

ZT610/ZT620

具有選用的彩色觸控式顯示器 工業
印表機



ZEBRA

使用者指南

2023/07/11

ZEBRA 及特殊繪圖風格之斑馬頭是 Zebra Technologies Corporation 的商標，已在全球許多司法管轄區進行註冊登記。所有其他商標為其個別所有人之財產。©2023 Zebra Technologies Corporation 及/或其關係企業。所有權利均予保留。

本文件資訊如有變更，恕不另行通知。本文件所述之軟體係依據授權合約或保密協議提供。軟體只能依據這些合約的條款使用或複製。

如欲進一步瞭解法律和專有聲明相關資訊，請造訪：

軟體: zebra.com/linkoslegal.
著作權與商標: zebra.com/copyright.
專利: ip.zebra.com.
保固: zebra.com/warranty.
一般使用者授權合約: zebra.com/eula.

使用條款

專有聲明

本手冊包含 Zebra Technologies Corporation 及其子公司 (下文稱「Zebra Technologies」) 的專有資訊。它僅供本文所述操作和維護設備的當事方參考及使用。未經 Zebra Technologies 明確書面允許，此等專有資訊不得用於任何其他用途，或因任何其他目的再製造或揭露給任何其他方。

產品改善

持續改善產品是 Zebra Technologies 的原則。所有規格與設計可能隨時變更，恕不另行通知。

免責聲明

Zebra Technologies 會採取行動以確保其發行的工程規格與手冊正確無誤，但是錯誤難免會出現。Zebra Technologies 保留修正任何此等錯誤的權利，且對於此等錯誤所引發的任何責任，概不負責。

責任限制

不論在任何情況下，對於使用或因使用此等產品或無法使用此等產品的結果所引發的任何損害 (包括但不限於衍生性損害，包含業務利潤的損失、業務中斷或業務資訊遺失)，即使 Zebra Technologies 已獲告知有此等損害之可能，Zebra Technologies 或涉及建立、製作或交付隨附產品 (包括硬體與軟體) 的任何其他人概不負責。部分司法管轄區不允許排除或限制偶發或衍生性損害，因此上述排除條款或限制可能不適用於您。

目錄

印表機設定.....	7
選擇印表機的位置.....	7
訂購耗材與配件.....	8
耗材.....	8
色帶.....	8
檢查包裝內容物.....	9
將印表機連線至裝置.....	9
連線至手機或平板電腦.....	9
安裝驅動程式並連接至 Windows 電腦.....	10
使用 USB 連接埠將印表機連接至電腦.....	16
透過印表機乙太網路連接埠連線至您的網路.....	18
使用印表機的序列或平行連接埠連接至電腦.....	20
將印表機連線至無線網路.....	22
如果忘記先安裝印表機驅動程式該怎麼辦.....	22
決定標籤收集方法.....	25
裝入耗材.....	27
完成裝入耗材 – 「Tear Off (撕除)」模式.....	31
完成裝入耗材 – 「Cutter (切割器)」模式或「Delayed Cut (延遲切割)」模式.....	34
完成裝入耗材 – 「Peel Off (剝離)」模式或「Applicator (塗抹器)」模式.....	37
完成裝入耗材 – 「Rewind (迴帶)」模式.....	44
判斷要使用的色帶類型.....	50
我可以使用的色帶?	50
執行黏著測試.....	50
執行色帶刮擦測試.....	50
裝入色帶.....	51

執行「Print Wizard (列印精靈)」並列印測試標籤.....	54
使用「Print Quality Assistance (列印品質協助)」精靈.....	57
安裝標籤設計軟體.....	57
ZebraDesigner 系統需求.....	58
印表機組態與調整.....	59
首頁畫面.....	59
Print Wizards (列印精靈).....	60
「User (使用者)」功能表.....	62
「System (系統)」功能表.....	63
「Connection (連線)」功能表.....	75
「Print (列印)」功能表.....	91
「RFID」功能表.....	103
「Storage (儲存)」功能表.....	110
校準色帶和耗材感應器.....	114
執行自動校準.....	114
執行手動感應器校準.....	115
調整印字頭壓力和插栓位置.....	115
安裝迴帶/襯墊回收板.....	121
例行維護.....	126
清潔時程和程序.....	126
清潔外部、耗材盒和感應器.....	127
清潔印表機外部.....	127
清潔耗材盒與感應器.....	128
清潔印字頭與壓紙滾筒.....	128
清潔與潤滑切割器模組.....	132
移除用過的色帶.....	140
更換印表機元件.....	142
訂購替換零件.....	142
回收印表機元件.....	142
存放印表機.....	142
潤滑.....	143

診斷與疑難排解	144
評估條碼品質.....	144
組態標籤.....	146
「PAUSE (暫停)」自我測試.....	148
感應器設定檔.....	149
使用「Communication Diagnostics (通訊診斷)」模式.....	150
載入預設值或上次儲存的值.....	151
警告和錯誤狀態.....	152
警告與錯誤訊息.....	153
指示燈.....	156
疑難排解.....	163
列印或列印品質問題.....	163
色帶問題.....	167
RFID 問題.....	168
通訊問題.....	172
其他問題.....	173
維修印表機.....	176
運送印表機.....	176
使用 USB 主機連接埠和 Print Touch 功能	177
進行練習所需的項目.....	177
完成練習用的檔案.....	177
USB 主機.....	180
練習 1: 將檔案複製到 USB 快閃磁碟機並執行 USB 鏡像.....	180
練習 2: 從 USB 快閃磁碟機列印標籤格式.....	181
練習 3: 將檔案複製到 USB 快閃磁碟機或從 USB 快閃磁碟機複製檔案.....	182
練習 4: 使用 USB 鍵盤輸入已儲存檔案的資料並列印標籤.....	184
Print Touch/近距離無線通訊 (NFC).....	186
練習 5: 使用智慧型裝置輸入已儲存檔案的資料並列印標籤.....	187
規格	189
一般規格.....	189
電源規格.....	189

目錄

電源線規格.....	190
通訊介面規格.....	191
標準連線.....	192
選用連線.....	193
無線規格.....	194
列印規格.....	196
耗材規格.....	197
色帶規格.....	199
合規資訊.....	199
詞彙表.....	200

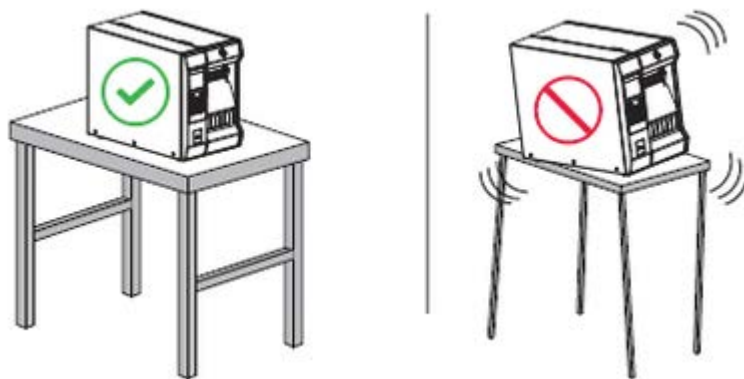
印表機設定

本節協助使用者進行印表機的初始設定和操作。

選擇印表機的位置

為印表機選擇符合下列條件的位置。

- 表面—印表機所在的表面必須穩固平坦，並且具有足夠的空間和強度來支撐印表機。



- 空間—印表機所在的區域必須具有足夠的通風空間，以及有足夠空間拿取印表機元件和接頭。為能適當通風和冷卻，請在印表機的四周保留開放空間。



注意: 請勿在印表機後面或下方放置任何填充物或護墊，因為這會阻礙氣流流通，並可能導致印表機過熱。

- 電源—印表機應放置於能方便使用適當電源插座的近距離內。
- 資料通訊介面—印表機必須在 WLAN 無線電的範圍內 (如適用)，或在其他接頭可接受的範圍內，才能連接至您的資料來源 (通常為電腦)。如需最大纜線長度與組態的詳細資訊，請參閱[通訊介面規格](#) 頁 191。
- 運作狀況—印表機設計可在多種環境和電氣條件下運作，包括在倉庫或廠房內。下表是印表機運作時的溫度和相對濕度需求。

表 1 運作溫度與濕度

模式	溫度	相對濕度
熱轉印	5°C 至 40°C (40°F 至 104°F)	20 至 85% (不凝結)

表 1 運作溫度與濕度 (Continued)

模式	溫度	相對濕度
熱感應	0°C 至 40°C (32°F 至 104°F)	

訂購耗材與配件

印表機並未隨附下列您會需要的物品：

- USB 以外的通訊/網路纜線 (例如序列或有線乙太網路)
- 耗材
- 色帶 (若您的印表機有熱轉印選項)

如需確保印表機最佳運作的建議耗材，請前往 zebra.com/supplies。

耗材

您選擇的耗材類型和大小應適合安裝在印表機上的選項。

關於最短標籤長度及其他重要考量，請參閱[決定標籤收集方法](#) 頁 25和[耗材規格](#) 頁 197。

為了讓產品線達到最佳列印品質和適當的印表機效能，Zebra 強烈建議在整個解決方案中使用「Zebra 認證的用品」。各式各樣的紙張、聚丙烯、聚酯和乙烯基材質經過特別設計，可強化印表機的字印功能，並避免提早磨損印字頭。如需採購耗材，請前往 zebra.com/supplies。

[詞彙表](#) 頁 200包括與耗材有關的術語，例如黑色標記耗材、間隙/凹口耗材、RFID 耗材、摺疊式耗材和捲筒式耗材。使用這些術語來協助判斷哪種耗材類型適合您的需求。

色帶



附註：本節僅適用於已安裝熱轉印選項的印表機。

我需要使用色帶嗎？	您是否需要使用色帶由耗材本身決定。 <ul style="list-style-type: none"> · 熱轉印耗材—需要色帶。 · 熱感應耗材—「不」需要色帶。
我要如何判斷耗材為「熱感應」或「熱轉印」？ (如需其定義，請參閱 熱感應 頁 201和 熱轉印 頁 207。)	最簡單的方法是用指甲快速刮擦耗材表面。如果在刮擦處出現黑色痕跡，則表示耗材為「熱感應」，就「不」需要色帶。
我可以使用的哪種色帶？	本印表機只能使用外側塗層的色帶，除非您購買並安裝可使用內側塗層色帶的選用轉軸。如需訂購資訊，請聯絡授權 Zebra 經銷商。
如何分辨色帶的哪一側有塗層？	請依照以下其中一種方法，來判斷色帶塗層位置： <ul style="list-style-type: none"> · 執行黏著測試 頁 50。 · 執行色帶刮擦測試 頁 50。

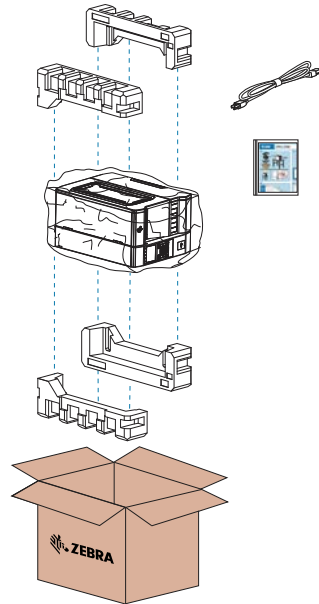
檢查包裝內容物

確認印表機包裝中具備您安裝需要的所有項目。



重要事項: 對於在運送設備期間所發生的任何損壞，Zebra Technologies 概不負責，且將依據保固的規定不予維修此損壞。

1. 從包裝盒中小心取出印表機，並確認此處所示項目皆無缺漏。



2. 如果有任何遺漏，請通知 Zebra 授權經銷商。
3. 立即拆開印表機包裝，檢查是否因運輸出現損壞狀況。
 - 保存所有包裝材料。
 - 完整檢查外部表面是否受損。
 - 抬起耗材擋門，檢查耗材盒的元件是否受損。
4. 檢查時若發現運送造成的損壞：
 - 請立即通知貨運公司並提出損壞報告。
 - 請保留所有包裝材料以供貨運公司檢查。
 - 請通知您的 Zebra 授權經銷商。
5. 安裝印表機前，請先移除箱內運送用的防護物品。這包括耗材擋門透明窗口上的一層塑膠膜。

將印表機連線至裝置

在設定完印表機後，即可將印表機連線到您的裝置 (例如電腦、手機或平板電腦)。

連線至手機或平板電腦

為您的裝置下載免費的 Zebra Printer Setup Utility 應用程式。

- [Android 裝置](#)

- [Apple 裝置](#)

應用程式支援下列連線類型：

- Bluetooth Classic
- 藍牙低功耗 (藍牙 LE)
- 有線/乙太網路
- 無線
- USB On-The-Go

如需這些印表機設定公用程式的《使用者指南》，請前往 zebra.com/setup。

安裝驅動程式並連接至 Windows 電腦

若要將印表機與 Microsoft Windows 電腦搭配使用，您必須先安裝正確的驅動程式。



重要事項: 您可以使用任何可用的連線，將印表機連接到電腦。但是，在獲得指示之前，請勿將任何纜線從您的電腦連接至印表機。如果您在錯誤的時間連接纜線，印表機將不會安裝正確的印表機驅動程式。若要從不正確的驅動程式安裝程序中復原，請參閱[如果忘記先安裝印表機驅動程式該怎麼辦](#) 頁 22。

安裝驅動程式

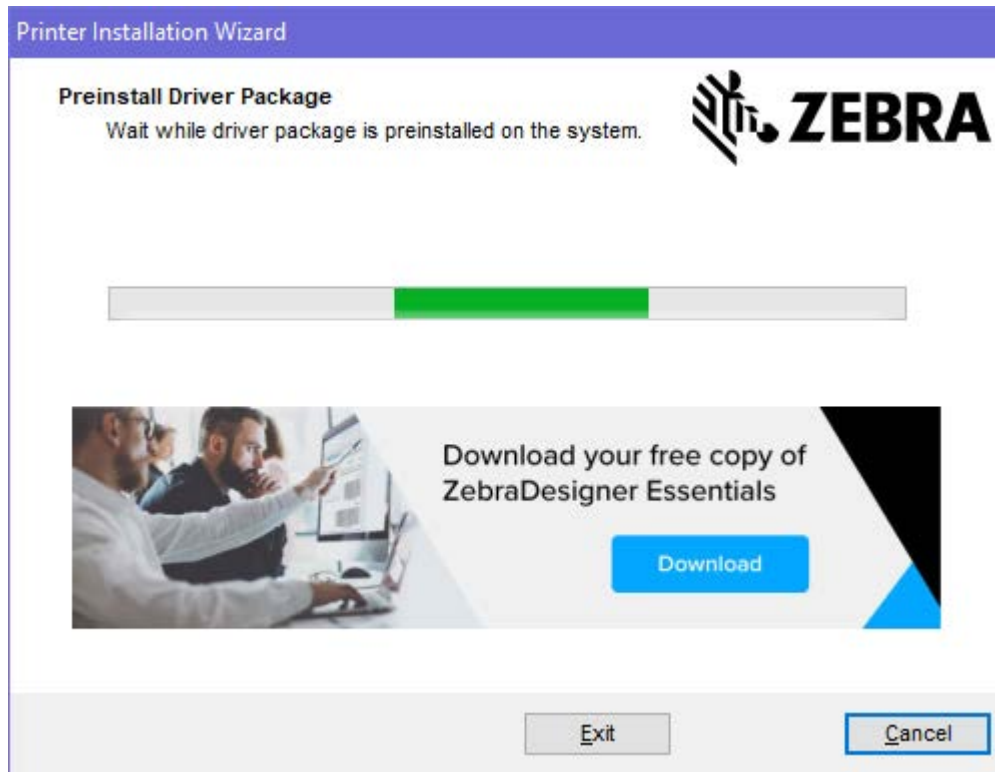
請依照下列步驟安裝正確的驅動程式。

1. 瀏覽至 zebra.com/drivers。
2. 按一下 **Printers (印表機)**。
3. 選取您的印表機機型。
4. 在印表機產品頁面上，按一下 **Drivers (驅動程式)**。
5. 下載適用於 Windows 的驅動程式。

「Download (下載)」資料夾中會新增驅動程式的可執行檔 (例如 `zd86423827-certified.exe`)。

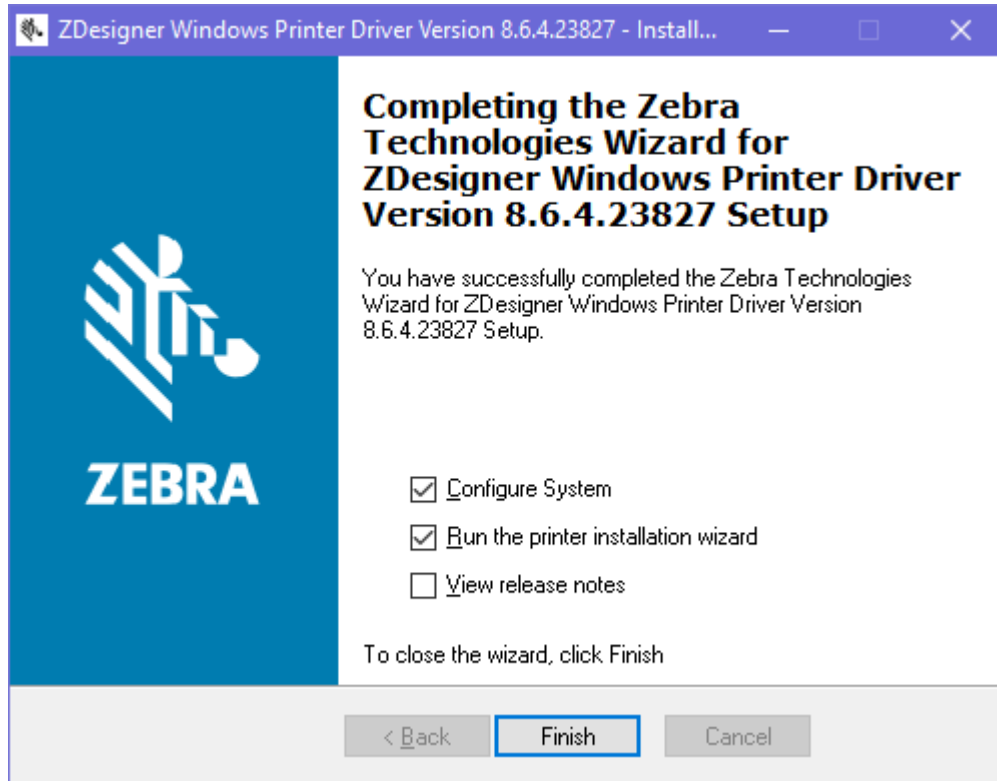
6. 執行可執行檔，並依照提示操作。

設定完成後，您可以選擇將所有驅動程式新增至系統 (**Configure System (設定系統)**)，或新增/設定特定印表機 (請參閱**執行印表機安裝精靈** 頁 13)。



7. 選取 **Configure System (設定系統)**，然後按一下 **Finish (完成)**。

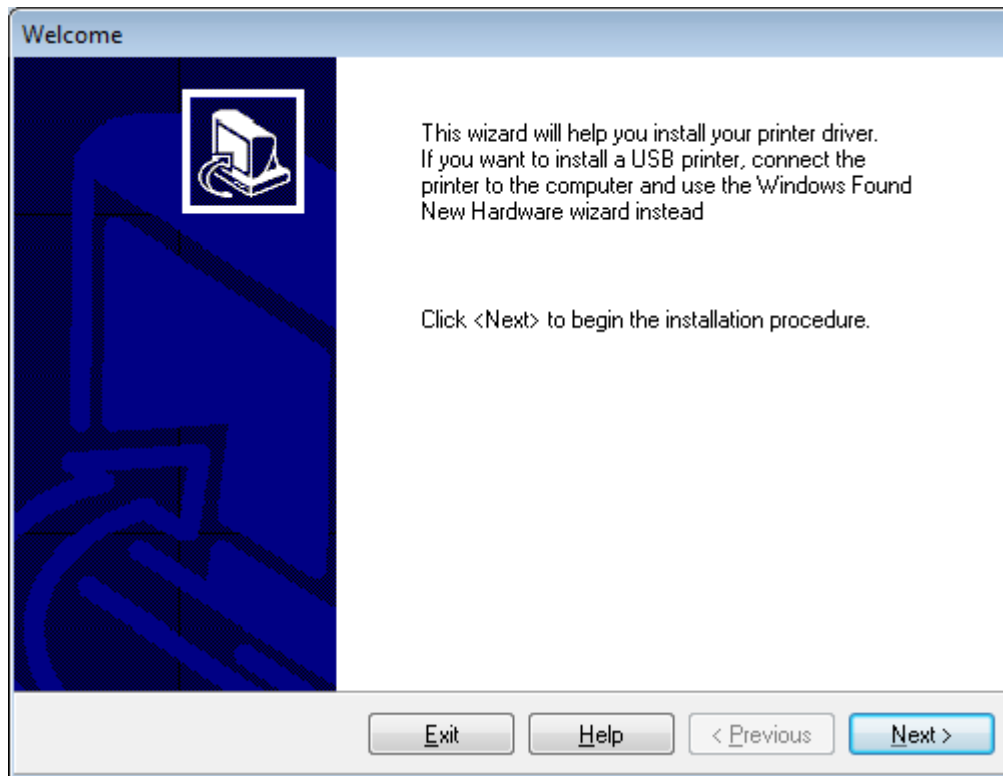
印表機安裝精靈會安裝驅動程式。



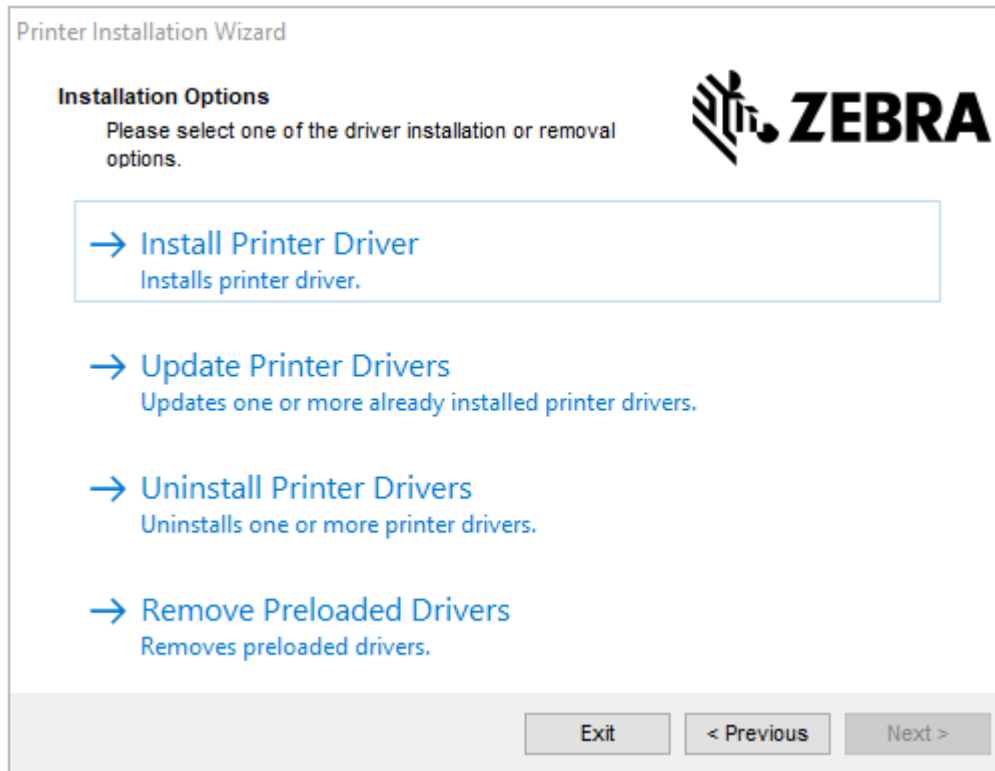
執行印表機安裝精靈

1. 在驅動程式安裝程式的最後一個畫面上，請勾選 **Run the Printer Installation Wizard (執行印表機安裝精靈)**，然後按一下 **Finish (完成)**。

隨即顯示印表機安裝精靈。

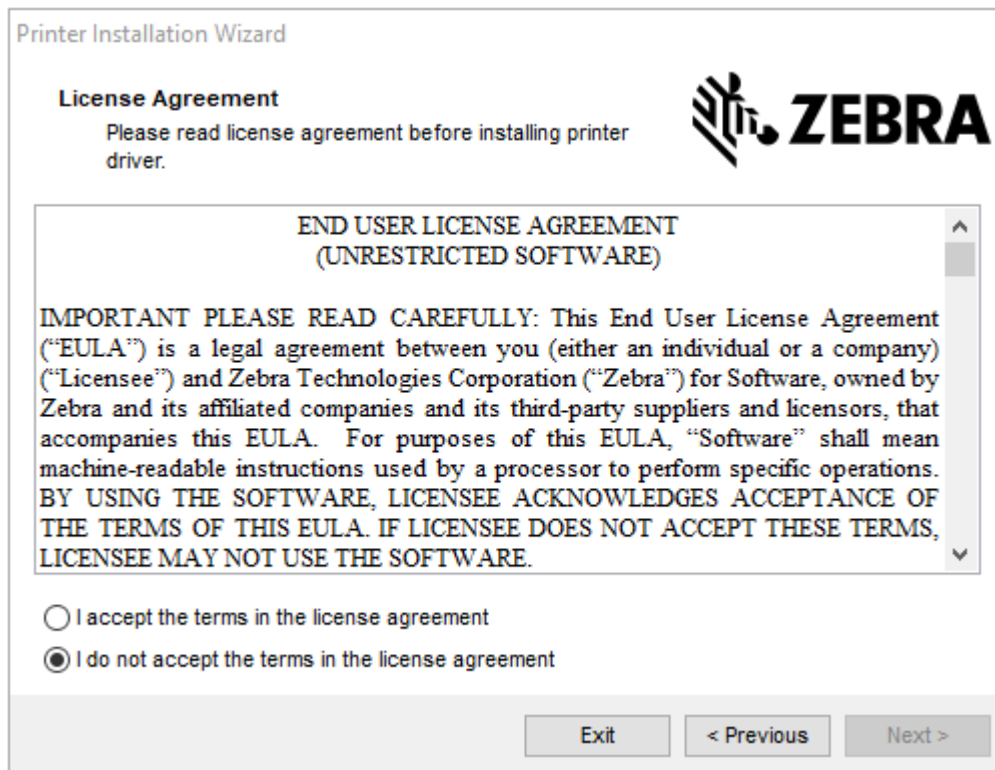


2. 按一下 **Next (下一步)**。

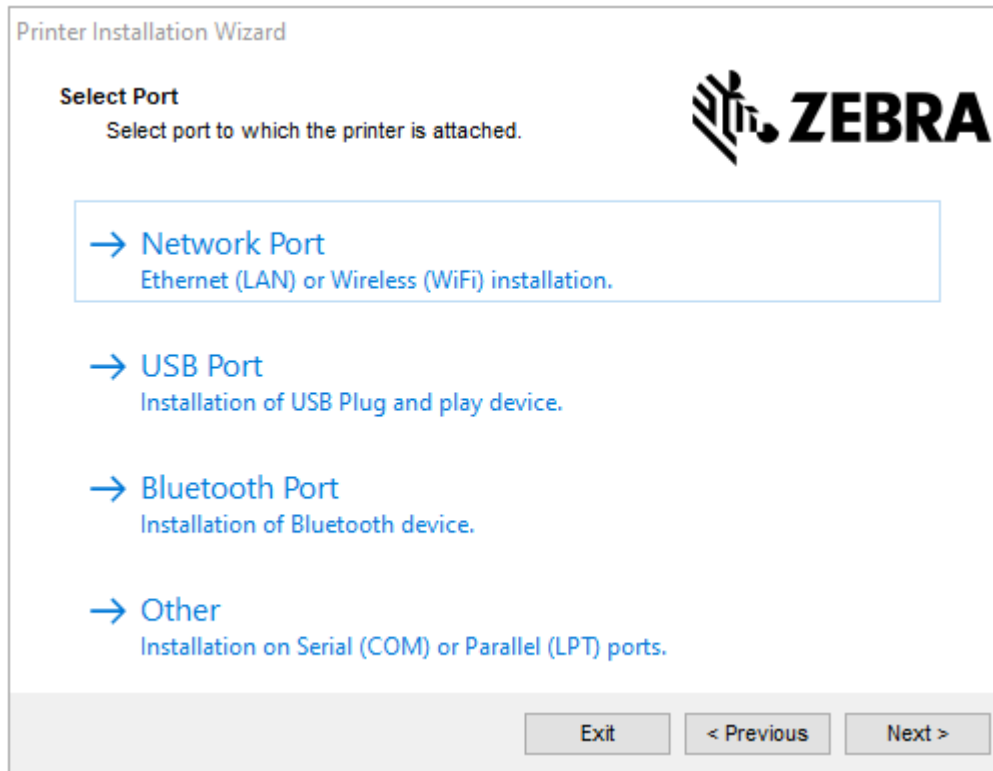


3. 按一下 **Install Printer Driver (安裝印表機驅動程式)**。

授權合約隨即顯示。



4. 閱讀並接受授權合約的條款，然後按一下 **Next (下一步)**。



5. 選取要為印表機設定的通訊選項：

- 「Network Port (網路連接埠)」—使用乙太網路 (LAN) 或無線 (Wi-Fi) 網路連線來安裝印表機。等候驅動程式掃描您區域網路中的裝置，然後按照提示操作。如有必要，請依照[透過印表機乙太網路連接埠連線至您的網路](#) 頁 18或[將印表機連線至無線網路](#) 頁 22中的指示來設定值。
- 「USB Port (USB 連接埠)」—安裝以 USB 纜線連接的印表機。如[使用 USB 連接埠將印表機連接至電腦](#) 頁 16所述，將印表機連接至電腦。如果印表機已連接並開啟電源，您可能需要移除 USB 纜線，然後重新安裝。驅動程式會自動搜尋所連接的印表機型號。
- 「Bluetooth Port (藍牙連接埠)」—安裝具有藍牙連線的印表機。
- 「Other (其他)」—使用其他類型的纜線進行安裝，例如平行 (LPT) 和序列 (COM)。無需額外組態。請參閱[使用印表機的序列或平行連接埠連接至電腦](#) 頁 20。

6. 如果出現提示，請選取您的印表機型號和解析度。

型號與解析度會列在印表機上的零件編號貼紙上，通常位於耗材吊架下方。資訊將採用下列格式：

```
Part Number: XXXXXxY - xxxxxxxxx
```

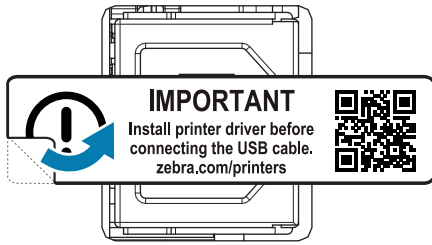
其中

xxxxxx = 印表機型號，Y = 印表機解析度 (2 = 203 dpi、3 = 300 dpi、6 = 600 dpi)。

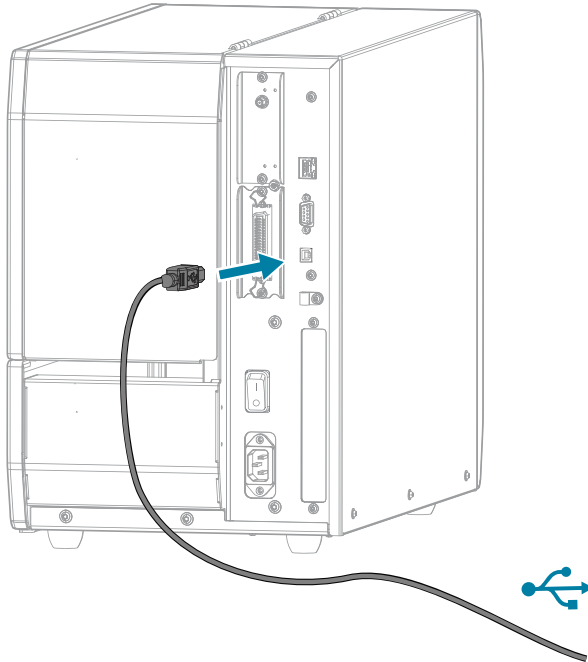
例如，零件編號 ZT610x6 - xxxxxxxxx、ZT610 表示印表機型號為 ZT610，6 表示印字頭最高解析度為 600 dpi。

使用 USB 連接埠將印表機連接至電腦

1. 安裝驅動程式後，請移除 USB 連接埠上的標籤。

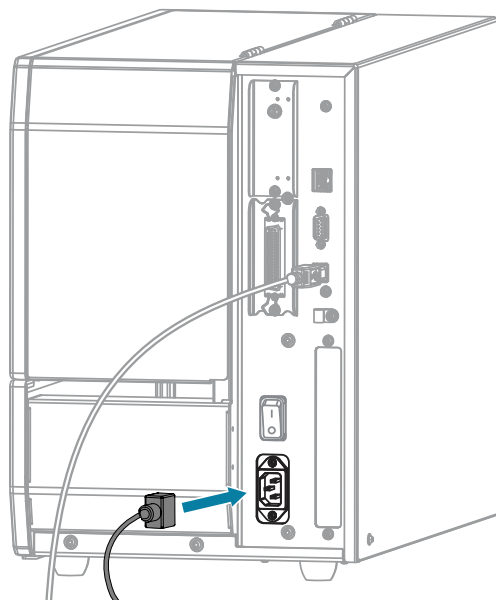


2. 將 USB 纜線連接至印表機上的 USB 連接埠。

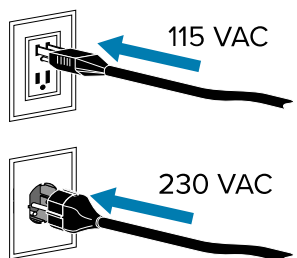


3. 請將 USB 纜線的另一端連接至電腦。

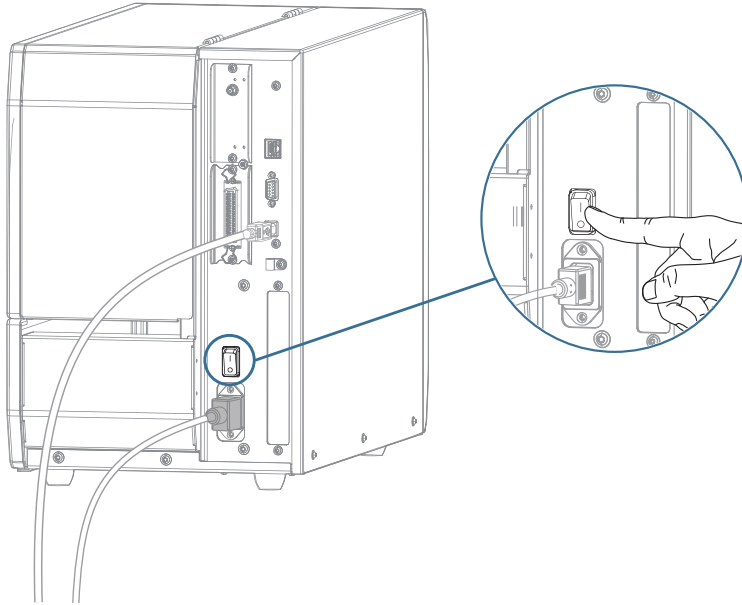
4. 將交流電源線插入印表機後方的交流電源接頭。



5. 將交流電源線插入適當電源插座。



6. 開啟印表機電源 (I)。



在印表機開機時，電腦會完成安裝驅動程式並辨識印表機。

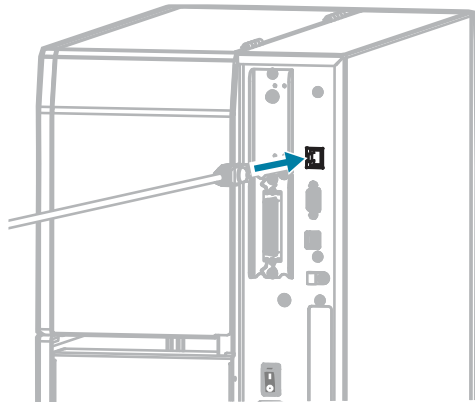
如果您並未先安裝驅動程式，請參閱[如果忘記先安裝印表機驅動程式該怎麼辦](#) 頁 22。

透過印表機乙太網路連接埠連線至您的網路

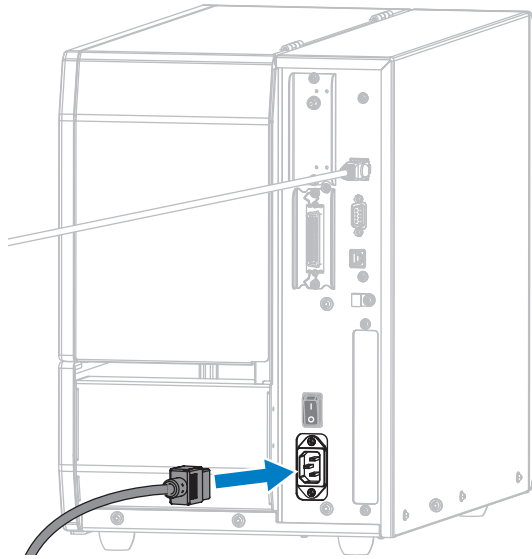
若要使用有線列印伺服器 (乙太網路) 連線，您可能需要設定印表機，才能與區域網路 (LAN) 通訊。

如需 Zebra 列印伺服器的其他資訊，請參閱《ZebraNet 有線及無線列印伺服器使用者指南》。若要下載這些指南的最新版本，請前往 zebra.com/support。

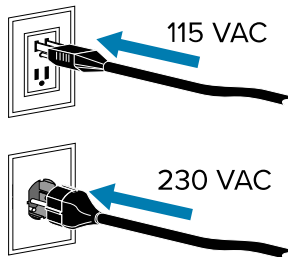
1. 安裝驅動程式後 (請參閱[安裝驅動程式](#) 頁 10)，將印表機連接至已連接網路的乙太網路纜線。



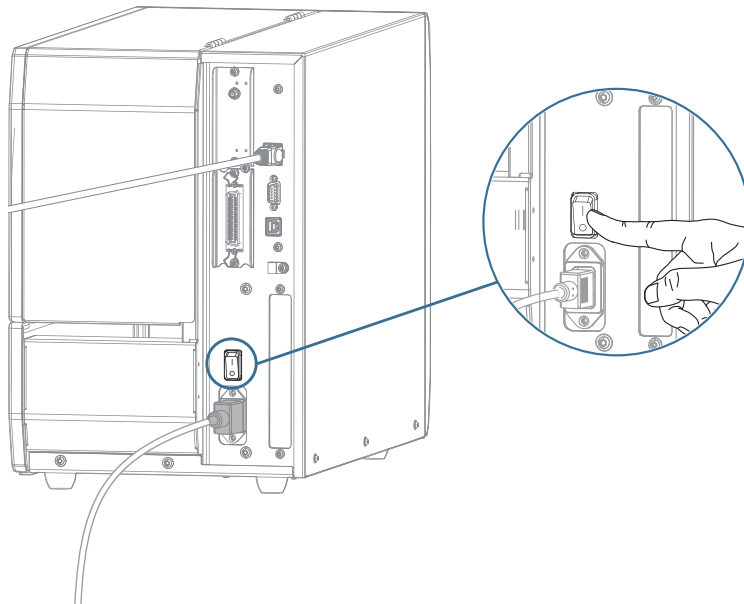
2. 將交流電源線插入印表機後方的交流電源接頭。



3. 將交流電源線插入適當電源插座。您的印表機電氣規格為 100-240 VAC，50-60 Hz。



4. 開啟印表機電源 (I)。



印表機會嘗試與您的網路通訊。如果搜尋成功，它會填入您的 LAN 閘道和子網路值，並取得 IP 位址。

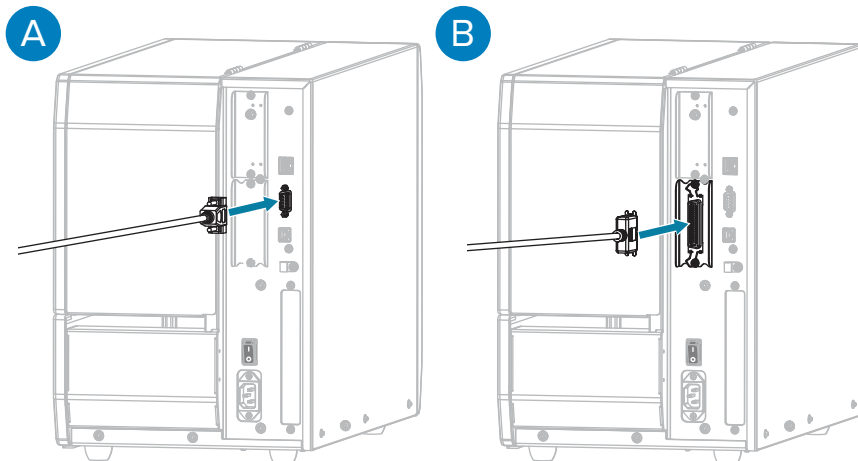
5. 在首頁畫面上，輕觸 **Printer Info (印表機資訊)** 索引標籤。檢查顯示器，查看是否已指派 IP 位址給印表機。

若印表機的 IP 位址為...	則...
0.0.0.0 或 000.000.000.000	<p>「NETWORK (網路)」指示燈關閉或持續亮紅色燈。如需詳細資訊，請參閱指示燈 頁 156。</p> <p>a. 檢查印表機後方的乙太網路接頭。如果指示燈沒有亮起，或是指示燈閃爍，表示乙太網路連線未作用。檢查電源線兩端是否正確插入，以及您要插入的網路連接埠是否為作用中。當此問題解決時，印表機應會自動連線。</p> <p>b. 必要時請進行下列印表機設定，以設定靜態 IP 位址，然後重設網路。請聯絡您的網路管理員以取得網路的適當值。</p> <ul style="list-style-type: none"> · Connection (連線) > Wired (有線) > Wired IP Protocol (有線 IP 通訊協定) – 將值從「ALL (全部)」變更為「PERMANENT (永久)」。 · Connection (連線) > Wired (有線) > Wired Gateway (有線閘道) – 與 LAN 的閘道值相符。 · Connection (連線) > Wired (有線) > Wired Subnet (有線子網路) – 符合 LAN 的子網路值。 · Connection (連線) > Wired (有線) > Wired IP Address (有線 IP 位址) – 指派唯一 IP 位址給印表機。
任何其他值	連線成功。視網路而定，「NETWORK (網路)」指示燈會持續亮綠色燈或黃色燈。(如需詳細資訊，請參閱 指示燈 頁 156。)

6. 重設網路 (請參閱「[Connection \(連線\)](#)」功能表 頁 75 中的「重設網路」) 以允許網路設定的變更生效。

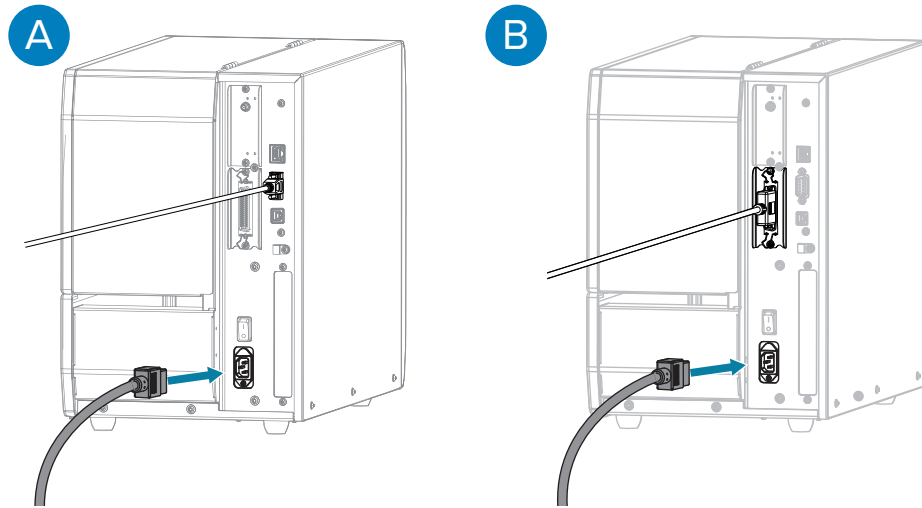
使用印表機的序列或平行連接埠連接至電腦

1. 確認印表機電源已關閉。
2. 將序列或平行纜線連接至印表機適當的連接埠。



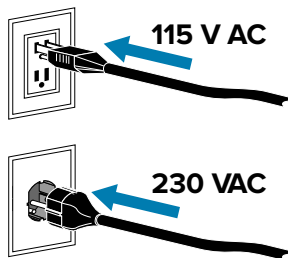
A	序列纜線連接	B	平行纜線連接
---	--------	---	--------

- 將纜線的另一端連接至電腦適當的连接埠。
- 將交流電源線的母端插入印表機後方的交流電源接頭。

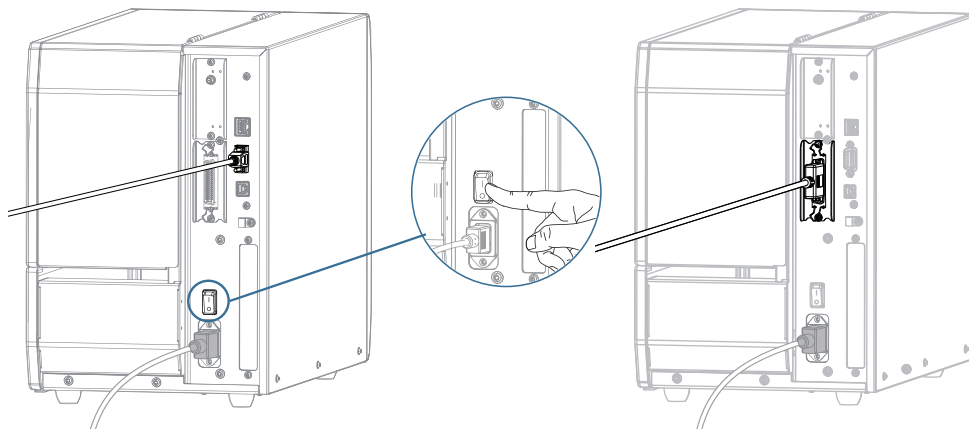


A	序列纜線連接	B	平行纜線連接
---	--------	---	--------

- 將交流電源線的公端插入適當的電源插座。您的印表機可支援 100-240 VAC，50-60 Hz。



- 執行 Zebra Setup Utility 的「Printer Installation Wizard (印表機安裝精靈)」，並在精靈指示時開啟印表機電源 (I)。請參閱 [執行印表機安裝精靈](#) 頁 13。



A	序列纜線連接	B	平行纜線連接
---	--------	---	--------

- 若要需要，請調整印表機的连接埠設定以符合電腦。關於設定的詳細資訊，請參閱 [「Connection \(連線\)」功能表](#) 頁 75。

將印表機連線至無線網路

如果您要使用印表機選用的內建無線列印伺服器，將印表機連線至無線區域網路 (WLAN)，則可能需要對印表機進行設定以建立無線連線。

如需關於此伺服器的詳細資訊，請參閱《ZebraNet 有線及無線列印伺服器使用者指南》。您可以從 zebra.com/manuals 下載本指南的最新版本。

1. 依照 [安裝驅動程式並連接至 Windows 電腦](#) 頁 10 中的指示來安裝驅動程式。
2. 如有必要，請指定符合無線路由器使用值的 ESSID 值。請洽詢您的網路管理員，確認應使用的 ESSID 值。請參閱「[Connection \(連線\)](#)」功能表 頁 75 中的「ESSID」，查看變更數值的方式。
3. 必要時請設定下列印表機設定。(請參閱「[Connection \(連線\)](#)」功能表 頁 75)。請聯絡您的網路管理員以取得網路的適當值。
 - **Connection (連線) > WLAN > WLAN Subnet (WLAN 子網路)**—與您的 WLAN 子網路值相符。
 - **Connection (連線) > WLAN > WLAN Gateway (WLAN 閘道)**—與 WLAN 的閘道值相符。
4. 重設網路 (請參閱「[Connection \(連線\)](#)」功能表 頁 75 中的「重設網路」) 以允許這些網路設定的變更生效。
5. 如果印表機仍然無法連線，請考慮透過設定下列其他設定，以設定靜態 IP 位址，然後再次重設網路 (請參閱「[Connection \(連線\)](#)」功能表 頁 75 中的「重設網路」)。請聯絡您的網路管理員以取得網路的適當值。
 - **Connection (連線) > WLAN > WLAN IP Protocol (WLAN IP 通訊協定)**—將值從「ALL (全部)」變更為「PERMANENT (永久)」。
 - **Connection (連線) > WLAN > WLAN IP Address (WLAN IP 位址)**—指派唯一 IP 位址給印表機。

如有需要，請透過 Zebra Setup Utility 將印表機新增至電腦，以進行管理。如需詳細說明，請參閱 [執行印表機安裝精靈](#) 頁 13 及 [如果忘記先安裝印表機驅動程式該怎麼辦](#) 頁 22。

如果忘記先安裝印表機驅動程式該怎麼辦

如果您在安裝驅動程式之前就插上 Zebra 印表機的插頭，印表機會顯示為「Unspecified (未指定)」裝置。

1. 請依照 [安裝驅動程式並連接至 Windows 電腦](#) 頁 10 中的指示下載並安裝驅動程式。
2. 從 Windows 功能表，開啟「Control Panel (控制台)」。
3. 按一下 **Devices and Printers (裝置和印表機)**。

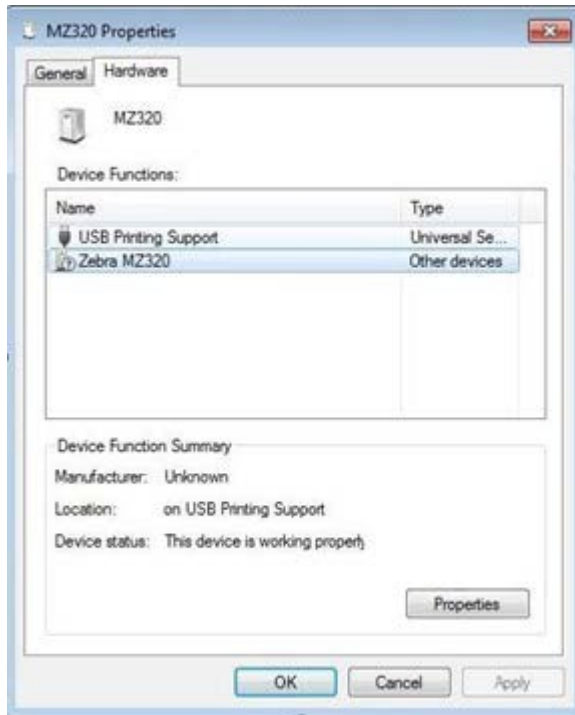
在此範例中，MZ320 是未正確安裝的 Zebra 印表機。



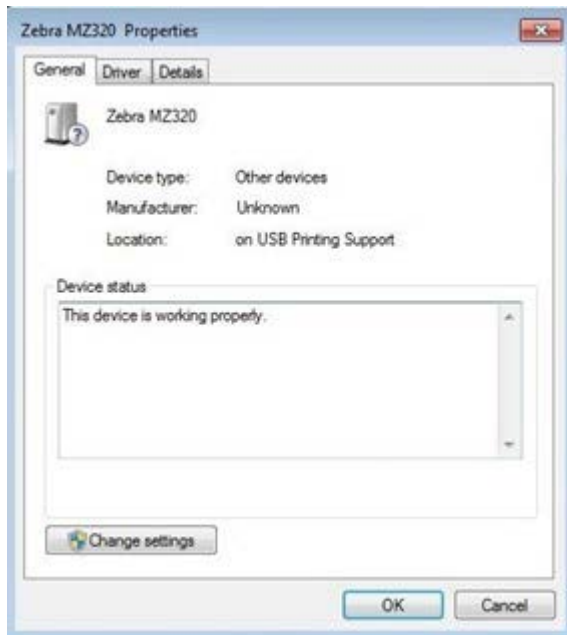
4. 在裝置上按一下滑鼠右鍵，然後選取 **Properties (內容)**。
裝置的內容隨即顯示。



