QL-30/60 用户指南

部件编号 22834676-ZH-E 1.1版本 11/2017

QuickLabel, AstroNova[™] 分公司

全球总部 600 East Greenwich Ave., West Warwick, RI 02893 电话: (877) 757-7978 传真: (401) 822-2430 电邮: info@QuickLabel.com

www.QuickLabel.com

技术支持 电话: (877) 757-7310 电子邮件: support@QuickLabel.com www.QuickLabel.com/support/

© 2017AstroNova ®, Inc. 版权所有

本手册受版权保护,保留所有权利。在未获得 QuickLabel 书面许可之前,本手册的任何部分 均不得复制、传播、转录或保存在任何检索系统中,也不能以任何形式翻译成任何语种。

商标

QL-30®、QL-60® 和 Custom QuickLabel Omni® 是 AstroNova, Inc. 的注册商标。

Windows[®] 是 Microsoft Corporation 的注册商标。

TrueType[®] 是 Apple Computer, Inc. 的注册商标。

ZPL® 是 Zebra Technologies Inc. 的注册商标。

QL-30/60 打印机有限保修

QuickLabel 是 AstroNova 的分公司,兹保证本产品除易损件及耗材的所有部件,自最初购买 之日起一(1)年内,不会出现材料或工艺上的缺陷。易损件包括打印头和压纸卷筒。切纸器 刀片不在保修范围内,刀片可能包含在安装、集成或固定在打印机上的切纸器配件中。如果客 户发现任何缺陷,应立即向 QuickLabel 报告。QuickLabel 有权决定维修打印机,或根据我们 的QuickSwap™零件服务原则免费维修或更换缺陷配件。根据更换的原则,将提供维修配件和替 换件,用于修复或换新。打印机或组件返厂的运费应由客户承担。我们也将通过标准的陆路运 输服务将维修或更换后的打印机或零配件发还给您。所有替换件的产权归 QuickLabel 所有。 与保修相关的差旅费、运费和其他费用不包括在内。

如果因使用与本产品不兼容的标签、标签纸或热转印色带而导致本产品受损,则相应维修费用 不在打印机保修范围内。如果本产品因意外事故、滥用、疏忽或误用,或因产品安装或维护不 当、或产品在环境规范外使用、或产品未经 QuickLabel 明确书面同意而修改而造成损坏,将 不在此保修之列。

QuickLabel 对本产品的适销性或特定用途的适用性不作任何明示或暗示的保证。在任何情况下,QuickLable 对于任何直接、间接、特殊、偶然或继发性损失均不承担责任,无论是基于合同、侵权行为或任何其他法律理论,亦无论是否被告知发生此类损失的可能性。

QL-30/60 打印头和压纸卷筒的保修

QuickLabel Systems 为打印头及压纸卷筒提供的保修期限为: 自购买日后90日或100万英寸的热转印色带,以二者较早发生者为准,但都以使用 QuickLabel 热转印色带为前提条件。 QuickLabel 打印头经过校准,以配合 QuickLabel 热转印色带一起使用,只有与 QuickLabel 热转印色带结合使用时才能实现最佳性能。本条打印头及压纸卷筒保修规定不适用于因意外事故、滥用、疏忽、误用或诸如此类情况造成损坏的打印头。

联系信息

全球总部

600 East Greenwich Ave. West Warwick, RI 02893 USA 免费热线: 877-757-7978 | 电话: +1 401-828-4000 quicklabel.com

欧洲总部

Waldstrasse 70 63128 Dietzenbach | 德国 电话: +49 (0) 6074-31025-00 quicklabel.de

加拿大

3505 Rue Isabelle Suite O Brossard, QC J4Y 2R2 电话: +1 800-565-2216 quicklabel.ca

拉丁美洲

Av Insurgentes Sur No 1602, 4° Piso Suite 467 Col. Credito Constructor Ciudad de Mexico CDMX 03940 墨西哥 电话: +52 55 1000-9116 quicklabel.com/es

丹麦

Marielundvej 46A, 2. 2730 Herlev 电话: +45 29 64 00 05 trojanlabel.com

法国

Parc Euclide ZA la Clef de St Pierre 10A Rue Blaise Pascal 78990 Elancourt 电话: +33 (1) 34 82 09 00 quicklabel.fr

英国

A5 Westacott Business Centre Westacott Way, Maidenhead Berkshire, SL6 3RT 电话: +44 (0) 1628 668836 quicklabel.co.uk

中国

2号楼1层, 富特北路458号, 上海外高桥自贸区,200131 电话: +86 21 5868 2809 quicklabel.cn

所有权信息

感谢惠顾!您采购 QuickLabel 数字标签打印机是一项明智的投资,可帮助您提高生产灵活性和包装效率。请妥善保管您产品的型号和序列号。

符合FCC第15部分

注:此设备经测试符合FCC规则第15部分中规定的A类数字设备限制。这些限制的设立是为 了给住宅安装提供合理保护。此设备可生成、使用和辐射射频能量;并且如果没有按照本手册 进行安装和使用,可能会干扰无线电通信。但是,我们不保证在一个特定的安装点不会发生干扰。

如果此设备确实给无线电或电视接受带来干扰(通过开关此设备来认定),用户可通过以下一 种或多种措施来纠正干扰:

- 调整或重新定位接收天线。
- 增加设备和接收机之间的距离。
- 将设备连接到不同于接收机所用电路的插座上。
- 咨询经销商或向经验丰富的无线电/电视技术人员寻求帮助。

警告:未经合规负责方明确批准而对该设备进行更改或修改可能导致用户操作设备的权利无效。

RoHS2 符合性

我们的 QL-30/60 标签打印机不含有"欧洲议会及理事会2011年6月8日关于在电气及电子 设备中限制使用某些有害物质的指令(RoHS)"附录二中规定的物质,即:铅、汞、镉、六 价铬、多溴化联苯(PBB)及超过按重量最高浓度值的多溴二苯醚(PBDE),但该指令附录三 及其修订版本中规定的豁免除外。

以上信息是基于我们当前最佳认知而诚信提供,但会随新信息的出现而修订。

Declaration of Conformity Declaration de Conformité Ubereinstimmungserklärung Dichiarazione di Conformità

Dichiarazione di Conformità	
ID	DoC-22834676
Manufacturer's name and address Nom et adresse du fabricant Hersteller Nome del costruttore	AstroNova, Inc. 600 East Greenwich Avenue West Warwick, RI 02893 USA
Model No. Model Nr. Modello No.	QL-30 QL-60 QL-30P QL-60P QL-30M QL-60M QL-30MP QL-60MP
Description of Products Description des produits Produktbeschreibungen Descrizione dei Prodotti	Color Label Printer
Standards to which conformity is declared Standards auquel la conformité appartient Normen für welche Übereinstimmung erklärt wird Norme per le quali si dichiara la conformità	EN 60950-1:2006+A11:2009+A12:2011+A1:2010+A2:2013 EN 55032:2012 EN 55024:2010 EN 61000-3-2:2014 EN 61000-3-3:2013 EN 61000-6-2:2005 EN 50581:2012
Application of Council Directives Application des Decisions du Conseil Anwendbar fur die Richtlinien Applicazione delle Direttive del Comitato	2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU

I, the undersigned, hereby declare that the equipment specified above conforms to the above Directive and Standard.

Je, Soussigné, déclare que l'équipment spécifié ci-dessus est en conformité avec la directive et le standard ci-dessus. Ich, der unterzeichnende erkläre hiermit, daß das oben beschriebene Gerät den vorgenannten Richtlinien und Normen entspricht.

Il sottoscritto dichiara che l'apparecchio sopra specificato è conforme alle Direttive e Norme sopra specificate.

Steven Holbrook Quality Assurance Manager AstroNova, Inc.	Steven & Holbook Date of issue: <u>10/10/2017</u> Place of issue: <u>West Warwick, RI</u>						
European Contact: Your local AstroNova, Inc. Sales and Service Office. FRANCE - Parc Euclide, ZA la Clef de St Pierre, 10A Rue Blaise Pascal 78990 Elancourt Tel: (+33) 1 34 82 09 00, Fax: (+33) 1 34 82 05 71							
ERMANY - Waldstraße 70, D-63128 Dietzenbach el. +49 (0) 6074 31 025-00, Fax: +49 (0) 6074 31 025-99							
NITED KINGDOM - Westacott Way, Maidenhead Berkshire, SL6 3RT 'el: +44 (0)1628 668836 • Fax: +44 (0)1628 664994							



零件 1:	操作	• •		•	•	•	•		•	•	•	•	•		•	•	•	•	•		•	•	•	13
章节 1:	導論																							. 15
	螯語																							. 15
	使用守!	則.																						. 15
	安全指法	示.																						. 15
	環境保護	· 護 .	•						•					•	•	•	•	•			•		•	. 16
章节 2:	安裝																							. 17
	條碼打	印機維	會會																					. 17
	1/11/	修碼	打印	」機能	。 總 曾																			. 17
		列印	, 模垻	2 –	出名	紙ナ	7 向	署す	□的	機力	년 년													. 18
		傳輸	接口]					нч	1/24	L.	·		•	•	•			·		•		•	. 19
	開箱與	安裝		•	·		•	·		·	·	·		•	•	•			·		•		•	. 20
	安裝	SB 無	。 線網	1卡																				. 20
	修碼打!	印機词	接	11.	·		•	·		·	·	·		•	•	•			·		•		•	. 20
	1/11 1-01 1 1 1	接诵	雷派	F	·		•	·		·	·	·		•	•	•			·		•		•	. 21
		連接	電腦	新武	網絡	ç	•	·		·	·	·		•	•	•			·		•		•	. 21
	開機		•	•	•	•			•					•	•	•				•	•		•	. 21
章节 3:	觸摸屛	顯示																						. 23
																								23
	立 单 结 注	•••	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	27
	志 前 呈	前 前	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	. 21
	维修密	钥.	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	. 33
章节 4:	更換耗	材.																						. 35
	安裝標	籖紙掲	1 1																					. 35
		安裝	標籤	紙	捲於	紙	捲軋	ŧ																. 35

	安裝標	籤紙於	打印	頭下		•					•		•	•			•	. 36
	設定標	籤感測	器															. 36
	在回搂	模式下	同揚	運籬쇠	Ŧ													37
	11日1日 11日1日	同場於	1. 插 窳 统	尔武师	· ·	•	•	•••	•	• •	•	•	•	•	•	•	•	. 01
	収山し	凹地口	小示 戦に	队1位 医 かた ビ	• 	•	•	• •	•	• •	•	·	•	•	•	·	•	
	仕剥離	惧 式 ↾	凹疮	宗 韱 周	乱	•	•	• •	•	• •	•	•	•	•	•	•	•	. 39
	安裝折迭式標籤	ż.			•		•				•		•	•	•	•	•	. 40
	調整打印頭立根	E壓力	•															. 41
	出紙方	向靠方	的機	• 刑														. 41
	山紙方	向罢止	山山桃	エ・・ 肝川	•	•	•	•••	•	• •	•	•	•	•	•	•	•	. 11
	出私力	이 보기 하기 보다	「日丁小夜」 与正家府		• HHC 411	1113-115	•	•••	•	• •	•	·	•	•	•	·	•	. 12
	农 叫 惊戴凹拖望	声与 仪、	永] 預問	似以:	捌 称	沿晶似		• •	·	• •	•	·	•	•	•	•	•	. 43
	卸除揊	权	•••		•	•	•		•	• •	•	•	·	·	·	·	•	. 43
	安裝擋	板																. 43
	安裝碳帶																	. 44
	調整磁帶張力																	45
	间正 帜 门 10/7	•	•••	•••	•	•	•	•••	•	• •	•	•	·	·	·	·	·	• 10
音井 5.	打印堀作																	17
•6 4 早	11 H13#1F	•	•••	• •	•	•	•	• •	•	• •	•	•	•	•	•	•	•	. 47
	進紙同步程序					•					•		•	•	•		•	. 47
	撕紙模式																	. 47
	剝離模式																	47
	栖 籬 同 送	•	• •		•	•			•		•	•	•	•	•	•	•	/18
	你或口?"	•	•••	• •	•	•	•	• •	•	• •	•	•	•	•	•	·	•	. 10
→坩 μ.	(主)初																	40
101年	侗係	•	•••	• •	•	•	•	• •	•	• •	•	•	•	•	•	•	•	. 49
	清潔指示	•			•		•				•		•	•	•	•	•	. 49
	清潔打印滾軸																	. 49
	清潔打印頭 .																	. 49
	浩 溷桓	٤.			-	-	-		-		-	-	-	-	-	-	-	50
	1日1777万或小心17月1	I •	•••	• •	•	•	•	•••	•	• •	•	•	•	•	•	•	•	. 50
音节 7.	雄詞排除																	51
• 1 너 부		•	•••	• •	•	•	•	• •	•	• •	•	•	•	•	•	•	•	. 51
	錯誤顯示	•			•	•	•		•		•	•	•	•	•	•	•	. 51
	錯誤訊息與排隊	Ŕ.																. 52
	問題排除																	. 55
章节 8:	標籤紙 / 連續	性紙張																. 57
	→一本の一十 /	市 给 小	金正正	⊒+														57
	际 載 紙 八 1 /	 建領性	新以5区)	くう	·	•	·	• •	•	• •	•	·	·	·	·	·	·	. 57
	條碼打印機尺下	Γ.	• •	• •	•	•	•	• •	•	• •	•	•	•	•	•	•	•	. 58
	黑線標記尺寸	•			•	•	•		•		•	•	•	•	•	•	•	. 60
	打孔標記尺寸	•			•						•	•			•		•	. 61
零件 2:	配置																	63
章节 9:	将标签打印机评	Ē接到i	十算机															. 65
+ 1	曲标 Windows	灭纮山	μή D _c	тр	€Π	- 1 DD /	י תת ו'	tt fn	肥友						•			66
	アメトハ WINUOWS	ホ現牛	'Ц') Кс Ул ш	ιw−1Γ	ЛП	LF I /	LFD	J1 rh	加力	•	•	·	•	•	·	•	•	. 00
	调登 Windows	打印机	-	• •	•	•	•	• •	•	• •	•	•	•	•	·	•	•	. 66
	迪过以太网接 L]连接相	示签打	印机			•				•		•	•	•	•	•	. 66
	设置 WLAN 连持	x.									•							. 67
	通过USB接口连	接标签	打印机	汎.														. 67
	通讨RS-232接□]连接#	示签打	印机	-	-			-		-	-						68
	沿罢拔牙冻掉	- ~- 19/1	.1, <u>m</u> r.11	• 1• /J/ L	•	•	•	•••	•	• •	•	•	•	•	•	·	·	. 00 60
	以且 益 / 比 按	•		• •	•	•	•	• •	•	• •	•	·	·	·	·	•	•	. 09

章节	10:	信息	•••	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	. 71
章节	11:	安全	•••								•			•										•	. 73
章节	12:	配置																							. 75
		通 过按:	制面板	5 西戸	罟																				75
			에 ഥ ጥ ከጋ ፲፱ታ	ζ ΠL.	<u>.</u> .	•	·	·	•	•	·	·	·	•	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	. 15
			ゴレリ	•	·	•	•	·	•	•	•	·	·	•	·	•	·	•	•	•	•	•	•	·	. 75
			标金	·	·	•	•	·	·	•	·	·	·	·	·	·	·	•	•	·	•	•	·	·	. 77
			色带	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	. 78
			撕离				•											•	•		•	•			. 78
			切割																						. 79
			劉遼															_	_		_	_			. 79
			11日本		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	80
				<u></u>	·	•	•	•	·	•	•	•	·	·	•	•	•	•	•	·	•	•	•	·	. 00
			1女口	·	·	•	·	·	·	•	·	·	·	•	·	·	·	·	·	•	·	·	·	•	. 02
			11 沃	•	·	•	•	·	•	•	•	·	·	·	·	•	·	•	•	·	•	•	•	·	. 85
			区域	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	. 85
			时间				•											•	•		•	•			. 86
			显示																						. 87
			注释	묋																					87
			7DI	нн	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	·	. 01
		法计网	राष्ट्र संसन	·	• ⁄二 而□	• 1999	•	·	·	•	•	·	•	·	•	•	·	•	•	·	•	•	•	·	. 00
		地 世网	贝齐旧	世	1」 肖口	追	•	·	·	•	·	·	•	•	·	·	·	•	•	•	•	•	·	•	. 88
			调用	网页	贝界	田	•	•	•	•	·	•	·	•	•	·	·	•	•	•	•	•	•	•	. 88
			"状	态"	选	项卡		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	. 89
			"设	置"	选	项卡	÷																		. 90
			"安	全"	选	项卡	-																		. 91
			"设	<u>~</u> "	' 诜]	「「「「」	-																		92
			"字	四 休"	' 选	「「」		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	·	. 02
			丁 (1 主区	14	地	ツト	•	·	·	•	•	·	•	·	•	•	·	•	•	·	•	•	•	·	. 55
			俏	旫	米-	₩-	•	•	·	·	·	·	·	·	·	·	·	•	•	·	•	•	·	·	. 94
音井	13.	测试力	能																						95
- 1 -	10.	407 14	ŊC. •	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
		熌还	•••	·	·	•	•	·	·	•	·	·	·	·	·	·	·	•	•	·	•	•	·	·	. 95
		状态打	-l1 .	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	. 95
		字体列	表 .	•		•			•	•								•	•		•	•	•		. 96
		设备列	表 .																						. 97
		测试网	格 .																						. 99
		WiFi状	太																						100
		W11 1.000	· ·	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	100
章节	14:	诊断功	能.																						103
		ASCIL	mED杠	告																					103
		notii	一三句	611	•	•	•	·	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	·	•	•	•	·	103
		1- 65.24-	까까	•	·	•	•	·	•	•	•	•	·	•	·	•	·	•	•	•	•	•	•	·	104
		标金波	形图	·	·	•	•	·	·	•	·	·	·	·	·	·	·	•	•	·	•	•	·	·	104
		事件日為	志 .	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	106
		保存数	据流							•															107
		保存打	印图修	百 K																					108
		保存系	5日ま	Ę																					108
			-76 H 70	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	100
章节	15:	其他																							111
		固仕正	虴																						111
		四 丁 又 加	四 17/1 ・	·	•	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	111
		休任权	且・	·	·	·	•	·	·	·	·	·	•	•	·	·	·	•	•	•	•	•	•	•	111
		加载设	直・	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	112
		重置设置	置 .			•	•			•			•	•	•			•	•	•	•	•			112
		重置密	码.				•							•				•	•	•	•	•			112

