P/N. 920-010821-00 Edition 1 JUN. 14

EZ-4236 操作手冊





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 his 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 EN50081-1 (EN55022 CLASS A) and EN61000-4-2/-3/-4/-5/-6/-8/-11 (IEC Teil 2,3,4). The equipment also tested and passed in accordance with the European Standard EN55022 for the both Radiated and Conducted emissions limits.

CAUTION

Danger of explosion if battery is incorrectly replaced Replace only with the equivalent type recommended by the manufacture. Dispose of used batteries according to the manufacturer's instructions.

Specifications are subject to change without notice.

第1章 條碼機	
1-1. 簡介	
1-2.系列機種	
1-3. 全機器材	
1-4. 規格說明	4
1-5. 零件圖示	5
第2章條碼機安裝說明	
2-1. 碳帶安裝(熱轉列印)	
2-2. 標籤紙安裝	8
2-3. 標籤自動剝取功能	9
2-4. 電腦連結	
第3章.面板操作	
3-1. LCD/LED 訊息說明	
3-2. 一般操作	
3-3. 自我測試	
3-4. 傾印模式	
3-5. 標籤紙自動偵測模式	
3-6. 條碼機更新下載程式	
3-7. 設定模式	14
3-8. 操作錯誤訊息	
第4章保養維護與調校	
4-1. 印表頭清潔	
4-2. 裁刀調整	
4-3. 印表頭壓力調校	
4-4. 故障排除	

第1章 條碼機

1-1. 簡介

- EZ-4236系列為一解析度 203 DPI 的熱感及熱轉兩用條碼標籤印製機.
- 背光式 LCD 液晶顯示器,列印狀態隨時顯示.
- 可依照使用者需要提供條碼標籤印製機專用程式語言EZPL或Dsim.
- 內建記憶體,提供載入標籤、圖案及各種中英文字型.
- 內建計時器,可作時間記錄且不受關機影響、無千禧年問題.
- 內建計數器,具列印計數功能.
- 移動式偵測器,可增加紙張使用上的多變性
- 可裝超大型標籤紙卷(直徑25.4cm)及300公尺(ID:1英吋)之碳帶.
- 加裝記憶體(SRAM)可延伸列印長度達40英吋標籤紙.
- 可加掛剝紙器.
- 可加掛裁刀(附集票欄).
- 免費附贈本公司開發之視窗版標籤編輯軟體 (Qlabel III),便利使用者自行設計或抓取各類圖案、文字及資料庫等.

1-2. 系列機種

EZ-4236:標準機型

EZ-4236S:加裝剝紙器



EZ-4236C:加裝裁刀





開箱後,請按清點隨附所有器材,並請妥善保存. <1> 條碼標籤印製機 <2> 電源線 <3>並列埠傳輸線 <4> 紙卷軸 <5> 3 英吋轉接環 <6> 碳帶 <7> 標籤紙卷 <8> CD(包含軟體/使用手冊/Driver/DLL/軟體動態教學檔)

1-4. 規格說明

規格	EZ - 4236
解析度	203 DPI
列印速度	2" ~ 6"
列印長度	10mm ~ 406mm
列印寬度	25mm ~ 104mm
紙張規格	厚度: 0.06mm to 0.2mm
	紙芯 : 最大外徑 10" (25.4 cm) ; 內徑 1" 或 3" I.D
碳帶	寬度 : 110mm ; 長度 : 300公尺 ; 內徑 : 1"
記憶體	標籤、圖案及各種中英文字型儲存用
軟體支援	條碼標籤印製機專用程式語言 (EZPL)
	標籤編輯軟體 – Qlabel III
	Windows 95/98/ME/NT/2000 驅動程式
	動態連結涵式庫DLL
條碼	Code 39, Code 93, Code 128 (subset A,B,C), UCC 128, UPC A / E (add on 2 & 5), I 2 of 5, EAN
	8 / 13 (add on 2 & 5), CODABAR, POSNET, EAN 128, DUN 14
	MAAICODE, PDF417
_ <u>于空</u> 	NE9 性 DI-IIIAP 于空
ших	
	Key:送紙,停止,暫停。可直接設定印表機狀態選項
移動式偵測器	種類:標籤紙、黑線紙偵測及碳帶偵測
	偵測方式 : 標籤長度自動偵測 及/或 手動命令設定
計時器	標準配備
內建命令更新	可由PC下載
傳輸介面	串列埠
	並列埠
工作環境	操作溫度: 40°F~104°F (5°C to 40°C)
	操作溼度: 30%~85%
	儲存溫度: -40°F ~ 122°F (-20°C to 50°C)
	儲存溼度: 10%~90%
選購品	
	単機操作鍵盤 全計例が明
	目動刻紙器
	秡川(附朱崇懶)
	USD Datamatrix Code 乃 OR Code

