釐)
總厚度 (包含背膠，若 有的話)		0.003 英吋 (0.076 公釐)	0.003 英吋 (0.076 公釐)
		0.012 英吋 (0.305 公釐)	0.012 英吋 (0.305 公釐)
切割器最大寬度完整的耗材厚度		0.009 英吋 (0.23 公釐)	0.009 英吋 (0.23 公釐)
捲筒耗材核軸內側直徑		3 英吋 (76 公釐)	3 英吋 (76 公釐)
3 英吋 (76 公釐) 核軸上的最大捲筒直徑		8.0 英吋 (203 公釐)	8.0 英吋 (203 公釐)
內部標籤間隙	最小值	0.079 英吋 (2 公釐)	0.079 英吋 (2 公釐)
	慣用設定值	0.118 英吋 (3 公釐)	0.118 英吋 (3 公釐)
	最大值	不超過標籤校準後的長度。	不超過標籤校準後的長度。
最大內部折疊耗材包裝大小 (標籤和背膠) : L × W × H		8.0×4.5×4.5 英吋 (203×114×114 公釐)	8.0×4.5×4.5 英吋 (203×114×114 公釐)
票券 / 標籤感應凹洞 : L × W		0.12×0.25 英吋 (3×6 公釐)	0.12×0.25 英吋 (3×6 公釐)
票券 / 標籤感應孔直徑		0.125 英吋 (3 公釐)	0.125 英吋 (3 公釐)
標籤校正容錯 (垂直)		± 0.06 英吋 (± 1.5 公釐)	± 0.06 英吋 (± 1.5 公釐)
標籤校正容錯 (水平)		± 0.06 英吋 (± 1.5 公釐)	± 0.06 英吋 (± 1.5 公釐)
耗材最大濃度		0.5 ODU	0.5 ODU

黑色標記感應

耗材規格		203 dpi	300 dpi
最大長度 (測量平行標籤邊緣)	最小值	0.12 英吋 (3 公釐)	0.12 英吋 (3 公釐)
	最大值	0.43 英吋 (11 公釐)	0.43 英吋 (11 公釐)
標記寬度 (測量至成直角的標籤邊緣)	最小值	0.43 英吋 (11 公釐)	0.43 英吋 (11 公釐)
	最大值	耗材完整寬度	耗材完整寬度
標記位置		在內側耗材邊緣的 0.040 英吋 (1 公釐) 之內	在內側耗材邊緣的 0.040 英吋 (1 公釐) 之內
在吸光單位 (ODU) 中的標記濃度		>1.0	>1.0

色帶規格

請參閱下列表格以取得色帶規格。



附註 • 使用色帶時請考慮下列事項：

- 請確認色帶與您正在使用的標籤寬度和印字頭寬度符合。色帶必須至少與標籤同寬，以保護印字頭不至於過度磨損。
- 色帶的捲法必須是塗佈面在外。

色帶規格	203 dpi	300 dpi
印字頭解析度	203 點 / 英吋和 (8 點 / 公釐)	300 點 / 英吋 (12 點 / 公釐)
最小色帶寬度	0.79 英吋 (20 公釐)	0.79 英吋 (20 公釐)
最大色帶寬度	4.33 英吋 (110 公釐)	4.33 英吋 (110 公釐)
最大色帶長度	1476 英呎 (450 公尺)	1476 英呎 (450 公尺)
色帶核軸內側直徑	1.0 英吋 (25.4 公釐)	1.0 英吋 (25.4 公釐)
最大色帶捲筒外側直徑	3.2 英吋 (81.3 公釐)	3.2 英吋 (81.3 公釐)



筆記 • _____

字彙

英數字元 指示字母、數字和字元，例如標點符號。

向後送紙 當印表機將耗材和色帶（如果有使用的話）往後拉進印表機，則標籤列印開頭會位於印字頭後面適當的位置。在切除和塗抹器模式下操作印表機時，會出現向後送紙的情況。

