



EZ2050/EZ2150 条码机 使用手册



目录

- 1 条形码机.....1
 - 1.1 全机器材.....1
 - 1.3 条形码机各部位介绍2
- 2 条形码机标准配备安装说明4
 - 2.1 标签纸安装4
 - 2.2 碳带安装.....6
 - 2.3 计算机连结7
 - 2.4 驱动程序安装方式8
- 3 条码机设定与操作13
 - 3.1 条码机操作介面 13
 - 3.2 LCD 操作介面简介..... 14
 - 3.3 LAN Setting 操作介面简介 19
 - 3.4 LCD Password 操作介面简介 21
 - 3.5 LCD操作介面功能说明 23
 - 3.6 标签纸自动侦测及自我测试页 27
 - 3.7 操作错误讯息 29
 - 3.8 外接USB埠 31
- 4 网路软体NETSETTING.....33
 - 4.1 安装NetSetting软体 33
 - 4.2 NetSetting操作介面 34
- 5 条形码机选购装备41
 - 5.1 背纸回收器安装方式 41
 - 5.2 标签回收导纸架安装方式(需搭配背纸回收器) 43
 - 5.3 自动剥纸器安装方式(需搭配背纸回收器) 44
 - 5.4 裁刀安装方式 46
 - 5.5 Parallel port转接板安装方式 48
- 6 保养维护与调校50
 - 6.1 印表头拆换安装说明 50
 - 6.2 印表头打印线调整..... 51
 - 6.3 碳带张力调整 52
 - 6.4 印表头保养与清洁..... 53
 - 6.5 印表头压力及平衡调校 54
 - 6.6 碳带皱折调整 55
 - 6.7 裁刀卡纸排除 56
 - 6.8 故障排除..... 57

附录

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 Subpart B 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 EN55032:2012/AC:2013 Class A, EN61000-3-2:2014 EN61000-3-3:2013 and EN55024:2010. The equipment also tested and passed in accordance with the European Standard EN55032 for the both Radiated and Conducted emissions limits.

EZ2050 SERIES TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING STANDARDS

EN55032:2012/AC:2013 Class A, EN61000-3-2:2014 EN61000-3-3:2013 and EN55024:2010 / CFR 47, Part 15 Subpart B / 47 CFR FCC Rules and Regulations Part 15 Subpart B, Class A) / GB4943.1-2011 GB9254-2008(ClassA),GB17625.1-2012/EN60950-1:2006+A11:2009+1:2010+A12:2011+A2:2013

WARNING

This is a Class A product. In a domestic environment this product may cause radio interference in which case the user may be required to take adequate measures.

此为Class A产品，在生活环境中，该产品可能造成无线电干扰，在这种情况下，可能需要用户对其干扰采取切实可行的措施。

警告使用者:這是甲類的資訊產品,在居住的環境中使用時,可能會造成射頻干擾,在這種情況下,使用者會被要求採取某些適當的對策。

安全须知

请仔细阅读以下说明

1. 本设备勿置于潮湿处。
2. 连接至电源前，请先检查电压。
3. 当设备不用时，请将电源线拔除避免电压不稳而造成伤害。
4. 勿将任何液体溅入设备中，避免线路短路。
5. 基于安全理由，只有受到专业训练的从业人员，才可以打开本设备。
6. 请勿自行调整或修理已通电的设备，以确保您的安全。
7. 如不小心受伤，请立刻找急救人员给予您适当的救护，千万别因伤势轻微而忽略自己的伤势。
8. 仅适用于在海拔2000m 以下地区使用。

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.

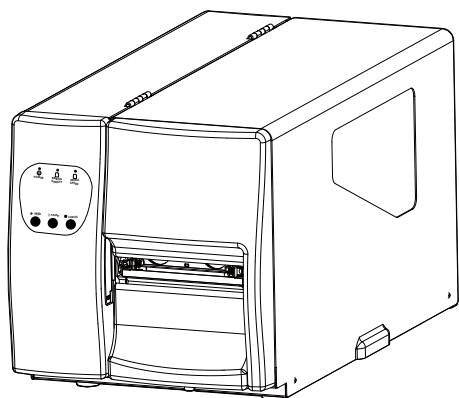
Specifications are subject to change without notice.

1 条码机

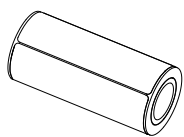
1.1 全机器材

打开包装箱后，请先清点所有器材，并检查是否有因运送所造成的损坏。请保留所有包装材料，以备日后运送之用。

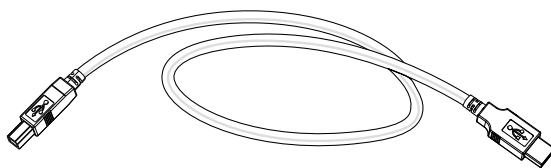
- EZ2050/EZ2150 条码标签印制机



- 测试用标签纸卷



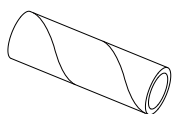
- USB 传输线



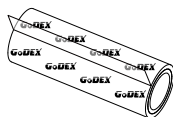
- EZ2050 快速安装导览



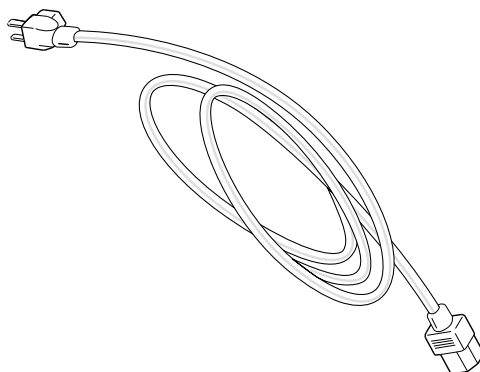
- 碳带模组
碳带回收纸管



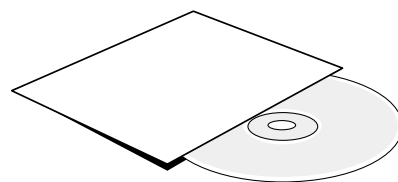
碳带



- 电源供应模组
电源线



- 产品光碟
含GoLabel标签编辑软件及使用手册



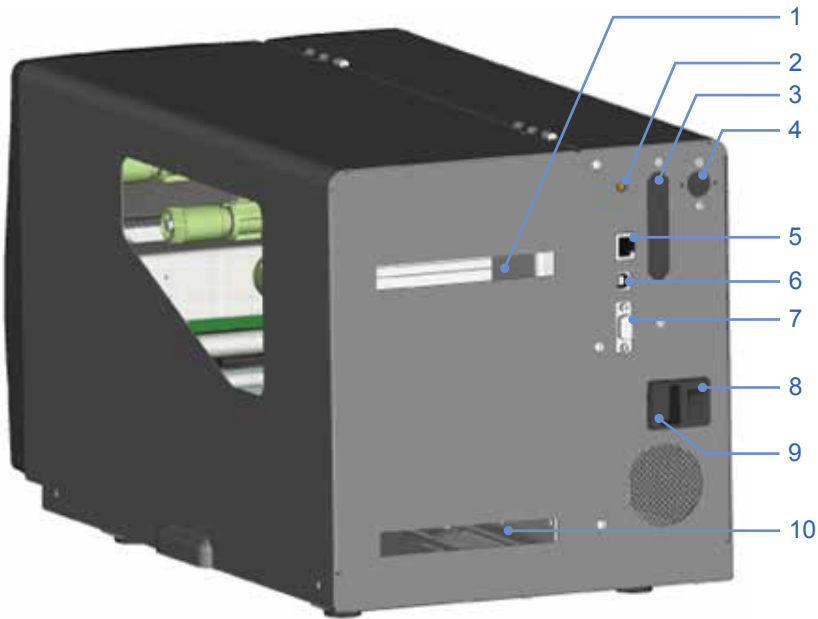
1 条码机

1.2 条码机各部位介绍

外观介绍



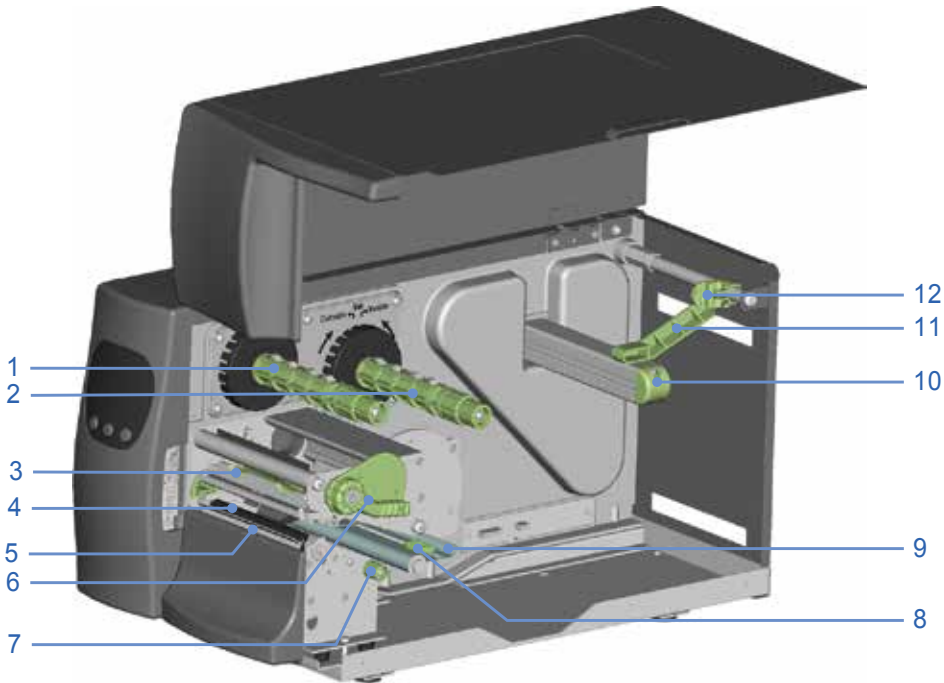
1.	控制面板
2.	右侧面板
3.	透明窗口
4.	上盖



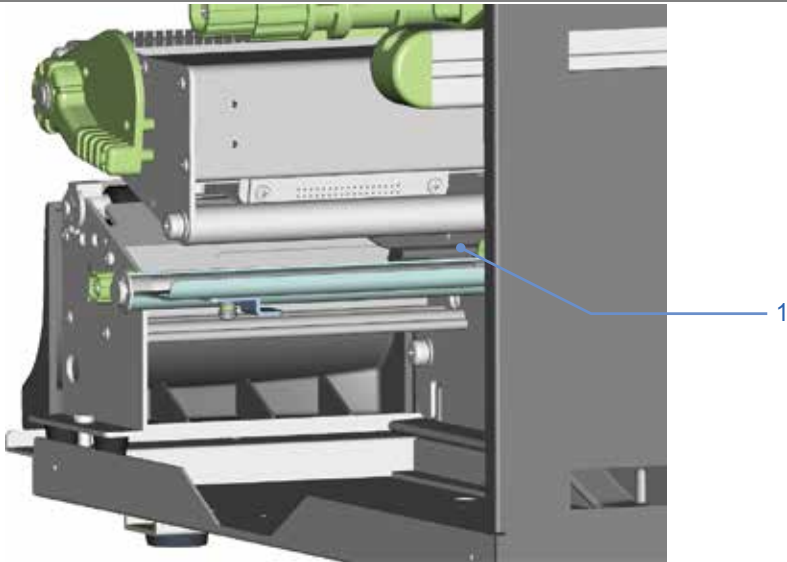
1.	外部进纸口
2.	纸张侦测键
3.	串行埠预留孔(选配件)
4.	自动贴标机界面连接线预留孔(选配件)
5.	以太网路连接端口
6.	USB埠
7.	RS-232连接埠
8.	电源开关
9.	电源插座
10.	外部进纸口

1 条码机

内部介绍



1.	碳带回收轴
2.	碳带供应轴
3.	印表头模块
4.	橡胶滚轮
5.	撕纸钢片
6.	印表头压力旋转臂
7.	移动式侦测器旋钮
8.	标签调整拨柄
9.	纸张压板
10.	纸卷架
11.	纸卷固定杆
12.	纸卷固定杆拨柄



1.	移动式侦测器
----	--------

2 条码机配备安装说明

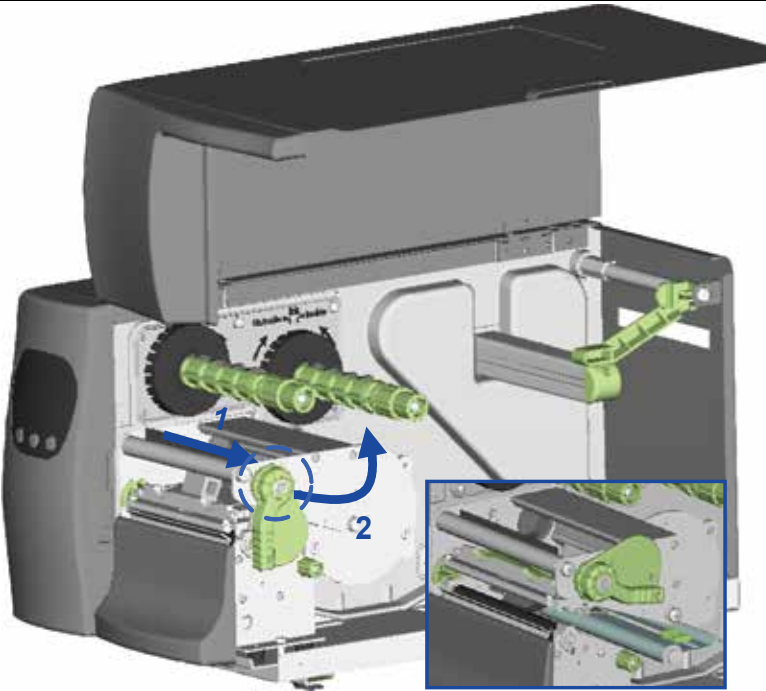
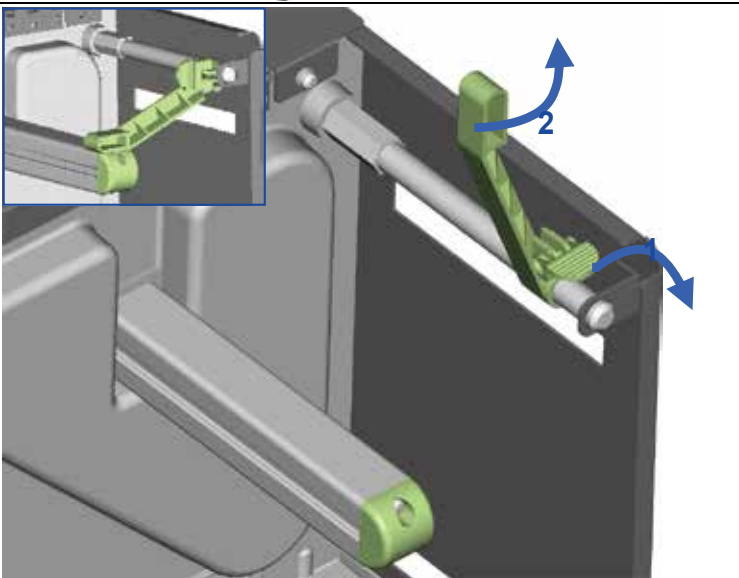
2.1 标签纸安装

