

# C34 系列標籤列印機安裝指南

<C342C/C343C>



User Manual : C34 系列 Issue Date : 2018/08/31 Version 4.1



## 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C34系列 (C342C/ C343C)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 · C34系列標籤印表機操作手冊 · 2018年08月





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, CCC, CB, KC 有害物質認證:Comply with RoHS

警告 此为 A 级产品,在生活环境中,该产品可能会造成无线电干扰。在这种情况下,可能需要用户对干 扰采取切实可行的措施。



## 安全須知

- 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。
- 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。
- 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。



4 4
赤玉

聲明	2
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
21 安裝標籤機	10
2.2 安裝碳帶	
2.3 安裝紙卷	16
2.4 安裝裁刀模組(選配)	19
2.4.1 安裝標籤	21
2.5 安裝剝紙器模組(選配)	22
2.5.1 安裝標籤	25
3.安裝印表機驅動程式	26
3.1 利用 INSTALLDRIVER 安裝印表機驅動程式	27
3.2 利用微軟內建的新增印表機方式安裝驅動程式	31
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	
<i>3.3.7 關於說明</i>	49
4.WINLABEL 標籖編輯軟體套件	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	
7.保養維護	64
8.附錄 - 標籤機規格	65



## 1.產品介紹

感謝您購買富碼 C34 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。

C34 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,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)

USB2.0 傳輸線

外接式電壓自動切換式電 源供應器

快速安裝指南



電源線(歐規/美規/中規)







碳帶卷軸 x 2





碳帶回收紙筒(1" 內徑)



## 1.2 外觀介紹

圖一(前部)



圖二(後部)











(0 0)

## 2. 標籤機安裝操作說明

(\*因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。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	125V, 10A	250V,10A	250V,10A
規格	SVT 18AWG	H05VV-F	RVV H05VV-F
插頭(依當地配置)	125V, 10A	250V, 16A	250V, 10A



## 2.2 安裝碳帶

1) 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







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 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。



#### 2.4.1 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。





## 2.5 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。





#### 2.5.1 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 ·

Code Driver Utility 2.8.1.23		•	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,請先將您的印表機刻 ————————————————————————————————————	• 接電腦。 		
	下一步(11) >	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 条列 Wincode LP433 系列 Wincode LP22D 系列 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



し 指定連接場	章(Port)及印表機名稱		3/6	
指定已連接印表機所修	吏用的連接埠。如果使用TCP/IP連接埠連線	,請刻	書立新的連接埠◇	
蓮接埠	類型			
WSD-462048a9-b	WSD 連接埠		印表機名稱(2):	
USB022	USB 的虛擬印表機連接塩		Wincode   P423	
USB003	USB 的虛擬印表機連接埠		WillCode LF425	
USB001	USB 的虛擬印表機連接埠		□ 將赴印表攤設為預設印表攤(□)	
USB004	[Wincode LP423 , SN:W8L324090			
USB017	USB 的虛擬印表機連接埠			
USB005	USB 的虛擬印表機連接埠			
USB002	USB 的虛擬印表機連接埠			
USB006	USB 的虛擬印表機連接埠			
USB007	USB 的虛擬印表機連接埠			
USB008	USB 的虛擬印表機連接埠	-		
	新增ICP/IP連接埠(A)			
			下一步(N) > 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)。

← 描定連接埠(Port)及印表機名稱		3/6
指定已速接印表機所使用的速接埠。如果使用TCP/IP速接接         連接埠       類型         WSD-33d2d288-2       WSD 速接埠         USB003       USB 的虛擬印表機連接埠         USB001       USB 的虛擬印表機連接埠         192.168.0.168       積進 TCP/IP 連接埠         192.168.0.170       積進 TCP/IP 連接埠         192.168.0.27       積進 TCP/IP 連接埠         SHRFAX:       傅真監視器連接埠         COM1:       本機連接埠         COM2:       本機連接埠         COM3:       本機連接埠         COM4:       本機連接埠	接埠連線,諸建立新的連接埠。   ② 自動搜尋   ③ 自動搜尋   192.168.0.24:9100   IP24 LP423A [70:B3:D5:3F:40:19]   192.168.0.27:9100   Label Printer [70:B3:D5:3F:40:02]   192.168.0.29:9100   IP29 LP423A [70:B3:D5:3F:40:1C]   ④ 手動輸入IP: 192.168.000.049    连接埠: 9100   连接埠: 9100	
	下一步(N) > 取消	說明



