

P/N. 920-0102220-00
Edition 0
April 02

EZ-2/4 使用手冊

The logo for GODEX, featuring the word "GODEX" in a bold, red, sans-serif font. The letters are slightly italicized and have a black outline. The "G" and "D" are particularly prominent.

EZ-2/4 使用手冊	0
1. 關於 EZ-2/4 條碼機.....	2
1-1. 簡介	2
1-2. 隨機附贈的軟體	2
1-3. EZ-2/4 的 Window 驅動程式	2
1-4. EZ-2/4 包裝套件	2
1-5. EZ-2/4 零件圖示	3
2. EZ-2/4 條碼機設定	4
2-1. 電源的安裝	4
2-2. 連接條碼機與 PC	4
2-3. 標籤紙的安裝	4
2-4. 條碼機自我測試	5
3. 維護與調校	5
3-1. 標籤紙的更換	5
3-2. 清潔印表頭	6
3-3. 黏結標籤排除	6
3-4. 測距感應器調校	6
第 4 章 條碼機命令	7
4-1. 緒言	7
4-2. 命令說明	8
4-3. 程式範例	14
附錄	16
A. 條碼機內部字元表	16
B. 故障排除	17
C. EZ-2/4 規格說明	18
D. EZ-2/4 並列/串列傳輸埠規格	18

1. 關於 EZ-2/4 條碼機

1-1. 簡介

EZ-2/4 為熱感式的條碼標籤印製機。這兩款機型的差別只在於印表頭的列印寬度為 2" 及 4" 的不同。EZ-2/4 條碼機可以讓原先的手工操寫工作轉為印製精美的標籤；且隨著資料庫的建立之後，可省下更多重複輸入的時間。此外，更可在標籤中插入各種美工圖案，商標，讓標籤更多彩多姿。

由於 EZ-2/4 是採用熱感式的動作原理，無須昂貴的碳帶搭配使用，對於不須要長時間保留的標籤而言，能省下更多的成本。

1-2. 隨機附贈的軟體

EZ-2/4 的操作簡單，搭配隨機附贈的標籤製作軟體(視窗版)，輕輕鬆鬆就可製作出高品質的標籤。無論是地址名條，生鮮品的條碼標籤，流通業的貨品標籤...等。

軟體有下列多種特色：

- 適用於 Windows 95/98/NT4.0 作業系統
- 無須程式設計經驗即可輕鬆操作
- 所見即所得的列印，讓標籤完整輸出
- 提供序列號的設定功能(自動跳號)
- 多種條碼選擇: EAN 8 (含加 2 碼/加 5 碼), EAN13 (含加 2 碼/加 5 碼), Code 39, Code93, Codabar, Code 128, EAN 128, UPC A, UPC E, Interleaved 2 of 5
- 提供二維條碼: PDF 417, Maxicode
- 提供美國及英國郵政碼
- 提供列印時即時輸入的功能
- 可透過 ODBC 連結資料庫
- 可透過軟體設定條碼機的字體大小及字體明暗度

1-3. EZ-2/4 的 Window 驅動程式

提供 Windows 3.1,95,98 和 NT 4.01 的驅動程式。透過驅動程式，使用者可在 Window 下的任何套裝軟體中直接驅動 EZ-2/4 條碼機列印文件，無論是 Word, Excel, Access, PhotoImpact, Corel Draw.....，皆可以輕鬆列印。

