

ZT510

工業印表機



使用者指南



ZEBRA

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

© 2019 Zebra Technologies Corporation 和 / 或其子公司。保留所有權利。

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

如需法律和所有權聲明的進一步資訊，請移至：

軟體：<http://www.zebra.com/linkoslegal>

版權：<http://www.zebra.com/copyright>

保固：<http://www.zebra.com/warranty>

使用者授權合約：<http://www.zebra.com/eula>

使用條款

所有權聲明

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

產品的改進

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

免責聲明

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

責任限制

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

出版日期

2019 年 11 月 11 日



履約宣告

我們已經決定以下項目均可辨識為 Zebra 印表機：

ZT510™

由以下公司製造：

Zebra Technologies Corporation
3 Overlook Point
Lincolnshire, Illinois 60069 U.S.A.

已經符合適用的 FCC 技術標準

適用於家庭、辦公室、商業以及工業

假設沒有在設備上進行未授權變更，
以及假設正確維護與操作設備。

履約資訊

FCC 遵循聲明

此設施符合 FCC 規則第 15 條。操作符合下列兩個條件：

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



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

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

FCC 輻射曝露聲明 (適用於有 RFID 編碼器的印表機)

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

此發送裝置絕對不可與任何其他天線或發送裝置放在一處或一起操作。

加拿大 DOC 符合聲明

此 B 類數位設備符合加拿大 ICES-003。

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

內容

履約宣告	3
履約資訊	4
關於本文件	11
本文件適用對象	12
本文件之組織	12
1 • 簡介	13
印表機零件	14
印表機選項	15
通訊介面	16
資料纜線	17
標準控制面板	18
瀏覽標準顯示器中的畫面	19
標準顯示器中的閒置顯示、主功能表和使用功能表	21
色帶概述	22
何時使用色帶	22
色帶塗佈面	22
2 • 印表機設定和操作	25
處理印表機	26
打開並檢查印表機	26
保存印表機	26
維修印表機	26
運送印表機	27
選取印表機的位置	28
選取列印模式	29
裝入耗材	30
將耗材插入印表機	30

撕除模式	34
剝離模式或塗抹器模式	39
迴帶模式	47
切割模式或延遲切割模式	55
裝入色帶	60
安裝印表機驅動程式及連接印表機與電腦	65
安裝 Zebra Setup Utilities	65
將電腦連接到印表機的 USB 連接埠	74
將電腦連接到印表機的序列埠或平行埠	78
透過印表機的乙太網路連接埠連接到網路	86
將印表機連線至無線網路	94
列印測試標籤並進行調整	100
3 • 印表機配置與調整	103
調整印表機設定	104
濃度	106
列印速度	107
耗材類型	108
列印方式	109
切除模式 (撕除位置)	110
列印寬度	111
列印模式	112
標籤上端	113
左側位置	114
重新列印模式	115
最大標籤長度	116
列印資訊	117
顯示間置	119
開機動作	120
印字頭關閉動作	121
載入預設值	122
耗材/色帶校準	124
診斷模式	125
能源之星	126
USB 配置資訊	127
已啟用 ZBI?	128
執行 ZBI 程式	129
停止 ZBI 程式	130
列印 USB 檔案	131
複製 USB 檔案至 E:	132
儲存 E: 檔案至 USB	133
列印站	134
密碼保護	135

列印測試格式	136
作用中的列印伺服器	137
主要網路	138
有線 IP 位址	139
有線子網路遮罩	140
有線閘道	141
有線 IP 通訊協定	142
有線 MAC 位址	143
WLAN IP 位址	144
WLAN 子網路遮罩	145
WLAN 閘道	146
WLAN IP 通訊協定	147
WLAN MAC 位址	148
ESSID	149
頻道	150
訊號	151
IP 連接埠	152
IP 替代連接埠	153
重設網路	154
可見度代理程式	155
語言	156
指令語言	157
指令字元	158
控制字元	159
定界字元	160
ZPL 模式	161
虛擬裝置	162
感應器類型	163
標籤感應器	164
送入標籤	165
傳輸速率	166
資料位元	167
同位檢查	168
主機信號交換協定	169
WML	170
藍牙位址	171
模式	172
探索	173
連接的	174
藍牙規格版本	175
最低安全性模式	176
校準色帶與耗材感應器	177

調整印字頭壓力和插栓位置	183
插栓位置調整	184
調整印字頭壓力	186
調整傳輸耗材感應器	188
移除用過的色帶	191
安裝迴帶/襯墊收納板	193
剝離模式/塗抹器模式	193
迴帶模式	195
4 • 例行維護	197
清潔排程和程序	198
清潔外部、耗材盒和感應器	199
清潔印字頭和滾筒	200
清潔與潤滑切割器模組	204
更換印表機零件	213
訂購更換零件	213
回收印表機零件	213
訂購耗材	213
潤滑	213
5 • 診斷和疑難排解	215
QR 代碼和快速說明頁面	216
判斷條碼品質	217
印表機診斷測試	219
列印測試格式選項	220
最佳明暗度和速度測試	225
通訊診斷測試	227
感應器設定檔	228
指示燈	230
疑難排解	232
警告和錯誤訊息	232
列印問題	236
色帶問題	240
通訊問題	242
雜項問題	243
6 • 使用 USB 主機連接埠與 NFC 功能	247
練習的必要項目	248
完成練習所需的檔案	248
USB 主機	251
練習 1：將檔案複製到 USB 快閃磁碟機並執行 USB 鏡像	251
練習 2：從 USB 快閃磁碟機列印標籤格式	253
練習 3：複製至/自 USB 快閃磁碟機	254
練習 4：使用 USB 鍵盤輸入儲存檔案的資料並列印標籤	256

近距離無線通訊 (NFC)	257
練習 5：使用智慧型裝置輸入儲存檔案的資料並列印標籤	258
7 • 規格	261
一般規格	262
功率規格	265
電源線規格	266
無線規格	267
列印規格	268
耗材規格	269
色帶規格	270
字彙	271
索引	277

關於本文件

本節提供聯絡資訊、文件結構與組織，以及額外的參考文件。

內容

本文件適用對象	12
本文件之組織	12

本文件適用對象

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

本文件之組織

本使用者指南的結構如下：

章節	說明
簡介於 第 13 頁	本節提供印表機和其零件的詳細概述。
印表機設定和操作於 第 25 頁	此節可協助技術人員初始化印表機的設定和操作。
印表機配置與調整於 第 103 頁	本節協助您配置和調整印表機。
例行維護於 第 197 頁	本節提供例行清潔和維護的程序。
診斷和疑難排解於 第 215 頁	本節提供診斷測試及其他資訊，可協助您最佳化列印或疑難排解印表機問題。
使用 USB 主機連接埠與 NFC 功能於 第 247 頁	本節將協助您學習如何使用 Zebra 印表機上可選用的 USB 主機連接埠，以及如何使用印表機的近距離無線通訊 (NFC) 功能。此資訊會在進階使用者的 SGD 命令練習中出現。
規格於 第 261 頁	本節列出一般印表機規格、列印規格、色帶規格，以及耗材規格。
字彙於 第 271 頁	字彙提供常用詞彙清單。

1

簡介

本節提供印表機和其零件的詳細概述。

內容

印表機選項	15
通訊介面	16
印表機零件	14
標準控制面板	18
瀏覽標準顯示器中的畫面	19
標準顯示器中的閒置顯示、主功能表 and 使用者功能表	21
色帶概述	22
何時使用色帶	22
色帶塗佈面	22

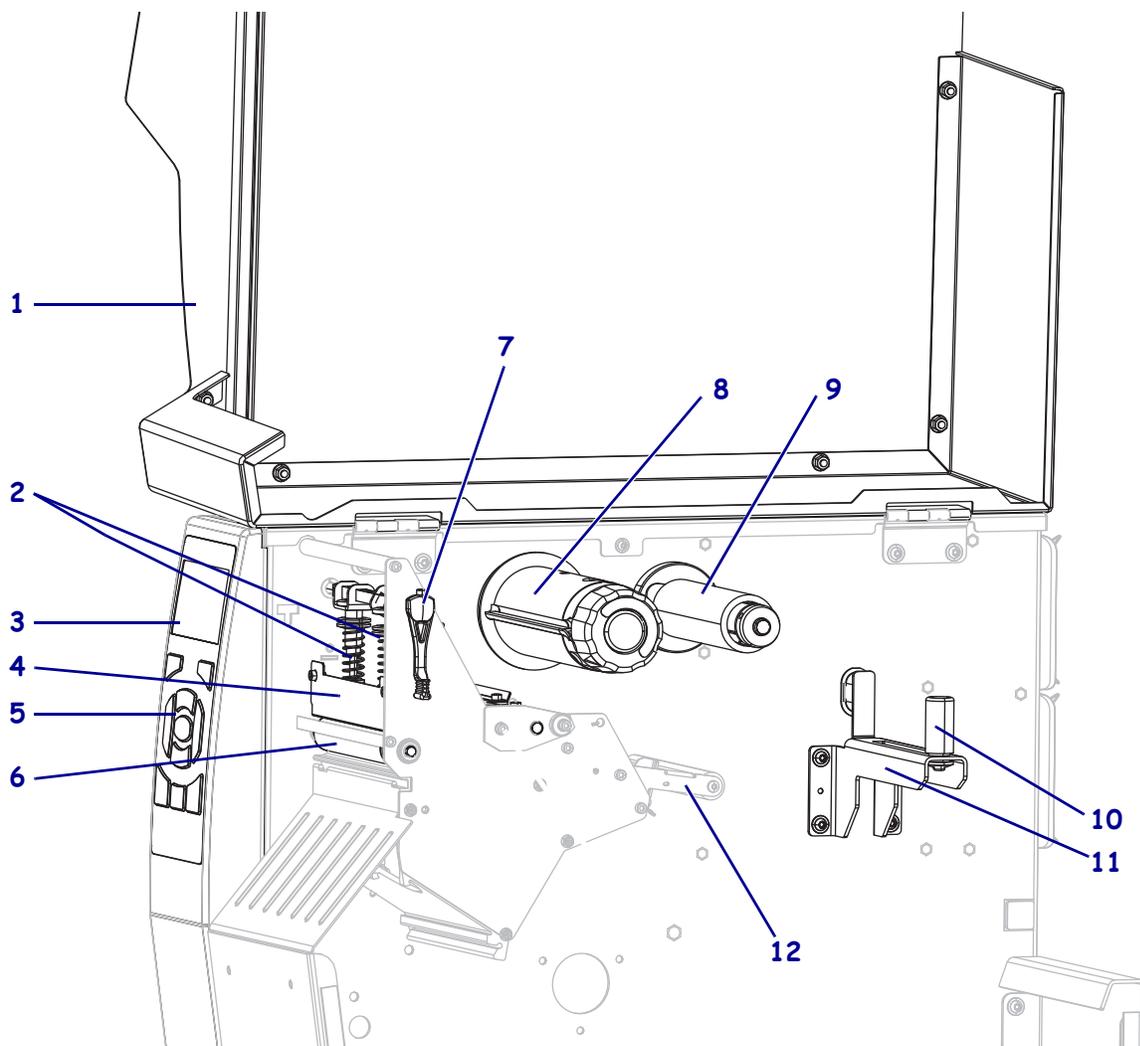
印表機零件



附註 • 某些零件在本手冊的圖例中以淡藍色醒目提示，以強調或清楚說明。

圖 1 顯示標準印表機耗材盒內部零件。視印表機機型和安裝選項而定，您的印表機可能會稍微不同。標示的零件會在本手冊內的各程序中提及。

圖 1 • 印表機 零件



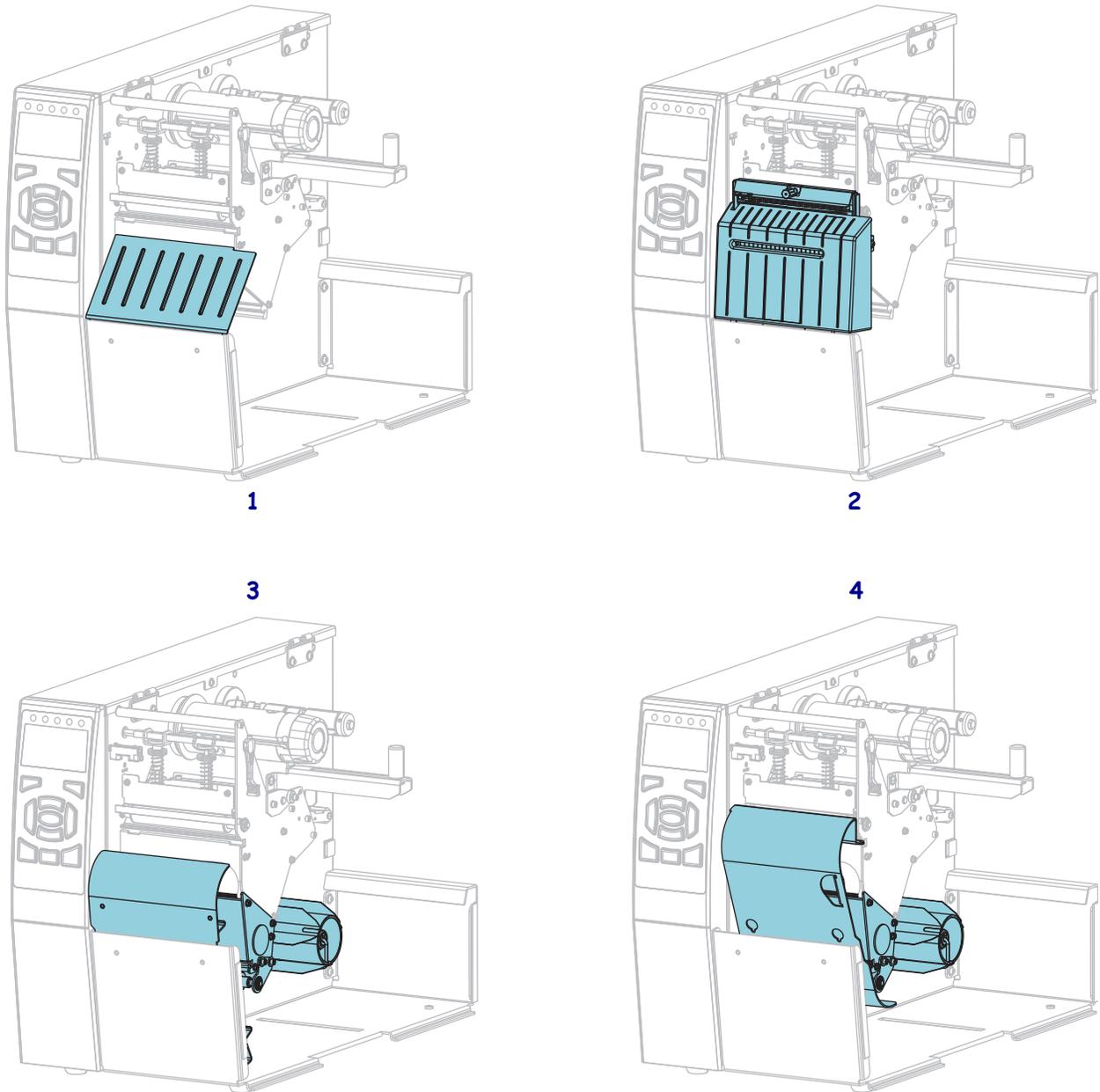
1	耗材擋門
2	印字頭壓力插栓
3	控制面板顯示器
4	印字頭組合
5	控制面板
6	滾筒

7	印字頭開啟桿
8	色帶收納軸
9	色帶供應軸
10	耗材滾輪組件
11	耗材輔助導桿
12	耗材供應軸

印表機選項

可用印表機選項顯示於圖 2 中。請參閱 選取列印模式於 第 29 頁以了解可搭配印表機選項使用的列印模式。

圖 2 • 印表機選項



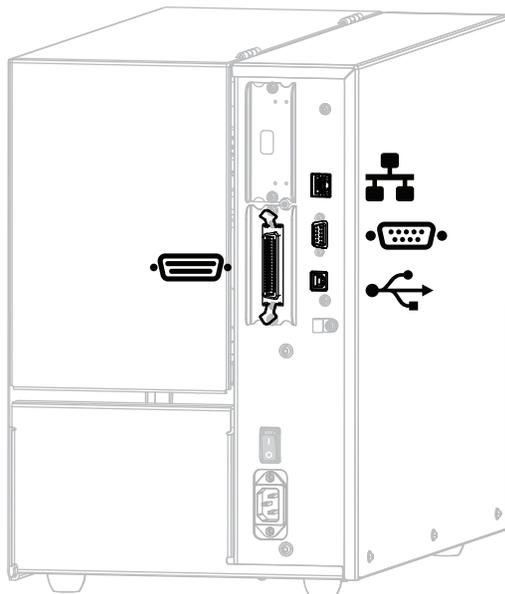
1	撕除 (標準)
2	切割器選項
3	剝離模式的迴帶選項組
4	迴帶模式的迴帶選項組

通訊介面

圖 3 中顯示可用的通訊介面接頭。您的印表機可能沒有此處顯示的所有接頭，印表機上也可能會出現 ZebraNet 無線列印伺服器選項。您可透過印表機上任何可使用的通訊介面，將標籤格式傳送格式至印表機。

- 如需可用連接類型的詳細資訊，請參閱 [通訊介面規格於 第 262 頁](#)。
- 如需何時及如何將電腦連接到一或多個通訊介面的指示，請參閱 [安裝印表機驅動程式及連接印表機與電腦於 第 65 頁](#)。

圖 3 • 通訊介面位置



	平行埠
	內部有線乙太網路列印伺服器
	序列埠
	USB 埠

資料纜線

您必須根據實際應用情形提供所有資料纜線。建議使用纜線防拉鉗。

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

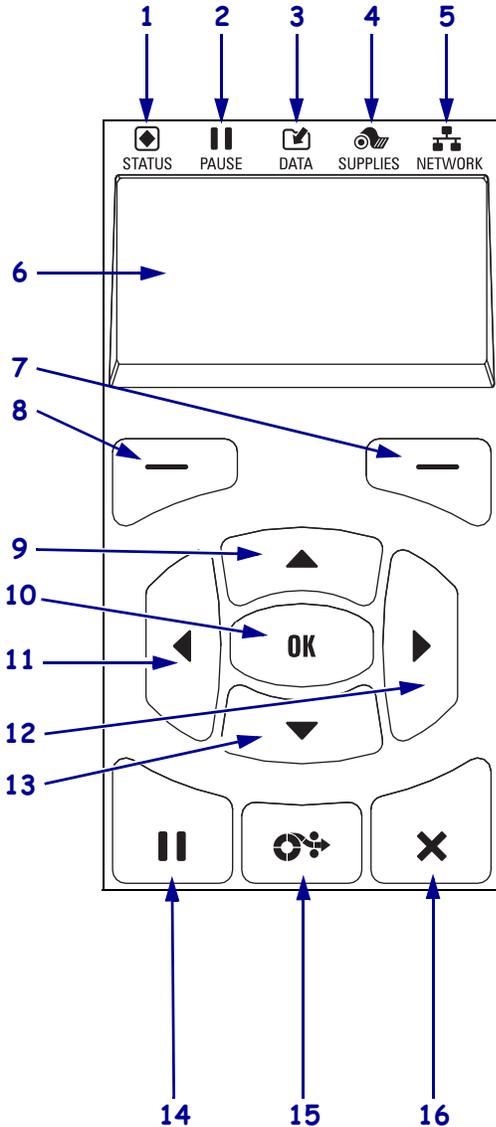
若要儘量減少纜線接收電氣雜訊：

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

標準控制面板

標準控制面板可表示印表機的目前狀態，並允許使用者控制基本印表機操作。您可購買選用的彩色觸控式控制面板。由於其運作方式不同，因此記錄於個別的《使用者指南》。

圖 4 • 控制面板



1	STATUS (狀態) 指示燈	這些指示燈顯示印表機目前的狀態。如需詳細資訊，請參閱 指示燈於第 230 頁 。
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	顯示器顯示印表機目前的狀態並允許使用者瀏覽功能表系統。	
7	右側選取按鈕	這些按鈕用於執行顯示器中正上方的指令。
8	左側選取按鈕	
9	向上箭頭按鈕用於變更參數值。常用於增加數值或捲動選項。	
10	「OK (確定)」按鈕可選取或確認在顯示器上顯示的內容。	
11	向左箭頭按鈕只能在功能表系統中作用，用於向左瀏覽。	
12	向右箭頭按鈕只能在功能表系統中作用，用於向右瀏覽。	
13	向下箭頭按鈕用於變更參數值。常用於減少數值或捲動選項。	
14	按下「PAUSE (暫停)」按鈕可開始或停止印表機的操作。	
15	每按一下「FEED (送紙)」按鈕，就會強制印表機送入一張空白標籤。	
16	當印表機暫停時，按下「CANCEL (取消)」按鈕可取消標籤格式。 <ul style="list-style-type: none"> 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。 	

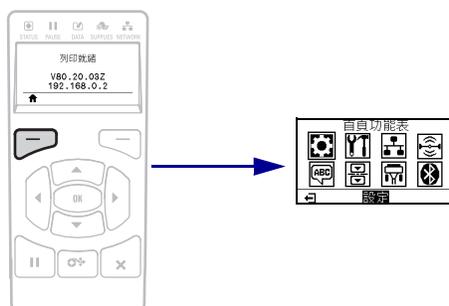
瀏覽標準顯示器中的畫面

表 1 顯示下列事項：

- 在控制面板顯示器中瀏覽的可用畫面選項。
- 如何選取或修改在顯示器上顯示的事項

表 1 • 瀏覽

閒置顯示



在閒置顯示 (圖 5 於第 21 頁) 中，按下左側選取以移至印表機的主功能表 (圖 6 於第 21 頁)。

主功能表



若要在首頁功能表的圖示間移動，請按下任一箭頭按鈕。圖示已選取時，會呈現相反的颜色，藉以反白顯示。



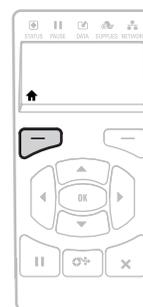
設定功能表圖示



設定功能表圖示已反白顯示



若要選取已反白顯示的功能表圖示並進入功能表，請按下「OK (確定)」。



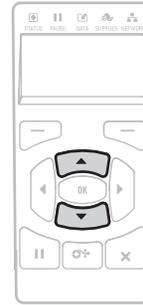
按下左側選取以離開首頁功能表，並回到閒置顯示。若在主功能表非使用狀態達 15 秒，此印表機將自動回到顯示閒置。

表 1 • 瀏覽 (續)

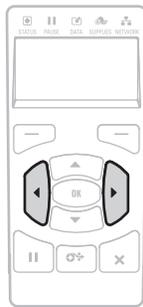
使用者功能表



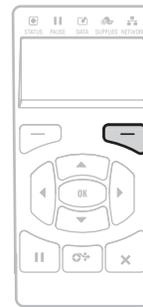
請按下左側選取以回到首頁功能表。若在使用者功能表中呈非使用狀態達 15 秒，印表機將自動回到首頁功能表。



▲ 和 ▼ 代表值可以變更。立即儲存您的變更。按下向上箭頭或向下箭頭以在接受值之間捲動。

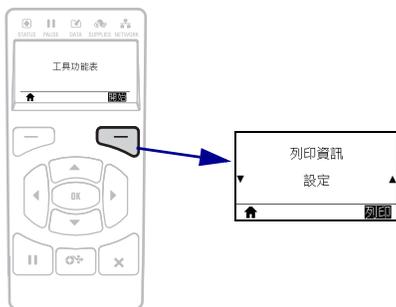


若要在使用者功能表中的項目間捲動，請按下向左箭頭或向右箭頭。

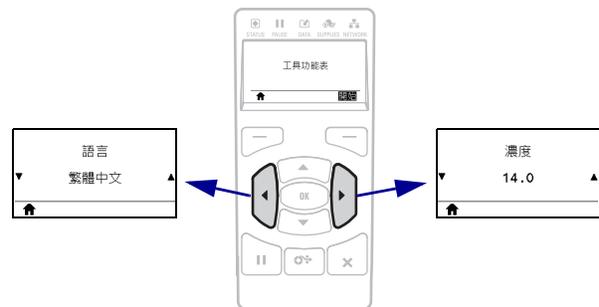


顯示器右下角的文字代表可用的動作。請按下「OK (確定)」或按下右側選取以執行顯示的動作。

功能表捷徑



若要使用功能表捷徑移至下一個使用者功能表，請按下「OK (確定)」或按下右側選取以選取「開始」。



若要繼續在相同的使用者功能表中瀏覽，請按下向左箭頭或向右箭頭。

標準顯示器中的閒置顯示、主功能表和使用功能表

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

閒置顯示 印表機完成開機程序後，會進入閒置顯示 (圖 5)。印表機會顯示目前韌體版本與其 IP 位址。

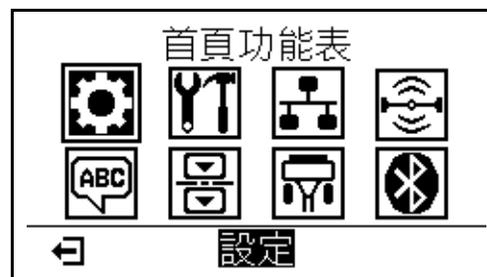
圖 5 • 閒置顯示



1	顯示印表機目前狀態
2	印表機的韌體版本 (第一行) 與其 IP 位址 (最後一行)
	首頁功能表捷徑

主功能表 使用主功能表 (圖 6) 可透過八個使用者功能表 (請參閱 [調整印表機設定於第 104 頁](#)) 存取印表機的操作參數。按一下圖 6 中的任何圖示，可移至該使用者功能表的功能表項目說明。

圖 6 • 主功能表



退出並回到閒置顯示 (圖 5)。

色帶概述

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

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

何時使用色帶

列印時，熱轉印耗材需要色帶，但熱感應耗材則不需要。若要決定某耗材是否必須使用色帶，請執行耗材刮塗測試。

若要執行耗材刮塗測試，請完成下列步驟：

1. 用您的指甲在耗材的列印表面上快速刮塗。
2. 耗材上會出現黑色標記嗎？

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

色帶塗佈面

色帶的塗佈面可用內側或外側的方式捲在核軸上 (圖 7)。本印表機只能使用塗佈面向外的色帶。

如果您不能確定某色帶捲的塗佈面是哪一面，請執行黏著測試或色帶刮塗測試，來判斷哪一面是塗佈面。

圖 7 • 內側或外側的色帶塗佈面



黏著測試

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

若要執行黏著測試，請完成下列步驟：

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

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

色帶刮塗測試

沒有標籤時可執行色帶刮塗測試。

若要執行色帶刮塗測試，請完成下列步驟：

1. 展開一小段色帶。
2. 將展開的色帶部份放在一張紙上，並讓色帶的外側貼著紙。
3. 用您的指甲在展開色帶的內側表面快速刮塗。
4. 從紙上拿起色帶。

5. 觀察結果。色帶有在紙上留下標記嗎？

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

印表機設定和操作

此節可協助技術人員初始化印表機的設定和操作。

內容

處理印表機	26
打開並檢查印表機	26
保存印表機	26
維修印表機	26
運送印表機	27
選取印表機的位置	28
選取列印模式	29
裝入耗材	30
將耗材插入印表機	30
撕除模式	34
剝離模式或塗抹器模式	39
迴帶模式	47
切割模式或延遲切割模式	55
裝入色帶	60
安裝印表機驅動程式及連接印表機與電腦	65
安裝 Zebra Setup Utilities	65
將電腦連接到印表機的 USB 連接埠	74
將電腦連接到印表機的序列埠或平行埠	78
透過印表機的乙太網路連接埠連接到網路	86
將印表機連線至無線網路	94
列印測試標籤並進行調整	100

處理印表機

本節說明如何處理您的印表機。

打開並檢查印表機

當您收到印表機，請立即打開並檢查是否有送貨損壞。

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

如果檢查發現有送貨損壞：

- 立即通知送貨公司並提交損壞報告。
- 保留所有包裝材料以便送貨公司進行檢查。
- 通知您的授權 Zebra 經銷商



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

保存印表機

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

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

維修印表機

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

<http://www.zebra.com/support>。

聯絡 Zebra 全球客戶支援時，請提供下列資訊：

- 印表機序號
- 型號或產品名稱
- 韌體版本編號

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

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

運送印表機

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

如果您必須運送印表機：

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

選取印表機的位置

選取符合下列狀況的位置放置印表機：

- **表面：**印表機所在處必須為穩固平坦的平面，且有足夠的尺寸與強度可以支撐印表機。
- **空間：**印表機所在區域必須有足夠的通風與取出印表機零件和接頭的空間。為了達到適當的通風和冷卻，請將印表機周圍的空間保持開放。



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

- **電源：**印表機應放置於能方便取用適當電源插座的近距離內。
- **資料通訊介面：**印表機必需放置於 WLAN 網路範圍內 (如果適用) 或能取用其他接頭的範圍內，以取得資料來源 (通常是電腦)。如需更多有關最大纜線長度和配置的訊息，請參閱 [一般規格於第 262 頁](#)。
- **操作環境：**此印表機的設計是能在廣大範圍的環境和電力條件下運作，包括倉庫或工廠地板。[表 2](#) 指出印表機操作時的溫度和相對濕度需求。

表 2 • 操作溫度和濕度

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

選取列印模式

使用與正在使用之耗材和可用印表機選項相符的列印模式。耗材路徑與捲筒和摺疊耗材相同。若要設定印表機使用可用的列印模式，請參閱 [列印模式於第 112 頁](#)。

表 3 • 列印模式和印表機選項

列印模式	說明
切除模式 (撕除)	此模式 (預設) 可用於任何印表機選項和大部分耗材類型。 印表機接收到標籤格式即印出。印表機操作者可以在列印後隨時撕除列印的標籤。
剝離	如果印表機具有迴帶選項，則可使用此模式。 列印時，印表機會從襯墊剝離標籤，然後暫停直到標籤被移除。背紙不需要使用迴帶板即可捲在迴帶軸上。
迴帶	只有在印表機具有迴帶選項時，才能使用此模式。 印表機在列印標籤與標籤之間不會暫停。耗材在列印後會被捲在核軸上。迴帶板可用於避免標籤與背紙分離。
切割器	只有在印表機具有切割器選項時，才能使用此模式。 印表機會在列印每張標籤後切開標籤。
延遲切割	只有在印表機具有切割器選項時，才能使用此模式。 切割最後一張列印的標籤前，印表機會等候延遲切割 ZPL 指令 (~JK)。
無襯墊剝離*	* 保留以供日後使用。
無襯墊迴帶*	
無襯墊撕除*	
塗抹器	此模式可用於使用標籤的機器。 印表機接收塗抹器訊號時便會進行列印。請參閱《維護手冊》的「進階使用者資訊」一節，以取得與塗抹器介面相關的更多詳細資訊。

裝入耗材

請使用本節的指示，視需要在適當的列印模式下，裝入捲筒或摺疊耗材。

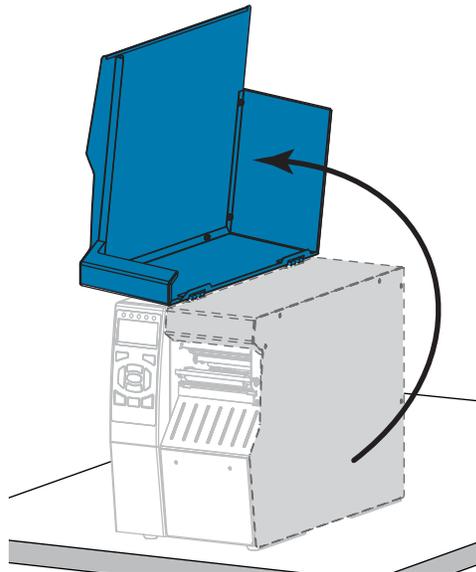
注意 • 在開啟的印字頭附近執行任何工作時，請取下戒指、手錶、項鍊、識別證或其他可能會碰到印字頭的金屬物品。在開啟的印字頭附近工作時，雖然無須關閉印表機電源，但 Zebra 建議您關閉電源，以作為防護措施。若您關閉電源，將會失去所有的暫時設定，如標籤格式，在您恢復列印前，必須重新載入這些設定。

將耗材插入印表機

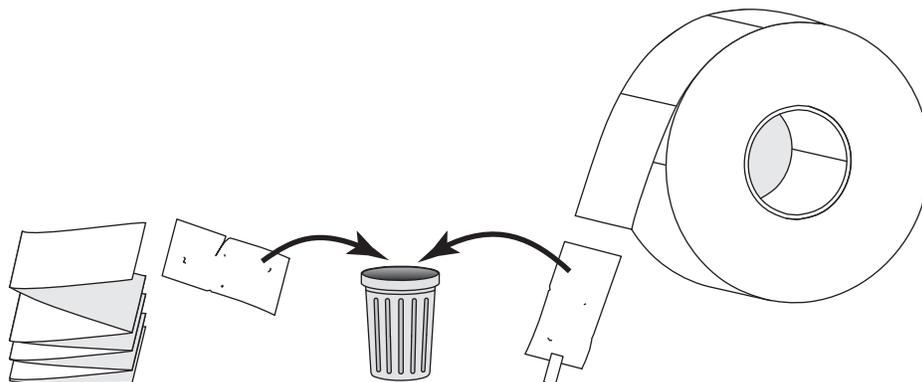
由於捲筒和摺疊耗材的裝入路徑都相同，因此本節中多數的圖例會顯示捲筒耗材。

若要裝入耗材，請完成下列步驟：

1. 掀起耗材擋門。



2. 移除並丟棄任何破裂或骯髒，或是由黏膠或膠帶黏住的標籤或貼紙。

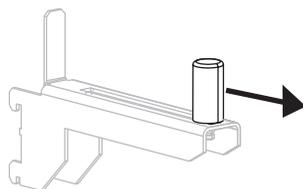


3. 將捲筒或摺疊耗材插入印表機。

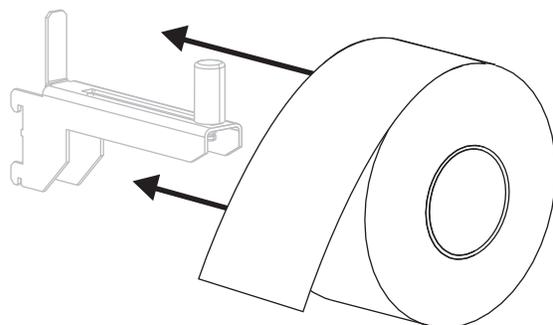


捲筒耗材

- a. 將耗材輔助導桿盡量拉出。

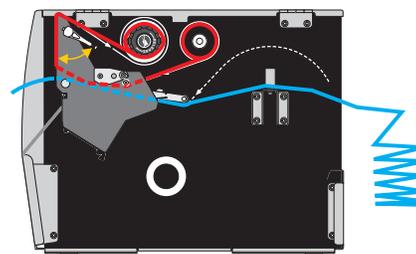


- b. 將一卷耗材置於耗材供應架上。將捲筒盡量往後推入。

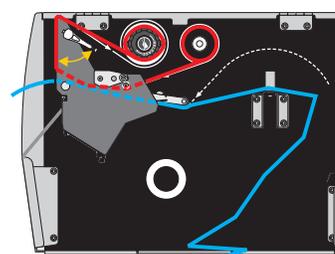


摺疊耗材

- a. 您可將摺疊耗材儲存於印表機後方或底部。視耗材的儲存位置而定，從後方或透過底部存取槽送入耗材。



背面送入

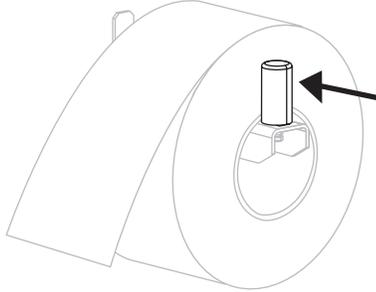


底部送入



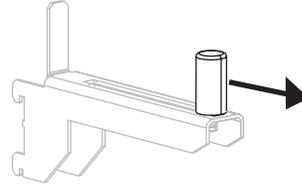
捲筒耗材 (續)

- c. 將耗材輔助導桿推入直到觸及捲筒邊緣。

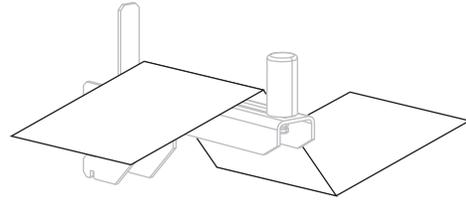


摺疊耗材 (續)

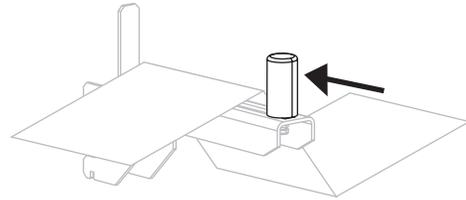
- b. 將耗材輔助導桿盡量拉出。



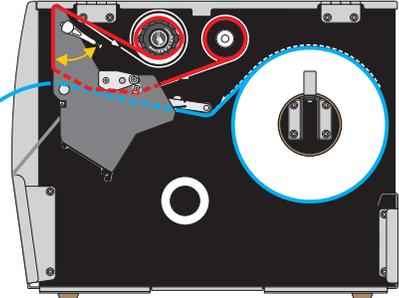
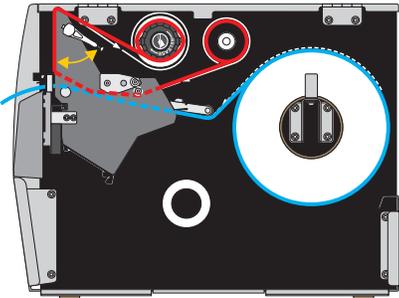
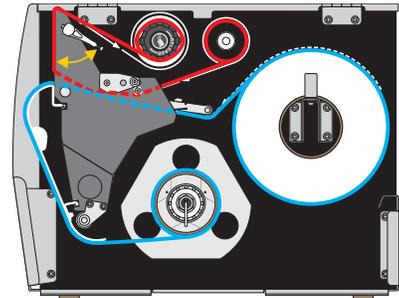
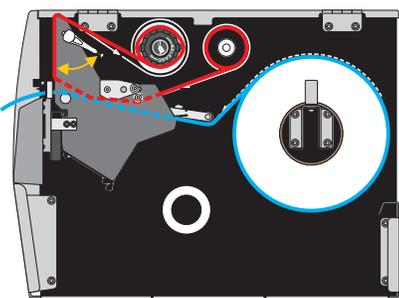
- c. 將耗材垂掛在耗材供應架上。



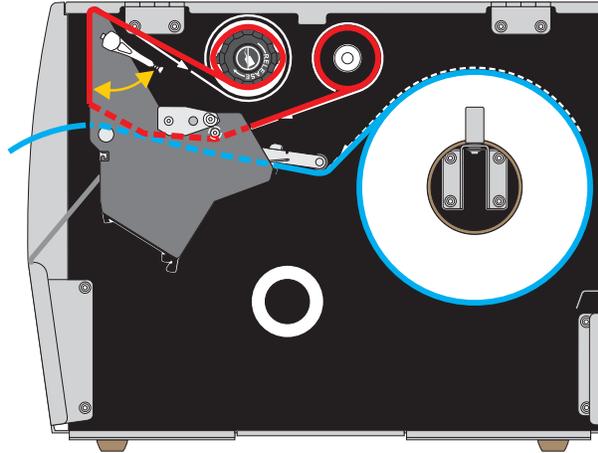
- d. 將耗材輔助導桿推入直到觸及耗材邊緣。



4. 您將以何種列印模式操作印表機？(如需更多有關列印模式的資訊，請參閱 [選取列印模式於第 29 頁。](#))

如果使用...	則...
<p>切除模式 (撕除)</p> 	<p>繼續撕除模式於 第 34 頁。</p>
<p>剝離或塗抹器</p> 	<p>繼續剝離模式或塗抹器模式於 第 39 頁。</p>
<p>迴帶</p> 	<p>繼續迴帶模式於 第 47 頁。</p>
<p>切割器或延遲切割</p> 	<p>繼續切割模式或延遲切割模式於 第 55 頁。</p>

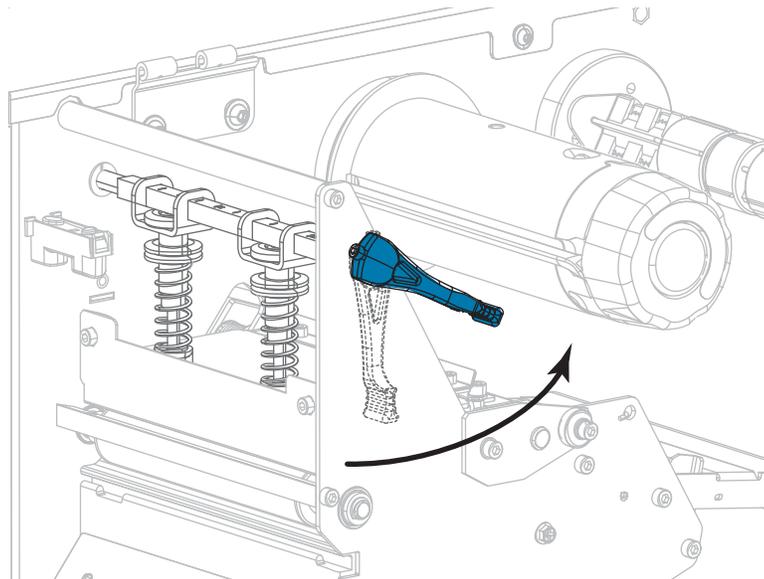
撕除模式



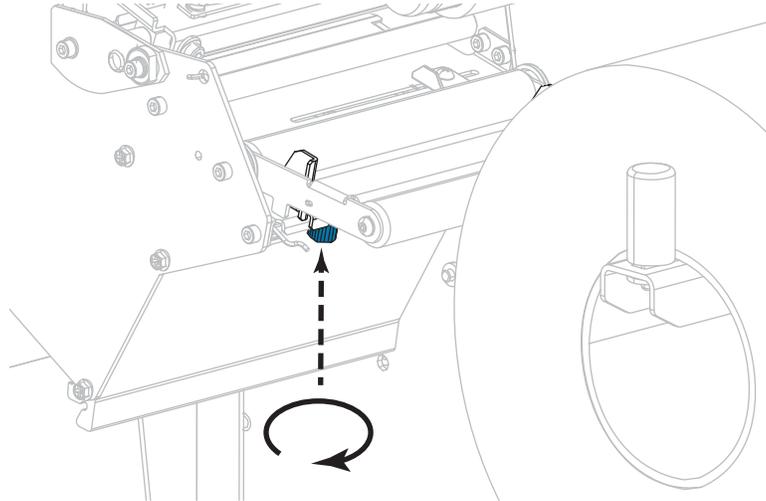
1. 如果您尚未完成，請遵循 [將耗材插入印表機於第 30 頁](#) 一節之指示。
2. **注意** • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。



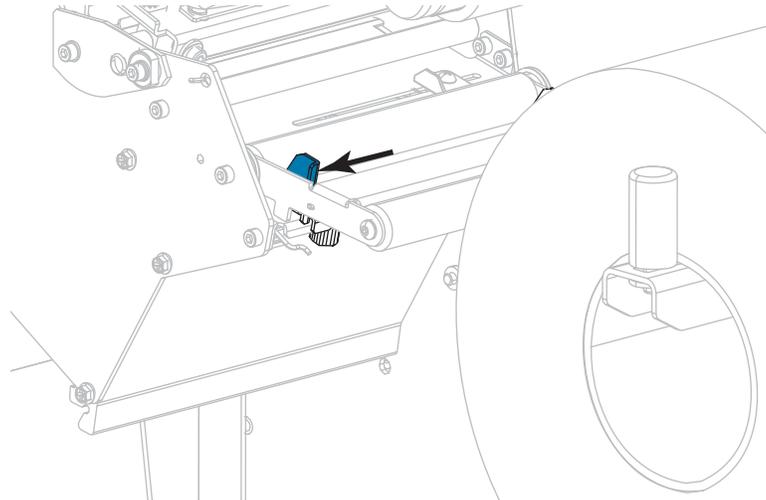
向上旋轉印字頭開啟桿以開啟印字頭組合。



3. 鬆開外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲。



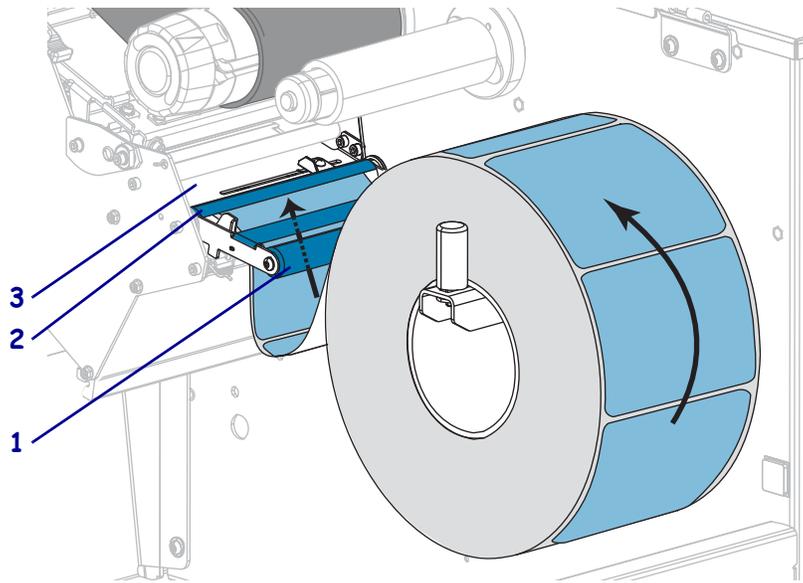
4. 拉出外側耗材導桿到底。



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



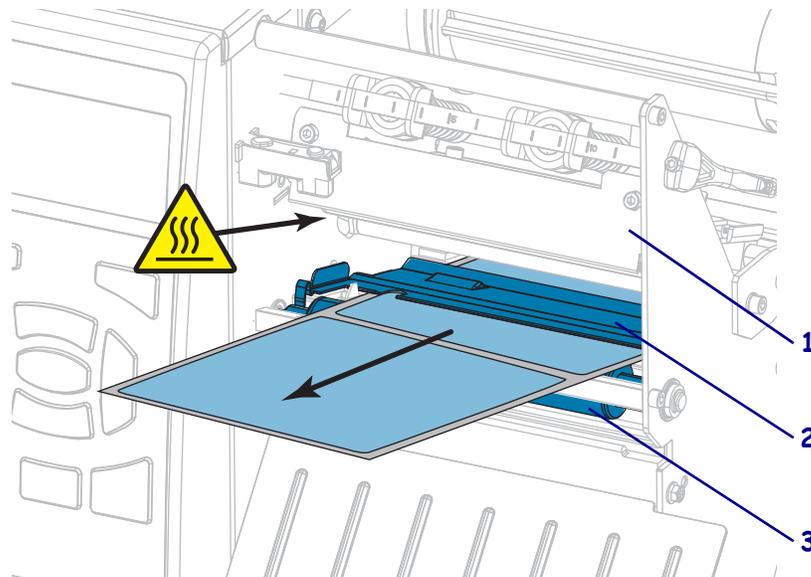
重要 • 請確定您將耗材穿過這些元件下方。如果您將耗材穿過這些元件上方，耗材會阻隔色帶感應器，並產生錯誤的色帶用盡 錯誤訊息。



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



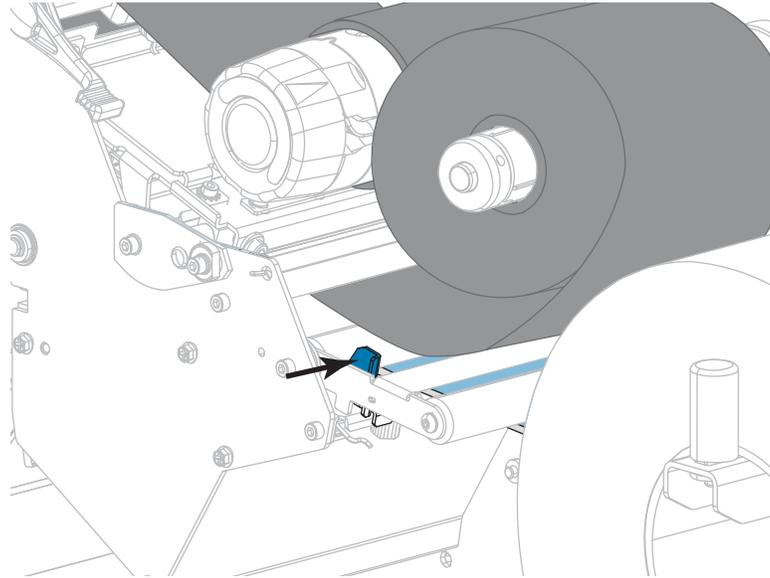
往前推入耗材直到通過印字頭組合 (1) 和壓片下方 (2)，然後通過平壓滾輪上方 (3)。



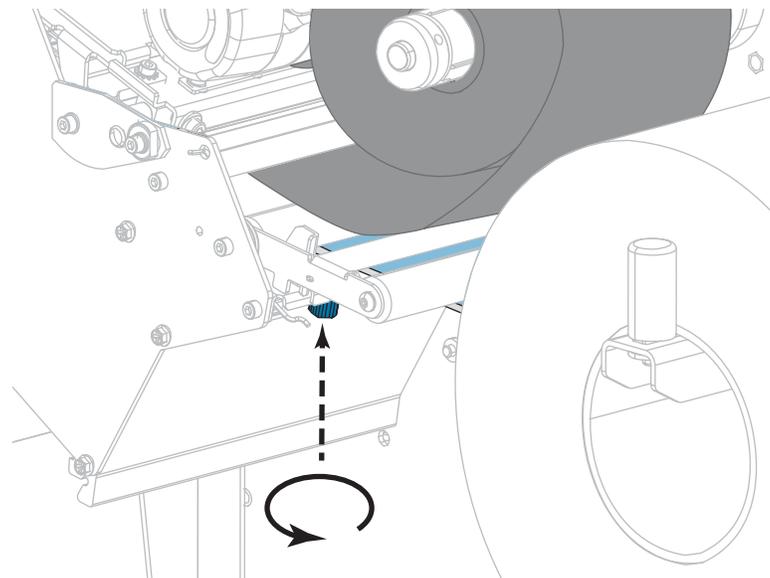
7. 您使用的耗材是否需要色帶來列印？如果您不確定，請參閱 [何時使用色帶於第 22 頁](#)。

如果使用...	則...
熱感應耗材 (不需色帶)	繼續步驟 8。
熱轉印耗材 (需要色帶)	<p>a. 如果您尚未裝入，請將色帶裝入印表機。請參閱 裝入色帶於第 60 頁。</p> <p>b. 繼續步驟 8。</p>

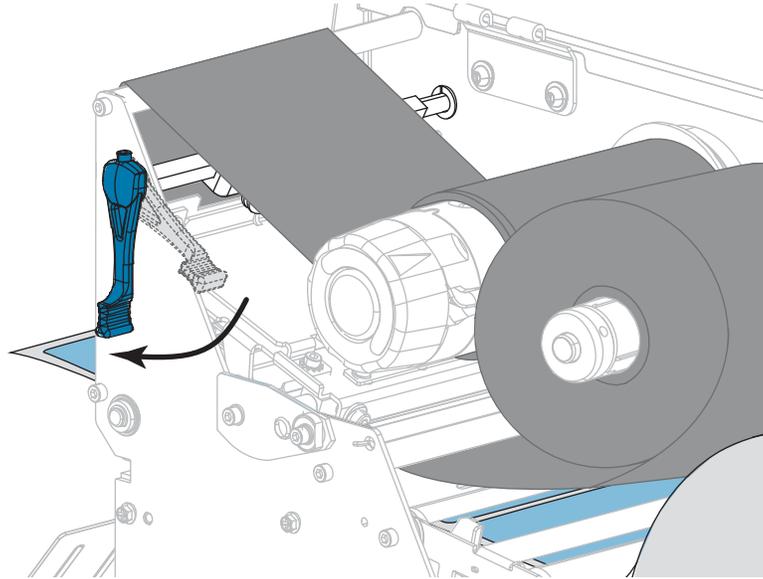
8. 將耗材盡量往後推入，接著滑入外側耗材導桿，直到其觸及耗材邊緣為止。



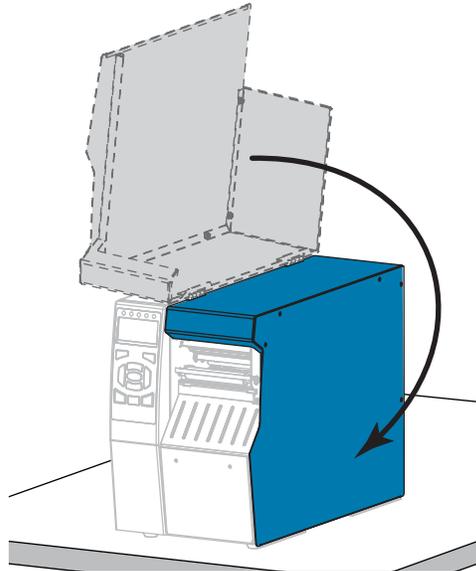
9. 鎖緊外側耗材導桿底部的手捻螺絲。



10. 向下轉動印字頭開啟桿直到將印字頭鎖入定位為止。



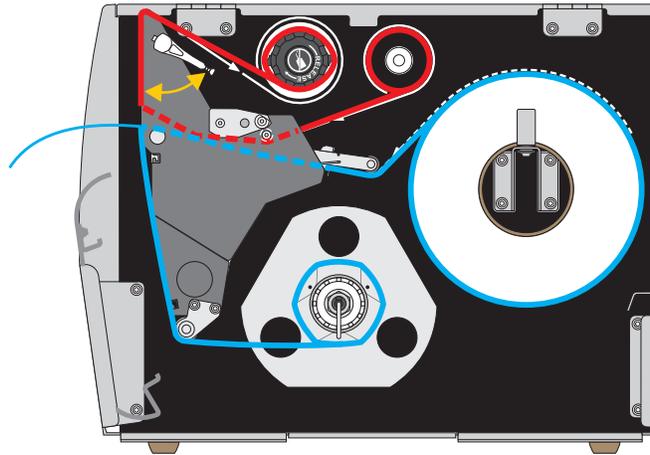
11. 關閉耗材擋門。



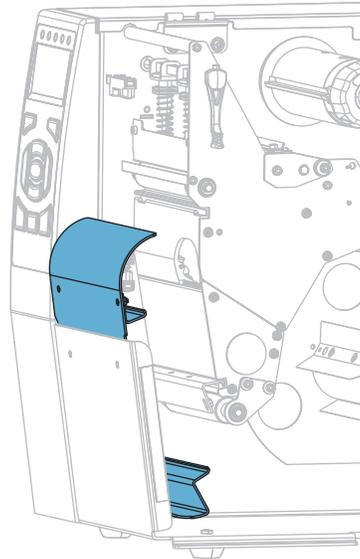
12. 將印表機設定為適當的列印模式 (請參閱 [列印模式於第 112 頁](#))。
13. 按下 PAUSE (暫停) 以退出暫停模式並啟用列印。
此印表機按照您的設定，會執行標籤校準或送入標籤。
14. 為了取得最佳結果，請校準印表機。請參閱 [校準色帶與耗材感應器於第 177 頁](#)。
15. 視需要列印配置或其他標籤，以確認您的印表機可以列印。(請參閱 [列印資訊於第 117 頁](#))。

已完成在撕除模式下裝入耗材。

剝離模式或塗抹器模式



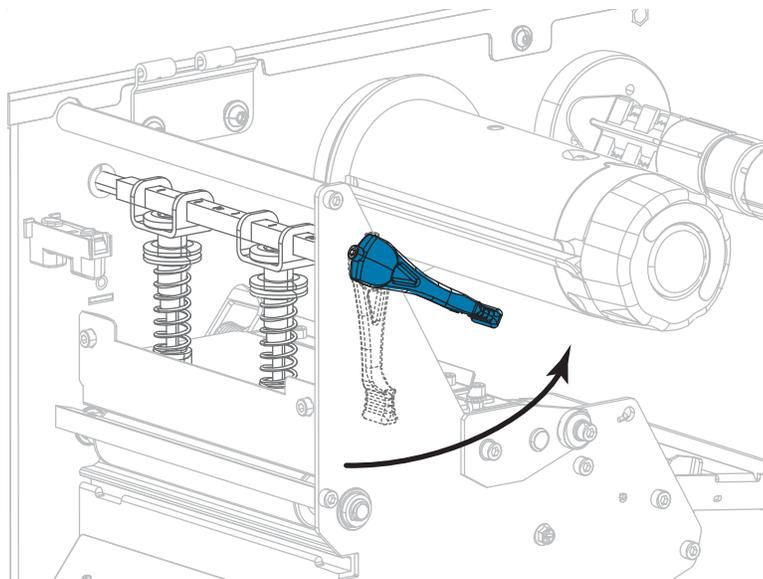
1. 如果您尚未完成，請遵循 [將耗材插入印表機於第 30 頁](#) 一節之指示。
2. 視需要在適合剝離模式的位置安裝迴帶/襯墊收納板，如圖所示。請參閱 [安裝迴帶/襯墊收納板於第 193 頁](#) 中的說明。



