

ZT200 系列

工業印表機



ZEBRA

使用者指南

2022/08/22

ZEBRA 及特殊繪圖風格之斑馬頭是 Zebra Technologies Corporation 的商標，已在全球許多司法管轄區進行註冊登記。所有其他商標為其個別所有人之財產。©2022 Zebra Technologies Corporation 及/或其關係企業。所有權利均予保留。

本文件資訊如有變更，恕不另行通知。本文件所述之軟體係依據授權合約或保密協議提供。軟體只能依據這些合約的條款使用或複製。

如欲進一步瞭解法律和專有聲明相關資訊，請造訪：

軟體: zebra.com/linkoslegal.

著作權與商標: zebra.com/copyright.

保固: zebra.com/warranty.

一般使用者授權合約: zebra.com/eula.

使用條款

專有聲明

本手冊包含 Zebra Technologies Corporation 及其子公司 (下文稱「Zebra Technologies」) 的專有資訊。它僅供本文所述操作和維護設備的當事方參考及使用。未經 Zebra Technologies 明確書面允許，此等專有資訊不得用於任何其他用途，或因任何其他目的再製造或揭露給任何其他方。

產品改善

持續改善產品是 Zebra Technologies 的原則。所有規格與設計可能隨時變更，恕不另行通知。

免責聲明

Zebra Technologies 會採取行動以確保其發行的工程規格與手冊正確無誤，但是錯誤難免會出現。Zebra Technologies 保留修正任何此等錯誤的權利，且對於此等錯誤所引發的任何責任，概不負責。

責任限制

不論在任何情況下，對於使用或因使用此等產品或無法使用此等產品的結果所引發的任何損害 (包括但不限於衍生性損害，包含業務利潤的損失、業務中斷或業務資訊遺失)，即使 Zebra Technologies 已獲告知有此等損害之可能，Zebra Technologies 或涉及建立、製作或交付隨附產品 (包括硬體與軟體) 的任何其他人概不負責。部分司法管轄區不允許排除或限制偶發或衍生性損害，因此上述排除條款或限制可能不適用於您。

目錄

關於本指南.....	7
記號使用慣例.....	7
圖示使用慣例.....	7
簡介.....	9
印表機元件.....	9
控制面板.....	10
ZT230 印表機控制面板.....	11
ZT220 印表機控制面板.....	13
ZT210 印表機控制面板.....	14
在 ZT230 印表機顯示幕中瀏覽畫面.....	15
「閒置顯示」、「首頁功能表」和「使用者功能表」.....	16
耗材類型.....	19
碳帶概觀.....	20
何時使用碳帶.....	20
碳帶的塗層側.....	20
印表機設定和操作.....	23
處理印表機.....	23
拆封並檢查印表機.....	23
存放印表機.....	23
運送印表機.....	23
選擇印表機的位置.....	24
選取列印模式.....	24
裝入碳帶.....	26

裝入耗材.....	30
「撕除」模式的最終步驟.....	37
「剝離」模式的最終步驟 (搭配或不搭配「裱紙回收」).....	39
「裁刀」模式的最終步驟.....	44
將印表機連線至裝置.....	46
連線至手機或平板電腦.....	46
安裝驅動程式並連接至 Windows 電腦.....	46
使用印表機的 USB 連接埠連接至電腦.....	52
透過印表機乙太網路連接埠連線至您的網路.....	53
將印表機連接至您的無線網路.....	54
透過 Windows 驅動程式變更印表機設定.....	54
透過 Zebra Setup Utilities 新增印表機.....	56
如果忘記先安裝印表機驅動程式該怎麼辦.....	64
列印測試標籤與進行調整.....	70
安裝標籤設計軟體.....	74
ZebraDesigner 系統需求.....	74
印表機組態與調整.....	76
變更印表機設定.....	76
透過使用者功能表變更印表機設定.....	76
列印設定.....	78
校正與診斷工具.....	84
網路設定.....	94
語言設定.....	98
感應器設定.....	102
連接埠設定.....	104
校正碳帶和耗材感應器.....	107
執行自動校正.....	107
執行手動感應器校正.....	107
調整列印頭壓力.....	113
調整碳帶張力.....	115
移除已使用的碳帶.....	116

例行維護.....	118
清潔時程和程序.....	118
清潔外部、耗材盒和感應器.....	119
清潔列印頭與壓紙滾筒.....	120
清潔剝離組件.....	123
清潔和潤滑裁刀模組.....	127
更換印表機元件.....	131
訂購替換零件.....	131
回收印表機元件.....	131
潤滑.....	131
疑難排解.....	132
指示燈的意義.....	132
列印問題.....	134
碳帶問題.....	136
錯誤訊息.....	137
QuickHelp 頁面.....	137
錯誤訊息查詢.....	137
通訊問題.....	144
其他問題.....	144
印表機診斷.....	145
開機自我測試.....	146
取消自我測試.....	146
暫停自我測試.....	147
送紙自我測試.....	148
送紙與暫停自我測試.....	151
取消與暫停自我測試.....	151
通訊診斷測試.....	152
感應器設定檔.....	152
規格.....	155
一般規格.....	155
電源線規格.....	155

通訊介面功能.....	156
標準.....	156
選擇性.....	157
列印規格.....	158
碳帶規格.....	159
耗材規格.....	159

關於本指南

本文件適用於任何需要對印表機進行例行維護、升級或疑難排解問題的人員。

記號使用慣例

本文件採用下列慣例：

- **粗體**字用於強調下列項目：
 - 對話方塊、視窗與畫面名稱
 - 下拉式清單與清單方塊名稱
 - 核取方塊與選項按鈕名稱
 - 畫面上的圖示
 - 鍵盤上的按鍵名稱
 - 畫面上的按鈕名稱
- 圓點 (·) 代表：
 - 動作項目
 - 替代方式清單
 - 不一定要按順序進行的必要步驟清單。
- 順序清單 (例如說明逐步程序的清單) 會以編號清單顯示。

圖示使用慣例

本文件集的設計目的是提供讀者更多視覺提示。下列圖形圖示將運用在整份文件集中。這些圖示及其相關的意義如下所述。



附註: 此處的文字是使用者應該知道的補充資訊，並非完成工作的必要資訊。



重要事項: 此處的文字是使用者應該知道的重要資訊。



注意—眼睛受傷: 執行某些工作時，例如清潔印表機內部，請佩戴護目鏡。



注意—產品損壞: 如果未採取預防措施，產品可能會受損。



注意: 如果不理會預防措施，使用者可能會受到輕度或中度傷害。



注意—熱表面: 碰觸此區域可能會導致灼傷。



注意—ESD: 處理電路板和列印頭等靜電敏感元件時，請遵守適當的靜電安全預防措施。



注意—電擊: 在執行此工作或工作步驟之前，請先關閉 (O) 裝置並將其與電源中斷連接，以避免觸電風險。



警告: 如果未避免危險狀況，使用者「可能」會受到嚴重傷害或死亡。



危險: 如果未避免危險狀況，使用者「將」會受到嚴重傷害或死亡。

簡介

本節提供印表機及其元件的高階概述。

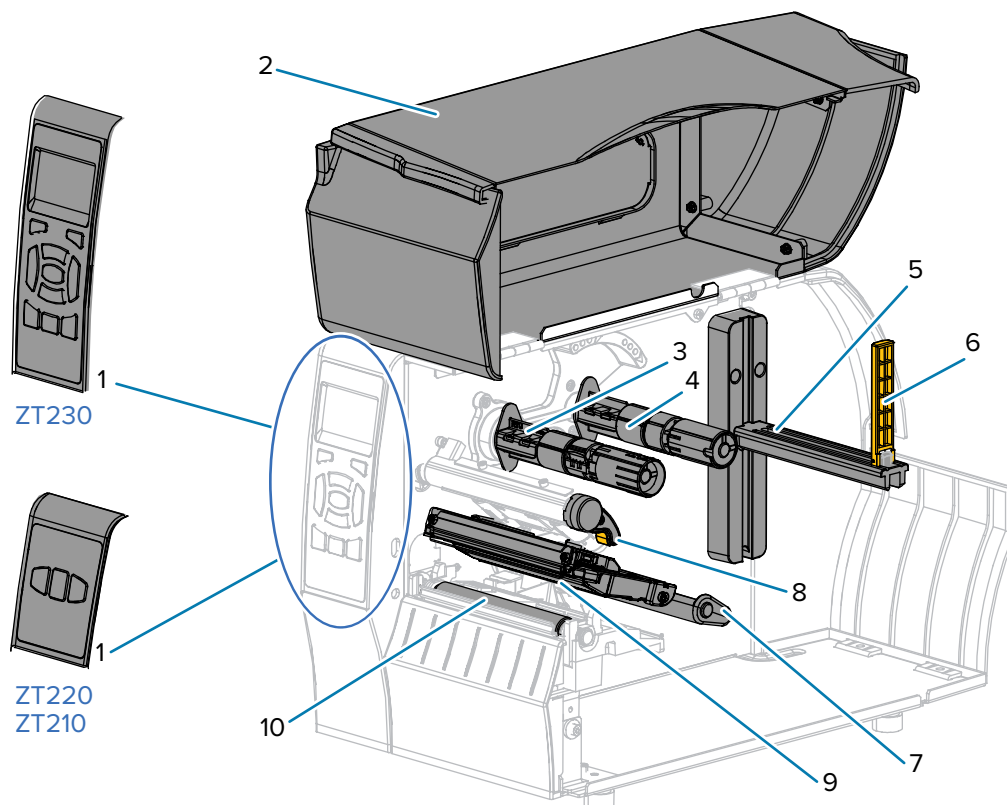
印表機元件

印表機內的元件會以色彩標示。

- 您需要處理的接觸點是印表機會以金色標示，並在本手冊的圖例中以金色醒目顯示。
- 與碳帶系統相關的元件是以黑色塑膠製造，而與耗材相關的元件則是以灰色塑膠製造。這些元件和其他元件在本手冊的圖例中會視需要以淺藍色醒目顯示。

印表機耗材盒內部有各種元件。視印表機型號和安裝的選項而定，印表機外觀可能略有不同。本手冊各處的程序都會提及有標示的元件。

圖 1 印表機元件



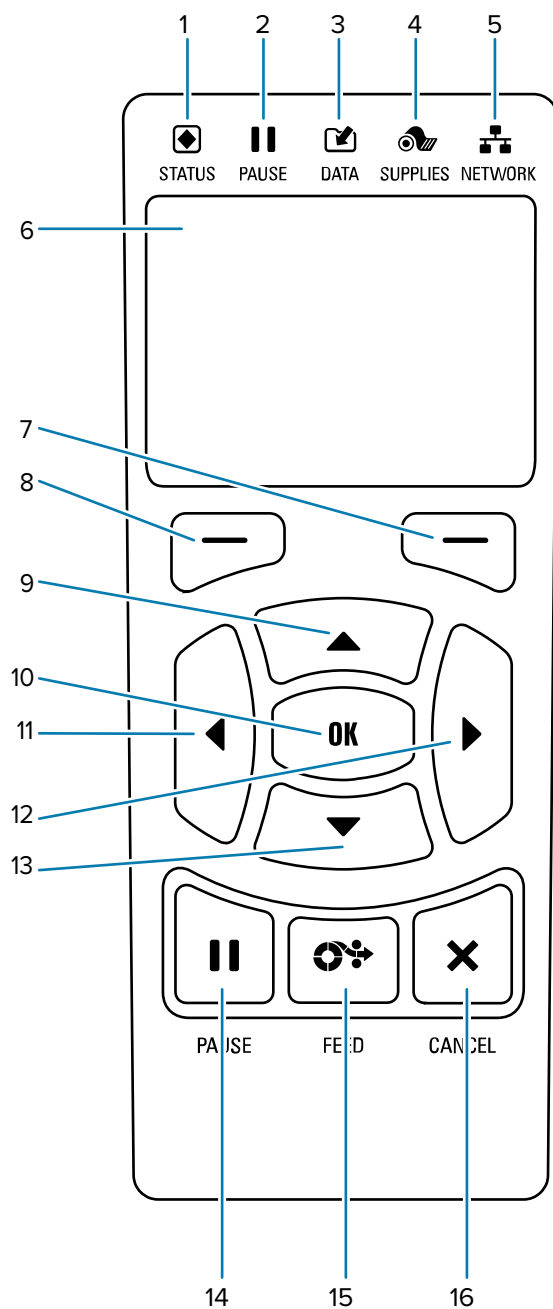
1	控制面板
2	耗材蓋板
3	碳帶回收轉軸*
4	碳帶供應轉軸*
5	耗材供應吊架
6	耗材供應導桿
7	耗材滾輪組件
8	列印頭開啟桿
9	列印頭組件
10	壓紙滾筒

* 此元件僅會出現在已安裝「熱轉印」選項的印表機中。

控制面板

控制面板會指示印表機的目前狀態，並允許使用者控制基本印表機操作。

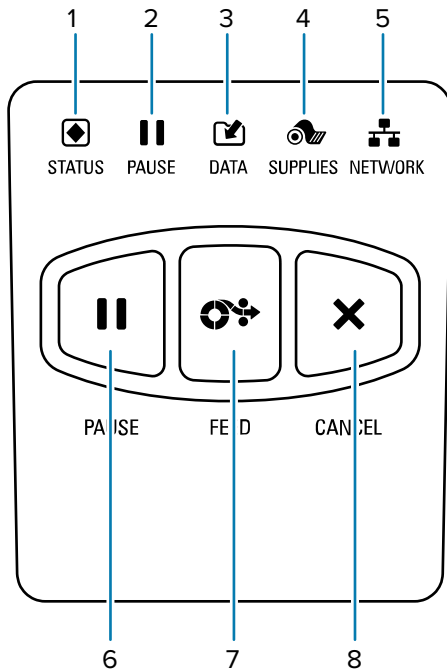
ZT230 印表機控制面板



1	 STATUS (狀態) 指示燈	這些指示燈會顯示印表機的目前狀態。如需詳細資訊，請參閱表 11 指示燈顯示的印表機狀態 頁 132。
2	 PAUSE (暫停) 指示燈	

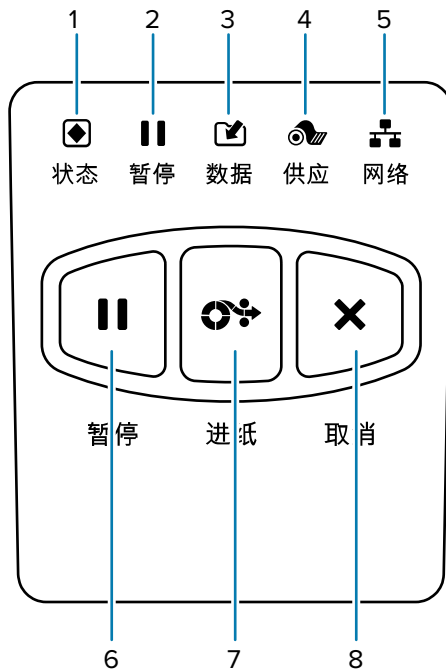
3	 DATA (資料) 指示燈	
4	 SUPPLIES (耗材) 指示燈	
5	 NETWORK (網路) 指示燈	
6	顯示幕會顯示印表機的目前狀態，並允許使用者瀏覽功能表系統。	
7	RIGHT SELECT (右選取) 按鈕	這些按鈕用於執行顯示幕中直接顯示在其上方的命令。
8	LEFT SELECT (左選取) 按鈕	
9	UP ARROW (向上箭頭) 按鈕用於變更參數值。常見的用途是增加值或在選擇中捲動。	
10	OK (確定) 按鈕用於選取或確認畫面上顯示的內容。	
11	LEFT ARROW (向左箭頭) 按鈕只在功能表系統中啟用，用於瀏覽至左側。	
12	RIGHT ARROW (向右箭頭) 按鈕只在功能表系統中啟用，用於瀏覽至右側。	
13	DOWN ARROW (向下箭頭) 按鈕用於變更參數值。常見的用途是減少值或在選擇中捲動。	
14	按下時， PAUSE (暫停) 按鈕可開始或停止印表機操作。	
15	每次按下按鈕時， FEED (送紙) 按鈕都會強制印表機送紙一個空白標籤。	
16	印表機暫停時， CANCEL (取消) 按鈕用於取消標籤格式。 - 按一下以取消下一個標籤格式。 - 按住 2 秒鐘以取消所有標籤格式。	

ZT220 印表機控制面板



1	 STATUS (狀態) 指示燈	這些指示燈會顯示印表機的目前狀態。如需詳細資訊，請參閱表 11 指示燈顯示的印表機狀態 頁 132。
2	 PAUSE (暫停) 指示燈	
3	 DATA (資料) 指示燈	
4	 SUPPLIES (耗材) 指示燈	
5	 NETWORK (網路) 指示燈	
6	按下時， PAUSE (暫停) 按鈕可開始或停止印表機操作。	
7	每次按下按鈕時， FEED (送紙) 按鈕都會強制印表機送紙一個空白標籤。	
8	印表機暫停時， CANCEL (取消) 按鈕用於取消標籤格式。 - 按一下以取消下一個標籤格式。 - 按住 2 秒鐘以取消所有標籤格式。	

ZT210 印表機控制面板



1	 STATUS (狀態) 指示燈	這些指示燈會顯示印表機的目前狀態。如需詳細資訊，請參閱表 11 指示燈顯示的印表機狀態 頁 132。
2	 PAUSE (暫停) 指示燈	
3	 DATA (資料) 指示燈	
4	 SUPPLIES (耗材) 指示燈	
5	 NETWORK (網路) 指示燈	
6	按下時， PAUSE (暫停) 按鈕可開始或停止印表機操作。	
7	每次按下按鈕時， FEED (送紙) 按鈕都會強制印表機送紙一個空白標籤。	
8	印表機暫停時， CANCEL (取消) 按鈕用於取消標籤格式。 - 按一下以取消下一個標籤格式。 - 按住 2 秒鐘以取消所有標籤格式。	

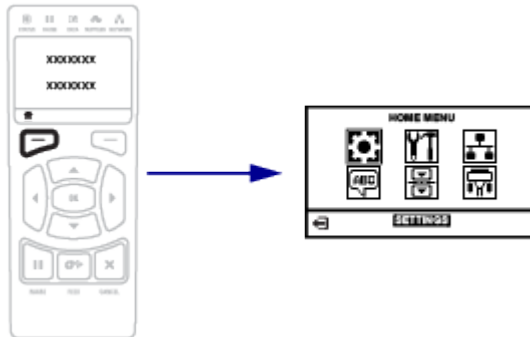
在 ZT230 印表機顯示幕中瀏覽畫面

以下主題詳述：

- 可在 ZT230 印表機控制面板顯示幕中瀏覽各畫面的選項
- 如何選擇或修改顯示幕上顯示的內容

閒置顯示

- 在「閒置顯示」(圖 2 閒置顯示 頁 17)，按下 **LEFT SELECT (左選取)** 以前往印表機的**首頁功能表**(圖 3 首頁功能表 頁 17)。



首頁功能表

- 本節說明如何瀏覽至「首頁功能表」。

 若要在「首頁功能表」中瀏覽圖示，請按下任何 ARROW (箭頭) 按鈕。選取圖示時，其顏色會反白以醒目提示。 「設定」功能表圖示  醒目提示的「設定」功能表圖示 	 若要選取醒目顯示的功能表圖示並進入功能表，請按下 OK (確定)。	 按下 LEFT SELECT (左選取) 以結束「首頁功能表」並返回「閒置顯示」。在「首頁功能表」閒置 15 秒後，印表機會自動返回「閒置顯示」。
---	---	---

使用者功能表

- 本節說明如何瀏覽「使用者功能表」。

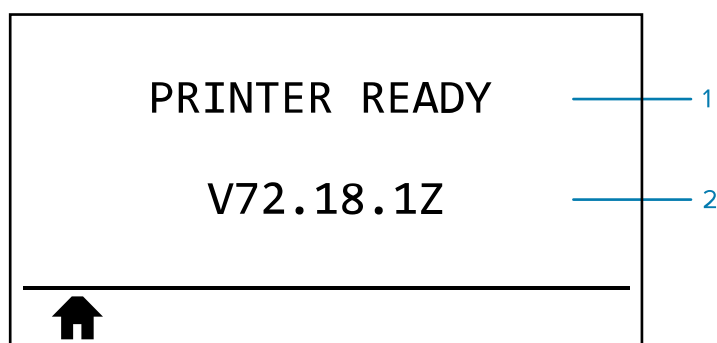
 按下 LEFT SELECT (左選取) 以返回「首頁功能表」。在「使用者功能表」閒置 15 秒後，印表機會自動返回「首頁功能表」。	 ▼ 和 ▲ 表示可變更值。您所做的任何變更都會立即儲存。按下 UP ARROW (向上箭頭) 或 DOWN ARROW (向下箭頭) 在接受的值中捲動。
 若要在「使用者功能表」中捲動項目，請按下 LEFT ARROW (向左箭頭) 或 RIGHT ARROW (向右箭頭)。	 顯示幕右下角的文字表示可用的動作。 按下 OK (確定) 或按下 RIGHT SELECT (右選取) 以執行顯示的動作。

「閒置顯示」、「首頁功能表」和「使用者功能表」

ZT230 印表機控制面板包含顯示幕，您可以在此檢視印表機的狀態或變更其操作參數。在本節中，您將學習如何瀏覽印表機的功能表系統，以及變更功能表項目的值。

印表機完成電源開啟順序後，會移至「閒置顯示」。如果已安裝列印伺服器，印表機會在其 IP 位址和使用者設定的資訊中循環。

圖 2 閒置顯示

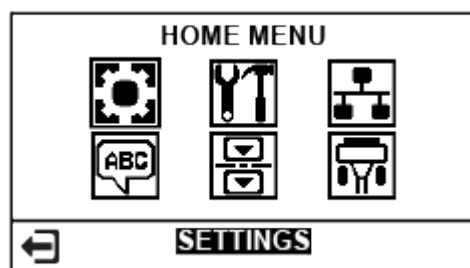


1	印表機目前狀態
2	您透過閒置顯示所設定的資訊
	「首頁功能表」捷徑

首頁功能表

使用「首頁功能表」以透過六個使用者功能表 (使用者功能表) 來存取印表機的操作參數。

圖 3 首頁功能表



	結束並返回「閒置顯示」。
--	--------------

透過使用者功能表變更印表機設定

以下是使用者功能表以及每個功能表中顯示的項目。



設定

- 濃度
- 列印速度
- 耗材類型
- 列印方式
- 撕除
- 列印寬度
- 列印模式
- 左側位置
- 重新列印模式
- 最大標籤長度
- 語言
- TOOLS MENU (工具功能表)*



工具

- 列印資訊
- LCD 對比
- 顯示開置
- 開機動作
- 印字頭關閉動作
- 載入預設值
- 耗材 / 色帶校準
- 診斷模式
- 已啓用 ZBI ?
- RUN ZBI PROGRAM (執行 ZBI 程式)
- STOP ZBI PROGRAM (停止 ZBI 程式)
- NETWORK MENU (網路功能表)*



網路

- 作用中的列印伺服器 (作用中列印伺服器)
- IP 位址
- 子網路遮罩
- GATEWAY (閘道)
- IP 通訊協定
- MAC 位址
- ESSID
- 列印資訊
- 重設網路
- 載入預設值
- LANGUAGE MENU (語言功能表)*



語言

- 語言
- 指令語言
- ZPL 覆寫
- 指令字元
- 控制字元
- 定界字元
- ZPL 模式
- SENSORS MENU (感應器功能表)*



感應器

- 感應器類型
- 耗材 / 色帶校準
- 列印資訊
- 標籤感應器
- 送入標籤
- PORTS MENU (連接埠功能表)*



連接埠

- 傳輸速率
- 資料位元
- 同位檢查
- 主機信號交換協定
- SETTINGS MENU (設定功能表)*

* 代表下一個使用者功能表的捷徑

* 表示前往下一個使用者功能表的捷徑。

耗材類型



重要事項: Zebra 強烈建議您使用 Zebra 品牌的耗材，以持續進行高品質列印。各式各樣的紙張、聚丙烯、聚酯和乙烯基材質經過特別設計，可強化印表機的字印功能，並避免提早磨損列印頭。如需採購耗材，請前往 www.zebra.com/howtobuy。

印表機可使用各種類型的耗材：

- 標準耗材 — 大多數標準耗材使用具有黏性的背襯，可將個別標籤或連續長度的標籤貼在裱紙上。標準耗材可能會出現在捲筒上或摺疊式堆疊中。
- 吊牌紙—標籤通常是以重磅紙製成。吊牌紙沒有黏膠或裱紙，而吊牌之間通常會穿孔。吊牌紙可能會出現在捲筒上或摺疊式堆疊中。

表 1 捲筒與摺疊式耗材

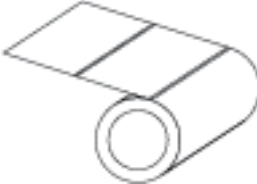
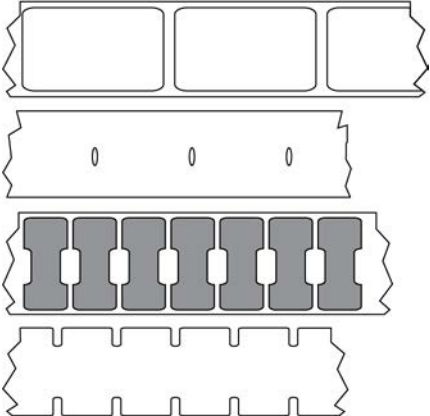
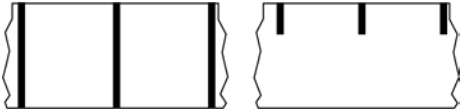
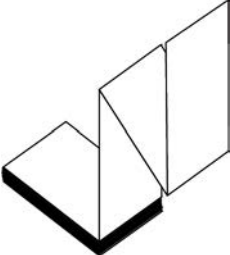
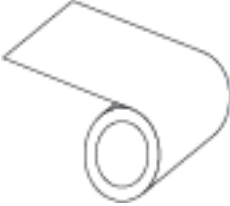
耗材類型	外觀	說明
非連續型捲筒耗材		捲筒耗材會纏繞在直徑可為 25 至 76 公釐 (1 英吋至 3 英吋) 的軸上。可透過下列一種或多種方法來分隔個別標籤： - 膠片耗材可依照間隙、孔洞或凹口來隔開標籤。  - 黑色標記耗材在耗材背面使用預先印好的黑色標記來標示標籤的區隔。  - 穿孔的耗材具有孔洞，可輕鬆隔開標籤。標籤之間可能有黑色標記或其他分隔。 

表 1 捲筒與摺疊式耗材 (Continued)

耗材類型	外觀	說明
非連續型摺疊式耗材		摺疊式耗材是以之字形摺疊。摺疊式耗材的標籤分隔可能與非連續型捲筒耗材相同。分隔線會落在摺疊處或附近的位置。
連續型捲筒耗材		捲筒耗材會纏繞在直徑可為 25 至 76 公釐 (1 英吋至 3 英吋) 的軸上。 連續型捲筒耗材沒有間隙，或者孔洞、凹口或黑色標記來標示標籤分隔。這可在標籤上的任何位置列印影像。有時裁刀可用來切割個別標籤。

碳帶概觀

碳帶是一面塗有蠟、樹脂或蠟樹脂的薄膜，會在熱轉印過程中轉移到耗材。耗材會決定您是否需要使用碳帶，以及碳帶的必要寬度。

使用碳帶時，其寬度必須等於或大於使用的耗材。如果碳帶比紙材窄，則列印頭的區域會未受保護，而且可能會過早磨損。

何時使用碳帶

熱轉印耗材需要碳帶才能列印，熱感應耗材則不需要。若要判斷特定耗材是否必須搭配碳帶使用，請執行耗材刮塗測試。

刮塗測試

1. 用指甲快速刮塗耗材的列印表面。
2. 耗材上是否出現黑色標記？

若黑色標記...	則耗材是...
未出現在耗材上	熱轉印類型。需要碳帶。
出現在耗材上	熱感應類型。不需要碳帶。

碳帶的塗層側

碳帶可用內側或外側的塗層側來捲繞。此印表機只能使用外側塗層的碳帶。如果您不確定特定碳帶捲筒的哪一側有塗層，請執行黏膠測試或碳帶刮塗測試，以判斷哪一側有塗層。

圖 4 外側或內側塗層的碳帶



黏膠測試

如果您有標籤，請執行黏膠測試以確定碳帶的哪一側有塗層。此方法對於已經安裝的碳帶很好用。

1. 從裱紙剝離標籤。
2. 將標籤有黏性的一角按壓至碳帶捲筒的外側表面。
3. 剝離碳帶上的標籤。
4. 觀察結果。標籤上是否附著來自碳帶的薄片或墨水粒子？

若墨水來自碳帶...	則...
附著於標籤	此碳帶塗層在外側，可在此印表機中使用。 
沒有附著於標籤	此碳帶塗層在內側，不能在此印表機中使用。 若要確認此情況，請在碳帶捲筒的另一個表面重複測試。 

碳帶刮塗測試

標籤不可用時，執行碳帶刮塗測試。

1. 解開一小段的碳帶。
2. 將碳帶的展開部位放在一張紙上，讓碳帶外表面與紙張接觸。
3. 用指甲刮擦解開的碳帶的內表面。
4. 從紙張抬起碳帶。
5. 觀察結果。碳帶是否在紙上留下痕跡？

若墨水來自碳帶...	則...
在紙張上留下痕跡	此碳帶塗層在外側，可在此印表機中使用。 
沒有在紙張上留下痕跡	此碳帶塗層在內側，不能在此印表機中使用。 

簡介

若墨水來自碳帶...	則...
	若要確認此情況，請在碳帶捲筒的另一個表面重複測試。

印表機設定和操作

本節協助技術人員進行印表機的初始設定和操作。

處理印表機

本節說明如何處理印表機。

拆封並檢查印表機

當您收到印表機時，請立即拆開包裝，並檢查是否因運送而損壞。

- 保存所有包裝材料
- 檢查所有外部表面是否受損。
- 抬起耗材蓋板，檢查耗材盒的元件是否受損。

檢查時若發現運送造成的損壞：

- 立即通知貨運公司並提出損壞報告。
- 請保留所有包裝材料以供貨運公司檢查。
- 請通知您的授權 Zebra 經銷商。



重要事項：對於在運送設備期間所發生的任何損壞，Zebra Technologies 概不負責，且將依據保固的規定不予維修此損壞。

存放印表機

如果沒有要讓印表機立即運作，請使用原始包裝材料將其重新包裝。您可以將印表機存放在下列情況下：

- 溫度：-40° 至 60°C (-40°F 至 140°F)
- 相對濕度：5% 至 85% (非凝結)

運送印表機

如果您必須運送印表機：

1. 關閉 (O) 印表機電源，並拔除所有纜線。
2. 從印表機內部取出任何耗材、碳帶或鬆動物體。
3. 關閉列印頭。

- 將印表機小心包裝到原始容器或適當替代容器中，以避免在運輸過程中受損。若原始包裝遺失或損毀，可向 Zebra 購買運送容器。

選擇印表機的位置

選擇符合下列條件的印表機位置：

- 表面：印表機所在的表面必須穩固平坦，以及具有足夠的空間和強度來支撐印表機。
- 空間：印表機所在的區域必須具有足夠的通風空間，以及存取印表機元件和接頭。為能適當通風和冷卻，請在印表機的四周保留開放空間。



注意：請勿在印表機後面或下方放置任何填充物或護墊，因為這會阻礙氣流流通，並可能導致印表機過熱。

- 電源：印表機應距方便使用的適當電源插座短距離內。
- 資料通訊介面：印表機必須在 WLAN 無線電的範圍內 (如適用)，或在其他接頭可接受的範圍內，才能連接至您的資料來源 (通常為電腦)。如需最大纜線長度與組態的詳細資訊，請參閱[一般規格](#) 頁 155。
- 操作條件：您的印表機設計可在多種環境和電氣條件下運作，包括倉庫或工廠地板。這些是印表機運作時的溫度和相對濕度要求。

表 2 操作溫度與濕度

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

選取列印模式

請使用符合所用耗材及可用印表機選配的列印模式。捲筒和摺疊式耗材的耗材路徑相同。若要將印表機設為可用的列印模式，請參閱[列印設定](#) 頁 78。

表 3 列印模式與印表機選項

列印模式	使用時機/所需印表機選項	印表機動作
撕除 (預設設定)	用於大多數應用程式。此模式可搭配任何印表機選項和大多數耗材類型使用。	印表機會在收到標籤格式時將其印出。印表機操作者可在列印後隨時撕下列印的標籤。

表 3 列印模式與印表機選項 (Continued)

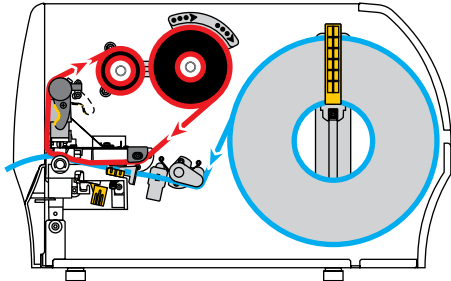
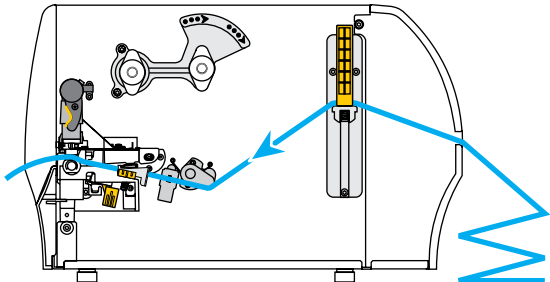
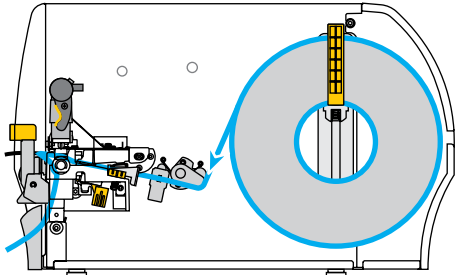
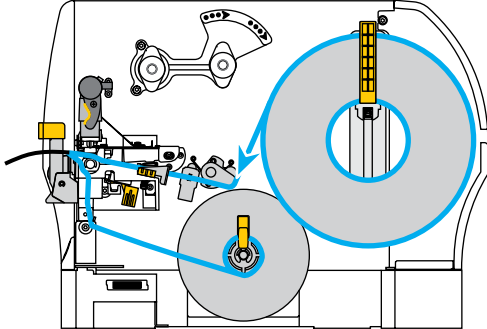
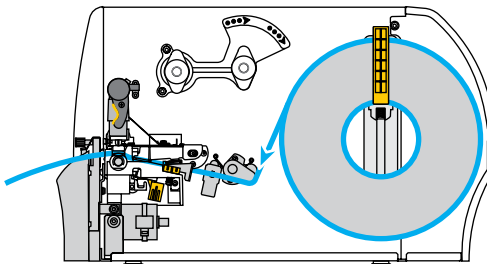
列印模式	使用時機/所需印表機選項	印表機動作
	「撕除」模式下的捲筒耗材 (顯示在裝入碳帶的情況下使用熱轉印耗材)  「撕除」模式下的摺疊式耗材 (顯示使用熱感應耗材且不使用碳帶) 	
剝離	若印表機有「剝離」選項或「裱紙回收」選項，請予以使用。「裱紙回收」選項僅適用於 ZT230 印表機。	印表機在列印時將標籤剝離裱紙，然後暫停直到取下標籤為止。裱紙會從印表機正面退出。 - 在「剝離」模式中，裱紙會從印表機正面退出。 - 在搭配「裱紙回收」的「剝離」模式中，裱紙會捲到「裱紙回收」轉軸或「回捲」轉軸上。

表 3 列印模式與印表機選項 (Continued)

列印模式	使用時機/所需印表機選項	印表機動作
	「剝離」模式 (顯示無碳帶系統)  含「裱紙回收」的「剝離」模式* (顯示使用熱感應耗材且不使用碳帶) 	
裁刀	當您想要裁切標籤時，如果印表機有裁刀選項，請使用此選項。	印表機會列印標籤，然後將標籤裁切。
	「裁刀」模式 (顯示使用熱感應耗材且不使用碳帶) 	

裝入碳帶



附註： 本節僅適用於已安裝熱轉印選項的印表機。

碳帶僅限搭配熱轉印標籤使用。若是熱感應標籤，請勿在印表機中裝入碳帶。若要判斷碳帶是否必須搭配特定耗材使用，請參閱[何時使用碳帶](#) 頁 20。

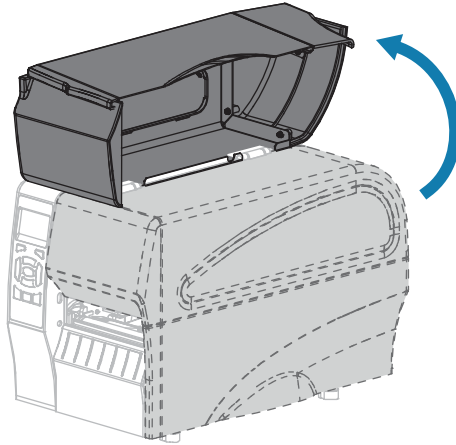


注意: 在開啟的列印頭附近執行任何工作時，請取下所有戒指、手錶、吊掛項鍊、識別證，或可能碰觸到列印頭的其他金屬物體。在開啟的列印頭附近工作時，不需要關閉印表機電源，但 Zebra 建議這麼做以作為預防措施。如果關閉電源，將會遺失標籤格式等所有暫時設定，而且必須先加以重新載入才能繼續列印。



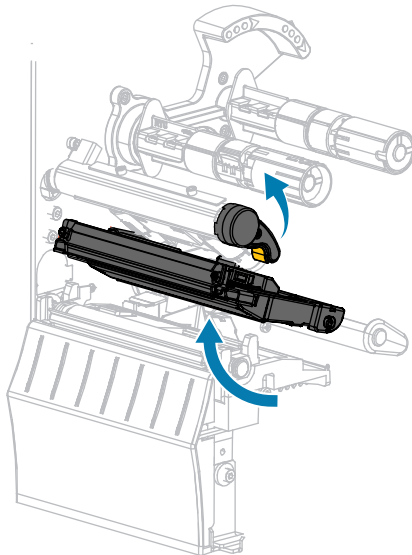
重要事項: 請使用比耗材寬的碳帶，以避免列印頭磨損。碳帶外側必須要有塗層。

1. 抬起耗材蓋板。

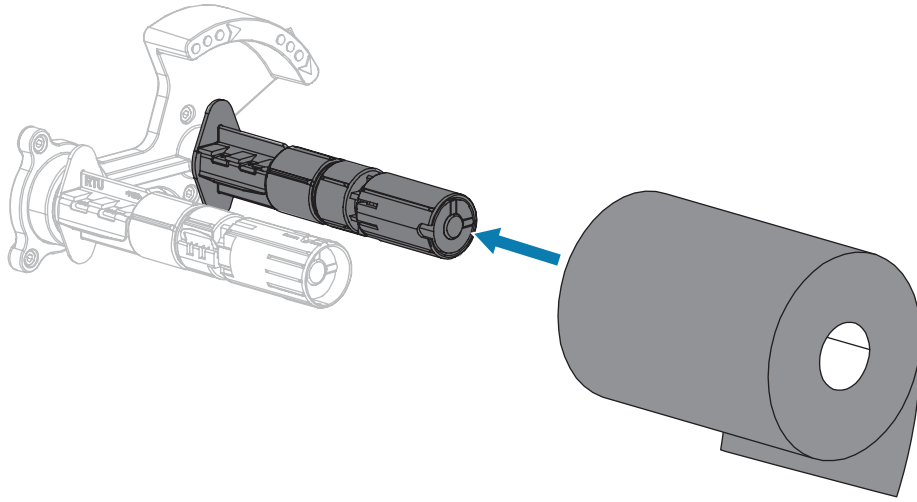


注意: 列印頭可能熾熱，可能導致嚴重灼傷。請等候列印頭冷卻。

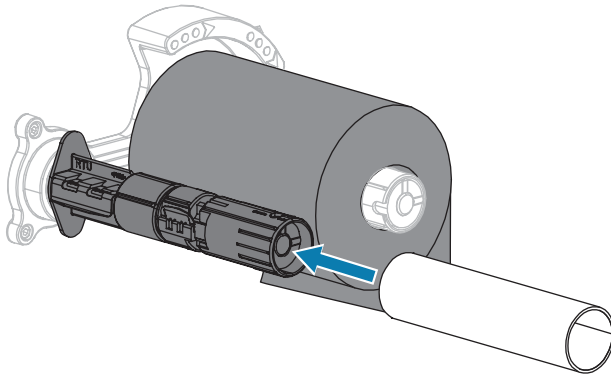
2. 旋轉列印頭開啟桿，打開列印頭組件。



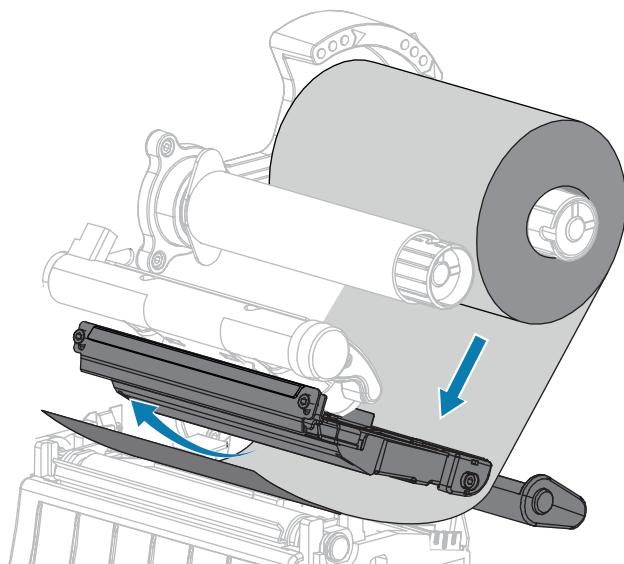
3. 將碳粉捲筒放在碳帶供應轉軸上，並且拉出碳帶鬆開的一端，如圖所示。將捲筒盡量往回推。



