



G300/G330 條碼機 操作手冊



目錄

1	條碼機	001
1.1	全機器材	001
1.2	條碼機各部位介紹	002
2	條碼機配備安裝說明	004
2.1	如何開啟上蓋	004
2.2	如何開啟列印機心	004
2.3	安裝碳帶	005
2.4	安裝標籤紙捲	009
2.5	配合內徑尺寸安裝標籤紙捲	013
2.6	將條碼機與電腦連結	014
2.7	安裝驅動程式	015
3	條碼機設定	018
3.1	LED操作介面	018
3.2	操作錯誤訊息	019
3.3	標籤紙自動偵測及自我測試頁	020
4	網路軟體NetSetting	021
4.1	安裝NetSetting軟體	021
4.2	NetSetting操作介面	022
5	保養維護與調校	029
5.1	印表頭保養與清潔	029
5.2	印表頭平衡調校	030
5.3	列印線調整	031
5.4	故障排除	032
	附錄	
	產品規格	
	通訊埠規格	

FCC COMPLIANCE STATEMENT FOR AMERICAN USERS

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

EMS AND EMI COMPLIANCE STATEMENT FOR EUROPEAN USERS

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

G300 SERIES TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING STANDARDS

EN55022: 1998, CISPR 22, Class A/EN55024: 1998/IEC 61000-4 Serial/EN61000-3-2: 2000/EN 6100-3-3: 1995/CFR 47, Part 15/CISPR 22 3rd Edition: 1997, Class A/ANSI C63.4: 2001/CNS 13438/IEC60950-1: 2005 (EN 60950-1: 2006+A11: 2009)/ GB4943: 2001/ GB9254: 1998/GB17625.1: 2003/EN60950-1: 2001

Caution

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

安全須知

請仔細閱讀以下說明

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

注意

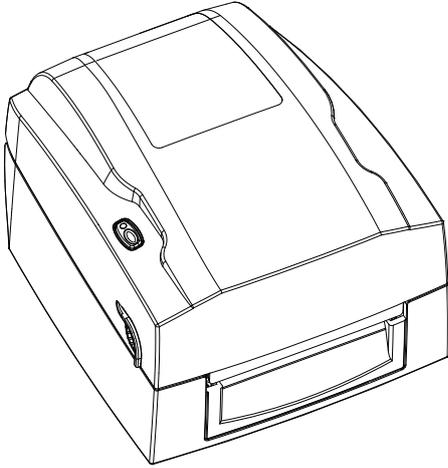
此為Class A產品，在生活環境中，該產品可能造成無線電干擾，在這種情況下，可能需要用戶對其干擾採取切實可行的措施。

