Intermec 条码打印机免费服务热线：400-1166-021

Intermec Technologies Corporation

總公司

6001 36th Ave. W.

Everett, WA 98203

U.S.A.

www.intermec.com

本手冊之資訊僅提供 Intermec 產品之操作說明，未經本公司許可，禁止翻印及出售。

此文件中之資訊及產品規格如未經本公司授權協議而有所改變，均不代表本公司立場。

© 2003 Intermec 公司版權所有

Intermec 為 Intermec 之 商 標 , Norand, ArciTech, CrossBar, Data Collection Browser, dcBrowser, Duratherm, EasyCoder, EasyLan, Enterprise Wireless LAN, EZBuilder, Fingerprint, i-gistics, INCA(已註冊), InterDriver, Intermec Printer Network Manager, IRL, JANUS, LableShop, Mobile Framework, MobileLAN, Nor*Ware, Pen*Key, Precision print, PrintSet, RoutePower, TE 2000, Trakker Antares, UAP, Universal Access Point, 及 Virtual Wedge 為註冊商標或是 Intermec 之已註冊商標

此使用手冊中部份商標名字可能會被使用，由於為了方便編輯，以下我們將在註冊名稱旁加上(™ or ®)，對商標名稱只為了方便手冊編輯，並無任何其他用意。

此文件受美國及國外商標法之保護

Centronics 是 GENICOM 公司所有，Windows 是 Microsoft 微軟公司所有

FCC 聲明（美國）

警告

此設備產 生、使用、以及放射電磁波，若未依照使用手冊安裝、使用，可能會造成無線電干擾。此設備符合 FCC 條款針對商業環境中電磁波干擾之第 15 部分之 Subpart J 中 A 級電腦儀器檢測所提供之合理的保護。使用者在住宅區使用此設備所造成任何的干擾，本公司一概不負擔其後果。

EMS 及 **EMI** 之法律責任

此設備已通過 EN50081-1(EN55022 A 級)，EN61000-4-2/-3/-4/-5/-6/-8/-11 (IEC Teil2,3,4) 之電磁相容測試，並通過歐洲規格 EN55022 之放射及傳導之限制。

Intermec EasyCoder – 使用手册

內容

使用前.....
安全事項摘要.....
安全圖示.....
全球資源服務網.....
產品保證資訊.....
網路服務.....
電話服務.....
相關文件.....

1

2

印表機正面的組成.....
印表機背面的組成.....
印表機內部組成.....
印表機機芯之組成.....
連結印表機.....
電源.....
電腦.....

7
8
9
10
11
11
11
12
12

v

液晶顯示器…….. 12
控制鍵…….. 12
聲音警示器…….. 12

3

4

5

6

7

8

式)……

熱轉印

16

安裝碳帶…… 17

18

列印

控制列印……

20

設定印表機

25

說明……

設定模式之導引……

30

選用附屬裝置

標籤剝離與背紙迴捲器……

裁刀…… 34

36

36

40

42

B

9

10

11

A

常見問題

處理錯誤……
清除裁刀卡紙的現象……
傾印模式(Dump Mode) ……

維修

清理印表頭……

外 部 清潔……
……
……
….
更 換 印 表 頭……
……
……
.
卡 紙 處理……
……
……
….

調整

印表頭平衡調整……
……
…….
印表頭壓力調整……
……
…….
印表頭加熱點線位置調整……
移動式標籤偵測器之位置調整……
標籤停止感應器校準……
碳帶張力調整……
導紙架之更換……

技術資料

技術資料……

紙張規格

紙捲尺寸……

Inter

74

vii

非粘性紙張……... 74
自黏性貼紙……... 75
自行黏性標籤……... 76
含間隔之票卷……... 78
含黑線票卷……... 80

C

D

介面

RS-232 介面……
……
……
……
.
USB 介面……
……
……
……
…...
並 聯 介面……
……
……
……
…….

韌體升

84
85
83

使用前

本章節提供安全注意訊息、技術資訊及其他附加產品之資訊

安全事項摘要

您的安全的是最重要的。在使用本 Intermec 產品前，請詳讀手冊中的安全注意事項。在未依照手冊中之安全注意事項使用時可能會造成肢體上的傷害，或資料及機器之損壞。

請勿自行修理或調整

在沒有急救護理人員的陪同下，請勿自行修理或調整已啟動之設備。

急救護理

受傷後請務必尋求急救，勿忽視任何小傷口。

復甦

人員受傷並停止呼吸時，請立即施與心肺復甦術。醫療耽誤可能造成死亡。在高壓環境下工作之工作人員應相當了解工業急救術。

已啟動設備

在無授權的情況下，請勿使用任何能源設備，電壓設備是相當危險的，電壓所引起的電擊可能會危害到生命，如果您在授權情況下必須要使用能源設備，請確實遵守安全法規。

Intermec EasyCoder – 使用手冊

安全圖示

此章節解釋如何辨視與了解危險、警告、注意事項及本操作手冊中註解的意義，另外您也會看到一些指示您何時該遵照 ESD 程序之符號。

警告標誌提醒您在一些操作程序上、實務上及實景中必須要非常注意，以避免危害到操作者的生命安全或嚴重傷害的發生。

注意提醒您要避免設備毀壞及資料流失。

此標誌出現在手冊中會使您觸碰到零件之程序開始之前(例如印刷電路板)，這些零件為較容易受到靜電傷害(ESD)的。當您看到此標誌時，請遵守 ESD 規則，以免損害您正在使用的設備。

注意事項**:** 提供該主題的額外資訊，或在特殊指令或特殊環境下所需的特殊操作方法。

Warning

Caution

Follow ESD
Procedures

全球支援服務網

產品保證資訊

了解產品保證的相關資訊，請至http://www.intermec.com網站並點選支援服務的選項，隨即全球銷售服務網。在此網頁點選支援後，再點選產品保固選項。

網路服務

請至Intermec網站http://www.intermec.com下載最新的PDF檔案，或向當地的服務專員或經銷商索取Intermec操作手冊。

請至 Intermec 之技術專區(知識總部) http://intermec.custhelp.com 查詢技術資料或要求您的 Intermec 產品的技術支援。

電話服務

聯絡當地 Intermec 服務人員，請進入 Intermec 網站點選聯絡我們查詢當地服務人員之聯絡電話。

相關文件

您可以到Intermec網站http://www.intermec.com下載最新的PDF檔案。請向當地的服務專員或經銷商索取Intermec印刷版手冊。

1 簡介

此章節介紹 EasyCoder PD4 印表機，本章節包含主題如下：

EasyCoder PD4 產品介紹

安全摘要

產品認證

1

EasyCoder PD4 產品介紹

EasyCoder PD4 屬於基本性能，運用熱轉/熱感列印模式適用於中型工業機種應用。此機種具有堅固的鐵外殼及內部機芯。即使在工業環境下，EasyCoder PD4 也能提供耐久的使用性：

EasyCoder PD4 總共有三種主要機種：

A 印表機具有三個控制鍵及三個指示燈、203 dpi (dots per inch) 印表頭、僅選用配件如 EasyLAN 10 外部乙太網路卡。

B

C

印表頭外，其他與 **B** 相同。

請參見附件 A‘技術資料’查詢更多資料。

注意事項：除非有特別說明，此手冊使用具有液晶顯示器之印表機。

安全警告

- 在連接印表機前請詳閱本手冊。
- 部分可動式零件在側蓋打開後可能暴露在外，所以在開啟印表機電源前，請確定印表機側蓋是關著的。
- 請勿開起前面/側面的蓋子。高壓電危險！
- 請勿移開下盤。高壓電危險！
- 請勿在電源開啟時把手指伸進印表機機心內。
- 請安置印表機於可承受本體約 13 公斤以上及支撐其他器材重量之平台上。
- 請勿灑水至機器上，如須要清理工業環境時，請移走或小心的蓋好印表機以避免印表機受潮。
- 在使用清潔卡前，請詳讀信封上的警示標語。

產品認證

產品標籤貼在印表機後方，註明著型號、序號與使用電壓、以及各式認證符號。

3

Intermec EasyCoder – 使用手册

2 安裝

此章節將解說如何拆除包裝及安裝 EasyCoder PD4，另外也詳細描述各項零件，本章主題包括如下：

拆除印表機的包裝

印表機正面的組成

印表機背面的組成

印表機內部組成

印表機機芯之組成

連接印表機

控制鍵的使用及指示燈的訊息

5

拆除印表機的包裝

在安裝印表機前，請檢查是否有損壞或零件缺少情形：

- 打開箱子並將印表機抬出
- 檢查印表機是否運送時受到任何的損害，請保存所有包裝之材料以便下次搬運印表機時使用
- 檢查印表機背面盤上之標籤，上面標示有電壓，產品編號及序號
- 檢查您額外訂購的配件是否齊全
- 檢查是否含有所有的附件，標準配備應包括;
  - Intermec EasyCoder PD4 印表機
  - 電源線
  - 並列埠連接線
  - 長型導紙桿
  - 碳帶紙管
  - 支援軟體及產品資訊 CD
  - 快速導覽使用手冊
- 檢查電源線是否符合當地標準，印表機的電壓器為 100 至 240VAC 及 50 至 60 Hz

印表機在搬運時若有任何毀損，請立即通知搬運公司。

如送錯產品或缺少零件，請立即通知經銷商。

6

印表機正面的組成

列表機的正面有顯示視窗、控制燈號及控制鍵。此功能可讓使用者依照以下章節控制及設定列表機。

列印的標籤，票卷及標示牌從印表機正面輸出。您也可以將前蓋移除當使用剝離(自動剝離)模式安裝標籤和安裝裁刀(配件)。

控制燈

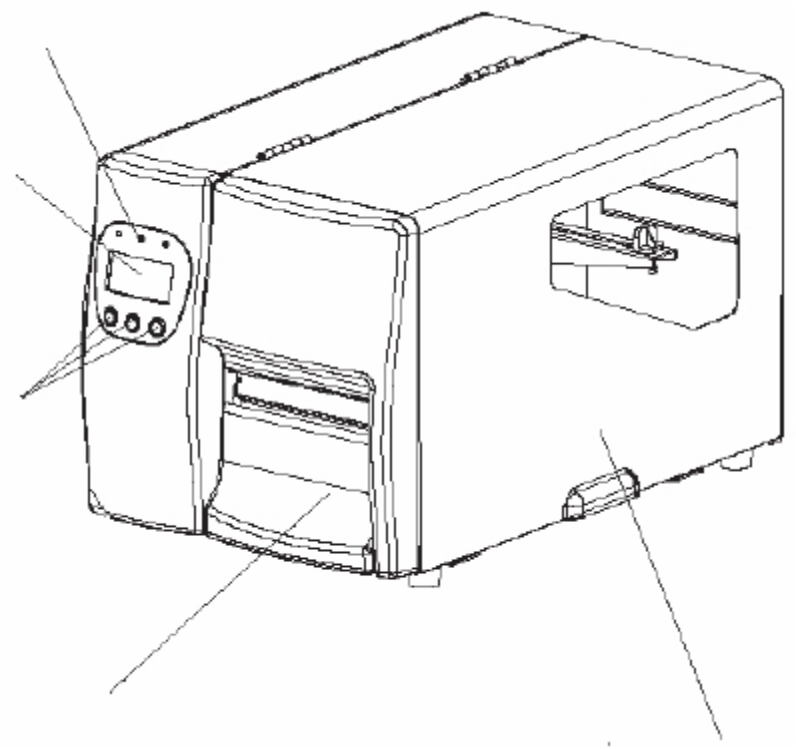
控制鍵

液晶顯示器
(限於某些機種)

