



LP4 系列標籤列印機安裝指南

< LP423N / LP433N >



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 (LP423N/ LP433N) 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



富碼使用的註冊商標是：WINCODE

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. 在沒有我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。

目錄

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	10
2.1 安裝標籤機	10
2.2 安裝碳帶	10
2.3 安裝紙卷	16
2.4 RTC 即時時鐘電池	19
2.4.1 啟用	19
2.4.2 更換安裝	19
2.5 安裝裁刀模組(選配)	20
2.5.1 安裝標籤	22
2.6 安裝剝紙器模組(選配)	23
2.6.1 安裝標籤	26
3. 安裝印表機驅動程式	27
3.1 利用 INSTALLDRIVER 安裝印表機驅動程式	28
3.2 利用微軟內建的新增印表機方式安裝驅動程式	32
3.2.1 安裝印表機	33
3.3 列印設定 (驅動設定)	40
3.3.1 頁面設定說明	40
3.3.2 媒體設定說明	41
3.3.3 校正說明	43
3.3.4 選項說明	44
3.3.5 圖形處理	47
3.3.6 工具說明	48
3.3.7 關於說明	49
4. WINLABEL 標籤編輯軟體套件	50
4.1 軟體套件介紹	50
4.2 軟件安裝	51
4.3 WINLABEL 標籤編輯軟體	52
4.4 軟體更新設定與檢查更新	53

4.5 韌體更新工具	54
5.印表機工具	55
5.1 印表機摘要	56
5.2 設定	57
5.3 檔案管理	60
5.4 傳送指令	61
6.面板指示燈與按鍵說明	62
7.保養維護.....	65
8.附錄 - 標籤機規格	66

1. 產品介紹

感謝您購買富碼 LP4 系列標籤機，這款桌上型標籤機將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。

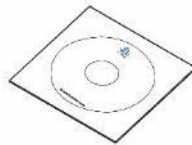
1.1 標籤機配件

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，並清點否包含以下配件，如有任何配件遺失，請洽販售經銷商。

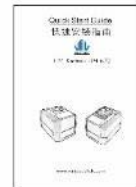
標籤機



光碟(選配)



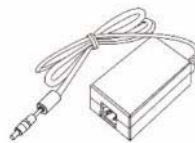
快速安裝指南



USB2.0 傳輸線



外接式電壓自動切換式電源
供應器



電源線(歐規/美規/中規)



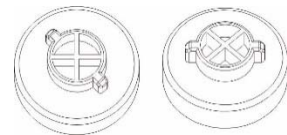
碳帶卷軸 x 2



碳帶回收紙筒(1" 內徑)



0.5 吋芯專用帽蓋



1.2 外觀介紹

圖一(前部)



圖二(後部)



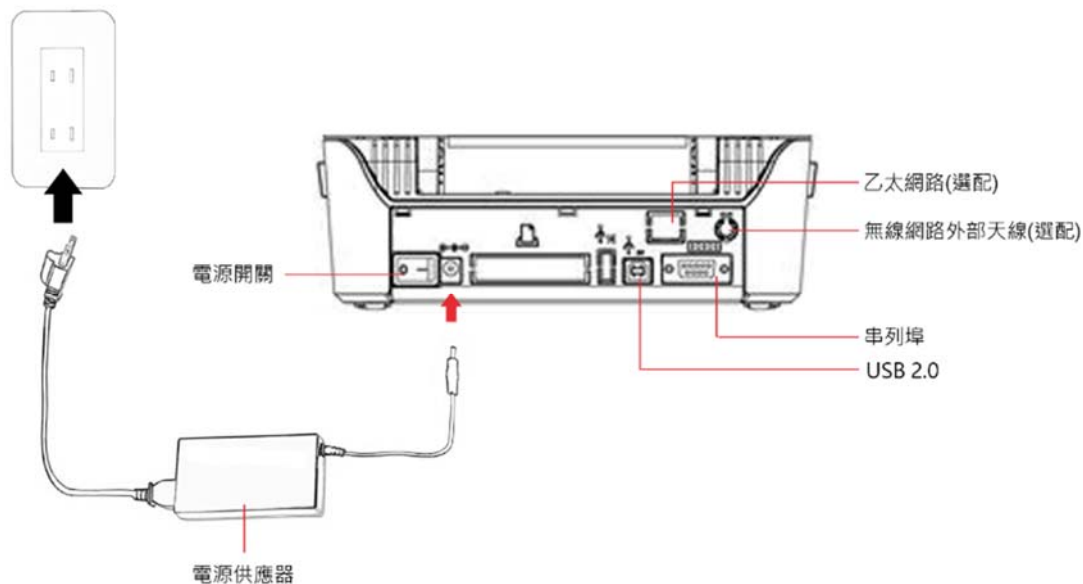
圖三(內部)



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


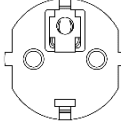
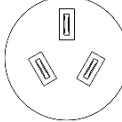


- 1) 將標籤機放置於平穩的表面上。
- 2) 確認電源關閉狀態。
- 3) 選擇相對應的連接電纜線 (並列埠, 串列埠, USB), 一端插入標籤機後方插槽，一端接入電腦後方對應的接口。
- 4) 將電源線插入印表機後方電源插槽，再將另一端插入交流電插座。

※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。 125V，10A。
- 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。



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

2.2 安裝碳帶

- 1) 1 英寸管芯碳帶：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 英吋管芯碳帶：打開上蓋並開啟碳帶掀蓋，將 0.5 吋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。



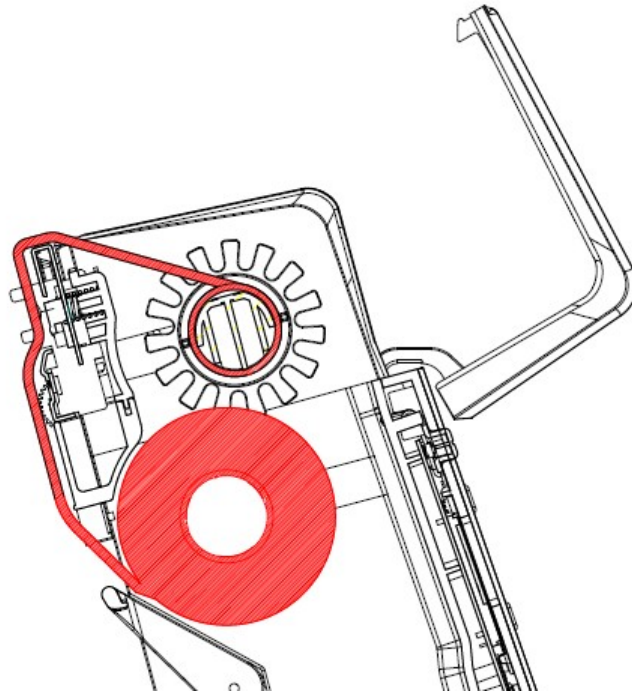
3)將回收紙筒插入碳帶回收軸(圓形軸頭向左)，先從右側壓入再從左側裝入，請注意將回收紙筒左側的凹槽需與碳帶機構左側軸心的凸起部分相結合才能順利使用。