#### 3)確認無誤後點擊下一步,進行驅動程式安裝。

← 🚺 準備好安装				×
將會以下列設定到	安装新印表機:			
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			
要開始安装	,請按「下一步」。			
		下一步创 >	取消	說明

#### 4)進行安裝中

중 支援中	×
正在安裝所指定的印表機驅動程式,諸稍後。	
下一步(11) > 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"。



6)安裝完成後視窗

← 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



o ×

## 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"。

€ 182	
© mπ	新增印表機與掃描器
専执設定の	○■半板理
收置	正在授尋印表機與揚揚器
局 印表機與搏振器	• •
№ 連線的装置	其恋爱的III-4·微木列出
◎ 滑鼠與轉控板	印表機與掃描器
□ 輸入	Argox CP-2140 PPLA 預設值
<ul> <li>         ・         ・         ・</li></ul>	EPSON LQ-690C ESC/P2
Ö USB	EPSON LQ-690C ESC/P2 (Copy 1)
	Ex 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"





1)

×

#### 3.2.1 安裝印表機

(以 Windows 10 為例)

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。
		×
	🔶 🖶 新増印表機	
	依其他選項尋找印表機	
	○ 我的印表機有點舊。協助我尋找它。(R)	
	○ 依名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 TCP/IP 位址或主機名稱新增印表機(I)	
	○新増可透過藍牙、無線或網路探索的印表機(L)	
	● 以手動設定新増本機印表機或網路印表機(O)	
	<u>–</u> त्र	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 <sup>印書物通接相目—</sup> 種可讓你的電路	() () () () () () () () () () () () () (	
	₩表碳建设焊定一個可讓您的电源 ● 使用現有的連接埠(U):	9英邦表展文撰員前的建築類型。 LPT1:(印表機連接埠)	~
	○建立新的連接埠(C): 連接埠類型:	Local Port	$\checkmark$
。	) 印主継・美聖と怨"	建立轮的油块店"	
• 女表 TCP/IP 選擇" Standa	rd TCP/IP Port"	<u>建立和的建按</u> 埠 · 點選下一步	,连按片郑尘明



×

#### ← 🖶 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 🔹	1					
	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。

			>	<
÷	🖶 新増印表機			
	輸入印表機位址			
	裝置類型(T):	TCP/IP 装置	$\sim$	
	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6	的驅動程式(Q)		
		T		1
		K		



 $\times$ 

4)	等待偵測 TCP/IP 連接埠	~
	← 🖶 新道印表機	^
	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。

←	🖶 新増印表機		
	需要其他連接地	阜資訊	
	在網路上找不到這	宣個裝置。請確定:	
	1. 裝置已啟動。 2. 已連接網路。 3. 裝置已正確設 4. 前一頁的位址1 如果您認為位址貨 的位址正確,講貨	定。 正確。 資訊不正確,請回到精靈的前一盘面,更正位址並執行其他的網路搜尋 醫擇裝置類型。	。如果您確定
	裝置類型		
	〇 檀進(S)	Generic Network Card	$\sim$
	● 自訂(C)	設定(E)	
		下一步(N	) 取消



 $\times$ 

設定標準 TCP/IP 連接埠監視器

連	接埠設定				
	連接埠名稱(P):		192.168.0.123		
E	印表機名稱或 IP 位址(A):		192.168.0.123		
	-通訊協定 ◎ 原始(R)			C LPR(L)	
	- 原始設定	9100			
	- LPR 設定 佇列名稱(Q):				
	□ 啟用 LPR 位元組計數	(B)			
Γ	──				
	群體名稱(C):	public			
	SNMP 裝置素引(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。

					×
÷	🖶 新増印表機				
	安裝印表機	驅動程式			
	<b>念</b> <sup>從清</sup>	單選擇您的印表機	• 按-	一下 [Windows Update] 查看更多型號。	
	若要	從安裝 CD 安裝驅動	助程式	ば,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	
	Eastman Koo	lak Company		🔄 Epson ESC/P Mono 2 V4 Class Driver	
	EPSON			📮 Epson ESC/P Standard 1 V4 Class Driver	
	F: V		*		
	📮 驅動程式	已數位簽章。		Windows Update(W) 從磁片安裝(H).	-
	<u>告訴我為</u>	什麼驅動程式簽章很	RÉ		
				下一步(N) 取》	Ŕ