本条形码机打印方式有：

热转式：打印时，须配加碳带，将内容转印于热转纸上。热转纸为一般纸质，也可搭配特殊碳带打印于如卡纸、PVC等特殊材质之标签。这类纸张保存时间较长。

热感式：打印时不须碳带，仅用热感纸即可。此类纸质类似传真纸，保存期限较短。

请先确定所要的打印模式，并于开机后进入设定模式 Setting Mode 设定即可。

1. 开启上盖 2. 依照图标的顺序及方向，首先将印表头压力旋转臂往外拉出，接着由后向上扳起。	
3. 依右图动作 1 的方向将纸卷固定杆拨柄松开 4. 依右图动作 2 的方向将纸卷固定杆抬起	

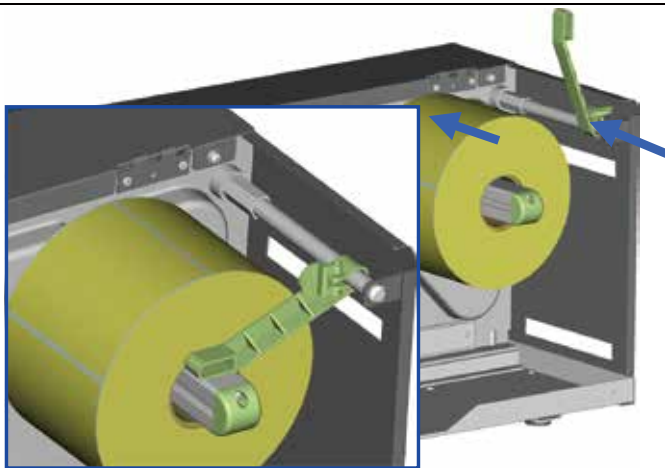
2 条码机配备安装说明

5. 置入纸卷贴齐内侧，调整纸卷固定杆与纸卷贴齐（勿过度挤压纸卷以免纸卷边缘破损）。

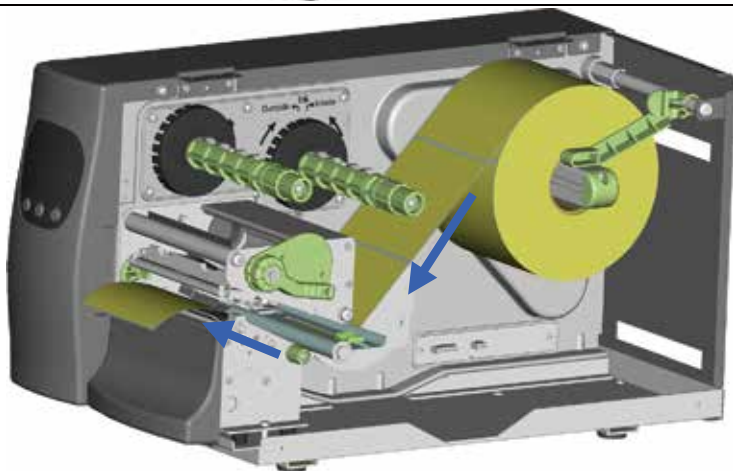
6. 推回纸卷固定杆拨柄。

【注意】

移动纸卷固定杆时，请尽量靠近其底部施力。



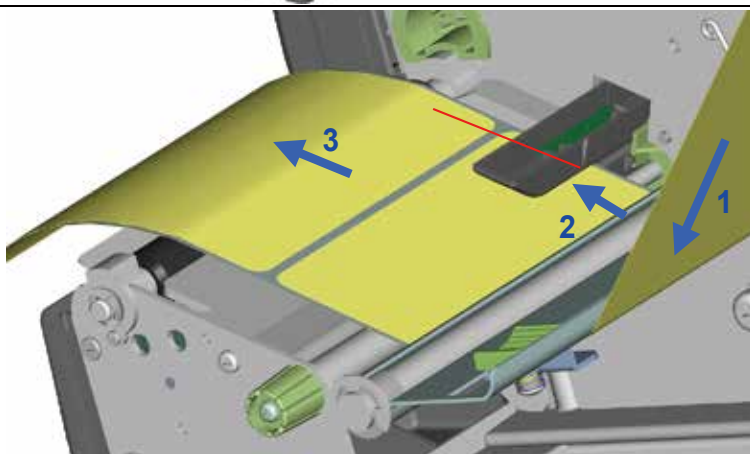
7. 依图示方向安装纸张。



8. 纸张置于纸张压板下方，穿过移动式侦测器，送出到纸张撕纸片。

【注意】

纸张侦测器必需对准纸张的间距、打孔中心或黑线标所在的位置。可使用移动式侦测器旋钮调整侦测器的位置。



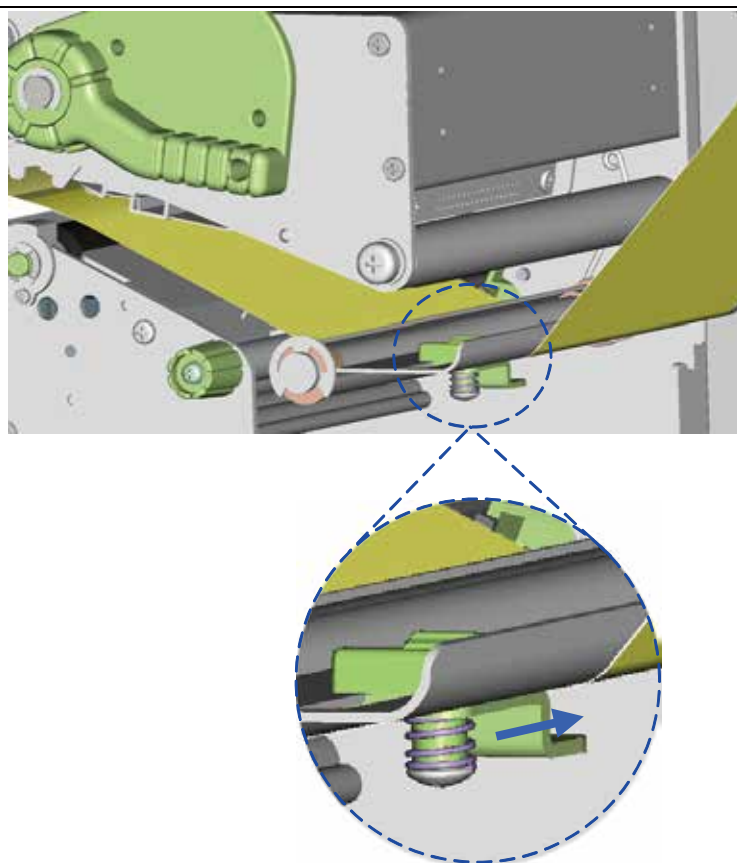
9. 纸张往内侧贴齐，移动标签调整拨柄贴齐纸张边缘。

【注意】

纸张需置于标签调整拨柄的 L 型区域内。

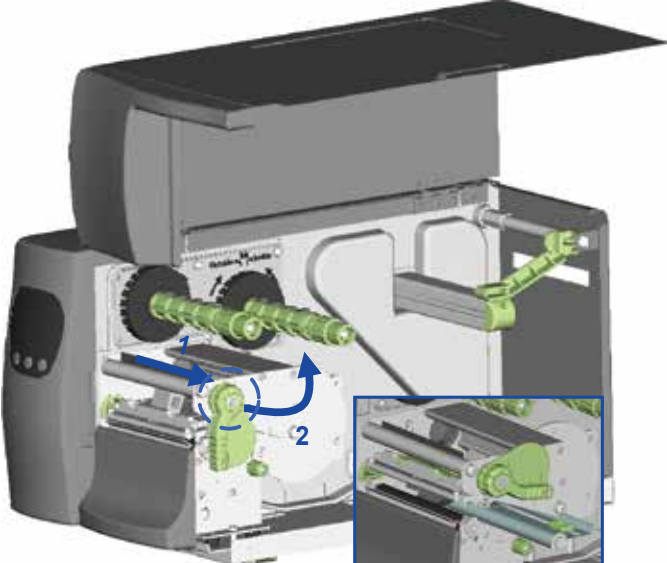
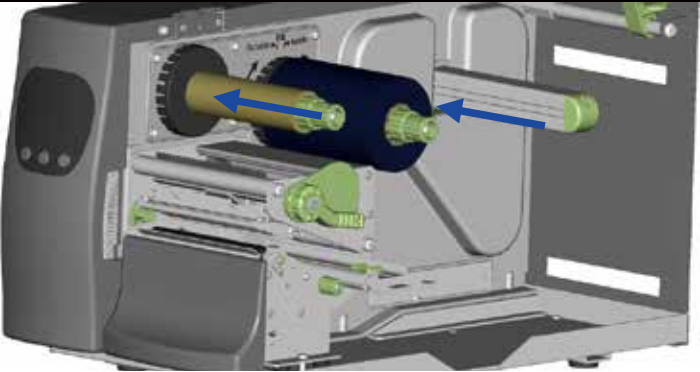
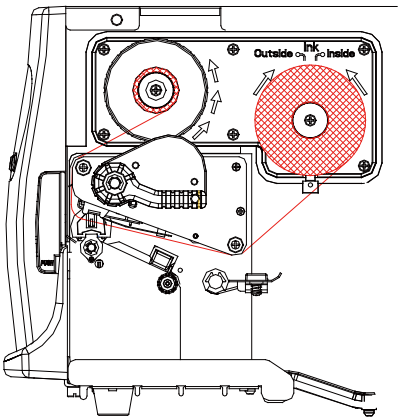
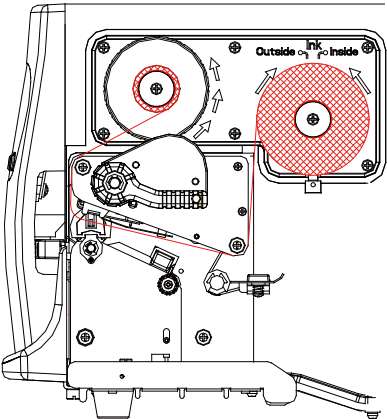
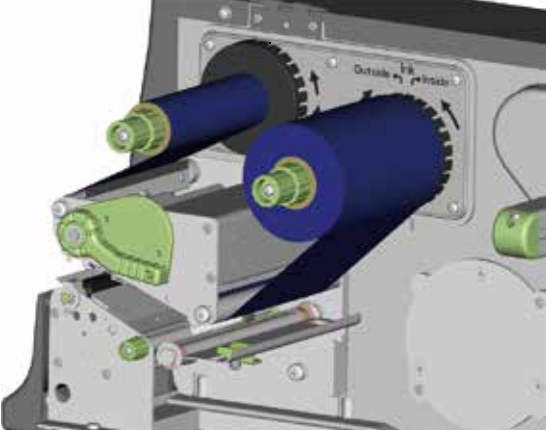
10. 将印表头压力旋转臂扳回，关上印表头。

11. 盖回上盖，即完成标签纸的安装。



2 条码机配备安装说明

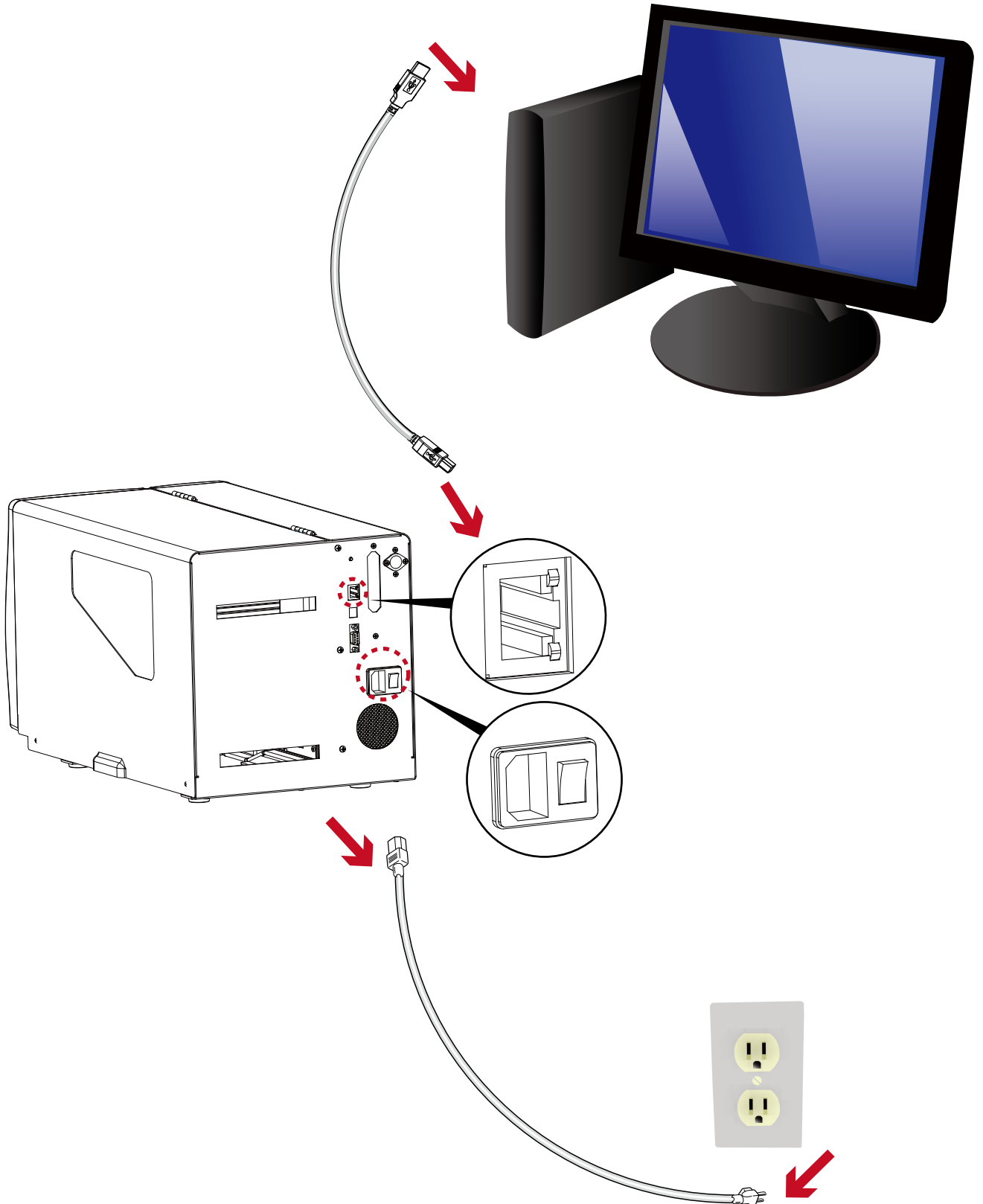
2.2 碳带安装

1. 开启上盖 2. 依照图标顺序及方向，首先将印表头压力旋转臂往外拉出，接着由后向上扳起。	
3. 将碳带装入碳带供应轴，将纸管装入碳带回收轴。 4. 碳带的油墨面有朝外及朝内两种，请参考右边图示安装。	 外卷式碳带安装方式 (即油墨面朝外)  内卷式碳带安装方式 (即油墨面朝内) 
5. 碳带前缘经碳带轴杆，通过印表头固定在碳带回收纸管上，即完成碳带的安装。 【注意】 碳带安装时，不能包覆到位于印表头后方的移动式侦测器。	

