P/N.920-011221-06 Edition 1 Oct.11

EZ-2100/EZ-2200/EZ-2300 操作手册





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.

EZ-2000 Serial TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING STANDARDS

EN55022 : 1998,CLSPR 22, Class A / EN55024 : 1998IEC 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, CISPR 22 (Class A) / IEC60950 3rd Edition (1999) / GB4943 : 2001 / GB9254 : 1998 / GB17625.1 : 2003 /EN60950 : 2000

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.

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.

此为 C lass 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。

第 1	章 條碼機	3
1-1.	簡介	3
1-2.	系列機種	3
1-3.	全機器材	3
1-4.	規格說明	4
1-5.	通訊埠規格	5
1-6.	條碼機標準配備零件圖示	7
第 2	章 條碼機標準配備安裝說明	9
2-1.	碳帶安裝	9
2-2.	碳帶內\外捲安裝方式	10
2-3.	標籤紙安裝	11
2-4.	USB 驅動程式安裝方式	13
2-5.	移除 USB 驅動程式	14
2-6.	電腦連結	15
第 3	章 條碼機選購裝備安裝說明(EZ-2100 不含)	16
3-1.	背紙回收器零件圖示說明	16
3-2.	背紙回收器安裝方式	16
3-3.	自動剝紙使用方式	18
3-4.	標籤回收導紙架安裝及使用方式	19
3-5.	裁刀零件圖示說明(塑膠件)	20
3-6.	裁刀零件安裝方式(塑膠件)	20
3-7.	裁刀零件圖示說明(鈑金件)	22
3-8.	裁刀零件安裝方式(鈑金件)	22
第 4	章. 面板操作	24
4-1.	LCD/LED 訊息說明	24
4-2.	一般操作	24
4-3.	自我測試	25
4-4.	傾印模式	25
4-5.	標籤紙自動偵測模式	26
4-6.	設定模式	27
4-7.	操作錯誤訊息	28
第5	章 保養維護與調校	30
5-1.	印表頭保養與清潔	30
5-2.	印表頭平衡調校	30
5-3.	印表頭壓力調整	31
5-4.	印表頭拆換安裝說明	32
5-5.	印表頭列印綫調整	33
5-6.	標籤標整桿操作說明	35
5-7.	碳帶張力調整	36
5-8.	裁刀卡紙排除	36
5-9.	碳帶皺折調整	37
5-10	. 故障排除	38

第1章條碼機

1-1. 簡介

EZ-2000 系列為工業型條碼機,具人性化設計,不須訓練即可操作;可視需求擴充功能,使工作更為流暢。

- ◆ 為熱感及熱轉兩用條碼標籤印製機。
- ◆ 背光式 LCD 液晶顯示器,具圖形及各國語言顯示功能,溝通無國界。
- ◆ 可依使用者需要自行變更LCD顯示語言。
- ◆ 內建記憶體,提供標籤、圖案及各種中英文字型的下載。
- ◆ 可加增計時器,時間記錄不受關機影響、無千禧年問題。.
- ◆ 提供列印倒數計數功能,可立即瞭解剩餘列印張數。
- ◆ 可裝直徑達 8 吋標籤紙捲及長達450公尺(ID:1英吋)之碳帶。
- ◆ 列印長度達 50 英吋標籤紙。
- ◆ 可依使用者需要自行加掛自動剝紙與背紙回收器,使整體運用更方便。
- 可依使用者需要自行加掛裁刀。
- ◆ 免費附贈本公司開發之視窗版標籤編輯軟體 (Qlabel Ⅳ),便利使用者自行設計各式標籤,可任意取用各類 Windows 圖案、文字、連結資料庫。

1-2. 系列機種



1-3. 全機器材

開箱後,請按清點隨附所有器材,並請妥善保存。

				1	
1	修碼標籤印製機乙台	2	電源線(110V 戓 230V)乙條	3	並列埠傳輸線乙條
•••	陈丽小或PP-32 成凸口			0.	亚河中诗朝秋口怀
1	中が追捕転始フ放(態時)	Б	LICD / 康龄始才 / 依/ 照時)	6	柿油空壯千皿フ心
4.	中列毕停期脉乙际(迭脾)	5.	USD 專制脉乙除(迭開)	0.	厌迷女表于而乙切
7	油目:日本なが、地力、地	0	T巴地	0	迎西市如答
1.	则武用惊颤乱抢厶抢	0.	映市	9.	吸市凹収积官
10	CD (句合 盐)牌/店田毛皿/合合毛)	Ш./D	river/DII (協)時能物(図+等) フロ		
10.	J. CD (包含 軟體/使用于冊/叩行于冊/DIVEI/DLL/軟體動態教字幅) 乙斤				