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

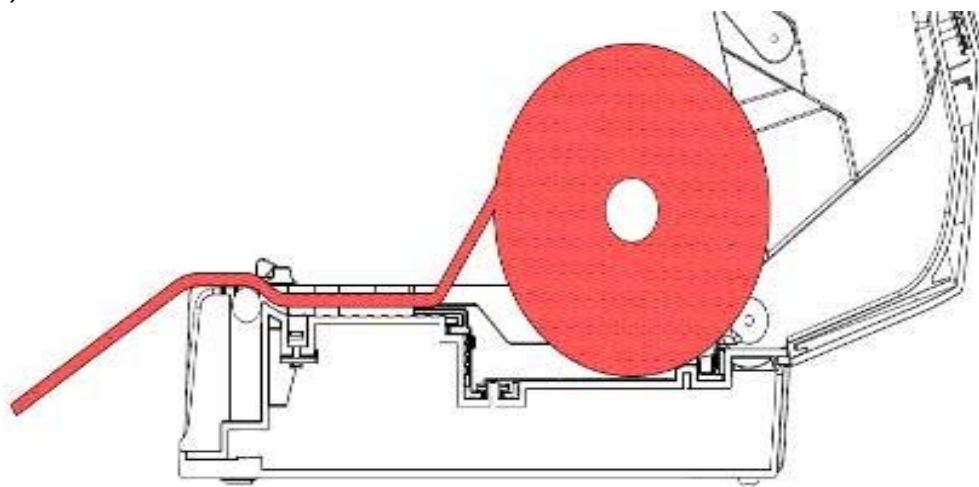
1) 將紙卷直接裝入紙卷支架，並可按壓支架上的按鈕來移動調整大小。



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

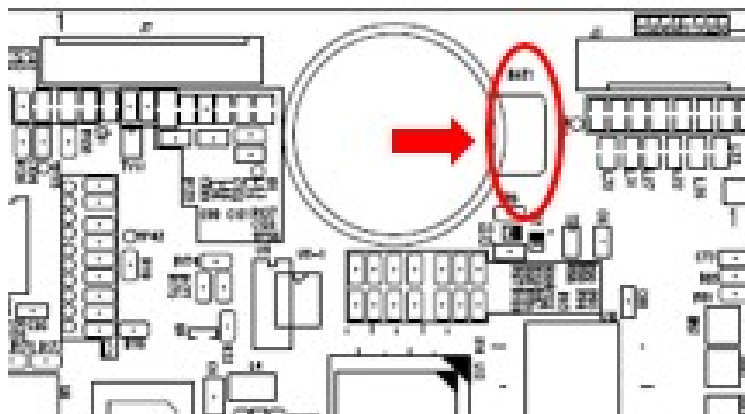
2.4.1 啟用

- 1) 關閉電源並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。



※注意：電池使用型號為 CR2032

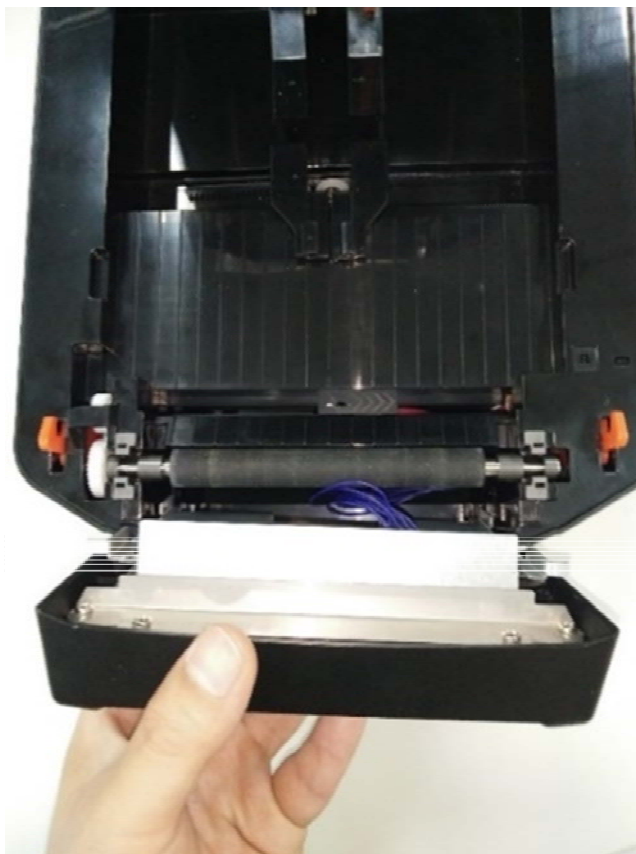
2.5 安裝裁刀模組(選配)



- 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 [2.3](#) 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。



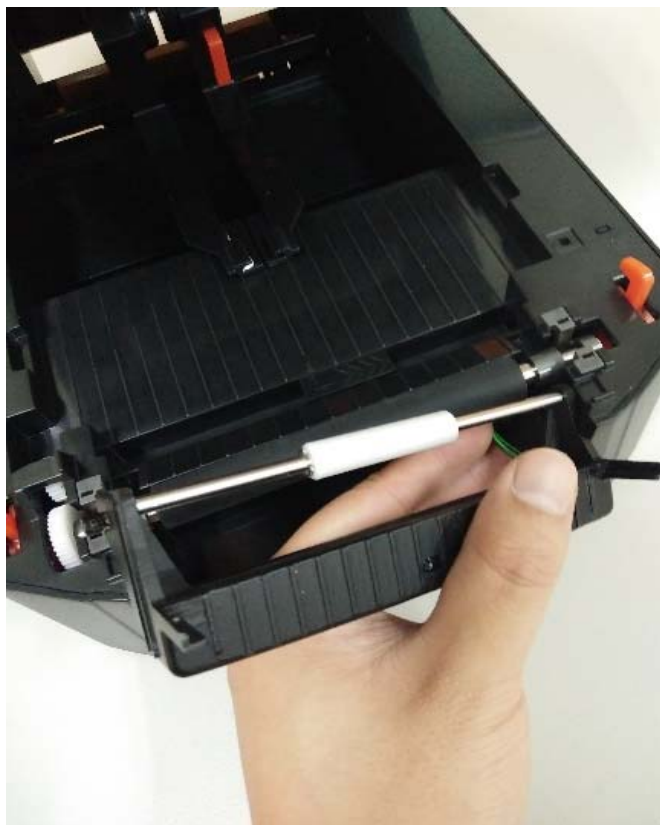
2.6 安裝剝紙器模組(選配)



- 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 [2.3](#) 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。

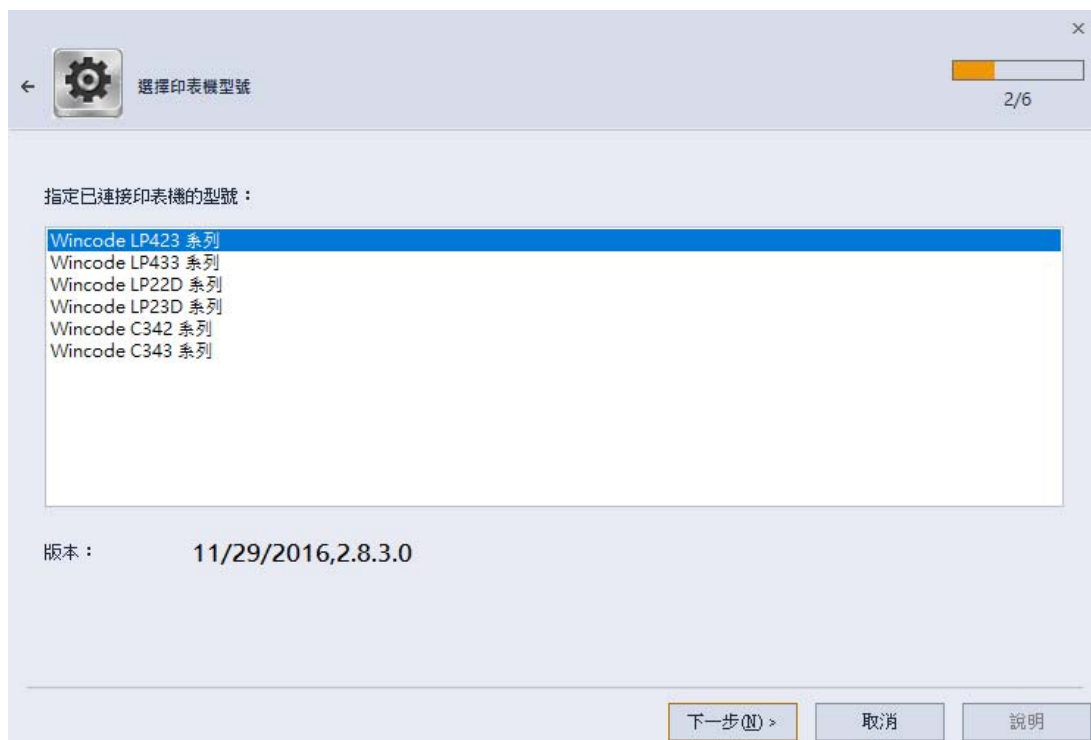


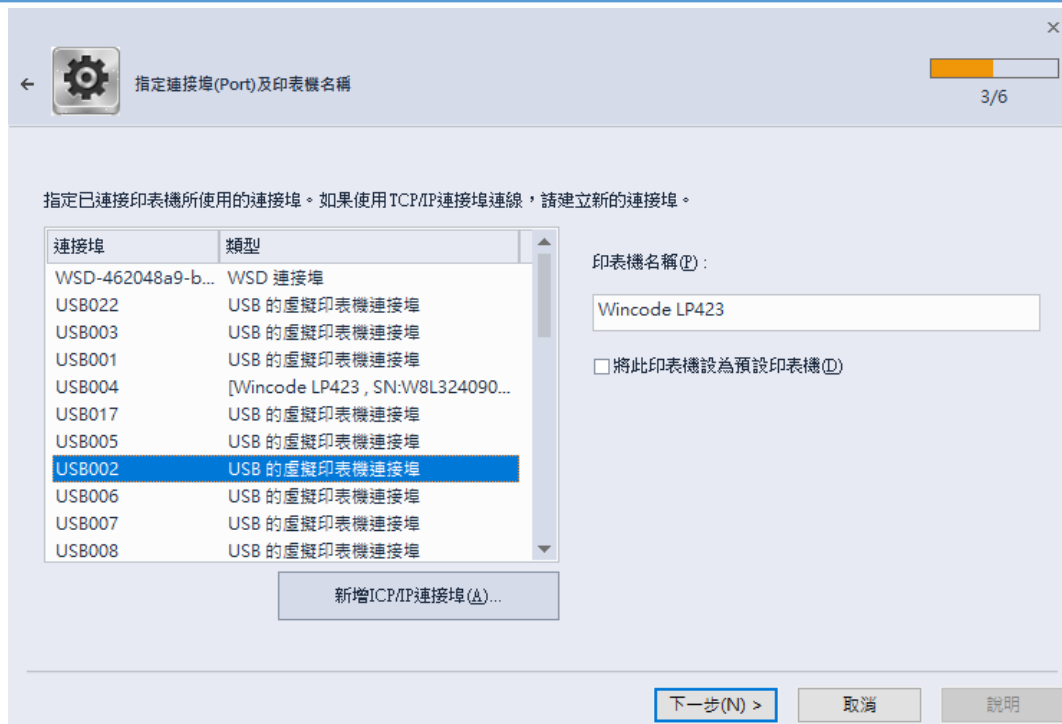
3.1 利用 InstallDriver 安裝印表機驅動程式

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。

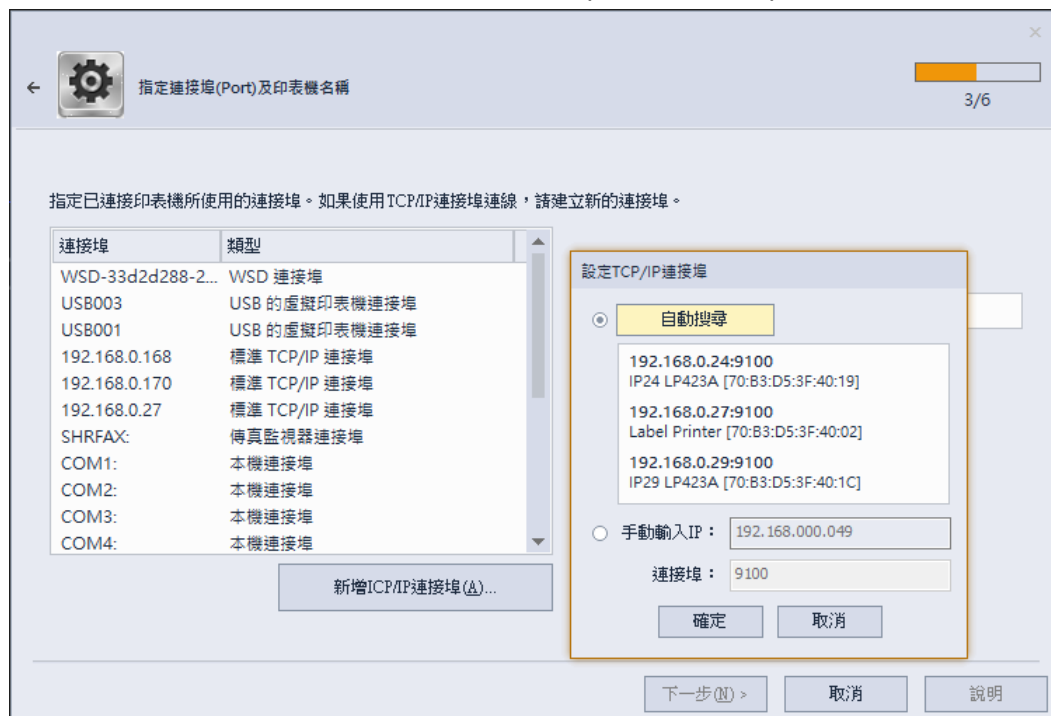


2)選擇好對應的印表機型號，點擊下一步。





- 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 TCP/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)。