1 條碼機

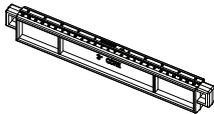
1.1 全機器材

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

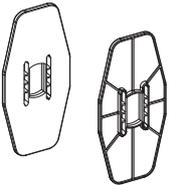
- G300 條碼標籤印製機



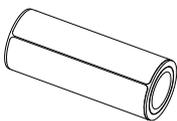
- 紙張供應模組
紙捲軸心



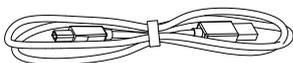
紙捲擋板



測試用標籤紙捲



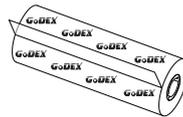
- USB 傳輸線



- 碳帶模組
碳帶回收紙管



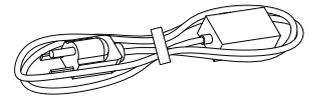
碳帶



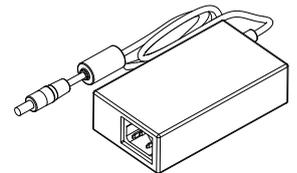
- 產品光碟
含QLabel標籤編輯軟體及使用手冊



- 電源供應模組
電源線



變壓器



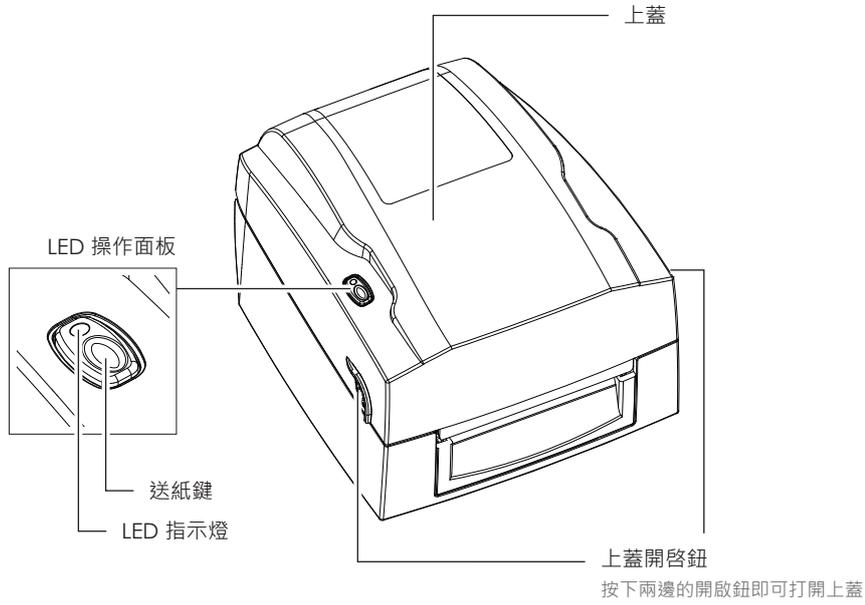
- G300 快速安裝導覽



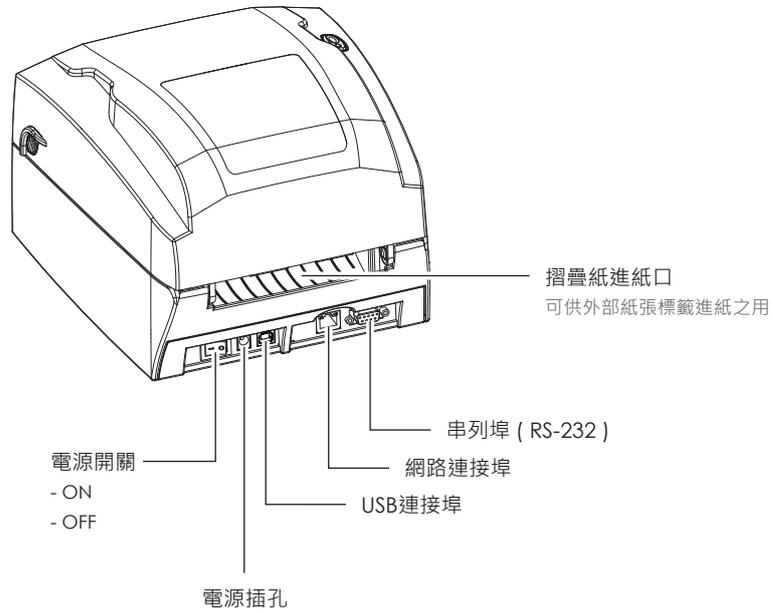
1 條碼機

1.2 條碼機各部位介紹

- 前視

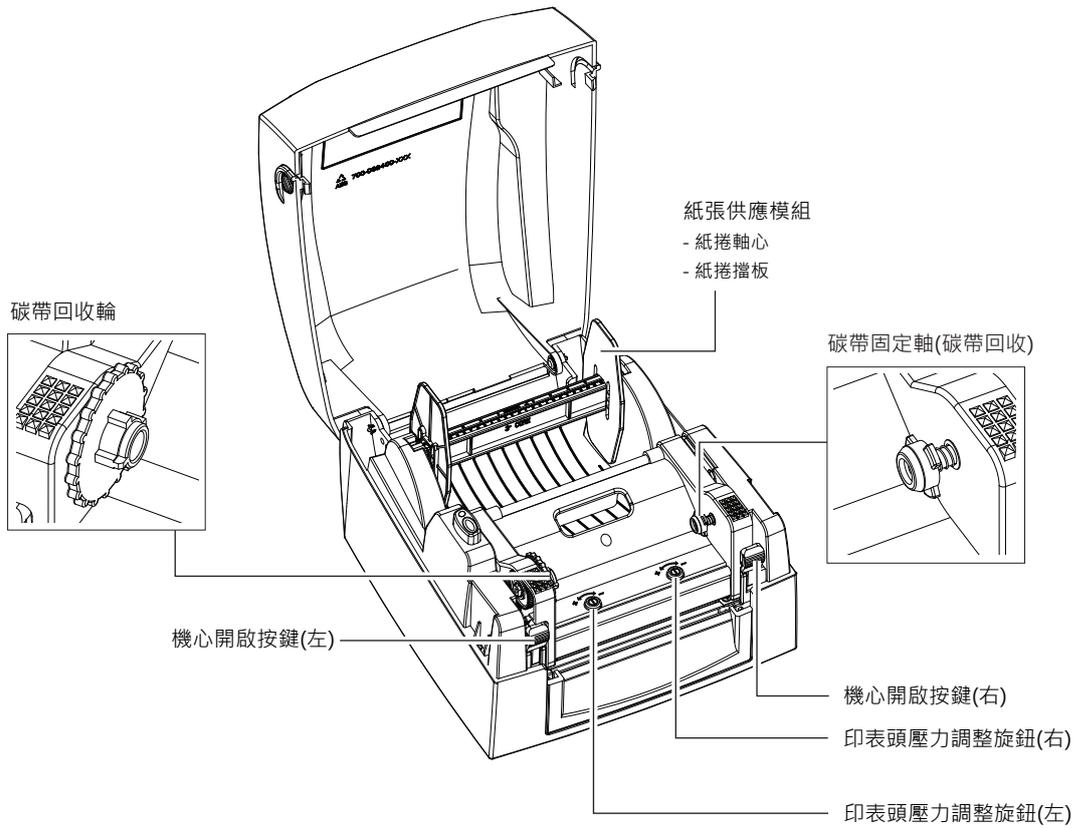


- 後視

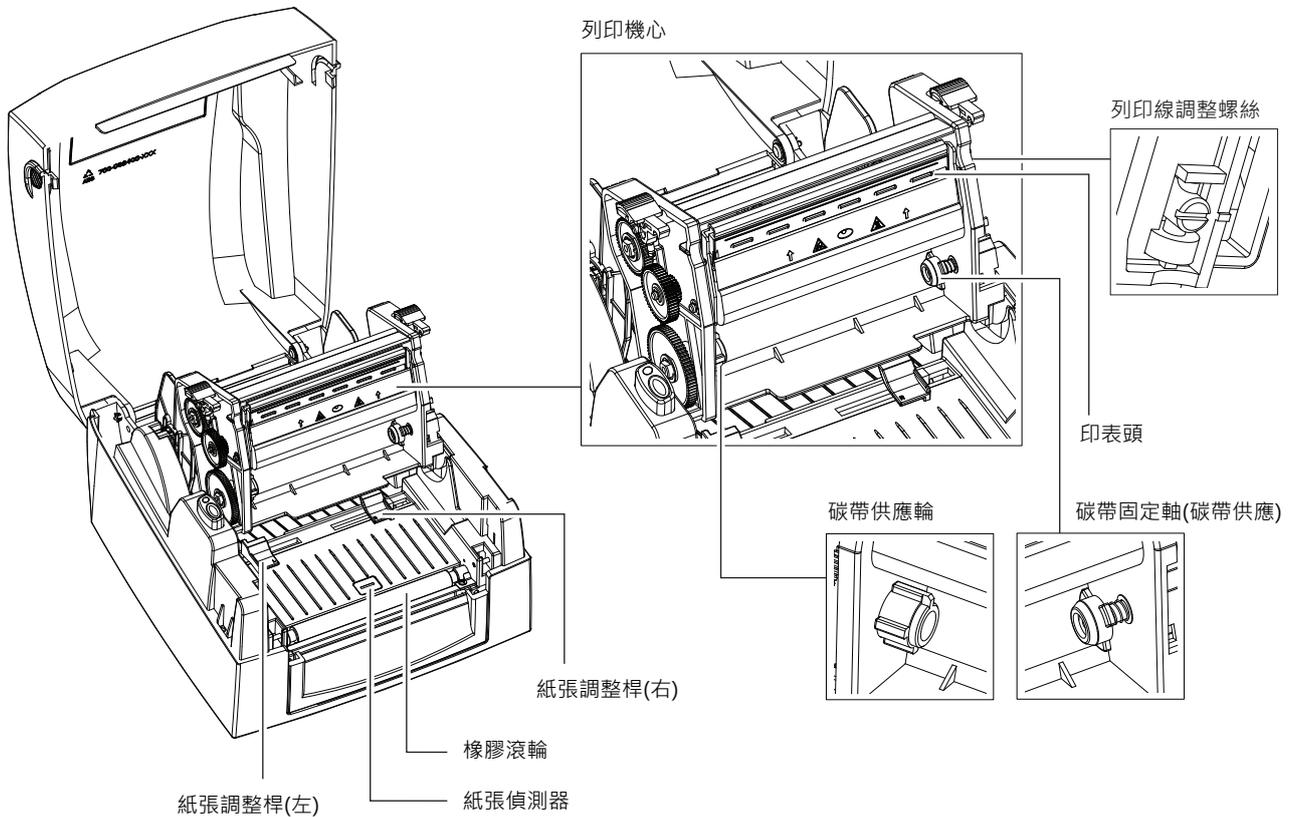


1 條碼機

開啓上蓋



開啓列印機心



2 條碼機配備安裝說明

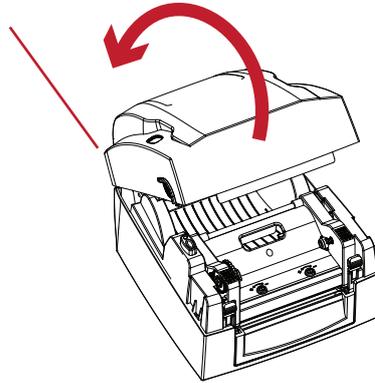
2.1 如何開啟上蓋

按下上蓋開啟鈕

將條碼機置於平整桌面上，面對條碼機正面，按住上蓋開啟鈕往上掀起上蓋



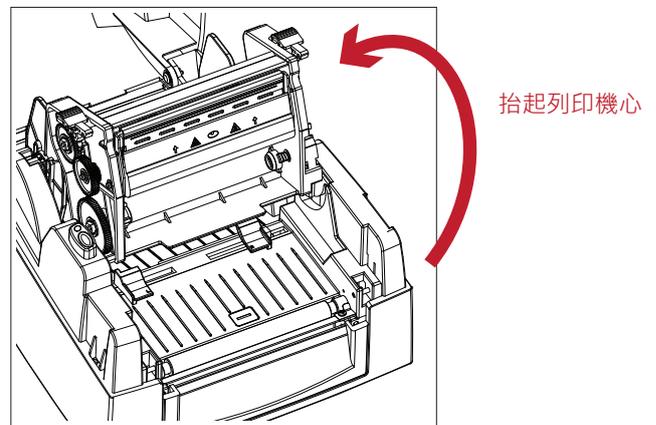
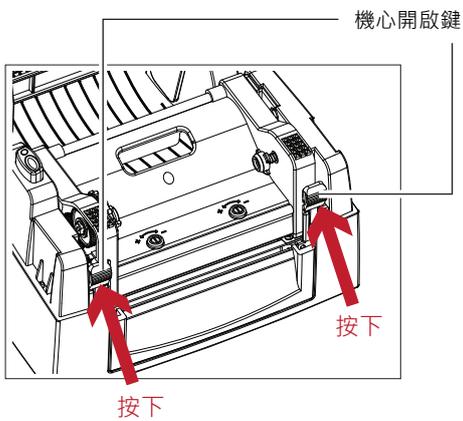
往上掀起上蓋



2.2 如何開啟列印機心

按下機心開啟鍵

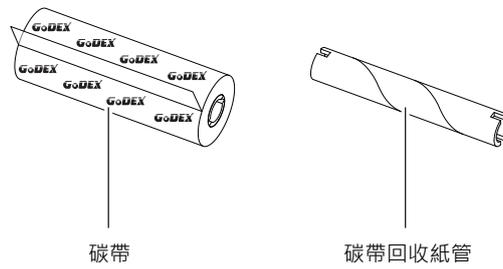
按下機心開啟鍵釋放卡榫以抬起列印機心



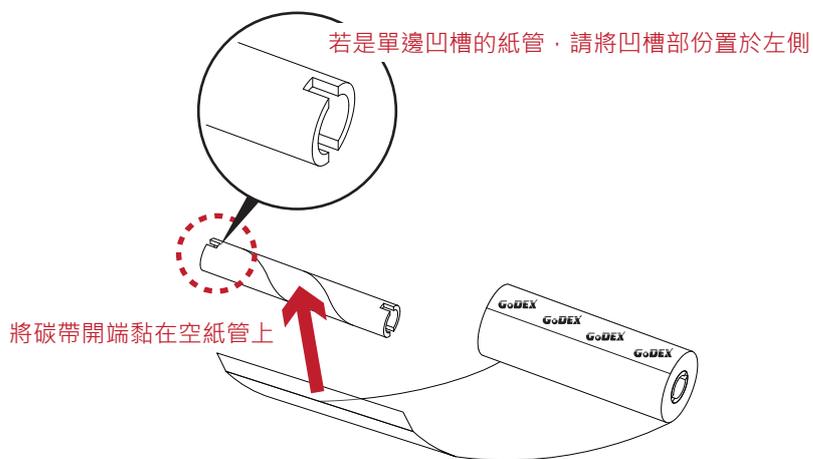
2 條碼機配備安裝說明

2.3 安裝碳帶

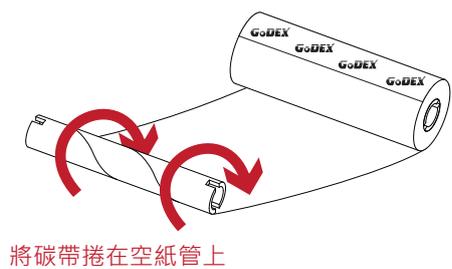
組合一個新的碳帶模組



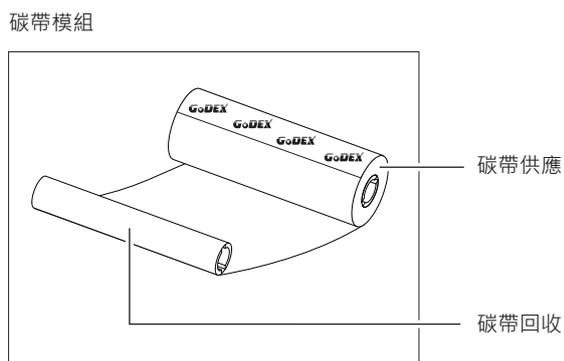
1. 將新碳帶開端的自黏膠部份對齊貼在碳帶回收紙管上



2. 將碳帶捲在空紙管上2至3圈



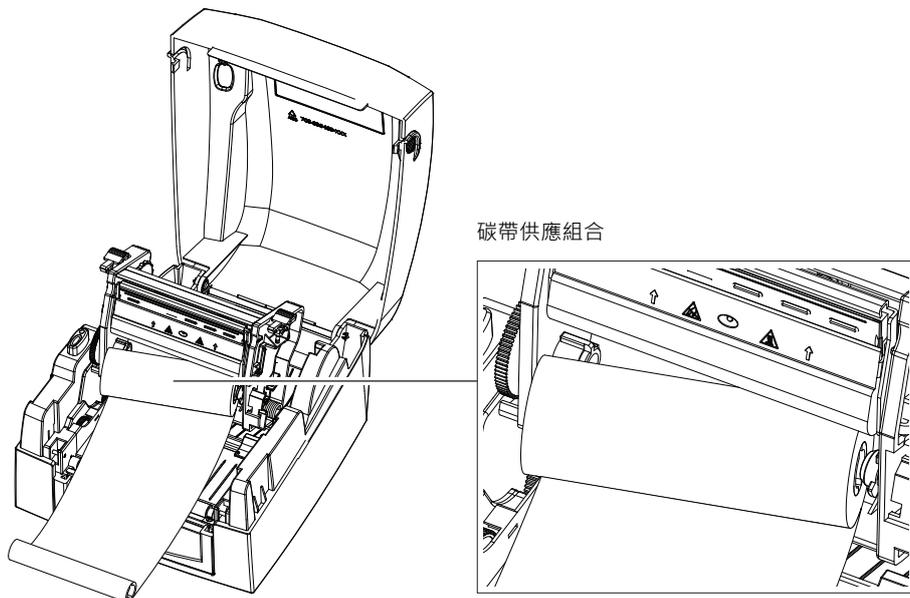
3. 碳帶模組安裝完成如下圖



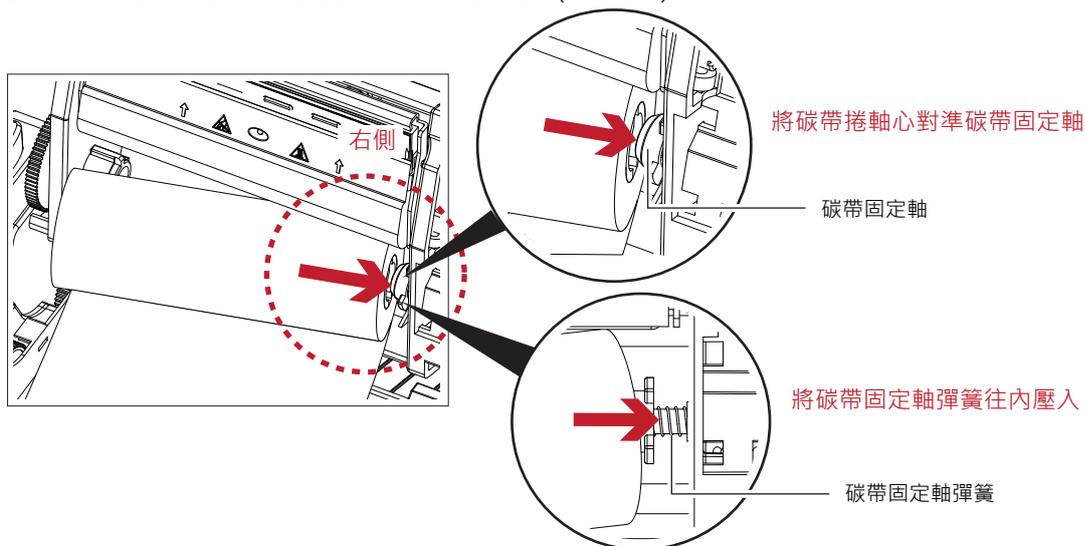
2 條碼機配備安裝說明

將碳帶模組安裝在條碼機上

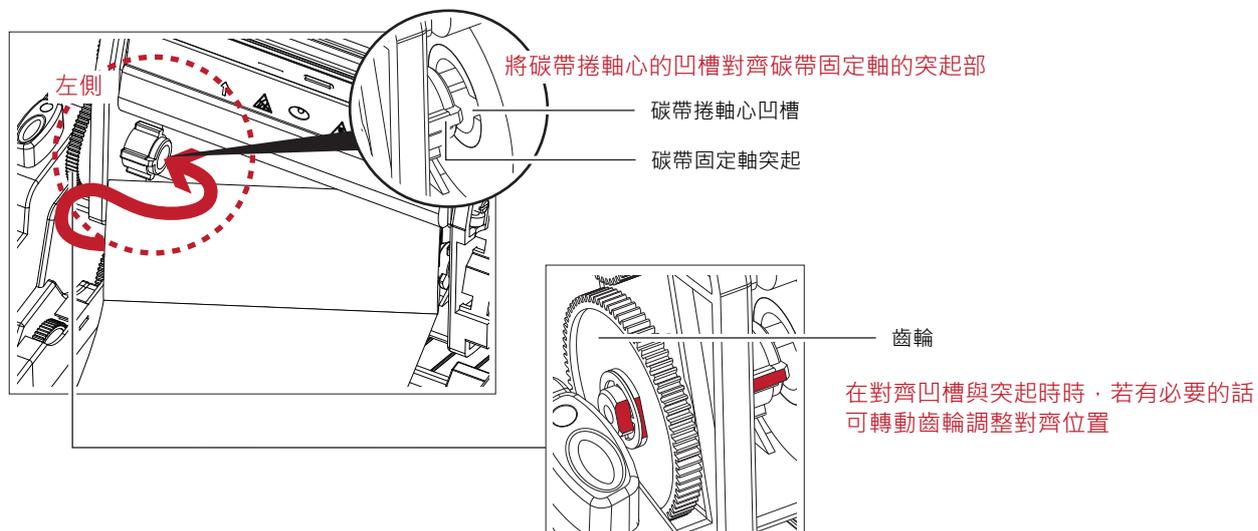
- 碳帶供應組合



1. 依圖示方向，先將碳帶供應組合裝入右側的碳帶固定軸(碳帶供應)

