



MACH4 條碼機操作手冊

一、條碼機介面介紹

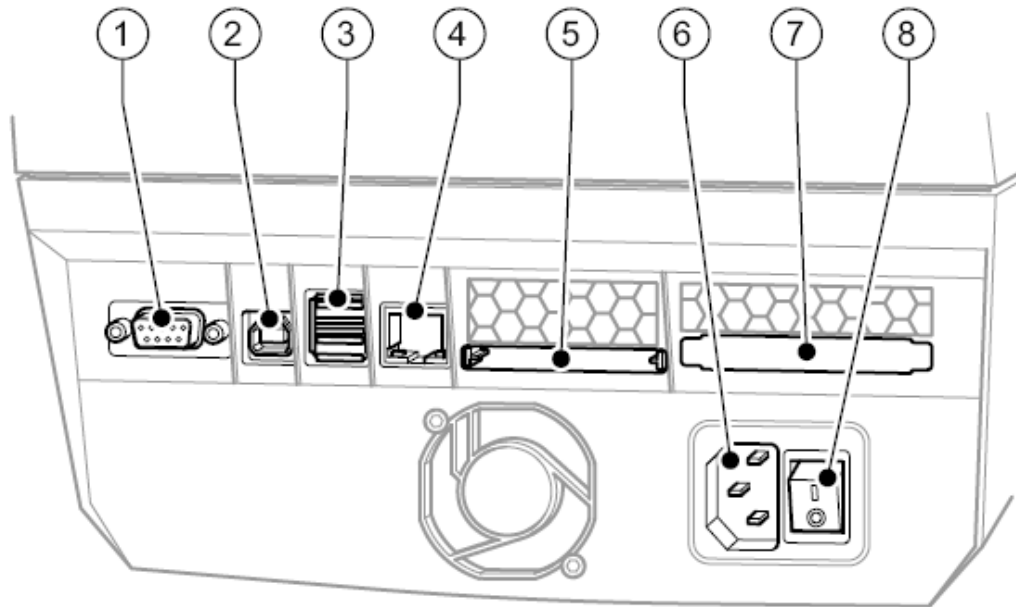


圖 1

- 1 序列埠 **RS232 C**
- 2 **USB 2.0** 高速連接介面
- 3 2 組 **USB-Master**，可外接鍵盤或是掃描槍用以操作條碼機或輸入變數資料
- 4 **標準 10/100 Base T Ethernet RJ45 網路卡**
 支援 TCP/IP 通訊協定的乙太網路
 支援 LPR/LPD，Raw IP 或 FTP 列印
 可手動設定 IP 位址或藉由 DHCP 分配取得
 印表機狀態可經由網際網路瀏覽號取得或設定
 支援 FTP 更新韌體或是管理 PC-card Type II / CompactFlash 記憶卡
 以電子郵件或 SNMP 傳送訊息
 時間與日期可透過時間伺服器同步化
- 5 **CompactFlash** 記憶卡儲存固定資料
- 6 **電源接口 AC 110-220 自動切換**
- 7 **無線 WLAN** 可選購橋接器作連結
- 8 **電源開關**