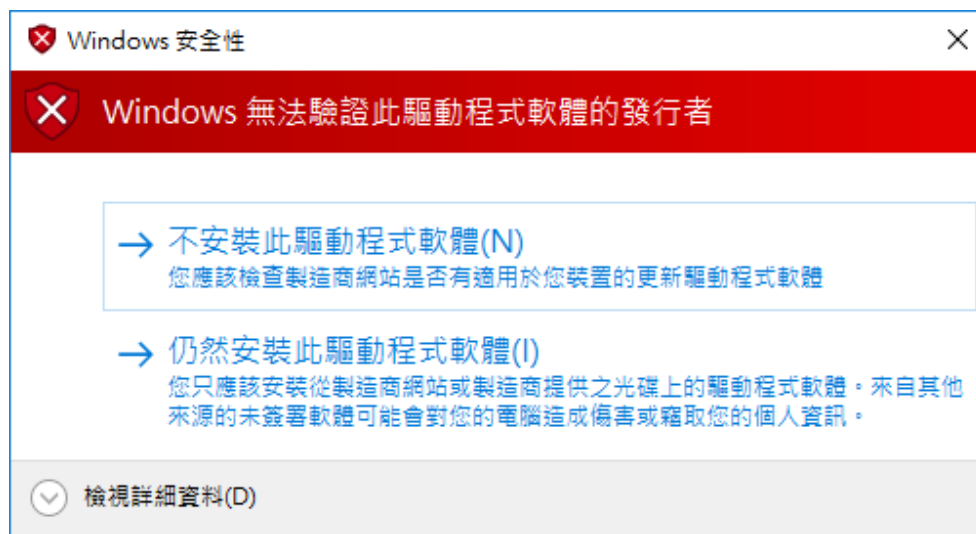
3) 確認無誤後點擊下一步，進行驅動程式安裝。



4) 進行安裝中



5) 微軟安全警示，請選擇“ 仍然安裝此驅動程式軟體” 。



6) 安裝完成後視窗



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。

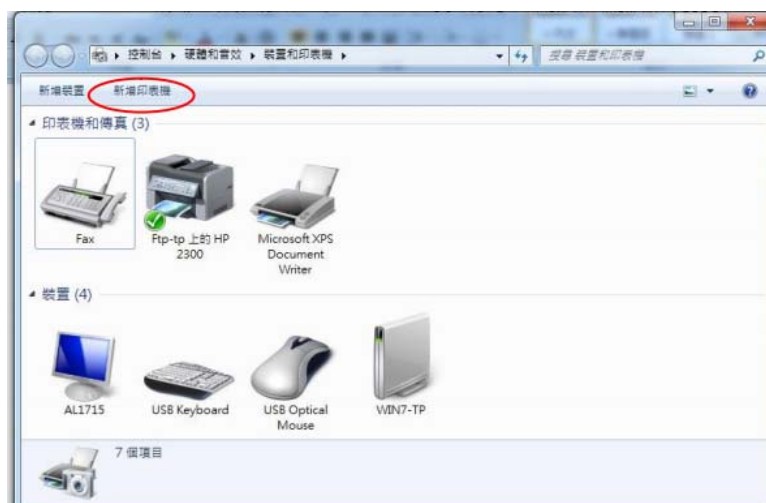
➤ Windows 10 平台

- 1) 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”。



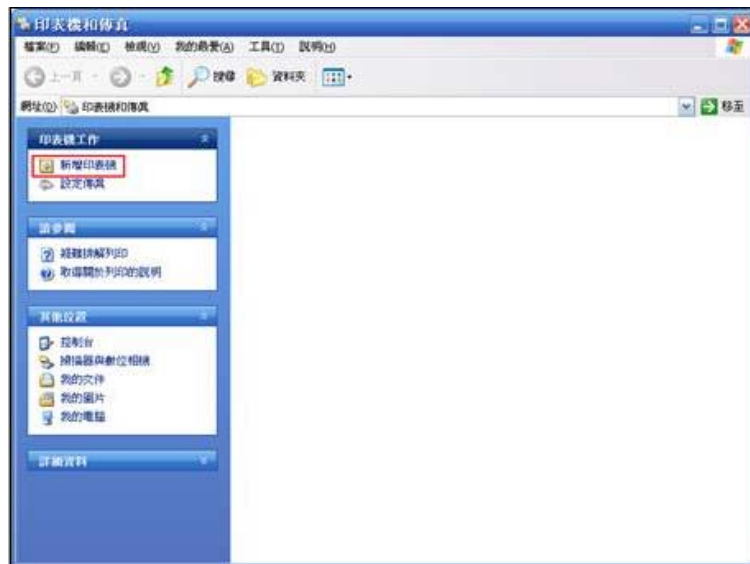
➤ Windows 7/8 平台

- 1) 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

- 1) 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”

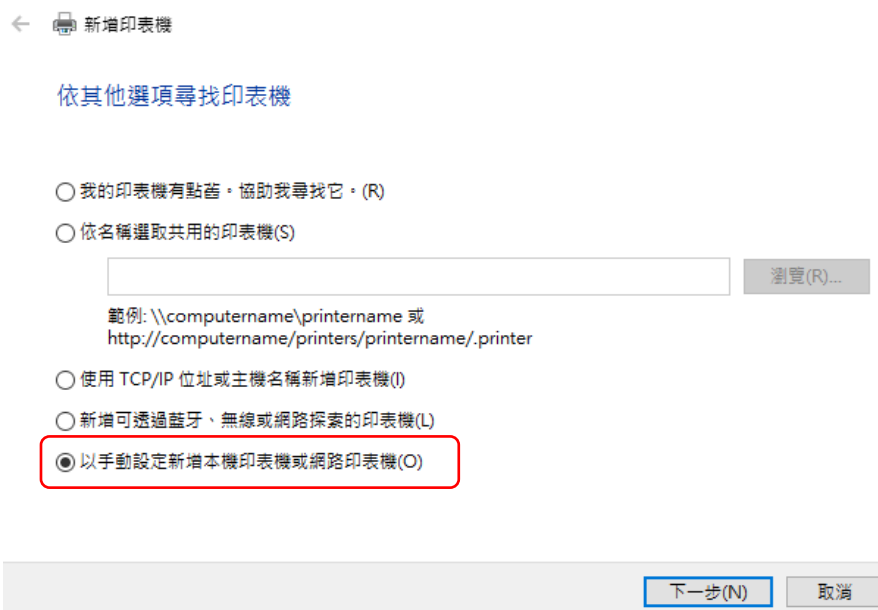


3.2.1 安裝印表機

(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。

×



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\)](#)”)

← 新增印表機 ×

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 ▼

下一步(N) 取消

- 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。

← 新增印表機 ×

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):

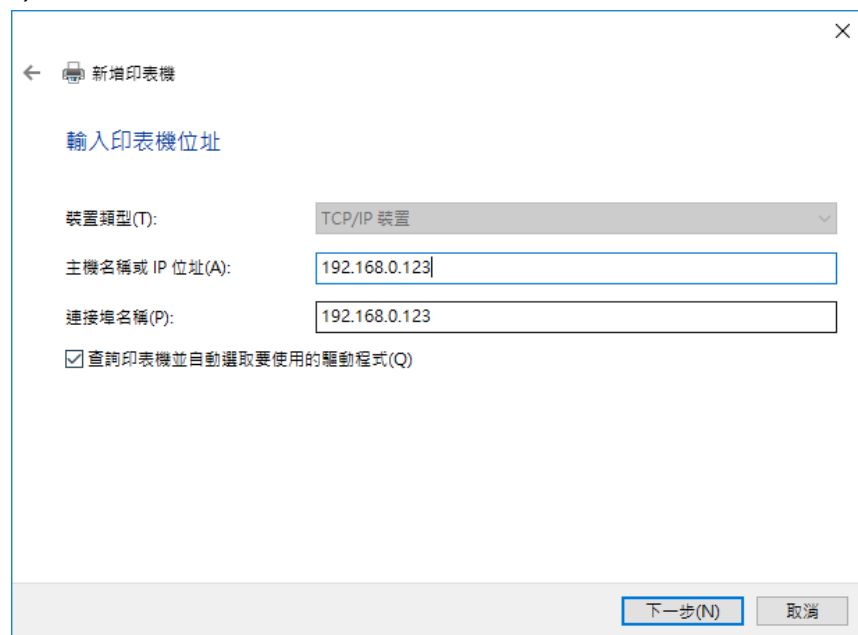
連接埠類型: Local Port ▼

Local Port

Standard TCP/IP Port

下一步(N) 取消

3) 請輸入印表機位址，點選下一步。



4) 等待偵測 TCP/IP 連接埠。



- 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。

X

← 新增印表機

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。

裝置類型

☐ 標準(S) Generic Network Card

☒ 自訂(C) 設定(E)...

