

Zebra®
Xi4™/RXi4™

使用者指南



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

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

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

在美國或其他國家 AS/400 均為 International Business Machines Corporation 的註冊商標。

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，不得為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。



宣告履約

我們已經決定以下項目均可辨識為 Zebra 印表機：

Xi4™ 系列

110Xi4™、R110Xi4™、140Xi4™、170Xi4™、220Xi4™

由以下公司製造：

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

已經符合適用的 FCC 技術標準

適用於家庭、辦公室、商業以及工業

如果沒有在設備上進行未授權變更，
而且如果正確維護與操作設備。

履約資訊

FCC 符合聲明

此設施符合第 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。為了確保合乎規定，此印表機必須使用遮蔽式傳輸電纜。

FCC 「輻射曝露聲明」 (適用於有 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輻射體 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.

內容



宣告履約	3
履約資訊	4
關於本文件	9
誰該使用本文件	10
本文件之組織	10
文件慣例	11
1•簡介	13
印表機零件	14
控制面板	15
2•印表機設定	17
開始之前	18
處理印表機	19
打開並檢查印表機	19
保存印表機	19
運送印表機	19
為印表機選取地點	20
選取平面	20
提供適當的操作環境	20
提供適當的空間	20
提供資料來源	20
提供電源	20
選取一個資料通訊介面	21
資料纜線與無線網路卡	25
連接印表機到電源	26
電源線規格	27
安裝控制面板鍵台頂蓋	28

耗材類型	29
色帶概述	31
何時使用色帶	31
色帶塗佈面	31
3 • 操作	33
列印模式和印表機選項	34
列印模式說明和印表機要求	34
耗材路徑	35
準備耗材進行裝入	37
在切除模式中裝入耗材	42
在剝離模式中裝入耗材	46
以切割器模式裝入耗材	52
以迴帶模式裝入耗材	56
移除迴帶軸的耗材襯墊	63
裝入色帶	65
移除用過的色帶	70
校準印表機	71
調整傳輸耗材感應器	73
上耗材感應器	73
下耗材感應器	76
調整印字頭壓力和插栓位置	77
插栓位置調整	77
調整印字頭壓力	78
4 • 配置	81
設定模式	82
進入和使用設定模式	82
離開設定模式	83
變更密碼保護參數	84
預設密碼的值	84
停用密碼保護功能	84
列印配置標籤	85
列印網路配置標籤	86
標準控制面板參數	87
其他控制面板參數	109
5 • 例行維護	111
更換印表機元件	112
訂購更換零件	112
回收印表機元件	112
潤滑	112

清潔排程和程序.....	113
清潔外部.....	113
清潔耗材盒.....	113
清潔印字頭與滾筒.....	114
清潔感應器.....	117
清潔壓片.....	120
清潔切割器.....	126
更換保險絲.....	127
6 • 疑難排解	129
疑難排解檢查清單.....	130
LCD 錯誤訊息.....	131
列印品質問題.....	136
校準問題.....	139
通訊問題.....	140
色帶問題.....	141
RFID 問題.....	142
雜項印表機問題.....	145
印表機診斷.....	147
開機自我檢測.....	147
CANCEL (取消) 自我檢測.....	148
PAUSE (暫停) 自我檢測.....	149
FEED (送紙) 自我檢測.....	150
FEED (送紙) 和 PAUSE (暫停) 自我檢測.....	153
通訊診斷測試.....	154
感應器設定檔.....	155
7 • 規格	157
功能.....	158
標準功能.....	158
選用功能.....	158
Zebra Programming Language (ZPL, Zebra 程式語言).....	159
條碼.....	159
一般規格.....	160
實體規格.....	160
電力規格.....	160
作業與儲存環境狀況.....	160
印表機各機型規格.....	161
110Xi4 與 R110Xi4.....	161
140Xi4、170Xi4 及 220Xi4.....	162
色帶規格.....	163
110Xi4 與 R110Xi4.....	163
140Xi4、170Xi4 及 220Xi4.....	163

耗材規格	164
110Xi4 與 R110Xi4	164
140Xi4、170Xi4 及 220Xi4 印表機	165
使用者授權合約	167
字彙	171
索引	175



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	10
本文件之組織	10
文件慣例.....	11

誰該使用本文件

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

本文件之組織

本使用者指南的結構如下：

章節	說明
簡介於第 13 頁	本節提供印表機和其元件的詳細概述。
印表機設定於第 17 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 33 頁	本節提供裝入和校準印表機的程序。
配置於第 81 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 111 頁	本節提供例行清潔和維護的程序。
疑難排解於第 129 頁	本節提供您有關需要疑難排解錯誤的資訊。包含各種診斷測試。
規格於第 157 頁	本節提供本印表機之功能和規格。
字彙於第 171 頁	字彙提供常用詞彙清單。

文件慣例

本文件使用下列慣例來傳達特定資訊：

不同的色彩（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。



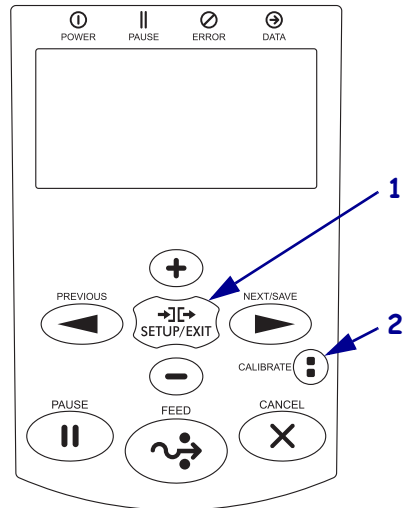
附註 • 提供一般或建設性資訊，藉以強調或補充主要文字的重點。



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** 即為一例。

圖 1 • 具有圖說文字之範例圖



1	SETUP/EXIT (設定 / 結束) 按鈕
2	CALIBRATE (校準) 按鈕



簡介

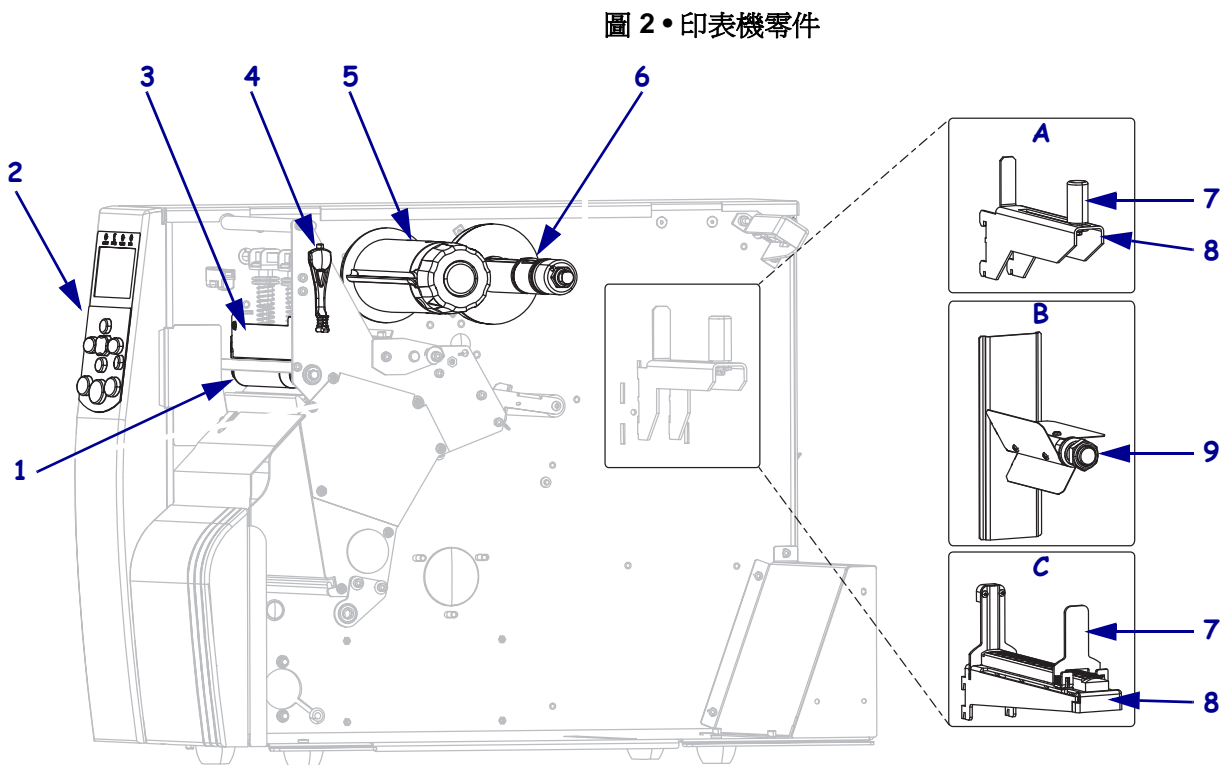
本節提供印表機和其元件的詳細概述。

內容

印表機零件.....	14
控制面板.....	15

印表機零件

圖 2 顯示印表機耗材盒內部的標準零件。視印表機機型和安裝選項而定，您的印表機可能會稍微不同。在繼續印表機安裝程序之前，先熟悉這些零件。



1	滾筒
2	控制面板
3	印字頭組合
4	印字頭開啓桿
5	色帶收納軸
6	色帶供應軸

7	耗材輔助導桿 *
8	耗材供應架 *
9	耗材軸 *
A	用於 110Xi4/R110Xi4 200 dpi 和 300 dpi 機型。
B	用於 110Xi4/R110Xi4 600 dpi 機型。
C	用於其他所有 Xi4 機型。

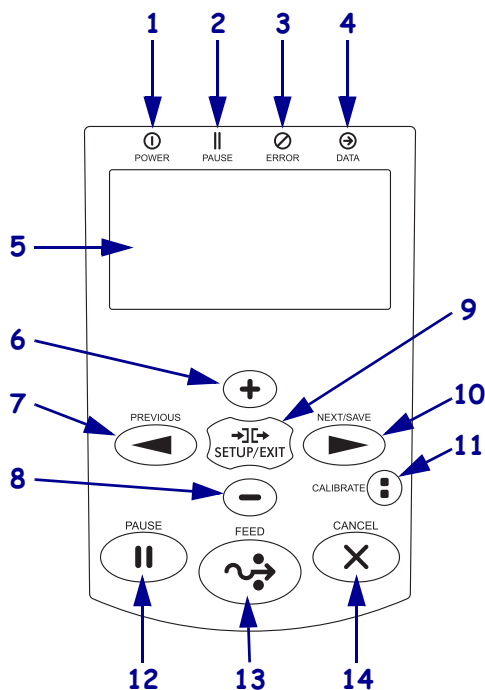
* 視印表機機型而定。請參閱 A、B 或 C。

控制面板

印表機所有控制項目和指示燈的位置都在控制面板上 (圖 3)。

- 控制面板的液晶顯示器 (LCD) 會顯示操作狀態和印表機參數。
- 控制面板按鈕用於控制印表機的操作並可設定參數。
- 控制面板燈 (LED) 會顯示印表機操作狀態或指出正在啟用哪一個控制面板按鈕。

圖 3 • 控制面板按鈕和燈號的位置



1	POWER (電源) 燈	當印表機開啓時亮起。	
2	PAUSE (暫停) 燈	當印表機暫停時亮起。	
3	錯誤指示燈	熄滅	正常操作 -- 列印機沒有錯誤。
		閃爍	印表機有錯誤。請檢查 LCD 以取得更多資訊。
4	資料指示燈	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。

5	LCD	<p>不同的印表機模式有不同的控制面板 LCD 功能。</p> <ul style="list-style-type: none"> 在操作模式中，LCD 會顯示印表機狀態，有時候會一起顯示控制面板燈號。 在暫停模式中，印表機會暫時停止列印。 在設定模式中，您可以使用控制面板 LCD 以檢視或修改印表機參數（請參閱 標準控制面板參數於第 87 頁）。 在錯誤模式中，LCD 可顯示警告或錯誤訊息（請參閱 LCD 錯誤訊息於第 131 頁）。
6	PLUS (+) (加)	變更參數值。通常用來增加值、回答「是」、捲動選項，或於輸入印表機密碼時變更數值。
7	PREVIOUS (上一個)	進入設定模式時，捲動 LCD 到上一個參數。按住以快速捲動。
8	MINUS (-) (減)	變更參數值。通常用來減少值、回答「否」、捲動選項，或於輸入印表機密碼時變更游標位置。
9	SETUP/EXIT (設定 / 結束)	進入和離開設定模式。
10	NEXT/SAVE (下一個 / 儲存)	<ul style="list-style-type: none"> 進入設定模式時，捲動 LCD 到下一個參數。按住以快速捲動。 離開設定模式時，儲存您依序在配置與校準所做的任何變更。
11	CALIBRATE (校準)	<p>請根據下列項目校準印表機：</p> <ul style="list-style-type: none"> 耗材長度 耗材類型（連續型或非連續型） 列印方法（熱感應或熱轉印） 感應器值
12	PAUSE (暫停)	<p>開始或停止印表機的運作，或移除錯誤訊息並清除 LCD。</p> <ul style="list-style-type: none"> 如果印表機閒置時，則會立即進入暫停模式。 如果印表機正在列印，印表機暫停前會完成標籤的列印。
13	FEED (送紙)	<p>每按一下按鈕，就會強制印表機送入一張空白標籤。</p> <ul style="list-style-type: none"> 如果印表機閒置或暫停，則會立即送出標籤。 如果印表機正在列印，則列印完成後會送出此標籤。
14	CANCEL (取消)	<p>當印表機暫停時，取消列印工作。</p> <p>按下 CANCEL (取消) 時會有下列效果：</p> <ul style="list-style-type: none"> 取消目前正在列印的標籤格式。 如果沒有正在列印的標籤格式，會取消下一個等待列印的標籤格式。 如果沒有正在等列印的標籤格式，則會忽略 CANCEL (取消)。 <p>按下並按住 CANCEL (取消) 將會清除印表機的整個標籤格式記憶體。清除格式時，DATA (資料) 燈號會熄滅。</p>



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.....	18
處理印表機.....	19
打開並檢查印表機.....	19
保存印表機.....	19
運送印表機.....	19
為印表機選取地點.....	20
選取平面.....	20
提供適當的操作環境.....	20
提供適當的空間.....	20
提供資料來源.....	20
提供電源.....	20
選取一個資料通訊介面.....	21
資料纜線與無線網路卡.....	25
連接印表機到電源.....	26
電源線規格.....	27
耗材類型.....	29
色帶概述.....	31
何時使用色帶.....	31
色帶塗佈面.....	31

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 19 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 20 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 21 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 27 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 26 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 29 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 31 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 1 所顯示的條件下保存印表機。

表 1 • 保存的溫度和濕度

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

為印表機選取地點

當您在為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 160 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 160 頁](#)。

[表 2](#) 指出印表機操作時的溫度和相對濕度需求。

表 2 • 操作溫度和濕度

模式	溫度	相對濕度
熱轉印	41° 到 104°F (5° 到 40°C)	20 至 85% (非冷凝)。
熱感應	32° 到 104°F (0° 到 40°C)	20 至 85% (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啓耗材擋門。為了達到適當的通風和冷卻，請將印表機周圍的空間保持開放。



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

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面於第 21 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 3 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 3 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 3 • 資料通訊介面

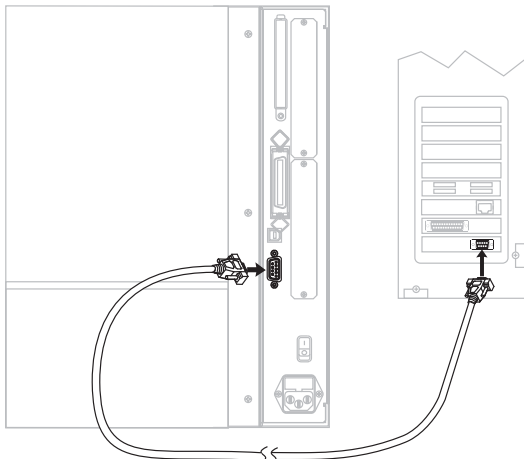
介面	標準或選用	說明
RS-232 序列	標準	<p>限制與要求</p> <ul style="list-style-type: none"> 纜線最長長度為 50 英尺 (15.24 公尺)。 您可能需要變更印表機參數才能與主控電腦相符。 若您使用的是標準數據機纜線，則必須使用虛擬數據機配接器連接至印表機。 <p>連線與配置 傳輸速率、資料和停止位元數目、同位檢查，以及 XON/XOFF 或 DTR 控制項應設定為與主機電腦的設定相符。請見 標準控制面板參數於第 87 頁 以檢視或變更這些參數。</p> 

表 3 • 資料通訊介面 (續)

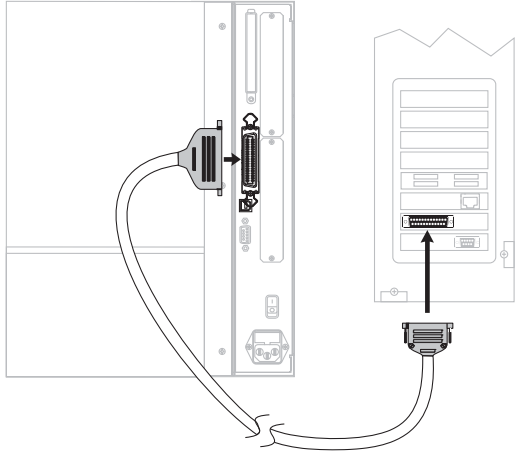
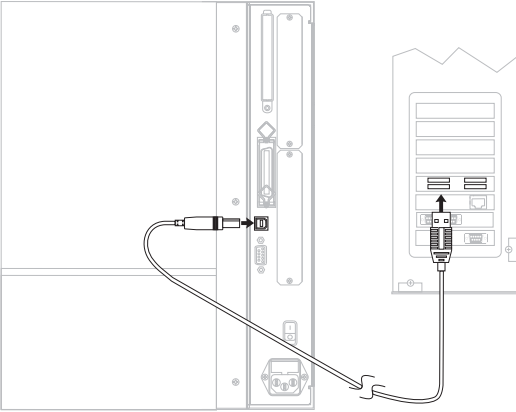
介面	標準或選用	說明
IEEE 1284 雙向平行	標準	<p>限制與要求</p> <ul style="list-style-type: none"> • 纜線最長長度為 10 英呎 (3 公尺)。 • 建議纜線長度為 6 英呎 (1.83 公尺)。 • 不需要變更印表機參數以便與主機電腦相符。 <p>連線與配置 不需要任何額外配置。乙太網路列印伺服器 (若有安裝) 會用去或覆蓋印表機上的此連接埠。</p> 
USB	標準	<p>限制與要求</p> <ul style="list-style-type: none"> • 纜線最長長度為 16.4 英呎 (5 公尺)。 • 不需要變更印表機參數以便與主機電腦相符。 <p>連線與配置 不需要任何額外配置。</p> <p>注意 • 請小心不要將 USB 纜線插入印表機上的有線乙太網路列印伺服器，因為此舉會損害連接器。</p> 

表 3 • 資料通訊介面 (續)

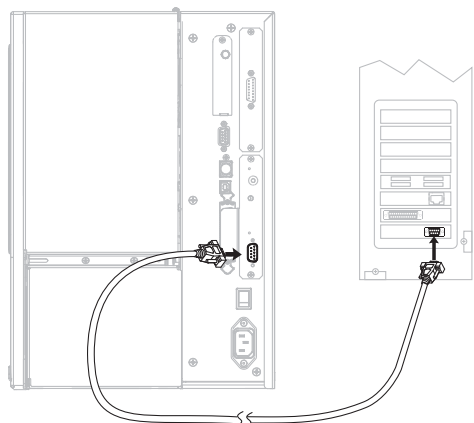

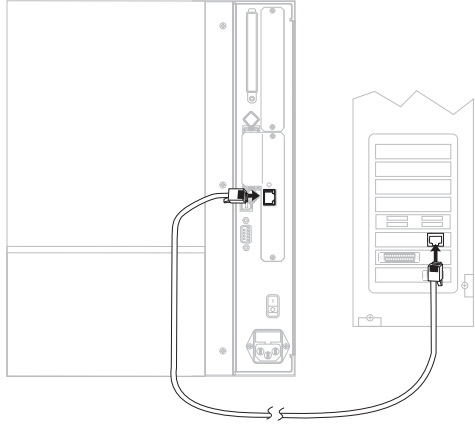
介面	標準或選用	說明
Twinax/Coax	選擇性	<p>限制與要求</p> <ul style="list-style-type: none"> 作為轉換 EBCDIC 至 ASCII 的轉換器。 在 IBM® AS/400® 環境之中允許與印表機通訊。 <p>連線與配置 不需要任何額外配置。若要購買此選項，請聯絡您的授權 Zebra 經銷商。</p> 
內部有線乙太網路 列印伺服器	標準	<p>限制與要求</p> <ul style="list-style-type: none"> 可透過您的區域網路上的任何電腦列印至印表機。 在 ZPL 模式時，可透過印表機的網頁與印表機通訊。 印表機必須設定為使用您的區域網路。 <p>連線與配置 請參閱 <i>ZebraNet 10/100 列印伺服器使用者與參考指南</i> 以了解配置指示。該手冊可在 http://www.zebra.com/manuals 上或在印表機隨附的使用者 CD 中取得。</p> <p> 附註 • 若要使用此連線，您需要移除針對防止某人意外將 USB 接頭插入此連線埠而設計的原廠安裝插頭。</p> 

表 3 • 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	選擇性	<p>限制與要求</p> <ul style="list-style-type: none"> 可從您無線區域網路 (WLAN) 上的任何一部電腦列印至印表機。 在 ZPL 模式時，可透過印表機的網頁與印表機通訊。 印表機必須設定為使用您的無線區域網路。 <p>配置 請參閱 <i>ZebraNet 無線使用者指南</i> 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。</p> <p> 附註 • 此連線會覆蓋或用去平行埠。</p>

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無線網路卡。

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

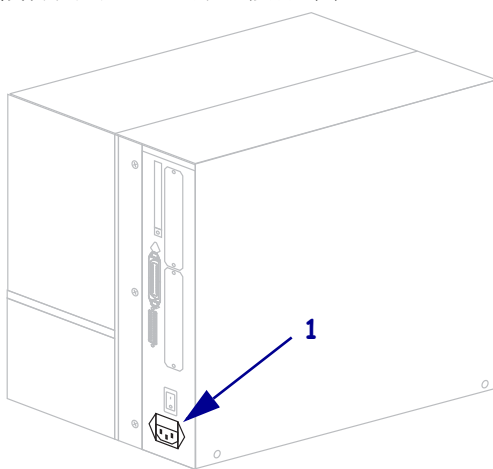
AC 電源線的一端必須具有三腳母接頭，可將 AC 電源連接器插入印表機背面的接頭。若您的印表機未隨附電源纜線，請參閱 [電源線規格於第 27 頁](#)。



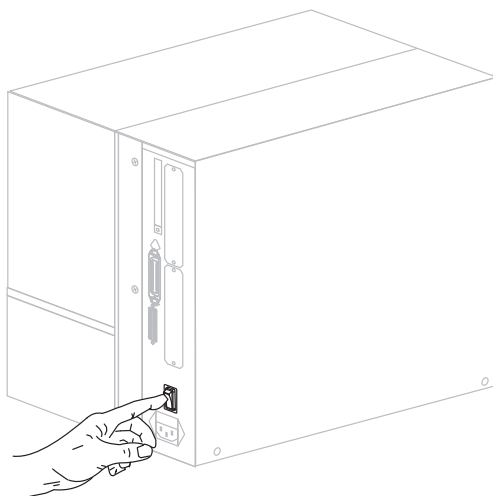
注意 • 為了人員和設備的安全起見，請務必使用地區或國家專用且經認可的三導體電纜線進行安裝。纜線必須使用 IEC 320 母接頭，以及符合地區特定需求的三導體接地線插頭配置。

若要將印表機連接到電源，請完成下列步驟：

1. 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

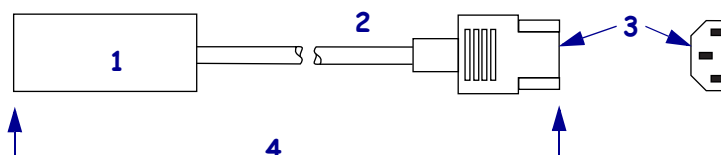


注意 • 爲了人員和設備的安全起見，請務必使用地區或國家專用且經認可的三導體電纜線進行安裝。此纜線必須使用 IEC 320 母接頭，以及符合地區特定需求的三導體接地線插頭配置。

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 4 及下列指導方針：

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

圖 4 • 電源線規格



1	適用於您國家的 AC 電源插頭 - 必須標示至少一個知名國際安全組織的認證標誌 (圖 5)。
2	3 導體 HAR 電纜線或其他經過您國家認可的電纜線。
3	IEC 320 接頭 - 必須標示至少一個知名國際安全組織認證標誌 (圖 5)。
4	長度 ? 9.8 英呎 (3 公尺)。等級 10 安培、250 伏交流。

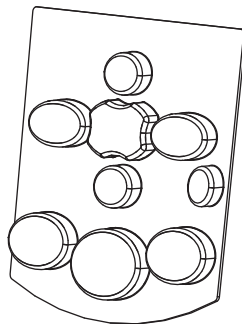
圖 5 • 國際安全組織認證



安裝控制面板鍵台頂蓋

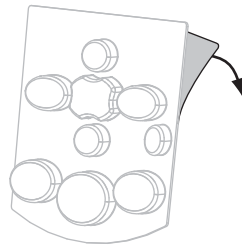
控制面板鍵台的防護頂蓋隨您的印表機提供 (圖 6)。如果您的印表機是在潮濕或骯髒的環境中運作，請安裝此選用的頂蓋。這樣能保護鍵台不受損害。

圖 6 • 控制面板鍵台頂蓋

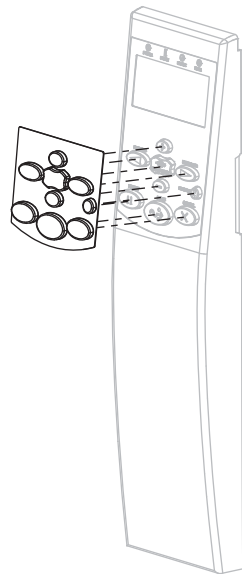


若要安裝控制面板鍵台頂蓋，請完成下列步驟：

1. 請將台紙從控制面板鍵台頂蓋移除，以露出背膠。



2. 仔細將頂蓋對齊鍵台。施壓以將頂蓋黏著到印表機上。



耗材類型



重要 • Zebra 強烈建議您使用 Zebra 牌的耗材供應，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，以增強印表機的字印功能，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 (有時又稱為「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」標籤都有可讀記憶體，而且許多都擁有可編碼的記憶體。

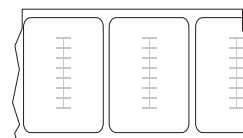
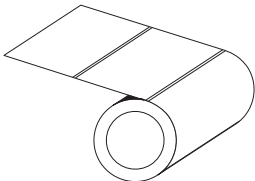
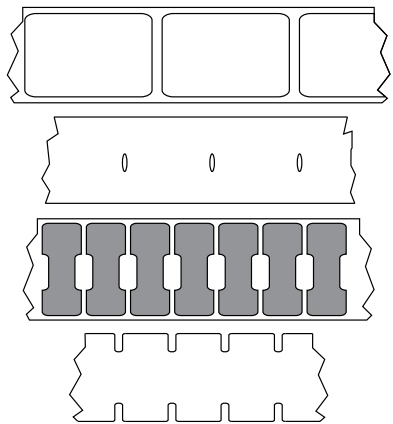
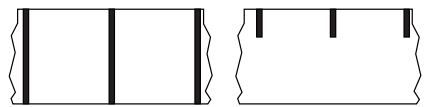
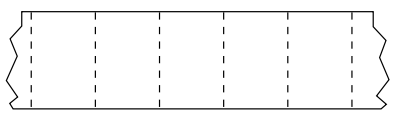
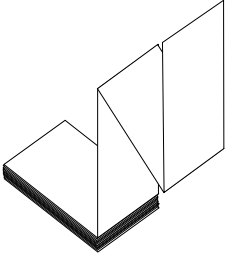
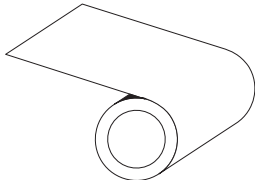


表 4 描述滾筒和折疊耗材。滾筒耗材是要裝入印表機內，而折疊耗材可以放置在印表機的內側或外側。

表 4 • 捲筒與折疊耗材

耗材類型	耗材外觀	說明
非連續型捲筒耗材		<p>捲筒耗材是捲在 3 英吋 (76 公釐) 的核軸上。每一張標籤都會以下列一或多種方式隔開：</p> <ul style="list-style-type: none"> <p><i>膠片耗材</i>利用間隙、凹洞或凹孔來區隔標籤。</p>  <p><i>黑色標記耗材</i>使用耗材背面的預先印製黑色標記以指示標籤區隔。</p>  <p><i>穿孔耗材</i>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。</p> 
非連續型折疊耗材		<p>折疊耗材以 Z 字形折疊。折疊耗材的標籤區隔可以和非連續型捲筒耗材相同。區隔可能會落在折疊上或接近折疊的位置。</p>
連續型捲筒 耗材		<p>捲筒耗材是捲在 3 英吋 (76 公釐) 的核軸上。</p> <p>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。</p>

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	熱轉印。需要色帶。
出現在耗材上	熱感應。不需要色帶。

色帶塗佈面

色帶的塗佈面可用內側或外側的方式捲在核軸上（圖 7）。本印表機只能使用塗佈面向外的色帶。如果您不能確定某色帶捲的塗佈面是哪一面，請執行黏著測試或色帶刮塗測試，來判斷哪一面是塗佈面。

圖 7 • 內側或外側的色帶塗佈面



黏著測試

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

若要執行黏著測試，請完成下列步驟：

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

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

色帶刮塗測試

沒有標籤時可執行色帶刮塗測試。

若要執行色帶刮塗測試，請完成下列步驟：

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

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



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 17 頁內的工作並解決其中的問題。

內容

列印模式和印表機選項.....	34
列印模式說明和印表機要求	34
耗材路徑.....	35
準備耗材進行裝入	37
在切除模式中裝入耗材.....	42
在剝離模式中裝入耗材.....	46
以切割器模式裝入耗材.....	52
以迴帶模式裝入耗材.....	56
移除迴帶軸的耗材襯墊.....	63
裝入色帶.....	65
移除用過的色帶	70
校準印表機.....	71
調整傳輸耗材感應器.....	73
上耗材感應器.....	73
下耗材感應器.....	76
調整印字頭壓力和插栓位置	77
插栓位置調整.....	77
調整印字頭壓力	78

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 5)。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 29 頁。若要選取列印模式，請參閱 [選取列印模式](#) 於第 88 頁。

列印模式說明和印表機要求

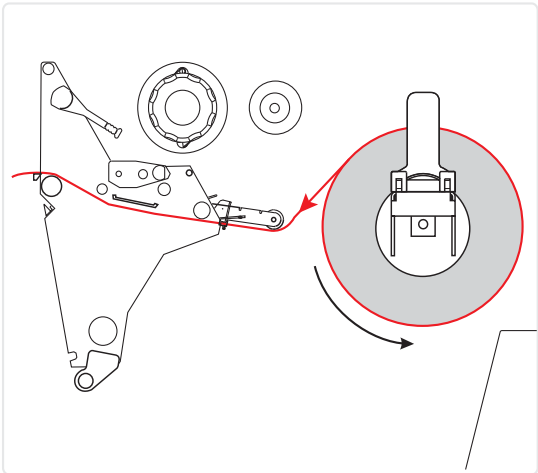
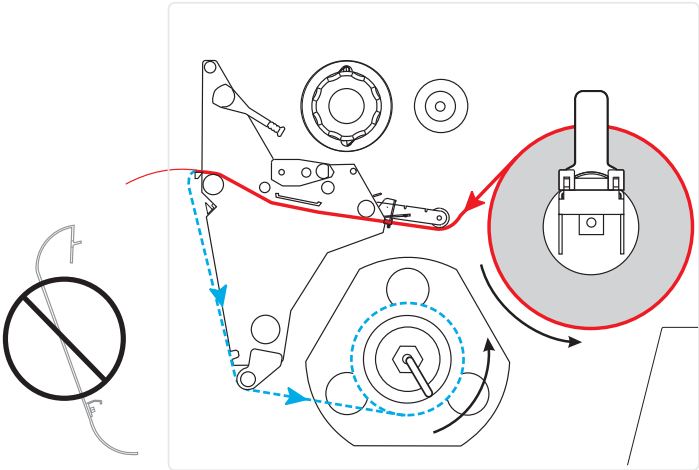
表 5 • 列印模式和印表機選項

列印模式	何時使用 / 所需的印表機選項	印表機動作
Tear-Off (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。
Peel-Off (剝離)	只適用於具有 Peel-Off (剝離) 或 Rewind (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。背膠捲在迴帶軸上，但不使用迴帶板。
Cutter (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。
Delayed Cut (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。
Applicator (塗抹器)	僅在印表機與使用標籤的機器一同使用時使用。	印表機接收到塗抹器訊號時即印出標籤。
Rewind (迴帶)	適用於當您想要將標籤重繞在核軸上時，具有 Rewind (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。耗材在列印後會被捲在核軸上。使用迴帶板。 如果您的印表機具有切割器，耗材將穿過切割器，但不會切割標籤。
RFID	當在切除模式下列印多個 RFID 標籤時，您可以使用此選項來增加輸出時間。	印表機在標籤之間不會向後送紙。列印最後一個標籤時，印表機會先等待另一標籤格式 1 秒鐘，然後再將最後一個列印的標籤送入切除位置。

耗材路徑

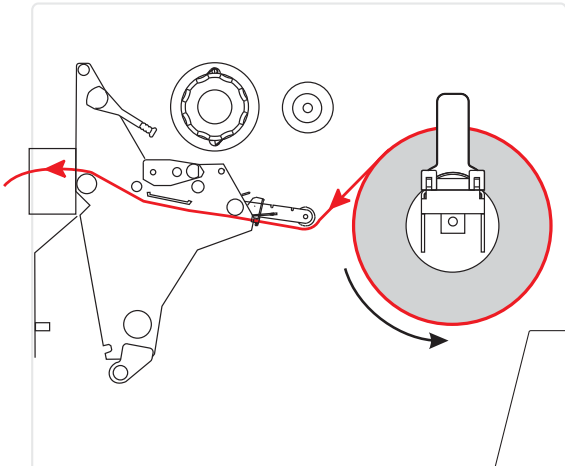
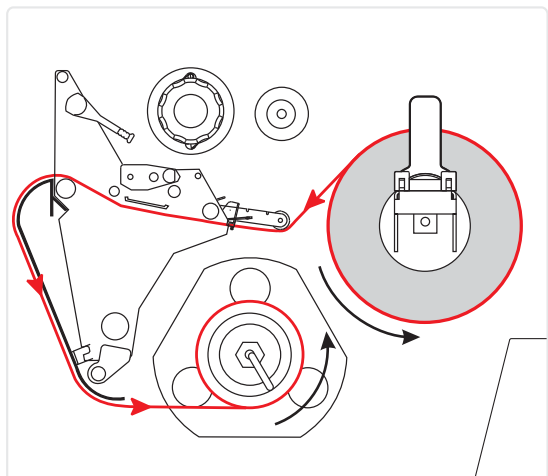
表 6 顯示列印模式的耗材路徑，以及使用捲筒耗材的印表機選項組合。折疊耗材使用和捲筒耗材一樣的列印模式與印表機選項。RFID 印表機可以使用這些印表機所有選項，而且有相同的耗材路徑。

表 6 • 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
Tear-Off (切除)	具有任何印表機選項的 印表機可以使用 Tear-Off (切除) 模式	
Peel-Off (剝離) 或 Applicator (塗抹器)	Rewind (迴帶) (顯示) 或 Peel (剝離) (不顯示)	

紅色實線 = 耗材、藍色虛線 = 僅背膠

表 6 • 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
Cutter (切割器)	Cutter (切割器)	
Rewind (迴帶)	Rewind (迴帶) (不含切割器選項)	

