



操 作 手 冊

G500 / G530 系列



目 錄

1	條碼機	001
1-1	全機器材	001
1-2	條碼機各部位介紹	002
2	條碼機配備安裝說明	004
2-1	如何開啓上蓋	004
2-2	如何開啓列印機心	004
2-3	安裝碳帶	005
2-4	安裝標籤紙捲	007
2-5	配合內徑尺寸安裝標籤紙捲	009
2-6	吊牌卡紙安裝說明	010
2-7	將條碼機與電腦連結	011
2-8	安裝驅動程式	012
3	條碼機操作	015
3-1	LED操作面板	015
3-2	標籤紙定位偵測及自我測試頁	016
3-3	操作錯誤訊息	017
4	網路軟體NetSetting	018
4-1	安裝NetSetting軟體	018
4-2	NetSetting操作介面	019
5	條碼機選購配備	026
5-1	安裝自動剝紙器	027
5-2	安裝裁刀	032
6	保養維護與調校	036
6-1	印表頭保養與清潔	036
6-2	印表頭平衡調校	036
6-3	打印綫調整	037
6-4	裁刀卡紙排除	037
6-5	故障排除	038
附錄		039
A	產品規格	039
B	通訊埠規格	043

FCC COMPLIANCE STATEMENT FOR AMERICAN USERS

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a CLASS A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment. This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at own expense.

EMS AND EMI COMPLIANCE STATEMENT FOR EUROPEAN USERS

This equipment has been tested and passed with the requirements relating to electromagnetic compatibility based on the standards EN 55022:1998+A1:2000+A2:2003, CISPR 22, Class A EN 55024:1998+A1:2001+A2:2003, IEC 61000-4 Series EN 61000-3-2 / 2000 & EN 61000-3-3 / 1995. The equipment also tested and passed in accordance with the European Standard EN55022 for the both Radiated and Conducted emissions limits.

G500 SERIES TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING STANDARDS

EN55022 : 1998, CISPR 22, Class A / EN55024 : 1998 / IEC 61000-4 Serial / EN61000-3-2 : 2000 / EN 6100-3-3 : 1995 / CFR 47, Part 15/CISPR 22 3rd Edition : 1997, Class A / ANSI C63.4 : 2001 / CNS 13438 / IEC 60950-1:2005 (EN 60950-1:2006+A11:2009) / GB4943 : 2001 / GB9254 : 1998 / GB17625.1 : 2003 / EN60950-1 : 2001

CAUTION

- Danger of explosion if battery is incorrectly replaced
- Replace only with the equivalent type recommended by the manufacturer.
- Dispose of used batteries according to the manufacturer's instructions.
- Only use with designated power supply adapter model.
- Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

安全須知 請仔細閱讀以下說明

- 本設備勿置于潮濕處。
- 連接至電源前，請先檢查電壓。
- 當設備不用時，請將電源綫拔除避免電壓不穩而造成傷害。
- 勿將任何液體濺入設備中，避免綫路短路。
- 基于安全理由，只有受到專業訓練的從業人員，才可以打開本設備。
- 請勿自行調整或修理已通電的設備，以確保您的安全。
- 如不小心受傷，請立刻找急救人員給予您適當的救護，千萬別因傷勢輕微而忽略自己的傷勢。

注意

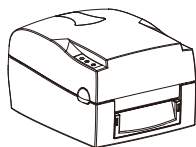
此為Class A產品，在生活環境中，該產品可能造成無線電干擾，在這種情況下，可能需要用戶對其干擾採取切實可行的措施。

1 條碼機

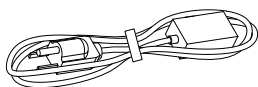
1-1 全機器材

打開包裝箱後，請先清點所有器材，并檢查是否有因運送所造成的損壞。請保留所有包裝材料，以備日後運送之用。

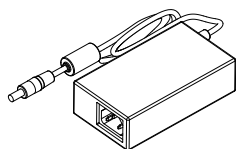
- 條碼標籤印製機



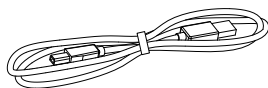
- 電源綫



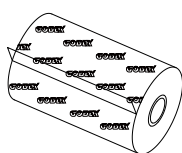
- 電源供應器



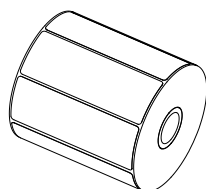
- USB傳輸綫



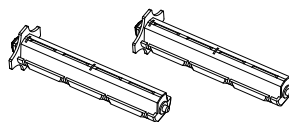
- 碳帶



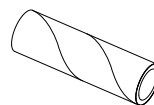
- 測試用標籤紙捲



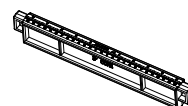
- 碳帶軸



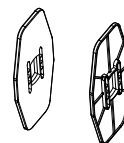
- 碳帶回收紙管



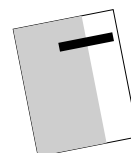
- 紙捲軸心



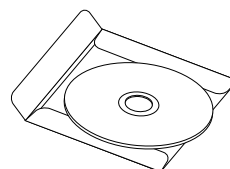
- 紙捲擋板



- 快速安裝導覽



- CD (含QLabel標標籤編輯軟體及使用手冊)

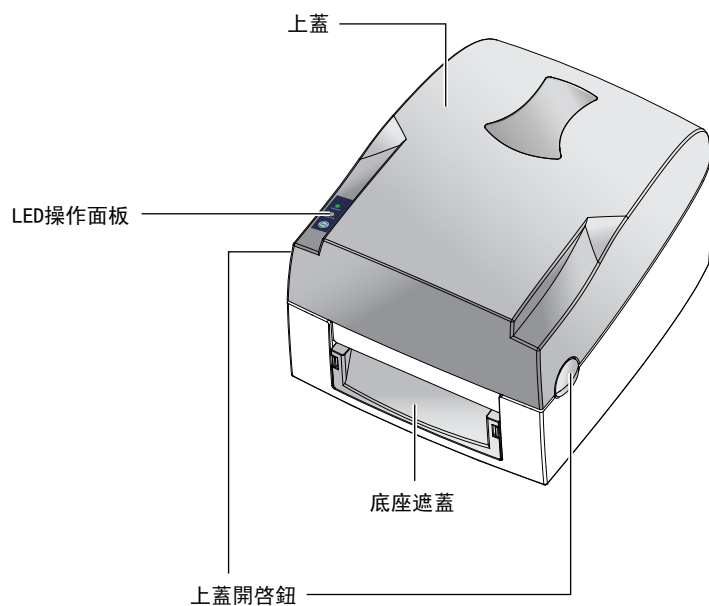


1 條碼機

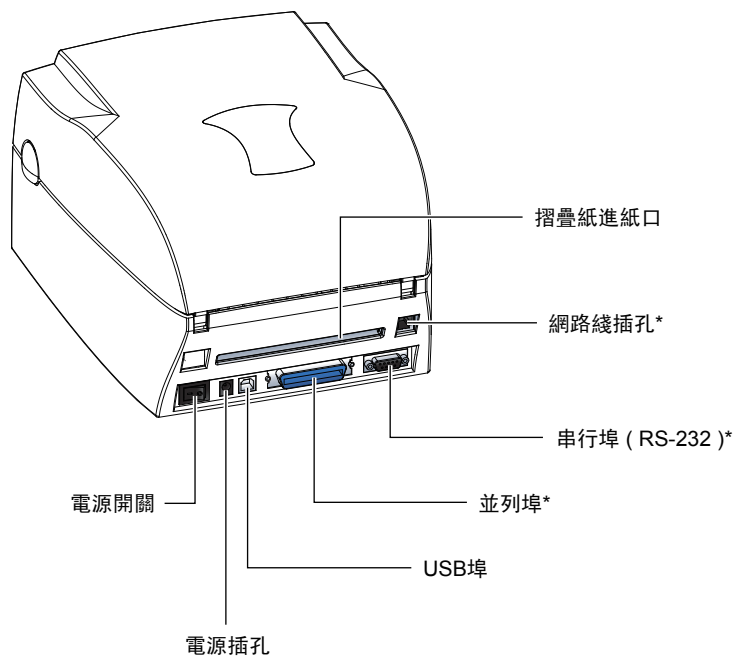
1-2

條碼機各部位介紹

- 前視



- 後視

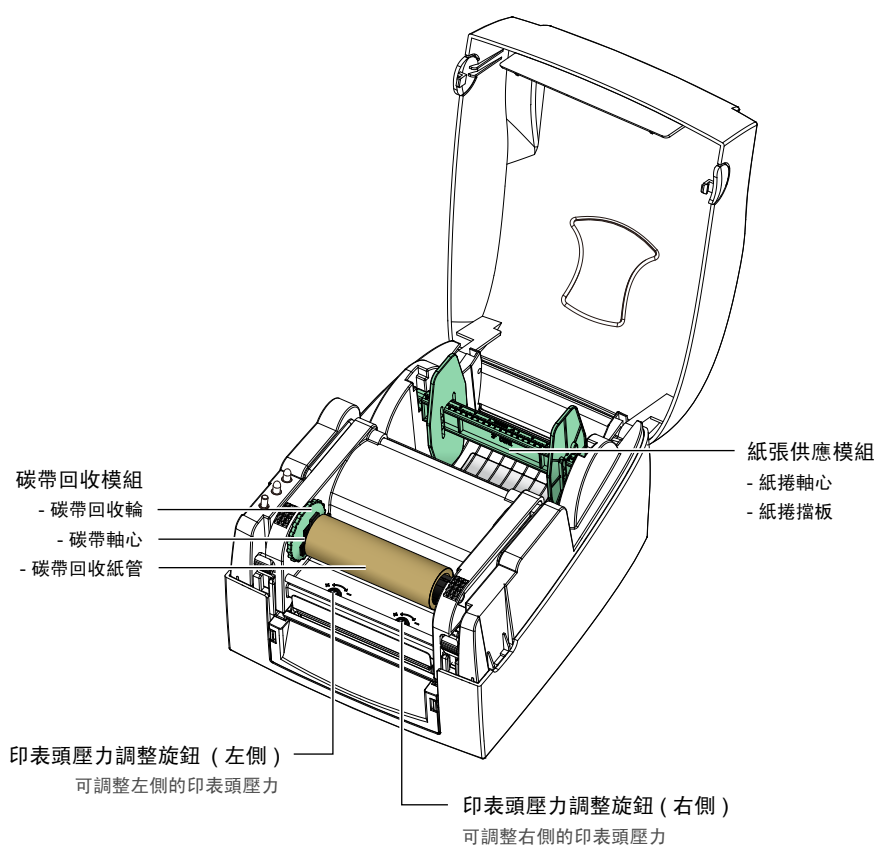


注意

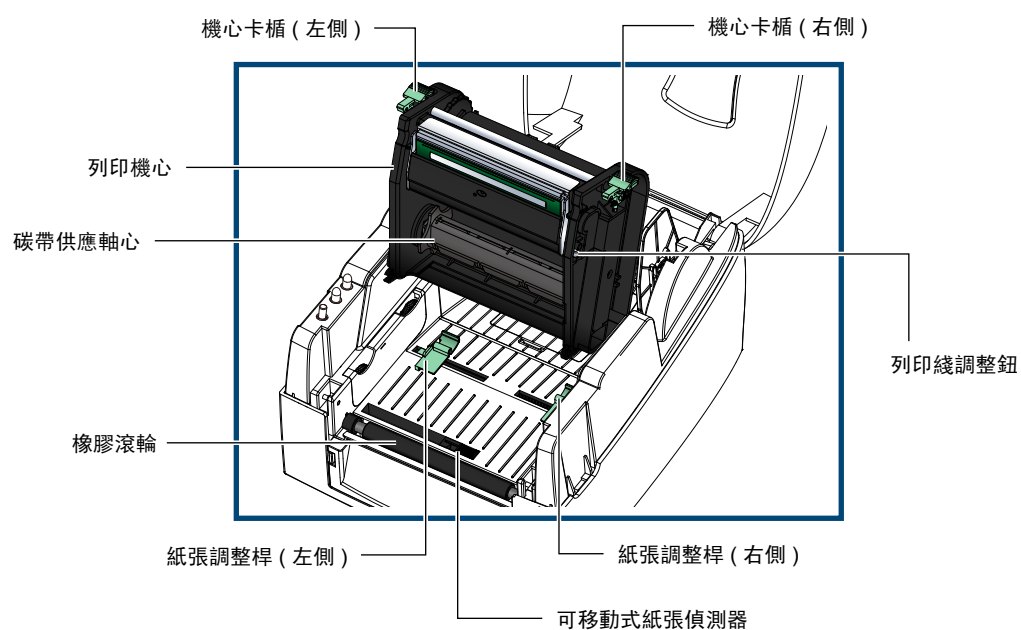
- 連接埠搭配會因選購的機型不同而有所差異

1 條碼機

► 開啓上蓋



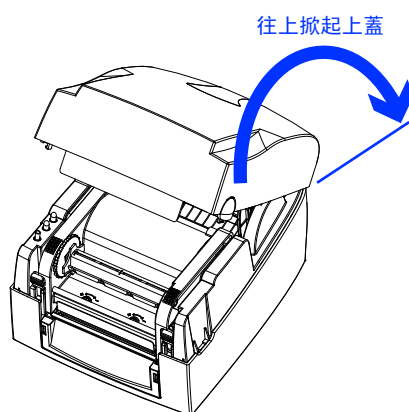
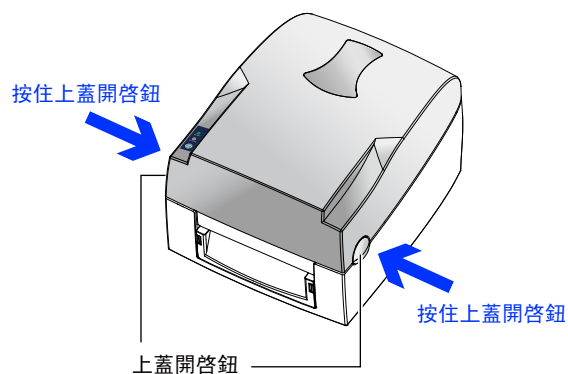
► 開啓列印機心