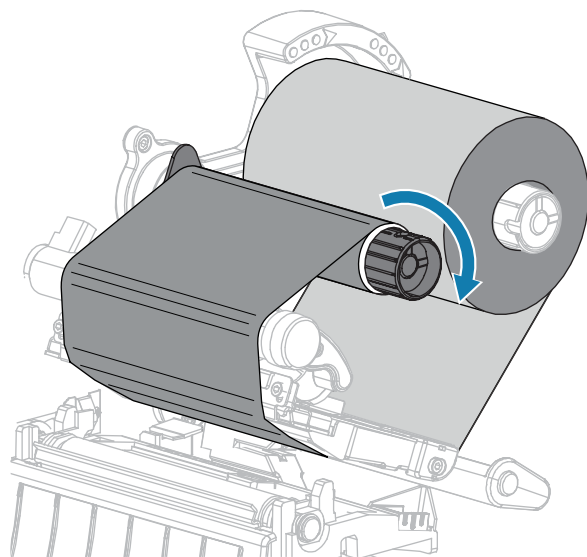
4. 印表機運送時，碳帶回收轉軸上有放置空的碳帶軸。如果此軸已不在該處，請在碳帶回收轉軸上放置空的碳帶軸。將軸盡量往回推。



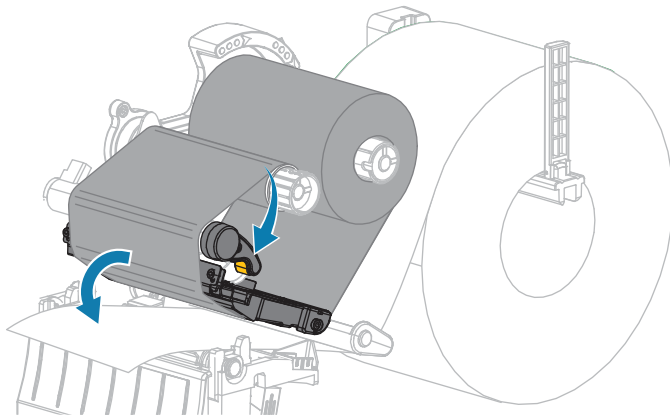
5. 將碳帶移到列印頭組件下方，如圖所示。



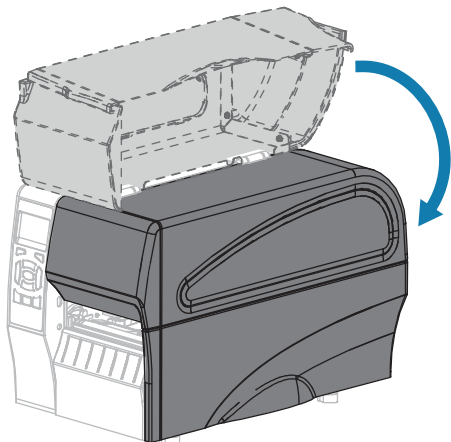
6. 在使碳帶於列印頭組件下方盡量往回延伸的情況下：
- a) 將碳帶包覆碳帶回收轉軸上的軸。
 - b) 依照所示方向旋轉轉軸數圈，以旋緊並對齊碳帶。



7. 如果已裝入耗材，請將列印頭開啟桿向下旋轉，直到將列印頭鎖至定位。
否則，請繼續進行[裝入耗材](#) 頁 30。



8. 關閉耗材蓋板。



9. 如有必要，可按下 **PAUSE (暫停)** 以啟用列印。

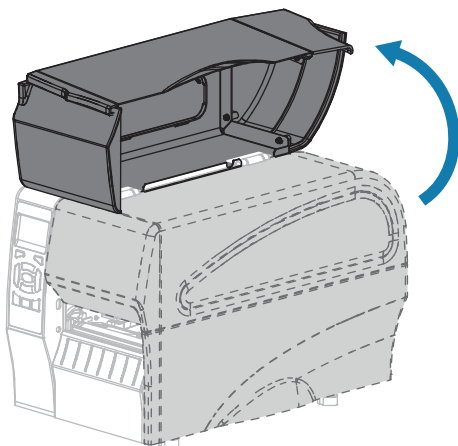
裝入耗材

在任何列印模式下裝入捲筒或摺疊式耗材時，請依照本節中指示來操作。



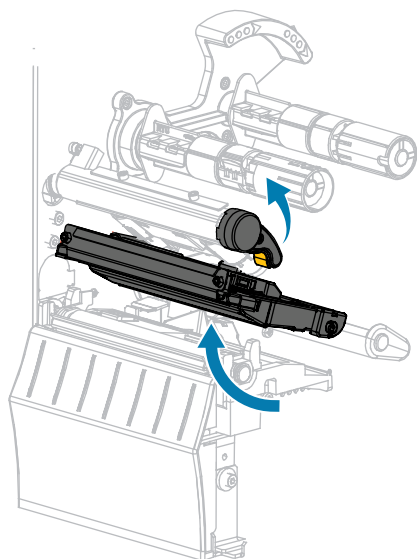
注意: 在開啟的列印頭附近執行任何工作時，請取下所有戒指、手錶、吊掛項鍊、識別證，或可能碰觸到列印頭的其他金屬物體。在開啟的列印頭附近工作時，不需要關閉印表機電源，但 Zebra 建議這麼做以作為預防措施。如果關閉電源，將會遺失標籤格式等所有暫時設定，而且必須先加以重新載入才能繼續列印。

1. 抬起耗材蓋板。

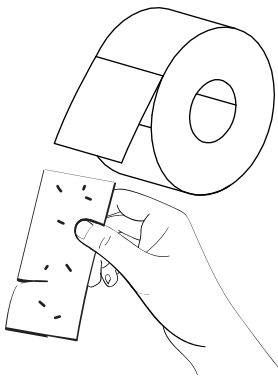
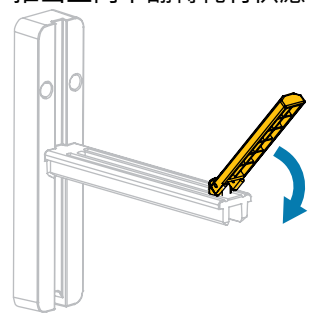
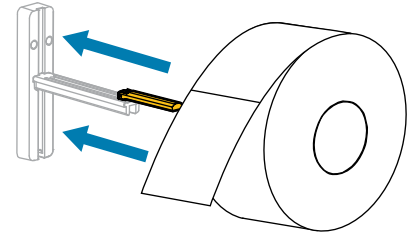
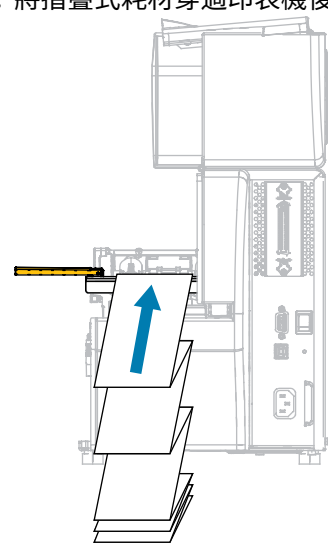
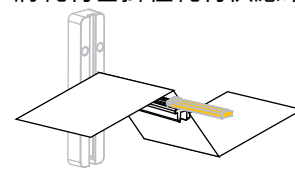
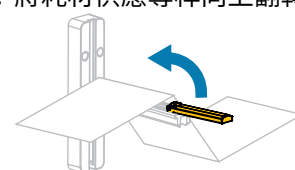


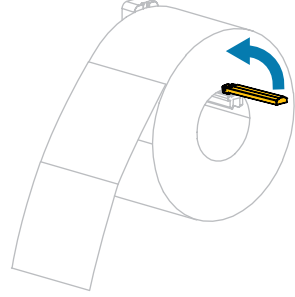
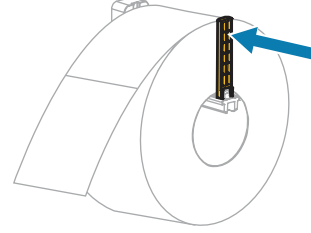
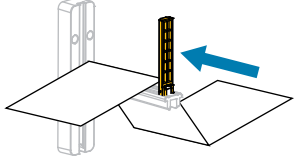
注意: 列印頭可能熾熱，可能導致嚴重灼傷。請等候列印頭冷卻。

2. 旋轉列印頭開啟桿，打開列印頭組件。

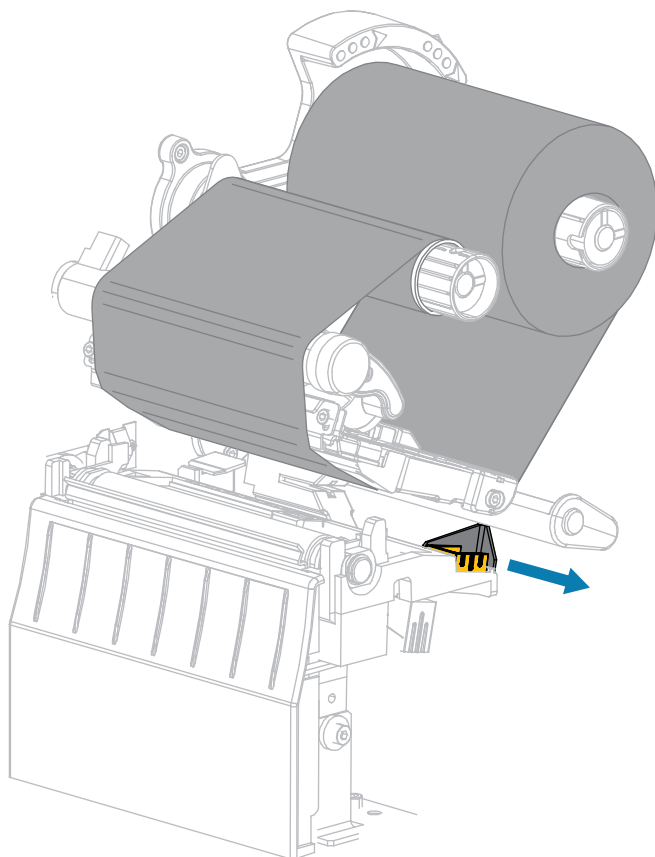


3. 將耗材裝入印表機。請遵循捲筒或摺疊式耗材的指示 (若適當)。

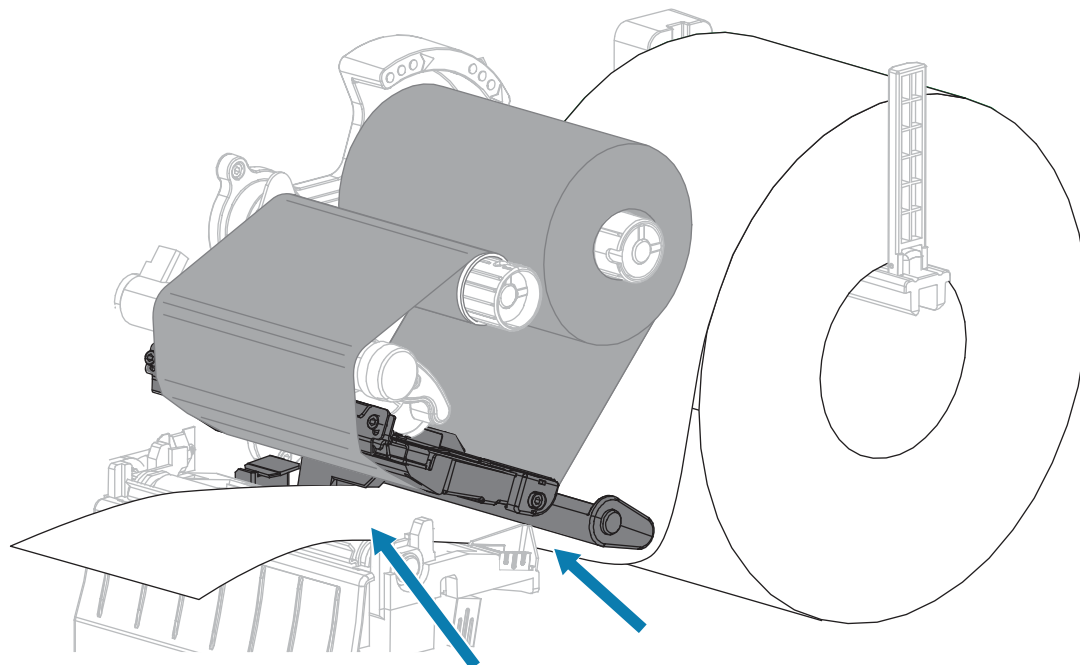
捲筒耗材 	摺疊式耗材 
a. 取出並丟棄任何髒汙或是用黏著劑或膠帶固定的標籤。  b. 推出並向下翻轉耗材供應導桿。  c. 將耗材捲筒置於耗材供應吊架上。將捲筒盡量往回推。  d. 將耗材供應導桿向上翻轉。	a. 推出並向下翻轉耗材供應導桿。  b. 將摺疊式耗材穿過印表機後方。  c. 將耗材垂掛在耗材供應吊架上。  d. 將耗材供應導桿向上翻轉。  e. 將耗材供應導桿推入，直到碰觸到耗材邊緣。

捲筒耗材 	摺疊式耗材 
 e. 將耗材供應導桿推入，直到碰觸到捲筒邊緣。 	 f. 繼續為耗材執行所示的剩餘步驟。

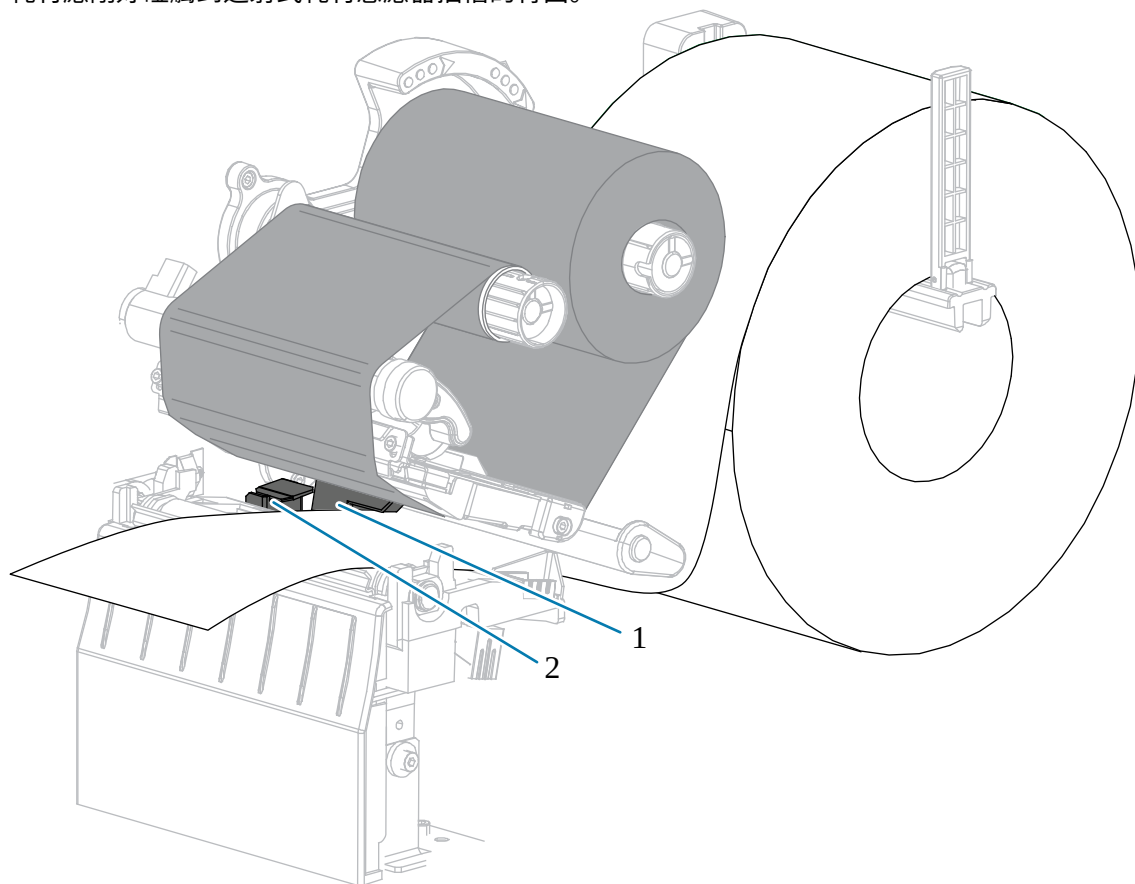
4. 將外部耗材導桿完全推出。



5. 將耗材推到耗材滾輪組件和列印頭組件下方。讓耗材末端延伸出印表機正面。

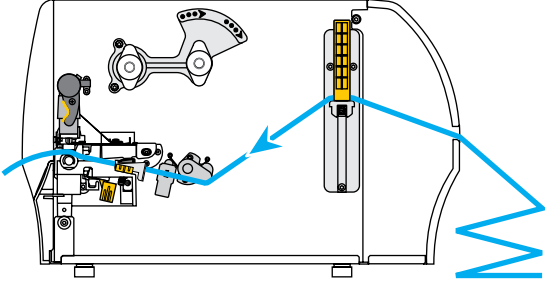
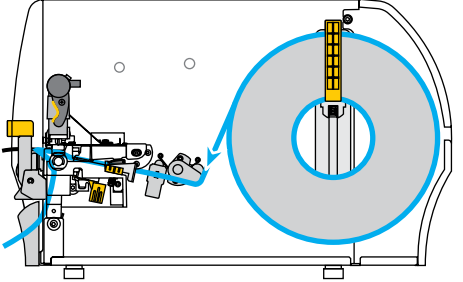
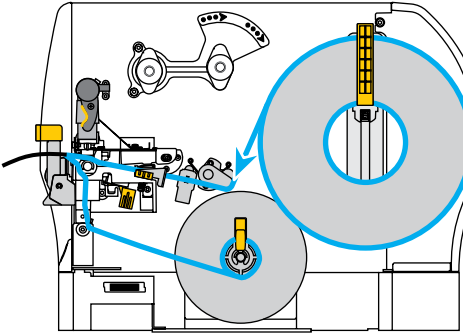
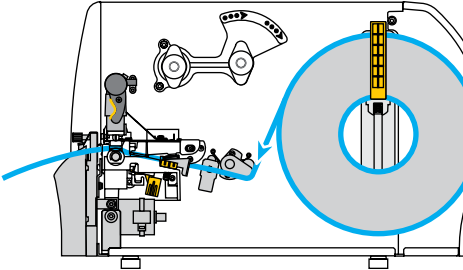


6. 確認耗材穿過透射式耗材感應器 (1) 的插槽，並通過內部耗材導桿 (2) 下方。
 耗材應剛好碰觸到透射式耗材感應器插槽的背面。

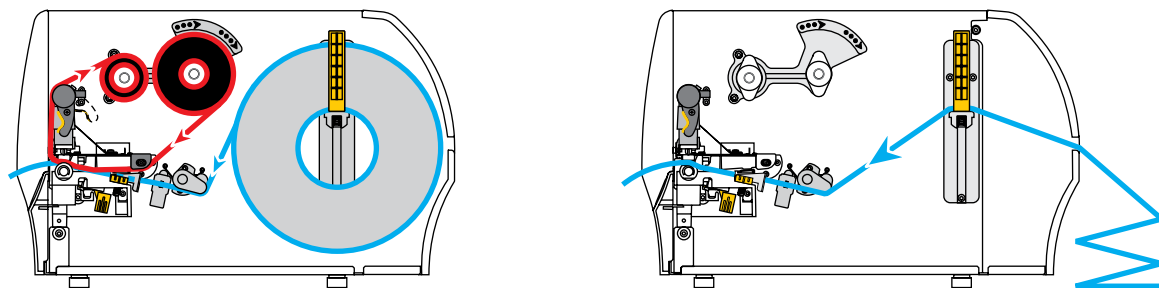


7. 請決定印表機的列印模式。如需列印模式的詳細資訊，請參閱[選取列印模式](#) 頁 24。)

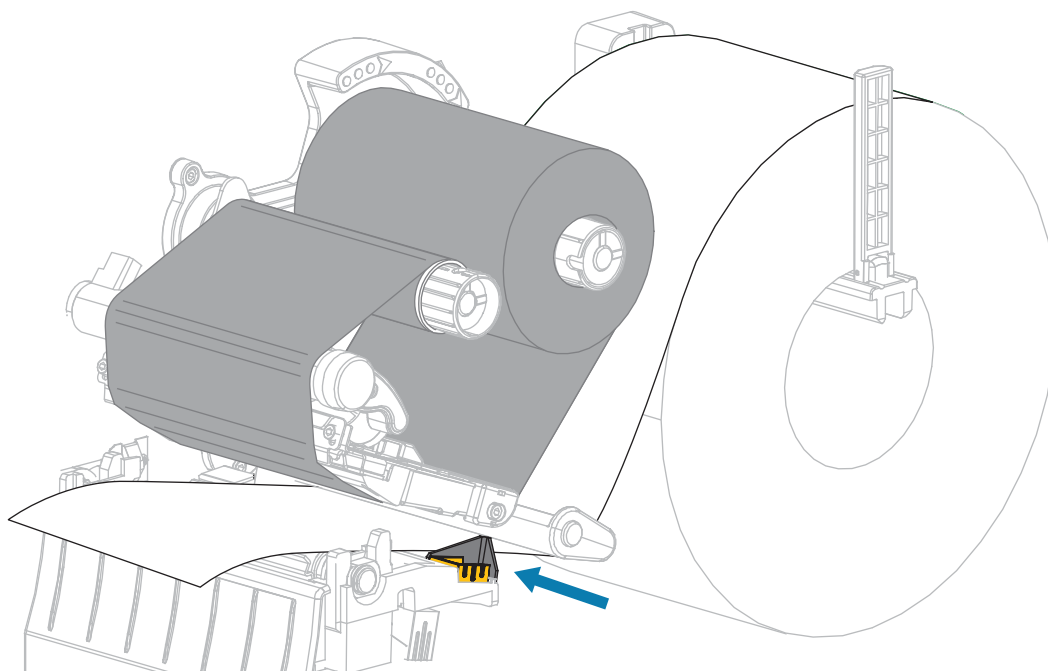
若...	則...
「撕除」模式	繼續進行「撕除」模式的最終步驟 頁 37。

若...	則...
	
「剝離」模式 (搭配或不搭配「裱紙回收」)  	繼續進行「剝離」模式的最終步驟 (搭配或不搭配「裱紙回收」) 頁 39。
「裁刀」模式 	繼續進行「裁刀」模式的最終步驟 頁 44。

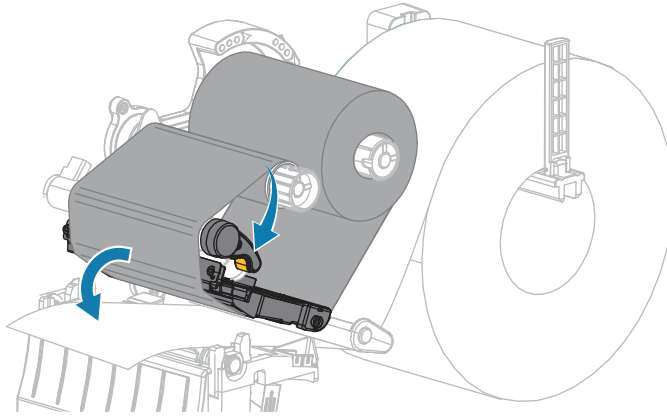
「撕除」模式的最終步驟



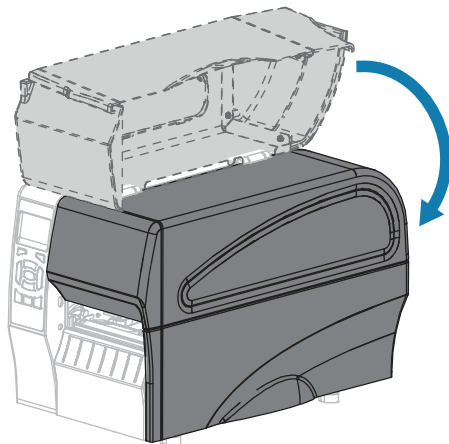
1. 推入外部耗材導桿，直到剛好碰觸到耗材邊緣。



2. 將列印頭開啟桿向下旋轉，直到將列印頭鎖至定位。

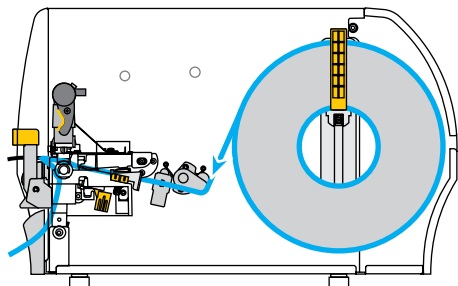


3. 將印表機設為「撕除」模式 (如需詳細資訊，請參閱[列印模式](#))。
4. 關閉耗材蓋板。

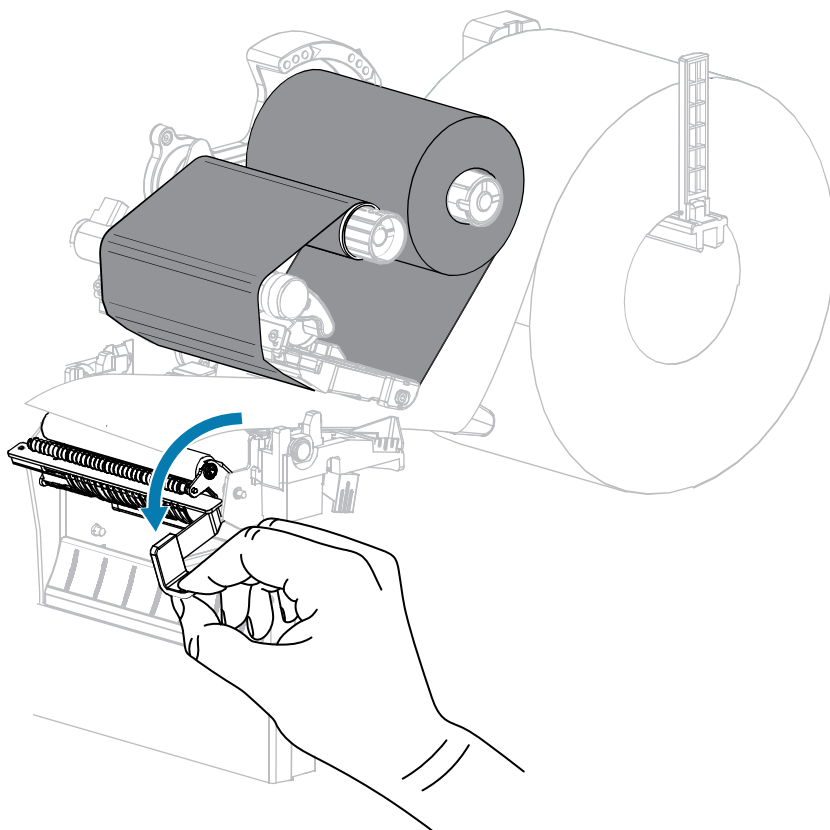


5. 按下 **PAUSE (暫停)** 以結束暫停模式並啟用列印。
印表機可能會根據您的設定執行標籤校正或送紙標籤。
6. 為獲得最佳結果，請校正印表機。請參閱[校正碳帶和耗材感應器](#) 頁 107。
7. 按住 **FEED (送紙)** 鍵和 **CANCEL (取消)** 鍵 2 秒，以確認印表機能夠列印組態標籤。
在「撕除」模式中裝入耗材已完成。

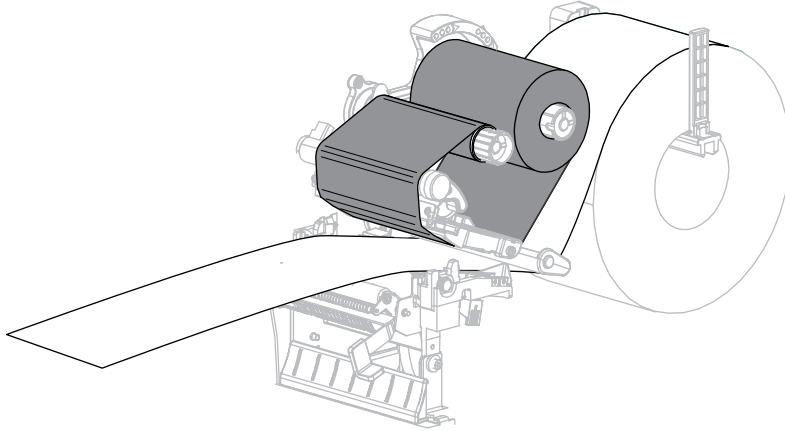
「剝離」模式的最終步驟 (搭配或不搭配「裱紙回收」)



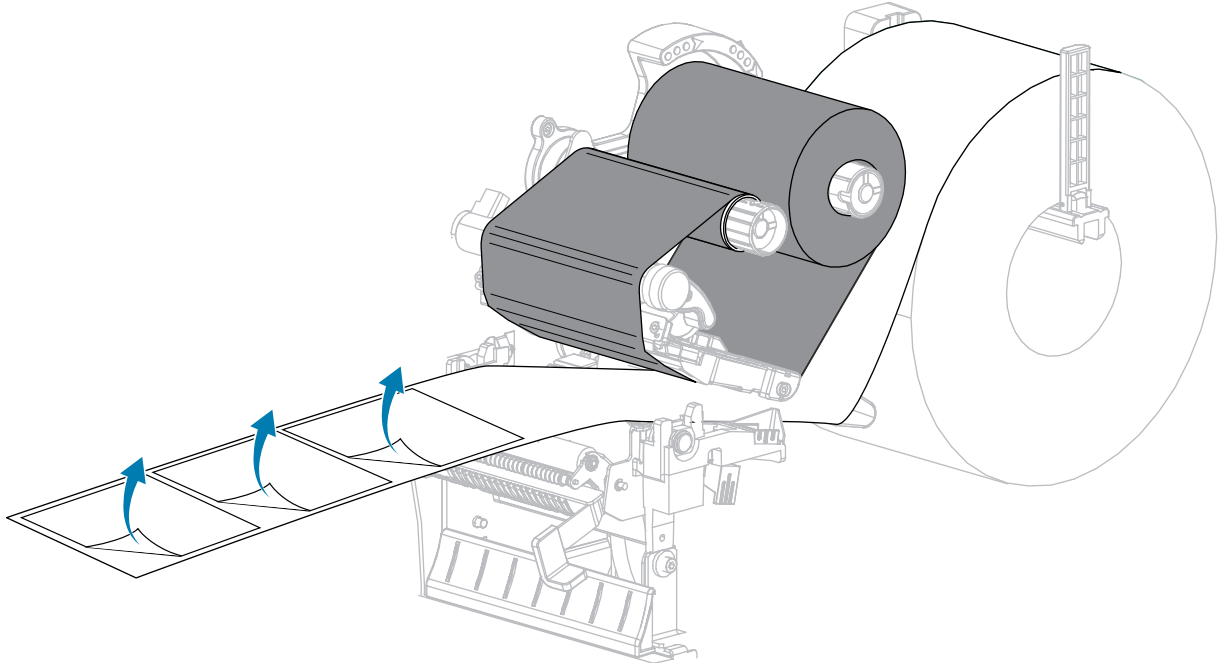
1. 壓下剝離機制釋放桿，打開剝離組件。



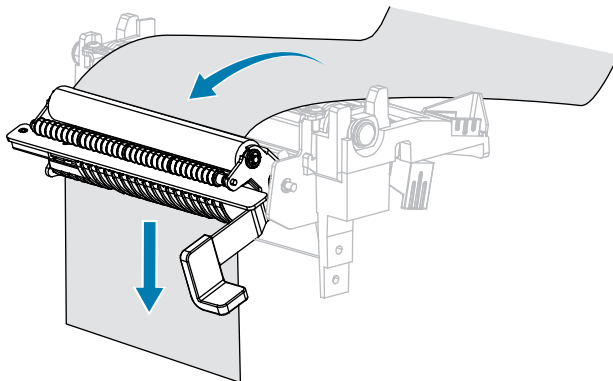
2. 將耗材從印表機延抽出約 18 英吋 (500 公釐)。



3. 撕下外露的標籤，只留下裱紙。



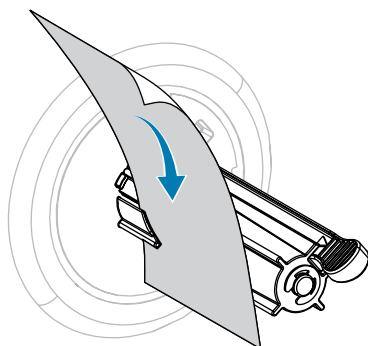
4. 將裱紙送紙至剝離組件後方。請確定裱紙末端外露於印表機外。



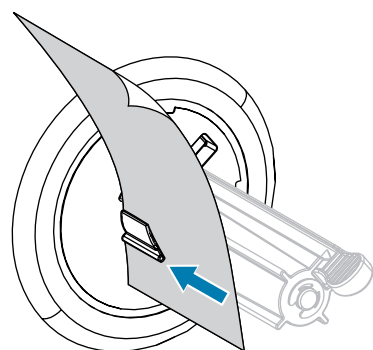
5. 僅限在要使用「剝離」模式搭配「裱紙回收」時完成此步驟。

印表機必須已安裝「裱紙回收」選項。

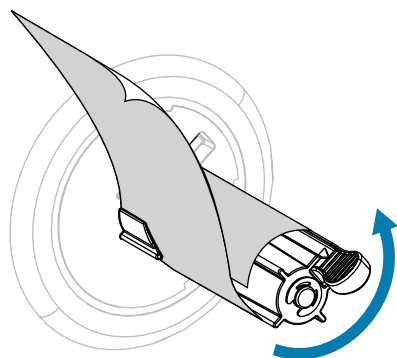
- a) 將裱紙推入裱紙回收轉軸的插槽 (1)。



- b) 將裱紙推回，直到碰到裱紙回收轉軸組件的背板。

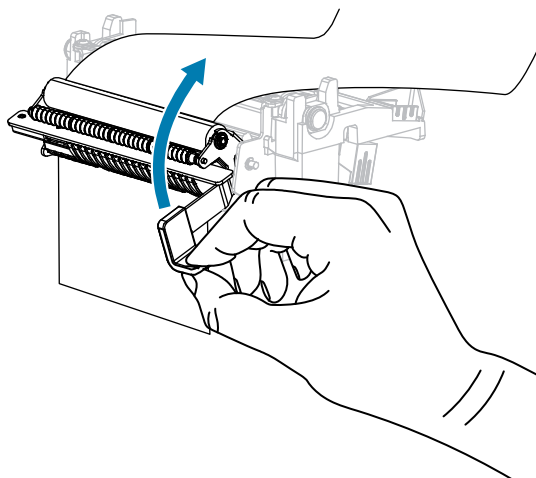


- c) 將裱紙包覆裱紙回收轉軸，逆時針轉動轉軸以拉緊裱紙。

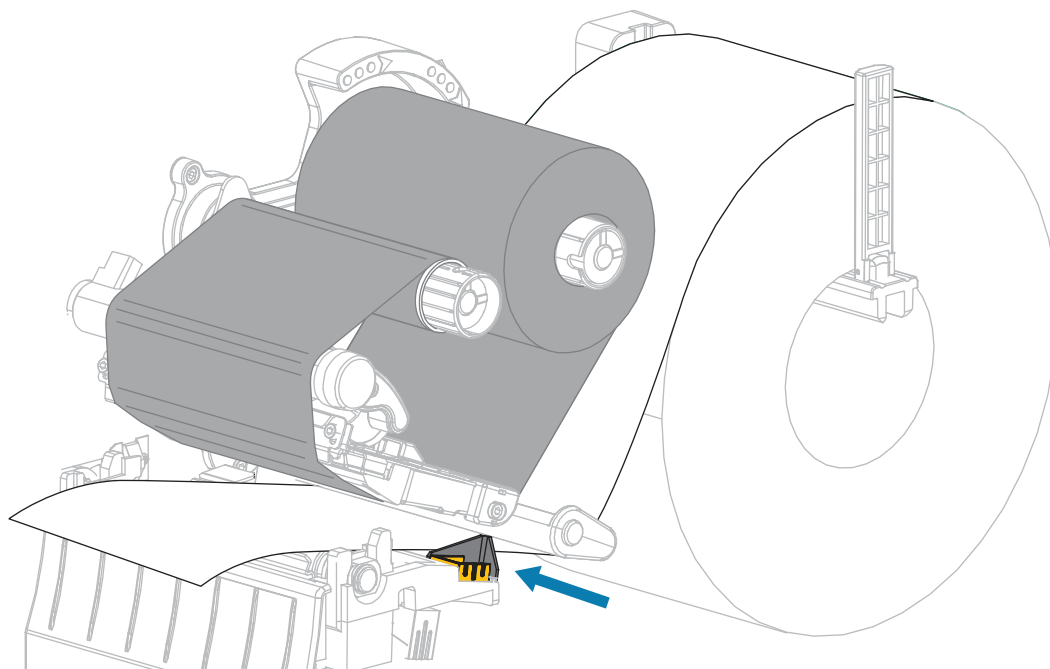


注意: 在下一個步驟中，使用剝離釋放桿和右手以關閉剝離組件。請勿用左手輔助關閉。剝離滾筒/組件的上緣可能會夾住您的手指。

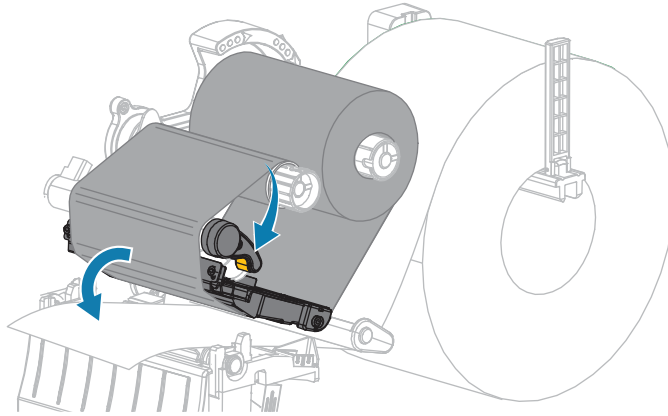
6. 使用剝離機制釋放桿以關閉剝離組件。



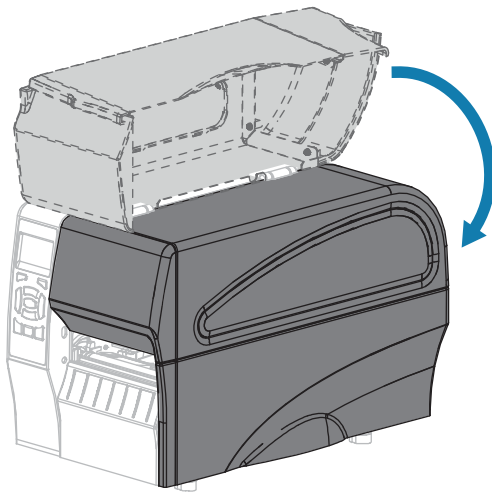
7. 推入外部耗材導桿，直到剛好碰觸到耗材邊緣。



- 將列印頭開啟桿向下旋轉，直到將列印頭鎖至定位。

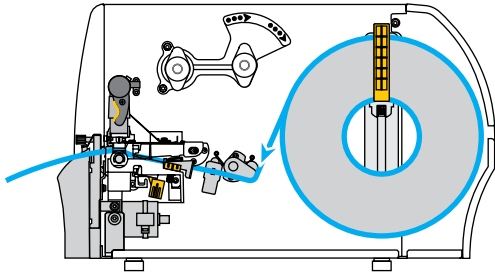


- 將印表機設為「剝離」模式 (如需詳細資訊，請參閱[列印模式](#))。
- 關閉耗材蓋板。



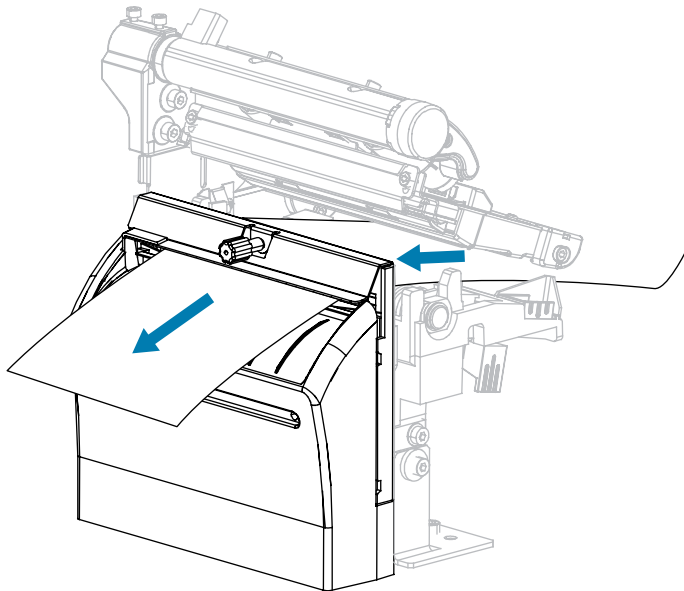
- 按下 **PAUSE (暫停)** 以結束暫停模式並啟用列印。
印表機可能會根據您的設定執行標籤校正或送紙標籤。
- 為獲得最佳結果，請校正印表機。請參閱[校正碳帶和耗材感應器](#) 頁 107。
- 執行[取消自我測試](#) 頁 146以確認印表機能夠列印組態標籤。
在「剝離」模式下裝入耗材已完成。