前蓋

側蓋

Intermec EasyCoder – 使用手冊



印表機背面的組成

背面含有開關按鈕，AC 電源線插口及各種介面連結插頭與出口。

串列埠

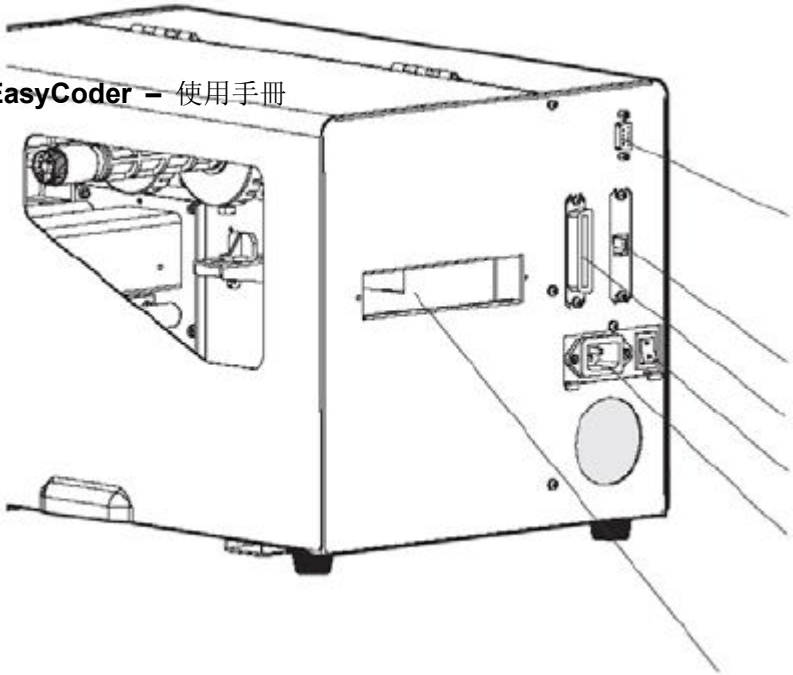
USB 埠

並列埠

電源開關

AC 電源線連結器

支援外部摺頁標籤的進紙口



印表機內部組成

介值放置區以一個側蓋完全蓋住印表機機芯及耗材放置區。此側門可打開 180 度以方便進入耗材放置區內作業。檢視視窗顯示剩餘之碳帶及標籤紙，所以不需要打開側門查探。 耗材可置入紙捲架從補充桿或印表機背面的摺頁標籤進紙口補充。

側蓋 (開著)

碳帶位置軸

紙捲架

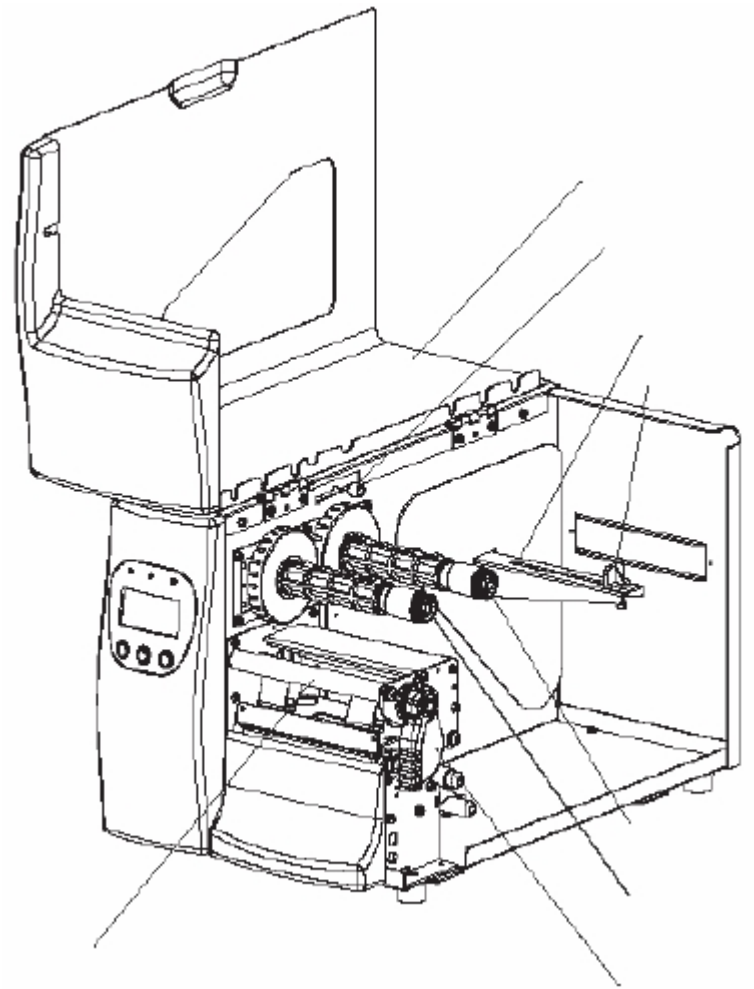
短型導紙架

碳帶供應軸

碳帶回收軸

碳帶軸

印表頭開關連桿



印表機機芯之組成

印表機機芯分為 8dot/mm(203.2dot/inch) 或 11.81dots/mm(300 dots/inch)兩種快速安裝印表頭組成。

在印表機機芯前面是可折疊之標籤感應器，此感應器可暫緩下一張列印標籤直到目前的標籤列印完成並取走。

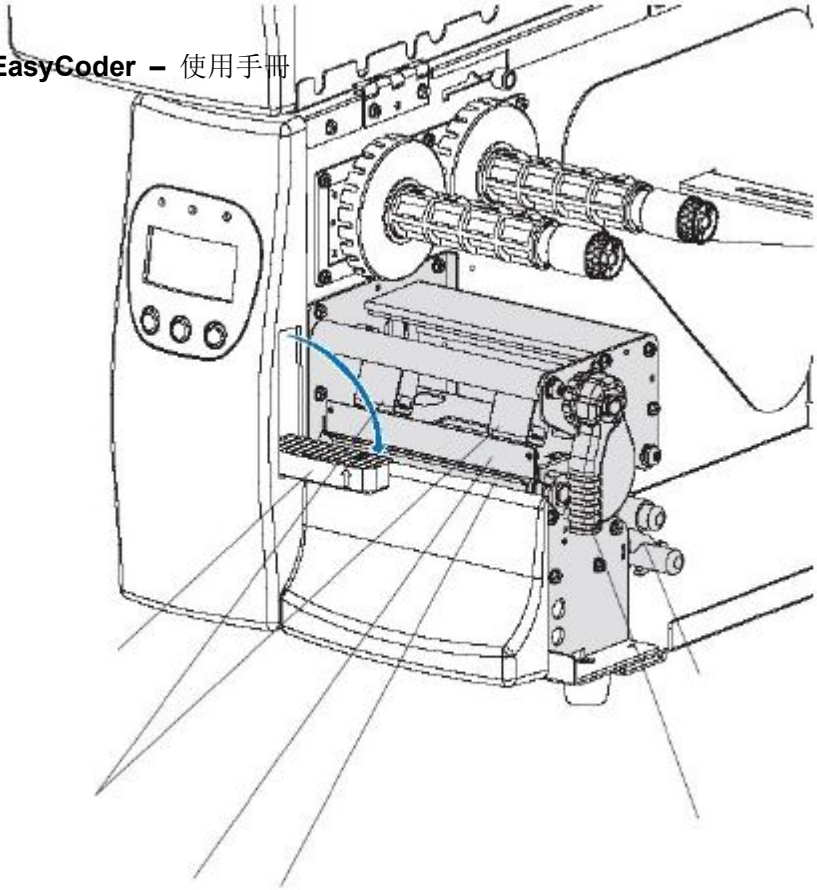
標籤感應器

標籤輸送導引器

印表頭壓力調整器

印表頭

印表頭開關連桿



連結印表機

電源

1. 將印表機放置於靠近電源插座的平面上，所放的位置應該要方便安裝耗材及取出列印好的標籤紙。

2. 連接電腦主機與印表機時必須關掉電源。

3. 連接電源線在印表機背面的插口至電源插座上(100 至 240 VAC)

電腦

EasyCoder PD4 適於 36-pin Centronics 連接器在並列埠上，一個 9-pin D-Style subminiature (DB9) 連接器在 RS-232 序列埠上、及一個 B 型連接器在 USB 埠上（請見附件 C）。

並列埠

請使用並列介面與 Intermec LabelShop 或 Intermec Inter-Driver，並列介面並不適合用來程式設計因為主機無法接收來自印表機之錯誤訊息。

RS-232 串列埠

請使用序列介面與 Intermec LabelShop 或 Intermec Inter-Driver。您也可以用次序列介面來做程式(請參見 *Intermec ESim v5.xx for EasyCoder PD4, Programmer's Reference Manual*)。在您使用序列介面之前，請依照第 6 ‘印表機設定’設定傳輸速率、對稱性等數值。

USB 介面

列印時，請使用 Intermec Inter-Driver 中的 USB 相容的版本與 USB 介面，您也可以使用此 USB 介面做程式(請參見 *Intermec*

ESim v5.xx for EasyCoder PD4, Programmer's Reference Manual)。

Intermec EasyCoder – 使用手冊

控制鍵與指示燈

EasyCoder PD4 有以下幾種方式來傳達訊息給使用者：

三個指示燈、

液晶顯示器、

三個控制鍵、

與一個聲音警示器。

指示燈

LED（發光二極體）指示燈顯示 'Power' (電源)、'Ready' (待機) 及 'Error' (錯誤) 的訊息

'Power' 電源（綠燈）代表電源是開啟著

'Ready' 待機（綠燈）代表印表機隨時等候使用

'Ready' 待機 (綠燈) 閃耀代表印表機正處於下載模式

'Error' 錯誤（紅燈）代表印表機發生錯誤發與正處於錯誤模式

'Error' 錯誤（紅燈）閃耀代表印表機正處於下載模式

液晶顯示器

包含背光液晶顯示器圖像，電源開啟時自動顯示一個固定的圖像及兩行文字。

控制鍵

印表機上有三個按鍵，標示著 'Feed' (進紙)、'Pause' (暫停) 及 'Cancel' (取消)，按鍵的功能在不同的模式中有不同的作用，詳細說明請參見下一頁。

聲音警示器

錯誤發生時，警示器會發出 2 聲嗶嗶聲通知使用者，錯誤解除時，警示器將發出 1 聲嗶嗶聲告知錯誤已解除。

12

主要功能

模式 **(Mode)**

開機

Startup

進入下載模式

(維修專用)

直接模式

Direct Mode

“Feed” (補充) 鍵：

進入設定模式

列印模式

Print Mode

錯誤模式

Error Mode

設定模式

Setup Mode

傾印模式

Dump Mode

暫停直接模式

Paused Direct

Mode

暫停列印模式 Paused Print Mode 自動感應模式 Autosensing Mode			

Intermec EasyCoder – 使用手册

3 開啟

此章節說明如何在安裝或關掉電源後開啟印表機，說明主題如下：

啟動印表機

直接模式

測試列印標籤

啟動印表機

在開啟印表機之前，請安裝好必要之連接及檢查印表頭開關連桿是否已就閉合位置。
從印表機背面之開關開啟電源，當電源開啟時，前板面之 ‘Power’ (電源) 綠燈應亮起。若印表機含顯示器，以下畫面將出現：

整個開機過程只需要幾秒時間，隨即上述顯示畫面字面將會消失。您現在可以在印表機還未進入直接模式前，先按控制鍵略過正常開機程序。

按 ‘Feed’ (進紙) 鍵少於 2 秒，列印測試標籤（請詳見本章後半部）

按 ‘Feed’ (進紙) 輸入鍵超過 2 秒，進入傾印模式，傾印模式是指印表機列印出 ASCII 所接收到資訊。此操作可當印表機運作不正常時，校正錯誤動作，請詳見第 9 章 ‘疑難排解’。

按 ‘Pause’ (暫停) 鍵進入自動感應模式，此操作可校準標籤偵測器及偵測間距標籤紙、連續標籤紙之、或背面具有黑色條型之標籤紙的移動距離 (長度) 調整耗材的輸送量，請詳見第 11 章 ‘調整’。