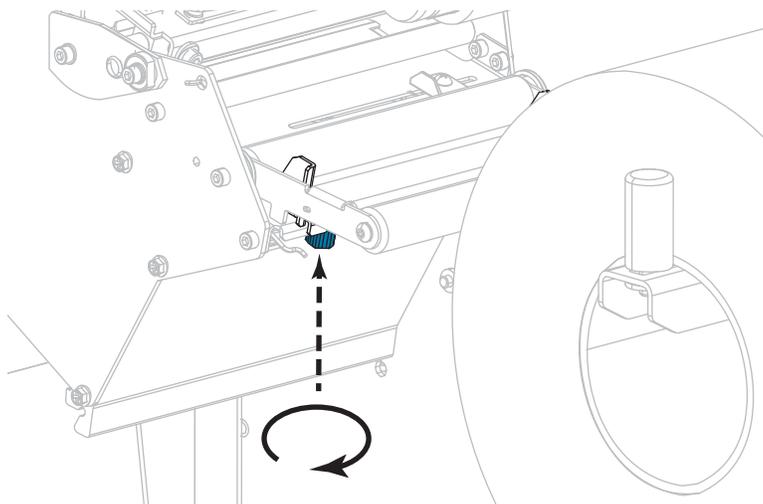


3. 注意 • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。

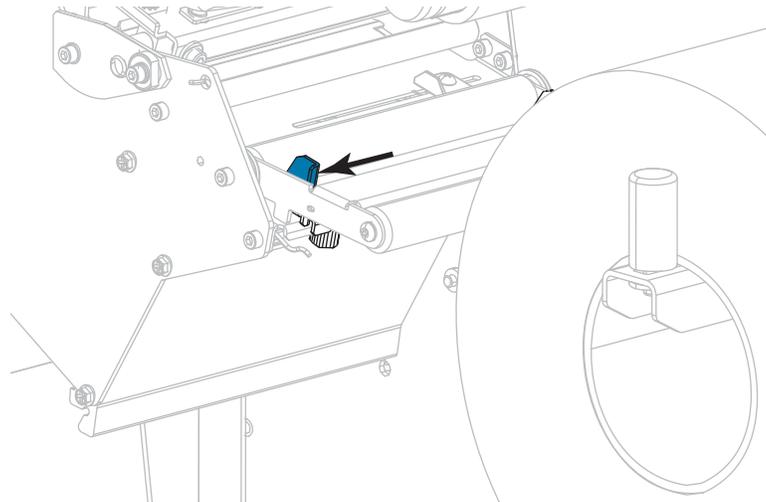
向上旋轉印字頭開啟桿以開啟印字頭組合。



4. 鬆開外側耗材導桿底部的手捻螺絲。



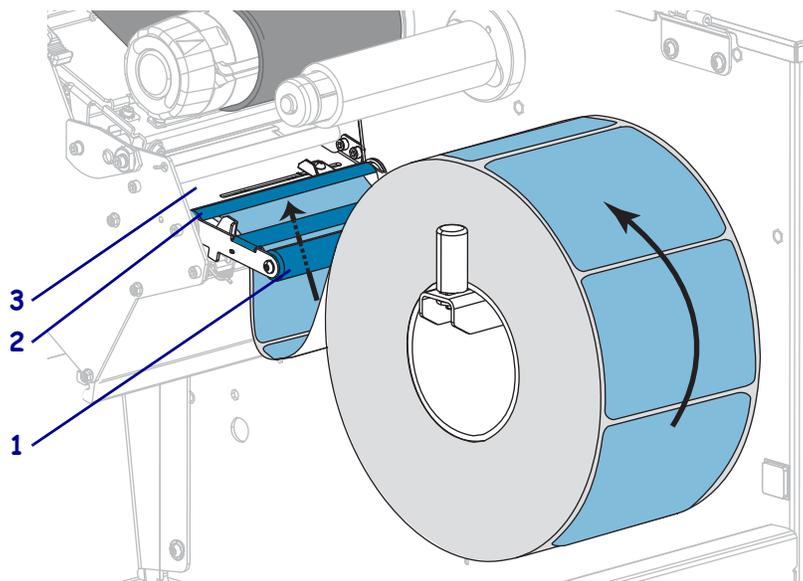
5. 拉出外側耗材導桿到底。



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



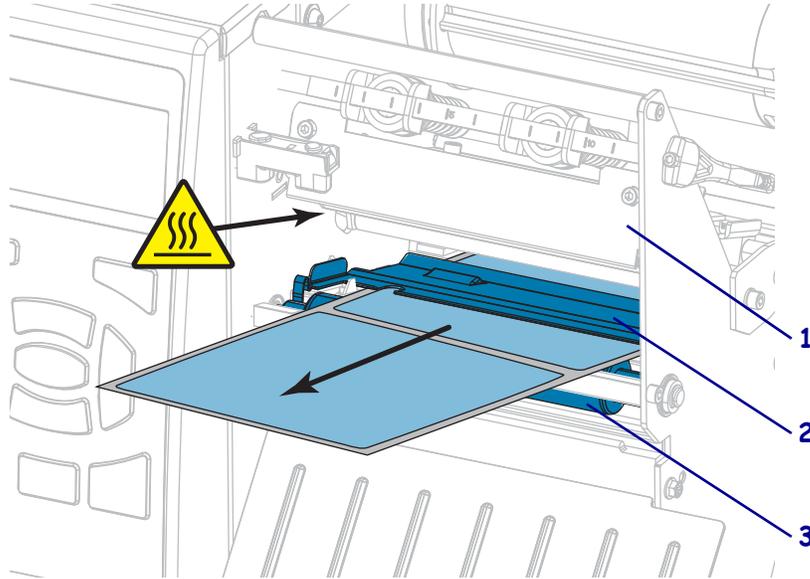
重要 • 請確定您將耗材穿過這些元件下方。如果您將耗材穿過這些元件上方，耗材會阻隔色帶感應器，並產生錯誤的色帶用盡錯誤訊息。



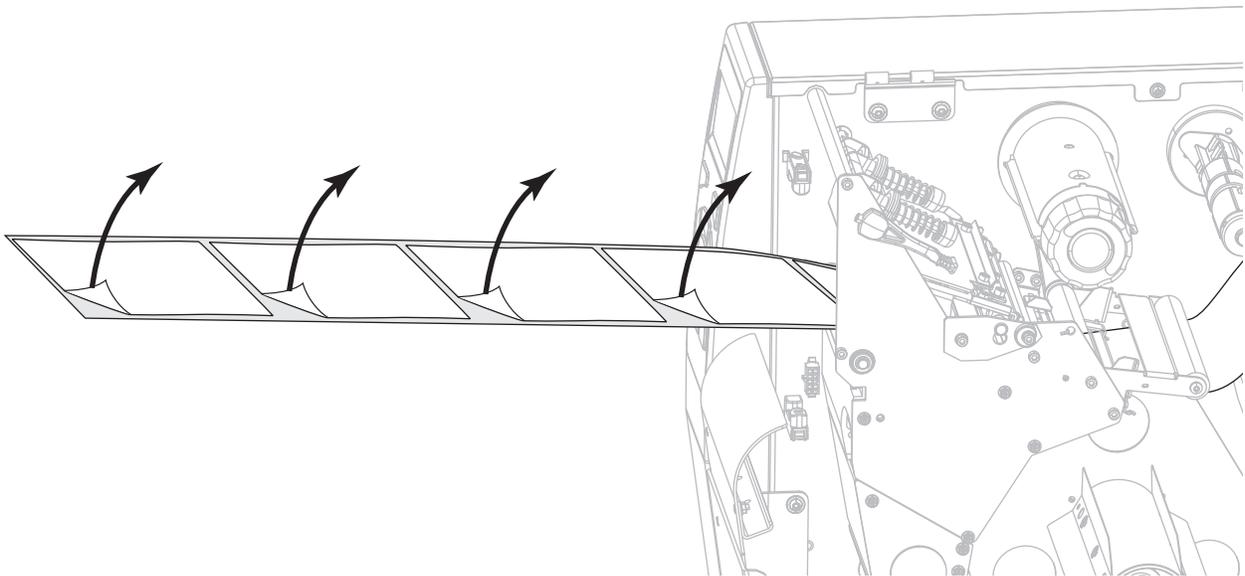


7. 注意 • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。

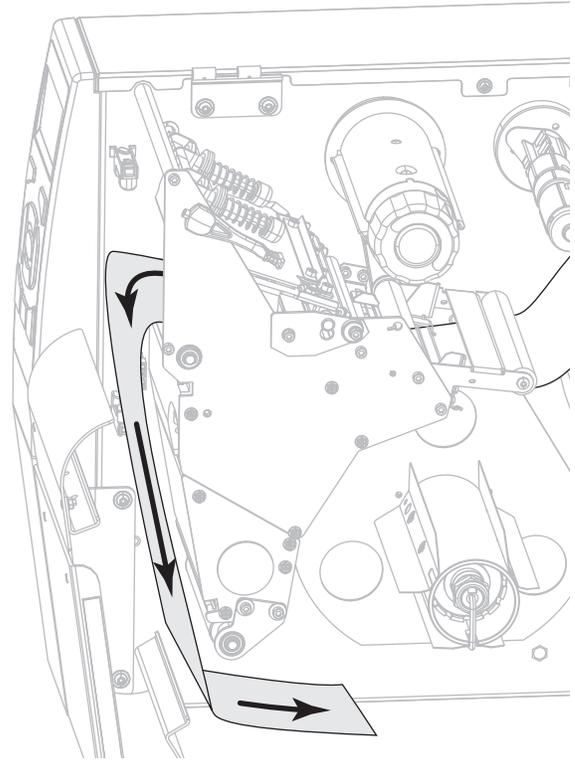
往前推入耗材直到通過印字頭組合 (1) 和壓片下方 (2)，然後通過平壓滾輪上方 (3)。



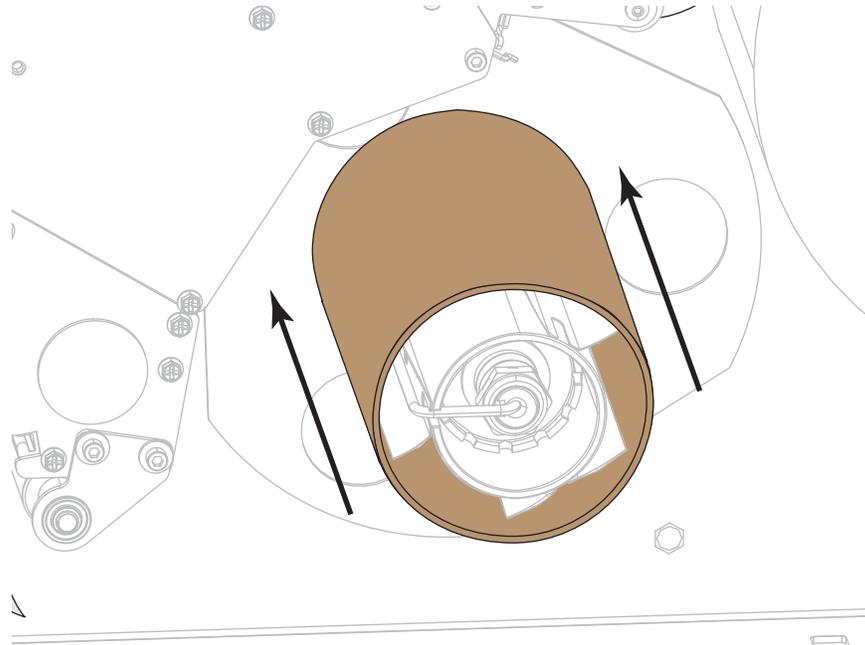
8. 讓耗材超過印表機大約 18 英吋 (500 公釐)。移除並丟棄這段露出耗材上的標籤，只保留襯墊。



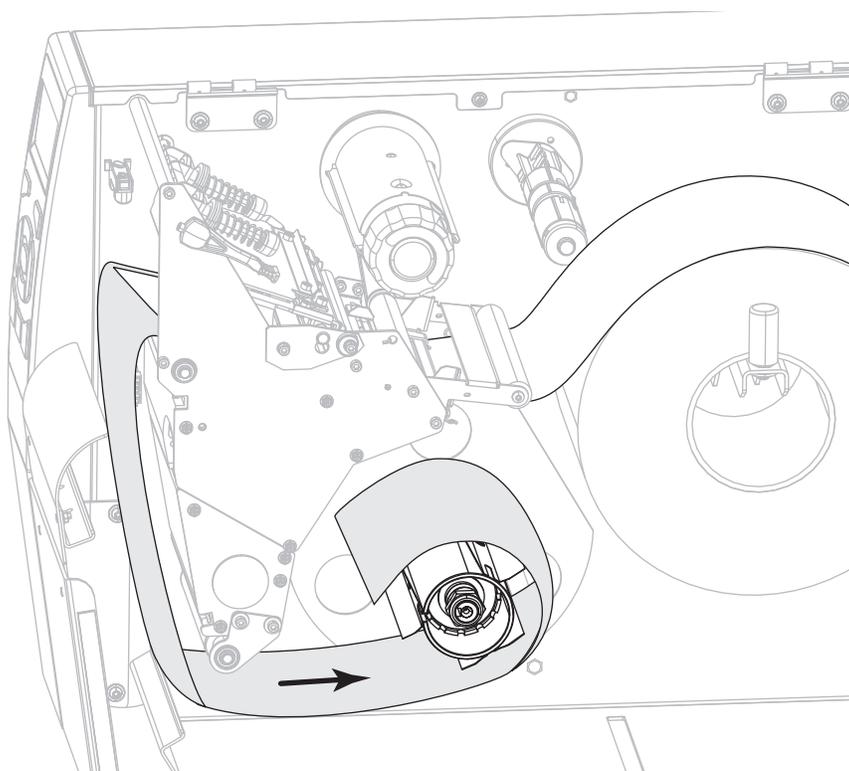
9. 將襯墊送入迴帶/襯墊收納板後方。



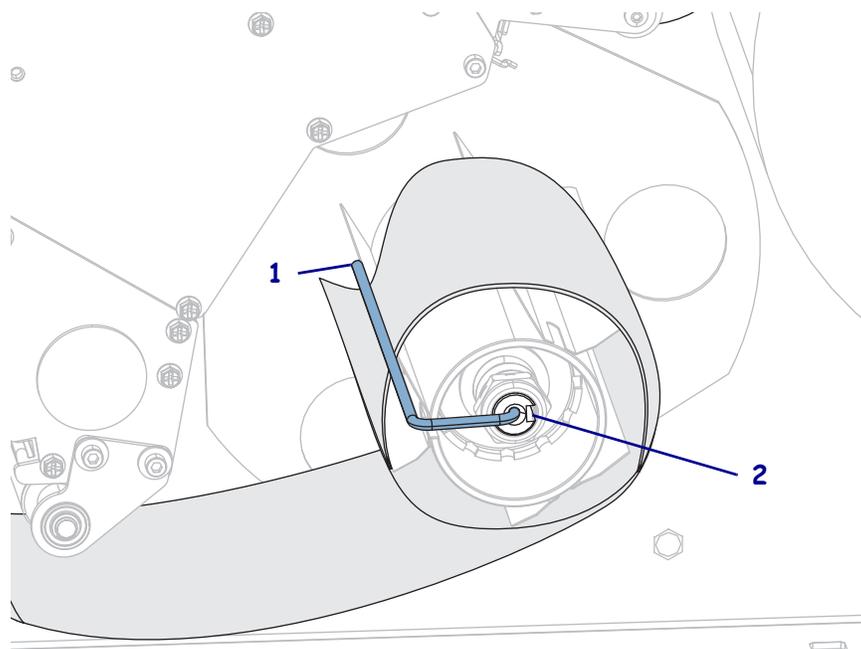
10. 視需要將核軸滑入迴帶軸，直到剛好緊靠導板。核軸並非襯墊收納的必要元件。



11. 移除迴帶軸的固定鉤。
12. 將襯墊捲繞在迴帶軸上，如圖所示。旋轉迴帶軸數次以轉緊並拉緊襯墊。



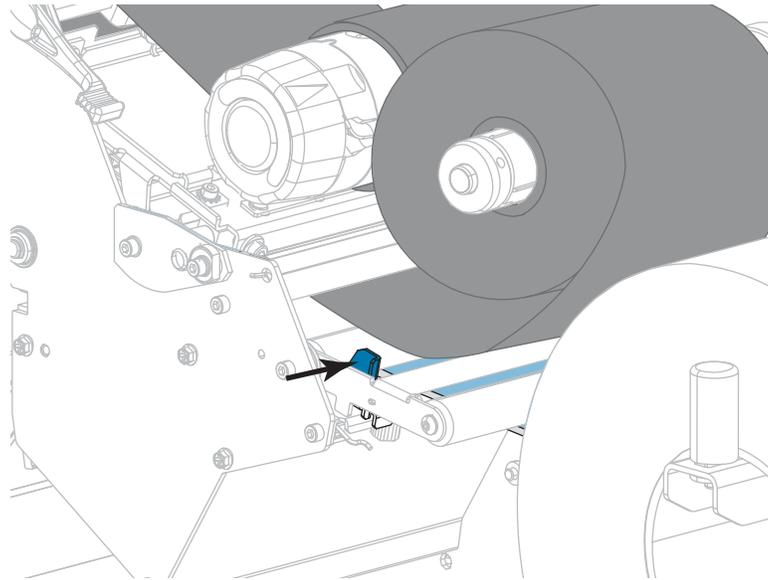
13. 在襯墊上重新安裝固定鉤。請將固定鉤的長邊插入到導板上的小孔中 (1)。請將固定鉤的短邊插入到調整螺帽中心的孔中 (2)。



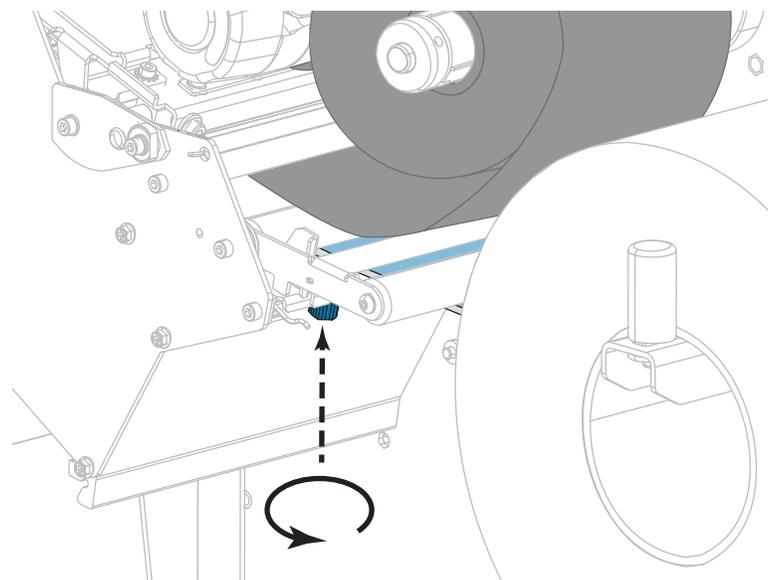
14. 您使用的耗材是否需要色帶來列印？如果您不確定，請參閱 [何時使用色帶於 第 22 頁](#)。

如果使用...	則...
熱感應耗材 (不需色帶)	繼續步驟 15。
熱轉印耗材 (需要色帶)	a. 如果您尚未裝入，請將色帶裝入印表機。請參閱 裝入色帶於 第 60 頁 。 b. 繼續步驟 15。

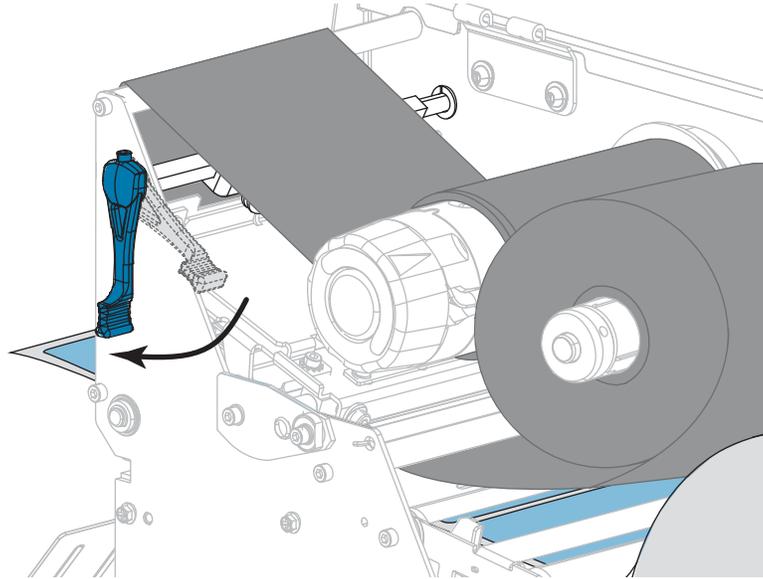
15. 將耗材盡量往後推入，接著滑入外側耗材導桿，直到其觸及耗材邊緣為止。



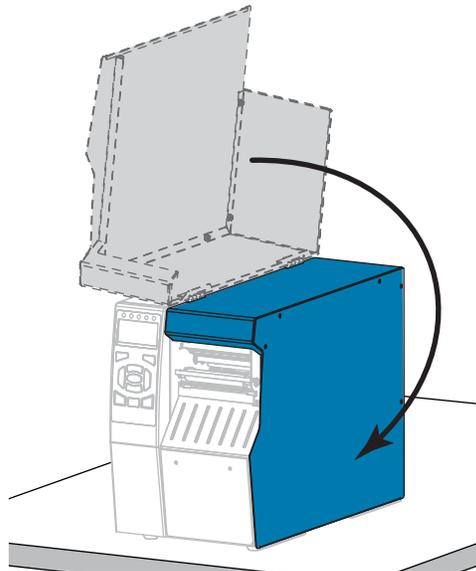
16. 鎖緊外側耗材導桿底部的手捻螺絲。



17. 向下轉動印字頭開啟桿直到將印字頭鎖入定位為止。



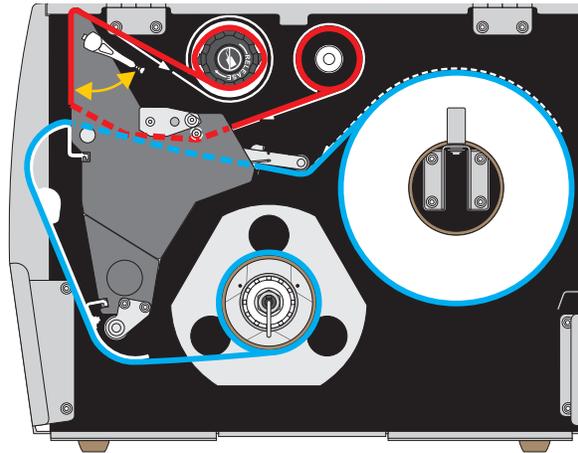
18. 關閉耗材擋門。



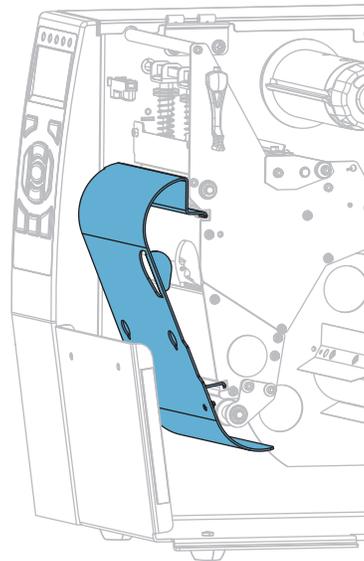
19. 將印表機設定為適當的列印模式 (如需更多資訊, 請參閱 [列印模式於第 112 頁](#))。
20. 按下 PAUSE (暫停) 以退出暫停模式並啟用列印。
此印表機按照您的設定, 會執行標籤校準或送入標籤。
21. 為了取得最佳結果, 請校準印表機。請參閱校準色帶與耗材感應器於 [第 177 頁](#)。
22. 視需要列印配置或其他標籤, 以確認您的印表機可以列印。(請參閱 [列印資訊於第 117 頁](#))。

已完成在剝離模式下裝入耗材。

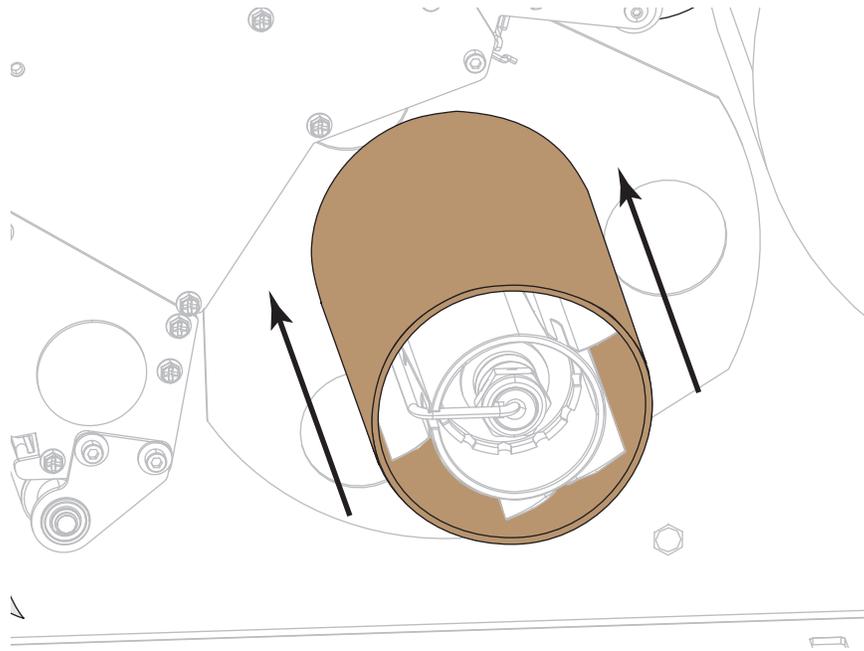
迴帶模式



1. 如果您尚未完成，請遵循 [將耗材插入印表機於第 30 頁](#) 一節之指示。
2. 視需要在適合迴帶模式的位置安裝迴帶/襯墊收納板，如圖所示。請參閱 [安裝迴帶/襯墊收納板於第 193 頁](#) 中的說明。

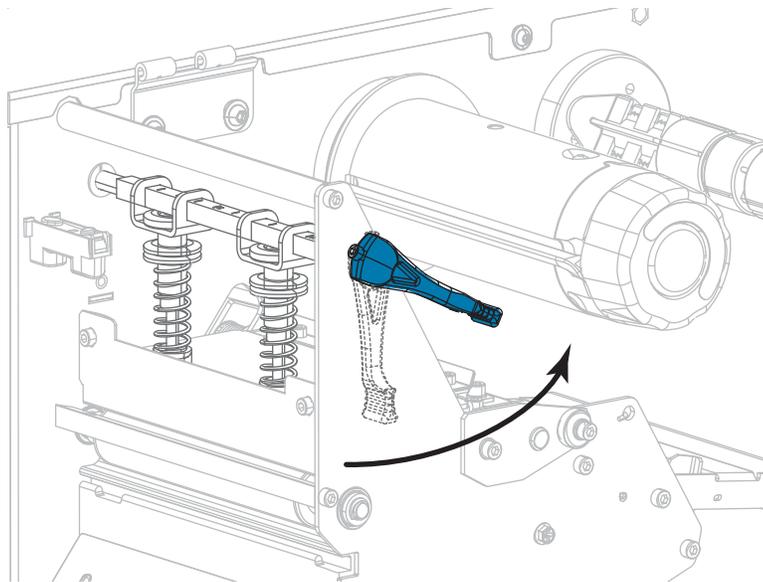


3. 將核軸滑入迴帶軸，直到剛好緊靠導板。

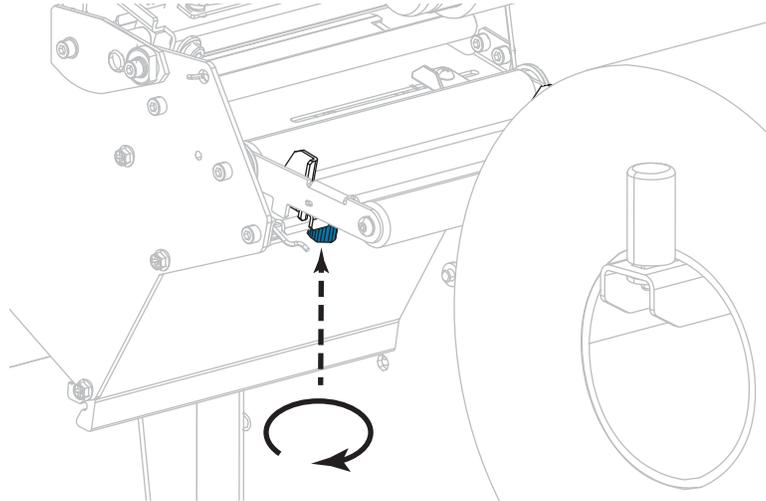


4. 注意 • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。

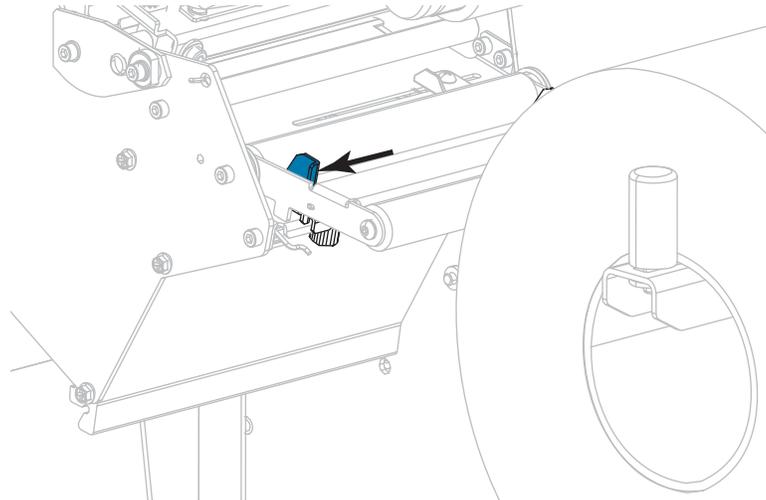
向上旋轉印字頭開啟桿以開啟印字頭組合。



5. 鬆開外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲。



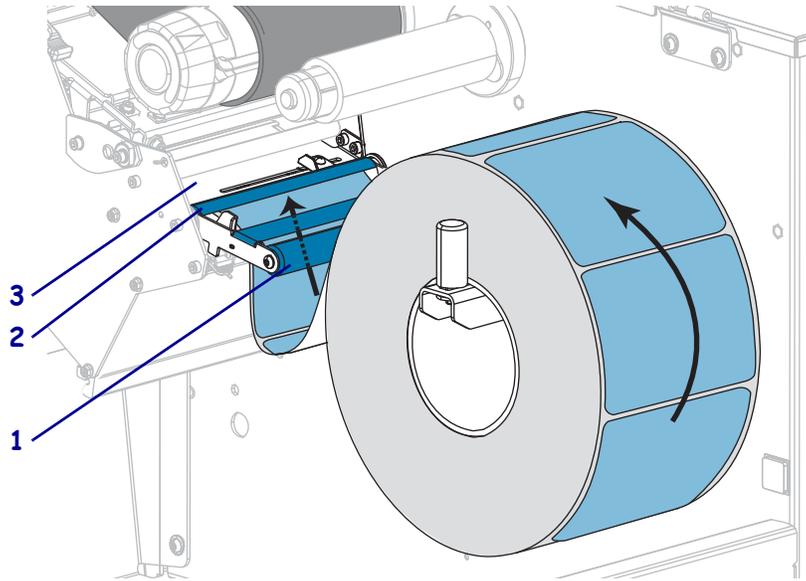
6. 拉出外側耗材導桿到底。



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



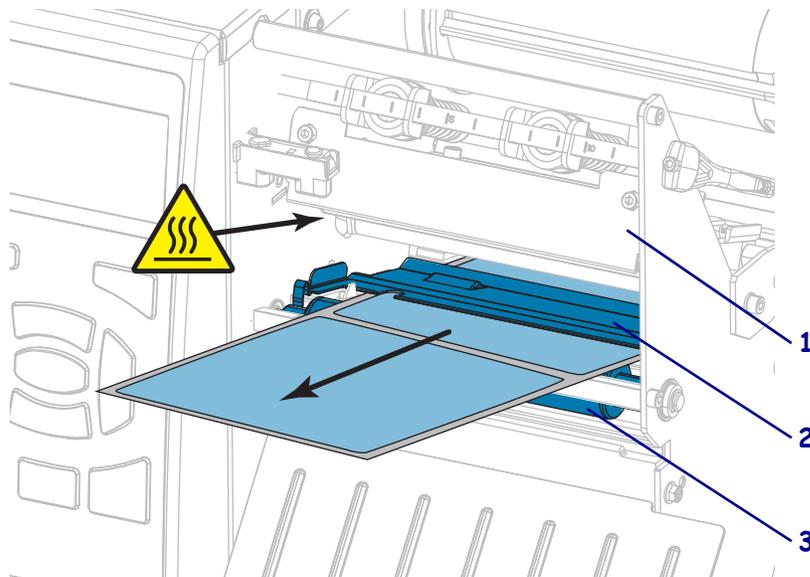
重要 • 請確定您將耗材穿過這些元件下方。如果您將耗材穿過這些元件上方，耗材會阻隔色帶感應器，並產生錯誤的色帶用盡錯誤訊息。



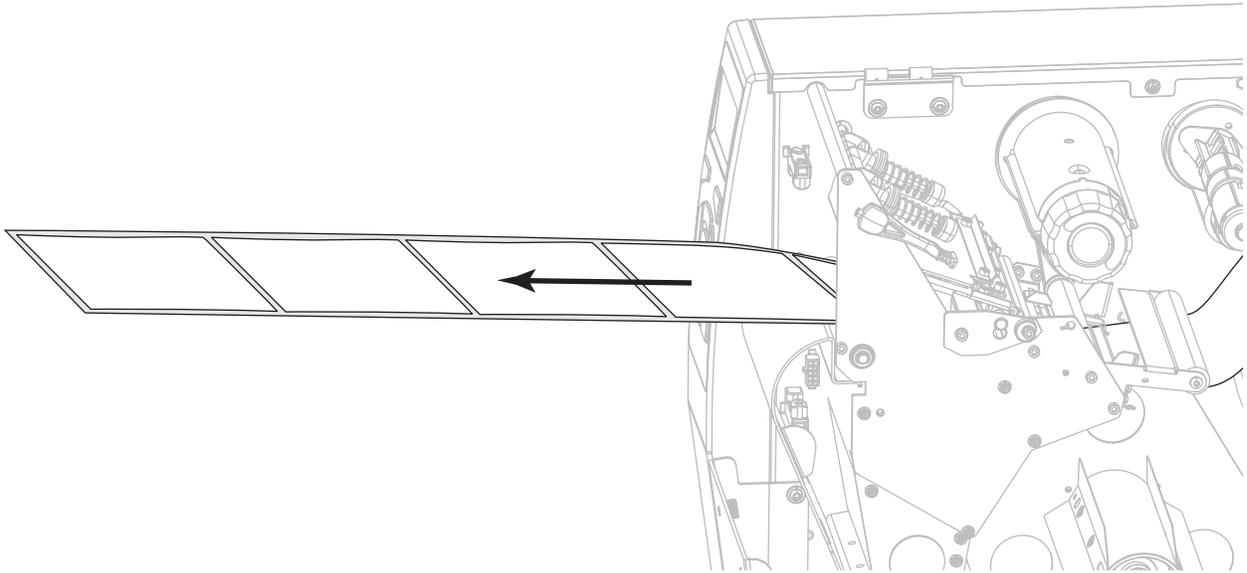
8. **注意** • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。



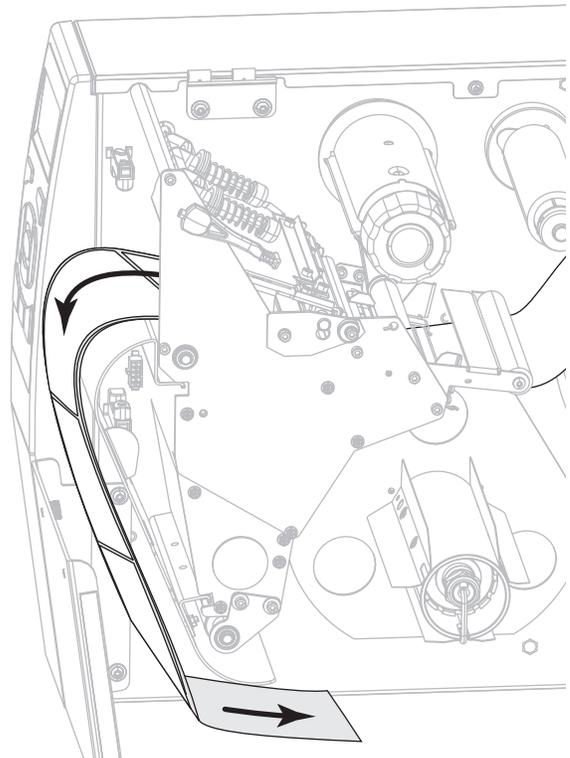
往前推入耗材直到通過印字頭組合 (1) 和壓片下方 (2)，然後通過平壓滾輪上方 (3)。



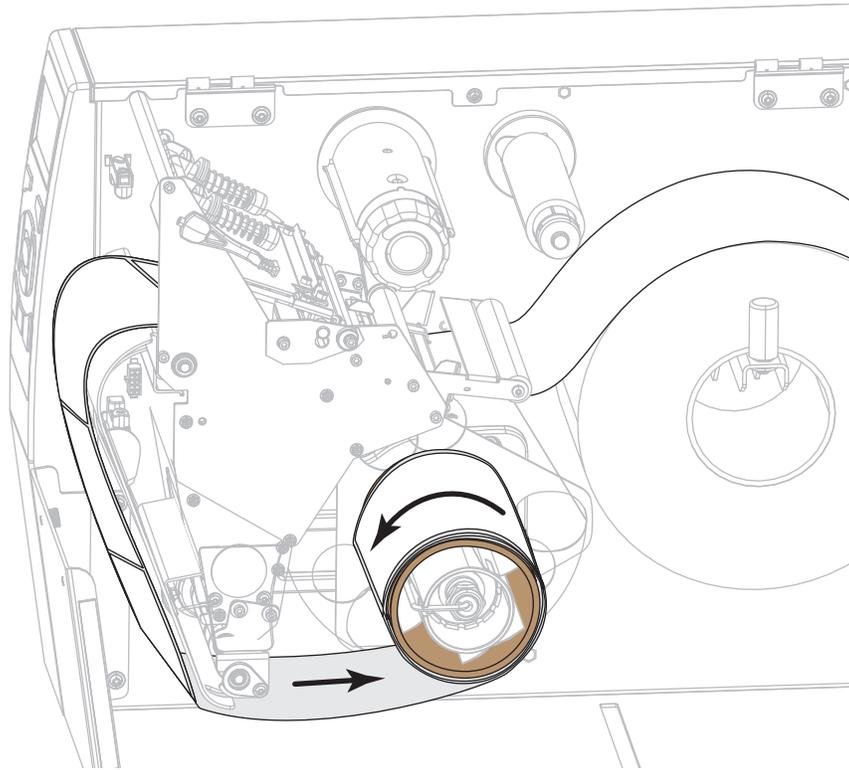
9. 讓耗材超過印表機大約 18 英吋 (500 公釐)。



10. 將耗材送至迴帶/襯墊收納板上方。



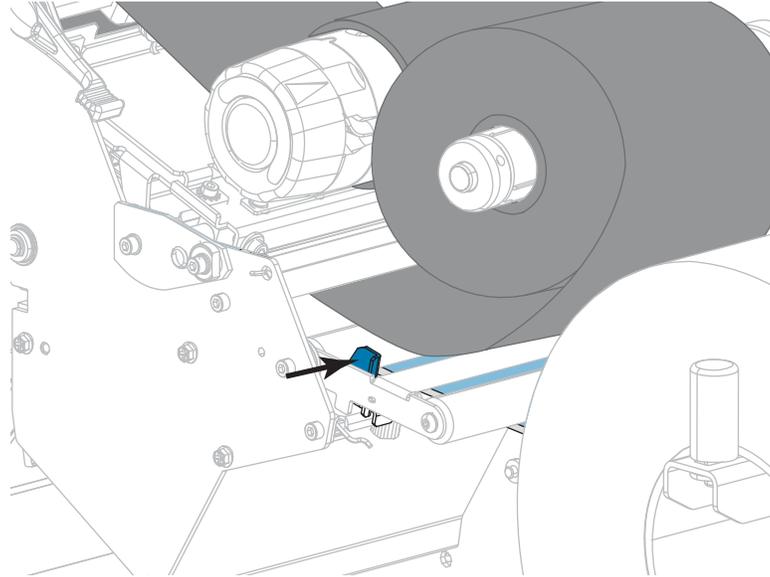
11. 將耗材捲繞在迴帶軸上，如圖所示。旋轉迴帶軸數次以轉緊並拉緊耗材。



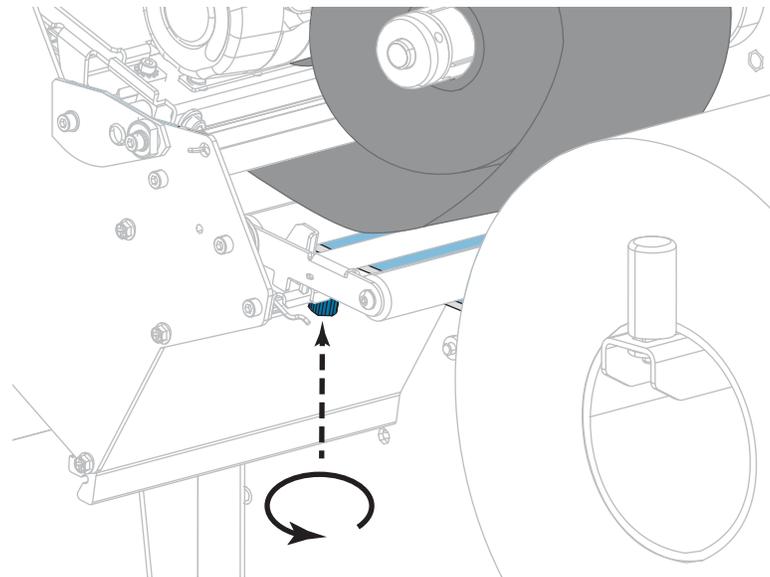
12. 您使用的耗材是否需要色帶來列印？如果您不確定，請參閱 [何時使用色帶](#) 於 [第 22 頁](#)。

如果使用...	則...
熱感應耗材 (不需色帶)	繼續 步驟 13 。
熱轉印耗材 (需要色帶)	a. 如果您尚未裝入，請將色帶裝入印表機。請參閱 裝入色帶 於 第 60 頁 。 b. 繼續 步驟 13 。

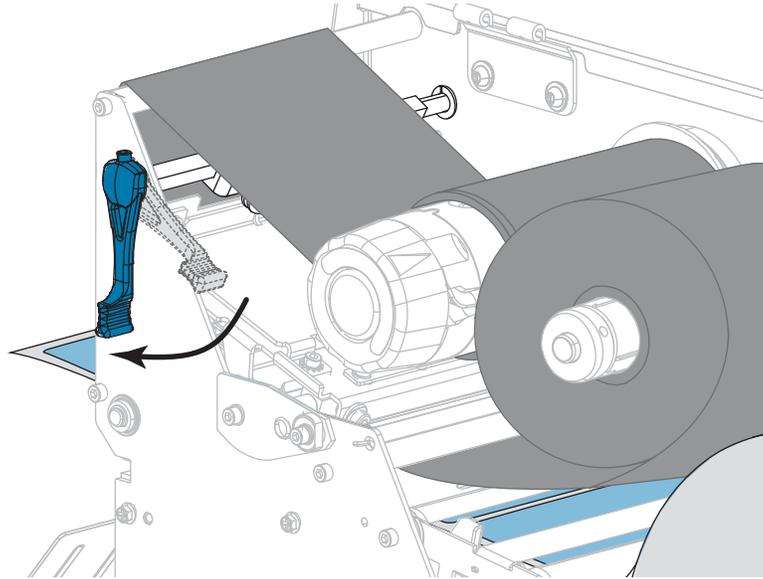
13. 將耗材盡量往後推入，接著滑入外側耗材導桿，直到其觸及耗材邊緣為止。



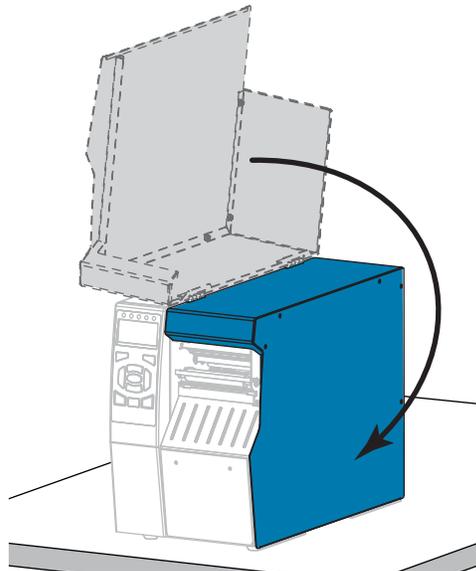
14. 鎖緊外側耗材導桿底部的手捻螺絲。



15. 向下轉動印字頭開啟桿直到將印字頭鎖入定位為止。



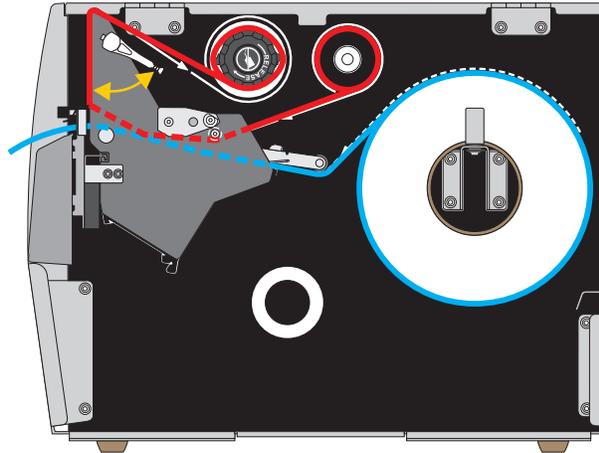
16. 關閉耗材擋門。



17. 設定印表機為「迴帶」模式 (如需更多資訊，請參閱 [列印模式於第 112 頁](#))。
18. 按下 PAUSE (暫停) 以退出暫停模式並啟用列印。
此印表機按照您的設定，會執行標籤校準或送入標籤。
19. 為了取得最佳結果，請校準印表機。請參閱校準色帶與耗材感應器於 [第 177 頁](#)。
20. 視需要列印配置或其他標籤，以確認您的印表機可以列印。(請參閱 [列印資訊於第 117 頁](#))。

已完成在迴帶模式下裝入耗材。

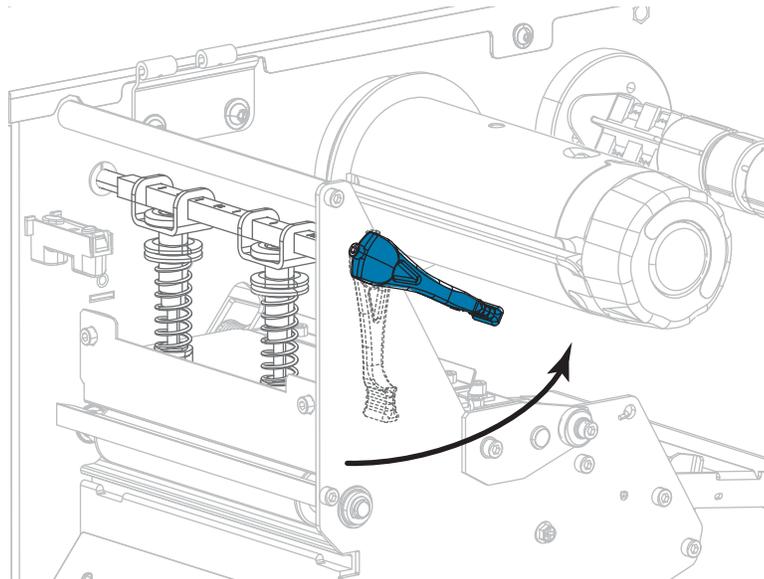
切割模式或延遲切割模式



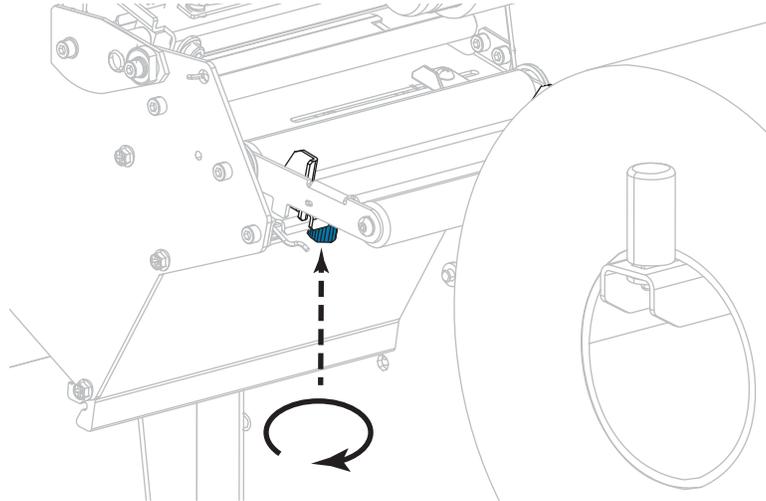
1. 如果您尚未完成，請遵循 [將耗材插入印表機於第 30 頁](#) 一節之指示。
2. **注意** • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。



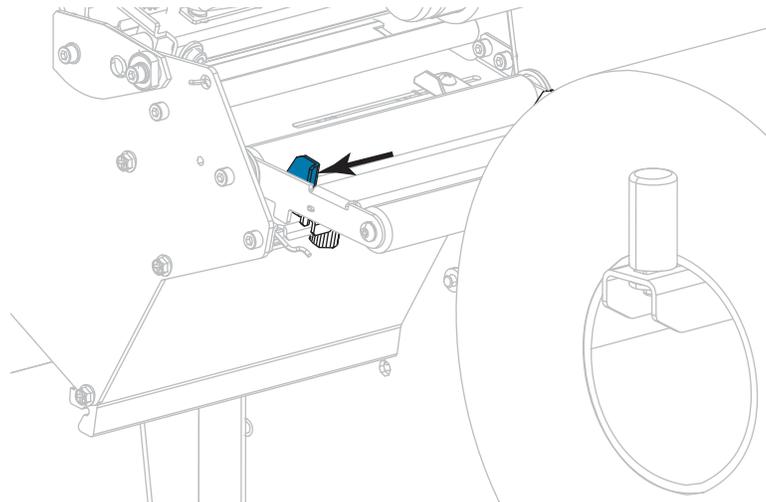
向上旋轉印字頭開啟桿以開啟印字頭組合。



3. 鬆開外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲。



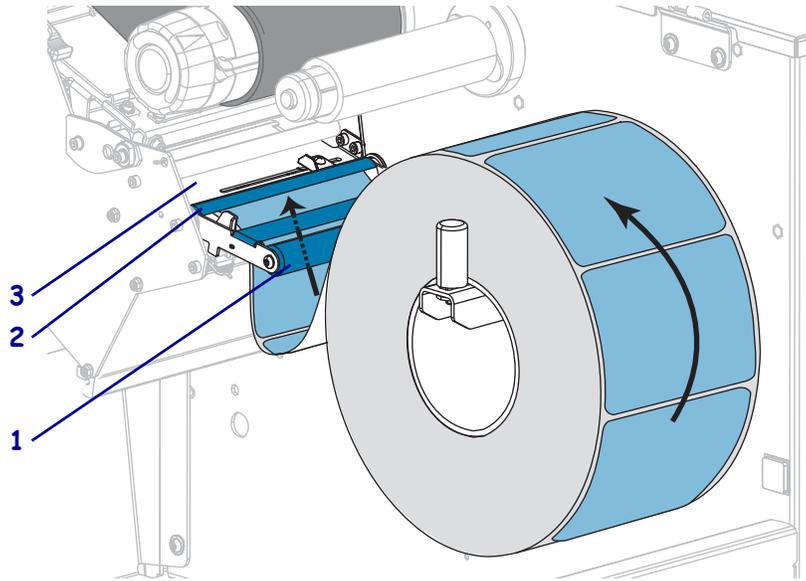
4. 拉出外側耗材導桿到底。



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



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

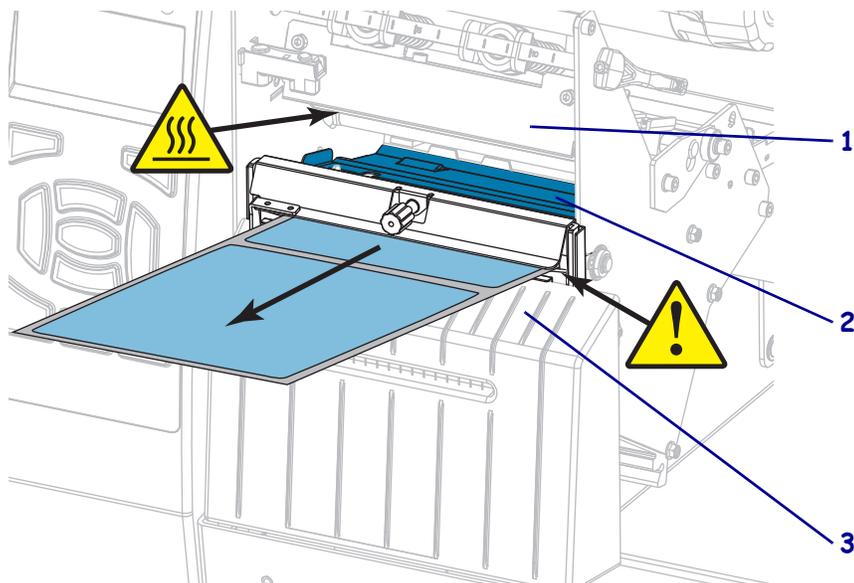


6. **注意** • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。



注意 • 切割器的刀片很銳利，切勿以手指觸碰或摩擦刀片。

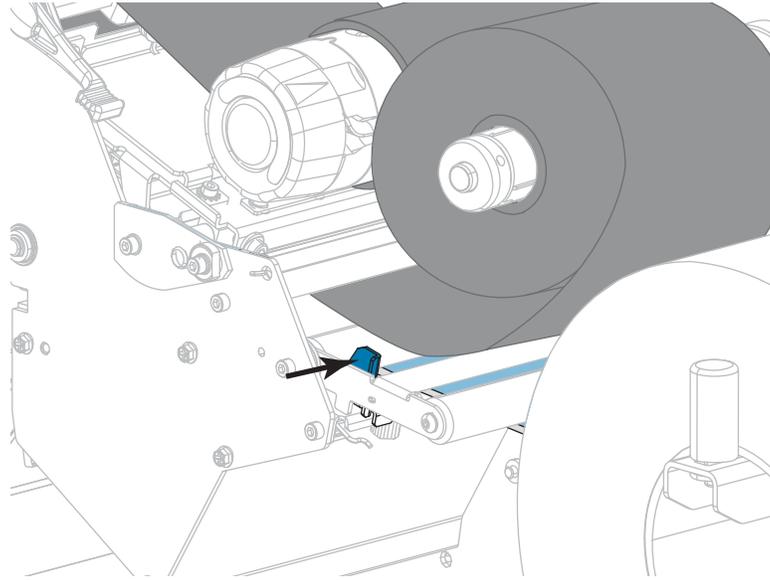
將耗材向前推，直到它通過印字頭組合 (1) 和壓片 (2) 下方，然後通過切割器組合 (3)。



