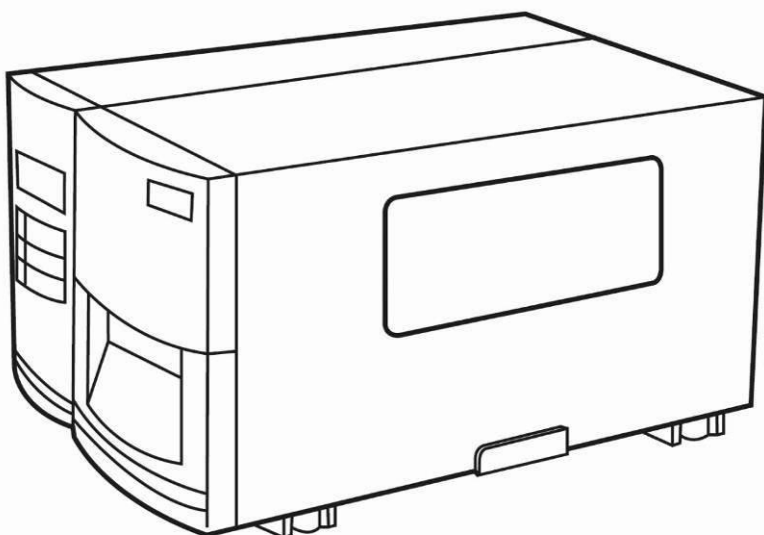


ARGOX

Empower the Barcode



G-6000 工業型條碼印表機 使用手冊

目錄

1. 開始使用	4
介紹	4
拆封與檢查	5
連接印表機電源	7
元件和功能	9
裝入碳帶	11
裝入紙張	15
標準模式裝紙	15
調整紙張感測器位置	19
2. 印表機操作	20
控制面板	20
LED 指示燈	21
按鍵	22
LCD Display	23
變更控制面板設定	24
背部面板	27
執行紙張校正	28
列印印表機設定頁	29
列印印表機設定頁	29
3. 與電腦連線	31
與印表機連線	31
印表機通訊	32
4. 疑難排解與維護	40
LED 及 LCD 診斷	40
紙張問題	40

碳帶問題	41
其他問題	41
Printer Status	42
傳輸問題	43
恢復程序	44
印表機維護	44
清潔印字頭	46
注意：清潔印表機之前，請先關閉電源。	46
清潔滾軸	47
清潔紙捲供應端	47
5. 技術參考	48
一般規格	48
介面規格	50
USB	50
PS/2	50
串列埠 RS-232	51
連接主機	53
並列埠 Centronics	55

1. 開始使用

介紹

恭喜您選擇購買 **Argox G-6000** 工業型條碼印表機。本使用手冊說明 **G** 系列機型，將協助您認識這台新購買的印表機。本手冊除了包含印表機操作指示，還包括疑難排解、維護及技術參考等相關資訊。此外也提供圖解，可協助您快速熟悉印表機操作。

專屬聲明

本手冊包含立象科技股份有限公司擁有之專屬資訊。這些資訊僅供負責操作及維護手冊中所述之設備的相關人士參考及使用。未經過立象科技股份有限公司同意，不論任何情況下均不得對此類專屬資訊進行使用、再製，或揭露給任何第三方。

注意：未經立象科技股份有限公司明確許可的情況下，對設備進行的任何變更或修改都可能導致使用者操作本設備的權利失效。

警告使用者：

這是甲類的資訊產品，在居住的環境中使用時，可能會造成射頻干擾，在這種情況下，使用者會被要求採取某些適當的對策。

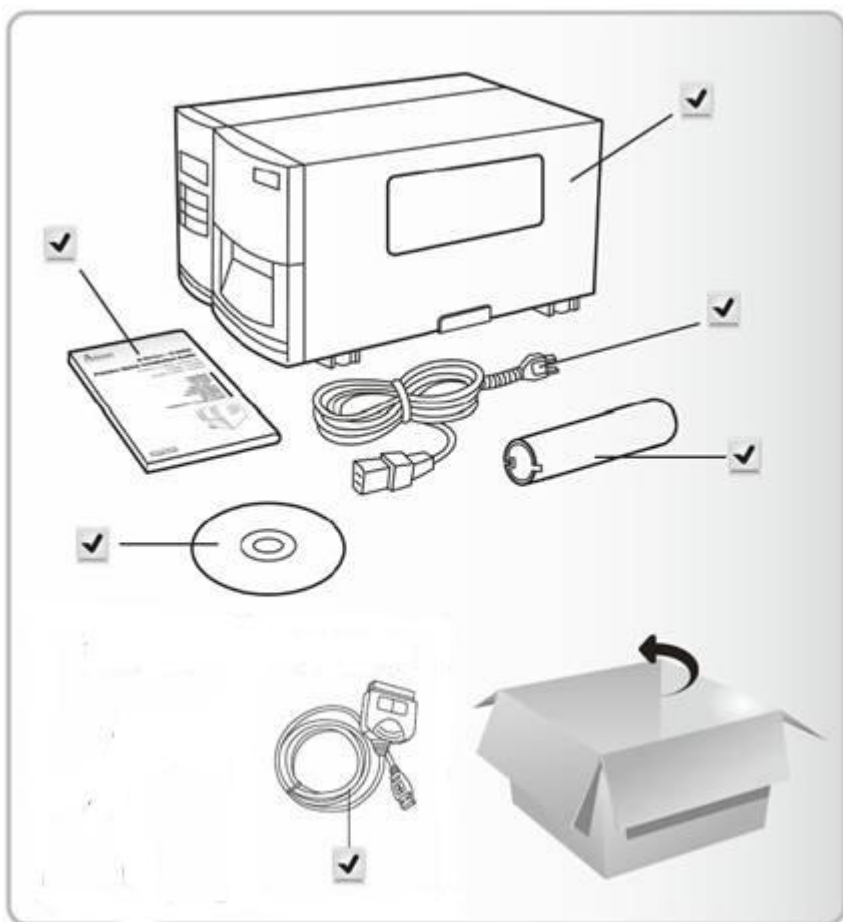
拆封與檢查

收到印表機之後，請先檢查運送過程是否造成任何損傷：

檢查包裝箱和印表機的外觀是否有任何損傷。

注意：假如發現損傷，請立即連絡貨運公司，以提出賠償申請。

1. 打開印表機的上蓋，檢查紙捲供應端是否完好。
2. 請檢查除了印表機以外的下列配件。如果有任何物品遺失，請連絡當地的經銷商。



產品包裝內容

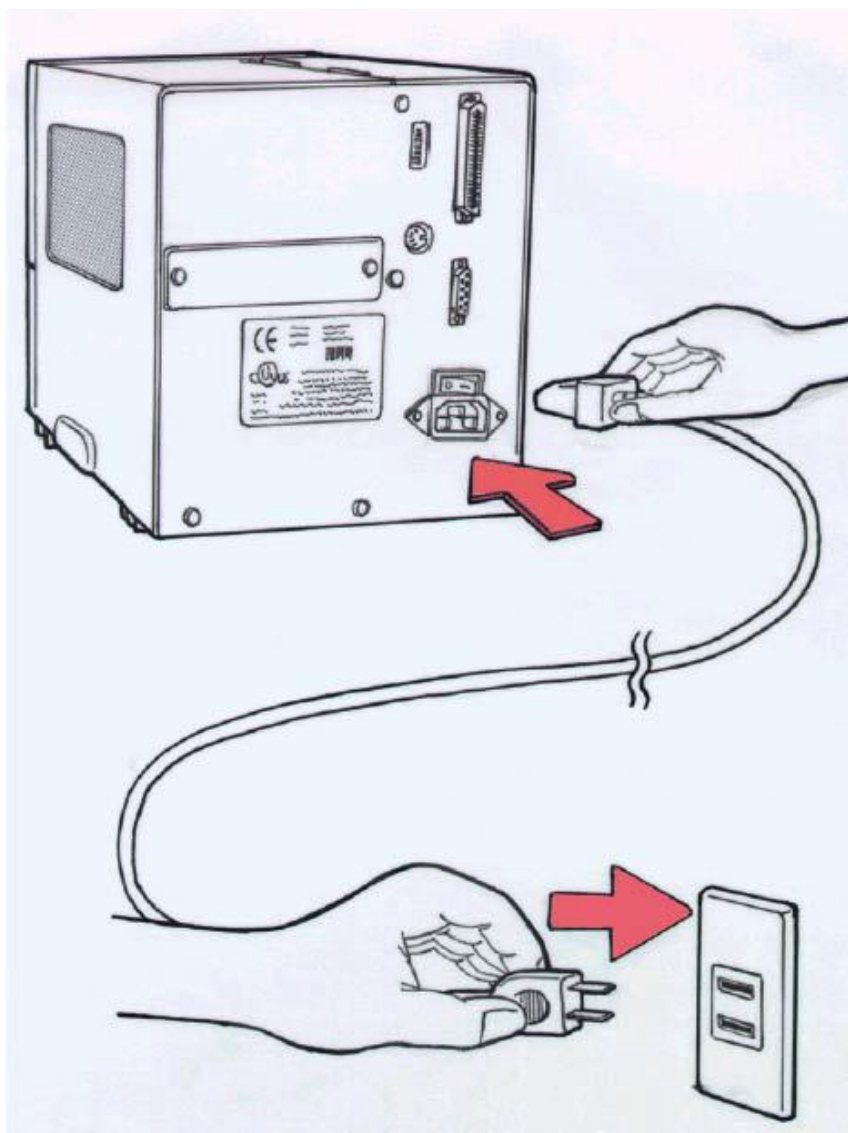
- 條碼印表機
- 快速安裝指南
- DVD
- 電源線
- 碳帶紙芯
- USB傳輸線

