

LP4 系列標籤列印機安裝指南 < LP423A / LP433A >



User Manual: LP4 系列 Issue Date: 2020/11/18 Version 4.2



聲明

本手冊內容未經同意不得隨意更改,富碼科技股份有限公司(以下簡稱富碼)保留在 技術、零部件、軟體和硬體上變更產品的權利。使用者如果需要與產品有關的進一 步資訊,可與富碼或經銷商聯繫,未經富碼的書面許可,不得以任何形式將本手冊 章節進行複製或傳送。本手冊對可能發生的問題進行了詳盡的描述,在其出版時, 確切地闡述了LP4系列(LP423A/LP433A)標籤印表機的規格和使用說明,如所收 錄之資訊有更動,本公司將不再另行通知。

版權

本手冊版權屬於富碼 · LP4 系列標籤印表機操作手冊 · 2018 年 08 月

商標



富碼使用的注冊商標是:

生產該產品的管理體系通過下列認證 安規認證:CE Class A, FCC Class A, CB 有害物質認證:Comply with RoHS

警告

此為 A 級產品,在生活環境中,該產品可能會造成無線電干擾,在這種情況下,可能需要客戶對於干 擾採取切實可行的措施.





安全須知

- 1.避免在高溫、高濕以及污染嚴重的地方使用和保存標籤機;並安裝在平整、穩固的地方。
- 2.若無本公司授權人員指導下,嚴禁私自拆裝這台標籤機及其電源適配器, 只有受到專業訓練的從業人員,才可以打開本設備。
- 3.連接至電源前,請檢查電壓;當設備不用時,請將電源線拔除避免電壓不穩而 造成傷害。
- 4.避免水或導電物質進入標籤機內部,一旦發生,請立即關閉電源以確保人員及 設備安全。
- 5.避免在無紙狀態下列印,否則將嚴重損害列印橡膠滾輪和印字頭。
- 6.印字頭為發熱部件,列印過程中和列印結束時不要觸摸印字頭及周邊部件。
- 7.如長時間不使用時,請關閉標籤機電源。
- 8.請依富碼指定適配的電源器型號使用。



聲明	1
安全須知	3
1. 產品介紹	6
1.1 標籤機配件	7
1.2 外觀介紹	8
2. 標籤機安裝操作說明	
2.1 安裝標籤機	
2.2 安裝碳帶	11
2.3 安裝紙卷	17
2.4 RTC 即時時鐘電池	20
2.4.1 啟用	20
2.4.2 更換安裝	20
2.5 安裝裁刀模組(選配)	21
2.5.1 安裝標籤	23
2.6 安裝剝紙器模組(選配)	24
2.6.1 安裝標籤	27
3.安裝印表機驅動程式	
3.安裝印表機驅動程式3.1 利用 INSTALLDRIVER 安裝印表機驅動程式	
 3.安裝印表機驅動程式 3.1 利用 INSTALLDRIVER 安裝印表機驅動程式 3.2 利用微軟內建的新增印表機方式安裝驅動程式 	
 3.安裝印表機驅動程式 3.1 利用 INSTALLDRIVER 安裝印表機驅動程式 3.2 利用微軟內建的新增印表機方式安裝驅動程式	
 3.安裝印表機驅動程式	
 3.安裝印表機驅動程式	28 29 33
 3.安裝印表機驅動程式	28 29
 3.安裝印表機驅動程式	28 29 33 34 41 41 42 44
 3.安裝印表機驅動程式	28 29 33
 3.安裝印表機驅動程式	28 29 33
 3.安裝印表機驅動程式	28 29 33 34 41 41 41 42 41 42 44 45 48 49
 3.安裝印表機驅動程式 3.1 利用 INSTALLDRIVER 安裝印表機驅動程式 3.2 利用微軟內建的新增印表機方式安裝驅動程式 3.2.1 安裝印表機 3.3 列印設定 (驅動設定) 3.3.1 頁面設定說明 3.3.2 媒體設定說明 3.3.3 校正說明 3.3.4 選項說明 3.3.5 圖形處理 3.3.7 關於說明 	28 29 33 34 41 41 41 42 44 44 45 48 49
 3.安裝印表機驅動程式	28
 3.安裝印表機驅動程式 3.1 利用 INSTALLDRIVER 安裝印表機驅動程式 3.2 利用微軟內建的新增印表機方式安裝驅動程式 3.2 1 安裝印表機 3.3 列印設定 (驅動設定) 3.3 月面設定說明 3.3.1 頁面設定說明 3.3.2 媒體設定說明 3.3.3 校正說明 3.3.4 選項說明 3.3.5 圖形處理 3.3.6 工具說明 3.3.7 關於說明 4.WINLABEL 標籤編輯軟體套件	28
 3.安裝印表機驅動程式	28
 3.安裝印表機驅動程式 3.1 利用 INSTALLDRIVER 安裝印表機驅動程式 3.2 利用微軟內建的新增印表機方式安裝驅動程式 3.2 利用微軟內建的新增印表機方式安裝驅動程式 3.2 <i>口安裝印表機</i> 3.3 列印設定 (驅動設定) 3.3 <i>頁面設定說明</i> 3.3 <i>校正說明</i> 3.3 <i>校正說明</i> 3.3 <i>校正說明</i> 3.3 <i>校正說明</i> 3.3 <i>校正說明</i> 3.3 <i>校正說明</i> 3.3 <i>「開於處理</i> 3.3.6 <i>工具說明</i> 3.7 <i>開於說明</i> 4.1 軟體套件介紹 4.2 軟件安裝 4.3 WINLABEL 標籤編輯軟體 	28 29 33 34 41 41 41 42 44 45 44 45 48 49 50 51 51 51 52 53



4.5 韌體更新工具	55
5.印表機工具	
5.1 印表機/標籤設定	57
5.2 連接埠/裝置設定	
5.3 狀態/校正/動作	60
5.4 檔案管理	62
5.5 傳送指令	63
6.面板指示燈與按鍵說明	64
6.1LED 及按鍵說明	64
7.LCD 選單主架構說明	
7.1 程式	67
7.2 設定	68
7.3 裝置	69
7.4 通訊埠	69
7.5 檔案管理	70
7.6 資訊	71
7.7 升級	71
8.單機操作介紹	72
8.1 特色介紹	72
8.2 使用者介面介紹	73
8.3 硬體須知	75
8.3.1 設備用途介紹	75
8.3.2 印表機端口介紹	77
8.3.3 印表機串口(RS-232)腳位定義	77
8.3.4 印表機串口與電子秤串口接應腳位定義	
8.3.5 印表機串口與RS-232 掃描槍串口接應腳位定義	
8.3.6 外部裝置種類	
8.3.7 印表機如何相接電子秤	
8.4 操作流程	83
8.4.1 單機操作流程圖	83
8.4.2 如何製作單機操作檔案	
8.5 如何下載檔案到印表機	95
8.6 如何執行單機操作檔案	
8.7 實際案例	
9.一般鍵盤對應表	
10.數字鍵盤對應表	105



11.保養維護	
12.附錄-標籤機規格	



1. 產品介紹

感謝您購買富碼 LP4 系列標籤機,這款桌上型標籤機以合理的經濟價位 提供您安全可靠且高效能的列印品質,標籤可以文字或圖形的格式列印出,同時其超強功能及操作簡便的特性,為同級條碼標籤機中最佳的選擇。

LP4 系列桌上型標籤印表機,搭配典雅的亮黑塑膠殼,上下式緩衝閉合的 開蓋彈 性設計,讓使用者在使用時不夾手,大容量的 5 英吋紙卷空間,1 英吋與 0.5 英吋管 心碳帶共用設計,使紙卷及碳帶的更換更加方便,支援標籤、吊牌或收據列印,熱感 及熱轉列印模式兼具,搭載高階 32 位元處理器,給您高 效能的配置,讓列印出來的 效果更加順暢、清晰,富碼科技並有自行研發的標 籤編輯軟體 WinLabel,專屬的 WPL 印表機語言,還可兼容他牌印表機指令,產 品適用於商場、零售、醫療、政府 機關、辦公室自動化、倉儲管理、物流標籤 等應用,為市面上同等級產品最佳選擇。



1.1 標籤機配件

打開包裝,檢查是否有因運送過程中造成的損傷,如有請立即連絡貨運公司提出賠償 申請,並清點是否包含以下配件,如有任何配件遺失,請洽販售經銷商。





1.2 外觀介紹

圖一(前部)



圖二(後部)





圖三(內部)





2. 標籤機安裝操作說明

(*因 LP4 系列產品安裝方式皆相同,因此以 LP423N 機器介面展示)

2.1 安裝標籤機



電源供應器

1)將標籤機放置於平穩的表面上。

2)確認電源關閉狀態。

3)選擇相對應的連接電纜線 (並列埠, 串列埠, USB), 一端插入標籤機後方插槽, 一端 接入電腦後方對應的接口。

4)將電源線插入印表機後方電源插槽, 再將另一端插入交流電插座。

※注意: 電源線使用說明

- 對於使用 100 125 V 電壓,請選擇額定最小電源線。 125 V, 10 A。
- 對於使用 200 240 V 電壓,請選擇額定最小電源線。 250V。10~16A
- 請選擇 2 公尺以下長度的電源線。

•	電源線插頭連接到變壓器	必須能夠插入到 ICE-320-C13 插孔	,參考如右圖。		1
				_	

國家/地區	北美/台灣	歐洲	中國
電源線電壓及電流	125V, 10A	250V,10	250V,10A
規格	SVT	А	RVV
插頭(依當地配置)	125V, 10A	250V, 16A	250V, 10A



2.2 安裝碳帶

 1 英吋管芯碳帶:打開上蓋並開啟碳帶掀蓋·分別將碳帶回收紙筒與新碳帶套 入碳帶卷軸。





0.5 英时管芯碳带:打開上蓋並開啟碳帶掀蓋·將 0.5 时芯專用帽蓋裝在上內蓋右側。







2)將壓紙桿後拉·把新碳帶由下往上插入碳帶供應軸(圓形軸頭向左)及轉盤·先從右 側壓入再從左側裝入·請注意將碳帶卷筒左側的凹槽需與碳帶機構左側軸心的凸起部 分相結合才能順利使用。









3)將回收紙筒插入碳帶回收軸(圓形軸頭向左)·先從右側壓入再從左側裝入·請注意將回收紙筒左側的凹槽需與碳帶機構左側軸心的凸起部分相結合才能順利使用。





4)將碳帶繞過印字頭,黏貼在回收紙筒上並保持平整,旋轉轉盤使碳帶沒有任何皺褶, 關上上蓋。





5)碳帶安裝完成示意圖。





2.3 安裝紙卷

1)將紙卷直接裝入紙卷支架,並可按壓支架上的按鈕來移動調整大小。





2)將標籤紙拉過橡膠滾輪後並壓放入兩側導紙夾內,安裝完成蓋上上蓋。





3)標籤紙安裝完成示意圖。





2.4 RTC 即時時鐘電池

2.4.1 啟用

- 1) 關閉電源閉移除標籤機後部電源線及相關傳輸線。
- 2) 將機器底部朝上,打開下底蓋,往內會摸到電池和墊片。

3) 將電池和卡榫之間的墊片抽出即可。



2.4.2 更換安裝

1) 關閉電源並移除標籤機後部電源線及相關傳輸線。

2) 打開下蓋機殼後會看到主板。

3)將主板上的電池卡榫施力往後壓(如下圖),電池便會彈出。

4)將新電池更換放入後,施力下壓至卡榫固定。





2.5 安裝裁刀模組(選配)