5. 按一下 **Hardware (硬體)** 索引標籤。



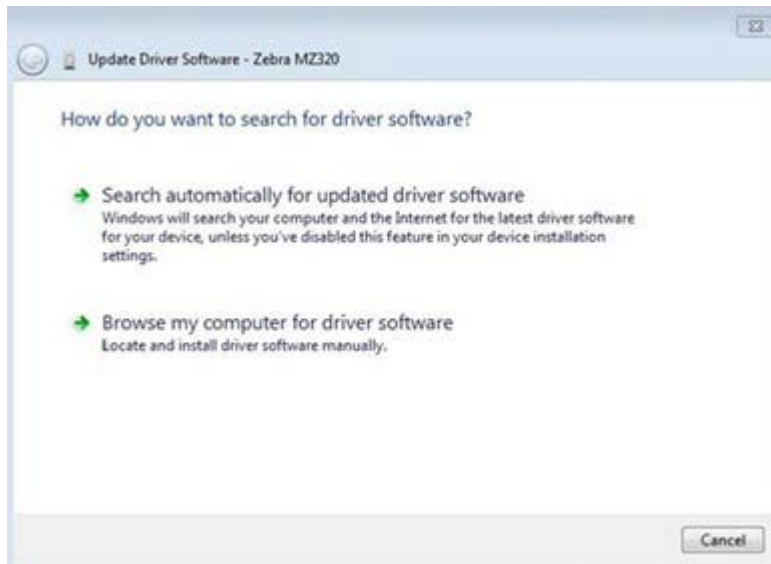
6. 在 **Device Functions (裝置功能)** 清單中選取 Zebra 印表機，然後按一下 **Properties (內容)**。內容隨即顯示。



7. 按一下 **Change settings (變更設定)**，然後按一下 **Driver (驅動程式)** 索引標籤。



- 按一下 **Update Driver (更新驅動程式)**。



- 按一下 **Browse my computer for driver software (瀏覽電腦上的驅動程式軟體)**。
- 按一下 **Browse... (瀏覽...)**，瀏覽至「Downloads (下載)」資料夾。
- 按一下 **OK (確定)** 以選取資料夾。

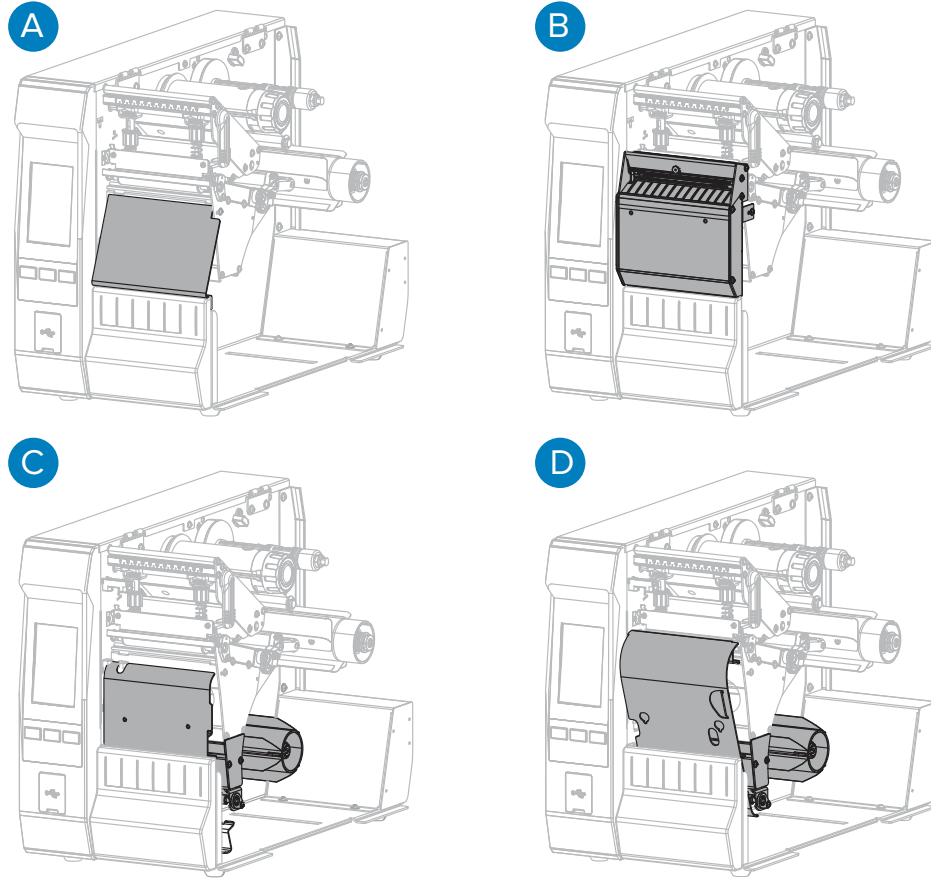


- 按一下 **Next (下一步)**。
系統隨即使用正確驅動程式來更新裝置。

決定標籤收集方法

裝入耗材前，請先決定符合所使用耗材和可用印表機選項的標籤收集方法。

圖 1 印表機選項




A	「Tear Off (撕除)」 (標準)	B	「Cutter (切割器)」
C	「Rewind (迴帶)」 選項 - 「Peel Off (剝離)」 模式設定	D	「Rewind (迴帶)」 選項 - 「Rewind (迴帶)」 模式設定

表 2 耗材收集方法和印表機選項

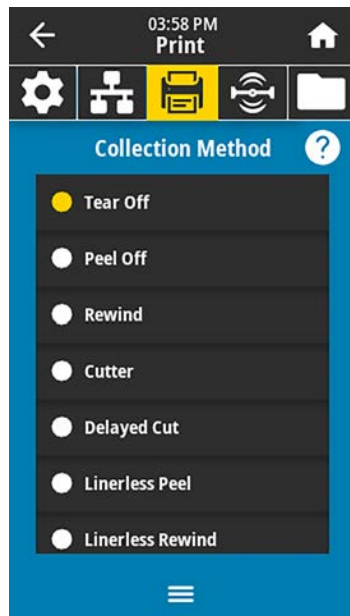
方法	需要的印表機選項	說明
「Tear Off (撕除)」	可搭配任何印表機選項和大多數耗材類型使用。	印表機會在收到標籤格式時將其印出。印表機操作者可在印表機停止運作後，撕下列印的標籤。
「Cutter (切割器)」	切割器選項	印表機會在列印每個標籤後將其切離。
「Delayed Cut (延遲切割)」	切割器選項設定	印表機在切割最後的列印標籤之前，會等候延遲切割 (~JK) ZPL 指令。
「Peel Off (剝離)」	「Rewind (迴帶)」 選項的兩個設定之一	印表機在列印時將標籤從背襯剝離，然後暫停直到取下標籤為止。空的背襯會捲繞到迴帶轉軸上，不使用迴帶板。


表 2 耗材收集方法和印表機選項 (Continued)

方法	需要的印表機選項	說明
「Rewind (迴帶)」	「Rewind (迴帶)」選項的兩個設定之一	印表機會在標籤之間進行列印，不會停頓。列印後，耗材會捲繞到核軸上。迴帶板可防止標籤與背襯分離。
「Applicator (塗抹器)」	需要塗抹器連接埠連線。此模式適用於黏貼標籤的機器。	印表機會在收到來自塗抹器的訊號時進行列印。獲授權的維修技術人員應參閱《維護手冊》的〈進階使用者資訊〉一節，以取得更多關於塗抹器介面的資訊。
<p> 附註: 下列選項保留供日後使用：</p> <ul style="list-style-type: none"> · 「Linerless Peel (無襯墊剝離)」 · 「Linerless Rewind (無襯墊迴帶)」 · 「Linerless Tear (無襯墊撕除)」 · 「Linerless Cut (無襯墊切割)」 · 「Linerless Delayed Cut (無襯墊延遲切割)」 		

1. 在首頁畫面，輕觸 **Menu (功能表) > Print (列印) > Label Position (標籤位置) > Collection Method (收集方法)**。

隨即會顯示「Collection Method (收集方法)」選項。



2. 請選取符合所用耗材及可用印表機選配的列印模式。
3. 輕觸 **Home (首頁)** () 即可回到首頁畫面。

裝入耗材

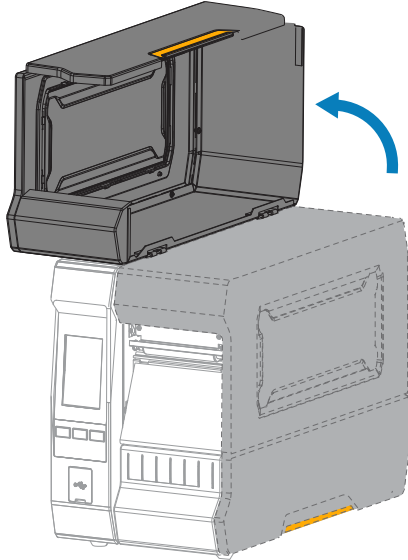
請依照本節中指示，為您打算使用的標籤收集方式裝入捲筒式或摺疊式耗材。



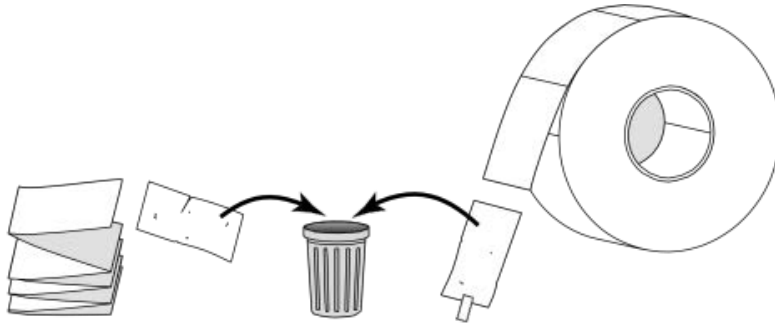
重要事項: 在開啟的印字頭附近工作時，不需要關閉印表機電源，但 Zebra 建議這麼做以作為預防措施。如果關閉電源，將會遺失標籤格式等所有暫時設定，而且必須先重新載入才能繼續列印。

捲筒式和摺疊式耗材的耗材路徑相同。

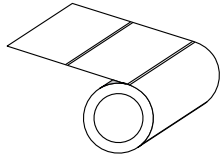
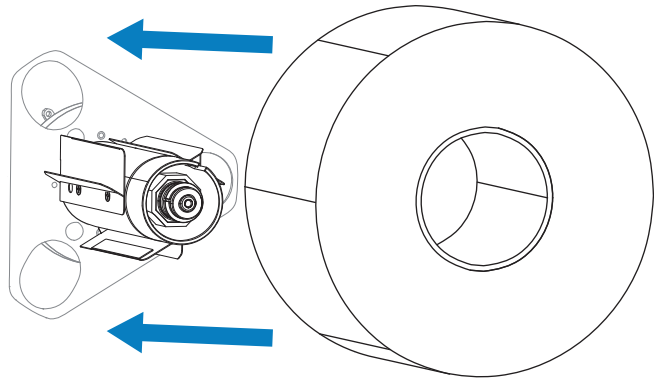
1. 抬起耗材擋門。


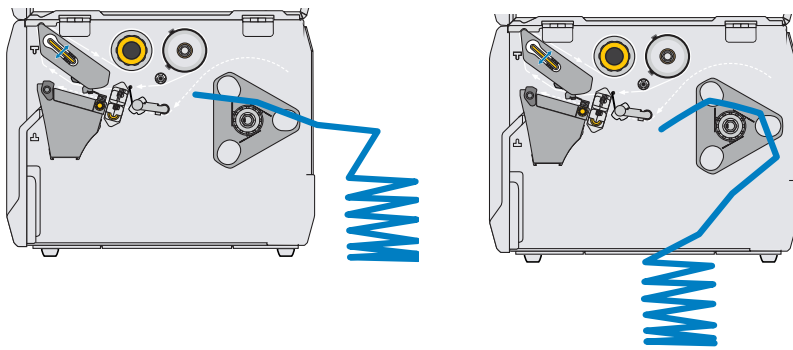


2. 取出並丟棄任何遭撕除、髒汙，或是用黏膠或膠帶固定的標籤。

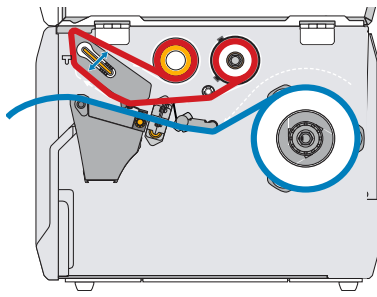
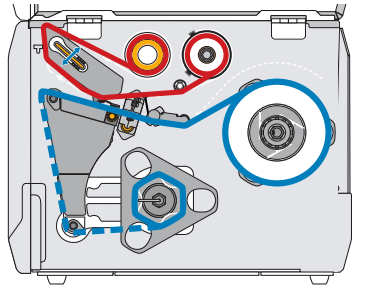


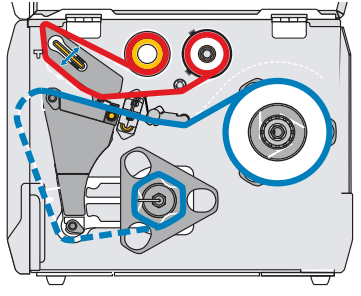
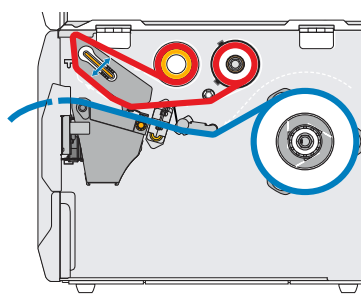
3. 將捲筒式或摺疊式耗材裝入印表機。雖然兩種耗材類型的耗材裝入路徑相同，但此步驟不同。

<p>如果使用捲筒式耗材...</p> 	<p>將捲筒置於耗材供應轉軸上，然後將捲筒盡量往後推。</p> 
---	--

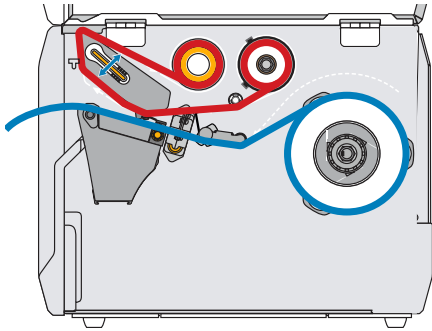
<p>如果使用摺疊式耗材...</p> 	<p>您可以使用以下兩種方式之一放置耗材後裝入：</p> <ul style="list-style-type: none"> · 從印表機後方 (請參閱下方左圖)，或者 · 從印表機下方，利用底部存取插槽 (請參閱下方右圖)。 
---	---

4. 請依照您打算使用的耗材收集方法，參閱下列對應的連結來完成裝入耗材：

如果使用...	完成此處所列步驟...
<p>「Tear Off (撕除)」</p> 	<p>完成裝入耗材 – 「Tear Off (撕除)」 模式 頁 31。</p>
<p>「Peel Off (剝離)」 或 「Applicator (塗抹器)」</p> 	<p>完成裝入耗材 – 「Peel Off (剝離)」 模式或 「Applicator (塗抹器)」 模式 頁 37。</p>
<p>「Rewind (迴帶)」</p>	<p>完成裝入耗材 – 「Rewind (迴帶)」 模式 頁 44。</p>

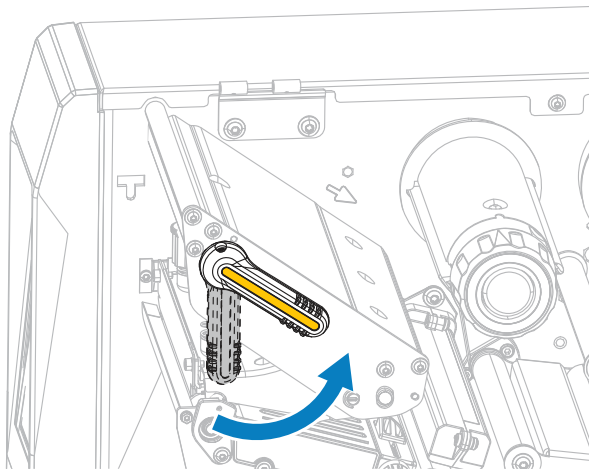
如果使用...	完成此處所列步驟...
	
<p>「Cutter (切割器)」或「Delayed Cut (延遲切割)」</p> 	<p>完成裝入耗材 – 「Cutter (切割器)」模式或 「Delayed Cut (延遲切割)」模式 頁 34。</p>

完成裝入耗材 – 「Tear Off (撕除)」 模式

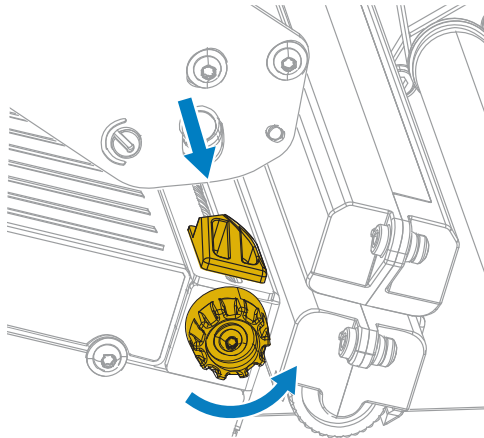


繼續進行之前，如果您尚未完成裝入耗材 頁 27 中的步驟，請先依其中說明完成。

1. 將印字頭開啟桿向上旋轉，打開印字頭組件。

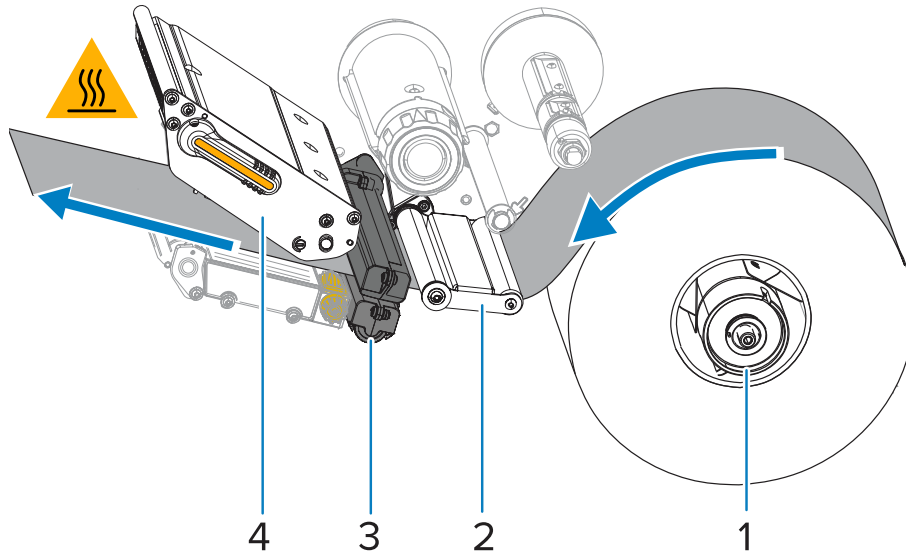


2. 如圖所示，旋轉耗材導桿調整旋鈕，直到耗材導桿完全滑出。

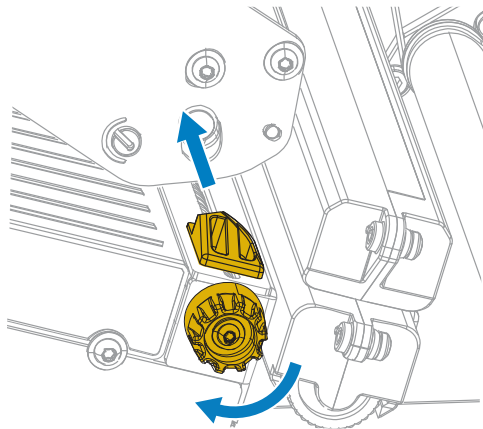


注意—熱表面: 印字頭可能很燙，可能會導致嚴重灼傷。請等候印字頭冷卻。

3. 從耗材轉軸 (1)，將耗材從滾輪組件 (2) 下方穿過耗材感應器 (3) 以及印字頭組件 (4) 下方。將耗材向後滑動，直到接觸到耗材感應器的內側後壁。



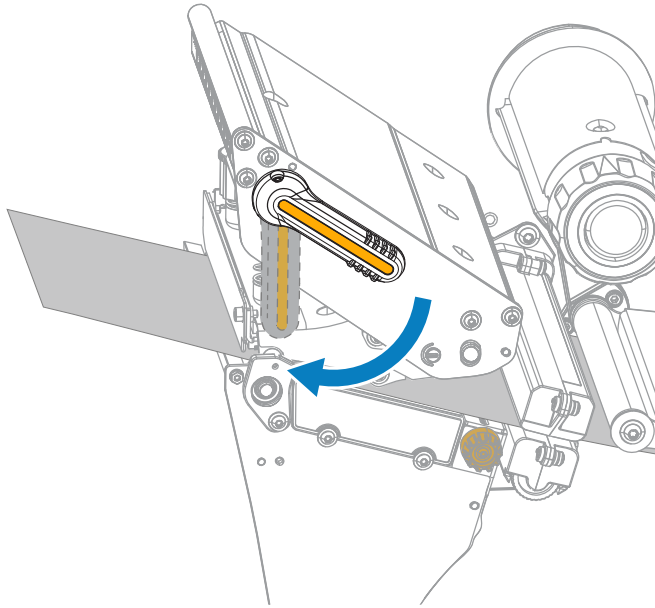
4. 如圖所示，旋轉耗材導桿調整旋鈕，直到耗材導桿剛好碰觸到耗材邊緣。



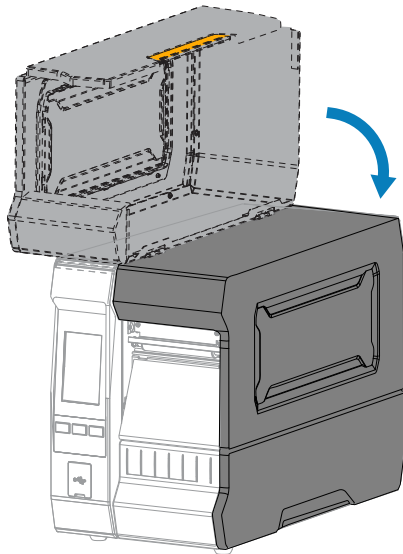
5. 您使用的耗材是否需要色帶才能列印？如果不確定，請參閱色帶 頁 8。

如果使用...	則...
熱感應耗材 (不需要色帶)	繼續此程序的下一個步驟。
熱轉印耗材 (需要色帶)	如果您尚未在印表機中裝入色帶，請先裝入色帶。請參閱裝入色帶 頁 51。然後繼續此程序的下一個步驟。

- 將印字頭開啟桿向下旋轉，直到將印字頭鎖至定位。

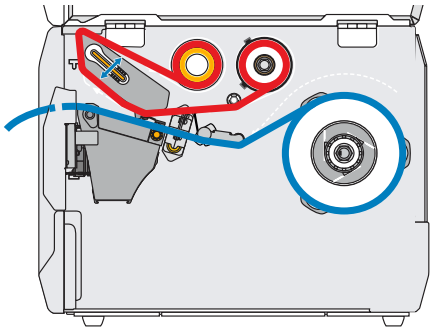


- 關閉耗材擋門。



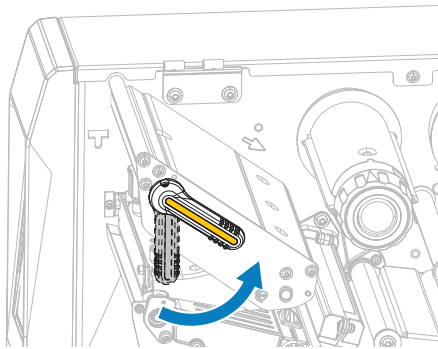
- 設定印表機至適當的收集方法。請參閱「[Print \(列印\)](#)」功能表 頁 91 中的 **Print (列印) > Label Position (標籤位置) > Collection Method (收集方法)**。
- 按下 **PAUSE (暫停)** 以結束暫停模式並啟用列印。
印表機可能會根據您的設定來執行標籤校準或送入標籤。
- 為獲得最佳結果，請校準印表機。請參閱 [校準色帶和耗材感應器](#) 頁 114。
- 如有需要，請列印組態或其他的標籤，以確認印表機能夠列印。關於 **System (系統) > Settings (設定) > Print: System Settings (列印：系統設定)**，請參閱「[System \(系統\)](#)」功能表 頁 63。

完成裝入耗材 – 「Cutter (切割器)」 模式或 「Delayed Cut (延遲切割)」 模式

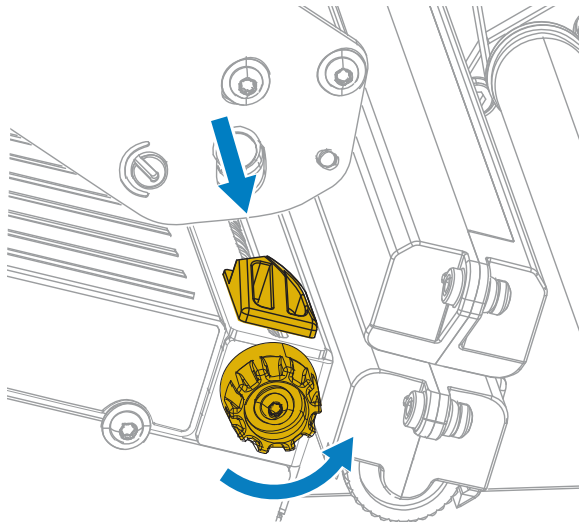


繼續進行之前，如果您尚未完成裝入耗材 頁 27 中的步驟，請先依其中說明完成。

1. 將印字頭開啟桿向上旋轉，打開印字頭組件。

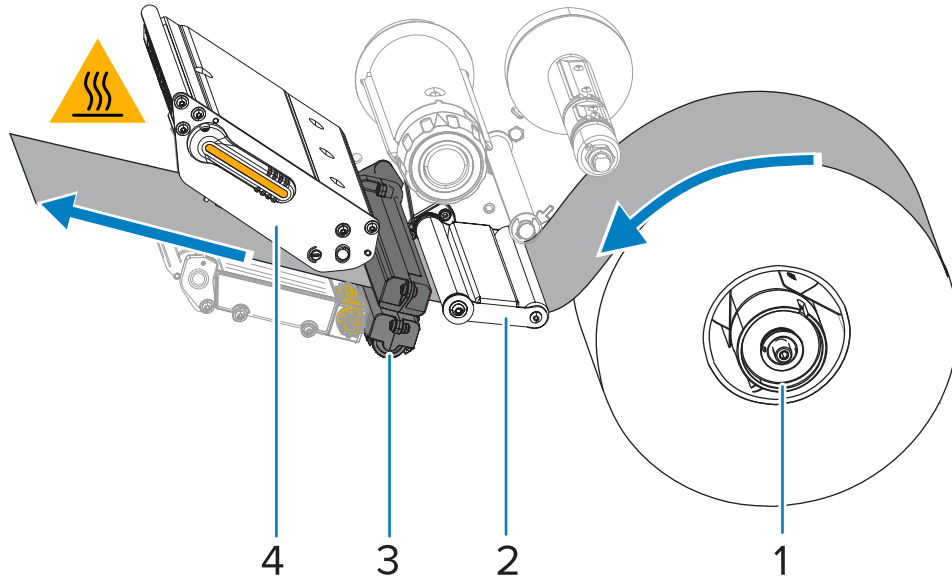


2. 如圖所示，旋轉耗材導桿調整旋鈕，直到耗材導桿完全滑出。



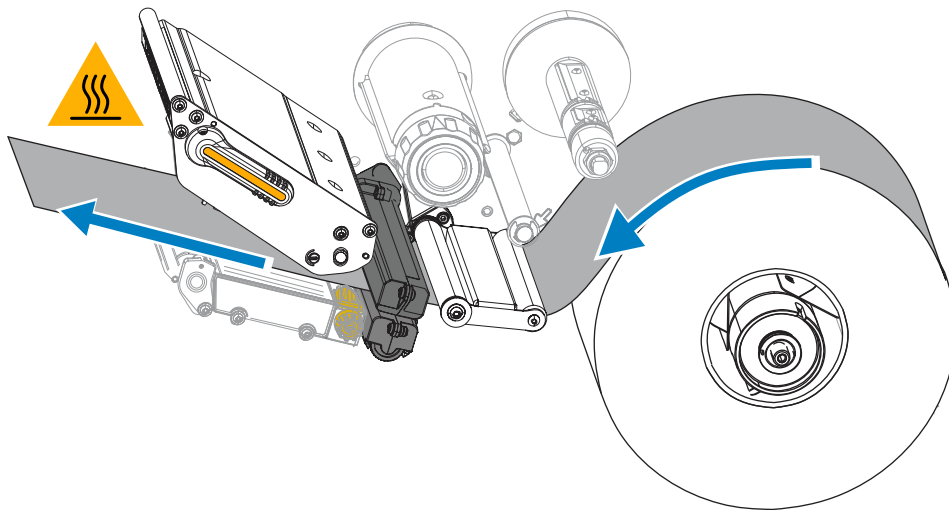
注意—熱表面: 印字頭可能很燙，可能會導致嚴重灼傷。請等候印字頭冷卻。

3. 從耗材轉軸 (1)，將耗材從滾輪組件 (2) 下方穿過耗材感應器 (3) 以及印字頭組件 (4) 下方。將耗材向後滑動，直到接觸到耗材感應器的內側後壁。

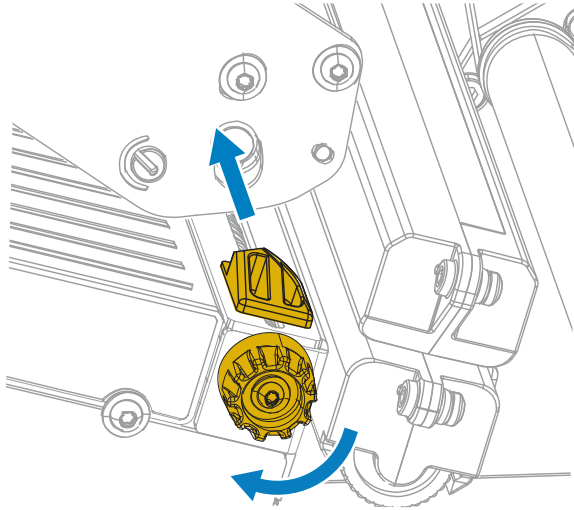


注意: 切割器刀片很鋒利。請勿用手指碰觸或摩擦刀片。

4. 送入耗材，使其通過切割器。



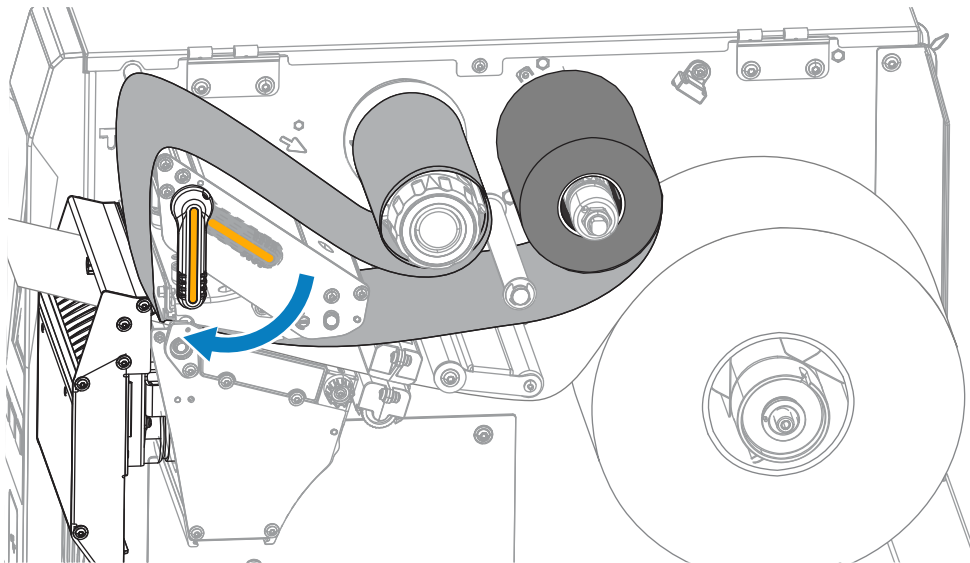
5. 如圖所示，旋轉耗材導桿調整旋鈕，直到耗材導桿剛好碰觸到耗材邊緣。



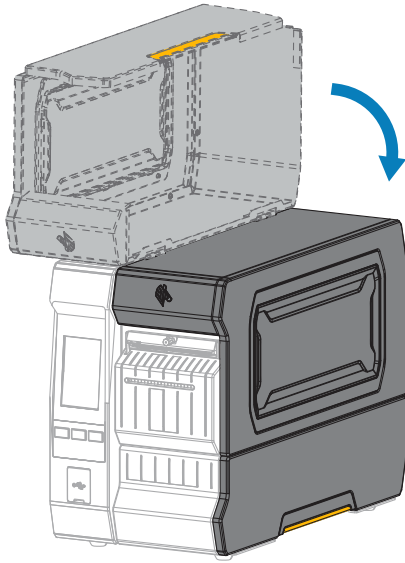
6. 您使用的耗材是否需要色帶才能列印？如果不確定，請參閱色帶 頁 8。

如果使用...	則...
熱感應耗材 (不需要色帶)	繼續此程序的下一個步驟。
熱轉印耗材 (需要色帶)	如果您尚未在印表機中裝入色帶，請先裝入色帶。請參閱裝入色帶 頁 51。然後繼續此程序的下一個步驟。

7. 將印字頭開啟桿向下旋轉，直到將印字頭鎖至定位。

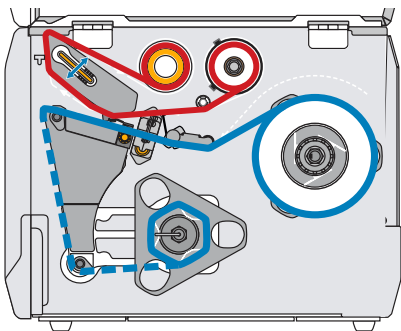


8. 關閉耗材擋門。



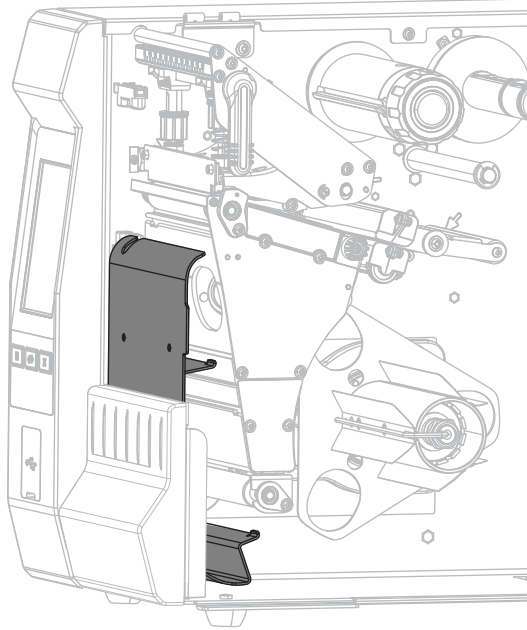
9. 設定印表機至適當的收集方法。請參閱「Print (列印)」功能表 頁 91 中的 **Print (列印) > Label Position (標籤位置) > Collection Method (收集方法)**。
10. 按下 **PAUSE (暫停)** 以結束暫停模式並啟用列印。
印表機可能會根據您的設定來執行標籤校準或送入標籤。
11. 為獲得最佳結果，請校準印表機。請參閱 **校準色帶和耗材感應器** 頁 114。
12. 如有需要，請列印組態或其他的標籤，以確認印表機能夠列印。關於 **System (系統) > Settings (設定) > Print: System Settings (列印：系統設定)**，請參閱「**System (系統)**」功能表 頁 63。

完成裝入耗材 – 「Peel Off (剝離)」 模式或 「Applicator (塗抹器)」 模式

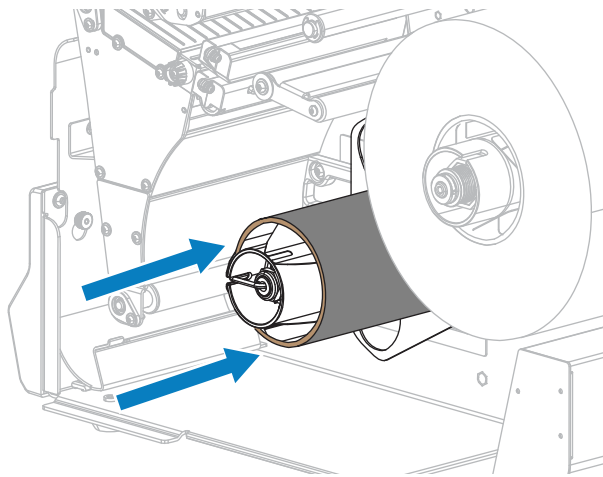


繼續進行之前，如果您尚未完成**裝入耗材** 頁 27 中的步驟，請先依其中說明完成。

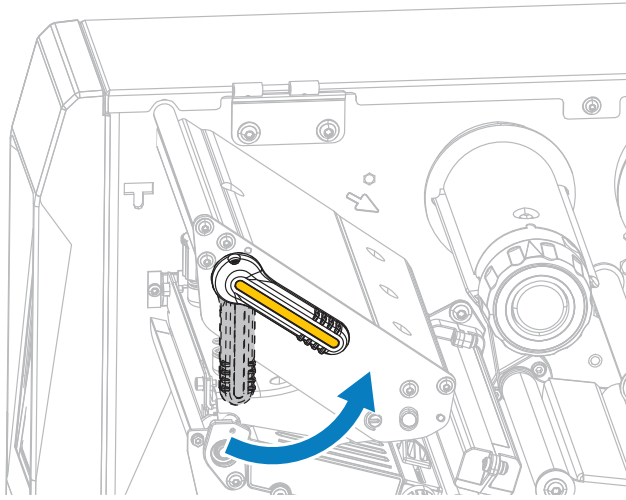
1. 如果需要，請如圖所示將迴帶/襯墊回收板安裝至剝離位置。



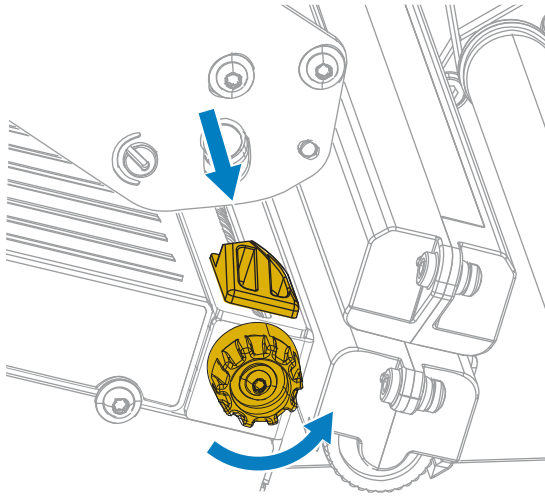
2. 如有需要，請將核軸裝上迴帶轉軸，推到底至與導板平齊。襯墊回收不需要核軸。



3. 將印字頭開啟桿向上旋轉，打開印字頭組件。

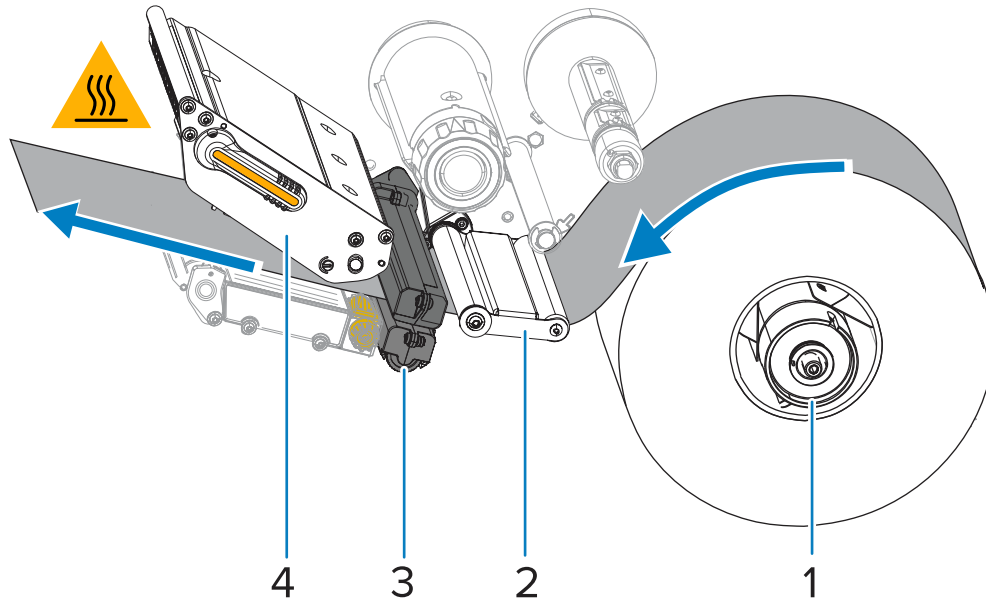


4. 如圖所示，旋轉耗材導桿調整旋鈕，直到耗材導桿完全滑出。

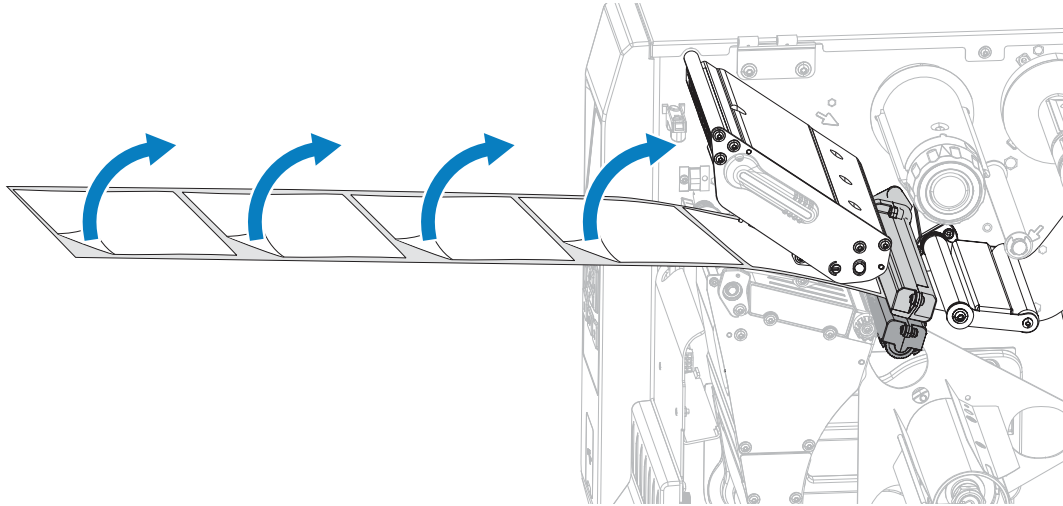


注意—熱表面: 印字頭可能很燙，可能會導致嚴重灼傷。請等候印字頭冷卻。

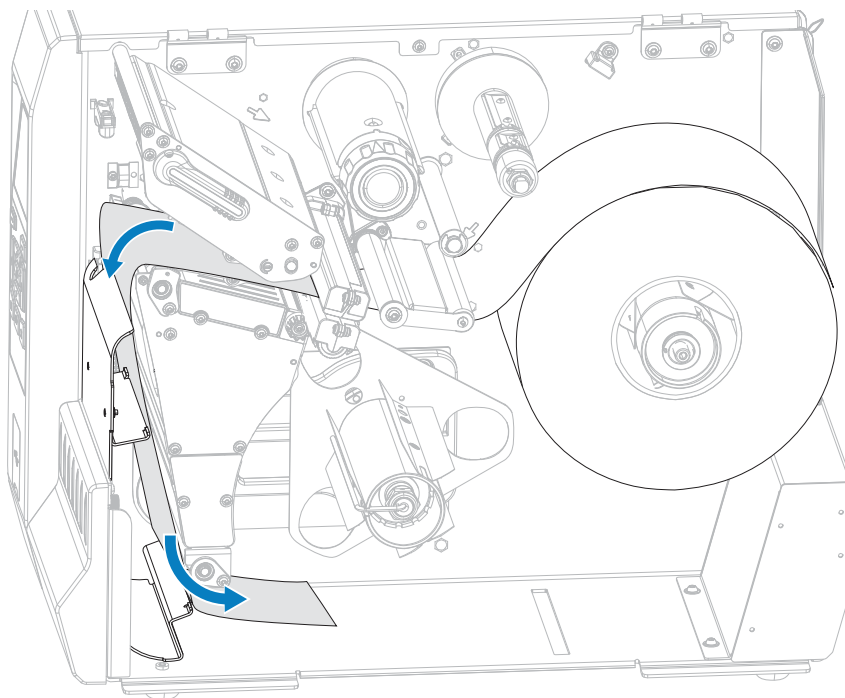
5. 從耗材轉軸 (1)，將耗材從滾輪組件 (2) 下方穿過耗材感應器 (3) 以及印字頭組件 (4) 下方。將耗材向後滑動，直到接觸到耗材感應器的內側後壁。



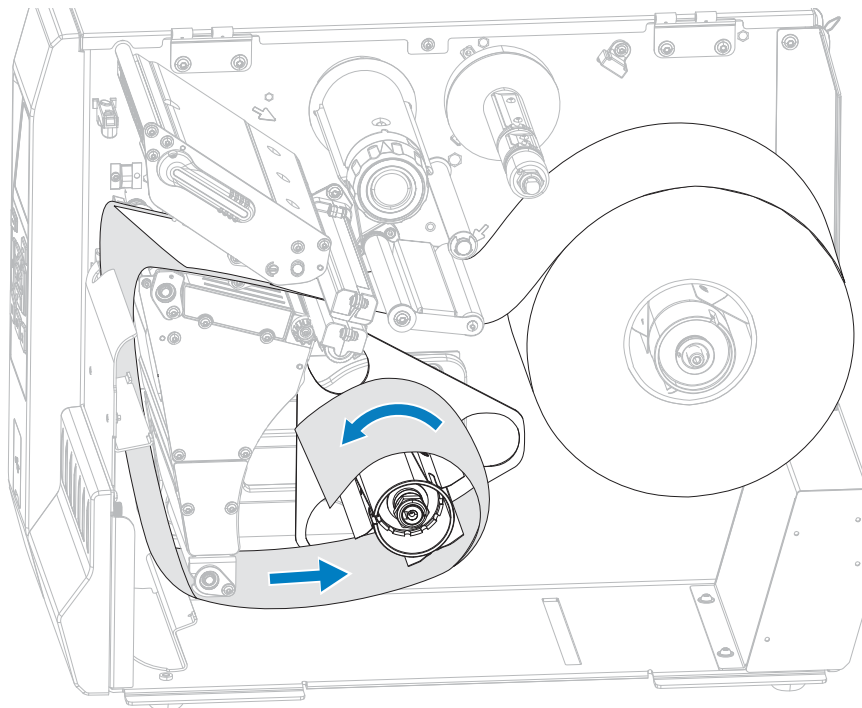
6. 將耗材從印表機中延伸出約 500 公釐 (18 英吋)。從露在外面的耗材中取出標籤並丟棄，只留下襯墊。



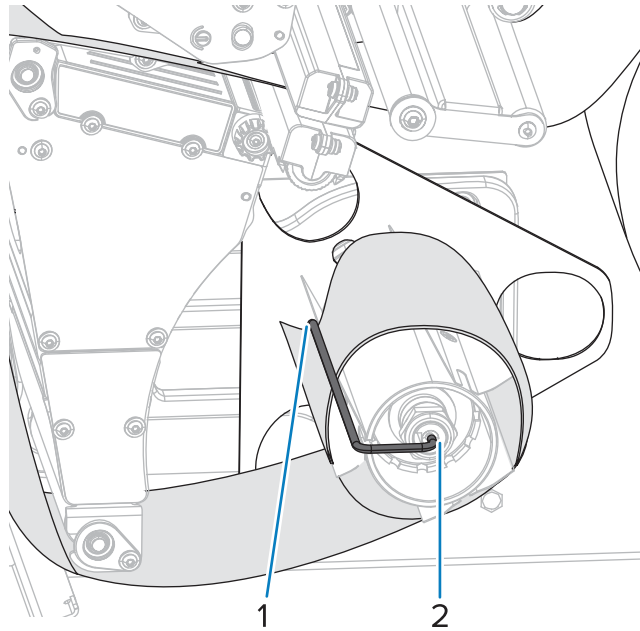
7. 將襯墊裝入迴帶/襯墊回收板的後方。



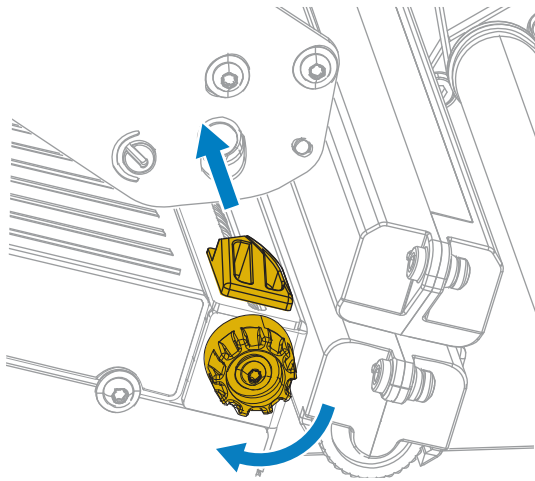
8. 從迴帶轉軸移除掛鉤。
9. 如圖所示，將襯墊捲於迴帶轉軸。將迴帶轉軸旋轉數圈，以收緊襯墊並排除皺摺。



