

ZE511/ZE521

印表機



使用者指南



ZEBRA

ZEBRA 及其風格化的斑馬頭是 Zebra Technologies Corporation 在全球許多管轄區註冊的商標。所有商標屬於個別擁有者之財產。

© 2021 Zebra Technologies Corporation 和 / 或其子公司。保留所有權利。

本文件中的資訊如有變更，恕不另行通知。在授權合約或保密協定下提供文件中所述軟體。需依照該合約條款使用或複製軟體。

如需與法律和所有權聲明的進一步資訊，請移至：

軟體：zebra.com/linkoslegal

版權：zebra.com/copyright

保固：zebra.com/warranty

使用者授權合約：zebra.com/eula

使用條款

所有權聲明

本手冊包含 Zebra Technologies Corporation 及其子公司 (以下稱「Zebra Technologies」) 的所有權資訊。本手冊是專為操作和保養此處描述的器材之使用者提供資訊所用。未經 Zebra Technologies 明確的書面許可，不得為任何其他目的而使用、複製或者向任何人披露這些專有資訊。

產品的改進

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

免責聲明

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

責任限制

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

出版日期

2021 年 6 月 24 日

目錄

簡介.....	7
列印引擎方向.....	8
列印引擎元件.....	9
控制面板.....	10
首頁畫面.....	11
列印狀態索引標籤.....	11
印表機資訊索引標籤.....	12
其他索引標籤.....	13
準備列印.....	14
訂購耗材和配件.....	14
標籤設計軟體.....	14
纜線.....	14
耗材.....	14
色帶.....	15
指定耗材處理方法.....	16
色帶和耗材裝入.....	17
裝入色帶.....	17
裝入耗材.....	21
校準色帶與耗材感應器.....	26
執行列印精靈並列印測試標籤.....	27
印表機配置與調整.....	29
變更印表機設定.....	30
系統功能表.....	31
連線功能表.....	38
列印功能表.....	49
RFID 功能表.....	60
儲存功能表.....	64

插栓定位和印字頭壓力調整	66
變更插栓位置	66
調整印字頭壓力	69
例行維護	72
清潔排程和程序	72
清潔外部、耗材盒和感應器	73
清潔印字頭與滾筒	73
移除使用完畢的色帶	77
更換列印引擎零件	78
訂購更換零件	78
回收列印引擎零件	78
保存列印引擎	78
潤滑	78
疑難排解	79
判斷條碼品質	80
配置標籤	82
PAUSE (暫停) 自我檢測	83
列印和解讀感應器設定檔	84
耗材感應器設定檔	84
色帶感應器設定檔	85
使用通訊診斷模式	86
載入預設值或最後儲存的值	87
警告和錯誤狀態	88
警告和錯誤訊息	89
指示燈	93
疑難排解	96
列印或列印品質問題	96
色帶問題	100
RFID 問題	102
通訊問題	104
雜項問題	105
維修印表機	108
運送印表機	108
使用 USB 主機連接埠與 Print Touch/NFC	109
USB 主機連接埠	109
檔案命名	109

Print Touch/ 近距離無線通訊 (NFC)	109
適用於進階使用者的相關 SGD 指令	110
練習的必要項目	111
練習	113
練習 1：將檔案複製到 USB 快閃磁碟機並執行 USB 鏡像	113
練習 2：從 USB 快閃磁碟機列印標籤格式	114
練習 3：複製至 / 自 USB 快閃磁碟機	115
練習 4：使用 USB 鍵盤輸入儲存檔案的資料並列印標籤	116
練習 5：使用手機或平板電腦輸入儲存檔案的資料並列印標籤	117
規格	119
一般規格	119
功率規格	120
電源線規格	121
通訊介面規格	122
標準連接	122
選用連接	125
無線規格	126
列印規格	127
色帶規格	127
耗材規格	128
尺寸與淨空需要	129
前視圖 (顯示右側列印引擎)	129
背視圖	130
俯視圖 — 電子元件外殼空間	131
側視圖 — ZE511 列印引擎	132
側視圖 — ZE521 列印引擎	133
列印引擎安裝	134
需求	134
檢查包裝盒的內容	135
在塗抹器中安裝列印引擎	136
塗抹器介面卡概觀	137
塗抹器介面卡上的能源之星效果	138
變更塗抹器介面卡跳線配置	139
塗抹器介面針腳配置	142
塗抹器訊號	145

將印表機連接到裝置	147
連接至手機或平板電腦	147
連接至搭載 Windows 的電腦	148
安裝和執行 Zebra Setup Utilities	148
將電腦連接到印表機的 USB 連接埠	150
將電腦連接到印表機的序列埠或平行埠	153
透過印表機的乙太網路連接埠連接到網路	160
將印表機連線至無線網路	168
 字彙	 174

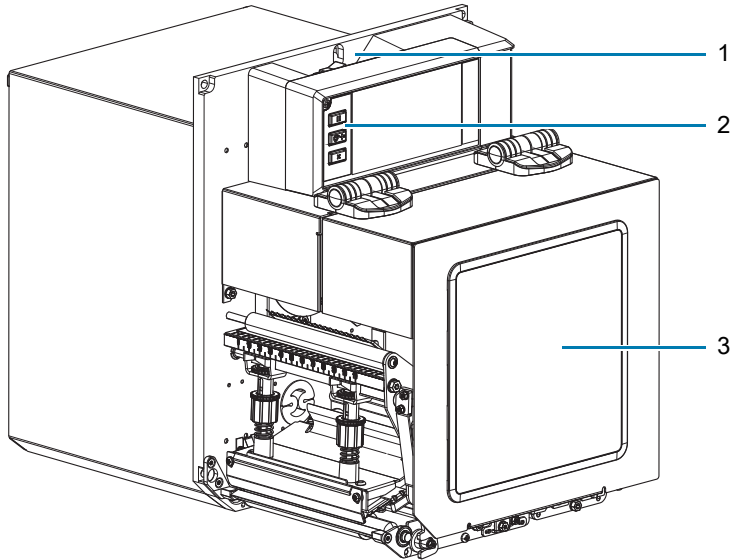
簡介

本節提供印表機和其零件的詳細概述。

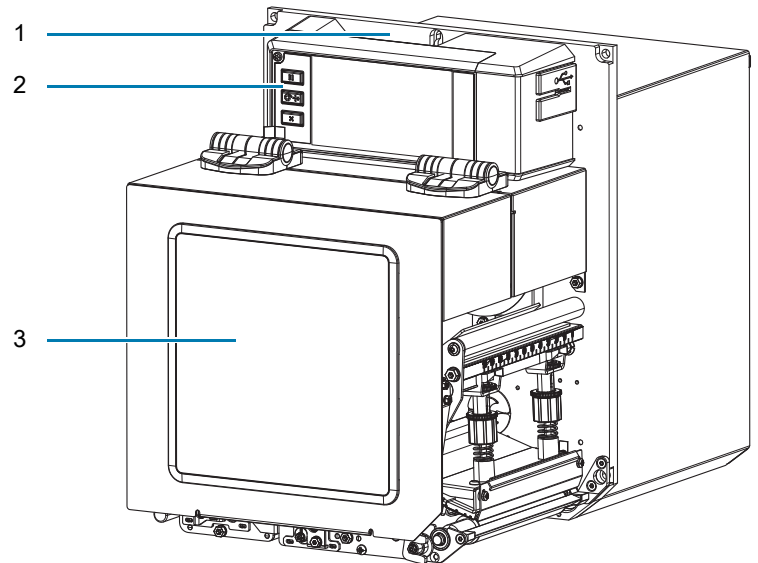
列印引擎方向

ZE511 和 ZE521 列印引擎提供左側配置 (列印裝置在左側) 與右側配置 (列印裝置在右側)。

左側 (LH) 列印引擎



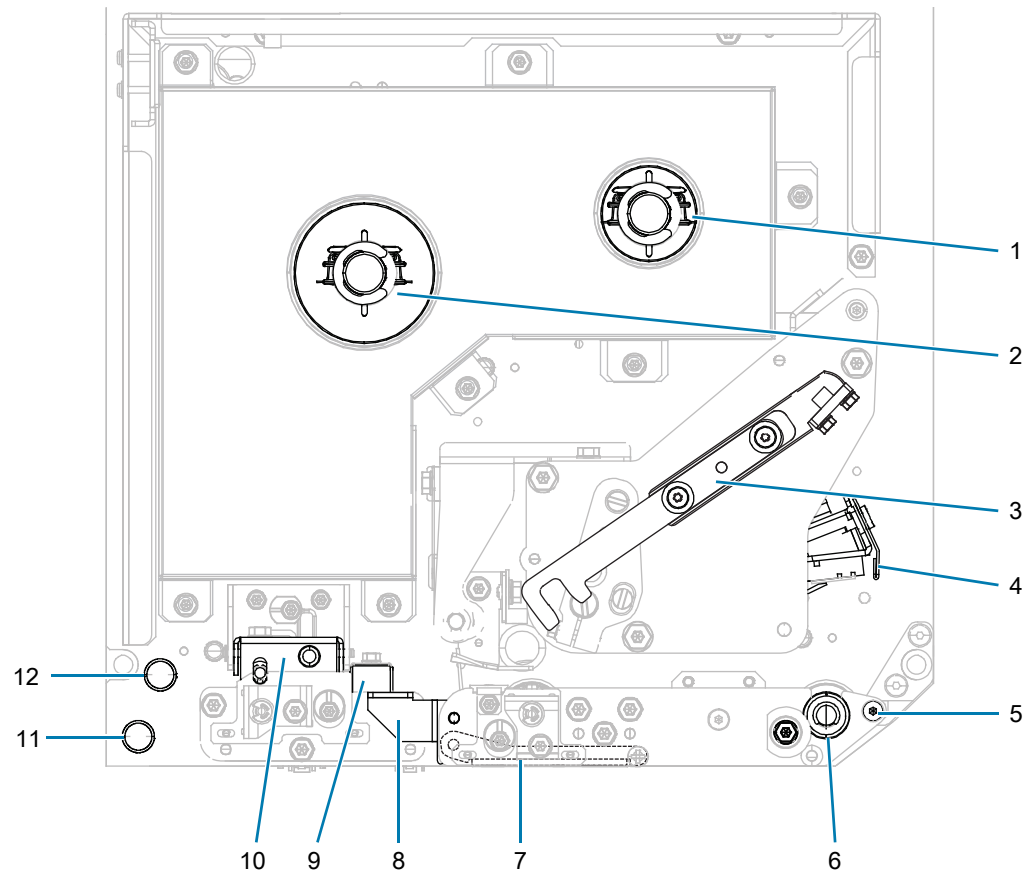
右側 (RH) 列印引擎



1	電源開關位置
2	控制面板
3	耗材外蓋

列印引擎元件

下圖顯示右側 (RH) 列印引擎耗材盒內部的元件。左側 (LH) 單元則包含這些元件的鏡像影像。在繼續之前，請先熟悉這些元件。

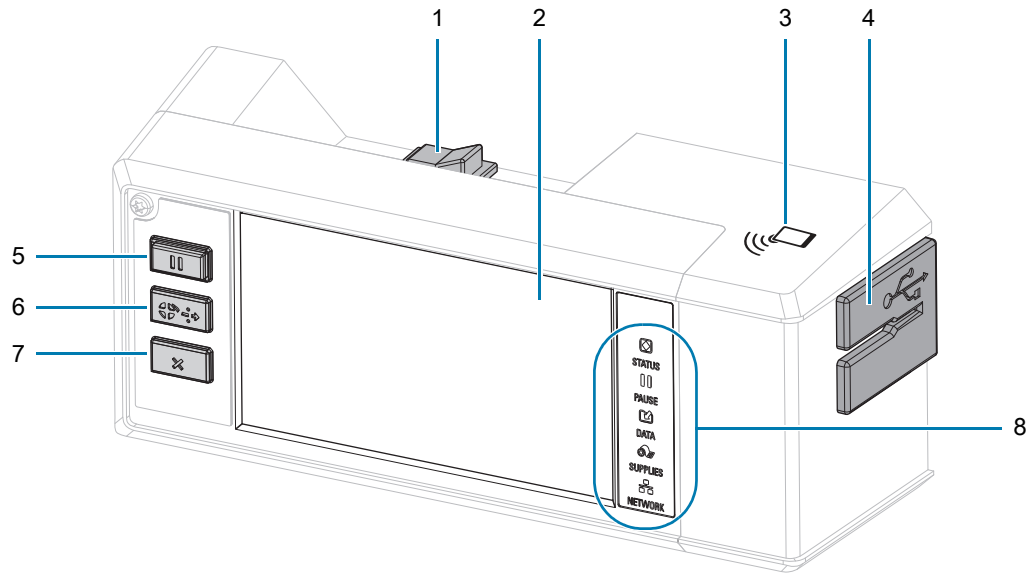


1	色帶收納軸
2	色帶供應軸
3	印字頭釋放門鎖
4	印字頭組合 (顯示為已開啟)
5	剝離桿
6	滾筒

7	剝離捲筒組合 (關閉時隱藏)
8	剝離滾筒門鎖
9	耗材導桿
10	夾紙滾輪組件
11	下方導桿柱
12	上方導桿柱

控制面板

列印引擎的所有控制項目和指示燈皆位於控制面板。



1	電源開關	開啟 / 關閉列印引擎。
2	顯示器	顯示列印引擎的操作狀態並允許使用者瀏覽選單系統。如需詳細資訊，請參閱 首頁畫面 於第 11 頁 。
3	NFC 徽標	用於 Print Touch 功能。如需詳細資訊，請參閱 Print Touch/ 近距離無線通訊 (NFC) 於第 109 頁 。
4	USB 主機連接埠	可讓您將 USB 裝置 (例如隨身碟、鍵盤或手持式掃描器) 連接到印表機。如需詳細資訊，請參閱 USB 主機連接埠 於第 109 頁 。
5	PAUSE (暫停) 按鈕	按下時，列印引擎作業會開始或停止。
6	FEED (送紙) 按鈕	每按一下按鈕，就會強制列印引擎送入一張空白標籤。
7	CANCEL (取消) 按鈕	當列印引擎暫停時，取消列印工作。
8	指示燈	傳達印表機的狀態。如需詳細資訊，請參閱 指示燈 於第 93 頁 。

首頁畫面



重要：如果首頁畫面的背景顏色為黃色或紅色，則印表機處於警告或錯誤狀態，可能需要使用者介入。如需詳細資訊，請參閱 [警告和錯誤狀態](#) 於第 88 頁。

列印狀態索引標籤

「首頁」畫面上的「列印狀態」索引標籤會提供目前的狀態（例如閒置）。在此畫面上輕觸向左箭頭或向右箭頭，印表機的影像便會旋轉，讓您能夠從任何角度檢視該影像。



附註：根據列印引擎的配置方式而定，畫面可能會以水平或垂直方式顯示。請參閱 [「系統」>「設定」>「顯示方向」](#) 於第 35 頁以了解這些選項。

印表機資訊索引標籤

「首頁」畫面上的「印表機資訊」索引標籤會提供連線和韌體資料。若要捲動未能一次就顯示完所有資料的畫面，例如水平的「印表機資訊」畫面，請輕觸畫面，然後向上拖曳。

09:17 PM 首頁		
10.48.203.80	列印狀態	印表機資訊
藍牙 MAC 位址 04:EE:03:18:6C:8E	主選單	
Link-OS 版本 6.3	精靈	
韌體 V94.21.07ZP55798	捷徑	
控制面板 UI V06.13P54600		

09:18 PM 首頁		
10.48.203.80	列印狀態	印表機資訊
藍牙 MAC 位址 04:EE:03:18:6C:8E	主選單	
Link-OS 版本 6.3	精靈	
韌體 V94.21.07ZP55798	捷徑	
控制面板 UI V06.13P54600		

03:51 AM Home	
Print Status	Printer Info
Printer	
E4J202300006	
Active IP (Wired)	
10.48.203.246	
Bluetooth MAC Address	
04:EE:03:18:6C:8E	
Link-OS Version	
6.3	
Firmware	
V80.20.19ZP46920_DEV	
Control Panel UI	
V06.13P54600	
Menu	Wizards
	Shortcuts



附註：根據列印引擎的配置方式而定，畫面可能會以水平或垂直方式顯示。請參閱「系統」>「設定」>「顯示方向」於第 35 頁以了解這些選項。

其他索引標籤

「首頁」畫面上可用的索引標籤如下：



主選單

可讓您存取使用者選單，以供您檢視或變更印表機設定。請參閱[變更印表機設定](#) 於第 30 頁。



精靈

— 可讓您透過提示來變更印表機設定。如需任何精靈所設定的個別設定的相關資訊，請參閱[變更印表機設定](#) 於第 30 頁。



重要：使用精靈時，請勿從主機傳送資料到列印引擎。為了取得最佳結果，執行「列印精靈」或「設定所有精靈」時請使用寬度完整的耗材。如果耗材比要列印的影像短，則影像會截斷或列印至多個標籤。

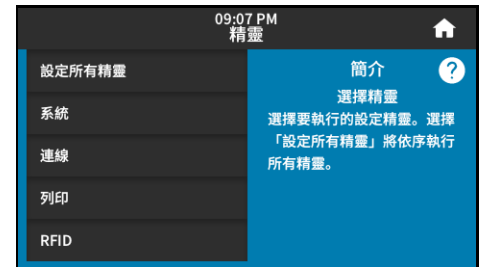
設定所有精靈 — 這會依序執行所有精靈。

系統 — 這會設定與列印不相關的作業系統設定。

連線 — 這會配置印表機的連線選項。

列印 — 這會配置重要的列印參數與功能。請參閱[執行列印精靈並列印測試標籤](#) 於第 27 頁。

RFID — 這會設定 RFID 子系統的作業。



捷徑

可讓您快速存取最新的選單項目並儲存我的最愛。捷徑中也會顯示「列印站」和「校準」選單項目。

1. 輕觸選單項目旁的深色心形圖示 ，將它儲存至我的最愛清單。

紅色心形圖示 (1) 會指出已儲存的項目。



2. 輕觸「我的最愛」(1) 來存取已儲存的項目。



準備列印

訂購耗材和配件

印表機「未」隨附下列所需項目：

- 標籤設計軟體
- 通訊 / 網路纜線 (例如 USB、序列、平行、有線乙太網路)
- 耗材
- 色帶 (如果您的印表機具有熱轉印選項)

標籤設計軟體

選取並安裝將用來為您的印表機建立標籤格式的軟體。其中一個選項為 ZebraDesigner，您可以從 zebra.com 下載它。

纜線

如需詳細資訊，請參閱 [通訊介面規格](#) 於第 122 頁。

耗材

為求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 認證耗材做為全方位解決方案的一部份。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，以增強列印引擎的列印功能，並能防止印字頭提早磨損。若要購買耗材，請至 zebra.com/supplies。

[字彙](#) 於第 174 頁包含與耗材相關的術語，例如黑色標記耗材、間隙 / 凹口耗材、RFID 耗材、折疊耗材和捲筒耗材。使用這些術語來輔助您決定最符合需求的耗材類型。

色帶

我需要使用色帶嗎？ 耗材本身會判斷您是否需要使用色帶。「熱轉印」耗材需要色帶，但「熱感應」耗材則不需要。

如何判斷耗材為熱感應或熱轉印？ 最簡單的方式是用您的指甲在耗材的表面上快速刮塗。如果在您刮塗的位置上出現黑色標記，則耗材為熱感應，並且您不需使用色帶。

我可以使用哪一種色帶？ 色帶的塗佈面可用內側或外側的方式捲在核軸上。此列印引擎可以使用任一類型。如需訂購資訊，請聯絡授權的 Zebra 經銷商。



我如何分辨色帶的塗佈面？ 將標籤具黏性面的角落貼到色帶捲筒的外側，然後剝離色帶的標籤。如果墨水微粒黏著到標籤，則塗佈面在捲筒外側。必要時使用內側表面重複此測試，以確定塗佈面。

替代方法是展開一小段色帶，將外側表面放置在一張紙上，並用您的指甲在色帶內側表面上刮塗。拿起色帶並檢查紙上的標記。如果色帶有留下標記，則塗佈面在外側。

指定耗材處理方法

1. 在「首頁」畫面上，輕觸「主選單」>「列印」>「影像調整」>「耗材處理」。



2. 選取與您的耗材和設定相符的耗材處理方法。

方法	說明
切除	印表機接收到標籤格式即印出。印表機操作者可以在印表機停止時撕除列印的標籤。
剝離	列印時，印表機會從背膠剝離標籤，然後暫停直到標籤移除為止。
迴帶	印表機在列印標籤與標籤之間不會暫停。耗材在列印後會被捲在核軸上。
切割器	印表機會在列印每張標籤後切開標籤。
延遲切割	切割最後一張列印的標籤前，印表機會等候延遲切割 ZPL 指令 (~JK)。
無襯墊剝離	未使用。保留以供日後使用。
無襯墊迴帶	
無襯墊切除	
塗抹器	印表機接收塗抹器訊號時便會進行列印。請參閱《維護手冊》的「進階使用者資訊」一節，以取得與塗抹器介面相關的更多詳細資訊。
無襯墊切割	未使用。保留以供日後使用。
無襯墊延遲切割	
串流	印表機在批次列印標籤時會使用向後送紙，且只會在該批次的開始與結束時使用，不會在單獨標籤之間使用。此設定可增加執行批次列印時的標籤輸出。

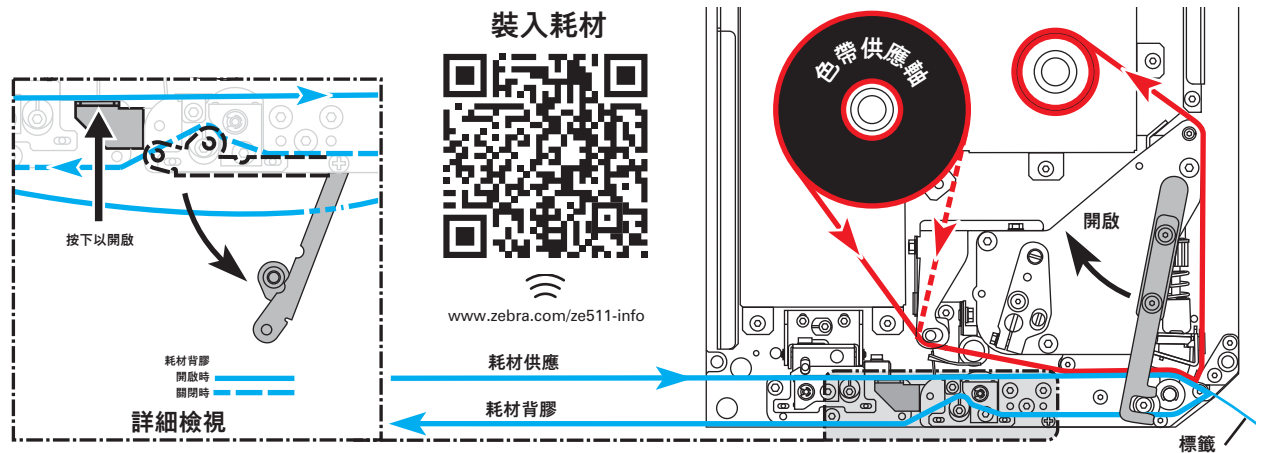
3. 輕觸「首頁」圖示  來返回主畫面。

色帶和耗材裝入

使用本節的指示將色帶 (若有使用的話) 和耗材裝入 ZE511/ZE521 列印引擎。



附註：本節的大多數圖形會顯示右側 (RH) 單元，且色帶的墨水塗佈面朝外。為了能清楚說明，某些地方會包含其他選項的圖形。



裝入色帶

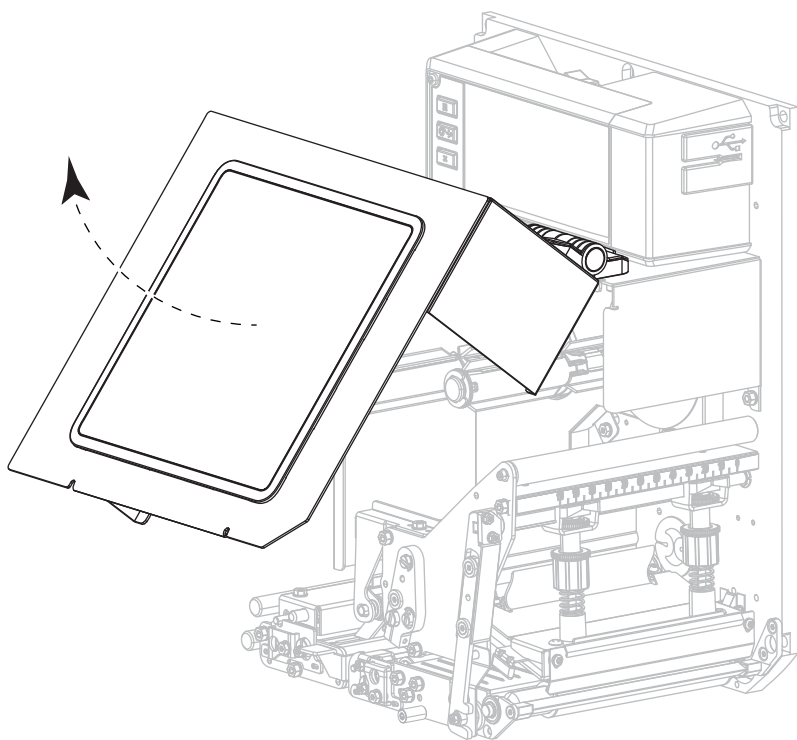
使用熱轉印標籤時需使用色帶。若要使用熱感應標籤，請勿將色帶裝入列印引擎。若要決定某耗材是否必須使用色帶，請參閱 [我需要使用色帶嗎？](#) 於第 15 頁。若要訂購 Zebra 認證的色帶或耗材，請造訪：
zebra.com/supplies。

1. 判斷墨水塗佈在色帶的哪一面 (請參閱 [我如何分辨色帶的塗佈面？](#) 於第 15 頁)，然後按照顯示的方向拉開色帶鬆開端，以放置色帶捲筒。

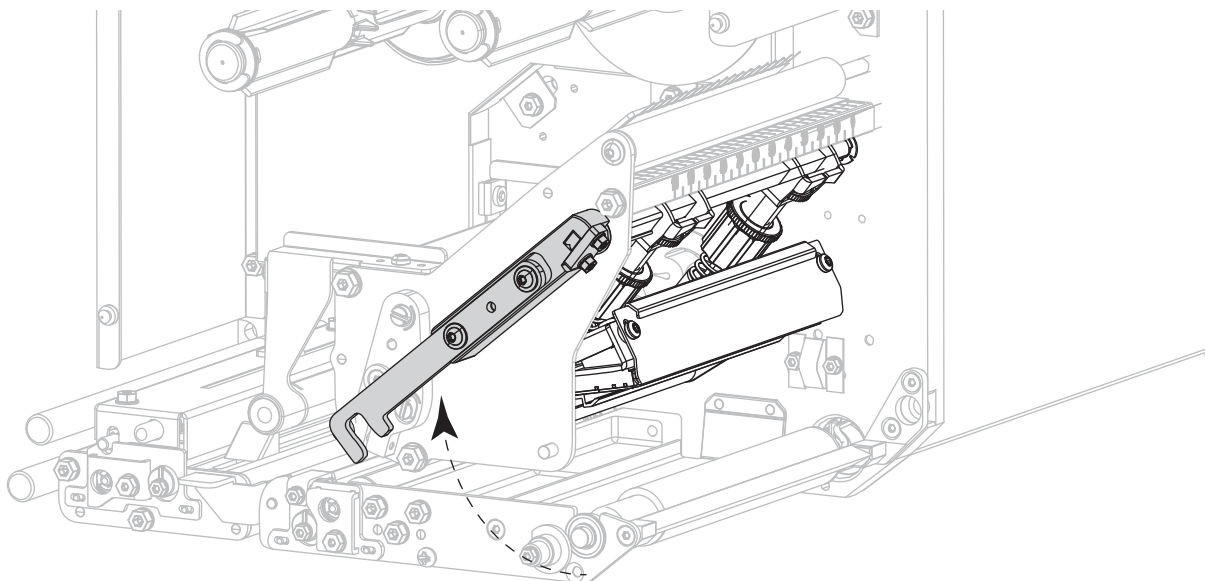


2. 視需要更新色帶墨水面的設定 (請參閱「[列印](#)」>「[列印品質](#)」>「[色帶張力](#)」於第 51 頁)。

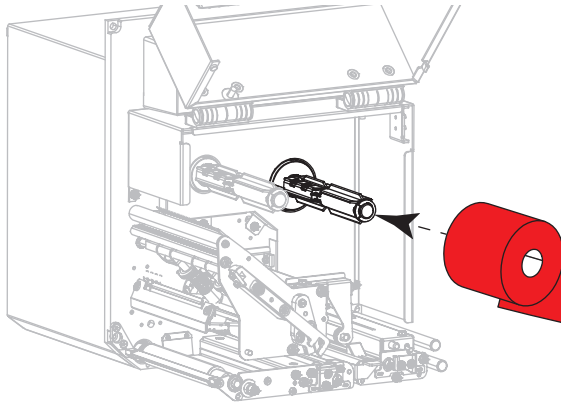
3. 開啟耗材外蓋。



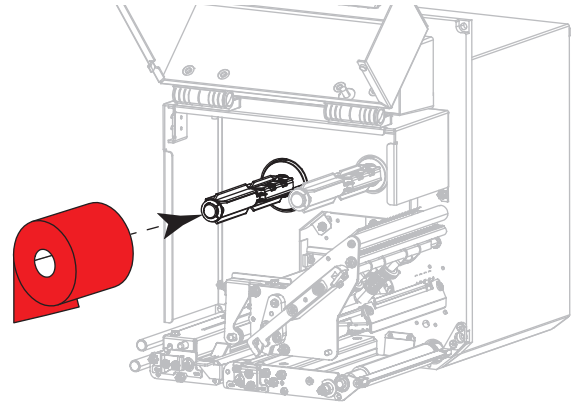
4. 鬆開印字頭組合。



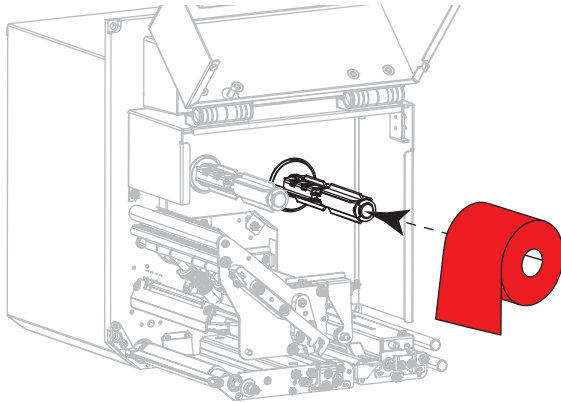
5. 請將色帶捲筒放在色帶供應軸上。將捲筒盡量往後推入。



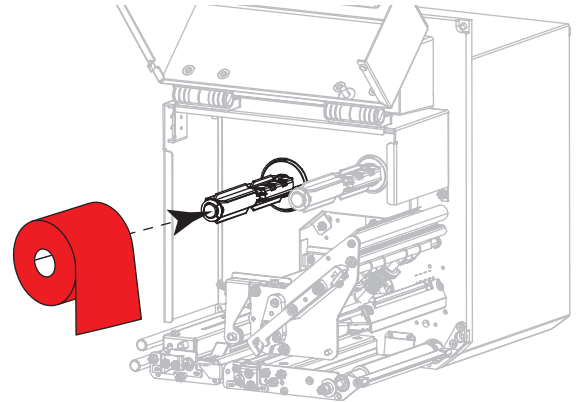
LH (墨水面朝外)



RH (墨水面朝外)

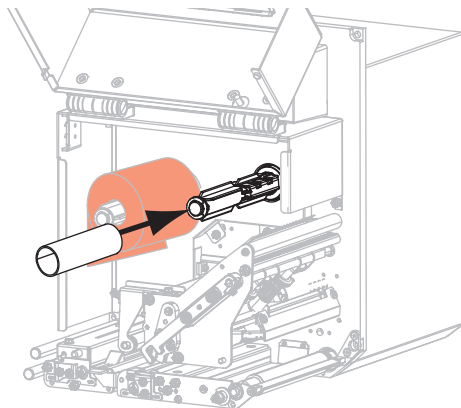


LH (墨水面朝內)



RH (墨水面朝內)

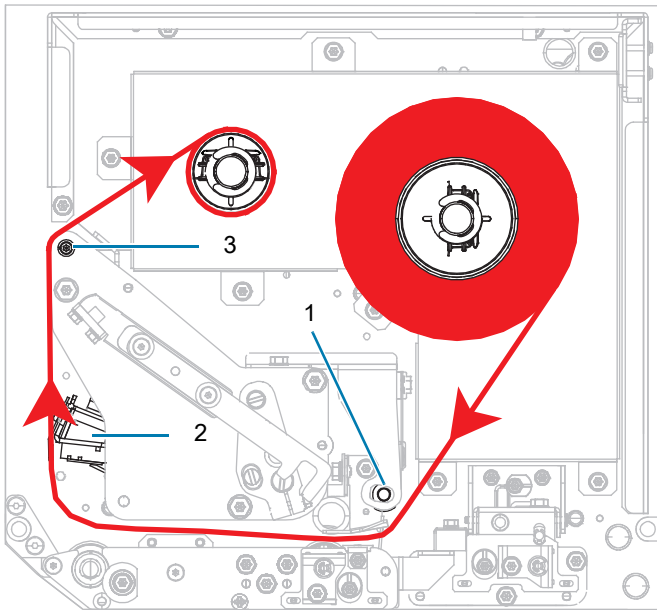
6. 將空的色帶核軸放在色帶收納軸上。將核軸盡量往後推入。



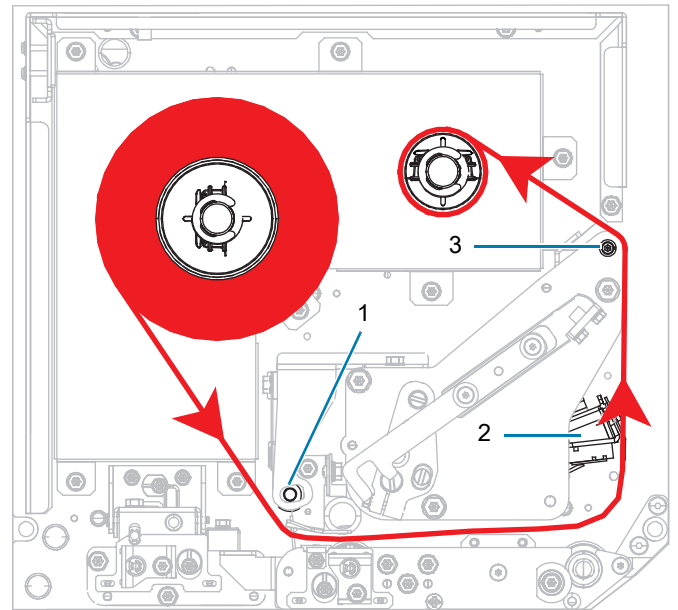


注意—熱表面：印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。

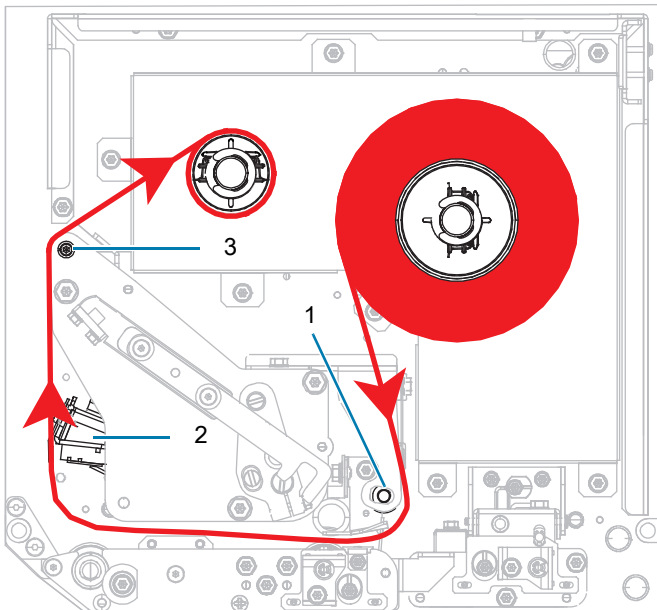
7. 將色帶穿過下方色帶導桿滾輪下方 (1)，經過印字頭組合下方 (2)，再穿過上方色帶導桿滾輪上方 (3)。



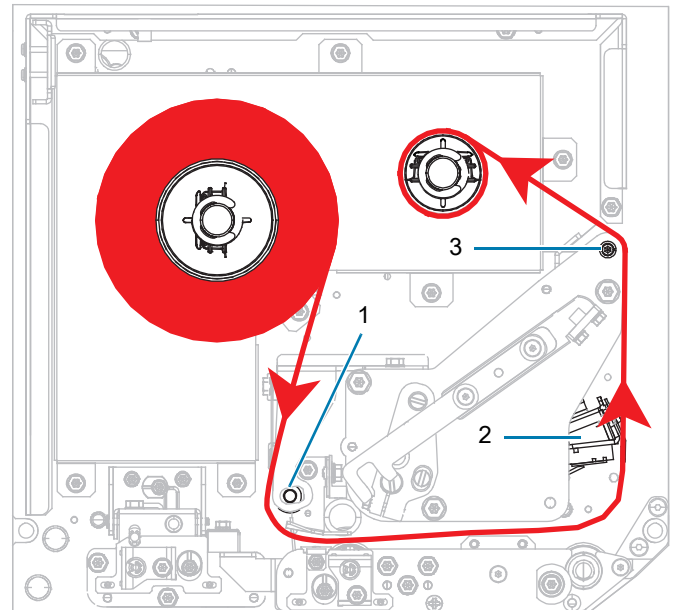
LH (墨水面朝外)



RH (墨水面朝外)

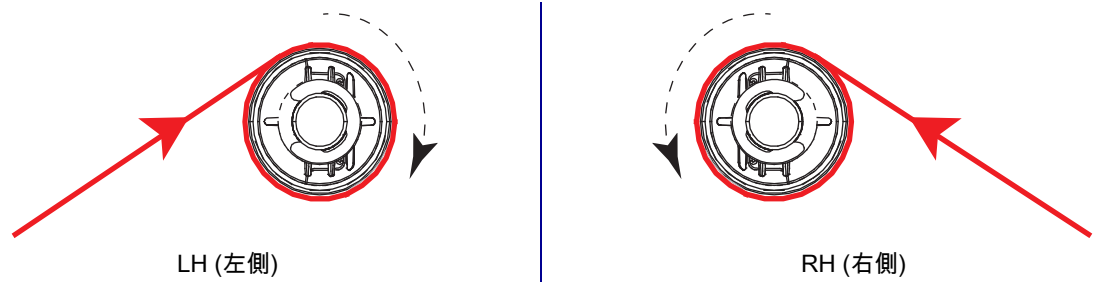


LH (墨水面朝內)



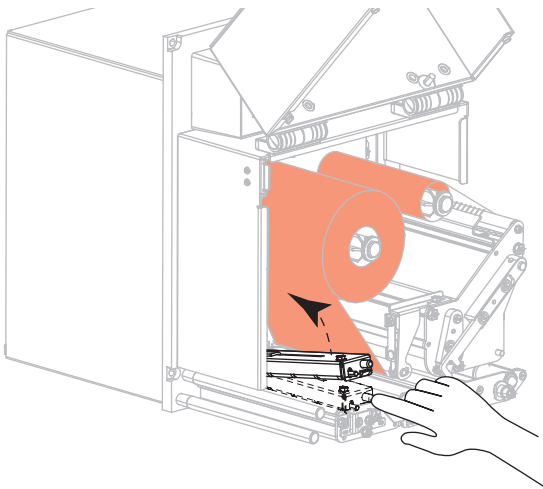
RH (墨水面朝內)

8. 按照顯示的方向將色帶捲繞在色帶收納軸的核軸上。

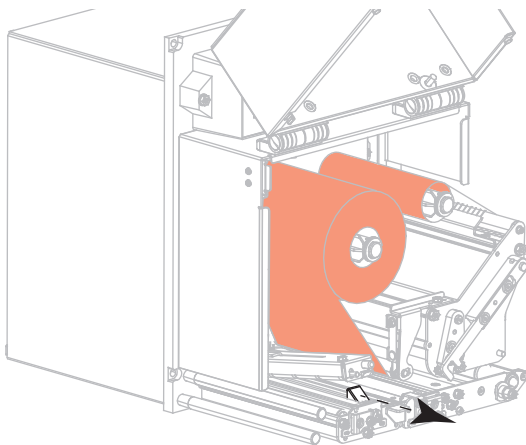


裝入耗材

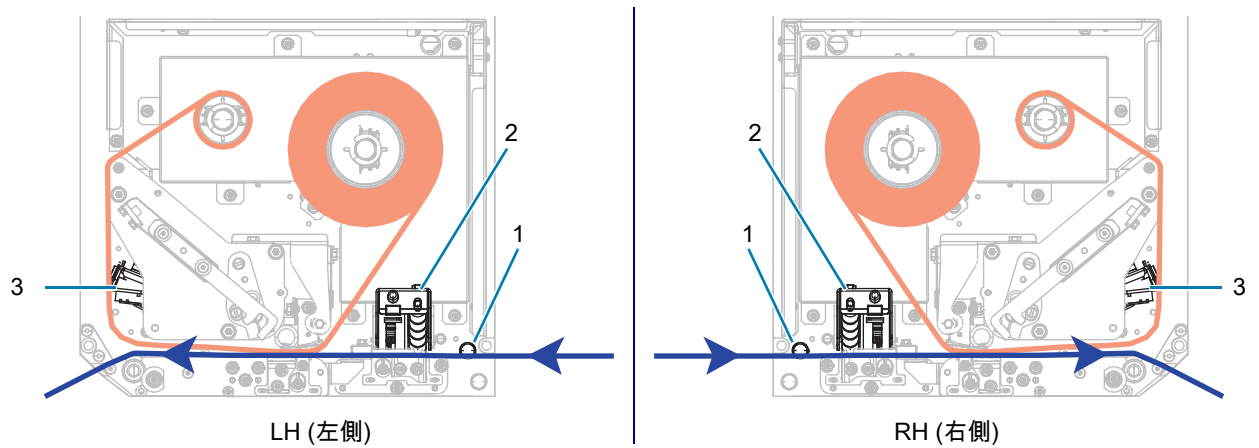
1. 將耗材裝入塗抹器的耗材供應捲軸上 (如需更多資訊，請參閱塗抹器的文件)。
2. 按下夾紙滾輪組合的釋放按鈕。讓組合向上彈出。



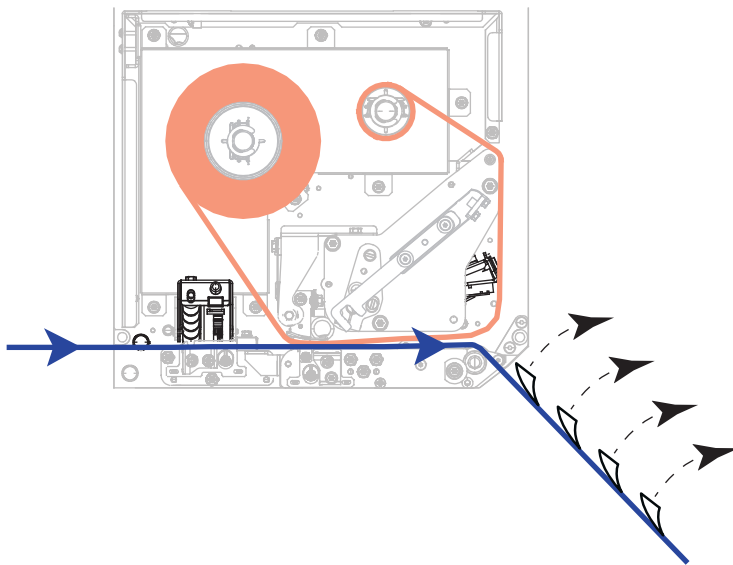
3. 拉出耗材導桿到底。



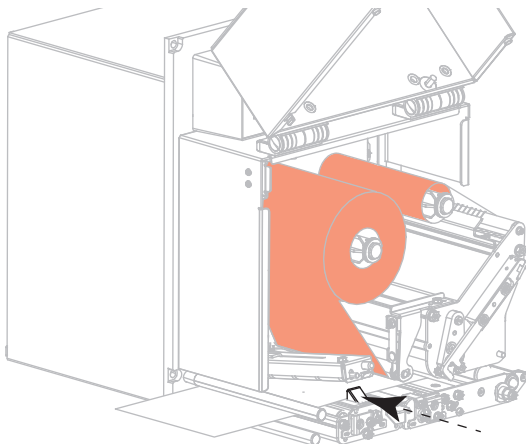
4. 將耗材穿過上方導桿柱下方 (1)，經過夾紙滾輪組件下方 (2)，再穿過印字頭組合下方 (3)。



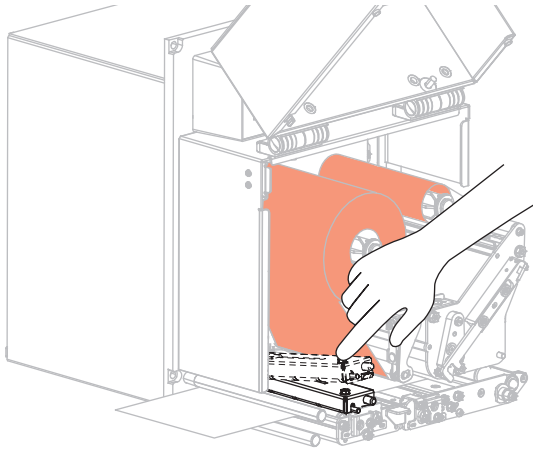
5. 使耗材大約超過剝離桿 30 英吋 (75 公分)。移除並丟棄這段露出耗材上的襯墊標籤。



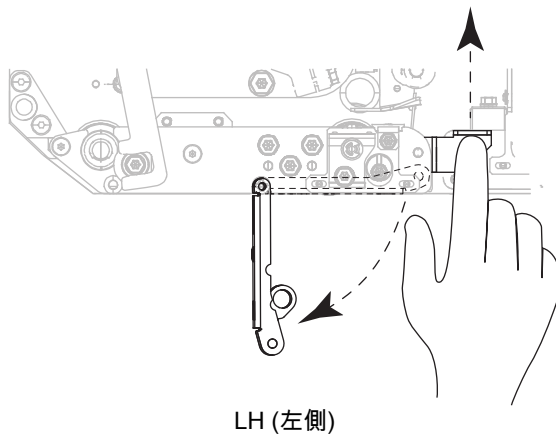
6. 將耗材導桿推入直到觸及耗材邊緣為止。



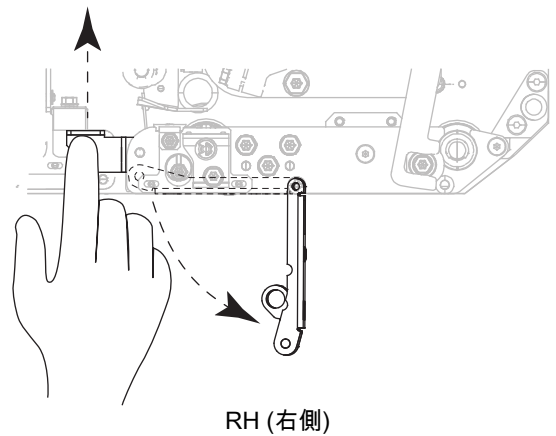
7. 按下夾紙滾輪組合，直到鎖定為止。



8. 將剝離捲筒門鎖舉起，讓剝離捲筒組合向下彈出。



LH (左側)