「裁刀」模式的最終步驟

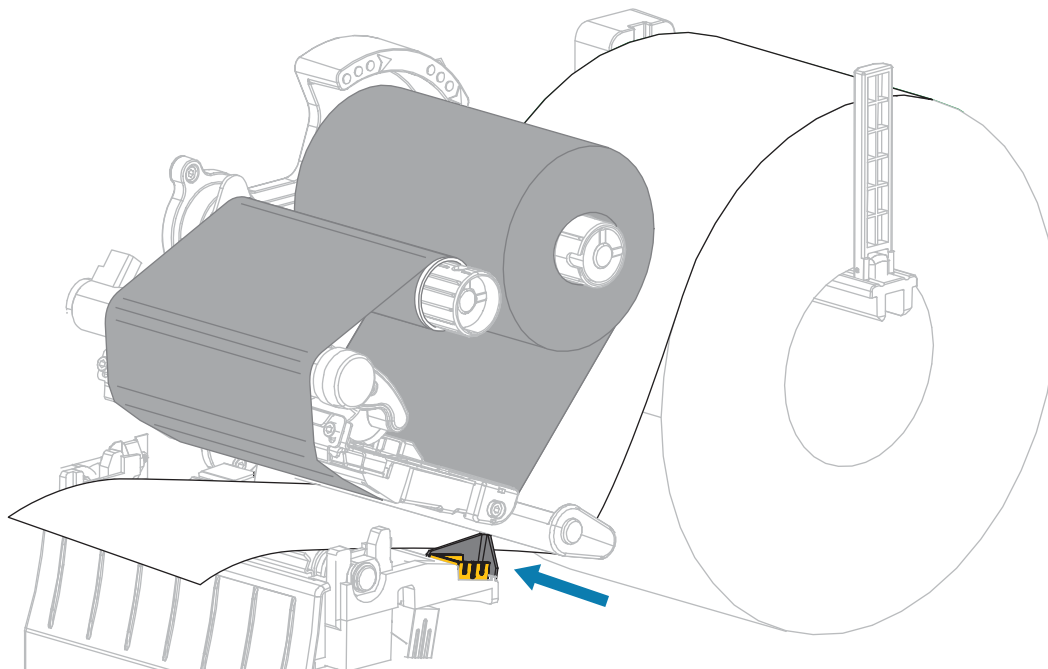


注意: 裁刀很鋒利。請勿用手指碰觸或摩擦刀片。

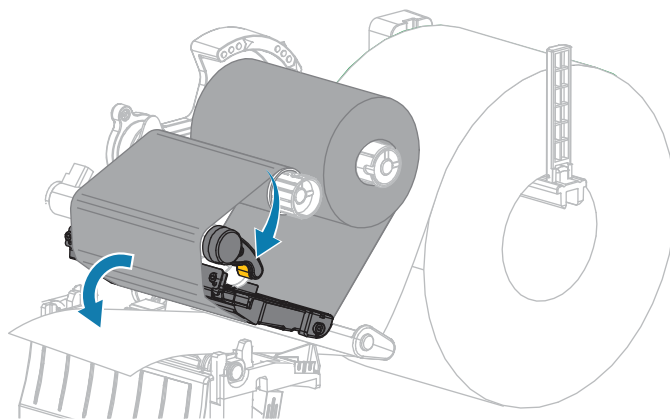
1. 送紙耗材，使其通過裁刀。



2. 推入外部耗材導桿，直到剛好碰觸到耗材邊緣。

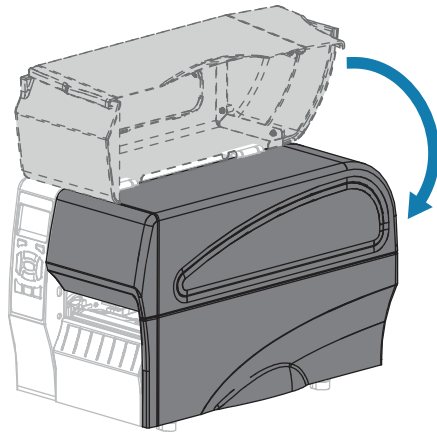


3. 將列印頭開啟桿向下旋轉，直到將列印頭鎖至定位。



4. 將印表機設為「裁刀」模式 (如需詳細資訊，請參閱[列印模式](#))。

5. 關閉耗材蓋板。



6. 按下 **PAUSE (暫停)** 以結束暫停模式並啟用列印。
印表機可能會根據您的設定執行標籤校正或送紙標籤。
7. 為獲得最佳結果，請校正印表機。
請參閱[校正碳帶和耗材感應器](#) 頁 107。
8. 執行[取消自我測試](#) 頁 146以確認印表機能夠列印組態標籤。
在「裁刀」模式下裝入耗材已完成。

將印表機連線至裝置

在設定完印表機並確認其可以列印組態標籤後，即可將印表機連線到您的裝置 (例如電腦、手機或平板電腦)。

連線至手機或平板電腦

為您的裝置下載免費的 Zebra Printer Setup Utility 應用程式。

- [Android 裝置](#)
- [Apple 裝置](#)

應用程式支援下列類型的連線能力：

- Bluetooth Classic
- Bluetooth Low Energy (Bluetooth LE)
- 有線/乙太網路
- 無線
- USB On-The-Go

如需這些印表機設定公用程式的《使用者指南》，請前往 www.zebra.com/setup。

安裝驅動程式並連接至 Windows 電腦

若要將印表機與 Microsoft Windows 電腦搭配使用，您必須先安裝正確的驅動程式。



重要事項: 您可以使用任何可用的連線，將印表機連接到電腦。但是，在獲得指示之前，請勿將任何纜線從您的電腦連接至印表機。如果您在錯誤的時間連接它們，您的印表機將不會安裝正確的印表機驅動程式。若要從不正確的驅動程式安裝中復原，請參閱[如果忘記先安裝印表機驅動程式該怎麼辦](#) 頁 64。

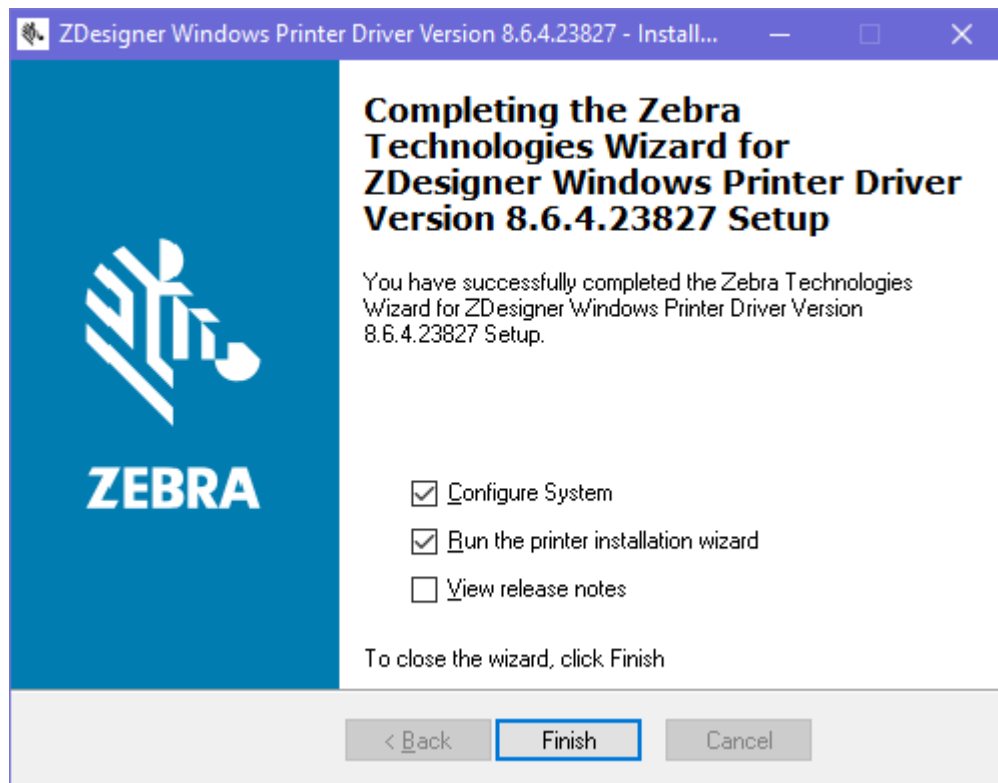
安裝驅動程式

1. 瀏覽至 www.zebra.com/drivers。
2. 按一下**印表機**。
3. 選取您的印表機型號。
4. 在印表機產品頁面上，按一下**驅動程式**。
5. 下載適用於 Windows 的適當驅動程式。

「下載」資料夾中會新增驅動程式的可執行檔 (例如 zd86423827-certified.exe)。

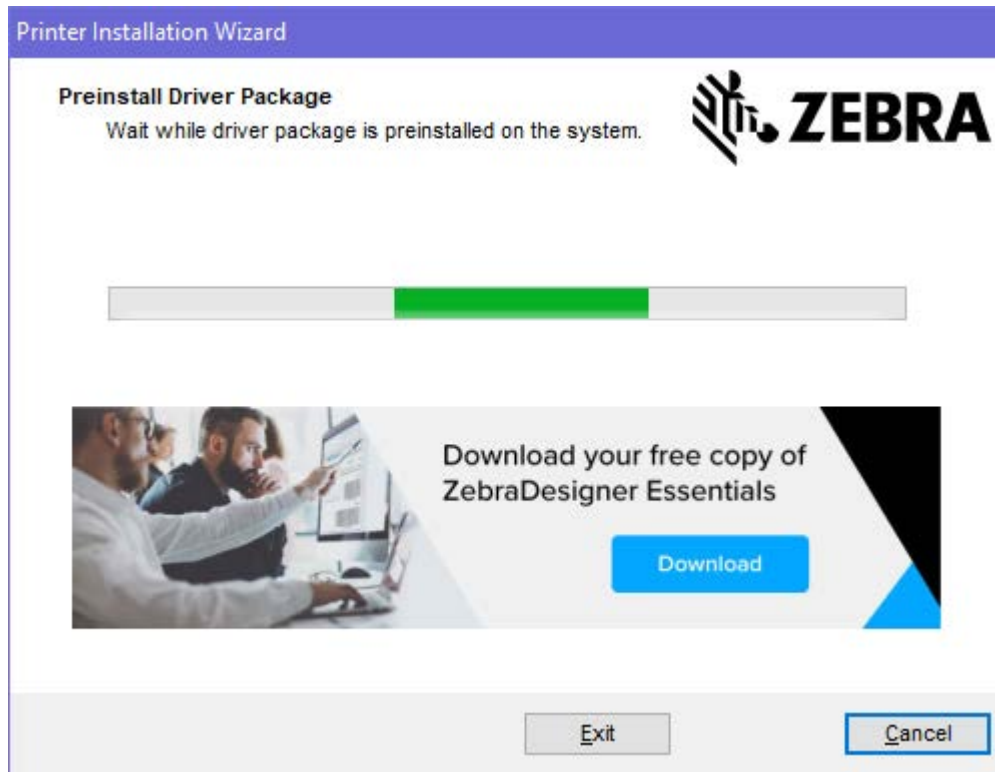
6. 執行可執行檔，並依照提示操作。

設定完成後，您可以選擇將驅動程式新增至系統 (「Configure System (設定系統)」)，或新增特定印表機，請參閱[執行印表機安裝精靈](#) 頁 49。



7. 選取 **Configure System (設定系統)**，然後按一下 **Finish (完成)**。

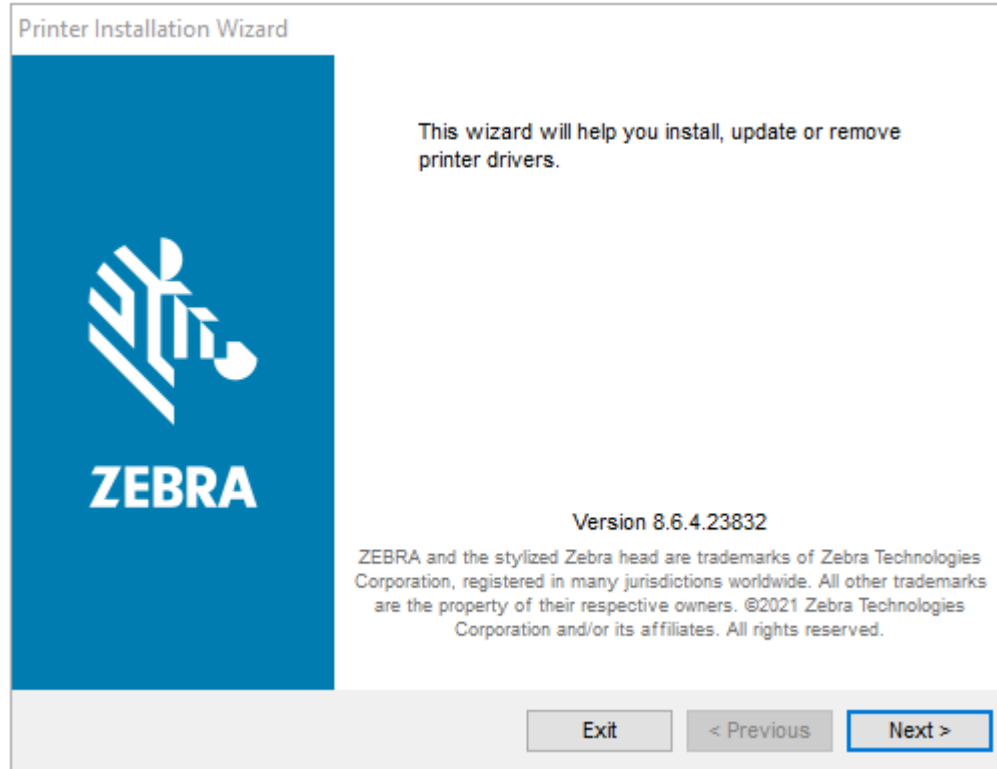
Printer Installation Wizard (印表機安裝精靈) 會安裝驅動程式。



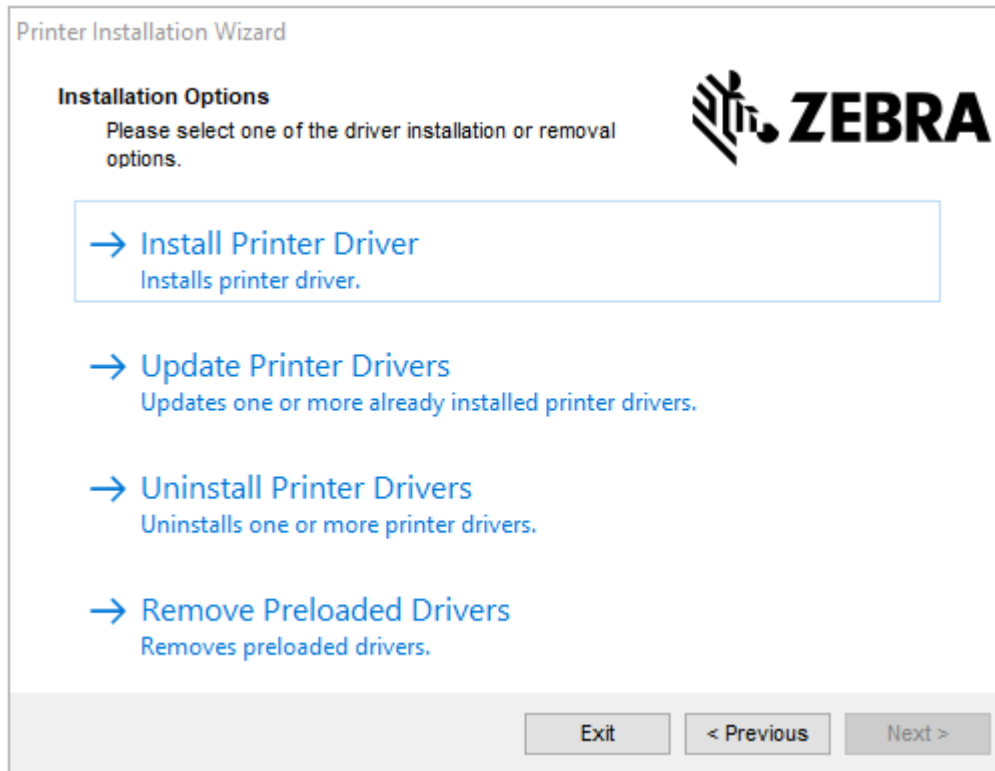
執行印表機安裝精靈

1. 在驅動程式安裝程式的最後一個畫面上，核取「Run the Printer Installation Wizard (執行印表機安裝精靈)」，然後按一下 **Finish (完成)**。

印表機驅動程式精靈隨即顯示。

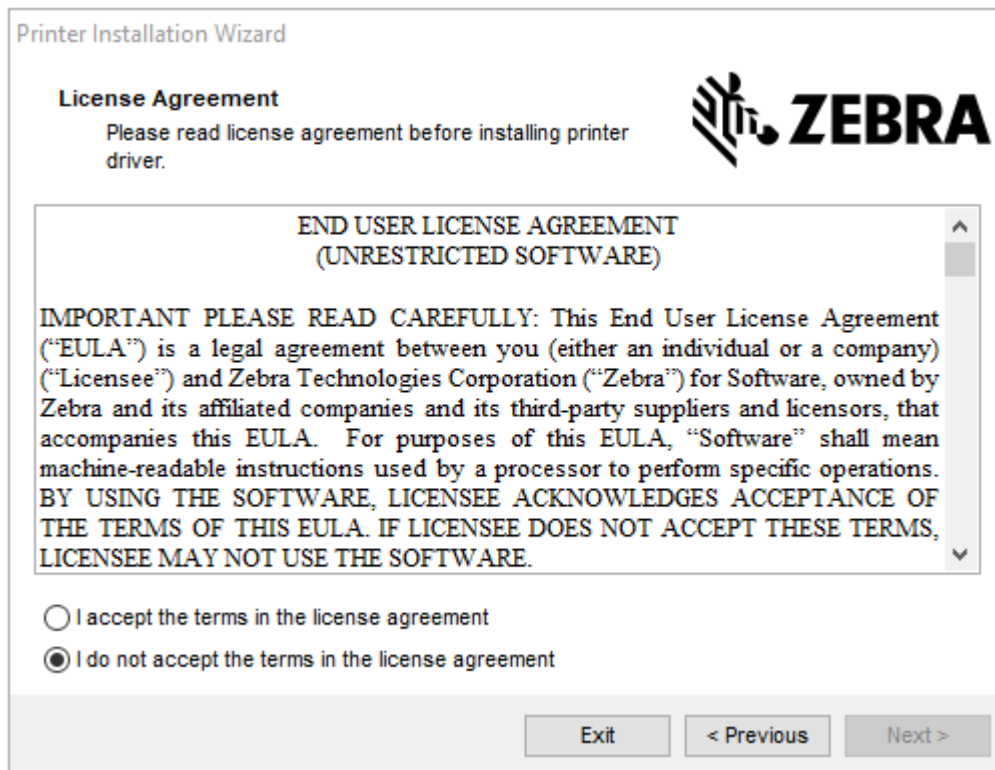


2. 按一下 **Next (下一步)**。

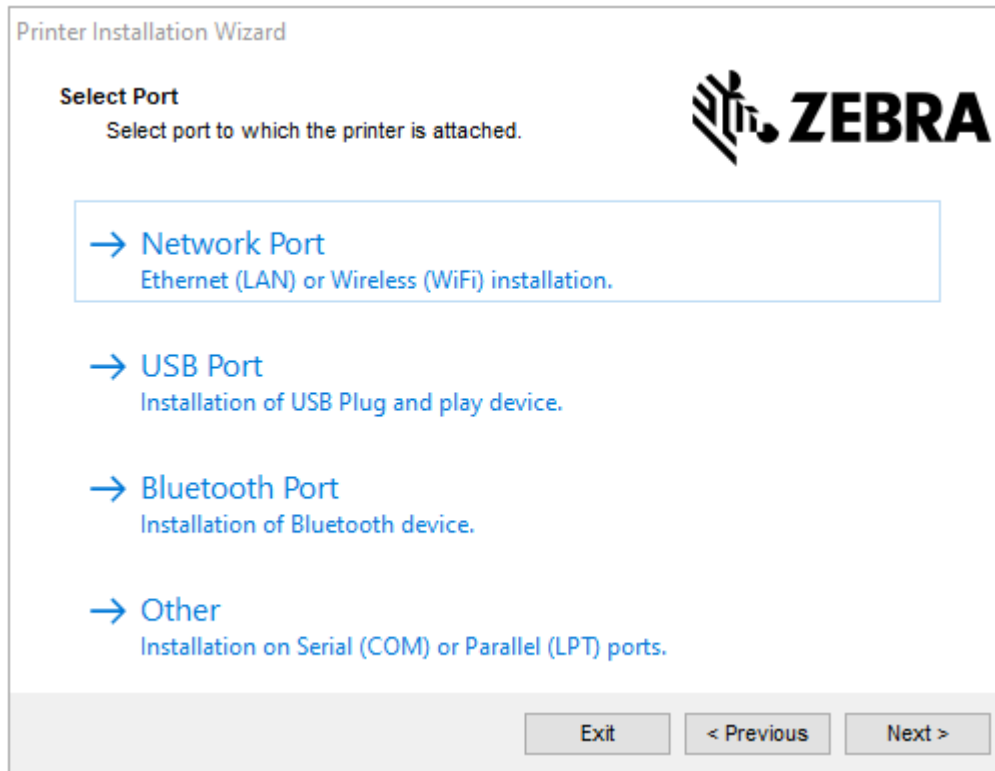


3. 按一下 **Install Printer Driver (安裝印表機驅動程式)**。

授權合約隨即顯示。



4. 閱讀並接受授權合約的條款，然後按一下 **Next (下一步)**。



5. 選取要為印表機設定的通訊選項：

- 網路連接埠：適用於使用乙太網路 (LAN) 或無線 (Wi-Fi) 網路連線來安裝印表機。等候驅動程式掃描您的區域網路中的裝置，然後按照提示操作。如有必要，請依照第 57 頁的「透過印表機乙太網路連接埠連線至您的網路」或第 58 頁的「將印表機連接至您的無線網路」中的指示來設定值。
- USB 連接埠：適用於安裝以 USB 纜線連接的印表機。將印表機連接至電腦，如第 55 頁的「使用印表機的 USB 連接埠連接至電腦」中所示。如果印表機已連接並開啟電源，您可能需要移除 USB 纜線，然後重新安裝。驅動程式會自動搜尋所連接的印表機機型。
- 藍牙連接埠：適用於安裝具有藍牙連線的印表機。不適用於此印表機。
- 其他：用於安裝其他類型的纜線，例如平行 (LPT) 和序列 (COM)。無需額外組態。

6. 如果出現提示，請選取您的印表機型號和解析度。

機型與解析度在印表機上的零件編號貼紙上，通常位於耗材吊架下方。資訊將採用下列格式：

零件編號：XXXXXxY – xxxxxxxx，其中 XXXXX = 印表機型號 Y = 印表機解析度 (2 = 203 dpi, 3 = 300 dpi, 6 = 600 dpi)，例如零件編號 ZT230x3 – xxxxxxxx ZT230 表示印表機為 ZT230 型號，3 表示列印頭解析度為 300 dpi

其中：

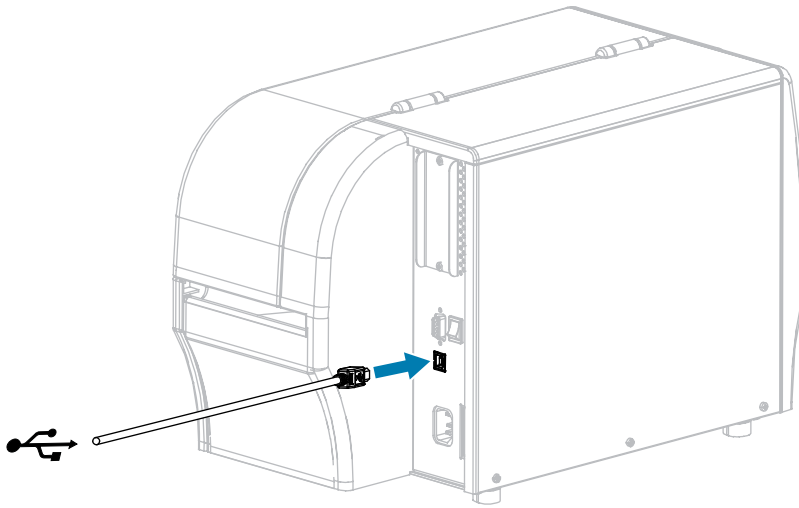
XXXXX = 印表機型號

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

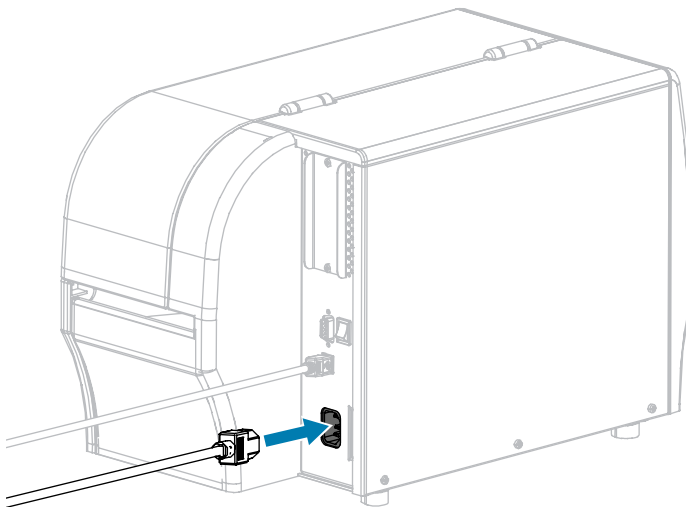
零件編號：XXXXXxY – xxxxxxxx，其中 XXXXX = 印表機型號 Y = 印表機解析度 (2 = 203 dpi, 3 = 300 dpi, 6 = 600 dpi)，例如零件編號 ZT230x3 – xxxxxxxx ZT230 表示印表機為 ZT230 型號，3 表示列印頭解析度為 300 dpi

使用印表機的 USB 連接埠連接至電腦

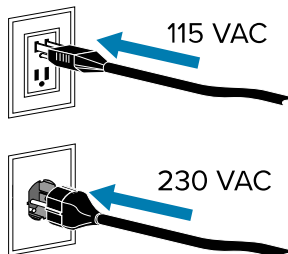
1. 安裝驅動程式後，請將 USB 線連接至印表機上的 USB 連接埠。



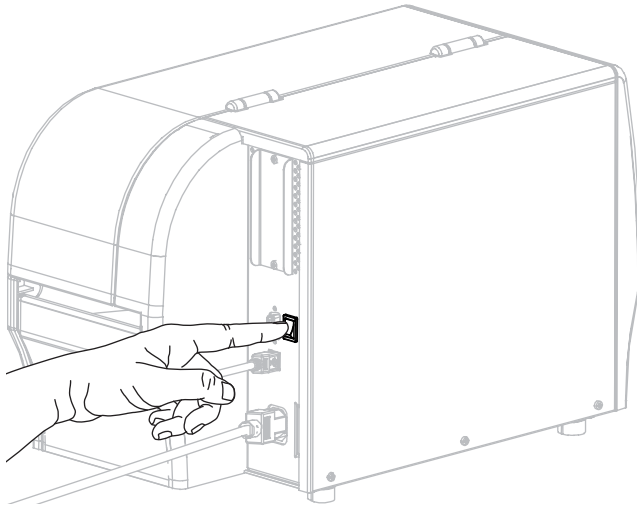
2. 請將 USB 線的另一端連接至電腦。
3. 將交流電源線插入印表機背面的 A/C 電源接頭。



4. 將交流電源線插入適當電源插座。



5. 開啟 (I) 印表機電源。



在印表機開機時，電腦會完成驅動程式安裝並辨識印表機。

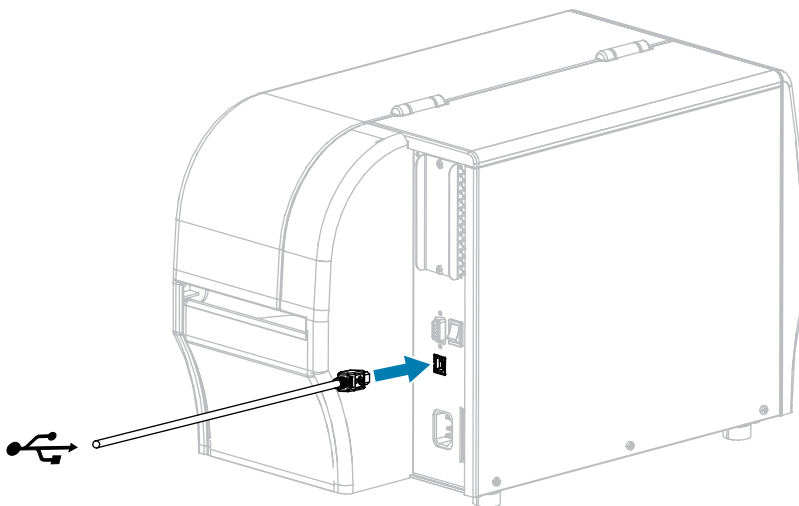
如果沒有先安裝驅動程式，請參閱[如果忘記先安裝印表機驅動程式該怎麼辦](#) 頁 64。

透過印表機乙太網路連接埠連線至您的網路

如果您想要使用有線列印伺服器 (乙太網路) 連線，您可能需要使用其他可用連線之一，將印表機連接至您的電腦。當印表機透過其中一種連線連接時，您將印表機設定為透過印表機的有線列印伺服器來與區域網路 (LAN) 進行通訊。

如需 Zebra 列印伺服器的其他資訊，請參閱《ZebraNet 有線和無線列印伺服器使用者指南》。如需本指南的最新版本，請前往 www.zebra.com/manuals。

1. 安裝驅動程式後，將印表機連接至已連接網路的乙太網路纜線。



印表機會嘗試與您的網路通訊。如果成功，它會填入您的 LAN 閘道和子網路值，並取得 IP 位址。印表機畫面會交替顯示印表機韌體版本和其 IP 位址。

2. 檢查畫面，查看是否已指派 IP 位址給印表機。請參閱 [IP 位址](#) 以取得檢視 IP 位址的其他方式。印表機的 IP 位址是什麼？

如果...	則...
0.0.0.0 或 000000000000	設定下列印表機設定。請聯絡您的網路管理員以取得網路的適當值。 • IP Protocol (IP 通訊協定) (將值從 ALL 變更為 PERMANENT) • Gateway (閘道) (符合 LAN 的閘道值) • Subnet Mask (子網路遮罩) (與您的 LAN 子網路值相符) • IP Address (IP 位址) (指派唯一的 IP 位址至印表機)
任何其他值	連線成功。

3. 重設網路以允許網路設定的變更生效。

將印表機連接至您的無線網路

如果您想要使用印表機的選用無線列印伺服器，您必須先使用其他可用連線之一，將印表機連接至您的電腦。當印表機透過其中一種連線連接時，您可將印表機設定為透過無線列印伺服器來與無線區域網路 (WLAN) 進行通訊。

如需 Zebra 列印伺服器的其他資訊，請參閱《ZebraNet 有線和無線列印伺服器使用者指南》。如需本指南的最新版本，請前往 www.zebra.com/manuals。

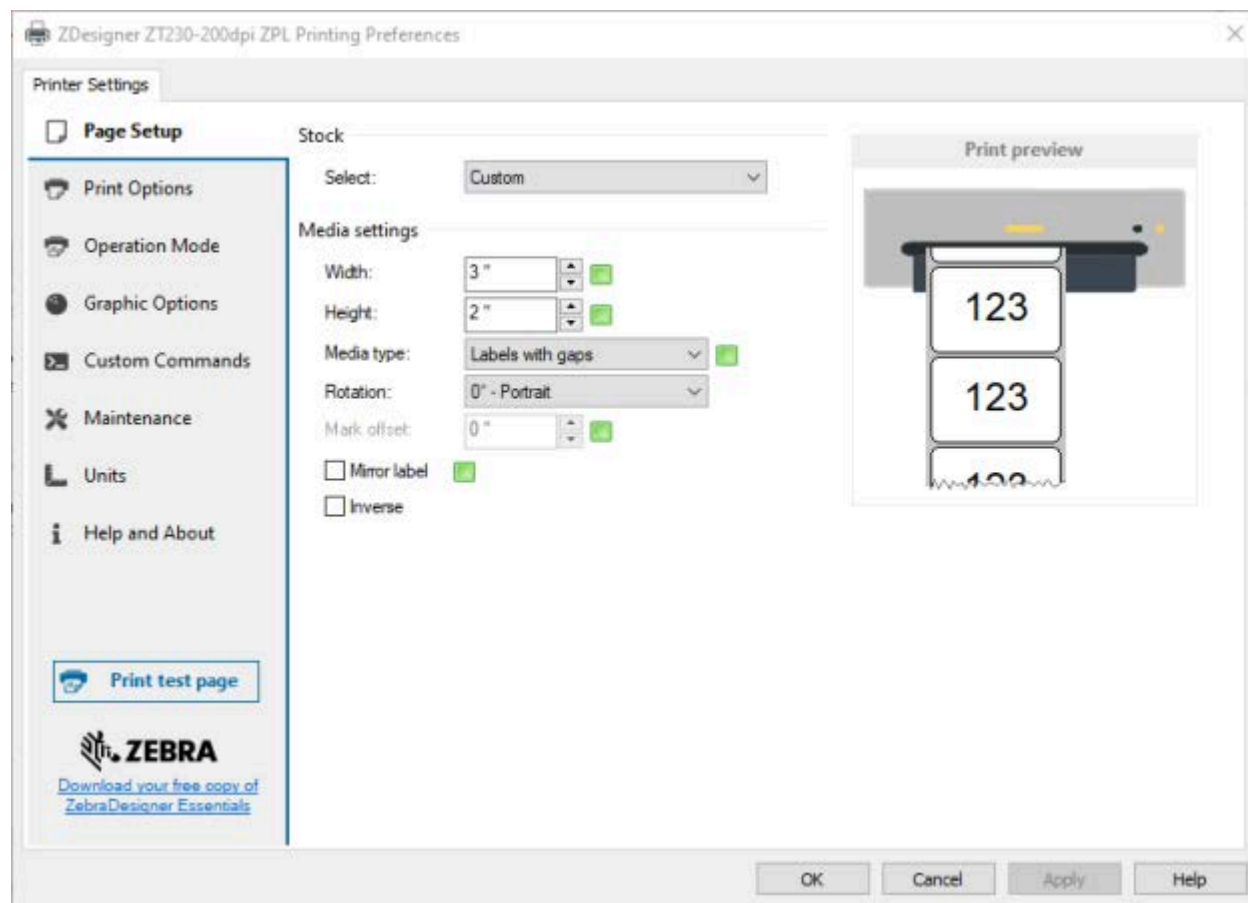
1. 依照 [安裝驅動程式並連接至 Windows 電腦](#) 頁 46 中的指示來安裝驅動程式。
2. 設定下列印表機設定。您可以透過 Zebra Setup Utilities (在 Zebra Setup Utilities 畫面上按一下 Configure Printer Connectivity)，或依下列連結列出的方式來變更值。請聯絡您的網路管理員以取得網路的適當值。
 - [IP Protocol \(IP 通訊協定\)](#) (將值從 ALL 變更為 PERMANENT)
 - [Gateway \(閘道\)](#) (符合 WLAN 的閘道值)
 - [Subnet Mask \(子網路遮罩\)](#) (與您的 WLAN 子網路值相符)
 - [IP Address \(IP 位址\)](#) (指派唯一的 IP 位址至印表機)
3. 重設網路以允許網路設定的變更生效。