紅色實線 = 耗材、藍色虛線 = 僅背膠

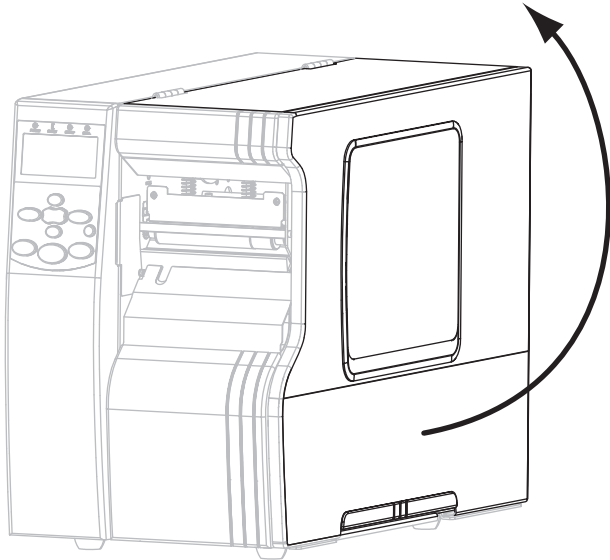
準備耗材進行裝入

您可以在印表機中使用捲筒耗材或摺疊耗材。捲筒耗材採用架放方式，並從耗材供應架裝入。摺疊耗材存放於印表機之外或印表機底部，且垂掛於耗材供應架上。

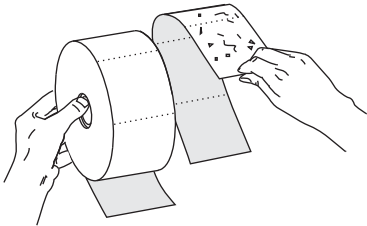
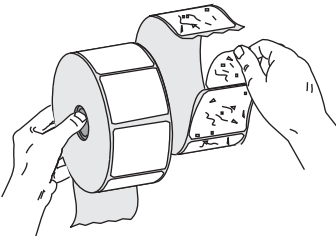
捲筒耗材

若要將捲筒耗材放在耗材供應架，請完成下列步驟：

- 掀起耗材擋門。



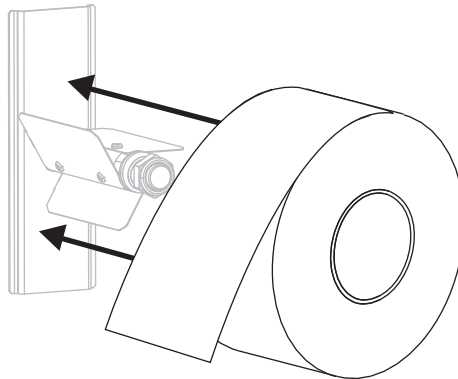
- 移除和丟棄任何骯髒，或是由黏膠或膠帶黏住的標籤或貼紙。

標籤耗材	標籤
	

3. 請按照您印表機機型的說明將耗材裝入印表機。

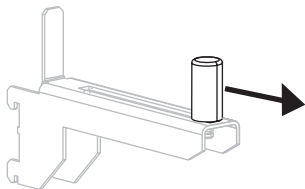
110Xi4/R110Xi4 600 dpi

- a. 將一捲耗材置於耗材供應軸上。將捲筒盡量往後推入。

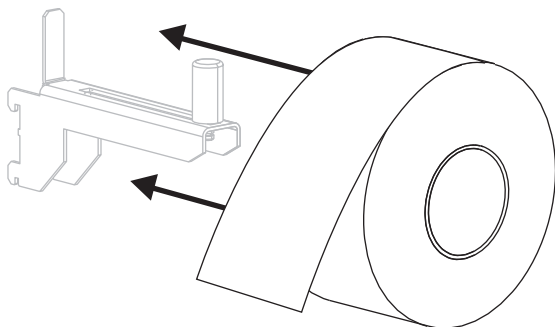


110Xi4/R110Xi4 200 dpi 和 300 dpi

- a. 將耗材輔助導桿盡量拉出。

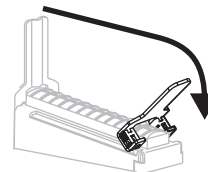


- b. 將一捲耗材置於耗材供應架上。將捲筒盡量往後推入。

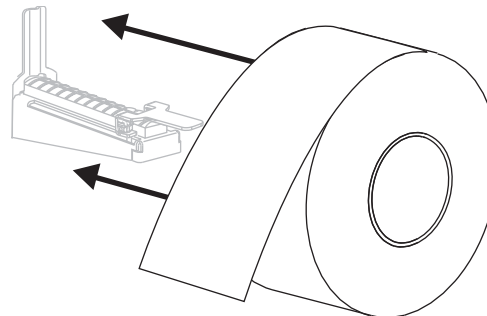


其他 Xi4 機型

- a. 滑出並將耗材輔助導桿往下扳。

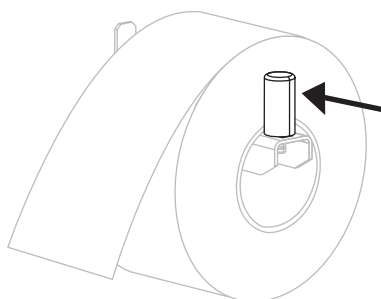


- b. 將一捲耗材置於耗材供應架上。將捲筒盡量往後推入。



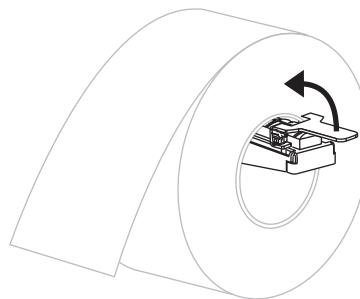
110Xi4/R110Xi4 200 dpi 和 300 dpi

- c. 將耗材輔助導桿推入直到觸及捲筒邊緣。

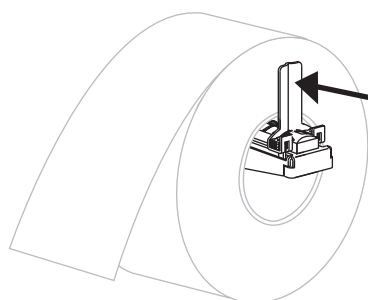


其他 Xi4 機型

- c. 向上輕拍耗材輔助導桿。



- d. 將耗材輔助導桿推入直到觸及捲筒邊緣。



4. 針對所需的列印模式，繼續進行裝入耗材的程序。

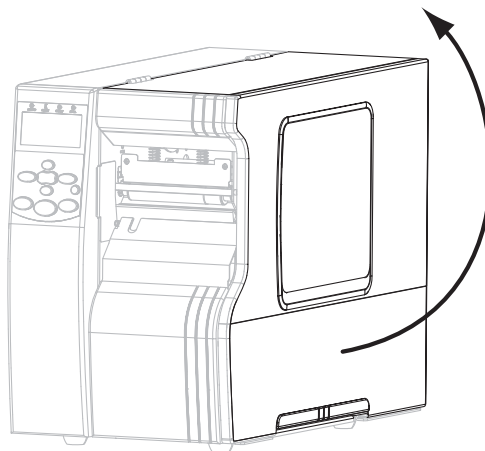
- 在切除模式中裝入耗材於第 42 頁
- 在剝離模式中裝入耗材於第 46 頁
- 以切割器模式裝入耗材於第 52 頁
- 以迴帶模式裝入耗材於第 56 頁

折疊耗材

您可以將摺疊耗材存放於印表機後方（背面送入）或在印表機下方（底部送入）。耗材供應架可選擇使用。

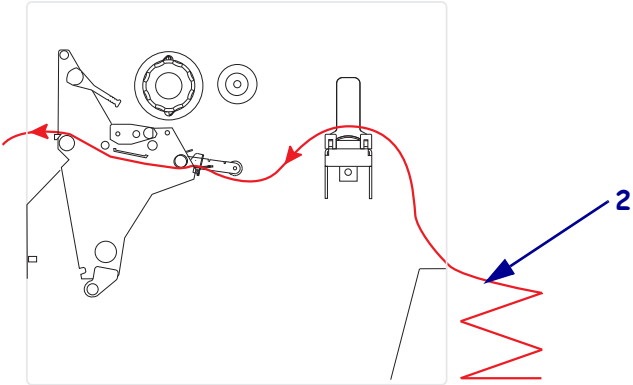
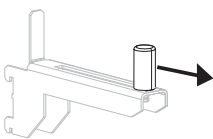
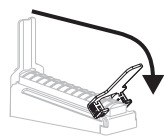
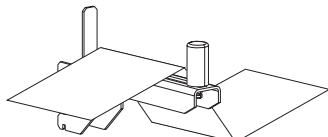
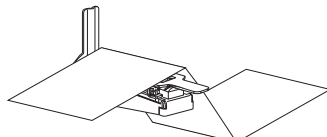
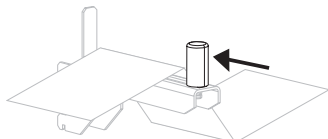
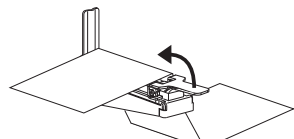
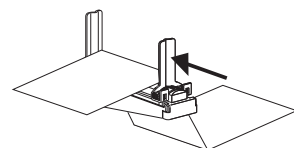
若要裝入折疊耗材，請完成下列步驟：

1. 掀起耗材擋門。



2. 將摺疊耗材穿過底部存取槽 (1) 或背面存取槽 (2)。

如果使用 ...	則使用此存取槽 ...
底部送入	<p>The diagram shows the internal mechanism of the printer for bottom loading. A red arrow indicates the path of the material from the bottom access slot (labeled 1) into the printer. A blue arrow labeled 1 points to the bottom access slot.</p>

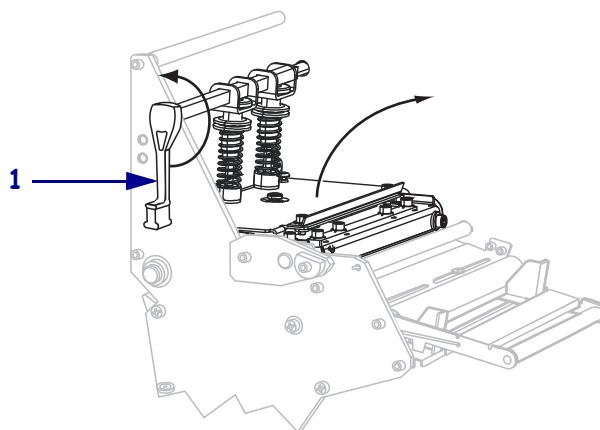
如果使用 ...	則使用此存取槽 ...
背面送入 (顯示使用耗材供應架)	 <p>a. 如果適用，請滑出並將耗材輔助導桿往下扳。</p>   <p>b. 將耗材垂掛在耗材供應架或耗材軸上。</p>   <p>3. 如果適用，請向上輕拍耗材輔助導桿。將耗材輔助導桿推入直到觸及耗材邊緣。</p>   

在切除模式中裝入耗材

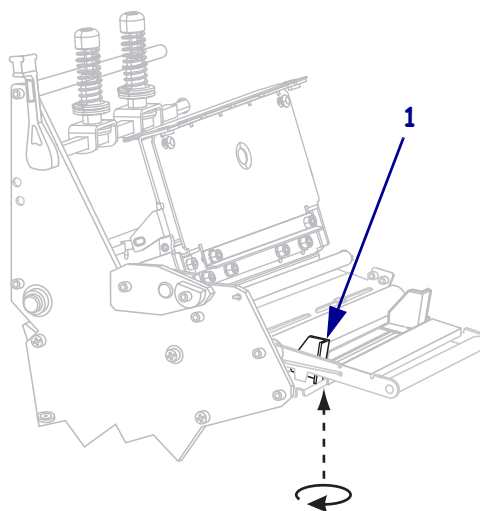
要在切除模式下操作印表機，請完成下列步驟。

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

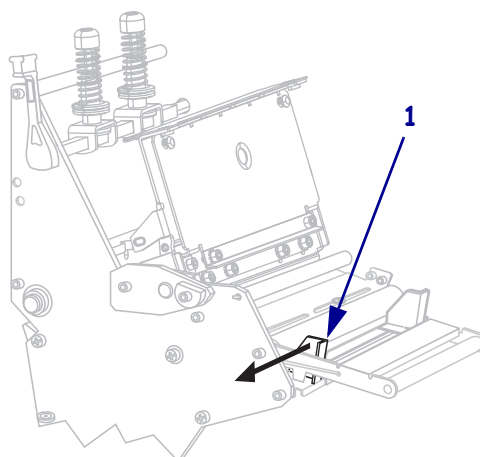
1. 將印表機設定為切除模式。請參閱[選取列印模式於第 88 頁](#)中的說明。
2. 將耗材裝入印表機。請參閱[準備耗材進行裝入於第 37 頁](#)中的說明。
3. 逆時鐘轉動印字頭開啓桿 (1) 以開啓印字頭組合。



4. 鬆開外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲 (由此角度無法看見)。



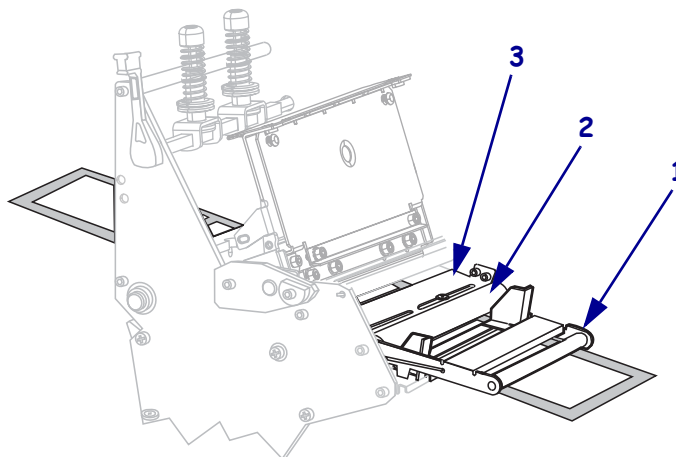
5. 拉出外側耗材導桿 (1) 到底。



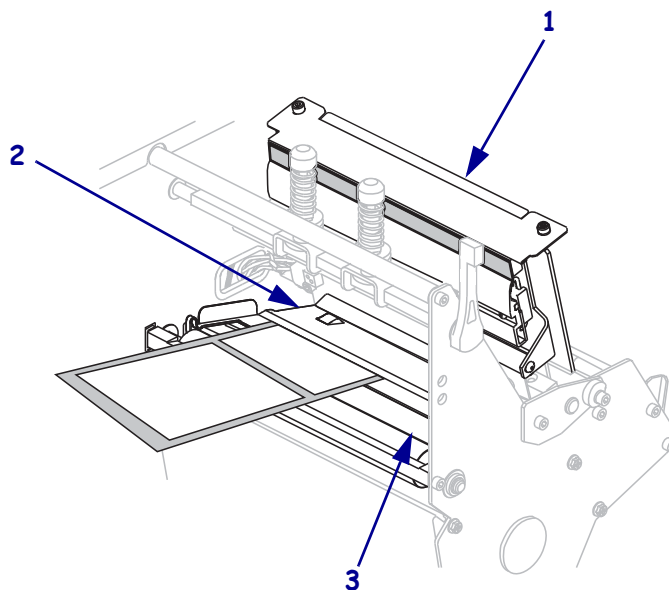
6. 若您的印表機包含耗材滾輪配件 (1)，請將耗材穿過耗材滾輪配件滾輪下方。對於所有的印表機，請將耗材穿過下滾輪 (2) 和上耗材感應器組合 (3) 的底下。



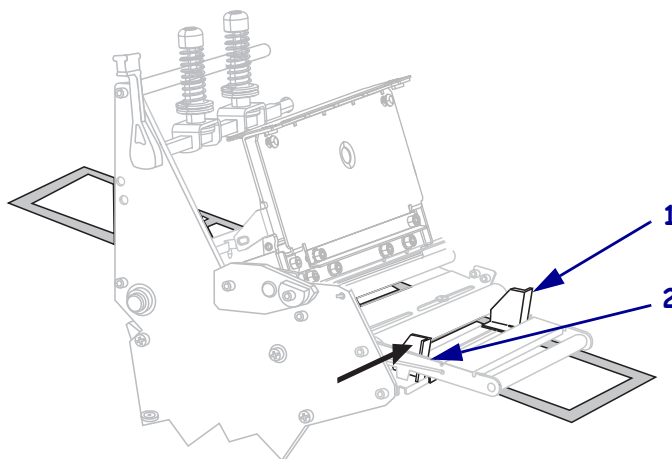
重要 • 請確定您將耗材穿過這些元件下方。如果您將耗材穿過這些元件上方，耗材會阻隔色帶感應器，並產生錯誤的 **RIBBON OUT** (色帶用盡) 錯誤訊息。



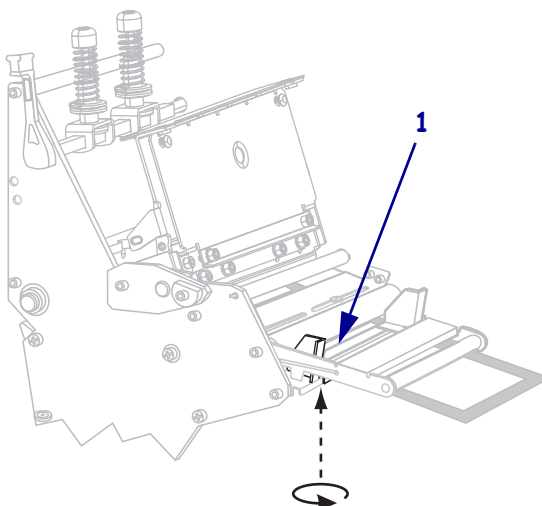
7. 往前推入耗材直到通過印字頭組合 (1) 和壓片下方 (2)，然後通過平壓滾輪上方 (3)。



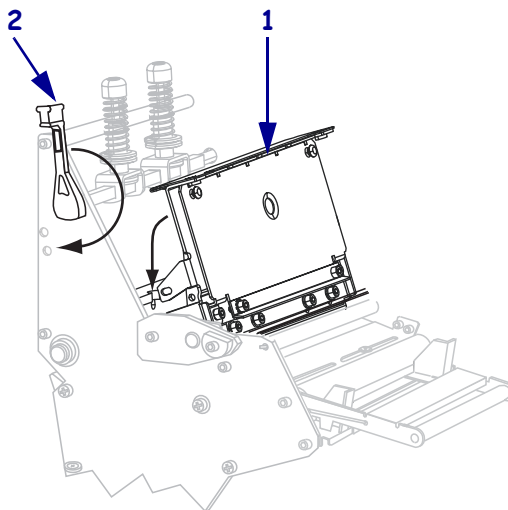
8. 將耗材對齊內側耗材導桿 (1)。將外側耗材導桿 (2) 推入直到觸及耗材邊緣。



9. 轉緊外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲 (由此角度無法看見) 。



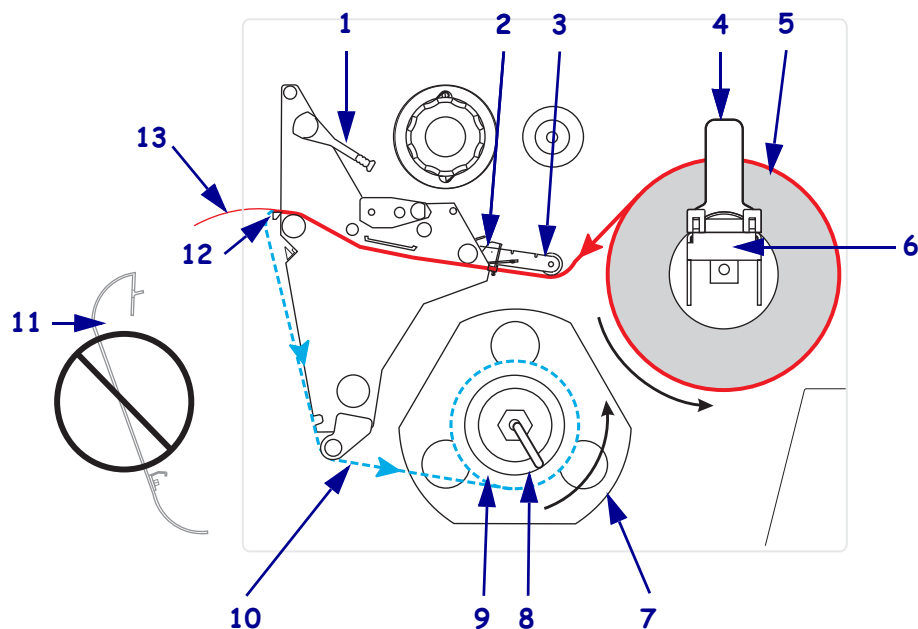
10. 將印字頭組合往下推 (1)，然後順時鐘轉動印字頭開啓桿直到鎖入定位為止 (2)。



在剝離模式中裝入耗材

剝離模式 (圖 8) 一次只能送入一張標籤。在第一個標籤移除後，印表機才會列印下一個標籤。標籤移除後才會閃耀 TAKE LABEL (送入標籤) 指示燈。背膠捲在迴帶軸上，但不使用迴帶板。

圖 8 • 在剝離模式中裝入耗材



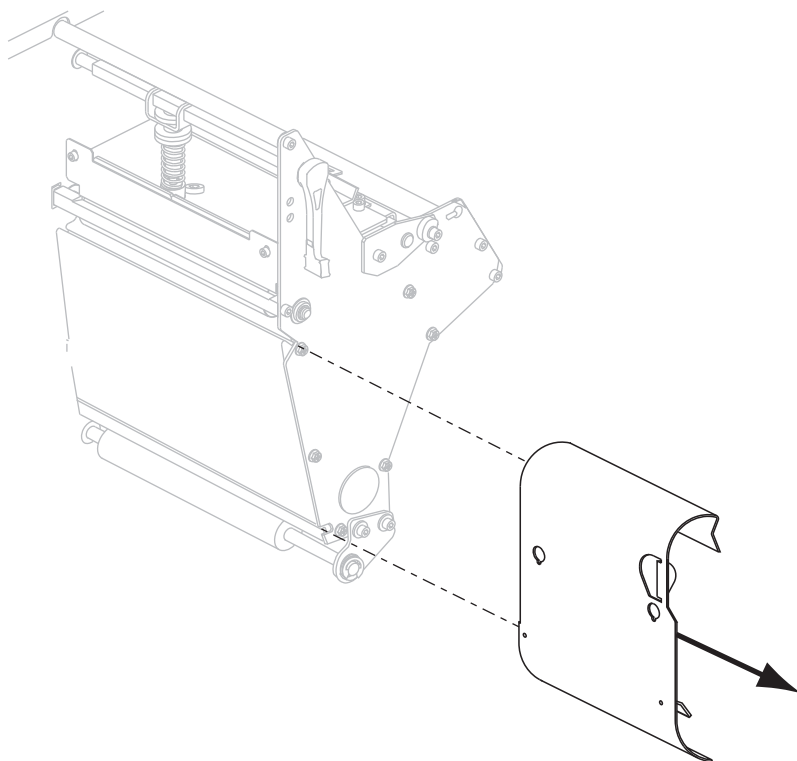
1	印字頭開啓桿
2	耗材導桿
3	耗材導桿滾輪
4	耗材輔助導桿
5	耗材
6	耗材供應架
7	導板
8	固定鉤
9	迴帶軸
10	標籤背膠
11	迴帶板 (移除)*
12	切除桿
13	列印標籤

* 在新印表機上，請在使用前移除迴帶板上的防護塑膠頂蓋。

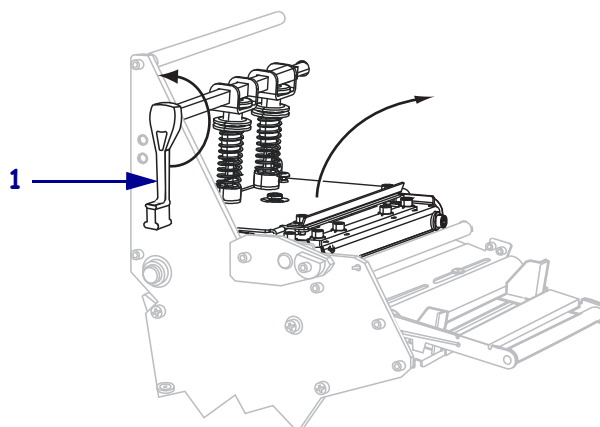
注意 • 在開啓的印字頭附近執行任何工作時，請取下戒指、手錶、項鍊、識別證或其他可能會碰到印字頭的金屬物品。在開啓的印字頭附近工作時，雖然無須關閉印表機電源，但 Zebra 建議您關閉電源，以作為防護措施。若您關閉電源，將會失去所有的暫時設定，如標籤格式，在您恢復列印前，必須重新載入這些設定。

若要在剝離模式下設定印表機，請完成下列步驟：

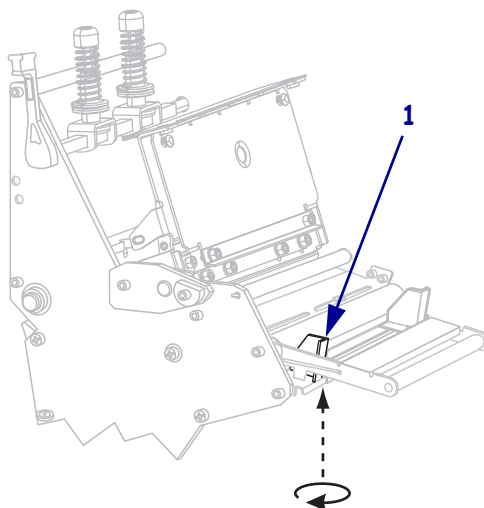
1. 從印表機前方移除迴帶板（若有安裝）。將其存放在印表機基底內部的兩個固定螺絲上。



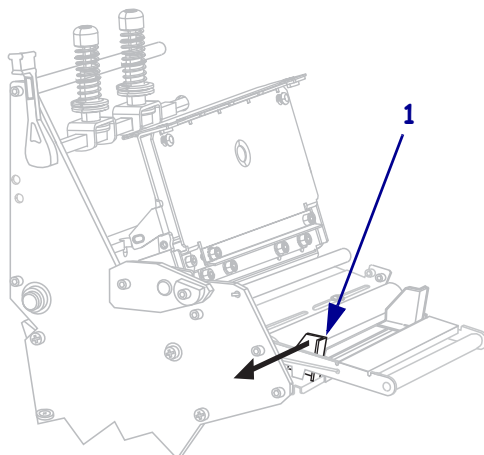
2. 將印表機設定為剝離模式。請參閱[選取列印模式於第 88 頁](#)中的說明。
3. 將耗材裝入印表機。請參閱[準備耗材進行裝入於第 37 頁](#)中的說明。
4. 逆時鐘轉動印字頭開啓桿 (1) 以開啓印字頭組合。



5. 鬆開外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲 (由此角度無法看見)。



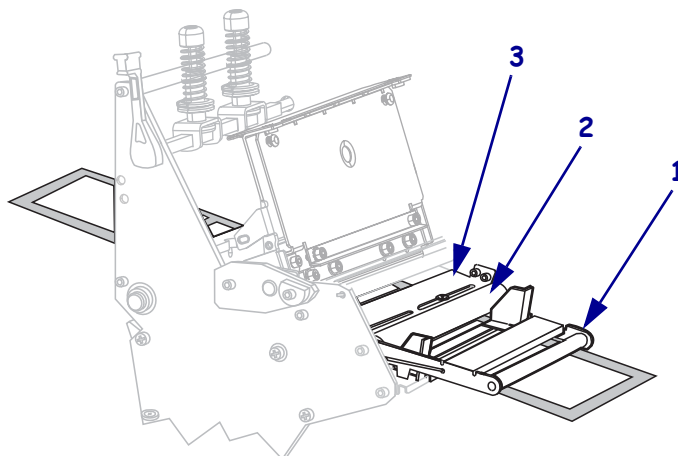
6. 拉出外側耗材導桿 (1) 到底。



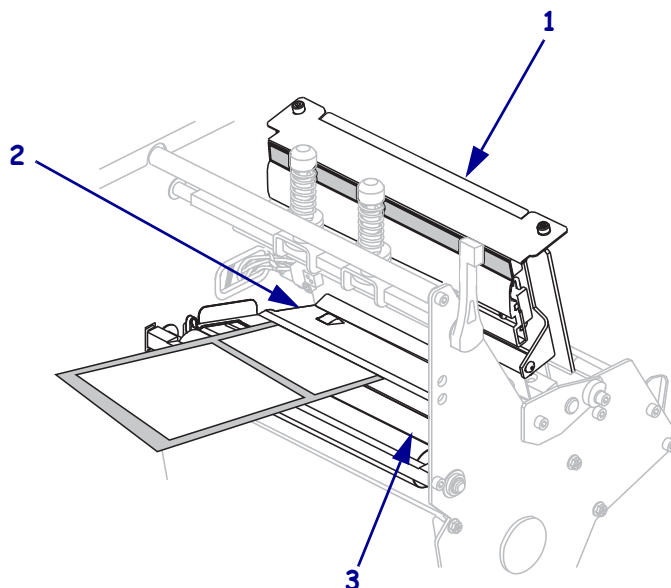
7. 若您的印表機包含耗材滾輪配件 (1)，請將耗材穿過耗材滾輪配件滾輪下方。對於所有的印表機，請將耗材穿過下滾輪 (2) 和上耗材感應器組合 (3) 的底下。



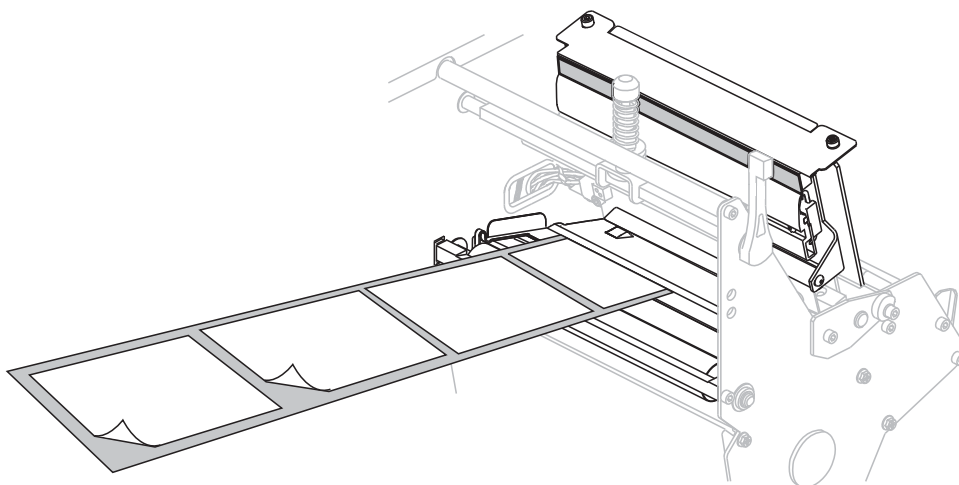
重要 • 請確定您將耗材穿過這些元件下方。如果您將耗材穿過這些元件上方，耗材會阻隔色帶感應器，並產生錯誤的 **RIBBON OUT** (色帶用盡) 錯誤訊息。



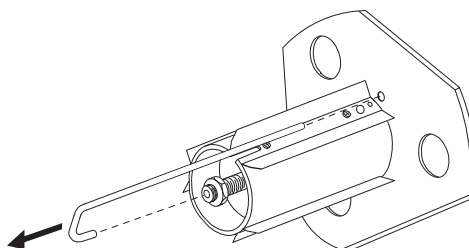
8. 往前推入耗材直到通過印字頭組合 (1) 和壓片下方 (2)，然後通過平壓滾輪上方 (3)。



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



10. 移除迴帶軸的固定鉤。

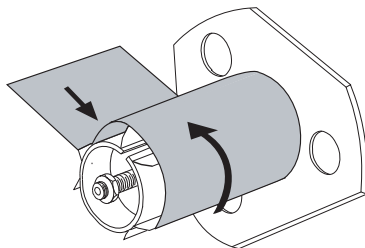


11. 如果您有使用核軸，請將它滑放到迴帶軸，直到剛好緊靠導板。

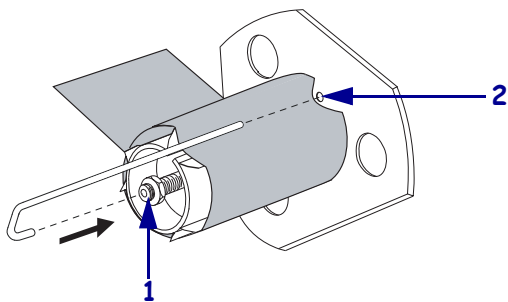


附註 • 不一定需要核軸。

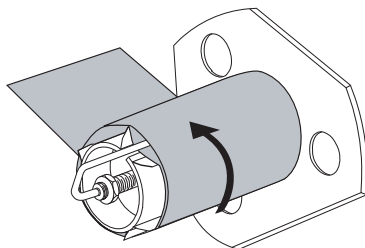
12. 以逆時針方向將耗材襯墊捲繞在在迴帶軸上。



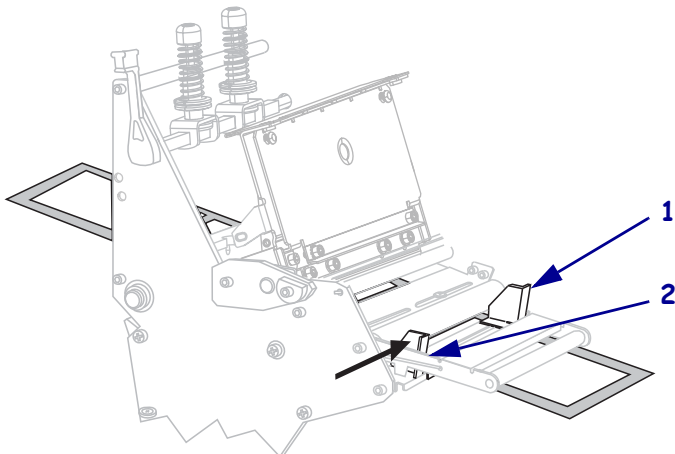
- a. 重新安裝固定鉤。請插入固定鉤的短邊到調整螺帽中心的孔 (1)。請插入固定鉤的長邊到導板上的小孔 (2)。



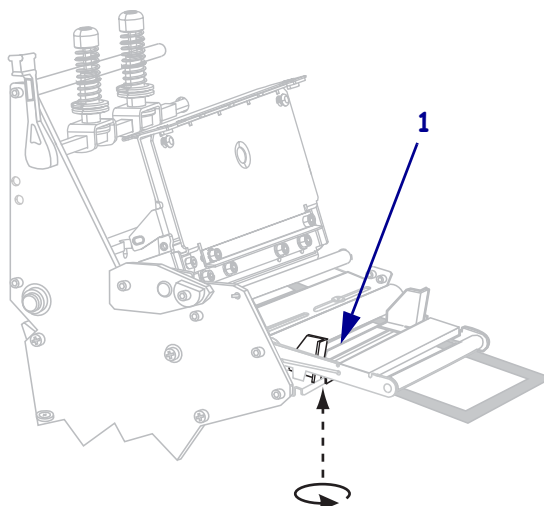
- b. 逆時鐘轉動收納軸數次，使耗材襯墊繞過固定鉤並拉緊耗材襯墊。



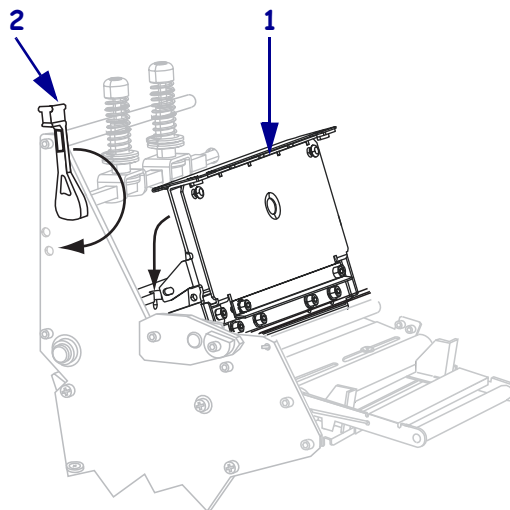
13. 將耗材對齊內側耗材導桿 (1)。將外側耗材導桿 (2) 推入直到觸及耗材邊緣。



14. 轉緊外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲 (由此角度無法看見)。



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



背膠捲在迴帶軸或核軸上。

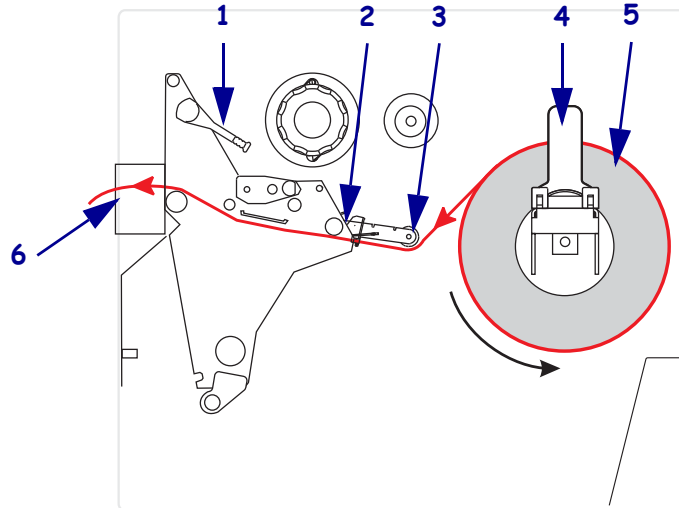
16. 如需如何從迴帶軸移除背膠的說明，請參閱[移除迴帶軸的耗材襯墊](#)於第 63 頁。