選購項目請洽詢原購買單位*

1-5. 零件圖示

請對照圖例,熟悉 EZ-4236 所有零件.(以下凡論及某零件時,僅於其後附以英文代號,如上蓋(P5),以下類推)











P1	電源插座	P15	紙卷軸
P2	並列埠	P16	碳帶供應軸
P3	串列埠	P17	碳帶回收軸
P4	電源開關	P18	按鍵卡鉤(左、右各1個)
P5	上蓋	P19	碳帶軸桿 (長)
P6	出紙孔	P20	脫紙桿
P7	狀態指示燈(STATUS)	P21	碳帶軸桿(前)
P8	電源指示燈(POWER)	P22	印表頭
P9	液晶顯示器(LCD)	P23	碳帶軸桿(短)
P10	停止鍵(STOP)	P24	壓紙板
P11	暫停鍵(PAUSE)	P25	標籤調整桿
P12	送紙鍵(FEED)	P26	可拆換式橡膠滾輪
P13	印表頭組合件(機心)	P27	移動式偵測器
P14	紙卷架	P28	移動式偵測器位置指標

第2章條碼機安裝說明

本條碼機列印方式有:

熱轉式: 列印時,須配加碳帶,將內容轉印於熱轉紙(如黏貼式標籤及其它應用紙類,可長期保存)上. 熱感式: 列印時不須碳帶,僅用熱感紙(類似傳真紙,以硬物劃過表面即會產生黑線,屬短期保存)即可. 請先確定所要的列印模式,並於開機後進入設定模式(SETTING MODE)做相關設定(請參照第3-7節)

2-1. 碳帶安裝(熱轉列印)

請配合圖例按以下步驟安裝碳帶:

- 1. 打開上蓋(P5).
- 手握碳帶軸柄且向左輕壓,右端向上傾斜即 可取出碳帶供應軸(P16)及碳帶回收軸(P17). 如圖 2-1



圖2-1

- 3. 將新碳帶裝於碳帶供應軸(P16)上,並將空紙 管套於碳帶回收軸(P17)上.
- 4. 裝回碳帶供應軸(P16)及碳帶回收軸(P17).
- 5. 雙手同時壓下按鍵卡鉤(P18),以鬆脫印表頭 組合件(P13). 如圖 2-2



6. 將印表頭組合件(P13)向上翻至定位,並放下 壓紙板(P24).如圖 2-3



圖2-3

7. 將碳帶從碳帶軸桿(P19)與壓紙板(P24)之間穿
過,並且穿過後黏著於碳帶回收軸(P17)紙管
上.如圖 2-4



圖2-4

 托回壓紙板(P24),若已裝好標籤紙則可省略 此動作,並跳至第10個動作.如圖 2-5



- 9. 安裝標籤紙.(安裝方式請參考 2-2 節)
- 10. 將印表頭組合件(P13)向下壓緊,歸至定位. 如圖 2-6
- 11. 闔回上蓋(P1).
- 12. 啟動電源開關(P4),並設定好列印模式為熱轉 式(請參照第 3-7 節).
- 13. 點按 FEED 鍵(P12),釋出標籤若干即可.