10. 在襯墊之上裝回轉軸掛鉤。將掛鉤的長端插入導板上的小孔 (1)。將掛鉤的短端插入調整螺帽中央的孔洞 (2)。



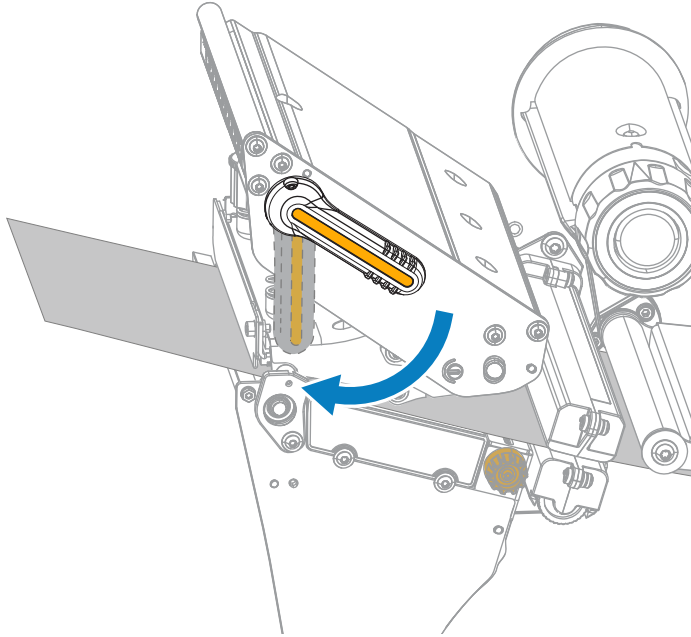
11. 如圖所示，旋轉耗材導桿調整旋鈕，直到耗材導桿剛好碰觸到耗材邊緣。



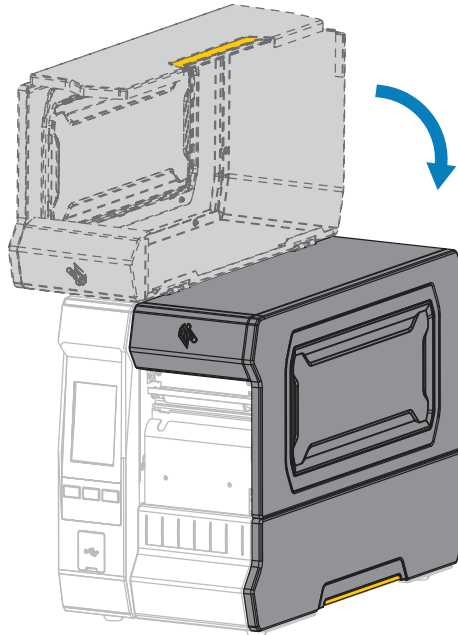
12. 您使用的耗材是否需要色帶才能列印？如果不確定，請參閱色帶 頁 8。

如果使用...	則...
熱感應耗材 (不需要色帶)	繼續此程序的下一個步驟。
熱轉印耗材 (需要色帶)	如果您尚未在印表機中裝入色帶，請先裝入色帶。請參閱裝入色帶 頁 51。然後繼續此程序的下一個步驟。

13. 將印字頭開啟桿向下旋轉，直到將印字頭鎖至定位。



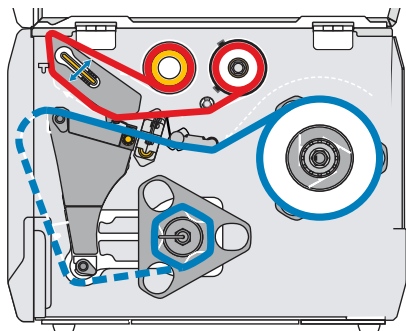
14. 關閉耗材擋門。



15. 設定印表機至適當的收集方法。請參閱「Print (列印)」功能表 頁 91 中的 **Print (列印) > Label Position (標籤位置) > Collection Method (收集方法)**。
16. 按下 **PAUSE (暫停)** 以結束暫停模式並啟用列印。
印表機可能會根據您的設定來執行標籤校準或送入標籤。
17. 為獲得最佳結果，請校準印表機。請參閱 [校準色帶和耗材感應器](#) 頁 114。

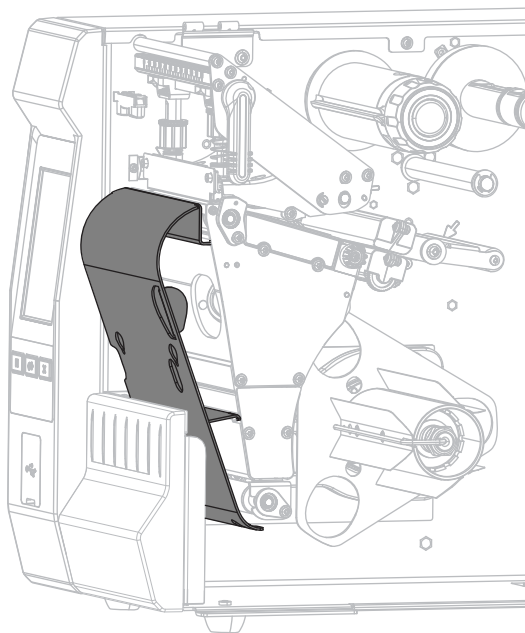
18. 如有需要，請列印組態或其他的標籤，以確認印表機能夠列印。關於 **System (系統) > Settings (設定) > Print: System Settings (列印：系統設定)**，請參閱「**System (系統)**」功能表 頁 63。

完成裝入耗材 – 「Rewind (迴帶)」 模式

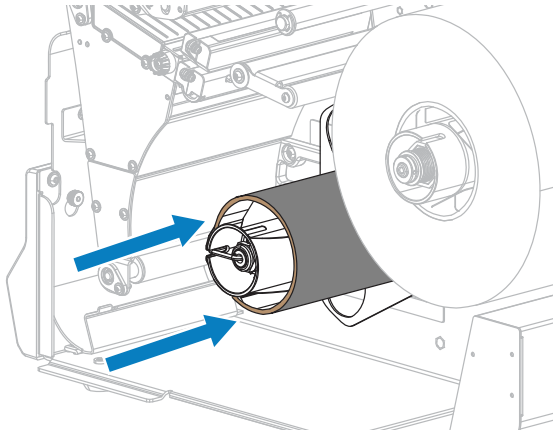


繼續進行之前，如果您尚未完成**裝入耗材** 頁 27中的步驟，請先依其中說明完成。

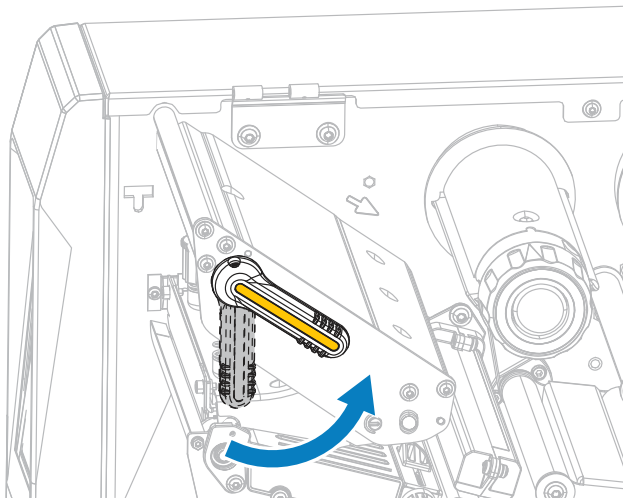
1. 如果需要，請如圖所示將迴帶/襯墊回收板安裝至剝離位置。



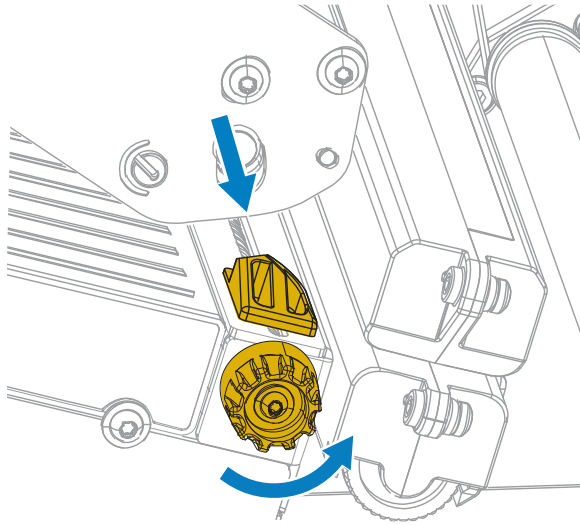
2. 將核軸裝上迴帶轉軸，推到底至與導板平齊。



3. 將印字頭開啟桿向上旋轉，打開印字頭組件。

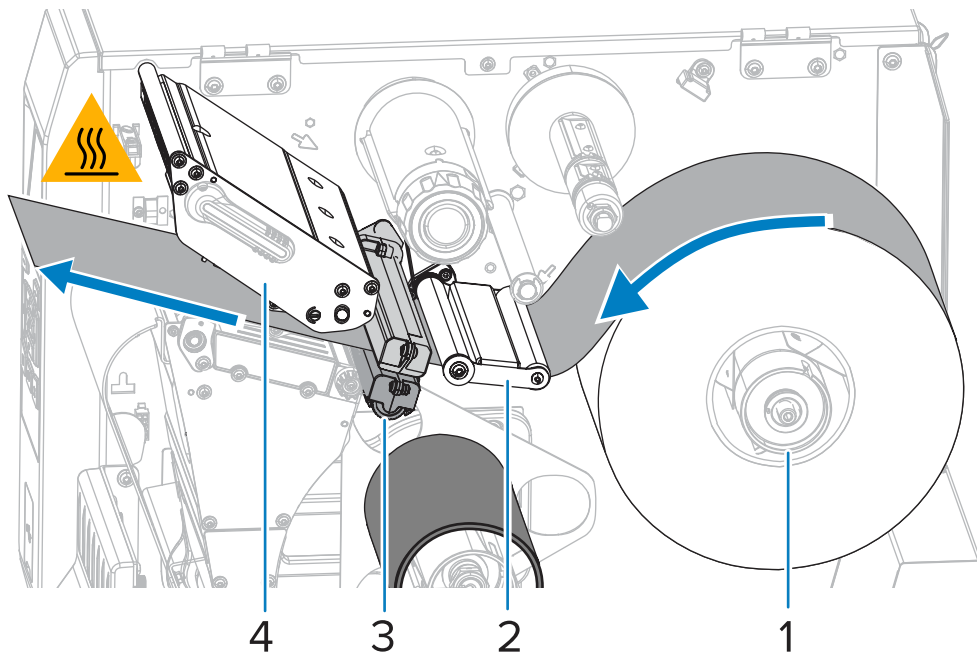


4. 如圖所示，旋轉耗材導桿調整旋鈕，直到耗材導桿完全滑出。

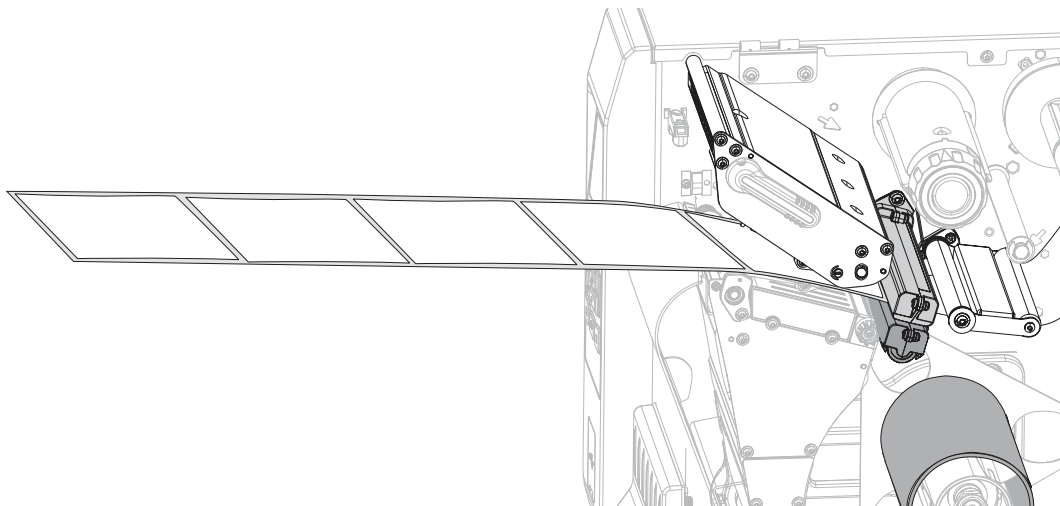


注意—熱表面: 印字頭可能很燙，可能會導致嚴重灼傷。請等候印字頭冷卻。

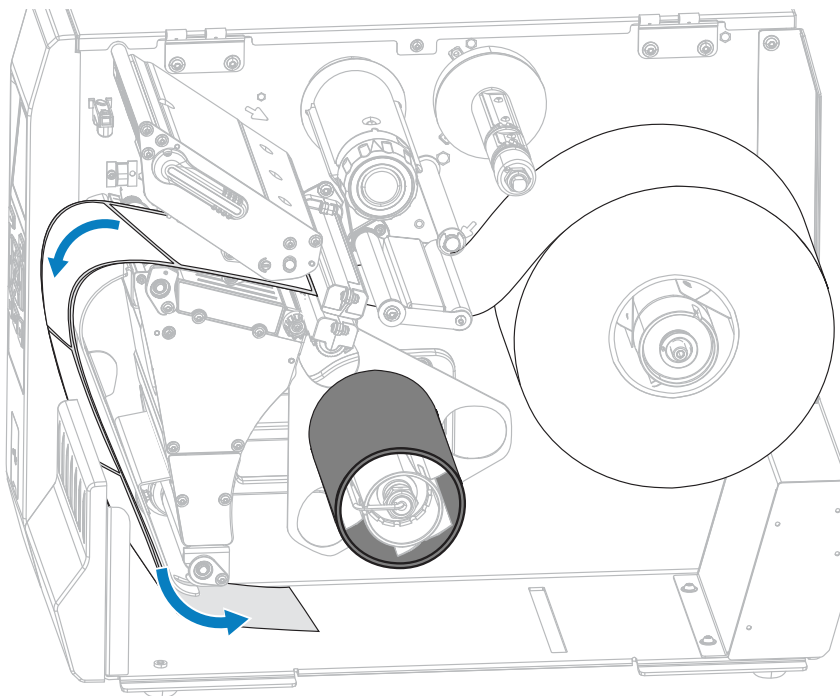
5. 從耗材轉軸 (1)，將耗材從滾輪組件 (2) 下方穿過耗材感應器 (3) 以及印字頭組件 (4) 下方。將耗材向後滑動，直到接觸到耗材感應器的內側後壁。



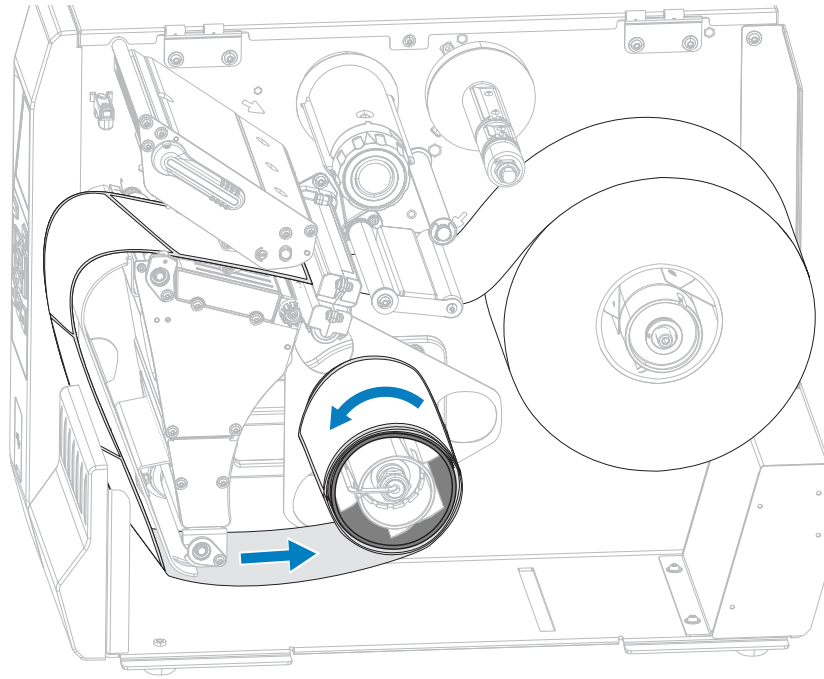
6. 將耗材從印表機中延伸出約 500 公釐 (18 英吋)。從露在外面的耗材中取出標籤並丟棄，只留下襯墊。



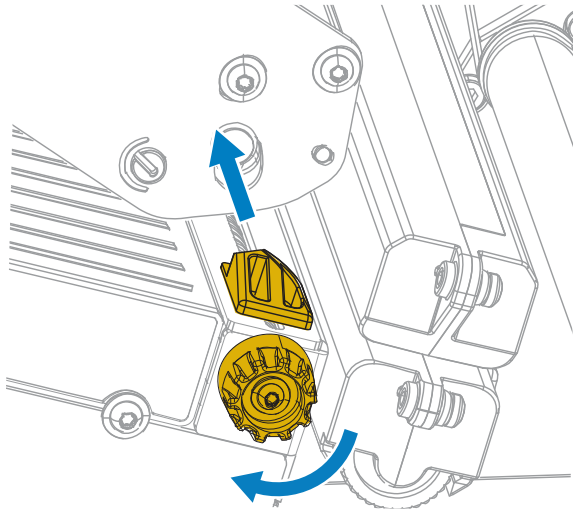
7. 將襯墊裝入迴帶/襯墊回收板的後方。



8. 如圖所示，將襯墊捲於迴帶轉軸。將迴帶轉軸旋轉數圈，以收緊襯墊並排除皺摺。



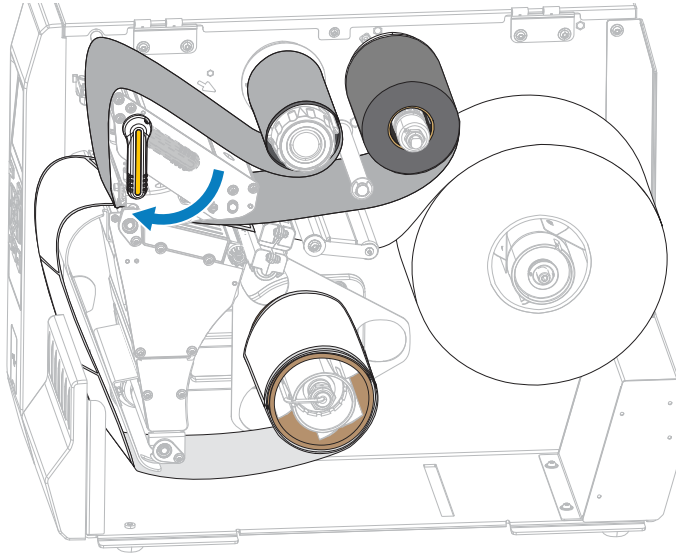
9. 如圖所示，旋轉耗材導桿調整旋鈕，直到耗材導桿剛好碰觸到耗材邊緣。



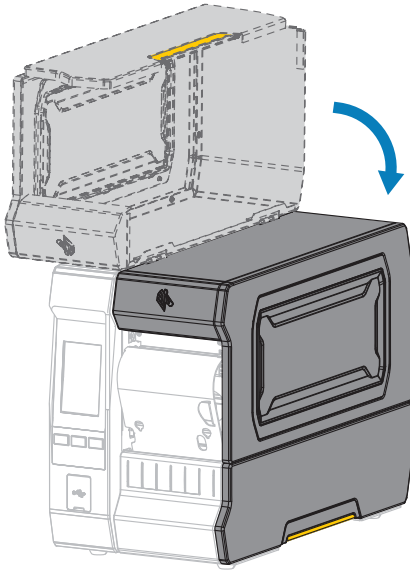
10. 您使用的耗材是否需要色帶才能列印？如果不確定，請參閱[色帶](#) 頁 8。

如果使用...	則...
熱感應耗材 (不需要色帶)	繼續此程序的下一個步驟。
熱轉印耗材 (需要色帶)	如果您尚未在印表機中裝入色帶，請先裝入色帶。請參閱 裝入色帶 頁 51。然後繼續此程序的下一個步驟。

11. 將印字頭開啟桿向下旋轉，直到將印字頭鎖至定位。



12. 關閉耗材擋門。



13. 設定印表機至適當的收集方法。請參閱「[Print \(列印\)](#)」功能表 頁 91 中的 **Print (列印) > Label Position (標籤位置) > Collection Method (收集方法)**。
14. 按下 **PAUSE (暫停)** 以結束暫停模式並啟用列印。
印表機可能會根據您的設定來執行標籤校準或送入標籤。
15. 為獲得最佳結果，請校準印表機。請參閱 [校準色帶和耗材感應器](#) 頁 114。
16. 如有需要，請列印組態或其他的標籤，以確認印表機能夠列印。關於 **System (系統) > Settings (設定) > Print: System Settings (列印：系統設定)**，請參閱「[System \(系統\)](#)」功能表 頁 63。

判斷要使用的色帶類型



附註: 本節僅適用於已安裝熱轉印選項的印表機。

我可以使用哪種色帶?

色帶捲的墨水塗層表面捲繞在色帶捲的內側或外側。此印表機配備標準熱轉印選項，因此使用外側塗層的色帶。您也可以選購色帶轉軸，以使用內側塗層的色帶。如需訂購資訊，請聯絡授權 Zebra 經銷商。



如果您不確定特定色帶捲的哪一側有塗層，請執行黏著測試或色帶刮擦測試，以判斷哪一側有塗層。

執行黏著測試

如果您有可用標籤，請執行黏著測試以判斷色帶的哪一側有塗層。此方法很適合用於已經安裝好的色帶。

1. 從襯墊剝離標籤。
2. 將標籤有黏性的一角按壓至色帶捲的外側表面。
3. 將標籤剝離色帶。
4. 觀察結果。

標籤上是否附著來自色帶的薄片或墨水粒子?


若色帶上的墨水...	則...	
附著於標籤	色帶塗層在外側，可用於此印表機。	
沒有附著於標籤	色帶塗層在內側，不能用於標準印表機。 若要確認此結果，請在色帶捲筒的另一側表面重複測試。	


執行色帶刮擦測試

標籤不可用時，執行色帶刮擦測試。

1. 展開一小段色帶。
2. 將展開的色帶部位放在一張紙上，讓色帶外側表面與紙張接觸。
3. 用指甲刮擦展開的色帶內側表面。
4. 將色帶從紙上拿起。
5. 觀察結果。

色帶是否在紙上留下痕跡?

如果色帶...	則...	
在紙上留下痕跡	色帶塗層在外側，可用於此印表機。	

如果色帶...	則...	
並未在紙上留下痕跡	色帶塗層在內側，不能用於標準印表機。 若要確認此結果，請在色帶捲筒的另一側表面重複測試。	

裝入色帶



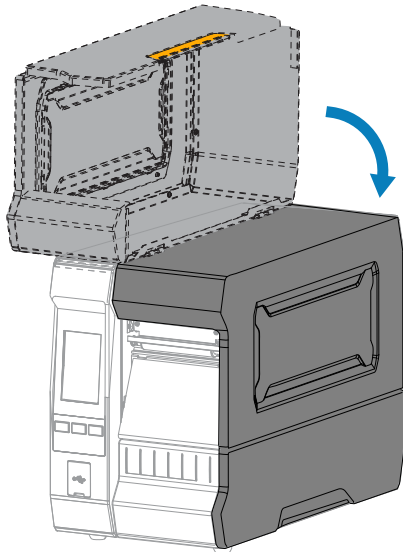
重要事項: 在開啟的印字頭附近工作時，不需要關閉印表機電源，但 Zebra 建議這麼做以作為預防措施。如果關閉電源，將會遺失標籤格式等所有暫時設定，而且必須先重新載入才能繼續列印。



重要事項: 為了保護印字頭免於磨損，請使用比耗材寬的色帶。

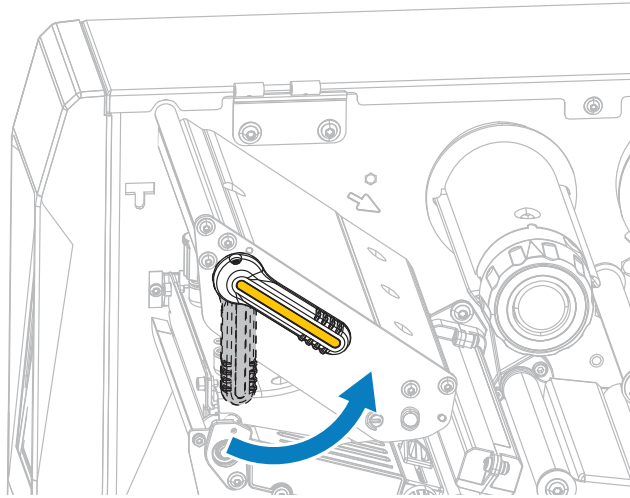
色帶外側必須塗層，以在標準印表機中使用。如需詳細資訊，請參閱[我可以使用哪種色帶?](#) 頁 50。

1. 抬起耗材擋門。

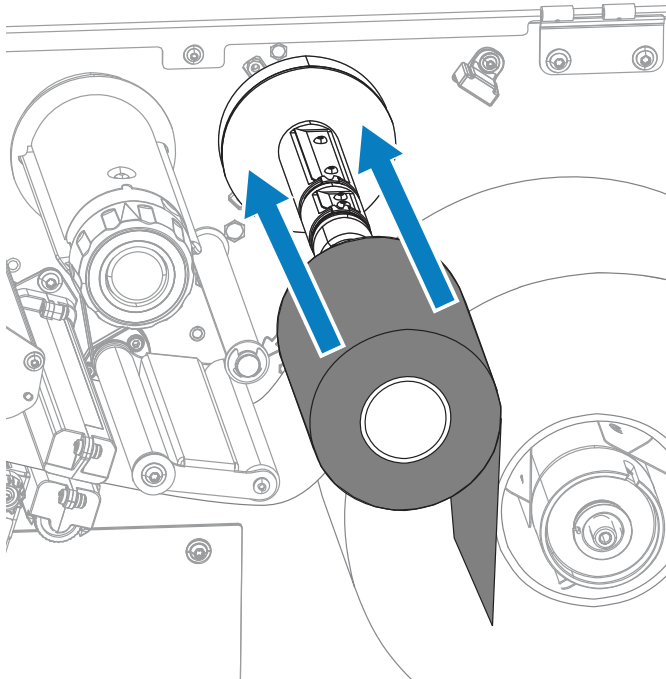


注意—熱表面: 印字頭可能很燙，可能會導致嚴重灼傷。請等候印字頭冷卻。

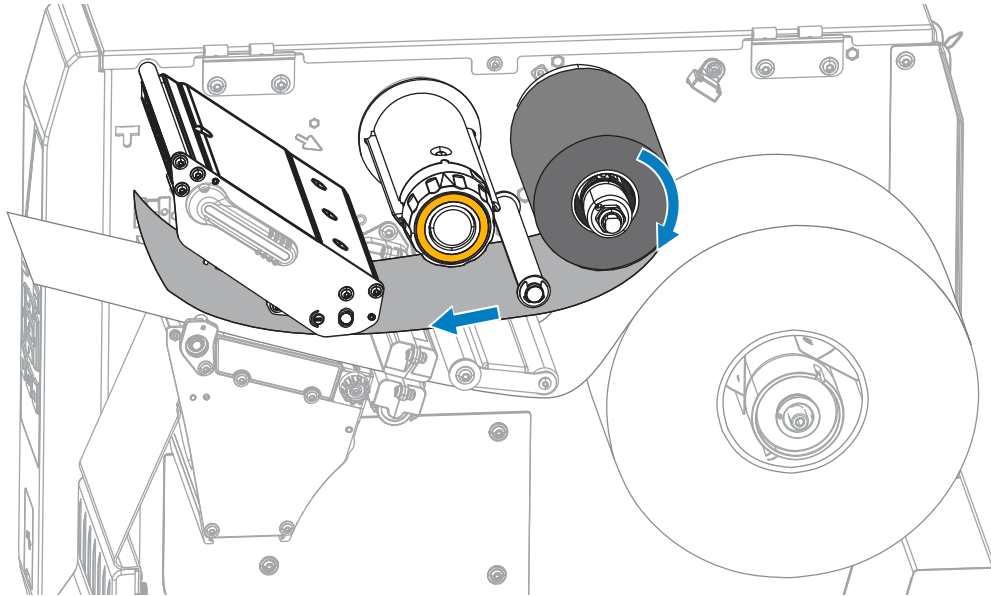
2. 將印字頭開啟桿向上旋轉，打開印字頭組件。



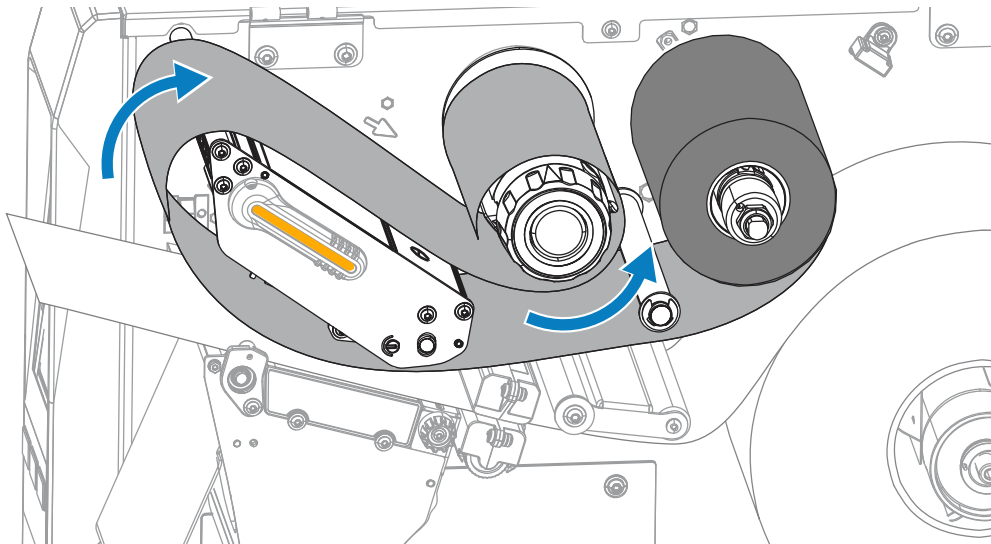
3. 拉開色帶鬆開端，將色帶捲置放在色帶供應軸上，如圖所示。將捲筒盡量往後推。



4. 將色帶穿過印字頭組件下方，然後繞在其左側，如圖所示。

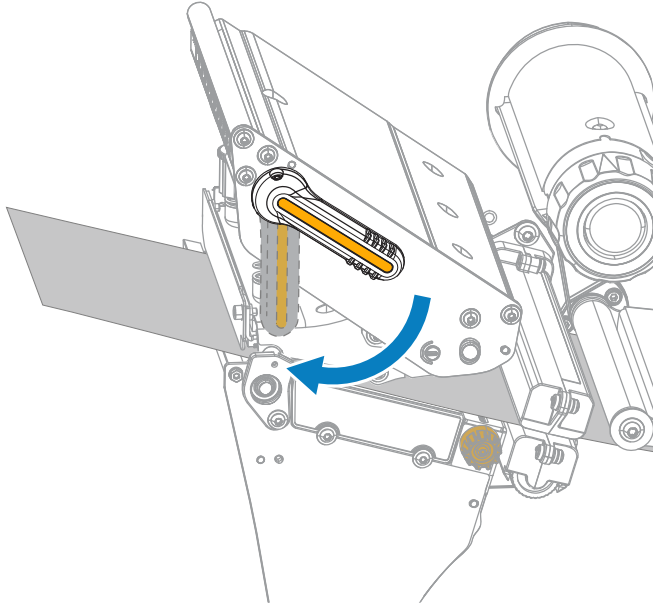


5. 由於色帶在印字頭組件下會盡可能向後退到底，因此請將色帶繞在色帶回收轉軸上。依照所示方向旋轉轉軸數圈，以收緊並對齊色帶。

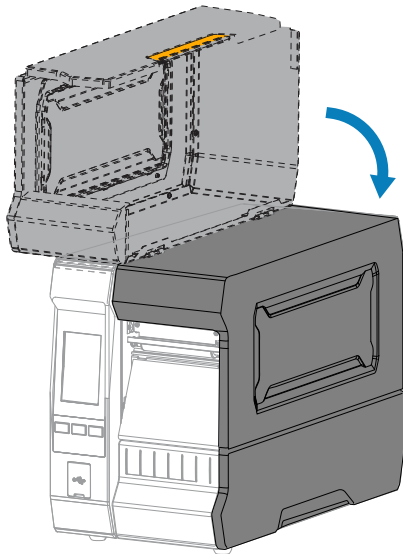


6. 如果耗材未裝入印表機，請完成[裝入耗材](#) 頁 27 所列步驟，再繼續此程序的下一個步驟。如果耗材已裝入，請繼續進行下一個步驟。

7. 將印字頭開啟桿向下旋轉，直到將印字頭鎖至定位。



8. 關閉耗材擋門。



9. 如有必要，可按下 PAUSE (暫停) 以啟用列印。

執行「Print Wizard (列印精靈)」並列印測試標籤

「Print Wizard (列印精靈)」可設定印表機、列印測試標籤，並根據測試標籤列印結果調整列印品質。



重要事項: 使用「Wizards (精靈)」時，請勿從主機傳送資料至印表機。

為了獲得最佳效果，請使用全寬耗材來執行 **Print Wizard (列印精靈)** 或 **Set All Wizard (設定所有精靈)**。如果耗材比要列印的影像小，可能會截斷影像或在多個標籤上列印影像。

完成印表機設定程序，並執行印表機設定精靈後，請依照本節說明來列印測試標籤。列印此標籤可讓您查看連線是否正常，以及是否需要調整任何列印設定。

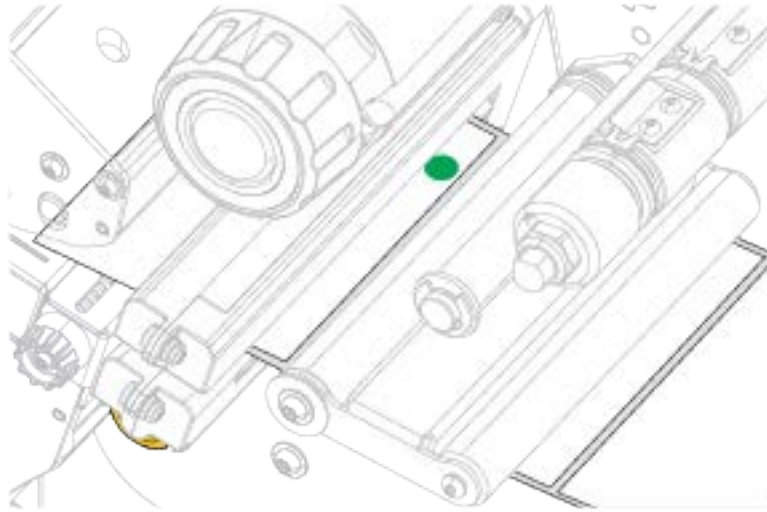
1. 在首頁畫面上，輕觸 **Wizards (精靈) > Print (列印) > Start Print (開始列印)**。

2. 依照提示指定下列資訊：

- 列印類型 (「Thermal Transfer (熱轉印)」或「Direct Thermal (熱感應)」)
- 標籤類型 (「Continuous (連續型)」、「Gap/Notch (間隙/凹口)」或「Mark (標記)」)
- 標籤寬度
- 收集方法 (「tear off (撕除)」、「peel off (剝離)」、「rewind (迴帶)」、「cutter (切割器)」、「delayed cut (延遲切割)」、「linerless peel (無襯墊剝離)」、「linerless rewind (無襯墊迴帶)」、「linerless tear (無襯墊撕除)」或「applicator (塗抹器)」)

指定這些項目後，精靈會指示您裝入耗材，然後將標籤貼在耗材感應器上。

3. 裝入耗材，讓標籤位於耗材感應器的綠色燈上方，然後輕觸勾號。(請參閱[裝入耗材](#) 頁 27)。



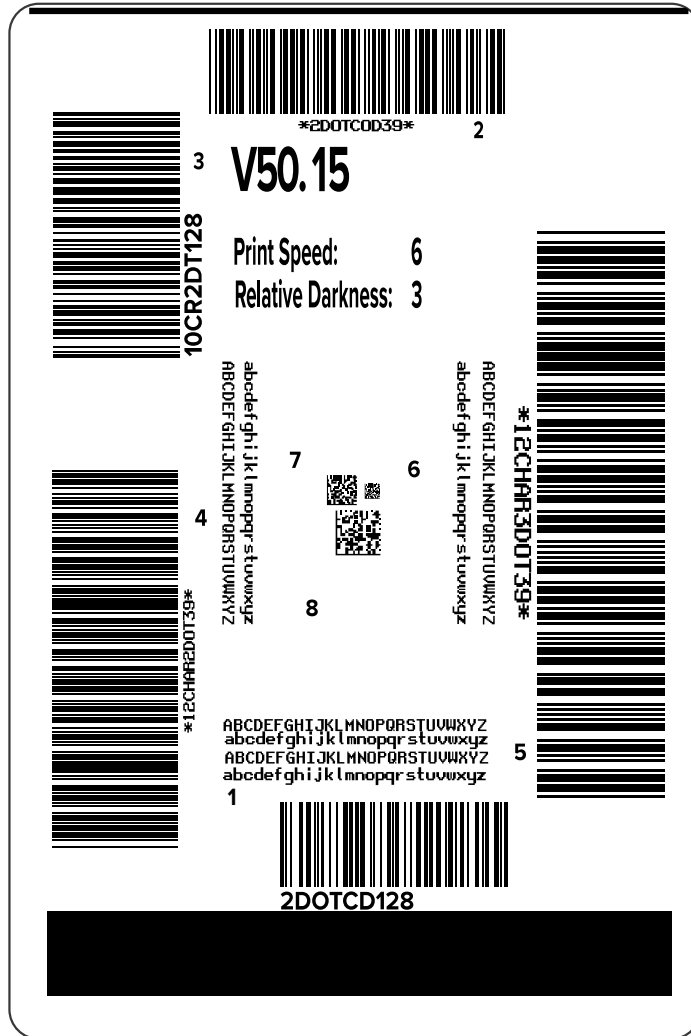
4. 看到提示時，請關閉印字頭，然後輕觸 **Next (下一個)** 勾號。

印表機會進行校準，然後詢問您是否要列印測試標籤。

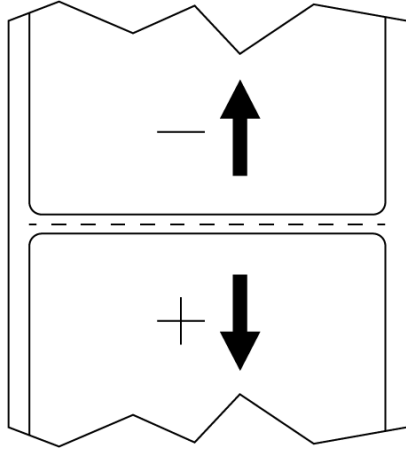
5. 依照提示操作，直到印表機完成自動校準。

6. 當系統要求列印測試標籤時，請輕觸勾號。

與此列印結果相似的測試標籤。如果您的標籤比影像小，則只會列印部分測試標籤。



7. 檢查標籤在撕除桿上的位置。如有需要，列印後請調整耗材在撕除桿上的位置。
 - 如果標籤之間的空間落在撕除桿上，請繼續下一個步驟。
 - 如果標籤之間的空間並未直接落在撕除桿上，請在列印後將耗材位置移至撕除桿上方。
較小的數字會以指定的點數將耗材移入印表機 (撕除線更靠近剛印出的標籤邊緣)。
較大的數字會將耗材移出印表機 (撕除線更靠近下一個標籤的前緣)。



8. 檢查測試標籤上的影像品質。測試標籤上的條碼和文字品質是否可接受？請參閱[評估條碼品質](#) 頁 144，以取得協助。
 - 如果可以接受，請輕觸勾號，然後檢查是否有其他問題會影響列印品質。請參閱[列印或列印品質問題](#) 頁 163。
 - 如果無法接受，請透過印表機的功能表系統變更濃度和速度設定，以手動調整列印品質，或執行「Print Quality Assistance (列印品質協助)」精靈。請參閱[使用「Print Quality Assistance \(列印品質協助\)」精靈](#) 頁 57。

使用「Print Quality Assistance (列印品質協助)」精靈

1. 從列印精靈的最後一個步驟，輕觸 **Print Quality Assistance (列印品質協助)**。

印表機會提示輸入要列印的測試標籤數量。您選擇列印的標籤越多，就有越多可用於決定標籤品質的選項。一般而言，如果前一個精靈的測試標籤可接受，此步驟中的測試標籤數額可能就比較少。
 2. 選取要列印的測試標籤數量。

印表機會列印指定數量的測試標籤，並提示您提供偏好的測試標籤。
 3. 決定哪一種測試標籤的品質最好。(請參閱[評估條碼品質](#) 頁 144以取得協助。)如果沒有可接受的標籤，請使用箭頭來返回精靈中的畫面，然後選取使用較多測試標籤。
 4. 在顯示幕上的清單中，選取具備指定品質之測試標籤的識別碼，然後輕觸勾號。

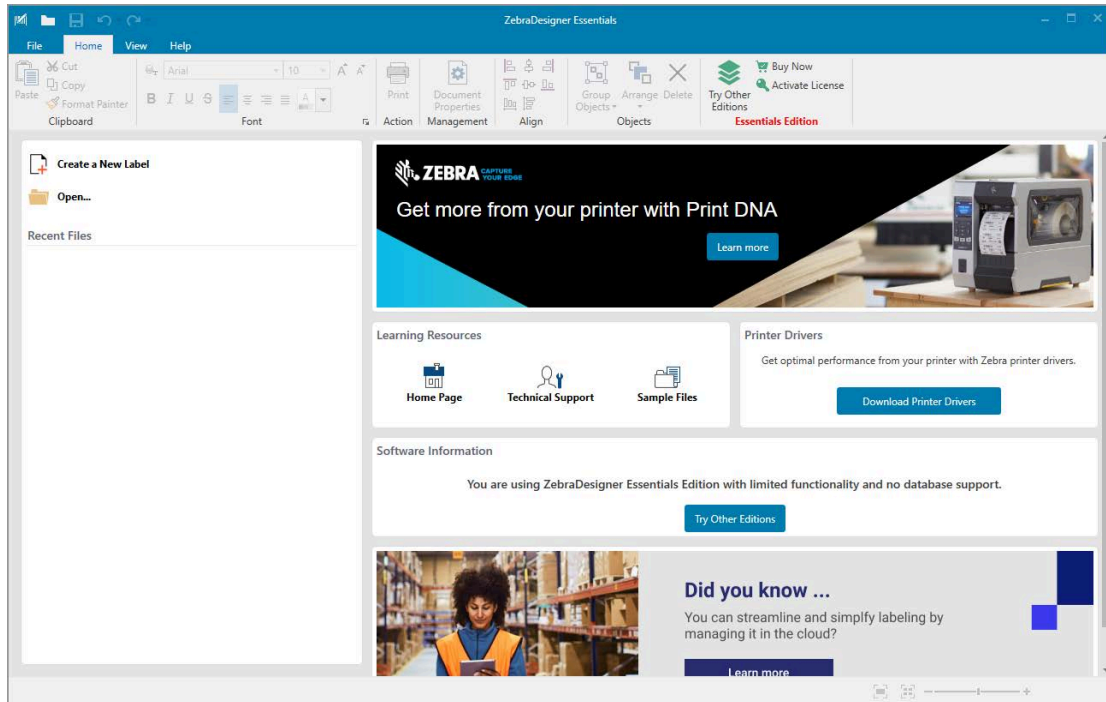
印表機會將濃度和速度變更為偏好測試標籤上所使用的等級。
 5. 如有必要，請參閱[列印或列印品質問題](#) 頁 163以瞭解其他可能會影響列印品質的問題。
- 列印設定程序已完成。

安裝標籤設計軟體

選取並安裝您將用來為印表機建立標籤格式的軟體。

其中一個選項是 ZebraDesigner，您可以從 zebra.com/zebradesigner 下載。您可以選擇免費使用 ZebraDesigner Essentials，或購買 ZebraDesigner Professional 以取得更強大的工具組。

圖 2 ZebraDesigner Essentials 範例畫面



ZebraDesigner 系統需求

下列是 ZebraDesigner 標籤格式設計應用程式的系統需求：

- 32 位元或 64 位元 Windows 10 桌面版、Windows 11 桌面版、Windows Server 2016、Windows Server 2019、Windows Server 2022 作業系統。
- CPU：Intel 或相容的 x86 系列處理器
- 記憶體：2 GB 以上的 RAM
- 硬碟：1 GB 可用磁碟空間
- Microsoft.NET Framework 4.7.2 版
- 顯示器：1366 × 768 或更高解析度的顯示器
- ZDesigner 印表機驅動程式



附註：不支援遠端桌面服務和虛擬機器。

印表機組態與調整

本節可協助您設定和調整印表機。

首頁畫面

印表機的首頁畫面會顯示印表機的目前狀態，並可讓您存取印表機的功能表。您可以 360 度旋轉印表機影像，從各種角度檢視。



附註: 如果首頁畫面的背景顏色為黃色或紅色，則表示印表機處於警告或錯誤狀態。如需詳細資訊，請參閱[警告和錯誤狀態](#) 頁 152。

下列項目位於首頁畫面的 **Print Status (列印狀態)** 索引標籤：

- 「Menu (功能表)」—用功能表可變更印表機設定。如需詳細資訊，請參閱「[User \(使用者\)](#)」功能表 頁 62。

- 「Wizards (精靈)」—用精靈可依提示變更印表機設定。請參閱[Print Wizards \(列印精靈\)](#) 頁 60。



- 「Shortcuts (捷徑)」—用捷徑快速存取最近使用的功能表項目，並儲存最愛項目。若要將功能表的項目儲存至您的最愛項目，請輕觸項目左側的深色心型圖示。最愛項目會以儲存的順序顯示。



Print Wizards (列印精靈)

印表機精靈會逐步引導您完成各種印表機設定與功能的設定程序。

以下是可用的精靈：

- 「Set All Wizard (設定所有精靈)」—依序執行所有精靈。
- 「System Wizard (系統精靈)」—設定與列印無關的作業系統設定。

- 「Connection Wizard (連線精靈)」—設定印表機的連線選項。
- 「Print Wizard (列印精靈)」—設定重要的列印參數和功能。請參閱執行「Print Wizard (列印精靈)」並
列印測試標籤 頁 54。
- 「RFID Wizard (RFID 精靈)」—設定 RFID 子系統作業。

在首頁畫面上，輕觸 **Wizards (精靈)** 即可查看可用的選項。

如需由任何精靈設定的個別設定詳細資訊，請參閱「User (使用者)」功能表 頁 62。



重要事項: 使用「Wizards (精靈)」時，請勿從主機傳送資料至印表機。

為了獲得最佳效果，執行「Print Wizard (列印精靈)」或「Set All Wizard (設定所有精靈)」時請使用全寬耗材。如果耗材比要列印的影像短，可能會截斷影像或在多個標籤上列印影像。

「User (使用者)」功能表

使用印表機的使用者功能表，根據需求來設定印表機。

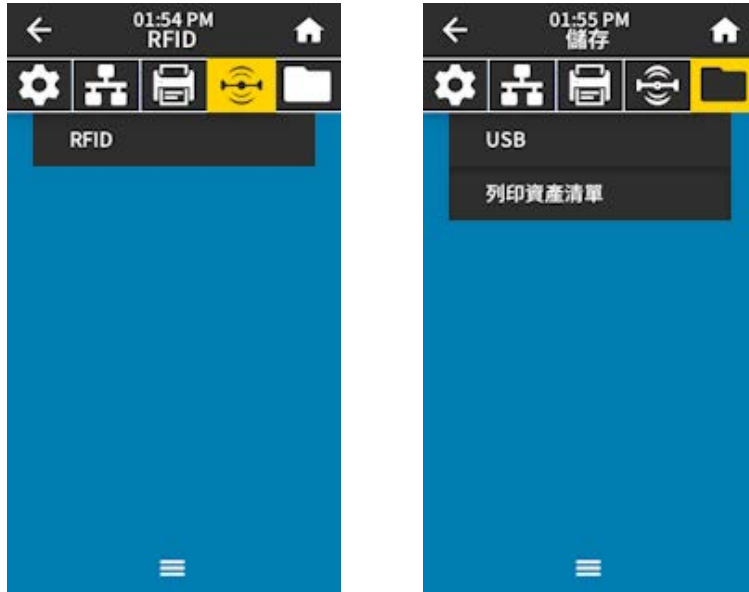
關於這些功能表的詳細資訊，請參閱：

- 「System (系統)」功能表 頁 63。
- 「Connection (連線)」功能表 頁 75。
- 「Print (列印)」功能表 頁 91。
- 「RFID」功能表 頁 103。
- 「Storage (儲存)」功能表 頁 110。

您可以透過使用者功能表來修改印表機設定，或選擇使用下列方法修改。本節中的使用者功能表說明，包含這些適用的選用方法的相關資訊。

- ZPL 和 Set/Get/Do (SGD) 指令。如需詳細資訊，請參閱 zebra.com/manuals 上的《Zebra 程式指南》。
- 若印表機有使用中的有線或無線列印伺服器連線，則可參考印表機網頁。如需詳細資訊，請參閱 zebra.com/manuals 上的《ZebraNet 有線及無線列印伺服器使用者指南》。











您也可以使用印表機的精靈來變更某些設定。請參閱[Print Wizards \(列印精靈\)](#) 頁 60。


「System (系統)」功能表

功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	<p>System (系統) > Language (語言)</p> <p>必要時，可變更印表機顯示的語言。這項變更會影響下列項目所顯示的文字：</p> <ul style="list-style-type: none"> · 首頁畫面 · 使用者功能表 · 錯誤訊息 · 印表機組態標籤、網路組態標籤，以及可透過使用者功能表選取以列印的其他標籤 	
	<p>接受的值：</p>	<p>英文、西班牙文、法文、德文、義大利文、挪威文、葡萄牙文、瑞典文、丹麥文、荷蘭文、芬蘭文、捷克文、日文、韓文、羅馬尼亞文、俄文、波蘭文、簡體中文、繁體中文</p> <p>此參數的選取項目會以實際語言顯示，讓您可以更輕鬆地找到您看得懂的語言項目。</p>
	<p>相關的 ZPL 指令：</p>	<p>^KL</p>
	<p>使用的 SGD 指令：</p>	<p>display.language</p>
	<p>印表機網頁：</p>	<p>View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > General Setup (一般設定) > Language (語言)</p>


功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	<p>System (系統) > Program Language (程式語言) > Diagnostic Mode (診斷模式)</p> <p>使用此診斷工具可讓印表機輸出印表機所接收之所有資料的十六進位值。(如需詳細資訊，請參閱使用「Communication Diagnostics (通訊診斷)」模式 頁 150。)</p>	
	<p>接受的值：</p>	<p>PRINT 印表機會列印接收資料位元組的文字和十六進位表示法，而非列印可能代表該資料的格式化標籤。</p> <p>E: Drive—印表機將資訊儲存至 E: 磁碟機。</p> <p>USB Host—如果有 USB 主機記憶體裝置，則印表機會將資訊儲存至該裝置。</p> <p>OFF—印表機的一般操作模式。重新開啟電源也會讓印表機回到 OFF 模式。</p> <p> 附註：此指令不會擷取網路封包追蹤。</p>
	<p>相關的 ZPL 指令：</p>	<p>~JD 以啟用 ~JE 以停用</p>
	<p>使用的 SGD 指令：</p>	<p>input.capture</p>
	<p>控制面板鍵：</p>	<p>印表機處於「Ready (就緒)」狀態時，請按住 PAUSE (暫停) + FEED (送紙) 2 秒。</p>


功能表顯示畫面	功能表選項說明
	<p>System (系統) > Program Language (程式語言) > Virtual Device (虛擬裝置)</p> <p>如果已在印表機上安裝任何「Virtual Device (虛擬裝置)」應用程式，您可以從此使用者功能表檢視或啟用/停用該應用程式。</p> <p>如需更多詳細資訊，請前往適用虛擬裝置的使用者指南，或聯絡您當地的經銷商。</p>