下一步(N)

取消

設定標準 TCP/IP 連接埠監視器

X

連接埠設定

連接埠名稱(P): 192.168.0.123

印表機名稱或 IP 位址(A): 192.168.0.123

通訊協定

☒ 原始(R) ☐ 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(B)

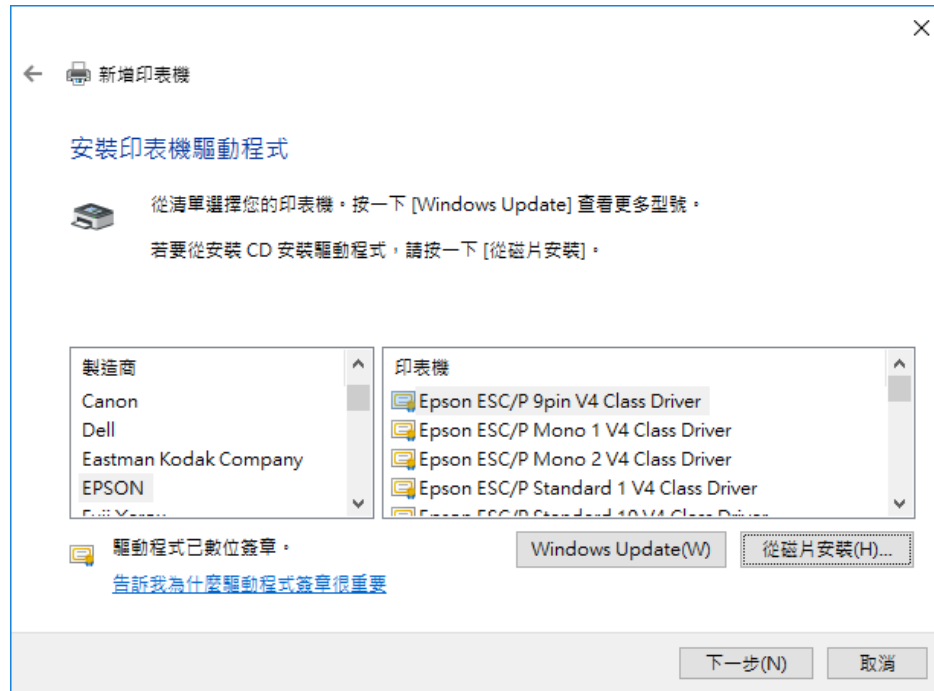
☐ 啟用 SNMP 狀態(S)

群體名稱(C): public

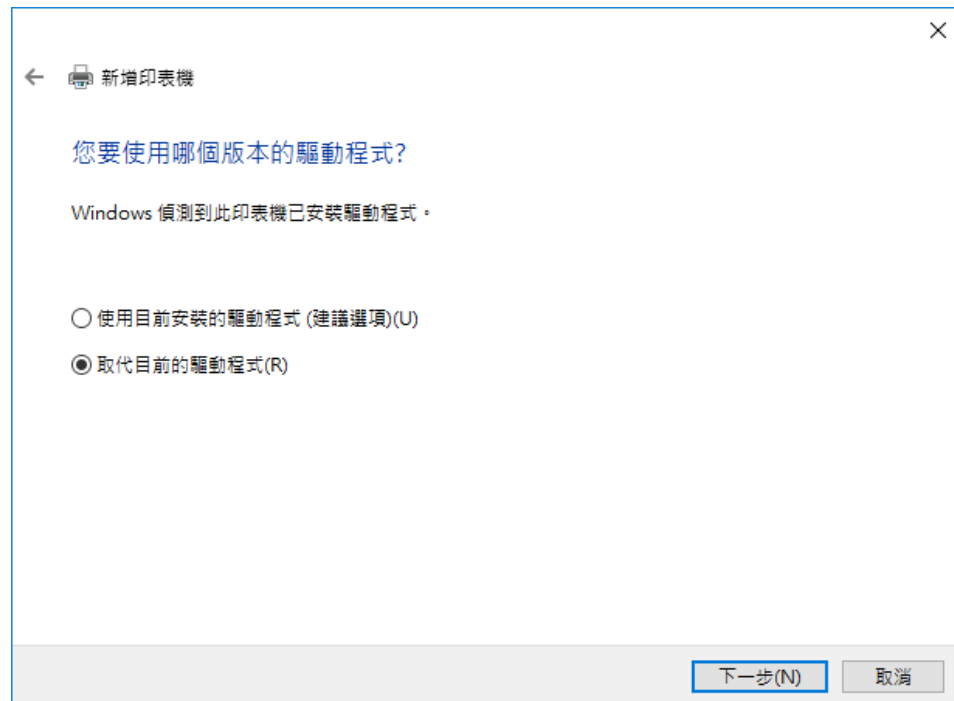
SNMP 裝置索引(D): 1

確定 取消

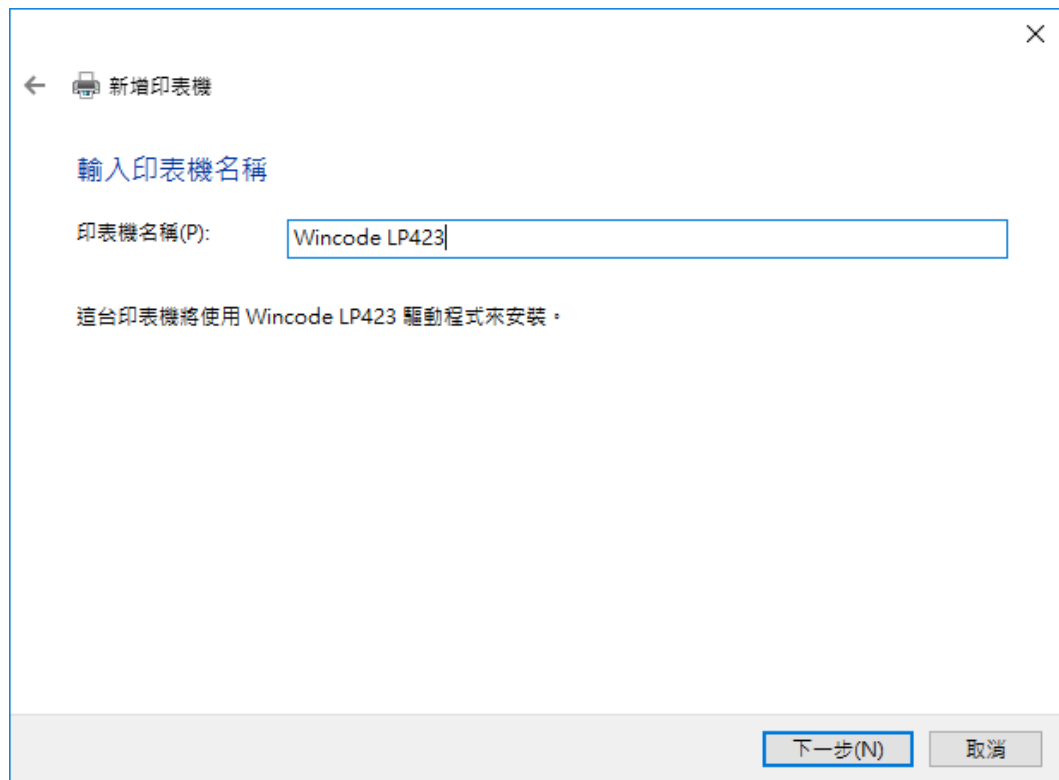
- 6) 請選擇要安裝的印表機驅動程式，先在左側選擇製造商，再選擇右側的印表機驅動。點選下一步。



- * 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。



7) 輸入印表機名稱，點選下一步。



← 新增印表機

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。



← 新增印表機

印表機共用

如果您想要共用這個印表機，就必須提供一個共用名稱。您可以採用建議的名稱或輸入新的名稱。其他的網路使用者將可以看見共用名稱。

☒ 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。

✕

 新增印表機

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。

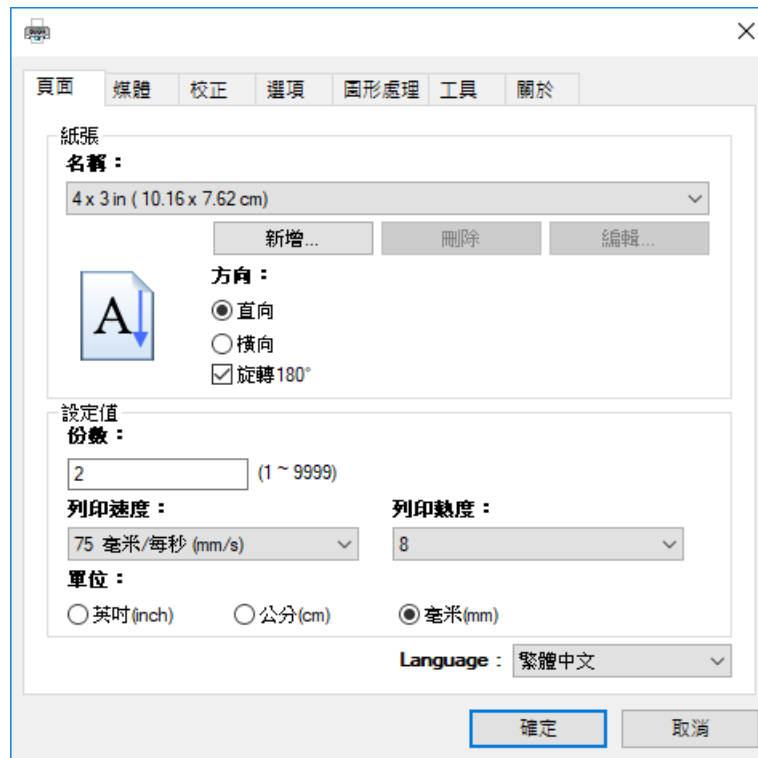
列印測試頁(P)

完成(F)