2-1 如何開啓上蓋

▶ 按住上蓋開啓鈕

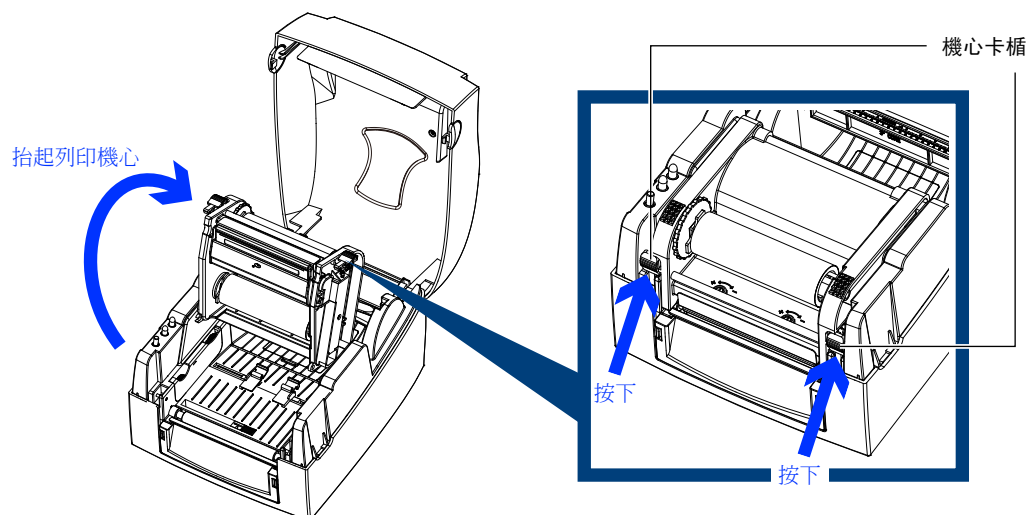
面對機器正面，按住上蓋開啓鈕往上掀起上蓋



2-2 如何開啓列印機心

▶ 按下機心卡榫

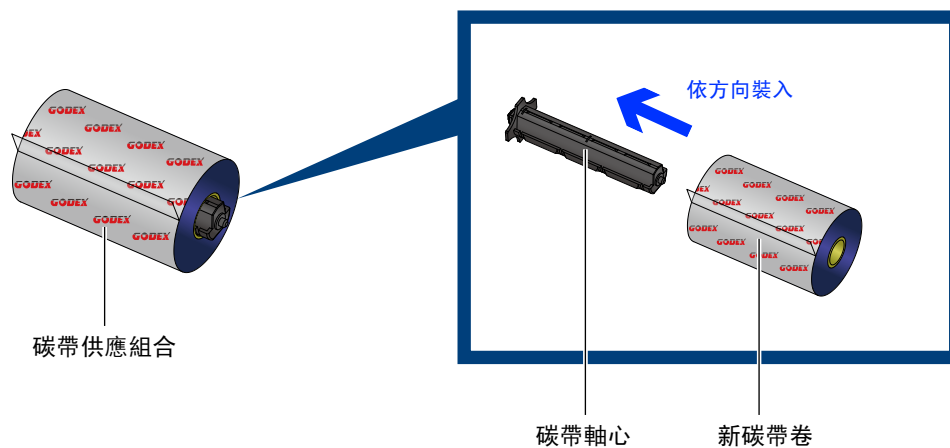
釋放卡榫以抬起列印機心



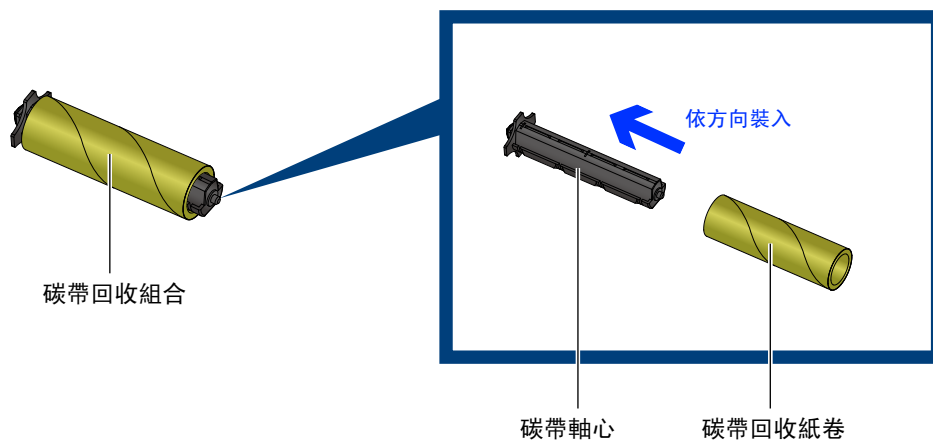
安裝碳帶

► 如何安裝一捲新的碳帶

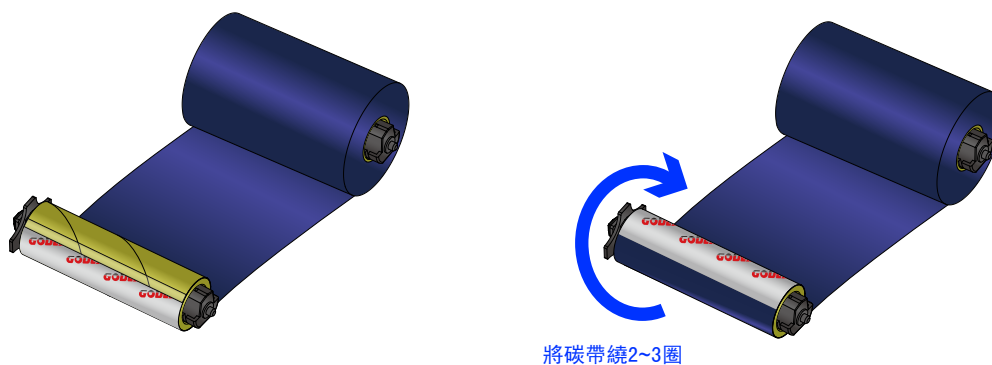
將新的碳帶裝入碳帶供應軸心



將碳帶回收紙捲裝入碳帶回收軸心



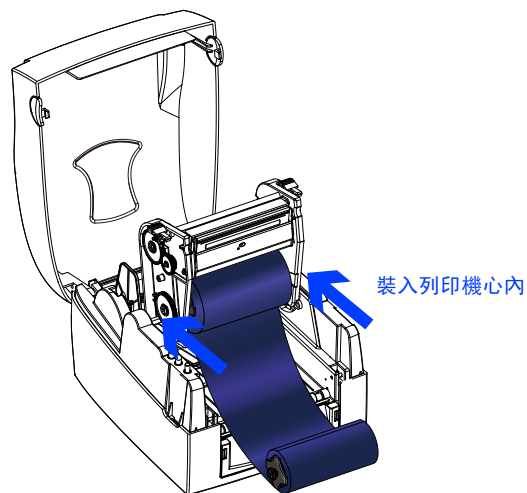
將碳帶前緣粘在彈帶回收紙捲上再捲繞2~3圈



2 條碼機配備安裝說明

► 將碳帶安裝在條碼機機上

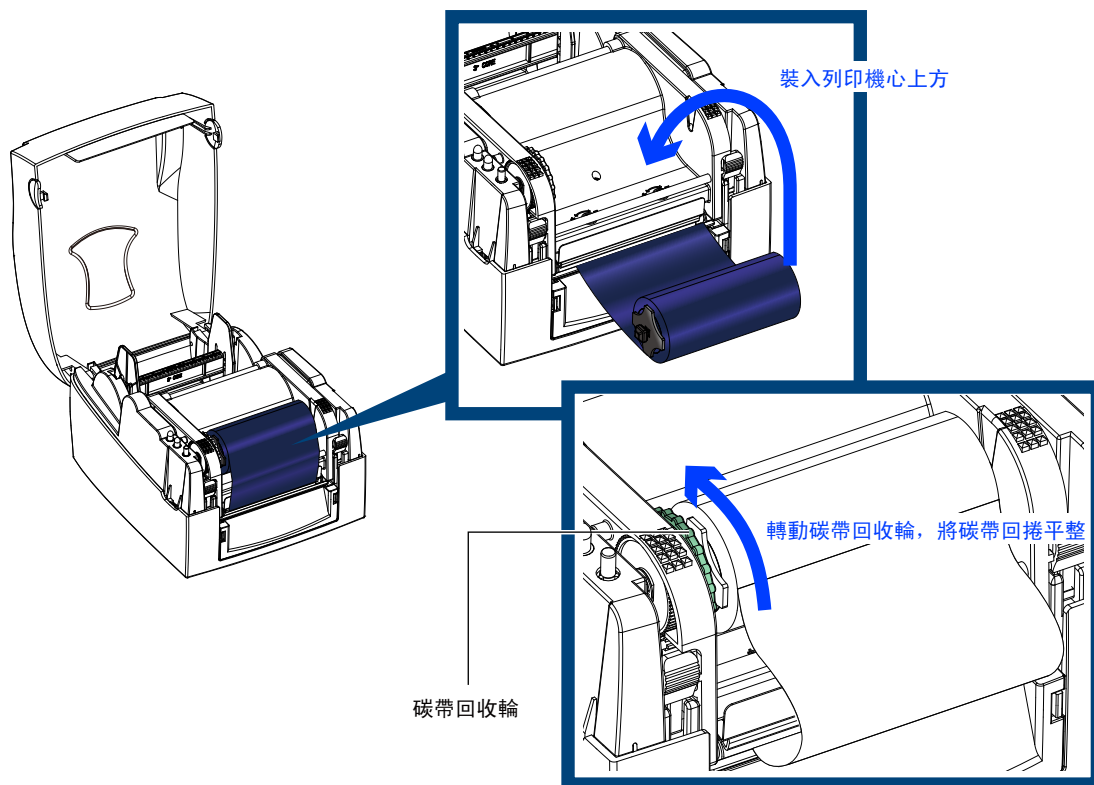
將碳帶供應組合裝入機心下方的溝槽內



將碳帶經由印表頭從下往上拉

將碳帶回收組合裝入機心上方的凹槽內

將機心往下押並固定

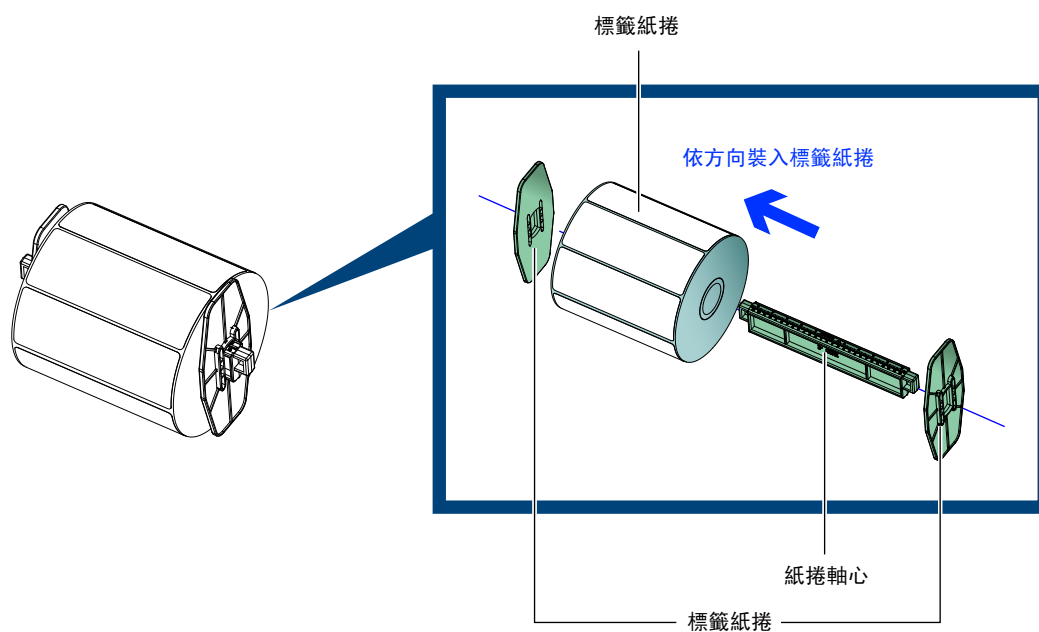


2 條碼機配備安裝說明

2-4 安裝標籤紙捲

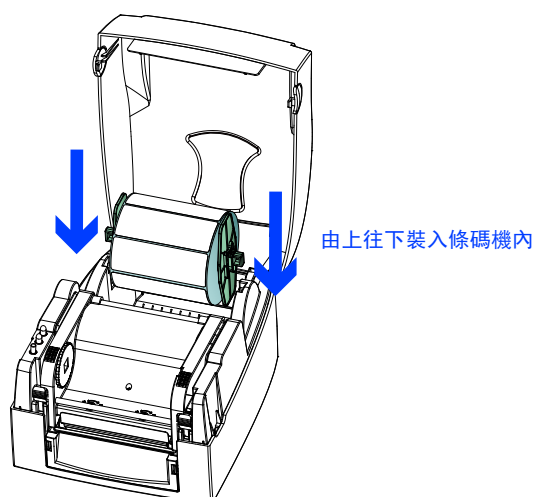
▶ 標籤紙捲組合

將標籤紙捲放入紙捲軸心，並在兩端裝上紙捲擋板



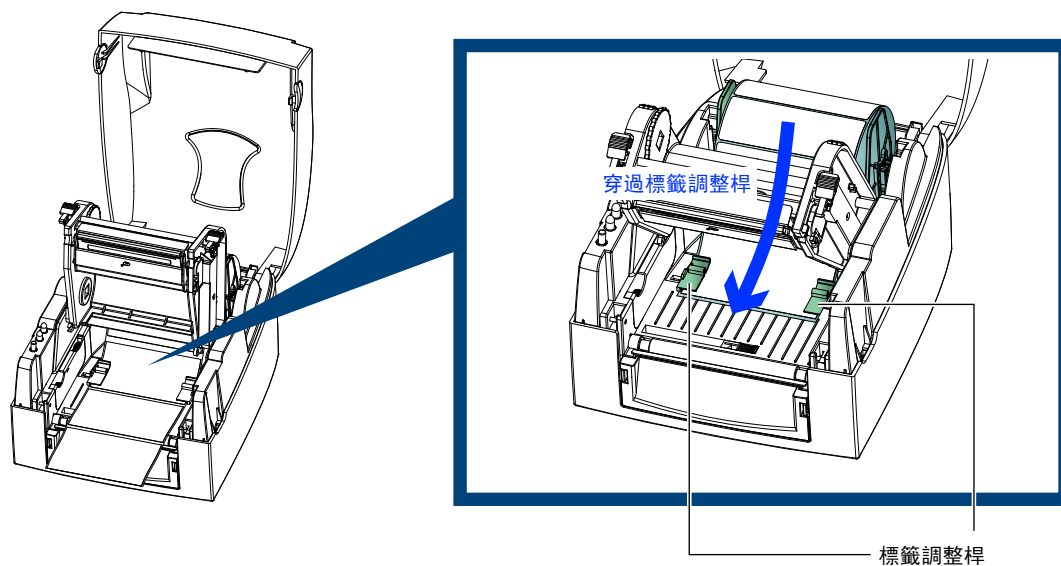
▶ 安裝標籤紙捲組合

將標籤紙捲組合裝入打印機內

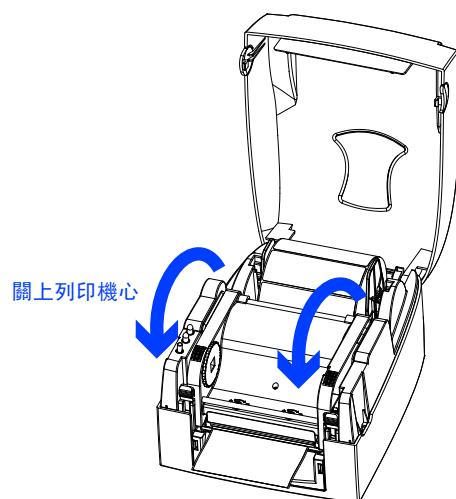


2 條碼機配備安裝說明

釋放卡榫以抬起列印機心
將標籤紙由標籤調整桿下方穿過
依標籤紙寬度大小收合標籤調整桿以固定標籤兩側



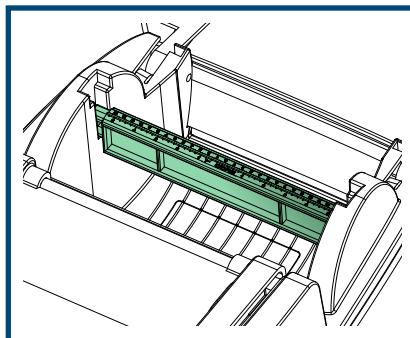
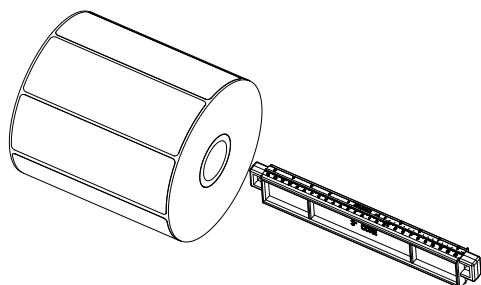
將列印機心押下並固定



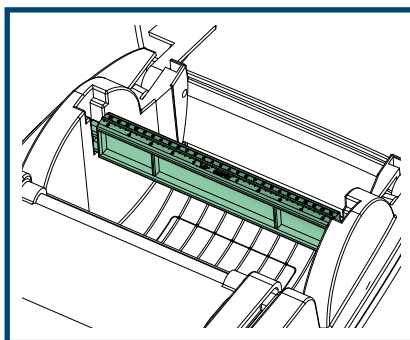
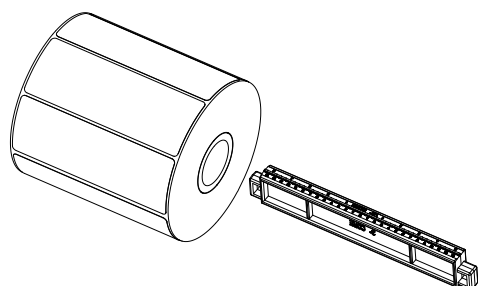
2 條碼機配備安裝說明