1-4. EZ-2/4 包裝套件

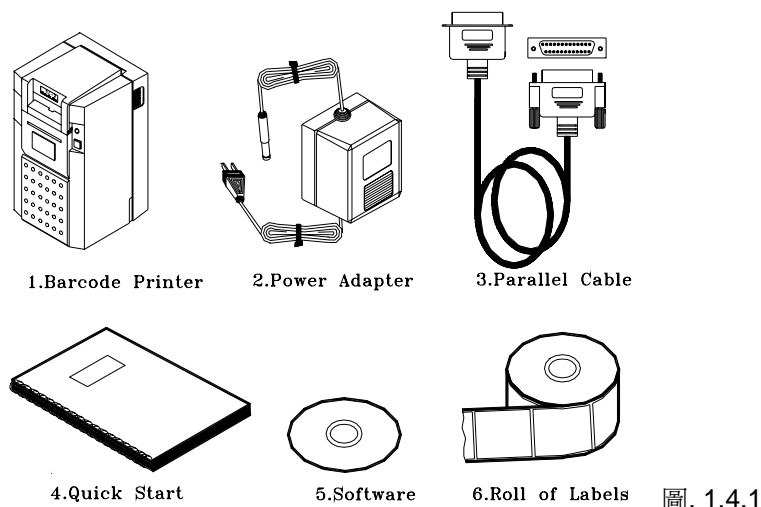


圖. 1.4.1

請在拆封後檢查是否包含以上項目。

1-5. EZ-2/4 零件圖示

請對照以下零件說明表及圖 1.5.1, 熟悉 EZ-2P/4P 所有零件及其功能.

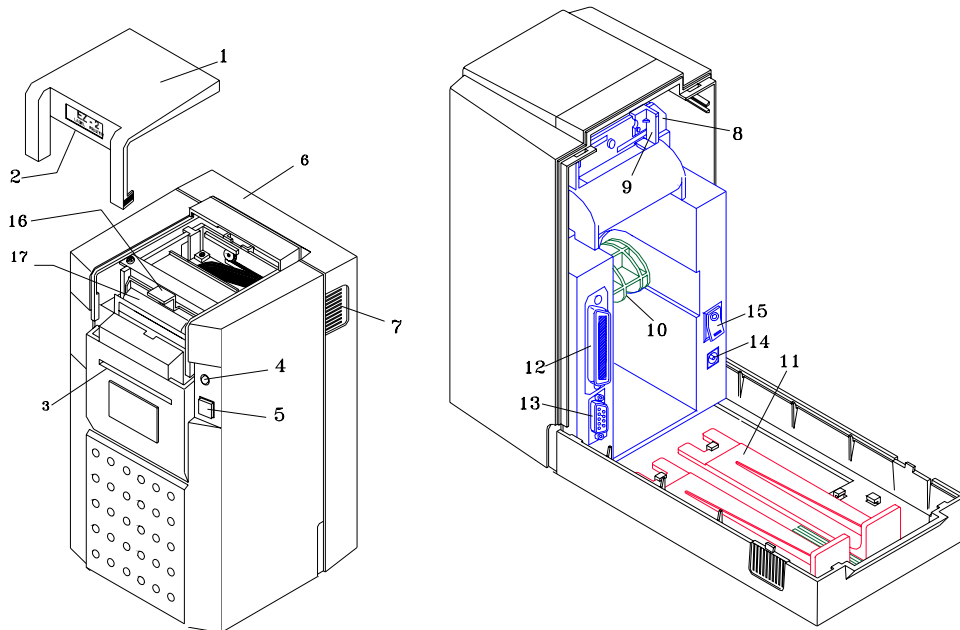


圖. 1.5.1

項目	名稱	說明
P1	前蓋	保護印表頭
P2	標籤撕取線	便利撕取印妥之標籤
P3	襯紙出口處	襯紙由此處吐出
P4	電源燈	指示電源狀況
P5	標籤釋出鈕	手控釋出標籤, 或調整列印位置
P6	後蓋	保護標籤紙卷
P7	後蓋鎖鈕(左右各一)	固定或鬆脫後蓋
P8	機心組合件	條碼機之心臟
P9	標籤規齊片(左右各一)	可對稱移動, 以規正標籤紙位置
P10	標籤紙卷承軸	承裝標籤紙卷
P11	標籤卷直立架(共 2 枚)	固定大卷標籤紙卷
P12	並列輸出埠	標準列印輸出埠
P13	串列輸出埠	RS-232 輸出埠
P14	主電源插座	傳輸交流電
P15	電源開關	啓動/關斷電源
P16	標籤紙鬆脫片	向上垂直略微扳起, 以退出或調整標籤位置
P17	橡膠滾輪	用於送出紙張

2. EZ-2/4 條碼機設定

2-1. 電源的安裝

1. 將條碼機的電源轉換器的 AC 插座端插上電源插座，並將 DC 插座端連接至條碼機。
2. 啟動條碼機電源。
3. 指示燈亮(若沒有安裝標籤紙為紅色，若有加裝標籤紙則亮綠色)。
4. 繼續 2-2 節的說明。