1-4. 規格說明

機種	EZ-2100	EZ-2200	EZ-2300							
解析度	203 dpi (8 dot/mm)		300 dpi (12 dot/mm)							
列印模式	熱感式/熱轉式 兩用									
CPU	16 Bit									
感應器	感應器型示式:左置型可移動式	式。感應方式:反射式 (黑標) ,透	透光式 (間距)							
咸確能力	具背膠之間距標籤紙、黑線標言	己紙、連續式或折疊式標籤紙、新	無背膠之收據紙捲							
	標籤長度自動偵測或手動命令強) 制控制。								
列印速度	50.8 mm(2吋)/秒 ~152.4 mm(6吋)/秒	50.8 mm(2吋)/秒 ~ 101.6							
	1270 mm(50吋) 558.8 mm (22吋)									
	$25 \text{ mm}(1 \text{ tr}) \sim 104 \text{ mm}(4.09 \text{ tr})$	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	$25 \text{ mm}(1 \text{ tr}) \sim 105 \text{ mm}(4 13 \text{ tr})$							
	新播外徑·最大直徑 20.3mm (8	, 3따+)								
	新游轴芯: 38.1 mm (1.5吋)~ 76	5.2 mm (3时)								
耗材規格	紙張實度: 25 mm (1吋) ~ 118 mm (4.65吋)									
	紙張厚度: 0.06 ~ 0.25 mm									
	類型:內捲或外捲式									
	長度:450 m (1471 呎)									
7山北4日46	外徑:75 mm(2.95吋)									
恢行死俗	軸芯:25.4 mm(1吋)	軸芯:25.4 mm(1吋)								
	寬度:30 mm 至 110 mm (1.1	寬度: 30 mm 至 110 mm (1.18时 至 4.33时).								
	材質: 一般蠟質型、混合型、抗	刮樹脂型								
程式語言	EZPL									
多功能超值排版	排版軟體:QLabel	排版軟體:QLabel								
軟體(隨機搭贈)	DLL & Driver - Microsoft Windows 95, 98, Me, NT 4.0, 2000 and XP									
F	内建9種字體(6,8,10,12,14,18,24,30點及16X26點).可水平垂直放大達8倍,可下載各式亞洲及									
又字處埋	WINdows子體,所有子體均可旋轉(0,90,180,270 degrees)四種方向,亞洲字體可旋轉8種方									
圖形處理	支援單色PCX、BMP,經軟體控制可支援ICO、WMF、JPG、EMF圖檔,透過軟體控制可將圖									
	形作社恵尺寸 成大、 縮小、 旋轉、 鏡射 皮 反日. Code 20 Code 02 Code 128 (subset A P C) UCC 128 UDC A / E (odd co 2 8 5) 12 cf 5									
條碼	EVICE 39, CODE 93, CODE 120 (SUBSELA, B, C), UCC 120, UPC A / E (add on 2 & 5), 12 OF 5, EAN 8 / 13 (add on 2 & 5) Codabar Post NET EAN 128 DUN 14 MaxiCode PDE/17 &									
קייארארא	Datamatrix Code									
唐龄公元	Serial port(串列埠) , Parallel	Serial port(串列埠), Parallel p	ort(並列埠) , USB, PS2							
得聊介面	port(並列埠), USB keyboard wedge									
傳輸設定	Baud rate 4800 ~ 38400, XON	/XOFF, DSR/DTR								
討倍體	標準內建: 2MB Flash, 2MB	標準內建: 2MB Flash, 2MB DF	RAM							
	DRAM	選購擴充: 2MB Flash								
	三組雙色LED指示燈:	背光式LCD顯示幕:圖形化介面	国處理							
控制面板	Power, Ready, Error	三組雙色LED指示燈: Power	, Ready, Error							
	二組多切能硬體控制鍵: Feed, 三組多功能硬體控制鍵: Feed, Pause, Cancel									
	100/240\/AC_50/60 Hz (
	操作温度:40°F to 104°F (5°C	to 40°C)								
工作環境	儲存溫度:-40°F to 122°F (-20	°C to 50°C)								
	操作溼度:30-85%, non-conde	操作 涇								
	儲存溼度: 10-90%, non-conde	ensing. Free air.								
	CE, CUL, FCC Class A , EMC	, TUV								
機體尺寸										
· · ·	寬度:275.55 mm (10.85吋) /	重量:13 Kg								
選購項目	4mt.	裁刀、自動剝紙與背紙回收器	、2MB 快閃記憶體、單機操作							
		鍵盤、乙太網路橋接器、QR c	ode							

【注意】選購項目請洽詢原購買單位。上述規格若有變動,均以實際出貨爲主;恕不另行通知。

1-5. 通訊埠規格

並列介面

Handshake: DSTB 接於條碼機, BUSY 接於資料來源處 hostInterface cable: 與IBM PC 相容的並列傳輸埠連接線Pin out: 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	/Errow	printer
33	Signal Ground	
34-35	N/C	
36	/Select-in	host / printer

串列介面

串列出廠設定值 : 9600 baud rate、no parity、8 data bits、1 stop bit、XON/XOFF protocol 及RTS/CTS。

連結器型式 DB9 female,排針腳位如下表:

PIN NO.	1	2	3	4	5	6	7	8	9
FUNCTION	+5 V	TXD	RXD	N/C	GND	N/C	CTS	RTS	N/C

RS232 HOUSING (9-pin to 9-pin)

DB9 SOCKET	X		DB9 PLUG
	1	1	+5V,max 500mA
RXD	2	2	TXD
TXD	3	3	RXD
DTR	4	4	DSR
GND	5	5	GND
DSR	6	6	DTR
RTS	7	7	N/C
CTS	8	8	RTS
RI	9	9	N/C
PC			PRINTER

NOTE: parallel port 與 serial port 總輸出電流最大不能超過500mA.

連結器型式 : Type B

PIN NO.	1	2	3	4
FUNCTION	USBVCC	D-	D+	GND

PS2介面

PIN NO.	1	2	3	4	5	6
FUNCTION	DATA	N/C	GND	VCC	CLOCK	N/C

PC 至條碼機PS2埠連接說明

PC			EZ-2000
DATA	1	1	DATA
N/C	2	2	N/C
GND	3	3	GND
VCC	4	4	VCC
CLOCK	5	5	CLOCK
N/C	6	6	N/C

1-6. 條碼機標準配備零件圖示

各部位說明請對照圖例。(文中零件之稱呼以其代號標注,以利對照)