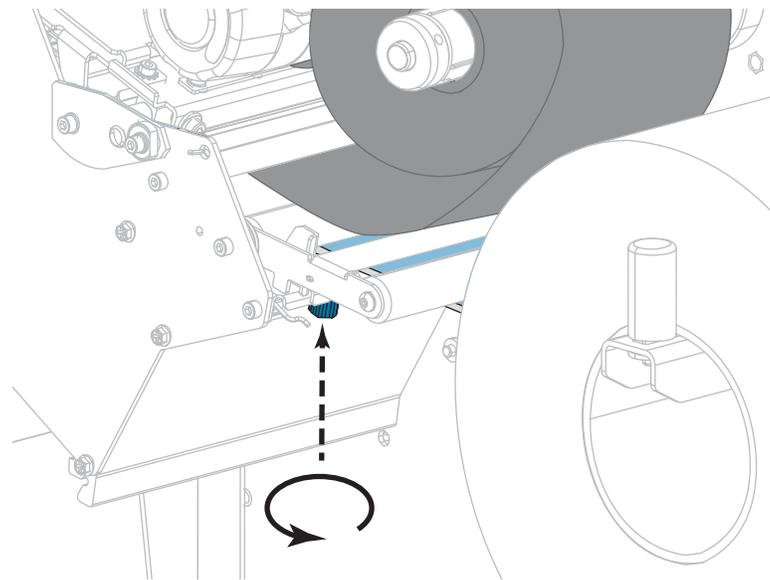
7. 您使用的耗材是否需要色帶來列印？如果您不確定，請參閱 [何時使用色帶於第 22 頁](#)。

如果使用...	則...
熱感應耗材 (不需色帶)	繼續步驟 8。
熱轉印耗材 (需要色帶)	<p>a. 如果您尚未裝入，請將色帶裝入印表機。請參閱 裝入色帶於第 60 頁。</p> <p>b. 繼續步驟 8。</p>

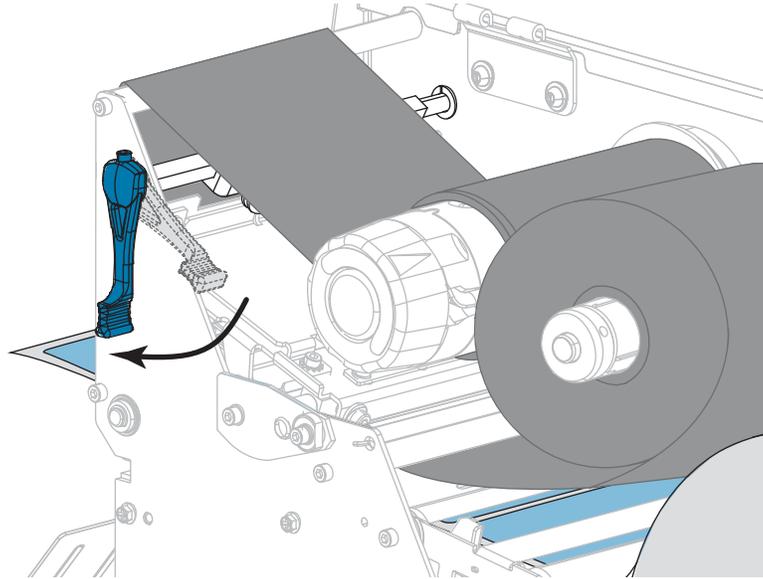
8. 將耗材盡量往後推入，接著滑入外側耗材導桿，直到其觸及耗材邊緣為止。



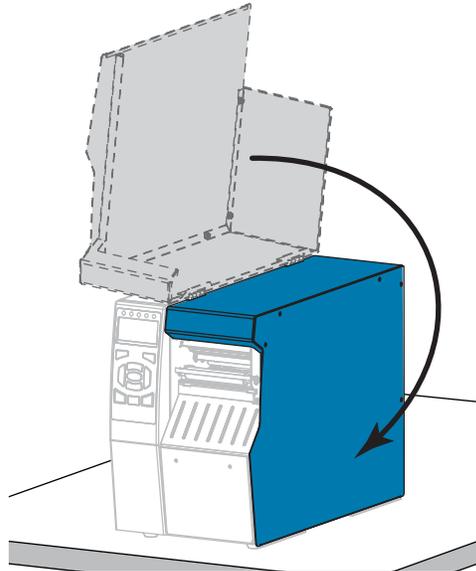
9. 鎖緊外側耗材導桿底部的手捻螺絲。



10. 向下轉動印字頭開啟桿直到將印字頭鎖入定位為止。



11. 關閉耗材擋門。



12. 將印表機設定為適當的列印模式 (如需更多資訊，請參閱 [列印模式於第 112 頁](#))。
13. 按下 PAUSE (暫停) 以退出暫停模式並啟用列印。
此印表機按照您的設定，會執行標籤校準或送入標籤。
14. 為了取得最佳結果，請校準印表機。請參閱 [校準色帶與耗材感應器於第 177 頁](#)。
15. 視需要列印配置或其他標籤，以確認您的印表機可以列印。(請參閱 [列印資訊於第 117 頁](#))。

已完成在切割模式下裝入耗材。

裝入色帶



附註 • 本節只適用於有安裝熱轉印選項的印表機。

只有在使用熱轉印標籤時需使用色帶。若要使用熱感應標籤，請勿將色帶裝入印表機。若要決定某耗材是否必須使用色帶，請參閱 [何時使用色帶於 第 22 頁](#)。

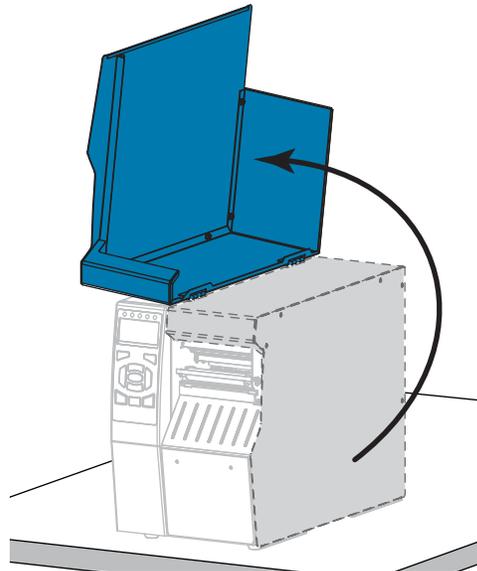
注意 • 在開啟的印字頭附近執行任何工作時，請取下戒指、手錶、項鍊、識別證或其他可能會碰到印字頭的金屬物品。在開啟的印字頭附近工作時，雖然無須關閉印表機電源，但 Zebra 建議您關閉電源，以作為防護措施。若您關閉電源，將會失去所有的暫時設定，如標籤格式，在您恢復列印前，必須重新載入這些設定。



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

若要裝入色帶，請完成下列步驟：

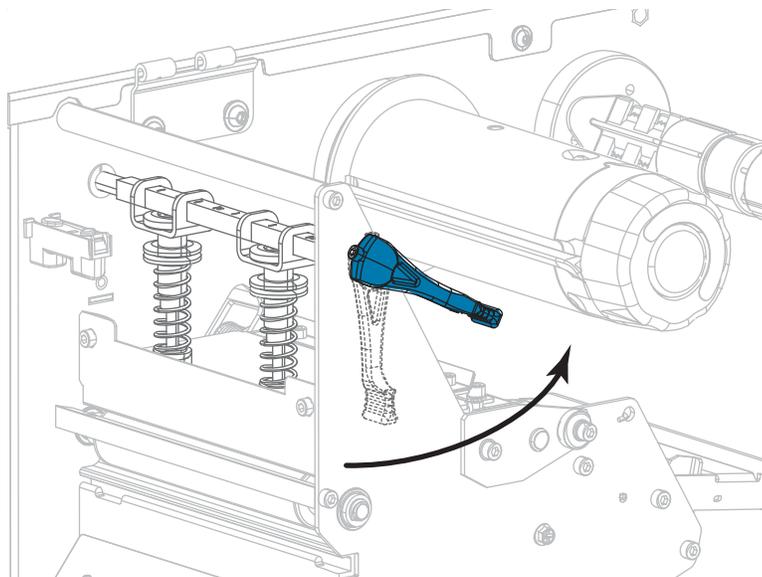
1. 掀起耗材擋門。



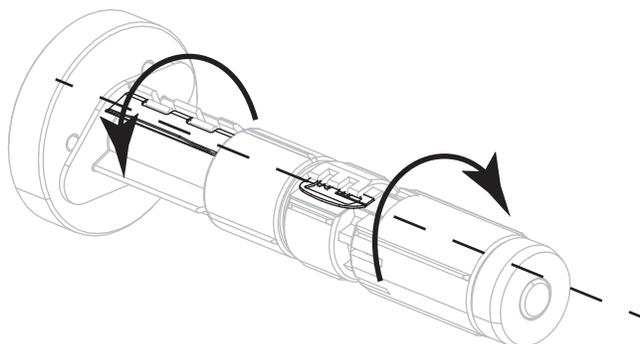


2. 注意 • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。

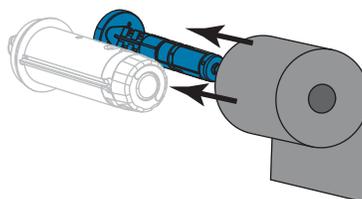
向上旋轉印字頭開啟桿以開啟印字頭組合。



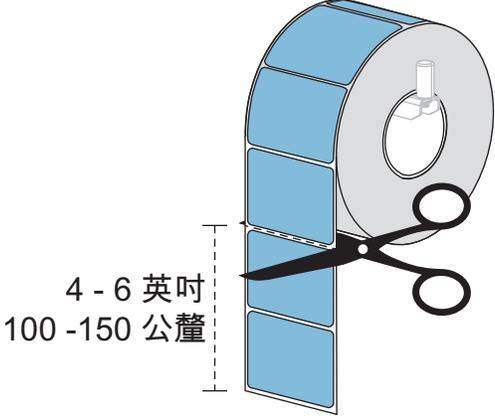
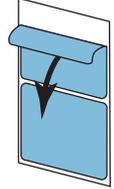
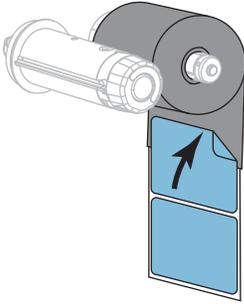
3. 校準色帶供應軸的各個部分。



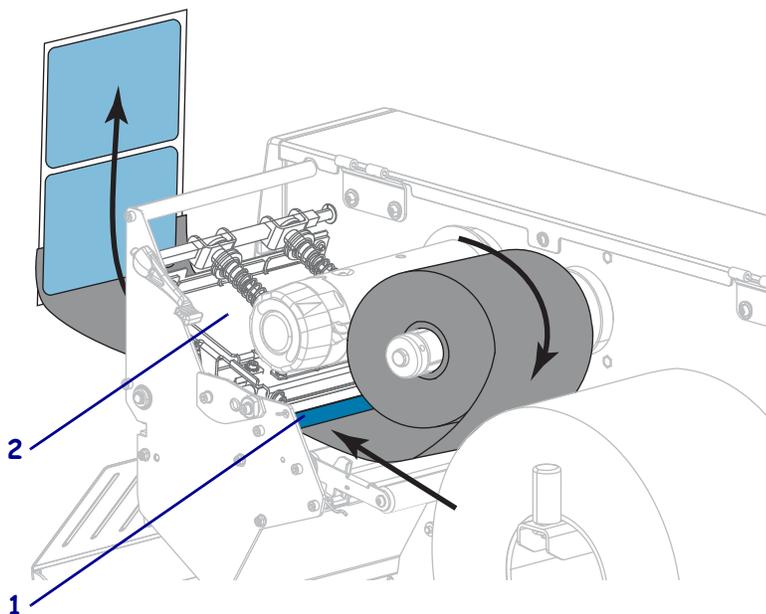
4. 如下圖所示，拉開色帶鬆開端，將色帶捲置放在色帶供應軸上。將捲筒盡量往後推入。



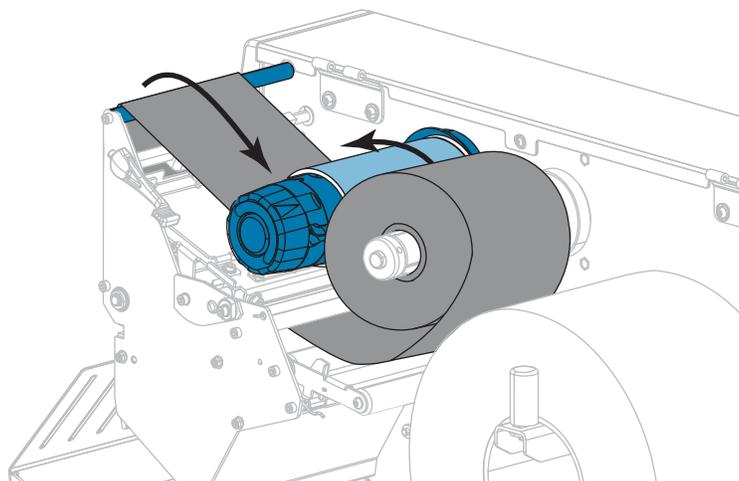
5. 色帶起頭能讓色帶安裝和拆卸更輕鬆。您是否有將紙張或其他東西黏貼在色帶捲末端，以做為色帶起頭？

如果...	則...
是	繼續下一個步驟。
否	<p>a. 從捲筒切下或撕下 4–6 英吋 (100–150 公釐) 的耗材。</p>  <p>4 - 6 英吋 100 - 150 公釐</p> <p>b. 撕開這段耗材上的標籤。</p>  <p>c. 利用這段標籤，將色帶的末端黏貼在這段耗材上。這段耗材就可做為色帶起頭。</p> 

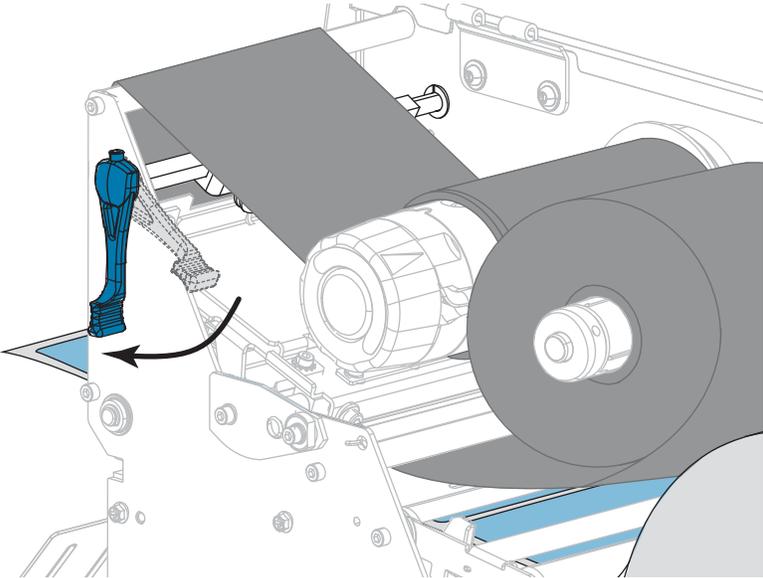
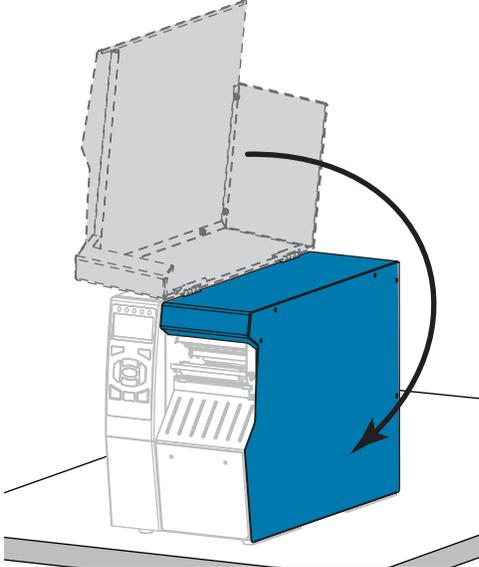
6. 將色帶起頭穿過色帶導桿滾輪 (1) 和印字頭組合 (2) 下方。



7. 將色帶起頭帶過上色帶滾輪 (1) 上方，然後拉往色帶收納軸 (2) 下方。將色帶起頭和色帶在色帶收納軸上繞幾圈，如圖所示。轉動收納軸數次以捲繞並拉緊色帶。



8. 耗材是否已經裝入印表機？

如果...	則...
否	繼續 裝入耗材於 第 30 頁來將耗材裝入印表機。
是	<p>a. 向下轉動印字頭開啟桿直到將印字頭鎖入定位為止。</p>  <p>b. 關閉耗材擋門。</p>  <p>c. 必要時，請按下 PAUSE (暫停) 啟用列印。</p>

安裝印表機驅動程式及連接印表機與電腦

本節說明將印表機連接至任何電腦的資料通訊介面前，如何使用 Zebra Setup Utilities 程式將執行 Microsoft Windows® 的電腦準備好安裝印表機驅動程式。如果您尚未安裝此程式，本節可作為安裝指示。您可以使用任何可用的連接方式將印表機與電腦連接。



重要 • 將印表機連接至電腦前，您必須使用 Zebra Setup Utilities 程式或適用於 Android 裝置的 Zebra Printer Setup Utility 應用程式 (可從 Google Play™ 免費取得，網址為 <https://play.google.com/store/apps/details?id=com.zebra.printersetup>)。如果您未安裝 Zebra Setup Utilities 程式或 Zebra Printer Setup Utility 應用程式便將印表機連接至電腦，該電腦將無法安裝正確的印表機驅動程式。

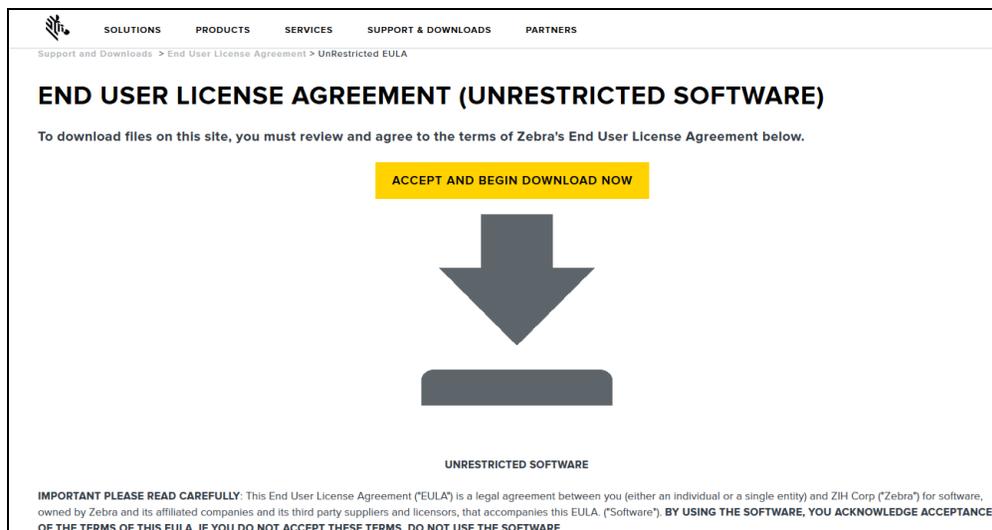
安裝 Zebra Setup Utilities

如果您的電腦上尚未安裝 Zebra Setup Utilities，或者您想要更新現有版本的程式，請遵循本節的指示。進行此操作時，您不必解除安裝任何舊版或任何 Zebra 印表機驅動程式。

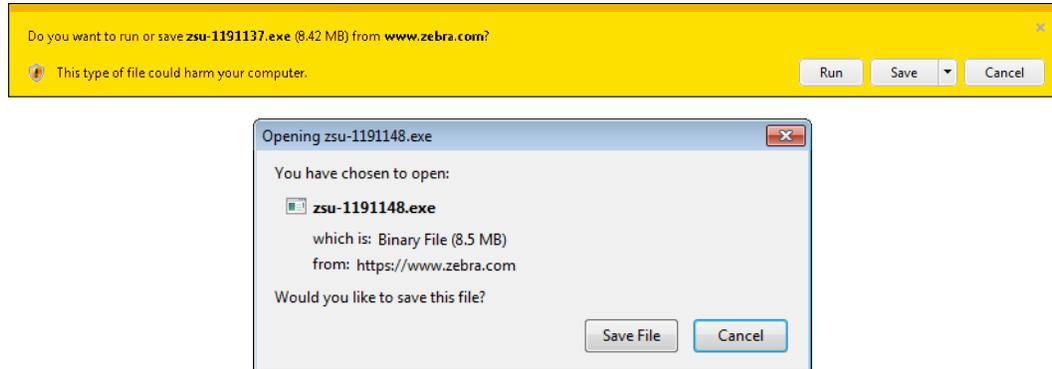
若要安裝 Zebra Setup Utilities 程式，請完成下列步驟：

下載 Zebra Setup Utilities 安裝程式

1. 請造訪 <http://www.zebra.com/setup>。
「Zebra Setup Utilities」頁面即會顯示。
2. 在「DOWNLOADS (下載)」索引標籤下，按一下 ZEBRA SETUP UTILITIES 選項下的「下載」。
系統會提示您閱讀並接受「使用者授權合約」(EULA)。

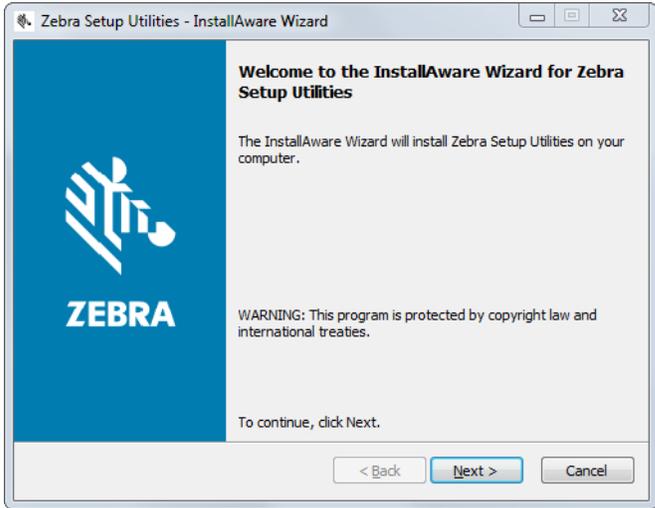


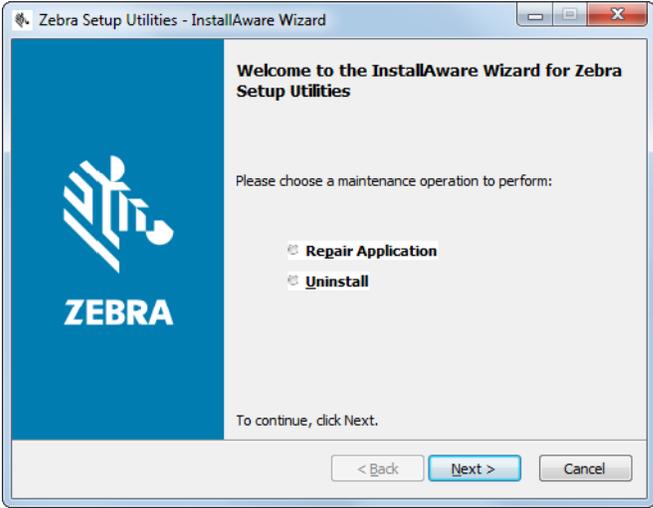
- 如果您同意 EULA 條款，請按一下
「ACCEPT AND BEGIN DOWNLOAD NOW (接受並立即開始下載)」
執行或儲存執行檔的選項會視您所使用的瀏覽器而異。



執行 Zebra Setup Utilities 安裝程式

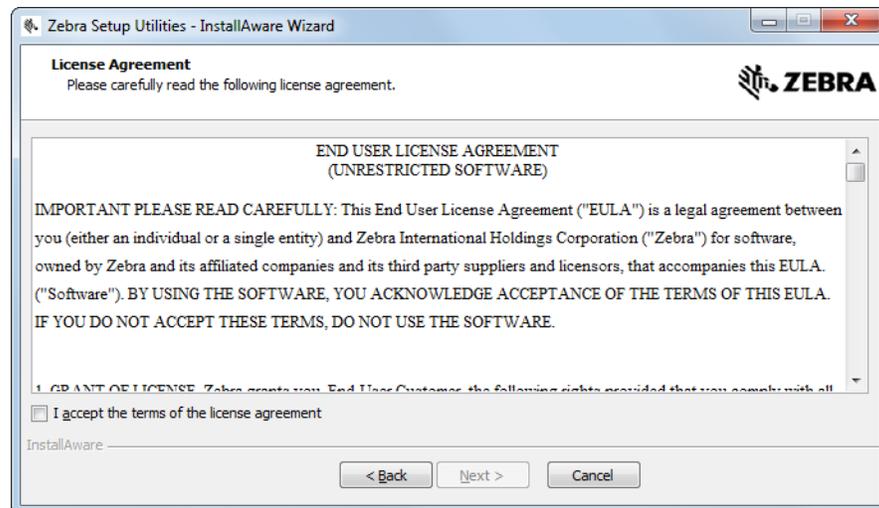
- 將程式儲存至您的電腦(如果您的瀏覽器提供的是執行程式選項，而非儲存，則此步驟可省略)
- 執行執行檔。如果電腦提示您授權執行檔案，請按一下適當的按鈕以允許執行。電腦接下來顯示的內容，取決於是否已安裝 Zebra Setup Utilities。根據電腦指示進行。

如果您的電腦...	則...
過去未曾安裝過 Zebra Setup Utilities	<p>a. Zebra Setup Utilities - InstallAware 精靈會顯示下列內容。</p>  <p>b. 請移至新安裝 <i>Zebra Setup Utilities</i> 於 第 67 頁。</p>

如果您的電腦...	則...
過去曾安裝過 Zebra Setup Utilities	<p>a. Zebra Setup Utilities - InstallAware 精靈會顯示下列內容。</p>  <p>b. 請移至更新現有的 Zebra Setup Utilities 安裝於 第 69 頁。</p>

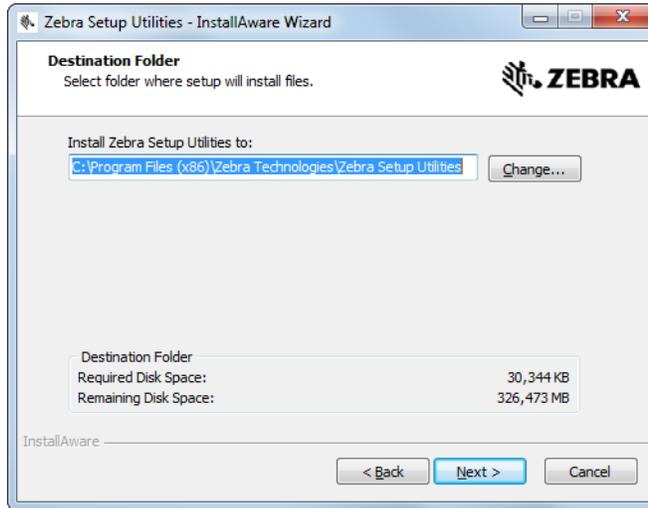
新安裝 Zebra Setup Utilities

- 按一下「Next (下一步)」。
系統會再次提示您閱讀並接受「使用者授權合約」(EULA)。

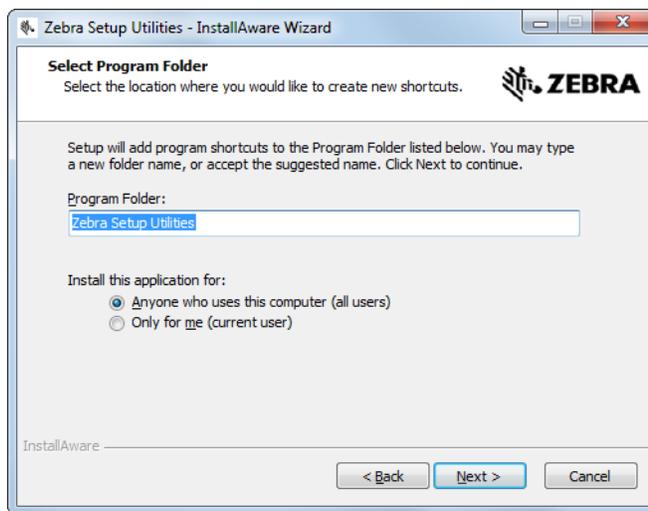


- 如果您同意 EULA 條款，請勾選下列方塊：
I accept the terms of the license agreement (我接受授權合約條款)

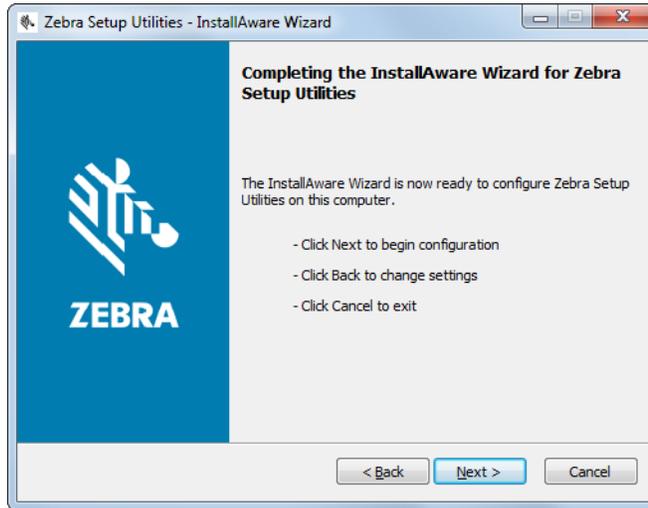
- 按一下「Next (下一步)」。
系統會提示您選取安裝檔案的位置。



- 視需要變更目的地資料夾，然後按一下「Next (下一步)」。
系統會提示您選取程式捷徑的位置。



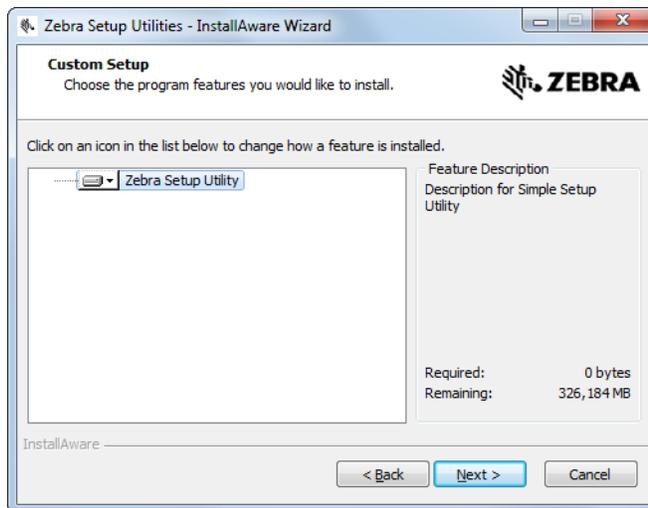
- 視需要變更位置，然後按一下「Next (下一步)」。
系統會提示您完成 InstallAware 精靈。



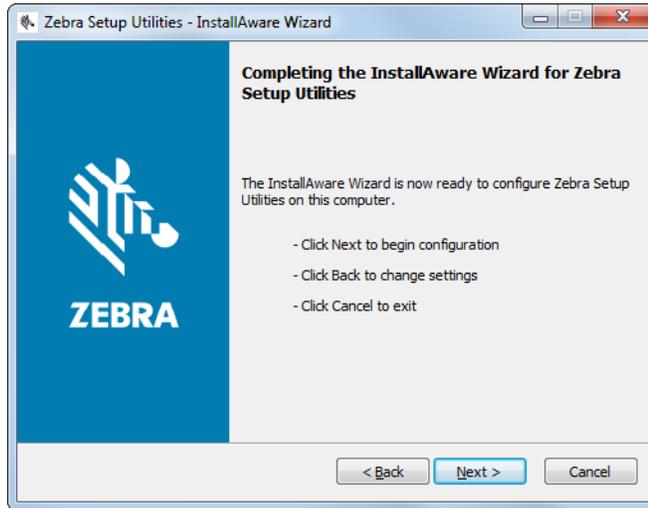
- 跳到 [繼續新安裝或更新安裝於 第 70 頁](#)。

更新現有的 Zebra Setup Utilities 安裝

- 按一下「Next (下一步)」。
系統會提示您選擇想要安裝的功能。

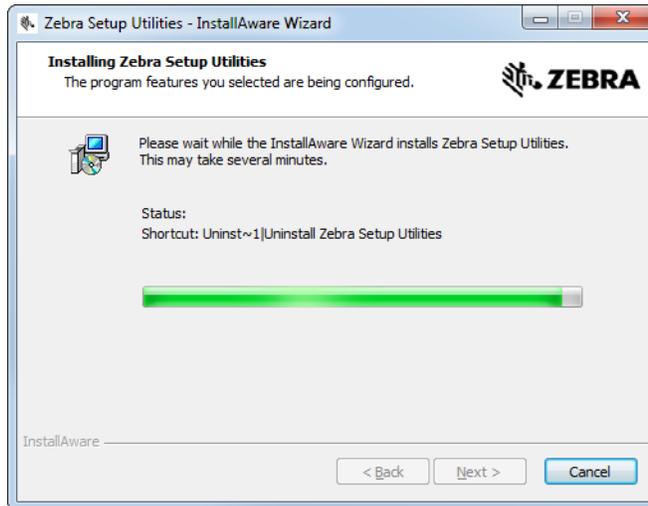


- 按一下「Next (下一步)」。
系統會提示您完成 InstallAware 精靈。

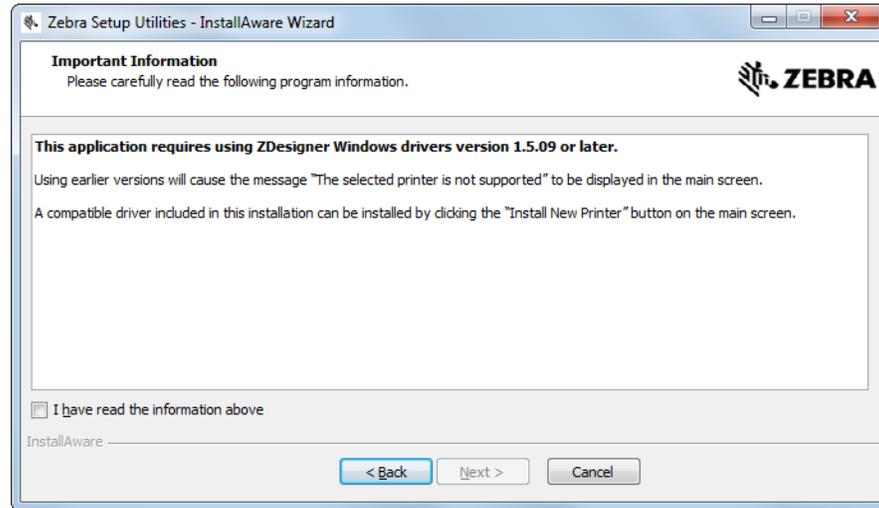


繼續新安裝或更新安裝

- 按一下「Next (下一步)」。
開始安裝。



安裝期間會顯示驅動程式的相關資訊。



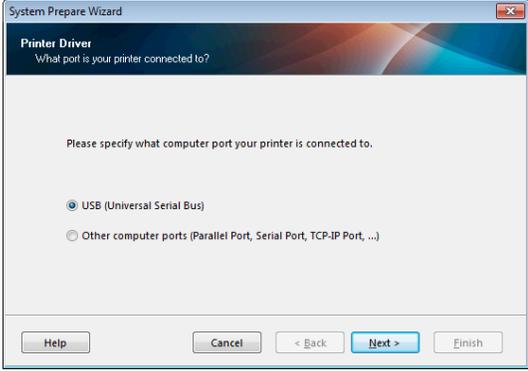
15. 讀取資訊，然後勾選下列核取方塊：
「I have read the information above (我已閱讀上述資訊)」。
16. 按一下「Next (下一步)」。
顯示當精靈離開安裝時可執行的選項。

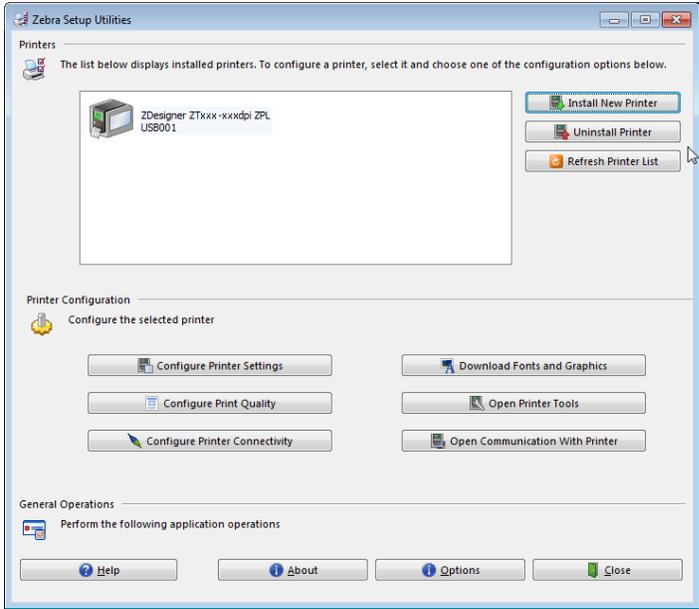


17. 勾選「Run Zebra Setup Utilities now (立即執行 Zebra Setup Utilities)」方塊。

18. 按一下「Finish (完成)」。

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

如果您的電腦...	則...
過去未曾安裝過 Zebra 印表機驅動程式	<p>「System Prepare Wizard (系統準備精靈)」隨即顯示。</p> 
若連接方式為...	則...
USB 埠	繼續將電腦連接到印表機的 USB 連接埠於 第 74 頁 。
序列埠或選用的平行埠	繼續將電腦連接到印表機的序列埠或平行埠於 第 78 頁 。

<p>如果您的電腦...</p>	<p>則...</p>	
<p>過去曾安裝過 Zebra 印表機驅動程式</p>	<p>Zebra Setup Utilities 畫面即會顯示。</p> 	
<p>若透過...連線</p>	<p>則...</p>	
<p>USB 埠</p>	<p>繼續將印表機連接至電腦的連接埠於 第 75 頁。</p>	
<p>序列埠或選用的平行埠</p>	<p>繼續從 <i>Zebra Setup Utilities</i> 畫面新增印表機 於 第 81 頁。</p>	

將電腦連接到印表機的 USB 連接埠

只有在您安裝了 Zebra Setup Utilities 程式後才能完成本節的步驟。若有需要，請先完成 [安裝 Zebra Setup Utilities 於第 65 頁](#) 中的步驟再繼續進行。



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

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

若要透過 USB 將印表機連接到電源，請完成下列步驟：

執行系統準備精靈

如果目前顯示的是 Zebra Setup Utilities 畫面，則不需要完成本節。繼續將印表機連接至電腦的連接埠於 [第 75 頁](#)。

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

圖 8 • System Prepare Wizard (系統準備精靈)



1. 按一下「Next (下一步)」。

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



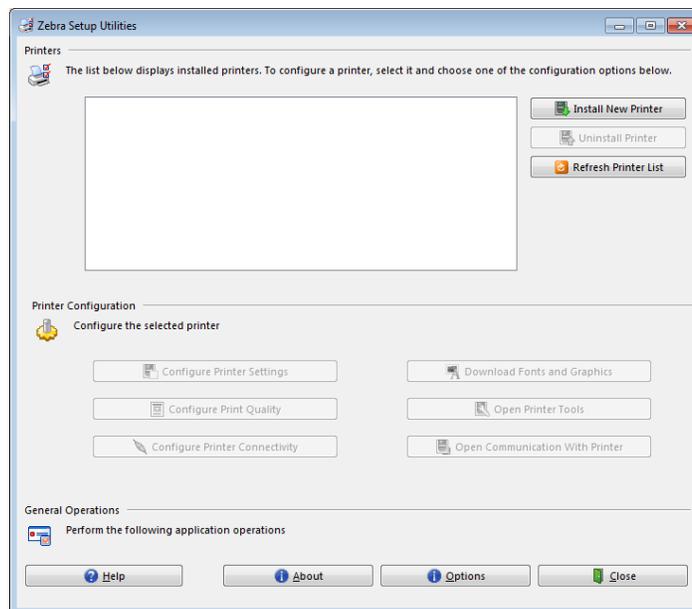
2. 按一下「Finish (完成)」。

Zebra Setup Utilities 畫面即會顯示。

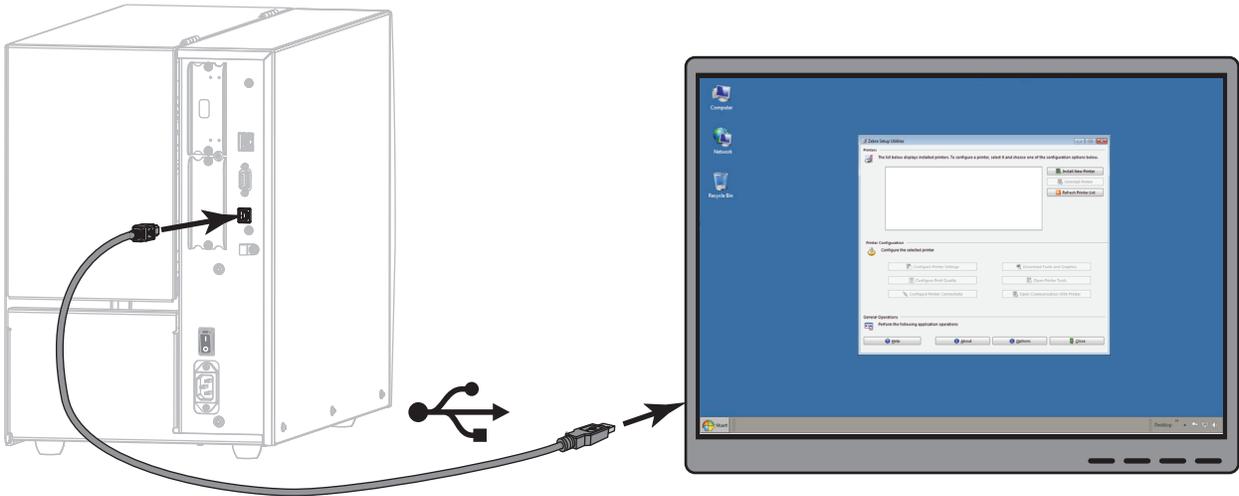
將印表機連接至電腦的連接埠

只有在「System Prepare Wizard (系統準備精靈)」提示您這麼做或您已開啟 Zebra Setup 程式後，才完成本節中的步驟。若有需要，請先完成 [安裝 Zebra Setup Utilities](#) 於 [第 65 頁](#) 中的步驟再繼續進行。

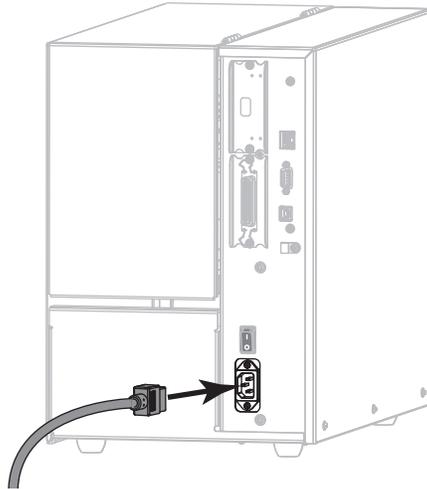
圖 9 • Zebra Setup Utilities 畫面



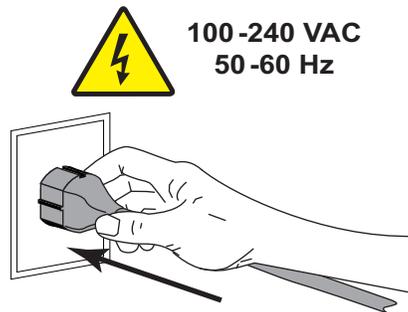
3. 將 USB 接線的其中一端連接至印表機上的 USB 連接埠，並將另一端連接至電腦。



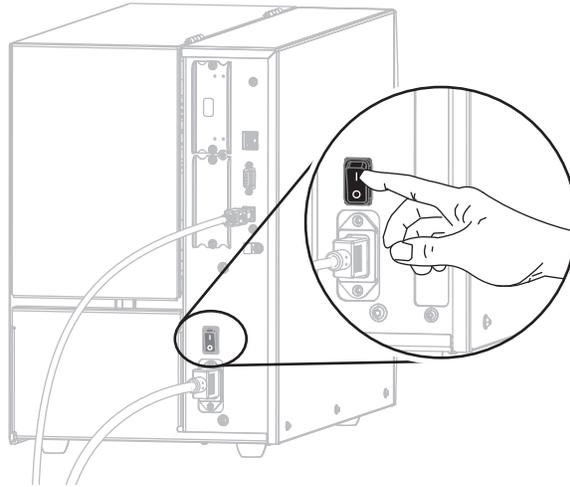
4. 將交流電源線的母接頭插入印表機背面的交流電源接頭。



5. 將交流電源線的公接頭插入適合的電源插座。



6. 開啟 (I) 印表機。



印表機開機時，您的電腦會完成驅動程式的安裝，並辨識您的印表機。

USB 連線安裝完成。

將電腦連接到印表機的序列埠或平行埠

只有在您安裝了 Zebra Setup Utilities 程式後才能完成本節的步驟。若有需要，請先完成 [安裝 Zebra Setup Utilities 於第 65 頁](#) 中的步驟再繼續進行。



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

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

若要透過 USB 將印表機連接到電源，請完成下列步驟：

如果目前顯示的是 Zebra Setup Utilities 畫面，則不需要完成本節。繼續從 [Zebra Setup Utilities 畫面新增印表機於第 81 頁](#)。

執行系統準備精靈

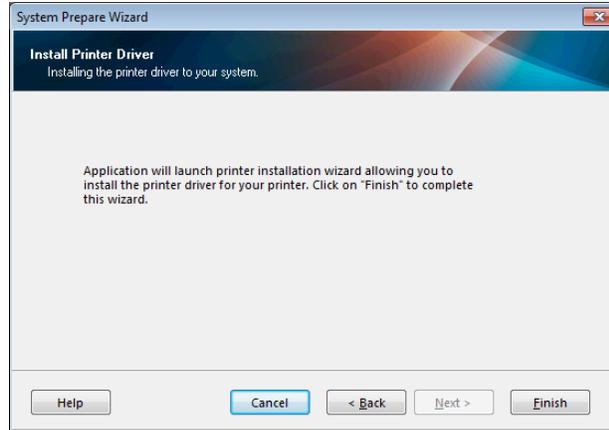
第一次安裝 Zebra Setup Utilities 程式與印表機驅動程式時，系統會提示您遵照「System Prepare Wizard (系統準備精靈)」進行。

圖 10 • System Prepare Wizard (系統準備精靈)



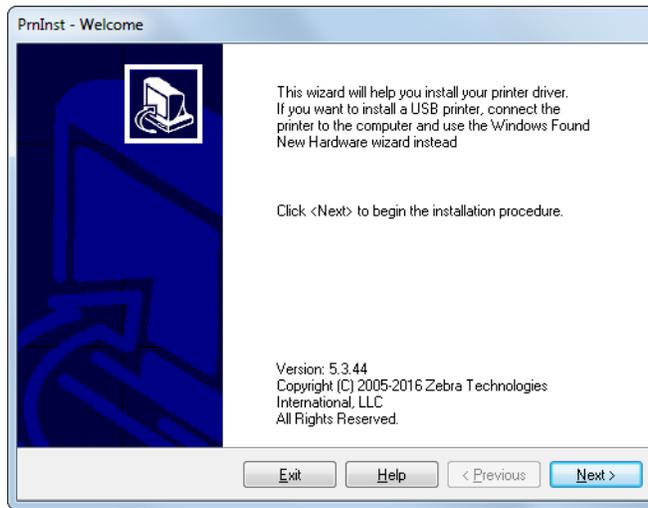
1. 選取「Other computer ports (Parallel Port, Serial Port, TCP-IP Port, ...) (其他電腦連接埠 (平行埠、序列埠、TCP-IP 連接埠等等))」，然後再按一下「Next (下一步)」。

新的印表機精靈會提示您開始安裝程序。

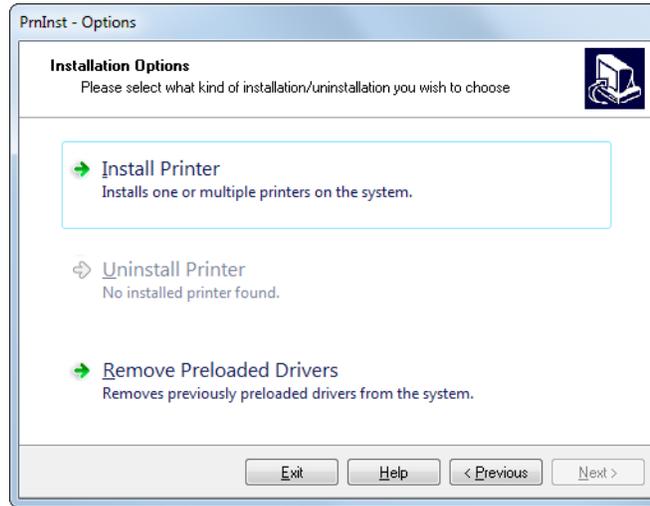


2. 按一下「Finish (完成)」。

印表機驅動程式精靈隨即顯示。



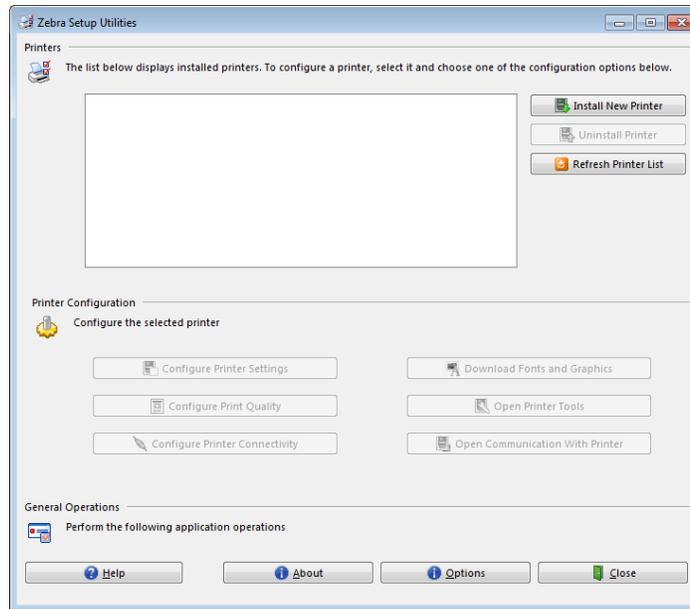
3. 按一下「Next (下一步)」。
系統會提示您選取安裝選項。



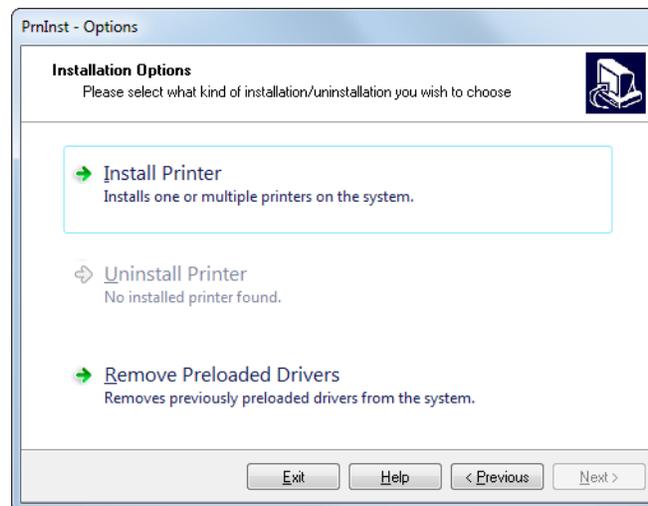
4. 繼續步驟 6 於第 82 頁。

從 Zebra Setup Utilities 畫面新增印表機

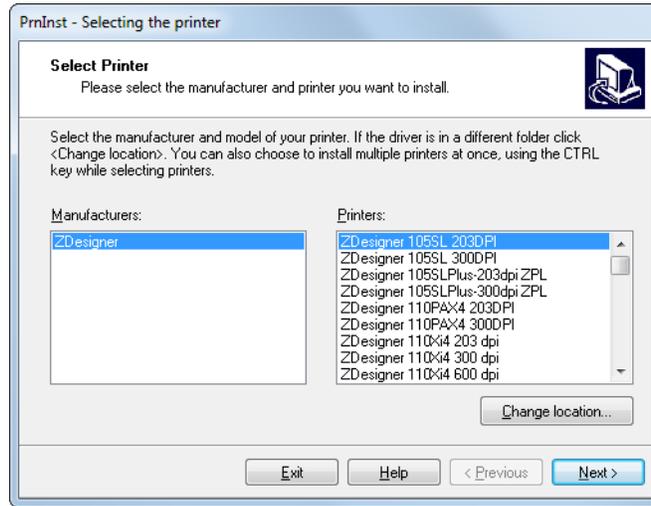
圖 11 • Zebra Setup Utilities 畫面



5. 在 Zebra Setup Utilities 畫面上，按一下「Install New Printer (安裝新印表機)」。
系統會提示您選取安裝選項。



- 按一下「Install Printer (安裝印表機)」。
系統會提示您選取印表機類型。



- 選取您的印表機機型與解析度。

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

Part Number: XXXXXxY – xxxxxxxx

其中

XXXXX = 印表機機型

Y = 印表機解析度 (2 = 203 dpi, 3 = 300 dpi)

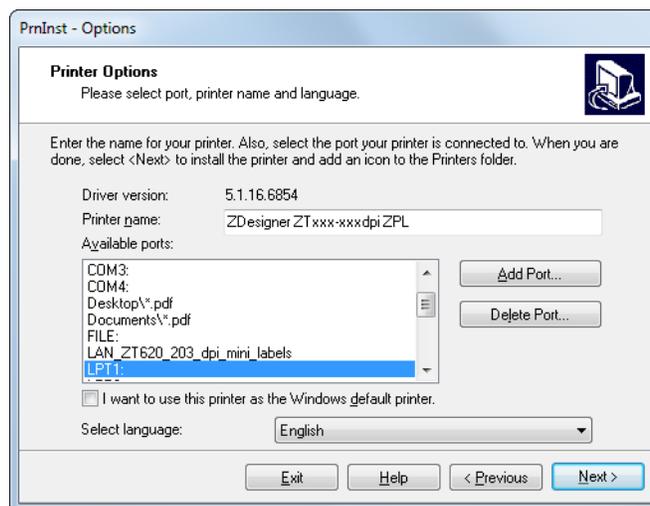
例如，型號 **ZT510x3** – xxxxxxxx

ZT510 指出印表機的機型是 ZT510

3 指出印字頭解析度為 300 dpi

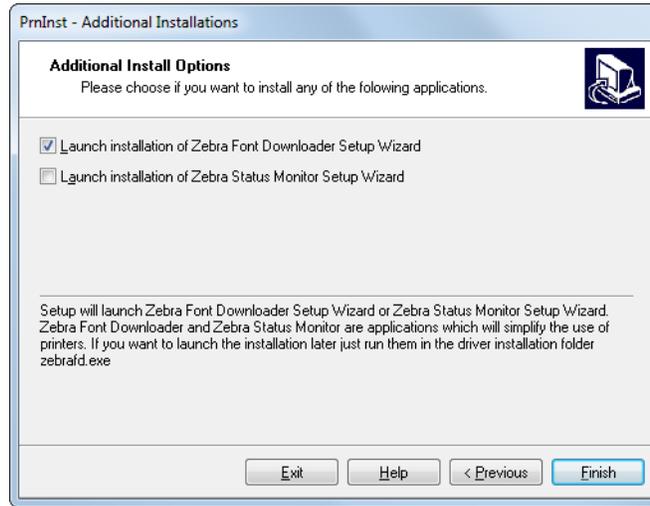
- 按一下「Next (下一步)」。

系統會提示您輸入印表機名稱、印表機連接的連接埠，以及程式使用的語言。



- 視需要變更印表機名稱，然後選取適當的連接埠與語言。

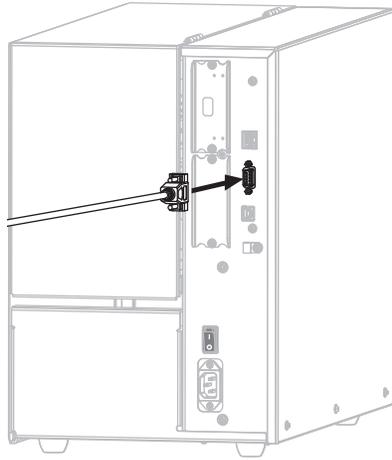
- 按一下「Next (下一步)」。
系統會提示您啟動其他設定精靈。



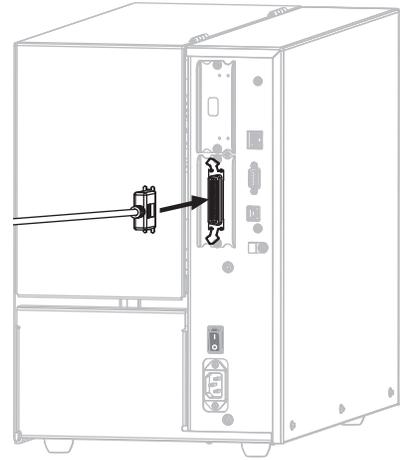
- 按一下所需的選項，然後按一下「Finish (完成)」。
安裝印表機驅動程式。如果系統提示您其他程式可能會受到影響，請按一下「Next (下一步)」。