2-5 配合內徑尺寸安裝標籤紙捲

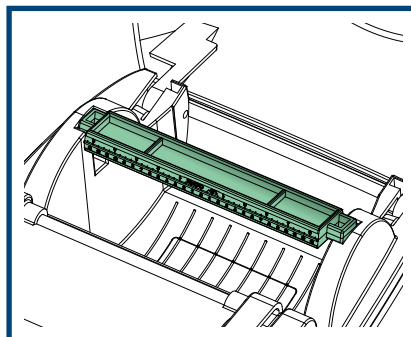
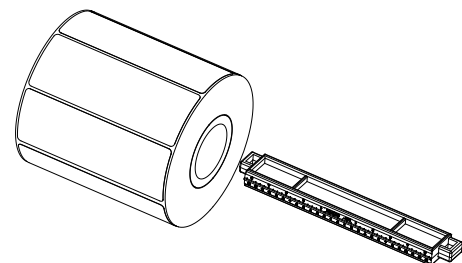
▶ 1" 紙捲軸心安裝說明



▶ 1.5" 紙捲軸心安裝說明



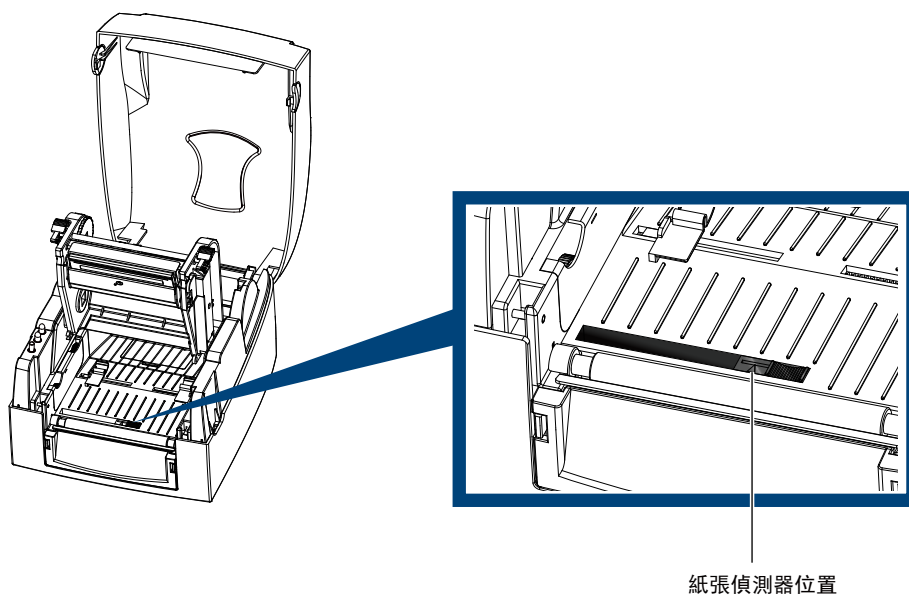
▶ 3" 紙捲軸心安裝說明



2 條碼機配備安裝說明

2-6 吊牌卡紙安裝說明

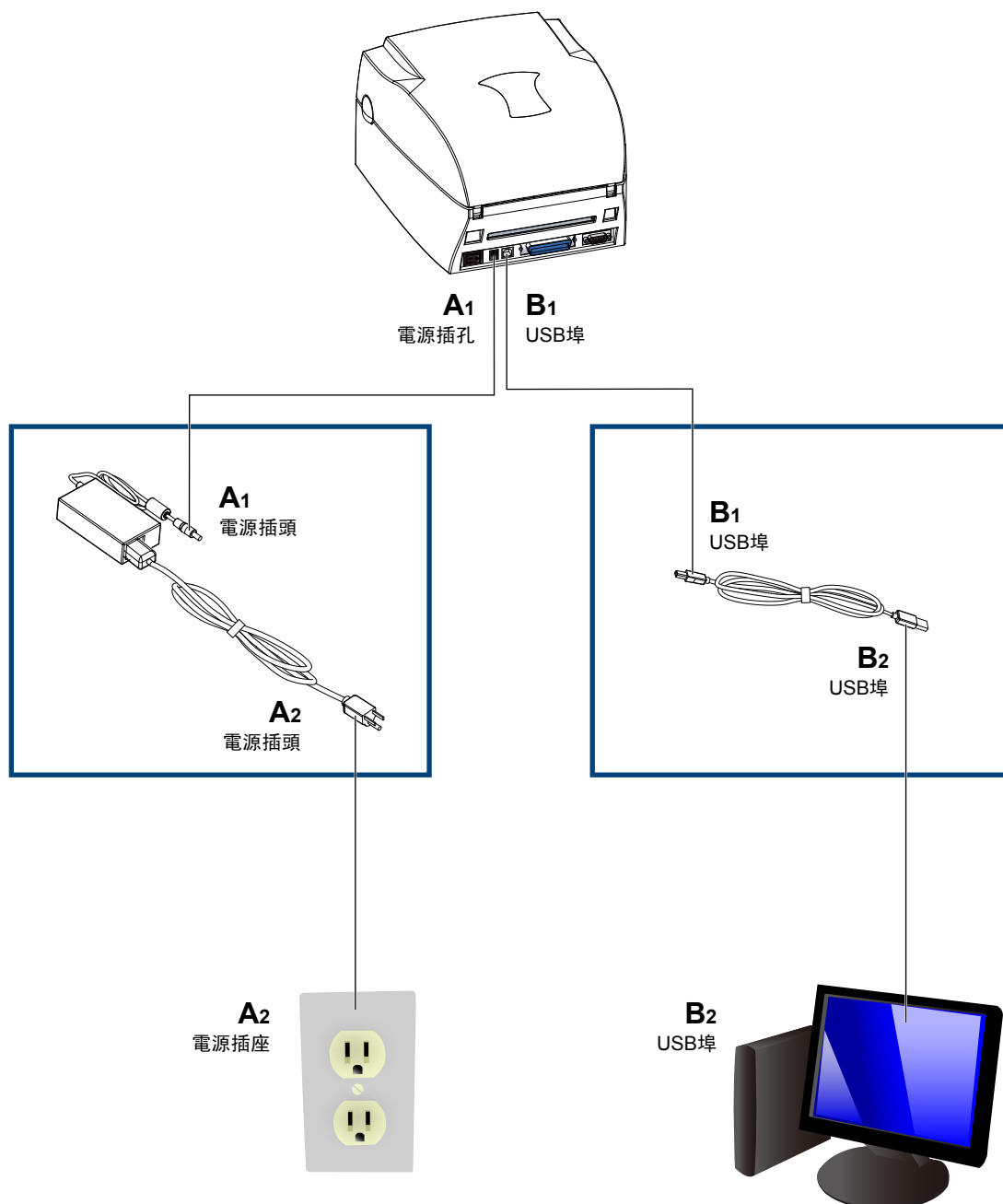
安裝吊牌卡紙時，卡紙上之孔位須對齊紙張偵測器箭頭指示位置(如圖說明)，並用標籤調整桿將吊牌卡紙固定。



2 條碼機配備安裝說明

2-7 將條碼機與電腦連結

- 確認條碼機電源開關是位於關閉的位置。
- 將隨機所附之電源線一端接於一般家用電源，另一端接於條碼機之電源插座。
- 傳輸線一端接於打印機之傳輸埠上，另一端接於電腦。(傳輸線的類型視所購買的機型配備而有所不同，請依實際的配件安裝)
- 打開條碼機電源開關，等待條碼機之電源指示燈亮即可。

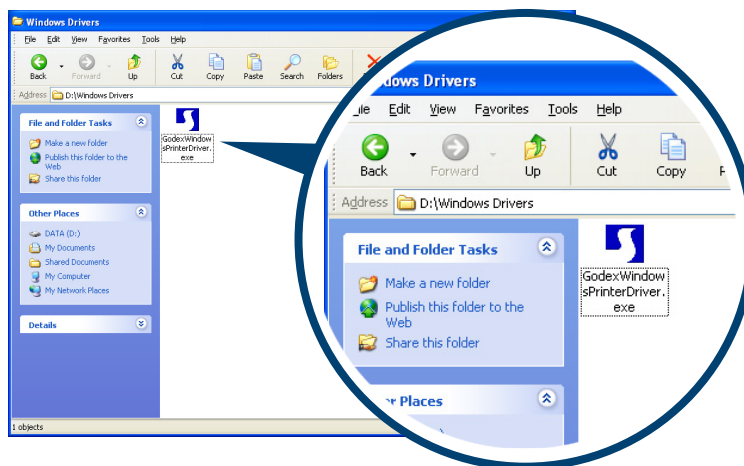


2 條碼機配備安裝說明

2-8 安裝驅動程式

步驟-01 ▶ 將產品光碟置入光碟機裏，開啓"Seagull-Driver"檔案夾。

步驟-02 ▶ 點擊條碼機驅動程式安裝圖示後開始進行安裝。

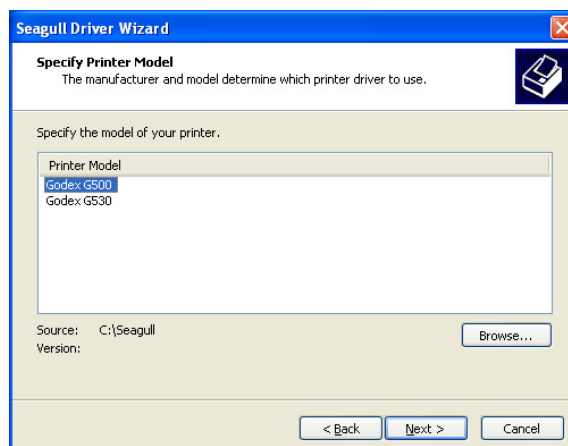


步驟-03 ▶ 依照安裝視窗的指示進行安裝。

步驟-04 ▶ 選取“安裝條碼機驅動程式”。

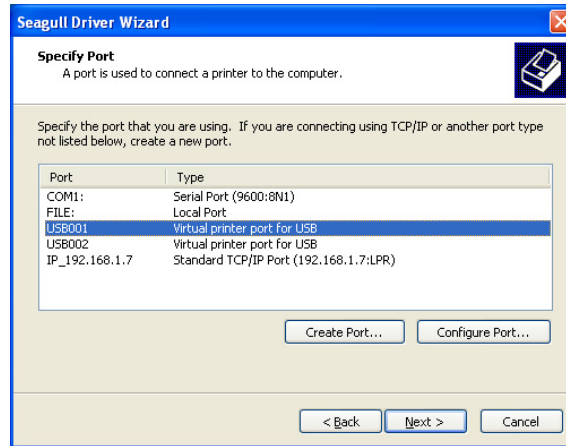


步驟-05 ▶ 選取安裝的條碼機型號。

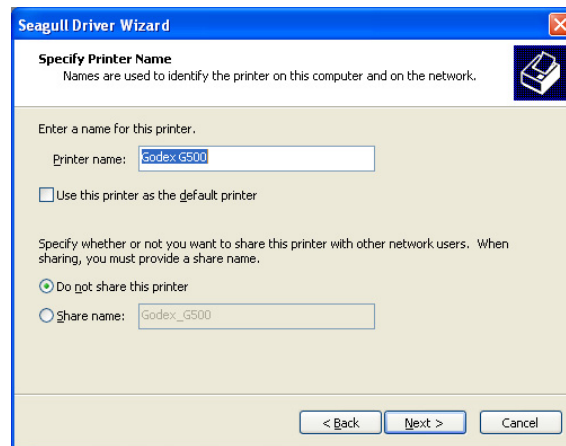


2 條碼機配備安裝說明

步驟-06 ▶ 指定條碼機連接埠。



步驟-07 ▶ 指定條碼機名稱，並指定是否共用條碼機。



步驟-08 ▶ 在條碼機設定頁確認所有安裝設定皆正確。

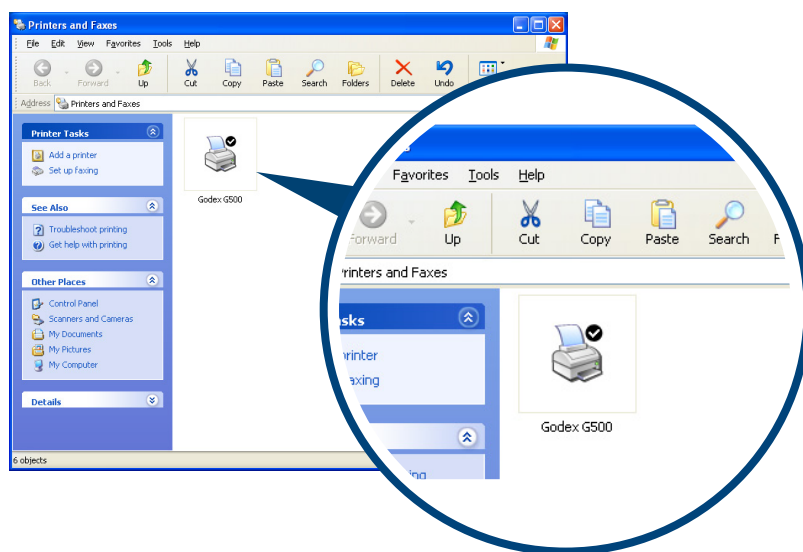
步驟-09 ▶ 按下「完成」鍵，即可開始複製驅動程式檔案。

步驟-10 ▶ 當驅動程式檔案複製結束之後即可完成驅動程式安裝。



2 條碼機配備安裝說明

步驟-11 ▶ 在Windows控制台的「印表機和傳真」選項裏即會新增剛完成安裝的條碼機圖示。

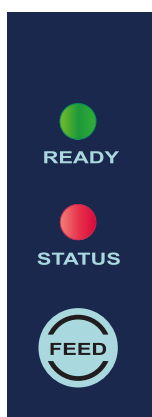


3-1 LED操作面板

► FEED鍵操作

按下FEED鍵時，條碼機會依所使用紙張的類型將紙送出到指定的吐紙位置。當使用連續紙時，按 FEED鍵一次會送出固定長度的紙；若是使用標籤紙時，按FEED鍵一次會送出一整張標籤。在使用標籤紙時，若不能正確的定位，請依3-2節的說明進行紙張自動偵測。

► LED訊息說明



LED指示燈		響聲	狀 態	說 明
READY	綠	X	準備列印狀態	條碼機已準備好，可進行列印
STATUS	X			
READY	X	2 x 2 beeps 2 x 3 beeps 2 x 4 beeps	錯誤狀態	條碼機偵測到錯誤發生 (請參照3-2節描述，以瞭解更多關於錯誤狀態的訊息)
STATUS	紅			

3 條碼機操作

3-2 標籤紙定位偵測及自我測試頁

條碼機可自動偵測標籤紙(黑綫紙)長度並自動記錄偵測結果，如此在列印時即無須再設定標籤長度。而條碼機在偵測及定位完畢後亦會自動印出一張自我測試頁，此自我測試頁的內容可幫助使用者檢查條碼機的狀態並確認是否運作正常。

步驟-01 ▶ 請先檢查紙張是否已正確安裝於條碼機上。

步驟-02 ▶ 關閉電源，按住FEED鍵。

步驟-03 ▶ 打開電源(此時仍按住FEED鍵不放)，等待LED指示燈閃紅燈後放開FEED鍵，條碼機即開始進行標籤紙自動偵測及定位，條碼機會將自動偵測及定位的結果記錄下來。