以切割器模式裝入耗材

切割器是會自動磨利刀片的轉動刀具，連接至印表機前方。切割器會在列印時切開每一張標籤。

圖 9 顯示印表機在切割器模式時裝入標籤。

圖 9 • 以切割器模式裝入耗材



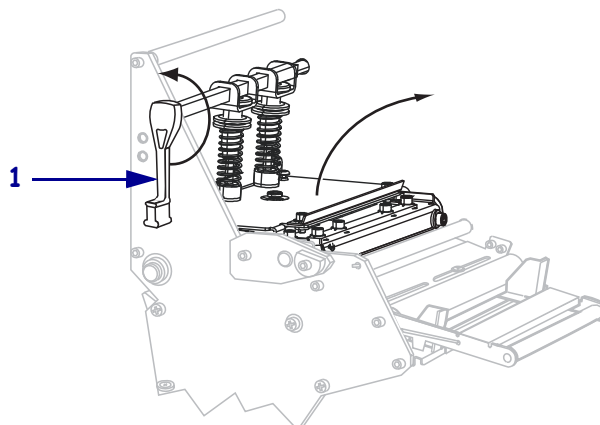
1	印字頭開啓桿
2	耗材導桿
3	耗材導桿滾輪
4	耗材輔助導桿
5	耗材
6	切割器

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

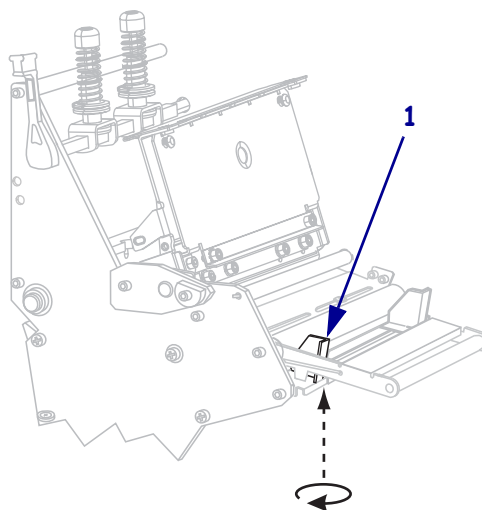
若要在切割器模式下設定印表機，請完成下列步驟：

1. 將印表機設定為切割器模式。請參閱[選取列印模式](#)於第 88 頁中的說明。
2. 將耗材裝入印表機。請參閱[準備耗材進行裝入](#)於第 37 頁中的說明。

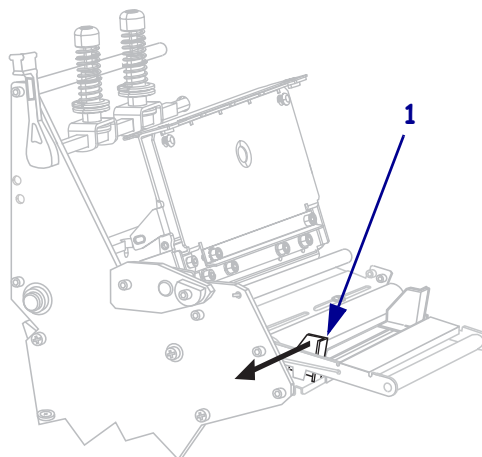
3. 逆時鐘轉動印字頭開啓桿 (1) 以開啓印字頭組合。



4. 鬆開外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲 (由此角度無法看見)。



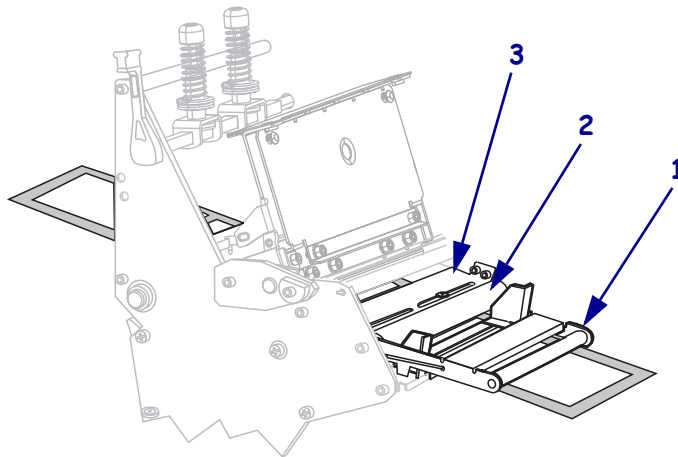
5. 拉出外側耗材導桿 (1) 到底。



6. 若您的印表機包含耗材滾輪配件 (1)，請將耗材穿過耗材滾輪配件滾輪下方。對於所有的印表機，請將耗材穿過下滾輪 (2) 和上耗材感應器組合 (3) 的底下。

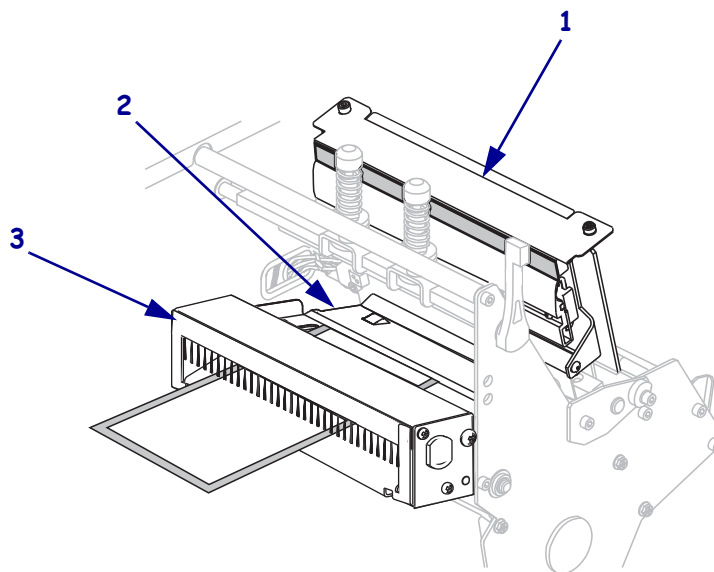


重要 • 請確定您將耗材穿過這些元件下方。如果您將耗材穿過這些元件上方，耗材會阻隔色帶感應器，並產生錯誤的 **RIBBON OUT** (色帶用盡) 錯誤訊息。

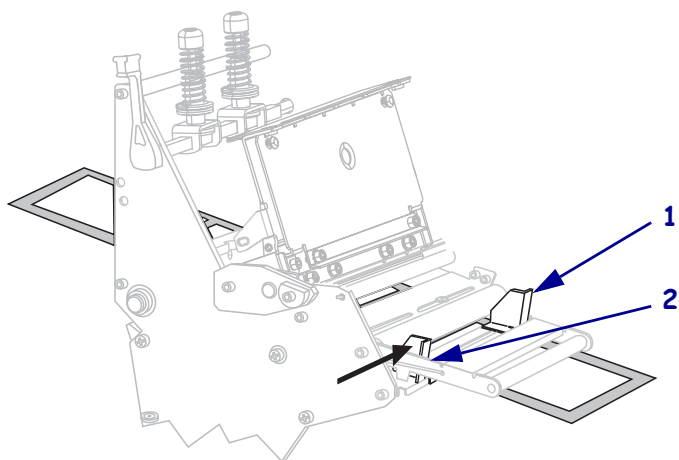


7. **注意** • 切割器的刀片很銳利，切勿以手指觸碰或摩擦刀片。

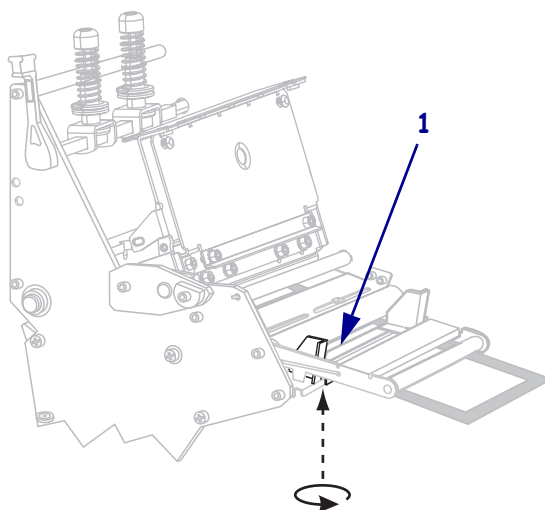
將耗材向前穿進直到它通過印字頭組件 (1) 和壓片 (2) 下方，然後通過切割器組件 (3)。



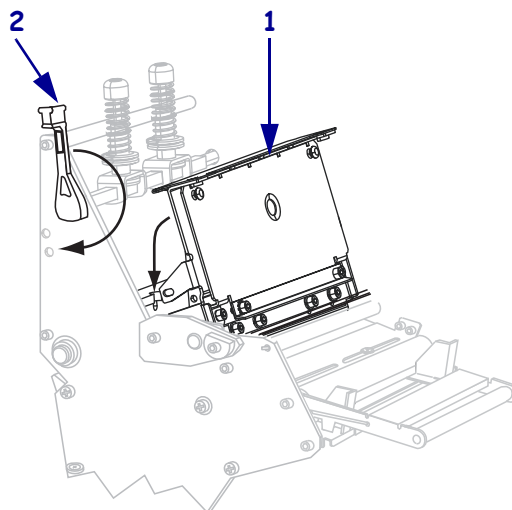
8. 將耗材對齊內側耗材導桿 (1)。將外側耗材導桿 (2) 推入直到觸及耗材邊緣。



9. 轉緊外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲 (由此角度無法看見)。



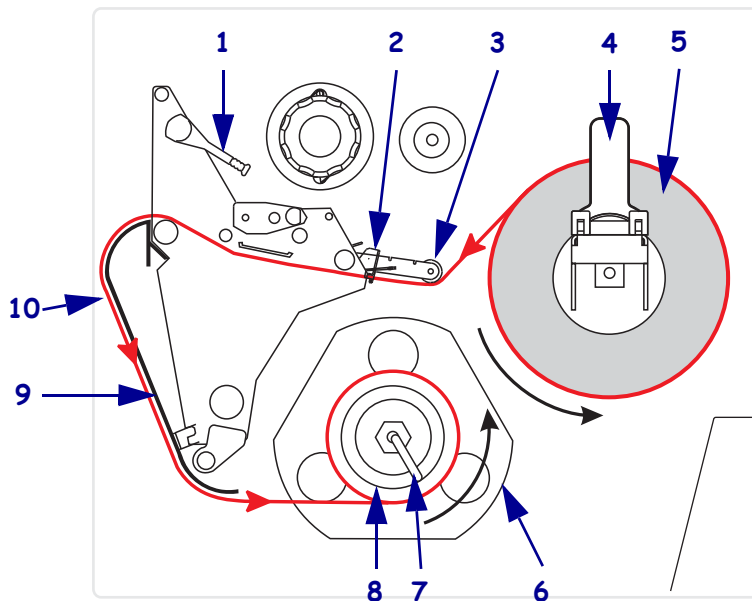
10. 將印字頭組合往下推 (1)，然後順時鐘轉動印字頭開啓桿直到鎖入定位為止 (2)。



以迴帶模式裝入耗材

迴帶模式 (圖 10) 讓耗材在列印後能捲在在核軸上。本節顯示如何在沒有切割器選項的印表機中使用迴帶模式裝入耗材。

圖 10 • 以迴帶模式裝入耗材



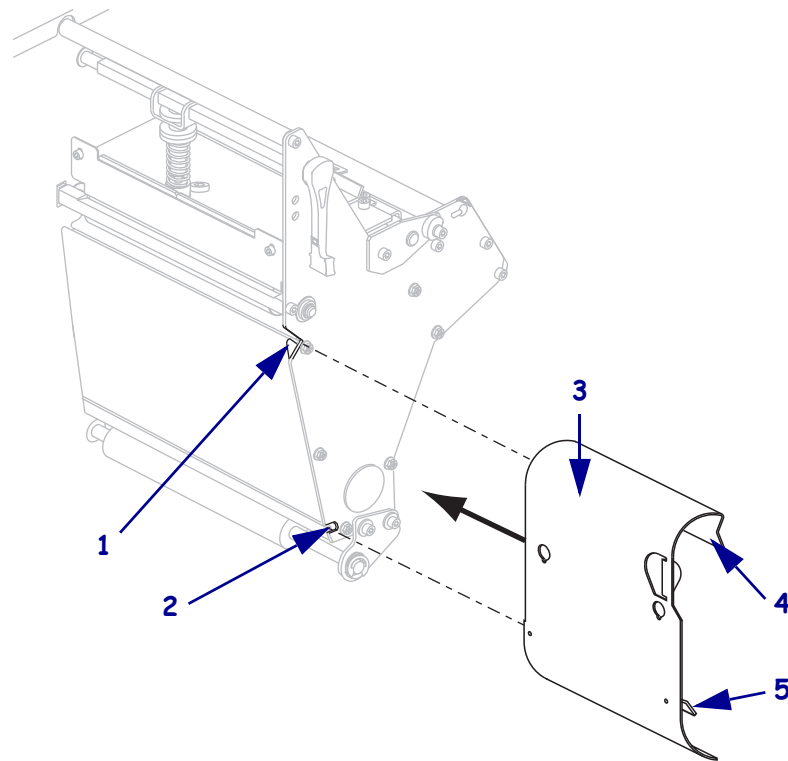
1	印字頭開啓桿
2	耗材導桿
3	耗材導桿滾輪
4	耗材輔助導桿
5	標籤
6	導板
7	固定鉤
8	迴帶軸
9	迴帶板 (僅用於迴帶模式)*
10	列印標籤

* 在新印表機上，請在使用前移除迴帶板上的防護塑膠頂蓋。

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

若要在迴帶模式下設定印表機，請完成下列步驟：

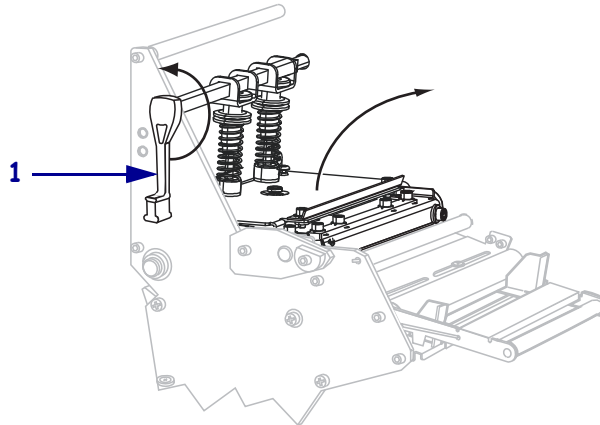
1. 自印表機內部存放位置取出迴帶板。
2. 放置迴帶板，讓固定鉤板的邊向下。



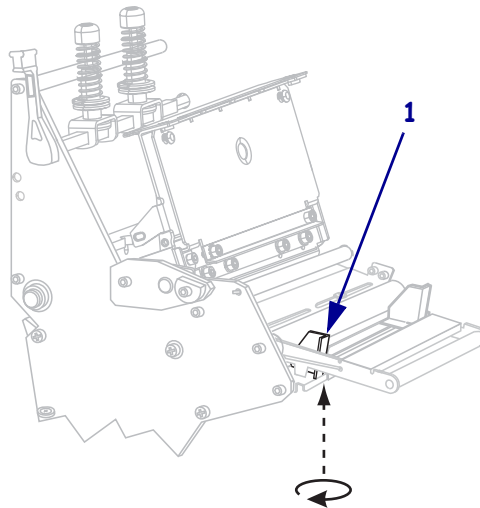
1	上層凹槽
2	下層凹槽
3	迴帶板
4	邊
5	可調整鉤板

3. 將固定鉤板邊 1/2 吋 (13 公釐) 插入側板的下層凹槽。
4. 將迴帶板的上端與側板內對應的上層凹槽對齊。
5. 滑入迴帶板，直到其緊靠住印表機主機體。
6. 將印表機設定為迴帶模式。請參閱[選取列印模式於第 88 頁](#)中的說明。
7. 將耗材裝入印表機。請參閱[準備耗材進行裝入於第 37 頁](#)中的說明。

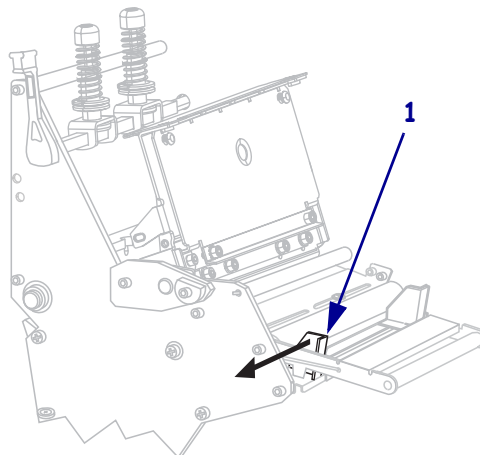
8. 逆時鐘轉動印字頭開啓桿 (1) 以開啓印字頭組合。



9. 鬆開外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲 (由此角度無法看見)。



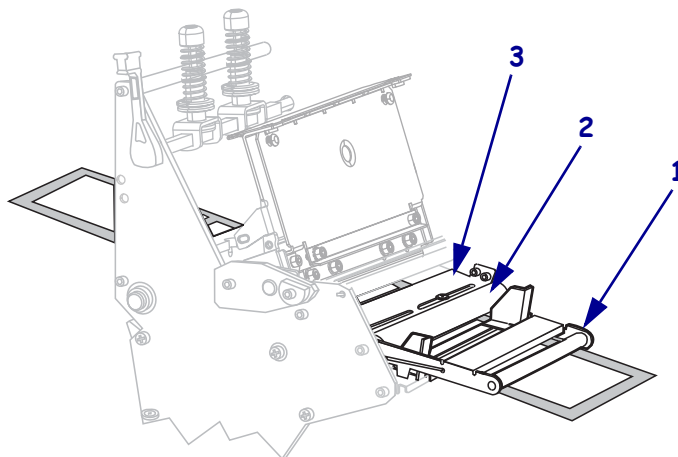
10. 拉出外側耗材導桿 (1) 到底。



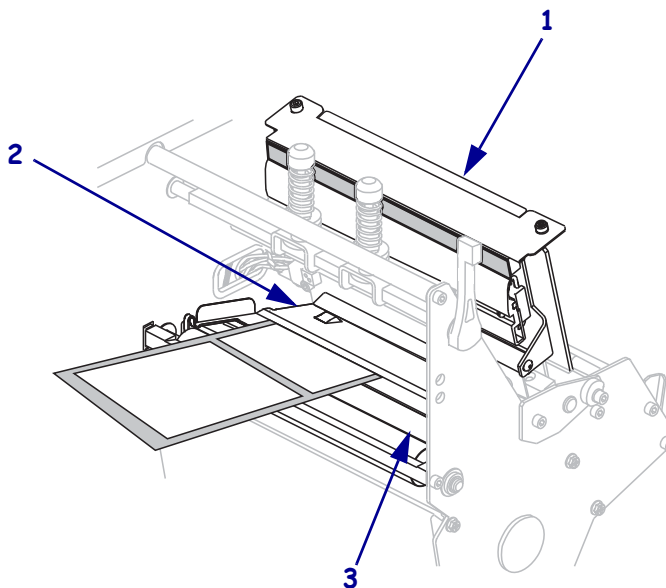
11. 若您的印表機包含耗材滾輪配件 (1)，請將耗材穿過耗材滾輪配件滾輪下方。對於所有的印表機，請將耗材穿過下滾輪 (2) 和上耗材感應器組合 (3) 的底下。



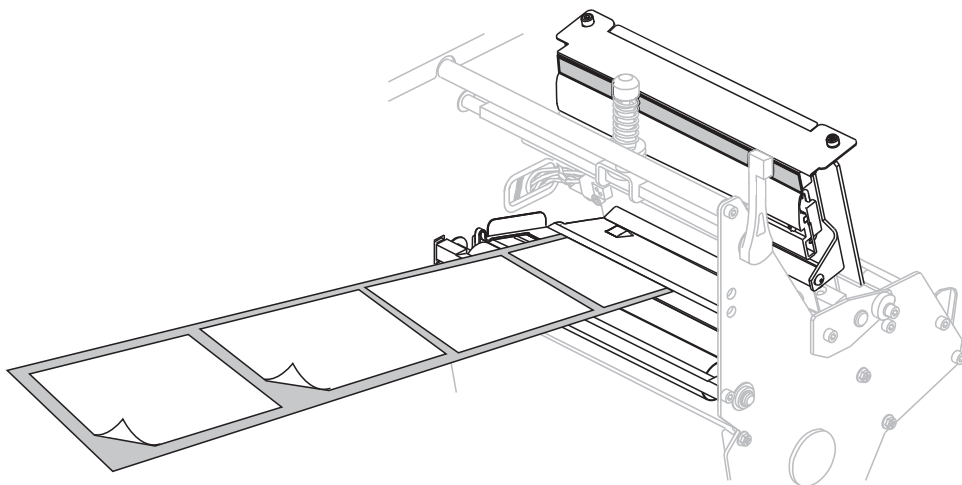
重要 • 請確定您將耗材穿過這些元件下方。如果您將耗材穿過這些元件上方，耗材會阻隔色帶感應器，並產生錯誤的 **RIBBON OUT** (色帶用盡) 錯誤訊息。



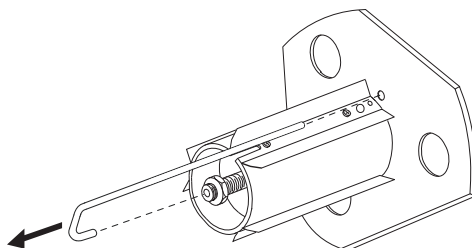
12. 往前推入耗材直到通過印字頭組合 (1) 和壓片下方 (2)，然後通過平壓滾輪上方 (3)。



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



14. 移除迴帶軸的固定鉤。

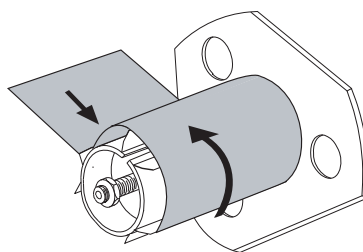


15. 如果您有使用核軸，請將它滑放到迴帶軸，直到剛好緊靠導板。

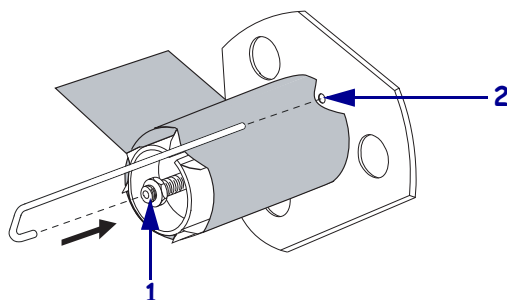


附註 • 不一定需要核軸。

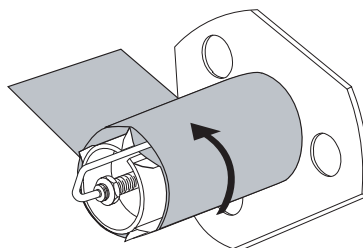
16. 以逆時針方向將耗材襯墊捲繞在在迴帶軸上。



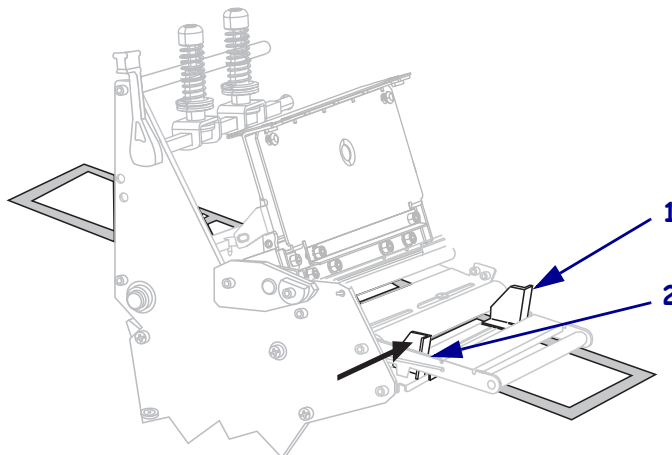
17. 重新安裝固定鉤。請插入固定鉤的短邊到調整螺帽中心的孔 (1)。請插入固定鉤的長邊到導板上的小孔 (2)。



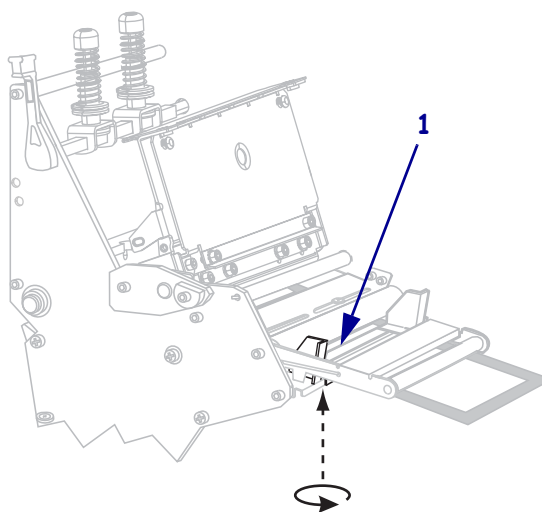
18. 逆時鐘轉動收納軸數次，使耗材襯墊繞過固定鉤並拉緊耗材襯墊。



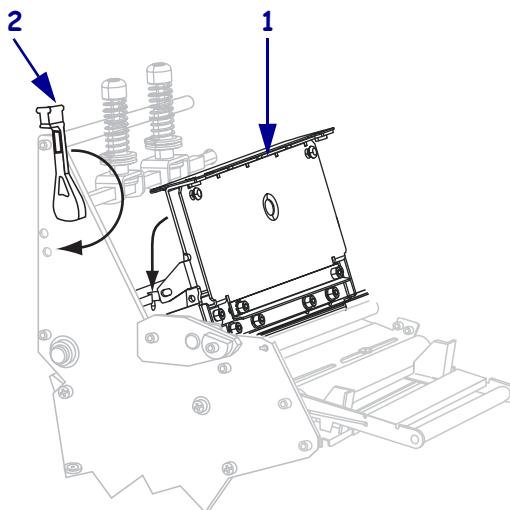
19. 將耗材對齊內側耗材導桿 (1)。將外側耗材導桿 (2) 推入直到觸及耗材邊緣。



20. 轉緊外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲 (由此角度無法看見)。




21. 將印字頭組合往下推 (1)，然後順時鐘轉動印字頭開啓桿直到鎖入定位為止 (2)。



標籤捲在迴帶軸或核軸上。

移除迴帶軸的耗材襯墊

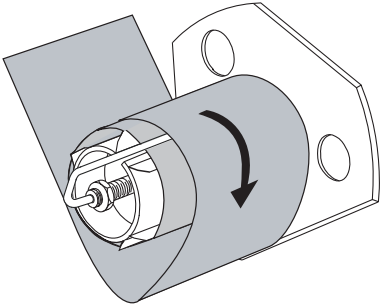
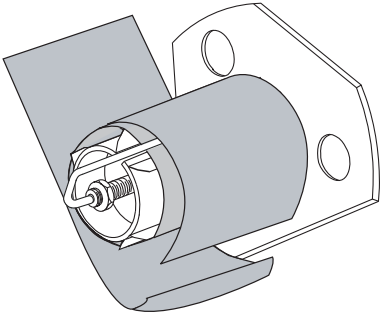
迴帶模式使用迴帶軸捲繞耗材，而剝離模式則使用迴帶軸捲繞襯墊。每次當您更換耗材時，請從迴帶軸移除耗材或襯墊。



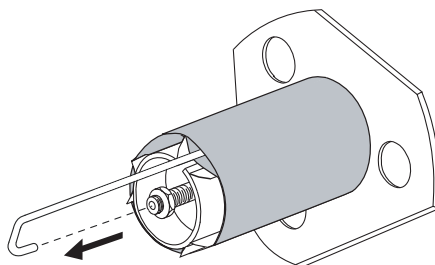
重要 • 不需要關閉電源便可以從迴帶軸移除耗材或襯墊。若關閉電源，則所有標籤格式與影像，以及任何儲存在印表機內部記憶體內的暫存參數設定都會遺失。待開啓電源後，就必須重新載入這些項目。

若要將耗材或襯墊自迴帶軸移除，請完成下列步驟：

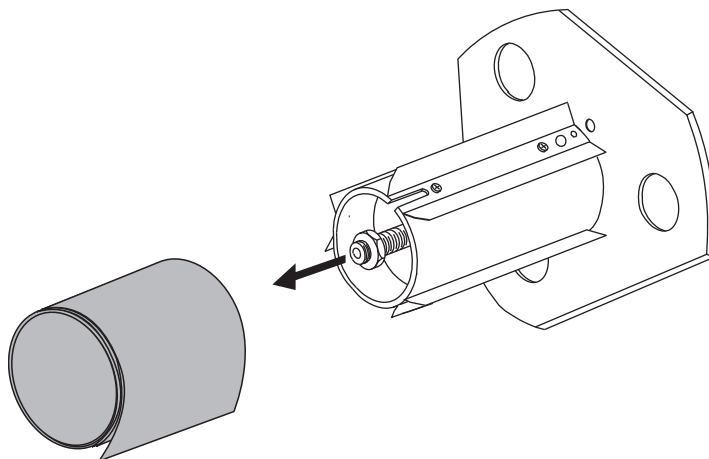
1. 耗材是否已經用完？

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

2. 將固定鉤拉出。



3. 將耗材或襯墊滑出迴帶軸。



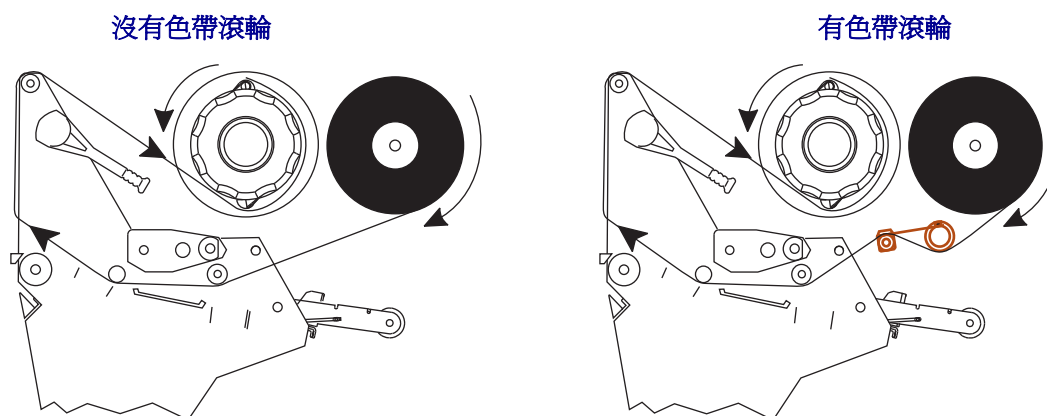
裝入色帶

使用本節的說明裝入熱轉印標籤所使用之色帶。若要使用熱感應標籤，請勿將色帶裝入印表機。有色帶滾輪之印表機中的色帶路徑稍微不同（圖 11）。



重要 • 爲了避免印字頭磨損，請使用比耗材更寬之色帶。色帶的塗佈面請務必朝外。

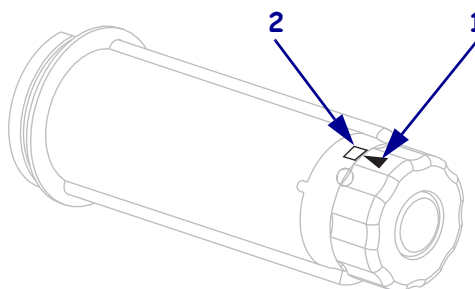
圖 11 • 色帶路徑



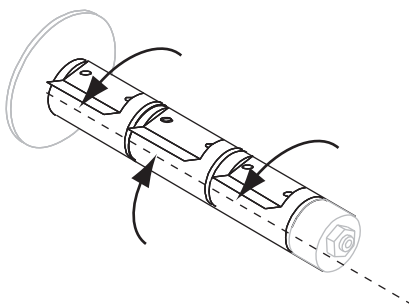
注意 • 在開啓的印字頭附近執行任何工作時，請取下戒指、手錶、項鍊、識別證或其他可能會碰到印字頭的金屬物品。在開啓的印字頭附近工作時，雖然無須關閉印表機電源，但 Zebra 建議您關閉電源，以作為防護措施。若您關閉電源，將會失去所有的暫時設定，如標籤格式，在您恢復列印前，必須重新載入這些設定。

若要裝入色帶，請完成下列步驟：

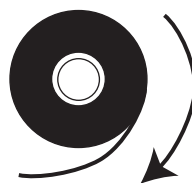
1. 對準收納軸頭上的箭頭 (1) 與色帶收納軸上的凹洞 (2)。



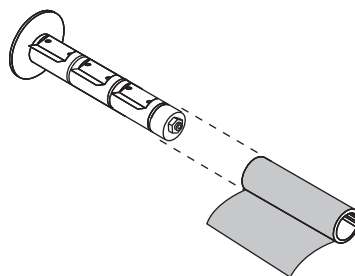
2. 校準色帶供應軸的區段。



3. 以色帶鬆開端順時鐘方向轉動的方式放置色帶。

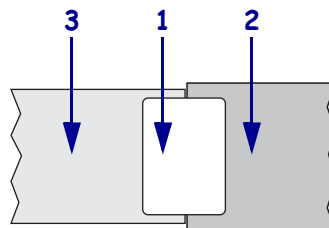


4. 請將色帶捲放在色帶供應軸上。將捲筒盡量往後推入。

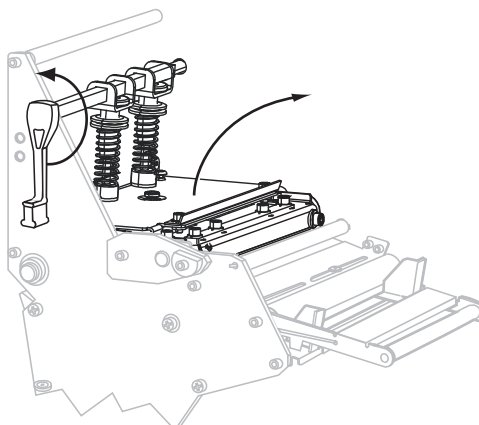


5. 色帶起頭能讓色帶安裝和拆卸更輕鬆。您是否有將紙張或其他東西黏貼在色帶捲末端，以做為色帶起頭？

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

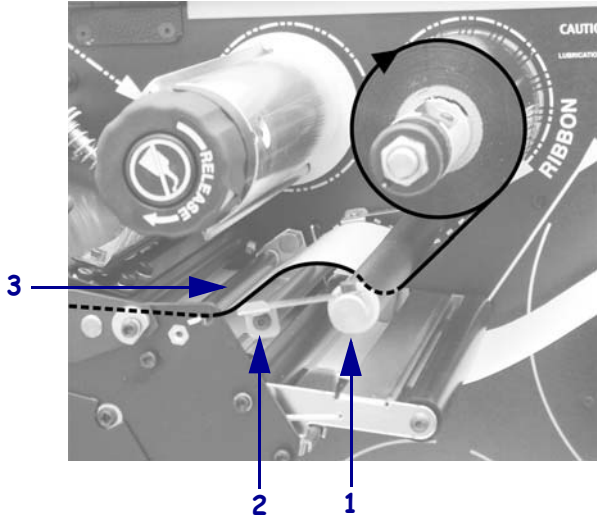


6. 逆時鐘轉動印字頭開啓桿以開啓印字頭組合。

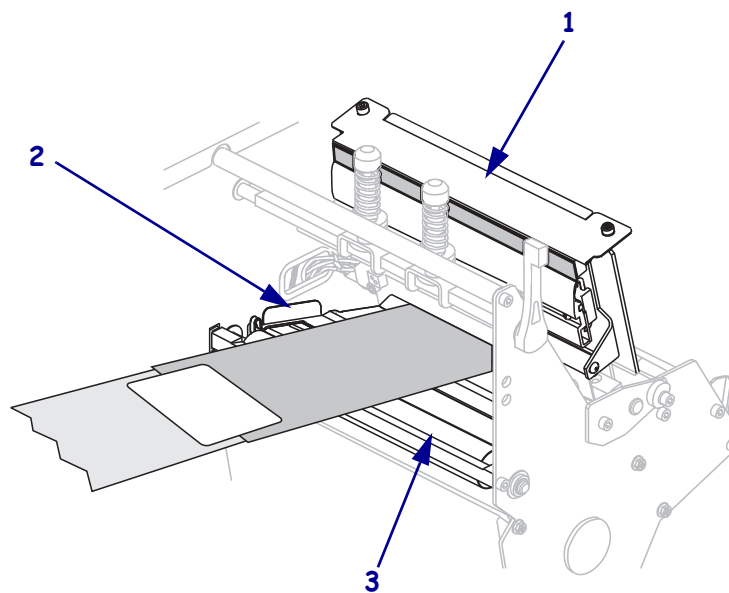


7. 您的印表機是否包含色帶滾輪配件？（關於色帶滾輪的位置，請參閱第 65 頁的圖 11。）

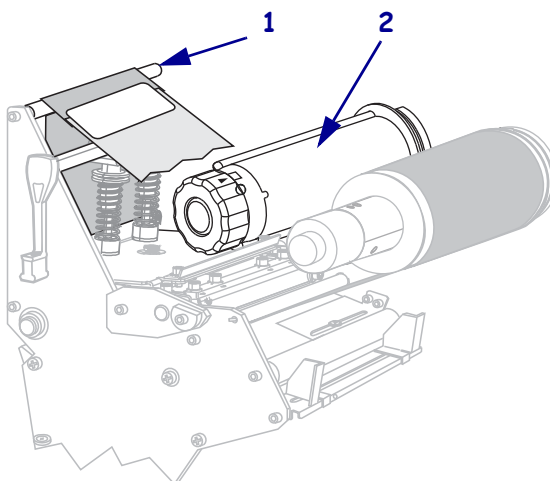
如果 ...	則 ...
否	<p>將色帶穿過耗材滾輪組件 (1) 上方和色帶導桿滾輪 (2) 下方。</p> <p>The photograph shows a close-up of the ribbon mechanism. Label 1 points to the ribbon roller (consumable roller assembly) and label 2 points to the ribbon guide roller. A circular arrow indicates the rotation of the roller assembly.</p>