將印表機連接至電腦的序列埠和并行埠

12. 將接線的一或兩端連接至印表機上適當的連接埠。

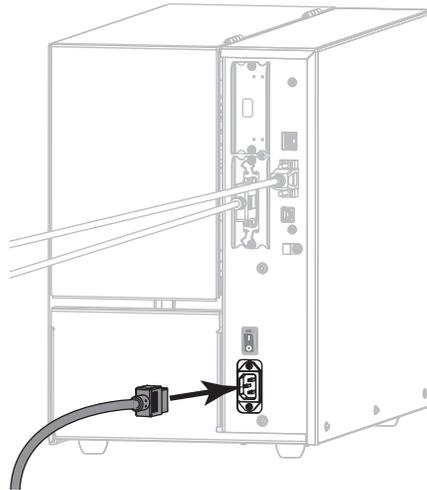


序列埠接頭

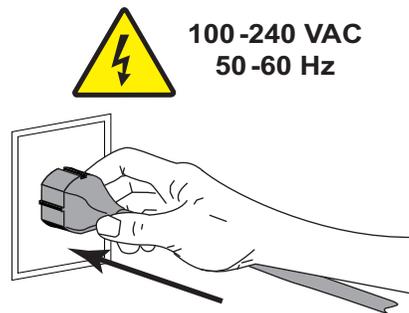


平行埠接頭

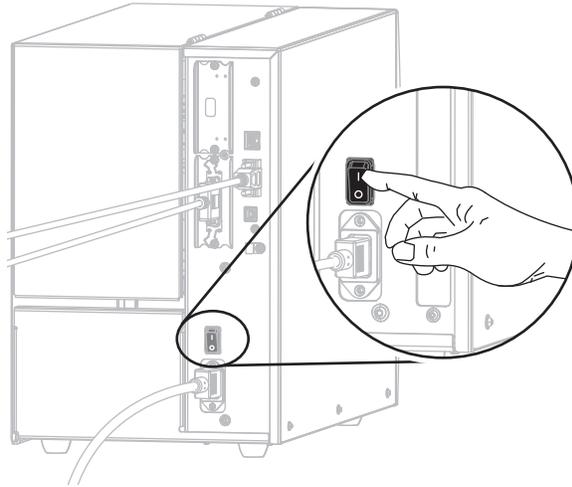
13. 將所需接線的另一端連接到電腦上適當的連接埠。
14. 將交流電源線的母接頭插入印表機背面的交流電源接頭。



15. 將交流電源線的公接頭插入適合的電源插座。



16. 開啟 (I) 印表機。



印表機開機。

設定印表機 (視需要)

17. 視需要調整印表機的連接埠設定，以符合您電腦的設定。如需詳細資訊，請參閱 [連接埠於 第 105 頁](#)。

序列埠或平行埠連接安裝完成。

透過印表機的乙太網路連接埠連接到網路

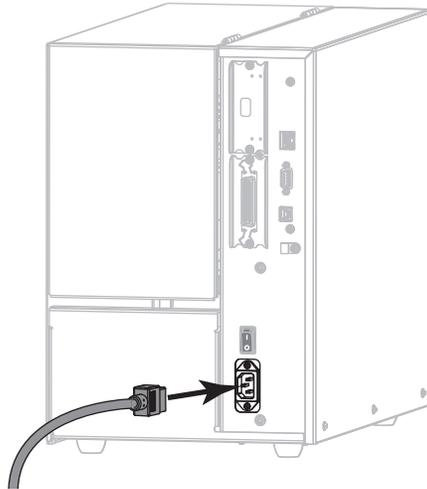
如果您想要使用有線的列印伺服器 (乙太網路) 連線，您可能需要使用其他可用的連線將印表機連接到您的電腦。透過這些連線連到印表機時，您可以設定印表機透過印表機的有線印表機伺服器與區域網路 (LAN) 通訊。

如需 Zebra 列印伺服器的更多資訊，請參閱《ZebraNet 有線列印伺服器與無線列印伺服器使用者指南》。若要下載本指南的最新版，請移至 <http://www.zebra.com/zt500-info>。

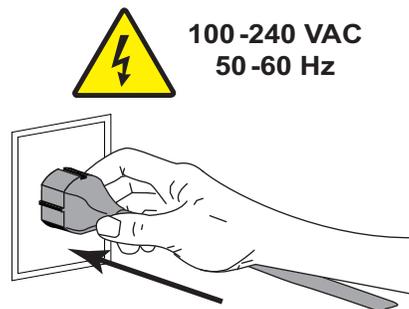


若要透過有線印表機伺服器將印表機連接到電源，請完成下列步驟：

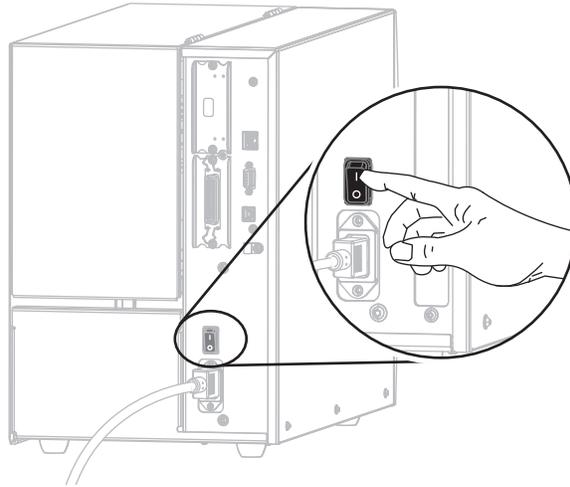
1. 依照安裝 *Zebra Setup Utilities* 於 第 65 頁 中的指示安裝 Zebra Setup Utilities。
2. 將交流電源線的母接頭插入印表機背面的交流電源接頭。



3. 將交流電源線的公接頭插入適合的電源插座。

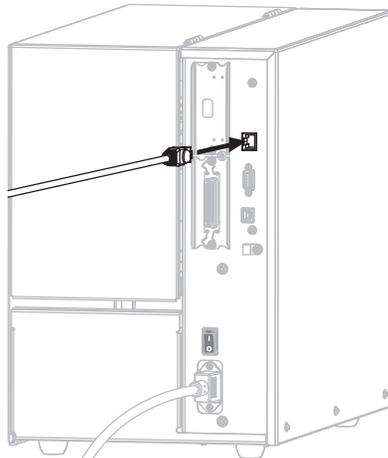


4. 開啟 (I) 印表機。



印表機開機。

5. 將印表機連接到與您網路連接的乙太網路纜線。



印表機會嘗試與您的網路通訊。如果成功，印表機會填入您 LAN 的閘道與子網路值，並取得 IP 位址。印表機螢幕將交替顯示印表機的韌體版本與其 IP 位址。

6. 檢查螢幕，看看是否有 IP 位址已指派給印表機。請參閱[有線 IP 位址](#) 於 [第 139 頁](#)。

如果印表機的 IP 位址是...	則...
0.0.0.0 或 000.000.000.000	繼續以您的 LAN 資訊設定印表機 (視需要)於 第 88 頁 。
任何其他值	繼續從 Zebra Setup Utilities 畫面新增印表機於 第 89 頁 。

以您的 LAN 資訊設定印表機 (視需要)

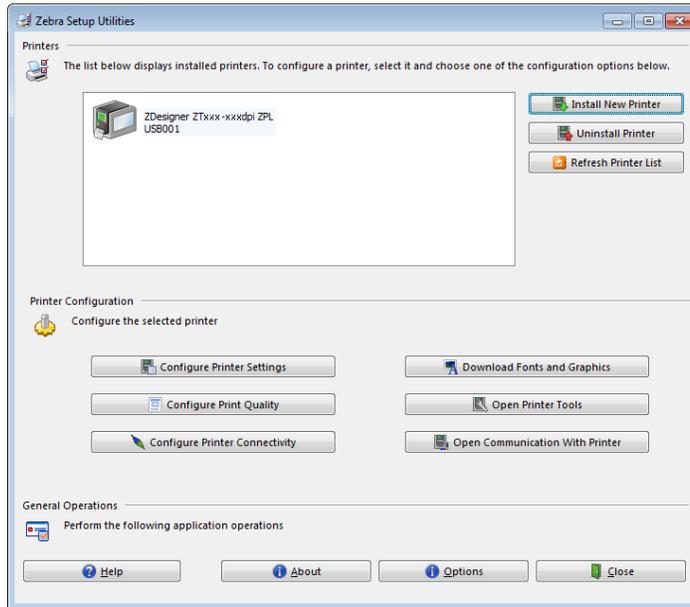
如果印表機自動與網路連線，您不需要完成此節。繼續從 [Zebra Setup Utilities](#) 畫面新增印表機於 [第 89 頁](#)。

7. 依照 [將電腦連接到印表機的 USB 連接埠於第 74 頁](#)或 [將電腦連接到印表機的序列埠或平行埠於第 78 頁](#)中的指示使用 USB、序列埠或選用的平行埠將印表機與您的電腦連接。
8. 設定下列印表機設定。您可以透過 Zebra Setup Utilities (按一下 Zebra Setup Utilities 畫面上的「Configure Printer Connectivity (設定印表機連線)」) 或以下連結所示的方式變更值。請與您的網路管理員聯絡以取得正確的網路值。
 - [有線 IP 通訊協定於第 142 頁](#) (將值從「全部」變更成「永久」)
 - [有線閘道於第 141 頁](#) (符合 LAN 的閘道值)
 - [有線子網路遮罩於第 140 頁](#) (符合 LAN 的子網路值)
 - [有線 IP 位址於第 139 頁](#) (將唯一的 IP 位址指派給印表機)
9. 配置列印伺服器設定之後，請重設網路以便套用變更。請參閱[重設網路於第 154 頁](#)。

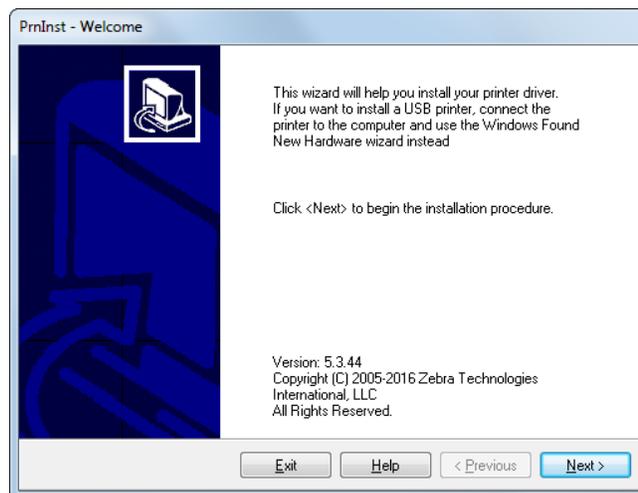
從 Zebra Setup Utilities 畫面新增印表機

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

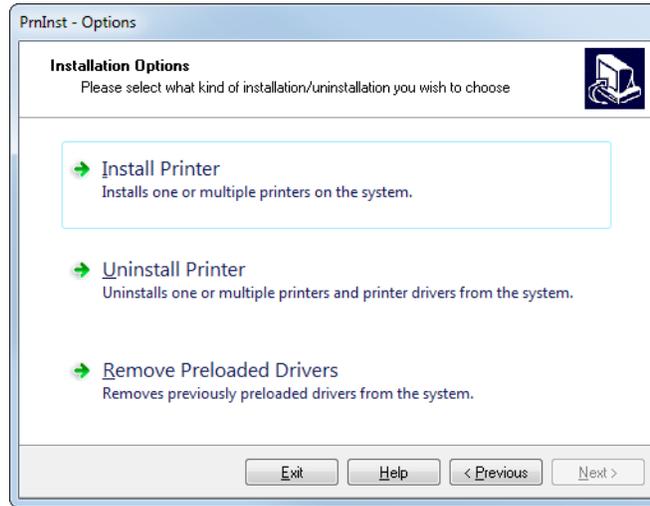
圖 12 • Zebra Setup Utilities 畫面



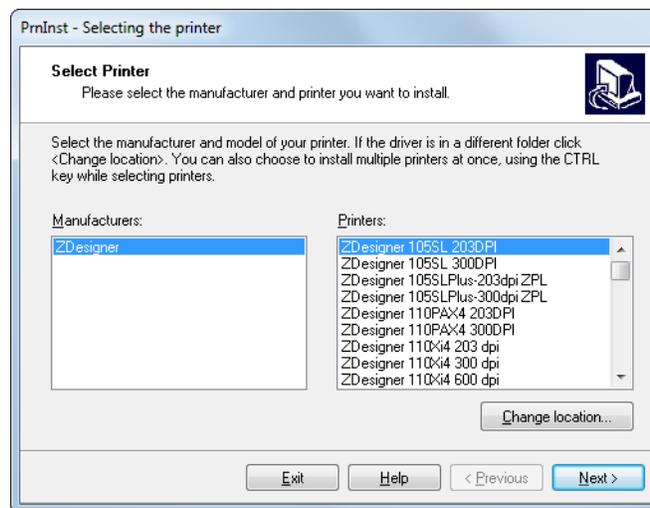
11. 按一下「Install New Printer (安裝新印表機)」。
印表機驅動程式精靈隨即顯示。



12. 按一下「Next (下一步)」。
系統會提示您選取安裝選項。



13. 按一下「Install Printer (安裝印表機)」。
系統會提示您選取印表機類型。



14. 選取您的印表機機型與解析度。

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

Part Number: XXXXXxY – xxxxxxxx

其中

XXXXX = 印表機機型

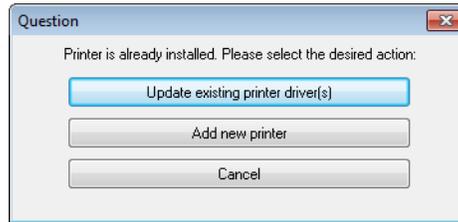
Y = 印表機解析度 (2 = 203 dpi , 3 = 300 dpi)

例如，型號 ZT510x3 – xxxxxxxx

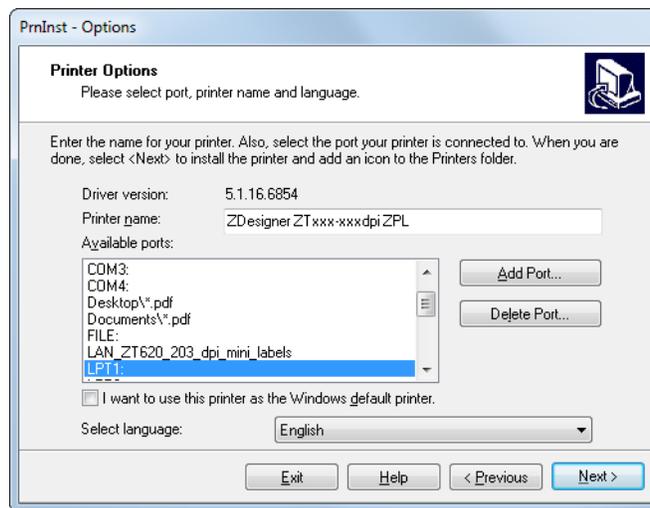
ZT510 指出印表機的機型是 ZT510

3 指出印字頭解析度為 300 dpi

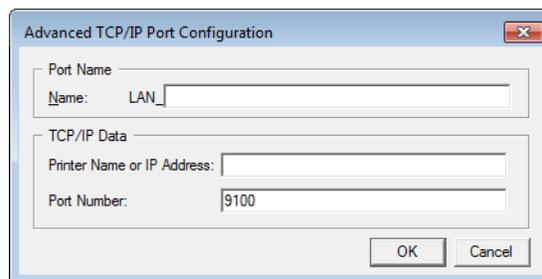
- 按一下「Next (下一步)」。
系統會通知您印表機已安裝。



- 按一下「Add new printer (新增新印表機)」。
系統會提示您輸入印表機名稱、印表機連接的連接埠，以及印表機螢幕使用的語言。

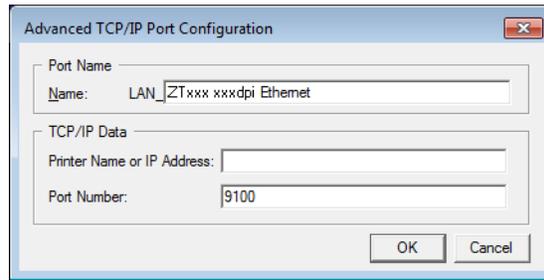


- 按一下「Add Port (新增連接埠)」。
精靈會提示您輸入連接埠名稱與您印表機的 IP 位址。

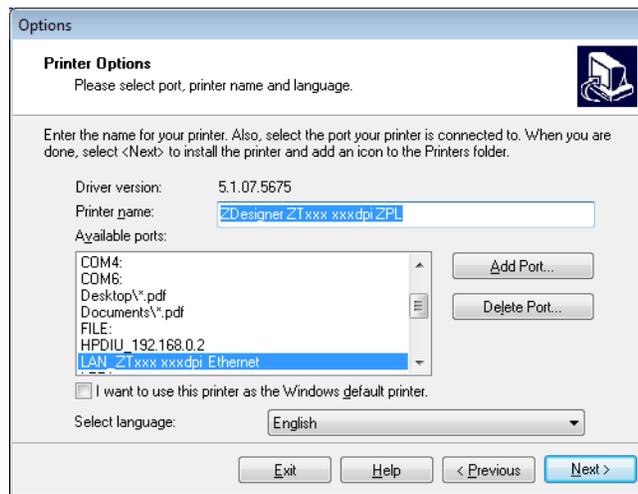


附註• 如果有其他的應用程式開啟，系統會提示您驅動程式遭另一個處理序鎖定。您可以按一下「Next (下一步)」繼續，或按一下「Exit (離開)」讓您先儲存工作，再繼續此安裝。

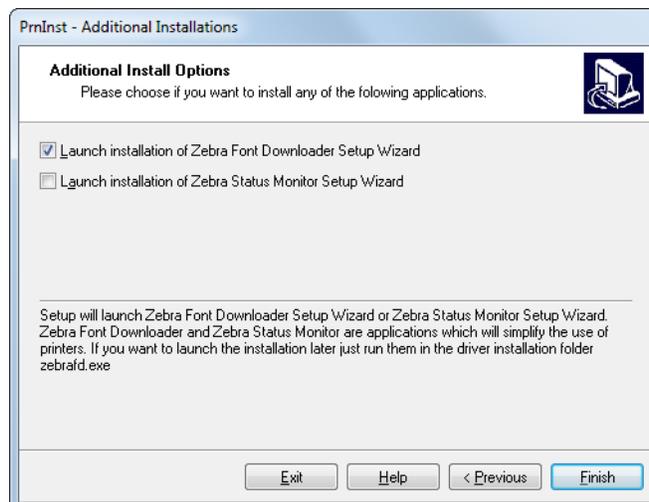
18. 為連接埠命名，讓您可以在連接埠出現在可用連接埠清單時辨識連接埠。



19. 輸入印表機的 IP 位址。這可以是自動指派的位址，或是您在上一節手動指定的位址。
20. 按一下「OK (確定)」。
- 隨即以您指派的連接埠名稱建立一個印表機驅動程式。新的印表機連接埠出現在可用連接埠清單中。

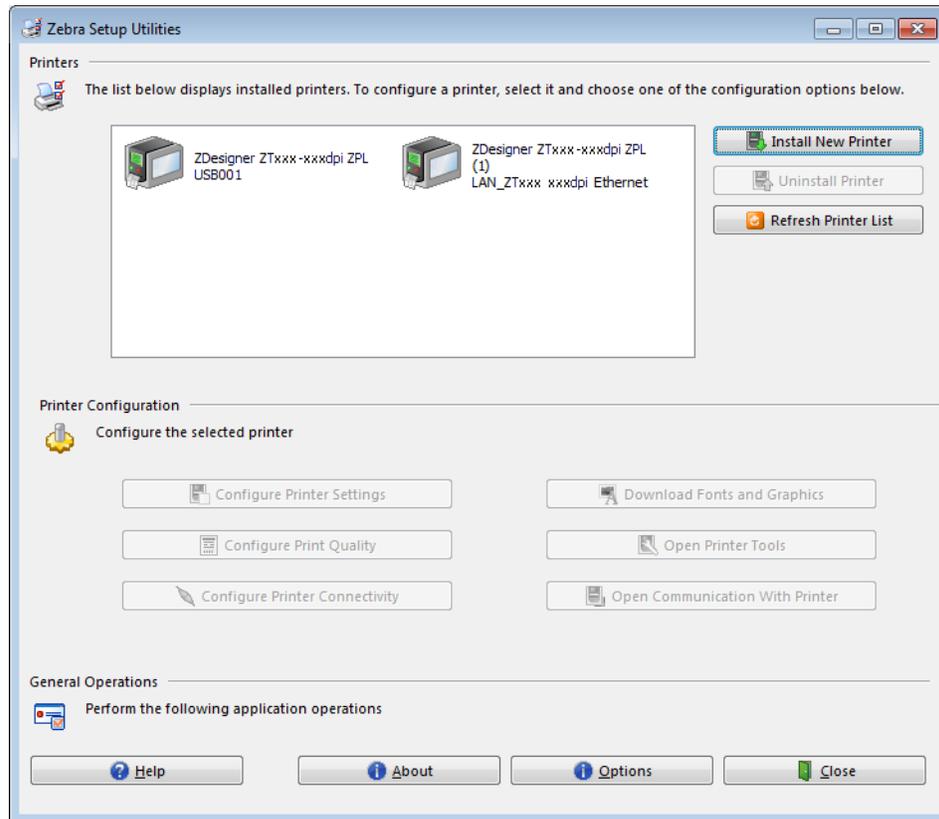


21. 按一下「Next (下一步)」。
- 系統會提示您啟動其他設定精靈。



22. 按一下所需的選項，然後按一下「Finish (完成)」。

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



有線 (乙太網路) 連線安裝完成。

將印表機連線至無線網路

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

如需 Zebra 列印伺服器的更多資訊，請參閱《ZebraNet 有線列印伺服器與無線列印伺服器使用者指南》。若要下載本指南的最新版，請移至 <http://www.zebra.com/zt500-info>。



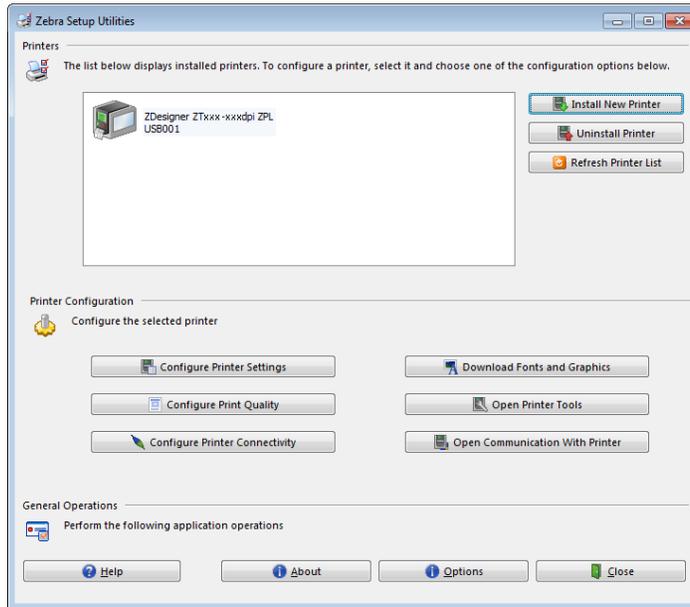
若要透過選用的無線印表機伺服器將印表機連接到電源，請完成下列步驟：

1. 依照安裝 *Zebra Setup Utilities*於 第 65頁 中的指示安裝 Zebra Setup Utilities。
2. 依照 將電腦連接到印表機的 *USB 連接埠*於 第 74頁 或 將電腦連接到印表機的 *序列埠或平行埠*於 第 78頁 中的指示使用 USB、序列埠或選用的平行埠將印表機與您的電腦連接。
3. 設定下列印表機設定。您可以透過 Zebra Setup Utilities (按一下 Zebra Setup Utilities 畫面上的「Configure Printer Connectivity (設定印表機連線)」) 或以下連結所示的方式變更值。請與您的網路管理員聯絡以取得正確的網路值。
 - *WLAN IP 通訊協定*於 第 147頁 (將值從「全部」變更成「永久」)
 - *WLAN 閘道*於 第 146頁 (符合 WLAN 的閘道值)
 - *WLAN 子網路遮罩*於 第 145頁 (符合 WLAN 的子網路值)
 - *WLAN IP 位址*於 第 144頁 (將唯一的 IP 位址指派給印表機)
4. 配置列印伺服器設定之後，請重設網路以便套用變更。請參閱 *重設網路*於 第 154 頁。

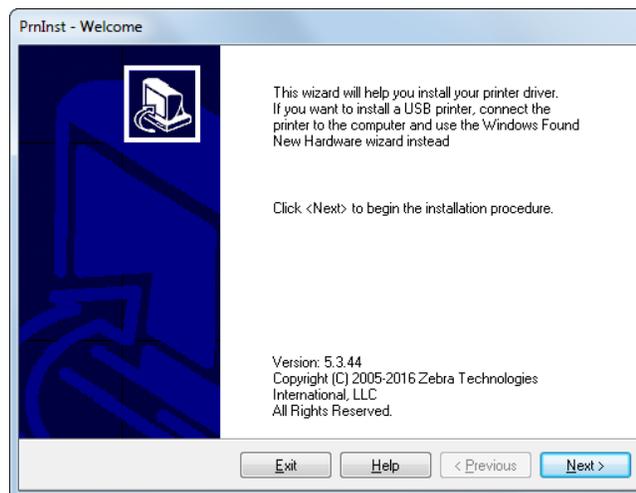
從 Zebra Setup Utilities 畫面新增印表機

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

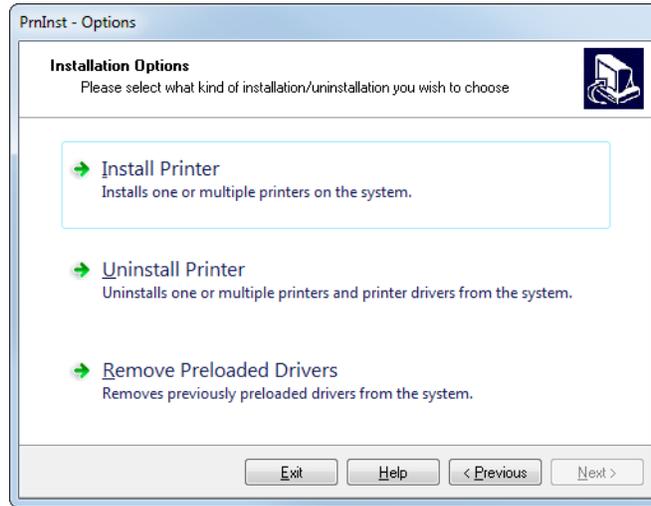
圖 13 • Zebra Setup Utilities 畫面



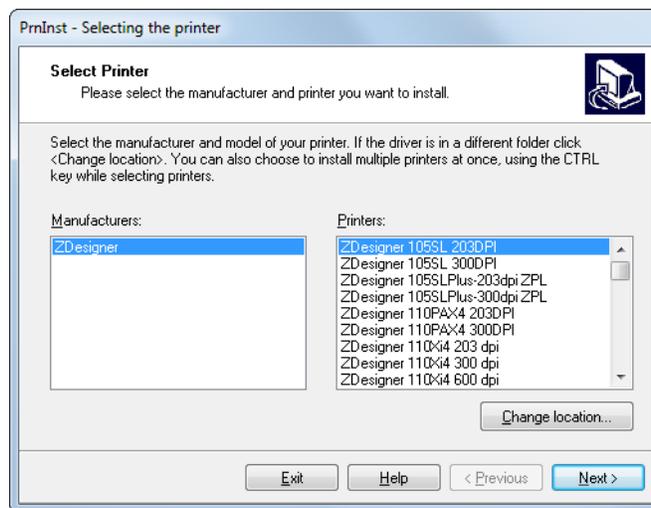
6. 按一下「Install New Printer (安裝新印表機)」。
印表機驅動程式精靈隨即顯示。



- 按一下「Next (下一步)」。
系統會提示您選取安裝選項。



- 按一下「Install Printer (安裝印表機)」。
系統會提示您選取印表機類型。



- 選取您的印表機機型與解析度。

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

Part Number: XXXXXxY – xxxxxxxx

其中

XXXXX = 印表機機型

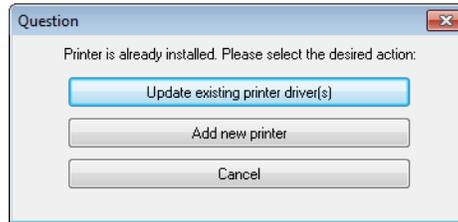
Y = 印表機解析度 (2 = 203 dpi , 3 = 300 dpi)

例如，型號 **ZT510x3** – xxxxxxxx

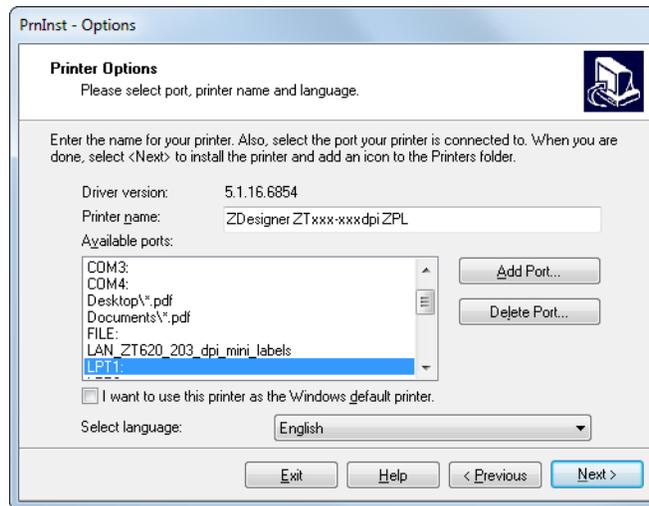
ZT510 指出印表機的機型是 ZT510

3 指出印字頭解析度為 300 dpi

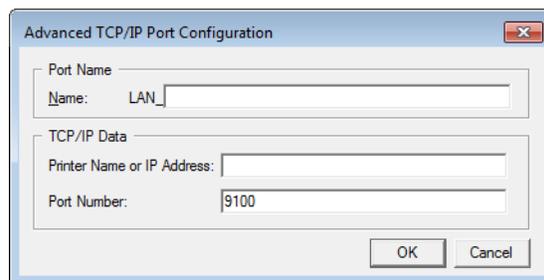
10. 按一下「Next (下一步)」。
系統會通知您印表機已安裝。



11. 按一下「Add new printer (新增新印表機)」。
系統會提示您輸入印表機名稱、印表機連接的連接埠，以及印表機螢幕使用的語言。

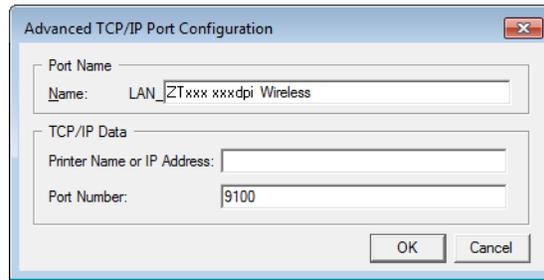


12. 按一下「Add Port (新增連接埠)」。
精靈會提示您輸入連接埠名稱與您印表機的 IP 位址。



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

13. 為連接埠命名，讓您可以在連接埠出現在可用連接埠清單時辨識連接埠。

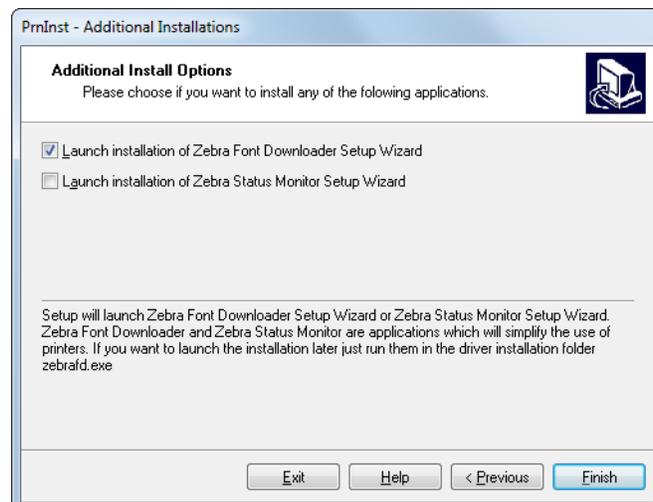


14. 輸入印表機的 IP 位址。這可以是自動指派的位址，或是您在上一節手動指定的位址。
15. 按一下「OK (確定)」。

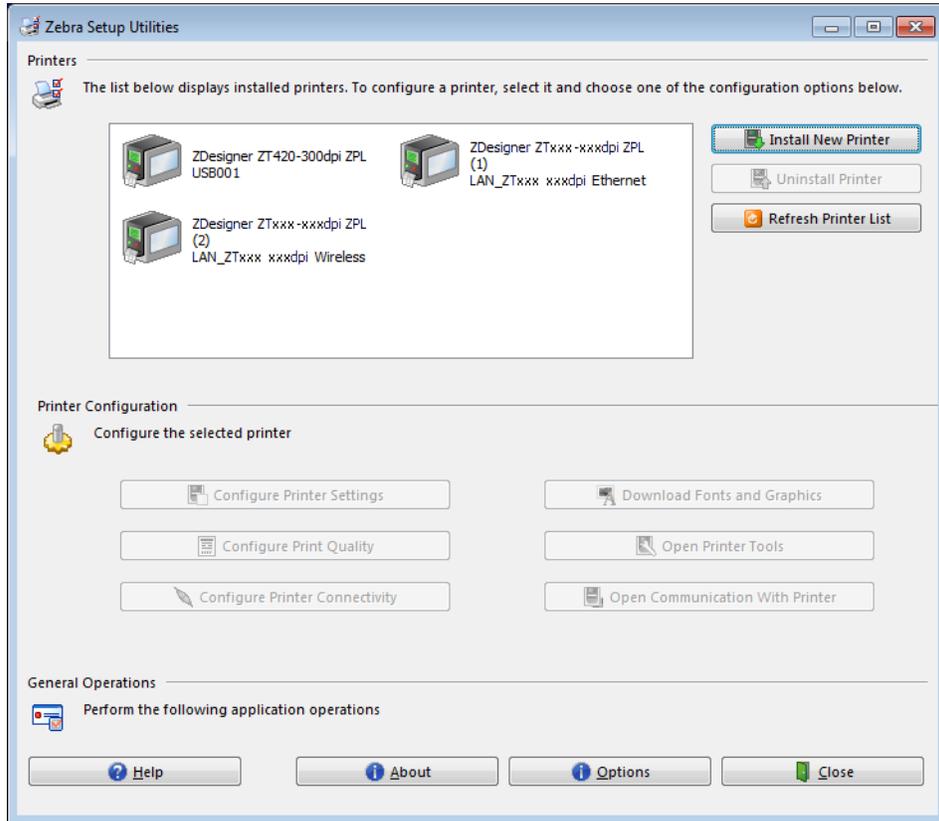
隨即以您指派的連接埠名稱建立一個印表機驅動程式。新的印表機連接埠出現在可用連接埠清單中。



16. 按一下「Next (下一步)」。
- 系統會提示您啟動其他設定精靈。



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



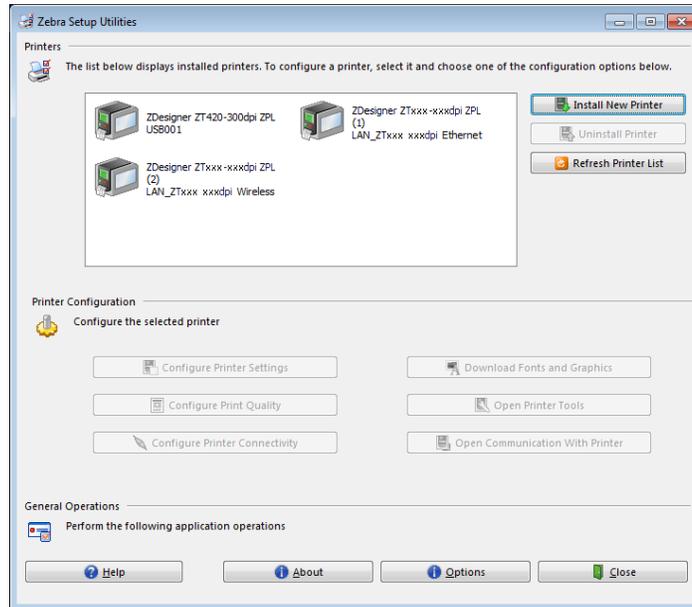
無線通訊安裝完成。

列印測試標籤並進行調整

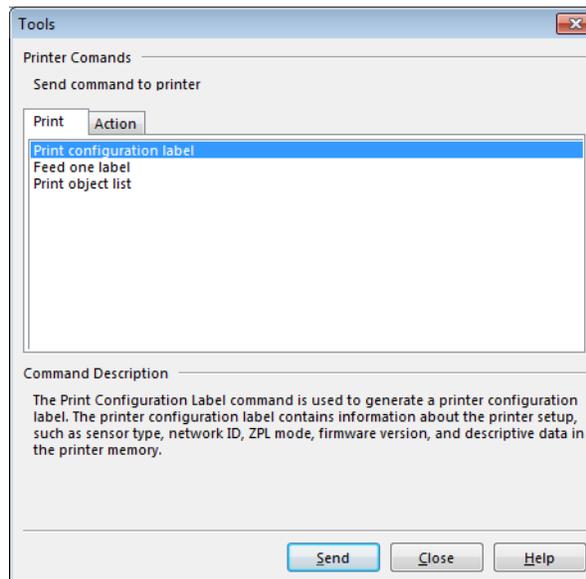
裝入耗材、裝入色帶 (如果使用的是熱轉印耗材)、安裝印表機驅動程式，並將印表機連接到電腦後，請依照本節指示列印測試標籤。列印此標籤可讓您知道連線是否正常，以及是否需要調整任何設定。

若要列印測試標籤並視需要調整印表機，請完成下列步驟：

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



2. 按一下其中一個您印表機適用的印表機驅動程式。
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)」以列印印表機配置標籤。

如果您的連線正常，且印表機裝入耗材與色帶 (若有使用) 的方式正確，就會列印印表機配置標籤。

圖 14 • 印表機配置標籤樣本

PRINTER CONFIGURATION	
Zebra Technologies ZTC ZT510-203dpi ZPL 34J163304899	
+14.0.....	DARKNESS
6.0 IPS.....	PRINT SPEED
+000.....	TEAR OFF
CUTTER.....	PRINT MODE
CONTINUOUS.....	MEDIA TYPE
TRANSMISSIVE.....	SENSOR SELECT
DIRECT-THERMAL.....	PRINT METHOD
831.....	PRINT WIDTH
2200.....	LABEL LENGTH
P1085894/00007 1...	PRINT HEAD ID
15.0IN 380MM.....	MAXIMUM LENGTH
MAINT. OFF.....	EARLY WARNING
CONNECTED.....	USB COMM.
BIDIRECTIONAL.....	PARALLEL COMM.
RS232.....	SERIAL COMM.
9600.....	BAUD
8 BITS.....	DATA BITS
NONE.....	PARITY
XON/XOFF.....	HOST HANDSHAKE
NONE.....	PROTOCOL
NORMAL MODE.....	COMMUNICATIONS
<~> 7EH.....	CONTROL PREFIX
<^> 5EH.....	FORMAT PREFIX
<.> 2CH.....	DELIMITER CHAR
ZPL II.....	ZPL MODE
INACTIVE.....	COMMAND OVERRIDE
NO MOTION.....	MEDIA POWER UP
LENGTH.....	HEAD CLOSE
DEFAULT.....	BACKFEED
+000.....	LABEL TOP
+0000.....	LEFT POSITION
DISABLED.....	REPRINT MODE
039.....	WEB SENSOR
088.....	MEDIA SENSOR
255.....	TAKE LABEL
027.....	MARK SENSOR
027.....	MARK MED SENSOR
008.....	TRANS GAIN
029.....	TRANS BASE
100.....	TRANS LED
004.....	MARK GAIN
100.....	MARK LED
DPCSWFXM.....	MODES ENABLED
.....	MODES DISABLED
832 8/MM FULL.....	RESOLUTION
4.0.....	LINK-OS VERSION
V80.20.03 <-.....	FIRMWARE
1.3.....	XML SCHEMA
6.6.0 22.89.....	HARDWARE ID
32768k.....	R: RAM
524288k.....	E: ONBOARD FLASH
NONE.....	FORMAT CONVERT
FW VERSION.....	IDLE DISPLAY
06/19/17.....	RTC DATE
14:13.....	RTC TIME
ENABLED.....	ZBI
2.1.....	ZBI VERSION
READY.....	ZBI STATUS
223 LABELS.....	NONRESET CNTR
223 LABELS.....	RESET CNTR1
223 LABELS.....	RESET CNTR2
909 IN.....	NONRESET CNTR
909 IN.....	RESET CNTR1
909 IN.....	RESET CNTR2
2,308 CM.....	NONRESET CNTR
2,308 CM.....	RESET CNTR1
2,308 CM.....	RESET CNTR2
001 WIRELESS.....	SLOT 1
*** EMPTY.....	SLOT 2
FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED	

5. 您是否滿意列印印表機配置標籤且及列印品質？

如果...	則...
列印標籤且列印品質令人滿意	您的印表機現在可以準備列印。繼續使用您選擇的標籤設計程式。您可以使用從 http://www.zebra.com 下載的 ZebraDesigner™。
沒有列印標籤	<ol style="list-style-type: none">關閉「Tools (工具)」視窗並確定您選取了正確的印表機驅動程式，再按一下「Open Printer Tools (開啟印表機工具)」。再次嘗試列印標籤。如果仍無法列印標籤，請檢查印表機與電腦之間或印表機與網路之間的連線。視需要修改印表機設定以符合您電腦的設定。
可列印標籤，但品質不佳或有其他問題	請參閱 診斷和疑難排解 於 第 215 頁。

印表機配置與調整

本節協助您配置和調整印表機。

內容

調整印表機設定	104
校準色帶與耗材感應器	177
調整印字頭壓力和插栓位置	183
調整傳輸耗材感應器	188
移除用過的色帶	191
安裝迴帶/襯墊收納板	193

調整印表機設定

本節列出您可變更的印表機設定並指出可變更設定的工具。這些工具如下：

- 此印表機的使用者功能表
請參閱本節中的後續資訊。
- ZPL 和 Set/Get/Do (SGD) 指令
請參閱《Zebra[®] 程式指南》以取得更多資訊。
- 印表機具有作用中的有線或無線列印伺服器連線時，則包括此印表機的網頁
請參閱《ZebraNet 有線和無線列印伺服器使用者指南》以取得更多資訊。

該參考手冊可在 <http://www.zebra.com/manuals> 上取得。

使用者功能表 下列為印表機的使用者功能表及每個功能表中顯示的功能表項目。按一下任何功能表項目可移至其說明。如需瀏覽指示，請參閱 [瀏覽標準顯示器中的畫面於第 19 頁](#)。



設定

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



工具

- 列印資訊**
- 顯示閒置
- 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
- 能源之星
- USB 配置資訊
- 已啟用 ZBI ?
- 執行 ZBI 程式
- 停止 ZBI 程式
- 列印 USB 檔案
- 複製 USB 檔案至 E:
- 儲存 E: 檔案至 USB
- 列印站
- 密碼保護
- 列印測試格式
- 網路功能表*



NETWORK (網路)

- 作用中的列印伺服器
- 主要網路
- 有線 IP 位址
- 有線子網路遮罩
- 有線閘道
- 有線 IP 通訊協定
- 有線 MAC 位址
- WLAN IP 位址
- WLAN 子網路遮罩
- WLAN 閘道
- WLAN IP 通訊協定
- WLAN MAC 位址
- ESSID
- 頻道
- 訊號
- IP 連接埠
- IP 替代連接埠
- 列印資訊**
- 重設網路
- 可見度代理程式
- 載入預設值
- RFID 功能表*



RFID

不支援



語言

- 語言**
- 指令語言
- 指令字元
- 控制字元
- 定界字元
- ZPL 模式
- 虛擬裝置
- 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
- 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
- WML
- 藍牙功能表*



藍牙

- 藍牙位址
- 模式
- 探索
- 連接的
- 藍牙規格版本
- 最低安全性模式
- 設定功能表*

* 代表下一個使用者功能表的捷徑。

** 顯示於多個使用者功能表以方便您使用。

設定 > 濃度



- 濃度
- 列印速度
- 耗材類型
- 列印方式
- 切除模式 (撕除位置)
- 列印寬度
- 列印模式
- 標籤上端
- 左側位置
- 重新列印模式
- 最大標籤長度
- 語言



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

請視需要使用 [最佳明暗度和速度測試](#)於 [第 225 頁](#)決定最佳明暗度設定。

已接受值：	0.0 至 30.0
相關的 ZPL 指令：	^MD, ~SD
使用的 SGD 指令：	print.tone
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「一般設定」>「濃度」

設定 > 列印速度



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

已接受值：	203 dpi = 2 到 12 ips 300 dpi = 2 到 10 ips
相關的 ZPL 指令：	^PR
使用的 SGD 指令：	media.speed

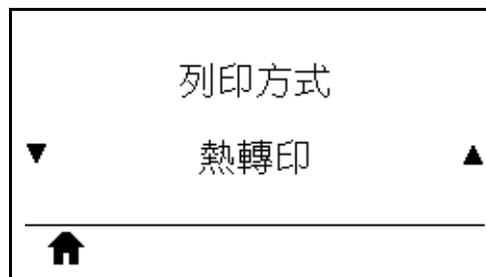
設定 > 耗材類型



選取您正在使用的耗材類型。

已接受值：	<ul style="list-style-type: none">• 連續• 間隙/凹口• 標記 <p>當您選取「連續」時，必須在標籤格式中納入標籤長度指示 (如果您是使用 ZPL，則是 ^LL)。當您針對各種非連續型耗材選取「間隙/凹口」或「標記」，印表機會送入耗材以計算標籤長度。</p>
相關的 ZPL 指令：	^MN
使用的 SGD 指令：	ezpl.media_type
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」 > 「一般設定」 > 「耗材類型」

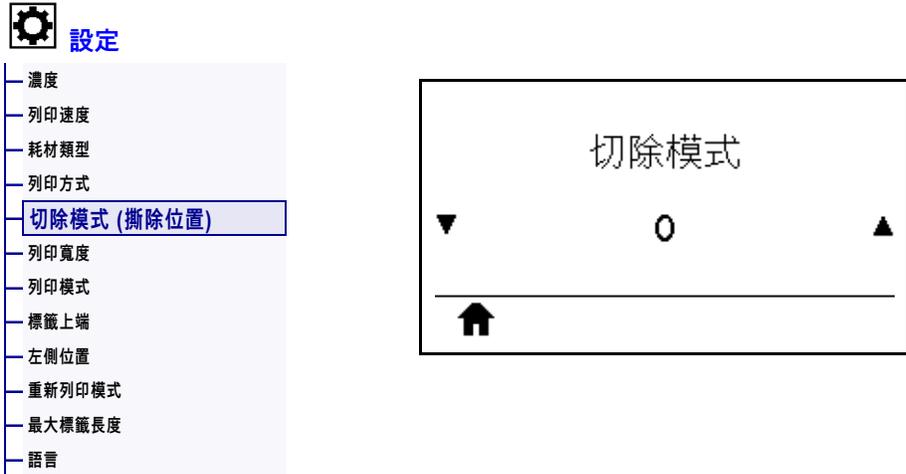
設定 > 列印方式



指定印表機是否需要使用色帶進行列印。

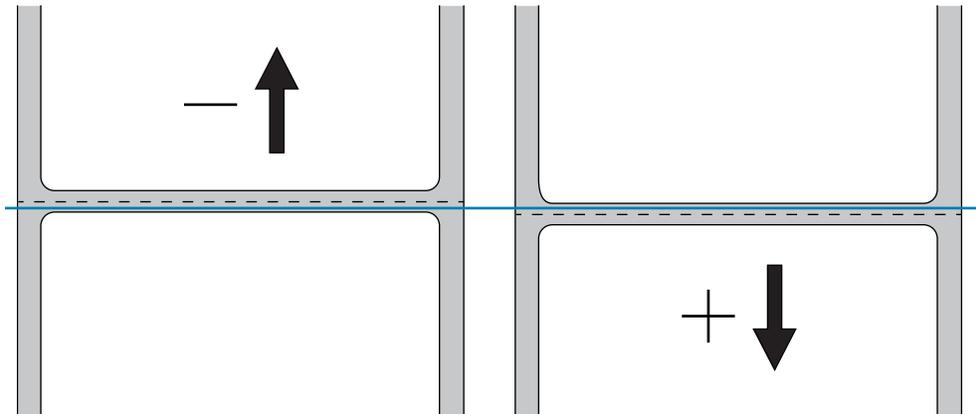
已接受值：	<ul style="list-style-type: none">• 熱轉印—使用色帶與熱轉印耗材。• 熱感應—無色帶並使用熱感應耗材。
相關的 ZPL 指令：	<code>^MT</code>
使用的 SGD 指令：	<code>ezpl.print_method</code>
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「耗材設定」>「列印方式」

設定 > 切除模式 (撕除位置)



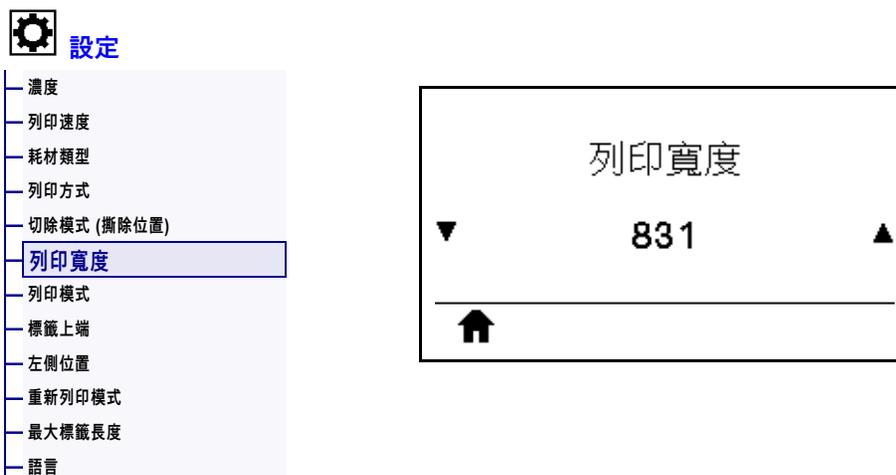
視需要移動列印後耗材在撕除桿上的位置。

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



已接受值：	-120 至 120
相關的 ZPL 指令：	~TA
使用的 SGD 指令：	ezpl.tear_off
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「一般設定」>「撕除位置」

設定 > 列印寬度



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

<p>已接受值：</p>	<p> 附註 • 寬度設定太窄，可能導致部分的標籤格式無法在耗材上印出。將寬度設定太寬，則會浪費格式記憶體並可能導致列印偏離標籤而列印在滾筒上。如果影像是使用 <code>^POI ZPL II</code> 指令反轉，則此設定可能會影響標籤格式的水平位置。</p> <p>203 dpi = 0002 到 832 300 dpi = 0002 到 1248</p>
<p>相關的 ZPL 指令：</p>	<p><code>^PW</code></p>
<p>使用的 SGD 指令：</p>	<p><code>ezpl.print_width</code></p>
<p>印表機網頁：</p>	<p>「檢視及修改印表機設定」>「耗材設定」>「列印寬度」</p>

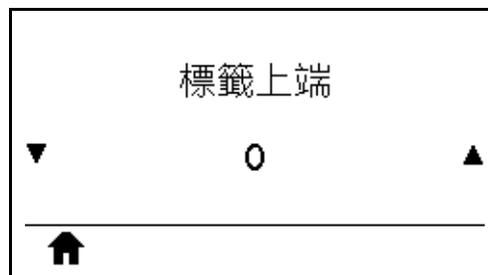
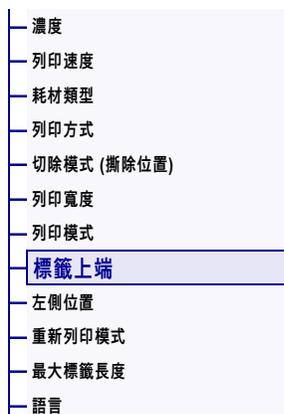
設定 > 列印模式



選取與您選項印表機相容的列印模式。如需關於列印模式選項如何與各種不同的印表機選項一同運作的資訊，請參閱 [選取列印模式於 第 29 頁](#)。

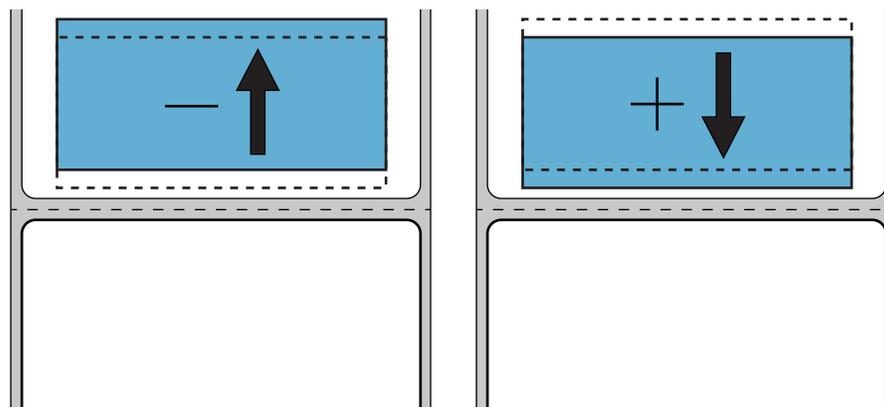
已接受值：	<ul style="list-style-type: none"> • 切除模式 (撕除) • 剝離 • 迴帶 • 切割器 • 延遲切割 • 無襯墊剝離 • 無襯墊迴帶 • 無襯墊撕除 • 塗抹器
相關的 ZPL 指令：	^MM
使用的 SGD 指令：	media.printmode
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」 > 「一般設定」 > 「列印模式」

設定 > 標籤上端



視需要垂直移動影像在標籤上的位置。

- 負數會將標籤上的影像上移 (靠近印字頭)。
- 正數會依指定點數，將標籤上的影像下移 (遠離印字頭)。



已接受值：	-120 至 +120
相關的 ZPL 指令：	^LT
使用的 SGD 指令：	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」

設定 > 左側位置

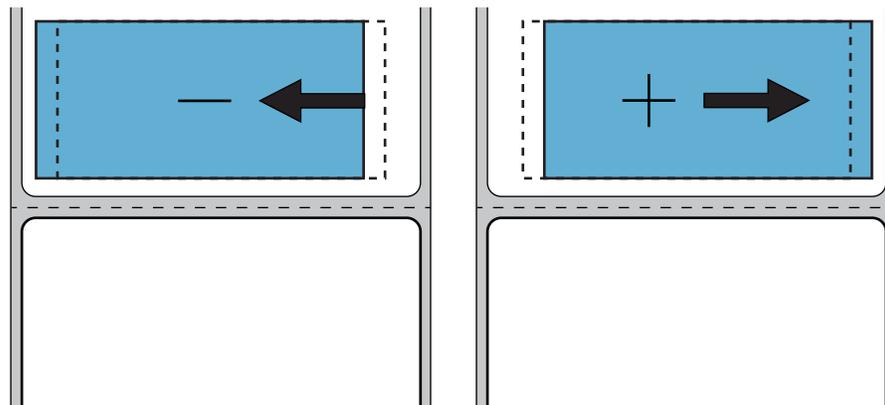


- 濃度
- 列印速度
- 耗材類型
- 列印方式
- 切除模式 (撕除位置)
- 列印寬度
- 列印模式
- 標籤上端
- 左側位置**
- 重新列印模式
- 最大標籤長度
- 語言



視需要水平移動影像在標籤上的位置。

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

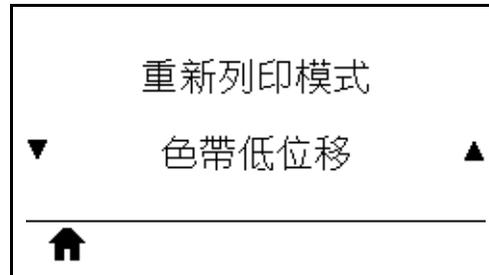


已接受值：	-9999 至 9999
相關的 ZPL 指令：	^LS
使用的 SGD 指令：	zpl.left_position
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「進階設定」>「左側位置」