同時按取消及暫停鍵進入維修專用的下載模式，只能由電腦送給印表機一個 Reset 的指令 (^@)。

如您未使用上述之方式，印表機將直接進入直接模式，顯示器顯示如下：

Intermec
Flash Checking

Intermec
ESim 5.00
Ready to Print

直接模式

一般模式是正常待機模式，此模式中會解釋所有從外部傳送過來的指令以及執行控制鍵的操作。在接收指令的同時，顯示器將顯示下列訊息：

在一般模式中，您可使用按鍵執行下列工作：

按輸入鍵輸出空白標籤或部分連續列印標籤

按暫停鍵停止一般模式，當一般模式暫停時，顯示器將顯示以下訊息：

同時按住輸入鍵與暫停鍵進入設定模式(請見第七章)。

Intermec
ESim 5.00
Ready to Print

17

Intermec
Receiving data

Intermec
ESim 5.00
Pause

測試列印標籤

一個簡單檢查印表機是否正常運作及其設定狀態的方式就是列印測試標籤，此功能同時也可以檢查列印之品質

關掉印表機電源

為了得到最佳品質，請安裝印表機所能符合最寬的標籤或牌子以及如第 4 及 5 章所提到的轉印碳帶

按住補充鍵並同時開啟電源

在 2 秒之內放開補充鍵

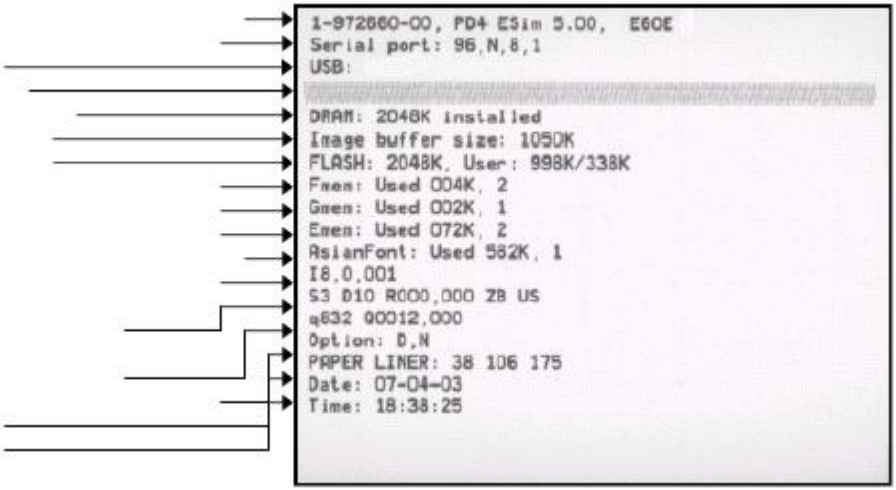
列印出單一測試標籤

在測試標籤列印完成後，印表機會自動進入一般模式

零件料號，Esim 版本，及電腦計算總值
序號 RS-232 埠設定 (請參見 Y cmd)
USB 埠
測試圖樣
DRAM 大小已安裝
圖像緩衝大小
快閃記憶體

標籤已使用記憶體空間/標籤數量：
圖形已使用記憶體空間/圖形數量：
字體已使用記憶體空間/字型數量：
亞洲字型已使用記憶空間/亞洲字型數量：
字元集
速度-熱度-參考點-列印方向-錯誤訊息
(請見 S, D, R, Z & UN/US cmds)
標籤寬度 – 標籤長度
(請見 q & Q 指令)
選項(請見 O & C 指令)
LSS (背紙+標籤 –偵測標準– 背紙
日期
時間

203.2 dpi (8 dots/mm) EasyCoder PD4 列印範本。詳細指令資料，請參考 *Esim v5.xx for EasyCoder PD4, Programmer's Reference Manual.*


1-972860-00, PD4 ESim 5.00, E60E
Serial port: 96,N,8,1
USB:
DRAM: 2048K installed
Image buffer size: 1050K
FLASH: 2048K, User: 998K/338K
Fmem: Used 004K, 2
Gmem: Used 002K, 1
Emem: Used 072K, 2
AsianFont: Used 582K, 1
I8,0,001
S3 D10 R000,000 ZB US
q832 Q0012,000
Option: D,N
PAPER LINER: 38 106 175
Date: 07-04-03
Time: 18:38:25

4 印材安裝

此章節說明如何安裝印表機之耗材，此處耗材指一般標籤、票卷、吊牌或自動剝離標籤，其操作方法如下：

撕離式 (直接撕取模式)

剝離式 (自動剝離模式，需選購內部迴捲器搭配使用)

撕離式 (直接撕取模式)

EasyCoder PD4 適用於列印標籤、票卷、吊牌及連續標籤紙。此部份敘述利用印表機之撕紙片以人工方式撕取耗材。此方法也稱為‘直接列印方式′。

撕離式可使用於：

非黏性連續標籤

自黏性連續標籤包含背紙

自黏性間距標籤包含背紙

具虛刀或無虛刀處理之間距票卷

具虛刀或無虛刀處理之背紙有黑色等距條狀印刷之票卷

自動剝紙偵測器可以暫緩列印，直到目前的標籤被移除，詳見第 2 章‘安裝；印表機機芯′。可用 Esim 的 **O** 指令控制其啟動及關閉，參見 *Esim v5.xx for EasyCoder PD4, Programmer's Reference Manual*。偵測點位於大約耗材內邊 15 mm (0.6 in) 之位子。

注意事項：當初次使用印表機或更換不同規格(例如標籤紙長度、間隔長度、背紙透明度、黑線條紙尺寸及位子)之耗材時，在您安裝耗材完畢後，請切換標籤自動感應模式 (Autosensing Mode) 下，校準標籤感應器之感度。設定標籤送紙之長度，請詳見第 11 章‘調整′。

當安裝與前捲同種材料之新耗材時，通常按 'Feed' (進紙) 鍵就

會正確的輸出標籤。

撕離式 (自動剝離模式)

打開側蓋。	拉出印表頭桿，逆時鐘方向轉 1/4
將標籤導紙桿向上翻轉。	將標籤紙捲放置紙捲架上，並對向

撕離式

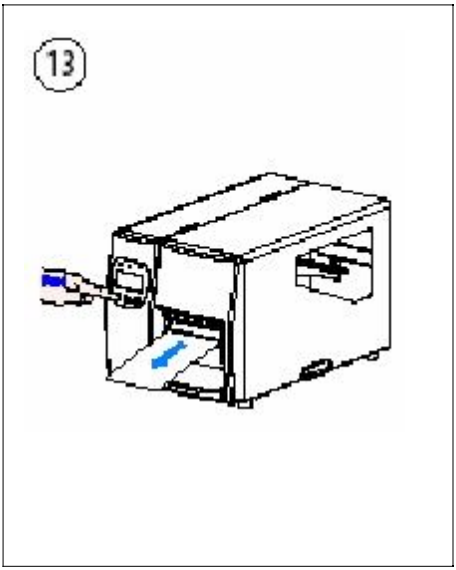
將紙捲調整桿向內推與標籤紙捲	將標籤紙兩個標籤軸中間輸入再
此圖顯示內部標籤輸送途徑。	此圖顯示外部供應標籤紙方式，例

撕離式

將標籤紙與間隔板貼合後，調整導	如有必要時，按下自動剝紙偵測器
當使用自動剝紙功能時，自動剝紙	關上側蓋。

撕離式

按下“Feed”(進紙) 鍵即可輸出標籤紙與控制標籤紙輸送。


13

剝離式 (自動剝離模式)

EasyCoder PD4 可以列印各種樣式的標籤紙、票卷、吊牌與連續標籤紙。此部份說明自黏式標籤在列印後立刻剝開背紙的功能，背紙可捲取選購之背紙迴捲器 (請見第八章‘配件’)。此操作稱為‘自動剝離式’。

剝割式僅適用於：

自粘式標籤含背紙

標籤接收感應器可暫緩列印直到此工作已被撕下，請參見第 2 章‘安裝；列印機芯’，自動剝紙偵測器可用 Esim 的 **O** 指令控制啟動或關閉，參見 *Esim v5.xx for EasyCoder PD4, Programmer's Reference Manual*。此偵測點位於印表頭前緣出口大約 15 mm (0.6 in) 之位置。

注意事項：當初次使用印表機或更換不同規格(例如標籤紙長度、間隔長度、背紙透明度、黑線條紙尺寸及位子)之耗材時，在您安裝耗材完畢後，請切換標籤自動感應模式 (Autosensing Mode) 下，校準標籤感應器之感度。設定標籤送紙之長度，請詳見第 11 章‘調整’。