圖2-6

2-2. 標籤紙安裝

請配合圖例按以下步驟安裝標籤紙:

- 1. 打開上蓋(P5).
- 2. 取出紙卷軸(P15), 並裝上紙卷.
- 3. 將紙卷置於紙卷架上(P14).
- 將標籤紙從移動式偵測器(P27)中穿過.如2-7
- 5. 將移動式偵測器位置指標(P28)移至標籤紙上



圖2-7

- 6. 雙手同時壓下按鍵卡鉤(P18),以鬆脫印表頭 組合件(P13).
- 7. 將印表頭組合件(P13)向上翻至定位,並將標 籤紙從壓紙板(P24)下方穿過.如圖 2-8
- 8. 放下壓紙板(P24)以壓穩標籤紙.



- 調整標籤調整桿(P25),使其貼齊標籤紙邊 緣.如圖 2-9
- 10. 將印表頭組合件(P13)向下壓緊,歸至定位.
- 11. 闔回上蓋(P1).
- 12. 啟動電源開關(P4),並設定好列印模式及紙張 種類(請參照第 3-7 節).
- 13. 點按 FEED 鍵(P12),釋出若干標籤即可.



圖2-9

2-3. 標籤自動剝取功能

可自動將標籤與底紙剝離,但須先加裝剝紙器(選購品).啟動本功能時,條碼機自動釋出第一枚已印妥之標籤, 並使標籤前端與底紙分離,等待使用者取用.取用第一枚後,條碼機自動列印第二枚標籤,並與底紙分離,等待 使用者繼續取用.前一枚未取用,後一枚則不會自動列印及剝離.

標籤剝取功能操作方法:

- 1. 切斷電源開關(P4),並掀開上蓋(P5).(假定 標籤紙卷及碳帶均已裝妥)
- 2. 雙手同時壓下按鍵卡鉤(P18),以鬆脫印表頭 組合件(P13).
- 將印表頭組合件(P13)向上翻至定位,並由內 向外扳啟剝紙器.如圖 2-10



圖2-10

從紙卷中量取(並非割取)約4英吋長的標籤
紙,撕去其上標籤,並將底紙穿過剝紙轉輪
的內側空間.如圖2-11



- 5. 壓回剝紙器,並請注意第一枚標籤須位於橡 膠滾輪(P26)後緣.
- 將印表頭組合件(P13)向下壓緊,歸至定位. 如圖 2-12



圖2-12

- 打開電源開關(P4),並設定剝紙功能(請參照 第 3-2 節).
- 連續點按(非按住不放) FEED 鍵(P12),驅使 底紙漸次釋出剝紙器,底紙穿出後即可停止 點按動作.如圖 2-12
- 9. 底紙穿出時,若角度有所偏離,可鬆脫印表 頭組合件(P13)、扳啟剝紙器,以重新調整.
- 10. 調整後, 壓回剝紙器、印表頭組合件(P13).
- 11. 啟動列印功能即可逐次取下標籤. 如圖 2-13



圖2-13

【注意】: 1. 凡不使用自動剝取功能時,請務必將剝紙器關上. 2. 啟動自動剝取功能時,建議使用高度 25mm 以上之標籤紙.

2-4. 電腦連結

- 1. 請先確定條碼機電源開關(P4)已切斷.
- 2. 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(P1).
- 3. 將傳輸線一端接於條碼機之並列埠(P2)或串列埠(P3)、USB 埠【註1】上,另一端接於電腦.
- 4. 打開電源開關(P4),此時條碼機之 LCD 液晶顯示器(P9)會顯示 EZ-XXXX 條碼機名稱及 Vx.xxx 版本訊息.
- 【註1】: (1)USB埠屬於選購裝置,且須於廠內安裝。 (2)使用USB埠前,請先安裝專用Driver。