如果 ...	則 ...
是	<p>a. 使色帶通過色帶滾輪。色帶必須穿過上滾輪 (1) 下方，然後穿過下滾輪 (2) 上方。</p> <p>b. 使色帶通過色帶導桿滾輪 (3) 下方。</p> 

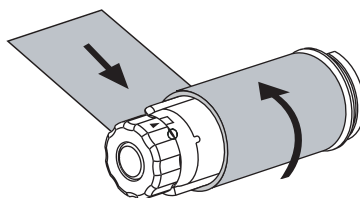
8. 往前推入色帶起頭直到通過印字頭組合 (1) 下方、壓片 (2) 上方，然後通過平壓滾輪 (3) 上方。



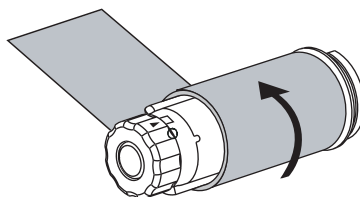
9. 將色帶起頭帶過上色帶滾輪 (1) 上方，然後拉往色帶收納軸 (2)。



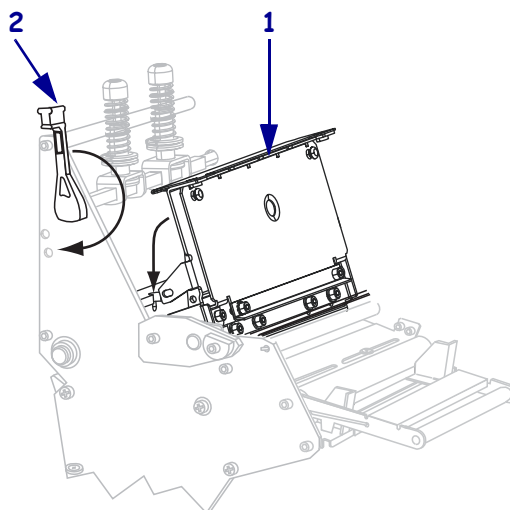
10. 將色帶起頭及黏貼的色帶逆時鐘捲繞在色帶收納軸上。



11. 逆時鐘轉動收納軸數次以捲繞並拉緊色帶。



12. 將印字頭組合往下推 (1)，然後順時鐘轉動印字頭開啓桿直到鎖入定位為止 (2)。



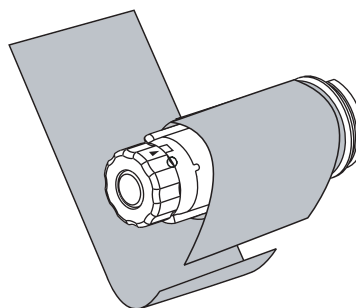
移除用過的色帶

請在每次更換色帶捲時，從色帶收納軸移除使用過的色帶。

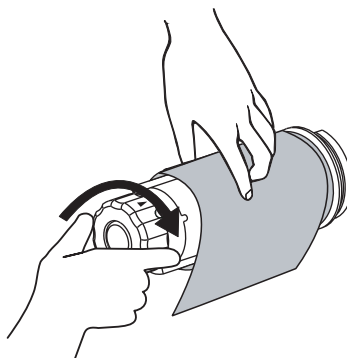
若要移除使用過的色帶，請完成下列步驟：

1. 色帶是否已經用完？

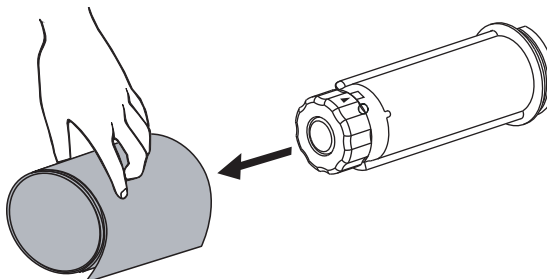
如果色帶 ...	則
用完	繼續下一個步驟。
尚未用完	切斷或折斷在色帶收納軸之前的色帶。



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



3. 將使用過的色帶從收納軸上取下，然後丟棄。



校準印表機

當印表機第一次開始作業時予以校準。校準讓印表機能為您在應用方式中使用的特定耗材和色帶建立適當的設定。您也可以依照需求在其他時候校準印表機。表 7 顯示不同的校準方法。



重要 • 若要在重新啟動印表機電源時保持印表機記憶體在校準設定，您必須永久儲存變更。請參閱 [離開設定模式於第 83 頁](#)。

表 7 • 校準類型

校準類型	說明	校準時間 / 方式
自動校準	印表機會自動為它在標籤間偵測到的空間自動設定值。	<p>在下列情況發生：</p> <ul style="list-style-type: none"> 當印表機第一次開啓，且 MEDIA POWER UP (耗材電源開啓) 為 CALIBRATION (校準) 時 (請參閱 選取電源開啓時採用耗材選項於第 101 頁)。 當印表機在印字頭關閉後送入耗材，且 HEAD CLOSE (印字頭關閉) 為 CALIBRATION (校準) 時 (請參閱 選取印字頭關閉選項於第 102 頁)。 作為感應器設定檔以及耗材和色帶感應器校準程序的一部份。
完整校準	<p>印表機將有下列動作：</p> <ul style="list-style-type: none"> 載入耗材和色帶 針對偵測到的耗材長度、耗材類型 (連續或非連續) 和列印模式 (熱轉印或熱感應) 設定值 更新和感應器值 	<p>若要執行完整校準，請進行下列動作之一：</p> <ul style="list-style-type: none"> 在控制面板上，按下 PAUSE (暫停) 以暫停印表機，然後按下 CALIBRATE (校準)。 為 MEDIA POWER UP (耗材電源開啓) 或 HEAD CLOSE (印字頭關閉) 參數選取 CALIBRATION (校準) (請參閱 選取電源開啓時採用耗材選項於第 101 頁 或 選取印字頭關閉選項於第 102 頁)。
簡易校準	印表機使用目前感應器值，而不是偵測標籤間的空間然後重設感應器。此校準順序與完整校準相比使用較少的標籤，但因為儲存在感應器的值可能不正確，此程序較不可靠。	為 MEDIA POWER UP (耗材電源開啓) 或 HEAD CLOSE (印字頭關閉) 參數選取 SHORT CAL (簡易校準) (請參閱 選取電源開啓時採用耗材選項於第 101 頁 或 選取印字頭關閉選項於第 102 頁)。

表 7 • 校準類型 (續)

校準類型	說明	校準時間 / 方式
感應器設定檔校準	印表機自動校準並列印一個耗材感應器設定檔。	在控制面板上，選取 SENSOR PROFILE (感應器設定檔) 選項。請參閱 列印感應器設定檔 於第 96 頁中的說明。
耗材和色帶感應器敏感度校準	為最常見調整印表機設定的方式之一。印表機重設感應器的敏感度以正確偵測您正在使用的耗材和色帶。如果您變更耗材和 / 或色帶類型，您可能必須重新設定耗材和色帶感應器的敏感度。當感應器使用新的敏感度時，印表機會執行自動校準。	在控制面板上，選取 MEDIA AND RIBBON CALIBRATE (耗材和色帶校準) 選項。請參閱 校準耗材和色帶感應器的敏感度 於第 97 頁中的說明。

調整傳輸耗材感應器

傳輸耗材感應器組件由兩個部分組成：燈源和指示燈感應器。下耗材感應器為燈源，而上耗材感應器為指示燈感應器。耗材會通過這兩個部分。

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

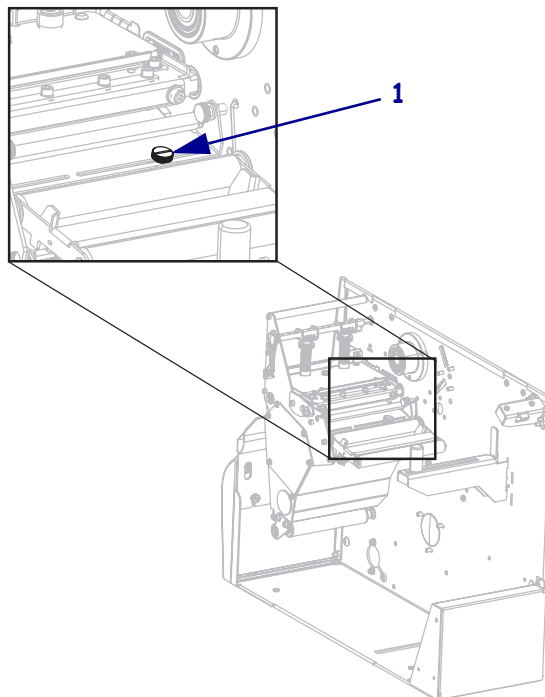
上耗材感應器

使用 220Xi4 上耗材感應器必須沿著耗材內側部分（最接近印表機背面框架的一側）放置。

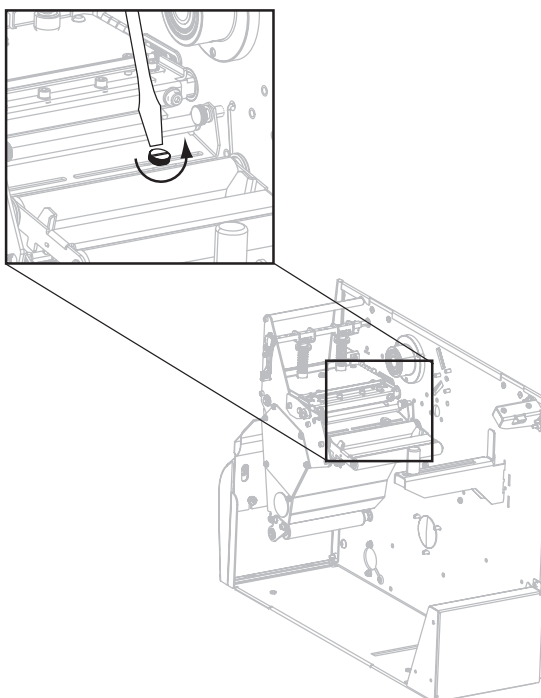
使用其他 Xi4 機型 耗材感應器可以沿著耗材內側部分（最接近印表機背面框架的一側）放置，或者沿著耗材外側部分（最遠離印表機背面框架的一側）放置。將耗材感應器移至耗材外側部分僅能由合格的技術服務人員執行。

若要重新放置沿著耗材內側部分的上耗材感應器，請完成以下步驟：

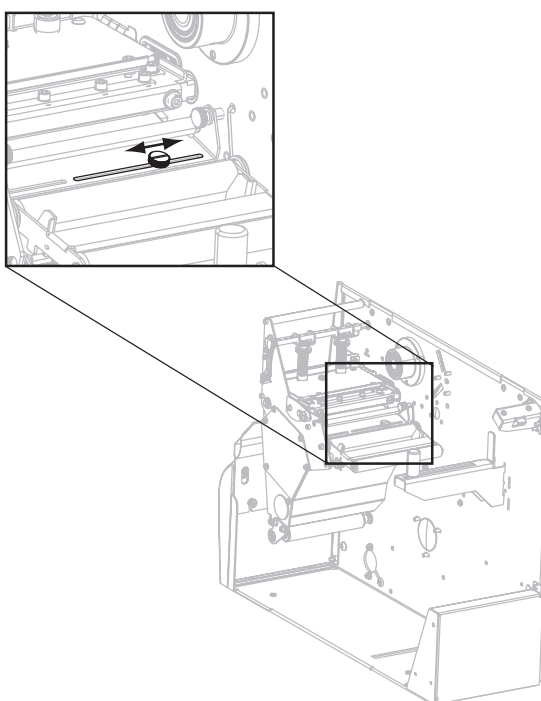
1. 移除色帶（若有使用的話）。
2. 找出上耗材感應器調整螺絲 **(1)**。上耗材感應器眼的位置就在調整螺絲頭的正下方。



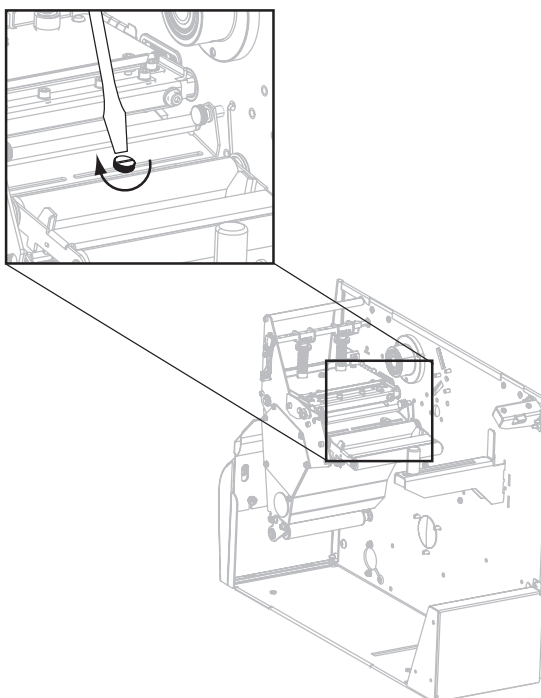
3. 使用細的一字螺絲起子鬆開上耗材感應器調整螺絲。



4. 將上耗材感應器沿著凹槽推入直到到達適當的位置。



5. 拴緊調整螺絲以在新的位置固定上耗材感應器。



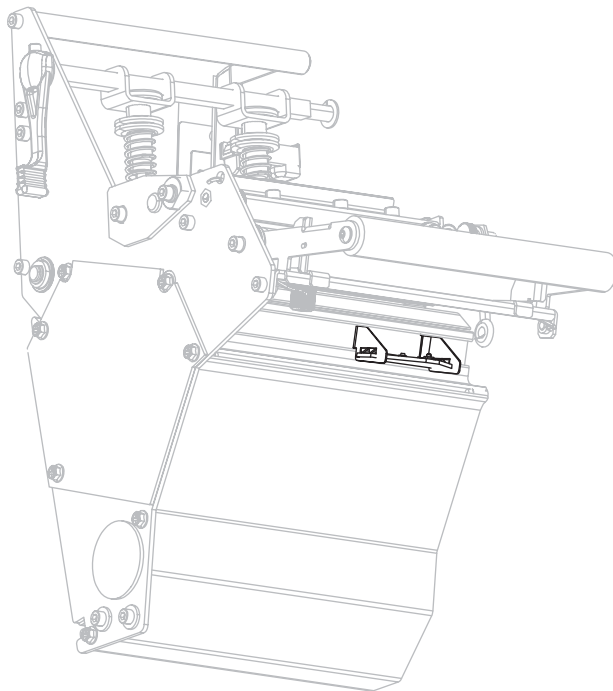
6. 調整下耗材感應器以符合上耗材感應器的新位置。請參閱 [下耗材感應器於第 76 頁](#)。

下耗材感應器

在您調整了上耗材感應器之後，請調整下耗材感應器以符合上耗材感應器的新位置。

若要調整下耗材感應器，請完成下列步驟：

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



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

調整印字頭壓力和插栓位置

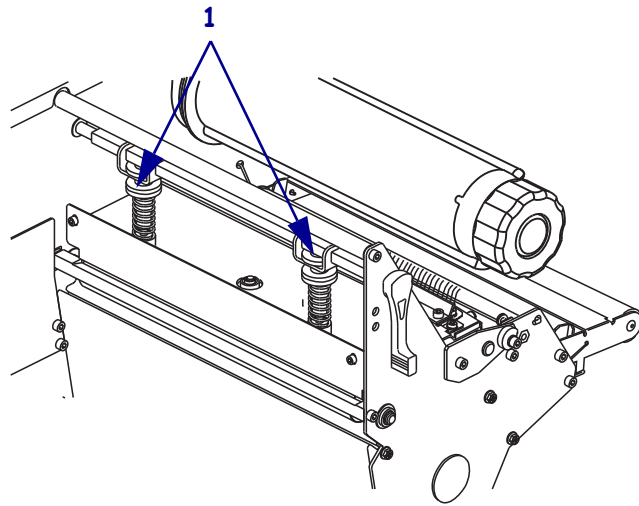
列印品質視所使用的標籤與色帶，以及插栓壓力與位置而定。確保您的應用程式可接受您的標籤與色帶。若可接受，請檢查插栓位置與印字頭壓力。

插栓位置調整

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

若要將插栓定位，請完成下列步驟：

1. 鬆開插栓組合上端的鎖緊螺帽 (1)。



2. 將插栓滑動，直到耗材上的壓力平均為止。若使用特別薄的耗材，請將插栓滑動至標籤中心，然後減少未使用之插栓的壓力。
3. 轉緊螺帽。

調整印字頭壓力

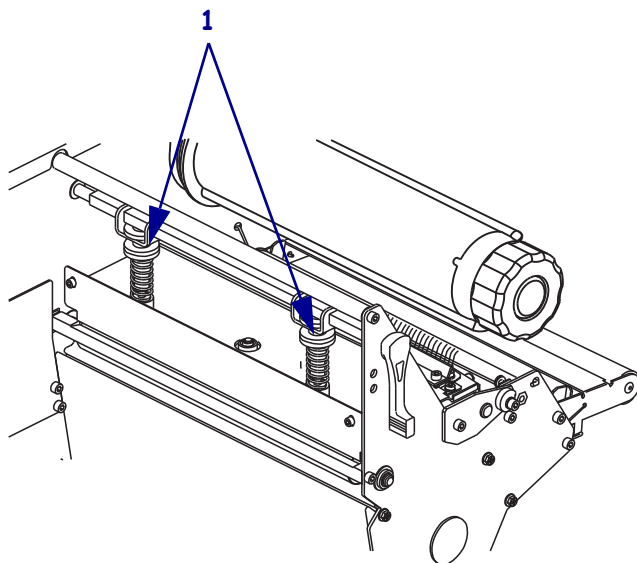
若已將插栓適當定位卻無法解決列印品質的問題，可嘗試調整印字頭壓力。使用能提供所需列印品質的最低壓力，以增長印字頭的使用壽命。



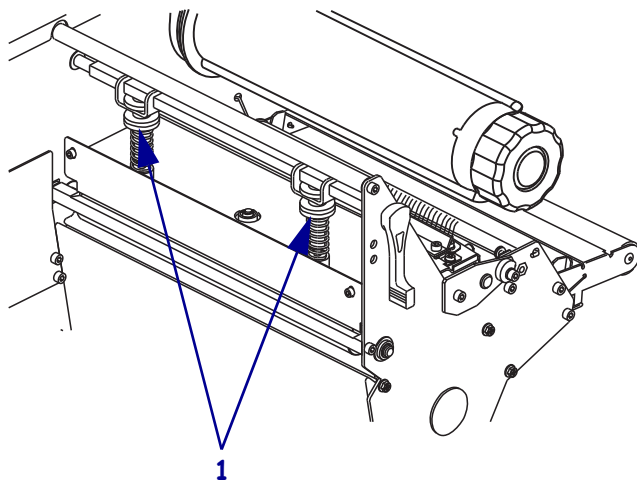
注意 • 操作任何對靜電-敏感的元件時，如電路板和印字頭，請先做好適當的靜電防護措施。

若要調整印字頭壓力，請完成下列步驟：

1. 執行 **PAUSE (暫停) 自我檢測**於第 149 頁，以每秒 2.4 英吋 (61 公釐) 列印一些標籤。
2. 列印標籤時，使用控制面板的控制選項以調降明暗度設定，直至標籤列印為灰色而非黑色。
3. 鬆開上插栓組合 (1) 上的上滾花螺帽。



4. 有些耗材類型需要更大的壓力才能有良好的列印品質。對於這種耗材類型，使用下滾花螺帽 (1) 增加或減少壓力，直到已列印區域左右兩邊邊緣的明暗度相同為止。



5. 使用控制面板，將明暗度增加到所需的等級。
6. 鎖緊上滾花螺帽。



筆記 • _____



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.....	82
進入和使用設定模式.....	82
離開設定模式.....	83
變更密碼保護參數.....	84
預設密碼的值.....	84
停用密碼保護功能.....	84
列印配置標籤.....	85
列印網路配置標籤.....	86
標準控制面板參數.....	87
其他控制面板參數.....	109

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 153 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、合成或塗佈的標籤

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 10/100 列印伺服器或無線 Plus 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，直到電源關閉為止。
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，因為這些變更在完成後會立即生效。
LOAD DEFAULTS (載入預設值)	除了網路設定外，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值。
DEFAULT NET (預設網路)	將有線和無線網路設定回復至原廠預設值。

3. 按下 **NEXT/SAVE** (下一個 / 儲存)，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

工廠會將某些參數（包括通訊參數）預設為密碼保護。

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

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

若要輸入密碼保護參數的密碼，請完成下列步驟：

1. 在密碼的提示中，使用 **MINUS (-)** 以變更已選取的數字位置。
 2. 選好想要變更的數字時，使用 **PLUS (+)** 以增加所選取數字的值。為密碼的各個數字重複以上這兩個步驟。
 3. 在輸入密碼後，按下 **NEXT/SAVE**（下一個 / 儲存）。
- 會顯示您選取進行變更的參數。如果密碼輸入正確，您就可以變更其值。

預設密碼的值

預設密碼的值為 **1234**。您可以使用 **Zebra Programming Language (ZPL)**，**Zebra 程式語言**）指令 **^KP**（定義密碼）或使用印表機的網頁（需要 **ZebraNet® 10/100** 列印伺服器，或無線 **Plus** 列印伺服器）以變更密碼。

停用密碼保護功能

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

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。當您裝入耗材與色帶（如果必要的话）後，列印配置標籤以作為印表機目前設定的記錄。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 **NEXT/SAVE**（下一個 / 儲存）或 **PREVIOUS**（上一個）來捲動參數，直到您到達 **LIST SETUP**（設定清單）為止。
3. 按下 **PLUS (+)** 確認列印。
列印配置標籤（圖 12）。

圖 12 • 配置標籤樣本

Xi4		RXi4	
PRINTER CONFIGURATION		PRINTER CONFIGURATION	
Zebra Technologies ZTC 140Xi4-200dpi ZBR3099332		Zebra Technologies ZTC R110Xi4-203dpi ZPL ZBR2293523	
+0.0.....	DARKNESS	+11.0.....	DARKNESS
12 IPS.....	PRINT SPEED	2 IPS.....	PRINT SPEED
+000.....	TEAR OFF	+000.....	TEAR OFF
TEAR OFF.....	PRINT MODE	RFID MODE.....	PRINT MODE
CONTINUOUS.....	MEDIA TYPE	CONTINUOUS.....	MEDIA TYPE
WEB.....	SENSOR TYPE	WEB.....	SENSOR TYPE
DIRECT-THERMAL.....	PRINT METHOD	THERMAL-TRANS.....	PRINT METHOD
1024.....	PRINT WIDTH	700.....	PRINT WIDTH
2000.....	LABEL LENGTH	2100.....	LABEL LENGTH
39.0IN 988MM.....	MAXIMUM LENGTH	39.0IN 988MM.....	MAXIMUM LENGTH
MAINT. OFF.....	EARLY WARNING	DISABLED.....	SUPPLIES WARNING
BIDIRECTIONAL.....	PARALLEL COMM.	MAINT. OFF.....	EARLY WARNING
RS232.....	SERIAL COMM.	NOT CONNECTED.....	USB COMM.
9600.....	BAUD	READY.....	EXTERNAL SV
8 BITS.....	DATA BITS	BIDIRECTIONAL.....	PARALLEL COMM.
NONE.....	PARITY	RS232.....	SERIAL COMM.
XON/XOFF.....	HOST HANDSHAKE	9600.....	BAUD
NONE.....	PROTOCOL	8 BITS.....	DATA BITS
000.....	NETWORK ID	NONE.....	PARITY
NORMAL MODE.....	COMMUNICATIONS	XON/XOFF.....	HOST HANDSHAKE
< > 7EH.....	CONTROL PREFIX	NONE.....	PROTOCOL
< > SEH.....	FORMAT PREFIX	000.....	NETWORK ID
< > ZCH.....	DELIMITER CHAR	NORMAL MODE.....	COMMUNICATIONS
ZPL II.....	ZPL MODE	< > 7EH.....	CONTROL PREFIX
CALIBRATION.....	MEDIA POWER UP	< > SEH.....	FORMAT PREFIX
CALIBRATION.....	HEAD CLOSE	< > ZCH.....	DELIMITER CHAR
DEFAULT.....	BACKFEED	ZPL II.....	ZPL MODE
+020.....	LABEL TOP	FEED.....	MEDIA POWER UP
+0000.....	LEFT POSITION	FEED.....	HEAD CLOSE
0000.....	HEAD TEST COUNT	DEFAULT.....	BACKFEED
0557.....	HEAD RESISTOR	+000.....	LABEL TOP
OFF.....	VERIFIER PORT	+0000.....	LEFT POSITION
OFF.....	APPLICATOR PORT	OFF.....	VERIFIER PORT
ENABLED.....	ERROR ON PAUSE	OFF.....	APPLICATOR PORT
FEED MODE.....	START PRINT SIG	ENABLED.....	ERROR ON PAUSE
FEED MODE.....	REPRINT MODE	PULSE MODE.....	START PRINT SIG
DISABLED.....	REPRINT MODE	FEED MODE.....	REPRINT MODE
066.....	WEB S.	DISABLED.....	REPRINT MODE
066.....	MEDIA S.	069.....	WEB S.
072.....	RIBBON S.	069.....	MEDIA S.
100.....	TAKE LABEL	070.....	RIBBON S.
050.....	MARK S.	100.....	TAKE LABEL
000.....	MARK MED S.	050.....	MARK S.
004.....	TRANS GAIN	000.....	MARK MED S.
034.....	TRANS BASE	002.....	TRANS GAIN
196.....	TRANS BRIGHT	034.....	TRANS BASE
239.....	RIBBON GAIN	152.....	TRANS BRIGHT
014.....	MARK GAIN	201.....	RIBBON GAIN
DPCS4FXM.....	MODES ENABLED	015.....	MARK GAIN
1024 8/MM FULL.....	MODES DISABLED	DPCS4FXM.....	MODES ENABLED
V53.17.12 <-.....	FIRMWARE	832 8/MM FULL.....	MODES DISABLED
1.2.....	XML SCHEMA	V53.17.3 <-.....	FIRMWARE
V40.....	HARDWARE ID	1.3.....	XML SCHEMA
CUSTOMIZED.....	CONFIGURATION	V43.....	HARDWARE ID
11008K.....	RAM	CUSTOMIZED.....	CONFIGURATION
59392K.....	ONBOARD FLASH	10944K.....	RAM
NONE.....	FORMAT CONVERT	59392K.....	ONBOARD FLASH
*** APPLICATOR.....	P31 INTERFACE	NONE.....	FORMAT CONVERT
007 POWER SUPPLY.....	P32 INTERFACE	FW VERSION.....	TWINAX/COAX ID
FW VERSION.....	TWINAX/COAX ID	11/04/08.....	IDLE DISPLAY
12/01/08.....	RTC DATE	01:03.....	RTC TIME
17:06.....	RTC TIME	ENABLED.....	ZBI
DISABLED.....	ZBI	2.1.....	ZBI VERSION
2.1.....	ZBI VERSION	READY.....	ZBI STATUS
268.983 IN.....	NONRESET CNTR	0.....	RFID VALID CTR
268.983 IN.....	RESET CNTR1	0.....	RFID VOID CTR
268.983 IN.....	RESET CNTR2	16.....	RFID READ PWR
683.216 CM.....	NONRESET CNTR	16.....	RFID WRITE PWR
683.216 CM.....	RESET CNTR1	A4.....	RFID ANTENNA
683.216 CM.....	RESET CNTR2	NO TAG FOUND.....	RFID ERR STATUS
SELECTED ITEMS.....	PASSWORD LEVEL	Gen2.....	RFID TAG TYPE
FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED		MSA00000003.....	RFID HW VERSION
		TH: 20080415.....	RFID FW VERSION
		FO HW.....	PROG. POSITION
		364 IN.....	NONRESET CNTR
		364 IN.....	RESET CNTR1
		364 IN.....	RESET CNTR2
		925 CH.....	NONRESET CNTR
		925 CH.....	RESET CNTR1
		925 CH.....	RESET CNTR2
		SELECTED ITEMS.....	PASSWORD LEVEL
		JUL000157.082128014.....	23630-002.I.CHIN
		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 **NEXT/SAVE** (下一個 / 儲存) 或 **PREVIOUS** (上一個) 來捲動參數，直到您到達 **LIST NETWORK** (網路清單) 為止。
3. 按下 **PLUS (+)** 確認列印。

列印網路配置標籤 (圖 13)。星號 (*) 顯示有線或無線列印伺服器為作用中。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 13 • 網路配置標籤 (已安裝無線列印伺服器)

星號表示作用中的
列印伺服器

Network Configuration	
Zebra Technologies PRINTER NAME ZBR2834792	
0.0.0 *.....	OPTION FIRMWARE
Wired.....	PRIMARY NETWORK
NO.....	LOAD FROM EXT?
Internal Wired.....	ACTIVE PRINTSRVR
External Wired	
ALL.....	IP PROTOCOL
000.000.000.000.....	IP ADDRESS
255.255.255.000.....	SUBNET MASK
000.000.000.000.....	DEFAULT GATEWAY
000.000.000.000.....	WINS SERVER IP
YES.....	TIMEOUT CHECKING
300.....	TIMEOUT VALUE
000.....	ARP INTERVAL
9100.....	BASE RAW PORT
Internal Wired*	
ALL.....	IP PROTOCOL
010.003.004.116.....	IP ADDRESS
255.255.255.000.....	SUBNET MASK
010.003.004.001.....	DEFAULT GATEWAY
010.003.001.098.....	WINS SERVER IP
YES.....	TIMEOUT CHECKING
300.....	TIMEOUT VALUE
000.....	ARP INTERVAL
9100.....	BASE RAW PORT
00074d2b4168.....	MAC ADDRESS
Wireless	
ALL.....	IP PROTOCOL
000.000.000.000.....	IP ADDRESS
255.255.255.000.....	SUBNET MASK
000.000.000.000.....	DEFAULT GATEWAY
000.000.000.000.....	WINS SERVER IP
YES.....	TIMEOUT CHECKING
300.....	TIMEOUT VALUE
000.....	ARP INTERVAL
9100.....	BASE RAW PORT
NO.....	CARD INSERTED
0000H.....	CARD MFG ID
0000H.....	CARD PRODUCT ID
000000000000.....	MAC ADDRESS
YES.....	DRIVER INSTALLED
INFRASTRUCTURE.....	OPERATING MODE
12S.....	ESSID
100.....	TX POWER
ON.....	1 Mb/s
ON.....	2 Mb/s
ON.....	5.5 Mb/s
ON.....	11 Mb/s
11 Mb/s.....	CURRENT TX RATE
DIVERSITY.....	RECEIVE ANTENNA
DIVERSITY.....	XMIT ANTENNA
OPEN.....	WEP TYPE
NONE.....	WLAN SECURITY
1.....	WEP INDEX
020.....	POOR SIGNAL
LONG.....	PREAMBLE
NO.....	ASSOCIATED
ON.....	PULSE ENABLED
1S.....	PULSE RATE
OFF.....	INTL MODE
07FFH.....	CHANNEL MASK

FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED

標準控制面板參數

表 8 顯示在進入設定模式之後，當您按下 **NEXT/SAVE** (下一個 / 儲存) 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 109 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 8 • 印表機參數 (第 1 張，共 22 張)

語言 / 參數	動作 / 說明
	<p>調整列印明暗度</p> <p>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。</p> <p>重要 • 將明暗度設定為足以提供良好列印品質的最低設定值。如果將明暗度設定為太高，可能會導致墨水塗污、腐蝕色帶或印字頭過早磨損。</p> <p>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。</p> <p>FEED (送紙) 自我檢測於第 150 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 149 頁 時調整明暗度。因為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。</p> <p>預設值：+4.0 範圍：0 至 +30.0</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 以增加明暗度。 2. 按下 MINUS (-) 以降低明暗度。
	<p>調整列印速度</p> <p>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。</p> <p>預設值：每秒 2 英吋 (2 IPS) 範圍：因印表機類型而異 (請參閱 印表機各機型規格於第 161 頁 以取得不同機型的值)</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 增加值。 2. 按下 MINUS (-) 減少值。

表 8・印表機參數 (第 2 張, 共 22 張)


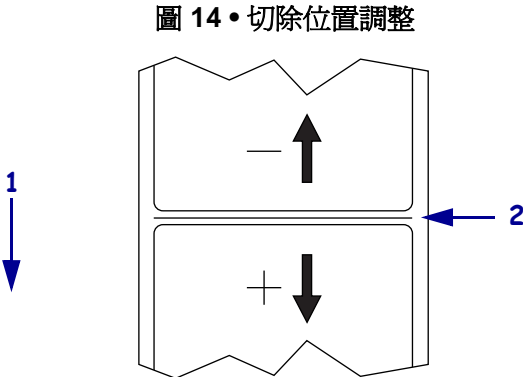


語言 / 參數	動作 / 說明				
 <p>TEAR OFF +000</p> <p>- ■■■■■■ +</p>	<p>調整切除位置</p> <p>在列印後，這個參數可指定耗材在切除 / 剝離桿的位置。</p> <p>請參閱圖 14。增加數字可將耗材移出（將切除行移近下個標籤的頂端），而減少數字可將耗材移入（將切除行移近剛列印完畢的標籤邊緣）。</p> <div style="text-align: center;">  <p>圖 14 • 切除位置調整</p> </div> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">1</td><td>耗材方向</td></tr> <tr> <td style="text-align: center;">2</td><td>原廠設定的切除行位置 00</td></tr> </table> <p>預設值：0</p> <p>範圍：-120 至 +120</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 增加值。每次按下按鈕，就會以四個點的列高來調整切除位置。 2. 按下 MINUS (-) 減少值。每次按下按鈕，就會以四個點的列高來調整切除位置。 	1	耗材方向	2	原廠設定的切除行位置 00
1	耗材方向				
2	原廠設定的切除行位置 00				
 <p>PRINT MODE</p> <p>-TEAR OFF +</p>	<p>選取列印模式</p> <p>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 34 頁。</p> <p>預設值 (非 RFID 印表機)：TEAR-OFF (切除)</p> <p>預設值 (RFID 印表機)：RFID MODE (RFID 模式)</p> <p>選項：TEAR-OFF (切除)、PEEL-OFF (剝離)、CUTTER (切割器)、DELAYED CUT (延遲切割)、RFID MODE (RFID 模式)、REWIND (迴帶)</p> <div style="display: flex; align-items: center;">  <p>附註 • RFID MODE (RFID 模式) 只能與 RFID 印表機上的 RFID 耗材搭配使用。</p> </div> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。 				

表 8 • 印表機參數 (第 3 張, 共 22 張)

