

# **Z** 系列 <sup>®</sup>/**RZ™** 系列 工業 / 商業印表機

### 使用者指南

ZM400、ZM600、RZ400 和 RZ600 印表機



79695L-263 修訂 A 版

© 2011 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; E<sup>3®</sup>; 和 Monotype Imaging 字型。Software &#xA9; ZIH Corp. 全球版權所有。

ZebraLink 與所有產品名稱和編號爲商標,而 Zebra、Zebra 徽標、ZPL、ZPL II、Element Energy Equalizer 電路和 E<sup>3</sup> 電路爲 ZIH 公司的註冊商標,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 (Zebra Technologies) 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 Corporation 的明確書面許可,不得爲了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 Corporation 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 Corporation 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 Corporation 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 Corporation 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 Corporation 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。

零件編號:79695L-263



### 履約宣告

我們已經決定以下項目均可辨識爲 Zebra 印表機:

Z 系列 <sup>®</sup>和 RZ<sup>TM</sup> 系列 Z4M、Z6M、Z4Mplus、Z6Mplus、ZM400、ZM600、R4Mplus、RZ400、RZ600

由以下公司製造:

### **Zebra Technologies Corporation**

475 Half Day Road, Suite 500 Lincolnshire, IL 60069 USA

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

此設施符合第15部份的規則。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。

請注意,未經 Zebra Technologies Corporation 明確認可的任何變更或修改均可能導致使用者操作本設備的權利失效。爲了確保合乎規定,此印表機必須使用遮蔽式傳輸纜線。

### FCC 輻射曝露聲明

### (適用於有無線電或 RFID 編碼器的印表機)

本設備符合 FCC 輻射曝露限制對無法控制環境之規範。本設備應安裝後使用,且操作時人體應距離幅射體 20 公分以上。

此發送裝置絕對不可與任何其他天線或發送裝置放在一處或一起操作。

### 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	
	<b>一学、中心、相談・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・</b>	
	文件慣例	
1 • 僧	舒介	5
	外部檢視	6
	印表機耗材盒 1	
	控制面板	
	控制面板按鈕	
	印表機語言模式	
	朝體下載	2
	更多印表機語言資訊2	2
2 • 日	J表機設定	3
	開始之前2	4
	處理印表機 2	
	打開並檢查印表機	
	保存印表機	
	<b>) 上心中公顷 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·</b>	·

	爲印表機選取地點	26
	選取平面	26
	提供適當的操作環境	26
	提供適當的空間	
	提供資料來源	26
	提供電源	26
	選取一個資料通訊介面	
	資料纜線與無線網路卡	
	連接印表機到電源	
	電源線規格	
	耗材類型	
	色帶槪述	
	何時使用色帶	
	色帶塗佈面	36
3•排	峰	39
	列印模式和印表機選項	40
	列印模式說明和印表機要求	
	耗材路徑	
	裝入耗材	
	適合所有列印模式和印表機選項之起始步驟	
	切除模式的其他步驟	
	剝離模式的其他步驟(具有或不具有襯墊收納)	
	切割器或延遲切割模式的其他步驟	
	迴帶模式的其他步驟	
	裝入色帶	58
		62
	校準印表機	63
	自動校準	63
	手動校準	63
	調整印字頭壓力	64
4 • 酢	置	67
-		
	進入和使用設定模式	
	進入和使用設定模式 離開設定模式	
	<ul><li>機用可足模式</li><li>變更密碼保護參數</li></ul>	
	爱史名响休暖多数····································	
	停用密碼保護功能	
	列印配置標籤	
	列印配直停籤 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
	標準控制面板參數 其他控制面板參數	
	共吧: 任	ag

5 • 例行維護	99
更換印表機元件	100
訂購更換零件	
回收印表機元件	100
潤滑	100
清潔排程和程序	101
清潔外部	101
清潔印字頭和滾筒	102
清潔耗材盒和感應器	
清潔切割器模組	
迴帶選項的例行維護	
將已列印的標籤或襯墊自迴帶軸移除	
調整迴帶選項的耗材對齊	110
6 • 疑難排解	111
疑難排解檢查清單	112
LCD 錯誤訊息	113
列印品質問題	117
校準問題	120
通訊問題	121
色帶問題	122
RFID 問題	
雜項印表機問題	
印表機診斷	
開機自我檢測	
CANCEL (取消) 自我檢測	
PAUSE ( 暫停 ) 自我檢測	
FEED (	
FEED ( 送紙 ) 和 PAUSE ( 暫停 ) 自我檢測	
通訊診斷測試	
感應器設定檔	
7• 規格	137
一般規格	138
列印規格	139
耗材規格	141
色帶規格	142
印表機選項	143
索引	145

1	
1	
-1	- 5
1	
ı	-

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。

### 內容

| 誰該使用本文 | [件 | <br> |  | <br> | <br> |  | <br> | 10 |
|--------|----|------|------|------|------|------|------|------|------|--|------|------|--|------|----|
| 本文件之組織 | ₹  | <br> |  | <br> | <br> |  | <br> | 10 |
| 聯絡方式   |    | <br> |  | <br> | <br> |  | <br> | 11 |
| 文件慣例   |    | <br> |  | <br> | <br> |  | <br> | 12 |

### 誰該使用本文件

本使用者指南的使用對象是任何需要操作或疑難排解具有印表機問題的人員。

### 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15頁	本章節顯示裝入耗材時的主要零件的操作控制 項目和位置。
印表機設定於第23頁	本節提供在裝入和設定您的印表機之前,必須 完成的工作以及必須考慮的問題。
操作於第39頁	本節提供裝入和校準印表機的程序。
配置於第67頁	本節說明用來設定印表機操作的控制面板參 數。
例行維護於第99頁	本節提供例行清潔和維護的程序。
<i>疑難排解</i> 於第 111 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。
<i>規格</i> 於第 137 頁	本節提供印表機之功能和規格。

### 聯絡方式

網際網路上的「技術支援」全年無休,全天候爲您提供服務。

網站:www.zebra.com

傳送電子郵件給技術程式庫:

電子郵件地址:emb@zebra.com

主旨列: Emaillist

自我服務知識庫:www.zebra.com/knowledgebase

線上個案註冊:www.zebra.com/techrequest

您需要哪一個部門 的協助?	美國	歐洲、中東 和非洲	亞太地區 和印度
地區總公司	Zebra Technologies Corporation 475 Half Day Road, Suite 500 Lincolnshire, IL 60069 USA T: +1 847 634 6700 Toll-free +1 866 230 9494 F:+1 847 913 8766	Zebra Technologies Europe Limited Dukes Meadow Millboard Road Bourne End Buckinghamshire, SL8 5XF United Kingdom T: +44 (0) 1628 556000 F: +44 (0) 1628 556001	Zebra Technologies Asia Pacific Pte. Ltd. 120 Robinson Road #06-01 Parakou Building Singapore 068913 T: +65 6858 0722 F: +65 6885 0838
技術支援 如有 Zebra 設備和軟體操作上的問題,請電治經銷商。如需更多協助,請與 我們聯絡。 <i>請附上您的機型和序號。</i>	T:+1877 ASK ZEBRA (275 9327) F:+1847 913 2578 硬體:ts1@zebra.com 軟體:ts3@zebra.com Kiosk printers: T:+1866 322 5202 E: kiosksupport@zebra.com	T: +44 (0) 1628 556039 F: +44 (0) 1628 556003 E: Tseurope@zebra.com	T: +65 6858 0722 F: +65 6885 0838 E: 中國: tschina@zebra.com 所有其他地區: tsasiapacific@zebra.com
<b>維修服務部門</b> 負責送回原廠處理的維修 服務。	T: +1 877 ASK ZEBRA (275 9327) F:+1 847 821 1797 E: repair@zebra.com 若要在美國提出維修要求,請至 www.zebra.com/repair。	T: +44 (0) 1772 693069 F: +44 (0) 1772 693046 新要求: <u>ukrma@zebra.com</u> 狀態更新: <u>repairupdate@zebra.com</u>	T: +65 6858 0722 F: +65 6885 0838 E: 中國: tschina@zebra.com 所有其他地區: tsasiapacific@zebra.com
技術訓練部門 負責 Zebra 產品訓練課程。	T: +1 847 793 6868 T: +1 847 793 6864 F: +1 847 913 2578 E: tamerica@zebra.com	T: +44 (0) 1628 556000 F: +44 (0) 1628 556001 E: <u>Eurtraining@zebra.com</u>	T: +65 6858 0722 F: +65 6885 0838 E: 中國: tschina@zebra.com 所有其他地區: tsasiapacific@zebra.com
<b>諮詢部門</b> 負責產品文件和經銷商資 訊。	T: +1 877 ASK ZEBRA (275 9327) E: inquiry4@zebra.com	T: +44 (0) 1628 556037 F: +44 (0) 1628 556005 E: mseurope@zebra.com	E:中國: GCmarketing@zebra.com 所有其他地區: APACChannelmarketing@zebra.com
客戶服務部門(美國) 內部銷售部門(英國) 如需印表機、零件、耗材 和色帶,請電洽經銷商或 與我們聯絡。	T: +1 877 ASK ZEBRA (275 9327) E: clientcare@zebra.com	T: +44 (0) 1628 556032 F: +44 (0) 1628 556001 E: cseurope@zebra.com	T: +65 6858 0722 F: +65 6885 0836 E: 中國: <u>order-csr@zebra.com</u> 所有其他地區: csasiapacific@zebra.com

**示意:** T:電話 F:傳真 E:電子郵件

2011/3/22

### 文件慣例

本文件使用下列慣例來傳達特定資訊:

替代色彩(僅供線上使用)交互參照包含數個連結,可指向本指南中的其他章節。若您在線上使用 pdf 格式檢視本指南,按一下交互參照(藍色文字)即可直接跳至該處。

LCD 顯示範例 印表機液晶顯示器 (LCD) 的文字以 Bubbledot ICG 字型顯示。

指令行範例 指令行範例會以 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。

**檔案與目錄** 檔案名稱與目錄會以 Courier New 字型顯示。例如, Zebra<version number>.tar 檔案與 /root 目錄。

### 圖示的使用



**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。

**注意 • (**無圖示 ) 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。

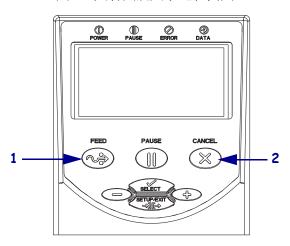
**附註**• 提供一般或建設性資訊,藉以強調或補充主要文字的重點。

 $\rightarrow$ 

**範例**•提供範例(通常是一個案例),進一步闡明一段文字。

圖解圖說文字 當圖解包含需要標記和說明的資訊時,即會使用圖說文字。而圖形下方 的表格即包含標記和說明。圖1即爲一例。

圖 1 • 具有圖說文字之範例圖



1	FEED(送紙)按鈕
2	CANCEL (取消)按鈕

### **14 關於本文件** 文件慣例



準記 •	 	

### 簡介



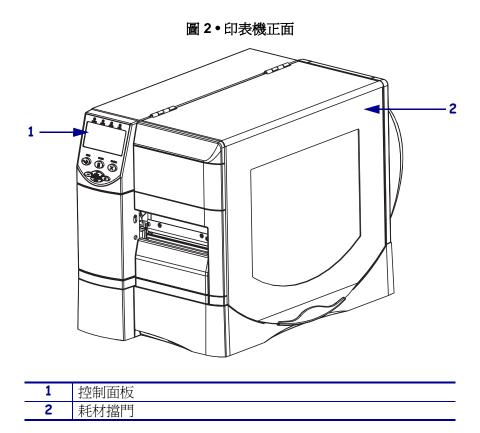
本章節顯示裝入耗材時的主要零件的操作控制項目和位置。

### 內容

外部檢視	16
印表機耗材盒	18
控制面板	
控制面板按鈕	
控制面板燈號	21
印表機語言模式	22
韌體下載	22
<b>東多印表機語言咨</b> 訊	22

### 外部檢視

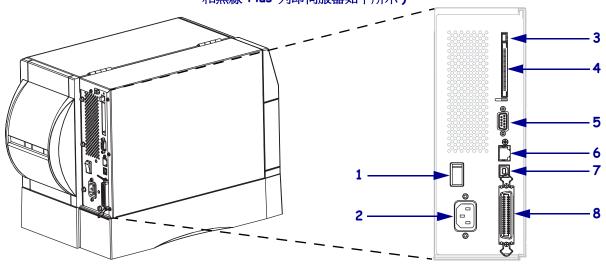
圖2及圖3顯示印表機外部的元件與連接情形。



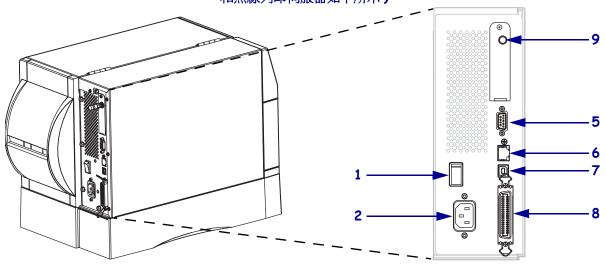
2011/3/22

圖 3 • 印表機背面

### (所有標準連接器、內部 10/100 有線列印伺服器 和無線 Plus 列印伺服器如下所示)



### (附整合無線電的所有標準連接器、內部 10/100 有線列印伺服器 和無線列印伺服器如下所示)



1	電源開關 ( <b>O</b> = 關,I = 開 )
2	AC 電源連接器
3	無線網路卡彈出器按鈕
4	無線 Plus 列印伺服器卡槽 (乙太網路選項)

5	序列埠	
6	內部有線列印伺服器連接埠	
	(乙太網路選項)	
7	USB 埠	
8	平行埠	
9	適用於附整合無線電之無線列印伺服器的天線(乙太網路選項)	

### 印表機耗材盒

圖 4 顯示印表機耗材盒內部零件。視安裝選項而定,您的印表機可能會稍微不同。



附註 • 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™ 耗材做爲全方位解決方案的一部分。特別是 ZM400、ZM600、RZ400和 RZ600,爲提高安全性與列印品質,設計爲僅能搭配原廠 Zebra™ 印字頭使用。

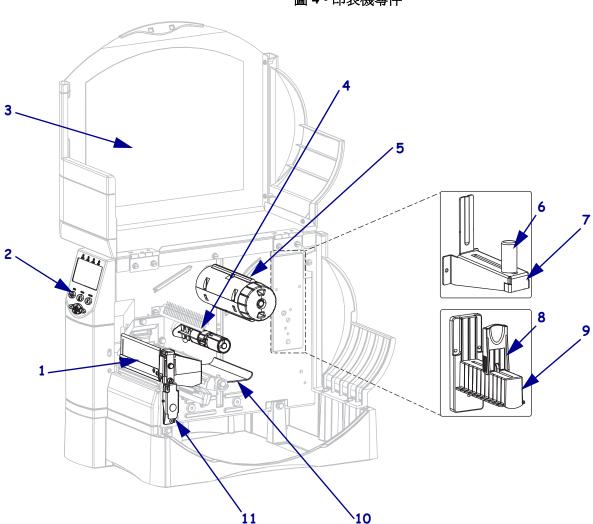


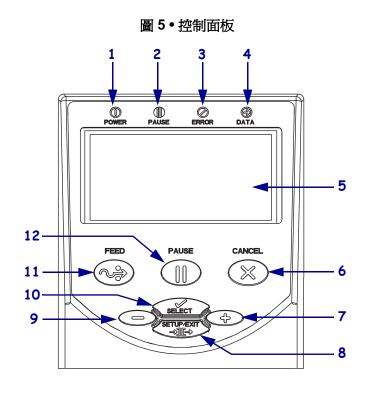
圖 4 • 印表機零件

印字頭組合			
控制面板			
耗材擋門			
色帶供應軸			
色帶收納軸			

6	耗材輔助導桿(較新的機型)		
7	耗材供應架(較新的機型)		
8	耗材輔助導桿(較舊的機型)		
9	耗材供應架(較舊的機型)		
10	滾輪配件		
11	印字頭釋放閂鎖		

### 控制面板

控制面板包含能指出基本操作的指示燈以及您在基本操作期間可能需要使用的按鈕。 控制面板按鈕和指示燈標明於圖 5,其各項說明位於 表 1 和表 2。



1	電源 LED	
2	暫停 LED	
3	錯誤 LED	
4	資料 LED	
5	LCD	
6	CANCEL (取消)接鈕	
7	PLUS (+) 按鈕	
8	SETUP/EXIT (設定/結束)按鈕	
9	MINUS (-) 按鈕	
10	SELECT (選取)按鈕	
11	FEED(送紙)按鈕	
12	PAUSE (暫停)按鈕	

### 控制面板按鈕

表 1 • 控制面板按鈕

按鈕	功能
FEED ( 送紙 )	每按一下按鈕,就會強制印表機送入一張空白標籤。
	• 印表機未列印:立即送入一張空白標籤。
	• 列印:完成目前的標籤批次後,送入一張空白標籤。
PAUSE (暫停)	開始並停止列印程序。
	• 印表機未列印:無法進行列印。(再按下 PAUSE (暫停)即可繼續列
	日。) 1. 到知,日益的無效力是然即信,如何
OANOEL (TEVA)	• 列印:目前的標籤完成後即停止列印。
CANCEL (取消)	當印表機暫停時,取消列印工作。
	• 印表機未列印:未列印下個所儲存的標籤格式。
	• 列印:目前的標籤完成列印,而下個標籤格式要取消。 按住幾秒鐘,以取消記憶體中所有的列印工作。
SETUP/EXIT (設定 / 結束 )	進入和離開配置模式。
SELECT (選取)	在「捲動」和「變更」模式之間切換 PLUS (+) 和 MINUS (-) 的功能。
	• 按下一次,即可使用 PLUS (+) 和 MINUS (-) 來變更選項的值。
DILLO ( )	• 再按一次,即可使用 PLUS (+) 和 MINUS (-) 來捲動功能表項目。
PLUS (+)	捲動至下一個選項。
(捲動模式)	1/3.L., abs. /+
PLUS (+) (變更模式 )	<ul><li> 增加數值。</li><li> 執行 LCD 右下方的動作。</li></ul>
MINUS (-) ( 捲動模式 )	捲動至上一個選項。
	。 运办事后,
( 交叉 ) 大八 /	1
MINUS (-) (變更模式)	<ul><li>減少數值。</li><li>移動至號碼中下一個可使用的數字。</li><li>執行 LCD 左下方的動作。</li></ul>

### 控制面板燈號

表 2 • 控制面板燈號

燈號	狀態	燈號指示	
POWER (電源)	熄滅	印表機關閉或未接上電源。	
	開啓	列印機開啓。	
PAUSE (暫停) 熄滅 列印機正常操作。		列印機正常操作。	
	開啓	印表機已停止所有的列印作業。	
	閃耀	在初始化 FLASH 記憶體以及在有可用標籤的「剝離模式」下, 「暫停」指示燈會閃耀。	
ERROR (錯誤)	熄滅	印表機操作正常(沒有錯誤)。	
	開啓	發生錯誤,無法列印。包括 MEDIA OUT (耗材用盡)以及 RIBBON OUT (色帶用盡)錯誤。	
	閃耀	發生錯誤,仍繼續列印。包括 RIBBON IN (色帶裝入)警告、 HEAD UNDER TEMP (印字頭溫度過低)警告以及 HEAD OVER TEMP (印字頭溫度過高)錯誤。	
DATA (資料)	熄滅	正常操作。未接收或處理資料。	
	開啓	印表機正在處理資料或列印中。目前未收到任何資料。	
	快速閃爍	印表機正在從主機接收資料或傳送狀態資訊給主機。	

### 印表機語言模式

視印表機的訂購方式而定,它可能出廠時就內含操作的韌體,或是可以讓您使用下列 任何一種印表機語言的某些特定指令:

- Zebra 程式語言 (ZPL<sup>®</sup>),包括 XML
- Eltron<sup>®</sup> 程式語言 (EPL™)



### 附註•下列限制適用於:

- 僅 203 dpi 的印表機支援 EPL。
- 若使用較舊的韌體, RFID 功能僅能搭配 R53.X 韌體使用, 可在 ZPL 模式中使用 XML 操作。

### 韌體下載

您可以隨時將 S4M 韌體下載至印表機,從一種印表機語言變更爲另一種語言。若要取得最新的韌體版本和指示以進行下載,請至 http://www.zebra.com/firmware。



**附註**•當印表機從一種印表機語言變更爲另一種語言時,LCD 上可能會出現錯誤訊息,而且部分控制面板燈會以錯誤模式啓用。您可以忽略這些錯誤訊息和燈號。當韌體下載完成時,重新啓動印表機並載入印表機預設以回到印表機操作模式。

### 更多印表機語言資訊

下列手冊包含有關不同印表機語言模式的特定資訊。這些手冊在您印表機隨附的 CD中,以及 http://www.zebra.com/manuals 上。

- 《Zebra Programming Guide for ZPL, ZBI, Set-Get-Do, Mirror, and WML(ZPL、ZBI、Set-Get-Do、Mirror 和 WML 的 Zebra 程式指南)》
- 《EPL2™ 程式指南》

## 印表機設定



本節提供在裝入和設定您的印表機之前,必須完成的工作以及必須考慮的問題。

### 內容

開始之前24
處理印表機
打開並檢查印表機
保存印表機
運送印表機
爲印表機選取地點
選取平面
提供適當的操作環境
提供適當的空間 26
提供資料來源
提供電源
選取一個資料通訊介面27
資料纜線與無線網路卡31
連接印表機到電源
電源線規格
耗材類型34
色帶概述
何時使用色帶
色帶塗佈面