注意事項：當背紙迴捲器捲取背紙達到直徑 110mm 時，會接觸到過載開關，此時印表機會停止列印直到取出已捲取之背紙為止。

剝離式

螺絲 鬆開右側面板螺絲及移開右側面	依照前述之剝離方式 #1 至 #6
剝開標籤紙前端 40 公分(16 in)，	以逆時鐘方向包住接收桿，再以 U

剝離式

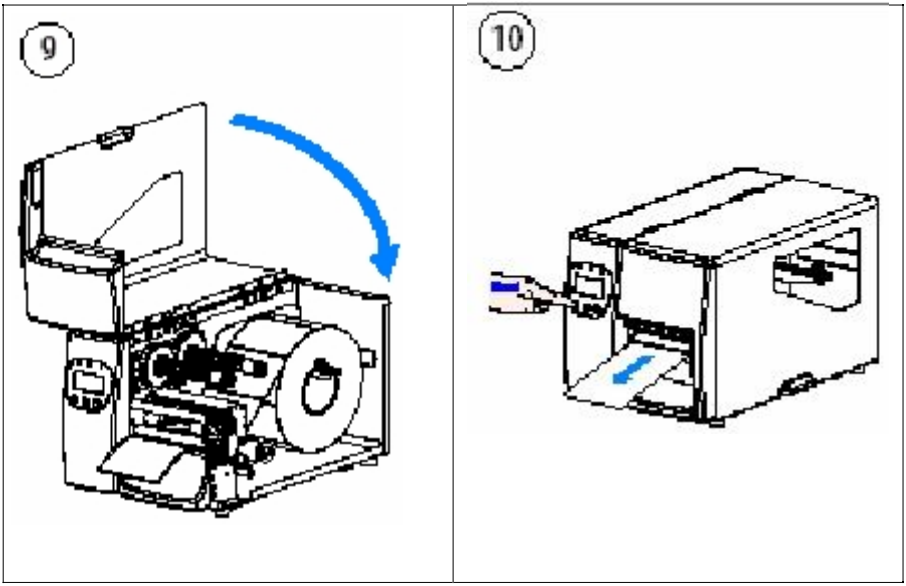
當使用自動剝紙功能時，自動剝紙

剝 **離式**

按下“Feed”(進紙) 鍵即可輸入標

關上側蓋。

籤紙或控制標籤紙輸送。



5 熱轉印

此章節說明如何安裝碳帶供熱轉模式使用

安裝碳帶

EasyCoder PD4 可利用特殊的標籤紙或油墨碳帶列印標籤，票卷及吊牌與連續標籤紙。

熱轉列印適合於不同材質上列印，比起熱感列印，更不受油脂，化學，熱度，日光下等影響。請依照列印模式配合碳帶使用，並將印表機設定符合該材質的列印數值。

EasyCoder PD4 可使用轉印碳帶捲以油墨的那一面向上或向內列印，手冊上的圖示大部分都是以油墨向上方式所列印。

大部分的轉印碳帶在室溫下不會掉色。

Intermec EasyCoder – 使用手册

安裝碳帶

打開側蓋。	拉出印表頭桿，逆時鐘方向轉 1/4
安裝新的碳帶於碳帶供應軸(A)上	碳帶油墨面朝外時：按照以上圖示

安裝碳帶

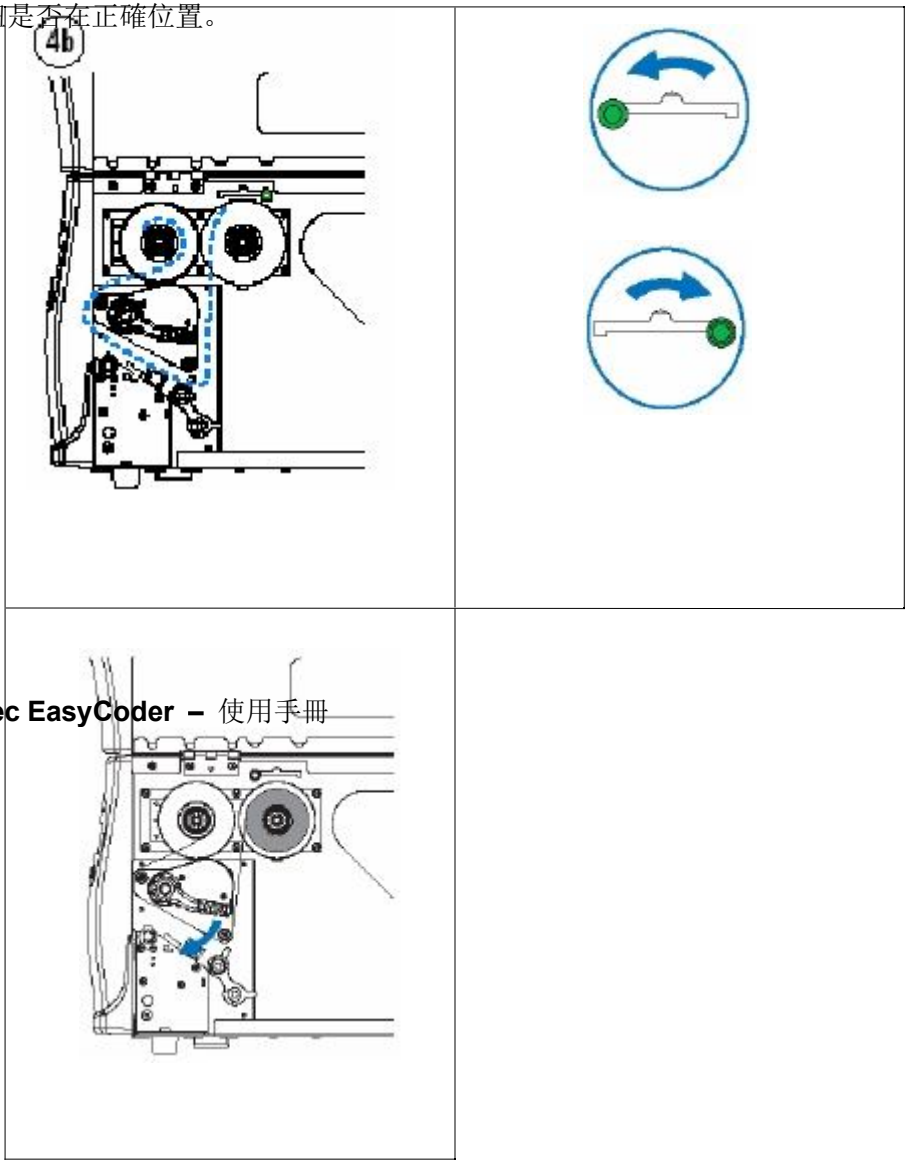
碳帶油墨面朝外

碳帶油墨面朝內

碳帶油墨面朝內 時：按照以上圖示安裝
碳帶再將碳帶貼於空的碳帶紙管上。

將印表頭旋轉臂扳回原來的位置再將

檢查位於碳帶供應軸上方之碳帶內外捲調整鈕是否在正確位置。



6 列印

此章節說明使用者如何控制列印

控制列印

由主機電腦啟動列印，但使用者可以控制批量列印，即多張列印。

僅有在一般模式下，印表機才能列印(請詳見第 3 章)

列印中，附加顯示器會顯示列印標籤之數量或如下：

使用者可按 ‘Pause’ (暫停) 鍵暫時暫停列印，顯示訊息如下

使用者也可以按 ‘Cancel’ (取消) 鍵 2 秒左右，中斷批量列印的指令，不再執行。

當列印完成後，顯示器顯示如下：

Intermec EasyCoder – 使用手冊

7 設定印表機

此章節說明印表機於設定模式下，依使用者之需求作各種參數設定，所有的參數與部分設定也可以用 ESim 指令設定。此章節包括的主題如下：

說明

設定模式之導引

設定選項表

說明

EasyCoder PD4 有下列 2 種設定方式：

使用 ESim 指令

此方法提供所有的參數設定及使用不同的 ESim 指令經由電腦傳輸至印表機。請詳見 *ESim v5.xx for EasyCoder PD4, Programmer's Reference Manual.*

使用液晶顯示器及印表機之控制鍵，此方式只支援部份的參數設定，也就是對操作者較且常用重要的幾個參數。此功能只支援附加液晶顯示器之印表機。

設定模式之導引

您可以由同時按 'Pause' (暫停) 及 'Feed' (進紙) 鍵方式從一般模式進入設定模式，液晶顯示器將顯示以下訊息：

在設定模式中，'Feed' (進紙)、'Pause' (暫停)、及'Cancel' (取消) 鍵有新的功能，如顯示器之最下一行所示：

控制鍵

進紙

暫停

取消

離開目前的螢幕回到前一步驟，於下一頁之

表格上方或左方

在進入設定模式後，出現第一選項 列印方式 (Media Type)，按 ‘Feed’ (進紙) 鍵時，選項會一直的循環顯示，所選擇的選項會以反白的方式顯示(黑底白字)。

36

IntermecEasyCoder

–使用手冊

設定選擇			註解
列印方式 (Media Type)	直接熱感		預設值
	熱轉印		
列印明暗度 (Density) (請參見下一頁之註	1		(最淺)
	…		預設值 10
	15		(最深)
速度 (Speed)	每秒 2"		
	每秒 3"		
	每秒 4"		預設值
	每秒 5"		非 300dpi
	每秒 6"		非 300dpi
選用配件 (Option)	剝離模式		
	裁刀模式		
	關閉配件		預設值
紙張型態	黑色條紋標籤紙(Black Mark)		
	間隔標籤紙(Gap Paper)		預設值
	熱感連續紙(Plain Paper)		
連接埠組合	傳輸速率	4800bps	
		9600bps	預設值
		19200bps	
		38400bps	
	回位之檢查	無	預設值
		單數	
		偶數	
	資料長度	7bits	

注意事項：設定列印明暗度 (Density)，請依耗材的選用作適當的設定，不要使用過高的設定。設定明暗度值低有助於印表頭的使用壽命之延長。

8bits	預設值		
	停止位元	1bits	預設值
		2bits	
LCD 語言	英文		預設值
	簡體中文		中文字體
	繁體中文		中文字體
瀏覽設定	瀏覽設定項目並不變更設定(用暫停鍵瀏覽)		
結束退出	結束並存檔		預設值

8 選用附屬裝置

此章節說明 EasyCoder PD4 印表機適用之選用配件，此配件可以於工廠出貨時指定附加或以特定技工人員安裝。配件如下：

剝離器與內部背紙迴捲器

裁刀

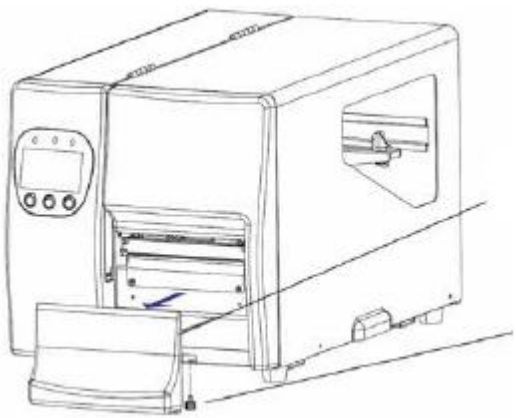
標籤剝離與背紙迴捲器

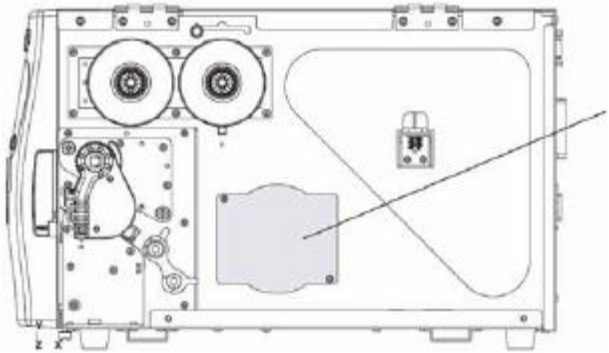
安裝方法

1.

2.