2 条码机配备安装说明

2.3 计算机连结

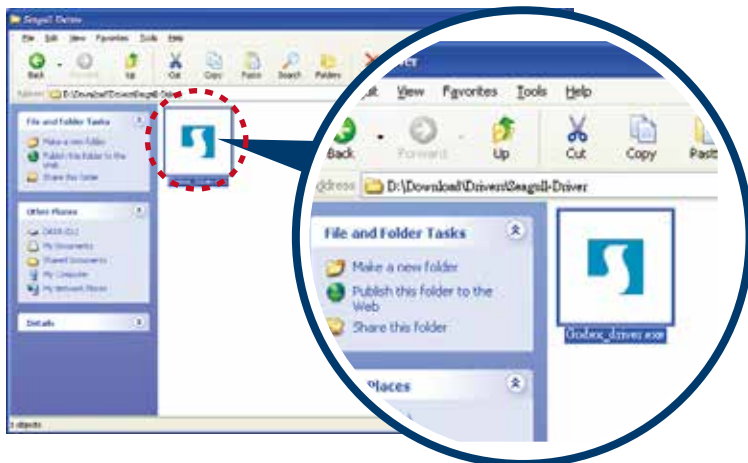
1. 确认条码机电源开关是位于关闭的位置。
2. 将随机所附之电源线一端接于一般家用电源，另一端接于条码机之电源插座。
3. 传输线一端接于条码机之传输埠上，另一端接于计算机。传输线的类型视所购买的配备而有所不同，请依实际的配件安装。
4. 在纸张（碳带）装妥的情形下打开条码机电源开关，等待条码机之电源指示灯亮即可。



2 条码机配备安装说明

以直接开启光碟资料夹的方式安装驱动程序

1. 将产品光碟置入光碟机里，开启"Seagull-Driver"资料夹
点击条码机驱动程序安装图示后开始进行安装



2. 依照安装视窗的指示进行安装
选取"安装条码机驱动程序"

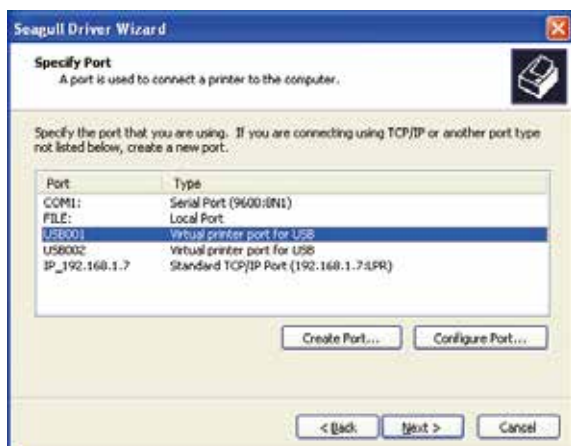


3. 选取安装的条码机型号



2 条码机配备安装说明

4. 指定条码机连接埠



5. 指定条码机名称，并指定是否共用条码机

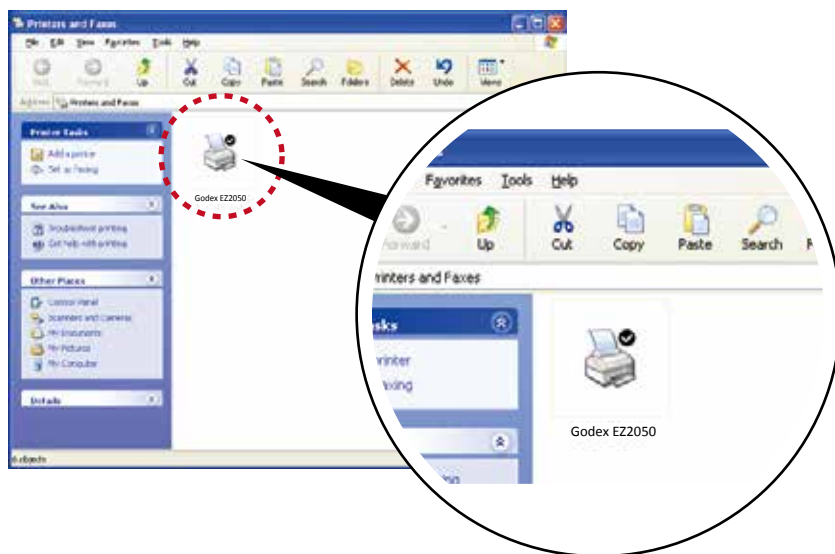


6. 在条码机设定页确认所有安装设定皆正确
按下「完成」键，即可开始复制驱动程序档案
当驱动程序档案复制结束之后即可完成驱动程序安装



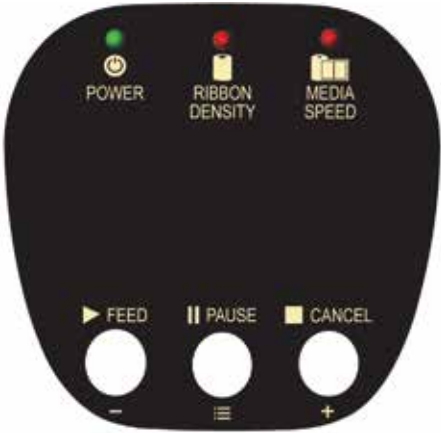
2 条码机配备安装说明

7. 在Windows控制台的「印表机和传真」选项里即会新增刚完成安装的条码机图示



3 条码机设定与操作

3.1 操作介面

	功能键符号说明	
		FEED键
		PAUSE键
		CANCEL键
	LED指示灯	
	POWER (Ready)	灯亮时表示电源开启并准备打印中
	RIBBON / DENSITY	(1) 碳带状态指示灯 (2) 打印黑度调整指示灯 (设定模式时)
	MEDIA / SPEED	(1) 标签纸状态指示灯 (2) 打印速度调整指示灯 (设定模式时)

3 条码机设定与操作

3.2 一般操作

FEED 键

按下 FEED 键时，条形码机会依所使用纸张的类型将纸送出到指定的吐纸位置。当使用连续纸时，按 FEED 键一次会送出固定长度的纸；若是使用标签纸时，按 FEED 键一次会送出一整张标签。在使用标签纸时，若不能正确的定位，请依3-4节「标签纸自动侦测」的说明将机器做一次自动侦测。

Pause 键

一般待机状态时按 "Pause" 键，则条形码机进入暂停模式，且LCD 液晶显示器会显示“暂停中...”。此时条形码机无法接收任何指令，再按一次按 Pause 键即可解除暂停状态，并回复待机状态。

若于打印途中按 "Pause" 键，条形码机会暂停打印；再按一次即可继续打印未完成的部份。

例如打印 10 张标签，于打印 2 张时按 Pause 键以暂停打印，但再按一次即可打印完后续 8 张。

Cancel 键

打印途中按 Cancel 键，LCD 液晶显示器会显示 "已取消打印"，表示条形码机取消此次打印。

例如打印 10 张标签，于打印 2 张时按 Cancel 键以清除打印，则条形码机不会再印后续 8 张，而会回到待机状态。

依照不同的按键组合，也可以执行多项不同的功能，其说明如下：

项目	功能键	哔声	说明
自我测试	按  并开机	3声	按住  键开机，直到机器连续响3声才放手
倾印模式	按  并开机	3声之后间隔1秒再响1声	如上所述进入自我测试模式后仍持续按住  键，直到机器再响1声后才放手
标签纸自动侦测模式	按  并开机	3声	按住  键开机，直到机器连续响3声才放手
回到默认值	按  &  并开机	2次2短声	同时按住  &  键并开机，直到机器连续响2声两次才放手，机器即会回复到出厂设定值
下载模式	按  并开机	1声	按住  键开机，直到机器响1声后放手，此模式仅供下载韧体之用
进入模式	开机状态下按	2声	在开机的情形下，按住  键不放，直到机

3 条码机设定与操作

3.3 设定模式

在设定模式 (Setting mode) 中，可依需求对打印模式以及纸张种类等各选项作相关设定。

- 1. 请先依纸张碳带示意图安装纸卷及碳带，并确认机器在可打印状态中。
- 2. 按住 Pause 键不放，直到机器连续响 3 声才放手。
- 3. 设定模式中，按键则有以下的作用：

—：减少数值 / 进入或确定

≡：下一个

+：增加数值 / 取消或离开

按下 **≡** 键可以进入下一个设定选项，进入某个设定选项后，按 **—** 键或 **+** 键即可调整设定值。

- 4. 在设定好离开前，条形码机会询问是否要储存此次设定；无论储存与否，确定后即可回到待机状态。

在开机的情形下，按住 **≡** 键不放，直到机器连续响3声才放手，即可进入设定模式。



闪烁



恒亮

≡		+	DENSITY	SPEED	说明
设定模式	离开不储存	离开并储存			DENSITY和SPEED同时恒亮时表示设定模式的开始或结束
↓					
调整打印黑度	减少数值	增加数值			DENSITY灯恒亮，同时在每调整一次数值时会闪烁一次，数值调整到最大值或最小值时则会以哔声作为提示
↓					
调整打印速度	减少数值	增加数值			SPEED灯恒亮，同时在每调整一次数值时会闪烁一次，数值调整到最大值或最小值时则会以哔声作为提示

↓					
选择打印模式	Direct Thermal (热感式)	Thermal Transfer (热转式)			DENSITY灯闪烁·此时按 + 键可将打印模式设定为热转式；按 键 可将打印模式设定为热感式；按 ≡ 键则可进入下一个设定选项
↓					
停歇点设定	减少数值	增加数值			DENSITY灯闪烁、SPEED灯恒亮·数值调整到最大值或最小值时则会以哔声作为提示
↓					
蜂鸣器设定	关闭	开启			SPEED灯闪烁·此时按 + 键可将蜂鸣器设定为开启；按 键 可将蜂鸣器设定为关闭；按 ≡ 键则可回到" 设定模式开始 / 设定模式结束"
↓					
回到设定模式开始 / 设定模式结束					

3 条码机设定与操作

3.4 标签纸自动侦测及自我测试页

标签纸自动侦测

条码机可自动侦测标签纸(或黑线纸)并自动记录侦测结果，如此在列印时即无须再设定标签长度，而条码机亦会感应每张标签纸(或黑线纸)的位置。

自我测试页

自我测试页的内容可帮助使用者检查条码机的状态并确认是否运作正常。

依照以下的步骤即可进行标签纸自动侦测并列印出一张自我测试页

1. 请先检查纸张是否已正确安装于条码机上。
2. 关闭电源，按住送纸键。
3. 打开电源(此时仍按住送纸键不放)，等待LED指示灯闪红灯后放开送纸键，条码机即开始进行标签纸自动侦测及定位，条码机会将自动侦测及定位的结果记录下来。
4. 完成自动侦测及定位后，条码机即会将侦测结果及条码机相关设定内容自动列印出一张自我测试页。

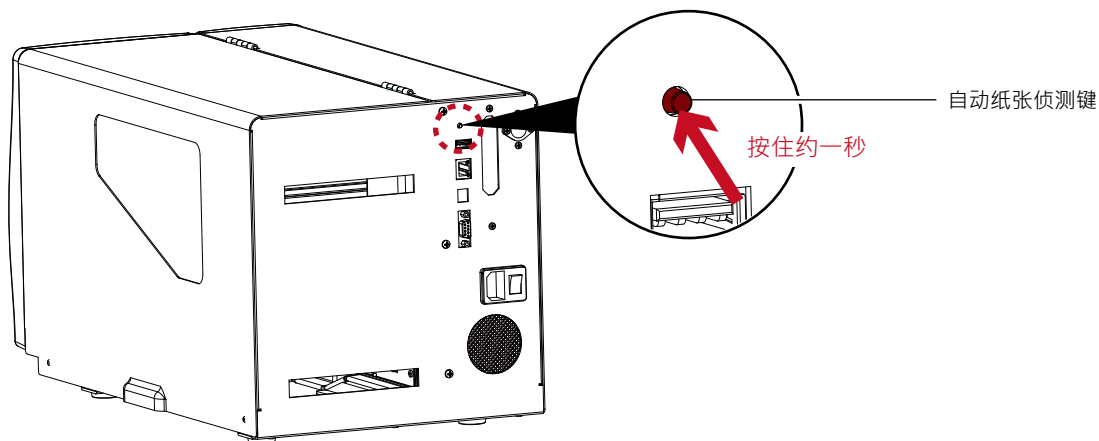
自我测试页图示及其说明如下：

机种与FW版本	EZ2050:GX.XXX
USB ID	USB S/N:12345678
串列埠设定值	Serial port:96,N,8,1
Ethernet连接埠的MAC位址	MAC Addr:xx-xx-xx-xx-xx-xx
IP protocol 设定值	DHCP Enable
Ethernet连接埠的IP位址	IP xxx.xxx.xxx.xxx
Gateway 设定值	Gateway xxx.xxx.xxx.xxx
Netmask 设定值	Sub-Mask xxx.xxx.xxx.xxx
	#####
DRAM安装数量	1 DRAM installed
列印长度记忆体大小	Image buffer size:1500 KB
标签储存于记忆体数量	0000 FORM(S) IN MEMORY
图形储存于记忆体数量	0000 GRAPHIC(S) IN MEMORY
字型储存于记忆体数量	000 FONT(S) IN MEMORY
亚洲字型储存于记忆体数量	000 ASIAN FONT(S) IN MEMORY
资料库储存于记忆体数量	000 DATABASE(S) IN MEMORY
向量字型储存于记忆体数量	000 TTF(S) IN MEMORY
目前记忆体大小	4073 KB FREE MEMORY
目前机器速度,热度,左边界起印	^S4 ^H8 ^R000 ~R200
目前标签宽度,长度与间距	^W102 ^Q100,3 ^E18
裁刀,自动剥纸器,列印模式	Option:^D0 ^O0 ^AD
纸张侦测感应器参数值	Reflective AD:1.96 2.84 2.49[0.88_23]
码页设定值	Code Page:850