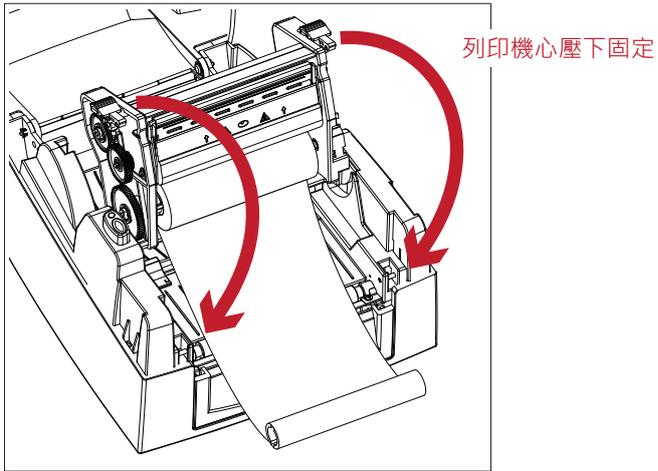


2. 之後將碳帶捲軸心的凹槽對齊左側碳帶固定軸的突起部，即可以固定碳帶捲

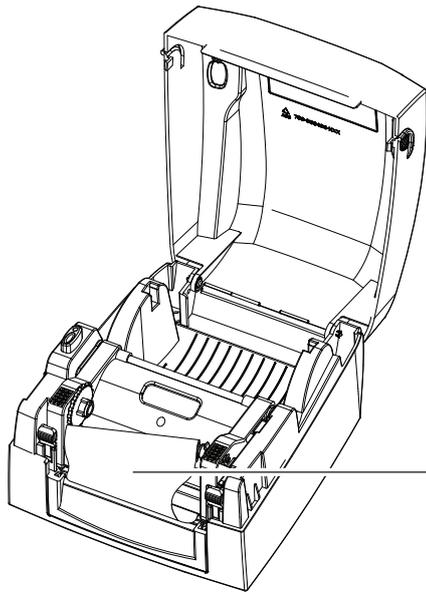


2 條碼機配備安裝說明

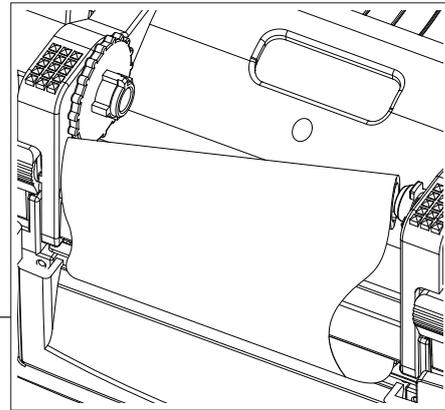
3. 將列印機心壓下固定後即完成碳帶供應組合的安裝



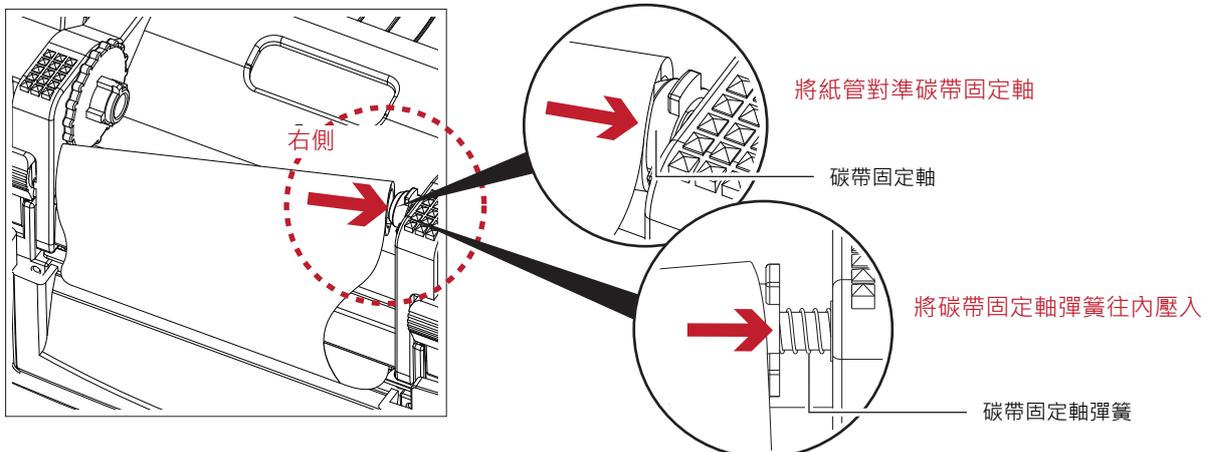
將碳帶模組安裝在條碼機上
- 碳帶回收組合



碳帶回收組合

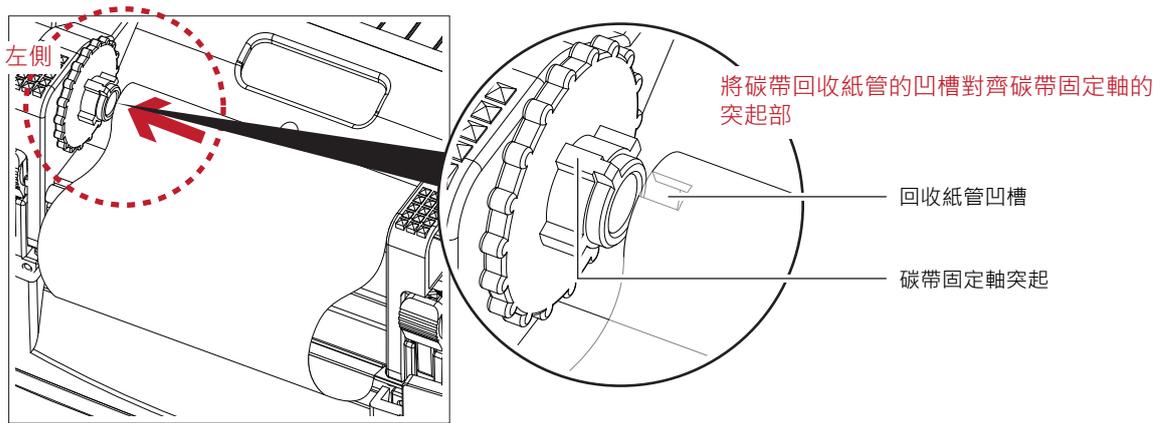


1. 依圖示方向，先將碳帶回收紙管裝入右側的碳帶固定軸(碳帶回收)