表示開機正常,而且條碼機準備就緒,處於待機狀態。



第3章.面板操作

3-1. LCD/LED 訊息說明

LCD	LED 燈號		鄉殸	台旧						
顯示訊息	STATUS	POWER	百耳	R/L P/D						
EZ-XXXX	绿	绿	1	EZ-XXXX表示為機種型號, Vx.xxx 表示目前的Firmware版本						
Vx.xxx	M-3N	Max								
NOW IN	织	绕	3	表示目前條碼機處於列印自我測試頁模式, 請參考第12頁的說明						
SELFTEST	wav.	mar.	5							
NOW IN	绕	绕	3	表示目前條碼機處於傾印模式, 請參考第12頁的說明						
DUMPMODE	15 m	<i>m</i> 01	5							
AUTO		绕	3	表示目前條碼機處於自動偵側模式,請參考第13頁的說明						
SENSOR		'n	5							
EZ-XXXX	绕	绕		表示目前條碼機正處於暫停的狀態,要解除暫停狀態只需再按一次						
PAUSE	15 m	mar .		Pause鍵						
EZ-XXXX	织	绿		表示終止列印的動作並清除殘留在條碼機內的資料						
CANCEL	15 m	~~~								
PRESS	幺T	绕		表示必須按下FEED鍵才能讓條碼機繼續原來的動作.						
FEED KEY	м±	mar.								
PROGRAM	紅	綥	1	表示目前條碼機正在下載Firmware						
LOADING	(閃爍)	76-in	1							
LOADING	绕	绕	1	表示條碼機的Firmware更新已完成						
COMPLETE	жж.	75K								
SETTING	紶	紶		表示條碼機目前處於可設定的模式,請參考第14頁的說明						
MODE	76 ⁱⁿ	7647								

3-2. 一般操作

PAUSE 鍵

一般待機狀態時按 "PAUSE" 鍵,則條碼機進入暫停模式,且LCD液晶顯示器會顯示"EZ4236 PAUSE",此時條碼機無法接收任何指令,再按一次"PAUSE"鍵即可解除暫 停狀態,並回復待機狀態;

若於列印途中按"PAUSE"鍵,條碼機會暫停列印,再按一次即可繼續列印未完成的部份:

例如列印 10 張標籤, 於列印 2 張時按"PAUSE"鍵以暫停列印, 但再按一次即可列印完 後續 8 張

STOP 鍵

列印途中按 "STOP" 鍵,LCD液晶顯示器會顯示"xxxxxxxx CANCEL",表示條碼機取消此次列印:

例如列印 10 張標籤,於列印 2 張時按"STOP"鍵以清除列印,則條碼機不會再印後續 8 張,而會回到待機狀態.



FEED 鍵

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,請依第12頁的說明將機器做一次自動偵測.

3-3. 自我測試

本條碼機具備自我測試功能,可幫助使用者檢查條碼機本身是否正常無故障.

在自我測試模式下,每按一次Feed鍵即會列印一張機器內部的測試頁樣張,在列印5次之後,條碼機即會回復正常待機狀態,若欲於中途取消自我測試,切斷電源即可.

操作步驟:

- 1. 切斷電源,按住 FEED 鍵(P12).
- 2. 打開電源(此時仍按住 FEED 鍵不放),待警示聲響3聲後立即放開 FEED 鍵.
- 約1秒後,條碼機會自動列印如下內容,而且LCD液晶顯示器會顯示"NOW IN SELF TEST",如此表示本條碼機正常無故障.





3-4. 傾印模式

所謂傾印模式,即為 Dump Mode,當標籤設定與列印結果不符,即可進入此模式以檢查條碼機與電腦間的傳輸 是否有誤.例如當條碼機接收到 8條指令時,不作任何處理,而是直接印出 8 條指令之內容,如此則可確認命令 的接收是否無誤。測試步驟如下:

- 1. 切斷電源,按住 FEED 鍵(P12).
- 2. 打開電源(此時仍按住 FEED 鍵不放).
- 3. 約 3--4 秒後,待條碼機停止出紙後,再放開 FEED 鍵,條碼機會自動列印 DUMP MODE BEGIN 的字樣,且 LCD 液晶顯示器會顯示"NOW IN DUMP MODE",如此表 示本條碼機已處於傾印模式.
- 4. 送出指令至條碼機,並將列印結果與送出的指令相對照,檢查是否相符.