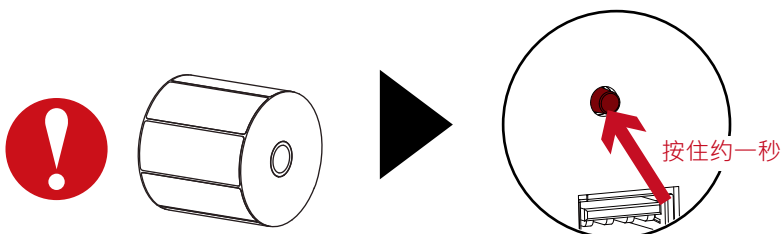
3 条码机设定与操作

自动纸张侦测键

「纸张侦测校准键」是第一次使用印表机，或更换不同耗材种类时使用，当发生纸张侦测错误时，使用也可使用「纸张侦测校准键」来重新定位纸张，并解除错误讯息。



按住「纸张侦测校准键」约2秒，印表机将执行自动校正功能侦测纸张定位。



注意

* 使用「纸张侦测校准键」等同于执行自动校正命令 (~S,SENSOR)，执行中的列印工作 (Print Job) 将被清除，自动校正纸张后，需重新传送列印工作。

3 条码机设定与操作

3.5 倾印模式

进入倾印模式可检查条形码机与电脑间的传输是否有误，例如在倾印模式下若条形码机接收到 8 项控制命令时，条形码机将不针对此 8 项命令作任何处理，而是直接印出 8 项命令的内容，如此即可确认命令的传输及接收是否无误。

倾印模式之测试步骤如下：

1. 关闭电源，按住FEED键。
2. 打开电源(此时仍按住FEED键不放)，蜂鸣器连响三声之后进入自我测试模式，进入自我测试模式后仍持续按住FEED键，直到蜂鸣器再响1声后才放开，此时条形码机会自动打印DUMP MODE BEGIN的字样，如此表示本条形码机已处于倾印模式。
3. 送出指令至条形码机，并将打印结果与送出的指令相对照，检查是否相符。
4. 若要退出倾印模式，请点按FEED键，此时条形码机会自动印出OUT OF DUMP MODE的字样，即表示恢复成正常待机状态(亦可直接关机)。

3 条码机设定与操作

3.6 操作错误讯息



快速闪烁



慢速闪烁

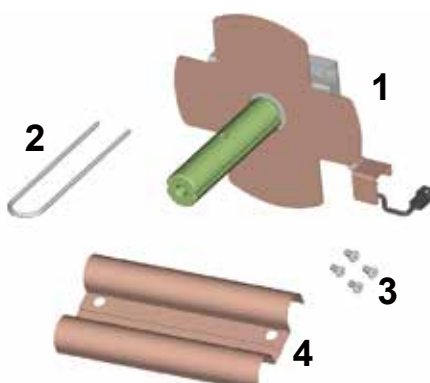
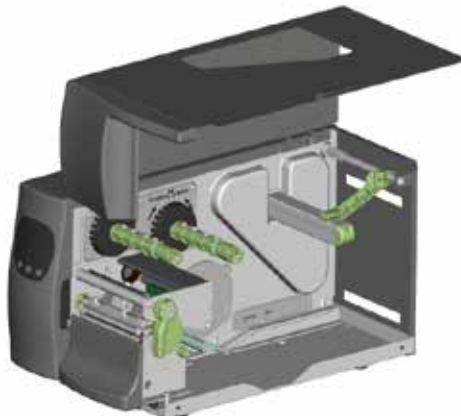
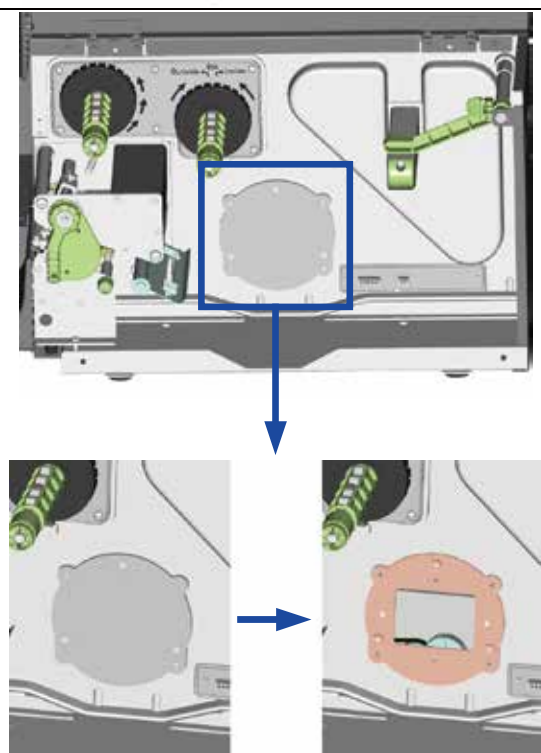


持续亮灯

错误类型	LED讯息灯号			哔声	说明	解决方法
	Ribbon 灯	Media 灯				
印表头离位			同时亮灯	连续2次4声	未关印表头或关闭不完全	重新开启印表头并再度关上
印表头温度过热			轮流快速闪	无	印表头温度过高	当印表头温度降低后则会回到待机状态
碳带错误				连续2次3声	未安装碳带但机器出现错误讯息	确认机器为热感模式
					碳带用尽或碳带供应轴不动时	更换新的碳带
纸张错误				2声	侦测不到纸	确认移动式侦测器位置标志的位置是否于为正确的侦测位置，若仍是侦测不到纸，请重做标签纸自动侦测
					纸张用尽	请更换纸张
					纸张传送不正常	可能原因有：卡纸/纸张掉落在滚轴之后/找不到标签间距或黑线标记/黑线标纸用完，请依实际的使用情形调整
内存已满				连续2次2声	内存空间已满	删除内存内不需要的数据
回收器已满				连续2次2声	背纸回收器已满	移除背纸回收器上的纸张
档案没找到				连续2次2声	找不到档案	请使用 ~X4 命令将所有档案打印出来，再核对送到打印机的名称是否正确及存在否。
档名重复				连续2次2声	档名重复	更换档名之后再下载一次。

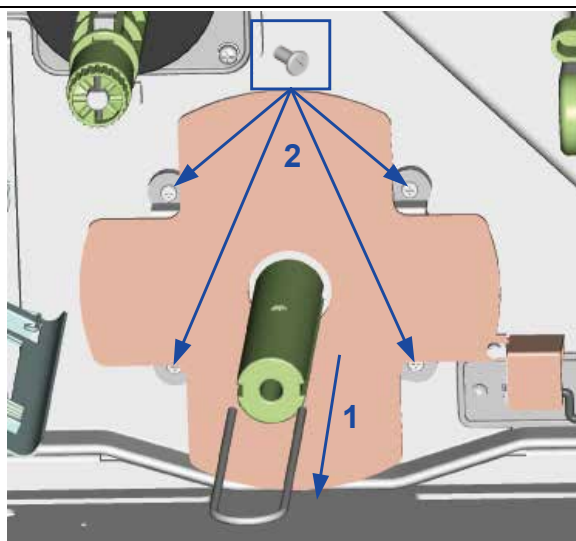
4 条码机选购配备

4.1 背纸回收器安装方式

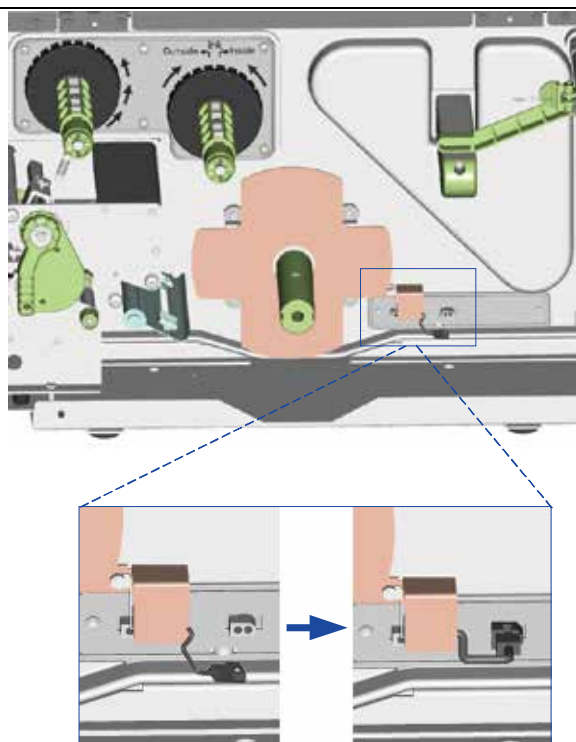
1	背纸回收模组	
2	U型固定夹	
3	螺丝*4	
4	标签回收导纸架	
【注意】 最大剥纸宽度为118mm, 背纸规格建议厚度在0.06mm ± 10%, 纸质基重为65g/m2 ± 6%会得到最佳之剥纸效果。		
1. 面对机器正面，掀起上盖并将机器转至侧面。 【注意】 安装背纸回收器装置时, 请先将电源开关关闭。		
2. 将机器内部侧面的背纸遮盖使用十字螺丝起子卸下。		

4 条码机选购配备

3. 背纸回收轴杆上的U型固定夹先取下，再将背纸回收模组用螺丝锁合于机器上。



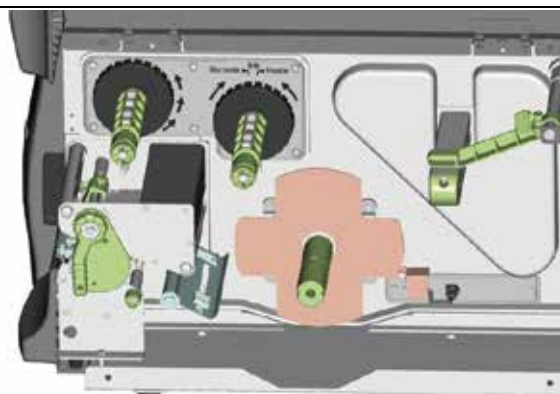
4. 锁合背纸回收模组后将背纸回收控制接头插于背纸回收控制插座上。



5. 完成背纸回收模组安装。

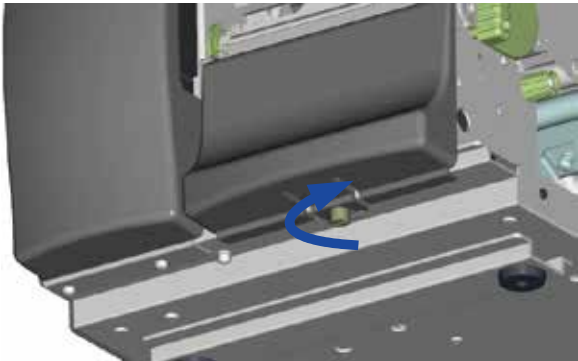
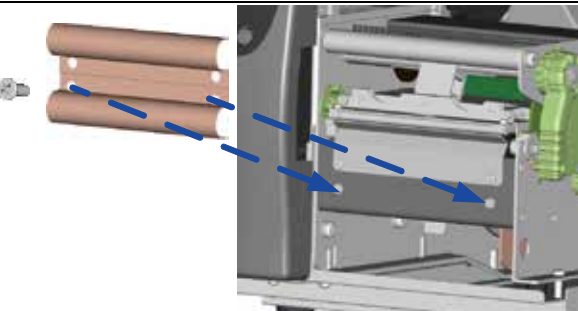
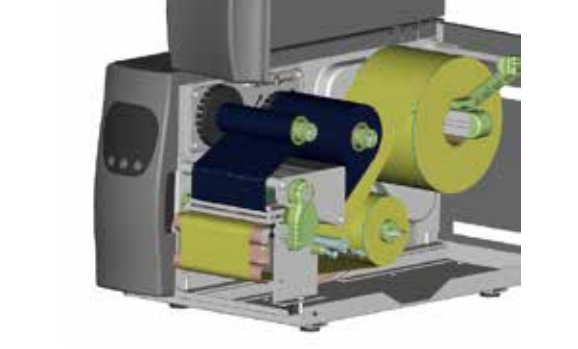
【注意】