2-2. 連接條碼機與 PC

1. 關閉條碼機的電源。
2. 將條碼機的傳輸線一端接到電腦，另一端接到條碼機之並列輸出埠。
3. 啟動條碼機電源。
4. 指示燈亮(若沒有安裝標籤紙為紅色，若有加裝標籤紙則亮綠色)。
5. 繼續 2-3 節的說明。

2-3. 標籤紙的安裝

內掛式紙卷

1. 啟動電源開關。
2. 以雙手中指壓住後蓋左右鎖鈕，向上頂起即可打開後蓋向後放平(圖 2.3.1)。
3. 將紙卷承軸插入紙卷中並置回機腹(圖 2.3.2)
4. 將軸裝紙卷之前緣從後方進紙口插入至不能前進為止，再適度調整左右規齊片。
5. 按下標籤釋出鈕，將標籤釋出至適當位置。

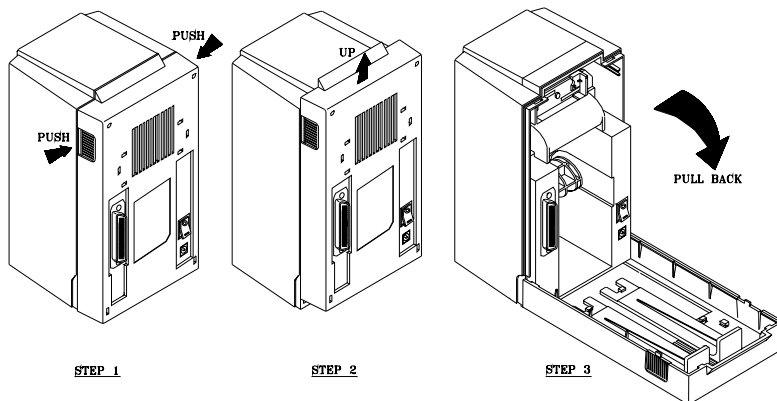


圖. 2.3.1

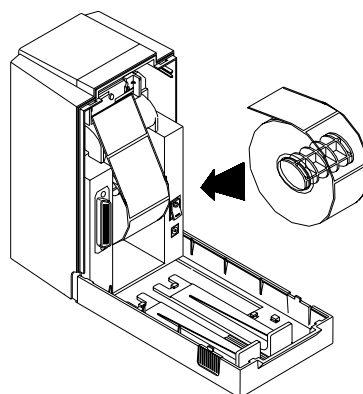


圖. 2.3.2

外掛式紙卷

1. 啟動電源開關。
2. 以雙手中指壓住後蓋左右鎖鈕，向上頂起打開後蓋並向後放平(圖 2.3.1)
3. 取下二片直立架。下時，將後端(垂直凸起處)輕輕微量上提，再平移向後移出。再將二片直立架豎立於(平躺)後蓋內之兩側。

4. 取出承軸裝上大型紙卷, 將軸裝紙卷置於直立架上 (圖 2.3.3).
5. 將軸裝紙卷之前緣, 自規齊片與塑膠筒之間插入, 至不能前進為止. 再適度調整左右規齊片.
6. 按下標籤釋出鈕, 將標籤釋出至適當位置.

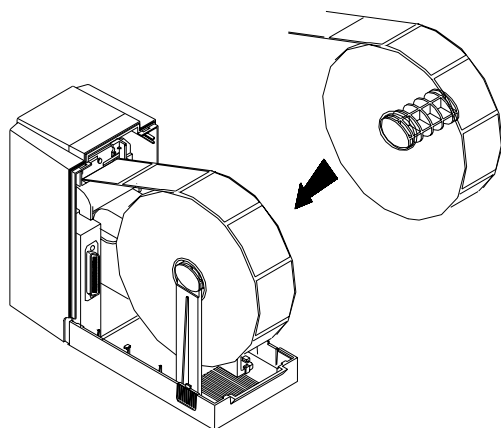


圖. 2.3.3

2-4. 條碼機自我測試

條碼機自我測試, 可檢試條碼機之運作功能是否正常. 請按以下步驟操作自我測試:

1. 關斷電源, 裝上紙卷.
2. 先按住標籤釋出鈕, 然後打開電源. 當電源指示燈一亮即鬆手.
3. 約等 10 秒後條碼機即自動列印出自我測試之內容. 如此, 表示本條碼機功能正常.