步驟-04 ▶ 完成自動偵測及定位後，條碼機即會將偵測結果及條碼機相關設定內容自動印出一張自我測試頁。

自我測試頁各項內容的說明如下：

機種與Firmware版本	G500 X.XXX
USB埠設定	USB S/N: XXXXXXXX
串列埠設定	Serial port : 96,N,8,1
	#####
DRAM安裝數量	1 DRAM installed
繪圖區容量	Image buffer size : 1500 KB
儲存於記憶體的標籤數量	000 FORM(S) IN MEMORY
儲存於記憶體的圖形數量	000 GRAPHIC(S) IN MEMORY
儲存於記憶體的字型數量	000 FONT(S) IN MEMORY
儲存於記憶體的亞洲字型數量	000 ASIAN FONT(S) IN MEMORY
儲存於記憶體的資料庫數量	000 DATABASE(S) IN MEMORY
儲存於記憶體的向量字型數量	000 TTF(S) IN MEMORY
目前記憶體大小	2048 KB FREE MEMORY
目前機器速度, 熱度, 起印點, 列印方向設定值	^S4 ^H10 ^R000 ~R200
目前標籤寬度, 長度, 間距設定值	^W100 ^Q100,0,3 ^E0
裁刀, 自動剝紙器, 列印模式設定值	Option : ^D0 ^O0 ^AD
紙張偵測感應器參數值	Reflective AD : 0.93 1.31 1.70 [7.7]
碼頁設定值	Code Page : 850

3-3 操作錯誤訊息

在操作條碼機的過程中若發生任何錯誤而造成條碼機無法正常運作，此時可藉由LED燈號及蜂鳴器響聲來瞭解錯誤的情況，並依照以下所列的錯誤類型及解決方法來排除錯誤。

- 恒亮



- 閃爍



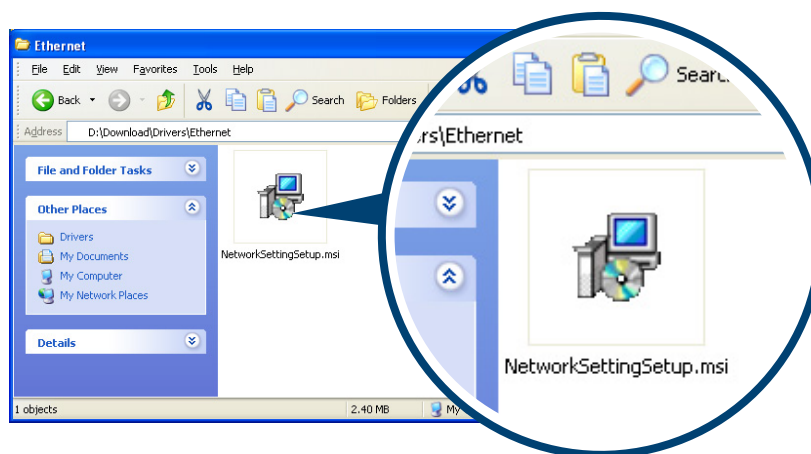
LED指示燈		響聲	說 明	解 決 方 法
READY	STATUS			
		連續2次4聲	未關印表頭或關閉不完全	重新開啓印表頭並再度關上。
		無	印表頭溫度過高	當印表頭溫度過熱時，條碼機會自動停止列印，待印表頭溫度降低後則會回到待機狀態，LED燈號亦會停止閃爍。
		連續2次3聲	未安裝碳帶但機器出現錯誤訊息	確認條碼機為熱感模式。
			碳帶用盡或碳帶供應軸不動時	更換新的碳帶。
		連續2次2聲	偵測不到紙	確認移動式偵測器位置標示的位置是否位於正確的偵測位置，若仍是偵測不到紙，請重做紙張偵測。
			紙張用盡	請更換紙張。
			紙張傳送不正常	可能原因有：卡紙 / 紙張掉落在滾軸之後 / 找不到標籤間距或黑線標記 / 黑線標紙用完等，請依實際的使用情況調整。
		連續2次2聲	條碼機會印出"Memory full"，表示記憶體空間已滿	刪除記憶體內不需要的資料。
			條碼機會印出"Filename can not be found"，表示找不到檔案	請使用 ~X4 命令將所有檔案列印出來，再核對送到條碼機的名稱是否正確及存在否。
			條碼機會印出"Filename is repeated"，表示檔名重複	更換檔名之後再下載一次。

4-1 安裝NetSetting軟體

NetSetting軟體是在您使用網路連線遠端操作印表機時所必須的操控軟體，您可以在產品內附的光碟裡或從官方網站下載此軟體的安裝檔案，之後請依照以下的步驟進行軟體的安裝。

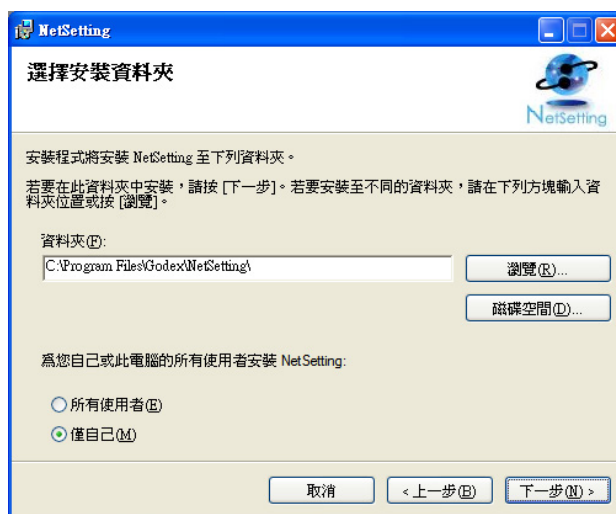
步驟-01 ▶ 將產品光碟置入光碟機裡，開啟"Ethernet"檔案夾。

步驟-02 ▶ 點擊NetSetting軟體的安裝圖示後開始進行安裝。



步驟-03 ▶ 依照安裝視窗的指示進行安裝。

步驟-04 ▶ 可指定安裝的路徑



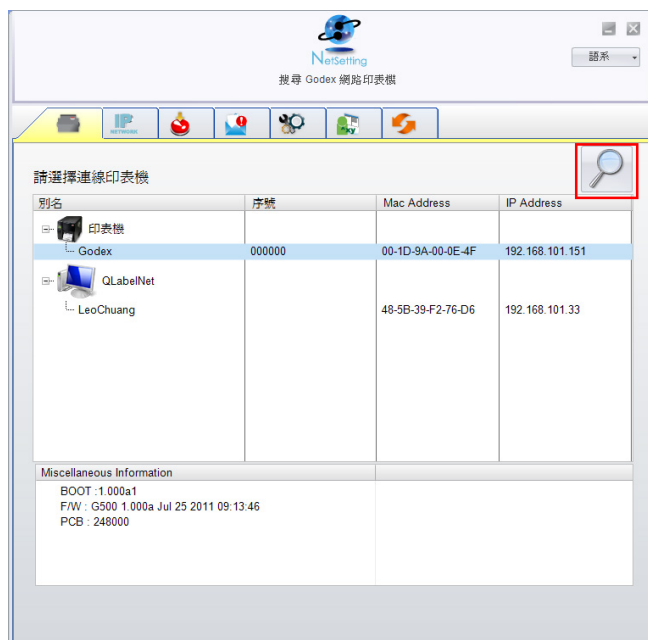
步驟-05 ▶ 按下"Next"鍵，即可開始複製軟體檔案。

步驟-06 ▶ 安裝完成之後即可在桌面看到NetSetting軟體的啟動圖示。

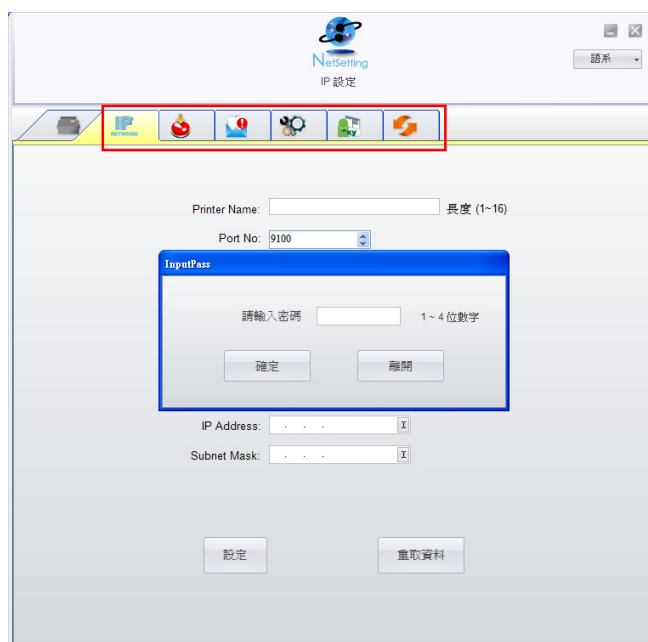


4-2 NetSetting操作介面

按下NetSetting軟體的啟動圖示後，可以看到如下圖的開始頁面，在開始頁面裡會顯示一些印表機和PC的基本資訊。。



按下放大鏡的圖示，NetSetting軟體即會開始尋找目前在您的網路環境中已經連線的Godex印表機，所有已連線的印表機會顯示在上圖的印表機列表中。



NetSetting操作介面分為六大類，可針對各種不同的網路設定進行操作及變更。但為了確保網路設定的安全性，在進行操作之前您必須先輸入正確的密碼。

注意

- 預設的網路安全設定密碼為1111，稍後您可以在"IP Setting"頁面裡進行變更。

IP設定

在IP設定的頁面裡，你可以設定印表機名稱、Port number、Gateway以及網路設定安全密碼，除此之外您也可以將條碼機的IP位址設定為固定IP或DHCP。

NetSetting
IP 設定

Printer Name: Godex 長度 (1~16)

Port No: 9100

Default Gateway: 192 . 168 . 0 . 254

Password: 0000 長度 (1~4)

☒ Get IP From DHCP Server

☐ Static IP

IP Address: 192 . 168 . 101 . 151

Subnet Mask: 255 . 255 . 255 . 0

設定 重取資料

按下“設定”鍵可以使設定值生效，按下“重取資料”鍵則可以更新目前設定的數值。

注意

- 在進行網路環境設定的變更時，您必須具備基本的網路知識，若需取得相關的網路環境設定參數，建議您聯繫您的網路管理人員。

警告訊息通知路徑設定

當印表機發生錯誤時，NetSetting可將警告訊息發送到您指定的郵件位址。警告訊息可經由SMTP (Simple Mail Transfer Protocol) 或SNMP (Simple Network Management Protocol) 來發送。

在「警告訊息通知路徑設定」頁面裡，您可以針對SMTP及SNMP的設定值進行設定或修改。

NetSetting
網路管理設定

語系

☒ 啟動 SMTP

SMTP 帳號: fault 長度 (1~64)

SMTP 密碼: ***** 長度 (1~16)

郵件伺服器 IP 位址: 0 . 1 . 66 . 97 XXX.XXX.XXX.XXX

郵件主旨: rcode printer message 長度 (1~60)

寄件者郵件信箱: fault@default.com 長度 (1~32)

收件者郵件信箱: fault@default.com 長度 (1~32)

送信間隔時間: 0 0 ~ 168 小時

Event Counter: 1 1 ~ 100

☒ 啟動 SNMP

SNMP Community: 長度 (1~16)

SNMP Trap Community: blie 長度 (1~16)

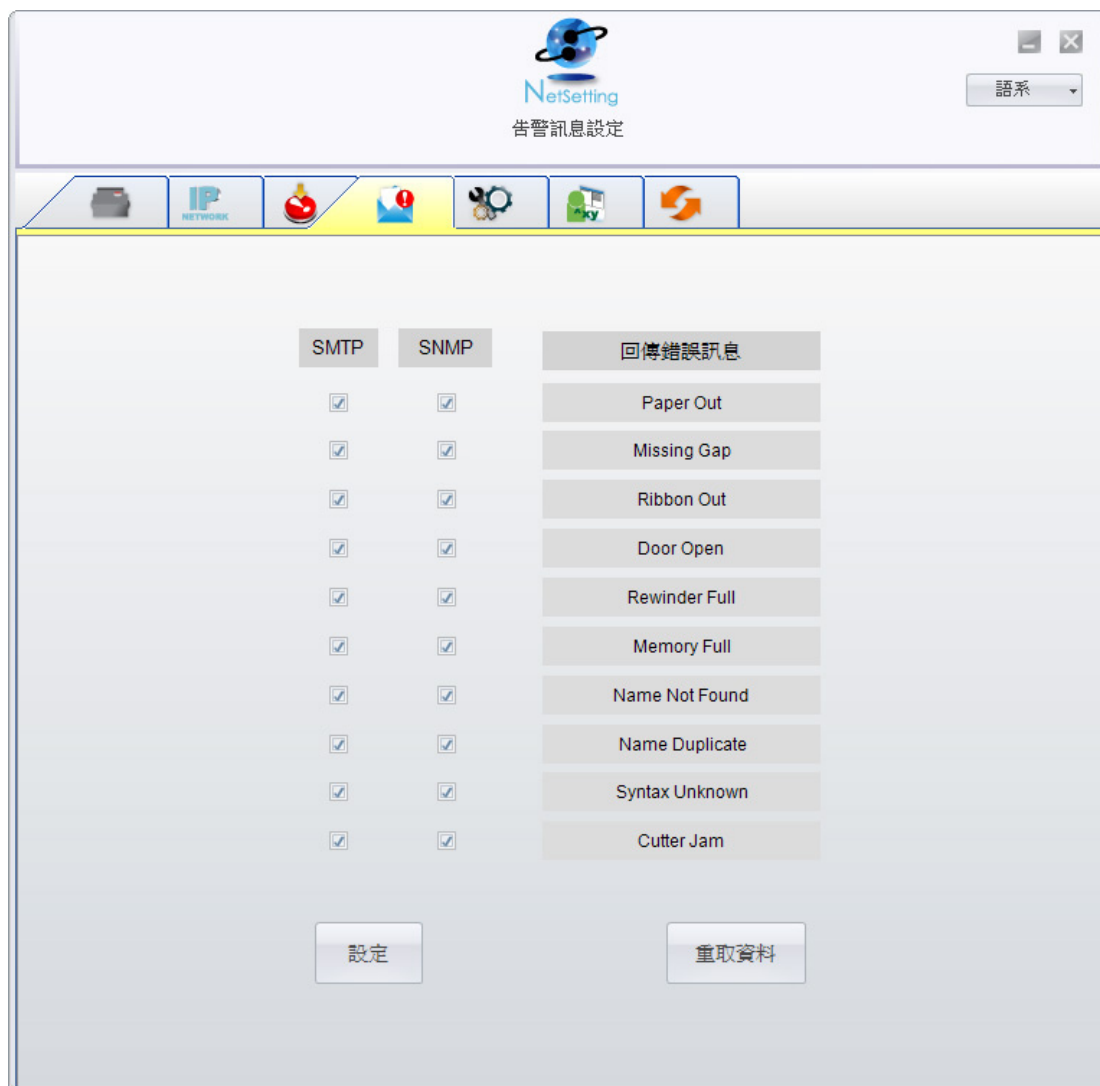
SNMP 管理者位址: 0 . 1 . 255 . 0 XXX.XXX.XXX.XXX

設定 重取資料

按下“設定”鍵可以使設定值生效，按下“重取資料”鍵則可以更新目前設定的數值。

告警訊息設定

您可以針對印表機發生錯誤時的不同狀況設定是否需要發送告警訊息，也可以設定告警訊息是經由SMTP、SNMP或兩者同時發送。



The screenshot shows the 'NetSetting' application window titled '告警訊息設定' (Alert Message Setting). It features a toolbar with icons for printer, IP, alarm, error, settings, and refresh. The main area contains a table for configuring alerts:

SMTP	SNMP	回傳錯誤訊息 (Return Error Message)
☒	☒	Paper Out
☒	☒	Missing Gap
☒	☒	Ribbon Out
☒	☒	Door Open
☒	☒	Rewinder Full
☒	☒	Memory Full
☒	☒	Name Not Found
☒	☒	Name Duplicate
☒	☒	Syntax Unknown
☒	☒	Cutter Jam

At the bottom, there are two buttons: '設定' (Set) and '重取資料' (Refresh).