條碼 一種編碼方式，以連續相鄰且不同寬度的線條來表示英數字元。有許多不同編碼結構的存在，例如統一商品條碼 (UPC) 或 Code 39。

黑色標記 為一校正標記，位於列印耗材下方，為印表機指示標籤開端（請參閱[非連續型耗材](#)）。

校準（印表機） 為一過程，其中印表機會決定以特定耗材和色帶組合進行精確列印所需的基本資訊。要執行此過程，印表機會送入一些耗材和色帶（如果有使用的話）至印表機，並決定要採用熱感應或熱轉印列印方法，以及（若使用非連續型耗材）個別標籤或貼紙的長度。

配置 印表機配置為一組與印表機應用方式有關的操作參數。某些參數可由使用者挑選，其他的則視安裝選項和操作模式而定。某些參數可由使用者切換，由控制面板操控或下載為 ZPL II 指令。配置標籤可供列印參考，列出目前所有的印表機參數。

連續型耗材 沒有凹洞、間隙或膠片（僅限耗材襯墊）分隔的標籤或標籤耗材。此耗材為一長片的材質。

核軸直徑 為耗材或色帶卷中心的硬紙板核軸內部直徑。

診斷 為一組用以疑難排解印表機問題的資訊，告知何項印表機功能未正常運作。

切割耗材 為一種標籤耗材類型，具有耗材襯墊上附有個別標籤。標籤彼此緊靠或有距離隔開。通常圍繞著標籤的材質都已移除。（請參閱[非連續型耗材](#)）。

熱感應 為一列印方法，其中印字頭貼緊耗材。印字頭元件加熱會導致耗材上的熱敏感外層變色。藉由耗材的移動選擇性的加熱印字頭元件，影像就被印在耗材上。此列印方法不使用色帶。與[熱轉印](#)對照。

熱感應耗材 為一種耗材類型，外覆的物質會對印字頭的直接加熱應用方式產生反應，因而產生影像。

動態 RAM 為一記憶體裝置，在列印時以電子格式儲存標籤格式。印表機中的 DRAM 可用記憶體數量決定可列印標籤格式的最大尺寸及數量。為揮發性記憶體，當關掉電源時，儲存的資料便會流失。

摺疊耗材 耗材以摺疊成長方形的方式包裝。與[捲筒耗材](#)對照。

韌體 為一術語，用以表示印表機的操作程式。此程式經由主機電腦下載至印表機，並儲存於 FLASH 記憶體。每當印表機開啓電源，此操作程式就會啓動。此程式會控制何時往前或往後載入耗材，以及何時在標籤耗材上列印點。

FLASH 記憶體 FLASH 記憶體屬於非揮發性，當電源關閉時，可原封不動保存儲存的資訊。此記憶體區域用來儲存印表機操作程式。此外，此記憶體可以用來儲存選用的印表機字型、圖形格式和完整標籤格式。

字型 為一組屬於相同類型樣式的英數字元。例如 CGTimes™、CG Triumvirate Bold Condensed™。

ips (英吋 / 秒) 為標籤列印的速度。Zebra 印表機的列印速度可由 1 ips 至 12 ips。

標籤 為一種黏背式紙張，資訊便列印於其上的塑膠 (或其他材質)。

標籤背膠 (襯墊) 為一種耗材，標籤在製造期間附著於上，之後由使用者丟棄或回收。

發光二極體 (LED) 代表特定的印表機狀況。以正在監控之特性而定，LED 可能為關閉、開啓或閃爍。

液晶顯示器 (LCD) LCD 為背光顯示，可於正常操作期間提供操作資訊，或當使用者針對特定應用方式配置印表機時提供選項功能表。

鎖定 為一術語，通常用以描述使印表機無明顯理由發生故障的情況。THIS COMMAND IS NOT FOUND IN ZPL GUIDE. (在 ZPL 指南中找不到此指令。)