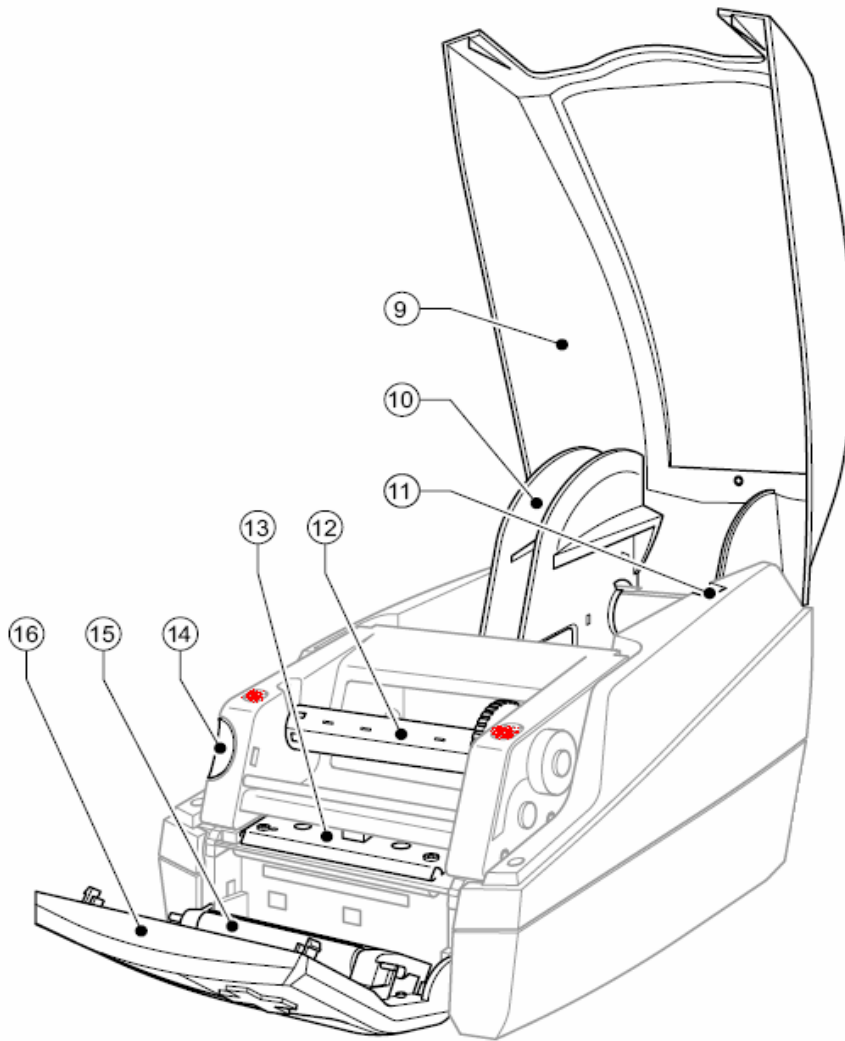


圖 2

- 9 視窗上蓋
- 10 紙卷軸
- 11 紙卷軸固定導槽
- 12 碳帶回收軸
- 13 印字頭
- 14 印字頭模組開關
- 15 剝離軸
- 16 控制面板
- 17 **LCD** 圖形顯示螢幕
- 18 標籤出處口
- 19 複合式控制鍵

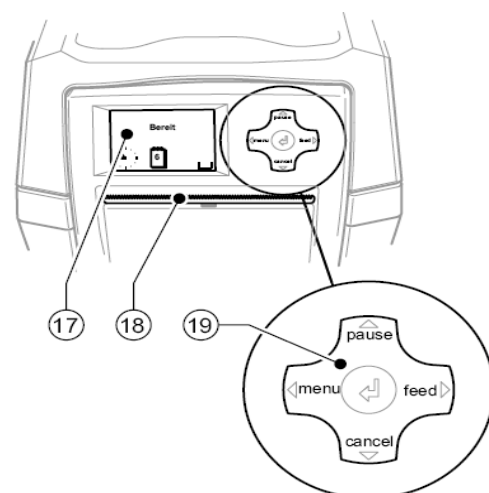
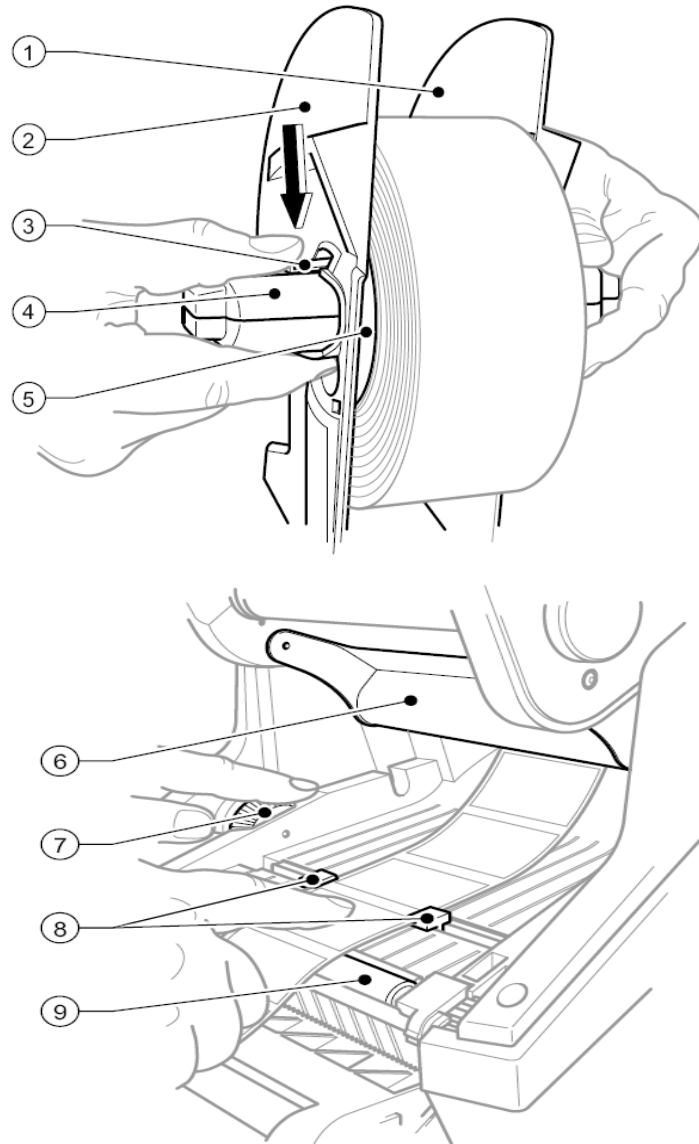