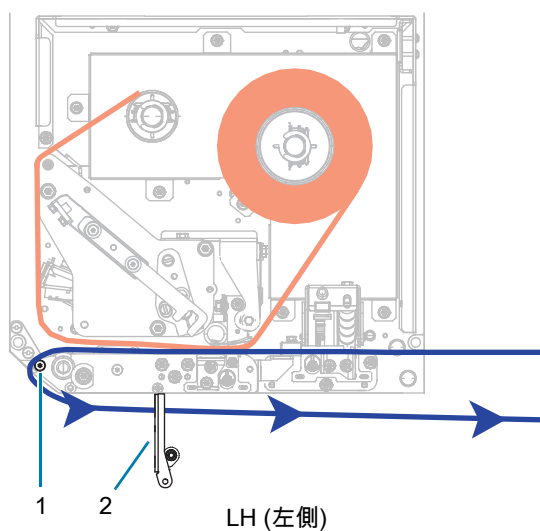


RH (右側)

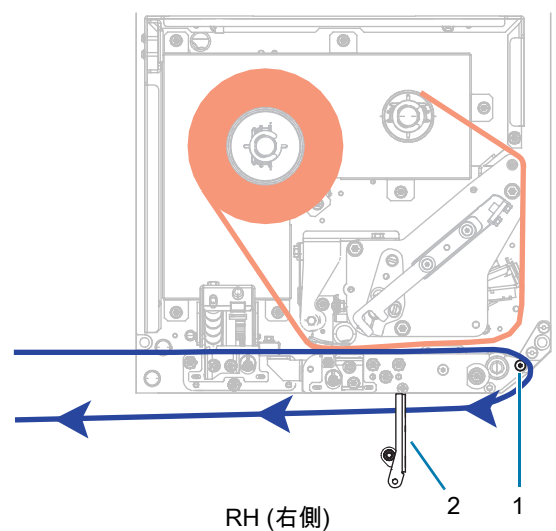
9. 將襯墊穿過剝離桿 (1)，再穿過剝離捲筒組合 (2)。



重要：如果塗抹器有配備空氣管，將襯墊置於空氣管與剝離桿之間。不要將襯墊穿過空氣管上方。

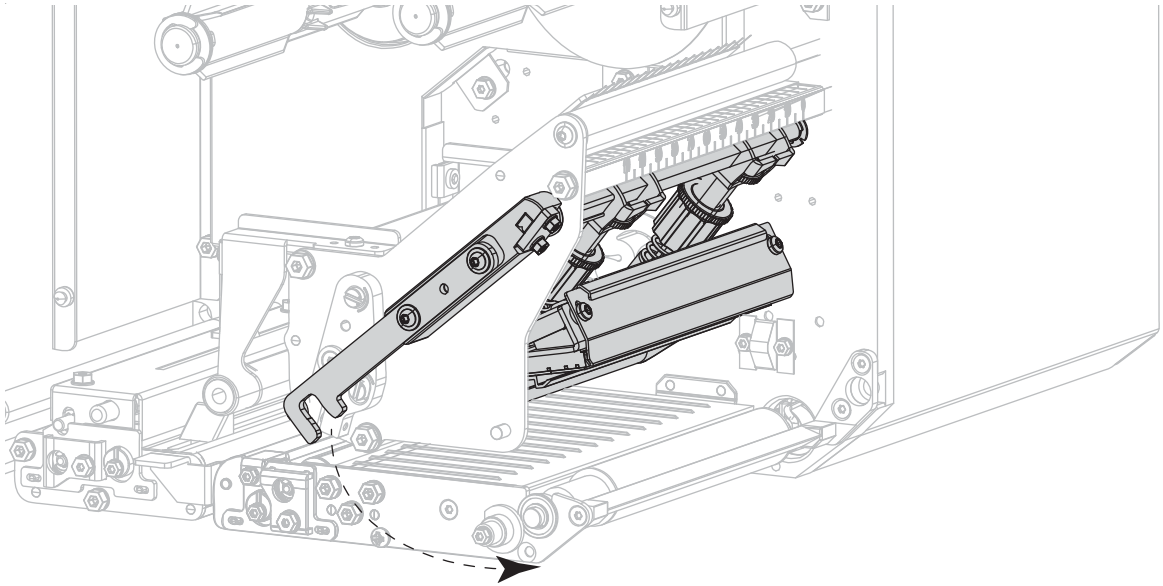


LH (左側)

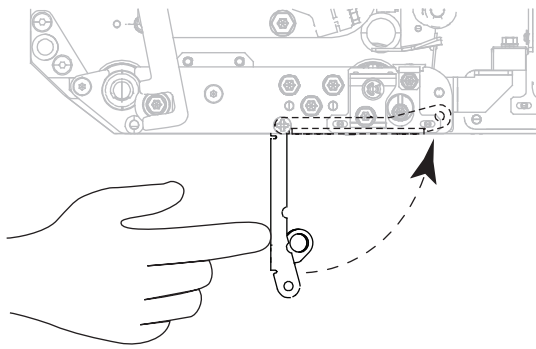


RH (右側)

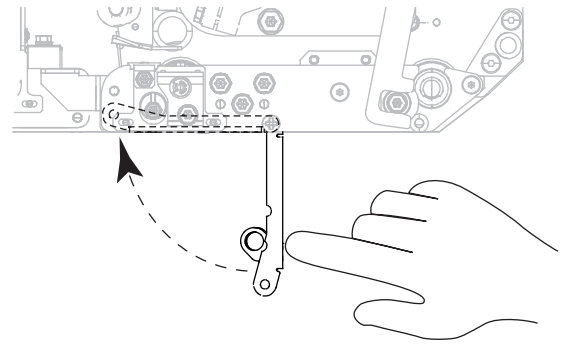
10. 鎖上印字頭組合。



11. 向上旋轉剝離捲筒組合，直到在關閉位置鎖緊為止。



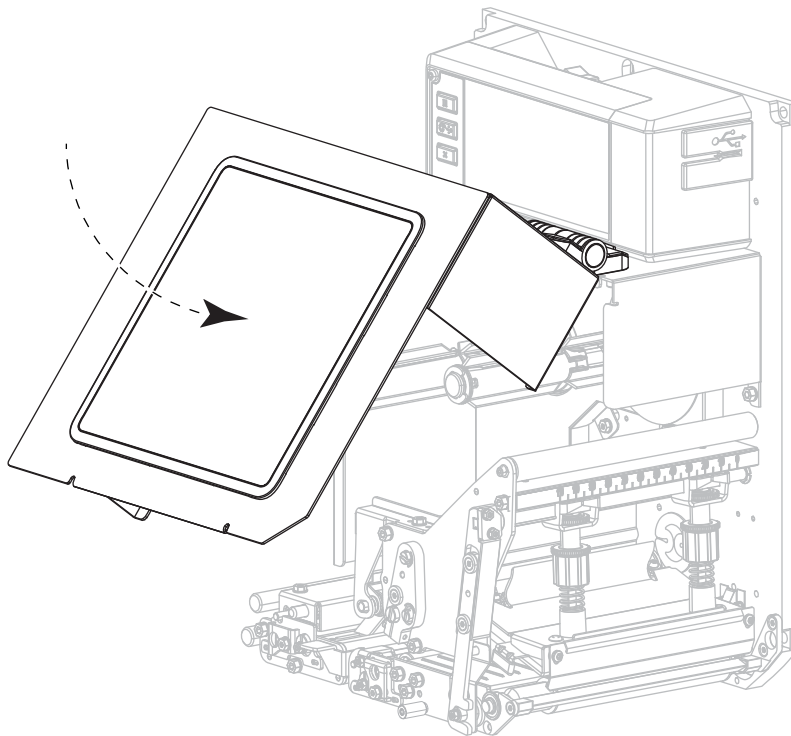
LH (左側)



RH (右側)

12. 將襯墊穿過塗抹器的收納軸 (如需更多資訊，請參閱塗抹器的文件)。

13. 關閉耗材外蓋。



14. 請視需要執行**PAUSE (暫停) 自我檢測** 於第 83 頁，以確認您的印表機可以列印。

校準色帶與耗材感應器

使用本節所述的程序校準印表機，此程序可調整耗材與色帶感應器的敏感度。



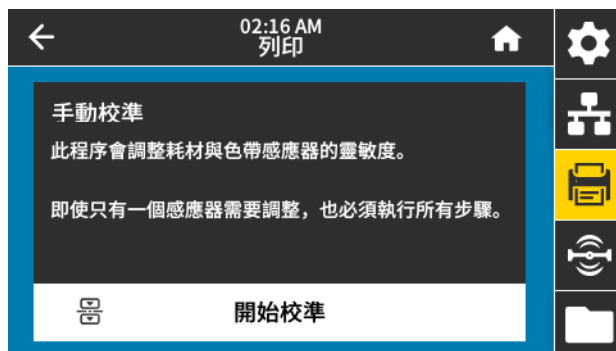
重要：確實遵照此處所說明的校準程序。

若要取消校準程序，請在此程序的任何步驟中，按住 **CANCEL** (取消)。

1. 輕觸「列印」>「感應器」>「手動校準」。



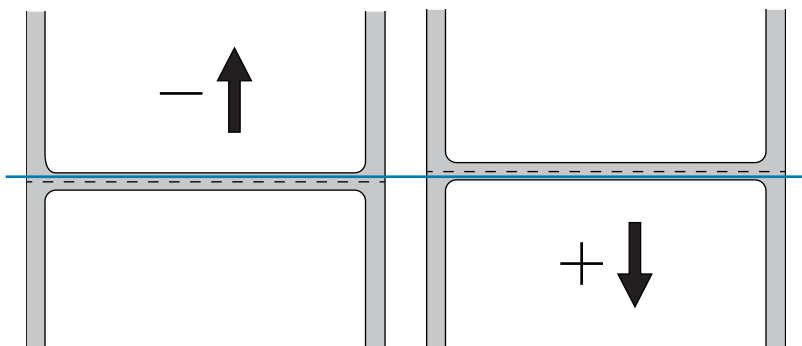
印表機會提示您開始校準。



2. 輕觸開始校準。
3. 遵循校準程序中的步驟。
4. 校準完成時，按下 **PAUSE** (暫停) 以退出暫停模式並啟用列印。

7. 檢查標籤在撕除桿上的位置。視需要移動列印後耗材在撕除桿上的位置。

- 如果標籤之間的空間落在撕除桿上，請繼續下一個步驟。
- 如果標籤之間的空間未直接落在撕除桿上，請在列印後移動耗材在撕除桿上的位置。減少數字可依指定點數，將耗材移入印表機 (撕除線移近剛列印完畢的標籤邊緣)。增加數字可將耗材移出印表機 (撕除線移近下個標籤的頂端)。



8. 檢查測試標籤上影像的品質。您是否可接受測試標籤上的條碼和文字品質？請參閱[判斷條碼品質 於第 80 頁](#)以取得協助。

- 如果可接受，請輕觸勾號，然後繼續進行[步驟 13](#)。
- 如果不滿意，請透過印表機的功能表系統變更明暗度及速度設定來手動調整列印品質，或是繼續進行此程序來執行列印品質助理精靈。

列印品質助理精靈

9. 輕觸「列印品質助理」。

印表機會提示您輸入要列印的測試標籤數目。您選擇列印的標籤愈多，可用來決定標籤品質的選擇愈多。一般來說，如果在先前的精靈中的測試標籤可接受，在此步驟中使用較低的測試標籤數目應該已足夠。

10. 選取一些數量的測試標籤來列印。

印表機會列印指定數量的測試標籤，並提示您最佳的測試標籤。

11. 決定哪個測試標籤為最佳品質。請參閱[判斷條碼品質 於第 80 頁](#)以取得協助。如果所有標籤都無法接受，請使用箭頭來返回精靈中的畫面，然後選取數量較大的測試標籤。

12. 在顯示畫面的清單中，選取具有最佳品質測試標籤的識別碼，然後輕觸勾號。

印表機會將明暗度和速度變更為最佳測試標籤上使用的等級。

13. 如果必要，請參閱[列印或列印品質問題 於第 96 頁](#)來查看可能會影響您的列印品質的其他問題。

列印設定程序已完成。

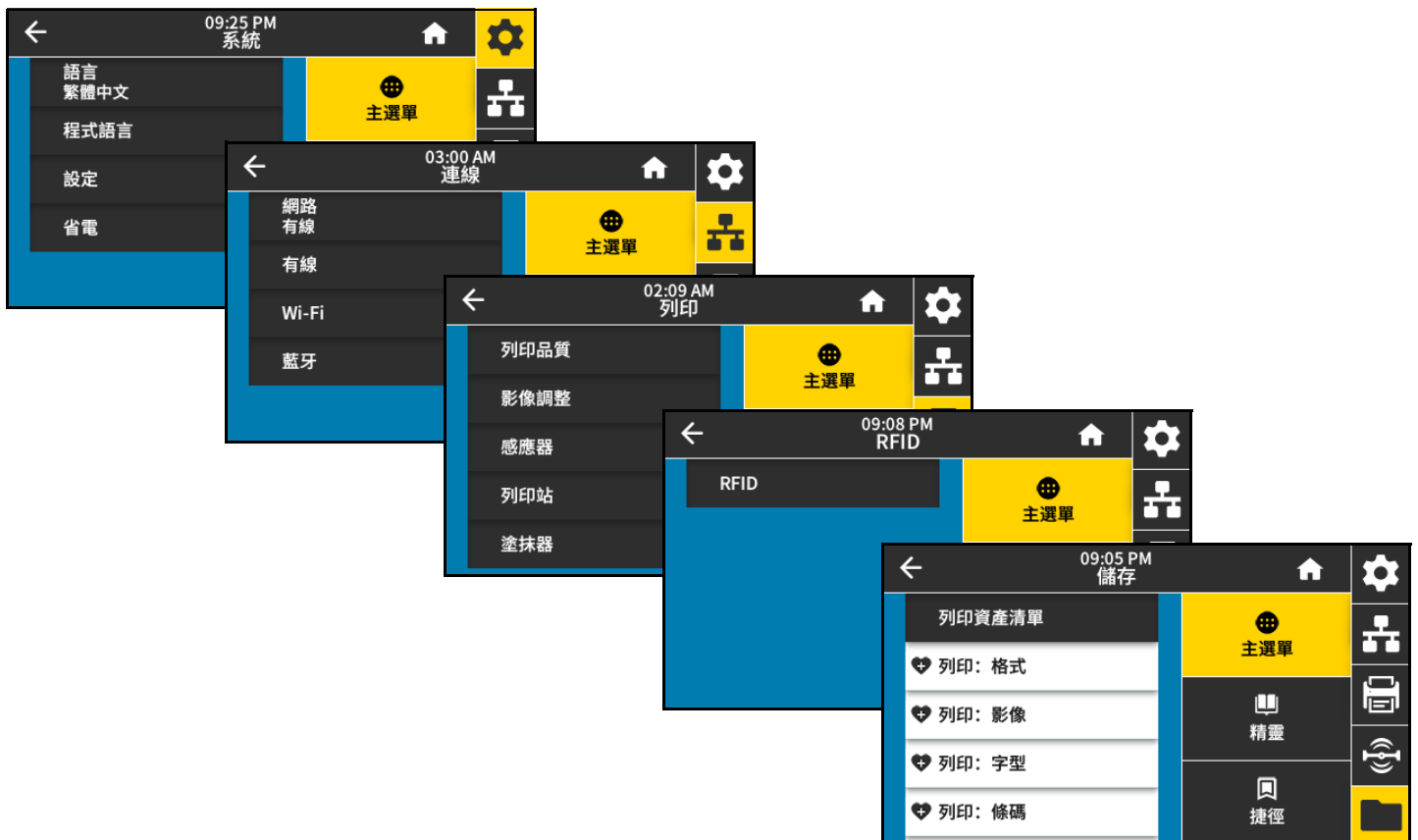
印表機配置與調整

本節協助您配置和調整列印引擎。

變更印表機設定

您可以透過一些方式來檢視或變更印表機設定。本節會顯示使用者選單，如果有其他可用於變更相同設定的選項，則會一併納入。

- 使用者選單—請參閱以下幾節：
 - [系統功能表 於第 31 頁](#)
 - [連線功能表 於第 38 頁](#)
 - [列印功能表 於第 49 頁](#)
 - [RFID 功能表 於第 60 頁](#)
 - [儲存功能表 於第 64 頁](#)



- 控制面板鍵—您可以透過控制面板鍵的組合來起始某些動作。
- ZPL 和 Set/Get/Do (SGD) 指令—您可以透過這些指令來設定許多參數。如需詳細資訊，請參閱位於 zebra.com/manuals 的《Zebra 程式指南》以了解 ZPL、ZBI、Set-Get-Do、Mirror 和 WML。
- 印表機網頁—當印表機具有作用中的有線或無線列印伺服器連線時，便能使用這些網頁。如需詳細資訊，請參閱位於 zebra.com/manuals 的《ZebraNet 有線和無線列印伺服器使用者指南》。

系統功能表

「系統」>「語言」

如有需要，可更改印表機顯示的語言。此變更影響下列項目中顯示的文字：

- 主畫面
- 使用者功能表
- 錯誤訊息
- (在某些語言中) 您可透過使用者選單選取並列印的印表機配置標籤、網路配置標籤和其他標籤

已接受值：

<input checked="" type="radio"/> English	英文	<input type="radio"/> Suomi	芬蘭文
<input type="radio"/> Español	西班牙文	<input type="radio"/> 日本語	日文
<input type="radio"/> Français	法文	<input type="radio"/> 한국어	韓文
<input type="radio"/> Deutsch	德文	<input type="radio"/> 简体中文	簡體中文
<input type="radio"/> Italiano	義大利文	<input type="radio"/> 繁體中文	繁體中文
<input type="radio"/> Norsk	挪威文	<input type="radio"/> Русский	俄文
<input type="radio"/> Português	葡萄牙文	<input type="radio"/> Polski	波蘭文
<input type="radio"/> Svenska	瑞典文	<input type="radio"/> Čeština	捷克文
<input type="radio"/> Dansk	丹麥文	<input type="radio"/> Română	羅馬尼亞文
<input type="radio"/> Nederlands	荷蘭文		

相關的 ZPL 指令：^KL

使用的 SGD 指令：display.language

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「一般設定」>「語言」



「系統」>「程式語言」>「診斷模式」

啟用此診斷工具會讓印表機以十六進位值輸出所接受的全部資料。系統會根據選取項目，儲存或列印十六進位資料。如需詳細資訊，請參閱 [使用通訊診斷模式 於第 86 頁](#)。

已接受值：

- 列印
- 電子郵件：磁碟機
- USB 主機
- 關閉



「系統」>「程式語言」>「虛擬裝置」

如果印表機上已安裝任何虛擬裝置應用程式，則可從此使用者功能表中檢視或啟用/停用該應用程式。如需與虛擬裝置相關的詳細資訊，請參閱《使用者指南》以取得適當的虛擬裝置，或聯絡當地經銷商。



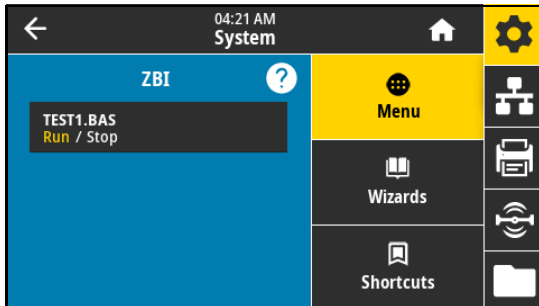
「系統」>「程式語言」>「ZBI」

Zebra Basic Interpreter (ZBI 2.0™) 是可以安裝到印表機上的程式編寫選項。如果您要取得此選項，請聯絡您的 Zebra 經銷商以取得更多資訊。

如果已將 ZBI 程式下載至印表機，則可使用此功能表項目選取要執行的項目。如果印表機上沒有程式，則會列出 **NONE (無)**。

下載 ZBI 程式後但未執行任一程式時，印表機會列出所有可用的程式。若要執行任一程式，請在程式名稱下輕觸執行 (以白色醒目提示)。

執行某個程式之後，則只會列出該程式。輕觸停止 (以白色醒目提示) 來結束該程式。



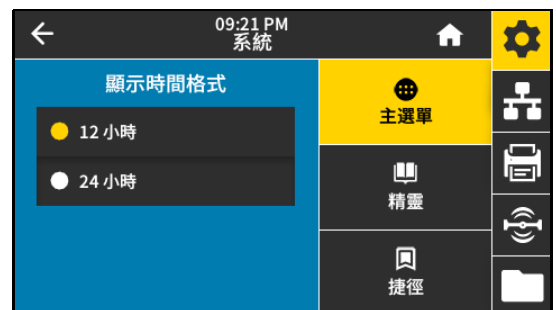
使用的 SGD 指令：zbi.key (指出是否啟用或停用印表機的 ZBI 2.0 選項)

「系統」>「設定」>「顯示時間格式」

選取印表機使用的時間格式。

已接受值：

- 12 小時
- 24 小時



「系統」>「設定」>「密碼等級」

選取使用者功能表項目的密碼保護等級。

已接受值：

- 已選取
- 全部
- 無

相關的 ZPL 指令：^KP (可變更印表機密碼)



「系統」>「設定」>「設定密碼」

為使用先前的參數保護的功能表項目設定新的印表機密碼。預設印表機密碼為 1234。

已接受值：數字 0-9

相關的 ZPL 指令：^KP



「系統」>「設定」>「開機動作」

設定進行開機順序時的印表機動作。

已接受值：

- 校準—會調整感應器等級和臨界值、判定標籤長度，並將耗材送至下個膠片。
- 送紙—會將標籤送至第一個校正點。
- 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。
- 沒有動作—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「FEED (送紙)」移至下個膠片位置。
- 簡易校準—讓您不需要調整感應器大小、判定標籤長度，或將耗材送至下個膠片，即可設定耗材與膠片臨界值。

相關的 ZPL 指令：^MF

使用的 SGD 指令：ezpl.power_up_action

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「校準」



「系統」>「設定」>「印字頭關閉動作」

設定關閉印字頭時的印表機動作。

已接受值：

- 校準—會調整感應器等級和臨界值、判定標籤長度，並將耗材送至下個膠片。
- 送紙—會將標籤送至第一個校正點。
- 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。
- 沒有動作—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「FEED (送紙)」移至下個膠片位置。
- 簡易校準—讓您不需要調整感應器大小、判定標籤長度，或將耗材送至下個膠片，即可設定耗材與膠片臨界值。

相關的 ZPL 指令：^MF

使用的 SGD 指令：ezpl.head_close_action

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「校準」



「系統」>「設定」>「顯示方向」

選取控制面板的顯示角度。

已接受值：

- 0—水平顯示 (預設值)
- 90—垂直顯示，向右旋轉
- 180—水平顯示，上下顛倒
- 270—垂直顯示，向左旋轉

使用的 SGD 指令：display.orientation



「系統」>「設定」>「螢幕校準」

輕觸各交叉線校準畫面。



「系統」>「設定」>「回復預設值」

將特定印表機、列印伺服器和網路設定回復為原廠預設值。載入預設值時請小心謹慎，因為您需要重新載入以手動方式變更的所有設定。

已接受值：

- 還原印表機—除了網路設定外，將所有印表機設定回復為原廠預設值。
- 還原網路—重新初始化此印表機的有線或無線列印伺服器。若使用無線列印伺服器，此印表機將與您的無線網路重新產生關聯。
- 還原上次儲存—載入最後永久儲存的設定。

相關的 ZPL 指令：

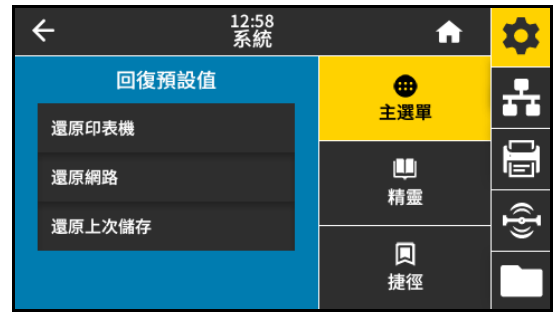
- 還原印表機 — ^JUF
- 還原網路 — ^JUN
- 還原上次儲存 — ^JUR

控制面板鍵：

- 還原印表機—印表機開機時，按住 **FEED (送紙) + PAUSE (暫停)** 以重新設定印表機參數回復原廠值。
- 還原網路—印表機開機時，按住 **CANCEL (取消) + PAUSE (暫停)** 以重新設定網路參數回復原廠值。
- 還原上次儲存—N/A

印表機網頁：

- 還原印表機—「檢視及修改印表機設定值」>「回復預設配置」
- 還原網路—「列印伺服器設定」>「重設列印伺服器」
- 還原上次儲存—「檢視及修改印表機設定值」>「回復已儲存配置」



「系統」>「設定」>「列印：系統設定」

列印出印表機配置標籤。以下是樣本標籤。

PRINTER CONFIGURATION	
Zebra Technologies ZTC 21XXX-XXXdpi ZPL XXXXXXXXXXXX	
+30.0.....	DARKNESS
6.0 IPS.....	PRINT SPEED
-007.....	TEAR OFF
TEAR OFF.....	PRINT MODE
CONTINUOUS.....	MEDIA TYPE
TRANSMISSIVE.....	SENSOR SELECT
DIRECT THERMAL.....	PRINT METHOD
1344.....	PRINT WIDTH
2000.....	LABEL LENGTH
P1088882/00005.....	PRINT HEAD ID
15.0IN 380MM.....	MAXIMUM LENGTH
MAINT. OFF.....	EARLY WARNING
CONNECTED.....	USB COMM.
BIDIRECTIONAL.....	PARALLEL COMM.
RS232.....	SERIAL COMM.
9600.....	BAUD
8 BITS.....	DATA BITS
NONE.....	PARITY
XON/XOFF.....	HOST HANDSHAKE
NONE.....	PROTOCOL
NORMAL MODE.....	COMMUNICATIONS
<=> 7EH.....	CONTROL PREFIX
<^> 5EH.....	FORMAT PREFIX
<.> 2CH.....	DELIMITER CHAR
ZPL II.....	ZPL MODE
INACTIVE.....	COMMAND OVERRIDE
FEED.....	MEDIA POWER UP
LENGTH.....	HEAD CLOSE
DEFAULT.....	BACKFEED
+000.....	LABEL TOP
+0000.....	LEFT POSITION
OFF.....	APPLICATOR PORT
ENABLED.....	ERROR ON PAUSE
PULSE MODE.....	START PRINT SIG
DISABLED.....	REPRINT MODE
080.....	WEB SENSOR
090.....	MEDIA SENSOR
255.....	TAKE LABEL
027.....	MARK SENSOR
027.....	MARK MED SENSOR
000.....	TRANS GAIN
005.....	TRANS BASE
080.....	TRANS LED
002.....	MARK GAIN
100.....	MARK LED
DPCSWFM.....	MODES ENABLED
1344 8/MM FULL.....	RESOLUTION
4.0.....	LINK-OS VERSION
V80.20.03.....	FIRMWARE
1.3.....	XML SCHEMA
6.6.0 22.89.....	HARDWARE ID
32768k.....	RAM
S24288k.....	ONBOARD FLASH
NONE.....	FORMAT CONVERT
MM/DD/YYYY 24HR.....	IDLE DISPLAY
05/11/17.....	RTC DATE
06:40.....	RTC TIME
ENABLED.....	ZBI
2.....	ZBI VERSION
READY.....	ZBI STATUS
TM:MBE MICRO.....	RFID READER
20.00.00.01.....	RFID HW VERSION
01.03.00.18.....	RFID FW VERSION
USA/CANADA.....	RFID REGION CODE
USA/CANADA.....	RFID COUNTRY CODE
RFID OK.....	RFID ERR STATUS
16.....	RFID READ PWR
16.....	RFID WRITE PWR
F0.....	PROG. POSITION
0.....	RFID VALID CTR
0.....	RFID VOID CTR
NONE.....	ADAPTIVE ANTENNA
A4.....	RFID ANTENNA
570 LABELS.....	NONRESET CNTR
570 LABELS.....	RESET CNTR1
570 LABELS.....	RESET CNTR2
2.798 IN.....	NONRESET CNTR
2.798 IN.....	RESET CNTR1
2.798 IN.....	RESET CNTR2
7.107 CM.....	NONRESET CNTR
7.107 CM.....	RESET CNTR1
7.107 CM.....	RESET CNTR2
001 WIRELESS.....	SLOT 1
*** EMPTY.....	SLOT 2
0.....	MASS STORAGE COUNT
0.....	HID COUNT
OFF.....	USB HOST LOCK OUT
FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED	



相關的 ZPL 指令：~WC

控制面板鍵：

進行下列任一動作：

- 印表機開機時，按住 **CANCEL (取消)**。(先前稱為 CANCEL (取消) 自我檢測。)
- 印表機處於就緒狀態時，按住 **FEED (送紙) + CANCEL (取消)** 2 秒。

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「在標籤上列印清單」*

* 列印印表機配置標籤和網路配置標籤。

「系統」>「省電」>「能源之星」

啟用能源之星模式時，印表機會在逾時期間後進入「睡眠」模式，從而降低耗電量。按下控制面板上的任何按鈕，可讓印表機回到作用中狀態。

已接受值：

- 開啟
- 關閉

使用的 SGD 指令：

- power.energy_star.enable
- power.energy_star_timeout
(可設定叫用能源之星前的閒置時間)



連線功能表

「連線」>「網路」>「重設網路」



重要：您必須重設列印伺服器，才能讓網路設定的變更生效。

此選項會重設有線或無線列印伺服器，並儲存對任何網路設定進行的任何變更。

相關的 ZPL 指令：~WR

使用的 SGD 指令：device.reset

印表機網頁：

「列印伺服器設定」>「重設列印伺服器」



「連線」>「網路」>「主要網路」

檢視或修改是將有線或無線列印伺服器視為主要列印伺服器。您可以選取何者是主要列印伺服器。

已接受值：

- 有線
- Wi-Fi

相關的 ZPL 指令：^NC

使用的 SGD 指令：ip.primary_network



「連線」>「網路」>「IP 連接埠」

此印表機設定係指 TCP 列印服務接聽的內部有線列印伺服器連接埠號碼。主機的正常 TCP 通訊應直接傳送到此連接埠。

使用的 SGD 指令：

- `internal_wired.ip.port`
- `wlan.ip.port`

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「TCP/IP 設定」



「連線」>「網路」>「IP 替代連接埠」



附註：支援此指令的列印伺服器會同時監控連線的主要連接埠與替代連接埠。

此指令可設定替代 TCP 連接埠的連接埠號碼。

使用的 SGD 指令：

- `internal_wired.ip.port_alternate`
- `wlan.ip.port_alternate`

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「TCP/IP 設定」



「連線」>「網路」>「列印：網路資訊」

列印已安裝的任何列印伺服器或藍牙裝置設定。以下是樣本標籤。

Network Configuration	
Zebra Technologies ZTC ZTXXX-XXXXpi ZPL XXXXXXXXXXXX	
Wired.....	PRIMARY NETWORK
PrintServer.....	LOAD LAN FROM?
INTERNAL WIRED.....	ACTIVE PRINTSRVR
Wired#	
ALL.....	IP PROTOCOL
192.168.000.017.....	IP ADDRESS
255.255.255.000.....	SUBNET
192.168.000.254.....	GATEWAY
000.000.000.000.....	WINS SERVER IP
YES.....	TIMEOUT CHECKING
300.....	TIMEOUT VALUE
000.....	ARP INTERVAL
9100.....	BASE RAW PORT
9200.....	JSON CONFIG PORT
Wireless	
ALL.....	IP PROTOCOL
000.000.000.000.....	IP ADDRESS
255.255.255.000.....	SUBNET
000.000.000.000.....	GATEWAY
000.000.000.000.....	WINS SERVER IP
YES.....	TIMEOUT CHECKING
300.....	TIMEOUT VALUE
000.....	ARP INTERVAL
9100.....	BASE RAW PORT
9200.....	JSON CONFIG PORT
INSERTED.....	CARD INSERTED
02dFH.....	CARD MFG ID
9134H.....	CARD PRODUCT ID
ac:3f:a4:82:05:9c.....	MAC ADDRESS
YES.....	DRIVER INSTALLED
INFRASTRUCTURE.....	OPERATING MODE
125.....	ESSID
OPEN.....	CURRENT TX RATE
WPA PSK.....	WEP TYPE
.....	WLAN SECURITY
.....	WEP INDEX
000.....	POOR SIGNAL
LONG.....	PREAMBLE
NO.....	ASSOCIATED
ON.....	PULSE ENABLED
15.....	PULSE RATE
OFF.....	INTL MODE
USA/CANADA.....	REGION CODE
USA/CANADA.....	COUNTRY CODE
0x7FF.....	CHANNEL MASK
Bluetooth	
4.3.1p1.....	FIRMWARE
02/13/2015.....	DATE
on.....	DISCOVERABLE
3.0/4.0.....	RADIO VERSION
on.....	ENABLED
AC:3F:A4:82:05:9D.....	MAC ADDRESS
76J162700886.....	FRIENDLY NAME
no.....	CONNECTED
1.....	MIN SECURITY MODE
no.....	CONN SECURITY MODE
supported.....	10S
FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED	



相關的 ZPL 指令：~WL

控制面板鍵：

進行下列任一動作：

- 印表機開機時，按住 **CANCEL (取消)**。(先前稱為 CANCEL (取消) 自我檢測。)
- 印表機處於就緒狀態時，按住 **FEED (送紙) + CANCEL (取消)** 2 秒。

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「在標籤上列印清單」*

* 列印印表機配置標籤和網路配置標籤。

「連線」>「網路」>「可見度代理程式」

將印表機連線至有線或無線網路時，其會使用加密且經認證驗證的網路通訊端連線，透過雲端式 Zebra Printer Connector 嘗試連線至 Zebra Asset Visibility Service。印表機會傳送搜尋資料和設定及警告資料。

「不」會傳輸透過任何標籤格式列印的資料。

若要選擇退出此功能，請停用此設定。如需詳細資訊，請參閱 zebra.com 的《選擇退出 Asset Visibility Agent》應用程式附註。

已接受值：

- 亮起
- 關閉

使用的 SGD 指令：weblink.zebra_connector.enable

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「網路配置」>「雲端連線設定」



「連線」>「有線」>「有線 IP 通訊協定」



重要：您必須重設列印伺服器，才能讓網路設定的變更生效。請參閱「連線」>「網路」>「重設網路」於第 38 頁。

此參數可指出是由使用者 (永久) 或伺服器 (動態) 選取有線列印伺服器的 IP 位址。當選擇動態選項時，可由此參數得知此列印伺服器從伺服器接收 IP 位址的方法。

已接受值：

- 全部
- 僅清除
- RARP
- BOOTP
- DHCP
- DHCP 及 BOOTP
- 永久

相關的 ZPL 指令：^ND

使用的 SGD 指令：internal_wired.ip.protocol

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「TCP/IP 設定」



「連線」>「有線」>「有線 IP 位址」



附註：若要儲存此設定的變更，請將「連線」>「有線」>「有線 IP 通訊協定」於第 41 頁設定為永久，然後重設列印伺服器 (請參閱「連線」>「網路」>「重設網路」於第 38 頁)。

檢視並視需要變更印表機的有線 IP 位址。

已接受值：每個欄位為 000 至 255

相關的 ZPL 指令：^ND

使用的 SGD 指令：internal_wired.ip.addr

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「TCP/IP 設定」



「連線」>「有線」>「有線子網路」



附註：若要儲存此設定的變更，請將「連線」>「有線」>「有線 IP 通訊協定」於第 41 頁設定為永久，然後重設列印伺服器 (請參閱「連線」>「網路」>「重設網路」於第 38 頁)。

檢視並視需要變更有線子網路遮罩。

已接受值：每個欄位為 000 至 255

相關的 ZPL 指令：^ND

使用的 SGD 指令：internal_wired.ip.netmask

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「TCP/IP 設定」



「連線」>「有線」>「有線閘道」



附註：若要儲存此設定的變更，請將「連線」>「有線」>「有線 IP 通訊協定」於第 41 頁設定為永久，然後重設列印伺服器 (請參閱「連線」>「網路」>「重設網路」於第 38 頁)。

檢視並視需要變更預設有線閘道。

已接受值：每個欄位為 000 至 255

相關的 ZPL 指令：^ND

使用的 SGD 指令：internal_wired.ip.gateway

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「TCP/IP 設定」



「連線」>「有線」>「有線 Mac 位址」

檢視有線列印伺服器的媒體存取控制 (MAC) 位址。此值無法修改。


使用的 SGD 指令：`internal_wired.mac_addr`

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「TCP/IP 設定」



「連線」>「Wi-Fi」>「Wi-Fi IP 通訊協定」

 **重要：**您必須重設列印伺服器，才能讓網路設定的變更生效。請參閱「[連線](#)」>「[網路](#)」>「[重設網路](#)」於第 38 頁。

此參數可指出是由使用者 (永久) 或伺服器 (動態) 選取無線列印伺服器的 IP 位址。當選擇動態選項時，可由此參數得知此列印伺服器從伺服器接收 IP 位址的方法。

已接受值：

- 全部
- 僅清除
- RARP
- BOOTP
- DHCP
- DHCP 及 BOOTP
- 永久

相關的 ZPL 指令：`^ND`

使用的 SGD 指令：`wlan.ip.protocol`

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「無線設定」



「連線」>「Wi-Fi」>「Wi-Fi IP 位址」



附註：若要儲存此設定的變更，請將「連線」>「有線」>「有線 IP 通訊協定」於第 41 頁設定為永久，然後重設列印伺服器 (請參閱「連線」>「網路」>「重設網路」於第 38 頁)。

檢視並視需要變更印表機的無線 IP 位址。

已接受值：每個欄位為 000 至 255

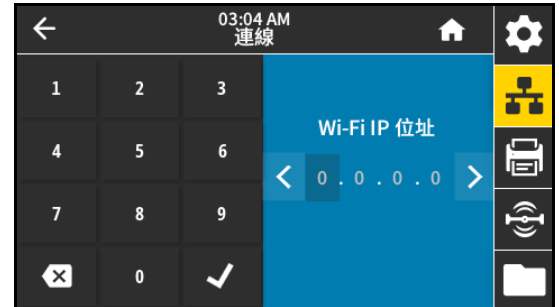
相關的 ZPL 指令：^ND

使用的 SGD 指令：

- ip.addr
- wlan.ip.addr

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「無線設定」



「連線」>「Wi-Fi」>「Wi-Fi 子網路」



附註：若要儲存此設定的變更，請將「連線」>「有線」>「有線 IP 通訊協定」於第 41 頁設定為永久，然後重設列印伺服器 (請參閱「連線」>「網路」>「重設網路」於第 38 頁)。

檢視並視需要變更無線子網路遮罩。

已接受值：每個欄位為 000 至 255

相關的 ZPL 指令：^ND

使用的 SGD 指令：wlan.ip.netmask

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「無線設定」



「連線」>「Wi-Fi」>「Wi-Fi 閘道」



附註：若要儲存此設定的變更，請將「連線」>「有線」>「有線 IP 通訊協定」於第 41 頁設定為永久，然後重設列印伺服器 (請參閱「連線」>「網路」>「重設網路」於第 38 頁)。

檢視並視需要變更預設無線閘道。

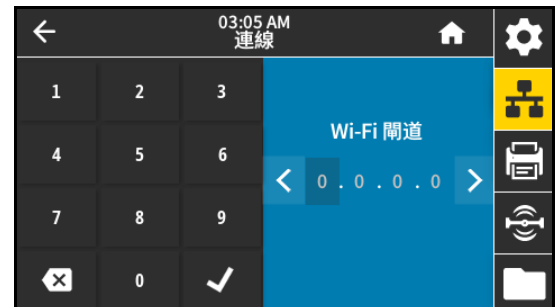
已接受值：每個欄位為 000 至 255

相關的 ZPL 指令：^ND

使用的 SGD 指令：wlan.ip.gateway

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「無線設定」



「連線」>「Wi-Fi」>「Wi-Fi Mac 位址」

檢視無線列印伺服器的媒體存取控制 (MAC) 位址。此值無法修改。

使用的 SGD 指令：wlan.mac_addr

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「無線設定」



「連線」>「Wi-Fi」>「ESSID」

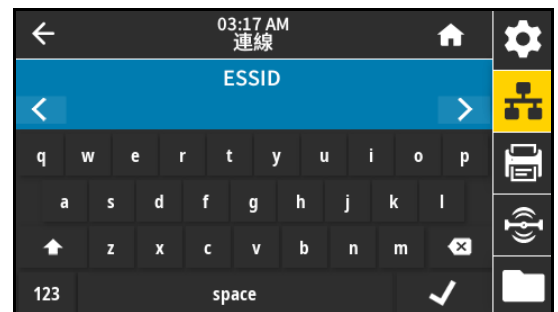
延伸服務設定識別碼 (ESSID) 是您的無線網路識別碼。指定目前無線配置的 ESSID。

已接受值：32 字元的英數字元字串 (預設為 125)

使用的 SGD 指令：wlan.essid

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「無線設定」



「連線」>「Wi-Fi」>「Wi-Fi 安全性」

選取在您的無線網路上使用的安全性類型。

相關的 ZPL 指令：^WX

使用的 SGD 指令：wlan.security

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「無線加密設定」



「連線」>「Wi-Fi」>「Wi-Fi 頻道」

設定要透過 Wi-Fi 與之連線的偏好頻道。

已接受值：

- 2.4
- 5
- 全部

使用的 SGD 指令：wlan.band_preference

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「無線設定」



「連線」>「Wi-Fi」>「Wi-Fi 國家代碼」



重要：國家代碼的清單為每個印表機特定，並且取決於印表機型號與其無線電配置。此清單可能隨時隨著任何韌體更新而變更、增加或刪除，而不另行通知。

國家代碼會定義無線電目前配置的法規國家。

若要判斷您的印表機可用的國家代碼，請發出 `! U1 getvar "wlan"` 指令，以傳回與 Wi-Fi 設定相關的所有指令。在結果中找到 `wlan.country.code` 指令，並檢視您的印表機可用的國家代碼。

使用的 SGD 指令：`wlan.country_code`



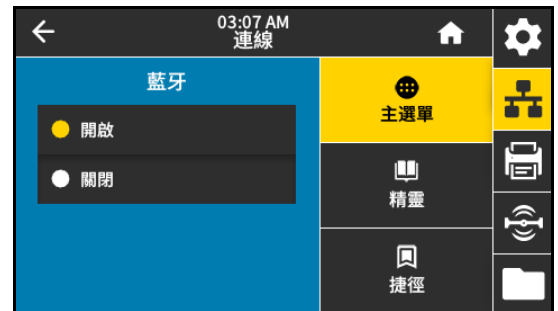
「連線」>「藍牙」>「藍牙」

選取是否要啟用藍牙。

已接受值：

- 開啟—啟用藍牙無線電。
- 關閉—停用藍牙無線電。

使用的 SGD 指令：`bluetooth.enable`



「連線」>「藍牙」>「藍牙探索」

選取印表機是否為「可探索」以供藍牙裝置配對。

已接受值：

- 開啟—啟用藍牙可探索模式。
- 關閉—停用藍牙可探索模式。

使用的 SGD 指令：`bluetooth.discoverable`



「連線」>「藍牙」>「易記名稱」

此指令會設定易記名稱，在服務探索期間將使用該名稱。若要讓變更生效，您必須重新開啟印表機電源，或發出 `device.reset` 指令 (請參閱「連線」>「網路」>「重設網路」於第 38 頁)。

如果您不設定易記名稱，此設定會預設為使用印表機序號。

已接受值：17 個字元的文字字串

使用的 SGD 指令：`bluetooth.friendly_name`



「連線」>「藍牙」>「最低安全性模式」

此印表機設定會定義印表機所需的最低藍牙連線安全性層級。系統會拒絕嘗試使用較低層級的連線。

已接受值：1-4

使用的 SGD 指令：`bluetooth.minimum_security_mode`



「連線」>「藍牙」>「規格版本」

此參數會顯示藍牙程式庫版本編號。

使用的 SGD 指令：`bluetooth.version`



「連線」>「藍牙」>「藍牙 MAC 位址」

此參數會顯示藍牙裝置位址。

使用的 SGD 指令：`bluetooth.address`

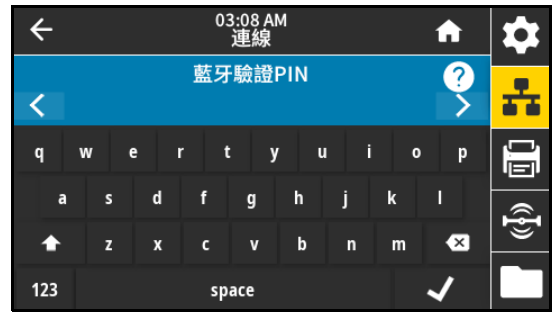


「連線」>「藍牙」>「藍牙驗證 PIN」

設定在啟用藍牙驗證時要使用的 PIN (藍牙 2.0 或更舊版本)。

使用的 SGD 指令：

- `bluetooth.bluetooth_pin` (以設定 PIN)
- `bluetooth.authentication` (以啟用驗證)



「連線」>「藍牙」>「藍牙連結」

選取印表機是否應該保留先前已完成藍牙配對的詳細資料。

已接受值：

- 開啟—啟用藍牙連結以便保留資訊。
- 關閉—停用藍牙連結。

使用的 SGD 指令：`bluetooth.bonding`



列印功能表

「列印」>「列印品質」>「明暗度」

將列印濃度設定為足以提供良好列印品質的最低設定值。如果將濃度設得太高，標籤影像可能無法清楚列印、條碼可能無法正確掃描、色帶可能腐蝕且印字頭可能提早磨損。

已接受值：0.0 至 30.0

相關的 ZPL 指令：

- ^MD
- ~SD

使用的 SGD 指令：print.tone

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「一般設定」>「濃度」



「列印」>「列印品質」>「列印速度」

選取列印標籤的速度，單位為英吋/秒 (ips)。速度較慢的列印通常會有較好的列印品質。

已接受值：

- ZE511 203 dpi = 2 至 18
- ZE511 300 dpi = 2 至 14
- ZE511 600 dpi = 2 至 6
- ZE521 203 dpi = 2 至 14
- ZE521 300 dpi = 2 至 12