按下“設定”鍵可以使設定值生效，按下“重取資料”鍵則可以更新目前設定的數值。

印表機組態設定

設定或變更已連線的印表機組態，您可以在此設定頁面裡完成主要的印表機設定項目。

NetSetting
印表機組態設定

語系

印表機設定

條碼機機型 解析度 列印速度 列印明暗度 自動剝離器/貼標籤機 每幾張切一次 列印模式

G500 203 4 10 0 - 無 0 熱轉模式

串列埠設定

Baud Rate
9600

Parity
None

Data Bits
8

Stop Bits
1

雜項設定

LCD 語系
鍵盤 語系

Sensing Mode
2 - Automatic

Smart Backfeed
OFF

代碼頁
Code Page 850

Top Of Form
ON

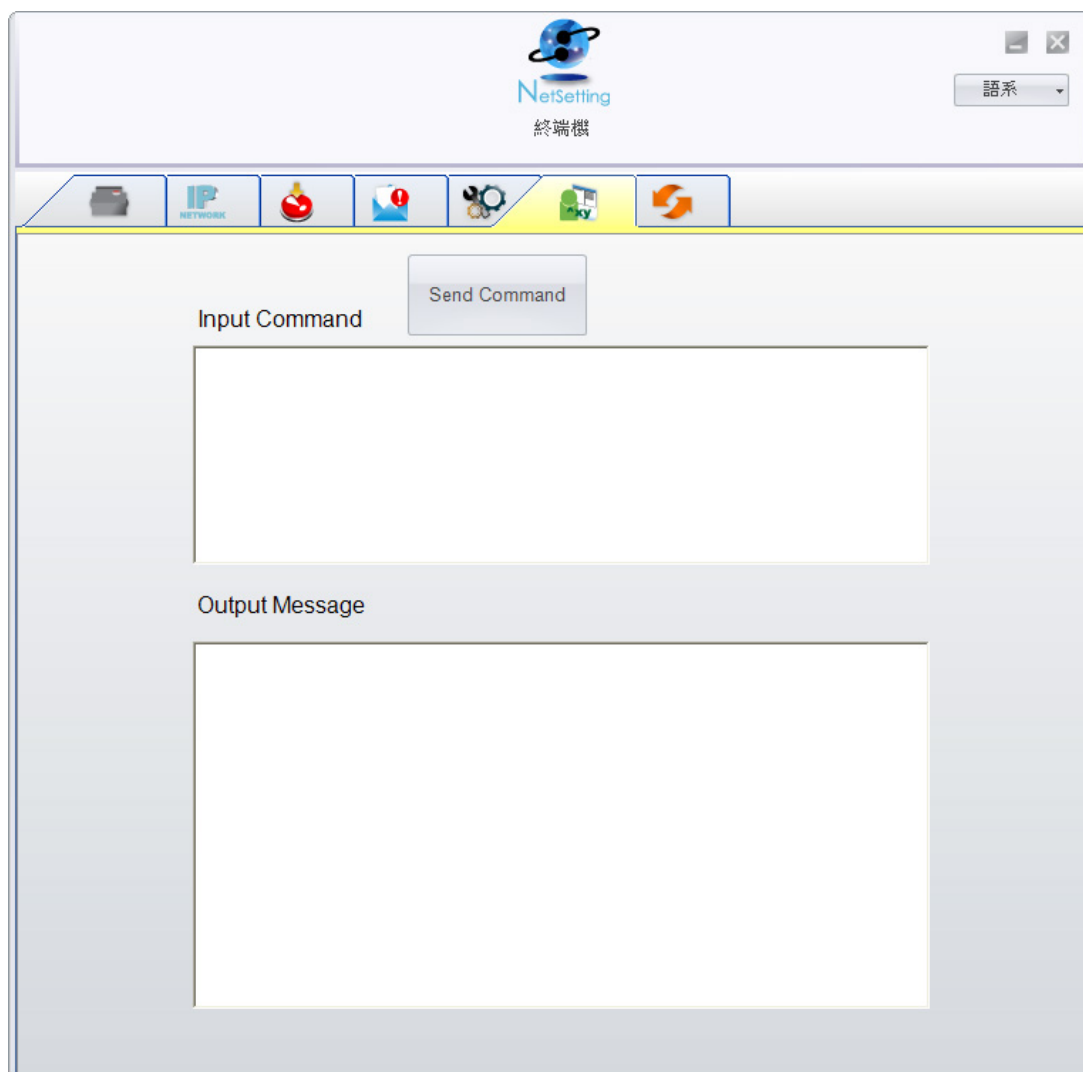
Buzzer
ON

設定 重取資料

按下“設定”鍵可以使設定值生效，按下“重取資料”鍵則可以更新目前設定的數值。

命令視窗

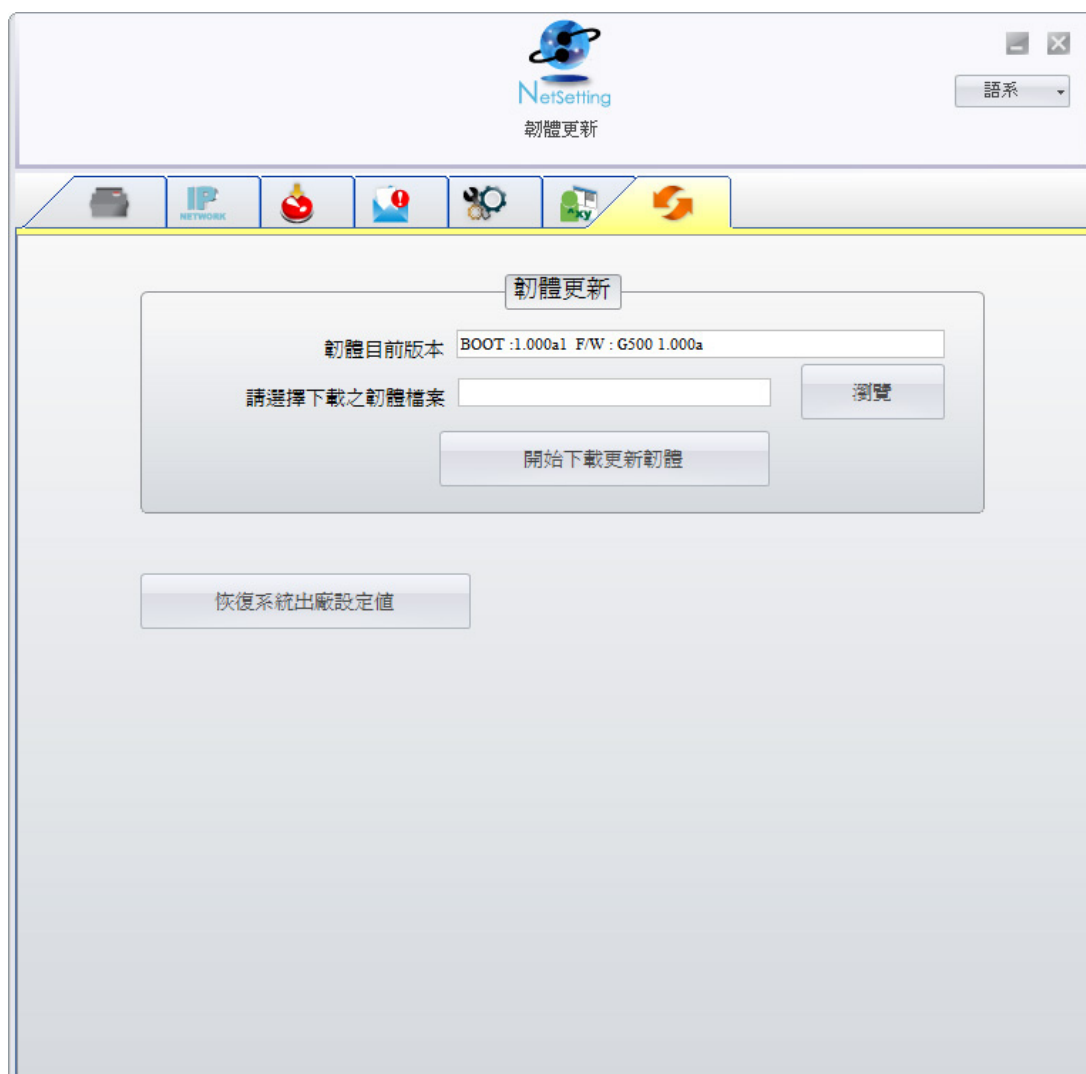
“命令視窗”可提供您一個與印表機遠端溝通的介面，讓您可經由此視窗，以傳送印表機命令的方式操作印表機。您可以在“Input Command”區塊裡輸入印表機命令，然後按下“Send Command”鍵將命令內容傳送到印表機執行。部份印表機命令執行後會回傳訊息者，則會將回傳訊息顯示在“Output Message”區塊裡。



按下“Send Command”鍵可以將印表機命令經由網路傳送到印表機，藉此實現遠端操作功能。

韌體更新

在“韌體更新”頁面可以顯示出目前印表機的韌體版本，如果您需要更新印表機韌體時，只要指定新版印表機韌體檔案的存放位置，按下“開始下載更新韌體”鍵後，即可進行遠端印表機韌體更新。



除了進行印表機韌體更新之外，您也可以按下“恢復系統出廠設定值”鍵來將印表機的各種設定值都回復到出廠時的狀態。

► 前置動作說明

在安裝選購配備前，請先參閱以下前置動作說明

步驟-01 關閉印表機電源：

在安裝任何選購配備之前，請務必先將印表機電源關閉

步驟-02 打開印表機上蓋：

面對機器正面，按住上蓋開啟鈕往上掀起上蓋

若需更詳細的說明，請參閱2-1節

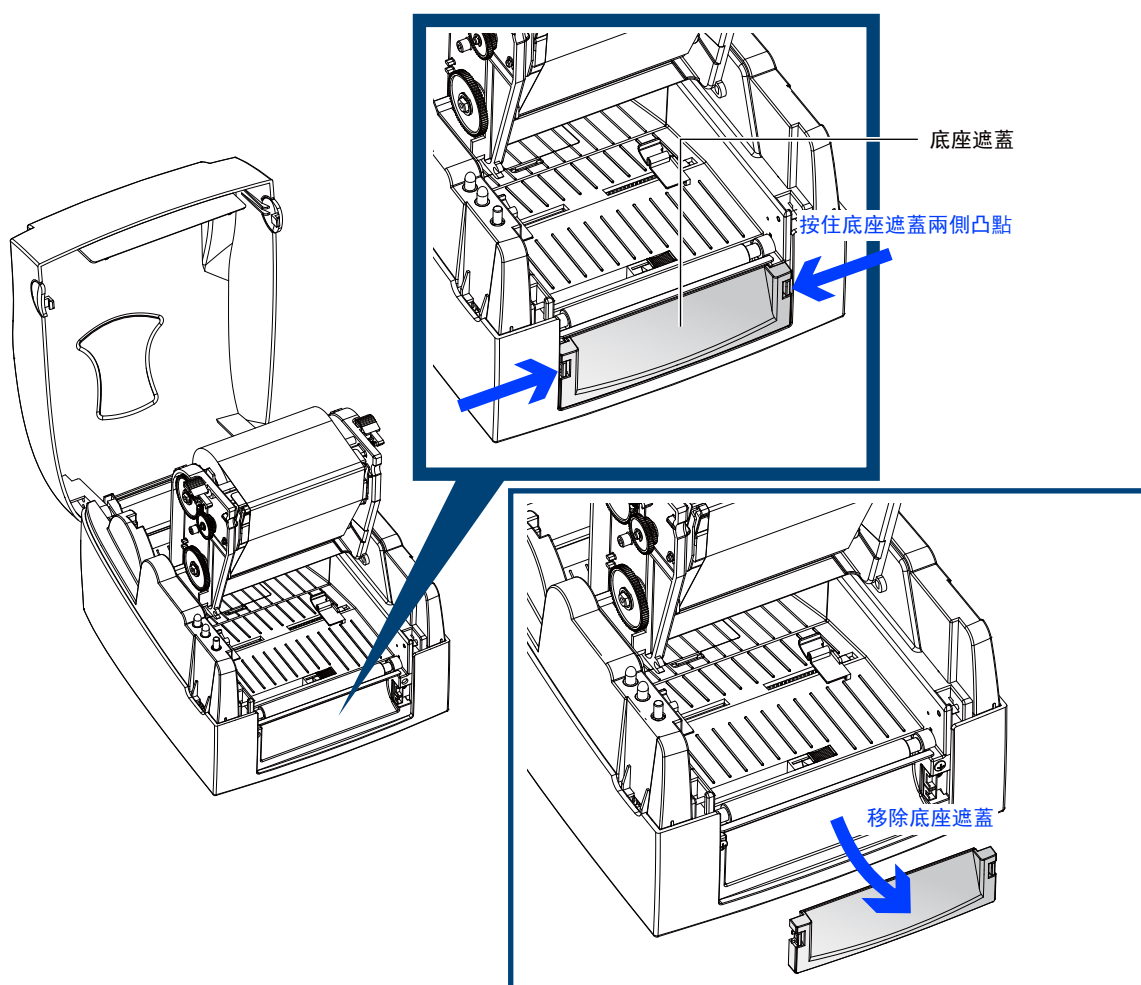
步驟-03 打開列印機心：

釋放兩邊的機心卡榫以抬起列印機心

若需更詳細的說明，請參閱2-2節

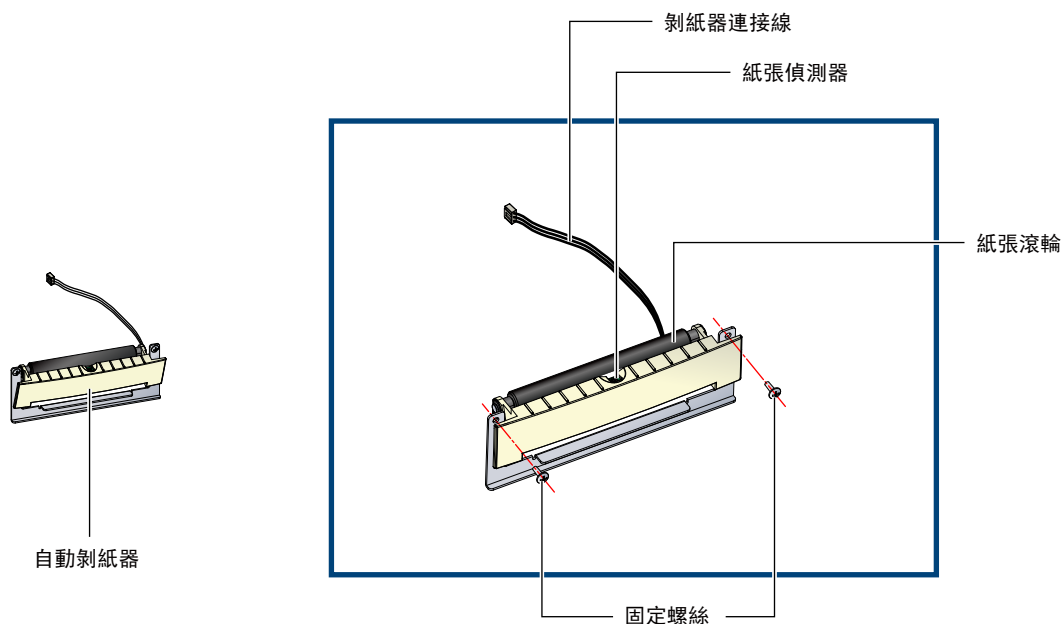
步驟-04 移除底座遮蓋：

如下圖所示，按住底座遮蓋兩側凸點將底座遮蓋拆下



5-1 安裝自動剝紙器

▶ 自動剝紙器部件說明



注意

- 背紙規格建議厚度在 $0.06\text{mm} \pm 10\%$ ，紙質基重為 $65\text{g/m}^2 \pm 6\%$ 會得到最佳之剝紙效果。
- 最大剝紙寬度為 110mm ，建議配合剝紙使用時的標籤尺寸高度為 25mm 以上。
- 加裝自動剝紙器時，停歇點設定數值(^E)建議為9。