1	上蓋	11	紙捲調整桿	21	碳帶軸桿
2	指示燈	12	碳帶內外捲調整鈕	22	導紙桿
3	液晶顯示器	13	印表頭彈簧固定盒	23	標籤調整桿
4	控制鍵	14	自動剝紙偵測器	24	折疊紙進紙口
5	碳帶軸桿	15	撕紙片	25	電源插座
6	右側面板(下)	16	機心	26	電源開關
7	印表頭壓力旋轉臂	17	背紙回收器遮蓋	27	並列埠
8	碳帶回收軸	18	背紙回收控制插頭	28	USB接頭
9	碳帶供應軸	19	裁刀控制插頭	29	串列埠
10	紙捲架	20	理線座固定孔	30	PS2接頭



31	移動式偵測器移動桿	32	移動式偵測器位置標誌	33	移動式偵測器

第2章條碼機標準配備安裝說明

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上。熱轉紙為一般紙質,也可搭配特殊碳帶列印於如卡
	紙、PVC等特殊材質之標籤。這類紙張保存時間較長。
熱感式:	列印時不須碳帶,僅用熱感紙即可。此類紙質類似傳真紙,保存期限較短。
請先確定所要	更的列印模式,並於開機後進入設定模式 Setting Mode 設定即可。

2-1. 碳帶安裝

1. 面對機器正面,掀起上蓋。	
 將印表頭壓力旋轉臂往外拉起,並由 後向上扳起,使印表頭向上抬起。 	
 將已使用完的碳帶自供應及回收軸上 取下。 將新的碳帶裝入碳帶供應軸,碳帶回 收紙管裝入碳帶回收軸。 	
5. 碳帶前緣經碳帶軸桿,通過印表頭。 【注意】請注意碳帶安裝路徑,勿由移動 式偵測器下方穿過。	



2-2. 碳帶內\外捲安裝方式

1.	外捲式碳帶安裝方式(即油墨面朝外)。	
2.	內捲式碳帶安裝方式(即油墨面朝內)。	

2-3. 標籤紙安裝

1.	面對機器正面,掀起上蓋。	
2.	將紙捲掛在紙捲架上,並將紙捲向內側 貼齊。 週整紙捲調整桿與紙捲貼齊,勿過度擠 壓7導致紙捲邊緣破損。	
4.	將印表頭壓力旋轉臂往外拉起,並由後 向上扳起,使印表頭向上抬起。	
5.	將標籤調整桿向上扳起。	
6.	將紙張前緣穿過兩支導紙桿中間,經移 動式偵測器下方,直到紙張送出撕紙 片。	

7.	將紙往內側貼齊,調整標籤調整桿與紙 張貼齊。 將標籤調整桿向下壓回至定位,直到扣 住導紙桿。	
9.	將印表頭壓力旋轉臂扳回,關上印表 頭。 蓋回上蓋,即完成標籤紙的安裝。	

2-4. USB 驅動程式安裝方式

1.	因 USB 為隨插即用裝置,請使用者先將 USB 裝置	新增硬體精靈	
	專用線安裝至電腦與條碼機上,電腦會自動偵測並		您需要 Windows 替您做些什麼?
	開始進行安裝。		 建尋裝置的最適用的驅動程式-建議使用。
			 願示所有驅動程式名單,我要自己選擇適合 的驅動程式。
		8	
			<上一步(E) 下一步 > 取消
2	選擇"指定的位置",並指向放置 USB 驅動程式的	新增硬體精靈	
	路徑後,請再按"下一步"。		Windows 會在硬碟及以下選擇的位置資料庫搜尋新驅動程式,請按「下一步」,開始搜尋。
			▶ 軟碟機(2)
			└ CD-ROM 光碟機(C)
			└── Microsoft Windows Update (<u>M</u>)
		<u> </u>	▶ 指定的位置(1):
			D:\Driver\GODEX EZ-2000 USB
			瀏覽(配)
			<u>〈上一步(B)</u> 下一步〉 取消
3.	完成 USB 驅動程式的安裝。	新增硬體精靈	
			USB High Speed Serial Converter
			Windows 已經安裝好新硬體裝置需要的軟體。
		<u>`</u>	
			<上一步(E) 完成 取消



2-5. 移除 USB 驅動程式

使用者若是需要移除USB 驅動程式,請開啓 "USB	FTDI Uninstaller Version 2.1
Driver"的資料夾,執行資料夾中"Ftdiunin"的應用程式,即會出現如右圖之畫面;按下"Continue"則移除USB驅動程式。	If your USB device is connected, please unplug it now Press Continue to uninstall the drivers, or Cancel to quit.
	Continue

2-6. 電腦連結

- 1. 請先確定條碼機電源開關已關閉。
- 2. 將隨機所附之電源線(請選適用之規格)一端接於一般家用電源,另一端接於條碼機之電源插座。
- 3. 將適當之傳輸線一端接於條碼機之傳輸埠上,另一端接於電腦。
- 4. 打開電源開關,此時條碼機之 LCD 液晶顯示器會顯示條碼機名稱及版本訊息。

【注意】:使用USB埠前,請先安裝專用Driver。



第3章 條碼機選購裝備安裝說明(EZ-2100 不含)

3-1. 背紙回收器零件圖示說明



4	背紙回收模組
5	螺絲
6	標籤回收導紙架
7	U型固定夾

- 【注意1】安裝背紙回收器裝置時,請先將電源開關關閉。
- 【注意2】最大剝紙寬度為118mm,背紙規格建議厚度在 0.06mm ± 10%,紙質基重為65g/m² ± 6%會得 到最佳之剝紙效果。

3-2. 背紙回收器安裝方式

1.	面對機器正面,掀起上蓋並將機器 轉至側面。	
2.	將機器側面背紙遮蓋(A)使用十字螺 絲起子卸下。	
3.	背紙回收軸桿上的U型固定夾先取 下,再將背紙回收模組用螺絲鎖合 於機器上。	

