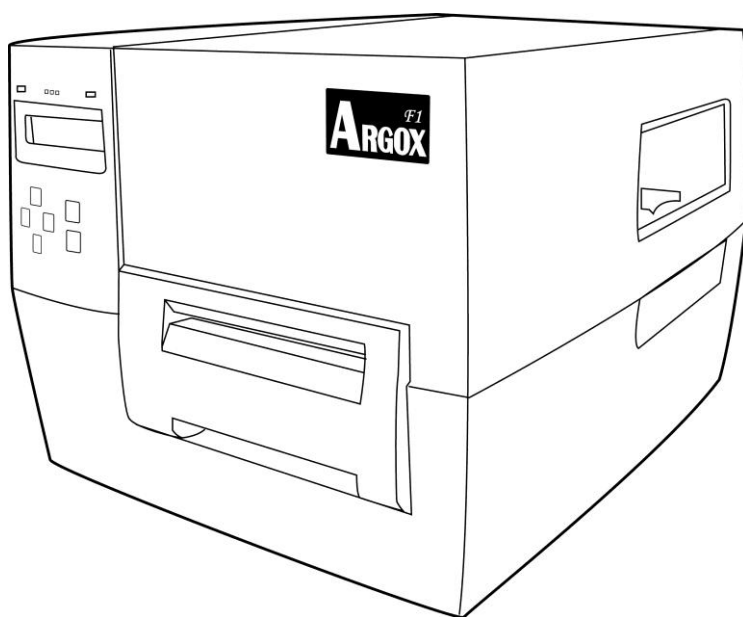


# F1 條碼印表機

## 使用手冊



立象網站: <http://www.argox.com>

[service@argox.com](mailto:service@argox.com)

V1.0-11-12-2017

## 聲明

本手冊包含立象科技股份有限公司的專利資訊。本手冊旨在幫助用戶使用與維護**ARGOX**條碼印表機。本手冊所含之所有專利資訊，未經立象科技股份有限公司正式書面授權，任何公司、個人不得引用、複製或轉載。

## 產品改進

對產品不斷改進和完善是立象科技股份有限公司一貫奉行的基本策略。相關產品規格、參數如有變動，恕不另行通知。

## FCC 安全聲明

注意：本產品符合FCC part 15 A類數位設備標準，並已通過相關測試。這些標準主要為本產品在居民區安裝使用時提供合理保護，並避免有害的介面損壞。本設備會產生發射無線電波，如果沒有按照說明書安裝使用，會干擾無線通訊設備。但是，這並不意味著按照說明書安裝使用就絕對不會發生干擾。本設備是否會干擾收音機或電視信號的接收，可以通過打開/關閉印表機來判斷。用戶可以通過採取下列措施來排除印表機所產生的干擾：

- 把天線重新定向或移動接收天線的位置；
- 讓印表機遠離無線通訊設備和信號接收器；
- 把印表機連接到與無線接收設備的插座處在不同回路的插座；
- 向您的代理商或經驗豐富的無線電技術專家尋求幫助。

**說明：**本設備已用周邊設備的遮罩電纜線測試過。遮罩電纜線必須與本設備配套使用以保證設備的相容性。未經立象公司許可，用戶不得擅自拆卸或改裝印表機。

## 免責聲明

儘管疏漏與錯誤在所難免，但立象科技股份有限公司仍然竭力保證本手冊所發佈的技術參數是正確的。本公司保留對這些疏漏與錯誤進行修正的權利，並且不承擔由此引發的相關責任。

## 間接損害免責聲明

儘管立象科技股份有限公司已預先通告可能會發生的損害，但本公司或與相關產品（包括硬體和軟體）的設計、生產及遞送有關的任何個人，對由於使用不當或無法使用本產品所造成的任何損害（包括商業利潤損失、業務中斷損失、商業資訊的損失或其他財務損失）不承擔法律責任。

## 致用戶

親愛的用戶：

非常感謝您選擇使用**ARGOX F1**系列條碼印表機。相信您很快就會發現您已作出了最明智的選擇。

這本小冊子是我們為您準備的一份小禮物，它將幫助您更充分瞭解您的條碼印表機，並進一步合理配置印表機。本手冊主要包括兩個部分：操作指南和參數資訊。

在操作指南部分，我們給出了許多補充說明，以便您能夠更快掌握操作要領。

本手冊的後半部分是故障排除，印表機保養與維護以及相關的技術參數，以便您在需要的時候可以參考利用。為了方便查閱，我們盡可能把這些資訊用表格的形式表示出來。

**祝您使用愉快！**

**立象科技股份有限公司**

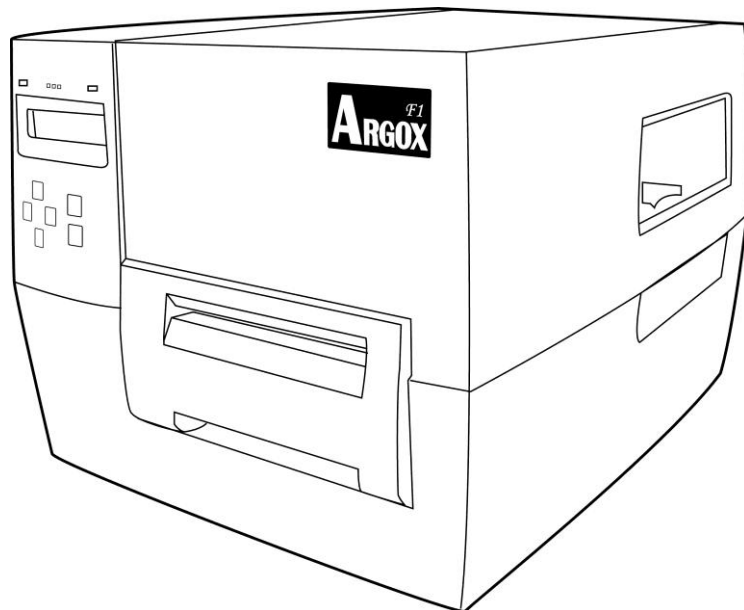
# 目錄

● 導言.....	1
1. 查看印表機.....	1
1.1 正面圖.....	1
1.2 後視圖.....	2
1.3 內部圖.....	3
1.4 控制台.....	4
1.5 控制台按鈕.....	5
1.6 準備模式.....	5
1.7 設置模式.....	5
1.8 控制台指示燈.....	5
2. 印表機設置.....	6
2.1 開箱檢視.....	6
2.2 印表機安裝.....	7
2.3 連接電源線.....	7
2.4 選擇一個通訊介面.....	8
2.4.1 USB 介面	
2.4.2 並行介面	
2.4.3 串列介面 (RS-232)	
3. 連接印表機.....	9
3.1 安裝檢視.....	9
3.2 安裝驅動程式 (自動安裝).....	9
3.3 安裝 USB 驅動程式 (隨插即用).....	15
3.4 安裝 USB 驅動程式適用於 VISTA 系統 (隨插即用).....	18
4. 操作.....	21
4.1 裝載碳帶.....	21
4.2 裝載紙捲.....	25
4.3 標準模式.....	25
4.4 裁刀模式.....	28
4.5 剝紙模式.....	30

<b>5. 系統組態</b>	<b>33</b>
5.1 執行校準	33
5.2 列印自檢報告	33
5.3 選擇或調整紙張感測器	34
5.3.1 選擇穿透式感測器	
5.3.2 選擇反射式感測器	
5.4 調整印字頭壓力	35
5.5 配置模式	36
5.5.1 進入配置模式	
5.5.2 進入特殊配置模式	
5.5.3 進入高級配置模式	
5.6 密碼參數	37
5.7 系統功能表	38
5.8 授權 1	42
5.9 授權 2	47
特殊配置	49
<b>6. 維護</b>	<b>50</b>
<b>7. 疑難排解</b>	<b>51</b>
7.1 錯誤資訊	51
<b>8. 技術參考</b>	<b>52</b>
8.1 一般規格	52
8.2 通訊埠規格	55
8.3 串列介面	55
8.4 並行介面	56
8.5 鍵盤介面	56
8.6 USB 介面	56
8.7 自動檢測介面	57
<b>9. 附錄</b>	<b>58</b>
9.1 附錄 A: 單機操作鍵盤以及條碼閱讀器	58
9.1.1 鍵盤	
9.1.2 鍵盤功能	
9.1.3 條碼閱讀器	
9.2 附錄 B: 安裝裁刀	66
9.3 附錄 C: 安裝剝紙器	68
9.4 附錄 D: 安裝超級卡	69

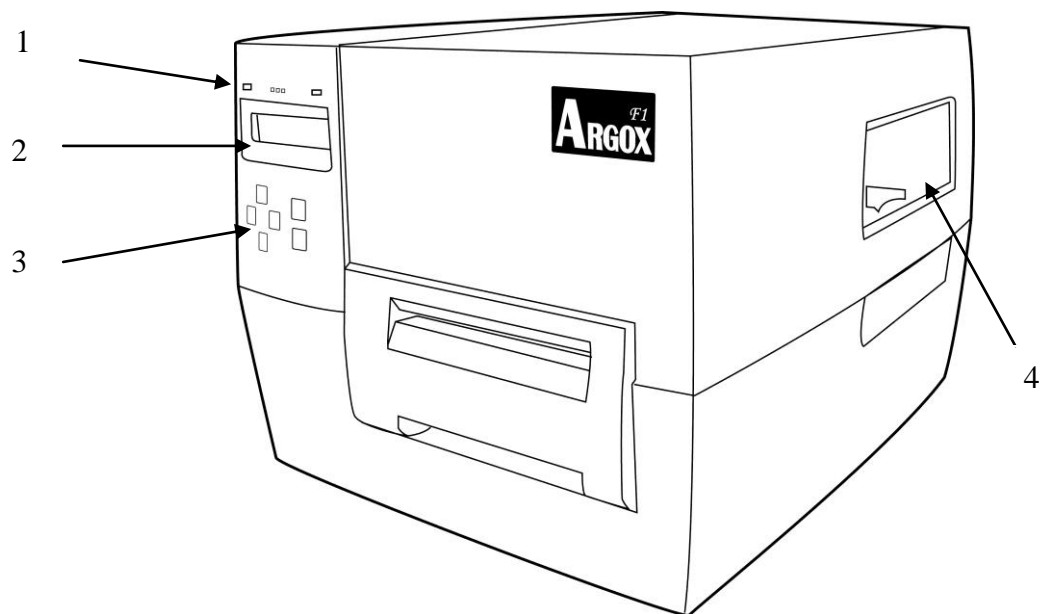
## 導言

非常感謝您選擇使用**ARGOX F1** 系列條碼印表機！這本用戶手冊將幫助您更好地瞭解您的條碼印表機。這本手冊主要包括操作指南，以及參數資訊，維護，故障排除和技術參考。