設定 > 重新列印模式



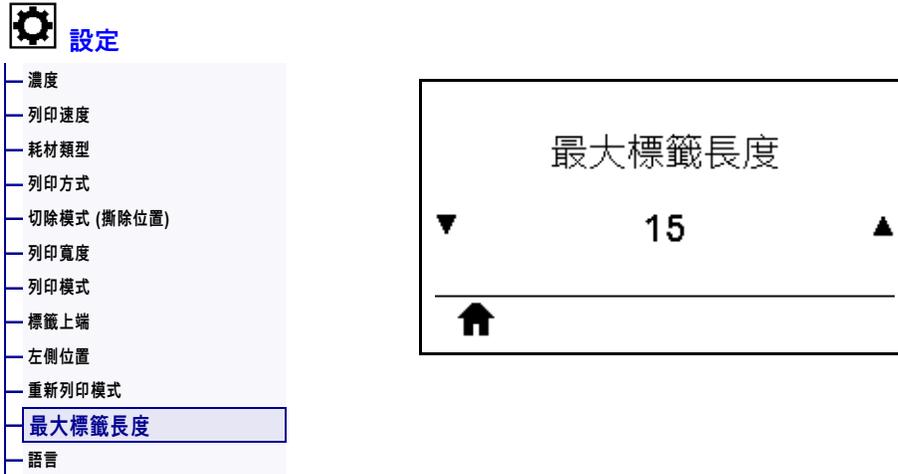
- 濃度
- 列印速度
- 耗材類型
- 列印方式
- 切除模式 (撕除位置)
- 列印寬度
- 列印模式
- 標籤上端
- 左側位置
- 重新列印模式**
- 最大標籤長度
- 語言



啟用重新列印模式後，您可藉由按下印表機閒置顯示的向下箭頭，重新列印上次印出的標籤。

已接受值：	<ul style="list-style-type: none"> • 開 • 關閉
相關的 ZPL 指令：	^JZ
使用的 SGD 指令：	ezpl.reprint_mode

設定 > 最大標籤長度

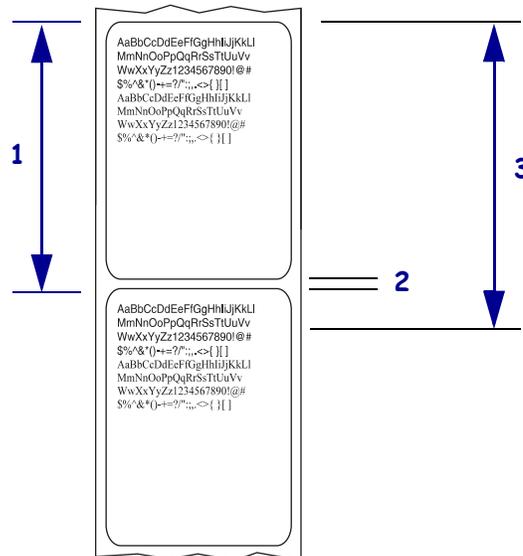


將最大標籤長度設定為比實際標籤長度 (再加上內部標籤間隙) 至少多上 1.0 英吋 (25.4 公釐)。如果將此值設得太小，印表機會假設所裝入的是連續型耗材，且無法進行校準。

已接受值：

0 到此印表機支援的最大標籤長度

例如，若標籤長度 (含內部標籤間隙) 為 6 英吋 (152 公釐)，則將參數設定為 7.0 英吋 (178 公釐)。



1	標籤長度 (含內部標籤間隙)
2	內部標籤間隙
3	最小標籤長度值

相關的 ZPL 指令：	^ML
使用的 SGD 指令：	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」

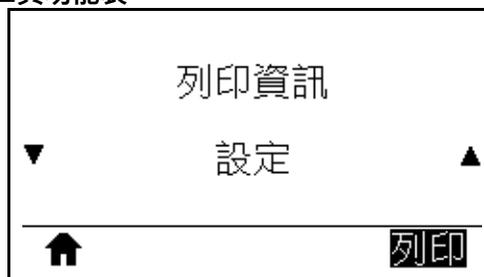
工具 > 列印資訊



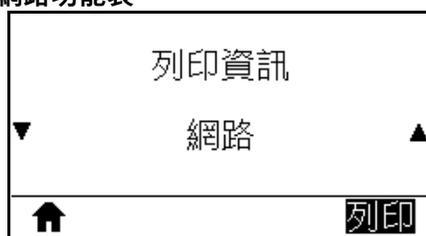
工具

- 列印資訊
- 顯示閒置
- 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
- 能源之星
- USB 配置資訊
- 已啟用 ZBI?
- 執行 ZBI 程式
- 停止 ZBI 程式
- 列印 USB 檔案
- 複製 USB 檔案至 E:
- 儲存 E: 檔案至 USB
- 列印站
- 密碼保護
- 列印測試格式

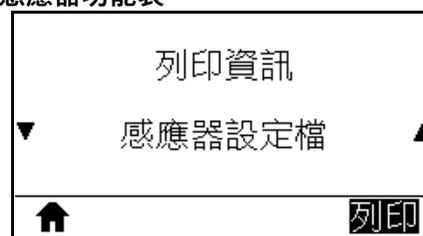
工具功能表



網路功能表



感應器功能表



在一或多個標籤上列印指定的資訊。您可透過三個使用者功能表使用此功能表項目，每個功能表都具有不同的預設值。

已接受值：

- **設定**—列印印表機配置標籤。(請參閱 [USB 配置資訊](#) 於 第 127 頁以取得檢視此資訊的其他方式。)樣本標籤顯示於 [圖 15](#) 於 第 118 頁。
- **網路**—列印已安裝的任何列印伺服器或藍牙裝置設定。樣本標籤顯示於 [圖 16](#) 於 第 118 頁。
- **格式**—列印儲存在 RAM、Flash 記憶體或選用記憶卡中的可用格式。
- **影像**—列印儲存在印表機 RAM、Flash 記憶體或選用記憶卡中的可用影像。
- **字型**—列印印表機中的可用字型，包括標準印表機字型與任何選用字型。字型可儲存 RAM 或 Flash 記憶體中。
- **條碼**—列印印表機中的可用條碼。條碼可儲存於 RAM 或 Flash 記憶體中。
- **全部**—列印前六個標籤。
- **感應器設定檔**—顯示與實際感應器讀數相比的感應器設定。若要解讀結果，請參閱 [感應器設定檔](#) 於 第 228 頁。

相關的 ZPL 指令：	設定：~WC 網路：~WL 感應器設定檔：~JG 其他：^WD
控制面板鍵：	設定和網路：進行下列任一動作： <ul style="list-style-type: none"> 印表機開機時，按住 CANCEL (取消)。(先前稱為 CANCEL (取消) 自我檢測。) 印表機處於就緒狀態時，按住 FEED (送紙) + CANCEL (取消) 2 秒。 感應器設定檔：印表機開機時，按住 FEED (送紙) + CANCEL (取消)。
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「在標籤上列印清單」

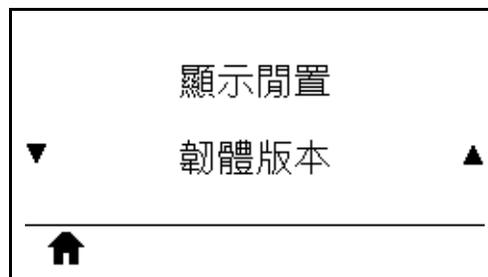
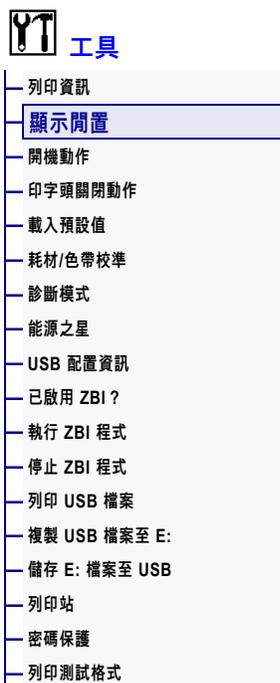
圖 15 • 印表機配置標籤樣本

PRINTER CONFIGURATION	
Zebra Technologies ZTC ZT510-203dpi ZPL 34J163304899	
+14.0.....	DARKNESS
6.0 IPS.....	PRINT SPEED
+000.....	TEAR OFF
CUTTER.....	PRINT MODE
CONTINUOUS.....	MEDIA TYPE
TRANSMISSIVE.....	SENSOR SELECT
DIRECT-THERMAL.....	PRINT METHOD
831.....	PRINT WIDTH
2200.....	LABEL LENGTH
P1085894/00007 1...	PRINT HEAD ID
15.0IN 380MM.....	MAXIMUM LENGTH
MAINT. OFF.....	EARLY WARNING
CONNECTED.....	USB COMM.
BIDIRECTIONAL.....	SERIAL COMM.
RS232.....	PARALLEL COMM.
9600.....	BAUD
8 BITS.....	DATA BITS
NONE.....	PARITY
XON/XOFF.....	HOST HANDSHAKE
NONE.....	PROTOCOL
NORMAL MODE.....	COMMUNICATIONS
<*> 7EH.....	CONTROL PREFIX
<*> 5EH.....	FORMAT PREFIX
<*> 2CH.....	DELIMITER CHAR
ZPL II.....	ZPL MODE
INACTIVE.....	COMMAND OVERRIDE
NO MOTION.....	MEDIA POWER UP
LENGTH.....	HEAD CLOSE
DEFAULT.....	BACKLED
+000.....	LABEL TOP
+0000.....	LEFT POSITION
DISABLED.....	REPRINT MODE
039.....	WEB SENSOR
088.....	MEDIA SENSOR
255.....	TAKE LABEL
027.....	MARK SENSOR
027.....	MARK MED SENSOR
008.....	TRANS GAIN
029.....	TRANS BASE
100.....	TRANS LED
004.....	MARK GAIN
100.....	MARK LED
DPCSWFXM.....	MODES ENABLED
	MODES DISABLED
832 8/MM FULL.....	RESOLUTION
4.0.....	LINK-OS VERSION
V80.20.03 <-.....	FIRMWARE
1.3.....	XML SCHEMA
6.16.0 22.89.....	HARDWARE ID
32768k.....	R: RAM
524288k.....	E: ONBOARD FLASH
NONE.....	FORMAT CONVERT
FW VERSION.....	IDLE DISPLAY
06/19/17.....	RTC DATE
14:13.....	RTC TIME
ENABLED.....	ZBI
2.1.....	ZBI VERSION
READY.....	ZBI STATUS
223 LABELS.....	NONRESET CNTR
223 LABELS.....	RESET CNTR1
223 LABELS.....	RESET CNTR2
909 IN.....	NONRESET CNTR
909 IN.....	RESET CNTR1
909 IN.....	RESET CNTR2
2.308 CM.....	NONRESET CNTR
2.308 CM.....	RESET CNTR1
2.308 CM.....	RESET CNTR2
001 WIRELESS.....	SLOT 1
*** EMPTY.....	SLOT 2
FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED	

圖 16 • 網路配置標籤樣本

Network Configuration	
Zebra Technologies ZTC ZT510-203dpi ZPL 34J163304899	
Wired.....	PRIMARY NETWORK
PrintServer.....	LOAD LAN FROM?
INTERNAL WIRED.....	ACTIVE PRINTSRVR
Wired*	
ALL.....	IP PROTOCOL
192.168.000.002...	IP ADDRESS
255.255.255.000...	SUBNET
192.168.000.254...	GATEWAY
000.000.000.000...	WINS SERVER IP
YES.....	TIMEOUT CHECKING
300.....	TIMEOUT VALUE
000.....	ARP INTERVAL
9100.....	BASE RAW PORT
9200.....	JSON CONFIG PORT
INSERTE.....	CARD INSERTED
02dFH.....	CARD MFG ID
9134H.....	CARD PRODUCT ID
00:00:00:00:00:00	MAC ADDRESS
YES.....	DRIVER INSTALLED
INFRASTRUCTURE.....	OPERATING MODE
125.....	ESSID
1.0.....	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
USA/CANADA.....	REGION CODE
USA/CANADA.....	COUNTRY CODE
0x?FF.....	CHANNEL MASK
Bluetooth	
4.3.1p1.....	FIRMWARE
02/13/2015.....	DATE
on.....	DISCOVERABLE
3.0/4.0.....	RADIO VERSION
on.....	ENABLED
AC:3F:A4:82:05:9D	MAC ADDRESS
34J163304899.....	FRIENDLY NAME
no.....	CONNECTED
1.....	MIN SECURITY MODE
nc.....	CONN SECURITY MODE
supported.....	IOS
FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED	

工具 > 顯示閒置



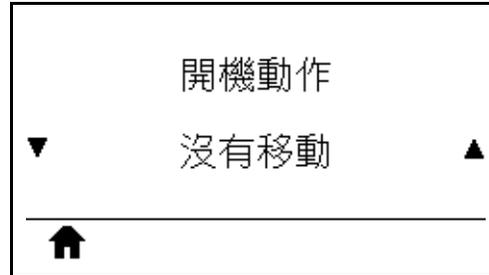
選取印表機閒置時，其顯示器顯示的資訊。

已接受值：	<ul style="list-style-type: none"> • 韌體版本 • IP 位址 • MM/DD/YY 24 HR • MM/DD/YY 12 HR • DD/MM/YY 24 HR • DD/MM/YY 12 HR
使用的 SGD 指令：	<pre>device.idle_display_format device.idle_display_value</pre>

工具 > 開機動作



- 列印資訊
- 顯示閒置
- **開機動作**
- 印字頭開動作
- 載入預設值
- 耗材/色帶校準
- 診斷模式
- 能源之星
- USB 配置資訊
- 已啟用 ZBI ?
- 執行 ZBI 程式
- 停止 ZBI 程式
- 列印 USB 檔案
- 複製 USB 檔案至 E:
- 儲存 E: 檔案至 USB
- 列印站
- 密碼保護
- 列印測試格式



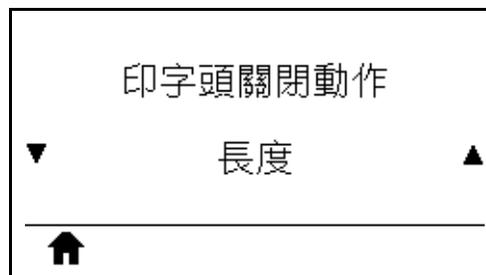
設定進行開機順序時的印表機動作。

已接受值：	<ul style="list-style-type: none"> • 校準—調整感應器等級和臨界值、判定標籤長度，並將耗材送至下個膠片。 • 送紙—將標籤送至第一個校正點。 • 長度—使用目前的感應器值判定標籤長度，並將耗材送至下個膠片。 • 沒有移動 (無動作)—告訴印表機勿移動耗材。您必須自行確認膠片已正確定位，或按下「FEED (送紙)」移至下個膠片位置。 • 簡易校準—讓您不需要調整感應器大小、判定標籤長度，或將耗材送至下個膠片，即可設定耗材與膠片臨界值。
相關的 ZPL 指令：	^MF
使用的 SGD 指令：	ezpl.power_up_action
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「校準」

工具 > 印字頭關閉動作



- 列印資訊
- 顯示閒置
- 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
- 能源之星
- USB 配置資訊
- 已啟用 ZBI ?
- 執行 ZBI 程式
- 停止 ZBI 程式
- 列印 USB 檔案
- 複製 USB 檔案至 E:
- 儲存 E: 檔案至 USB
- 列印站
- 密碼保護
- 列印測試格式



設定關閉印字頭時的印表機動作。

已接受值：	<ul style="list-style-type: none"> • 校準—調整感應器等級和臨界值、判定標籤長度，並將耗材送至下個膠片。 • 送紙—將標籤送至第一個校正點。 • 長度—使用目前的感應器值判定標籤長度，並將耗材送至下個膠片。 • 沒有移動 (無動作)—告訴印表機勿移動耗材。您必須自行確認膠片已正確定位，或按下「FEED (送紙)」移至下個膠片位置。 • 簡易校準—讓您不需要調整感應器大小、判定標籤長度，或將耗材送至下個膠片，即可設定耗材與膠片臨界值。
相關的 ZPL 指令：	^MF
使用的 SGD 指令：	ezpl.head_close_action
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」 > 「校準」

工具 > 載入預設值



工具

- 列印資訊
- 顯示閒置
- 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
- 能源之星
- USB 配置資訊
- 已啟用 ZBI?
- 執行 ZBI 程式
- 停止 ZBI 程式
- 列印 USB 檔案
- 複製 USB 檔案至 E:
- 儲存 E: 檔案至 USB
- 列印站
- 密碼保護
- 列印測試格式

工具功能表



網路功能表



將特定印表機、列印伺服器及網路設定回復為原廠預設值。載入預設值時請小心謹慎，因為您需要重新載入以手動方式變更的所有設定。您可透過兩個使用者功能表使用此功能表項目，每個功能表都具有不同的預設值。

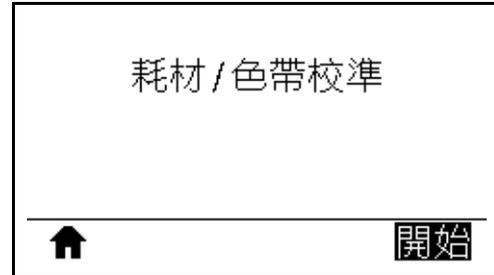
已接受值：	<ul style="list-style-type: none"> • 原廠—除了網路設定外，將所有印表機設定回復為原廠預設值。載入預設值時請小心謹慎，因為您需要重新載入以手動方式變更的所有設定。 • 網路—重新初始化印表機的有線或無線列印伺服器。若使用無線列印伺服器，此印表機將與您的無線網路重新產生關聯。 • 最後儲存的—載入最後永久儲存的設定。
相關的 ZPL 指令：	<p>原廠：^JUF 網路：^JUN 最後儲存的：^JUR</p>

控制面板鍵：	原廠：印表機開機時，按住 FEED (送紙) + PAUSE (暫停) 以重新設定印表機參數回復原廠值。 (先前稱為 FEED (送紙) + PAUSE (暫停) 自我檢測。) 網路：印表機開機時，按住 CANCEL (取消) + PAUSE (暫停) 以重新設定網路參數回復原廠值。 (先前稱為 CANCEL (取消) + PAUSE (暫停) 自我檢測。) 最後儲存的：N/A
印表機網頁：	原廠：「檢視及修改印表機設定值」>「回復預設配置」 網路：「列印伺服器設定」>「重設列印伺服器」 最後儲存的：「檢視及修改印表機設定值」>「回復已儲存配置」

工具 > 耗材/色帶校準



- 列印資訊
- 顯示閒置
- 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
- 能源之星
- USB 配置資訊
- 已啟用 ZBI ?
- 執行 ZBI 程式
- 停止 ZBI 程式
- 列印 USB 檔案
- 複製 USB 檔案至 E:
- 儲存 E: 檔案至 USB
- 列印站
- 密碼保護
- 列印測試格式

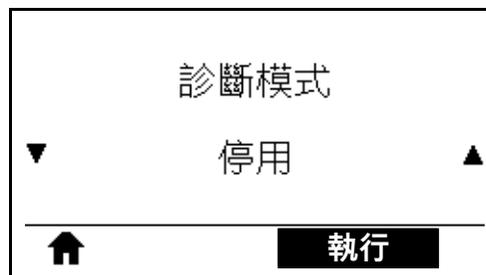


校準印表機以調整耗材和色帶感應器的敏感度。

如需如何完整執行校準程序的指示，請參閱 [校準色帶與耗材感應器](#) 於 第 177 頁。

相關的 ZPL 指令：	~JC
使用的 SGD 指令：	ezpl.manual_calibration
控制面板鍵：	按住 PAUSE (暫停) + CANCEL (取消) 2 秒以初始化校準。
印表機網頁：	<p>您無法經由網頁初始化校準程序。請參閱以下網頁，以取得感應器校準時所進行的設定：</p> <p>「檢視及修改印表機設定」 > 「校準」</p> <p> 重要 • 請勿變更設定，除非 Zebra 技術支援或授權的服務技術人員建議您如此做。</p>

工具 > 診斷模式



使用此診斷工具，可讓印表機以十六進位值輸出所接受的全部資料。如需詳細資訊，請參閱 [通訊診斷測試於 第 227 頁](#)。

已接受值：	<ul style="list-style-type: none"> • 停用 • 啟用
相關的 ZPL 指令：	~JD 啟用、~JE 停用
使用的 SGD 指令：	device.diagnostic_print
控制面板鍵：	印表機處於就緒狀態時，按住 PAUSE (暫停) + FEED (送紙) 2 秒。

工具 > 能源之星



- 列印資訊
- 顯示閒置
- 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
- 能源之星**
- USB 配置資訊
- 已啟用 ZBI ?
- 執行 ZBI 程式
- 停止 ZBI 程式
- 列印 USB 檔案
- 複製 USB 檔案至 E:
- 儲存 E: 檔案至 USB
- 列印站
- 密碼保護
- 列印測試格式



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

已接受值：	<ul style="list-style-type: none">• 開• 關閉
使用的 SGD 指令：	<code>power.energy_star.enable</code> <code>power.energy_star_timeout</code> (可設定叫用能源之星前的閒置時間)

工具 > USB 配置資訊



* 只有在已將 USB 快閃磁碟機插入印表機上可選用的 USB 主機連接埠時，才能使用此功能表項目。

使用此功能可將印表機配置資訊複製到已插入 USB 主機連接埠選項的 USB 大量儲存裝置，例如 USB 快閃磁碟機。這讓您不需要列印實體標籤，即可取得資訊。若要將資訊列印至標籤，請參閱 [列印資訊於第 117 頁](#)。

相關的 ZPL 指令：	^HH—傳回已傳回主機電腦的印表機配置資訊。
印表機網頁：	「印表機首頁」>「檢視印表機配置」 (可在網頁瀏覽器上檢視印表機配置資訊) 「檢視及修改印表機設定」>「在標籤上列印清單」 (可在標籤上列印配置資訊)

工具 > 已啟用 ZBI ?



Zebra Basic Interpreter (ZBI 2.0™) 是程式編寫選項，您可為印表機購買此選項。如果您要購買此選項，請聯絡您的 Zebra 經銷商以取得更多資訊。

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

工具 > 執行 ZBI 程式



* 只有在您的印表機啟用 ZBI 時，才會顯示此功能表項目。

如果已將 ZBI 程式下載至印表機，則可使用此功能表項目選取要執行的項目。如果印表機上沒有程式，則會列出「無」。

若要執行已下載至印表機的 ZBI 程式：

1. 使用向上箭頭或向下箭頭以從此功能表中選取。
2. 按下右側選取以選取「執行」。如果印表機上沒有程式，執行選項將不會執行動作。

相關的 ZPL 指令：	^JI、~JI
使用的 SGD 指令：	zbi.control.run
印表機網頁：	「印表機首頁」>「目錄清單」

工具 > 停止 ZBI 程式



* 只有在您的印表機正在執行 ZBI 程式時，才會顯示此功能表項目。

使用此功能表項目可停止 ZBI 程式。印表機只會列出正在執行的程式。

若要停止 ZBI 程式：

1. 視需要使用 UP ARROW (向上箭頭) 或 DOWN ARROW (向下箭頭) 以從此功能表中選取檔案。
2. 按下右側選取以選取「**STOP** (停止)」。

相關的 ZPL 指令：	~JQ
使用的 SGD 指令：	zbi.control.terminate
印表機網頁：	「印表機首頁」>「目錄清單」

工具 > 列印 USB 檔案



* 只有在已將 USB 快閃磁碟機插入印表機上可選用的 USB 主機連接埠時，才能使用此功能表項目。

從 USB 快閃磁碟機選取要列印的檔案。請參閱 [使用 USB 主機連接埠與 NFC 功能於第 247 頁](#) 中的練習，以取得使用此功能的練習。

若要從 USB 快閃磁碟機列印檔案：

1. 將 USB 快閃磁碟機插入印表機的 USB 主機連接埠 (可作為印表機的選項)。印表機會列出可用的檔案。「全選」可用於列印 USB 快閃磁碟機上所有可用的檔案。
2. 使用向上箭頭或向下箭頭以從此功能表中選取。
3. 按下右側選取以選取「列印」。

使用的 SGD 指令：

`usb.host.read_list`

工具 > 複製 USB 檔案至 E:



* 只有在已將 USB 快閃磁碟機插入印表機上可選用的 USB 主機連接埠時，才能使用此功能表項目。

選取要從 USB 快閃磁碟機複製到印表機的檔案。請參閱 [使用 USB 主機連接埠與 NFC 功能於 第 247 頁](#) 中的練習，以取得使用此功能的練習。

若要將檔案從 USB 快閃磁碟機複製到印表機：

1. 將 USB 快閃磁碟機插入印表機的 USB 主機連接埠 (可作為印表機的選項)。印表機會列出可用的檔案。「全選」可用於複製 USB 快閃磁碟機上所有可用的檔案。
2. 使用向上箭頭或向下箭頭以從此功能表中選取。
3. 按下右側選取以選取「儲存」。

使用的 SGD 指令：

usb.host.read_list

工具 > 儲存 E: 檔案至 USB



* 只有在已將 USB 快閃磁碟機插入印表機上可選用的 USB 主機連接埠時，才能使用此功能表項目。

選取要從印表機儲存到 USB 快閃磁碟機上的檔案。請參閱 [使用 USB 主機連接埠與 NFC 功能於 第 247 頁](#) 中的練習，以取得使用此功能的練習。

若要将檔案從印表機複製到 USB 快閃磁碟機：

1. 將 USB 快閃磁碟機插入印表機的 USB 主機連接埠 (可作為印表機的選項)。印表機會列出可用的檔案。「全選」可用於將印表機上所有可用的檔案儲存到 USB 快閃磁碟機上。
2. 使用向上箭頭或向下箭頭以從此功能表中選取。
3. 按下右側選取以選取「儲存」。

使用的 SGD 指令：

`usb.host.write_list`

工具 > 列印站



* 只有在已將 USB 快閃磁碟機插入印表機上可選用的 USB 主機連接埠時，才能使用此功能表項目。

使用此功能表項目可以標籤格式填寫多個欄位，並使用如 USB 鍵盤、計重器或條碼掃描器等人工輸入裝置 (HID) 來列印標籤。必須將適合的標籤格式儲存於印表機的 E: 磁碟機，才可使用此選項。請參閱 [使用 USB 主機連接埠與 NFC 功能於第 247 頁](#) 中的練習，以取得使用此功能的練習。

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

如需使用與此功能相關之 ^FN 指令或 SGD 指令的詳細資訊，請參閱《[Zebra Programming Guide \(Zebra 程式指南\)](#)》。您可以從 <http://www.zebra.com/manuals> 下載手冊。

使用的 SGD 指令：	usb.host.keyboard_input (必須設為 ON) usb.host.template_list usb.host.fn_field_list usb.host.fn_field_data usb.host.fn_last_field usb.host.template_print_amount
-------------	---

工具 > 密碼保護



- 列印資訊
- 顯示閒置
- 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
- 能源之星
- USB 配置資訊
- 已啟用 ZBI ?
- 執行 ZBI 程式
- 停止 ZBI 程式
- 列印 USB 檔案
- 複製 USB 檔案至 E:
- 儲存 E: 檔案至 USB
- 列印站
- 密碼保護
- 列印測試格式



選取使用者功能表項目的密碼保護等級。預設印表機密碼為 1234。

已接受值：	<ul style="list-style-type: none"> • 無 • 選取的項目 • 全部
相關的 ZPL 指令：	^KP (可變更印表機密碼)

工具 > 列印測試格式



— 列印資訊
— 顯示閒置
— 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
— 能源之星
— USB 配置資訊
— 已啟用 ZBI ?
— 執行 ZBI 程式
— 停止 ZBI 程式
— 列印 USB 檔案
— 複製 USB 檔案至 E:
— 儲存 E: 檔案至 USB
— 列印站
— 密碼保護
— 列印測試格式

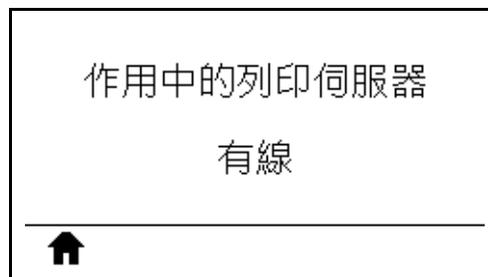


使用此功能表選項可初始化列印特定標籤類型的測試順序，以協助您疑難排解列印問題。如需標籤樣本和更多詳細資訊，請參閱 [列印測試格式選項於第 220 頁](#)。

已接受值：	<ul style="list-style-type: none"> • 明暗度—以遞增的明暗度等級執行重複影像。 • 第一點位置—識別第一點位置和標籤上端，以協助您調整標籤位置。 • 列印線條—初始化測試順序。如需詳細資訊，請參閱 列印線條於第 222 頁。* • 影像壓縮—列印具有線條和圓圈的影像，以協助解決影像壓縮或伸展相關問題。 • 元件耗盡—列印經過專門設計的水平影像，可顯示印字頭元件是否無法正常運作。
使用的 SGD 指令：	<pre>print.troubleshooting_label_choices (指定標籤類型) print.troubleshooting_label_print (列印標籤)</pre>
控制面板鍵：	<p>在重新啟動印表機時按住「PAUSE (暫停)」是初始化列印行測試順序的替代方式。按住 PAUSE (暫停)，直到第一個控制面板指示燈熄滅。(先前稱為 PAUSE (暫停) 自我檢測。)*</p>

* 此測試順序會列印大量標籤。如需更多詳細資訊，請參閱 [列印線條於第 222 頁](#)。

網路 > 作用中的列印伺服器



檢視有線或無線列印伺服器目前是否為作用中。

網路 > 主要網路



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

網路 > 有線 IP 位址



檢視並視需要變更印表機的有線 IP 位址。

若要儲存此設定的變更，請將 [有線 IP 通訊協定](#) 於 [第 142 頁](#) 設定為永久，然後重設列印伺服器 (請參閱 [重設網路](#) 於 [第 154 頁](#))。如需更多詳細資訊，請參閱 [IP 位址變更](#) 於 [第 244 頁](#)。

已接受值：	每個欄位為 000 至 255
相關的 ZPL 指令：	^ND
使用的 SGD 指令：	internal_wired.ip.addr
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「TCP/IP 設定」

網路 > 有線子網路遮罩



檢視並視需要變更有線子網路遮罩。

若要儲存此設定的變更，請將 [有線 IP 通訊協定](#) 於 [第 142 頁](#) 設定為永久，然後重設列印伺服器 (請參閱 [重設網路](#) 於 [第 154 頁](#))。如需更多詳細資訊，請參閱 [IP 位址變更](#) 於 [第 244 頁](#)。

已接受值：	每個欄位為 000 至 255
相關的 ZPL 指令：	^ND
使用的 SGD 指令：	internal_wired.ip.netmask
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「TCP/IP 設定」

NETWORK (網路) > 有線開道



檢視並視需要變更預設有線開道。

若要儲存此設定的變更，請將 [有線 IP 通訊協定](#) 於 [第 142 頁](#) 設定為永久，然後重設列印伺服器 (請參閱 [重設網路](#) 於 [第 154 頁](#))。如需更多詳細資訊，請參閱 [IP 位址變更](#) 於 [第 244 頁](#)。

已接受值：	每個欄位為 000 至 255
相關的 ZPL 指令：	^ND
使用的 SGD 指令：	internal_wired.ip.gateway
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「TCP/IP 設定」

NETWORK (網路) > 有線 IP 通訊協定



此參數可指出是由使用者 (永久) 或伺服器 (動態) 選取有線列印伺服器的 IP 位址。當選擇動態選項時，可由此參數得知此列印伺服器從伺服器接收 IP 位址的方法。如需更多詳細資訊，請參閱 [IP 位址變更於 第 244 頁](#)。



重要 • 您必須重設列印伺服器，才能讓網路設定的變生效。

已接受值：	<ul style="list-style-type: none"> • 全部 • 僅蒐集 • RARP • BOOTP • DHCP • DHCP & BOOTP • 永久
相關的 ZPL 指令：	^ND
使用的 SGD 指令：	internal_wired.ip.protocol
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「TCP/IP 設定」

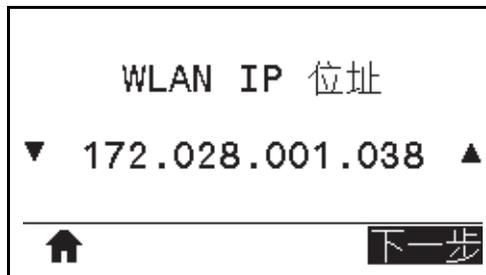
NETWORK (網路) > 有線 MAC 位址



檢視有線列印伺服器的媒體存取控制 (MAC) 位址。

使用的 SGD 指令：	internal_wired.mac_addr
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「TCP/IP 設定」

NETWORK (網路) > WLAN IP 位址



檢視並視需要變更印表機的無線 IP 位址。

若要儲存此設定的變更，請將 *WLAN IP 通訊協定* 於 [第 147 頁](#) 設定為永久，然後重設列印伺服器 (請參閱 [重設網路](#) 於 [第 154 頁](#))。如需更多詳細資訊，請參閱 [IP 位址變更](#) 於 [第 244 頁](#)。

已接受值：	每個欄位為 000 至 255
相關的 ZPL 指令：	^ND
使用的 SGD 指令：	ip.addr、wlan.ip.addr
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「無線設定」

NETWORK (網路) > WLAN 子網路遮罩



檢視並視需要變更無線子網路遮罩。

若要儲存此設定的變更，請將 *WLAN IP 通訊協定* 於 [第 147 頁](#) 設定為永久，然後重設列印伺服器 (請參閱 [重設網路](#) 於 [第 154 頁](#))。如需更多詳細資訊，請參閱 [IP 位址變更](#) 於 [第 244 頁](#)。

已接受值：	每個欄位為 000 至 255
相關的 ZPL 指令：	^ND
使用的 SGD 指令：	wlan.ip.netmask
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「無線設定」

NETWORK (網路) > WLAN 閘道



檢視並視需要變更預設無線閘道。

若要儲存此設定的變更，請將 *WLAN IP 通訊協定* 於 [第 147 頁](#) 設定為永久，然後重設列印伺服器 (請參閱 [重設網路](#) 於 [第 154 頁](#))。如需更多詳細資訊，請參閱 [IP 位址變更](#) 於 [第 244 頁](#)。

已接受值：	每個欄位為 000 至 255
相關的 ZPL 指令：	^ND
使用的 SGD 指令：	wlan.ip.gateway
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「無線設定」

NETWORK (網路) > WLAN IP 通訊協定

 NETWORK (網路)

- 作用中的列印伺服器
- 主要網路
- 有線 IP 位址
- 有線網路遮罩
- 有線開道
- 有線 IP 通訊協定
- 有線 MAC 位址
- WLAN IP 位址
- WLAN 子網路遮罩
- WLAN 開道
- **WLAN IP 通訊協定**
- WLAN MAC 位址
- ESSID
- 頻道
- 訊號
- IP 連接埠
- IP 替代連接埠
- 列印資訊
- 重設網路
- 可見度代理程式
- 載入預設值



此參數可指出是由使用者 (永久) 或伺服器 (動態) 選取無線列印伺服器的 IP 位址。當選擇動態選項時，可由此參數得知此列印伺服器從伺服器接收 IP 位址的方法。如需更多詳細資訊，請參閱 [IP 位址變更於 第 244 頁](#)。



重要 • 您必須重設列印伺服器，才能讓網路設定的變更生效。

已接受值：	<ul style="list-style-type: none"> • 全部 • 僅蒐集 • RARP • BOOTP • DHCP • DHCP & BOOTP • 永久
相關的 ZPL 指令：	^ND
使用的 SGD 指令：	wlan.ip.protocol
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」 > 「網路通訊設定」 > 「無線設定」

NETWORK (網路) > WLAN MAC 位址

NETWORK (網路)

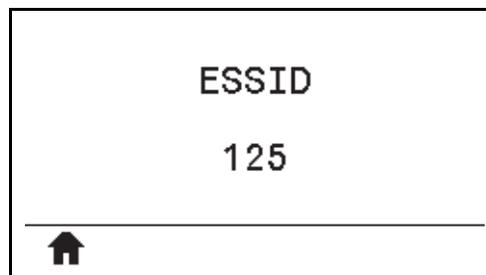
- 作用中的列印伺服器
- 主要網路
- 有線 IP 位址
- 有線子網路遮罩
- 有線開道
- 有線 IP 通訊協定
- 有線 MAC 位址
- WLAN IP 位址
- WLAN 子網路遮罩
- WLAN 開道
- WLAN IP 通訊協定
- WLAN MAC 位址**
- ESSID
- 頻道
- 訊號
- IP 連接埠
- IP 替代連接埠
- 列印資訊
- 重設網路
- 可見度代理程式
- 載入預設值

WLAN MAC 位址
AC:3F:A4:04:48:74

檢視無線列印伺服器的媒體存取控制 (MAC) 位址。

使用的 SGD 指令：	wlan.mac_addr
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「無線設定」

NETWORK (網路) > ESSID



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

已接受值：	32 字元的英數字元字串 (預設為 125)
使用的 SGD 指令：	wlan.essid
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「網路通訊設定」>「無線設定」

網路 > 頻道



檢視無線網路作用中且經驗證時所使用的無線頻道。

使用的 SGD 指令：	wlan.channel
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」

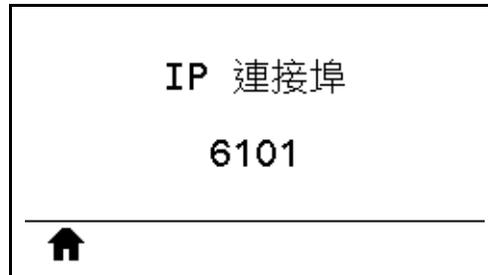
NETWORK (網路) > 訊號



檢視無線網路作用中且經驗證時的無線訊號強度。

使用的 SGD 指令：	wlan.signal_strength
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」

NETWORK (網路) > IP 連接埠



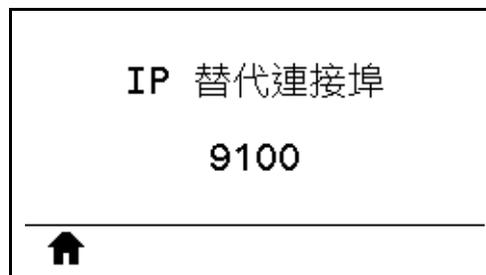
此印表機設定係指 TCP 列印服務接聽的內部有線列印伺服器連接埠號碼。主機的正常 TCP 通訊應直接傳送到此連接埠。

使用的 SGD 指令：	<code>internal_wired.ip.port</code>
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」

NETWORK (網路) > IP 替代連接埠

 NETWORK (網路)

- 作用中的列印伺服器
- 主要網路
- 有線 IP 位址
- 有線子網路遮罩
- 有線開道
- 有線 IP 通訊協定
- 有線 MAC 位址
- WLAN IP 位址
- WLAN 子網路遮罩
- WLAN 開道
- WLAN IP 通訊協定
- WLAN MAC 位址
- ESSID
- 頻道
- 訊號
- IP 連接埠
- IP 替代連接埠**
- 列印資訊
- 重設網路
- 可見度代理程式
- 載入預設值



此指令可設定替代 TCP 連接埠的連接埠號碼。



附註 • 支援此指令的列印伺服器將同時監控連線的主要連接埠與替代連接埠。

使用的 SGD 指令：	<code>internal_wired.ip.port_alternate</code>
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」

NETWORK (網路) > 重設網路



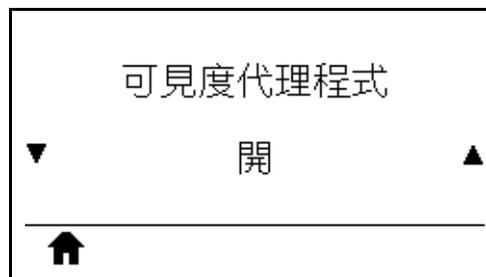
此選項會重設有線或無線列印伺服器，並儲存對任何網路設定進行的任何變更。



重要 • 您必須重設列印伺服器，才能讓網路設定的變更生效。

相關的 ZPL 指令：	~WR
使用的 SGD 指令：	device.reset
印表機網頁：	「列印伺服器設定」 > 「重設列印伺服器」

網路 > 可見度代理程式



將印表機連線至有線或無線網路時，其將使用加密且經認證驗證的網路通訊端連線，透過雲端式 Zebra Printer Connector 嘗試連線至 Zebra Asset Visibility Service。印表機會傳送探索資料和設定及警告資料。「不」會傳輸透過任何標籤格式列印的資料。

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

已接受值：	<ul style="list-style-type: none">• 開• 關閉
使用的 SGD 指令：	<code>weblink.zebra_connector.enable</code>
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」 > 「網路配置」 > 「雲端連線設定」

語言 > 語言



視需要變更印表機顯示的語言。此變更影響下列項目中顯示的文字：

- 主功能表
- 使用者功能表
- 錯誤訊息
- 您可透過使用者功能表選取並列印的印表機配置標籤、網路配置標籤和其他標籤

已接受值：	英文、西班牙文、法文、德文、義大利文、挪威文、葡萄牙文、瑞典文、丹麥文、西班牙文 2、荷蘭文、芬蘭文、捷克文、日文、韓文、羅馬尼亞文、俄文、波蘭文、簡體中文、繁體中文  附註 • 此參數的選項以實際語言顯示，讓您輕鬆找到能夠正確讀取的語言。
相關的 ZPL 指令：	^KL
使用的 SGD 指令：	display.language
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「一般設定」>「語言」

語言 > 指令語言



檢視或選取適當的指令語言。

語言 > 指令字元



- 語言
- 指令語言
- **指令字元**
- 控制字元
- 定界字元
- ZPL 模式
- 虛擬裝置



格式指令字首為二位數的十六進位值，在 ZPL/ZPL II 格式指示中作為參數位置標記使用。印表機會尋找這個十六位元字元以指出 ZPL/ZPL II 控制指示的開始處。

設定格式指令字元以符合您標籤格式所使用的字元。



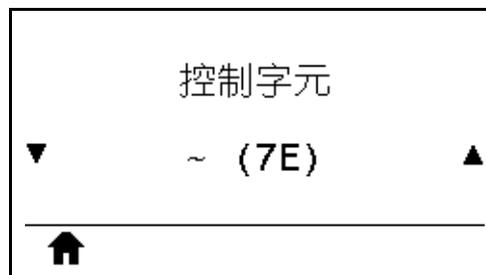
重要 • 您無法將相同的十六進位值用於格式指令字首、控制字元和定界字元。印表機必須辨識到不同的字元才能正常運作。如果您透過控制面板以設定值，印表機會略過任何使用中的值。

已接受值：	00 到 FF
相關的 ZPL 指令：	^CC 或 ~CC
使用的 SGD 指令：	zpl.caret
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」 > 「ZPL 控制」

語言 > 控制字元



- 語言
- 指令語言
- 指令字元
- 控制字元**
- 定界字元
- ZPL 模式
- 虛擬裝置



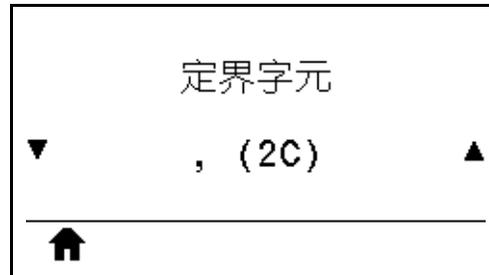
印表機會尋找這個二位數的十六進位字元以指出 ZPL/ZPL II 控制指示的開始處。設定控制項前置詞字元，使其與您標籤格式所用的相符。

已接受值：	00 到 FF
相關的 ZPL 指令：	^CT 或 ~CT
使用的 SGD 指令：	zpl.control_character
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」 > 「ZPL 控制」

語言 > 定界字元



- 語言
- 指令語言
- 指令字元
- 控制字元
- 定界字元**
- ZPL 模式
- 虛擬裝置



定界字元為二位數的十六進位值，在 ZPL/ZPL II 格式指示中作為參數位置標記使用。
設定定界字元以符合您標籤格式所使用的字元。

已接受值：	00 到 FF
相關的 ZPL 指令：	^CD 或 ~CD
使用的 SGD 指令：	zpl.delimiter
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「ZPL 控制」

語言 > ZPL 模式



選取符合標籤格式所使用的模式。印表機會接受以 ZPL 或 ZPL II 寫入的標籤格式，並避免重新寫入任何現有的 ZPL 格式之需求。印表機維持在已選取的模式，直到使用其中一種此處所列的方法變更模式為止。

已接受值：	<ul style="list-style-type: none">• ZPL II• ZPL
相關的 ZPL 指令：	^SZ
使用的 SGD 指令：	zpl.zpl_mode
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「ZPL 控制」

語言 > 虛擬裝置



- 語言
- 指令語言
- 指令字元
- 控制字元
- 定界字元
- ZPL 模式
- 虛擬裝置**



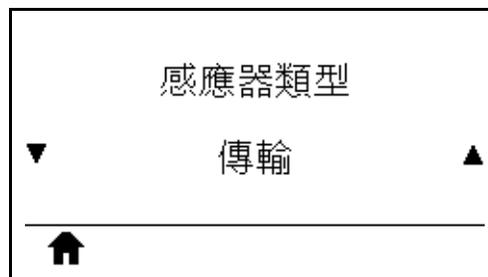
如果印表機上已安裝任何虛擬裝置應用程式，則可從此使用者功能表中檢視或啟用/停用該應用程式。如需與虛擬裝置相關的詳細資訊，請參閱《使用者指南》以取得適當的虛擬裝置，或聯絡當地經銷商。

感應器 > 感應器類型



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



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

已接受值：	<ul style="list-style-type: none"> • 傳輸 • 反射
相關的 ZPL 指令：	^JS
使用的 SGD 指令：	device.sensor_select
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「耗材設定」

感應器 > 標籤感應器



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



設定標籤感應器的敏感度。



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

已接受值：	0 至 255
使用的 SGD 指令：	ezpl.label_sensor
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」 > 「校準」

感應器 > 送入標籤



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



設定送入標籤 LED 的飽和度。



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

已接受值：	0 至 255
使用的 SGD 指令：	ezpl.take_label
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」 > 「校準」

連接埠 > 傳輸速率



- 傳輸速率
- 資料位元
- 同位檢查
- 主機信號交換協定
- WML



選取與主機電腦所使用傳輸值相符的值。

已接受值：	<ul style="list-style-type: none">• 115200• 57600• 38400• 28800• 19200• 14400• 9600• 4800
相關的 ZPL 指令：	^SC
使用的 SGD 指令：	comm.baud
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「序列通訊設定」

連接埠 > 資料位元



連接埠



選取與主機電腦所使用資料位元值相符的值。

已接受值：	7 或 8
相關的 ZPL 指令：	^SC
使用的 SGD 指令：	comm.data_bits
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」>「序列通訊設定」

連接埠 > 同位檢查



- 傳輸速率
- 資料位元
- 同位檢查
- 主機信號交換協定
- WML



選取與主機電腦所使用同位檢查值相符的值。

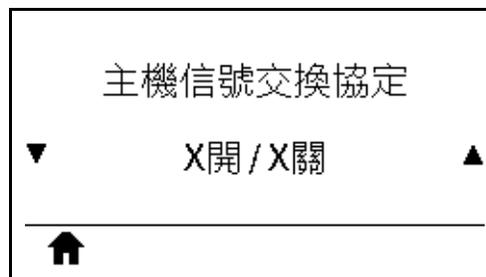
已接受值：	<ul style="list-style-type: none">• 無• 偶數• 奇數
相關的 ZPL 指令：	^SC
使用的 SGD 指令：	comm.parity
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」 > 「序列通訊設定」

連接埠 > 主機信號交換協定



連接埠

— 傳輸速率
— 資料位元
— 同位檢查
— 主機信號交換協定
— WML



選取與主機電腦所使用信號交換通訊協定相符的通訊協定。

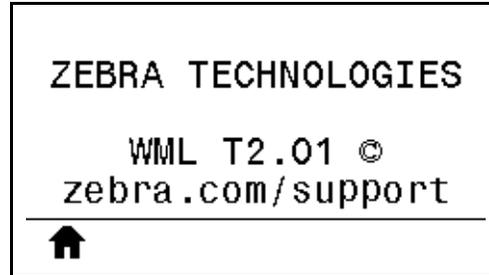
已接受值：	<ul style="list-style-type: none"> • X開 / X關 • RTS/CTS • DSR/DTR
相關的 ZPL 指令：	^SC
使用的 SGD 指令：	comm.handshake
印表機網頁：	「檢視及修改印表機設定」 > 「序列通訊設定」

連接埠 > WML



連接埠

- 傳輸速率
- 資料位元
- 同位檢查
- 主機信號交換協定
- **WML**



檢視無線傳輸標記語言 (WML) 版本。此值無法變更。

藍牙 > 藍牙位址



藍牙

藍牙位址

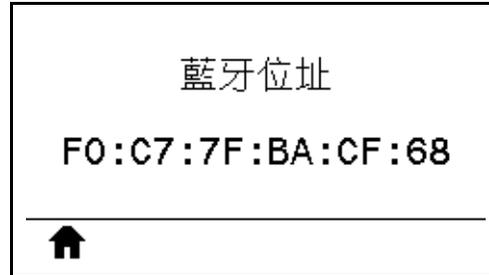
模式

探索

連接的

藍牙規格版本

最低安全性模式

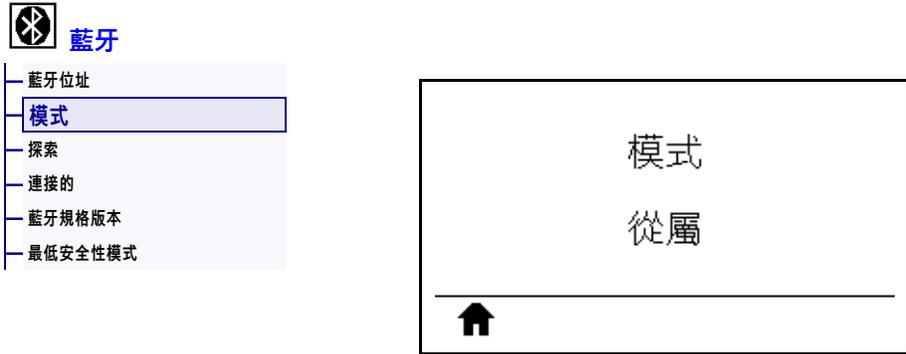


檢視印表機的藍牙裝置位址

使用的 SGD 指令：

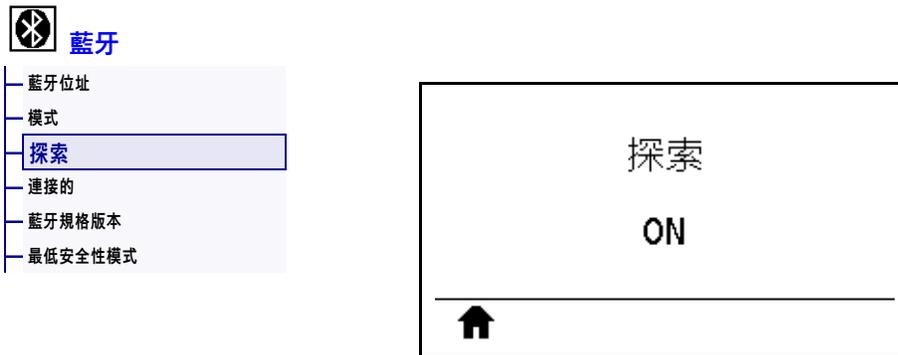
bluetooth.address

藍牙 > 模式



檢視藍牙連線配對印表機的裝置類型—周邊 (典型) 或中央。

藍牙 > 探索



選取印表機是否為「可探索」以供藍牙裝置配對。

已接受值：	<ul style="list-style-type: none"> • 開—啟用藍牙可探索模式。 • 關—停用藍牙可探索模式。
使用的 SGD 指令：	<code>bluetooth.discoverable</code>

藍牙 > 連接的



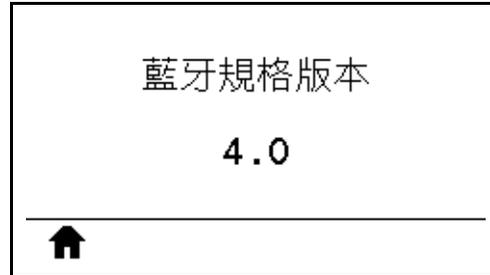
檢視配對裝置的藍牙連線狀態「是」或「否」。

藍牙 > 藍牙規格版本



藍牙

- 藍牙位址
- 模式
- 探索
- 連接的
- 藍牙規格版本**
- 最低安全性模式



檢視藍牙操作規格等級。

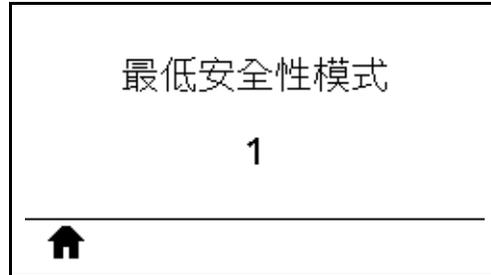
使用的 SGD 指令：

`bluetooth.radio_version`

藍牙 > 最低安全性模式



- 藍牙位址
- 模式
- 探索
- 連接的
- 藍牙規格版本
- 最低安全性模式**



檢視印表機的藍牙最低適用安全性層級。

校準色帶與耗材感應器

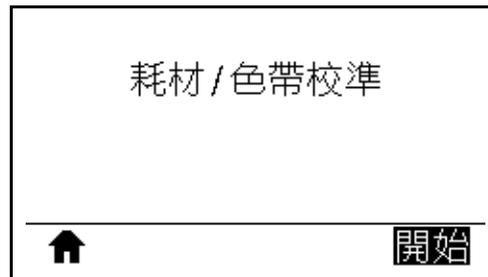
使用本節所述的程序校準印表機，此程序可調整耗材與色帶感應器的敏感度。如需進行初始化校準的選項摘要，請參閱 [耗材/色帶校準於第 124 頁](#)。



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

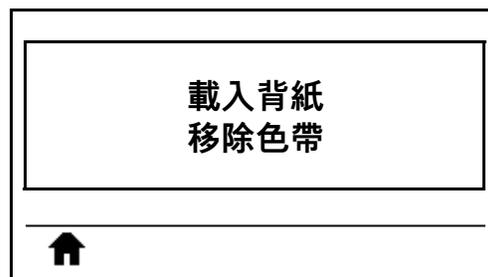
若要執行感應器校準，請完成下列步驟：

1. 印表機處於就緒狀態時，使用下列其中一種方式初始化耗材與色帶校正程序：
 - 按住 PAUSE (暫停) + CANCEL (取消) 2 秒。
 - 傳送 `ezpl.manual_calibration SGD` 指令到印表機。關於此指令的詳細資訊，請參閱《*ZPL Programming Guide (ZPL 程式指南)*》。
 - 瀏覽到控制面板顯示器上的下列功能表項目。此項目位於「工具」功能表和「感應器」功能表下方。按下右側選取以選取「開始」。



印表機會進行下列動作：

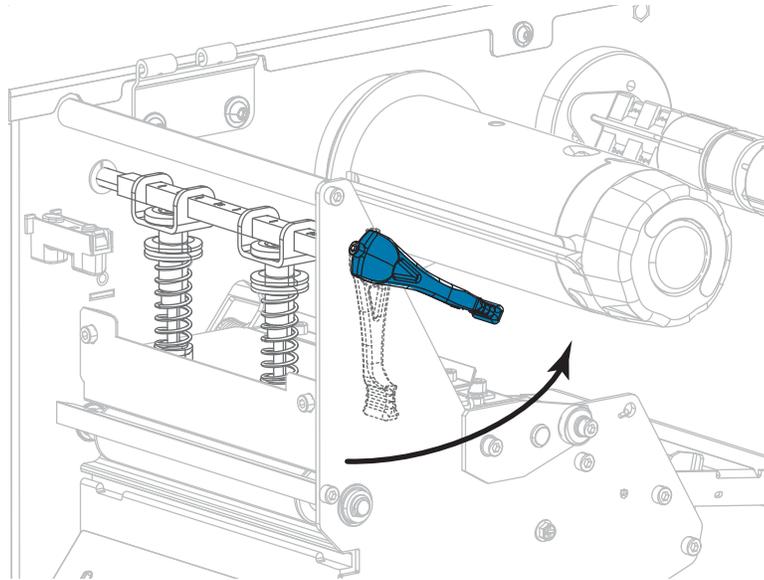
- **STATUS (狀態)** 指示燈和 **SUPPLIES (耗材)** 指示燈閃耀黃燈一次。
- **PAUSE (暫停)** 指示燈閃爍黃燈。
- 控制面板會顯示：