注意: 如要取消自我測試狀態, 請關機至少 3 秒後再重新開機。

3. 維護與調校

3-1. 標籤紙的更換

EZ-2

1. 面對條碼機, 雙手拇指及中指分別捏緊前蓋左右門柱下端(有橫紋處), 同時雙手食指平貼前蓋頂端. 雙手拇指及中指內輕壓, 同時雙手食指壓住前蓋向使用者方向拖回, 即可打開前蓋(如圖 3.1.1).
2. 前蓋打開後, 將標籤紙鬆脫片向上輕輕扳起, 即可取出標籤紙或調整標籤紙位置.

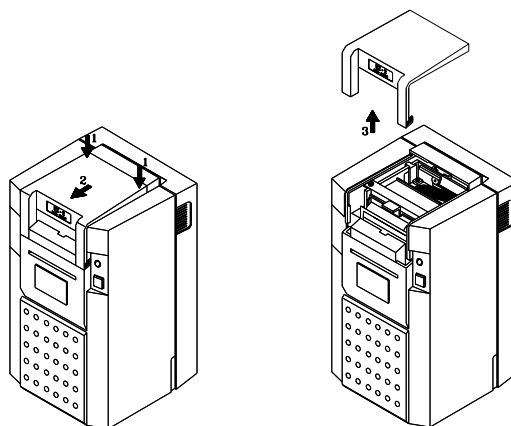


圖. 3.1.1

EZ-4

1. 打開前後蓋.
2. 將標籤紙鬆脫片.向上扳起(如圖 3.1.2), 即可取出標籤紙或調整標籤紙位置.

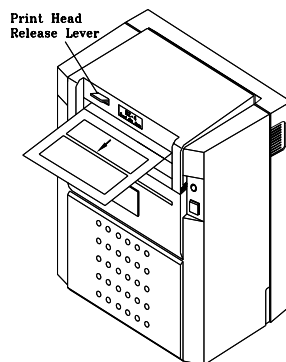
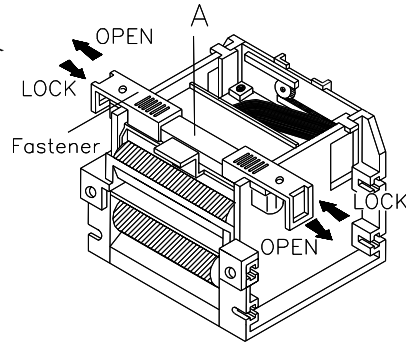


圖 3.1.2

3-2. 清潔印表頭

1. 面對條碼機，打開前蓋。
2. 在A點略為施壓，同時手指分別扣住左右護片向兩邊外側平移。聽到卡榫響聲，即表示已鬆脫。
3. 雙手分執護片，向後(後蓋處)移動，即可輕易取出彈簧壓板。
4. 握住標籤鬆脫片向上提起並向後翻轉，即可見到印表頭，此時即可用柔軟布料沾酒精清洗印表頭。
5. 清潔完畢後，請循反向程序裝回印表頭。



3-3. 黏結標籤排除

1. 卸下前蓋，打開後蓋。
2. 取下標籤紙卷。
3. 將二片標籤規齊片閉合，如圖 3.3.1-(1)。
4. 雙手食指將左右卡榫向內輕壓，然後立刻向上頂起，如圖 3.3.1-(2)。
5. 雙手拇指及食指分執規齊片面板，向上提取即可鬆脫面板組合件，如圖 3.3.1-(3)。
6. 將組合件向後傾出約 45°角，即可清除底部及上下端之標籤間隙感應器黏結之標籤。
7. 清理完畢後，請循反向程序裝回印表頭。