語言 / 參數	動作 / 說明
 MEDIA TYPE -NON-CONTINUOUS +	<p>設定耗材類型</p> <p>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 29 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, 則為 ^LLxxxx)。</p> <p>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)。</p> <p><i>預設值</i> : NON-CONTINUOUS (非連續型)</p> <p><i>選擇</i> : NON-CONTINUOUS (非連續型)、CONTINUOUS (連續型)</p> <p>若要變更顯示的值 :</p> <p>1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。</p>
 SENSOR TYPE -WEB +	<p>設定感應器類型</p> <p>此參數會告訴印表機您使用的是膠片耗材 (標籤之間有間隙 / 空間、凹洞或孔) 來標示標籤區隔, 或者您使用的是背面印有黑色標記的耗材。如果您的耗材背面沒有黑色標記以供校正, 請將印表機保持預設 (WEB (膠片)) 設定。</p> <p><i>預設值</i> : WEB (膠片)</p> <p><i>選擇</i> : WEB (膠片)、MARK (標示)</p> <p>若要變更顯示的值 :</p> <p>1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間進行切換。</p>
 PRINT METHOD -THERMAL-TRANS. +	<p>選取列印方式</p> <p>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)</p> <p><i>預設值</i> : THERMAL-TRANSFER (熱轉印)</p> <p><i>選擇</i> : THERMAL TRANSFER (熱轉印)、DIRECT THERMAL (熱感應)</p> <p>若要變更顯示的值 :</p> <p>1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。</p>

表 8 • 印表機參數 (第 4 張，共 22 張)

語言 / 參數	動作 / 說明		
<div></div>	設定列印寬度 此參數會指定標籤寬度中的可列印區域。表 9 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 9 • 列印寬度範圍與最大值		
	印字頭 解析度	印表機	
		110Xi4/R110Xi4	140Xi4、170Xi4、220Xi4
		200 dpi	預設值：832 範圍：2 至 832 個點
300 dpi		預設值：1248 範圍：2 至 1248 個點	預設值：1984 範圍：2 至 1984 個點
600 dpi	預設值：2496 範圍：2 至 2496 個點	N/A	
<div> 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。</div>			
若要變更顯示的值： 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以變更顯示的值。			

表 8 • 印表機參數 (第 5 張, 共 22 張)


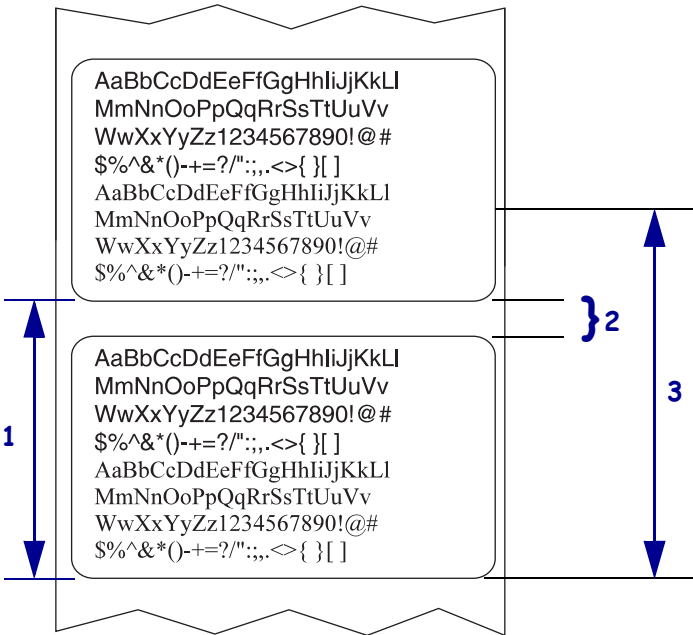
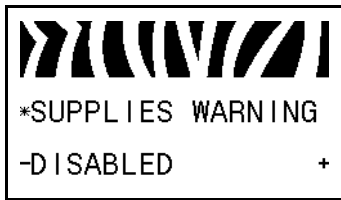
語言 / 參數	動作 / 說明						
	<p>設定最大標籤長度 此參數用於校正程序的耗材部分中。 務必將最大標籤長度設定為比實際標籤長度至少多上 1.0 英吋 (25.4 公釐) (圖 15)。如果所設定的值小於標籤長度, 印表機會假設所裝入的是連續型耗材, 且印表機無法進行校正。 例如, 若標籤長度 (含內部標籤間隙) 為 5.0 英吋 (126 公釐), 則將參數設定為 6.0 英吋 (152 公釐)。若標籤長度為 7.5 英吋 (190 公釐), 則將參數設定為 9.0 英吋 (229 公釐)。</p> <p style="text-align: center;">圖 15 • 標籤長度</p>  <table border="1"> <tr> <td>1</td><td>標籤長度 (含內部標籤間隙)</td></tr> <tr> <td>2</td><td>內部標籤間隙</td></tr> <tr> <td>3</td><td>將最大標籤長度設定為約與此值相同</td></tr> </table> <p>預設值: 988 公釐 (39.0 英吋) 選項: 值的調整是以 1 英吋 (25.4 公釐) 為單位遞增 若要變更顯示的值: 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以變更顯示的值。</p>	1	標籤長度 (含內部標籤間隙)	2	內部標籤間隙	3	將最大標籤長度設定為約與此值相同
1	標籤長度 (含內部標籤間隙)						
2	內部標籤間隙						
3	將最大標籤長度設定為約與此值相同						
	<p>設定耗材不足警示 若啟用此功能, 印表機就會在耗材或色帶不足時發出警示。</p> <p>預設值: DISABLED (停用) 選擇: ENABLED (啟用)、DISABLED (停用)</p>						

表 8 • 印表機參數 (第 6 張, 共 22 張)

語言 / 參數	動作 / 說明
	<p>設定預先警示維護 若啟用此功能，印表機就會在印字頭需要清潔時發出警示。</p> <p><i>預設值</i>：MAINT. OFF (維護關閉) <i>選擇</i>：MAINT. OFF (維護關閉)、MAINTENANCE ON (維護開啓)</p> <p>若要變更「預先警示」設定：</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 84 頁中的指示輸入密碼)。 離開設定模式，並儲存變更以啟用與預先警示系統相關的額外參數。 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。
	<p>設定預先警示印字頭清潔間隔 此參數僅在啟用「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。</p> <p><i>預設值</i>：450 公尺 / 1476 英呎 <i>選擇</i>：0 公尺 / 0 英呎 至 450 公尺 / 1476 英呎，每次增加 50 公尺</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 將印字頭清潔間隔設定為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)。若啟用警示功能，則印表機就會產生警示。
	<p>重設預先警示印字頭清潔間隔計數器 此參數僅在啟用「預先警示維護」時才會出現。</p> <p>若要重設印字頭清潔計數器：</p> <ol style="list-style-type: none"> 您是否已清潔印字頭？ <ul style="list-style-type: none"> 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)。

表 8 • 印表機參數 (第 7 張, 共 22 張)

語言 / 參數	動作 / 說明
	<p>設定預先警示印字頭使用壽命 此參數僅在啟用「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)。</p> <p><i>預設值</i> : 1,000,000 英吋 <i>範圍</i> : 100 至 1,000,000 英吋</p> <p>若要變更顯示的值 :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 MINUS (-) 以移動游標。 2. 按下 PLUS (+) 以增加數字值。 <p>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。</p>
	<p>重設預先警示印字頭使用壽命計數器 此參數僅在啟用「預先警示維護」時才會出現。</p> <p>若要重設印字頭使用壽命計數器 :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 您是否已更換印字頭 ? <ul style="list-style-type: none"> • 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)。
	<p>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。您可使用韌體指令變更此計數器的測量單位,並重設此計數器。請參閱印表機所用語言的<i>程式指南</i>。</p>
	<p>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。您可使用韌體指令變更此計數器的測量單位,並重設此計數器。請參閱印表機所用語言的<i>程式指南</i>。</p>
	<p>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。您可使用韌體指令變更此計數器的測量單位,並重設此計數器。請參閱印表機所用語言的<i>程式指南</i>。</p>

表 8 • 印表機參數 (第 8 張, 共 22 張)

語言 / 參數	動作 / 說明
	<p>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：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 <p>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。</p> <p>若要列印計數器讀數的清單：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 以列印計數器讀數。
	<p>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。</p> <p>若要列印可用字型的清單：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 以選取 PRINT (列印)。
	<p>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。</p> <p>若要列印可用條碼的清單：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 以選取 PRINT (列印)。
	<p>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。</p> <p>若要列印可用影像的清單：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 以選取 PRINT (列印)。
	<p>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。</p> <p>若要列印可用格式的清單：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 以選取 PRINT (列印)。
	<p>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 85 頁的圖 12)。</p> <p>若要列印配置標籤：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 以選取 PRINT (列印)。

表 8 • 印表機參數 (第 9 張，共 22 張)





語言 / 參數	動作 / 說明
 LIST NETWORK PRINT+	<p>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 86 頁的圖 13)。</p> <p>若要列印網路配置標籤：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 以選取 PRINT (列印) 。
 LIST ALL PRINT+	<p>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。</p> <p>若要列印所有設定的標籤：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 以選取 PRINT (列印) 。
 INIT FLASH MEM. YES+	<p>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。</p> <p>若要初始化 Flash 記憶體：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 若提示您輸入密碼，則輸入印表機的密碼。如需指示，請參閱 變更密碼保護參數於第 84 頁。 <p>顯示器上會顯示 INITIALIZE FLASH? (要初始化 FLASH?)</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. 按下 PLUS (+) 選取 YES (是) 。 <p>顯示器上會顯示 ARE YOU SURE? (是否確定?)。</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. 您是否要繼續？ <ul style="list-style-type: none"> • 按下 MINUS (-) 選取 NO (否) 以取消要求，並回到 INITIALIZE FLASH (初始化 FLASH) 提示。 • 按下 PLUS (+) 選取 YES (是) ，開始進行初始化。初始化完成後，控制面板上會顯示 INITIALIZING COMPLETED (已完成初始化) 。 <p> 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。</p>

表 8 • 印表機參數 (第 10 張，共 22 張)


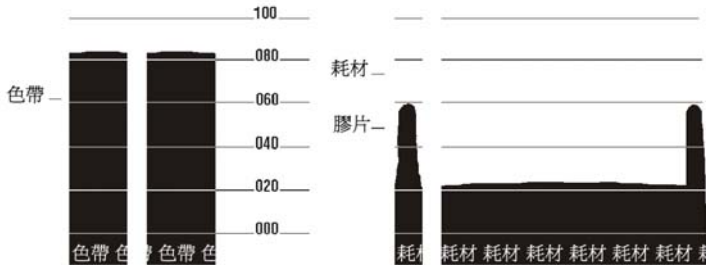
語言 / 參數	動作 / 說明
<div></div>	<div><div>列印感應器設定檔</div><div>感應器設定檔顯示與實際感應器讀數相比的感應器設定。此標籤 (其會延伸至多個實際標籤或貼紙) 可用於針對列印問題進行疑難排解。若要瞭解關於感應器設定檔的結果，請參閱感應器設定檔於第 155 頁。</div><div></div><div>若要列印感應器設定檔：</div><div><div>1. 按下 PLUS (+) 啟動標準校準程序並列印耗材感應器設定檔。</div><div>2. 若必須調整感應器的敏感度，請執行校準耗材和色帶感應器的敏感度於第 97 頁。</div></div></div>

表 8 • 印表機參數 (第 11 張, 共 22 張)




語言 / 參數	動作 / 說明
 <p>MEDIA AND RIBBON CALIBRATE+</p>	<p>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。</p> <p> 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。</p> <p>若要執行耗材和色帶感應器校準:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 以開始校準程序。 將顯示 LOAD BACKING (載入背膠) 提示。 2. 打開印字頭。 3. 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。 4. 讓印字頭保持開啓狀態。 5. 按下 PLUS (+) 以繼續。 將顯示 REMOVE RIBBON (移除色帶) 提示。 6. 移除色帶 (若有使用的話)。 7. 關閉印字頭。 8. 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。 9. 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為止。 10. 重新載入色帶 (若有使用的話)。 11. 關閉印字頭。 12. 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。
 <p>PARALLEL COMM. -BIDIRECTIONAL +</p>	<p>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。</p> <p>預設值: BIDIRECTIONAL (雙向) 選擇: BIDIRECTIONAL (雙向)、TWINAX/COAX、UNIDIRECTIONAL (單向)</p> <p>若要變更顯示的值:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。

表 8 • 印表機參數 (第 12 張, 共 22 張)

語言 / 參數	動作 / 說明
 <p>SERIAL COMM. -RS232 +</p>	<p>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。</p> <p> 附註 • 若您使用外部配接器啓用 RS422/485 運作，則選取 RS232。</p> <p><i>預設值</i> : RS232 <i>選擇</i> : RS232、RS422/485、RS485 MULTIDROP (多點)</p> <p>若要變更顯示的值： 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。</p>
 <p>BAUD -9600 +</p>	<p>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。</p> <p><i>預設值</i> : 9600 <i>選項</i> : 300, 600, 1200, 2400, 4800, 9600, 14400, 19200, 28800, 38400, 57600, 115200</p> <p>若要變更顯示的值： 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。</p>
 <p>DATA BITS -8 BITS</p>	<p>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。</p> <p><i>預設值</i> : 8 位元 <i>選擇</i> : 7 位元, 8 位元</p> <p>若要變更顯示的值： 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間進行切換。</p>
 <p>PARITY -NONE +</p>	<p>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。</p> <p><i>預設值</i> : NONE (無) <i>選擇</i> : EVEN (偶數)、ODD (奇數)、NONE (無)</p> <p>若要變更顯示的值： 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。</p>

表 8 • 印表機參數 (第 13 張，共 22 張)

語言 / 參數	動作 / 說明
 HOST HANDSHAKE -XON/XOFF +	<p>設定主機信號交換協定</p> <p>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。</p> <p>預設值：XON/XOFF</p> <p>選項：XON/XOFF、DSR/DTR、RTS/CTS</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
 PROTOCOL -NONE +	<p>設定通訊協定</p> <p>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 <i>Programming Guide for ZPL, ZBI, Set-Get-Do, Mirror, and WML</i> (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。</p> <p>預設值：NONE (無)</p> <p>選擇：NONE (無)、ZEBRA、ACK_NAK</p> <p> 附註 • ZEBRA 與 ACK_NAK 相同，不過會將 ZEBRA 回應訊息予以排序。若已選取 ZEBRA，則印表機必須為主機信號交換協定使用 DSR/DTR。</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
 NETWORK ID - 000 +	<p>設定網路 ID</p> <p>若印表機在 RS422/485 多點網路環境 (需要使用外部 RS422/485 配接器) 下運作，則此參數會指派一個獨一無二的編號給印表機。這可讓主機電腦使用特定的印表機。這不會影響 TCP/IP 或 IPX 網路。</p> <p>預設值：000</p> <p>範圍：000 至 999</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 MINUS (-) 以移到下個數字位置。 2. 按下 PLUS (+) 以增加數字值。
 COMMUNICATIONS -NORMAL MODE +	<p>設定通訊模式</p> <p>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 154 頁。</p> <p>預設值：NORMAL MODE (正常模式)</p> <p>選擇：NORMAL MODE (正常模式)、DIAGNOSTICS (診斷)</p> <p>若要選取通訊診斷模式：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間進行切換。

表 8 • 印表機參數 (第 14 張, 共 22 張)

語言 / 參數	動作 / 說明
 CONTROL PREFIX -7E ~ +	<p>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。</p> <p> 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。</p> <p>預設值：7E ~ 範圍：00 到 FF</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 MINUS (-) 以移到下個數字位置。 2. 按下 PLUS (+) 以增加數字值。
 FORMAT PREFIX -5E ^ +	<p>設定格式字首字元 格式的字首為二位數的十六位元值，在 ZPL/ZPL II 格式指示中作為參數位置標記使用。印表機會尋找這個十六位元字元以指出 ZPL/ZPL II 控制指示的開始。如需更多資訊，請參閱 <i>Programming Guide for ZPL, ZBI, Set-Get-Do, Mirror, and WML (ZPL、ZBI、Set-Get-Do、Mirror 與 WML 的程式指南)</i>。</p> <p> 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。</p> <p>預設值：5E ^ 範圍：00 到 FF</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 MINUS (-) 以移到下個數字位置。 2. 按下 PLUS (+) 以增加數字值。
 DELIMITER CHAR -2C , +	<p>設定分隔字元 分隔字元為二位數的十六位元值，在 ZPL/ZPL II 格式指示中作為參數位置標記使用。如需更多資訊，請參閱 <i>Programming Guide for ZPL, ZBI, Set-Get-Do, Mirror, and WML (ZPL、ZBI、Set-Get-Do、Mirror 與 WML 的程式指南)</i>。</p> <p> 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。</p> <p>預設值：2C , 範圍：00 到 FF</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 MINUS (-) 以移到下個數字位置。 2. 按下 PLUS (+) 以增加數字值。

表 8 • 印表機參數 (第 15 張，共 22 張)

語言 / 參數	動作 / 說明
	<p>選取 ZPL 模式</p> <p>印表機會保留選取的模式，直到由此參數或使用 ZPL/ZPL II 指令將其變更為止。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 <i>Programming Guide for ZPL, ZBI, Set-Get-Do, Mirror, and WML</i> (ZPL、ZBI、Set-Get-Do、Mirror 與 WML 的程式指南)。</p> <p>預設值：ZPL II</p> <p>範圍：ZPL II，ZPL</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間進行切換。
	<p>選取電源開啓時採用耗材選項</p> <p>此參數會設定當開啓印表機時耗材所採取的動作。</p> <p>預設值 (非 RFID 印表機)：CALIBRATION (校準)</p> <p>預設值 (RFID 印表機)：FEED (送紙)</p> <p>選項：CALIBRATION (校準)、LENGTH (長度)、SHORT CAL (簡易校準)、NO MOTION (無動作)、FEED (送紙)</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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。 <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。

表 8 • 印表機參數 (第 16 張, 共 22 張)

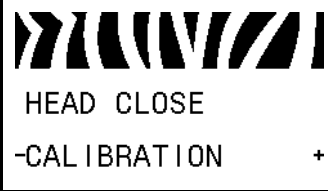

語言 / 參數	動作 / 說明
 <p>HEAD CLOSE -CALIBRATION +</p>	<p>選取印字頭關閉選項 此參數會設定當關閉印字頭時耗材所採取的動作。</p> <p>預設值 (非 RFID 印表機) : CALIBRATION (校準) 預設值 (RFID 印表機) : FEED (送紙)</p> <p>選項 : CALIBRATION (校準)、LENGTH (長度)、SHORT CAL (簡易校準)、NO MOTION (無動作)、FEED (送紙)</p> <ul style="list-style-type: none"> 校準會調整感應器等級和臨界值、判定長度, 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。 <p>若要變更顯示的值 :</p> <ol style="list-style-type: none"> 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
 <p>BACKFEED -DEFAULT +</p>	<p>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。當接收成為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 <i>Programming Guide for ZPL, ZBI, Set-Get-Do, Mirror, and WML (ZPL、ZBI、Set-Get-Do、Mirror 與 WML 的程式指南)</i>)。</p> <p>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%</p> <p>若要變更顯示的值 :</p> <ol style="list-style-type: none"> 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
 <p>LABEL TOP +000 - +</p>	<p>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)。</p> <p>預設值 : +000 範圍 : -120 至 +120</p> <p>若要變更顯示的值 :</p> <ol style="list-style-type: none"> 按下 PLUS (+) 增加值。 按下 MINUS (-) 減少值。

表 8 • 印表機參數 (第 17 張，共 22 張)

語言 / 參數	動作 / 說明
	<p>調整左側位置</p> <p>此參數可調整在標籤上的垂直列印位置。藉由指定點數，正數會將列印位置調整至左側，負數則會將列印位置調整至右側。</p> <p>預設值：0000</p> <p>範圍：-9999 至 +9999 個點</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 MINUS (-) 以移動游標。 2. 按下 PLUS (+) 以變更 +/- 並增加數字值。若為負數值，則在變更至負號前輸入值。
	<p>設定印字頭檢測計數</p> <p>印表機可定期執行印字頭功能檢測，稱為印字頭檢測。此參數會指定在內部檢測期間列印的標籤數量。</p> <p> 附註 • 在 110Xi4 上，此參數只有在已安裝印字頭檢測計數選項時才會出現。檢查印表機配置標籤來確定是否已安裝選項。</p>  <p>預設：0000 (停用檢測)</p> <p>範圍：0000 到 9999</p> <p>若要設定印字頭檢測期間列印的標籤數：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 MINUS (-) 以移到下個數字位置。 2. 按下 PLUS (+) 以增加數字值。

表 8 • 印表機參數 (第 18 張, 共 22 張)

語言 / 參數	動作 / 說明
 VERIFIER PORT -OFF +	<p>設定讀碼機連接埠 此輔助連接埠是用來決定印表機如何對線上讀碼機產生反應。如需關於選用讀碼機作業的更多資訊，請參閱隨附於該選項的說明文件。</p> <p>預設：OFF (關) 選項：OFF (關)、VER-RPRNT ERR、VER-THRUPUT</p> <ul style="list-style-type: none"> • OFF (關)：關閉讀碼機連接埠。 • VER-RPRNT ERR：如果讀碼機偵測到錯誤，將重新列印標籤。如果條碼位置接近標籤的上方邊緣，則已輸出足夠距離的標籤以供驗證，然後再向後送紙以允許列印並驗證下一個標籤。 • VER-THRUPUT：允許最大輸出，但是可能不會在偵測到時就立即指出驗證錯誤。在識別出錯誤前可能會列印一到三張標籤，才會停止列印。 <p>若要變更顯示的值： 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。</p>
 APPLICATOR PORT -OFF +	<p>設定塗抹器連接埠模式 決定塗抹器連接埠採取的動作。</p> <p> 附註 • 請依塗抹器製造商的建議設定本值。</p> <p>預設：OFF (關) 選項：OFF (關)、MODE 1 (模式 1)、MODE 2 (模式 2)、MODE 3 (模式 3)、MODE 4 (模式 4)</p> <ul style="list-style-type: none"> • OFF (關)：關閉塗抹器連接埠。 • MODE 1 (模式 1)：在印表機向前推進標籤時 ~END_PRINT 採用低訊號。 • MODE 2 (模式 2)：在印表機向前推進標籤時 ~END_PRINT 採用高訊號。 • MODE 3 (模式 3)：在標籤完成並定位時 ~END_PRINT 採用 20 毫秒的低訊號。在連續列印模式時不採用。 • MODE 4 (模式 4)：在標籤完成並定位時 ~END_PRINT 採用 20 毫秒的高訊號。在連續列印模式時不採用。 <p>若要變更顯示的值： 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。</p>
 ERROR ON PAUSE -ENABLED +	<p>在印表機暫停時設定塗抹器錯誤訊號 當啟用此選項，而且印表機暫停時，印表機將設定塗抹器錯誤狀態。</p> <p>預設：ENABLED (啟用) 選項：ENABLED (啟用)、DISABLED (停用)</p> <p>若要變更顯示的值： 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間進行切換。</p>

表 8 • 印表機參數 (第 19 張，共 22 張)




語言 / 參數	動作 / 說明
 START PRINT SIG -PULSE MODE +	<p>選取開始列印訊號</p> <p>此參數決定印表機如何對印表機背面的塗抹器介面接頭針腳 3 的開始列印訊號輸入做出反應。</p> <p>注意 • 開始列印訊號由塗抹器製造商設定，除非原廠預設值已重新載入，否則不應變更。請特別注意。當其他選項有效時，印表機還是必須重新設定至指定的設定，才能運作正常。</p> <p>預設：PULSE MODE (振動模式)</p> <p>選項：PULSE MODE (振動模式)、LEVEL MODE (等級模式)</p> <ul style="list-style-type: none"> • PULSE MODE (振動模式)— 當訊號由 HIGH (高) 轉換至 LOW (低) 時為列印標上標籤。 • LEVEL MODE (等級模式)— 當採用 LOW (低) 訊號時為列印標上標籤。 <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間進行切換。
 RESYNCH MODE -FEED MODE +	<p>選取重新同步模式</p> <p>此參數決定如果標籤同步遺失，而且標籤上端不是在預期位置的時候，印表機如何做出反應。</p> <p>預設：FEED MODE (送紙模式)</p> <p>選項：FEED MODE (送紙模式)、ERROR MODE (錯誤模式)</p> <ul style="list-style-type: none"> • FEED MODE (送紙模式)— 如果標籤上端不在預期位置，印表機會送入一張空白標籤以找出標籤上端的位置。 • ERROR MODE (錯誤模式)— 如果標籤上端不在預期位置，印表機會停止，進入暫停模式，顯示 Error Condition Feed Label (錯誤情況送紙標籤) 訊息，閃耀 ERROR (錯誤) 燈號，然後採用需要維修訊號 (塗抹器介面接頭針腳 10)。 <p>若要在錯誤模式中將耗材與標籤上端重新同步，請按下 PAUSE (暫停) 以退出暫停模式。ERROR (錯誤) 燈號將停止閃耀，而且需要維修訊號將停用。印表機的動作由印字頭關閉設定選項 (請參閱 選取印字頭關閉選項於第 102 頁) 來決定。</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間進行切換。
 REPRINT MODE -DISABLED +	<p>設定重新列印模式</p> <p>啟用重新列印模式後，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。</p> <p>預設值：DISABLED (停用)</p> <p>選擇：ENABLED (啟用)、DISABLED (停用)</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間進行切換。




















表 8・印表機參數 (第 20 張, 共 22 張)

語言 / 參數	動作 / 說明
參閱下個欄位	<p>檢視感應器設定</p> <p>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 <i>Programming Guide for ZPL, ZBI, Set-Get-Do, Mirror, and WML (ZPL、ZBI、Set-Get-Do、Mirror 與 WML 的程式指南)</i>。</p> <p>若要略過這些參數：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 NEXT/SAVE (下一個 / 儲存) 略過下列的每個參數： <div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 50%;">  </div> <div style="width: 50%;">  </div> <div style="width: 50%;">  </div> <div style="width: 50%;">  </div> <div style="width: 50%;">  </div> <div style="width: 50%;">  </div> <div style="width: 50%;">  </div> <div style="width: 50%;">  </div> <div style="width: 50%;">  </div> <div style="width: 50%;">  </div> <div style="width: 50%;">  </div> </div>
	<p>選取格式轉換</p> <p>選取點陣圖縮放係數。第一個數字為每英吋的來源點數 (dpi) 值；第二個數字則為您要縮放的 dpi。</p> <p><i>預設值：</i> NONE (無)</p> <p><i>選擇：</i> NONE (無)、150 → 300、150 → 600、200 → 600、300 → 600</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。

表 8 • 印表機參數 (第 21 張，共 22 張)

語言 / 參數	動作 / 說明
	<p>選取閒置顯示 此參數可選取即時時鐘的 LCD 選項。</p> <p> 附註 • 若未選取預設值，則按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以概略顯示印表機的韌體版本。</p> <p><i>預設值</i> : FIRMWARE (FW) VERSION (韌體版本) <i>選擇</i> : MM/DD/YY (24HR)、MM/DD/YY (12HR)、DD/MM/YY (24HR)、DD/MM/YY (12HR)、韌體版本</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。
	<p>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。</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 MINUS (-) 以移到下個數字位置。 2. 按下 PLUS (+) 以變更數字值。
	<p>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。</p> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 MINUS (-) 以移到下個數字位置。 2. 按下 PLUS (+) 以變更數字值。
	<p>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。</p> <p><i>預設值</i> : SELECTED ITEMS (選取的項目) <i>選擇</i> : SELECTED ITEMS (選取的項目)、ALL ITEMS (所有項目)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間進行切換。

表 8 • 印表機參數 (第 22 張，共 22 張)

語言 / 參數	動作 / 說明
<div><div>LANGUAGE -ENGLISH +</div></div>	<p>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。</p> <p><i>預設值</i> : ENGLISH (英文)</p> <p><i>選擇</i> : ENGLISH (英文)、SPANISH (西班牙文)、 FRENCH (法文)、GERMAN (德文)、ITALIAN (義大利文)、 NORWEGIAN (挪威文)、PORTUGUESE (葡萄牙文)、 SWEDISH (瑞典文)、DANISH (丹麥文)、SPANISH 2 (西班牙文 2)、 DUTCH (荷蘭文)、FINNISH (芬蘭文)、JAPANESE (日文)、 KOREAN (韓文)、SIMPLIFIED CHINESE (簡體中文)、 TRADITIONAL CHINESE (繁體中文)、RUSSIAN (俄文)、 POLISH (波蘭文)</p> <div><div><div>LANGUAGE -ENGLISH +</div></div><div><div>IDIOMA -PORTUGUÊS +</div></div><div><div>言語 -日本 +</div></div><div><div>IDIOMA -ESPANOL +</div></div><div><div>SPRÅK -SVENSKA +</div></div><div><div>언어 -한국어 +</div></div><div><div>LANGAGE -FRANCAIS +</div></div><div><div>SPROG -DANSK +</div></div><div><div>语言 -简体中文 +</div></div><div><div>Sprache -Deutsch +</div></div><div><div>IDIOMA -ESPANOL2 +</div></div><div><div>語言 -繁體中文 +</div></div><div><div>LINGUA -ITALIANO +</div></div><div><div>TAAL -NEDERLANDS +</div></div><div><div>ЯЗЫК -РУССКИЙ +</div></div><div><div>SPRÅK -NORSK +</div></div><div><div>KIELI -SUOMI +</div></div><div><div>JĘZYK -POLSKI +</div></div></div> <p>若要變更顯示的值：</p> <ol style="list-style-type: none">1. 按下 PLUS (+) 或 MINUS (-) 以在選項之間捲動。

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 / 編碼器已安裝時。
R110Xi4 配備有 RFID 讀取機 / 編碼器。110Xi4 具備 RFID 功能，但並未隨附 RFID 讀取機。如需購買 RFID 選項的詳細資訊，請聯絡授權的 Zebra 經銷商。
- 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。



筆記 • _____



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	112
訂購更換零件	112
回收印表機元件	112
潤滑	112
清潔排程和程序	113
清潔外部	113
清潔耗材盒	113
清潔印字頭與滾筒	114
清潔感應器	117
清潔壓片	120
清潔切割器	126
更換保險絲	127

更換印表機元件

您可以輕鬆更換一些印表機長期運作後會磨損的元件，例如印字頭與滾輪。定期清潔可以延長某些此類元件的壽命。請參閱 [清潔排程和程序](#) 於第 113 頁取得建議的清潔間隔時間。

訂購更換零件

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

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

回收印表機元件



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

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

潤滑

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



注意 • 切割器的刀片很銳利，切勿以手指觸碰或摩擦刀片。

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

清潔排程和程序

定期清潔印表機可維護列印品質，且能延長印表機的壽命。建議的清潔排程如表 10 所示。請參閱以下幾頁的特定程序。

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

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

表 10 • 建議的印表機清潔排程

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

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

† 若您使用的是罐裝壓縮空氣，建議您在清潔前先關閉印表機的電源。

清潔外部

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

注意 • 切勿使用刺激性或腐蝕性的清潔劑或溶劑。

清潔耗材盒

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

清潔印字頭與滾筒

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

清潔間隔時間 如下所示，根據印字頭解析度而定：

對於 203 和 300 dpi 列印機 請在使用每一捲熱轉印色帶 (1500 英呎或 450 公尺) 或每一捲熱感應色帶 (500 英呎或 150 公尺) 後，或當 LCD 上顯示 **CLEAN HEAD NOW** (立即清潔印字頭) 時，清潔印字頭。當列印品質不穩定時，如條碼或圖片有空隙的情形，請增加印字頭的清潔頻率。

對於 600 dpi 印表機 請在使用每一捲 (500 英呎或 150 公尺) 標籤後，或當 LCD 上顯示 **CLEAN HEAD NOW** (立即清潔印字頭) 警告訊息時，清潔印字頭。當列印品質不穩定時，如條碼或圖片有空隙的情形，請增加印字頭的清潔頻率。