遮蓋





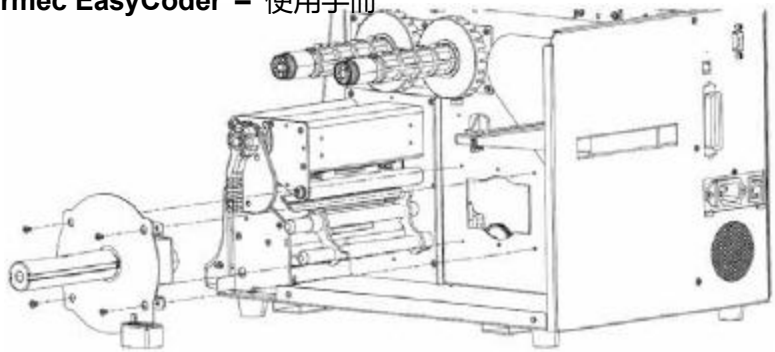
3. 取下迴捲器上之 U 型夾子，用附加之四根螺絲將迴捲器模組鎖上中央間隔板。

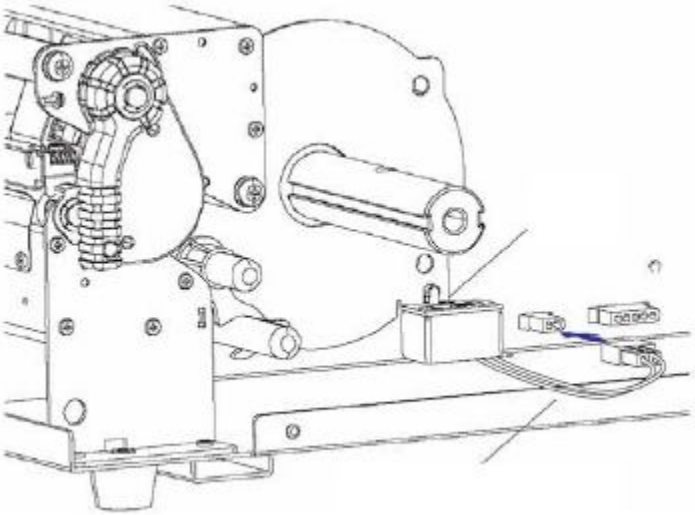
4. 將迴捲器連接插頭到中央間隔板上一個靠前的插座。

開關

背紙迴捲器連結線

5. 依照第 4 章‘安裝標籤紙’之‘自動剝離’安裝標籤紙。





裁刀

安裝方式

1. 鬆開印表機下方之螺絲，再卸下右側面板。

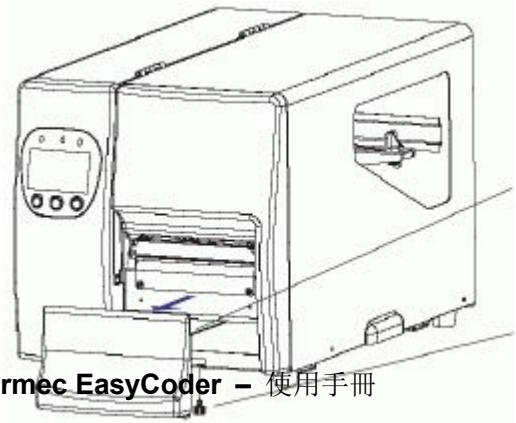
右側面板

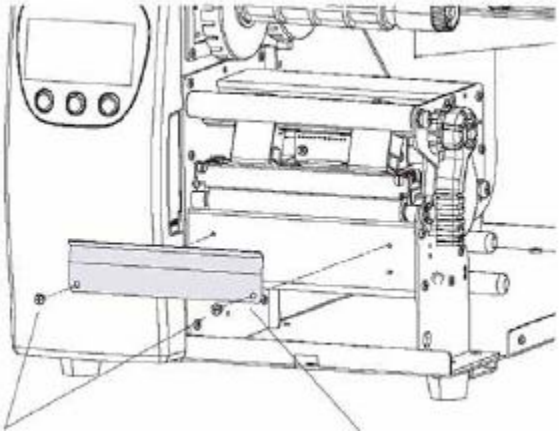
螺絲

2. 打開側蓋並卸下以兩根螺絲鎖住之撕紙片。

螺絲

撕紙片





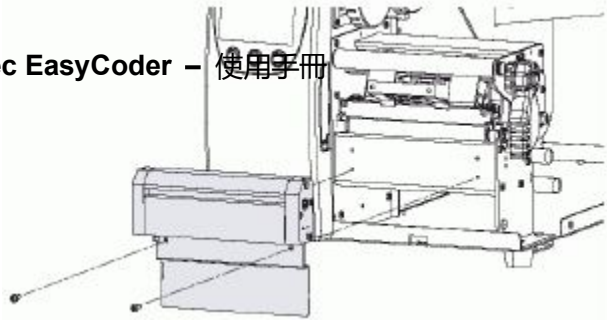
3. 以配件盒中的兩根螺絲與墊圈鎖將裁刀組成固定在印表機座上。

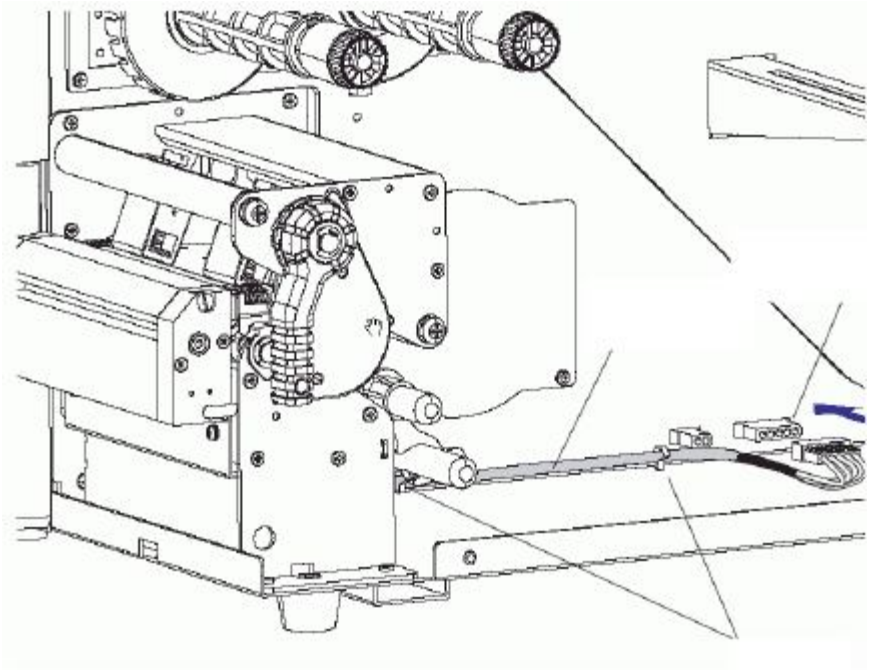
4. 將裁刀上的連結插頭插入中央間隔板上一個靠後的插座，並利用附加的兩個電線夾將電線固定至底部。

裁刀插座

連結插頭

電線夾





5. 將裁刀蓋與裁刀機芯組合，請先將裁刀蓋後的卡榫與裁刀機芯勾合，再將底部的螺絲鎖緊。

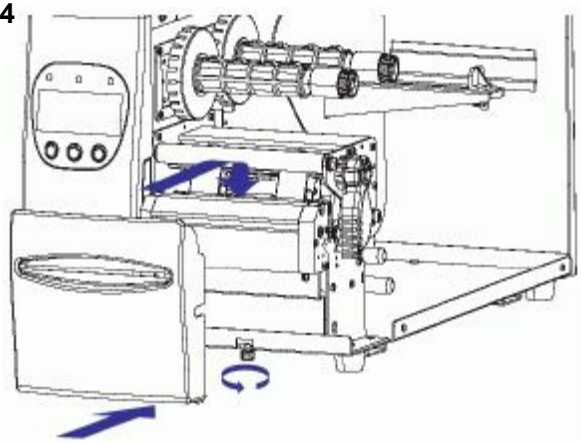
6. 必要時，將集票籃與裁刀蓋勾合使用。

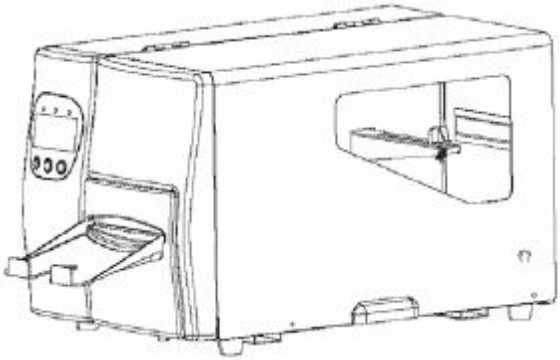
7. 依照第 4 章 安裝標籤紙 之 直接撕離 安裝標籤紙。

注意事項**:** 請確認印表機設定為裁刀模式以便正常使用裁刀功能，您可從設定模式(請參見第 7 章節)或使用 **O** 指令，請參 見 ESim v5.xx for EasyCoder PD4, Programmer's

Reference Manual。自動剝紙偵測器不可與裁刀同時使用。

44





9 常見問題

此章節列出不同影響列印品質之可能問題與解決方法

處理錯誤

當錯誤發生時，錯誤指示燈號 ‘Error’ 會亮起或閃紅燈，同時聲音警示器會響 2 聲。若印表機含液晶顯示器，以下兩種訊息會交互出現：

當錯誤解決時，錯誤指示燈號 ’Error’ 亮燈會消失及同時聲音警示器會響 1 聲，印表機將回復錯誤發生前所使用模式，如下。

依印表機錯誤訊息可處理以下錯誤狀況：

說明/顯示訊息 **(Description/Display Message)**

01 語法錯誤 Syntax Error

02 列印圖文超過圖像緩衝記憶體的範圍
Object exceeds image buffer boarder

03 資料長度錯誤 Data length error

04 記憶體不足無法儲存資料
Insufficient memory to store data

05 記憶規劃設定錯誤 Memory configuration error

07 耗材不夠 Out of Media

08 表格或圖像名稱重復
Form or image name duplicate

09 表格或圖像檔案找不到 Form or image not found 按補充鍵 “Feed”

11 印表頭被打開 Print head lifted

13 自動剝紙偵測器等待中
Label taken sensor waiting

15 迴捲器已滿載 Rewinder is full

16 在’?’之前尚未讀取表格

關上印表頭

取出標籤紙

移除已滿的背紙

按補充鍵 “Feed”

補充新的碳帶

50 不適用於特定範圍 Does not fit in area specified 按補充鍵 “Feed”

51 資料長度太長 Data length too long

62 印表頭溫度過高 (等待)
High print head temperature (WAIT)

71 設定成出廠預設值
Default Setup retrieved (RESET)

72 資料寫入失敗 (重設)
Flashing not completed (RESET)

73 程式下載錯誤 (重設) Download Error (RESET) 開關電源或傳送^@指令

81 裁刀卡住或未安裝
Cutter jammed or not installed

清除裁刀上的介值或移

除裁刀

錯誤	建議執行之動作
電源開啟後開關控制燈無法亮起 以及液晶顯示器沒有任何訊息出	請檢查電源插頭
當列印停止後，錯誤 LED 燈亮起 紅燈	請檢查軟體或程式指令是否設定錯
	更換適合的標籤紙或碳帶
	請檢查印表機的標籤紙或碳帶是否已
	請檢查耗材是否卡紙或糾纏住了
	請檢查熱機芯是否關著(熱感印表頭位
	請檢查感應器是否被耗材遮住了
	請檢查裁刀是否不正常運作或不切割
印表機正常啟動，但是列印標籤上 沒有任何列印顯示	請檢查耗材是否放顛倒了或者耗材並
	請檢查碳帶上油墨的部分是否面向標
	請選擇正確的印表機驅動程式
	請選擇正確的標籤紙與列印方式
列印時，標籤紙卡住或糾纏住了	清除卡紙，如果標籤紙卡在熱感印表頭
列印時，只有一部份的內容顯示	請檢查標籤紙或碳帶是否卡住熱感印
	請檢查印表機的應用程式是否有錯
	請檢查開始的定位設定是否有錯誤
	請檢查碳帶是否有皺摺
	請檢查碳帶軸與橡膠滾輪(PLATEN ROLLER)是否造成磨擦力。若橡膠
	請檢查電源供應器是否正確
列印時，有一部份的內容沒有完全	請檢查熱感印表頭是否有任何髒污或

IntermecEasyCoder

–使用手冊

顯示	請檢查耗材品質
列印內容位置不正確	請檢查感應器是否有被耗材遮住或異
	請檢查背紙是否適當，請與您的經銷商
	請檢查標籤邊緣是否與導紙架對齊
列印時，有跳頁的情形	請檢查標籤高度的設定上是否有錯
	請檢查感應器上是否有灰塵
列印內容不清楚	請檢查列印明暗度的設定
	請檢查印表頭是否有黏膠或灰塵
裁刀裁得不夠直	確定標籤紙是否安裝正確
使用裁刀時，標籤紙無法完全切割	請檢查標籤紙厚度是否超過 0.16mm(6.3mils)
使用裁刀時，無法輸送標籤紙或不正常的切割	請檢查裁刀是否安裝正確
	請檢查紙張輸送軸是否有黏膠
當使用剝離器時，有不正常的現象產生	請檢查自動剝紙偵測器是否被遮住
	請檢查標籤紙是否安裝正確

注意事項: 如果有任何其他的錯誤產生，請聯絡您的經銷商索取

清除裁刀卡紙的現象

請依照以下步驟清除裁刀機芯內的卡紙：

1. 當裁刀卡紙或不正常運作時，請將電源關掉。

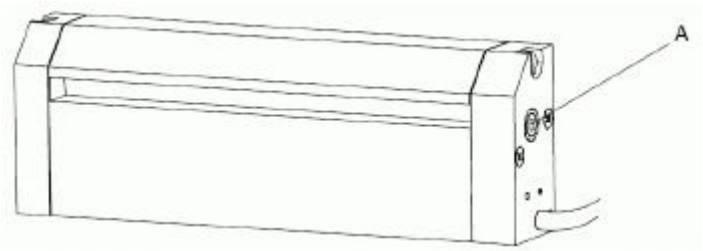
電源開啟時，千萬不要將您的手指或其他器具插入印表機。

2. 將一個 3mm 的六角螺絲起子插入裁刀側邊的洞(A)，再依順時鐘方向轉動刀片。

3. 裁刀內之阻塞物清除後，將電源打開，裁刀刀片將會回到裁刀位置。

注意事項：建議使用 35 公釐(1.5 in)以上長之標籤。

Warning


A

傾印模式 **(Dump Mode)**

在傾印模式下，印表機將列印所有接受的 ASCII 字元，包含控制字元(ASCIII 00-31 小數點)。Line-wrapping 自動啟動，當一捲標籤紙列印完後，傾印模式將會由下一捲繼續。此功能能有效的校對錯誤。