		清洁间隔 法律声明	 					•				•				•								113 113
章节	16:	帮助 .	• •	•	•	•		•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•		•	115
章 节	17:	维修功能 重罢维修计		名.		•		•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•		117
		並 直維修印 校准标签使	- 奴 - 家 - 家 - 歌 - 歌 - 歌 - 歌 - 歌 - 歌 - 歌 - 歌		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	117
		长度纠正	••••	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	118
		11 中机保卫	· ·	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	110
章节	18:	I/0 接口	• •	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	119
		引脚分配 输λ输出组	 }路图	द	•	•	·	•	•	•	·	•	•	•	·	•	•	•	•	•	•	•	•	119 122
		解决方案示	例	ч ·	•	•	•	:	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		122
		按	需剥	离(使用	出	纸作	专感	器F	S8	00	/ P	S90	0)	•	•	•	•	•		•	•	•	123
		按	 新剥		未個	更用	出约 1140	は使	感器	:)	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	·	•	125
		(女) (女)	荋뀟 信和	刮(催徒	2世月 シオエド	∃ し □作	.040 Mk	07)]	纸畚	:)	·	•	·	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	131
		Ħ	LT J.H	迎沃	:]] F]	PTF	-11.	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	100
章节	19:	FTP 打印材	し管理	∎.	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	135
		登录 FTP	• •	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	135
		FIP 打印 FTD 法词志	· ·	1夕	·	·	•	•	·	•	•	•	•	•	•	•	·	·	•	·	•	•	•	135
		FTF 固件更	「踊り 「新	L 田	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	136
			_ /4//1	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	100
章节	20:	存储设备	•••	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	137
		合适的存储	省设备	÷ .	•	·	•	•	•	·	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	137
		女表 · 日录结构	• •	•	·	•	·	•	·	·	•	•	•	·	·	•	•	•	•	·	•	·	·	137
		写入 .	•••	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	138
		实 实	例.																					138
		存储设备功	的能																					138
		加	载标	签	•			•	•	•	•	•	•			•	•	•	•		•	•	•	138
		打	印文	件列	表	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	138
		复	制又	作った	・ いれん	, ·	•	•	•	·	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	139
		俗野	式化 辻 左	仔陌 裙	「仅在	Ŧ	•	•	·	•	·	•	•	•	•	•	·	·	•	·	•	·	·	139
		57	0(1)	16日	·	•	•	•	·	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	110
章节	21:	VNC远程访	问.	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	141
		准备计算机	ļ.	•	•	•	•	•	•	·	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	141
		准备打印机	և .	•	·	·	·	•	·	·	·	•	•	•	·	•	•	·	•	·	•	·	·	141
		建业连按	• •	•	•	•	·	•	•	·	•	•	•	•	·	•	•	•	•	•	•	·	•	141
章节	22:	外部键盘		•						•					•		•	•		•			•	143
		连接外部键	盘			•		•		•		•	•			•			•		•	•		143
		键盘分配	· ·	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	143
		特殊键功能	. ž to	•	•	·	•	•	•	·	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	144
		家	, 枕 (古) 逆	市时	TL. #/	გა	ਜਾਂ ਸ	• 下米	促叶	·	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	144
		住	木甲	ヤワ	、汉阳	山八	.円づ	て奴	1/百円		•	•	•	·	•	•	·	·	•	·	•	·	•	144

目录





此部分提供打印机操作相关信息。此部分包含以下章节:

- 共"導論"页,第15页
- 共"安装"页,第17页
- 共"觸摸屏顯示"页,第23页
- 共"更換耗材"页,第35页
- 共"打印操作"页,第47页
- 共"清潔"页,第49页
- 共"錯誤排除"页,第51页
- 共"標籤紙 / 連續性紙張"页, 第57页



歡語

此份文件中重要資訊和警語用以下的圖示表達:

危险:請注意電壓對健康或生命有特別、極大、立即、切身的危險。

警告: 請注意這會導致高度風險的危險, 若無法迴避此危險會造成死亡或重傷的後果。 請注意 這會導致中度風險的危險, 若無法迴避此危險可能會造成死亡或重傷的後果。

小心: 請注意這會導致低度風險的危險,若無法迴避此危險可能會造成微小或中等程度的傷害。

注意:請注意可能的財產損失或品質損害。

注意:對於簡化工作流程的建議或提醒重要的工作步驟。

使用守則

- 本設備是奠基於現有技術和根據已認證的安全規範所製造生產。然而仍可能在使用過程中 對使用者、第三方的身體生命產生危險或造成設備及其他財物的損害。
- 本設備只能依照操作手冊的規定並具備安全和危機意識才能在技術上完美順暢地使用。
- 本設備僅能用於打印並使用製造商所許可的耗材,且不適用於其他用途。製造商 / 經銷商 將不擔保因誤用而導致 的損害;若有風險請自負。
- 用於原始用途時也請參照操作手冊的指示以及製造商給定的保養建議 / 規範。

安全指示

- 本設備適用之電源為 100 V 至 240 V 之間的電壓。本設備只能連接在配有接地線的插座上。
- 本設備只能與具有低電壓保護功能的設備連接。
- 在連接或切斷連線時請先將所有受影響的機器(電腦、條碼打印機、週邊配件等)關機。
- 本設備僅能於乾燥的環境下操作並嚴禁暴露在濕氣(水花、霧氣等等)之中。
- 本設備不可在易燃環境中操作。
- 本設備不可在高壓電線旁操作。
- 若打開設備外蓋操作時,請注意不要將衣物、頭髮、飾品等物品與暴露的轉動零部件接 觸。
- 本設備或其零件會因為打印過程變熱。操作時請不要觸摸,更換耗材或卸載零部件時請靜 待冷卻。
- 關閉外蓋時有壓傷風險。關閉外蓋時請觸摸外部,不要伸進外蓋的旋轉範圍。

- 只能遵照操作手冊所述的措施作業。 更多其他的作業只能經由 cab 訓練的技師或 cab 的 技術人員進行操作。
- 對電子模塊及軟件不正確的干預會導致故障。
- 其他不正確的作業或更改原廠設計可能會危及操作上的安全。
- 必須在合格的工作間中操作,且工作人員必須具備專業知識和工具完成所需工作。
- 設備上附有各種不同的警示貼紙,用以提醒您注意操作時的危險。請不要撕掉任何警示貼 紙,否則您或其他操作人員將難以注意到可能導致的危險。
- 最大噪音值為 70 db(A)以下。

危险: 電壓可能造成生命危險。 請不要打開設備機殼。

警告: 本設備為等級 A 產品。本設備於住宅區使用時可能會導致無線電干擾。在此情況下操 作者會被要求採取適當措施。

環境保護

老舊設備仍具有高價值可回收材料,這些材料應回收利用。 請和其他廢棄物分開處理。

採用模塊化設計的條碼打印機可毫無問題地分解各部零組件。 回收部分零組件。

本設備的電子主板配備一顆鋰電池。 請將老舊電池收集容器攜至經銷商或交給公共廢棄物處理商。



2

條碼打印機總覽

條碼打印機總覽



插图 1: 條碼打印機總覽

#	说明
1	保護外蓋
2	擋紙板 (只有置中版本配備)
3	擋紙板
4	標籤紙捲軸
5	碳帶供應軸
6	碳帶回收軸
7	底紙回收軸 *

#	说明
8	打印模塊
9	前外蓋 *
10	觸摸屏
11	LED 燈 "開機"

* 部分型號無配備

列印模塊 - 出紙方向置中的機型



插图 2: 列印模塊 - 出紙方向置中的機型

#	说明
12	碳帶張力軸
13	打印頭固定座
14	標籤感測器
15	六角扳手
16	打印頭固定旋鈕
17	打印滾軸
18	標籤紙導引夾調整旋鈕
19	標籤紙導引夾

#	说明						
20	標籤剝離板						
21	馬達驅動輔助滾軸 *						
22	壓平輔助滾軸 *						
* 部分型號無配備							

傳輸接口



插图 3: 傳輸接口

#	说明
27	電源開闢
28	電源插座
29	SD 記憶卡插槽
30	2 USB-Master-傳輸接口連接鍵盤、掃描 槍、U 盤、藍芽轉換器或維修用隨身 碟專用
31	USB-Full Speed Slave 傳輸接口
32	以太網絡 10/100 Base-T
33	RS-232 傳輸接口
34	I/0-傳輸接口 *

安裝

#	说明								
35	USB-Master-傳輸接口連接鍵盤、掃描槍、U 盤、藍芽轉換器或維修用隨身碟 專用								
* 部分型號無配備									

開箱與安裝

- 1 將條碼打印機由紙箱中抬出。
- 2 檢查條碼打印機在運送過程中有無損傷。
- 3 將條碼打印機安置在平台上。
- 4 移除條碼打印機打印頭位置的保護泡綿。
- 5 檢查出貨內容是否完整。
 - 條碼打印機
 - 電源線
 - USB 傳輸線
 - USB 無線網卡
 - 操作手册

安裝 USB 無線網卡

• DVD (內含標籤編輯軟件、Windows-驅動程序和手冊電子檔)



2 將 USB 無線網卡 (4) 插入操作面板的 USB 連接埠 (3)。

條碼打印機連接

所有標準接口和連接埠請參照圖 图 3.

接通電源

條碼打印機配備通用電源供應器。使用電壓為 230 V[~]/50 Hz 或 115 V[~]/60 Hz 且無須設定和 調整。

- 1 請確認條碼打印機已確實關機。
- 2 請將電源線插進條碼打印機電源插座 (28)。
- 3 請將另一頭的電源線插頭插進含接地線的插座。

連接電腦或網絡

注意:若條碼打印機接地不完全或未接地會導致操作中機器異常。請確認所有連接到條碼打印 機的電腦和連接線皆有正確接地。

1 請使用適當的連接線來連接條碼打印機和電腦或網絡。

各連接接口的設定細節 共 "将标签打印机连接到计算机"页,第65页.



當條碼打印機所有連接都完成後:

1 開啟條碼打印機的電源開關(27)。

條碼打印機會執行一遍系統測試並接著在屏幕 (10)上顯示系統狀態為 就緒。

3



使用者可透過觸摸屏操作條碼打印機,例如:

- 中斷、繼續或取消打印工作,
- 設定打印參數,例如打印頭溫度、打印速度、傳輸接口、語言及時間,
- 搭配儲存裝置使用脫機操作,
- 更新韌體。

更多功能和設定可藉由軟件程序執行條碼打印機指令語言或使用電腦直接編程控制。更多細節 請參見 ? 程序人員指南。

觸摸屏可設定條碼打印機基本參數。

注意: 請盡可能使用軟件針對不同打印工作進行參數設定,以避免打印不同標籤檔案時仍須每 次手動調整條碼打印機參數設定。

首頁

一览表 1: 首頁屏幕顯示

💷 🦉 🎓 👬 13:16	開機
🕐 QuickLabel"	
就绪	

■ ◆ ± 13:17	打印
 ■ <intering a="" image="" in="" is="" of="" of<="" state="" th="" the=""><th>暫停</th></intering>	暫停
☐ ★ 13.19 ⑦ QuickLabel* 號结	完成打印工作後

一览表 1: 首頁屏幕顯示 (续页)

可直接以手指點選觸摸屏進行操作:

- 開啟選單或選擇選單功能只要點選相對應的圖示即可。
- 捲動選單只要以手指在屏幕向上或向下滑動即可。

一览表 2: 首頁屏幕顯示圖示

\$ 開啟選	l	重複打印最後一張標籤
中斷打印工		取消並刪除所有打印工作
繼續打印工		進一張空白標籤紙

注意:未啟用圖示為暗色顯示。

使用特定軟件或硬體設定時首頁會出現其他圖示按鍵:

一览表 3: 首頁上其他圖示按鍵



一览表 3:	首頁上其他圖示按鍵	(续页)
--------	-----------	------



一览表 4: 首頁上其他圖示按鍵

	開始打印單張標籤及包括標籤剝離、裁切的打印工作。
- of-	直接裁切標籤後不進紙。

工具列中會依設定以小工具的樣式顯示不同資訊:



插图 5: 工具列上的小工具

一览表 5: 首頁上的小工具

	落下的水滴表示正透過傳輸接口接收資料。
\odot	啟用 儲存資料串流 功能。 参见第"保存数据流"页,共107页.所 有已接收的資料會以.1b1 格式儲存下來。
Ð	預先警示碳帶用完 剩餘碳帶直徑低於所設定的數值。

一览表 5: 首頁上的小工具 (续页)

	SD 記憶卡已插入
	U 盤已插入
*	灰色: 藍芽轉換器已安 白色: 藍芽已連線
((+	無線網絡已連線 白色弧形的數量代表無線網絡訊號強度。
	以太網絡已連線
÷	USB 傳輸接口已連線
15:14	時間

菜单结构

菜单包含标签打印机的多个配置层级的设置选项。此外,菜单中还包括测试和诊断功能,用于支持配置或检查标签打印机是否运行正常。

一览表 6: 菜单结构

第1选	择级	第2选	择级	第3选择级
i	信息			
Ē	存储			
¢	设置	Ĩ	打印	

第1选择级	第2进	上择级	第3进	上择级
		标签		
	0	色带		
		撕离		
	-de-	切割		
	Ĩ	剥离		
		贴标签		
	2	接口	I	以太网
			(WLAN
			*	网络服务
				RS-232
		错误		
	8	区域		
	0	时间		
		显示		
	<i></i>	注释器		
	,ill)	ZPL		

一览表 6: 菜单结构 (续页)

一览表 6: 菜单结构 (续页)

第1进	上择级	第2选择级	第3选择级
	测试		
$\overline{\mathbf{D}}$	安全性		
≁-	诊断		
24	其他		
	帮助		
2	服务		

菜单导航

一览表 7: 菜单层面



1) 要打开菜单,请选择开始屏幕上的以下图标。



2) 从选择层面选择一个选项。

一些选项有子结构,其中也有选择层面。

要从当前层面返回到上一层面,选择后退箭头图标。要离开菜单,选择首页图标。

- 3) 继续选择,直到抵达参数/功能层面。
- 4) 启动某项功能。打印机可能会先显示一个对话框,然后执行该功能。

- 或 -

选择要设置的参数。具体的设置选项取决于参数类型。

一览表 8:参数设置示例

WLAN WLAN	逻辑参数
Printing Print speed 30 mm/s 40 mm/s 50 mm/s 75 mm/s 100 mm/s 125 mm/s 150 mm/s 175 mm/s 175 mm/s	选择参数

Printing Heat level O Print speed 75 mm/s 1.0 mm Print position X -9.9 O.0 mm 9.9 O.0 mm 9.9 O.0 mm O	数值参数
Time Date 04/08/16 C Time Hours 15 Minutes 29 Time C Time C Time C Time C	日期/时间

一览表 8:参数设置示例 (续页)

一览表 9:参数设置按钮

	用于设置大致值的滚动条
	逐步减小取值
=	逐步增加取值
×	返回且不保存设置
	返回且保存设置
	参数已禁用,触摸即可启用该参数
~	参数已启用,触摸即可禁用该参数

维修密钥

在访问操作人员无权访问的某些特殊维修功能时,需要维修密钥。此密钥将打印机切换到维修 模式,并启用:

- 对附加配置参数的访问权限
- 维修计数器的重置
- 打印状态信息和设备列表中的附加信息
- 设备名称的更改
- 无需输入PIN即可访问受PIN保护的配置参数及功能的权限
- 访问可选组件配置参数的权限(即使这些组件目前未安装)



插图 6: 维修密钥

注意: 未经授权的访问可能导致不正确的设置和数据丢失。当插入维修密钥时,权限保护功能 被禁用。在这种情况下,如果未经授权的人员擅自操作打印机,可能导致不正确的设置和数据 丢失。

- 请仅向获得授权的人员提供维修密钥。
- 在维修工作结束后,请移除维修密钥并将其存放在安全位置。

将维修密钥插入打印机的USB主机接口。在设备开启时,也可以插入维修密钥。

本文档中,仅在插入维修密钥时才可访问的参数和功能以下述提示指明:

注意: 仅在插入维修密钥时可访问!