背纸回收模组的最大回收长度约等于一卷8吋外径(3吋芯)纸卷的长度。



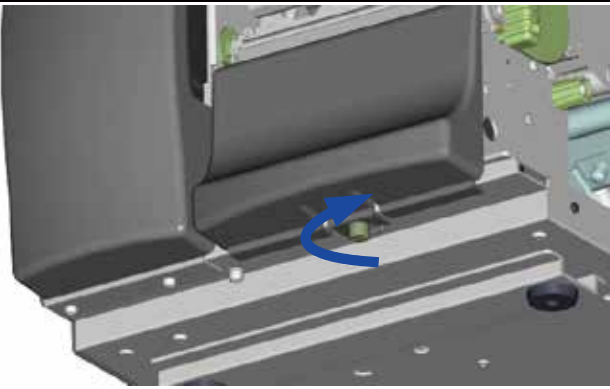
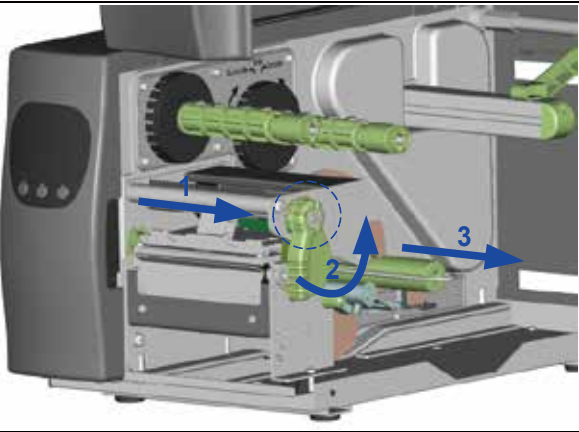
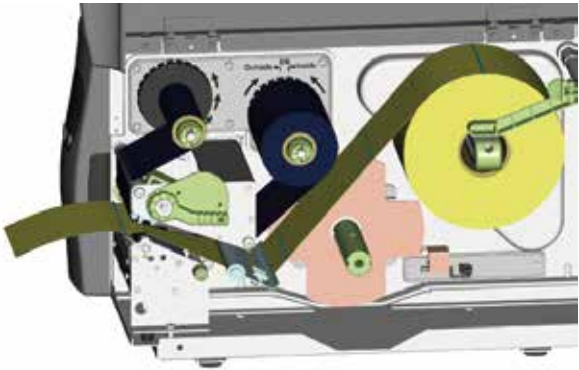
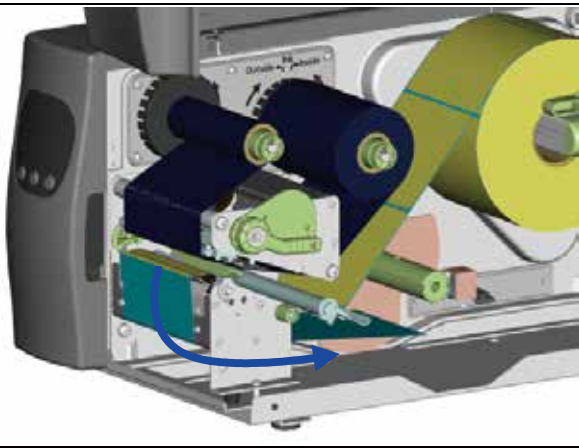
4 条码机选购配备

4.2 标签回收导纸架安装方式(需搭配背纸回收器)

1. 将上盖掀起，面对机器正面，将右侧面板下方的螺丝顺时针松开，并将右侧面板往上抬起水平卸下。 【注意】 安装标签回收导纸架装置时，请先将电源开关关闭。	
2. 将标签回收导纸架固定并锁上两边螺丝。	
3. 完成标签回收导纸架安装。	
4. 将碳带与纸卷安装于机器中。 5. 将标签穿过机心与导纸杆下方。 6. 将标签环绕于背纸回收模组上，并使用 U 型固定夹固定。 【注意】 请注意标签固定在背纸回收模组的方向。	
7. 盖回上盖即完成标签回收导纸架安装。 【注意1】 在启用标签回收功能前，请先确定标签回收导纸架是否依安装步骤正确安装。 【注意2】 如果要启用自动剥纸功能，必须先将标签回收导纸架拆下。	

4 条码机选购配备

4.3 自动剥纸器安装方式(需搭配背纸回收器)

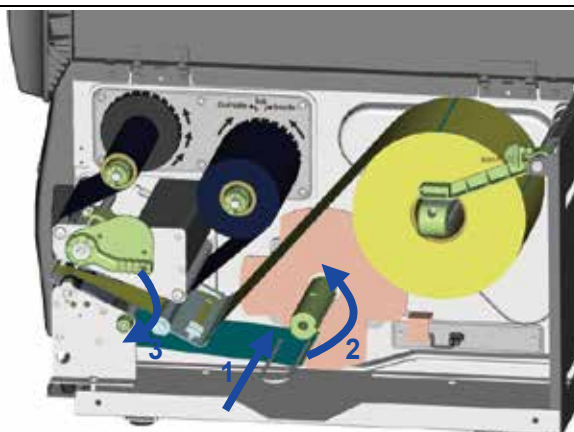
1. 将上盖掀起，面对机器正面，将右侧面板下方的螺丝顺时针松开，并将右侧面板往上抬起水平卸下。 【注意】 安装自动剥纸器装置时，请先将电源开关关闭。	
2. 完成背纸回收模组安装后，面对机器侧面，将印表头压力旋转臂往外拉起，并由后向上扳起，使印表头向上抬起。 3. 背纸回收轴杆上的 U 型固定夹先取下	
4. 将碳带与纸卷安装于机器中。 【注意1】 背纸规格建议厚度在$0.06\text{mm} \pm 10\%$，纸质基重为$65\text{g/m}^2 \pm 6\%$会得到最佳之剥纸效果。 【注意2】 建议配合背纸回收器使用时的标签尺寸高度为20mm以上。 【建议】 加装脱纸模组装置时，停歇点设定数值(△E)建议为12。	
5. 将标签纸剥离数张只留其背纸(背纸长度约 400mm)后，再将背纸穿过机心与导纸杆下方。	

4 条码机选购配备

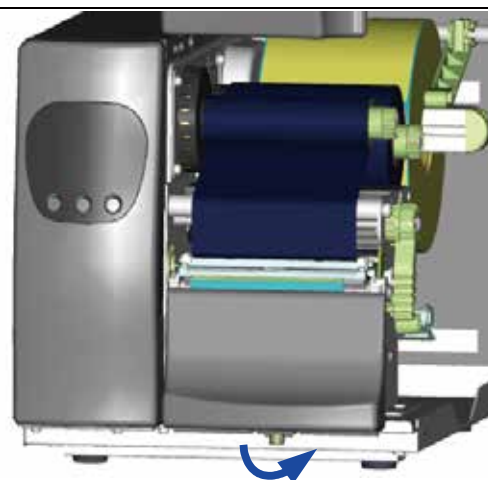
6. 将背纸环绕于背纸回收模組上，并使用 U 型固定夾固定。

【注意】

请注意背纸固定在背纸回收模組的方向。

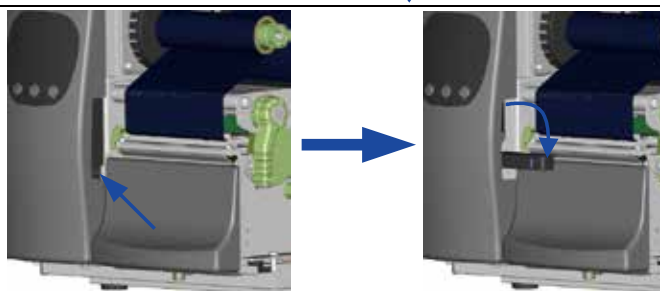


7. 将右侧面板装回，并将螺丝依反时钟方向锁合固定。

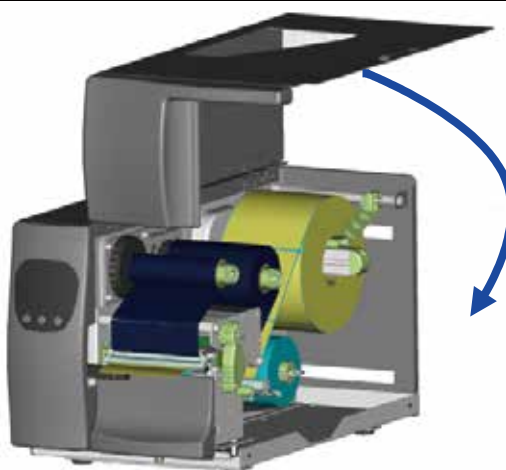


8. 轻按自动剥纸侦测器下方，使剥纸侦测器弹出。

9. 将自动剥纸侦测器扳至侦测位置，将印表头压力旋转臂扳回，再关上印表头。



10. 盖回上盖即完成自动剥纸安装。



4 条码机选购配备

4.4 裁刀安装方式

1	裁刀遮盖
2	裁刀模块(含控制板)及连接插头
3	理线座
4	螺丝*2

【注意1】
本裁刀不适用于有背胶之标签纸，如裁切有背胶之标签将会污染裁刀及减低使用上的安全性。

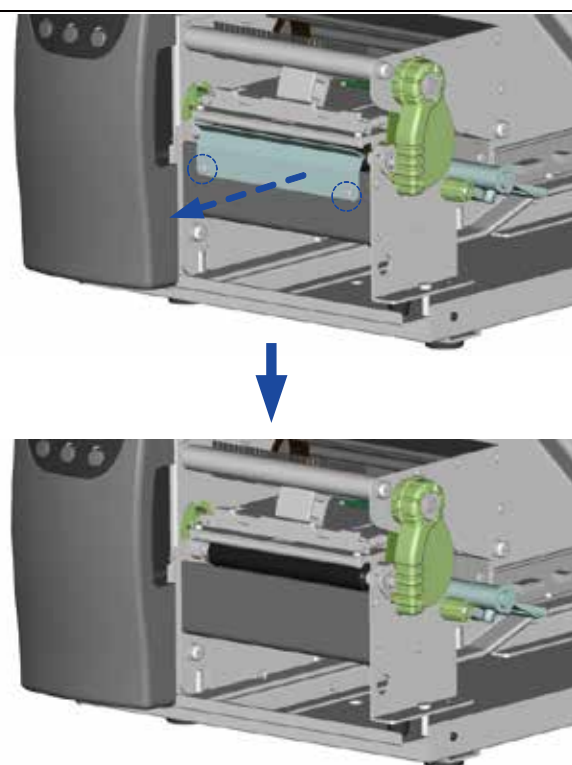
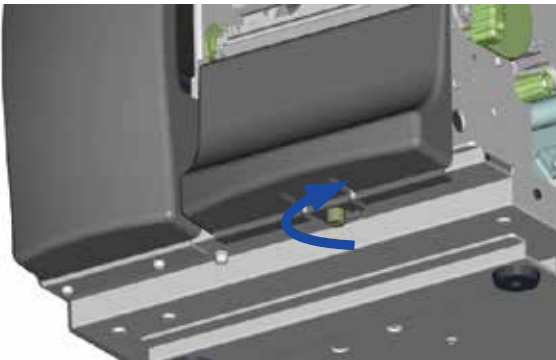
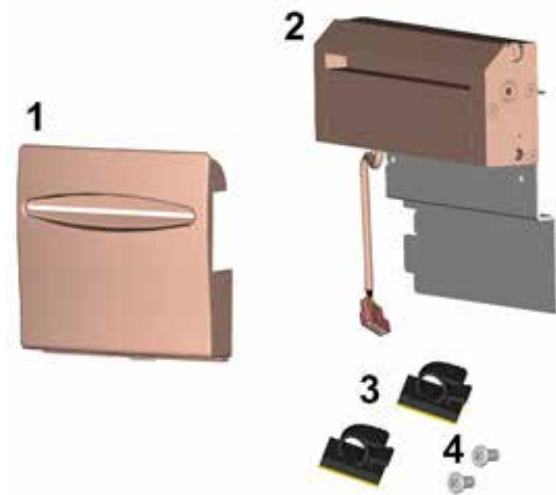
【注意2】
裁刀的使用寿命在裁切160g/m²纸质时为500,000次，而在裁切200g/m²纸质时为250,000次。

1. 面对机器正面，将右侧面板下方的手转螺丝卸下，并将右侧面板卸下。

【注意1】
安装裁刀模块装置时，请先将电源关闭。

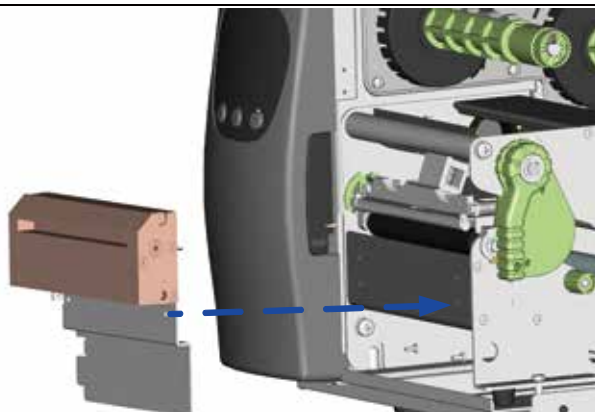
【注意2】
将手转螺丝卸下时，请勿将右侧面板用力扯下，只需将右侧面板下方卡勾与定位凸点分离，再将右侧面板轻轻向上卸下即可。

2. 面对机器正面，使用螺丝起子将撕纸片卸下。

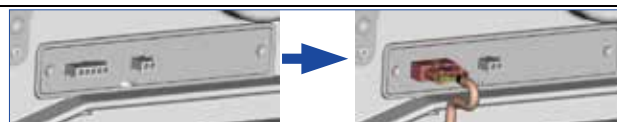


4 条码机选购配备

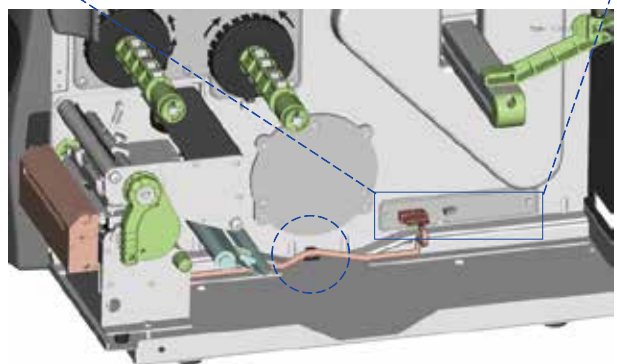
3. 轻扶裁刀模块并将其用螺丝锁合固定于机器上。



4. 将裁刀控制接头插于主机裁刀控制插座上。



5. 将线材固定于理线座上。



6. 将裁刀遮盖挂于裁刀上，并将底部的螺丝锁合固定。

7. 将碳带与纸卷安装于机器中，盖回机器上盖即完成。

【注意1】

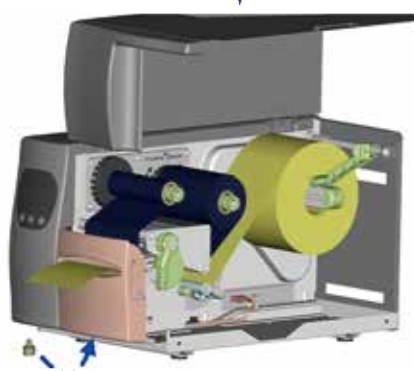
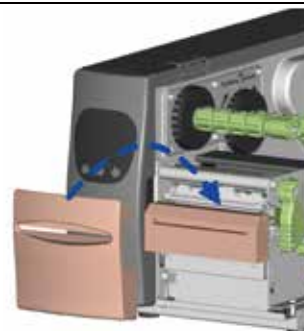
使用裁刀时请确认机器的裁刀设定值为开启状态。