取消

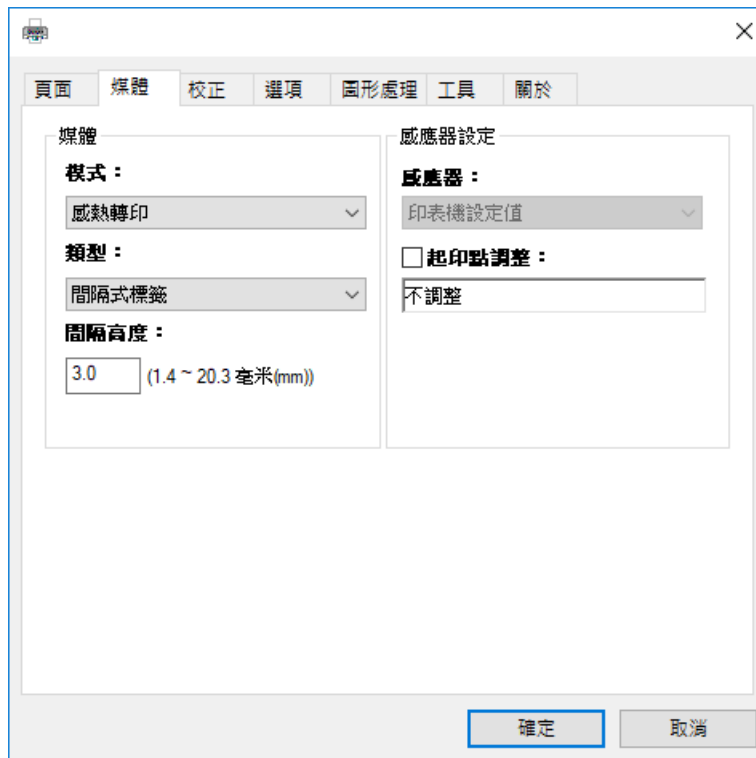
3.3 列印設定 (驅動設定)

3.3.1 頁面設定說明



項目	說明
紙張	<ul style="list-style-type: none"> 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	<ul style="list-style-type: none"> 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。

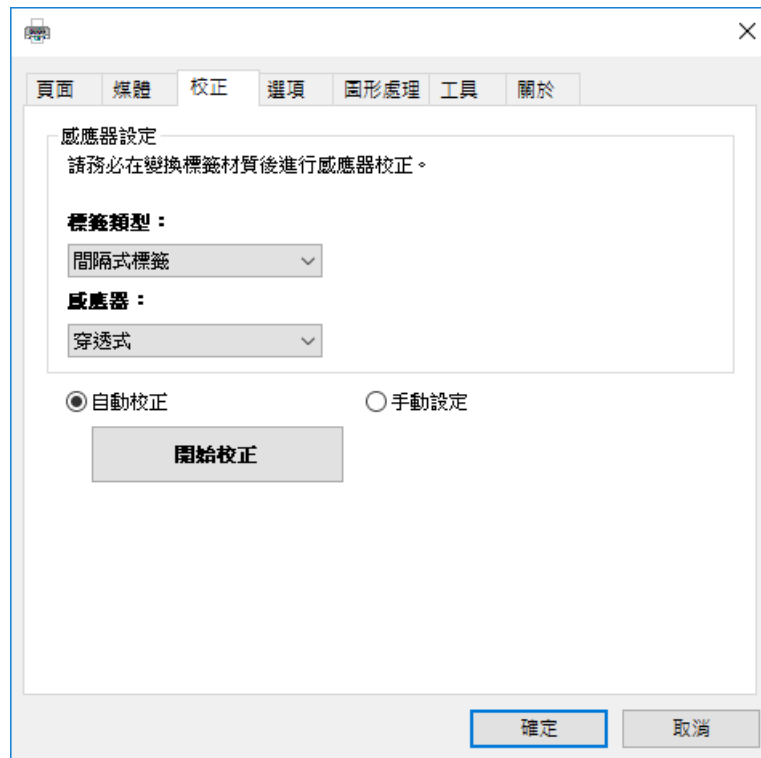
3.3.2 媒體設定說明



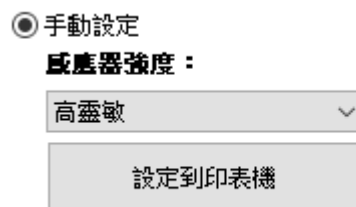
項目	說明
媒體設定	<p>模式：選擇是否需要碳帶進行列印。當選擇“直接感熱”模式，則表示印表機列印時不需要碳帶。當選擇“感熱轉印”模式，則表示印表機列印時需要碳帶。</p>
類型	<p>間隔式標籤：</p> <ul style="list-style-type: none"> 間隔高度指的是與前一張標籤紙之間的距離。 <p>標記式標籤：</p> <ul style="list-style-type: none"> 標記厚度指的是標記間的距離。 <p>連續紙：</p> <ul style="list-style-type: none"> 連續紙模式是忽略紙張的“間隔”與“標記”來列印到指定的長度。 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	<ul style="list-style-type: none"> 印表機設定值 穿透式 反射式

- | | |
|--|--|
| | <ul style="list-style-type: none">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 |
|--|--|

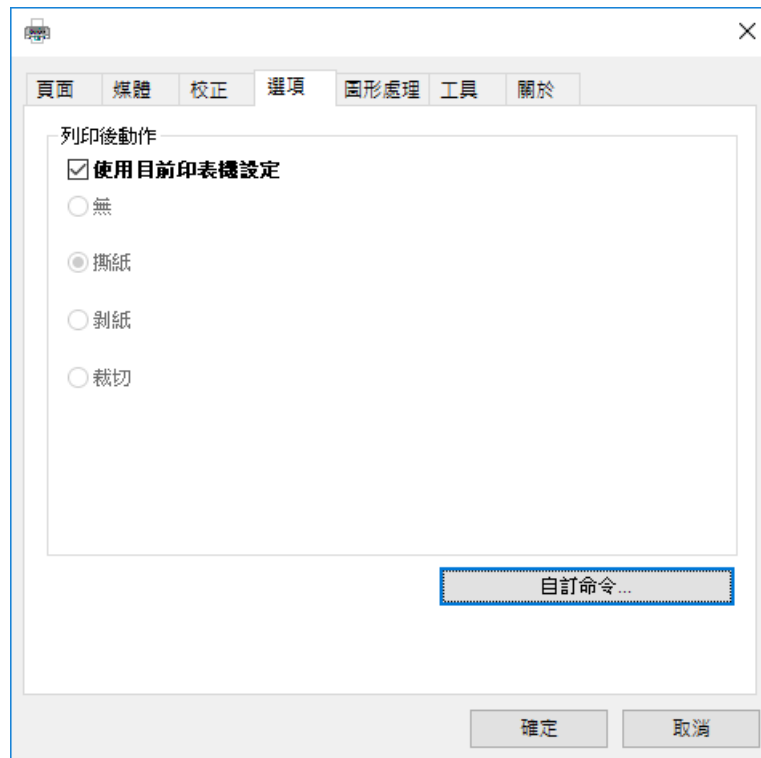
3.3.3 校正說明



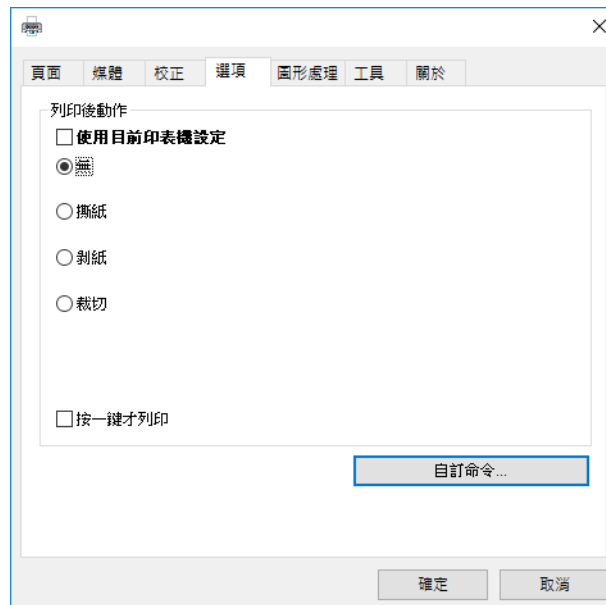
變更紙材時需做感應器校正，如為同材質不同尺寸紙張則僅需修改 WinLabel 的頁面設定，建議使用自動偵測，若較為特殊材質無法偵測到紙張時，再選擇手動設定，選擇感應器強度。



3.3.4 選項說明

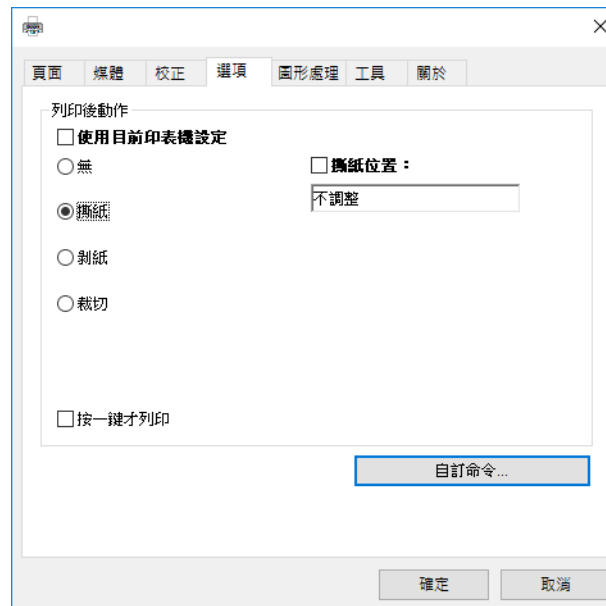


項目	說明
列印後動作	<p>勾選使用目前印表機設定，此為預設選項。</p> <p>若取消勾選則出現以下：</p> <ul style="list-style-type: none"> 無 <p>按一鍵列印：每按一次按鍵，印表機會列印一張標籤紙。</p>