4

更換耗材

注意:使用隨附的六角扳手即可調整設定和簡易安裝,可在打印模塊上方找到。在此所敘述的 操作步驟不需要其他工具。

安裝標籤紙捲

安裝標籤紙捲於紙捲軸



插图 7: 安裝標籤紙捲

1 打開保護外蓋(10)。

- 2 請逆時鐘方向轉開綠色轉盤(2),讓箭頭指向 解鎖符號來鬆開擋紙板(1)。
- **3** 從紙捲軸(4)取出擋紙板(1)。
- 4 對準紙捲軸(4)插入標籤紙捲(3),使標籤紙打印區域向上呈現。
 - 出紙方向靠左的型號 將擋紙板(4)裝上紙捲軸(1)並往內推,直到標籤紙捲(3)
 與機身及擋紙板(1)貼合為止。
 - 出紙方向置中的型號 將擋紙板(4)裝上紙捲軸(1)並往內推,直到兩片擋紙板 貼合標籤紙捲(3)兩側為止。

- 5 請順時鐘方向固定綠色轉盤(2),讓箭頭指向 鎖定符號來將擋紙板(1)固定於紙捲軸 上。
- 6 使用較長的標籤紙捲:
 - 剝離及回捲模式專用:約 60 cm
 - 撕紙模式專用:約 40 cm

安裝標籤紙於打印頭下



插图 8: 安裝標籤紙於打印頭下

- 1 往逆時鐘方向轉開打印頭開關(2)打開打印頭。
- 2 使用輥紋旋鈕(5)調整擋紙板(4)
 - 出紙方向靠左的機型 讓標籤紙貼合擋紙板與機身。
 - 出紙方向置中的機型 讓標籤紙貼合兩片擋紙板。
- 3 將標籤紙穿過底紙回收軸上方到達打印模塊。
- 4 將標籤紙穿過標籤感測器(3),並將標籤紙置於打印頭和打印滾軸之間。
- 5 調整擋紙板(6)位置使標籤紙不會卡住。

設定標籤感測器

標籤感測器可橫向移動配合標籤紙運行方向調整至適當位置。由前方直視穿過打印模塊可看見 感測器(1)位置且在標籤感測器上標有定位孔。此外,已開機的條碼打印機在感測器位置上 會亮起黃色 LED 燈。

鬆開螺絲(4)。


- 使用標籤感測器握把(5)將感測器(1)固定以偵測標籤間隔、黑線標記或打孔標記。
 若標籤為方型卡紙 -
- 石际政州力至下风
- 使用標籤感測器握把(5)將感測器調整至標籤紙前緣的運行方向。
- 鎖緊螺絲(4)。

只針對撕紙模式操作:

 ・ 往順時鐘方向轉動打印頭開關(2)固定打印頭。
 裝好的標籤紙捲即可用於撕紙模式。

在回捲模式下回捲標籤紙



插图 9: 在回捲模式下回捲標籤紙

在回捲模式下可將打印完成的標籤再次回捲收入機身內供後續使用。

- 1 針對回捲模式安裝標籤回捲導引板 *参见第"裝卸標籤回捲導引板、剝離板或撕紙擋板"* 页,共43页.
- 2 將壓平輔助滾軸(3)與馬達驅動輔助滾軸(下滾軸)打開。
- 3 將標籤紙繞過標籤回捲導引板(2)並往底紙回收軸(6)方向拉去。
- 4 握住底紙回收軸(6)並將旋鈕(5)往順時鐘方向轉到底。
- 5 將標籤紙用底紙回收軸上的夾具(4)夾住並將旋鈕(5)往逆時鐘方向轉到底。底紙回 收軸會展開並藉此固定住標籤紙。

- 6 將底紙回收軸(6)往逆時鐘方向旋轉來拉緊標籤紙。
- 7 往順時鐘方向轉動打印頭開關(1)固定打印頭。
 裝好的標籤紙捲即可用於回捲模式。

取出已回捲的標籤紙捲



插图 10: 取出己回捲的標籤紙捲

- 1 往逆時鐘方向轉開打印頭開關(1)打開打印頭。
- 2 剪斷標籤紙並將其完全回捲在底紙回收軸(3)上。
- 握住底紙回收軸(3)並將旋鈕(2)往順時鐘方向轉動。
 底紙回收軸轉鬆後就可取出已回捲的標籤紙捲(4)。
- 4 將標籤紙捲(4)從底紙回收軸(3)中取出。

在剝離模式下回捲標籤底紙



插图 11: 在剝離模式下安裝標籤紙

在剝離模式下打印後可取下標籤並將標籤底紙回捲進機身內。

- 1 將壓平輔助滾軸(4)與馬達驅動輔助滾軸(下滾軸)(3)打開。
- 2 先從標籤底紙上拿掉標籤紙前 100 mm 的標籤。
- 3 將標籤紙繞過標籤剝離板(2)及馬達驅動輔助滾軸(下滾軸)(3)並往底紙回收軸 (7)方向拉去。
- 4 握住底紙回收軸(7)並將旋鈕(6)往順時鐘方向轉到底。
- 5 將標籤底紙用底紙回收軸(7)上的夾具(5)夾住並調整標籤紙外緣與標籤供應捲(8))對齊。
- 6 將旋鈕(6)往逆時鐘方向轉到底。

底紙回收軸會展開並藉此固定住標籤底紙。

- 7 將底紙回收軸(7)往逆時鐘方向旋轉來拉緊標籤紙。
- 8 壓平輔助滾軸(4)調整至標籤紙中間。
- 9 將壓平輔助滾軸(4)與馬達驅動輔助滾軸(下滾軸)(3)闔起。

10 往順時鐘方向轉動打印頭開關(1)固定打印頭。

裝好的標籤紙捲即可用於剝離模式。

安裝折迭式標籤



插图 12: 折疊式標籤行進路線

- 1 請逆時鐘方向轉開綠色轉盤(2),讓箭頭指向 解鎖符號來鬆開擋紙板(1)。
- 2 請依機型調整擋紙板(1):
 - 出紙方向靠左的機型 調整介於擋紙板與機身間的距離符合標籤寬度。
 - 出紙方向置中的機型 調整兩片擋紙板間的距離符合標籤寬度。
- 3 將折疊式標籤(4)放置於條碼打印機後方,並確保標籤紙打印面為朝上放置。
- 4 將標籤紙往上拉過紙捲軸(3)到達打印模塊。
- 5 將擋紙板(1)往內推,直到標籤紙貼合於機身(5)和擋紙板(1)或兩片擋紙板, 但不能太緊導致標籤紙卡住或起皺折。
- 6 請順時鐘方向固定綠色轉盤(2),讓箭頭指向 鎖定符號來將擋紙板(1)固定於紙捲軸上。
- 7 將標籤紙安裝於打印頭下 参见第 "安裝標籤紙於打印頭下"页, 共36页.
- 8 調整標籤感測器位置 参见第"設定標籤感測器"页,共36页.

- 9 調整打印頭立柱壓力 参见第 "調整打印頭立柱壓力" 页, 共41页.
- 10 往順時鐘方向轉動打印頭開關(6)固定打印頭。

調整打印頭立柱壓力

出紙方向靠左的機型

打印頭由左右兩支立柱加壓控制打印品質。外側立柱位置必須依照所使用的標籤材質寬度來調 整,如此一來能

- 提供整張標籤穩定的打印效果、
- 防止碳帶產生皺折、
- 避免打印滾軸與打印頭不必要的磨損。



插图 13: 調整打印頭立柱壓力 - 出紙方向靠左的機型

- 使用六角扳手鬆開外側立柱(2)上的固定螺絲(1)。
- 將外側立柱(2)調整至標籤邊緣外側的上方。
- 鎖緊固定螺絲(1)。

出紙方向置中的機型

可使用兩個立柱(1)向打印頭施加壓力,預設位置為打印頭固定座中間。此預設位置可適用 於大部分的應用。



插图 14: 調整打印頭立柱壓力 - 出紙方向置中的機型 若使用較寬的材質來提高標籤邊緣區域的打印品質,可以移動立柱位置:

- 使用六角扳手鬆開兩個立柱(1)的固定螺絲(3)。
- 往順時鐘方向轉動打印頭開關(2)固定打印頭。
- 將立柱推移到數值 70。
- 鎖緊固定螺絲(3)。

裝卸標籤回捲導引板、剝離板或撕紙擋板

更換條碼打印機其他操作模式需安裝標籤回捲導引板(2a)、剝離板(2b)或撕紙擋板(2c))等配件。



插图 15: 裝卸標籤回捲導引板、剝離板或撕紙擋板

卸除擋板

- 些微鬆開螺絲(3)。
- 將擋板(2)往上推並取下。

安裝擋板

- 將擋板(2)放到螺絲(3)上,往下推與固定栓(1)契合。
- 鎖緊螺絲(3)。

安裝碳帶



注意:使用熱感應時請不要安裝碳帶,必要時請卸除已安裝的碳帶。

插图 16: 安裝碳帶

- 1 安裝碳帶前請先清潔打印頭 参见第"清潔打印頭"页, 共49页.
- 2 往逆時鐘方向轉開打印頭開關(6)打開打印頭。
- 3 請將碳帶(1)插入碳帶供應軸(2)並確定碳帶碳粉面為朝下。
- 4 定位卷筒。
 - 出紙方向靠左的機型 將碳帶(1)往內推到底。
 - 出紙方向置中的機型 調整並定位碳帶(1)於供應軸上的位置,讓碳帶兩端置於相同 的數值。
- 5 固定碳帶(1)並逆時鐘方向鎖緊供應軸上的綠色旋鈕(3)直到碳帶被固定為止。
- 6 在碳帶回收軸(5)上插入適合的空紙捲(4)並以同樣的方式固定。
- 7 碳帶依照圖 图 17 所示穿過打印模塊。
- 8 以膠帶將碳帶前緣黏貼固定於回收軸上的空紙捲(4)中間。這裡請注意要以逆時鐘方向 轉動碳帶回收軸。
- 9 逆時鐘方向轉動碳帶回收軸(5)來拉直碳帶以消除表面皺折。

10 往順時鐘方向轉動打印頭開關(6)固定打印頭。



插图 17: 碳帶行進路線

調整碳帶張力

碳帶皺折會影響打印效果,可調整碳帶張力軸(3)來避免皺折產生。

注意: 錯誤的打印頭固定系統設定也可能導致碳帶皺折的產生 参见第"調整打印頭立柱壓力"页,共41页.



插图 18: 調整碳帶張力

注意:最佳調整方式為邊印邊調整。

- 先確認刻度(1)上的目前位置,有必要的話請記錄下來。
- 請使用六角扳手轉動固定螺絲(2)並觀察碳帶皺折狀況。
 往 + 方向轉動會使碳帶內側緊繃,往 方向轉動則讓碳帶外側變緊。

注意: 不適當的操作會造成打印頭受損!

- 請勿使用手指或尖銳物品碰觸打印頭加熱線區域。
- 請確認標籤紙上沒有髒污。
- 請確認標籤紙表面是平滑的。像砂紙這類的粗糙標籤紙會減少打印頭的使用壽命。
- 盡可能地使用較低的打印頭工作溫度來打印標籤。

當所有連接接口設定完成且標籤紙和碳帶也安裝定位後,處於待機狀態的條碼打印機可直接打 印操作。

進紙同步程序

安裝標籤紙捲後在剝離模式或裁切模式中需要進行進紙同步程序。在進紙同步程序中當標籤感 測器於打印位置偵測到第一張標籤時,它之前的所有標籤會從條碼打印機中全部吐出。進紙同 步程序可避免:在剝離模式中空白標籤會隨著第一張打印完的標籤一起被剝離或在裁切模式中 產生第一切的錯誤裁切長度。兩種模式都會浪費掉第一張空白標籤。

• 按下打印键 開始進紙同步程序。



• 取下第一張剝離或被裁切的空白標籤。

注意:當打印頭在不同打印工作中未打開,在條碼打印機重開機後的情況下進紙同步程序仍非必要步驟。

撕紙模式

在撕紙模式中可打印標籤紙或連續性紙張。打印工作可在不中斷的情況下完成。打印後標籤紙 可手動撕取。必須安裝撕紙擋板才能進行撕紙模式*参见第"裝卸標籤回捲導引板、剝離板或 撕紙擋板"页,共43页.*

剝離模式

在剝離模式中打印完成的標籤會自動從標籤底紙上剝離並可供直接拿取。標籤底紙則會回捲至 條碼打印機機身內。只有剝離版本的條碼打印機才具備剝離模式。

注意:必須以軟件啟動剝離模式。

- 在最簡單的狀況下不需使用選購配件就能透過觸摸屏操作剝離模式:
 在啟動剝離模式的狀況下開始打印工作。
 - 單一標籤可透過按下觸摸屏上的 鍵進行剝離。



- 搭配剝離感應器 PS800 或 PS900 的操作可在剝離位置上精準感應到標籤的存在,並可在拿 取標籤之後即時打印並剝離下一張 ? 獨立文件。
- 搭配 S1000、S3200 貼標手臂以及 S5104 滾貼模塊可在打印之後將標籤貼標於產品之上

標籤回捲

打印完成的標籤可隨著標籤底紙再次回捲至條碼打印機機身內供後續使用。只有剝離版本的條碼打印機才具備標籤回

捲功能。必須額外選購並安裝標籤回捲導引板來替代剝離板 参见第"裝卸標籤回捲導引板、 剝離板或撕紙擋板"页,共43页.



6

清潔指示

危险: 電擊可能造成生命危險! 進行維修保養工作前先切斷條碼打印機電源。 條碼打印機只需要極少量的清潔保養。 定期清潔保養打印頭是相當重要的。如此才能維持穩定一致的打印效果並延長打印頭壽命。 一般情況下一個月須對條碼打印機進行一次的清潔保養。

注意:腐蝕性清潔劑會造成打印頭受損!請不要使用硬體表面清潔劑或溶劑清潔表面機身或 內部模塊。

- 請使用軟毛刷或吸塵器清除打印區域內的灰塵和紙屑。
- 請使用一般清潔劑清潔條碼打印機表面機身。

清潔打印滾軸

打印滾軸上的髒污會影響打印效果以及標籤紙進紙。

- 打開打印頭。
- 將標籤及碳帶從條碼打印機上卸除。
- 使用軟布沾上滾軸專用清潔劑清除滾軸表面異物。
- 若滾軸有損壞情況,請更換滾軸

清潔打印頭

清潔週期	
熱感應	每換一捲標籤紙清潔一次
熱轉印	每換一捲碳帶清潔一次

打印時打印頭會累積汙漬而影響打印效果,例如對比反差或垂直紋路。

注意:不當操作會損傷打印頭! 請勿使用尖銳物品或硬物清潔打印頭。請勿直接碰觸打印頭加 熱線區域。

注意: 高溫的打印頭可能造成受傷危險。請注意須待打印頭冷卻後才能進行清潔。

- 打開打印頭。
- 將標籤及碳帶從條碼打印機上卸除。
- 使用軟布或沾附純酒精的棉花棒清潔打印頭。

• 將打印頭靜置晾乾 2 到 3 分鐘

清潔標籤感測器

注意:不當操作會損傷感測器。請勿使用尖銳硬物或溶劑清潔感測器。 標籤感測器上累積的紙屑髒污會影響標籤起始位置或黑線標記的辨識效果。



插图 19: 清潔標籤感測器

- 1 將標籤及碳帶從條碼打印機上卸除。
- 2 鬆開螺絲 (2)。
- 3 按住按鈕(1)並將標籤感測器握把(3)慢慢往外拉出。請注意不要過度拉緊感測器排線。
- 4 使用毛刷或以純酒精沾濕的棉花棒清潔標籤感測器及感測器插槽(4)。
- 5 握住標籤感測器握把(3)推回插槽並重新設定 *参见第"設定標籤感測器"页,共36 页.*
- 6 重新安裝標籤及碳帶。



7 錯誤顯示

若出現錯誤會將此錯誤顯示在屏幕上:



插图 20: 錯誤顯示

錯誤排除方式取決於錯誤類型 参见第"錯誤訊息與排除"页,共52页.

以下提供的選項為錯誤顯示中進一步的操作方式:

−览表	10:錯誤顯示圖示
一见衣	10: 靖 沃 線 不 阃 不

重複	排除錯誤原因後可繼續進行打印工作。
取消	取消打印工作。
進紙	重新同步標籤進紙程序。接著就能繼續進行打印工作。
忽略	忽略錯誤通知並繼續打印工作,但功能有可能被限制。
儲存日誌	因錯誤導致無法進行打印操作。
	為進行詳細分析可將不同系統檔案儲存於外接儲存裝置 上。

錯誤訊息與排除

一览表 11:錯誤訊息與排除

錯誤訊息	原因	排除方法
壓平輔助滾軸打開	在剝離模式下馬達驅動輔助 滾軸(下滾軸)與壓平輔助 滾軸未闔起	請將壓平輔助滾軸闔起。
條碼過大	在指定標籤區域中條碼尺寸 過大	請將條碼縮小或移動。
條碼錯誤	無效的條碼內容,例如:在 數字條碼中的數字符號錯誤	請更正條碼內容。
找不到檔案	打印所需的檔案不在儲存裝 置內	請檢察儲存裝置內的檔案是 否存在。
打印頭打開	打印頭未固定	請轉動打印頭開關固定打印 頭。
打印頭過熱	打印頭過熱	請按下暫停鍵讓打印頭冷卻 後條碼打印機會自動繼續打 印工作。 若仍重複出現過熱訊息請在
		軟件中調降打印頭溫度級數 或打印速度。
檔案名稱重複	在直接編程中有檔案名稱重 複	請修正直接編程中的指令。
卸除碳帶	條碼打印機已設定為熱感應 模式卻仍安裝碳帶	請卸除碳帶來使用熱感應模 式。
		請在條碼打印機設定或軟件 中啟用熱轉印模式。
碳粉面設定	碳帶的回捲方向與設定不匹	反轉碳帶。
	肖仁	清潔打印頭 <i>参见第"清潔</i> 打印頭"页,共49页。
		正確安裝碳帶。
		設定與使用的碳帶不匹配。
		調整設定。

一览表 11:錯誤訊息與排除 (续页)

錯誤訊息	原因	排除方法
碳帶耗盡	碳帶耗盡	請更換新碳帶。
	打印時碳帶熔斷	請中斷打印工作。
		請透過軟件變更溫度級數。
		清潔打印頭 参见第"清潔 打印頭"页,共49页。
		安裝碳帶。
		重新啟動打印工作。
	熱感應標籤紙已裝載但軟件	請中斷打印工作。
	中卻說定為熱轉印候式	請在軟件中轉換成熱感應模 式。
		重新啟動打印工作。
裝置未連接	條碼打印機未偵測到目前連 接的裝置	連接選配裝置或修正程序編 輯。
無標籤紙	標籤紙捲上缺少一些標籤	請按下 重複 鍵, 直到偵測 出下一張標籤為止。
	在軟件中所設定的標籤格式	請中斷打印工作。
	和貫際上的標 鐵紙尺寸 个相符	在軟件中更改標籤格式。
		重新啟動打印工作。
	條碼打印機安裝連續性紙張	請中斷打印工作。
	但軟件設定為间隔式標鐵紙或底標式標籤紙	在軟件中更改標籤格式。
		重新啟動打印工作。
無標籤紙尺寸	標籤檔案未定義標籤紙尺寸	請檢查程序編寫是否錯誤並 修正標籤紙尺寸定義。
記憶卡讀取錯誤	儲存裝置存取時發生錯誤	請檢查儲存裝置內的檔案。
		備份檔案並重新格式化儲存 裝置。
標籤紙過厚	切刀裁切標籤紙時未切斷但 仍能回到起始位置。	請按下 取消 鍵並更換合適 的標籤紙捲。

錯誤訊息	原因	排除方法
切刀卡住	切刀被標籤紙卡住未回到起 始位置	請關機並清除標籤紙殘屑。 重新開機後再執行打印工 作。 若重複發生同樣狀況請更換 合適的標籤紙。
	切刀異常	請關閉條碼打印機後再重新 開機。 若仍顯示錯誤請聯絡相關技 術人員。
標籤紙耗盡	標籤紙捲用盡	安裝新的標籤紙捲。
	標籤進紙異常	請檢查標籤進紙狀況。
緩衝區溢位	條碼打印機緩衝區記憶體已 滿載,而電腦仍持續傳送資 料。	透過資料傳輸方式 (建議使 用 RTS/CTS)。
記憶卡寫入錯誤	條碼打印機硬體錯誤	請重複寫入動作或格式化記 憶卡。
找不到字型	所選的已下載字型發生錯誤	請取消打印工作並更換字 型。
電壓錯誤	條碼打印機硬體錯誤	請關閉條碼打印機後再重新 開機。
		若仍顯示錯誤請聯絡相關技 術人員。
		條碼打印機會顯示哪種電壓 失效。請注意。
記憶體溢位	打印工作過大:例如讀取字 型 過士團增	請取消打印工作。
	至、過入圓油	減少該標籤檔案物件數量再 嘗試打印。
語法錯誤	條碼打印機從電腦端接收未 知或無效的指令。	請按下 忽略 鍵跳過指令或 請按下 取消 鍵中斷打印工 作。
未知儲存裝置	儲存裝置未格式化不支援該 儲存裝置類型	格式化儲存裝置或使用其他 類型的儲存裝置。