相關的 ZPL 指令：^PR

使用的 SGD 指令：media.speed

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「一般設定」>「列印速度」



「列印」>「列印品質」>「列印類型」

指定印表機是否需要使用色帶進行列印。如果您需要協助，請參閱[我需要使用色帶嗎？](#) 於第 15 頁。

已接受值：

- 熱轉印—使用色帶與熱轉印耗材。
- 熱感應—無色帶並使用熱感應耗材。

相關的 ZPL 指令：`^MT`

使用的 SGD 指令：`ezpl.print_method`

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「耗材設定」>「列印方式」



「列印」>「列印品質」>「色帶墨水面」

選取色帶的塗佈面是朝內還是朝外。若要判斷色帶的塗佈面在哪一側，請參閱[我如何分辨色帶的塗佈面？](#) 於第 15 頁。

已接受值：

- 墨水面朝外
- 墨水面朝內

使用的 SGD 指令：`ribbon.coating`



「列印」>「列印品質」>「色帶張力」

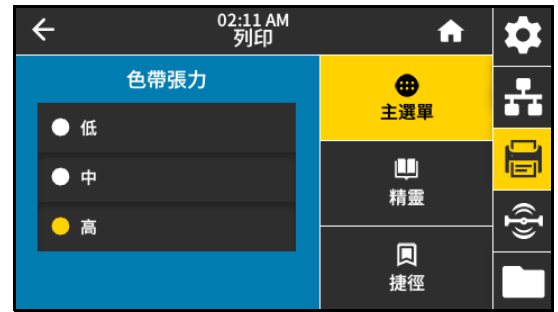
選取適合列印耗材之寬度或類型的色帶張力設定。「高」適用於大部分的耗材。正確的設定由色帶寬度與長度的組合來決定。若有需要，請針對較窄耗材或光面耗材使用較低值。

色帶寬度	色帶長度		
	300 公尺	450 公尺	600 公尺
76 至 127 公釐 (3 至 5 英吋)	低	低	低
102 至 152 公釐 (4 至 6 英吋)	低	低或中	低或中
127 至 180 公釐 (5 至 7.1 英吋)	低或中	中	中或高

已接受值：

- 低
- 中
- 高

相關的 ZPL 指令：^JW



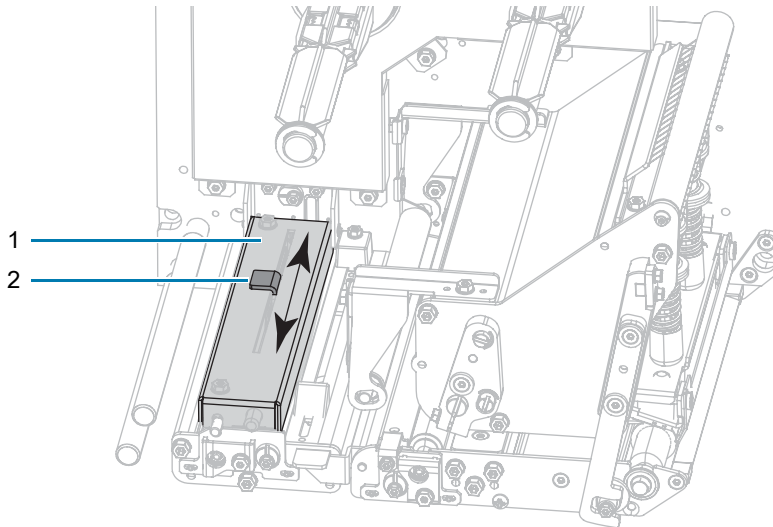
「列印」>「列印品質」>「耗材類型」

選取您正在使用的耗材類型。

已接受值：

- 連續—使用連續模式時，您必須在標籤格式中納入標籤長度指示 (如果您是使用 ZPL，則是 ^LL)。
- 間隙/凹口—使用間隙/凹口模式時，您可能需要調整傳輸耗材感應器的位置，此感應器會尋找「標籤前端」指示器，例如耗材的凹洞或穿孔，或內部標籤間隙。

在夾紙滾輪組件 (1) 上，滑動感應器位置指示器 (2)，以移動耗材感應器。



- 如果耗材使用內部標籤間隙，請將感應器放置在大約靠近耗材寬度的中央位置。
- 如果耗材的標籤之間留有凹洞或穿孔，請將感應器對齊耗材的凹洞或穿孔。
- 標記—某些類型的耗材會在耗材襯墊的裡側印上黑色標記，作為「標籤前端」指示。反射耗材感應器會感應這些黑色標記。您無法調整此感應器的位置。若您使用此類耗材，請參閱[耗材規格](#)於第 128 頁以取得黑色標記需求的相關資訊。

相關的 ZPL 指令：^MN

使用的 SGD 指令：ezpl.media_type

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「一般設定」>「耗材類型」



「列印」>「列印品質」>「標籤長度 (點數)」

若為連續型耗材，請以點數指定使用中標籤的寬度。若為非連續型耗材，則會在校準耗材期間確定此值，且無法加以修改。

已接受值：1 至 32000 (單位為點數)，不能超過標籤長度上限

相關的 ZPL 指令：^LL

使用的 SGD 指令：zpl.label_length



「列印」>「列印品質」>「標籤寬度 (點數)」



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。

以點數指定使用中標籤的寬度。根據印字頭的 dpi (點/英吋) 值，預設值是印表機的最大寬度。

已接受值：

- ZE511 203 dpi = 0002 至 832
- ZE511 300 dpi = 0002 至 1228
- ZE511 600 dpi = 0002 至 2456
- ZE521 203 dpi = 0002 至 1344
- ZE521 300 dpi = 0002 至 1984

相關的 ZPL 指令：^PW

使用的 SGD 指令：ezpl.print_width

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「耗材設定」>「列印寬度」



「列印」>「影像調整」>「耗材處理」

選取與印表機上可用的選項相容的耗材處理方法。如需詳細資訊，請參閱位於 zebra.com/manuals 的《Zebra 程式指南》。

已接受值：

切除、剝離、迴帶、切割、延遲切割、無襯墊剝離、無襯墊迴帶、無襯墊撕除、塗抹器、無襯墊切割、無襯墊延遲切割串流

相關的 ZPL 指令：^MM

使用的 SGD 指令：ezpl.print_mode

印表機網頁：

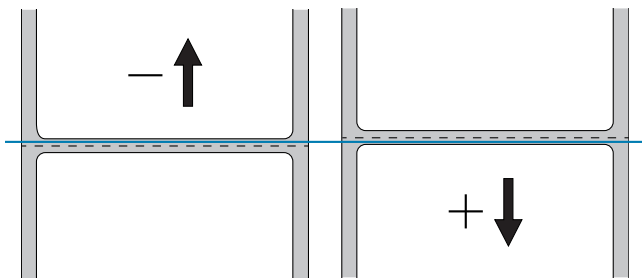
「檢視及修改印表機設定」>「一般設定」>「列印模式」



「列印」>「影像調整」>「撕除線位移」

視需要移動列印後耗材在撕除桿上的位置。

- 減少數字可依指定點數，將耗材移入印表機 (撕除線移近剛列印完畢的標籤邊緣)。
- 增加數字可將耗材移出印表機 (撕除線移近下個標籤的頂端)。



已接受值：-120 至 +120

相關的 ZPL 指令：~TA

使用的 SGD 指令：ezpl.tear_off

印表機網頁：

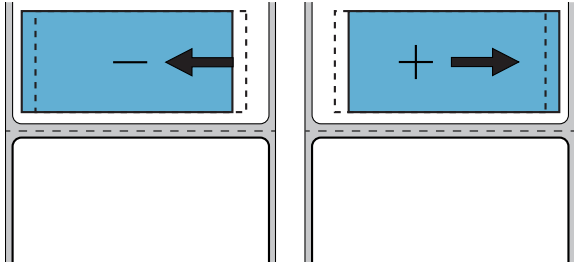
「檢視及修改印表機設定」>「一般設定」>「切除模式 (撕除位置)」



「列印」>「影像調整」>「水平標籤位移」

視需要水平移動影像在標籤上的位置。

- 負數會依選取點數，讓影像左側邊緣靠近標籤左側邊緣。
- 正數會讓影像邊緣靠近標籤右側邊緣。



已接受值：-9999 至 9999

相關的 ZPL 指令：^LS

使用的 SGD 指令：zpl.left_position

印表機網頁：

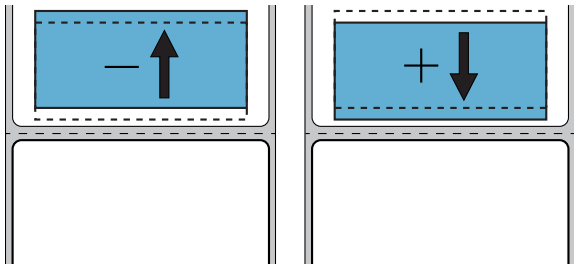
「檢視及修改印表機設定」>「進階設定」>「左側位置」



「列印」>「影像調整」>「垂直標籤位移」

視需要垂直移動影像在標籤上的位置。

- 較低的數字會將標籤上的影像上移 (靠近印字頭)。
- 較高的數字會依指定點數，將標籤上的影像下移 (遠離印字頭)。



已接受值：-120 至 +120

相關的 ZPL 指令：^LT

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「一般設定」>「標籤上端」



「列印」>「影像調整」>「反轉標籤」

若啟用此選項，將會在耗材上列印反轉的影像。

已接受值：

- 開啟
- 關閉

使用的 SGD 指令：print.invert_label



「列印」>「感應器」>「校準」

此選項會調整感應器等級和臨界值、判定標籤長度，並將耗材送至下個膠片。「耗材類型」設為「連續」且「印字頭關閉動作」設為「校準」時，系統將會停用此選項。

印表機網頁：您無法透過網頁來起始校準程序。請參閱以下網頁，以取得感應器校準時所進行的設定：

「檢視及修改印表機設定」>「校準」



「列印」>「感應器」>「手動校準」

此選項會調整耗材和色帶感應器的敏感度、調整感應器等級和臨界值、判定標籤長度，並將耗材送至下個膠片。

相關的 ZPL 指令：~JC

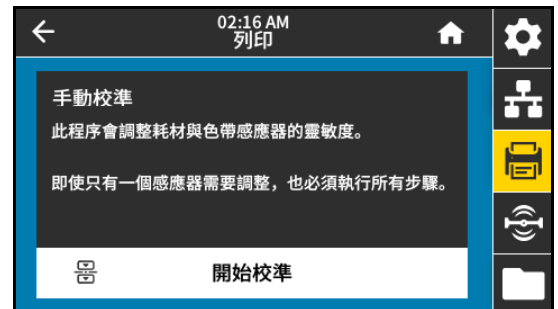
使用的 SGD 指令：ezpl.manual_calibration

控制面板鍵：

按住 **PAUSE (暫停) + FEED (送紙) + CANCEL (取消)** 2秒以初始化校準。

印表機網頁：您無法透過網頁來起始校準程序。請參閱以下網頁，以取得感應器校準時所進行的設定：

「檢視及修改印表機設定」>「校準」



「列印」>「感應器」>「標籤感應器」



重要：此值於感應器校準時設定。請勿變更設定，除非 Zebra 技術支援或授權的服務技術人員建議您如此做。

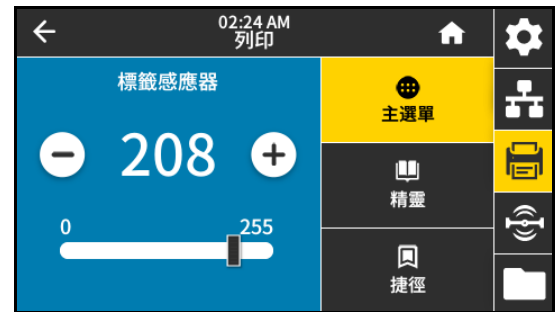
設定標籤感應器的敏感度。

已接受值：0 至 255

使用的 SGD 指令：ezpl.label_sensor

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「校準」



「列印」>「感應器」>「感應器類型」

選取適合您正在使用之耗材的耗材感應器。反射感應器通常僅用在黑色標記耗材上。傳輸感應器通常用於其他耗材。

已接受值：

- 傳輸
- 反射

相關的 ZPL 指令：^JS

使用的 SGD 指令：device.sensor_select

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「耗材設定」



「列印」>「感應器」>「列印：感應器設定檔」

顯示與實際感應器讀數相比的感應器設定。若要解讀結果，請參閱[列印和解讀感應器設定檔 於第 84 頁](#)。

相關的 ZPL 指令：~JG

控制面板鍵：

印表機開機時，按住 **FEED (送紙) + CANCEL (取消)**。

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「在標籤上列印清單」



「列印」>「Print Station (列印站)」

使用此功能表項目可以標籤格式填寫多個欄位，並使用如 USB 鍵盤、計重器或條碼掃描器等人工輸入裝置 (HID) 來列印標籤。必須將適合的標籤格式儲存於印表機的 E: 磁碟機，才可使用此選項。請參閱 [使用 USB 主機連接埠與 Print Touch/NFC 於第 109 頁](#) 中的練習，以取得使用此功能的練習。

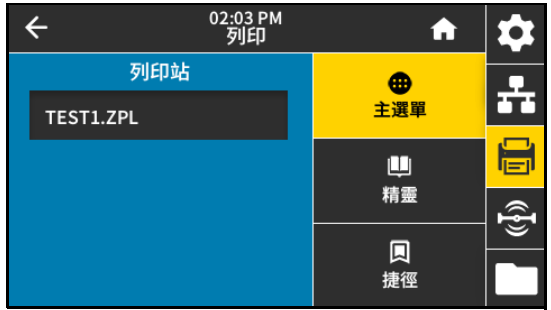
當將 HID 插入印表機的其中一個 USB 主機連接埠時，使用此使用者功能表可選取印表機 E: 磁碟機上的表格。看到填寫表格上各變數 ^FN 欄位的提示之後，便可以指定所需的列印標籤數量。

如需使用與此功能相關之 ^FN 指令或 SGD 指令的詳細資訊，請參閱 zebra.com/manuals 上的《Zebra 程式指南》。

* 只有在已將 USB 裝置連接至印表機上的 USB 主機連接埠時，才能使用此選項項目。

使用的 SGD 指令：

- usb.host.keyboard_input (必須設為 ON)
- usb.host.template_list
- usb.host.fn_field_list
- usb.host.fn_field_data
- usb.host.fn_last_field
- usb.host.template_print_amount



「列印」>「塗抹器」>「塗抹器連接埠模式」

控制塗抹器連接埠其「結束列印」訊號的運作方式。

已接受值：

- 關閉
- 1 = 「結束列印」訊號通常是高的，只有在印表機正將標籤向前移時是低的。
- 2 = 「結束列印」訊號通常是低的，只有在印表機正將標籤向前移時是高的。
- 3 = 「結束列印」訊號通常是高的，只有在已列印並放置標籤時會是低的達 20 ms。
- 4 = 「結束列印」訊號通常是低的，只有在已列印並放置標籤時會是高的達 20 ms。

相關的 ZPL 指令：^JJ

使用的 SGD 指令：device.appliator.end_print



「列印」>「塗抹器」>「開始列印模式」

決定塗抹器連接埠其「開始列印」訊號為等級模式或振動模式。

已接受值：

- 振動模式—「開始列印」訊號必須先取消判斷，才能為下個標籤判斷訊號。
- 等級模式—「開始列印」訊號不需要取消判斷，就能列印下一個標籤。只要「開始列印」訊號是低的，且已設定標籤格式，標籤就會列印。

相關的 ZPL 指令：`^JJ`

使用的 SGD 指令：`device.applicator.start_print`



「列印」>「塗抹器」>「暫停時錯誤」

決定印表機處理塗抹器連接埠錯誤的方式。啟用此功能也會造成宣告「需要維修」PIN 碼。

已接受值：

- 已啟用
- 已停用

使用的 SGD 指令：`device.applicator.error_on_pause`

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「進階設定」>「暫停時錯誤」



「列印」>「塗抹器」>「塗抹器重新列印」

指定要讓塗抹器重新列印標籤需要較高或較低的值。

啟用或停用 `~PR` 指令，此命令啟用時會重新列印最後一張列印的標籤。這也會啟用主畫面上的「重新列印」按鈕。

相關的 ZPL 指令：

- `^JJ`
- `~PR`

使用的 SGD 指令：`device.applicator.reprint`



RFID 功能表

「RFID」>「RFID 狀態」

顯示印表機的 RFID 子系統狀態。

相關的 ZPL 指令：^HL 或 ~HL

使用的 SGD 指令：rfid.error.response



「RFID」>「RFID 測試」

在 RFID 測試期間，印表機會嘗試讀取和寫入詢答機。執行此測試時印表機不會進行任何動作。

1. 將 RFID 標籤及詢答機放在 RFID 天線組上。
2. 輕觸「開始」。

測試結果會顯示在「開始」按鈕下面。

使用的 SGD 指令：rfid.tag.test.content 和 rfid.tag.test.execute



「RFID」>「RFID 校準」



附註：執行此指令前，請將 RFID 耗材裝入印表機、校準印表機、關閉印字頭並送入至少一個標籤，以確定會從正確的位置開始進行標籤校準。

將所有詢答機放在正在進行校準的標籤前後。如此可讓印表機判斷不會編碼相鄰標籤的 RFID 設定。從印表機前方送出部分耗材，以便能在標籤校準程序期間向後送紙。

針對 RFID 耗材初始化標籤校準。(與耗材和色帶校準不同。)程序期間，印表機會移動耗材、校準 RFID 標籤位置，並決定所用 RFID 耗材的最佳設定。這些設定包括程式位置、要使用的天線元件和要使用的讀取/寫入功率等級。如需詳細資訊，請參閱《RFID 程式指南 3》。

相關的 ZPL 指令：^HR

使用的 SGD 指令：rfid.tag.calibrate



「RFID」>「RFID 讀取功率」

如果無法透過 RFID 標籤校準達到所需讀取功率，則可指定值。

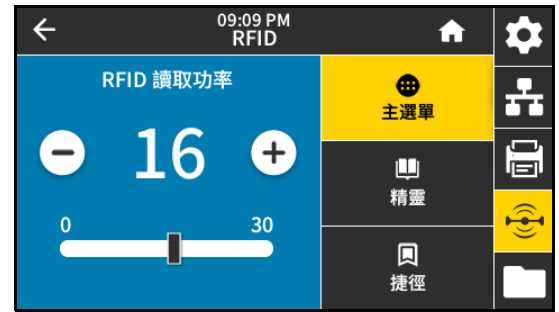
已接受值：0 至 30

相關的 ZPL 指令：`^RW`

使用的 SGD 指令：`rfid.reader_1.power.read`

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「RFID 設定」>「RFID 讀取功率」



「RFID」>「RFID 寫入功率」

如果無法透過 RFID 標籤校準達到所需寫入功率，則可指定值。

已接受值：0 至 30

相關的 ZPL 指令：`^RW`

使用的 SGD 指令：`rfid.reader_1.power.write`

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「RFID 設定」>「RFID 寫入功率」



「RFID」>「可調整天線」

如果無法透過 RFID 標籤校準達到所需天線，則可指定值。

已接受值：

A1、A2、A3、A4、A5、A6、A7

B1、B2、B3、B4、B5、B6、B7

相關的 ZPL 指令：`^RW`

使用的 SGD 指令：`rfid.reader_1.antenna_port`

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「RFID 設定」>「RFID 天線」



「RFID」>「RFID 有效計數」

將 RFID 有效標籤計數器重設為零。

相關的 ZPL 指令：~R0

使用的 SGD 指令：

```
odometer.rfid.valid_resetable
```



「RFID」>「RFID 無效計數」

將 RFID 無效標籤計數器重設為零。

相關的 ZPL 指令：~R0

使用的 SGD 指令：

```
odometer.rfid.void_resetable
```



「RFID」>「RFID 程式位置」

如果無法透過 RFID 標籤校準達到所需編程位置 (讀取/寫入位置)，則可指定值。

已接受值：

- F0 至 Fxxx (其中 xxx 為標籤長度 (公釐) 或 999，以較短者為準) 印表機會以指定的距離往前送入標籤，接著開始編寫程式。
- B0 至 B30—印表機會以指定的距離往後送入標籤，接著開始編寫程式。若要使用向後送紙，請在使用向後編程位置時允許空耗材襯墊延伸到印表機前方。

相關的 ZPL 指令：^RS

使用的 SGD 指令：rfid.position.program

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「RFID 設定」>「程式位置」



「RFID」>「讀取 RFID 資料」

從位於 RFID 天線上的 RFID 標籤讀取並傳回指定標籤資料。讀取標籤資料時印表機不會進行任何動作。印字頭可開啟或關閉。

1. 將 RFID 標籤及詢答機放在 RFID 天線上。
2. 輕觸讀取 RFID 資料。

測試結果將顯示在顯示器上。



相關的 ZPL 指令：^RF

使用的 SGD 指令：

- rfid.tag.read.content
- rfid.tag.read.execute

「RFID」>「RFID 國家代碼」

設定 RFID 讀取機國家代碼。國家代碼會根據指派給讀取機的區域代碼而受到限制，且在某些情況下，無法加以修改。只會列出您所在區域可用的國家/地區。

使用的 SGD 指令：rfid.country_code



儲存功能表

「儲存」>「USB」>「複製：檔案至 USB」

選取要從印表機儲存到 USB 快閃磁碟機上的檔案。

1. 將 USB 快閃磁碟機插入印表機的 USB 主機連接埠。
印表機會列出可用的檔案。
2. 輕觸需要的檔案旁的方塊。全選也可供使用。
3. 輕觸勾號來複製選取的檔案。

使用的 SGD 指令：usb.host.write_list



「儲存」>「USB」>「複製：檔案至印表機」

選取要從 USB 快閃磁碟機複製到印表機的檔案。

1. 將 USB 快閃磁碟機插入印表機的 USB 主機連接埠。
印表機會列出可用的檔案。
2. 輕觸需要的檔案旁的方塊。全選也可供使用。
3. 輕觸勾號來複製選取的檔案。

使用的 SGD 指令：usb.host.read_list



「儲存」>「USB」>「複製：配置至 USB」

使用此功能可將印表機配置資訊複製到已插入印表機其中一個 USB 主機連接埠的 USB 大量儲存裝置，例如 USB 快閃磁碟機。這讓您不需要列印實體標籤，即可取得資訊。

相關的 ZPL 指令：^HH—傳回已傳回主機電腦的印表機配置資訊。

印表機網頁：

- 「印表機首頁」>「檢視印表機配置」
(可在網頁瀏覽器上檢視印表機配置資訊)
- 「檢視及修改印表機設定」>「在標籤上列印清單」
(可在標籤上列印配置資訊)

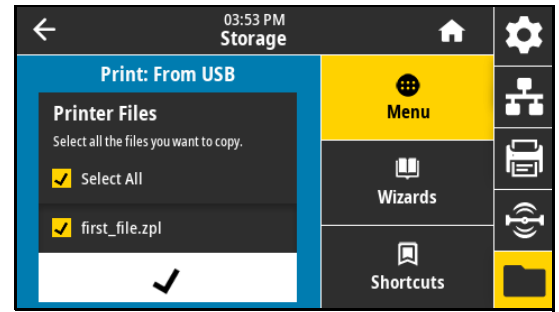


「儲存」>「USB」>「列印：自 USB」

選取要從 USB 快閃磁碟機列印的檔案。

1. 將 USB 快閃磁碟機插入印表機的 USB 主機連接埠。
印表機會列出可用的檔案。
2. 輕觸需要的檔案旁的方塊。全選也可供使用。
3. 輕觸勾號來列印選取的檔案。

使用的 SGD 指令：`usb.host.read_list`



「儲存」>「列印資產清單」

在一或多個標籤上列印指定的資訊。

已接受值：

- 格式—列印儲存在 RAM、Flash 記憶體或選用記憶卡的可用格式。
- 影像—列印儲存在列印引擎的 RAM、Flash 記憶體或選用記憶卡的可用影像。
- 字型—列印「列印引擎」中可用的字型，包括標準列印引擎字型與任何選用字型。字型可儲存於 RAM 或 Flash 記憶體中。
- 條碼—列印「列印引擎」中的可用條碼。條碼可儲存於 RAM 或 Flash 記憶體中。
- 全部—列印先前的標籤與印表機配置標籤和網路配置標籤。

相關的 ZPL 指令：`^WD`

印表機網頁：

「檢視及修改印表機設定」>「在標籤上列印清單」



「儲存」>「從 E: 列印」

選取要從印表機的 E: 磁碟機列印的檔案。

1. 輕觸「從 E: 列印」。
印表機會列出可用的檔案。
2. 輕觸需要的檔案旁的方塊。全選也可供使用。
3. 輕觸勾號來列印選取的檔案。



插栓定位和印字頭壓力調整

您可以調整印字頭壓力插栓以視需要增加或減少壓力。您也可以將其左右移動以調整特定區域的壓力。

如果插栓未正確定位或未調整以施加正確壓力，則可能會發生下列類型的問題：

- 耗材和色帶可能會滑落
- 色帶可能會皺折
- 列印時耗材可能會左右移動
- 耗材某一端的列印濃度可能會太淡或太暗

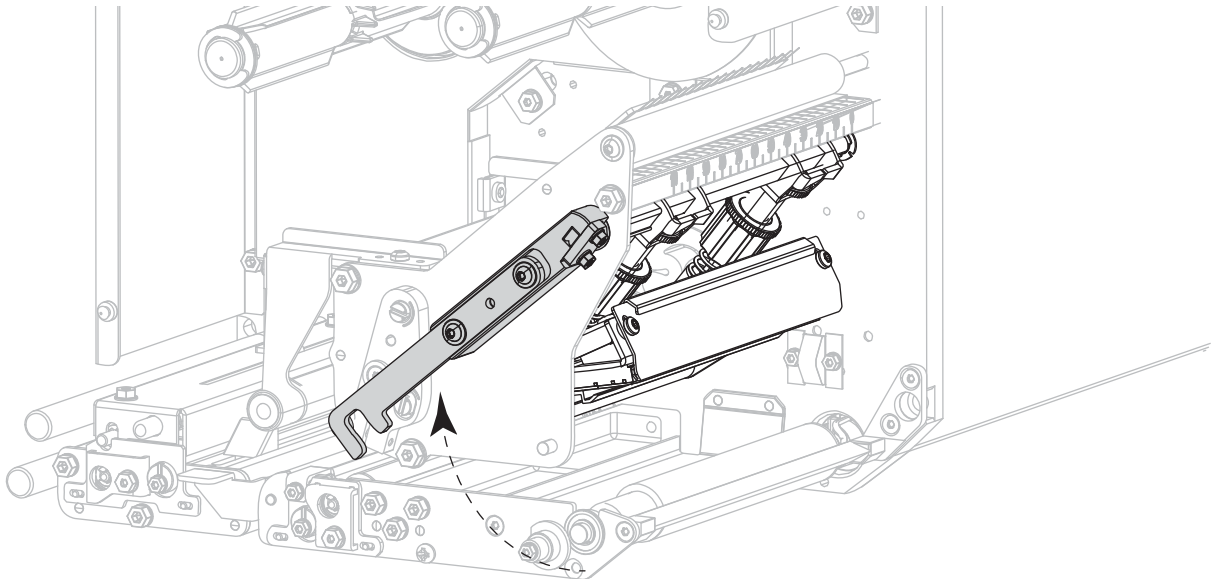
請使用最小的印字頭壓力以提供良好列印品質。較大的壓力可能會導致印字頭元件提早磨損。

變更插栓位置

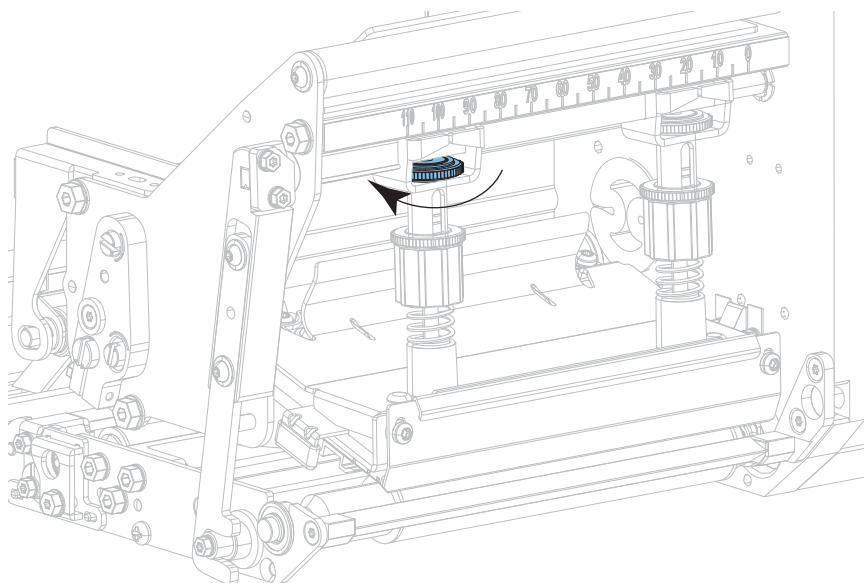


附註：本節顯示的圖形描述的是右側 (RH) 型號。左側 (LH) 型號的圖形會是鏡像影像。

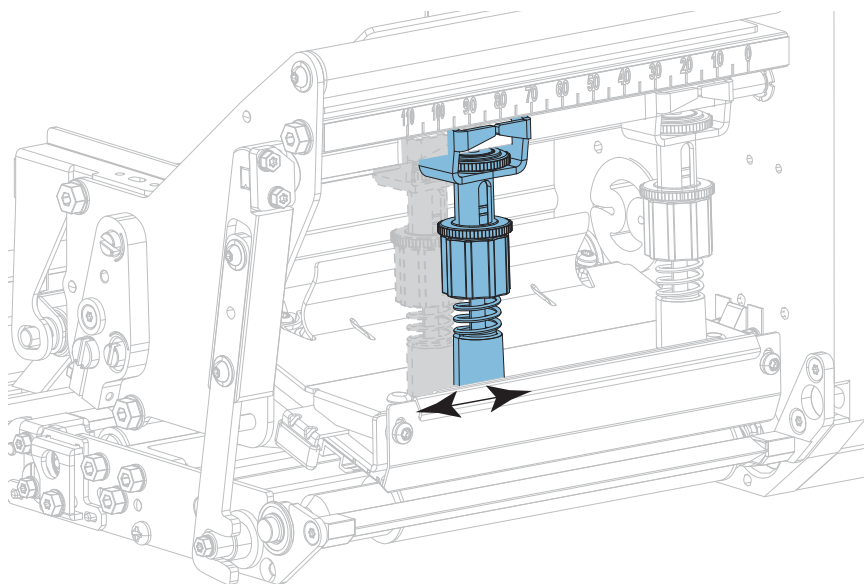
1. 鬆開印字頭組合，以減少插栓的壓力。



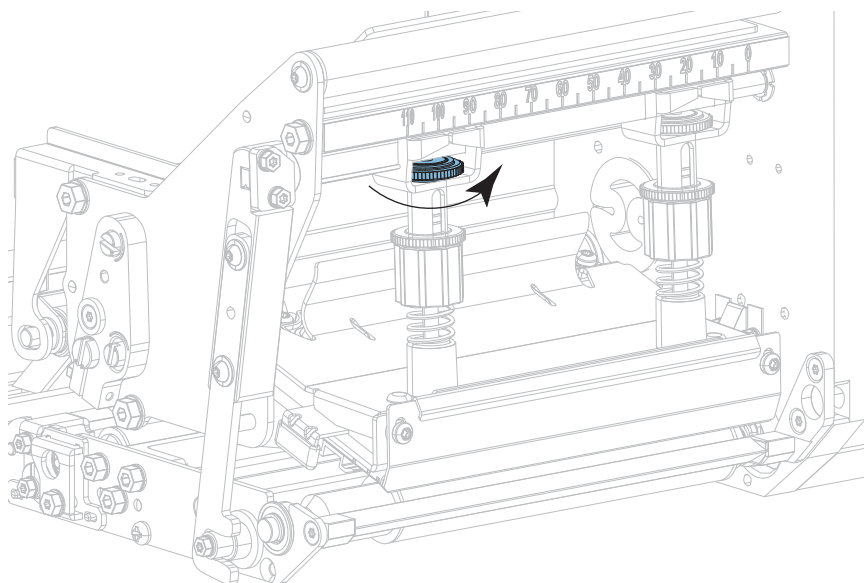
2. 鬆開要移動之插栓上端的鎖緊螺帽。



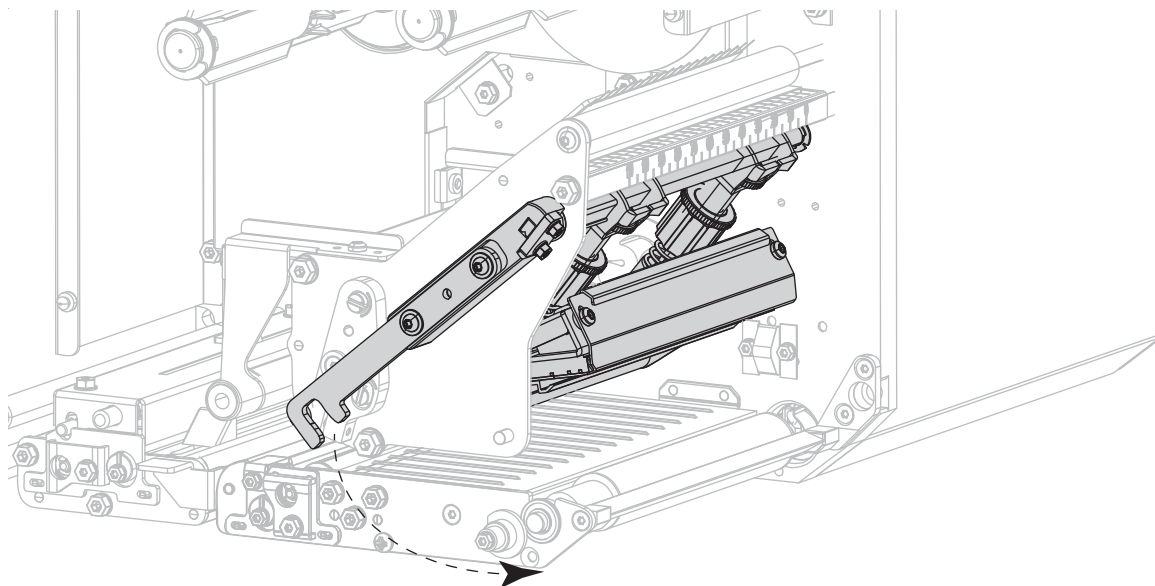
3. 視需要重新放置插栓以平均耗材上的壓力。若使用特別薄的耗材，請將內插栓置於耗材中心，然後減少外插栓的壓力。



4. 轉緊鎖緊螺帽。



5. 鎖上印字頭組合。

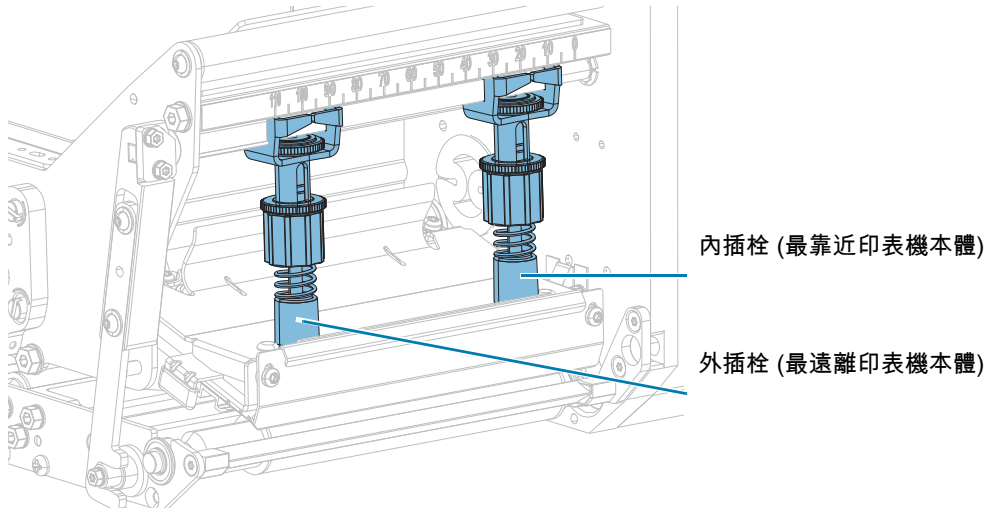


調整印字頭壓力

若已將插栓適當定位卻無法解決列印品質或其他問題，請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。



附註：本節顯示的圖形描述的是右側 (RH) 型號。左側 (LH) 型號的圖形會是鏡像影像。



1. 您是否遭遇下列問題？

如果耗材...	則...
需要較大的整體壓力以獲得較佳的列印效果	同時增加兩個插栓的壓力。繼續 步驟 5 於第 70 頁 。
需要較小的整體壓力以獲得較佳的列印效果	同時減少兩個插栓的壓力。繼續 步驟 5 於第 70 頁 。

2. 如果問題不是出在整體壓力，請起始 [PAUSE \(暫停\) 自我檢測 於第 83 頁](#)。

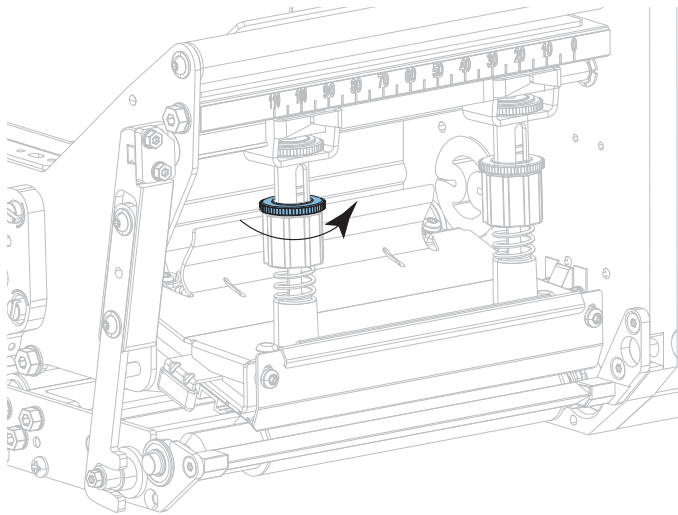
3. 列印標籤時，請使用控制面板以調降濃度設定，直到標籤列印為灰色而非黑色為止。(請參閱「[列印](#)」>「[列印品質](#)」>「[明暗度](#)」於第 49 頁)。

4. 您是否遭遇下列問題？

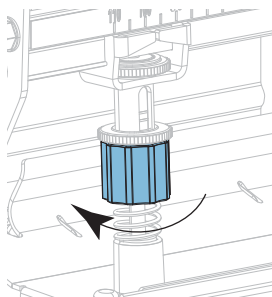
如果耗材...	則右側 (RH) 列印引擎...	則左側 (LH) 列印引擎...
標籤左側的列印色澤太淡。	增加內插栓的壓力。	增加外插栓的壓力。
標籤右側的列印色澤太淡。	增加外插栓的壓力。	增加內插栓的壓力。
在列印時往左偏移	增加外插栓的壓力。 或 減少內插栓的壓力。	增加內插栓的壓力。 或 減少外插栓的壓力。
在列印時往右偏移	增加內插栓的壓力。 或 減少外插栓的壓力。	增加外插栓的壓力。 或 減少內插栓的壓力。

5. 若要調整印字頭壓力：

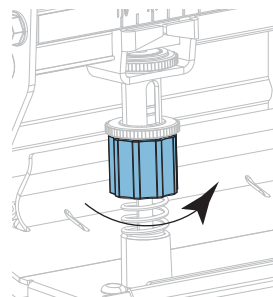
- 鬆開要調整之插栓上的上滾花螺帽。



- 轉動下螺帽以增加或減少壓力。

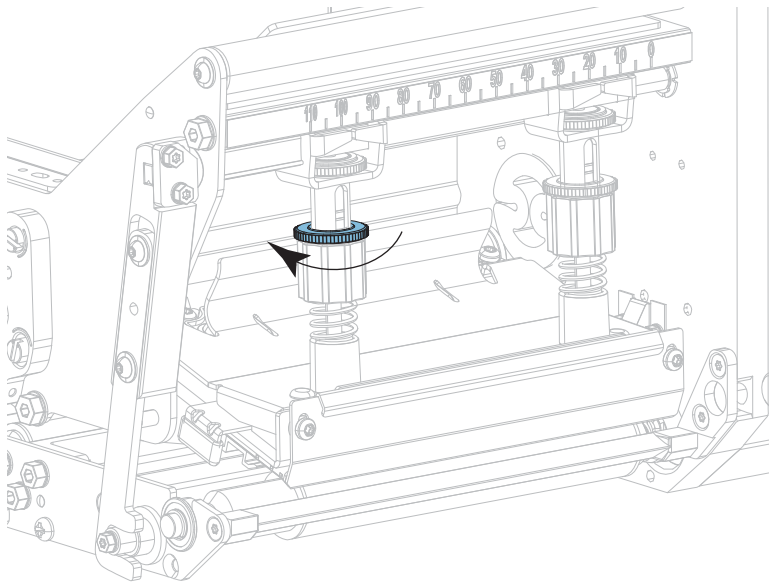


增加壓力



減少壓力

- c. 讓下螺帽保持於原處並轉緊上滾花螺帽。



6. 如有必要，重新初始化PAUSE (暫停) 自我檢測 於第 83 頁。
7. 列印標籤時，請使用控制面板以調升濃度設定，直到標籤再次列印為黑色而非灰色為止。(請參閱「[列印](#)」>「[列印品質](#)」>「[明暗度](#)」於第 49 頁)。
8. 檢查列印品質，並視需要重複此程序，直到印字頭壓力適當為止。

例行維護

例行預防性維護是正常印表機操作的重要一環。妥善照顧您的印表機，就可以降低潛在問題的發生，也有助於達到和維護您的標準列印品質。

耗材或色帶長時間沿著印字頭移動，會磨損防護陶製塗佈面，使列印零件 (點) 露出，而且最後會使其損壞。為了避免磨損：

- 經常清潔印字頭。
- 若要最小化印字頭壓力和燃燒溫度 (濃度) 設定，就要利用最佳化平衡兩者。
- 使用熱轉印模式時，請確定熱轉印色帶的寬度等於或大於標籤耗材，以避免將印字頭零件暴露至更多腐蝕性的標籤材料中。



重要：Zebra 對於在此列印引擎上使用清潔液所造成的損害將不負任何責任。

清潔排程和程序

本節會提供特定清潔程序。表 1 顯示建議的清潔排程。這些間隔僅供規定。您可能需要更頻繁地清潔，視應用方式和耗材而定。

表 1 建議的清潔排程

區域	方法	間隔
印字頭	溶劑*	熱感應模式： 每使用一捲捲筒耗材之後 (或 500 英尺長的摺疊耗材)。 熱轉印模式： 每使用一捲色帶之後。
滾筒	溶劑*	
夾紙滾輪	溶劑*	
剝離滾筒	溶劑*	
耗材感應器	吹風	
色帶感應器	吹風	
耗材路徑	溶劑*	
色帶路徑	溶劑*	
撕除/剝離桿	溶劑*	
*Zebra 建議使用「預防性維護套件」(型號 47362 或 105950-035 -組合包)。除「預防性維護套件」外，您可以使用沾取 99.7% 異丙基酒精的清潔棒。		

清潔外部、耗材盒和感應器

灰塵，塵垢和碎屑可能會隨時間過去而累積在印表機的外面和裡面，特別是刺激性的操作環境。

印表機外部

必要時，您可以使用無棉布和少量的溫和性去污劑清潔列印引擎外部。切勿使用刺激性或腐蝕性的清潔劑或溶劑。



重要：Zebra 對於在此列印引擎上使用清潔液所造成的損害將不負任何責任。

耗材盒和感應器

使用刷子、噴氣裝置或吸塵器，將任何累積的紙屑和灰塵從耗材、色帶路徑和感應器中清除。

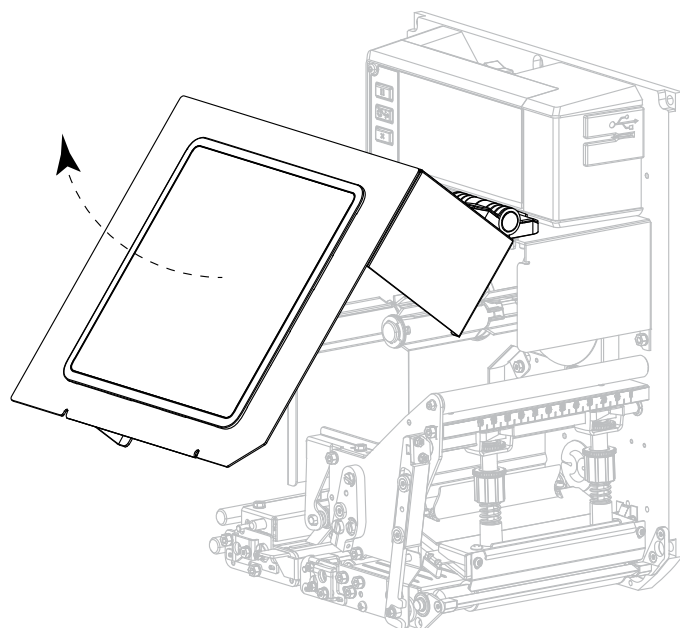
清潔印字頭與滾筒

不穩定的列印品質，例如條碼或圖形上出現空隙，表示印字頭可能已經髒污。如需建議的清潔排程，請參閱[清潔排程和程序](#)於第 72 頁。



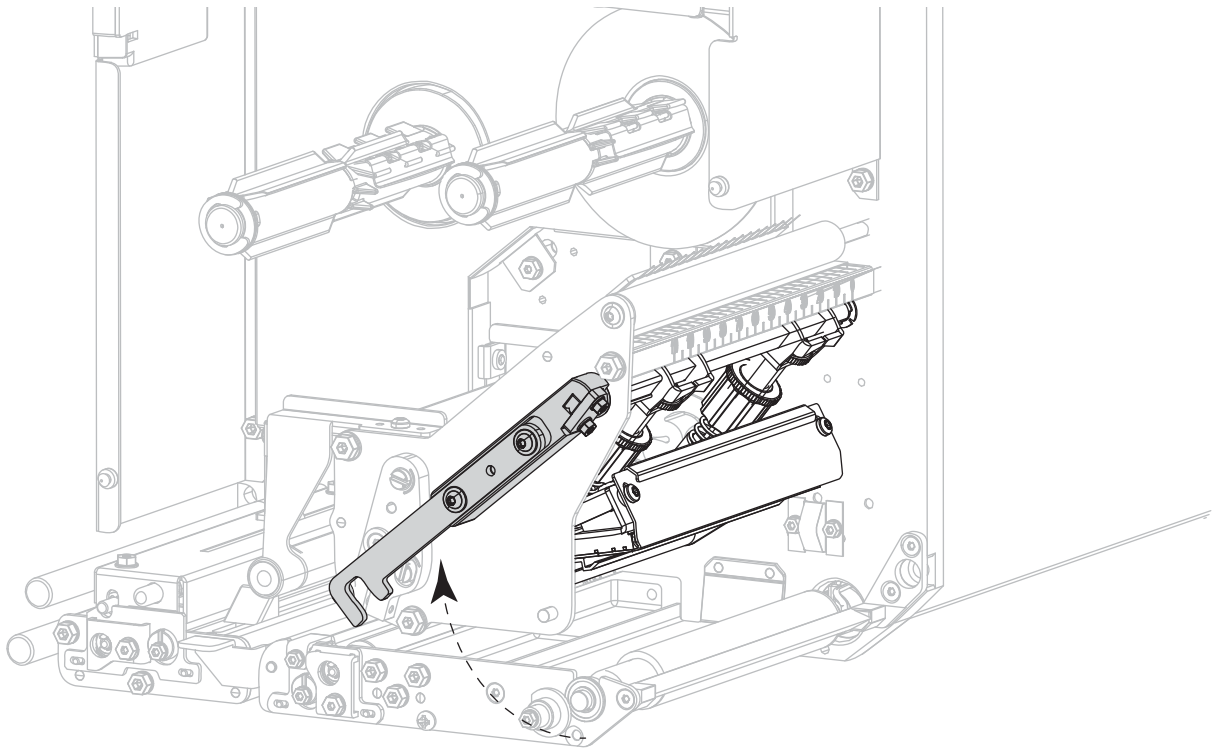
注意—ESD：在碰觸印字頭組合之前，先碰觸金屬印表機框架或使用抗靜電腕帶與襯墊以便消除任何可能累積的靜電。