4.	鎖合背紙回收模組後將背紙回收控 制接頭插於背紙回收控制插座上。	
5.	完成背紙回收模組安裝。	

3-3. 自動剝紙使用方式

1.	將上蓋掀起,面對機器正面,將 右側面板下方的螺絲(C)順時鐘鬆 開,並將右側面板(B)往上抬起水 平卸下。	
2.	完成背紙回收模組安裝後,面對 機器側面,將印表頭壓力旋轉臂 往外拉起,並由後向上扳起,使 印表頭向上抬起。	
3.	將碳帶與紙捲安裝於機器中(可參 考條碼機使用手冊)	
4. 5.	將標籤紙剝離數張只留其背紙(背 紙長度約 400mm)後,再將背紙穿 過機心與導紙桿下方。 將背紙環繞於背紙回收模組上, 並使用 U 型固定夾固定。 注意】請注意背紙固定在背紙回收 模組)的方向。	
6.	將右側面板(B)裝回,使用手轉螺 絲(C)鎖合固定。	
7.	輕按自動剝紙偵測器(D) 下方,使 剝紙偵測器彈出。	
8. 9.	將自動剝紙偵測器扳至偵測位 置,將印表頭壓力旋轉臂扳回, 再關上印表頭。 蓋回上蓋即完成自動剝紙安裝。	

3-4. 標籤回收導紙架安裝及使用方式

 將上蓋掀起,面對機器正面,將右 側面板下方的螺絲(C)順時鐘鬆開, 並將右側面板(B)往上抬起水平卸 下。 	
2. 將標籤回收導紙架固定並鎖上兩邊 螺絲。	
3. 完成標籤回收導紙架安裝。	
 4. 將碳帶與紙捲安裝於機器中(可參考 條碼機使用手冊)。 5. 將標籤穿過機心與導紙桿下方。 6. 將標籤環繞於背紙回收模組上,並 使用U型固定夾固定。 【注意】請注意標籤固定在背紙回收模 組的方向。 	
 7.蓋回上蓋即完成標籤回收導紙架安裝。 【注意1】在啓用標籤回收功能前,請先 確定標籤回收導紙架是否依安 裝步驟正確安裝。 【注意2】如果要啓用自動剝紙功能,必 須先將標籤回收導紙架拆下。 	

3-5. 裁刀零件圖示說明(塑膠件)



1.	塑膠裁刀遮蓋 * 1
2.	裁刀模組(含控制板)及連接插頭
3.	螺絲(M3*8) * 2
4.	塑膠集票籃 * 1
5.	理線座 * 2
【注意1】	1.安裝裁刀模組裝置時,請先將電源開關關閉。
	2.本裁刀模組不適用於EZ-2100
【注意2】	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。此裁刀的使
	用壽命在裁切160g/m²紙質時為500,000次,而在裁切
	200g/m ² 紙質時為250,000次。
【建議】	加裝裁刀模組裝置時,在Q-Labe列印停歇點(E值)為
	23 •

3-6. 裁刀零件安裝方式(塑膠件)

 面對機器正面,將右側面板(B)下 方的手轉螺絲(A)卸下,並將右側面 板(B)卸下。 【注意】將手轉螺絲卸下時,請勿將右 側面板用力扯下,只需將右側 面板下方卡勾與定位凸點分 離,再將右側面板輕輕向上卸 下即可。 	
2. 掀起上蓋,並面對機器正面,使 用螺絲起子將其撕紙片(C)卸下。	
3. 輕扶裁刀模組並將裁刀模組(2)用 螺絲(3)鎖合固定於機器上。	

4.	將裁刀控制連接頭插於主機裁刀控制插座(D)上。	
5.	將裁刀連接線上的理線座 (5) 固定於理線座固定孔 上。	
6.	將塑膠裁刀遮蓋(1)掛於裁刀上,並使用手轉螺絲鎖 合(A)固定。	
7.	將塑膠集票籃左右上方之卡勾固定於塑膠裁刀遮蓋 之出票口上。	
8.	將碳帶與紙捲安裝於機器中(可參考使用手冊 2-1 碳帶安裝與使用手冊 2-3 標籤紙安裝),蓋回機器 上蓋即完成。 【注意】建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為 30mm以上。	

3-7. 裁刀零件圖示說明(鈑金件)



6.	裁刀遮蓋 * 1
7.	裁刀模組(含控制板)及連接插頭
8.	螺絲 (M3*8) * 2
9.	螺絲 (M3*4.5) * 1
10.	理線座 * 2
11.	集票籃 * 1

【注意1】安裝裁刀模組裝置時,請先將電源開關關閉。

【注意2】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。此裁 刀的使用壽命在裁切160g/m²紙質時為500,000 次,而在裁切200g/m²紙質時為250,000次。

3-8. 裁刀零件安裝方式(鈑金件)



4. 將裁刀控制連接頭插於主機裁刀控制插座(D)上。	
5. 將裁刀連接線上的理線座(6)固定於理線座固定孔上。	
6. 將裁刀遮蓋(1)掛於裁刀上,並使用手轉螺絲鎖合(A) 固定。	
7. 將集票籃(5)置於凹槽下方,向左移並以螺絲(4)鎖合 固定。	
 8. 將碳帶與紙捲安裝於機器中(可參考使用手冊 2-1 碳帶 安裝與使用手冊 2-3 標籤紙安裝),蓋回機器上蓋即 完成。 【注意1】使用前請確定開啓裁刀功能。 【注意2】建議配合裁刀使用時的標籤尺寸高度為 30mm以上。 【建識】加裝裁刀模組裝置時,在Q-LabelV列印停歇點 (E値)為23。 	