一览表 11:錯誤訊息與排除 (续页)

問題排除

一览表 12:問題排除

問題	原因	排除方法
碳帶起皺折	碳帶張力軸未調整	調整碳帶 参见第"調整碳 帶張力"页,共45页.
	打印頭立柱壓力未調整	調整打印頭立柱壓力 参见第 "調整打印頭立柱壓力" 页,共41页.
	碳帶過寬	只使用略寬於標籤紙寬度的 碳帶。
標籤打印效果模糊或空白	打印頭髒污	清潔打印頭 参见第"清潔 打印頭"页,共49页。
	打印頭溫度過高	使用軟件調降溫度。
	標籤紙和碳帶不匹配	使用其他類型的碳帶。
當碳帶用盡時條碼打印機仍 繼續打印	在軟件中打印模式為熱感應	在軟件中將設定改為熱轉 印。
條碼打印機打印出程序指令 而不是標籤格式	條碼打印機被切換到 ASCII 碼打印模式	在條碼打印機上按取消鍵離 開 ASCII 碼打印模式。
條碼打印機上只有標籤紙捲 有動作,碳帶卻不轉動	碳帶安裝錯誤	檢查碳帶安裝方式與碳墨方 向是否正確,如有必要請重 新安裝。
	標籤紙和碳帶不匹配	使用其他類型的碳帶。
條碼打印機跳張列印	在軟件中標籤尺寸設定過大	在軟件中更改標籤尺寸設 定。
打印標籤上出現垂直白線	打印頭髒污	清潔打印頭。 参见第"清 <i>潔打印頭"页,共49页</i> .
	打印頭斷針(電熱元件故障)	更換打印頭。
打印標籤上出現水平白線	條碼打印機在裁切模式或剝 離模式的設定下開啟 回紙功 能 > 智慧模式	設定改為 回紙功能 > 必回 紙。 <i>参见第"打印"页,</i> <i>共75页.</i>

問題	原因	排除方法
打印效果濃淡不均	打印頭髒污	清潔打印頭 参见第"清潔 打印頭"页,共49页.
	打印頭立柱壓力未調整	調整打印頭立柱壓力 参见第 "調整打印頭立柱壓力" 页,共41页.

一览表 12:問題排除 (续页)

8

標籤紙 / 連續性紙張

標籤紙尺寸 / 連續性紙張尺寸



插图 21: 標籤紙尺寸 / 連續性紙張尺寸

一览表 13:標籤紙尺寸 / 連續性紙張尺寸

		尺寸 mm	
尺寸	名稱	QL-30, QL-60, QL-30P, QL-60P	QL-30M, QL-60M, QL-30MP, QL-60MP
В	標籤寬度	20 - 116	4 -110
Н	標籤高度	6 - 2000	4 - 2000
	於剝離模式	12 - 200	12 - 200
_	撕紙長度	> 30	
_	裁切長度		
	搭配 切刀	> 5	
	搭配 虛線切刀	> 5	
_	虛線長度	> 2	
А	標籤間距	> 2	
С	標籤底紙寬度	24 - 120	9 - 114

		尺寸 mm	
尺寸	名稱	QL-30, QL-60, QL-30P, QL-60P	QL-30M, QL-60M, QL-30MP, QL-60MP
GE	連續性紙張寬度	24 - 120	4 - 114
GS	熱縮套管寬度	-	4 - 85
DL	標籤紙左邊間距	≥ 0	
DR	標籤紙右邊間距	≥ 0	
Е	標籤厚度	0.03 - 0.60	
F	標籤底紙厚度	0.03 - 0.13	
QE	連續性紙張厚度	0.05 - 0.50	
QS	熱縮套管厚度	-	≤ 1.1
V	標籤進紙	> 8	> 6

一览表 13:標籤紙尺寸 / 連續性紙張尺寸 (续页)

• 較小、較薄的材質或黏性強的標籤可能會有所限制。關鍵應用必須提前測試。

• 請注意彎曲剛度!標籤材質必須能夠安裝於打印滾軸上!

條碼打印機尺寸





一览表 14:條碼打印機尺寸

		尺寸	⁺ mm
尺寸	名稱	QL-30/60 QL-30P/60P	QL-30M/60M QL-30MP/60MP
IP	打印區域 至 剝離邊緣 距離	13.5	
IT	打印區域 至 撕紙邊緣 距離	13.5	
IC	打印區域 至 裁切邊緣 距離 切刀		
	搭配 切刀 CU	20.5	
	搭配 虛線切刀 PCU	21.2	
	搭配 堆疊式切刀 ST	37.0	
J	距離 1. 電熱元件 至 進紙邊緣		
	203 dpi	_	_
	300 dpi	2.0	_
	600 dpi	2.0	_
К	打印寬度		
	203 dpi	_	_
	300 dpi	105.6	105.6
	600 dpi	105.6	105.6
SXL	穿透式及反射式感測器 至 進紙邊緣 距離也 就是由黑線標記和打孔標記到標籤紙邊緣的 容許距離。	5 - 60	-
SXM	穿透式及反射式感測器 至 標籤進紙區域中 間 距離		-55 - 0
	也就是由黑線標記和打孔標記到標籤紙中間 的容許距離		
SY	穿透式及反射式感測器 至 打印區域 距離	45.0	

黑線標記尺寸



插图 23: 黑線標記尺寸

一览表 15:黑線標記尺寸

尺寸	名稱	尺寸 mm
А	標籤間距	> 2
AZ	打印區域間距	> 2
L	黑線標記寬度	> 5
М	黑線標記高度	3 - 10
XL	黑線標記 至 進紙邊緣 距離	5 - 60
XM	黑線標記 至 標籤進紙區域中間 距離	$-55 - \pm 0$
Z	虛擬標籤前緣 與 實際標籤前緣 距離	0 到 A
	調整軟件設定	建議值.:0

• 黑線標記必須在標籤紙背面。

• 欲購買位於上方的黑線標記反射式感測器請洽詢

- 有效辨識格式為黑色標記。
- 其他顏色的標記有可能無法被辨識。

打孔標記尺寸



標籤底紙最小厚度至少需達 0.06 mm 插图 24: 打孔標記尺寸

尺寸	名稱	尺寸 mm
А	標籤間距	> 2
AZ	打印區域間距	> 2
Ν	孔位寬度	> 5
	邊緣打孔	> 8
Р	孔位高度	2 - 10
XL	孔位 至 進紙邊緣 距離	5 - 60
XM	孔位 至 標籤進紙區域中間 距離	$-53 - \pm 0$
Y	由穿透式感測器所辨識到的標籤前緣	打孔標記後緣
Ζ	感測器所辨識到的標籤前緣 與 實際標籤前緣 距離	0 到 A-P
	調整軟件設定	

一览表 16:打孔標記尺寸

邊緣



\Box	
\Box	·····

長形



直角

插图 25: 打孔標記範例

圓孔

不建議使用!

孔位位於標籤中間



\subset	\supset	
·		

不建議使用!





此部分提供打印机配置相关详细信息。此部分包含以下章节:

- 共"将标签打印机连接到计算机"页,第65页
- 共"信息"页,第71页
- 共"安全"页,第73页
- 共"配置"页,第75页
- 共"测试功能"页,第95页
- 共"诊断功能"页,第103页
- 共"其他"页,第111页
- 共"帮助"页,第115页
- 共"维修功能"页,第117页
- 共"I/O 接口"页,第119页
- 共 "FTP 打印机管理"页, 第135页
- 共"存储设备"页,第137页
- 共 "VNC远程访问"页, 第141页
- 共"外部键盘"页,第143页
- 共"固件更新程序"页,第147页

将标签打印机连接到计算机

9

选择以下方式之一将计算机与标签打印机连接。

- 直接连接到以太网接口。 参见第"通过以太网接口连接标签打印机"页,共66页.
- 通过连接到以太网接口的计算机网络。 参见第"通过以太网接口连接标签打印机"页, 共66页.
- WLAN 连接。
- 连接到全速 USB 主机接口(5)。 参见第 "通过USB接口连接标签打印机"页,共67页.
- 连接到 RS-232 接口。
- 通过连接到 USB 主机接口(4/9)的可选蓝牙适配器。



插图 26: 连接

#	说明
1	电源开关
2	电源连接插口
3	SD卡插槽
4	2个USB主机端口,可用于键盘、扫描仪、U盘、蓝牙适配器或维修密钥
5	USB全速设备端口
6	以太网 10/100 Base-T
7	串行 RS−232 端口
8	I/0 接口(可选)

#	说明
9	USB主机端口,可用于键盘、扫描仪、U盘、蓝牙适配器或维修密钥

微软 Windows 系统中的 Raw-IP 和 LPR/LPD 打印服务

- 安装标准 TCP/IP 端口作为附加打印端口。
- 安装新端口时,选择"Raw"或"LPR"。
- Raw-IP: 在打印机中输入您在安装时所选择的同一端口地址。

注意: 在交付状态下, 打印机上已激活 RawIP (端口9100) 和 LPD 打印服务。

调整 Windows 打印机设置

如果您的计算机上已安装适用于您的 Windows 版本的打印机驱动程序,则可使用 Windows 标 准应用来编辑标签内容和启动打印作业。要使用 Raw-IP 或 LPR/LPD 打印服务,必须调整 Windows 打印机设置:

- 1) 打开包含打印机的文件夹,路径为:开始 > 设置 > 打印机。
- 右键单击标签打印机图标。
 此时会出现一个弹出式菜单。
- 3) 在弹出式菜单中选择"属性"。
- 打开"详细信息"或"连接"选项卡。
 该选项卡包含在安装打印服务时已设置的连接,以及其他一些内容。这些连接的名称取决 于所使用的安装工具。
- 5) 选择 Raw-IP 或 LPR 连接。
- 6) 点击"确定"。

通过以太网接口连接标签打印机

要将标签打印机连接到网络插口,需要带 RJ45 插头(用于 10 Base T 或 100 Base T)的插接电缆。

注意: 请使用有屏蔽的电缆将打印机连接到网络。

- 使用合适的电缆连接计算机和标签打印机。
- 完成以太网接口运行设置。 参见第"接口"页,共82页.
- 根据需要设置打印服务。 参见第"微软 Windows 系统中的 Raw-IP 和 LPR/LPD 打印服务"页,共66页.
- 调整 Windows 打印机设置。 参见第"调整 Windows 打印机设置"页,共66页.

注意: 请勿更改打印机网页界面上的"IP"和"Gateway"设置,否则打印机连接可能会丢失。

设置 WLAN 连接

- 1) 开始菜单。
- 2) 依次选择:设置 > 接口 > WLAN。
- 3) 激活 WLAN。 参见第"接口"页, 共82页.
- 选择"接入点"。
 将开始搜索接入点。屏幕中显示可用的接入点,包括隐藏的接入点。
- 5) 选择一个接入点,并确认。



- 6) 对于隐藏的接入点,输入SSID。
- 7) 设置 DHCP 或 IP 和 Mask, 如有必要, 还要设置 Gateway。 *参见第"接口"页, 共82 页.*
- 8) 如果网络受到保护,会在打印机屏幕上提示输入密钥。输入密钥并选择:



- 9) 根据需要设置打印服务。 参见第"微软 Windows 系统中的 Raw-IP 和 LPR/LPD 打印服务"页,共66页.
- 10) 调整 Windows 打印机设置。 参见第"调整 Windows 打印机设置"页,共66页.

注意: 请勿更改打印机网页界面上的"IP"和"Gateway"设置,否则打印机连接可能会丢失。

通过USB接口连接标签打印机

借助全速USB接口,可通过运行以下32位或64位操作系统的计算机的USB接口来操作标签打印机:

- Windows Vista
- Windows 7
- Windows 8
- Windows 8.1
- Windows 10
- Windows Server 2003
- Windows Server 2008
- Windows Server 2008 R2
- Windows Server 2012
- Windows Server 2012 R2

如要使用USB接口来进行连接,必须安置打印机驱动程序。您设备的打印机驱动程序在 "Installer DVD"上,该光盘在交付件中,或者可在 QuickLabel.com 找到。

- 1) 关闭标签打印机。
- 2) 使用 A-B 电缆连接计算机和标签打印机。
- 3) 打开计算机。
- 4) 将"Installer DVD"光盘插入光驱。
- 5) 退出当前正在运行的所有程序。
- 6) 打开打印机。

"Windows 安装向导"自动启动。

- 7) 按照屏幕上的说明操作。成功安装后,在 Windows "打印机"系统文件夹中将出现标签 打印机图标。
- 8) 点击"打印机"系统文件夹中的图标,根据需要修改打印机设置。

通过RS-232接口连接标签打印机

一览表 17:RS-232接口的引脚分配

引脚	名称	功能
1	CD	载体检测
2	TxD	传输数据
3	RxD	接收数据
4	DTR	数据终端就绪 (未使用)
5	GND	接地
6	DSR	数据集就绪 (未使用)
7	RTS	请求发送
8	CTS	清除发送
9	RI	来电指示 (未使用)

1) 将9脚插座连接到计算机的匹配端口中。

2) 从光盘(在打印机交付件中)安装 Windows 打印机驱动程序。

3) 根据计算机设置来配置相符的接口参数。 参见第"接口"页,共82页.

设置蓝牙连接

要设置蓝牙连接,需要蓝牙USB适配器(部件号: 5977732)。

注意: 蓝牙软件与蓝牙USB适配器一起提供。

- 1) 将蓝牙USB适配器连接到USB主机接口。
- 2) 打开打印机。
- 3) 在计算机上安装蓝牙软件。
- 4) 启动蓝牙软件。
- 启动"搜索设备"。
 打印机将出现在蓝牙设备列表中。
- 6) 可选:要明确定义设备连接,请选择打印机,然后点击"连接设备"。将显示一个密钥, 或者将打开一个窗口,可在其中设置密钥。根据需要设置密钥。 打印机屏幕显示输入密钥的提示。输入密钥。
- 7) 在软件中选择通过"串行蓝牙接口"来"连接"。将显示新接口,如 COM5。
- 8) 安装当前打印机,其通过标签软件或 Windows 中的 COM 新接口实现连接。



10

i

"信息"功能在打印机屏幕上提供重要状态信息概览。

- 开始菜单。
- 选择"信息"。
- "关闭"后返回。

显示以下参数:

一览表 18:信息显示

线条	含义	实例
1	打印机类型	QL-30
	固件的版本号和创建日期	固件 V5.00
		2016年7月8日
2	PCB CPU 序列号	PCB (印制电路板)
		164162031171
3	己打印标签的操作时间和数量	Hours/no. of labels(小 时/标签数量)
		86h/1134
4	直接热敏打印/热转印打印先前打印的纸 张长度	Thermo/Transfer (热敏/ 转印)
		4m/18m
5	打印机通过以太网联网时的 Ipv4 地址	Ethernet IPv4
		192. 168. 9. 10
6	打印机通过以太网联网时的 Ipv6 地址	Ethernet IPv6
		不适用
7	PCB CPU 上的网络适配器的 MAC 地址	Ethernet MAC
		70:82:0e:99:91:63
8	打印机通过 WLAN 联网时的 Ipv4 地址	WLAN IPv4
		172. 20. 200. 63

信息		

一览表	18:信息显示	(续页)
-----	---------	------

线条	含义	实例
9	打印机通过 WLAN 联网时的 Ipv6 地址	WLAN IPv6
		不适用
10	WLAN 适配器的 MAC 地址	WLAN MAC
		WLAN MAC e8:4e:06:37:59:30
11	Zeroconf 主机名	mDNS
		q1-999163.local
12	打印头的分辨率、点数和版本	ТРН
		300dpi, 1248点
		版本 2.0.0
13	PCB CPU 和 FPGA 的版本	PCB 版本 0
		FPGA 版本 12


11

Ð

在"安全"菜单中,可设置几项打印机功能的访问权限。

- 开始菜单。
- 选择"安全"。

一览表 19: "安全" 菜单的参数

图标	参数	含义	默认值
	PIN 保护	用于保护可通过控制面板访问的特定参 数和功能的密码。	0000
6	Password ftpprint	用于 FTP 打印的密码 • Login as ftpprint * 仅当以下情况时可访问: "接口 " > "网络服务" > "FTP" 为"开"	print
0	Password ftpcard	供 FTP 访问存储设备(U盘、SD卡、 IFFS)的密码 • Login as ftpcard * 仅当以下情况时可访问: "接口 ">"网络服务">"FTP"为"开"	card
6	Password ftpadmin	 用于 FTP 固件更新的密码 Login as ftpadmin * 仅当以下情况时可访问: "接口 "> "网络服务"> "FTP"为"开" 	admin
	Password website	用于通过网页界面设置参数的密码 Login as admin * 仅当以下情况时可访问: "接口"> "网络服务"> "网站"为"开" 	admin
	Security web service	SOAP 协议的身份验证类型 * 仅当以下情况时可访问:"接口 ">"网络服务">"Web 服务"为" 开"	Digest

一览表 19: "安全"菜单的参数 (续页)

图标	参数	含义	默认值
\odot	Password web service	用于 SOAP 协议的密码 * 仅当以下情况时可访问: "接口 ">"网络服务">"Web 服务"为" 开"	soap
(b)	Password VNC	用于 VNC 服务器的密码 * 仅当以下情况时可访问: "接口 ">"网络服务">"VNC 服务器"为 "开"	vnc