### 開始之前

在設定或使用您的印表機之前,請先檢視此檢查清單並解決所有問題。

- □ 打開並檢查印表機 您已經打開印表機並檢查有無損害了嗎?如果沒有,請參閱打 開並檢查印表機於第 25 頁。
- □ **選取地點** 您為印表機選取適合的設置地點了嗎?如果沒有,請參閱*為印表機選取地點*於第 26 頁。
- □ **連接至資料來源** 您決定要如何將印表機連接到資料來源了嗎(通常是電腦)?如需更多資訊,請參閱選取一個資料通訊介面於第 27 頁。
- □ 接上電源線 您有正確的印表機電源線嗎?如果不確定,請參閱 電源線規格於第 33 頁。若要接上電源線並將印表機與電源連接,請參閱 連接印表機到電源於第 32 頁。
- □ **選取耗材** 您有適用於您應用程式的正確耗材嗎?如果不確定,請參閱*耗材類型*於 第 34 頁。
- □ **選取色帶** 您需要使用色帶嗎?在需要時,有適合的色帶可供使用嗎?如果不確定,請參閱*色帶概述*於第 36 頁。

### 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

當您收到印表機,請立即打開並檢查是否有送貨損壞。

- 儲存所有的包裝材料。
- 檢查所有外部表面是否損壞。
- 掀起耗材擋門並檢查耗材盒的零件是否有損壞。

如果檢查發現有送貨損壞:

- 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



**重要 • Zebra Technologies Corporation** 對於設備運送過程中發生的損壞沒有責任,保固也不涵蓋此類損壞的維修。

### 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。您可能會在表 3 所顯示的條件下,保存印表機。

表 3 • 保存的溫度和濕度

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

### 運送印表機

如果您必須運送印表機:

- 關閉 (O) 印表機,並且中斷所有纜線。
- 從印表機的內部移除任何耗材、色帶或鬆開的物件。
- 關閉印字頭。
- 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。

### 爲印表機選取地點

當您在爲印表機選取適合的設置地點時,請考慮下列事項。

### 選取平面

選取穩固且平坦的平面,需具有足夠的尺寸和耐重力,用以放置印表機和其他必要設 備(例如電腦)。您可以選擇桌子、櫃臺、書桌或手推車。如需印表機的重量與尺寸資 訊,請參閱一般規格於第138頁。

### 提供適當的操作環境

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。如 需更多有關需求環境的資訊,請參閱一般規格於第138頁。

表 4 指出印表機操作時的溫度和相對濕度需求。

表 4 • 操作溫度和濕度

模式	溫度	相對濕度
熱轉印	40°至105°F (5°至40°C)	20 至 85% ( 濕度,非冷凝 )。
熱感應	32°至105°F (0°至40°C)	20 至 85% ( 濕度,非冷凝 )

### 提供適當的空間

此印表機的周圍需有足夠的空間讓您開啟耗材擋門。爲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,因爲那會影響氣流並造成印表機渦熱。

### 提供資料來源

如果印表機的位置將遠離資料來源(如電腦),所選擇的地點就必須提供合適的連結至 資料來源。如需更多有關通訊介面類型和其限制的資訊,請參閱選取一個資料通訊介 **耐**於第27頁。

### 提供電源

將印表機放置於能方便取用電源插座的短距離內。

### 選取一個資料通訊介面

表 5 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。

表 5 同時也顯示如何連接不同種類的資料纜線到您的印表機與電腦。電腦背面的連接 器位置可能會和此章節中的樣本電腦所顯示的位置不同。

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 5 • 資料通訊介面

介面	標準或選用	說明
RS-232 序列	RS-232 序列 標準	限制與要求  • 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控電腦相符。  • 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。
		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。請見 <i>標準控制面板參數</i> 於第 73 頁以檢視或變更這些參數。

79695L-263

表 5 • 資料通訊介面 (續)

		公 · 長行起的门 面 ( 模 )
介面 IEEE 1284 雙向平行	標準或選用	限制與要求  • 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。  連線與配置 不需要任何額外配置。
USB	標準	限制與要求  • 纜線最長長度爲 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。 連線與配置 不需要任何額外配置。 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,因爲此舉會損害連接器。

表 5 • 資料通訊介面 (續)

標準或選用	說明
選用	<b>限制與要求</b> <ul> <li>作為轉換 EBCDIC 至 ASCII 的轉換器。</li> <li>在 IBM<sup>®</sup> AS/400<sup>®</sup> 環境之中允許與印表機通訊。</li> </ul>
	連線與配置不需要任何額外配置。若要購買此選項,請聯絡您的授權 Zebra 經銷商。
選用	限制與要求      可透過您的區域網路上的任何電腦列印至印表機。     在 ZPL 模式時,可透過印表機的網頁與印表機通訊。     印表機必須設定爲使用您的區域網路。
	連線與配置 請參閱 《ZebraNet 10/100 列印伺服器使用者與參考指南》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。
	<b>附註•</b> 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。
	選用

### 表 5 • 資料通訊介面(續)

介面	標準或選用	說明
無線乙太網路列印伺服器	選用	限制與要求      可從您無線區域網路 (WLAN) 上的任何一部電腦列印至印表機。     在 ZPL 模式時,可透過印表機的網頁與印表機通訊。     印表機必須設定爲使用您的 WLAN。
		配置 請參閱 《ZebraNet 無線使用者指南》以取得配置指示。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。

### 資料纜線與無線網路卡

您必須根據實際應用情形提供所有資料纜線或可移除式網路卡。(某些無線列印伺服器 隨附整合網路卡。)

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。

無線網路卡 若需支援的無線網路卡資訊,請參閱 《ZebraNet 無線使用者指南》。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。

### 連接印表機到電源

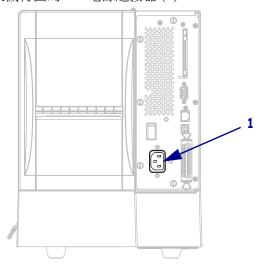
AC 電源線的一端必須具有三腳母接頭,可將 AC 電源連接器插入印表機背面的接頭。若您的印表機未隨附電源纜線,請參閱電源線規格於第 33 頁。



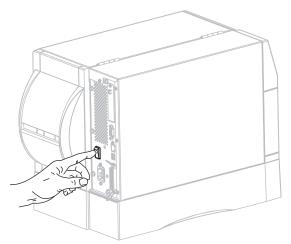
注意 • 爲了人員和設備的安全起見,請務必使用地區或國家專用且經認可的三導電體纜線進行安裝。纜線必須使用 IEC 320 母接頭,以及符合地區特定需求的三導電體接地線插頭配置。

### 若要將印表機連接到電源,請完成下列步驟:

- 1. 讓印表機電源開關處於關閉 (O) 的位置。
- 2. 將電源線插入印表機背面的 AC 電源連接器 (1)。



- 3. 將電源線的另一端插入印表機鄰近的電源插座。
- 4. 開啓 (I) 印表機。



控制面板 LCD 及指示燈啓動,表示印表機正在開機。

### 電源線規格

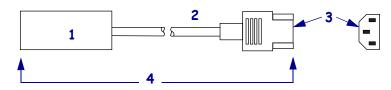


注意 • 爲了人員和設備的安全起見,請務必使用地區或國家專用且經認可的三導電體纜線進行安裝。此纜線必須使用 IEC 320 母接頭,以及符合地區特定需求的三導電體接地線插頭配置。

視您選購的印表機而定,電源線可能或可能不包含在內。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 6 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 安培、250 伏交流。
- 必須連接接地盤(地線)連接以確保安全,並減少電磁干擾。

圖 6 • 雷源線規格



- 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 7)。
  - 2 3 導電體 HAR 纜線或其他經過您國家認可的纜線。
  - 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 7)。
- **4** 長度 ≤ 9.8 英呎 (3 公尺 )。等級 10 安培、250 伏交流。

#### 圖 7 • 國際安全組織認證



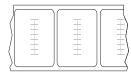
### 耗材類型



重要•Zebra 強烈建議您使用 Zebra 牌的耗材供應,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,以增強印表機的列印功能,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。
- 無線電頻率辨識 (RFID)「智慧型」耗材—RFID 耗材可用於配備有 RFID 讀取機/編碼器的印表機。RFID 標籤是由和非 RFID 標籤相同的材質與黏膠製成。每一個標籤都有一個 RFID 詢答機 (有時又稱爲「inlay」),組成晶片和天線,嵌入在標籤和襯墊之間。詢答機的外觀 (因廠家而異)可透過標籤來檢視。所有「智慧型」標籤都有可讀記體體,而



可透過標籤來檢視。所有「智慧型」標籤都有可讀記體體,而且許多都擁有可編碼的記憶體。



**重要** ◆ 標籤內的詢答機配置視詢答機類型和印表機機型而定。請確定您使用的是適合您印表機的正確「智慧型」耗材。如需詳細資訊,請參閱《*RFID 程式指南*》。該指南可在 http://www.zebra.com/manuals 上或在印表機隨附的使用者 CD 中取得。

表 6 描述滾筒和摺疊耗材。滾筒耗材是要裝入印表機內,而摺疊耗材可以放置在印表機的內側或外側。

表 6 • 捲筒與摺疊耗材

耗材類型	耗材外觀	說明
非連續型捲筒耗材		接筒耗材是捲在 3 英吋 (76 公釐)的核軸上。每一張標籤都會以下列一或多種方式隔開:  • 膠片耗材利用間隙、凹洞或凹洞來區隔標籤。  • 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,能允許標籤之間的區隔。此耗材也可能具有黑色標記,或在標籤之間有其他的區隔。
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。 連續型滾筒耗材沒有間隙、凹孔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

列印時,熱轉印耗材需要色帶,但熱感應耗材則不需要。若要決定某耗材時是否必須 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	<b>熱轉印</b> 。需要色帶。
出現在耗材上	<b>熱感應</b> 。不需要色帶。

### 色帶塗佈面

色帶可以塗佈面於內側或外側的方式捲在核軸上。所用的色帶必須符合安裝的熱轉印選項。標準熱轉印選項(黑色帶軸)使用在塗佈面外側的色帶,而替代的熱轉印選項(灰色帶軸,僅限用於 ZM400 和 RZ400)使用的是塗佈面內側的色帶。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。

### 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	若色帶的塗佈面在 <b>外側</b> ,則可用於標準熱轉印選項(黑色帶軸)。在色帶裝入程序中,說明會標上此符號。	
沒有黏著到 標籤	若色帶的塗佈面在 <b>內側</b> ,則可用於替代熱轉印選項(灰色帶軸)。在色帶裝入程序中,說明會標上此符號。	

#### 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	若色帶的塗佈面在 <b>外側</b> ,則可用於標準熱轉印選項(黑色帶軸)。
沒有在紙上留下標記	若色帶的塗佈面在 <b>內側</b> ,則可用於替代熱轉印選項(灰色帶軸)。在色帶裝入程序中,說明會標上此符號。

### 38 印表機設定 色帶概述



筆記•	 	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		

# 操作



本節提供裝入和校準印表機的程序。



**附註**•在操作印表機之前,完成*印表機設定*於第23頁內的工作並解決其中的問題。

## 內容

収集式和印表機選項	40
	40
列印模式說明和印表機要求	40
毛材路徑	
\耗材	43
適合所有列印模式和印表機選項之起始步驟	43
刃除模式的其他步驟	47
剥離模式的其他步驟 ( 具有或不具有襯墊收納 )	
刃割器或延遲切割模式的其他步驟	53
回帶模式的其他步驟	
\色帶	
多除用過的色帶	62
 準印表機	63
自動校準	63
- 30 / 1 · 1 · 1 · 1 · 1 · 1 · 1 · 1 · 1 · 1	63
8印字頭壓力	64

# 列印模式和印表機選項

印表機可以使用不同的列印模式和標籤移除選項(表7)。使用與正在使用之耗材和印 表機可用選項相符的列印模式。如需更多耗材類型的資訊,請參閱耗材類型於第34 頁。若要選取列印模式,請參閱選取列印模式於第76頁。

# 列印模式說明和印表機要求

表 7 • 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切除列印的標 籤。
剝離	只適用於具有剝離、襯墊收納或迴帶 選項的印表機。	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。
		在剝離模式下,襯墊會退出印表機的前 方。在襯墊收納的剝離模式下,襯墊會 捲繞在襯墊收納軸或迴帶軸上。
切割器	適用於當您想要切開標籤時,具有切割 器選項的印表機。	印表機列印出標籤,然後將它切斷。
延遲切割	適用於當您想要印表機在發出訊號時切 割標籤,具有切割器選項的印表機。	印表機接收到 ~JK (延遲切割) ZPL 指 令時,就會列印標籤、暫停,並且切割 標籤。
迴帶	適用於當您想要將標籤重繞在核軸上的 紙卷時,具有迴帶選項的印表機。	印表機在列印標籤與標籤之間不會暫 停。耗材或襯墊在印列後會被捲在核軸 上的紙卷。
RFID	在使用已安裝選購的 RFID 讀取機 / 編碼器的 RZ 系列印表機或 Z 系列印表機列印 RFID 標籤時使用。	取消標籤之間的向後送入以批次列印 RFID 標籤時,印表機增加輸出時間。
無襯墊剝離	保留供以後選用。	保留供以後選用。
無襯墊迴帶	保留供以後選用。	保留供以後選用。
無襯墊切除	保留供以後選用。	保留供以後選用。

# 耗材路徑

表8顯示列印模式的耗材路徑,以及使用捲筒耗材的印表機選項組合。摺疊耗材使用和捲筒耗材一樣的列印模式與印表機選項。RFID印表機可以使用這些印表機所有選項,而且有相同的耗材路徑。

表 8 • 具有各種印表機選項之列印模式的耗材路徑

列印模式	印表機選項	耗材路徑
切除	具有任何印表機選 項的印表機可以使 用切除模式	
剥離	剝離、襯墊收納或 迴帶	
剥離 (具有襯墊收納)	襯墊收納	
	迴帶	

紅色實線 = 耗材、藍色虛線 = 僅限台紙

表 8 • 具有各種印表機選項之列印模式的耗材路徑(續)

列印模式	印表機選項	耗材路徑
切割器或延遲切割	切割器(和選用的鎖定匣一起顯示)	
迴帶	迴帶	

紅色實線 = 耗材、藍色虛線 = 僅限台紙

# 裝入耗材

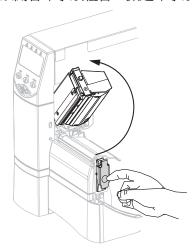
裝入耗材一開始的步驟適用於所有的印表機,包括具有剝離、襯墊收納、切割器、迴帶選項的印表機。閱讀完這些一開始的步驟後,請繼續讀取適用之列印模式和印表機選項的耗材裝入說明。如需關於列印模式和印表機選項的更多資訊,請參閱*列印模式和印表機選項*於第40頁。

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,以作爲防護措施。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。

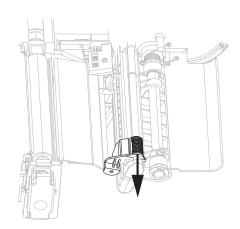
## 適合所有列印模式和印表機選項之起始步驟

#### 若要開始進行所有列印模式和印表機選項的耗材裝入,請完成下列步驟:

1. 按下印字頭釋放閂鎖,以開啓印字頭組合。掀起印字頭直到閂鎖開啟。



2. 將耗材導桿滑出。



3. 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。

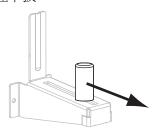


#### 捲筒耗材

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.** 如果適用,請拉出並將耗材輔助導 桿往下扳。

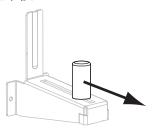






#### 折疊耗材

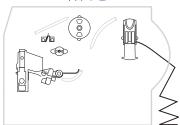
**a.** 如果適用,請拉出並將耗材輔助導 桿往下扳。





**b.** 經由背面或底部的存取槽送入耗 材。

#### 背面送入



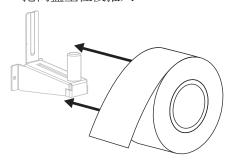
#### 底部送入

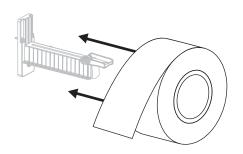




#### 捲筒耗材(續)

**c.** 將一捲耗材置於耗材供應架上。將 捲筒盡量往後推入。





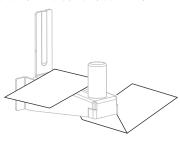
**d.** 如果適用,請向上輕拍耗材輔助導桿。

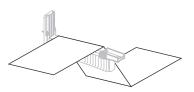




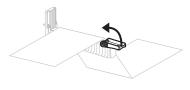
#### 折疊耗材(續)

c. 將耗材垂掛在耗材供應架上。





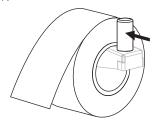
**d.** 如果適用,請向上輕拍耗材輔助導桿。

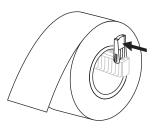




#### 捲筒耗材(續)

e. 將耗材輔助導桿推入直到觸及捲筒 邊緣。

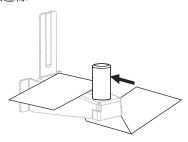


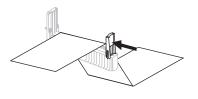




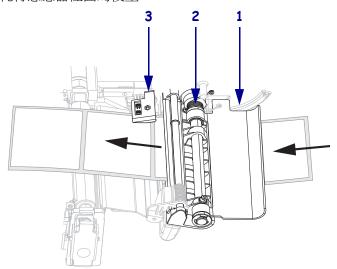
#### 折疊耗材(續)

e. 將耗材輔助導桿推入直到觸及耗材 邊緣。





**4.** 將耗材置於滾輪配件 (**1**)、上耗材感應器 (**2**),和色帶感應器 (**3**) 下。將耗材推回去 直到觸及上耗材感應器裡面的後壁。



- 5. 針對所需的列印模式,繼續讀取最後的說明。印列模式必須和所使用的耗材及所安裝的印表機選項相容。如需更多詳細資訊,請參閱*列印模式說明和印表機要求*於第40頁。
  - 切除模式的其他步驟於第47頁
  - 剝離模式的其他步驟(具有或不具有襯墊收納)於第48頁
  - 切割器或延遲切割模式的其他步驟於第53頁
  - 迴帶模式的其他步驟於第54頁

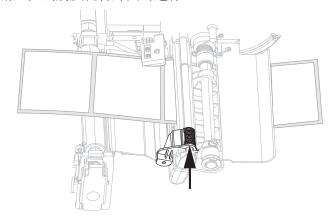
79695L-263

# 切除模式的其他步驟

完成*適合所有列印模式和印表機選項之起始步驟*於第43頁後,繼續讀取本節以操作切除模式下的印表機。

#### 要在切除模式下操作印表機,請完成下列步驟:

1. 將耗材導桿滑入直到觸及耗材外面的邊緣。



- 2. 將印表機設定爲切除模式。請參閱選取列印模式於第76頁中的說明。
- 3. 關閉印字頭組合。



4. 若印表機暫停(暫停燈亮起),按下 PAUSE (暫停)即可開始列印。

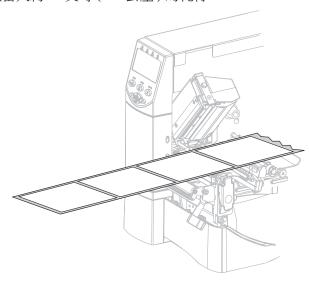
# 剝離模式的其他步驟(具有或不具有襯墊收納)

完成*適合所有列印模式和印表機選項之起始步驟*於第43頁後,繼續讀取本節以操作具有或不具有襯墊收納之剝離模式下的印表機。-您的印表機必須安裝剝離、襯墊收納或迴帶選項。如需更多詳細資訊,請參閱*列印模式和印表機選項*於第40頁。

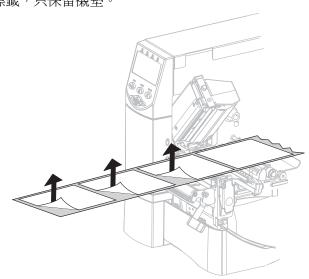
若需其他有關迴帶選項的程序,請參閱迴帶選項的例行維護於第108頁。

#### 要在剝離模式下操作印表機,請完成下列步驟:

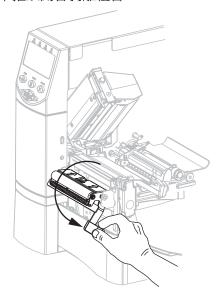
1. 在印表機外預留大約18英吋(500公釐)的耗材。



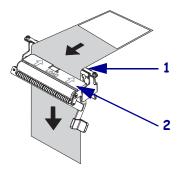
2. 移除露出的標籤,只保留襯墊。







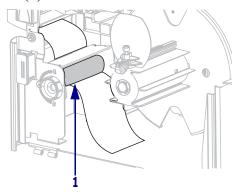
**4.** 將襯墊送至切除/剝離桿上面(**1**),再到剝離組合的後面(**2**)。確定襯墊的末端落在印表機外側。