透過 Windows 驅動程式變更印表機設定

1. 從 Windows 開始功能表，前往印表機與掃描器。
2. 在可用印表機清單中按一下您的印表機，然後按一下管理。

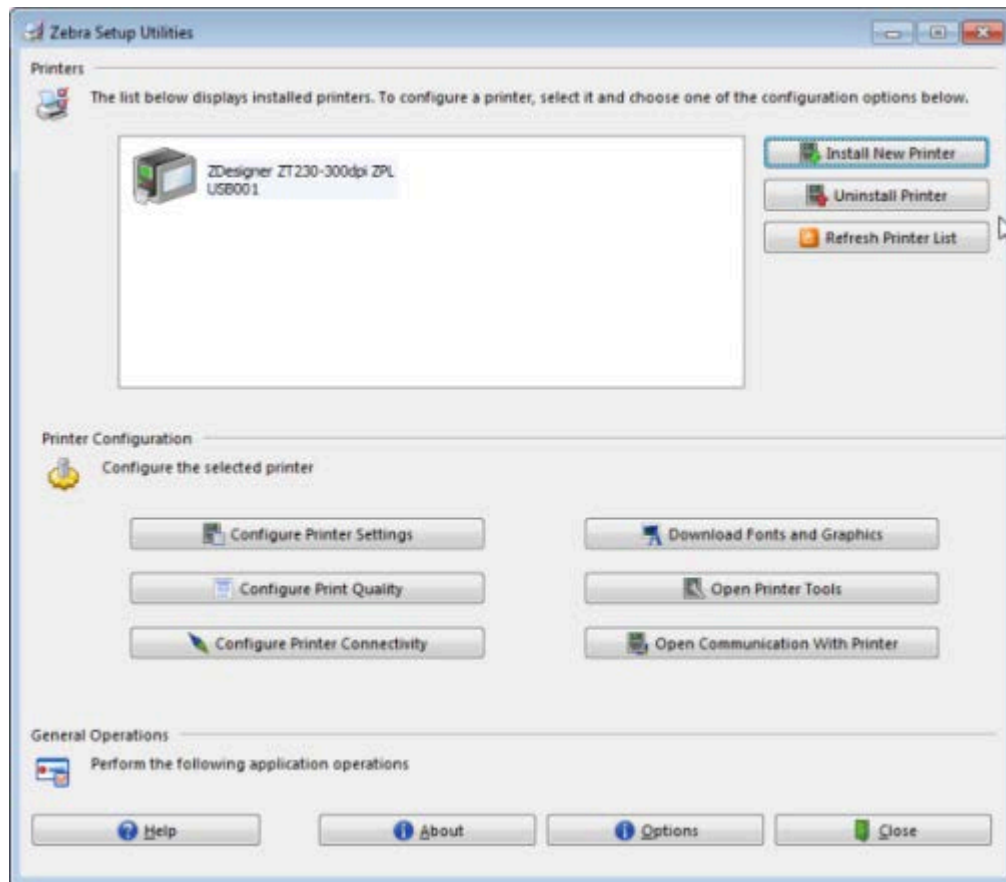
3. 按一下列印喜好設定。

印表機的 ZDesigner 視窗隨即顯示。



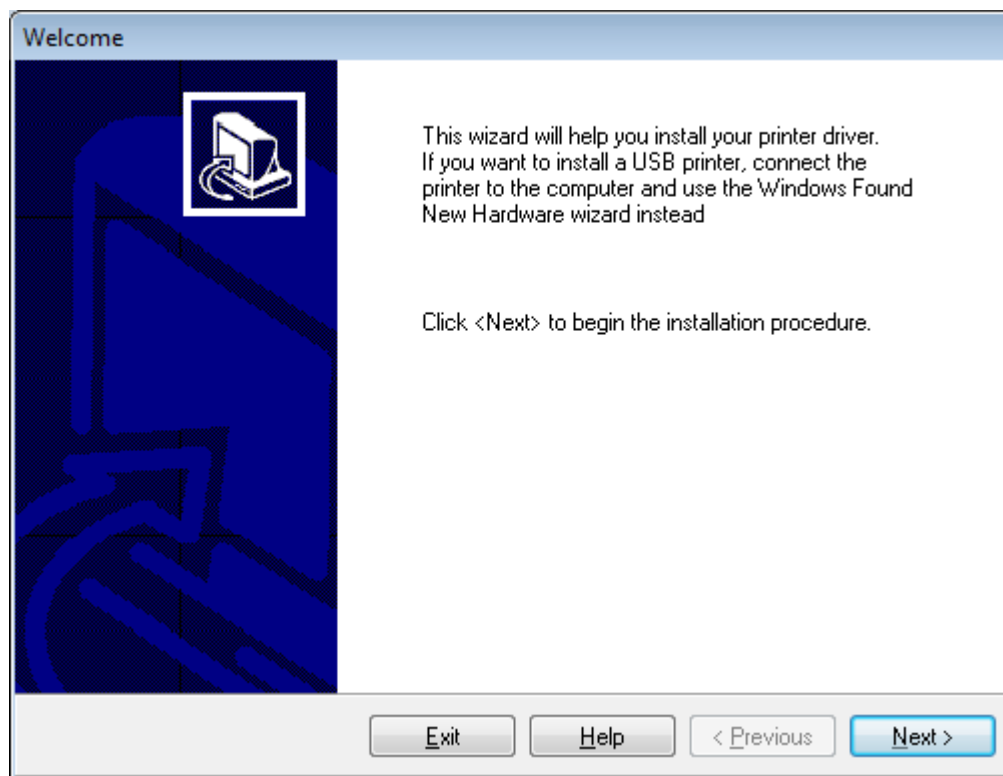
透過 Zebra Setup Utilities 新增印表機

1. 開啟 Zebra Setup Utilities (Zebra 設定公用程式) 程式。



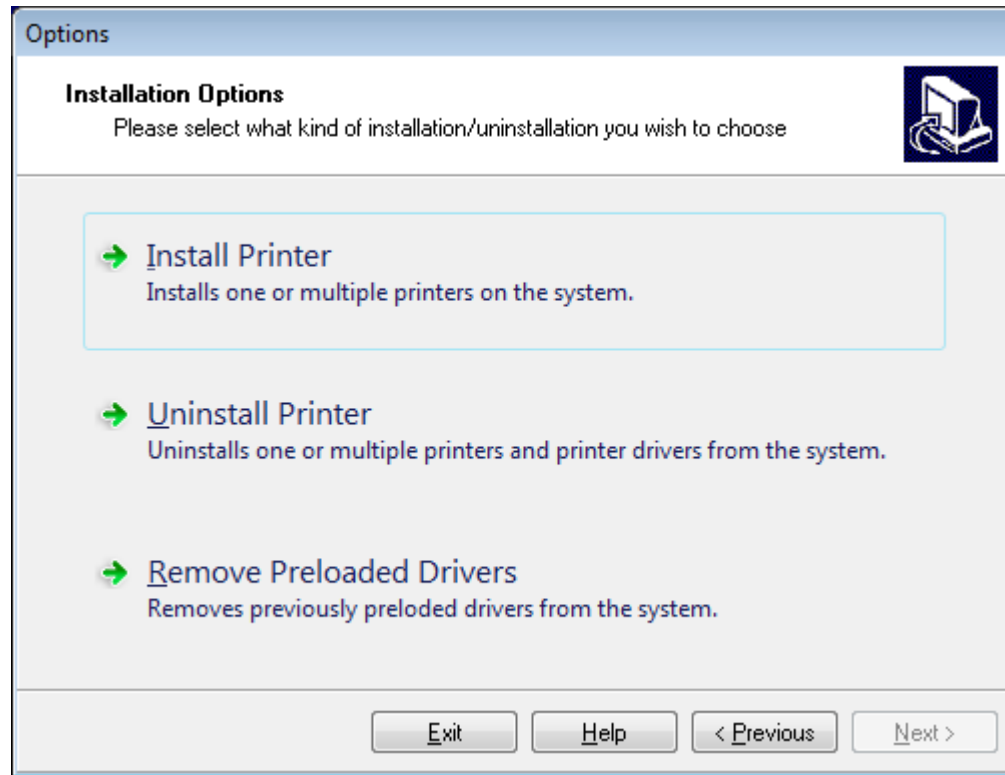
2. 按一下**Install New Printer (安裝新印表機)**。

顯示印表機驅動程式精靈。



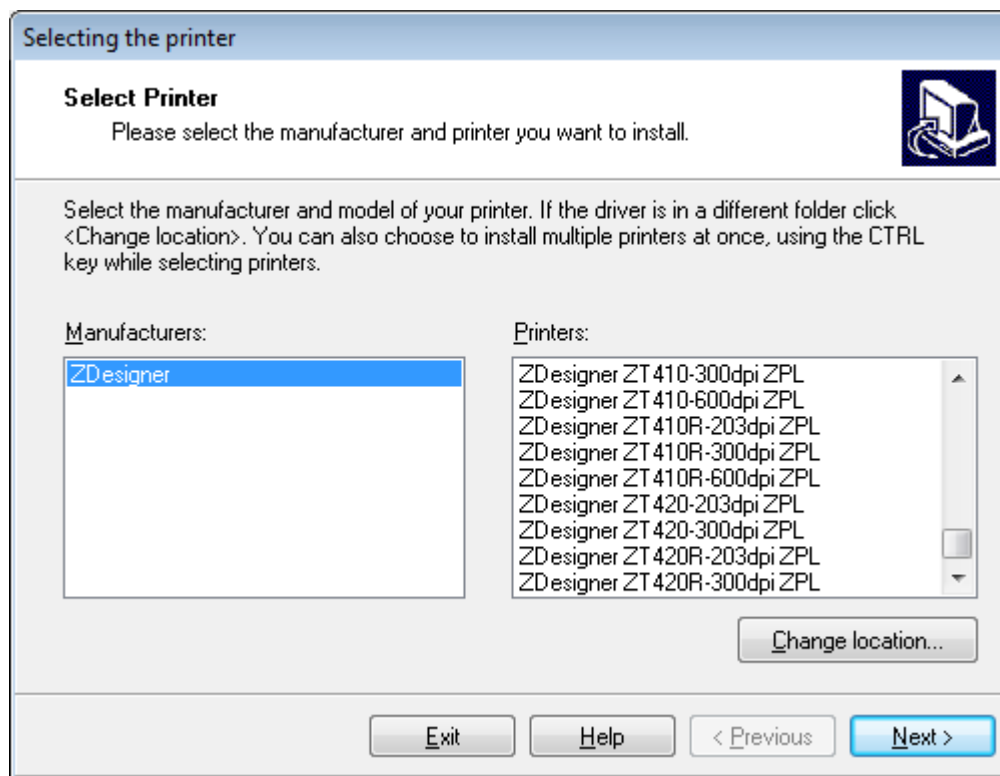
3. 按一下 **Next (下一步)**。

系統會提示您選擇安裝選項。



4. 按一下 **Install Printer (安裝印表機)**。

系統會提示您選擇印表機類型。



5. 選取您的印表機型號和解析度。

機型與解析度在印表機上的零件編號貼紙上，通常位於耗材吊架下方。資訊將採用下列格式：

零件編號：XXXXXyY – xxxxxxxx

其中：

XXXXX = 印表機型號

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

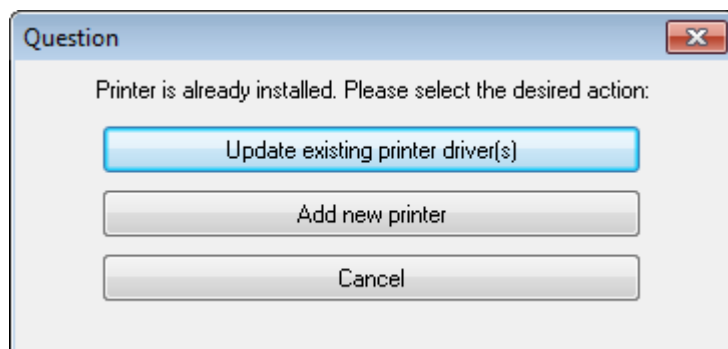
例如，在零件編號 ZT230x3 – xxxxxxxx 中

ZT230 表示印表機為 ZT230 型號

3 表示列印頭的解析度為 300 dpi

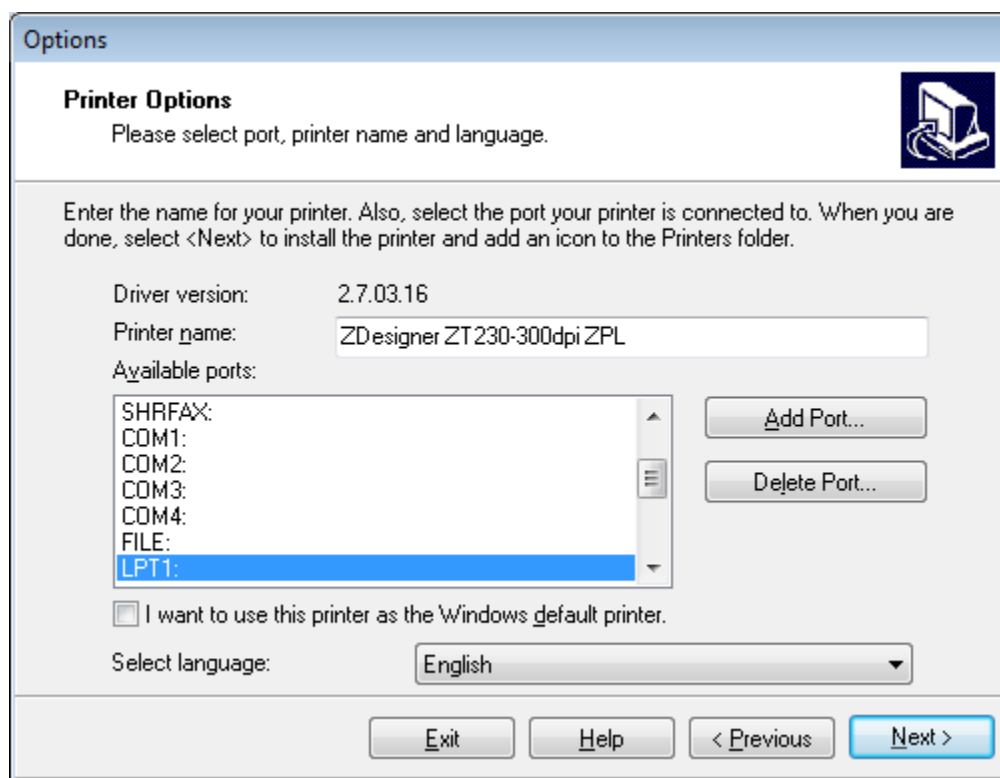
6. 按一下 **Next (下一步)**。

您會收到已安裝印表機的通知。



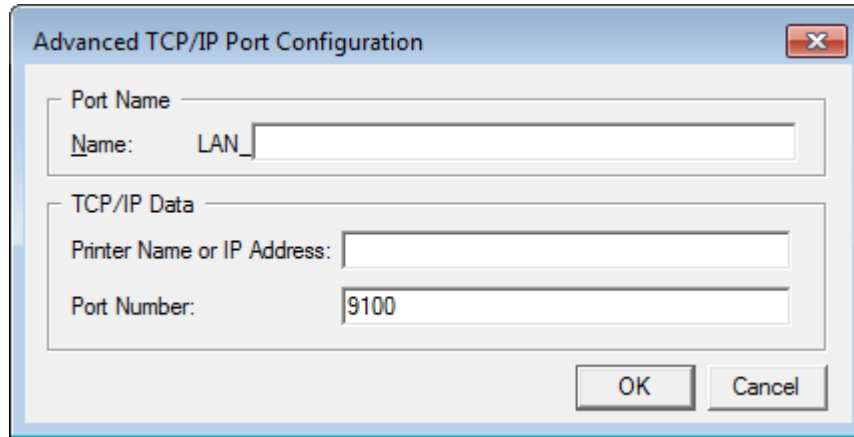
7. 按一下 **Add new printer (新增印表機)**。

系統會提示您輸入印表機名稱、連接印表機的連接埠，以及印表機顯示的語言。



8. 按一下 **Add Port (新增連接埠)**。

精靈會提示您輸入連接埠名稱和印表機的 IP 位址。

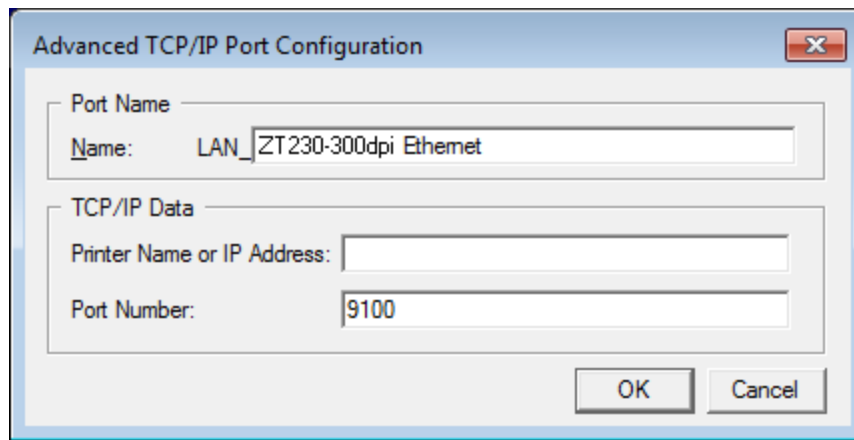


The image shows a Windows-style dialog box titled "Advanced TCP/IP Port Configuration". It has a close button (X) in the top right corner. The dialog is divided into two sections: "Port Name" and "TCP/IP Data". In the "Port Name" section, there is a label "Name:" followed by a text box containing "LAN_". In the "TCP/IP Data" section, there are two text boxes: "Printer Name or IP Address:" which is empty, and "Port Number:" which contains "9100". At the bottom right, there are "OK" and "Cancel" buttons.



附註: 如果您開啟其他應用程式，系統可能會提示您驅動程式已被另一個程序鎖定。您可以按一下 **Next (下一步)** 以繼續，或按一下 **Exit (結束)** 以儲存工作，然後繼續進行安裝。

9. 為連接埠命名，您可以在它出現在可用連接埠清單中時加以識別。



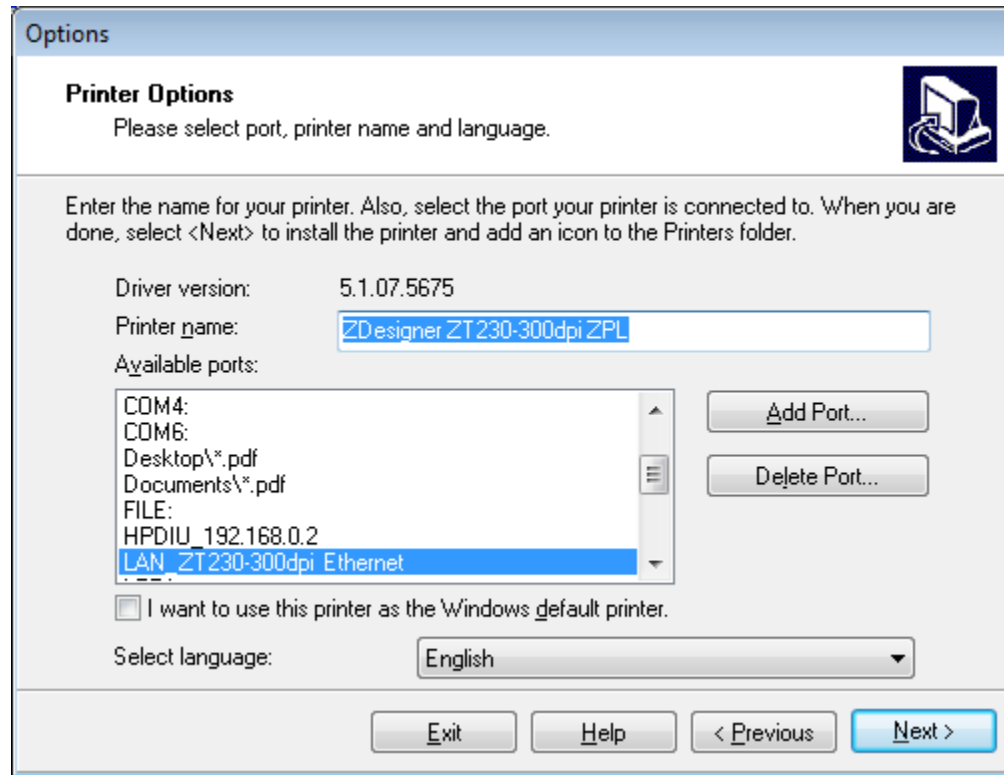
The image shows the same "Advanced TCP/IP Port Configuration" dialog box as before. In this step, the "Name:" text box now contains "LAN_ZT230-300dpi Ethernet". The "Printer Name or IP Address:" text box remains empty, and the "Port Number:" text box still contains "9100". The "OK" and "Cancel" buttons are still at the bottom right.

10. 輸入印表機的 IP 位址。

這可能是自動指派的，或是您在上一節手動指定的。

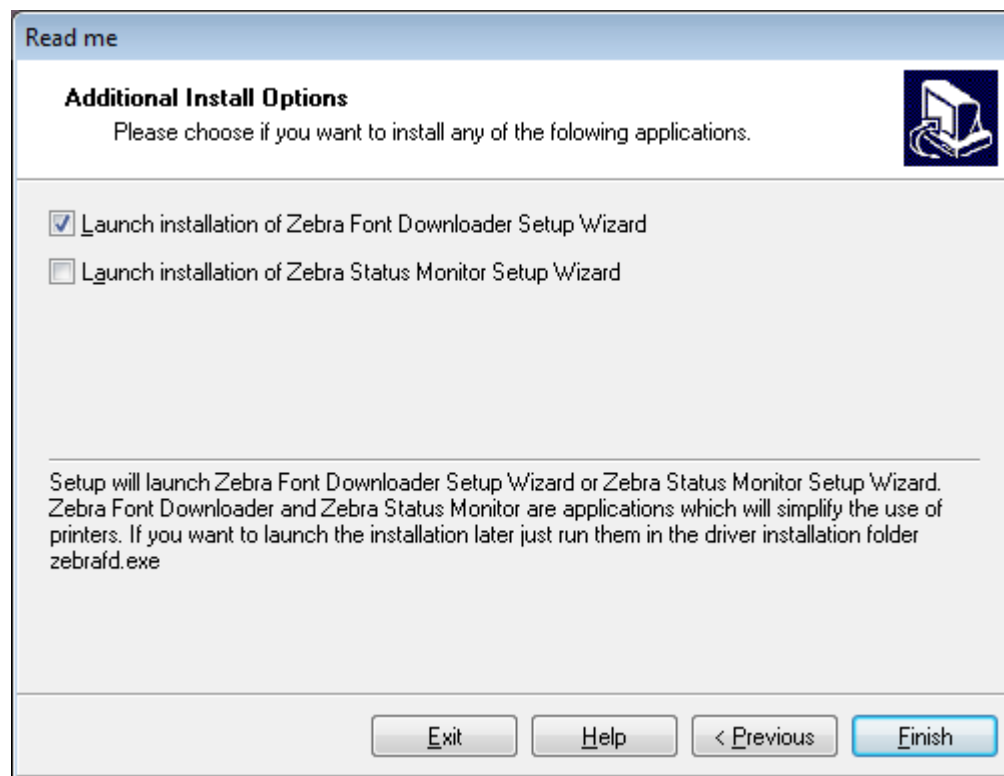
11. 按一下 OK (確定)。

印表機驅動程式是以您指派的連接埠名稱來建立。新的印表機連接埠會出現在可用的連接埠清單中。



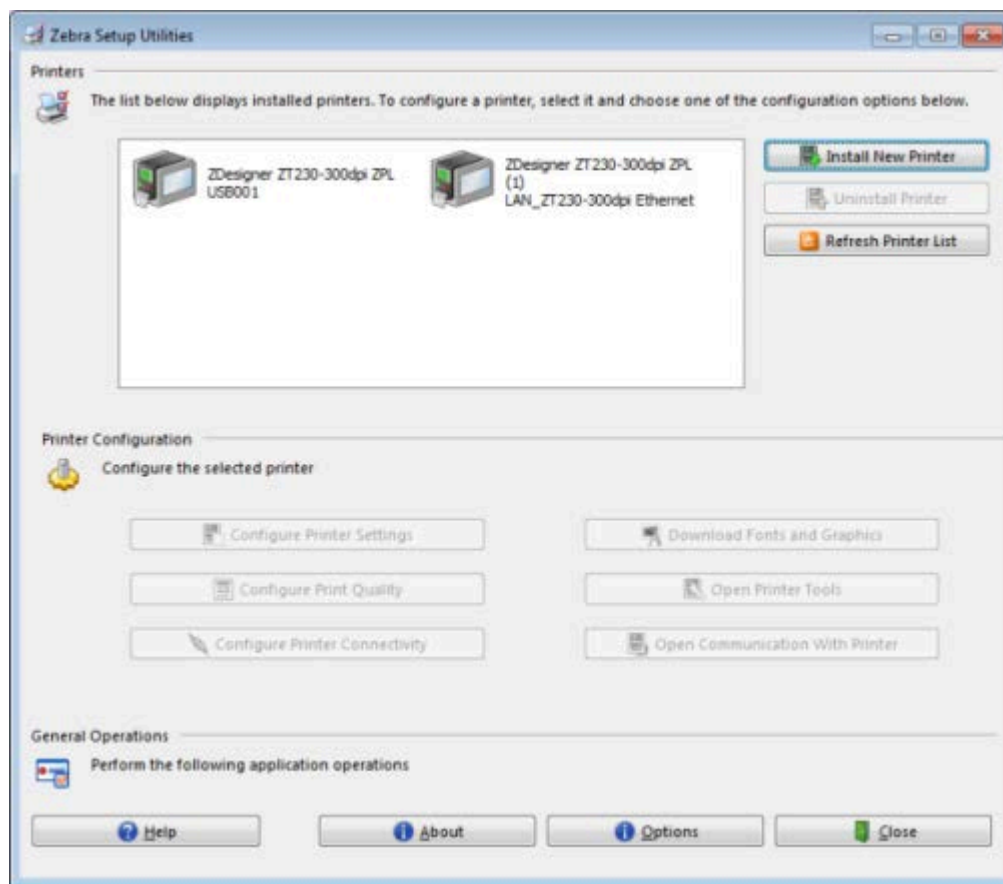
12. 按一下 **Next (下一步)**。

系統會提示您啟動其他設定精靈。



13. 勾選所需的選項，然後按一下 **Finish (完成)**。

已安裝印表機驅動程式。如果出現其他程式可能受影響的提示，請按一下適當的選項以繼續。



如果忘記先安裝印表機驅動程式該怎麼辦

如果您在安裝驅動程式之前插入 Zebra 印表機的插頭，印表機會顯示為「未指定」裝置。

1. 請依照[安裝驅動程式](#) 頁 47 中的指示以下載並安裝驅動程式。
2. 從 **Windows** 功能表中，開啟 **控制台**。
3. 按一下**裝置和印表機**。

在此範例中，ZTC ZT320-203dpi ZPL 是安裝不正確的 Zebra 印表機。

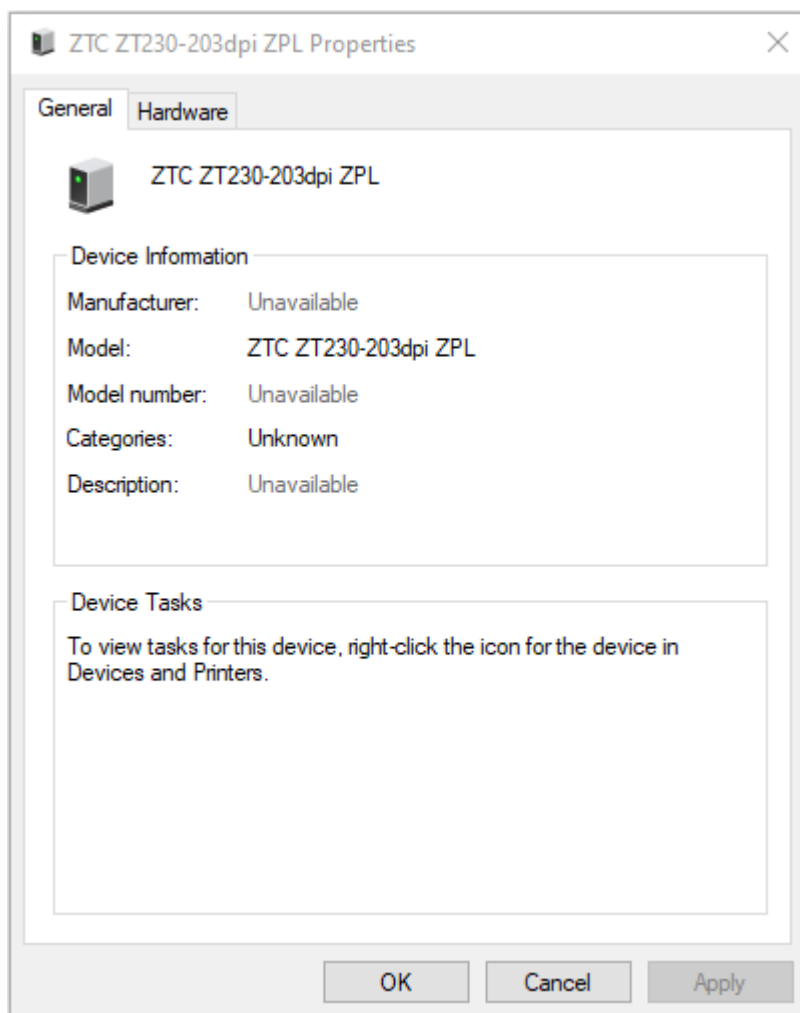
▼ **Unspecified (1)**



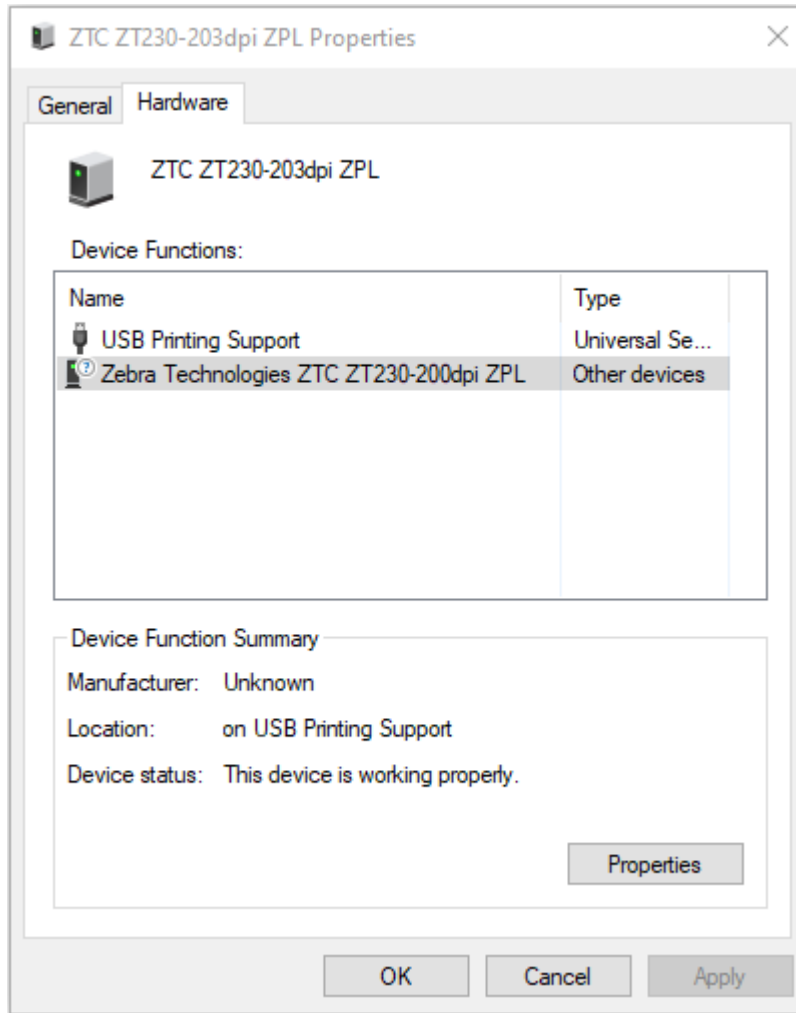
ZTC
ZT320-203dpi
ZPL

4. 在裝置上按一下滑鼠右鍵，然後選取**內容**。

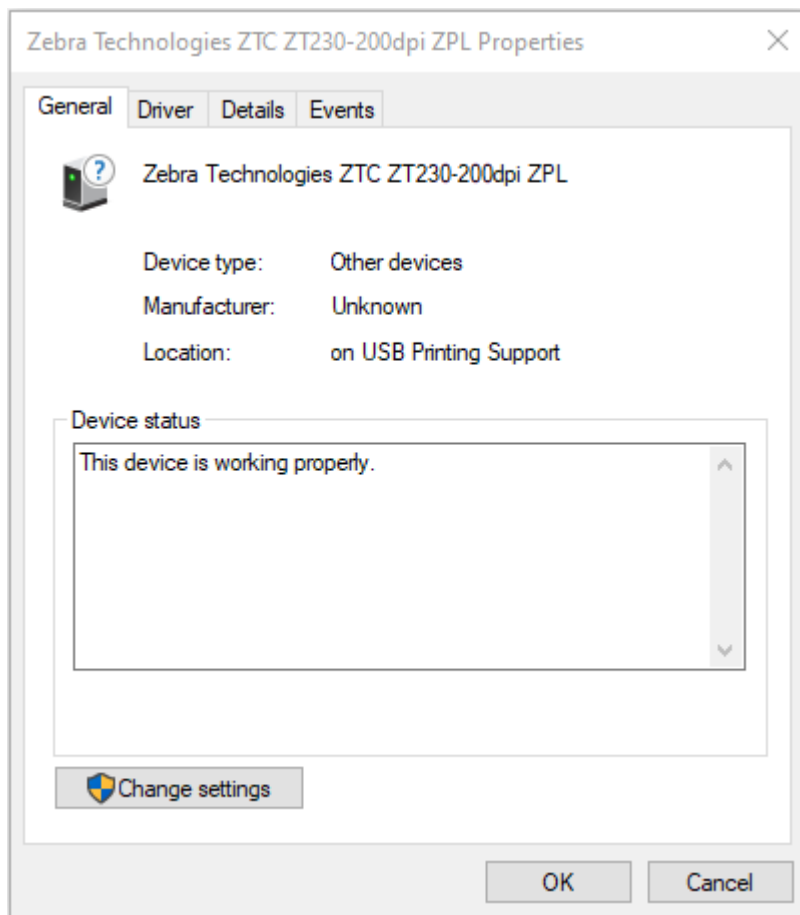
裝置的內容隨即顯示。



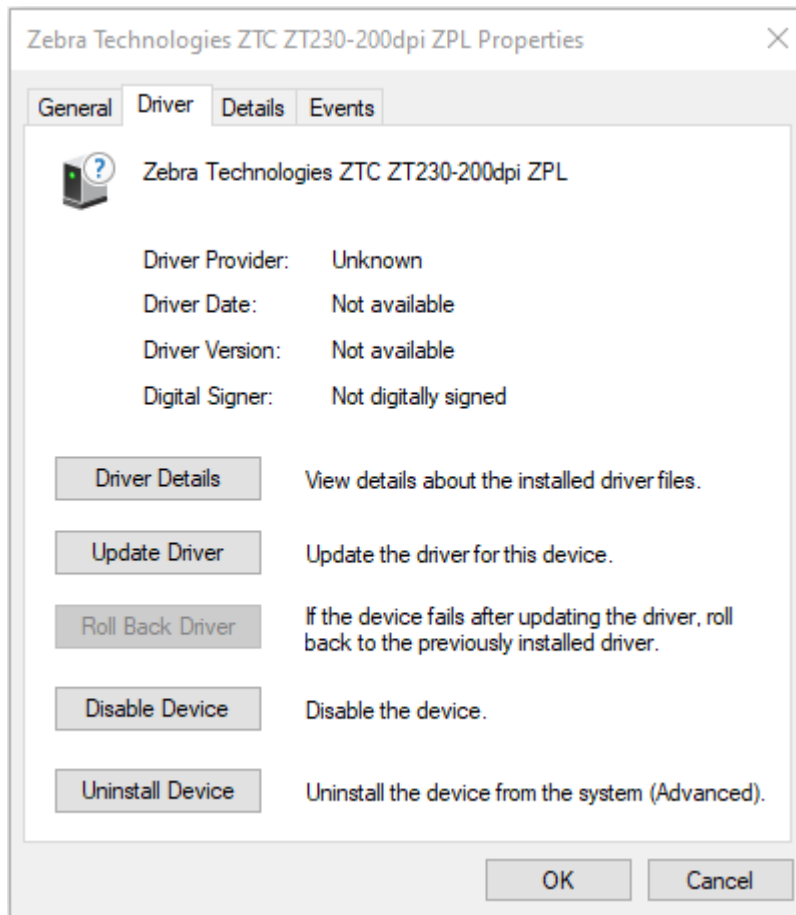
5. 按一下**硬體索引標籤**。



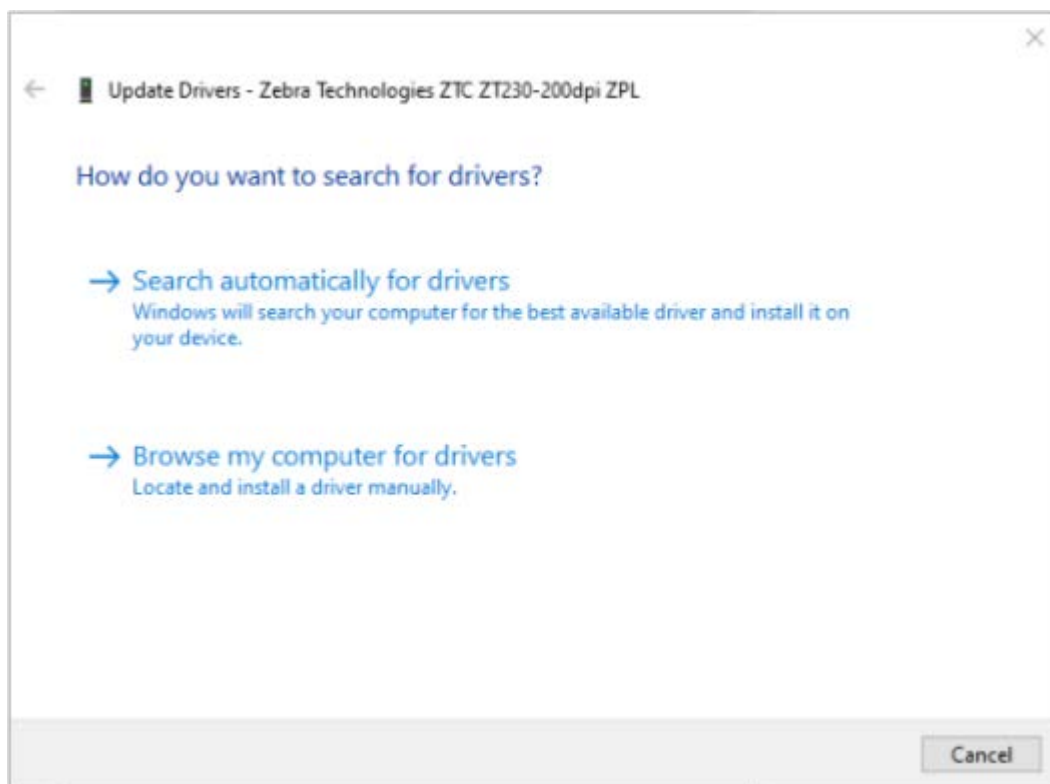
6. 在**裝置功能**清單中選取 Zebra 印表機，然後按一下**內容**。
內容隨即顯示。



7. 按一下「變更」設定，然後按一下「驅動程式」索引標籤。

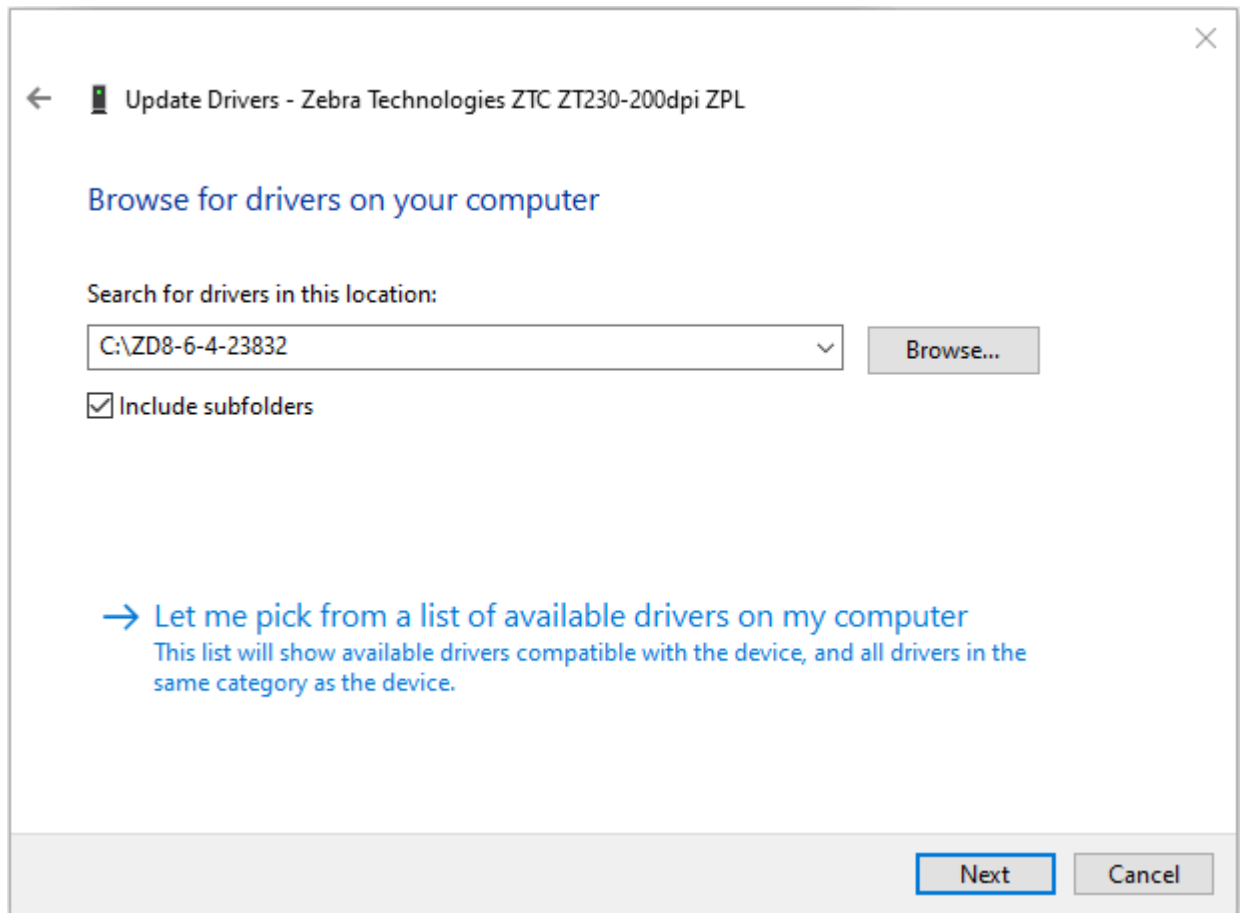


8. 按一下**更新驅動程式**。



9. 按一下**瀏覽我的電腦是否有驅動程式軟體**。
10. 按一下**瀏覽**，瀏覽至下載資料夾。

11. 按一下**確定**以選取資料夾。



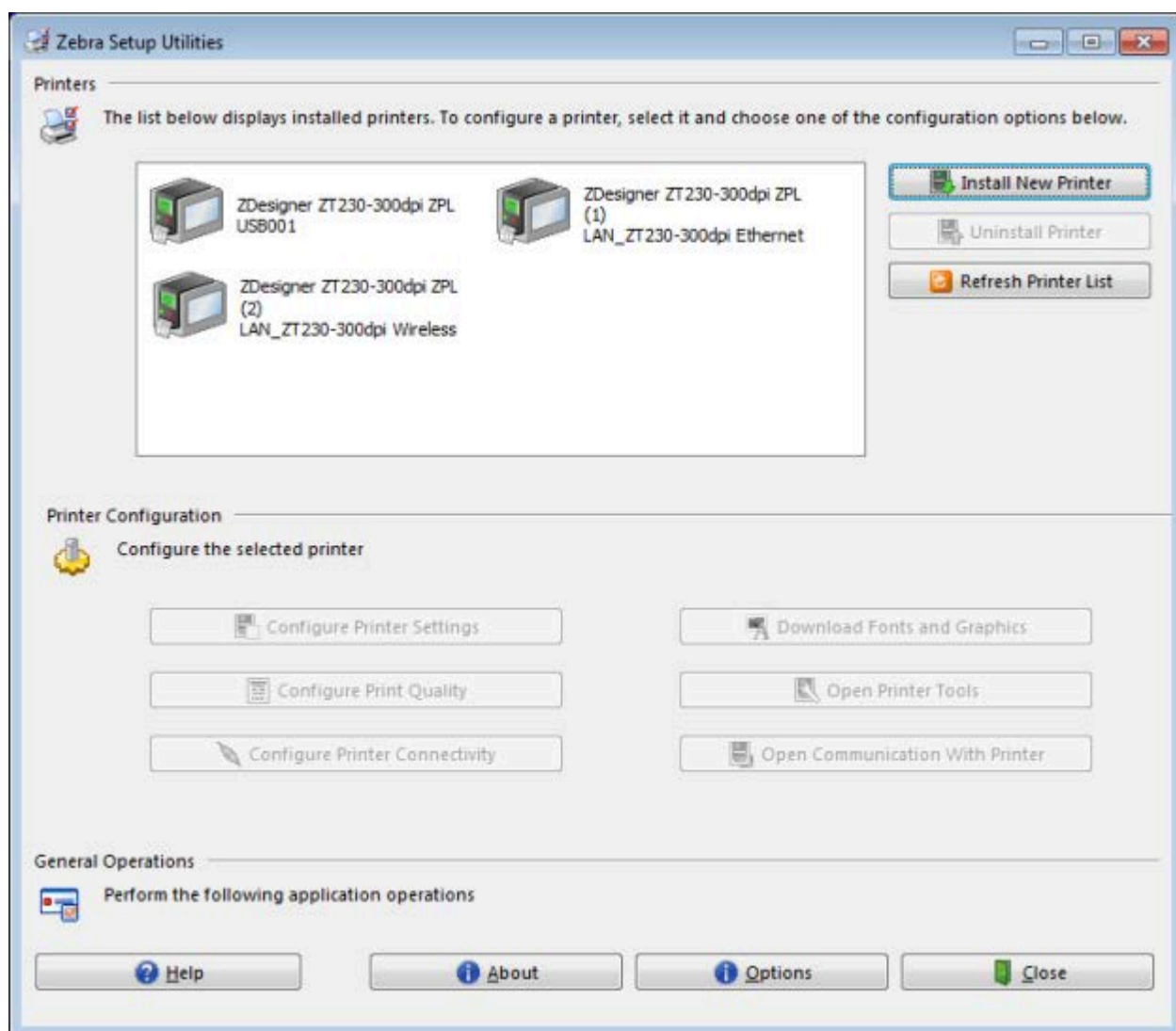
12. 按一下**下一步**。

系統隨即使用正確驅動程式來更新裝置。

列印測試標籤與進行調整

裝入耗材後、裝入碳帶 (若使用「熱轉印」模式)、安裝印表機驅動程式，並將印表機連接至電腦後，請使用本節中的指示來列印測試標籤。列印此標籤可讓您查看您的連線是否正常，以及您是否需要調整任何印表機設定。

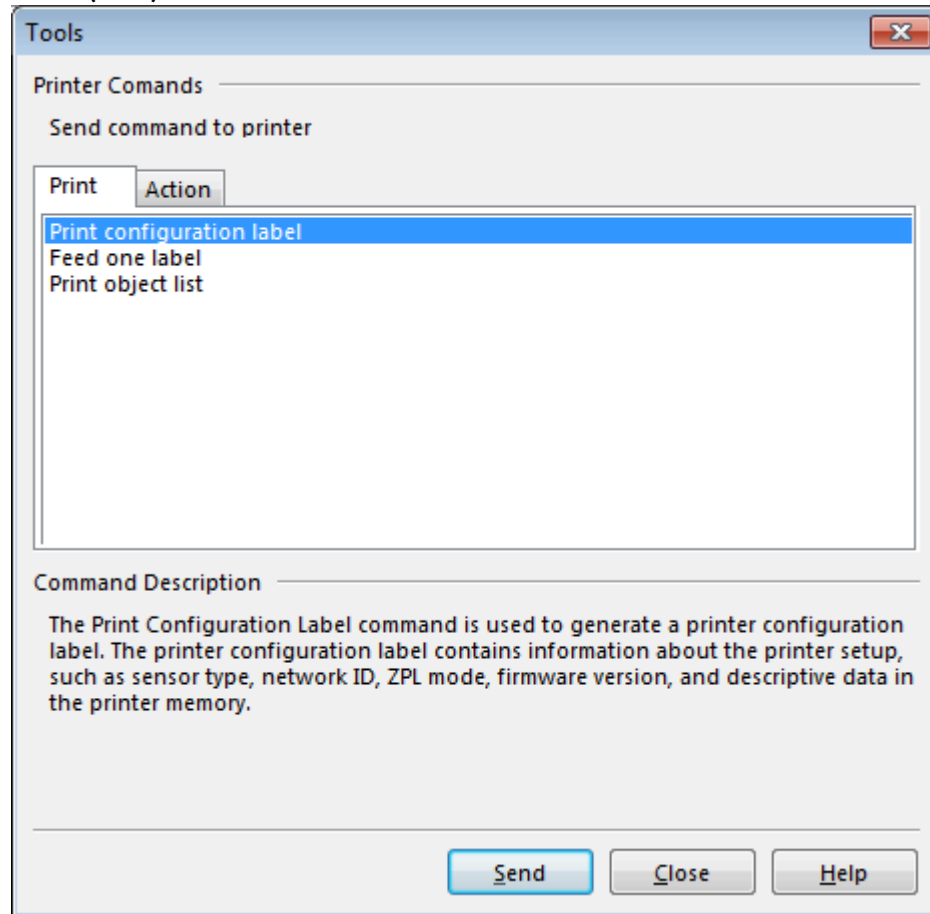
1. 開啟 **Zebra Setup Utilities** 以返回 **Zebra Setup Utilities** 畫面。