1. 關閉 (O) 列印引擎。
2. 開啟耗材外蓋。

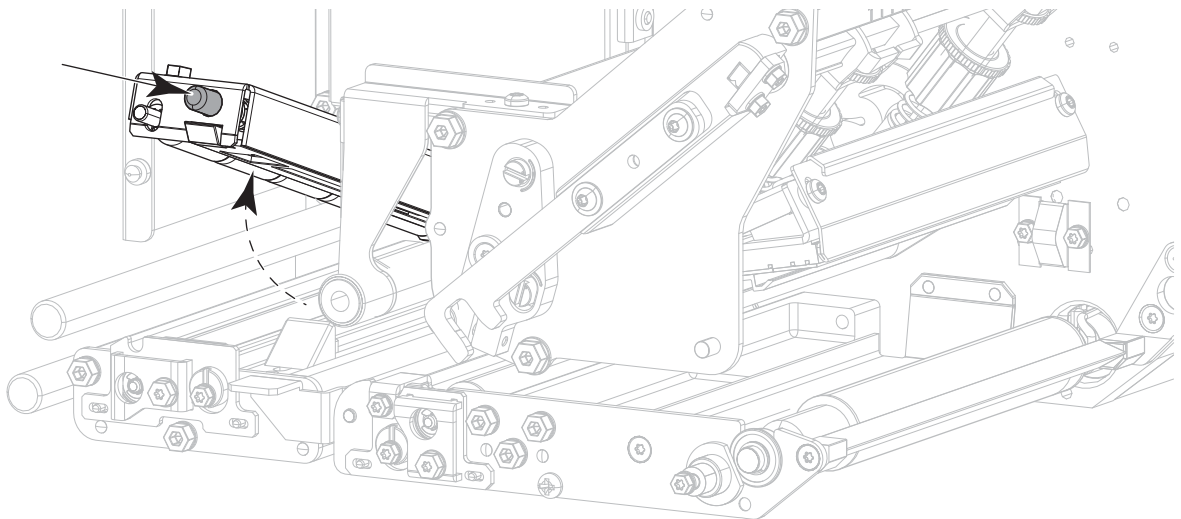


3. 移除耗材和色帶。

4. 鬆開印字頭組合。



5. 按下上方夾紙滾輪組件上的釋放按鈕，讓配件向上轉動。

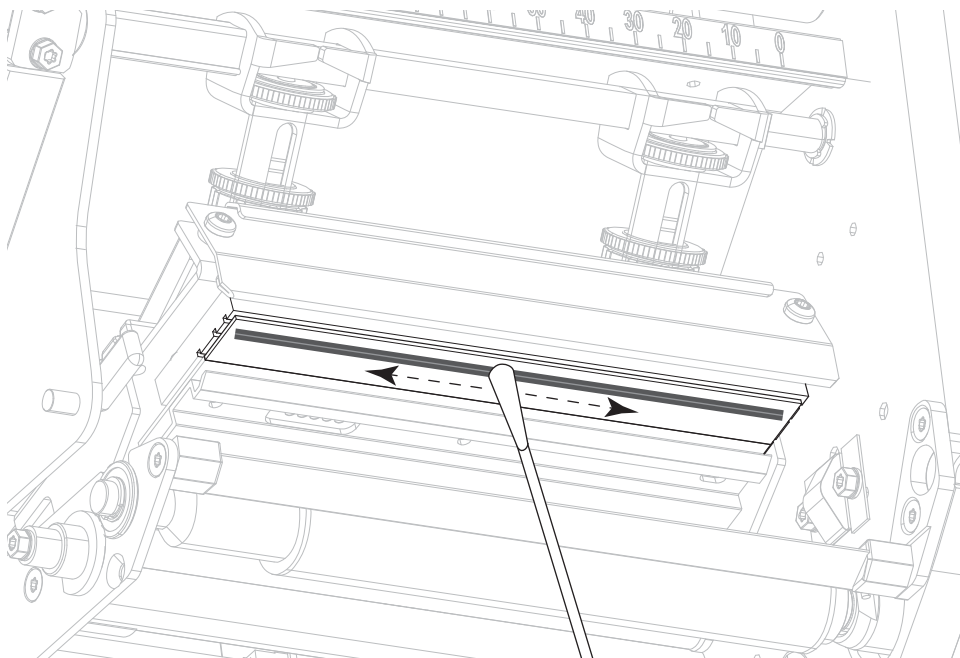




注意—熱表面：印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。

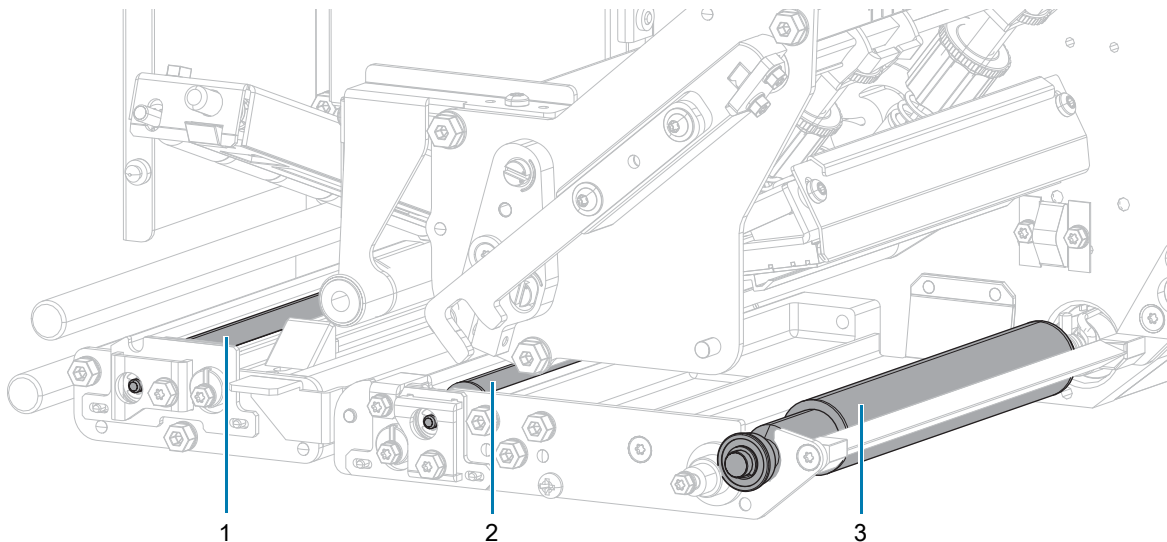
6. 清潔印字頭。

- 使用「預防性維護套件」(組合包的零件編號 47362 或零件編號 105950-035) 中的清潔棒，從頭到尾清潔列印元件 (灰色條狀)。除「預防性維護套件」外，也可以使用沾取 99.7% 異丙基酒精的無棉布。
- 先閒置讓溶劑揮發。



7. 清潔滾輪。

- 使用清潔棒或無棉布來清潔夾紙滾輪 (1)、剝離捲筒 (2) 和滾筒 (3)。一邊旋轉滾輪，一邊清潔。
- 先閒置讓溶劑揮發。

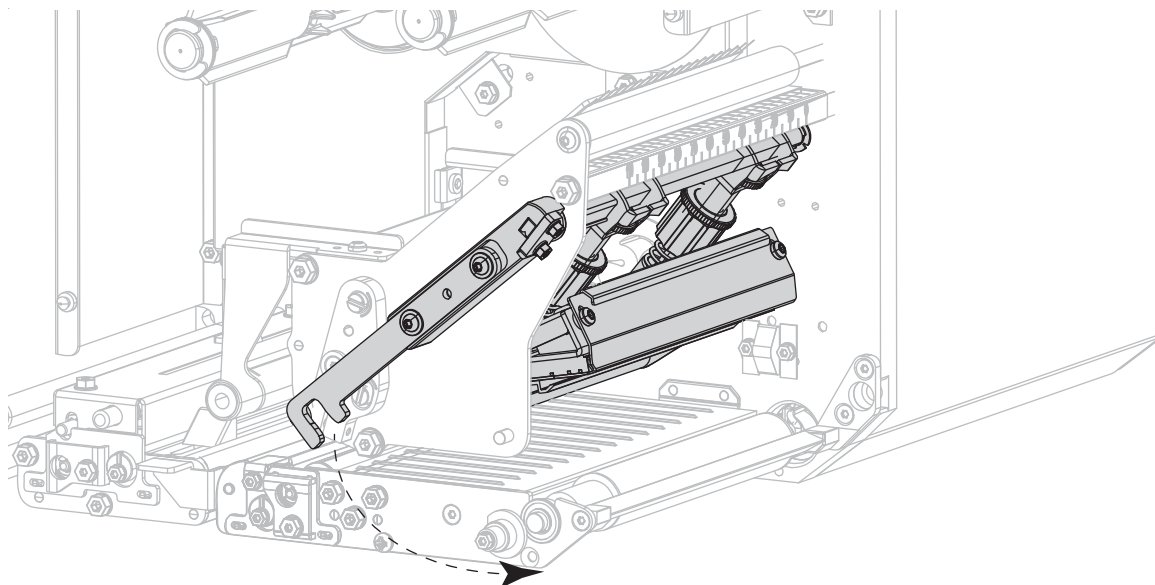


附註：如果在您執行這項程序後，列印品質沒有改善，請以 Zebra 的印字頭專用清潔薄膜來清潔印字頭。如需詳細資訊，請電洽授權的 Zebra 經銷商。

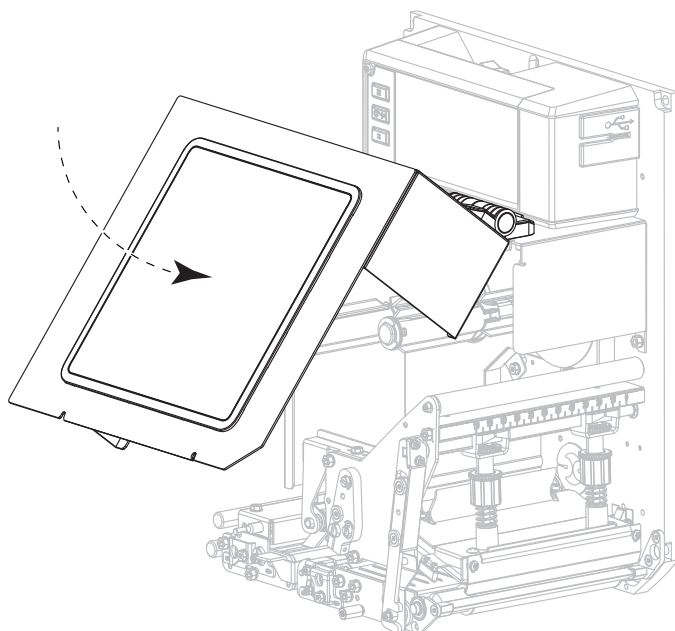
8. 重新載入耗材和色帶 (若有使用的話)。

9. 關閉上方的夾紙滾輪組件。

10. 鎖上印字頭組合。



11. 關閉耗材外蓋。

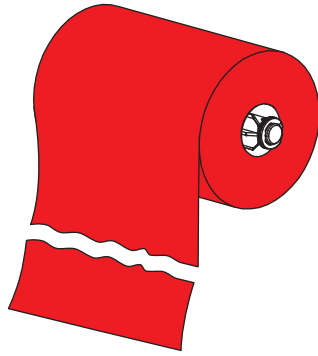


移除使用完畢的色帶

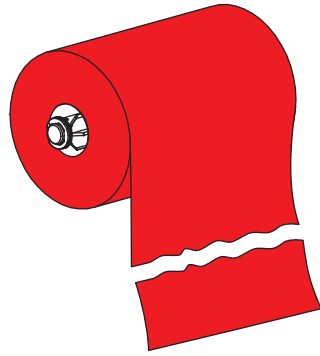
請在每次更換色帶捲時，從色帶收納軸移除使用過的色帶。

1. 色帶是否已經用完？

- 是—繼續進行**步驟 2**。
- 否—切斷或折斷在色帶收納軸之前的色帶。

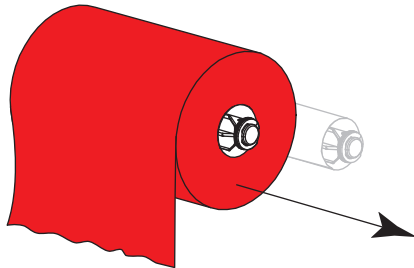


LH (左側)

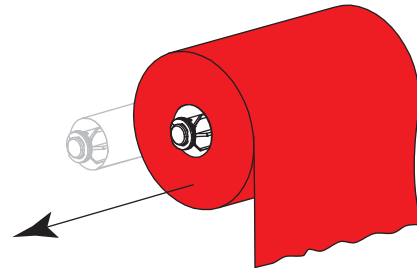


RH (右側)

2. 將色帶核軸和使用過的色帶從收納軸上取下。



LH (左側)



RH (右側)

3. 將用過的色帶丟棄。將色帶供應軸的空核軸移至色帶收納軸重複使用。

更換列印引擎零件

您可以輕鬆更換一些列印引擎長期運作後會磨損的零件，例如印字頭與滾筒。定期清潔可以延長某些此類零件的壽命。請參閱表 1 於第 72 頁取得建議的清潔間隔時間。

訂購更換零件

Zebra™ 印表機的設計為僅能搭配原廠 Zebra 印字頭使用，因此提高了安全性與列印品質。如需零件訂購資訊，請電洽授權的 Zebra 經銷商。

回收列印引擎零件



多數列印引擎的零件是可回收的。您應該正確地丟棄列印引擎主要邏輯板中所包含的電池。

請勿將任何列印引擎的零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列印引擎零件。如需詳細資訊，請參閱 zebra.com/environment。

保存列印引擎

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

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

潤滑

此列印引擎不需要潤滑。



注意—產品損壞： 如果在此列印引擎上使用某些市面銷售的潤滑劑，可能會損及外表和機械零件。

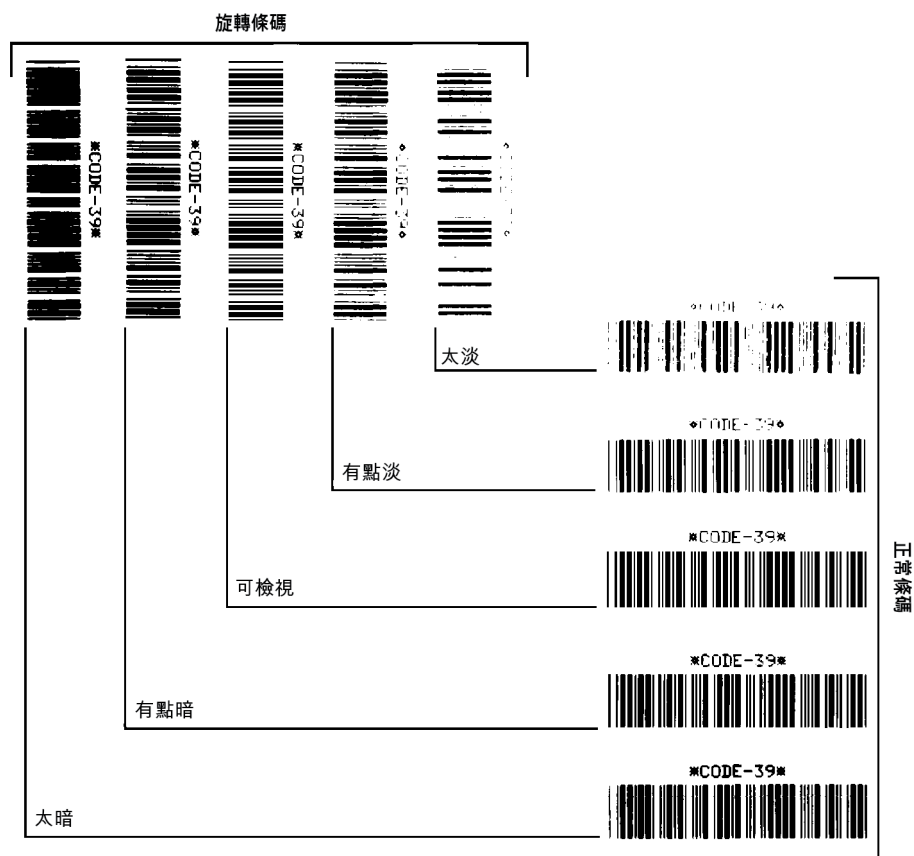
疑難排解

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。

判斷條碼品質

圖 1 顯示濃度和列印速度等印表機設定可如何影響條碼品質。將列印濃度設定為足以提供良好列印品質的最低設定值。執行列印精靈並列印測試標籤 於第 27 頁 中的列印品質助理可幫助您判斷最佳的設定。

圖 1 條碼濃度比較



太暗

太暗的標籤同時也很顯眼。這些標籤可能可以讀取，但不是可檢視。

- 正常條碼的碼條大小會增加。
- 小英數字元的空白處可能會被墨水填滿。
- 旋轉條碼的碼條和空白處將全都混在一起。

有點暗

有點暗的標籤並不那麼容易識別。

- 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，旋轉條碼的分隔空間較小，可能使條碼難以讀取。

可檢視

只有讀碼機可以確認「可檢視」(在規格內)的條碼，但該條碼必須擁有一些可見的特徵。

- 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。儘管條碼看起來不如有點暗的條碼，但仍在規格內。
- 在正常和旋轉樣式中，小英數字元的外觀完整。

有點淡

對條碼來說，有點淡的標籤有時會比有點暗的標籤好。

- 正常和旋轉的條碼都會是可檢視。
- 小型的英數字元可能會不完整。

太淡

太淡的標籤也很容易識別。

- 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。

配置標籤

部分最常使用的診斷項目為印表機配置標籤和網路配置標籤。樣本標籤顯示於圖 2。分析這些標籤上的資訊可協助您疑難排解可能的問題。

若要列印印表機配置標籤，請輕觸「主選單」>「設定」>「列印：系統設定」。

若要列印網路配置標籤，請輕觸「主選單」>「連線」>「網路」>「列印：網路資訊」。

圖 2 樣本標籤

印表機配置標籤		網路配置標籤	
PRINTER CONFIGURATION		Network Configuration	
Zebra Technologies ZTC ZTXXX-XXXXpi ZPL XXXXXXXXXXXX		Zebra Technologies ZTC ZTXXX-XXXXpi ZPL XXXXXXXXXXXX	
+30.0.....	DARKNESS	Wired.....	PRIMARY NETWORK
6.0 IPS.....	PRINT SPEED	PrintServer.....	LOAD LAN FROM?
-007.....	TEAR OFF	INTERNAL WIRED.....	ACTIVE PRINTSRVR
TEAR OFF.....	PRINT MODE		
CONTINUOUS.....	MEDIA TYPE	Wired*	
TRANSMISSIVE.....	SENSOR SELECT	ALL.....	IP PROTOCOL
DIRECT-THERMAL.....	PRINT METHOD	192.168.000.017.....	IP ADDRESS
1344.....	PRINT WIDTH	255.255.255.000.....	SUBNET
2000.....	LABEL LENGTH	192.168.000.254.....	GATEWAY
P1085892/00005 2.....	PRINT HEAD ID	000.000.000.000.....	WINS SERVER IP
15.0IN 380MM.....	MAXIMUM LENGTH	YES.....	TIMEOUT CHECKING
MAINT. OFF.....	EARLY WARNING	300.....	TIMEOUT VALUE
CONNECTED.....	USB COMM.	000.....	ARP INTERVAL
BIDIRECTIONAL.....	PARALLEL COMM.	9100.....	BASE RAW PORT
RS232.....	SERIAL COMM.	9200.....	JSON CONFIG PORT
9600.....	BAUD		
8 BITS.....	DATA BITS	Wireless	
NONE.....	PARITY	ALL.....	IP PROTOCOL
XON/XOFF.....	HOST HANDSHAKE	000.000.000.000.....	IP ADDRESS
NONE.....	PROTOCOL	255.255.255.000.....	SUBNET
NORMAL MODE.....	COMMUNICATIONS	000.000.000.000.....	GATEWAY
<> 7EH.....	CONTROL PREFIX	000.000.000.000.....	WINS SERVER IP
<> 5EH.....	FORMAT PREFIX	YES.....	TIMEOUT CHECKING
ZPL 11V.....	DELIMITER CHAR	300.....	TIMEOUT VALUE
INACTIVE.....	ZPL MODE	000.....	ARP INTERVAL
FEED.....	COMMAND OVERRIDE	9100.....	BASE RAW PORT
LENGTH.....	HEAD CLOSE	9200.....	JSON CONFIG PORT
DEFAULT.....	BACKFEED	INSERTED.....	CARD INSERTED
+000.....	LABEL TOP	02dFH.....	CARD MFG ID
+0000.....	LEFT POSITION	9134H.....	CARD PRODUCT ID
OFF.....	APPLICATOR PORT	ac:3f:a4:82:05:9c.....	MAC ADDRESS
ENABLED.....	ERROR ON PAUSE	YES.....	DRIVER INSTALLED
PULSE MODE.....	START PRINT SIG	INFRASTRUCTURE.....	OPERATING MODE
DISABLED.....	REPRINT MODE	125.....	ESSID
080.....	WEB SENSOR	1.0.....	CURRENT TX RATE
080.....	MEDIA SENSOR	OPEN.....	WEP TYPE
255.....	TAKE LABEL	WPA PSK.....	WLAN SECURITY
027.....	MARK SENSOR	1.....	WEP INDEX
027.....	MARK RED SENSOR	000.....	POOR SIGNAL
000.....	TRANS GAIN	LONG.....	PREAMBLE
005.....	TRANS BASE	NQ.....	ASSOCIATED
060.....	TRANS LED	ON.....	PULSE ENABLED
002.....	MARK GAIN	15.....	PULSE RATE
100.....	MARK LED	OFF.....	INTL MODE
DPCSWFM.....	MODES ENABLED	USA/CANADA.....	REGION CODE
1344 8/MM FULL.....	MODES DISABLED	USA/CANADA.....	COUNTRY CODE
4.0.....	RESOLUTION	0x7FF.....	CHANNEL MASK
V80.20.03 <-.....	LINK-OS VERSION		
1.3.....	FIRMWARE	Bluetooth	
6.6.0 22.89.....	XML SCHEMA	4.3.1p1.....	FIRMWARE
32768k.....	HARDWARE ID	02/13/2015.....	DATE
524288k.....	RAM	on.....	DISCOVERABLE
NONE.....	ONBOARD FLASH	3.0/4.0.....	RADIO VERSION
MM/DD/YYYY 24HR.....	FORMAT CONVERT	on.....	ENABLED
05/11/17.....	IDLE DISPLAY	AC:3f:a4:82:05:9d.....	MAC ADDRESS
06:40.....	RTC DATE	76J162700886.....	FRIENDLY NAME
ENABLED.....	RTC TIME	no.....	CONNECTED
2.1.....	ZBI VERSION	1.....	MIN SECURITY MODE
READY.....	ZBI STATUS	no.....	CONN SECURITY MODE
TM:M6E MICRO.....	RFID READER	supported.....	IOS
20.00.00.01.....	RFID HW VERSION		
01.03.00.18.....	RFID FW VERSION	FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED	
USA/CANADA.....	RFID REGION CODE		
USA/CANADA.....	RFID COUNTRY CODE		
RFID OK.....	RFID ERR STATUS		
16.....	RFID READ PWR		
16.....	RFID WRITE PWR		
F0.....	PROG. POSITION		
0.....	RFID VALID CTR		
0.....	RFID VOID CTR		
NONE.....	ADAPTIVE ANTENNA		
A4.....	RFID ANTENNA		
S70 LABELS.....	NONRESET CNTR		
S70 LABELS.....	RESET CNTR1		
S70 LABELS.....	RESET CNTR2		
2.798 IN.....	NONRESET CNTR		
2.798 IN.....	RESET CNTR1		
2.798 IN.....	RESET CNTR2		
7.107 CM.....	NONRESET CNTR		
7.107 CM.....	RESET CNTR1		
7.107 CM.....	RESET CNTR2		
001 WIRELESS.....	SLOT 1		
*** EMPTY.....	SLOT 2		
0.....	MASS STORAGE COUNT		
0.....	HID COUNT		
OFF.....	USB HOST LOCK OUT		
FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED			

PAUSE (暫停) 自我檢測

在調整列印引擎的機械組合、或是判定是否有任何未運作的印字頭零件時，請使用這個自我檢測來提供必要的檢測標籤。**圖 3**為一系列印範例。

圖 3 PAUSE (暫停) 自我檢測標籤



1. 關閉 (O) 列印引擎。
2. 開啟 (I) 列印引擎時，按住「**PAUSE (暫停)**」。按住「**PAUSE (暫停)**」，直到第一個控制面板指示燈熄滅。
 - 初始的自我檢測會以列印引擎最慢的速度列印 15 張標籤，然後會自動暫停列印引擎。每次按下「**PAUSE (暫停)**」時，就會額外列印 15 張標籤。
 - 列印引擎暫停時，按下「**CANCEL (取消)**」以變更自我檢測。每按一次「**PAUSE (暫停)**」，就會以每秒 152 公釐 (6 英吋) 的速度列印 15 張標籤。
 - 列印引擎暫停時，再次按下「**CANCEL (取消)**」，第二次變更自我檢測。每次按下「**PAUSE (暫停)**」時，就會以列印引擎最慢的速度列印 50 張標籤。
 - 列印引擎暫停時，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 152 公釐 (6 英吋) 的速度列印 50 張標籤。
 - 列印引擎暫停時，再次按下「**CANCEL (取消)**」，第四次變更自我檢測。每次按下「**PAUSE (暫停)**」時，就會以列印引擎最快的速度列印 15 張標籤。
3. 任何時候想要離開這個自我檢測時，請按住「**CANCEL (取消)**」。

列印和解讀感應器設定檔

輕觸「主選單」>「列印」>「列印品質」>「列印：感應器設定檔」以列印感應器設定檔影像 (其會延伸至多個實際標籤或貼紙)。使用感應器設定檔影像，針對以下情況進行移難排解：

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

將您的結果與本節顯示的範例做比較。若必須調整感應器的敏感度，請校準印表機 (請參閱 [校準色帶與耗材感應器 於第 26 頁](#))。

耗材感應器設定檔

感應器設定檔上標記 **MEDIA** (耗材) 的線 (1) 指示耗材感應器讀數。膠片 (2) 指示耗材感應器的臨界值設定。**OUT** (用盡) (3) 表示耗材輸出臨界值。向上或向下黑桿 (4) 表示標籤之間的分割 (膠片、凹口或黑色標記)，而黑桿間的線 (5) 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長度做比較，黑桿之間的時間應該與耗材上的間隔距離一樣。如果距離不同，就可能是列印引擎無法決定間隔的位置。

圖 4 耗材感應器設定檔 (間隙/凹口耗材)

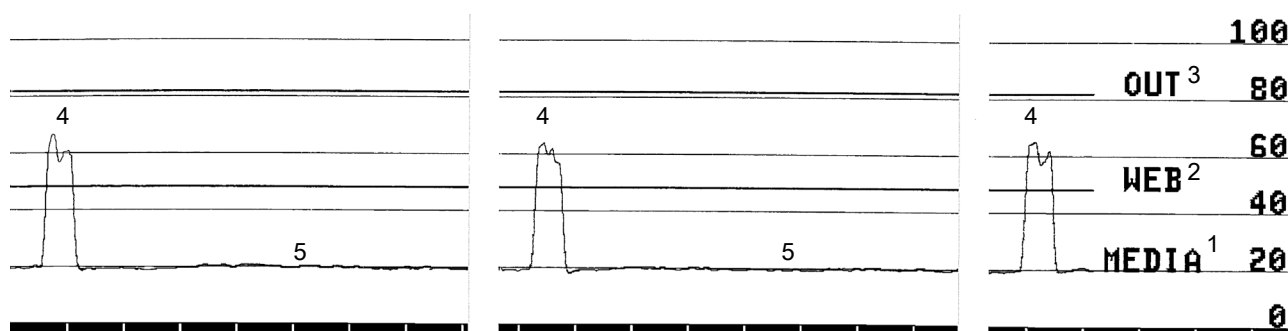
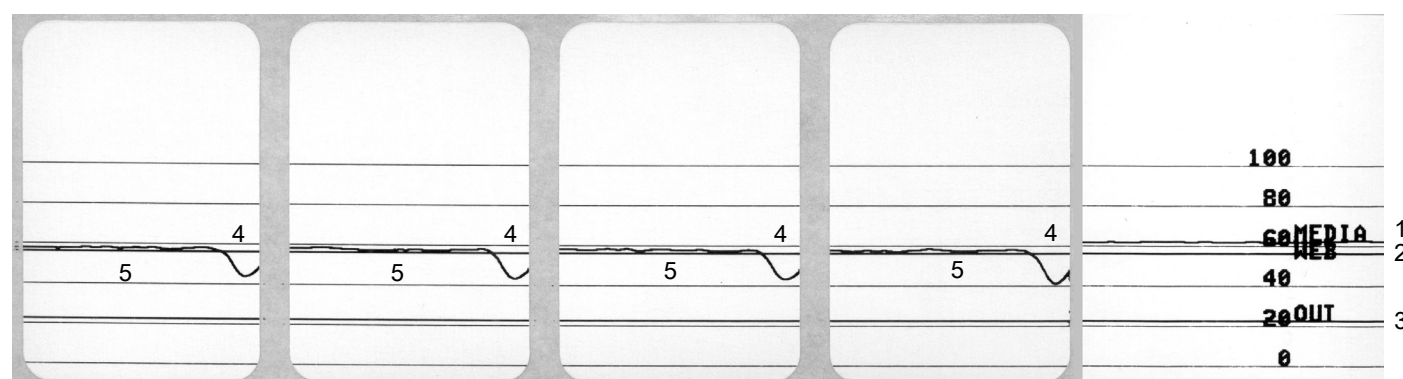
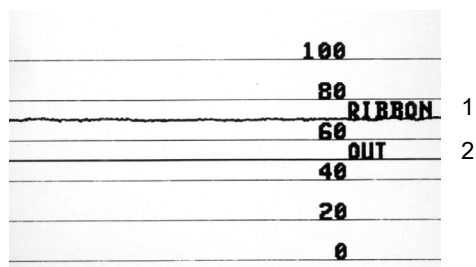


圖 5 耗材感應器設定檔 (黑色標記耗材)



色帶感應器設定檔

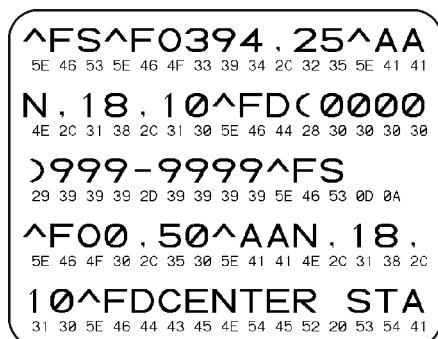
感應器設定檔上的 **RIBBON (色帶)** 標籤行 (1) 指示色帶感應器讀數。**OUT (用盡)** (2) 指示色帶感應器的臨界值設定。如果色帶讀取低於臨界值，則列印引擎無法知道已經裝入色帶。



使用通訊診斷模式

通訊診斷測試是檢查列印引擎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。列印引擎會列印出接收的所有字元，包括控制碼，例如 CR (換行字元)。圖 6 顯示此測試的典型測試標籤。

圖 6 樣本通訊診斷模式標籤



1. 將標籤寬度設為等於或小於測試所使用的實際耗材寬度。
輕觸「設定」>「耗材設定」來存取標籤寬度設定。
2. 輕觸「主選單」>「系統」>「程式語言」>「診斷模式」，然後將設定變更為「列印」。
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



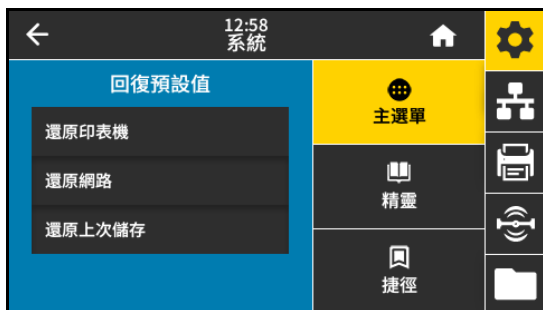
附註：此模式的其他選項包括「E: 磁碟機」(可用於將輸出儲存到列印引擎的硬碟) 和「USB 主機」(可用來將輸出儲存到與 USB 主機連接埠連接的裝置)。

3. 檢查輸出的錯誤碼。對於任何錯誤，請檢查您的通訊參數是否正確。
顯示在測試標籤上的錯誤如下：
 - FE 表示框架錯誤。
 - OE 表示超量錯誤。
 - PE 表示同位檢查錯誤。
 - NE 表示雜訊。
4. 若要結束此自我檢測並返回一般操作，請重新啟動印表機電源，或將「診斷模式」選項設定為「關閉」。

載入預設值或最後儲存的值

如果有任何項目未如期運作，將印表機回復為預設值或回復為最後儲存的值可能有幫助。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。

輕觸「主選單」>「系統」>「設定」>「回復預設值」來查看可用的選項。

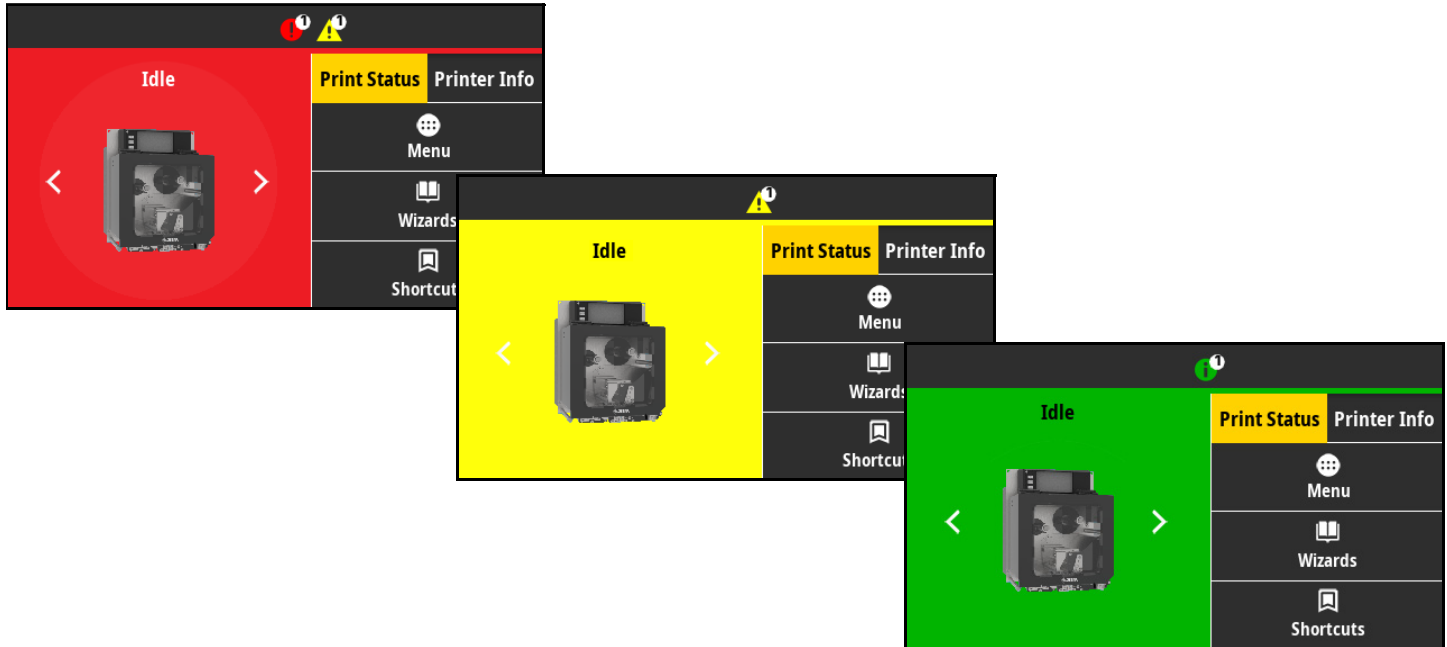


- 還原印表機—除了網路設定外，將所有印表機設定回復為原廠預設值。
- 網路—重新初始化印表機的有線或無線列印伺服器。若使用無線列印伺服器，此印表機將與您的無線網路重新產生關聯。
- 最後儲存的—載入最後永久儲存的設定。

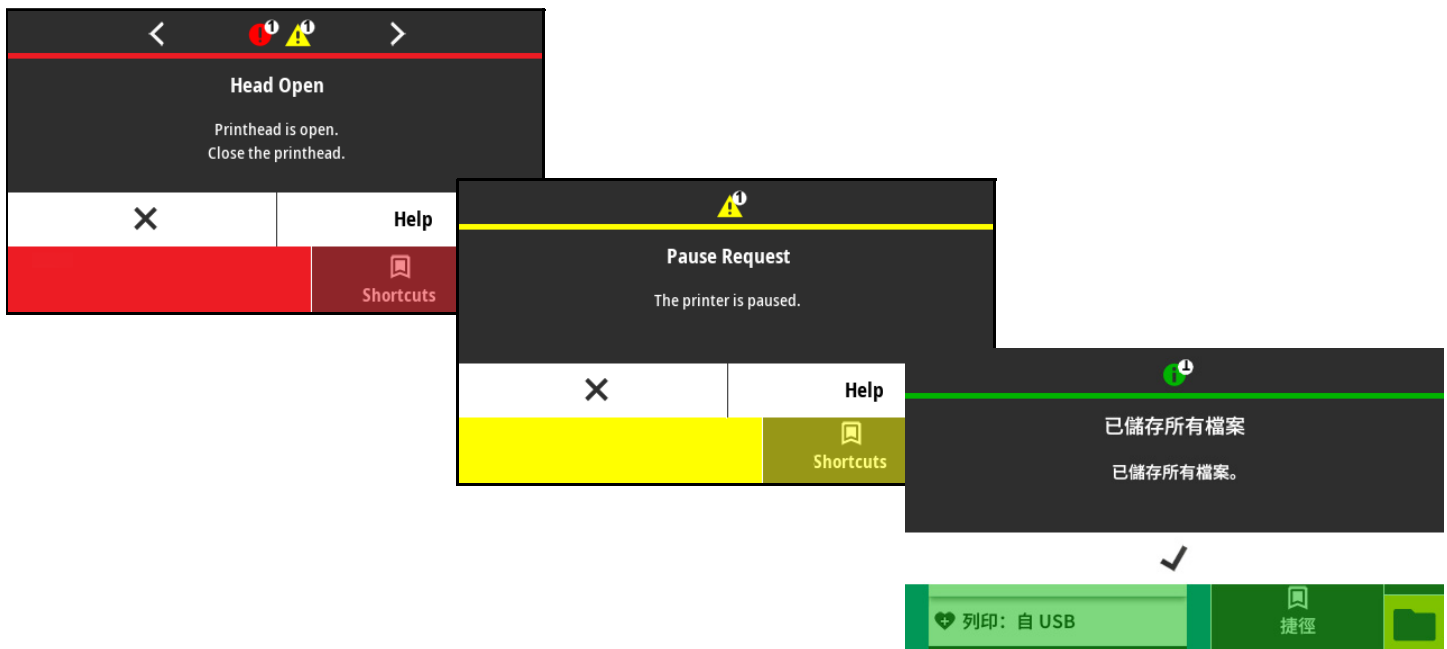
請參閱「系統」>「設定」>「回復預設值」於第 36 頁以取得回復這些值的其他方式。

警告和錯誤狀態

如果主畫面的背景顏色變更，您可能需要採取動作來將印表機回復至就緒狀態。紅色和黃色背景一般會終止列印，直到問題解決為止。具有綠色背景的資訊訊息一般不需使用者介入即會消失，並且可照常繼續列印。

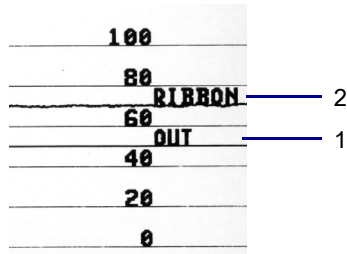


輕觸主畫面上方列中的圖示，可檢視錯誤、警告或資訊訊息。如需建議的動作，請參閱[警告和錯誤訊息](#)於第 89 頁。




警告和錯誤訊息

顯示器/指示燈	可能原因	建議的解決方法
印字頭開啟 印字頭已開啟。 關閉印字頭。	印字頭沒有完全關閉。	完全關閉印字頭。
	印字頭開啟感應器並未正確執行。	請電洽服務技術人員更換感應器。
耗材用盡 耗材用完。 請裝入其他耗材。	耗材未裝入，或裝入不正確。	正確裝入耗材。請參閱 色帶和耗材裝入 於第 17 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。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 安裝適當耗材類型，或重設印表機的目前耗材類型。 2. 校準印表機。請參閱 校準色帶與耗材感應器 於第 26 頁。
卡紙 耗材卡住。 檢查耗材。	耗材路徑中的耗材發生問題。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 檢查裝入不正確或卡在耗材路徑中元件的耗材。 2. 檢查耗材是否捲繞滾筒。小心地取下任何標籤。 3. 如有必要，清潔滾筒來去除黏著。請參閱 清潔印字頭與滾筒 於第 73 頁。

顯示器/指示燈	可能原因	建議的解決方法
<div>色帶用盡</div> <div>色帶用盡。 更換色帶。</div>	熱感應轉印模式： <ul style="list-style-type: none"> 色帶未裝入 色帶未正確裝入 色帶感應器未偵測到色帶 耗材會擋住色帶感應器 	1. 正確裝入色帶。請參閱 色帶和耗材裝入 於第 17 頁。 2. 校準印表機。請參閱 校準色帶與耗材感應器 於第 26 頁。
	在熱轉印模式中，即使色帶已正確裝入，印表機仍未偵測到色帶。	1. 請參閱「列印」>「感應器」>「列印：感應器設定檔」於第 57 頁以列印感應器設定檔影像 (其會延伸至多個實際標籤或貼紙)。色帶用盡臨界值 (1) 可能太高，高於標明偵測到色帶的線 (2)。  2. 校準印表機 (請參閱 校準色帶與耗材感應器 於第 26 頁) 或載入印表機預設 (請參閱「系統」>「設定」>「回復預設值」於第 36 頁)。
	如果您正使用熱感應耗材，因為熱轉印模式設定錯誤，印表機會一直等待色帶裝入。	將印表機設成熱感應模式。請參閱「列印」>「列印品質」>「列印類型」於第 50 頁。
<div>色帶裝入</div> <div>在熱感應模式下 偵測到色帶。 取出色帶。</div>	色帶已裝入，但印表機已設成熱感應模式。	色帶不需要熱感應模式。如果您正使用熱感應耗材，請移除色帶。此錯誤訊息不會影響列印。 如果此訊息持續，但印表機中無色帶，請校準印表機。請參閱 校準色帶與耗材感應器 於第 26 頁。 如果您正使用熱轉印耗材 (需要色帶)，請將印表機設定為熱轉印模式。請參閱「列印」>「列印品質」>「列印類型」於第 50 頁。

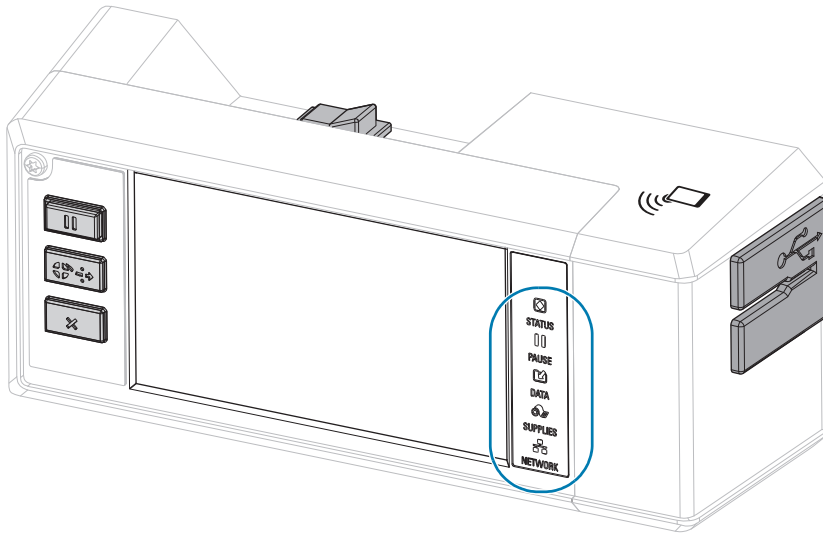
顯示器/指示燈	可能原因	建議的解決方法
印字頭識別失敗 印字頭不是 Zebra 認證的產品 更換印字頭	更換的非原廠 Zebra 印字頭。	安裝原廠 Zebra 印字頭。
印字頭元件耗盡 印字頭元件故障。 可能需要更換印字頭。	印字頭元件不再可運作。	如果故障元件的位置會影響列印，請更換印字頭。
更換印字頭 更換印字頭。	印字頭使用壽命將盡，因此應該更換。	更換印字頭。
印字頭需要維護 清潔印字頭。	必須清潔印字頭。	請按照 清潔印字頭與滾筒 於第 73 頁中的清潔說明進行。
印字頭溫度過高 印字頭過熱。 所有列印終止。	 注意—熱表面： 印字頭可能熱到足以造成嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。	
	印字頭的溫度過高。	讓印表機冷卻。當印字頭零件冷卻到可接受的操作溫度時，將自動繼續列印。如果此錯誤仍然存在，請考慮變更印表機的位置或使用較低列印速度。
印字頭溫度過低 印字頭過冷。 所有列印終止。 印字頭熱感應調節器故障 偵測到熱感應調節器故障。 更換印字頭。	 注意—熱表面： 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。請讓印字頭冷卻。	
	印字頭資料纜線沒有正確地連結。	確定印字頭已完全固定。如有必要，請電洽服務技術人員以檢查纜線。
	印字頭的熱感應調節器故障。	更換印字頭。