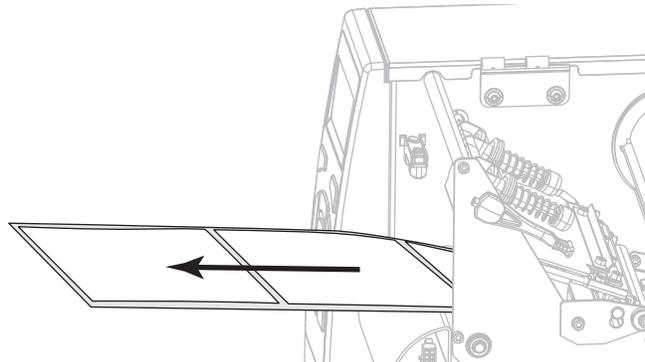


2. **注意** • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。

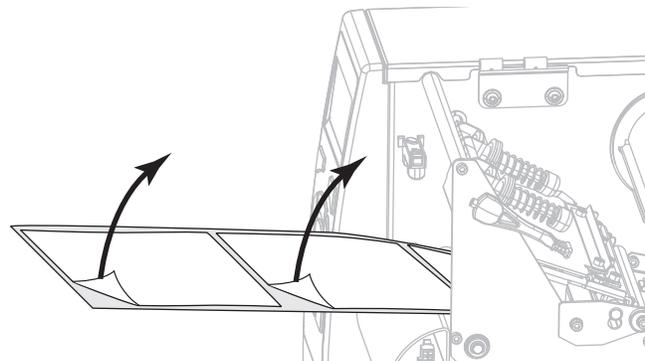
向上旋轉印字頭開啟桿以開啟印字頭組合。



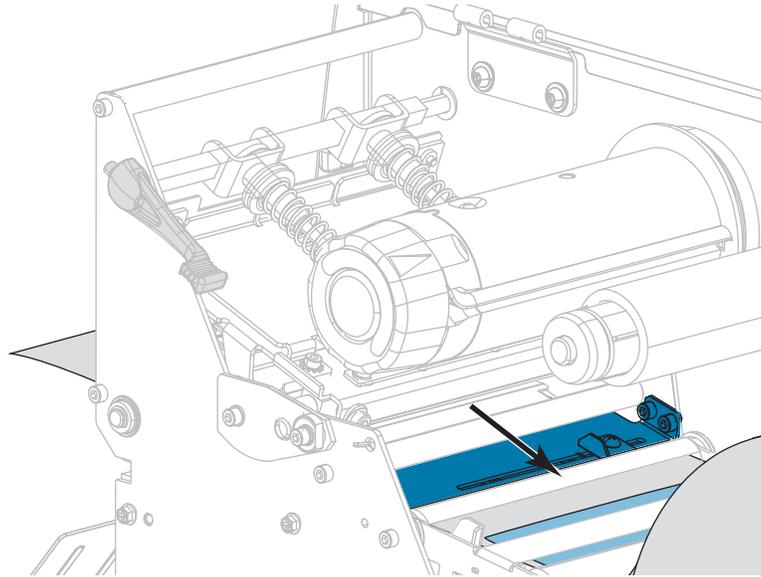
3. 將大約 8 英吋 (203 公釐) 的耗材延伸出印表機外。



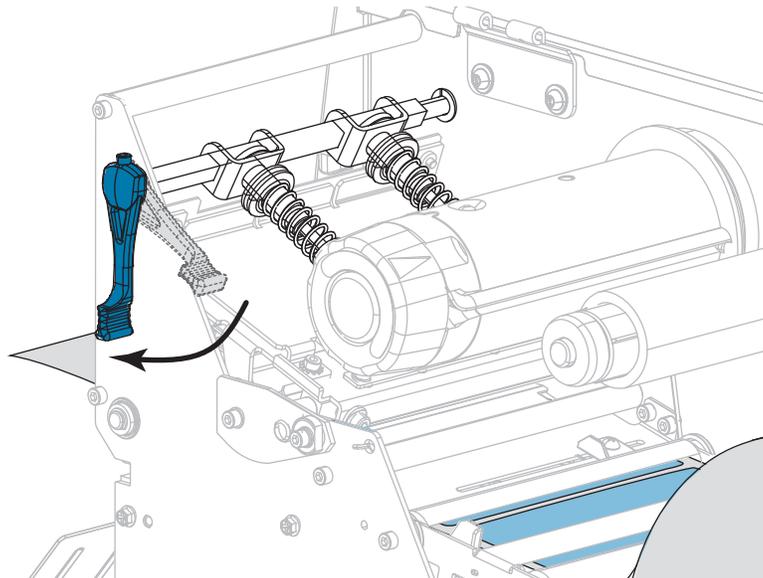
4. 移除露出的標籤，只保留襯墊。



5. 將耗材拉入印表機，只讓背紙位於感應器內。



6. 移除色帶 (若有使用的話)。
7. 向下轉動印字頭開啟桿直到將印字頭鎖入定位為止。

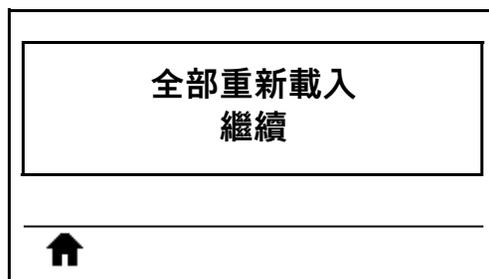


8. 按下「PAUSE (暫停)」以啟動耗材校準程序。
 - **PAUSE (暫停)** 燈會關閉。
 - **SUPPLIES (耗材)** 指示燈會閃耀。
 - 控制面板會顯示：

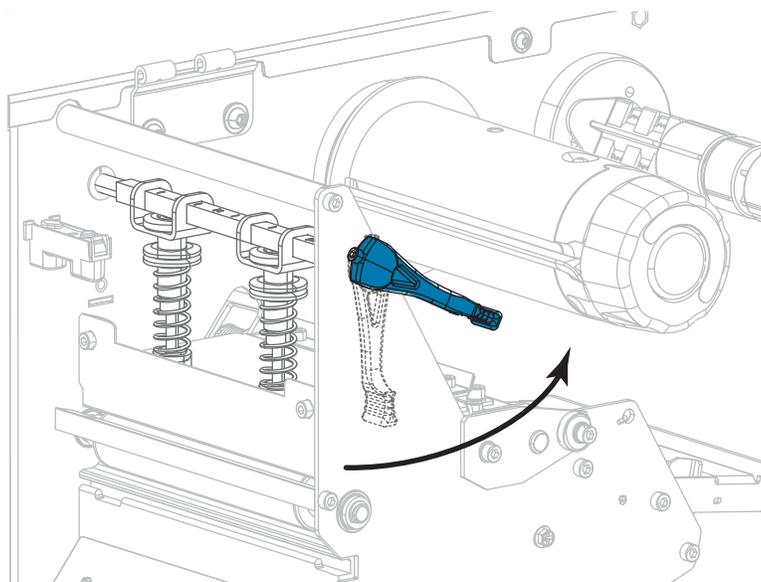


程序完成時：

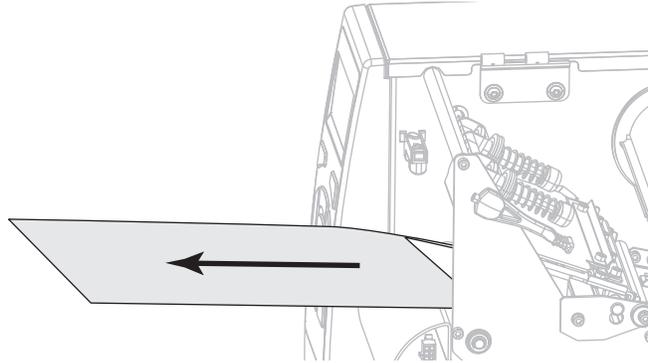
- **SUPPLIES (耗材)** 指示燈會停止閃耀。
- **PAUSE (暫停)** 指示燈會閃耀黃燈。
- 控制面板會顯示：



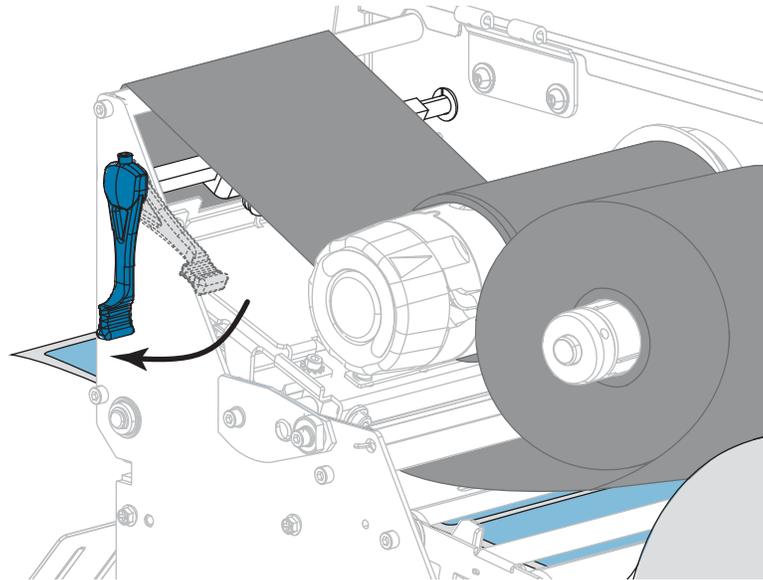
9. 向上旋轉印字頭開啟桿以開啟印字頭組合。



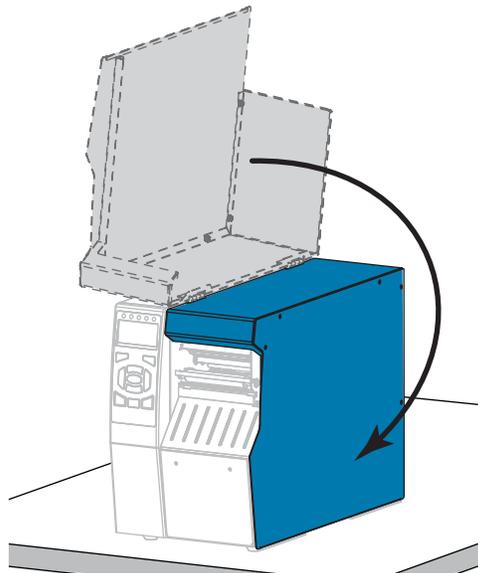
10. 將耗材向前拉出直到標籤位於耗材感應器下為止。



11. 重新裝入色帶 (若有使用的話)。
12. 向下轉動印字頭開啟桿直到將印字頭鎖入定位為止。



13. 關閉耗材擋門。



14. 按下「PAUSE (暫停)」以啟用列印。

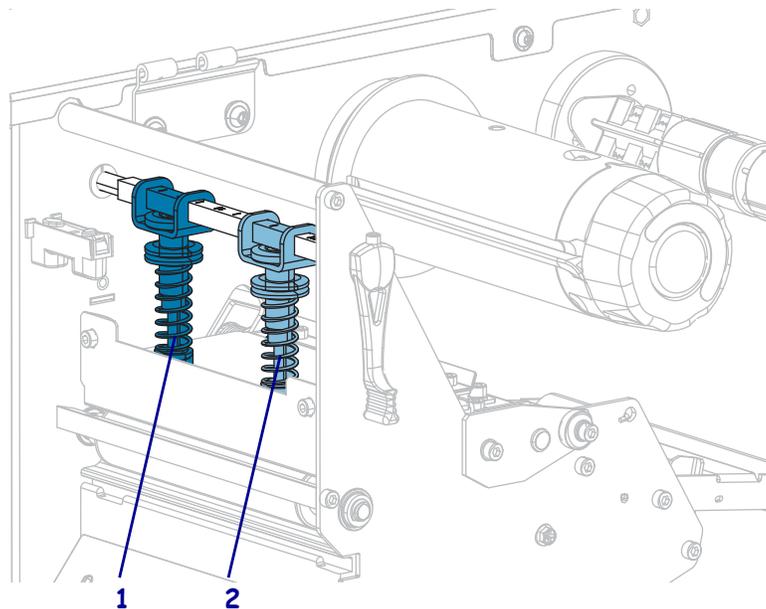
調整印字頭壓力和插栓位置

您可以調整印字頭壓力插栓 (圖 17) 以視需要增加或減少壓力。您也可以將其左右移動以調整特定區域的壓力。請使用最小的印字頭壓力以提供良好列印品質。較大的壓力可能會導致印字頭元件提早磨損。

如果插栓未正確定位或未調整以施加正確壓力，則可能會發生下列類型的問題：

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

圖 17 • 印字頭壓力插栓

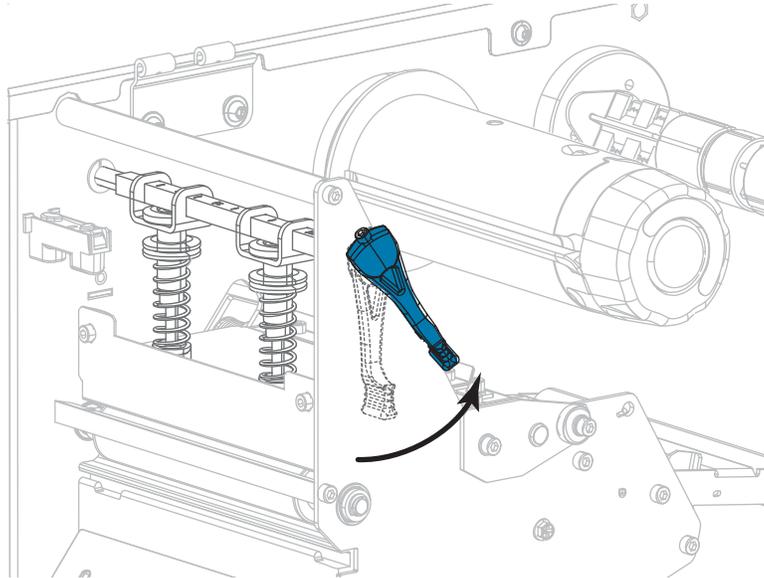


1	內插栓
2	外插栓

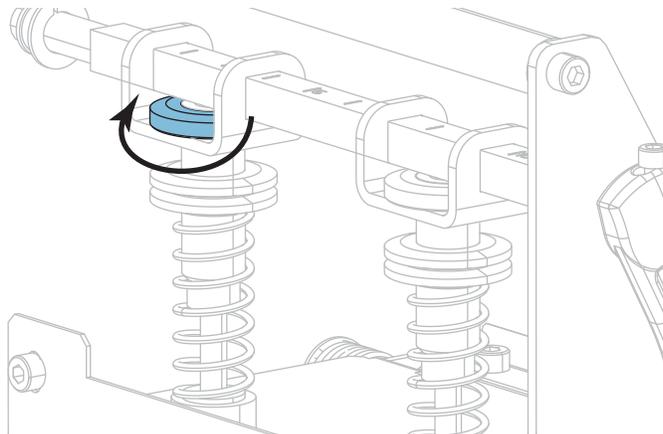
插栓位置調整

若要調整印字頭插栓位置，請完成下列步驟：

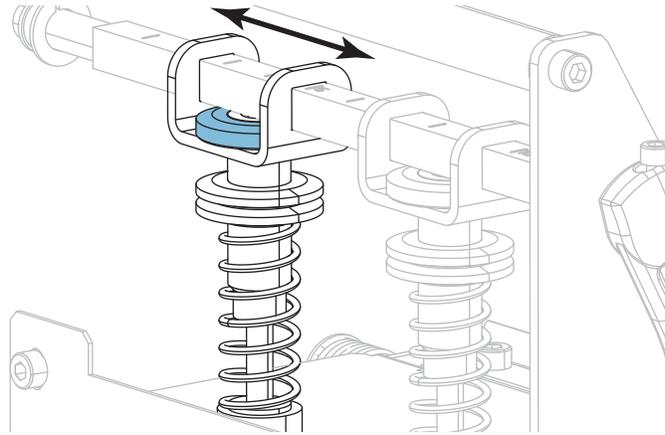
1. 向上轉動印字頭開啟桿，以減少插栓的壓力。



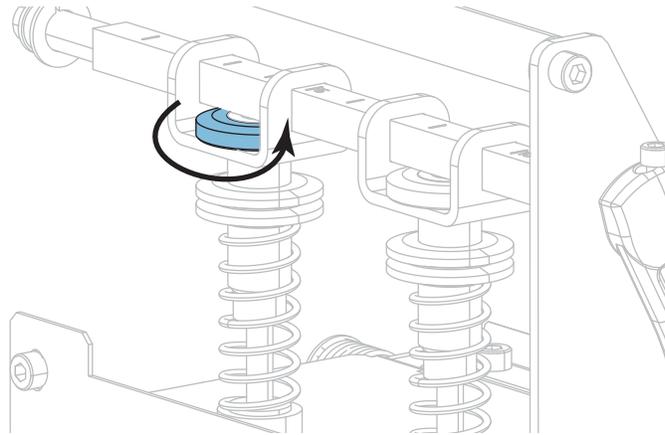
2. 鬆開要移動之插栓上端的鎖緊螺帽。



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



4. 轉緊鎖緊螺帽。



調整印字頭壓力

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

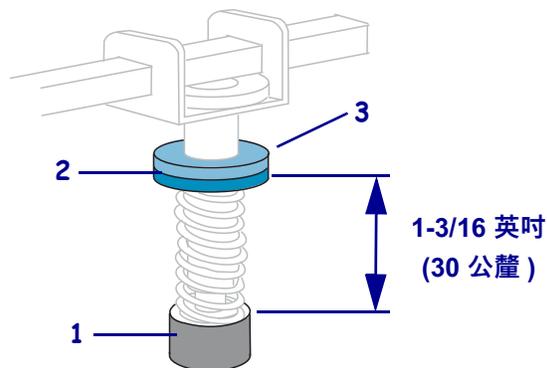
若您遭遇下列問題之一，請執行這項程序：

- 耗材需要較大的整體壓力以獲得較佳的列印效果
- 耗材需要較小的整體壓力以獲得較佳的列印效果
- 標籤左側的列印色澤太淡。
- 標籤右側的列印色澤太淡。
- 耗材在列印時偏左
- 耗材在列印時偏右

如果未發生上述問題，請勿繼續進行此程序。

若要調整印字頭壓力，請完成下列步驟：

1. 讓插栓與耗材整體寬度的間隔相等。
2. 測量從插栓底座頂端到 (1) 到下滾花螺帽底部 (2) 之間的距離。若測量值不是 1-3/16 英吋 (30 公釐)，請鬆開上滾花螺帽 (3) 並調整下滾花螺帽，直到距離正確為止。



3. 初始化 [列印測試格式](#) 於 [第 136 頁](#) 之「[列印行](#)」選項。
4. 列印標籤時，請使用控制面板以調降明暗度設定，直到標籤列印為灰色而非黑色為止。(請參閱 [濃度](#) 於 [第 106 頁](#))。

5. 下列何者是您所遭遇的問題？

如果耗材...	則...
需要較大的整體壓力以獲得較佳的列印效果	同時增加兩個插栓的壓力。
需要較小的整體壓力以獲得較佳的列印效果	同時減少兩個插栓的壓力。
標籤左側的列印色澤太淡。	增加內插栓的壓力。
標籤右側的列印色澤太淡。	增加外插栓的壓力。
在列印時往左偏移	增加外插栓的壓力。 或 減少內插栓的壓力。
在列印時往右偏移	增加內插栓的壓力。 或 減少外插栓的壓力。



附註 • 若要增加插栓壓力，請鬆開上滾花螺帽，並將下滾花螺帽向下調整。若要減少印字頭壓力，請鬆開上滾花螺帽，並將下滾花螺帽向上調整。

- 鎖緊上滾花螺帽，使其貼緊下滾花螺帽，可鎖定插栓壓力。
- 重新放置插栓以進行列印。
- 視需要初始化 [列印測試格式](#)於 [第 136 頁](#)之「列印行」選項。
- 列印標籤時，請使用控制面板以調升明暗度設定，直到標籤再次列印為黑色而非灰色為止。(請參閱 [濃度](#)於 [第 106 頁](#))。
- 檢查列印品質，並視需要重複此程序，直到印字頭壓力適當為止。

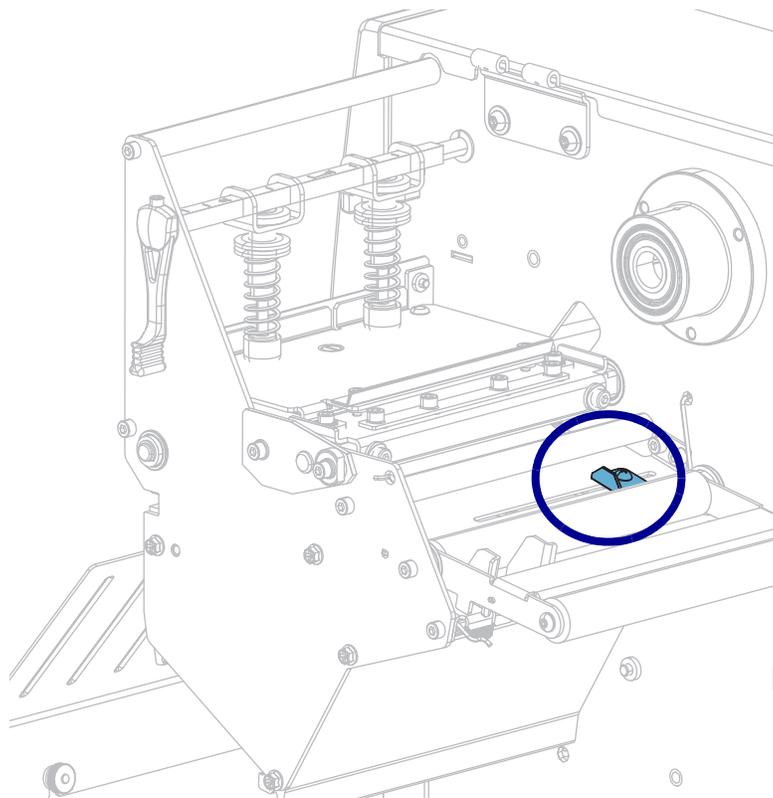
調整傳輸耗材感應器

傳輸耗材感應器組件由兩個部分組成。耗材會通過這兩個部分。

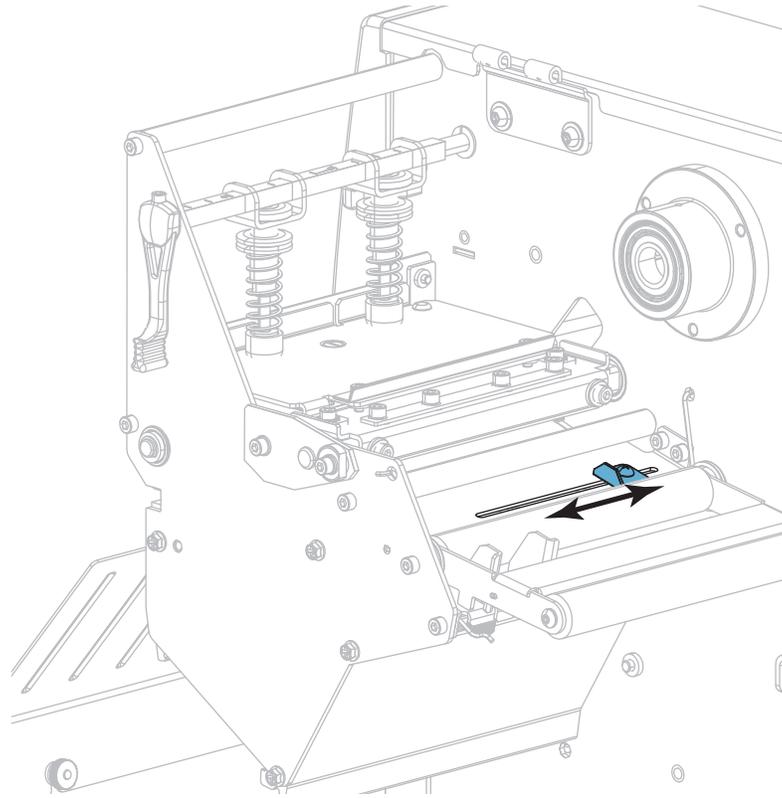
只有在印表機無法偵測到標籤的上端時才需調整這些感應器。在此情況下，即使標籤已安裝入印表機，印表機仍會顯示耗材用盡 - 裝入耗材。若是具有凹洞或孔非連續的耗材，感應器必須直接置於凹洞或孔的上方。

若要重新放置耗材感應器，請完成下列步驟：

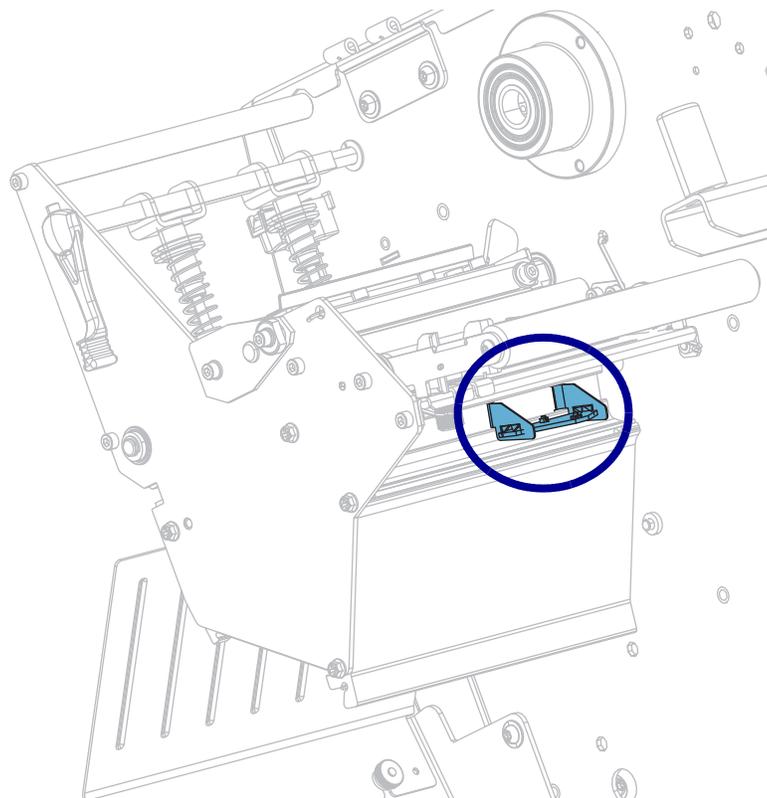
1. 移除色帶 (若有使用的話)。
2. 找到上耗材感應器。上耗材感應器眼的位置就在調整螺絲頭的正下方。



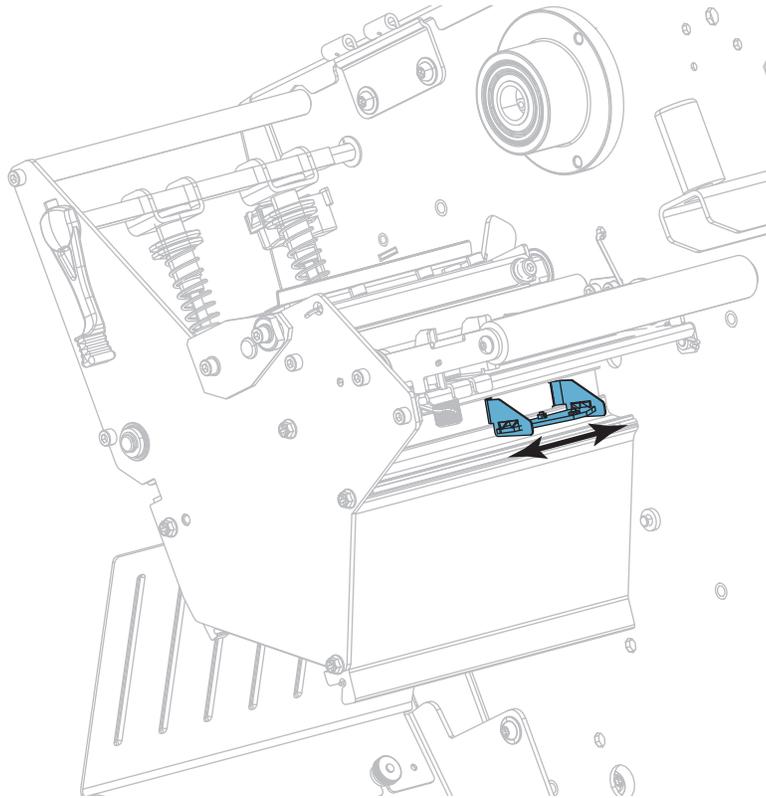
3. 將上耗材感應器沿著凹槽推入直到到達適當的位置。



4. 找到位於後齒輪軸下方的下耗材感應器組合。



5. 將下耗材感應器滑動到上耗材感應器的下面。視需要輕輕地將電線拉出 (電線應該有一點鬆)。



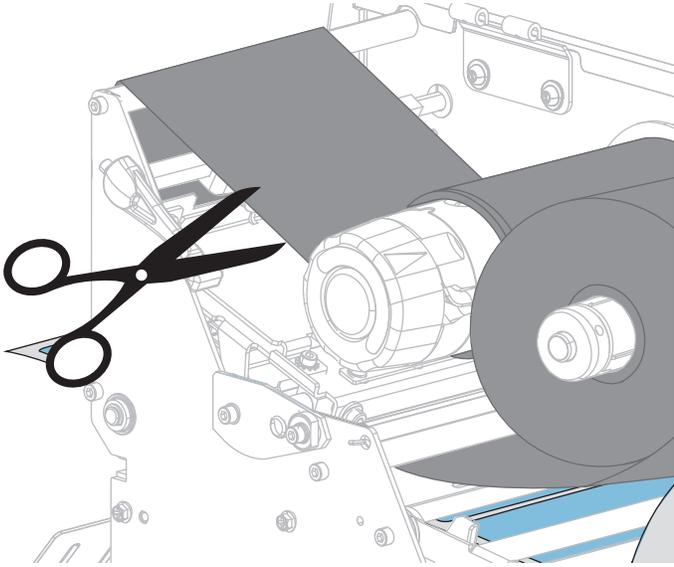
移除用過的色帶

至少在每次更換色帶捲時，從色帶收納軸移除使用過的色帶。若色帶剩下不到印字頭寬度的一半，每次您裝入新的耗材捲筒時請取出使用過的色帶。這可確保色帶收納軸上不平均的壓力不會影響到收納軸上的色帶釋放桿。

若要移除使用過的色帶，請完成下列步驟：

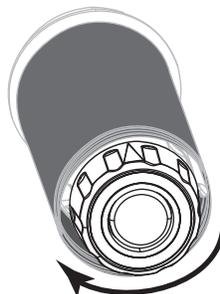
1. 色帶是否已經用完？

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



注意 • 請勿直接切割色帶收納軸上的色帶。如此做可能會損壞收納軸。

2. 固定色帶收納軸的同時，向左旋轉色帶釋放軸頭，直到它停止轉動為止。



這時可將色帶釋放桿自樞軸上取下，放鬆軸上使用過的色帶。

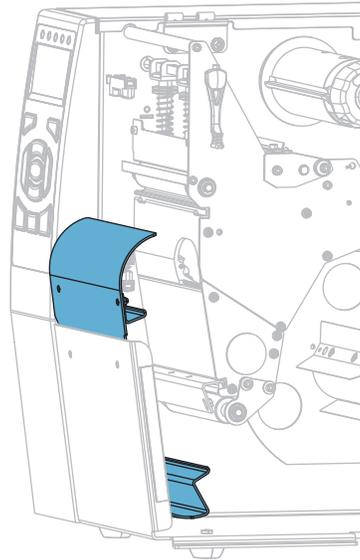
3. 將色帶釋放桿自樞軸上取下後，若有可能，請將色帶收納軸向右轉動一整圈，以協助鬆開收納軸上的色帶。
4. 將使用過的色帶從收納軸上取下，然後丟棄。



安裝迴帶/襯墊收納板

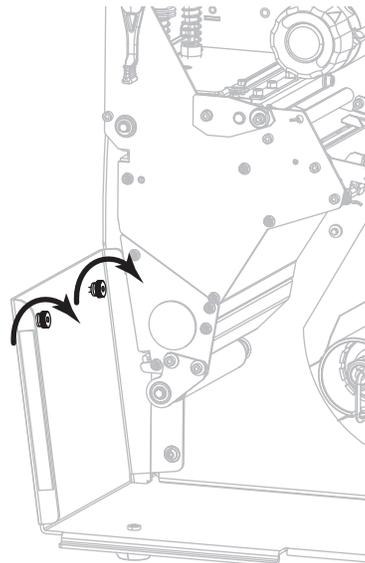
迴帶/襯墊收納板針對迴帶模式與剝離模式或塗抹器模式會用於不同位置。

剝離模式/塗抹器模式

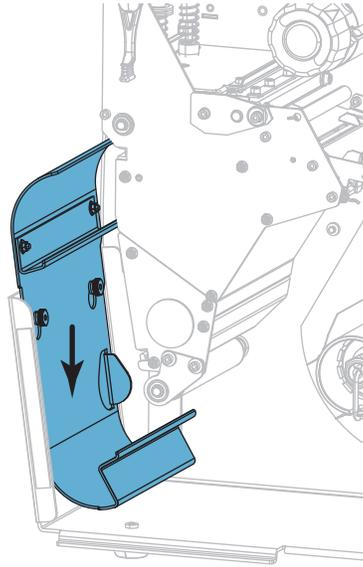


若要針對剝離模式或塗抹器模式安裝迴帶/襯墊收納板：

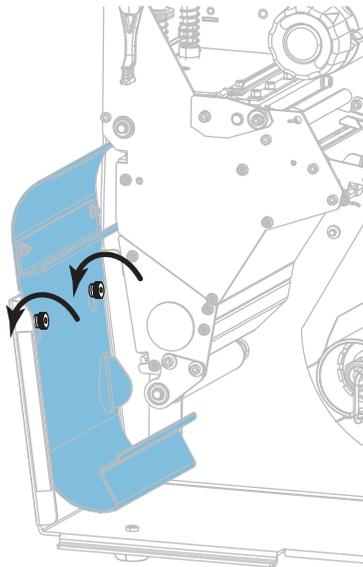
1. 鬆開印表機底座外螺柱上的兩顆滾花螺帽。



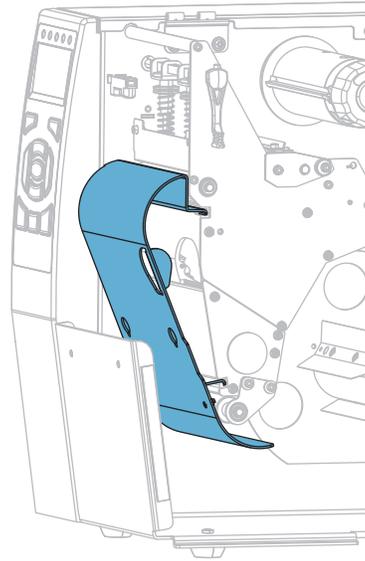
2. 將迴帶/襯墊板中的鎖眼大洞與滾花螺帽對齊，然後向下滑動迴帶/襯墊板，直到其觸碰到螺柱為止。



3. 鎖緊兩顆滾花螺帽。

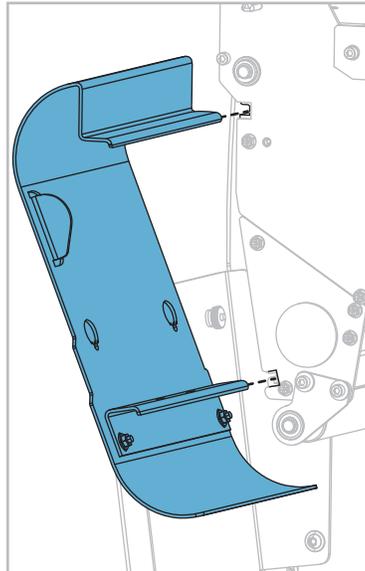


迴帶模式

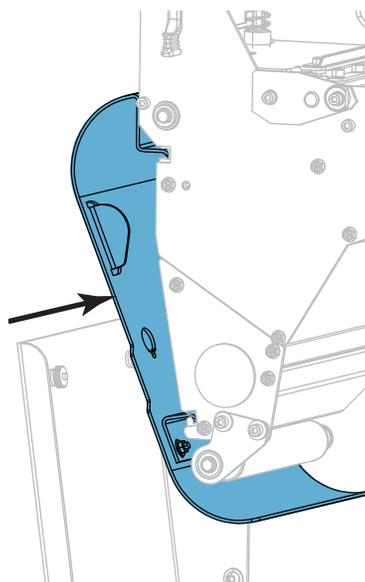


若要針對迴帶模式安裝迴帶/襯墊收納板：

1. 將迴帶板的上下緣與列印裝置的插槽以及迴帶組合對齊。



2. 將迴帶板滑入插槽，直到其停止。



4

例行維護

本節提供例行清潔和維護的程序。

內容

清潔排程和程序	198
清潔外部、耗材盒和感應器	199
清潔印字頭和滾筒	200
清潔與潤滑切割器模組	204
更換印表機零件	213
訂購更換零件	213
回收印表機零件	213
訂購更換零件	213
潤滑	213

清潔排程和程序

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

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

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



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

下列頁面提供特定清潔程序。表 4 顯示建議的清潔排程。這些間隔僅供規定。您可能需要更頻繁地清潔，視應用方式和耗材而定。

表 4 • 建議的清潔排程

區域	方法	間隔	
印字頭	溶劑*	熱感應模式：每使用一捲捲筒耗材之後 (或 500 英尺長的摺疊耗材)。 熱轉印模式：每使用一捲色帶之後。	
滾筒	溶劑*		
耗材感應器	吹風		
色帶感應器	吹風		
耗材路徑	溶劑*		
色帶路徑	溶劑*		
夾紙滾輪 (剝離選項的一部分)	溶劑*		
切割器模組	如果切割連續型、對壓力敏感的耗材	溶劑*	每使用一捲耗材之後 (或是更頻繁，視您的應用方式和耗材而定)。
	如果切割標籤耗材或標籤襯墊材質	溶劑* 和 噴氣	在每兩捲或三捲耗材之後。
撕除/剝離桿	溶劑*	每月一次。	
標籤感應器	吹風	每六個月一次。	

* Zebra 建議使用「預防性維護套件」(型號 47362 或 105950-035 -組合包)。除「預防性維護套件」外，您可以使用沾取 99.7% 異丙基酒精的清潔棒。

清潔外部、耗材盒和感應器

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

印表機外部

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

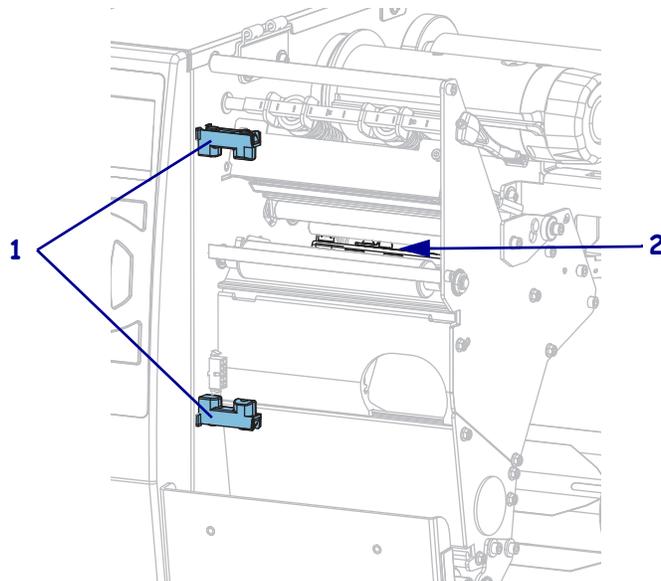


重要 • Zebra 對於在此印表機上使用清潔液所造成的損害將不負任何責任。

耗材盒和感應器

若要清潔感應器，請完成下列步驟：

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



1	標籤感應器
2	壓片

清潔印字頭和滾筒

不穩定的列印品質，例如條碼或圖形上出現空白，表示印字頭可能已經髒污。如需建議的清潔排程，請參閱表 4 於第 198 頁。

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



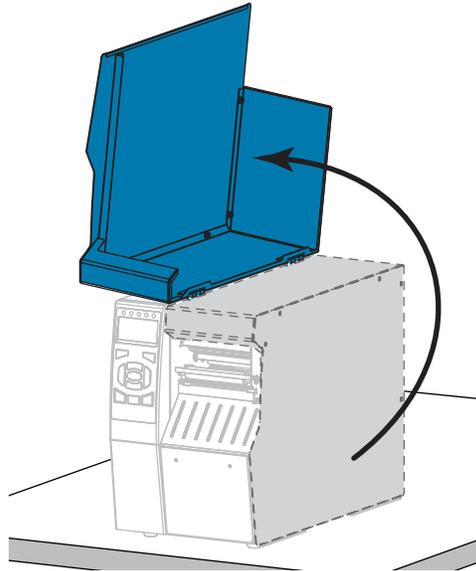
注意 • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。



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

若要清潔印字頭和滾筒，請完成這些步驟：

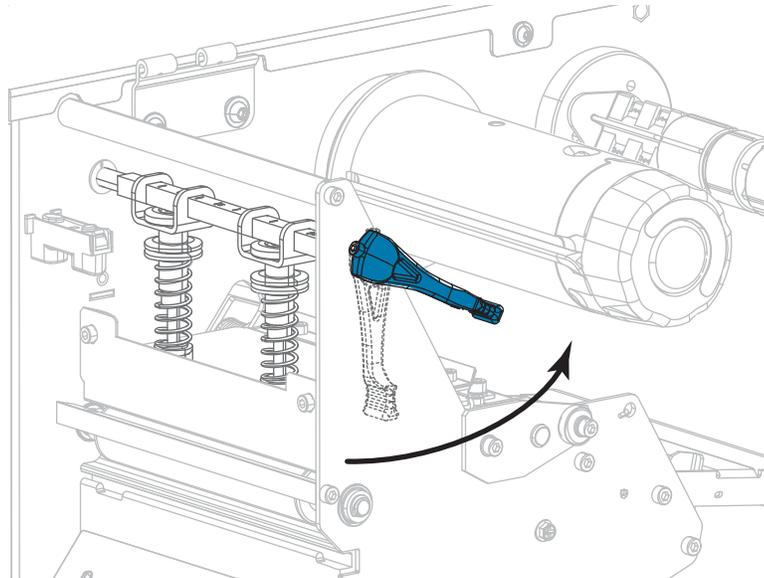
1. 掀起耗材擋門。



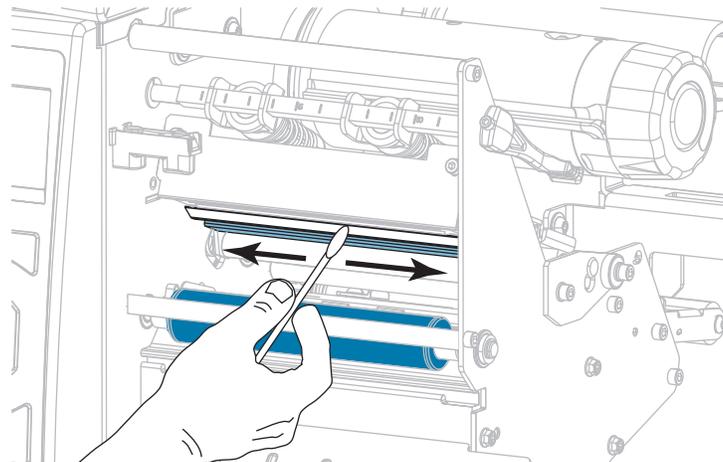


2. 注意 • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。

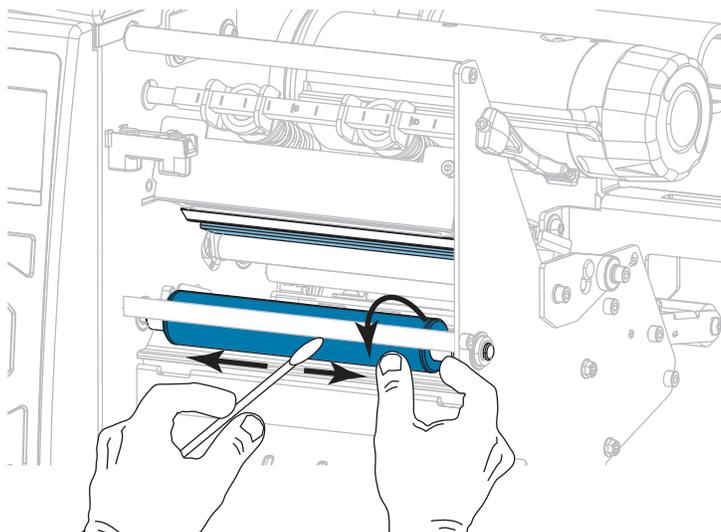
向上旋轉印字頭開啟桿以開啟印字頭組合。



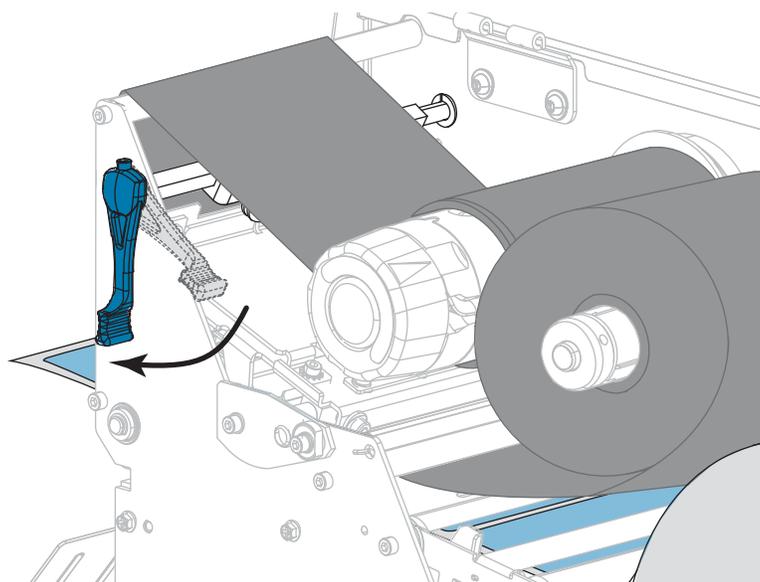
3. 移除色帶 (若已使用) 與耗材。
4. 使用「Zebra 預防性維護套件」裡的清潔棒，沿著棕色線段從頭到尾徹底擦拭印字頭組合。除「預防性維護套件」外，您可以使用沾取 99.7% 異丙基酒精的清潔棒。先閒置讓溶劑揮發。



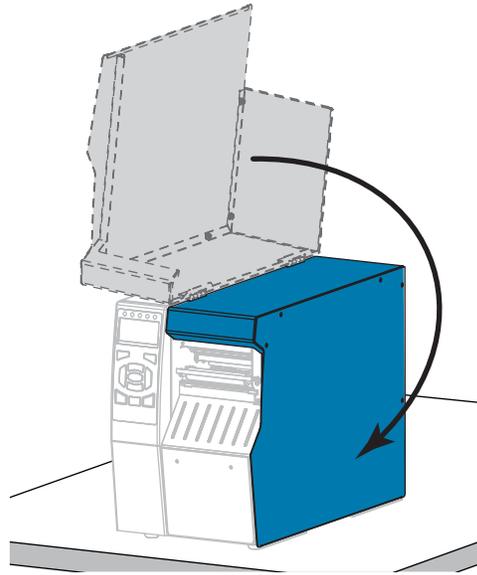
5. 在手動轉動滾筒的同時，以清潔棒將其徹底清潔。先閒置讓溶劑揮發。



6. 重新裝入色帶 (若已使用) 與耗材。如需指示，請參閱 [裝入色帶於 第 60 頁](#) 或 [裝入耗材於 第 30 頁](#)。
7. 向下轉動印字頭開啟桿直到將印字頭鎖入定位為止。



8. 關閉耗材擋門。



印表機操作準備就緒。

9. 按下「PAUSE (暫停)」以結束暫停模式並啟用列印。
此印表機按照您的設定，會執行標籤校準或送入標籤。



附註 • 如果執行這項程序並未改善列印品質，請嘗試以清潔印字頭專用的清潔薄膜來清潔印字頭。這種經過特殊塗佈的材料能夠在不毀損印字頭的情況下，移除髒污的積垢。關於詳細資訊，請電洽授權的Zebra經銷商。

清潔與潤滑切割器模組

如果切割器並未將標籤切割乾淨或標籤卡住，請清潔切割器刀片。清潔刀片後在上面塗抹潤滑劑，有助於延長切割器模組的壽命。



注意 • 為了個人安全，請一律在進行這個程序之前關閉印表機電源，並將插頭拔除。

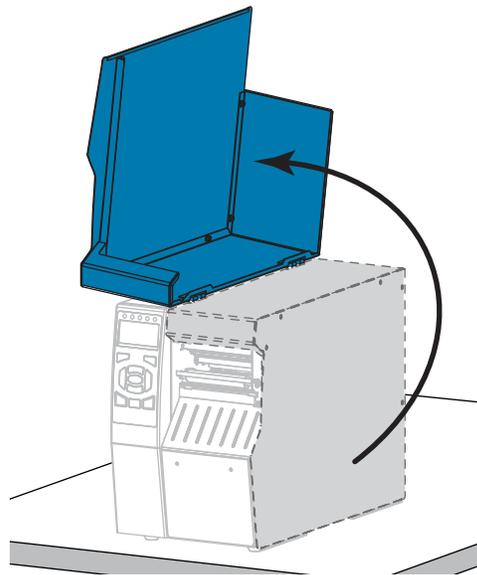
若要清潔切割器模組，請完成下列步驟：



1. 注意 • 執行下列程序之前，請先關閉 (O) 印表機並中斷電源連接。

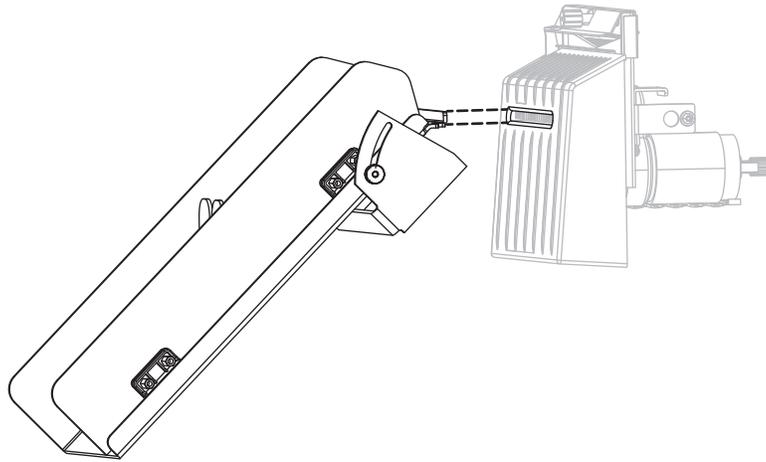
關閉 (O) 印表機，並中斷交流電源線的連接。

2. 掀起耗材擋門。

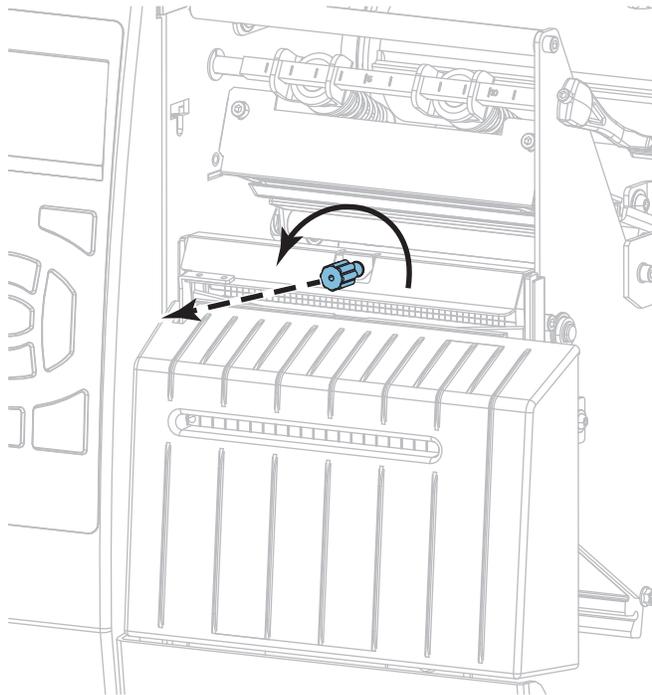


3. 從切割器模組中取出耗材。

4. 取出切割器鎖定匣 (若已使用)。



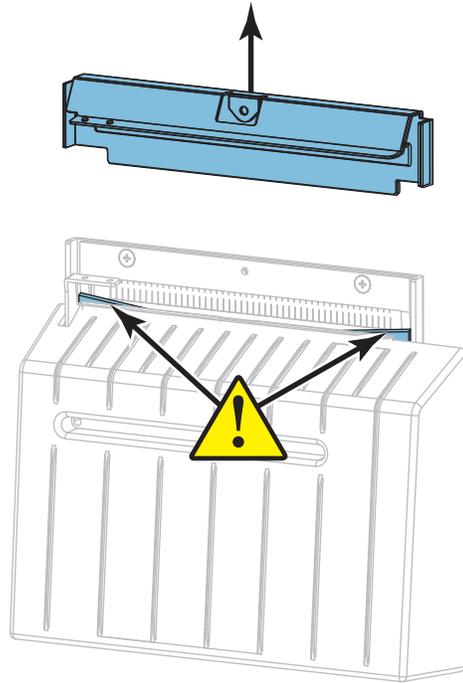
5. 鬆開並取下切割器遮蓋上的手轉螺絲及鎖緊墊圈。





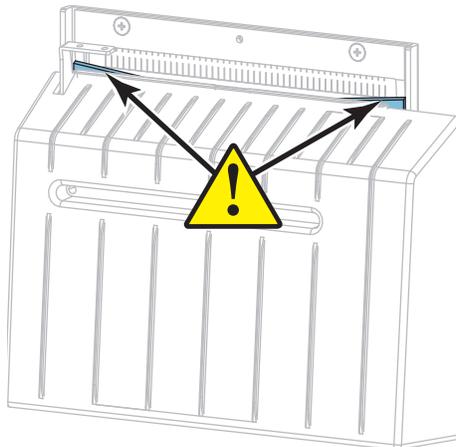
6. 注意 • 切割器的刀片很銳利，切勿以手指觸碰或摩擦刀片。

取下切割器遮蓋。

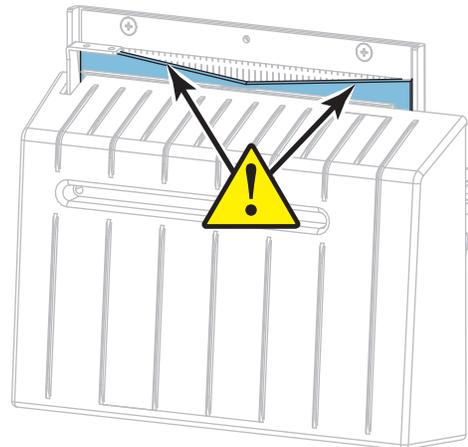


7. 是否已完全露出切割器刀片？

刀片位置已降低



刀片已完全露出

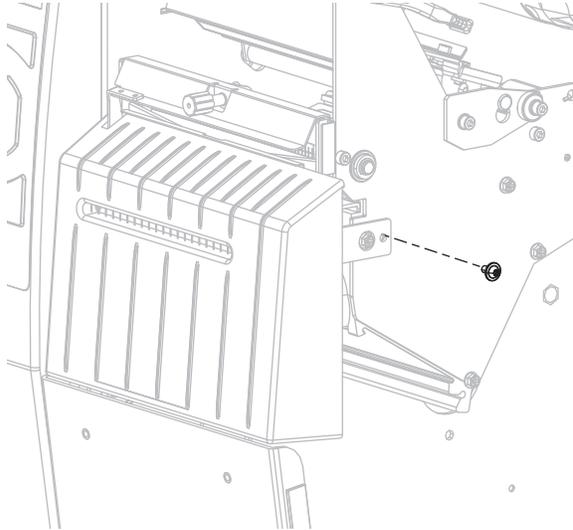


如果刀片...	則...
較低	繼續進行 步驟 8 以從印表機中取出切割器模組，讓您可向上旋轉刀片。
完全露出	跳到 9 於第 209 頁。

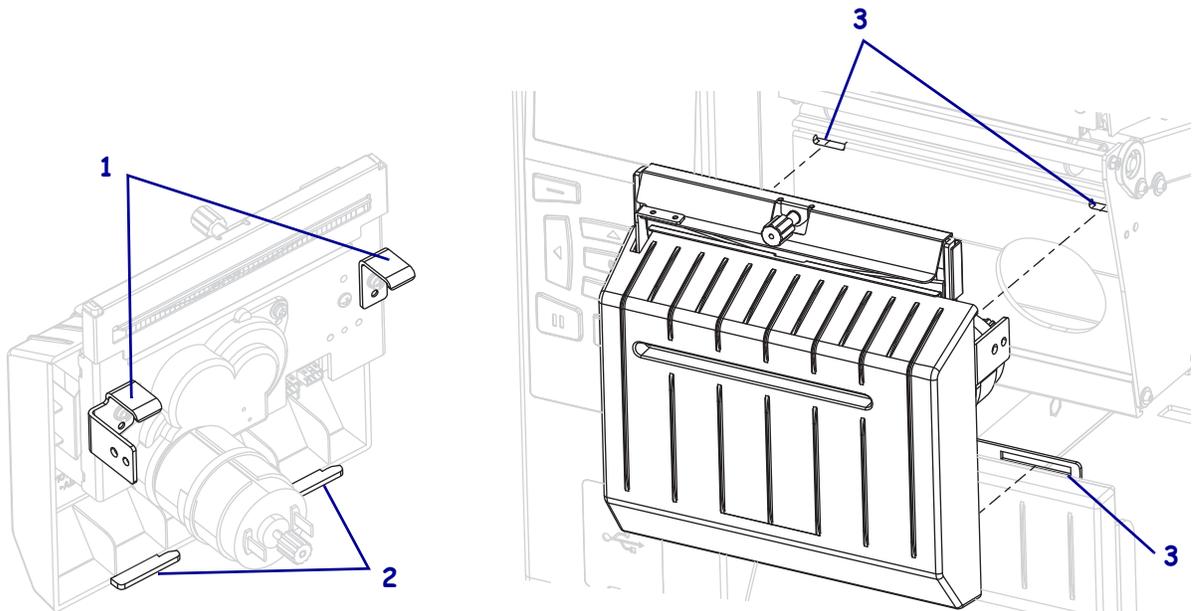


8. **重要** • 這部分的程序只應讓有經驗的使用者執行，且只有在切割器刀片未完全露出，無法進行清潔時才可執行，如上個步驟中所示。

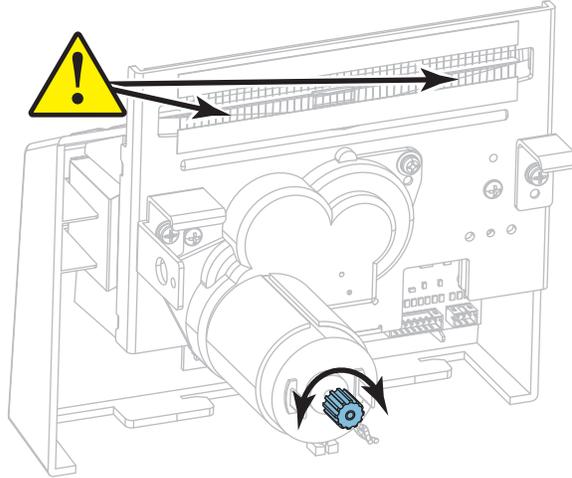
8-a. 取出切割器固定螺絲。



- 8-b. 將切割器模組向右滑動以對齊切割器組合卡榫 (1)，並讓切割器外蓋卡榫 (2) 對齊印表機中對應的插槽 (3)，然後從印表機提起切割器模組。請小心不要損壞將切割器模組連接至印表機的電線。請視需要拔除這些電線。