功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	<p>System (系統) > Program Language (程式語言) > ZBI</p> <p>Zebra Basic Interpreter (ZBI 2.0™) 是可為印表機購買的選配程式設定選項。如果您想要購買此選項，請聯絡 Zebra 經銷商以取得詳細資訊。</p> <p>若已將 ZBI 程式下載至印表機，可使用此功能表項目選擇一個要執行的程式。如果印表機中沒有程式，則會列出「NONE (無)」。</p> <p>當 ZBI 程式下載完成但都沒有執行時，印表機會列出所有可用的程式。若要執行其中一個，請輕觸程式名稱下方的 Run (執行) (以白色標示)。</p> <p>程式執行後，只會列出該程式。輕觸 Stop (停止) (以白色標示) 以結束程式。</p> 	
	<p>使用的 SGD 指令：</p>	<p><code>zbi.key</code>—顯示印表機上是否安裝有效的 ZBI 2.0 授權。</p> <p><code>zbi.enable</code>—顯示印表機的 ZBI 2.0 選項是否已啟用或停用。</p> <p> 附註： <code>zbi.key</code> 必須設定為 "enabled"，且必須將 <code>zbi.enable</code> 設定為 "on" 方能使用 ZBI 功能。</p>


功能表顯示畫面	功能表選項說明					
	<p>System (系統) > System (設定) > Display Time Format (顯示時間格式) 選擇印表機使用的時間格式。</p> <table border="1" data-bbox="716 363 1528 1062"> <tr> <td data-bbox="716 363 1040 447">接受的值:</td> <td data-bbox="1040 363 1528 447">「12-Hour (12 小時)」、「24-Hour (24 小時)」</td> </tr> <tr> <td data-bbox="716 447 1040 1062">使用的 SGD 指令:</td> <td data-bbox="1040 447 1528 1062">device.idle_display_value</td> </tr> </table>		接受的值:	「12-Hour (12 小時)」、「24-Hour (24 小時)」	使用的 SGD 指令:	device.idle_display_value
接受的值:	「12-Hour (12 小時)」、「24-Hour (24 小時)」					
使用的 SGD 指令:	device.idle_display_value					
	<p>System (系統) > Settings (設定) > Password Level (密碼等級) 選擇使用者功能表項目的密碼保護等級。</p> <table border="1" data-bbox="716 1157 1528 1879"> <tr> <td data-bbox="716 1157 1040 1241">接受的值:</td> <td data-bbox="1040 1157 1528 1241">「Selected (已選取)」、「All (全部)」、「None (無)」</td> </tr> <tr> <td data-bbox="716 1241 1040 1879">使用的 SGD 指令:</td> <td data-bbox="1040 1241 1528 1879">display.password.level</td> </tr> </table>		接受的值:	「Selected (已選取)」、「All (全部)」、「None (無)」	使用的 SGD 指令:	display.password.level
接受的值:	「Selected (已選取)」、「All (全部)」、「None (無)」					
使用的 SGD 指令:	display.password.level					



功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	<p>System (系統) > Settings (設定) > Set Password (設定密碼) 為受先前參數保護的功能表項目設定新的印表機密碼。預設印表機密碼為 1234。</p>	
	<p>接受的值：</p>	<p>數字 0-9</p>
<p>相關的 ZPL 指令：</p>	<p>^KP</p>	



功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	<p>System (系統) > Settings (設定) > Power Up Action (開機動作) 設定印表機在執行開機順序期間要採取的動作。</p>	
<p>接受的值：</p>	<p>「CALIBRATE (校準)」—調整感應器等級和臨界值、決定標籤長度，以及將耗材送至下一個膠片。</p> <p>「FEED (送紙)」—將標籤送至第一個校正點。</p> <p>「LENGTH (長度)」—使用目前感應器值來決定標籤長度，並將耗材送至下一個膠片。</p> <p>「NO MOTION (無動作)」—告知印表機不要移動耗材。您必須手動確認膠片放置正確，或按下「FEED (送紙)」以放置下一個膠片。</p> <p>「SHORT CAL (簡要校準)」—無需調整感應器增益，即可設定耗材與膠片臨界值、決定標籤長度，以及將耗材送至下一個膠片。</p>	
<p>相關的 ZPL 指令：</p>	<p>^MF</p>	
<p>使用的 SGD 指令：</p>	<p>ezpl.power_up_action</p>	
<p>印表機網頁：</p>	<p>View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Calibration (校準)</p>	

功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	<p>System (系統) > Settings (設定) > Head Close Action (印字頭關閉動作)</p> <p>設定印表機要在關閉印字頭時採取的動作。</p>	
	<p>接受的值：</p>	<p>「CALIBRATE (校準)」—調整感應器等級和臨界值、決定標籤長度，以及將耗材送至下一個膠片。</p> <p>「FEED (送紙)」—將標籤送至第一個校正點。</p> <p>「LENGTH (長度)」—使用目前感應器值來決定標籤長度，並將耗材送至下一個膠片。</p> <p>「NO MOTION (無動作)」—告知印表機不要移動耗材。您必須手動確認膠片放置正確，或按下「FEED (送紙)」以放置下一個膠片。</p> <p>「SHORT CAL (簡要校準)」—無需調整感應器增益，即可設定耗材與膠片臨界值、決定標籤長度，以及將耗材送至下一個膠片。</p>
	<p>相關的 ZPL 指令：</p>	<p>^MF</p>
	<p>使用的 SGD 指令：</p>	<p>ezpl.head_close_action</p>
<p>印表機網頁：</p>	<p>View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Calibration (校準)</p>	

功能表顯示畫面	功能表選項說明
	<p>System (系統) > Settings (設定) > Screen Calibration (螢幕校準)</p> <p>輕觸各交叉線以校準螢幕。</p>

功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	<p>System (系統) > Settings (設定) > Restore Defaults (回復預設值)</p> <p>將特定印表機、列印伺服器 and 網路設定還原為原廠預設值。請小心載入預設值，因為您需要重新載入手動變更的所有設定。可透過兩個使用者功能表使用此功能表項目，每個功能表各有不同的預設值。</p>	
	<p>接受的值：</p>	<p>「PRINTER (印表機)」—將網路設定以外的所有印表機設定還原為原廠預設值。請小心載入預設值，因為您需要重新載入手動變更的所有設定。</p> <p>「NETWORK (網路)」—重新初始化印表機的有線或無線列印伺服器。使用無線列印伺服器時，印表機也會與您的無線網路重新建立關聯。</p> <p>「LAST SAVED (上次儲存)」—載入上次永久儲存的設定。</p>
	<p>相關的 ZPL 指令：</p>	<p>「PRINTER (印表機)」— ^JUF 「NETWORK (網路)」— ^JUN 「LAST SAVED (上次儲存)」— ^JUR</p>
	<p>控制面板鍵：</p>	<p>「PRINTER (印表機)」—在印表機電源開啟時，按住 FEED (送紙) + PAUSE (暫停)，以將印表機參數重設為原廠值。</p> <p>「NETWORK (網路)」—在印表機電源開啟時，按住 CANCEL (取消) + PAUSE (暫停)，以將網路參數重設為原廠值。</p> <p>「LAST SAVED (上次儲存)」—不適用</p>
<p>印表機網頁：</p>	<p>「PRINTER (印表機)」—View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Restore Default Configuration (回復預設組態)</p> <p>「NETWORK (網路)」—Print Server Settings (列印伺服器設定) > Reset Print Server (重設列印伺服器)</p> <p>「LAST SAVED (上次儲存)」—View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Restore Saved Configuration (回復已儲存組態)</p>	



功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	<p>System (系統) > Settings (設定) > Print: System Settings(列印: 系統設定)</p> <p>列印印表機組態標籤。以下是標籤範例。</p> <pre data-bbox="737 369 1000 1289"> PRINTER CONFIGURATION Zebra Technologies ZTC ZT620R-209dpi ZPL 76J162700886 +30.0..... DARKNESS 6.0 IPS..... PRINT SPEED -007..... TEAR OFF CONTINUOUS..... PRINT MODE TRANSMISSIVE..... SENSOR SELECT DIRECT-THERMAL..... PRINT METHOD 1344..... PRINT WIDTH 2000..... LABEL LENGTH P108582/1000S 2..... PRINT HEAD ID 15.0IN 380MM..... MAXIMUM LENGTH PRINT OFF..... EARLY WARNING CONNECTED..... USB COMM. BIDIRECTIONAL..... PARALLEL COMM. RS232..... SERIAL COMM. 9600..... BAUD 8 BITS..... DATA BITS NONE..... PARITY XON/XOFF..... HOST HANDSHAKE NONE..... PROTOCOL NORMAL MODE..... COMMUNICATIONS <>..... CONTROL PREFIX <> SEH..... FORMAT PREFIX <> 2CH..... DELIMITER CHAR ZPL II..... ZPL MODE INACTIVE..... COMMAND OVERRIDE FEED..... MEDIA POWER UP LENGTH..... HEAD CLOSE DEFAULT..... BACKFEED +000..... LABEL TOP +0000..... LEFT POSITION OFF..... APPLICATOR PART ENABLED..... ERROR ON PULSE PULSE MODE..... START PRINT SIG DISABLED..... REPRINT MODE 080..... WEB SENSOR 090..... MEDIA SENSOR 255..... TAKE LABEL 027..... MARK SENSOR 027..... MARK RED SENSOR 000..... TRANS GAIN 005..... TRANS BRSE 080..... TRANS LED 002..... MARK GAIN 100..... MARK LED DPCSMFPM..... MODES ENABLED 1344 8/PM FULL..... MODES DISABLED 4.0 20.03 <..... LINK-OS VERSION V80.20.03 <..... FIRMWARE 1.3..... XML SCHEMA 6.6.0 22.89..... HARDWARE ID 32758K..... B ROM S2428K..... E: ONBOARD FLASH NONE..... FORMAT CONVERT MM/DD/YYYY 24HR..... IDLE DISPLAY 05/11/17..... RTC DATE 08:40..... RTC TIME ENABLED..... ZBI 2.1..... ZBI VERSION READY..... ZBI STATUS 1M1MBE MICRO..... RFID READER 20.00.00.01..... RFID HW VERSION 01.03.00.18..... RFID FW VERSION USA/CANADA..... RFID REGION CODE USA/CANADA..... RFID COUNTRY CODE RFID OK..... RFID ERR STATUS 15..... RFID READ PHR 16..... RFID WRITE PHR F0..... PROG. POSITION 0..... RFID VALID CTR 0..... RFID VOID CTR NONE..... ADAPTIVE ANTENNA A4..... RFID ANTENNA 570 LABELS..... NONRESET CNTR 570 LABELS..... RESET CNTR1 2.798 IN..... NONRESET CNTR 2.798 IN..... RESET CNTR1 2.798 IN..... RESET CNTR2 7.107 CH..... NONRESET CNTR 7.107 CH..... RESET CNTR1 7.107 CH..... RESET CNTR2 001 WIRELESS..... SLOT 1 *** EMPTY..... SLOT 2 0..... PASS STORAGE COUNT OFF..... HID COUNT OFF..... USB HOST LOCK OUT FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED </pre>	<p>相關的 ZPL 指令: ~WC</p> <p>控制面板鍵: 執行下列其中一種動作: *</p> <ul data-bbox="1062 1423 1507 1625" style="list-style-type: none"> · 在印表機電源開啟時按住 CANCEL (取消)。(之前稱為「CANCEL (取消)」自我測試。) · 印表機處於「Ready (就緒)」狀態時，請按住 FEED (送紙) + CANCEL (取消) 2 秒。 <p> 附註: * 列印印表機組態標籤和網路組態標籤。</p>



功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	印表機網頁：	<p>View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Print Listings on Label (在標籤上列印清單)*</p> <p> 附註: * 列印印表機組態標籤和網路組態標籤。</p>
	<p>System (系統) > Energy Saving (省電) > Energy Star (能源之星)</p> <p>啟用「Energy Star (能源之星)」模式時，印表機會在逾時期限後進入「sleep (睡眠)」模式，進而降低耗電量。按下控制面板上的任何按鈕，即可讓印表機回到作用中狀態。</p>	
	接受的值：	「ON (開啟)」、「OFF (關閉)」
	使用的 SGD 指令：	<pre>power.energy_star.enable power.energy_star_timeout (設定啟動能源之星前的閒置時間)</pre>


「Connection (連線)」功能表

此表說明「Connection (連線)」功能表的項目。



功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	<p>Connection (連線) > Networks (網路) > Reset Network (重設網路)</p> <p>此選項會重設有線或無線列印伺服器，並儲存您對任何網路設定所做的任何變更。</p> <p>重要事項: 您必須重設列印伺服器，才能讓網路設定的變更生效。</p>	
<p>相關的 ZPL 指令:</p>	<p>~WR</p>	
<p>印表機網頁:</p>	<p>Print Server Settings (列印伺服器設定) > Reset Print Server (重設列印伺服器)</p>	

功能表顯示畫面	功能表選項說明						
	<p>Connection (連線) > Networks (網路) > Primary Network (主要網路)</p> <p>檢視或修改有線或無線列印伺服器是否為主要列印伺服器。您可以從中選取主要的列印伺服器。</p> <table border="1"> <tr> <td>接受的值：</td> <td>「Wired (有線)」 、「WLAN」</td> </tr> <tr> <td>相關的 ZPL 指令：</td> <td>^NC</td> </tr> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>ip.primary_network</td> </tr> </table>	接受的值：	「Wired (有線)」 、「WLAN」	相關的 ZPL 指令：	^NC	使用的 SGD 指令：	ip.primary_network
接受的值：	「Wired (有線)」 、「WLAN」						
相關的 ZPL 指令：	^NC						
使用的 SGD 指令：	ip.primary_network						
	<p>Connection (連線) > Networks (網路) > IP Port (IP 連接埠)</p> <p>此印表機設定是指 TCP 列印服務接聽的內部有線列印伺服器連接埠號碼。應將主機的正常 TCP 通訊導向此連接埠。</p> <table border="1"> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>ip.port</td> </tr> <tr> <td>印表機網頁：</td> <td>View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > TCP/IP Settings (TCP/IP 設定)</td> </tr> </table>	使用的 SGD 指令：	ip.port	印表機網頁：	View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > TCP/IP Settings (TCP/IP 設定)		
使用的 SGD 指令：	ip.port						
印表機網頁：	View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > TCP/IP Settings (TCP/IP 設定)						

功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	<p>Connection (連線) > Networks (網路) > IP Alternate Port (IP 替代連接埠)</p> <p>此指令會設定替代 TCP 連接埠的連接埠號碼。</p> <p> 附註: 支援此指令的列印伺服器將同時監控主要連接埠和替代連接埠的連線。</p>	
<p>使用的 SGD 指令:</p>	<p>ip.port_alternate</p>	
<p>印表機網頁:</p>	<p>View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > TCP/IP Settings (TCP/IP 設定)</p>	

功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	<p>Connection (連線) > Networks (網路) > Print: Network Info(列印: 網路資訊)</p> <p>列印任何已安裝的列印伺服器或藍牙裝置的設定。以下是標籤範例。</p> <pre> Network Configuration ----- Zebra Technologies ZTC ZT620R-203dpi ZPL 76J162700886 Wired..... PRIMARY NETWORK PrintServer..... LOAD LAN FROM? INTERNAL WIRED..... ACTIVE PRINTSRVR Wired* ALL..... IP PROTOCOL 192.168.000.017.... IP ADDRESS 255.255.255.000.... SUBNET 192.168.000.254.... GATEWAY 000.000.000.000.... WINS SERVER IP YES..... TIMEOUT CHECKING 300..... TIMEOUT VALUE 000..... ARP INTERVAL S100..... BASE RAW PORT 9200..... JSON CONFIG PORT Wireless ALL..... IP PROTOCOL 000.000.000.000.... IP ADDRESS 255.255.255.000.... SUBNET 000.000.000.000.... GATEWAY 000.000.000.000.... WINS SERVER IP YES..... TIMEOUT CHECKING 300..... TIMEOUT VALUE 000..... ARP INTERVAL S100..... BASE RAW PORT 9200..... JSON CONFIG PORT INSERTED..... CARD INSERTED 02dFH..... CARD MFG ID 9134H..... CARD PRODUCT ID ac:3f:a4:82:05:9c.. MAC ADDRESS YES..... DRIVER INSTALLED INFRASTRUCTURE.... OPERATING MODE 125..... ESSID 1.0..... CURRENT TX RATE OPEN..... WEP TYPE WPA PSK..... WLAN SECURITY 1..... WEP INDEX 000..... PDR SIGNAL LONG..... PREAMBLE NO..... ASSOCIATED ON..... PULSE ENABLED 15..... PULSE RATE OFF..... INTL. MODE USA/CANADA..... REGION CODE USA/CANADA..... COUNTRY CODE 0x7FF..... CHANNEL MASK Bluetooth 4.3.1p1..... FIRMWARE 02/13/2015..... DATE on..... DISCOVERABLE 3.0/4.0..... RADIO VERSION on..... ENABLED AC:3F:A4:82:05:9D.. MAC ADDRESS 76J162700886..... FRIENDLY NAME no..... CONNECTED 1..... MTK SECURITY MODE nc..... CONN SECURITY MODE supported..... iOS FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED </pre>	
<p>相關的 ZPL 指令:</p>	<p>~WL</p>	
<p>控制面板 鍵:</p>	<p>執行下列其中一種動作: *</p> <ul style="list-style-type: none"> 在印表機電源開啟時按住 CANCEL (取消)。(之前稱為「CANCEL (取消)」自我測試。) 印表機處於「Ready (就緒)」狀態時, 請按住 FEED (送紙) + CANCEL (取消) 2 秒。 	
<p>印表機網頁:</p>	<p>View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Print Listings on Label (在標籤上列印清單) *</p>	
<p> 附註: * 列印印表機組態標籤和網路組態標籤。</p>		

功能表顯示畫面	功能表選項說明						
	<p>Connection (連線) > Networks (網路) > Visibility Agent (可見度代理程式)</p> <p>當印表機連線至有線或無線網路時，會嘗試使用經過加密、憑證驗證的網路通訊端連線，透過 Cloud-based Zebra Printer Connector (雲端型 Zebra 印表機連接器) 連線至 Zebra 的 Asset Visibility Service (資產可見度服務)。印表機會傳送探索資料、設定和警告資料。「不會」傳輸以任何標籤格式列印的資料。</p> <p>若要選擇停用此功能，請關閉此設定。</p> <table border="1" data-bbox="699 535 1524 667"> <tr> <td>接受的值：</td> <td>「ON (開啟)」、「OFF (關閉)」</td> </tr> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>weblink.zebra_connector.enable</td> </tr> </table> <p>印表機網頁：View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Configuration (網路組態) > Cloud Connect Settings (雲端連線設定)</p>	接受的值：	「ON (開啟)」、「OFF (關閉)」	使用的 SGD 指令：	weblink.zebra_connector.enable		
接受的值：	「ON (開啟)」、「OFF (關閉)」						
使用的 SGD 指令：	weblink.zebra_connector.enable						
	<p>Connection (連線) > Wired (有線) > Wired IP Protocol (有線 IP 通訊協定)</p> <p>此參數代表使用者 (永久) 或伺服器 (動態) 是否選取有線列印伺服器的 IP 位址。選取動態選項時，透過此參數可得知此列印伺服器從伺服器接收 IP 位址的方法。</p> <p>! 重要事項: 您必須重設列印伺服器，才能讓網路設定的變更生效。使用此功能表中的 Network (網路) > Reset Network (重設網路) 重設伺服器。</p> <table border="1" data-bbox="699 1375 1524 1659"> <tr> <td>接受的值：</td> <td>「ALL (全部)」、「GLEANNING ONLY (僅限收集)」、「RARP」、「BOOTP」、「DHCP」、「DHCP」及「BOOTP」、「PERMANENT (永久)」</td> </tr> <tr> <td>相關的 ZPL 指令：</td> <td>^ND</td> </tr> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>internal_wired.ip.protocol</td> </tr> </table> <p>印表機網頁：View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > TCP/IP Settings (TCP/IP 設定)</p>	接受的值：	「ALL (全部)」、「GLEANNING ONLY (僅限收集)」、「RARP」、「BOOTP」、「DHCP」、「DHCP」及「BOOTP」、「PERMANENT (永久)」	相關的 ZPL 指令：	^ND	使用的 SGD 指令：	internal_wired.ip.protocol
接受的值：	「ALL (全部)」、「GLEANNING ONLY (僅限收集)」、「RARP」、「BOOTP」、「DHCP」、「DHCP」及「BOOTP」、「PERMANENT (永久)」						
相關的 ZPL 指令：	^ND						
使用的 SGD 指令：	internal_wired.ip.protocol						

功能表顯示畫面	功能表選項說明						
	<p>Connection (連線) > Wired (有線) > Wired IP Address (有線 IP 位址)</p> <p>檢視並視需要變更印表機的有線 IP 位址。 若要儲存此設定，請將此功能表的「Wired IP Protocol (有線 IP 通訊協定)」設為 PERMANENT (永久)。然後使用此功能表中的「Reset Network (重設網路)」重設列印伺服器。</p> <table border="1" data-bbox="708 474 1518 688"> <tr> <td>接受的值：</td> <td>每個欄位為 000 至 255</td> </tr> <tr> <td>相關的 ZPL 指令：</td> <td>^ND</td> </tr> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>internal_wired.ip.addr</td> </tr> </table> <p>印表機網頁： View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > TCP/IP Settings (TCP/IP 設定)</p>	接受的值：	每個欄位為 000 至 255	相關的 ZPL 指令：	^ND	使用的 SGD 指令：	internal_wired.ip.addr
接受的值：	每個欄位為 000 至 255						
相關的 ZPL 指令：	^ND						
使用的 SGD 指令：	internal_wired.ip.addr						
	<p>Connection (連線) > Wired (有線) > Wired Subnet (有線子網路)</p> <p>檢視並視需要變更有線子網路遮罩。 若要儲存此設定，請將此功能表的「Wired IP Protocol (有線 IP 通訊協定)」設為 PERMANENT (永久)。然後使用此功能表中的「Reset Network (重設網路)」重設列印伺服器。</p> <table border="1" data-bbox="708 1266 1518 1480"> <tr> <td>接受的值：</td> <td>每個欄位為 000 至 255</td> </tr> <tr> <td>相關的 ZPL 指令：</td> <td>^ND</td> </tr> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>internal_wired.ip.netmask</td> </tr> </table> <p>印表機網頁： View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > TCP/IP Settings (TCP/IP 設定)</p>	接受的值：	每個欄位為 000 至 255	相關的 ZPL 指令：	^ND	使用的 SGD 指令：	internal_wired.ip.netmask
接受的值：	每個欄位為 000 至 255						
相關的 ZPL 指令：	^ND						
使用的 SGD 指令：	internal_wired.ip.netmask						



功能表顯示畫面	功能表選項說明						
	<p>Connection (連線) > Wired (有線) > Wired Gateway (有線閘道) 檢視並視需要變更預設有線閘道。 若要儲存此設定，請將此功能表的「Wired IP Protocol (有線 IP 通訊協定)」設為 PERMANENT (永久)。然後使用此功能表中的「Reset Network (重設網路)」重設列印伺服器。</p> <table border="1" data-bbox="699 436 1524 657"> <tr> <td>接受的值：</td> <td>每個欄位為 000 至 255</td> </tr> <tr> <td>相關的 ZPL 指令：</td> <td>^ND</td> </tr> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>internal_wired.ip.gateway</td> </tr> </table> <p>印表機網頁： View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > TCP/IP Settings (TCP/IP 設定)</p>	接受的值：	每個欄位為 000 至 255	相關的 ZPL 指令：	^ND	使用的 SGD 指令：	internal_wired.ip.gateway
接受的值：	每個欄位為 000 至 255						
相關的 ZPL 指令：	^ND						
使用的 SGD 指令：	internal_wired.ip.gateway						
	<p>Connection (連線) > Wired (有線) > Wired MAC Address (有線 MAC 位址) 檢視有線列印伺服器的媒體存取控制 (MAC) 位址。此值無法修改。</p> <table border="1" data-bbox="699 1192 1524 1276"> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>internal_wired.mac_addr</td> </tr> </table> <p>印表機網頁： View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > TCP/IP Settings (TCP/IP 設定)</p>	使用的 SGD 指令：	internal_wired.mac_addr				
使用的 SGD 指令：	internal_wired.mac_addr						

功能表顯示畫面	功能表選項說明								
	<p>Connection (連線) > WLAN > WLAN IP Protocol (WLAN IP 通訊協定)</p> <p>此參數代表使用者 (永久) 或伺服器 (動態) 是否選取無線列印伺服器的 IP 位址。選取動態選項時，透過此參數可得知此列印伺服器從伺服器接收 IP 位址的方法。</p> <p> 附註: 您必須重設列印伺服器，才能讓網路設定的變更生效。使用此功能表中的「Reset Network (重設網路)」重設列印伺服器。</p> <table border="1" data-bbox="699 552 1528 1060"> <tr> <td>接受的值：</td> <td>「ALL (全部)」、「GLEANNING ONLY (僅限收集)」、「RARP」、「BOOTP」、「DHCP」、「DHCP」及「BOOTP」、「PERMANENT (永久)」</td> </tr> <tr> <td>相關的 ZPL 指令：</td> <td>^ND</td> </tr> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>wlan.ip.protocol</td> </tr> <tr> <td>印表機網頁：</td> <td>View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > Wireless Setup (無線設定)</td> </tr> </table>	接受的值：	「ALL (全部)」、「GLEANNING ONLY (僅限收集)」、「RARP」、「BOOTP」、「DHCP」、「DHCP」及「BOOTP」、「PERMANENT (永久)」	相關的 ZPL 指令：	^ND	使用的 SGD 指令：	wlan.ip.protocol	印表機網頁：	View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > Wireless Setup (無線設定)
接受的值：	「ALL (全部)」、「GLEANNING ONLY (僅限收集)」、「RARP」、「BOOTP」、「DHCP」、「DHCP」及「BOOTP」、「PERMANENT (永久)」								
相關的 ZPL 指令：	^ND								
使用的 SGD 指令：	wlan.ip.protocol								
印表機網頁：	View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > Wireless Setup (無線設定)								
	<p>Connection (連線) > WLAN > WLAN IP Address (WLAN IP 位址)</p> <p>檢視並視需要變更印表機的無線 IP 位址。</p> <p>若要儲存此設定，請將此功能表的「WLAN IP Protocol (WLAN IP 通訊協定)」設為 PERMANENT (永久)。然後使用此功能表中的「Reset Network (重設網路)」重設列印伺服器。</p> <table border="1" data-bbox="699 1262 1528 1881"> <tr> <td>接受的值：</td> <td>每個欄位為 000 至 255</td> </tr> <tr> <td>相關的 ZPL 指令：</td> <td>^ND</td> </tr> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>wlan.ip.addr</td> </tr> <tr> <td>印表機網頁：</td> <td>View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > Wireless Setup (無線設定)</td> </tr> </table>	接受的值：	每個欄位為 000 至 255	相關的 ZPL 指令：	^ND	使用的 SGD 指令：	wlan.ip.addr	印表機網頁：	View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > Wireless Setup (無線設定)
接受的值：	每個欄位為 000 至 255								
相關的 ZPL 指令：	^ND								
使用的 SGD 指令：	wlan.ip.addr								
印表機網頁：	View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > Wireless Setup (無線設定)								


功能表顯示畫面	功能表選項說明								
	<p>Connection (連線) > WLAN > WLAN Subnet (WLAN 子網路) 檢視並視需要變更無線子網路遮罩。 若要儲存此設定，請將此功能表的「WLAN IP Protocol (WLAN IP 通訊協定)」設為 PERMANENT (永久)。然後使用此功能表中的「Reset Network (重設網路)」重設列印伺服器。</p> <table border="1"> <tr> <td data-bbox="699 443 873 489">接受的值：</td> <td data-bbox="876 443 1524 489">每個欄位為 000 至 255</td> </tr> <tr> <td data-bbox="699 493 873 573">相關的 ZPL 指令：</td> <td data-bbox="876 493 1524 573">^ND</td> </tr> <tr> <td data-bbox="699 577 873 657">使用的 SGD 指令：</td> <td data-bbox="876 577 1524 657">wlan.ip.netmask</td> </tr> <tr> <td data-bbox="699 661 873 1060">印表機網頁：</td> <td data-bbox="876 661 1524 1060">View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > Wireless Setup (無線設定)</td> </tr> </table>	接受的值：	每個欄位為 000 至 255	相關的 ZPL 指令：	^ND	使用的 SGD 指令：	wlan.ip.netmask	印表機網頁：	View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > Wireless Setup (無線設定)
接受的值：	每個欄位為 000 至 255								
相關的 ZPL 指令：	^ND								
使用的 SGD 指令：	wlan.ip.netmask								
印表機網頁：	View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > Wireless Setup (無線設定)								
	<p>Connection (連線) > WLAN > WLAN Gateway (WLAN 閘道) 檢視並視需要變更預設無線閘道。 若要儲存此設定，請將此功能表的「WLAN IP Protocol (WLAN IP 通訊協定)」設為 PERMANENT (永久)。然後使用此功能表中的「Reset Network (重設網路)」重設列印伺服器。</p> <table border="1"> <tr> <td data-bbox="699 1266 873 1312">接受的值：</td> <td data-bbox="876 1266 1524 1312">每個欄位為 000 至 255</td> </tr> <tr> <td data-bbox="699 1316 873 1396">相關的 ZPL 指令：</td> <td data-bbox="876 1316 1524 1396">^ND</td> </tr> <tr> <td data-bbox="699 1400 873 1480">使用的 SGD 指令：</td> <td data-bbox="876 1400 1524 1480">wlan.ip.gateway</td> </tr> <tr> <td data-bbox="699 1484 873 1881">印表機網頁：</td> <td data-bbox="876 1484 1524 1881">View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > Wireless Setup (無線設定)</td> </tr> </table>	接受的值：	每個欄位為 000 至 255	相關的 ZPL 指令：	^ND	使用的 SGD 指令：	wlan.ip.gateway	印表機網頁：	View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > Wireless Setup (無線設定)
接受的值：	每個欄位為 000 至 255								
相關的 ZPL 指令：	^ND								
使用的 SGD 指令：	wlan.ip.gateway								
印表機網頁：	View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > Wireless Setup (無線設定)								

功能表顯示畫面	功能表選項說明					
	<p>Connection (連線) > WLAN > WLAN MAC Address (WLAN MAC 位址) 檢視無線列印伺服器的媒體存取控制 (MAC) 位址。此值無法修改。</p> <table border="1" data-bbox="699 363 1526 447"> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>wlan.mac_addr</td> </tr> </table> <p>印表機網頁： View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > Wireless Setup (無線設定)</p>		使用的 SGD 指令：	wlan.mac_addr		
使用的 SGD 指令：	wlan.mac_addr					
	<p>Connection (連線) > WLAN > ESSID 延伸服務集識別 (ESSID) 是無線網路的識別碼。指定目前無線組態的 ESSID。</p> <table border="1" data-bbox="699 1186 1526 1239"> <tr> <td>接受的值：</td> <td>32 個字元的英數字串 (預設為「125」)</td> </tr> </table> <table border="1" data-bbox="699 1243 1526 1316"> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>wlan.essid</td> </tr> </table> <p>印表機網頁： View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > Wireless Setup (無線設定)</p>		接受的值：	32 個字元的英數字串 (預設為「125」)	使用的 SGD 指令：	wlan.essid
接受的值：	32 個字元的英數字串 (預設為「125」)					
使用的 SGD 指令：	wlan.essid					

功能表顯示畫面	功能表選項說明
	<p>Connection (連線) > WLAN > WLAN Security (WLAN 安全性) 選取要用於無線網路的安全性類型。</p> <p>相關的 ZPL 指令: ^WX</p> <p>使用的 SGD 指令: wlan.security</p> <p>印表機網頁: View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications Setup (網路通訊設定) > Wireless Encryption Setup (無線加密設定)</p>
	<p>Connection (連線) > WLAN > WLAN Band (WLAN 頻道) 設定要透過 Wi-Fi 連線的偏好頻道。</p> <p>接受的值: 「2.4」、「5」、「None (無)」</p> <p>使用的 SGD 指令: wlan.band_preference</p> <p>印表機網頁: View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Network Communications (網路通訊) > Wireless Setup (無線設定)</p>

功能表顯示畫面	功能表選項說明					
	<p>Connection (連線) > WLAN > WLAN Country Code (WLAN 國家代碼)</p> <p>國家代碼定義無線電目前設定的法規國家。</p> <p>! 重要事項: 每台印表機都有專屬的國家代碼清單，並依印表機機型及其無線電組態而定。此清單隨時可能因韌體更新而變更、新增或刪除，恕不另行通知。</p> <p>若要決定印表機上可用的國家代碼，請發出！ U1 getvar "wlan" 指令，以傳回所有關於 WLAN 設定的指令。在結果中找出 wlan.country.code 指令，並檢視印表機可用的國家代碼。</p> <table border="1" data-bbox="699 598 1529 1060"> <tr> <td data-bbox="699 598 873 1060">使用的 SGD 指令：</td> <td data-bbox="873 598 1529 1060">wlan.country_code</td> </tr> </table>		使用的 SGD 指令：	wlan.country_code		
使用的 SGD 指令：	wlan.country_code					
	<p>Connection (連線) > Bluetooth (藍牙) > Bluetooth (藍牙)</p> <p>選取印表機是否為「Discoverable (可探索)」，以進行藍牙裝置配對。</p> <table border="1" data-bbox="699 1192 1529 1283"> <tr> <td data-bbox="699 1192 873 1283">接受的值：</td> <td data-bbox="873 1192 1529 1283">「ON (開啟)」—啟用藍牙無線電。 「OFF (關閉)」—停用藍牙無線電。</td> </tr> </table> <table border="1" data-bbox="699 1287 1529 1881"> <tr> <td data-bbox="699 1287 873 1881">使用的 SGD 指令：</td> <td data-bbox="873 1287 1529 1881">bluetooth.enable</td> </tr> </table>		接受的值：	「ON (開啟)」—啟用藍牙無線電。 「OFF (關閉)」—停用藍牙無線電。	使用的 SGD 指令：	bluetooth.enable
接受的值：	「ON (開啟)」—啟用藍牙無線電。 「OFF (關閉)」—停用藍牙無線電。					
使用的 SGD 指令：	bluetooth.enable					

功能表顯示畫面	功能表選項說明				
	<p>Connection (連線) > Bluetooth (藍牙) > Bluetooth Discovery (藍牙探索)</p> <p>選取印表機是否為「Discoverable (可探索)」，以進行藍牙裝置配對。</p> <table border="1" data-bbox="699 394 1528 489"> <tr> <td>接受的值：</td> <td>「ON (開啟)」—啟用藍牙可探索模式。 「OFF (關閉)」—停用藍牙可探索模式。</td> </tr> </table> <table border="1" data-bbox="699 493 1528 1062"> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>bluetooth.discoverable</td> </tr> </table>	接受的值：	「ON (開啟)」—啟用藍牙可探索模式。 「OFF (關閉)」—停用藍牙可探索模式。	使用的 SGD 指令：	bluetooth.discoverable
接受的值：	「ON (開啟)」—啟用藍牙可探索模式。 「OFF (關閉)」—停用藍牙可探索模式。				
使用的 SGD 指令：	bluetooth.discoverable				
	<p>Connection (連線) > Bluetooth (藍牙) > Friendly Name (易記名稱)</p> <p>此指令可設定服務探索期間使用的易記名稱。若要使變更生效，您必須重新啟動印表機電源或發出 <code>device.reset</code> 指令。您也可以使用此功能表中的「Reset Network (重設網路)」將列印伺服器重設。若您未設定易記名稱，則設定會以印表機序號作為預設值。</p> <table border="1" data-bbox="699 1297 1528 1350"> <tr> <td>接受的值：</td> <td>17 個字元的文字字串</td> </tr> </table> <table border="1" data-bbox="699 1354 1528 1879"> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>bluetooth.friendly_name</td> </tr> </table>	接受的值：	17 個字元的文字字串	使用的 SGD 指令：	bluetooth.friendly_name
接受的值：	17 個字元的文字字串				
使用的 SGD 指令：	bluetooth.friendly_name				

功能表顯示畫面	功能表選項說明				
	<p>Connection (連線) > Bluetooth (藍牙) > Minimum Security Mode (最低安全性模式)</p> <p>此印表機設定參數可設定藍牙最低安全性模式。視印表機無線電版本和印表機韌體而定，「Minimum Security Mode (最低安全性模式)」可提供不同等級的安全性。如需詳細資訊，請參閱 zebra.com/manuals 上的《Zebra 程式指南》。</p> <table border="1" data-bbox="708 464 1518 1060"> <tr> <td data-bbox="708 464 873 510">接受的值：</td> <td data-bbox="873 464 1518 510">1、2、3、4</td> </tr> <tr> <td data-bbox="708 514 873 1060">使用的 SGD 指令：</td> <td data-bbox="873 514 1518 1060"><code>bluetooth.minimum_security_mode</code></td> </tr> </table>	接受的值：	1、2、3、4	使用的 SGD 指令：	<code>bluetooth.minimum_security_mode</code>
接受的值：	1、2、3、4				
使用的 SGD 指令：	<code>bluetooth.minimum_security_mode</code>				
	<p>Connection (連線) > Bluetooth (藍牙) > Specification Version (規格版本)</p> <p>此參數顯示藍牙程式庫版本編號。</p> <table border="1" data-bbox="708 1192 1518 1881"> <tr> <td data-bbox="708 1192 873 1881">使用的 SGD 指令：</td> <td data-bbox="873 1192 1518 1881"><code>bluetooth.version</code></td> </tr> </table>	使用的 SGD 指令：	<code>bluetooth.version</code>		
使用的 SGD 指令：	<code>bluetooth.version</code>				

功能表顯示畫面	功能表選項說明
	<p>Connection (連線) > Bluetooth (藍牙) > MAC Address (MAC 位址)</p> <p>此參數顯示藍牙裝置位址。</p> <p>使用的 SGD 指令： <code>bluetooth.address</code></p>
	<p>Connection (連線) > Bluetooth (藍牙) > Bluetooth Auth. PIN (藍牙驗證 PIN)</p> <p>此參數設定啟用藍牙驗證時使用的 PIN。</p> <p>使用的 SGD 指令： <code>bluetooth.bluetooth_pin</code> (用來設定 PIN) <code>bluetooth.authentication</code> (用來啟用驗證)</p>



功能表顯示畫面	功能表選項說明
	<p>Connection (連線) > Bluetooth (藍牙) > Bluetooth Bonding (藍牙連結)</p> <p>對成功連線至印表機的裝置，控制藍牙堆疊是否會「連結」，或儲存連結金鑰。</p> <p>受的值： 「ON (開啟)」—啟用藍牙連結。 「OFF (關閉)」—停用藍牙連結。</p> <p>使用的 SGD 指令： bluetooth.bonding</p>


「Print (列印)」功能表



此表說明「Print (列印)」功能表的項目。


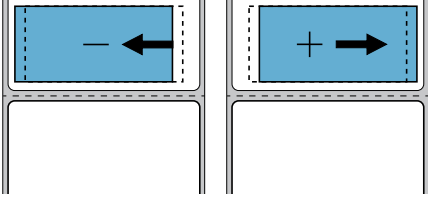
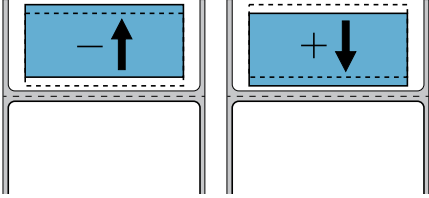
功能表顯示畫面	功能表選項說明
	<p>Print (列印) > Print Quality (列印品質) > Darkness (濃度)</p> <p>將列印濃度設為可提供良好列印品質的最低設定值。如果將濃度設得太高，可能無法清楚列印標籤影像、無法正確掃描條碼、燒破色帶，或提早磨損印字頭。</p> <p>接受的值：0.0 至 30.0</p> <p>相關的 ZPL 指令： ^MD ~SD</p> <p>使用的 SGD 指令： <code>print.tone</code></p> <p>印表機網頁：View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > General Setup (一般設定) > Darkness (濃度)</p>

功能表顯示畫面	功能表選項說明
	<p>Print (列印) > Print Quality (列印品質) > Print Speed (列印速度)</p> <p>選擇列印標籤的速度，單位是每秒英吋 (ips)。列印速度越慢，通常產出的列印品質越好。</p> <p>接受的值： ZT610 203 dpi = 2 至 14 ips ZT610 300 dpi = 2 至 12 ips ZT610 600 dpi = 1 至 6 ips ZT620 203 dpi = 2 至 12 ips ZT620 300 dpi = 2 至 8 ips</p> <p>相關的 ZPL 指令： ^PR</p> <p>使用的 SGD 指令： media.speed</p> <p>印表機網頁：View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > General Setup (一般設定) > Print Speed (列印速度)</p>
	<p>Print (列印) > Print Quality (列印品質) > Print Type (列印類型)</p> <p>指定印表機是否需要使用色帶來列印。</p> <p>接受的值：</p> <ul style="list-style-type: none"> 「Thermal Transfer (熱轉印)」—使用色帶與熱轉印耗材。 「Direct Thermal (熱感應)」—使用熱感應耗材，且不需要色帶。 <p>相關的 ZPL 指令： ^MT</p> <p>使用的 SGD 指令： ezpl.print_method</p> <p>印表機網頁：View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Media Setup (耗材設定) > Print Method (列印方式)</p>

功能表顯示畫面	功能表選項說明
	<p>Print (列印) > Print Quality (列印品質) > Label Type (標籤類型) 選取您正在使用的耗材類型。</p> <p>接受的值： 「Continuous (連續型)」、「Gap/Notch (間隙/凹口)」、「Mark (標記)」</p> <p>如果選取 Continuous (連續)，則必須在標籤格式中納入標籤長度 (若使用 ZPL，則為 ^LL)。如果您針對各種非連續型耗材選取 Gap/Notch (間隙/凹口) 或 Mark (標記)，印表機會送入耗材以計算標籤長度。</p> <p>相關的 ZPL 指令：^MN</p> <p>使用的 SGD 指令：ezpl.media_type</p> <p>印表機網頁：View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Media Setup (耗材設定) > Media Type (耗材類型)</p>
	<p>Print (列印) > Print Quality (列印品質) > Label Length (標籤長度) 以點為單位，檢視校準的標籤長度。 此值只能在下列其中一種情況下修改：</p> <ul style="list-style-type: none"> · 印表機設定使用連續型耗材 · ^LL 的第二個參數設定為 Y <p>相關的 ZPL 指令：^LL</p>

功能表顯示畫面	功能表選項說明
	<p>Print (列印) > Print Quality (列印品質) > Label Width (Dots) (標籤寬度 (點))</p> <p>以點為單位，指定所使用的標籤寬度。根據印字頭的 DPI 值，預設值是印表機的最大寬度。</p> <p>接受的值：</p> <p> 附註： 設定的寬度太窄可能會導致部分標籤格式無法列印在耗材上。設定的寬度太寬會浪費格式記憶體，並可能導致印表機的列印範圍超出標籤而印到壓紙滾筒上。如果使用 ZPL II 的 ^POI 指令來反轉影像，此設定可能會影響標籤格式的水平位置。</p> <p>ZT610 203 dpi = 0002 至 832 ZT610 300 dpi = 0002 至 1248 ZT610 600 dpi = 0002 至 2496 ZT620 203 dpi = 0002 至 1344 ZT620 300 dpi = 0002 至 1984</p> <p>相關的 ZPL 指令： ^PW</p> <p>使用的 SGD 指令： ezpl.print_width</p> <p>使用的 SGD 指令： View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Media Setup (耗材設定) > Print Width (列印寬度)</p>

功能表顯示畫面	功能表選項說明
	<p>Print (列印) > Label Position (標籤位置) > Collection Method (收集方法)</p> <p>選擇與印表機可用選項相容的收集方法。</p> <p>接受的值： Tear Off (撕除)、Peel Off (剝離)、Rewind (迴帶)、Cutter (裁刀)、Delayed Cut (延遲裁切)、Linerless Peel (無襯墊剝離)、Linerless Rewind (無襯墊迴帶)、Linerless Tear (無襯墊撕除)、Applicator (塗抹器)、Linerless Cut (無襯墊裁切)、Linerless Delayed Cut (無襯墊延遲裁切)</p> <p>相關的 ZPL 指令：<code>^MM</code></p> <p>使用的 SGD 指令：<code>media.printmode</code></p> <p>印表機網頁：View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > General Setup (一般設定) > Print Mode (列印模式)</p>
	<p>Print (列印) > Label Position (標籤位置) > Tear Line Offset (撕除線位移)</p> <p>如有需要，列印後請調整耗材在撕除桿上的位置。</p> <ul style="list-style-type: none"> 較小的數字會以指定的點數將耗材移入印表機 (撕除線更靠近剛印出的標籤邊緣)。 較大的數字會將耗材移出印表機 (撕除線更靠近下一個標籤的前緣)。  <p>使用的 SGD 指令：<code>-120 至 +120</code></p>

功能表顯示畫面	功能表選項說明
	<p>使用的 SGD 指令：~TA</p> <p>使用的 SGD 指令：ezpl.tear_off</p> <p>使用的 SGD 指令：View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > General Setup (一般設定) > Tear Off (撕除)</p>
	<p>Print (列印) > Label Position (標籤位置) > Label Offset (標籤位移)</p> <p>如有需要，請在標籤上水平或垂直移動影像位置。</p> <p>「Horizontal (水平)」</p> <ul style="list-style-type: none"> · 若為負數，影像左側邊緣會依所選的點數朝標籤左側邊緣移動。 · 若為正數，影像邊緣會朝標籤右側邊緣移動。 
	<p>使用的 SGD 指令：-9999 至 9999</p>
	<p>相關的 ZPL 指令：^LS</p>
	<p>相關的 ZPL 指令：zpl.left_position</p>
	<p>相關的 ZPL 指令：View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Advanced Setup (進階設定) > Left Position (左側位置)</p> <p>「Vertical (垂直)」</p> <ul style="list-style-type: none"> · 數字越小，影像會越往標籤頂端移動 (靠近印字頭)。 · 數字越大，影像會依指定點數越往標籤底部移動 (遠離印字頭)。 
	<p>相關的 ZPL 指令：-120 至 +120</p>
	<p>相關的 ZPL 指令：^LT</p>
	<p>使用的 SGD 指令：zpl.label_top</p>

功能表顯示畫面	功能表選項說明
	<p>印表機網頁：View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > General Setup (一般設定) > Label Top (標籤上端)</p>
	<p>Print (列印) > Sensors (感應器) > Manual Calibration (手動校準)</p> <p>校準印表機以調整耗材和色帶感應器的靈敏度。 如需如何執行校準程序的完整指示，請參閱校準色帶和耗材感應器 頁 114。</p> <p>相關的 ZPL 指令：~JC</p> <p>使用的 SGD 指令：ezpl.manual_calibration</p> <p>控制面板鍵：按住 PAUSE (暫停) + FEED (送紙) + CANCEL (取消) 2 秒，便會啟動校準。</p> <p>印表機網頁： 校準程序無法透過網頁啟動。如需在感應器校準期間設定的設定資訊，請參閱下列網頁： View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Calibration (校準)</p> <p>⚠ 重要事項: 除非 Zebra 技術支援中心或授權的維修技術人員指示您變更這些設定，否則請勿這麼做。</p>

功能表顯示畫面	功能表選項說明
	<p>Print (列印) > Sensors (感應器) > Label Sensor (標籤感應器)</p> <p>設定標籤感應器的靈敏度。</p> <p>! 重要事項: 此值是在感應器校準期間設定。除非 Zebra 技術支援中心或授權的維修技術人員指示您變更這些設定，否則請勿這麼做。</p> <p>接受的值：0 至 255</p> <p>使用的 SGD 指令：<code>ezpl.label_sensor</code></p> <p>印表機網頁：View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Calibration (校準)</p>
	<p>Print (列印) > Sensors (感應器) > Sensor Type (感應器類型)</p> <p>選取適合您正在使用之耗材的耗材感應器。反射式感應器通常用於黑色標記耗材。透射式感應器通常用於其他耗材類型。</p> <p>接受的值：「TRANSMISSIVE (透射)」、 「REFLECTIVE (反射)」</p> <p>相關的 ZPL 指令：<code>^JS</code></p> <p>使用的 SGD 指令：<code>device.sensor_select</code></p> <p>印表機網頁：View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Media Setup (耗材設定)</p>

功能表顯示畫面	功能表選項說明
 <p>The screenshot shows a printer's functional menu. At the top, there is a status bar with a back arrow, the time '08:22 PM', and the word '列印' (Print) next to a home icon. Below this is a row of icons: a gear (Settings), a network diagram, a printer (highlighted in yellow), a Wi-Fi symbol, and a folder. The main menu items are: '列印品質' (Print Quality), '標籤位置' (Label Position), '感應器' (Sensors), '手動校準' (Manual Calibration), '標籤感應器 204' (Label Sensor 204), '感應器類型 傳輸' (Sensor Type Transfer), and '列印: 感應器設定檔' (Print: Sensor Profile). At the bottom, there is a '列印站' (Print Station) section and a hamburger menu icon.</p>	<p>Print (列印) > Sensors (感應器) > Print: Sensor Profile(列印: 感應器設定檔)</p> <p>顯示與實際感應器讀數比較的感應器設定。若要解讀結果，請參閱感應器設定檔 頁 149。</p> <p>相關的 ZPL 指令：~JG</p> <p>控制面板鍵：在印表機電源開啟時，按住 FEED (送紙) + CANCEL (取消)。</p> <p>印表機網頁：View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Print Listings on Label (在標籤上列印清單) ></p>

功能表顯示畫面	功能表選項說明
	<p>Print (列印) > Print Station (列印站)</p> <p>使用此功能表項目在標籤格式中填入變數欄位，並使用人性化輸入裝置 (HID) 列印標籤，例如 USB 鍵盤、計重器或條碼掃描器。適合的標籤格式必須儲存在印表機的 E: 磁碟機，才能使用此選項。請參閱使用 USB 主機連接埠和 Print Touch 功能 頁 177 中的練習，瞭解使用此功能的練習。</p> <p>當您將 HID 插入其中一個印表機的 USB 主機連接埠時，請使用此使用者功能表來選取印表機 E: 磁碟機中的表單。系統提示您填寫表單上的每個變數 ^FN 欄位後，您可以指定所需的標籤列印數量。</p> <p>如需使用與此功能相關的 ^FN 指令或 SGD 指令的詳細資訊，請參閱 zebra.com/manuals 上的《Zebra 程式指南》。</p> <p> 附註: 除非印表機的 USB 主機連接埠連接了一個 USB 裝置，否則您無法使用此功能表項目。</p> <p>使用的 SGD 指令：</p> <pre>usb.host.keyboard_input (必須設為「ON (開啟)」) usb.host.template_list usb.host.fn_field_list usb.host.fn_field_data usb.host.fn_last_field usb.host.template_print_amount</pre>

功能表顯示畫面	功能表選項說明
	<p>Print (列印) > Applicator (塗抹器) > Applicator Port Mode (塗抹器連接埠模式)</p> <p>控制塗抹器連接埠的「End Print (結束列印)」訊號運作方式。</p> <p>接受的值： Off (關閉)</p> <p>1 = 「End Print (結束列印)」訊號通常是高的，只有在印表機將標籤向前移動時是低的。</p> <p>2 = 「End Print (結束列印)」訊號通常是低的，只有在印表機將標籤向前移動時是高的。</p> <p>3 = 「End Print (結束列印)」訊號通常是高的，只有在已列印並放置標籤時是低的，持續 20 毫秒。</p> <p>4 = 「End Print (結束列印)」訊號通常是低的，只有在已列印並放置標籤時是高的，持續 20 毫秒。</p> <p>相關的 ZPL 指令： ^JJ</p> <p>使用的 SGD 指令： device.applicator.end_print</p>
	<p>Print (列印) > Applicator (塗抹器) > Start Print Mode (開始列印模式)</p> <p>決定塗抹器連接埠的「Start Print (開始列印)」訊號是否處於水平模式或脈衝模式。</p> <p>接受的值：</p> <p>「Pulse (脈衝)」 — 「Start Print (開始列印)」訊號必須先停用，才能為下一個標籤判斷訊號。</p> <p>「Level (水平)」 — 「Start Print (開始列印)」訊號不需要停用，即可列印下一個標籤。只要「Start Print (開始列印)」訊號為低且格式化標籤，就會列印標籤。</p> <p>相關的 ZPL 指令： ^JJ</p> <p>使用的 SGD 指令： device.applicator.start_print</p>