進入傾印模式的步驟如下：

1. 將印表機電源關掉。

2. 同時開啟電源與按住 'Feed' (進紙) 鍵。

3. 開啟電源後，請持續按住 'Feed' (進紙) 鍵 2 秒以上(否則會列印出一張測試標籤)。

4. 當印表機處於傾印模式時，若有安裝液晶顯示器，顯示器將顯示下列訊息：

在傾印模式下，按住 'Cancel' (取消) 鍵，持續 3 秒以上，印表機將會自動消除所有設定並回復原出廠預設值。

請按 'Feed' (進紙) 鍵離開傾印模式進入一般模式。

Intermec
Now in Dump Mode

10 維修

此章節說明操作者如何維修印表機，定期維修對列印品質及印表頭壽命非常重要。此章節涵蓋下列主題：

清理印表頭

外部清理

更換印表頭

卡紙處理

Intermec EasyCoder – 使用手册

清理印表頭

按時清理印表頭可以維持印表頭的壽命及列印品質。您可使用清潔卡或沾有酒精棉花棒清理，尤其每次更換新的碳帶時。

酒精是可燃物，含中性毒，及輕微刺激物質。

1. 打開側蓋。

2. 取出標籤紙捲及碳帶。

3. 將印表頭旋轉臂拉出，再逆時鐘轉 1/4 圈後，印表頭即可抬高。

4. 使用一片清潔卡或沾有酒精的棉花棒融化印表頭前後邊緣上 heat-emitting dots 上之污垢。

5. 30 秒後，小心擦拭任何污垢，如有需要請重複同樣動作。

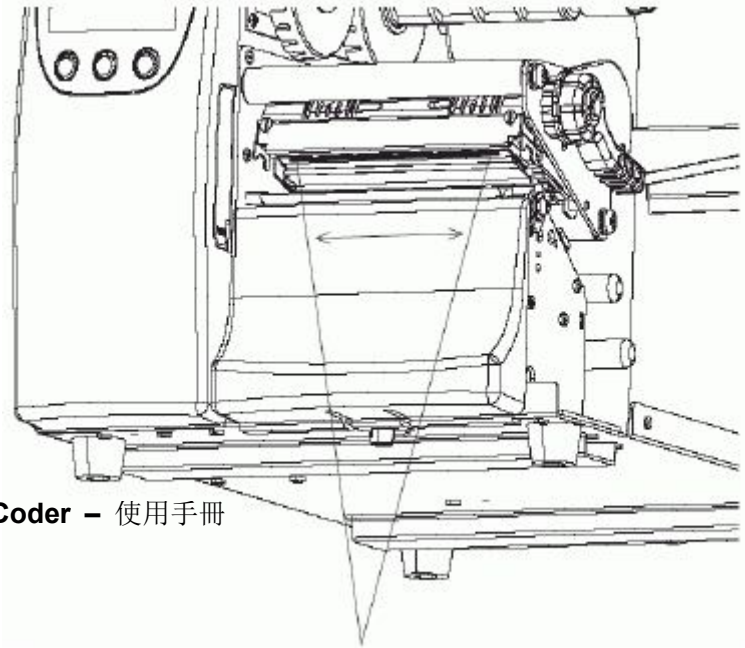
千萬不要試圖使用尖硬工具剝開粘在印表頭上的標籤或油墨污漬，因印表頭非常精細而容易受損。

6. 在裝上新的標籤紙與碳帶前，請先確認印表頭已清理乾淨，並且乾燥。

Warning

Caution

清理印表頭上的加熱點線



外部清潔

清理印表機前，請拔除電源線。

若印表機位於工業區，如須要用水管或蒸氣清理工業環境時，請將印表機移走或小心用塑膠套蓋好，並確保電源線已拔除。

請使用軟布清理印表機外部，必要時沾水或溫和清潔劑。

阻塞之標籤只能用手指取出，必要時請先用酒精融化黏性部份。

酒精是可燃物，含中性毒，及輕微刺激物質。

Warning

Warning

更換印表頭

熱感標籤紙(或碳帶)的材質與列印時溫度急速上升及下降都會磨損印表頭。所以印表頭需要定期更換。

印表頭更換之時間週期會因列印影像，標籤紙(或碳帶)種類，印表頭消耗的能量，列印速度，環境溫度，與其他原因而不同。

更換印表頭時，電源必需關掉。在未從新開機之前，韌體將不會偵測印表頭阻抗。

藉由印表機接地處理，採取防備措施防止靜電釋放，例如印表機底盤(假設印表機連接到一個接地的電源插座。

安裝更換印表頭步驟如下：

1. 關掉印表機電源。

2. 打開側蓋。

3. 將印表頭旋轉臂拉出，並逆時鐘轉 1/4 圈，將印表頭組合抬高。

4. 移除所有碳帶。

5. 由正前方取出印表頭組合。

6. 將更換之印表頭連接至印表頭基座上的連結器。

7. 重新裝上碳帶，關上印表頭，再關上側蓋再開啟電源。

Caution

Follow ESD
Procedures

卡紙處理

當標籤紙阻塞的問題發生時，請依照以下步驟清理：

清除阻塞標籤之前，請務必關掉電源。

打開印表頭組合，取出標籤及碳帶。

如果標籤卡在橡膠滾輪時，請小心地用手移除，勿使用尖硬之工具，避免傷到橡膠滾輪或印表頭。避免旋轉捲紙筒。

> 如您必須用力拉出標籤或碳帶而可能會造成橡膠滾輪轉動時，請務必關掉電源約一分鐘或更久後再執行，否則可能會造成無法修復的損傷。

切除標籤或碳帶任何毀損或皺摺的部份。

檢查印表機機芯是否有任何粘物，請用清潔卡或沾上酒精之棉花棒清潔。之。

> 酒精是可燃物，含中性毒，及輕微刺激物質

請依照第 4 章節之說明重新安裝介值。

開啟電源。

按 ‘Feed’ 進紙鍵重新調整標籤至定位。

Intermec EasyCoder – 使用手冊

11 調整

此章節說明如何調整印表機，其涵蓋下列主題：

印表頭平衡調整

印表頭壓力調整

印表頭加熱點線位置調整

移動式標籤偵測器位置調整

移動式標籤偵測器校準

碳帶張力調整

導紙器之更換

印表頭平衡調整

印表頭壓力已於出廠時已依至最大寬的標籤寬度設定完畢。當使用標籤小於最大寬度時，建議調整印表頭壓力盒位置，壓力才能平均分配至標籤上。

您可以依標籤紙列印後的列印結果，判斷偵測印表頭平衡是否調整好。

請依照以下步驟調整壓力：

1. 打開側蓋

2. 取出碳帶

3. 將印表頭旋轉臂拉出，並逆時鐘轉 1/4 圈，使印表頭抬高

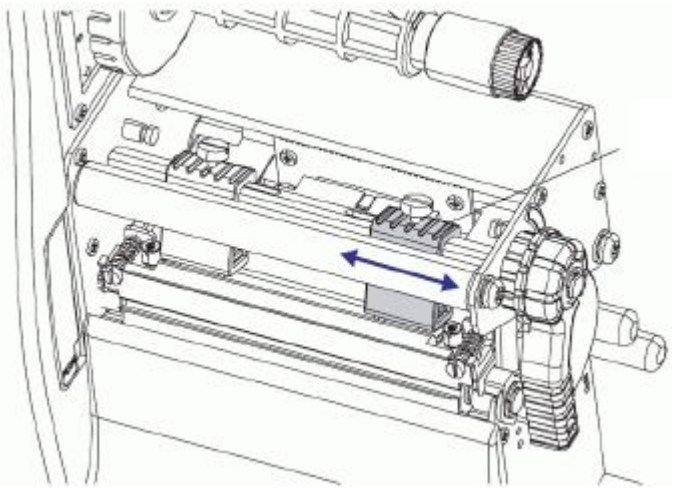
4. 使用較寬的標籤時，移動右邊壓力盒往外(靠右)，使用較窄的標籤時，移動右邊壓力盒至左(靠左)。

壓力盒

5. 閉合印表頭組成至列印位置並更新安裝碳帶

6. 必要時重新測試及調整（提示！若您使用熱感標籤時，您不需一再的安裝

或移除碳帶）



印表頭壓力調整

熱感印表頭與捲紙筒之間的壓力已於出廠時調整好了，不過如果列印時有一邊的標籤列印品質較差或熱轉碳帶開始起皺摺時(由輸出之標籤上未列印之白線條判定)，請重新調整印表頭壓力。

注意事項：在重新調整壓力之前，請先試著將外部平衡盒依照此章節前半段所敘述之方法解決

1. 打開側蓋。

2. 取出碳帶。

3. 將印表頭旋轉臂拉出，逆時鐘轉 1/4 圈，抬高印表頭組合。

4. 使用平頭螺絲起子，順時鐘方向轉動壓力盒上方的螺絲以加大壓力，或於逆時鐘方向轉動壓力盒上方之螺絲以減少壓力。

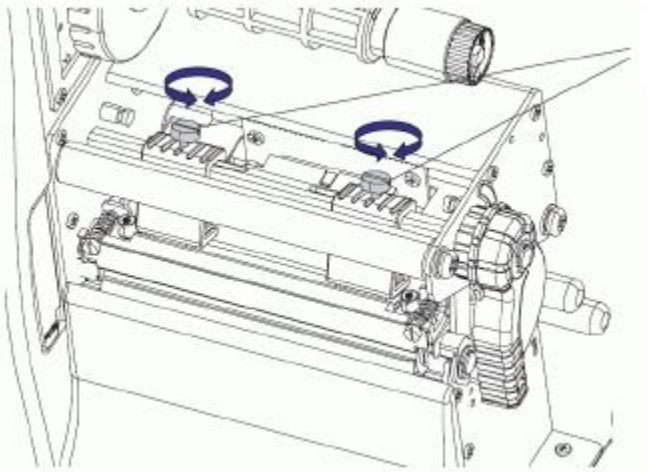
調整螺絲

5. 閉合印表頭組合至列印位置並更新安裝碳帶。

6. 必要時重新測試及調整（提示！若您使用熱感標籤時，您不需一再的安裝

或移除碳帶）。

60



印表頭加熱點線位置調整

當使用厚或硬的標籤時，印表頭需要移動至前方，印表頭之加熱點線應與橡膠滾輪的頂點對齊，即橡膠滾輪與印表頭之加熱點線必需完全平行。

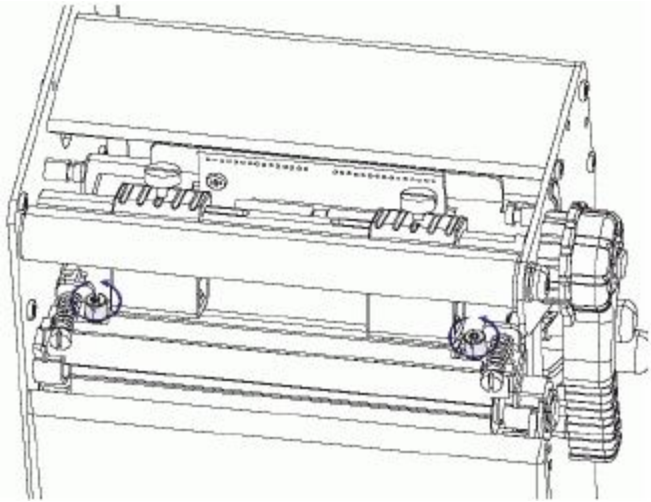
請依照下列步驟調整：

1. 打開側蓋。

2. 取出碳帶。

3. 重要步驟！利用一把平頭螺絲起子將印表頭基座上的兩個螺絲依逆時鐘方向轉一圈。

4. 將印表頭旋轉臂拉出，並逆時鐘轉 1/4 圈，將印表頭抬高。

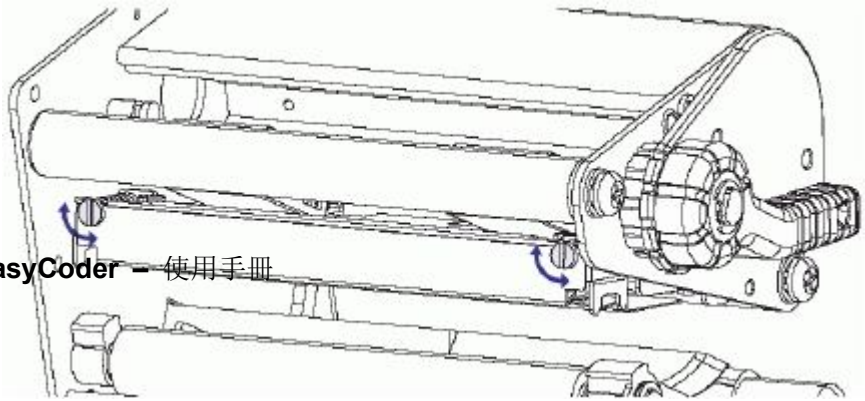


5. 小心地依順時鐘方向將兩個螺絲一次轉動 **1/4** 圈（全轉是 0.5 公釐，這是很大的轉動）。請確定兩邊的螺絲都各做了一樣的調整！若不確定，請將兩邊螺絲以逆時鐘方向完全鎖到底並重新來過。