\* 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 (建議選項)(U)	
	● 取代目前的驅動程式(R)	
	THAN	
	下一步(N) 取消	

\* 如左側找不到製造商,請點選下方"從磁片安裝"; 驅動預設儲存路徑

為"C:\Program Files (x86)\WINCODE Technology\WinLabel\PrinterDriver" · 選 取"wclp.inf"檔案後,就能選擇印表機型號。

找出檔案位置					×
搜尋位置(I):	PrinterDriver		~ G (	﴾ 📂 🛄▼	
★ 快速存取 見面 集體櫃 集體櫃 本機	名稱 Win32 大64 國 wclp.inf	~		修改日期 2016/3/19 下午 03: 2016/3/19 下午 03: 2016/3/2 下午 01:2	5 5
	<				>
網路	檔案名稱(N):	wclp.inf		✓ 開散(C	)
	檔案類型(T):	安裝資訊 (*.inf)		~ 取消	



7) 輸入印表機名稱·點選下一步。

÷	🖶 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 Win	code 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, 網路使用者將可以看見共用名稱	泌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 。 。	
	●不共用印表機(O)		
	○ 共用這個印表機,讓您網路.	L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	



 $\times$ 

#### 9) 可勾選將機器設定為預設印表機,點選完成。

🔶 🖶 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

見田	煤體	校正	選項	圖形處理	工具	關於		
─紙張								
名書	<b>ç</b> :							
4 x	3 in ( 10.16	x 7.62	cm)					$\sim$
			新增		刪除		編輯	
		方向	g :					
	A	0]	<b>Í</b> 向					
1	· · ·	Oŧ	黄向					
		∠ i	定轉 180°					
設定	值							
2	<b>z</b> •		1 ~ 9999	n				
्ट स्राह	问志度:		](1 5555	" 2010	動度:			
75	中2013 - 	(mm /s)		~ 8	-#62/32			1
雷作	-8/10/-9412	(iiii) 3)		3				
0	<del>-</del> 英吋(inch)	(	)公分(cm)		毫米(mm)			
<u> </u>			,, ()			<b></b>		
				Lar	nguage :	繁體中文		~

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
	<ul> <li>列印熱度:列印圖像的顏色深淺,請使用者留</li> </ul>
	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

-									Х
頁面	煤體	校正	選項	圖形	恵理 二	I具	關於		
媒體 <b>模</b> 5 夏 夏 夏 夏 夏 夏 夏 夏 夏 夏 夏 夏 夏 夏 夏 夏 夏 夏 夏	よ: 熱轉印 型: 隔式標籤 <b>高高度</b> : (1.4	~20.3 毫	米(mm))	~	■ 威應 印表 □ 起 正 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	器設定 器: 機設定 【印點】 整	:值 <b>月差:</b>	~	
							確定	取消	

說明
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。
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。



● 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

VINCODE

							×
頁面	煤體	校正	選項	圖形處理	工具	關於	
■ 蔵應 諸羽 標筆 ■ ■ ■	器設定 一 務必在變換 を類型: 兩式標籤 長器:	<b>執標籤材質</b>	後進行感	<u>德器校正。</u>			
(穿) () E	透式 自動校正 	開始校正	~	○手動	設定		
						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 <b>重 医器 強度</b> :	
高靈敏	~
設定到印表機	



3.3.4 選項說明

								$\times$
頁面	煤體	校正	選項	圖形處理	工具	關於		
	// <del>派和</del> <b>修使用目前</b> 無	印表禮讀	Ē			<b>N</b> 1101		
						自訂命令 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。
	東面 煤鹽 校正 攤項 圖形處理 工具 關於         列印後動作         使用目前印表機設定         ⑨澱         ① 期紙         ① 别紙         ① 教切         目前命令         確定       取消





•	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。
	×
	頁面 保證 校正 選項 圖形處理 工具 關於       列印後動作       使用目前印表構設定       無     一簣紙位置:       ● 撫紙     下調整       ● 剝紙       ○ 栽切
	□按一鍵才列印
	日副爾谷…
	確定取消
•	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。
	×
	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
	<ul> <li>○ 撕紙</li> <li>✓ <b>剝紙位置</b>:</li> <li>● 剝紙</li> <li>0.0 (-9.9 ~ 15.0 毫米(mm))</li> </ul>
	○栽切
	自訂命令
	確定 取消