耗材 為印表機藉以列印資料的材質。耗材類型包括：標籤耗材、切割標籤、連續標籤 (具有或沒有耗材襯墊)、非連續型耗材、摺疊耗材和捲筒耗材。

耗材感應器 此感應器位於印字頭後面，用以偵測耗材是否就位；若針對非連續型耗材，便偵測其膠片、孔或凹洞的位置，以指示各標籤的開頭。

耗材供應架 為支撐耗材捲筒的靜態桿。

非連續型耗材 為一種耗材類型，其上標示每一標籤 / 列印格式於何處開始、何處結束。例如為切割標籤、凹洞標籤耗材和具有黑色標記校正標記之耗材。

非揮發性記憶體 為一種電子記憶體，即使印表機電源關閉，仍可保留資料。

凹洞耗材 為一種標籤耗材類型，其上包含一區域，可供印表機辨識為標籤的開端。這通常是比較重、像硬紙板的材質，可切離或撕離下一個標籤。
(請參閱[非連續型耗材](#))。

剝離 為一操作模式，其中印表機從列印的標籤上剝離背膠，讓使用者在另一張標籤列印前就將其移除。標籤移除後才會繼續列印。

列印速度 列印的進行速度。對於熱轉印印表機，此速度以 **ips** (英吋 / 秒) 表示。

印字頭磨損 印字頭表面和 / 或列印元件長期運作後所發生的剝蝕現象。高溫與磨蝕會導致印字頭磨損。因此，若要延長印字頭壽命，請使用得以產生良好列印品質的最低列印明暗度設定 (有時稱為燒印溫度或前端溫度) 和最低印字頭壓力。在熱轉印列印方法中，請使用和耗材等寬 (或更寬) 的色帶，保護印字頭免於耗材粗糙表面的損壞。
THIS COMMAND IS NOT FOUND IN ZPL GUIDE. (在 ZPL 指南中找不到此指令。)

校正 對齊標籤的上端 (垂直) 或兩側 (水平) 以進行列印。

色帶 為一材質帶，底層薄膜上覆有蠟或樹脂「墨水」，而材質的墨水面將由印字頭壓向耗材。當色帶被印字頭裡的小元件加熱時，便會將墨水轉印至耗材。**Zebra** 色帶的背面具有塗佈層，可保護印字頭磨損。

色帶皺折 為當不適當的對齊校準或不適當的印字頭壓力所導致的色帶皺折。此皺折會導致列印中存有空白處和 / 或使用中的色帶迴帶時參差不齊。此情況應藉由執行調整程序來矯正。

捲筒耗材 耗材以捲成軸供應 (通常以硬紙板)。與 **摺疊耗材** 對照。

耗材 為一般術語，代表耗材與色帶。

象徵 為一術語，通常用以表示條碼。

標籤 為一種耗材類型，沒有背膠，但是有孔或凹洞，可供掛起。標籤通常由硬紙板或其他耐用材質所製成。

撕除 為一操作模式，其中使用者以手將標籤撕離剩下的耗材。

熱轉印 為一種列印方法，其中印字頭以外覆墨水或樹脂的色帶壓下耗材。印字頭加熱讓墨水或樹脂轉印至耗材。在耗材和色帶在移動時選擇性地加熱印字頭元件，影像便得以列印至耗材上。與 **熱感應** 對照。

空白 為一個原本應該列印的空間，但由於某種錯誤狀況而未發生列印，例如皺折的色帶或列印元件有誤。空白可能導致列印條碼符號讀取不正確或完全無法讀取。



筆記 • _____

索引

C

- CALIBRATE (校準) 按鈕, 16
- CANCEL (取消) 按鈕
 - CANCEL (取消) 自我檢測, 147
 - 位置, 16

E

- ESSID
 - 使用者功能表項目, 34
 - 檢視方式, 97

F

- FCC 符合, 4
- FEED (送紙) 按鈕
 - FEED (送紙) 自我檢測, 149
- Flash 記憶體初始化
 - 如何啟動, 89
 - 使用者功能表項目, 26