第4章.面板操作

4-1. LCD/LED 訊息說明

表示評自	LED 燈號		虎	鄉設	马田
我小司心心	Power	Ready	Error	晋宜	山北・ウ
EZ-XXXX	綠	綠		1	EZ-XXXX表示為機種型號,Vx.xxx 表示目前的Firmware版本。
Vx.xxx	71-31×	/\/\/		•	
自我測試中	綠	綠		3	表示目前條碼機處於列印自我測試頁模式,請參考第25頁的說明。
傾印模式	綠	綠		3	表示目前條碼機處於傾印模式,請參考第25頁的說明。
紙張尺寸自動 偵測中	綠			3	表示目前條碼機處於自動偵側模式,請參考第26頁的說明。
暫停中	綠	綠			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鍵。
已取消列印	綠	綠			在列印中按下Cancel鍵,表示終止列印的動作並清除殘留在條碼機內的資料。
請按 "FEED" 鍵,繼續列印	綠		紅		表示必須按下FEED鍵才能讓條碼機繼續原來的動作。
PROGRAM	4 月.		紅		表示目前條碼機正在下載Firmware。
LOADING	<i>ŕ</i> 水		(閃爍)		
LOADING COMPLETE	綠	綠		1	表示條碼機的Firmware更新已完成。
Setting Mode	綠	綠		1	表示條碼機目前處於可設定的模式,請參考第27頁的說明。

【注意】由於EZ-2100無LCD可顯示訊息,故表示訊息的方式以LED顯示方式爲判斷方法。

4-2. 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 "EZxxxx Vx.xxx Pause"。此時條碼機無法接收任何指令,再按一次按 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。

【注意】由於EZ-2100無LCD可顯示訊息,故當一般待機狀態時與按列印途中"Pause" 鍵,Error燈則會亮起並閃 爍。

Cancel 鍵

列印途中按 Cancel 鍵, LCD 液晶顯示器會顯示 "xxxxxxx Caucel",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 Cancel 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26頁的說明將機器做一次自動偵測。

4-3. 自我測試

條碼機的自我測試功能,可幫助使用者檢查條碼機本身是否正常無故障。列印測試頁樣張後,條碼機即會自行回復正常待機狀態。以下是自我測試的步驟:

- 1. 關閉電源,按住 FEED 鍵。
- 2. 打開電源(此時仍按住 FEED 鍵不放),若使用者使用為 EZ-2100,當警示聲響 3 聲後便已進入自我測試中,此時放開 FEED 鍵。約1 秒後,條碼機會自動列印如下內容,如此表示本條碼機正常無故障。
- 3. 若使用者使用為 EZ-2200/EZ-2300, 嗶一聲以後此時警示聲響 3 聲並待 LCD 顯示"自我測試中…"後,立即放開 FEED 鍵。約1秒後,條碼機會自動列印如下內容,如此表示本條碼機正常無故障。

₩<7番6日 □\\/ /円→	E73200 : 1/1 000
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	Serial port : 96,N,8,1
測試圖案	
DRAM 安裝數量 列印長度記憶體大小 標籤儲存於記憶體數量 圖形儲存於記憶體數量 空型儲存於記憶體數量 目前記憶體大小 目前機器速度,熱度,左邊界起印 設定,轉向列印 目前標籤寬度,長度與間距 裁刀,自動剝紙器,列印模式 Gap sensor AD值	1 DRAM installed Image buffer size : 1050K 000 FORM(S) IN MEMORY 000 GRAPHIC(S) IN MEMORY 000 FONT(S) IN MEMORY 000 ASIAN FONT(S) IN MEMORY 998K BYTES FREE MEMORY ^S6 ^H5 ^R000 ~R200 ^W100 ^Q102,3 Option : ^D0 ^O0 ^AT Gap Sensor AD : 97 142 188

自我測試標籤包含目前印表機內部的設定資料

4-4. 傾印模式

進入傾印模式,即可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。傾印模式之測試步驟如下:

- 1. 關閉電源,按住 FEED 鍵。
- 2. 打開電源(此時仍按住 FEED 鍵不放),若使用者使用為 EZ-2100,當警示聲響 1 聲後便已進入傾印模式中,此時放開 FEED 鍵;條碼機會自動列印 DUMP MODE BEGIN 的字樣,如此表示本條碼機已處於傾印模式。
- 3. 若使用者使用為 EZ-2200/EZ-2300,待 LCD 顯示"傾印模式"後,再放開 FEED 鍵;條碼機會自動列印 DUMP MODE BEGIN 的字樣,如此表示本條碼機已處於傾印模式。
- 4. 送出指令至條碼機,并將列印結果與送出的指令相對照,檢查是否相符。
- 5. 若要退出傾印模式,請點按 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)。

4-5. 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. 請先檢查移動式偵測器位置標誌的位置是否於為正確的偵測位置。
- 2. 關閉電源,按住 PAUSE 鍵。
- 3. 打開電源(此時仍按住 PAUSE 鍵不放),若使用者使用為 EZ-2100,當警示聲響 3 聲後便已進入標籤紙自動偵 測模式中,此時放開 PAUSE 鍵;條碼機即會自動偵測標籤大小並作記錄。
- 4. 若使用者使用為 EZ-2200/EZ-2300, 待警示聲響 3 聲且 LCD 液晶顯示器顯示"紙張尺寸自動偵測中…",此時 放開 PAUSE 鍵放開;條碼機即會自動偵測標籤大小並作記錄。
- 5. 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)。顯示測量結果後立即回復 成待機狀態。

4-6. 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。

- 1. 請先依紙張碳帶示意圖安裝紙捲及碳帶,並確認 Ready 燈為綠燈。
- 2. 請先按" Pause "鍵不放,再按" Feed "鍵,二鍵同時按住不放;直到 LCD 液晶顯示器顯示" Setting Mode "。
- 4. 放開按鍵即進入"設定模式",且顯示設定的項目。
- 5. 設定模式中,按鍵則有以下的作用:

Feed 鍵:選擇 Pause 鍵:進入或確定 Cancel 鍵:離開

- 6. 設定項目中標有"*"符號者,表示此為目前所選定的項目。
- 7. 在設定好離開前,條碼機會詢問是否要存取此次設定;無論存取與否,確定後即可回到待機狀態。

Printing mode (列印模式)	Thermal Transfer(熱轉式):列印時,須配加碳帶,將內容轉印於標籤紙上 Direct Thermal(熱感式):列印時不須碳帶,使用熱感紙。 初設值: Thermal Transfer(熱轉式)
Option Set (配備設定)	Strip mode(剝紙器):啓動剝紙器。 Cutter mode(裁刀):啓動裁刀。 Option OFF(關閉):不啓動剝紙器、裁刀時選此項。 初設值:Option OFF(關閉)
Paper Set (紙張種類)	Black Mark(黑線偵測紙):使用於背面有黑線之標籤紙或連續紙。 Gap Paper(標籤紙):使用於有間距的標籤紙(具黏貼性)或吊牌。 Plain Paper(連續紙):使用於一般連續紙。 初設值:Gap Paper(標籤紙)。
COM Port Set (串列埠設定)	Baud Rate(傳輸速率): 4800/ 9600/ 19200/ 38400/57600/115200 bits。 初設值: 9600 bits。 Parity Set(同位值): None/ Odd/ Even Parity。 初設值: None Parity。 Data Lengh(資料長度): 7/ 8 bits。 初設值: 8 bits。 Stop bit(停止位元數): 1/ 2 bits。 初設值: 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 初設値:Auto mode。
Setting Review (預覽設定值)	可查閱已設定的各個項目
LCD Language	English 簡體中文 繁體中文

【注意】

- (1) "初設值"為出廠時的原始設定值,若日後做了其他設定,則以新設值為準。
- (2) 縱碼機於關機後仍會儲存前一次的設定值,所以若要更改列印模式請進入" Setting Mode "重新設定。

4-7. 操作錯誤訊息

EZ-2100錯誤訊息

由於EZ-2100無LCD可顯示訊息,故錯誤訊息表示方式以LED顯示方式爲判斷方法

~₩=□=□ 白	LED 訊息燈		11日 書ひ	三分 日日	協力	×++	\pm	〉 十		
 珀 决	Power	Ready	Error	""""""""""""""""""""""""""""""""""""""	記	旳	丹牛 ~	犬	Л	伝
印表頭離位	綠		紅	連續2次4聲	未關印表頭 全。	頁或關閉不完	重新開啓印表頭	〔並再 月	度關上	• •
印表頭溫度 過熱,請稍 後	綠		紅	無	印表頭溫度	過高。	當表頭溫度過熱 止列印;待印剥 到待機狀態。	熟時, 表頭溫	條碼 _度降	機會自動停 低後則會回
請裝碳帶或	绕		紅	浦續2 次3麟	未安裝碳帶 誤訊息。	但機器出現錯	確認條碼機爲熱	热感模 式	弌。	
測器	17-3K		心上。	建順と八切す	碳帶用盡或 動時。	碳帶供應軸不	更換新的碳帶。			
請裝紙張或 檢查紙張偵	綠		紅	連續2次2聲	偵測不到紙		確認移動式偵測 否於為正確的(不到紙,請重做	則器位 貞測位 女Auto	置標 置, Sensi	誌的位置是 若仍是偵測 ing。
測器					紙張用盡		請更換紙張。			
請檢查紙張 或紙張設定	綠		紅	連續2次2聲	紙張傳送不	正常	可能原因有:- 後 / 找不到標筆 標紙用完。請依	⊧紙 / 籤間距 к實際的	張掉 /黑線 内使用	落在滾軸之 標記 / 黑線 調整。
無法識別的 命令	綠		紅	連續2次2聲	語法錯誤; 出"Comma recognized	印表機並且印 nd is not "	檢查送到印表 錯或遺漏。	幾的命	令,	可能是參數
記憶體已滿	綠		紅	連續2次2聲	記憶體空間 並且印出"№	已滿;印表機 lemory full"	刪除記憶體內 [,] 憶體(選購品)。	不需要	的資	料或擴充記
檔案沒找到	綠		紅	連續2次2聲	找不到檔案 印出"Filena be found"	;印表機並且 me can not	請使用 ~X4 台 來,再核對送到 確及存在否。	合将 到印表	所有	檔案列印出 名稱是否正
檔名重複	綠		紅	連續2次2聲	檔名重複; 出"Filenam	印表機並且印 e is repeated"	更換檔名之後再	下載-	一次。	

EZ-2200/EZ-2300錯誤訊息

LCD	LED 訊息燈		11月 吉安		<i>昭</i> 汕 士 辻		
顯示內容	Power	Ready	Error	''''''''''''''''''''''''''''''''''''''	司尤	坍	· 萨 沃 刀 公
印表頭離位	綠		紅	連續2次4聲	未關印表頭: 全。	或關閉不完	重新開啓印表頭並再度關上。
印表頭溫度 過熱,請稍 後	綠		紅	無	印表頭溫度過	高。	當印表頭溫度降低後則會回到待機狀 態。
請裝碳帶或	4月.		紅丁	浦 續9 次 3酸	未安裝碳帶但 訊息。	目機器出現錯	確認機器為熱感模式。
微旦wr页 測器	小水		心上	建順と八つ軍	碳帶用盡或砌 動時。	炭帶供應軸不	更換新的碳帶。
請裝紙張或 檢查紙張偵 綠			紅	連續2次2聲	偵測不到紙		確認移動式偵測器位置標誌的位置是 否於為正確的偵測位置,若仍是偵測 不到紙,請重做Auto Sensing。
測器					紙張用盡		請更換紙張。
請檢查紙張 或紙張設定	綠		紅	連續2次2聲	紙張傳送不正	E常	可能原因有:卡紙 / 張掉落在滾軸之後 / 找不到標籤間距/黑線標記 / 黑線標紙用完。請依實際的使用調整。
無法識別的 命令	綠		紅	連續2次2聲	語法錯誤		檢查送到印表機的命令,可能是參數 錯或遺漏。
記憶體已滿	綠		紅	連續2次2聲	記憶體空間已	已滿	刪除記憶體內不需要的資料或擴充記 憶體(選購品)。
檔案沒找到	綠		紅	連續2次2聲	找不到檔案		請使用 ~X4 命令將所有檔案列印出 來,再核對送到印表機的名稱是否正 確及存在否。
檔名重複	綠		紅	連續2次2聲	檔名重複		更換檔名之後再下載一次。