功能表顯示畫面	功能表選項說明
	<p>Print (列印) > Applicator (塗抹器) > Error on Pause (暫停時錯誤)</p> <p>決定印表機如何處理塗抹器連接埠錯誤。啟用此功能也會宣告「Service Required (需要維修)」的 PIN 碼。</p> <p>接受的值：「ENABLED (已啟用)」、「DISABLED (已停用)」</p> <p>使用的 SGD 指 令：<code>device.applicator.error_on_pause</code></p> <p>印表機網頁：View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Advanced Setup (進階設定) > Error on Pause (暫停時錯誤)</p>
	<p>Print (列印) > Applicator (塗抹器) > Applicator Reprint (塗抹器重新列印)</p> <p>指定塗抹器需要高值或低值才能重新列印標籤。</p> <p>啟用或停用 ~PR 指令，啟用後會重新列印上一張列印的標籤。同時也可啟用首頁畫面的「Reprint (重新列印)」按鈕。</p> <p>相關的 ZPL 指令：<code>^JJ</code> 與 <code>~PR</code></p> <p>使用的 SGD 指令：<code>device.applicator.reprint</code></p>

「RFID」功能表

此表說明「RFID」功能表的項目。


功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	RFID > RFID Status (RFID 狀態) 顯示印表機 RFID 子系統的狀態。	
	相關的 ZPL 指令：	^HL 或 ~HL
	使用的 SGD 指令：	rfid.error.response

功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	<p>RFID > RFID Test (RFID 測試)</p> <p>在 RFID 測試期間，印表機會嘗試讀取和寫入詢答機。此測試不會使印表機執行任何動作。</p> <p>若要測試 RFID 標籤：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 請將 RFID 標籤及詢答機放在 RFID 天線組上。 2. 觸碰 Start (開始)。 <p>測試結果會出現在顯示幕上。</p> 	
	<p>使用的 SGD 指令：</p>	<p><code>rfid.tag.test.content</code> 與 <code>rfid.tag.test.execute</code></p>

功能表顯示畫面	功能表選項說明						
	<p>RFID > RFID Calibrate (RFID 校準)</p> <p>啟動 RFID 耗材的標籤校準。這與耗材和色帶校準不同。</p> <p>在此程序期間，印表機會移動耗材、校準 RFID 標籤位置，以及決定所用 RFID 耗材的最佳設定。</p> <p>相關設定包括程式設定位置、要使用的天線元件，以及要使用的讀取/寫入功率等級。請參閱《RFID 程式指南 3》以取得詳細資訊。請前往 zebra.com/support 使用搜尋功能，以尋找並下載此指南。</p> <p> 附註: 執行此指令之前，請先將 RFID 耗材裝入印表機、校準印表機、關閉印字頭，以及至少送入一個標籤，以確保會從正確的位置開始校準標籤。</p> <p>保留在進行校準之標籤前後的所有詢答機。這可讓印表機判定 RFID 設定，不會編碼相鄰標籤。從印表機前方送出部分耗材，以便在標籤校準程序期間向後送紙。</p> <table border="1" data-bbox="699 743 1526 1060"> <tr> <td>相關的 ZPL 指令：</td> <td>^HR</td> </tr> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>rfid.tag.calibrate</td> </tr> </table>	相關的 ZPL 指令：	^HR	使用的 SGD 指令：	rfid.tag.calibrate		
相關的 ZPL 指令：	^HR						
使用的 SGD 指令：	rfid.tag.calibrate						
	<p>RFID > Read Power (讀取功率)</p> <p>如果無法透過 RFID 標籤校準來讀取到所需的功率，則可指定值。</p> <table border="1" data-bbox="699 1157 1526 1381"> <tr> <td>接受的值：</td> <td>0 至 30</td> </tr> <tr> <td>相關的 ZPL 指令：</td> <td>^RW</td> </tr> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>rfid.reader_1.power.read</td> </tr> </table> <p>印表機網頁： View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > RFID Setup (RFID 設定) > RFID READ PWR (RFID 讀取功率)</p>	接受的值：	0 至 30	相關的 ZPL 指令：	^RW	使用的 SGD 指令：	rfid.reader_1.power.read
接受的值：	0 至 30						
相關的 ZPL 指令：	^RW						
使用的 SGD 指令：	rfid.reader_1.power.read						

功能表顯示畫面	功能表選項說明								
	<p>RFID > RFID Write Power (RFID 寫入功率) 如果無法透過 RFID 標籤校準來達到所需的寫入功率，則可以指定值。</p> <table border="1"> <tr> <td>接受的值：</td> <td>0 至 30</td> </tr> <tr> <td>相關的 ZPL 指令：</td> <td>^RW</td> </tr> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>rfid.reader_1.power.write</td> </tr> <tr> <td>印表機網頁：</td> <td>View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > RFID Setup (RFID 設定) > RFID WRITE PWR (RFID 寫入功率)</td> </tr> </table>	接受的值：	0 至 30	相關的 ZPL 指令：	^RW	使用的 SGD 指令：	rfid.reader_1.power.write	印表機網頁：	View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > RFID Setup (RFID 設定) > RFID WRITE PWR (RFID 寫入功率)
接受的值：	0 至 30								
相關的 ZPL 指令：	^RW								
使用的 SGD 指令：	rfid.reader_1.power.write								
印表機網頁：	View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > RFID Setup (RFID 設定) > RFID WRITE PWR (RFID 寫入功率)								
	<p>RFID > RFID Antenna (RFID 天線) 如果無法透過 RFID 標籤校準來讀取所需的的天線，則可以指定值。</p> <table border="1"> <tr> <td>接受的值：</td> <td>A1、A2、A3、A4 B1、B2、B3、B4 C1、C2、C3、C4 D1、D2、D3、D4 E1、E2、E3、E4</td> </tr> <tr> <td>相關的 ZPL 指令：</td> <td>^RW</td> </tr> <tr> <td>使用的 SGD 指令：</td> <td>rfid.reader_1.antenna_port</td> </tr> <tr> <td>印表機網頁：</td> <td>View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > RFID Setup (RFID 設定) > RFID ANTENNA (RFID 天線)</td> </tr> </table>	接受的值：	A1、A2、A3、A4 B1、B2、B3、B4 C1、C2、C3、C4 D1、D2、D3、D4 E1、E2、E3、E4	相關的 ZPL 指令：	^RW	使用的 SGD 指令：	rfid.reader_1.antenna_port	印表機網頁：	View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > RFID Setup (RFID 設定) > RFID ANTENNA (RFID 天線)
接受的值：	A1、A2、A3、A4 B1、B2、B3、B4 C1、C2、C3、C4 D1、D2、D3、D4 E1、E2、E3、E4								
相關的 ZPL 指令：	^RW								
使用的 SGD 指令：	rfid.reader_1.antenna_port								
印表機網頁：	View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > RFID Setup (RFID 設定) > RFID ANTENNA (RFID 天線)								


功能表顯示畫面	功能表選項說明				
	<p>RFID > RFID Valid Count (RFID 有效計數) 將 RFID 有效標籤計數器重設為零。</p> <table border="1" data-bbox="699 331 1529 1060"> <tr> <td data-bbox="699 331 873 415">相關的 ZPL 指令:</td> <td data-bbox="876 331 1529 415">~RO</td> </tr> <tr> <td data-bbox="699 415 873 1060">使用的 SGD 指令:</td> <td data-bbox="876 415 1529 1060">odometer.rfid.valid_resetable</td> </tr> </table>	相關的 ZPL 指令:	~RO	使用的 SGD 指令:	odometer.rfid.valid_resetable
相關的 ZPL 指令:	~RO				
使用的 SGD 指令:	odometer.rfid.valid_resetable				
	<p>RFID > RFID Void Count (RFID 的無效計數) 將 RFID 無效標籤計數器重設為零。</p> <table border="1" data-bbox="699 1155 1529 1881"> <tr> <td data-bbox="699 1155 873 1239">相關的 ZPL 指令:</td> <td data-bbox="876 1155 1529 1239">~RO</td> </tr> <tr> <td data-bbox="699 1239 873 1881">使用的 SGD 指令:</td> <td data-bbox="876 1239 1529 1881">odometer.rfid.void_resetable</td> </tr> </table>	相關的 ZPL 指令:	~RO	使用的 SGD 指令:	odometer.rfid.void_resetable
相關的 ZPL 指令:	~RO				
使用的 SGD 指令:	odometer.rfid.void_resetable				

功能表顯示畫面	功能表選項說明								
	<p>RFID > RFID Program Position (RFID 程式位置)</p> <p>如果無法透過 RFID 標籤校準達到所需的程式設定位置 (讀取/寫入位置)，則可以指定值。</p> <table border="1" data-bbox="699 365 1524 1058"> <tr> <td data-bbox="699 365 873 583">接受的值：</td> <td data-bbox="876 365 1524 583"> <p>F0 至 Fxxx (其中 xxx 是標籤長度 (以公釐為單位) 或 999, 以較小的值為主)—印表機以指定的距離向前送入標籤，然後開始進行程式設定。</p> <p>B0 至 B30—印表機以指定的距離向後送入標籤，然後開始進行程式設定。若要向後送紙，請在使用向後程式設定位置時，讓空的耗材襯墊在印表機前方露出。</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="699 588 873 667">相關的 ZPL 指令：</td> <td data-bbox="876 588 1524 667">^RS</td> </tr> <tr> <td data-bbox="699 672 873 751">使用的 SGD 指令：</td> <td data-bbox="876 672 1524 751">rfid.position.program</td> </tr> <tr> <td data-bbox="699 756 873 1058">印表機網頁：</td> <td data-bbox="876 756 1524 1058"> <p>View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > RFID Setup (RFID 設定) > PROGRAM POSITION (程式位置)</p> </td> </tr> </table>	接受的值：	<p>F0 至 Fxxx (其中 xxx 是標籤長度 (以公釐為單位) 或 999, 以較小的值為主)—印表機以指定的距離向前送入標籤，然後開始進行程式設定。</p> <p>B0 至 B30—印表機以指定的距離向後送入標籤，然後開始進行程式設定。若要向後送紙，請在使用向後程式設定位置時，讓空的耗材襯墊在印表機前方露出。</p>	相關的 ZPL 指令：	^RS	使用的 SGD 指令：	rfid.position.program	印表機網頁：	<p>View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > RFID Setup (RFID 設定) > PROGRAM POSITION (程式位置)</p>
接受的值：	<p>F0 至 Fxxx (其中 xxx 是標籤長度 (以公釐為單位) 或 999, 以較小的值為主)—印表機以指定的距離向前送入標籤，然後開始進行程式設定。</p> <p>B0 至 B30—印表機以指定的距離向後送入標籤，然後開始進行程式設定。若要向後送紙，請在使用向後程式設定位置時，讓空的耗材襯墊在印表機前方露出。</p>								
相關的 ZPL 指令：	^RS								
使用的 SGD 指令：	rfid.position.program								
印表機網頁：	<p>View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > RFID Setup (RFID 設定) > PROGRAM POSITION (程式位置)</p>								

功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	<p>RFID > Read RFID Data (讀取 RFID 資料)</p> <p>從位於 RFID 天線上的 RFID 標籤讀取並傳回指定標籤資料。讀取標籤資料時，印表機不會有任何動作。可以開啟或關閉印字頭。</p> <p>若要讀取和顯示儲存在 RFID 標籤上的資訊：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 將 RFID 標籤及詢答機放在 RFID 天線上方。 2. 輕觸 Read RFID Data (讀取 RFID 資料)。 <p>測試結果會出現在顯示幕上。</p> 	
	<p>相關的 ZPL 指令：</p>	<p>^RF</p>
	<p>使用的 SGD 指令：</p>	<p>rfid.tag.read.content rfid.tag.read.execut</p>

「Storage (儲存)」功能表

此表說明「Storage (儲存)」功能表的項目。

功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	<p>Storage (儲存) > USB > Copy: Files to USB(複製：檔案至 USB) 從印表機選取要儲存在 USB 快閃磁碟機的檔案。 若要從印表機複製要儲存在 USB 快閃磁碟機的檔案：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 將 USB 快閃磁碟機插入印表機的 USB 主機連接埠。 印表機會列出可用的檔案。 2. 輕觸所需檔案旁邊的方塊。亦可使用 Select All (全選)。 3. 輕觸勾號即可複製選取的檔案。 	
	<p>使用的 SGD 指令：</p>	<p><code>usb.host.write_list</code></p>

功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	<p>Storage (儲存) > USB > Copy: Files to Printer(複製: 檔案至印表機) 選取要從 USB 快閃磁碟機複製到印表機的檔案。若要從 USB 快閃磁碟機將檔案複製到印表機:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 將 USB 快閃磁碟機插入印表機的 USB 主機連接埠。印表機會列出可用的檔案。 2. 輕觸所需檔案旁邊的方塊。亦可使用 Select All (全選)。 3. 輕觸勾號即可複製選取的檔案。 	
	<p>使用的 SGD 指令:</p>	<p>usb.host.read_list</p>

功能表顯示畫面	功能表選項說明	
	<p>Storage (儲存) > USB > Copy: Configuration to USB(複製：組態至USB)</p> <p>使用此功能將印表機的組態資訊複製到 USB 大量儲存裝置 (例如 USB 快閃磁碟機)，該裝置會插入印表機的其中一個 USB 主機連接埠。如此一來，不需要列印組態標籤檢視組態設定。</p>	
	<p>相關的 ZPL 指令：</p>	<p>^HH- 傳回已傳回至主機電腦的印表機組態資訊。</p>
	<p>印表機網頁：</p>	<p>Printer Home Page (印表機首頁) > View Printer Configuration (檢視印表機組態) (以在網頁瀏覽器上檢視印表機組態資訊)</p> <p>View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Print Listings on Label (在標籤上列印清單) (以在標籤上列印組態資訊)</p>

功能表顯示畫面	功能表選項說明		
<p>The screenshot shows the printer's control panel interface. At the top, there is a navigation bar with a back arrow, the time '17:45', and the word '儲存' (Save). Below this is a row of icons for settings, network, print, wireless, and a folder icon. The main screen displays the title '列印：自 USB' (Print: From USB) and a section titled '印表機檔案' (Printer Files) with the instruction '選取所有您要複製的檔案。' (Select all files you want to copy.). A list of files is shown with checkboxes: '全選' (checked), 'test_1' (checked), 'test_2' (checked), 'test_3' (checked), and 'test_4' (checked). At the bottom, there is a large checkmark icon and a menu icon.</p>	<p>Storage (儲存) > USB > Print: From USB(列印：自 USB) 從 USB 快閃磁碟機選取要列印的檔案。 若要列印 USB 快閃磁碟機中的檔案：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 將 USB 快閃磁碟機插入印表機的 USB 主機連接埠。 印表機會列出可用的檔案。 2. 輕觸所需檔案旁邊的方塊。亦可使用 Select All (全選)。 3. 輕觸勾號即可列印選取的檔案。 <table border="1" data-bbox="797 569 1552 1102"> <tr> <td data-bbox="797 569 1057 1102">使用的 SGD 指令：</td> <td data-bbox="1057 569 1552 1102">usb.host.read_list</td> </tr> </table>	使用的 SGD 指令：	usb.host.read_list
使用的 SGD 指令：	usb.host.read_list		

功能表顯示畫面	功能表選項說明
	<p>Storage (儲存) > Print Asset Lists (列印資產清單) 在一或多個標籤上列印指定資訊。</p>
	<p>接受的值：</p> <p>格式—列印儲存在印表機的 RAM、快閃記憶體或選用記憶卡中的可用格式。 影像—列印儲存在印表機的 RAM、快閃記憶體或選用記憶卡中的可用影像。 字型—列印印表機中可用的字型，包括標準印表機字型及任何選用字型。字型可以儲存在 RAM 或快閃記憶體中。 條碼—列印印表機中的可用條碼。條碼可以儲存在 RAM 或快閃記憶體中。 全部—列印先前的標籤，以及印表機組態標籤和網路組態標籤。</p>
	<p>相關的 ZPL 指令：</p> <p>^WD</p>
	<p>印表機網頁：</p> <p>View and Modify Printer Settings (檢視及修改印表機設定) > Print Listings on Label (在標籤上列印清單)</p>

校準色帶和耗材感應器

校準印表機以調整耗材和色帶感應器的靈敏度。這也可確保列印的影像正確對齊，並將列印品質最佳化。

請在下列情況下執行校準：

- 您切換成不同大小或類型的色帶或耗材。
- 印表機發生下列任一問題：
 - 略過標籤。
 - 列印的影像左右或上下偏移。
 - 安裝或用盡色帶後都偵測不到色帶。
 - 非連續型標籤被視為連續型標籤來處理。

執行自動校準

您可以使用「POWER UP ACTION (開機動作)」或「HEAD CLOSE ACTION (印字頭關閉動作)」參數，將印表機設定為執行自動校準 (「CALIBRATE (校準)」) 或簡單校準 (「SHORT CAL (簡要校準)」)。

- 「CALIBRATE (校準)」—調整感應器等級和臨界值、決定標籤長度，以及將耗材送至下一個膠片。
- 「SHORT CAL (簡要校準)」—無需調整感應器增益，即可設定耗材與膠片臨界值、決定標籤長度，以及將耗材送至下一個膠片。

請參閱「System (系統)」功能表 頁 63 的「Power-Up Action (開機動作)」或「Head-Close Action (印字頭關閉動作)」以瞭解詳細資訊。

執行手動感應器校準

如果您發現列印輸出有問題，您可能需要手動校準印表機。

1. 輕觸 **Print (列印) > Sensors (感應器) > Manual Calibration (手動校準)**。



2. 輕觸 **Start Calibration (開始校準)**。

3. 請依照提示的校準程序步驟進行。



重要事項: 請完全依照所示的校準程序進行。

- 輕觸 **Next (下一步)** 以前往下一個提示。
- 您可以在此程序的任何步驟中，按住控制面板上的 **CANCEL (取消)** 以取消校準程序。

4. 校準完成後，按下 **PAUSE (暫停)** 即可結束暫停模式並啟用列印。

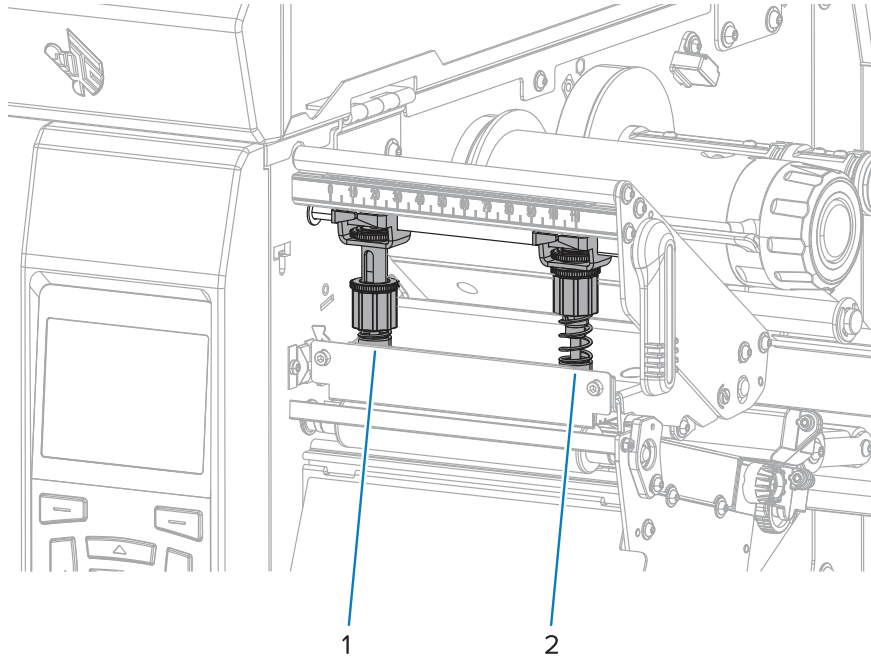
調整印字頭壓力和插栓位置

印字頭壓力插栓可以調整，以視需要加重或減輕壓力。另外也可以橫向移動，調整特定區域的壓力。

如果以下一種或多種狀況發生，您可能需要調整印字頭壓力和插栓位置：

- 某側的列印內容太淡。
- 耗材或色帶常滑動。

- 色帶常有皺摺。
- 您使用的是厚耗材。
- 列印時，耗材從一側漂移到另一側。

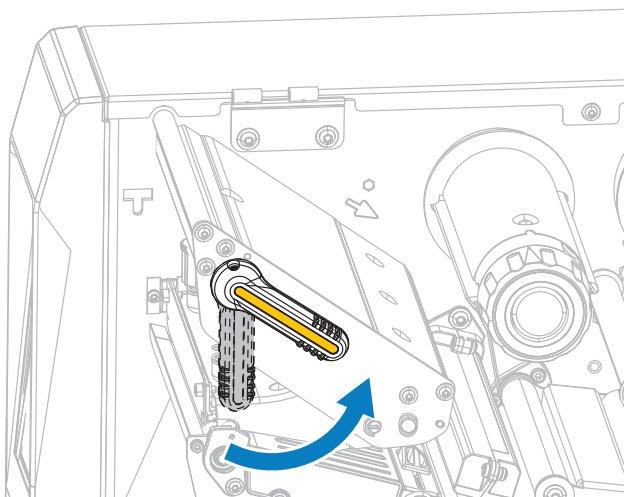


1	內側插栓 (左)
2	外側插栓 (右)

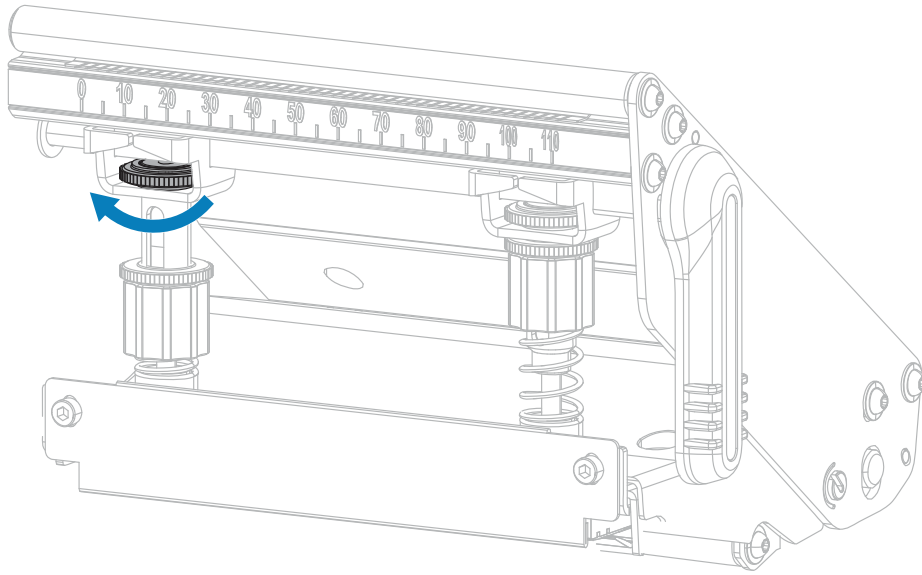
調整插栓位置

如果插栓位置不正確，或未調整施予正確壓力，列印時就可能發生問題。請依照這些步驟調整插栓壓力。關於何種情況下可能需要調整插栓壓力，請參閱[調整印字頭壓力和插栓位置](#) 頁 115。

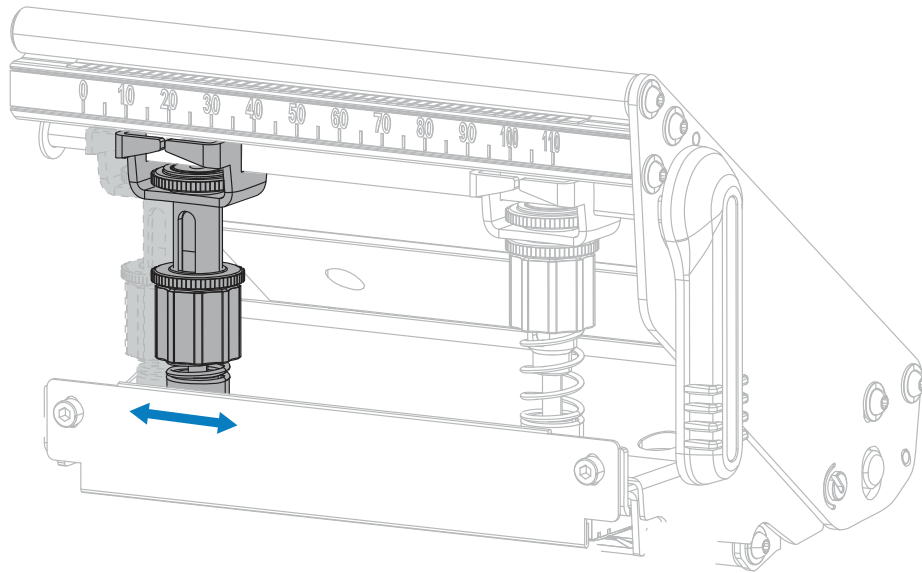
1. 將印字頭開啟桿旋轉，打開印字頭組件以減輕施於插栓的壓力。



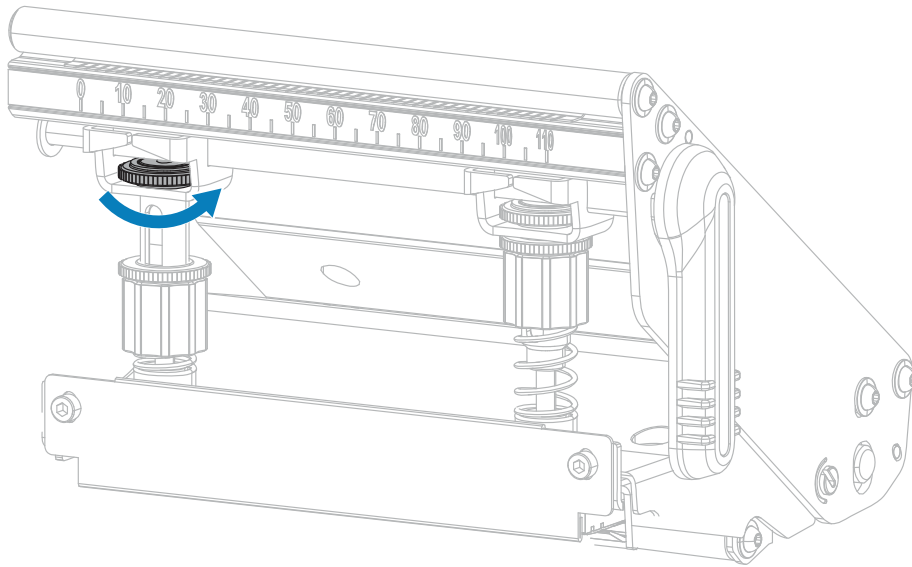
2. 在您要移動的插栓頂部，將鎖定螺帽鬆開。



3. 視需要移動插栓位置，對耗材平均施予壓力。如果使用極窄耗材，請將內側插栓置於耗材中央，並減輕外側插栓壓力。



4. 將鎖定螺帽鎖緊。



調整印字頭壓力

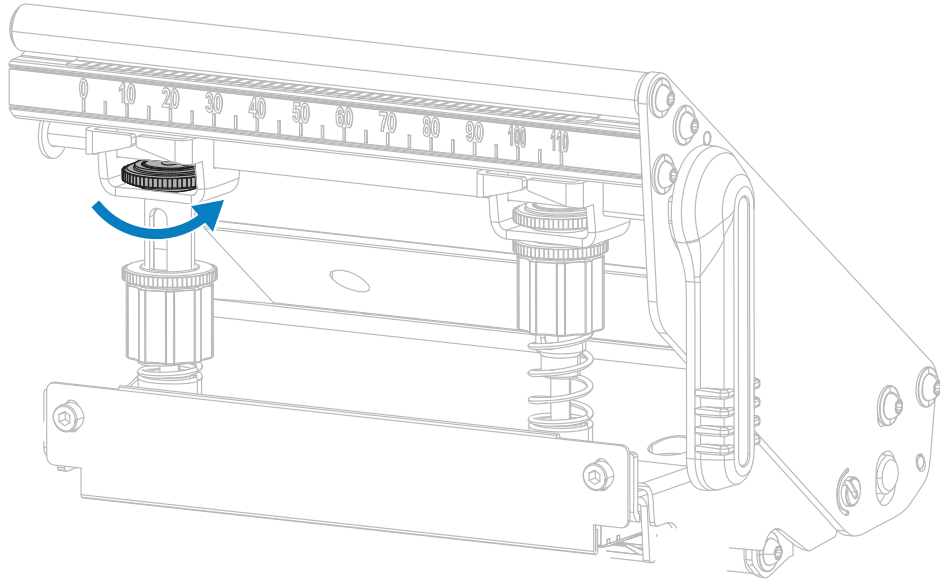
如果正確移動插栓仍無法解決列印品質或其他問題，請試著調整印字頭壓力。為盡量延長印字頭壽命，請使用能印出所需列印品質的最低壓力。

1. 啟動「PAUSE (暫停)」自我測試 頁 148。
2. 列印標籤時，請使用控制面板降低濃度設定，直到標籤以灰色而非黑色列印。(請參閱「Print (列印)」功能表 頁 91 中的 **Print Quality (列印品質) > Darkness (濃度)**。)
3. 檢查是否發生以下任何問題：

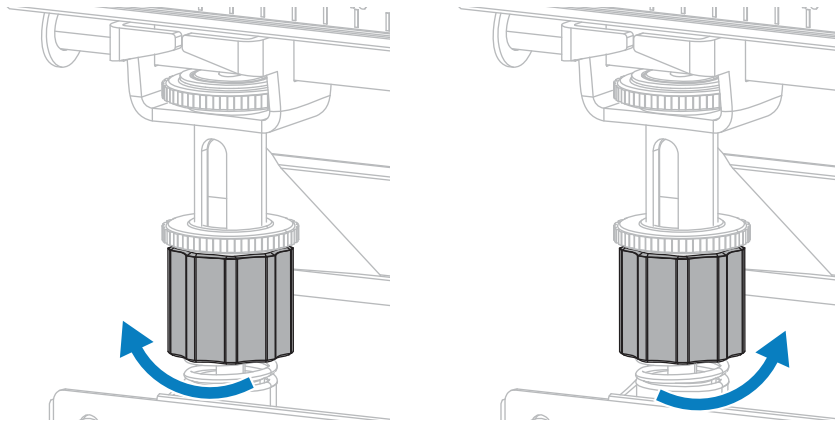
若耗材...	則...
整體需要較高的壓力才能順利列印...	提高兩個插栓的壓力。
需要較低的壓力才能順利列印...	降低兩個插栓的壓力。
標籤左側的列印內容太淡...	提高內側插栓的壓力。
標籤右側的列印內容太淡...	提高外側插栓的壓力。
列印時向左偏移...	提高外側插栓的壓力，或者降低內側插栓的壓力。
列印時向右偏移...	提高內側插栓的壓力，或者降低外側插栓的壓力。

如果這些問題都不存在，請勿繼續進行此程序。

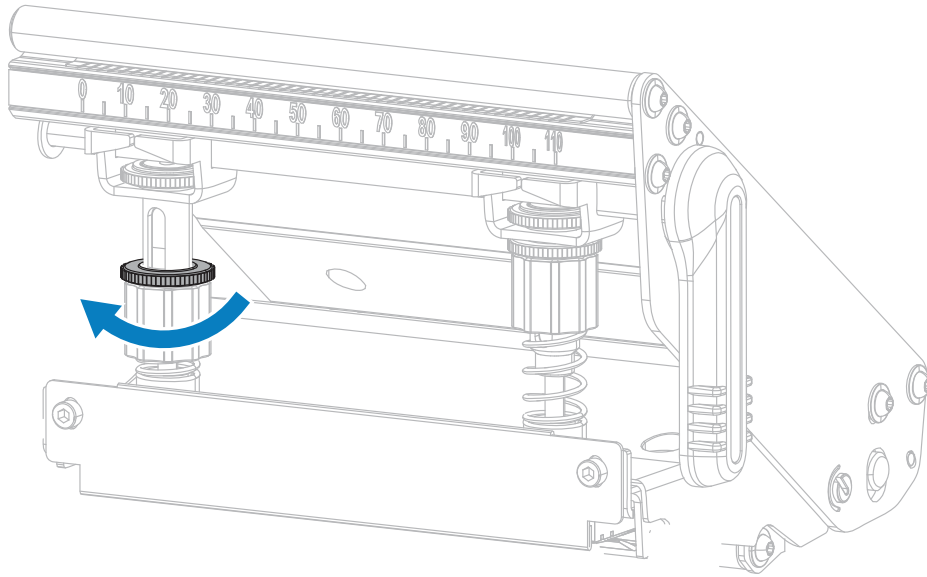
4. 若要調整印字頭壓力，請將需要調整的插栓上方壓紋螺帽鬆開。



5. 轉動下方螺帽以提高或降低壓力。順時針旋轉可提高壓力 (如下方左圖所示)，逆時針則可降低壓力 (如下方右圖所示)。



6. 維持下方螺帽位置的同時，鎖緊上方壓紋螺帽。



7. 如有必要，請重新啟動「PAUSE (暫停)」自我測試 頁 148。
8. 列印標籤時，請使用控制面板提高濃度設定，直到標籤再次以黑色而非灰色列印。(請參閱「Print (列印)」功能表 頁 91 中的 **Print Quality (列印品質) > Darkness (濃度)**。)
9. 檢查列印品質，若有需要就重複此程序，直到印字頭壓力合適為止。

調整感應器位置

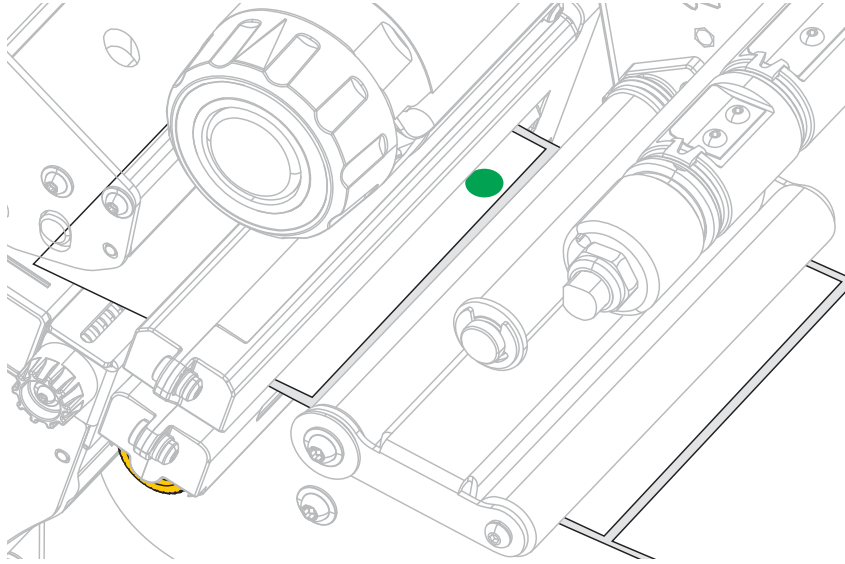
只有當印表機無法偵測到標籤頂端之時，才需要進行此調整。在此情況下，即使耗材已裝入印表機，顯示幕仍顯示「Media Out (耗材已移出)」錯誤。對於有凹口或孔洞的非連續型耗材，感應器必須直接置於凹口或孔洞。

這組透射式耗材感應器組件分為兩部分：一個光源和一個光源感應器。耗材感應器的下半部為光源，而耗材感應器的上半部則為光源感應器。耗材會通過這兩個部分之間。

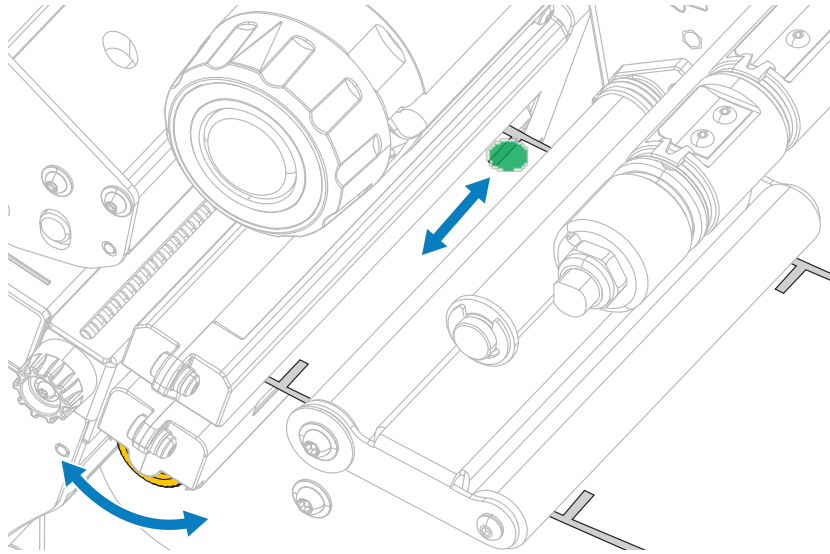
對於有凹口或孔洞的非連續型耗材，感應器必須直接置於凹口或孔洞。

1. 取出色帶，以便清楚看到耗材路徑。

2. 在已裝入耗材的情況下，找到耗材感應器下半部的綠色燈光。

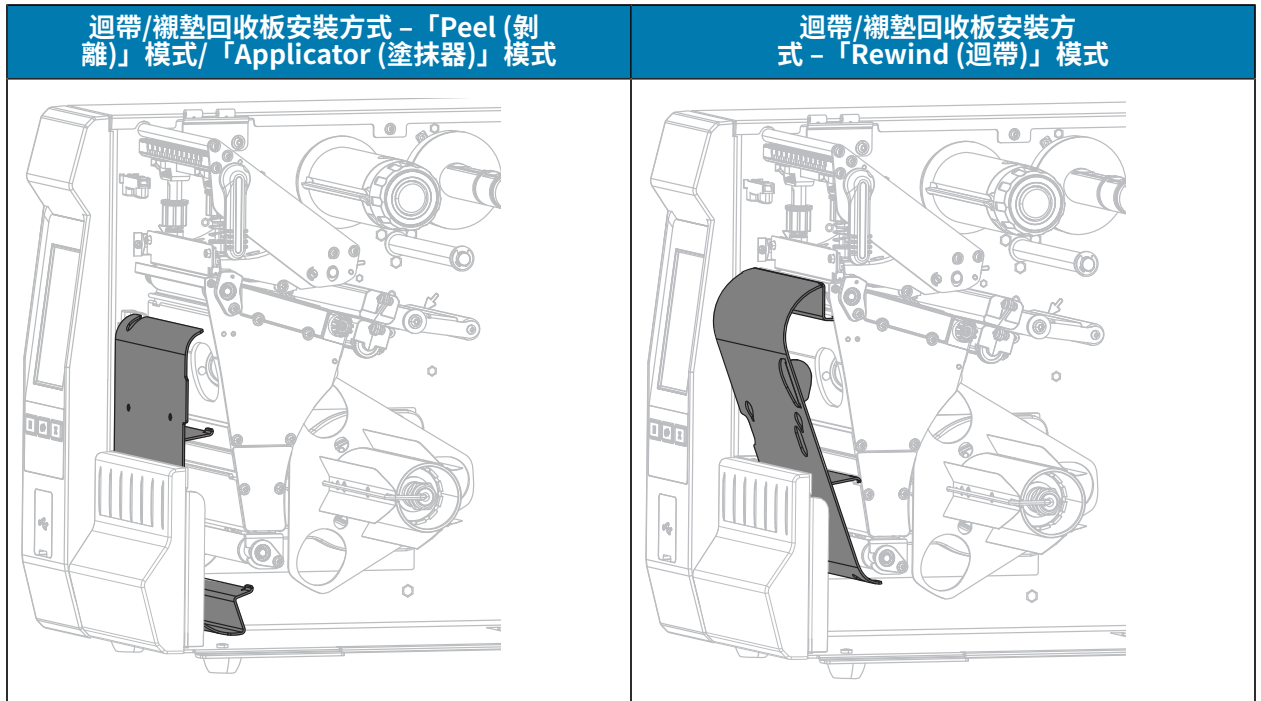


3. 如有必要，請旋轉透射式耗材感應器的金色撥輪來移動感應器，直到位於耗材凹口或孔洞之處。



安裝迴帶/襯墊回收板

迴帶/襯墊回收板在「Rewind (迴帶)」模式和「Peel (剝離)」或「Applicator (塗抹器)」模式的安裝位置不同。



若要安裝供「Peel (剝離)」模式或「Applicator (塗抹器)」模式使用，請依此步驟進行：[安裝迴帶/襯墊回收板 - 「Peel \(剝離\)」模式和「Applicator \(塗抹器\)」模式](#) 頁 122。

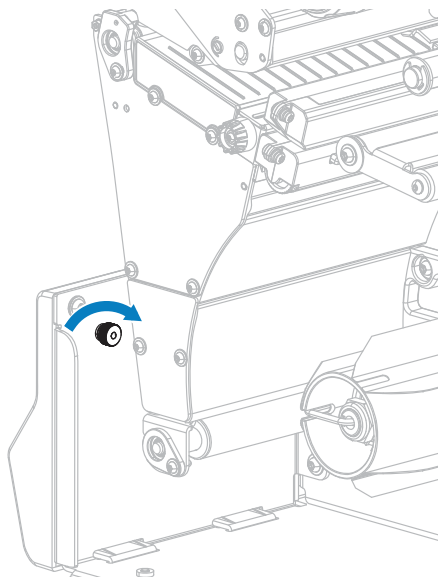
若要安裝供「Rewind (迴帶)」模式使用，請依此步驟進行：[安裝迴帶/襯墊回收板 - 「Rewind \(迴帶\)」模式](#) 頁 123。

安裝迴帶/襯墊回收板 - 「Peel (剝離)」模式和「Applicator (塗抹器)」模式

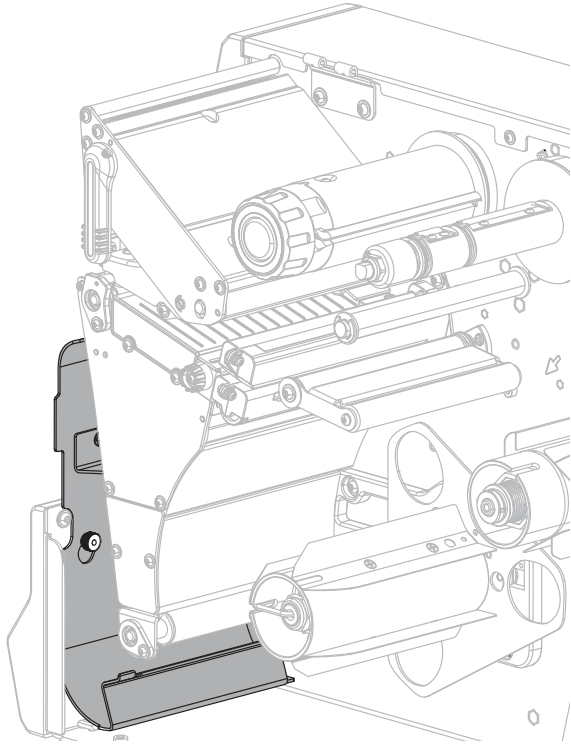


附註：這些步驟僅適用於安裝回收板供「Peel (剝離)」模式及「Applicator (塗抹器)」模式使用。若要為「Rewind (迴帶)」模式安裝回收板，請參閱[安裝迴帶/襯墊回收板 - 「Rewind \(迴帶\)」模式](#) 頁 123。

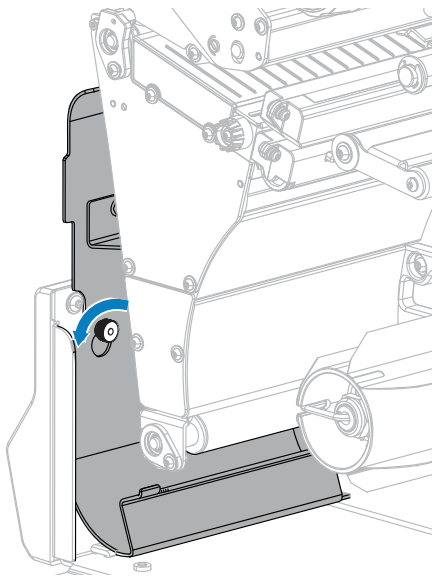
1. 鬆開印表機底座外側螺帽的壓紋螺帽。



2. 將迴帶/剝離板的鎖孔較大孔洞對齊壓紋螺帽，然後將板子向下滑，直到卡住螺帽。



3. 將壓紋螺帽鎖緊。

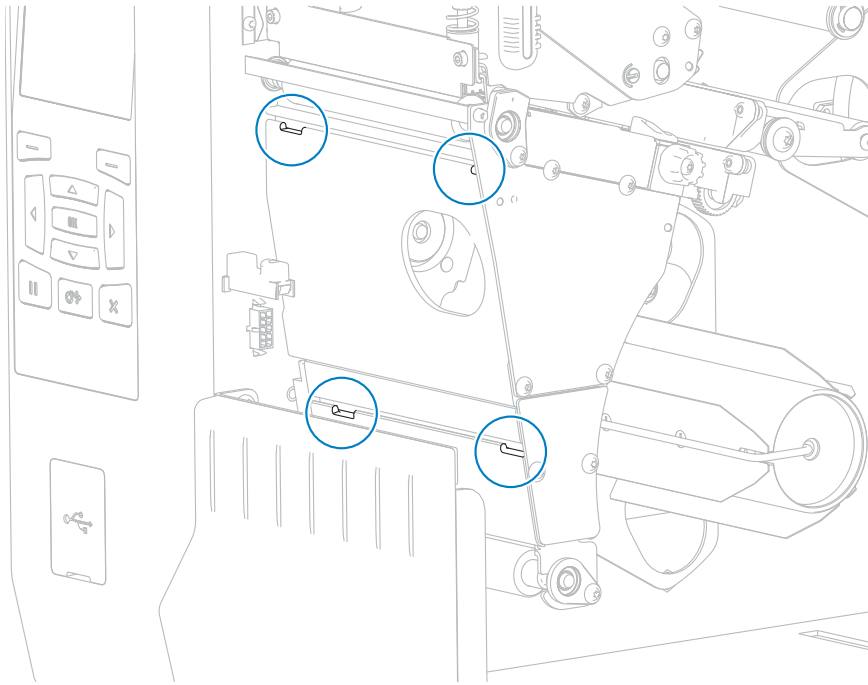


安裝迴帶/襯墊回收板 – 「Rewind (迴帶)」模式

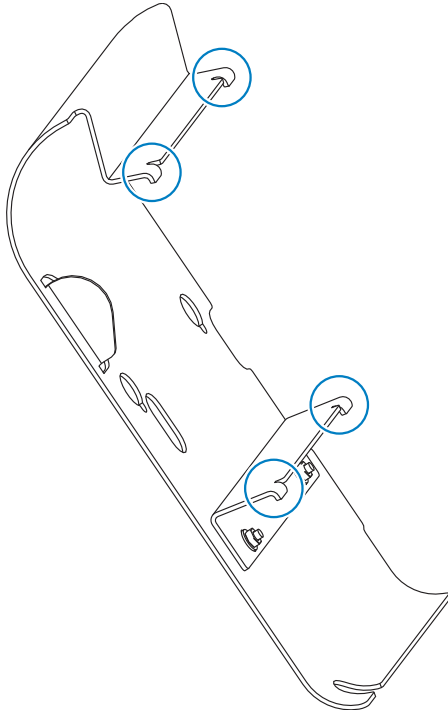


附註: 這些步驟僅適用於安裝回收板供「Rewind (迴帶)」模式使用。若要為「Peel (剝離)」模式及「Applicator (塗抹器)」模式安裝回收板，請參閱[安裝迴帶/襯墊回收板 – 「Peel \(剝離\)」模式](#)和[「Applicator \(塗抹器\)」模式](#)頁 122。

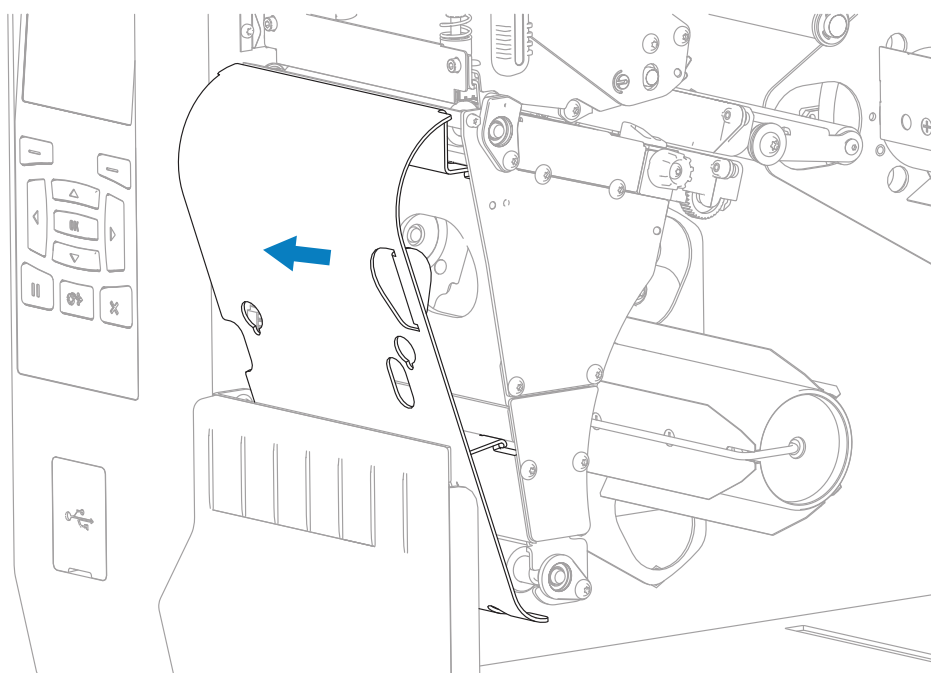
1. 找到安裝迴帶/襯墊回收板用的四個固定孔。



2. 找到迴帶/襯墊回收板上的四個固定卡榫。



3. 將迴帶板的固定卡榫插入印表機上的固定孔，然後將迴帶板向左側滑動到底。



例行維護

本節提供例行清潔與維護程序。

清潔時程和程序

例行預防性維護是確保印表機正常運作的一大關鍵。妥善保養印表機可以將潛在問題減到最少，並達到/維持所需的列印品質標準。

隨著時間過去，印字頭上的耗材或色帶移動會磨穿防護陶瓷塗層，讓列印元件 (點) 外露並最終損壞。若要避免磨蝕：

- 經常清潔印字頭。
- 取得印字頭壓力和染墨溫度 (濃度) 設定的最佳平衡，以盡量減少印字頭壓力和降低染墨溫度。
- 使用「Thermal Transfer (熱轉印)」模式時，請確保色帶與耗材同寬，或是比耗材寬。這是為了避免讓印字頭元件接觸到更具磨蝕性的標籤材料。