12

通过控制面板配置

Ø

在"设置"菜单中可以找到许多用于配置打印机的参数。

- 在初次调试时,以及在操作条件发生重大变化时,可以通过控制面板配置打印机。
- 对于在处理不同打印作业时需要做出的更改,请使用软件设置。

注意: 可使用密码 (PIN) 来防止"设置"菜单受到未经授权的访问。

打印

A

- 开始菜单。
- 依次选择"设置">"打印"。

一览表 20:"设置">"打印"菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
	热度	加热值,用于弥补打印头的不同热行为。 如果在更换打印头后打印密度发生改变, 则更改此值尤为重要。	0
		 使用不同的介质、打印速度或打印内 容时,为调整打印密度,也应该在软 件中更改热度。 	
		配置和软件的设置会叠加在一起。	
		热度值设置也会影响测试打印。	
	打印速度	基本的打印速度设置。	50毫米/秒
/#/		对于每个打印作业,都可以通过软件重 新指定打印速度。基本设置不会因此而 改变。	
		打印速度设置也会影响测试打印。	

一览表 20:"设置">"打印"菜单中的参数 (续页)

图标	参数	含义	默认
····0···>	打印位置X	垂直于纸张传送方向的整张打印图像的 移位。	0.0毫米
		绝对的移位受到打印区边距的限制。这 些由打印头上的打印线宽度决定。	
		此设置也可通过软件调整。配置和软件 的设置会叠加在一起。	
	打印位置Y	沿着纸张传送方向的整张打印图像的移 位。对于正值,打印将稍后沿纸张传送 方向开始。	0.0毫米
		沿着纸张传送方向的打印图像的移位也 会影响剥离位置和切割位置。	
		 采用相反方向的相同取值来纠正剥离 位置和切割位置。 	
		此设置也可通过软件调整。配置和软件 的设置会叠加在一起。	
?	退纸	标签介质的退纸方式。	smart
/#/		在切割模式和剥离模式中,退纸是必需的,因为标签被推送出来时,在剥离/ 切割时会经过位于打印线上方的下一个 标签的前缘。	
		• Always(总是):无论标签内容如 何,都会退纸。	
		 Smart(智能):在剥离/切割当前标签时,仅当下一个标签尚未完全准备好时才退纸。否则,在移除第一个标签后,会直接推入和完成第二个标签,而不会退纸。 	

一览表 20:"设置">"打印"菜单中的参数 (续页)

图标	参数	含义	默认
-	按需打印	剥离模式:从剥离位置移除标签后的行 为	关
		• 开: 将在接触后打印和剥离下一个标 签	
		• 关: 将直接打印和剥离下一个标签	
		切割模式: 切割之间的行为	
		• 开: 在切割之后, 将在接触后打印和 切割下一个标签	
		• 关: 不停顿地打印和切割所有标签	
	重新打印	在接触后使用上一次打印作业的信息打 印另一个标签	重新呈现
		此功能可一直执行到清除打印缓冲区时	
		 重新呈现:调整计数器值,可重新输入可变数据 	
		• 复制: 新标签与打印作业的上一个标 签完全相同。	
		• 关:无重新打印	





- 开始菜单。
- 依次选择"设置">"标签"。

一览表 21:"设置">"标签"菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
Ņ	标签传感器	检测标签起始端的方式。 间隙传感器:使用标签和标签间隙之间的透明度变化来检测。 底部-反射:利用介质底部的反射标记来检测。 仅检查介质是否存在。间隙传感器 	间隙传感器
<u>I</u>	外推标签	处在标签传感器和打印头之间的标签的 位置从传感器识别的第一个标签和编程 的标签距离开始计算。这样的话,即使 打印头先前是开启的,也可以打印这些 标签。	关

色带

0

- 开始菜单。
- 依次选择"设置">"色带"。

一览表 22:"设置">"色带"菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
+0	转印	 开:用于监测转印色带的传感器已启用。 关:用于监测转印色带的传感器未启用。 对于每个打印作业,都可以通过软件重写此设置。基本设置不会因此而改变。 	开
JO Î	Warn level ribbon(色带警 告值)	色带卷的阈值直径(32 - 74毫米),如 果低于此值,将激活"色带不足"消 息	关
	Pause on warning (警告时暂停)	当出现"色带不足"消息时,打印作 业将中断	关

撕离



- 开始菜单。
- 依次选择"设置">"撕离"。

一览表 23:"设置">"撕离"菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
	撕离模式	定位标签介质,以便在撕离板上撕离。	开
		 开:标签介质再向前进,使标签间隙 在分配板上位于上次打印的标签之 后。 	
		 关:当最后一个标签完全通过打印线 时,标签即停止前进。 	
	撕离位置	沿着介质传送方向的撕离位置的移位。 如果是正值,标签带将传送到打印机之 外更远处。	0.0毫米

切割



注意:如果未安装切纸器,仅在插入维修密钥时可访问!

- 开始菜单。
- 依次选择"设置">"切割"。

一览表 24: "设置" > "切割" 菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
N	切割位置	切割位置相对于标签后缘的偏移量。	0.0毫米
- ~b		此设置也可通过软件调整。	
		配置和软件的设置会叠加在一起。	
	穿孔深度	仅用于穿孔切纸器	0
v v vį		穿孔深度设置。	
		此设置也可通过软件调整。	
		配置和软件的设置会叠加在一起。	

剥离



注意:如果未安装剥离模块,仅在插入维修密钥时可访问!

- 开始菜单。
- 依次选择"设置">"剥离"。

配置

一览表 25: "设置" > "剥离" 菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
	剥离位置	改变被分配标签相对于分配边缘的位置。	0.0毫米
4		此设置也可通过软件调整。	
		配置和软件的设置会叠加在一起。	
	退纸延迟	从将标签从剥离位置移除到标签发生退 纸的延迟时间。	250毫秒
+	退纸位置	退纸移动的偏移量	1.0毫米

贴标签



注意:如果未安装敷贴器,仅在插入维修密钥时可访问!

- 开始菜单。
- 依次选择"设置">"贴标签"。

一览表 26:"设置">"贴标签"菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
2222 19	转印模式	设置操作模式:贴花、滚贴、吹贴	贴花(Stamp on)
	周期顺序	设置敷贴模式为"打印-敷贴"或" 敷贴-打印"	打印-敷贴
		 打印-敷贴:外部发出启动信号后, 开始打印标签,然后敷贴标签。完成 一个周期后,没有标签的垫片将在起 始位置等候。 	
		 敷贴-打印发出其他信号后,开始打 印第一个标签,并将标签传送到垫片 上。外部发出启动信号后,开始敷贴 标签,然后再打印和传送下一个标 签。完成一个周期后,有标签的垫片 将在起始位置等候。 	

一览表 26: "设置" > "贴标签" 菜单中的参数 (续页)

图标	参数	含义	默认
×.	等候位置	 上:垫片在起始位置等待启动信号发出 下:垫片在贴标签位置等待启动信号发出 仅适用于转印模式为 "Blow on" (吹 	上
<u> </u>	吹气时间	贴)且周期顺序为"敷贴-打印"时 吹气用于标签转印的开启时间(最多 2.5秒) 仅适用于转印模式为"Blow on"(吹 贴)时	1000毫秒
	滚动时间	垫片在贴标签位置上的驻留时间(最多 5秒) 仅适用于转印模式为"Roll on"(滚 贴)时	1000毫秒
¢ji	延迟开启助推	设置助推气流的开启延迟(最多2.5 秒),即从打印开始到助推气流开启的时间。此延迟可防止标签前方的涡流,因 此避免了在从打印机上拾起标签时发生 故障。	0毫秒
S i	延迟关闭助推	设置助推气流的关闭延迟(最多2.5 秒),即从标签传送结束到助推气流开启 的时间。此延迟有助于分离标签后缘和 载体,以避免出错,并提高标签定位的 准确性。	0毫秒
	启动延迟	从启动信号发出到开始贴标签循环之间 的延迟(最多2.5秒) 例如,允许在传送带上使用产品传感器。	0毫秒
	真空延迟	开 - 在完成标签进纸后开启真空。 关 - 在开始标签进纸时开启真空。	关
	真空控制	设置由真空传感器进行的标签转印校验, 从打印机到垫片,再从垫片到产品	开
\$	剥离位置	改变被分配标签相对于分配边缘的位置。 此设置也可通过软件调整。 配置和软件的设置会叠加在一起。	0.0毫米

接口



- 开始菜单。
- 依次选择"设置">"接口"。

以太网

一览表 27:"设置">"接口">"以太网"菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
Â	主机名	打印机在网络中的唯一身份标识,采用 人工可读格式	包含OEM名 称,最后六位 数字是MAC地 址
┝═	DHCP	IP 地址分配方式	开
DHCP		• 开: 由DHCP动态分配IP地址	
		• 关: 由操作员直接分配IP地址	
l-	> IP 地址	标签打印机的IP地址仅在DHCP为 "Off"(关)时有效。	_
	> Netmask	局域网的子网掩码(分类和地址范围)	-
MASK		仅在DHCP为"Off"(关)时有效。	
F	> Gateway	局域网与其他网络之间的连接地址。	关
	>> Gateway address	网络上计算机(路由器)的IP地址,可 通过该地址建立连接。路由器地址也可 通过DHCP分配。	_

WLAN



一览表 28: "设置" > "接口" > "WLAN" 菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
1	WLAN	激活 WLAN 接口	关

一览表 28: "设置" > "接口" > "WLAN" 菜单中的参数 (续页)

图标	参数	含义	默认
(<u>`</u>)	> Access-Point	选择要设置 WLAN 连接的接入点。	_
	> DHCP	以太网 > DHCP	开
	>> IP address	以太网 > IP 地址	_
	>> Netmask	以太网 > Netmask	_
	>> Gateway	以太网 > Gateway	关
	>>> Gateway address	以太网 > 网关地址	_

网络服务

5

一览表 29: "设置" > "接口" > "网络服务" 菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
FTP	FTP	激活文件传输协议FTP	开
LPD	LPD	激活联网打印服务LPD。	开
RawiP	RawIP	激活联网打印服务 RawIP 和选择端口地 址	9100
RTTP	网站	激活超文本传输协议HTP,用于访问内部 打印机网址	开
SOAP	Web服务	激活简单对象访问协议(SOAP)	关
SNMP	SNMP	打印机和管理站通过简单网络管理协议 (SNMP)进行的数据交换	关
SNMP	> SNMP community	用于分配 SNMP 权利的关键字	public
	VNC 服务器	激活 VNC 服务器,用于远程访问控制面 板	关

一览表 29: "设置" > "接口" > "网络服务" 菜单中的参数 (续页)

图标	参数	含义	默认
Ecoconta	Zeroconf	激活临时网络的Zeroconf自动配置方式	关

RS-232

•••••

一览表 30: "设置" > "接口" > "RS-232" 菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
	波特率	数据传输速度(波特)	115. 200
	Handshake	数据传输协议	RTS/CTS

I/0

5

一览表 31: "设置" > "接口" > "I/0" 菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
START	START 模式	 配置 I/0 信号 START Edge: 如果在 START 和 GND_EXT 之间 开启 24V,则打印标签。 Level: 在回卷模式下,只要在 START 和 GND_EXT 之间开启 24V,则打印标 签。 在剥离模式下,只要在 START 和 GND_EXT 之间开启 24V,在收到信号 LBLREM 后,将打印标签。 	Edge
REPRINT	REPRINT 模式	 配置 I/O 信号 REPRINT Edge:如果在 REPRINT 和 GND_EXT 之间开启 24V,则再次打印标签。 Level:只要在 REPRINT 和 GND_EXT 之间开启 24V,则再次打印标签。 START/REPRINT 选择:如果在 REPEAT 和 GND_EXT 之间开启 24V,并且还激 活了 START 信号,则再次打印标签。 	Edge

一览表 31: "设置" > "接口" > "I/0" 菜单中的参数 (续页)

图标	参数	含义	默认
	自动 LBLREM	模拟 I/O 信号 LBLREM	关
		用于尢传感器的剥离模式	
		• 开:发出 START 信号也就确认了移除 前一个标签。	
		• 关: 要确认移除标签, 必须激活信号 LBLREM。	

错误



• 开始菜单。

• 选择"设置">"错误"。

一览表 32: "设置" > "错误" 菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
ł	错误−重新打印	 开:在更正错误和进行相应的故障排除后,将重新打印在打印时发生错误的标签。 关:打印作业继续,从下一个标签开始。 	开
	语法错误	打印机在收到不正确的命令后,会切换 到错误模式。	开
	条码错误	 开:由于条码内容或尺寸规格错误, 打印中断。 关:当错误发生时,打印不会中断。 如果条码内容有误,打印机会尝试使 用有效字符(例如"0")替换不正 确的数据。如果条码的尺寸规格有 误,会打印一块灰色区域,而不是条 码。 	开
	网络错误	出现联网错误时,打印机会切换到错误 模式。	关

区域



- 开始菜单。
- 选择"设置">"区域"。

一览表 33:"设置">"区域"菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
(P	语言	设置显示语言	英语
×	国家	设置具体国家的日期和时间格式。 时间格式可通过软件重写。但此更改不 会永久保存。	美国
	键盘	设置外接键盘的键盘布局。	自动(与" 国家"设置 相同)

时间



- 开始菜单。
- 选择"设置">"时间"。
- 一览表 34: "设置" > "时间" 菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
	日期	设置系统日期,格式为DD.MM.YYYY(日 .月.年)。	-
		打印输出的日期采用通过"国家"参数设置的格式。	
		日期也可以通过软件更改。但此更改不 会永久保存。	
	时间	设置系统时间,格式为HH:MM:SS(小时:分:秒)。更改时间时,请确保"时 区"、"夏时制"和"日期"参数 的设置正确。	-
		时间可通过使用以太网接口的互联网自 动同步。打印输出的时间采用通过"国 家"参数设置的格式。	
		时间也可以通过软件更改。但此更改不 会永久保存。	
	时区	根据相对于UTC(世界协调时间)的时 区,调整打印机的时间显示。	UTC+1
	夏时制	选择适用于该区域的夏时制。然后时间 会自动更改。	欧盟

一览表 34: "设置" > "时间"菜单中的参数 (续页)

图标	参数	含义	默认
	时间同步化	激活对打印机的日期和时间进行同步的 服务。	NTP
	> Time server	时间服务器的IP地址	_

显示



- 开始菜单。
- 选择"设置">"显示"。

一览表 35:"设置">"显示"菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
Ę	方向	根据显示方向调整显示内容。	0°
O	亮度	LCD显示屏的亮度。	8
	节能时间	从上一次操作到激活节能模式的时间。	5分钟

注释器



- 开始菜单。
- 选择"设置">"注释器"。

一览表 36: "设置" > "注释器" 菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
UTF-8	字符集	选择字符集表格,以根据所使用的计算 机系统进行调整。无法通过软件切换字 符集。可以通过Unicode表格获取所选 字符集中没有的字符。	UTF-8
T	USB	选择 Jscript 和 ZPL 编程语言, 用于通 过 USB 接口的数据传输	JScript

一览表 36: "设置" > "注释器" 菜单中的参数 (续页)

图标	参数	含义	默认
	RS-232	选择 Jscript 和 ZPL 编程语言,用于通 过 RS-232 接口的数据传输	JScript
FTP	FTP	选择 Jscript 和 ZPL 编程语言, 用于通 过 FTP 的数据传输。	JScript
LPD	LPD	选择 Jscript 和 ZPL 编程语言, 用于通 过 LPD 打印。	JScript
Raw	RawIP	选择 Jscript 和 ZPL 编程语言, 用于通 过 RawIP 打印。	JScript
B	蓝牙	选择 Jscript 和 ZPL 编程语言,用于通 过蓝牙的数据传输。	JScript
		* 仅适用于已安装蓝牙适配器时	

ZPL



- 开始菜单。
- 选择"设置">"ZPL"。

一览表 37: "设置" > "ZPL" 菜单中的参数

图标	参数	含义	默认
	> Printing width	设置用于 ZPL 编程的打印宽度	100.0毫米
	> Label length	设置用于 ZPL 编程的标签长度	150.0毫米

通过网页界面进行配置

可通过控制面板访问的参数也可以通过网页界面来设置,该界面包含在打印机固件中。

可使用浏览器(如微软 Internet Explorer, Mozilla Firefox)访问打印机网页界面,通过以 太网接口或可选的 WLAN 接口激活 JavaScript。

调用网页界面

注意:每次通过网页界面更改设置时,都必须输入用户名"admin"和密码。默认密码是 "admin"。可通过网页界面更改密码。参见第""设置"选项卡"页,共90页.

1) 启动浏览器。

2) 要调用网页界面,请输入采用HTTP的IP地址(http://192.168.100.208)。
 主屏幕上将打开"状态"选项卡。

此网页界面包含以下选项卡:

- 状态:一般状态描述。参见第""状态"选项卡"页,共89页.
- 设置:配置参数的设置。参见第""设置"选项卡"页,共90页.
- 安全:密码设置。参见第""安全"选项卡"页,共91页.
- 设备:硬件和可选组件列表。参见第""设备"选项卡"页,共92页.
- 字体:可用字体概览。参见第""字体"选项卡"页,共93页.

"状态"选项卡

Printer Adminis	stration				
1 Status Set	tup 🛜 Security	Bevices R	onts Pelp	•	Printer Display
		QL-30	5.0 (Jul 28, 2016) 164162031171		Min: 1 1 Max: 10 Update Interval [s]:
	Operative ti	me	Number of l	ahels	
	Total	244h 47min	Total	2110	
	Service	116h 52min	Service	917	🕐 QuickLabel
	Thermal trai	nsfer	Thermal dire	ect	
	Total	90.975m	Total	4.267m	Beady
	Service	61.837m	Service	0m	(Leady
Date - Time			lessage		
2016-08-10 09:31:18		s	itartup		
	插图 27:	打印机网页界	面上的"状	态"选项卡	24

"状态"选项卡的左上部分包含以下信息:

- 打印机类型
- 固件版本
- PCB CPU 序列号
- 打印机操作时间
- 自从投入使用以来打印的标签数量
- 热转印先前已打印的介质长度
- 直接热敏打印先前已打印的介质长度

在选项卡的左下部分,显示自从开启打印机以来发生的事件列表。

选项卡的右边部分显示当前打印机显示信息。

注意:点击按钮可操作打印机,如同使用打印机上的触摸屏操作一样。通过点击鼠标选择打印 机显示信息时,也可以将计算机键盘作为外接键盘使用(例如用来输入可变数据)。

"设置"选项卡

在"设置"选项卡中,可以对所有配置参数进行设置,这些参数也可以通过控制面板在" 设置"菜单中访问。

Printer Administration		
Status Setup Security	Bevices RT Fonts	Printer Display
Printing Debs		Update Interval [s]:
	Windows-Sicherheit The server 192.168.9.3 is asking for your user name and password. The server reports that it is from Web Server Authentication. Benutzername Kennwort	t14:30
	OK Abbrechen	Ready

插图 28: 打印机网页界面上的"设置"选项卡

要更改参数:

- 1) 在树形结构中查找参数。
- 在相应行的右端设置参数值。
 此时会提示输入用户名和密码。 参见第"安全"页,共73页.
- 3) 输入用户名和密码, 然后点击"确定"。

"安全"选项卡

在"安全"选项卡中,可设置几项打印机功能的访问权限。该选项卡包含的参数与"设置"页的"安全"菜单中的参数相同。 *参见第""设置"选项卡"页,共90页*.