連接印表機電源

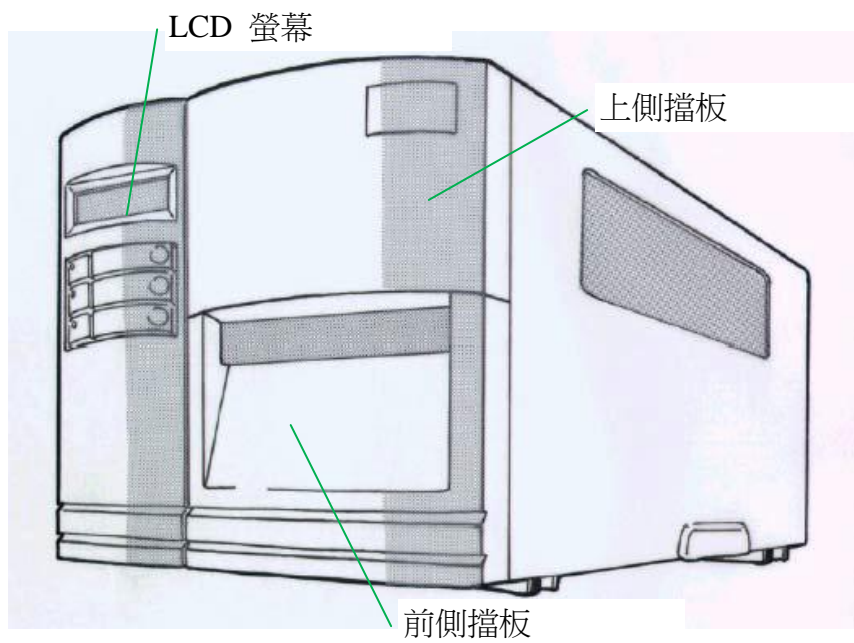
在設定及連接此條碼印表機之前，請先考量下列事項。

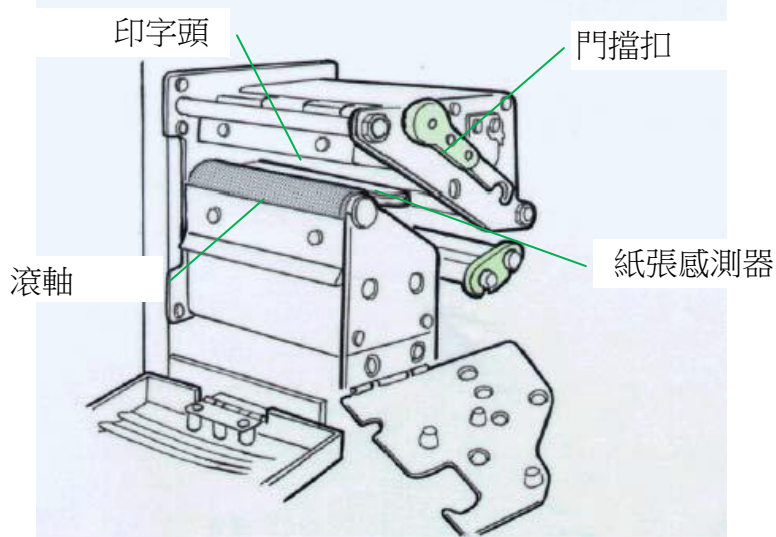
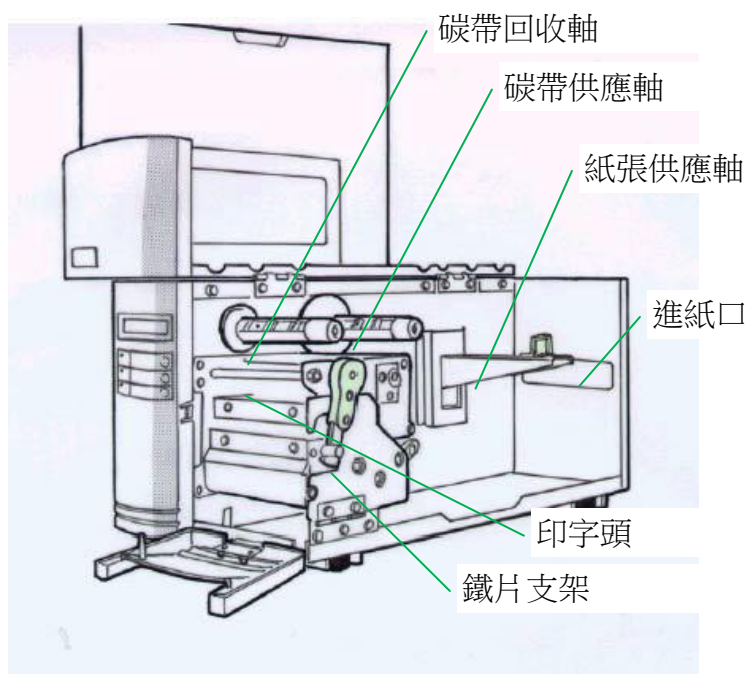
警告！ 請勿在可能接觸到水的地方操作印表機。

- 找一個適當的空間和穩固的平面來放置印表機，而且需有足夠的空間可打開擋板安裝紙張和碳帶。
- 印表機所放置的位置不應超過連接的主機和印表機之間的傳輸線長度。
- 將印表機的電源線與其他的電線分開放置。



元件和功能

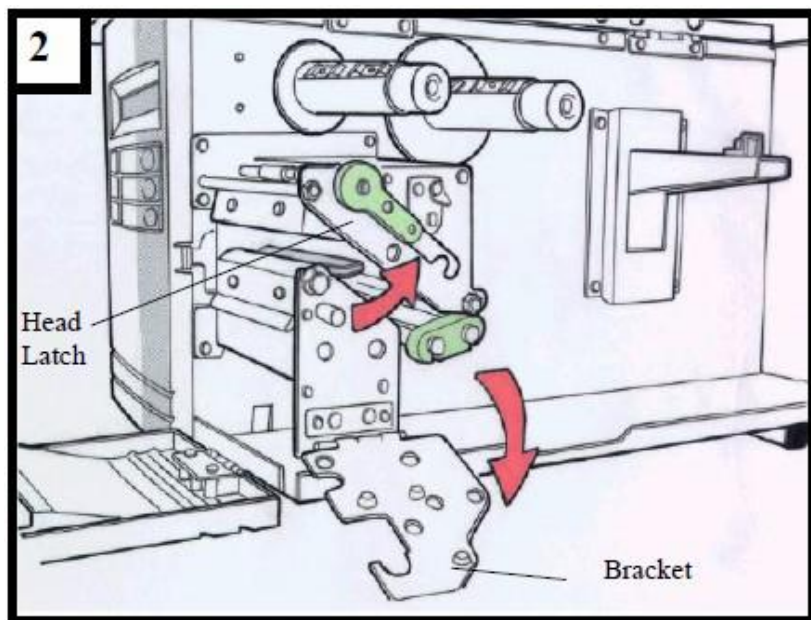
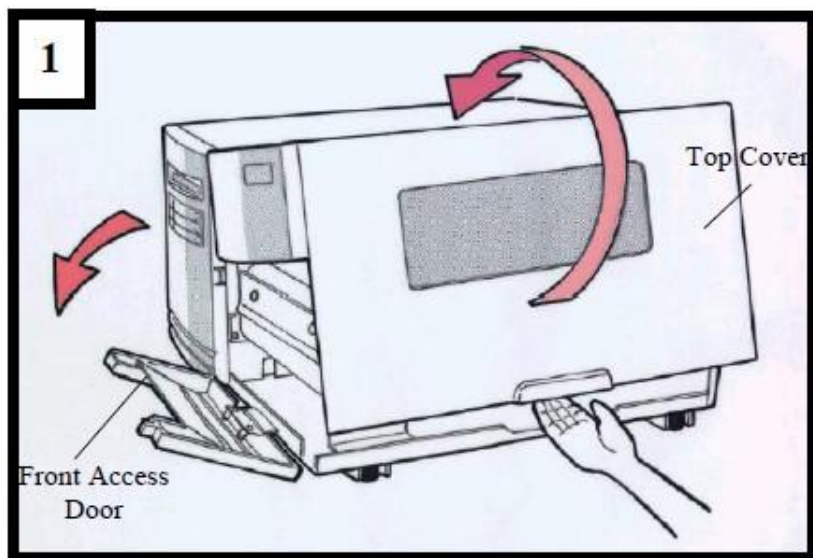