印表機顯示其中一則訊息或循環出現這些訊息。

顯示器/指示燈	可能原因	建議的解決方法
<p>印字頭溫度過低</p> <p>印字頭過冷。 所有列印終止。</p>	 <p>注意—熱表面：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。請讓印字頭冷卻。</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操作溫度時，繼續進行列印。如果錯誤仍然存在，則表示環境過冷，不適合列印。將印表機重置於較溫暖的區域。
	印字頭資料纜線沒有正確地連結。	確定印字頭已完全固定。如有必要，請電洽服務技術人員以檢查纜線。
	印字頭的熱感應調節器故障。	更換印字頭。
<p>儲存 XXX 時記憶體不足</p> <p>XXX 未儲存。 記憶體不足。</p>	記憶體不足，無法執行指定的功能。	利用調整標籤格式或印表機參數，釋出一些印表機記憶體。釋出記憶體的方法之一，是將列印寬度調整為標籤的實際寬度，而非將列印寬度設定為預設值。
		確定資料並未送到沒有安裝或無法使用的裝置上。
		如果問題仍然存在，請電洽服務技術人員。

指示燈

指示燈會傳達印表機的狀態。



	STATUS (狀態) 指示燈
	PAUSE (暫停) 指示燈
	DATA (資料) 指示燈
	SUPPLIES (耗材) 指示燈
	NETWORK (網路) 指示燈

表 2 印表機狀態如指示燈所示

STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)	<ul style="list-style-type: none"> STATUS (狀態) 指示燈亮著綠燈 (印表機開機時，其他指示燈亮著黃燈 2 秒) 印表機準備就緒。
STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)	<ul style="list-style-type: none"> PAUSE (暫停) 指示燈亮著黃燈 印表機暫停。
STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)	<ul style="list-style-type: none"> STATUS (狀態) 指示燈亮著紅燈 SUPPLIES (耗材) 指示燈亮著紅燈 色帶耗材用盡。印表機需要檢測，且在使用者未中斷列印的情況下無法繼續列印。
STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)	<ul style="list-style-type: none"> STATUS (狀態) 指示燈亮著紅燈 SUPPLIES (耗材) 指示燈閃耀紅燈 色帶耗材用盡。印表機需要檢測，且在使用者未中斷列印的情況下無法繼續列印。

表 2 印表機狀態如指示燈所示 (續)




















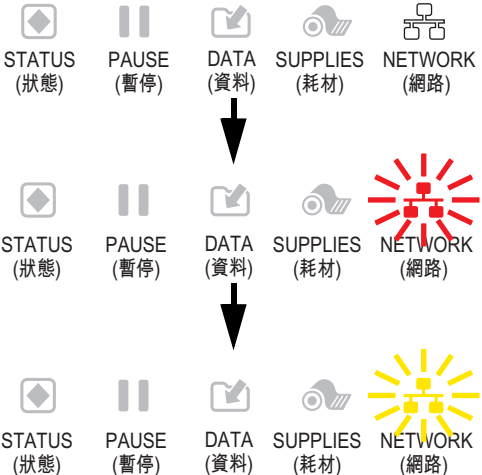



 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<ul style="list-style-type: none"> • STATUS (狀態) 指示燈亮著黃燈 • SUPPLIES (耗材) 指示燈閃爍黃燈 <p>印表機為「熱感應」模式且不需要色帶；但色帶卻已安裝在印表機上。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<ul style="list-style-type: none"> • STATUS (狀態) 指示燈亮著紅燈 • PAUSE (暫停) 指示燈亮著黃燈 <p>印字頭開啟。印表機需要檢測，且在使用者未中斷列印的情況下無法繼續列印。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<ul style="list-style-type: none"> • STATUS (狀態) 指示燈亮著黃燈 <p>印字頭的溫度過高。</p> <p> 注意—熱表面： 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<ul style="list-style-type: none"> • STATUS (狀態) 指示燈閃耀黃燈 <p>下列選項之一：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 印字頭的溫度過低。 • 電源供應器的溫度過高。 • 主要邏輯板 (MLB) 過熱。
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<ul style="list-style-type: none"> • STATUS (狀態) 指示燈亮著紅燈 • PAUSE (暫停) 指示燈亮著紅燈 • DATA (資料) 指示燈亮著紅燈 <p>您更換了非原廠 Zebra™ 印字頭。請安裝原廠 Zebra™ 印字頭以繼續列印。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<ul style="list-style-type: none"> • STATUS (狀態) 指示燈閃耀紅燈 <p>印表機無法讀取印字頭的 dpi 設定。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<ul style="list-style-type: none"> • NETWORK (網路) 指示燈熄滅 <p>無法使用乙太網路連結。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<ul style="list-style-type: none"> • NETWORK (網路) 指示燈亮著綠燈 <p>已找到 100 Base-T 連結。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<ul style="list-style-type: none"> • NETWORK (網路) 指示燈亮著黃燈 <p>已找到 10 Base-T 連結。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<ul style="list-style-type: none"> • NETWORK (網路) 指示燈亮著紅燈 <p>存在乙太網路錯誤狀況。印表機無法連線至您的網路。</p>

表 2 印表機狀態如指示燈所示 (續)

 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • NETWORK (網路) 指示燈熄滅 開機時找到網路。印表機正在嘗試關聯至網路。指示燈於印表機關聯至網路時會閃耀紅燈。指示燈之後會於印表機正在驗證網路時閃耀黃燈。
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • NETWORK (網路) 指示燈亮著綠燈 網路已與您的網路相關聯且已驗證，WLAN 訊號強。
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • NETWORK (網路) 指示燈閃耀綠燈 網路已與您的網路相關聯且已驗證，但 WLAN 訊號弱。
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • NETWORK (網路) 指示燈亮著紅燈 存在 WLAN 錯誤狀況。印表機無法連線至您的網路。

疑難排解

列印或列印品質問題

無法掃描條碼	可能原因	建議的解決方法
無法掃描標籤上所列印的條碼。	由於印表機的明暗度等級設定不正確，使得條碼不符規格。	<ol style="list-style-type: none"> 執行執行列印精靈並列印測試標籤於第 27 頁中的步驟。 如有必要，請手動調整明暗度或列印速度設定。 <ul style="list-style-type: none"> 將列印濃度設定為足以提供良好列印品質的最低設定值。如果將濃度設得太高，標籤影像可能無法清楚列印、條碼可能無法正確掃描、色帶可能腐蝕且印字頭可能提早磨損。 速度較慢的列印通常會有較好的列印品質。 如果問題未解決，請檢查印字頭壓力和插栓定位。請參閱插栓定位和印字頭壓力調整於第 66 頁。
	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。
列印品質不佳	可能原因	建議的解決方法
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。如需詳細資訊，請參閱 zebra.com/supplies 。
厚標籤的效果不佳	列印行並未位於耗材的最佳位置。	如需如何調整厚標籤列印行的指示，請參閱《維修指南》。
空白標籤上有雜亂灰線	皺折的色帶。	請參閱 色帶問題 於第 100 頁中的色帶皺折原因和解決方案。
數張標籤上有長條形的漏印部分	列印元件受損。	更換印字頭。
	皺折的色帶。	請參閱 色帶問題 於第 100 頁中的色帶皺折原因和解決方案。

列印持續太淡或太暗	可能原因	建議的解決方法
整張標籤的列印太淡或太暗	耗材或色帶的設計目的不適用於高速作業。	請將耗材替換成建議使用的耗材，以達到高速作業。如需詳細資訊，請參閱 zebra.com/supplies 。
	印表機的濃度等級設定不正確。	<p>如需最佳的列印品質，請針對您的應用方式盡可能將濃度調至最低設定值。</p> <ol style="list-style-type: none"> 執行執行列印精靈並列印測試標籤於第 27 頁中的步驟。 如有必要，請手動調整明暗度或列印速度設定。 <ul style="list-style-type: none"> 將列印濃度設定為足以提供良好列印品質的最低設定值。如果將濃度設得太高，標籤影像可能無法清楚列印、條碼可能無法正確掃描、色帶可能腐蝕且印字頭可能提早磨損。 速度較慢的列印通常會有較好的列印品質。 <p>存取明暗度和列印速度設定，方法是從主畫面輕觸「主選單」>「列印」>「列印品質」。</p>
	您正在使用對應用方式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。 如有需要，請向授權的 Zebra 經銷商或零售商尋求協助，以取得更多資訊和建議。
	印字頭壓力不正確。	請設定獲得良好列印品質所需的最小印字頭壓力。請參閱 插栓定位和印字頭壓力調整 於第 66 頁。
標籤某一面的列印明暗度過淺或過深	印字頭壓力不平均。	調整獲得良好列印品質所需的印字頭壓力。請參閱 插栓定位和印字頭壓力調整 於第 66 頁。

一般列印品質問題	可能原因	建議的解決方法
一般列印品質問題	印表機的列印速度或明暗度等級設定不正確。請注意，印表機設定可能會受到使用的驅動程式或軟體的影響。	<p>如需最佳的列印品質，請針對您的應用方式盡可能將列印速度和明暗度調至最低設定值。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 執行執行列印精靈並列印測試標籤於第 27 頁中的步驟。 2. 如有必要，請手動調整明暗度或列印速度設定。 <ul style="list-style-type: none"> • 將列印濃度設定為足以提供良好列印品質的最低設定值。如果將濃度設得太高，標籤影像可能無法清楚列印、條碼可能無法正確掃描、色帶可能腐蝕且印字頭可能提早磨損。 • 速度較慢的列印通常會有較好的列印品質。 <p>存取明暗度和列印速度設定，方法是從主畫面輕觸「主選單」>「列印」>「列印品質」。</p>
	您正在使用對應用方式不正確的標籤和色帶組合。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 改用不同類型的耗材或色帶，試著找出相容的組合。 2. 如有需要，請向授權的 Zebra 經銷商或零售商尋求協助，以取得更多資訊和建議。
	印字頭髒了。	清潔印字頭與滾筒。請參閱 清潔印字頭與滾筒 於第 73 頁。
	不正確或不平均的印字頭壓力。	請設定獲得良好列印品質所需的最小印字頭壓力。請參閱 插栓定位和印字頭壓力調整 於第 66 頁。
	標籤格式縮放了無法縮放的字型。	請檢查標籤格式是否存在字型問題。
校正遺失	可能原因	建議的解決方法
遺失標籤上的列印校正。	滾筒有髒汙。	清潔印字頭與滾筒。請參閱 清潔印字頭與滾筒 於第 73 頁。
	耗材導桿定位不正確。	請確定耗材導桿已正確定位。請參閱 色帶和耗材裝入 於第 17 頁。
上端校正中發生垂直偏移過高。	耗材類型設定不正確。	為印表機設定正確的耗材類型 (間隙/凹洞、連續型或標記)。
	耗材放置不正確。	正確裝入耗材。請參閱 色帶和耗材裝入 於第 17 頁。
校正錯誤/漏印標籤	印表機未校準。	校準印表機。請參閱 校準色帶與耗材感應器 於第 26 頁。
	不適當的標籤格式。	請檢查您的標籤格式，如有需要請更正格式。
有一到三張標籤校正錯誤和列印錯誤	滾筒有髒汙。	清潔印字頭與滾筒。請參閱 清潔印字頭與滾筒 於第 73 頁。
	耗材不符規格。	請使用符合規格的耗材。請參閱 耗材規格 於第 128 頁。

上端位置發生垂直偏移	印表機脫離校準位置。	校準印表機。請參閱 校準色帶與耗材感應器 於第 26 頁。
	滾筒有髒汙。	清潔印字頭與滾筒。請參閱 清潔印字頭與滾筒 於第 73 頁。
放置標籤影像時水平移動。	先前撕除標籤的方式不正確。	撕除標籤時下拉並往左，使得撕除桿能協助撕除標籤背膠。上拉或下拉並往右，可以將耗材往側邊移動。
垂直影像或標籤偏移	印表機正在使用非連續型標籤，但卻配置成連續模式。	針對印表機設定正確的耗材類型 (間隙/凹口、連續型或標記)，如有需要，請校準印表機 (請參閱 校準色帶與耗材感應器 於第 26 頁)。
	耗材感應器校準不正確。	校準印表機。請參閱 校準色帶與耗材感應器 於第 26 頁。
	滾筒有髒汙。	清潔印字頭與滾筒。請參閱 清潔印字頭與滾筒 於第 73 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。請參閱 插栓定位和印字頭壓力調整 於第 66 頁。
	耗材或色帶裝入不正確。	請確定耗材與色帶均已正確裝入。請參閱 色帶和耗材裝入 於第 17 頁。
	不相容的耗材。	您應使用符合印表機規格的耗材。請確定內部標籤間隙或凹口為 2 到 4 公釐 (0.08 到 0.16 英吋) 並且間隔一致。(請參閱 耗材規格 於第 128 頁)。

色帶問題



如需一些常用程序影片，請移至 zebra.com/ze511-info。

破損的色帶	可能原因	建議的解決方法
破損或融化的色帶	濃度設定過高。	<ol style="list-style-type: none"> 執行執行列印精靈並列印測試標籤 於第 27 頁中的步驟。 如有必要，請手動調整明暗度或列印速度設定。 <ul style="list-style-type: none"> 將列印濃度設定為足以提供良好列印品質的最低設定值。如果將濃度設得太高，標籤影像可能無法清楚列印、條碼可能無法正確掃描、色帶可能腐蝕且印字頭可能提早磨損。 速度較慢的列印通常會有較好的列印品質。 徹底清潔印字頭。請參閱清潔印字頭與滾筒 於第 73 頁。
	色帶的塗佈面與印表機設定要使用的塗佈面相反。	用塗佈面正確的色帶取代原本的色帶，或變更設定。請參閱「 列印 」>「 列印品質 」>「 色帶墨水面 」於第 50 頁。
	色帶張力太高。	請將色帶張力設定為較低的值。請參閱「 列印 」>「 列印品質 」>「 色帶張力 」於第 51 頁。

皺折的色帶	可能原因	建議的解決方法
色帶在接觸到印字頭時產生皺折	未正確裝入色帶。	正確裝入色帶。請參閱 色帶和耗材裝入 於第 17 頁。
	不正確的燒印溫度。	<ol style="list-style-type: none"> 執行執行列印精靈並列印測試標籤 於第 27 頁中的步驟。 如有必要，請手動調整明暗度或列印速度設定。 <ul style="list-style-type: none"> 將列印濃度設定為足以提供良好列印品質的最低設定值。如果將濃度設得太高，標籤影像可能無法清楚列印、條碼可能無法正確掃描、色帶可能腐蝕且印字頭可能提早磨損。 速度較慢的列印通常會有較好的列印品質。 <p>存取明暗度和列印速度設定，方法是從主畫面輕觸「主選單」>「列印」>「列印品質」。</p>
	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 插栓定位和印字頭壓力調整 於第 66 頁。
	耗材未正確送入，左右「游移」。	請調整耗材導板，確保耗材固定不動，或是電洽服務技術人員。
	印字頭和滾筒可能未正確安裝。	請電洽服務技術人員。
色帶偵測問題	可能原因	建議的解決方法
印表機無法偵測色帶已用完。	印表機在校準時可能沒有色帶或色帶的安裝方式不正確。	<ol style="list-style-type: none"> 確定色帶的安裝方式正確，讓色帶感測器能偵測到色帶。在印字頭下方，色帶應退後到底至靠近印表機的防火牆處。請參閱色帶和耗材裝入 於第 17 頁。 校準印表機。請參閱校準色帶與耗材感應器 於第 26 頁。
在熱轉印模式中，即使色帶已正確裝入仍未偵測到色帶。		
在色帶已正確裝入的情況下，印表機還是指示色帶已用盡。	印表機沒有為正在使用中的標籤和色帶校準。	校準印表機。請參閱 校準色帶與耗材感應器 於第 26 頁。

RFID 問題

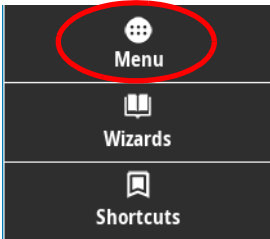
印表機停止於 RFID Inlay		
問題	可能原因	建議的解決方法
印表機停在 RFID Inlay。	印表機校準標籤長度只到 RFID Inlay，而不是到內部標籤間隙。	<ol style="list-style-type: none"> 對「開機」和「印字頭關閉」動作選取「送紙」。請參閱「系統」>「設定」>「開機動作」於第 34 頁和「系統」>「設定」>「印字頭關閉動作」於第 35 頁。 手動校準印表機 (請參閱 校準色帶與耗材感應器 於第 26 頁)。
標籤無效		
問題	可能原因	建議的解決方法
印表機讓每張標籤失效。	沒有為使用的耗材印表機校準。	手動校準印表機 (請參閱 校準色帶與耗材感應器 於第 26 頁)。
	您所使用的 RFID 標籤包含了印表機所不支援的標籤類型。	這些印表機僅支援 Gen 2 RFID 標籤。如需詳細資訊，請參閱《RFID 程式指南 3》或電洽授權的 Zebra RFID 經銷商。
	印表機無法與 RFID 讀取機通訊。	<ol style="list-style-type: none"> 關閉 (O) 印表機。 等待 10 秒鐘。 開啟 (I) 印表機。 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。
	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。 確定耗材外蓋在 RFID 程式期間一直關閉。
	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 RFID 程式位置，或標籤設計軟體中的程式位置設定。如果位置不正確，請變更設定。 要將 RFID 程式位置回復為預設值。 如需詳細資訊，請參閱《RFID 程式指南 3》。如需詢答機配置詳細資料，請造訪 zebra.com/transponders 。
	您正在傳送不正確的 RFID ZPL 或 SGD 指令。	請檢查您的標籤格式。如需詳細資訊，請參閱《RFID 程式指南 3》。

標籤無效 (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 zebra.com/transponders 。 如需詳細資訊，請參閱《RFID 程式指南 3》或電洽授權的 Zebra RFID 經銷商。
	讀取與寫入功率等級不正確。	請變更 RFID 讀取與寫入功率等級。如需說明，請參閱《RFID 程式指南 3》。
	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。 確定耗材外蓋在 RFID 程式期間一直關閉。
	印表機使用過期的韌體。	如需更新的韌體，請至 zebra.com/firmware 。
其他 RFID 問題		
問題	可能原因	建議的解決方法
RFID 參數未顯示，而且 RFID 資訊未顯示在印表機配置標籤上。 印表機沒有讓未正確程式化的 RFID 標籤失效。	印表機的電源關閉 (O) 後又太快開始 (I)，導致 RFID 讀取機無法正確初始化。	關閉印表機電源後，請在重新開啟電源之前等待至少 10 秒鐘。 <ol style="list-style-type: none"> 關閉 (O) 印表機。 等待 10 秒鐘。 開啟 (I) 印表機。 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。
	在印表機上載入不正確的印表機或讀取機韌體版本。	<ol style="list-style-type: none"> 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《RFID 程式指南 3》。 視需要下載正確的印表機或讀取機韌體。 如果問題仍然存在，請聯絡技術支援。
	印表機無法與 RFID 子系統通訊。	<ol style="list-style-type: none"> 關閉 (O) 印表機。 等待 10 秒鐘。 開啟 (I) 印表機。 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。
DATA (資料) 燈在您嘗試下載印表機或讀取機韌體後一直閃耀。	下載不成功。為了取得最佳結果，請在下載任何韌體之前重新啟動印表機的電源。	<ol style="list-style-type: none"> 關閉 (O) 印表機。 等待 10 秒鐘。 開啟 (I) 印表機。 嘗試重新下載韌體。 如果問題仍然存在，請聯絡技術支援。

通訊問題

無法辨識標籤格式	可能原因	建議的解決方法
已將標籤傳送給印表機，但無法識別該格式。DATA (資料) 燈號並未閃耀。	通訊參數不正確。	檢查印表機您連線適用的驅動程式或軟體通訊設定值 (如果適用的話)。您可能會想要依照 將印表機連接到裝置 於第 147 頁中的指示重新安裝印表機驅動程式。
已將標籤傳送給印表機，但無法識別該格式。DATA (資料) 燈在閃耀，但是沒有列印動作產生。	印表機中的字首和分隔字元集不符合標籤格式中的字首和定界字元集。	變更字首和分隔字元設定。如需詳細資訊，請參閱位於 zebra.com/manuals 的《Zebra 程式指南》以了解 ZPL、ZBI、Set-Get-Do、Mirror 和 WML。
	已將不正確的資料傳送給印表機。	檢查電腦上的通訊設定值。請確定它們符合印表機設定值。
		如果問題持續發生，請檢查標籤格式。
標籤列印開始不正常	可能原因	建議的解決方法
已將標籤格式傳送給印表機。列印許多標籤，且標籤上的影像印表機漏印、誤置、遺失或扭曲。	序列通訊設定值不正確。	請確認符合流程控制設定值。
		檢查通訊電纜的長度。請參閱 通訊介面規格 於第 122 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)。

雜項問題

顯示器問題	可能原因	建議的解決方法
控制面板顯示器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. 在「首頁」畫面上，輕觸「主選單」。  <ol style="list-style-type: none"> 2. 輕觸畫面上方的選項。 3. 在此功能表選項下的語言選項上捲動。此參數的選項以實際語言顯示，讓您輕鬆找到能夠正確讀取的語言。 4. 輕觸您要顯示的語言以選取它。 5. 輕觸「首頁」圖示來返回主畫面。
顯示器遺失字元或部分的字元	可能需要更換顯示器。	請電洽服務技術人員。
無法識別 USB 裝置	可能原因	建議的解決方法
印表機無法識別 USB 裝置，或讀取已插入 USB 主機連接埠 USB 裝置上的檔案。	印表機目前僅支援大小最多 1 TB 的 USB 磁碟機。	請使用大小為 1 TB 或小於此容量的 USB。
	USB 裝置可能需要專屬外部電源。	若您的 USB 裝置需要外部電源，請確定已將其插入運作正常的電源供應器。
無法如預期設定印表機參數	可能原因	建議的解決方法
參數設定的變更無法生效。	韌體設定或指令讓您無法變更參數。	請檢查用於將格式傳送至印表機的標籤格式或軟體設定。
或 某些參數已意外變更。	標籤格式中的指令已將參數變更回先前的設定。	如需詳細資訊，請視需要參閱位於 zebra.com/manuals 的《Zebra 程式指南》以了解 ZPL、ZBI、Set-Get-Do、Mirror 和 WML，或電洽服務技術人員。

IP 位址變更	可能原因	建議的解決方法
已關閉印表機一段時間後，我的印表機會將新 IP 位址重新指定給列印伺服器。	網路設定導致該網路重新指定新 IP 位址。	<p>如果印表機變更 IP 位址會為您帶來問題，請遵循下列步驟以為其指定靜態 IP 位址：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 了解需要指定給列印伺服器 (有線、無線或兩者) IP 位址、子網路遮罩和閘道的值。 2. 將適當的 IP 通訊協定值變更為「PERMANENT (永久)」。 3. 將適當的列印伺服器 IP 位址、子網路遮罩和閘道值變更為要保留的值。 4. 重設網路，方法是輕觸「主選單」>「連線」>「網路」>「重設網路」，然後輕觸勾號以儲存變更。
無法透過有線或無線連線連接	可能原因	建議的解決方法
我在我的印表機上手動輸入無線 IP 位址、子網路和閘道，但它無法連接至我的有線或無線網路。	值變更後，必須重設印表機的網路。	重設網路，方法是輕觸「主選單」>「連線」>「網路」>「重設網路」，然後輕觸勾號以儲存變更。
	尚未指定 ESSID 值。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 若為無線連線，請指定符合您的無線路由器所使用值的 ESSID 值，方法是使用下列 Set/Get/Do 指令： ! U1 setvar "wlan.essid" "value" 其中的 "value" 為路由器的 ESSID (有時稱為網路 SSID)。您可以查看路由器背面上的貼紙，其中記載了路由器的預設資訊。如果該資訊已與預設值不同，請洽詢您的網路管理員來取得要使用的 ESSID 值。 2. 若印表機仍未連線，請重設網路，方法是輕觸「主選單」>「連線」>「網路」>「重設網路」，然後輕觸勾號以儲存變更，並重新啟動印表機電源。
	未正確指定 ESSID 或其他值。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 列印網路配置標籤，並確認您的值均正確。 2. 視需要進行更正。 3. 重設網路，方法是輕觸「主選單」>「連線」>「網路」>「重設網路」，然後輕觸勾號以儲存變更。

校準問題	可能原因	建議的解決方法
自動校準失敗。	耗材或色帶裝入不正確。	請確定耗材與色帶均已正確裝入。請參閱 色帶和耗材裝入 於第 17 頁 。
	感應器偵測不到耗材或色帶。	手動校準印表機。請參閱 校準色帶與耗材感應器 於第 26 頁 。
	感應器髒了或放置不正確。	請確定感應器已清潔且正確定位。
	耗材類型設定不正確。	為印表機設定正確的耗材類型 (間隙/凹洞、連續型或標記)。
將非連續型標籤視為連續型標籤。	印表機沒有為使用的耗材校準。	校準印表機。請參閱 校準色帶與耗材感應器 於第 26 頁 。
	印表機配置為使用連續型耗材。	為印表機設定正確的耗材類型 (間隙/凹洞、連續型或標記)。
印表機鎖定	可能原因	建議的解決方法
所有指示燈都亮起，但顯示器沒有任何影像，且印表機已鎖定。	內部電子或韌體失效。	重新開啟印表機電源。如果這無法解決問題，請電洽服務技術人員。
印表機在開機時鎖定。	主要邏輯板損毀。	

維修印表機

如果您在使用印表機時發生問題，請聯絡機構技術或系統支援。如果印表機發生問題，其將透過下列網址聯絡 Zebra 全球客戶支援中心：zebra.com/support。

聯絡 Zebra 全球客戶支援時，請提供下列資訊：

- 印表機序號
- 型號或產品名稱
- 韌體版本編號

Zebra 會在服務合約中所述的時間限制內，透過電子郵件、電話或傳真回應要求。如果 Zebra 全球客戶支援無法解決您的問題，可能會需要退回設備以進行維修，我們將為您提供具體指示。

如果您透過 Zebra 業務合作夥伴購買產品，請聯絡該業務合作夥伴以取得支援。

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。

如果未使用認可的送貨箱，Zebra 對於運送過程中發生的損壞恕不負任何責任。不正確地運送印表機可能會讓保固失效。

使用 USB 主機連接埠與 Print Touch/NFC

本節會指導您如何使用 USB 主機連接埠，以及如何搭配已啟用 NFC 的裝置 (例如手機或平板電腦) 來使用印表機的 Print Touch 功能。此資訊會在進階使用者的 SGD 命令練習中出現。



附註：本 PDF 附有完成練習所需的練習檔案。請先從 PDF 下載這些檔案，並將其複製到您的電腦或裝置，然後才開始練習。

USB 主機連接埠

USB 主機連接埠可讓您將 USB 裝置 (例如鍵盤、掃描器或 USB 快閃磁碟機) 連接到印表機。您的印表機控制面板右邊配備了兩個 USB 主機連接埠。

檔案命名

要用於 USB 主機連接埠的檔案名稱只能使用一組有限的 ASCII 字元。

- 使用：ASCII 英數字元 (A、a、B、b、C、...0、1、...)、據點和破折號。
- 不要使用：底線、重音字元、斯拉夫文字元或亞洲 (CJK) 字元。

Print Touch/近距離無線通訊 (NFC)



Zebra Print Touch 功能可讓您在已啟用 NFC 的裝置 (例如手機或平板電腦) 觸碰印表機的 NFC 徽標，將裝置與印表機配對。此功能可讓您使用您的裝置提供提示您輸入的資訊，然後使用該資訊列印標籤。



重要：某些裝置必須更改設定後，才支援與印表機進行 NFC 通訊。如果碰到困難，請向您的服務提供商或裝置製造商尋求協助，以取得詳細資訊。

適用於進階使用者的相關 SGD 指令

如需這些指令的詳細資訊，請參閱位於 zebra.com/manuals 的《Zebra 程式指南》。

- 啟用/停用鏡像：
! U1 setvar "usb.mirror.enable" "value"
值："on" 或 "off"
- 啟用/停用自動當 USB 快閃磁碟機插入 USB 主機連接埠時進行的自動鏡像：
! U1 setvar "usb.mirror.auto" "value"
值："on" 或 "off"
- 指定鏡像作業失敗時將重複的次數：
! U1 setvar "usb.mirror.error_retry" "value"
值：0 至 65535
- 變更 USB 裝置上擷取鏡像檔案的位置路徑：
! U1 setvar "usb.mirror.appl_path" "new_path"
預設："zebra/appl"
- 變更印表機上擷取鏡像檔案的位置路徑：
! U1 setvar "usb.mirror.path" "path"
預設："zebra"
- 啟用/停用使用 USB 連接埠的功能：
! U1 setvar "usb.host.lock_out" "value"
值："on" 或 "off"

練習的必要項目

若要執行本文中的練習，必須有：

- 您的裝置適用的免費 Zebra Printer Setup Utility 應用程式
 - Android 裝置：play.google.com/store/apps/details?id=com.zebra.printersetup
 - Apple 裝置：apps.apple.com/us/app/zebra-printer-setup-utility/id1454308745
- USB 快閃磁碟機 (有時稱做「大姆哥」或「隨身碟」)，最多 1 TB。印表機無法辨識大於 1 TB 的磁碟機。
- USB 鍵盤
- 最新的印表機韌體 (選用)
從 zebra.com/firmware 下載最新版的韌體檔案。
- 此處所列的練習檔案
本節會盡可能地顯示這些檔案的內容。不包括含有已編碼內容，而這些內容無法當做文字或影像檢視的檔案內容。



附註：本 PDF 附有完成練習所需的練習檔案。請先從 PDF 下載這些檔案，並將其複製到您的電腦或裝置，然後才開始練習。

- 檔案 1：SAMPLELABEL.TXT

此簡單的標籤格式會在鏡像練習結束時列印 Zebra 徽標與一行文字。

```
^XA
^FO100,75^XGE:zebra.bmp^FS
^FO100,475^A0N,50,50^FDMirror from USB Completed^FS
^XZ
```

- 檔案 2：LOGO.ZPL
- 檔案 3：ZEBRA.BMP



- 檔案 4：VLS_BONKGRF.ZPL
- 檔案 5：VLS_EIFFEL.ZPL

- 檔案 6 : USBSTORED.FILE.ZPL

此標籤格式會列印影像與文字。此檔案會複製到 USB 記憶體裝置的根層級，以讓此檔案可供列印。

```
CT~~CD,~CC^~CT~
^XA~TA012~JSN^LT0^LH0,0^JMA^PR4,4~SD15^LRN^CI0^XZ
~DG000.GRF,07680,024,,[image data]
^XA
^LS0
^SL0
^BY3,3,91^FT35,250^BCN,,Y,N^FC%,{,#{^FD%d/%m/%Y^FS
^FT608,325^XG000.GRF,1,1^FS
^FT26,75^A0N,28,28^FH^FDThis label was printed from a format stored^FS
^FT26,125^A0N,28,28^FH^FDOn a USB Flash Memory drive.^FS
^BY3,3,90^FT33,425^BCN,,Y,N
^FD>:Zebra Technologies^FS
^PQ1,0,1,Y^XZ
^XA^ID000.GRF^FS^XZ
```

- 檔案 7 : KEYBOARDINPUT.ZPL

此標籤格式用於 USB 鍵盤輸入練習，能夠

- 根據即時時鐘 (RTC) 建立目前日期的條碼
- 列印 Zebra 徽標圖
- 列印固定文字
- ^FN 會提示您輸入您的名稱，印表機便會列印您輸入的名稱

```
^XA
^CI28
^BY2,3,91^FT38,184^BCN,,Y,N^FC%,{,#{^FD%d/%m/%Y^FS
^FO385,75^XGE:zebra.bmp^FS
^FT40,70^A0N,28,28^FH^FDThis label was printed using a keyboard input.^FS
^FT35,260^A0N,28,28^FH^FDThis label was printed by:^FS
^FT33,319^A0N,28,28^FN1"Enter Name"^FS
^XZ
```

- 檔案 8 : SMARTDEVINPUT.ZPL

這是與上個標籤相同的標籤格式，只有在文字列印方面不同。此格式用於裝置輸入練習。

```
^XA
^CI28
^BY2,3,91^FT38,184^BCN,,Y,N^FC%,{,#{^FD%d/%m/%Y^FS
^FO385,75^XGE:zebra.bmp^FS
^FT40,70^A0N,28,28^FH^FDThis label was printed using a smart device input.^FS
^FT35,260^A0N,28,28^FH^FDThis label was printed by:^FS
^FT33,319^A0N,28,28^FN1"Enter Name"^FS
^XZ
```

練習



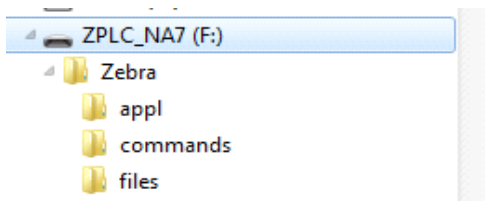
附註：本 PDF 附有完成練習所需的練習檔案。請先從 PDF 下載這些檔案，並將其複製到您的電腦或裝置，然後才開始練習。

- 練習 1：將檔案複製到 USB 快閃磁碟機並執行 USB 鏡像
- 練習 2：從 USB 快閃磁碟機列印標籤格式 於第 114 頁
- 練習 3：複製至/自 USB 快閃磁碟機 於第 115 頁
- 練習 4：使用 USB 鍵盤輸入儲存檔案的資料並列印標籤 於第 116 頁
- 練習 5：使用手機或平板電腦輸入儲存檔案的資料並列印標籤 於第 117 頁

練習 1：將檔案複製到 USB 快閃磁碟機並執行 USB 鏡像

1. 在您的 USB 快閃磁碟機上執行下列動作：

a. 建立下列資料夾/子資料夾：



b. 在 Zebra/appl 資料夾中放置您印表機最新韌體的複本。(這是選用步驟。)

c. 在 Zebra/commands 資料夾中放置下列檔案：

附註：本 PDF 附有完成練習所需的練習檔案。請先從 PDF 下載這些檔案，並將其複製到您的電腦或裝置，然後才開始練習。

檔案 2：LOGO.ZPL

d. 在 Zebra/files 資料夾中放置下列檔案：

檔案 3：ZEBRA.BMP

2. 將 USB 快閃磁碟機插入印表機正面的 USB 主機連接埠。

3. 觀察控制面板，並等待下列情況發生：

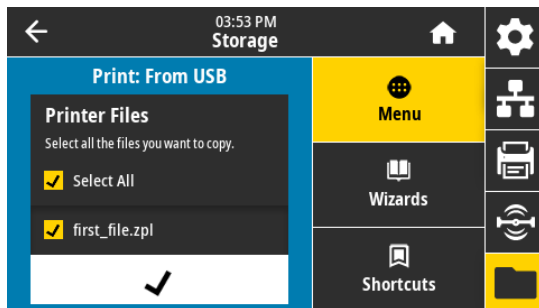
- a. 如果 USB 快閃磁碟機上所含的韌體與印表機上的韌體不同，則會將韌體下載至印表機。接著印表機會重新啟動，並列印印表機配置標籤。(如果 USB 快閃磁碟機上沒有韌體，或韌體版本相同，印表機會略過此動作)。
- b. 印表機會下載 /files 資料夾中的檔案，並在螢幕上簡要顯示正在下載的檔案。
- c. 印表機會執行 /commands 資料夾中的任何檔案。
- d. 印表機重新啟動，然後顯示訊息：
MIRROR PROCESSING FINISHED (鏡像處理完成)。

4. 將 USB 快閃磁碟機從印表機中拔出。

練習 2：從 USB 快閃磁碟機列印標籤格式

「從 USB 列印」選項可讓您從 USB 大量儲存裝置 (例如 USB 快閃磁碟機) 列印檔案。從 USB 大量儲存裝置只能列印可列印的檔案 (.ZPL 與 .XML)，且檔案必須位在根層級，而非在目錄中。

1. 將下列檔案複製到您的 USB 快閃磁碟機的根目錄。不要將這些檔案放入子資料夾中。
 - 檔案 4：VLS_BONKGRF.ZPL
 - 檔案 5：VLS_EIFFEL.ZPL
 - 檔案 6：USBSTOREDFILE.ZPL
2. 將 USB 快閃磁碟機插入印表機正面的 USB 主機連接埠。
3. 輕觸「主選單」>「儲存」>「USB」>「列印：自 USB」。



印表機會載入任何執行檔並加以處理。系統會列出所有可用的檔案。「全選」可用於列印 USB 快閃磁碟機上所有的檔案。

4. 選取檔案 6：USBSTOREDFILE.ZPL。
5. 輕觸勾號來複製檔案。
隨即列印標籤。

練習 3：複製至/自 USB 快閃磁碟機

「複製 USB 檔案」選項可讓您將 USB 大量儲存裝置 (例如 USB 快閃磁碟機) 中的檔案複製到印表機的快閃記憶體 E: 磁碟機。

1. 將下列檔案複製到您的 USB 快閃磁碟機的根目錄。不要將這些檔案放入子資料夾中。
 - 檔案 7：KEYBOARDINPUT.ZPL
 - 檔案 8：SMARTDEVINPUT.ZPL
2. 將 USB 快閃磁碟機插入印表機正面的 USB 主機連接埠。
3. 輕觸「主選單」>「儲存」>「USB」>「複製：檔案至印表機」。



印表機會載入任何執行檔並加以處理。系統會列出所有可用的檔案。「全選」可用於複製 USB 快閃磁碟機上所有可用的檔案。

4. 選取檔案 STOREFMT.ZPL。
5. 選取檔案 STOREFMTM1.ZPL。
6. 輕觸勾號來複製檔案。

印表機會將檔案儲存在 E: 記憶體中。

7. 將 USB 快閃磁碟機從 USB 主機連接埠拔出。

現在您可以輕觸「主選單」>「儲存」>「USB」>「複製：檔案至 USB」來將檔案從印表機複製到 USB 快閃磁碟機。



「全選」選項可用於將印表機上所有可用的檔案儲存到 USB 快閃磁碟機上。將對所複製的任何 .ZPL 檔案進行後處理，讓檔案內容適合傳送到印表機以便正常執行。

練習 4：使用 USB 鍵盤輸入儲存檔案的資料並列印標籤

「列印站台」功能可讓您使用 USB 人性化介面裝置 (HID)，例如鍵盤或條碼掃描器，來輸入 *.ZPL 範本檔的 ^FN 欄位資料。

1. 執行上一個練習後，請將 USB 鍵盤插入 USB 主機連接埠。
2. 輕觸「主選單」>「列印」>「列印站」。



印表機會載入任何執行檔並加以處理。系統會列出所有可用的檔案。

3. 選取檔案 KEYBOARDINPUT.ZPL。

印表機會存取檔案，並提示您在檔案的 ^FN 欄位中輸入資訊。在此案例中會提示您輸入您的名稱。

4. 在鍵盤上輸入您的名稱，然後按下 <ENTER>。

印表機會提示您輸入要列印的標籤數。

5. 輸入所需的標籤數量，然後再次按下 <ENTER>。

隨即列印指定數量的標籤，並採用您在適當欄位中輸入的名稱。

練習 5：使用手機或平板電腦輸入儲存檔案的資料並列印標籤



附註：視您的裝置和服務提供商而定，本練習中的步驟可能會不同。

如需將印表機配置為使用藍牙介面的特定說明，請參閱《Zebra Bluetooth User Guide (Zebra 藍牙使用者指南)》。該手冊可在 zebra.com/manuals 上取得。



1. 如果您的裝置上尚未安裝 Zebra Utilities 應用程式，請到您裝置的應用程式商店搜尋 Zebra Utilities 應用程式並安裝。

2. 將裝置拿到印表機控制面板上的 NFC 圖示旁，讓裝置與印表機進行配對。

a. 視需要使用您的裝置存取您印表機相關的藍牙資訊。如需指示，請參閱您裝置的製造商文件。

b. 視需要選取 Zebra 印表機的序號以與裝置配對。

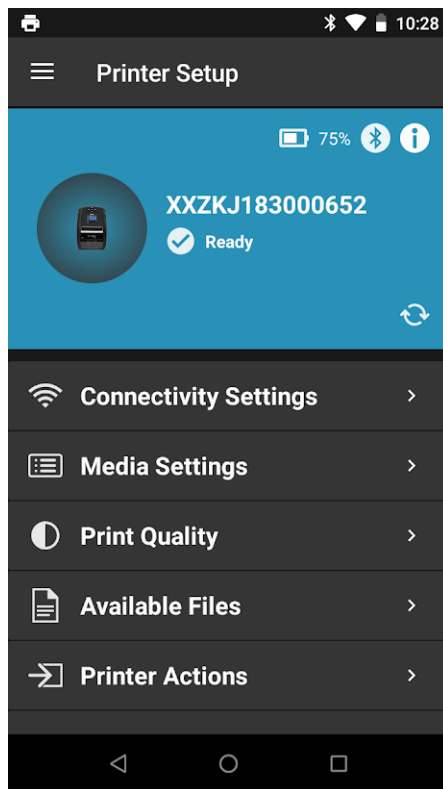
c. 在印表機偵測到裝置後，印表機會提示您接受或拒絕配對。如有必要，請輕觸 **ACCEPT (接受)**。某些裝置若無法提示，將與印表機配對。

印表機與您的裝置配對完成。

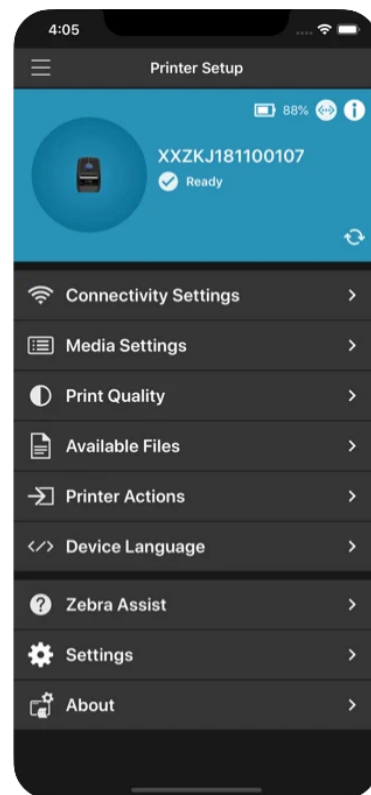
3. 啟動裝置上的 Zebra Utilities 應用程式。

Zebra Utilities 主功能表顯示。


Android



Apple



4. 如果您的 Apple 裝置，請執行此步驟：

- a. 輕觸  **Settings (設定)** 圖示。
- b. 將「**Get Labels From Printer (從印表機取得標籤)**」設為「**ON (開啟)**」。
- c. 輕觸 **Done (完成)**。

5. 輕觸 **Available Files (可用的檔案)**。

裝置會從印表機取得資料並顯示。



附註：此擷取程序需要至少一分鐘才會完成。

6. 捲動顯示的格式並選取 E:SMARTDEVINPUT.ZPL。

根據標籤格式中的 ^FN 欄位，裝置會提示您輸入您的名稱。

7. 出現提示時輸入您的名稱。
8. 視需要變更要列印標籤的品質。
9. 輕觸 **Print (列印)** 來列印標籤。

規格

本節列出一般印表機規格、列印規格、色帶規格，以及耗材規格。

一般規格

		ZE511	ZE521
高度		300釐 (11.8 英吋)	300釐 (11.8 英吋)
寬度		245 公釐 (9.6 英吋)	245 公釐 (9.6 英吋)
深度		379 公釐 (14.9 英吋)	438 公釐 (17.2 英吋)
重量		15.4 公斤 (34 磅)	17.3 公斤 (38 磅)
溫度	操作時	熱轉印：5° 到 40°C (40° 到 104°F) 熱感應：0° 到 40°C (32° 到 104°F)	
	儲存	-40° 到 71°C (-40° 到 160°F)	
相對濕度	操作時	20% 至 85% (非冷凝)	
	儲存	5% 至 95% (非冷凝)	
記憶體		1 GB DRAM (32 MB 使用者可用) 2 GB Flash (512 MB 使用者可用內建 Flash)	

功率規格

下列為一般值。實際值會隨單位變化且會受到安裝選項以及列印設定等項目影響。

	ZE511	ZE521
電力	100-240 VAC , 50-60 Hz , 5A	
耗電量	120 VAC , 60 Hz	
突波電流	< 35A 峰值 8A RMS (半週)	< 40A 峰值 8A RMS (半週)
能源之星關閉功率 (瓦)	0.13	0.13
能源之星睡眠功率 (瓦)	3.79	3.79
列印功率* (瓦)	110	156
列印功率* (伏安)	127	182
耗電量	230 VAC , 50 Hz	
突波電流	< 80A 峰值 12A RMS (半週)	< 90A 峰值 15A RMS (半週)
能源之星關閉功率 (瓦)	0.27	0.27
能源之星睡眠功率 (瓦)	4.00	4.00
列印功率* (瓦)	109	149
列印功率* (伏安)	149	180
* 以 6 ips 的速度列印「暫停」自我檢測標籤 (4x6 英吋或 6.5x4 英吋標籤)，明暗度 10，使用熱感應耗材。		

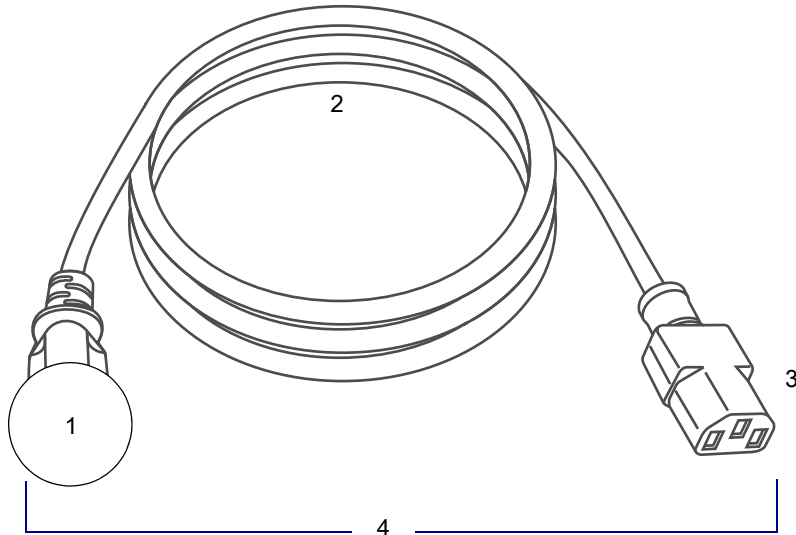
電源線規格

視您選購的列印引擎而定，電源線可能或可能不會包含在內。若您選購的為不包含電源線或包含的電源線不符合您的需求，請參閱圖 7 以取得規格。



注意—產品損壞：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。

圖 7 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 8)。接地盤 (地線) 必須連接以確保安全，並減少電磁干擾。
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 8)。
4	長度 ≤ 3 公尺 (≤ 9.8 英尺)。等級 10 安培、250 VAC。