I

- IP 位址
 - 使用者功能表項目, 33
 - 檢視或設定的方式, 95
- IP 通訊協定
 - 如何變更, 95
 - 使用者功能表項目, 33
- IP 通訊協定 (IP 解析)
 - 如何變更, 95
 - 使用者功能表項目, 33

L

- LCD 錯誤訊息, 137

LENGTH (長度)

- 如何設為印字頭關閉動作, 90
- 如何設為開機動作, 90

M

- MAC 位址
 - 使用者功能表項目, 34
 - 檢視方式, 96

N

- NO MOTION (無動作)
 - 如何設為印字頭關閉動作, 90
 - 如何設為開機動作, 90

P

- PAUSE (暫停) 按鈕
 - FEED (送紙) 和 PAUSE (暫停) 自我檢測, 152
 - PAUSE (暫停) 自我檢測, 148
 - 位置, 16

S

- SHORT CAL (簡易校準)
 - 如何設為印字頭關閉動作, 90
 - 如何設為開機動作, 90
 - 透過控制面板進行初始化, 16

U

- USB 埠
 - USB 連線的特色, 41

Z**Zebra Basic Interpreter (ZBI)**

START PROGRAM (啟動程式) 使用者功能表
項目, 32

執行 ZBI 程式

執行方式, 93

Zebra Programming Language (ZPL , Zebra 程式語言)