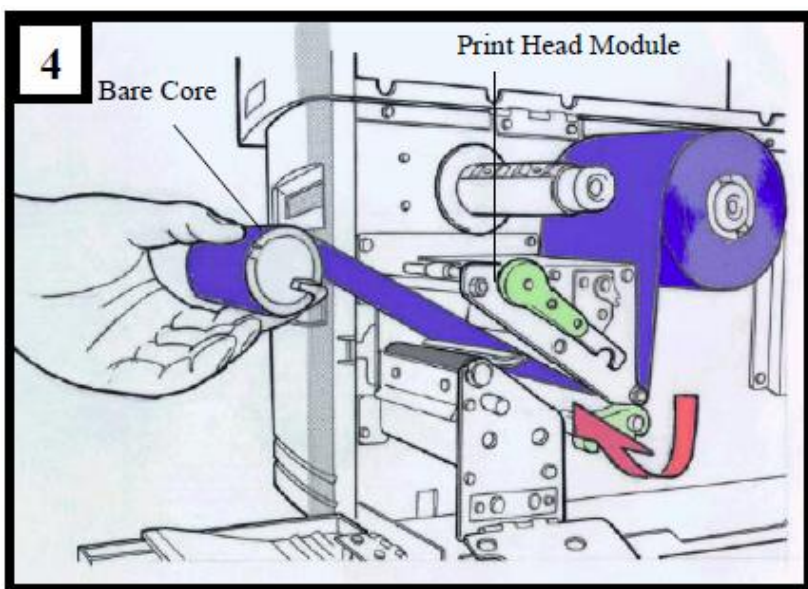
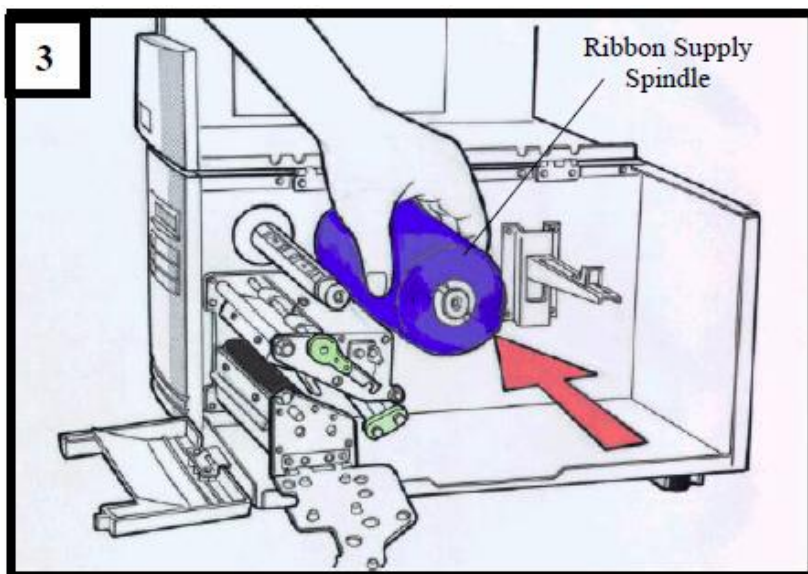


裝入碳帶

注意：使用熱轉列印時，紙張需搭配碳帶列印，請參閱本小節進行安裝。下列步驟是以使用內捲式碳帶為例

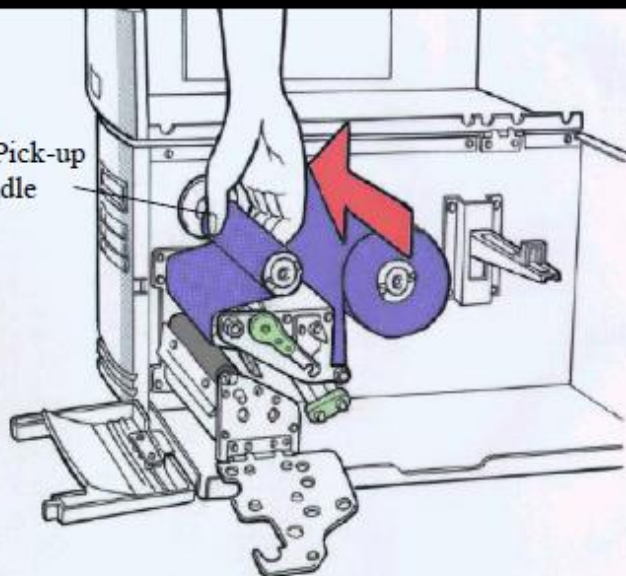
1. 打開上側和前側擋板，露出紙捲供應端。(圖 1)
2. 逆時針轉動門擋扣，打開鐵片支架。(圖 2)
3. 拆開碳帶，將碳帶捲裝入碳帶供應軸。(圖 3)
4. 將碳帶穿過印字頭模組。(圖 4)
5. 將碳帶前緣貼到碳帶捲筒，並將部分碳帶捲到捲筒上。確定將碳帶的碳粉層朝下。
6. 將碳帶捲筒插入碳帶回收軸。(圖 5)





5

Ribbon Pick-up
Spindle



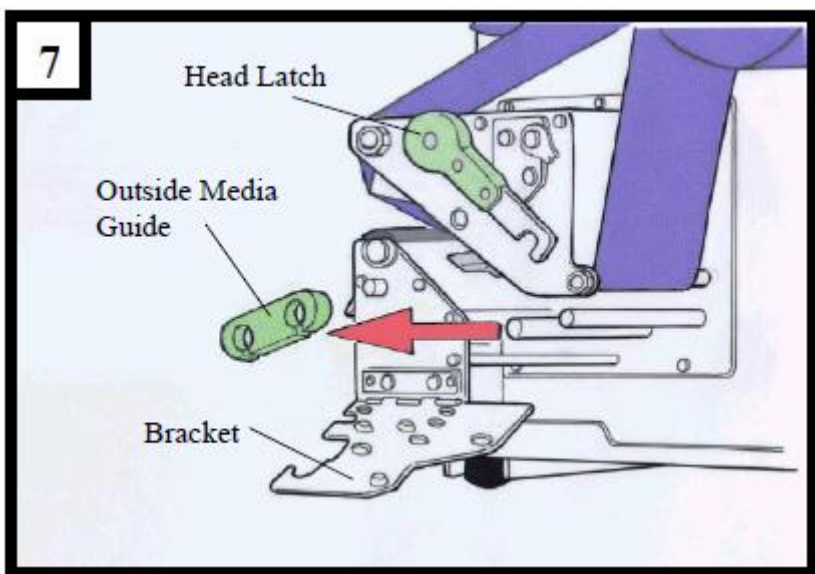
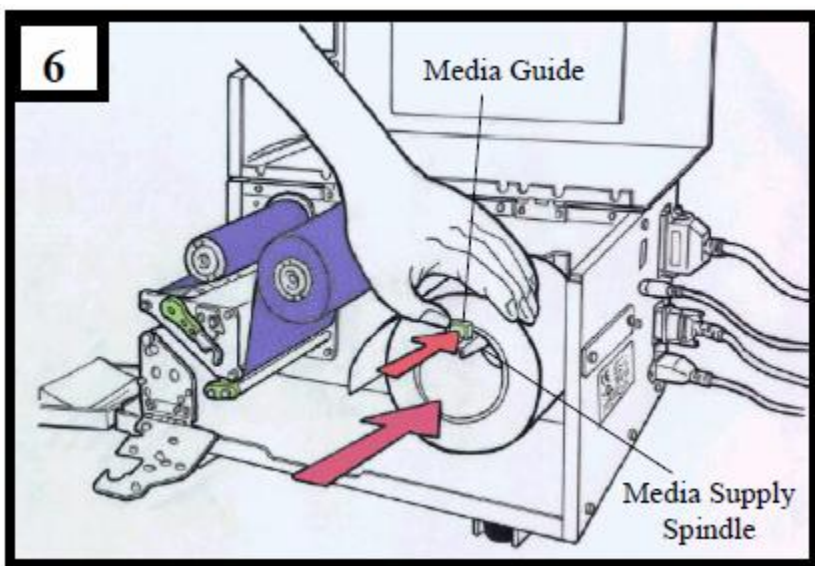
裝入紙張