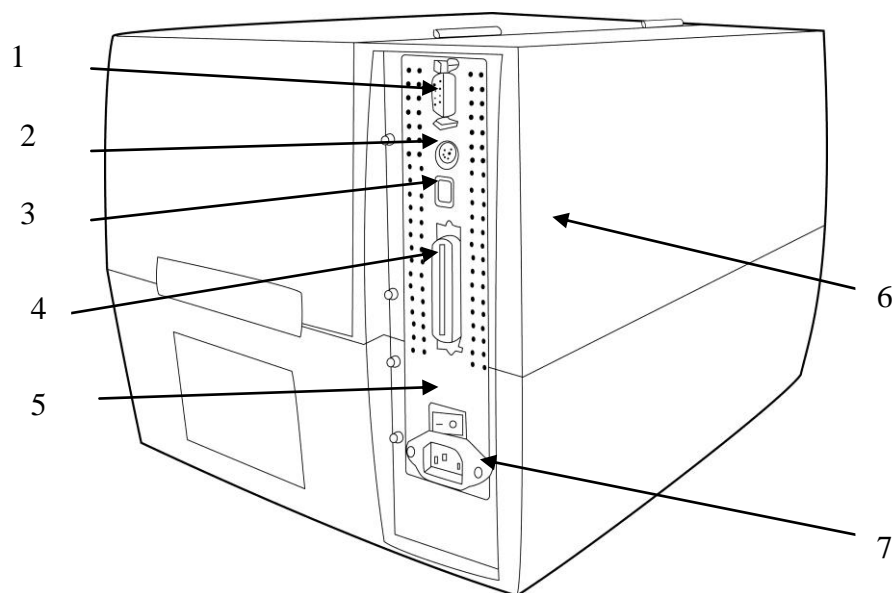
## 1. 查看印表機

### 1.1 正視圖



1	LED 指示燈
2	LCD 液晶螢幕顯示器
3	前面板按鈕
4	側蓋可視窗口

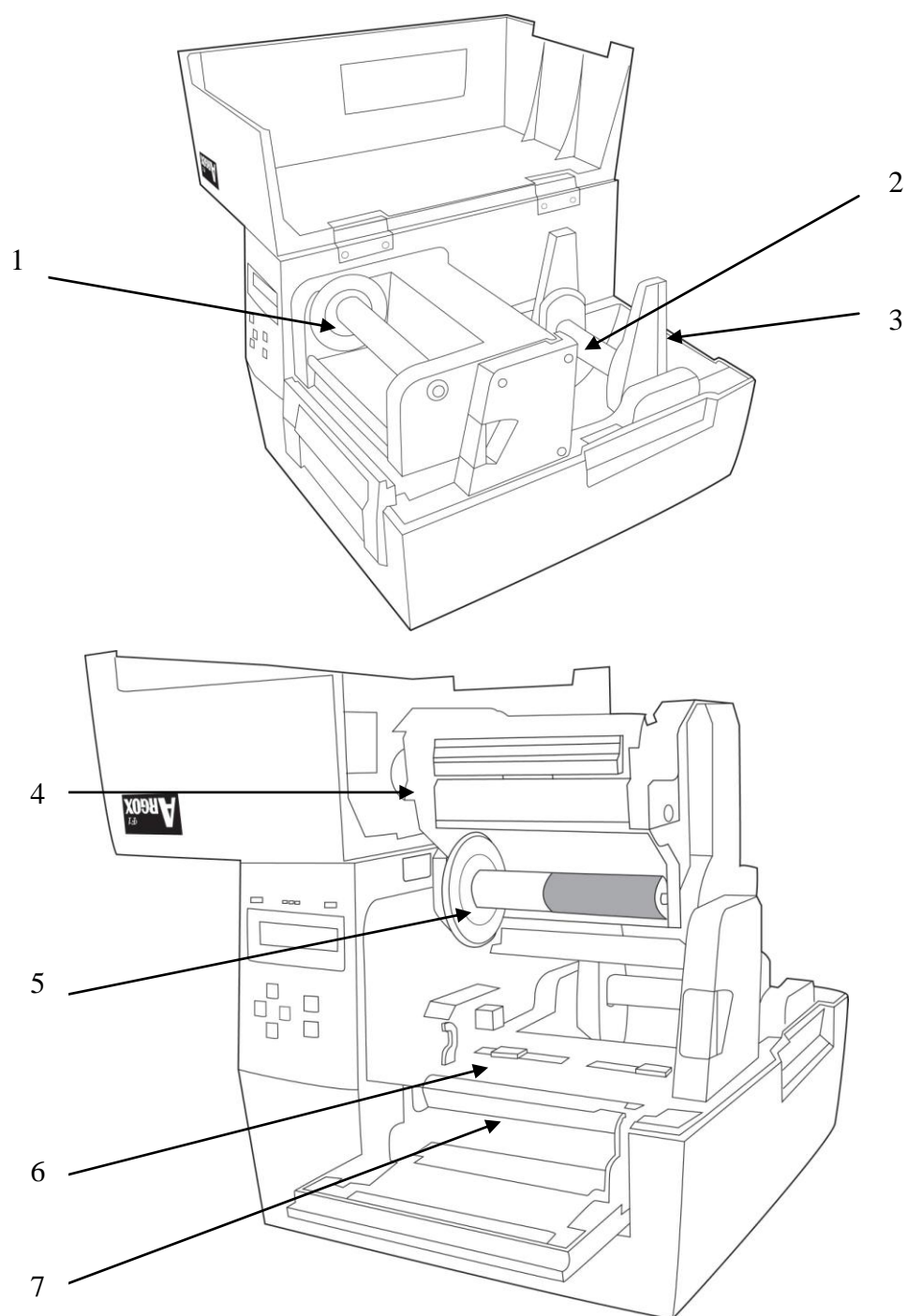
## 1.2 後視圖



1	RS-232 串列埠
2	PS / 2 埠
3	USB 埠
4	並行埠
5	電源開關(O = Off, I = On)
6	側蓋
7	AC 電源連接器



### 1.3 内部视图



1	碳带回收轴
2	纸卷供应端
3	纸卷托架
4	印字头模组
5	碳带供应轴
6	纸张感测器
7	滚轴

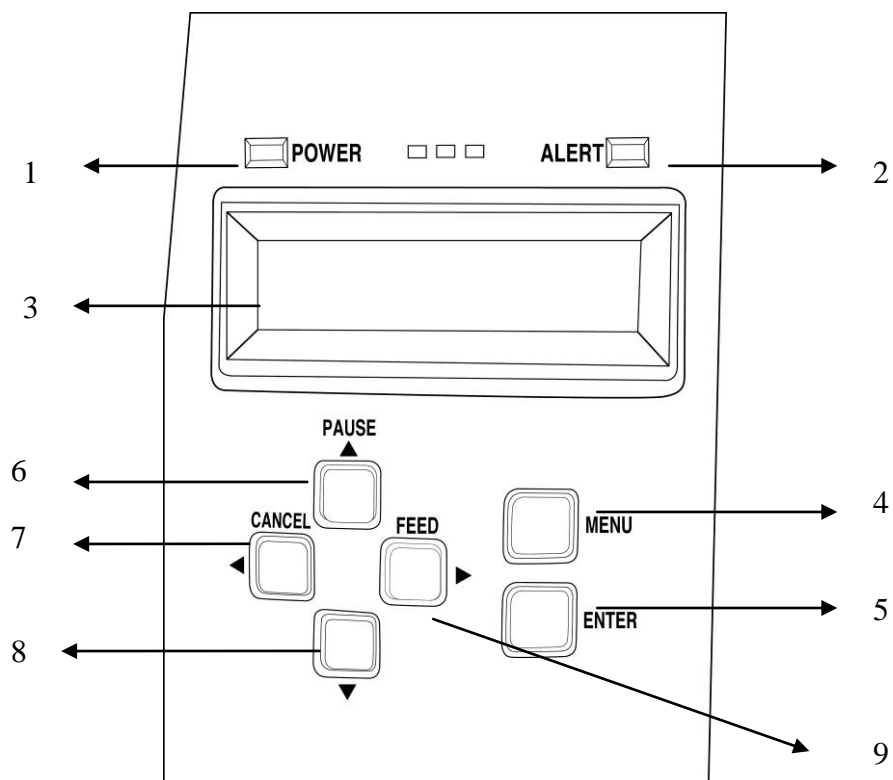
## 1.4 控制台

所有控制和指示燈都位於控制台。

**LCD** 液晶螢幕顯示運行狀態和印表機參數。

控制台按鈕用於操作印表機和設置參數。

**LED** 指示燈顯示印表機的運行狀態或顯示控制台按鈕啟動狀態。



1	電源燈
2	警示燈
3	液晶板
4	功能表按鈕
5	輸入按鈕
6	向上箭頭或暫停按鈕
7	向左箭頭或取消按鈕
8	向下箭頭按鈕
9	向右箭頭或送紙按鈕

## 1.5 控制台按鈕

印表機在控制台上共有 6 個基本控制按鈕。這些按鈕可以在工作時作為選擇鍵。該可選擇的模式和相關的功能顯示，下面將詳細列出。

## 1.6 在“Ready Mode” 準備模式下：

按鈕	功能/說明
功能表	<ul style="list-style-type: none"><li>● 進入和退出功能表模式</li><li>● 長按 5 秒以上進入特殊功能表</li></ul>
向左箭頭 /CANCEL	<ul style="list-style-type: none"><li>● 取消列印</li><li>● 當印表機有一個錯誤，請按取消鍵，回到準備模式</li></ul>
向右箭頭 /FEED	<ul style="list-style-type: none"><li>● 印表機處於準備狀態時，送出一張標籤紙</li></ul>
向上箭頭 /PAUSE	<ul style="list-style-type: none"><li>● 暫停列印，按取消鍵恢復列印</li></ul>

## 1.7 在“Setup Mode” 設置模式下：

按鈕	功能/說明
ENTER	<ul style="list-style-type: none"><li>● Enter 鍵選擇功能、項目或設定數值</li><li>● 保存更改並退出安裝程式模式</li></ul>
向左箭頭 /CANCEL	<ul style="list-style-type: none"><li>● 顯示上一個參數</li></ul>
向右箭頭 /FEED	<ul style="list-style-type: none"><li>● 顯示下一個參數</li></ul>
向上箭頭 /PAUSE	<ul style="list-style-type: none"><li>● 增加一個參數值</li><li>● 選擇上一個選項</li></ul>
向下箭頭	<ul style="list-style-type: none"><li>● 減少一個參數值</li><li>● 選擇下一個選項</li></ul>

## 1.8 控制台指示燈

指示燈	狀態	功能/說明
POWER	On	印表機電源開啟
	Off	印表機電源關閉
ALERT	閃爍	印表機發生錯誤

## 2 · 印表機設置

### 2.1. 打開包裝箱並檢查印表機

拆箱後，請檢查以下包含的物品。

- 印表機
- 電源線
- 碳帶軸芯
- 碳帶軸芯轉接軸
- 紙捲托架
- USB 傳輸線
- DVD 安裝及產品說明光碟
- 快速安裝指南

注意：如果有任何物品丟失或損壞，請聯絡您的經銷商或分銷商。



## 2.2 印表機安裝

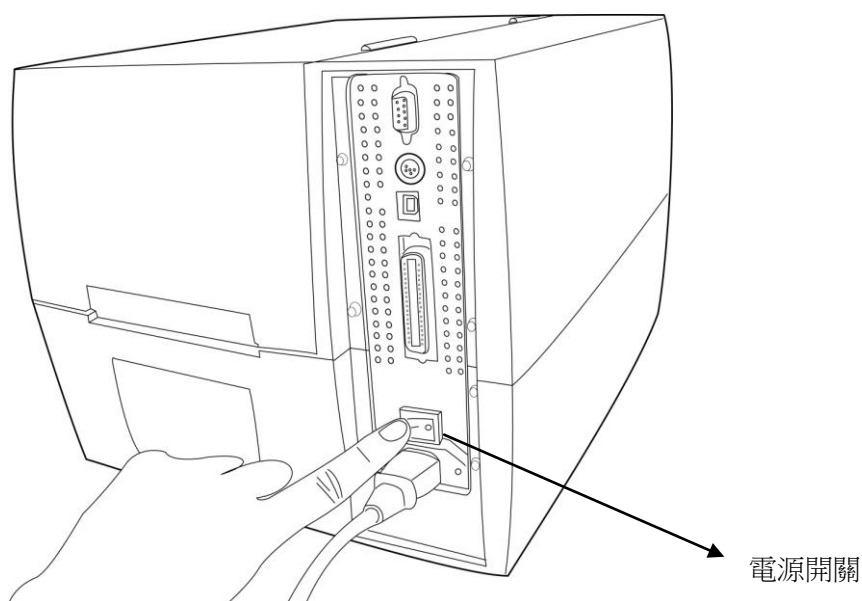
在安裝印表機以前，請注意以下問題：

- 請將印表機放置在平坦、堅固、寬敞的平面，並確認有足夠的空間可以方便地安裝紙捲和碳帶。
- 印表機需放置在主機和終端設備附近，考慮主機和印表機之間連接線的長度（串列埠、並列埠及 **USB** 介面線）。
- 保持地面整潔，請避免將電源線和其他電纜互相纏繞在一起。

說明：請確定印表機後部面板上的電源開關在正確的位置上，電源電壓和當地輸入電壓相同。

## 2.3 連接電源線

1. 保持電源開關置於“0”位置。
2. 電源插頭一端插入電源插孔，另一端插入 **AC** 電源插座。
3. 打開印表機開關置於“1”位置”。



## 2.4 選擇一個通信介面

這台印表機附帶一個 **USB** 介面，一個標準的並列介面，和一個 **9 針的 RS-232** 串列資料介面。

### 2.4.1 使用 **USB** 介面的要求

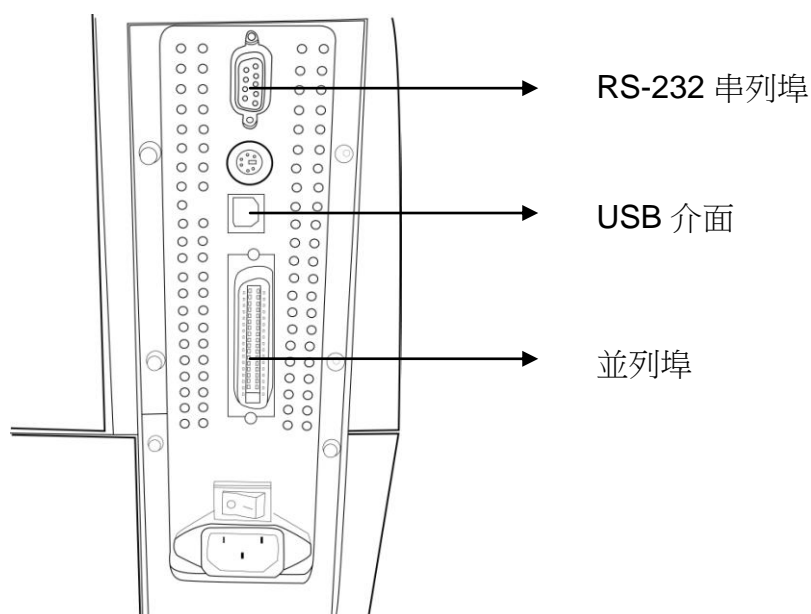
通用 **USB** 介面的隨插即用設計，安裝起來很方便。多台印表機可以共用單個 **USB** 埠或者集線器。

### 2.4.2 並列介面的要求

您可以用並列介面線連接印表機到電腦的列印埠。所需的連接線必須有標準的 **36 針** 引腳。一端插在印表機後部的並列埠上，另一端插在主機的印表機介面上。技術和針位元的資訊，請參閱本手冊的技術參數部分。

### 2.4.3 使用 (**RS-232**) 介面的要求

所使用的電纜必須是 **9 針"D"型**，一端凸出，凸出端插入在印表機後部的 **RS-232** 埠，電纜的另一端連接主機埠。技術和針位元的資訊，請參閱本手冊的技術參數部分。



#### 注釋:

1. 使用並列埠會比串列埠有較高的傳輸速率。
2. 用於此印表機的串列埠電纜線，與一般家用電腦的連接線有所不同。如果您需要購買，請聯繫您當地的**ARGOX**經銷商。

### 3. 連接印表機

本機附帶的印表機驅動程式能夠適用於 Windows 98/2000/NT/2003, Windows XP 和 Windows Vista 下所有的應用程式。利用此驅動你可以使用一般 Windows 常用軟體（例如 MS Word）來執行列印動作。

#### 3.1 安裝檢視

1. 請先檢查檔案是否完整，以確保安裝成功。
2. 建議您事先備份此印表機驅動程式。

#### 3.2 安裝印表機驅動程式(自動安裝)

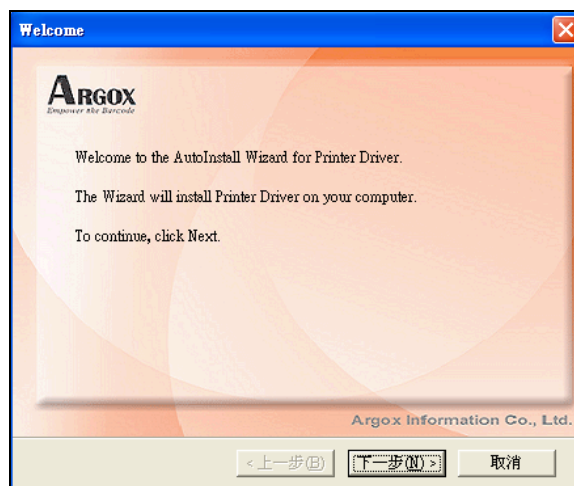
注意事項:

3. 如果你要更新驅動程式,首先務必刪除原先的版本.
4. 如果你是使用ArgoBar, LabelView 或 CodeSoft之類的標籤製作軟體, 則必須安裝Label Dr. 200 (or Label Dr. 300) 驅動,並且設定該驅動為默認驅動.
5. 如果你是使用 Bartender Ultra Lite 標籤製作軟體, 則必須安裝 Seagull 公司專門的驅動程式。

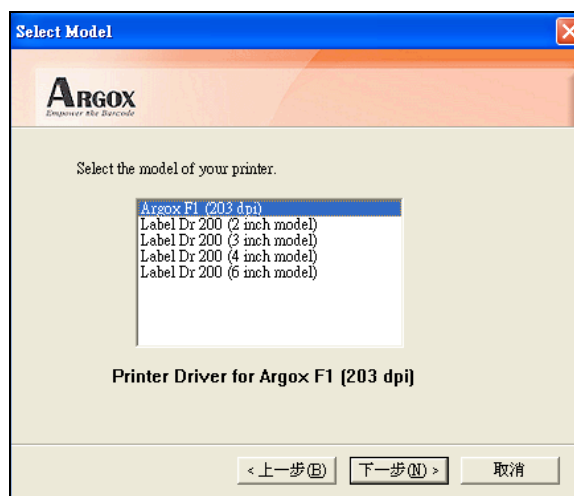
### 3. 2. 1 安裝印表機驅動(Label Dr.200)

1. 在 Windos 下執行驅動程式的安裝；請按兩下驅動檔，驅動程式名稱為 “Label Dr. 200” 。

- 2.按一下"下一步"。



- 3.為 F1 印表機選擇合適的驅動，請選擇**ARGOX F1**(203 dpi)，並按一下"下一步"。

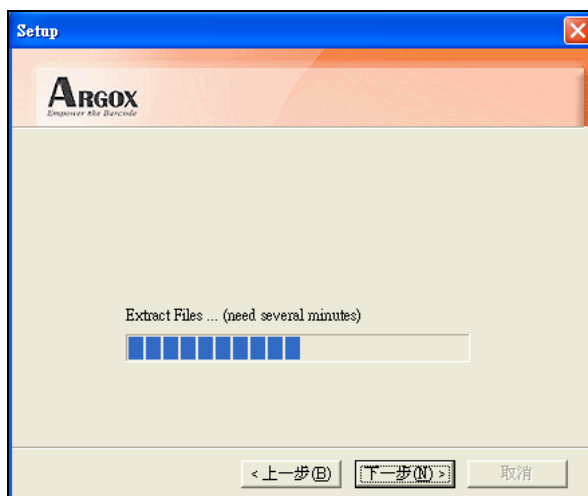


- 4.選擇正確的列印埠，並按一下 “下一步”。

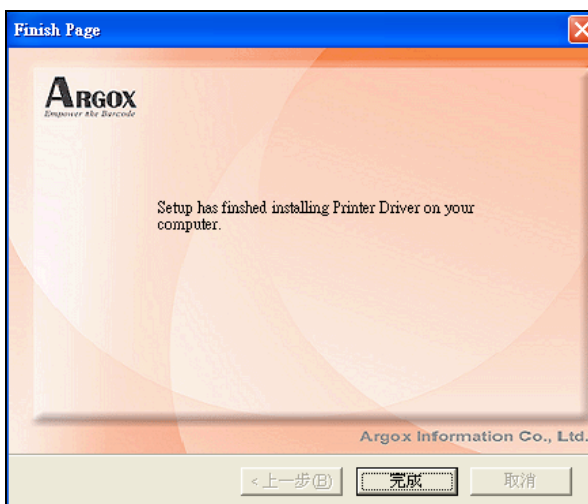




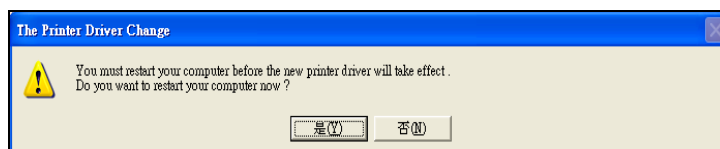
5. 開始複製驅動檔，完成後按一下“下一步”。



6. 安裝完成後按一下“完成”。



7. 按一下“是”，重啟電腦。



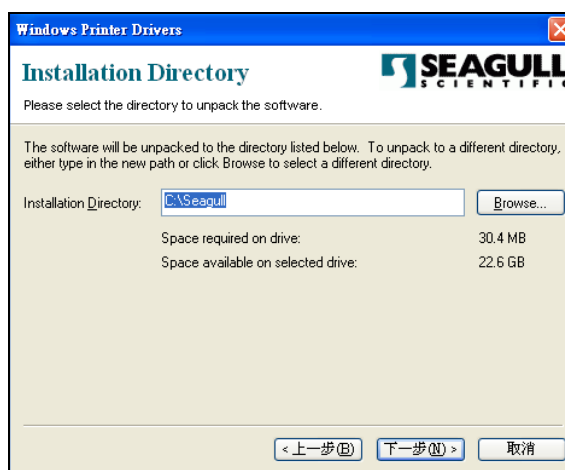
### 3. 2. 2 安裝印表機驅動 (Seagull 驅動)