第5章保養維護與調校

5-1. 印表頭保養與清潔

印表頭可能會因灰塵附著、標籤紙沾粘或積碳等,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 是否有灰塵或其他污物附著,以保持列印品質並可延長 印表頭使用壽命。印表頭的清理步驟如下:

- 1. 先關閉電源。
- 2. 開啓上蓋。
- 3. 取下碳帶。
- 將印表頭壓力旋轉臂往外拉起並由後向上扳起,使 印表頭向上抬起。
- 若印表頭(見附圖中箭頭所指之處)附著有粘結之標 籤紙或其他污物,請用軟布料沾工業酒精清除。

【注意】

 (1) 建議每周印表頭的清理 1 次。
 (2) 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, 則不在科誠保固條件內。



5-2. 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。

- 1. 開啓上蓋。
- 2. 取下碳帶。
- 將印表頭壓力旋轉臂往外拉起並由後向上扳起,使 印表頭向上擡起。
- 依實際列印不平均的位置,移動靠右方的印表頭彈 簧固定盒。通常,紙張愈寬,右邊的印表頭彈簧固定 盒愈靠右(外側),紙張愈窄,右邊的印表頭彈簧固定 盒的也愈靠左 (內側)。



5-3. 印表頭壓力調整

1.	面對機器正面,掀起上蓋。	
2.	將印表頭壓力旋轉臂往外拉起,並以 反時針方向旋轉,使印表頭向上抬起。	
3.	單邊列印不清楚或有碳帶皺褶現象產 生時,可優先調整彈簧固定盒位置或調 整彈簧固定盒壓力大小來改善(壓力調 整方式,如步驟4)。	
4.	利用一字起子將彈簧固定盒的調整螺 絲,順時針方向加強壓力,逆時針方向 減弱壓力。	

5-4. 印表頭拆換安裝說明

1. 面對機器正面,掀起上蓋。 注意:拆換印表頭時需將電源關閉。	
 將印表頭壓力旋轉臂往外拉起,並 以反時針方向旋轉,使印表頭向上抬 起。 	
3. 抓住印表頭前端將印表頭往前拉出 即可拆下印表頭。	
 抓住印表頭前端往上靠齊,將印表 頭上之排針(公)及機器上之排針座 (母)對齊後向內推到底即可,此時 即完成印表頭安裝。 	

5-5. 印表頭列印綫調整

1.	面對機器正面,掀起 上蓋。	
2.	將印表頭壓力旋轉臂 往外拉起,並以反時 針方向旋轉,使印表 頭向上抬起。	
3.	用一字起子將兩邊印 表頭固定螺帽(A)逆 時針方向旋開一圈 (如箭頭指示)。	<image/>

 4. 印表頭列印線位置的 調整: 甲、通常採用較硬或 較厚紙張列印時,印 表頭之列印線應往 前(即出紙方向)調 整,以得到時時可取一 字起子(如向面可取一 字起子(如向面一,1)以 順時針方向面上。 乙、印表頭個調整線(B)即可令。 乙、印表面個調整一令, 之左右調整螺絲(B)其印線。 丙、割整型石石調整, (B)其副整螺(B)旋時, 一圈,印表調整, (B)其印線, 一圈,印表調整, (B)其印線, 一圈,印表調整, (B)其印線, 一圈,印表調整, (B)其印線, 一個, 之左右調整, (B)其印線, 一個, 素, 大方調整, (B) 上, 大方面, 是 素, 大, 一個, 大, 大, 一一, 大, 大, 一一, 大, 大, 二, 八, 一, 大, 大, 一, 大, 大, 一, 大, 大, 一, 大, 大, 一, 大, 大, 一, 大, 大, 一, 大, 大, 一, 大, 大, 一, 大, 大, 大, 一, 大, 大, 一, 大, 大, 大, 本, 大, 大, 一, 大, 大, 一, 大, 大, 本, 大, 本, 大, 大, 本, 大, 本, 大, 本, 大, 本, 大, 大, 本, 大, 本, 大, 本, 大, 本, 大, 大, 本, 大, 大, 本, 大, 本, 大, 本, 大, 本, 大, 大, 本, 大, 本, 大, 大, 本, 大, 大, 本, 大, 大, 大, 本, 大, 大, 本, 大, 大, 本, 大, 大, 大, 大, 大, 大, 大, 本, 大, 大, 本, 大, 大, 本, 大, 大, 本, 大, 大, 大, 大, 大, 大, 大, 大, 大, 大, 大, 大, 大,	<image/>
5. 列印線位置調整完成 後,再用一字起子順 時針方向將印表頭固 定螺帽(A)鎖緊(如箭 頭指示)。	

5-6. 標籤標整桿操作說明

1. 1.	回到磯器止面,掀起上 臺。	
2.	先將標籤整桿往下扳開, 使得標籤調整桿與紙捲 架平行。	
3.	將標籤紙裝入,再將標 籤調整桿往上扳正。	
4.	標籤紙安裝後,將標籤調 整桿住前推使得標籤紙 固定。	