5. 此步驟只適用於您想要使用具有襯墊收納的剝離模式。您的印表機必須安裝襯墊收納)或迴帶選項。請按照您印表機選項的說明進行。

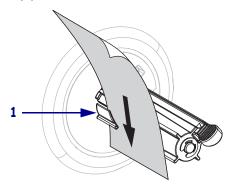
#### 迴帶選項

**a.** 將襯墊送至耗材對齊滾輪下方 (1)。



#### 觀墊收納選項

**a.** 將襯墊滑入襯墊收納軸的凹槽中 (1)。

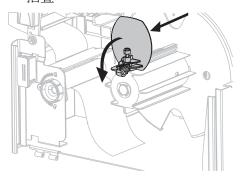


#### 迴帶選項(續)

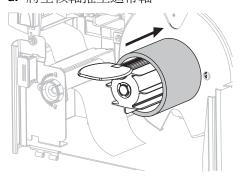
**b.** 鬆開迴帶耗材導桿上的手轉螺絲。



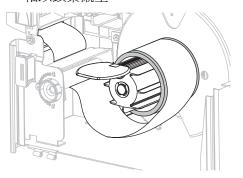
c. 拉出迴帶耗材導桿到底,然後向下 摺疊。



d. 將空核軸推至迴帶軸。

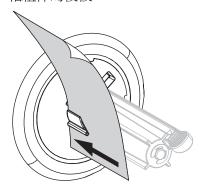


e. 以襯墊包覆核軸,逆時鐘旋轉迴帶軸以鎖緊襯墊。

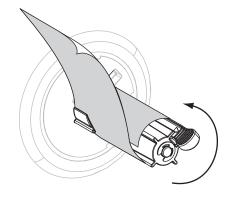


#### 襯墊收納選項(續)

**b.** 將襯墊往後推,直到觸及襯墊收納 軸組件的後板。



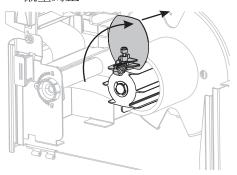
c. 以襯墊包覆襯墊收納軸,逆時鐘旋轉迴帶軸以鎖緊襯墊。



(無襯墊收納選項之其他步驟。)

#### 迴帶選項(續)

f. 摺疊迴帶耗材導桿,然後推至碰到 襯墊爲止。



g. 鎖緊迴帶耗材導桿上的手轉螺絲。

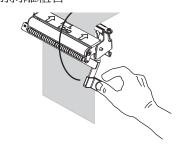


#### 襯墊收納選項(續)

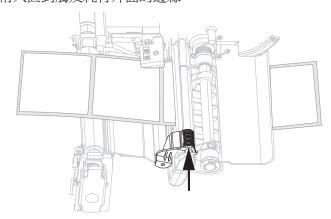


· **注意** • 請使用剝離釋放桿並以右手關閉剝離組合。關閉時請勿以左手介入協助。剝離滾筒 / 組合的上端可能會夾到您的手。

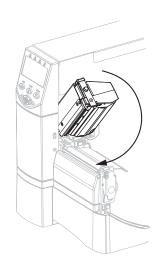
使用剝離裝置釋放桿關閉剝離組合。



7. 將耗材導桿滑入直到觸及耗材外面的邊緣。



- 8. 將印表機設定爲剝離模式。請參閱選取列印模式於第76頁中的說明。
- 9. 關閉印字頭組合。



10. 若印表機暫停(暫停燈亮起),按下 PAUSE (暫停)即可開始列印。自動開始剝離和 襯墊收納(若有使用)。

# 切割器或延遲切割模式的其他步驟

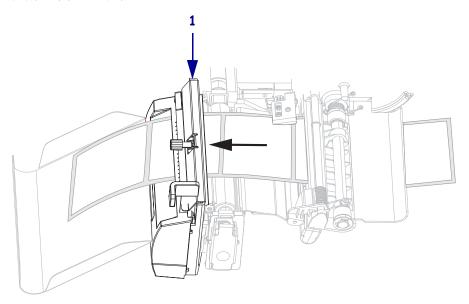
完成適合所有列印模式和印表機選項之起始步驟於第43頁後,繼續讀取本節以操作切 割器或延遲切割模式下的印表機。

#### 要在切割器或延遲切割模式下操作印表機,請完成下列步驟:

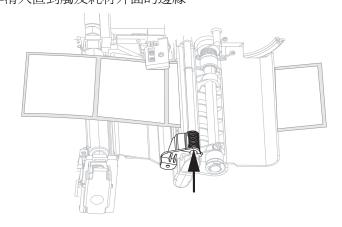


**注意** • 切割器的刀片很銳利,切勿以手指觸碰或摩擦刀片。

經由切割器(1)送入耗材。



2. 將耗材導桿滑入直到觸及耗材外面的邊緣。



3. 將印表機設爲切割器或延遲切割模式。請參閱 選取列印模式於第76頁中的說明。

4. 關閉印字頭組合。



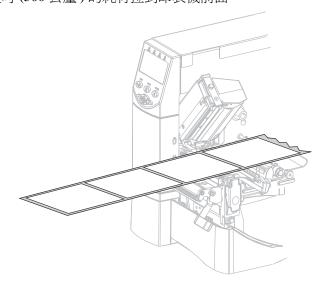
5. 若印表機暫停(暫停燈亮起),按下 PAUSE (暫停)即可開始列印。自動開始切割。

# 迴帶模式的其他步驟

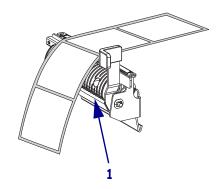
完成*適合所有列印模式和印表機選項之起始步驟*於第43頁後,繼續讀取本節以操作迴帶模式下的印表機。若需其他有關迴帶選項的程序,請參閱*迴帶選項的例行維護*於第108頁。

#### 要在迴帶模式下操作印表機,請完成下列步驟:

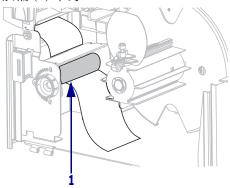
1. 將大約 18 英吋 (500 公釐) 的耗材拉到印表機前面。



2. 經由剝離組件(1)送入耗材。



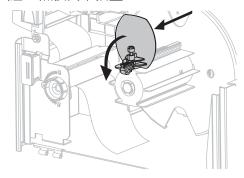
3. 將耗材送至耗材對齊滾輪(1)下方。



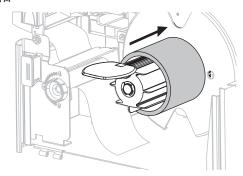
4. 鬆開迴帶耗材導桿上的手轉螺絲。



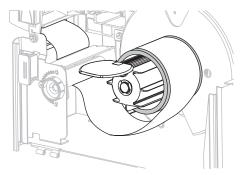
5. 拉出迴帶耗材導桿到底,然後向下摺疊。



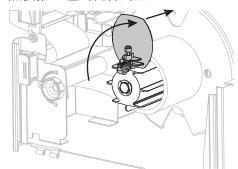
6. 將空核軸推至迴帶軸。



**7.** 以耗材包覆核軸,逆時鐘旋轉迴帶軸以鎖緊耗材。確實讓耗材邊緣剛好緊靠迴帶軸的背板。



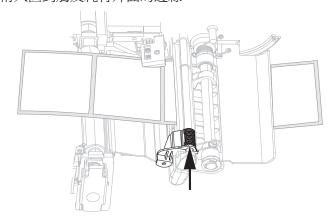
8. 摺疊迴帶耗材導桿,然後推至碰到耗材爲止。



9. 鎖緊迴帶耗材導桿上的手轉螺絲。



10. 將耗材導桿滑入直到觸及耗材外面的邊緣。



- 11. 將印表機設定爲迴帶模式。請參閱選取列印模式於第76頁中的說明。
- 12. 關閉印字頭組合。



13. 若印表機暫停(暫停燈亮起),按下 PAUSE (暫停)即可開始列印。自動開始迴帶。

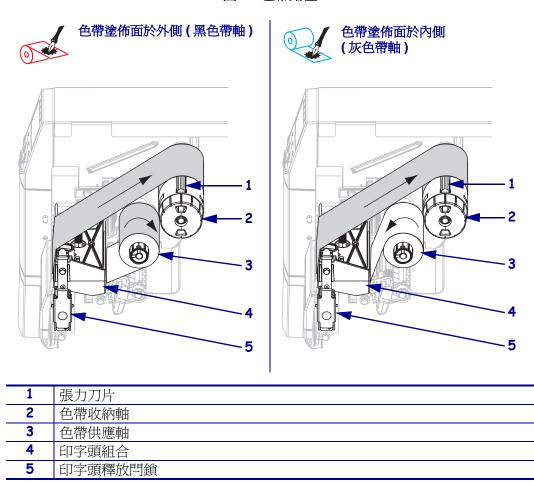
# 裝入色帶

爲了避免印字頭磨損,請務必使用比耗材更寬的色帶。若要進行熱感應列印,請勿將 色帶裝入印表機。

標準熱轉印選項(黑色帶軸)使用在塗佈面在外側的色帶,而替代的熱轉印選項(灰色帶軸)使用的是塗佈面在內側的色帶。若要避免您印表機的損壞,請按照指示將熱轉 印選項安裝至您的印表機。

圖 8 顯示色帶塗佈面在外側和內側的色帶路徑。色帶塗佈面在可見時顯示為灰色。若要判斷色帶列印面,請參閱*色帶塗佈面*於第 36 頁。

圖8•色帶路徑

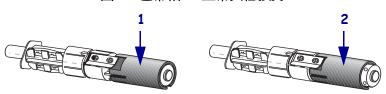


注意◆在開啓的印字頭附近執行任何工作時,請取下戒指、手錶、項鍊、識別證或其他可能會碰到印字頭的金屬物品。在開啓的印字頭附近工作時,雖然無須關閉印表機電源,但 Zebra 建議您關閉電源,以作爲防護措施。若您關閉電源,將會失去所有的暫時設定,如標籤格式,在您恢復列印前,必須重新載入這些設定。

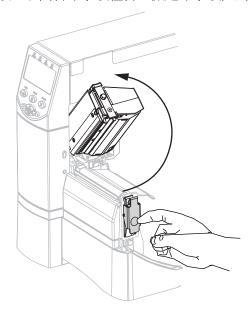
#### 若要裝入色帶,請完成下列步驟:

- 1. 將色帶供應軸設爲正常或低張力。
  - 若要使色帶供應軸位於**正常位置**,請穩定地將供應軸座帽拉出,直到它伸出並 卡入定位爲止,如圖 9。將此設定用於大部份的應用程式。
  - 若要使色帶供應軸位於**低張力位置**,請穩定地將供應軸座帽推入,直到它縮回並卡入定位爲止,如圖 9。當使用較窄的色帶或者當正常張力會妨礙色帶移動時,請使用此設定。

圖 9 • 色帶軸 — 正常與低張力



- 1 正常位置(供應軸座帽伸出)
- 2 低張力位置(供應軸座帽縮回)
- 2. 按下印字頭釋放閂鎖,以開啓印字頭組合。掀起印字頭直到閂鎖開啓。



3. 將色帶裝入印表機。在此步驟中,請按照說明將熱轉印選項安裝至您的印表機。

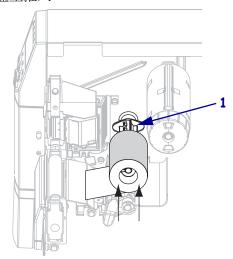


# 色帶塗佈面於外側(黑色帶軸)

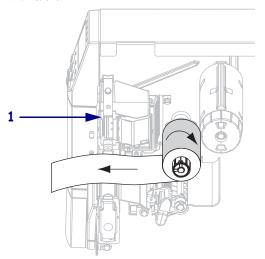
**a.** 以色帶鬆開端順時鐘方向轉動的方式固定色 帶。



b. 將色帶捲放進色帶供應軸 (1) 上, 然後往後盡量推入。



**c.** 將色帶末端從印字頭組合下方(**1**)拉出印表機。將大約24英吋(610公釐)的色帶拉出印表機外。



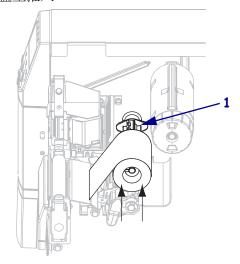


# 色帶塗佈面於內側 (灰色帶軸)

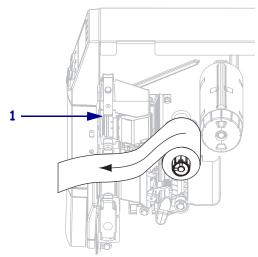
**a.** 以色帶鬆開端逆時鐘方向轉動的方式固定色帶。



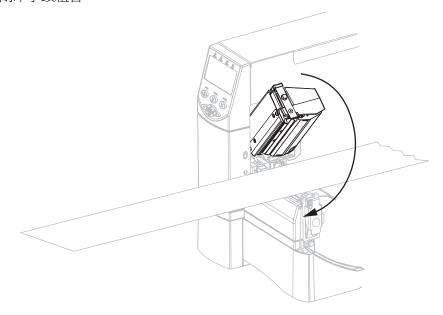
b. 將色帶捲放進色帶供應軸 (1) 上, 然後往後 盡量推入。



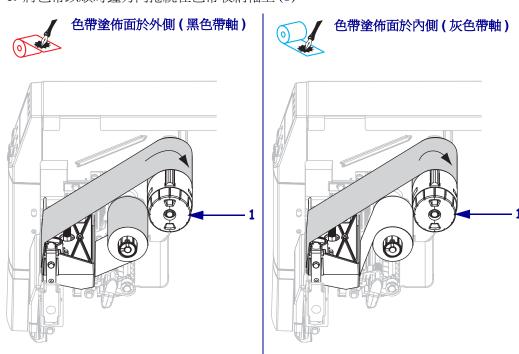
**c.** 將色帶末端拉入印字頭組合下方 (**1**) 並從印表機前方拉出。將大約 24 英吋 (610 公釐)的色帶拉出印表機外。



4. 關閉印字頭組合。



5. 將色帶以順時鐘方向捲繞在色帶收納軸上(1)。

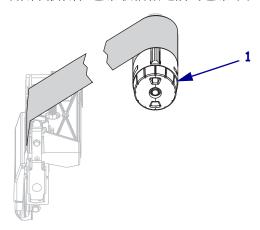


# 移除用過的色帶

#### 要移除用過的色帶,請完成下列步驟:

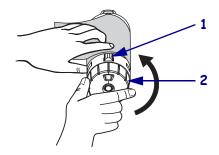
**注意** • 請勿直接切斷色帶收納軸上的色帶。如此做可能會損壞收納軸。

如果色帶尚未用完,切斷或折斷在色帶收納軸之前的色帶(1)。

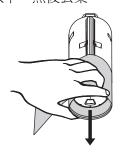


**2.** 若要鬆動色帶,請將色帶緊靠色帶收納軸張力刀片 (**1**)。同時,逆時鐘旋轉色帶收納軸 (**2**)。

張力刀片便會卡入色帶收納軸,並鬆動色帶。



3. 將使用過的色帶從收納軸上取下,然後丟棄。



本印表機可設定爲自動校準,或您可以手動進行校準。

### 自動校準

當 MEDIA POWER UP 〈耗材啓用〉或 HEAD CLOSE 〈列印頭關閉〉的控制面板設定設為 CALIBRATION 〈校準〉時,印表機會在電源開啟或列印頭關閉時自動校準。自動校準期間,印表機會決定標籤長度和感應器設定。自動校準的結果儲存於印表機的暫存記憶體中。這些參數將維持效用,直到下次執行校準或直到印表機重新啟動電源。

- **重要●**若要在重新啓動印表機電源時保持印表機記憶體的校準設定,您必須永久儲存變更。請參閱*離開設定模式*於第69頁。
- 附註 如果 MEDIA POWER UP (耗材啓用)或 HEAD CLOSE (印字頭關閉)的控制面板設定設為 LENGTH (長度)、NO MOTION (沒有動作)或 FEED (送紙),則印表機不會自動校準就直接開始列印。請參閱選取電源開啓-時採用耗材選項於第91頁或選取印字頭關閉選項於第92頁。

# 手動校準

執行耗材和色帶感應器校準以重設感應器敏感度,可更精確的偵測耗材和色帶。如果您變更色帶或耗材類型,在您執行本校準時,您的印表機可能更容易操作。

如需指示,請參閱校準耗材和色帶感應器的敏感度於第85頁。

# 調整印字頭壓力

如果列印結果的一邊顏色太淡、您使用的是較厚的耗材,或列印時耗材從這一邊偏移至另一邊時,則您可能就必須調整印字頭的壓力。

請參閱圖 10。ZM400 和 RZ400 壓力調整器有四種可能的設定,其設定方式是透過增加列印裝置上凸起方塊的大小來指定。最小的方塊(完全逆時鐘)視為位置 1,而最大的方塊(完全順時鐘)則視為位置 4。ZM600 和 RZ600 的調整器有七種設定,而非四種。

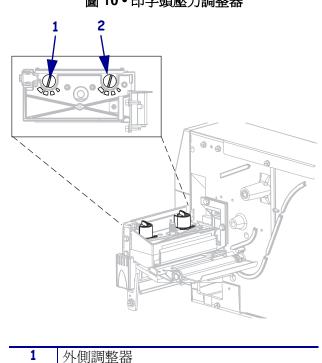


圖 10 • 印字頭壓力調整器

#### 若要設定印字頭壓力,請完成下列步驟:

1. 根據您所擁有的印表機,使用表9或表10為您的耗材選取初始調整器設定。

內側調整器

表 9 • ZM400 和 RZ400 印字頭壓力

耗材寬度	內側調整器	外側調整器
1 英吋 (25.4 公釐 )	3	1
2 英吋 (51 公釐)	4	1
3 英吋 (76 公釐)	3	2
3.5 英吋以上 (89 公釐以上)	3	3

表 10 • ZM600 和 RZ600 印字頭壓力

耗材寬度	內側調整器	外側調整器
2 英吋 (50 公釐)	6	1
3 英吋 (75 公釐)	6	2
4 英吋 (100 公釐)	7	3
5 英吋 (125 公釐 )	7	4
5.5 英吋以上 (140 公釐以上)	6	6

## 2. 如有必要,如下調整壓力調整器:

如果耗材	則
需要更高的壓力以獲得較佳的列印效果	同時將兩個調整器增加一個刻度。
在列印時往左偏移	將外側調整器增加一個刻度,或將內側 調整器減少一個刻度。
在列印時往右偏移	將內側調整器增加一個刻度,或將外側 調整器減少一個刻度。
標籤左側的列印色澤太淡。	將內側調整器增加一個刻度。
標籤右側的列印色澤太淡。	將外側調整器增加一個刻度。

# **66** 操作 調整印字頭壓力



筆記 •		

4

# 配置



本節說明用來設定印表機操作的控制面板參數。

# 內容

設定模式6	
進入和使用設定模式6	
離開設定模式6	9
變更密碼保護參數	
預設密碼的値	
停用密碼保護功能 7	0
列印配置標籤7	′1
列印網路配置標籤	'2
標準控制面板參數	'3
其他控制面板參數	8

# 設定模式

安裝耗材和色帶並完成開機自我檢測 (POST)後,控制面板顯示 PRINTER READY (印表機就緒)。您現在可以使用控制面板顯示器及正下方的按鈕,針對您的應用方式設定印表機的參數。若有必要回復原始的印表機預設值,請參閱 FEED (送紙)和 PAUSE (暫停)自我檢測於第134頁。



**重要** • 某些列印情況可能需要調整列印參數,例如列印速度、明暗度、或列印模式。 這些情況包括(但不僅限於):

- 高速列印
- 剝離耗材
- 使用特別薄、小、合成或上膠的標籤

由於這些及其他因素影響列印品質,執行測試以針對您的應用方式決定印表機設定和耗材的最佳組合。不佳的組合可能限制列印品質或列印速率,或印表機可能無法在想要的列印模式下正確的運作。



**附註** • 如果印表機在 IP 網路中運作,並且您擁有 ZebraNet 有線或無線列印伺服器,則您可以採用以下其他方式變更印表機的參數:

- 使用 ZebraLink™ WebView。如需詳細資訊,請參閱正確的列印伺服器使用者指 南。
- 使用 ZebraNet Bridge。如需詳細資訊,請參閱 《ZebraNet Bridge Enterprise 印表機管理使用者指南》。

## 進入和使用設定模式

使用位於控制面板上的 LCD 以透過設定模式來檢視並調整印表機設定。參數改變後,會在左上角出現一個星號 (\*),指出這個值和目前在印表機中所使用的值不同。

按下此鍵	執行下列操作
SETUP/EXIT (設定/結束)	進入和離開設定模式。
SELECT (選取)	選取或取消選取參數。
PLUS (+) (加)	繼續至下一個參數。
MINUS (-) (減)	返回循環中的上一個參數。

# 離開設定模式

離開設定模式時,您有數個用於儲存、變更或不變更參數的選項。

#### 若要離開設定模式,請完成下列步驟:

- 1. 進入設定模式時,按下 SETUP/EXIT (設定/結束)。 LCD 會顯示 SAVE CHANGES (儲存變更)。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以顯示儲存選項:

LCD	說明
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,直到電源關閉爲止。
CANCEL (取消)	取消您在進入設定模式後所做的所有變更,對明暗度 和切除設定所做的變更除外,因爲這些變更在完成後 會立即生效。
LOAD DEFAULTS (載入預設値)	除了網路設定外,將所有參數回復為原廠預設值。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。  附註•在非 RFID 印表機上,載入原廠預設值會導致印表機自動校準。
LOAD LAST SAVE (載入最後儲存)	載入最後永久儲存的値。
DEFAULT NET (預設網路)	將有線和無線網路設定回復至原廠預設値。

3. 按下 SETUP/EXIT (設定 / 結束 ) 以選取所顯示的選項。 當配置與校準依序完成後,就會顯示 PRINTER READY (印表機就緒)。 變更密碼保護參數

# 變更密碼保護參數

工廠會將某些參數(包括通訊參數)預設爲密碼保護。

**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。爲密碼的各個數 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

預設密碼的値爲 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。若要重新啓用密碼保護功能,則請傳送 ZPL 指令 ^KPx,其中 x 可 以是1到9999的任一個數字。

# 列印配置標籤

配置標籤列出儲存在配置記憶體中的印表機設定。裝入耗材之後,列印配置標籤,作為您印表機目前的配置紀錄。保留標籤供發生列印問題時疑難排解用。

#### 若要印出配置標籤,請完成下列步驟:

- 1. 在控制面板上,按下 SETUP/EXIT (設定/結束)。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-), 捲動參數直到您看到 LIST SETUP ( 設定清單) 為止。
- 3. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- **4.** 按下 PLUS (+) 確認列印。 列印配置標籤 (圖 11)。