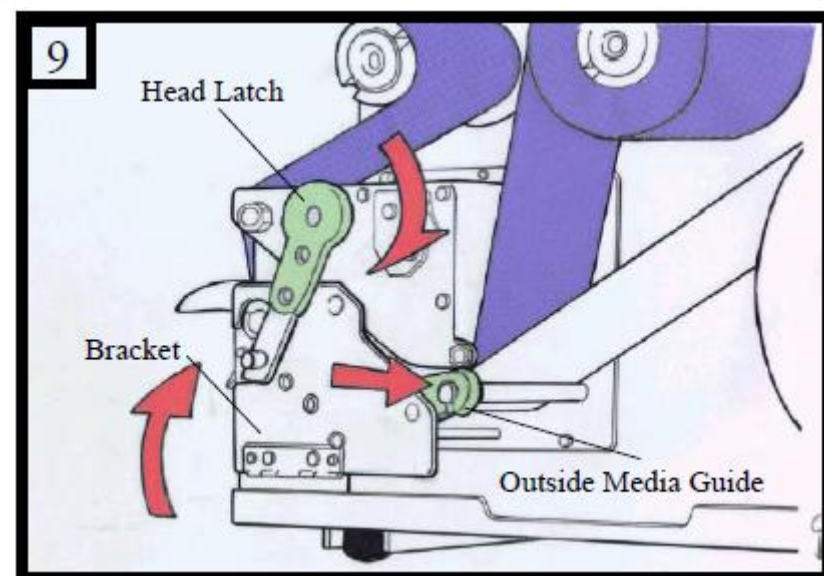
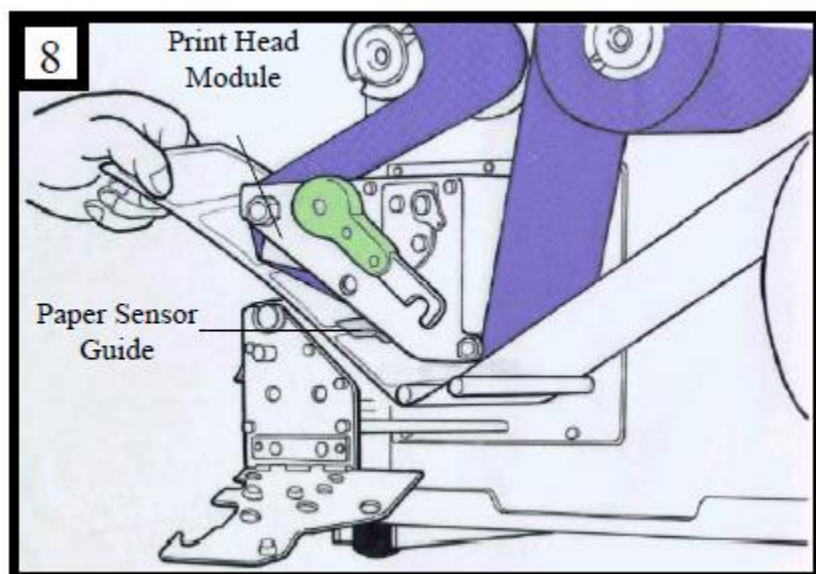
G-6000 印表機可使用三種不同的裝紙模式：標準模式、剝紙模式或裁紙模式。

- **標準模式**，可一次列印單張或多張且不裁切標籤。

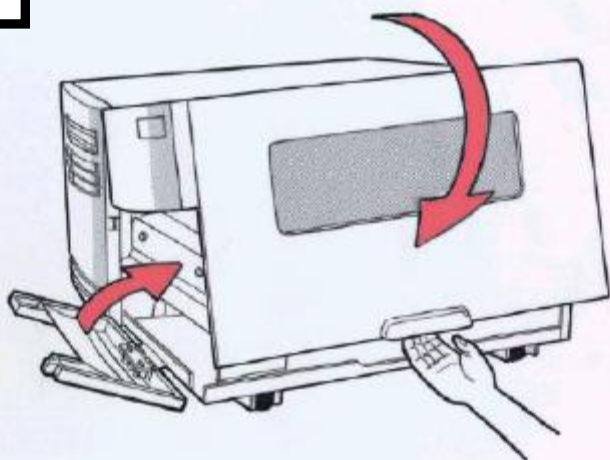
標準模式裝紙

1. 將紙捲插入紙張供應軸，然後將紙捲固定桿往內移。(圖 6)
2. 逆時針轉動門擋扣，打開印字頭卡榫。將紙張固定器移開。
(圖 7)
3. 將紙張穿過印字頭模組下方，並穿過**紙張感測器模組**中間。(圖 8)
4. 將紙張固定器恢復原位，關上鐵片支架，然後卡入門擋扣。(圖 9)
6. 關閉上側和前側擋板，並開啟印表機電源，或在印表機開機的情況下按下「送紙」鍵。(Figure 10)





10

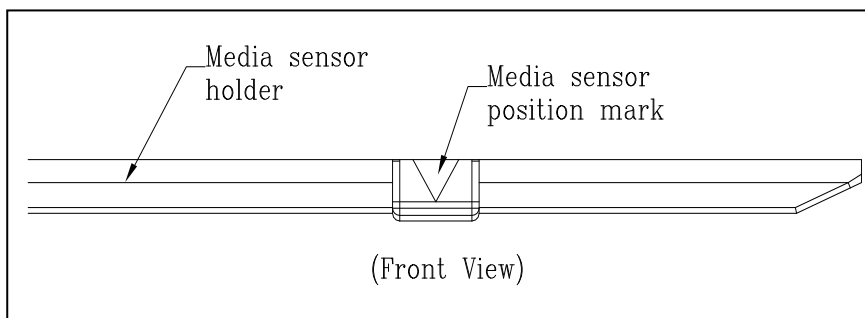


調整紙張感測器位置

紙張感測器在偵測標籤上的的間隔或孔洞，以幫助印表機決定起始列印位置與紙張的長度。在使用間隔式標籤時，紙張感測器的位置只要是在紙張範圍內都可正常偵測。但是若使用的是孔洞式標籤紙，請依以下步驟確認紙張感測器位置：

- 鬆開印字頭門擋扣（如標準模式裝紙圖 2）。
- 將紙張感測器拉桿往下拉，即可向左或向右調整紙張感測器模組位置。

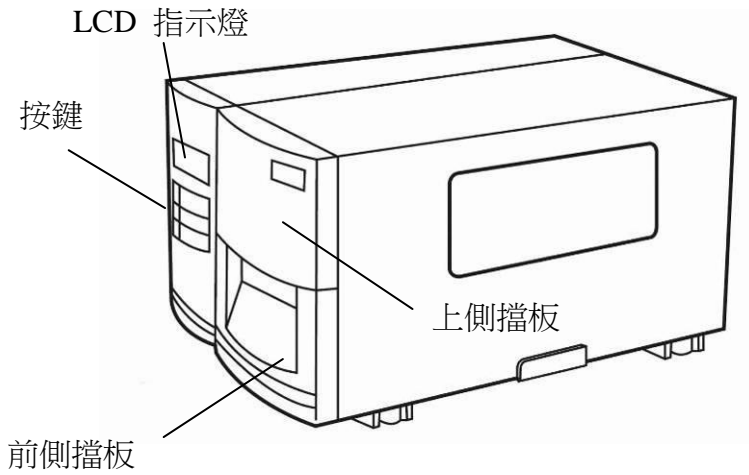
務必確認紙張感測器位置標示(Media sensor position mark)座落在標籤紙孔洞的正上方。(如下圖)



2. 印表機操作

下圖說明工業型條碼印表機的各項元件和功能。

控制面板



印表機控制面板包含：

三個 LED 指示燈 (確認READY, 紙張MEDIA、碳帶RIBBON)

三個按鍵 (送紙FEED、暫停PAUSE、取消CANCEL)

上側擋板

前側擋板

LCD 液晶螢幕

LED 指示燈

前面控制面板上有三個 LED 指示燈，這些指示燈可顯示印表機的操作狀態。

確認燈 (READY)	恆亮	－ 操作正常
	閃爍	－ 印表機偵測到碳帶已用完、紙張已用完、 取消列印工作、列印錯誤 印表機已暫停 印表機正在接收主機資料
紙張狀況燈 (MEDIA)	恆亮	－ 操作正常
	閃爍	－ 紙張已用完，需安裝新紙捲 印字頭過熱 (LCD會顯示 “Print Head Heat” ， 印表機稍候會自動恢復列印)
碳帶狀況燈 (RIBBON)	恆亮	－ 啟用熱轉模式，需安裝碳帶
	熄滅	－ 啟用熱感模式，不需安裝碳帶
	閃爍	－ 碳帶已用完，需安裝新碳帶