重要事項: 對於在本印表機上使用清潔液所造成的損壞，Zebra 概不負責。

本節包含特定的清潔程序。請遵循下表所列的建議清潔時程。




附註: 這些建議的清潔時間間隔僅供參考。您可能需要更頻繁地清潔，視您列印時使用的特定應用程式和耗材而定。

表 3 建議的清潔時程

區域	方法	間隔時間
印字頭	溶劑*	「Direct Thermal (熱感應)」模式：每使用一捲耗材 (或是 500 英尺的摺疊式耗材) 後。 「Thermal Transfer (熱轉印)」模式：每使用一捲色帶後。
壓紙滾筒	溶劑*	
耗材感應器	吹氣	
色帶感應器	吹氣	
耗材路徑	溶劑*	
色帶路徑	溶劑*	
夾紙滾輪 (「Peel-Off (剝離)」選項的一部分)	溶劑*	

表 3 建議的清潔時程 (Continued)

區域		方法	間隔時間
切割器模組	如果連續裁切，請使用壓力敏感耗材	溶劑*	每使用一卷耗材後 (或更頻繁，視應用程式和耗材而定)。
	如果裁切標籤紙或標籤襯墊材料	溶劑* 和吹氣	每使用二或三卷耗材後。
撕除/剝離桿		溶劑*	一個月一次。
取走標籤感應器		吹氣	每六個月一次。
<p> 附註: * Zebra 建議使用預防性維護套件 (p/n 47362 或 p/n 105950-035 - 多件包裝)。您可以使用無棉絮布沾取 99.7% 的異丙醇，以取代預防性維護套件。 若為 600 dpi 印表機，請使用 Save-a-Printhead 清潔膜。這種特殊塗層材質可去除堆積的汙染物，而不會損壞印字頭。如需更多資訊，請聯絡授權經銷商或代理商。</p>			

清潔外部、耗材盒和感應器

經過一段時間後，印表機內外可能會累積灰塵、污垢和其他碎屑，尤其是在嚴苛的作業環境中。

清潔印表機外部

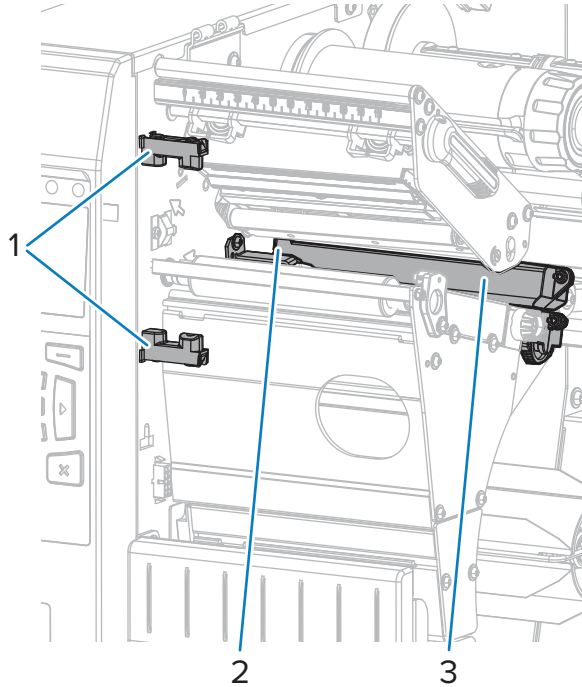
必要時，您可以使用無絨布和少量的溫和清潔劑來清潔印表機的外部表面。請勿使用刺激性或磨蝕性的清潔劑或溶劑。



重要事項: 對於在本印表機上使用清潔液所造成的損壞，Zebra 概不負責。

清潔耗材盒與感應器

1. 以刷子、吹風或真空吸塵方式清除累積在耗材與色帶路徑上的任何紙屑及灰塵。
2. 以刷子、吹風或真空吸塵方式清除累積在感應器上的任何紙屑及灰塵。



1	標籤取下感應器
2	色帶感應器
3	耗材感應器

清潔印字頭與壓紙滾筒

列印品質不一致，例如條碼或圖形中出現空隙，可能表示印字頭髒汙。如需建議的清潔時程，請參閱[清潔時程和程序](#) 頁 126。



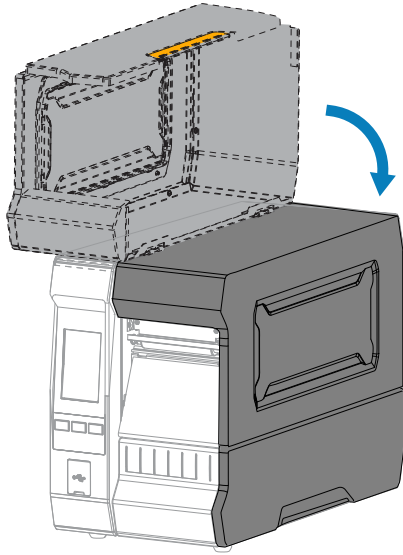
重要事項: 雖然在開啟的印字頭附近工作時，不需要關閉印表機電源，但 Zebra 建議這麼做，以作為預防措施。

如果關閉電源，將會遺失標籤格式等所有暫時設定，而且必須先重新載入這些設定，才能繼續列印。



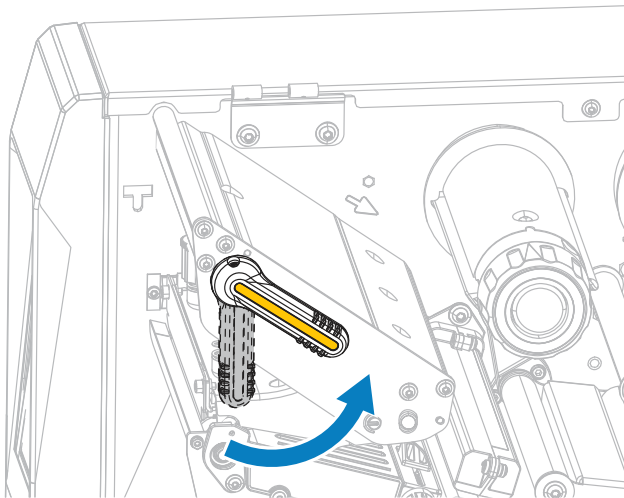
注意—ESD: 在碰觸印字頭組件之前，請先碰觸金屬印表機外框，或使用防靜電腕帶和墊子，以釋放任何積聚的靜電。

1. 抬起耗材擋門。



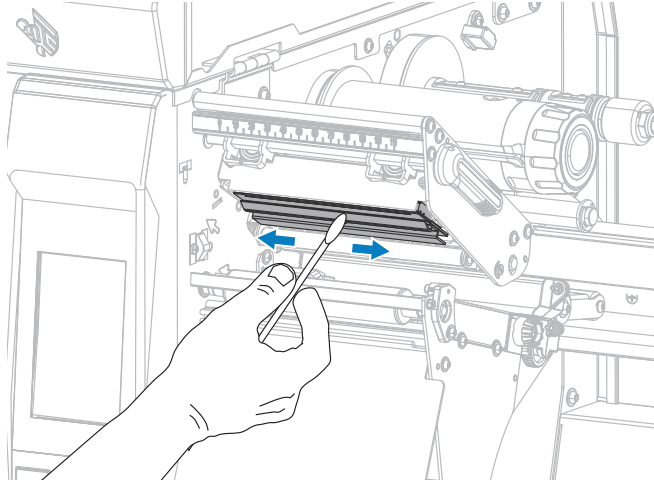
注意: 高溫表面: 印字頭可能很燙, 可能會導致嚴重灼傷。請等候印字頭冷卻。

2. 將印字頭開啟桿向上旋轉, 打開印字頭組件。

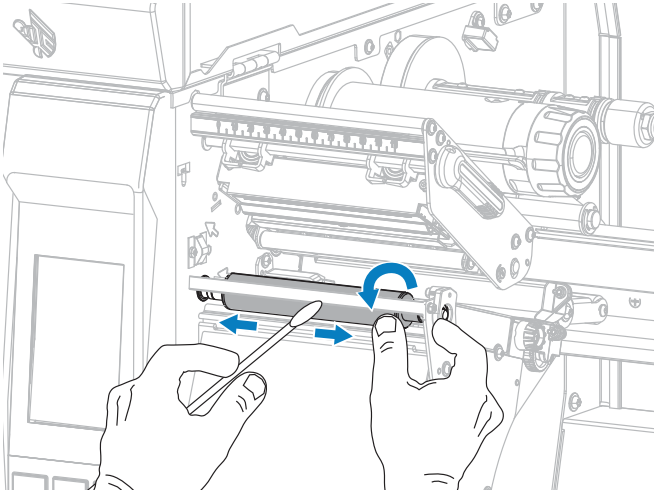


3. 取出色帶 (若有使用) 和耗材。

4. 使用 Zebra 預防性維護套件中的棉花棒，沿著印字頭組件上的棕色條帶擦拭，從一端到另一端。您可以使用乾淨的棉花棒沾取 99.7% 的異丙醇，以取代預防性維護套件。請等候溶劑揮發。

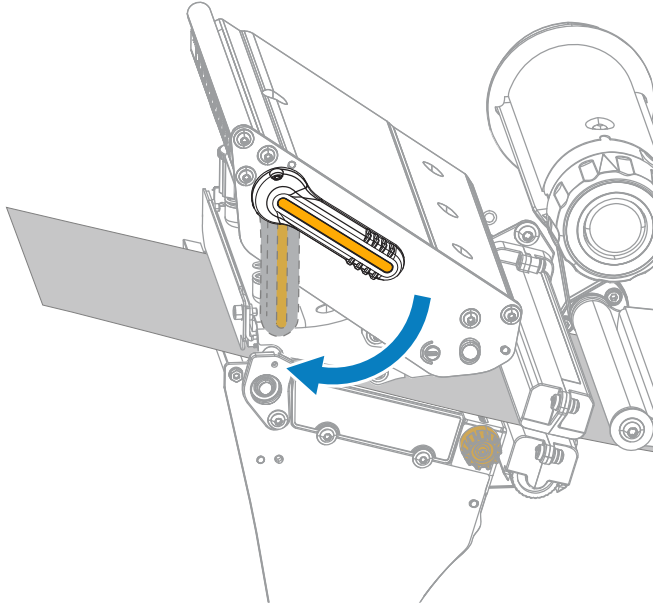


5. 手動旋轉壓紙滾筒時，請用棉花棒徹底清潔它。請等候溶劑揮發。

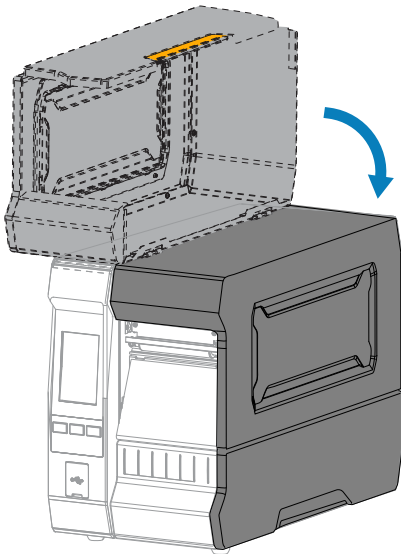


6. 重新裝入色帶 (若有使用) 和耗材。如需說明，請參閱[裝入色帶](#) 頁 51或[裝入耗材](#) 頁 27。

7. 將印字頭開啟桿向下旋轉，直到將印字頭鎖至定位。



8. 關閉耗材擋門。



印表機已就緒，可以操作。

9. 按下 **PAUSE (暫停)** 以結束暫停模式並啟用列印。

印表機可能會根據您的設定來執行標籤校準或送入標籤。



附註: 如果執行此程序無法改善列印品質，請嘗試使用 Save-A-Printhead 清潔膜來清潔印字頭。這種特殊塗層材質可去除堆積的汙染物，而不會損壞印字頭。

如需更多資訊，請聯絡授權的 Zebra 經銷商。

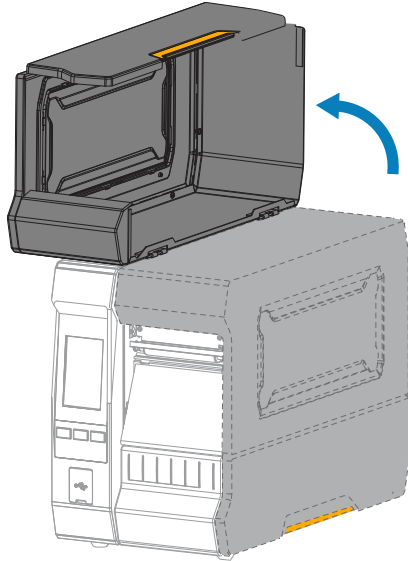
清潔與潤滑切割器模組

如果切割器並未乾淨俐落地裁切標籤，或是被標籤卡住，請清潔切割器刀片。清潔刀片後，請潤滑刀片，以延長切割器模組的使用壽命。



注意—電擊: 執行下列程序前，請先關閉印表機 (O) 並切斷電源。

1. 關閉 (O) 印表機電源，並拔除交流電源線。
2. 抬起耗材擋門。

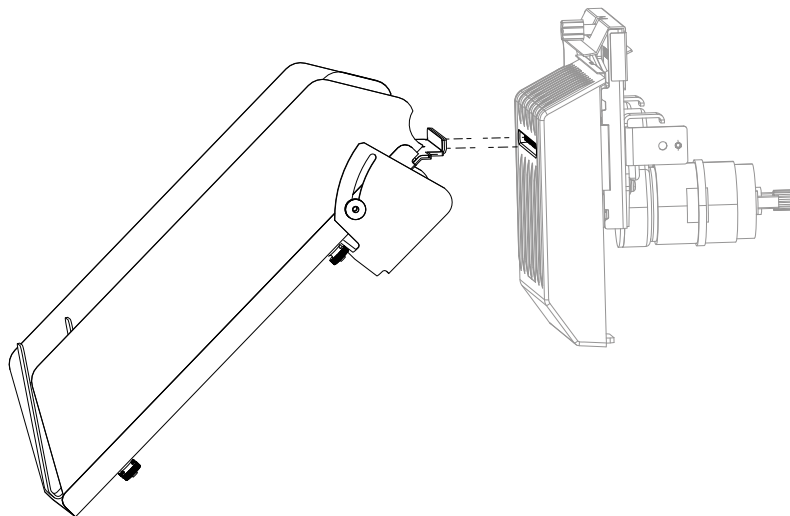


3. 移除透過切割器模組裝入的耗材。

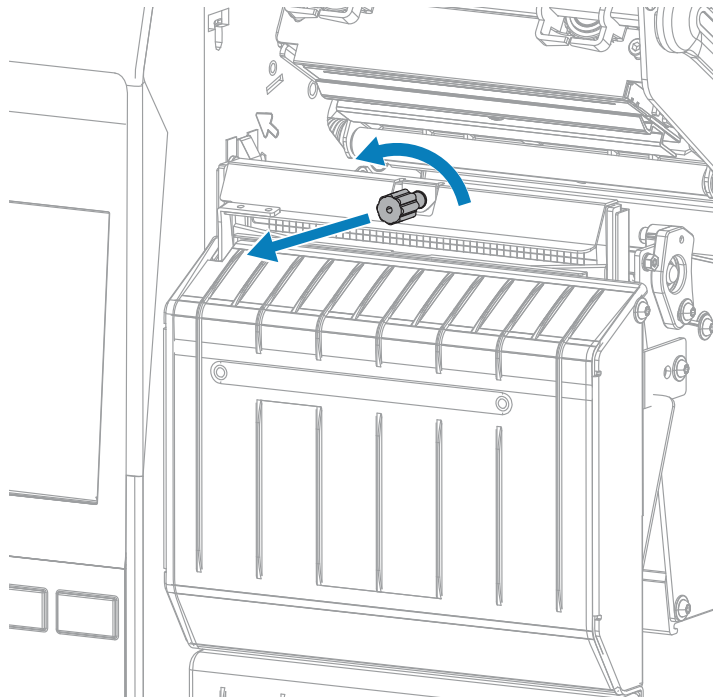


注意: 切割器刀片很鋒利。請勿用手指碰觸或摩擦刀片。

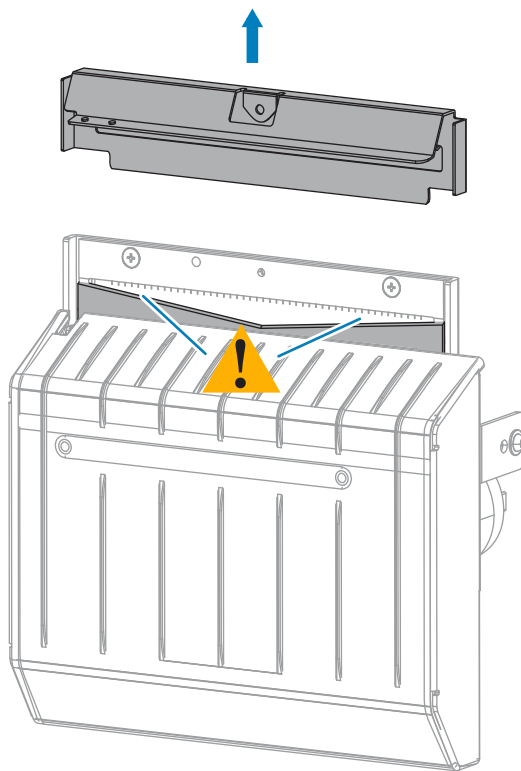
4. 取下切割器收納盤 (若有使用)。



5. 鬆開並卸下切割器護罩上的指旋螺絲和鎖定墊圈。

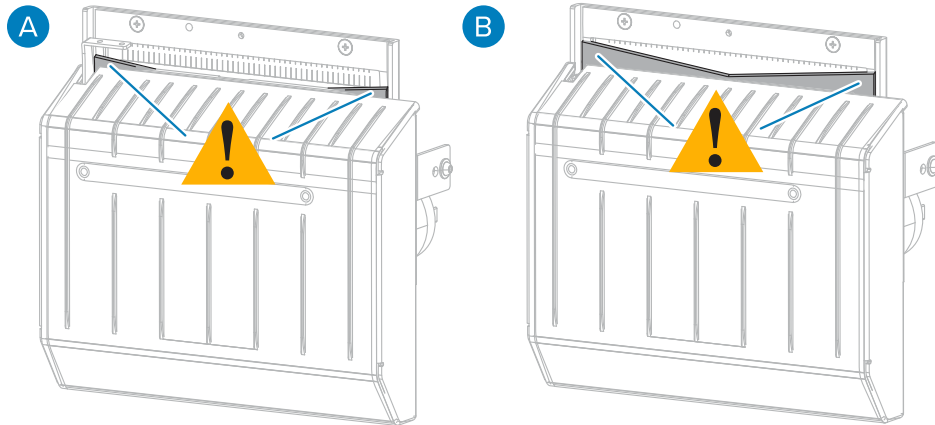


6. 取下切割器護罩。



注意: 切割器刀片很鋒利。請勿用手指碰觸或摩擦刀片。

7. 切割器刀片是否完全外露？



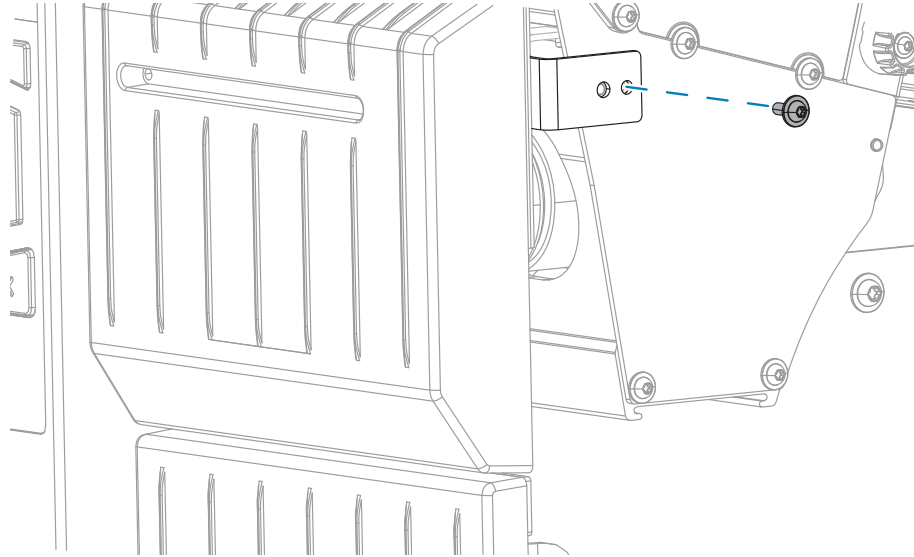
A	刀片位於收回位置	B	刀片完全外露
---	----------	---	--------

如果刀片是...	則...
收回的 (A)	依照本步驟內的子步驟，將切割器模組從印表機取下，讓您能將刀片向上旋轉。
完全外露 (B)	跳至此程序的步驟 8。

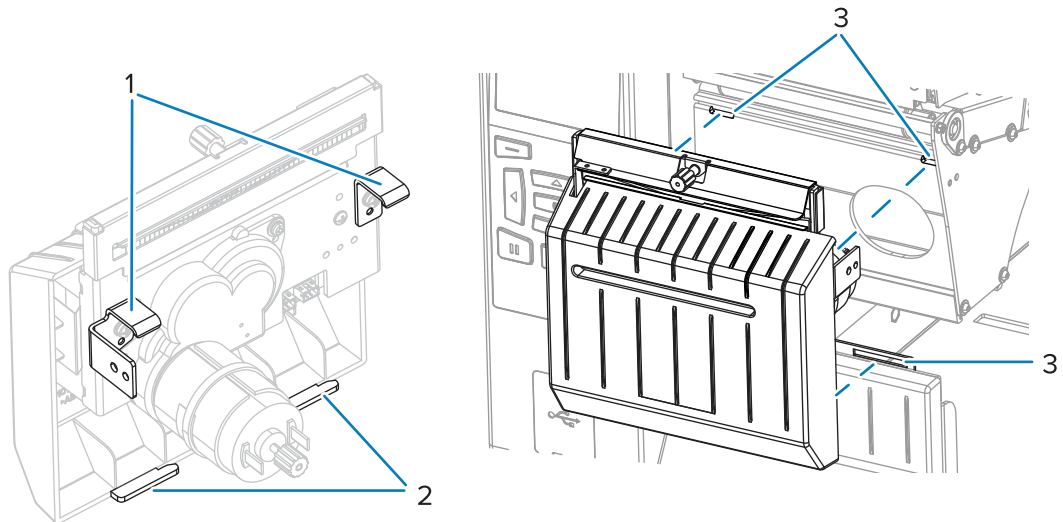


重要事項: 此部分程序只能由經驗豐富的使用者執行，並且只能在刀片未完全外露以進行清潔時執行，如上一步驟所示。

a) 取下切割器的固定螺絲。

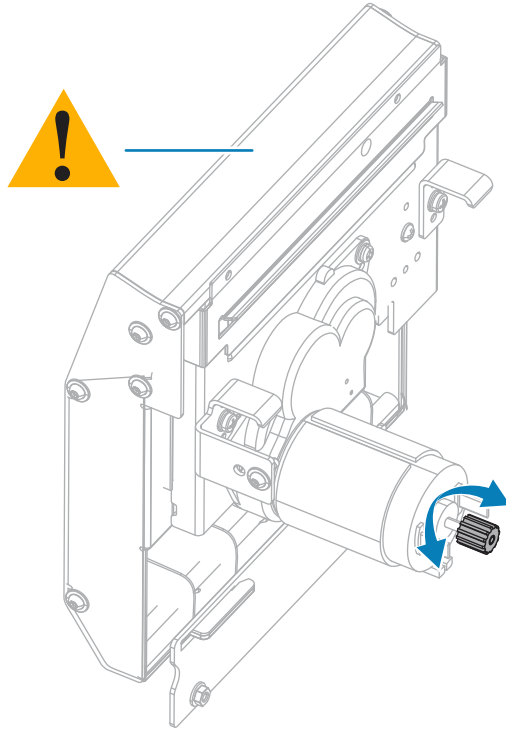


b) 用本步驟影像作為參考，將切割器模組向右滑動，使切割器組件卡榫 (1) 和切割器外蓋卡榫 (2) 對齊印表機內的對應固定孔 (3)，然後將切割器模組從印表機拿起。請小心不要損壞連接切割器模組和印表機的纜線。如有需要，可拔除這些纜線。

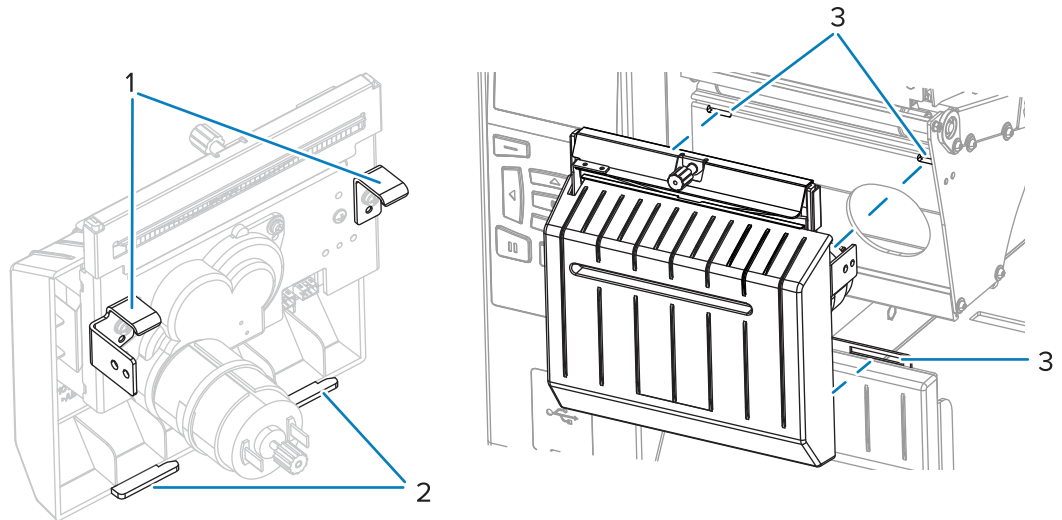


注意: 切割器刀片很鋒利。請勿用手指碰觸或摩擦刀片。

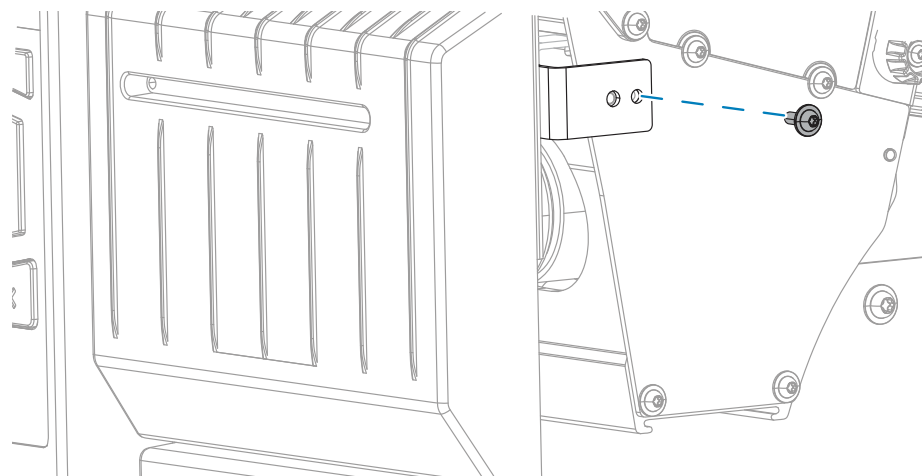
c) 在切割器模組背面，旋轉切割器馬達指旋螺絲，以完全露出切割器刀片。



- d) 如果您拔除了連接切割器模組與印表機的纜線，請重新接上。
- e) 用本步驟影像作為參考，將切割器組件卡榫 (1) 和切割器外蓋卡榫 (2) 對齊印表機內的對應固定孔 (3)，然後將切割器組件輕滑入印表機內。請小心不要損壞連接切割器模組和印表機的纜線。

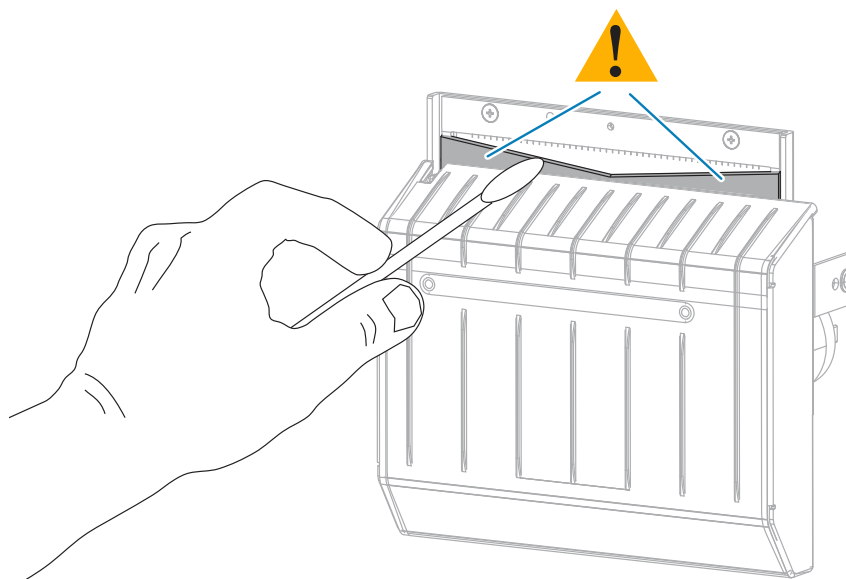


- f) 將切割器模組向左滑，然後裝回切割器固定螺絲。

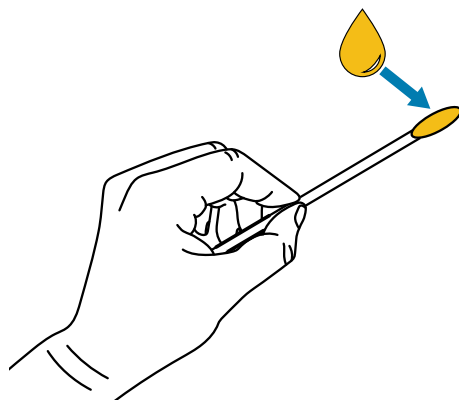


g) 繼續此程序的下一個步驟。

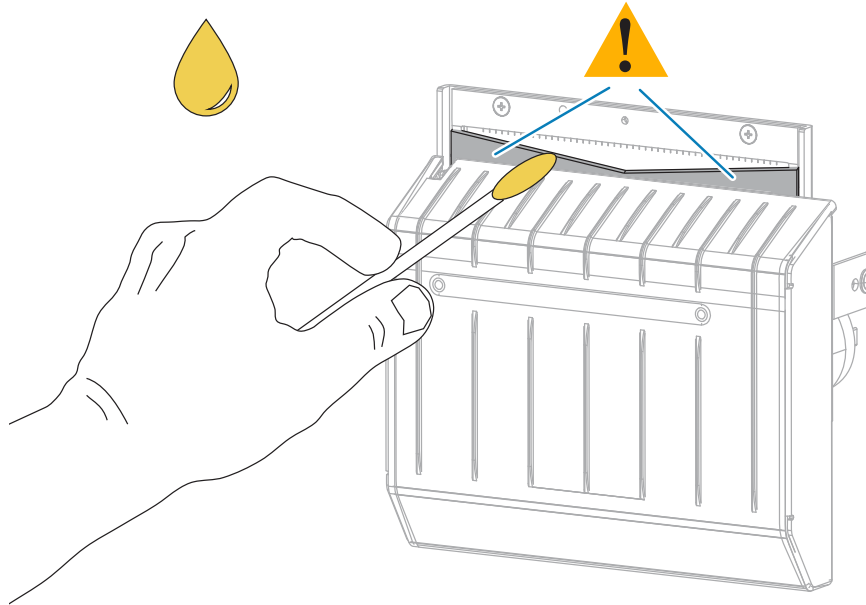
8. 請用預防性維護套件 (零件編號 47362) 中的棉花棒，沿著上方裁切表面和切割器刀片擦拭。您可以使用乾淨的棉花棒沾取 99.7% 的異丙醇，以取代預防性維護套件。請等候溶劑揮發。



9. 待溶劑揮發後，請將乾淨的棉花棒浸泡在一般用途、較高黏度的矽樹脂或 PTFE 油潤滑劑中。

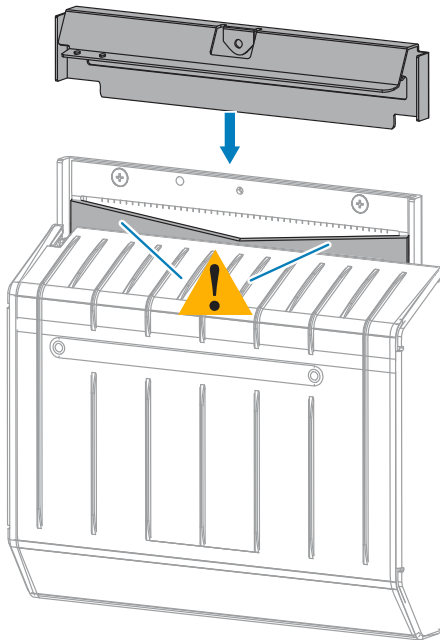


10. 在兩個切割器刀片的所有外露表面上均勻塗抹一層。清除多餘的油，以免接觸到印字頭或壓紙滾筒。

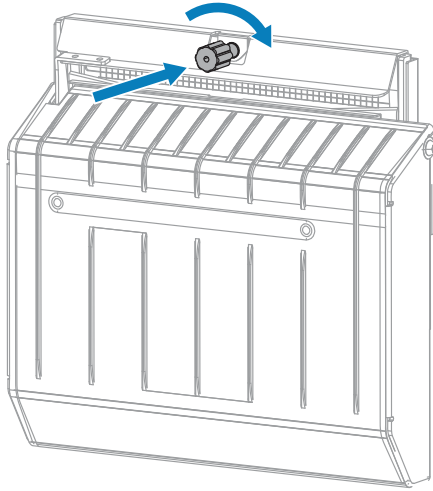


注意: 切割器刀片很鋒利。為確保操作人員的安全，請更換切割器護罩。

11. 更換切割器護罩。

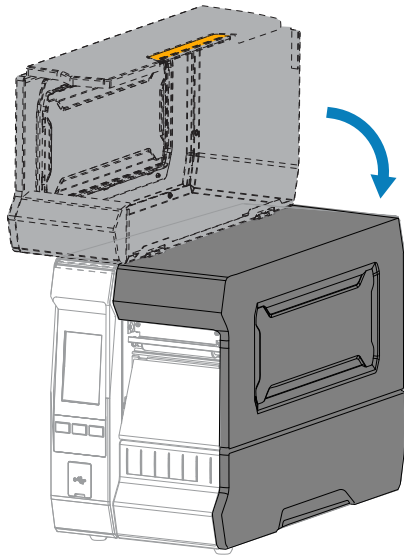


12. 以您先前取下的指旋螺絲和鎖定墊圈來固定。

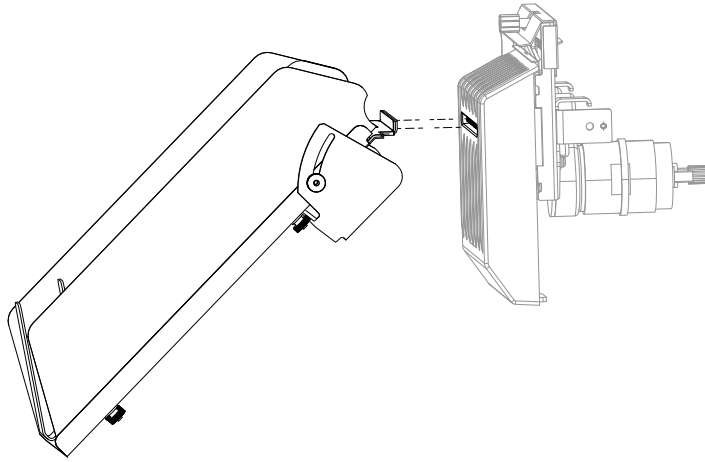


13. 重新裝入耗材。

14. 關閉耗材擋門。



15. 裝回切割器收納盤 (若有使用)。



16. 將印表機的電源線插上電源插座，然後開啟 (I) 印表機電源。

切割器刀片會回到其操作位置。

如果依照此程序清潔並潤滑切割器之後，效果仍然不佳，請聯絡授權維修技術人員尋求協助。

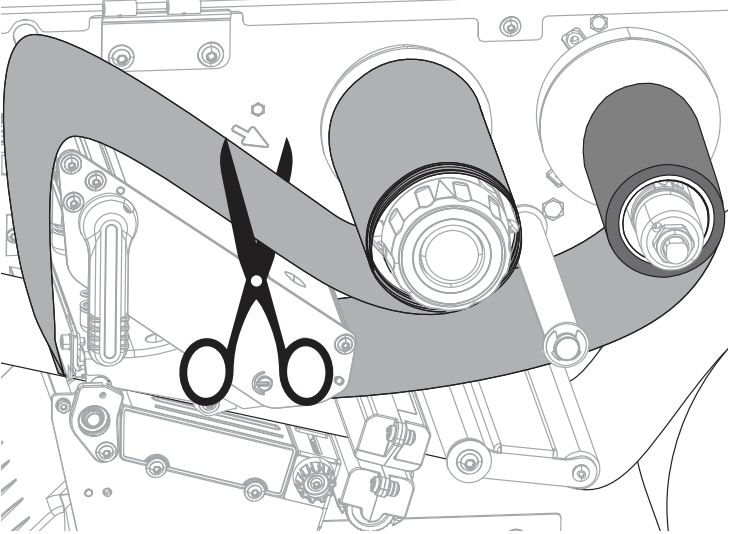

移除用過的色帶

每次更換色帶捲時，請從色帶回收轉軸上移除已使用的色帶。

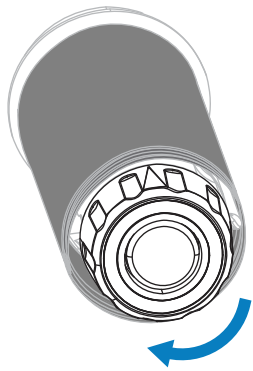
若色帶寬度為印字頭寬度的一半或更小，請在每次裝入新耗材捲筒時取出用過的色帶。這麼做可確保若色帶回收轉軸上的壓力不平均，轉軸上的色帶釋放桿不會受到干擾。

1. 色帶是否用盡？

如果色帶...	則
已用盡	繼續此程序的下一個步驟。

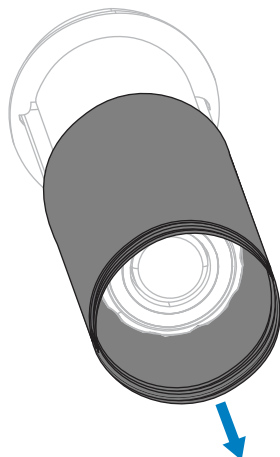
如果色帶...	則
未用盡	<p>切割或撕斷色帶回收轉軸前的色帶。</p>  <p> 注意—產品損壞: 請勿直接在色帶回收轉軸上撕斷色帶。否則轉軸可能受損。</p>

2. 握住色帶回收轉軸時，將色帶釋放旋鈕向左轉，直到無法轉動為止。



色帶釋放桿向下轉動，以鬆開使用過之色帶上的轉軸握柄。

3. 將用過的色帶從色帶回收轉軸上取出並丟棄。



更換印表機元件

有些印表機元件，例如印字頭和壓紙滾筒，可能會隨著時間磨損，而且可以輕鬆更換。定期清潔可能會延長部分元件的使用壽命。

如需建議的清潔間隔時間，請參閱[清潔時程和程序](#) 頁 126。

訂購替換零件

Zebra 印表機的設計僅能搭配原廠 Zebra 印字頭運作，才能將安全性和列印品質最大化。如需零件訂購資訊，請聯絡授權 Zebra 經銷商。

回收印表機元件



本印表機的大部分元件都可回收。印表機的主要邏輯板可能含有應妥善棄置的電池。請勿以未分類都市廢棄物來棄置任何印表機元件。請根據當地法規棄置電池，並根據當地標準回收其他印表機元件。如需詳細資訊，請參閱 zebra.com/environment。

存放印表機

如果沒有要讓印表機立即運作，請使用原始包裝材料將其重新包裝。您可以將印表機存放在符合下列條件的環境中：

- 溫度：-40°F 至 140°F (-40°C 至 60°C)
- 相對濕度：5% 至 85% (非凝結)

潤滑

此印表機唯一需要潤滑的部分是切割器模組。
請依照[清潔與潤滑切割器模組](#) 頁 132 中的指示操作。



附註: 請勿潤滑印表機的任何其他零件。



注意—產品損壞: 部分市售潤滑劑若用在本印表機上，將會損壞表面及機械零件。

診斷與疑難排解

本節提供診斷測試和其他資訊，可協助您最佳化列印或解決印表機的問題。

如需取得關於協助您安裝及管理印表機影片與其他線上資訊，請前往 zebra.com/zt600-info。

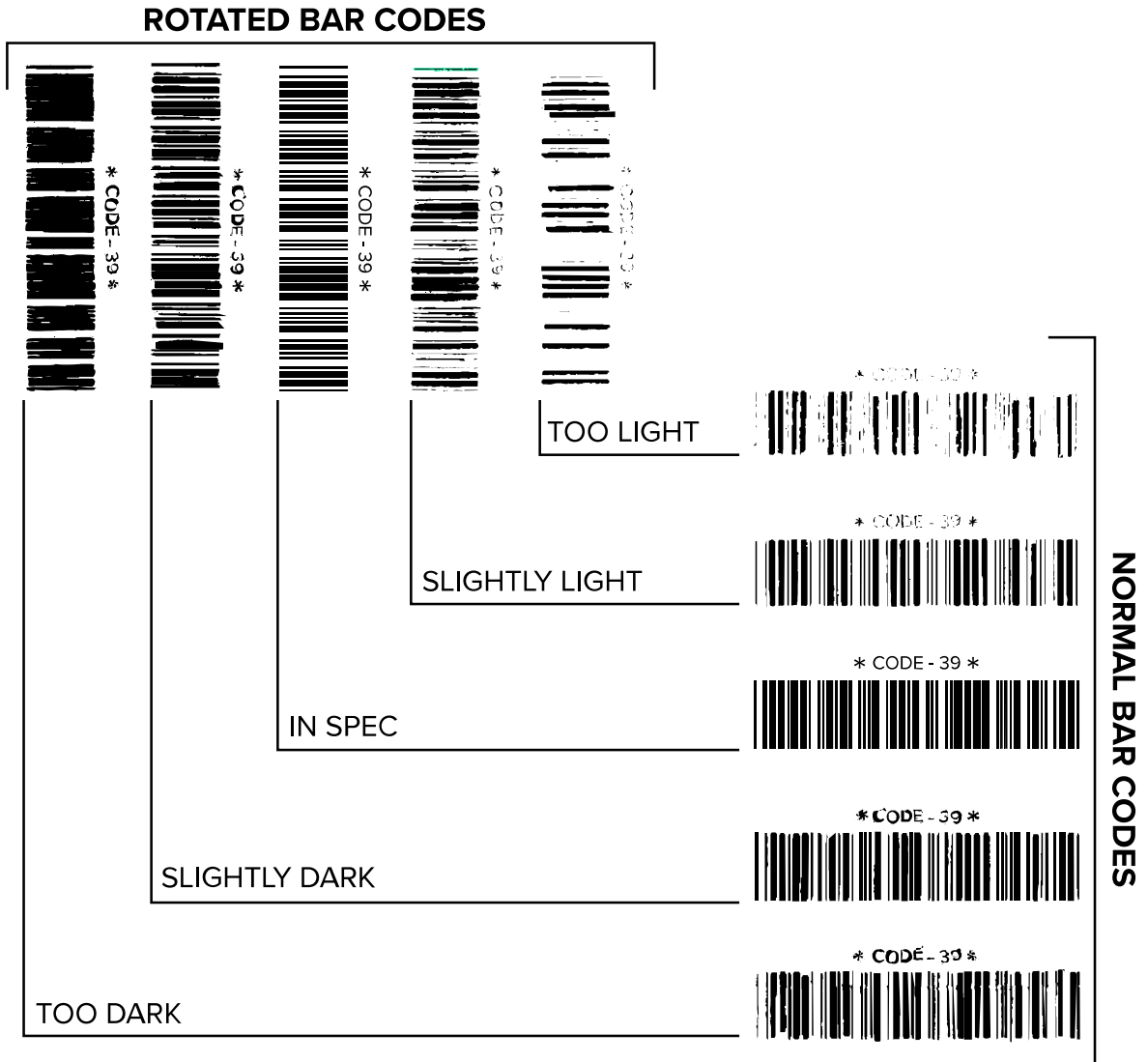


評估條碼品質

下圖說明印表機設定 (例如濃度和列印速度) 如何影響列印條碼的品質。

將列印濃度設為可提供良好列印品質的最低設定值。執行「Print Wizard (列印精靈)」並列印測試標籤 頁 54中所述的「Print Quality Assistant (列印品質助理)」可協助您判斷最佳設定。

圖 3 條碼濃度比較



外觀	說明
標籤太暗	<p>非常顯眼。這些標籤可讀取，但並非「可檢視」。</p> <ul style="list-style-type: none"> · 正常條碼的線條會變粗。 · 墨水可能會填滿小型英數字元的開口。 · 旋轉條碼的線條和分隔空間會混在一起。
標籤稍暗	<p>不像太暗的標籤那樣明顯。</p> <ul style="list-style-type: none"> · 正常條碼為「可檢視」。 · 小型英數字元會加粗，且可能滲入一點墨水。 · 相較於「可檢視」的代碼，旋轉條碼的分隔空間較小，可能會導致無法讀取代碼。

外觀	說明
「可檢視」標籤	<p>標籤是否為「可檢視」只能透過讀碼機確認，但通常具有一些明顯特性。</p> <ul style="list-style-type: none"> · 正常條碼會有完整一致的線條，以及明確的分隔空間。 · 旋轉條碼會有完整一致的線條，以及明確的分隔空間。雖然外觀可能不如稍暗的條碼，但「可檢視」。 · 在正常和旋轉樣式中，小型英數字元看起來都很完整。
標籤稍淡	<p>在某些情況下，相較於稍暗的「可檢視」條碼，稍淡的標籤較受歡迎。</p> <ul style="list-style-type: none"> · 正常和旋轉的條碼都可檢視，但小型英數字元可能不完整。
標籤太淡	<p>這些標籤明顯太淡。</p> <ul style="list-style-type: none"> · 正常和旋轉的條碼都有不完整的線條和空格。 · 無法讀取小型英數字元。

組態標籤

兩個最常用的印表機診斷項目是印表機和網路組態標籤。分析這些標籤上的資訊可協助您排解潛在問題。

若要列印印表機組態標籤，請輕觸 **Menu (功能表) > Settings (設定) > Print System Settings (列印系統設定)**。

圖 4 印表機組態標籤範例

PRINTER CONFIGURATION	
Zebra Technologies ZTC 21620R-203dpi ZPL 76J162700886	
+30.0.....	DARKNESS
6.0 IPS.....	PRINT SPEED
+007.....	TEAR OFF
TEAR OFF.....	PRINT MODE
CONTINUOUS.....	MEDIA TYPE
TRANSMISSIVE.....	SENSOR SELECT
DIRECT-THERMAL.....	PRINT METHOD
1344.....	PRINT WIDTH
2000.....	LABEL LENGTH
P1085892/00005 2.....	PRINT HEAD ID
15.0IN 380MM.....	MAXIMUM LENGTH
MAINT. OFF.....	EARLY WARNING
CONNECTED.....	USB COMM.
BIDIRECTIONAL.....	PARALLEL COMM.
RS232.....	SERIAL COMM.
9600.....	BAUD
8 BITS.....	DATA BITS
NONE.....	PARITY
XON/XOFF.....	HOST HANDSHAKE
NONE.....	PROTOCOL
NORMAL MODE.....	COMMUNICATIONS
<-> ZEH.....	CONTROL PREFIX
<> SEH.....	FORMAT PREFIX
< > 2CH.....	DELIMITER CHAR
ZPL.....	ZPL MODE
INACTIVE.....	COMMAND OVERRIDE
FEED.....	MEDIA POWER UP
LENGTH.....	HEAD CLOSE
DEFAULT.....	BACKFEED
+000.....	LABEL TOP
+0000.....	LEFT POSITION
OFF.....	APPLICATOR PORT
ENABLED.....	ERROR ON PAUSE
PULSE MODE.....	START PRINT SIG
DISABLED.....	REPRINT MODE
080.....	WEB SENSOR
090.....	MEDIA SENSOR
258.....	TAKE LABEL
027.....	MARK SENSOR
027.....	MARK MED SENSOR
000.....	TRANS GAIN
005.....	TRANS BASE
060.....	TRANS LED
002.....	MARK GAIN
100.....	MARK LED
DPCSMFM.....	MODES ENABLED
1344 8/MM FULL.....	RESOLUTION
4.0.....	LINK-OS VERSION
V80.20.03 <-.....	FIRMWARE
1.3.....	XML SCHEMA
6.6.0 22.89.....	HARDWARE ID
32768k.....	RAM
524288k.....	ONBOARD FLASH
NONE.....	FORMAT CONVERT
MM/DD/YYYY 24HR.....	IDLE DISPLAY
05/11/17.....	RTC DATE
06:40.....	RTC TIME
ENABLED.....	ZBI
2.1.....	ZBI VERSION
READY.....	ZBI STATUS
TM:MBE MICRO.....	RFID READER
20.00.00.01.....	RFID HW VERSION
01.03.00.18.....	RFID FW VERSION
USA/CANADA.....	RFID REGION CODE
USA/CANADA.....	RFID COUNTRY CODE
RFID OK.....	RFID ERR STATUS
16.....	RFID READ PHR
16.....	RFID WRITE PHR
F0.....	PROG. POSITION
0.....	RFID VALID CTR
0.....	RFID VOID CTR
NONE.....	ADAPTIVE ANTENNA
A4.....	RFID ANTENNA
570 LABELS.....	NONRESET CNTR
570 LABELS.....	RESET CNTR1
570 LABELS.....	RESET CNTR2
2.798 IN.....	NONRESET CNTR
2.798 IN.....	RESET CNTR1
2.798 IN.....	RESET CNTR2
7.107 CM.....	NONRESET CNTR
7.107 CM.....	RESET CNTR1
7.107 CM.....	RESET CNTR2
001 WIRELESS.....	SLOT 1
*** EMPTY.....	SLOT 2
0.....	MASS STORAGE COUNT
0.....	HID COUNT
OFF.....	USB HOST LOCK OUT
FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED	