圖 3

二、標籤紙安裝與感應器調整

標籤安裝

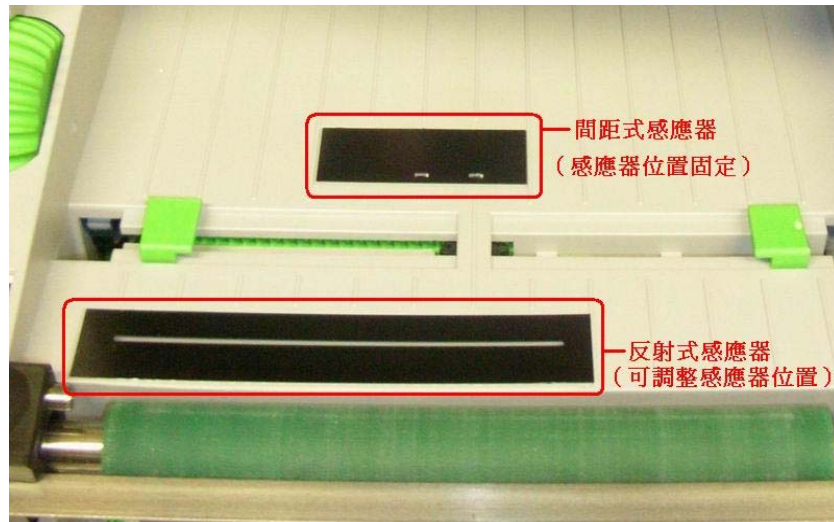
1. 打開上蓋，取出紙卷軸；
2. 壓下 ③ 往外移出與軸心 ④ 分開，放入紙卷後，將 ② 穿入軸心
下壓 ③ 與紙卷靠齊，再將其放回導槽中；



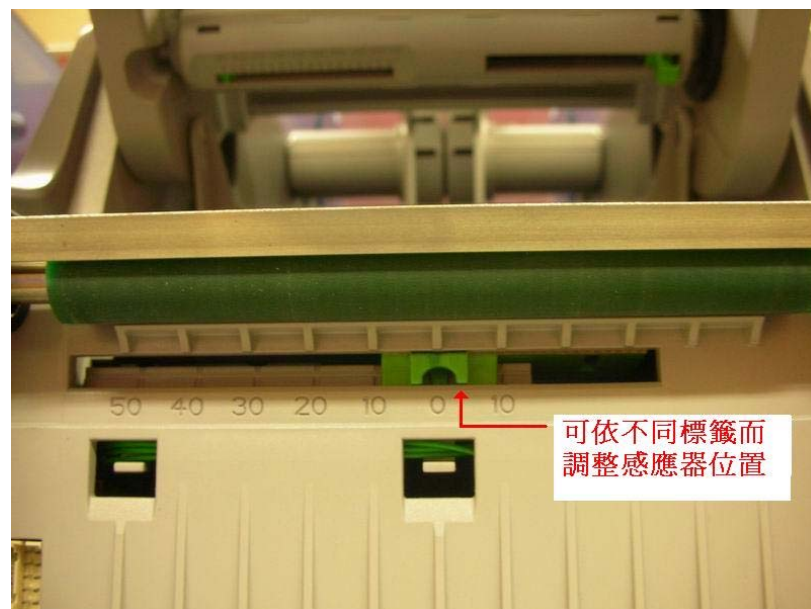
3. 將控制面板 ⑬ (圖 2)打開，壓下 ⑭ (圖 2)打開印字頭模組，將標籤拉出一段，調整 ⑦ 可控制 ⑧ 的縮放，將其調整至與標籤同寬；
4. 壓下(圖 2)紅色標示處，關上印字頭模組，再關上控制面板；