清潔印字頭時，如果將 600 dpi 印表機的電源線拔除，顯示在 LCD 上的 **CLEAN HEAD NOW** (立即清潔印字頭) 警告不會消失。



注意 • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。

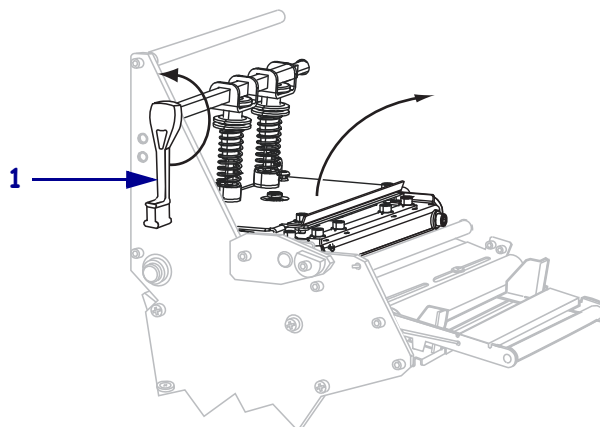


注意 • 在碰觸印字頭組合之前，先碰觸金屬印表機框架或使用抗靜電腕帶與襯墊以便消除任何可能累積的靜電。

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

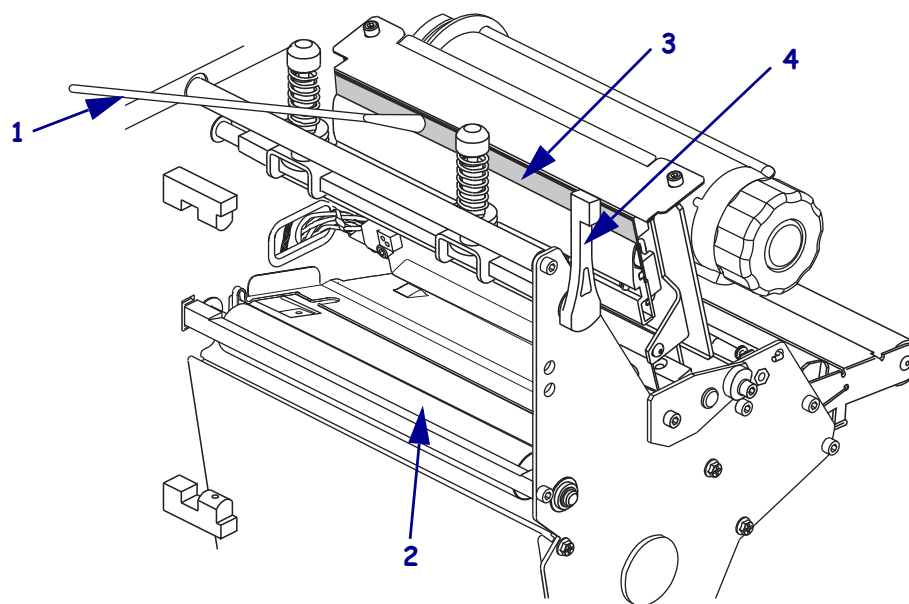
若要清潔印字頭和滾筒，請完成這些步驟：

1. 逆時鐘轉動印字頭開啓桿 (1) 以開啓印字頭組合。



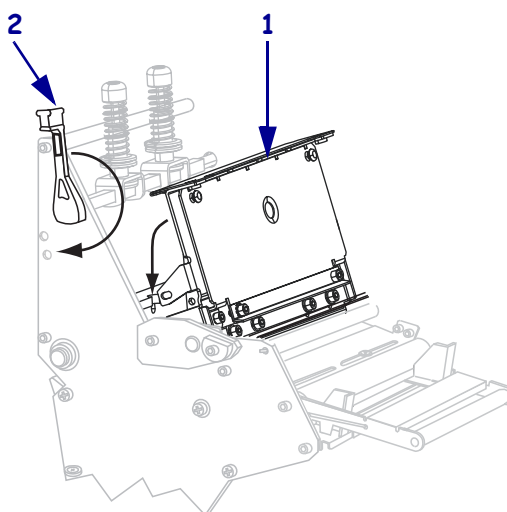
2. 移除耗材和色帶 (若有裝入的話)。

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



1	清潔棒
2	滾筒
3	印字頭列印元件
4	印字頭開啓桿

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



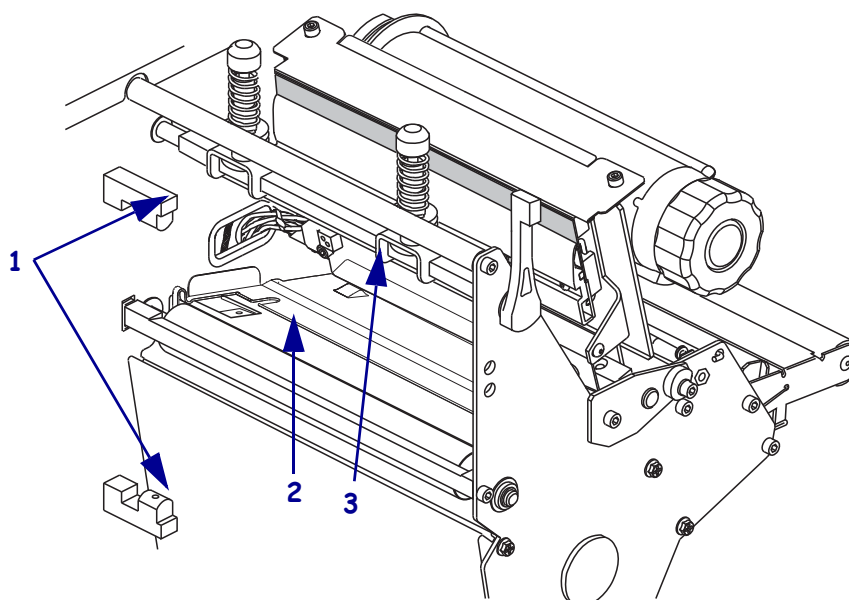
清潔感應器

使用刷子或吸塵器，將任何累積的紙屑和灰塵從感應器中清除。請根據[清潔排程和程序](#)於第 113 頁中的指示清潔感應器。

色帶和標籤可用感應器位置

色帶感應器和選用的標籤可用感應器顯示於圖 16。

圖 16 • 感應器位置

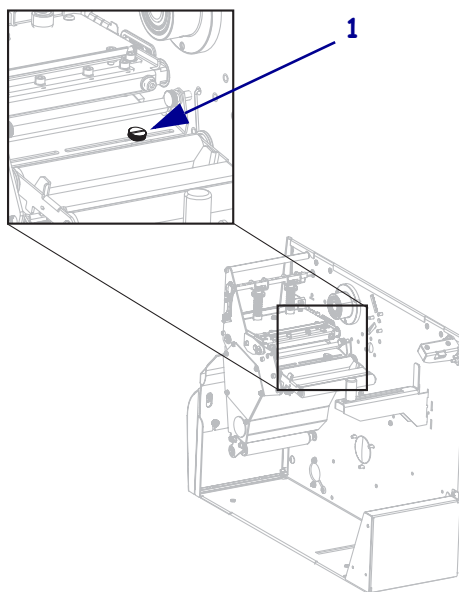


1	標籤可用感應器
2	黑色標記感應器
3	色帶感應器

傳輸耗材感應器

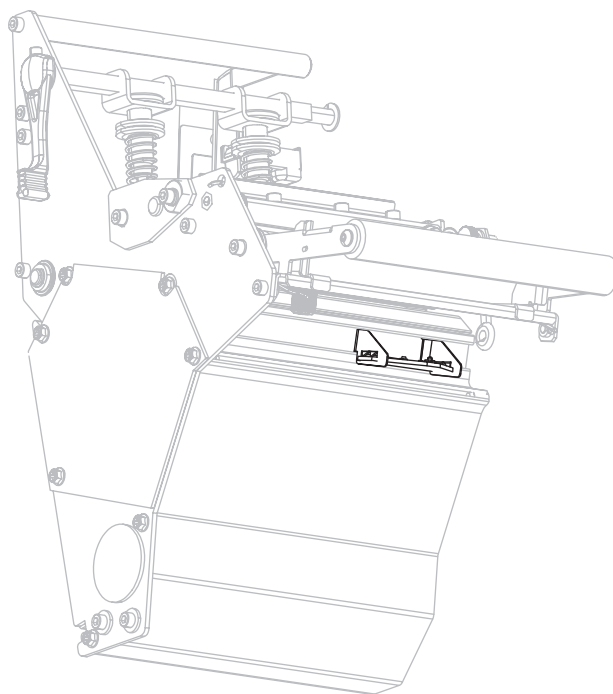
上下傳輸耗材感應器顯示在圖 17 和圖 18 中。

圖 17 • 上耗材感應器



1	上耗材感應器調整螺絲
---	------------

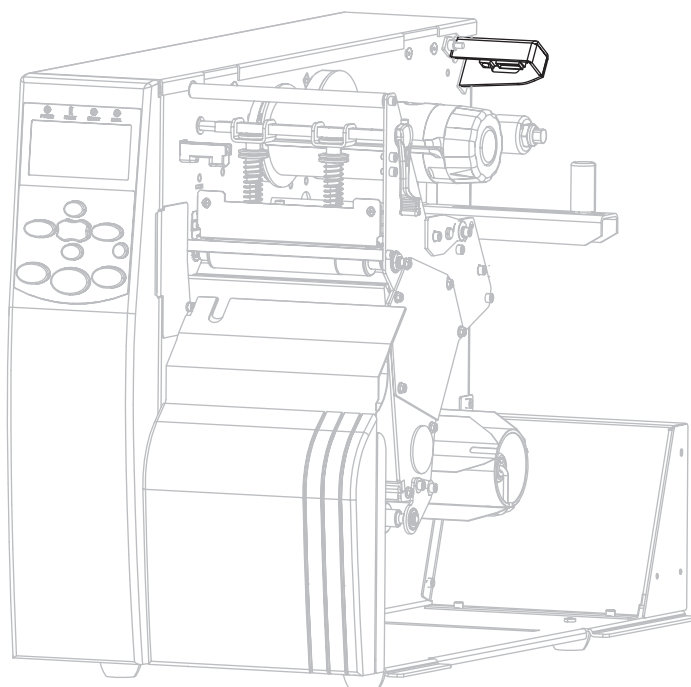
圖 18 • 下耗材感應器



耗材不足感應器位置

耗材不足感應器的位置顯示於圖 19。

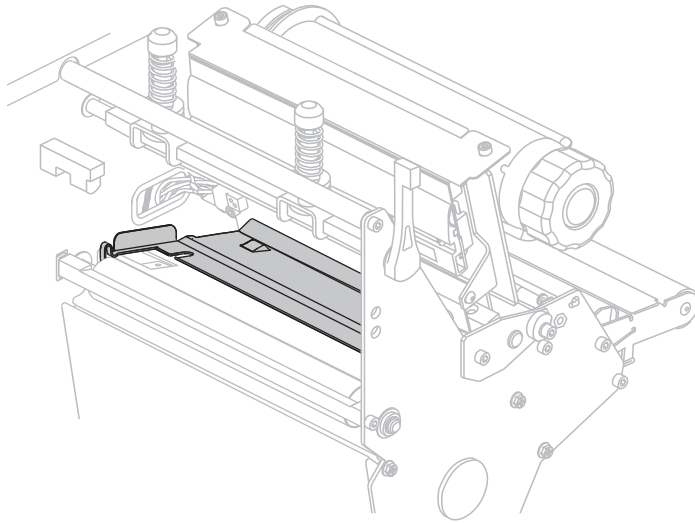
圖 19 • 耗材不足感應器



清潔壓片

當標籤黏背或標籤黏在下方時，請清潔壓片。圖 20 顯示壓片位置。RFID 印表機中的壓片材料為塑膠，而非 RFID 印表機中的壓片材料為金屬。

圖 20 • 壓片位置



非 RFID 印表機



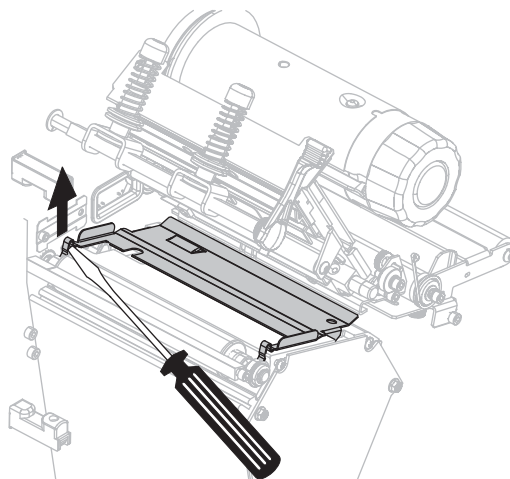
重要 • 在您將金屬壓片從印表機中取出或者將其插入印表機時要小心，不要折彎。

若要清潔非 RFID 印表機中的金屬壓片，請完成下列步驟：

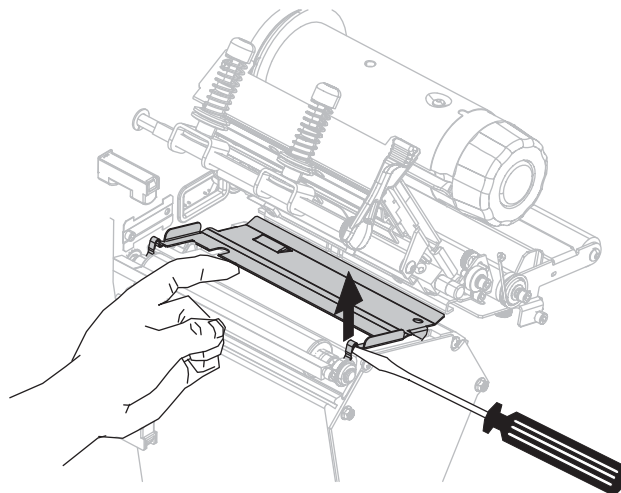


1. **注意** • 執行下列程序之前，請先關閉 (O) 印表機並中斷電源連接。
關閉 (O) 印表機，並中斷 AC 電源線與所有資料纜線的連接。
2. **注意** • 在開啓的印字頭附近執行任何工作時，請取下戒指、手錶、項鍊、識別證或其他可能會碰到印字頭的金屬物品。
開啓印字頭並移除耗材和色帶（若有使用的話）。

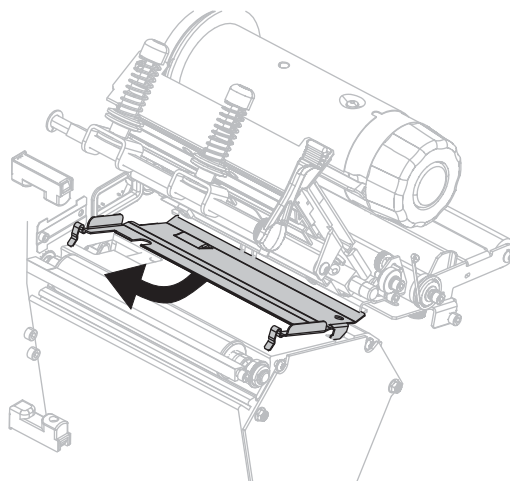
3. 將小型一字起子或類似的工具插入壓片左側的環。輕輕地掀起壓片左側，並用左手支撐住它（如有必要）。



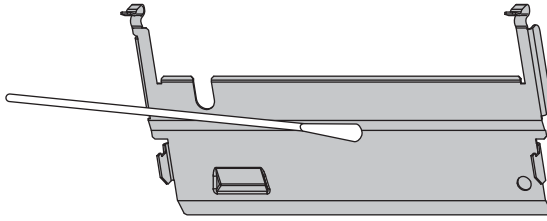
4. 將小型一字起子或類似的工具插入壓片右側的環。輕輕地掀起壓片右側。



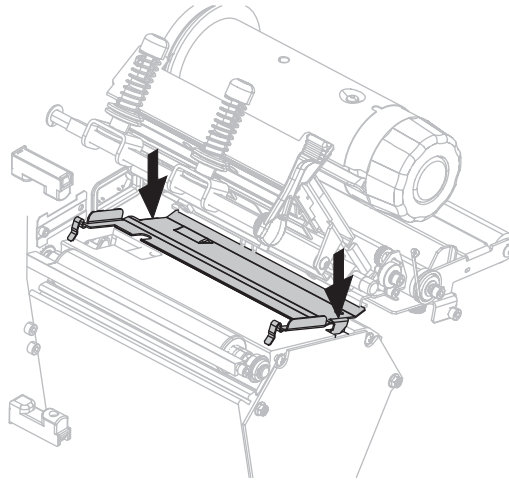
5. 自印表機取出壓片。



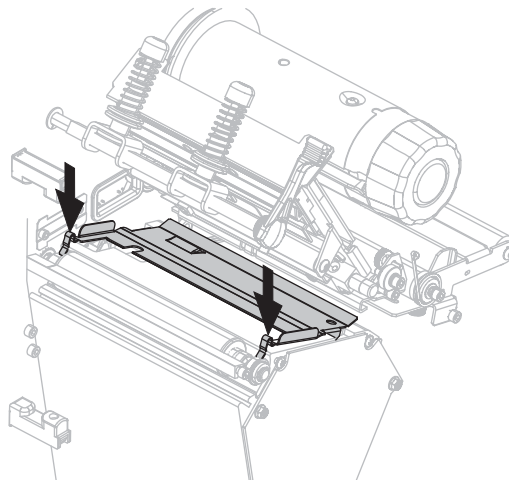
6. 請使用「預防性維護套件」(型號 47362)的清潔棒清潔壓片背面。除「預防性維護套件」外，您可以將清潔棒或軟布浸泡在濃度高於 90% 的異丙基酒精和濃度低於 10% 的去離子水溶劑中。先閒置讓溶劑蒸發。



7. 若要重新安裝壓片，請將兩個壓片底部的卡榫插入兩個耗材路徑的凹槽。



8. 按下環以將壓片正確鎖入。



9. 重新安裝耗材和色帶 (若有使用的話)。
10. 重新連接資料纜線與 AC 電源線，並開啓 (I) 印表機。

RFID 印表機



重要 • 在將塑膠壓片從 RFID 印表機中取出時，請勿使用螺絲起子或其他金屬物件。如此做可能會損壞壓片。

若要清潔 RFID 印表機中的塑膠壓片，請完成下列步驟：



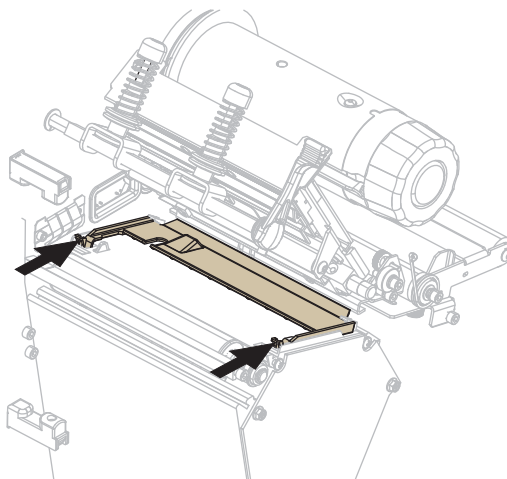
1. **注意** • 執行下列程序之前，請先關閉 (O) 印表機並中斷電源連接。

關閉 (O) 印表機，並中斷 AC 電源線與所有資料纜線的連接。

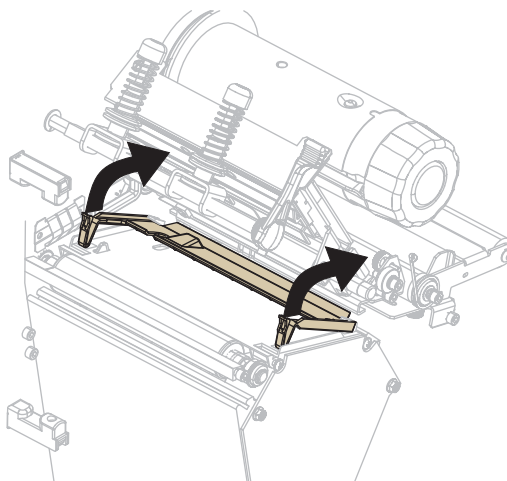
2. **注意** • 在開啓的印字頭附近執行任何工作時，請取下戒指、手錶、項鍊、識別證或其他可能會碰到印字頭的金屬物品。

開啓印字頭並移除耗材和色帶（若有使用的話）。

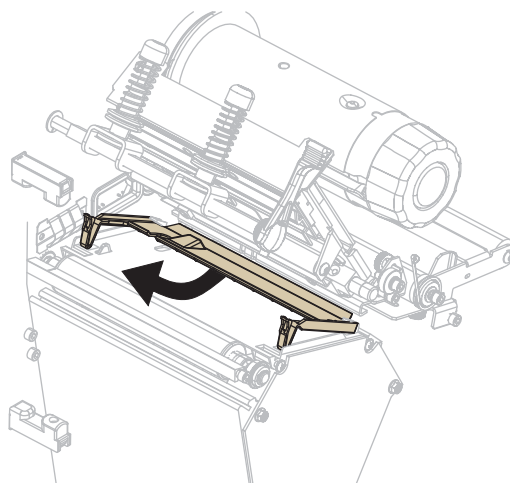
3. 將壓片兩側的卡榫向內按壓。



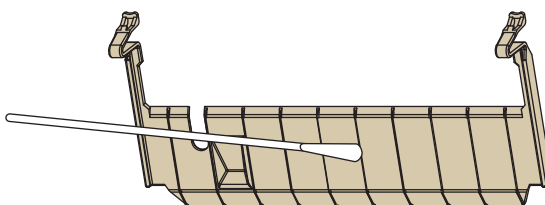
4. 將壓片的前端向上旋轉。



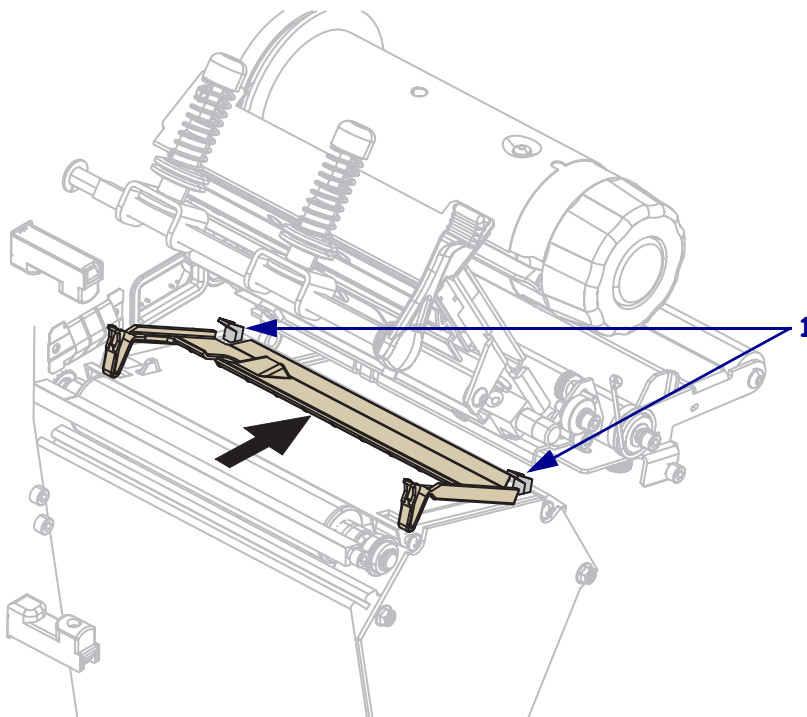
5. 自印表機取出壓片。



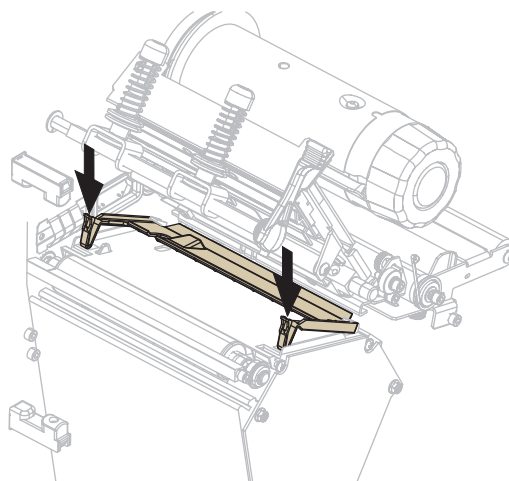
6. 請使用「預防性維護套件」(型號 47362)的清潔棒清潔壓片背面。除「預防性維護套件」外，您可以將清潔棒或軟布浸泡在濃度高於 90% 的異丙基酒精和濃度低於 10% 的去離子水溶劑中。先閒置讓溶劑蒸發。



7. 若要重新安裝壓片，請將壓片插入印表機，直到它觸碰到編碼器板背面的停止處 (1) 為止。



8. 按下卡榫以將壓片正確鎖入。



9. 重新安裝耗材和色帶（若有使用的話）。
10. 重新連接資料纜線與 AC 電源線，並開啓 (I) 印表機。

清潔切割器

如果切割器沒有將標籤切割乾淨，或標籤卡住時，請清潔切割器。



注意 • 切割器的刀片很銳利，切勿以手指觸碰或摩擦刀片。

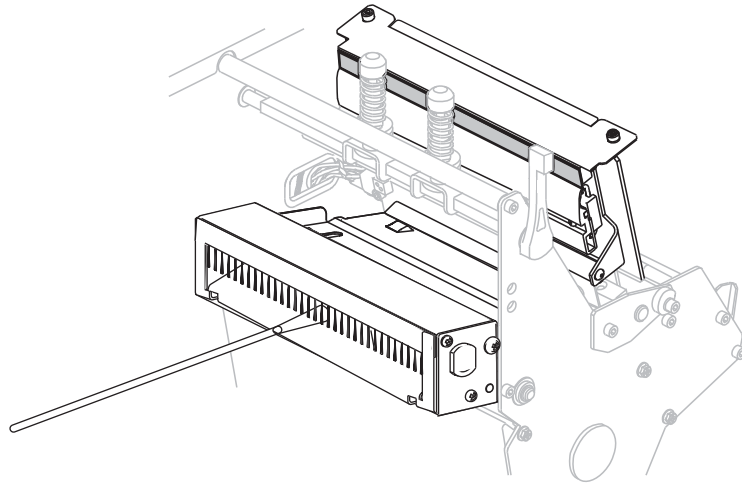
若要清潔切割器，請完成下列步驟：



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

關閉 (O) 印表機，並中斷 AC 電源線與所有資料纜線的連接。

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



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

更換保險絲

以下的說明僅適用於 140Xi4、170Xi4 和 220Xi4 系列印表機。在 110Xi4 中保險絲無法自行更換。



注意 • 執行此步驟前，請先關閉 AC 電源開關 (O)，並拔掉電源線。

印表機使用公制保險絲 (5 × 20 公釐 IEC)，等級為 F5A、250 V。AC 電源輸入模組在保險絲座中配有兩條通過認證的保險絲：一條用於實體電路，另一條則是備用。保險絲的座帽上必須標示知名國際安全組織的認證標誌 (請參閱第 27 頁的圖 5)。

若要更換毀損的保險絲，請完成下列步驟：

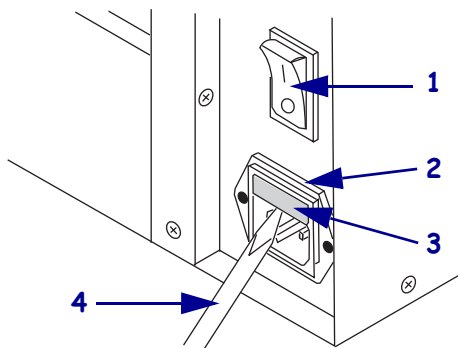


1.
- 注意** • 執行下列程序之前，請先關閉 (O) 印表機並中斷電源連接。

關閉 (O) 印表機，並中斷 AC 電源線與所有資料纜線的連接。

2.
- 使用小型一字起子或更小的工具，拆下保險絲座。
保險絲座位在印表機背面的 AC 電源輸入模組中 (圖 21)。

圖 21 • AC 電源輸入模組



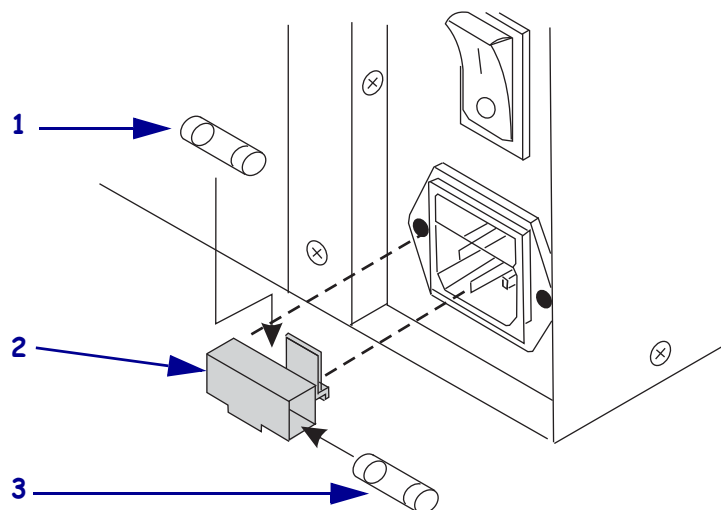
1	電源開關
2	保險絲座
3	AC 電源輸入模組
4	小型一字起子

3.
- 拆下實體電路中毀損的保險絲，並安裝新的保險絲 (圖 22)。



重要 • 如果您使用備用保險絲，請記住向授權的 Zebra 經銷商再訂購一條新的備用保險絲。備用保險絲的類型必須正確，等級必須與原來實體電路 中的保險絲相同。

圖 22 • 保險絲位置



1	實體電路保險絲
2	保險絲座
3	備用保險絲

- 將保險絲座裝回 AC 電源輸入模組中。
- 重新連接資料纜線與 AC 電源線，並開啓 (I) 印表機。



附註 • 若印表機的電源未開啓，內部的零件可能有毀損，則需要將印表機送交給授權的維修技師維修。



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	130
LCD 錯誤訊息	131
列印品質問題	136
校準問題	139
通訊問題	140
色帶問題	141
RFID 問題	142
雜項印表機問題	145
印表機診斷	147
開機自我檢測	147
CANCEL (取消) 自我檢測	148
PAUSE (暫停) 自我檢測	149
FEED (送紙) 自我檢測	150
FEED (送紙) 和 PAUSE (暫停) 自我檢測	153
通訊診斷測試	154
感應器設定檔	155

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：

- ☐ LCD 上是否出現錯誤訊息？如果是，請參閱 [LCD 錯誤訊息](#) 於第 131 頁。
- ☐ 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 97 頁。
- ☐ 當色帶正確裝入時，CHECK RIBBON (檢查色帶) 的燈號是否仍亮著？如果是，請參閱 [校準耗材和色帶感應器的敏感度](#) 於第 97 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 136 頁。
- ☐ 您是否遭遇通訊問題？如果是，請參閱 [通訊問題](#) 於第 140 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 29 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 90 頁。
- ☐ 在 [列印模式和印表機選項](#) 於第 34 頁和 [裝入色帶](#) 於第 65 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 [調整印字頭壓力和插栓位置](#) 於第 77 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 97 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 147 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 <http://www.zebra.com/support> 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 11 以取得 LCD 錯誤、可能原因和建議的解決方法。

表 11 • LCD 錯誤訊息

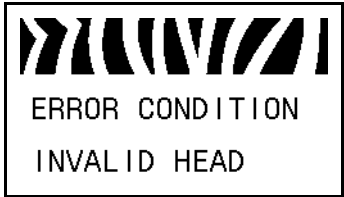
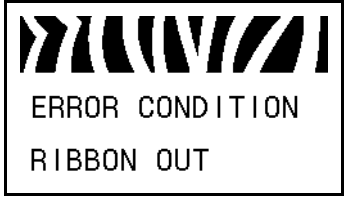
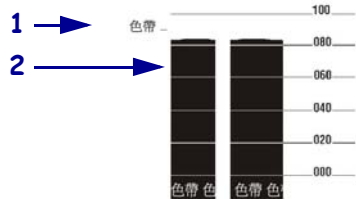
LCD 顯示 / 印表機狀況	可能原因	建議的解決方法
 <p>ERROR CONDITION INVALID HEAD</p> <p>ERROR (錯誤) 燈號會閃耀。</p>	更換非原廠 Zebra™ 印字頭。	安裝原廠 Zebra™ 印字頭。
 <p>ERROR CONDITION RIBBON OUT</p> <p>印表機會停止；且 RIBBON (色帶) 燈號會亮起；ERROR (錯誤) 燈號會閃耀。</p>	<p>在熱轉印模式中，色帶並未裝入或並未正確裝入。</p> <p>在熱轉印模式中，色帶感應器不會偵測到色帶。</p> <p>在熱轉印模式中，耗材會擋住色帶感應器。</p> <p>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。</p>	<p>正確裝入色帶。請參閱 裝入色帶 於第 65 頁。</p> <p>1. 正確裝入色帶。請參閱 裝入色帶 於第 65 頁。 2. 校準感應器。請參閱 校準耗材和色帶感應器的敏感度 於第 97 頁。</p> <p>1. 正確裝入耗材。請參閱 列印模式和印表機選項 於第 34 頁。 2. 校準感應器。請參閱 校準耗材和色帶感應器的敏感度 於第 97 頁。</p> <p>1. 列印感應器設定檔。請參閱 列印感應器設定檔 於第 96 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)。</p>  <p>2. 校準感應器或載入印表機預設值。請參閱 校準耗材和色帶感應器的敏感度 於第 97 頁或 LOAD DEFAULTS (載入預設值) 於第 83 頁。</p>

表 11 • LCD 錯誤訊息 (續)

LCD 顯示 / 印表機狀況	可能原因	建議的解決方法
 <p>WARNING RIBBON IN</p> <p>RIBBON (色帶) 燈號會亮起；ERROR (錯誤) 燈號會閃耀。</p>	色帶已裝入，但印表機已設成熱感應模式。	<p>色帶不需要熱感應模式。如果您正使用熱感應耗材，請移除色帶。此錯誤訊息不會影響列印。</p> <p>如果您正使用熱轉印耗材 (需要色帶)，請將印表機設定為熱轉印模式。請參閱選取列印方式於第 89 頁。</p>
 <p>ERROR CONDITION PAPER OUT</p> <p>印表機會停止；且 MEDIA (耗材) 燈號會亮起；ERROR (錯誤) 燈號會閃耀。</p>	耗材未裝入，或不正確地的安裝。	正確裝入耗材。請參閱 列印模式和印表機選項於第 34 頁 。
	沒有對齊耗材感應器。	檢查耗材感應器的位置。
	印表機 設定使用非連續型耗材，但裝入的是連續性耗材。	安裝適當的耗材類型，或為目前的耗材類型重設印表機，並執行校準。
 <p>ERROR CONDITION HEAD OPEN</p> <p>印表機會停止；且 ERROR (錯誤) 燈號會閃耀。</p>	印字頭沒有完全關閉。	將印字頭完全關閉。
	印字頭開啓感應器並未正確執行。	請電洽服務技術人員。
 <p>THERMISTOR FAULT</p> <p>ERROR (錯誤) 燈號會閃耀。</p>	印字頭有故障的熱感應調節器。	請電洽服務技術人員。

表 11 • LCD 錯誤訊息 (續)



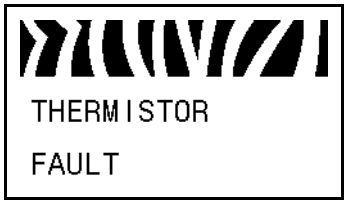
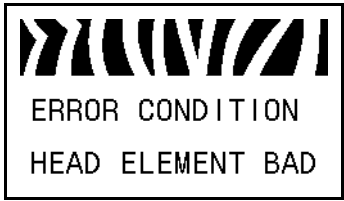


LCD 顯示 / 印表機狀況	可能原因	建議的解決方法
 <p>WARNING HEAD COLD</p>	 <p>注意 • 不正確的印字頭資料連結或電源纜線連結會造成這些錯誤訊息。印字頭可能熱到足以造成嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。</p>	
 <p>THERMISTOR FAULT</p>	印字頭資料纜線沒有正確地連結。	<p>注意 • 在執行此程序前，關閉 (O) 印表機。如果不關閉會損壞印字頭。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 關閉 (O) 印表機。 2. 中斷資料纜線的連結並重新連結至印字頭。 3. 請確認已將纜線接頭完全地插入印字頭接頭。 4. 開啓 (I) 印表機。
 <p>ERROR CONDITION HEAD ELEMENT BAD</p> <p>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。</p>	印字頭有故障的熱感應調節器。	請電洽服務技術人員。
 <p>WARNING HEAD COLD</p> <p>當 ERROR (錯誤) 燈號閃耀時，印表機仍會列印。</p>	 <p>注意 • 不正確的印字頭資料連結或電源纜線連結會造成此錯誤訊息。印字頭可能熱到足以造成嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。</p>	
	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。	<p>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。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 關閉 (O) 印表機。 2. 中斷資料纜線的連結並重新連結至印字頭。 3. 請確認已將纜線接頭完全地插入印字頭接頭。 4. 開啓 (I) 印表機。
	印字頭有故障的熱感應調節器。	請電洽服務技術人員。

表 11 • LCD 錯誤訊息 (續)

LCD 顯示 / 印表機狀況	可能原因	建議的解決方法
 WARNING HEAD TOO HOT 印表機會停止；且 ERROR (錯誤) 燈號會閃耀。	 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。
 DEFRAGMENTING DO NOT POWER OFF 印表機停止。	印表機正在重組記憶體。	注意 • 進行重組時，不可關閉印表機的電源。如此做可能會損害印表機。 讓印表機完成重組。如果此錯誤訊息經常出現的話，請檢查您的標籤格式。經常寫入或清除記憶體的格式，可能會導致印表機經常進行重組。使用正確編碼的標籤格式，通常能將重組的必要性降到最低。 如果錯誤訊息未消失的話，請聯絡技術支援人員。印表機需要維修服務。
 ERROR CONDITION CUTTER JAMMED 印表機會停止；且 ERROR (錯誤) 燈號會閃耀。	 注意 • 切割器的刀片很銳利，切勿以手指觸碰或摩擦刀片。 切割器的刀片在耗材路徑中。	關閉印表機電源並拔除印表機的插頭。檢查切割器模組內是否有碎屑，並在必要時依照 清潔切割器於第 126 頁 中的清潔指示進行清除。

表 11 • LCD 錯誤訊息 (續)

LCD 顯示 / 印表機狀況	可能原因	建議的解決方法
	<p>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。</p>	<p>利用調整標籤格式或印表機參數，釋出一些印表機記憶體。釋出記憶體的方法之一，是將列印寬度調整為標籤的實際寬度，而非將列印寬度設定為預設值。請參閱設定列印寬度於第 90 頁。</p>
		<p>確認裝置 (例如 FLASH 記憶體或 PCMCIA 卡) 已經安裝，並且未限制寫入或者空間已滿。</p>
		<p>確定資料並未送到沒有安裝或無法使用的裝置上。</p>
		<p>如需更多關於特定功能的資訊，請參閱維護手冊。</p>
		
		

列印品質問題

表 12 指出有關列印品質的問題、可能原因和建議的解決方法。

表 12 • 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	印表機的字印速度設定不正確。	如需最佳的列印品質，請透過控制面板、驅動程式或是軟體，針對您的應用方式盡可能將字印速度調至最慢設定值。請參閱 調整字印速度於第 87 頁 。您可能想要執行 FEED (送紙) 自我檢測 於第 150 頁。
	您的應用方式正在使用不正確的標籤和色帶組合。	<ol style="list-style-type: none"> 改用不同類型的耗材或色帶，試著找出相容的組合。 如有必要，請查閱以取得更多資訊和建議。
	印表機的字印明暗度等級設定不正確。	如需最佳的列印品質，請透過控制面板、驅動程式或是軟體，針對您的應用方式盡可能將字印明暗度調至最低設定值。請參閱 調整字印速度於第 87 頁 。您可能想要執行 FEED (送紙) 自我檢測 於第 150 頁以決定理想的字印明暗度設定。
	印字頭髒了。	清潔印字頭。請參閱 清潔印字頭與滾筒於第 114 頁 。
	不正確或不平均的印字頭壓力。	請設定獲得良好列印品質所需的最小印字頭壓力。請參閱 調整印字頭壓力和插栓位置於第 77 頁 。
	印字頭的平衡方式不正確。	請電洽服務技術人員。
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。
	皺折的色帶。	請參閱這張表格中的色帶皺折原因和解決方法。

表 12 • 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 裝入色帶於第 65 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 87 頁 。
	不正確或不平均的印字頭壓力。	請設定獲得良好列印品質所需的最小印字頭壓力。請參閱 調整印字頭壓力和插栓位置於第 77 頁 。
	耗材未正確送入，左右「遊移」。	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。
空白標籤上有雜亂灰線	皺折的色帶。	請參閱這張表格中的色帶皺折原因和解決方法。
整張標籤的列印太淡或太暗	耗材的設計目的不適用於高速作業。	請將耗材替換成建議使用的耗材，以達到高速作業。
	您的應用方式正在使用不正確的耗材和色帶組合。	<ol style="list-style-type: none"> 改用不同類型的耗材或色帶，試著找出相容的組合。 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 31 頁 裡的標籤刮塗測試。
	不正確或不平均的印字頭壓力。	請將壓力設定為所需的最低程度。請參閱 調整印字頭壓力和插栓位置於第 77 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。
	耗材感應器未正確定位。	請將耗材感應器置於適當位置。請參閱 調整傳輸耗材感應器於第 73 頁 。
	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錯誤和列印錯誤	滾筒髒了。	請參閱 清潔印字頭與滾筒於第 114 頁 。
	耗材感應器未正確定位。	請將耗材感應器置於適當位置。請參閱 調整傳輸耗材感應器於第 73 頁 。
	耗材不符規格。	請使用符合規格的耗材。

表 12 • 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 97 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 97 頁 。
	滾筒髒了。	清潔滾筒。請參閱 清潔印字頭與滾筒於第 114 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。請參閱 調整傳輸耗材感應器於第 73 頁 。
	耗材感應器校準不正確。	請參閱 校準耗材和色帶感應器的敏感度於第 97 頁 。
	滾筒髒了。	清潔滾筒。請參閱 清潔印字頭與滾筒於第 114 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。
	耗材不正確裝入。	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 FEED (送紙) 自我檢測於第 150 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 3.2 公釐 (1/8 英吋) 的距離。