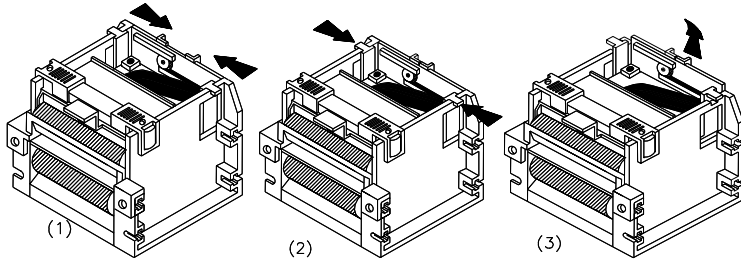


圖. 3.3.1

3-4. 測距感應器調校

測距感應器之任何微量調整，均請在光線充足之房間內，交由專業人員執行。

1. 卸下前蓋。俯視機體，即可見到測距感應器之可變電阻調整鈕(VR)，即為藍色塑膠方體，內嵌白色十字紋螺絲者，如圖 3-4-1。反時鐘方向可調降感應度；順時鐘方向昇高感應度。視實際需要做調整。注意調整的幅度不要多。可參考 VR 上的刻度，一次以半格至多一格為限。
2. 每一次微調之後，請關機後重新開機。開機後連按送紙鍵數下，需確定指示燈為綠色。之後使用軟體試著列印二張標籤，若定位準確且無跳張的情形，則表示調整完成。

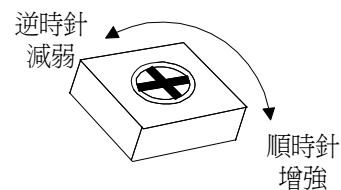
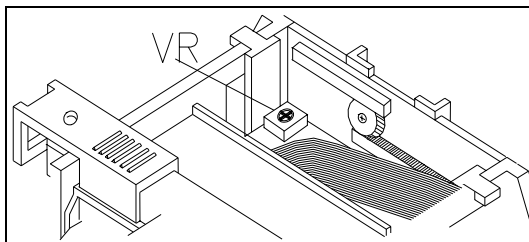


圖. 3.4.1

使用時機

當列印時出現跳頁，表示感應器偏弱，應略為調強。

當列印中途指示燈亮紅燈，且條碼機停止列印，表示感應器偏強，應略為調弱。

第 4 章 條碼機命令

4-1. 緒言

EZ-2/4 系列機種使用下列四種控制命令：

1. One-byte 控制碼, 見表一。
2. 設定命令, 見表二。
3. 標籤規格設定命令, 見表三。
4. 緩衝區模式命令, 見表四。

以上諸指令均需配合 Esc 碼 (decimal 27), 並以行印模式(Line Mode)及條碼機內部緩衝區模式(Buffer Mode)來運作。各命令之設定是利用以下兩種模式:

行印模式時, 條碼機接到命令即開始動作, 在條碼機開機時即處於行印模式。

緩衝區模式時, 條碼機接到命令即一一儲存於自身之緩衝區內, 最後再一次印出。以上四種命令中, 唯有標籤規格設定命令可儲存於緩衝區內。

符號	命令	功能說明
♀	FF (decimal 12)	跳頁
↵	CR (decimal 13)	Enter (0D)
	LF (decimal 10)	Enter(0A)

功能	說明	頁次
Esc Dn	設定列印明暗度	8
Esc In	設定各國國碼字元系統	8
Esc ?n	設定條碼種類	8
Esc Mnn	設定左邊界	8
Esc Nnn	列印連續熱感紙時, 設定頁與頁之間隔長度 (01 ~ 25 mm)	8
Esc On	啟動自動剝離功能時, 設定停歇點	9
Esc ON	關斷自動剝離功能	9
Esc Qnnn	設定標籤尺寸之對應值	9
Esc qnnn	設定標籤尺寸	10
Esc an	設定起印點(用於微調)	10
Esc fnn	設定向前吐紙長度	11
Esc Rnn	設定向後退紙長度	11
Esc Sn	設定列印速度	11
Esc Xn	設定細碼基準值	11
Esc xnw	設定條碼粗細比	11
Esc Fn	選擇透視感應器或反射感應器	11
Esc C	啟動裁刀	11

功能	說明	頁次
Esc Ahv	設定ASCII字型或條碼之大小	12
Esc A0n	設定一定比率之ASCII字型大小	12
Esc V	設定反白列印	12
Esc v	關閉反白列印 (CR 亦可關閉反白列印)	12
Esc {xxx..}	將指定之碼文 xxx.. 設定為可讀之資料	12
Esc !xxx..}	將指定之碼文 xxx.. 設定為不可讀之資料	12
Esc Gnnxx..	圖形命令	12