感應器調整

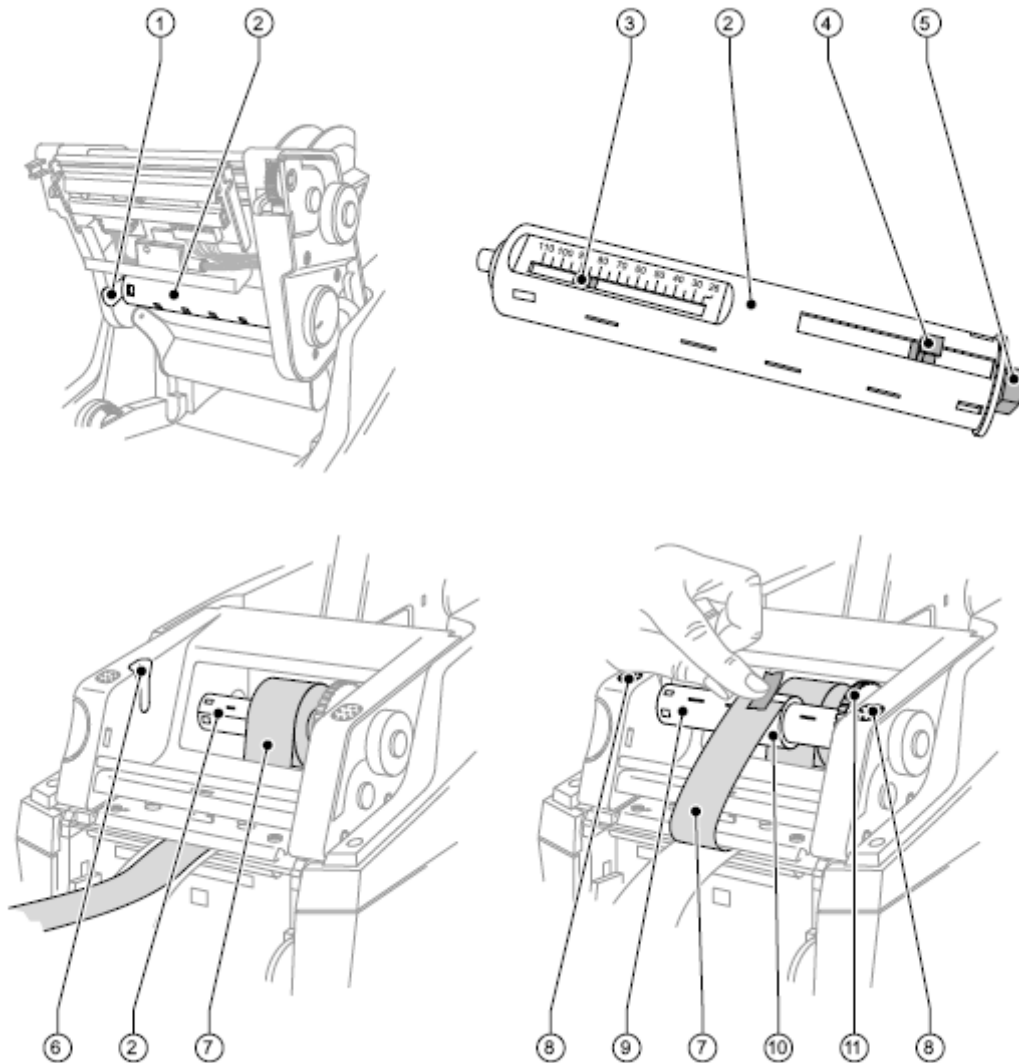
Mach4 感應器有兩組，一組為間距式感應器 (Gap Sensor)，一組為反射式感應器(Reflective Sensor)，可在條碼機設定裡選擇使用哪一種感應器：