#### 圖 11 • 配置標籤樣本

#### Z 系列

FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED

#### RZ 系列

RZ ¾	於列		
PRINTER CONFIGURATION			
Zebra Technologies ZTC RZ400-200dpi ZPI ZBR2279583	-		
+10 . 2 IPS . +000 . RFID MODE . CONTINUOUS . TRANSMISSIVE . THERMAL-TRANS . 500 .	DARKNESS PRINT SPEED TEAR OFF PRINT MODE MEDIA TYPE SENSOR SELECT PRINT METHOD PRINT MIDTH LABEL LENGTH MAXIMUM LENGTH		
8 BITS	EARLY WARNING USB COMM. PARALLEL COMM. SERIAL COMM.		
NONE XON/XOFF NONE 000 NORMAL MODE <>> 5EH <>> 2CH ZPL II	DATA BITS PARITY PARITY HOST HANDSHAKE PROTOCOL NO THONK ID CONTROL PREFIX FORNAT PREFIX FORNAT PREFIX FORNAT PREFIX POLINITER CHAR ZPL NOBOLER UP HEAD CLOSE BEAD CLOSE BEAD CLOSE BEAD CLOSE		
FEED. FEED. DEFAULT. +000. +0000 DISABLED. 069. 069.	LEFT POSITION REPRINT MODE WEB S. MEDIA S.		
050 002 033 176 216 013 DPSMFXM	TIBBUN S. TAKE LABEL MARK S. TRANS GAIN TRANS BASE TRANS BRIGHT RIBBON GAIN MARK GAIN MODES ENABLED MODES DISABLED RESOLUTION		
832 8/MM FULL. R53.16.1Z < 1.2. V37 38 CUSTOMIZED 11008k. R: 59392k. E: NONE.	XML SCHEMA HARDWARE ID CONFIGURATION		
NONE. FM VERSION 11/01/07 16:50 DISABLED 2.0 172 22.0	KAHO ONBOARD FLASH FORMAT CONVERT IDLE DISPLAY RIC DATE RIC TIME ZBI VERSION RFID VALID CTR RFID VOID CTR RFID VOID CTR RFID READ PUR		
NO TAG FOUND Gen2	ZBI VERSION RFID VALID CTR RFID VALID CTR RFID VALID CTR RFID READ PUR RFID BEAD PUR RFID HAITE PUR RFID ERR STATUS RFID THA TYPE RFID HA VERSION RFID THA VERSION ROSE, POSITION NONRESET CNTR RESET CNTR1 RESET CNTR2 NONRESET CNTR RESET CNTR2 NONRESET CNTR RESET CNTR1 RESET CNTR2 RESET CNTR1		
TH: 20080415. 0132. 6.217 IN. 6.217 IN. 6.217 IN. 6.217 IN. 15.790 CM. 15.790 CM. 15.790 CM. SELECTED ITEMS. MD 12592.06CXP10011	NONESET CHTR NONESET CHTR RESET CHTR1 RESET CHTR2 PASSWORD LEVEL 1.79400-002.D.VH1		

FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED

# 列印網路配置標籤

若您使用列印伺服器,在印表機連接至網路後,您就可以列印網路配置標籤。

#### 若要印出網路配置標籤,請完成下列步驟:

- 1. 在控制面板上,按下 SETUP/EXIT (設定/結束)。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-)· 捲動參數直到您看到 LIST SETUP (網路清單) 為 1F. °
- 3. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 4. 按下 PLUS (+) 確認列印。

列印網路配置標籤(圖12)。星號(\*)顯示有線或無線列印伺服器爲作用中。如果 沒有安裝無線列印伺服器,標籤的無線部分不會印出。

#### 圖 12 • 樣本網路配置標籤 (已安裝無線列印伺服器)

Network Configuration			
Zebra Technologies PRINTER NAME ZBR2834792			
0.0.0 *	OPTION FIRMWARE PRIMARY NETWORK LOAD FROM EXT? ACTIVE PRINTSRVR		
External Wired ALL 000.000.000.000. 255.255.255.000. 000.000.000.000. 000.000.000.000	IP PROTOCOL IP ADDRESS SUBNET MASK DEFAULT GATEWAY WINS SERVER IP TIMEOUT CHECKING TIMEOUT VALUE ARP INTERVAL BASE RAW PORT		
Internal Wird★ ALL 010:003.004.116 255.255.255.000 010.003.004.001 010.003.001.098	IP PROTOCOL IP ADDRESS SUBNET MASK DEFAULT GATEWAY WINS SERVER IP		
010.003.001.098 YES. 300. 000. 9100. 00074d2b4168.	HINS SERVER IP TIMEOUT CHECKING TIMEOUT VALUE ARP INTERVAL BASE RAW PORT MAC ADDRESS		
Hireless ALL 000.000.000.000.000 SLSS.255.255.000.000 000.000.000.000.000 000.000.0	IP PROTOCOL IP ADDRESS SUBNET MASK DEFAULT GATEMAY MINS SERVER IP TIMEOUT CHECKING TIMEOUT CHECKING TIMEOUT VALUE ARP INTERVAL BASE RAH PORT CARD MFG ID CARD PRODUCT ID MAC ADDRESS DRIVER INSTALLED OPERATING MODE ESSID TX POULER 1 Mb/s 2 Mb/s 5.5 Mb/s 11 Mb/s CURRENT TX RATE RECEIVE ANTENNA MIT ANTENNA MIT ANTENNA MIT ANTENNA MEP TYPE LIAN SECURITY HEP INDEX POOR SIGNAL PREAMBLE ASSOCIATED PULSE CABBLED PULSE RATE INTL MODE		

FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED

星號表示作用中 的列印伺服器

## 標準控制面板參數

表 11 顯示在進入「設定」模式之後,當您按下 PLUS (+) 時會出現的參數順序。如需本表中未顯示的參數,請參閱*其他控制面板參數*於第 98 頁。



**附註**•您的標籤製作軟體或印表機驅動程式可能會覆寫經由控制面板所做的調整。如 需詳細資訊,請參閱軟體或驅動程式的說明文件。

### 表 11 • 印表機 參數 (1 之 25 頁)

### 語言/參數

### 動作/說明



### 調整列印明暗度

明暗度 ( 燒印期間 ) 設定取決於許多因素,包括色帶種類、耗材類型 和印字頭狀況。您可調整明暗度,以達到一致的高品質列印。



■**重要**•將明暗度設定爲足以提供良好列印品質的最低設定值。 如果將明暗度設定爲太高,可能會導致墨水塗污、腐蝕色帶或 印字頭過早磨損。

如果列印結果太淡或列印區裡有空白,請加深明暗度。如果列印結果太黑或列印區裡有散開或滲開的情形,請降低明暗度。

FEED(送紙)自我檢測於第131頁可用來決定最佳的明暗度設定。您可能想要在執行 PAUSE(暫停)自我檢測於第130頁時調整明暗度。因爲明暗度設定會立即生效,您可在目前印出的標籤上見到結果。明暗度的設定也可由驅動程式或軟體設定來加以變更。

預設値(ZPL):+10 範圍(ZPL):00至+30

預設値(EPL):+7

*範圍(EPL):*00 至 +15

- 1. 按下 SELECT (選取) 以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 以增加明暗度。
- 3. 按下 MINUS (-) 以降低明暗度。
- 4. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

### 表 11 • 印表機 參數 (2 之 25 頁)

### 語言/參數

### 動作/說明

## 714(14///

列印速度

每秒2 英吋(IPS) +

### 調整列印速度

調整列印標籤的速度(以英吋/秒表示)。速度較慢的列印通常會有較好的列印品質。列印速度的變更會在離開設定模式時生效。

預設値(ZPL):2 IPS 預設値(EPL):6 IPS 範圍:

200 dpi: 2至10 IPS
300 dpi: 2至8 IPS
600 dpi: 1至4 IPS

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 增加值。
- 3. 按下 MINUS (-) 減少值。
- 4. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

### 語言/參數

### 動作/說明

# 71411///

刃除模式

+000

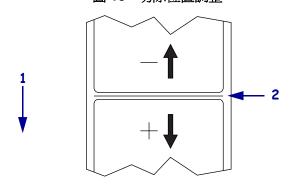
## 

### 調整切除位置

在列印後,這個參數可指定耗材在切除/剝離桿的位置。

請參閱圖 13。增加數字可將耗材移出(將切除行移近下個標籤的頂端),而減少數字可將耗材移入(將切除行移近剛列印完畢的標籤邊緣)。

圖 13 • 切除位置調整



耗材方向

2 原廠設定的切除行位置 00

預設値:0

範圍:-120至+120

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- **2.** 接下 PLUS (+) 增加值。每次接下按鈕,就會以四個點的列高來調整切除位置。
- **3.** 接下 MINUS (-) 減少値。每次接下接鈕,就會以四個點的列高來調整切除位置。
- 4. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

### 表 11 • 印表機 參數 (4 之 25 頁)

### 語言/參數

### 動作/說明

列印模式

-切除模式

### 選取列印模式

此參數會向印表機說明如何移除已列印的標籤。請確認您所選取的列 印模式與印表機和印表機選項相容。如需關於列印模式如何與各種不 同的印表機選項一同運作的資訊,請參閱列印模式和印表機選項於第 40 頁。

預設値(非RFID 印表機):TEAR-OFF(切除)

選項(非RFID 印表機):TEAR-OFF(切除)、PEEL-OFF(剝離)、 CUTTER (切割)、DELAYED CUT (延遲切割)、LINERLESS-P (無 襯墊-P)、LINERLESS-R (無襯墊-R)、LINERLESS-T (無襯墊-T)、 REWIND ( 迴帶 )

*預設値(RFID 印表機):*RFID MODE(RFID 模式)

*選項(RFID 印表機):* TEAR-OFF(切除)、PEEL-OFF(剝離)、 CUTTER (切割)、DELAYED CUT (延遲切割)、LINERLESS-P (無 襯墊-P)、LINERLESS-R (無襯墊-R)、RFID MODE (RFID 模式 )、 LINERLESS-T (無襯墊 -T)、REWIND (迴帶)



**附註** • 無襯墊選項僅適用於有無襯墊選項的印表機。

### 若要變更顯示的值:

- 1. 按下「SELECT(選取)」以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
- 3. 按下 SELECT (選取) 以接受任何變更並取消選取參數。

## 774111///

耗材類型

-間隙/凹洞

### 設定耗材類型

此參數會告訴印表機您所使用的耗材類型(如需詳細資訊,請參閱耗 *材類型*於第 34 頁 )。若您選取連續耗材,則必須在標籤格式中納入標 籤長度指示 ( 如果您是使用 ZPL 或 ZPL II,則爲 ^LLxxxx)。

若您選取非連續耗材,則印表機會載入耗材以計算標籤長度(即內部 標籤間隙、膠片、對齊凹洞或孔的兩個可識別校正點之間的距離)。

*預設値:* GAP/NOTCH(間隙/凹洞)

選擇:GAP/NOTCH (間隙 / 凹洞 )、MARK (標記 )、CONTINUOUS (連續型)

- 1. 按下 SELECT (選取) 以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
- 3. 按下 SELECT ( 選取 ) 以接受任何變更並取消選取參數。

### 語言/參數

### 動作/說明

# 71414///

列印方式

-熱轉印

### 35/11 L 1 ED (1.5/1

選取列印方式

列印方式會告訴印表機您想要使用的列印方式:熱感應模式(無色帶)或熱轉印模式(使用熱轉印耗材與色帶)

預設值:THERMAL TRANSFER (熱轉印)

*選擇:*THERMAL TRANSFER ( 熱轉印 )、DIRECT THERMAL ( 熱感 應 )

### 若要變更顯示的值:

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

# 714(11///

列印寬度

1248



### 設定列印寬度

此參數會指定標籤寬度中的可列印區域。表 12 中顯示列印寬度的範圍與預設值,其依印表機機型與印字頭解析度而定。

### 表 12 • 列印寬度範圍與最大値

印字頭解析	印表機		
度	ZM400/RZ400	ZM600/RZ600	
200 dpi	預設値:832	預設値:1344	
	範圍:2 至 832 個點	範圍:2 至 1344 個點	
300 dpi	預設値:1248	預設値:1984	
	範圍:2 至 1248 個點	範圍:2 至 1984 個點	
600 dpi	<b>附註•</b> 600 dpi 在 RZ400 上不可使 用。	N/A	
	預設値:2496		
	範圍:2 至 2496 個點		



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。

- 1. 按下「SELECT(選取)」以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以變更顯示的值。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

### 表 11 • 印表機 參數 (6 之 25 頁)

### 語言/參數

### 動作/說明

## 

-39.0英吋 988毫米

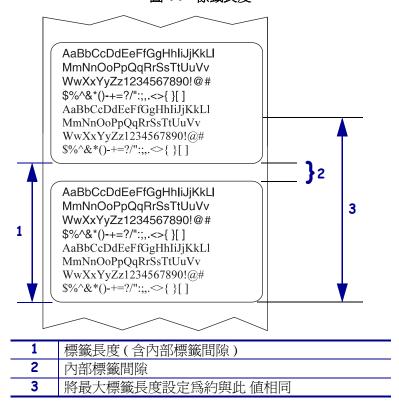
### 設定最大標籤長度

此參數用於校正程序的耗材部分中。

務必將最大標籤長度設定爲比實際標籤長度至少多上1.0英吋 (25.4 公釐)(圖14)。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。

例如,若標籤長度(含內部標籤間隙)為5.0英吋(126公釐),則將 參數設定爲 6.0 英吋 (152 公釐)。若標籤長度爲 7.5 英吋 (190 公釐), 則將參數設定爲 9.0 英吋 (229 公釐)。

圖 14 ● 標籤長度



預設值:39.0 英吋 (988 公釐)

選擇:値的調整是以1英吋(25.4公釐)爲單位遞增。

- 1. 按下「SELECT(選取)」以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以變更顯示的值。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

### 語言/參數

### 動作/說明

## 714111///

預早警告 維護開啟

### 設定預先警示維護

若啓用此功能,印表機就會在印字頭需要清潔時發出警示。

預設值: MAINT. OFF (維護關閉)

*選擇:*MAINT. OFF (維護關閉)、MAINTENANCE ON (維護開啟)

### 若要變更「預先警示」設定:

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 當 LCD 顯示 EARLY WARNING MAINTENANCE (預先警示維護)時,按下 PLUS (+)或 MINUS (-)在 OFF (關)與 ON (開)之間進行切換。(若出現要您輸入密碼的提示,則參照*變更密碼保護參數*於第70頁中的指示輸入密碼)。
- 3. 離開「設定」模式,並儲存變更以啓用與預先警示系統相關的額外參數。
- **4.** 再次進入「設定」模式,並移至下列參數以輸入印字頭清潔間隔和印字頭的使用壽命。
- 5. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

## 714111//

正在清潔印字頭 450 米 1476 英呎

### 設定預先警示印字頭清潔間隔

此參數僅在啓用「預先警示維護」時才會出現。此值應與您所使用的耗材或色帶捲筒長度相符。

預設値:450公尺/1476英呎

選擇:100公尺/328英呎至450公尺/1476英呎,每次增加50公尺

### 若要變更顯示的值:

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 將印字頭清潔間隔設定爲所需的耗材或色帶尺寸數字 ( 英吋 )。若印字頭已達到設定長度,則會在 LCD 上出現 WARNING CLEAN PRINTHEAD ( 警示清潔印字頭 )。若啓用警示功能,則印表機就會產生警示。
- 3. 按下 SELECT (選取) 以接受任何變更並取消選取參數。

## 71447///

印字頭已清潔?

-否 是+

### 重設預先警示印字頭清潔間隔計數器

此參數僅在啓用「預先警示維護」時才會出現。

### 若要重設印字頭清潔計數器:

- 1. 按下 SELECT (選取) 以選取參數。
- 2. 您是否已清潔印字頭?
  - 若您已清潔印字頭,則按下 PLUS (+) 選取 YES ( 是 )。
  - 若您未清潔印字頭,則按下 MINUS (-) 選取 NO ( 否 )。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

### 表 11 • 印表機 參數 (8 之 25 頁)

### 語言/參數

### 動作/說明

### 設定預先警示印字頭使用壽命

此參數僅在啓用「預先警示維護」時才會出現。設定印字頭希望列 印的耗材尺寸數字(英吋)。

印字頭壽命

預設値:1,000,000 英吋

1000000

範圍:100 至1,000,000 英时

### 若要變更顯示的值:

- 1. 按下 SELECT (選取) 以選取參數。
- 2. 按下 MINUS (-) 以移動游標。
- 3. 按下 PLUS (+) 以增加數字值。 若印字頭已達到設定長度,則會在LCD上出現 WARNING REPLACE HEAD (警示更換印字頭)。若啟用警示功能,則印 表機就會產生警示。
- 4. 按下 SELECT (選取) 以接受任何變更並取消選取參數。

## 

新的印字頭?

-否

是+

### 重設預先警示印字頭使用壽命計數器

此參數僅在啓用「預先警示維護」時才會出現。

### 若要重設印字頭使用壽命計數器:

- 1. 按下 SELECT (選取) 以選取參數。
- 2. 您是否已更換印字頭?
  - 若您已更換印字頭,則按下 PLUS (+) 選取 YES ( 是 )。
  - 若您未更換印字頭,則按下 MINUS (-) 選取 NO (否)。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

## 7141W//

非重設計數器

0 时

### 檢視非重設計數器

此參數會顯示印表機已列印的總耗材長度。您可使用 ZPL 指令變更 此計數器的測量單位。如需關於指令的詳細資訊,請參閱 《Programming Guide for ZPL, ZBI, Set-Do-Mirror, and WML (ZPL) ZBI、Set-Get-Do、Mirror 和WML 程式指南)》。

## **71411///**

重設計數器1

0 时

### 檢視由使用者控制的計數器1

此參數會顯示自上次重設後印表機已列印的總耗材長度。您可使用 ZPL 指令變更此計數器的測量單位,並重設此計數器。如需關於指令 的詳細資訊,請參閱《Programming Guide for ZPL, ZBI, Set-Do-Mirror, and WML (ZPL、ZBI、Set-Get-Do、Mirror 和WML 程式指南)》。

## 

重設計數器2

0 时

### 檢視由使用者控制的計數器 2

此參數會顯示自上次重設後印表機已列印的總耗材長度。您可使用 ZPL 指令變更此計數器的測量單位,並重設此計數器。如需關於指令 的詳細資訊,請參閱 《Programming Guide for ZPL, ZBI, Set-Do-Mirror, and WML (ZPL、ZBI、Set-Get-Do、Mirror 和WML 程式指南)》。

### 語言/參數

### 動作/說明

# **714W///**1

列印里程

## 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:

- 非重設計數器
- 兩個由使用者控制的計數器
- 「預先警示維護」計數器會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」功能,則其相關計數器就不會進行列印。

### 若要列印計數器讀數的清單:

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 以列印計數器讀數。
- 3. 按下 SELECT (選取) 以取消選取參數。

# 714111///

### 字型清單

此選項會列印印表機可用字型清單的標籤,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。

### 若要列印可用字型的清單:

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 以選取 PRINT (列印)。
- 3. 按下 SELECT (選取)以取消選取參數。

### 僅 ZPL

### 條碼清單

此選項會列印上頭列有印表機可用條碼的標籤。條碼可儲存 RAM 或 Flash 記憶體中。

## **714(W///)**

條碼清單

字型清單

### 若要列印可用條碼的清單:

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 以選取 PRINT。
- 3. 按下 SELECT (選取) 以取消選取參數。

## 71447//

影像清單

### 影像清單

此選項可列印上頭列有儲存於印表機的 RAM、Flash 記憶體或選用記憶卡之可用影像清單的標籤。

### 若要列印可用影像的清單:

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 以選取 PRINT。
- 3. 按下 SELECT (選取)以取消選取參數。

# 714(11///

格式清單

### 格式清單

此選項可列印上頭列有儲存於印表機的 RAM、Flash 記憶體或選用記憶卡之可用格式清單的標籤。

### 若要列印可用格式的清單:

- 1. 按下 SELECT (選取) 以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 以選取 PRINT。
- 3. 按下 SELECT (選取)以取消選取參數。

## 表 11 • 印表機 參數 (10 之 25 頁)

語言/參數	動作/說明	
)) (((((((((((((((((((((((((((((((((((	設定清單 此選項會列印上頭列有目前之印表機配置的配置標籤(請參閱 第71頁的圖11)。	
設定清單	若要列印配置標籤:         1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。         2. 按下 PLUS (+) 以選取 PRINT。         3. 按下 SELECT (選取)以取消選取參數。	
<b>》入【【【【】</b> 網路清單	網路清單設定 此選項會列印上頭列有任何已安裝之列印伺服器設定的網路配置標籤 (請參閱第72頁的圖12)。 若要列印網路配置標籤: 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。 2. 按下 PLUS (+) 以選取 PRINT。 3. 按下 SELECT (選取)以取消選取參數。	
全部清單	全部清單 此選項會列印上頭列有可用字型、條碼、影像、格式和目前印表機及網路配置的標籤。 若要列印所有設定的標籤:  1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。	
	<ol> <li>按下 PLUS (+) 以選取 PRINT。</li> <li>按下 SELECT (選取) 以取消選取參數。</li> </ol>	

### 表 11 • 印表機 參數 (11 之 25 頁)

### 語言/參數

### 動作/說明

# 格式記憶卡

A: +

### 格式化記憶卡



耐註•此選項僅在已安裝內建快閃晶片之「無線 Plus」選項板 時才會顯現。

此選項會刪除 64 MB 快閃晶片中所有之前儲存的資訊。 **注意** • 此選項會完全清除快閃晶片。

### 若要格式化記憶卡:

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 以選取 A: 。或 OPT: MEM (僅 APL-D)。 若您的印表機設定爲需要密碼,則會提示您輸入密碼。
- 3. 輸入密碼。如需指示,請參閱*變更密碼保護參數*於第70頁。
- 4. 請再次按下適當按鈕,選取欲進行格式化的記憶卡。 顯示器上會顯示 ARE YOU SURE? (是否確定?)。
- 5. 您是否要繼續?
  - 按下 MINUS (-) 選取 NO ( 否) 取消要求,並回到 FORMAT CARD (格式化記憶卡)提示。
  - 按下 PLUS (+) 以選取 YES (是)開始進行初始化。 初始化完成後,控制面板上會顯示 FORMATTING CARD COMPLETED (已完成初始化)。



**附註**• 視記憶卡中的記憶體容量不同,完成初始化過程可能會 需要最多5分鐘的時間。

6. 按下 SELECT (選取)以取消選取參數。

### 表 11 • 印表機 參數 (12 之 25 頁)

### 語言/參數

### 動作/說明

初始化快閃記憶體

### 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。

注意 • 此選項會完全清除 Flash 記憶體。

### 若要初始化始化 Flash 記憶體:

- 1. 按下 SELECT ( 選取 ) 以選取參數。
- 若提示您輸入密碼,則輸入印表機的密碼。如需指示,請參閱變 更密碼保護參數於第70頁。

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

- 3. 按下 PLUS (+) 以選取 YES (是)。 顯示器上會顯示 ARE YOU SURE? (是否確定?)。
- 4. 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 (+) 以選取 YES (是) 開始進行初始化。 初始化完成後,控制面板上會顯示 INITIALIZING MEMORY COMPLETED (已完成初始化).