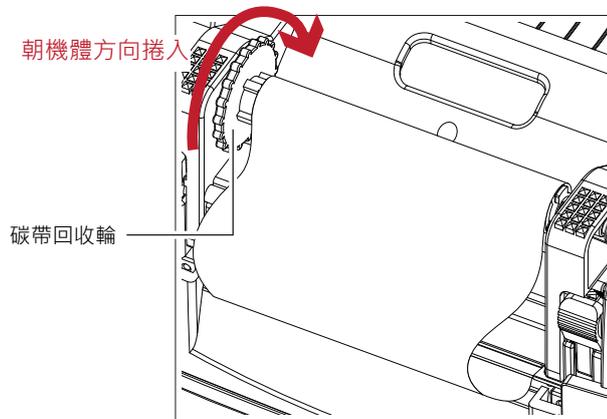


2 條碼機配備安裝說明

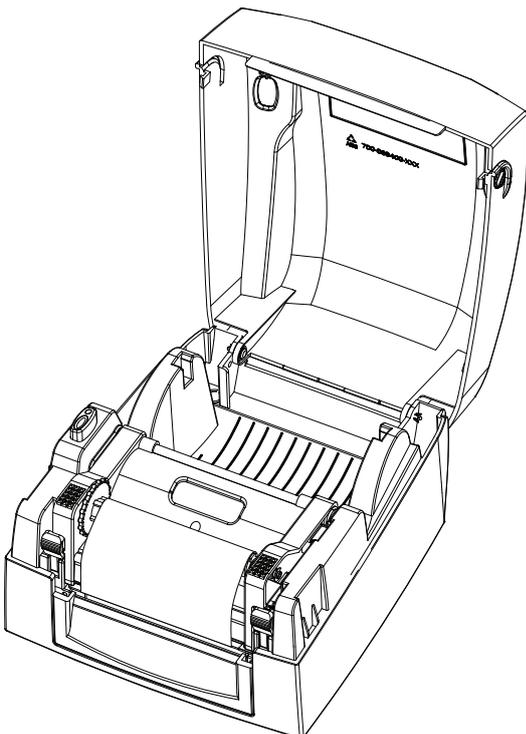
2. 之後將碳帶回收紙管的凹槽對齊左側碳帶固定軸的突起部，即可以固定回收紙管



3. 待碳帶固定好後，旋轉碳帶回收輪將碳帶往機體方向捲入並拉平



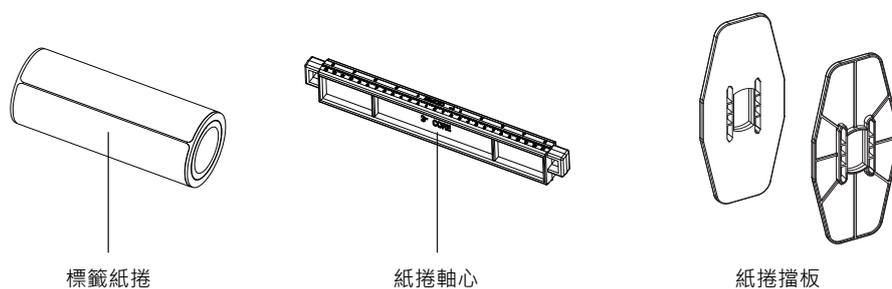
4. 碳帶供應組合及回收組合安裝完成如下圖



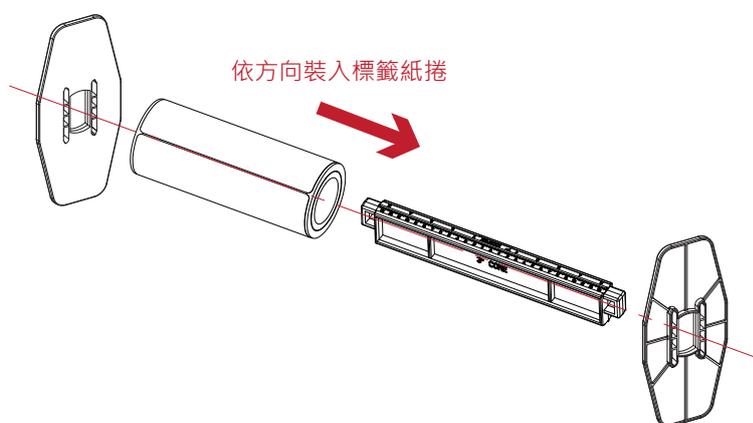
2 條碼機配備安裝說明

2.4 安裝標籤紙捲

標籤紙捲組合

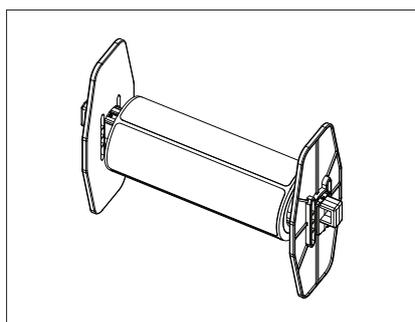


1. 將標籤紙捲放入紙捲軸心，並在兩端裝上紙捲擋板



2. 如下圖所示完成標籤紙捲組合

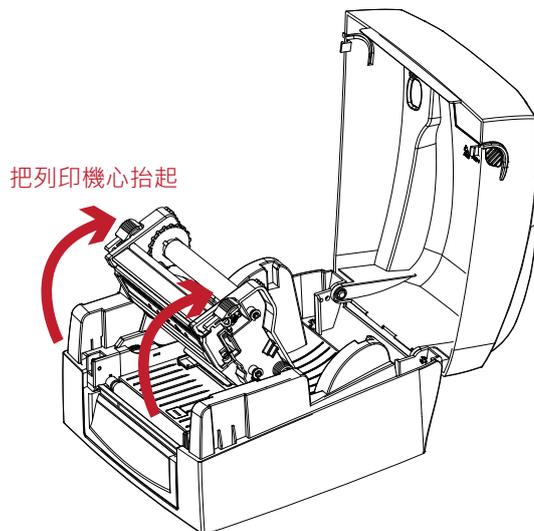
標籤紙捲組合



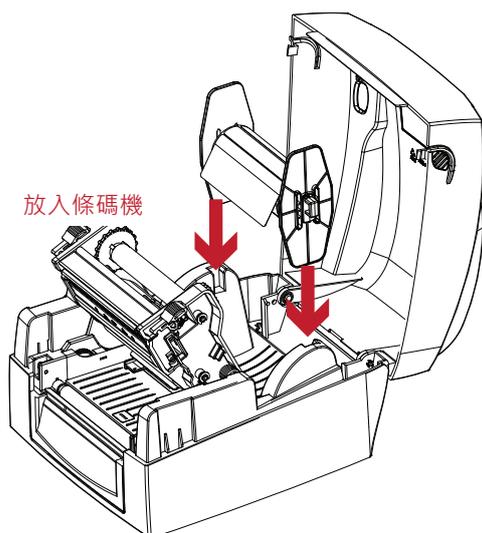
2 條碼機配備安裝說明

將標籤紙捲組合裝入條碼機內

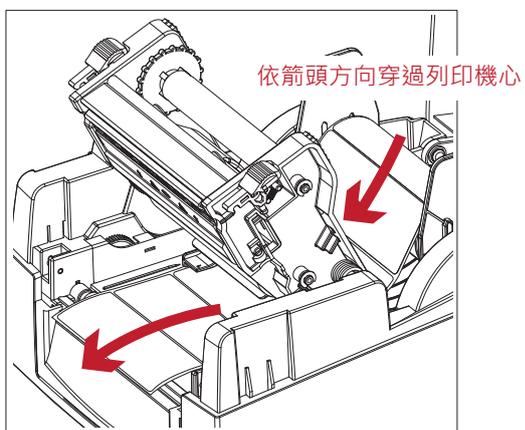
1. 釋放卡榫以抬起列印機心



2. 將標籤紙捲組合放入條碼機

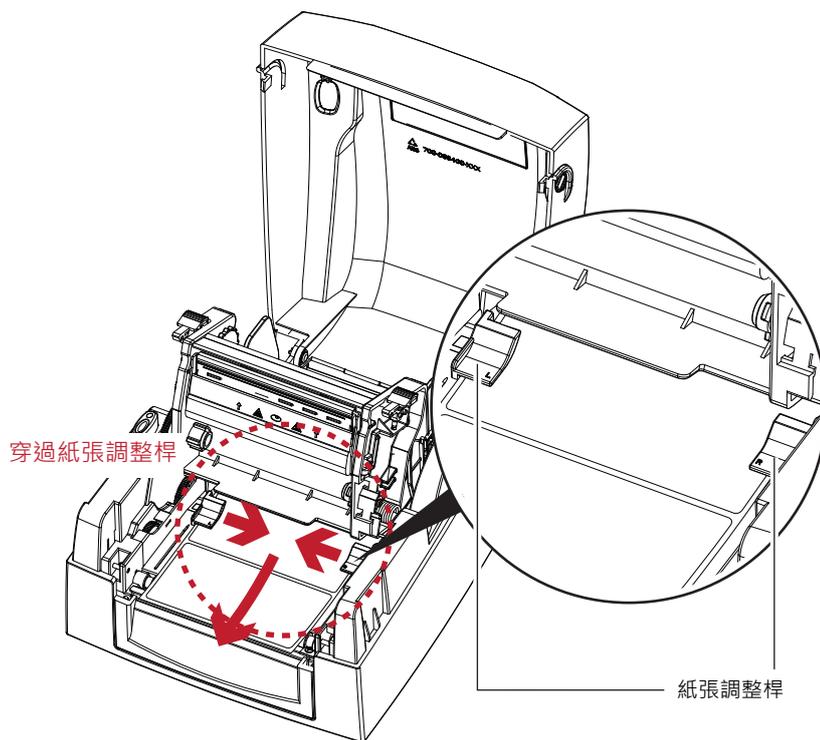


3. 將紙張穿過列印機心

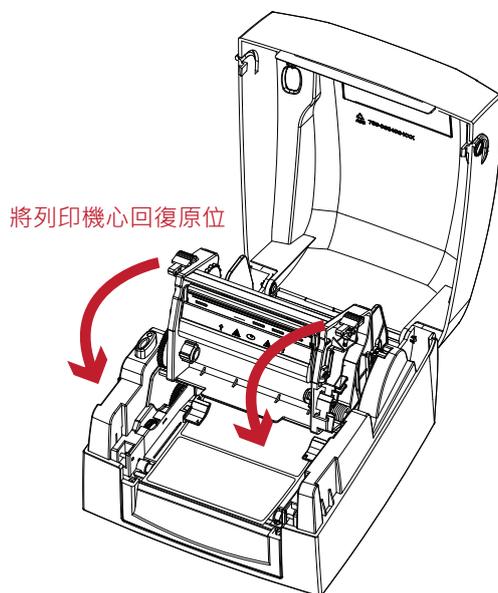


2 條碼機配備安裝說明

4. 將紙張由紙張調整桿下方穿過，依紙張寬度將紙張調整桿合攏以固定紙張送紙路線，避免紙張左右晃動



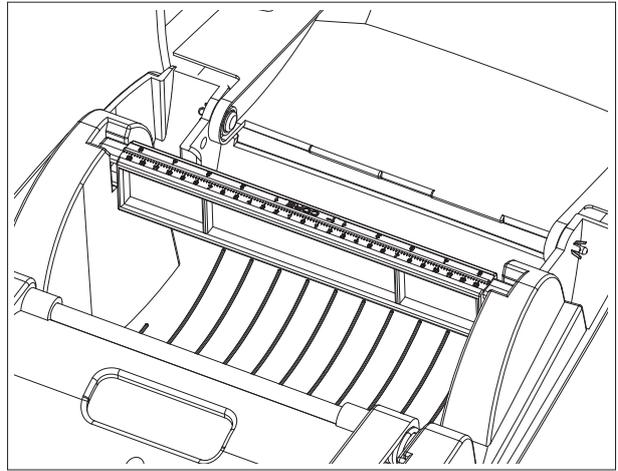
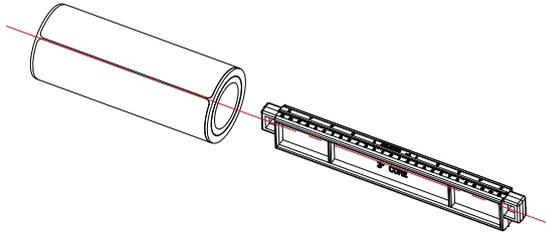
5. 將列印機心壓下固定後，再蓋上上蓋，即完成標籤紙捲安裝



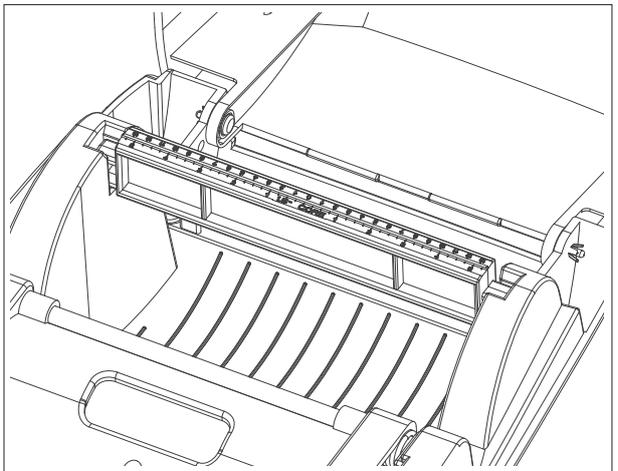
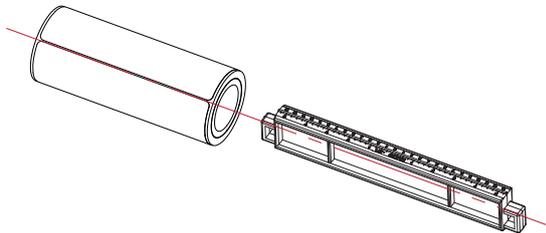
2 條碼機配備安裝說明