功能	說明	頁次
Esc B	開始將資料儲存於緩衝區內 (緩衝器為30K)	13
Esc E	結束使用緩衝區	13
Esc Pnn	設定要印出的標籤數量, 從01~99張。請勿以CR/LF做為命令之結尾。	13
Esc pnnn	設定要印出的標籤數量, 自 100 ~ 999 張。切記: 一定要以 CR/LF 做為命令之結尾。	13
Esc P00	設定Feed Button 為每按一次, 即重新複印標籤一枚	13

4-2. 命令說明

設定命令

設定命令優先性較高, 不論緩衝器模式命令或標籤規格命令, 其先都要先有設定命令。

1. Esc Dn

- 功能 : 設定列印明暗度
 參數 : n = 0 ~ 7 (內定值為 5)

2. Esc In

- 功能 : 設定各國國碼字元系統
 參數 : n = 0 ~ 8

n	Country Code Character Set
0	美國 ASCII 碼 (8 bits) 256 字元
1	英文 (7 bits) 128 字元
2	德文 (7 bits) 128 字元
3	法文 (7 bits) 128 字元
4	義大利文 (7 bits) 128 字元
5	丹麥文 (7 bits) 128 字元
6	西班牙文 (7 bits) 128 字元
7	瑞典文 (7 bits) 128 字元
8	瑞士文 (7 bits) 128 字元

Esc ?n

- 功能 : 設定條碼種類

參數	N=1 Code 128B/C
	N=2 Interleaved 2 of 5
	N=3 Code 39 (default)
	N=9 Code 93
	N=K Codabar
	N=U UPC A/E, UPC A/E + add on 2/5 (for EZ-4)
	N=E EAN 8/13, EAN 8/13 + add on 2/5 (for EZ-4)

4. Esc Mnn

- 功能 : 設定列印位置距紙張左邊之距離
 參數 : nn = 01~99 millimeters (default value is 03 mm)

5. Esc Nnn

- 功能 : 列印連續熱感紙時, 設定頁與頁之間隔長度 (01 ~ 25 mm)
 參數 : Nn = 01~25 millimeters

6. Esc On

功能：啓動自動剝離功能時，設定停歇點

參數：n = 1~7

若標籤間距爲 2 mm		若標籤間距爲 3 mm	
n = 1	8 mm	n = 1	7 mm
n = 2	7 mm	n = 2	6 mm
n = 3	6 mm	n = 3	5 mm
n = 4	5 mm	n = 4	4 mm
n = 5	4 mm	n = 5	3 mm
n = 6	3 mm	n = 6	2 mm
n = 7	2 mm	n = 7	1 mm

此命令必須尾隨於 Esc Qnnn 或 Esc qnnn 之後。

7. Esc ON

功能：關斷自動剝離功能 (EZ-2S/ EZ-4S)

8. Esc Qnnn

功能：設定標籤尺寸之對應值

參數：nnn = Q value

使用標籤紙時:

標籤長度	Q 值	標籤長度	Q 值
6 mm	Q=004	28 mm	Q=160
7 mm	Q=048	29 mm	Q=152
8 mm	Q=004	30 mm	Q=144
9 mm	Q=024	31 mm	Q=136
10 mm	Q=064	32 mm	Q=128
11 mm	Q=032	33 mm	Q=120
12 mm	Q=004	34 mm	Q=112
13 mm	Q=072	35 mm	Q=104
14 mm	Q=048	36 mm	Q=096
15 mm	Q=024	37 mm	Q=088
16 mm	Q=004	38 mm	Q=080
17 mm	Q=112	39 mm	Q=072
18 mm	Q=096	40 mm	Q=064
19 mm	Q=080	41 mm	Q=056
20 mm	Q=064	42 mm	Q=048
21 mm	Q=048	43 mm	Q=040
22 mm	Q=032	44 mm	Q=032
23 mm	Q=016	45 mm	Q=024
24 mm	Q=004	46 mm	Q=016
25 mm	Q=184	47 mm	Q=008
26 mm	Q=176	48 mm	Q=004
27 mm	Q=168	>=49 mm	Q=384

使用墨線紙時:

墨線寬度 (如圖 Y) 必須寬於 4 mm 以上, 以下敘述請對照圖表說明

X = 第一次撕取線至墨線頂緣之距離(mm)

Y = 墨線寬度(mm)

Z = 墨線頂緣至第二次撕取線之距離(mm).