Printer Administration		
Status Setup Security Solution Security Security		Printer Display
PIN protection	● Off On	Min: 1 1 Max: 10
Password ftpprint	•••••	Update Interval [s]:
Password ftpcard	•••••	
Password ftpadmin	••••••	
Password website	••••••	
Security web service	Digest 👻	
Password web service	••••••	
任图 90. 打印机网页用页上的"它众"	,汝而上	Ready
插图 29: 打印机网页界面上的"安全"	选项卡	
要更改参数:		
1) 在树形结构中查找参数。		

- 在相应行的右端设置参数值。
 此时会提示输入用户名和密码。参见第"安全"页,共73页.
- 3) 输入用户名和密码, 然后点击"确定"。

"设备"选项卡

"设备"选项卡提供了打印机中安装的最重要硬件组件和已连接的可选设备的概览。

Printer Administration		
Status Setup 🛜 Secur	nty Vevices A Fonts Period	Printer Display
Name	Description	Min: 1 1 Max: 10
CPU	X4 #164162031171	Lindate Interval [s]
PCB-Revision	0	
FPGA-Revision	12	
TPH	106mm 12dots/mm V2.0.0, #59-0051	
	Resistence: 1154 Ohm	
	Manufactured: 2016-04-08 10:03:42	
	First: 2016-06-02 16:07:12	
	Last: 2016-08-09 16:19:16	
I/F 1	Ethernet 10/100 MBit/s	
	MAC: 70:82:0e:99:91:63	🖉 QuickLabel 👘
I/F 2	USB 2.0 Device	
I/F 3	RS-232	
IFFS	45 MByte	
USB[1]	High speed device Linux 3.10.4 ehci_hcd/EHCI Host Controller	Ready
	Manufacturer 1d6b, Product 0002, Serial: ci_hdrc.1, Rev. 3.10	
	Driver: hub	
USB[2]	High speed device Cypress Semiconductor Corp./USB2.0 Hub	
1. Mar. 2. 4.	Manufacturer 04b4, Product 6570, Rev. 32.99	
	Driver: hub	
USB[3]	Full speed device Microchip Technology Inc./AR1100 HID-DIGITIZER	
	Manufacturer 04d8, Product 0c03, Rev. 1.01	
	Driver: usbhid	And the second sec
USB[4]	High speed device Ralink/802.11 n WLAN	
	Manufacturer 148f, Product 5370, Serial: 1.0, Rev. 1.01	
	Driver: rt2800usb	
USB(5)	Full speed device cab/Service-Key	the second s
	Manufacturer 0985, Product 0bd8, Serial: 11-10296933, Rev. 1.06	

插图 30: 打印机网页界面上的"设备"选项卡

显示内容与"设备"列表中的内容一致。 参见第"设备列表"页, 共97页.

"字体"选项卡

在"字体"选项卡中,列出了打印机中可用的最重要的字体参数。此表格既包含打印机中的 原有字体,也包含加载到打印机中的其他字体。

		10 million ID	Contraction .		
Description	DEE1	JSCRIPTID	System Font	Bitmao	Min: 1 1 Max:
efault Font 16x16 dots	DEF2	-2	System Font	Bitmap	Update Interval [s]:
efault Font 16x32 dots	DEF3	-3	System Font	Bitmap	
CR-A Size I	OCR A I	-4	System Font	Bitmap	1 4·45
CR-B	OCR B	-5	System Font	Bitmap	
wiss 721	BX000003	3	System Font	TrueType	
wiss 721 Bold	BX000005	5	System Font	TrueType	
Ionospace 821	BX000596	596	System Font	TrueType	
R Heiti Medium GB-Mono	GHEI21M	1000	System Font	TrueType	
aruda	GARUDA	1010	System Font	TrueType	🖉 QuickLabel
					Ready

插图 31: 打印机网页界面上的"字体"选项卡

参数与"字体"列表中的参数相同。 参见第"字体列表"页,共96页.

"帮助"菜单

与其他选项卡分开,可从中选择一些帮助功能。

Printer Adminis	tration				
Status Setu	p 🛜 Security	😵 Devices 🕅 🏹 For	nts ? Help	r for Update	Printer Display
		QL-30 Firmware: S/N	0 Visit 0	QuickLabel Website Printer Administration	Update Interval [s]:
	Operative time		Number of la	abels	
	Total Service	244h 55min 117h 0min	Total Service	2110 917	🕐 QuickLabel*
	Thermal transfe	er	Thermal dire	ect	
	Total	90.975m	Total	4.267m	Beady
	Service	61.837m	Service	0m	
Date - Time		M	essage		
2016-08-10 09:31:18		S	artup		

插图 32:打印机网页界面上的"字体"选项卡 在帮助菜单中,您可以:

- 查看固件版本和可用更新。
- 访问 QuickLabel 网站。
- 查看网页界面的版本相关信息以及最新更改。

测试功能

13

概述



"测试"菜单包含几项测试功能,提供以下相关信息:

- 最重要的配置参数
- 打印机中的可用字体
- 重要的硬件组件和已连接的外围设备
- 热敏打印头的打印图像质量和状态
- 可用的 WLAN 网络。

状态打印

i

"状态打印"功能会打印一张测试图像,其中包含有关配置和打印机状态的信息。使用"设置"下的"打印"菜单中指定的热度和打印速度进行打印。

- 1) 插入超出整个打印宽度的可打印介质(标签、连续介质)。
- 2) 如果要使用热转印打印,插入具有最大宽度的转印色带。
- 3) 开始菜单。
- 4) 依次选择"测试">"状态打印"。



插图 33: 状态打印

斜体显示的参数仅当打印机配备相应的可选组件或插入维修密钥时才会打印。

字体列表



•

"字体列表"功能以表格形式打印设备中可用的最重要字体参数。此表格既包含打印机中的 原有字体,也包含加载到打印机中的其他字体。使用"设置"下的"打印"菜单中指定的 热度和打印速度进行打印。

- 1) 插入超出整个打印宽度的可打印介质(标签、连续介质)。
- 2) 如果要使用热转印打印,插入具有最大宽度的转印色带。
- 3) 开始菜单。
- 4) 依次选择"测试">"字体列表"。

可使用以下图标取消打印:



Font list

Thu Aug 11 09:44:06 2016 QL-30 Firmware V5.00 (Jul 28, 2016) - #164162031171

No.	Name	Type	Description
-1	_DEF1	Bitmap	Default Font 12x12 dots
-2	_DEF2	Bitmap	Default Font 16x16 dots
-3	_DEF3	Bitmap	Default Font 16x32 dots
-4	OCR_A_I	Bitmap	OCR-A Size I
-5	OCR_B	Bitmap	OCR-B
3	BX000003	TrueType	Swiss 721
5	BX000005	TrueType	Swiss 721 Bold
596	BX000596	TrueType	Monospace 821
1000	GHEI21M	TrueType	AR Heiti Medium GB-Mono
1010	GARUDA	TrueType	Garuda

插图 34: 字体列表

一览表 38:字体列表的参数

名称	说明
编号	编程所需字体的ID号(命令T)。
名称	连同字体一起在内部保存的名称。
类型	字体生成类型提供字体变异相关信息,在编程时很重要(命令T)。
说明	字体说明:大小,字体族以合适字体打印。

设备列表

දි

"设备列表"功能将打印有关打印机中硬件组件以及已连接设备的最重要信息。使用"设置"下的"打印"菜单中指定的热度和打印速度进行打印。

- 1) 插入超出整个打印宽度的可打印介质(标签、连续介质)。
- 2) 如果要使用热转印打印,插入具有最大宽度的转印色带。
- 3) 开始菜单。
- 4) 依次选择"测试">"设备列表"。

可使用以下图标取消打印:

۲

Thu Aug	11 10:06:29 2016
QL-30	
Firmwar	e V5.00 (Jul 28, 2016) - #164162031171
Name	Description
CPU	X4,#164162031171
	PCB-Rev.0, FPGA-Rev12
TPH	105.7mm 11.806dots/mm X4 V59-00ቌኽ9-0059
	Resistance:1154R
	Manf. Fri Apr 8 10:03:42 2016
	First: Thu Jun 2 16:07:12 2016
	Last: Thu Aug11 08:37:08 2016
/F 1	Ethernet 10/100 MBit/s
	MAC:70:82:0e:99:91:63
/F 2	USB 2.0 Device
/F 3	R5-232
FFS	45 MByte
JSBMEM	3928 MByte
SD	3465 MByte
USB [1]	Linux 3.10.4 ehci_hcd/EHCI Host Controller
High	#ci_hdrc.1,Rev3.10
	Mfr. 1D6B, ID: 0002, Class: 09/00, Protocol 1
	Driverhub
JSB [2]	Cypress Semiconductor Corp./USB2.0 Hub
High	Rev. 32.99
	Mfr.04B4, ID: 6570, Class: 09/00, Protocol01
	Driverhub
JSB [3]	Cambridge Silicon Radidd.
Full	Rev.52.76
	Mfr.0A12,ID: 0001,Class: E0/01, Protocob1
	Driverbtusb
JSB [4]	ql/Service-Key
Full	#11-10296933,Rev.1.06
	Mfr.0985, ID: 0BD8, Class: FF/00, ProtocolFF
	Driverzab kev

USB [5]	Microchip Technology Inc./AR1100 HID-DIGITIZER
Full	Mfr. 04D8, ID: 0C03, Class: 00/00, Protocol: 00
	Driver: usbhid
USB [6]	Ralink/802.11 n WLAN
High	#1.0,Rev. 1.01
	Mfr. 148F, ID: 5370, Class: 00/00, Protocol: 00
	Driver: rt2800usb
USB [7]	USB /Flash Disk
High	#90730B001E66,Rev. 1.10
	Mfr. 13FE, ID: 1D00, Class: 00/00, Protocol: 00
1100 (01	Driver: usb-storage
U2B [8]	Cypress Semiconductor Corp./USB2.0 Hub
High	Kev. 52.99
	Driver: hub
HEALTH	PS 23 8V BATT OK TPH 27 0°C
nenem	r 5 2 5,0 4, 0 K 11 O (, 11 11 27, 5 C
	1
TTTTT	

插图 35: 设备列表

斜体显示的参数仅当插入维修密钥时才会打印。

一览表 39:设备列表的参数

名称	说明
CPU	PCB CPU 的类型和序列号
	PCB CPU 和 FPGA 的版本
TPH	已安装的热敏打印头的打印宽度和分辨率
IF [x]	已安装的接口类型
	x: 接口编号
IFFS	内部闪存文件系统的大小
USBMEM	USB存储设备的大小和类型
SD	已安装SD卡的大小和类型

名称	说明
USB [a] 速度	已安装USB设备的类型和版本
	 a: USB设备编号 速度:数据传输速度(低、全速、高) 以下属性仅当插入维修密钥时才会显示:
	 Mfr.:制造商ID。标识USB设备的制造商 Class: USB设备类别代码 Protocol: USB设备通信类型代码 Phase:用于问题排查的内部值
HEALTH	打印头电压、PCB CPU中锂电池的充电状态、CPU和打印头温度
线型	不同距离的线条粗细不同。用于评估打印质量。

一览表	39:设备列表的参数	(续页)
-----	------------	------

测试网格

"测试网格"功能会在背景网格上打印一个几何图形。这样就可以评估打印质量的均匀程度。

使用"设置"下的"打印"菜单中指定的热度和打印速度进行打印。

- 1) 插入超出整个打印宽度的可打印介质(标签、连续介质)。
- 2) 如果要使用热转印打印,插入具有最大宽度的转印色带。
- 3) 开始菜单。
- 4) 依次选择"测试">"测试网格"。
 启动"测试网格"后,每3秒钟打印一次几何图形。





插图 36: 测试网格



((_))

注意: 仅在启用了 WLAN 时访问!

"WiFi状态"功能会打印一张列表,其中包含有关可使用的无线接入点的最重要参数。使用 "设置"下的"打印"菜单中指定的热度和打印速度进行打印。

- 1) 插入超出整个打印宽度的可打印介质(标签、连续介质)。
- 2) 如果要使用热转印打印,插入具有最大宽度的转印色带。
- 3) 开始菜单。
- 4) 依次选择"测试">"WiFi状态"。

可使用以下图标取消打印:

۲

WiFi status

Thu Aug 11 10:15:20 2016 QL-30

Firmware V5.00 (Jul 28, 2016) - #164162031171

Channel	Name/BSS ID	Signal level	Security
1	default		WPA2-PSK
1	00:24:b2:36:98:60		
•	00:24:b2:36:98:61		
1	cab-gast	••••	WPA2-PSK
	00:24:b2:36:98:62		
11	default	0000	WPA2-PSK
	00:24:b2:36:98:60		
11	cab-firma	0000	WPA2-PSK
	00:24:b2:36:98:61		
11	cab-gast	00000	WPA2-PSK
	00:24:b2:36:98:62		

插图 37: WiFi状态

一览表 40:WiFi状态的参数

名称	说明
通道	信道;接入点的频率范围
Name/BSS ID	无线 LAN 的名称
	接入点的 MAC 地址
Signal level	WiFi 信号强度级别
安全性	数据加密类型

诊断功能

14



"诊断"菜单包含几个用于问题排查的功能。

ASCII 倾印模式



通过 ASCII 倾印模式,可查看从某个接口进入的控制序列。这些命令以文本形式打印。此外,当错误发生时,会立即打印相应的错误消息。

使用"设置"下的"打印"菜单中指定的热度和打印速度进行打印。

注意:打印时没有考虑标签间隙。因此最好使用连续介质来打印。

注意:如果对编程有疑问,可在手边保留一份在 ASCII 倾印模式下创建的标签文件的打印件。 此打印稿可通过传真清楚地发送。

- 1) 插入超出整个打印宽度的可打印介质(标签、连续介质)。
- 2) 如果要使用热转印打印,插入具有最大宽度的转印色带。
- 3) 开始菜单。
- 4) 依次选择"诊断">"ASCII 倾印模式"。
- 5) 发送打印作业。
- 6) 选择取消打印或切换到"准备就绪"模式。



示例



T 65,46,60,596,pt18;60 degree RF T 56,42,90,596,pt18;90 degree^{CL}_{RF} T 46,44.5,120,596,pt18;120 degree^{CL}_{RF} T 38,50.5,150,596,pt18;150 degree^{CL}_{RF} 插图 39: 在 ASCII 倾印模式下打印的标签示例

控制字符 (ASCII-Code 00...31) 以固定格式显示。

标签波形图

IM

"标签波形图"功能会执行更长一些的标签前移。它会保存标签传感器测量出的值,然后以 图表形式打印出来。

此打印件用于检查标签感测情况以及标签介质的光学特性。使用"设置"下的"打印"菜 单中指定的热度和打印速度进行打印。

- 1) 在"设置">"标签"菜单中选择要测试的标签传感器。 参见第"标签"页,共77 页.
- 2) 将待测试的标签介质装入打印机。
- 3) 开始菜单。

4) 依次选择"诊断">"标签波形图"。

打印机将执行更长一些的标签前移。标签传感器会测量标签材料的透明度/反射能力。完成标签前移后,显示屏中即会显示"插入"消息。

- 5) 插入超出整个打印宽度的可打印介质(标签、连续介质)。
- 6) 如果要使用热转印打印,插入具有最大宽度的转印色带。
- 7) 选择"继续"开始打印图表。

可使用以下图标取消打印:



插图 40:标签波形图

一览表 41:标签波形图中的信息

#	说明
1	打印日期和时间
	设备类型
	固件版本和创建日期
	PCB CPU 序列号
	标签传感器的固件版本和序列号
2	介质传送方向的坐标,在该位置感测到标签起点

#	说明
3	连接的外围设备类型
4	打印速度,标签检测方式(间隙传感器/底部-反射传感器)
	传感器LED灯在测量期间的亮度
5	标签距离的平均值和变化

一览表 41:标签波形图中的信息 (续页)

事件日志



标签打印机在事件日志中保存以下事件:

- 硬件故障
- 更换打印头
- 固件更新
- 0EM名称的更改
- 维修计数器的重置

使用"设置"下的"打印"菜单中指定的热度和打印速度进行打印。

注意:打印时没有考虑标签间隙。因此最好使用连续介质来打印。

- 1) 插入超出整个打印宽度的可打印介质(标签、连续介质)。
- 2) 如果要使用热转印打印,插入具有最大宽度的转印色带。
- 3) 开始菜单。
- 4) 依次选择"诊断">"事件日志"。

Event log

Thu Aug 11 14:04:15 2016 QL-30 Firmware V5.00 (Jul 28, 2016) - #164162031171

Date	Description
30.06.16 07:45	TPH (#59-0051) -> 300 dpi, 1248 dots
30.06.16 07:46	Firmware update -> V5.00 (0000)
12.07.16 07:38	Firmware update -> V5.00 (0000)
13.07.16 13:35	Druckermodell: cab SQUIX 4/300MP
02.08.16 14:01	Firmware update -> V5.00 (0000)
05.08.16 11:38	Clear service counters
05.08.16 11:38	Cleaning interval -> 41242 + 1000000

插图 41: 事件日志

保存数据流

01011 11001 00

注意: 仅适用于外部存储设备!