2.5 配合內徑尺寸安裝標籤紙捲

1" 紙捲軸心安裝說明



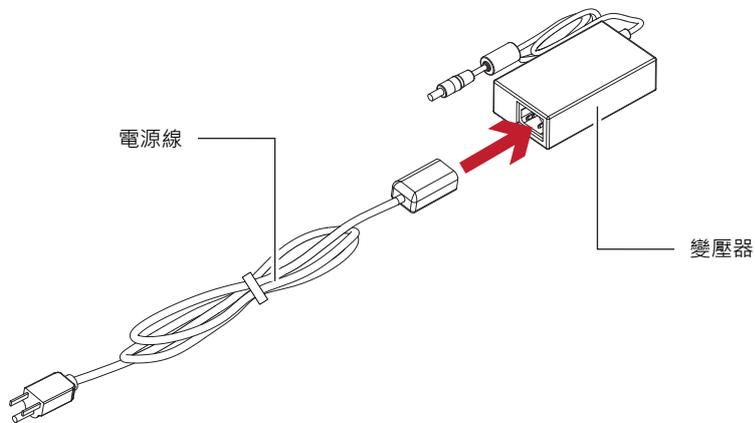
1.5" 紙捲軸心安裝說明



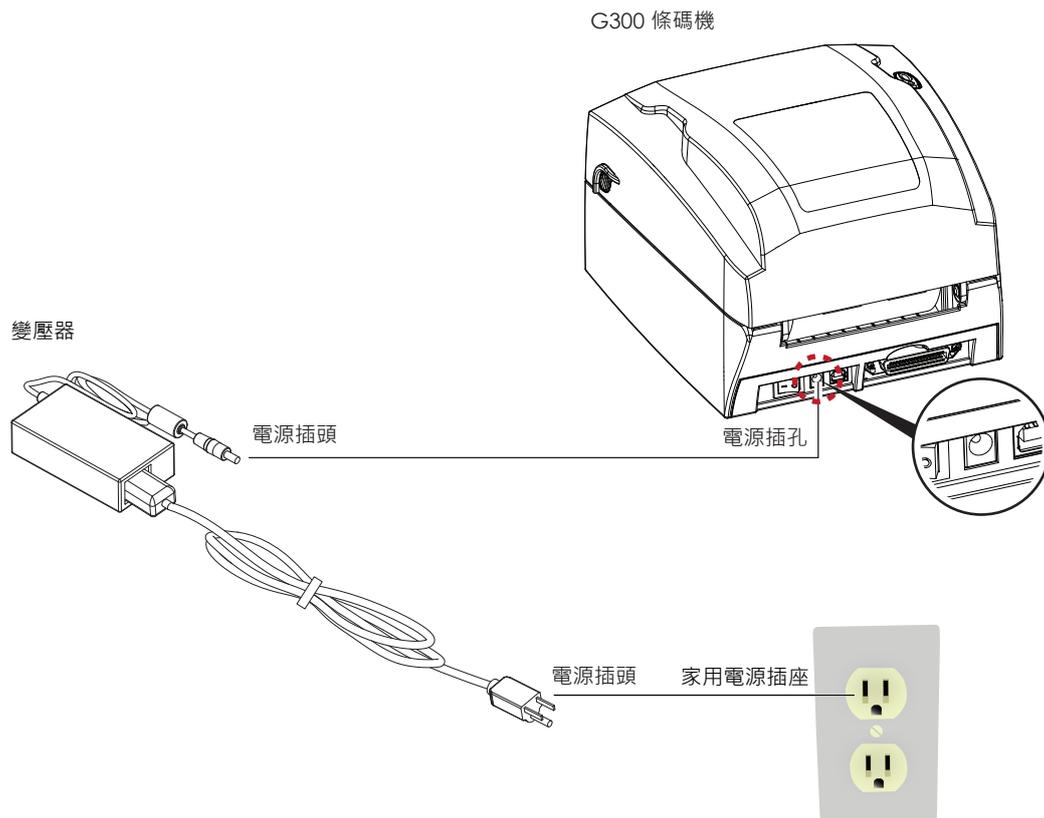
2 條碼機配備安裝說明

2.6 將條碼機與電腦連結

1. 確認條碼機電源開關是位於關閉的位置
2. 將電源線與變壓器連接

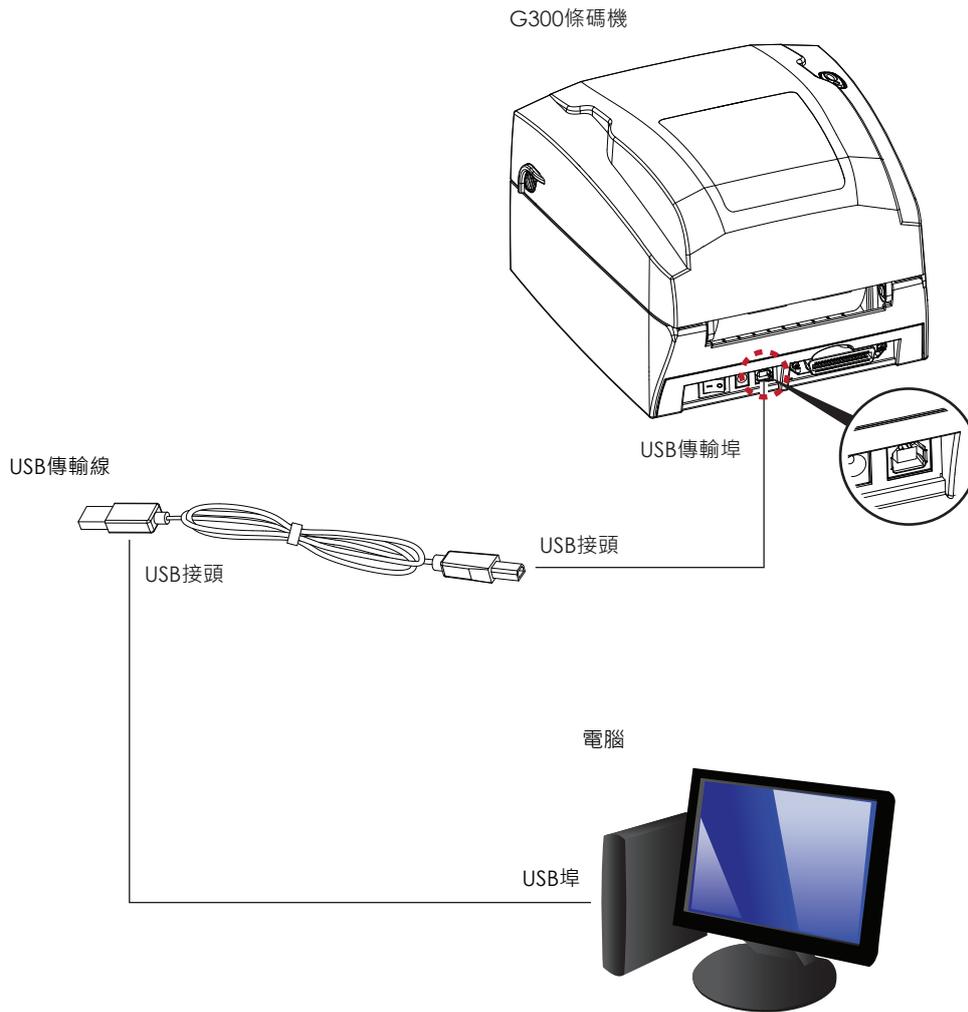


將電源線一端接於一般家用電源，另一端接於條碼機之電源插座

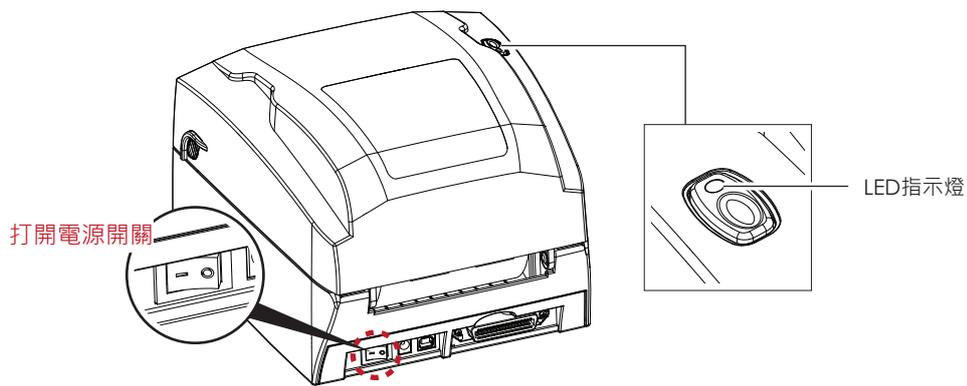


2 條碼機配備安裝說明

3. 將傳輸線一端接於條碼機之傳輸埠上，另一端接於電腦。(傳輸線的類型視所購買的配備而有所不同，請依實際的配件安裝)



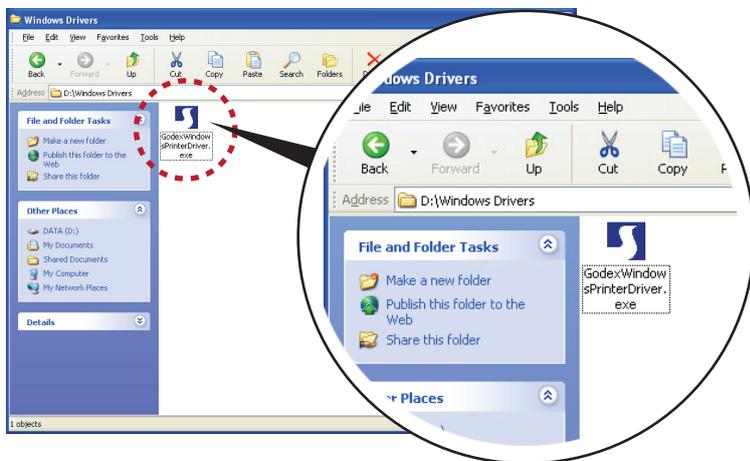
4. 在紙張及碳帶裝妥的情形下打開條碼機電源開關，等待條碼機之電源指示燈亮即可



2 條碼機配備安裝說明

2.7 安裝驅動程式

1. 將產品光碟置入光碟機裏，開啓"Seagull-Driver"檔案夾，點擊條碼機驅動程式安裝圖示後開始進行安裝。



2. 依照安裝視窗的指示進行安裝，選取"安裝條碼機驅動程式"。

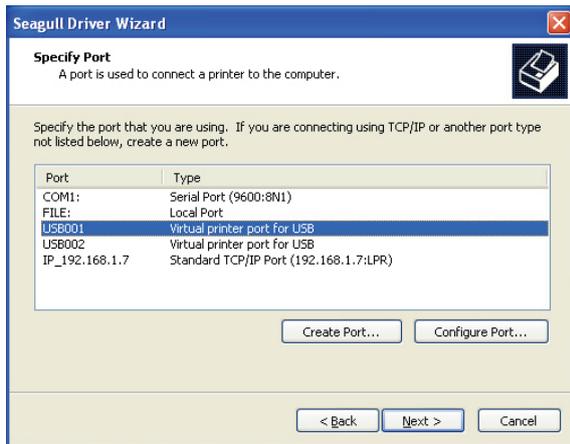


3. 選取安裝的條碼機型號。

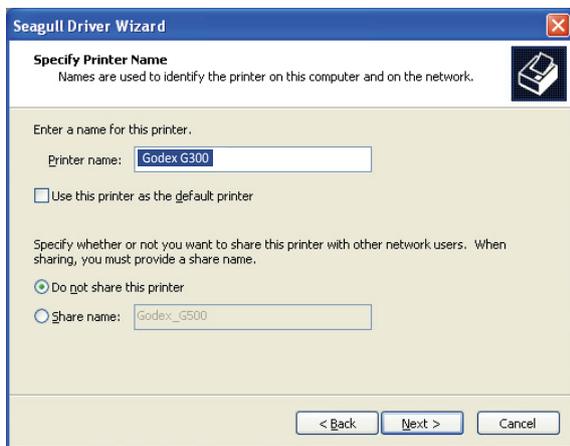


2 條碼機配備安裝說明

4. 指定條碼機連接埠



5. 指定條碼機名稱，並指定是否共用條碼機

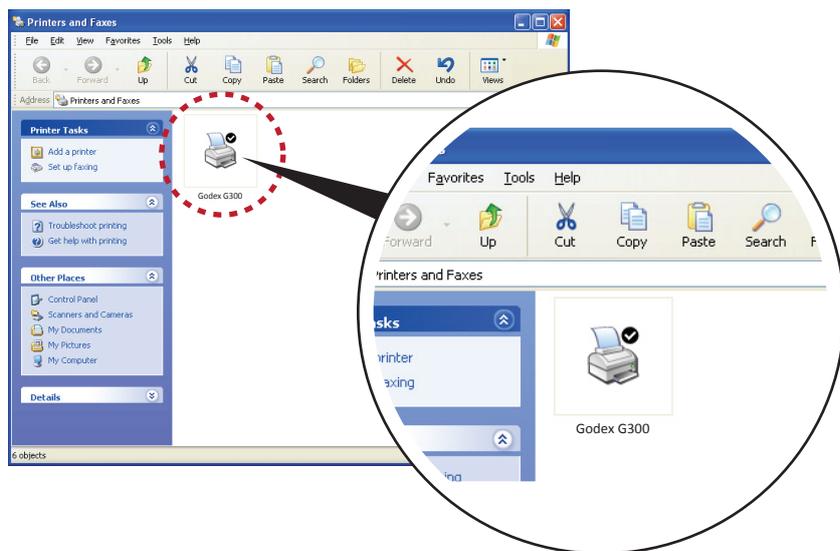


6. 在條碼機設定頁確認所有安裝設定皆正確
按下「完成」鍵，即可開始複製驅動程式檔案
當驅動程式檔案複製結束之後即可完成驅動程式安裝



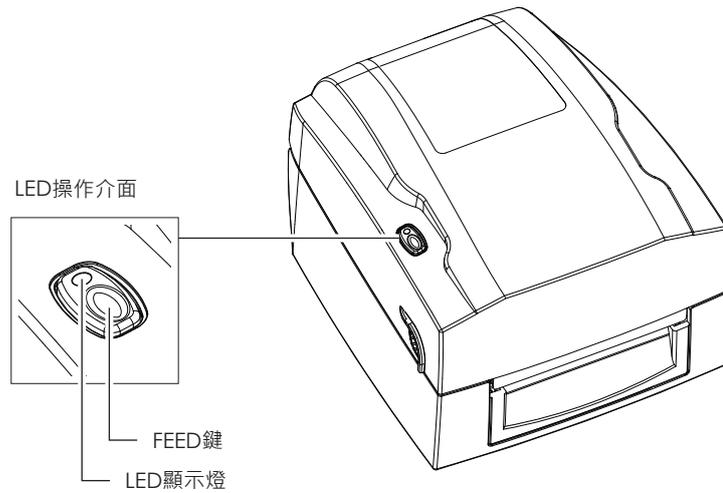
2 條碼機配備安裝說明

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



3 條碼機設定

3.1 LED操作介面



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3.3節的說明進行紙張自動偵測。

LED顯示燈

LED顯示燈	狀態	說明
綠燈	準備列印狀態	條碼機已準備好，可進行列印
紅燈/橘燈	錯誤狀態	條碼機偵測到錯誤發生 請參照3.2節描述，以瞭解更多關於錯誤狀態的訊息

3 條碼機設定

3.2 操作錯誤訊息

在列印過程中若發生任何錯誤而導致無法列印，LED燈號即會亮起警示燈，請參考以下說明以判斷錯誤情況。

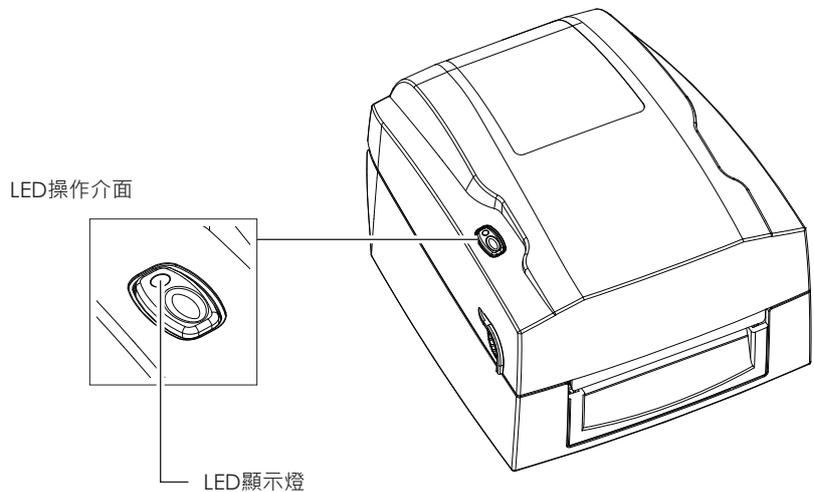
錯誤燈號

顏色

- 紅色 
- 橘色 

閃燈頻率

- 快閃 
- 慢閃 
- 恆亮 



LED顯示燈	狀態	說明	解決方法
 → 	列印耗材錯誤	偵測不到列印耗材	請重做Auto Sensing
		列印耗材用盡	請更換紙張或碳帶
 → 		列印耗材輸送不正常	可能原因有：卡紙 / 紙張掉落在滾軸之後 / 找不到標籤間距 / 黑線標記 / 黑線標紙用完 / 碳帶用完等，請依實際的使用情況調整
 → 	列印模式錯誤	條碼機設定為熱轉模式但未安裝碳帶	1. 若要以熱轉模式列印，請安裝碳帶 2. 若要以熱感模式列印，請把列印模式設定改為熱感模式，並改用熱感紙列印
	記憶體錯誤	印表機會印出"Memory full"，表示記憶體空間已滿	刪除記憶體內不需要的資料
		印表機會印出"Filename can not be found"，表示找不到檔案	請使用 ~X4 命令將所有檔案列印出來，再核對送到印表機的名稱是否正確及存在否
		印表機會印出"Filename is repeated"，表示檔名重複	更換檔名之後再下載一次
	印表頭錯誤	印表頭溫度過高	當印表頭溫度過熱時，條碼機會自動停止列印，待印表頭溫度降低後則會回到待機狀態，LED燈號亦會停止閃爍