【注意2】

建议配合裁刀使用时的标签尺寸高度为30mm以上。

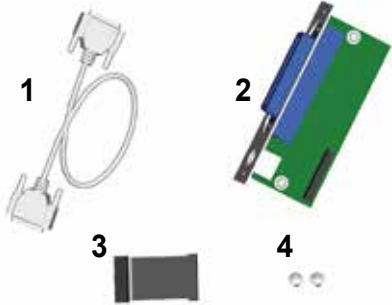
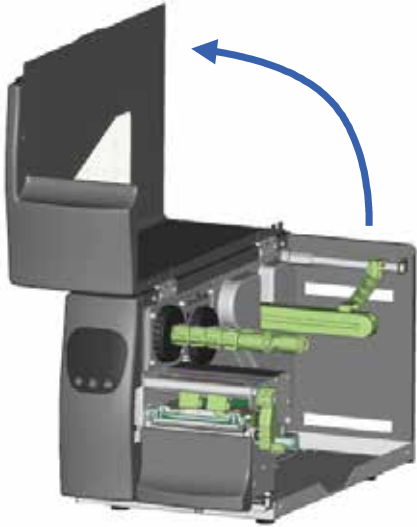
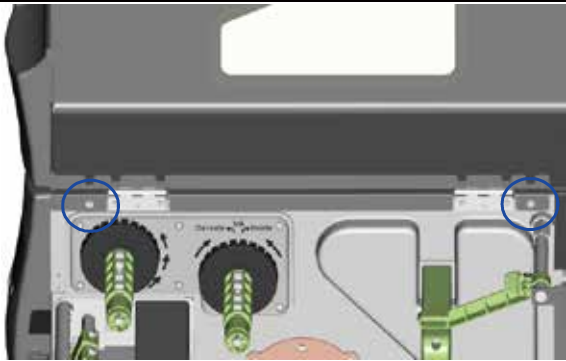
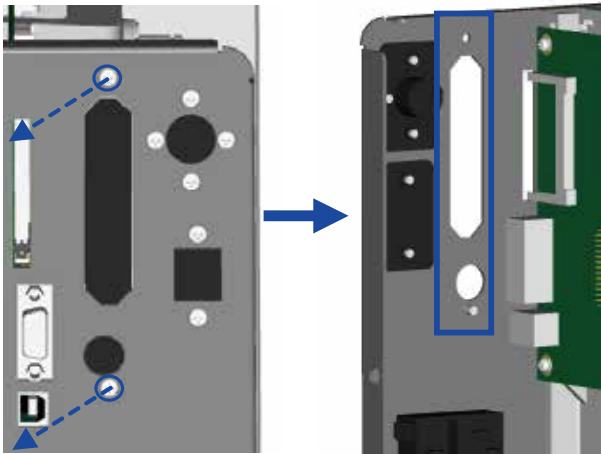
【建议】

加装裁刀模组装置时，停歇点设定数值(△E)建议为26。



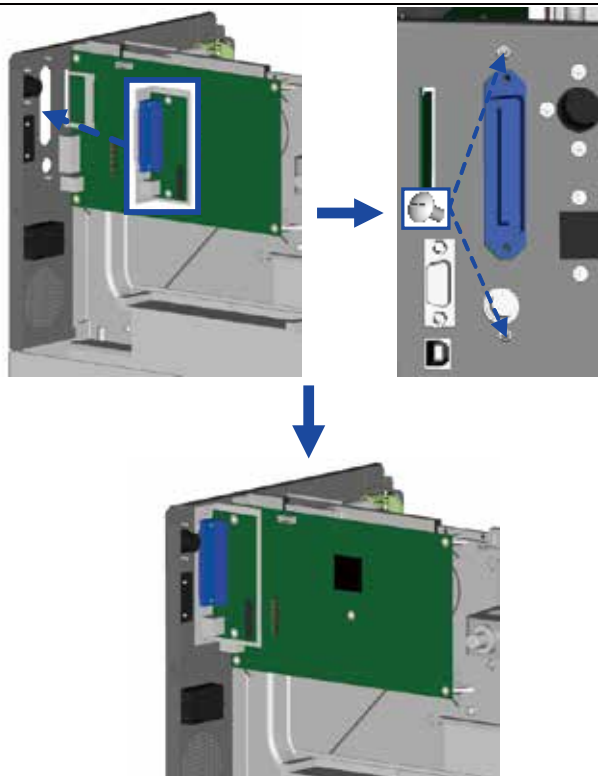
4 条码机选购配备

4.5 Parallel port转接板安装方式

1	并行埠线	
2	Parallel port转接板	
3	30PIN排线	
4	螺丝*2	
1. 确定电源已关闭且将电源线自机器端拔除后，面对机器正面，掀起上盖。		
2. 卸下右侧主机外壳螺丝，并将左侧主机外壳拆下。		
3. 拆下 Parallel port 预留孔遮片。		

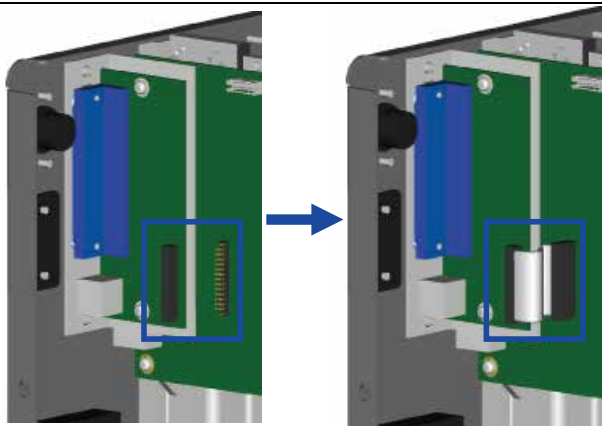
4 条形码选购配备

4. 将锁好支架的 Parallel port 模块固定在机器上，并锁上螺丝。



5. 将内附的 30pin 排线两端分别插上 Parallel port 模块及主板上的插脚。

【注意】
请先确认 pin 脚方向正确后再插上连接排线，否则 Parallel port 模块将无法使用。

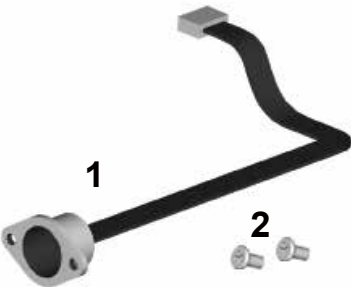
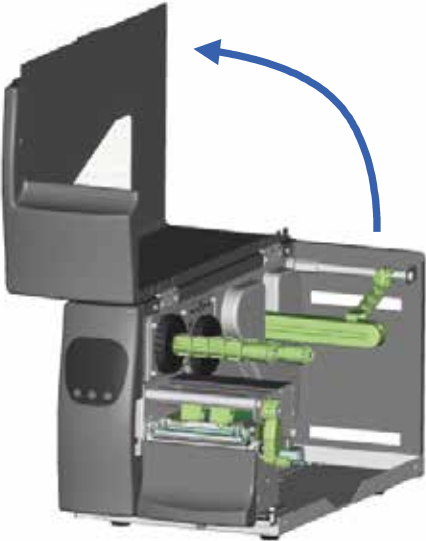
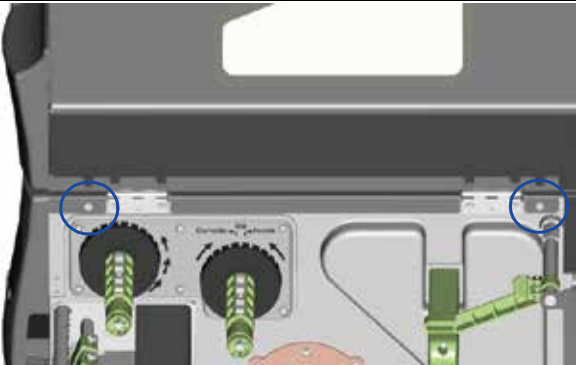
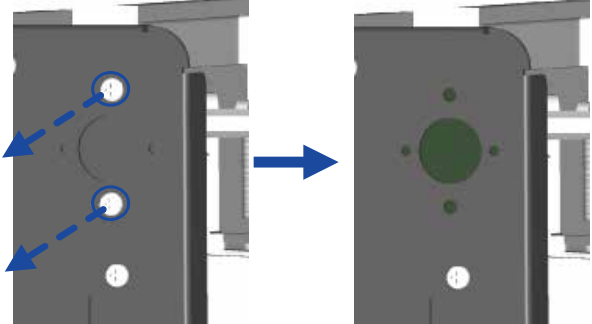


6. 装回主机外壳，并锁上螺丝，即可完成 Parallel port 模块的安装。

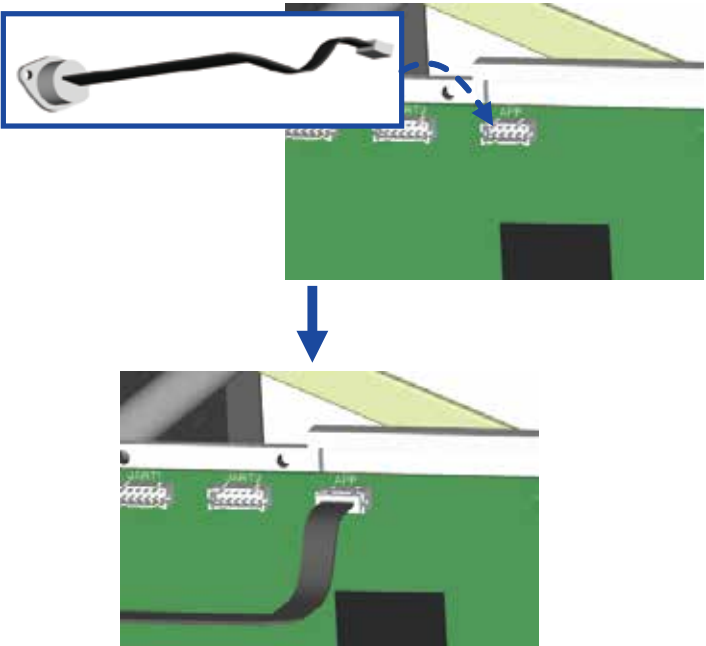
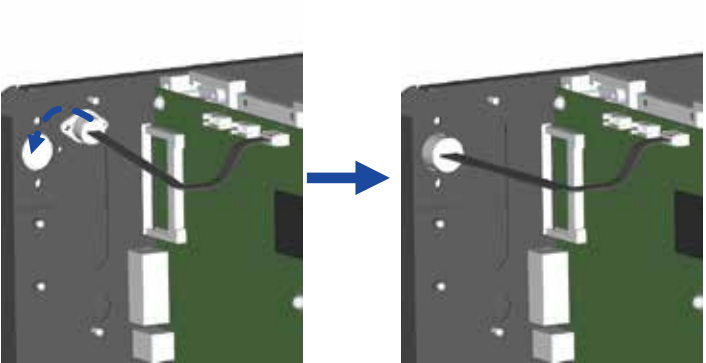
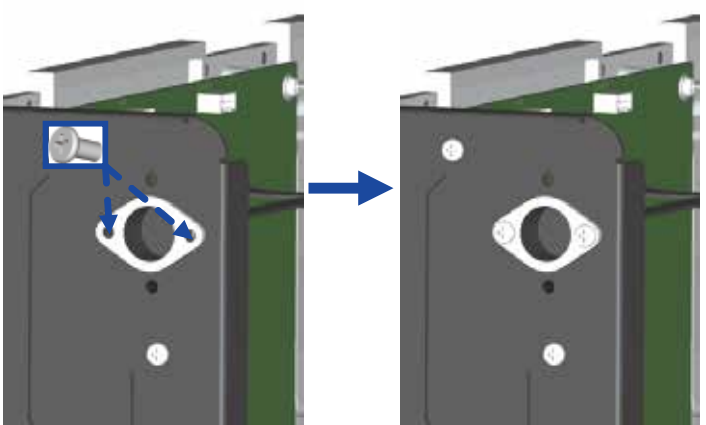
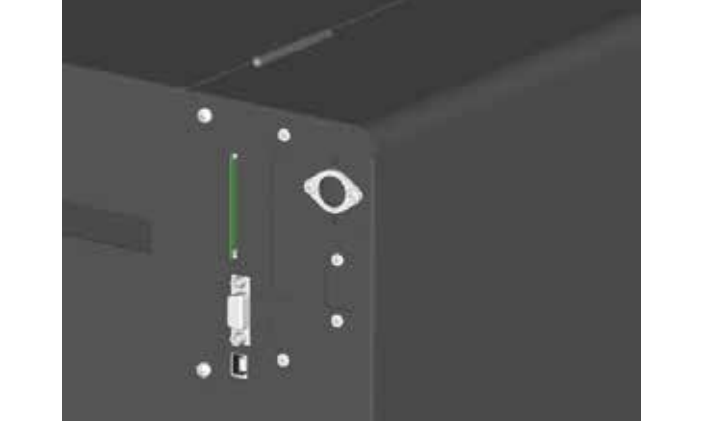