1. 在 Windos 下按兩下 Seagull 的驅動程式。

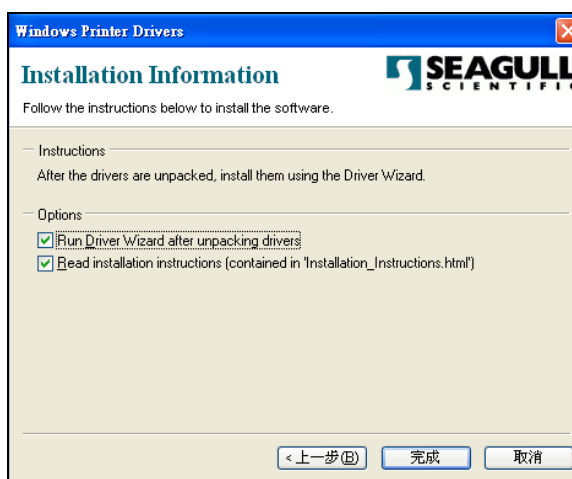
2. 按一下"下一步"。



3. 輸入或流覽驅動安裝路徑，按一下"下一步"。



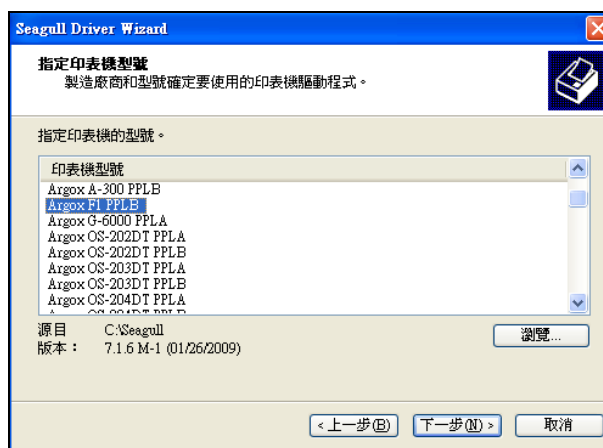
4. 按一下"完成"。



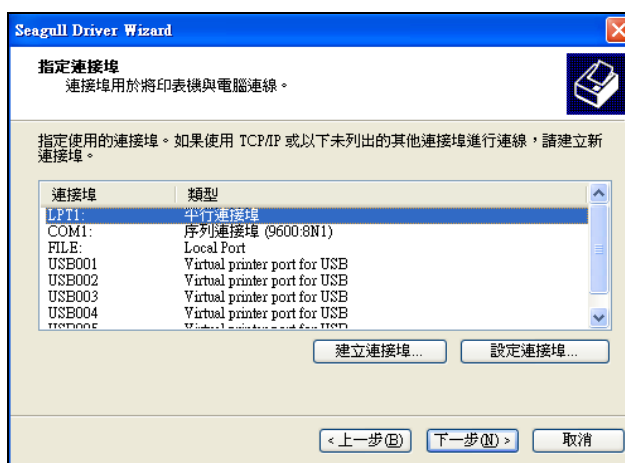
5. 選擇“安裝印表機驅動程式”，按一下“下一步”。



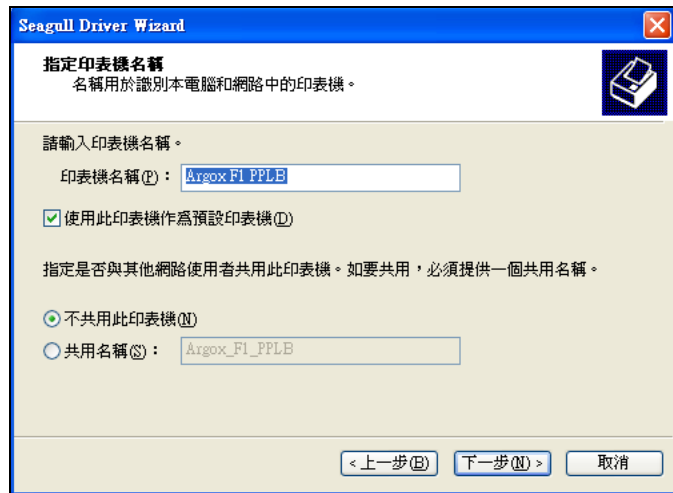
6. 為 F1 印表機選擇合適的驅動，請選擇**ARGOX F1 PPLB**，  
並按一下“下一步”。



7. 選擇正確的列印埠，並按一下“下一步”。



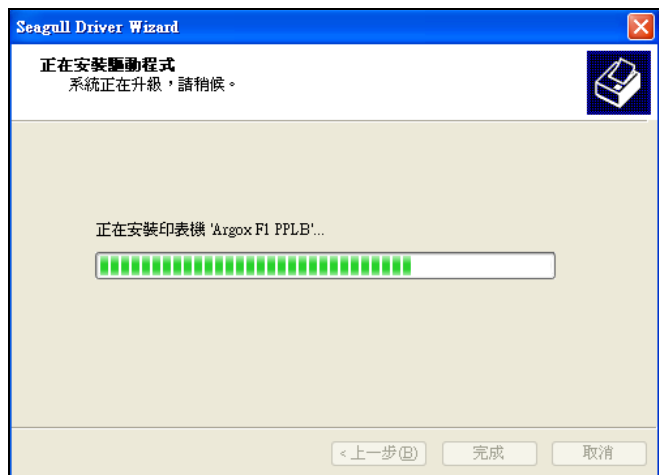
8.輸入印表機名稱為“**ARGOX F1 PPLB**”，按一下“下一步”。



9.按一下“完成”。



10.開始複製驅動檔。



11.安裝完成後，按一下“重新啟動”。



### 3.3 安裝 USB 驅動 (隨插即用)

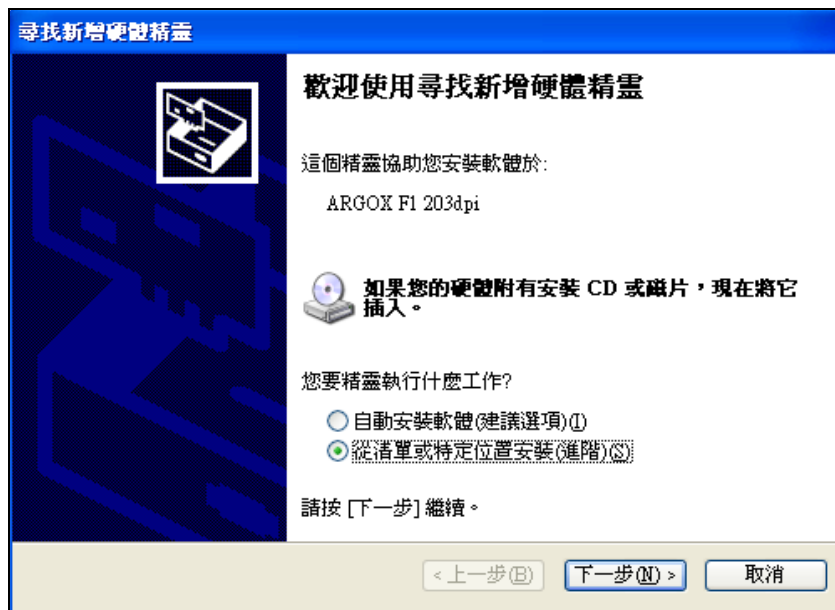
**注意:**在Windows XP, Windows 2003 和 Windows 2000.印表機驅動需要安裝**1.4.00**版本及以後的版本來支持**USB**隨插即用。

1.選擇 PrinterDriver.exe 到指定的路徑。(例如:"C:\Label Dr. 200")

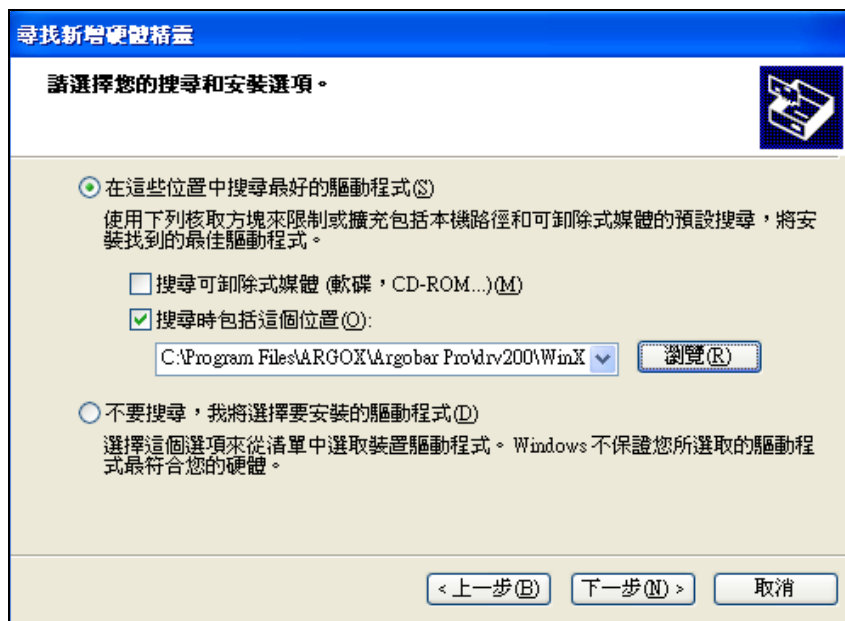
2.使用 USB 線將印表機和電腦連接。

3.打開印表機的電源,系統能夠自動找到設備。

4.選擇“從清單或特定位置安裝(進階)”，按一下“下一步”。



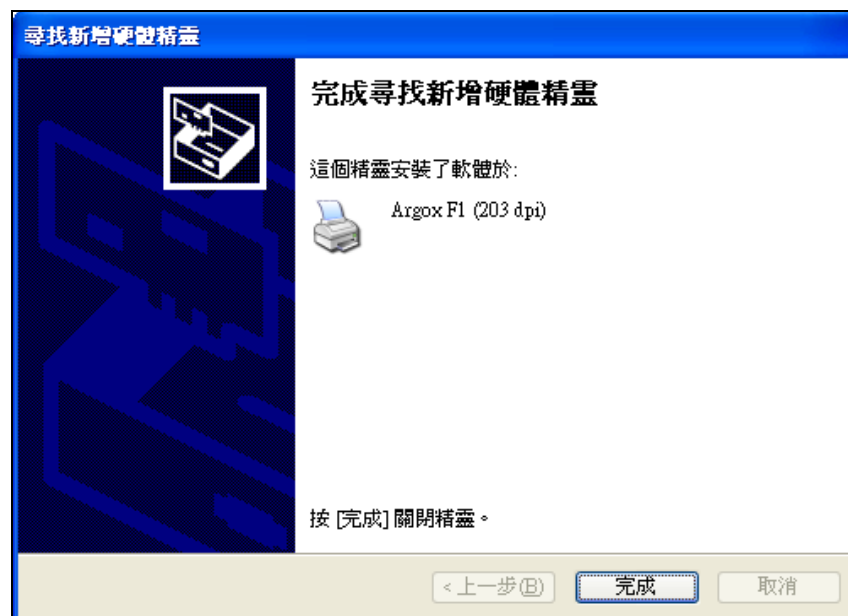
- 5.選擇“在這些位置上搜索最佳驅動程式”項 並且選擇 “在搜索中包含這些位置”。輸入印表機驅動的路徑,按一下 “下一步”。



6.選擇“繼續安裝”。



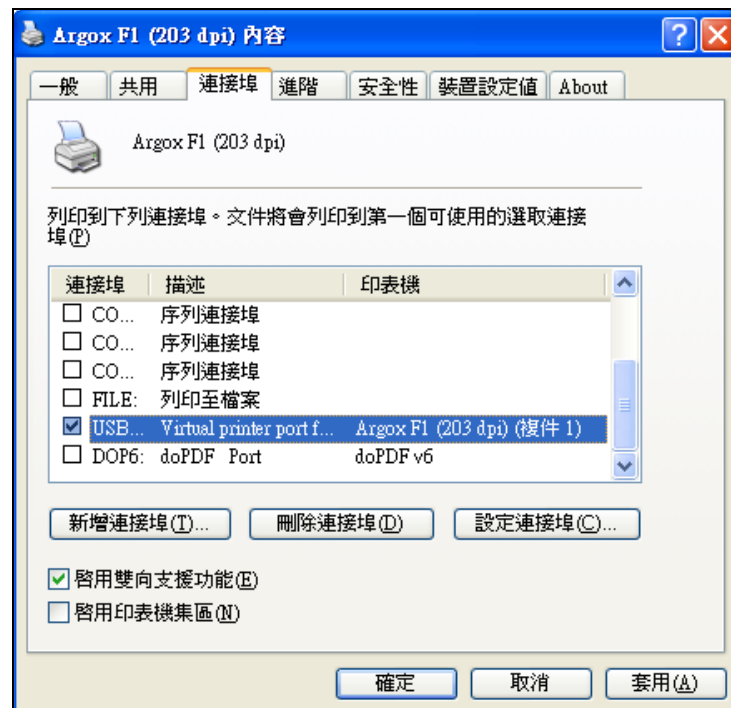
7.按一下“完成”。



8. Label Dr. 200 (4 inch model)印表機被增加在 “Printers and Faxes”裡面。

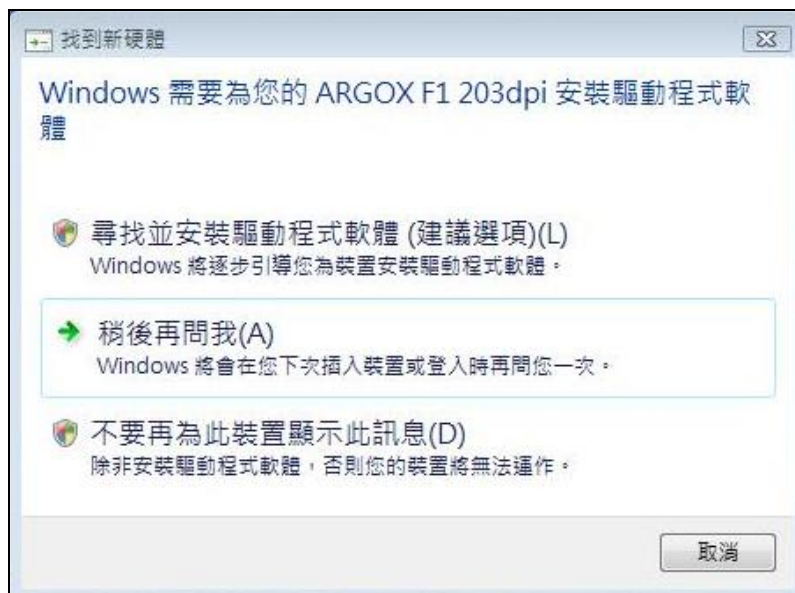
9. 重啟系統。

10. 系統為 Label Dr. 200 (4 inch model) 印表機分配 USB 埠。



### 3.4 在 Windows VISTA 下安裝 USB 驅動 (隨插即用)

1. 選擇 PrinterDriver.exe 到指定的路徑。(例如:"C:\Label Dr. 200")
2. 使用 USB 連接線將印表機和電腦連接起來。
3. 打開印表機的電源，系統會自動檢測設備。
4. 選擇“尋找並安裝驅動程式軟體(建議選項)”。