- 1) 關閉電源並移除標籤機後部電源線及相關傳輸線。
- 2)打開上蓋,將前檔蓋向上拿起。

3)將排線塞入下蓋右側的走線槽。





4)將模組裝置於前檔蓋的位置上·並關上上蓋。



5)將機器底部朝上·並打開下底蓋·挑出裁刀排線。





6)將排線裝至於主板上,完成後蓋上下底蓋。



2.5.1 安裝標籤

1)請先依據 <u>2.3</u>安裝標籤紙。

2)將標籤前端穿過裁刀出紙孔,蓋上上蓋,即可列印。





2.6 安裝剝紙器模組(選配)



1) 關閉電源並移除標籤機後部電源線及相關傳輸線。

2)打開上蓋·將前檔蓋向上拿起。

3)將排線塞入下蓋右側的走線槽。





4)將模組兩側確實嵌進下內蓋左右兩側的孔洞內。







5)將彈簧裝上鐵件的右側,然後將鐵件右側的箭頭朝前,安裝在下內蓋。



6)把剝紙器模組往前推,並關上上蓋。7)機器底部朝上,並打開下底蓋,挑出剝紙器排線。8)將排線裝至於主板上,完成後蓋上下底蓋。





2.6.1 安裝標籤

1)請先依據 <u>2.3</u>安裝標籤紙

2) 撕下第一張標籤·將背紙從剝紙器的鐵件前方和滾輪後方穿過。



3)先將剝紙器往前推再蓋上上蓋。





3.安裝印表機驅動程式

印表機支援 USB、COM、LPT 及 TCP/IP 的連線方式,如果是 WIFI、Ethernet 請使用 TCP/IP 方式連線,如果是藍芽(Bluetooth)、RS-232 請透過 COM 方式連接。 InstallDriver 是 WINLABEL 軟體套件中的其中一支執行檔案,請先安裝 WINLABEL 後就可在開始目錄中找到它並且執行它。





3.1 利用 InstallDriver 安裝印表機驅動程式

1)點選 WinLabel 程式集中的 InstallDriver · 出現下面畫面 · 請將印表機透過 USB 或 RS-232 或 LPT 的傳輸線連接上電腦 · 並進入下一步 ·

	WinCode Driver Utility 2.8.1.23		I	1/6
	歡迎使用印表機驅動程式工具			
	此工具將幫助您安裝印表機驅動程式。			
	繼續前,請先將您的印表機連	接電腦。		
		下一步创 >	取消	說明
2)選	擇好對應的印表機型號·點擊下一步。			
	← 選擇印表機型號			2/6
	指定已連接印表機的型號:			
	Wincode LP423 系列 Wincode LP433 系列 Wincode LP22D 条列 Wincode LP23D 条列 Wincode C342 条列 Wincode C343 系列			
	版本: 11/29/2016,2.8.3.0			
		下一步创>	取消	說明



- ▶ USB 連線:程式會自動選擇已連接上的印表機連接埠。
- ➢ RS-232、LPT 連線:請自行選擇對應的 COM 或 LPT。
- ▶ Ethernet、WIFI 和 IP 分享器連線:請點選"新增 ICP/IP 連接埠"。
 - 使用自動搜尋:會搜尋局網內的所有已經連接上網的印表機,程式會自動幫 你帶入選取的印表機 IP 及連接埠編號。
 - 使用手動輸入請輸入 IP 及連接埠編號(預設為 9100)。

- 指定連接埠((Port)及印表機名稱	3/6	>
指定已連接印表機所使	用的連接埠。如果使用TCP/IP連接埠連線 類型	泉,諸建立新的連接埠。 	
WSD-33d2d288-2	WSD 連接埠	設定TCP/IP連接埠	
USB003 USB001	USB 的屋擬印表機連接埠 USB 的虛擬印表機連接埠	 ● 自動搜尋 	
192.168.0.168 192.168.0.170	標準 TCP/IP 連接埠 標準 TCP/IP 連接埠	192.168.0.24:9100 IP24 LP423A [70:B3:D5:3F:40:19]	
192.168.0.27 SHRFAX:	標準 TCP/IP 連接埠 傳真監視器連接埠	192.168.0.27:9100 Label Printer [70:B3:D5:3F:40:02]	
COM1:	本機連接埠 本機連接埠	192.168.0.29:9100 IP29 LP423A [70:B3:D5:3F:40:1C]	
COM3:	本機連接埠	● 手動輸入IP: 192.168.000.049	
come.	ディスティング 新増ICP/IP連接埠(<u>A</u>)	連接埠: 9100	
		確定 取;)月	
		下一步(11) > 取消 說明	



← 🔯 準備好安装				I	×
將會以下列設定了	安裝新印表機:				
名稱:	Wincode LP423				
連接埠:	USB002				
設為預設:	否				
型號:	Wincode LP423				
版本:	11/29/2016,2.8.3.0				
要開始安裝	,請按「下一步」。				
		下—	₽ <u>₩</u> >	取消	說明

4)進行安裝中

e	×
正在安裝所指定的印表機驅動程式,請稍後。	
下一步创 > 取消	說明



5)微軟安全警示·請選擇"仍然安裝此驅動程式軟體"。

😵 W	líndows安全性 X	
\bigotimes	Windows 無法驗證此驅動程式軟體的發行者	
	→ 不安裝此驅動程式軟體(N)	
	 您應該檢查製造商網站是否有適用於您裝置的更新驅動程式軟體 → 仍然安裝此驅動程式軟體(I) 您只應該安裝從製造商網站或製造商提供之光碟上的驅動程式軟體。來自其他 	
\odot	來源的未簽署軟體可能會對您的電腦造成傷害或竊取您的個人資訊。 檢視詳細資料(D)	

6)安裝完成後視窗

- 0	執行完成	6/6	×
	安裝在沒有錯誤的情況下完成。		
	請按[完成]結束。		
		完成 取消 說明	



3.2 利用微軟內建的新增印表機方式安裝驅動程式

使用微軟控制台中的新增印表機來安裝驅動程式。

- ➢ Windows 10 平台
 - 按下"開始"進入"設定"頁面,並選取"裝置";進入裝置頁面 後,請選取"印表機與掃描器"。
 - 2) 按下"新增印表機或掃描器"會進行裝置掃描,在找不到裝置後請選 擇"我想要的印表機未列出"。

	÷	10.72		-	×
	0	業用	新增印表機與掃描器		
	导	大阪定 の	○■新築理		
	装置		正在授尊印表機與揚揚器		
I	8	印表體與搏揚器			
	G	連線的報置	34.25更的100收量未为113		
	Ū	滑鼠與轉控板	印表機與掃描器		
		輸入	Argox CP-2140 PPLA 預設值		
	٦	自動攝放	EPSON LQ-690C ESC/P2		
	Ö	USB			
			EPSON LQ-690C ESC/P2 (Copy 1)		
			Fax		
			Microsoft Print to PDF		

- ➤ Windows 7/8 平台
 - 從控制台進入"裝置和印表機"頁面,或是按下"開始"按鈕後,選 取"裝置和印表機"。
 - 2) 點選"新增印表機"。





➢ Windows XP 平台

- 從控制台進入"印表機與傳真"頁面,或是按下"開始"按鈕後,選 擇"設定",然後選擇"印表機和傳真"。
- 2) 選擇"新增印表機",出現"新增印表機精靈"



3.2.1 安裝印表機

(以 Windows 10 為例)

1) 請選擇"以手動設定新增本機印表機或網路印表機", 點選下一步。 ×

÷	🖶 新坊	省印表機		
	依其	他選項尋找印表機		
	○我的	5印表機有點酱。協助我尋找它。(R)		
	◯依ᢓ	3稱選取共用的印表機(S)		
				瀏覽(R)
		範例: \\computername\printername 或 http://computername/printers/printername/.printer		
	◯使用	目TCP/IP 位址或主機名稱新增印表機(I)		
	〇新堆	自可透過藍牙、無線或網路探索的印表機(L)		
	◉以ヲ	F動設定新増本機印表機或網路印表機(O)		
			下一步(N)	取消


2) 選擇印表機連接埠類型。

安裝 USB、COM、LPT 印表機:請點選"使用現有的連接埠"
 後,選擇連接的連接埠類型,點選下一步。(請接至"6)")

←	🖶 新増印表機		~	
	選擇一個印表機連接埠			
	印表機連接埠是一種可讓您的電腦與印表機交換資訊的連線類型。			
	◉ 使用現有的連接埠(U):	LPT1: (印表機連接埠)	~	
	○建立新的連接埠(C):			
	連接埠類型:	Local Port	~	

• 安裝 TCP/IP 印表機:請點選"建立新的連接埠" · 連接埠類型請 選擇" Standard TCP/IP Port" · 點選下一步

下一步(N) 取消

			×
←	🖶 新増印表機		
	選擇一個印表機連接埠		
	印表機連接埠是一種可讓您的電腦	與印表機交換資訊的連線類型。	
	○使用現有的連接埠(U):	LPT1: (印表機連接埠)	\sim
	●建立新的連接埠(C):		
	連接埠類型:	Local Port	\sim
		Local Port	
		Standard TCP/IP Port	

下一生の	日本語
1° - 200	/ HX//H



3) 請輸入印表機位址,點選下一步。

		×
←	🖶 新増印表機	
	輸入印表機位址	
	裝置類型(T):	TCP/IP 裝置 ~
	主機名稱或 IP 位址(A):	192.168.0.123
	連接埠名稱(P):	192.168.0.123
	☑ 查詢印表機並自動選取要使用	i的驅動程式(Q)
		下一步(N) 取消

4) 等待偵測 TCP/IP 連接埠

		\times
\leftarrow	🖶 新增印表機	
	正在偵測 TCP/IP 連接埠	
	正在偵測 TCP/IP 連接埠 Windows 將會在偵測完成時自動移到下一頁。	
	下一步(N) 取消	



5) 選擇"自訂",進入"設定"內,輸入連接埠名稱、印表機名稱或IP位 址",通訊協定選擇"原始",連接埠號碼輸入"9100"。點選確定 後,再點選下一步。

 \times

← 🖶 新増印表機

需要其他連接埠資訊

在網路上找不到這個裝置。請確定:

- 1. 裝置已啟動。
- 2. 已連接網路。 3. 裝置已正確設定。
- 4. 前一頁的位址正確。
- 如果您認為位址資訊不正確,請回到精靈的前一畫面,更正位址並執行其他的網路搜尋。如果您確定的位址正確,請選擇裝置類型。

装置類型		
◯櫄準(S)	Generic Network Card	\sim
● 自訂(C)	設定(E)	