3 條碼機設定

3.3 標籤紙自動偵測及自我測試頁

標籤紙自動偵測

條碼機可自動偵測標籤(黑線紙)並自動記錄偵測結果，如此在列印時即無須再設定標籤長度，而條碼機亦會感應每張標籤(黑線紙)的位置。

自我測試頁

自我測試頁的內容可幫助使用者檢查條碼機的狀態並確認是否運作正常。

依照以下的步驟即可進行標籤紙自動偵測並列印出一張自我測試頁

1. 請先檢查紙張是否已正確安裝於條碼機上。
2. 關閉電源，按住FEED鍵。
3. 打開電源(此時仍按住FEED鍵不放)，等待LED指示燈閃紅燈後放開FEED鍵，條碼機即開始進行標籤紙自動偵測及定位，條碼機會將自動偵測及定位的結果記錄下來。
4. 完成自動偵測及定位後，條碼機即會將偵測結果及條碼機相關設定內容自動列印出一張自我測試頁。

自我測試頁的內容說明如下

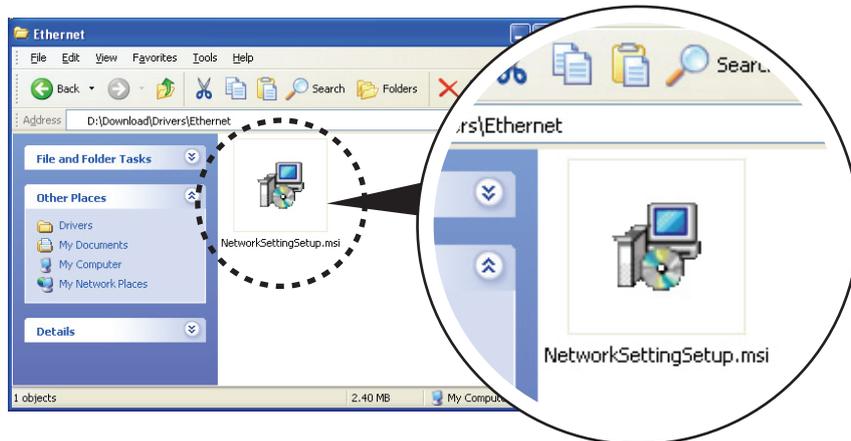
機種與F/W版本	G300:GX.XXX
USB ID	USB S/N:12345678
串列埠設定值	Serial port:96,N,8,1
Ethernet連接埠的MAC位址	MAC Addr:xx-xx-xx-xx-xx-xx
IP protocol設定值	DHCP Enable
Ethernet連接埠的IP位址	IP xxx.xxx.xxx.xxx
Gateway設定值	Gateway xxx.xxx.xxx.xxx
Netmask設定值	Sub-Mask xxx.xxx.xxx.xxx #####
DRAM安裝數量	1 DRAM installed
列印長度記憶體大小	Image buffer size:1500 KB
標籤儲存於記憶體數量	0000 FORM(S) IN MEMORY
圖形儲存於記憶體數量	0000 GRAPHIC(S) IN MEMORY
字型儲存於記憶體數量	000 FONT(S) IN MEMORY
亞洲字型儲存於記憶體數量	000 ASIAN FONT(S) IN MEMORY
資料庫儲存於記憶體數量	000 DATABASE(S) IN MEMORY
向量字型儲存於記憶體數量	000 TTF(S) IN MEMORY
目前記憶體大小	4073 KB FREE MEMORY
目前機器速度,熱度,左邊界起印	^S4 ^H8 ^R000 ~R200
目前標籤寬度,長度與間距	^W102 ^Q100,3 ^E18
裁刀,自動剝紙器,列印模式	Option:^D0 ^O0 ^AD
紙張偵測感應器參數值	Reflective AD:1.96 2.84 2.49[0.88_23]
碼頁設定值	Code Page:850
條碼機設定是否為出廠預設值	Default state=Yes

4 網路軟體NetSetting

4.1 安裝NetSetting軟體

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

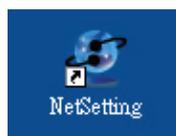
1. 將產品光碟置入光碟機裡，開啟"Ethernet"檔案夾。
2. 點擊NetSetting軟體的安裝圖示後開始進行安裝。



3. 依照安裝視窗的指示進行安裝。
4. 可指定安裝的路徑



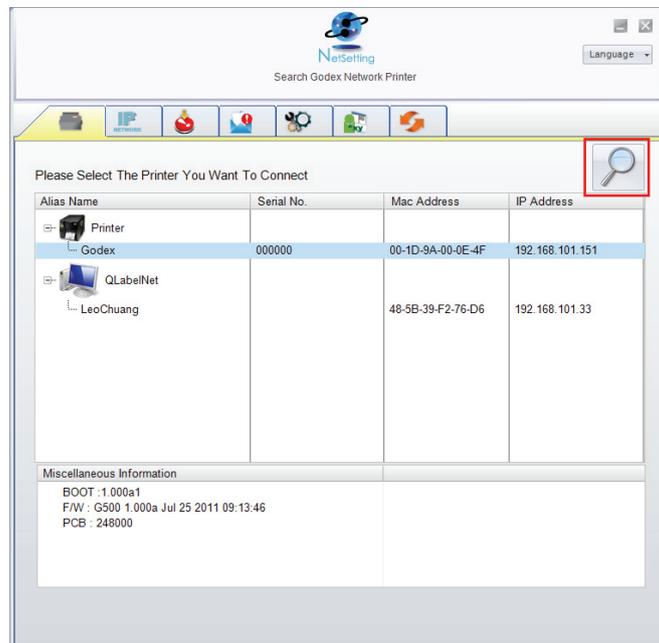
5. 按下"下一步"鍵，即可開始複製軟體檔案。
6. 安裝完成之後即可在桌面看到NetSetting軟體的啟動圖示。



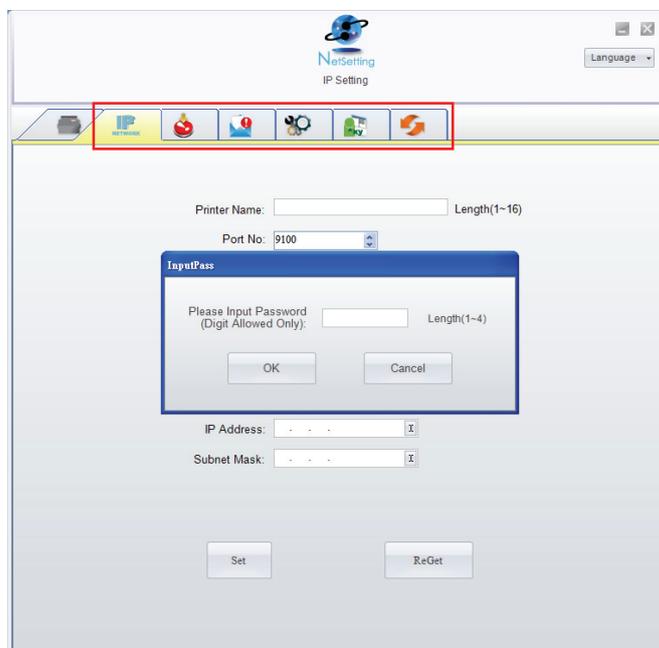
4 網路軟體NetSetting

4.2 NetSetting操作介面

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



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



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

注意

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

4 網路軟體NetSetting

IP設定

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

Printer Name: Godex 長度 (1~16)

Port No: 9100

Default Gateway: 192 . 168 . 0 . 254

Password: 0000 長度 (1~4)

Get IP From DHCP Server

Static IP

IP Address: 192 . 168 . 101 . 151

Subnet Mask: 255 . 255 . 255 . 0

設定 重取資料

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

注意

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

4 網路軟體NetSetting

警告訊息通知路徑設定

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

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

NetSetting
Alert Path Setting

Language

SMTP Notification Enable

Login Account: Length(1~64)

Login Password: Length(1~16)

Server IP Address: xxx.xxx.xxx.xxx

Mail Subject: Length(1~60)

Mail From Address: Length(1~32)

Mail To Address: Length(1~32)

Duration Cycle: 0 ~ 168 Hours

Event Counter: 1 ~ 100

SNMP Notification Enable

SNMP Community: Length(1~16)

SNMP Trap Community: Length(1~16)

Trap IP Address: xxx.xxx.xxx.xxx

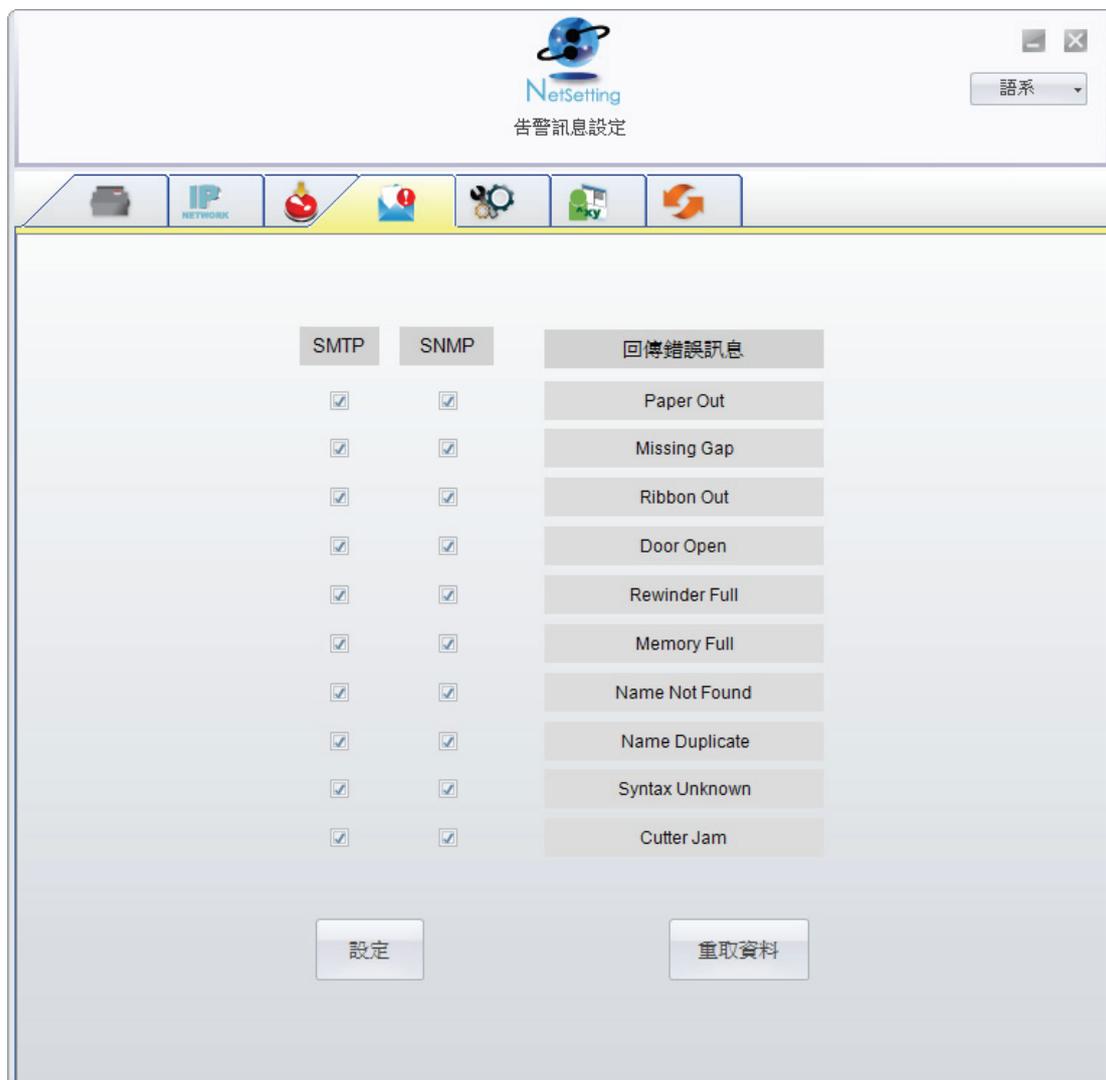
Set ReGet

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

4 網路軟體NetSetting

告警訊息設定

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



SMTP	SNMP	回傳錯誤訊息
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Paper Out
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Missing Gap
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Ribbon Out
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Door Open
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Rewinder Full
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Memory Full
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Name Not Found
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Name Duplicate
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Syntax Unknown
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Cutter Jam