圖 8 國際安全組織認證符號



通訊介面規格



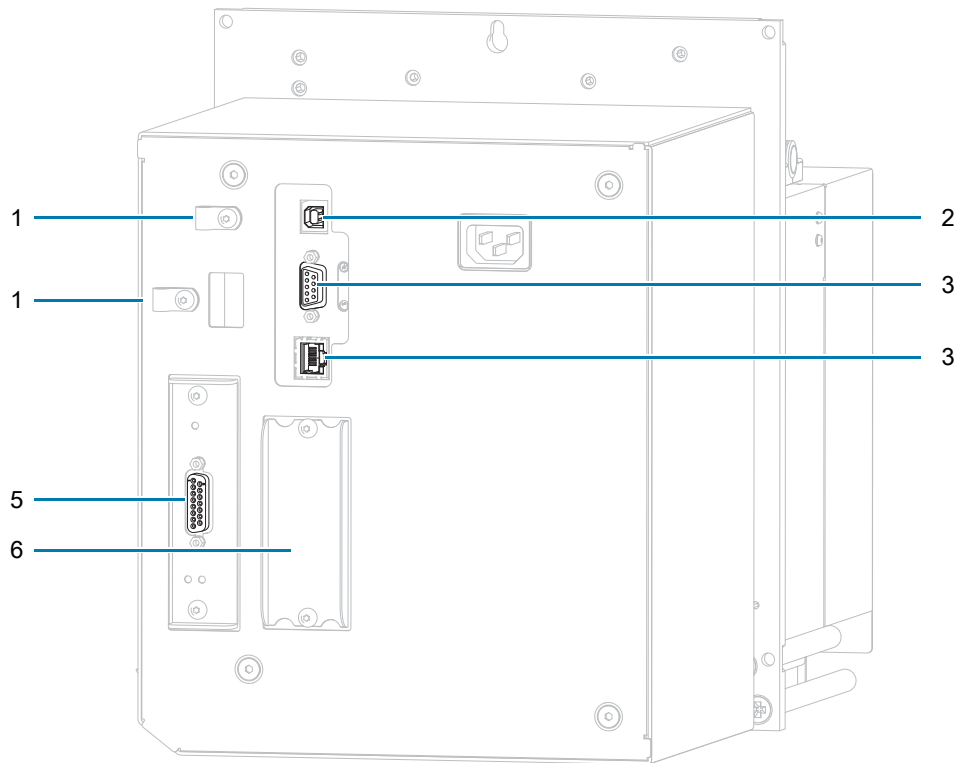
附註：您必須提供您自己的資料纜線。建議使用所提供的纜線防拉鉗。

乙太網路纜線不需要遮蔽，但是所有其他資料纜線都必須完全遮蔽，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。

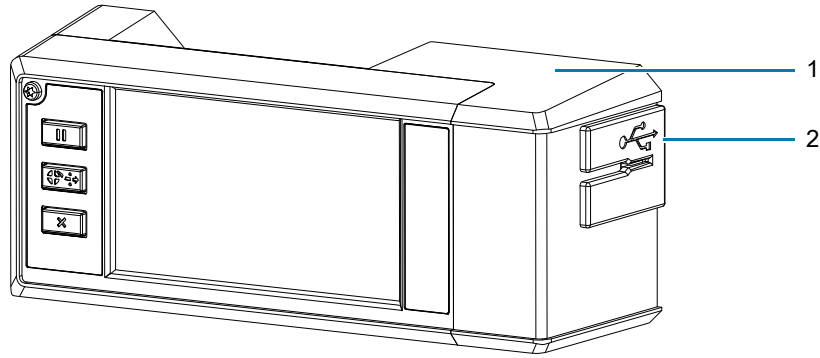
標準連接



1	纜線防拉鉗
2	USB 2.0 資料介面 限制與要求—纜線最長長度為 5 公尺 (16.4 英呎)。 連線與配置—不需要任何額外配置。

3	RS-232/C 序列資料介面 <ul style="list-style-type: none"> • 2400 到 115000 傳輸速率 • 同位檢查、位元/字元 • 7 或 8 資料位元 • 需要 XON-XOFF、RTS/CTS 或 DTR/DSR 信號交換協定。 • 750mA、5 V , pin 1 和 9
3	RS-232/C 序列資料介面 (續) 限制與要求— <ul style="list-style-type: none"> • 若您使用的是標準數據機纜線，則必須使用虛擬數據機纜線連接至列印引擎或虛擬數據機配接器。 • 纜線最長長度為 15.24 公尺 (50 英尺)。 • 您可能需要變更列印引擎參數才能與主機電腦相符。 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。
4	內部有線 10/100 內部乙太網路列印伺服器 限制與要求— <ul style="list-style-type: none"> • 印表機必須配置為使用您的區域網路。 • 第二個有線印表機伺服器可安裝在底端選用的插槽中。 連線與配置—請參閱《ZebraNet 有線列印伺服器與無線列印伺服器使用者指南》以了解配置指示。該手冊可在 zebra.com/manuals 上取得。
5	塗抹器介面 具有 DB15F 接頭
6	選用插槽

規格



1	<p>Zebra PrintTouch/近距離無線通訊 (NFC)</p> <p>限制與要求—使用藍牙的 NFC 通訊必須透過讓您的裝置接觸到印表機上適當的位置，才會啟動。</p> <p>連線與配置—某些裝置必須更改設定後，才支援與印表機進行 NFC 通訊。</p>
—	<p>Bluetooth® 4.1 版</p> <p>限制與要求—許多行動裝置均可與半徑 9.1 公尺 (30 英呎) 內的印表機通訊。</p> <p>連線與配置—如需將印表機配置為使用藍牙介面的特定說明，請參閱《Zebra Bluetooth User Guide (Zebra 藍牙使用者指南)》。該手冊可在 zebra.com/manuals 上取得。</p>
2	<p>兩個 USB 主機連接埠</p> <p>限制與要求—您只能將一個裝置插入每台印表機的兩個 USB 主機連接埠。您也無法透過下列方法使用第三個裝置：將第三個裝置插入其中一個裝置的 USB 連接埠，或使用配接器將印表機上的 USB 主機連接埠一次分給多個裝置使用。</p> <p>連線與配置—不需要任何額外配置。</p>

選用連接

無線列印伺服器

如需更多詳細資訊，請參閱[無線規格](#) 於第 126 頁。

限制與要求

- 可從您無線區域網路 (WLAN) 上的任何一部電腦列印至列印引擎。
- 可透過列印引擎的網頁與印表機通訊。
- 列印引擎必須配置為使用您的 WLAN。
- 只能安裝在頂端選用插槽中。

配置 請參閱《ZebraNet 有線列印伺服器與無線列印伺服器使用者指南》以了解配置指示。該手冊可在 zebra.com/manuals 上取得。

IEEE 1284 雙向平行資料介面

限制與要求

- 纜線最長長度為 3 公尺 (10 英尺)。
- 建議纜線長度為 1.83 公尺 (6 英尺)。
- 不需要變更列印引擎參數以便與主機電腦相符。
- 可安裝在頂端或底部選用插槽。
- 需要 IEEE 1284 纜線。

連線與配置 不需要任何額外配置。

外部 ZebraNet 10/100 列印伺服器

需要平行資料介面選項

無線規格

天線資訊

- 類型 = 晶片天線增益 1.69dBi
- 類型 = 全向性天線增益 3dBi @ 2.4GHz ; 5dBi @ 5GHz
- 類型 = PCBA 天線增益 = -30dBi @ 900MHz

WLAN 規格

802.11 b

- 2.4GHz
- DSSS (DBPSK、DQPSK 與 CCK)
- RF 功率 17.77 dBm (EIRP)

802.11 g

- 2.4GHz
- OFDM (16-QAM 與 64-QAM 以及 BPSK 與 QPSK)
- RF 功率 18.61 dBm (EIRP)

802.11 n

- 2.4GHz
- OFDM
(16-QAM 與 64-QAM 以及 BPSK 與 QPSK)
- RF 功率 18.62 dBm (EIRP)

802.11 a/n

- 5.15-5.25 GHz、5.25-5.35 GHz、
5.47-5.725 GHz
- OFDM (16-QAM 與 64-QAM 以及 BPSK 與 QPSK)
- RF 功率 17.89 dBm (EIRP)

802.11 ac

- 5.15-5.25 GHz、5.25-5.35 GHz、
5.47-5.725 GHz
- OFDM (16-QAM 與 64-QAM 以及 BPSK 與 QPSK)
- RF 功率 13.39 dBm (EIRP)

藍牙 4.1 + 低功耗 (LE)

- 2.4GHz
- FHSS(BDR/EDR)、GFSK (藍牙低功耗)
- RF 功率 9.22 dBm (EIRP)

Bluetooth Classic + 低功耗 (LE)

- 2.4GHz
- FHSS (BDR/EDR)、DSSS (藍牙低功耗)
- RF 功率 9.22 dBm (EIRP)
- FHSS (BDR/EDR)、DSSS (藍牙低功耗)
- RF 功率 9.22 dBm (EIRP)

RFID M6e 無線通訊模組

- 865-928 MHz
- FHSS
- RF 功率 27.893 dBm

列印規格

		ZE511	ZE511
最大列印寬度		104 公釐 (4.1 英吋)	168 公釐 (6.6 英吋)
列印解析度		203 dpi (點/英吋) (8 點/公釐)	
		300 dpi (12 點/公釐) (選配)	
		600 dpi (24 點/公釐) (選配)	N/A
可程式設計的穩定列印速度 (以 25.4 公釐/1 英吋遞增)	203 dpi	51–457 公釐/秒 (2–18 ips)	51–356 公釐/秒 (2–14 ips)
	300 dpi	51–356 公釐/秒 (2–14 ips)	51–305 公釐/秒 (2–12 ips)
	600 dpi	51–152 公釐/秒 (2–6 ips)	N/A
點大小 (公稱) (寬度 x 長度)	203 dpi	0.125 公釐 x 0.132 公釐 (0.0049 英吋 x 0.0052 英吋)	
	300 dpi	0.084 公釐 x 0.110 公釐 (0.0033 英吋 x 0.0043 英吋)	
	600 dpi	0.042 公釐 x 0.070 公釐 (0.0016 英吋 x 0.0027 英吋)	N/A
最大連續列印長度	203 dpi	3801 公釐 (150 英吋)	
	300 dpi	2540 公釐 (100 英吋)	
	600 dpi	1270 公釐 (50 英吋)	N/A

色帶規格

	ZE511	ZE521
最小色帶寬度*	25 公釐 (1 英吋)	76 公釐 (3.0 英吋)
最大色帶寬度	107 公釐 (4.2 英吋)	180 公釐 (7.1 英吋)
最大色帶長度	600 公尺 (1970 英呎)	
色帶核軸內側直徑	25 公釐 (1 英吋)	
最大色帶捲筒外徑	102 公釐 (4.0 英吋)	
捲起的色帶塗佈面在內側或外側		
* Zebra 建議您使用至少與耗材同寬的色帶，可避免印字頭磨損。		

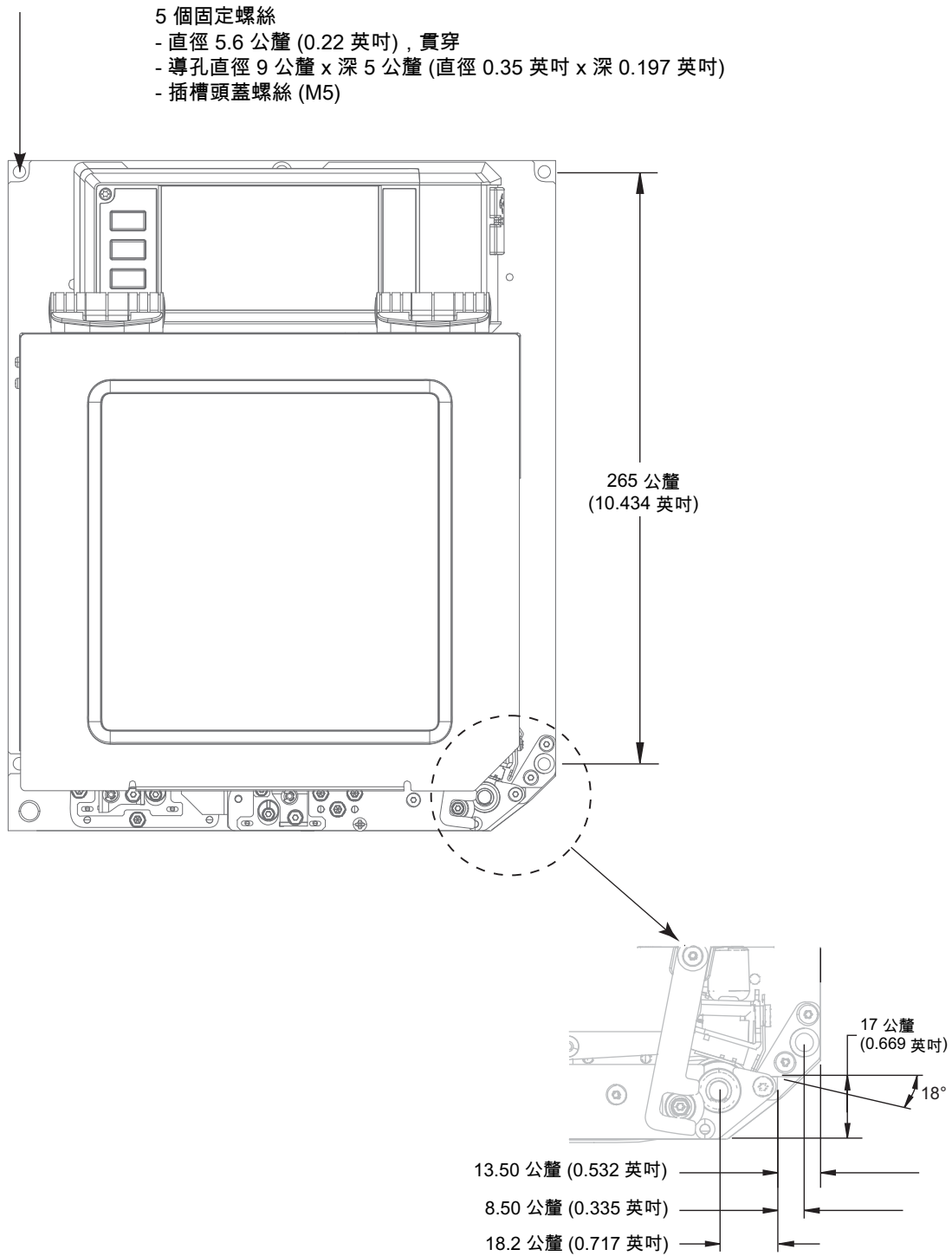
耗材規格

		ZE511	ZE521
最小標籤長度	塗抹器模式，開啟向後送紙	12.7 公釐 (0.50 英吋*)	76.2 公釐 (3.0 英吋)
	塗抹器模式，關閉向後送紙	6.4 公釐 (0.25 英吋*)	25.4 公釐 (1.0 英吋)
	串流模式	6.4 公釐 (0.25 英吋*)	N/A
	迴帶模式	6.4 公釐* (0.25 英吋*)「鬆迴圈」	25.4公釐 (1.0 英吋)「鬆迴圈」
	撕除模式，開啟向後送紙	12.7 公釐 (0.50 英吋*)	76.2 公釐 (3.0 英吋)
	撕除模式，關閉向後送紙	6.4 公釐 (0.25 英吋*)	25.4 公釐 (1.0 英吋)
	RFID 模式	**	**
耗材寬度 (標籤與襯墊)	最小值	16 公釐* (0.625 英吋*)	76.2 公釐 (3.0 英吋)
	最大值	114 公釐* (4.5 英吋*)	180 公釐 (7.1 英吋)
	RFID 標籤	**	**
耗材厚度 (包含襯墊，若有的話)	最小值	0.135 公釐 (0.0053 英吋)	0.076 公釐 (0.003 英吋)
	最大值	0.254 公釐 (0.010 英吋)	0.305 公釐 (0.012 英吋)
標籤間隙	最小值	2 公釐* (0.079 英吋*)	2 公釐 (0.079 英吋)
	慣用設定值	3 公釐* (0.118 英吋*)	3 公釐 (0.118 英吋)
	最大值	4 公釐* (0.157 英吋*)	4 公釐 (0.157 英吋)
	RFID 標籤	**	**
票券/標籤凹口大小 (寬度 x 長度)		6 x 3 公釐 (0.25 x 0.12 英吋)	
孔直徑		3 公釐 (0.125 英吋)	
黑色標記長度 (與內側耗材邊緣平行)		3-11 公釐 (0.12-0.43 英吋)	
黑色標記寬度 (與內側耗材邊緣垂直)		> 11 公釐 (> 0.43 英吋)	
黑色標記位置		在內側耗材邊緣的 1 公釐 (0.040 英吋) 之內	
濃度，吸光單位 (ODU) (黑色標記耗材)		> 1.0 ODU	
最大耗材濃度 (黑色標記耗材)		0.5 ODU	
* 不適用於 RFID 標籤。			
**此參數視每種詢答機類型而有所不同。			

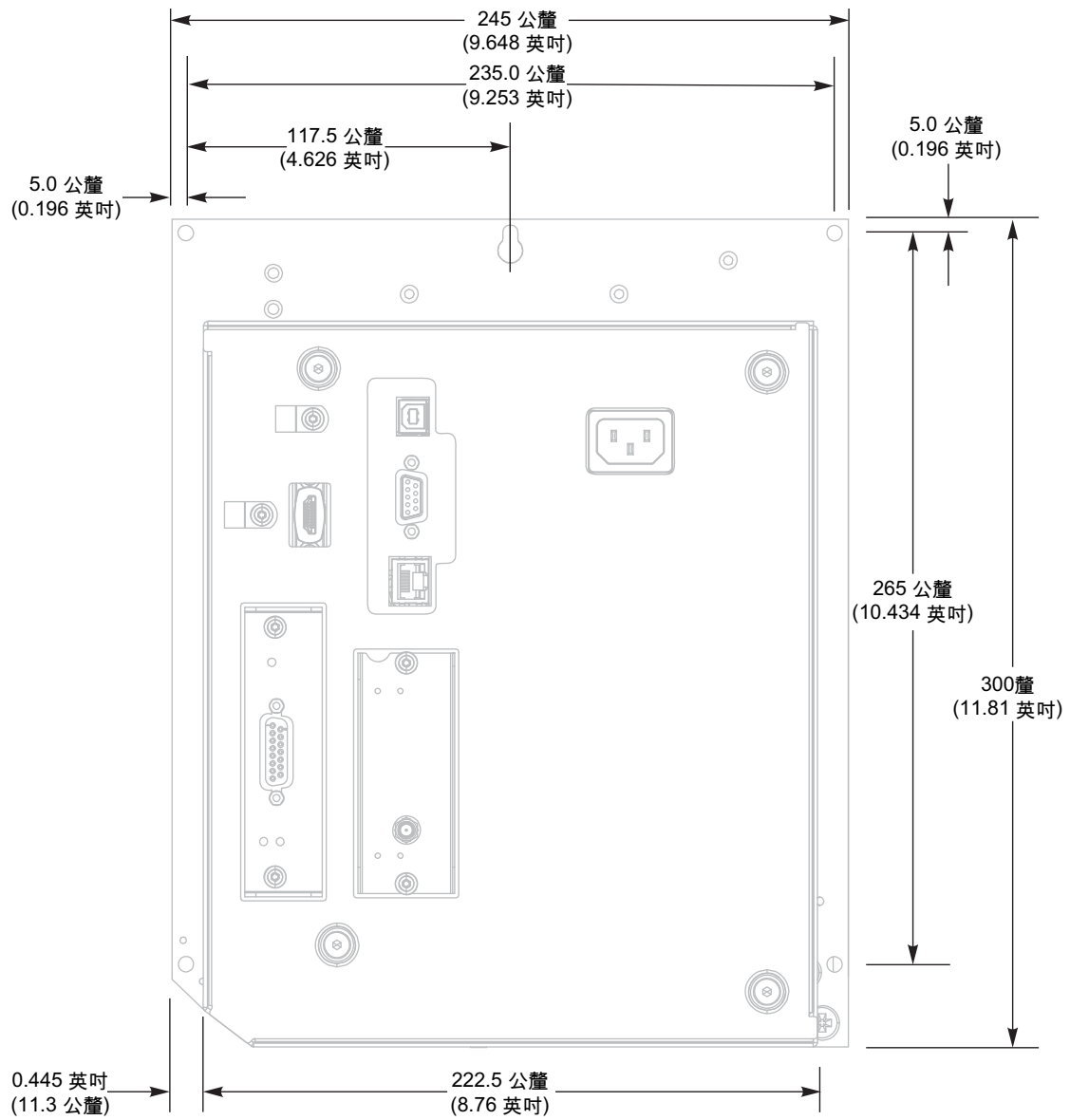
尺寸與淨空需要

本節說明在塗抹器中安裝列印引擎的相關測量資訊。

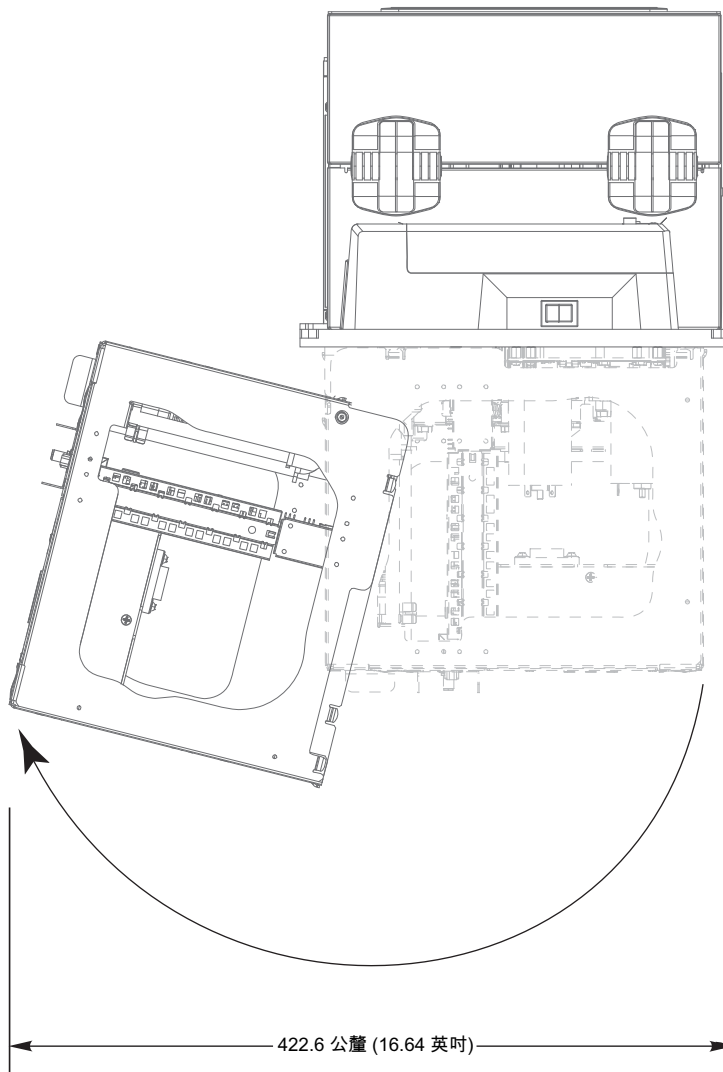
前視圖 (顯示右側列印引擎)



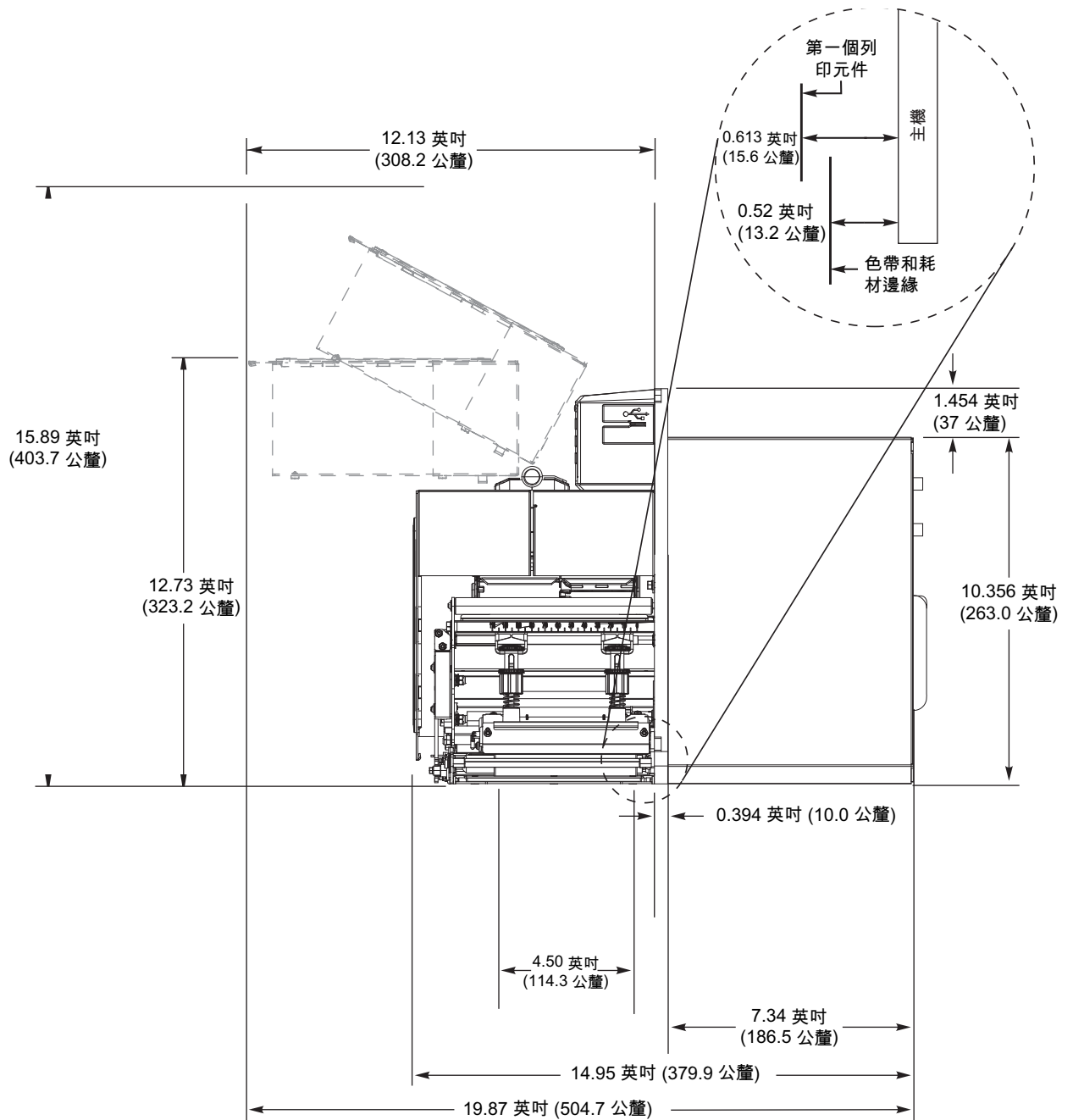
背視圖



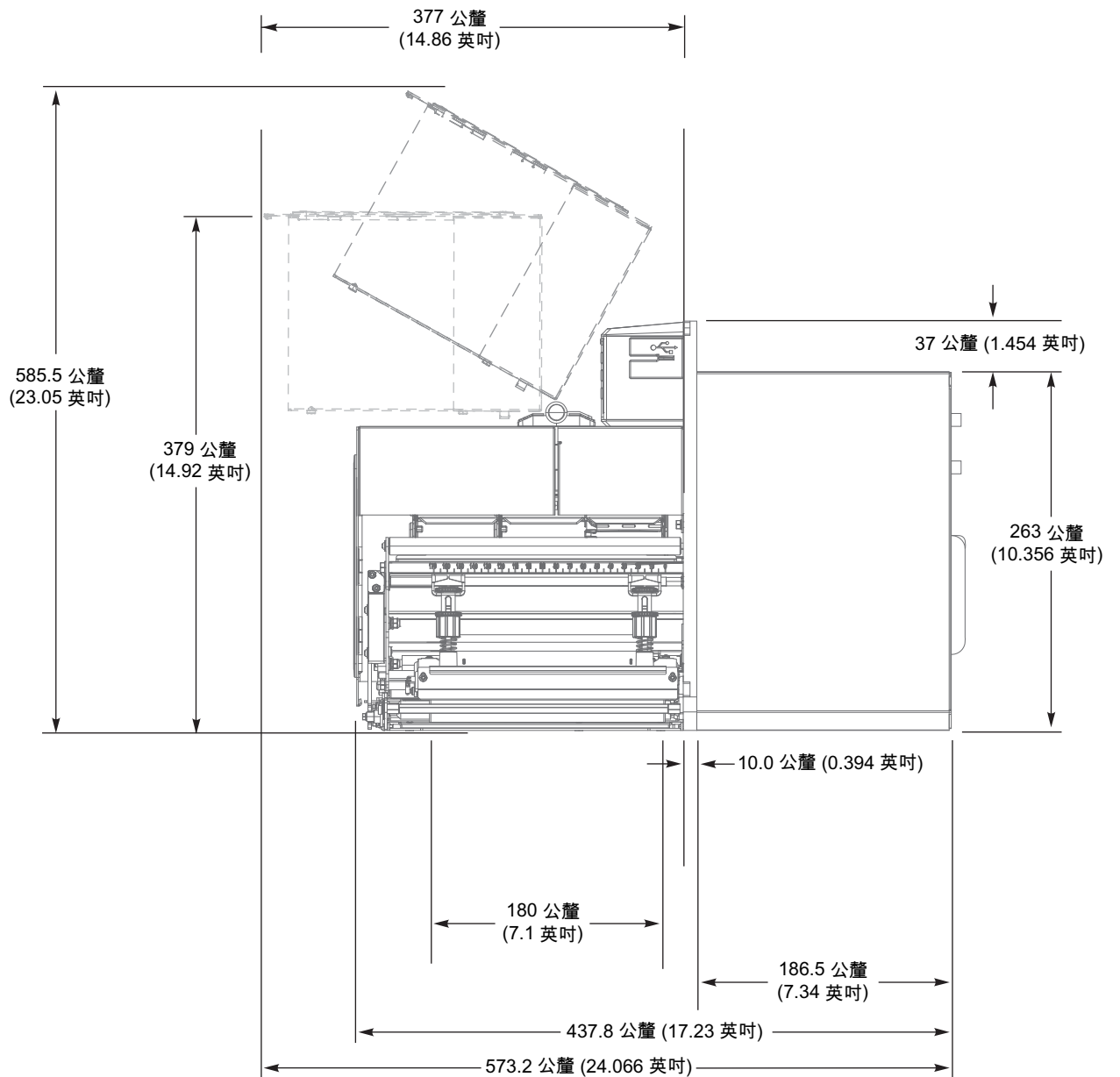
俯視圖—電子元件外殼空間



側視圖—ZE511 列印引擎



側視圖—ZE521 列印引擎



列印引擎安裝

本節提供將列印引擎裝入塗抹器中的基本資訊。

需求

穩定性 裝入列印引擎後，整個組件必須非常穩固。當在列印引擎中裝入耗材與色帶之後，設備必須維持穩定。

通風與溫度 為列印引擎安裝外殼提供通風來散熱，並確保列印引擎操作不間斷且無誤。列印引擎周圍的環境空氣溫度不得超過下列值：

- 溫度：0° 到 41°C (32° 到 105°F)
- 相對濕度：20% 至 95% (非冷凝)

電力需求 在安裝期間，考慮列印引擎的目前等級。當將電源連接至列印引擎與外殼設備時，不得發生超載情形。

接地需求 維持列印引擎的可靠接地。特別注意 AC 電源供應器連接，以便透過 AC 電源輸入連接器維持接地。

纜線與接頭的淨空 允許在列印引擎背面為電子接頭及下列纜線的整理留有足夠空間：電源線、序列與/或平行主機通訊纜線、主機通訊纜線 (乙太網路) 與分離的訊號 (塗抹器) 介面纜線。建議使用纜線防拉鉗。

電源線需求 IEC 電源線與列印引擎間沒有防拉裝置。如果塗抹器的操作特色包括對電源線的震動或拉扯，請提供適當的鉗緊裝置以避免無意中斷電源線與列印引擎的連接。

檢查包裝盒的內容



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

收到列印引擎時，請執行下列動作：

1. 立即將列印引擎拆封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。
 - 掀起耗材外蓋並檢查耗材盒的零件是否有損壞。
2. 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
3. 列印引擎出貨時針對寄送使用數個保護項目，包含在耗材外蓋上的透明窗口上使用的塑膠封膜。請先取下這些保護項目，再操作列印引擎。

在塗抹器中安裝列印引擎

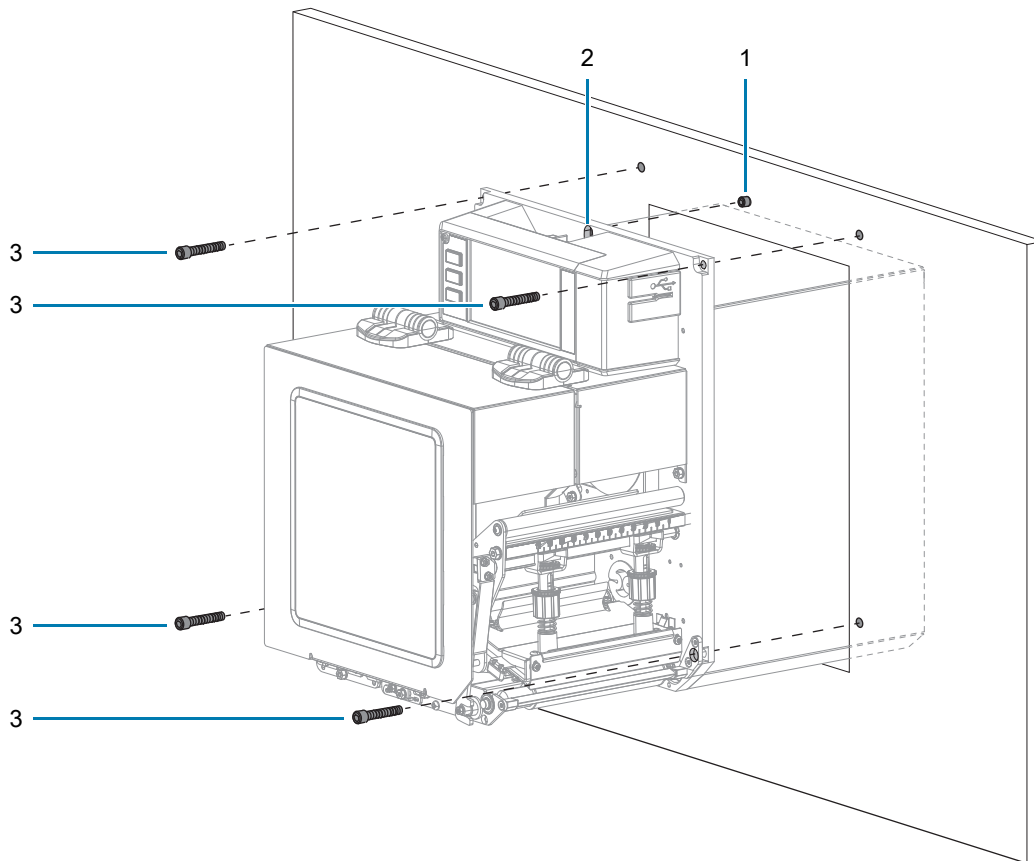
本節提供在塗抹器中安裝列印引擎的基本說明。



重要：應由合格的服務技術人員來執行此安裝作業。如果列印引擎安裝不正確，它可能會從塗抹器中掉出並造成傷害。鎖眼與中央固定螺栓的設計目的是支援列印引擎以及協助安裝及拆下四個固定螺絲。

1. 若要在塗抹器中安裝列印引擎：

- a. 將中央固定螺栓 (1) 安裝到塗抹器的中央孔中。
- b. 小心地將鎖眼 (2) 放置在中央固定螺栓上。
- c. 安裝四角固定螺絲 (4) 可將列印引擎固定至塗抹器。



1	中央固定螺栓 (顯示在塗抹器上的孔內)
2	鎖眼
3	固定螺絲 (4)

2. 視需要配置塗抹器介面卡。如需詳細資訊，請參閱 [塗抹器介面卡概觀](#) 於第 137 頁。

塗抹器介面卡概觀

塗抹器介面卡透過標準的 DB15 接頭，在印表機與外界之間提供了穩固的電子訊號介面。塗抹器的輸入訊號可讓外部裝置控制印表機要在何時列印。塗抹器的輸出訊號會向外部主機提供信號交換和狀態資訊。


塗抹器的輸出電壓可透過表 3 所示的 Set-Get-Do (SGD) 指令，設定為三個等級 (0V、5V、24V)。塗抹器會提供 5V 或 24V 的電源來執行 I/O 介面，以及為小型的外部負載供電。所有輸出訊號都是內建了輕量上拉電阻的開集極電路。所有訊號與電源都與主機印表機保持電氣隔離狀態。如有必要，塗抹器會提供跳線來連接印表機與塗抹器的接地，但預設設定是隔離 (請參閱變更塗抹器介面卡跳線配置 於第 139 頁)。



重要：

- 有提供外部電壓時，必須使用 0V 設定。
- 塗抹器的輸出電源供應器可承受瞬間短路，但短路太久時則可能會受損。塗抹器介面卡上沒有可供使用者更換的保險絲。

表 3 塗抹器介面卡規格

輸出電壓選項	<ul style="list-style-type: none"> • 0V (從外部提供電壓時，必須採用此設定) • 5VDC (+/- 10%) <= 1.0 A • 24VDC (+/- 10%) <= 0.5 A <p>透過下列 SGD 指令來設定：</p> <pre>! U1 setvar "device.applicator.voltage" "X"</pre> <p>其中，X 是 0、5 或 24，以指出所需電壓。必須重新開啟印表機電源，設定才會生效。</p> <p> 附註：塗抹器介面 PCBA 上所安裝的高電壓鎖定跳線可防止輸出超過 5V (即使傳送 SGD 想要輸出 24V 也一樣)。這個預防措施可防止外部設備意外受損。重新調整跳線的位置才能進行 24V 的操作。預設設定適用於 5V 的操作。</p>
輸出的上拉電阻	10K +/- 5%
輸入的上拉電阻	4.7K +/- 5%
輸出訊號電流宿	<= 7 mA
輸出電壓設定為 0V 時，使用者提供的電壓範圍	0–24 伏特

塗抹器介面卡上的能源之星效果

如果已啟用能源之星功能，而且印表機進入睡眠狀態，則塗抹器介面卡會關閉。如果塗抹器介面卡必須隨時保持開啟，則請透過下列其中一種方式停用能源之星功能：

- 將「能源之星」使用者選單項目設定為「關閉」(在「首頁」畫面上，輕觸「主選單」>「系統」>「省電」>「能源之星」)：



- 傳送用於停用「能源之星」的 SGD 指令：

```
! U1 setvar "power.energy_star.enable" "off"
```

 若要重新啟用「能源之星」，請搭配 "on" 值來傳送 SGD 指令。

變更塗抹器介面卡跳線配置

如有必要，塗抹器會提供跳線來連接印表機與塗抹器的接地，但預設設定是隔離。如果您必須變更預設設定，請按照本節的指示來進行。



注意： 進行下列程序之前，請先關閉 (O) 印表機電源並中斷電源連接。



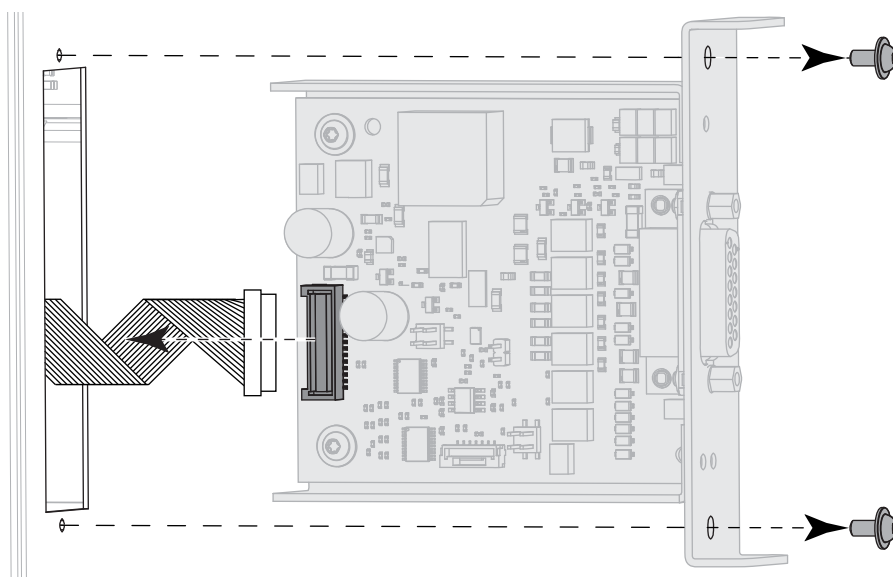
注意—ESD： 操作對靜電敏感的元件 (例如電路板和印字頭) 時，請先做好適當的靜電防護措施。



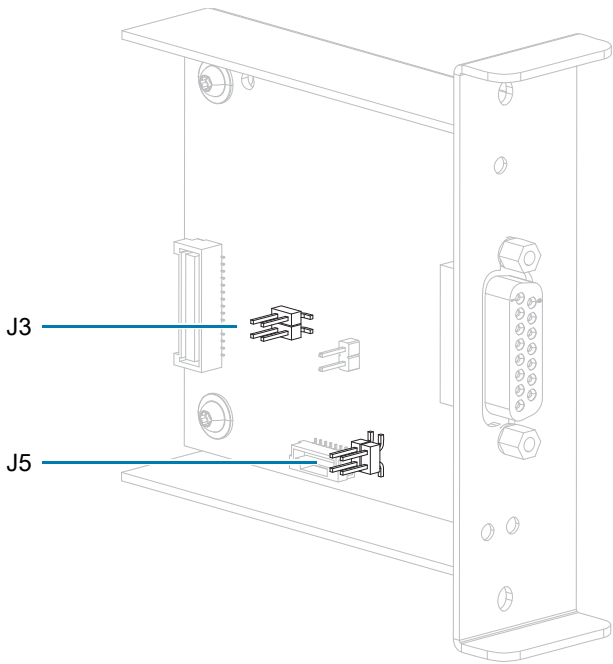
重要： 應由合格的服務技術人員來執行此安裝作業。如果列印引擎安裝不正確，它可能會從塗抹器中掉出並造成傷害。鎖眼與中央固定螺栓的設計目的是支援列印引擎以及協助安裝及拆下四個固定螺絲。

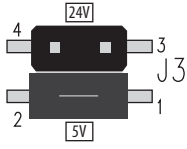
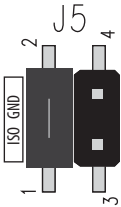
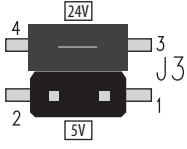
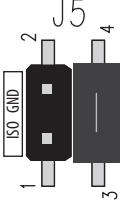
1. 若要存取塗抹器介面卡：

- 卸下兩顆用來固定塗抹器介面卡的固定螺絲。
- 將塗抹器介面卡向外滑出。
- 從塗抹器介面卡拔下塗抹器纜線，並確保纜線這一端不會掉到印表機內。

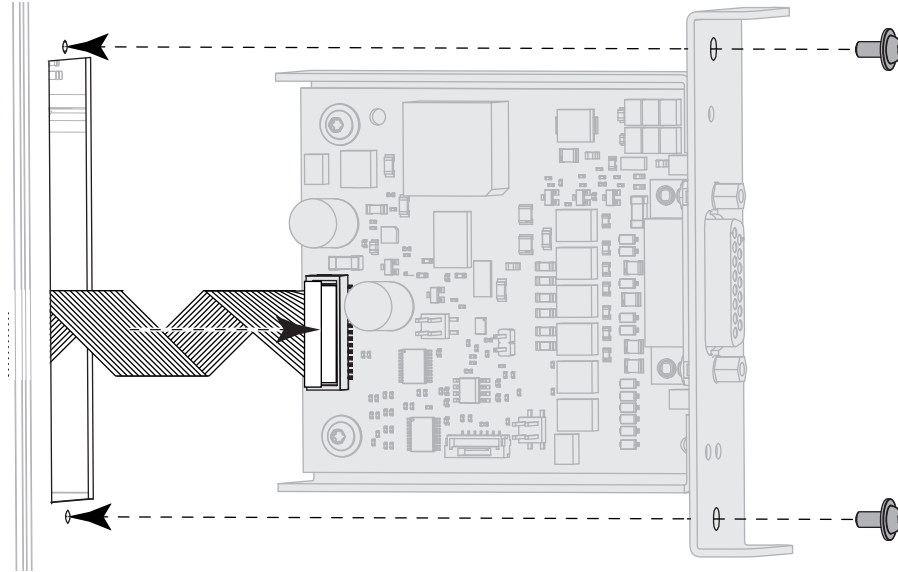


2. 在塗抹器介面卡上配置適合您的系統使用的跳線。



跳線 J3 — 高電壓鎖定		跳線 J5 — 接地隔離跳線	
	J3 針腳 1 和 2 已連接 輸出電壓 = 最大 5V (預設值)		J5 針腳 1 和 2 已連接 已隔離 (預設值)
	J3 針腳 3 和 4 已連接 輸出電壓 = 0V、5V、24V		J5 針腳 3 和 4 已連接 未隔離

3. 若要重新安裝塗抹器介面卡：
 - a. 將塗抹器纜線連接至新的塗抹器介面卡。
 - b. 插入新的塗抹器介面卡，並使用兩顆新的固定螺絲來加以固定。



4. 重新連接 AC 電源線與介面纜線，然後開啟印表機電源。
5. 如有必要，請變更「能源之星」設定 (請參閱[塗抹器介面卡上的能源之星效果](#) 於第 138 頁)。
6. 如有必要，請使用 `device.appliator.voltage SGD` 指令變更電壓 (請參閱[表 3](#) 於第 137 頁)。然後，重新開啟印表機電源。