按鍵

共有三個按鍵，每個按鍵具備兩種基本功能。

按鍵	功能一 (按下按鍵)	功能 二 (同時按下按鍵及電源開關， 步驟詳見相關單元)
送紙 (FEED/ CONFIG.)	<ul style="list-style-type: none">• 手動進紙。	<ul style="list-style-type: none">• 列印印表機設定頁。
暫停 (PAUSE/ CALIBR.)	<ul style="list-style-type: none">• 暫停列印。• 再按一次則繼續列印。	<ul style="list-style-type: none">• 執行紙張校正。
取消 (CANCEL/ RESET)	<ul style="list-style-type: none">• 中斷並刪除列印工作。• 強制印表機在解決錯誤後繼續運作。	<ul style="list-style-type: none">• 重設印表機為原廠預設值

LCD Display

G-6000提供LCD 顯示器，上面可顯示：

- 印表機狀態
- 印表機設定

◆ 開機之後，LCD 會顯示下列訊息表示準備列印：

READY (203,PPLA)

第一個參數顯示 203 或 300，代表印表機的解析度。第二個參數則顯示印表機語言 為 PPLA、PPLB 或 PPLZ

◆ 如果發生異常狀況，則會顯示相關訊息。例如碳帶用完：

RIBBON OUT

變更控制面板設定

您可以直接使用前面板上的按鍵來變更設定，此外也可以透過軟體指令變更設定，印表機會更新為最後接收到的設定。

使用控制面板上的按鍵變更設定：

按鍵	功能
PAUSE+CANCEL 暫停+取消	按一下隨即放開按鍵可進入設定模式(按下時間不要超過 1 秒)。 再按一次則離開設定模式，並返回正常列印模式。
FEED 送紙	按一下可顯示下一個參數。
PAUSE 暫停	按一下可顯示下一個設定項目。
CANCEL 取消	選取參數，並將參數儲存至永存的 FLASH 記憶體。儲存參數後，除非透過面板或指令來變更參數，否則即使重新啟動印表機參數也不會消失。

注意：請勿在列印或傳送資料期間變更設定。

LCD功能設定程序 – 以設定熱感列印模式為例:

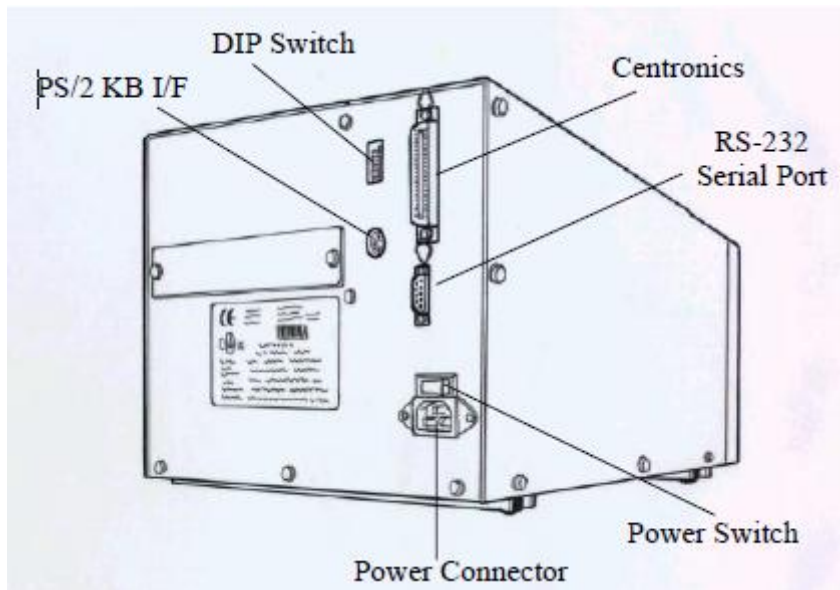
LCD 顯示	LCD 功能設定程序
READY (203,PPLB) 準備列印(203, B)	開啟印表機電源時 LCD 出現如左訊息。
步驟 1 	同時按下 PAUSE +CANCEL (暫停鍵+取消鍵)隨即放開按鍵可進入設定模式。
PRINT MODE THERM. TRANSFER* 列印模式 熱轉*	LCD 隨即顯示 LCD 功能設定畫面; 選項後方有標示星號”*”者為預設，例如 PRINT MODE(列印模式)第一個選項是熱轉 列印為目前設定。
步驟 2 	按下FEED(送紙鍵)，直到出現想要的參數。
PRINT MODE DIRECT THERMAL 列印模式 熱感	例如第二個選項是熱感列印模式。
步驟 3 	按下 CANCEL (取消鍵)，儲存設定。
PRINT MODE DIRECT THERMAL * 列印模式 熱感*	已選的設定後方會出現一個星號。
步驟 4 	按下 PAUSE (暫停)，繼續其它設定項目。

回到列印模式	LCD 功能設定完成後，同時按下 PAUSE + CANCEL (暫停鍵+取消鍵)隨即放開按鍵。
READY (203,PPLB) 準備列印 (203, B)	此時印表機已回到正常列印模式

背部面板

背部面板包括

- An 8-bit 指撥開關
- A 36-針腳並列埠
- A 9-針腳 RS-232 串列埠
- A PS/2 介面
- 電源開關和電源接頭



執行紙張校正

裝入紙張後，建議您執行紙張校正，以校正標籤感測器。

1. 關閉印表機電源。
2. 按住印表機暫停鍵(PAUSE)，並開啟印表機電源。
3. LCD 上出現「CALIBRATION ...」(紙張校正中)，而且確認(READY)和紙張狀況燈(MEDIA)同時閃爍時，再放開暫停鍵。
4. 印表機會送入 12 英吋的空白標籤。
5. 出現「READY」(準備列印)時，確認和紙張燈就會停止閃爍，並保持恆亮。

重要！

1. 每次裝入紙張，或變更為不同類型或尺寸的紙張時，都應該執行一次紙張校正。
2. 在開始校正之前，必須先正確裝入紙張和碳帶，並將標籤感測器移到正確的位置。
3. 完成校正後，印表機會將參數儲存到 FLASH 記憶體。若未經過正確的校正，間隔偵測便很容易在列印時遺漏，尤其是在列印小尺寸的標籤 (高度小於 1.5 英吋) 時。

列印印表機設定頁

列印印表機設定頁，可用來檢查印字頭的列印品質及列印出印表機的內部設定。步驟如下：

1. 關閉印表機電源。
2. 裝入紙張與碳帶。
3. 按住送紙鍵(FEED)，並開啟印表機電源。
4. 當LCD上顯示「SELF-TEST...」(列印印表機設定頁)的訊息，再放開送紙鍵。

(有支援乙太網路的機種LCD首先會顯示“ETHERNET CARD INITIALIZING” (乙太網卡初始化)，然後顯示“SELF-TEST...”(列印印表機設定頁)如上所述。)

5. 接著印表機就會印出印表機設定頁。(如下圖)
6. 列印印表機設定頁後，印表機會進入傾印模式(*dump mode*)。若要繼續正常操作，請按一下取消鍵(CANCEL/RESET)，取消診斷模式，或重新開機。當LCD 上出現「READY」(準備列印)，確認燈停止閃爍，並保持恆亮時，印表機已恢復正常模式。

列印印表機設定頁

列印印表機設定頁，可用來檢查印字頭的列印品質及列印出印表機

的內部設定。步驟如下：

1. 關閉印表機電源。
2. 裝入紙張與碳帶。
3. 按住送紙鍵(FEED)，並開啟印表機電源。
4. 當LCD上顯示「SELF-TEST...」(列印印表機設定頁)的訊息，再放開送紙鍵。
5. 然後顯示“SELF-TEST...”(列印印表機設定頁)如上所述。)
6. 接著印表機就會印出印表機設定頁。(如下圖)
7. 列印印表機設定頁後，印表機會進入傾印模式(*dump mode*)。若要繼續正常操作，請按一下取消鍵(CANCEL/RESET)，取消診斷模式，或重新開機。當LCD 上出現「READY」(準備列印)，確認燈停止閃爍，並保持恆亮時，印表機已恢復正常模式。

3. 與電腦連線

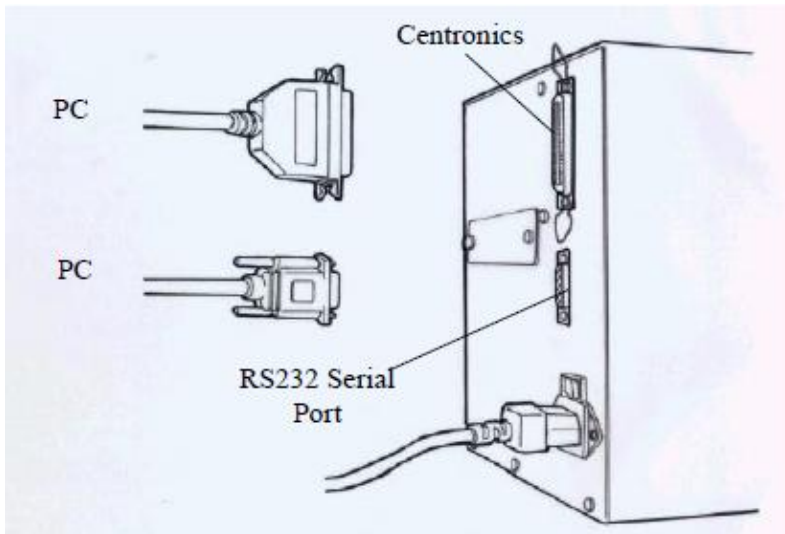
印表機提供並列埠與串列埠(RS-232)的介面

與印表機連線

1. 可與任何標準的並列埠進行主從式連線
2. 或者，使用串列埠對電腦或是終端機進行連線（電腦對應的 RS-232端口為COM1, COM2 或 COM3.）

附註:

並列埠的連線速度比串列埠快上許多



印表機通訊

隨附的印表機驅動程式可在 Windows XP/ Vista/ Windows 7/ Windows 8 平台下的所有應用程式中使用，並支援 32位元/ 64位元作業系統。安裝此驅動程式後，便可執行任何常見的 Windows 軟體應用程式，包括 Argox Bartender UL 標籤編輯軟體或 MS Word 等，並使用本印表機印出。

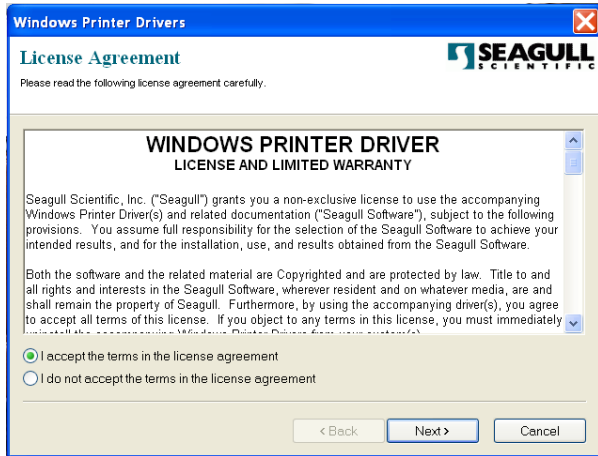
以下的安裝步驟是以 **G-6000** 機型為例。與以下步驟相關的說明視窗是由 Windows XP 擷取；其他作業平台上與以下安裝步驟大致相同。驅動程式可從立象科技網站 >> 技術支援 >> 下載中心 >> 選取產品進行下載：

<http://www.argox.com/tw/content.php?sno=0000033>

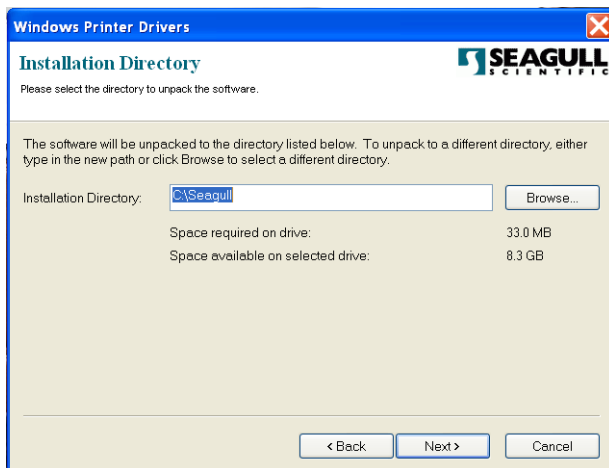
安裝驅動程式

1. 先將印表機關機。先把電源線接到電源插座上，然後將電源線的另一端接到印表機的電源插孔。再將USB線連接到印表機與電腦主機。
2. 將印表機開機。如果印表機支援隨插即用功能，並且已經由USB線成功地連接電腦，當印表機開機時，電腦的新增印表機精靈會自動偵測印表機並顯示對話窗以進行驅動程式的安裝。點選「取消」，請勿使用新增硬體精靈來安裝驅動程式，執行Seagull的驅動程式精靈(DriverWizard)。

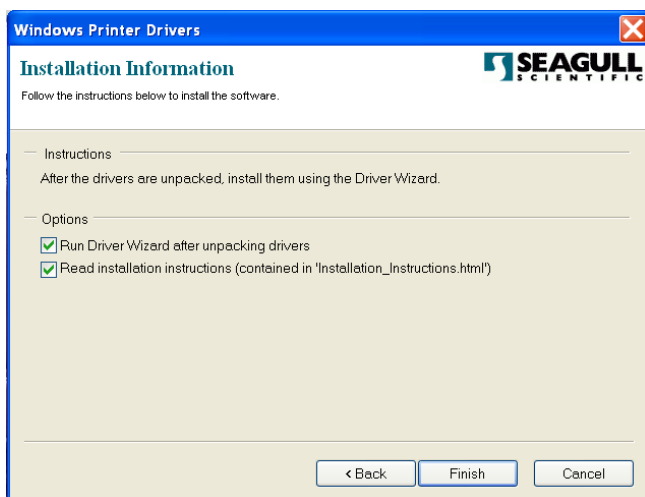
3. 執行從Argox網頁上下載的驅動程式，Windows Printer Driver 跳出提示時，選取「我接受」並按一下「下一步」。



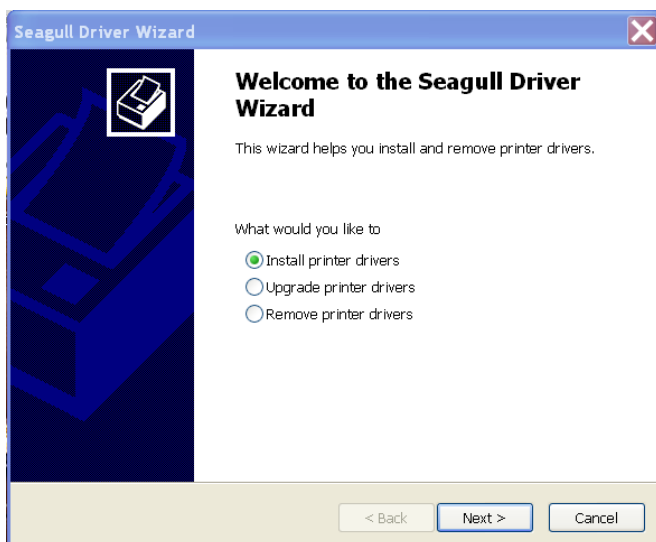
4. 指定 Seagull 驅動程式的安裝目錄（例如：C:\Seagull），然後按一下「下一步」。



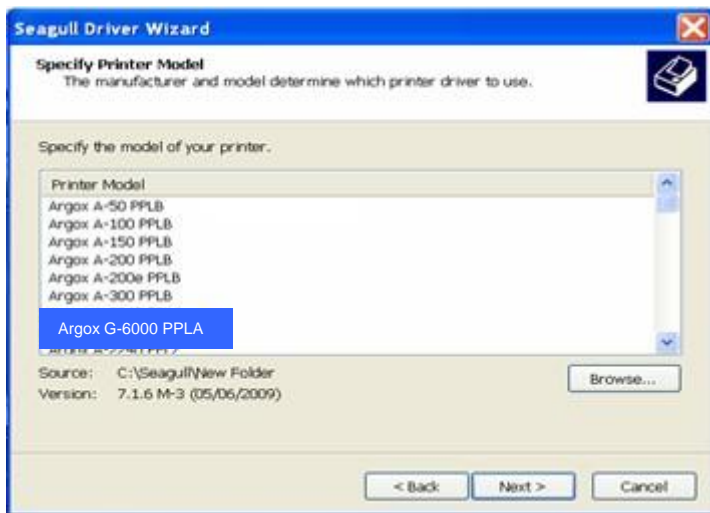
5. 按一下「結束」。



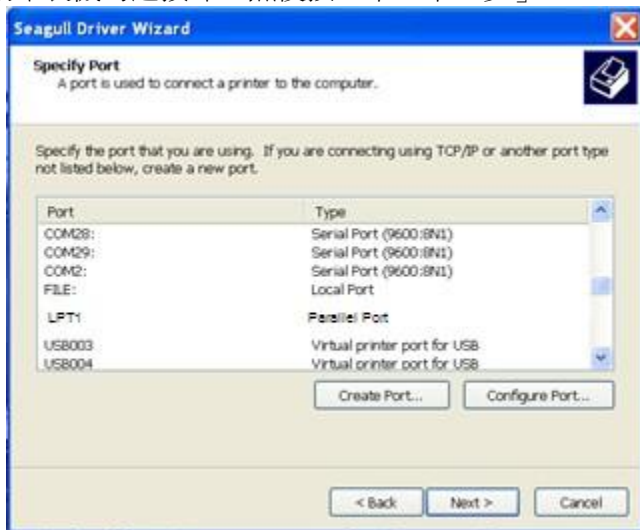
6. 選取「安裝印表機驅動程式」，然後按一下「下一步」。



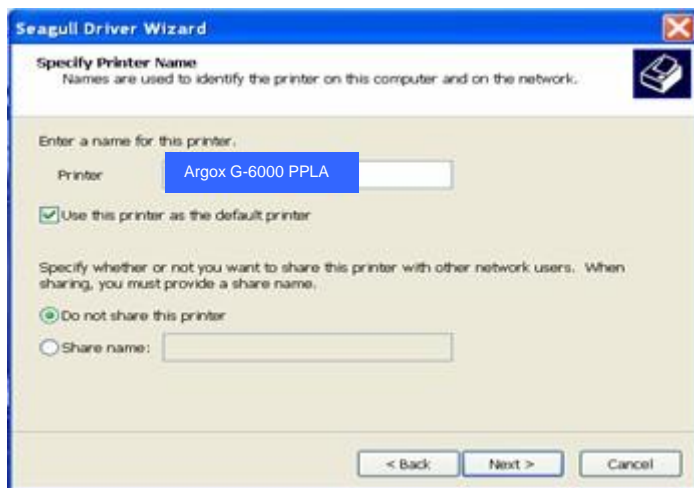
7. 在Seagull驅動程式精靈提示視窗上，選取第一項「安裝隨插即用印表機」然後按「下一步」