下一步(N)	取消

×

設定標準 TCP/IP 連接埠監視器

接埠名稱(P):		192.168.0.123		
表機名稱或 IP 位址(A):		192.168.0.123		
通訊協定			C LPR(L)	
原始設定──── 連接埠號碼(N):	9100			
LPR 設定				
佇列名稱(Q):				
🔲 啟用 LPR 位元組計數	ά(B)			
─ 愈用 SNMP 狀態(S)				
群體名稱(C):	public			
	,			



6) 請選擇要安裝的印表機驅動程式,先在左側選擇製造商,再選擇右側的 印表機驅動。點選下一步。

					×
←	🖶 新増	印表機			
	安裝印]表機驅動程式			
	3	從清單選擇您的印表機	·按·	-下 [Windows Update] 查看更多型號・	
		若要從安裝 CD 安裝驅動	助程:	式,請按一下 [從磁片安裝]。	
					_
	製造商		^	印表機 ^	
	Canon			Epson ESC/P 9pin V4 Class Driver	
	Dell			Epson ESC/P Mono 1 V4 Class Driver	
	Eastma	an Kodak Company		Epson ESC/P Mono 2 V4 Class Driver	
	EPSON	l I		Epson ESC/P Standard 1 V4 Class Driver	
	F		•		
	📮 🏭	勧程式已數位簽章。		Windows Update(W) 從磁片安裝(H)	
	告	訴我為什麼驅動程式簽章	R É		-
				下一步(N) 取消	

* 如之前有安裝過同樣的驅動,會出現下列畫面,請選擇"取代目前的驅動程式"後,點選下一步

		×
←	🖶 新増印表機	
	您要使用哪個版本的驅動程式?	
	Windows 偵測到此印表機已安裝驅動程式。	
	○使用目前安裝的驅動程式 (建護選項)(U)	
	● 取代目前的驅動程式(R)	
	下一步(N) 取消	



WINCODE

		\times
÷	🖶 新増印表機	
	輸入印表機名稱	
	印表機名稱(P): Wincode LP423	
	這台印表機將使用 Wincode LP423 驅動程式來安裝。	
	下一步(N) 取消	

8) 選擇"不共用印表機", 點選下一步。

			\times
~	🖶 新増印表機		
	印表機共用		
	如果您想要共用這個印表機,意 網路使用者將可以看見共用名和	忧必須提供一個共用名稱。您可以採用建講的名稱或輸入新的名稱。其他的 ፩。	
	◉ 不共用印表機(O)		
	○ 共用這個印表機,讓您網路.	上的其他人可以找到並使用它(S)	
	共用名稱(H):		
	位置(L):		
	註解(C):		
		下一步(N) 取消	



9) 可勾選將機器設定為預設印表機,點選完成。

Х

🔶 🖶 新増印表機

您已經成功新增 Wincode LP463

🗌 設定為預設印表機(D)

若要檢查印表機是否正常運作,或查看印表機的疑難排解資訊,請列印測試頁。

列印測試頁(P)

完成(F) 取消



3.3 列印設定 (驅動設定)

3.3.1 頁面設定說明

P)
頁面	煤體	校正	選項	圖形處理	工具	關於		
- 紙張 名書	ç :							
4 x	3 in (10.16	6 x 7.62 cm	n)					\sim
			新增		刪除		編輯	
		方向	:					
	A	◉直	向					
		〇横	向					
÷r.⇔	/古	<u>∼</u> be	₩9 18U					
。 份數								
2			(1 ~ 9999)				
列印	「速度:			列印	1熱度:			
75	毫米 / 每利	∲ (mm/s)		~ 8			~	
軍位	Ì:							
03	英吋(inch)	0	公分 <mark>(cm</mark>)	0	毫米 <mark>(</mark> mm)			
				Lar	nguage :	繁體中文	:	~
						確定		取消

項目	說明
紙張	 名稱:可選取紙張實際尺寸,或可以依使用者所
	需來設定新增尺寸。
	• 方向:可直向或橫向列印(旋轉 90 度),並可勾選
	是否 180 度 旋轉。
設定值	• 份數:標籤複製張數
	• 列印速度:列印時的速度設置
	 列印熱度:列印圖像的顏色深淺,請使用者留
	意·若數值太高易將碳帶融斷
	• 單位:在輸入所有欄位時,以何種單位進行輸
	入。



3.3.2 媒體設定說明

	;	×
頁面 煤體 校正 選項	圖形處理 工具 關於	
媒體 模式:	威應器設定 重度器: 印表機設定値 □ 起印點調整: ▼ 不調整	
	確定取消	

項目	說明
媒體設定	模式:選擇是否需要碳帶進行列印。當選擇" 直接感熱"模
	式• 則表示印表機列印時不需要碳帶。當選擇" 感熱轉印" 模
	式·則 表示印表機列印時需要碳帶。
類型	間隔式標籤:
	 間隔高度指的是與前一張標籤紙之間的距離。
	標記式標籤:
	• 標記厚度指的是標記間的距離。
	連續紙:
	• 連續紙模式是忽略紙張的"間隔"與"標記"來列印到指定的長
	度。
	• 停在最後一個元素指的是印表機列印標籤時·停止在版面
	的 最後影像位置。如果列印到指定的紙張尺寸·則選項須
	將取消。



感應器設定	• 印表機設定值
	● 穿透式
	● 反射式
	起印點調整:
	參數設定正數 · 列印位置上調
	參數設定負數,列印位置下調

3.3.3 校正說明

WINCODE

								\times
頁面	煤體	校正	選項	圖形處理	工具	關於		
- 威應 請希 標 創 間	器設定 务必在變換 を類型: 隔式標籤	ష標籤材質	後進行厦	龙應器校正。				
e i	主器: 透式 自動校正		~	○手動	設定			
[開始校正						
						確定	取消	

變更紙材時需做感應器校正,如為同材質不同尺寸紙張則僅需修改 WinLabel 的頁面設定, 建議使用自動偵測,若較為特殊材質無法偵測到紙張時,再選擇手動設定,選擇感應器 強度。

● 手動設定			
武馬音源度・ 高霊敏	~		
設定到印表機	ŧ.		

3.3.4 選項說明

								\times
頁面	煤體	校正	選項	圖形處理	工具	關於		
q1(₹ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓	後動作 使用目前 無 新紙 制紙 韨切	印表機識	定					
						自訂命令	·	7
						確定	取消	

項目	說明
列印後動作	勾選使用目前印表機設定,此為預設選項。 若取消勾選則出現以下: • 無 按一鍵列印:每按一次按鍵,印表機會列印一張標籤紙。
	● × 頁面 煤體 校正 選項 圖形處理 工具 關於 ●/印砂金動作 ●使用目前印表機設定 ●



	按一 雖列印 . 母按一 火按 雖 , 印 衣 储 曾 列 印 一 张 悰 紙 。
	頁面 媒體 校正 選項 圖形處理 工具 關於 列印後動作 使用目前印表機設定 魚無 一簣紙位置: ● 撫紙 不調整
	○栽切
	□按─键才列印 自訂命令
	確定取消
•	建定 取消 剥紙:印表機停止列印時,會利用剝紙器來將紙剝離。 使用者須取下標籤,印表機才會印出下一張標籤,剝紙位置可勾結調整。
•	確定 取消 剥紙:印表機停止列印時,會利用剝紙器來將紙剝離。 使用者須取下標籤,印表機才會印出下一張標籤,剝紙位置可勾認調整。 ★
•	確定 取満 剝紙:印表機停止列印時,會利用剝紙器來將紙剝離。 使用者須取下標籤,印表機才會印出下一張標籤,剝紙位置可勾結調整。 ■ 「「「「「「」」」」」 ■ 「「」」「」」」 ● 「」」「」」」 ● 「」」「」」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「 ● 「」 </th
•	確定 取満 射紙:印表機停止列印時,會利用剝紙器來將紙剝離。 使用者須取下標籤,印表機才會印出下一張標籤,剝紙位置可勾結調整。 ■ 「「「「「「「「」」」」」 ● 「「」」」 ● 「」」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● 「」」 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
•	確定 取消 創紙:印表機停止列印時,會利用剝紙器來將紙剝離。 使用者須取下標籤,印表機才會印出下一張標籤,剝紙位置可勾認調整。 調整。 「「「「「「「「」」」」」」」」 「「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「「」」」 「」」」 <t< th=""></t<>
•	確定 取満 創紙:印表機停止列印時,會利用剝紙器來將紙剝離。 使用者須取下標籤,印表機才會印出下一張標籤,剝紙位置可勾認調整。 「「」「「」」」」」」」「」」」」 「」」」」」「」」」」 「」」」」」 「」」」」 「」」」」 「」」」」 「」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 <
•	確定 取満 射紙:印表機停止列印時,會利用剝紙器來將紙剝離。 使用者須取下標籤,印表機才會印出下一張標籤,剝紙位置可勾認調整。 「「「「「「」」」」」」」」 「「」」」」」 「「」」」」 「」」」」 「」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」



	按一鍵列印:每按一次按鍵,印表機會列印一張標籤紙,到定點後 做裁切。
	i → ×
	頁面 煤體 校正 選項 圖形處理 工具 關於
	─列印後動作 □ 使用目前印表機設定
	○ 預紙: ○ 剥紙:
	● 裁切 1 標签
	□ 裁切位置:
	☆調整
	自訂命令
	確定 取消
白訂合今	當有特定指今需要傳送至印表機時,使用者可以埴入指令於此。
	如需傳送指令,請勾選後並按下""按鈕,會出現對話框,供使
	用者輸入指令等資料。
	自訂命令 ×
	□文件結束:
	□頁面起始:
	□頁面結束:
	最大長度80個ASCII字元
	確定取消

3.3.5 圖形處理

WINCODE



項目	說明
圖形處理	 載入圖形:可選取圖片載入,圖案會顯示在下方
	● 恢復預設圖形
	● 二值化方法:
	圖片可透過二值化轉換.將彩色圖片轉成黑白.提供之轉換
	模式如下
	F&S Error Diffusion F&S Error Diffusion Bayer 4 x 4 Bayer 8 x 8 Cluster 6 x 6 Cluster 8 x 8 Cluster 16 x 16 Bayer 16 x 16 Threshold ■形反向:將圖形反白.
	• 水半翻轉:將圖形做水半翻轉
	 ● 垂直翻轉:將圖形做垂直翻轉
	• X 軸位移:將列印位置做左右調整
	• Y 軸位移:將列印位置做上下調整
	• 強制旋轉 90 度 (適用於不支援橫向列印的軟體 · 如
	Microsoft Word):當使用橫向列印結果錯誤時,才可勾選

3.3.6 工具說明

								Х
頁面	煤體	校正	選項	圖形處理	工具	關於		
一列印			È∄			列印白測百		
動作	L	E-65-AR				/ 12/12/03/03/0		
		重置印表	機			送紙		
		工廠預診	闧					
_ 伸送	如何主播							
16723		印表機指	숙			檔案		
☑顯和	┌訊息提フ							
□轉夜	字到檔案(除錯使用))					
						確定	取消	