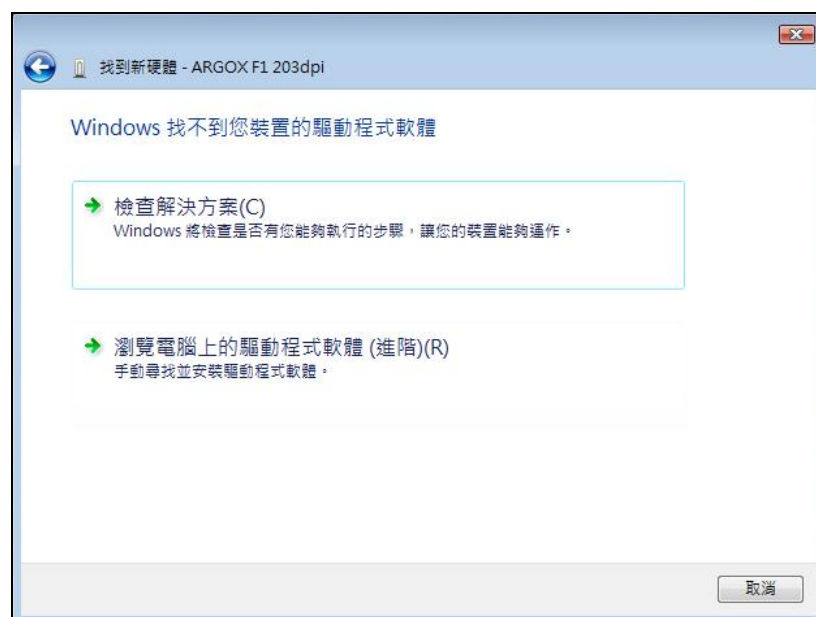




5. 選擇“我沒有光碟片，請顯示其他選項”。



6. 選擇“瀏覽電腦上的驅動程式軟體(進階)”。



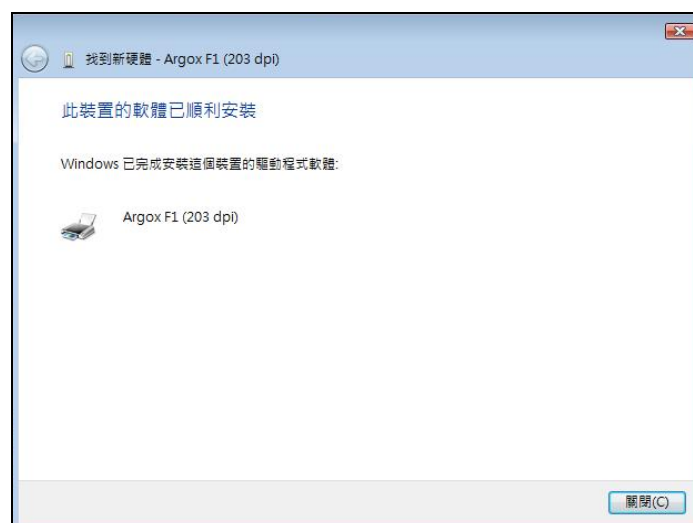
7. 輸入印表機驅動程式的路徑 (例如:“C:\TEMP\WINVISTA”)。



8. 選擇“仍安裝此驅動程式軟體”。



9. 安裝完成後 按一下“關閉”。



## 4. 操作

### 4. 安裝碳帶

1. 打開上蓋，顯示內部構造。(圖 1)

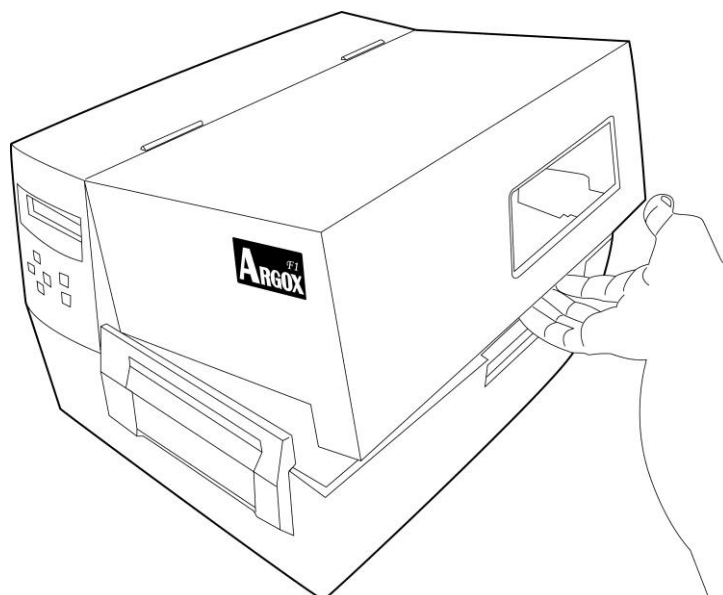


圖 1

2. 打開印字頭模組。(圖 2，3)

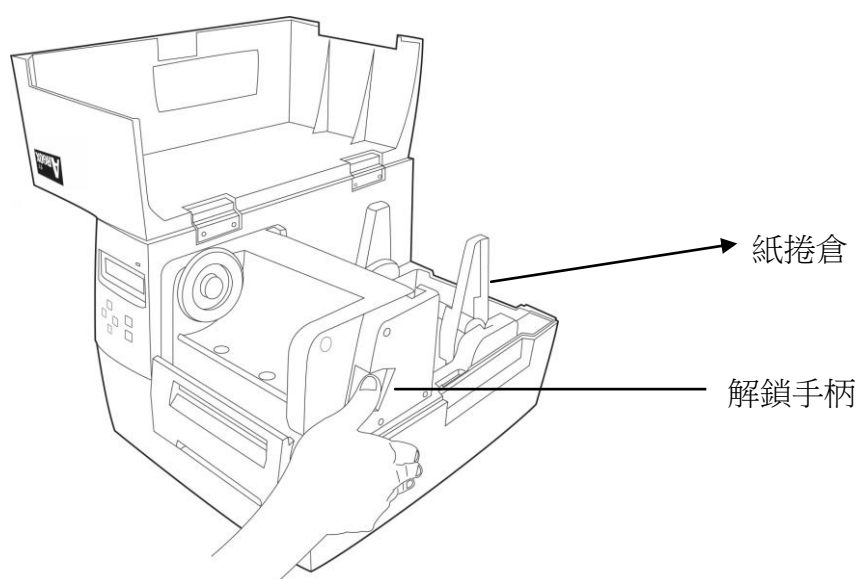


圖 2

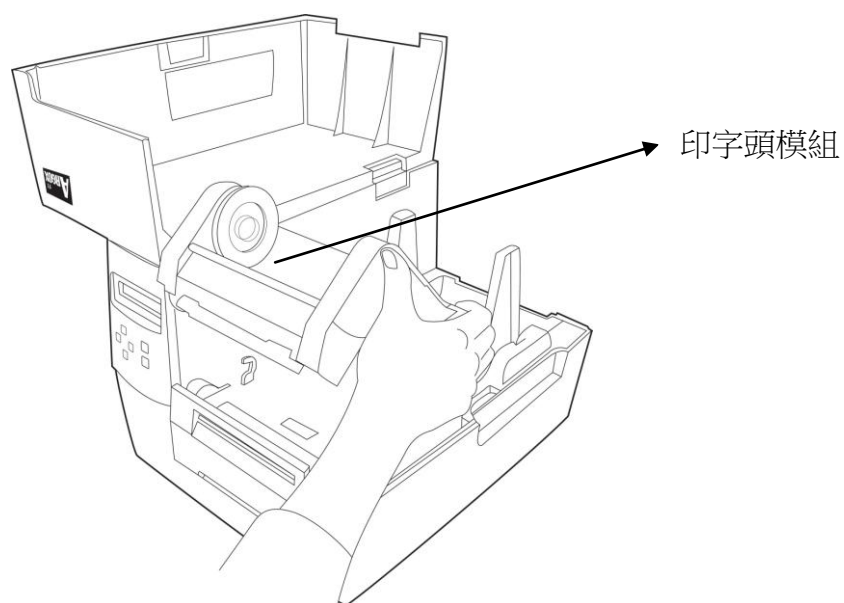


圖 3

3. 打開碳帶包裝。

4. 將碳帶軸芯緩緩插入碳帶捲中，使其完全覆蓋。(圖 4 & 5)

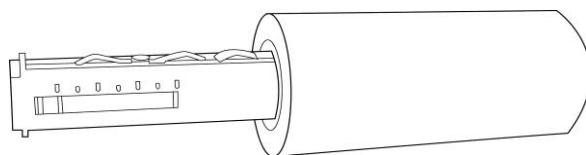


圖 4

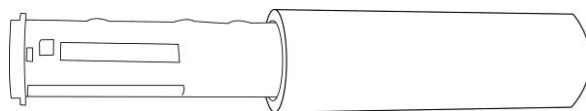


圖 5

5. 插入碳帶軸供應端，放入時先從右邊放入然後再左邊。同時確認碳帶上有碳粉的一面是正面，必須朝下安裝。(圖 6，以外碳為例)

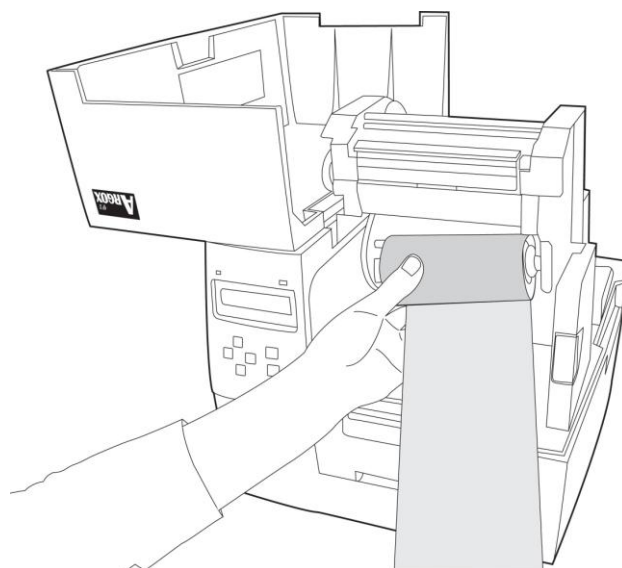


圖 6

6. 放下印字頭模組並插入碳帶軸回收端（圖 7-1），放入時先從右邊放入  
然後再左邊。（圖 7-2）

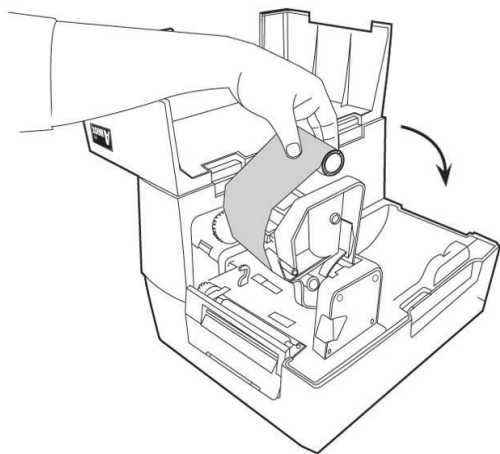


圖 7-1

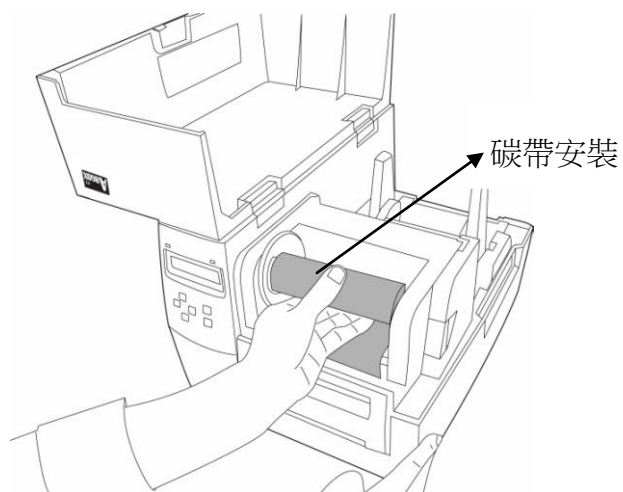


圖 7-2

7. 轉動印字頭模組上方的側輪，以確保碳帶是緊緊扣上。(圖 8)

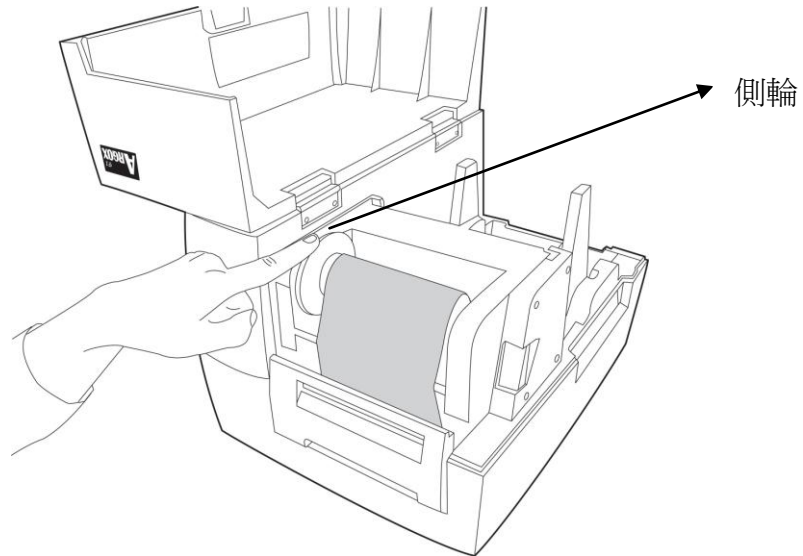


圖 8

8. 按下印字頭模組，直到您聽到卡聲才表示確實確實蓋上。(圖 9)

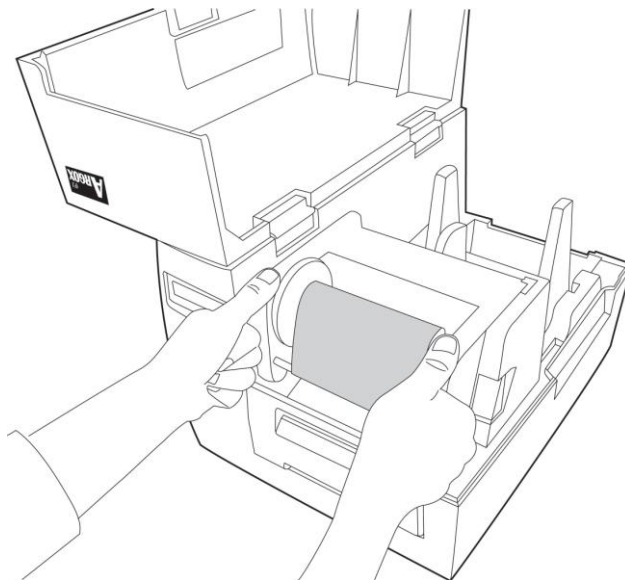


圖 9

## 4.2 裝載標籤紙捲

F 系列印表機提供了三種不同的安裝標籤紙捲模式：標準模式，剝紙模式，裁刀模式。

- **標準模式：**可讓您自由拿取每一張標籤。
- **裁刀模式：**列印後以裁刀自動裁切標籤（裁刀為選配）。
- **剝紙模式：**當使用標籤底紙剝離器時（選配），必須選用此模式。印表機只會在您取下一張標籤後才會列印下一張。

### 4.2.1 標準模式

1. 打開上蓋，便能看到放置紙捲處。
2. 確認紙卷內徑尺寸，依照大小安裝後放入紙捲並固定在支架上。

（圖 10-1，10-2）

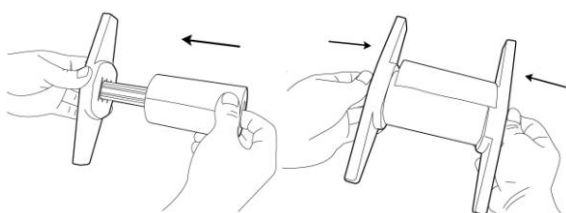


圖 10-1 (1 吋紙捲內徑安裝)

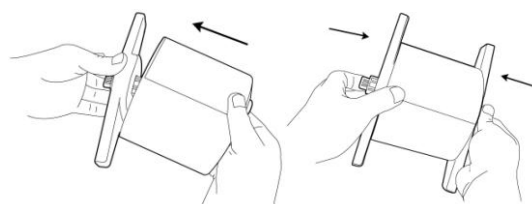


圖 10-2 (3 吋紙捲內徑安裝)

3. 調整紙捲與托架兩側夾板間的距離使其固定，最好能利用紙架軸上的刻度，儘量置中放置。（圖 10-3）

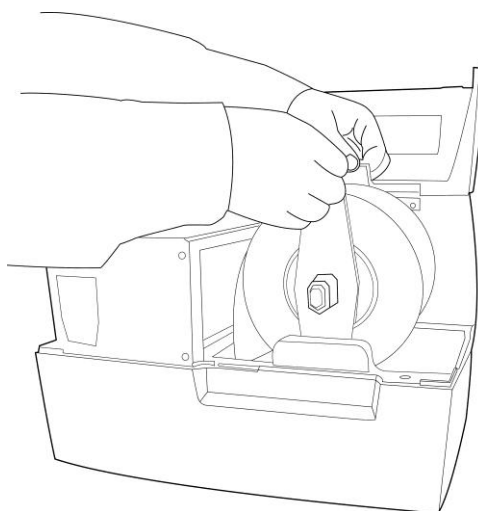


圖 10-3

4. 解鎖打開印字頭模組（參考 4-1-2 節，圖 2，3）。
5. 將列印字頭模組保持向上，以便標籤紙順利自下方通過；然後確認標籤紙從卡紙器下方通過，調整卡紙器寬度使之與紙張寬度一致。（圖 11）