功能, 159

Zebra 通訊協定, 103**ZPL 模式**

使用者功能表項目, 29

選取方式, 99

一畫**乙太網路**

有線連線的特色, 41

無線連線的特色, 42

三畫

下耗材感應器調整, 116

上次儲存的設定, 91

上端位置發生垂直偏移, 135

子網路遮罩

使用者功能表項目, 34

檢視或設定的方式, 96

四畫**分隔字元**

使用者功能表項目, 29

設定方式, 99

切割器

何時清潔, 123

清潔, 132

切割器模式

如何選取, 82

透過使用者功能表選取列印模式, 21

說明與耗材路徑, 53

反射感應器

透過使用者功能表選取, 22

選取方式, 100

手動校準

初始化方式, 92

耗材 / 色帶校準使用者功能表項目, 27

程序, 104

日期設定, 32

五畫**主要網路**

如何選取, 94

使用者功能表項目, 32

主機信號交換

使用者功能表項目, 28

主機信號交換協定

設定方式, 103

加拿大 DOC 符合, 4

功能, 158

外部清潔, 123**平行埠**

平行連線的特色, 41

平行通訊

使用者功能表項目, 27

設定方式, 101

打開印表機 ?, 38

用以放置印表機的平面, 39

六畫**列印方法**

如何指定, 83

使用者功能表項目, 22

列印伺服器

ESSID

使用者功能表項目, 34

檢視方式, 97

IP 位址

使用者功能表項目, 33

檢視或設定的方式, 95

IP 通訊協定

如何變更, 95

使用者功能表項目, 33

MAC 位址

使用者功能表項目, 34

檢視方式, 96

子網路遮罩

使用者功能表項目, 34

檢視或設定的方式, 96

主要網路

使用者功能表項目, 32

有線連線的特色, 41

作用中的列印伺服器

如何解譯, 94

使用者功能表項目, 33

重設網路設定

使用者功能表項目, 35

重設方式, 97

無線連線的特色, 42

預設閘道

使用者功能表項目, 34

檢視或設定的方式, 96

網路配置標籤

列印方式, 89

範例標籤, 147

列印明暗度設定, 81

列印品質

印字頭插栓壓力的作用, 117

執行 FEED (送紙) 自我檢測, 149

條碼未能掃描, 136

疑難排解, 134

列印時發生校正遺失, 134

列印配置標籤

CANCEL (取消) 自我檢測, 147

列印規格, 161

列印速度

如何選取, 81

使用者功能表項目, 21

列印資訊

LIST ALL (全部清單) 使用者功能表項目, 26

如何列印各種印表機資訊, 89

列印寬度

如何調整, 83

使用者功能表項目, 22

列印模式

如何選取, 82

使用者功能表項目, 21

印字頭

何時清潔, 123

使用壽命

使用者功能表項目, 23

清潔, 124

清潔間隔

如何指定, 87

使用者功能表項目, 23

預期使用壽命

如何指定, 88

壓力調整, 117

印字頭檢測計數

如何啓用或停用, 85

使用者功能表項目, 30

印字頭關閉動作

如何變更, 90

使用者功能表項目, 30

印表機未列印, 143

印表機位置, 39

印表機配置標籤

列印方式, 89

使用者功能表項目, 25

印表機設定

日期, 32

列印方法, 83

列印速度, 81

列印寬度, 83

列印模式, 82

明暗度, 81

重新列印模式, 86

時間, 32

耗材類型, 83

設定值無法生效, 145

最大標籤長度, 84

撕除位置, 82

標籤上端位置, 85

標籤左側位置, 85

印表機診斷, 146

印表機選擇地點, 39

印表機鎖定, 145

同位

使用者功能表項目, 28

設定方式, 102

向後送紙序列

如何變更, 85

向後送紙速度

選項, 87

向後送紙順序

使用者功能表項目, 30

- 回收印表機零件, 122
- 回復
 - 印表機或印表機預設值, 91
 - 原廠預設值, 19
 - 網路設定, 19
- 字型
 - 字型標籤, 89
 - 使用者功能表項目, 25
- 字型清單, 25
- 有線列印伺服器
 - 特色, 41
- 自我檢測, 146
 - CANCEL (取消), 147
 - FEED (送紙), 149
 - FEED (送紙) 和 PAUSE (暫停), 152
 - PAUSE (暫停), 148
 - 通訊診斷, 153
 - 開機自我檢測 (POST), 146
- 色帶
 - 未正確偵測到色帶, 144
 - 何時使用, 49
 - 決定塗佈面, 49
 - 刮塗測試, 50
 - 破損或融化的色帶, 144
 - 將列印方法設為「熱轉印」模式, 83
 - 移除, 110
 - 規格, 163
 - 皺折的色帶, 144
 - 黏著測試, 50
- 色帶塗佈面的黏著測試, 50
- 色帶感應器
 - 位置, 126
 - 何時清潔, 123
 - 清潔, 126
- 色帶感應器校準
 - 使用者功能表項目, 27
 - 初始化方式, 92
 - 程序, 104

七畫

- 作用中的列印伺服器
 - 如何解譯, 94
 - 使用者功能表項目, 33
- 即時時鐘 (RTC)
 - 日期, 93
 - 時間, 93
 - 控制面板上的日期設定, 32
 - 控制面板上的時間設定, 32

- 序列埠
 - 序列連線的特色, 41
- 序列通訊
 - 使用者功能表項目, 27
 - 設定方式, 101
- 更換零件, 122

八畫

- 例行維護, 121
- 刮塗測試
 - 色帶塗佈面, 50
 - 耗材類型, 49
- 初始化 Flash 記憶體
 - 如何啟動, 89
 - 使用者功能表項目, 26
- 初始化手動校準, 92
- 明暗度
 - 列印品質太亮或太暗, 135
 - 如何調整, 81
 - 使用者功能表項目, 21
- 空間需求, 39
- 長度計數器
 - 不可重設計數器
 - 使用者功能表項目, 24
 - 說明, 88
 - 由使用者控制的計數器
 - 計數器 1 功能表項目, 24
 - 計數器 2 功能表項目, 24
- 列印使用者控制的計數器, 88
- 列印讀數
 - 如何列印, 88
 - 使用者功能表項目, 24
- 使用者控制的計數器
 - 如何變更, 88
- 非連續型耗材
 - 選取耗材類型, 83

九畫

- 保存印表機, 38
- 指令字元
 - 使用者功能表項目, 29
 - 設定方式, 99
- 指示燈
 - 結合 ZT230 上的錯誤訊息, 137
- 相對濕度
 - 保存印表機, 38
 - 操作時, 39
- 穿孔的耗材, 47