若要列印網路組態標籤，請輕觸 **Menu (功能表) > Networks (網路) > Print: Network Info (列印：網路資訊)**。

圖 5 網路組態標籤範例

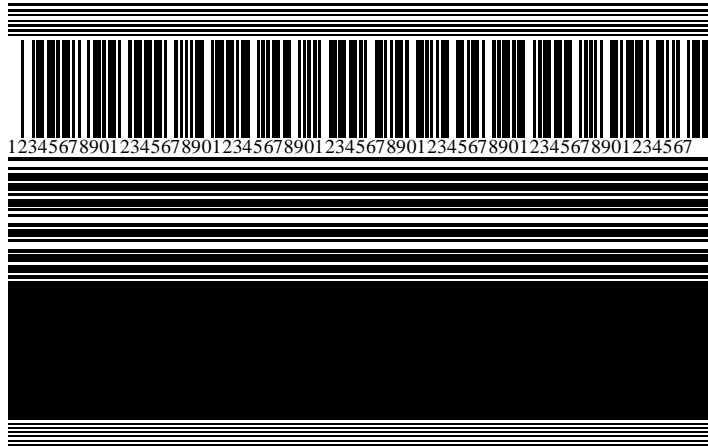
Network Configuration	
Zebra Technologies ZTC 21620R-203dpi ZPL 76J162700886	
Wired.....	PRIMARY NETWORK
PrintServer.....	LOAD LAN FRONT?
INTERNAL WIRED.....	ACTIVE PRINTSRVR
Wired#	
192.168.000.017.....	IP PROTOCOL
.....	IP ADDRESS
255.255.255.000.....	SUBNET
192.168.000.254.....	GATEWAY
000.000.000.000.....	WINS SERVER IP
YES.....	TIMEOUT CHECKING
300.....	TIMEOUT VALUE
000.....	ARP INTERVAL
8100.....	BASE RAW PORT
9200.....	JSON CONFIG PORT
Wireless	
ALL.....	IP PROTOCOL
000.000.000.000.....	IP ADDRESS
255.255.255.000.....	SUBNET
000.000.000.000.....	GATEWAY
000.000.000.000.....	WINS SERVER IP
YES.....	TIMEOUT CHECKING
300.....	TIMEOUT VALUE
000.....	ARP INTERVAL
0234H.....	CARD MFG ID
3134H.....	CARD PRODUCT ID
ac:3f:a4:82:05:9c.....	MAC ADDRESS
YES.....	DRIVER INSTALLED
INFRASTRUCTURE.....	OPERATING MODE
125.....	ESSID
1.0.....	CURRENT TX RATE
OPEN.....	WEP TYPE
WPA PSK.....	WLAN SECURITY
1.....	WEP INDEX
000.....	POOR SIGNAL
LONG.....	PREAMBLE
NO.....	ASSOCIATED
ON.....	PULSE ENABLED
15.....	PULSE RATE
OFF.....	INTL MODE
USA/CANADA.....	REGION CODE
USA/CANADA.....	COUNTRY CODE
0x7FF.....	CHANNEL MASK
Bluetooth	
4.3.1p1.....	FIRMWARE
02/13/2015.....	DATE
on.....	DISCOVERABLE
3.0/4.0.....	RADIO VERSION
on.....	ENABLED
ac:3f:a4:82:05:9d.....	MAC ADDRESS
76J162700886.....	FRIENDLY NAME
no.....	CONNECTED
1.....	MIN SECURITY MODE
no.....	CONN SECURITY MODE
supported.....	105
FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED	

「PAUSE (暫停)」自我測試

這項自我測試可用來提供在調整印表機機械組件時所需的測試標籤，或是判斷是否有任何印字頭元件無法運作。

以下是列印範本。

圖 6 「PAUSE (暫停)」測試標籤



1. 關閉 (O) 印表機電源。
2. 開啟 (I) 印表機電源時，請按住 **PAUSE (暫停)**。按住 **PAUSE (暫停)** 直到第一個控制面板指示燈熄滅。
 初始自我測試會以印表機的最低速度列印 15 張標籤，然後自動暫停印表機。每次按下 **PAUSE (暫停)** 時，會再列印 15 張標籤。
 在印表機暫停時：
 - 按下 **CANCEL (取消)** 可變更自我測試。每次按下 **PAUSE (暫停)** 時，會以每秒 152 公釐 (6 英吋) 的速度列印 15 張標籤。
 - 再次按下 **CANCEL (取消)** 可再次變更自我測試。每次按下 **PAUSE (暫停)** 時，會以印表機的最低速度列印 50 張標籤。
 - 再次按下 **CANCEL (取消)** 會第三次變更自我測試。每次按下 **PAUSE (暫停)** 時，會以每秒 152 公釐 (6 英吋) 的速度列印 50 張標籤。
 - 再次按下 **CANCEL (取消)** 會第四次變更自我測試。每次按下 **PAUSE (暫停)** 時，會以印表機的最高速度列印 15 張標籤。
3. 若要在任何時候結束此自我測試，請按住 **CANCEL (取消)**。

感應器設定檔

使用感應器設定檔影像，針對下列情況進行疑難排解：

- 印表機無法決定標籤之間間隙 (膠片)。
- 印表機錯誤地將標籤的預先列印區域辨識為間隙 (膠片)。
- 印表機偵測不到色帶。

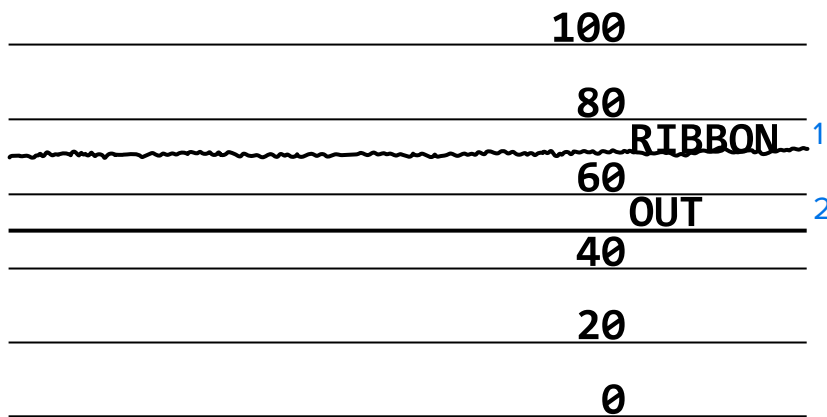
點選 **Menu (功能表) > Print (列印) > Sensors (感應器) > Print: Sensor Profile(列印：感應器設定檔)**，以列印感應器設定檔影像。影像會延伸到數個實際的標籤上。

將您的結果與本節顯示的範例進行比較。如果必須調整感應器的靈敏度，請校準印表機。請參閱[校準色帶和耗材感應器](#) 頁 114。

色帶感應器設定檔

感應器設定檔上標示「RIBBON (色帶)」(1) 的線，表示色帶感應器讀數。「OUT (用盡)」(2) 表示色帶感應器臨界值設定。如果色帶讀數低於臨界值，表示印表機並未確認色帶已裝入。

圖 7 感應器設定檔 (色帶區段)



耗材感應器設定檔

感應器設定檔上標示「MEDIA (耗材)」(1) 的線，表示耗材感應器讀數。「WEB (膠片)」(2) 表示耗材感應器臨界值設定。「OUT (用盡)」(3) 表示耗材用盡臨界值。向上或向下波峰 (4) 表示標籤之間的分隔 (膠片、凹口或黑色標記)，波峰 (5) 之間的線表示標籤所在位置。

如果比較感應器設定檔輸出與耗材的長度，波峰間隙應與耗材上的間隙距離相同。如果距離不同，則印表機可能無法判斷間隙所在位置。

圖 8 耗材感應器設定檔 (間隙/凹口耗材)

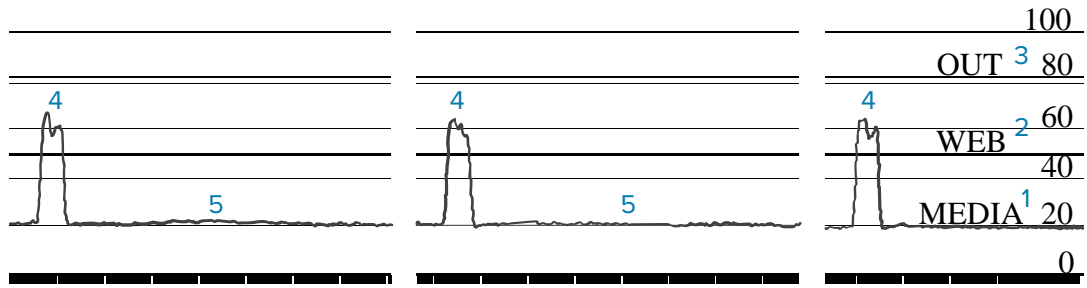
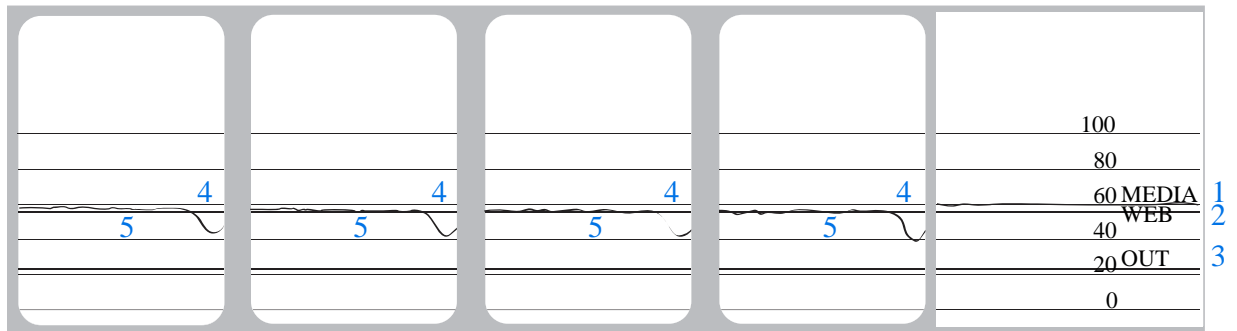


圖 9 耗材感應器設定檔 (黑色標記耗材)



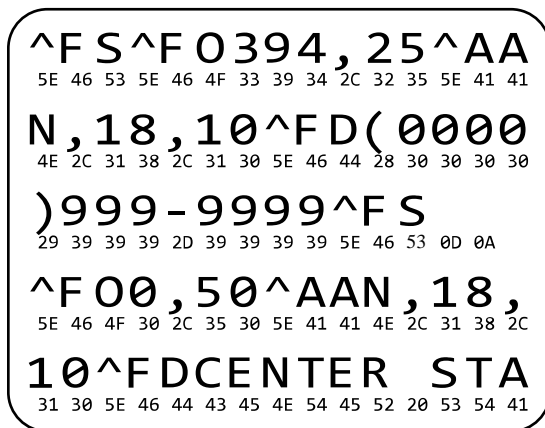
使用「Communication Diagnostics (通訊診斷)」模式

通訊診斷測試是用來檢查印表機與主機電腦之間互連的疑難排解工具。當印表機處於診斷模式時，會將從主機電腦接收的所有資料列印成一般 ASCII 字元，並在 ASCII 文字下方附上十六進位值。印表機會列印收到的所有字元，包括 CR (換行字元) 等控制代碼。圖 10 通訊診斷模式標籤範例 頁 150 顯示此測試的一般測試標籤。



附註： 測試標籤會以上下顛倒的方式列印。

圖 10 通訊診斷模式標籤範例



1. 將標籤寬度設為等於或小於測試所用的實際耗材寬度。點選 **Menu (功能表) > Print (列印) > Print Quality (列印品質) > Label Width (標籤寬度)**，以存取標籤寬度設定。
2. 點選 **Menu (功能表) > System (系統) > Program Language (程式語言)**，並將 **Diagnostic Mode (診斷模式)** 選項設為 **ENABLED (已啟用)**。
印表機進入診斷模式，並將從主機電腦收到的所有資料印在測試標籤上。
3. 檢查測試標籤是否有錯誤碼。如有任何錯誤，請檢查您的通訊參數是否正確。
測試標籤上顯示的錯誤如下：
 - FE 表示框架錯誤。
 - OE 表示溢位錯誤。
 - PE 表示同位錯誤。
 - NE 表示雜訊。
4. 若要退出此自我測試並返回正常操作，請重新啟動印表機電源，或將「Diagnostic Mode (診斷模式)」選項設為 **DISABLED (已停用)**。

載入預設值或上次儲存的值

如果功能未如預期運作，將印表機還原為預設值或上次儲存的值會有所幫助。

輕觸 **Menu (功能表) > System (系統) > Settings (設定) > Restore Defaults (回復預設值)**，以查看可用的選項。



「RESTORE PRINTER (還原印表機)」

將網路設定以外的所有印表機設定還原為原廠預設值。請小心載入預設值，因為您需要重新載入手動變更的所有設定。

「RESTORE NETWORK (還原網路)」

重新初始化印表機的有線或無線列印伺服器。使用無線列印伺服器時，印表機也會與您的無線網路重新建立關聯。

「RESTORE LAST SAVED (還原上次儲存)」

載入上次永久儲存的設定。

關於還原這些設定值的其他方法，請參閱「[System \(系統\)](#)」功能表 頁 63 中的「Restore Defaults (還原預設值)」。

警告和錯誤狀態

如果首頁畫面的背景顏色改變，您可能需要採取行動，將印表機回復至就緒狀態。

- 出現紅色和黃色背景時，通常會停止列印，直到問題解決為止。
- 綠色背景的資訊訊息通常不需使用者介入就會消失，列印會照常進行。
- 輕觸 **Reprint (重新列印)** 以列印上一個列印的標籤。如果看不到按鈕，則並無標籤格式可供重新列印



輕觸首頁畫面頂端列中的圖示，即可檢視錯誤、警告或資訊訊息。如需建議採取的動作，請參閱[警告與錯誤訊息](#) 頁 153。



警告與錯誤訊息

顯示幕	可能的原因	建議解決方案
<p>印字頭開啟</p> <p>印字頭已開啟。 關閉印字頭。</p>	印字頭未完全關閉。	請將印字頭完全關閉。
	印字頭開啟感應器未正常運作。	請聯絡維修技術人員以更換感應器。
<p>耗材用盡</p> <p>耗材用完。 請裝入其他耗材。</p>	耗材未裝入或未正確裝入。	請正確裝入耗材。請參閱 裝入耗材 頁 27。
	耗材感應器未對齊。	請檢查耗材感應器的位置。
	印表機設定使用非連續型耗材，但裝入的是連續型耗材。	<ol style="list-style-type: none"> 請安裝適當耗材類型，或根據目前的耗材類型重設印表機。 請校準印表機。請參閱校準色帶和耗材感應器 頁 114。
<p>卡紙</p> <p>耗材卡住。 檢查耗材。</p>	耗材路徑中的耗材發生問題。	<ol style="list-style-type: none"> 檢查耗材路徑中是否有未正確裝入或卡在元件上的耗材。 檢查耗材是否纏繞在壓紙滾筒上。小心取下任何標籤。如有必要，請清潔壓紙滾筒以清除黏膠。請參閱清潔印字頭與壓紙滾筒 頁 128。

顯示幕	可能的原因	建議解決方案
<p style="text-align: center;">色帶用盡</p> <p style="text-align: center;">色帶用盡。 更換色帶。</p>	<p>在「thermal transfer (熱轉印)」模式中：</p> <ul style="list-style-type: none"> · 色帶未裝入 · 色帶未正確裝入 · 色帶感應器未偵測到色帶 · 耗材阻擋了色帶感應器 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 請正確裝入色帶。請參閱裝入色帶 頁 51。 2. 請校準印表機。請參閱校準色帶和耗材感應器 頁 114。
	<p>在「thermal transfer (熱轉印)」模式下，即使色帶已正確裝入，印表機還是偵測不到色帶。</p>	<p>請校準印表機。請參閱校準色帶和耗材感應器 頁 114，或輕觸 Menu (功能表) > System (系統) > Settings (設定) > Restore Defaults (回復預設值) > Restore Printer (還原印表機)。</p>
	<p>如果使用熱感應耗材，印表機正在等候裝入色帶，因為被錯誤地設為「thermal transfer (熱轉印)」模式。</p>	<p>請將印表機設為「Direct Thermal (熱感應)」模式。請參閱「Print (列印) 功能表 頁 91 中的 Print Quality (列印品質) > Print Type (列印類型)。</p>
<p style="text-align: center;">色帶裝入</p> <p style="text-align: center;">在熱感應模式下偵測到色帶。 取出色帶。</p>	<p>已裝入色帶，但印表機的設定為「direct thermal (熱感應)」模式。</p>	<p>熱感應耗材不需要色帶。如果使用熱感應耗材，請取出色帶。此錯誤訊息不會影響列印。</p> <p>如果印表機中沒有色帶，但仍然顯示訊息，請校準印表機。請參閱校準色帶和耗材感應器 頁 114。</p> <p>如果使用的是需要色帶的熱轉印耗材，請將印表機設為「Thermal Transfer (熱轉印)」模式。請參閱決定標籤收集方法 頁 25。</p>
<p style="text-align: center;">印字頭識別失敗</p> <p style="text-align: center;">印字頭不是 Zebra 認證的產品 更換印字頭</p>	<p>印字頭已更換為非原廠 Zebra 的印字頭。</p>	<p>安裝原廠 Zebra 印字頭。</p>
	<p>印字頭出現問題。</p>	<p>請關閉印表機電源，然後再開啟，查看錯誤是否重複出現。若仍出現，請更換印字頭。</p>

顯示幕	可能的原因	建議解決方案
<p>印字頭元件耗盡</p> <p>印字頭元件故障。 可能需要更換印字頭。</p>	印字頭元件已無法運作。	如果故障元件的位置會影響列印，請更換印字頭。
<p>更換印字頭</p> <p>更換印字頭。</p>	印字頭即將達使用年限，應更換。	更換印字頭。
<p>印字頭需要維護</p> <p>清潔印字頭。</p>	需要清潔印字頭。	請依照 清潔印字頭與壓紙滾筒 頁 128 中的清潔說明進行。
<p>印字頭溫度過高</p> <p>印字頭過熱。 所有列印終止。</p>	<p> 注意—熱表面: 印字頭資料纜線或電源線連接錯誤可能導致這個錯誤訊息出現。印字頭可能相當熾熱，足以造成嚴重灼傷。請等候印字頭冷卻。</p>	
	印字頭溫度過高。	<p>請等候印表機冷卻。印字頭元件冷卻至可接受的運作溫度時，會自動繼續列印。</p> <p>如果此錯誤持續發生，請考慮變更印表機所在位置，或使用較慢的列印速度。</p>
印表機會顯示其中一個下列訊息或循環顯示下列訊息：	印字頭資料纜線未正確連接。	請正確連接印字頭。
<p>印字頭溫度過低</p> <p>印字頭過冷。 所有列印終止。</p>	印字頭熱感應調節器故障。	更換印字頭。
<p>印字頭熱感應調節器故障</p> <p>偵測到熱感應調節器故障。 更換印字頭。</p>		

顯示幕	可能的原因	建議解決方案
<p>印字頭溫度過低</p> <p>印字頭過冷。 所有列印終止。</p>	 <p>注意—熱表面: out-of-memory.png印字頭資料纜線或電源線連接錯誤可能導致這個錯誤訊息出現。印字頭可能相當熾熱，足以造成嚴重灼傷。請等候印字頭冷卻。</p>	
	印字頭溫度接近運作溫度下限。	在印字頭達到正確運作溫度時繼續列印。如果錯誤仍然存在，表示環境可能太冷而無法正常列印。將印表機重新置於較溫暖的區域。
	印字頭資料纜線未正確連接。	請正確連接印字頭。
	印字頭熱感應調節器故障。	更換印字頭。
<p>切割器錯誤</p> <p>發生切割器錯誤。 重新啟動印表機。</p>	 <p>注意: 切割器刀片很鋒利。請勿用手指碰觸或摩擦刀片。</p>	
	切割器刀片位於耗材路徑上。	關閉印表機電源，並拔下印表機插頭。檢查切割器模組是否有碎屑，並視需要按照 清潔與潤滑切割器模組 頁 132 中的清潔指示進行清潔。
<p>儲存 XXX 時記憶體不足</p> <p>XXX 未儲存。 記憶體不足。</p>	<p>記憶體不足，無法執行指定的功能。</p>	調整標籤格式或印表機參數，以釋放部分的印表機記憶體。釋放記憶體的方法之一，是將列印寬度調整為標籤的實際寬度，而不是讓列印寬度設定維持預設值。
		請確認資料並未導向至未安裝或無法使用的裝置。
		如果問題仍然存在，請聯絡維修技術人員。

指示燈

位於印表機顯示幕上方的指示燈也會顯示印表機的狀態。

表 4 指示燈代表的印表機狀態

指示燈	表示
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>「STATUS (狀態)」指示燈持續亮綠色燈 (印表機開機時，其他指示燈會持續亮黃色燈 2 秒)。</p>	<p>印表機已就緒。</p>
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>「PAUSE (暫停)」指示燈持續亮黃色燈。</p>	<p>印表機已暫停。</p>
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>「STATUS (狀態)」指示燈持續亮紅色燈。 「SUPPLIES (耗材)」指示燈持續亮紅色燈。</p>	<p>耗材用盡。需要查看印表機，且無法在沒有使用者介入的情況下繼續運作。</p>
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>「STATUS (狀態)」指示燈持續亮紅色燈。 「SUPPLIES (耗材)」指示燈閃爍紅色燈。</p>	<p>色帶用盡。需要查看印表機，且無法在沒有使用者介入的情況下繼續運作。</p>

表 4 指示燈代表的印表機狀態 (Continued)

指示燈	表示
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>「STATUS (狀態)」指示燈持續亮黃色燈。 「SUPPLIES (耗材)」指示燈閃爍黃色燈。</p>	<p>印表機處於「Direct Thermal (熱感應)」模式，不需要色帶；但是印表機已安裝色帶。</p>
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>「STATUS (狀態)」指示燈持續亮紅色燈。 「PAUSE (暫停)」指示燈持續亮黃色燈。</p>	<p>印字頭已開啟。需要查看印表機，且無法在沒有使用者介入的情況下繼續運作。</p>
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>「STATUS (狀態)」指示燈持續亮黃色燈。</p>	<p>印字頭溫度過高。</p> <p> 注意—熱表面: 印字頭可能很燙，可能會導致嚴重灼傷。請等候印字頭冷卻。</p>
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>「STATUS (狀態)」指示燈閃爍黃色燈。</p>	<p>表示下列其中一種狀況：</p> <ul style="list-style-type: none"> 印字頭溫度過低。 <p> 附註: 此訊息可能不一定正確。印字頭可能很燙，可能會導致嚴重灼傷。請等候印字頭冷卻。</p> <ul style="list-style-type: none"> 主邏輯板 (MLB) 或電源供應器溫度過高。

表 4 指示燈代表的印表機狀態 (Continued)

指示燈	表示
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>「STATUS (狀態)」指示燈持續亮紅色燈。 「PAUSE (暫停)」指示燈持續亮紅色燈。 「DATA (資料)」指示燈持續亮紅色燈。</p>	<p>印字頭已更換為非原廠 Zebra 的印字頭。請安裝原廠 Zebra 印字頭以繼續列印。</p>
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>「STATUS (狀態)」指示燈閃爍紅色燈。</p>	<p>印表機無法讀取印字頭的 dpi 設定。</p>
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>「STATUS (狀態)」指示燈持續亮紅色燈。</p>	<p>這表示切割器發生錯誤。切割器刀片位於耗材路徑上。</p> <p> 附註: 切割器刀片很鋒利。請勿用手指碰觸或摩擦刀片。</p>

表 5 指示燈代表的其他印表機狀態 – 配備 ZebraNet 有線以太網路選項的印表機


指示燈	表示
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>「NETWORK (網路)」指示燈熄滅。</p>	<p>沒有可用的以太網路連結。</p>

表 5 指示燈代表的其他印表機狀態 – 配備 ZebraNet 有線乙太網路選項的印表機 (Continued)

指示燈	表示
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>「NETWORK (網路)」指示燈持續亮綠色燈。</p>	<p>已找到 100 Base-T 連結。</p>
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>「NETWORK (網路)」指示燈持續亮黃色燈。</p>	<p>已找到 10 Base-T 連結。</p>
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>「NETWORK (網路)」指示燈持續亮紅色燈。</p>	<p>存在乙太網路錯誤情況。印表機未連線至您的網路。</p>

表 6 指示燈代表的印表機狀態 – 配備 ZebraNet 無線選項的印表機

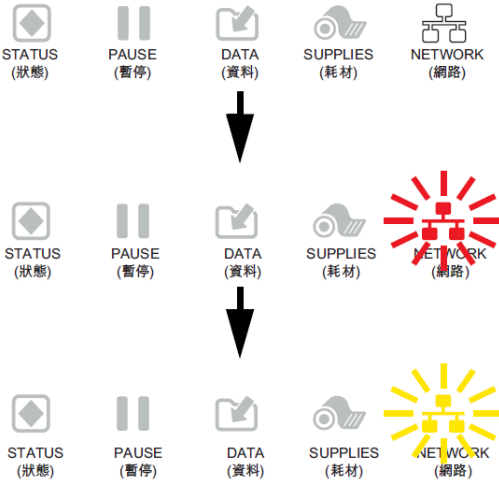



指示燈	表示
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>「NETWORK (網路)」指示燈熄滅。 當印表機與網路建立關聯時，指示燈會閃爍紅色燈。 當印表機正在驗證網路時，指示燈會閃爍黃色燈。</p>	<p>開機時找到一組無線電。印表機正在嘗試與網路建立關聯。</p>
 <p>STATUS (狀態) PAUSE (暫停) DATA (資料) SUPPLIES (耗材) NETWORK (網路)</p> <p>「NETWORK (網路)」指示燈持續亮綠色燈。</p>	<p>無線電已與您的網路建立關聯並經過驗證，而且 WLAN 訊號強。</p>

表 6 指示燈代表的印表機狀態 – 配備 ZebraNet 無線選項的印表機 (Continued)

指示燈	表示
 <p>「NETWORK (網路)」指示燈閃爍綠色燈。</p>	<p>無線電已與您的網路建立關聯並經過驗證，但 WLAN 訊號微弱。</p>
 <p>「NETWORK (網路)」指示燈持續亮紅色燈。</p>	<p>存在 WLAN 錯誤情況。印表機未連線至您的網路。</p>

疑難排解

使用此資訊來排解印表機的問題。

列印或列印品質問題

問題	可能原因	建議解決方案
無法掃描條碼		
無法掃描列印在標籤上的條碼。	條碼不符合規格，因為印表機設定的濃度等級不正確，或者印字頭的壓力有誤。	<ol style="list-style-type: none"> 請執行執行「Print Wizard (列印精靈)」並列印測試標籤 頁 54 中的步驟。 必要時，請手動調整濃度或列印速度設定。 <ul style="list-style-type: none"> 將列印濃度設為可提供良好列印品質的最低設定值。如果將濃度設得太高，可能無法清楚列印標籤影像、無法正確掃描條碼、燒破色帶，或提早磨損印字頭。 列印速度越慢，通常產出的列印品質越好。 輕觸 Menu (功能表) > Print (列印) > Print Quality (列印品質)，從首頁畫面進入濃度及列印速度設定。 如果問題仍未解決，請檢查印字頭壓力和插栓位置。請參閱調整印字頭壓力和插栓位置 頁 115。
	條碼周圍沒有足夠的空白空間。	在標籤上的條碼與其他列印區域之間，以及在條碼與標籤邊緣之間，請保留至少 3.2 公釐 (1/8 英吋) 的距離。
影像大小錯誤		
我列印出的標籤太小 (或太大)	您使用的印表機驅動程式錯誤，或其他設定對您的列印應用程式來說不正確。	檢查印表機驅動程式或連線使用的軟體通訊設定 (若適用)。您可能需要依照 將印表機連線至裝置 頁 9 中的說明，重新安裝印表機驅動程式。
列印品質不佳		
標籤上有髒汙痕跡	耗材或色帶不適用於高速作業。	請將耗材更換為建議用於高速作業的耗材。如需詳細資訊，請參閱 zebra.com/supplies 。
使用厚標籤時列印品質不佳	印字頭壓力不正確。	將印字頭壓力設為良好列印品質所需的最小值。請參閱 調整印字頭壓力和插栓位置 頁 115。
列印色澤持續太淡或太暗		
整張標籤的列印色澤太淡或太暗	耗材或色帶不適用於高速作業。	請將耗材更換為建議用於高速作業的耗材。如需詳細資訊，請參閱 zebra.com/supplies 。

問題	可能原因	建議解決方案
	印表機被設為不正確的濃度等級。	<p>為獲得最佳列印品質，請為應用程式將濃度設為最低設定。</p> <ol style="list-style-type: none"> 請執行執行「Print Wizard (列印精靈)」並列印測試標籤 頁 54 中的步驟。 必要時，請手動調整濃度或列印速度設定。 <ul style="list-style-type: none"> 將列印濃度設為可提供良好列印品質的最低設定值。如果將濃度設得太高，可能無法清楚列印標籤影像、無法正確掃描條碼、燒破色帶，或提早磨損印字頭。 列印速度越慢，通常產出的列印品質越好。 <p>輕觸 Menu (功能表) > Print (列印) > Print Quality (列印品質)，從首頁畫面進入濃度及列印速度設定。</p>
	您為應用程式使用的耗材與色帶組合不正確。	<p>更換為不同類型的耗材或色帶，以嘗試尋找相容的組合。</p> <p>如有必要，請洽詢您的 Zebra 授權經銷商或代理商，以取得相關資訊和建議。</p>
	印字頭壓力不正確。	<p>如果問題仍未解決，請檢查印字頭壓力和插栓位置。請參閱調整印字頭壓力和插栓位置 頁 115。</p>
標籤一側的列印色澤太淡或太暗	印字頭壓力不平均。	<p>將印字頭壓力調整至良好列印品質所需的值。請參閱調整印字頭壓力和插栓位置 頁 115。</p>
一般列印品質問題	印表機設定的列印速度或濃度等級錯誤。請記住，印表機設定可能會受到所使用的驅動程式或軟體影響。	<p>為獲得最佳列印品質，請為應用程式將濃度設為最低設定。</p> <ol style="list-style-type: none"> 請執行執行「Print Wizard (列印精靈)」並列印測試標籤 頁 54 中的步驟。 必要時，請手動調整濃度或列印速度設定。 <ul style="list-style-type: none"> 將列印濃度設為可提供良好列印品質的最低設定值。如果將濃度設得太高，可能無法清楚列印標籤影像、無法正確掃描條碼、燒破色帶，或提早磨損印字頭。 列印速度越慢，通常產出的列印品質越好。 <p>輕觸 Menu (功能表) > Print (列印) > Print Quality (列印品質)，從首頁畫面進入濃度及列印速度設定。</p>

問題	可能原因	建議解決方案
	您為應用程式使用的標籤與色帶組合不正確。	更換為不同類型的耗材或色帶，以嘗試尋找相容的組合。 如有必要，請洽詢您的 Zebra 授權經銷商或代理商，以取得相關資訊和建議。
	印字頭髒汙。	清潔印字頭和壓紙滾筒。請參閱 清潔印字頭與壓紙滾筒 頁 128。
	印字頭壓力不正確或不平均。	如果問題仍未解決，請檢查印字頭壓力和插栓位置。請參閱 調整印字頭壓力和插栓位置 頁 115。
	標籤格式是將無法縮放的字型進行縮放。	檢查標籤格式是否有字型問題。
空白標籤上出現尖角灰線		
空白標籤上出現尖角 灰色細線	色帶有皺褶。	請參閱 其他問題 頁 173 中色帶有皺摺的原因和解決方案。
漏印		
數張標籤上有數長條 漏印部分	列印元件損壞。	請聯絡維修技術人員以尋求協助。
	色帶有皺褶。	請參閱 色帶問題 頁 167 中色帶有皺摺的原因和解決方案。
校正遺漏		
漏印標籤上的校正 開頭校正過度垂直漂 移	壓紙滾筒髒汙。	清潔印字頭和壓紙滾筒。請參閱 清潔印字頭與壓紙滾筒 頁 128。
	耗材導桿的擺放位置不正確。	請確認耗材導桿已正確擺放。請參閱 裝入耗材 頁 27。
	耗材類型的設定不正確。	針對正確的耗材類型 (間隙/凹口、連續或標記) 設定印表機。
	耗材未正確裝入。	請正確裝入耗材。請參閱 裝入耗材 頁 27。
校正錯誤/略過標籤	印表機未經校準。	請校準印表機。請參閱 校準色帶和耗材感應器 頁 114。
	標籤格式不正確。	請檢查標籤格式，並根據需求修正。
一到三張標籤發生校 正錯誤和誤印	壓紙滾筒髒汙。	清潔印字頭和壓紙滾筒。請參閱 清潔印字頭與壓紙滾筒 頁 128。
	耗材不符合規格。	請使用符合規格的耗材。請參閱 耗材規格 頁 197。
上端位置發生垂直偏 移	印表機脫離校準位置。	請校準印表機。請參閱 校準色帶和耗材感應器 頁 114。
	壓紙滾筒髒汙。	清潔印字頭和壓紙滾筒。請參閱 清潔印字頭與壓紙滾筒 頁 128。

問題	可能原因	建議解決方案
放置標籤影像時水平移動	撕除前幾張標籤的方式不正確。	撕除標籤時，請往下並向左拉，這樣撕除桿就有助於撕下標籤背襯。向上或向下拉，再向右拉，可以讓耗材往側邊移動。
影像或標籤垂直偏移	印表機使用非連續型標籤，但被設為連續模式。	將印表機設為正確的耗材類型 (間隙/凹口、連續或標記)，並視需要校準印表機。請參閱 校準色帶和耗材感應器 頁 114。
	耗材感應器未正確校準。	請校準印表機。請參閱 校準色帶和耗材感應器 頁 114。
	壓紙滾筒髒汙。	清潔印字頭和壓紙滾筒。請參閱 清潔印字頭與壓紙滾筒 頁 128。
	印字頭壓力設定 (插栓) 不正確。	調整印字頭壓力以確保功能正常。請參閱 調整印字頭壓力和插栓位置 頁 115。
	耗材或色帶未正確裝入。	確保正確裝入耗材和色帶。請參閱 裝入色帶 頁 51和 裝入耗材 頁 27。
	不相容的耗材。	您必須使用符合印表機規格的耗材。確保標籤之間間隙或凹口為 2 至 4 公釐且間隔一致。請參閱 耗材規格 頁 197。

色帶問題

如需關於解決常見問題的视频，請參閱 zebra.com/zt600-info。



問題	可能原因	建議解決方案
色帶損壞		
色帶破損或融化	濃度設定過高。	<ol style="list-style-type: none"> 請執行執行「Print Wizard (列印精靈)」並 列印測試標籤 頁 54 中的步驟。 必要時，請手動調整濃度或列印速度設定。 <ul style="list-style-type: none"> 將列印濃度設為可提供良好列印品質的最低設定值。如果將濃度設得太高，可能無法清楚列印標籤影像、無法正確掃描條碼、燒破色帶，或提早磨損印字頭。 列印速度越慢，通常產出的列印品質越好。 輕觸 Menu (功能表) > Print (列印) > Print Quality (列印品質)，從首頁畫面進入濃度及列印速度設定。 徹底清潔印字頭。請參閱 清潔印字頭與壓紙滾筒 頁 128。
	此色帶塗層在錯誤側，無法用於此印表機。	請更換為塗層在正確側的色帶。如需詳細資訊，請參閱 判斷要使用的色帶類型 頁 50。
色帶有皺褶		
色帶有皺褶	色帶裝入方式錯誤。	請正確裝入色帶。請參閱 裝入色帶 頁 51。

問題	可能原因	建議解決方案
	染墨溫度不正確。	<ol style="list-style-type: none"> 請執行執行「Print Wizard (列印精靈)」並列印測試標籤 頁 54 中的步驟。 必要時，請手動調整濃度或列印速度設定。 <ul style="list-style-type: none"> 將列印濃度設為可提供良好列印品質的最低設定值。如果將濃度設得太高，可能無法清楚列印標籤影像、無法正確掃描條碼、燒破色帶，或提早磨損印字頭。 列印速度越慢，通常產出的列印品質越好。 <p>輕觸 Menu (功能表) > Print (列印) > Print Quality (列印品質)，從首頁畫面進入濃度及列印速度設定。</p>
	印字頭壓力不正確或不平均。	將印字頭壓力設為良好列印品質所需的最小值。請參閱 調整印字頭壓力和插栓位置 頁 115。
	耗材未正確送紙；左右「偏移」。	調整耗材導桿，直到剛好碰觸到耗材邊緣。如果這樣無法解決問題，請檢查印字頭壓力。請參閱 調整印字頭壓力和插栓位置 頁 115。 如有必要，請聯絡維修技術人員。
	印字頭或壓紙滾筒可能未正確安裝。	如果可以的話，請確認是否正確安裝。如有必要，請聯絡維修技術人員。
色帶偵測問題		
印表機未偵測到色帶何時用盡。	印表機可能在沒有色帶或未正確裝入色帶的情況下進行校準。	<ol style="list-style-type: none"> 確保色帶正確裝入，使色帶感應器能加以偵測。在印字頭下方，色帶帶應退後到底至靠近印表機的防火牆處。請參閱裝入色帶 頁 51。 請校準印表機。請參閱校準色帶和耗材感應器 頁 114。
在「thermal transfer (熱轉印)」模式下，即使色帶已正確裝入，印表機還是偵測不到色帶。		
即使色帶已正確裝入，印表機還是指出色帶已用盡。	未針對使用的標籤和色帶校準印表機。	請校準印表機。請參閱 校準色帶和耗材感應器 頁 114。

RFID 問題

問題	可能原因	建議解決方案
印表機在 RFID 嵌體處停止運作		

問題	可能原因	建議解決方案
印表機在 RFID 嵌體處停止運作。	印表機僅將標籤長度校準至 RFID 嵌體，而非標籤間隙。	<ol style="list-style-type: none"> 點選 Menu (功能表) > System (系統) > Settings (設定)，然後在「Power-Up Action (開機動作)」和「Head-Close Action (印字頭關閉動作)」選擇 FEED (送紙)。 手動校準印表機。請參閱 執行手動感應器校準 頁 115。
無效標籤		
印表機使每張標籤無效。	印表機並未針對使用的耗材進行校準。	手動校準印表機。請參閱 執行手動感應器校準 頁 115。
	您使用的 RFID 標籤含有印表機不支援的標籤類型。	這些印表機僅支援第 2 代 RFID 標籤。如需更多資訊，請參閱《RFID 程式指南 3》，可於 zebra.com/support 使用搜尋功能找到，或聯絡經過授權的 Zebra RFID 經銷商。
	印表機無法與 RFID 讀取器通訊。	<ol style="list-style-type: none"> 關閉 (O) 印表機電源。 等候 10 秒鐘。 開啟 (I) 印表機電源。 如果問題仍然存在，表示 RFID 讀取器可能已經損壞，或 RFID 讀取器與印表機之間的連線鬆脫。請聯絡技術支援中心或經過授權的 Zebra RFID 維修技術人員，以取得協助。
	來自其他無線射頻 (RF) 來源的 RF 干擾。	視需要執行下列一或多項操作： <ul style="list-style-type: none"> 將印表機移開並遠離固定的 RFID 讀取器或其他無線射頻來源。 在進行 RFID 程式設定期間，請確定耗材擋門保持關閉。
	標籤設計軟體中的設定錯誤。	軟體設定覆寫印表機設定。請確認軟體和印表機設定相符。
	您使用的程式設定位置錯誤，尤其是使用的標籤符合印表機規格時。	視需要執行下列一或多項操作： <ul style="list-style-type: none"> 在您的標籤設計軟體中，檢查 RFID 程式設定位置或程式位置設定。如果位置錯誤，請變更設定。 將 RFID 程式設定位置還原至預設值。 如需詳細資訊，請參閱《RFID 程式指南 3》。如需放置詢答機的詳細資訊，請前往 zebra.com/transponders 。
	您傳送的 RFID ZPL 或 SGD 指令錯誤。	請檢查標籤格式。如需更多資訊，請參閱《RFID 程式指南 3》，可於 zebra.com/support 使用搜尋功能找到。

問題	可能原因	建議解決方案
產出率低。每一捲 RFID 標籤的無效數量過多。	RFID 標籤不符合印表機的規格，這表示詢答機並未出現在可以進行相同程式設定的區域內。	確定標籤符合印表機的詢答機放置規格。請參閱 zebra.com/transponders 以獲得詢答機放置資訊。 如需更多資訊，請參閱《RFID 程式指南 3》，或聯絡經過授權的 Zebra RFID 經銷商。
	讀取和寫入功率等級錯誤。	變更 RFID 讀取和寫入功率等級。如需相關說明，請參閱可在 zebra.com/support 搜尋到的《RFID 程式指南 3》。
	來自其他無線射頻 (RF) 來源的 RF 干擾。	視需要執行下列一或多項操作： <ul style="list-style-type: none"> 將印表機移往遠離固定的 RFID 讀取機的位置。 在進行 RFID 程式設定期間，請確定耗材擋門保持關閉。
	印表機使用的印表機韌體和讀取器韌體版本過舊。	如需更新韌體，請前往 zebra.com/firmware 。
其他 RFID 問題		
RFID 參數未顯示在「Setup (設定)」模式中，而 RFID 資訊未出現在印表機組態標籤上。 印表機不會使未正確完成程式設定的 RFID 標籤失效。	印表機的電源關閉 (O)，然後太快重新開啟 (I)，造成 RFID 讀取器無法正確初始化。	關閉印表機電源後，請等待至少 10 秒，然後再重新開啟。 <ol style="list-style-type: none"> 關閉 (O) 印表機電源。 等候 10 秒鐘。 開啟 (I) 印表機電源。 在「Setup (設定)」模式中檢查 RFID 參數，或查看新組態標籤上的 RFID 資訊。
	載入印表機的印表機韌體版本錯誤。	<ol style="list-style-type: none"> 確認印表機載入的韌體版本是正確的。如需詳細資訊，請參閱《RFID 程式指南 3》。 如有需要，請下載正確的印表機韌體。 如果問題仍然存在，請聯絡技術支援中心。
	印表機無法與 RFID 子系統通訊。	<ol style="list-style-type: none"> 關閉 (O) 印表機電源。 等候 10 秒鐘。 開啟 (I) 印表機電源。 如果問題仍然存在，表示 RFID 讀取器可能已經損壞，或 RFID 讀取器與印表機之間的連線鬆脫。請聯絡技術支援中心或經過授權的維修技術人員，以尋求協助。

問題	可能原因	建議解決方案
<p>在您嘗試下載印表機或讀取器韌體後，「DATA (資料)」指示燈會持續閃爍。</p>	<p>下載失敗。為獲得最佳結果，請在下載任何韌體前，先重新開啟印表機電源。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 關閉 (O) 印表機電源。 2. 等候 10 秒鐘。 3. 開啟 (I) 印表機電源。 4. 嘗試再次下載韌體。 5. 如果問題仍然存在，請聯絡技術支援中心。

通訊問題

問題	可能原因	建議解決方案
無法辨識標籤格式		
標籤格式已傳送至印表機，但無法辨識。「DATA (資料)」指示燈不會閃爍。	通訊參數不正確。	檢查印表機驅動程式或連線使用的軟體通訊設定 (若適用)。您可能需要依照 將印表機連線至裝置 頁 9 中的說明，重新安裝印表機驅動程式。
標籤格式已傳送至印表機，但無法辨識。「DATA (資料)」指示燈會閃爍，但不會進行列印。	印表機設定與標籤格式的前置字元和分隔符號字元不符。	使用下列 SGD 指令驗證前置詞字元和分隔符號字元。視需要修改值。 <ul style="list-style-type: none"> · ! U1 getvar "zpl.format_prefix" · ! U1 getvar "zpl.delimiter"
	傳送到印表機的資料不正確。	檢查電腦上的通訊設定。確保其符合印表機設定。 如果問題仍然存在，請檢查標籤格式。
	印表機有模擬正在作用中。	確認標籤格式符合印表機設定。
標籤會正確地停止列印		
標籤格式已傳送至印表機。列印數個標籤後，印表機會跳過、錯置、遺漏或扭曲標籤上的影像。	序列通訊設定不正確。	確保流量控制設定相符。
		檢查通訊纜線長度。請參閱 通訊介面規格 頁 191 以瞭解需求。
		檢查印表機驅動程式或軟體通訊設定 (若適用)。

其他問題

問題	可能原因	建議解決方案
顯示幕問題		
控制面板顯示幕顯示我看不懂的語言	語言參數透過控制面板或韌體指令而變更。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在首頁畫面上，輕觸 Menu (功能表) (左下角的圖示)。 <div data-bbox="1003 457 1511 611" data-label="Image"> </div> 2. 輕觸螢幕頂端的選項。 3. 捲動此功能表選項下的語言選項。此參數的選取項目會以實際語言顯示，讓您可以更輕鬆地找到您看得懂的語言項目。 4. 輕觸您要顯示的語言，即可選取該語言。 5. 輕觸 Home (首頁) 即可回到首頁畫面。
顯示幕遺漏字元或部分字元	顯示幕可能需要更換。	請聯絡維修技術人員。
USB 主機連接埠無法識別 USB 裝置		
印表機無法識別 USB 裝置，或無法讀取已插入 USB 主機連接埠之 USB 裝置上的檔案。	印表機目前支援的 USB 磁碟機容量上限為 1 TB。	請使用容量為 1 TB 或更小的 USB 磁碟機。
	USB 裝置可能需要自己的外部電源。	如果您的 USB 裝置需要外接式電源，請確定裝置已插入運作正常的電源供應器。
印表機參數未如預期設定		
參數設定中的變更並未生效。 或 部分參數意外變更。	韌體設定或指令導致無法變更參數。	檢查您的標籤格式或您用來傳送格式至印表機的軟體設定。 如有需要，請參閱《Zebra 程式指南》或聯絡維修技術人員。請造訪以下網站取得指南副本： zebra.com/manuals 。
	標籤格式中的一項指令將參數變回先前的設定。	
IP 位址變更		

問題	可能原因	建議解決方案
在印表機關閉一段時間後，我的印表機會重新指派新的 IP 位址給列印伺服器。	您的網路設定造成網路重新指派新的 IP 位址。	<p>如果印表機變更 IP 位址會造成您的問題，請依照下列步驟指派靜態 IP 位址：</p> <ol style="list-style-type: none"> 瞭解需要為列印伺服器 (有線、無線或兩者並存) 的 IP 位址、子網路遮罩和閘道指派什麼值。 將適當的 IP 通訊協定值變更為「PERMANENT (永久)」。 將適當列印伺服器的 IP 位址、子網路遮罩和閘道的值變更為您要保留的值。 輕觸 Menu (功能表) > Connection (連線) > Networks (網路) > Reset Network (重設網路)，然後輕觸勾號以儲存變更，即可重設網路。
無法透過有線或無線連線連接		
我在印表機上手動輸入無線 IP 位址、子網路和閘道，但無法連接到我的有線或無線網路。	變更值後，必須重設印表機網路。	輕觸 Menu (功能表) > Connections (連線) > Networks (網路) > Reset Network (重設網路) ，然後輕觸勾號以儲存變更，即可重設網路。
	尚未指定 ESSID 值。	<ol style="list-style-type: none"> 若為無線連線，請使用以下 Set/Get/Do 指令，指定符合無線路由器使用之值的 ESSID 值： ! U1 setvar "wlan.essid" "value" 其中的「value」是路由器的 ESSID (有時稱為網路 SSID)。您可以查看路由器背面的路由器預設資訊貼紙。 <p> 附註: 如果預設值的資訊已經變更，請與您的網路管理員確認要使用的 ESSID 值。</p> <ol style="list-style-type: none"> 如果印表機仍然無法連線，請輕觸 Menu (功能表) > Connections (連線) > Networks (網路) > Reset Network (重設網路)，然後輕觸勾號以儲存變更，接著重新開啟印表機電源。
	未正確指定 ESSID 或其他值。	<ol style="list-style-type: none"> 列印網路組態標籤，並確認您的值正確。 視需要進行修正。 輕觸 Menu (功能表) > Connection (連線) > Networks (網路) > Reset Network (重設網路)，然後輕觸勾號以儲存變更，即可重設網路。
校準問題		
自動校準失敗。	耗材或色帶未正確裝入。	確保正確裝入耗材和色帶。請參閱 裝入色帶 頁 51 和 裝入耗材 頁 27。

問題	可能原因	建議解決方案
	感應器無法偵測到耗材或色帶。	請校準印表機。請參閱 校準色帶和耗材感應器 頁 114。
	感應器髒汙或位置不正確。	確保感應器乾淨且位置正確。
	耗材類型的設定不正確。	針對正確的耗材類型 (間隙/凹口、連續或標記) 設定印表機。
非連續型標籤被視為連續型標籤來處理。	印表機並未針對使用的耗材進行校準。	請校準印表機。請參閱 校準色帶和耗材感應器 頁 114。
	印表機已設定為搭配連續型耗材使用。	針對正確的耗材類型 (間隙/凹口、連續或標記) 設定印表機。
印表機鎖定		
所有指示燈亮起，顯示幕上沒有任何內容，印表機也鎖定。	內部電子或韌體故障。	重新開啟印表機電源。如果問題仍然存在，請聯絡維修技術人員。
印表機在開機時鎖定。	主邏輯板故障。	

維修印表機

如果您使用此印表機時有任何問題，請與所在場所的技術或系統支援人員聯繫。如果此印表機有任何問題，他們將會與 Zebra 全球客戶支援中心聯絡：zebra.com/support。

在聯絡 Zebra 全球客戶支援中心之前，請先收集以下資訊：

- 裝置序號
- 型號或產品名稱
- 韌體版本編號

Zebra 將於服務合約規定的期限內，以電子郵件、電話或傳真回覆問題。如果 Zebra 全球客戶支援中心無法解決您的問題，則您可能必須將設備送回維修，並會獲得特定指示。

如果您向 Zebra 業務合作夥伴購買產品，請與該業務合作夥伴聯絡以取得支援。

運送印表機

如果您必須運送印表機：

1. 關閉 (O) 印表機電源，並拔除所有纜線。
2. 從印表機內部取出任何耗材、色帶或鬆動物體。
3. 關閉印字頭。
4. 將印表機小心包裝到原始容器或適當替代容器中，以避免在運輸過程中受損。

若原始包裝遺失或損毀，可向 Zebra 購買運送容器。



重要事項: 若在運送期間因未使用經本公司核准的運送容器而發生任何損壞，Zebra 恕不負責。以不當方式運送本裝置可能會使保固失效。

使用 USB 主機連接埠和 Print Touch 功能

此處提供的練習將協助您瞭解如何在啟用 NFC 的 Android™ 裝置 (例如智慧型手機或平板電腦) 上, 使用 USB 主機連接埠和印表機 Print Touch 功能。

針對進階使用者, 我們也會在這些練習中列出一些 SGD 指令。

進行練習所需的項目

若要執行本文件中的練習, 您需要:

- 最多 1 TB 的 USB 快閃磁碟機



附註: 印表機無法辨識大於 1 TB 的磁碟機。

- USB 鍵盤。
- [完成練習用的檔案](#)中所列的各種檔案。
- 智慧型手機適用的免費 Zebra Utilities 應用程式 (請在 Google Play 商店中搜尋 Zebra Technologies)。

完成練習用的檔案

完成這些章節中練習所需的大部分檔案, 都可以在 zebra.com 取得, 其格式為 .ZIP 檔案, 位於[這裡](#)。開始練習之前, 請先將這些檔案複製到您的電腦。可能的話, 會顯示檔案的內容。包含編碼內容 (無法以文字或影像方式檢視) 的檔案內容不包含在內。

檔案 1: ZEBRA.BMP



檔案 2: SAMPLELABEL.TXT

這個簡單的標籤格式會在鏡像練習結束時列印 Zebra 標誌和一行文字。

```
^XA
^FO100,75^XGE:zebra.bmp^FS
^FO100,475^A0N,50,50^FDMirror from USB Completed^FS
^XZ
```

檔案 3: LOGO.ZPL

檔案 4: USBSTOREDFILE.ZPL

此標籤格式會列印影像和文字。此檔案將儲存在 USB 記憶體裝置的根層級，以供列印。

```
CT~~CD,~CC^~CT~
^XA~TA012~JSN^LT0^LH0,0^JMA^PR4,4~SD15^LRN^CI0^XZ
~DG000.GRF,07680,024,,[image data]
^XA
^LS0
^SL0
^BY3,3,91^FT35,250^BCN,,Y,N^FC%,{,#{^FD%d/%m/%Y^FS
^FT608,325^XG000.GRF,1,1^FS
^FT26,75^A0N,28,28^FH\^FDThis label was printed from a format stored^FS
^FT26,125^A0N,28,28^FH\^FDOn a USB Flash Memory drive. ^FS
^BY3,3,90^FT33,425^BCN,,Y,N
^FD>:Zebra Technologies^FS
^PQ1,0,1,Y^XZ
^XA^ID000.GRF^FS^XZ
```