8. 選取印表機的連接埠，然後按一下「下一步」。



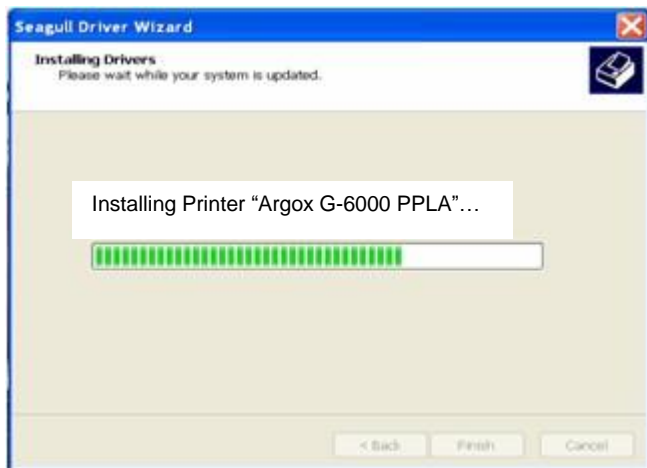
9. 輸入印表機名稱 (例如：Argox G-6000 PPLA)，接著選取「不要共用這個印表機」，然後按一下「下一步」。



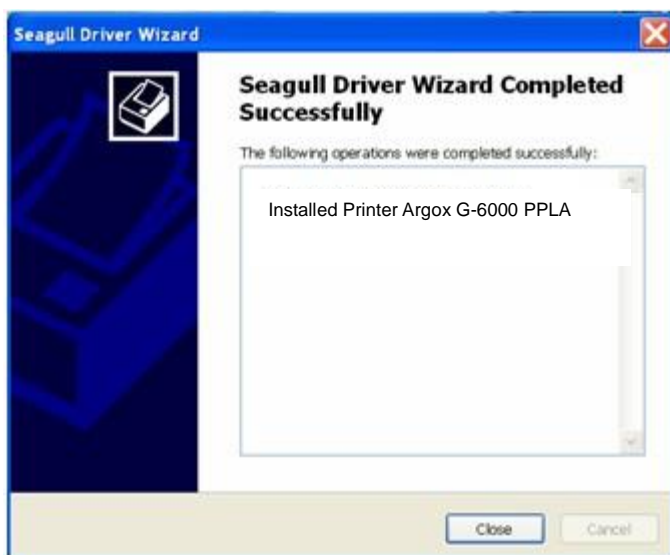
1. 檢查顯示畫面上所有的資料，假如資料都正確，請按一下
10. 「結束」。



11. 將相關檔案都複製到系統後，按一下「結束」。



12. 完成驅動程式安裝後，按一下「關閉」。驅動程式已安裝完成。



4. 疑難排解與維護

LED 及 LCD 診斷

一般來說，當印表機無法正常運作時，「確認」LED 燈會持續閃爍，而列印程序，以及電腦和印表機之間的通訊也會停止。

若LED 燈閃爍表示發生問題，此時請檢查 LED 燈和 LCD 顯示器，然後參閱下列解決方式：

紙張問題

LED/LCD	顯示
確認和紙張 LED 燈	閃爍
LCD 顯示器	MEDIA OUT

可能的問題	解決方式	附註
間隔(Gap)偵測錯誤	檢查紙張路徑 檢查標籤感測器的位置	假如使用連續紙張，請檢查應用程式和驅動程式，並選取連續紙張。
紙張用完	更換紙捲	
未裝入紙張	裝入紙捲	
紙張卡紙	移除卡紙	

注意： 如果問題持續存在，請執行紙張校正。

碳帶問題

LED/LCD	顯示
確認和碳帶 LED 燈	閃爍
LCD 顯示器	RIBBON OUT

可能的問題	解決方式	附註
碳帶用完	更換碳帶捲	不適用於熱感模式。
碳帶卡紙	移除卡紙	
碳帶感測器發生錯誤	更換碳帶感測器	

注意： 如果要使用熱感模式，請利用面板、Windows 驅動程式或指令來設定。

其他問題

LED	顯示
確認 LED 燈	閃爍

問題	解決方式	附註
串列埠輸出入錯誤	檢查主機和印表機之間的傳輸率、格式或通訊協定。	不適用於Centronics並列埠

裁紙器故障	檢查紙張 檢查裁紙器和主機板之間的 連接。 聯絡經銷商請求技術支援。	
記憶體已滿	從主機查看圖形和軟體字 型。刪除已不再使用的應用程 式軟體。	需重新啟動系統。

注意： 問題解決之後，按下取消即可繼續列印。

Printer Status

LCD Display	Blinking	Description
-------------	----------	-------------

	LED	
PAUSE 暫停	確認	印表機已暫停。按下暫停或取消鍵，可恢復正常。
MEDIA OUT 紙張用完	紙張 確認	紙張已取出或用完。將新的紙張裝入印表機。
RIBBON OUT 碳帶用完	碳帶 確認	碳帶已取出或碳帶用完。將新的碳帶裝入印表機。
SERIAL IO ERROR 序列IO失敗	確認	印表機和主機之間所使用的 RS232 格式或傳輸率不一致。
CUTTER FAILED 裁紙失敗	確認	裁紙器無法裁切紙張，請檢查紙張和裁紙器。
MEMORY FULL 記憶體已滿	確認	載入過多的軟體字型、圖形或表單，印表機緩衝區已滿。請檢查資料格式。打電話給客服中心。
HEAD OPEN 印字頭開啟中	確認	門擋扣未關上。必須關閉門擋扣，才能列印標籤。

傳輸問題

電腦顯示「印表機逾時」

1. 檢查通訊傳輸線（並列或串列）是否牢牢連接到電腦上的並列埠或串列埠，而且另一端是否牢牢連接到印表機上的接頭。
2. 檢查印表機電源是否開啟。

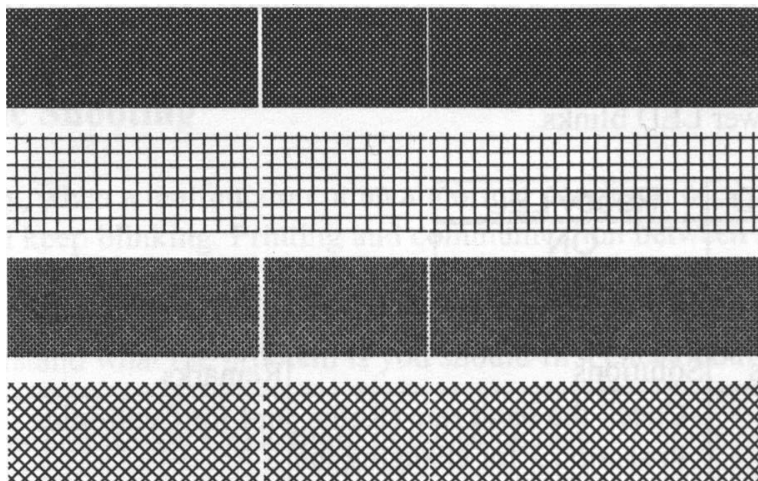
如果能夠傳送資料，但印表機卻無法印出。請確認使用中的印表機驅動程式，並檢查 Windows 系統專用的 Seagull 驅動程式和標籤印表機是否正確選取。