項目	說明
列印	 一般測試:命令印表機列印出一張有字樣的標籤。
	 列印自測頁:列印出機器相關參數值。
動作	 重置印表機:重新啟動印表機。
	 工廠預設值:命令印表機重置為工廠預設值。
	 送紙:命令印表機吐出一張標籤。
傳送到印表	 印表機指令:給印表機指令運作,可參考印表機指令手冊。
機	 檔案:可選取要列印的檔案傳送至印表機,並可列印清單中的檔
	案。
轉存到檔案	• 若不是透過 WinLabel 軟體列印標籤,可勾選此選項,將列印
(除錯使用)	的檔案轉存為.prn 格式。(僅供技術人員使用)



3.3.7 關於說明

此表示驅動程式版本





4.WINLABEL 標籤編輯軟體套件

4.1 軟體套件介紹

▶ 軟體套件支援適用平台:

Windows Vista、7、8、8.1、10及 Server 2003、2008、2012、2012R2 作業系統 (32/64 位元)

▶ 螢幕解析度支持:

請在 1024*768 以上才能正常使用

▶ 程式集圖標說明:

圖示	說明
	WinLabel:標籤軟體
	Printer Utility:印表機工具
	Install Driver:驅動程式安裝
C	Firmware Driver: 韌體更新工具
	Check for Update:版本檢查
6	Uninstall WinLabel: 卸載所有軟體套件



4.2 軟件安裝

執行光碟中的安裝標籤機工具套件,即 "WINLABEL_SETUP.EXE", 然後點擊 "下一步"按鈕。選擇安裝程式使用語言,可選中文(繁)/中文(簡)/英文,確認後選擇存儲路 徑並點擊安裝即可。

x	×
安裝需要40 MB: <mark>C\Program Files (x86)\WinCode Technology\WinLabel\</mark>	WinLabel已經安裝完成了,
安裝WinLabel前,您必須接受 授權條約。	
 □ 我接受授權條約。 ● 安 装 	the alterna
Advanced Installer	(1)34.7C



4.3 WINLABEL 標籤編輯軟體

▶ 歡迎畫面



▶ 程式主畫面

□	- 8 ×
	▲ LANGUAGE * 何爱王雅(⑤) * 🜉
<u>as Winlabell' ×</u> A 0 1 10 1 20 1 10 1 120 1 130 1 140 1 120 1 130 1 140 1 120 1 130 1 140 1 120 1 130 1 140 1 1	
12345678 一行文字 多行文字	▲ 御定文字 ● 御堂知氏入
977 第二行文字 第三行文字 第三行文字	역 타기종



4.4 軟體更新設定與檢查更新

WinLabel 軟件開啟後於功能選單中選擇"工具"。

- ▶ 更新設定:可自行設定是否自動檢查更新和檢查的頻率。
- ▶ 檢查更新:確認版本是否為最新版。

	檔案	首頁	檢視	排列	資料庫	工具		
		2	j					
	印表機工	具 女袋驅動	加程式	更新設定る	<u>險</u> 重更新			
		工具		更新	fi			
更新	選項							×
0	不要自動檢查	更新						
\odot	檢查並提示我	下載及安裝頭	更新					
0	檢查並自動下	載及安裝:			全部	~ 夏	し新	
檢到	査頻率:	2	天					
下3	欠通知:下午	16:33:13 201	7年4月6日					

下載資料夾:	C:\ProgramData\WINCODE Technology\WinLabel\upo	dates\
	確認	取消
🔂 WinLabel		×
您的軟體是最新的		

確認



4.5 韌體更新工具

- 當取得原廠提供的*.ulf 檔案時,請在已經安裝 WINLABEL 套件下的電腦平台上 執行該*.ulf 檔案,系統會自動連結該韌體更新工具,確認版本無誤後按下燒錄, 直至系統及印表機告知更新完成為止。
- ▶ 更新程序可以透過 USB、RS-232、LPT、Ethernet 等方式完成。
- 如果使用 Ethernet 請按下搜尋按鈕,程式會自動找尋局網內的印表機並列出項 目列表。

⁄//////////////////////////////////////	埠	Ver. 2.2.0.20	Lycaon
型	態:	🕎 Ethernet	-
連	線:	192.168.0.24:9100 Name:IP24 LP423A MAC:70:B3:D5:3F:40:19 192.168.0.27:9100	
		Name:Label Printer MAC:70:B3:D5:3F:40:02	
		192.168.0.29:9100	
		搜索	享
印表	機資訊		
ı.	96 ·		
ΓP	302 •		
韌體	版本:		
韌軆	檔案		
支援	型號:		
棋	式:		
版	本 :		

項目	說明		
連接埠	• 型態:選擇連線方式·USB、RS-232、LPT、Ethernet		
	• 連線:選擇已連線的印表機		
韌體檔案	確認燒錄版本		
	● 當執行*.ulf 檔案時 · 系統會自動連結該韌體更新		
	工具,並顯示相關資訊。		
燒錄	將韌體燒錄進印表機內		
獲取資訊	取得印表機的序號和目前使用的韌體版本		
離開	離開韌體更新工具		



5.印表機工具

	WINCODE Printer Utility		_ ×
首頁			LANGUAGE 👻 💭
 ◆ 選擇連接埠 ● 選擇印表機 USB003 ● 連接埠設定 	 ひ表機/標箋設定 記 檔案管理 2 連接埠/装置設定 ■ 傳送指令 ■ 狀態/校正/動作 ▲ 韌體更新 	∎位 英吋(inch) ▼ 單位轉換器	
印表機	頁面	工具設定	

項目	說明				
選擇連接埠	可選擇 USB、RS-232、LPT (CENTRONICS)、Ethernet				
	四種傳輸介面。				
選擇印表機	當印表機連結電腦時,會自動偵測裝置,並選擇要列印				
	的印表機。				
連接埠設定	 當選擇 RS-232、Ethernet 連接時,點選後可做相				
工具設定-單位	可選擇列印單位:毫米(mm)、公分(cm)、英吋(inch)。				



5.1 印表機/標籤設定

	WINCODE Print	er Utility	_ ×
首頁			language 👻 🧮
 ♥ 選擇連接場 USB ・ ● 選擇印表機 USB003 [・ ● 連接堆設定 印表機 	○ 印表機/標籤設定 [] 檔式 動 連接埠/裝置設定 [] 傳或 同 狀態/校正/動作 全 朝 頁面	套管理 送指令 重更新 工具設定	
印表機/標箋設定			
~ 羅頂		《續圓	
列印速度(英吋(inch)) 不改	/變 ~	出圖方向	不改變
列印熱度 不改	2變 *	鏡射繪圖	不改變
感測器		繪圖原點X軸位移(英吋(inch))	
横籔感測器(本は	(22: *	繪圖原點Y軸位移(英吋(inch))	
「「「「「」」「「」」「「」」「「」」「「」」「「」」「「」」「「」」「「」	(#	~ 標笺 ////////////////////////////////////	不改變
		紙張寬度(英吋(inch))	
列印起始位移		紙張高度(英时(inch))	
暫停後送到裝置位置不改	2變 ▼		
裝置			
装置選取(不改	√變 ▼		
列印模式 不改	(愛 *		
	🔶 取得印表	囊設定 🥠 清除設定 浳 恢復出	出廠設置 🎸 確認修改
Link to WinCode Offical Website			
ink to WinCode Offical Website.			

項目	說明
選項-列印速度	可點選所需參數 , 實際可設定數值依機型而定
選項-列印熱度	可點選所需參數,最小0,最大15
感測器-標籤感測器	可點選反射式或穿透式
感測器-感應器強度	可點選低、中、高
位置-進紙停止位移	可自行輸入所需參數
位置-列印起始位移	可自行輸入所需參數
位置-暫停後送到裝置位置	可選擇開啟或關閉
裝置-裝置選取	可點選一般、撕紙、剝紙、裁刀供選擇
裝置-列印模式	可點選直接熱感、感熱轉印
裁刀-裁刀張數	可自行輸入所需參數,最大1~255張
(裁刀模式下才會有此欄位)	
裁刀-裁刀條件	可點選每一張裁切、指定張數裁切、批次列印
(裁刀模式下才會有此欄位)	完後裁切
裁刀-裁刀模式	可點選全切、半切
(裁刀模式下才會有此欄位)	



繪圖-出圖方向	可選擇頂端出紙或底端出紙
繪圖-鏡射繪圖	可選擇無效果或鏡面反射
繪圖-繪圖原點 X 軸位移	可自行輸入所需參數
繪圖-繪圖原點 Y 軸位移	可自行輸入所需參數
標籤-標籤類型	可點選有間隔的標籤紙、有黑塊的標籤紙、連
	續紙
標籤-紙張寬度	可自行輸入所需參數(系統預設4英吋)
標籤-紙張高度	可自行輸入所需參數(系統預設3英吋)
間隔-間隔高度	可自行輸入所需參數(系統預設 0.4016 英吋)
間隔-間隔後多走距離	可自行輸入所需參數
黑標-黑線厚度	可自行輸入所需參數(系統預設 0.4016 英吋)
(有黑塊的標籤紙模式下才有此欄位)	
黑標-黑線後多走長度(有黑塊	可自行輸入所需參數
的標籤紙模式下才有此欄位)	



5.2 連接埠/裝置設定

		WINCODE P	rinter Utility	_ ×
首頁	Į			language 👻 🧮
♥ 選擇	建速接堤 USB	○ 印表機/標箋設定 管: ● 印表機/標箋設定 管: ● 建接埠/裝置設定 ■ ● 狀態/校正/動作 全: 頁面	檔案管理 傳送指令 韌體更新 工具設定	
連接	埠/装置設定			
- PS-2	32		影定	
KJ-2.	每秒位元數	不改變	離 又 鍵盤輸入國別 不改變	•
	資料位元	不改變 🔹	螢幕顯示語系 不改變	*
	同位檢查	不改變 *	螢幕對比度 不改變	•
	停止位元	不改變 *	蜂鳴器音量不改變	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
	流量控制	不改變 *	開蓋後自動送紙(不改變)	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
一藍牙	F名稱 [指令模擬 印表機指令 不改變	
- 25 25	·····································		時間設定	
art PC	連線方式	不改變 🔹	印表機目前時間:	手動設定:
	名稱		○ 將電話時間設定到印表機	1:26:26 PM 文
Link to W	/inCode Offical Website.	🔶 取得印	表播設定 🧳 清除設定 🚮 恢復出廠設置	🖌 確認修改

項目	說明
RS232	若連接埠為 RS232 時可進行參數調整
藍牙	可自行輸入名稱和 PIN 碼
網路連線	系統預設 DHCP(動態配置模式);選擇手動,可
	自行修改參數
設定-鍵盤輸入國別	系統預設 US Keyboard
設定-螢幕顯示語言	可點選英文、繁中、簡中、西班牙文、義大利
	文、越南文、韓文、德文
設定-螢幕對比度	可設定 LCD 明亮程度
設定-蜂鳴器音量	可點選關閉或大小聲
設定- 關蓋後自動送紙	可點選關閉或開啟
設定-關蓋後自動送紙	可點選關閉或開啟(選配功能)
指令模擬-印表機指令	印表機相容性切換
	Auto Detect(預設):可自動偵測 WPL、TSPL、
	ZPL、EPL、DPL,不須手動切換語系
時間設定-印表機目前時間	• 取得時間:可取得印表機目前時間
	• 將電腦時間設定到印表機