**附註**●視可用的 FLASH 記憶體容量不同,完成初始化過程可 能會需要最多1分鐘的時間。

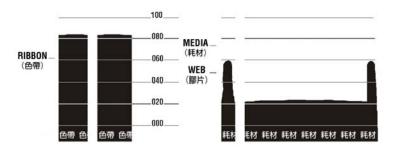
按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

## 714(11///

感應器設定檔

### 列印感應器設定檔

感應器設定檔顯示與實際感應器讀數相比的感應器設定。此標籤(其 會延伸至多個實際標籤或貼紙 ) 可用於針對列印問題進行疑難排解。 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 136 頁。



### 若要列印感應器設定檔:

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 啟動標準校準程序並列印耗材感應器設定檔。
- 3. 若必須調整感應器的敏感度,請執行校準耗材和色帶感應器的敏 感度於第85頁。
- 4. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

### 表 11 • 印表機 參數 (13 之 25 頁)

語言/參數

動作/說明

# **71411///**1

耗材及色帶

校準+

### 校準耗材和色帶感應器的敏感度

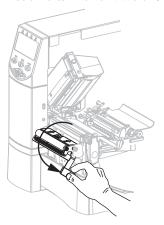
使用這個程序以調整耗材和色帶感應器的敏感度。



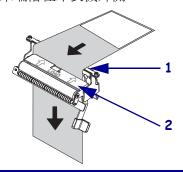
重要 • 確實遵照此處所說明的程序。即使只有其中一個感應器需要調整,仍須執行所有步驟。您可在此程序的任何步驟中,按下 MINUS (-) 以取消程序。

### 若要執行耗材和色帶感應器校準:

- 1. 按下 SELECT (選取) 以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 以開始校準程序。 將顯示 LOAD BACKING (載入背膠)提示。
- 3. 打開印字頭。
- **4.** 自背膠移除約8英吋(203公釐)的標籤,然後把耗材拉入印表機, 使得只有背膠位於耗材感應器間。
- 5. 若您的印表機具有剝離襯墊收納或迴帶選項,請完成下列步驟:
  - a. 將剝離裝置釋放桿往下推以開啟剝離組合。



b. 將襯墊送至切除/剝離桿上面(1),再到剝離組合的後面(2)。 確定襯墊的末端落在印表機外側。



### 表 11 • 印表機 參數 (14 之 25 頁)

### 語言/參數

### 動作/說明

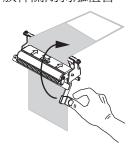
### (承上頁)

### 校準耗材和色帶感應器的敏感度(續)



**注意** • 請使用剝離釋放桿並以右手關閉剝離組合。關閉時請勿以 左手介入協助。剝離滾筒/組合的上端可能會夾到您的手。

c. 使用剝離裝置釋放桿關閉剝離組合。



- 6. 讓印字頭保持開啓狀態。
- 7. 按下 PLUS (+) 以繼續。 將顯示 REMOVE RIBBON (移除色帶)提示。
- 8. 移除色帶(若有使用的話)。
- 9. 關閉印字頭。
- 10. 按下 PLUS (+) 以繼續。

CALIBRATING PLEASE WAIT (校準中,請稍候)訊息將 顯示。

印表機會依使用的特定耗材和色帶組合,調整(取得)接收自耗材 和色帶感應器訊號的大小。在感應器設定檔中,這主要是關於往 上或往下移動圖形的上端,用以最佳化您應用方式的可讀性。 當校準完成後,會顯示 RELOAD ALL (全部重新載入)訊息。

- 11. 打開印字頭並將耗材向前拉出直到標籤位於耗材感應器下爲止。
- 12.重新載入色帶(若有使用的話)。
- 13. 關閉印字頭。
- 14.按下 PLUS (+) 以繼續。

印表機會執行自動校準。在此過程中,印表機會依所建立的新大 小尺寸,檢查耗材和色帶的讀數,並決定標籤長度與列印模式。 若要檢視在新尺寸上的新讀數,印出感應器設定檔。

15.按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。



平行通訊

-雙向

### 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。

預設値:BIDIRECTIONAL(雙向)

*選擇:*BIDIRECTIONAL (雙向)、UNIDIRECTIONAL (單向)

- 1. 按下 SELECT ( 選取 ) 以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
- 3. 按下 SELECT (選取) 以接受任何變更並取消選取參數。

### 表 11 • 印表機 參數 (15 之 25 頁)

### 語言/參數

### 動作/說明

### 僅 ZPL

## 

-RS232

### 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。此設定僅於使用序列埠時適用。



+

附註 • 若您使用外部配接器啓用 RS422/485 運作,則選取 RS232。

預設值:RS232

選擇:RS232、RS485 MULTIDROP (多點)

### 若要變更顯示的值:

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

# **714(W///**1

傳輸速率

-9600

### 設定傳輸速率

此設定僅於使用序列埠時適用。印表機的傳輸速率設定必須與主機電腦的傳輸速率設定相符,才能進行正確的溝通。選取與主機電腦所使用值相符的值。

預設値:9600

選項(ZPL、APL-I、APL-D): 300, 600, 1200, 2400, 4800, 9600, 14400, 19200, 28800, 38400, 57600, 115200

選項(EPL): 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400, 57600, 115200

### 若要變更顯示的值:

- 1. 按下 SELECT ( 選取 ) 以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

# **71UV//**

資料位元

-8 位元

### 設定資料位元

此設定僅於使用序列埠時適用。印表機的資料位元必須與主機電腦的 資料位元相符,才能進行正確的溝通。設定資料位元與主機電腦所使 用的設定相符。

預設值:8位元

**選擇:7**位元,8位元

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間進行切換。
- 3. 按下 SELECT (選取) 以接受任何變更並取消選取參數。

### 表 11 • 印表機 參數 (16 之 25 頁)

### 語言/參數

### 動作/說明

同位檢查

-無

### 設定同位檢查

此設定僅於使用序列埠時適用。印表機的同位檢查必須與主機電腦的 同位檢查相符,才能進行正確的溝通。選取與主機電腦所使用同位檢 查相符的同位檢查。

*預設値:*NONE(無)

*選擇:*EVEN ( 偶數 )、ODD ( 奇數 )、NONE ( 無 )

### 若要變更顯示的值:

- 按下 SELECT ( 選取 ) 以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

## 

主機信號交換協定

-X開/X關

### 設定主機信號交換協定

此設定僅於使用序列埠時適用。印表機的信號交換通訊協定必須與主 機電腦的信號交換通訊協定相符,才能進行溝通。選取與主機電腦所 使用信號交換通訊協定相符的信號交換通訊協定。

預設値(ZPL):XON/XOFF

選項(ZPL):XON/XOFF、DSR/DTR、RTS/CTS

預設値(EPL): DTR & XON/XOFF

選項(EPL):DTR & XON/XOFF、DTR

### 若要變更顯示的值:

- 1. 按下 SELECT (選取) 以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

### 僅 ZPL

# 714(11///

通訊協定

-無

### 設定通訊協定

通訊協定是一種錯誤檢查系統。視選項不同,會從印表機傳送指示到 主機電腦,指定已接收的資料。選取主機電腦所要求的通訊協定。可 於《Programming Guide for ZPL, ZBI, Set-Get-Do, Mirror, and WML (ZPL、ZBI、Set-Get-Do、Mirror 與WML 的程式指南)--》中取得關於 通訊協定的進一步詳細資訊。

預設値:NONE(無)

*選擇:*NONE ( 無 )、ZEBRA、ACK\_NAK



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,則印表機必須爲主機信號交換 協定使用 DSR/DTR。

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

### 表 11 • 印表機 參數 (17 之 25 頁)

語言/參數

動作/說明

### 僅 ZPL

# **314(W///**)

網路名稱

000

### 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。

預設値:000

範圍:000 至999

### 若要變更顯示的值:

- 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 MINUS (-) 以移到下個數字位置。
- 3. 按下 PLUS (+) 以增加數字值。
- 4. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

# 

通訊

正常模式

### 設定通訊模式

通訊診斷模式是檢查印表機和主機電腦間連結的疑難排解工具。如需更多資訊,請參閱通訊診斷測試於第135頁。

預設值:NORMAL MODE(正常模式)

*選擇:*NORMAL MODE (正常模式)、DIAGNOSTICS (診斷)

### 若要選取通訊診斷模式:

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間進行切換。
- 3. 按下 SELECT (選取) 以接受任何變更並取消選取參數。

### 僅 ZPL

# **71UW///**

控制首碼

-7E ~

### 設定控制字首字元

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。



**附註**•不要在控制、格式和分隔字元使用同樣的十六位元值。 印表機必須辨識到不同的字元才能運作正常。

*預設値:7*E~

節圍:00 到FF

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 MINUS (-) 以移到下個數字位置。
- 3. 按下 PLUS (+) 以增加數字值。
- 4. 按下 SELECT ( 選取 ) 以接受仟何變更並取消選取參數。

### 表 11 • 印表機 參數 (18 之 25 頁)

### 語言/參數

### 動作/說明

### 僅 ZPL



### 設定格式字首字元

格式的字首爲二位數的十六位元值,在 ZPL/ZPL II 格式指示中作爲 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 控制指示的開始。如需更多資訊,請參閱 《Programming Guide for ZPL, ZBI, Set-Get-Do, Mirror, and WML (ZPL \ ZBI \ Set-Get-Do \ Mirror 與 WML 的程式指南 )》。



附註 • 不要在控制、格式和分隔字元使用同樣的十六位元值。 印表機必須辨識到不同的字元才能運作正常。

預設値:5E^ 範圍:00 到FF

### 若要變更顯示的值:

- 1. 按下 SELECT (選取) 以選取參數。
- 2. 按下 MINUS (-) 以移到下個數字位置。
- 3. 按下 PLUS (+) 以增加數字值。
- 4. 按下 SELECT (選取) 以接受任何變更並取消選取參數。

### 僅 ZPL



### 設定分隔字元

分隔字元爲二位數的十六位元值,在 ZPL/ZPL II 格式指示中作爲參 數位置標記使用。如需更多資訊,請參閱 《Programming Guide for *ZPL*, *ZBI*, *Set-Get-Do*, *Mirror*, and *WML* (ZPL \ ZBI \ Set-Get-Do \ Mirror 與 WML 的程式指南)》。



**附註** • 不要在控制、格式和分隔字元使用同樣的十六位元值。 印表機必須辨識到不同的字元才能運作正常。

*預設値:*2C, 範圍:00 到FF

- 1. 按下 SELECT (選取) 以選取參數。
- 2. 按下 MINUS (-) 以移到下個數字位置。
- 3. 按下 PLUS (+) 以增加數字值。
- 4. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

### 語言/參數

### 動作/說明

### 僅 ZPL

# **7141477**1

ZPL 模式

-ZPL II

### 選取 ZPL 模式

印表機會保留選取的模式,直到由此參數或使用 ZPL/ZPL II 指令將 其變更爲止。印表機會接受以 ZPL 或 ZPL II 寫入的標籤格式,並視 需要重新寫入任何現有的 ZPL 格式。如需有關 ZPL 與 ZPL II 之間差 異的更多資訊,請參閱《Programming Guide for ZPL, ZBI, Set-Get-Do, Mirror, and WML (ZPL、ZBI、Set-Get-Do、Mirror 與 WML 的程式指 南)》。

預設値:ZPL II

節圍: ZPL II, ZPL

### 若要變更顯示的值:

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間進行切換。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

## 

耗材電源開啟

-校進

### 選取電源開啓時採用耗材選項

此參數會設定當開啓印表機時耗材所採取的動作。

預設値(非RFID 印表機): CALIBRATION(校準)

*選擇:*CALIBRATION (校準)、SHORT CAL (簡易校準)、LENGTH (長度)、NO MOTION (無動作)、FEED (送紙)

- 校準會調整感應器等級和臨界值、判定長度,並將耗材送至下個膠片。
- **簡易校準**可讓您不需調整感應器大小、判定長度,或將耗材送 至下個膠片,即可設定耗材與膠片臨界值。
- 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。
- **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。

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

### 表 11 • 印表機 參數 (20 之 25 頁)

### 語言/參數

### 動作/說明

## 

印字頭關閉

-校進

### 選取印字頭關閉選項

此參數會設定當關閉印字頭時耗材所採取的動作。

*預設値(非RFID 印表機):* CALIBRATION(校準)

預設值(RFID 印表機):FEED( 送紙)

選擇: CALIBRATION (校準)、SHORT CAL (簡易校準)、LENGTH (長度)、NO MOTION (無動作)、FEED (送紙)

- 校準會調整感應器等級和臨界值、判定長度,並將耗材送至下 個膠片。
- **簡易校準**可讓您不需調整感應器大小、判定長度,或將耗材送 至下個膠片,即可設定耗材與膠片臨界值。
- 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。
- 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。
- 送紙 會將標籤送至第一個校正點。

### 若要變更顯示的值:

- 1. 按下 SELECT (選取) 以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

## MUNICA

向後送紙

一預設

### 選取向後送紙序列

自一些列印模式中移除標籤後,此參數會設定標籤向後送紙的時間。 這不會影響「 迴帶」模式。當接收成爲標籤格式的一部分時,此設 定會由~JS取代(如需詳細資訊,請參閱《Programming Guide for ZPL, ZBI, Set-Get-Do, Mirror, and WML (ZPL \ ZBI \ Set-Get-Do \ Mirror 與 WML 的程式指南 )》。

預設值: DEFAULT (預設) (90%)

選擇:DEFAULT (預設)、AFTER (之後)、OFF (關閉)、BEFORE (之前)、10%、20%、30%、40%、50%、60%、70%、80%

- 1. 按下 SELECT (選取) 以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

### 表 11 • 印表機 參數 (21 之 25 頁)

### 語言/參數

### 動作/說明

# 71411////

煙籤 上端

+000

### 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)。

預設値:+000

範圍:-120 至+120

### 若要變更顯示的值:

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 增加值。
- 3. 按下 MINUS (-) 減少值。
- 4. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

# 714111///

左側位置

+0000

### 調整左側位置

此參數可調整在標籤上的垂直列印位置。藉由指定點數,正數會將列印位置調整至左側,負數則會將列印位置調整至右側。

預設值:0000

節圍:-9999 至+9999 個點

### 若要變更顯示的值:

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 MINUS (-) 以移動游標。
- 3. 按下 PLUS (+) 以變更 +/- 並增加數字值。若爲負數值,則在變更 至負號前輸入值。
- 4. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

### 僅 ZPL

## 714(11///

重新列印模式

-停用

### 設定重新列印模式

啓用重新列印模式後,您可藉由使用~PR ZPL 指令,或按下控制面板上的 MINUS (-),重新列印上次印出的標籤。

*預設値:*DISABLED (停用)

選擇:ENABLED(啓用)、DISABLED(停用)

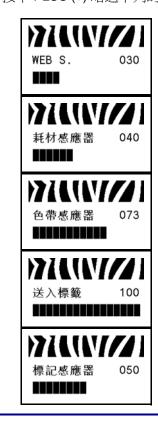
- 1. 按下 SELECT (選取) 以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間進行切換。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

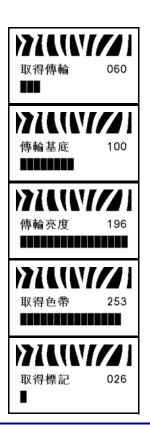
標準控制面板參數

### 動作/說明 語言/參數 檢視感應器設定 參閱下個欄位 這些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。如需有關這些參數的資訊,請參閱 《Programming Guide for ZPL, ZBI, Set-Get-Do, Mirror, and WML (ZPL \ ZBI \ Set-Get-Do \ Mirror 與 WML 的程式指南)》。

### 若要略過這些參數:

1. 按下 PLUS (+) 略過下列的每個參數:





### 表 11 • 印表機 參數 (23 之 25 頁)

語言/參數

### 動作/說明

### 僅 ZPL

## **入【【【【】** 格式轉換 -無 +

### 選取格式轉換

選取點陣圖縮放係數。第一個數字爲每英吋的來源點數 (dpi) 値;第二個數字則爲您要縮放的 dpi。

預設値:NONE(無)

選擇:NONE(無)、 $150 \rightarrow 300$ 、 $150 \rightarrow 600$ 、 $200 \rightarrow 600$ 、 $300 \rightarrow 600$ 

### 若要變更顯示的值:

- 1. 按下「SELECT (選取)」以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

# **714(V///**1

顯示閒置

-韌體版本

### 選取閒置顯示

此參數可選取即時時鐘的 LCD 選項。



**附註 •** 若未選取預設値,則按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以概略 顯示印表機的韌體版本。

預設値:FIRMWARE (FW) VERSION ( 韌體版本 )

*選擇*: MM/DD/YY (24HR)、MM/DD/YY (12HR)、DD/MM/YY (24HR)、DD/MM/YY (12HR)、韌體版本

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

### 表 11 • 印表機 參數 (24 之 25 頁)

語言/參數

### 動作/說明



即時時鐘日期

01/01/98

### 設定即時時鐘 (RTC) 日期

這個參數讓您設定在 IDLE DISPLAY ( **閒置顯示 )** 中依照使用習慣選取的日期。

### 若要變更顯示的值:

- 1. 按下 SELECT (選取) 以選取參數。
- 2. 按下 MINUS (-) 以移到下個數字位置。
- 3. 按下 PLUS (+) 以變更數字值。
- 4. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

## 714111///

即時時鐘時間

01:23

### 設定 RTC 時間

這個參數讓您設定在 IDLE DISPLAY ( **閒置顯示 )** 中依照使用習慣選取的時間。

### 若要變更顯示的值:

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下左邊的 MINUS (-) 橢圓按鈕以移到下個數字位置。
- 3. 按下右邊的 PLUS (+) 橢圓按鈕以變更數字值。
- 4. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。



密碼等級

- 選取的項目

### 指定密碼等級

此參數可讓您選取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。

預設值:SELECTED ITEMS(選取的項目)

*選擇:SELECTED ITEMS*(選取的項目)、ALL ITEMS(所有項目)

- 1. 按下 SELECT (選取)以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間進行切換。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

### 語言/參數

### 動作/說明

# 

語言

繁體中文

### 選取顯示語言

此參數可變更在 LCD 上顯示的語言。會以該語言本身顯示所選取的語言。

預設値:ENGLISH(英文)

選擇: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)

## 語言 -繁體中文 LANGUAGE -ENGLISH IDIOMA -ESPANOL ))((V///) LANGAGE -FRANCAIS Sprache -Deutsch ))((V///) LINGUA -ITALIANO





- 1. 按下「SELECT(選取)」以選取參數。
- 2. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
- 3. 按下 SELECT (選取)以接受任何變更並取消選取參數。

## 其他控制面板參數

在下列情況中會出現額外參數。

- 當「無線電頻率辨識」(RFID)讀取機已安裝時。如需詳細資訊,請參閱《RFID 程式指南》。
- 當有線列印伺服器已安裝於印表機時。如需詳細資訊,請參閱《ZebraNet 10/100 列印伺服器使用者與參考指南》。
- 當無線列印伺服器已安裝於印表機時。請參閱《ZebraNet Wireless 使用者手冊》。

該列印伺服器手冊和《*RFID 程式指南*》可在 http://www.zebra.com/manuals 上或在印表機隨附的使用者 CD 中取得。

## 例行維護

本節提供例行清潔和維護的程序。

## 內容

更換印表機元件	
訂購更換零件1	
回收印表機元件	
潤滑	
清潔排程和程序	101
清潔外部1	
清潔印字頭和滾筒 1	102
清潔耗材盒和感應器1	
清潔切割器模組	
迴帶選項的例行維護1	
將已列印的標籤或襯墊自迴帶軸移除1	108
調整洞帶選項的耗材對齊	110

## 更換印表機元件

## 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<sup>TM</sup> 耗材做爲全方位解決方案的一部分。特別是 ZM400、ZM600、RZ400 和 RZ600,爲提高安全性與列印品質,設計爲僅能搭配原廠 Zebra<sup>TM</sup> 印字頭使用。