設定 重取資料

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

4 網路軟體NetSetting

印表機組態設定

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

印表機組態設定

印表機設定

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

G500 203 4 10 0 - 無 0 熱轉模式

串列埠設定

Baud Rate: 9600

Parity: None

Data Bits: 8

Stop Bits: 1

雜項設定

LCD 語系

Sensing Mode: 2 - Automatic

鍵盤 語系

Smart Backfeed: OFF

代碼頁: Code Page 850

Top Of Form: ON

Buzzer: ON

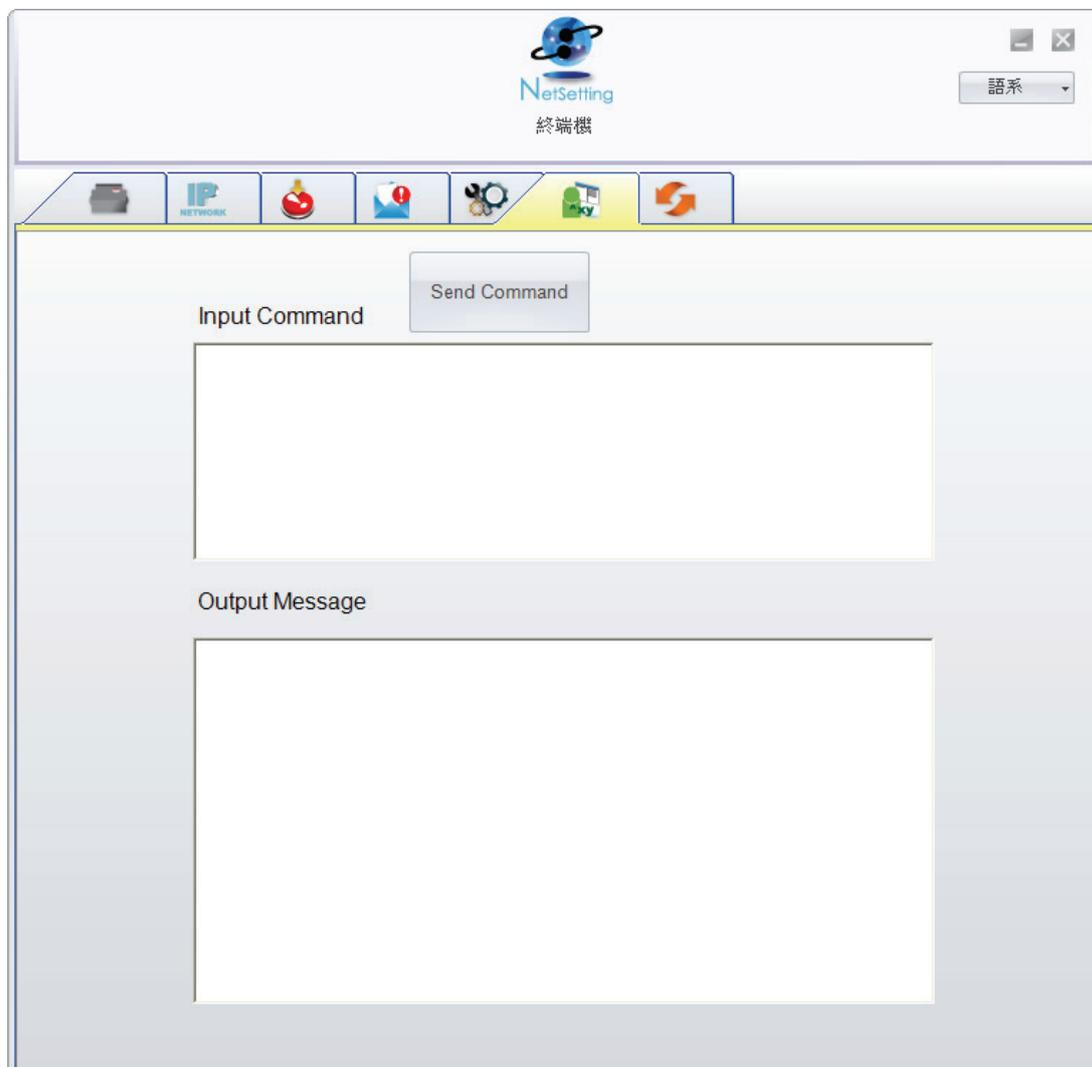
設定 重取資料

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

4 網路軟體NetSetting

命令視窗

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

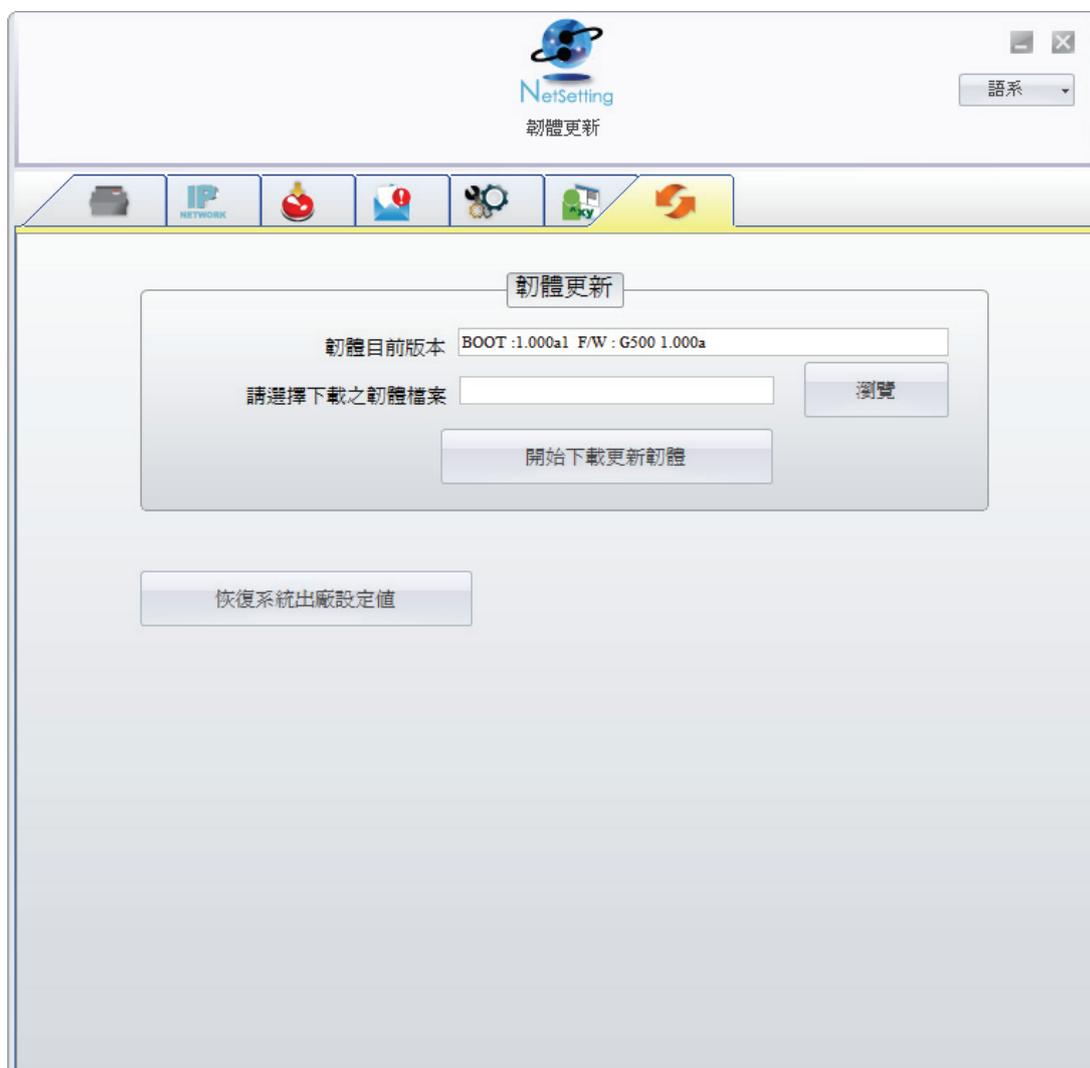


按下“Send Command”鍵可以將印表機命令經由網路傳送到印表機，藉此實現遠端操作功能。

4 網路軟體NetSetting

韌體更新

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



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

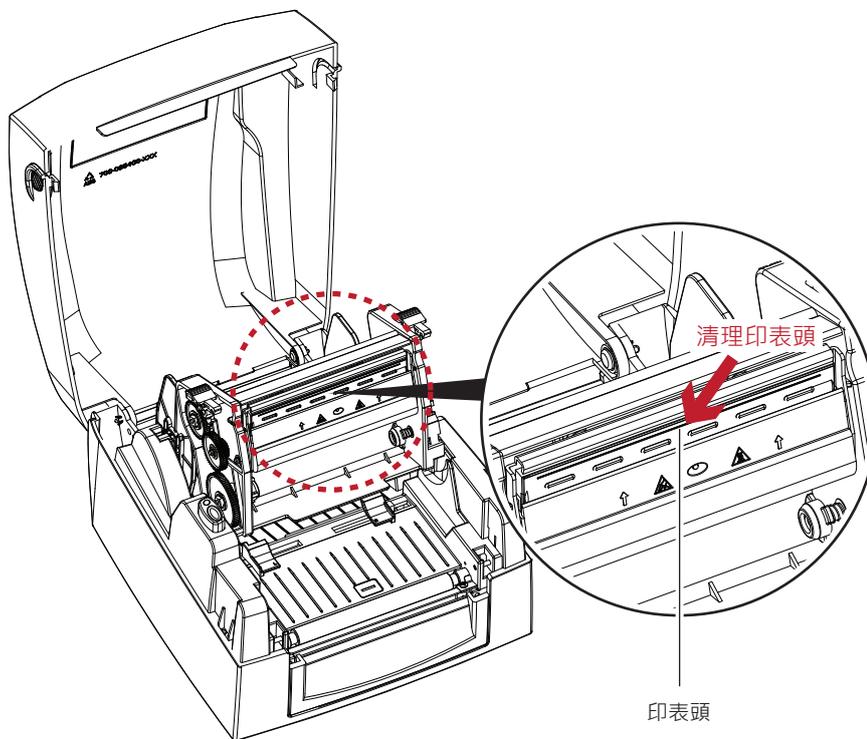
5 保養維護與調校

5.1 印表頭保養與清潔

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

印表頭的清理步驟

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



注意

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

5 保養維護與調校

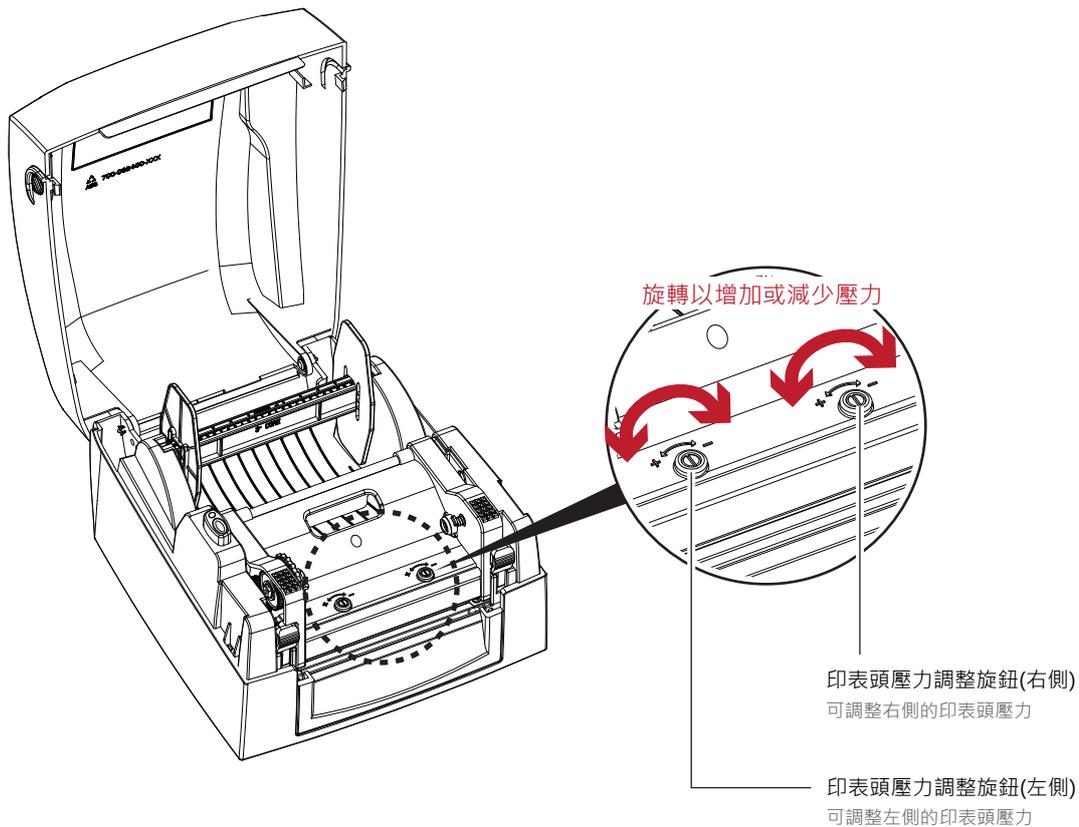
5.2 印表頭平衡調校

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。

印表頭平衡調整步驟

1. 開啟上蓋
2. 取下碳帶
3. 依實際列印不平均的位置，往+增加壓力，往-減低壓力。

調整鈕有定位功能設計，當調整鈕無法轉動時，請勿再旋轉，以免造成損壞。



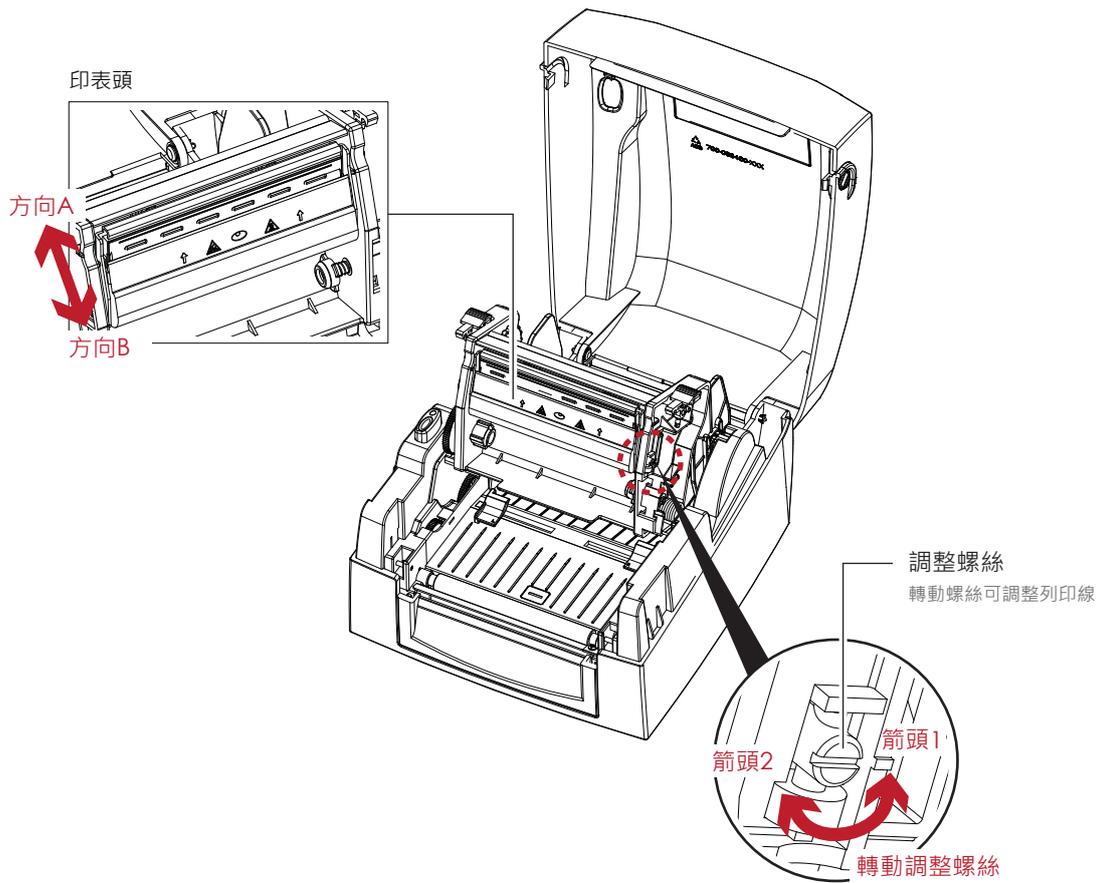
5 保養維護與調校

5.3 列印線調整

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

調整方式

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



5 保養維護與調校

5.4 故障排除

問題	建議改進方法
電源打開後LED無亮燈	<ul style="list-style-type: none">◆ 檢查電源線是否接受。 請參閱2.6節內容說明
機器停止列印並亮錯誤燈號	<ul style="list-style-type: none">◆ 檢查應用軟體之設定，或檢查程式命令是否錯誤。◆ 查找3.2節操作錯誤訊息說明，確認錯誤型態。◆ 檢查印表頭是否關閉(印表頭組合件未壓至定位)。◆ 檢查機器目前使用是否為正確的列印模式。◆ 檢查標籤紙或碳帶是否用完。◆ 檢查標籤紙是否糾結。◆ 檢查偵測器是否被紙遮住或粘著。 請參閱3.2節內容說明
條碼機開始列印，但標籤上無內容印出	<ul style="list-style-type: none">◆ 檢查碳帶是否正反面倒置，或是否適用。◆ 選擇正確的條碼機驅動程式。◆ 選用正確的列印模式，並配合選用正確的標籤紙材質及碳帶類型。
列印時，標籤有糾結現象	<ul style="list-style-type: none">◆ 清除糾結之標籤，如果印表頭沾有黏著之標籤，請用酒精筆或柔軟布料沾酒精，清除其殘餘黏膠。 請參閱5.1節內容說明
列印時，標籤上僅局部內容印出	<ul style="list-style-type: none">◆ 檢查標籤紙或碳帶是否黏著於印表頭上。◆ 檢查是否應用軟體有誤。◆ 檢查是否邊界起印點設定有誤。◆ 檢查碳帶是否打摺不平整。◆ 檢查碳帶供應軸之摩擦介質(橡膠滾輪)是否損壞需更換，如需更換，請連繫當地經銷商。◆ 檢查電源供應是否正確。
列印時，標籤上部份列印不完整	<ul style="list-style-type: none">◆ 檢查印表頭是否有殘膠、碳渣附著。◆ 使用內建命令~T檢查印表頭是否列印完整。◆ 檢查使用的耗材是否品質不佳。
列印位置不符所望	<ul style="list-style-type: none">◆ 檢查偵測器是否被紙張附著其上。◆ 檢查紙張調整桿是否貼齊紙捲邊緣。◆ 確認標籤尺寸是否適用。
列印時，跳至次張標籤	<ul style="list-style-type: none">◆ 檢查標籤紙高度及間隔設定是否有誤。◆ 檢查偵測器是否被紙張附著其上。◆ 請再次進行標籤紙自動偵測程序。 請參閱3.3節內容說明
列印結果不清晰	<ul style="list-style-type: none">◆ 檢查列印明暗度設定是否不足。◆ 印表頭是否有殘膠、碳渣附著須清理。 請參閱5.1節內容說明◆ 碳帶和標籤不相配

注意

* 若以上建議仍無法解決問題，請與經銷商聯繫。

產品規格

機型		G300	G330
列印模式		熱感式/熱轉式兩用	