間距式感應器的位置為固定不可調整，反射式感應器的位置則可依不同標籤而做調整到最適合位置，調整鍵位於滾輪下方，直接以手指移動該位置鍵到所需位置即可：



三、碳帶安裝



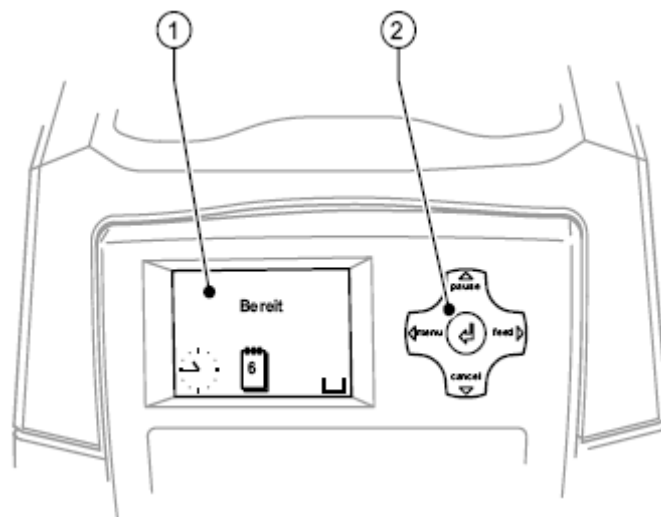
1. 如本頁圖左下與右下所示，② 為碳帶供應軸；⑨ 為碳帶回收軸；
2. 打開印字頭模組，將碳帶滾軸 ② 先靠右再順導槽 ① 取下；
3. 依據碳帶寬度下壓按鈕 ④（會與 ③ 連動）來調整到適合碳帶寬度位置；
4. 將碳帶裝上碳帶供應軸 ② 並靠齊 ③ 的位置；
5. 將碳帶供應軸 ② 裝回印字頭模組上，先將 ⑤ 的那端卡入印字頭模組凹槽，再導入左邊導槽；
6. 依相同方式取下碳帶回收軸，裝上回收紙管，再放回導槽，如本頁右下圖所示，將碳帶固定於回收紙管上，並注意安裝方向是否正確 → 碳帶碳粉面一定朝外；
7. 壓下左右兩邊 ⑧ 處，將印字頭模組關上，再關上控制面板；

四、面板操作

操作者可操作的面板功能如下：



- 暫停、繼續或取消列印工作
- 條碼機參數設定，如印字頭工作溫度、LCD 顯示語言等
- 條碼機檢測功能
- 以 CF 卡做單機操作
- 更新韌體

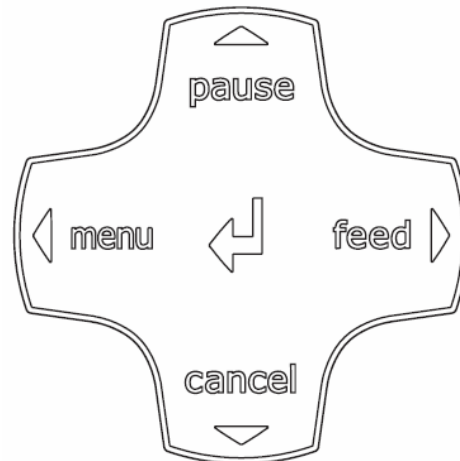
建議操作者針對不同標籤列印時，盡量以軟體設定為主，盡量不要在列印不同標籤時，去變動條碼機的參數設定，以避免不必要的麻煩！



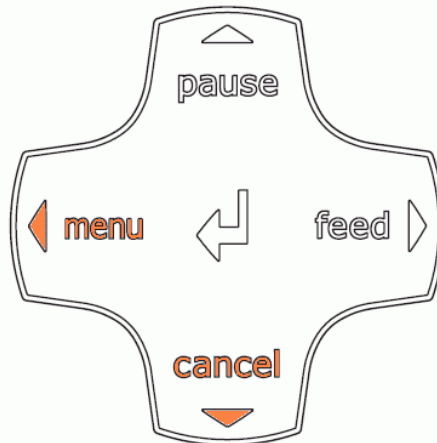
如上圖所示，操控面板包含圖形顯示 ① 與五個按鍵組成的控制鍵 ②，操作者可依圖形顯示面板指示知道條碼機當時狀況、設定條碼機參數與操作條碼機，操作者可依亮燈按鍵才有功能的指示而能更容易操作條碼機。