校準問題

表 13 指出有關校準的問題、可能原因和建議的解決方法。

表 13 • 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。上端校正中發生垂直偏移過高。	滾筒髒了。	根據 清潔印字頭與滾筒 於第 114 頁中的說明清潔滾筒。
	耗材導桿定位不正確。	請確定耗材導桿已正確定位。
	耗材類型設定不正確。	針對正確的耗材類型（非連續型或連續型）設定印表機。請參閱 設定耗材類型 於第 89 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 校準耗材和色帶感應器的敏感度 於第 97 頁。
	感應器髒了或定位不正確。	請確定感應器已清潔且正確定位。

通訊問題

表 14 指出有關通訊的問題、可能原因和建議的解決方法。

表 14 • 通訊問題

問題	可能原因	建議的解決方法
已將標籤傳送給印表機，但無法識別該格式。資料燈號並未閃耀。	通訊參數不正確。	檢查印表機驅動程式或軟體通訊設定值（如果適用的話）。
		如果您正在使用序列通訊，請檢查控制面板功能表上的序列埠設定。請參閱 設定序列通訊 於第 98 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。應該設定為 NONE （無）。請參閱 設定通訊協定 於第 99 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。列印許多標籤，且標籤上的影像印表機漏印、誤置、遺失或扭曲。	序列通訊設定值不正確。	請確認符合流程控制設定值。
		檢查通訊電纜的長度。請參閱 表格 3 於第 21 頁以取得需求。
		檢查印表機驅動程式或軟體通訊設定值（如果適用的話）。
已將標籤格式傳送到印表機，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 設定格式字首字元 於第 100 頁和 設定分隔字元 於第 100 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。
		確認正在使用 ZPL II。
		如果問題持續發生，請檢查 ^CC、^CT 和 ^CD 的變更是否符合 ZPL II 格式。

色帶問題

表 15 指出色帶可能發生的問題、可能原因和建議的解決方法。

表 15 • 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	明暗度設定過高。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 降低明暗度設定。 2. 徹底清潔印字頭。
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，沒有再度校準印表機或載入印表機預設值。	校準印表機，這次要使用色帶或載入印表機預設。請參閱 校準耗材和色帶感應器的敏感度 於第 97 頁。
在熱轉印模式中，即使色帶已正確裝入仍未偵測到色帶。		
甚至在色帶已正確載入的情況下，色帶指示燈還是亮起。	印表機沒有為正在使用中的標籤和色帶校準。	執行 校準耗材和色帶感應器的敏感度 於第 97 頁中的校準程序。

RFID 問題

表 16 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 16 • 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效。	印表機沒有針對使用的 RFID 標籤進行校準。	手動校準印表機。請參閱 校準耗材和色帶感應器的敏感度於第 97 頁 。
	印表機針對錯誤的標籤類型而設定。	請設定正確的標籤類型。如需指示，請參閱 <i>RFID 程式指南</i> 。
	印表機無法與 RFID 讀取機通訊。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 關閉 (O) 印表機。 2. 請等待 10 秒鐘。 3. 開啓 (I) 印表機。 4. 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。
	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。
	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： <ul style="list-style-type: none"> • 檢查正與 ^RS 指令搭配使用的程式位置，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。如需詳細資訊，請參閱 <i>RFID 程式指南</i>。 • 選取用於 RFID TAG CALIB (RFID 標籤校準) 參數的 RESTORE (回復) (如需指示，請參閱 <i>RFID 程式指南</i>)。
	您正在傳送不正確的 RFID ZPL 或 SGD 指令。	如需有關用於 RFID 的 ZPL 與 SGD 指令之詳細資訊，請參閱 <i>RFID 程式指南</i> 。
	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： <ul style="list-style-type: none"> • 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。

表 16 • 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 style="list-style-type: none"> 1. 請確認印表機設定在正確的寫入功率。如需指示，請參閱 <i>RFID 程式指南</i>。 2. 如有需要，請執行 ^HR 指令以手動校準詢答機位置。 3. 如果問題持續存在，請考慮使用不同的標籤類型。 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。
	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 <i>RFID 程式指南</i> 。
	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： <ul style="list-style-type: none"> • 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，請造訪 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。	<ol style="list-style-type: none"> 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 選取電源開啓時採用耗材選項於第 101 頁 或 選取印字頭關閉選項於第 102 頁)。 2. 手動校準印表機。請參閱 校準耗材和色帶感應器的敏感度於第 97 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。爲了取得最佳結果，請在下載任何韌體之前重新啓動印表機的電源。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 關閉 (O) 印表機。 2. 請等待 10 秒鐘。 3. 開啓 (I) 印表機。 4. 嘗試重新下載韌體。 5. 如果問題仍然存在，請聯絡技術支援。

表 16 • RFID 問題 (續)

問題	可能原因	建議的解決方法
<p>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。</p> <p>印表機沒有導致未正確程式化的 RFID 標籤失效。</p>	<p>印表機的電源關閉 (O) 後又太快啟動 (I)，導致 RFID 讀取機無法正確初始化。</p>	<p>關閉印表機電源後，請在重新開啓電源之前等待至少 10 秒鐘。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 關閉 (O) 印表機。 2. 請等待 10 秒鐘。 3. 開啓 (I) 印表機。 4. 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。
	<p>在印表機上載入不正確的印表機或讀取機韌體版本。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 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>RFID 程式指南</i>。 2. 視需要下載正確的印表機或讀取機韌體。 3. 如果問題仍然存在，請聯絡技術支援。
	<p>印表機無法與 RFID 子系統通訊。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 關閉 (O) 印表機。 2. 請等待 10 秒鐘。 3. 開啓 (I) 印表機。 4. 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。
	<p>印表機具備 RFID 功能，但未安裝讀取機。</p>	<p>請電洽授權的 Zebra RFID 經銷商以取得您印表機的讀取機。</p>

雜項印表機問題

表 17 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 17 • 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 style="list-style-type: none"> 1. 按下 SETUP/EXIT (設定/結束) 進入配置模式。 2. 按下 MINUS (-)。 <p>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。</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. 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為止。 4. 按下 SETUP/EXIT (設定/結束)。 <p>LCD 以原來的語言顯示 SAVE CHANGES (儲存變更)。</p> <ol style="list-style-type: none"> 5. 請按一次 NEXT/SAVE (下一步/儲存) 以便退出配置模式並儲存變更 (如果語言沒有變更，您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)。 6. 如有必要，請重複此程序，直到找到你想要的語言為止。
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。
參數設定值的變更無法生效。	參數設定錯誤。	<ol style="list-style-type: none"> 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)。
	韌體指令關閉變更參數的能力。	請參閱該印表機使用語言的 <i>程式指南</i> ，或電洽服務技術人員。
	韌體指令將參數變更回先前的設定值。	請參閱該印表機使用語言的 <i>程式指南</i> ，或電洽服務技術人員。
	如果問題持續發生，則表示主要邏輯板可能有問題。	請電洽服務技術人員。

表 17 • 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 校準耗材和色帶感應器的敏感度 於第 97 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 設定耗材類型 於第 89 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 沒有為使用的耗材校準。	執行 校準耗材和色帶感應器的敏感度 於第 97 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 設定耗材類型 於第 89 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 90 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。
- 如果印表機處於塗抹器模式，並且襯墊已由塗抹器收納，操作者必須在它們可使用時手動予以移除。

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 23)。

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 23)。

圖 23 • 配置標籤樣本

Xi4		RXi4	
PRINTER CONFIGURATION		PRINTER CONFIGURATION	
Zebra Technologies ZTC R110Xi4-200dpi ZBR309332		Zebra Technologies ZTC R110Xi4-200dpi ZPL ZBR2293523	
+0.0.....	DARKNESS	+11.0.....	DARKNESS
12 IPS.....	PRINT SPEED	2 IPS.....	PRINT SPEED
+000.....	TEAR OFF	+000.....	TEAR OFF
TEAR OFF.....	PRINT MODE	RFID MODE.....	PRINT MODE
CONTINUOUS.....	MEDIA TYPE	CONTINUOUS.....	MEDIA TYPE
WEB.....	SENSOR TYPE	WEB.....	SENSOR TYPE
DIRECT-THERMAL.....	PRINT METHOD	THERMAL-TRANS.....	PRINT METHOD
1024.....	PRINT WIDTH	700.....	PRINT WIDTH
2000.....	LABEL LENGTH	2100.....	LABEL LENGTH
39.0IN 988MM.....	MAXIMUM LENGTH	39.0IN 988MM.....	MAXIMUM LENGTH
MAINT. OFF.....	EARLY WARNING	DISABLED.....	SUPPLIES WARNING
BIDIRECTIONAL.....	PARALLEL COMM.	MAINT. OFF.....	EARLY WARNING
RS232.....	SERIAL COMM.	NOT CONNECTED.....	USB COMM.
9600.....	BAUD	READY.....	EXTERNAL SV
8 BITS.....	DATA BITS	BIDIRECTIONAL.....	PARALLEL COMM.
NONE.....	PARITY	RS232.....	SERIAL COMM.
XON/XOFF.....	HOST HANDSHAKE	9600.....	BAUD
NONE.....	PROTOCOL	8 BITS.....	DATA BITS
000.....	NETWORK ID	NONE.....	PARITY
NORMAL MODE.....	COMMUNICATIONS	XON/XOFF.....	HOST HANDSHAKE
<~> 7EH.....	CONTROL PREFIX	NONE.....	PROTOCOL
<~> 5EH.....	FORMAT PREFIX	000.....	NETWORK ID
<~> 2CH.....	DELIMITER CHAR	NORMAL MODE.....	COMMUNICATIONS
ZPL II.....	ZPL MODE	<~> 7EH.....	CONTROL PREFIX
CALIBRATION.....	MEDIA POWER UP	<~> 5EH.....	FORMAT PREFIX
CALIBRATION.....	HEAD CLOSE	<~> 2CH.....	DELIMITER CHAR
DEFAULT.....	BACKFEED	ZPL II.....	ZPL MODE
+020.....	LABEL TOP	CALIBRATION.....	MEDIA POWER UP
+0000.....	LEFT POSITION	CALIBRATION.....	HEAD CLOSE
0000.....	HEAD TEST COUNT	DEFAULT.....	BACKFEED
0557.....	HEAD RESISTOR	+000.....	LABEL TOP
OFF.....	VERIFIER PORT	+0000.....	LEFT POSITION
OFF.....	APPLICATOR PORT	OFF.....	VERIFIER PORT
ENABLED.....	ERROR ON PAUSE	OFF.....	APPLICATOR PORT
PULSE MODE.....	START PRINT SIG	ENABLED.....	ERROR ON PAUSE
FEED MODE.....	RESYNCH MODE	PULSE MODE.....	START PRINT SIG
DISABLED.....	REPRINT MODE	FEED MODE.....	RESYNCH MODE
068.....	MEDIA S.	DISABLED.....	REPRINT MODE
068.....	MEDIA S.	068.....	MEDIA S.
072.....	RIBBON S.	068.....	MEDIA S.
100.....	TAKE LABEL	072.....	RIBBON S.
050.....	MARK S.	100.....	TAKE LABEL
000.....	MARK MED S.	050.....	MARK S.
004.....	TRANS GAIN	000.....	MARK MED S.
034.....	TRANS BASE	002.....	TRANS GAIN
196.....	TRANS BRIGHT	034.....	TRANS BASE
239.....	RIBBON GAIN	152.....	TRANS BRIGHT
014.....	MARK GAIN	201.....	RIBBON GAIN
DPCSWFXM.....	MODES ENABLED	015.....	MARK GAIN
1024 8/MM FULL.....	MODES DISABLED	DPCSWFXM.....	MODES ENABLED
V53.17.12 <-.....	RESOLUTION	832 8/MM FULL.....	MODES DISABLED
1.2.....	FIRMWARE	V53.17.3 <-.....	RESOLUTION
V40.....	XML SCHEMA	1.3.....	FIRMWARE
CUSTOMIZED.....	HARDWARE ID	V45.....	XML SCHEMA
11008k.....	CONFIGURATION	CUSTOMIZED.....	HARDWARE ID
59392k.....	RAM	V45.....	CONFIGURATION
NONE.....	ONBOARD FLASH	10944k.....	RAM
*** APPLICATOR.....	FORMAT CONVERT	59392k.....	ONBOARD FLASH
007 POWER SUPPLY.....	P31 INTERFACE	NONE.....	FORMAT CONVERT
FW VERSION.....	P32 INTERFACE	007 POWER SUPPLY.....	TWINAX/COAX ID
12/01/08.....	TWINAX/COAX ID	FW VERSION.....	IDLE DISPLAY
17:06.....	IDLE DISPLAY	12/01/08.....	RTC DATE
DISABLED.....	RTC TIME	01:03.....	RTC TIME
2.1.....	ZBI VERSION	ENABLED.....	ZBI
268.983 IN.....	ZBI STATUS	2.1.....	ZBI VERSION
268.983 IN.....	RFID VALID CTR	READY.....	ZBI STATUS
268.983 IN.....	RFID VOID CTR	0.....	RFID VALID CTR
683.216 CH.....	RFID READ PUR	0.....	RFID VOID CTR
683.216 CH.....	RFID WRITE PUR	16.....	RFID READ PUR
683.216 CH.....	RFID ANTENNA	16.....	RFID WRITE PUR
683.216 CH.....	RFID FOUND	A4.....	RFID ANTENNA
SELECTED ITEMS.....	RFID ERR STATUS	NO TAG FOUND.....	RFID FOUND
FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED	RFID TAG TYPE	683.216 CH.....	RFID ERR STATUS
	RFID HW VERSION	SELECTED ITEMS.....	RFID TAG TYPE
	RFID FW VERSION	FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED	RFID HW VERSION
	PROG. POSITION		RFID FW VERSION
	NONRESET CNTR		PROG. POSITION
	RESET CNTR1		NONRESET CNTR
	RESET CNTR2		RESET CNTR1
	NONRESET CNTR		RESET CNTR2
	RESET CNTR1		NONRESET CNTR
	RESET CNTR2		RESET CNTR1
	PASSWORD LEVEL		RESET CNTR2
	JUL000197.082128014		PASSWORD LEVEL
	23830-002.1.CHIN		JUL000197.082128014
			23830-002.1.CHIN
			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 24** 為一系列印範例。

若要執行 **PAUSE (暫停)** 自我檢測，請完成下列步驟：

1. 關閉 (O) 印表機。
2. 開啓 (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 24 為標籤樣本。

圖 24 • 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)。

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 個設定值為止（相對明暗度為 +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. 開啓 (I) 印表機時，按住 FEED (送紙)。按住 FEED (送紙)，直到第一個控制面板燈熄滅。

印表機會以各種不同的速度以及各種高於或低於配置標籤上顯示的明暗度設定值，列印一系列的標籤（圖 25）。

圖 25 • FEED (送紙) 測試標籤



- 請參閱圖 26 和表 18。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 26 • 條碼明暗度比較

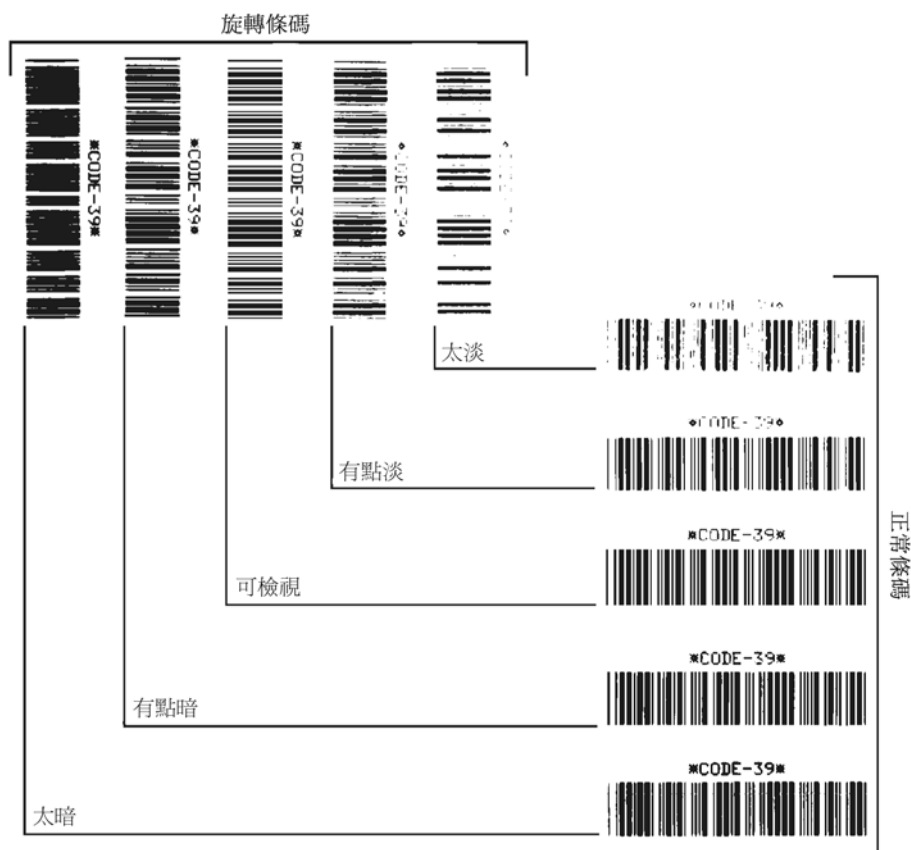


表 18 • 判斷條碼品質

列印品質	說明
太暗	<p>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」。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 正常條碼的碼條大小會增加。 • 小英數字元的開口處可能會被墨水填滿。 • 旋轉條碼的碼條和空間全都混在一起。
有點暗	<p>有點暗的標籤並不那麼顯眼。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 正常條碼將為「可檢視」。 • 小英數字元將會加粗，也可能滲入一點墨水。 • 相較於「可檢視」碼，旋轉的條碼空間較小，可能使條碼難以讀取。
「可檢視」	<p>只有讀碼機可以確認「可檢視」條碼，但該條碼必須擁有一些可見的特徵。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 正常條碼都會有完整清晰的碼條和清楚分隔的空間。 • 旋轉的條碼都會有完整清晰的碼條和清楚分隔的空間。儘管它看起來不如有點暗的條碼，但仍為「可檢視」。 • 在正常和旋轉樣式中，小英數字元的外觀完整。
有點淡	<p>有點淡的標籤，有些時候比有點暗的標籤好，因為它擁有「可檢視」條碼。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 一般和旋轉條碼都可檢視，但是小英數字元可能不完整。
太淡	<p>太淡的標籤同時也很顯眼。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 正常和旋轉的條碼都有不完整的碼條和空間。 • 小英數字元無法讀取。

5. 請注意列印在最佳測試標籤上的相對明暗度值和列印速度。
6. 請從配置標籤上所指定的明暗度值，新增或刪除相對明暗度值。該結果數值即該特定標籤 / 色帶組合和列印速度的最佳明暗度值。
7. 如有必要，請將明暗度值變更為最佳檢測標籤上的明暗度值。請參閱[調整列印明暗度於第 87 頁](#)。
8. 如有必要，請將列印速度變更為與最佳測試標籤相同的速度。請參閱[調整列印速度於第 87 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為原廠預設值。這些值會在電源關閉時停用，除非您將它們永久儲存在記憶體中。若您永久儲存原廠預設值，就必須執行耗材校準程序。

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

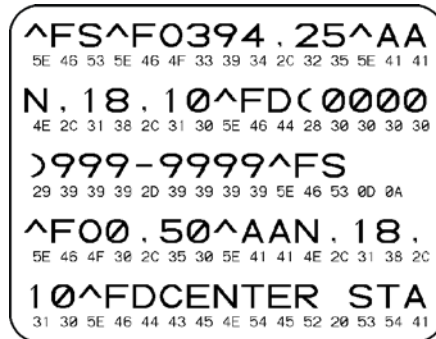
通訊診斷測試是檢查印表機和主機電腦之間的連結的疑難排解工具。

當印表機為診斷模式時，就會將從主機電腦接收的所有資料皆列印為 ASCII 字元，而 ASCII 文字下方有十六位元值。印表機會列印所有接收的字元，包括控制碼，例如 CR（換行字元）。圖 27 顯示此測試的典型測試標籤。



附註 • 此測試標籤列印反面。

圖 27 • 通訊診斷測試標籤



若要使用通訊診斷模式，請完成下列步驟：

1. 將列印寬度設為等於或小於測試所使用的標籤寬度。如需更多詳細資訊，請參閱[設定列印寬度於第 90 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 99 頁](#)。
3. 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 90 頁](#)。
印表機進入診斷模式，並且將從主機電腦接收的任何資料列印在測試標籤上。
4. 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。
5. 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

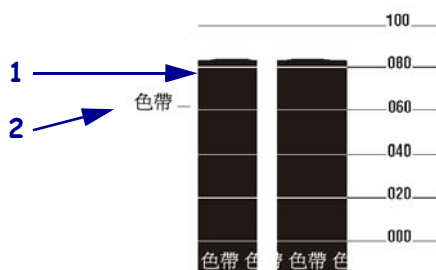
使用感應器設定檔標籤，針對以下問題類型進行移難排解：

- 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為間隙（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 96 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 97 頁](#)。

色帶感應器設定檔（圖 28） 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。

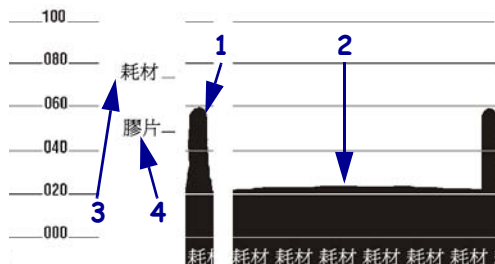
圖 28 • 感應器設定檔（色帶部份）



耗材感應器設定檔（圖 29） 耗材感應器讀取會顯示為感應器設定檔中的黑桿及平坦區。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 29 • 感應器設定檔（耗材部份）





筆記 • _____



規格

本節提供本印表機之功能和規格。

內容

功能	158
標準功能.....	158
選用功能.....	158
Zebra Programming Language (ZPL，Zebra 程式語言).....	159
條碼	159
一般規格.....	160
實體規格.....	160
電力規格.....	160
作業與儲存環境狀況.....	160
印表機各機型規格	161
色帶規格.....	163
耗材規格.....	164
110Xi4 與 R110Xi4.....	164
140Xi4、170Xi4 及 220Xi4 印表機	165

功能

本節列出印表機的標準和選用功能。

標準功能



附註 • 印表機規格如有變更，恕不另行通知。

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

選用功能

- ZebraNet 內部無線 Plus 列印伺服器
- RFID 讀取機 / 編碼機 (僅限 110Xi4 機型，R110Xi4 機型的標準)
- IBM Twinax/Coax 介面 (內部)
- 塗抹器連接埠
- 寬度完整的旋轉刀片切割器和鎖定匣
- 3 英吋耗材供應軸 (110Xi4 與 R110Xi4 600 dpi 印表機的標準)
- 耗材迴帶軸
- 雙折疊耗材擋門
- 原廠安裝的 64 MB (61 MB 使用者可用) Flash 記憶體選項
- 額外的字型

Zebra Programming Language (ZPL , Zebra 程式語言)

ZPL II 功能包含：

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

條碼

條碼的類型包含：

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

一般規格

實體規格

尺寸	110Xi4/R110Xi4	140Xi4	170Xi4	220Xi4
高度	15.5 英吋 (393.7 公釐)	15.5 英吋 (393.7 公釐)	15.5 英吋 (393.7 公釐)	15.5 英吋 (393.7 公釐)
寬度	10.31 英吋 (261.9 公釐)	11.31 英吋 (287.3 公釐)	13.31 英吋 (338.1 公釐)	15.81 英吋 (401.6 公釐)
深度	20.38 英吋 (517.5 公釐)	20.38 英吋 (517.5 公釐)	20.38 英吋 (517.5 公釐)	20.38 英吋 (517.5 公釐)
重量 (不含選用項目)	50 磅 (22.7 公斤)	50 磅 (25 公斤)	67 磅 (30.5 公斤)	72 磅 (32.7 公斤)

電力規格

電源	110Xi4/R110Xi4	140Xi4	170Xi4	220Xi4
一般	100 至 240 VAC ; 47 至 63 Hz	100 至 240 VAC ; 47 至 63 Hz	100 至 240 VAC ; 47 至 63 Hz	100 至 240 VAC ; 47 至 63 Hz
最慢速度耗電量列 印 PAUSE (暫停) 測試	121 W	180 W	220 W	269 W
印表機閒置	20 W	20 W	20 W	20 W

作業與儲存環境狀況

環境	模式	溫度	相對濕度
操作	熱轉印	40° 到 104°F (5° 到 40° C)	20 至 85% (非冷凝)
	熱感應	32° 到 104°F (0° 到 40° C)	
儲存	熱轉印或 熱感應	-40° 到 140°F (-40° 到 60° C)	5 至 85% (非冷凝)

印表機各機型規格

請參閱下列表格以取得印表機規格。

110Xi4 與 R110Xi4

列印規格	200 dpi	300 dpi	600 dpi
印字頭解析度	203 點 / 英吋 (8 點 / 公釐)	300 點 / 英吋 (12 點 / 公釐)	600 點 / 英吋 (24 點 / 公釐)
點大小 (寬度 × 長度)	0.0049 × 0.0049 英吋 (0.125 × 0.125 公釐)	0.0033 × 0.0033 英吋 (0.084 × 0.084 公釐)	0.0016 × 0.0016 英吋 (0.042 × 0.042 公釐)
(從內部耗材邊緣測量的) 第 1 個點位置	0.10 ± 0.035 英吋 (2.5 ± 0.9 公釐)	0.023 ± 0.035 英吋 (0.6 ± 0.9 公釐)	0.023 ± 0.035 英吋 (0.6 ± 0.9 公釐)
最大列印寬度	4.09 英吋 (104 公釐)	4.09 英吋 (104 公釐)	4.09 英吋 (104 公釐)
最大列印長度 (非連續)	39 英吋 (991 公釐)	39 英吋 (991 公釐)	39 英吋 (991 公釐)
最大列印長度 (連續)	150 英吋 (3810 公釐)	100 英吋 (3810 公釐)	39 英吋 (991 公釐)
可選列印速度 (每秒英吋數)	2.4, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14	2.4, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	1.5, 2, 3, 4, 5, 6
條碼模組 (X) 象限：			
• 梯形 (旋轉) 方向	• 4.9 英吋至 49 英吋	• 3.9 英吋至 39 英吋	• 1.6 英吋至 16 英吋
• 遮光片 (無旋轉) 方向	• 4.9 英吋至 49 英吋	• 3.33 英吋至 33 英吋	• 1.6 英吋至 16 英吋
Element Energy Equalizer (E ³) [®] 搭配薄膜印字頭	是	是	是

140Xi4、170Xi4 及 220Xi4

列印規格	140Xi4	170Xi4 200 dpi	170Xi4 300 dpi	220Xi4 200 dpi	220Xi4 300 dpi
印字頭解析度	203 點 / 英吋 (8 點 / 公釐)	203 點 / 英吋 (8 點 / 公釐)	300 點 / 英吋 (12 點 / 公釐)	203 點 / 英吋 (8 點 / 公釐)	300 點 / 英吋 (12 點 / 公釐)
點大小 (寬度 × 長度)	0.0049×0.0049 英吋 (0.125×0.125 公釐)	0.0049×0.0049 英吋 (0.125×0.125 公釐)	0.0033×0.0033 英吋 (0.084×0.084 公釐)	0.0049×0.0049 英吋 (0.125×0.125 公釐)	0.0033×0.0033 英吋 (0.084×0.084 公釐)
(從內部耗材邊緣測量的) 第 1 個點位置	0.10 ± 0.035 英吋 (2.5 ± 0.9 公釐)	0.10 ± 0.035 英吋 (2.5 ± 0.9 公釐)	0.10 ± 0.035 英吋 (2.5 ± 0.9 公釐)	0.10 ± 0.035 英吋 (2.5 ± 0.9 公釐)	0.10 ± 0.035 英吋 (2.5 ± 0.9 公釐)
最大列印寬度	5.04 英吋 (128 公釐)	6.6 英吋 (168 公釐)	6.6 英吋 (168 公釐)	8.5 英吋 (216 公釐)	8.5 英吋 (216 公釐)
最大列印長度 (非連續)	39 英吋 (99 公分)	39 英吋 (99 公分)	39 英吋 (99 公分)	39 英吋 (99 公分)	39 英吋 (99 公分)
最大列印長度 (連續)	150 英吋 (381 公分)	100 英吋 (254 公分)	100 英吋 (254 公分)	150 英吋 (381 公分)	150 英吋 (381 公分)
可選列印速度 (英吋 / 秒)	2.4, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14	2.4, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	2.4, 3, 4, 5, 6, 7, 8	2.4, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10	2.4, 3, 4, 5, 6
條碼模組 (X) 象限：					
• 梯形 (旋轉) 方向	• 4.9 英里至 49 英里 • 3.9 英里至 39 英里 • 3.9 英里至 39 英里 • 4.9 英里至 49 英里 • 4.9 英里至 49 英里				
• 遮光片 (無旋轉) 方向	• 4.9 英里至 49 英里 • 3.33 英里至 33 英里 • 3.33 英里至 33 英里 • 4.9 英里至 49 英里 • 4.9 英里至 49 英里				
Element Energy Equalizer (E3) 搭配薄膜印字頭	是	是	是	是	是

色帶規格

請參閱下列表格以取得色帶規格。



附註 • 使用色帶時請考慮下列事項：

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

110Xi4 與 R110Xi4

色帶規格	200 dpi	300 dpi	600 dpi
印字頭解析度	203 點 / 英吋 (8 點 / 公釐)	300 點 / 英吋 (12 點 / 公釐)	600 點 / 英吋 (24 點 / 公釐)
最小色帶寬度	0.79 英吋 (20 公釐)*	0.79 英吋 (20 公釐)*	0.79 英吋 (20 公釐)*
最大色帶寬度	4.33 英吋 (110 公釐)	4.33 英吋 (110 公釐)	4.33 英吋 (110 公釐)
標準長度與標籤對色帶比例 2:1	984 英呎 (300 公尺)	984 英呎 (300 公尺)	984 英呎 (300 公尺)
標準長度與標籤對色帶比例 3:1	1476 英呎 (450 公尺)	1476 英呎 (450 公尺)	1476 英呎 (450 公尺)
色帶核軸內側直徑	1.0 英吋 (25.4 公釐)	1.0 英吋 (25.4 公釐)	1.0 英吋 (25.4 公釐)
最大色帶捲筒外側直徑	3.2 英吋 (81.3 公釐)	3.2 英吋 (81.3 公釐)	3.2 英吋 (81.3 公釐)

* 對於 RFID 標籤而言，最小色帶寬度由使用的詢答機之最小標籤寬度決定。

140Xi4、170Xi4 及 220Xi4

色帶規格	140Xi4	170Xi4 200 dpi	170Xi4 300 dpi	220Xi4 200 dpi	220Xi4 300 dpi
印字頭解析度	203 點 / 英吋 (8 點 / 公釐)	203 點 / 英吋 (8 點 / 公釐)	300 點 / 英吋 (12 點 / 公釐)	203 點 / 英吋 (8 點 / 公釐)	300 點 / 英吋 (12 點 / 公釐)
最小色帶寬度	1.57 英吋 (40 公釐)	2.0 英吋 (51 公釐)	2.0 英吋 (51 公釐)	4.25 英吋 (108 公釐)	4.25 英吋 (108 公釐)
最大色帶寬度	5.10 英吋 (130 公釐)	6.7 英吋 (170 公釐)	6.7 英吋 (170 公釐)	8.60 英吋 (220 公釐)	8.60 英吋 (220 公釐)
標準長度與標籤對色帶比例 2:1	984 英呎 (300 公尺)	984 英呎 (300 公尺)	984 英呎 (300 公尺)	984 英呎 (300 公尺)	984 英呎 (300 公尺)
標準長度與標籤對色帶比例 3:1	1476 英呎 (450 公尺)	1476 英呎 (450 公尺)	1476 英呎 (450 公尺)	1476 英呎 (450 公尺)	1476 英呎 (450 公尺)
色帶核軸內側直徑	1.0 英吋 (25.4 公釐)	1.0 英吋 (25.4 公釐)	1.0 英吋 (25.4 公釐)	1.0 英吋 (25.4 公釐)	1.0 英吋 (25.4 公釐)
最大色帶捲筒外側直徑	3.2 英吋 (81.3 公釐)	3.2 英吋 (81.3 公釐)	3.2 英吋 (81.3 公釐)	3.2 英吋 (81.3 公釐)	3.2 英吋 (81.3 公釐)

耗材規格

請使用正確的尺寸和標籤類型以達到最佳性能。請參閱下列表格以取得規格。



重要 • 耗材校正和最小標籤長度受到標籤類型和寬度、色帶類型、列印速度和印表機操作模式影響。當這些因素最佳化時，性能就會改善。Zebra 建議使用任何應用程式前先進完整測試。

110Xi4 與 R110Xi4

耗材規格	200 dpi	300 dpi	600 dpi
最小標籤長度	Tear-Off (切除) 0.7 英吋 * (18 公釐 *)	0.7 英吋 * (18 公釐 *)	0.7 英吋 (18 公釐)
	Peel-Off (剝離) 0.5 英吋 * (13 公釐 *)	0.5 英吋 * (13 公釐 *)	0.5 英吋 (13 公釐)
	Cutter (切割器) 1.5 英吋 * (38 公釐 *)	1.5 英吋 * (38 公釐 *)	1.5 英吋 (38 公釐)
	Rewind (迴帶) 0.25 英吋 * (6 公釐 *)	0.25 英吋 * (6 公釐 *)	0.25 英吋 (6 公釐)
	RFID 標籤 **	**	**
耗材總寬度 (標籤和背膠，如有的話)	最小值	0.79 英吋 * (20 公釐 *)	0.79 英吋 * (20 公釐 *)
	最大值	4.5 英吋 * (114 公釐 *)	4.5 英吋 * (114 公釐 *)
	RFID 標籤 **	**	**
總厚度 (包括背膠，如 有的話)		0.003 英吋 (0.076 公釐)	0.003 英吋 (0.076 公釐)
		0.012 英吋 (0.305 公釐)	0.012 英吋 (0.305 公釐)
切割器最大寬度完整的耗材厚度	0.009 英吋 (0.23 公釐)	0.009 英吋 (0.23 公釐)	0.009 英吋 (0.23 公釐)
捲筒耗材核軸內側直徑	3 英吋 (76 公釐)	3 英吋 (76 公釐)	3 英吋 (76 公釐)
3 英吋 (76 公釐) 核軸上最大捲筒直徑	8.0 英吋 (203 公釐)	8.0 英吋 (203 公釐)	8.0 英吋 (203 公釐)
內部標籤間隙	最小值	0.079 英吋 * (2 公釐 *)	0.079 英吋 * (2 公釐 *)
	慣用設定值	0.118 英吋 * (3 公釐 *)	0.118 英吋 * (3 公釐 *)
	最大值	不超過標籤校準後的長度。	不超過標籤校準後的長度。
	RFID 標籤 **	**	**
最大內部折疊耗材包裝大小 (標籤和背膠) : L × W × H	8.0×4.5×4.5 英吋 (203×114×114 公釐)	8.0×4.5×4.5 英吋 (203×114×114 公釐)	8.0×4.5×4.5 英吋 (203×114×114 公釐)
票券 / 標籤感應凹洞 : L × W	0.12×0.25 英吋 (3×6 公釐)	0.12×0.25 英吋 (3×6 公釐)	0.12×0.25 英吋 (3×6 公釐)
票券 / 標籤感應孔直徑	0.125 英吋 (3 公釐)	0.125 英吋 (3 公釐)	0.125 英吋 (3 公釐)
標籤校正容錯 (垂直)	± 0.06 英吋 (± 1.5 公釐)	± 0.06 英吋 (± 1.5 公釐)	± 0.06 英吋 (± 1.5 公釐)
標籤校正容錯 (水平)	± 0.06 英吋 (± 1.5 公釐)	± 0.06 英吋 (± 1.5 公釐)	± 0.06 英吋 (± 1.5 公釐)

* 不適用於 RFID 標籤。

** 此參數視每種詢答機類型而有所不同。

110Xi4 與 R110Xi4 黑色標記感應

耗材規格		200 dpi	300 dpi	600 dpi
最大長度 (測量平行標籤邊緣)	最小值	0.12 英吋 (3 公釐)	0.12 英吋 (3 公釐)	0.12 英吋 (3 公釐)
	最大值	0.43 英吋 (11 公釐)	0.43 英吋 (11 公釐)	0.43 英吋 (11 公釐)
標記寬度 (測量至成直角的標籤邊緣)	最小值	0.43 英吋 (11 公釐)	0.43 英吋 (11 公釐)	0.43 英吋 (11 公釐)
	最大值	耗材完整寬度	耗材完整寬度	耗材完整寬度
標記位置		內部耗材邊緣的 0.040 英吋 (1 公釐) 以內	內部耗材邊緣的 0.040 英吋 (1 公釐) 以內	內部耗材邊緣的 0.040 英吋 (1 公釐) 以內
在吸光單位 (ODU) 中的標記濃度		>1.0	>1.0	>1.0