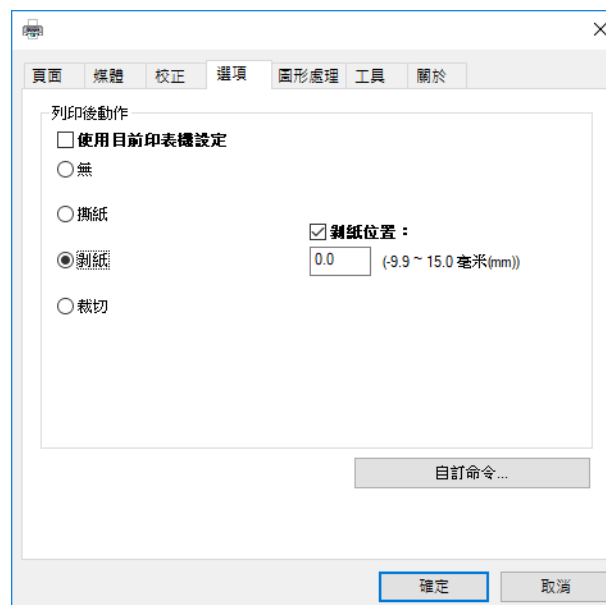


- 撕紙：印表機停止列印時，會將紙張吐在撕紙鋸片處，讓使用者輕易撕紙，撕紙位置可勾選調整。

按一鍵列印：每按一次按鍵，印表機會列印一張標紙。



- 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，剝紙位置可勾選調整。

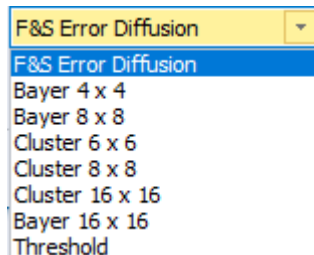


- 裁切：印表機結束列印後，會將標籤裁切，裁切位置可勾選調整。間隔裁切是批次裁切功能，可設定來間隔裁切的標籤數量。按一鍵列印：每按一次按鍵，印表機會列印一張標籤紙，到定點後做裁切。

	
<p>自訂命令</p>	<p>當有特定指令需要傳送至印表機時，使用者可以填入指令於此。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。</p> 

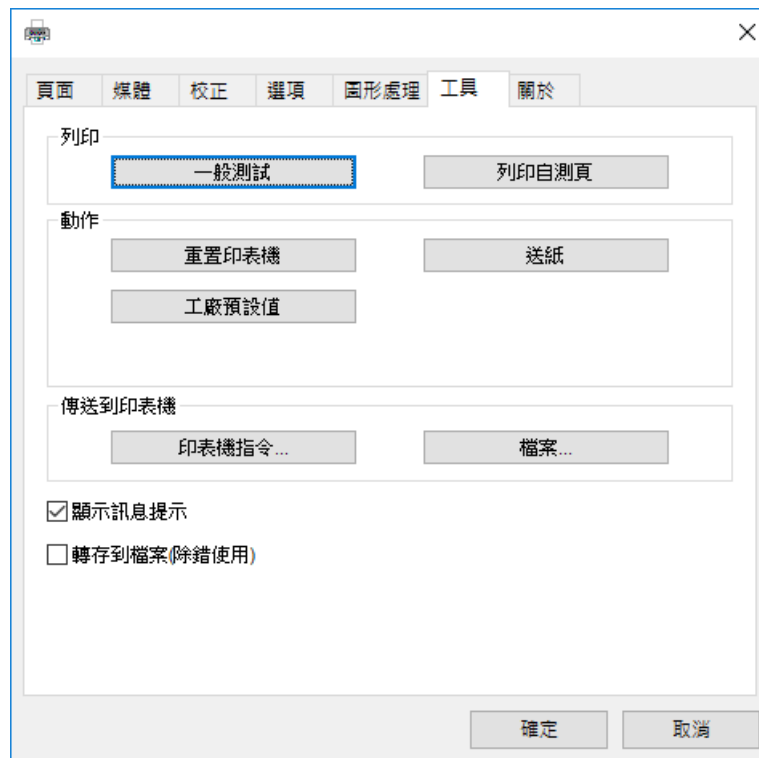
3.3.5 圖形處理



項目	說明
圖形處理	<ul style="list-style-type: none"> 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： <p>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</p>  圖形反向：將圖形反白， 水平翻轉：將圖形做水平翻轉 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

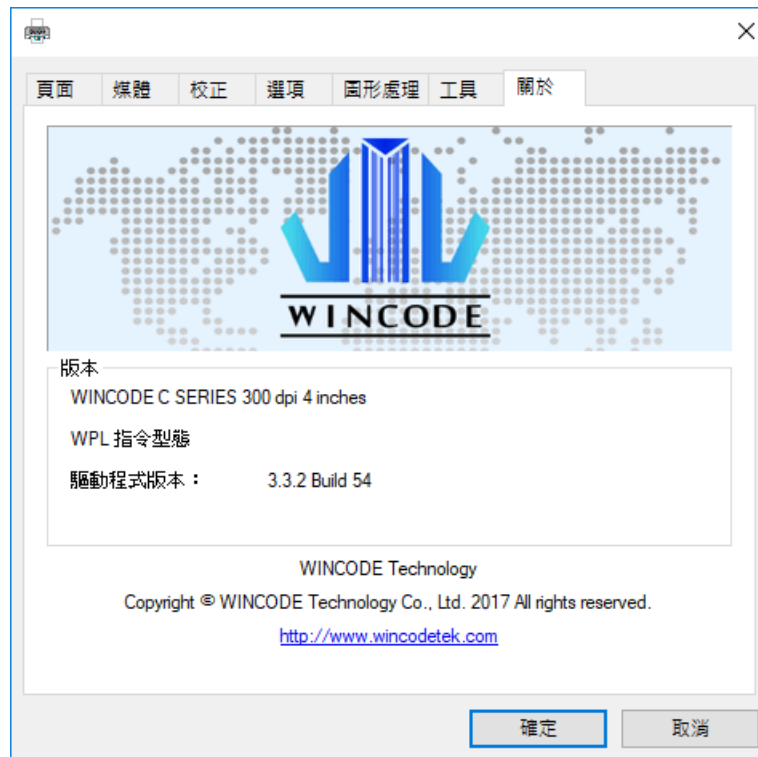
3.3.6 工具說明



項目	說明
列印	<ul style="list-style-type: none"> 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	<ul style="list-style-type: none"> 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。
傳送到印表機	<ul style="list-style-type: none"> 印表機指令：給印表機指令運作，可參考印表機指令手冊。 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 (除錯使用)	<ul style="list-style-type: none"> 若不是透過 WinLabel 軟體列印標籤，可勾選此選項，將列印的檔案轉存為.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 XP SP3、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
	Firmware Driver：韌體更新工具
	Check for Update：版本檢查
	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。