聯絡您的授權 Zebra 經銷商,取得零件訂購資訊,或參閱*聯絡方式*於第 11 頁取得聯絡住址與電話號碼。

## 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

此印表機不需要潤滑。

**注意** • 如果在此印表機上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



重要 • Zebra 對於在此印表機上使用清潔液所造成的損害將不負任何責任。

以下幾頁將提供特定的清潔程序。表 13 顯示建議的清潔排程。這些間隔僅供規定。您 可能需要更頻繁地清潔,視應用方式和耗材而定。

表 13 • 建議的清潔排程

區域	方法	間隔
印字頭	溶劑*	熱感應模式:在耗材每一次轉動之後(或150英尺長
· 滾筒	溶劑*	的摺疊耗材)。
耗材感應器	吹風	<b>熱轉印模式:</b> 在每捲色帶或三捲耗材之後。 
色帶感應器	吹風	
耗材路徑	溶劑*	
色帶路徑	溶劑*	
夾紙滾輪(剝離選項的一部分)	溶劑*	
切除/剝離桿	溶劑*	每月一次。
標籤感應器	吹風	每六個月一次。

<sup>\*</sup> 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。

## 清潔外部

必要時,您可以使用無棉布和少量的溫和性去污劑清潔印表機外部。切勿使用刺激性 或腐蝕性的清潔劑或溶劑。

## 清潔印字頭和滾筒

您可以使用一般的預防性措施,將印字頭磨損降至最低並維護列印品質。耗材或色帶長時間沿著印字頭移動,會磨損防護陶製塗佈面,使列印元件(點)露出,而且最後會使其損壞。爲了避免磨損:

- 定期清潔印字頭,並且使用經過潤滑的熱轉印色帶和台紙以降低摩擦。
- 最小化印字頭壓力和燃燒溫度設定 (利用最佳化兩者之平衡的方式)。
- 請確定熱轉印色帶的寬度等於或大於標籤耗材,以避免將元件暴露至更多腐蝕性的標籤材料中。

若要得到最佳的列印品質,請在每次更換一捲色帶之後清潔印字頭。不穩定的列印品質,例如條碼或圖形上出現空隙,表示印字頭可能已經髒污。

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,以作爲防護措施。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。



**附註** ◆對於具有剝離組合的印表機,在清潔滾筒時應關閉剝離組合,以減少彎曲切除/ 剝離桿的風險。

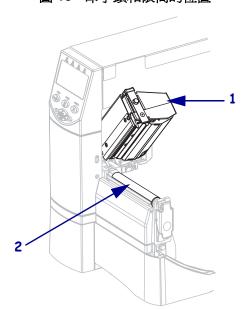


圖 15 • 印字頭和滾筒的位置

1	印字頭組合
2	滾筒



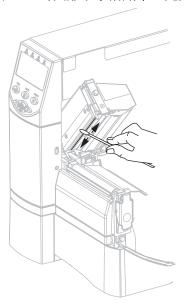
**注意** • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。



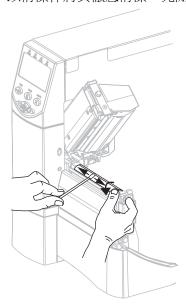
**注意** • 在碰觸印字頭組合之前,先碰觸金屬印表機框架或使用抗靜電腕帶與襯墊以便消除任 何可能累積的靜電。

### 若要清潔印字頭和滾筒,請完成這些 步驟:

- 1. 打開印字頭組合。
- 2. 移除耗材和色帶。
- 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。



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. 重新裝入耗材和色帶,並關閉印字頭組合。



附註·如果執行這項程序並未改善列印品質,請嘗試以 「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。關於詳細資訊,請電洽授權的 Zebra 經銷商。

## 清潔耗材盒和感應器

## 若要清潔耗材盒和感應器,請完成下列步驟:

- 1. 使用刷子或吸塵器,將任何累積的紙屑和灰塵從耗材和色帶路徑中清除。
- 2. 使用刷子或吸塵器,將任何紙屑和灰塵從感應器中清除(請參閱圖 16)。

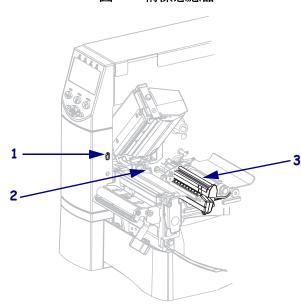


圖 16 ● 清潔感應器

1	標籤感應器
2	色帶感應器
3	耗材感應器

## 清潔切割器模組

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** • 爲了個人安全,永遠在進行這個程序之前關閉印表機電源,並將插頭拔除。

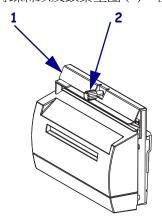
### 若要清潔切割器模組,請完成下列步驟:

1. 將印表機關閉 (O),並將印表機的電源插頭拔除。



··· 注意•切割器的刀片很銳利,切勿以手指觸碰或摩擦刀片。

透過移除切割器遮蓋的手轉螺絲以及鎖緊墊圈(2),移除切割器遮蓋(1)。

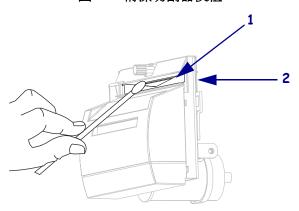


3. 若要露出 V 型切割器刀片,請以逆時針方向轉動切割器的馬達手轉螺絲 (1) 以降低刀片位置。



4. 請參閱圖 17。使用「預防性維護套件(型號 47362)」裡的清潔棒,順著刀口上方 的表面 (1) 以及切割器刀片 (2) 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。

圖 17 • 清潔切割器模組



- 5. 更換切割器遮蓋。
- 6. 將印表機的電源線插入電源插座,然後將 (Ⅰ) 印表機開啓。 下面的刀片會回到正確的操作位置。
- 7. 如果切割器的運作一直不令人滿意,請聯絡授權的服務技術人員。

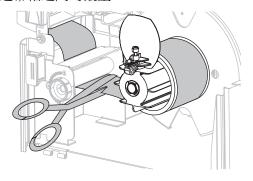
## 迴帶選項的例行維護

當您使用迴帶選項時,您必須定期將已列印標籤,或用過的襯墊自迴帶軸移除。您可能也必須調整迴帶選項的耗材對齊。

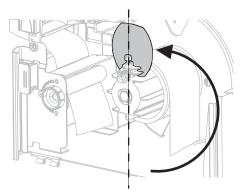
## 將已列印的標籤或襯墊自迴帶軸移除

### 若要將已列印的標籤或襯墊自迴帶軸移除,請完成下列步驟:

1. 切下耗材對齊軸與迴帶軸之間的襯墊。



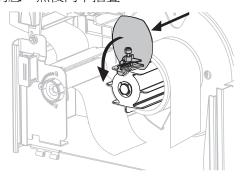
2. 逆時鐘旋轉收納軸,直到迴帶耗材導桿達到完全直立的位置。



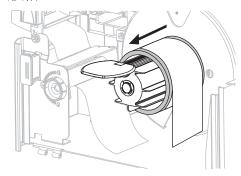
3. 鬆開迴帶耗材導桿上的手轉螺絲。



4. 拉出迴帶耗材導桿到底,然後向下摺疊。



5. 從收納軸推動襯墊與核軸。



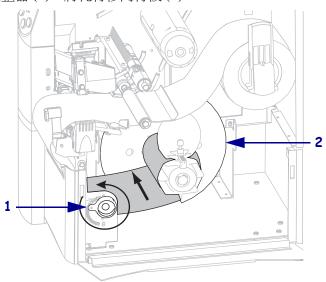
# 調整迴帶選項的耗材對齊

下方指示僅適用於具有迴帶選項的印表機。安裝襯墊時,應使其剛好緊靠迴帶軸背板,以免耗材/背膠捲得太鬆。

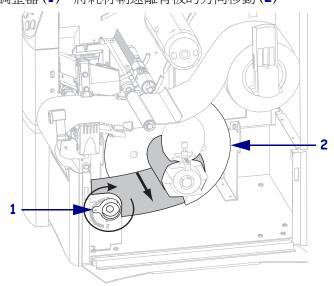
依照指定順序進行調整。僅執行必要動作以解決問題。

## 若要調整具有迴帶選項之印表機的耗材對齊,請完成下列步驟:

1. 順時針旋轉調整器 (1),將耗材移向背板 (2)。



2. 逆時針旋轉調整器 (1),將耗材朝遠離背板的方向移動 (2)。





# 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。

# 內容

疑難排解檢查清單	2
LCD 錯誤訊息	3
列印品質問題	7
	0
通訊問題12	12
色帶問題	2
RFID 問題	
雜項印表機問題	26
印表機診斷12	
開機自我檢測12	
CANCEL (取消) 自我檢測12	
PAUSE (暫停) 自我檢測13	
FEED ( 送紙 ) 自我檢測	
FEED ( 送紙 ) 和 PAUSE ( 暫停 ) 自我檢測	34
通訊診斷測試	5
咸確哭設完樘	16

# 疑難排解檢查清單

#### 如果印表機出現錯誤狀況,請檢視此檢查清單:

- □ 是否將非連續型標籤用作連續型標籤?如果是,請參閱*校準耗材和色帶感應器的敏感度*於第85頁。
- □ 色帶正確裝入時,印表機是否報告色帶錯誤?如果是,請參閱*校準耗材和色帶感應器的敏感度*於第85頁。
- □ 您的列印品質是否遭遇問題?如果是,請參閱*列印品質問題*於第 117 頁。
- □ 您是否遭遇通訊問題?如果是,請參閱*通訊問題*於第 121 頁。

#### 如果標籤沒有正確地列印或送入,請檢視此檢查清單:

- □ 您使用正確的標籤類型嗎?請檢視*耗材類型*於第34頁中的標籤類型。
- □ 您是否使用寬度比最大列印寬度窄的標籤?請參閱*設定列印寬度*於第77頁。
- □ 在*裝入耗材*於第 43 頁和*裝入色帶*於第 58 頁中檢視標籤和色帶裝入圖解。
- □ 是否需要調整印字頭?如需更多詳細資訊,請參閱*調整印字頭壓力*於第 64 頁。
- □ 是否需要校準感應器?如需更多詳細資訊,請參閱*校準耗材和色帶感應器的敏感度* 於第 85 頁。

#### 如果上述的建議無法修正問題,請檢視此檢查清單:

- □ 請執行*印表機診斷*於第 128 頁中提供的一個或多個的自我檢測。使用結果來協助指 出問題。
- □ 如果您仍遭遇問題,請參閱*聯絡方式*於第 11 頁以取得客戶支援資訊。

# LCD 錯誤訊息

當出現錯誤時,LCD 會顯示錯誤訊息。請參閱表 14 以取得 LCD 錯誤、可能原因和建 議的解決方法。

表 14 • LCD 錯誤訊息

LCD 顯示/印表機狀態	可能原因	建議的解決方法
ERROR CONDITION (錯誤狀況) INVALID HEAD (無效印字頭) ERROR(錯誤)燈號會閃	更換非原廠 Zebra <sup>TM</sup> 印字頭。	安裝原廠 Zebra <sup>TM</sup> 印字頭。
耀。		
ERROR CONDITION (錯誤狀況) RIBBON OUT (色帶用盡)	在熱轉印模式中,色帶並未裝入 或並未正確裝入。 在熱轉印模式中,色帶感應器不 會偵測到色帶。	正確裝入色帶。請參閱 <i>裝入色帶</i> 於第 58 頁。 <b>1.</b> 正確裝入色帶。請參閱 <i>裝入色帶</i> 於第 58 頁。
<u> </u>		<b>2.</b> 校準感應器。請參閱 <i>校準耗材和</i> <i>色帶感應器的敏感度</i> 於第85頁。
印表機會停止;且 ERROR (錯誤) 燈號會閃耀。	在熱轉印模式中,耗材會擋住色 帶感應器。	1. 正確裝入耗材。請參閱 <i>裝入耗材</i> 於第 43 頁。
		2. 校準感應器。請參閱 <i>校準耗材和</i> <i>色帶感應器的敏感度</i> 於第85頁。
	在熱轉印模式中,印表機 即使色帶已正確裝入仍未偵測到色帶。	1. 列印感應器設定檔。請參閱 <i>列印 感應器設定檔</i> 於第 84 頁。色帶 用盡臨界值 (1) 可能太高,高於 標明色帶受到偵測的黑色區域 (2)。
		1 — RIBBON
		2. 校準感應器或載入印表機預設 値。請參閱 校準耗材和色帶感應 器的敏感度於第 85 頁或 LOAD DEFAULTS(載入預設値)於第 69 頁。

## 表 14 • LCD 錯誤訊息(續)

LCD 顯示 / 印表機狀態	可能原因	建議的解決方法
WARNING (警告) RIBBON IN (色帶裝入) RIBBON(色帶)燈號會亮 起;ERROR(錯誤)燈號會 閃耀。ERROR(錯誤)燈號 會閃耀。	色帶已裝入,但印表機已設成熱 感應模式。	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。如果您正使用熱轉印耗材(需要色帶),請將印表機設定爲熱轉印模式。請參閱選取列印方式於第77頁。
ERROR CONDITION (錯誤狀況) PAPER OUT (紙張用盡)	耗材未裝入,或不正確地的安裝。 沒有對齊耗材感應器。 印表機設定使用非連續型耗材, 但裝入的是連續性耗材。	正確裝入耗材。請參閱 <i>裝入耗材</i> 於第 43頁。 檢查耗材感應器的位置。 安裝適當的耗材類型,或爲目前的耗 材類型重設印表機,並執行校準。
印表機會停止;且 ERROR (錯誤) 燈號會閃耀。		TIME ENTINE
ERROR CONDITION (錯誤狀況) HEAD OPEN (印字頭開啓)	印字頭沒有完全關閉。 印字頭開啓感應器並未正確執 行。	將印字頭完全關閉。 請電洽服務技術人員。
印表機會停止;且 ERROR ( 錯誤 ) 燈號會閃耀。		
THERMISTOR FAULT (熱感應調節器故障)	印字頭有故障的熱感應調節器。	請電洽服務技術人員。
ERROR (錯誤)燈號會閃 耀。		

# 表 14 • LCD 錯誤訊息 (續)

LCD 顯示 / 印表機狀態	可能原因	建議的解決方法
WARNING(警告) HEAD COLD		連結或電源纜線連結會造成這些錯誤訊成嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。
(印字頭冷卻)	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。
THERMISTOR FAULT (熱感應調節器故障)		<ol> <li>關閉(O)印表機。</li> <li>中斷資料纜線的連結並重新連結至印字頭。</li> </ol>
ERROR CONDITION		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。
(錯誤狀況) HEAD ELEMENT BAD (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。
印表機會停止;且 ERROR (錯誤)燈號會亮起;印表 機不斷循環出現這三個訊 息。		
WARNING (警告) HEAD COLD (印字頭冷卻)	注意 • 不正確的印字頭資料 印字頭可能熱到足以造成嚴	連結或電源纜線連結會造成此錯誤訊息。 重的燙傷。讓印字頭冷卻。
當 ERROR (錯誤) 燈號閃耀時,印表機仍會列印。	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作業溫度 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。
		<ul><li>3. 請確認已將纜線接頭完全地插入 印字頭接頭。</li><li>4. 開啓 (I) 印表機。</li></ul>
	印字頭有故障的熱感應調節器。	請電洽服務技術人員。
WARNING(警告) HEAD TOO HOT	注意•印字頭的熱度可能足	以造成嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。
(印字頭過熱) 印表機會停止;且ERROR (錯誤)燈號會閃耀。	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 14 • LCD 錯誤訊息 (續)

LCD 顯示 / 印表機狀態	可能原因	建議的解決方法
DEFRAGMENTING (重組)	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。
印表機停止。		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。
ERROR CONDITION (錯誤狀況) CUTTER JAM (切割器卡住)	注意•切割器的刀片很銳利 切割器的刀片在耗材路徑中。	,切勿以手指觸碰或摩擦刀片。 關閉印表機電源並拔除印表機的插
印表機會停止;且 ERROR (錯誤)燈號會閃耀。		頭。檢查切割器模組內是否有碎屑, 並在必要時依照 清潔切割器模組於 第 106 頁中的清潔指示進行清除。
OUT OF MEMORY (記憶體不足) (功能)	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,是將列印寬度調整爲標籤的實際寬度,而非將列印寬度設定爲預設值。請參閱 設定列印寬度於第77頁。
		確定資料並未送到沒有安裝或無法使用的裝置上。 如需更多關於特定功能的資訊,請參閱 <i>維護手冊</i> 。

# 列印品質問題

表 15 指出有關列印品質的問題、可能原因和建議的解決方法。

表 15 • 列印品質問題

問題	可能原因	建議的解決方法
一般列印品質問題	印表機的列印速度設定不正確。	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 可能將列印速度調至最慢設定值。請參閱 調整列印速度於第74頁。您可能想要執行 FEED(送紙)自我檢測於第131頁。
	您的應用方式正在使用不正 確的標籤和色帶組合。	<ol> <li>改用不同類型的耗材或色帶,試著找出相容的組合。</li> <li>如有必要,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。</li> </ol>
	印表機的明暗度等級設定不 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明暗度調至最低設定值。請參閱調整列印明暗度於第73頁。您可能想要執行 FEED(送紙)自我檢測於第131頁以決定理 想的明暗度設定。
	印字頭髒了。	清潔印字頭。請參閱 <i>清潔印字頭和滾筒</i> 於第 102 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 <i>調整印字頭壓力</i> 於第64頁。
	印字頭的平衡方式不正確。	請電治服務技術人員。
數張標籤上有長條形 的漏印部分	列印元件受損。	請電洽服務技術人員。

# 表 15 • 列印品質問題 (續)

問題	可能原因	建議的解決方法
皺折的色帶	經由色帶系統送入色帶的方 式不正確。	正確裝入色帶。請參閱 <i>裝入色帶</i> 於第 58 頁。
	不正確的燒印溫度。	將明暗度調至能獲得良好列印品質的最低設定值。請參閱 調整列印明暗度於第73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 <i>調整印字頭壓力</i> 於第 64 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。
	導板需要調整。	請電洽服務技術人員。
	印字頭需要垂直調整。	請電洽服務技術人員。
	印字頭的平衡方式不正確。	請電洽服務技術人員。
	印字頭和滾筒需要重新對齊。	請電洽服務技術人員。
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。	1. 改用不同類型的耗材或色帶,試著找出相容的組合。
		2. 如有必要,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。若要檢查您是否正在使用熱感應耗材,請執行何時使用色帶於第36頁裡的標籤刮塗測試。
	不正確或不平均的印字頭壓 力。	請將壓力設定爲所需的最低程度。請參閱 <i>調整印字頭壓力</i> 於第 64 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。	重新校準印表機。
	不適當的標籤格式。	使用正確的標籤格式。
有一到三張標籤校正	滾筒髒了。	請參閱 清潔印字頭和滾筒於第 102 頁。
錯誤和列印錯誤	耗材不符規格。	請使用符合規格的耗材。

# 表 15 • 列印品質問題 (續)

問題	可能原因	建議的解決方法
上端位置發生垂直偏 移	印表機脫離校準位置。	校準印表機。請參閱校準耗材和色帶感應器的敏感度於第85頁。
	正常印表機作業期間發生垂直偏移。  附註•±4到6個點的列高(最多0.5公釐)的垂直偏移屬於正常範圍。	校準印表機。請參閱校準耗材和色帶感應器的敏感度於第85頁。
	滾筒髒了。	清潔滾筒。請參閱 <i>清潔印字頭和滾筒</i> 於第 102 頁。
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。	若有需要,請將印表機設定成非連續模式, 並執行校準程序。
	耗材感應器位置不正確。	請確保耗材感應器已正確定位,可讀取單張 / 連續內部標籤間隙。
	耗材感應器校準不正確。	請參閱 <i>校準耗材和色帶感應器的敏感度</i> 於第 85 頁。
	滾筒髒了。	清潔滾筒。請參閱 <i>清潔印字頭和滾筒</i> 於第 102 頁。
	不正確的印字頭壓力設定 (插栓)。	調整印字頭壓力以確保功能正常運作。
	色帶或耗材裝入不正確。	請確認印表機已正確裝入。
	不相容的耗材。	請確定內部標籤間隙或凹洞為2到4公釐並 且間隔一致。耗材必須不超過操作模式所需 的最小規格。
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 <i>FEED ( 送紙 ) 自我檢測</i> 於第 131 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。

# 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	滾筒髒了。	根據 <i>清潔印字頭和滾筒</i> 於第 102 頁中的說明 清潔滾筒。
直偏移過高。	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。	爲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 <i>設定耗材類型</i> 於第 76頁。
	耗材放置不正確。	正確裝入耗材。請參閱 <i>裝入耗材</i> 於第 43 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。	手動校準印表機。請參閱 <i>校準耗材和色帶感應器的敏感度</i> 於第85頁。
	感應器髒了或定位不正確。 感應器髒了,或耗材定位不 正確導致感應器無法偵測到。	確認感應器已清潔且耗材正確定位。
	耗材類型設定不正確。	爲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 <i>設定耗材類型</i> 於第76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 <b>籤傳送</b> 給印表機, 但無法識別該格式。	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)。
DATA(資料)燈號並未閃 爍。		如果您正在使用序列通訊,請檢查控制面 板功能表上的序列埠設定。請參閱 <i>設定序</i> <i>列通訊</i> 於第87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。
		使用控制面板功能表,檢查通訊協定設定。 應該設定爲 NONE (無)。請參閱 <i>設定通</i> 訊協定於第88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。
已將標籤傳送給印表機。	序列通訊設定値不正確。	請確認符合流程控制設定値。
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。		檢查通訊纜線的長度。請參閱表格 5 於 第 27 頁以取得需求。
直		檢查印表機驅動程式或軟體通訊設定值(如 果適用的話)。
已將標籤格式傳送到印表機,但無法辨認該格式。 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 <i>設定格式字首字元</i> 於第 90 頁和 <i>設定分隔字元</i> 於第 90 頁 以取得需求。
	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法。