借助"保存数据流"功能,您可以将通过某个接口进来的数据作为.1b1 文件保存到打印机 上已安装的外部存储设备(SD卡、USB存储模块)上。

- 1) 插入SD卡或USB存储模块。
- 2) 开始菜单。
- 3) 依次选择"诊断">"保存数据流"。
- 4) 选择外部存储设备。
- 5) 输入文件名称。

预先设定的名称由标识符"log"、日期、时间和后缀".1b1"组成,但您可以更改名称。

确认您的选择。



6) 在显示的状态行中,该符号表示正在保存数据。



- 7) 发送打印作业。打印机接收的所有数据都保存在.1b1 文件中。
- 8) 要完成执行该功能,再次选择"诊断">"保存数据流",然后点击"确定"。该 .1b1 文件将存放在存储设备的根目录下。

ĺ	📄 log-20160718-083918.lbl - Editor	x
	m m J H 100,4,T	*
	S 11;.0,.0,67.0,70.0,105.6 T:F001;35.9,42.5,150.9,596,6.0,h3.0;150 Grad T:F002;75.3,56.2,.0,596,6.0,h3.0;0 Grad T:F003;72.1,46.7,31.2,596,6.0,h3.0;30 Grad T:F004:32.4,51.8,180.0,596,6.0,h3.0;180 Grad	
	T:F005;62.5,38.2,62.0,596,6.0,h3.0;60 Grad T:F006;11.4,11.1,.0,596,5.0,h2.5;Kontrolle Papier u.Transferbandlauf T:F007;42.2,37.1,120.9,596,6.0,h3.0;120 Grad T:F008;35.7,59.2,.0,596,6.0,h1.5,n; gedruckt mit SQUIX 4/300 T:F009:51.8.36.3.90.0,596,6.0,h3.0:90 Grad	
	T:F0010;47.0,54.6,.0,596,2.5;100mm/s A [?]	÷
	4	٠

插图 42: 已保存的数据流

保存打印图像

借助"保存打印图像"功能,您可以将上次打印的图像作为.png 文件保存到打印机上已安装的外部存储设备(SD卡、USB存储模块)上。

- 1) 插入SD卡或USB存储模块。
- 2) 开始菜单。
- 3) 依次选择"诊断">"保存打印图像"。
- 4) 选择外部存储设备。
- 5) 输入文件名称。

预先设定的名称由标识符"img"、日期、时间和后缀".png"组成,但您可以更改名称。

~

6) 确认您的选择。该 .png 文件将存放在存储设备的根目录下。



Tuslbnsdrefensit.u reidsd ellortnoX

插图 43: 已保存的打印图像





注意: 仅适用于外部存储设备!

T借助"保存系统日志"功能,您可以将多个系统文件打包成.zip 文件并保存到打印机上 已安装的外部存储设备(SD卡、USB存储模块)上。

1) 插入SD卡或USB存储模块。
- 2) 开始菜单。
- 3) 依次选择"诊断">"保存系统日志"。
- 4) 选择外部存储设备。
- 5) 输入文件名称。

预先设定的名称由标识符"sys"、日期、时间和后缀".zip"组成,但您可以更改名称。

6) 确认您的选择。屏幕上将显示几个保存步骤。



插图 44: 正在保存系统日志

7) 确认保存完成。该 .zip 文件将存放在存储设备的根目录下。

其他

15

固件更新

注意:固件文件可通过互联网访问。

注意: 仅适用于外部存储设备!

- 1) 将固件文件复制到存储设备的"misc"目录下。此操作可在计算机上或通过打印机上的 FTP完成。
- 2) 将事先准备号的存储设备插入打印机中。
- 3) 开始菜单。
- 选择"其他"。
 如果菜单受到PIN保护,屏幕上将出现提示消息。输入密码并确认。
- 5)选择"固件更新"。 屏幕上将显示所选择的外部存储设备以及存放在该设备中的固件文件。
- 6) 选择一个文件并确认。
- 7) 所选的固件文件将被复制。在复制固件文件时,会显示进度指示条。完成后,打印机将重新启动。

注意:固件更新也可通过 FTP 打印机管理来完成。参见第 "FTP 固件更新"页,共136页.



Ê

借助"保存设置"功能,可将打印机配置保存到存储设备中。

- 1) 开始菜单。
- 2) 选择"其他"。

如果菜单受到PIN保护,屏幕上将出现提示消息。输入密码并确认。

- 3) 选择"保存设置"。
- 4) 选择外部存储设备。
- 5) 输入文件名称。

预先设定的名称由标识符"gui"、日期、时间和后缀".xml"组成,但您可以更改名称。

6) 确认您的选择。该.xml 文件将存放在存储设备的/misc文件夹下。

如果在保存过程中出现错误消息,原因可能是介质不可读(如未知介质、未格式化的介质等)。 参见第"格式化存储设备"页,共139页.

加载设置

1

先前保存到存储设备中的打印机配置可通过"加载设置"功能来载入。

- 1) 开始菜单。
- 2) 选择"其他"。

如果菜单受到PIN保护,屏幕上将出现提示消息。输入密码并确认。

- 3) 选择"加载设置"。
- 4) 选择要加载的文件。
- 5) 确认您的选择。开始加载配置数据。在加载程序完成之前,请勿移除USB闪存驱动器。打 印机返回到"其他"菜单。

如果在加载过程中发生错误,屏幕上会显示错误消息。这种情况下,请重新开始加载程序。如 果再次发生错误,则必须通过控制面板输入配置参数。

重置设置

Ð

使用"默认设置"功能,可将所有设置参数(密码除外)重置为默认值。 参见第"安全" 页,共73页.

- 1) 开始菜单。
- 选择"其他"。
 如果菜单受到PIN保护,屏幕上将出现提示消息。输入密码并确认。
- 3) 选择"重置设置"。

屏幕上显示"重置设置"。

4) 选择"继续"。设置参数将被重置,打印机返回到"其他"菜单。

重置密码



使用"重置密码"功能,您可以将用于网络服务的所有密码重置为默认值。

- 1) 开始菜单。
- 选择"其他"。
 如果菜单受到PIN保护,屏幕上将出现提示消息。输入密码并确认。
- 选择"重置密码"。
 屏幕上显示"重置密码"。
- 4) 选择"继续"。密码将被重置,打印机返回到"其他"菜单。

一览表 42:默认密码

功能	用户名	密码
网页界面访问	admin	admin
FTP打印	ftpprint	print
FTP 访问存储设备	ftpcard	card
FTP 固件更新	ftpadmin	admin
Web服务	soap	soap

清洁间隔



"清洁间隔"参数用于设置清洁打印头的间隔时间,为100米介质传送长度的整数倍。

如果通过打印头的介质(标签带、转印色带)长度达到设定值,并且介质传送发生错误(如标签末端、转印色带末端),屏幕中将显示"Clean printhead!"(清洁打印头)消息。

在确认"清洁打印头!"消息之后,才会显示具体错误的相关信息。只要在介质传送时没有 发生错误,就不会显示消息,打印作业会继续执行,即使已经达到清洁间隔也是如此。

- 1) 开始菜单。
- 2) 选择"其他"。

如果菜单受到PIN保护,屏幕上将出现提示消息。输入密码并确认。

- 3) 选择"清洁间隔"。
- 4) 选择一个新值,并确认您的选择。

法律声明

©

"法律声明"功能显示打印机固件中使用的第三方解决方案的许可证和软件库。

- 1) 开始菜单。
- 选择"其他"。
 如果菜单受到PIN保护,屏幕上将出现提示消息。输入密码并确认。
- 选择"法律声明"。
 屏幕上将显示这些声明。
- 4) 选择"关闭"退出声明。

帮助

16

"帮助"菜单中包含有关重要操作的一些视频剪辑。

- 1) 开始菜单。
- 选择"帮助"。
 将显示视频剪辑列表。
- 3)选择一个视频剪辑。
 将开始播放该视频剪辑。



插图 45: 帮助视频剪辑

可使用按钮控制播放:

一览表 43:控制播放的按钮

按纽	说明
×	退出当前视频,返回到视频选择
	暂停播放
	开始播放
	停止播放,返回到开始菜单

维修功能

17

重置维修计数器

E C

注意: 仅在插入维修密钥时可访问!

打印机有总计数器和维修计数器。

- 总计数器。总计数器包含关于打印机迄今的整个使用寿命的值。总计数器的值会显示在" 信息"菜单和"状态"打印中。
- 维修计数器。在重大维修后,可插入维修密钥重置维修计数器。此处提供了自从上次重置 以来的打印输出信息。维修计数器的值会显示在"状态"打印中。

以下数据在两个计数器中都会记录。

一览表 44:总计数器和维修计数器数据

数据	说明
运行时间	打印机开启时间
标签数量	己打印的标签数量
转印	使用转印方式打印的介质长度
热敏打印	使用热敏打印方式打印的介质长度

1) 将维修密钥插入USB主机接口。

2) 开始菜单。

3) 依次选择"维修">"重置维修计数器"。

屏幕上显示"重置维修计数器"。

4) 选择"继续"。维修计数器所记录的数据将归零。

可使用"状态打印"功能来查看这些值是否已重置。

校准标签传感器



注意: 仅在插入维修密钥时可访问!

"校准标签传感器"功能用于调整标签传感器。如果传感器本身或 CPU PCB 发生改变,则必须执行此操作。

1) 将维修密钥插入USB主机接口。

- 2) 开始菜单。
- (次选择"维修">"校准标签传感器"。
 屏幕中会显示"移除标签"。
- 4) 移除打印机中的标签和转印色带。
- 选择"继续"。
 成功进行校准后,会显示"校准成功"消息。
- 6) 选择"关闭"确认完成。

长度纠正

1 2

注意: 仅在插入维修密钥时可访问!

"长度纠正"参数用于消除实际打印长度与编程中设定的长度之间的偏差。纠正幅度为0.1%的倍数。

- 1) 开始菜单。
- 2) 依次选择"维修">"长度纠正"。
- 3) 选择新值并确认。

打印机模式

注意: 仅在插入维修密钥时可访问!

利用"打印机型号"功能,可根据本设备类型调整固件。

- 1) 开始菜单。
- 2) 依次选择"维修">"打印机型号"。
- 3) 选择一个型号。

执行"信息"功能后,所有测试打印件和网页界面都会显示所选择的打印机型号。

18

为便于在网络中使用,本打印机配备了 I/0 接口。

引脚分配

该接口为25引脚 SUB-D 连接器。



插图 46: I/0 接口

注意:引脚4、9、10和21的输出功能可通过直接编程临时重设(例如用于控制用户位在0 到3的外部设备)。请参考《编程手册》。

一览表 45:1/0 接口的引脚分配

引脚	信号	名称	说明	激活/活跃状态
1	-	_	请勿使用	
2	-	_	请勿使用	
3	-	_	请勿使用	
4	⊖►	FEEDON	开启介质传送	+24 V 在引脚4
			由打印机传入标签	
		位0	用户位0已设	
5	-	_	请勿使用	
6		GND_INT	接地(0伏)	
			用于传感器或触发开关	
7	-	_	请勿使用	
8	_	_	请勿使用	

I/0 接口

引脚	信号	名称	说明	激活/活跃状态
9	⊖►	JOBRDY	打印作业就绪	+24 V 在引脚9
			打印作业存放在打印模块中。	
		位1	用户位1已设	
10	G►	READY	打印机就绪	+24 V 在引脚10
		位2	用户位2已设	
11	-	-	请勿使用	
12	G -	REPRINT	将重印上次打印的标签。	+24 V 在引脚12和引 脚25之间
13	G -	开始	打印开始信号	+24 V 在引脚13和引
			仅用于开启了按需打印时	脚25之间
14	G -	PAUSE	开启/关闭暂停	引脚14和引脚25之 间为 +24 V 时开启暂 停
15	⊙►	RIBWARN	警告色带即将用完	0 V 在引脚15
			色带卷直径已低于预定值	
16	9 –	LBLREM	已移除标签	开启时引脚16和引脚
			仅用于剥离模式。	25之间为 +24 V
			上级控件确认已经将标签从 剥离位置移除。	
			经此确认后,新的开始信号 才有效。	
17	G-	JOBDEL	取消打印作业	开启时引脚17和引脚
			当前打印作业被取消,并从 打印缓冲区中删除。	25之间为 +24 V
18	—	RSTERR	复位	开启时引脚18和引脚
			打印机的错误状态将重置。	25之间方 +24 V
19		P24_INT	内部运行电压 +24 V, Si T 100mA,对于外部用电器,如 传感器、触发开关等	
20		P24 EXT	外部运行电压 +24 V	

一览表 45:1/0 接口的引脚分配 (续页)

一览表 45:	I/0 接口	的引脚分配	(续页)
---------	--------	-------	------

引脚	信号	名称	说明	激活/活跃状态
21	⊖►	PEELPOS	标签在剥离位置	+24 V 在引脚21
			仅用于剥离模式。	
			标签在剥离位置。	
		位3	用户位3已设	
22	⊖►	错误	一般错误消息	0 V 在引脚22
			停止运行,并显示错误类型。	
23	œ–	结束	中断运行的停止信号	开启时引脚23和引脚 25之间为 +24 V
24	-	-	请勿使用	
25		GND_EXT	外部接地 24 V	

输入输出线路图

数字输入	数字输出
 符合 IEC/EN 61131-2(类型3) 运行电压: 24 V 直流 (9,635 V) 开关逻辑: PNP 开关 低电平 "0": < 7 V 直流 高电平 "1": > 11 V 直流 每个信道的输入电流: 1,52,5 毫安 (电压 24 V 直流) 极性反接保护: 是 ESD 保护: 符合 IEC/EN 6100-4-4 	 符合 IEC/EN 61131-2 运行电压: 24 V 直流 (1135 V) 开关逻辑: PNP 开关 每个信道的输出电流: 625毫安 (过载保护) 短路保护: 是 极性反接保护: 是 ESD 保护: 符合 IEC/EN 6100-4-4
Pin 20 P24 FXT	



插图 47: 连接输入



插图 48: 连接输出

解决方案示例

按需剥离(使用出纸传感器 PS800 / PS900)

在标注剥离模式下,当前一个标签从剥离位置取出后,将立即打印标签。

利用此 I/0 接口,下一个标签的打印可由外部信号触发。

要求:

- 运行时使用了出纸传感器 PS800 或 PS900
- 外部电路如图所示 图 49/ 图 50
- 设置"打印">"按需打印"为"开"。 操作:
- 1) 发送打印作业。
- 激活 START。
 将打印第一个标签并将其传送到剥离位置。
- 3) 移除标签。

4) 激活 START 开始下一个循环。



插图 50: 运行时使用内部电压

按需剥离(未使用出纸传感器)

在使用了 PS800或 PS900的剥离模式下,由光学传感器检测是否已从剥离位置移除标签。

若使用此 I/O 接口,则可从外部信号 LBLREM 来确认已移除标签。这样的话,就可以在不使用 出纸传感器的情况下以剥离模式运行打印机。

使用两个信号开始打印和确认标签已移除 要求:

- 运行时未使用出纸传感器。
- 外部电路如图所示 图 51/ 图 52
- 设置"打印">"按需打印"为"开"。
- 设置"接口"> I/0>"自动 LBLREM"为"关" 操作:
- 1) 发送打印作业。
- 2) 激活 START。

将打印第一个标签并将其传送到剥离位置。

- 3) 移除标签。
- 4) 通过信号 LBLREM 确认标签已移除。

5) 激活 START 开始下一个循环。



插图 52: 运行时使用内部电压

使用 LBLREM 信号开始打印和确认标签已移除 要求:

- 运行时未使用出纸传感器。
- 外部电路如图所示 图 53/ 图 54
- 设置"打印">"按需打印"为"开"。
- 设置"接口"> I/0>"START 模式"为"电平"。
- 设置"接口"> I/0>"自动 LBLREM"为"关"。

操作:

- 1) 设置 START 信号为永久性激活。
- 2)发送打印作业。
 将打印第一个标签并将其传送到剥离位置。
- 3) 移除标签。
- 4) 通过信号 LBLREM 确认标签已移除。

将开始下一个循环。



插图 54: 运行时使用内部电压

使用 START 信号开始打印和确认标签已移除 要求:

- 运行时未使用出纸传感器。
- 外部电路如图所示 图 55/ 图 56
- 设置"打印">"按需打印"为"开"。
- 设置"接口"> I/0>"START 模式"为"电平"。
- 设置"接口"> I/0>"自动 LBLREM"为"开"。

操作:

- 1) 发送打印作业。
- 激活 START 并保持其激活状态。
 将打印第一个标签并将其传送到剥离位置。
- 3) 移除标签。
- 4) 通过取消激活 START,确认标签已移除。



插图 56: 运行时使用内部电压

按需切割(使用 CU400切纸器)

在标准切割模式下,打印作业中的所有标签将一个接一个地打印和切割,不会中断。使用此 I/0 接口后,打印作业可分成多个步骤,在每步中打印和切割一个标签。

要求:

- 运行时使用 CU400切纸器。
- 外部电路如图所示 图 57/ 图 58
- 设置"打印">"按需打印"为"开"。

操作:

- 1) 发送打印作业。
- 激活 START。
 将打印和切割第一个标签。

3) 激活 START 开始下一个循环。



插图 58: 运行时使用内部电压

注意: 通过在触摸屏上点按, 可交替释放 START 信号的功能。



暂停和继续打印作业

在没有连接外围设备的标准运行中,打印作业中的所有标签将不中断地打印。

为调整打印机的标签输出(例如输出到某个传送速度较低的外部设备),可能需要中断打印作业。

要求:

- 运行时无外围设备。
- 外部电路如图所示 图 59/ 图 60
- 设置"打印">"按需打印"为"关"。
 操作:

1) 发送打印作业。

打印作业中的所有标签将一个接一个地打印。

- 激活 PAUSE 信号。
 完成当前标签后,打印作业将暂停。
- 3) 取消激活 PAUSE 信号。

打印作业将继续。



插图 60: 运行时使用内部电压

FTP 打印机管理

19

利用"文件传输协议"(FTP),您可以通过以太网接口或 WLAN 卡在网络上管理和传送文件。为管理打印机,需要支持"二进制"传输模式的 FTP 程序(FTP 客户端)。打印机相当于 FTP 服务器。

FTP 打印机管理由四个功能组成:

- 通过复制 Jscript 或 ZPL 文件直接打印
- 管理标签打印机中安装的存储介质
- IFFS 管理
- 固件更新

登录 FTP

要建立 FTP 连接,客户端必须登录到服务器。登录类型取决于客户端。但在任何情况下,都必须指明以下信息:

- 标签打印机的 IP 地址
- 用户名和密码

能否访问打印机管理功能取决于用户名:

一览表 46:默认密码

功能	用户名	默认密码
FTP 打印,载入 PPP 凭据	ftpprint	print
FTP 访问存储设备	ftpcard	card
FTP 固件更新	ftpadmin	admin

注意: 在网页界面的"设置"选项卡中可更改密码。参见第""设置"选项卡"页,共 90页.