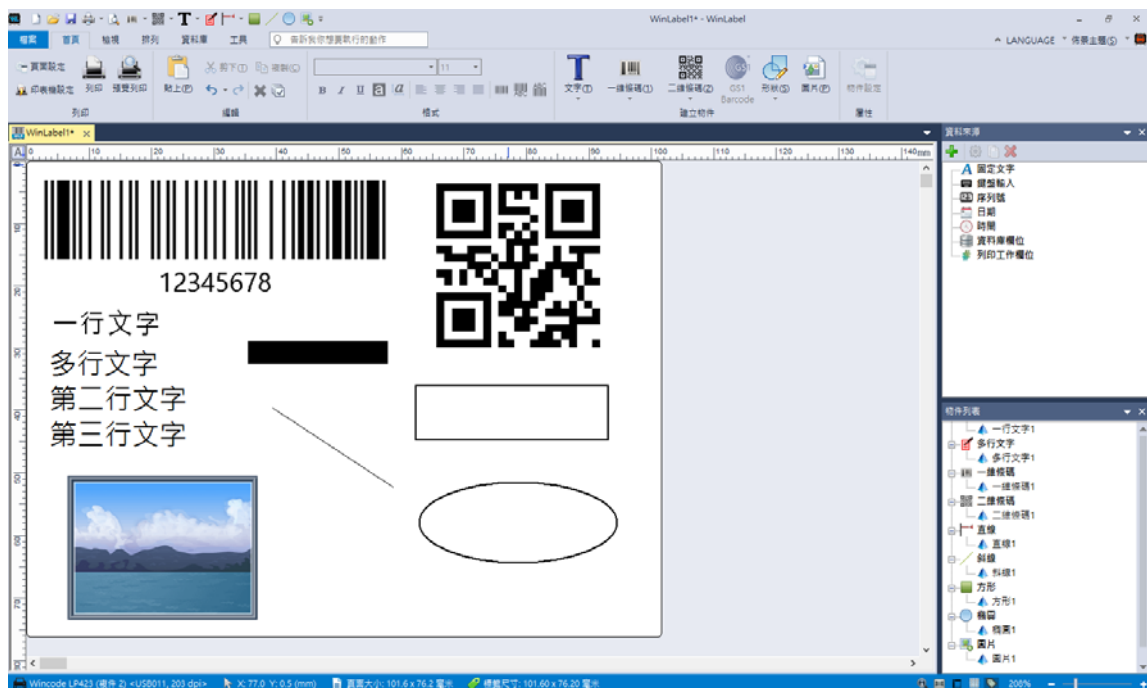


4.3 WINLABEL 標籤編輯軟體

➤ 歡迎畫面



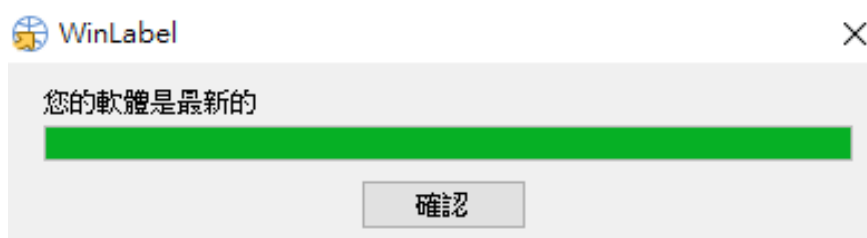
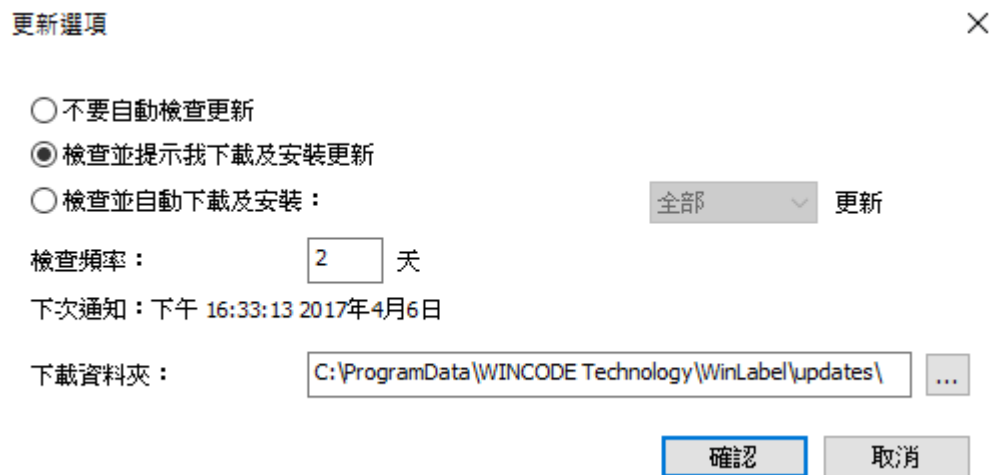
➤ 程式主畫面



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。



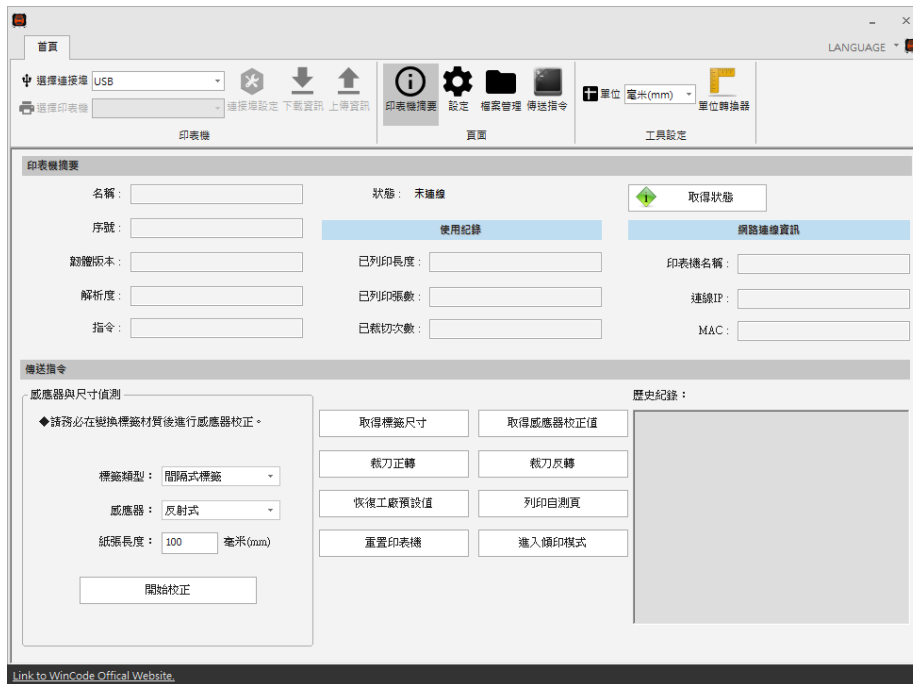
4.5 韌體更新工具

- 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。



項目	說明
連接埠	<ul style="list-style-type: none"> 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 <ul style="list-style-type: none"> 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



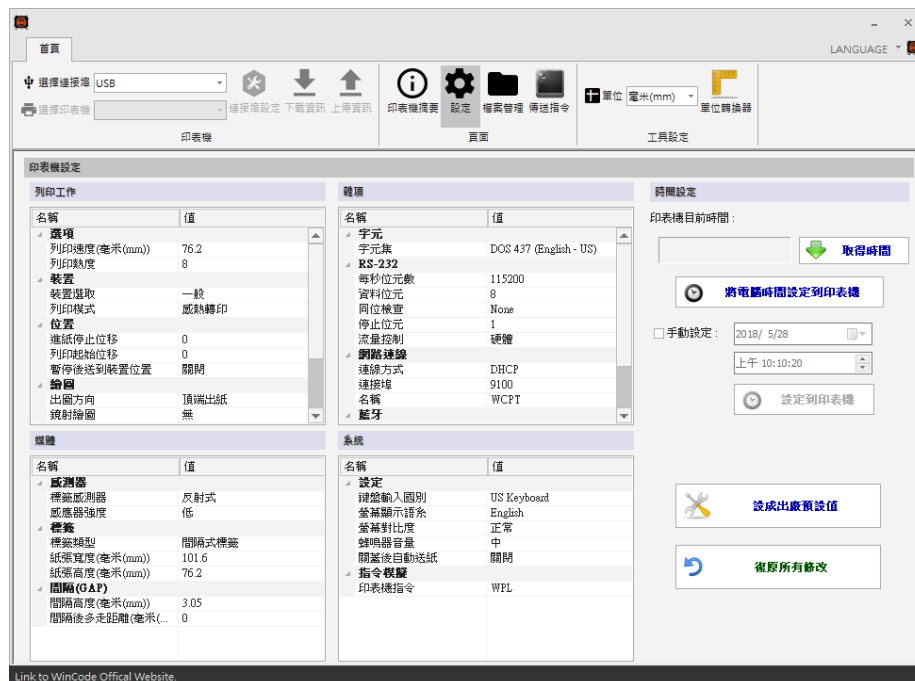
項目	說明
選擇連接埠	可選擇 USB、RS-232、LPT (CENTRONICS)、Ethernet 四種傳輸介面。
選擇印表機	當印表機連結電腦時，會自動偵測裝置，並選擇要列印的印表機。
連接埠設定	<ul style="list-style-type: none"> 當選擇 RS-232、Ethernet 連接時，點選後可做相關設定。 RS-232：可設定每秒位元數、資料位元、同位檢查、停止位元、流量控制(下圖左)，Ethernet：可選擇自動搜尋或手動輸入(下圖右)。
下載資訊	點選後會將印表機資訊顯示在印表機摘要各個欄位中。
上傳資訊	點選後會將印表機工具中的訊息傳至印表機裡。



5.1 印表機摘要

印表機摘要	<p>印表機摘要：提供印表機相關訊息顯示。</p>  <ul style="list-style-type: none">傳送指令：開始校正： 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。紙張尺寸偵測： 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。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)
設定	請見印表機工具設定說明
檔案管理	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。
傳送指令	給印表機指令運作，可參考印表機指令手冊。
工具設定-單位	可選擇列印單位：毫米(mm)、公分(cm)、英吋(inch)。

5.2 設定



➤ 列印工作

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
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
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
裁刀-裁刀張數 (裁刀模式下才会有此欄位)	可自行輸入所需參數，最大 1~255 張
裁刀-裁刀條件 (裁刀模式下才会有此欄位)	可點選每一張裁切、指定張數裁切、批次 列印完後裁切
裁刀-裁刀模式 (裁刀模式下才会有此欄位)	可點選全切、半切
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

* 203 dpi:8dot=1mm, 300 dpi:12dot=1mm

➤ 媒體

項目	說明
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	可點選一般、高靈敏、極靈敏
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 (有黑塊的標籤紙模式下才有此欄位)	可自行輸入所需參數(系統預設 0.4016 英吋)
黑標-黑線後多走長度 (有黑塊的標籤紙模式下才有此欄位)	可自行輸入所需參數

➤ 雜項

項目	說明
字元	可自行選擇所需參數
RS232	若連接埠為 RS232 時可進行參數調整
網路連線	系統預設 DHCP(動態配置地址模式)・選擇手動・可自行修改參數
藍牙	可自行輸入名稱和 PIN 碼

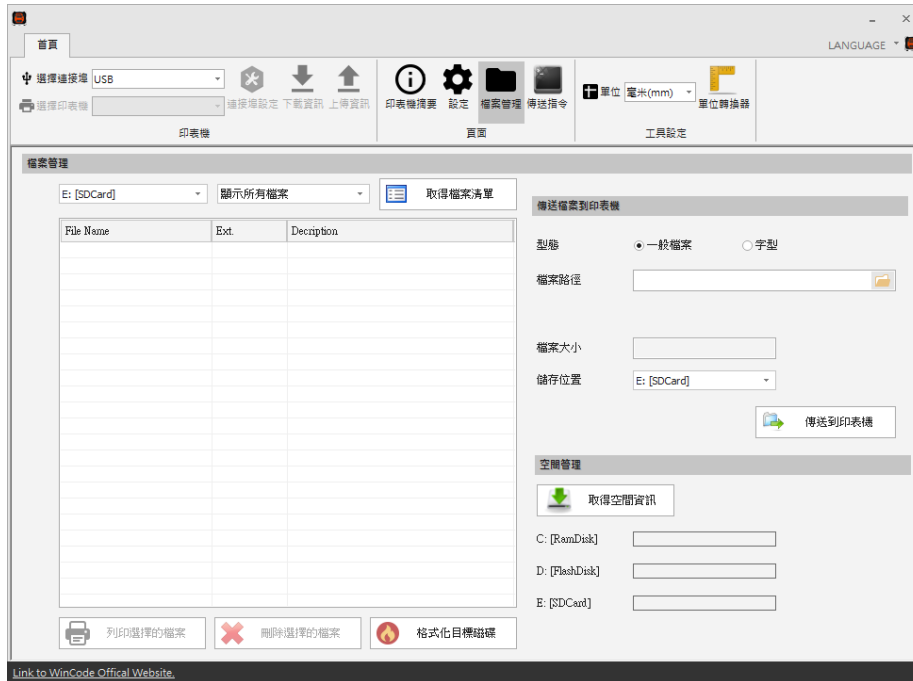
➤ 系統

項目	說明
設定-鍵盤輸入國別	系統預設 US Keyboard
設定-螢幕顯示語言	可點選英中、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-紙張耗盡指示	可點選關閉或開啟(選配功能)
設定-紙張長度錯誤監控	可點選關閉或開啟，開啟時如果紙張大小與設定不合時，則回報標籤大小錯誤
印表機指令	印表機相容性切換 <ul style="list-style-type: none"> • 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