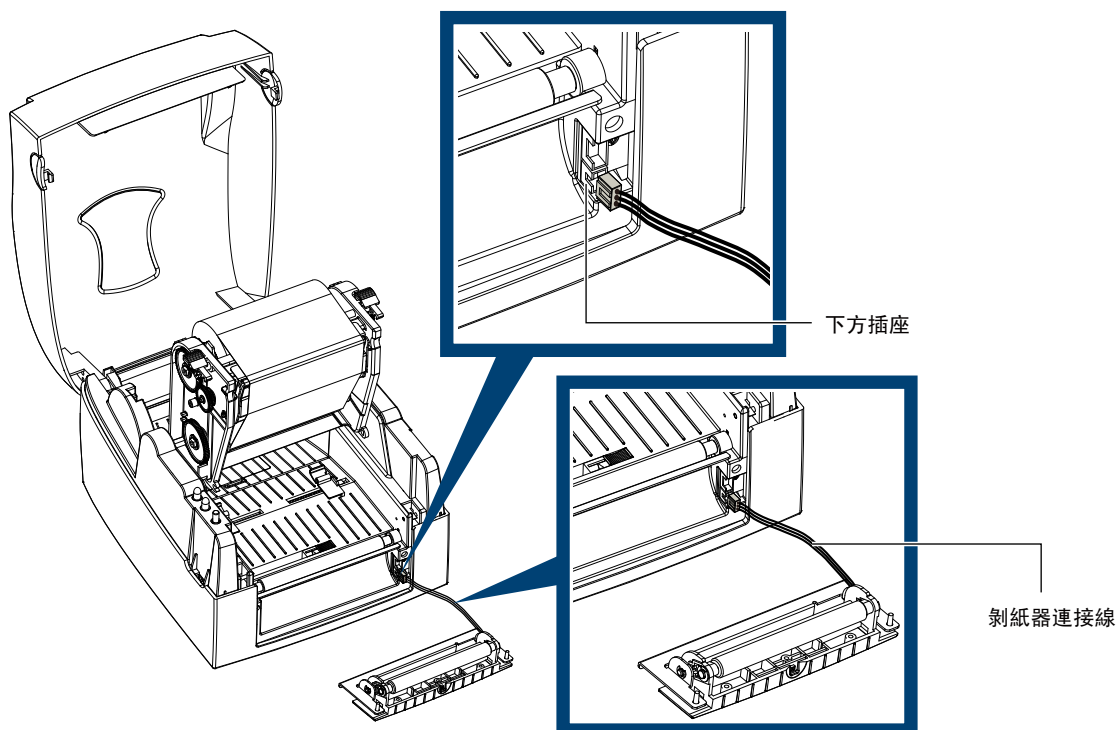
▶ 前置動作

在開始安裝自動剝紙器前，請先完成所有的前置動作

5 條碼機選購配備

► 開始安裝自動剝紙器

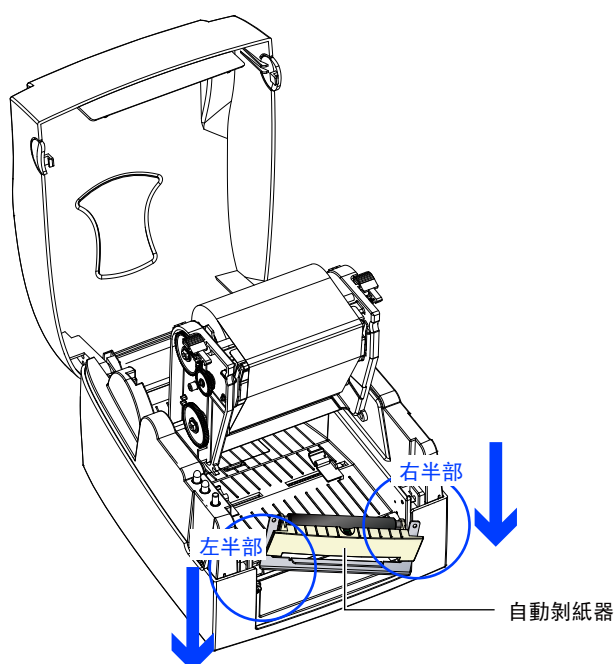
將剝紙器連接線插入轉接板組合下半部的插座上並確實扣合。



注意

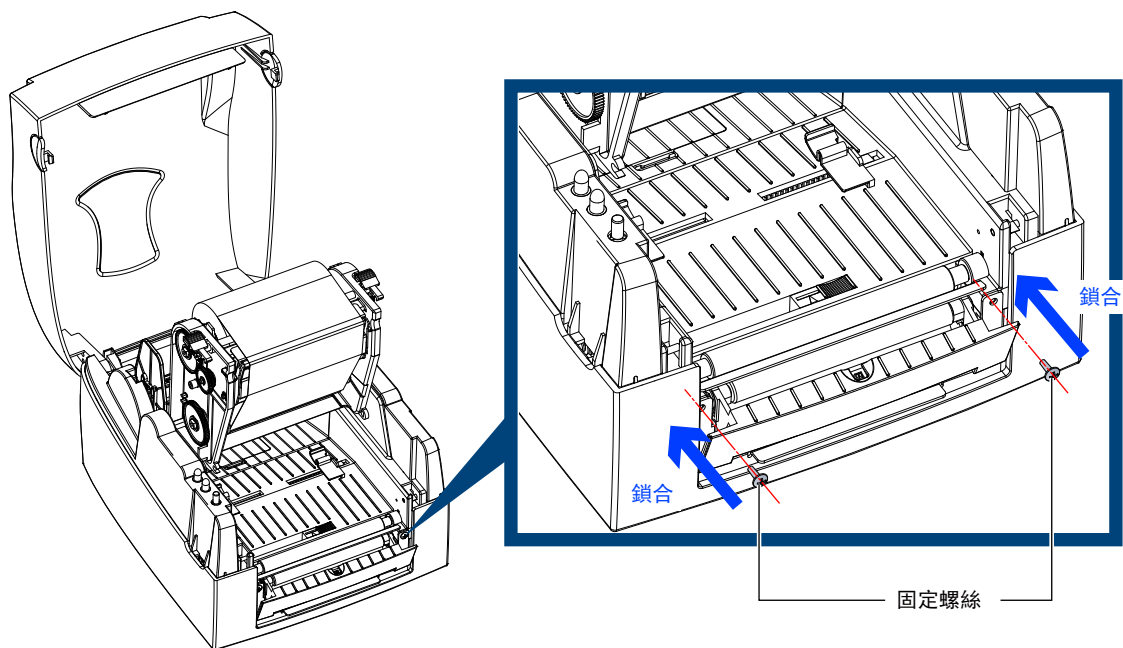
- 請務必關閉印表機電源以避免造成機器主機板損傷的風險。
- 轉接板組合上的兩個插座，上方插座為連接裁刀之用，下方插座則為連接自動剝紙器。