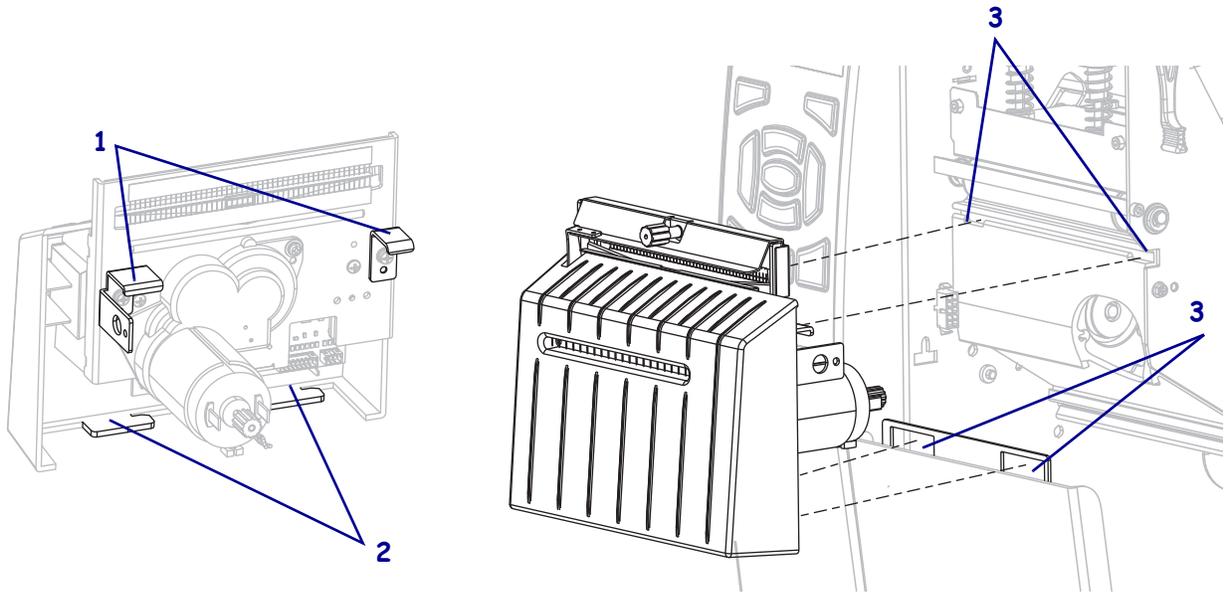


8-c. 在切割器模組背面，旋轉切割器馬達手轉螺絲以完全露出切割器刀片。

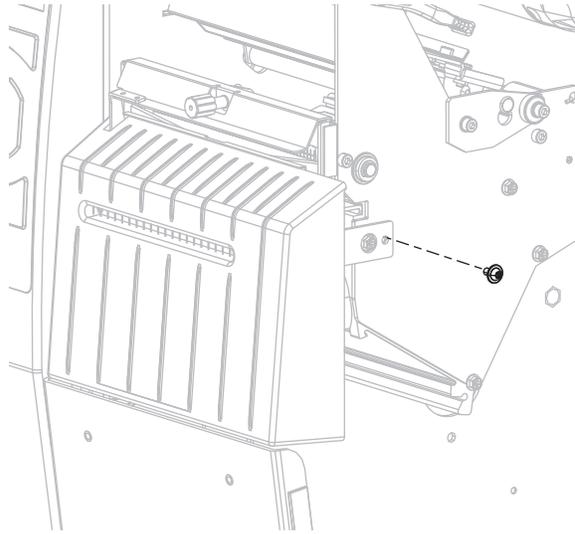


8-d. 如果您拔除了將切割器模組連接至印表機的電線，請重新連接那條電線。

8-e. 對齊切割器組合卡榫 (1)，並讓切割器外蓋卡榫 (2) 對齊印表機中對應的插槽 (3)，然後將切割器組合滑回印表機。請小心不要損壞將切割器模組連接至印表機的電線。

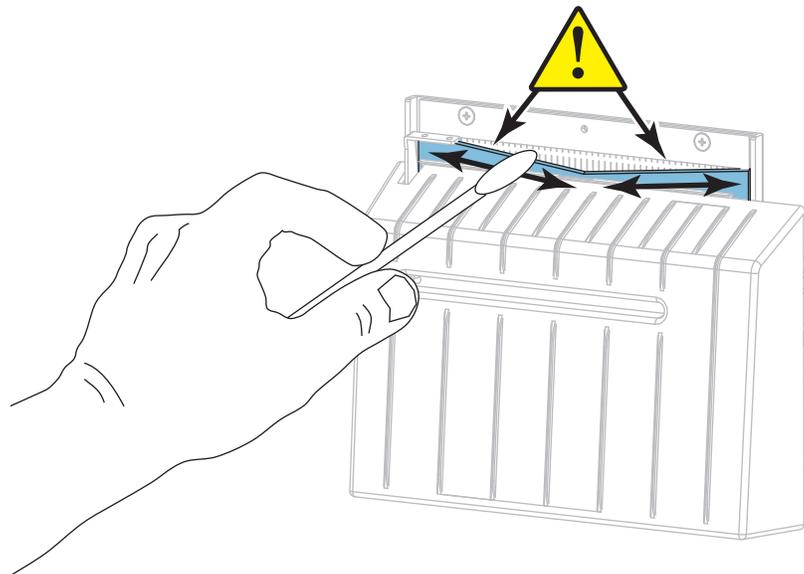


8-f. 向左滑動切割器模組，然後重新安裝切割器固定螺絲。

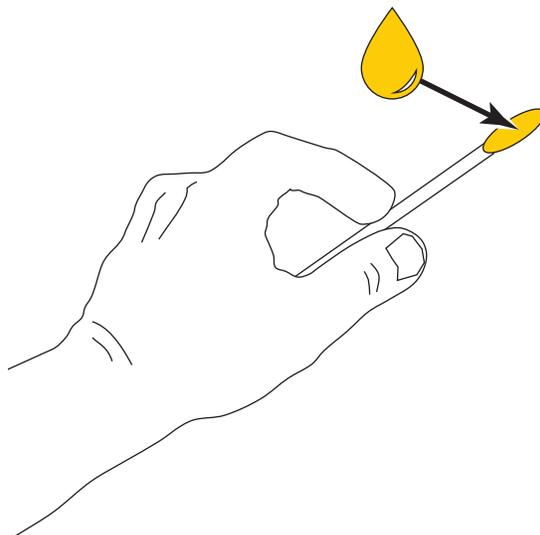


8-g. 繼續步驟 9。

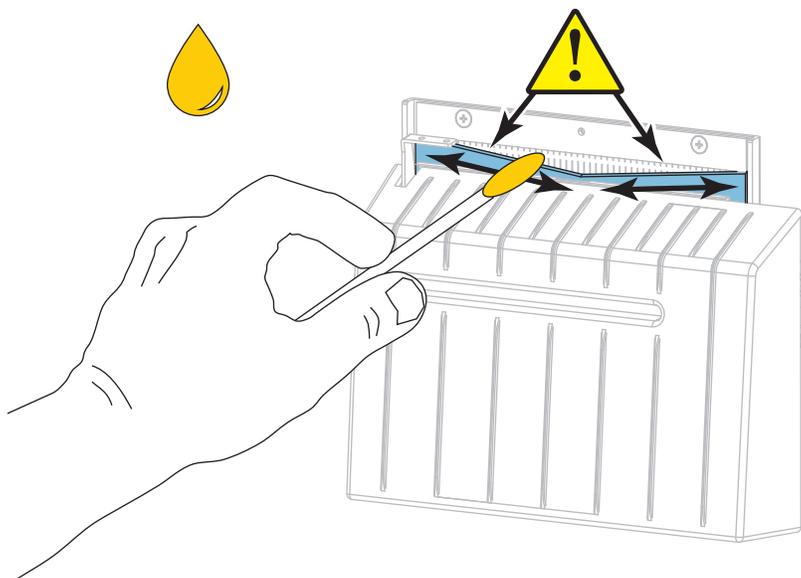
9. 使用「預防性維護套件」(零件編號 47362) 中的清潔棒，順著刀口上方的表面和切割器刀片擦拭。除「預防性維護套件」外，您可以使用沾取 99.7% 異丙基酒精的清潔棒。先閒置讓溶劑揮發。



10. 溶劑揮發後，以一般用途的高黏度矽膠或 PTFE 油脂潤滑劑浸透清潔棒。



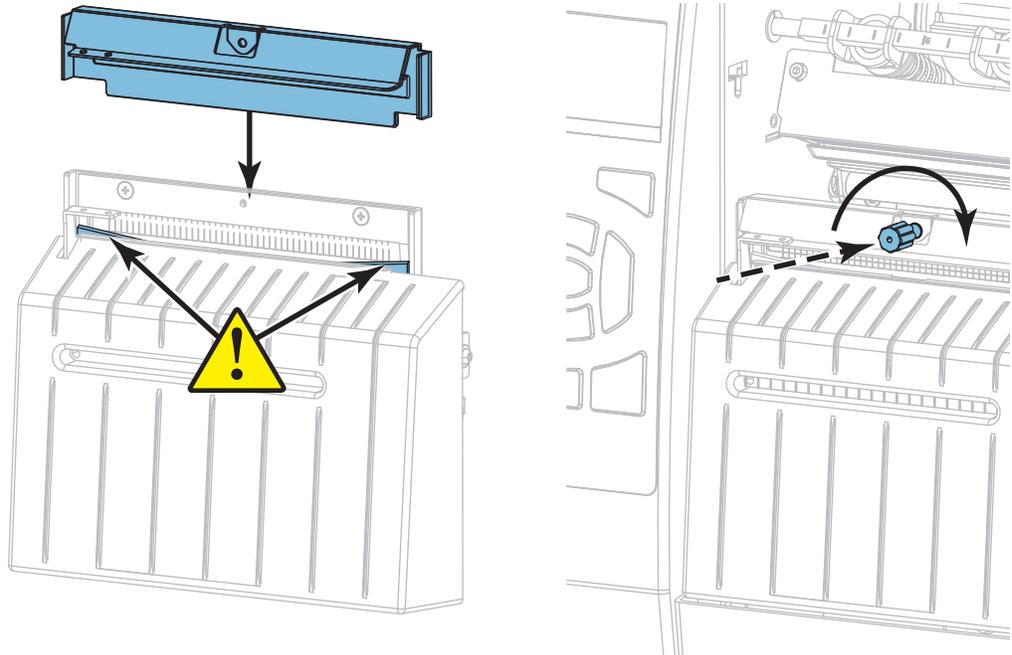
11. 在兩片切割器刀片所有外露的表面上，均勻塗上一層。去除所有多餘的油脂，以免接觸到印字頭或滾筒。





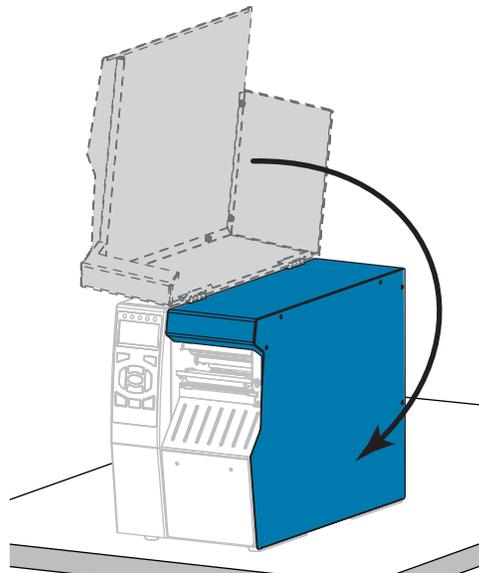
12. 注意 • 切割器的刀片很銳利，為維護操作者的安全，請更換切割器遮蓋。

更換切割器遮蓋，並用手轉螺絲及稍早移除的鎖緊墊圈固定此遮蓋。



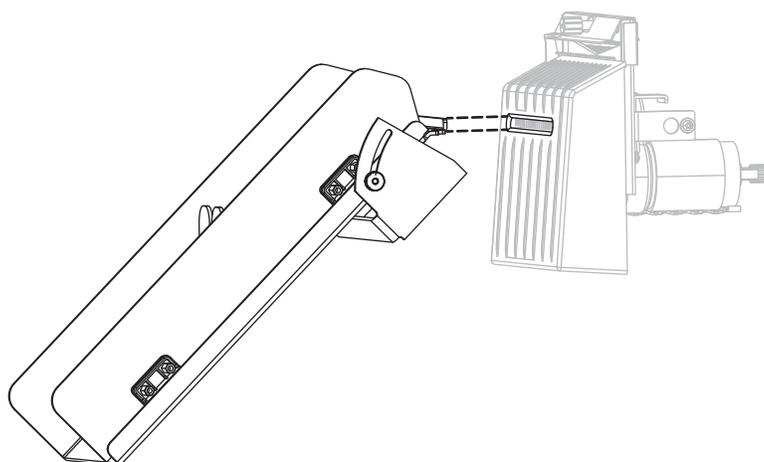
13. 重新安裝耗材。

14. 關閉耗材擋門。



15. 將印表機的電源線插入電源插座，然後將 (I) 印表機開啟。
切割器刀片會回到正確的操作位置。

16. 重新安裝切割器鎖定匣 (若已使用)。



17. 如果切割器的運作一直無法令人滿意，請聯絡授權的服務技術人員。

更換印表機零件

您可以輕鬆更換一些印表機長期運作後會磨損的零件，例如印字頭與滾筒。定期清潔可以延長某些此類零件的壽命。請參閱表 4 於第 198 頁取得建議的清潔間隔時間。

訂購更換零件

ZT500 系列印表機，其設計為僅能搭配原廠 Zebra™ 印字頭使用，因此提高了安全性與列印品質。

如需零件訂購資訊，請電洽授權的 Zebra 經銷商。

回收印表機零件



多數印表機的零件是可回收的。您應該正確地丟棄印表機主要邏輯板中所包含的電池。

請勿將任何印表機的零件丟棄在未分類的公用垃圾箱。請依照您當地的法規處理電池，並且依照您當地的標準回收其他印表機零件。如需詳細資訊，請參閱 <http://www.zebra.com/environment>。

訂購耗材

為求產品系列最佳的列印品質和適當的印表機性能，Zebra 強烈建議使用原廠供應的 Zebra 認證耗材做為全方位解決方案的一部份。範圍涵蓋紙、聚丙烯、聚脂纖維和含乙烯基的耗材都經過特別處理，以增強印表機的列印功能，並能防止印字頭提早磨損。若要購買耗材，請至 <http://www.zebra.com/supplies>。

潤滑

此印表機只有切割器模組需要潤滑。請按照清潔與潤滑切割器模組於第 204 頁中的說明進行。請勿潤滑其他任何地方。

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



附註 • _____

5

診斷和疑難排解

本節提供診斷測試及其他資訊，可協助您最佳化列印或疑難排解印表機問題。

如需一些常用程序影片，請移至 <http://www.zebra.com/zt500-info>。



內容

QR 代碼和快速說明頁面	216
判斷條碼品質	217
印表機診斷測試	219
列印測試格式選項	220
最佳明暗度和速度測試	225
通訊診斷測試	227
感應器設定檔	228
疑難排解	232
指示燈	230
警告和錯誤訊息	232
列印問題	236
色帶問題	240
通訊問題	242
雜項問題	243

QR 代碼和快速說明頁面

由於可能會有許多警告或錯誤訊息，印表機包含從智慧型手機中檢視快速說明頁面的選項。可使用此選項時，警告或錯誤訊息右下角會顯示 **QR**。

若要從錯誤訊息存取快速說明頁面，請執行下列動作：

1. 畫面上顯示該訊息時，請按下「RIGHT SELECT (右側選取)」以選取 **QR**。
印表機隨即顯示錯誤訊息特定的快速說明頁面。此頁面包括 QR 代碼，例如此代碼。

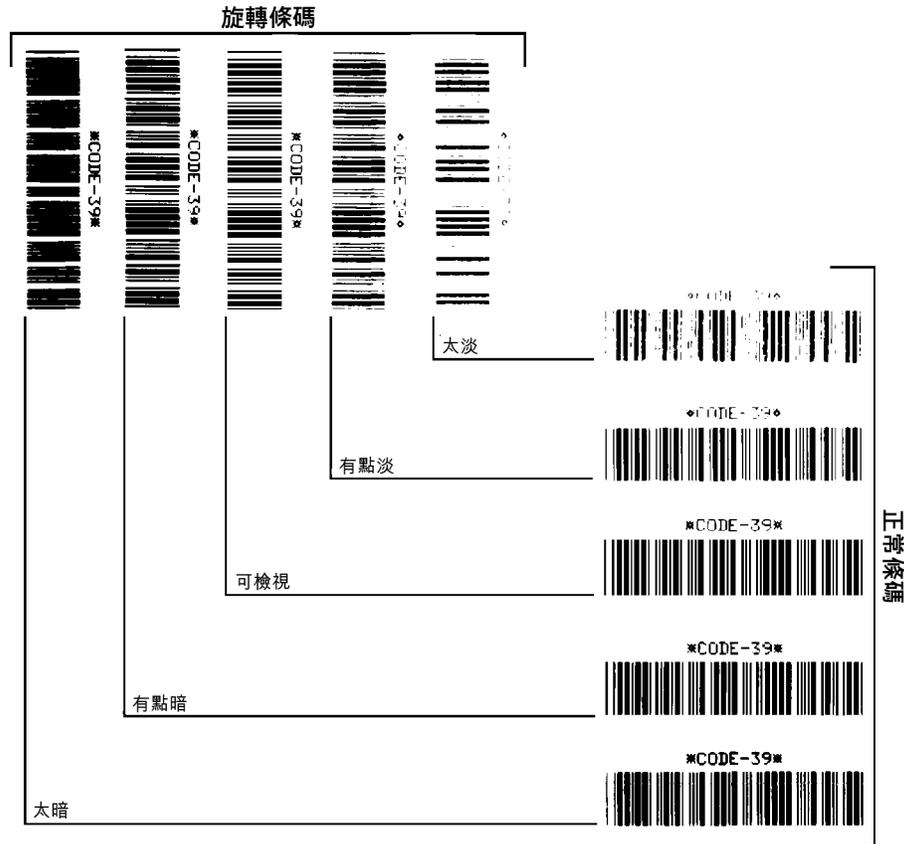


2. 使用智慧型手機掃描 QR 代碼。
您的手機將存取該錯誤訊息特定的影片，或您印表機的 Zebra 支援頁面。

判斷條碼品質

圖 18 顯示明暗度和列印速度等印表機設定可如何影響條碼品質。將列印明暗度設定為足以提供良好列印品質的最低設定值。您可使用 [列印測試格式選項於第 220 頁](#)和 [最佳明暗度和速度測試於第 225 頁](#)等測試，協助判定適合印表機和耗材的最佳設定。

圖 18 • 條碼明暗度比較



太暗 太暗的標籤同時也很顯眼。這些標籤可能可以讀取，但不是「可檢視」。

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

有點暗 有點暗的標籤並不那麼容易識別。

- 正常條碼將為「可檢視」。
- 小英數字元將會加粗，也可能滲入一點墨水。
- 相較於「可檢視」碼，旋轉條碼的分隔空間較小，可能使條碼難以讀取。

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

- 正常條碼都會有完整清晰的碼條和清楚分隔的空間。
- 旋轉的條碼都會有完整清晰的碼條和清楚分隔的空間。儘管條碼看起來不如有點暗的條碼，但仍為「可檢視」。
- 在正常和旋轉樣式中，小英數字元的外觀完整。

有點淡 有點淡的標籤，以「可檢視」的條碼來說，有些時候比有點暗的標籤好。

- 一般和旋轉的條碼都可檢視，但是小英數字元可能不完整。

太淡 太淡的標籤也很容易識別。

- 正常和旋轉的條碼都有不完整的碼條和空間。
- 小英數字元無法讀取。

印表機診斷測試

診斷測試可提供印表機及其零件狀況相關的特定資訊。產生的列印輸出可提供有用於判定印表機的最佳操作環境和疑難排解任何問題的資訊。



重要 • 執行本節中的診斷測試時，請勿將資料從主機傳送至印表機。



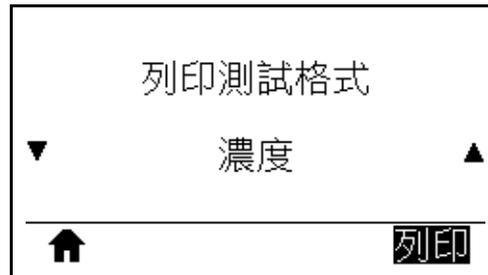
附註 •

- 為了取得最佳結果，執行這些診斷測試時，請使用寬度完整的耗材。
- 如果您的耗材比要列印的影像短，則影像會延伸至多個標籤。

列印測試格式選項

您可以使用 [列印測試格式](#) 於 [第 136 頁](#) 選項列印各種標籤，以協助您疑難排解或調整印表機。本節會說明此選項中的選項。

濃度

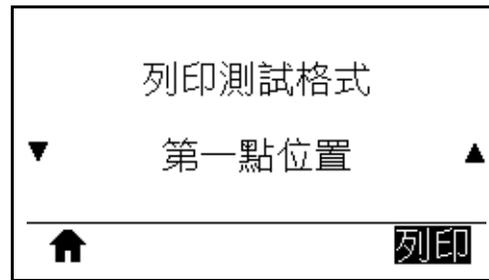


印表機會以遞增的明暗度等級重複列印影像。圖案清晰可見時，按下「CANCEL (取消)」可隨時停止列印程式。

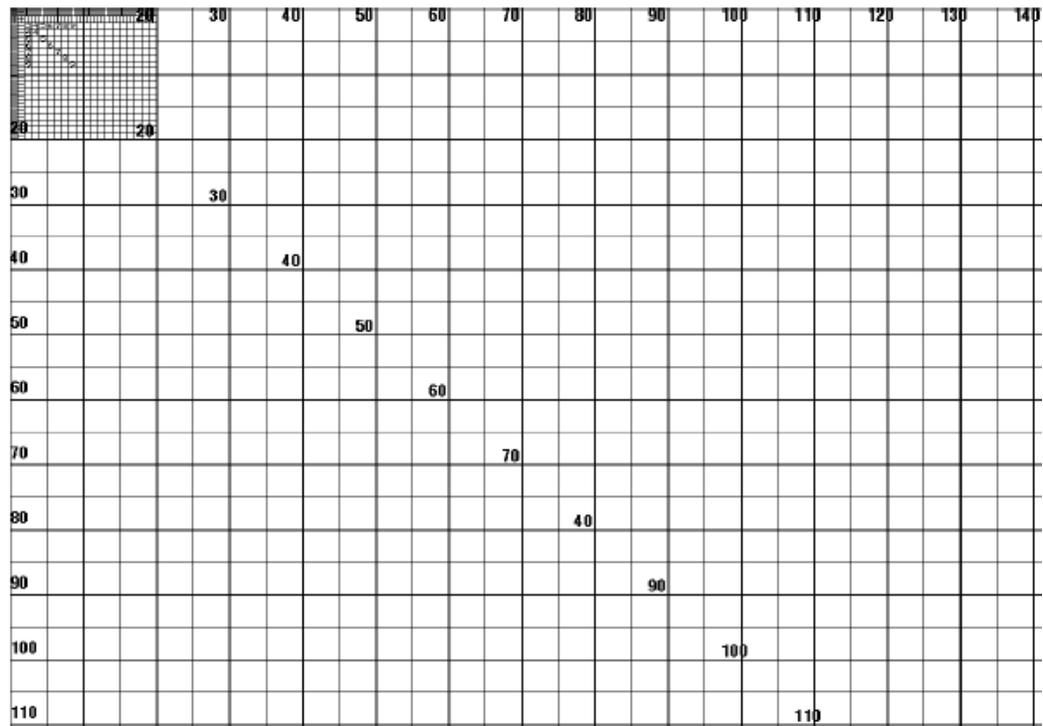


請使用影像上的數字判定最佳列印明暗度。請視需要將明暗度設定變更為在以上標籤中提供最佳結果的設定。(請參閱[濃度](#)於 [第 106 頁](#))。

第一點位置

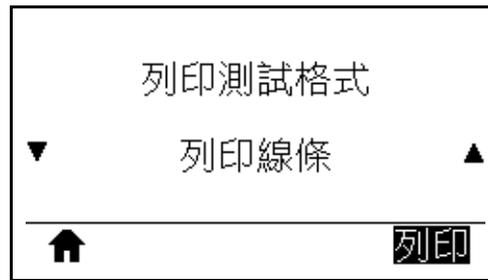


印表機會列印影像以協助您視需要調整影像在標籤上的位置。印表機將從標籤上端和左側列印影像上的線條，以利識別標籤的左上角。

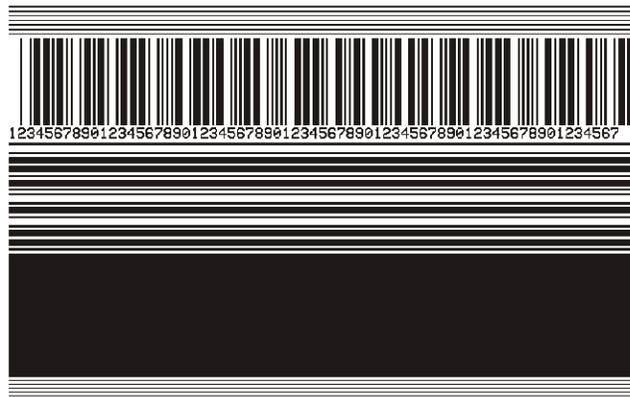


請視需要使用 [切除模式 \(撕除位置\)](#)於 [第 110 頁](#)和 [左側位置於 第 114 頁](#)調整影像位置。

列印線條



印表機會初始化測試順序，以各種速度多次列印墨水/印字頭的測試影像。在調整印表機的機械組合或判定是否有任何無法運作的印字頭零件時，您可以使用這些測試標籤。



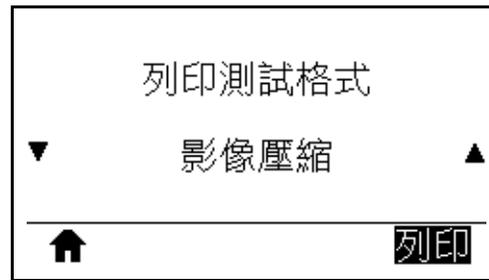
在每個測試順序階段期間，印表機都會以特定速度列印幾張標籤並暫停。

- 按下「PAUSE (暫停)」可以相同速度列印其他標籤。
- 按下「CANCEL (取消)」以移至測試順序的下個階段。
- 按住「CANCEL (取消)」可結束測試順序。

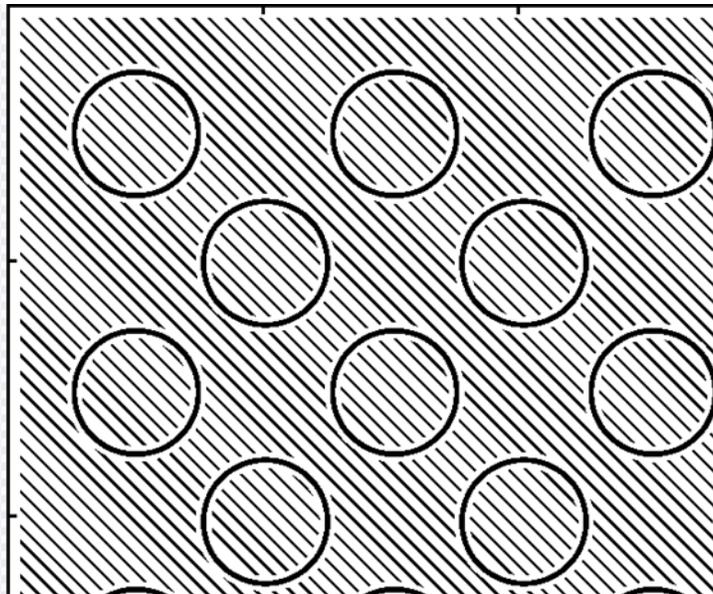
階段	每次列印的標籤數	列印速度
1	15 張標籤	印表機的最慢速度
2	15 張標籤	每秒 6 英吋 (152 公釐)
3	50 張標籤	印表機的最慢速度
4	50 張標籤	每秒 6 英吋 (152 公釐)
5	50 張標籤	印表機的最快速度

在重新啟動印表機時按住「PAUSE (暫停)」是初始化列印行測試順序的替代方式。在第一個控制面板指示燈熄滅時放開「PAUSE (暫停)」。(先前稱為 PAUSE (暫停) 自我檢測。)

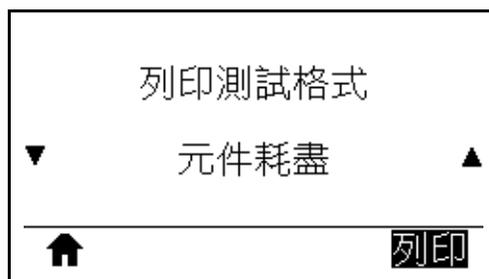
影像壓縮



印表機會列印具有對角線、圓圈和影像邊緣具有固定間隔之散列標記的影像，以協助解決影像壓縮或伸展相關問題。您可以測量散列標記之間的距離，或比較圓圈和線像以確認項目是否扭曲。



元件耗盡



印表機會列印經過專門設計的水平影像，可顯示印字頭元件是否無法正常運作。



最佳明暗度和速度測試

(此測試先前稱為 FEED (送紙) 自我檢測。)不同類型的耗材需要不同的濃度設定。本章節包含一個簡單又有效率的方法，幫助您在規格內決定理想的條碼列印濃度。

此測試期間會以不同列印速度列印不同明暗度設定的標籤。每張標籤上都會列印相對的濃度和列印速度。這些標籤上的條碼是以 ANSI 分級，用以檢查列印品質。

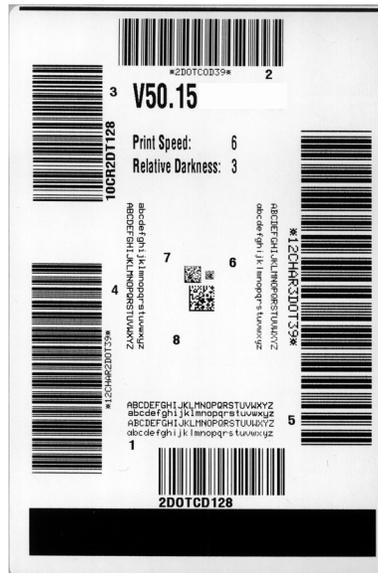
明暗度值會以低於印表機目前明暗度設定的三個設定開始 (相對明暗度為 -3)，然後增加到高於目前明暗度值的三個設定為止 (相對明暗度為 +3)。

若要執行最佳明暗度和速度測試，請完成下列步驟：

1. 列印配置標籤以顯示印表機的目前設定。(請參閱[列印資訊於第 117 頁](#))。
2. 關閉 (O) 印表機。
3. 開啟 (I) 印表機時，按住「FEED (送紙)」。按住「FEED (送紙)」，直到第一個控制面板燈熄滅。

印表機會以各種不同的速度以及各種高於或低於配置標籤上顯示的明暗度設定值，列印一系列的標籤 ([圖 19](#))。

圖 19 • 樣本明暗度和速度測試標籤



4. 請參閱[判斷條碼品質於第 217 頁](#)。檢查測試標籤，並決定哪一張擁有最適合您應用方式的最佳列印品質。若您有條碼讀碼機，請用讀碼機來測量碼條/空間，並計算列印反差。若您沒有條碼讀碼機，則使用目測或是系統掃描器，根據這個自我檢測所列印的標籤來選擇最佳的濃度設定。

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

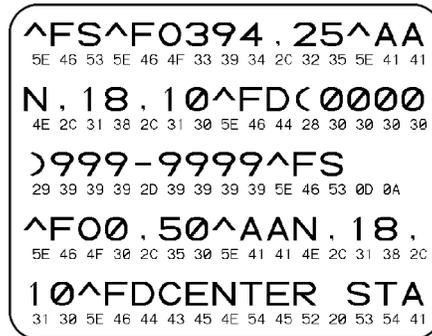
通訊診斷測試

通訊診斷測試是檢查印表機和主機電腦之間的連結的疑難排解工具。當印表機為診斷模式時，就會將從主機電腦接收的所有資料皆列印為 ASCII 字元，而 ASCII 文字下方有十六位元值。印表機列印出接收的所有字元，包括控制碼，例如 CR (換行字元)。圖 20 顯示此測試的典型測試標籤。



附註 • 此測試標籤列印方向上下顛倒。

圖 20 • 樣本通訊診斷測試標籤



若要使用通訊診斷模式，請完成下列步驟：

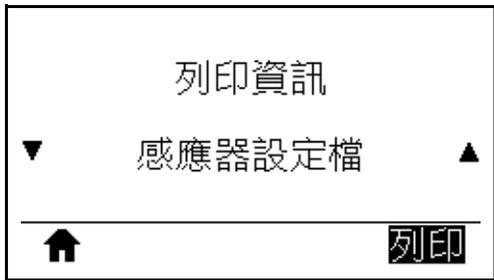
1. 將列印寬度設為等於或小於測試所使用的標籤寬度。(請參閱 [列印寬度](#) 於第 111 頁)。
2. 將診斷模式選項設定為啟用。(如需詳細資訊，請參閱 [診斷模式](#) 於第 125 頁。) 印表機進入診斷模式，並且將從主機電腦接收的任何資料列印在測試標籤上
3. 檢查測試標籤的錯誤碼。對於任何錯誤，請檢查您的通訊參數是否正確。
顯示在測試標籤的錯誤如下：
 - FE 表示框架錯誤。
 - OE 表示超量錯誤。
 - PE 表示同位檢查錯誤。
 - NE 表示雜訊。
4. 若要結束此自我檢測並返回一般操作，請重新啟動印表機電源，或將 DIAGNOSTIC MODE (診斷模式) 選項設定為 DISABLED (停用)。

感應器設定檔

使用感應器設定檔影像 (會延伸橫跨幾個標籤或貼紙) 以疑難排解以下情況：

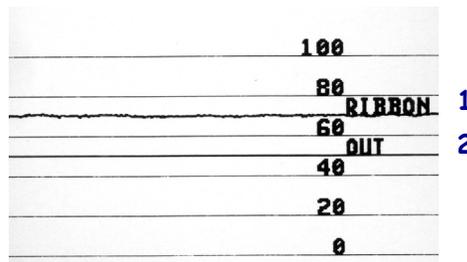
- 印表機無法決定標籤之間的間隙 (膠片) 時。
- 印表機將標籤上的預先列印區錯誤的辨識為間隙 (膠片) 時。
- 印表機無法偵測色帶。

印表機處於就緒狀態時，使用下列其中一種方式列印感應器設定檔：

使用控制面板上的按鈕	<p>a. 關閉 (O) 印表機。</p> <p>b. 開啟 (I) 印表機時，按住 FEED (送紙) + CANCEL (暫停)。</p> <p>c. 按住 FEED (送紙) + CANCEL(取消)，直到第一個控制面板指示燈熄滅。</p>
使用 ZPL	<p>a. 傳送 ~JG 指令到印表機。關於此指令的詳細資訊，請參閱《ZPL Programming Guide (ZPL 程式指南)》。</p>
使用控制面板顯示器	<p>a. 在「感應器」功能表下瀏覽至下列項目。</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>b. 按下右側選取以選取「列印」。</p>

將您的結果與本節顯示的範例做比較。若必須調整感應器的敏感度，請校準印表機 (請參閱 [校準色帶與耗材感應器於第 177 頁](#))。

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



耗材感應器設定檔 (圖 21 和 圖 22) 感應器設定檔上標記 MEDIA (耗材) 的線 (1) 指示耗材感應器讀數。膠片 (2) 指示耗材感應器的臨界值設定。OUT (用盡) (3) 表示耗材輸出臨界值。向上或向下黑桿 (4) 表示標籤之間的分割 (膠片、凹口或黑色標記)，而黑桿間的線 (5) 則表示標籤的位置。

如果您將感應器設定檔列印輸出與耗材的長度做比較，黑桿之間間隙應該與耗材上的間隙距離一樣。如果距離不同，就可能是印表機無法決定間隙的位置。

圖 21 • 耗材感應器設定檔 (間隙/凹口耗材)

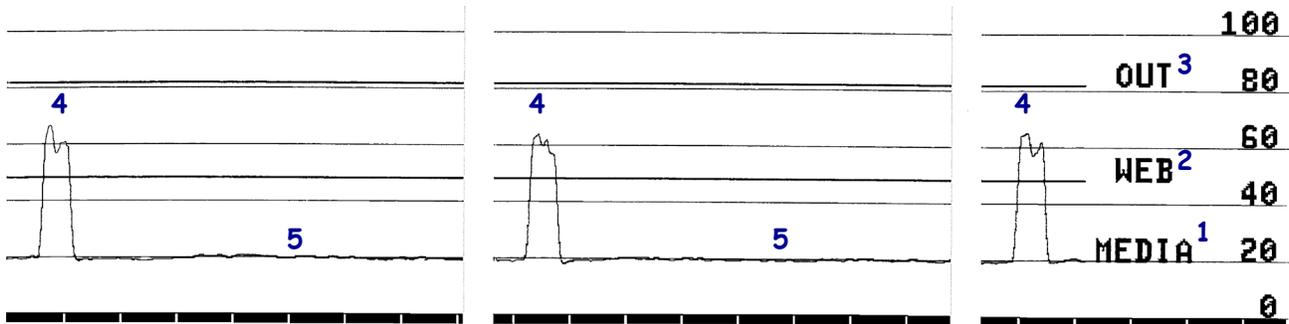
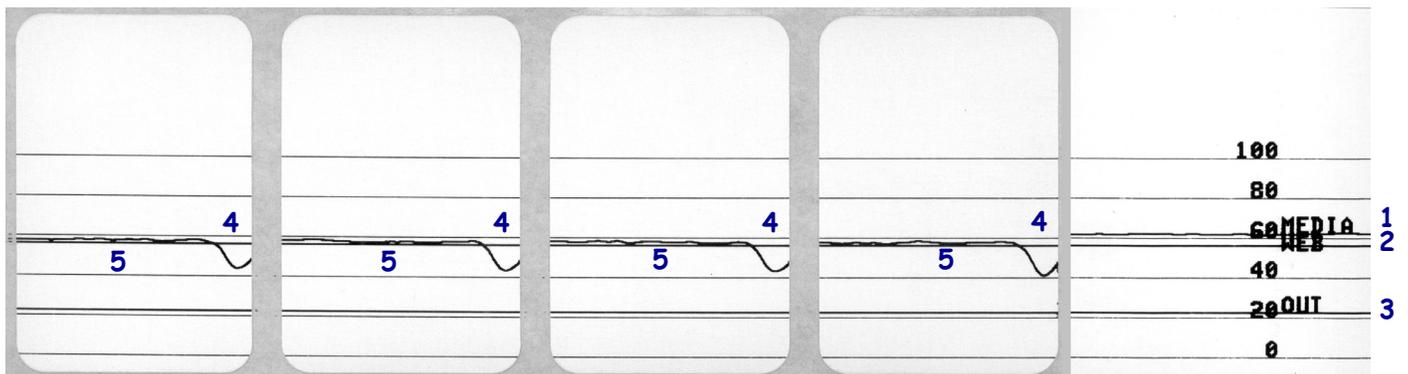


圖 22 • 耗材感應器設定檔 (黑色標記耗材)



指示燈

表 5 • 印表機狀態如指示燈所示

 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>STATUS (狀態) 指示燈亮著綠燈 (印表機開機時，其他指示燈亮著黃燈 2 秒)</p> <p>印表機準備就緒。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>PAUSE (暫停) 指示燈亮著黃燈</p> <p>印表機暫停。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>STATUS (狀態) 指示燈亮著紅燈</p> <p>SUPPLIES (耗材) 指示燈亮著紅燈</p> <p>色帶耗材用盡。印表機需要檢測，且在使用者未中斷列印的情況下無法繼續列印。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>STATUS (狀態) 指示燈亮著紅燈</p> <p>SUPPLIES (耗材) 指示燈閃耀紅燈</p> <p>色帶耗材用盡。印表機需要檢測，且在使用者未中斷列印的情況下無法繼續列印。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>STATUS (狀態) 指示燈亮著黃燈</p> <p>SUPPLIES (耗材) 指示燈閃爍黃燈</p> <p>印表機為「熱感應」模式且不需要色帶；但色帶卻已安裝在印表機上。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>STATUS (狀態) 指示燈亮著紅燈</p> <p>PAUSE (暫停) 指示燈亮著黃燈</p> <p>印字頭開啟。印表機需要檢測，且在使用者未中斷列印的情況下無法繼續列印。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>STATUS (狀態) 指示燈亮著黃燈</p> <p>印字頭的溫度過高。</p> <p> 注意 • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>STATUS (狀態) 指示燈閃耀黃燈</p> <p>此指示燈閃耀時，表示以下其中一種情況：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 印字頭的溫度過低。 • 電源供應器的溫度過高。 • 主要邏輯板 (MLB) 過熱。
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>STATUS (狀態) 指示燈亮著紅燈</p> <p>PAUSE (暫停) 指示燈亮著紅燈</p> <p>DATA (資料) 指示燈亮著紅燈</p> <p>您更換了非原廠 Zebra™ 印字頭。請安裝原廠 Zebra™ 印字頭以繼續列印。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>STATUS (狀態) 指示燈閃耀紅燈</p> <p>印表機無法讀取印字頭的 dpi 設定。</p>

表 5 • 印表機狀態如指示燈所示 (續)

具有 ZebraNet 有線乙太網路選項的印表機

 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>NETWORK (網路) 指示燈熄滅 無法使用乙太網路連結。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>NETWORK (網路) 指示燈亮著綠燈 已找到 100Base-T 連結。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>NETWORK (網路) 指示燈亮著黃燈 已找到 10Base-T 連結。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>NETWORK (網路) 指示燈亮著紅燈 存在乙太網路錯誤狀況。印表機無法連線至您的網路。</p>

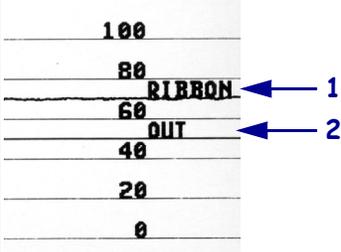
具有 ZebraNet 無線選項的印表機

 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>NETWORK (網路) 指示燈熄滅 開機時找到網路。印表機正在嘗試關聯至網路。指示燈於印表機關聯至網路時會閃耀紅燈。指示燈之後會於印表機正在驗證網路時閃耀黃燈。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>NETWORK (網路) 指示燈亮著綠燈 網路已與您的網路相關聯且已驗證，WLAN 訊號強。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>NETWORK (網路) 指示燈閃耀綠燈 WLAN—網路已與您的網路相關聯且已驗證，但 WLAN 訊號弱。</p>
 STATUS (狀態)  PAUSE (暫停)  DATA (資料)  SUPPLIES (耗材)  NETWORK (網路)	<p>NETWORK (網路) 指示燈亮著紅燈 存在 WLAN 錯誤狀況。印表機無法連線至您的網路。</p>

疑難排解

警告和錯誤訊息

顯示/ 指示燈	可能原因	建議 解決方案
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">印字頭開啟 關閉印字頭</div> <p>STATUS (狀態) 指示燈亮著紅燈 PAUSE (暫停) 指示燈亮著黃燈</p>	印字頭沒有完全關閉。	完全關閉印字頭。
	印字頭開啟感應器並未正確執行。	請電洽服務技術人員更換感應器。
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">耗材用盡 裝入耗材</div> <p>STATUS (狀態) 指示燈亮著紅燈 SUPPLIES (耗材) 指示燈亮著紅燈</p>	耗材未裝入，或裝入不正確。	正確裝入耗材。請參閱 裝入耗材於第 30 頁 。
	沒有對齊耗材感應器。	檢查耗材感應器的位置。
	印表機設定使用非連續型耗材，但裝入的是連續性耗材。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 安裝適當耗材類型，或重設印表機的目前耗材類型。 2. 校準印表機。請參閱 校準色帶與耗材感應器於第 177 頁。
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">警告 色帶裝入</div> <p>STATUS (狀態) 指示燈亮著黃燈 SUPPLIES (耗材) 指示燈閃爍黃燈</p>	色帶已裝入，但印表機已設定成熱感應模式。	色帶不需要熱感應模式。如果您正使用熱感應耗材，請移除色帶。此錯誤訊息不會影響列印。
		如果您正使用熱轉印耗材 (需要色帶)，請將印表機設定為熱轉印模式。請參閱 列印方式於第 109 頁 。
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">印字頭未驗證 更換印字頭</div> <p>STATUS (狀態) 指示燈亮著紅燈 PAUSE (暫停) 指示燈亮著紅燈 DATA (資料) 指示燈亮著紅燈</p>	您更換了非原廠 Zebra™ 印字頭。	安裝原廠 Zebra™ 印字頭。

顯示/ 指示燈	可能原因	建議 解決方案
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center; margin-bottom: 10px;"> 警告 色帶用盡 </div> <p>STATUS (狀態) 指示燈亮著黃燈 SUPPLIES (耗材) 指示燈閃爍黃燈</p>	<p>熱感應轉印模式：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 色帶未裝入 • 色帶未正確裝入 • 色帶感應器未偵測到色帶 • 耗材會擋住色帶感應器 <p>在熱轉印模式中，即使色帶已正確裝入，印表機仍未偵測到色帶。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 正確裝入色帶。請參閱裝入色帶於第 60 頁。 2. 校準印表機。請參閱校準色帶與耗材感應器於第 177 頁。 <ol style="list-style-type: none"> 1. 列印感應器設定檔 (請參閱 列印資訊 於第 117 頁)。色帶用盡臨界值 (2) 可能太高，高於標明偵測到色帶的線 (1)。  <ol style="list-style-type: none"> 2. 校準印表機 (請參閱 校準色帶與耗材感應器 於第 177 頁) 或載入印表機預設 (請參閱 載入預設值 於第 122 頁)。 <ol style="list-style-type: none"> 將印表機設成熟感應模式。請參閱 列印方式 於第 109 頁。
	<p>如果您正使用熱感應耗材，因為熱轉印模式設定錯誤，印表機會一直等待色帶裝入。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 將印表機設成熟感應模式。請參閱 列印方式 於第 109 頁。

顯示/ 指示燈	可能原因	建議 解決方案
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center; margin-bottom: 10px;"> 印字頭溫度過高 列印終止 </div> <p>STATUS (狀態) 指示燈亮著黃燈</p>	 <p>注意 • 印字頭可能熱到足以造成嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。</p>	<p>印字頭的溫度過高。</p> <p>讓印表機冷卻。當印字頭零件冷卻到可接受的操作溫度時，將自動繼續列印。 如果此錯誤仍然存在，請考慮變更印表機的位置或使用較低列印速度。</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center; margin-bottom: 10px;"> 印字頭冷卻 列印終止 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 熱感應調節器 更換印字頭 </div> <p>STATUS (狀態) 指示燈亮著黃燈 印表機顯示其中一則訊息或循環出現這些訊息。</p>	 <p>注意 • 不正確的印字頭資料連結或電源纜線連結會造成這些錯誤訊息。印字頭可能熱到足以造成嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。</p>	<p>印字頭資料纜線沒有正確地連結。</p> <p>請電洽服務技術人員正確連接印字頭。</p> <p>印字頭的熱感應調節器故障。</p> <p>請電洽服務技術人員更換印字頭。</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center; margin-bottom: 10px;"> 印字頭冷卻 列印終止 </div> <p>STATUS (狀態) 指示燈閃耀黃燈</p>	 <p>注意 • 不正確的印字頭資料連結或電源纜線連結會造成此錯誤訊息。印字頭可能熱到足以造成嚴重的燙傷。請讓印字頭冷卻。</p>	<p>印字頭的溫度接近操作溫度下限。</p> <p>在列字頭逐漸達到正確的操作溫度時，繼續進行列印。 如果錯誤仍然存在，則表示環境過冷，不適合列印。將印表機重置於較溫暖的區域。</p> <p>印字頭資料纜線沒有正確地連結。</p> <p>請電洽服務技術人員正確連接印字頭。</p> <p>印字頭的熱感應調節器故障。</p> <p>請電洽服務技術人員更換印字頭。</p>

列印問題

無法掃描條碼		
問題	可能原因	建議的解決方法
無法掃描標籤上所列印的條碼。	由於列印太淡或太暗，使得條碼不符規格。	請執行 最佳明暗度和速度測試 於 第 225 頁。如有必要，請調整明暗度或列印速度設定。
	條碼周圍沒有足夠的空白空間。	在標籤上的條碼和其他列印區之間，以及條碼和標籤邊緣之間，請保留至少 1/8 英寸 (3.2 公釐) 的距離。
列印持續太淡或太暗		
問題	可能原因	建議的解決方法
整張標籤的列印太淡或太暗	耗材或色帶的設計目的不適用於高速作業。	請將耗材替換成建議使用的耗材，以達到高速作業。如需詳細資訊，請參閱 http://www.zebra.com/supplies 。
	印表機的明暗度等級設定不正確。	如需最佳的列印品質，請針對您的應用方式盡可能將明暗度調至最低設定值。您可能想要執行 最佳明暗度和速度測試 於 第 225 頁以決定理想的明暗度設定。 如需如何變更明暗度的資訊，請參閱 濃度 於 第 106 頁。
	您正在使用對應用方式不正確的耗材和色帶組合。	<ol style="list-style-type: none"> 改用不同類型的耗材或色帶，試著找出相容的組合。 如有需要，請向授權的 Zebra 經銷商或零售商尋求協助，以取得更多資訊和建議。
	印字頭壓力不正確。	請設定獲得良好列印品質所需的最小印字頭壓力。請參閱 調整印字頭壓力和插栓位置 於 第 183 頁。
標籤某一面的列印濃度過淺或過深	印字頭壓力不平均。	調整獲得良好列印品質所需的印字頭壓力。請參閱 調整印字頭壓力和插栓位置 於 第 183 頁。

列印品質不佳		
問題	可能原因	建議的解決方法
標籤上有污漬	耗材或色帶的設計目的不適用於高速作業。	請將耗材替換成建議使用的耗材，以達到高速作業。如需詳細資訊，請參閱 http://www.zebra.com/supplies 。
厚標籤的效果不佳	列印行並未位於耗材的最佳位置。	如需如何調整厚標籤列印行的指示，請參閱《維護手冊》。
一般列印品質問題	印表機的列印速度設定不正確。	如需最佳的列印品質，請透過控制面板、驅動程式或是軟體，針對您的應用方式盡可能將列印速度調至最慢設定值。您可能想要執行 最佳明暗度和速度測試於第 225 頁 以決定理想的印表機設定。 如需如何變更列印速度的資訊，請參閱 列印速度於第 107 頁 。
	您正在使用對應用方式不正確的標籤和色帶組合。	<ol style="list-style-type: none"> 改用不同類型的耗材或色帶，試著找出相容的組合。 如有需要，請向授權的 Zebra 經銷商或零售商尋求協助，以取得更多資訊和建議。
	印表機的明暗度等級設定不正確。	如需最佳的列印品質，請針對您的應用方式盡可能將明暗度調至最低設定值。您可能想要執行 最佳明暗度和速度測試於第 225 頁 以決定理想的明暗度設定。 如需如何變更明暗度的資訊，請參閱 濃度於第 106 頁 。
	印字頭髒了。	清潔印字頭與滾筒。請參閱 清潔印字頭和滾筒於第 200 頁 。
	不正確或不平均的印字頭壓力。	請設定獲得良好列印品質所需的最小印字頭壓力。請參閱 調整印字頭壓力和插栓位置於第 183 頁 。
	標籤格式縮放了無法縮放的字型。	請檢查標籤格式是否存在字型問題。

空白標籤上有雜亂灰線		
問題	可能原因	建議的解決方法
空白標籤上有雜亂灰線	皺折的色帶。	請參閱 色帶問題於第 240 頁 中的色帶皺折原因和解決方案。

漏印		
問題	可能原因	建議的解決方法
數張標籤上有長條形的漏印部分	列印元件受損。	請電洽服務技術人員。
	皺折的色帶。	請參閱 色帶問題於第 240 頁 中的色帶皺折原因和解決方案。
校正遺失		
問題	可能原因	建議的解決方法
遺失標籤上的列印校正。 上端校正中發生垂直偏移過高。	滾筒有髒汙。	清潔印字頭與滾筒。請參閱 清潔印字頭和滾筒於第 200 頁 。
	耗材導桿定位不正確。	請確定耗材導桿已正確定位。請參閱 裝入耗材於第 30 頁 。
	耗材類型設定不正確。	為印表機設定正確的耗材類型 (間隙/凹洞、連續型或標記)。請參閱 耗材類型於第 108 頁 。
	耗材放置不正確。	正確裝入耗材。請參閱 裝入耗材於第 30 頁 。
校正錯誤/漏印標籤	印表機未校準。	校準印表機。請參閱 校準色帶與耗材感應器於第 177 頁 。
	不適當的標籤格式。	請檢查您的標籤格式，如有需要請更正格式。
有一到三張標籤校正錯誤和列印錯誤	滾筒有髒汙。	清潔印字頭與滾筒。請參閱 清潔印字頭和滾筒於第 200 頁 。
	耗材不符規格。	請使用符合規格的耗材。請參閱 耗材規格於第 269 頁 。
上端位置發生垂直偏移	印表機脫離校準位置。	校準印表機。請參閱 校準色帶與耗材感應器於第 177 頁 。
	滾筒有髒汙。	清潔印字頭與滾筒。請參閱 清潔印字頭和滾筒於第 200 頁 。