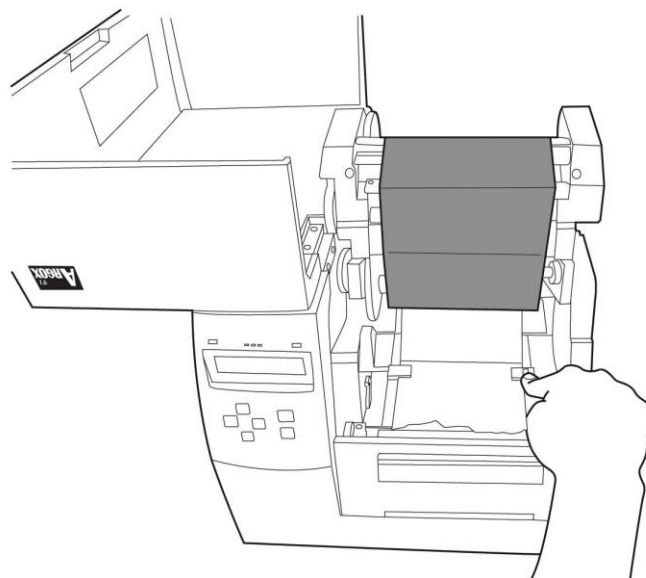


圖 11

6. 引導紙張穿過前擋板。（圖 12）

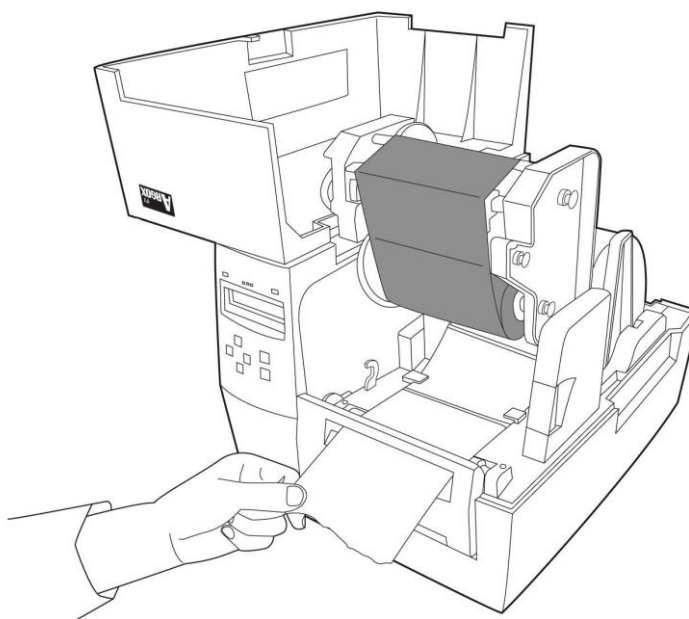


圖 12



7. 關閉印字頭模組，按下印字頭模組，直到您聽到卡聲才表示確實蓋上。

(圖 13)

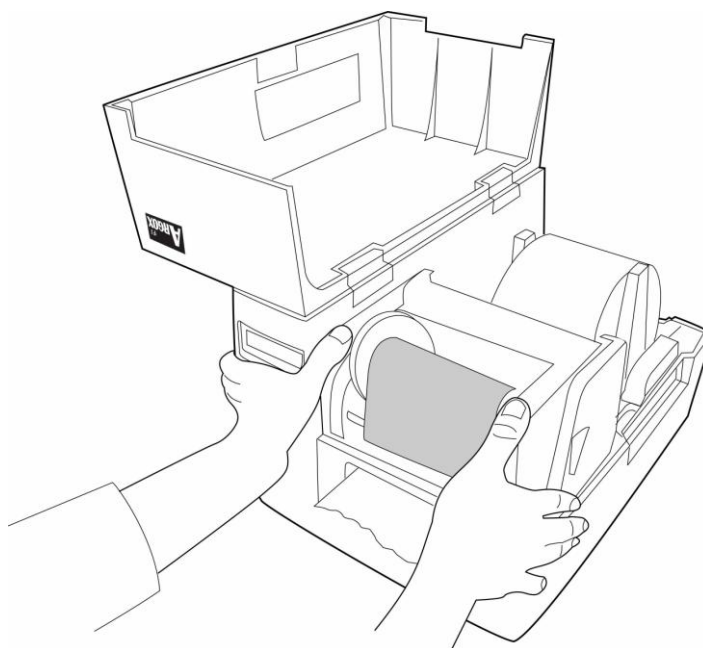


圖 13

8. 關閉頂蓋，電源開啟後，按下 **FEED** 按鈕，如果印表機能正常送出標籤紙張，則說明印表機已處於就緒狀態。(圖 14)

**注意：** 當任何新標籤紙裝置完成後，您可以按下 **Feed** 鍵，印表機會自動測紙。

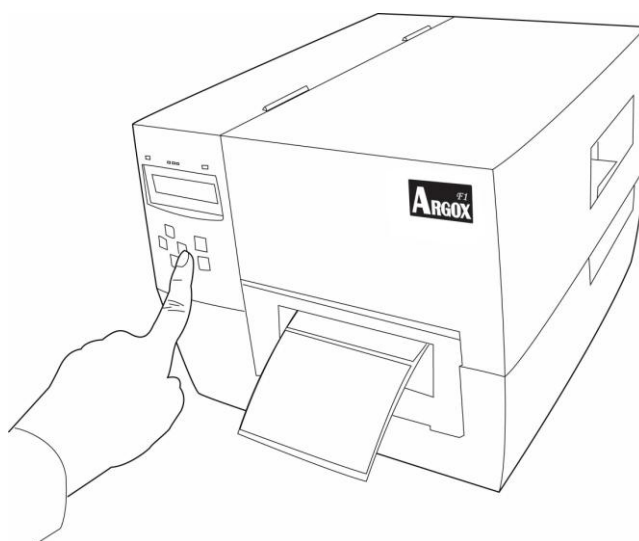


圖 14

#### 4.4 裁刀模式

注意：印表機設置成裁刀模式之前，首先必須安裝裁刀；安裝裁刀的方法請參考附錄 B 之說明。

1 至 6 紙捲和碳帶的安裝同標準模式，請參考之前“標準模式”中的各步驟說明，並繼續下列操作：

7.將標籤紙穿過滾軸上方，然後再穿過裁刀模組的狹槽。(圖 15)

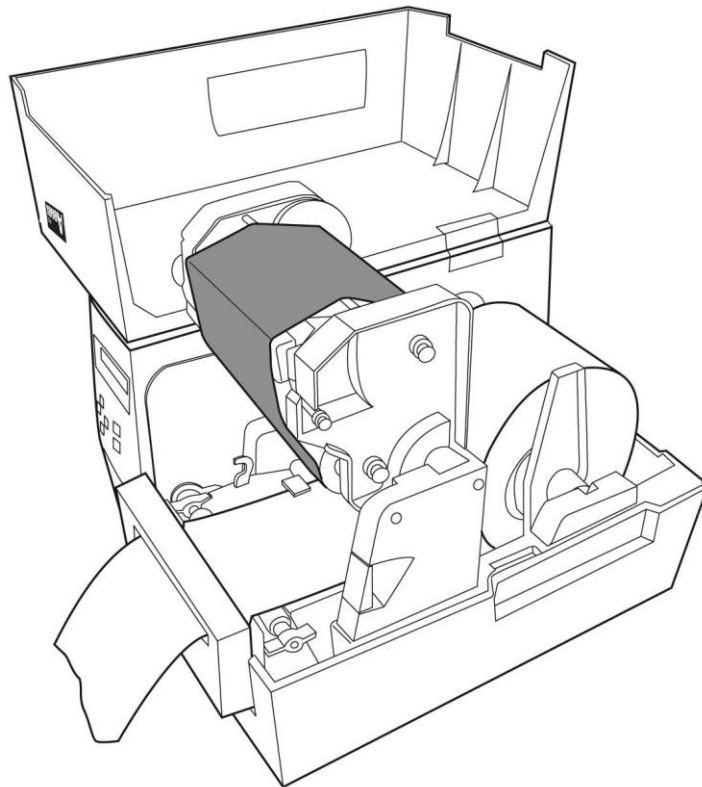


圖 15

8.壓緊印字頭模組。

9.接通印表機電源，按下“FEED”鍵。(圖 16)

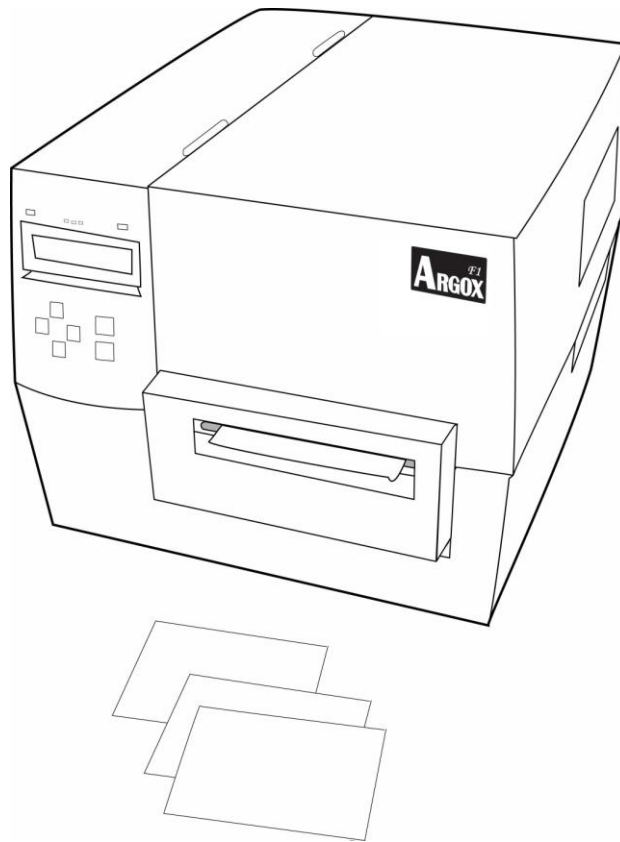


圖 16

說明：

一般未列印時，按下“FEED”鍵並不會驅動印表機裁切。要使裁刀在列印過程中正常工作，必須在面板設定中啟動”裁刀模式”。

#### 4.5 剝紙器模式

注意：印表機設置成剝紙器模式之前，首先必須安裝剝紙器模組；安裝剝紙器模組的方法請參考附錄 C 之說明。

1. 打開剝紙器模組（圖 17）。

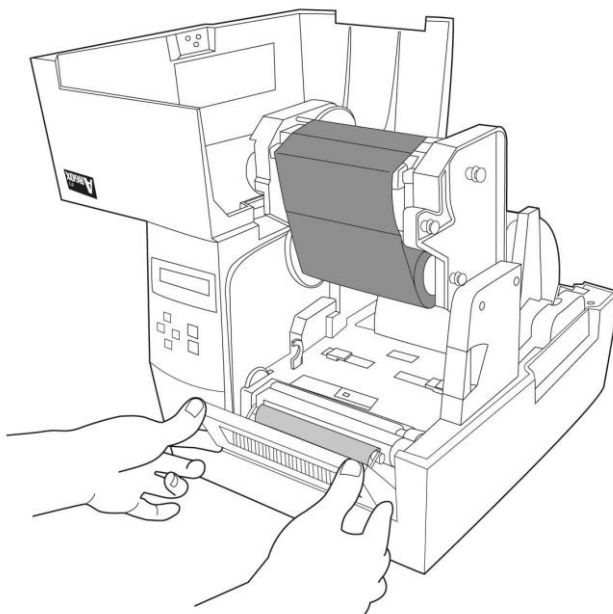


圖 17

2. 剝去部分標籤，保留約 6 英寸長的底紙（圖 18）。

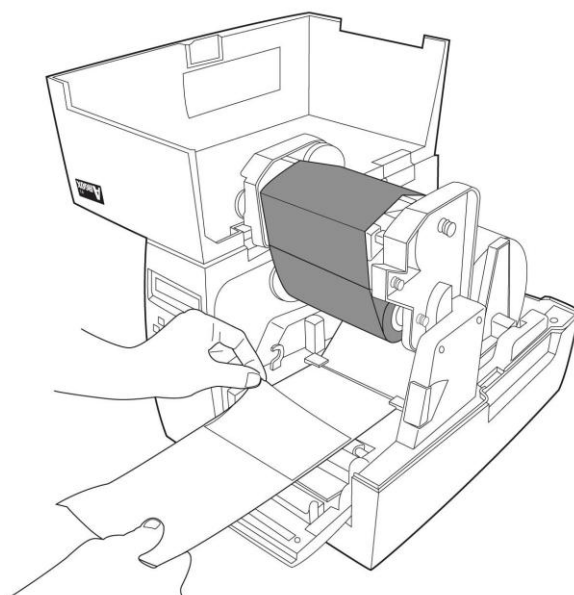


圖 18

3. 把底紙從印表機滾軸上方繞過，然後繼續將底紙穿過剝紙器下方的狹槽中。請確定底紙介於印表機滾軸和剝紙器滾軸之間，從剝紙器下方的狹槽出來（圖 19）。

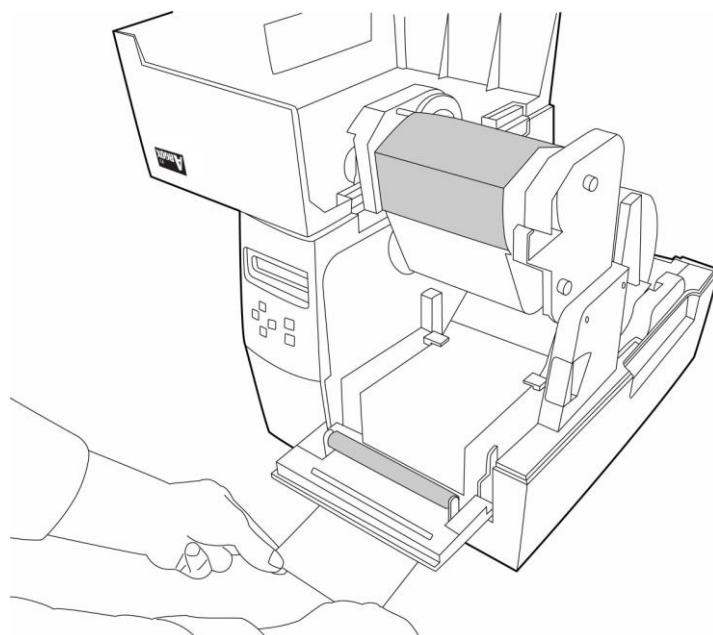


圖 19

4. 蓋上剝紙器，壓緊底紙（圖 20）。

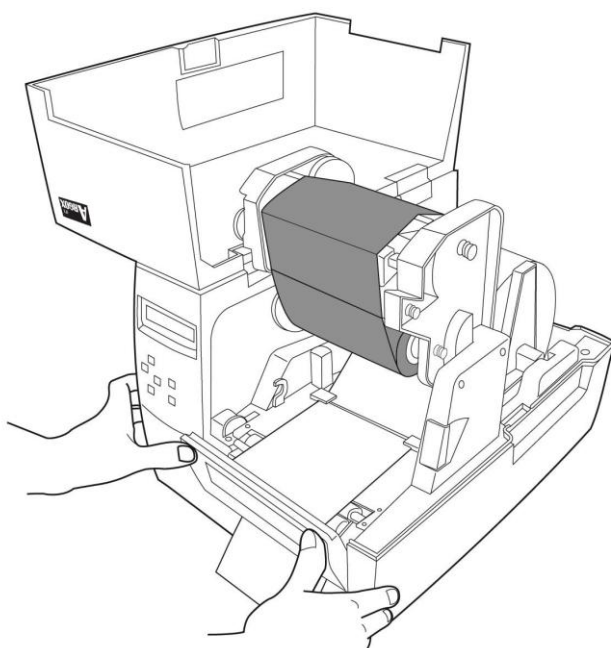


圖 20

5. 蓋上印字頭模組。
6. 蓋上頂蓋。接通印表機電源，按下“FEED”鍵，標籤自動剝離出來  
(圖 21)。

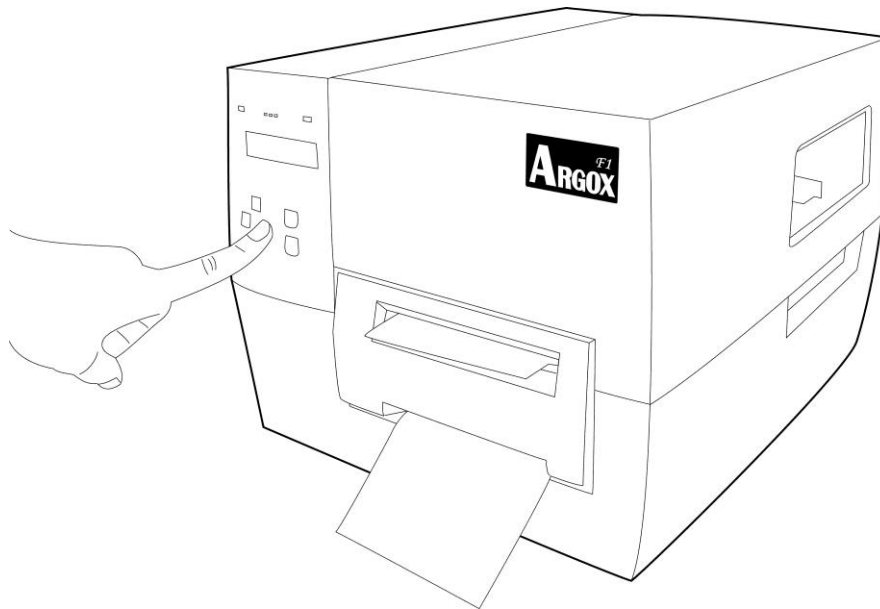


圖 21

說明：

要使剝紙器模組在列印過程中正常工作，必須在面板設定中啟動”剝紙器模式”。

## 5. 系統設置

本節討論如何通過控制台對印表機進行配置同時將告訴您如何查看或更改印表機的參數。

### 5.1 執行校準

標籤裝載之後，您應該通過紙張感測器執行紙張的校準。在校準時，印表機會決定標籤的長度和感測器的設置。結束後，會自動將校準的資訊存儲在印表機的記憶體中並保留。甚至當您將印表機電源關閉後，這些參數仍然有效，直到您執行下次校準。