2. 按一下印表機可用的其中一個列印驅動程式。

3. 按一下 **Open Printer Tools** (開啟印表機工具)。

Tools (工具) 視窗會顯示可用的印表機命令。



4. 按一下 **Send (傳送)** 以列印印表機組態標籤。

如果您的連線運作正常，且您的印表機已正確裝入耗材和碳帶 (若有使用)，則會列印印表機設定標籤。

圖 5 印表機組態標籤範例

PRINTER CONFIGURATION	
Zebra Technologies ZTC ZT230-203dpi ZPL XXXXXX-XX-XXXX	
10.....	LCD CONTRAST
+10.....	DARKNESS
2.0 IPS.....	PRINT SPEED
+000.....	TEAR OFF
TEAR OFF.....	PRINT MODE
GAP/NOTCH.....	MEDIA TYPE
REFLECTIVE.....	SENSOR SELECT
832.....	PRINT WIDTH
1422.....	LABEL LENGTH
39.0IN 988MM.....	PRINT HEAD ID
NOT CONNECTED.....	MAXIMUM LENGTH
BIDIRECTIONAL.....	USB COMM.
RS232.....	PARALLEL COMM.
2400.....	SERIAL COMM.
8 BITS.....	BAUD
NONE.....	DATA BITS
XON/XOFF.....	PARITY
NONE.....	HOST HANDSHAKE
NORMAL MODE.....	PROTOCOL
<~> 7EH.....	COMMUNICATIONS
<^> 5EH.....	CONTROL PREFIX
<, > 2CH.....	FORMAT PREFIX
ZPL II.....	DELIMITER CHAR
CALIBRATION.....	ZPL MODE
CALIBRATION.....	MEDIA POWER UP
DEFAULT.....	HEAD CLOSE
+000.....	BACKFEED
+0000.....	LABEL TOP
DISABLED.....	LEFT POSITION
020.....	REPRINT MODE
024.....	WEB SENSOR
255.....	MEDIA SENSOR
027.....	TAKE LABEL
027.....	MARK SENSOR
102.....	MARK MED SENSOR
000.....	TRANS GAIN
100.....	TRANS BASE
050.....	TRANS LED
DPCSWFXM.....	MARK LED
832 8/MM FULL.....	MODES ENABLED
V72.18.12P15107 <-	MODES DISABLED
1.3.....	RESOLUTION
6.4.1 255.....	FIRMWARE
NONE.....	XML SCHEMA
12288k.....R:	HARDWARE ID
65536k.....E:	OPTION BOARD
NONE.....	RAM
FW VERSION.....	ONBOARD FLASH
07/20/12.....	FORMAT CONVERT
02:37.....	IDLE DISPLAY
DISABLED.....	RTC DATE
2.1.....	RTC TIME
READY.....	ZBI
15.110 IN.....	ZBI VERSION
15.110 IN.....	ZBI STATUS
15.110 IN.....	NONRESET CNTR
38.378 CM.....	RESET CNTR1
38.378 CM.....	RESET CNTR2
38.378 CM.....	NONRESET CNTR
38.378 CM.....	RESET CNTR1
38.378 CM.....	RESET CNTR2
FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED	

5. 根據印表機設定標籤列印，以及從下列中選擇的列印品質。

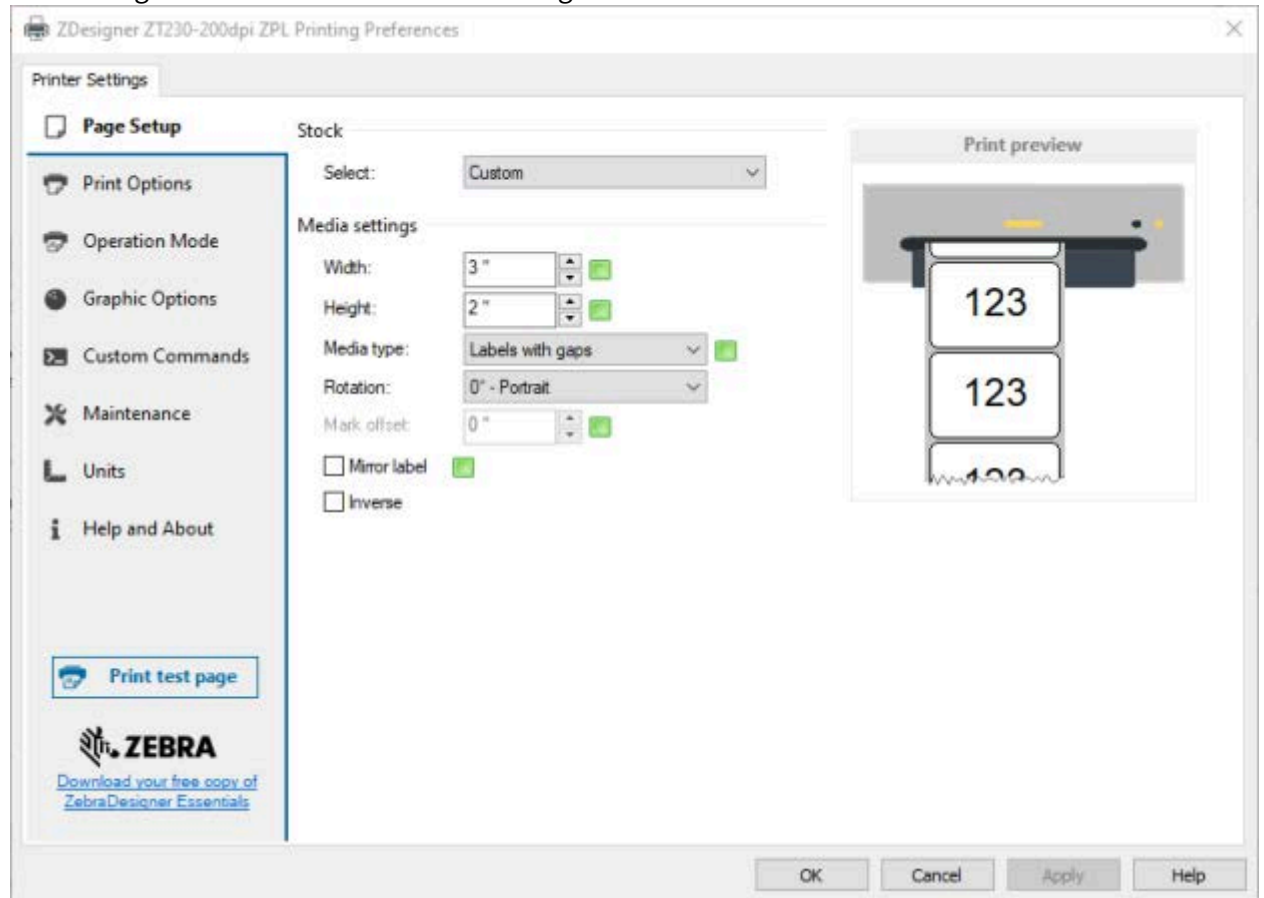
若...	則...
列印的標籤和列印品質均可接受	您的印表機已準備好進行列印。請參閱 安裝標籤設計軟體 頁 74。
標籤未列印	a. 關閉「Tools (工具)」視窗，並確定您在按一下「Open Printer Tools (開啟印表機工具)」之前已選取正確的印表機驅動程式。請再次嘗試列印標籤。 b. 如果仍然無法列印標籤，請檢查印表機與電腦，或印表機與網路之間的連線。

若...	則...
	c. 必要時，請修改印表機的設定，使其符合您電腦的設定。
標籤有列印出來，但品質不佳或有其他問題	請參閱 列印問題 頁 134以取得疑難排解的指示。

安裝標籤設計軟體

選取並安裝您將用來為印表機建立標籤格式的軟體。

您可以從 www.zebra.com/zebradesigner 下載 ZebraDesigner 這個選項。您可以選擇免費使用 ZebraDesigner Essentials，或購買 ZebraDesigner Professional 以取得更強大的工具組。



ZebraDesigner 系統需求

- 32 位元或 64 位元 Windows 10 電腦版、Windows 11 電腦版、Windows Server 2016、Windows Server 2019、Windows Server 2022 作業系統。
- CPU：Intel 或相容的 x86 系列處理器
- 記憶體：2 GB 以上的 RAM
- 硬碟：1 GB 可用磁碟空間
- Microsoft .NET Framework Version 4.7.2

- 顯示器：1366 × 768 或更高解析度的顯示器
- ZDesigner 印表機驅動程式

不支援遠端桌面服務和虛擬機器。

印表機組態與調整

本節可協助您設定和調整印表機。

變更印表機設定

本節說明您可以變更的印表機設定，並識別用於變更這些設定的工具。這些工具包括：

- ZPL 和 Set/Get/Do (SGD) 指令 (請參閱《Zebra® 程式設計指南》以取得更多資訊。)
- 僅適用於 ZT230 印表機，印表機使用者功能表 (如需詳細資訊，請參閱「閒置顯示」、「首頁功能表」和「使用者功能表」頁 16。)
- 印表機有使用中的有線或無線列印伺服器連線時，印表機的網頁 (如需詳細資訊，請參閱《ZebraNet 有線及無線列印伺服器使用者指南》。)

如需參考手冊的複本，請造訪 www.zebra.com/manuals。

透過使用者功能表變更印表機設定

以下是使用者功能表以及每個功能表中顯示的項目。



設定

- 濃度
- 列印速度
- 耗材類型
- 列印方式
- 撕除
- 列印寬度
- 列印模式
- 左側位置
- 重新列印模式
- 最大標籤長度
- 語言
- TOOLS MENU (工具功能表)*



工具

- 列印資訊
- LCD 對比
- 顯示開置
- 開機動作
- 印字頭關閉動作
- 載入預設值
- 耗材 / 色帶校準
- 診斷模式
- 已啓用 ZBI ?
- RUN ZBI PROGRAM (執行 ZBI 程式)
- STOP ZBI PROGRAM (停止 ZBI 程式)
- NETWORK MENU (網路功能表)*



網路

- 作用中的列印伺服器 (作用中列印伺服器)
- IP 位址
- 子網路遮罩
- GATEWAY (閘道)
- IP 通訊協定
- MAC 位址
- ESSID
- 列印資訊
- 重設網路
- 載入預設值
- LANGUAGE MENU (語言功能表)*



語言

- 語言
- 指令語言
- ZPL 覆寫
- 指令字元
- 控制字元
- 定界字元
- ZPL 模式
- SENSORS MENU (感應器功能表)*



感應器

- 感應器類型
- 耗材 / 色帶校準
- 列印資訊
- 標籤感應器
- 送入標籤
- PORTS MENU (連接埠功能表)*



連接埠

- 傳輸速率
- 資料位元
- 同位檢查
- 主機信號交換協定
- SETTINGS MENU (設定功能表)*

* 代表下一個使用者功能表的捷徑

* 表示前往下一個使用者功能表的捷徑。

列印設定

表 4 列印設定

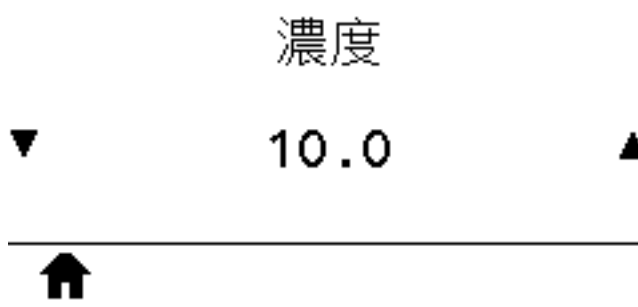
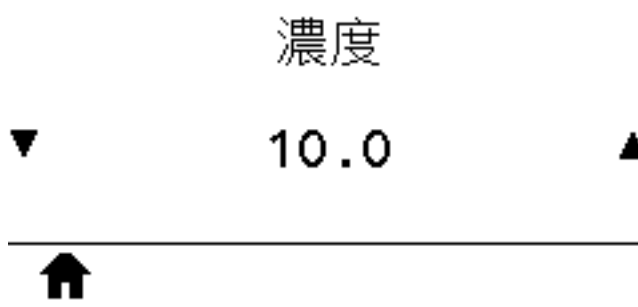
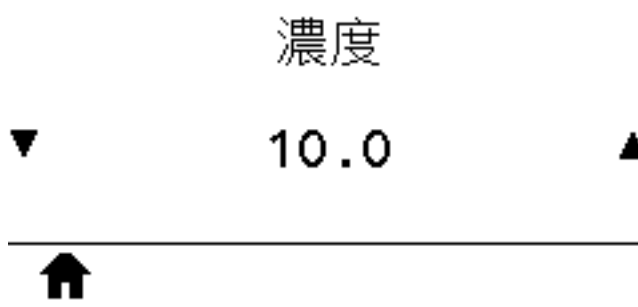
列印設定	說明												
列印濃度	將濃度設為可提供良好列印品質的最低設定值。如果將濃度設得太高，可能無法清楚列印標籤影像、無法正確掃描條碼、燒破碳帶，或提早磨損列印頭。 如有需要，可使用送紙自我測試 頁 148來判定最佳濃度設定。 <table> <tr> <td>「使用者功能表」項目：</td><td> 「主功能表」>  設定 </td></tr> <tr> <td colspan="2">  </td></tr> <tr> <td>接受的值：</td><td>0.0 – 30.0</td></tr> <tr> <td>相關的 ZPL 命令：</td><td>^MD、~SD</td></tr> <tr> <td>使用的 SGD 命令：</td><td>print.tone</td></tr> <tr> <td>印表機網頁：</td><td>檢視及修改印表機設定 > 一般設定 > 濃度</td></tr> </table>	「使用者功能表」項目：	「主功能表」>  設定			接受的值：	0.0 – 30.0	相關的 ZPL 命令：	^MD、~SD	使用的 SGD 命令：	print.tone	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 一般設定 > 濃度
「使用者功能表」項目：	「主功能表」>  設定												
													
接受的值：	0.0 – 30.0												
相關的 ZPL 命令：	^MD、~SD												
使用的 SGD 命令：	print.tone												
印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 一般設定 > 濃度												
列印速度	選取列印標籤的速度 (以英吋/秒為單位)。列印速度越慢通常產生的列印品質越好。 <table> <tr> <td>「使用者功能表」項目：</td><td> 「主功能表」>  設定 </td></tr> <tr> <td colspan="2">  </td></tr> <tr> <td>接受的值：</td><td>2、3、4、5、6</td></tr> <tr> <td>相關的 ZPL 命令：</td><td>^PR</td></tr> <tr> <td>使用的 SGD 命令：</td><td>media.speed</td></tr> </table>	「使用者功能表」項目：	「主功能表」>  設定			接受的值：	2、3、4、5、6	相關的 ZPL 命令：	^PR	使用的 SGD 命令：	media.speed		
「使用者功能表」項目：	「主功能表」>  設定												
													
接受的值：	2、3、4、5、6												
相關的 ZPL 命令：	^PR												
使用的 SGD 命令：	media.speed												
耗材類型	選取您正在使用的耗材類型。												

表 4 列印設定 (Continued)

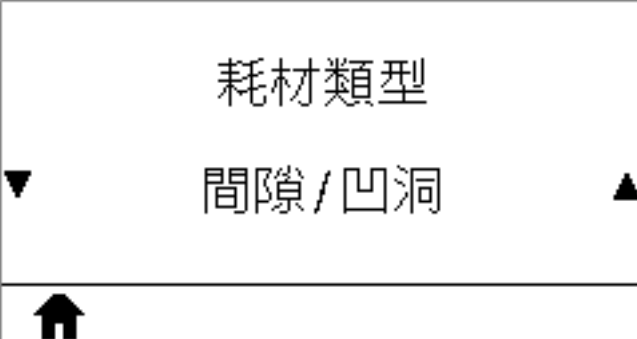
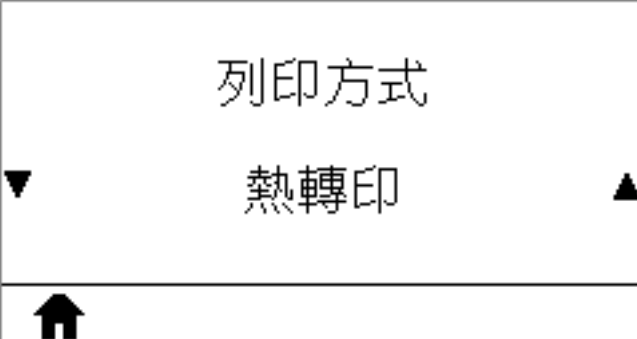
列印設定	說明	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」 >  設定 
	接受的值：	· CONTINUOUS · GAP/NOTCH · MARK 如果選取「連續型」，則必須在標籤格式中納入標籤長度 (若使用 ZPL，則為 ^LL)。
	相關的 ZPL 命令：	^MN
	使用的 SGD 命令：	ezpl.media_type
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 耗材設定 > 耗材類型
列印方法	指定印表機是否要使用「熱感應」模式 (無碳帶) 還是「熱轉印」模式 (使用熱轉印耗材和碳帶)。	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」 >  設定 
	接受的值：	· THERMAL TRANS · DIRECT THERMAL
	相關的 ZPL 命令：	^MT
	使用的 SGD 命令：	ezpl.print_method

表 4 列印設定 (Continued)

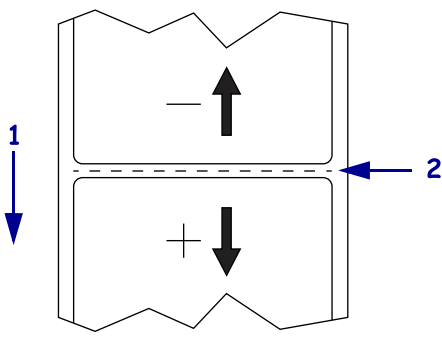
列印設定	說明					
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 耗材設定 > 列印方法				
撕除位置	如有需要，列印後請透過撕除桿調整耗材的位置。					
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」>  設定 				
	接受的值：	-120 至 120 - 較大的數字會將耗材移出 (撕除線更靠近下一個標籤的前緣)。 - 較小的數字會將耗材移入 (撕除線更靠近剛印出的標籤邊緣)。  <table data-bbox="883 1425 1515 1541"><tr><td>1</td><td>耗材方向</td></tr><tr><td>2</td><td>位置 000 的原廠設定撕除線位置</td></tr></table>	1	耗材方向	2	位置 000 的原廠設定撕除線位置
	1	耗材方向				
	2	位置 000 的原廠設定撕除線位置				
	相關的 ZPL 命令：	~TA				
使用的 SGD 命令：	ezpl.tear_off					
印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 一般設定 > 撕除					
列印寬度	以點為單位，指定所使用的標籤寬度。根據列印頭的 DPI 值，將預設值設為印表機的最大寬度。					

表 4 列印設定 (Continued)

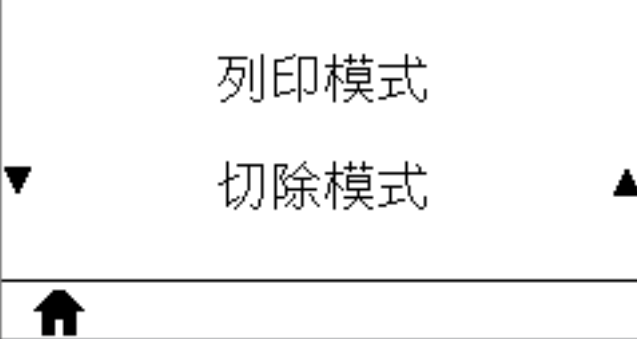
列印設定	說明	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」 >  設定 
	接受的值：	 附註： 設定的寬度太窄可能會導致部分標籤格式無法列印在耗材上。設定的寬度太寬會浪費格式記憶體，並可能導致印表機不在標籤上列印而印到壓紙滾筒。如果使用 ^POI ZPL II 命令將影像反轉，此設定可能會影響標籤格式的水平位置。 0000 至 1248 個點
	相關的 ZPL 命令：	^PW
	使用的 SGD 命令：	ezpl.print_width
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 耗材設定 > 列印寬度
列印模式	選取與印表機選項相容的列印模式。 如需有關列印模式選項如何與不同印表機選項搭配使用的資訊，請參閱選取列印模式 頁 24。	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」 >  設定 
	接受的值：	• TEAR OFF • CUTTER • PEEL (請為剝離或裱紙回收列印使用此值)

表 4 列印設定 (Continued)

列印設定	說明	
標籤左側位置	相關的 ZPL 命令：	^MM
	使用的 SGD 命令：	media.printmode
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 一般設定 > 列印模式
	如有需要，請在標籤上水平移動列印位置。正值會將影像左側邊緣朝標籤中心移動所選點數的距離，而負值則會將影像左側邊緣朝標籤左側邊緣移動。	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」>  設定 左側位置  0  
	接受的值：	-9999 至 9999
	相關的 ZPL 命令：	^LS
「重新列印」模式	使用的 SGD 命令：	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
	「重新列印」模式啟用時，您可以按下印表機控制面板的「DOWN ARROW (向下箭頭)」，重新列印上次列印的標籤。	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」>  設定 重新列印模式 色帶低位移   
	接受的值：	· ON · OFF
	相關的 ZPL 命令：	^JZ

表 4 列印設定 (Continued)

列印設定	說明	
	使用的 SGD 命令：	ezpl.reprint_mode
最大標籤長度	設定最大標籤長度。	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」 >  設定 最大標籤長度 ▼ 39 ▲ 🏠

表 4 列印設定 (Continued)

列印設定	說明							
	接受的值： 0 至印表機支援的最大標籤長度 ❗ 重要事項: 指定一個比實際標籤長度加上內部標籤間隙至少大 1.0 英吋 (25.4 公釐) 的值。如果將值設為小於標籤長度的值，印表機會假定已裝入連續耗材，且印表機無法進行校正。 例如，如果標籤長度包含標籤間隙為 6.0 英吋 (152 公釐)，請將參數設為至少 7.0 英吋 (178 公釐)。 1 3 2 AaBbCcDdEeFfGgHhIiJjKkLl MmNnOoPpQqRrSsTtUuVv WwXxYyZz1234567890!@# \$%&'()*+,-./:;<=>[\] AaBbCcDdEeFfGgHhIiJjKkLl MmNnOoPpQqRrSsTtUuVv WwXxYyZz1234567890!@# \$%&'()*+,-./:;<=>[\] AaBbCcDdEeFfGgHhIiJjKkLl MmNnOoPpQqRrSsTtUuVv WwXxYyZz1234567890!@# \$%&'()*+,-./:;<=>[\] AaBbCcDdEeFfGgHhIiJjKkLl MmNnOoPpQqRrSsTtUuVv WwXxYyZz1234567890!@# \$%&'()*+,-./:;<=>[\] <table><tr><td>1</td><td>標籤長度 (包含標籤間隙)</td></tr><tr><td>2</td><td>標籤間隙</td></tr><tr><td>3</td><td>將最大標籤長度設為大約此值</td></tr></table>	1	標籤長度 (包含標籤間隙)	2	標籤間隙	3	將最大標籤長度設為大約此值	
1	標籤長度 (包含標籤間隙)							
2	標籤間隙							
3	將最大標籤長度設為大約此值							
	相關的 ZPL 命令：	^ML						
	使用的 SGD 命令：	ezpl.label_length_max						
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 耗材設定 > 最大長度						

校正與診斷工具

表 5 校正與診斷工具

項目	說明
列印資訊	在一或多個標籤上列印指定資訊。

表 5 校正與診斷工具 (Continued)

項目	說明
	「使用者功能表」項目： 「主功能表」>  工具 列印資訊 ▼ 設定 ▲   「主功能表」>  網路 列印資訊 ▼ 網路 ▲   「主功能表」>  感應器 列印資訊 ▼ 感應器設定檔 ▲  

表 5 校正與診斷工具 (Continued)

項目	說明	
列印資訊	接受的值：	· SETTINGS (設定) — 列印印表機組態標籤。 · NETWORK (網路) — 列印已安裝之任何列印伺服器的設定。 · FORMATS (格式) — 列印儲存在印表機的 RAM、快閃記憶體或選配記憶卡中的可用格式。 · IMAGES (影像) — 列印儲存在印表機的 RAM、快閃記憶體或選配記憶卡中的可用影像。 · FONTS (字型) — 列印印表機中可用的字型，包括標準印表機字型及任何選配字型。字型可以儲存在 RAM 或快閃記憶體中。 · BARCODES (條碼) — 列印印表機中的可用條碼。條碼可以儲存在 RAM 或快閃記憶體中。 · ALL (全部) — 列印先前的六個標籤。 · SENSOR PROFILE (感應器設定檔) — 顯示與實際感應器讀數相比較的感應器設定。若要解讀結果，請參閱感應器設定檔 頁 152。
	相關的 ZPL 命令：	SETTINGS (設定)：~WC NETWORK (網路)：~WL SENSOR PROFILE (感應器設定檔)：~JG Others (其他)：^WD
	控制面板鍵：	「SETTINGS (設定)」和「NETWORK (網路)」：執行下列其中一種動作： · 在印表機電源開啟時按住「CANCEL (取消)」。 · 在印表機處於「就緒」狀態時按住「FEED (送紙)」+「CANCEL (取消)」2 秒。 SENSOR PROFILE (感應器設定檔)：在印表機電源開啟時按住「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
LCD 對比	變更印表機顯示幕的對比。(僅限 ZT230)	

表 5 校正與診斷工具 (Continued)

項目	說明	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」 >  工具 LCD 對比 ▼ 13 ▲ 
	接受的值：	3 至 15
	使用的 SGD 命令：	display.contrast
閒置顯示	選取於印表機閒置時顯示在印表機顯示幕上的資訊。(僅限 ZT230)	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」 >  工具 顯示閒置 ▼ 韌體版本 ▲ 
	接受的值：	- FW VERSION - IP ADDRESS - MM/DD/YY 24 HR - MM/DD/YY 12 HR - DD/MM/YY 24 HR - DD/MM/YY 12 HR
	使用的 SGD 命令：	device.idle_display_format

表 5 校正與診斷工具 (Continued)

項目	說明	
Power-Up Action (開機動作)	設定印表機在執行開機順序期間要採取的動作。	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」 >  工具 
	接受的值：	· CALIBRATE (校正) — 調整感應器等級和臨界值、決定標籤長度，以及將耗材送至下一個膠片。 · FEED (送紙) — 將標籤送至第一個校正點。 · LENGTH (長度) — 使用目前感應器值來決定標籤長度，並將耗材送至下一個膠片。 · NO MOTION (無動作) — 告知印表機不要移動耗材。您必須手動確認膠片放置正確，或按下「FEED (送紙)」以放置下一個膠片。 · SHORT CAL (簡易校正) — 無需調整感應器增益即可設定耗材與膠片臨界值、決定標籤長度，以及將耗材送至下一個膠片。
	相關的 ZPL 命令：	^MF
	使用的 SGD 命令：	ezpl.power_up_action
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 校正

表 5 校正與診斷工具 (Continued)

項目	說明	
Head-Close Action (列印頭關閉動作)	設定關閉列印頭時印表機要採取的動作。	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」 >  工具 印字頭關閉動作 ▼ 校準 ▲ 🏠
	接受的值：	· CALIBRATE (校正) — 調整感應器等級和臨界值、決定標籤長度，以及將耗材送至下一個膠片。 · FEED (送紙) — 將標籤送至第一個校正點。 · LENGTH (長度) — 使用目前感應器值來決定標籤長度，並將耗材送至下一個膠片。 · NO MOTION (無動作) — 告知印表機不要移動耗材。您必須手動確認膠片放置正確，或按下「FEED (送紙)」以放置下一個膠片。 · SHORT CAL (簡易校正) — 無需調整感應器增益即可設定耗材與膠片臨界值、決定標籤長度，以及將耗材送至下一個膠片。
	相關的 ZPL 命令：	^MF
	使用的 SGD 命令：	ezpl.head_close_action
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 校正
Load Defaults (載入預設值)	將特定印表機、列印伺服器及網路設定還原為原廠預設值。請小心載入預設值，因為您需要重新載入手動變更的所有設定。	

表 5 校正與診斷工具 (Continued)

項目	說明
「使用者功能表」項目：	「主功能表」>  工具  「主功能表」>  網路 
接受的值：	· FACTORY (原廠) — 將網路設定以外的所有印表機設定還原為原廠預設值。請小心載入預設值，因為您需要重新載入手動變更的所有設定。 · NETWORK (網路) — 重新初始化印表機的有線或無線列印伺服器。使用無線列印伺服器時，印表機也會與您的無線網路重新建立關聯。 · LAST SAVED (上次儲存) — 從上次永久儲存中載入設定。
相關的 ZPL 命令：	FACTORY (原廠): ^JUF NETWORK (網路): ^JUN LAST SAVED (上次儲存): ^JUR
控制面板鍵：	FACTORY (原廠)：在印表機電源開啟時，按住「FEED (送紙)」+「PAUSE (暫停)」，以將印表機參數重設為原廠值。 NETWORK (網路)：在印表機電源開啟時，按住「CANCEL (送紙)」+「PAUSE (暫停)」，以將網路參數重設為原廠值。 LAST SAVED (上次儲存)：不適用

表 5 校正與診斷工具 (Continued)

項目	說明	
	印表機網頁：	FACTORY (原廠)：「檢視及修改印表機設定」>「還原預設組態」 NETWORK (網路)：「列印伺服器設定」>「重設列印伺服器」 LAST SAVED (上次儲存)：「檢視及修改印表機設定」>「還原已儲存組態」
耗材與碳帶感應器校正	校正印表機以調整耗材和碳帶感應器的靈敏度。 如需如何執行校正程序的完整指示，請參閱校正碳帶和耗材感應器 頁 107。	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」>  工具 「主功能表」>  感應器 耗材 / 色帶校準  
	相關的 ZPL 命令：	~JC
	使用的 SGD 命令：	ezpl.manual_calibration
	控制面板鍵：	按住「PAUSE (暫停)」+「CANCEL (取消)」2 秒，便會啟動校正。
	印表機網頁：	校正程序無法透過網頁啟動。如需在感應器校正期間設定的設定資訊，請參閱下列網頁： 檢視及修改印表機設定 > 校正  重要事項： 除非 Zebra 技術支援或授權的維修技術人員指示您變更這些設定，否則請勿這麼做。
「通訊診斷」模式	使用此診斷工具可讓印表機輸出印表機所接收之所有資料的十六進位值。 如需詳細資訊，請參閱通訊診斷測試 頁 152。	

表 5 校正與診斷工具 (Continued)

項目	說明	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」>  工具 診斷模式 ▼ 停用 ▲ 
	接受的值：	· DISABLED · ENABLED
	相關的 ZPL 命令：	~JD 以啟用、~JE 以停用
	使用的 SGD 命令：	device.diagnostic_print
	控制面板鍵：	在印表機處於「就緒」狀態時按住「PAUSE (送紙)」+「FEED (取消)」2 秒。
啟用 ZBI	Zebra Basic Interpreter (ZBI 2.0) 是可為印表機購買的選配程式設定。如果您想要購買此選項，請聯絡 Zebra 經銷商以取得詳細資訊。	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」>  工具 已啟用 ZBI ? 否 
	使用的 SGD 命令：	zbi.key (辨認印表機的 ZBI 2.0 選項是否已啟用或停用)
執行 ZBI 程式	如果您已安裝 ZBI，可以選擇執行已下載至印表機的 ZBI 程式。	

表 5 校正與診斷工具 (Continued)

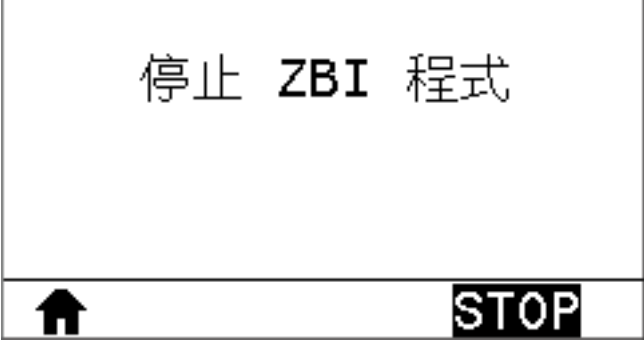
項目	說明
「使用者功能表」項目：* * 此功能表項目僅會在印表機已啟用 ZBI 且沒有任何 ZBI 程式正在執行時顯示。	「主功能表」>  工具  如果印表機上有 ZBI 程式，系統就會列出來。如果沒有程式，則會列出「無」。 如果要執行已下載至印表機的 ZBI 程式： 使用「UP ARROW (向上箭頭)」或「DOWN ARROW (向下箭頭)」，從此功能表中選取檔案。按下「RIGHT SELECT (右選取)」以選取「執行」。如果沒有程式，「執行」選項無法用於執行動作。
相關的 ZPL 命令：	^JI、~JI
使用的 SGD 命令：	zbi.control.run
印表機網頁：	目錄清單
停止 ZBI 程式	如果印表機正在執行 ZBI 程式，您可以停止該程式。
「使用者功能表」項目：* * 此功能表項目僅會在印表機已啟用 ZBI 且沒有任何 ZBI 程式正在執行時顯示。	「主功能表」>  工具  如果 ZBI 程式正在執行，印表機會將其列出。 如果要停止程式： 使用「UP ARROW (向上箭頭)」或「DOWN ARROW (向下箭頭)」，從此功能表中選取檔案。按下「RIGHT SELECT (右選取)」以選取「停止」。
相關的 ZPL 命令：	~JQ
使用的 SGD 命令：	zbi.control.terminate

表 5 校正與診斷工具 (Continued)

項目	說明	
	印表機網頁：	目錄清單

網路設定

表 6 網路設定

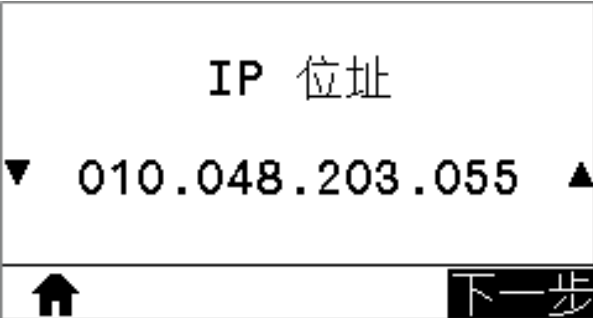
網路設定	說明	
IP 位址	檢視並視需要變更印表機的 IP 位址。 若要儲存此設定的變更，請將 IP 通訊協定 設為「永久」，然後重設列印伺服器，請參閱 重設網路 。	
	「使用者功能表」項目：* * 此功能表項目僅會在您的印表機已安裝有線或無線列印伺服器時顯示。	「主功能表」>  網路 
	接受的值：	每個欄位為 000 至 255
	相關的 ZPL 命令：	^ND
	使用的 SGD 命令：	有線：internal_wired.ip.addr 無線： ip.addr、wlan.ip.addr
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 網路通訊設定 > TCP/IP 設定
子網路遮罩	檢視並視需要變更子網路遮罩。 若要儲存此設定的變更，請將 IP 通訊協定 設為「永久」，然後重設列印伺服器，請參閱 重設網路 。	

表 6 網路設定 (Continued)

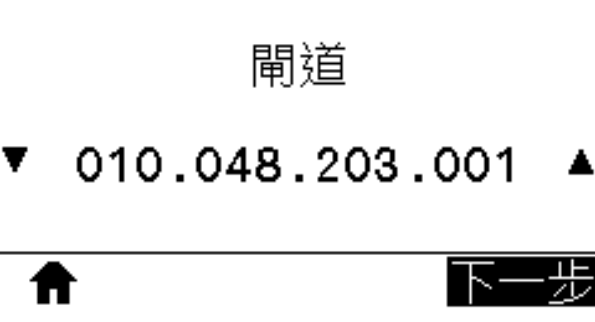
網路設定	說明	
	「使用者功能表」項目：* * 此功能表項目僅會在您的印表機已安裝有線或無線列印伺服器時顯示。	「主功能表」>  網路 
	接受的值：	每個欄位為 000 至 255
	相關的 ZPL 命令：	^ND
	使用的 SGD 命令：	有限：internal_wired.ip.netmask 無線：wlan.ip.netmask
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 網路通訊設定 > TCP/IP 設定
閘道	檢視或設定預設閘道 檢視並視需要變更預設閘道。 若要儲存此設定的變更，請將 IP 通訊協定 設為「永久」，然後重設列印伺服器，請參閱重設網路。	
	「使用者功能表」項目：* * 此功能表項目僅會在您的印表機已安裝有線或無線列印伺服器時顯示。	「主功能表」>  網路 
	接受的值：	每個欄位為 000 至 255
	相關的 ZPL 命令：	^ND
	使用的 SGD 命令：	有線：internal_wired.ip.gateway 無線：wlan.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

表 6 網路設定 (Continued)

網路設定	說明	
IP 通訊協定	此參數代表使用者 (永久) 或伺服器 (動態) 是否選取 IP 位址。已選取動態選項時，透過此參數可得知此有線或無線列印伺服器從伺服器接收 IP 位址的方法。	
	「使用者功能表」項目：* * 此功能表項目僅會在您的印表機已安裝有線或無線列印伺服器時顯示。	「主功能表」>  網路 IP 通訊協定 ▼ 全部 ▲ 🏠
	接受的值：	• ALL • GLEANING ONLY • RARP • BOOTP • DHCP • DHCP & BOOTP • PERMANENT
	相關的 ZPL 命令：	^ND
	使用的 SGD 命令：	有線：internal_wired.ip.protocol 無線：wlan.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
使用中的列印伺服器	一次只能安裝一個列印伺服器 (有線或無線)。因此，安裝的列印伺服器是作用中的列印伺服器。	
	「使用者功能表」項目：* * 此功能表項目僅會在您的印表機已安裝有線或無線列印伺服器時顯示。無法從控制面板修改。	「主功能表」>  網路 作用中的列印伺服器 有線 🏠

表 6 網路設定 (Continued)

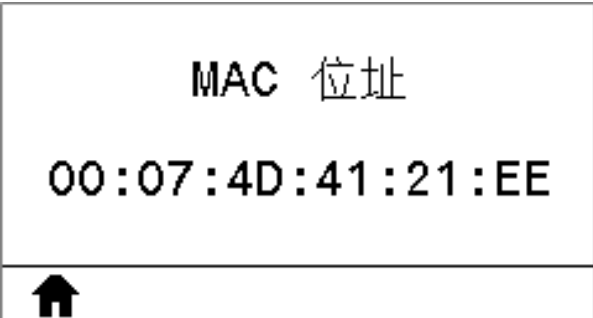
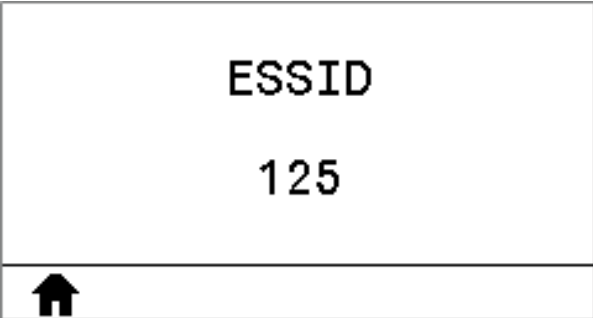
網路設定	說明	
MAC 位址	檢視 MAC 位址 檢視安裝在印表機 (有線或無線) 的列印伺服器之耗材存取控制 (MAC) 位址。	
	「使用者功能表」項目：* * 此功能表項目僅會在您的印表機已安裝有線或無線列印伺服器時顯示。無法從控制面板修改。	「主功能表」>  網路 
	使用的 SGD 命令：	有線：internal_wired.mac_addr 無線：wlan.mac_addr
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 網路通訊設定 > 無線設定
ESSID	檢視 ESSID 值 延伸服務集識別 (ESSID) 是無線網路的識別碼。此設定無法從控制面板修改，可針對目前無線組態提供 ESSID。	
	「使用者功能表」項目：* * 此功能表項目僅會在您的印表機已安裝有線或無線列印伺服器時顯示。無法從控制面板修改。	「主功能表」>  網路 
	接受的值：	32 個字元的英數字串 (預設為 125)
	使用的 SGD 命令：	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
重設網路	此選項會重設有線或無線列印伺服器。您必須重設列印伺服器，才能讓網路設定的任何變更生效。	

表 6 網路設定 (Continued)

網路設定	說明	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」 >  網路 重設網路  重設
	相關的 ZPL 命令：	~WR
	使用的 SGD 命令：	device.reset
	印表機網頁：	列印伺服器設定 > 原廠列印伺服器設定

語言設定

表 7 語言設定

語言設定	說明
語言	必要時，可變更印表機顯示的語言。 這項變更會影響下列項目所顯示的文字： · 首頁功能表 · 使用者功能表 · 錯誤訊息 · 印表機組態標籤、網路組態標籤，以及可透過使用者功能表選取以列印的其他標籤

表 7 語言設定 (Continued)

語言設定	說明	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」 >  設定 「主功能表」 >  語言 語言 ▼ 繁體中文 ▲   附註：此參數的選取項目會以實際語言顯示，讓您可以更輕鬆找到您可以閱讀的項目。
	接受的值：	· ENGLISH · SPANISH · FRENCH · GERMAN · ITALIAN · NORWEGIAN · PORTUGUESE · SWEDISH · DANISH · SPANISH 2 · DUTCH · FINNISH
	相關的 ZPL 命令：	^KL
	使用的 SGD 命令：	display.language
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 一般設定 > 語言
命令語言	啟用此功能表項目以允許特定 ZPL 命令覆寫印表機的目前設定。	

表 7 語言設定 (Continued)