塗抹器介面針腳配置

圖 9 DB15 接頭

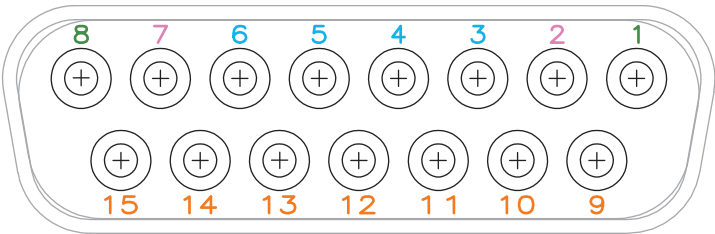


圖 10 外部針腳

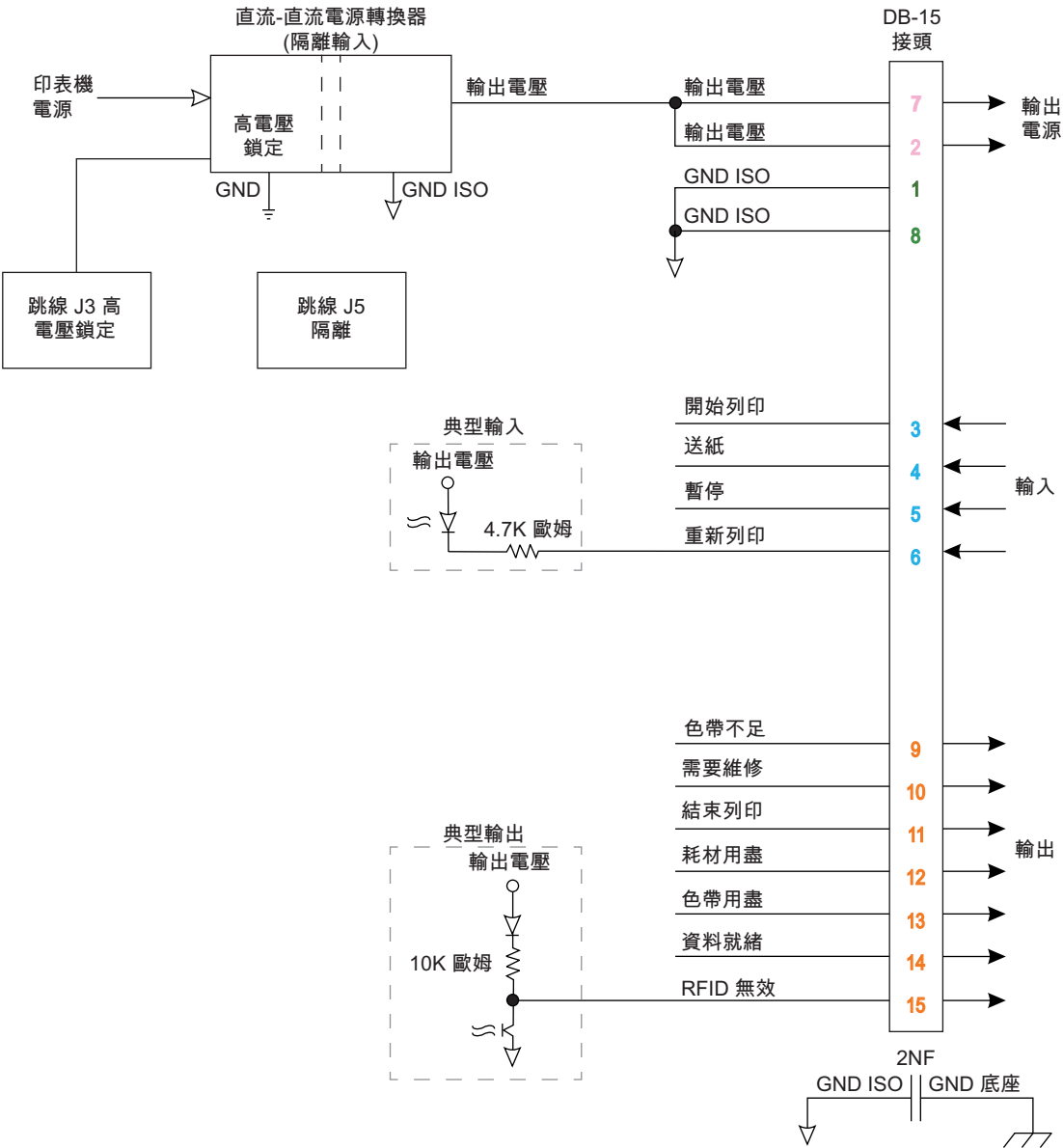



表 4 塗抹器介面接頭針腳配置

針腳編號	訊號名稱	訊號類型	說明
1	已接地隔離	接地	使用跳線 J5，此針腳可以配置為與印表機電路保持接地隔離或不隔離 (請參閱變更塗抹器介面卡跳線配置 於第 139 頁)。預設位置會設定為隔離。
2	輸出電壓	電源	0V、5VDC、24VDC 的可程式化輸出電壓。透過 SGD 指令來選取電壓。視配置而定，跳線 J3 將會鎖定 24V 的操作 (請參閱變更塗抹器介面卡跳線配置 於第 139 頁)。如果設定在 5V 的位置，則只能使用 0V 和 5V。如果設定為 24V 的位置，則可以使用 0V、5V 和 24V (視 SGD 指令而定)。預設值為 5V 配置。
3	開始列印	輸入	請參閱塗抹器訊號 於第 145 頁，以深入了解開始和結束列印訊號。 <ul style="list-style-type: none"> 振動模式—如果格式已準備就緒，則會在此訊號由「高」轉換為「低」時開始進行標籤列印程序。將此訊號取消判斷為「高」可禁止列印新標籤。 等級模式—判斷為「低」可讓列印引擎在標籤格式已準備就緒時開始列印。如果取消判斷為「高」，則列印引擎會完成正在列印的標籤，然後停止並等候此輸入重新判斷為「低」。
4	送紙	輸入	當列印引擎閒置或已經暫停時，將此輸入判斷為「低」會觸發重複送入空白標籤的動作。取消判斷為「高」則可停止送入空白標籤，並暫存到下一個標籤頂端。
5	暫停	輸入	此輸入必須判斷為「低」達 200 毫秒，或直到「需要維修」輸出 (針腳 10) 變更狀態，才能將電流切換為「暫停」狀態。
6	重新列印	輸入	<ul style="list-style-type: none"> 如果啟用「重新列印」功能，此輸入必須判斷為「低」才能讓列印引擎重新列印最後一個標籤。 如果停用「重新列印」功能，此輸入會遭到忽略。
7	輸出電壓	電源	0V、5VDC、24VDC 的可程式化輸出電壓。透過 SGD 指令來選取電壓。視配置而定，跳線 J3 將會鎖定 24V 的操作 (請參閱變更塗抹器介面卡跳線配置 於第 139 頁)。如果設定在 5V 的位置，則只能使用 0V 和 5V。如果設定為 24V 的位置，則可以使用 0V、5V 和 24V (視 SGD 指令而定)。預設值為 5V 配置。
8	已接地隔離	接地	使用跳線 J5，此針腳可以配置為與印表機電路保持接地隔離或不隔離 (請參閱變更塗抹器介面卡跳線配置 於第 139 頁)。預設位置會設定為隔離。
9	色帶不足	輸出	如果啟用「耗材警告」功能，而且供應軸上剩餘的色帶數量低於臨界值等級，則會判斷為「低」。
10	需要維修	輸出	在下列情況中會判斷為「低」： <ul style="list-style-type: none"> 印字頭開啟 色帶或耗材用完 列印引擎已暫停 發生操作故障 在塗抹器的「重新同步」模式設定為「錯誤」模式時，發生「重新同步」錯誤

表 4 塗抹器介面接頭針腳配置 (續)

針腳編號	訊號名稱	訊號類型	說明
11	結束列印	輸出	<p>請參閱塗抹器訊號 於第 145 頁，以深入了解開始和結束列印訊號。</p> <p> 附註： 格式 (^XA ...^XZ) 若未列印，則表示其正在進行處理。不過，其不會觸發「結束列印」訊號，因為不需要進行任何動作/列印。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 模式 0—關閉塗抹器連接埠。 • 模式 1—列印引擎正在將標籤向前移動時，才會判斷為「低」；否則會取消判斷為「高」。 • 模式 2—列印引擎正在將標籤向前移動時，才會判斷為「高」；否則會取消判斷為「低」。 • 模式 3—(預設值) 當標籤完成並達到定位時，判斷為「低」達 20 毫秒。連續列印時不會判斷。 • 模式 4—當標籤完成並達到定位時，判斷為「高」達 20 毫秒。連續列印時不會判斷。
12	耗材用盡	輸出	當列印引擎中沒有耗材時，判斷為「低」。
13	色帶用盡	輸出	當列印引擎中沒有色帶時，判斷為「低」。
14	資料就緒	輸出	<p>如需此訊號的詳細資訊，請參閱塗抹器訊號 於第 145 頁。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 所收到的資料已足夠開始處理下一個標籤格式時，判斷為「低」。 • 當列印/處理在目前的標籤格式之後停止時 (不論是因為有暫停狀態，還是因為缺少標籤格式)，取消判斷為「高」。
15	RFID 無效	輸出	<ul style="list-style-type: none"> • 當透過天線運作的 RFID 詢答機「無效」時，判斷為「低」。 • 當判斷為結束列印訊號時，取消判斷為「高」。

塗抹器訊號

下列時序圖會顯示，非 RFID 標籤列印階段期間，塗抹器訊號在每個塗抹器模式的作用。如需 RFID 運作期間的塗抹器訊號詳細資訊，請參閱《RFID 程式指南 3》。

圖 11 塗抹器訊號 (模式 1)

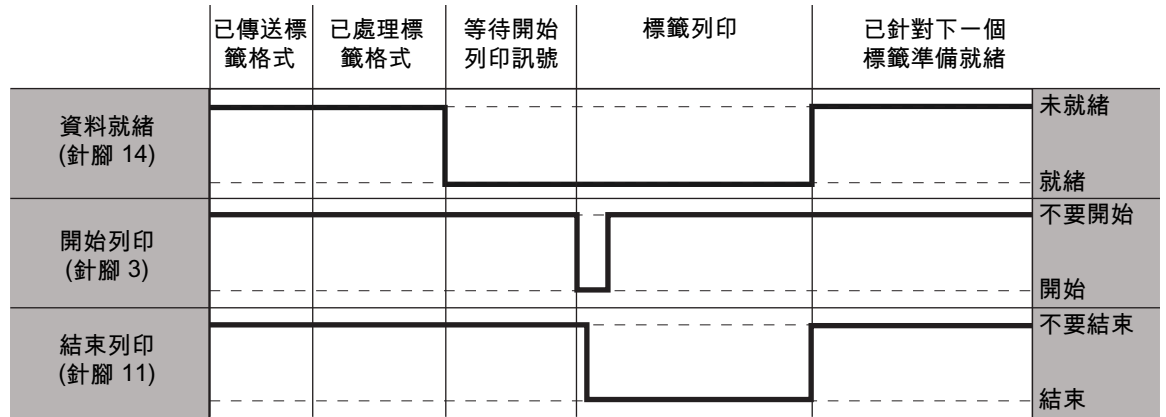


圖 12 塗抹器訊號 (模式 2)

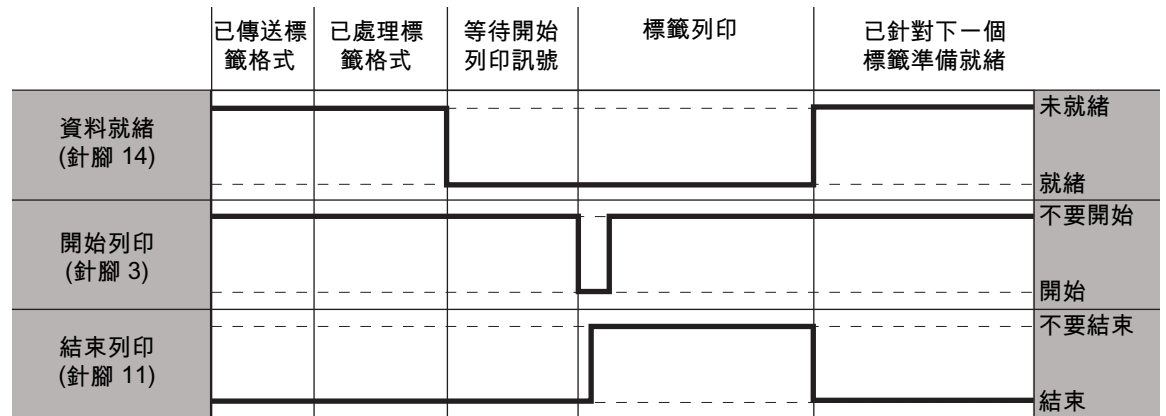


圖 13 塗抹器訊號 (模式 3)

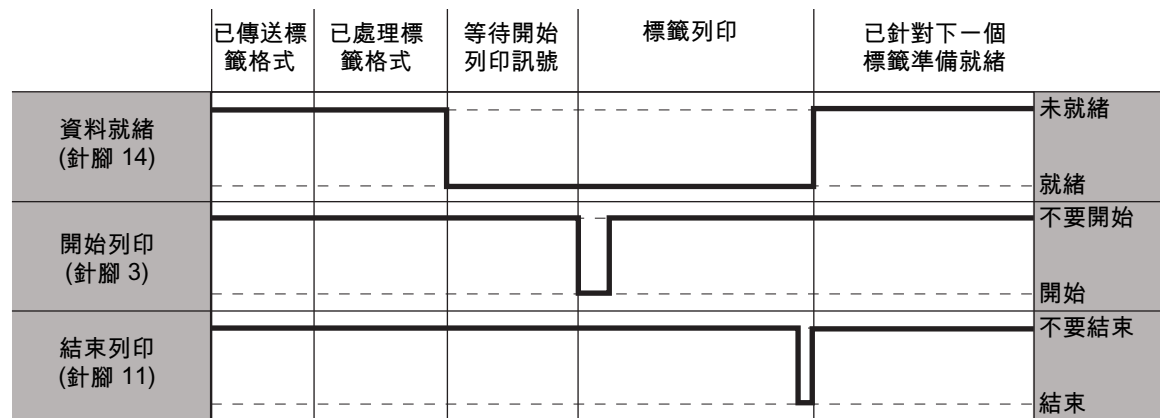
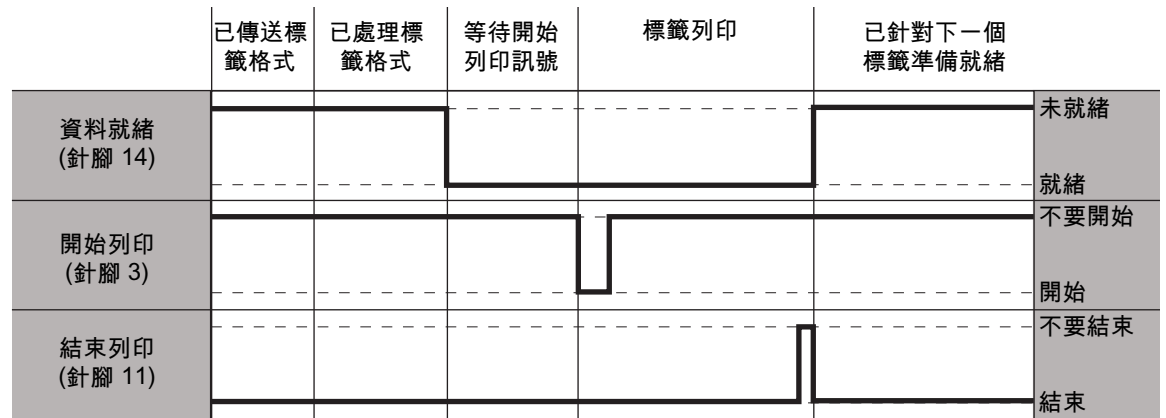


圖 14 塗抹器訊號 (模式 4)



將印表機連接到裝置

設定印表機、驗證它可列印測試標籤，並調整列印品質之後，您即可將印表機連接至您的裝置 (例如手機、平板電腦或執行 Microsoft Windows 的電腦)。

連接至手機或平板電腦

下載您的裝置適用的免費 Zebra Printer Setup Utility 應用程式。

- Android 裝置：play.google.com/store/apps/details?id=com.zebra.printerssetup
- Apple 裝置：apps.apple.com/us/app/zebra-printer-setup-utility/id1454308745

如需這些印表機設定公用程式的使用者指南，請移至 zebra.com/setup。

連接至搭載 Windows 的電腦



重要：您可以使用任何可用的連接方式將印表機與電腦連接。不過，在未收到指示之前，請勿將任何纜線從電腦連接至印表機。如果您在錯誤的時間連接，印表機將不會安裝正確的印表機驅動程式。

執行 Zebra Setup Utilities 程式。此公用程式將引導您進行將印表機連接至電腦的程序。

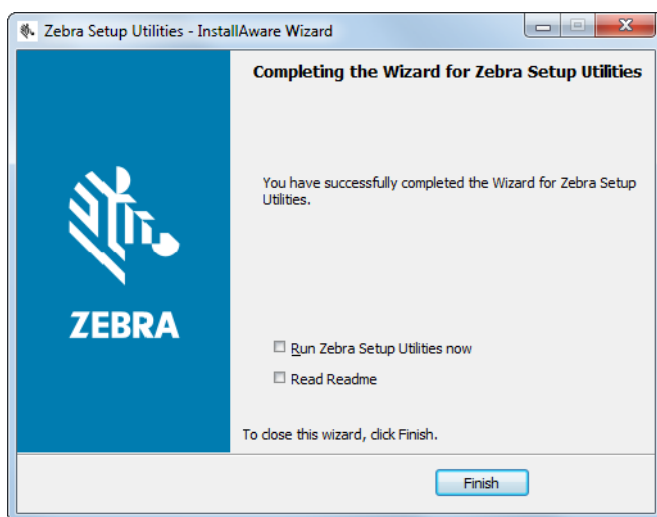
安裝和執行 Zebra Setup Utilities

如果您的 Microsoft Windows 電腦上尚未安裝 Zebra Setup Utilities，或者您想要更新現有版本的程式，請遵循本節的指示。

1. 從 zebra.com/setup 下載 Zebra Setup Utilities 安裝程式。
2. 執行 Zebra Setup Utilities 安裝程式。
 - a. 將程式儲存至您的電腦。(如果您的瀏覽器提供的是執行程式而不加以儲存的選項，則此步驟可省略)
 - b. 執行執行檔。如果電腦提示您授權執行檔案，請按一下適當的按鈕以允許執行。

安裝精靈接下來顯示的內容，取決於是否已安裝 Zebra Setup Utilities。

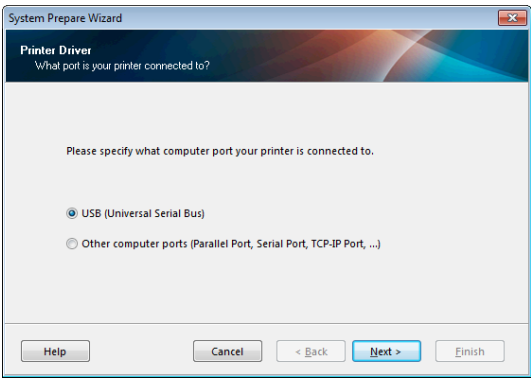
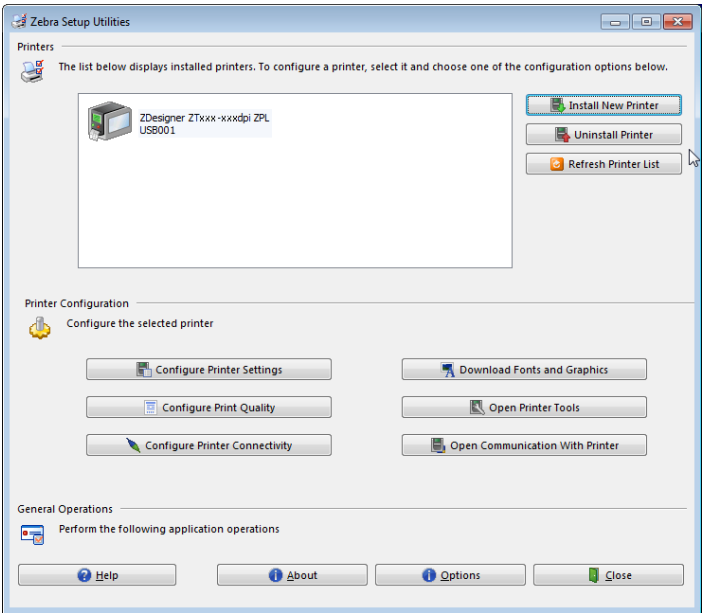
3. 根據安裝精靈指示進行。
4. 到達安裝精靈的最終畫面時，請核取內容為「立即執行 Zebra Setup Utilities」的方塊。



將印表機連接到裝置

5. 按一下「Finish (完成)」。

電腦接下來顯示的內容，取決於電腦上是否已安裝任何 Zebra 印表機驅動程式。根據電腦顯示的指示進行。

如果您的電腦...	則...						
過去未曾安裝過 Zebra 印表機驅動程式	<p>「System Prepare Wizard (系統準備精靈)」隨即顯示。</p> 						
	<table> <tr> <td>若連接方式為...</td><td>則...</td></tr> <tr> <td>USB 連接埠</td><td>繼續將電腦連接到印表機的 USB 連接埠 於第 150 頁。</td></tr> <tr> <td>序列埠或選用的平行埠</td><td>繼續將電腦連接到印表機的序列埠或平行埠 於第 153 頁。</td></tr> </table>	若連接方式為...	則...	USB 連接埠	繼續將電腦連接到印表機的 USB 連接埠 於第 150 頁。	序列埠或選用的平行埠	繼續將電腦連接到印表機的序列埠或平行埠 於第 153 頁。
若連接方式為...	則...						
USB 連接埠	繼續將電腦連接到印表機的 USB 連接埠 於第 150 頁。						
序列埠或選用的平行埠	繼續將電腦連接到印表機的序列埠或平行埠 於第 153 頁。						
過去曾安裝過 Zebra 印表機驅動程式	<p>Zebra Setup Utilities 畫面即會顯示。</p> 						
	<table> <tr> <td>若透過...連線</td><td>則...</td></tr> <tr> <td>USB 連接埠</td><td>繼續將印表機連接至電腦的 USB 連接埠 於第 151 頁。</td></tr> <tr> <td>序列埠或選用的平行埠</td><td>繼續從 Zebra Setup Utilities 畫面新增印表機 於第 155 頁。</td></tr> </table>	若透過...連線	則...	USB 連接埠	繼續將印表機連接至電腦的 USB 連接埠 於第 151 頁。	序列埠或選用的平行埠	繼續從 Zebra Setup Utilities 畫面新增印表機 於第 155 頁。
若透過...連線	則...						
USB 連接埠	繼續將印表機連接至電腦的 USB 連接埠 於第 151 頁。						
序列埠或選用的平行埠	繼續從 Zebra Setup Utilities 畫面新增印表機 於第 155 頁。						

將電腦連接到印表機的 USB 連接埠

只有在您安裝了 Zebra Setup Utilities 程式後才能完成本節的步驟。若有需要，請先完成 [安裝和執行 Zebra Setup Utilities 於第 148 頁](#) 中的步驟再繼續進行。



重要：您必須先安裝 Zebra Setup Utilities 程式，才能將印表機連接到電腦上。如果您未安裝 Zebra Setup Utilities 程式即連接印表機，您的電腦將無法安裝正確的印表機驅動程式。



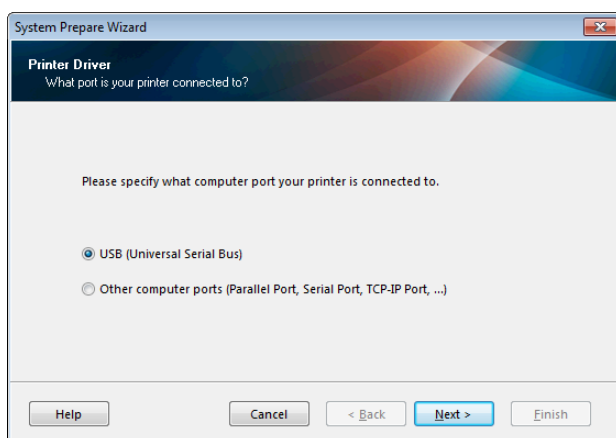
注意—產品損壞：在電源開啟 (I) 時連接資料通訊纜線可能會損壞印表機。關閉電源 (O)。

執行系統準備精靈

如果目前顯示的是 Zebra Setup Utilities 畫面，則不需要完成本節。繼續[將印表機連接至電腦的 USB 連接埠 於第 151 頁](#)。

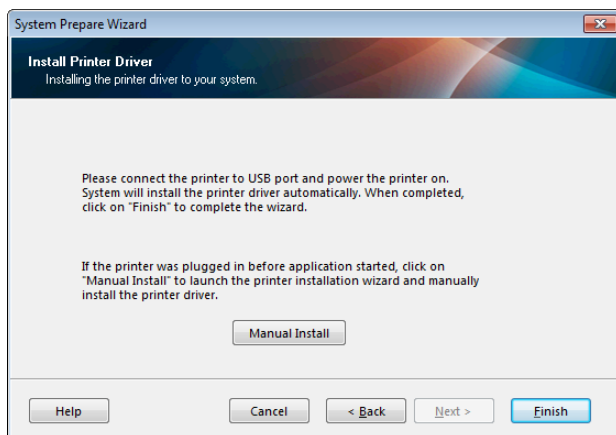
第一次安裝 Zebra Setup Utilities 程式與印表機驅動程式時，系統會提示您遵照「System Prepare Wizard (系統準備精靈)」進行。

圖 15 System Prepare Wizard (系統準備精靈)



1. 按一下「Next (下一步)」。

「System Prepare Wizard (系統準備精靈)」會提示您將印表機連接到電腦的 USB 連接埠上。



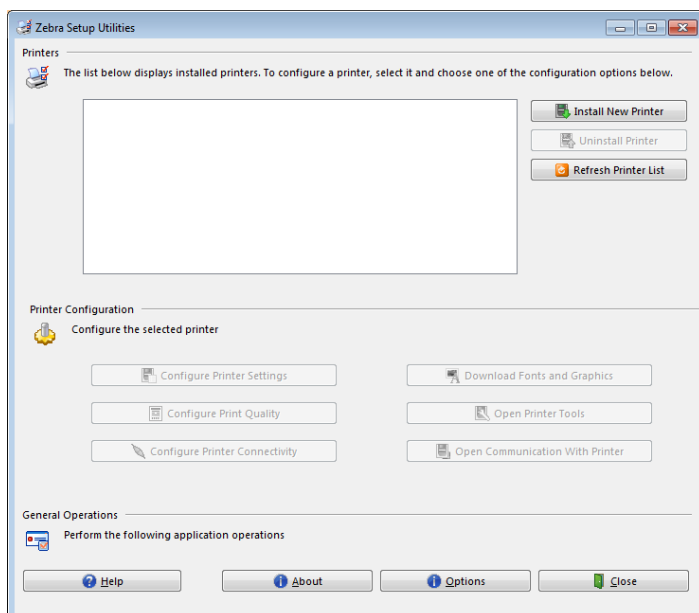
2. 按一下「Finish (完成)」。

Zebra Setup Utilities 畫面即會顯示。

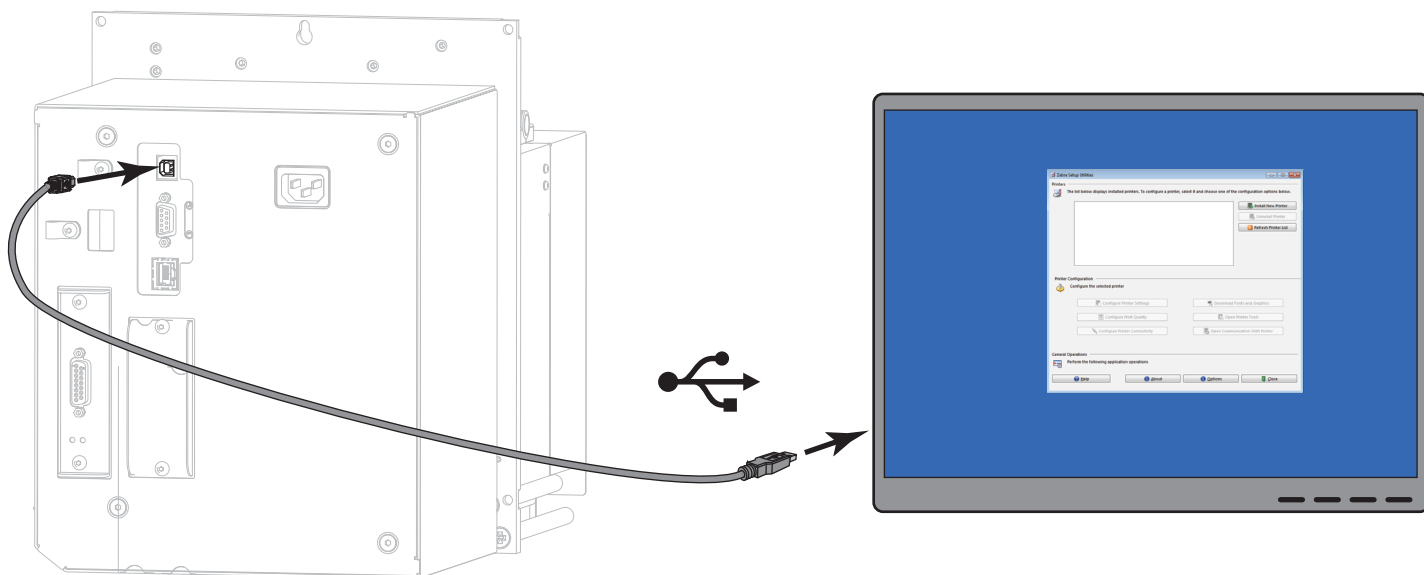
將印表機連接至電腦的 USB 連接埠

只有在「System Prepare Wizard (系統準備精靈)」提示您這麼做或您已開啟 Zebra Setup 程式後，才完成本節中的步驟。若有需要，請先完成 [安裝和執行 Zebra Setup Utilities](#) 於第 148 頁中的步驟再繼續進行。

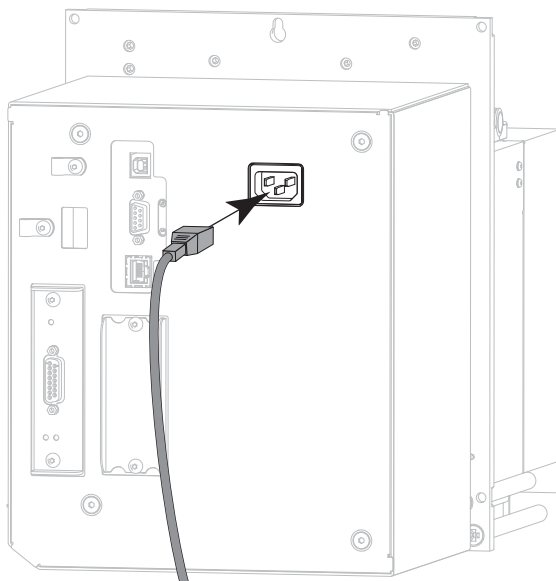
圖 16 Zebra Setup Utilities 畫面



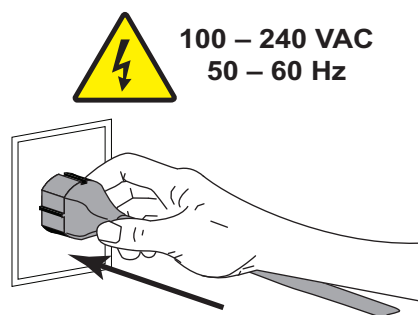
3. 將 USB 接線的其中一端連接至印表機上的 USB 連接埠，並將另一端連接至電腦。



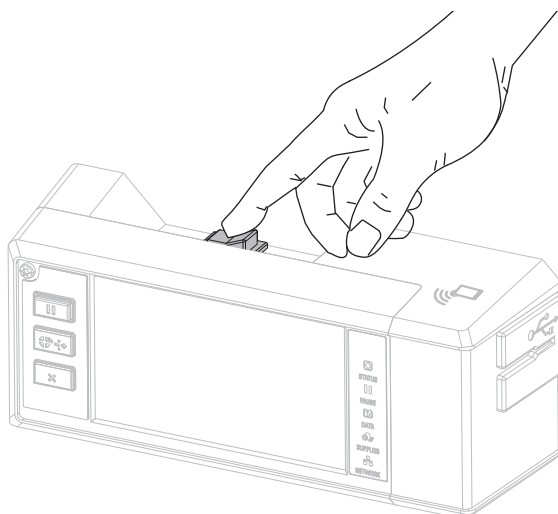
4. 將交流電源線的母接頭插入印表機背面的交流電源接頭。



5. 將交流電源線的公接頭插入適合的電源插座。



6. 開啟 (I) 印表機。



印表機開機時，您的電腦會完成驅動程式的安裝，並辨識您的印表機。

USB 連線安裝完成。

將電腦連接到印表機的序列埠或平行埠

只有在您安裝了 Zebra Setup Utilities 程式後才能完成本節的步驟。若有需要，請先完成 [安裝和執行 Zebra Setup Utilities 於第 148 頁](#) 中的步驟再繼續進行。



重要：您必須先安裝 Zebra Setup Utilities 程式，才能將印表機連接到電腦上。如果您未安裝 Zebra Setup Utilities 程式即連接印表機，您的電腦將無法安裝正確的印表機驅動程式。



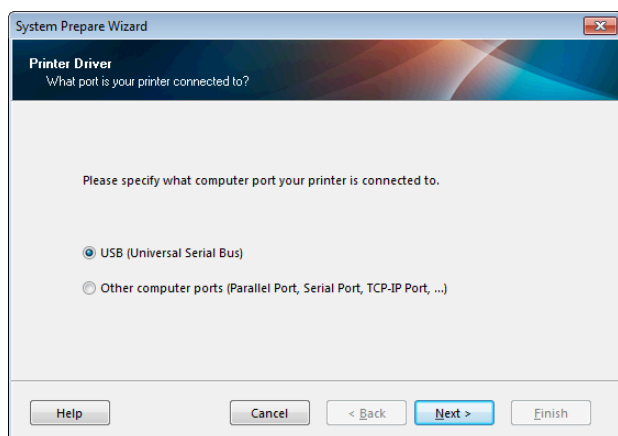
注意—產品損壞：在電源開啟 (I) 時連接資料通訊纜線可能會損壞印表機。關閉電源 (O)。

執行系統準備精靈

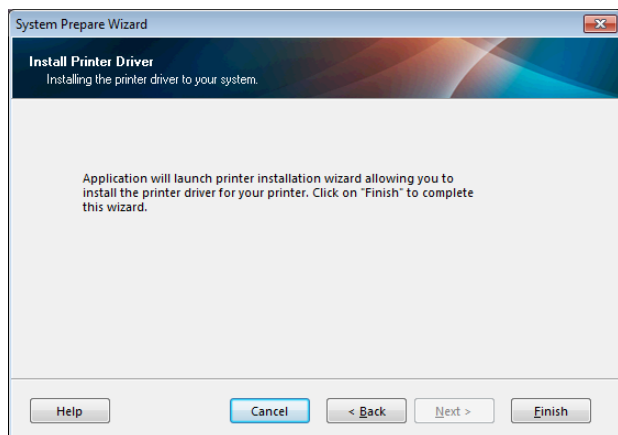
如果目前顯示的是 Zebra Setup Utilities 畫面，請繼續進行從 [Zebra Setup Utilities 畫面新增印表機 於第 155 頁](#)。

第一次安裝 Zebra Setup Utilities 程式與印表機驅動程式時，系統會提示您遵照「System Prepare Wizard (系統準備精靈)」進行。

圖 17 System Prepare Wizard (系統準備精靈)

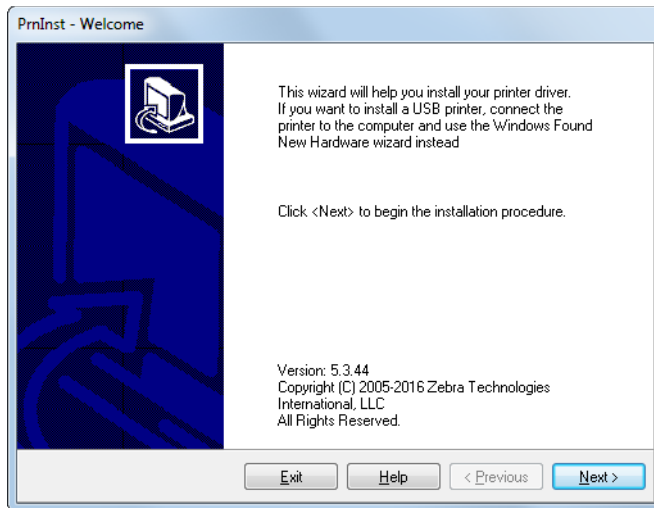


1. 選取「其他電腦連接埠 (平行埠、序列埠、TCP-IP 連接埠等等)」，然後再按一下「Next (下一步)」。
新的印表機精靈會提示您開始安裝程序。



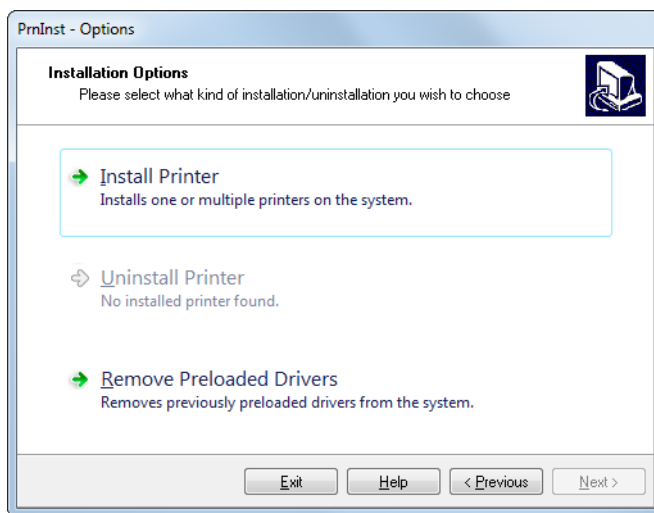
2. 按一下「Finish (完成)」。

印表機驅動程式精靈隨即顯示。



3. 按一下「Next (下一步)」。

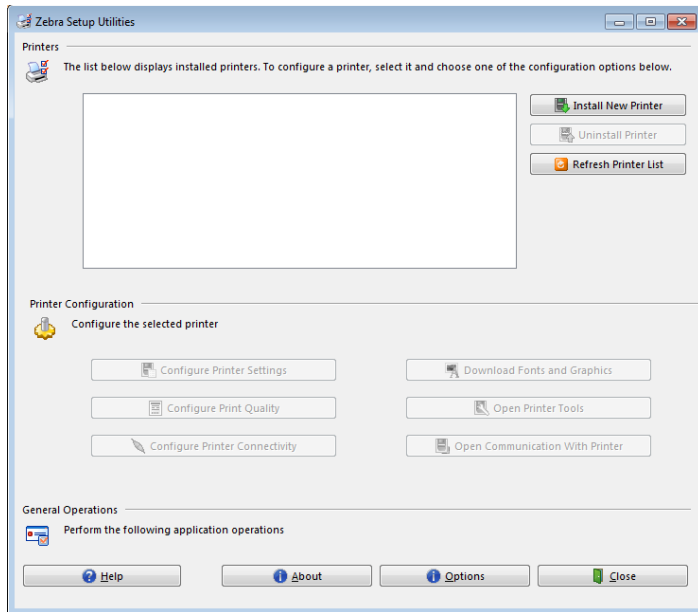
隨即顯示「Installation Options (安裝選項)」畫面。



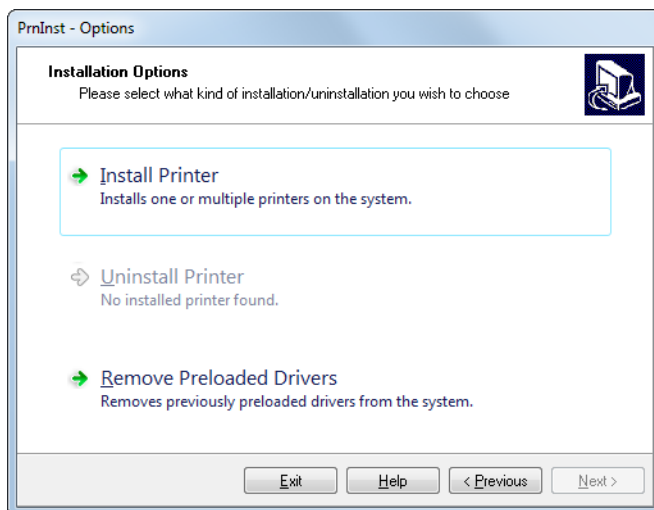
4. 繼續步驟 6 於第 156 頁。

從 Zebra Setup Utilities 畫面新增印表機

圖 18 Zebra Setup Utilities 畫面

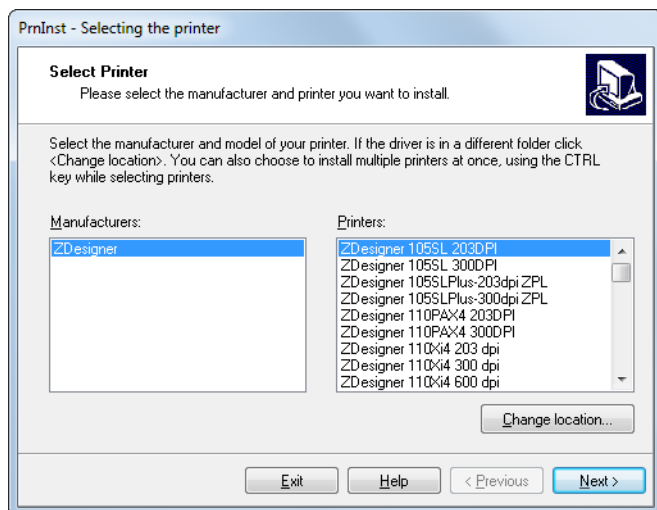


5. 在 Zebra Setup Utilities 畫面上，按一下「Install New Printer (安裝新印表機)」。
隨即顯示「Installation Options (安裝選項)」畫面。



6. 按一下「Install Printer (安裝印表機)」。

隨即顯示「Select Printer (選取印表機)」畫面。



7. 選取您的印表機機型與解析度。

印表機的零件號碼貼紙上會標示機型與解析度，該貼紙通常位於耗材軸下方。資訊格式如下：

Part Number: **XXXXXX**x**Y** - xxxxxxxx

其中

XXXXXX = 印表機機型

Y = 印表機解析度 (2 = 203 dpi , 3 = 300 dpi , 6 = 600 dpi)

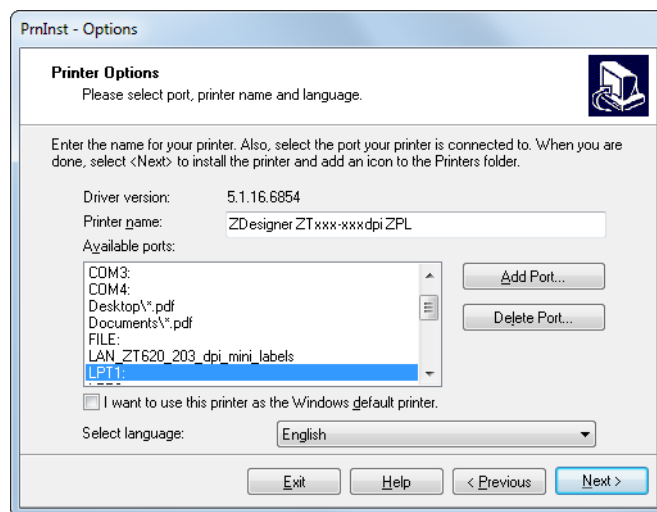
例如，型號 **ZE511x3** - xxxxxxxx

ZE511 指出印表機的機型是 ZE511

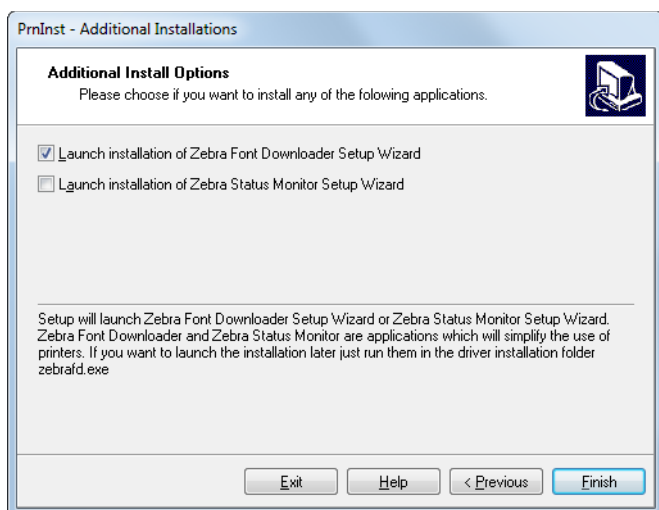
3 指出印字頭解析度為 300 dpi

8. 按一下「Next (下一步)」。

隨即顯示「Printer Options (印表機選項)」畫面。



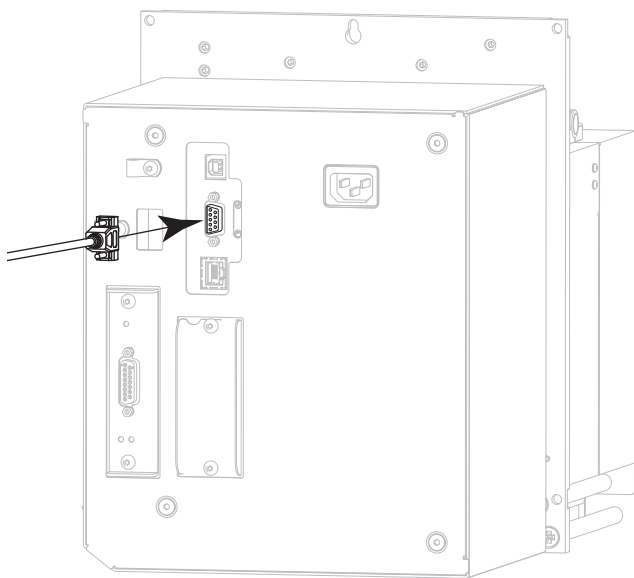
9. 視需要變更印表機名稱，然後選取適當的連接埠與語言。
10. 按一下「Next (下一步)」。
隨即顯示「Additional Install Options (其他安裝選項)」畫面。



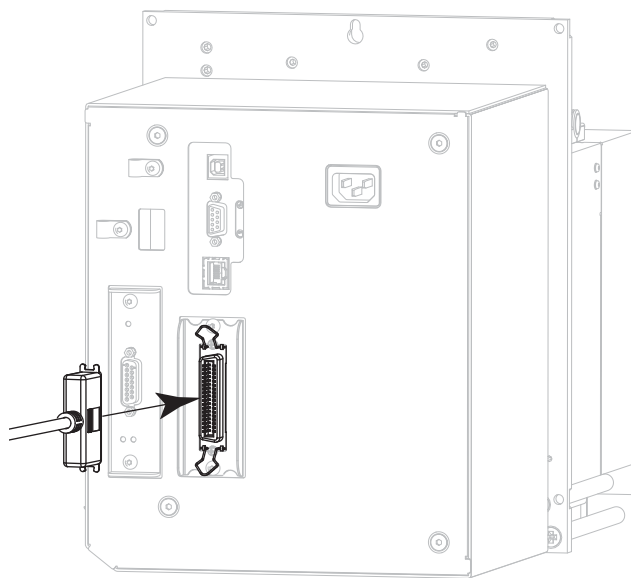
11. 按一下所需的選項，然後按一下「Finish (完成)」。
安裝印表機驅動程式。如果系統提示您其他程式可能會受到影響，請按一下「Next (下一步)」。