將自動剝紙器右半部先行安裝於底座凹槽後再將左半部插入。



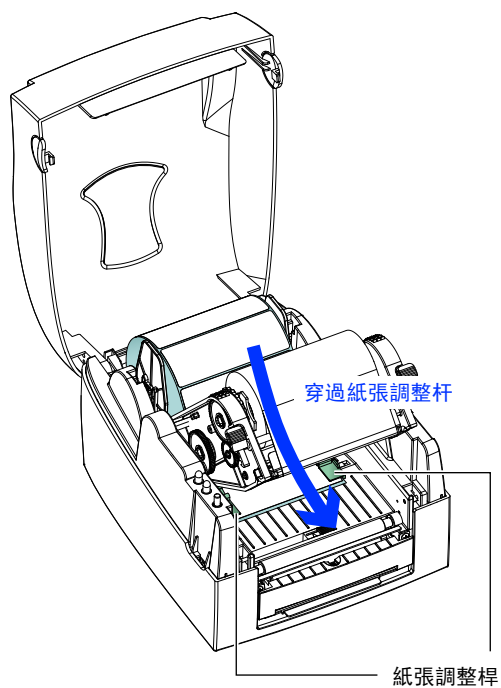
5 條碼機選購配備

扶住剝紙器將兩側螺絲分別鎖上。



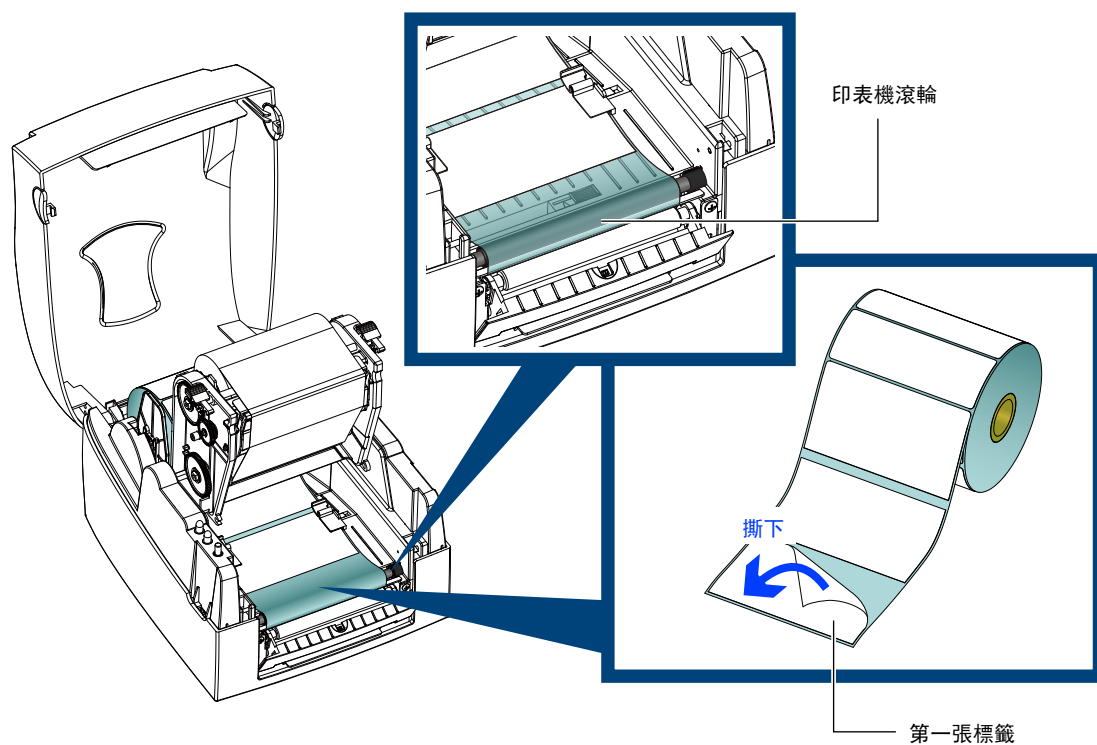
► 安裝標籤紙

將標籤紙由紙張調整桿下方穿過。

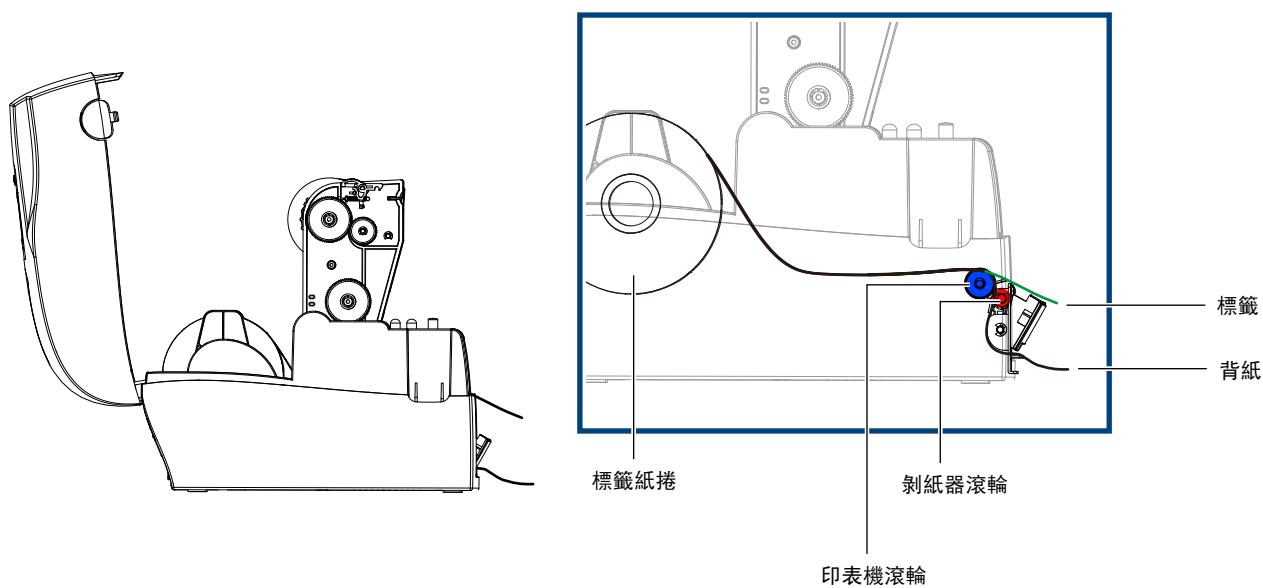


5 條碼機選購配備

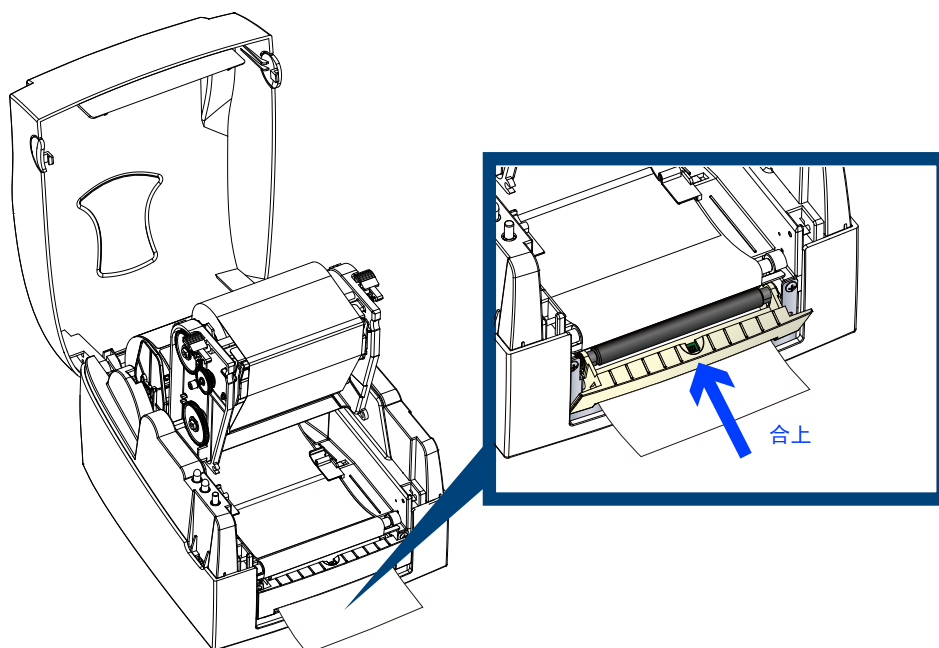
將第一張標籤撕下後，把背紙穿入印表機滾輪與剝紙器滾輪之間。



依照下圖所指示的方向，將標籤背紙穿過剝紙器。



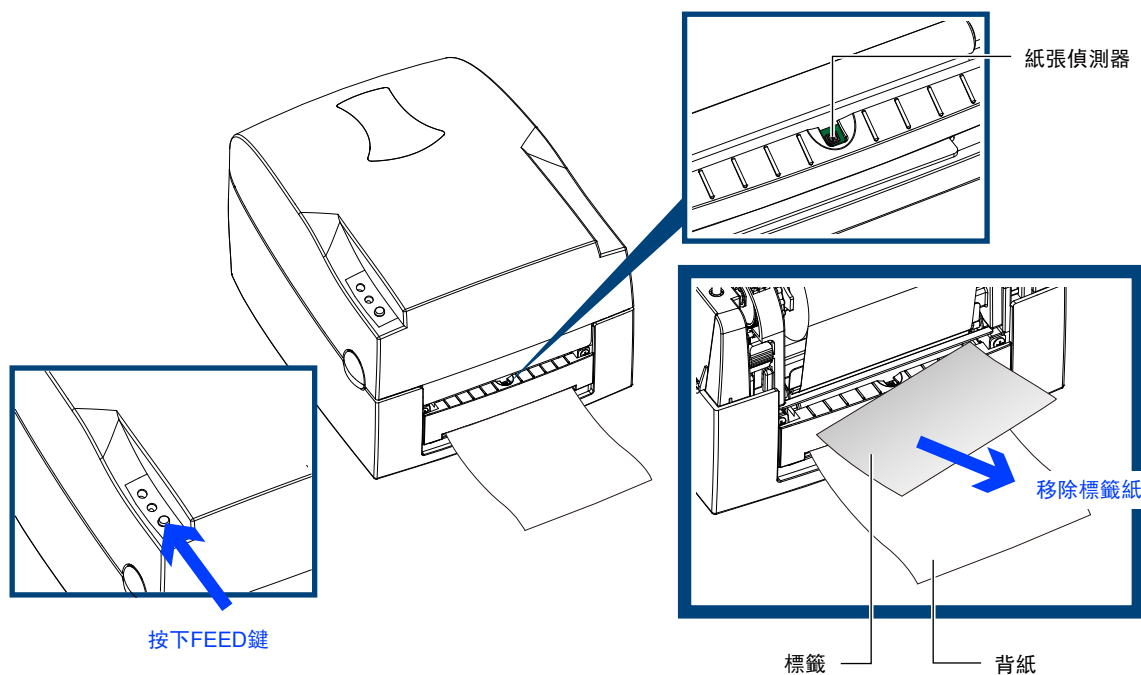
將剝紙器合上，並把機心壓下固定後，即完成安裝程式。



若按下FEED鍵送紙，則標籤紙在經過剝紙器後，其背紙即會自動剝離。

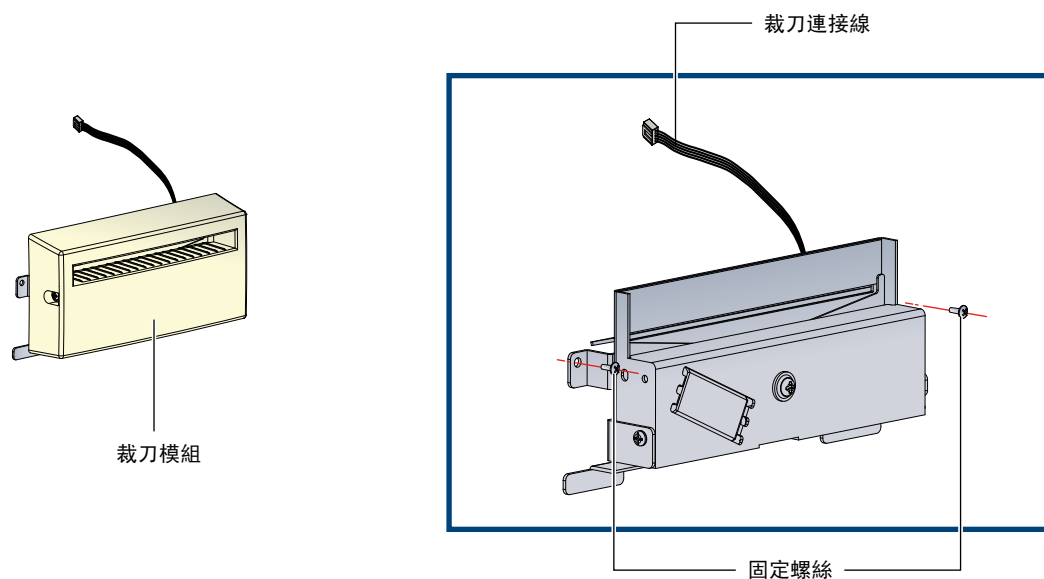
注意

- 自動剝紙器上內建紙張偵測器，如果此偵測器被剝落的標籤遮住，則印表機會停止列印，必須等標籤取走之後才能進行下一張的列印。其目的在於防止剝落的標籤堆積在出紙口，進而造成列印錯誤。



5-2 安裝裁刀

► 裁刀部件說明



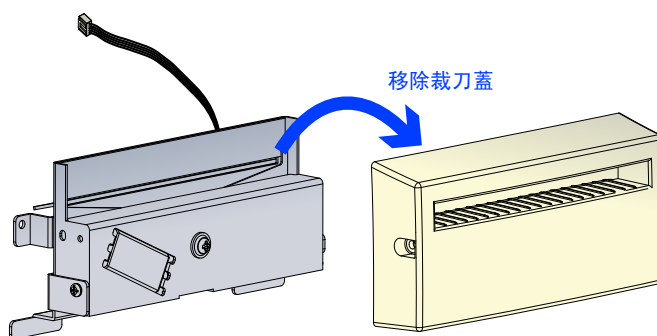
注意

- 安裝裁刀時，請先將電源開關關閉。
- 本裁刀不適用於有背膠之標籤紙，如裁切有背膠之標籤將會污染裁刀及減低使用上的安全性。
- 本裁刀最大的裁切寬度為116 mm，使用壽命在裁切3吋寬、250μm厚的背紙時約為400,000 次。
- 配合裁刀使用時的標籤尺寸高度須為30mm以上。

建議

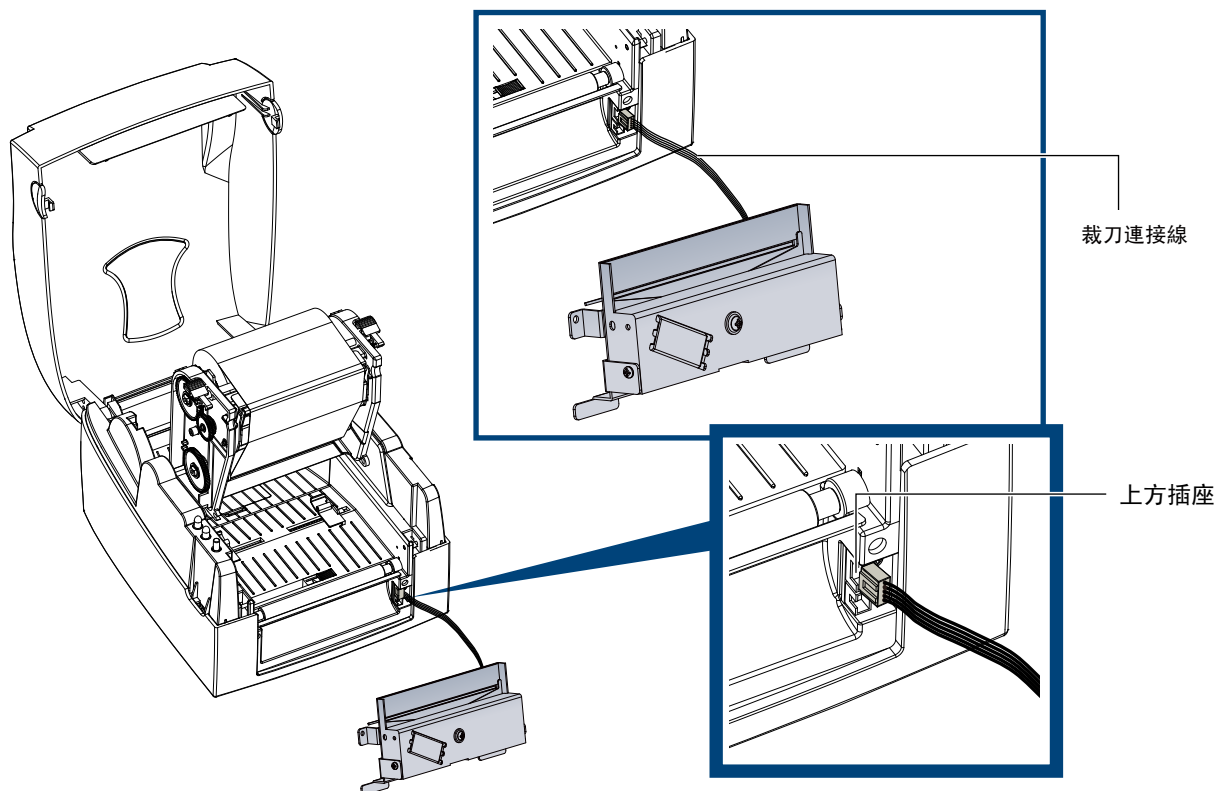
- 裁刀配合列印時，停歇點設定數值(^E)建議為30。

安裝裁刀前請先將裁刀蓋移除，如下圖所示。



► 前置動作

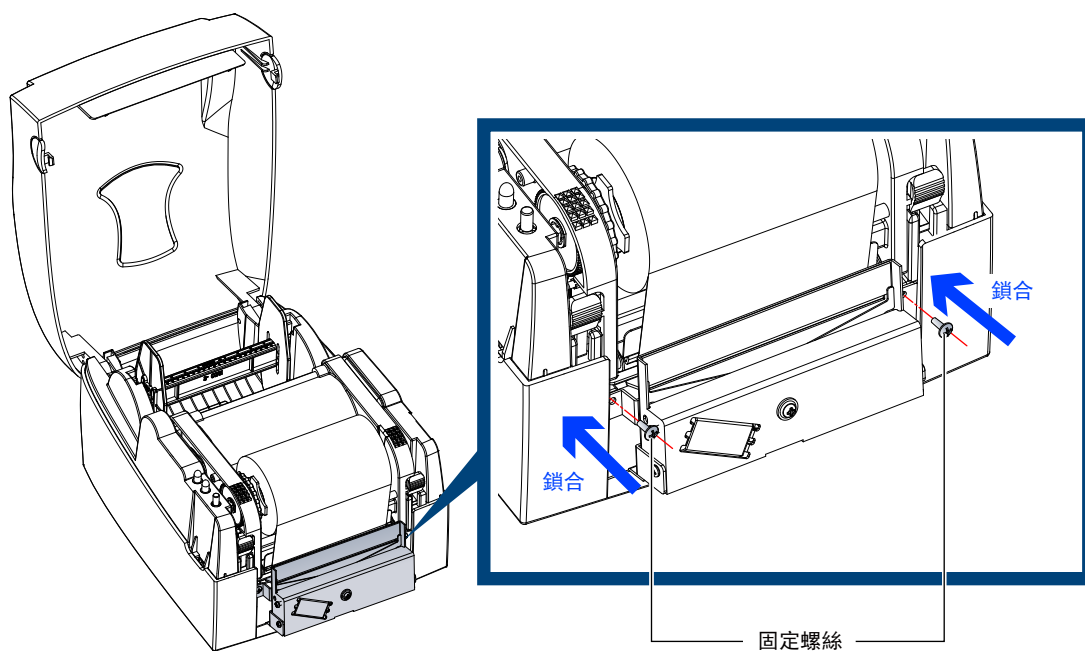
在開始安裝裁刀前，請先完成所有的前置動作。



注意

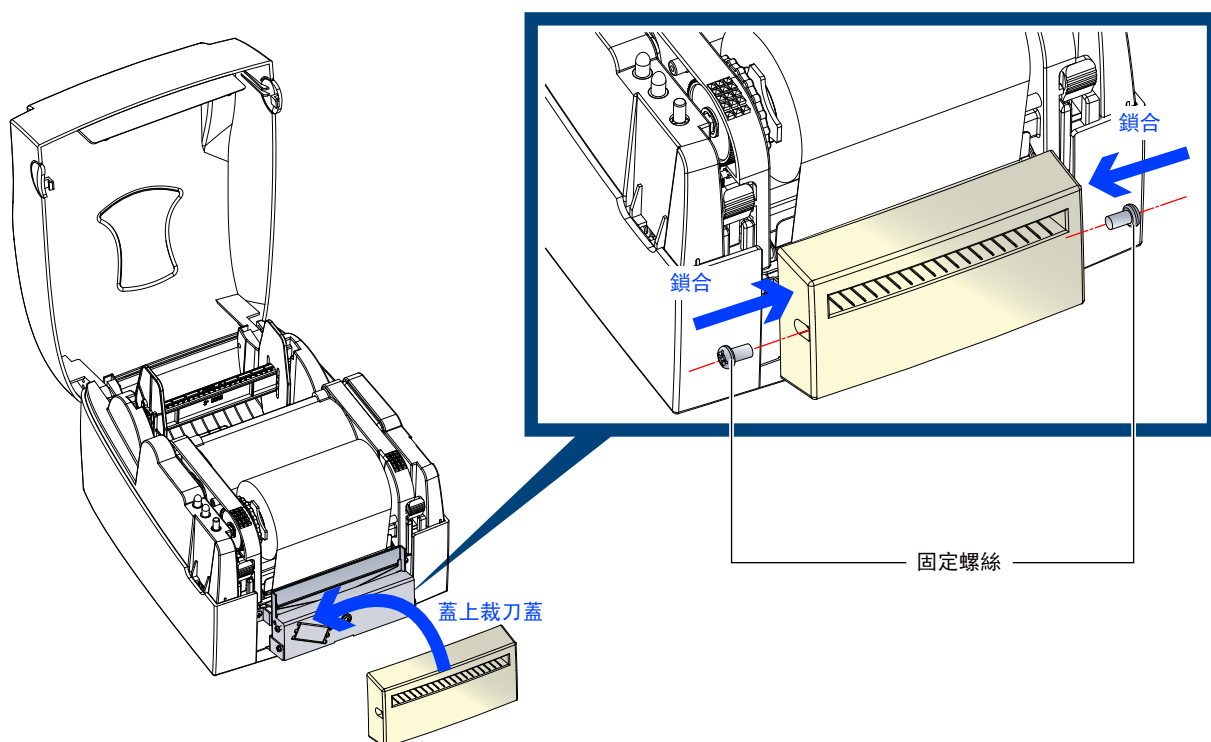
- 請務必關閉印表機電源以避免造成機器主機板損傷的風險。
- 轉接板組合上的兩個插座，上方插座為連接裁刀之用，下方插座則為連接自動剝紙器。