檔案 5: VLS_BONKGRF.ZPL

此檔案包含在位於[此處](#)的 .ZIP 檔案中。

檔案 6: VLS_EIFFEL.ZPL

此檔案包含在位於[此處](#)的 .ZIP 檔案中。

檔案 7: KEYBOARDINPUT.ZPL

此標籤格式用於 USB 鍵盤輸入練習，可執行下列操作：

- 根據您的即時時鐘 (RTC) 設定，建立當前日期的條碼
- 列印 Zebra 標誌圖形
- 列印固定文字
- ^FN 會提示您輸入名稱，且印表機會列印您輸入的內容

```
^XA
^CI28
^BY2,3,91^FT38,184^BCN,,Y,N^FC%,{,#{^FD%d/%m/%Y^FS
^FO385,75^XGE:zebra.bmp^FS
^FT40,70^A0N,28,28^FH\^FDThis label was printed using a keyboard input. ^FS
^FT35,260^A0N,28,28^FH\^FDThis label was printed by:^FS
^FT33,319^A0N,28,28^FN1"Enter Name"^FS
^XZ
```

檔案 8: SMARTDEVINPUT.ZPL

此標籤格式與前一個標籤相同，只是列印的文字不同。此格式用於智慧型裝置輸入練習。

```
^XA
```

```
^CI28
^BY2,3,91^FT38,184^BCN,,Y,N^FC%,{,#{^FD%d/%m/%Y^FS
^FO385,75^XGE:zebra.bmp^FS
^FT40,70^A0N,28,28^FH\^FDThis label was printed using a smart device input.
^FS
^FT35,260^A0N,28,28^FH\^FDThis label was printed by:^FS
^FT33,319^A0N,28,28^FN1"Enter Name"^FS
^XZ
```

檔案 9: 韌體檔案

您可能要為您的印表機下載韌體檔案，並將其複製到您的電腦，以在練習期間使用。如果想要的話，可省略此步驟。

您可以從 zebra.com/firmware 下載最新的韌體檔案。

USB 主機

您的印表機可能在正面面板上配備一或兩個 USB 主機連接埠。USB 主機連接埠可讓您將 USB 裝置 (例如鍵盤、掃描器或 USB 快閃磁碟機) 連接至印表機。本節的練習將教導您如何執行 USB 鏡射、如何傳送檔案到印表機或從印表機傳送檔案，以及如何依照系統提示來提供您的資訊，然後使用該資訊列印標籤。



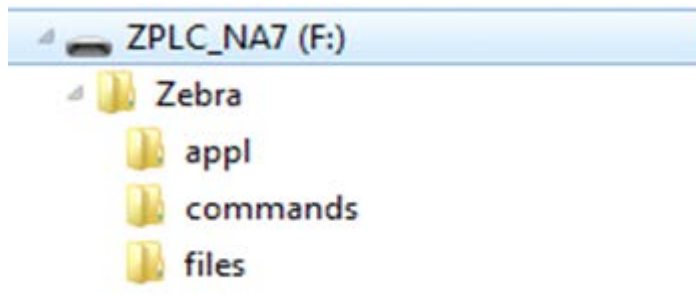
重要事項: 使用 USB 主機連接埠時，只能以 1 到 16 個英數字元 (A、a、B、b、C、c... 以及 0、1、2、3...) 來為檔案命名。請勿在檔案名稱中使用亞洲字元、斯拉夫文字元或重音字元。



附註: 如果檔案名稱中有底線，部分功能可能無法正常運作。請改用句點。

練習 1: 將檔案複製到 USB 快閃磁碟機並執行 USB 鏡像

1. 在您的 USB 快閃磁碟機上，建立下列項目：



- 資料夾，名稱為 Zebra
 - 在該資料夾中，有三個子資料夾：
 - appl
 - commands
 - files
2. 將印表機的最新韌體複製到 /appl 資料夾。
3. 將下列檔案放在 /files 資料夾：
- [檔案 1: ZEBRA.BMP 頁 177](#)
4. 將下列檔案放在 /commands 資料夾：
- [檔案 2: SAMPLELABEL.TXT 頁 177](#)
 - [檔案 3: LOGO.ZPL 頁 178](#)
5. 將 USB 快閃磁碟機插入印表機前方的 USB 主機連接埠。

6. 注意控制面板，並稍候片刻。

應發生下列情況：

- 如果 USB 快閃磁碟機的韌體與印表機安裝的韌體不同，則會將韌體下載至印表機。印表機接著會重新啟動，並列印印表機組態標籤。(如果 USB 快閃磁碟機上沒有韌體或是韌體版本相同，印表機便會略過此動作。)
- 印表機會下載 /files 資料夾中的檔案，並在顯示幕上短暫顯示下載中的檔案名稱。
- 印表機會執行 /commands 資料夾中的所有檔案。
- 印表機會重新啟動，然後顯示此訊息：MIRROR PROCESSING FINISHED

7. 從印表機拔下 USB 快閃磁碟機。

進階使用者資訊	
請參閱《Zebra 程式指南》，以取得有關這些指令的詳細資訊。	
若要啟用/停用鏡像：	! U1 setvar "usb.mirror.enable" "value" 值: "on" 或 "off"
若要在將 USB 快閃磁碟機插入 USB 主機連接埠時，啟用/停用自動鏡像：	! U1 setvar "usb.mirror.auto" "value" 值: "on" 或 "off"
若要指定鏡像失敗時，重複鏡像操作的次數：	! U1 setvar "usb.mirror.error_retry" "value" 值: 0 至 65535
若要變更擷取鏡像檔案之 USB 裝置的位置路徑：	! U1 setvar "usb.mirror.appl_path" "new_path" 預設: "zebra/appl"
若要變更擷取鏡像檔案之印表機的位置路徑：	! U1 setvar "usb.host.lock_out" "value" 預設: "zebra"
若要啟用/停用使用 USB 連接埠的功能：	! U1 setvar "usb.host.lock_out" "value" 值: "on" 或 "off"

練習 2：從 USB 快閃磁碟機列印標籤格式

「Print USB File (列印 USB 檔案)」選項可讓您列印 USB 大量儲存裝置 (例如 USB 快閃磁碟機) 的檔案。您只能列印 USB 大量儲存裝置中可列印的檔案 (.ZPL 和 .XML)，且檔案必須位於根層級，而不是目錄中。

1. 將下列檔案複製到您的 USB 快閃磁碟機：

- ## 4# USBSTOREDFILE.ZPL # 178
- ## 5# VLS_BONKGRF.ZPL # 178
- ## 6# VLS_EIFFEL.ZPL # 178

2. 將 USB 快閃磁碟機插入印表機前方的 USB 主機連接埠。

3. 點選 **Menu (功能表) > Storage (儲存) > USB > Print: From USB(列印: 自 USB)**。



印表機會載入任何可執行的檔案並加以處理。隨即列出可用的檔案。**SELECT ALL (全選)** 可列印 USB 快閃磁碟機上的所有檔案。

4. 選擇 `USBSTOREDFILE.zpl`。
5. 輕觸勾號即可複製檔案。
隨即列印標籤。

練習 3：將檔案複製到 USB 快閃磁碟機或從 USB 快閃磁碟機複製檔案

「Copy USB File (複製 USB 檔案)」選項可讓您將 USB 大量儲存裝置的檔案複製到印表機的快閃記憶體 E: 磁碟機。

1. 將下列檔案複製到 USB 快閃磁碟機的根目錄。
 - ## 7# `KEYBOARDINPUT.ZPL` # 178
 - ## 8# `SMARTDEVINPUT.ZPL` # 178



附註: 請勿將下列檔案放入子資料夾。

2. 將 USB 快閃磁碟機插入印表機前方的 USB 主機連接埠。

3. 點選 **Menu (功能表) > Storage (儲存) > USB > Copy: Files to Printer(複製：檔案至印表機)**。



印表機會載入任何可執行的檔案並加以處理。隨即列出可用的檔案。(如有需要，您可以使用 **Select All (全選)**，複製 USB 快閃磁碟機上所有可用的檔案。)

4. 選擇檔案 `STOREFMT.ZPL` 和 `STOREFMTM1.ZPL`。
5. 輕觸勾號即可複製檔案。

印表機會將檔案儲存在 **E:** 記憶體。

6. 從 USB 主機連接埠拔下 USB 快閃磁碟機。

若要將這些檔案從印表機複製到 USB 快閃磁碟機，您現在可以點選 **Menu (功能表) > Storage (儲存) > USB > Copy: Files to USB(複製：檔案至 USB)**。



SELECT ALL (全選) 選項可將所有可用檔案從印表機儲存至 USB 快閃磁碟機。複製的任何 .ZPL 檔案都會經過後續處理，好讓檔案內容適合傳送至印表機執行正常作業。

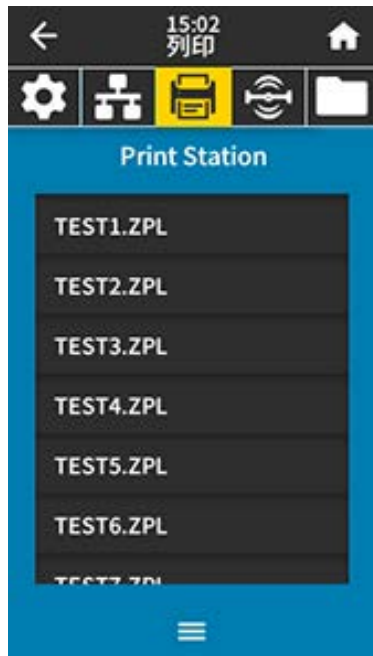
練習 4：使用 USB 鍵盤輸入已儲存檔案的資料並列印標籤

「Print Station (列印站)」功能可讓您使用鍵盤或條碼掃描器等 USB 人性化介面裝置 (HID)，以將 \wedge FN 欄位資料輸入至 *.ZPL 範本檔案。

1. 執行練習 3：將檔案複製到 USB 快閃磁碟機或從 USB 快閃磁碟機複製檔案 頁 182 後，請將 USB 鍵盤插入 USB 主機連接埠。

2. 點選 **Menu (功能表) > Print (列印) > Print Station (列印站)**。

印表機會載入任何可執行的檔案並加以處理。隨即列出可用的檔案。



3. 選取檔案 `KEYBOARDINPUT.ZPL`。

印表機會存取檔案，並提示您在檔案的 `^FN` 欄位中輸入資訊。在此範例中，系統會提示輸入您的名稱。

4. 在鍵盤上輸入名稱，然後按下 `<ENTER>` 鍵。

印表機會提示輸入要列印的標籤數量。

5. 指定想要的標籤數量，然後再次按下 `<ENTER>` 鍵。

即會列印所指定數量的標籤，且您的名稱會印在適當欄位中。

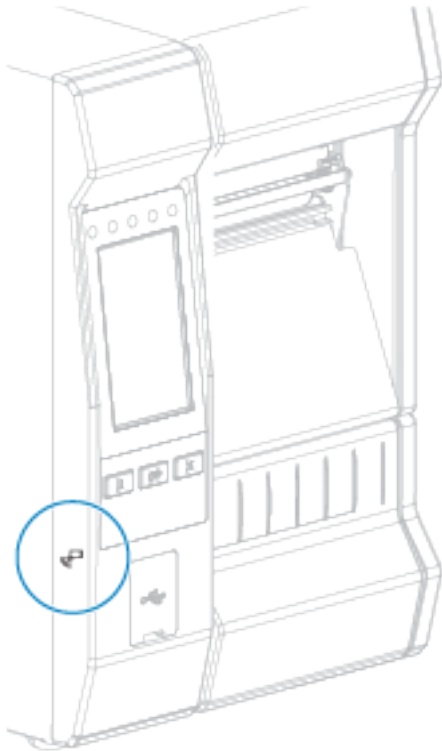
Print Touch/近距離無線通訊 (NFC)

Zebra Print Touch 功能可讓您配對搭載 Android™ 且啟用 NFC 的裝置 (例如智慧型手機或平板電腦) 和印表機，方法是讓裝置接觸印表機的 NFC 標誌。這項功能可讓您使用裝置提供系統提示您輸入的資訊，然後使用該資訊列印標籤。



重要事項: 某些裝置在您變更其設定之前，可能不支援與印表機進行 NFC 通訊。如果遇到困難，請洽詢您的服務供應商或智慧型裝置製造商，以取得詳細資訊。

圖 11 NFC 標誌位置




練習 5：使用智慧型裝置輸入已儲存檔案的資料並列印標籤

本練習中的步驟可能會因下列因素而有所不同：

- 您的裝置 (電話或平板電腦)
- 您的服務供應商
- 您的裝置上是否已安裝免費的 Zebra Utilities 應用程式

如需設定印表機以使用藍牙介面的特定指示，請參閱《Zebra 藍牙使用者指南》。請造訪以下網站取得手冊副本：zebra.com/manuals。

1. 將 SMARTDEVINPUT.ZPL 檔案複製到您的裝置。
2. 如果您的裝置未安裝 Zebra Utilities 應用程式，請前往該裝置適用的應用程式商店，然後搜尋並安裝 Zebra Utilities 應用程式。

3. 若您的手機支援近距離無線通訊 (NFC)，請將裝置拿到印表機的  NFC 圖示旁邊與印表機配對。否則，請使用裝置上的藍牙設定進行配對。

- a) 如有需要，請使用裝置存取印表機的藍牙相關資訊。如需相關指示，請參閱裝置的製造商說明文件。
- b) 如有需要，請選取 Zebra 印表機序號以與裝置配對。
- c) 印表機偵測到您的裝置後，可能會提示您接受或拒絕配對。視需要點選 **ACCEPT (接受)**。部分裝置會在沒有此提示的情況下與印表機配對。

印表機已與您的裝置配對。

4. 在您的裝置上啟動 Zebra Utilities 應用程式。

Zebra Utilities 主功能表隨即顯示。



5. 點選 **Available Files (可用的檔案)**。

智慧型裝置會從印表機取得資料並顯示該資料。



附註：此擷取程序可能需要至少一分鐘才能完成。

6. 捲動瀏覽顯示的格式，並選取 SMARTDEVINPUT.ZPL。
裝置會根據標籤格式的 ^FN 欄位，提示您輸入您的名稱。
7. 請在看到提示時輸入您的名稱。
8. 如有需要，請變更要列印的標籤數量。
9. 點選 **Send to Printer (傳送至印表機)** 以列印標籤。

規格

本節列出一般印表機規格、列印規格、色帶規格和耗材規格。

一般規格

		ZT610	ZT620
高度 (基本印表機型號) 尺寸可能因組態而有所不同，例如 新增選用的迴帶。		395.68 公釐 (15.58 英吋)	395.68 公釐 (15.58 英吋)
寬度		268.2 公釐 (10.56 英吋)	341.45 公釐 (13.44 英吋)
深度		505.0 公釐 (19.88 英吋)	505.0 公釐 (19.88 英吋)
重量		22.7 公斤 (50 磅)	26 公斤 (57.4 磅)
溫度	運作	熱轉印：5°C 至 40°C (40°F 至 105°F) 熱感應：0°C 至 40°C (32°F 至 105°F)	
	儲存	60°C (-22°F 至 140°F)	
相對濕度	運作	20% 至 85% (非凝結)	
	儲存	20% 至 85% (非凝結)	
記憶體		1 GB DRAM (32 MB 使用者可使用) 2 GB 快閃記憶體 (512 MB 使用者可使用內建快閃記憶體)	


電源規格

以下為一般值。實際值會因裝置而異，且會受到已安裝選項和印表機設定等因素的影響

	ZT610	ZT620
電氣	100-240 VAC, 50-60 Hz	
耗電量	120 VAC, 60 Hz	
湧浪電流	< 35A peak8A RMS (半循環)	< 40A peak8A RMS (半循環)
能源之星關機功率 (W)	0.05	0.05

規格

	ZT610	ZT620
能源之星睡眠功率 (W)	< 5	< 5
列印功率* (W)	98	215
列印功率* (VA)	108	261
耗電量	230 VAC, 50 Hz	
湧浪電流	< 80A 峰值 12A RMS (半循環)	< 90A 峰值 15A RMS (半循環)
能源之星關機功率 (W)	0.15	0.15
能源之星睡眠功率 (W)	< 5	< 5
列印功率* (W)	97	209
列印功率* (VA)	127	261

 **附註:** * 測量依據列印「PAUSE (暫停)」自我測試, 使用 6 ips 搭配 4 英吋 x 6 英吋標籤, 或搭配 6.5 英吋 x 4 英吋標籤, 於熱感應耗材以濃度等級 10 列印。

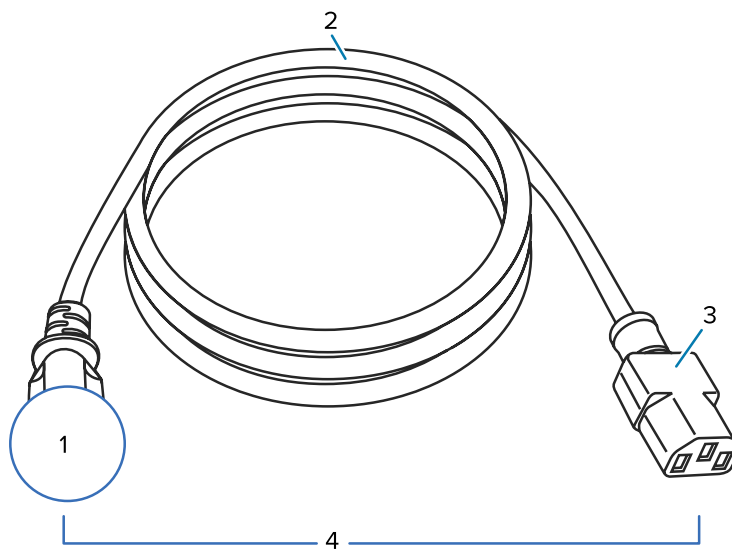
電源線規格

視您的印表機訂購方式而定, 不一定會隨附電源線。如果不包含電源線, 或是隨附的電源線不符合您的需求, 請參閱下列資訊。



注意—產品損壞: 為確保人員與設備的安全, 請務必使用經核准且適用於安裝地區或國家的三芯電源線。此電線必須使用 IEC 320 母接頭, 以及適用於特定地區的三芯接地插頭組態。

圖 12 電源線規格



1	適用於您所在國家的交流電源插頭—應至少標有一個已知國際安全組織的認證標誌 (請參閱圖 13 國際安全組織認證符號 頁 191)。底座必須接地, 以確保安全並減少電磁干擾。
---	---

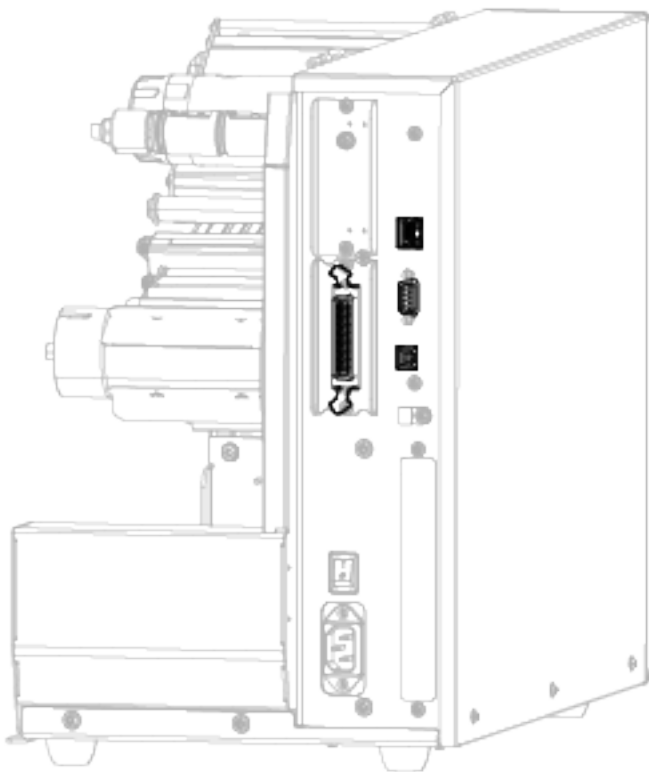
2	經核准適用於您所在國家的 3 芯 HAR 纜線或其他纜線。
3	IEC 320 接頭—應至少標有一個已知國際安全組織的認證標誌 (請參閱圖 13 國際安全組織認證符號 頁 191)。
4	長度 ≤ 3 公尺 (9.8 英尺)。額定 10 安培, 250 VAC。





圖 13 國際安全組織認證符號



通訊介面規格

圖 14 通訊介面位置



	平行連接埠		內部有線乙太網路列印伺服器
	序列連接埠		USB 連接埠



附註: 您必須為您的應用程式提供所有資料纜線。建議使用纜線緊鬆鉤。

乙太網路纜線不需要遮蔽，但所有其他資料纜線都必須完全遮蔽，並連接金屬或金屬化接頭殼體。未遮蔽的資料纜線可能會使輻射量增加，甚至超過法規限制。

若要將纜線接收的電氣雜訊降至最低：

- 盡量縮短資料纜線的長度。
- 請勿將資料纜線與電源線捆在一起。
- 請勿將資料纜線綁在電源導線管上。

標準連線

您的印表機支援多種標準連線。

藍牙 4.0 版

BT v4.0 是您的印表機內建的標準功能。

限制與要求	許多行動裝置都能在印表機的 30 英尺半徑範圍內與印表機通訊。
連線與組態	如需設定印表機以使用藍牙介面的特定說明，請參閱《Zebra 藍牙使用者指南》。請造訪以下網站取得手冊： zebra.com/manuals 。

USB 主機連接埠

印表機內建兩個 USB 主機連接埠。

限制與要求	每台印表機有兩個 USB 主機連接埠，您只能將一個裝置插入其中任一 USB 主機連接埠。您無法藉由將第三個裝置插入其中一個裝置的 USB 連接埠來使用，也無法使用轉接器切割印表機上的 USB 主機連接埠，以一次接受多個裝置。
連線與組態	無需額外組態。

Zebra PrintTouch/近距離無線通訊 (NFC)

限制與要求	您必須讓裝置接觸到印表機上適當的位置，才能啟動 NFC 通訊。
連線與組態	某些裝置在您變更其設定之前，可能不支援與印表機進行 NFC 通訊。

USB 2.0 資料介面

限制與要求	最大纜線長度為 5 公尺 (16.4 英尺)。
連線與組態	無需額外組態。

有線 Gigabit 內部乙太網路列印伺服器

此 ZebraNet 乙太網路選項會將網路組態資訊儲存在印表機中。

限制與要求	<ul style="list-style-type: none"> 印表機必須經過設定才能使用 LAN。 第二個有線列印伺服器可安裝於底部選項插槽內。
連線與組態	請參閱《ZebraNet 有線及無線列印伺服器使用者指南》以取得組態指示。請造訪以下網站取得手冊： zebra.com/manuals 。

RS-232/C 序列資料介面

規格	<ul style="list-style-type: none"> 2400 至 115000 傳輸速率 同位檢查、位元/字元 7 或 8 個資料位元 需要 XON-XOFF、RTS/CTS 或 DTR/DSR 交握通訊協定 從針腳 1 到 9 在 5 V 時為 750 mA
限制與要求	<ul style="list-style-type: none"> 如果使用標準數據機纜線，您必須使用空數據機纜線連接至印表機或空數據機轉接器。 最大纜線長度為 15.24 公尺 (50 英尺)。 您可能需要變更印表機參數以與主機電腦相符。
連線與組態	傳輸速率、資料數目和停止位元、同位檢查，以及 XON/XOFF 或 DTR 控制必須與主機電腦相符。

選用連線

您的印表機支援這些連線選項。

無線列印伺服器

規格	如需詳細資訊，請參閱 無線規格 頁 194。
限制與要求	<ul style="list-style-type: none"> 可從無線區域網路 (WLAN) 上的任何電腦列印至印表機。 可透過印表機的網頁與印表機通訊。 印表機必須經過設定才能使用 WLAN。 只能安裝在頂端選項插槽。
連線與組態	請參閱《ZebraNet 有線及無線列印伺服器使用者指南》以取得組態指示。請造訪以下網站取得手冊副本： zebra.com/manuals 。

IEEE 1284 雙向平行資料介面

限制與要求	<ul style="list-style-type: none"> · 最長纜線長度為 10 英呎 (3 公尺)。 · 建議的纜線長度為 6 英呎 (1.83 公尺)。 · 無需變更印表機參數，即可配合主機電腦。 · 可安裝在頂端或底部選項插槽中。 · 需要 IEEE 1284 纜線。
連線與組態	無需額外組態。

塗抹器介面

需求	必須有 DB15F 接頭。
----	---------------

有線 10/100 乙太網路列印伺服器 (外部)

此 ZebraNet 乙太網路選項可讓您將網路組態資訊程式化至列印伺服器，並可在印表機之間共用。標準乙太網路連線會將路組態資訊儲存在印表機本身。

需求	必須有平行資料介面選項。
----	--------------

無線規格**天線資訊**

類型	<ul style="list-style-type: none"> · 貼片天線；增益 = 3.66dBi @ 2.4GHz；增益 = 3.19dBi @ 5GHz；阻抗 = 50 歐姆 · 單方向天線增益 3dBi @ 2.4GHz；5dBi @ 5GHz · PCBA 天線增益 = -30dBi @ 900MHz
----	---

WLAN 規格

802.11 b	<ul style="list-style-type: none"> · 2.4 GHz · DSSS (DBPSK、DQPSK 和 CCK) · 無線射頻功率 17.77 dBm (EIRP)
802.11 g	<ul style="list-style-type: none"> · 2.4 GHz · OFDM (16-QAM 與 64-QAM 搭配 BPSK 和 QPSK) · 無線射頻功率 18.61 dBm (EIRP)
802.11 n	<ul style="list-style-type: none"> · 2.4 GHz · OFDM (16-QAM 與 64-QAM 搭配 BPSK 和 QPSK) · 無線射頻功率 18.62 dBm (EIRP)
802.11 a/n	<ul style="list-style-type: none"> · 5.15-5.25 GHz、5.25-5.35 GHz、5.47-5.725 GHz · OFDM (16-QAM 與 64-QAM 搭配 BPSK 和 QPSK) · 無線射頻功率 17.89 dBm (EIRP)
802.11 ac	<ul style="list-style-type: none"> · 5.15-5.25 GHz、5.25-5.35 GHz、5.47-5.725 GHz · OFDM (16-QAM 與 64-QAM 搭配 BPSK 和 QPSK) · 無線射頻功率 13.39 dBm (EIRP)

藍牙規格

低功耗 (LE) 藍牙 4.1	<ul style="list-style-type: none"> · 2.4 GHz · FHSS (BDR/EDR), GFSK (低功耗藍牙) · 無線射頻功率 9.22 dBm (EIRP)
低功耗 (LE) Bluetooth Classic	<ul style="list-style-type: none"> · 2.4 GHz · FHSS (BDR/EDR), DSSS (低功耗藍牙) · 無線射頻功率 9.22 dBm (EIRP) · FHSS (BDR/EDR), DSSS (低功耗藍牙) · 無線射頻功率 9.22 dBm (EIRP)

RFID 規格

RFID M6e 無線電模組	<ul style="list-style-type: none"> · 865-928 MHz · FHSS · RF 功率 27.893 dBm
----------------	---

列印規格

		ZT610	ZT620
列印解析度		203 dpi (每英吋點數)/8 點/公釐	203 dpi (每英吋點數) 8 點/公釐
		300 dpi/12 點/公釐	300 dpi 12 點/公釐
		600 dpi/24 點/公釐	不適用
最大列印寬度	203 dpi	104 公釐 (4.09 英吋)	168 公釐 (6.6 英吋)
	300 dpi	104 公釐 (4.09 英吋)	168 公釐 (6.6 英吋)
	600 dpi	104 公釐 (4.09 英吋)	不適用
可程式化固定列印速度 (每秒英吋/ips 或是每秒公釐)	203 dpi	每秒 50.8 公釐至 355.6 公釐, 遞增量 25.4 公釐 (2 英吋至 14 英吋, 遞增量 1 英吋)	每秒 50.8 公釐至 304.8 公釐, 遞增量 25.4 公釐 (2 英吋至 12 英吋, 遞增量 1 英吋)
	300 dpi	每秒 50.8 公釐至 304.8 公釐, 遞增量 25.4 公釐 (2 英吋至 12 英吋, 遞增量 1 英吋)	每秒 50.8 公釐至 203.2 公釐, 遞增量 25.4 公釐 (2 英吋至 8 英吋, 遞增量 1 英吋)
	600 dpi	每秒 25.4 公釐至 152.4 公釐, 遞增量 25.4 公釐 (每秒 1 英吋至 6 英吋, 遞增量 1 英吋)	不適用
點大小 (額定值) (寬度 x 長度)	203 dpi	0.125 公釐 x 0.125 公釐 (0.0049 英吋 x 0.0049 英吋)	0.125 公釐 x 0.125 公釐 (0.0049 英吋 x 0.0049 英吋)
	300 dpi	0.084 公釐 x 0.099 公釐 (0.0033 英吋 x 0.0039 英吋)	0.084 公釐 x 0.099 公釐 (0.0033 英吋 x 0.0039 英吋)
	600 dpi	0.042 公釐 x 0.042 公釐 (0.0016 英吋 x 0.0016 英吋)	不適用
初始列印點位置 (從耗材的內側邊緣測量)	203 dpi	3.5 公釐 ±1.25 公釐 (0.14 英吋 ±0.05 英吋)	2.5 公釐 ±0.9 公釐 (0.10 英吋 ±0.035 英吋)
	300 dpi	2.1 公釐 ±1.25 公釐 (0.08 英吋 ±0.05 英吋)	2.5 公釐 ±0.9 公釐 (0.10 英吋 ±0.035 英吋)
	600 dpi	2.1 公釐 ±1.25 公釐 (0.08 英吋 ±0.05 英吋)	不適用
條碼模組 (X) 尺寸			
垂直 (未旋轉) 方向	203 dpi	4.9 mil 至 49 mil	3.3 mil 至 39 mil
	300 dpi	3.3 mil 至 49 mil	
	600 dpi	1.6 mil 至 16 mil	不適用

規格

		ZT610	ZT620
平行 (旋轉) 方向	203 dpi	4.9 mil 至 49 mil	3.9 mil 至 39 mil
	300 dpi	3.9 mil 至 39 mil	
	600 dpi	1.6 mil 至 16 mil	不適用
垂直校正 (203 和 300 dpi)	< 4 ips	±0.30 公釐	±1.5 公釐
	4 至 6 ips	±0.50 公釐	
	> 6 ips	±1.5 公釐	
垂直校正 (600 dpi) (1 和 2 ips)	撕除	±0.20 公釐	不適用
	「Rewind (迴帶)」	±0.20 公釐	
	「Peel (剝離)」	±0.20 公釐	
	「Cutter (切割器)」	±0.40 公釐	
垂直校正 (600 dpi) (3 至 6 ips)	撕除	±0.43 公釐	不適用
	「Rewind (迴帶)」	±0.37 公釐	
	「Peel (剝離)」	±0.37 公釐	
	「Cutter (切割器)」	±0.43 公釐	
水平校正		±1.5 公釐	±1.5 公釐

耗材規格


		ZT610	ZT620	
標籤長度 (200 和 300 dpi)	最小值	非 RFID		
		「Tear-off (撕除)」	18 公釐 (0.7 英吋)	18 公釐 (0.7 英吋)
		「Peel-off (剝離)」	13 公釐 (0.5 英吋)	13 公釐 (0.5 英吋)
		「Rewind (迴帶)」	6 公釐 (0.25 英吋)	6 公釐 (0.25 英吋)
		「Cutter (切割器)」	38 公釐 (1.5 英吋)	38 公釐 (1.5 英吋)
		RFID	每種詢答機類型各有不同	
標籤長度 (600 dpi)	最小值	非 RFID		
		「Tear-off (撕除)」	3 公釐 (0.125 英吋)	不適用

規格

			ZT610	ZT620
		「Peel-off (剝離)」	0.5 英吋 (13 公釐)	
		「Rewind (迴帶)」	0.125 英吋 (3 公釐)	
		「Cutter (切割器)」	38 公釐 (1.5 英吋)	
		RFID	每種詢答機類型各有不同	
標籤長度 (非連續型耗材)	最大值		39 英吋 (991 公釐)	
列印長度 (連續型耗材)	最大值	200 dpi	3810 公釐 (150 英吋)	3810 公釐 (150 英吋)
		300 dpi	2540 公釐 (100 英吋)	2032 公釐 (80 英吋)
		600 dpi	762 公釐 (30 英吋)	不適用
標籤寬度	最小值	非 RFID	20 公釐 (0.79 英吋)	51 公釐 (2 英吋)
		RFID	每種詢答機類型各有不同	
標籤寬度 (標籤與襯墊)	最大值		114 公釐 (4.5 英吋)	180 公釐 (7.1 英吋)
總厚度 (若有襯墊, 則包含襯墊)	最小值		0.076 公釐 (0.003 英吋)	
	最大值	「Cutter (切割器)」	0.23 公釐 (0.009 英吋)	0.18 公釐 (0.007 英吋)
		其他	0.30 公釐 (0.012 英吋)	0.30 公釐 (0.012 英吋)
捲筒外徑	最大值		203 公釐 (8 英吋) – 捲筒軸內徑為 76 公釐 (3 英吋)	
標籤間隙		最小值	2 公釐 (0.079 英吋)	
		慣用值	3 公釐 (0.118 英吋)	
		最大值	4 公釐 (0.157 英吋)	
票證/標籤凹口大小 (寬度 x 長度)			6 公釐 x 3 公釐 (0.25 英吋 x 0.12 英吋)	
感應孔洞直徑			3 公釐 (0.125 英吋)	
黑色標記密度, 單位為光學密度單位 (ODU) (黑色標記)			> 1.0 ODU	
黑色標記耗材密度	最大值		0.5 ODU	
黑色標記長度 (平行於耗材內緣內)			3 公釐至 11 公釐 (0.12 英吋至 0.43 英吋)	
黑色標記寬度 (垂直於耗材內緣內)			> 11 公釐 (> 0.43 英吋)	
黑色標記位置			耗材內緣內 1 公釐 (0.040 英吋) 以內	

色帶規格

標準印表機會使用外側塗層的色帶。您也可以選購色帶轉軸，以使用內側塗層的色帶。如需訂購資訊，請聯絡授權 Zebra 經銷商。

	ZT411	ZT421
最小色帶寬度*	20 公釐** (0.79 英吋**)	51 公釐** (2 英吋)
最大色帶寬度	110 公釐 (4.33 英吋)	170 公釐 (6.7 英吋)
最長色帶長度	450 公尺 (1,476 英呎)	
色帶核軸內徑	25 公釐 (1 英吋)	
最大色帶滾筒外徑	81.3 公釐 (3.2 英吋)	
 附註: * Zebra 建議使用至少與耗材同寬的色帶，以避免印字頭磨損。 ** 根據應用方式而定，您可以使用窄於 51 公釐 (2 英吋) 的色帶，只要色帶比所使用的耗材寬即可。若要使用較窄的色帶，請使用耗材來測試色帶效能，以確保獲得期望的結果。		

合規資訊

FCC 符合法規聲明

本裝置符合 FCC 規章第 15 部分規定。運作受以下兩個條件的限制：

1. 本裝置不得造成有害的干擾
2. 本裝置必須接受所有收到的干擾，包括可能造成操作不正常的干擾。



附註: 本設備已經過測試，而且根據 FCC 規則的第 15 部分，符合等級 B 數位裝置的限制。這些標準的設立目的是在安裝本設備的居家環境中，針對有害干擾提供合理的防護。本設備會產生、使用、而且能發射無線射頻能量，若未依據指示安裝及使用，則對於無線電通訊可能造成有害干擾。但是亦無法保證特定安裝方式不會產生干擾。如果本設備確實對無線電或電視收訊造成有害干擾 (可藉由關閉及開啟設備加以判斷)，我們建議使用者嘗試透過下列其中一項或多項措施來更正干擾情形：

- 改變接收天線的方向或位置。
- 增加設備與接收器之間的距離。
- 將設備連接至其電路與接受器所連接之電路不同的電源插座。
- 諮詢經銷商或經驗豐富的無線電/電視機技師以尋求協助。

FCC 輻射暴露聲明 (適用於配備 RFID 編碼器的印表機)

本裝置符合 FCC 所制定的非管制環境輻射暴露限制。本設備的裝設與操作均應在距離散熱器和您的身體至少 20 公分之處進行。

本收發器不得與任何其他天線或收發器共用或配合使用。

加拿大 DOC 符合法規聲明

本 Class B 數位裝置符合加拿大 ICES-003 標準。

Cet appareil numérique de la classe B est conforme à la norme NMB-003 du Canada.

詞彙表

英數字元

表示英文字母、數字，以及標點符號等字元。

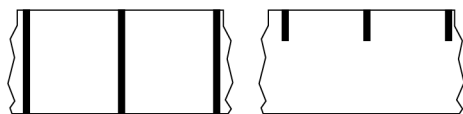
向後送紙

當印表機將耗材和色帶 (如果有使用) 向後拉到印表機時，要列印的標籤開頭就會正確地放在印字頭後方。當在「Tear-Off (撕除)」和「Applicator (塗抹器)」模式下操作印表機時，便會向後送紙。

條碼

一種代碼，以一系列不同寬度的相鄰線條來表示英數字元。存在許多不同的代碼配置方式，例如通用產品代碼 (UPC) 或 Code 39。

黑色標記耗材



列印耗材背面有校正標記的耗材，可作為印表機的標籤開頭指示。使用黑色標記耗材時，通常會選擇反射式耗材感應器。

與[連續型耗材](#) 頁 201或[間隙/凹口耗材](#) 頁 202比較。

校準 (印表機)

此程序可讓印表機決定以特定**耗材**與**色帶**組合精準列印時所需的基本資訊。為執行此程序，印表機會送入一些耗材與色帶 (若有使用)，並感應要採用**熱感應**或**熱轉印**列印方式，以及 (若使用**非連續型耗材**) 個別標籤或吊牌的長度。

收集方法

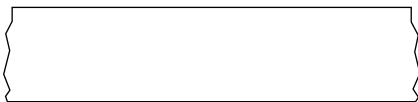
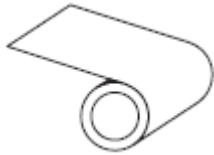
選取與印表機選項相容的耗材收集方法。選項包括「tear-off (撕除)」、「peel-off (剝離)」、「cutter (切割器)」和「rewind (迴帶)」。所有收集方法的基本耗材和色帶安裝說明都相同，不過使用所有耗材收集選項時，都還需要採取一些額外步驟。

組態

印表機組態是印表機應用程式特定的一組操作參數。有些參數可由使用者選擇，其他參數則取決於已安裝的選項和操作模式。參數可以是切換可選擇性、控制面板可程式化與否，或下載為 ZPL II 指令。您可以列印出將所有目前參數列出的組態標籤，作為參考。

連續型耗材

沒有間隙、孔洞、凹口或黑色標記來標示標籤分隔的吊牌紙耗材。耗材是一張長長的材料，會捲成一捲。影像可列印在標籤上的任何位置。有時可使用切割器來分割個別標籤或收據。



印表機通常使用穿透式 (間隙) 感應器來偵測耗材何時用盡。

與[黑色標記耗材](#) 頁 200或[間隙/凹口耗材](#) 頁 202比較。

核軸直徑

耗材或色帶捲中心的厚紙板核軸內徑。

診斷

描述無法正常運作的印表機功能，而此資訊可用來排解印表機問題。

模切耗材

有個別標籤黏貼在耗材襯墊上的標籤紙類型。標籤可以互相對齊，或以較短距離分隔。一般而言，標籤周圍的材料都已移除。(請參閱[非連續型耗材](#) 頁 204。)

熱感應

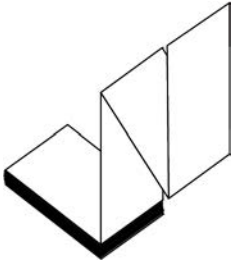
印字頭直接壓在耗材上的列印方式。加熱印字頭元件會讓耗材上的熱感應塗層變色。在耗材移動過去時，選擇性加熱印字頭元件，便會將影像列印到耗材上。此列印方式不使用色帶。

與[熱轉印](#) 頁 207比較。

熱感應耗材

一種耗材類型，外覆的物質會對印字頭的直接加熱應用方式產生反應，因而產生影像。

摺疊式耗材



以矩形堆疊且折疊成之字形模式的非連續型耗材。摺疊式耗材為[間隙-凹口耗材](#)或[黑色標記耗材](#)，亦即採用黑色標記或凹口來追蹤耗材格式定位。

摺疊式耗材的標籤分隔可能與非連續型捲筒耗材相同。分隔線會落在摺疊處或其附近的位置。

與[捲筒式耗材](#) 頁 207比較。

韌體

這是用來指定印表機操作程式的術語。此程式是從主機電腦下載至印表機，並儲存於[快閃記憶體](#)。每次開啟印表機電源時，此操作程式就會啟動。此程式可控制耗材何時向前或向後送，以及何時應在標籤紙上列印點。

快閃記憶體

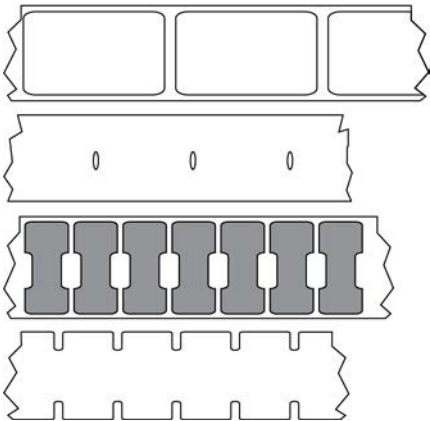
電源關閉時，可保持儲存資訊完整的[非揮發性記憶體](#)。此記憶體區域可用來儲存印表機的操作程式，也可用來儲存選用的印表機字型、圖形格式和完整的標籤格式。

字型

一種樣式類型的完整[英數字元組](#)。範例包括 CG Times™、CG Triumvirate Bold Condensed™。

間隙/凹口耗材

包含分隔、凹口或孔洞的耗材，可指出標籤/列印格式的結束位置及下一個開始列印處。



與[黑色標記耗材](#) 頁 200或[連續型耗材](#) 頁 201比較。

ips (每秒英吋)

標籤或吊牌的列印速度。許多 Zebra 印表機能夠以 1 ips 到 14 ips 之間的速度列印。

標籤

背面有黏性的紙張、塑膠或其他可列印資訊的材料。非連續型標籤的長度是固定的，這與具備多種長度的連續型標籤或收據不同。

標籤背襯 (襯墊)

在製造時貼上標籤的材料，可丟棄或回收。

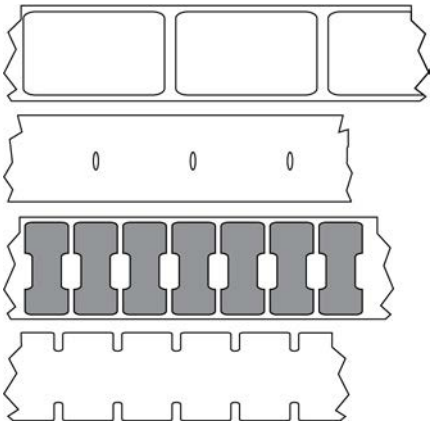
標籤類型

印表機會辨識下列標籤類型。

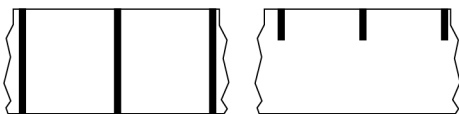
連續



間隙/凹口



標記



LED (發光二極體)

特定印表機狀態的指示燈。每個 LED 都會根據所監視的功能而關閉、開啟或閃爍。

無襯墊耗材

無襯墊耗材不會使用背襯來防止捲筒上標籤的各層彼此相黏。捲繞方式類似膠帶捲，上層的黏性面會接觸到下層的無黏性表面。每張標籤都可以用孔洞隔開，或者可以切割。由於沒有襯墊，因此捲筒可以容納更多標籤，進而降低經常更換耗材的需求。因為無襯墊耗材不會浪費背襯，且每張標籤的成本大幅低於標準標籤，因此被視為對環境友善的選項。

LCD (液晶顯示器)

背光顯示器，可於正常運作期間提供運作狀態，或當使用者針對特定應用方式設定印表機時提供選項功能表。

標記耗材

請參閱[黑色標記耗材](#) 頁 200。

耗材

印表機用來列印資料的材料。耗材類型包括：吊牌紙、模切標籤、連續型標籤 (有或沒有耗材襯墊)、非連續型耗材、摺疊式耗材及捲筒式耗材。

耗材感應器

此感應器位於印字頭後方，會偵測耗材是否就位，若針對[非連續型耗材](#)，則偵測膠片、孔洞或凹口位置，以指示各標籤的開頭。

耗材供應架

支撐耗材捲筒的固定臂。

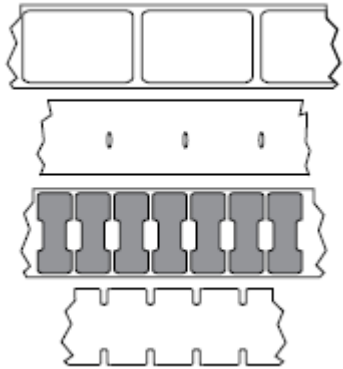
非連續型耗材

一種耗材，會標明標籤/列印格式結束之處，以及下一個標籤/列印格式開始之處。非連續型耗材的類型包括[間隙-凹口耗材](#)和[黑色標記耗材](#)。(與[連續型耗材](#)比較。)

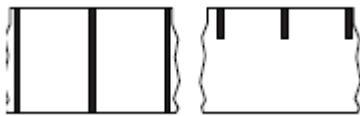
非連續型捲筒耗材的常見形式為在襯墊上附有黏性背襯的標籤。吊牌 (或票證) 以穿孔隔開。

可使用下列多種方法之一來追蹤個別標籤或吊牌並控制其位置：

- 膠片耗材可依照間隙、孔洞或凹口來隔開標籤。



- 黑色標記耗材在耗材背面使用預先印好的黑色標記來標示標籤的區隔。



- 穿孔的耗材具有孔洞 (以便輕鬆隔開各個標籤或吊牌)，以及用來控制位置的標記、凹口或標籤間隙。



非揮發性記憶體

即使關閉印表機電源，也能保留資料的電子記憶體。

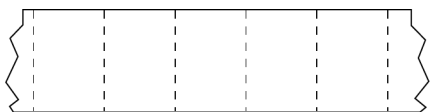
凹口型耗材

一種含有切口區域的吊牌紙類型，印表機可以感應切口區域並將其視為標籤開頭指示。這通常是從下一個吊牌切割或撕除掉的厚重厚紙板類材料。請參閱[間隙/凹口耗材](#) 頁 202。

剝離模式

一種操作模式。在此模式下，印表機會將列印標籤從背襯剝離，讓使用者在列印另一個標籤之前將其移除。標籤移除後才會繼續列印。

穿孔耗材



有孔洞的耗材，可輕鬆隔開標籤或吊牌。此耗材也可能有黑色標記，或在標籤或吊牌之間有其他區隔。

列印速度

進行列印的速度。若為熱轉印式印表機，此速度是以**每秒英吋 (ips)** 為單位表示。

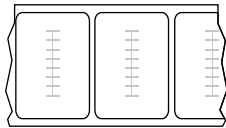
列印類型

列印類型可指定所使用的耗材類型是否需要色帶來進行列印。熱轉印耗材需要色帶，熱感應耗材則不需要。

印字頭磨損

隨著使用時間越久，印字頭和/或列印元件的表面會遭到磨損。高溫和磨蝕可能會導致印字頭磨損。因此，為了盡量延長印字頭的壽命，請使用最低的列印濃度設定 (有時也稱為「染墨溫度」或「印字頭溫度」)，以及良好列印品質所需的最低印字頭壓力。在熱轉印列印方式中，請使用與耗材同寬或比耗材還寬的色帶，以保護印字頭不會接觸粗糙的耗材表面。

無線射頻識別 (RFID) 「智慧型」 耗材



每個 RFID 標籤都有一個 RFID 詢答機 (有時稱為「嵌體」)，該詢答機是以晶片和天線製成，嵌在標籤和襯墊之間。詢答機的形狀因製造商而異，並可透過標籤看到。所有「智慧型」標籤都有可讀取的記憶體，而且許多標籤都有可編碼的記憶體。

RFID 耗材可用於配備 RFID 讀取器/編碼器的印表機。RFID 標籤與非 RFID 標籤都使用相同的材料和黏膠製造。

收據

收據是長度會變動的輸出內容。零售店所提供的收據就是其中一種，每個購買的商品在輸出內容上都各佔據一條獨立行。因此，購買的商品越多，收據就越長。

校正

根據標籤或吊牌的上方 (垂直) 或側面 (水平) 來對齊列印。

色帶

色帶是一側塗有蠟、樹脂或蠟樹脂的薄膜 (通常稱為墨水)，會在**熱轉印**過程中轉印到耗材上。當印字頭內的小元件加熱時，墨水就會轉印到耗材上。

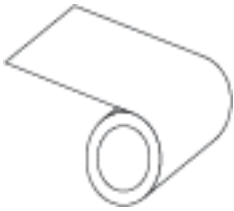
只有在採用熱轉印列印方式時，才會用到色帶。**熱感應耗材**不需要使用色帶。使用色帶時，其寬度必須等於或大於使用的耗材。如果色帶比耗材窄，則印字頭的區域並未受到保護，而且可能會過早磨損。Zebra 色帶背面有塗層，可保護印字頭遭到磨損。

色帶皺摺

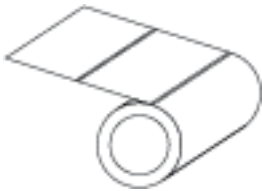
由於印字頭並未對齊，或印字頭壓力不當，導致色帶出現皺褶。這種皺摺可能導致列印成品中出現空隙，及/或使用過的色帶迴帶不平均。此時請執行調整程序，以解決此狀況。

捲筒式耗材

捲在核軸 (通常是厚紙板) 上供應的耗材。這種耗材可以是連續型耗材 (標籤之間沒有分隔)



或非連續型耗材 (標籤之間有某種類型的分隔)。



與摺疊式耗材 頁 202比較。

耗材

耗材和色帶的一般術語。

符號

通常在指涉條碼時使用的術語。

吊牌紙

一種沒有黏性背襯，但有孔洞或凹口的耗材類型，吊牌可藉由孔洞或凹口掛起。吊牌通常是以厚紙板或其他耐用材料製成，通常會在吊牌之間穿孔。吊牌紙可能以捲筒或摺疊式堆疊的形式提供。(請參閱[間隙/凹口耗材](#) 頁 202。)

撕除模式

一種操作模式，使用者從剩餘耗材上用手撕除標籤或吊牌紙。

熱轉印

印字頭在耗材上按壓墨水或樹脂塗層色帶的列印方式。加熱印字頭元件，將墨水或樹脂轉印到耗材上。當耗材和色帶移動過去時，選擇性加熱印字頭元件，影像就會列印到耗材上。

與熱感應頁 201 比較。

空隙

一個原本應該列印的空間，但由於色帶皺折或列印元件錯誤等狀況導致並未列印。空隙可能導致列印的條碼符號讀取錯誤或完全不正確。