恢復程序

問題修正之後，只要按下取消鍵或重新啟動印表機即可繼續。請確定 LED 未閃爍，並記得重新傳送檔案。

印表機維護

印出垂直條紋，通常表示印字頭髒污或故障（請參閱下列範例）。請清潔印字頭。如果問題持續存在，請更換印字頭。



如果碳帶捲轉動不穩定，請檢查標籤路徑，並確認印字頭卡榫是否緊密關閉。

列印品質不佳：

- 碳帶可能不合規定。
- 紙張可能不合規定。
- 調整濃度（加熱溫度）。
- 降低列印速度。
- 請參閱後續章節，並清潔相關的零件。

清潔印字頭

若要讓印字頭保持在最佳狀態並維持其效率，同時為了延長使用時間，必須定期進行清潔。

注意：清潔印表機之前，請先關閉電源。

清潔週期

強烈建議您定期清潔印字頭，或至少在每次更換標籤紙捲時（在熱感列印模式下）清潔一次，或每次更換碳帶後（在熱轉列印模式下）都應該清潔印字頭，並應根據實際的使用量和狀況提高清潔頻率，如印表機是在嚴苛的應用及環境中操作，或當您發現列印品質明顯下降時，請經常清潔印字頭。

清潔材料

印字頭的加熱元件表面極為脆弱。為避免造成任何可能的損傷，請使用軟布/棉花棒沾上「乙醇」或「異丙醇」來清潔印字頭的表面。

強烈建議在清潔時戴手套。

請勿用空手或任何硬物直接接觸印字頭表面。

請勿讓印字頭接觸到水或唾液，以免加熱元件鏽蝕。

清潔方向

清潔印字頭時，請永遠朝著同一方向來清潔印字頭的「加熱線」，例如只能由左到右或由右到左；並請輕輕擦拭，勿過度用力。

請勿前後來回擦拭，以免清潔棉布上的灰塵、髒污或碳帶碎屑又再次黏附在印字頭上。

特別注意事項：

不論在任何情況下，只要印字頭的序號遭到抹除、竄改、損傷或無法辨識時，保固即失效。

清潔滾軸

使用稍微沾濕酒精的棉花棒清潔滾軸，清除任何黏附的殘膠。

注意： 如果滾軸接觸到灰塵或殘膠等任何外來物體，請即刻清潔滾軸。

清潔紙捲供應端

使用稍微沾濕中性清潔劑的棉花棒清潔紙捲供應端。每次印完紙捲後，都應該清潔紙捲供應端，以免跑入灰塵。

5. 技術參考

一般規格

	G-6000
列印方式	熱感式和熱轉式
列印 解析度	203 dpi (8 dots/mm)
列印寬度	最大6.6" (168mm)
列印長度	最大. 30" (7620 mm)
列印速度	2 ~ 6 IPS (51~152 mm/s)
記憶體	2MB DRAM, 1MB Flash ROM
CPU 類型	32 位元RISC微處理器
感測裝置	紙張反射式感測器和紙張穿透式感測器 (可移動) /印字頭抬起感測器 / 碳帶用盡感測器
操作介面	LED 指示燈x 3、按鍵x 3、 背光式LCD 顯示器，可顯示16 x 2行(標準)
通訊介面	並列埠、串列埠 (RS-232) (傳輸率至115200 bps)、
紙張種類	紙捲式、標籤式 (間距紙、連續紙、摺疊紙、票券、 吊牌...等)

紙張規格	最大寬度: 6.3”(160mm) 最小寬度: 1”(25.4mm) 厚度: 0.0025”~0.01”(0.0635~0.254mm) 最大外徑(OD): 8”(203mm) 內徑尺寸: 1.5” ~ 3” (38~76mm) ID
碳帶規格	碳帶寬度: 1”~6.1” 最大外徑: 2.5”(63mm) 碳帶最大長度: max 360m Core size – ID: 1”(25.4mm) 蠟質、半蠟半樹脂、全樹脂 (內捲式或外捲式碳帶皆適用)
機身尺寸	寬 310mm x 長 445mm x 高 260mm
重量	32磅(14.5公斤)
電源	內建切換式電源供應器 100 ~ 240 VAC, 2.5A, 50/60 Hz
操作環境	操作溫度：40°C 相對溼度：10% ~ 90% ， 儲存溫度： -4°F~122°F (-20°C~50°C)
驅動程式作業系統	Win XP/ Vista/ Windows 7/ Windows 8
印表機語言	PPLA

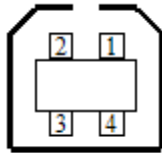
選購配件	閘刀裁紙器 旋刀裁紙器 剝紙器 RTC卡, 字型卡 (簡體中文、繁體中文、日文、韓文)
安規認證	CE, cULus, FCC class A, CCC, RoHS

介面規格

本小節說明印表機 IO 連接埠的介面規格。其中包括針腳定義、通訊協定，以及如何正確連接印表機與主機或終端的詳細資訊。

USB

USB「B」型插頭介面



接頭端針腳定義

針腳	訊號名稱
1	VBUS
2	D -
3	D+
4	GND

PS/2

提供標準 IBM PC PS/2 鍵盤接口，為 6 針腳的母接頭：

針腳	方向	訊號
1	IN/OUT	DATA

2	---	N.C
3	---	GROUND
4	---	+5V
5	IN/OUT	CLOCK
6	---	N.C

串列埠RS-232

印表機上的 RS-232 接頭為RS - 232C(DB-9)母接頭。



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
---	-----	-----

注意：針腳 9 保留供 KDU (鍵盤裝置) 使用。假如您使用一般的電腦主機，請勿連接此針腳。

連接主機

主機 25S 印表機 9P
(電腦或相容裝置)









主機 9S 印表機 9P
(電腦或相容裝置)

DTR 20	1 DSR	DTR 4	1 DSR
DSR 6	6 DTR	DSR 6	6 DTR
TX 2	2 RX	TX 3	2 RX
RX 3	3 TX	RX 2	3 TX
CTS 5	7 RTS	CTS 8	7 RTS
RTS 4	8 CTR	RTS 7	8 CTS
GND 7	5 GND	GND 5	5 GND

也可以連接下列 3 條線路：

主機 25S 印表機 9P
(電腦或相容裝置)

主機 9S 印表機 9P
(電腦或相容裝置)

TX 2	2 RX	TX 3	2 RX
RX 3	3 TX	RX 2	3 TX
GND 7	5 GND	GND 5	5 GND
pin 4			pin 4		
pin 5			pin 6		
pin 6			pin 7		
pin 20			pin 8		

連接其他主機（非電腦相容裝置）或終端最簡單的方式為：

印表機		終端/主機
Pin 2- RxData	TxData
Pin 3- TxData	RxData
Pin 5- Ground	Ground

只要資料量不會過於龐大，而且您使用 **Xon/Xoff** 進行流量控制時，通常都不會發生問題。

傳輸速率： 2400、4800、9600 (預設值)、19200、38400、57600、115200 bps 傳輸速率。(可由指令控制)

資料格式： 永遠使用 8 資料位元、1 開始位元和 1 停止位元。

同位： 永遠使用非同位

交握方式： **XON/XOFF** 和 **CTS/RTS** (硬體流量控制)。

如果您在

Windows 下搭配隨附的印表機驅動程式來執行應用程式，則應檢查上述參數，並將流量控制設為「**Xon/Xoff**」或「硬體」。

並列埠Centronics

並列埠為標準 36 針腳 Centronics 接頭。針腳定義如下：

針腳	方向	定義	針腳	方向	定義
1	In	/STROBE	13	Out	SELECT
2	In	Data1	14,15		NC
3	In	Data 2	16	-	Ground
4	In	Data3	17	-	Ground
5	In	Data4	18		
6	In	Data5	19~30	-	Ground
7	In	Data6	31		NC
8	In	Data7	32	Out	/Fault
9	In	Data8	33~36	-	NC
10	Out	/ACK			
11t	Out	BUSY			
12	Out	PE			

設備名稱：印表機 Equipment name		型號（型式）：G-6000（系列型號詳次頁） Type designation (Type)				
單元 Unit	限用物質及其化學符號 Restricted substances and its chemical symbols					
	鉛Lead (Pb)	汞Mercury (Hg)	鎘 Cadmium (Cd)	六價鉻 Hexavalent chromium (Cr ⁺⁶)	多溴聯苯 Polybrominat ed biphenyls (PBB)	多溴二苯醚 Polybrominate d diphenyl ethers (PBDE)
印刷電路 板組件	—	○	○	○	○	○
機殼	—	○	○	○	○	○
線材	○	○	○	○	○	○
變壓器	—	○	○	○	○	○
印字頭模 組	—	○	○	○	○	○

備考1. “超出0.1 wt %” 及 “超出0.01 wt %” 係指限用物質之百分比含量超出百分比含量基準值。
Note 1: “Exceeding 0.1 wt %” and “exceeding 0.01 wt %” indicate that the percentage content of the restricted substance exceeds the reference percentage value of presence condition.

備考2. “○” 係指該項限用物質之百分比含量未超出百分比含量基準值。
Note 2: “○” indicates that the percentage content of the restricted substance does not exceed the percentage of reference value of presence.

備考3. “—” 係指該項限用物質為排除項目。
Note 3: The “—” indicates that the restricted substance corresponds to the exemption.