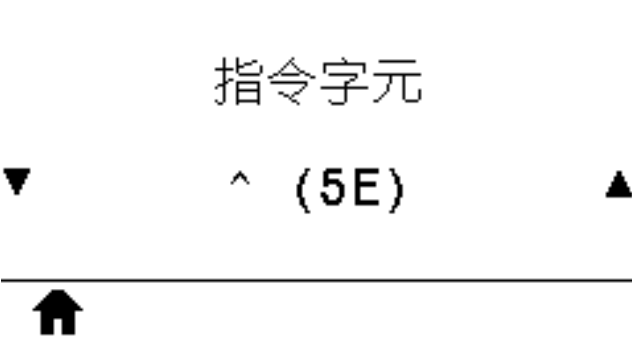
語言設定	說明	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」>  語言 
	接受的值：	· EPL_ZPL · HYBRID_XML_ZPL · EPL
	使用的 SGD 命令：	device.languages
命令字元	設定格式命令前置字元值 格式命令前置字元是兩位數的十六進位值，在 ZPL/ZPL II 格式指示中用作參數位置標記。印表機會尋找此用來表示 ZPL/ZPL II 格式指示開頭的十六進位字元。 設定格式命令字元以符合標籤格式所使用的字元。  重要事項： 格式命令前置字元、控制字元和分隔符號字元不能使用相同的十六進位值。印表機必須使用不同字元才能正常運作。如果透過控制面板來設定值，印表機會略過任何已在使用中的值。	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」>  語言 
	接受的值：	00 至 FF
	相關的 ZPL 命令：	^CC 或 ~CC
	使用的 SGD 命令：	zpl.caret
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > ZPL 控制

表 7 語言設定 (Continued)

語言設定	說明	
控制字元	印表機會尋找此用來表示 ZPL/ZPL II 控制指示開頭的兩位數十六進位字元。設定控制前置字元以符合標籤格式所使用的字元。	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」 >  語言 控制字元 ▼ ~ (7E) ▲ ↑
	接受的值：	00 至 FF
	相關的 ZPL 命令：	^CT 或 ~CT
	使用的 SGD 命令：	zpl.control_character
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > ZPL 控制
分隔符號字元	設定分隔符號字元值 分隔符號字元是兩位數的十六進位值，在 ZPL/ZPL II 格式指示中用作參數位置標記。 設定分隔符號字元以符合標籤格式所使用的字元。	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」 >  語言 定界字元 ▼ , (2C) ▲ ↑
	接受的值：	00 至 FF
	相關的 ZPL 命令：	^CD 或 ~CD
	使用的 SGD 命令：	zpl.delimiter
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > ZPL 控制

表 7 語言設定 (Continued)

語言設定	說明	
ZPL 模式	設定「ZPL 模式」 選取符合標籤格式所使用之模式的模式。 此印表機接受以 ZPL 或 ZPL II 寫入的標籤格式，無需重新寫入任何已存在的 ZPL 格式。印表機會處於所選模式，直到以此處列出的其中一種方式進行變更。	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」 >  語言 
	接受的值：	· ZPL II · ZPL
	相關的 ZPL 命令：	^SZ
	使用的 SGD 命令：	zpl.zpl_mode
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > ZPL 控制

感應器設定

表 8 感應器設定

感應器設定	說明
感應器類型	選取適合您正在使用之耗材的耗材感應器。反射式感應器可搭配所有耗材類型使用。透射式透射式感應器應僅用於簡易間隙耗材。

表 8 感應器設定 (Continued)

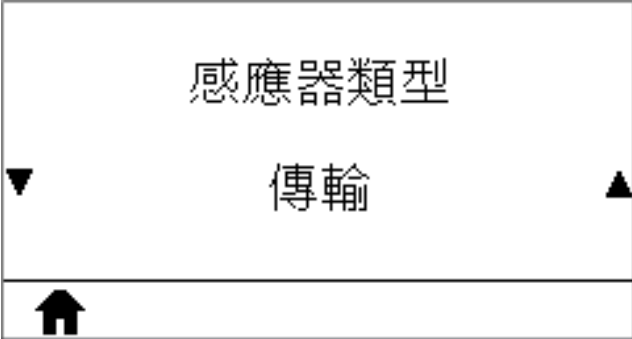
感應器設定	說明	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」>  感應器 
	接受的值：	- 透射式 - 反射式
	相關的 ZPL 命令：	^JS
	使用的 SGD 命令：	device.sensor_select
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 耗材設定
標籤感應器	設定標籤感應器的靈敏度。	
	 重要事項: 此值是在感應器校正期間設定。除非 Zebra 技術支援或授權的維修技術人員指示您變更這項設定，否則請勿這麼做。	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」>  感應器 
	接受的值：	0 – 255
	使用的 SGD 命令：	ezpl.label_sensor
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 校正
送入標籤	設定送入標籤 LED 的強度。  重要事項: 此值是在感應器校正期間設定。除非 Zebra 技術支援或授權的維修技術人員指示您變更這項設定，否則請勿這麼做。	

表 8 感應器設定 (Continued)

感應器設定	說明	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」 >  感應器 
	接受的值：	0 – 255
	使用的 SGD 命令：	ezpl.take_label
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 校正

連接埠設定

表 9 連接埠設定

連接埠設定	說明
傳輸速率	選取與主機電腦所使用的傳輸速率值相符的傳輸速率值。

表 9 連接埠設定 (Continued)

連接埠設定	說明	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」>  連接埠 傳輸速率 ▼ 9600 ▲ 
	接受的值：	· 115200 · 57600 · 38400 · 28800 · 19200 · 14400 · 9600 · 4800
	相關的 ZPL 命令：	^SC
	使用的 SGD 命令：	comm.baud
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 序列通訊設定
	資料位元	選取與主機電腦所使用的資料位元值相符的資料位元值。
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」>  連接埠 資料位元 ▼ 8 ▲ 
	接受的值：	· 7 或 8
	相關的 ZPL 命令：	^SC

表 9 連接埠設定 (Continued)

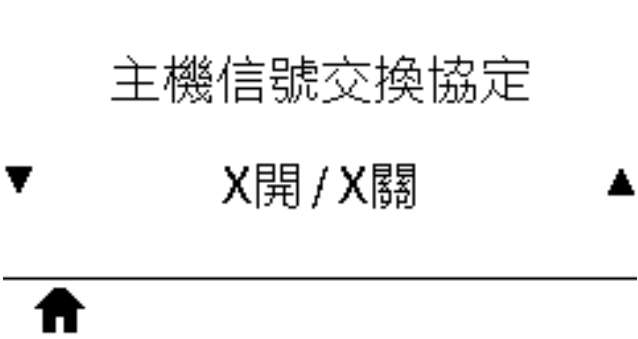
連接埠設定		說明
	使用的 SGD 命令：	comm.data_bits
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 序列通訊設定
同位檢查	選取與主機電腦所使用的同位檢查值相符的同位檢查值。	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」 >  連接埠 
	接受的值：	· NONE · EVEN · ODD
	相關的 ZPL 命令：	^SC
	使用的 SGD 命令：	comm.parity
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 序列通訊設定
主機信號交換	選取與主機電腦所使用的信號交換通訊協定相符的信號交換通訊協定。	
	「使用者功能表」項目：	「主功能表」 >  連接埠 
	接受的值：	· XON/XOFF · RTS/CTS · DSR/DTR

表 9 連接埠設定 (Continued)

連接埠設定	說明	
	相關的 ZPL 命令：	^SC
	使用的 SGD 命令：	comm.handshake
	印表機網頁：	檢視及修改印表機設定 > 序列通訊設定

校正碳帶和耗材感應器

使用本節中的程序來校正印表機，以調整耗材和碳帶感應器的靈敏度。校正可確保列印的影像正確對齊和最佳列印品質。

請在下列情況下執行校正：

- 您切換成不同大小或類型的碳帶或耗材。
- 印表機發生下列任一問題：
 - 略過標籤
 - 列印的影像左右或上下偏移/偏移
 - 安裝或用完碳帶後偵測不到碳帶
 - 非連續標籤被視為連續標籤來處理

執行自動校正

您可以使用 POWER UP ACTION 或 HEAD CLOSE ACTION 參數，將印表機設定為執行自動校正或簡易校正。

- CALIBRATE (校正) — 調整感應器等級和臨界值、決定標籤長度，以及將耗材送至下一個膠片。
- SHORT CAL (簡易校正) — 無需調整感應器增益即可設定耗材與膠片臨界值、決定標籤長度，以及將耗材送至下一個膠片。

請參閱[開機動作](#)或[列印頭關閉動作](#)。

執行手動感應器校正

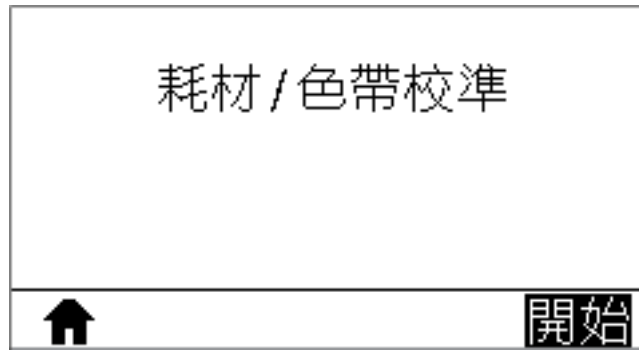


重要事項：請完全依照所示的校正程序進行。即使只有其中一個感測器需要調整，仍必須執行所有的步驟。您可以在此程序的任何步驟按住 **CANCEL (取消)** 以取消程序。

1. 在印表機處於「就緒」狀態時，以下列其中一種方式開始耗材和碳帶的校正：

- 請按住 **PAUSE (暫停) + CANCEL (取消)** 2 秒鐘。
- 將 ezpl.manual_calibration SGD 命令傳送至印表機。請參閱《Zebra 程式設定指南》以取得有關此命令的詳細資訊。
- 僅適用於 ZT230 印表機：
 - 瀏覽至控制面板顯示上的下列功能表項目。此項目位於「工具」功能表和「感應器」功能表之下。如需使用控制面板及存取功能表的相關資訊，請參閱「[閒置顯示](#)」、「[首頁功能表](#)」

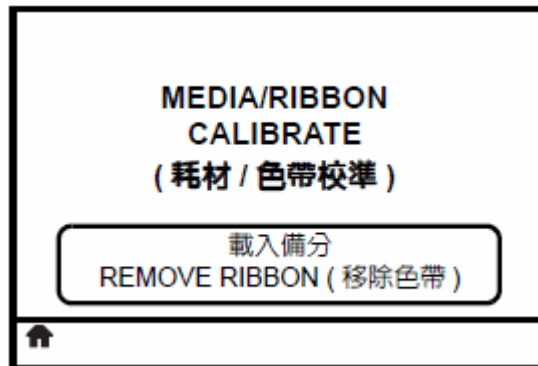
和「使用者功能表」頁 16。如需使用控制面板及存取功能表的相關資訊，請參閱《使用者指南》。



- 按下 **RIGHT SELECT (右選取)** 以選取啟動。

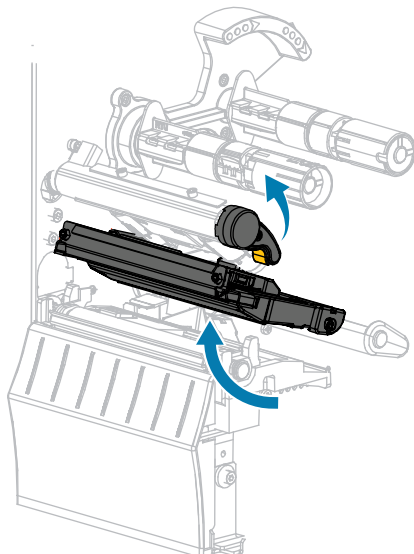
印表機會執行下列動作：

- 「STATUS (狀態)」指示燈和「SUPPLIES (耗材)」指示燈會閃爍黃色一次。
- 「PAUSE (暫停)」指示燈會閃爍黃色。
- 控制面板 (僅限 ZT230 印表機) 會顯示：

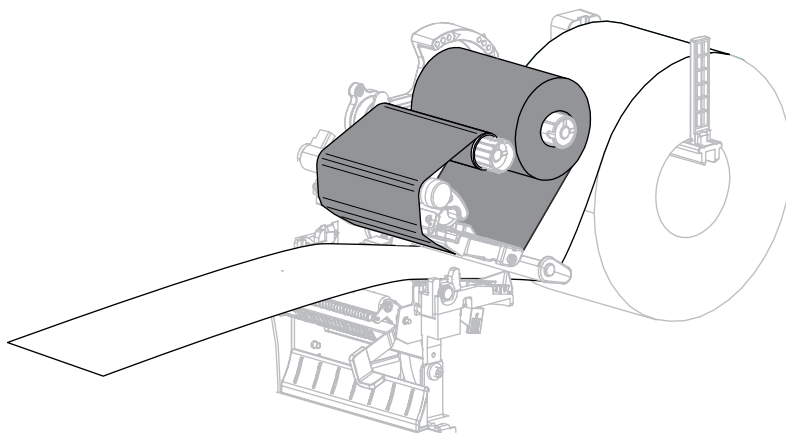


注意: 列印頭可能熾熱，可能導致嚴重灼傷。請等候列印頭冷卻。

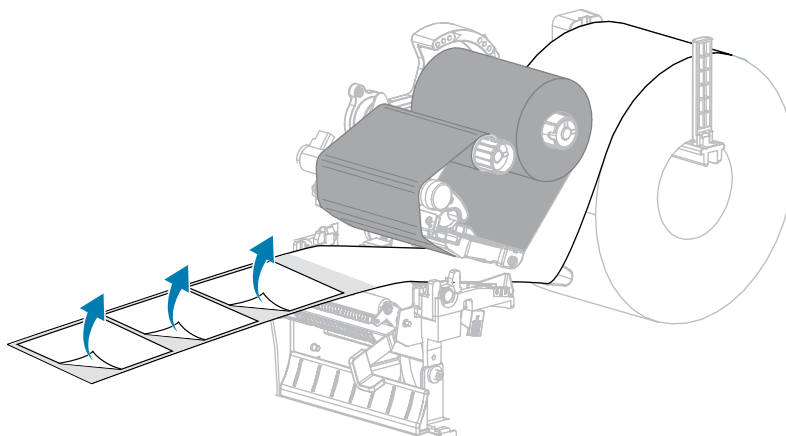
2. 旋轉列印頭開啟桿，打開列印頭組件。



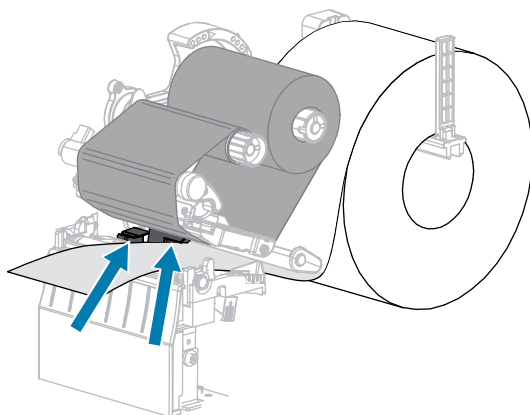
3. 將耗材從印表機延伸約 8 英吋 (203 公釐)。



4. 撕下外露的標籤，只留下裱紙。

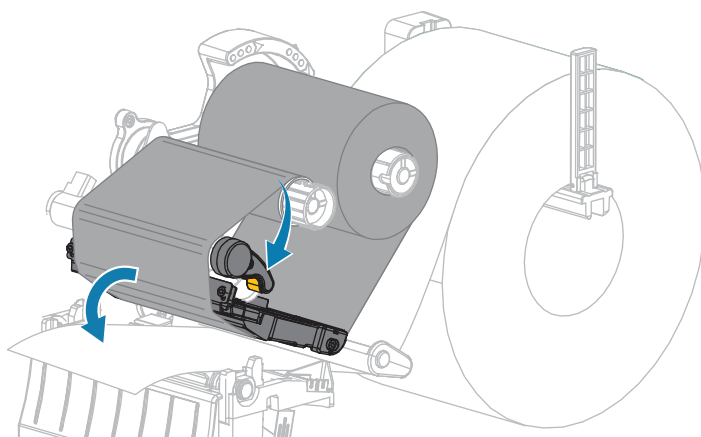


5. 將耗材拉入印表機內，使耗材感測器之間只有背襯。



6. 取出碳帶 (如有使用)。

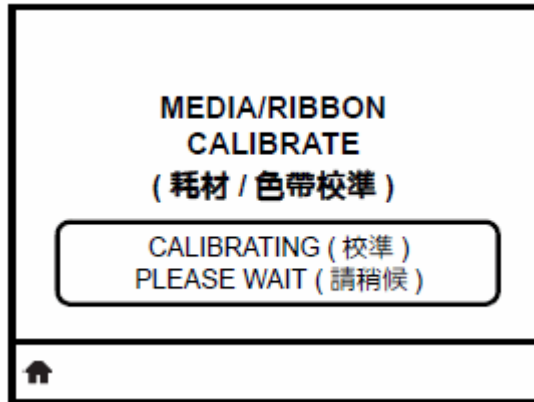
7. 將列印頭開啟桿向下旋轉，直到將列印頭鎖至定位。



8. 按下 **PAUSE (暫停)** 以開始耗材校正程序。

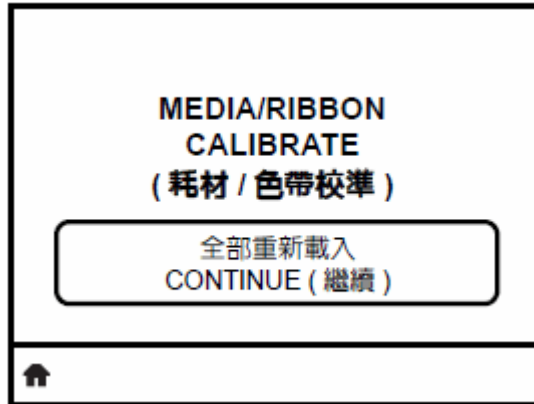
發生以下狀況：

- 「PAUSE (暫停)」指示燈會熄滅。
- 「SUPPLIES (耗材)」指示燈閃爍。
- 控制面板 (僅限 ZT230 印表機) 會顯示：

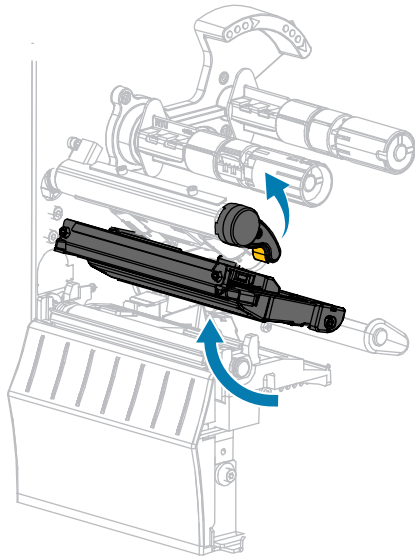


程序完成時：

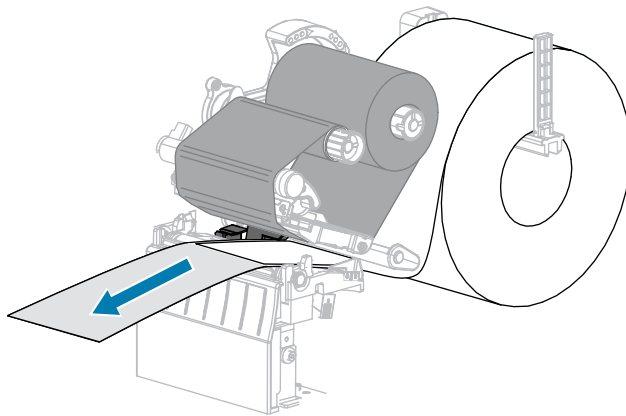
- 「SUPPLIES (耗材)」指示燈停止閃爍。
- 「PAUSE (暫停)」指示燈閃爍黃色。
- 控制面板 (僅限 ZT230 印表機) 會顯示：



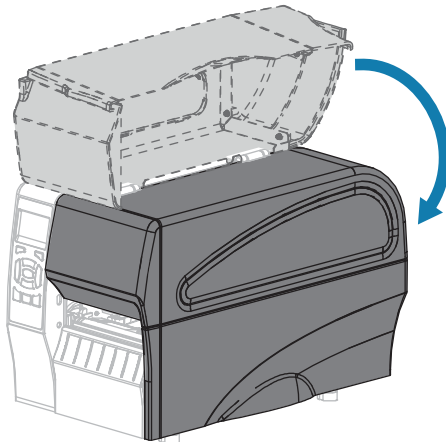
9. 旋轉列印頭開啟桿，打開列印頭組件。



10. 向前拉動耗材，直到標籤位於耗材感應器下方。



11. 重新裝入碳帶 (若有使用)。
12. 關閉列印頭。
13. 關閉耗材蓋板。



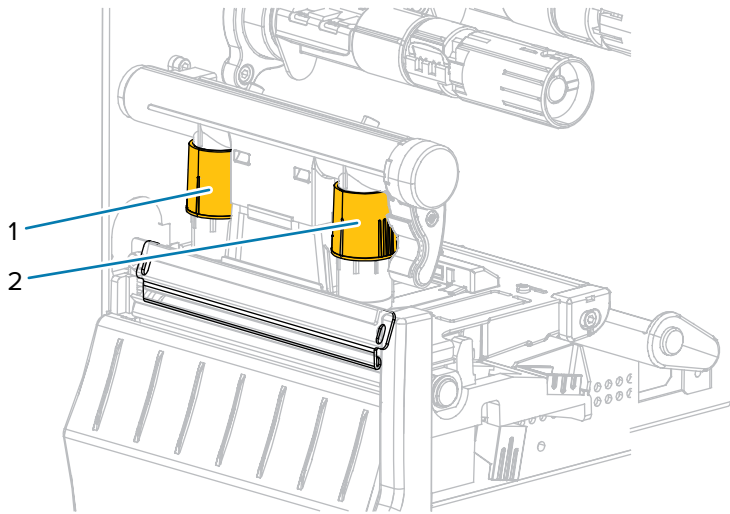
- 14. 按下 **PAUSE (暫停)** 以啟用列印。
 - 15. 按下 **FEED (送紙)** 以測試校正是否成功。
- 如果每次正確送入一個標籤，則印表機已正確校正。

調整列印頭壓力

如果一側的列印太淡、使用偏厚耗材或耗材在列印時左右偏移，則可能必須調整列印頭壓力。使用產生良好列印品質所需的最低列印頭壓力。

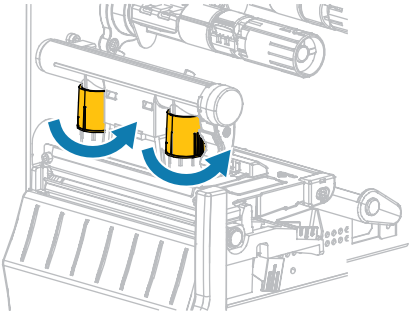
列印頭壓力調整刻度盤的設定標記是 1 到 4，增量單位為半個標記。

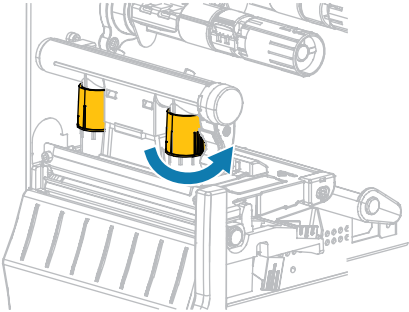
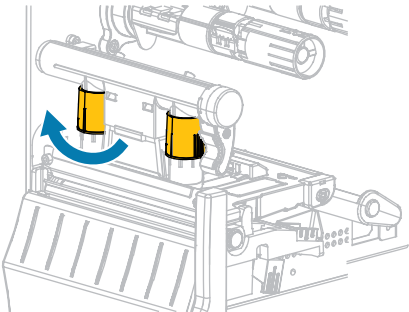
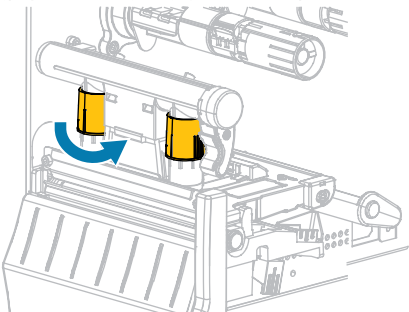
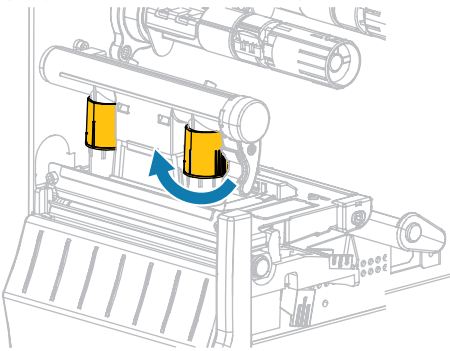
圖 6 列印頭壓力調整刻度盤

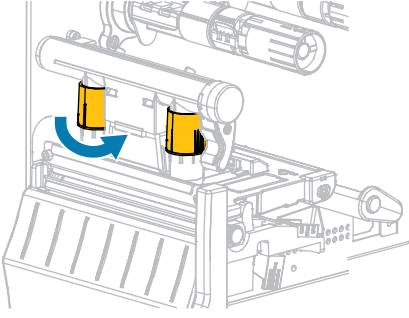
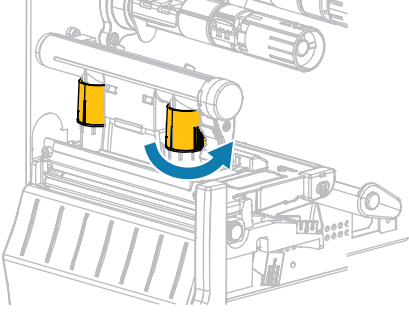


1	內部刻度盤
2	外部刻度盤

如有必要，請依照下列方式調整列印頭壓力調整刻度盤：

若耗材...	則...
需要較高的壓力才能順利列印	將兩個刻度盤增加一個位置。 
列印時向左偏移	將外部刻度盤設定增加一個位置。

若耗材...	則...
	 或 將內部刻度盤設定減少一個位置。 
列印時向右偏移	將內部刻度盤設定增加一個位置。  或 將外部刻度盤設定減少一個位置。 
標籤左側的列印太淡。	將內部刻度盤設定增加一個位置。

若耗材...	則...
	
標籤右側的列印太淡。	將外部刻度盤設定增加一個位置。 

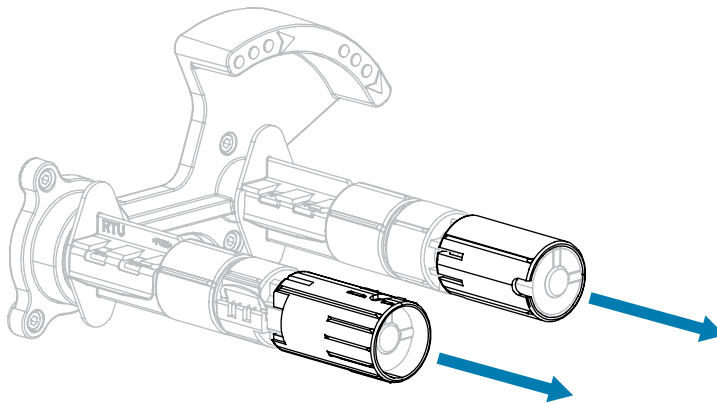
調整碳帶張力

為了讓印表機正確運作，碳帶供應轉軸和碳帶回收轉軸必須使用相同的張力設定 (正常或低張力)。請為大多數應用程式使用此處的正常張力設定。如果使用窄碳帶或遇到某些碳帶問題，您可能必須降低碳帶張力。

正常張力設定

若要將碳帶轉軸放在正常位置，請確實拉出每個轉軸端蓋，直到其延伸並卡入定位。請為大多數應用程式使用此設定。

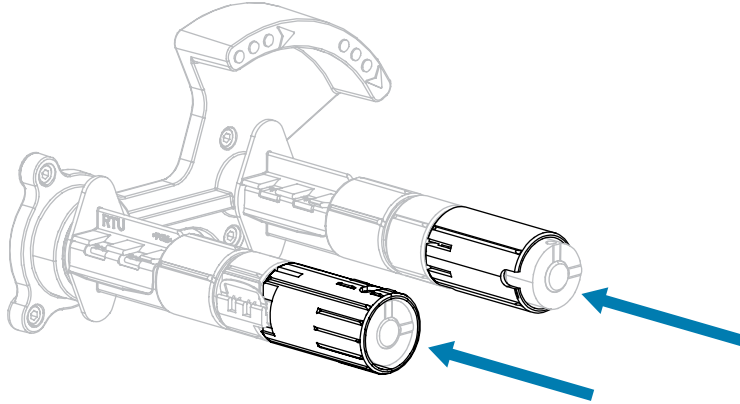
圖 7 正常張力設定 (轉軸端蓋已拉出)



低張力設定

若要將轉軸放在低拉力位置，請確實推入端蓋，直到其回退並卡入定位。只有在必要時才使用此設定，例如若碳帶在捲筒開頭造成磨損痕跡，或若正常張力造成碳帶的捲筒末端停擺。

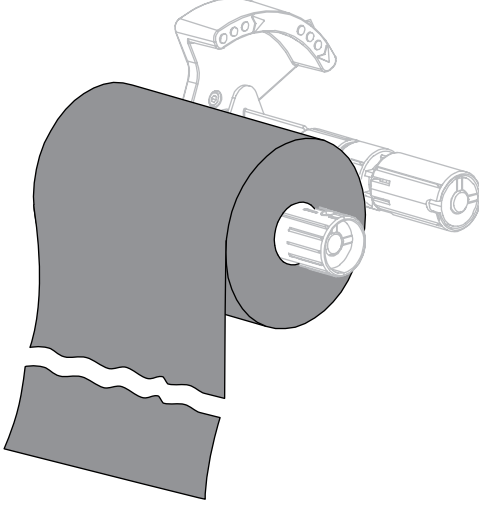
圖 8 碳帶轉軸 — 低拉力設定 (轉軸端蓋已推入)



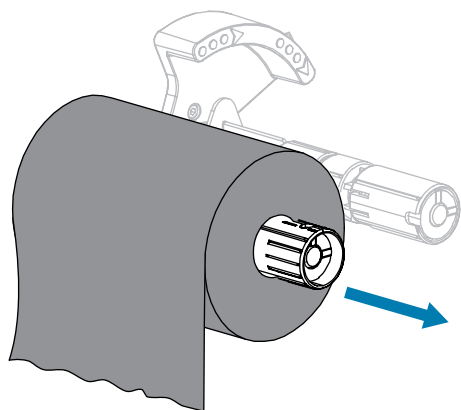
移除已使用的碳帶

每次更換碳粉捲筒時，請從碳帶回收轉軸上移除已使用的碳帶。

1. 碳帶是否已用完？

若...	則...
已用完	繼續進行下一個步驟。
未用完	a. 將碳帶回收轉軸前的碳帶裁切或撕斷。  b. 繼續進行下一個步驟。

2. 將軸與使用過的碳帶從碳帶回收轉軸上推出。



3. 丟棄已使用的碳帶。您可以將碳帶供應轉軸的空軸移至碳帶回收轉軸來加以重複使用。
4. 按照[裝入碳帶](#) 頁 26 中的指示重新裝入碳帶。

例行維護

本節提供例行清潔與維護程序。

清潔時程和程序

例行預防性維護是正常印表機運作的重要部分。妥善維護印表機，便可將印表機可能發生的潛在問題降到最低，並有助於達到並維持列印品質標準。

隨著時間過去，列印頭上的耗材或碳帶移動會磨穿保護性陶瓷塗層，讓列印元件 (點) 外露並最終損壞。若要避免磨蝕：

- 經常清潔列印頭。
- 將兩個選項之間的平衡最佳化，以盡量減少列印頭壓力和染墨溫度 (濃度) 設定。
- 使用「熱轉印」模式時，請確保碳帶寬度等於或大於耗材，以免列印頭元件暴露於更具磨蝕性的標籤材料。



重要事項: 對於在本印表機上使用清潔液所造成的損壞，Zebra 概不負責。

以下各頁提供特定的清潔程序。此表顯示建議的清潔時程。這些時間間隔僅供參考。視應用程式和耗材而定，您可能必須更頻繁清潔。

表 10 建議的清潔時程

區域		方法	間隔
列印頭		溶劑*	「熱感應」模式：每一捲耗材後 (或是 500 英呎的摺疊式耗材)。 「熱轉印」模式：每一捲碳帶後。
壓紙滾筒		溶劑*	
耗材感應器		吹氣	
碳帶感應器		吹氣	
耗材路徑		溶劑*	
碳帶路徑		溶劑*	
夾紙滾輪 (「剝離」選項的一部分)		溶劑*	
裁刀模組	如果連續裁切，請使用壓力敏感耗材	溶劑*	每一捲耗材後 (或更頻繁，視應用程式和耗材而定)。

表 10 建議的清潔時程 (Continued)

區域		方法	間隔
	如果裁切吊牌紙或標籤裱紙材料	溶劑* 和吹氣	每二或三捲耗材後。
撕除/剝離桿		溶劑*	一個月一次。
取走標籤感應器		吹氣	每六個月一次。

* Zebra 建議使用預防性維護套件 (零件編號 47362)。若不使用此套件，可改為使用沾濕異丙醇 (至少 90%) 及去離子水 (最多 10%) 之溶液的清潔棒。

清潔外部、耗材盒和感應器

經過一段時間後，印表機內外可能會累積灰塵、汙垢和其他碎屑，尤其是在嚴苛的作業環境中。

印表機外部

必要時，您可以使用無絨布和少量的溫和清潔劑來清潔印表機的外部表面。請勿使用刺激性或磨蝕性的清潔劑或溶劑。



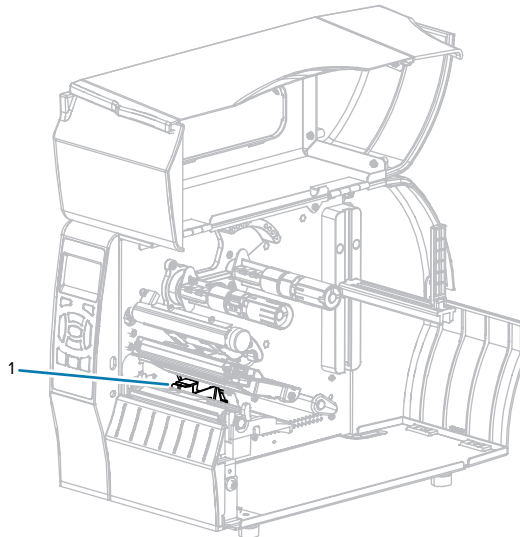
重要事項：

對於在本印表機上使用清潔液所造成的損壞，Zebra 概不負責。

耗材盒與感應器

若要清潔感應器：

1. 以刷子、吹風或真空吸塵方式清除累積在耗材與碳帶路徑上的任何紙屑及灰塵。
2. 以刷子、吹風或真空吸塵方式清除累積在感應器上的任何紙屑及灰塵。



1	感應器
---	-----

清潔列印頭與壓紙滾筒

列印品質不一致，例如條碼或圖形中出現空隙，可能表示列印頭髒汙。如需建議的清潔時程，請參閱表 10 建議的清潔時程 頁 118。

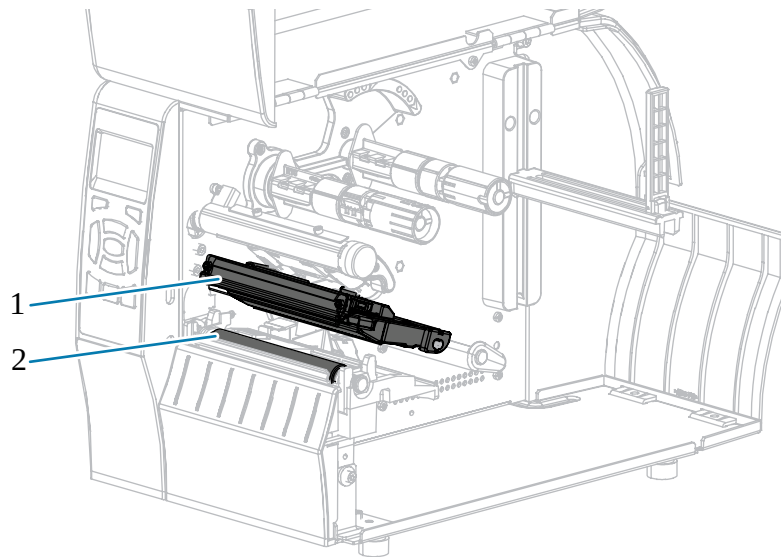


注意: 在開啟的列印頭附近執行任何工作時，請取下所有戒指、手錶、吊掛項鍊、識別證，或可能碰觸到列印頭的其他金屬物體。在開啟的列印頭附近工作時，不需要關閉印表機電源，但 Zebra 建議這麼做以作為預防措施。如果關閉電源，將會遺失標籤格式等所有暫時設定，而且必須先加以重新載入才能繼續列印。



附註: 對於具有剝離組件的印表機，清潔壓紙滾筒時，請保持剝離組件關閉，以降低撕除/剝離桿遭彎曲的風險。

圖 9 列印頭與壓紙滾筒的位置



1	列印頭組件
2	壓紙滾筒

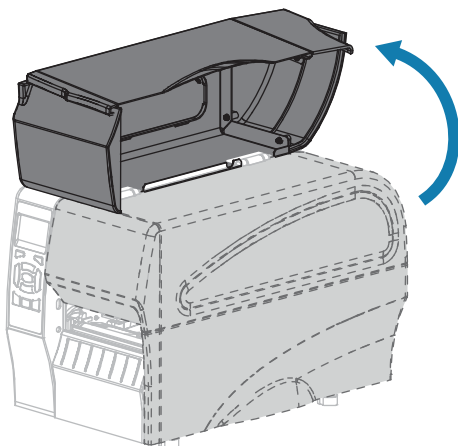


注意: 列印頭可能熾熱，可能導致嚴重灼傷。請等候列印頭冷卻。



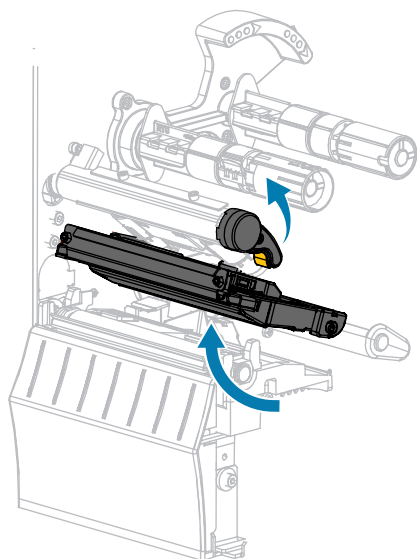
注意: 在碰觸列印頭組件之前，請先碰觸金屬印表機外框，或使用防靜電腕帶和墊子，以釋放任何積聚的靜電。

1. 抬起耗材蓋板。



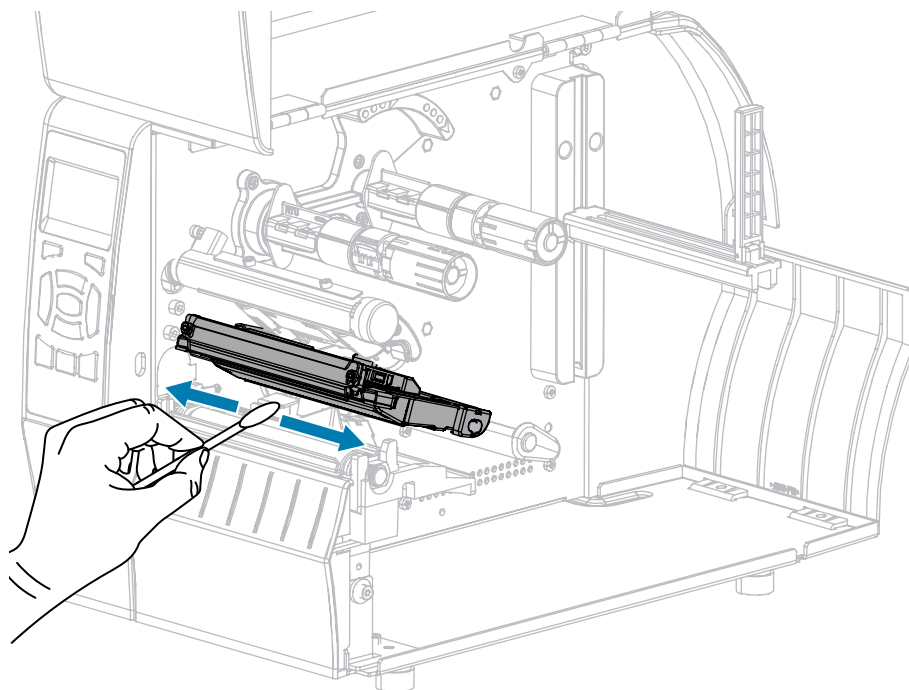
附註: 列印頭可能熾熱，可能導致嚴重灼傷。請等候列印頭冷卻。

2. 向上旋轉列印頭開啟桿，以釋放列印頭組件。

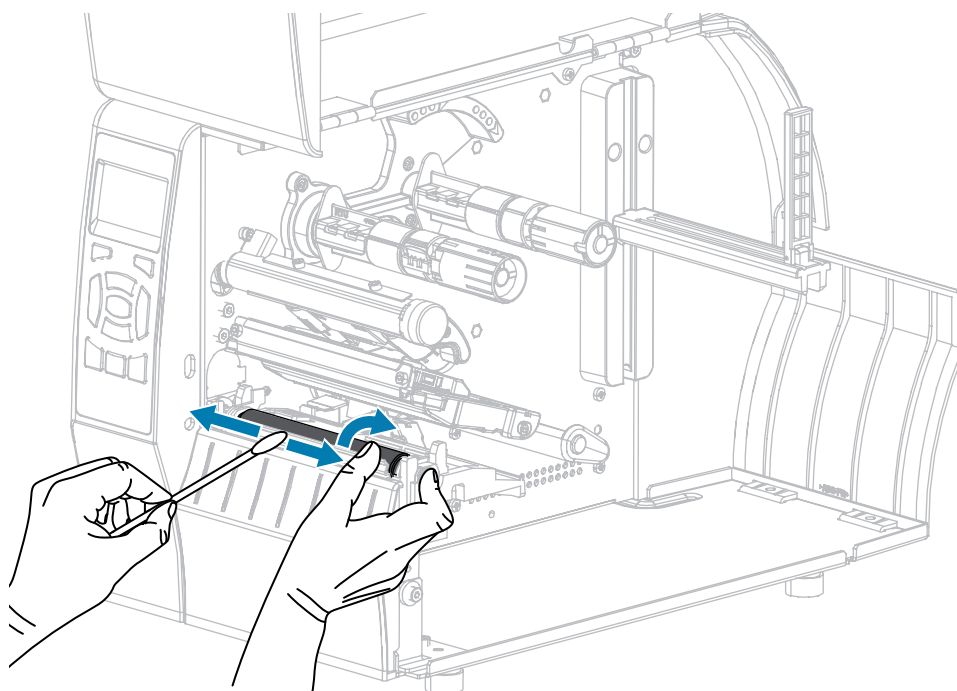


3. 取出碳帶 (若有使用) 和耗材。

4. 使用 Zebra 預防性維護套件中的棉花棒，沿著列印頭組件上的棕色條帶擦拭，從一端到一端。您可以使用乾淨的棉花棒浸在 99.7% 的異丙醇中，以取代預防性維護套件。請等候溶劑蒸發。