6. 依步驟三之相反方式，將印表頭組成閉合好至列印位置，再將印表頭基座上方之兩個螺絲鎖緊固定印表頭。

7. 安裝碳帶 (僅適於熱轉列印)。

8. 必要時重新測試調整（提示！若您使用熱感介值時，您不需一再的安裝或移除碳帶）。



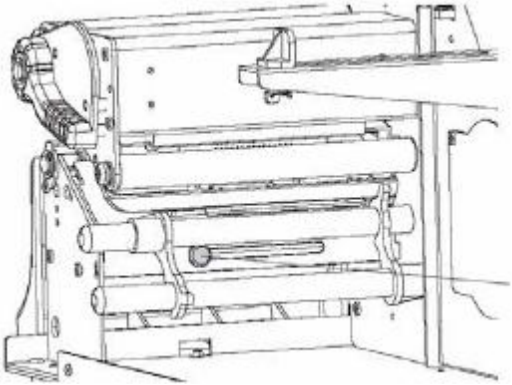
移動式標籤偵測器之位置調整

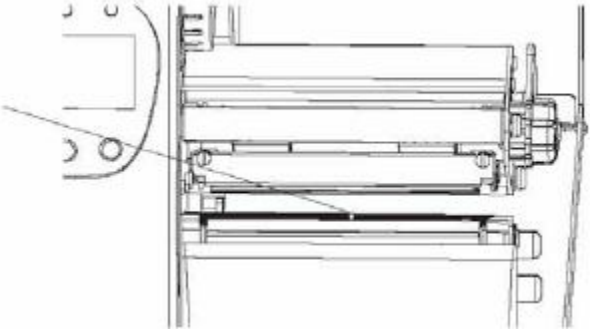
標籤間距/黑線偵測 (LSS) 是一種光電感應器，以偵測標籤紙間隔、縫隙或連續標籤之黑線，依據印表機的列印模式設定，使用適當的標籤（請詳見第 7 章‘印表機設定′）。一個明顯的必要條件是 LSS 必需與間隔、縫隙、或黑線對齊。當使用非一般形狀之標籤紙時，LSS 必需與標籤的前沿對齊。

使用背面之印表機機芯之標籤偵測器移動桿將感應器向外或向內移動。可從正面抬高之印表頭下方看到偵測點標籤。

標籤偵測器移動桿

標誌





標籤停止感應器校準

標籤停止感應器在下列情形需要做校準及標籤進紙校準：

安裝標籤後首次使用印表機時、

安裝與前次標籤種類 (如間距、黑線、或連續) 之間距尺寸或黑線之尺寸及位置或背紙的透明度不同時、

當印表機不正常輸出標籤或列印圖像開始移位時、

校準步驟在自動感應模式下 (Autosensing Mode) 執行，如下：

1. 將印表機電源關掉。

2. 按住 'Pause' (暫停) 鍵並同時開啟印表機電源。

3. 若印表機有液晶顯示器，將會看到以下之訊息：

4. 當檢查標籤種類、調整偵測器感度及參數時，印表機會輸出一些標籤作為判斷。

5. 當調校完成後，以下訊息會依照所用的介值型態出現：

6. 印表機會自動轉換至一般模式。

可在自動感應模式還未完全結束前，按下 'Cancel' (取消) 鍵進入一般模式。

Intermec
Autosensing mode

Intermec
Plain paper

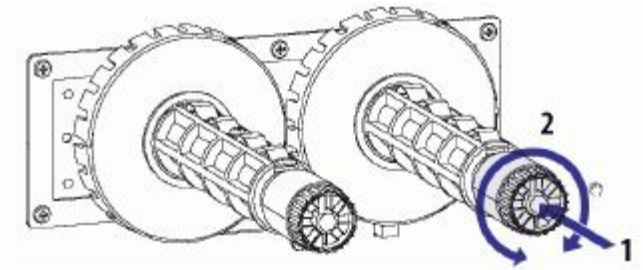
Intermec
Label Gap
Length 01234 dots

Intermec
Black Mark
Length 01234 dots

碳帶張力調整

當列印中碳帶起皺折時，將碳帶供應軸的尾端轉輪往內推(1)，再以順時鐘方向轉動以增加張力(2)。

當印表機無法將標籤紙拉出時 (尤其是在使用窄於 50mm/2in 寬之碳帶時)，將碳帶供應軸的後端往內推(1)，再以逆時鐘方向轉動以減少張力(2)。


2
1

導紙架之更換

EasyCoder PD4 的紙捲架 (Media Supply Roll Post) 上安裝了一個短型導紙架。短型導紙器使得放置標籤紙捲之動作更簡單，但它只能引導紙捲核心。所以，EasyCoder PD4 印表機附加一個長型導紙器，當需要時刻行義的安裝上，例如當印表機無法放置在水平之檯面上或當紙捲要作捲回動作時，可防止紙捲移位。

請依照下列步 驟更換長型導紙架：

1.

2.

3.

4.

5.

移除勾在紙捲架與短型導紙架下方的彈簧。
在移圈彈簧與墊圈後，取下短型導紙器另行置放保存以便日後使用。

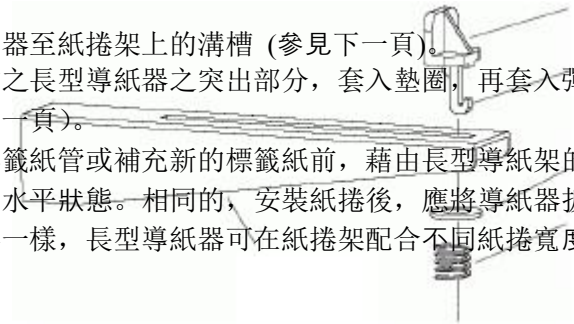
短型導紙桿

卡勾

墊圈

彈簧

紙捲架



插入長型導紙器至紙捲架上的溝槽 (參見下一頁)。
由紙捲架下方之長型導紙器之突出部分，套入墊圈，再套入彈簧，與卡勾結合（參見下一頁）。
在拆除空的標籤紙管或補充新的標籤紙前，藉由長型導紙架的鉸鏈結構先將導紙器扳回水平狀態。相同的，安裝紙捲後，應將導紙器扳回朝上。就像短型導紙器一樣，長型導紙器可在紙捲架配合不同紙捲寬度移動（參見下一頁）。

長型導紙器

卡勾

墊圈

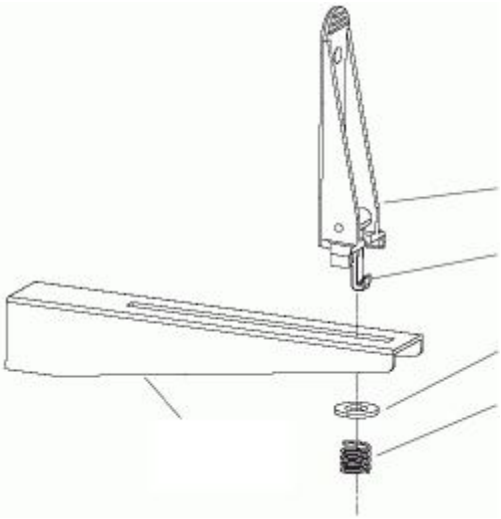
彈簧

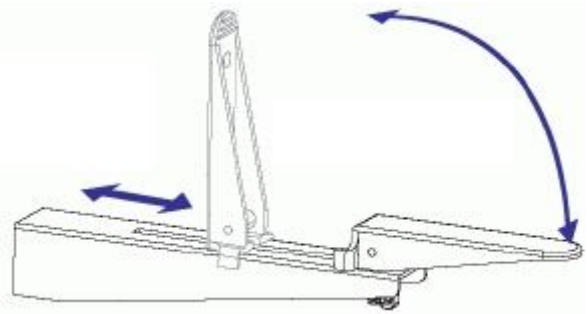
紙捲架

配合紙捲
寬度調整

在關上側蓋之前，請小心將長型緣導紙器扳回朝上，不然可能會損壞導紙器。

冊





技術資料技術資料

此附件說明印表機之技術資料。Intermec 公司有權在未通知之情況下更改內容，且 Intermec 對此部分無任何義務上之責任。

Intermec EasyCoder – 使用手册

附件 **A-**技術資料

列印方式		
列印技術	熱感/熱轉	
印表頭解析度	8 dots/mm (203.2dpi) 或 11.81 dots/mm(300dpi)[1]	
列印速度(可變)	50.8 到 152.4 mm/sec.(2 到 6 in /sec.) 50.8 到 101.6 mm/sec.(2 到	8 dots/mm 11.81 dots/mm
列印寬度	25 到 104 mm (1 to 4.09 in) 25 到 106 mm (1 to 4.17 in)	8 dots/mm 11.81 dots/mm
列印長度(最大值)	1.270 mm(50 in) 558.8 mm(22in)	8 dots/mm 11.81 dots/mm
列印方向	4 種	
紙張		
紙張寬度	25 到 118.0 mm (1 到 4.65 inches)	
紙捲直徑(最大值)	212 mm (8.35 inches)	
紙捲直徑	38.1 到 76.2 mm (1.5 到 3	
紙張厚度	60µm 到 250 µm (2.3 到 9.8	
轉印碳帶		
材質	蠟、合成、或合成樹脂	
捲繞	含墨面可在上面或下面	
碳帶寬度	30 到 110 mm (1.18 to 4.33	
碳帶捲軸直徑(外圈)	76 mm (2.99 in)等於 450 m (1,471ft) 之碳帶	碳帶厚度為 8 µm
內圈軸心直徑	25.2 到 25.6 mm (1.00	
選購式配備		
撕離式(直接撕離)	已具備	
剝離式(自動剝離)	選擇性	
切除式	選擇性	
韌體		
程式語言	Esim v5.xx	
拉丁語系字型	5 種內建字型。 可下載 Windows Bitmap 字	

亞洲字型	可下載亞洲字體： GB 2312-80 中文繁體字階層 1 & 2 KS X 11001:1992 JIS X 0208:12977	中文簡體 中文繁體 韓文 日文
內建條碼符號(標	34 種	
實際尺寸		
尺寸(寬 X 長 X 高)	276 x 454.6 x 283.0 mm (10.85 x 17.9 x 11.2 in)	
重量(不含介值重	≈13 kg (28.7 pounds)	
操作環境		
操作適合溫度	+5 °C 到+ 40°C (+41 °F 到 +104°F)	
儲存溫度	-20°C 到+ 50°C (-40°F 到 +122°F)	
運作溼度	30 到 85%非凝結，通風	
儲存溼度	10 到 90%非凝結，通風	
電子設備		
微處理機	16 bit	
標準記憶體	2MB flash + 2MB DRAM	
自動計時器	包含[1]	日期/時間標示
電器規格		
電壓	100/240 VAC， 50 到 60 Hz	
電力消耗量	待機時為 4W，高度使用時為	
感應器		
標籤間隔/黑線/紙張用	包含	可動式，靠左
印表頭開啟	包含	
碳帶用盡	包含	
自動剝離	包含[1]	
控制		
控制燈	3 個；'Power' (電源)、'Feed' (出	雙色
顯示器	包含[1]	背燈圖示液晶螢
控制鍵	3 個；'Feed' (補充)、'Pause' (暫	