4 条码机选购配备

4.6 自动贴标机接口安装方式

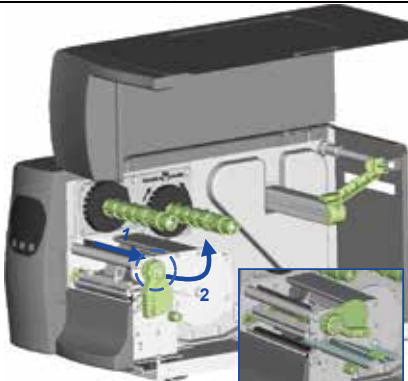
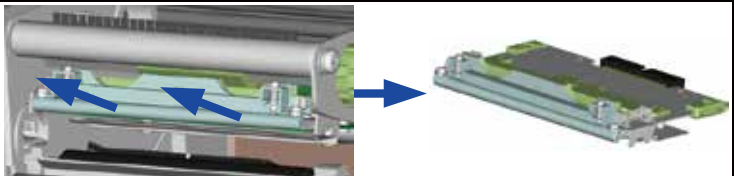
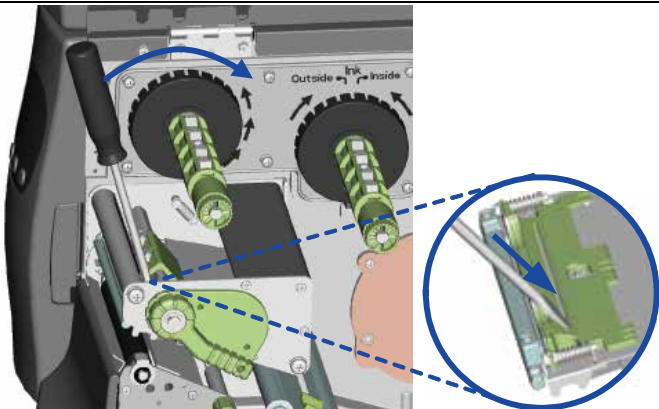
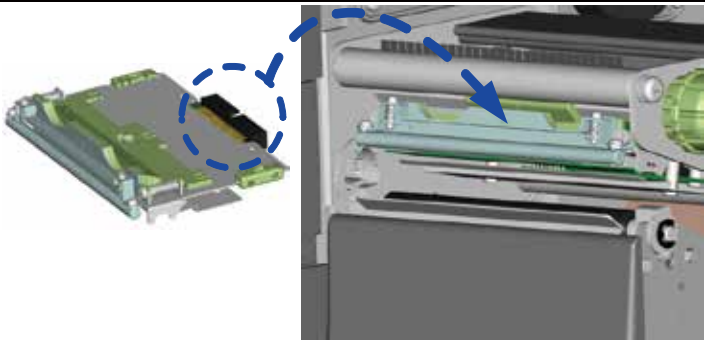
1	自动贴标机接口连接线	
2	螺丝*2	
1. 确定电源已关闭且将电源线自机器端拔除后，面对机器正面，掀起上盖。		
2. 卸下右侧主机外壳螺丝，并将左侧主机外壳拆下。		
3. 移除自动贴标机接口预留孔遮片上下的螺丝以将其拆下。		

4 条码机选购配备

2. 将接口连接线的 10pin 排线插上主板上标明"APP"的插脚上。	 The diagram illustrates the connection of a 10-pin ribbon cable to the motherboard. The top part shows the cable being aligned with the 'APP' header. The bottom part shows the cable fully inserted into the header.
3. 将自动贴标机连接接口对准预留的遮孔插入并以手固定位置。	 The diagram shows the automatic labeling machine connection interface being inserted into the reserved hole on the motherboard. The top part shows the interface being aligned with the hole. The bottom part shows the interface fully inserted into the hole.
4. 在机壳外侧锁上自动贴标机连接接口的两颗固定螺丝。	 The diagram shows the two fixed screws being used to lock the automatic labeling machine connection interface on the outer shell. The top part shows the screws being aligned with the holes. The bottom part shows the screws fully inserted into the holes.
5. 装回主机外壳，并锁上螺丝后，即可完成自动贴标机连接接口的安装。	 The diagram shows the completed installation of the automatic labeling machine connection interface on the outer shell. The interface is now securely locked in place by the screws.

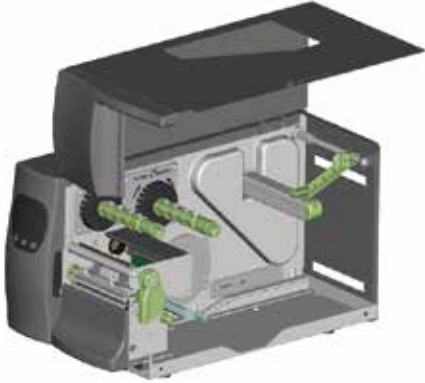
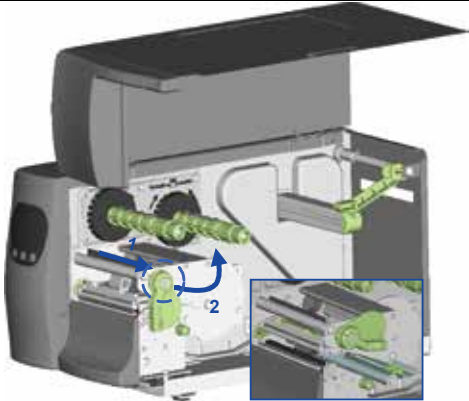
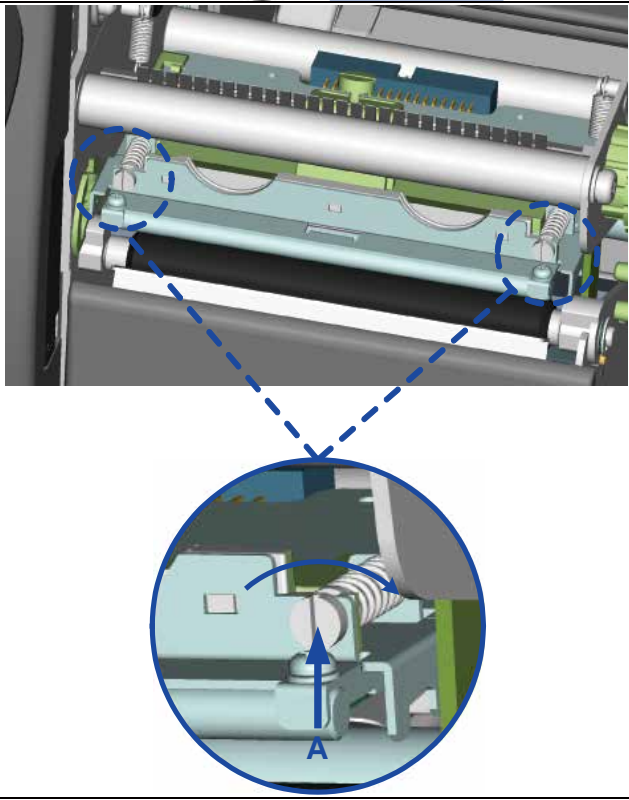
5 保养维护与调校

5.1 印表头拆换安装说明

1. 面对机器正面，掀起上盖。 【注意】 拆换印表头时需将电源关闭。	
2. 将印表头压力旋转臂往外拉起，并以反时针方向旋转，使印表头向上抬起。	
3. 抓住印表头前端凹槽将印表头往前拉出即可拆下印表头。	
4. 如果无法顺利徒手取下印表头，如右图所示可以利用一字起子插入印表头模块上的沟槽后，把螺丝起子朝机器内的方向推，即可把印表头往外推出。	
5. 抓住印表头前端往上靠齐，将印表头上之排针(公)及机器上之排针座(母)对齐后向内推到底即可，此时即完成印表头安装。	

5 保养维护与调校

5.2 印表头打印线调整

1. 面对机器正面，掀起上盖。	
2. 将印表头压力旋转臂往外拉起，并以反时针方向旋转，使印表头向上抬起。	
3. 印表头打印线位置的调整： ◆ 通常采用较硬或较厚纸张打印时，印表头之打印线应往前(即出纸方向)调整，以得到较佳之打印质量，此时可取一字起子(如右图示)以顺时针方向旋转调整螺丝(A)即可令印表头往前位移。 ◆ 印表头位置调整之左右侧调整螺丝(A)其调整量应一致，使打印线与滚轮中心线呈平行状态。 ◆ 调整螺丝(A)旋转一圈，印表头位移行程为0.5mm，建议调整方式采渐进式，每次调整1/4圈，以确认打印质量状况。 ◆ 如印表头位置调整出现错乱现象，请将左右侧之调整螺丝(A)以一字起子反时针方向轻轻转到底，于回复原点后，再依上述调整方式重新调整。	

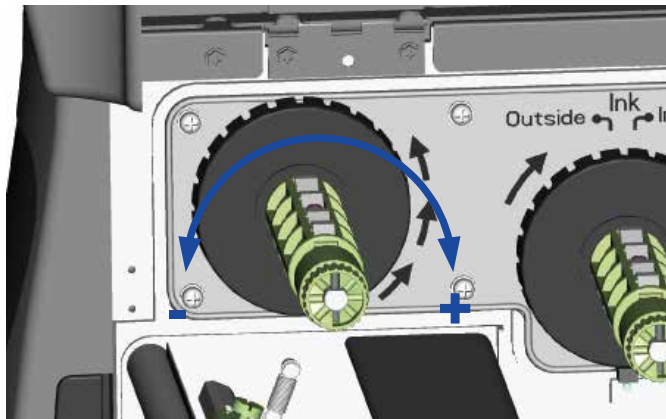
5 保养维护与调校

5.3 碳带张力调整

压下碳带转轴上的旋钮后，向左或向右旋转，即可调整碳带转轴拖动碳带的张力大小，张力调整分四个阶段，在旋钮上以1~4的号码标示，1为扭力最强，4则是最弱。当碳带转轴因张力不足无法拖动碳带时，可先调弱碳带供应轴的扭力，若仍无改善，可再搭配调强碳带回收轴的扭力。

由于碳带材质上的差异，如果在打印的过程中发生类似碳带皱折的现象时，可将碳带回收轴上的张力调整钮以顺时针方向调强张力。(若皱折现象仍无法排除，请参考6-6节「碳带皱折调整」的说明进行调整)

如果使用较窄的碳带(特别是宽度小于2吋的碳带)，导致打印时有拖不动的现象时，可将碳带供应轴上的张力调整钮以逆时针方向调弱张力。另外，若有因为碳带纸管太紧而无法抽出的情况发生时，可将碳带回收轴与碳带供应轴的张力调整钮，以逆时针方向调弱张力。



5 保养维护与调校

5.4 印表头保养与清洁

印表头可能会因灰尘附着、标签纸沾粘或积碳等，而发生打印不清晰或断线(即某部份无法打印)的状况，所以除了打印时将上盖保持闭合外，所使用的纸张也要注意是否有灰尘或其它污物附着，以保持打印质量并可延长印表头使用寿命。印表头的清理步骤如下：

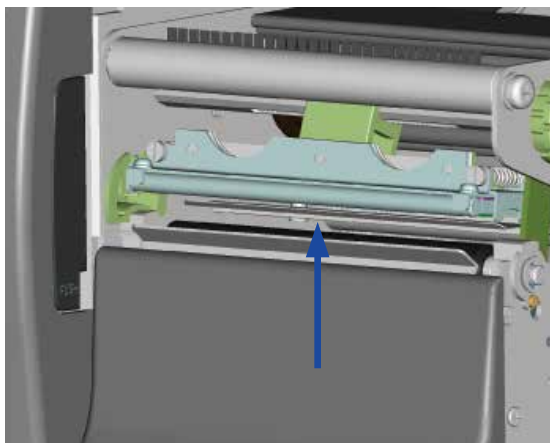
1. 先关闭电源。
2. 开启上盖。
3. 取下碳带。
4. 将印表头压力旋转臂往外拉起并由后向上扳起，使印表头向上抬起。
5. 若印表头(见附图中箭头所指之处)附着有粘结之标签纸或其它污物，请用软布料沾工业酒精清除。

【注意1】

建议每周印表头的清理 1 次。

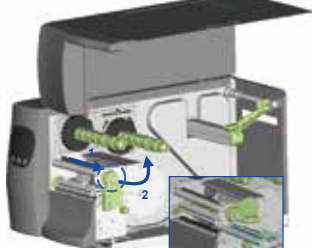
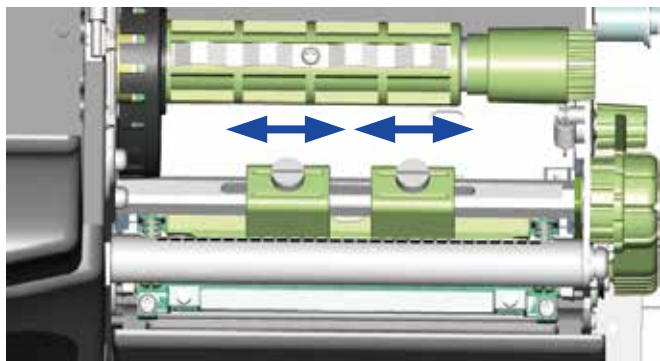
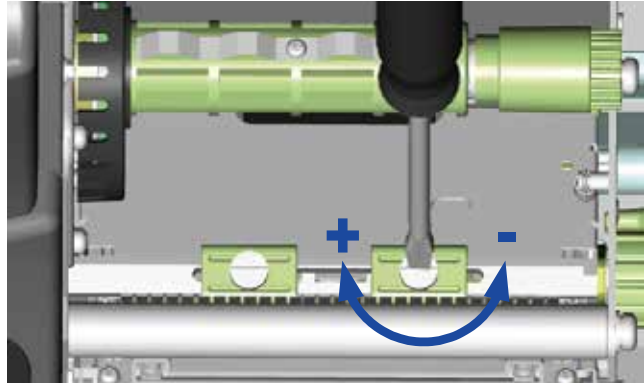
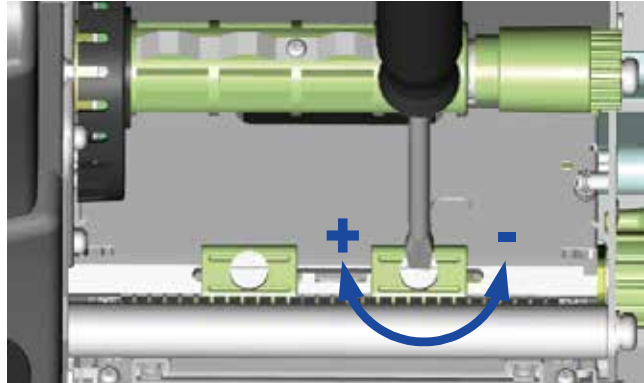
【注意2】

清理印表头时，请注意清洁的软布上是否有附着金属或坚硬物质，若使用不洁的软布而造成印表头的损坏，则不在保固条件内。



5 保养维护与调校

5.5 印表头压力及平衡调校

1. 面对机器正面，掀起上盖。	
2. 将印表头压力旋转臂往外拉起，并以反时针方向旋转以打开印表头。	
当印制不同纸质之标签，或使用材质不同之碳带时，由于不同介质之影响，可能导致打印质量左右不均匀，因而需要调整印表头平衡。另外，如果有单边打印不清楚或碳带皱褶现象产生时，可先调整弹簧固定盒位置，如无改善再继续调整弹簧固定盒的压力大小。	
3. 依实际打印不平均的位置，移动印表头弹簧固定盒。通常，纸张愈宽，印表头弹簧固定盒愈靠右(外侧)，纸张愈窄，右边的印表头弹簧固定盒的也愈靠左 (内侧)。	
4. 如调整印表头弹簧固定盒位置后，情况仍未改善时，请利用一字起子将弹簧固定盒的调整螺丝，顺时针方向加强压力，逆时针方向减弱压力。	