3.3.5 圖形處理

WINCODE

					-			×
頁面	煤體	校正	選項	圖形處現	単工具	關於		
圖形	處理							
	i	載入圖形.				恢復預設	圖形	
						。 日 圖形の	反向	
			1.600				翻轉	
				E.S.S.			田神	
		4					#2	
		<b>Set</b>	112					
10							全木(mm)	
							15	
						0.0	毫术(mm)	
a seal	÷.			umananan				
二個	i化方法:		Error	Diffusion	21520258999931	~		
	金生化宁市中区	0度 (海田i	达不士摇	塔向和印	55志58曲,大	II Miemeeft	Word)	
	344706883	いえい回用!	0、"1"又版	TAIHIYUUU	日7年人月夏 1 5	HMICLOSOIL.	word)	
					_			
						確定	取消	

項目	說明
圖形處理	<ul> <li>載入圖形:可選取圖片載入,圖案會顯示在下方</li> </ul>
	● 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
	<ul> <li>F&amp;S Error Diffusion</li> <li>F&amp;S Error Diffusion</li> <li>Bayer 4 x 4</li> <li>Bayer 8 x 8</li> <li>Cluster 6 x 6</li> <li>Cluster 8 x 8</li> <li>Cluster 16 x 16</li> <li>Bayer 16 x 16</li> <li>Threshold</li> <li>圖形反向:將圖形反白.</li> </ul>
	●
	• 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

							×
頁面	煤體	校正	選項	圖形處理	工具	關於	
一列印							
		一般測	試			列印自測頁	
動作		<b>T m</b> 4- 4	- 146				
		重置印表	「機			送紙	
		工廠預訂	随				
傳送	到印表機						
		印表機指	<b>令</b>			檔案	
☑顯フ	示訊息提:	Ŧ					
□轉征	字到檔案 <mark>(</mark>	除錯使用	)				
						確定	取消

項目	說明
列印	<ul> <li>一般測試:命令印表機列印出一張有字樣的標籤。</li> </ul>
	<ul> <li>列印自測頁:列印出機器相關參數值。</li> </ul>
動作	• 重置印表機:重新啟動印表機。
	<ul> <li>工廠預設值:命令印表機重置為工廠預設值。</li> </ul>
	<ul> <li>送紙:命令印表機吐出一張標籤。</li> </ul>
傳送到印表	<ul> <li>印表機指令:給印表機指令運作,可參考印表機指令手冊。</li> </ul>
機	<ul> <li>檔案:可選取要列印的檔案傳送至印表機,並可列印清單中</li> </ul>
	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

==	144 Sec.		100 TZ			RE to		
貝田	煤體	校正	選項	固形處埋	工具	開 方宅		
0000 0000 00			. W		DE			
一版本			÷					
WI	NCODE C S	ERIES 3	300 dpi 4 in	nches				
WP	L指令型態	i.						
驅重	助程式版本	:	3.3.2 Bu	uild 54				
			WI	NCODE Tech	nology			
	Copyrig	ht © WIN	ICODE Te	chnology Co.	, Ltd. 201	7 All rights rea	served.	
			http://	/www.wincod	etek.com			
								-



## 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
0	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。

×	- <b>XX</b>
	WinLabel已經安裝完成了,
安裝需要40 MB: C\Program Files (x86)\WinCode Technology\WinLabel\	
安裝WinLabel前,您必須接受 授權條約。	
□ 我接受授權條約。	
●安装	完成旧



## 4.3 WINLABEL 標籤編輯軟體

#### ▶ 歡迎畫面



#### 程式主畫面 $\triangleright$ 📕 🌐 - 🛕 🗰 - 🧱 - 🏋 - 🍯 💾 - 🗮 🖊 🔘 ቘ = abel1\* - WinLabel 检視 排列 資料庫 工具 ♀ 由斯我你想更就行的胎作 ヘ LANGUAGE ヾ 伤景主题(5) ヾ 💭 92 ● ※第下回 ED 報報回 ■主型 ち・ご 業 ② B X ×第70 10 8時の ・11 ・ ち・ご ¥ ② B X Ⅱ 図 (4) 注 三 三 回 現 留 留 第 1 回 現 留 一百萬設定 1216 層住 橋式 建立软件 33 ▲ 国定文字 ■ 鍵型幅入 ■ 原列號 ● 日期 ● 時間 ● 時間 ● 前間 ● 前 ● 前間 ● 前目 12345678 一行文字 多行文字 第二行文字 第三行文字 多行文字 ▲ 多行文字1 一錐袋碼 н 10110-001 - 調 二维惊讶 二建模 直线 方形1 |上人 え |● 務員 「二人 相思」 実 国片 A 851 1 🖬 🔖 20 B 1