【注意】:要取消傾印模式,點按FEED鍵,此時條碼機會自動印出OUT OF DUMP MODE 的字樣,即表示恢復成正常待機狀態.(亦可直接關機)



3-5. 標籤紙自動偵測模式

條碼機可自動偵測標籤(黑線紙)長度並作記錄,如此就可以於列印時免設定標籤長度, 而條碼機亦會準確感應每張標籤(黑線紙)的位置。

- 1. 切斷電源,按住 PAUSE 鍵
- 打開電源(此時仍按住 PAUSE 鍵不放),待警示聲響 3 聲且 LCD 液晶顯示器顯示"AUTO SENSOR"後放開,條碼機即會自動偵測標籤大小並作記錄. LCD液晶顯示器會顯示測量結果: 例如" 00000224 ",即表示此標籤含間距(Gap)每張為224 dots長(若是黑線紙則包含黑線寬度),以203DPI解析度的機種為例,dot與mm的比值為8:1,換算後標籤長度為28mm (224/8=28)
- 3. 顯示測量結果後立即回復成待機狀態.

3-6. 條碼機更新下載程式

此模式用於標準開機Firmware損壞導致機器無法正常使用 時.請參考以下的設定步驟並配合專用的程式使用(程式為免 費提供,請詢問原購買單位).

- 1. 執行 Firmware 專用更新程式 .
- 2. 當 LCD 液晶顯示器顯示"Program Loading"時,表示條碼 機開始下載程式,而且狀態燈(STATUS)會不斷地閃紅燈
- 3. 當 LCD 液晶顯示器顯示"Loading Complete",並且狀態燈 回復為綠色時,表示完成下載.
- 4. 條碼機自動回復成待機狀態.





3-7. 設定模式

在設定模式(Setting mode)中,可依需求對列印模式、使用配備(裁刀或剝紙器)、紙 張種類、以及串列埠傳輸速率(條碼機連接串列埠時才須設定)作相關設定:

<<操作步驟>> 先按 "Pause" 鍵不放,再按 "FEED" 鍵,二鍵同時按住不放,則LCD液晶顯示器會顯 示"SETTING MODE" 放開按鍵即進入 "設定模式",且顯示設定的項目 設定模式中,按鍵則有以下的作用:

FEED 鍵:選擇

FAUSE 鍵:進入或確定

STOP 鍵:離開

設定項目中標有"*"符號者,表	示此為目前所選定的項目				
在設定好離開前,條碼機會詢問	引是否要存取此次設定				
1. 無論存取與否,確定後即可	回到待機狀態				
Printing mode (列印模式):	熱轉式(Thermal Transfer):列印時,須配加碳帶,將內容轉印於標籤紙上,初設 值為熱轉式.				
	熱感式(Direct Thermal):列印時不須碳帶,使用熱感紙.				
Option Set (配備設定):	剝紙器(Strip mode):啟動剝紙器				
	裁刀(Cutter mode):啟動裁刀				
	關閉(Option OFF):不啟動剝紙器、裁刀時選此項,初設值為關閉				
Paper Set (紙張種類):	黑線偵測紙(Black Mark):用於背面有黑線之標籤紙或連續紙				
	標籤紙(Gap Paper):使用於有間距的標籤紙(具黏貼性)或吊牌,初設值為標籤紙				
	連續紙(Plain Paper):使用於一般連續紙				
COM Port Set (串列埠設定):	傳輸速率(Baud Rate):				
	4800 / 9600 / 19200 / 38400 bits,初設值為9600 bits				
	同位值(Parity Set):				
	None / Odd / Even Parity,初設值為None Parity				
	資料長度(Data Lengh):				
	7 / 8 bits,初設值為 8 bits				
	停止位元數(Stop bit):				
	1 / 2 bits,初設值為1 bit				
Auto Sensor(自動測紙):	Auto mode:使用自動測試紙張類型及長度				
	Gap mode:設定先以標籤紙格式偵測紙張				
	Black mode:設定先以黑線標紙格式偵測紙張				
Setting Review (預覽設定值):	可查閱已設定的各個項目				