垂直影像或標籤偏移	印表機正在使用非連續型標籤，但卻配置成連續模式。	針對印表機設定正確的耗材類型 (間隙/凹口、連續型或標記，請參閱 耗材類型 於 第 108 頁)，如有需要，請校準印表機 (請參閱 校準色帶與耗材感應器 於 第 177 頁)。
	耗材感應器校準不正確。	校準印表機。請參閱 校準色帶與耗材感應器 於 第 177 頁。
	滾筒有髒汙。	清潔印字頭與滾筒。請參閱 清潔印字頭和滾筒 於 第 200 頁。
	不正確的印字頭壓力設定 (插栓)。	調整印字頭壓力以確保功能正常運作。請參閱 調整印字頭壓力和插栓位置 於 第 183 頁。
	耗材或色帶裝入不正確。	請確定耗材與色帶均已正確裝入。請參閱 裝入色帶 於 第 60 頁和 裝入耗材 於 第 30 頁。
	不相容的耗材。	您應使用符合印表機規格的耗材。請確定內部標籤間隙或凹口為 2 到 4 公釐並且間隔一致。(請參閱 耗材規格 於 第 269 頁)。

色帶問題

如需一些常用程序影片，請移至 <http://www.zebra.com/zt500-info>。



破損的色帶		
問題	可能原因	建議的解決方法
破損或融化的色帶	明暗度過高。	<ol style="list-style-type: none"> 減低明暗度。如需如何變更明暗度的資訊，請參閱濃度於第 106 頁。 徹底清潔印字頭。請參閱清潔印字頭和滾筒於第 200 頁。
	色帶的塗佈面在錯誤的一側，而且無法在此印表機中使用。	用塗佈面正確的色帶取代色帶。如需詳細資訊，請參閱 色帶塗佈面於第 22 頁 。
皺折的色帶		
問題	可能原因	建議的解決方法
皺折的色帶	未正確裝入色帶。	正確裝入色帶。請參閱 裝入色帶於第 60 頁 。
	不正確的燒印溫度。	如需最佳的列印品質，請針對您的應用方式盡可能將明暗度調至最低設定值。您可能想要執行 最佳明暗度和速度測試於第 225 頁 以決定理想的明暗度設定。 如需如何變更明暗度的資訊，請參閱 濃度於第 106 頁 。
	不正確或不平均的印字頭壓力。	請設定獲得良好列印品質所需的最小印字頭壓力。請參閱 調整印字頭壓力和插栓位置於第 183 頁 。
	耗材未正確送入，左右「游移」。	請調整耗材導板，確保耗材固定不動，或是電洽服務技術人員。
	印字頭和滾筒可能未正確安裝。	請電洽服務技術人員。

色帶偵測問題		
問題	可能原因	建議的解決方法
印表機無法偵測色帶已用完。	印表機在校準時可能沒有色帶或色帶的安裝方式不正確。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 確定色帶的安裝方式正確，讓色帶感測器能偵測到色帶。在印字頭下方，色帶應退後到底至靠近印表機的防火牆處。請參閱裝入色帶於第 60 頁。 2. 校準印表機。請參閱校準色帶與耗材感應器於第 177 頁。
在熱轉印模式中，即使色帶已正確裝入仍未偵測到色帶。		
在色帶已正確裝入的情況下，印表機還是指示色帶已用盡。	印表機沒有為正在使用中的標籤和色帶校準。	校準印表機。請參閱 校準色帶與耗材感應器於第 177 頁 。

通訊問題

無法辨識標籤格式		
問題	可能原因	建議的解決方法
已將標籤傳送給印表機，但無法識別該格式。 DATA (資料) 燈號並未閃耀。	通訊參數不正確。	檢查印表機您連線適用的驅動程式或軟體通訊設定值 (如果適用的話)。您可能會想要依照 安裝印表機驅動程式及連接印表機與電腦於第 65 頁 中的指示重新安裝印表機驅動程式。
		如果您正在使用序列通訊，請檢查序列埠設定。請參閱 連接埠於第 105 頁 。
		如果您正在使用序列通訊，請確定您使用的是虛擬數據機纜線或虛擬數據機配接器。
		請檢查印表機的信號交換協定設定。所使用的設定需與主機電腦所使用的設定相符。請參閱 主機信號交換協定於第 169 頁 。
已將標籤傳送給印表機，但無法識別該格式。 DATA (資料) 燈在閃耀，但是沒有列印動作產生。	印表機中的字首和分隔字元集不符合標籤格式中的字首和分隔字元集。	確認字首和分隔字元。請參閱 指令字元於第 158 頁 和 定界字元於第 160 頁 。
		已將不正確的資料傳送給印表機。
		檢查電腦上的通訊設定值。請確定它們符合印表機設定值。
		如果問題持續發生，請檢查標籤格式。
標籤列印開始不正常		
問題	可能原因	建議的解決方法
已將標籤格式傳送給印表機。列印許多標籤，且標籤上的影像印表機漏印、誤置、遺失或扭曲。	序列通訊設定值不正確。	請確認符合流程控制設定值。
		檢查通訊電纜的長度。請參閱 一般規格於第 262 頁 以取得需求。
		檢查印表機驅動程式或軟體通訊設定值 (如果適用的話)。

雜項問題

顯示器問題		
問題	可能原因	建議的解決方法
控制面板顯示器顯示我無法閱讀的語言	已從控制面板或韌體指令變更語言參數。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在控制面板上，捲動到「語言」功能表。 2. 按下「確定」以存取此功能表的項目。 3. 使用 UP ARROW (向上箭頭) 或 DOWN ARROW (向下箭頭)，在第一個功能表選項下方的語言選項之間捲動。此參數的選項以實際語言顯示，讓您輕鬆找到能夠正確讀取的語言。 4. 選取您要顯示的語言。
顯示器遺失字元或部分的字元	可能需要更換顯示器。	請電洽服務技術人員。
USB 主機連接埠無法識別 USB 裝置		
問題	可能原因	建議的解決方法
印表機無法識別 USB 裝置或讀取已插入 USB 主機連接埠 USB 裝置上的檔案。	印表機目前僅支援大小最多 1 TB 的 USB 磁碟機。	請使用大小為 1 TB 或小於此容量的 USB。
	USB 裝置可能需要專屬外部電源。	若您的 USB 裝置需要外部電源，請確定已將其插入運作正常的電源供應器。
無法如預期設定印表機參數		
問題	可能原因	建議的解決方法
參數設定的變更無法生效。 或 某些參數已意外變更。	韌體設定或指令讓您無法變更參數。	請檢查用於將格式傳送至印表機的標籤格式或軟體設定。
	標籤格式中的指令已將參數變更回先前的設定。	請視需要參閱《Programming Guide for ZPL, ZBI, Set-Get-Do, Mirror, and WML (ZPL、ZBI、Set-Get-Do、Mirror 與 WML 的程式指南)》，或電洽服務技術人員。

IP 位址變更		
問題	可能原因	建議的解決方法
已關閉印表機一段時間後，我的印表機會將新 IP 位址重新指定給列印伺服器。	網路設定導致該網路重新指定新 IP 位址。	<p>如果印表機變更 IP 位址會為您帶來問題，請遵循下列步驟以為其指定靜態 IP 位址：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 了解需要指定給列印伺服器 (有線、無線或兩者) IP 位址、子網路遮罩和閘道的值。 2. 將適當的 IP 通訊協定值變更為「永久」。請參閱有線 IP 通訊協定於第 142 頁或WLAN IP 通訊協定於第 147 頁。 3. 將適當的列印伺服器 IP 位址、子網路遮罩和閘道值變更為要保留的值。 <ul style="list-style-type: none"> 有線： <ul style="list-style-type: none"> 有線 IP 位址於第 139 頁 有線子網路遮罩於第 140 頁 有線閘道於第 141 頁 無線： <ul style="list-style-type: none"> WLAN IP 位址於第 144 頁 WLAN 子網路遮罩於第 145 頁 WLAN 閘道於第 146 頁 4. 使用重設網路於第 154 頁重設網路以儲存變更。

校準問題		
問題	可能原因	建議的解決方法
自動校準失敗。	耗材或色帶裝入不正確。	請確定耗材與色帶均已正確裝入。請參閱 裝入色帶於第 60 頁 和 裝入耗材於第 30 頁 。
	感應器偵測不到耗材或色帶。	手動校準印表機。請參閱 校準色帶與耗材感應器於第 177 頁 。
	感應器髒了或放置不正確。	請確定感應器已清潔且正確定位。
	耗材類型設定不正確。	為印表機設定正確的耗材類型 (間隙/凹洞、連續型或標記)。請參閱 耗材類型於第 108 頁 。
將非連續型標籤用作連續型標籤。	印表機沒有為使用的耗材校準。	校準印表機。請參閱 校準色帶與耗材感應器於第 177 頁 。
	印表機配置為使用連續型耗材。	為印表機設定正確的耗材類型 (間隙/凹洞、連續型或標記)。請參閱 耗材類型於第 108 頁 。
印表機鎖定		
問題	可能原因	建議的解決方法
所有指示燈都亮起，但顯示器沒有任何影像，且印表機已鎖定。	內部電子或韌體失效。	重新開啟印表機電源。如果這無法解決問題，請電洽服務技術人員。
	印表機在開機時鎖定。	



附註 • _____

使用 USB 主機連接埠與 NFC 功能

本節將協助您學習如何使用 Zebra 印表機上可選用的 USB 主機連接埠，以及如何使用印表機的近距離無線通訊 (NFC) 功能。此資訊會在進階使用者的 SGD 命令練習中出現。



附註 • 這些練習可能會在列印時使用數張標籤，您不需要完成這些練習。此處所包含的資訊可以教導您 USB 主機連接埠和 NFC 功能如何運作。

內容

練習的必要項目	248
完成練習所需的檔案	248
USB 主機	251
練習 1：將檔案複製到 USB 快閃磁碟機並執行 USB 鏡像	251
練習 2：從 USB 快閃磁碟機列印標籤格式	253
練習 3：複製至/自 USB 快閃磁碟機	254
練習 4：使用 USB 鍵盤輸入儲存檔案的資料並列印標籤	256
近距離無線通訊 (NFC)	257
練習 5：使用智慧型裝置輸入儲存檔案的資料並列印標籤	258

練習的必要項目

若要執行本文中的練習，必須有：

- USB 快閃磁碟機 (有時稱做「大姆哥」或「隨身碟」)，最多 1 TB。印表機無法辨識大於 1 TB 的磁碟機。
- USB 鍵盤
- 下方所附的各種檔案
- 您智慧型手機的免費 Zebra Utilities 應用程式 (請在 Google Play 商店中搜尋 Zebra Tech)

完成練習所需的檔案

在此附上大部分完成這些章節中練習所需的實際檔案。請先將這些檔案複製到電腦上，再開始練習。檔案內容可能顯示。不包括含有已編碼內容，而這些內容無法當做文字或影像檢視的檔案內容。

檔案 1 : ZEBRA.BMP



檔案 2 : SAMPLELABEL.TXT

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

此簡單的標籤格式會在鏡像練習結束時列
印 Zebra 徽標與一行文字。

檔案 3 : LOGO.ZPL

檔案 4 : USBSTOREDFILE.ZPL

```

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

此標籤格式會列印影像與文字。此檔案將存放在 USB 記憶體裝置的根層級，藉此列印此檔案。

檔案 5 : VLS_BONKGRF.ZPL

檔案 6 : VLS_EIFFEL.ZPL

檔案 7 : KEYBOARDINPUT.ZPL

```

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

此標籤格式用於 USB 鍵盤輸入練習，能夠

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

檔案 8 : SMARTDEVINPUT.ZPL

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

與上個標籤相同的標籤格式，
只有在文字列印方面不同。此
格式用於智慧型裝置輸入練
習。

檔案 9 : 韌體檔案

您在練習期間可能會想要下載您印表機適用的韌體檔，並複製到您的電腦上。您可以視需要省略此動作。

您可以從 <http://www.zebra.com/firmware> 下載最新版的韌體。

USB 主機

可選用的 USB 主機連接埠可讓您將 USB 裝置 (例如鍵盤、掃描器或 USB 快閃磁碟機) 連接到印表機。本節中的練習教導您如何執行 USB 鏡像、如何將檔案在印表機來回傳輸、如何提供系統提示您提供的資訊，然後使用該資訊列印標籤。

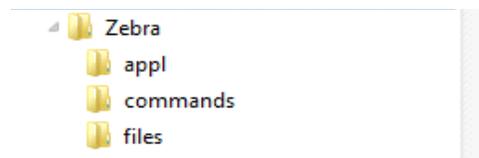


重要 • 使用 USB 主機連接埠，檔案名稱只能包含 1 到 16 個英數字元 (A、a、B、b、C、c、...、0、1、2、3、...)。檔案名稱請不要使用亞洲字元、斯拉夫文字元或重音字元。

檔案名稱中如果有底線，有些功能可能會無法正確運作。請改用句點。

練習 1：將檔案複製到 USB 快閃磁碟機並執行 USB 鏡像

1. 在您的 USB 快閃磁碟機上建立下列項目：



- 名為 **Zebra** 的資料夾
 - 在該資料夾中建立以下三個子資料夾：
 - **appl**
 - **commands**
 - **files**
2. 在 **/appl** 資料夾中放置您印表機最新韌體的複本。



附註 • 檔案名稱中如果有底線，有些功能可能會無法正確運作。請改用句點。

3. 在 **/files** 資料夾中放置下列檔案：
 - **檔案 1：ZEBRA.BMP**
4. 在 **/commands** 資料夾中放置下列檔案：
 - **檔案 2：SAMPLELABEL.TXT**
 - **檔案 3：LOGO.ZPL**
5. 將 USB 快閃磁碟機插入印表機正面的 USB 主機連接埠。

6. 觀察控制面板並等待。

應發生下列狀況：

- 如果 USB 快閃磁碟機的韌體與印表機的不同，韌體會下載至印表機。接著印表機會重新啟動，並列印印表機配置標籤。(如果 USB 快閃磁碟機上沒有韌體，或韌體版本相同，印表機會略過此動作)。
- 印表機會下載 `/files` 資料夾中的檔案，並在螢幕上簡要顯示正在下載的檔案。
- 印表機會執行 `/commands` 資料夾中的任何檔案。
- 印表機重新啟動，然後顯示 **MIRROR PROCESSING FINISHED (鏡像程序已完成)** 訊息。

7. 將 USB 快閃磁碟機從印表機中拔出。

進階使用者資訊

關於這些指令的詳細資訊，請參閱《Zebra® Programming Guide (Zebra 程式指南)》。

啟用/停用鏡像：

```
! U1 setvar "usb.mirror.enable" "value"  
值："on" 或 "off"
```

啟用/停用自動當 USB 快閃磁碟機插入 USB 主機連接埠時進行的自動鏡像：

```
! U1 setvar "usb.mirror.auto" "value"  
值："on" 或 "off"
```

指定失敗時鏡像作業將重複的次數：

```
! U1 setvar "usb.mirror.error_retry" "value"  
值：0 至 65535
```

變更 USB 裝置上擷取鏡像檔案的位置路徑：

```
! U1 setvar "usb.mirror.appl_path" "new_path"  
預設："zebra/appl"
```

變更印表機上擷取鏡像檔案的位置路徑：

```
! U1 setvar "usb.mirror.path" "path"  
預設："zebra"
```

啟用/停用使用 USB 連接埠的功能：

```
! U1 setvar "usb.host.lock_out" "value"  
值："on" 或 "off"
```

練習 2：從 USB 快閃磁碟機列印標籤格式

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

- 將下列檔案複製到您的 USB 快閃磁碟機：
 - 檔案 4：USBSTOREDFILE.ZPL
 - 檔案 5：VLS_BONKGRF.ZPL
 - 檔案 6：VLS_EIFFEL.ZPL
- 將 USB 快閃磁碟機插入印表機正面的 USB 主機連接埠。
- 在印表機的控制面板上，按下「左側選取」按鈕 (位於主功能表圖示  下方) 以選取印表機的主功能表。
- 使用「箭頭」按鈕捲動到「工具」功能表。 
- 按下「OK (確定)」。
- 使用箭頭按鈕捲動到「列印 USB 檔案」。



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

- 如有必要，使用向上或向下箭頭以選取 `USBSTOREDFILE.zpl`。
- 按下「右側選取」按鈕以選取「**列印**」。
隨即列印標籤。

練習 3：複製至/自 USB 快閃磁碟機

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

1. 將下列檔案複製到您的 USB 快閃磁碟機的根目錄。不要將這些檔案放入子資料夾中。
 - 檔案 7：KEYBOARDINPUT.ZPL
 - 檔案 8：SMARTDEVINPUT.ZPL
2. 將 USB 快閃磁碟機插入印表機正面的 USB 主機連接埠。
3. 在印表機的控制面板上，按下「左側選取」按鈕以選取印表機的主功能表。
4. 使用「箭頭」按鈕捲動到「工具」功能表。
5. 按下「OK (確定)」。
6. 使用箭頭按鈕捲動到「複製 USB 檔案到 E:」。



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

7. 視需要使用向上箭頭或向下箭頭選取 STOREFMT.ZPL 檔。
8. 按下右側選取按鈕以選取「儲存」。
印表機會將檔案儲存在 E: 記憶體中。所有的檔名將轉換為大寫。
9. 重複此程序並選取 STOREFMTM1.ZPL 檔。
10. 按下右側選取按鈕以選取「儲存」。
印表機會將檔案儲存在 E: 記憶體中。

11. 將 USB 快閃磁碟機從 USB 主機連接埠拔出。

附註：現在您可以使用使用者功能表項目「儲存 E: 檔案至 USB」，將這些檔案從印表機複製到 USB 快閃磁碟機。



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

練習 4：使用 USB 鍵盤輸入儲存檔案的資料並列印標籤

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

1. 執行上一個練習後，請將 USB 鍵盤插入 USB 主機連接埠。
2. 使用「箭頭」按鈕捲動到「工具」功能表。
3. 按下「OK (確定)」。
4. 使用「箭頭」按鈕捲動到「列印站」。



印表機會載入任何執行檔並加以處理。系統會列出所有可用的檔案。

5. 視需要使用向上箭頭或向下箭頭選取 **KEYBOARDINPUT.ZPL** 檔。
6. 按下「右側選取」按鈕以選擇「選取」。
印表機會存取檔案，並提示您在檔案的 ^FN 欄位中輸入資訊。在此案例中會提示您輸入您的名稱。
7. 輸入您的名稱，然後按下 <ENTER>。
印表機會提示您輸入要列印的標籤數。
8. 指定所需的標籤數量，然後再次按下 <ENTER>。
隨即列印指定數量的標籤，並採用您在適當欄位中輸入的名稱。

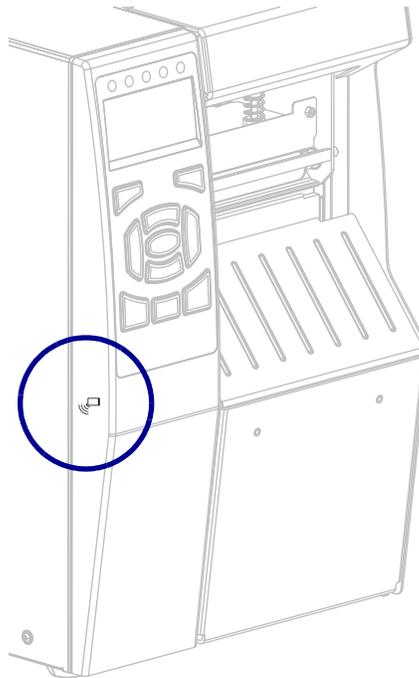
近距離無線通訊 (NFC)

Zebra Print Touch™ 功能可讓您在 Android™ 為基礎、啟用 NFC 的裝置上 (例如智慧型手機或平板電腦) 觸碰 Zebra Print Touch 徽標 (圖 23)，將裝置與印表機配對。此功能可讓您使用您的裝置提供提示您輸入的資訊，然後使用該資訊列印標籤。



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

圖 23 • NFC 徽標位置



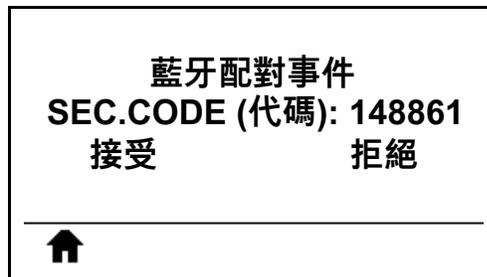
練習 5：使用智慧型裝置輸入儲存檔案的資料並列印標籤



附註 • 此練習中的步驟會視您的智慧型裝置、服務提供商，或是智慧型裝置上是否已安裝免費的 Zebra Utilities 應用程式，而略有不同。

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

1. 如果您的裝置上尚未安裝 Zebra Utilities 應用程式，請到您裝置的應用程式商店搜尋 Zebra Utilities 應用程式並安裝。
2. 將智慧型裝置拿到印表機上 NFC 圖示旁，讓智慧型裝置與印表機進行配對。
 - a. 視需要使用您的智慧型裝置存取您印表機相關的藍牙資訊。如需指示，請參閱您裝置的製造商文件。
 - b. 視需要選取 Zebra 印表機的序號以與裝置配對。
 - c. 在印表機偵測到智慧型裝置後，印表機會提示您接受或拒絕配對。視需要按下印表機上的「左側選取」按鈕以選取「接受」。某些智慧型裝置若無法提示，將與印表機配對。



印表機與您的裝置配對完成。

3. 啟動裝置上的 Zebra Utilities 應用程式。
Zebra Utilities 主功能表顯示。



4. 如果您的 Apple 裝置，請執行下列步驟：



- a. 按一下右下角的設定圖示。
 - b. 將「**Get Labels From Printer (從印表機取得標籤)**」設為「**ON (開啟)**」。
 - c. 按一下「Done (完成)」。
5. 按一下「Files (檔案)」。
智慧型裝置會從印表機取得資料並顯示。



附註 • 此擷取程序需要至少一分鐘才會完成。

6. 捲動顯示的格式並選取 **E:SMARTDEVINPUT.ZPL**。
根據標籤格式中的 **^FN** 欄位，智慧型裝置會提示您輸入您的名稱。
7. 出現提示時輸入您的名稱。
8. 視需要變更要列印標籤的品質。
9. 按一下「**PRINT (列印)**」列印標籤。



附註 • _____

7

規格

本節列出一般印表機規格、列印規格、色帶規格，以及耗材規格。

內容

一般規格.....	262
功率規格.....	265
電源線規格.....	266
無線規格.....	267
列印規格.....	268
耗材規格.....	269
色帶規格.....	270

一般規格

高度		15.58 英吋 (395.68 公釐)
寬度		10.56 英吋 (268.2 公釐)
深度		20.17 英吋 (512.3 公釐)
重量		50 磅 (22.7 公斤)
溫度	操作時	熱轉印：40° 到 104°F (5° 到 40°C) 熱感應：32° 到 104°F (0° 到 40°C)
	儲存	-22° 到 140°F (-30° 到 60°C)
相對濕度	操作時	20% 至 85% (非冷凝)
	儲存	20% 至 85% (非冷凝)
通訊介面規格	標準	<p>Bluetooth® LE 限制與要求</p> <p>許多行動裝置均可與半徑 30 英呎內的印表機通訊。</p> <p>連線與配置</p> <p>如需將印表機配置為使用藍牙介面的特定說明，請參閱《Zebra Bluetooth User Guide (Zebra 藍牙使用者指南)》。該手冊可在 http://www.zebra.com/manuals 上取得。</p>
		<p>Zebra PrintTouch/近距離無線通訊 (NFC) 如需詳細資訊，請參閱 使用 USB 主機連接埠與 NFC 功能於第 247 頁。</p> <p>限制與要求</p> <p>NFC 通訊必須透過讓您的裝置接觸到印表機上適當的位置，才會啟動。</p> <p>連線與配置</p> <p>某些裝置必須更改設定後，才支援與印表機進行 NFC 通訊。</p>
		<p>USB 2.0 資料介面 限制與要求</p> <ul style="list-style-type: none"> • 纜線最長長度為 16.4 英呎 (5 公尺)。 <p>連線與配置</p> <p>不需要任何額外配置。</p>
(續下頁)		

<p>通訊介面 (續)</p>	<p>標準 (續)</p>	<p>有線 Gigabit 內部乙太網路列印伺服器 限制與要求</p> <ul style="list-style-type: none"> • 印表機必須配置為使用您的區域網路。 • 第二個有線印表機伺服器可安裝在底端選用的插槽中。 <p>連線與配置 請參閱《ZebraNet 有線列印伺服器與無線列印伺服器使用者指南》以了解配置指示。該手冊可在 http://www.zebra.com/manuals 上取得。</p> <hr/> <p>RS-232/C 序列資料介面</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2400 到 115000 傳輸速率 • 同位檢查、位元/字元 • 7 或 8 資料位元 • 需要 XON-XOFF、RTS/CTS 或 DTR/DSR 信號交換協定。 • 750mA、5 V , pin 1 和 9 <p>限制與要求</p> <ul style="list-style-type: none"> • 若您使用的是標準數據機纜線，則必須使用虛擬數據機纜線連接至印表機或虛擬數據機配接器。 • 纜線最長長度為 50 英尺 (15.24 公尺)。 • 您可能需要變更印表機參數才能與主機電腦相符。 <p>連線與配置 傳輸速率、資料和停止位元數目、同位檢查，以及 XON/XOFF 或 DTR 控制項應設定為與主機電腦的設定相符。</p>
	<p>選用</p>	<p>無線列印伺服器 如需詳細資訊，請參閱 無線規格於 第 267 頁。</p> <p>限制與要求</p> <ul style="list-style-type: none"> • 可從您無線區域網路 (WLAN) 上的任何一部電腦列印至印表機。 • 可透過印表機的網頁與印表機通訊。 • 印表機必須配置為使用您的 WLAN。 • 只能安裝在頂端選用插槽中。 <p>配置 請參閱《ZebraNet 有線列印伺服器與無線列印伺服器使用者指南》以了解配置指示。該手冊可在 http://www.zebra.com/manuals 上取得。</p>

<p>通訊介面 (續)</p>	<p>選用 (續)</p>	<p>USB 主機連接埠 如需詳細資訊，請參閱 使用 USB 主機連接埠與 NFC 功能於第 247 頁。 限制與要求 您只能將一部裝置插入 USB 主機連接埠。您也無法透過下列方法使用第三個裝置：將第三個裝置插入其中一個裝置的 USB 連接埠，或使用配接器將印表機上的 USB 主機連接埠一次分給多個裝置使用。 連線與配置 不需要任何額外配置。</p> <hr/> <p>IEEE 1284 雙向平行資料介面 限制與要求</p> <ul style="list-style-type: none"> • 纜線最長長度為 10 英呎 (3 公尺)。 • 建議纜線長度為 6 英呎 (1.83 公尺)。 • 不需要變更印表機參數以便與主機電腦相符。 • 可安裝在頂端或底部選用插槽。 <p>連線與配置 不需要任何額外配置。</p> <hr/> <p>外部 ZebraNet 10/100 列印伺服器 需要平行資料介面選項</p>
<p>記憶體</p>		<p>1 GB DRAM (32 MB 使用者可用) 2 GB Flash (512 MB 使用者可用內建 Flash)</p>

功率規格

電力	100-240 VAC , 50-60 Hz
耗電量	120 VAC , 60 Hz
突波電流 (Irms)	37.0
能源之星關閉功率 (瓦)	0.05
能源之星睡眠功率 (瓦)	< 5
列印功率 (瓦)	123.0
列印功率 (伏安)	130.0

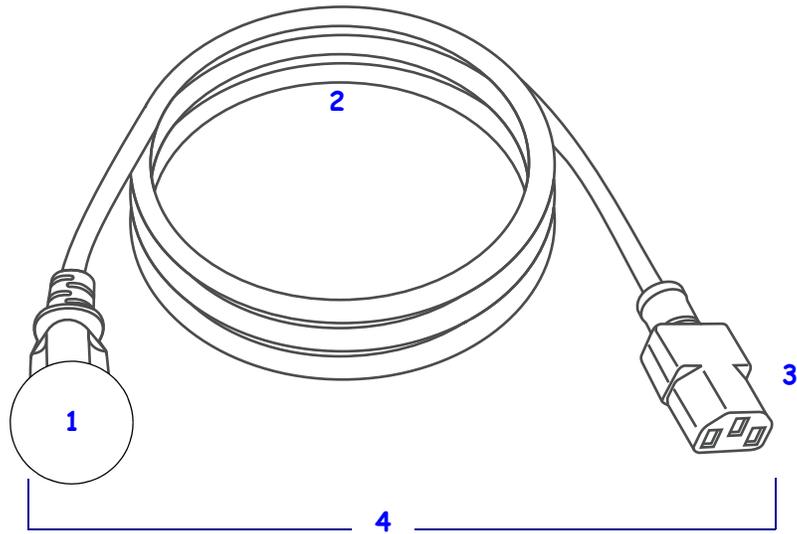
電源線規格



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

視您選購的印表機而定，電源線可能或可能不會包含在內。若您選購的為不包含電源線或包含的電源線不符合您的需求，請參閱圖 24 以取得規格。

圖 24 • 電源線規格



1	適用於您國家的 AC 電源插頭 - 必須標示至少一個知名國際安全組織的認證標誌 (圖 25)。接地盤 (地線) 必須連接以確保安全，並減少電磁干擾。
2	3 導體 HAR 電纜線或其他經過您國家認可的電纜線。
3	IEC 320 接頭 - 必須標示至少一個知名國際安全組織認證標誌 (圖 25)。
4	長度 ≤ 9.8 英尺 (3 公尺)。等級 10 安培、250 VAC

圖 25 • 國際安全組織認證符號



無線規格

天線資訊

- 類型 = 微帶天線；增益 = 3.66dBi @ 2.4GHz；增益 = 3.19dBi @ 5GHz；阻抗 = 50 歐姆
- 類型 = 全向性天線；增益 3dBi @ 2.4GHz；5dBi @ 5GHz

WLAN 規格

802.11 b

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

802.11 g

- 2.4 GHz
- OFDM

(16-QAM 與 64-QAM 以及 BPSK 與 QPSK)

- RF 功率 18.61 dBm (EIRP)

802.11 n

- 2.4 GHz
- OFDM

(16-QAM 與 64-QAM 以及 BPSK 與 QPSK)

- RF 功率 18.62 dBm (EIRP)

802.11 a/n

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

802.11 ac

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

藍牙 4.1 + 低功耗 (LE)

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

Bluetooth 低功耗 (LE)

- 2.4 GHz
- FHSS(BDR/EDR)、DSSS (Bluetooth LE)
- RF 功率 -0.85 dBm (EIRP)

列印規格

列印解析度		203 dpi (點/英吋) (8 點/公釐)
		300 dpi/12 點/公釐
最大列印寬度		4.09 英吋 (104 公釐)
可程式設計的穩定列印速度 (英吋/秒 (ips) 或公釐/秒)	203 dpi	每秒 2 至 12 英吋 (51 至 305 公釐), 以 1 英吋 (25 公釐) 遞增
	300 dpi	每秒 2 至 10 英吋 (51 至 254 公釐), 以 1 英吋 (25 公釐) 遞增
點大小 (公稱) (寬度 x 長度)	203 dpi	0.0049 英吋 x 0.0049 英吋 (0.125 公釐 x 0.125 公釐)
	300 dpi	0.0033 英吋 x 0.0039 英吋 (0.084 公釐 x 0.099 公釐)
第一點位置 (從耗材內側邊緣測量)	203 dpi	0.14 英吋 ±0.05 英吋 (3.5 公釐 ±1.25 公釐)
	300 dpi	0.08 英吋 ±0.05 英吋 (2.1 公釐 ±1.25 公釐)
條碼模組 (X) 維度		
遮光片 (無旋轉) 方向	203 dpi	4.9 毫英吋至 49 毫英吋
	300 dpi	3.3 毫英吋至 33 毫英吋
梯形 (旋轉) 方向	203 dpi	4.9 毫英吋至 49 毫英吋
	300 dpi	3.9 毫英吋至 39 毫英吋
垂直校正	6 ips	±0.75 公釐
	> 6 ips	±1.5 公釐
水平校正		±1.5 公釐

耗材規格

最小標籤長度	撕除	0.7 英吋 (18 公釐)
	迴帶	0.25 英吋 (6 公釐)
	剝離	0.5 英吋 (13 公釐)
	切割器	1.5 英吋 (38 公釐)
最大標籤長度 (非連續型耗材)		39 英吋 (991 公釐)
最大列印長度 (連續型耗材)	200 dpi	150 英吋 (3810 公釐)
	300 dpi	100 英吋 (2540 公釐)
最小標籤寬度		0.79 英吋 (20 公釐)
最大標籤寬度 (標籤與襯墊)		4.5 英吋 (114 公釐)
最小總厚度 (包含襯墊, 若有的話)		0.003 英吋 (0.076 公釐)
最大總厚度 (包含襯墊, 若有的話)	切割器	0.009 英吋 (0.23 公釐)
	其他	0.012 英吋 (0.30 公釐)
最大捲筒外徑		8 英吋 (203 公釐) 位於 3 英吋 (76 公釐) 內部直徑中心
標籤間隙	最小值	0.079 英吋 (2 公釐)
	慣用設定值	0.118 英吋 (3 公釐)
	最大值	0.157 英吋 (4 公釐)
票券/標籤凹洞大小 (寬度 x 長度)		0.25 英吋 x 0.12 英吋 (6 公釐 x 3 公釐)
感應孔直徑		0.125 英吋 (3 公釐)
黑色標記密度, 單位為光密度單位 (ODU)		> 1.0 ODU
最大耗材密度 (黑色標記)		0.5 ODU
黑色標記長度 (與內側耗材邊緣平行)		0.12 至 0.43 英吋 (3 至 11 公釐)
黑色標記寬度 (與內側耗材邊緣垂直)		> 0.43 英吋 (> 11 公釐)
黑色標記位置		在內側耗材邊緣的 0.040 英吋 (1 公釐) 之內

色帶規格

標準列表機會使用塗佈面在外側的色帶。您可使用選用色帶軸，以使用塗佈面在內側的色帶。如需訂購資訊，請聯絡授權的 Zebra 經銷商。

最小色帶寬度*	0.79 英吋 (20 公釐)
最大色帶寬度	4.33 英吋 (110 公釐)
最大色帶長度	1476 英呎 (450 公尺)
色帶核軸內側直徑	1 英吋 (25 公釐)
最大色帶捲筒外徑	3.2 英吋 (81.3 公釐)

* Zebra 建議您使用至少與耗材同寬的色帶，可避免印字頭磨損。

** 視您的應用方式而定，您可以使用窄於 2 英吋 (51 公釐) 的色帶，只要比目前所用耗材還寬即可。若要使用較窄的色帶，請利用您的耗材來測試色帶的效能，確保您能得到想要的結果。

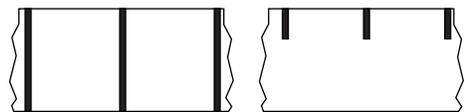
字彙

英數字元 指示字母、數字和字元，例如標點符號。

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

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

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

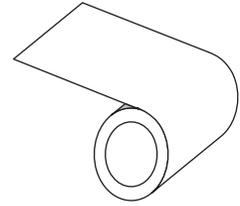


與[連續型耗材](#)或[間隙/凹口耗材](#)對照。

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

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

連續型耗材 沒有間隙、孔、凹口或黑色標記的標籤或耗材，可指出標籤區隔。此耗材為一長片的耗材，捲成捲筒。這可讓影像列印在標籤上的任何位置。有時候會用切割器來切開每一張標籤或收據。與**黑色標記耗材**或**間隙/凹口耗材**對照。



核軸直徑 為耗材或色帶卷中心的硬紙板核軸內部直徑。

診斷 為一組用以疑難排解印表機問題的資訊，告知何項印表機功能未正常運作。

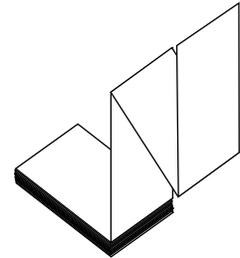
切割耗材 為一種標籤耗材類型，耗材襯墊上附有個別標籤。標籤彼此緊靠或有距離隔開。通常圍繞著標籤的材質都已移除。(請參閱**非連續型耗材**)。

熱感應 為一列印方法，其中印字頭貼緊耗材。印字頭零件加熱會導致耗材上的熱敏感外層變色。藉由耗材的移動選擇性的加熱印字頭零件，影像就被印在耗材上。此列印方法不使用色帶。與**熱轉印**對照。

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

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

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

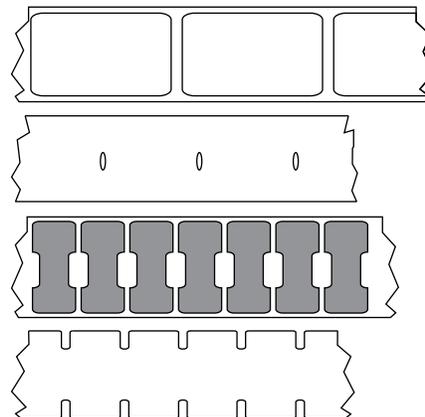


韌體 為一術語，用以表示印表機的操作程式。此程式經由主機電腦下載至印表機，並儲存於 FLASH 記憶體。每當印表機開啟電源，此操作程式就會啟動。此程式會控制何時往前或往後載入耗材，以及何時在標籤耗材上列印點。

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

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

間隙/凹口耗材 包含區隔、凹口或孔的耗材，指出一個標籤/列印格式於何處結束，以及下一個於何處開始。與[黑色標記耗材](#)或[連續型耗材](#)對照。



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

標籤 為一種黏背式紙張、塑膠或其他材料，資訊會列印於其上。非連續型標籤具有定義的長度，相對於連續型標籤或收據，其具有變動的長度。

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

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

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

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

標記耗材 請參閱[黑色標記耗材](#)。

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

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

耗材供應架 為支撐耗材捲筒的靜態桿。

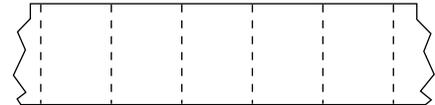
非連續型耗材 為一種耗材類型，其上標示每一標籤/列印格式於何處開始、何處結束。間隙/凹口耗材和黑色標記耗材為非連續型耗材的類型。與**連續型耗材**對照。

非揮發性記憶體 為一種電子記憶體，即使印表機電源關閉，仍可保留資料。

凹洞耗材 為一種標籤耗材類型，其上包含一區域，可供印表機辨識為標籤的開端。這通常是比較重、像硬紙板的材質，可切離或撕離下一個標籤。請參閱**間隙/凹口耗材**。

剝離 為一操作模式，其中印表機將列印的標籤從背紙上剝離，讓使用者在另一張標籤列印前就將其移除。標籤移除後才會繼續列印。

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



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

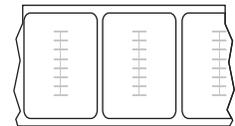
印字頭磨損 印字頭表面和/或列印零件長期運作後所發生的剝蝕現象。高溫與磨蝕會導致印字頭磨損。因此，若要延長印字頭壽命，請使用得以產生良好列印品質的最低列印明暗度設定 (有時稱為燒印溫度或前端溫度) 和最低印字頭壓力。在熱轉印列印方法中，請使用和耗材等寬 (或更寬) 的色帶，保護印字頭免於耗材粗糙表面的損壞。

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

校正 對齊標籤的上端 (垂直) 或兩側 (水平) 以進行列印。

無線電頻率辨識 (RFID) 「智慧型」耗材

每一個 RFID 標籤都有一個 RFID 詢答機 (有時又稱為「inlay」)，組成晶片和天線，嵌入在標籤和襯墊之間。詢答機的外觀 (因廠家而異) 可透過標籤來檢視。所有「智慧型」標籤都有可讀記憶體，而且許多都擁有可編碼的記憶體。



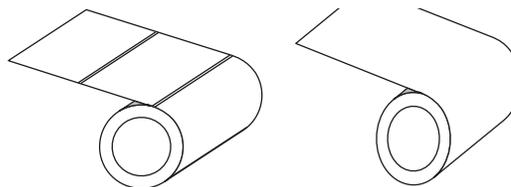
RFID 耗材可用於配備有 RFID 讀取機/編碼器的印表機。RFID 標籤是由和非 RFID 標籤相同的材質與黏膠製成。

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

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

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

捲筒耗材 耗材以捲成軸供應 (通常以硬紙板)。與摺疊耗材對照。



耗材 為一般術語，代表耗材與色帶。

符號學 為一術語，通常用以表示條碼。

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

撕除 為一操作模式，其中使用者以手將標籤撕離剩下的耗材。

熱轉印 為一種列印方法，其中印字頭以外覆墨水或樹脂的色帶壓下耗材。印字頭加熱讓墨水或樹脂轉印至耗材。在耗材和色帶在移動時選擇性地加熱印字頭零件，影像便得以列印至耗材上。與[熱感應](#)對照。

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



附註 • _____

索引

「智慧型」標籤, 274

A

Asset Visibility Service, 155

C

CANCEL (取消) 自我檢測, 118

CANCEL (取消) 按鈕, 18

E

ESSID, 149

F

FCC 符合, 4

FCC 輻射曝露限制, 4

FEED (送紙) + PAUSE (暫停) 自我檢測, 123

FEED (送紙) 按鈕

FEED (送紙) 自我檢測, 225

I

IP 位址

有線列印伺服器, 139

無線列印伺服器, 144

IP 解析 (IP 通訊協定)

有線, 142

無線, 147

L

LCD 錯誤訊息, 232

M

MAC 位址

有線, 143

無線, 148

P

PAUSE (暫停) 自我檢測, 136

PAUSE (暫停) 按鈕, 18

位置, 18

Print Touch 功能, 257

R

RFID 「智慧型」標籤, 274

T

TCP 連接埠號碼

主要, 152

替代, 153

U

USB 主機

印表機無法辨識 USB 裝置, 243

使用 USB 鍵盤輸入資料, 256

將配置資訊複製到 USB 裝置, 127

從 USB 快閃磁碟機列印標籤格式, 253

從 USB 快閃磁碟機複製出/入檔案, 254

從快閃磁碟機複製檔案, 132

從螢幕列印標籤格式, 134

複製檔案並執行 USB 鏡像, 251

複製檔案到快閃磁碟機上, 133

檔案命名慣例, 251

USB 掃描器輸入, 134

- USB 連接埠
 - 限制與要求, 262
 - 規格, 262
 - 連接印表機至電腦, 74
- USB 鏡像, 251
- USB 關鍵字輸入, 134

Z

- Zebra Basic Interpreter (ZBI)
 - 停止 ZBI 程式, 130
 - 執行 ZBI 程式, 129
 - 啟用, 128
- Zebra Printer Connector, 155
- Zebra Setup Utilities
 - 列印測試標籤, 100
 - 安裝, 65
- Zebra 全球客戶支援, 26
- ZebraDesigner, 102
- ZPL 模式, 161

一畫

- 乙太網路
 - 連接至有線網路, 86
 - 連接至無線網路, 94

二畫

- 人工輸入裝置 (HID) 使用, 134

三畫

- 子網路遮罩
 - 有線, 140
 - 無線, 145

四畫

- 元件耗盡測試標籤
 - 如何列印, 136
 - 樣本, 224
- 切割模式
 - 初步耗材裝入步驟, 30
 - 清潔切割器模組, 204
 - 最終耗材裝入步驟, 55
- 切割器模式
 - 切割錯誤訊息, 235
 - 如何選取, 112
- 反射感應器選項, 163
- 手動校準
 - 初始化方式, 124
 - 程序, 177
- 水平校正, 268

五畫

- 主要 TCP 連接埠號碼, 152
- 主機信號交換協定, 169
- 加拿大 DOC 符合, 4
- 功能表結構, 105
- 功率
 - 規格, 265
- 包含錯誤訊息的 QR 代碼, 216
- 可見度代理程式, 155
- 平行埠
 - 平行連線的特色, 264
 - 連接印表機至電腦, 78
- 打開印表機, 26
- 用以放置印表機的平面, 28

六畫

- 列印方式規格, 109
- 列印行測試標籤
 - 如何列印, 136
- 列印伺服器
 - ESSID, 149
 - IP 通訊協定 (有線), 142
 - IP 通訊協定 (無線), 147
 - 有線 IP 位址, 139
 - 有線 MAC 位址, 143
 - 重設網路設定, 154
 - 訊號, 151
 - 無線 IP 位址, 144
 - 無線 MAC 位址, 148
 - 預設有線閘道, 141
 - 預設無線閘道, 146
 - 網路配置標籤, 117
 - 選取主要列印伺服器, 138
 - 頻道, 150
 - 檢視作用中的列印伺服器, 137
- 列印品質
 - 印字頭壓力調整, 183
 - 明暗度和列印速度最佳化, 225
 - 無法掃描條碼, 236
 - 疑難排解, 236
- 列印時發生校正遺失, 238
- 列印站功能表項目, 134
- 列印速度
 - 如何指定, 107
 - 規格, 268
 - 尋找最佳設定, 225
- 列印測試格式, 136
- 列印資訊功能表項目, 117
- 列印寬度
 - 規格, 268
 - 調整, 111

- 列印模式選項, 112
- 列印線條測試標籤
 - 樣本, 222
- 列印濃度設定, 106
- 印字頭
 - 印字頭未驗證訊息, 232
 - 印字頭冷卻訊息
 - 單獨顯示, 234
 - 與其他訊息循環出現, 234
 - 如何清潔, 200
 - 調整印字頭壓力或插栓位置, 183
 - 印字頭未驗證訊息, 232
 - 印字頭冷卻訊息
 - 單獨顯示, 234
 - 與其他訊息循環出現, 234
 - 印字頭開啟訊息, 232
 - 印字頭溫度過高訊息, 234
 - 印字頭關閉動作, 121
 - 印表機外部檢視, 14
 - 印表機位置, 28
 - 印表機記憶體, 264
 - 印表機配置標籤, 117
 - 印表機參數, 105
 - 印表機設定
 - 列印方式, 109
 - 列印寬度, 111
 - 列印模式, 112
 - 重新列印模式, 115
 - 耗材類型, 108
 - 設定值無法生效, 243
 - 最大標籤長度, 116
 - 撕除位置, 110
 - 標籤上端位置, 113
 - 標籤左側位置, 114
 - 濃度, 106
 - 印表機診斷, 219
 - 印表機選擇地點, 28
 - 印表機鎖定, 245
 - 印表機驅動程式, 65
 - 同位檢查, 168
 - 回收印表機零件, 213
 - 字型標籤, 117
 - 有線列印伺服器
 - 另請參閱列印伺服器
 - 限制與要求, 263
 - 自我檢測, 219
 - FEED (送紙), 225
 - 通訊診斷, 227
- 色帶
 - 未正確偵測到色帶, 241
 - 何時使用, 22
 - 決定塗佈面, 22
 - 刮塗測試, 23
 - 訂購, 213
 - 破損或融化的色帶, 240
 - 移除, 191
 - 規格, 270
 - 設定熱轉印模式, 109
 - 裝入, 60
 - 皺折的色帶, 240
 - 黏著測試, 23
 - 色帶用盡訊息, 233
 - 色帶塗佈面的黏著測試, 23
 - 色帶感應器校準
 - 初始化方式, 124
 - 程序, 177
 - 色帶裝入訊息, 232
- 七畫**
 - 序列埠
 - 限制與要求, 263
 - 連接印表機至電腦, 78
 - 快速說明頁面, 216
 - 技術支援, 26
 - 更換零件, 213
 - 沒有移動 (無動作)
 - 如何設為印字頭關閉動作, 121
 - 如何設為開機動作, 120
- 八畫**
 - 使用者功能表, 105
 - 例行的清潔排程, 198
 - 刮塗測試
 - 色帶塗佈面, 23
 - 耗材類型, 22
 - 初始化手動校準, 124
 - 初始化印表機伺服器, 122
 - 定界字元, 160
 - 明暗度
 - 列印品質太亮或太暗, 236
 - 列印測試標籤, 136, 220
 - 尋找最佳設定, 225
 - 空間需求, 28
 - 表格上端位置發生垂直偏移, 238
 - 近距離無線通訊 (NFC), 257
 - 限制與要求, 262
 - 長度
 - 如何設為印字頭關閉動作, 121
 - 如何設為開機動作, 120

非連續型耗材
 選取耗材類型, 108

九畫

保存印表機, 26
 垂直校正, 268
 客戶支援, 26
 指令字元, 158
 指令語言, 157
 指示燈
 位置, 18
 結合錯誤訊息, 232
 疑難排解, 230
 相對濕度
 操作時, 28
 操作時與存放時, 262
 耗材
 訂購, 213
 穿孔的耗材, 274
 訂購色帶及耗材, 213
 訂購更換零件, 213
 重設為預設值, 122
 重設網路設定, 154
 重新列印模式, 115
 重新載入上次儲存的設定, 122
 首頁功能表, 21

十畫

剝離模式
 如何選取, 112
 初步耗材裝入步驟, 30
 最終耗材裝入步驟, 39
 原廠預設值, 122
 校正, 268
 校準
 如何設為印字頭關閉動作, 121
 如何設為開機動作, 120
 自動校準失敗, 245
 初始化方式, 124
 程序, 177
 簡易校準
 如何設為印字頭關閉動作, 121
 如何設為開機動作, 120
 格式標籤, 117
 破損的色帶, 240

耗材, 213
 RFID「智慧型」標籤, 274
 規格, 269
 連續型, 272
 黑色標記耗材
 定義, 271
 摺疊, 272
 耗材用盡訊息, 232
 耗材刮塗測試, 22
 耗材感應器
 調整, 188
 耗材感應器校準
 初始化方式, 124
 程序, 177
 耗材感應器選項, 163
 耗材擋門, 14
 耗材類型選項, 108
 能源之星模式
 設定, 126
 記憶體, 264
 記憶體不足訊息, 235
 訊號, 151
 送入標籤
 FEED (送紙) 按鈕, 18
 如何設為印字頭關閉動作, 121
 如何設為開機動作, 120
 送入標籤感應器飽和度, 165
 送貨
 報告損壞, 26
 迴帶模式
 初步耗材裝入步驟, 30
 最終耗材裝入步驟, 47
 說明與耗材路徑, 29
 配置標籤
 各種列印方式, 117
 透過 Zebra Setup Utilities 列印, 100

十一畫

停止 ZBI 程式, 130
 執行 ZBI 程式, 129
 密碼, 135
 將印表機重設為預設值, 122
 將印表機連接到電腦或網路, 65
 控制字元, 159
 控制面板
 位置, 14
 按鈕功能, 18
 錯誤訊息, 232
 瀏覽, 19
 控制面板上的按鈕, 18
 捲筒耗材
 裝入, 31

掃描器輸入, 134
 啟用 ZBI, 128
 條碼
 判定「可檢視」條碼, 217
 條碼標籤, 117
 無法掃描條碼, 236
 清潔
 切割器模組, 204
 印字頭和滾筒, 200
 印表機外部, 199
 建議的清潔排程, 198
 耗材盒, 199
 感應器, 199
 略過的標籤, 242
 第一點位置測試標籤
 如何列印, 136
 樣本標籤, 221
 處理印表機零件?, 213
 處理電池, 213
 設定
 打開印表機, 26
 安裝印表機驅動程式, 65

通風需求, 28
 通訊介面, 65
 通訊問題, 242
 通訊診斷模式
 如何初始化, 125
 概述, 227
 連續型耗材, 272
 選取耗材類型, 108

十二畫

報告送貨損壞, 26
 插栓調整, 183
 智慧型手機
 快速說明頁面, 216
 使用 Print Touch 功能, 257
 最大標籤長度
 如何設定, 116
 規格, 269
 最後儲存的設定, 122
 替代 TCP 連接埠號碼, 153
 無線列印伺服器
 ESSID, 149
 限制與要求, 263
 訊號, 151
 規格, 267
 頻道, 150
 無線傳輸標記語言 (WML) 版本, 170
 虛擬裝置, 162
 診斷, 219

診斷模式
 如何初始化, 125
 概述, 227
 開機自我檢測 (POST)
 印表機會在執行 POST 期間鎖定, 245
 開機動作, 120
 間隙/凹口
 耗材定義, 273
 間隙/凹洞
 選取耗材感應器類型的方式, 163
 選取耗材類型, 108
 閒置顯示
 從「閒置顯示」存取首頁功能表, 19
 顯示的資訊, 21
 黑色標記耗材
 規格, 269
 選取耗材類型, 108

十三畫

傳輸 (耗材) 感應器
 調整, 188
 傳輸速率, 166
 傳輸感應器選項, 163
 感應器
 傳輸 (耗材) 感應器調整, 188
 傳輸感應器選項, 163
 解說感應器設定檔, 228
 感應器設定檔, 117
 感應器類型選項, 163
 溫度
 操作時, 28
 操作時與存放時, 262
 裝入
 耗材, 30
 資料位元, 167
 資料來源
 連線, 65
 選擇地點考量, 28
 資料纜線, 17
 載入預設值, 122
 運送
 重新運送印表機, 27
 閘道
 有線, 141
 無線, 146
 電力規格, 265
 電子機蓋, 14
 電源
 電源線規格, 266
 選擇地點, 28
 預設值重設, 122

- 預設閘道
 - 有線, 141
 - 無線, 146

十四畫

- 摺疊耗材, 272
 - 裝入, 31
- 疑難排解
 - 列印品質問題, 236
 - 色帶問題, 240
 - 指示燈, 230
 - 通訊問題, 242
 - 診斷測試, 219
 - 錯誤訊息, 232
- 睡眠模式
 - 耗電量, 265
 - 設定能源之星模式, 126
- 網路配置標籤
 - 各種列印方式, 117
- 網路設定
 - 重設網路, 154
 - 載入預設值, 122
- 網路預設值, 122
- 維修印表機, 26
- 語言
 - 如何變更無法閱讀的語言, 243
 - 螢幕上顯示的語言, 156

十五畫

- 履約宣告, 3
- 影像標籤, 117
- 影像壓縮測試標籤
 - 如何列印, 136
 - 樣本, 223
- 撕除位置調整, 110
- 撕除模式
 - 如何選取, 112
 - 初步耗材裝入步驟, 30
 - 最終耗材裝入步驟, 34
- 標籤上有污漬, 237
- 標籤上的影像扭曲, 242
- 標籤上發生漏印, 238
- 標籤上端位置調整, 113
- 標籤左側位置調整, 114
- 標籤長度
 - 如何設定最大值, 116
 - 規格, 269
- 標籤校正錯誤, 238
- 標籤無法列印, 242
- 標籤發生非連續型耗材問題, 245

- 標籤感應器敏感度, 164
- 標籤寬度
 - 如何設定, 111
 - 規格, 269
- 潤滑, 213
- 熱感應模式
 - 耗材刮塗測試, 22
 - 設定, 109
- 熱感應調節器更換印字頭訊息, 234
- 熱轉印模式
 - 耗材刮塗測試, 22
 - 設定, 109
- 皺折色帶的發生原因, 240
- 練習所需的 USB 主機
 - 檔案, 248
- 調整
 - 列印寬度, 111
 - 列印濃度, 106
 - 印字頭壓力或插栓位置, 183
 - 耗材感應器, 188
 - 最大標籤長度, 116
 - 撕除位置, 110
 - 標籤上端位置, 113
 - 標籤左側位置, 114

十六畫

- 操作環境, 28
- 濃度
 - 調整, 106
- 螢幕
 - 從螢幕列印, 134
- 融化的色帶, 240
- 輻射曝露限制, 4
- 錯誤訊息, 232
- 頻道 (無線網路), 150

十七畫

- 檢查送貨損壞, 26
- 環境條件, 262

十八畫

- 瀏覽, 19
- 簡易校準
 - 如何設為印字頭關閉動作, 121
 - 如何設為開機動作, 120

藍牙

- 位址, 171
- 使用 Print Touch 功能, 257
- 特性與限制, 262
- 配對裝置連線狀態, 174
- 探索開啟/關閉, 173
- 規格版本, 175
- 最低安全性層級, 176
- 裝置類型 (中央或周邊設定), 172

十九畫

- 鏡像, 251

二十一畫

- 驅動程式安裝, 65

二十二畫

襯墊收納模式

- 如何選取, 112
- 初步耗材裝入步驟, 30
- 最終耗材裝入步驟, 39

二十三畫

變更印表機參數, 105

顯示

- 如何變更無法閱讀的語言, 243
- 遺失字元, 243
- 變更語言, 156

顯示閒置

- 如何變更顯示內容, 119

顯示器

- 控制面板上的位置, 18