計數器

- 不可重設
 - 使用者功能表項目, 24
 - 說明, 88
- 由使用者控制
 - 計數器 1 功能表項目, 24
 - 計數器 2 功能表項目, 24
- 列印長度計數器讀數, 88
 - 如何列印, 88
 - 使用者功能表項目, 24
- 使用者控制
 - 如何變更, 88
- 訂購更換零件, 122
- 重組訊息, 140
- 重設網路設定
 - 使用者功能表項目, 35
 - 重設方式, 97
- 重新列印模式
 - 如何設定與使用, 86
 - 使用者功能表項目, 31
- 重新載入上次儲存的設定, 91

十畫

剝離模式

- 如何選取, 82
- 透過使用者功能表選取列印模式, 21
- 說明與耗材路徑, 52

原廠預設值

- 回復網路設定, 19
- 重新載入參數, 19

時間設定, 32

校正問題, 142

校準

- SHORT CAL (簡易校準)
 - 如何設為印字頭關閉動作, 90
 - 如何設為開機動作, 90
- 如何設為印字頭關閉動作, 90
- 如何設為開機動作, 90
- 自動校準失敗, 136
- 初始化方式, 92
- 耗材 / 色帶校準
 - 使用者功能表項目, 27
 - 程序, 104
- 疑難排解問題, 142

格式

- 使用者功能表項目, 25
- 格式標籤, 89

格式字首

- 使用者功能表項目, 29
- 設定格式指令字首的方式, 99

格式清單, 25

格式轉換

- 如何使用, 92
- 使用者功能表項目, 31

破損的色帶, 144

耗材

- 已穿孔, 47
- 非連續型捲筒耗材, 47
- 耗材類型, 47
- 規格, 162
- 連續型捲筒耗材, 48
- 黑色標記, 47
- 摺疊, 48
- 標籤耗材, 47
- 膠片, 47

耗材刮塗測試, 49

耗材啓用

- 如何變更, 90
- 使用者功能表項目, 29

耗材盒清潔, 123

耗材感應器

- 感應器類型使用者功能表項目, 22
- 調整, 113
- 選取方式, 100

耗材感應器校準

- 使用者功能表項目, 27
- 初始化方式, 92
- 程序, 104

耗材路徑清潔, 123

耗材種類

標籤耗材, 47

耗材類型

- 已穿孔耗材, 47
- 在控制面板上設定, 22
- 如何指定, 83
- 如何選取, 83
- 使用者功能表項目, 22
- 非連續型捲筒耗材, 47
- 連續型捲筒耗材, 48
- 黑色標記耗材, 47
- 摺疊耗材, 48
- 膠片耗材, 47