【注意】

關機後會儲存前一次的設定值,若要更改請進入"SETTING MODE" 重新設定。"初設值"為出廠時的原始設定值, 若日後做了其它設定,則以新設值為準。



3-8. 操作錯誤訊息

LCD面版於裝置未到達定位或發生其他問題時會發出2聲警示聲並顯示訊息

LCD	LED 言	11.息燈	咀殸	台	88	备辺	油	Ť	注
顯示內容	STATUS	POWER	₩単耳	百九	РД	州午	沃)]	14
Waiting	紅	緑	連續2次4聲	未關印表頭或	關閉不完全; 過高	重新開啟印 表頭溫度隆	〕表頭並 锋低後則	再度關 會回到	引上;當印]待機狀態
Ribbon End	紅	綠	連續2次3聲	碳帶用至鋁鉑	結尾	更換新的碳	谎帶		
Paper Out	紅	綠	連續2次2聲	紙張用盡或偵	測不到紙	紙張用完時 到紙,請重	請更換 做Auto	紙張. Sensir	若是偵測不 ng
Paper Jam	紅	緑	連續2次2聲	紙張傳送不正常	常	可能原因有 之後,找不 線標紙用完	1: 卡紙, 到標籤 8. 請依賢	紙張挡 間距/黑 實際的(掉落在滾軸 線標記, 黑 使用調整
Syntax Error	紅	緑	連續2次2聲	語法錯誤		檢查送到印 錯或遺漏]表機的	命令,	可能是參數
Memory Full	紅	緑	連續2次2聲	記憶體空間已	滿	刪除記憶體 記憶體(選開	遣內不需 冓品)	要的資	資料或擴充
Filename No found	紅	緑	連續2次2聲	找不到檔案		請使用 ~X4 來, 再核對 確及存在在	4 命令將 送到印幕	将所有村 表機的 [:]	當案列印出 名稱是否正
Filename Repeat	紅	緑	連續2次2聲	檔名重複		更換檔名之	後再下	載一次	र
Stripper Error	紅	緑	連續2次2聲	\剥紙功能動作 [;]	不正確	通常此問題 使用剝紙功 籤紙位於象	夏是發生 〕能的時 J紙偵測	在開機 候. 請 器的下	饕後第一次 確認沒有標 ≅方

第4章保養維護與調校

4-1. 印表頭清潔

印表頭(P22)可能會因灰塵附著、標籤紙黏著或積 碳等,而發生列印不清晰或斷線(即某部份無法列 印)的狀況.所以應該定時清理印表頭,以保持列 印品質並可延長印表頭使用壽命,清理步驟如下:

- 1. 雙手同時按下按鍵卡鉤(P18),以鬆脫印表頭 組合件(P13).
- 將印表頭組合件(P13)向上翻至定位,即可看 見印表頭(P22).
- 若印表頭(P22)附著有黏結之標籤紙或其它污物,請用酒精筆或以軟布料沾工業酒精清除.



圖4-1

4-2. 裁刀調整

- 1. 裁刀兩側有如箭頭 "A" 所示之調整孔.如圖4-2
- 當卡紙而造成裁刀無法正常使用時, 請先關閉 電源, 使用 #M3之六角扳手插入任一邊之"A"孔 內, 順時針方向旋轉即可將閉合的刀刃打開.
- 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.

建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為35mm以上.



4-3. 印表頭壓力調校

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 要調整印表頭壓力。如要調校印表頭壓力(須先取下碳帶或於碳帶未裝時),請打開前罩,於前緣邊緣處可見到二 枚螺絲之凹槽。請用工具循反時鐘方向降低壓力,或循順時鐘方向增加壓力。調整後,可再次列印,以查看調整 效果。注意:每次調整宜微量施行,避免一次過量。