 $\times$ 

## 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。



#### 更新選項

〇不要自動檢查更新			
<ul> <li></li></ul>	装更新		
○檢查並自動下載及安裝	:	全部 🗸 🗸	更新
<b>檢查頻率</b> :	2 天		
下次通知:下午 16:33:13 2			
下載資料夾:	C:\ProgramData\WINCODE Techno	ology\WinLabel\up	dates\
		確認	取消
🚓 WinLabel			×
您的軟體是最新的	J		
	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。

🧕 Fir	mware L	Jtility	×
連接	塇	Ver. 2.2.0.20 [Ly	caon]
型	態:	🖳 Ethernet	-
連	線 <b>:</b>	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	•
		搜尋	
印表	機資訊		
序	號:		
韌體	版本:		
韌軆	檔案		
支援	型號:		
棋	式:		
版	本:		
4	焼錄	(1) 獲取資訊(G) 創業(G) 離開(	<u>X</u> )

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

シ表機構要     目面     工具返定       シ表機構要     次態:未建盤     小間状態       序號:     使用記録     解諧連盤       序號:     使用記録     解諧連盤       影響版本:     已列印表度:     印表機名稱:       諸令:     日利印表度:     道線IP:       指令:     日利印表數:     通線IP:       指令:     日秋切次數:     MAC:       掌遮腸令     一次得感感感的定:     秋日/#鉱尺寸	复织
名稱:	¶an,
序號:     使用記錄       第2階版本:     已列印長度:     印表機名額:       解析度:     已列印現度:     印表機名額:       指令:     已刻印現象:     連線IP:       指令:     已载切次數:     MAC:	ŧa
<ul> <li>解析度:</li> <li>         · 這続P:</li> <li>         · 這続P:</li> <li>         · 這続P:</li> <li>         · 品報切次數:</li> <li>         · MAC:</li> <li>         ·</li></ul>	
指令:       MAC:       構造篇令       MAC:       劇應器與尺寸値劑          ◆請答必在變換標籤材質後進行威感器校正*     取得標籤尺寸     取得處應器校正値	
#送酒令 獻應器與尺寸偵測 歴史紀錄: ◆請務必在變換權簽材質後進行威感器校正。 取得種簽尺寸 取得威感器校正值	
該應器與尺寸值測 歴史紀錄:           ◆请務必在提換標箋材質後進行威應器校正。         取得標箋尺寸         取得威應器校正值	
◆請務必在提換標箋材質後進行感應器校正。     取得標籤尺寸   取得應應器校正値	
#※25利: 開始式連絡	
◎ 「「「「」」」 「「」」」 「「」」」 「「」」」 「「」」」 「「」」」 「」	
紙張長度: 100 毫米(mm) 重置印表機 進入傾印模式	
開始的反正	

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,點選後可做相關
	設定・
	• RS-232:可設定每秒位元數、資料位元、同位檢察、
	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)。
	R5232 × 設定TCP/IP連接庫
	每秒位元數: 115200 - 自動搜尋
	資料位元:     8
	192.168.0.29:9100 IP29 LP423A [70:83:D5:3F:40:1C]
	停止位元: 1 手動輸入IP: 192.168.000.029
	流量控制: Hardware * 建接埠: 9100
	確定 取消 確定 取消
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。