扶住裁刀，將裁刀支架兩側螺絲分別鎖上。

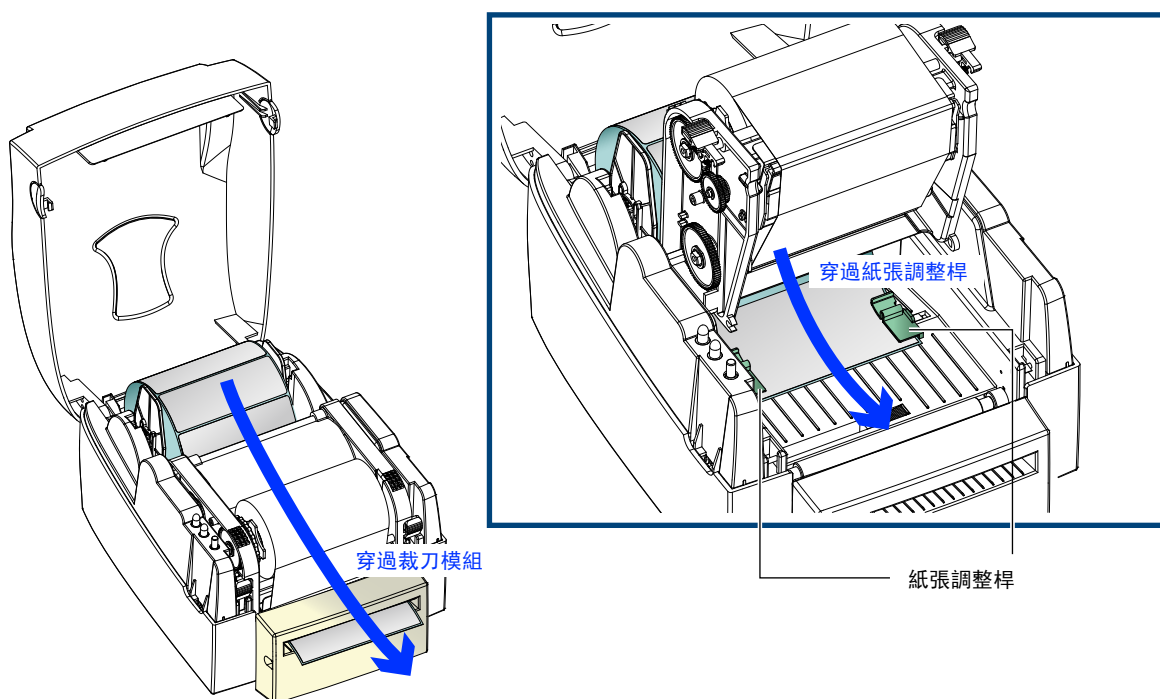


5 條碼機選購配備

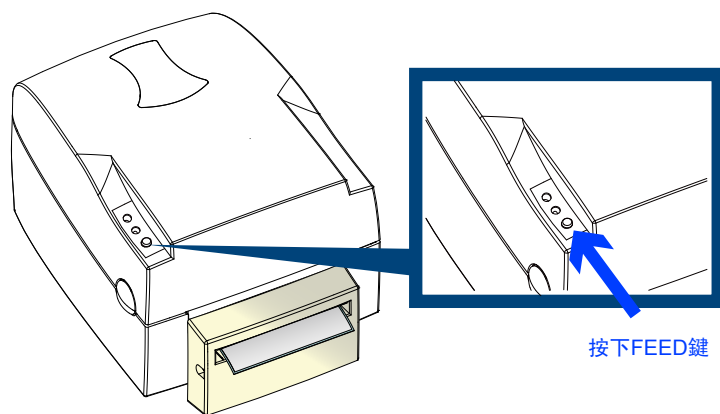
將裁刀蓋蓋上之後以螺絲鎖合固定。



將標籤紙由紙張調整桿下方穿過。
把機心壓下固定。



按下FEED鍵完成標籤定位



注意

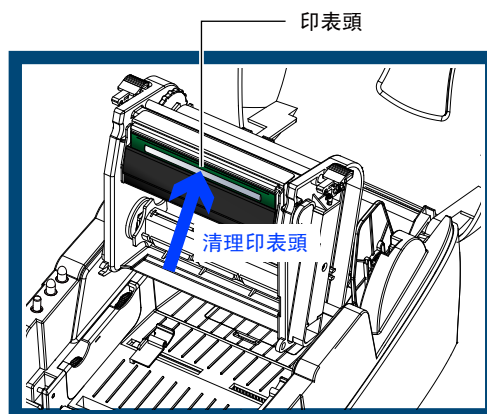
- 加裝裁刀後，不建議以內捲紙列印，以避免可能發生的故障。

6-1 印表頭保養與清潔

印表頭可能會因灰塵附著、標籤紙沾黏或積碳等，而發生列印不清晰或斷線（即某部份無法列印）的狀況。所以除了列印時將上蓋保持閉合外，所使用的紙張也要注意是否有灰塵或其它汙物附著，以保持列印品質並可延長印表頭使用壽命。

► 印表頭的清理步驟

1. 先關閉電源
2. 開啟上蓋
3. 按住機心卡榫往上掀開，使印表頭向上抬起
4. 取下碳帶
5. 若若印表頭（見附圖中箭頭所指之處）附著有黏結之標籤紙或其它汙物，請用酒精筆或軟布料沾酒精清除。



注意

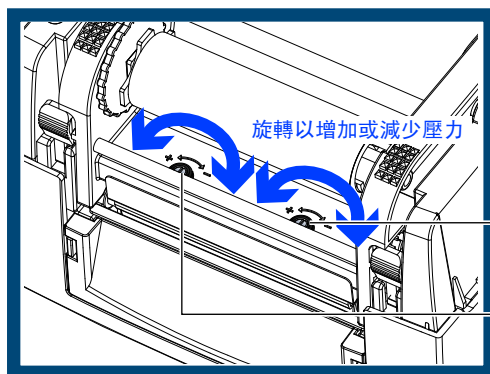
- 建議每週清理印表頭 1 次。
- 清理印表頭時，請注意清潔的軟布上是否有附著金屬或堅硬物質，若使用不潔的軟布而造成印表頭的損壞，則不在保固條件內。

6-2 印表頭平衡調校

印製不同紙質之標籤，或使用材質不同之碳帶時，由於不同介質之影響，可能導致列印品質左右不均勻，因而需要調整印表頭平衡。

► 印表頭平衡調整步驟

1. 開啟上蓋
2. 取下碳帶
3. 將印表頭壓力調整鈕用一字起子輕輕旋轉調整。（請勿過於用力旋轉，易造成機器損壞）
4. 依實際列印不平均的位置，往＋增加壓力，往－減低壓力。
調整鈕有定位功能設計，當調整鈕無法轉動時，請勿再旋轉，以免造成損壞。



印表頭壓力調整旋鈕（右側）
可調整右側的印表頭壓力

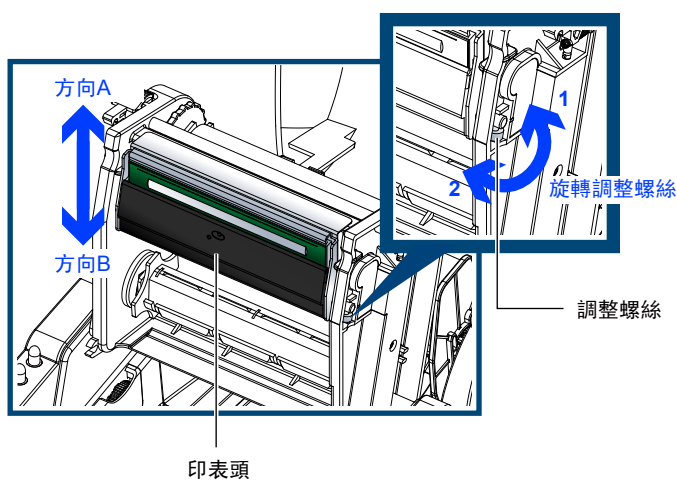
印表頭壓力調整旋鈕（左側）
可調整左側的印表頭壓力

6-3 列印線調整

若列印線調整不正確，使得列印線與滾輪無法呈平行狀態時，即可能造成列印品質不佳，此時請進行列印線調整程序。

► 調整方式

1. 往箭頭1方向轉動，列印線往B方向移動。
2. 往箭頭2方向轉動，列印線往A方向移動。

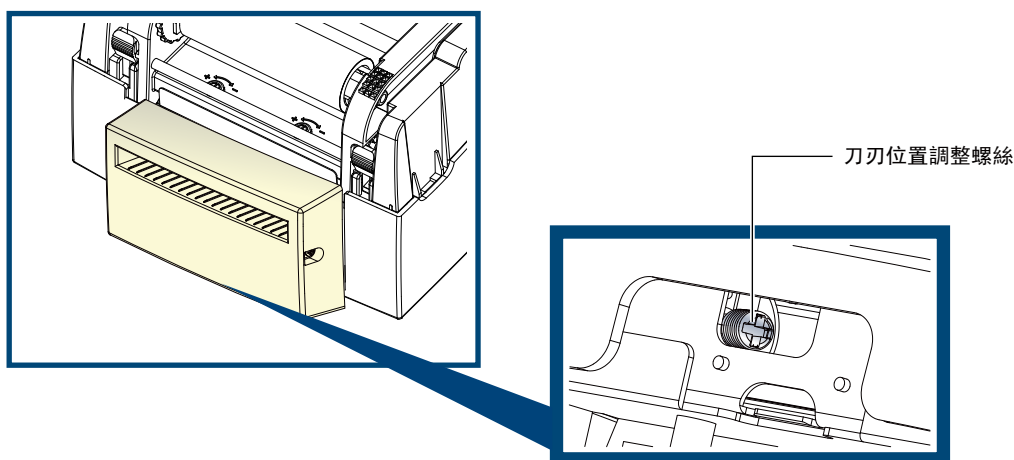


6-4 裁刀卡紙排除

使用裁刀時若發生紙張卡在裁刀內的情況，可轉動裁刀底部的刀刃位置調整螺絲（如下圖）以進行卡紙排除。

► 排除步驟

1. 關閉電源。
2. 使用十字起子插入刀刃位置調整螺絲內，依正反方向旋轉即可調整刀刃的上下位置。
3. 排除卡紙後，重新開啟電源，此時刀刃會自動回復到正確的位置。



注意

- 建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為30mm以上。

6-5 故障排除

問 題	建 議 處 理 方 式
電源打開後LED無亮燈	◆ 檢查電源線是否接受。
機器停止列印並亮Error燈	◆ 檢查應用軟體之設定，或檢查程式命令是否錯誤。 ◆ 請查閱3-3節的操作錯誤訊息，依建議解決方式排除故障。 ◆ 檢查是否裁刀不正常裁切或無動作(有加裝裁刀時)。
條碼機開始列印，但標籤上無內容印出	◆ 檢查碳帶是否正反面倒置，或是否適用。 ◆ 選用正確標籤紙材質及列印類型。
列印時，標籤有糾結現象	◆ 清除糾結之標籤，如果印表頭沾有黏著之標籤，請用酒精筆或柔軟布料沾酒精，清除其殘餘黏膠。
列印時，標籤上僅局部內容印出	◆ 檢查標籤紙或碳帶是否黏著于印表頭上。 ◆ 檢查是否應用軟體有誤。 ◆ 檢查碳帶是否打摺不平整。 ◆ 檢查電源供應是否正確。 ◆ 依3-2節描述執行自我測試，檢視測試結果以確定列印品質是否正常。 ◆ 檢查使用的耗材是否品質不佳。
列印位置不符所望或跳頁	◆ 依3-2節描述執行標籤紙定位偵測。 ◆ 檢查標籤紙高度及間隔設定是否有誤。 ◆ 檢查移動式偵測器是否被紙張附著其上。 ◆ 檢查紙張調整桿是否貼齊紙捲邊緣。
使用裁刀時，標籤紙割截不正	◆ 檢查標籤紙是否裝置歪斜。
使用裁刀時，標籤紙切不斷	◆ 檢查標籤紙厚度是否超過0.2 mm。
使用裁刀時，標籤紙不出紙或割截不規則	◆ 檢查裁刀是否閉合。 ◆ 檢查紙張調整桿是否貼齊紙捲邊緣。
使用剝紙功能不佳	◆ 檢查剝紙偵測器是否被灰塵蒙蔽或紙張附著其上。 ◆ 檢查標籤紙是否安裝妥當。

注意

- 若以上建議仍無法解決問題，請與經銷商聯繫。

機種	G500	G530
列印模式	熱感式/熱轉式兩用	
解析度	203 dpi (8 dot/mm)	300 dpi (12 dot/mm)
列印速度	5 IPS (127 mm/s)	4 IPS (102 mm/s)
列印寬度	4.25" (108 mm)	4.16" (105.7 mm)
列印長度	Min. 0.16" (4 mm)**	Min. 0.39" (10 mm)
	Max. 68" (1727 mm)	Max. 30" (762 mm)
記憶體	4MB Flash (使用者可用容量為2MB)	
	16MB SDRAM	
感應器形式	反射式感應器：可移動式；透光式感應器：中置型固定式	
紙張規格	紙張類型	連續紙、間距標籤紙、黑線標記紙或打孔紙等，標籤長度可自動偵測或手動命令強制控制。
	紙張寬度	1" (25.4 mm) Min. - 4.64" (118 mm) Max.
	紙張厚度	0.003" (0.06 mm) Min. - 0.01" (0.25 mm) Max
	紙捲外徑	Max. 5" (127 mm)
	紙捲軸芯	1", 1.5", 3" (25.4 mm, 38.1 mm, 76.2 mm)
碳帶規格	材質	一般蠟質型、混合型、抗刮樹脂型
	長度	981' (300 m)
	寬度	1.18" Min - 4.33" (30 mm - 110 mm) Max
	最大外徑	2.67" (68 mm)
	軸芯	1" (25.4 mm)
程式語言	EZPL	
隨機搭贈軟體	標籤排版軟體	QLabel IV (僅支援 EZPL)
	Driver	支援Windows 2000, XP, Vista, 7, Windows Server 2003 & 2008
	DLL	支援Windows 2000, XP and Vista

機種	G500	G530
內建字體	Bitmap字體	6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 16X26 and OCR A & B Bitmap字體列印方向可旋轉角度為90°, 180°, 270°, 字體可單獨旋轉角度為 90°, 180°, 270°, 並可水平或垂直放大8倍
	向量字體	向量字體(scalable font)可旋轉角度為90°, 180°, 270°
下載字體	Bitmap字體	列印方向可旋轉角度為90°, 180°, 270°, 字體可單獨旋轉角度為90°, 180°, 270°
	亞洲字體	列印方向可旋轉角度為90°, 180°, 270°, 並可水平或垂直放大8倍
	向量字體	可旋轉角度為90°, 180°, 270°
條碼	1-D Bar codes	Code 39 Code 93 Code 128 (subset A, B, C) UCC/EAN-128 K-Mart UCC/EAN-128 UPC A / E (add on 2 & 5) I 2 of 5, I 2 of 5 with Shipping Bearer Bars EAN 8 / 13 (add on 2 & 5) Codabar Post NET EAN 128 DUN 14 HIBC MSI (1 Mod 10) Random Weight Telepen FIM China Postal Code RPS 128 GS1 DataBar
	2-D Bar codes	PDF417 Datamatrix code MaxiCode QR code Micro QR code

機種	G500	G530
碼頁	Code page 437, 850, 851, 852, 855, 857, 860, 861, 862, 863, 865, 866, 869, 737 Windows 1250, 1251, 1252, 1253, 1254, 1255, 1257	
圖形處理	預設支援單色PCX、BMP，其他圖檔類型可經軟體控制支援	
傳輸介面	G500-U	USB Device X
	G500-UP	USB Device Parallel Port G530-UP Parallel Port
	G500-US	USB Device X Serial Port
	G500-UES	USB Device Serial Port G530-UES Serial Port Ethernet Ethernet
控制面板	LED 指示燈 (雙色)	READY STATUS
	硬體控制鍵	FEED鍵
電源	100-240VAC, 50-60Hz (交直流自動轉換電源供應器)	
工作環境	操作溫度	41°F to 104°F (5°C to 40°C)
	儲存溫度	-4°F to 122°F (-20°C to 50°C)
濕度	操作濕度	30-85%, non-condensing.
	儲存濕度	10-90%, non-condensing.
安規	CE(EMC) FCC Class A CB cUL CCC	

機種		G500	G530
機體尺寸	長度	11.2" (285 mm)	
	高度	6.8" (171 mm)	
	寬度	8.9" (226 mm)	
機體重量		機體不含其他耗材或選購配備重量為2.72公斤 (6磅)	
選購項目	裁刀		
	自動剝紙器		
	外掛紙捲架(最大紙捲外徑為10吋)		
	外接式回捲器		



>>> 選購項目請洽詢原購買單位。上述規格若有變動，均以實際出貨為主，恕不另行通知。以上所引用之商標版權均屬原公司所有。

>>> 因應不同耗材特性，實際列印尺寸須視實際耗材適配而定。

接腳定義

▶ 並列埠

Handshaking : DSTB 接於條碼機，BUSY 接于資料來源處 host

Interface Cable : 與IBM PC 相容的並列傳輸埠連接線

Pinout : 如下表

Pin NO.	Function	Transmitter
1	/Strobe	host / printer
2-9	Data 0-7	host
10	/Acknowledge	printer
11	Busy	printer
12	/Paper empty	printer
13	/Select	printer
14	/Auto-Linefeed	host / printer
15	N/C	
16	Signal Gnd	
17	Chasis Gnd	
18	+5V,max 500mA	
19-30	Signal Gnd	host
31	/Initialize	host / printer
32	/Error	printer
33-35	N/C	
36	/Select-in	host / printer

▶ 序列埠

串列出廠設定值: Baud rate 9600, no parity, 8 data bits, 1 stop bit, XON/XOFF protocol and RTS/CTS.

RS232 HOUSING (9-pin to 9-pin)				
DB9 Socket			DB9 Plug	
---	1	1	+5V,max 500mA	
RXD	2	2	TXD	
TXD	3	3	RXD	
N/C	4	4	N/C	
GND	5	5	GND	
DSR	6	6	RTS	
RTS	7	7	CTS	
CTS	8	8	RTS	
N/C	9	9	N/C	
PC			Printer	

▶ USB埠

連結器型式: Type B

Pin NO.	1	2	3	4
Function	VBUS	D-	D+	GND