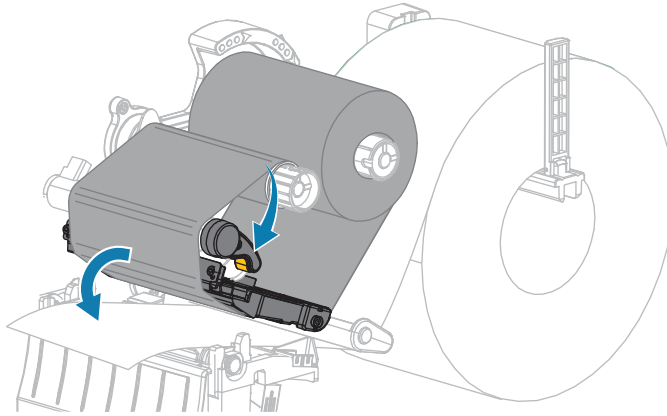


5. 手動旋轉壓紙滾筒時，請用棉花棒徹底清潔它。請等候溶劑蒸發。

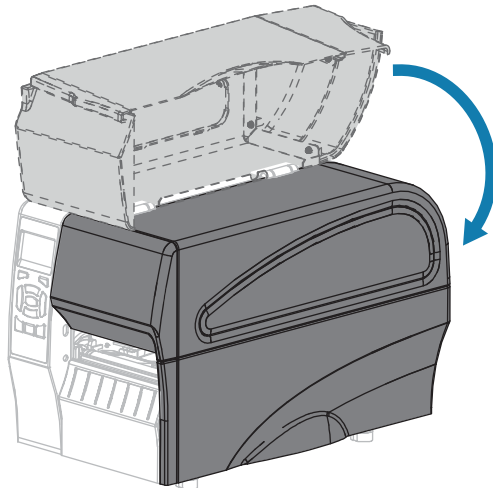


6. 重新裝入碳帶 (若有使用) 和耗材。如需說明，請參閱[裝入碳帶](#) 頁 26或[裝入耗材](#) 頁 30。請參閱使用者指南以取得指示。

7. 將列印頭開啟桿向下旋轉，直到將列印頭鎖至定位。



8. 關閉耗材蓋板。



印表機已就緒可以操作。

9. 按下 **PAUSE (暫停)** 以結束暫停模式並啟用列印。

印表機可能會根據您的設定執行標籤校正或送紙標籤。



附註: 如果執行此程序無法改善列印品質，請嘗試使用 Save-A-Printhead 清潔膜來清潔列印頭。這種特殊塗層材質可去除堆積的污染物，而不會損壞列印頭。如需更多資訊，請聯絡授權的 Zebra 經銷商。

清潔剝離組件

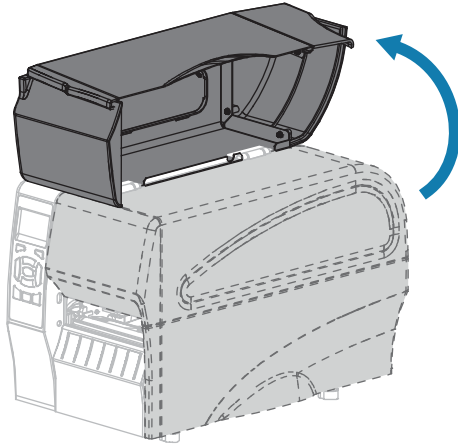
剝離組件是剝離與裱紙回收選項的一部分，由數個裝有彈簧的滾筒構成，可確保正確的滾筒壓力。如果堆積的黏膠開始影響到剝離效能，請清潔夾紙滾輪與撕除/剝離桿。



注意: 請勿用左手輔助關閉剝離組件。剝離滾筒/組件的上緣可能會夾住您的手指。

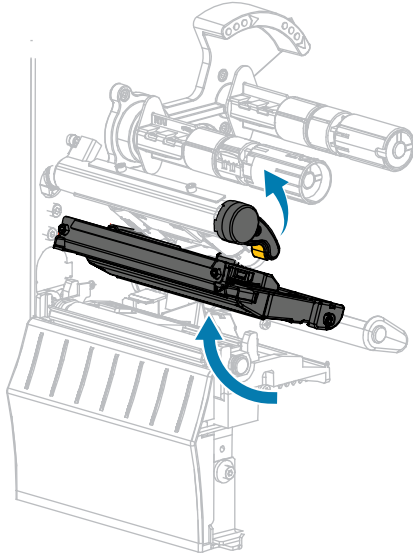
如果堆積的黏膠影響到剝離效能，請完成下列步驟。

1. 抬起耗材蓋板。

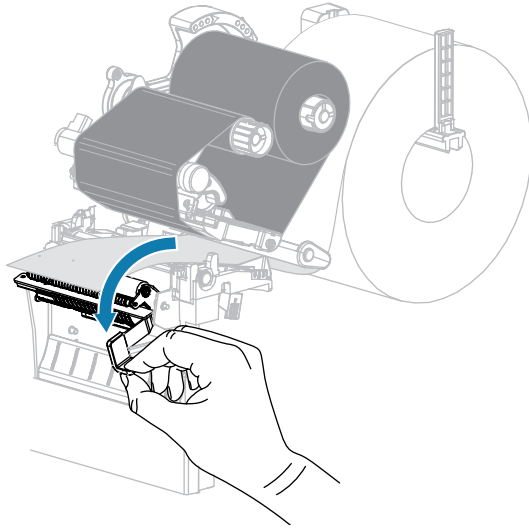


注意：列印頭可能熾熱，可能導致嚴重灼傷。請等候列印頭冷卻。

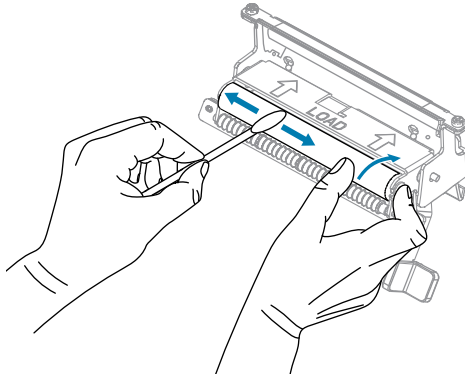
2. 旋轉列印頭開啟桿，打開列印頭組件。



3. 壓下剝離機制釋放桿，打開剝離組件。



4. 移除任何耗材裱紙以露出夾紙滾輪。
5. 手動旋轉夾紙滾輪時，請用預防性維護套件 (零件編號 47362) 中的棉花棒將它徹底清潔。您可以使用乾淨的棉花棒浸在 99.7% 的異丙醇中，以取代預防性維護套件。請等候溶劑蒸發。



6. 使用棉花棒來清除撕除/剝離桿上多餘的黏膠。請等候溶劑蒸發。



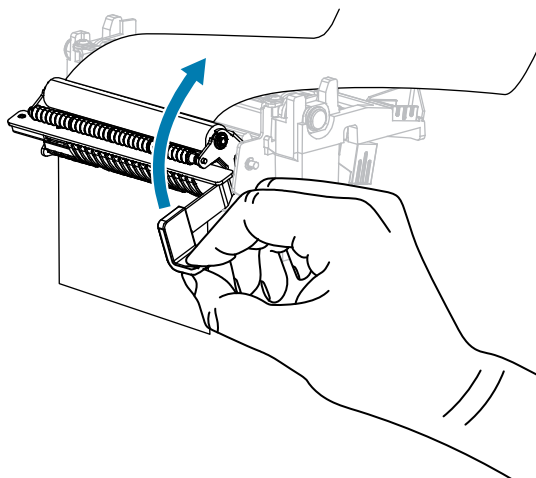
重要事項: 清潔撕除/剝離桿時，請施加最小力量。過度用力可能導致撕除/剝離桿彎曲，可能會對剝離效能造成負面影響。

7. 透過剝離機制重新裝入耗材裱紙。如需指示，請參閱「[剝離](#)」模式的最終步驟 (搭配或不搭配「裱紙回收」) 頁 39。

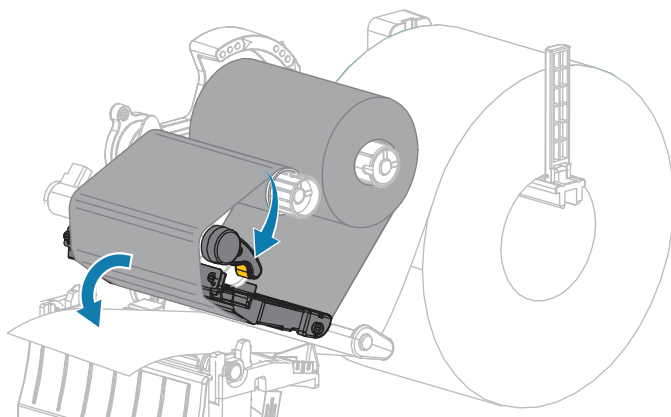


注意: 使用剝離釋放桿和右手以關閉剝離組件。請勿用左手輔助關閉。剝離滾筒/組件的上緣可能會夾住您的手指。

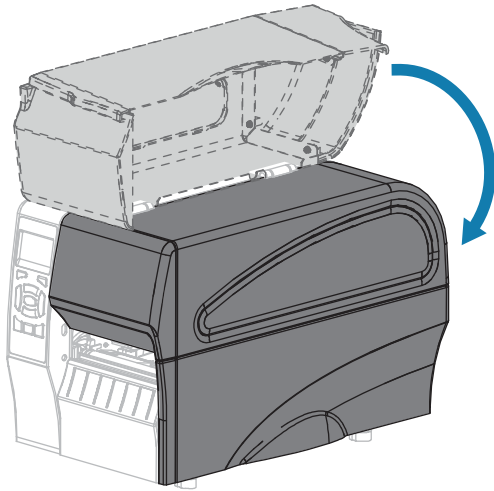
8. 使用剝離機制釋放桿以關閉剝離組件。



9. 將列印頭開啟桿向下旋轉，直到將列印頭鎖至定位。



10. 關閉耗材蓋板。



印表機已就緒可以操作。

11. 按下 **PAUSE (暫停)** 以結束暫停模式並啟用列印。

印表機可能會根據您的設定執行標籤校正或送紙標籤。

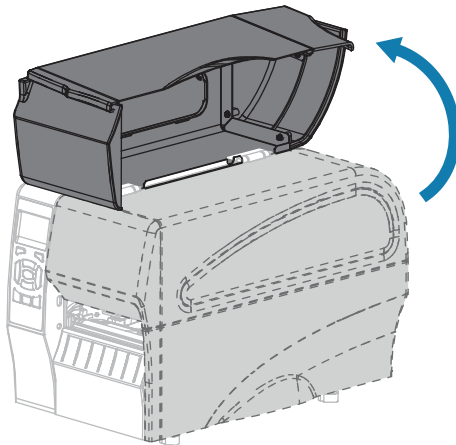
清潔和潤滑裁刀模組

如果裁刀沒有乾淨俐落裁切標籤，或是被標籤卡住，請清潔裁刀。



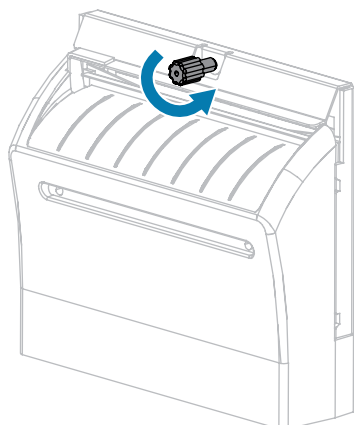
注意: 為確保人員安全，執行此程序之前，請務必關閉印表機電源，並拔下印表機插頭。

1. 抬起耗材蓋板。



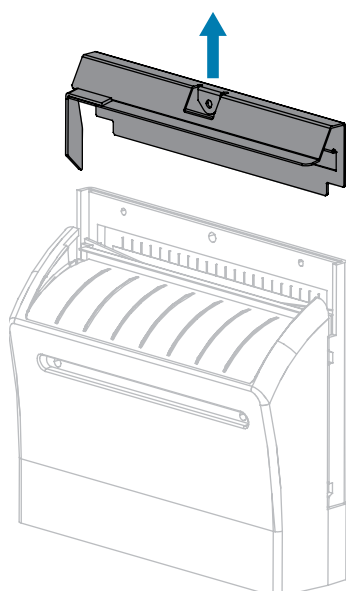
2. 關閉 (O) 印表機電源，並拔除交流電源線。
3. 移除透過裁刀模組裝入的耗材。

4. 鬆開並卸下載刀護罩上的指旋螺絲和鎖定墊圈。

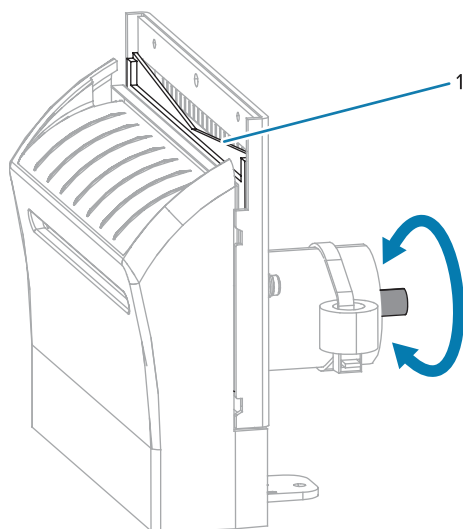


注意: 裁刀很鋒利。請勿用手指碰觸或摩擦刀片。

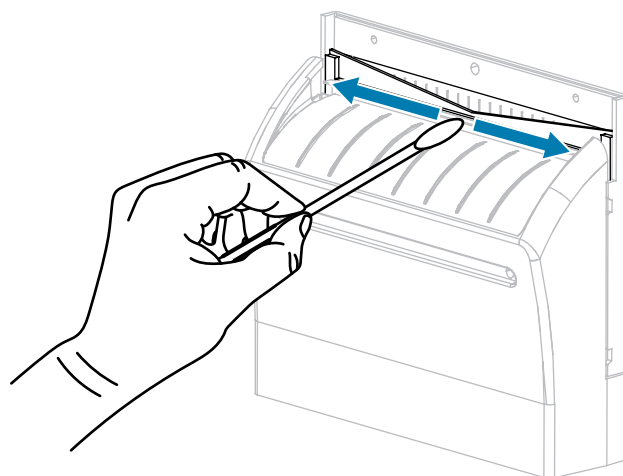
5. 取下載刀護罩。



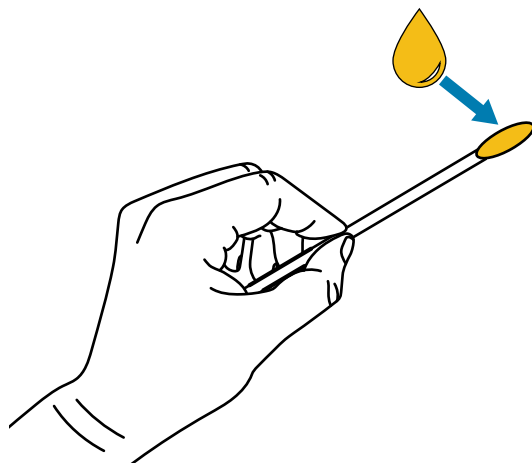
6. 如有必要，請旋轉裁刀馬達指旋螺絲，以完全露出 V 形裁刀刀片。



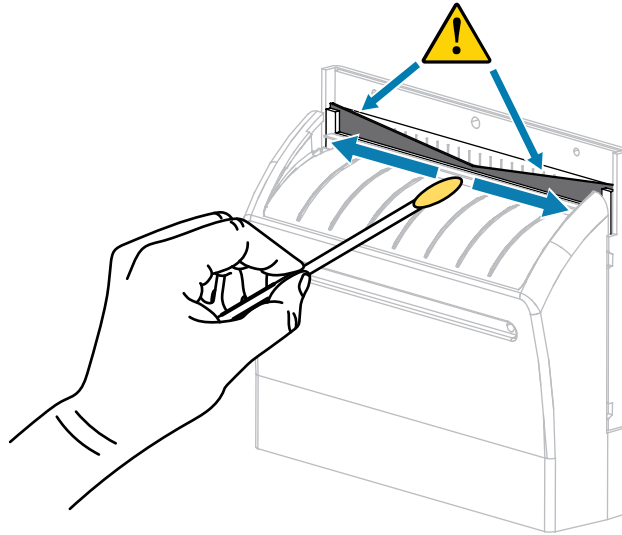
7. 請用預防性維護套件 (零件編號 47362) 中的棉花棒，沿著上方裁切表面 (1) 和刀片 (2) 來擦拭。您可以使用乾淨的棉花棒浸在 90% 的異丙醇中，以取代預防性維護套件。請等候溶劑蒸發。



8. 當溶劑已蒸發後，請將乾淨的棉花棒浸泡在一般用途、較高黏度的矽樹脂或 PTFE 油潤滑劑中。

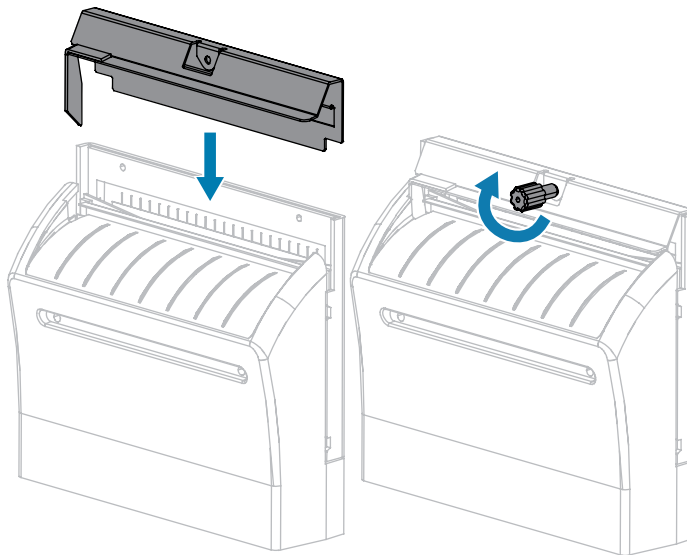


9. 在兩個刀片的所有暴露表面上均勻塗抹一層。清除多餘的油，使其不會接觸到列印頭或壓紙滾筒。

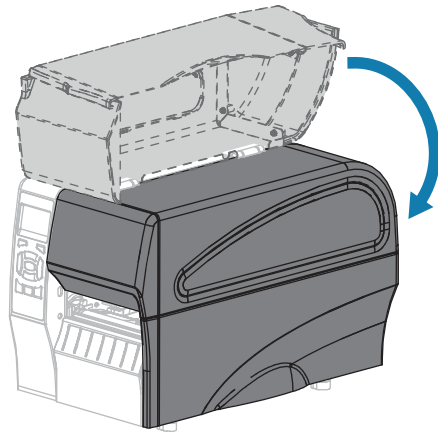


注意: 裁刀很鋒利。為確保操作人員的安全，請更換裁刀護罩。

10. 裝回裁刀護罩，並以您先前取下的指旋螺絲和鎖定墊圈來固定。



11. 關閉耗材蓋板。



12. 將印表機插入電源，然後開啟 (I) 印表機電源。
裁刀刀片會回到其操作位置。
13. 如果裁刀仍然表現不佳，請聯絡授權的維修技術人員。

更換印表機元件

有些印表機元件，例如列印頭和壓紙滾筒，可能會隨著時間磨損，而且可以輕鬆更換。定期清潔可能會延長部分這些元件的使用壽命。

如需建議的清潔間隔之詳細資訊，請參閱[清潔時程和程序](#) 頁 118。

訂購替換零件

為了讓我們的產品線達到最佳列印品質和適當的印表機效能，Zebra 強烈建議在整個解決方案中使用正版的 Zebra 用品。具體來說，ZT210、ZT220 和 ZT230 印表機的設計僅能搭配正版 Zebra 列印頭運作，進而將安全性和列印品質最大化。

如需零件訂購資訊，請聯絡授權 Zebra 經銷商。

回收印表機元件

本印表機的大部分元件都可回收。印表機的主要邏輯板可能含有應妥善棄置的電池。

請勿以未分類都市廢棄物來棄置任何印表機元件。請根據當地法規棄置電池，並根據當地標準回收其他印表機元件。如需詳細資訊，請參閱 www.zebra.com/environment。

潤滑

此印表機所需的唯一潤滑是用於裁刀模組。請依照[清潔和潤滑裁刀模組](#) 頁 127 中的指示操作。請勿潤滑印表機的任何其他零件。



注意: 部分市售潤滑劑若用在本印表機上，將會損壞表面及機械零件。

疑難排解

本節提供您可能需要疑難排解之錯誤的相關資訊。其中包括各種診斷測試。

如需一些常見程序的影片，請前往 www.zebra.com/zt200-info。



指示燈的意義

控制面板上的指示燈會顯示印表機目前的狀態。請參閱[控制面板](#) 頁 10。

表 11 指示燈顯示的印表機狀態

指示燈					狀態
					「STATUS (狀態)」指示燈持續亮綠燈 (印表機開機時，其他指示燈會持續亮黃燈達 2 秒)。印表機已就緒。
STATUS	PAUSE	DATA	SUPPLIES	NETWORK	
					「PAUSE (暫停)」指示燈持續亮黃燈。印表機已暫停。
STATUS	PAUSE	DATA	SUPPLIES	NETWORK	
					「STATUS (狀態)」指示燈持續亮紅色，「SUPPLIES (耗材)」指示燈持續亮紅色。耗材供應已用完。需要查看印表機，且無法在沒有使用者介入的情況下繼續運作。
STATUS	PAUSE	DATA	SUPPLIES	NETWORK	
					「STATUS (狀態)」指示燈持續亮紅色，「SUPPLIES (耗材)」指示燈閃爍紅色。碳帶供應已用完。需要查看印表機，且無法在沒有使用者介入的情況下繼續運作。
STATUS	PAUSE	DATA	SUPPLIES	NETWORK	
					「STATUS (狀態)」指示燈持續亮黃色，「SUPPLIES (耗材)」指示燈閃爍黃色。印表機處於「熱感應」模式，不需要碳帶；但是印表機中已安裝碳帶。
STATUS	PAUSE	DATA	SUPPLIES	NETWORK	
					「STATUS (狀態)」指示燈持續亮紅色，「PAUSE (暫停)」指示燈持續亮黃色。列印頭已開啟。需要查看印表機，且無法在沒有使用者介入的情況下繼續運作。
STATUS	PAUSE	DATA	SUPPLIES	NETWORK	

表 11 指示燈顯示的印表機狀態 (Continued)

指示燈	狀態
 STATUS PAUSE DATA SUPPLIES NETWORK	「STATUS (暫停)」指示燈持續亮黃燈。列印頭溫度過高。  注意: 列印頭可能熾熱，可能導致嚴重灼傷。請等候列印頭冷卻。
 STATUS PAUSE DATA SUPPLIES NETWORK	「STATUS (狀態)」指示燈閃爍黃色。此指示燈閃爍表示下列其中一項：列印頭溫度過低。電源供應器溫度過高。主邏輯板 (MLB) 溫度過高。
 STATUS PAUSE DATA SUPPLIES NETWORK	「STATUS (狀態)」指示燈持續亮紅色，「PAUSE (暫停)」指示燈持續亮紅色，「DATA (資料)」指示燈持續亮紅色。列印頭已更換為非正版 Zebra 的列印頭。請安裝正版 Zebra 列印頭以繼續列印。
 STATUS PAUSE DATA SUPPLIES NETWORK	「STATUS (狀態)」指示燈閃爍紅色。印表機無法讀取列印頭的 dpi 設定。
具有 ZebraNet 有線乙太網路選項的印表機	
 STATUS PAUSE DATA SUPPLIES NETWORK	「NETWORK (網路)」指示燈熄滅，沒有可用的乙太網路連結。
 STATUS PAUSE DATA SUPPLIES NETWORK	「NETWORK (網路)」指示燈持續亮綠燈。找到 100Base-T 連結。
 STATUS PAUSE DATA SUPPLIES NETWORK	「NETWORK (網路)」指示燈持續亮黃燈。找到 10Base-T 連結。
 STATUS PAUSE DATA SUPPLIES NETWORK	「NETWORK (網路)」指示燈持續亮紅燈。存在乙太網路錯誤情況。印表機未連線至您的網路。
具有 ZebraNet 無線選項的印表機	
 STATUS PAUSE DATA SUPPLIES NETWORK   STATUS PAUSE DATA SUPPLIES NETWORK   STATUS PAUSE DATA SUPPLIES NETWORK	「NETWORK (網路)」指示燈熄滅，開機時發現無線電。印表機正在嘗試與網路建立關聯。當印表機與網路建立關聯時，指示燈會閃爍紅色。當印表機正在驗證網路時，指示燈便會閃爍黃色。
 STATUS PAUSE DATA SUPPLIES NETWORK	「NETWORK (網路)」指示燈持續亮綠燈。無線電會與您的網路相關聯並經過驗證，而且 WLAN 訊號強。
 STATUS PAUSE DATA SUPPLIES NETWORK	「NETWORK (網路)」指示燈閃爍綠色。WLAN (無線區域網路) — 無線電會與您的網路相關聯並經過驗證，但 WLAN 訊號微弱。

表 11 指示燈顯示的印表機狀態 (Continued)

指示燈	狀態
     STATUS PAUSE DATA SUPPLIES NETWORK	「NETWORK (網路)」指示燈持續亮紅燈。存在 WLAN 錯誤情況。印表機未連線至您的網路。

列印問題

本表格用於辨識列印或列印品質的問題、可能的原因和建議解決方案。

表 12 列印問題

問題	可能原因	建議解決方案
一般列印品質問題	印表機被設為不正確的列印速度。	為獲得最佳列印品質，請透過控制面板、驅動程式或軟體，將列印速度設為適用於應用程式的最低設定。建議您執行 送紙自我測試 來判斷印表機的最佳設定。 請參閱 列印速度 以瞭解如何變更列印速度。
	您為應用程式使用的是不正確的標籤與碳帶組合。	請切換成不同類型的耗材或碳帶，以嘗試尋找相容的組合。如有必要，請洽詢授權 Zebra 經銷商或供應商以取得相關資訊和建議。
	印表機被設為不正確的濃度等級。	為獲得最佳列印品質，請為應用程式將濃度設為最低設定。建議您執行 送紙自我測試 以判斷理想的濃度設定。 請參閱 列印濃度 ，瞭解如何變更濃度設定。
	列印頭髒汙。	清潔列印頭和壓紙滾筒。請參閱 清潔列印頭和壓紙滾筒 。
	列印頭壓力不正確或不均勻。	將列印頭壓力設為良好列印品質所需的最小值。請參閱 調整列印頭壓力 。
標籤遺失列印登錄資訊。表單開頭登錄資訊過度垂直漂移。	壓紙滾筒髒汙。	清潔列印頭和壓紙滾筒。請參閱 清潔列印頭和壓紙滾筒 。
	耗材導桿的擺放位置不正確。	請確認耗材導桿已正確擺放。請參閱 裝入耗材 。
	耗材類型的設定不正確。	針對正確的耗材類型 (間隙/凹口、連續型或標記) 設定印表機。請參閱 耗材類型 。
	耗材未正確裝入。	請正確裝入耗材。請參閱 裝入耗材 。
數張標籤上有長範圍的列印內容遺失	列印元件損壞。	請聯絡維修技術人員。
	碳帶有皺褶。	請參閱 碳帶問題 中碳帶有皺摺的原因和解決方案。
空白標籤上出現尖角灰色細線	碳帶有皺褶。	請參閱 碳帶問題 中碳帶有皺摺的原因和解決方案。

表 12 列印問題 (Continued)

問題	可能原因	建議解決方案
整個標籤上的列印內容太淡或太濃	耗材或碳帶並非為高速操作而設計。	請將耗材更換為建議用於高速操作的耗材。
	您為應用程式使用的是不正確的耗材與碳帶組合。	請切換成不同類型的耗材或碳帶，以嘗試尋找相容的組合。如有必要，請洽詢授權 Zebra 經銷商或供應商以取得相關資訊和建議。
	您使用的是碳帶搭配熱感應耗材。	熱感應耗材不需要碳帶。若要判斷您是否在使用熱感應耗材，請執行 何時使用碳帶 頁 20 中的標籤刮塗測試。
	列印頭壓力不正確或不均勻。	將列印頭壓力設為良好列印品質所需的最小值。請參閱 調整列印頭壓力 頁 113。
標籤上有髒汙痕跡	耗材或碳帶並非為高速操作而設計。	請將耗材更換為建議用於高速操作的耗材。
登錄錯誤/略過標籤	印表機未經校正。	校正印表機。請參閱 校正碳帶和耗材感應器 頁 107。
	標籤格式不正確。	請檢查標籤格式，並視需進行修正。
一到三張標籤發生登錄錯誤和誤印	壓紙滾筒髒汙。	清潔列印頭和壓紙滾筒。請參閱 清潔列印頭與壓紙滾筒 頁 120。
	耗材不符合規格。	請使用符合規格的耗材。請參閱 耗材規格 頁 159。
表單開頭位置發生垂直漂移	印表機需要進行校正。	校正印表機。請參閱 校正碳帶和耗材感應器 頁 107。
	壓紙滾筒髒汙。	清潔列印頭和壓紙滾筒。請參閱 清潔列印頭與壓紙滾筒 頁 120。
影像或標籤垂直漂移	印表機使用非連續標籤，但被設為連續模式。	將印表機設為正確的耗材類型 (間隙/凹口、連續或標記 — 請參閱 耗材類型)，並視需要校正印表機 (請參閱 校正碳帶和耗材感應器 頁 107)。
	耗材感應器未正確校正。	校正印表機。請參閱 校正碳帶和耗材感應器 頁 107。
	壓紙滾筒髒汙。	清潔列印頭和壓紙滾筒。請參閱 清潔列印頭與壓紙滾筒 頁 120。
	列印頭壓力設定 (切換) 不正確。 a	調整列印頭壓力以確保功能正常。請參閱 調整列印頭壓力 頁 113。
	耗材或碳帶未正確裝入。	確保正確裝入耗材與碳帶。請參閱 裝入碳帶 頁 26與 裝入耗材 頁 30。
	不相容的耗材。	您必須使用符合印表機規格的耗材。確保標籤間隙或凹口為 2 至 4 公釐且放置一致 (請參閱 耗材規格 頁 159)。

表 12 列印問題 (Continued)

問題	可能原因	建議解決方案
無法掃描標籤上列印的條碼。	條碼不符合規格，因為列印太淡或太濃。	執行 送紙自我測試 頁 148。視需要調整濃度或列印速度設定。
	條碼周圍沒有足夠的空白空間。	在標籤上的條碼與其他列印區域之間，以及在條碼與標籤邊緣之間，請保留至少 1/8 英吋 (3.2 公釐) 的距離。
自動校正失敗。	耗材或碳帶未正確裝入。	確保正確裝入耗材與碳帶。請參閱 裝入碳帶 頁 26與 裝入耗材 頁 30。
	感應器無法偵測到耗材或碳帶。	校正印表機。請參閱 校正碳帶和耗材感應器 頁 107。
	感應器髒汙或位置不正確。	確保感應器乾淨且位置正確。
	耗材類型的設定不正確。	針對正確的耗材類型 (間隙/凹口、連續型或標記) 設定印表機。請參閱 耗材類型 。

碳帶問題

此表格列出碳帶可能發生的問題、可能原因，以及建議解決方案。

如需一些常見程序的影片，請前往 www.zebra.com/zt200-info。



表 13 碳帶問題

問題	可能原因	建議解決方案
碳帶破損或融化	濃度設定過高。	降低濃度設定。請參閱 列印濃度 ，瞭解如何變更濃度設定。徹底清潔列印頭。請參閱 清潔列印頭與壓紙滾筒 頁 120。
	此碳帶塗層在錯誤側，無法用於此印表機。	請更換為塗層在正確側的碳帶。如需詳細資訊，請參閱 碳帶的塗層側 頁 20。
碳帶滑動或未正確前進	碳帶張力設定不正確。	變更碳帶轉軸上的張力設定。請參閱 調整碳帶張力 頁 115。
碳帶有皺褶	碳帶裝入方式錯誤。	請正確裝入碳帶。請參閱 裝入碳帶 頁 26。
	染墨溫度不正確。	為獲得最佳列印品質，請為應用程式將濃度設為最低設定。建議您執行 送紙自我測試 頁 148以判定理想濃度設定。 請參閱 列印濃度 ，瞭解如何變更濃度設定。
	列印頭壓力不正確或不均勻。	將列印頭壓力設為良好列印品質所需的最小值。請參閱 調整列印頭壓力 頁 113。

表 13 碳帶問題 (Continued)

問題	可能原因	建議解決方案
	耗材未正確送紙；左右「偏移」。	調整耗材導桿以確保耗材固定，或聯絡維修技術人員。
	列印頭或壓紙滾筒可能未正確安裝。	請聯絡維修技術人員。
印表機未偵測到碳帶何時用盡。	印表機可能在沒有碳帶未正確裝入碳帶的情況下進行校正。	確保碳帶正確裝入，使碳帶感應器能加以偵測。在列印頭下，碳帶應會一路往回追蹤，直到印表機的防火牆附近。請參閱 裝入碳帶 頁 26。確保碳帶正確裝入，使碳帶感應器能加以偵測。在列印頭下，碳帶應會一路往回追蹤，直到印表機的防火牆附近。請參閱《使用者指南》以取得裝入碳帶的說明。校正印表機。請參閱 校正碳帶和耗材感應器 頁 107。
在「熱轉印」模式下，即使碳帶已正確裝入，印表機還是偵測不到碳帶。		
即使碳帶已正確裝入，印表機還是指出碳帶已用完。	未針對使用的標籤和碳帶校正印表機。	校正印表機。請參閱 校正碳帶和耗材感應器 頁 107。

錯誤訊息

出現錯誤時，ZT230 控制面板會顯示訊息。請參閱表 14 [錯誤訊息](#) 頁 138 以瞭解錯誤、可能的原因，以及建議解決方案。

QuickHelp 頁面

大多數的錯誤訊息都會包含檢視 QuickHelp 頁面的選項。訊息的右下角會顯示 QR。

若要從錯誤訊息存取 QuickHelp 頁面：

1. 按下 **RIGHT SELECT (右選取)** 以選取 **QR**。

印表機會顯示該錯誤訊息專屬的 QuickHelp 頁面。此頁面包含 QR 碼，例如此項目。



2. 使用智慧型手機掃描 QR 碼。

手機會存取該錯誤訊息專屬的影片，或是印表機的 Zebra 支援頁面。

錯誤訊息查詢

檢閱顯示幕或指示燈、檢閱可能的原因，並執行建議解決方案。

表 14 錯誤訊息

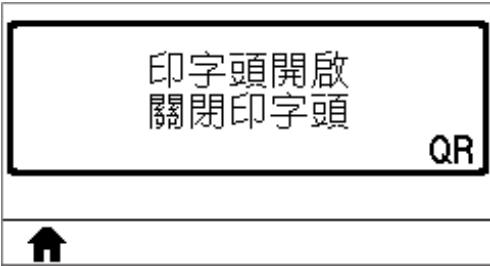
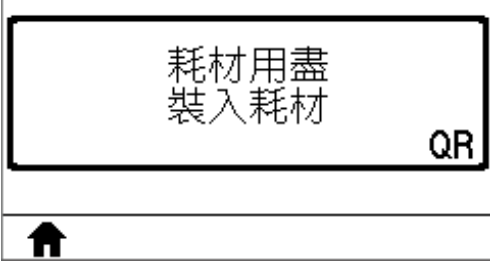
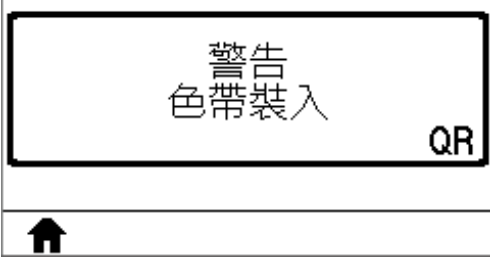
顯示幕/指示燈	可能原因	建議解決方案
 「STATUS (狀態)」指示燈持續亮紅燈 「PAUSE (暫停)」指示燈持續亮黃燈	列印頭未完全關閉。	請將列印頭完全關閉。
	列印頭開啟感應器未正常運作。	請聯絡維修技術人員以更換感應器。
 「STATUS (狀態)」指示燈持續亮紅燈 「SUPPLIES (耗材)」指示燈持續亮紅燈	耗材未裝入或未正確裝入。	請正確裝入耗材。
	耗材感應器未對齊。 印表機設定使用非連續耗材，但已裝入連續耗材。	請檢查耗材感應器的位置。 請安裝適當耗材類型，或為目前的耗材類型重設印表機。 校正印表機。 請參閱耗材與碳帶感應器校正。
 「STATUS (狀態)」指示燈持續亮黃燈 「SUPPLIES (耗材)」指示燈閃爍黃燈	已裝入碳帶，但印表機的設定為「熱感應」模式。	熱感應耗材不需要碳帶。如果使用熱感應耗材，請取出碳帶。此錯誤訊息不會影響列印。 如果使用的是需要碳帶的熱轉印耗材，請將印表機設為「熱轉印」模式。請參閱熱轉印。

表 14 錯誤訊息 (Continued)

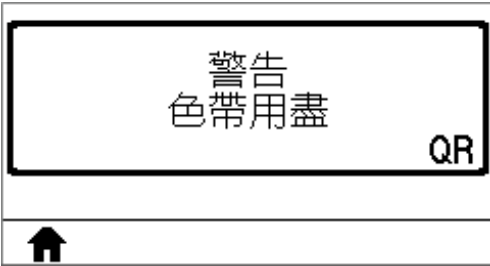
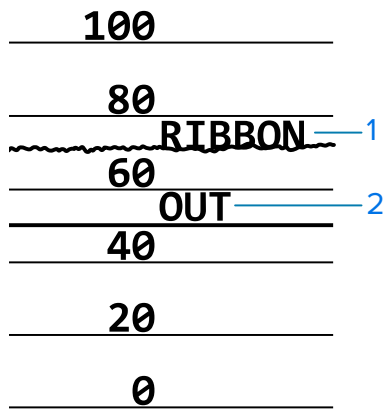
顯示幕/指示燈	可能原因	建議解決方案
 「STATUS (狀態)」指示燈持續亮紅燈 「SUPPLIES (耗材)」指示燈閃爍黃燈	在「熱轉印」模式中： · 碳帶未裝入 · 碳帶未正確裝入 · 碳帶感應器未偵測到碳帶 · 耗材阻擋了碳帶感應器 在「熱轉印」模式下，即使碳帶已正確裝入，印表機還是偵測不到碳帶。	請正確裝入碳帶。請參閱裝入碳帶。請校正印表機。請參閱耗材與碳帶感應器校正。 列印感應器設定檔 (請參閱列印資訊)。碳帶用盡臨界值 (2) 可能太高，高於指示偵測到碳帶之處的線 (1)。  請校正印表機 (請參閱耗材與碳帶感應器校正)，或載入印表機預設值 (請參閱載入預設值)。 如果使用熱感應耗材，印表機正在等候裝入碳帶，因為被錯誤地設為「熱轉印」模式。
	如果使用熱感應耗材，印表機正在等候裝入碳帶，因為被錯誤地設為「熱轉印」模式。	請將印表機設為「熱感應」模式。

表 14 錯誤訊息 (Continued)

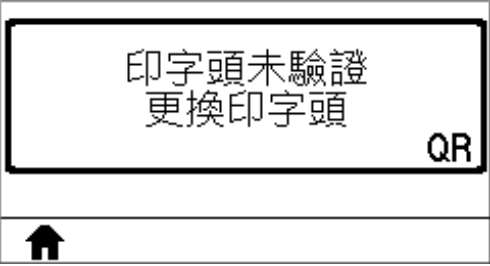
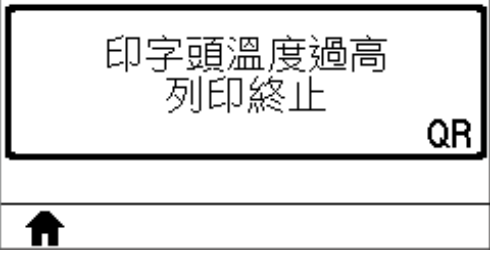
顯示幕/指示燈	可能原因	建議解決方案
 「STATUS (狀態)」指示燈持續亮紅燈 「PAUSE (暫停)」指示燈持續亮紅燈 「DATA (資料)」指示燈持續亮紅燈	列印頭已更換為非正版 Zebra 的列印頭。	安裝原廠 Zebra 列印頭。
 「STATUS (狀態)」指示燈持續亮黃燈	列印頭溫度過高。	請等候印表機冷卻。列印頭元件冷卻至可接受的操作溫度時，列印會自動恢復。 如果此錯誤持續發生，請考慮變更印表機所在位置，或使用較慢的列印速度。

表 14 錯誤訊息 (Continued)