手動設定:手動設定印表機時間

5.3 狀態/校正/動作

	WINCODE Printer Utility	_ ×
首頁		language 👻
 业 還遭渡堤 USB	 ○ 印表機/信義設定 ○ 印表機/信義設定 ● 信差指令 ● 新聞更新 ● 新聞更新 ● 百面 ● 工具設定 	● 単位轉換器
印表機摘要		
名稱:	狀態:	1 取得狀態
序號:	使用紀錄	網路連線資訊
韌體版本 :	已列印長度:	印表機名稱:
解析度:	已列印張數:	連線IP:
指令:	已裁切次數:	MAC:
傳送指令		
威應器與尺寸值測		歴史紀錄:
◆請務必在變換標籤材質後進行感應器校正。	▶ 取得標籤尺寸 ▶ 取得感應器校正值	
標籤類型: 間隔式標籤 -	➡ 裁刀正轉 ➡ 裁刀反轉	
威應器: 反射式 ▼	恢復工廠預設值 列印自測頁	
 自動校正 〕 威應器校正 	➡ 重置印表機 ➡ 進入傾印模式	
自動校正	→ 取得ADC資訊	

項目	說明		
印表機摘要	印表機摘要:提供印表機相關訊息顯示。		
	印表機構要	í.	
	名稱:		
	序號:		
	創始版本: 使用紀錄 網路連線資訊		
	開進版本: 日列印电度: 印表進名編:		
	解析度:		
	指令: 日裁切次數: MAC:		
	傳送指令:		
	● 自動校正:		
	變更紙材時需做感應器校正,如為同材質不同尺寸紙張則		
	僅需修改 WinLabel 的頁面設定‧建議使用自動校正‧若		
	較為特殊材質無法偵測到紙張時,再選擇感應器校正,輸		
	入紙張及間隔高度。		
	 取得標籤尺寸:點選可得知相關參數值。 		
	 取得感應器校正值:點選可得知相關參數值。 		
	 裁刀正轉:裁刀由上往下裁切,紙張完全切斷 		



• 裁刀反轉: 裁刀由下往上裁切·紙張未完全切斷·使用者
可自行撕除(目前裁刀僅提供正轉)
 恢復工廠預設值:命令印表機重置為工廠預設值。
 列印自測頁:列印出機器相關參數值。
● 重置印表機:重新啟動印表機
• 進入傾印模式:進入 dump mode (按 menu 鍵即可返回
原模式)
取得 ADC 資訊:點選可得知相關參數值 (僅供技術人員使
用)。

5.4 檔案管理

		WINCODE Printer Utility			_ ×
首頁					LANGUAGE 🕆 📕
 ・ 選擇連接場 USB ・ 選擇印表機 USB003 	 ▼ 連接埠設定 	 ○ 印表機/標籤設定 [] 檔案管理 [] 連接埠/裝置設定 [] ● 狀態/校正/動作 ▲ (] 全 	■ 単位 英吋(inch) ▼	奏器	
印表機		頁面	工具設定		
楣案管理					
E: [SDCard] *	顯示所有檔案	▼ 取得檔案清單	傳送檔案到印表機		
File Name	Ext. D	ecription	型態 •一般權	鎍 ○字型	
			檔案路徑		
			檔案大小		
			儲存位置 E: [SDCa	rd] *	
				i	傳送到印表機
			空間管理		
			」 取得空間資訊		
			C: [RamDisk]		
			D: [FlashDisk]		
到印選擇的相	當案	下載選擇的檔案	E: [SDCard]		
■除選擇的格	家	🔥 格式化目標磁碟			
Link to WinCode Offical Website					

項目	說明	
取得檔案清單	可取得 C:[RamDisk]、D:[FlashDisk]或 E:[SDcard]内	
	的檔案清單	
格式化目標磁碟	將磁碟初始化	
列印選擇的檔案	將選擇的檔案做列印	
下載選擇的檔案	下載儲存空間內的檔案	
刪除選擇的檔案	將選擇的檔案刪除	
傳送檔案到印表機	將選擇的檔案或字型傳送到印表機內的指定儲存區	
	 檔案路徑:選擇需要上傳的檔案 	
	 檔案大小:會自動顯示檔案大小 	
	● 儲存位置:選擇儲存的位置·有	
	C:[RamDisk]、D:[FlashDisk]、E:[SDcard]可選擇	



		WINCODE Printer Utilit	y	- ×
首頁				LANGUAGE 🝸 📕
 ・	USB003	 ○ 印表機/櫄篓設定 ○ 福案管理 ○ 連接埠/裝置設定 ○ 標送指令 ○ 試態/校正/動作 ▲ 韌體更新 	∎單位 英时(inch) ▼ 單位轉換器	
	印表機	頁面	工具設定	
傳送指令				
● 編輯區 <u>1</u>				清除目前編輯區(型)
○編輯區 <u>2</u>				清除所有編輯區(U)
○ 編輯區 <u>3</u>				貼上至目前編輯區(2)
○ 編輯區 <u>4</u>				複製目前編輯區(C)
○編輯區 <u>5</u>				地尋の
○編輯區6				搜尋並取代®)
○ 編輯區 <u>7</u>				取代全部(E)
○編輯區8				
○編輯區9				定時傳送
○編輯區10				時間(秒): 10
	(傳送②) 傳	I送檔案(E) 儲存檔案(<u>1</u>) 讀取檔案①	I#JSp
Link to WinCode O	ffical Website.			

項目	說明	
編輯區	在此編輯指令	
	 清除目前編輯區:目前編輯區內的指令清除 	
	 清除所有編輯區:將所有編輯區內的指令清除 	
	 貼上至目前編輯區:將指令貼在目前的編輯區內 	
	 複製目前編輯區:複製目前編輯區的內容 	
	• 搜尋:可指定搜尋編輯區內的內容	
	• 搜尋並取代:取代搜尋的內容	
	• 取代全部:取代編輯區內的所有指定內容	
傳送	將編輯區內的指令傳送到印表機	
傳送檔案	將檔案傳送到印表機	
儲存檔案	儲存編輯區內的指令	
讀取檔案	讀取檔案至編輯區內	



6.面板指示燈與按鍵說明



▶ LP4A 系列標籤機配置一個功能 LED 指示燈(紅色與藍色燈號顯示),四個功能按 鍵及 LCD 面板顯示,請見以下說明:

6.1LED 及按鍵說明

準備時藍燈 LED 恆亮,錯誤產出時紅燈 LED 閃爍,列印時暫停按鍵按下,紅燈 LED 會閃爍進入暫停狀態。

按鍵/燈號	模式	說明
按鈕1	就緒模式	選單模式
選單/離開	列印模式	無作用
MENU/EXIT	選單模式	離開選單模式
按鈕 2	就緒模式	無作用
取消/向上	列印模式	短壓一下,將錯誤取消
CANCEL/UP		短壓兩下,取消列印並回到列印狀態
	選單模式	上移或前移
	就緒模式	進紙
	列印模式	無作用



按鈕 3	選單模式	確定選項
進紙/確定		
FEED/ENTER		
按鈕 4	就緒模式	無作用
暫停/向下	列印模式	暫停列印
PAUSE/DOWN	選單模式	下移或後移
紅燈 LED	紅燈閃爍	泛指所有錯誤訊息,如:馬達、印字頭
錯誤 ERROR		故障等
藍燈 LED	藍燈恆亮	準備中
電源 POWER	藍燈閃爍	資料傳輸
同時閃爍紅藍燈 LED	Auto Run 模式	進入 Auto Run 模式



7.LCD 選單主架構說明









項目	說明
SD 卡	需在機器上插入一張 SD 卡·透過 WinLabel 列印將檔案
	下載傳送至標籤機 SD 卡中·
	● 傳送到印表機:
	或是將 SD 卡插入電腦中·選擇 SD 卡路徑存入·須留意
	將檔案存 到 WPL_Stuff 的子目錄下 · 子目錄可自行建立 ·
	或是將 SD 卡插入機器中會自動產出。
	 ●儲存到檔案: F:\WPL_Stuff 瀏覽
Flash 儲存區	透過 WinLabel 列印將檔案下載傳送至標籤機 Flash ROM
	中,此為永久保留區,重新開機不會消除。
	 ● 傳送到印表機: ■ Flash ROM (D:\)
RAM 儲存區	透過 WinLabel 列印下載傳送至標籤機記憶體中 · 此為臨
	時暫存區‧重新開機後即消除。
	● 傳送到印表機:





項目	說明	出廠預設值
標籤	 紙張校正:當使用者不知如何量測紙張時,點選 此項功能可得知紙張高度及間隔高度。 感測器校正:變更紙材時需做感應器校正,如為 同材質不同尺寸紙張則僅需修改WinLabel的頁 面設定。 標籤樣式:可點選問隔、黑標、連續紙的標籤紙 感應器設定:可點選反射式或穿透式 起印線位置:可自行輸入-99~+99所需參數 進紙停止位置:可自行輸入-99~+99所需參數 繪圖原點X軸:可自行輸入-99~+99所需參數 	 標籤樣式: 問隔 感應器設 定:反射式 起印線位 置:+00 進紙停止位 置:+00 繪圖原點 X 軸:+00 繪圖原點 Y 軸:+00
印表機	 熱度:可選擇所需參數 0~15 速度:可選擇所需參數 1~5 ,實際可設定數 值依機型而定 列印模式:可直接點選轉熱或直接感熱 列印後動作:可選擇撕紙、剝紙、裁紙、一般 	 熱度:5 速度:3 列印模 式:熱轉 列印後 動作:撕紙
(使用者) î 山	 LCD	 LCD 濃 淡度:2 蜂鳴 器音量:3
仿真指令	可做相容性切換	自動
回復工廠預設	命令印表機重置為工廠預設值	



7.3 裝置



項目	說明
鍵盤	鍵盤、掃描器狀態測試(HID 裝置皆可)
時間和日期	按進紙鍵(FEED)可進入格式(12HR/24HR 制)、西元
	(20XX)、月、日、小時和分鐘,按上下鍵設定時間日期
裁刀	可選擇正向(全切)或反向(半切)切紙
剝紙器	按進紙鍵(FEED)可自動剝離紙張
傾印模式	進入 dump mode(按 menu 鍵即可返回原模式)
傾印(57 mm)	進入此模式·印表機會接收磅秤資料並列印在寬 57mm 的
(連接磅秤時使用)	紙張 (按 menu 鍵即可返回原模式)

7.4 通訊埠



1) RS-232 (串列埠)

項目	說明	出廠預設值
鮑爾率	依據連接裝置參數來設定	9600
	(4800/9600/19200/38400/57600/	
	115200/ 230400 bps)	
資料位元	可選擇 7 或 8 bits	8 bits
同位檢查	可選擇奇數、偶數、不檢查(系統預設)	不檢查