登录后即可访问 FTP 服务器,就像访问 Windows 文件夹一样。

FTP 打印

通过 FTP 连接,可直接打印 Jscript 格式(参阅《编程手册》)或 ZPL 格式的标签文件:

- 1) 输入用户名 ftpprint 和所设密码(默认为: print)建立 FTP 连接。 将显示 FTP 服务器的一个空白文件夹。
- 将 Jscript 或 ZPL 格式的标签文件复制到 FTP 服务器的该文件夹。
 会立即开始打印该标签文件。打印作业完成后,即会删除相应文件。

3) 关闭 FTP 连接。

FTP 访问存储设备

通过 FTP 连接,您可以管理存储设备中的数据。

- 1) 输入用户名 ftpcard 和所设密码(默认为: card) 建立 FTP 连接。 将显示存储设备的内容。这些文件分别归入几个子文件夹中。
- 根据需要管理文件。将文件复制到文件夹中时,在子文件夹中会自动按照类型将文件排序。
- 3) 关闭 FTP 连接。

FTP 固件更新

您可以利用 FTP 执行固件更新:

- 1) 输入用户名 ftpadmin 和所设密码(默认为: admin) 建立 FTP 连接。 将显示 FTP 服务器的一个空白文件夹。
- 将有效的固件文件(如 500_6714.cfw)复制到该文件夹中。
 屏幕中会出现进度指示条,显示保存程序的状态。成功完成更新后,打印机将自动重启。
- 3) 关闭 FTP 连接。

可以在网页界面的"状态"选项卡中查看固件更新是否成功。

20



在存储介质上,可长期保存标签描述、图片、字体和数据信息等。 注意: 坚持制作外部设备的备份副本,以备发生故障时使用。

合适的存储设备

外部设备

- USB主机接口处的USB闪存驱动器
- SD卡

内部设备

• 打印机内约50MB的闪存(内部闪存文件系统 IFFS)

安装

注意: 仅适用于外部存储设备!

• 先将SD卡的接触面插入对应卡槽中,直到锁定。要脱开SD卡,快速将其按入卡槽,然后 取出即可。

或

• 将USB闪存驱动器连接到USB主机接口。

注意:数据可能会丢失!切勿在访问时移除存储设备。

目录结构

当存储设备连接到打印机后,在上传文件时将自动生成以下目录结构:

一览表 47:目录结构

文件夹名称	目录
fonts	字体文件
images	图片文件
labels	标签描述文件
misc	固件、PPP、设置和 TMP 文件

写入

可以通过几种方式向存储设备写入。最具功能安全性的方式的通过数据接口向存储设备写入。

注意:默认情况下,会向设为默认存储的设备写入。如要写入到其他设备,请在文件名称中指 定设备的路径名(参见《编程手册》)。

实例

对于直接编程,用于保存标签(文件 XYZ)的命令序列具有以下形式:

 Ms LBL; XYZ
 用于保存文件XYZ的命令

 J
 |

 H 100, 0, T
 |

 S 11; 0, 0, 68, 71, 104
 | 文件XYZ的内容

 T 10, 10, 0, 3, pt15; memory card
 |

 A 1[NOPRINT]
 |

 Ms LBL
 保存命令的结尾

- 传送命令序列后,文件 XYZ 由 J 到 A 命令来保存。
- 每次调用文件 XYZ 时,只打印一个标签。
- 命令 A 中的 [NOPRINT] 参数阻止在保存文件时打印标签。
- 要多次打印标签,请使用命令 A [?]。

存储设备功能

)8

加载标签



使用"加载标签"功能,可以打印在存储设备上保存了相关说明的标签。

- 1) 开始菜单。
- 2) 依次选择"存储">"加载标签"。

屏幕上将显示所选择的外部存储设备以及存放在该设备中的标签文件。

3) 选择一个标签并确认。

如果连同所选择的标签一起保存了固定内容和固定标签数量,则打印作业会立即开始。 如果需要输入标签描述的相关额外信息,屏幕会要求输入可变数据。对于包含可变标签数 量的标签描述,屏幕将提示输入标签数量。

4) 输入标签数量/可变数据, 然后选择开始打印作业。

打印文件列表



"打印文件列表"功能可创建存放在默认存储设备上的所有文件的列表。

- 1) 插入超出整个打印宽度的可打印介质(标签、连续介质)。
- 2) 如果要使用热转印打印,插入具有最大宽度的转印色带。
- 3) 开始菜单。
- 4) 依次选择"存储">"打印文件列表"。
 屏幕上显示存储设备选项。
- 选择一个存储设备并确认。
 将打印该存储设备的整个目录。

打印件的内容:

- 存储设备名称
- 已保存文件的相关信息
- 可用存储空间的大小

复制文件

利用"复制文件"功能,可将文件从一个存储设备复制到另一个存储设备。

- 1) 插入存储设备。
- 2) 开始菜单。
- 3) 依次选择"存储">"复制文件"。
 在"源设备"标题下,将显示存储设备选项。
- 4) 选择源设备。
- 5) 选择文件夹。
- 6) 选择文件。可选中该文件夹中的单个或所有文件(*.*)。
- 7) 确认您的选择。

在"目标设备"标题下,将显示存储设备选项。

- 8) 选择目标设备和文件夹。
- 9)确认您的选择。文件被复制。屏幕上显示的消息是"已复制 ... 个文件到[目标设备]"
- 10) 选择"继续"返回到"存储"菜单。

格式化存储设备

"格式化"功能可用于删除存储设备中的所有数据。此功能将存储设备重新格式化。如果在 使用存储设备时出现"未知卡"错误消息,您也可以使用"格式化"功能。

- 1) 插入存储设备。
- 2) 开始菜单。
- 3) 依次选择"存储">"格式化存储设备"。 如果此功能受PIN保护,屏幕上会出现提示。输入密码,选择"确定"以确认。屏幕上显示存储设备选项。
- 选择存储设备并确认。
 屏幕上显示如下消息:所选设备中的所有数据将丢失。
- 5)选择"继续"。该存储设备将被格式化。
 在删除过程中,请勿将设备从打印机中移除。打印机返回到"存储"菜单。

默认存储



"默认存储"参数用于指定存储设备,可通过界面或FTP打印机管理来操作。

从打印机屏幕启动的各项功能中,所有存储设备均可访问,但系统首先提供默认存储。

- 1) 开始菜单。
- 依次选择"存储">"默认存储"。
 屏幕上显示存储设备选项。
- 3) 选择存储设备并确认。

21

VNC远程访问

注意:对于VNC远程访问,必须安装5.03或更高的固件版本。

利用VNC这款软件,通过键盘和鼠标等输入设备,即可实现计算机(客户端)对打印机操作控制面板(服务器)的远程控制。

VNC不依赖于平台,既可以使用 Windows 计算机,也可以使用移动安卓或iOS系统作为外部远程控制。前提是必须在所使用的系统上安装VNC客户端。

准备计算机

1) 在计算机上安装VNC客户端。

准备打印机

- 1) 激活VNC服务器,操作步骤为:"设置">"界面">"网络服务">"VNC服务器"。
- 2) 在"安全">"VNC密码"下输入密码"vnc"。
- 对于无线接入:
- 1) 激活WLAN, 操作步骤为: "设置" > "界面" > WLAN > WLAN。
- 2) 在"信息"下找出 WLAN-IP-Address。
- 对于以太网接入:
- 1) 在"信息"下找出 Ethernet-IP-Address。

建立连接

- 1) 在计算机上启动VNC客户端。
- 2) 在VNC客户端的配置中,输入IP地址和密码"vnc"。
- 激活连接。
 现在即可通过点击鼠标、键盘或触摸板查看和使用打印机菜单,就像在打印机上操作一样。

外部键盘

22

外部键盘或兼容的输入设备(如条码扫描仪)可直接连接到打印机上。在处理打印作业或者从存储设备打印时,使用外部键盘可以很方便地输入可变数据。

屏幕上会显示输入信息提示以及从键盘接收的数据。

连接外部键盘

任何兼容HID的USB键盘都可以连接到打印机。

将键盘的连接线插入打印机的USB主机接口。

键盘分配

如有必要,通过"设置">"区域">"键盘"设置与所用键盘匹配的参数。

注意:如果"键盘"参数设为"自动",将根据"国家"参数的设置来确定键盘分配。 以下"国家"设置有专门的键盘分配:

一览表 48:国家专用的分配 - 键盘

国家	键盘
中国	美国
南非	美国
中国台湾	美国
墨西哥	拉丁美洲
埃及	阿拉伯语

对于以下"键盘"设置,按下 CTRL 键和 SHIFT 即可在两种分配之间切换:

一览表 49:有两种分配的键盘设置

键盘	第一种分配	第二种分配
保加利亚	拉丁语	西里尔
希腊	拉丁语	希腊语
伊朗	拉丁语	波斯语
马其顿	拉丁语	西里尔

一览表 49:有两种分配的键盘设置 (续页)

键盘	第一种分配	第二种分配
俄语	拉丁语	西里尔
泰国	拉丁语	泰语
阿拉伯语	拉丁语	阿拉伯语

特殊键功能

常规

一览表 50:特殊键功能: 常规

[F1]	执行"加载标签"存储设备功能。
[F2]	从上次打印作业中再打印一个标签。相当于:
[F3]	重复上一次打印作业,但重新轮询可变数据和标签数量。
[F8]	功能类似于:
[Enter]	"开始"菜单
[Esc]	功能类似于:
[Space]	功能类似于:

在菜单中以及输入可变数据时

一览表 51:特殊键功能: 菜单和数据输入

[Enter]	确认输入。
[Esc]	取消输入并回退。
一览表 51:特殊键功能:菜单和数据输入 (续页)

[Shift][Entf]	清除输入行。
---------------	--------

注意:使用扫描仪模拟键盘操作时,应确保为扫描仪和打印机设置了相同的字符集。



固件更新程序可以从 QuickLabel 网站下载,它提供了一种轻松的方式来将固件文件从计算机 传送到打印机。

借助固件更新程序,可以通过USB、以太网或串行接口启动固件更新:

- 1) 启动固件更新程序。
- 2) 选择打印机型号。
- 3) 选择接口(端口)。
- 4) 选择"固件"。
- 5) 查找并选择固件文件。
- 6) 点击"更新"。

所选文件将上传到打印机中。固件更新将会自动开始。

索引

Symbols [Variable]

,	"安全"	选项卡								. 91
,	"帮助"	菜单 .								. 94
,	"设备"	选项卡								. 92
,	"设置"	选项卡								. 90
,	"状态"	选项卡								. 89
,	"字体"	选项卡								. 93

Numerics

安	全																. 73
安	全	指	示														. 15
安	裝	標	籖;	紙打	卷	於約	氏扌	卷車	铀								. 35
安	裝	碳	帶														. 44
安	裝	折	迭:	式材	票筆	籖											. 40
安	裝	US	B無	線	網	卡											. 20
帮	助																115
保	存	打	印	图	象												108
保	存	设	置														111
保	存	数	据	流													107
标	签																. 77
标	签	波	形	冬													104
標	籖	日	捲														. 48
標	籖	紙	尺	寸/	′連	i續	性	紙	張	尺	寸						. 57
剝	離	模	式														. 47
剥	离																. 79
菜	单	导	航														. 30
菜	单	结	构														. 27
测	试	XX	格														. 99
觸	摸	屏	顯	示													. 23
存	储	设	备														137
错	误																. 85
錯	誤	顯	示														. 51
錯	誤	訊	息	與打	丰厚	涂											. 52

標	記	尺-	寸																	. 62
J.																				. 75
J操	作																			. 47
肌	模:	式																		118
坟	件	列	表																	139
打	印	頭	立	主	壓	力														. 41
碳	帶	表)	力																	. 45
!声	明																			113
忟	件																			139
化	存	储	设	备														•		140
耗	材																			. 35
更	新												•					1	11,	136
更	新	程	序										•							147
!標	記	尺-	寸	•	•	•	•							•	•			•		. 60
保	護		•	•	•	•	•							•	•			•		. 16
〔机	连	接	•	•	•	•	•							•	•			•		. 65
标	签		•	•	•	•	•							•	•			•		138
设	置		•	•	•	•	•							•	•			•		112
分	配		•	•	•	•	•							•	•			•		143
Ι.			•	•	•	•	•							•	•			•		. 82
i電	源		•	•	•	•	•					•	•	•	•			•		. 21
方	案;	示	列	•	•	•	•							12	3,	12	25,	13	31,	133
同	步	程	亨	•	•	•	•							•	•			•		. 47
•			•	•	•	•	•							•	•			•		. 21
í與	安	裝		•		•	•						•	•	•			•		. 20
面	板			•		•	•						•	•	•			•		. 75
•				•		•	•						•	•	•			•		. 69
、存	储			•		•	•						•	•	•			•		140
:结	构			•		•	•						•	•	•			•		137
																				70
].	•	•	•	•	•	•	•	·	·	·	·	·	·	·	•	•	·	•	·	. 79
」. 间	隔隔	•				• •				• •			•	•	•	•	•			. 79 113
] 间標	· 隔籤	· 感	· 測	· · 器	•		•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•		. 79 113
	得·操机文打碳声文化耗更更標保机标设分·電方同·與面·存住	得一弹机又打碳声文化耗更更標保机标设分,電方同、與面、存住記、作模件印帶明件存材新新記護连签置配 . 源案步 . 安板 . 储构	得,操机文打碳声文化耗更更得保机标设了,重方向。强间,存在能,操作了的。我们不可能的人们的。 我们就是一个人们的一个人,就是一个人们的一个人。 "我们就是一个人们的,我们就是一个人们的。""我们就是	儒,操机文打碳声文化耗更更想保机标设了,重方同。强间,存住能,作模件印帶明件存材新新記護连签置配源案步安板储构尺式列頭張储程尺接	嘿!!: "她们文打碟声了化.耗更更.標保机标设去!	得,操机文打碳重)化耗更更稳强机标设力,電方同。强间,存在一个模件印帶明件存材新新記護连签置配.源案步.安板.储构尺..式列頭張..储..程尺.接.....示程.裝................... · · · · · · · · ·	標」·操机文打碟声文化,耗更更.標保机标设分」電方同。	標」·操机文打碟声文化耗更更標保机标设分,電方同。·與面存在時一個人的小學的件存材新新記護连签置配.源案步.安板.储物尺...................................						標記尺寸						

清潔	打	印》	哀	軸	ہ د	. 1															
清潔	清(打	繋打 印雨	ŢĿ 頂	Πý	 	曲	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	. 49
111 121	清	絜打	ŢE	٦Ē	頂																. 49
清潔	指	示		_																	
고백	清礼	絜打	皆ス	Г	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	. 49
と 切 取 山	· ·	जन	· *	• 44	• 十冊 ·	• \$\$\$ 4		*	•	·	·	•	·	·	·	·	•	·	•	•	. 00
取出		凹1	仓口	Ð	悰	載れ	祝1	仓	•	·	·	•	·	·	·	·	•	·	·	•	. 38
巴市	• 	•	•	·	•	·	•	•	•	·	•	•	•	•	·	·	•	·	•	•	. 78
议 备	列	衣.	•	•	•	·	·	·	•	·	·	•	·	·	·	·	·	·	•	•	. 97
設定	標	韱	₿¥	則	器	·	•	·	•	•	·	•	·	·	·	·	·	•	•	•	. 36
时间	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	. 86
使用	守	則	•				•	•	•		•	•	•	•			•		•	•	. 15
事件	日	志																			106
首頁	•																				. 23
撕离	•																				. 78
撕紙	模	式																			. 47
特殊	键	功能	能																		144
條碼	Ŧ	EDT	~~~/	R	+																. 59
修碼	打	EDT	※ 縦	鹵	, 譼	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	·	•	•	•	•	17
応続	公	-1-1	ΓX, i		ىتىر	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	·	•	•	•	•	80
小部	婦	· 舟	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	·	•	•	•	•	143
対型の	更	m. Fri	•	·	•	·	•	•	•	·	•	•	•	•	·	·	•	·	•	•	240
府 央 4金板	クト	山	•	·	•	•	•	•	•	·	·	•	·	·	·	·	•	·	•	•	.00
地 阿 田昭	出	切	·	·	•	·	•	·	•	·	·	•	·	·	·	·	•	·	·	•	. 33
回思	.17F	ホ 十	·	·	•	·	·	•	•	·	·	•	·	·	·	·	•	·	•	•	. 00
<u></u> 新筑	П	态	·	·	•	·	·	·	•	·	·	•	·	·	·	·	·	·	•	•	108
显示	•	•	•	•	•	·	•	·	•	·	·	·	·	·	·	·	•	·	•	·	. 87
校准	标	签任	专	憨	器	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	117
写入	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	138
信息	•						•		•								•				.71
以太	XX																				. 66
远程	访	问																			141
在剝	離	模	式	Г	日	捲	票	籖	底約	扺											. 39
在回	捲	模:	₹ ⁻	۲	日:	揚	票	籬	紙												. 37
长度	纠	正				ا ت ا															118
诊断	- 1		•	·	•	•	•	•	•	•	·	•	·	·	•	•	•	•	•	•	103
10 四	· 宓〕	• 石	·	•	•	·	·	•	•	·	·	•	·	·	·	·	•	·	•	•	119
土且	Ъ.	н⊸ј	·	•	•	•	·	•	•	·	•	•	•	•	·	·	•	·	•	•	112

重置设置 重置維器 建 和 標 部 一 業 の 一 二 業 の 二 二 業 の 二 二 二 業 二 二 業 二 二 二 二 二 二	· 计 回 1	・数 ・ 捲 ・ ・	・器・導・・	. . 引材 .	· · · 版· ·	· · ·	· · · 剥	· · ·	· · · 板	·	· · 斯 ·	· 紙	· · · · ·	・・・板・・			112 117 . 87 . 43 . 95 . 96
A ASCII倾印	卩桟	 走其	2									•					103
F FTP FTP打印	•		•	•	•	•	•	•	•	•		•	•				135 135
I I/0接口 I/0线路图 I/0引脚分	. 函 子酢	•		•	•		•	•									119 122 119
L LPR/LPD		•										•					. 66
R Raw-IP . RS-232 .	•		•	•	•	•	•	•	•	•		•	•				. 66 . 68
U USB		•															. 67
W WiFi状态 Windows打 WLAN	. 丁印	. 1朳	. l设	t置	•		•										100 . 66 . 67
Z ZPL																	. 88