1. 按下<MENU> 進入功能表模式。
2. 使用向左< ← >和向右< → >選擇“MEDIA CALIBRATION”
3. 按下<ENTER>
4. 按下<MENU> 保存變更
5. 使用向上< ↑ >和向下< ↓ >>YES或NO.
6. 按下<ENTER>

### 5.2 列印自檢報告

安裝好標籤紙捲並啟動印表機自我檢測功能，印表機將列印出自檢報告。自檢報告的內容記錄了當前印表機內部各項配置參數，以提供故障排除時的參考。要列印自檢報告，請依照下列幾個步驟操作：

1. 按下<MENU> 進入功能表模式。
2. 使用向左< ← >和向右< → >選擇 “PRINT OUT” 。
3. 按下<ENTER> 。
4. 使用向上< ↑ >和向下< ↓ >>選擇 “SETTING” 。
5. 按下<ENTER>列印出自檢報告。自檢報告的格式如下圖 22：

印表機配置	
版本資訊：	
PPLB F1B0-1.00	FIRMWARE 版本
032408	日期代碼 (MMDDYY)
80320001	序號
1.1	EEPROM 版本
記憶體資料：	
8192 KB	總的 RAM
6088 KB	可用 RAM
4096 KB	總的快閃記憶體
3071 KB	可用快閃記憶體
ONBOARD	快閃記憶體模組
參數資訊：	
1 M	印刷長度
13	標籤計數
英文	語言
設置資訊：	
熱轉印	列印方式
間隙/黑標	紙張類型
79 MM	標籤長度
穿透式	默認傳感類型
1 (居中)	感測器位置
12"	標籤長度
正常	列印模式
0 MM	TEAR OFFSET
0 MM	CUT OFFSET
0 MM	HORI. OFFSET
0 MM	VERT. OFFSET
8	列印深度
3 IPS	列印速度
啟用	轉載模式
啟用	警報蜂鳴器
9600	串列傳輸速率
無	奇偶位
8	數據位元
1	停止位

圖 22

說明：印表機配置是通過控制台設置啟動。列印自檢報告位於功能表的基本選項中。

### 5.3 選擇或調整紙張感測器

F1 印表機具備兩種紙張感測器類型：穿透式（預設值）和反射式。

#### 5.3.1 選擇穿透式感測器



穿透式紙張感測器的位置固定，可以在控制台中選擇 1 號(預設值)或 2 號感測器。(圖 23)

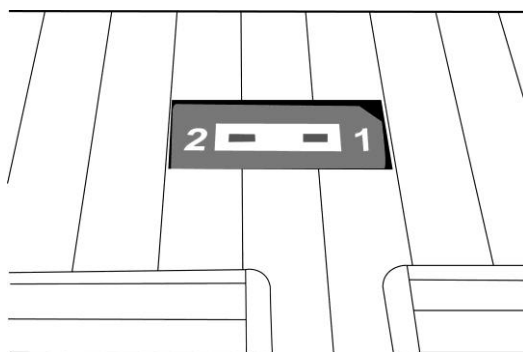


圖 23

### 5.3.2 選擇反射式感測器(可調式)

1. 打開印字頭模組。
2. 打開印字頭模組可看到紙張感測器涵蓋的範圍。(圖 24)
3. 滑動紙張感測器，直到設置在合適的位置上，可偵測到標籤間的縫隙，黑標或凹槽等，視你使用的標籤類型而定。(圖 25)

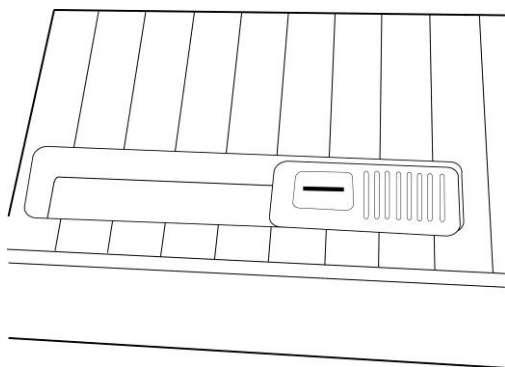


圖 24

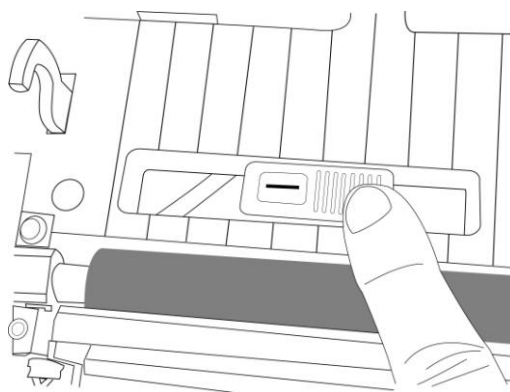


圖 25

### 5.4 調整印字頭壓力

如果列印品質的濃淡不平均，您可能需要調整印字頭的壓力。調整印字頭的壓力，使用一字型螺絲起子逆時針微調左右兩端螺帽以適當增加壓力，或順時針方向旋轉以減少壓力。(圖 26)

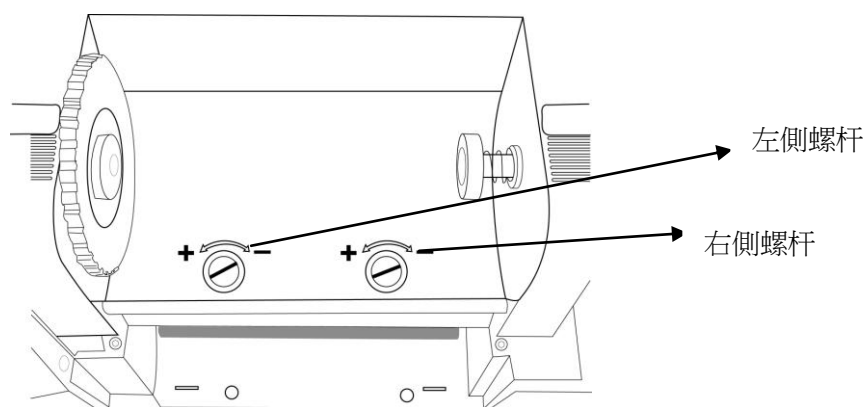


圖 26

通過印字頭模組上的螺帽來調整印字頭壓力的方法如下：

條件	操作
列印品質的左側的標籤過淡	調整左側螺桿以增加壓力
列印品質的右側的標籤過淡	調整右側螺桿以增加壓力

## 5.5 配置模式

F1 印表機可以直接使用 LCD 控制台和按鍵來設定印表機的參數

### 5.5.1 進入設定模式

1. 按下<MENU>。
2. 使用左右按鍵選擇相關的參數設定。

### 5.5.2 進入特殊設定模式

特殊設定模式是讓你在功能表選項裡對印表機語言進行設定或變更

密碼。方法如下：

1. 按住<MENU>鍵後 5 秒鐘鬆開。
2. 使用左右按鍵選擇相關的參數進行設定。

### 5.5.3 離開設定模式

1. 按下<MENU>鍵，印表機顯示“Save Changes”（保存改變），

此時將啟動<ENTER>鍵。

2. 下列表格顯示在離開設定模式時候的三種選項。

選項	操作
保存設定 (Save Changes)	按<ENTER>鍵保存改變後設定並退出設定模式
取消設定 (Reject Changes)	按向上鍵<↑>或向下鍵<↓>選擇“NO”，按<ENTER>鍵。印表機會取消保存改變的設定並退出設定模式
返回初始設定模式 (Return to Setup Mode)	<ul style="list-style-type: none"><li>● 按&lt;MENU&gt;返回相同的參數設定。</li><li>● 按左鍵&lt;←&gt;返回上一級參數設定</li></ul>

### 5.6 密碼參數

F1 系列印表機有三層設定許可權等級。在設定模式下所顯示的參數是沒有密碼保護可直接設定的。但是要進入“AUTHRISED SETUP 1”(第一級設定許可權)和“AUTHRISED SETUP 2”（第二級設定許可權），必須輸入正確的密碼後才可以進去設定功能。密碼類型和初始設定密碼如下列表格所示：

設定等級	許可權名稱	初始密碼
3	AUTHORISED SETUP 2 (第二級設定許可權)	9999
2	AUTHORISED SETUP 1 (第一級設定許可權)	1234
1	BASIC SETUP (基本設定)	無密碼

當顯示輸入密碼時，請按照下列設定完成操作：

- 1.當印表機顯示“AUTHORISED SETUP X”時，按<ENTER>鍵進入，LCD 會顯示”PASSWORD”和數位“0000”。
- 2.按照密碼類型輸入四位元密碼或再跳到下一級授權設定。
- 3.用左鍵<←>和右鍵<→>選擇位數的位置。
- 4.用上鍵<↑>和下鍵<↓>來選擇相應位數的數值。
- 5.輸入完密碼後，按<ENTER>確認。

## 5.7 功能表系統

通過使用控制台的按鍵盤在功能表系統裡對印表機的功能選項進行設定。下列表格所示為印表機的功能表選項和相關設定。

### 基本設定

按<MENU>進入 Basic Setup （基本設定）。

備註：標示☑為預設選項

碳帶（Ribbon）		此參數為更改列印模式為熱感(DT)或者熱轉印(TT)。使用向上<↑>鍵和向下<↓>鍵進行選擇
	☑YES	此選項設定印表機的模式為熱轉列印模式
	NO	此選項設定印表機的模式為熱感列印方式

紙張類型（Media type）		此參數顯示您使用的紙張的類型。使用向上<↑>鍵和向下<↓>鍵進行選擇
	☑間隙/凹槽	帶間隙標籤或凹槽卡紙的非連續紙張

(Gap / Notch)		
	間隙高度 (Gap length) <input checked="" type="checkbox"/> 10mm (10~99)	設定紙張的間隙高度
黑標 (Mark)		黑標線的非連續紙張
	黑標高度 (Mark thickness) <input checked="" type="checkbox"/> 10mm (10~99)	設定紙張的黑標高度
連續紙張		沒有任何間隙和分割標示的標籤紙張

穿透式紙張感測器 ( Transmissive )		選擇感測器 1 或感測器 2，按向上<↑>鍵和向下<↓>鍵來進行選擇
	<input checked="" type="checkbox"/> 1 居中(Center)	開啟感測器 1，偵測紙張的位置是居中
	2 居左 (Left)	開啟感測器 2，偵測紙張的位置是居左

測紙最大長度 ( Media Cal Length )		可偵測到的最大標籤長度
	<input checked="" type="checkbox"/> 12 INCH (1~30)	設置測紙最大長度，預設值標籤高度不超過 12 英寸

紙張校準 (Media Calibration)	測紙並偵測標籤的間隙。按<ENTER>鍵進行此操作
--------------------------	---------------------------

列印模式 (Print Mode)	列印模式用於設定如何取下列印完成的標籤。通過向上<↑>或向下<↓>鍵進行選擇
	<input checked="" type="checkbox"/> 一般模式 (Normal)

撕紙 (Tear off)	此設置可以使標籤在列印結束後會多出紙到撕紙的位置上，下次列印時標籤再退回列印起始位置執行列印任務
剝紙模式 (Peel off)	開啟標籤剝紙模式
切紙模式 (Cut)	每次列印完成後，印表機自動裁切標籤
<input checked="" type="checkbox"/> 通過命令 (BY COMMAND)	通過發送命令來裁切標籤
批量列印後裁切 (Cut after batch)	列印完所設定的批量標籤(BATCH COUNT)後再裁切
批量值 (BATCH COUNT) <input checked="" type="checkbox"/> 0001 (1~9999)	設定批量列印後裁切(CUT AFTER BATCH)的標籤數量
批量裁切 (Batch cut)	印表機列印完"P"命令所指定的標籤數量後再裁切
單張裁切 (Single cut)	每列印完一張標籤自動裁切一張標籤

裁刀測試 (Rotate Cutter)	此選項可以使裁刀進行空轉裁切一次。按<ENTER>鍵來啟動。注意：此選項只有在裁刀安裝的情況下才會顯示
----------------------	---

位移 (Offset)	此選項用來設定標籤停止的位置與列印起始位置的偏移量
撕紙位移 (Tear Offset)	設定撕下標籤的位移量

0mm (-3~+3)	
剝紙位移 (Peel offset)	設定撥下標籤的位移量
0mm (-16~+16)	
切紙位移 (Cut offset)	設定裁切標籤的位移量
0mm (-16~+16)	
垂直位移 (Vertical offset)	垂直移動整個標籤的列印內容
0mm (-30~+30)	
水準位移 (Horizontal offset)	水準移動整個標籤的列印內容
0mm (-99~+99)	
印字頭位移 (TPH offset)	垂直移動印字頭開始列印的位置
0mm (-3~+3)	

列印寬度 (Print Width)	設定最大的列印寬度。內容超出最大列印寬度的部分將不會被列印出來
<input checked="" type="checkbox"/> 102mm (10~104mm)	列印寬度預設值為 102mm

溫度 (Darkness)	調整印字頭溫度可以確保高品質的列印效果。按向上< ↑ >增加基數值和按向下< ↓ >減少基數值
<input checked="" type="checkbox"/> 8 (1~15)	預設列印溫度為 8

列印速度 (Speed)	設定列印標籤的速度。按向上< ↑ >鍵或向下< ↓ >鍵選擇相關數值
<input checked="" type="checkbox"/> 3IPS (1~6 IPS)	預設的列印速度為 3ips

列印出參數配置 (Print out)	列印當前印表機內部參數設定值，或者列印下載到印表機的標籤格式檔，字型 and 圖片檔。按向上<↑>或向下<↓>鍵選擇參數。按<ENTER>鍵列印
自檢報告 (Setting)	列印出印表機當前設置
標籤格式列表 (Form list)	列印出當前印表機存儲的標籤格式
圖形清單 (Graphic list)	列印出當前印表機存儲的圖形
字型清單 (Fonts list)	列印出印表機存儲的字型

## 5.8 第一級許可權設定

快閃記憶體模組 (FLASH MODULE)	選擇快閃記憶體模組類型。按向上<↑>或向下<↓>鍵選擇參數
<input checked="" type="checkbox"/> 內置快閃記憶體 (ONBOARD)	默認為內置快閃記憶體
快閃記憶體擴充卡 (EXTERNAL)	

清除快閃記憶體 (CLEAR FLASH)	清理快閃記憶體內資料（快閃記憶體裡的所有資料都將被清除）。使用者可以刪除快閃記憶體內所有資料，也可以選擇性的進行刪除。在安裝擴充卡的情況下”清除擴充卡”功能才
-----------------------	---



	會顯示。按<ENTER>鍵後有” ARE YOU SURE? YES”的提示，可以通過按向上<↑>或向下<↓>鍵選擇”NO”.按<ENTER>鍵確認
<input checked="" type="checkbox"/> 內置快閃記憶體 (ONBOARD) 快閃記憶體擴充卡 (EXTERNAL)	

刪除對象(DELETE OBJECT)	<p>選擇在指定的快閃記憶體模組中想要刪除的檔，字型 and 圖形。使用者可以一次刪除單個或者多個檔，字型和圖形</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 按向上&lt;↑&gt;或向下&lt;↓&gt;鍵選擇刪除的檔，字型和圖形</li> <li>2. 按&lt;ENTER&gt;鍵確定，按向上&lt;↑&gt;和向下&lt;↓&gt;選擇相關檔</li> <li>3. 當出現”Are you sure”的提示後再按&lt;ENTER&gt;鍵。選擇”YES”或”NO”來完成操作</li> </ol>
<input checked="" type="checkbox"/> 標籤格式 (FORM)	刪除指定的標籤格式
圖形 (Graphics)	刪除指定的圖形
字體 (Fonts)	刪除指定的字體