圖4-1

4-4. 故障排除

問題	建	議	改	進	方	ž	去				
電源打開後,LCD面板無顯示訊息	٠	檢查冒	፪ 源線:	是否接	鋖.						
停止列印後,面板上的LED 燈轉為	٠	檢查歷	医用軟	體之設	定,	或檢	會程式	命令是召	「錯誤		
紅色(電源POWER/狀態STATUS)	٠	換用ī	E確標	籖紙或	碳帶						
	٠	檢查核	票籤紙	或碳帶	是否	用完	5				
	٠	檢查机	票籤紙:	是否糾	結						
	٠	檢查機	幾心門;	是否關	閉(日]表頭	原組合作	未壓至	定位)		
	•	檢查愿	&應器;	是省被	紙遮	住	· /		+1)		
	•	檢查え	己田 裁。	门个止	:	切或	灰 無動作	(有加裝)	裁力時)		
條碼機開始列印,但標籤上無內容	٠	檢查林	票籤紙)	及碳帶	是否	正反	面倒置	,或是召	「適用		
即出	•	選擇正	E確的	條碼機	驅動	程式	- -				
	٠	選用」	E確標	籤紙及	列印	類型	<u>]</u>				
列印時,標籤有糾結現象	٠	清除約	山結之	標籤,	並用	柔軟	布料沾	<u>酒精,清</u>	青 除殘餘	黏膠	
列印時,標籤上僅局部內容印出	•	檢查核	票籤紙!	或碳帶	是否	黏著	於印表	頭上			
	•	検査を	きい おうしょう しんしょう しょう しょう しょ しょう しょう しょう しょう しょう しょう し	令有誤		+-					
	•	檢 宣如	反帶是1	合打 稽 売 キト へ	小半	整				T 16	
	•	一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一	反常供加	怎てて	[摩擦	介質	〔(稼 膠洚	(輪)是召	預 環需5	更換,	
	•	如需見	しっし しょうしん しょうしん しょうしん しょうしん しょうしん しんしん しんし	請建繁 盔目不	當地	經鉅	間				
	•	(版) (位) (位) (位) (位) (位) (位) (位) ((位) ((位	官凉供	徳 伝 ま			= +414				
代	•	「一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一	「古信	<u> 武</u> 紙 殺	者に	悰嘥 7世	防機上				
列印时,慌截上部份列印个元整	•	「一個」	衣明	走省有	歿 	、恢	(2) 附者		ムヘエロ	Π\	
	•	() () () () () () () () () ()	克文[[]] 专用的:	直叩衣 \$F#F目	切定	笛列 断不	「仁/神	(丽参亐 羊佶田★	「「「マ」」「「「」」 「い」」「「」」	₶) ╕/╫┉┑╪ᡘ᠊ ┉	+\
利印位罢不效任何	•	加旦し	ビルロック	化竹疋	百四	貝尔	「臣(建司	我使用平	ᄶᅟᅴᄳᆥ	定1代印1托化	1)
列印位直外行所呈	•	「照旦り」	刊山ビ沱ン/ ティエナナン	忠 品 元 料 旦 不	「古てん」	火座	《豕啾 『声彀尚	抽纫谷	五角双:十		
	•	(1)10 協本ま	お紙竹り	hted 位罢旦	」 四 円 二 四 円	・記	J 建紊亩 【 类 湯 烧	地剎蚏作	引件/大		
2015日中,则本次正博兹	•	版旦ろ	お戸戸	山直花	白印	<u>宵</u> 和 不右	包度隊				
》「「「「「」」」,此主人成係載	•	(22 旦)	示載和「	可反政 在哭早	(上 正 之 本 油	口石	i 使一些				
		1ㅉ르꺄 劫/テホ	曹範紙1	忘品定 白動値	间模	次屋	=家mx 書參老留	[13百)			
	•	+// J1		日 勤 頃 语 宦 訳	定是	<u>工で</u> 工工		<u>лод</u>)			
2017171717171717171717171717171717171717	•	印表朝	19955	<u>有殘</u> 暇	2 ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~	いた	·定 I著須洁	理			
使用裁刀時、標籤紙割截不正	•	检查机	__ ■~__	是否裝	· [置 歪	<u>/三</u> 们 斜		~			
使用裁刀時 標籤紙切不斷	•	检查机	≖籤紙	夏度是	<u>一百</u> 一 一 石 招	<u>。</u> 過 0	16mm				
使用裁刀時、標籤紙不出或割截不	•	<u>検査</u> ま	おりた	<u>- 、</u> 不開合		- <u>-</u> 0					
規則	•	檢查道	掌紙板	是否有	ī 黏紙	現像	ł				
使用剝離器時,功能不佳	•	檢查領	副離感	應器是	否被	灰塵	蒙蔽				
	•	檢查机	票籤紙	是否安	装妥	當					
	•	檢查		<u>唐</u> 充訂	憶體	(SR	AM). t	1需擴充	請連繫當	當地經銷商	i
	l .	1~~~~					, , , ,				•

若以上建議仍無法解決問題,請洽原購買單位