印表機摘要	印表機摘要:提供印表機相關訊息顯示。						
	名稱:						
	解析度:         日列印限數:         連線12:           指令:         日本印作廠:         MAC						
	<ul> <li>傳送指令:</li> </ul>						
	● 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 零修改 Winlabel 的頁面設定,建議使田白動偵測,芜較為						
	而应以 WILLADEI 的 只面 或 上, 建 截 使 用 白 動 頁 例 , 石 軟 索 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。						
	<ul> <li>取得標籤尺寸:點選可得知相關參數值。</li> </ul>						
	<ul> <li>取得感應器校正值:點選可得知相關參數值。</li> </ul>						
	<ul> <li>裁刀正轉:裁刀由上往下裁切,紙張完全切斷</li> </ul>						
	• 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)						
	<ul> <li>恢復工廠預設值:命令印表機重置為工廠預設值。</li> </ul>						
	<ul> <li>列印自測頁:列印出機器相關參數值。</li> </ul>						
	<ul> <li>重置印表機:重新啟動印表機</li> </ul>						
	<ul> <li>進入傾印模式:進入 dump mode (按 menu 鍵即可返回原 模式)</li> </ul>						
設定	請見印表機工具設定說明						
當案管理	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。						
專送指令	給印表機指令運作,可參考印表機指令手冊。						
L具設定-單位	可選擇列印單位:毫米(mm)、公分(cm)、英吋(inch)。						

## wincode 5.2 設定

躍連接準 USB 諸揮印表機	▼ 速接埠設た	まで載資訊	▲ () 上傳資訊 印表機構要 設計	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	單位 憲法	★(mm) ▼ 單位象	車換器
	印表機			直面		工具設定	
ē機設定 ←− "			***			ST DOAD -	
th⊤tk			粗痕			时間設定	
稱	值		名稱	值		印表機目前時間	1:
選項			⊿ 宇元				
列印速度(毫米(mm))	76.2	_	字元集	DOS 437 (English - US)	_		🚽 取得時間
列印熱度	8		⊿ RS-232			1	
截置			每秒位元數	115200			
装置選取	—般		資料位元	8		$\odot$	將電腦時間設定到印表機
列印模式	威熱轉印		同位檢查	None			
位置			停止位元	1		C SLAASS	
進紙停止位移	0		流量控制	硬體		□ 于動取足:	2018/ 5/28
列印起始位移	0		▲ 網路連線				L/T 10-10-00
暫停後送到裝置位置	關閉		連線方式	DHCP			F± 10:10:50
論圖			連接埠	9100			
出圖方向	頂端出紙		名稱	WCPT			🕑 設定到印表機
鏡射繪圖	無	-	⊿ 藍牙		$\mathbf{v}$		
軆			系統				
有	值		名稱	值			
<b>彭淵器</b>			⊿ 設定				
標籤感測器	反射式		鍵盤輸入國別	US Keyboard		×	透成出廠賣添信
威應器強度	低		董幕顯示語系	English			EX HALLING DR EX LL
標籤			螢幕對比度	正常			
標籤類型	間隔式標籤		蜂鳴器音量	<b>中</b>			
紙張寬度(毫米(mm))	101.6		關蓋後自動送紙	關閉		5	海南东有称改
紙張高度(毫米(mm))	76.2		⊿ 指令棋擬				我尽力的以
間隔(GAP)			印表機指令	WPL			
間隔高度(毫米(mm))	3.05						
間隔後多走距離(毫米(	0						

#### ▶ 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	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



#### \* 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 英时)
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 英时)
間隔-間隔後多走距	可自行輸入所需參數
离告	
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	可自行輸入所需參數
度(有黑塊的標籤紙模式	
下才有此欄位)	

#### ▶ 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	可點選關閉或開啟	
送紙		
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	可點選關閉或開啟·開啟時如果紙張大小與設定不	
監控	合時·則回報標籤大小錯誤	
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

項目	說明	
印表機目前時間	• 取得時間:可取得印表機目前時間	
	<ul> <li>將電腦時間設定到印表機</li> </ul>	
	<ul> <li>手動設定:手動設定印表機時間</li> </ul>	
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

=	- ×
首頁	NGUAGE 🕆 🧮
中 温度道按違     US8     ●	
[E: [SOCard]         >         >         >         取得檔案清單         每送檔案對印表機	
File Name         Ext.         Decription           型態         ●一絞瘤案         ○字型	
超变大小	
協行位置 E: [SDCard]	
傳送到	印表機
空間管理	
■ 取得空間資訊	
C: [RamDisk]	
D: [FlashDisk]	
E: [SDCard]	

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	
	<ul> <li>檔案路徑:選擇需要上傳的檔案</li> </ul>	
	<ul> <li>檔案大小:會自動顯示檔案大小</li> </ul>	
	● 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