送入標籤

- 如何設為印字頭關閉動作, 90
- 如何設為開機動作, 90

送貨

報告損壞, 38

迴帶軸, 111

配置標籤

印表機

列印方式, 89

使用 CANCEL (取消) 自我檢測列印, 147

網路

列印方式, 89

十一畫

停用密碼保護, 20

執行 ZBI 程式

START PROGRAM (啟動程式) 使用者功能表

項目, 32

執行方式, 93

密碼

停用, 20

預設, 20

選取密碼保護等級

如何設定, 93

使用者功能表項目, 35

將印表機重設為預設值, 91

將印表機連接到電腦或網路, 40

從外部裝置載入 IP 設定

如何使用, 94

使用者功能表項目, 33

控制字元

使用者功能表項目, 29

設定方式, 98

控制面板

按鈕功能, 15

錯誤訊息, 137

鍵台頂蓋, 46

瀏覽, 17

顯示器, 17

控制面板上的按鈕, 15

捲筒耗材, 47

已說明, 47

裝入, 60

條碼

FEED (送紙) 自我檢測期間進行明暗度比較, 149

使用者功能表項目, 25

條碼未能掃描, 136

條碼標籤, 89

條碼類型, 159

條碼清單, 25

清潔

切割器, 132

印字頭和滾筒, 124

印表機外部, 123

建議的排程, 123

耗材盒, 123

感應器, 126

壓片, 128

清潔排程, 123

移除背膠, 111

移除耗材襯墊, 111

移除迴帶軸的耗材襯墊, 111

移除標籤背膠, 111

處理印表機零件 ?, 122

處理電池, 122

規格

列印, 161

色帶, 163

電力, 160

電源線, 44

實體, 160

環境, 160

設定, 37

打開印表機, 38

設定清單, 25

責任, 2

通風需求, 39

通訊介面, 40

通訊協定

如何變更, 103

使用者功能表項目, 28

通訊問題, 143

通訊診斷模式

如何初始化, 92

使用者功能表項目, 28

概述, 153

連接印表機到電源, 43

連續型耗材

已說明, 48

透過使用者功能表設定耗材類型, 22

選取耗材類型, 83

十二畫

報告送貨損壞, 38

插栓壓力調整, 117

最大標籤長度

如何變更, 84

使用者功能表項目, 22

無線列印伺服器

特色, 42

診斷, 146

診斷測試, 146

- 診斷模式
 - 如何初始化, 92
 - 使用者功能表項目, 28
- 開機自我檢測 (POST), 146
- 開機動作
 - 如何變更, 90
 - 使用者功能表項目, 29
- 間隙 / 凹洞
 - 透過使用者功能表設定耗材類型, 22
 - 透過使用者功能表選取感應器, 22
 - 圖解, 47
 - 選取耗材感應器類型的方式, 100
 - 選取耗材類型, 83
- 閒置顯示
 - 如何變更顯示內容, 93
 - 使用者功能表項目, 32
 - 說明, 17
- 黑色標記耗材
 - 已說明, 47
 - 何時清潔感應器, 123
 - 透過使用者功能表設定耗材類型, 22
 - 黑色標記規格, 163
 - 選取耗材類型, 83

十三畫

- 傳輸 (耗材) 感應器
 - 何時清潔, 123
 - 調整, 113
- 傳輸速率
 - 使用者功能表項目, 27
 - 設定方式, 102
- 傳輸感應器
 - 透過使用者功能表選取, 22
 - 選取方式, 100
- 感應器
 - 下耗材感應器調整, 116
 - 色帶感應器位置, 126
 - 清潔, 126
 - 傳輸 (耗材) 感應器調整, 113
 - 解說感應器設定檔, 154
 - 標籤可用感應器位置, 126
- 感應器設定檔
 - 如何列印, 89
 - 使用者功能表項目, 26
- 感應器類型
 - 使用者功能表項目, 22
 - 選取方式, 100
- 溫度
 - 保存印表機, 38
 - 操作時, 39

- 資料位元
 - 使用者功能表項目, 27
 - 設定方式, 102
- 資料來源
 - 連線, 40
 - 選擇地點考量, 39
- 資料纜線, 42
- 載入預設值
 - 如何載入印表機或列印伺服器的預設值, 91
 - 載入原廠預設值, 19
- 載入網路預設值, 91
- 運送
 - 重新運送印表機, 38
- 閘道
 - 使用者功能表項目, 34
 - 檢視或設定的方式, 96
- 電力規格, 160
- 電源
 - 連接到電源, 43
 - 電源線規格, 44
 - 選擇地點, 39
- 預先警示
 - 耗材與色帶
 - 如何啓用或停用, 87
 - 使用者功能表項目, 23
- 維護
 - 印字頭使用壽命功能表項目, 23
 - 如何啓用或停用, 87
 - 使用者功能表項目, 23
 - 重設印字頭清潔計數器, 23
 - 重設新印字頭計數器, 24
 - 設定印字頭清潔間隔, 23
- 預設值重設, 91
- 預設密碼, 20
- 預設閘道
 - 使用者功能表項目, 34
 - 檢視或設定的方式, 96