LP4 系列安裝指南

停止位元	可選擇1bit或2bit	1-bit
流量控制	可選擇 Hardware、None	Hardware
傳輸測試	當連接裝置時,可將裝置上的參數傳輸至機器上	

2) Ethernet (乙太網路)

項目	說明	出廠預設值
IP 模式	Static-IP(靜態指定地址模式)或 DHCP(動態	Static-IP
	配置地址模式)	
IP 位址	可設定 IP Address	192.168.101.128
子網路遮罩	可設定子網路遮罩	255.255.255.0
預設閘道	可設定預設閘道	192.168.101.1
連接埠編號	可設定連接埠編號	9100
MAC 位址	顯示乙太網路 ID 資訊	
重置網路	回復工廠預設值	

3) Bluetooth (藍芽)

項目	說明	出廠預設值
藍牙名稱	此選項可設定藍牙名稱	BT-SPP
藍牙 PIN 碼	此選項可設定藍牙 PIN 碼	無

7.5 檔案管理



項目	說明
磁碟管理	可選擇 SD 卡、Flash 儲存區、RAM 儲存區,查詢檔案系統
	資訊和刪除檔案
SD 資訊	可知道 SD 卡內剩餘大小、使用大小、所有大小
Flash 資訊	可知道 Flash 儲存區內剩餘大小、使用大小、所有大小
RAM 資訊	可知道 RAM 儲存區內剩餘大小、使用大小、所有大小




項目	說明	出廠預設值
版本	目前韌體版本	
產品編號	產品序列編號	
仿真指令	相容性狀態	自動
已經列印張數	目前已列印張數	0
已經列印長度	目前已列印長度	0 M
已經裁切次數	目前已裁切次數	0 pcs
解析度	機器本身解析度	

7.7 升級



將要更新的韌體檔案存到 SD 卡中的 WPL_Stuff 子目錄下,點選需升級的 檔案,機器 會詢問更新確認選項,點及確認即可完成升級程序



8.單機操作介紹

8.1 特色介紹

此功能主要是提供一個不用電腦的獨立操作列印環境,省去 PC 的負 擔,來完成單 純的輸入資料後列印標籤的需求。

此功能有以下特色:

- ➢ 免接電腦 · 所以不佔用空間
- ▶ 使用 SD 卡儲存大量單機程序
- ➢ 可以連接鍵盤進行變數資料輸入
- 內建時鐘可作有效與製造日期來 源
- 多樣性外部裝置連線(磅秤、計數 器、掃描槍...)

- ▶ 簡化作業流程,隨時隨地列印標籤
- ▶ 可編輯列印版面,不須撰寫程式
- 可儲存上百筆執行程式 · 多語 系 可同時存在
- 條碼、文字資料可任意組合不同
 來源,也可以進行運算處理
- 提供專門免費軟體來製作標籤版
 面及定義執行程序

※示意圖:



※專門編輯版面製作程序軟體:

- 可任意組合多樣來源資料成為字串(序列號+
 日期+外部輸入重量...)
- 提供多樣的動態資料處理(從左邊刪除文 字、只保留數字、轉為大寫...)
- ▶ 提供多樣的外部輸入(磅秤、RS232、日期、
 鍵盤、掃描器...)
- ▶ 外部輸入資料可立即運算(+ ×÷ %, · 四捨 五入,單位換算...)
- 以上項目皆不用寫程式,只要設定參數即可 完成功能



WINLABEL



8.2 使用者介面介紹

印表機 LCD 畫面	功能說
<u>06/12 17:42</u> Ready ♠⊷∰⊄≫⊌	主畫面‧顯示印表機內部時鐘‧如果時間 不對‧則可以置換電池或是絕緣片未取 出‧♣則代表 USB 鍵盤或 USB 掃描槍 已經接上‧圖表示 SD 卡已經插入印表機
APPLICATION	按下 MENU 按鍵,進入主選單,選單的 第一 項為 APPLICATION 是單機操作的進 入點。
File Source SD Card Flash Disk 1/3	單機操作檔案有三個來源,分別為 SD 卡、 Flash 記憶體、RAM 記憶體,視記 憶體空間 大小來決定儲存檔案數量,目 前支援 512 檔 案列表。
APPLICATION WLPFORM 1/1	進入儲存來源後,則會顯示檔案列表,使 用 者可以使用 USB 鍵盤鍵入字元來進行 搜尋檔 案字串,或使用掃描槍來搜尋完整 檔案字串 後直接執行選定的檔案。
Source@KB 12345	這是單機操作的鍵盤輸入資料來源,反黑 部 分是提示字串,可支援多國語系,輸 入部分目前支援英數字元。
Source@Cnt	這是單機操作的序列號資料來源,可透過 USB 鍵盤輸入起始值資料,反黑部分是提 示字串,可支援多國語系,輸入部分目 前支援英數字元。
Wait Scale	這是單機操作的外部裝置資料來源,可透過 RS-232 輸入資料,反黑部分是提示字串,可支援多國語系。



LP4 系列安裝指南





8.3 硬體須知

8.3.1 設備用途介紹

設備	用途
	標籤印表機,作為接收 RS-232 或 USB Host 接口資料的平台,讓操作過程不再借助電 腦 來完成資料採集作業,並將資料編整後 進行 列印標籤作業。
	電子秤含有 RS-232/USB 端口,可將重量資 料送 出。
11 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1	數字鍵盤可透過 USB 端口與印表機連結, 用來輸入變數資料使用。
	D型9針數據線,用來連接秤與印表機, 一般電子秤都會附上與電腦連接的數據 線。
	跳線轉接頭(Null Model) · 用來轉換數據線 讀與寫的接線 · 使電子秤與印表機可以 通 ·
soнс с₂/d е́≊е і 32 дв	SD 卡用來儲存單機執行檔案與相關文件, 可以儲存上千個檔案皆可。檔案系統必須為 FAT32,以及儲存目錄為"WPL_Stuff"。

* SD 卡建議規格

SD 卡容量	經驗證過的廠牌及規格
4G	創見 Transcend SD SDHC CLASS4
	創見 Transcend Micro SDHC CLASS4
8G	新帝 Sandisk SD SDHC CLASS4
	廣穎電通 SP Micro SDHC CLASS4
	創見 Transcend Micro SDHC CLASS10
16G	新帝 Sandisk SD SDHC CLASS4
	創見 Transcend Micro SDHC CLASS10
32G	創見 Transcend SD SDHC CLASS10
	創見 Transcend Micro SDHC CLASS10
備註:Micro SD 誹	透過轉接卡使用





8.3.2 印表機端口介紹



兩者耗電合計不可超過 5V/1.0A, 若是 HOST 需同時接多種設備,建議採用有供電的 USB HUB

8.3.3 印表機串口(RS-232)腳位定義



腳位	定義	解說
1	DCD	數據載波檢測 (Data Carrier Detected)
2	RXD	接收數據 (Receive Data)
3	TXD	發送數據 (Transmit Data)
4	DTR	數據終端準備 (Data Terminal Ready)
5	GND	訊號地 (Signal Ground)
6	DSR	數據設備準備好 (Data Set Ready)
7	RTS	請求發送 (Request To Send)
8	CTS	清除發送 (Clear To Send)



9 RI 振鈴指示 (Ring Indicator) 8.3.4 印表機串口與電子秤串口接應腳位定義



印表機與外部裝置連接時,一般只要 RXD 與 TXD 交替戶連接就 以,與設定相同的 鮑爾律(Baud Rate)。

8.3.5 印表機串口與 RS-232 掃描槍串口接應腳位定義



印表機與 RS-232 掃描槍連接時,如果掃描槍的腳位 9 為 DC+5V 輸入,則不用外 部電源,只要使用印表機的腳位 9 的 DC+5V,再 設定相同的鮑爾律(Baud Rate),





即可以連接。



8.3.6 外部裝置種類

一般鍵盤	數字鍵盤	掃描槍
	$ \begin{array}{cccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	
計數器	計長儀	機械手臂
計價秤	地秤	桌秤
	Commission and	
油漆調色機	色差機	PLC



8.3.7 印表機如何相接電子秤

- ▶ 印表機接 USB 電子秤 電子秤透過 USB 和印表機做連接。
- ▶ 印表機接 RS-232 電子秤
 - 1) 首先準備印表機、電子秤、數據線、與公母跳線轉換頭。



2) 再來電子秤透過數據線再透過公母跳線轉換頭與印表機連接。





3) 接著進入印表機選單,選取"通訊埠設定"進行資料傳輸測試,電子磅秤 鮑爾律為 9600 bps,請將印表機改為相同的 9600 bps 鮑爾律。



4) 如果電子秤輸出的資料過多或是夾帶特殊字元時,可以使用超級終端機 (HyperTerminal)來擷取 RS-232 端口資料。

	🌯 Test1 - HyperTerminal	_		\times
	File Edit View Call Transfer Help			
	0 📽 🛜 🔊 🛛 🖰 🛛 🖀			
				^
	<			<u> </u>
HyperTer	Disconnected Auto detect	CROLL	CAPS	1

HyperTerminal 官網:

http://www.hilgraeve.com/hyperterminal/

HyperTerminal 試用版網址:

http://www.hilgraeve.com/hyperterminal-trial/

HyperTerminal 解說影片:

https://www.youtube.com/watch?v=n8p2zb3KRO8



8.4 操作流程 8.4.1 單機操作流程圖





8.4.2 如何製作單機操作檔案

1) 請先安裝最新版 WinLabel 軟體,並安裝印表機驅動程式後,再執行 WinLabel。



2) 執行新檔案後·會出現選取印表機對話框·選取相對應的解析度印表 機·並選擇 WLP 格式·來設計單機操作檔案標籤版面。

選擇一個印表機驅動
印表機驅動程式
Wincode LP433 (複件 2), USB008 🔹 😨 重新整理
➡ 文件設定① ➡ 印表機設定
福窯類型 ○ WLF格式 (直接列印) ● WLF格式 (適立程式)
◎ 安裝印表機① ◎ 装置和印表機 ② 完成 ⑨ 取消 ②

 出現頁面設定畫面,先量定實際標籤尺寸,並在此設定紙張與標籤尺寸, 請注意間隔或黑標尺寸。

页面设定						×
页面	👔 设定页	〔面上的杨	ī 签尺寸			
	标签尺寸			页面预览		
标签布局 全域设定	宽度(11): 高度(11): 功级	1.969 3.000	英寸	名称: 页面: 标签: 间隔/标记:	新紙張格式 1.969 x 3.000 (英寸) 1.969 x 3.000 (英寸) 0.118 (英寸)	_
			□ 启用上下边界			
	左方①: 0.000 右方 <u>很</u>): 0.000	英寸	上方①: 0.000 英寸 下方④: 0.000 英寸			ਮਿ∎ੈ
	布局 行(<u>(</u>): 1	*				AUH/
	列([]): 1	÷				
					确定(0) 取消	C