					_ ×
首直					LANGUAGE 🔻 🧮
<ul> <li></li></ul>	B ▼ 連接地	<ul> <li>▶ ▲ ▲</li> <li>● ●</li> <li>●</li> <li></li></ul>	武法 (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	章 単位 毫米(mm) ▼ 単位	轉換器
	印表機		百面	工具設定	
傳送指令					
● 編輯區 <u>1</u>					清除目前編輯區(D)
○ 編輯區2					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4					複製目前編輯區(C)
○編輯區 <u>5</u>					地奇小
○編輯區 <u>6</u>				[	搜尋並取代配)
○編輯區 <u>7</u>					取代全部(E)
○編輯區 <u>8</u>					
○編輯區9					定時傳送
○編輯區10					時間(秒): 10
	傳送③	傳送檔案①…	儲存檔案( <u>A</u> )	讀取檔案也)	1755
Link to WinCode O	ffical Website.				

項目	說明	
編輯區	在此編輯指令	
	<ul> <li>清除目前編輯區:目前編輯區內的指令清除</li> </ul>	
	<ul> <li>清除所有編輯區:將所有編輯區內的指令清除</li> </ul>	
	<ul> <li>貼上至目前編輯區:將指令貼在目前的編輯區內</li> </ul>	
	<ul> <li>複製目前編輯區:複製目前編輯區的內容</li> </ul>	
	<ul> <li>搜尋:可指定搜尋編輯區內的內容</li> </ul>	
	• 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



C34 系列標籤機配置一個按鍵(白色與紅色燈號顯示)

LED 燈	狀態	可能因素	解決方法
Feed	白燈恆亮	就續	
按鈕	閃爍白燈	紙張用盡	開啟上蓋・確認標籤位置
			定省止唯 <b>蚁定省用</b> 靈,唯 初中思络芙卜卜芙 - 协工
			按鍵即可里利用始列印
	紅燈恆亮	找不到間隔或黑標	取消列印·重新設定感應
			器的強度後再開始列印
	閃爍紅燈	上蓋未閉合	重新把上蓋蓋上·即可重
			新開始列印
	紅白交錯閃	其它	用 Printer Utility 下載印
			表機資訊,根據顯示的錯
			誤狀態處理問題
	* 印字頭異常	* 印字頭連接器	* 將印字頭連接器接上
	* 供電異常	鬆脫	* 更換電源供應器
		* 電源供應器故	
		障	



	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)。
- 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

標籖機型號	C342C	C343C	
列印模式	熱轉式/熱感式		
解析度	203 DPI	300 DPI	
最大列印速度	102 mm (4″) /秒	75 mm (3″) /秒	
最大列印寬度	108 mm (4.25″)	109.77mm(4.32")	
最大列印長度	2286mm(90″)	1016mm(40″)	
外觀	塑料	進牆設計	
標籤機尺寸	220mm(寬)x198r	mm(高)x288mm(深)	
	8.7" (寬)x7.8"	'(高)x11.3"(深)	
標籖機重量	2.5	;公斤	
標籤紙捲容量	127 mm	1 (5″)外徑	
碳帶規格	300 米長, 最大外	徑 67 mm, 1″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-RC	M, 8MB SDRAM	
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	1	按鍵	
通訊介面	US	iB 2.0	
感應器	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		
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 Pleassy, PostCode,		
	I elepen, UPC-A, UPC-E, UCC-128		
	me Ins way. Code, Micro QR Code, PDF417, Micro PDF417, Code 16K, Code 49, Aztec Code, Data Matrix, Grid Matrix, MaxiCode		
印表機指今	WPL (兼容 ZPL、EPL、TSPL、DPL自動切換)		
可選配件			
標籤紙窅度			
	□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □		
	外掛紙架: 15~115mm (0.59"~4.53")		
標籤紙厚度	0.06~0.19 mm (2.36~7.48 密耳)		
	厚紙專用機: 支援紙張厚度 0.24 ~ 0.3 mm		
標籤紙軸芯	25.4 mm (1″)		
標籤紙長度	5 ~ 2,286 mm (0.19 " ~ 90 ")	5 ~ 1,016 mm (0.19 " ~ 40 ")	
儲存環境	-40 ~ 60°C, 10~ 90% 非凝結		
探作境現 	5~40°C,25~85% 非凝結		
女况 認 起	CE Class A, FCC Class A, CCC, CB, KC		
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 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