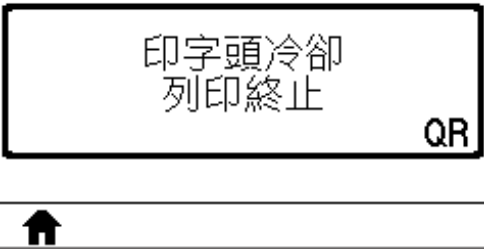
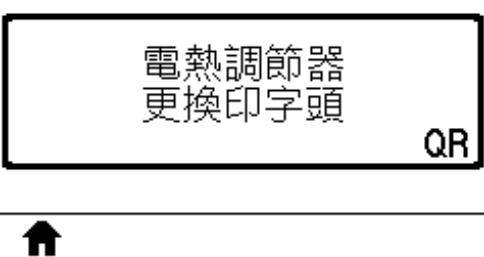
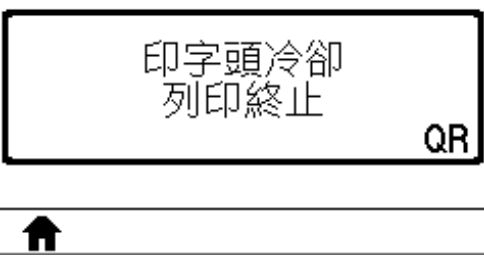
顯示幕/指示燈	可能原因	建議解決方案
	 注意: 列印頭資料纜線或電源線未正確連接可能會造成這些錯誤訊息。列印頭可能相當熾熱，足以造成嚴重灼傷。請等候列印頭冷卻。	
	列印頭資料纜線未正確連接。 列印頭的熱組器故障。	請聯絡維修技術人員以正確連接列印頭。 請聯絡維修技術人員以更換列印頭。
 「STATUS (狀態)」指示燈持續亮黃燈 印表機會顯示其中一個下列訊息或循環顯示下列訊息。		
 「STATUS (狀態)」指示燈閃爍黃燈	 注意: 列印頭資料或電源導線連接錯誤可能會造成這個錯誤訊息。列印頭可能相當熾熱，足以造成嚴重灼傷。請等候列印頭冷卻。	
	列印頭溫度即將達到其操作下限。	在列印頭達到正確操作溫度時繼續列印。如果錯誤仍然存在，表示環境可能太冷而無法正確列印。將印表機重新置於較溫暖的區域。
	列印頭資料纜線未正確連接。 列印頭的熱組器故障。	請聯絡維修技術人員以正確連接列印頭。 請聯絡維修技術人員以更換列印頭。

表 14 錯誤訊息 (Continued)

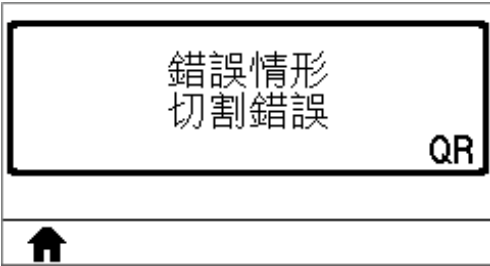
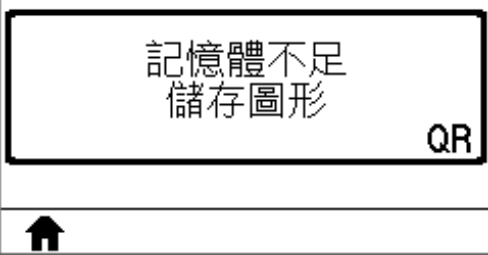
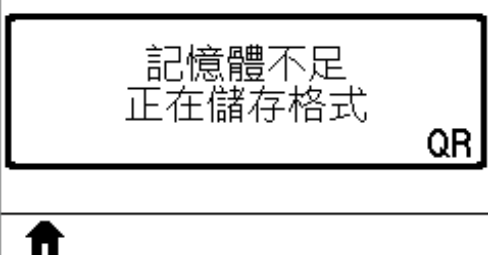
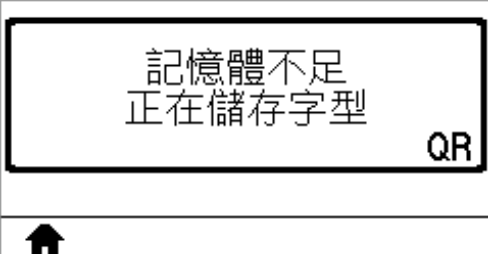
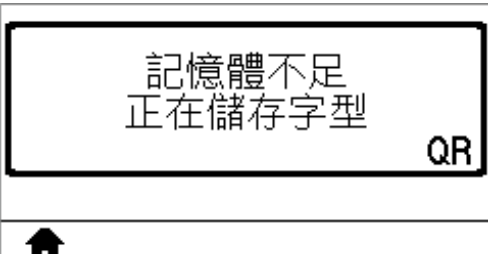
顯示幕/指示燈	可能原因	建議解決方案
 「STATUS (狀態)」指示燈持續亮紅燈 「PAUSE (暫停)」指示燈持續亮黃燈	 注意: 裁刀很鋒利。請勿用手指碰觸或摩擦刀片。 裁刀刀片位於耗材路徑。	關閉印表機電源，並拔出印表機插頭。檢查裁刀模組是否有碎屑，並視需要按照清潔和潤滑裁刀模組 頁 127 中的清潔指示進行清潔。

表 14 錯誤訊息 (Continued)

顯示幕/指示燈	可能原因	建議解決方案
	沒有足夠的記憶體來執行錯誤訊息第二行所指定的功能。	調整標籤格式或印表機參數，以釋放部分的印表機記憶體。釋放記憶體的方法之一，是將列印寬度調整為標籤的實際寬度，而不是讓列印寬度設定維持預設值。請參閱列印寬度。
		請確認資料並未導向至未安裝或無法使用的裝置。
		如果問題仍然存在，請聯絡維修技術人員。
		

通訊問題

本表指出通訊問題、可能原因，以及建議解決方案。

表 15 通訊問題

問題	可能原因	建議解決方案
標籤格式已傳送至印表機，但無法辨識。「DATA (資料)」指示燈不會閃爍。	通訊參數不正確。	檢查印表機驅動程式或軟體通訊設定 (若適用)。
		如果您使用的是序列通訊，請檢查序列埠設定。請參閱 連接埠設定 頁 104。
		如果您使用的是序列通訊，請確定您使用的是零數據機纜線或是零數據機配接器。
		檢查印表機信號交換通訊協定設定。使用的設定必須與主機電腦所使用的設定相符。請參閱 主機信號交換 。
		如果使用驅動程式，請檢查您的連線驅動程式通訊設定。
標籤格式已傳送至印表機。列印數個標籤後，印表機會跳過、錯置、遺失或扭曲標籤上的影像。	序列通訊設定不正確。	確保流量控制設定相符。
		檢查通訊纜線長度。請參閱 一般規格 頁 155以瞭解需求。
		檢查印表機驅動程式或軟體通訊設定 (若適用)。
標籤格式已傳送至印表機，但無法辨識。「DATA (資料)」指示燈會閃爍，但不會進行列印。	印表機設定與標籤格式的前置字元和分隔符號字元不符。	確認前置字元與分隔符號字元。請參閱 控制字元 和 分隔符號字元 。
	傳送到印表機的資料不正確。	檢查電腦上的通訊設定。確保其符合印表機設定。
		如果問題仍然存在，請檢查標籤格式。

其他問題

本表格指出印表機的其他問題、可能的原因，以及建議解決方案。

如需一些常見程序的影片，請前往 www.zebra.com/zt200-info。



表 16 其他印表機問題

問題	可能原因	建議解決方案
控制面板顯示幕顯示我看不懂的語言	語言參數透過控制面板或韌體命令而變更。	 1. 在控制面板顯示幕上，捲動至「語言功能表」。 2. 按下 OK (確定) 以存取此功能表中的項目。 3. 使用 UP ARROW (向上箭頭) 或 DOWN ARROW (向下箭頭) 在語言選擇中捲動。此參數的選取項目會以實際語言顯示，讓您可以更輕鬆找到您可以閱讀的項目。 4. 選擇您要顯示的語言。
顯示幕遺漏字元或部分字元	顯示幕可能需要更換。	請聯絡維修技術人員。
參數設定中的變更並未生效	部分參數設定不正確。	1. 檢查參數，必要時變更或重設。 2. 關閉 (O) 印表機電源，然後再開啟 (I) 其電源。
	韌體命令已關閉變更參數的能力。	請參閱用於 ZPL、ZBI、Set-Get-Do、Mirror 及 WML 的《程式設計指南》，或是聯絡維修技術人員。
	韌體命令將參數變更回到先前的設定。	
	如果問題仍然存在，主邏輯板可能有問題。	請聯絡維修技術人員。
非連續標籤被視為連續標籤來處理。	印表機並未針對使用的耗材進行校正。	校正印表機。請參閱 校正碳帶和耗材感應器 頁 107。
	印表機已設定為搭配連續型耗材使用。	針對正確的耗材類型 (間隙/凹口、連續型或標記) 設定印表機。請參閱 耗材類型 。
所有指示燈亮起，顯示幕上沒有任何內容 (如果印表機有顯示幕)，印表機也鎖定。	內部電子或韌體故障。	請聯絡維修技術人員。
印表機在執行開機自我測試時鎖定。	主邏輯板故障。	請聯絡維修技術人員。

印表機診斷

自我測試和其他診斷會提供關於印表機狀況的特定資訊。自我測試會產生列印範本，並提供有助於判斷印表機操作狀況的特定資訊。



重要事項: 執行自我測試時，請使用全寬耗材。如果您的耗材不夠寬，測試標籤可能會列印在壓紙滾筒上。為避免發生這種情況，請檢查列印寬度，並確定寬度對於您正在使用的耗材而言是正確的。

開啟 (I) 印表機電源時，按下特定的控制面板鍵或按鍵組合，即可啟用每一種自我測試。請持續按住按鍵，直到第一個指示燈熄滅為止。所選的自我測試會在開機自我測試結束時自動啟動。



附註：

- 執行這些自我測試時，請勿從主機將資料傳送至印表機。
- 如果您的耗材比要列印的標籤短，測試標籤會將內容接續列印到下一個標籤上。
- 如果在自我測試實際完成前將其取消，請務必關閉 (O) 印表機電源來加以重設

開機自我測試

每次開啟 (I) 印表機電源時，都會執行開機自我測試 (POST)。在此測試期間，控制面板指示燈 (LED) 會亮起和熄滅，以確保正確運作。在本自我測試結束時，只有「STATUS (狀態)」LED 會保持亮起。開機自我測試完成時，耗材會被送到到正確位置。

- 開啟 (I) 印表機電源。

「POWER (電源)」LED 會亮起。其他控制面板 LED 和 LCD 會監視進度，並指示個別測試的結果。POST 期間的所有訊息都會以英文顯示；然而，如果測試失敗，結果訊息也會以國際語言循環顯示。

取消自我測試

「取消自我測試」用於列印印表機組態標籤和網路組態標籤。如需列印這些標籤之其他方式的資訊，請參閱[列印資訊](#)。

1. 關閉 (O) 印表機電源。

- 開啟 (I) 印表機電源時，請按住 **CANCEL (取消)**。按住 **CANCEL (取消)** 直到第一個控制面板指示燈熄滅。

印表機會列印印表機組態標籤，然後列印網路組態標籤，如下列範例所示。

圖 10 印表機組態標籤範例

PRINTER CONFIGURATION	
Zebra Technologies ZTC ZT230-203dpi ZPL XXXXXX-XX-XXXX	
10.....	LCD CONTRAST
+10.....	DARKNESS
2.0 IPS.....	PRINT SPEED
+000.....	TEAR OFF
TEAR OFF.....	PRINT MODE
GAP/NOTCH.....	MEDIA TYPE
REFLECTIVE.....	SENSOR SELECT
832.....	PRINT WIDTH
1422.....	LABEL LENGTH
39.0IN 988MM.....	MAXIMUM LENGTH
NOT CONNECTED.....	USB COMM.
BIDIRECTIONAL.....	PARALLEL COMM.
RS232.....	SERIAL COMM.
2400.....	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
CALIBRATION.....	MEDIA POWER UP
CALIBRATION.....	HEAD CLOSE
DEFAULT.....	BACKFEED
+000.....	LABEL TOP
+0000.....	LEFT POSITION
DISABLED.....	REPRINT MODE
020.....	WEB SENSOR
024.....	MEDIA SENSOR
255.....	TAKE LABEL
027.....	MARK SENSOR
027.....	MARK MED SENSOR
102.....	TRANS GAIN
000.....	TRANS BASE
100.....	TRANS LED
050.....	MARK LED
DPCSWFXM.....	MODES ENABLED
.....	MODES DISABLED
832 8/MM FULL.....	RESOLUTION
V72.18.12P15107 <-.....	FIRMWARE
1.3.....	XML SCHEMA
6.4.1 255.....	HARDWARE ID
NONE.....	OPTION BOARD
12288k.....R:	RAM
65536k.....E:	ONBOARD FLASH
NONE.....	FORMAT CONVERT
FW VERSION.....	IDLE DISPLAY
07/20/12.....	RTC DATE
02:37.....	RTC TIME
DISABLED.....	ZBI
2.1.....	ZBI VERSION
READY.....	ZBI STATUS
15.110 IN.....	NONRESET CNTR
15.110 IN.....	RESET CNTR1
15.110 IN.....	RESET CNTR2
38.378 CM.....	NONRESET CNTR
38.378 CM.....	RESET CNTR1
38.378 CM.....	RESET CNTR2
FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED	

圖 11 網路組態標籤範例

Network Configuration	
Zebra Technologies ZTC ZT230-203dpi ZPL XXXXXX-XX-XXXX	
PrintServer.....	LOAD LAN FROM?
INTERNAL WIRED.....	ACTIVE PRINTSRVR
Wired*	
ALL.....	IP PROTOCOL
010.003.005.104.....	IP ADDRESS
255.255.255.000.....	SUBNET
010.003.005.001.....	GATEWAY
010.003.001.088.....	WINS SERVER IP
YES.....	TIMEOUT CHECKING
300.....	TIMEOUT VALUE
000.....	ARP INTERVAL
9100.....	BASE RAW 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
NOT INSERTED.....	CARD INSERTED
H.....	CARD MFG ID
H.....	CARD PRODUCT ID
00:00:00:00:00:00.....	MAC ADDRESS
YES.....	DRIVER INSTALLED
INFRASTRUCTURE.....	OPERATING MODE
123456.....	ESSID
100.....	TX POWER
ALL.....	CURRENT TX RATE
OPEN.....	WEP TYPE
NONE.....	WLAN SECURITY
1.....	WEP INDEX
000.....	POOR SIGNAL
LONG.....	PREAMBLE
NO.....	ASSOCIATED
ON.....	PULSE ENABLED
15.....	PULSE RATE
OFF.....	INTL MODE
not available.....	REGION CODE
no region code.....	COUNTRY CODE
0x7FF.....	CHANNEL MASK
FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED	

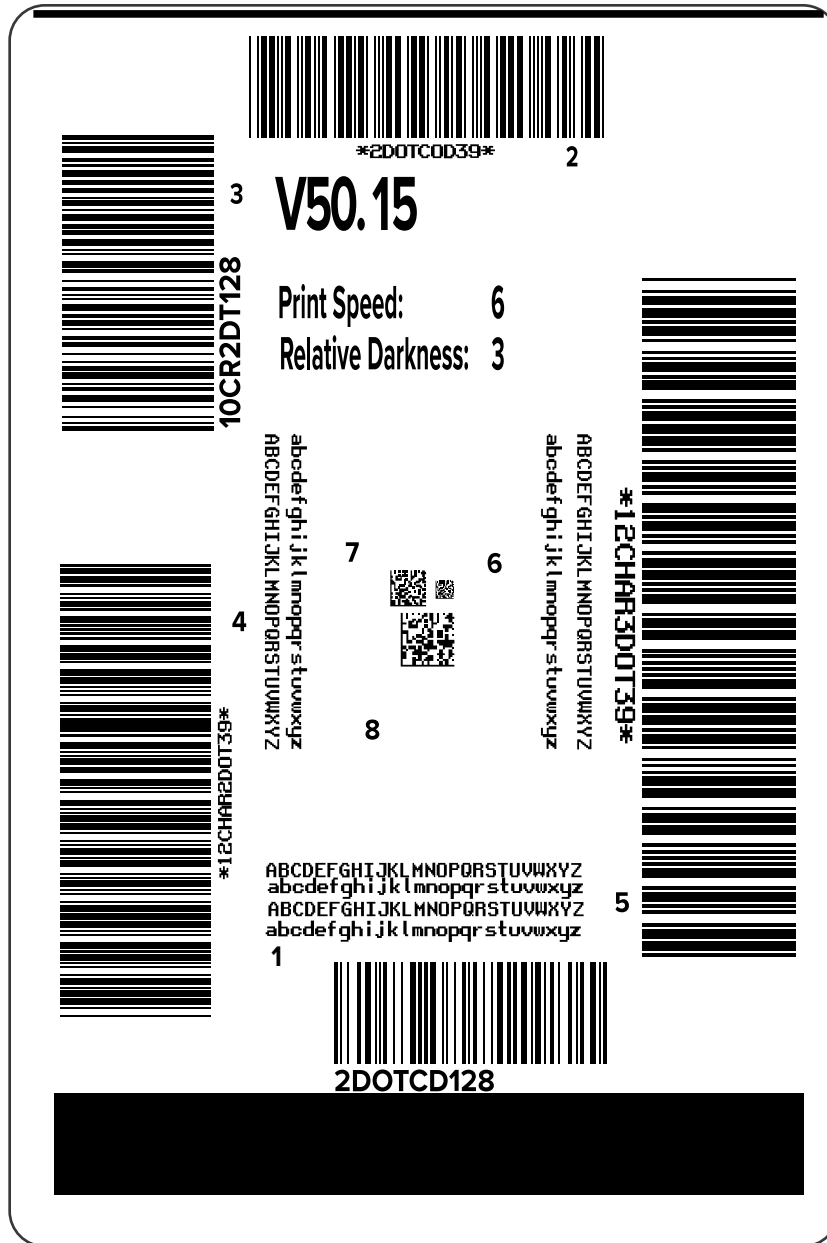
暫停自我測試

這項自我測試可用來提供在調整印表機機械組件時所需的測試標籤，或是判斷是否有任何列印頭元件無法運作。

- 關閉 (O) 印表機電源。

3. 開啟 (I) 印表機電源時，請按住 **FEED (送紙)**。按住 **FEED (送紙)** 直到第一個控制面板指示燈熄滅。
印表機會依照各種速度，以及高於和低於組態標籤上濃度值的濃度設定，列印一系列標籤。

圖 13 送紙測試標籤



- 檢查這些測試標籤，並判斷哪一個標籤的列印品質最適合您的應用情況。若您有條碼驗證器，請用來測量線條/空格和計算列印反襯。若沒有條碼驗證器，請目測或使用系統掃描器，根據此自我測試中所列印的標籤，選擇最佳的濃度設定。

圖 14 條碼濃度比較

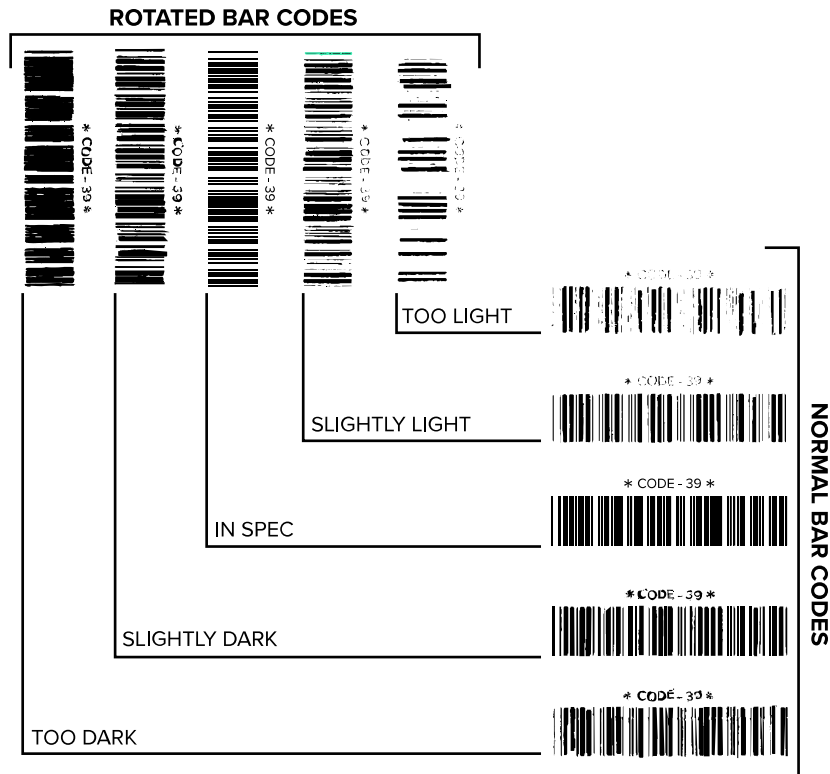


表 17 判斷條碼品質

列印品質	說明
太暗	太暗的標籤相當明顯。看得懂，但並非「可讀取」。 - 正常條碼的線條會變大。 - 墨水可能會填滿小型英數字元的開口。 - 旋轉的條碼，其線條和空格會混在一起。
有點暗	有點暗的標籤並不明顯。 - 正常條碼為「可讀取」。 - 小型英數字元會以粗體顯示，且稍微有墨水滲入。 - 相較於「可讀取」的代碼，旋轉的條碼空格較小，可能會無法讀取代碼。

表 17 判斷條碼品質 (Continued)

列印品質	說明
可讀取	「可讀取」的條碼僅能使用條碼驗證器確認，但應明顯具有某些特性。 · 正常條碼會有完整一致的線條，以及明確分隔的空格。 · 旋轉的條碼會有完整一致的線條，以及明確分隔的空格。雖然外觀可能不如有點暗的條碼，但「可讀取」。 · 在正常和旋轉樣式中，小型英數字元看起來都很完整。
有點淡	在某些情況下，有點淡的標籤比有點暗的標籤更「可讀取」。 · 正常和旋轉的條碼都可讀取，但小型英數字元可能不完整。
太淡	太淡的標籤相當明顯。 · 正常和旋轉的條碼都有不完整的線條和空格。 · 無法讀取小型英數字元。

5. 請記下列印在最佳測試標籤上的相對濃度值和列印速度。
6. 根據組態標籤上指定的濃度值增減相對濃度值。產生的數值便是特定標籤/碳帶組合與列印速度的最佳濃度值。
7. 如有需要，請將濃度值變更為所選測試標籤上的濃度值。
8. 如有需要，請將列印速度變更為與所選測試標籤上相同的速度。

送紙與暫停自我測試

執行這項自我測試會將印表機組態重設為原廠預設值。在此自我測試後執行感測器校正。(請參閱[校正碳帶和耗材感應器](#) 頁 107。)

1. 關閉 (O) 印表機電源。
2. 開啟 (I) 印表機電源時，請按住 **FEED (送紙) + PAUSE (暫停)**。
3. 按住 **FEED (送紙) + PAUSE (暫停)** 直到第一個控制面板指示燈熄滅。

印表機組態會重設為原廠預設值。本測試結束時不會列印標籤。

取消與暫停自我測試

執行這項自我測試會將網路組態重設為原廠預設值。

1. 關閉 (O) 印表機電源。
2. 在開啟 (I) 印表機電源時按住 **CANCEL (取消) + PAUSE (暫停)**。
3. 按住 **CANCEL (取消) + PAUSE (暫停)** 直到第一個控制面板指示燈熄滅。

印表機網路組態會重設為原廠預設值。本測試結束時不會列印標籤。

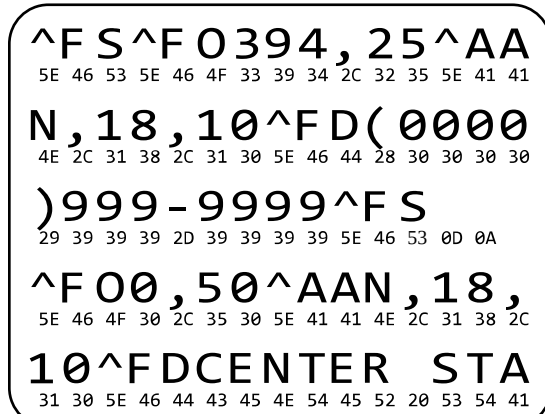
通訊診斷測試

通訊診斷測試是用來檢查印表機與主機電腦之間互連的疑難排解工具。當印表機處於診斷模式時，會將從主機電腦接收的所有資料列印成一般 ASCII 字元，並在 ASCII 文字下方附上十六進位值。印表機會列印收到的所有字元，包括 CR (換行字元) 等控制代碼。以下是來自此測試的一般測試標籤範例。



附註： 測試標籤會以上下顛倒的方式列印。

圖 15 通訊診斷測試標籤



1. 將列印寬度設為等於或小於測試所用的標籤寬度。如需詳細資訊，請參閱[列印寬度](#)。
2. 將**診斷模式**選項設為**啟用**。如需方法的資訊，請參閱[通訊診斷模式](#)。如需變更此設定的資訊，請參閱《使用者指南》。

印表機進入診斷模式，並在測試標籤上印出從主機電腦收到的所有資料。

3. 檢查測試標籤是否有錯誤碼。如有任何錯誤，請檢查您的通訊參數是否正確。

測試標籤上顯示的錯誤如下：

- FE 表示框架錯誤。
- OE 表示溢位錯誤。
- PE 表示同位錯誤。
- NE 表示雜訊。

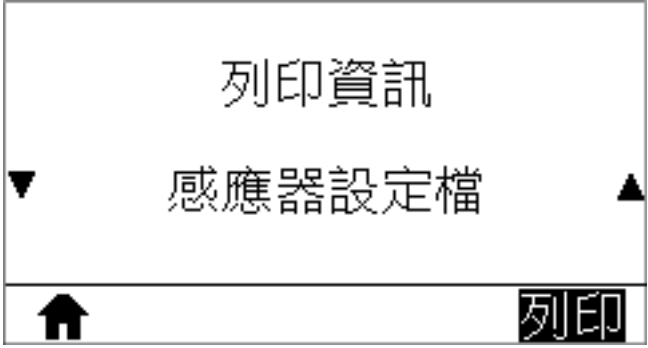
4. 關閉 (O) 印表機電源然後再開啟 (I) 印表機電源，以結束此自我測試並返回到正常操作。

感應器設定檔

使用感應器設定檔影像 (將會延伸涵蓋數個實際標籤或吊牌)，針對下列情況進行疑難排解：

- 印表機無法決定標籤之間的間隙 (膠片)。
- 印表機錯誤地將標籤的預先列印區域辨識為間隙 (膠片)。
- 印表機偵測不到碳帶。

在印表機處於「就緒」狀態的情況下，請以下列其中一種方式列印感應器設定檔：

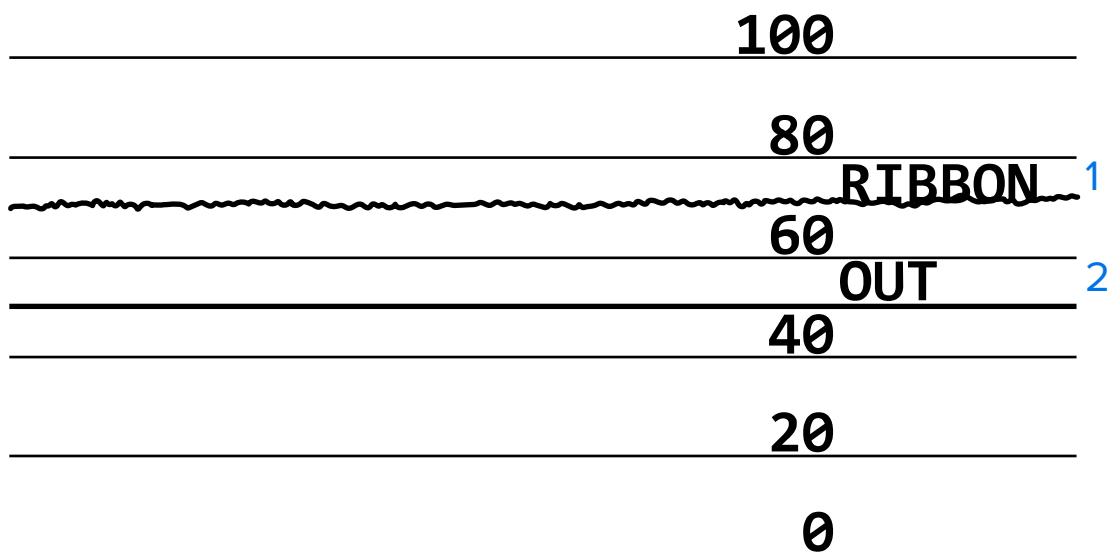
使用控制面板上的按鈕	1. 關閉 (O) 印表機電源。 2. 在開啟 (I) 印表機電源時按住 FEED (送紙) + CANCEL (取消)。 3. 按住 FEED (送紙) + CANCEL (取消) 直到第一個控制面板指示燈熄滅。
使用 ZPL	將 ~JG 命令傳送至印表機。請參閱《Zebra 程式設定指南》以取得有關此命令的詳細資訊。
僅限 ZT230 印表機	1. 在控制面板顯示幕上，瀏覽至「感應器」功能表下方的下列項目。如需使用控制面板及存取功能表的相關資訊，請參閱「閒置顯示」、「首頁功能表」和「使用者功能表」頁 16。如需使用控制面板及存取功能表的相關資訊，請參閱《使用者指南》。  2. 按下 RIGHT SELECT (右選取) 以選取「列印」。

將您的結果與本節顯示的範例進行比較。如果必須調整感應器的靈敏度，請校正印表機 (請參閱[校正碳帶和耗材感應器](#) 頁 107)。

碳帶感應器設定檔

感應器設定檔上標示「碳帶」(1) 的線表示碳帶感應器讀數。「用盡」(2) 表示碳帶感應器臨界值設定。如果碳帶讀數低於臨界值，表示印表機並未確認碳帶已裝入。

圖 16 感應器設定檔 (碳帶區段)



耗材感應器設定檔

感應器設定檔上標示「耗材」(1) 的線表示耗材感應器讀數。「膠片」(2) 表示耗材感應器臨界值設定。「用盡」(3) 表示耗材用盡臨界值。向上或向下波峰 (4) 表示標籤之間的級區 (網頁、凹口或黑色標記)，波峰 (5) 之間的線表示標籤所在位置。

如果比較感應器設定檔輸出與耗材的長度，波峰間隙應與耗材上的間隙距離相同。如果距離不相同，則印表機可能有難以判斷間隙所在位置的問題。

圖 17 耗材感應器設定檔 (間隙/凹口耗材)

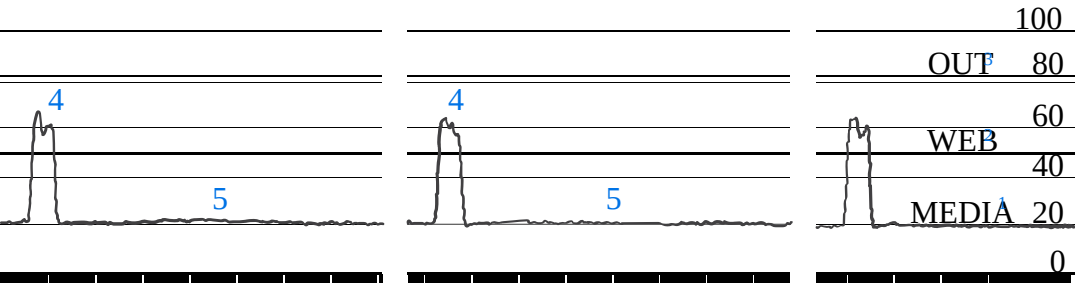
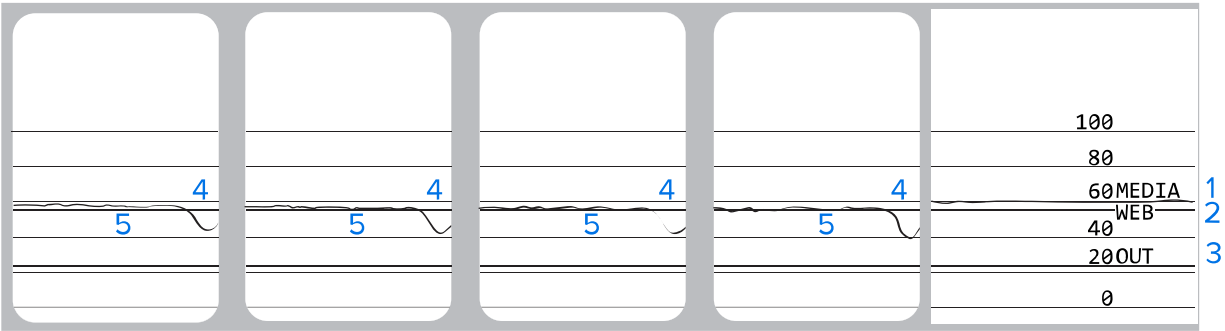


圖 18 耗材感應器設定檔 (黑色標記耗材)



規格

本節列出一般印表機規格、列印規格、碳帶規格和耗材規格。

一般規格

型號		ZT230	ZT220	ZT210
高度		277 公釐 (10.9 英吋)	280 公釐 (11.0 英吋)	277 公釐 (10.9 英吋)
重量		242 公釐 (9.5 英吋)	239 公釐 (9.4 英吋)	242 公釐 (9.5 英吋)
深度		432 公釐 (17 英吋)	432 公釐 (17 英吋)	432 公釐 (17 英吋)
重量		9.1 公斤 (20 磅)	7.8 公斤 (17 磅)	9.1 公斤 (20 磅)
電氣		· ZT200 系列獲得 Energy Star 認證 · 自動調整電源供應器，100–240 VAC，50–60 Hz，100 W		
溫度	作業	熱轉印：5° 至 40°C (41° 至 104°F) 熱感應：0° 至 40°C (32° 至 104°F)		
	儲存	-40° 至 60°C (-40° 至 140°F)		
相對濕度	作業	20% 至 85%，非凝結		
	儲存	5% 至 85%，非凝結		

電源線規格

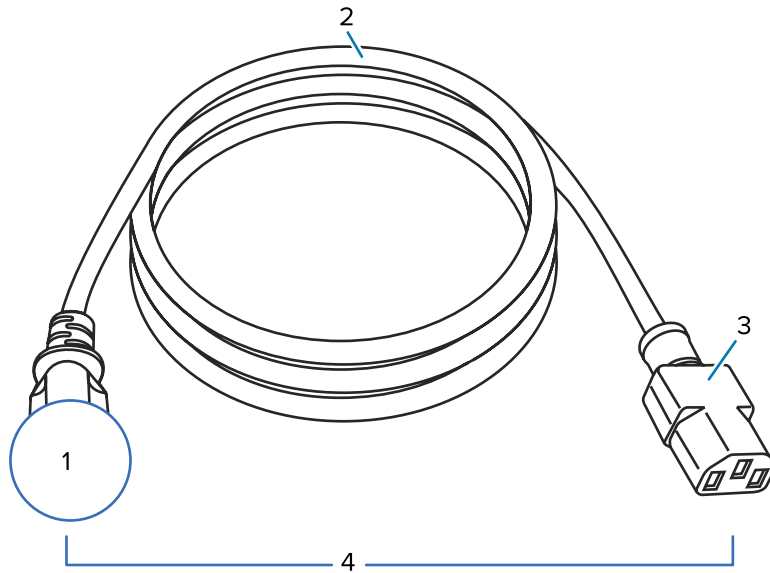


注意：為確保人員與設備的安全，請務必使用適用於安裝地區或國家的經核准三芯電源線。此電線必須使用 IEC 320 母接頭，以及適合特定地區的三芯接地插頭配置。

視您的印表機訂購方式而定，不一定會隨附電源線。如果不包含其中一項，或是其中一項不符合您的需求，請參閱下列準則：

- 電線總長度必須小於 9.8 英呎 (3 公尺)。
- 電線必須額定至少為 10 A，250 V。
- 必須底座接地 (接地)，以確保安全並減少電磁干擾。

圖 19 電源線規格



1	適用於您所在國家的交流電源插頭—這應至少標有一個已知國際安全組織的認證標誌。
2	經核准適用於您所在國家的 3 芯 HAR 纜線或其他纜線。
3	IEC 320 接頭—適用於您所在國家的交流電源插頭—這應至少標有一個已知國際安全組織的認證標誌。
4	長度 ≤ 9.8 英尺 (3 公尺)。額定 10 安培，250 VAC。

圖 20 國際安全組織認證符號



通訊介面功能

本節說明標準和選用的規格。

標準

下列為標準規格。

USB 1.1 資料介面

限制與要求 - 最長纜線長度為 16.4 英呎 (5 公尺)。

連線與組態 - 無需其他組態。

RS-232/CCITT V.24 序列資料介面

- 2400 至 115000 傳輸速率
- 同位檢查、位元/字元
- 7 或 8 個資料位元
- 需要 XON-XOFF、RTS/CTS 或 DTR/DSR 信號交換通訊協定
- 針腳 1 和 9 在 5 V 時為 750 mA

限制與要求

- 如果使用標準數據機纜線，您必須使用空數據機纜線連接至印表機或空數據機配接卡。
- 最長纜線長度為 50 英呎 (15.24 公尺)。
- 您可能需要變更印表機參數以配合主機電腦。

連線與組態

傳輸速率、資料數目和停止位元、同位檢查，以及 XON/XOFF 或 DTR 控制必須與主機電腦相符。

選擇性

一次只能安裝下列其中一項。

IEEE 1284 雙向平行資料介面

限制與要求

- 使用符合 IEEE 1284 標準的纜線。
- 最長纜線長度為 10 英呎 (3 公尺)。
- 建議的纜線長度為 6 英呎 (1.83 公尺)。
- 無需變更印表機參數，即可配合主機電腦。
- 可安裝在頂部或底部選項插槽中。

連線與組態

無需額外組態。

有線 10/100 內部乙太網路列印伺服器

限制與要求

- 印表機必須經過設定才能使用 LAN。
- 第二個有線列印伺服器可安裝於底部選項插槽內。

連線與組態

請參閱《ZebraNet 有線及無線列印伺服器使用者指南》以取得組態指示。如需本手冊的副本，請造訪 www.zebra.com/manuals。

無線列印伺服器 (802.11a/b/g/n 無線卡支援)

類型 = 單方向天線；增益 3dBi @ 2.4GHz；5dBi @ 5GHz

802.11 b

- 2.4GHz
- DSSS (DBPSK、DQPSK 和 CCK)
- RF 功率 10 mW (ZebraNet b/g 列印伺服器)

802.11 g

- 2.4GHz
- OFDM (16-QAM 與 64-QAM 搭配 BPSK 和 QPSK)
- RF 功率 10 mW (ZebraNet b/g 列印伺服器)

802.11 n

- 2.4GHz
- OFDM (16-QAM 與 64-QAM 搭配 BPSK 和 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 搭配 BPSK 和 QPSK)
- RF 功率 17.89 dBm (EIRP)

限制與要求

- 可從無線區域網路 (WLAN) 上的任何電腦列印至印表機。
- 可透過印表機的網頁與印表機通訊。
- 印表機必須經過設定才能使用 WLAN。
- 只能安裝在頂端選項插槽。

組態

請參閱《ZebraNet 有線及無線列印伺服器使用者指南》以取得組態指示。如需本手冊的副本，請造訪 www.zebra.com/manuals。

列印規格

列印解析度		203 dpi (每英吋點數) (8 點/公釐)
		300 dpi (12 點/公釐)
點大小 (額定值) (寬度 x 長度)	203 dpi	0.110 公釐 x 0.132 公釐 (0.0043 英吋 x 0.0052 英吋)

規格

	300 dpi	0.110 公釐 x 0.132 公釐 (0.0043 英吋 x 0.0052 英吋)
最大列印寬度	203 dpi	108 公釐 (4.25 英吋)
	300 dpi	105.7 公釐 (4.16 英吋)
條碼模數 (X) 尺寸	203 dpi	5 mil 至 50 mil
	300 dpi	3.3 mill 至 33 mil
可程式化固定列印速度	203 dpi 和 300 dpi	每秒： · 51 公釐 (2 英吋) · 76 公釐 (3 英吋) · 102 公釐 (4 英吋) · 127 公釐 (5 英吋) · 152 公釐 (6 英吋)

碳帶規格

型號		ZT230	ZT220	ZT210
碳帶寬度*	最小值	>51 公釐** (> 2 英吋**)		
	最大值	110 公釐 (4.3 英吋)		
最大碳帶長度		450 公尺 (1,476 英呎)	300 公尺 (984 英呎)	300 公尺 (984 英呎)
		3:1 耗材與碳帶捲筒比例	2:1 耗材與碳帶捲筒比例	2:1 耗材與碳帶捲筒比例
碳帶軸內徑		25 公釐 (1 英吋)		
* Zebra 建議使用寬度至少與耗材相等的碳帶，以避免列印頭磨損。 ** 根據應用方式而定，您可以使用窄於 2 英吋 (51 公釐) 的碳帶，只要碳帶寬於所使用的耗材即可。若要使用較窄的碳帶，請使用耗材來測試碳帶效能，以確保獲得所需的結果。				

耗材規格

標籤長度	最小值 (撕除)	17.8 公釐 (0.7 英吋)
	最小值 (剝離)	12.7 公釐 (0.5 英吋)
	最小值 (裁刀)	25.4 公釐 (1.0 英吋)
	最大值	991 公釐 (39 英吋)
標籤寬度	最小值	19 公釐 (0.75 英吋)
	最大值	114 公釐 (4.5 英吋)

規格

總厚度 (包含裱紙，若有的話)	最小值	0.076 公釐 (0.003 英吋)
	最大值	0.25 公釐 (0.010 英吋)
最大捲筒外徑	76 公釐 (3 英吋) 軸	203 公釐 (8 英吋)
	25 公釐 (1 英吋) 軸	152 公釐 (6 英吋)
標籤間隙	最小值	2 公釐 (0.079 英吋)
	慣用	3 公釐 (0.118 英吋)
	最大值	4 公釐 (0.157 英吋)
票證/標籤凹口大小 (寬度 x 長度)		6 公釐 x 3 公釐 (0.25 英吋 x 0.12 英吋)
孔洞直徑		3.18 公釐 (0.125 英吋)
凹口或孔洞位置 (從內部耗材邊緣置中)	最小值	3.8 公釐 (0.15 英吋)
	最大值	57 公釐 (2.25 英吋)
密度，單位為光學密度單位 (ODU) (黑色標記)		> 1.0 ODU
最大耗材密度		≤ 0.5 ODU
透射式耗材感應器 (固定位置)		從內緣算起 11 公釐 (7/16 英吋)