控制鍵的按鍵功能有：

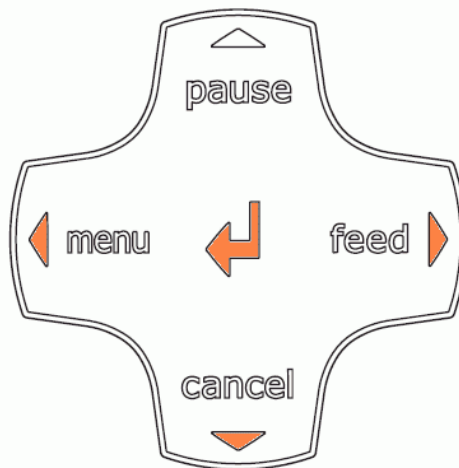
1. **menu** 連線、離線狀態切換
2. **pause** 暫停、取消暫停列印
3. **feed** 進紙
4. **cancel** 取消列印
5.  上下左右方向鍵
6.  Enter 確認鍵



當按鍵指示燈亮起時，才代表該按鍵有功能，其餘未亮燈的按鍵是無作用，例如下圖表示只有 **menu** 與 **cancel** 這兩個按鍵有效：



但如果按鍵燈顯示下圖，則表示是左、右、下方向鍵與確認鍵功能有效，而不是 **menu**、**feed**、**cancel** 鍵的功能



五、LCD 顯示圖案代表意義

LCD 操控面板上顯示的圖案都有其代表意義，說明如下表：

圖案	符號代表意義
	指針式時鐘
	日期
	碳帶剩餘量
	無線網路訊號強度
	有線網路連線狀態
	印字頭溫度狀態
	有效預付額狀態
	記憶體使用量狀態
	輸入緩衝區使用狀態
	條碼機正在接收資料
	條碼機正處於省電模式
	條碼機發生錯誤
	條碼機系統發生錯誤，需重開機 如還繼續顯示此錯誤訊息， 則請聯絡服務人員



Gesellschaft für Computer-
und Automations-
Bausteine mbH & Co KG
Wilhelm-Schickard-Str. 14
D-76131 Karlsruhe,
Germany

EU Declaration of Conformity

We declare herewith that as a result of the manner in which the machine designated below was designed, the type of construction and the machines which, as a result have been brought on to the general market comply with the relevant fundamental regulations of the EU Rules for Safety and Health. In the event of any alteration which has not been approved by us being made to any machine as designated below, this statement shall thereby be made invalid.

Device

Type:

Transfer printer

MACH4

Applied EU Directives and Standards:

- EC Machinery Directive

- Machine Safety

98/37/EU

EN ISO 12100-1:2003

EN ISO 12100-2:2003

- EU Low Voltage Directive

- Data and Office Machine Safety

73/23/EEC

EN 60950-1:2001

- EU EMC Directive

- Threshold values for the Interference of
Data Machines

- Limits for harmonic current emission

- Limits of voltage fluctuation and flicker

- Immunity characteristics

Limits and methods of measurement

89/336/EEC

EN 55022:1998 + A1:2000 + A2:2003 - Class A

EN 61000-3-2:2000

EN 61000-3-3:1995+A1:2001

EN 55024:1998 + A1:2001 + A2:2003

Signed for, and behalf of, the manufacturer:

cab Produkttechnik Sömmerda
Gesellschaft für Computer-
und Automationsbausteine mbH
99610 Sömmerda

Sömmerda, 10.04.06



Erwin Fascher
Managing Director



希愛比科技股份有限公司
台北縣板橋市民生路一段 33 號 19 樓之一

Tel : +886 (0) 2 29509185

Fax : +886 (0) 2 29509183

<http://www.cabasia.net>

email:cabasia@cabgmbh.com

copyright by cab

All specifications about delivery, design, performance and weight are given to the best of our current knowledge and are subject to change without prior notice.