140Xi4、170Xi4 及 220Xi4 印表機

耗材規格		140Xi4	170Xi4	220Xi4
最小標籤長度	Tear-Off (切除)	0.7 英吋 (18 公釐)	0.7 英吋 (18 公釐)	0.7 英吋 (18 公釐)
	Peel-Off (剝離)	0.5 英吋 (13 公釐)	0.5 英吋 (13 公釐)	0.5 英吋 (13 公釐)
	Cutter (切割器)	1.5 英吋 (38 公釐)	1.5 英吋 (38 公釐)	1.5 英吋 (38 公釐)
	Rewind (迴帶)	0.25 英吋 (6 公釐)	0.25 英吋 (6 公釐)	0.25 英吋 (6 公釐)
耗材總寬度 (標籤和背膠，如有的話)	最小值	1.57 英吋 (40 公釐)	2.00 英吋 (51 公釐)	4.25 英吋 (108 公釐)
	最大值	5.51 英吋 (140 公釐)	7.1 英吋 (180 公釐)	8.80 英吋 (224 公釐)
總厚度 (包括背膠，如 有的話)	最小值	0.003 英吋 (0.076 公釐)	0.003 英吋 (0.076 公釐)	0.003 英吋 (0.076 公釐)
	最大值	0.012 英吋 (0.305 公釐)	0.012 英吋 (0.305 公釐)	0.012 英吋 (0.305 公釐)
切割器最大寬度完整的耗材厚度		0.009 英吋 (0.23 公釐)	0.007 英吋 (0.18 公釐)	0.005 英吋 (0.14 公釐)
捲筒耗材核軸內側直徑		3 英吋 (76 公釐)	3 英吋 (76 公釐)	3 英吋 (76 公釐)
3 英吋 (76 公釐) 核軸上最大捲筒直徑		8.0 英吋 (203 公釐)	8.0 英吋 (203 公釐)	8.0 英吋 (203 公釐)
內部標籤間隙	最小值	0.079 英吋 (2 公釐)	0.079 英吋 (2 公釐)	0.079 英吋 (2 公釐)
	慣用設定值	0.118 英吋 (3 公釐)	0.118 英吋 (3 公釐)	0.118 英吋 (3 公釐)
	最大值	不超過標籤校準後的長度。	不超過標籤校準後的長度。*	不超過標籤校準後的長度。
最大內部折疊耗材包裝大小 (標籤和背膠) : L×W×H		8.0×5.5×4.5 英吋 (203×140×114 公釐)	8.0×7.1×4.5 英吋 (203×180×114 公釐)	8.0×8.8×4.5 英吋 (203×224×114 公釐)
票券 / 標籤感應凹洞 : L×W		0.12×0.25 英吋 (3×6 公釐)	0.12×0.25 英吋 (3×6 公釐)	0.12×0.25 英吋 (3×6 公釐)
票券 / 標籤感應孔直徑		0.125 英吋 (3 公釐)	0.125 英吋 (3 公釐)	0.125 英吋 (3 公釐)
有效頂端校正準確度 (垂直)		± 0.070 英吋 (± 1.8 公釐)	± 0.070 英吋 (± 1.8 公釐)	± 0.060 英吋 (± 1.5 公釐)
有效頂端校正準確度 (水平)		± 0.070 英吋 (± 1.8 公釐)	± 0.070 英吋 (± 1.8 公釐)	± 0.060 英吋 (± 1.5 公釐)

110Xi4、170Xi4 和 220Xi4 黑色標記感應

耗材規格		140Xi4	170Xi4	220Xi4
標記長度 (測量平行標籤邊緣)	最小值	0.12 英吋 (3 公釐)	0.12 英吋 (3 公釐)	0.12 英吋 (3 公釐)
	最大值	0.43 英吋 (11 公釐)	0.43 英吋 (11 公釐)	0.43 英吋 (11 公釐)
標記寬度 (測量至成直角的標籤邊緣)	最小值	0.43 英吋 (11 公釐)	0.43 英吋 (11 公釐)	0.43 英吋 (11 公釐)
	最大值	耗材完整寬度	耗材完整寬度	耗材完整寬度
標記位置		內部耗材邊緣的 0.040 英吋 (1 公釐) 以內	內部耗材邊緣的 0.040 英吋 (1 公釐) 以內	內部耗材邊緣的 0.040 英吋 (1 公釐) 以內
在吸光單位 (ODU) 中的標記濃度		>1.0	>1.0	>1.0

使用者授權合約



請仔細閱讀此「使用者授權合約」（以下簡稱「合約」）的條款。「合約」係為一份貴用戶（個人或單一團體）與 Zebra Technologies International, LLC（以下簡稱「Zebra」）間，針對隨附於此「使用者合約」之 Zebra 電腦軟體和 / 或韌體、任何相關媒體、書面資料及任何「線上」或電子文件（總稱「軟體」）而成立的合法協議。藉由安裝或使用「軟體」，貴用戶同意受本「授權合約」條款之約束。若貴用戶不同意此「合約」的條款，則無法安裝或使用此「軟體」。

1. 使用權之授與。「軟體」受著作權與其他智慧財產權法與國際公約之保護。「軟體」僅係經授權使用，而非販售賣斷、且受限於此「合約」條款。受限於此「合約」條款，Zebra 藉此授予貴用戶在參加此「合約」條款期間，一個有限、個人、非專屬的授權，以僅使用「軟體」，並專屬給貴用戶內部使用相關之 Zebra 印表機作業，不供其他目的使用。若要以設計給貴用戶安裝的方法來延伸提供給貴用戶之「軟體」的任何部分，貴用戶可以在一部硬碟上或一台印表機、電腦、工作站、終端機、或其他電子裝置（以下稱「電子裝置」）的存放裝置中安裝一份可安裝「軟體」的拷貝，而貴用戶可以存取與使用該安裝於「電子裝置」上的「軟體」做為操作中唯一的「軟體」拷貝。若貴用戶為組織而非個人，則可以授權予貴用戶相關業務之人員使用「軟體」，但一次僅可以有一人在一部「電子裝置」上使用該「軟體」。您同意不複製「軟體」，但貴用戶可以製作一份備份拷貝以供保存之用。已安裝可安裝「軟體」之「電子裝置」的主要使用者也可以在可攜式電腦上製作一份專屬於他或她使用的拷貝，而此類「軟體」僅能一次在一台「電子裝置」上使用。

2. 儲存 / 網路使用。以其他方式，貴用戶可以在儲存裝置（如網路伺服器）上安裝一份「軟體」拷貝，僅用於在內部網路上存取與使用「電子裝置」上的「軟體」；然而，貴用戶必須為每個可存取「軟體」之單獨「電子裝置」取得專用授權，並從儲存裝置使用。「軟體」授權不可在不同「電子裝置」上共用或同時使用。

3. 文件。若「軟體」包含僅以電子格式提供的文件，則貴用戶可以列印一份此類電子文件的拷貝。貴用戶不可複製隨附於「軟體」的書面資料。

4. 還原工程、解編與反向組譯之限制規定。貴用戶不得對「軟體」進行還原工程、解編或反向組譯，但受適用之準據法所允許者，不在此限。

5. 移轉 / 轉授權。貴用戶不可將「軟體」移轉、轉授權、散佈、暫時或永久出租、提供、行銷或出借給任何人。

6. 機密。 貴用戶承認「軟體」包含 Zebra 與 / 或供應商與授權人所擁有的機密資訊。在貴用戶存取任何此類資訊的範圍中，貴用戶同意僅在授權使用「軟體」的情況下使用此資訊。貴用戶更進一步同意不將此類機密資訊公開給其他人，並在貴用戶用於維護您本身機密資訊的機密性時，同樣小心地維護此類資訊的機密內容。

7. 智慧財產權。 所有與「軟體」相關之所有權、著作權與其他智慧財產權（包含但不限於著作權、專利權、貿易機密、與商標）皆屬 Zebra 或其供應商與授權人所有。貴用戶必須維護所有「軟體」拷貝中的所有著作權注意事項。Zebra 將保留所有非明確授予的權利。若貴用戶違反「軟體授權」之規定，則在 Zebra 所享有的任何權利和補償不受影響的情況下，Zebra 擁有對於此「軟體」之所有變更與修改權利。

8. 終止。 若貴用戶未能遵行本「授權合約」所規定之條款與條件，則在 Zebra 所享有的任何權利和補償不受影響的情況下，Zebra 得終止本「授權合約」。Zebra 得藉由提供貴用戶一份「軟體」之替代「合約」或任何替代品或「軟體」之修改版本或升級版本來終止此「合約」，且在貴用戶接受此類替代「合約」的情況下，限制貴用戶繼續使用「軟體」或此類替代品、修改或升級之版本。另外，任一方皆可在任何時間終止此「合約」。受限於以上所述，終止應在另一方收到通知之後才生效。在以任何理由終止此「合約」的事件中，貴用戶使用「軟體」的授權將終止，且必須立即停止使用「軟體」、毀壞所有「軟體」拷貝及其所有元件，並依據要求，提供證明證實貴用戶已遵守以上所述。關於第 4、5、6、7、12、13、14、15、16、17、18、19 與 20 章節的規定，在終止此「合約」之後仍然有效。

9. 美國政府限制的權利。 貴用戶同意在「聯邦採購法規」第 12.212 條（針對民間機構）及「聯邦國防採購補充法規」第 227.7202 條之規定意涵下，「軟體」係由「商業電腦軟體」和 / 或「商業電腦軟體文件」所組成。根據法規內容，若貴用戶為「美國政府」之機構、部門、員工或其他團體，則在使用、複製、重製、發佈、修改、公開揭示或移轉「軟體」（包括技術資料或手冊）時，會受此「EULA 條款與條件」內含之條款、條件和契約所限制。所有 1995 年 12 月 1 日前發佈並依照要求提供給美國政府的「軟體」皆實施有限制的權利，如 FAR，48 CFR 52.227-19 (1987 六月) 或 DFAR，48 CFR 252.227-7013 (1988 十月) 所述。

10. 出口限制。 貴用戶同意絕不將「軟體」之任何部分、為「軟體」直接產品之任何程序或服務（上述合稱為「限制的元件」）出口或復運出口至任何受美國實施出口限制之國家、個人、公司或團體。貴用戶特別同意不將任何「限制的元件」出口或復運出口至：(i) 經美國實施禁運或限制貨品或服務出口之國家，其中包括但不一定限於古巴、伊朗、伊拉克、利比亞、北韓、蘇丹和敘利亞等國，或意圖將「軟體產品」傳送或運輸回任何上開國家之該國任何國民，無論其位於何處；(ii) 任何據貴用戶所知或貴用戶按理應知，將使用「軟體產品」或其部份來設計、發展或製造核子、化學或生物武器之任何個人或團體；或 (iii) 經任何美國政府聯邦單位禁止參與美國出口交易之任何個人或團體。貴用戶保證且表示不論美國出口管理局之貿易部門或任何其他美國聯邦機構皆不可中止、撤銷或拒絕貴用戶的出口權利。承包商 / 製造商為 Zebra Technologies Corporation, 333 Corporate Woods Parkway, Vernon Hills, Illinois 60061。

11. 使用「軟體」存取服務。 貴用戶使用「軟體」而使用任何可存取之服務不包括於此「使用者授權合約」，且不受個別的使用條款、條件或注意事項的限制。Zebra 與其供應商和授權人不提供一切有關任何此類所存取服務之瑕疵責任擔保。

12. 貴用戶之安全性責任。 儘管與 Zebra 和貴用戶間的此份「合約」有所相違，貴用戶對於所屬、相關、持有或維護之網路、系統和資料（包含所有「個人資訊」）的一切功能，皆自行承擔維護和保護責任（在其發生任何竊取、遺失、誤用、修改、轉讓或未經授權存取情況時亦然）。「個人資訊」意指可供個別辨識之個人客戶相關（或所屬）資訊，包括但不限於：(a) 姓名或名字縮寫和姓氏；(b) 住家或其他實體住址，其至少包含街道名稱和城鎮名稱；(c) 電子郵件地址；(d) 電話號碼；(e) 「社會安全」號碼；(f) 信用卡和 / 或簽帳卡資訊，其包含卡號、到期日、安全代碼和 / 或追蹤資料；(g) 生日；(h) 駕駛人駕照號碼；(i) 綜合上述 (a) 至 (i) 項之任何其他個人客戶相關（或所屬）資訊。

13. 免責聲明。 ZEBRA 依其軟體現狀且包含所有瑕疵提供軟體，不做出任何明示或暗示之保證，其範圍包括但不限於與軟體或任何應用、使用操作、使用或操作產生之資料以及輸出或提供任何支援服務有關之保證。ZEBRA 於法律授權許可之最大範圍內排除所有暗示保證，特別包括：任何因法令或法律或交易處理或於使用期間導致之任何暗示保證、所有可供銷售能力，或可供銷售品質，或適合任何目的之暗示保證；尤其是特定或非特定、或所有權或不可侵犯他人權利之暗示保證。部分轄區並不允許暗示保證之排除或限制，故上述限制或排除可能對您不適用。當不允許完全排除暗示保證時，該保證持續期間將僅限於九十 (90) 天。在不對前述一般性造成限制之情況下，ZEBRA 並不保證軟體操作將持續不間斷或不具任何錯誤。在此 EULA 涵蓋軟體之範圍，包括仿真圖書館在內（該仿真圖書館之運作並非百分之百正確，或涵蓋仿真印表機語言之百分之百功能）均依其現狀且包含所有瑕疵提供，本段落及本合約所涵蓋之所有免責與限制均適用於該仿真圖書館。

14. 責任與損害限制。 ZEBRA 並未承擔任何特定軟體應用或與其他軟體或設備相容性之責任。在法律允許之最大範圍內，ZEBRA 排除其本身及其授權人與供應商任何損害之責任，包括但不限於任何種類之直接、因果、附帶、間接、特殊、懲戒或懲罰性損害，以及收益或利潤損失、業務失、商譽損害、資訊或資料遺失或因任何產品、零件或軟體銷售、安裝、維護、使用、效能、失誤或中斷而造成相關之其他財務損失，不論是否以合約、侵權、疏忽、嚴格責任為基礎，甚或 ZEBRA 或任何授權人或供應商曾告知該損害之可能性均涵蓋在內。在法律授權許可的最大範圍內，倘若於此提供之任何補救未達其基本目的，仍不影響此損害免責條款。部分轄區並不允許排除或限制直接、間接、附帶或其他損害，故上述限制或排除可能對您不適用。當不允許全面限制或排除損害責任時，ZEBRA 限制其責任在修復、更換或依 ZEBRA 選擇，退還軟體價格。儘管與此份「合約」有所相違，ZEBRA 在任何情況或法律平等理論下（包括但不限於合約、侵權、捐獻或賠償），對於因客戶所屬、相關、持有或維護之任何網路、系統或資料（包含個人資訊）發生竊取、遺失、誤用、修改、轉讓或未經授權存取情況所產生之任何相關損失、損害（不論直接、間接、特殊、懲罰性、附帶或因果）、成本、支出、罰金或費用，概不向客戶或任何其他人士承擔相關責任。

15. Zebra 供應商與授權人。 依據本合約 Zebra 之責任或損害之任何豁免、免責或限制，應解釋為除 Zebra 本身之利益外，尚包括 Zebra 供應商、授權人、員工與合約商之利益，且不對該供應商、授權人、員工與合約商可能擁有之辯護權有所限制，您同意依據該責任或損害之豁免、免責或限制，免除前述各方之責任或損害以適用於 Zebra 條款規範之相同範圍。

16. 管轄法。 在法律准許的最大範圍內，未述及其法律條款之衝突下，美國伊利諾州法律將適用於本合約。在涉及本合約或軟體之任何訴訟下，您同意伊利諾州之州法院或聯邦法院為專有之司法轄區與審判地，不可撤回。您同意您將不提出任何有關您並非該法院轄區管轄對象、該審判地不適當、場所不方便或任何類似反對、要求或爭論之主張。Zebra 可依其單方判斷，依本合約 15 部分所述之修正或補充，不論是否在美國仲裁協會（「AAA」）商務仲裁規定 (Commercial Arbitration Rules) 做出之約束性仲裁期間之內或之後，都能藉由向您提出通知之方式，解決您與 Zebra 有關於本合約，或合約之存在、有效性、違反或終止之任何糾紛或爭端。當 Zebra 提出該通知時，您於此放棄針對該糾紛或爭端訴諸法庭或其他爭端解決訴訟之任何權利，同時承認依本合約 15 部分執行之仲裁為解決該糾紛或爭端之唯一與專有方式。仲裁將於伊利諾州芝加哥舉行，並以英語進行。仲裁小組將由三名仲裁人組成，各方指定一名仲裁人，再由雙方指定之兩名仲裁人指定第三名中立仲裁人。合約一方與任何仲裁人之間的任何溝通將透過 AAA 送交予該仲裁人。雙方明述同意仲裁人將在任一方之要求下，獲得授予法令救濟之授權。仲裁裁定將為合約各方對仲裁人提出或抗辯之所有請求權、反請求或爭議之唯一補償。針對仲裁之審判可在任何具有管轄權之法院進行。強制執行仲裁裁決發生之任何額外成本、費用或支出將向抗拒執行之一方收取。本段落之任何內容均不妨礙 Zebra 於適當轄區之任何法庭，對您尋求過渡期間法令救濟，或對您採取任何行動以收取未支付與逾期之金額。

17. 法令救濟。 您認知到當您違反本合約之任何條款時，Zebra 將不會有適當之金錢或損害補償。Zebra 將因此有資格於提出要求後，立即從適當轄區之任何法庭取得該違約行為之法令救濟，無須任何延遲約束。Zebra 取得法令救濟之權利不應限於尋求進一步補償之權利。

18. 合約完整性。 本合約構成合約雙方之完整瞭解與協議，並取代合約雙方與本合約事項有關之任何與所有事前或同時存在之表述、瞭解與協議。若本合約之任何條款無效時，本合約之其餘條款應繼續維持完整效力與效果。

19. 轉讓。 未取得 Zebra 事先書面許可，您不可轉讓本合約或您在本合約之任何權利或責任（依法律作業或其他方式）。Zebra 可在未經您同意下轉讓本合約及其權利與義務。依據前述內容，本合約將約束合約各方及其法律代表、繼承人與受讓人並授予利益。

20. 合約修正。 除非以書面為之，並由尋求強制實施合約修正一方之對方授權代表簽字，否則將不具約束力。

21. 棄權。 合約一方未履行本合約之任何權利不應構成該方放棄於未來履行該權利或任何其他權利之事實。

22. 問題。 若您有任何問題，或您想聯絡 Zebra 任何人員，請聯絡提供於貴國服務之 Zebra 子公司或寫信至：

Zebra Technologies International, LLC
333 Corporate Woods Parkway
Vernon Hills, Illinois 60061

修訂於 2008 年 3 月。

字彙



英數字元 指示字母、數字和字元，例如標點符號。

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

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

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

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

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

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

核軸直徑 為耗材或色帶卷中心的硬紙板核軸內部直徑。

診斷 為一組用以疑難排解印表機問題的資訊，告知何項印表機功能未正常運作。

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

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

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

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

摺疊耗材 耗材以摺疊成長方形的方式包裝。與**捲筒耗材**對照。

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

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

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

Inlay 為一 RFID 詢答機。

積體電路 (IC) 晶片 為 RFID 詢答機的零件，包含 RF 電路、編碼器、解碼器和記憶體。

ips (英吋 / 秒) 為標籤的列印速度。Zebra 印表機列印速度從 1 ips 到 12 ips。

標籤 為一種黏背式紙張，資訊便列印於其上的塑膠 (或其他材質)。

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

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

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

鎖定 為一術語，通常用以描述使印表機無明顯理由發生故障的情況。

耗材 為印表機藉以列印資料的材質。耗材的類型包含：標籤 耗材、切割標籤、連續標籤 (具有或沒有耗材襯墊)、非連續型耗材、摺疊耗材和滾筒耗材。

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

耗材供應架 為支撐耗材捲筒的靜態桿。

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

非揮發性記憶體 為一種電子記憶體，即使印表機電源關閉，仍可保留資料。

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

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

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

印字頭磨損 印字頭表面和 / 或列印元件長期運作後所發生的剝蝕現象。高溫與磨蝕會導致印字頭磨損。因此，若要延長印字頭壽命，請使用得以產生良好列印品質的最低列印明暗度設定（有時稱為燒印溫度或前端溫度）和最低印字頭壓力。在熱轉印列印方法中，請使用和耗材等寬（或更寬）的色帶，保護印字頭免於耗材粗糙表面的損壞。

校正 對齊標籤的上端（垂直）或兩側（水平）以進行列印。

色帶 為一材質帶，底層薄膜上覆有蠟或樹脂「墨水」，而材質的墨水面將由印字頭壓向耗材。色帶在經由印字頭當中的小元件加熱時，將墨水轉印至耗材。**Zebra** 色帶背面具有外層，以保護印字頭避免磨損。

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

捲筒耗材 耗材以捲成軸供應（通常以硬紙板）。與[摺疊耗材](#)對照。

供應 為一般術語，代表耗材與色帶。

象徵 為一術語，通常用以表示條碼。

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

切除 為一操作模式，其中使用者以手將標籤撕離剩下的耗材。

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



筆記 • _____

索引



「智慧型」標籤, 29

Numerics

110Xi4

- 列印規格, 161
- 色帶規格, 163
- 耗材規格, 164
- 黑色標記規格, 165

140Xi4

- 列印規格, 162
- 色帶規格, 163
- 黑色標記規格, 166
- 標籤規格, 165

170Xi4

- 列印規格, 162
- 色帶規格, 163
- 黑色標記規格, 166
- 標籤規格, 165

220Xi4

- 列印規格, 162
- 色帶規格, 163
- 標籤規格, 165

220XiIIIPlus

- 黑色標記規格, 166

C

CALIBRATE (校準) 按鈕功能, 16

CANCEL (取消) 按鈕

- CANCEL (取消) 自我檢測, 148
- 功能, 16

Coax 選項

- Coax 連線的特色, 23

D

dpi 格式轉換, 106

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, 150

- FEED (送紙) 和 PAUSE (暫停) 自我檢測, 153

- 功能, 16

Flash 記憶體, 95

L

LCD 訊息

- 設定模式, 87

- 語言選項, 108

- 錯誤訊息, 131

N

NEXT/SAVE (下一個 / 儲存) 按鈕功能, 16

P

PAUSE (暫停) 按鈕

- FEED (送紙) 和 PAUSE (暫停) 自我檢測, 153

- PAUSE (暫停) 自我檢測, 149

- 功能, 16

PREVIOUS (上一個) 按鈕功能, 16

R

R110Xi4

- 列印規格, 161
- 色帶規格, 163
- 耗材規格, 164
- 黑色標記規格, 165

RFID

- 「智慧型」標籤, 29
- 印表機參數, 109
- 疑難排解, 142
- 選取 RFID 列印模式, 88

RTC (即時時鐘) 設定

- 日期, 107
- 時間, 107
- 閒置顯示, 107

S

SETUP/EXIT (設定 / 結束) 按鈕功能, 16

T

Twinax/Coax 連接埠

- Twinax 或 Coax 連線的特色, 23
- 經由控制面板選取, 97

U

USB 埠

- USB 連線的特色, 22

Z

Zebra Programming Language (ZPL, Zebra 程式語言)

- ZPL 模式設定, 101
- 功能, 159

一畫

乙太網路

- 內部有線連線的特色, 23
- 無線連線的特色, 24

三畫

下耗材感應器調整, 76

四畫

分隔字元設定, 100

切除模式

- 切除位置調整, 88
- 切除桿清潔, 113
- 列印模式使用已說明, 34
- 耗材路徑, 35
- 裝入耗材, 42
- 選取, 88

切割器

- 列印模式使用已說明, 34
- 清潔, 126
- 清潔時機, 113
- 選取切割器模式, 88

日期設定, 107

五畫

主機信號交換協定設定, 99

加拿大 DOC 符合, 4

功能, 158

外部清潔, 113

平行埠

- 平行連線的特色, 22
- 設定平行通訊, 97

打開印表機 ?, 19

用以放置印表機的平面, 20

六畫

丟棄印表機零件, 112

列印伺服器

- 內部有線連線的特色, 23
- 無線連線的特色, 24

列印明暗度設定, 87

列印品質

- 印字頭插栓壓力的作用, 77
- 疑難排解, 136

列印配置標籤

- CANCEL (取消) 自我檢測, 148
- List Setup 指令, 94

列印網路配置標籤

- List Network 指令, 95
- 說明與樣本標籤, 86

列印寬度設定, 90

列印模式

- 所述的, 34
- 耗材路徑, 35
- 選取, 88

印字頭

- 印字頭檢測計數設定, 103
- 印字頭關閉設定, 102
- 清潔, 114
- 清潔時機, 113
- 壓力調整, 77

- 印字頭檢測設定, 103
 - 印表機外部檢視, 14
 - 印表機設定
 - RFID, 109
 - ZPL 模式, 101
 - 分隔字元, 100
 - 日期, 107
 - 以網路配置標籤為基準, 86
 - 左側位置, 103
 - 平行通訊, 97
 - 列印方法, 89
 - 列印明暗度, 87
 - 列印寬度, 90
 - 印字頭檢測計數, 103
 - 同位檢查, 98
 - 向後送紙, 102
 - 有線列印伺服器, 109
 - 序列通訊, 98
 - 信號交換協定, 99
 - 重新同步模式, 105
 - 時間, 107
 - 格式字首, 100
 - 格式轉換, 106
 - 耗材類型, 89
 - 控制字首, 100
 - 通訊協定, 99
 - 最大標籤長度, 91
 - 無線列印伺服器, 109
 - 開始列印訊號, 105
 - 閒置顯示, 107
 - 傳輸速率, 98
 - 塗抹器連接埠, 104
 - 感應器類型, 89
 - 經由控制面板設定, 82
 - 資料位元, 98
 - 網路 ID, 99
 - 語言, 108
 - 標籤上端, 102
 - 儲存, 83
 - 讀碼機連接埠, 104
 - 印表機診斷, 147
 - 印表機模式, 16
 - 印表機操作, 33
 - 印表機選項
 - 所述的, 34
 - 耗材路徑, 35
 - 同位檢查設定, 98
 - 向後送紙設定, 102
 - 回收印表機零件, 112
 - 回復
 - 原廠預設值, 83
 - 網路設定, 83
 - 字型清單, 94
 - 有線列印伺服器
 - 印表機參數, 109
 - 特色, 23
 - 檢視作用中的列印伺服器, 86
 - 自我檢測, 147
 - CANCEL (取消), 148
 - FEED (送紙), 150
 - FEED (送紙) 和 PAUSE (暫停), 153
 - PAUSE (暫停), 149
 - 通訊診斷, 154
 - 開機自我檢測 (POST), 147
 - 自動校準, 71
 - 色帶
 - 正在裝入, 65
 - 色帶 LED 設定, 106
 - 何時使用, 31
 - 決定塗佈面, 31
 - 刮塗測試, 32
 - 移除, 70
 - 規格, 163
 - 設定耗材不足警示, 91
 - 疑難排解, 141
 - 黏著測試, 32
 - 色帶塗佈面的黏著測試, 32
 - 色帶感應器
 - 列印感應器設定檔, 96
 - 位置, 117
 - 校準程序, 97
 - 敏感度校準, 72
 - 清潔, 117
 - 清潔時機, 113
 - 色帶感應器設定, 106
- ## 七畫
- 完整校準, 71
 - 序列埠
 - 序列連線的特色, 21
 - 設定序列通訊, 98
 - 折疊耗材
 - 所述的, 30
 - 更換零件, 112
- ## 八畫
- 使用者授權合約, 167
 - 例行維護, 111
 - 刮塗測試
 - 色帶塗佈面, 32
 - 耗材類型, 31
 - 初始化 Flash 記憶體, 95

延遲切割模式

- 列印模式使用已說明, 34
- 選取, 88
- 明暗度設定, 87
- 空間需求, 20
- 長度計算器, 94
- 非連續型耗材
 - 所述的, 30
 - 設定耗材類型, 89

九畫

- 保存印表機, 19
- 宣告履約, 3
- 相對濕度需求, 20
- 穿孔的耗材, 30
- 計數器, 94
- 訂購更換零件, 112
- 重組訊息, 134
- 重新列印模式 (適用於重新列印上個標籤), 105
- 重新同步模式設定, 105

十畫

- 剝離模式
 - 列印模式使用已說明, 34
 - 耗材路徑, 35
 - 選取, 88
- 原廠預設值
 - 回復網路設定, 83
 - 重新載入參數, 83
- 時間設定, 107
- 校正問題, 139
- 校準
 - CALIBRATE (校準) 按鈕, 16
 - 方法, 71
 - 耗材和色帶感應器, 97
 - 設定印字頭關閉, 102
 - 設定電源開啓時採用的耗材, 101
 - 疑難排解問題, 139
- 格式字首設定, 100
- 格式清單, 94
- 格式轉換設定, 106

耗材

- RFID 「智慧型」標籤, 29
- WEB (膠片), 30
- 折疊, 30
- 非連續型捲筒耗材, 30
- 穿孔, 30
- 耗材 LED 設定, 106
- 耗材類型, 29
- 規格, 164
- 設定耗材類型, 89
- 連續型捲筒耗材, 30
- 黑色標記, 30
- 載入切除模式, 42
- 標籤耗材, 29
- 耗材不足感應器
 - 位置, 119
 - 設定耗材不足警示, 91
- 耗材不足警示, 91
- 耗材刮塗測試, 31
- 耗材和色帶感應器校準程序, 97
- 耗材盒清潔, 113
- 耗材感應器
 - 列印感應器設定檔, 96
 - 校準, 97
 - 感應器敏感度校準, 72
 - 調整, 73
- 耗材感應器設定, 106
- 耗材路徑清潔, 113
- 耗材擋門, 14
- 耗材類型
 - RFID 「智慧型」標籤, 29
 - 折疊耗材, 30
 - 非連續型捲筒耗材, 30
 - 穿孔的耗材, 30
 - 連續型捲筒耗材, 30
 - 黑色標記耗材, 30
 - 標籤耗材, 29
 - 膠片耗材, 30
- 送貨
 - 重新運送印表機, 19
 - 報告損壞 ?, 19
- 迴帶軸, 63
- 迴帶模式
 - 列印模式使用已說明, 34
 - 耗材路徑, 36
 - 選取, 88
- 配置
 - 軟體或印表機驅動程式, 87
 - 進入和使用設定模式, 82
 - 離開設定模式, 83
 - 變更參數, 87

配置標籤

- 使用 CANCEL (取消) 自我檢測列印, 148
- 使用 List Setup 指令來列印, 94

十一畫

停用密碼保護, 84

國際安全組織標誌, 27

密碼

- 指定密碼等級, 107
- 停用, 84
- 預設, 84
- 輸入, 84

將印表機連接到電腦或網路, 21

控制字首設定, 100

控制面板

- LCD 功能, 16
- LCD 錯誤訊息, 131
- 位置, 14
- 按鈕, 16
- 參數, 87
- 進入和使用設定模式, 82
- 圖解, 15
- 鍵台頂蓋, 28
- 離開設定模式, 83

捲筒耗材

- 所述的, 29

授權合約, 167

條碼

- FEED (送紙) 自我檢測期間進行明暗度比較, 150
- 可用的條碼清單, 94
- 條碼類型, 159

清潔

- 切割器, 126
- 印字頭和滾筒, 114
- 印表機外部, 113
- 建議的排程, 113
- 耗材盒, 113
- 感應器, 117
- 壓片, 120
- 清潔排程, 113
- 移除背膠, 63
- 移除耗材襯墊, 63
- 移除迴帶軸的耗材襯墊, 63
- 移除標籤背膠, 63

規格

- 色帶, 163
- 依型號, 161
- 電力, 160
- 電源線, 27
- 實體, 160
- 環境, 160

設定

- 打開印表機 ?, 19
- 檢查清單, 18

設定清單

- 字型, 94
- 所有設定, 95
- 格式, 94
- 條碼, 94
- 設定, 94
- 網路, 95
- 影像, 94

設定模式

- LCD 訊息, 87
- 已定義, 16
- 密碼, 84
- 進入和使用設定模式, 82
- 離開設定模式, 83

責任, 2

通訊介面, 21

通訊協定設定, 99

通訊問題, 140

通訊診斷測試

- 概述, 154
- 選取, 99

連接印表機到電源, 26

連續型耗材

- 所述的, 30
- 設定耗材類型, 89

十二畫

報告送貨損壞, 19

插栓壓力調整, 77

最大標籤長度設定, 91

無線列印伺服器

- 印表機參數, 109
- 特色, 24
- 檢視作用中的列印伺服器, 86

無線網路卡, 25

診斷, 147

進入設定模式, 82

開始列印訊號設定, 105

開始設定之前, 18

開機自我檢測 (POST), 147

閒置顯示設定, 107

黑色標記耗材

- 所述的, 30
- 清潔時機感應器, 113
- 設定感應器類型, 89

十三畫

- 傳輸（耗材）感應器
 - 清潔時機，113
 - 調整，73
- 傳輸速率設定，98
- 塗抹器連接埠設定，104
- 感應器
 - 下耗材感應器調整，76
 - 列印感應器設定檔，96
 - 色帶感應器位置，117
 - 耗材不足感應器位置，119
 - 清潔，117
 - 設定感應器類型，89
 - 傳輸（耗材）感應器調整，73
 - 解說感應器設定檔，155
 - 標籤可用感應器位置，117
- 感應器設定檔校準
 - 校準類型，72
 - 經由控制面板選取，96
- 溫度需求，20
- 資料位元設定，98
- 資料來源
 - 連線，21
 - 選擇地點，20
- 資料纜線，25
- 載入原廠預設值，83
- 電力規格，160
- 電子機蓋，14
- 電池處理，112
- 電源
 - 連接到電源，26
 - 電源線規格，27
 - 選擇地點，20
- 電源開啓時採用的耗材，101
- 預設密碼，84

十四畫

- 實體規格，160
- 滾筒
 - 清潔，114
 - 清潔時機，113
- 疑難排解
 - LCD 錯誤訊息，131
 - RFID 問題，142
 - 列印品質問題，136
 - 色帶問題，141
 - 通訊問題，140
 - 診斷測試，147
 - 檢查清單，130
- 網路 ID 設定，99

- 網路配置標籤
 - 列印，86
 - 使用 List Network 指令來列印，95
- 語言
 - 改變無法閱讀的語言，145
 - 選項，108

十五畫

- 影像清單，94
- 暫停模式，16
- 標記 LED 設定，106
- 標記耗材感應器設定，106
- 標準功能，158
- 標籤上端
 - 印表機無法偵測，146
 - 設定，102
- 標籤可用感應器
 - 位置，117
 - 清潔時機，113
- 標籤耗材
 - 所述的，29
- 標籤規格，164
- 標籤無法列印，140
- 潤滑，112
- 熱感應模式
 - 耗材刮塗測試，31
 - 設定，89
- 熱轉印模式
 - 耗材刮塗測試，31
 - 設定，89
- 膠片耗材
 - 所述的，30
 - 設定感應器類型，89
- 膠片感應器設定，106
- 調整
 - 下耗材感應器，76
 - 切除位置，88
 - 左側位置，103
 - 列印明暗度，87
 - 印字頭插栓壓力，77
 - 耗材感應器，73

十六畫

- 操作模式，16
- 操作環境，20
- 輻射曝露限制，4
- 選用功能，158
- 錯誤訊息，131
- 錯誤模式，16

十七畫

壓片

清潔, 120

清潔時機, 113

檢查送貨損壞?, 19

檢查清單

開始之前, 18

疑難排解, 130

濕度需求, 20

環境規格, 160

點陣圖縮放係數, 106

十八畫

簡易校準, 71

離開設定模式, 83

二十二畫

讀碼機連接埠設定, 104

二十三畫

顯示語言

改變無法閱讀的語言, 145

選項, 108

**Zebra Technologies Corporation**

Zebra Technologies Corporation
475 Half Day Road, Suite 500
Lincolnshire, IL 60069 USA
T: +1 847 634 6700
免付費電話 +1 866 230 9494
F: +1 847 913 8766

Zebra Technologies Europe Limited

Dukes Meadow
Millboard Road
Bourne End
Buckinghamshire, SL8 5XF, UK
T: +44 (0)1628 556000
F: +44 (0)1628 556001

Zebra Technologies Asia Pacific, LLC

120 Robinson Road
#06-01 Parakou Building
Singapore 068913
T: +65 6858 0722
F: +65 6885 0838

<http://www.zebra.com>