自啟動標籤格式 (Auto Form)	自啟動標籤格式功能可以讓印表機不需連接電腦直接進行離線列印
<input checked="" type="checkbox"/> 關閉 (OFF)	開啟自動表格列印
開啟 (ON)	關閉自動表格列印

重新列印模式 (Reprint mode)	重新列印標籤功能一般發生在碳帶用完、紙卷用完或是打開列印模組等錯誤發生而停止列印的情況，當排除了錯誤原因後是否繼續列印未列印完畢的標籤
<input checked="" type="checkbox"/> 開啟 (ON)	開啟恢復後繼續列印功能
關閉 (OFF)	關閉恢復後繼續列印功能

標籤計量 (Label count)	於螢幕上顯示列印標籤的數量
<input checked="" type="checkbox"/> 開啟 (ON)	開啟標籤計數 (Label count)
關閉 (OFF)	關閉標籤計數 (Label count)

標籤計量類型 (Label count type)	設定以增加或減少的方式顯示正在列印中的標籤數量
<input checked="" type="checkbox"/> 遞減 (Decreasing)	遞減計算尚未列印完的標籤數量
遞增 (Increasing)	遞增計算已列印完的標籤數量

警報器 (Alarm buzzer)	錯誤操作時的警報提示
<input checked="" type="checkbox"/> 開啟 (ON)	開啟警報提示

關閉（OFF）	關閉警報提示
---------	--------

代碼輸出模式(HEX DUMP)	代碼輸出模式(HEX DUMP)用於查看主機傳輸至印表機的原始資料的除錯功能。選擇“ON” 印表機會進入代碼輸出模式，所有傳入印表機的資料將以 ASCII 碼及十六進位數值直接列印出來
<input checked="" type="checkbox"/> 關閉（OFF）	正常工作狀態
開啟（ON）	列印從主機接收到的原始 ASCII 碼資料

串列埠通訊 (Serial comm.)	設定串列埠通訊
<input checked="" type="checkbox"/> 串列傳輸速率 (Baud rate)	設定 RS-232 的串列傳輸速率
<input checked="" type="checkbox"/> 9600bps (2400~115200bps)	默認的串列傳輸速率為 9600bps
奇偶位 (Parity)	通訊過程中印表機資料奇偶位元必須與電腦主機資料奇偶位元保持一致
<input checked="" type="checkbox"/> None	無奇偶
Odd	奇數性
Even	偶數性
數據位元 (Data bits)	設定與電腦主機匹配的資料位元數
7Bits	最長 7 個數位
<input checked="" type="checkbox"/> 8Bits	最長 8 個數位
停止位 (Stop bit)	定義停止位

<input checked="" type="checkbox"/> 1	1 位停止位
2	2 位停止位
通訊協定 (Handshake)	定義印表機和電腦主機間的通訊協定
<input checked="" type="checkbox"/> BOTH	使用 XON/XOFF，CTS/RTS 二種通訊協定
XON/XOFF	
CTS/RTS	

溫度微調 (Fine Darkness)	以當前的主溫度為基礎微調列印濃淡的溫度
<input checked="" type="checkbox"/> 0 (-63~+63)	預設微調溫度增減為 0

基速度 (Base Speed)	設定基礎速度。實際的列印速度是在主速度上加基速度
<input checked="" type="checkbox"/> 0 (0~4ips)	預設的初始基礎速度為 0

恢復出廠設置 (Load default)	恢復印表機和面板設定的初始狀態。按 <ENTER>後顯示"ARE YOU SURE ? YES/CONFIRM"的提示。按<ENTER>鍵保存 設定
--------------------------	---

## 5.9 第二級許可權設定

時鐘卡設定 (RTC Setup)		在安裝了時鐘卡後此功能才會在顯示在 LCD 顯示幕上。按<ENTER>鍵並按右鍵<→>鍵選擇下個數值。使用向上<↑>或向下<↓>鍵選擇有效值。按<ENTER>鍵保存有效值。(注意：只有在安裝時鐘卡此參數才會出現)
	日期 (月-日-年) Date (MM – DD – YY)	在時鐘卡裡設定當前日期。格式：月-日-年
	時間：小時-分鐘-秒 Time (HH : MM : SS)	在時鐘卡裡設定當前的時間。格式：小時-分鐘-秒

裁刀進階設置 (ADVANCED CUT)		開啟或關閉裁切標籤後紙張倒退位移功能。只有在開啟裁刀模式下才會顯示此項功能。(說明：此參數只有在裁刀安裝情況下才會顯示)
	<input checked="" type="checkbox"/> WITH BACKFEED	開啟切紙後倒退位移功能
	W/O BACKFEED	關閉切紙後倒退位移功能

剝紙器進階設置 (ADVANCED PEEL)		開啟或關閉撥離標籤後紙張倒退位移功能。 (說明：此參數只有在剝紙器安裝情況下才會顯示)
	<input checked="" type="checkbox"/> WITH BACKFEED	開啟剝紙倒退位移功能
	W/O BACKFEED	關閉剝紙倒退位移功能

IGNORE COMMAND	設定面板命令是否有效或忽略。預設值為所有 面板命令均為有效
SELECT ALL	全部忽略
DARKNESS	忽略溫度
SPEED	忽略速度
RIBBON DETECT	碳帶感測器方式
MEDIA TYPE	標籤紙張感測器類型
PRINT MODE	列印模式
PRINT WIDTH	列印寬度
SERIAL COMM.	串列埠模式
RTC SETUP	時鐘卡設定

## 特殊設定

語言 (Language)		<p>特殊設定裡包含語言設定。您可以通過面板進行語言選擇</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 按&lt;MENU&gt;鍵 5 秒</li> <li>2. 按&lt;↑&gt;或&lt;↓&gt;鍵選擇更改的語言</li> <li>3. 按&lt;MENU&gt;選擇保存更改後的設定，按&lt;ENTER&gt;確定保存</li> </ol>
	<input checked="" type="checkbox"/> ENGLISH	英語
	FRENCH	法語
	GERMAN	德語
	ITALIAN	義大利語
	SPANISH	西班牙語
	PORTUGUESE	葡萄牙語

更改密碼(Change Password)		<p>此功能可以更改 Authorised1 和 Authorised2 的初始密碼</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 按&lt;MENU&gt;5 秒</li> <li>2. 按&lt;ENTER&gt;後印表機會顯示讓你輸入舊密碼</li> <li>3. 輸入完舊密碼後再按&lt;ENTER&gt;鍵印表機會提示你輸入新密碼</li> <li>4. 輸入後按&lt;ENTER&gt;鍵，然後按&lt;MENU&gt;鍵後保存設定</li> </ol>
	SETUP 1	預設初始密碼為 1234
	SETUP 2	預設初始密碼為 9999

## 6. 維護

**ARGOX**原廠建議您使用以下材料清潔印表機：

100 %的乙醇。

棉花、拭子。

刷子、吹風機。

**注意！**

**1.** 印字頭過熱，可能會導致嚴重燒傷或造成印字頭損壞隱患。請務必在印字頭降溫之後（於大量列印結束後約 **25** 分鐘），再進行維護。

**2.** **ARGOX**不負責用清潔液對整個印表機進行維護時所造成的損害。

組件	流程	頻率
印字頭	1. 關閉印表機電源，打開頂蓋和印字頭模組，移開碳帶。 2. 用沾有乙醇的棉花以單一方 向擦拭印字頭，仔細檢查棉布上 是否留有污漬。直到棉布不再留 有污漬即可。	印字頭在每次替換碳帶或有灰塵、雜質粘上時，請立即擦拭。
滾軸	手動旋轉滾軸，用沾有乙醇的棉布擦拭滾軸，並去掉粘在滾軸上的雜質。	一旦滾軸粘上灰塵，雜質，請立即擦拭。
撕紙/剝紙處	使用拭子，清除過剩的雜質。	每月一次。
感測器	用吹風機或壓縮空氣吹去灰塵。	每六個月一次。



## 7. 疑難排解

當您可能發生錯誤時可以使用本節提供的訊息進行排解。如果印表機發生錯誤，請查看 **LCD** 液晶螢幕顯示錯誤訊息，下面列出的是產生錯誤的原因和解決辦法。

### 7.1 錯誤訊息

<b>LCD 液晶 螢幕顯示</b>	<b>LED 燈閃爍</b>	<b>蜂鳴聲</b>	<b>可能的原因</b>	<b>解決方案</b>
HEAD OPEN	有	有	印字頭模組擋扣沒有扣緊。	門擋扣必須扣緊。
RIBBON OUT	有	有	碳帶放置錯誤或缺失。	碳帶用完或沒有安裝，在印表機上安裝新碳帶。
MEDIA OUT	有	有	紙張放置錯誤或缺失。	紙捲用完或沒有安裝，在印表機上安裝新紙捲。
MEMORY FULL	有	有	記憶體已滿。	刪除記憶體資料或延伸記憶體。
CUTTER FAILED	有	有	裁刀不能裁紙。	取出卡住的紙張。
SERIAL IO ERROR	有	有	印表機和主機之間波特資料格式或串列傳輸速率不一致。	在主機和印表機之間，檢查串列傳輸速率，格式或議定書。
HEAD TOO HOT	有	有	印字頭溫度太熱。	讓印表機降溫，印字頭冷卻到適當溫度時恢復列印。
PAUSE	有	無	印表機處於暫停狀態。	按下取消按鈕恢復列印。

## 8. 技術參考

### 8.1 一般規格

型號名稱	<b>F1</b>
列印方式	熱感列印和熱轉列印
解析度	203 dpi (8 dots/mm)
列印速度	2 ~ 6 ips (51 ~152 mm/s)
列印長度	0.5" ~ 90" (13mm ~ 2286mm) Max. 90"(command 模式)
列印寬度	Max 4.09 (104mm)
記憶體	8MB DRAM (7MB 使用者可使用) 4MB Flash ROM (3MB 使用者可使用)
CPU 中央處理器	32 位元 RISC 微處理器
感測裝置	反射式(可調式)， 穿透式 X2
操作面板	2x16 液晶顯示螢幕
操作介面	2 個指示燈，6 個按鈕
通訊介面	並列埠 (單向型) RS-232 串列埠(串列傳輸速率 2400 ~ 115200 個基點) USB 介面 PS/2 埠
一維條碼	1-D Barcode Code 128 UCC (shipping container code) Code 128 auto Code 128 subset A Code 128 subset B Code 128 subset C UCC/EAN Interleaved 2 of 5 Interleaved 2 of 5 with check sum digit Interleaved 2 of 5 with human readable check digit German Postcode Matrix 2 of 5 UPC Interleaved 2 of 5 Code 39 Code 39 with check sum digit Code 93 EAN-13 EAN-13 2 digit add-on EAN-13 5 digit add-on EAN-8 EAN-8 2 digit add-on EAN-8 5 digit add-on Codabar Postnet UPC-A

	UPC-A 2 digit add-on UPC-A 5 digit add-on UPC-E UPC-E 2 digit add-on UPC-E 5 digit add-on GS1 Data Bar
二維條碼	2-D Barcode Maxicode PDF-417 Data Matrix (ECC 200 only) QR code Composite code
字體	國際字元集標準 5 alpha-numeric fonts with height from 0.049"~0.23" 20 codepages for 8-bits character (code page 437,850,852,860,863,865,857,861,862,855,866 737,851,869,1250,1251,1252,1253,1254,1255 ) 9 codepages for 7-bits character (美國，英國，德語，法語，丹麥語，義大利語 西班牙，瑞典和瑞士) 所有字體都可以擴展高達 24x 24 四周方向 0°~270° 旋轉 軟字體可下載（最多 72 points）
圖片格式	PCX bitmap, GDI graphics , Binary raster
指令集	ARGOX PPLB
離線操作	可通過電腦鍵盤/ArgoKee 或條碼掃描槍(PS/2)連接到電腦。
紙張種類	紙捲式，標籤式(連續紙、間距紙、摺疊紙、票券、吊牌、布標...等)
紙張規格	最大寬度 4.6" (118mm) 最小寬度 0.79" (20mm) 紙捲外徑：8"(203 mm) 紙捲內徑：1"及 3"(25mm 及 76 mm)厚度 0.0025"~0. 01" (0.0635mm ~0. 254mm)
碳帶規格	蠟質，半蠟半樹脂，全樹脂(內碳外碳皆可使用) 碳帶寬度 1"~ 4.3"(25.4mm ~ 110mm) 碳帶最大外徑 2.9"(74 mm) 碳帶最大長度 1182'(360 M) 核心軸 1"(25 mm)
機構需求	內建撕紙功能 剝紙模組容易安裝 切紙模組容易安裝 側開式外蓋設計 透明觀紙窗設計 可外接摺疊紙

	碳帶與紙張置中式安裝設計
電源規格	內建切換式電源供應器 110~240 VAC $\pm$ 10%, 50/60 Hz
安規認證	CE, UL, CUL, FCC
環境條件	操作溫度 40°F ~ 104°F (4°C~40°C) (相對溼度 10~90% 不結露狀態) 儲存溫度-4°F~140°F (-20 °C~60 °C)
靜電放電規格	Air : +-8KV Contact: +-4KV
可選配件	切紙器、剝紙器、外掛紙架、超級卡(RTC 卡、亞洲字型卡(繁體中文、簡體中文、韓文、日文))、Argokee 外接式鍵盤
體積	寬 39 cm X 高 25.5 cm X 長 30.9cm
重量	16.5 lbs (7.5kgs)

## 8.2 通訊埠規格

**ARGOX F1** 系列印表機可以在並列埠，串列埠，及 **USB** 介面上實現傳送及接收資料。印表機本身可以自動識別到從這些埠傳來的資料。

## 8.3 串列埠介面

F1 印表機使用 **RS-232C** 串列埠，印表機端的接頭是 **9** 針母接頭。可以通過給印表機傳送設置命令以及面板設置兩種方式來設置串列埠通訊的列印傳輸速率，資料位元，校驗位元和停止位。

腳位定義：



針腳	方向	定義
1		與針腳 6 互連
2	In	RxData
3	Out	TxData
4		無連接
5	-	Ground
6		與針腳 1 互連
7	Out	RTS
8	In	CTS
9	Out	+5V

## 8.4 並列埠介面

F1 印表機使用的並列埠是一個標準的 36 腳介面。可以使用標準的並列埠線與主機進行連接。其接腳圖如下：

接腳	方向	定義	接腳	方向	定義
1	IN	/STROBE	13	OUT	SELECT
2	IN	DATA 1	14,15	-----	N.C.
3	IN	DATA 2	16	OUT	GROUND
4	IN	DATA 3	17	OUT	GROUND
5	IN	DATA 4	18	-----	N.C.
6	IN	DATA 5	19~30	OUT	GROUND
7	IN	DATA 6	31	----	N.C.
8	IN	DATA 7	32	OUT	/FAULT
9	IN	DATA 8	33~36	----	N.C.
10	OUT	/ACK			
11	OUT	BUSY			
12	OUT	PE			

## 8.5 PS/2 鍵盤介面

F1 印表機提供標準 IBM PC PS/2 鍵盤介面，以便可以用標準 PS/2 鍵盤介面控制印表機列印。印表機端的 PS/2 鍵盤接頭是 6 針母接頭，其接腳圖如下：

接腳	方向	定義
1	-----	N.C.
2	OUT	+5V
3	-----	N.C.
4	IN/OUT	DATA
5		GROUND
6	IN/OUT	CLOCK

## 8.6 USB 介面

F1 印表機支援 USB 介面，以便提高印表機和主機的通訊速度以及列印性能。其接腳圖如下：

接腳.	方向	定義
1	IN	Vcc(+5V)
2	IN/OUT	Differential +
3	IN/OUT	Differential -
4		GROUND

## 8.7 自動檢測埠

在本印表機上，串列埠和並列埠可以同時連接，也就是說，印表機可以通過串列埠或並列埠接收資料，不需要事先設定，印表機會自動偵測工作埠。如果同時向串列埠和並列埠傳送資料，會導致緩存中的資料破壞。