解析度		203dpi(8dots/mm)	300dpi(12dots/mm)
列印速度		4IPS(102mm/秒)	3IPS(76.2 mm/秒)
列印寬度		4.25吋 (108mm)	4.16吋 (105.7mm)
列印長度		Min. 4 mm (0.16吋)**; Max. 1727mm (68吋)	Min. 4 mm (0.16吋)**; Max. 762mm (30吋)
記憶體	Flash	8MB Flash(使用者可用容量為4MB)	
	SDRAM	16MB SDRAM	
感應器形式		固定式反射感應器; 置中透光感應器	
紙張規格	紙張類型	連續紙、間距標籤紙、黑線標記紙或打孔紙等·標籤長度可自動偵測或手動命令強制控制	
	紙張寬度	25.4 mm (1吋) ~ 118 mm (4.64吋)	
	紙張厚度	0.06 mm (0.003吋) ~ 0.20 mm (0.008吋)	
	紙捲外徑	最大直徑127 mm (5吋)	
	紙捲軸芯	25.4 mm (1吋) / 38.1 mm (1.5吋)	
碳帶規格	材質	一般蠟質型、混合型、抗刮樹脂型	
	長度	110 m (360呎)	
	寬度	30 mm至110 mm (1.18吋至4.33吋)	
	最大外徑	40 mm (1.57吋)	
	軸芯	12.7 mm (0.5吋)	
程式語言		EZPL, GEPL, GZPL自動切換	
隨機搭贈軟體	標籤排版軟體	QLabel IV(僅支援EZPL)	
	Driver	支援Windows 2000, XP, Vista, 7, Windows Server 2003 & 2008	
	DLL	支援Windows 2000, XP, Vista	
內建字體	Bitmap字體	6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 16X26 and OCR A&B Bitmap字體列印方向可旋轉角度為90°, 180°, 270°, 字體可單獨旋轉角度為90°, 180°, 270°, 並可水平或垂直放大8倍	
	向量字體	可旋轉角度為90°, 180°, 270°	
下載字體	Bitmap字體	列印方向可旋轉角度為90°, 180°, 270°, 字體可單獨旋轉角度為90°, 180°, 270°·並可水平或垂直放大8倍	
	亞洲字體	列印方向可旋轉角度為90°, 180°, 270°, 並可水平或垂直放大8倍	
	向量字體	列印方向可旋轉角度為90°, 180°, 270°	
條碼	1-D Bar codes	Code 39, Code 93, EAN 8/13(add on 2 & 5), UPC A/E(add on 2&5), 1 2 of 5&I 2 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 and GS1 DataBar	
	2-D Bar codes	PDF417, Datamatrix code, MaxiCode, QR code, Micro PDF417, Micro QR code and Aztec code	
碼頁		CODEPAGE 437, 850, 851, 852, 855, 857, 860, 861, 862, 863, 865, 866, 869, 737 WINDOWS 1250, 1251, 1252, 1253, 1254, 1255, 1257 Unicode UTF8, UTF16	
圖形處理		預設支援單色PCX、BMP, 其他圖檔類型可經軟體控制支援	
傳輸介面		Serial埠: RS-232 (DB-9)	
		USB埠	
		Ethernet埠	
控制面板		一組三色LED指示燈: Power (紅、橘、綠色燈號) 一組多功能硬體控制鍵: FEED	
電源		100-240VAC, 50-60Hz (交直流自動轉換電源供應器)	

附錄

產品規格

機型	G300	G330
工作環境	操作溫度	41°F to 104°F (5°C to 40°C)
	儲存溫度	-4°F to 122°F (-20°C to 50°C)
濕度	操作溼度	30-85%, non-condensing
	儲存溼度	10-90%, non-condensing
安規	CE(EMC), FCC Class A, CB and CCC	
機體尺寸	長度	254 mm (10吋)
	高度	170 mm (6.7吋)
	寬度	224 mm (8.8吋)
機體重量	機體不含其他耗材或選購配備重量為2.5公斤 (5.5磅)	
選購項目	USB埠 + 並列埠組合(工廠安裝選配件) 外掛紙捲架(最大紙捲外徑為10吋) 外接式回捲器	

注意

- * 選購項目請洽詢原購買單位。上述規格若有變動，均以實際出貨為主，恕不另行通知。以上所引用之商標版權均屬原公司所有。
- ** 因應不同耗材特性，實際列印尺寸須視實際耗材適配而定。

附錄

通訊埠規格

接腳定義

- USB埠

連結器形式： Type B

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

- 串列埠

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

RS232 Housing(9-pin to 9-pin)			
DB9 Socket		DB9 Plug	
-	1	1	+5V, max 500mA
RXD	2	2	TXD
TXD	3	3	RXD
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

- 並列埠

出廠選配件

Handshaking： DSTB接於條碼機·BUSY接於資料來源處host
Interface Cable： 與IBM PC相容的並列傳輸埠連接線
Pinout： 如下表

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

注意

* Parallel port與Serial port總輸出電流最大不能超過500mA。