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. 减低明暗度。
		2. 徹底清潔印字頭。
	色帶的塗佈面在錯誤的一側, 而且無法在此印表機中使用。	用塗佈面正確的色帶取代色帶。如需更多資訊,請參閱 <i>色帶塗佈面</i> 於第36頁。
印表機無法偵測色帶 已用完。	校準沒有色帶的印表機。稍 後,使用者插入色帶,沒有	校準印表機,這次要使用色帶或載入印表機 預設。請參閱 <i>校準耗材和色帶感應器的敏感</i>
在熱轉印模式中,即 使色帶已正確裝入仍 未偵測到色帶。	再度校準印表機或載入印表   機預設値。	度於第 85 頁。
甚至在色帶已正確裝 入的情況下,色帶指 示燈還是亮起。	印表機沒有爲正在使用中的 標籤和色帶校準。	執行 <i>校準耗材和色帶感應器的敏感度</i> 於第85 頁中的校準程序。

# RFID 問題

表 19 指出 RFID 印表機 可能發生的問題、可能原因和建議的解決方法。如需有關 RFID 的詳細資訊,請參閱《RFID 程式指南》。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。

表 19 • RFID 問題

問題	可能原因	建議的解決方法
啓用 RFID 功能的印表機使每張標籤失	印表機沒有爲使用的耗材校 準。	手動校準印表機(請參閱 <i>校準耗材和色帶感應器的敏感度</i> 於第85頁)
效。	印表機無法與 RFID 讀取機通 訊。	<ol> <li>關閉(O)印表機。</li> <li>請等待10秒鐘。</li> <li>開啓(I)印表機。</li> <li>如果問題仍然存在,可能是 RFID 讀取機 損壞,或 RFID 讀取機和印表機之間的連 線鬆脫。請向技術支援中心或授權的 Zebra RFID 服務技術人員尋求協助。</li> </ol>
	印表機無法與編碼模組通訊。	<ol> <li>關閉(O)印表機。</li> <li>請等待10秒鐘。</li> <li>開啓(I)印表機。</li> <li>如果問題仍然存在,可能是編碼模組損壞,或編碼模組和印表機之間的連線鬆脫。請向技術支援中心或授權的 Zebra RFID 服務技術人員尋求協助。</li> </ol>
	來自其他無線電頻率來源的 無線電頻率 (RF) 干擾。	視需要執行下列其中一或多個操作:  • 將印表機移往遠離固定的 RFID 讀取機或其他 RF 來源的位置。  • 確定耗材檔門在 RFID 程式期間一直關閉。
	您標籤設計軟體的設定不正 確。	軟體設定覆寫印表機設定。確定軟體和印表 機設定相符。
	(續下頁)	
啓用 RFID 功能的印表機使每張標籤失效。	(承上頁) 您正使用不正確的程式位置, 特別是使用的標籤在印表機 規格內時。	視需要執行下列其中一或多個操作:  • 檢查 RFID 程式位置,或您的標籤設計軟體中的程式位置設定。如果位置不正確,請變更設定。  • 要將 RFID 程式位置回復為預設值。
	您正在傳送不正確的 RFID ZPL 或 SGD 指令。	請檢查您的標籤格式。

# 表 19 • RFID 問題 (續)

問題	可能原因	建議的解決方法
結果偏低。每一捲有 太多無效的 RFID 標 籤。	RFID 標籤不在用於印表機的 規格內,表示詢答機不在可 以持續程式化的區域內。	請確定標籤符合您印表機的詢答機配置規格。如需詢答機配置的資訊,請參閱http://www.zebra.com/transponders。如需詳細資訊,請參閱《 <i>RFID 程式指南</i> 》或電洽授權的 Zebra RFID 經銷商。
	有些 RFID 標籤比其他標籤敏感,而且可能需要特殊的印表機設定。	<ol> <li>請確認印表機設定在正確的寫入功率。請參閱 http://www.zebra.com/transponders 以取得每個標籤類型的建議功率設定。</li> <li>如有需要,請執行 ^HR 指令以手動校準詢答機位置。</li> <li>如果問題持續存在,請考慮使用不同的標籤類型。</li> <li>如需詳細資訊,請參閱《RFID 程式指南》或電洽授權的 Zebra RFID 經銷商。</li> </ol>
	不正確的 RFID 標籤類型之讀 取與寫入功率等級。	請變更 RFID 讀取與寫入功率等級。如需指示,請參閱 《 RFID 程式指南 》。
	來自其他無線電頻率來源的 無線電頻率 (RF) 干擾。	視需要執行下列其中一或多個操作:  • 將印表機移往遠離固定的 RFID 讀取機的 位置。  • 確定耗材檔門在 RFID 程式期間一直關 閉。
	印表機正在使用過期的印表 機韌體與讀取機韌體版本。	如需更新的韌體,請至 http://www.zebra.com/firmware。
印表機停在 RFID Inlay。	印表機校準標籤長度只到 RFID Inlay,而不是到內部標 籤間隙。	1. 選取用於 MEDIA POWER UP ( 耗材啓用)和 HEAD CLOSE ( 印字頭關閉) 參數的 FEED(送紙) ( 請參閱 <i>選取電源開啓 時採用耗材選項</i> 於 第 91 頁或 <i>選取印字頭關閉選項</i> 於第 92 頁 )。 2. 手動校準印表機(請參閱 <i>校準耗材和色帶 感應器的敏感度</i> 於第 85 頁)
DATA(資料)燈在您 嘗試下載印表機或讀 取機韌體後一直閃 耀。	下載不成功。為了取得最佳結果,請在下載任何韌體之前重新啓動印表機的電源。	<ol> <li>關閉(O)印表機。</li> <li>請等待10秒鐘。</li> <li>開啓(I)印表機。</li> <li>嘗試重新下載韌體。</li> <li>如果問題仍然存在,請聯絡技術支援。</li> </ol>

## 表 19 • RFID 問題 (續)

問題	可能原因	建議的解決方法
RFID 參數未顯示在 設定模式中,而且 RFID 資訊未顯示在 印表機配置標籤上。 印表機沒有導致未正	印表機的電源關閉 ( <b>O</b> ) 後又 太快啓動 ( <b>I</b> ),導致 RFID 讀 取機無法正確初始化。	關閉印表機電源後,請在重新開啟電源之前等待至少10秒鐘。  1. 關閉(O)印表機。 2. 請等待10秒鐘。 3. 開啓(I)印表機。
確程式化的 RFID 標 籤失效。	在印表機上載入不正確的印表機或讀取機韌體版本。	<ol> <li>請檢查設定模式的 RFID 參數,或參閱有關新配置標籤的 RFID 資訊。</li> <li>請確認在您的印表機上載入正確的韌體版本。如需詳細資訊,請參閱<i>印表機語言模式</i>於第 22 頁或 <i>RFID 程式指南</i>。</li> <li>視需要下載正確的印表機或讀取機韌體。</li> <li>如果問題仍然存在,請聯絡技術支援。</li> </ol>
	印表機無法與 RFID 子系統通 訊。	<ol> <li>關閉(O)印表機。</li> <li>請等待10秒鐘。</li> <li>開啓(I)印表機。</li> <li>如果問題仍然存在,可能是 RFID 讀取機損壞,或 RFID 讀取機和印表機之間的連線鬆脫。請向技術支援中心或授權的服務技術人員尋求協助。</li> </ol>
	印表機具備 RFID 功能,但未 安裝讀取機。	請電洽授權的 Zebra RFID 經銷商以取得您印表機的讀取機。

# 雜項印表機問題

表 20 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 20 • 雜項印表機問題

問題	可能原因	建議的解決方法
LCD 顯示我無法閱 讀的語言	已從控制面板或韌體指令變更語言參數。	<ol> <li>按下 SETUP/EXIT (設定/結束) 進入配置模式。</li> <li>按下 MINUS (-)。     印表機會顯示目前語言的 LANGUAGE (語言)參數。即使無法辨認所顯示的字元,您還是可以捲動至另一個語言。</li> <li>按下 SELECT (選取)以選取參數。</li> <li>按下 PLUS (+)或 MINUS (-) 捲動觀看所有選擇,直到找到您可以閱讀的語言爲止。</li> <li>按下 SETUP/EXIT (設定/結束)。         LCD 以原來的語言顯示        SAVE CHANGES (儲存變更)。</li> <li>再按一次 SETUP/EXIT (設定/結束)以便退出配置模式並儲存變更(如果語言沒有變更,你可能需要在前一個步驟按下PLUS (+)或 MINUS (-) 捲動至不同的儲存選項)。</li> <li>如有必要,請重複此程序,直到找到你想要的語言爲止。</li> </ol>
LCD 遺失字元或部 分的字元	可能需要更換 LCD。	請電洽服務技術人員。
參數設定値的變更無 法生效	參數設定錯誤。 韌體指令關閉變更參數的能力。 韌體指令將參數變更回先前的設定值。 如果問題持續發生,則表示主要邏輯板可能有問題。	1. 設定參數並永久儲存。 2. 關閉印表機的電源(O)然後再開啓(I)。 請參閱該印表機使用語言的程式指南,或電 治服務技術人員。  請參閱該印表機使用語言的程式指南,或電 治服務技術人員。  請電治服務技術人員。
在剝離模式中,以耗 材襯墊包覆滾筒。	您所使用的是穿孔耗材,並 不是剝離模式所建議使用的 耗材。	在剝離模式中操作時,請使用未穿孔的耗 材。

# 表 20 • 雜項印表機問題(續)

問題	可能原因	建議的解決方法
印表機無法校準或偵測到標籤的上端。	印表機沒有針對使用的標籤 進行校準。	執行 <i>校準耗材和色帶感應器的敏感度</i> 於第85 頁中的校準程序。
	印表機 設定為使用連續型耗 材。	將耗材類型設定成非連續型耗材。請參閱 <i>設定耗材類型</i> 於第76頁。
	驅動程式和軟體組態設定不 正確。	驅動程式或軟體設定值會產生可覆寫印表機 組態的指令。檢查驅動程式和軟體耗材相關 的設定值。
將非連續型標籤用作 連續型標籤。	印表機沒有爲使用的耗材校準。	執行 <i>校準耗材和色帶感應器的敏感度</i> 於第85 頁中的校準程序。
	印表機設定爲使用連續型耗 材。	將耗材類型設定成非連續型耗材。請參閱 <i>設定耗材類型</i> 於第76頁。
所有的燈亮起,但 LCD沒有顯示任何 影像,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,印表機鎖定。	主要邏輯板損毀。	請電洽服務技術人員。
印表機在我試著列印 的每張標籤上列印 VOID(失效)。	印表機設定用於 RFID 操作, 但您並非正在使用 RFID 標 籤。	切換至 RFID 標籤,或從您的標籤格式中移除 RFID 指令。

## 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。最常使用的是「開機」和 CANCEL (取消)自我檢測。



**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滾筒上。若要防止這種情況發生,請使用*設定列印寬度*於第77頁檢查列印寬度,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,只剩下電源 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) 自我檢測會列印配置標籤 (圖 18)。

#### 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。

列印印表機配置標籤(圖18)。

#### 圖 18 • 配置標籤樣本

#### Z 系列

# PRINTER CONFIGURATION Zebra Technologies ZTC ZM400-300dpi ZPL ZBR2836549

FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED

#### RZ 系列

PRINTER CONFI	GURATION
Zebra Technologies ZTC RZ400-200dpi ZPL ZBR2279583	
+10. 2 IPS +000. RFID MODE CONTINUOUS TRANSMISSIVE THERMAL-TRANS	DARKNESS PRINT SPEED TEAR OFF PRINT MODE MEDIA TYPE SENSOR SELECT
1600	PRINT METHOD PRINT MIDTH LABEL LENGTH MAXIMUM LENGTH EARLY WARNING USB COMM. SERIAL COMM. SERIAL COMM.
RS232 115200 8 BITS NONE XON/XOFF NONE	DATA BITS
000 NORMAL MODE  >  > FEH     > SCH    > CH    EH    DEFAULT  OUT  OUT  OUT  OUT  OUT  OUT  OUT	HÖST HANDSHAKE PROTOCOL NETMORK ID COMMUNICATIONS CONTROL PREFIX FORMAT PREFIX DELIMITER CHAR ZPL MODE MEDIA POWER UP HEAD CLOSE BACKFEED
+000. +0000. DISABLED. 069. 069.	LABEL TOP LEFT POSITION REPRINT MODE WEB S. MEDIA S.
100. 050. 002. 033. 176. 216. 013.	MARK S. TRANS GAIN TRANS BASE TRANS BRIGHT
832 8/MM FULL R53.16.1Z < 1.2 V37 38 CUSTOMIZED 11008k R	MARK GAIN MARK GAIN MODES ENABLED MODES DISABLED RESOLUTION FIRMWARE XML SCHEMA HARDWARE ID CONFIGURATION
NONE FW VERSION 11/01/07 16:50 DISABLED	RAM ONBOARD FLASH FORMAT CONVERT IDLE DISPLAY RTC DATE RTC TIME ZBI
600. 172. 2. 2. NO TAG FOUND.	ZBI VERSION RFID VALID CTR RFID VOID CTR RFID READ PWR RFID READ PWR RFID HER STATUS RFID HER STATUS RFID TAG TYPE RFID HW VERSION RFID FW VERSION NONRESET CNTR RESET CNTR
Gen2 00000003 TM: 20080415 0132 6,217 IN 6,217 IN 6,217 IN	RFID HW VERSION RFID FW VERSION PROG. POSITION NONRESET CHTR RESET CHTR1 RESET CHTR2
TH: 20080415. 0132. 6-217 IN. 6-217 IN. 6-217 IN. 15-790 CM 15-790 CM 15-790 CM SELECTED ITEMS. 012592.06CXP100111	NUNKESET CHTR RESET CHTR1 RESET CHTR2 PASSWORD LEVEL .79400-002.D.VH1

FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED

## PAUSE (暫停) 自我檢測

在調整印表機的機械配件、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 19 為一列印範例。

#### 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. 開啓 (I) 印表機時,按住 PAUSE (暫停)。按住 PAUSE (暫停),直到第一個控制面板 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。每按一次 PAUSE (暫停),就會額外列印 15 張標籤。圖 19 爲標籤樣本。



圖 19 • 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。每按一次 PAUSE (暫停),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。每按一次 PAUSE (暫停),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。每按一次 PAUSE (暫停),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。每按一次 PAUSE (暫停),就會以印表機最快的速度列印 15 張標籤。
- 任何時候想要離開這個自我檢測時,請按住 CANCEL (取消)。

79695L-263

## 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。

明暗度值會以低於印表機前明暗度值的3個設定值開始(相對明暗度為-3),然後增加 高於目前明暗度值3個設定值爲止(相對明暗度爲+3)。

依照印字頭的點密度,會以下列各個速度列印七張標籤:

- 203 dpi 印表機: 2 ips、6 ips 和 10 ips
- 300 dpi 印表機: 2 ips、6 ips 和 8 ips
- 600 dpi 印表機:2 ips、4 ips

#### 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的目前設定。
- 2. 關閉 (O) 印表機。
- 3. 開啟 (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20)。



圖 20 • FEED ( 送紙 ) 測試標籤

4. 請參閱圖 21 和表 21。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。

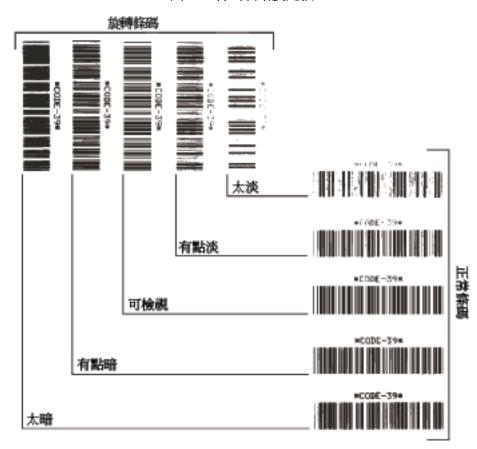


圖 21 • 條碼明暗度比較

表 21 • 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。他們可能可以讀取,但卻難以「檢視」。
	<ul><li>正常條碼的碼條大小會增加。</li><li>小英數字元的開口處可能會被墨水塡滿。</li><li>旋轉條碼的碼條和空間全都混在一起。</li></ul>
有點暗	有點暗的標籤並不那麼顯眼。   正常條碼將爲「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 21 • 判斷條碼品質(續)

列印品質	說明
「可檢視」	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。
	<ul> <li>正常條碼都會有完整清晰的碼條和清楚分隔的空間。</li> <li>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,但仍爲「可檢視」。</li> <li>在正常和旋轉樣式中,小英數字元的外觀完整。</li> </ul>
有點淡	有點淡的標籤,有些時候比有點暗的標籤好,因爲它擁有「可檢視」條碼。 • 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	太淡的標籤同時也很顯眼。      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,請將明暗度值變更爲最佳檢測標籤上的明暗度值。請參閱調整列印明暗 度於第73頁。
- 8. 如有必要,請將列印速度變更爲與最佳測試標籤相同的速度。請參閱調整列印速度 於第74頁。

# FEED(送紙)和 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爲原廠預設值。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,就必須執行耗 材校準程序。

#### 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,按住 FEED (送紙)和 PAUSE (暫停)。
- 3. 按住 FEED (送紙)和 PAUSE (暫停),直到第一個控制面板燈熄滅。 印表機 配置暫時重設為原廠預設值。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。

當印表機爲診斷模式時,就會將從主機電腦接收的所有資料皆列印爲 ASCII 字元,而 ASCII 文字下方有十六位元值。印表機 會列印所有接收的字元,包括控制碼,例如 CR (換行字元)。圖22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 22 • 通訊診斷測試標籤

^FS^F0394 . 25^AA 5E 46 53 5E 46 4F 33 39 34 2C 32 35 5E 41 41 N, 18, 10^FD(0000 4E 2C 31 38 2C 31 30 5E 46 44 28 30 30 30 30 )999-9999^FS 29 39 39 39 2D 39 39 39 39 5E 46 53 0D 0A ^F00 , 50^AAN , 18 , 5E 46 4F 30 2C 35 30 5E 41 41 4E 2C 31 38 2C 10^FDCENTER STA
31 30 5E 46 44 43 45 4E 54 45 52 20 53 54 41

#### 若要使用通訊診斷模式,請完成下列步驟:

- 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,請參閱設 定列印寬度於第77頁。
- 2. 將印表機設為 DIAGNOSTICS (診斷)。如需指示,請參閱*設定通訊模式*於第89

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 表示有噪音。
- 4. 關閉(O)印表機,然後再開啓(I),離開此自我檢測並回到一般操作。

## 感應器設定檔

使用感應器設定檔標籤,針對以下問題類型進行移難排解:

- 當耗材感應器無法決定標籤之間的間隙 (膠片) 時。
- 當耗材感應器將標籤上的預先列印區辨識爲間隙 ( 膠片 ) 時。
- 當色帶感應器無法偵測色帶時。

如需列印感應器設定檔的詳細說明,請參閱*列印感應器設定檔*於第84頁。若必須調整 感應器的敏感度,請執行*校準耗材和色帶感應器的敏感度*於第85頁。

色帶感應器設定檔(圖 23) 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。

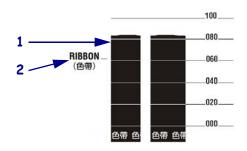


圖 23 • 感應器設定檔(色帶部份)

**耗材感應器設定檔(圖24)** 耗材感應器讀取會顯示爲感應器設定檔中的黑桿及平坦區。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。

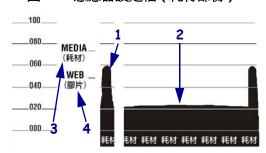


圖 24 • 感應器設定檔(耗材部份)

# 7

# 規格



本節提供印表機之功能和規格。

# 內容

一般規格	. 13	8
列印規格	. 13	9
耗材規格	. 14	1
色帶規格	. 14	2
印表機選項	. 14	3

# 般規格

一般規格		ZM400/RZ400 ZM600/RZ600				
高度		13.3 英吋	338 公釐	13.3 英吋	338 公釐	
寬度		10.9 英吋 278 公釐		13.4 英吋	341 公釐	
深度		18.7 英吋	475 公釐	18.7 英吋	475 公釐	
重量(不含	選用項目)	32.4 磅	15 公斤	34.7 磅	16公斤	
電力		90-265 VAC, 48-62 I (有保險絲)	Hz, 5 安培	90-265 VAC, 48 (有保險絲)	-62 Hz, 5 安培	
溫度	操作時	40°至104°F	5°至40°C	40°至104°F	5° 到 40° C	
	儲存	-40°至 140°F	-40°至140°F		-40°至 60°C	
相對濕度	操作時	20% 至 85% ( 濕度	20% 至 85% (濕度,非冷凝)		濕度,非冷凝)	
	儲存	5% 至 85% ( 濕度,	非冷凝)	5% 至 85% (濕度,非冷凝)		
通訊介面		<ul> <li>可設定之傳輸可設定在1或</li> <li>軟體(XON/X</li> <li>RS422/485以</li> <li>ZebraNet列印伺</li> </ul>	之 OFF),硬體 (DTR/I 及選用的轉接器	OSR 或 RTS/CTS) 印伺服器 (10BAS	SE-T · 100BASE-TX)	
記憶體		16 MB DRAM 記憶體 (12 MB 使用者可用 ) 8 MB Flash 記憶體 (2 MB 使用者可用 )				
<ul> <li>韌體接受的標籤格式</li> <li>* XML-Enabled ZPL</li> <li>* EPL II (僅限 203 dpi ZM400 或 ZM600)</li> <li>* APL-I (僅限 203 dpi ZM400 或 ZM600)</li> <li>* APL-D (僅限 203 dpi ZM400 或 ZM600)</li> </ul>						