1/. 前控制板含圖示顯示器之機種

聲音警示器	包含	
通訊介面		
序列	1 x RS-232+ 1 x USB	
並列	包含	
配件與配備		
自動剝離組合包含背紙	配備[1]	適合剝離運作
裁刀	配備[1]	
2MB 隨機擴張記憶	配備[1]	
鍵盤及顯示組合	配備	
EasyLAN 10 外部乙太	配備	

B 紙張規格

此附件詳細說明不同紙張之規格

Intermec EasyCoder – 使用手冊

紙卷尺寸

捲軸直徑
最大 212 mm
(8.35 英吋)

可列印
或標籤

碳帶軸
直徑:
寬度:

印材繞卷的方式一定要讓印表機毫無困難的接收

內部捲軸
最大直徑：

最大寬度：

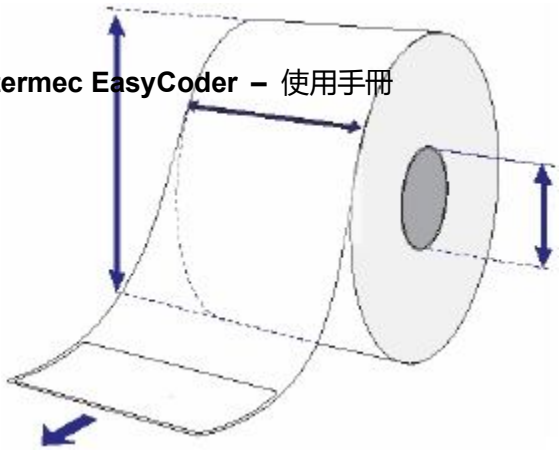
最小寬度：

厚度：

可用更厚之紙張但會影響列印品質，紙張硬度也很重要，應與厚度保持平衡以提昇列印品質。印表機需要重新調整印表頭與壓盤軸對準（請參見第 11 章）

紙張捲軸安裝在印表機內時，請將可列印面向外。

請避免紙張與灰塵、沙或砂等之接觸，任何硬物無論大小都可能損壞印表頭。



。

紙張

非黏性紙條

a

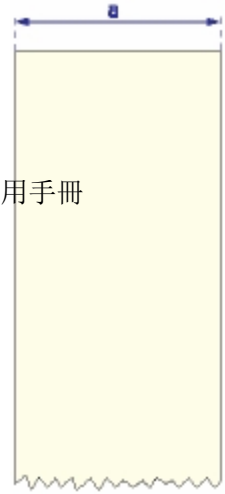
最大值：

最小值：

紙張型態設定

空白紙

非黏性條紙


a

自黏性貼紙

a

最大值：

最小值：

b

背紙不可超過標籤外1.6mm (0.06 in)，且兩邊長要相等。

c

最大值：

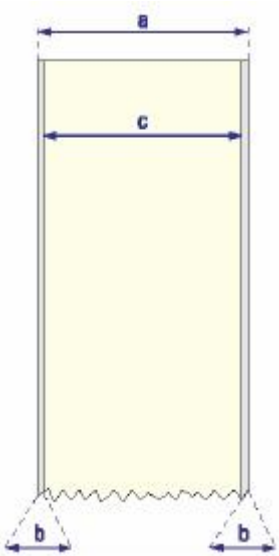
最小值：

紙張型態設定

- 空白紙

自黏性貼紙

Intermec EasyCoder – 使用手冊



自行黏性標籤

a

最大值：

最小值：

b

背紙不可超出標籤總長1.6mm(0.06英吋)，且必須兩邊都等長。

c

最大值：

最小值：

d

最大值:

8 dots/mm (203.2 dpi)

11.81 dots/mm (300 dpi)

最小值:

8 dots/mm (203.2 dpi)

11.81 dots/mm (300 dpi)

e

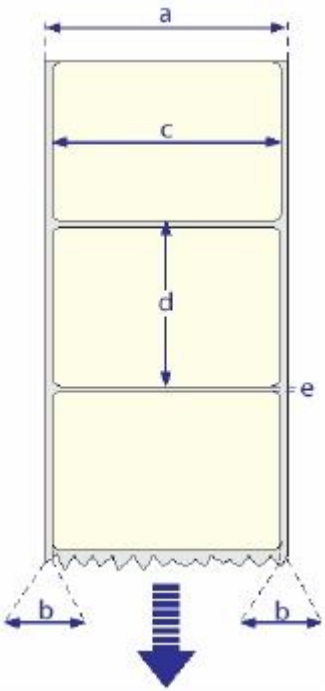
最大值：:
建議：
最小值：

標籤停止感應器必須要能夠偵測到標籤紙的最前端，並可從從標籤紙內部邊緣移動0到57 mm (0 to 2.24 inches) (請參見第11章)。

紙張型態設定

· 間隔紙

輸送方向


a
c
d
e
b
b

含間隔之票卷

a

最大值：

最小值：

b

最大值：

8dots/mm (203.2dpi)

11.81 dots/mm (300 dpi)

最小值：

8 dots/mm (203.2 dpi)

11.81 dots/mm (300 dpi)

c

範圍:

d

m (0 to 2.24 inches)

偵測切割長度(不包括包角半徑)在LSS偵測點 (e) 的任一邊，至少要2.5 mm (0.10inches)。

e

最大值：

建議：

最小值：

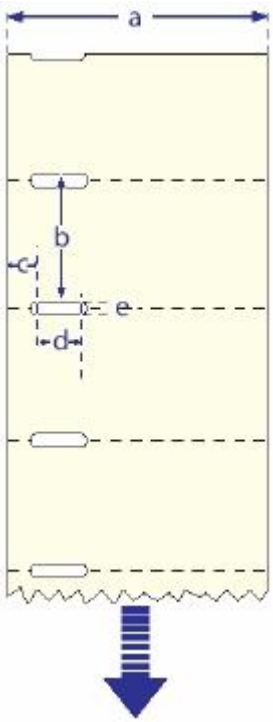
紙張型態設定

間隔紙

注意事項：請勿讓任何穿孔邊緣裂開避免紙張撕裂而導致卡紙的可能性。

票卡及吊牌

輸送方向


a
b
c
e
d

含黑線票卷

a

最大值：

最小值：

b

最大值：

8dots/mm (203.2dpi)

11.81 dots/mm (300 dpi) 558.8 mm (22 inches)

最小值：

8 dots/mm (203.2 dpi)

11.81 dots/mm (300 dpi) 10 mm (0.39) inches)

c

範圍：

d

黑線在左起偵測點的任一邊偵測寬度至少要5.0 mm (0.2inches)。

e

最大值：
建議：
最小值：

f

建議您將黑線盡可能放在票卷的前端，並使用反向的停止調整值來控制紙張輸入，這樣票卷才能完整的撕開

紙張型態的設定

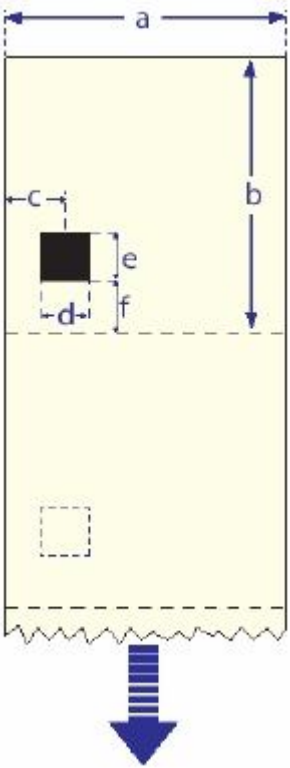
· 黑線紙

注意事項：請避免預印，因為此動作可能會干擾黑線的偵測。

注意事項：選擇黑線時，請使用無反光之白色底紙黑色油墨。請勿讓任何穿孔邊緣裂開避免紙張撕裂而導致卡紙的可能性。

有標示的票卷

輸送方向


a
b
c
d
e
f

C 介面

此附件說明印表機背蓋的通訊介面聯結器，包含以下主題:

串列埠 (RS-232) 介面

通用序列匯流排 (USB) 介面

並列埠 (Parallel) 介面

Intermec EasyCoder – 使用手册

RS-232 介面

通訊協定

預設值：

Baurd Rate:

Char. Length:

Parity:

Stop Bit:

XON/XOFF 及RTS/CTS

如要改變RS-232的介面設定，請參見第六章 “印表機設定”

印表機序列埠之訊號**:**

DB-9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

連接線

電腦端: 視電腦而定

印表機端: DB-9針插頭

Intermec EasyCoder – 使用手冊

USB 介面

此印表機支援USB v1.1(也叫做USB 2.0 full speed)。在從電腦使用USB介面之前，必需先安裝 Intermec USB印表機驅動程式

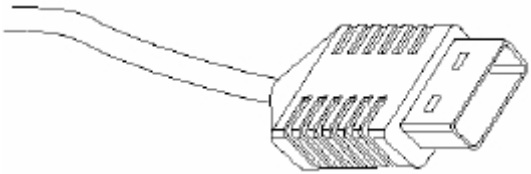
印表機也稱為‘動力自足的機器′，我們建議一個 USB 介面只接一台印表機，不論是直接接到電腦或接到集線器。其他裝置，例如滑鼠、鍵盤等可聯接在同一個集線器。若想連接不同的印表機至主機上，請使用不同的 USB 埠。

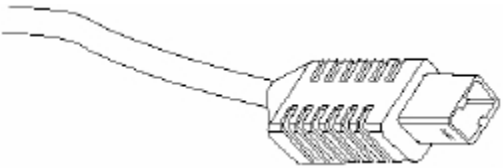
使用 USB A/B 級電線時，請將 A 級插在你的電腦或集線器上，B 級則插在印表機上。

USB 並沒有任何傳輸設定的功能

USB A 級接頭 連接到電腦或集線器

USB B級接頭 連結至印表機背蓋上的USB插座





並聯介面

列埠連接方式：　DSTB 連接到印表機, BUSY 連接到主機
連接線規格：

Pinout Description

Pin	Function	Transmitter	Comment
1	/Strobe	Host	
2-9	Data 0-7	Host	
10	/Acknowledge	Printer	
11	Busy	Printer	
12	/Paper empty	Printer	
13	/Select	Printer	
14-1	Not connected		
17	Chassis ground		
18	External +5V DC		Max 500mA, permanently enabled
19-3	Signal ground		
31	Not connected		
32	/ERROR	Printer	
33	Signal ground		
34-3	Not connected		

D 韌體升級

此附件說明如何以新的韌體版本升級您的印表機

Intermec EasyCoder – 使用手册

規格要求

請依照以下步驟，直接從操作 MS Windows 之電腦升級您的印表機：

Intermec EasyCoder PD4 Config Tool。此免費軟體是在Microsoft Windows 作業系統下操作[1]。此軟體可下載不同的韌體版本直接至電腦或記憶體，同時也提供下載字體及分割記憶體功能。Config Tool支援七種不同的語言，並附英文版的線上資源。

更新檔案(.ufz)。Intermec EasyCoder PD4 Config Tool附加一系列之韌體更新檔案。新的檔案也可以從Intermec網站下載 (http://www.intermec.com)，位於副檔案夾 “Firmware”。

一台連接從並列槽、USB、或 RS-232 之 Microsoft Windows 至 EasyCoder PD4 主機。(建議使用並列或 USB 聯接器)

操作方法

1. 安裝 Intermec EasyCoder PD4 辨識工具 (config tool) 至您的電腦
2. 開啟 **PD4Conf.exe** 執行檔
3. 設定 Firmware 下載參數，您可使用線上協助來設定參數
4. 使用 Firmware 下載精靈並以視窗指示操作

1

Windows
2000, and Windows XP.

Intermec EasyCoder – 使用手冊

/. 微軟 Windows 支援系統包括，Win95, Windows 98, Windows Me,

Intermec EasyCoder – 使用手册

Intermec Technologies Corporation
Corporate Headquarters
6001 36th Avenue West
Everett, WA 98203
U.S.A.
tel 425.348.2600
fax 425.355.9551
www.intermec.com

EasyCoder PD4 User's Guide

1-960614-00

1-960614-50

Intermec