LP4 系列安裝指南



5) 再來是"資料來源區塊",我們所有需求的單機操作變量皆在此顯示,分別為"固定資料"、"USB 鍵盤輸入或 USB 掃描槍輸入"、"序列號"、"印表機日期"、"印表機時間"、"資料庫欄位資料"、外裝置輸入"、"外部 USB 裝置"。





6) 在此我們先演示一個外部裝置輸入範例。

創建資料來源	×	
A 固定文字 動入一般固定的文字		
■ 鍵盤輸入 —個鍵盤輸入欄位可以讓您在列印時輸入文字		
□ 序列號 一個序列號會在列印時增加或減少		
日期 日期格式的文字欄位		
○ 時間 時間格式的文字欄位		
資料庫欄位 從資料庫欄取文字		
		點選此處,新增一
》外部装置 《外部装置脚取文字	>	個外部裝置來源
外部USB裝置 從已連結的USB裝置取得資料		
	取消	

- 7) 點選外部裝置後會出現下方對話框,解說如下:
- "提示字串"是在單機操作時顯示在 LCD 螢幕上的字串,任何語言字串都可以。
- "範例字串" 是模擬 RS-232 接收到的資料,這會在排版時方便。

			×
資料設定	設定資料來源		
500	名稱		
進階設定	物件1		大 LOD 然音 L 如今由
	內容		任 LCD
		(提示)	平元最初:15)
	提示文字(P)	Source@Exd	
	範例文字(8)	SampleText	A
	最大字元數(<u>M</u>)	255 ‡	
	擷取時間(E)	100 🌲 ms	模擬 RS-232 接收到 的資料
	● 正常按键發送	○連續模式	
	 ○要求指令 		
	輸出處理		
	□驗證指令		
		□ 將二進位資	料轉為字元
			確定(0) 取消(C)



8) 使用者也可透過新增"外部 USB 裝置", 從已連接的 USB 磅取得資料。

創建資料來源	×
A 固定文字 A _{輸入一校回定的文字}	
■ 鍵盤輸入 一個鍵盤輸入構立可以讓您在列印時輸入文字	
□ 序列號 一個序列號會在列印時增加或減少	
□ 日期 目期格式的文字欄位	
○時間 瞬間格式的文字欄位	
₽ ^{後資料庫欄} 位	
	點選此處・新增一個外
♦ 外部装置 從外部裝置腳取文字	部 USB 裝置來源
↓ ^終 分部USB装置 從已總結的USB裝置取得資料	>
Ţ	取消

- 9) 點選外部 USB 裝置後會出現下方對話框,解說如下:
- "提示字串"是在單機操作時顯示在 LCD 螢幕上的字串,任何語言字串都可以。
- "範例字串"是模擬 USB 接收到的資料,這會在排版時方便。

	x	
資料設定	設定資料來源	
කි	名稱	
進階設定	物件1	在 LCD 螢幕上的
	内容	提示字串
	(提示字元最多: 15)	1, 1, 1, 2, 1,
	提示文字 (P) Source @ Exd	
	範例文字(2) Sample Text	
	~	模擬 USB 接收到的資料
	最大字元數(M) 255 ♀	
	額取時間 (F) 100 ↓ ms	
	 ● 正常按键器送 ○ 連續模式 	
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
	助出處理 □ 驗證指令	
	□將二進位資料轉為字元	
	確定(2) 取消(2)	



10) 以外部裝置為範例,資料如下, RS-232 資料輸入如下"+ST 3.45

kg" · LCD 上顯 示" Wait Scale" 。

物件1		
內容		
	(提示字元最多:	15)
提示文字(2)	Wait Scale	
範例文字(3)	+ST 3.45kg	
最大字元數(<u>M</u>)	255 ‡	
擷取時間(F)	100 [*]	
●正常/按鍵發送	○ 連續模式	
○要求指令		
輸出處理		
□ 驗證指令		
	□將二進位資料轉為字	Ē,

11) 再來是產生排版物件,將上述的資料來源帶出。

排版物件列表如下,目前有"單行文字"、"多行文字"、"一維條碼"、"二維條碼"、"編條"、"斜線"、"方框"、"圓形"、"



目前支援資料來源的物件有"單行文字"、"一維條碼"、"二維條碼",其餘暫時不支援。



12) 使用者可以透過物件工具列來產生所需物件。



13) 首先選用"單行文字"。





14) 點選物件二下,進入物件屬性對話框,選取資料來源為"變動資料",並選取變數後加入到資料列表,資料列表可以加入多個資料來源, 作為依序組合的字串結果。

NE UXINI	×
主要 此物件的内容	
京林水源	
位置 ○ 單一的固定資料 ◎ 可變資料	
來源: 資料清單: 輸 編輯所選資料(E)	
内容 固定: 🗭 加入固定資料 物件 值	_
数 物件1 Sample Text	1
→ 192. W 初件1: "SampleText" V 字型	Ŧ
☞加到清單中(<u>A</u>)	22
- 創建資料來源 ▼	
咨 料來	
具作1/小小小小4/C 和	
不足時可以現場產	
生が家が生	
生新資料來源	
確定(2) 取:	۹(C)

15) 確定資料來源後·物件的資料即刻變為選定的資料來源·如果資料不是我們想要的結果·譬如"+ST 3.45 kg"變為" 3.45" ·這時就必須進行資料來源的"進階處理"程序。





16) 點選物件二下,進入物件屬性對話框,並點選資料來源物件

後 的" ,下方會出現"進階處理"按鍵,並點即進入。

調整一行文字物件			×
◎ 主要	山物件的內容		
	資料來源 ○單一的固定資料 ◎ 可變資料		
	 ★源: 固定: 加入固定資料 可變: 物件1: "SampleText" 前如清重中(点) ● 創建資料來源 ▼ 	資料清單: 營 編輯所還資料(E) 物件 值 物件 值 沙 物件1 Sample Text	先點擊資料來源物 件,則會出現下方 按鈕。
	(進階設定(物件1): 無進階設定 修改進階選項	
		確定(2) 取消	iC

17) 這是進階處理選項對話框,此處我們增加二項截斷指令,分別為"左邊刪除4個字元,及右邊刪除3個字元。

- 目前分為三大類"截斷"、運算"、格式",每大類各自擁有 多項指令功能,日後也回持續增加指令功能。
- 目前使用列表可以由大類指令中選取加入列表,列表可以自由 增刪項目,並可以調整執行的先後順序,上方為先執行。





18) 完成"進階處理"離開對話框後,會看到"進階處理"設定列表會列出選定的項目列表,方便使用著查詢,它會依據資料來源物件變換其內容。

調整一行文字物件		×	
下 主要	此物件的內容		
	資料來源		
位置	○ 單一的固定資料 ④ 可變資料		
	來源:	資料清單: 🤄 編輯所還資料(E)	┃ 點擊資料來源物 件,
内容	固定: <table-cell-rows> 加入固定資料</table-cell-rows>	物件 值	
	可 総: 100 世际/十 1, "Canada Tauta"))	▶ 📎 物件1 Sample Text	━━ 則下力列表曾 目動史
一 字型		₹	協 内
	➡ 加到清単甲(A)	*	换的合。
	🔶 創建資料來源 🔻	<	
		三階設止(物件1):	
		[01] 從左邊刪除文字:4	
		[02] 從右邊刪除文字:3	
		修改進階躍項	
		確定(0) 取消(C)	

19) 設計進階處理完成後,出現的結果就如我們所需的一致,如 果不正確,則可透過進階處理調整到所需要求。





20) 接者我們產生其他資料來源"鍵盤輸入"變數,如下

是"鍵盤輸入"資料來源的屬性對話框。

			×	
資料設定	。 設定資料來源			
Ser	名稱		-	
進階設定	物件2	/	在LCD螢 示的輸入	幕上預先 顯 字串。
	内容			
	預設文字			
	12345			
	□ 輸入時顯示			
		(最大提示字元數	數: 15)	
	提示文子(P)			
	Source@KB			
	☑ 最大字元數(例):	255		
	□只輸入一次			
		確定(0)	取消©	

21) 接者我們產生其他資料來源"序列號"變數,如下是"序列號"資料來源的屬性對話框。

		^
章 設定 資料設定	資料來源	
名稱		
進階設定物件	:3	
内容		
間隔	類型 ◎ 増量 ○ 減量	
型:	應① 自動(數字或字母)	*
	序列 (Auto)	
起始	值(火) 1	全部相同份數
12	隔(E) 1 🗘	
每張	標籤 1 ↓ □ 最大字元數 ©	29
提示文	字(p) Source@Cnt	
	×1127941252811144305	
	□	
	□ 使用預設資料	
	頁覽 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9	
有	:LCD 螢墓上顯示 的	5
1-1		
损	4.示字串。	AXINO
171	シレナナ	



22) 接者我們產生其他排版物件"一維條碼" · 其資料來源為"鍵盤輸

入" 變數加上序列號變數 · 如下是" 一維條碼" 物件的屬性對話

框。

_				
吉 田	周整一行文字物件	此物件的內容		在此可以組合多樣 資料來源來成為一
	>	資料來源 		字串。
	位置	 ○ 單一的固定資料 ○ 可變資料 		
			資料清單:	漏輯所選資料(正)
	内容		● 物件2 12	345
	Ţ	可變: 🕑 物件3: "1" 🛛 🗸 🗸	PB物件3 1	
	子空	➡加到清單中(A)		
		🔶 創建資料來源 🚽	4	
			進階設定(物件2):	可以用此上下按鍵
			無進階設定	
				结里。
			がなったみ生産化は設定する	
			11岁1天7年19月7年4月11日	
				確定(Q) 取消(C)
23) 依據上	述程序・完	E成下圖範例。	_	
	C		^	固定資料來源字串
	E	XAMPLE		
		2.45	- F	
		3.45		外部裝置資料來源子
				串
		472454	L L	
		123451	Г	
				鍵盤輸入資料來源一
<			>	維條碼
24) 最後我	們產生下列	1各項資料來源。	L	
	資料來源	▼ ×		
	🕂 🗇 🔅			
	▲ 固定文字			
	□ ■ 建宣朝入	12345		
	□ 😐 序列號			
	圓 物件3:	1		
		-		
	資料庫欄	位		



8.5 如何下載檔案到印表機

1)在列印工具列上點選"列印"功能。



2) 輸出對話框中載明各種最後需要被設定的資訊,與下載到印表機的方式。





3) 檔案名稱頁面功能,可以設定輸出的檔案名稱。

- 檔案產生方式有三種,一是指定名稱,二是開機後自動執行 名稱,三是版面物
 件內容如果有使用資料庫來源,可以透過 資料庫批次輸出檔案,並作為個檔案
 的名稱依據。
- 檔案名稱字體及語系,可以讓使用者自行修改,例如在中文下輸出泰文。

檔案名稱 變數 紀錄 字型	選項 印表機設定
●指定名稱 ○用於	◇自動執行 ○從資料庫
程式名稱:	WLPFORM4689
□ 在清單上使用內	的建字型
字型名稱:	Times New Roman
空生.	西原之
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
	字型①
圖形與字型名稱:	WLPFORM4689