5 保养维护与调校

5.6 碳带皱折调整

1. 由于碳带材质上的差异，如果在打印的过程中发生类似碳带皱折的现象时，可将碳带调整片螺丝调整。

例如：产生如图(a)的皱折时，请将碳带调整片螺丝(A)顺时针调整，产生如图(b)的皱折时，请将碳带调整片螺丝(B)顺时针调整。



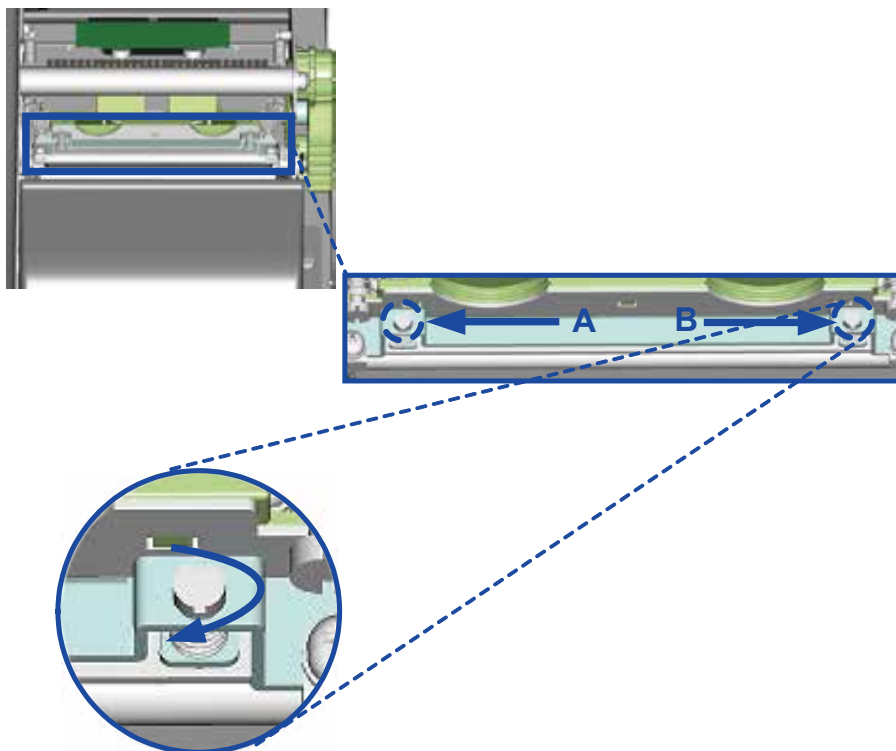
(a)



(b)

2. 调整圈数每次以半圈为一个单位调整，调整后请再作打印测试，如碳带皱折未改善，请依上述方式再作调整，而调整圈数不得超过 2 圈(即调整次数为 4 次)。

【备注】调整圈数超过2圈时，会造成调整片过低导致出纸口过小，纸张会因此碰到撕纸档板而造成出纸不顺或拖不动。若发生此现象，请将调整片螺丝逆时针锁到底再重新调整。



5 保养维护与调校

5.7 裁刀卡纸排除

1. 在裁刀两侧皆有如右图所示之调整孔。
2. 当卡纸而造成裁刀无法正常使用时，请先关闭电源，使用 3mm 六角扳手插入任一边之调整孔内，顺时针方向旋转即可排除卡纸。
3. 排除卡纸后，重新开启电源，此时刀刃即会自动回复到正确的位置。

【注意】

建议配合裁刀使用时的标签尺寸高度为 30mm 以上。



5 保养维护与调校

5.8 故障排除

问题	建议改进方法
电源打开后LCD显示幕无反应	◆ 检查电源线是否接妥。 请参阅2.4节内容说明
机器停止列印，LCD显示幕出现错误图示	◆ 检查应用软体之设定，或检查程式命令是否错误。 ◆ 查找3.5节操作错误讯息说明，确认错误型态。 ◆ 检查印表头是否关闭(印表头组合件未压至定位)。 请参阅3.5节内容说明
条码机开始列印，但标签上无内容印出	◆ 检查碳带是否正反面倒置，或是否适用。 ◆ 选择正确的条码机驱动程式。 ◆ 选用正确的列印模式，并配合选用正确的标签纸材质及碳带类型。
列印时，标签有纠结现象	◆ 清除纠结之标签，如果印表头沾有黏着之标签，请用酒精笔或柔软布料沾酒精，清除其残余黏胶。 请参阅6.1节内容说明
列印时，标签上仅局部内容印出	◆ 检查标签纸或碳带是否黏着于印表头上。 ◆ 检查是否应用软体有误。 ◆ 检查是否边界起印点设定有误。 ◆ 检查碳带是否打折不平整。 ◆ 检查电源供应是否正确。
列印时，标签上部份列印不完整	◆ 检查印表头是否有残胶、碳渣附着。 ◆ 使用内建命令~T检查印表头是否列印完整。 ◆ 检查使用的耗材是否品质不佳。
列印位置不符所望	◆ 检查侦测器是否被纸张附着其上。 ◆ 检查纸张调整杆是否贴齐纸卷边缘。 ◆ 确认标签尺寸是否适用。
列印时，跳至次张标签	◆ 检查标签纸高度及间隔设定是否有误。 ◆ 检查侦测器是否被纸张附着其上。 ◆ 请再次进行标签纸自动侦测程序。 请参阅3.4节内容说明
列印结果不清晰	◆ 检查列印明暗度设定是否不足。 ◆ 印表头是否有残胶、碳渣附着须清理。 请参阅6.1节内容说明
使用裁刀时，标签纸割截不正	◆ 检查标签纸是否装置歪斜。
使用裁刀时，标签纸切不断	◆ 检查标签纸厚度是否超过可裁切厚度。
使用裁刀时，标签纸不出纸或割截不规则	◆ 检查裁刀是否闭合。 ◆ 检查纸张调整杆是否贴齐纸卷边缘。
使用剥纸功能不佳	◆ 检查剥纸侦测器是否被灰尘蒙蔽或纸张附着其上。 ◆ 检查标签纸是否安装妥当。

注意

* 若以上建议仍无法解决问题，请与经销商联系。

附录

产品规格

机种		EZ2050	EZ2150
打印模式	分辨率	203 dpi (8 dot/mm)	300 dpi (12 dots/mm)
	打印速度	6 IPS (150 mm/s)	4 IPS (102 mm/s)
打印宽度	打印长度	104 mm (4.09 吋)	打印长度最小为4 mm (0.16 吋)**； 打印长度最大为2540 mm (100 吋)
	中央处理器	32 位高效能微处理器	打印长度最大为1143 mm (45 吋)
内存	Flash	8 MB Flash (使用者可用容量为4 MB)	
	SDRAM	16 MB	
感应器形式		反射式感应器：可移动式置左对齐 透光式感应器：可移动式置左对齐	
耗材规格	纸张类型	连续纸、间距标签纸、黑线标记纸或打孔纸等，标签长度可自动侦测或手动命令强制控制	
	纸张宽度	标准：最小25.4 mm (1 吋) ~ 最大118 mm (4.64 吋) 装备裁刀时：最大117 mm (4.61 吋) 装备剥纸器 / 背纸回收器时：最大118 mm (4.64 吋)	
	纸张厚度	最小0.06 mm (0.003 吋) ~ 最大0.25 mm (0.01 吋)	
	纸卷外径	使用76.2 mm (3 吋)纸卷轴芯时，最大外径为203.2 mm (8 吋) 使用38.1 mm (1.5 吋)纸卷轴芯时，最大外径为152.4 mm (6 吋)	
	纸卷轴芯	最小38.1 mm (1.5 吋) ~ 最大76.2 mm (3 吋)	
碳带规格	材质	一般蜡质型、混合型、抗刮树脂型	
	长度	450 m (1471 呎)	
	宽度	最小30 mm (1.18 吋) ~ 最大110 mm (4.33 吋)	
	最大外径	76 mm (2.99 吋)	
程式语言	轴芯	25.4 mm (1 吋)	
	程式语言	EZPL、GEPL、GZPL，可自动切换	
随机搭赠软体	标签排版软体	GoLabel (仅支援EZPL)	
	驱动程式	Windows 2000、XP、Vista、7，以及Windows Server 2003 & 2008	
	DLL	Windows 2000、XP，以及Vista	
内建字体	Bitmap字体	Code 39、Code 93、EAN 8 /13 (add on 2 & 5)、UPC A / E (add on 2 & 5)、12 of 5 & 12 of 5 with Shipping Bearer Bars, 列印方向可旋转角度为0°、90°、180°、270°，字体可单独旋转角度为0°、90°、180°、270°，并可水平或垂直放大8倍	
	向量字体	可旋转角度为0°、90°、180°，以及270°	
下载字体	Bitmap字体	可下载Bitmap字体，列印方向可旋转角度为0°、90°、180°、270°，字体可单独旋转角度为0°、90°、180°、270°，并可水平或垂直放大8倍	
	亚洲字体	可下载亚洲字体，列印方向可旋转角度为0°、90°、180°、270°，并可水平或垂直放大8倍	
	向量字体	可下载向量字体 (TTF)，列印方向可旋转角度为0°、90°、180°，以及270°	
条码	1-D Bar Codes	Code 39、Code 93、EAN 8 /13 (add on 2 & 5)、UPC A / E (add on 2 & 5)、12 of 5 & 12 of 5 with Shipping Bearer Bars, Codabar、Code 128 (Subset A、B、C)、EAN 128、RPS 128、UCC 128、UCC / EAN-128 K-Mart、Random Weight, Post NET、ITF 14、China Postal Code、HIBC、MSI、Plessey、Telepen、FIM，以及GS1 DataBar	
	2-D Bar Codes	PDF417、Datamatrix code、MaxiCode、QR code、Micro PDF417、Micro QR code，以及Aztec code	
码页	Codepage	437、850、851、852、855、857、860、861、862、863、865、866、869，以及737	
	Unicode	Windows 1250、1251、1252、1253、1254、1255，以及1257 Unicode (UTF8、UTF16)	
图形处理		预设支援单色PCX、BMP，其他图档类型可经软体控制支援	
传输界面	USB2.0接口	USB2.0接口	
	串口	RS-232 (DB-9)	
控制面板	网卡	Ethernet 10 / 100Mbps	
	三组单色 LED 指示灯	Power on、Ribbon out、Media out	
	三组多功能硬体控制键	FEED、PAUSE，以及CANCEL	
计时装置	纸张侦测校准键		
	标准内键		
电源	电源	100-240V AC，50-60Hz (交直流自动转换电源供应器)	
	操作温度	41°F to 104°F (5°C to 40°C)	
工作环境	储存温度	-4°F to 122°F (-20°C to 50°C)	
	操作湿度	30-85%、non-condensing	
湿度	储存湿度	10-90%、non-condensing	
安规		CE(EMC)、FCC Class A、CB、cUL、CCC	
机体尺寸	长度	512 mm (20.15吋)	
	高度	291 mm (11.45吋)	
	宽度	274 mm (10.78吋)	
机体重量		机体不含其他耗材或选购配备重量为15 公斤(33 磅)	
选购项目	裁刀		
	自动剥纸与背纸回收器		
	Parallel Port (IEEE1284)连接埠		
	自动贴标机介面连接线 (1 input、3 outputs、power 500mA @ 5V)		
	外挂纸卷架 (最大纸卷外径为250 mm / 10 吋)		
		外接式正向 / 反向回卷器	

* 选购项目请洽询原购买单位。上述规格若有变动，均以实际出货为主，恕不另行通知。以上所引用之商标版权均属原公司所有。

** 因应不同耗材特性，实际打印尺寸及打印速度须视实际耗材适配而定。

附录

通讯埠规格

通讯端口规格

- 并行接口

Handshaking : DSTB 接于条形码机 · BUSY 接于资料来源处 host
Interface cable : 与IBM PC 兼容的并行传输埠连接线
Pinout : 如下表

Pin No.	Function	Transmitter
1	/Strobe	Computer / printer
2-9	Data 0-7	Computer
10	/Acknowledge	Printer
11	Busy	Printer
12	/Paper empty	Printer
13	/Select	Printer
14	/Auto-Linefeed	Computer / printer
15	N/C	
16	Signal Gnd	
17	Chassis Gnd	
18	+5V, max 500mA	
19-30	Signal Gnd	Computer
31	/Initialize	Computer / printer
32	/Error	Printer
33	Signal Ground	
34-35	N/C	
36	/Select-in	Computer / printer

- 串行接口

串行出厂设定值: 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
DTR	4	4	N/C
GND	5	5	GND
DSR	6	6	RTS
RTS	7	7	CTS
CTS	8	8	RTS
RI	9	9	N/C
Computer		Printer	

注意

* Serial port总输出电流最大不能超过500mA。

附录

通讯埠规格

• USB界面

Connector Type : Type B

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

• 内部接口

UART1 wafer			Ethernet module
N.C	1	1	N.C
TXD	2	2	RXD
RXD	3	3	TXD
CTS	4	4	RTS
GND	5	5	GND
RTS	6	6	CTS
E_MD	7	7	E_MD
RTS	8	8	CTS
E_RST	9	9	E_RST
+5V	10	10	+5V
GND	11	11	GND
+5V	12	12	+5V

UART2 wafer			Add-on module
N.C	1	1	N.C
TXD	2	2	RXD
RXD	3	3	TXD
CTS	4	4	RTS
GND	5	5	GND
RTS	6	6	CTS
N.C	7	7	N.C
RTS	8	8	CTS
N.C	9	9	N.C
+5V	10	10	+5V
GND	11	11	GND
+5V	12	12	+5V

附录

通讯埠规格

Applicator wafer		Applicator module	
+5V	1	+5V	1
+24V	2	+24V	2
Printing (out)	3	Printing	3
Print error (out)	4	Print error	4
Printed (out)	5	Printed	5
Print (in)	6	Print	6
GND	7	GND	7
N.C	8		8
GND	9		9
N.C	10		10

7Pin Mini Din Jack