將印表機連接至電腦的序列埠和平行埠

12. 將接線的一或兩端連接至印表機上適當的連接埠。



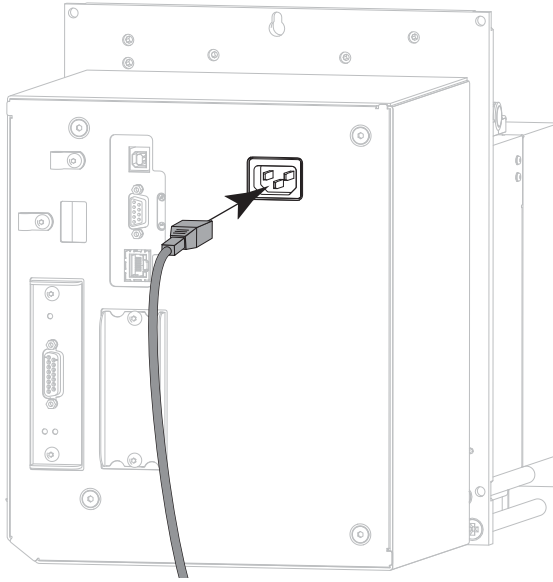
序列埠接頭



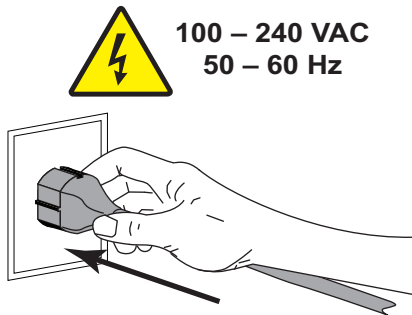
平行埠接頭選項

13. 將所需接線的另一端連接到電腦上適當的連接埠。

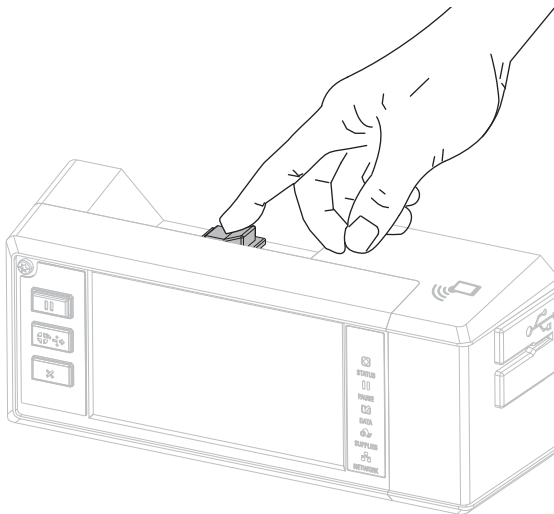
14. 將交流電源線的母接頭插入印表機背面的交流電源接頭。



15. 將交流電源線的公接頭插入適合的電源插座。



16. 開啟 (I) 印表機。



印表機開機。

設定印表機 (視需要)

17. 視需要調整印表機的連接埠設定，以符合您電腦的設定。如需詳細資訊，請參閱位於 zebra.com/manuals 的《Zebra 程式指南》。

序列埠或平行埠連接安裝完成。

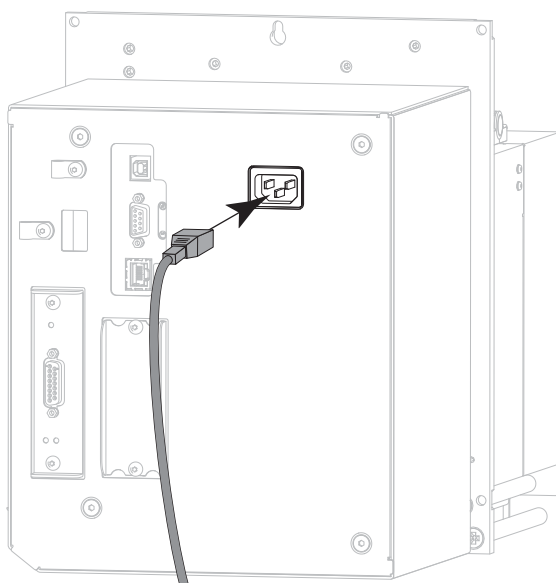
透過印表機的乙太網路連接埠連接到網路

如果您想要使用有線的列印伺服器 (乙太網路) 連線，您可能需要使用其他可用的連線將印表機連接到您的電腦。透過這些連線連到印表機時，您可以設定印表機透過印表機的有線印表機伺服器與區域網路 (LAN) 通訊。

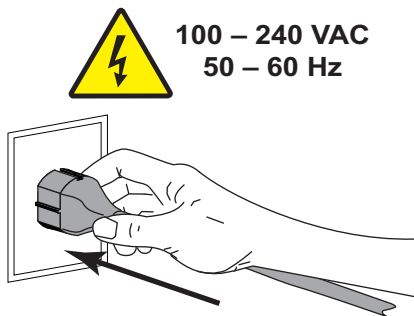
如需 Zebra 列印伺服器的更多資訊，請參閱《ZebraNet 有線列印伺服器與無線列印伺服器使用者指南》。若要下載本指南的最新版，請移至 zebra.com/ze511-info。



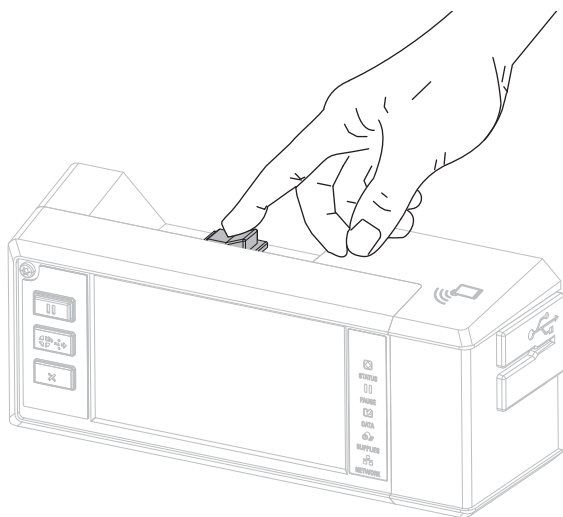
1. 依照**安裝和執行 Zebra Setup Utilities** 於第 148 頁中的指示安裝 Zebra Setup Utilities。
2. 將交流電源線的母接頭插入印表機背面的交流電源接頭。



3. 將交流電源線的公接頭插入適合的電源插座。

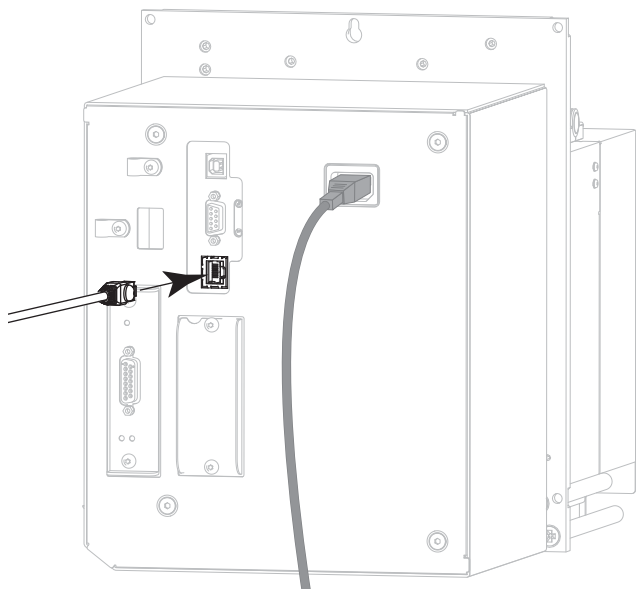


4. 開啟 (I) 印表機。



印表機開機。

5. 將印表機連接到與您網路連接的乙太網路纜線。



印表機會嘗試與您的網路通訊。如果成功，印表機會填入您 LAN 的閘道與子網路值，並取得 IP 位址。

6. 輕觸「主選單」>「連線」>「有線」。檢查螢幕，看看是否有 IP 位址已指派給印表機。請參閱「[連線](#)」>「有線」>「有線 IP 位址」於第 42 頁。

如果印表機的 IP 位址是...	則...
0.0.0.0 或 000,000,000,000	繼續以您的 LAN 資訊設定印表機 (視需要) 於第 162 頁。
任何其他值	繼續從 Zebra Setup Utilities 畫面新增印表機 於第 162 頁。

以您的 LAN 資訊設定印表機 (視需要)

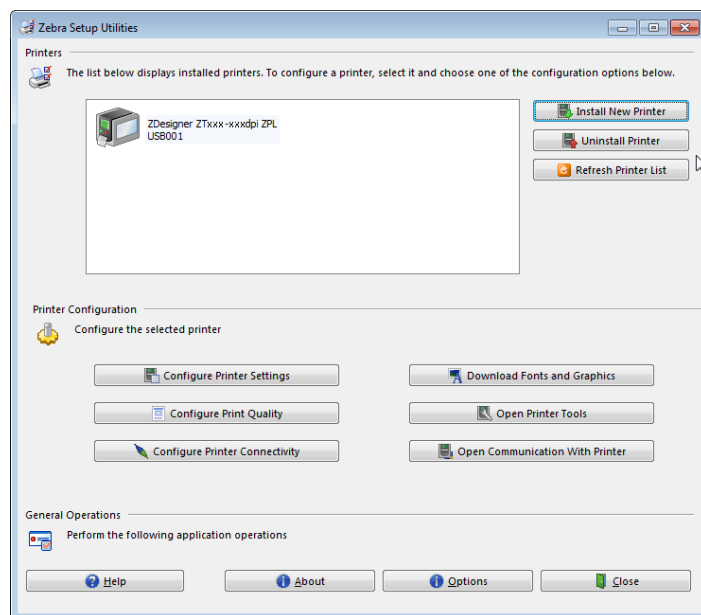
如果印表機自動與網路連線，您不需要完成此節。繼續從 [Zebra Setup Utilities 畫面新增印表機](#) 於第 162 頁。

7. 依照 [將電腦連接到印表機的 USB 連接埠](#) 於第 150 頁或 [將電腦連接到印表機的序列埠或平行埠](#) 於第 153 頁中的指示使用 USB、序列埠或選用的平行埠將印表機與您的電腦連接。
8. 設定下列印表機設定。您可以透過 Zebra Setup Utilities (按一下 Zebra Setup Utilities 畫面上的「Configure Printer Connectivity (設定印表機連線)」) 或以下連結所示的方式變更值。請與您的網路管理員聯絡以取得正確的網路值。
 - 「連線」>「有線」>「有線 IP 通訊協定」於第 41 頁 (將值從「全部」變更成「永久」)
 - 「連線」>「有線」>「有線 IP 位址」於第 42 頁 (將唯一的 IP 位址指派給印表機)
 - 「連線」>「有線」>「有線子網路」於第 42 頁 (符合 LAN 的子網路值)
 - 「連線」>「有線」>「有線閘道」於第 42 頁 (符合 LAN 的閘道值)
9. 配置列印伺服器設定之後，請重設網路以便套用變更。請參閱「連線」>「網路」>「重設網路」於第 38 頁。

從 Zebra Setup Utilities 畫面新增印表機

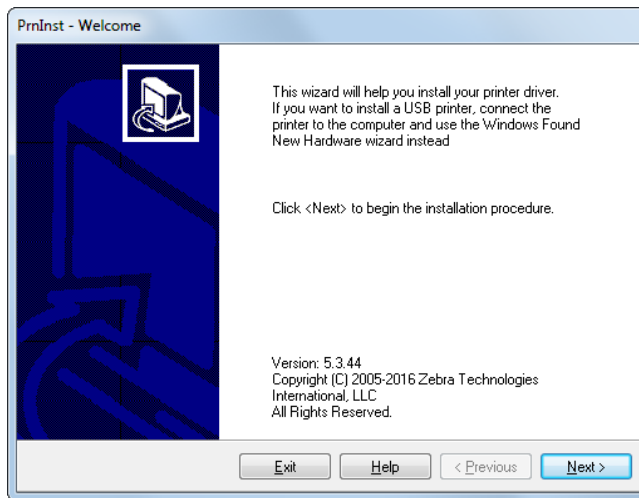
10. 視需要開啟 Zebra Setup Utilities 程式。
Zebra Setup Utilities 畫面即會顯示。

圖 19 Zebra Setup Utilities 畫面



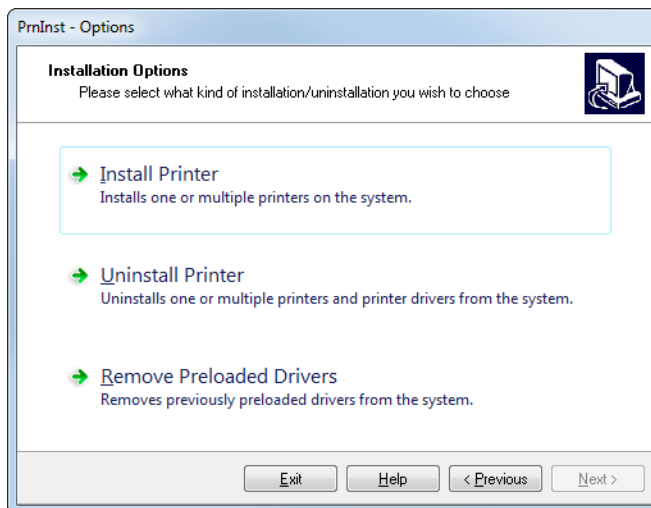
11. 按一下「Install New Printer (安裝新印表機)」。

印表機驅動程式精靈隨即顯示。



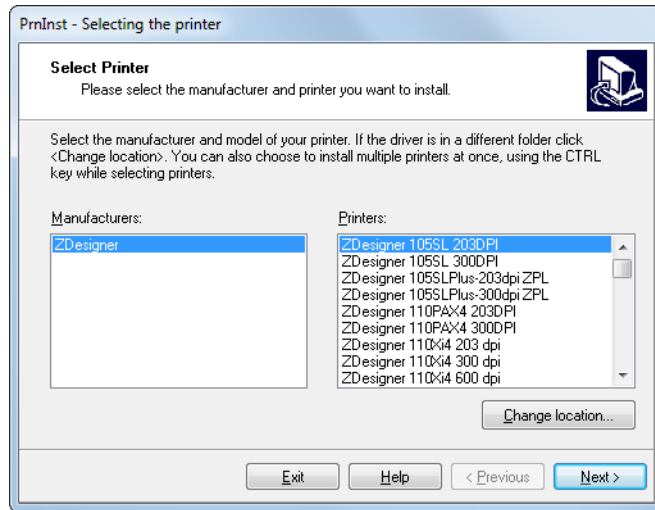
12. 按一下「Next (下一步)」。

隨即顯示「Installation Options (安裝選項)」畫面。



13. 按一下「Install Printer (安裝印表機)」。

隨即顯示「Select Printer (選取印表機)」畫面。



14. 選取您的印表機機型與解析度。

印表機的零件號碼貼紙上會標示機型與解析度，該貼紙通常位於耗材軸下方。資訊格式如下：

Part Number: **XXXXXX**x**Y** - xxxxxxxx

其中

XXXXXX = 印表機機型

Y = 印表機解析度 (2 = 203 dpi , 3 = 300 dpi , 6 = 600 dpi)

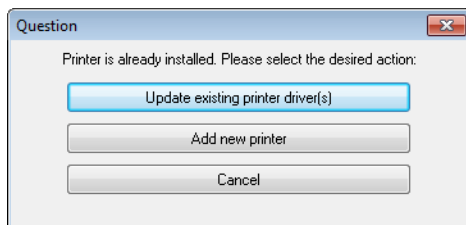
例如，型號 **ZE511x3** - xxxxxxxx

ZE511 指出印表機的機型是 ZE511

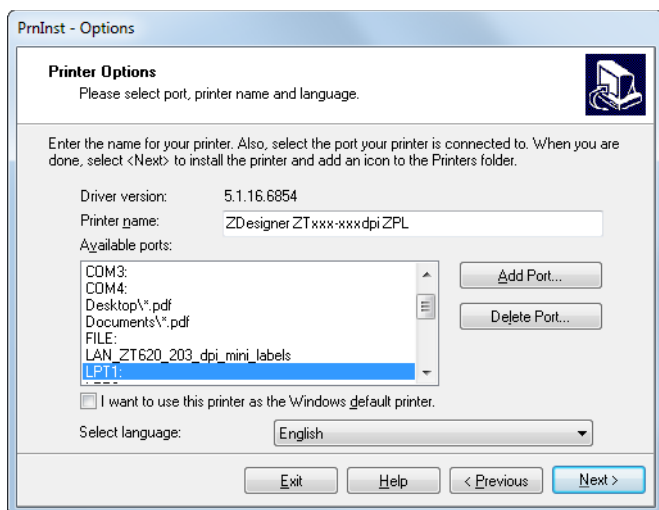
3 指出印字頭解析度為 300 dpi

15. 按一下「Next (下一步)」。

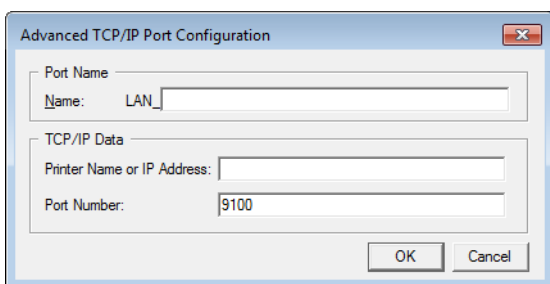
隨即會顯示一個問題。



- 按一下「Add new printer (新增新印表機)」。
隨即顯示「Printer Options (印表機選項)」畫面。

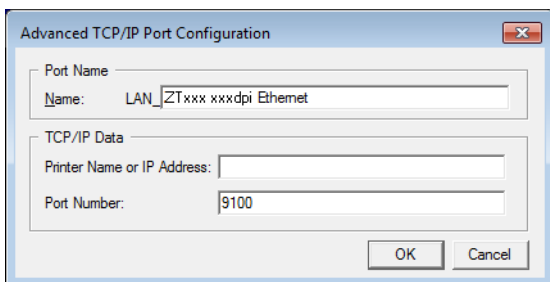


- 按一下「Add Port (新增連接埠)」。
精靈會提示您輸入連接埠名稱與您印表機的 IP 位址。



附註：如果有其他的應用程式開啟，系統會提示您驅動程式遭另一個處理序鎖定。您可以按一下「Next (下一步)」繼續，或按一下「Exit (離開)」讓您先儲存工作，再繼續此安裝。

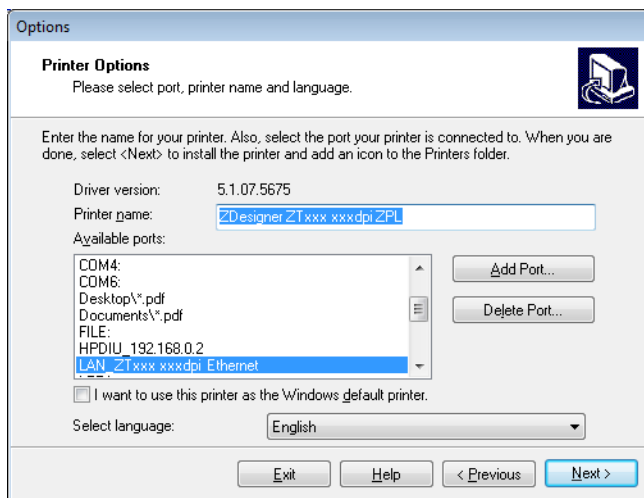
- 為連接埠命名，讓您可以在連接埠出現在可用連接埠清單時辨識連接埠。



- 輸入印表機的 IP 位址。這可以是自動指派的位址，或是您在上一節手動指定的位址。

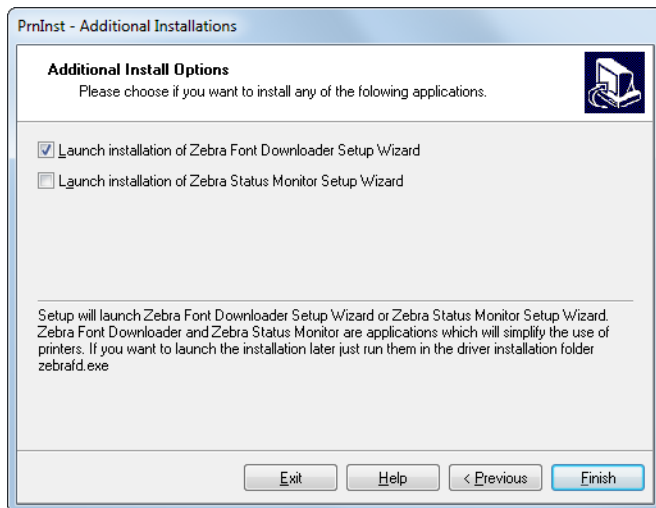
20. 按一下「OK (確定)」。

隨即以您指派的連接埠名稱建立一個印表機驅動程式。新的印表機連接埠出現在可用連接埠清單中。



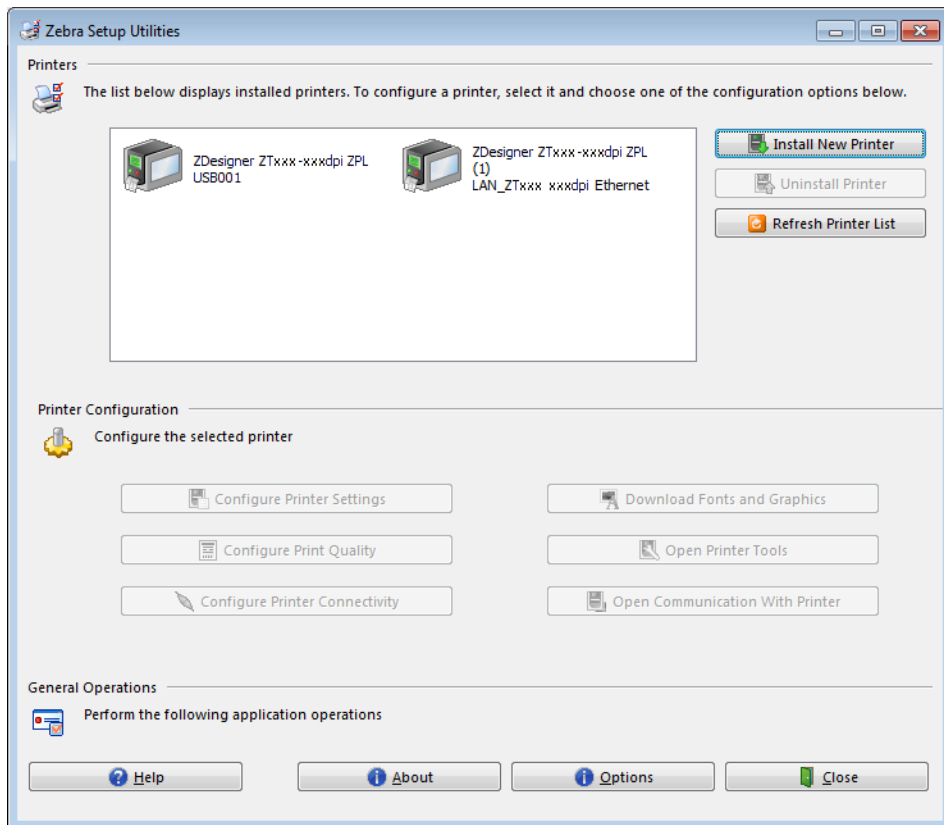
21. 按一下「Next (下一步)」。

隨即顯示「Additional Install Options (其他安裝選項)」畫面。



22. 按一下所需的選項，然後按一下「Finish (完成)」。

安裝印表機驅動程式。如果系統提示您其他程式可能會受到影響，請按一下適當的選項繼續。



有線 (乙太網路) 連線安裝完成。

將印表機連線至無線網路

如果您想要使用印表機的選用無線列印伺服器，您可能需要先使用其他可用的連線將印表機連接到您的電腦。透過這些連線連到印表機時，您可以設定印表機透過無線印表機伺服器與無線區域網路 (WLAN) 通訊。

如需 Zebra 列印伺服器的更多資訊，請參閱《ZebraNet 有線列印伺服器與無線列印伺服器使用者指南》。若要下載本指南的最新版，請移至 zebra.com/ze511-info。

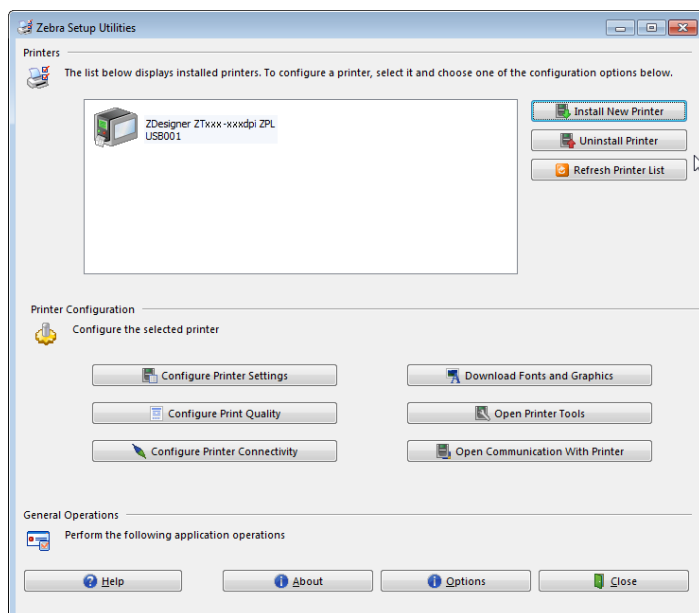


1. 依照 [安裝和執行 Zebra Setup Utilities](#) 於第 148 頁中的指示安裝 Zebra Setup Utilities。
2. 依照 [將電腦連接到印表機的 USB 連接埠](#) 於第 150 頁或 [將電腦連接到印表機的序列埠或平行埠](#) 於第 153 頁中的指示使用 USB、序列埠或選用的平行埠將印表機與您的電腦連接。
3. 設定下列印表機設定。您可以透過 Zebra Setup Utilities (按一下 Zebra Setup Utilities 畫面上的「Configure Printer Connectivity (設定印表機連線)」) 或以下連結所示的方式變更值。請與您的網路管理員聯絡以取得正確的網路值。
 - 「[連線](#)」>「[Wi-Fi](#)」>「[Wi-Fi IP 通訊協定](#)」於第 43 頁 (將值從「全部」變更成「永久」)
 - 「[連線](#)」>「[Wi-Fi](#)」>「[Wi-Fi IP 位址](#)」於第 44 頁 (將唯一的 IP 位址指派給印表機)
 - 「[連線](#)」>「[Wi-Fi](#)」>「[Wi-Fi 子網路](#)」於第 44 頁 (符合 WLAN 的子網路值)
 - 「[連線](#)」>「[Wi-Fi](#)」>「[Wi-Fi 閘道](#)」於第 44 頁 (符合 WLAN 的閘道值)
4. 配置列印伺服器設定之後，請重設網路以便套用變更。請參閱「[連線](#)」>「[網路](#)」>「[重設網路](#)」於第 38 頁。

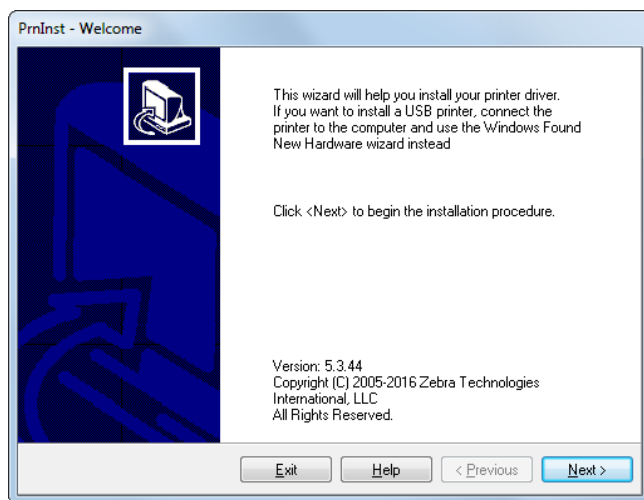
從 Zebra Setup Utilities 畫面新增印表機

5. 視需要開啟 Zebra Setup Utilities 程式。
Zebra Setup Utilities 畫面即會顯示。

圖 20 Zebra Setup Utilities 畫面

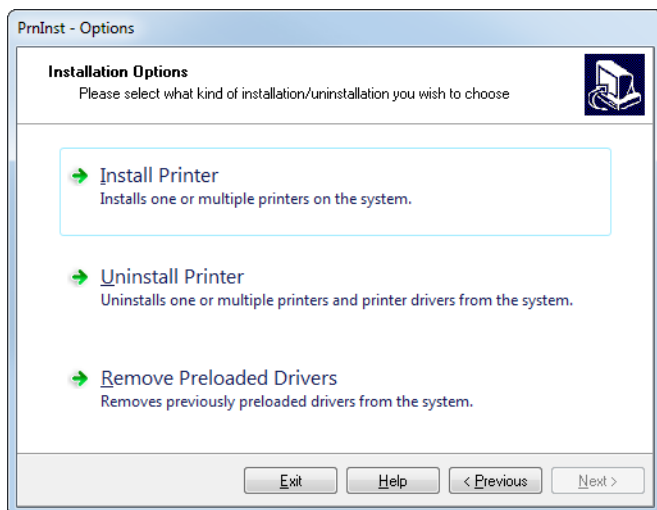


6. 按一下「Install New Printer (安裝新印表機)」。
印表機驅動程式精靈隨即顯示。



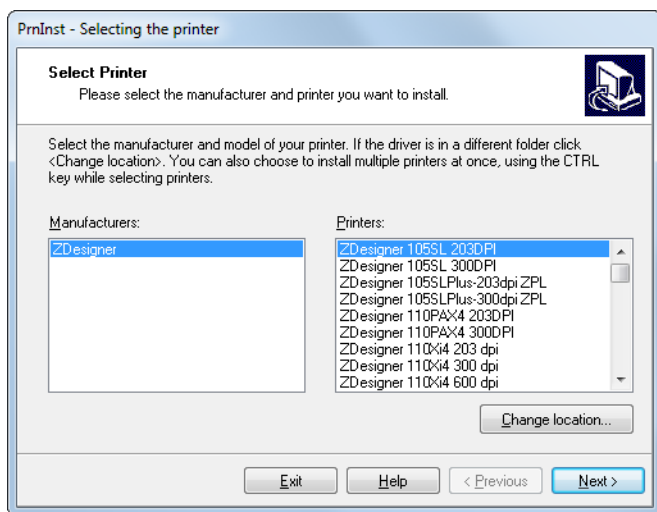
7. 按一下「Next (下一步)」。

隨即顯示「Installation Options (安裝選項)」畫面。



8. 按一下「Install Printer (安裝印表機)」。

隨即顯示「Select Printer (選取印表機)」畫面。



9. 選取您的印表機機型與解析度。

印表機的零件號碼貼紙上會標示機型與解析度，該貼紙通常位於耗材軸下方。資訊格式如下：

Part Number: **XXXXX**x**Y** – xxxxxxxx

其中

XXXXX = 印表機機型

Y = 印表機解析度 (2 = 203 dpi , 3 = 300 dpi)

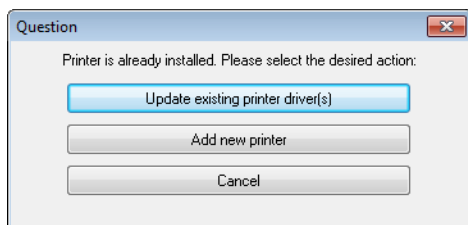
例如，型號 **ZE511x3** – xxxxxxxx

ZE511 指出印表機的機型是 ZE511

3 指出印字頭解析度為 300 dpi

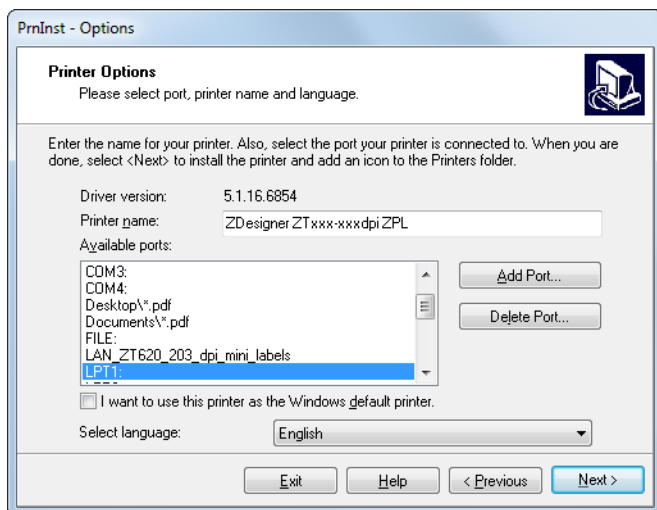
10. 按一下「Next (下一步)」。

隨即會顯示一個問題。



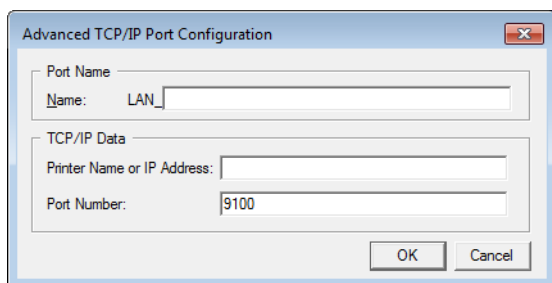
11. 按一下「Add new printer (新增新印表機)」。

隨即顯示「Printer Options (印表機選項)」畫面。



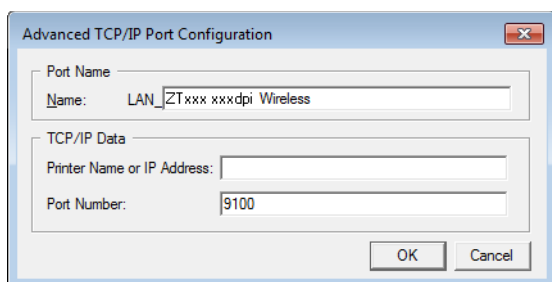
12. 按一下「Add Port (新增連接埠)」。

精靈會提示您輸入連接埠名稱與您印表機的 IP 位址。



附註：如果有其他的應用程式開啟，系統會提示您驅動程式遭另一個處理序鎖定。您可以按一下「Next (下一步)」繼續，或按一下「Exit (離開)」讓您先儲存工作，再繼續此安裝。

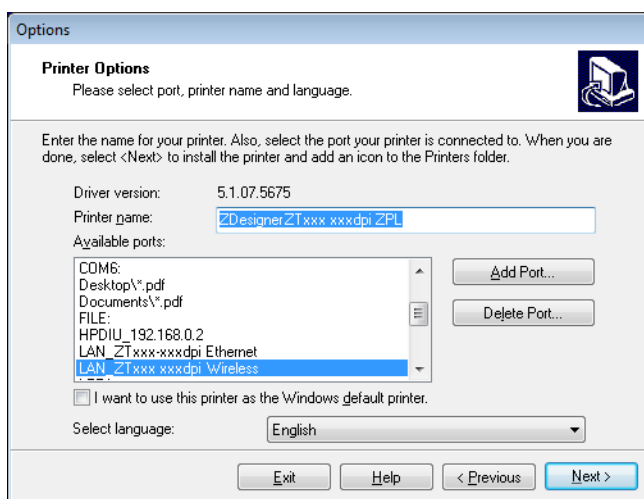
13. 為連接埠命名，讓您可以在連接埠出現在可用連接埠清單時辨識連接埠。



14. 輸入印表機的 IP 位址。這可以是自動指派的位址，或是您在上一節手動指定的位址。

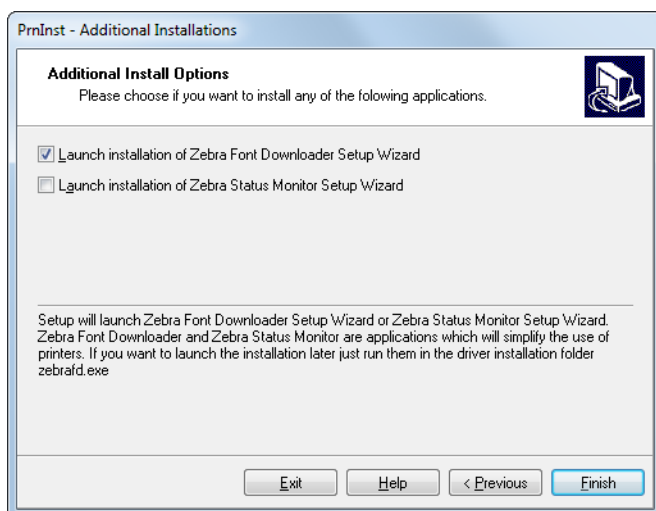
15. 按一下「OK (確定)」。

隨即以您指派的連接埠名稱建立一個印表機驅動程式。新的印表機連接埠出現在可用連接埠清單中。



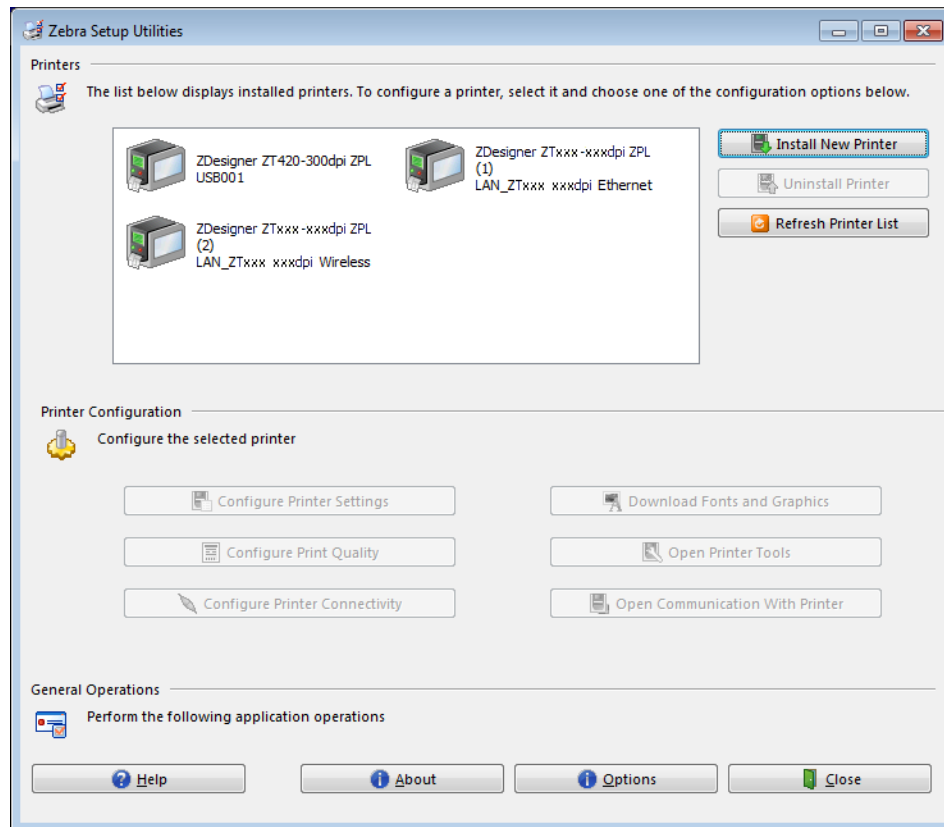
16. 按一下「Next (下一步)」。

隨即顯示「Additional Install Options (其他安裝選項)」畫面。



17. 按一下所需的選項，然後按一下「Finish (完成)」。

安裝印表機驅動程式。如果系統提示您其他程式可能會受到影響，請按一下適當的選項繼續。



無線通訊安裝完成。

字彙

英數字元 指示字母、數字和字元，例如標點符號。

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。

ips (英吋 / 秒) 為標籤列印的速度。許多 Zebra 印表機的字元速度可由 1 ips 至 14 ips。

切割耗材 為一種標籤耗材類型，耗材襯墊上會附有個別標籤。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](#))。

凹口耗材 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[間隙 / 凹口耗材](#)。

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。

列印類型 列印類型會指定使用的耗材類型是否需要色帶才能列印。「熱轉印」耗材需要色帶，但「熱感應」耗材則不需要。

印字頭磨損 印字頭表面和 / 或列印零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濃度設定 (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。

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。在撕除和塗抹器模式下操作印表機時，會出現向後送紙的情況。

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

收集方法 選取與您的印表機選項相容的耗材收集方法。選項包含撕除、剝離、切割器和迴帶。所有收集方法的基本耗材和色帶裝入指示都是相同的，但使用任何耗材收集選項有一些額外的必要步驟。

收據 收據是長度可變的字元輸出。一個範例是零售商店的收據，其中每個購買項目會在字元輸出上佔用單獨一行。因此，購買的項目愈多，收據愈長。

色帶 色帶是單面塗佈蠟質、樹脂或混合 (一般稱為墨水) 的薄膜，會在熱轉印期間印到耗材上。當墨水被印字頭裡的小零件加熱時，便會轉印至耗材。

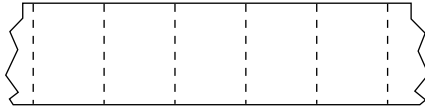
使用熱轉印模式時才會使用色帶。熱感應耗材不需要色帶。使用的色帶必須和使用的耗材一樣寬或更寬。如果色帶比耗材窄，印字頭無法受到保護，則容易提早磨損。Zebra 色帶的背面具有塗佈層，可保護印字頭磨損。

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

空白 為一個原本應該列印的空間，但由於某種錯誤狀況而未發生列印，例如皺折的色帶或列印零件有誤。空隙可能導致列印條碼符號讀取不正確或完全無法讀取。

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。間隙 / 凹口耗材和黑色標記耗材為非連續型耗材的類型。與**連續型耗材**對照。

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。



穿孔的耗材 具有穿孔的耗材，能輕鬆地讓標籤或貼紙彼此分開。此耗材也可能具有黑色標記，或在標籤之間有其他的區隔。

剝離 為一操作模式，其中印表機將列印的標籤從背紙上剝離，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。

校正 對齊標籤的上端（垂直）或兩側（水平）以進行列印。

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

核軸直徑 為耗材或色帶卷中心的硬紙板核軸內部直徑。

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

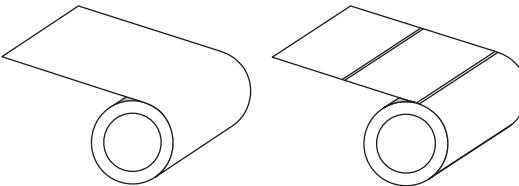
耗材 為一般術語，代表耗材與色帶。

耗材供應架 為支撐耗材捲筒的靜態桿。

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、孔或凹口的位置，以指示各標籤的開頭。

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。

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。



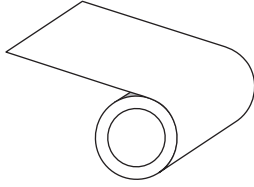
捲筒耗材 耗材以捲成軸供應（通常以硬紙板）。捲筒耗材可以是連續（標籤間沒有區隔）或非連續（標籤間有某類型的區隔）的。

與**摺疊耗材**對照。

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。

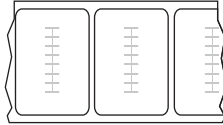
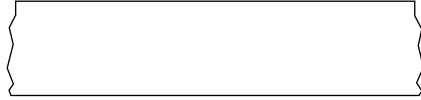
液晶顯示器 (LCD) LCD 為背光顯示，可於正常操作期間提供操作資訊，或當使用者針對特定應用方式配置印表機時提供選項功能表。

符號學 為一術語，通常用以表示條碼。



連續型耗材 沒有間隙、孔、凹口或黑色標記的標籤或耗材，可指出標籤區隔。此耗材為一長片的耗材，捲成捲筒。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或收據。

與**黑色標記耗材**或**間隙 / 凹口耗材**對照。



無線電頻率辨識 (RFID) 耗材

每一個 RFID 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 RFID 標籤都有可讀記憶體，而且許多都擁有可編碼的記憶體。

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。

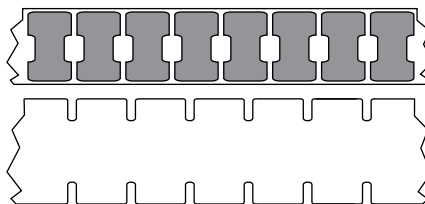
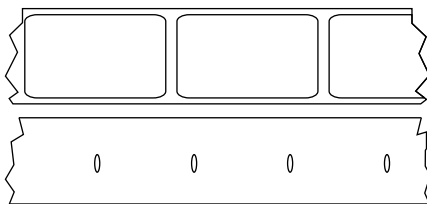
無襯墊耗材 無襯墊耗材不使用背紙來避免捲筒上標籤層的標籤互相沾黏。其捲繞如膠帶，單一標籤層的黏性面會接觸下層的非黏性表面。可能會以穿孔隔開個別標籤或可切開每張標籤。由於沒有襯墊，因此捲筒可能容納更多標籤，並降低經常變更耗材的需求。由於無襯墊耗材不會浪費背紙，且每張標籤的成本大幅低於標準標籤，因此一般將其視為環保選擇。

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、開啟或閃爍。

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。

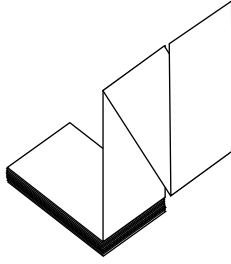
間隙 / 凹口耗材 包含區隔、凹口或孔的耗材，指出一個標籤 / 列印格式於何處結束，以及下一個於何處開始。

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。每當印表機開啟電源，此操作程式就會啟動。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。



黑色標記耗材 可以在列印耗材底面找到、具有校正標記的耗材，可做為印表機的標籤開端指示。反射耗材感應器通常是與黑色標記耗材搭配使用的最佳選擇。

與**連續型耗材**或**間隙 / 凹口耗材**對照。



摺疊耗材 非連續型耗材以摺疊成長方形的方式包裝。折疊耗材為間隙 / 凹口或黑色標記耗材。與**捲筒耗材**對照。

與**黑色標記耗材**或**連續型耗材**對照。

撕除 為一操作模式，其中使用者以手將標籤撕離剩下的耗材。

標記耗材 請參閱**黑色標記耗材**。

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)。非連續型標籤具有定義的長度，相對於連續型標籤或收據，其具有變動的長度。

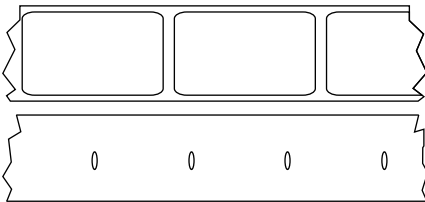
標籤背紙 (襯墊) 為一種耗材，標籤在製造期間附著於上，之後由使用者丟棄或回收。

標籤耗材 為一種耗材類型，沒有背紙，但是有孔或凹口，可供掛起。標籤通常由硬紙板或其他耐用材質所製成，且通常在標籤之間有穿孔。標籤耗材可以捲筒或摺疊耗材的方式提供。請參閱**間隙 / 凹口耗材**。

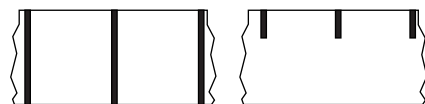
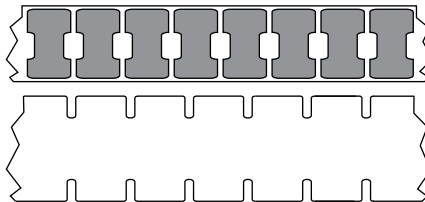
標籤類型 印表機會識別下列標籤類型。



連續



間隙 / 凹口



標記

熱感應 為一列印方法，其中印字頭貼緊耗材。印字頭零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零件，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。

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零件，影像便得以列印至耗材上。與**熱感應**對照。