## 9. 附錄

### 9.1 附錄 A：離線操作 --- 鍵盤以及條碼閱讀器

#### 9.1.1 以鍵盤為輸入裝置的離線操作

當以鍵盤為輸入裝置進行獨立操作時，操作步驟如下：

1. 按下 LCD 面板上的 “MENU” 鍵進入功能表模式。
2. 輸入密碼進入進階設定後（請參照《進階設定》）開啟 AUTO FORM 功能。
3. 保存設置，然後按下 “MENU” 鍵退出設置。
4. 製作一個以鍵盤為輸入裝置的標籤格式。
5. 將製作好的標籤格式下載到指定的印表機的快閃記憶體中。
6. 關閉印表機。
7. 將鍵盤連接到印表機鍵盤介面。
8. 開啟印表機。
9. 選擇好事先製作好的標籤格式後，按下 “ENTER” 鍵確認，可按下 “UP” 或 “DOWN” 鍵選擇其他標籤格式。
10. 根據 LCD 顯示幕第一行的顯示，逐次輸入資料。



### 9.1.2 相關鍵盤功能鍵介紹

按鍵	功能
ESC	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 返回上一層變數的輸入介面。</li><li>2. 在資料登錄期間，長按〈Esc〉或 LCD 面板上的 〈CANCEL〉鍵 5 秒以上可以返回標籤格式選擇，以便 用戶選擇到其他的標籤格式。</li><li>3. 在標籤格式選擇介面，長按〈Esc〉或 LCD 面板上的 〈CANCEL〉鍵 5 秒以上可以退出離線操作模式並返回 正常列印狀態。但是，如果沒有在設置功能表中關閉 <b>AUTO FORM</b> 功能，印表機重新啟動之後仍將繼續處於 離線操作模式。</li></ol>
Backspace	刪除游標左側的第一個字元並移動右邊的字元。
Insert	在游標位置插入新字元。
Shift	按住“Shift”鍵可以改變字元大小寫。
Delete	刪除游標對準的字元並移動右邊的字元。
Caps Lock	字元大寫鎖定。
Space	使游標右移一格。
Home	移動游標至最左側。
End	移動游標至最右側。

示例：以鍵盤為輸入裝置的離線操作範例

操作步驟如下：

1。事先在電腦裡製作一個名稱為 **KBD.FRM** 的檔，其內容如下：

命令（ <b>PPLB</b> 指令集）	定義
ZS	存儲至 flash
FK"KBDFORM"	刪除之前的 form
FS"KBDFORM"	建立一個新的 form
V00,15,N,"Product Name ?"	定義一個變數和顯示內容
C0,10,N,+1,"Product No. ?"	定義一個增量和顯示內容
Q50,24	設置標籤高度和間隙
q406	設置標籤寬度
S2	設置列印速度
D8	設置列印溫度
ZT	正向列印標籤
A50,20,0,4,1,1,R,"ABC COMPANY"	列印一個常量
B50,60,0,2,2,4,40,B,C0	列印內容為增量的 I25 類型條碼
A50,150,0,3,1,1,N,V00	列印變數
FE	Form 結束
ZN	結束存儲至 flash

2.在 DOS 模式下將 KBD.FRM 檔經由並列埠傳輸至印表機記憶體。

DOS 命令為：COPY/B KBD.FRM LPT1:

3．在設置功能表中開啟 AUTO FORM 功能。

4．關閉印表機，接上鍵盤，然後打開印表機。

5．LCD 會顯示下列內容：

SELECT FORM
KBDFORM

6．用 up 和 down 鍵選擇此標籤格式，用“ENTER”確認。

7．選擇了此標籤格式後，LCD 會顯示：

LOADING FORM
KBDFORM

8．用鍵盤輸入變數 1（設備名稱）和變數 2（條碼內容）：

Product Name?
Barcode Printer

Product No. ?
0123456789

9．輸入希望的標籤列印數量和複製數量：

LABEL SET NO. ?
2

COPIES PER LAB. ?
3

10.印機會列印出 6 張標籤，然後返回到第 8 步的畫面等待輸入。

輸出：

ABC COMPANY



0123456789

Barcode Print

ABC COMPANY



0123456789

Barcode Print

ABC COMPANY



0123456789

Barcode Print

ABC COMPANY



0123456789

Barcode Print

ABC COMPANY



0123456789

Barcode Print

ABC COMPANY



0123456789

Barcode Print

### 9. 1. 3 條碼閱讀器

示例：以條碼閱讀器為輸入裝置的離線操作

操作步驟如下：

1.製作一個名稱為 **READER.FRM** 的檔，內容如下：

命令（ <b>PPLB</b> 指令集）	定義
ZS	存儲至 flash
FK"READER"	刪除之前的 form
FS"READER"	建立新的 form
V00,15,N,"Product Name ?"	定義一個變數和顯示內容
C0,10,N,+1,"Product No. ?"	定義一個增量和顯示內容
Q50,24	設置標籤高度和間隙
q406	設置標籤寬度
S2	設置列印速度
D8	設置列印溫度
ZT	正向列印標籤
A50,20,0,4,1,1,R,"ABC COMPANY"	列印一個常量
B50,60,0,2,2,4,40,B,C0	列印內容為增量的 I25 類型條碼
A50,150,0,3,1,1,N,V00	列印變數
PA1	複製一份
FE	結束 form
ZN	結束存儲至 flash

2. 在 DOS 模式下將 **READER.FRM** 文件經由並列埠傳輸至印表機。

DOS 命令為：**COPY/B READER.FRM LPT1:**

3. 確認在設置功能表中已關閉 **AUTO FORM** 功能。

4. 關閉印表機，接上閱讀器，開啟印表機。

5. “**READER**” 將被自動執行，此時用閱讀器掃描變數 **1**（產品名稱）和變數 **2**（產品序號）。

Product Name?
Apple

Product No. ?
11223344

6. 印表機會列印出一張標籤。標籤列印的張數由 **form** 中的 “**PA**” 命令來設定。

輸出：

**ABC COMPANY**



**11223344**

**APPLE**

說明：

1. 在離線操作模式中，長按鍵盤上的〈**ESC**〉或 **LCD** 面板上的 “**CANCEL**” 5 秒鐘以上，可以使印表機返回正常操作狀態。

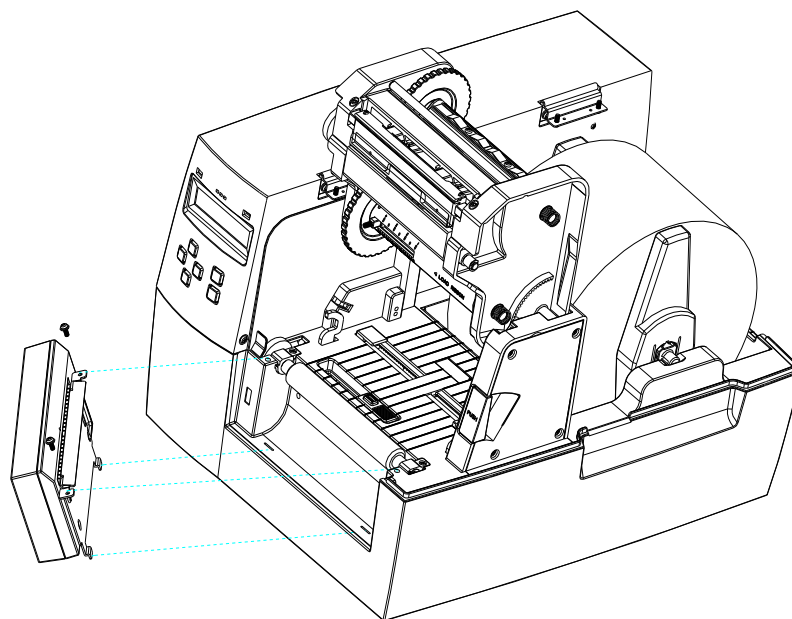
2.在離線操作模式下，可以通過下列設備輸入資料：

- 鍵盤
- 條碼閱讀器
- 並列埠
- 串列埠
- USB 介面

3．在以鍵盤為輸入裝置的 **form** 中，不允許使用 “P” 命令；在以條碼閱讀器為輸入裝置的 **form** 中，必須加入 “PA” 命令。

## 9.2 附錄 B：裁刀安裝

1. 關閉印表機電源開關。
2. 打開右側頂蓋，按下打印頭右側的 **PUSH** 解鎖手柄以釋放印字頭模塊。
3. 依照下圖安裝裁刀並將固定裁刀的 2 個螺絲擰緊。
4. 打開印表機電源並從 **LCD** 面板中開啟裁切功能。



### 在裁切模式下安裝紙卷和碳帶

第一次安裝裁刀或者裁刀出現堵塞情況後，可以參照下列步驟：

1. 把紙捲放在滾軸上方
2. 按緊印字頭模組。
3. 進入面板上的設置畫面，選中“print mode”中的“cut”，然後選擇“rotation cutter”功能。
4. 裁刀開始旋轉之後退出設置畫面。
5. 按下“FEED”鍵，印表機會吐出一張標籤並裁切標籤。



如非第一次安裝裁刀或出現堵塞情形，則請參照下列步驟：

1. 把紙捲放在滾軸上方。
2. 按緊印字頭模組。
3. 打開印表機電源。
4. 按下“FEED”鍵，紙捲穿過裁刀即可。

裁刀的裁切位置一般為標籤間隙處。特殊的標籤可以通過面板設定或者向印表機傳送位移命令的方式來改變裁切位置。

面板設定：

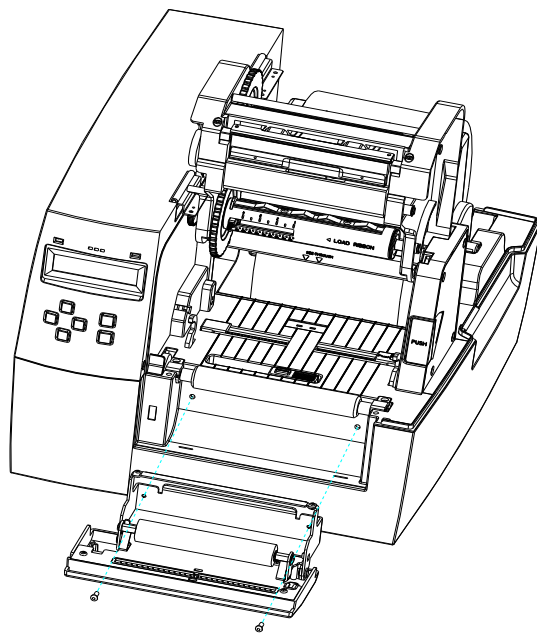
- 1.進入面板設定畫面，並選擇倒退位移（OFFSET）選項。
- 2.使用 up 和 down 鍵選擇裁切位移選項（CUT OFFSET）功能。
- 3.設置好裁切位移後保存設置並退出設定畫面。
- 4.試裁切一張標籤。
- 5.重複上述步驟直到裁切位置正確為止。

以傳送命令方式設定位移：

可以通過<ESC>KI 命令來調節裁切位置。

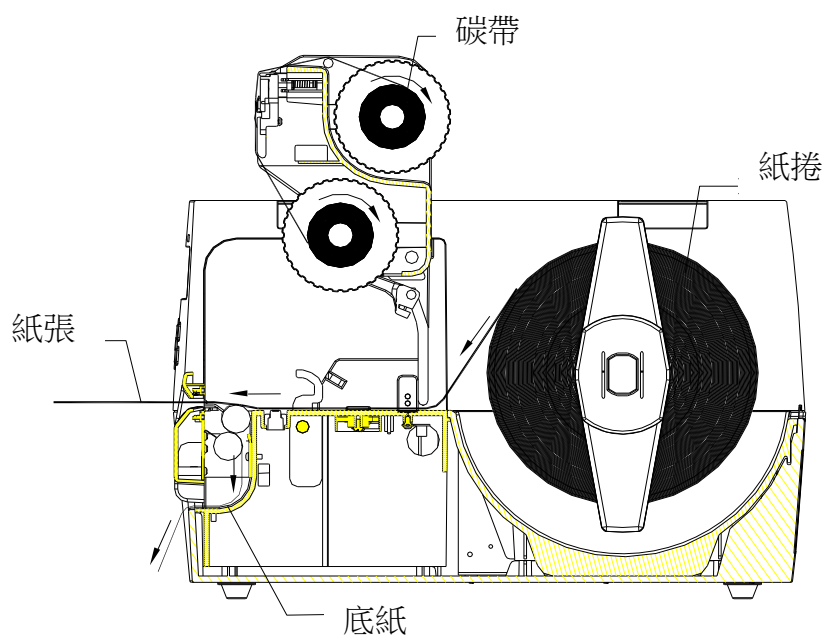
### 9.3 附錄 C：撥紙器安裝

- 1.關閉印表機電源。
- 2.移除右側頂蓋，按下打印頭右側的 **PUSH** 解鎖手柄以釋放印字頭模組。
- 3.參考下圖安裝並固定剝紙器。



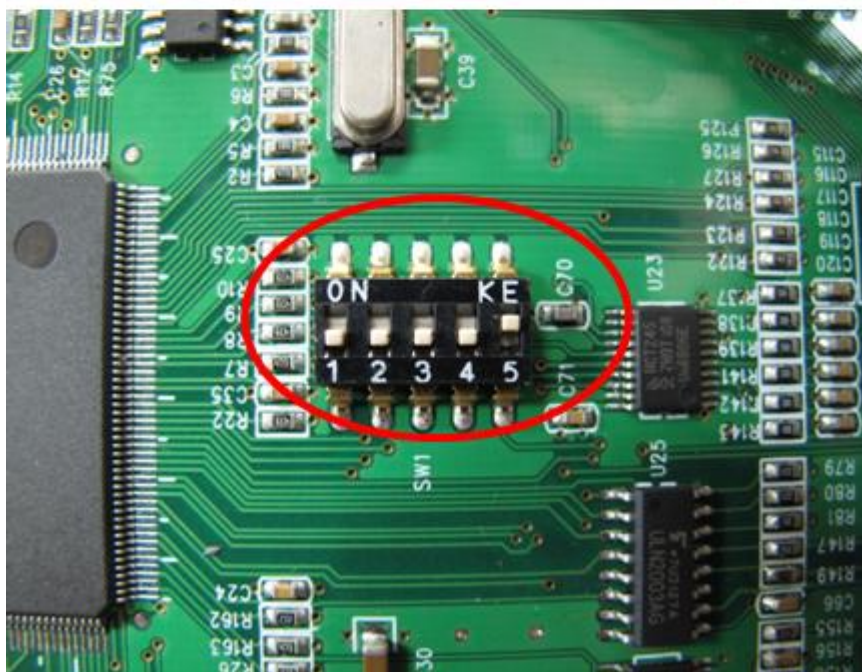
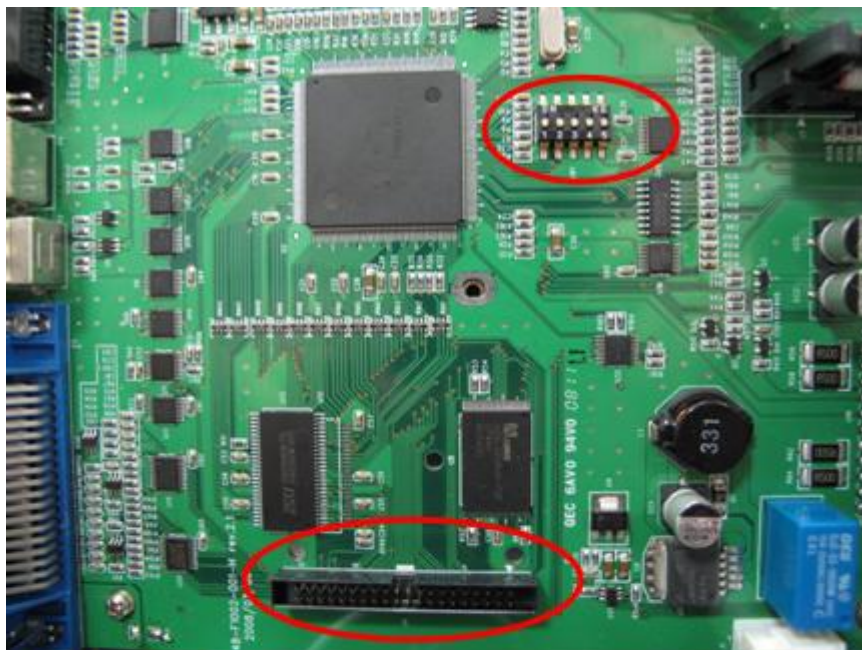
- 4.打開印表機電源並從面板上開啟剝紙功能。

剝紙模式下紙捲和碳帶的安裝，參考下圖



### 9.3 附錄 D：超級卡安裝

1. 關閉印表機電源，打開底座。
2. 將超級卡插入擴充插槽，並將主機板第 5 組調式開關(DIP switch 5)打開（ON）。



3. 開啟電源直到 LCD 面板顯示重啟印表機“RESTART PRINTER”。

**注意：** 移除超級卡前，請先關閉印表機電源，並將主機板第 5 組調式開關(DIP switch 5 )關閉（OFF）。