5-7. 碳帶張力調整

由於碳帶材質上的差異,如果在列印的過程中發生類 似碳帶皺折的現象時,可將碳帶回收軸上的張力調整 鈕以順時針方向調強張力。

如果使用較窄的碳帶(特別是寬度小於2吋的碳帶),導 致列印時有拖不動的現象時,可將碳帶供應軸上的張 力調整鈕以逆時針方向調弱張力。

- 1. 向內壓。
- 2. 可左右調整壓力。



5-8. 裁刀卡紙排除



5-9. 碳帶皺折調整

- 由於碳帶材質上的差異,如 果在列印的過程中發生類似 碳帶皺折的現象時,可將碳 帶調整片螺絲調整。
- 例如:產生如圖(a)的皺折時,請 將碳帶調整片螺絲(A)順時 鐘調整,產生如圖(b)的皺 折時,請將碳帶調整片螺 絲(B)順時鐘調整。
- 調整圈數每次以半圈為一個 單位調整,調整後請再作列 印測試,如碳帶皺折未改 善,請依上述方式再作調 整,而調整圈數不得超過2圈 (即調整次數為4次)。
- 備註:調整圈數超過2圈時,會造 成調整片過低導致出紙口過 小,紙張會因此碰到撕紙檔 板而造成出紙不順或拖不 動。若發生此現象,請將調 整片螺絲逆時鐘鎖到底再重 新調整。



5-10. 故障排除

問題		建	議	改	進	方	法	
電源打開後,LCD面板無顯示訊息	◆ 檢	查電源線是	否接妥。					
或LED無亮燈								
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。		
	◆ 檢	查機器目前	使用是否定	爲正確的	列印模式	0		
	◆ 換	用正確標籤	紙或碳帶	0				
	◆ 檢	查標籤紙或	碳帶是否	用完。				
	◆ 檢	查標籤紙是	否糾結。					
	◆ 檢	查印表頭是	否關閉(印	表頭組合	计未壓到	宝定位) 。		
	◆ 檢	◆ 檢查移動式偵測器是否被紙遮住或粘著。						
	◆ 檢	◆ 檢查是否裁刀不止常裁切或無動作(有加裝裁刀時)。						
	◆ 檢	◆ 檢查背紙是否碰觸全背紙回收極限開關。						
條碼機開始列印,但標籤上無內容	◆檢	查碳帶是否	正反面倒	置,或是	否適用。			
印出	◆ 選	擇正確的條	碼機驅動	惶式。				
	◆ 選	用正確的列	印模式。					
	◆ 選	用止催標鎖	紕材質及	炭帶類型 (1)	。列印類	<u>型。</u>		
列印時,標籤有糾結現象	◆ 清	除糾結之標	籤,如果	印表頭沾	有粘著之	標籤,請	用柔軟布料沾酒	
	精	,清除其殘	餘粘膠。					
列印時,標籤上僅局部內容印出	◆ 檢	査標籤紙或	碳帶是否	粘著于印	表頭上。			
	◆ 檢	查是< 合應用	軟體有誤	•				
	◆ 檢	查是	起印點設	定有誤。				
	◆ 檢	金 城帶是否	打摺个半	整。 ▲ 局(12円				
	◆	貪 飯帶供應 注動	軸と摩擦 :	介質(稼脂	》	い損壞需り	 把一把一把一把一把一把一把一把一把一把一把一把一把一把一把一把一把一把一把一	
	前	連緊留地經 本國 医供应	朝商。 日 て てた					
	◆	<u> </u>	是否止唯 <i>工</i> 士球网	。 て山い よ げ/1	- 			
列印時,標籤上部份列印不完整	◆	登印表頭是 四古 ゆく へ		、飯尦的	`者。 ·zuruczał	*		
	◆ (U)	用内建命令	~ 恢登印	衣 明 定 さ 施 工 は (初印元玺	े द्यानमाम् क्रि	ビビナ日 (11-5-5-4-5-1-1)	
	◆ 倣	 	州走省 品	<u>負个</u> 住(建譲使用	科誠原廠	听提供的耗材)。	
列印位直个付所室	◆	<u> </u>	測希定省	放 紙	者具上。			
	◆ 倣	<u> </u>	作定省时	沓 祇挖遼				
列印時,跳至次張標鐵	◆	<u> </u>	皮皮间隔 。	设正是召	有段。			
	◆ 倣	登修動 式俱 本可以1990時	測 右 亡 七 1 1 1 1 1 1 1 1 1	放紙 仮削 て て ロ	者兵上。			
タリロコイン消析	◆ 倣	登列印明暗 主語日本右	投 設正定	省个疋。 本四英语				
		衣與定省有	<u> 浅修、</u> 恢れ て 世 密 不	© 们 者 須				
使用茲刀時, 標鐵紙割截个止 供用我刀哇 種類如用乙酸	◆ 倣	<u> </u>	谷装直金 南日 天 却	科。 词 0.40				
使用茲刀時, 標鐵紙切个斷 使用款 7時, 標籤紙 无比 合相 表示	◆ 倣	金標韱紙厚 ホート ホート ホート	度走 (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	週0.16M	m ∘			
使用茲/) 時,標籤紕个出或割截个 相則	◆ 檢	<u> </u>	闭台。					
使用剝紙與背紙回收器時,功能不	◆ 椧	杏剝紙佔測	器是否被	灰鹿豪蒳	或紙張附	茎韭ト。		
佳		「「「「「」」」「「」」「」」「」」「」」「」」「」」「」」「」」「」」「」」	不安毕公!	八庄豕似 岂。		TH THE		
	▼ / XX	旦 示 题 似 化	山又北女	Щ				

【注意】若以上建議仍無法解決問題,請與經銷商聯繫。