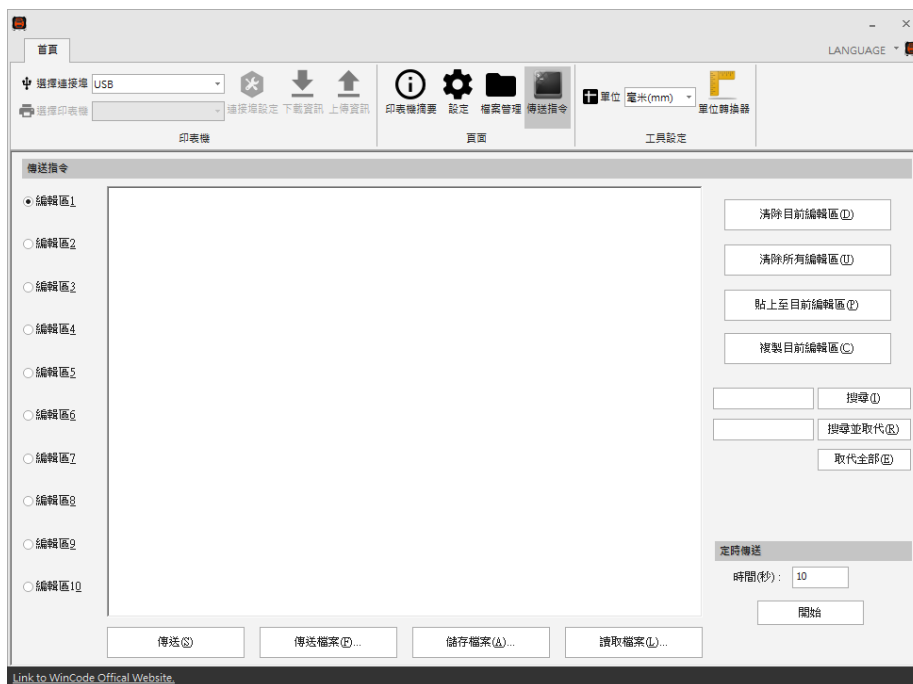
項目	說明
印表機目前時間	<ul style="list-style-type: none"> • 取得時間：可取得印表機目前時間 • 將電腦時間設定到印表機 • 手動設定：手動設定印表機時間
設成出廠預設值	將印表機內的設定回復成出廠預設值
復原所有修改	將修改的數值回復為一開始的數值，不會影響到印表機內的設定

5.3 檔案管理



項目	說明
取得檔案清單	可取得 C:[RamDisk]、D:[FlashDisk]或 E:[SDcard]內的檔案清單
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 <ul style="list-style-type: none"> 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

5.4 傳送指令



項目	說明
編輯區	<p>在此編輯指令</p> <ul style="list-style-type: none"> 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



LP4N 系列標籤機配置六個功能 LED 指示燈(皆為藍色燈號顯示)與一個按鍵(白色與紅色燈號顯示)，根據不同的顯示狀態按下按鍵，執行功能，燈號顯示如下說明：

LED 燈	狀態	可能因素	解決方法
LED1 標籤	恆亮：無偵測到標籤	標籤擺放位置不正確或標籤用盡	開啟上蓋，確認標籤位置是否正確或是否用盡，確認完畢後蓋上上蓋，按下按鍵即可重新開始列印
	閃爍：間隔偵測錯誤	感應器發射強度設定不正確	取消列印，重新設定感應器的強度後再開始列印
	2 閃爍 1 長閃爍：標籤大小警示錯誤	開啟紙張長度錯誤監控時，若紙張大小與 WinLabel 的設定不合，則報標籤大小錯誤	確認紙張大小是否與 WinLabel 的設定一致
LED2 裁刀	恆亮：裁刀沒有安裝好	重新確認裁刀是否安裝正確	重新安裝裁刀後，按下按鍵重新開始列印
	閃爍：裁刀卡紙	1. 確認標籤紙厚度是否超過可裁	標籤紙張重新擺放正確後，按下按鍵重新開始列印

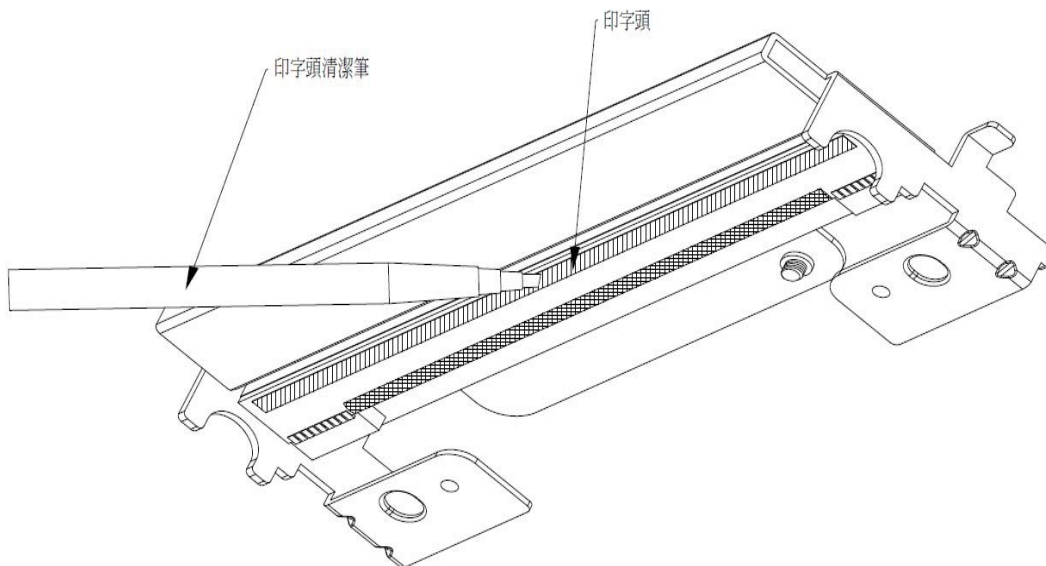
		切厚度 2. 裁刀是否閉合 3. 標籤紙張是否擺放正確	
LED3 碳帶	恆亮：無法偵測到碳帶	碳帶擺放位置不正確或碳帶用盡	開啟上蓋，確認碳帶位置是否正確或是否用盡，確認完畢後蓋上上蓋，按下按鍵即可重新開始列印
	閃爍：熱感模式下發現有碳帶存在	碳帶未取下	開啟上蓋，確認碳帶是否取下，確認完畢後蓋上上蓋，按下按鍵即可重新開始列印
LED4 通訊	恆亮：通訊埠錯誤	1. 查看傳輸線是否正確連接到傳輸埠 2. 傳輸埠參數設定錯誤	確認傳輸線連接正確或重新設定傳輸埠參數後，按下按鍵重新開始列印
	閃爍：有資料傳輸	資料傳輸中	等待資料傳輸完成
LED5 需求	閃爍：等待按下 Feed 按鍵，列印下一張標籤	列印尚未結束	按下按鍵，列印下一張標籤，重複該動作直到列印程序結束
LED6 暫停	恆亮：上蓋未蓋好	上蓋未蓋好	重新把上蓋蓋上，按下按鍵即可重新開始列印
	閃爍：暫停	列印尚未結束	按下按鍵即可重新開始列印
Feed 按鈕	閃爍紅燈：泛指所有錯誤		檢查 LED1~6 是否有亮起或閃爍的情況，如果有則依該 LED 表示的狀態處理問題，如果都沒有，則關機後等 1~2 分鐘再重新啟動印表機
	恆亮白燈：Ready	等待列印工作中	
	紅白交錯閃： 1. 印字頭異常 2. 電源異常	1. 印字頭連接器鬆脫 2. 電源供應器故障	1. 將印字頭連接器接上 2. 更換電源供應器

	特殊燈號： 連續閃爍 2 次紅燈+2 次 白燈	加值的長度不足	使用加值工具進行加值
Feed 按鍵功能如下			
就緒中	短壓：送一張紙		
列印中	短壓：暫停		
錯誤中	短壓一下：將錯誤取消 短壓兩下：取消列印並回到列印狀態		
暫停中	短壓：取消暫停		
自動校正	打開電源開關，Feed 鍵會閃燈 3 次，在閃燈 3 次內按下 Feed 鍵， 印表機開始執行校正程序		

7.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。

8.附錄 - 標籤機規格

標籤機型號	LP423N	LP433N
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	
標籤機尺寸	220mm(寬)x198mm(高)x288mm(深)	
	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	
輸入電壓	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	1 按鍵, 8 LEDs	
通訊介面	USB 2.0, 串列埠	
	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、紙張快結束感應器(選配)	
內建列印字型	七種點陣字型、16x16、24x24 繁中/簡中點陣字型	
可列印條碼	一維條碼： Code 11, Code 39, Code 93, Code 128, Codabar, EAN/JAN-8, EAN/JAN-13, Interleaved 2-of-5, Standard 2 OF 5, Industrial 2 of 5, ITF-14, MSI Plessey, PostCode, Telepen, UPC-A, UPC-E, UCC-128 二維條碼： 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°C, 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、DLL 動態函式庫、EXE 批次執行列印檔案	



LP4 系列安裝指南

適用平台：Windows XP SP3, Vista, 7, 8, 8.1, 10 及 Server 2003, 2008, 2012, 2012R2 (32/64bit)

螢幕解析：建議 1024*768



富碼科技股份有限公司
WINCODE TECHNOLOGY
CO.,LTD

Add：新北市新店區北新路 3 段 219 號 13 樓
Tel：+886-2-29172765