十四畫

- 實體規格, 160
- 摺疊耗材
 - 已說明, 48
 - 裝入, 60
- 滾筒
 - 何時清潔, 123
 - 清潔, 124
- 疑難排解
 - 列印品質問題, 134
 - 色帶問題, 144
 - 通訊問題, 143
 - 錯誤訊息, 137

- 網路 ID
 - 如何變更, 103
 - 使用者功能表項目, 28
- 網路配置標籤
 - 列印方式, 89
 - 使用者功能表項目, 26
- 網路清單, 26
- 網路設定
 - 重設網路
 - 使用者功能表項目, 35
 - 重設方式, 97
 - 載入預設值
 - 初始化方式, 91
 - 離開「設定模式」時, 19
- 語言
 - 如何變更無法閱讀的語言, 145
 - 使用者功能表項目, 36
 - 變更顯示語言的方式, 98

十五畫

- 履約宣告, 3
- 影像
 - 使用者功能表項目, 25
 - 影像標籤, 89
- 影像清單, 25
- 撕除位置
 - 如何調整, 82
 - 使用者功能表項目, 21
- 撕除模式
 - 如何選取, 82
 - 透過使用者功能表選取列印模式, 21
 - 說明與耗材路徑, 51
 - 撕除桿清潔, 123
- 標準功能, 158
- 標籤上有污漬, 135
- 標籤上的影像扭曲, 143
- 標籤上發生漏印, 134
- 標籤上端位置
 - 如何調整, 85
 - 使用者功能表項目, 30
- 標籤可用感應器
 - 位置, 126
 - 何時清潔, 123
- 標籤左側位置
 - 如何調整, 85
 - 使用者功能表項目, 30
- 標籤長度
 - 如何調整最大值, 84
 - 使用者功能表項目, 22
- 標籤校正錯誤, 135
- 標籤耗材, 47

- 標籤移動, 85
- 標籤規格, 162
- 標籤無法列印, 143
- 標籤發生非連續型耗材
 - 問題, 145
- 標籤寬度, 83
- 潤滑, 122
- 熱感應模式
 - 如何指定, 83
 - 耗材刮塗測試, 49
- 熱轉印模式
 - 耗材刮塗測試, 49
- 熱轉應模式
 - 如何指定, 83
- 皺折色帶的發生原因, 144
- 膠片耗材
 - 已說明, 47
- 調整
 - 下耗材感應器, 116
 - 列印明暗度, 81
 - 列印寬度, 83
 - 印字頭插栓壓力, 117
 - 耗材感應器, 113
 - 最大標籤長度, 84
 - 撕除位置, 82
 - 標籤上端位置, 85
 - 標籤左側位置, 85

十六畫

- 操作環境, 39
- 融化的色帶, 144
- 選用功能, 158
- 錯誤訊息, 137

十七畫

- 壓片
 - 何時清潔, 123
 - 清潔, 128
- 檢查送貨損壞, 38
- 環境規格, 160
- 點陣圖縮放係數, 92

十八畫

- 瀏覽, 17

二十二畫

- 襯墊收納模式
 - 透過使用者功能表選取列印模式, 21
 - 說明與耗材路徑, 52

二十三畫

顯示語言

使用者功能表項目, 36

變更方式, 98

顯示器

位置, 15

遺失字元, 145

顯示器語言

如何變更無法閱讀的語言, 145

**Zebra Technologies Corporation**

Zebra Technologies Corporation

475 Half Day Road, Suite 500

Lincolnshire, IL 60069 USA

T : +1 847 634 6700

免付費電話 +1 866 230 9494

F : +1 847 913 8766

Zebra Technologies Europe Limited

Dukes Meadow

Millboard Road

Bourne End

Buckinghamshire, SL8 5XF, UK

T : +44 (0)1628 556000

F : +44 (0)1628 556001

Zebra Technologies Asia Pacific, LLC

120 Robinson Road

#06-01 Parakou Building

Singapore 068913

T : +65 6858 0722

F : +65 6885 0838

<http://www.zebra.com>