# 列印規格

列印規格		ZM400/RZ400		ZM600/RZ600		
列印解析度		203 點 / 公釐	8點/公釐	203 點 / 公釐	8點/公釐	
		300點/公釐	12點/公釐	300點/公釐	12 點 / 公釐	
		600點/公釐	24 點 / 公釐	N/A	N/A	
點大小 (寬度 x 長度)	203 點 / 英吋	0.0049 英吋 x 0.0049 英吋	0.125 公釐 x 0.125 公釐	0.0049 英吋 x 0.0049 英吋	0.125 公釐 x 0.125 公釐	
(1221)	300 點 / 英吋	0.0033 英吋 x 0.0039 英吋	0.084 公釐 x 0.099 公釐	0.0033 英吋 x 0.0039 英吋	0.084 公釐 x 0.099 公釐	
	600 點 / 英吋	0.0016 英吋 x 0.0016 英吋	0.042 公釐 x 0.042 公釐	N/A	N/A	
從內部耗材台紙邊緣測量的 第1個點位置		0.10 英吋 ± 0.04 英吋	(2.5 公釐 ± 1 公 釐)	0.10 英吋 ± 0.04 英吋	(2.5 公釐 ± 1 公 釐)	
最大列印寬度 203 點 / 英吋		4.09 英吋	104 公釐	6.6 英吋	168 公釐	
最小列印長度	最小列印長度			1個點的列高		
最大連續列印	203 點 / 英吋	157 英吋	3988 公釐	102 英吋	2590 公釐	
長度	300 點 / 英吋	73 英吋	1854 公釐	45 英吋	1143 公釐	
	600 點 / 英吋	20 英吋	508 公釐	N/A	N/A	
條碼模組 (X) 尺寸			遮光片 (無旋轉)方向			
	203 點 / 英吋	4.9 英里至 49 英	里	4.9 英里至 49 英	里	
	300 點 / 英吋	3.3 英里至 33 英里		3.3 英里至 33 英里		
	600 點 / 英吋		里	N/A		
		梯形 (旋轉)方向		1		
	203 點 / 英吋 4.9 英里至 49 英里		里	4.9 英里至 49 英里		
	300 點 / 英吋	3.9 英里至 39 英	里	3.3 英里至 33 英	里	
	600 點 / 英吋	1.6 英里至 16 英	里	N/A		

# **140 | 規格** 列印規格

列印規格		ZM400/RZ400	ZM600/RZ600
可編程穩定列印速度	203 點 / 英吋	<ul><li>每秒 2.4 英吋 (61 公釐)</li><li>每秒 3 英吋至 10 英吋,每次增加 1 英吋(每秒 76 公釐至254 公釐,每次增加 25 公釐)</li></ul>	<ul><li>每秒 2.4 英吋 (61 公釐)</li><li>每秒 3 英吋至 10 英吋,每次增加 1 英吋(每秒 76 公釐至254 公釐,每次增加 25 公釐)</li></ul>
	300 點 / 英吋	<ul> <li>每秒 2.4 英吋 (61 公釐)</li> <li>每秒 3 英吋至 8 英吋,每次增加 1 英吋(每秒 76 公釐至 203 公釐,每次增加 25 公釐)</li> </ul>	<ul> <li>每秒 2.4 英吋 (61 公釐)</li> <li>每秒 3 英吋至 8 英吋,每次增加 1 英吋(每秒 76 公釐至 203 公釐,每次增加 25 公釐)</li> </ul>
	600 點 / 英吋	<ul> <li>1.5 英吋 (38 公釐)</li> <li>每秒 2 英吋至 4 英吋,每次增加 1 英吋(每秒 51 公釐至 102 公釐,每次增加 25 公釐)</li> </ul>	N/A

2011/3/22

# 耗材規格

耗材規格			ZM400/RZ40	0	ZM600/RZ60	0	
標籤長度	最小値	非 RFID	•		•		
		切除	0.5 英吋	13 公釐	0.5 英吋	13 公釐	
		剝離	0.5 英吋	13 公釐	0.5 英吋	13 公釐	
		迴帶	0.5 英吋	13 公釐	0.5 英吋	13 公釐	
		切割器	1 英吋	25.4 公釐	1.0 英吋	25.4 公釐	
		RFID	視每種詢答檢	<b>幾類型而有所</b> 不	不同 *	•	
	最大値	200 或 300 DPI	39 英吋	991 公釐	39 英吋	991 公釐	
		600 DPI	20 英吋	508 公釐	N/A	N/A	
標籤寬度	最小値	非 RFID	1 英吋	25.4 公釐	2 英吋	51 公釐	
		RFID	視每種詢答機	<sup>幾類型而有所っ</sup>	不同 *	•	
	最大値	切除/切割器	4.5 英吋	114 公釐	7.0 英吋	178 公釐	
		剝離/迴帶	4.25 英吋	108 公釐	6.75 英吋	171 公釐	
總厚度	<b>'</b>	最小値	0.0023 英吋	0.058 公釐	0.0023 英吋	0.058 公釐	
(包含襯墊,	若有的話)	最大値	0.010 英吋	0.25 公釐	0.010 英吋	0.025 公釐	
核心大小			3 英吋	76 公釐	3 英吋	76 公釐	
最大紙捲直徑	<u> </u>		8 英吋	203 公釐	8 英吋	203 公釐	
最大摺疊包裝 (長度 x 寬度			8.0 英吋× 4.5 英吋× 6.2 英吋	203 公釐 × 114 公釐 × 157 公釐	8.0 英吋× 7.0 英吋× 6.2 英吋	203 公釐 > 178 公釐 > 157 公釐 >	
標籤間隙		最小値	0.079 英吋	2公釐	0.079 英吋	2公釐	
		慣用設定値	0.118 英吋	3公釐	0.118 英吋	3公釐	
		最大値	0.157 英吋	4 公釐	0.157 英吋	4 公釐	
票券 / 標籤凹	洞大小(寬原		0.25 英吋 x 0.12 英吋	6 公釐 × 3 公釐	0.25 英吋 x 0.12 英吋	6 公釐 × 3 公釐	
孔直徑			0.125 英吋	3公釐	0.125 英吋	3公釐	
凹洞或孔位置		最小値	0.15 英吋	3.8 公釐	0.15 英吋	3.8	
(遠離內側耗	材邊緣)	最大値	2.25 英吋	57 公釐	3.5 英吋	90 公釐	
黑色標記尺寸	垂直長度		0.098 英吋 到 0.453 英 吋	2.5 到 11.5 公釐	0.098 英吋 到 0.453 英 吋	2.5 到 11.5 公釐	
	水平寬度	水平寬度		≥9.5 公釐	≥0.37 英吋	≥9.5 公釐	
	位置			≥ 0.37 英吋   ≥ 9.5 公釐   ≥ 0.37 英吋   ≥ 9.5 公釐   在內部耗材邊緣的 0.40 英吋 (1 公釐 ) 之內			
		Density Unit , UDO)	> 1.0 ODU				
耗材最大濃度			0.5 ODU				

<sup>\*</sup> 如需詢答機配置的資訊,請參閱 http://www.zebra.com/id/zebra/na/en/index/products/supplies/rfid\_supplies/rfid\_transponder\_inlay.html。

# 色帶規格

色帶的塗佈面可用內側或外側的方式捲在核軸上。所用的色帶必須符合安裝的熱轉印選項。標準熱轉印選項(黑色帶軸)使用在塗佈面外側的色帶,而替代的熱轉印選項(灰色帶軸)使用的是塗佈面內側的色帶。如需更多資訊,請參閱*色帶概並*於第36頁。

色帶規格		ZM400/RZ400		ZM600/RZ600	
色帶寬度	最小値	>2 英吋 *	51 公釐*	>2 英吋	51 公釐
(建議您使用至少與耗材同寬的 色帶,可避免印字頭磨損)。	最大値	4.3 英吋	110 公釐	6.85 英吋	174 公釐
標準長度	2:1 耗材與色 帶捲筒比例	984 英呎	300 公尺	984 英呎	300 公尺
	3:1 耗材與色 帶捲筒比例	1476 英呎	450公尺	1476 英呎	450 公尺
色帶核軸內側直徑		1 英吋	25.4 公釐	1 英吋	25.4 公釐
最大色帶捲筒大小		3.2 英吋	81.3 公釐	3.2 英吋	81.3 公釐

<sup>\*</sup> 本印表機經過測試與認可的最窄寬度為 2 英吋 (51 公釐 )。只要色帶寬度大於所使用耗材的寬度,您就可使用較窄的色帶。若要使用較 2 英吋 (51 公釐 ) 窄的色帶,請利用您的耗材來測試色帶的效能,確保您能得到想要的結果。

# 印表機選項

選項	ZM400	ZM600	RZ400	RZ600
切割器	X	X	X	X
剝離	X	X	X	X
襯墊收納	X	不可使用	X	不可使用
替代熱轉印選項(灰色軸), 使用塗佈面在內側的色帶	X	不可使用	X	不可使用
原廠安裝的 64 MB (58 MB 使用者可用 ) Flash 記憶體	X	X	X	X
300 dpi 印字頭	X	X	X	X
600 dpi 印字頭	X	不可使用	不可使用	不可使用
迴帶	X	X	X	X
外部列印伺服器 (10/100 或 10base-T)	X	X	X	X
內部列印伺服器 (10base-T)	X	X	X	X
無線列印伺服器	X	X	X	X
RFID 讀取機 / 編碼器	選擇性	選擇性	標準	標準

# **144** | 規格 印表機選項



筆記•		

# 索引

# **C** CANCEL

CANCEL(取消)接鈕 CANCEL(取消)自我檢測,129 說明,20 Coax 選項 Coax 連線的特色,29

#### D

dpi 格式轉換,95

#### Ε

Eltron Programming Language (EPL, Eltron 程式語言), 22

#### F

FCC 符合,4 FCC 輻射曝露限制,4 FEED(送紙)按鈕 FEED(送紙)自我檢測,131 FEED(送紙)和 PAUSE(暫停)自我檢測,134 說明,20 Flash 記憶體,84

#### Н

HEAD COLD (印字頭冷卻)訊息 單獨顯示的,115 與其他訊息循環出現,115 HEAD ELEMENT BAD (印字頭元件損壞)訊 息,115 HEAD TOO HOT (印字頭過熱)訊息,115

#### ı

INVALID HEAD (無效印字頭)訊息,113

#### L

LCD 訊息 設定模式,73 語言選項,97 錯誤訊息,113

#### O

OUT OF MEMORY (記憶體不足)訊息,116

#### P

PAPER OUT (紙張用完)訊息,114 PAUSE(暫停)按鈕 FEED(送紙)和 PAUSE(暫停)自我檢測,134 PAUSE(暫停)自我檢測,130 說明,20

#### R

#### **RFID**

「智慧型」標籤,34 印表機參數,98 韌體和語言限制,22 疑難排解,123 RIBBON IN (色帶裝入)訊息,114 RIBBON OUT (色帶用盡)訊息,113 RTC(即時時鐘)設定 日期,96 時間,96 閒置顯示,95

#### Т 手動校準,63 日期設定,96 THERMISTOR FAULT (熱感應調節器故障) 訊息 單獨顯示的,114 五畫 與其他訊息循環出現,115 主機信號交換協定設定,88 Twinax/Coax 連接埠 加拿大 DOC 符合,4 Twinax 或 Coax 連線的特色, 29 平行埠 平行連線的特色,28 U 接頭位置,17 設定平行通訊,86 USB 埠 打開印表機 ?C. 25 USB 連線的特色,28 用以放置印表機的平面,26 接頭位置,17 六畫 Ζ 列印伺服器 Zebra Programming Language (ZPL, Zebra 程式語 內部有線連線的特色,29 無線連線的特色,30 ZPL 模式設定,91 列印明暗度設定,73 韌體下載中,22 列印品質 疑難排解,117 列印配置標籤 一般規格,138 CANCEL (取消) 自我檢測, 129 乙太網路 List Setup 指令,82 內部有線連線的特色,29 列印規格,139 有線和無線連接器位置,17 列印網路配置標籤,82 無線連線的特色,30 說明與樣本標籤,72 列印寬度設定,77 列印模式 三書 已說明,40 下載韌體,22 在不同的列印模式以及選項中裝入耗材,43 耗材路徑,41 四書 選取,76 印字頭 分隔字元設定,90 切除模式 印字頭關閉設定,92 清潔,102 切除位置調整,75 列印模式使用已說明,40 無效替換印字頭錯誤,113 熱感應調節器故障,114 耗材路徑,41 裝入耗材,43 壓力調整,64 選取,76 印表機元件,18 印表機外部檢視,16 切割器 Cutter Jam (切割器卡住)訊息,116 切割器模式耗材路徑,42 列印模式使用已說明,40 在切割器模式中裝入耗材,43 清潔,106

選取切割器模式,76

印表機設定	自我檢測,128
RFID, 98	CANCEL (取消), 129
ZPL 模式 , 91	FEED ( 送紙 ), 131
分隔字元,90	FEED(送紙)和PAUSE(暫停),134
日期,96	PAUSE (暫停), 130
以網路配置標籤爲基準,72	通訊診斷,135
左側位置,93	開機自我檢測 (POST), 128
平行通訊,86	自動校準,63
列印方法,77	色帶
列印明暗度,73	正在裝入,58
列印寬度,77	色帶 LED 設定 , 94
同位檢查,88	何時使用,36
向後送紙,92	決定塗佈面,36
有線列印伺服器,98	刮塗測試,37
序列通訊,87	訂購,11
信號交換協定,88	移除,62
時間,96	規格,142
格式字首,90	疑難排解 , 122
格式轉換,95	黏著測試,36
耗材類型,76	色帶塗佈面的黏著測試,36
控制字首,89	色带座版器
短刷子目,87 通訊協定,88	列印感應器設定檔,84
最大標籤長度,78	校準程序,85,86
無線列印伺服器,98	色帶感應器設定,94
閒置顯示,95	巴市 忽愿奋议足,24
傳輸速率,87	, <del></del>
經由控制面板設定,68	七畫
資料位元,87	序列埠
網路 ID, 89	序列連線的特色,27
語言,97	接頭位置,17
標籤上端,93	設定序列通訊,87
(帝政工 <sup>3</sup> 111111111111111111111111111111111111	技術支援,11
印表機診斷 , 128	更換零件,100
印表機語言模式,22	
印表機選項 , 143	八畫
已說明 , 40	• •
在不同的列印模式以及選項中裝入耗材,43	例行的清潔排程,101
耗材路徑,41	刮塗測試 色帶塗佈面 , 37
同位檢查設定,88	
向後送紙設定,92	耗材類型 , 36 初始化 Flash 記憶體 , 84
回收印表機零件,100	初始化記憶卡,83
回復	
原廠預設値 , <b>6</b> 9	延遲切割模式
網路設定,69	列印模式使用已說明,40
字型清單 , 81	耗材路徑 , 42
有線列印伺服器	裝入耗材 , 43 選取 , 76
印表機參數,98	
特色,29	明暗度設定 , 73 空間需求 , 26
接頭位置 , 17	空间需求, 20 長度計算器, 81
檢視作用中的列印伺服器,72	大度計算益,61 非連續型耗材
MANUEL AND THE AND LABOUR 1 TO THE AND	已說明,35
	設定耗材類型,76
	以足术仍积空,/0

九畫	耗材盒
保存印表機 , 25	元件,18
客戶服務,11	清潔,105
相對濕度需求,26	耗材感應器
穿孔的耗材,35	列印感應器設定檔,84
計數器,81	校準,85,86
訂購色帶及耗材,11	耗材感應器設定,94
訂購更換零件,100	耗材擋門,16
司牌文换令什,100 重組訊息,116	耗材類型
	RFID 「智慧型」標籤,34
重新列印模式(適用於重新列印上個標籤),93	非連續型捲筒耗材,35
	穿孔的耗材,35
十畫	連續型捲筒耗材,35
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	黑色標記耗材,35
列印模式使用已說明,40	摺疊耗材,35
耗材路徑,41	標籤耗材,34
裝入耗材,43	膠片耗材,35
選取,76	
原廠預設値	送貨 季本海冷印書機 25
回復網路設定,69	重新運送印表機,25
	報告損壞?,25
重新載入參數,69	迴帶模式 TUCH## 1/4 (# 17 17 17 17 17 17 17 17 17 17 17 17 17
時間設定,96	列印模式使用已說明,40
校正問題 , 120	耗材路徑,42
校準	移除襯墊,108
耗材和色帶感應器,85,86	裝入耗材,43
設定印字頭關閉,92	調整耗材對齊,110
設定電源開啓時採用的耗材,91	選取,76
疑難排解問題,120	迴帶模式的襯墊移除,108
格式化記憶卡,83	配置
格式字首設定,90	軟體或印表機驅動程式,73
格式清單,81	進入和使用設定模式,68
格式轉換設定,95	離開設定模式,69
耗材	變更參數,73
RFID「智慧型」標籤,34	配置標籤
WEB ( 膠片 ), 35	使用 CANCEL (取消) 自我檢測列印, 129
正在裝入,43	使用 List Setup 指令來列印,82
非連續型捲筒耗材,35	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •
穿孔,35	上
訂購,11	十一畫
耗材 LED 設定,94	停用密碼保護,70
耗材類型,34	國際安全組織標誌,33
規格,141	密碼
設定耗材類型,76	指定密碼等級,96
連續型捲筒耗材,35	停用,70
黑色標記,35	預設,70
招疊,35	輸入,70
標籤耗材,34	將印表機連接到電腦或網路,27
耗材刮塗測試,36	控制字首設定,89
耗材和色帶感應器校準程序,85,86	

控制面板	通訊診斷測試
LCD 錯誤訊息 , 113	概述 , 135
位置,16	選取,89
所述按鈕,20	連接印表機到電源,32
所述指示燈,21	連續型耗材
參數,73	已說明,35
進入和使用設定模式,68	設定耗材類型,76
概述和圖解,19	政定和仍规主,70
離開設定模式,69	to a seed
	十二畫
捲筒耗材	最大標籤長度設定,78
已說明,34	無線列印伺服器
正在裝入,44	印表機參數,98
條碼	特色,30
FEED(送紙)自我檢測期間進行明暗度比較,	接頭位置 , 17
131	檢視作用中的列印伺服器,72
可用的條碼清單,81	無線網路卡,31
清潔	
切割器模組 , 106	無襯墊剝離或無襯墊迴帶
印字頭和滾筒,102	如同列印模式選項,40
印表機外部,101	選取,76
建議的清潔排程,101	診斷,128
耗材盒和感應器,105	進入設定模式,68
移除用過的色帶 ?, 62	開始設定之前,24
處理印表機零件 ?C, 100	開機自我檢測 (POST), 128
處理電池,100	閒置顯示設定,95
規格	韌體,22
	黑色標記耗材
一般,138	所述的,35
列印,139	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,
色帶 , 142	1.→+
耗材,141	十三畫
電源線,33	傳輸速率設定,87
設定	感應器
打開印表機 ?C, 25	列印感應器設定檔,84
檢查清單,24	清潔 , 105
設定清單	解說感應器設定檔,136
字型,81	感應器設定檔校準
所有設定,82	經由控制面板選取,84
格式,81	溫度需求,26
條碼,81	裝入色帶,58
設定,82	裝入耗材,43
網路,82	資料位元設定,87
影像,81	資料來源
設定模式	連線,27
LCD 訊息,73	選擇地點,26
密碼,70	
	資料纜線,31
進入和使用設定模式,68	載入原廠預設值,69
離開設定模式,69	電子機蓋,16
責任,2	電源
通訊介面,27	連接到電源,32
通訊協定設定,88	電源開關和接頭位置,17
通訊問題 , 121	電源線規格,33
	選取地點,26

電源開啓時採用的耗材,91 預設密碼,70 十四書 摺疊耗材 已說明,35 正在裝入,44 疑難排解 LCD 錯誤訊息,113 RFID 問題, 123 列印品質問題,117 色帶問題,122 通訊問題,121 診斷測試,128 檢查清單,112 網路 ID 設定,89 網路配置標籤 列印,72 使用 List Network 指令來列印,82 改變無法閱讀的語言,126 選項,97 十五書 影像清單,81

標記 LED 設定,94 標記耗材感應器設定,94 標籤上端 印表機無法偵測,127 設定,93 標籤耗材 所述的,34 標籤無法列印,121 模擬,22 潤滑,100 熱感應模式 耗材刮塗測試,36 設定,77 熱轉印模式 耗材刮塗測試,36 設定,77 膠片耗材 已說明,35

膠片感應器設定,94 調整 切除位置,75 左側位置,93 列印明暗度,73 可字頭壓力,64 迴帶的耗材對齊,110 銷售,11

#### 十六書

操作環境,26 輻射曝露限制,4 選項,143 錯誤訊息,113

## 十七畫

檢查送貨損壞?,25 檢查清單 開始之前,24 疑難排解,112 濕度需求,26 聯絡人,11 點陣圖縮放係數,95

## 十八畫

離開設定模式,69

## 二十書

議孎 i 送貨損壞,25

# 二十二畫

襯墊收納模式 裝入耗材,43 說明,40

## 二十三畫

顯示語言 改變無法閱讀的語言,126 選項,97



#### **Zebra Technologies Corporation**

Zebra Technologies Corporation 475 Half Day Road, Suite 500 Lincolnshire, IL 60069 USA

電話:+1 847 634 6700 Toll-free +1 866 230 9494 傳真:+1 847 913 8766

#### **Zebra Technologies Europe Limited**

Dukes Meadow Millboard Road Bourne End Buckinghamshire, SL8 5XF, UK

電話: +44 (0)1628 556000 傳真: +44 (0)1628 556001

#### Zebra Technologies Asia Pacific, LLC

120 Robinson Road #06-01 Parakou Building Singapore 068913

電話:+65 6858 0722 傳真:+65 6885 0838

http://www.zebra.com