4)變數列表頁面,在此列出所有資料來源物件,可以在此調整執行階段的輸入 順序。

檔案名稱	變數 紀錄 字型 選	項 印表機設定
設定變	數輸入順序	
排列	資料來源名稱	提示文字
231	物件3	Source@Cnt
2	物件2	Source@KB
📎 3	物件1	Source@Exd



5)紀錄頁面,勾選啟用紀錄後,可在左邊欄位"可用的紀錄"中選擇需紀錄的 項目,右邊欄位"選定的紀錄"則顯示已選取的項目,可將列印的資訊記錄 在 SD 卡中。

檔案名稱 變數	紀錄 字型	選項	印表機設定		
紀錄設定					
☑ 啟用紀錄					
可用的紀錄:					
目前標箋筆數 Ex:1	t	-	┃ 一行文字1 ┃ 物件2		
物件					
T 一行文字1 123451					
資料來源					
四 物件 3					
国物件2 12345					
<mark>≫ 物件1</mark> SampleText		-			
	分隔符號:	,	•		

6)字型資源頁面,列出版面物件是變動資料時,系統會自動產生變動物件所需的所有字型資源,因為印表機內存記憶體有限,所以無法同時間載入所有字型資源,這時可以透過字數範圍調整,選擇所需字數來降低記憶體空間需求,讓檔案可以順利載入並執行,各範圍列表如下圖所示。

檔案名稱	變數 紀錄	字型	選項	印	表機設定
字型清單	2				
字型名稱	尺寸	寬度	粔 彩	慮	冊 字型範圍
Segue OI	UC-				2 元整ASCII (0-255) ◆ 完整ASCII (0-255) ASCII (0-127) 只有數字 數字與符號 大寫字母 小寫字母 英文字母 數字,符號與英文字母



7)選項頁面,提供單機執行期間會需求的功能,如下所示代表當列印完後,不 再回到檔案列表,則是繼續回到此檔案的頭繼續執行。

檔案名稱	^達 數 紀錄	字型 選項	印表機設定		
程式設定	程式設定				
□無限	棋式 (列印完	成後回到程式開	散冶處)		

8)印表機設定頁面,使用者可以依據實際需求來設定,設定值會一併儲存至 檔案中。

檔案	名稱	變數	紀錄	字型	選項	印表機設定		
	裝置	設定						
	列	印速度			3 ips		-	
	列	印深度			<mark>5 (</mark> 預	設)	+	
	列	印模式			感熱	轉印	+	
	方	句			正向		-	
	啟	用設備			印表	機設定	-	
	煤體	設定						
	煤	遭類型			間隔	式標籤	+	



9)當按下輸出對話框的"下載"按鍵,則會出現下方對話框,要求使用者選 取輸出到印表機何處。

- RAM 內存記憶體,通常用於測試,它會因電源消失而無法儲存檔案。
- Flash ROM 閃存記憶體,不會因電源消失而影響檔案儲存,通常用於小型檔案使用,不需要使用 SD 卡的案例。
- SD Card 記憶卡,可以儲存大量檔案,但是必須先將 SD 卡格 是化成
 FAT32 格式,並自建立一個資料夾" WPL_Stuff",並將 檔案放置於此
 目錄下,也可以透過 SD 卡插入印表機,由印 表機自動建立資料夾。

◉ 傳送到印表機 :	🛢 Flash ROM (D:\) 🗸	
○儲存到檔案:	佘 記憶體 (C:\) ■ Flash ROM (D:\)	瀏覽
檔案名稱:		
	確定(0) 取消(C)	

10)當按下輸出對話框的"下載"按鍵,則會出現下方對話框,要求使用者選 取輸出到指定位置儲存。

○傳送到印表機:	Flash ROM (D:\)	
◎ 儲存到檔案 :	C:\Users\WCW10_3\Desktop\2	瀏覽
檔案名稱:	WLPFORM4689.bas	
	確定(0) 取消(C)	



11)當輸出或下載完成後,軟體會自動出現下面對話框,讓使用者方便了解輸 出資訊與查詢檔案去處。

楣案已經成功地送出或儲存 。			
	開設資料夾 確定 取消		
成功産生了1的程式 1個字型檔, 0個圖像檔。	當 ,		

12)查詢已經被印表機處理過的 SD 記憶卡,可以發現一個資料 來" WPL_Stuff",此資料夾存放所有單機操作會被列出的檔案位置。



13)單機操作會使用到的檔案下表。

檔案	用途	
*.bas	BASIC 程式程序檔案	
*.fnt	單機操作的字型資源檔案	
*.pcx	單機操作的圖形資源檔案	



8.6 如何執行單機操作檔案



先將設備準備好



主畫面,確認印表機內部時鐘,確認 ♣♣USB 鍵盤,確認 SD卡。



選取 SD 卡記憶體空間。

Source®KB 12345

鍵盤輸入資料來源,透過 USB 鍵盤輸入資料。



外部裝置資料來源,可透過 RS-232 裝置輸入資料。



並將 SD 卡插入印表機



按下 MENU 按鍵,進入主選單, 進入"APPLICATION"。



171

選取檔案執行。

1

序列號資料來源·透過 USB 鍵盤輸入起始值資料。

Source@Cnt



標籤序列號數量設定,這是 當有 序列號存在時,才會要 求使用者 輸入。





8.7 實際案例

1) 連接 USB 鍵盤,進行單機操作,適合烘培業作業貼標、南北貨貼標等...



2) 連接 USB 鍵盤與 RS-232 掃描槍,進行單機操作,適合圖書館補標、線上 作業貼標等...



3) 連接 USB 數字鍵盤與 RS-232 電子秤,進行單機操作,適合農漁牧業貼標、五金製造業貼標等...





9.一般鍵盤對應表

按鍵	名稱	說明
	Windows 標誌鍵	進入選單
Esc	Esc	離開
Enter	Enter	進入選取的項目/確定輸入的數值
	向下鍵	何下
	向左鍵	向左
	向右鍵	向右
	向上鍵	向上
CapsLock	Caps Lock	大小寫切換
Delete	Delete	刪除輸入的字元
-	退格鍵	刪除輸入的字元
Num Lock	NumLock	請參照"數字鍵盤對應表"



10.數字鍵盤對應表

按鍵	名稱	說明
1	/	/
*	*	*
-	-	-
+	+	+
Entor	Enter	進入選取的項目 / 確定輸入的數值
1 End	1 / End	1
2 ↓	2/向下	2
3 Pg Dn	3/頁面向上	3
4 ←	4/向左	4
5	5	5
6 →	6 /向右	6
7 Home	7 / Home	7
8 †	8/向上	8
9 Pgup	9/頁面向上	9
0 Ins	0 / Ins	0
• Del	. / Del	
000	000	000
+	退格鍵	刪除輸入的字元



11.保養維護

進行簡易標籤機保養維護以確保列印品質,亦可延長標籤機的壽命,以下是我們建 議的一些保養維護。

1)先關閉電源,並打開標籤機上蓋。

2) 取下碳帶找到印字頭(如果剛列印完畢,應等印字頭冷卻後再進行清潔)。

3) 若印字頭附著有黏結之標籤紙或其它汙物·請用清潔筆或浸有無水酒精(請使

用工業酒精)棉簽擦拭印字頭。擦拭後查看棉簽上是否有黑色痕跡或者是其他

附 著物 · 反復清潔至棉簽上不再出現污漬 · 則表示印字頭已經清潔乾淨 ·

4)保持橡膠滾輪清潔,否則將影響列印品質,或損及印字頭。

5)使用氣刷將感應器上的灰塵清除。



*** 建議每週清理印字頭 1 次,每月清理感應器 1 次。

*** 清理印字頭時,請注意清潔的軟布上是否有附著金屬或堅硬物質,若使用 不潔的 棉簽而造成印字頭的損壞,則不在保固條件內。


12.附錄-標籤機規格

標籤機型號	LP423A	LP433A
列印模式	熱轉式/熱感式	
解析度	203 DPI	300 DPI
最大列印速度	127 mm (5″) /秒	102 mm (4")/秒
最大列印寬度	108 mm (4.25″)	109.77 mm(4.32")
最大列印長度	4572mm(180")	2032mm(80″)
外觀	塑料雙牆設計	
横築機口士	220mm(寬)x198mm(高)x288mm(深)	
1示1101成八了	8.66" (寬)x7.8" (高)x11.3" (深)	
標籤機重量	2.5 公斤	
標籤紙捲容量	127 mm (5″)外徑	
碳帶規格	300 米長, 最大外徑 67 mm, 1″軸芯	
	100 米長, 最大外徑 38.25 mm, 0.5" 軸芯	
碳帶寬度	25.4 mm ~ 110 mm (1″ ~ 4.3″)	
處理器	32-bit RISC CPU	
記憶體	8MB Flash-ROM, 16MB SDRAM	
	SD 卡擴充記憶槽最高支援 32GB	
輸出入電壓	外接式電源供應器, 輸入: AC 100-240V, 2.0A, 50-60Hz, 輸出: DC 24V, 2.5A, 60W	
操作面板	4 按鍵, 2 LEDs, 1 蜂鳴器, 1 LCD(2.13",解析度 128*64)	
通訊介面	USB 2.0, 串列埠, USB Host, 並列埠	
	Bluetooth (選配)、WIFI IEEE 802.11 b/g/n (選配)、Ethernet 10/100 Mbps(選配)	
感應器	穿透式及反射式紙張間隔感應器(可調整)、碳帶結束感應器、開蓋感應器、紙張終止感應器、	
内建列印字型	七種點陣字型、16x16、24x24 繁甲/間中點陣字型	
可列印條碼	一准除螨:	
	Coue 11, Coue 39, Coae 93, Coae 128, Coaebar, EAN/JAN-8, EAN/JAN-13, Interleaved 2-of-5, Standard 2	
	QR Code, Micro QR Code, PDF417, Micro PDF417, Code 16K, Code 49, Aztec Code, Data Matrix. Grid	
	Matrix, MaxiCode	
印表機指令	WPL (兼容他牌印表機指令)	
可選配件	裁刀、剝紙器、外掛紙架	
標籤紙寬度	15 ~ 110 mm (0.6" ~ 4.3")	
標籤紙厚度	0.06~0.19 mm (2.36~7.48 密耳)	
標籤紙軸芯	25.4 mm (1″)	
標籤紙長度	3 ~ 4,572 mm (0.12 " ~ 180 ")	3 ~ 2,032 mm (0.12 " ~ 80 ")
即時時鐘	內建即時時鐘 (未附電池)	
儲存環境	-40~60°C, 10~90% 非凝結	
操作環境	5~40℃, 25~85% 非凝結	
安規認證	CE Class A, FCC Class A, CB	
隨機搭贈軟體	WinLabel 標籤編輯軟體、Windows 印表機驅動程式、印表機設定工具	
	適用平台:Windows Vista, 7, 8, 8.1, 10, 11 及 Server 2003, 2008, 2012, 2012R2 (32/64bit)	
	螢幕解析:建議 1024*768	





富碼科技股份有公司 WINCODE TECHNOLOGY CO.,LTD Add:新北市新店區北新路3段219號13樓 Tel[:]+886-2-29172765 Website[:] www.wincodetek.com