RL= 二道撕取線間之距離(即標籤長度)(mm)

公式 A : $Q=(46-X-(INT((46-X)/RL)*RL))*8$

(撕取線設在標籤之前, 或 X 值小於 46mm 者)

INT : integer ; if $Q \leq 0$, set $Q=004$

Example:

RL= 26 mm and X= 6 mm

$Q=(46-6-(INT((46-6)/26)*26))*8$

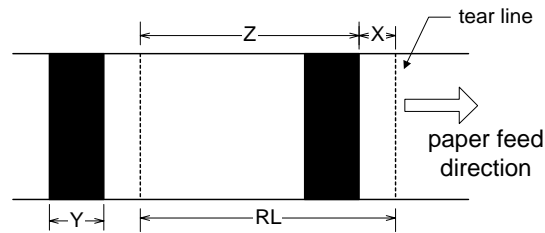
$Q=(46-6-(INT((40)/26)*26))*8$

$Q=(46-6-(1*26))*8$

$Q=(46-6-26)*8$

$Q=14*8$

$Q=112$



公式 B : $Q = (46+Z-(INT+((46-Y+Z)/RL)*RL))*8$

(撕取線設在標籤之後, 或 X 值大於 46mm 者)

Example 1: 撕取線設在黑線之間

RL=26 mm , Z= 4 mm and Y= 6 mm

$Q=(46+4-(INT((46-6+4)/26)*26))*8$

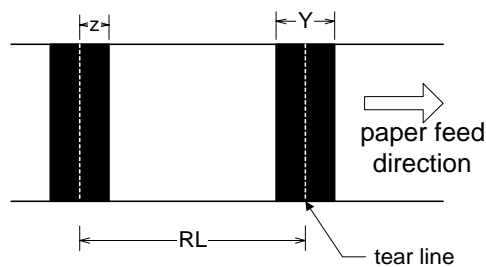
$Q=(46+4-(INT(44/26)*26))*8$

$Q=(46+4-(1*26))*8$

$Q=(46+4-26)*8$

$Q=24*8$

$Q=192$



Example 2: X 值大於 46mm

RL=60 mm, Z= 7 mm and Y= 4 mm (X=53mm>46mm)

$Q=(46+7-(INT((46-4+7)/60)*60))*8$

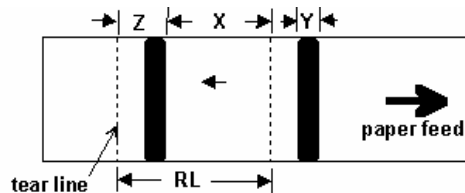
$Q=(46+7-(INT((49)/60)*60))*8$

$Q=(46+7-(0*60))*8$

$Q=(46+7-0)*8$

$Q=53*8$

$Q=424$



9. Esc qnnn

功能 : 設定標籤尺寸

參數 : nnn = 標籤上下高度

Example : ←q027 (標籤實長 25 mm, 間距 2 mm, 故控制碼為 027 mm)

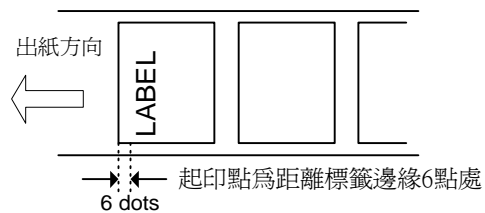
10. Esc an

功能 : 設定起印點(用於微調)

參數 : n = 0~7

n	Value (dot)	n	Value (dot)
0	0	4	8
1	2	5	10
2	4	6	12
3	6	7	14

範例 : ←a3



11. Esc fnn

功能 : 設定向前吐紙長度

參數 : nn = 01~29 mm (起印線距撕取線為 24 mm)

12. Esc Rnn

功能 : 設定向後退紙長度

參數 : nn = 01~29 mm

13. Esc Sn

功能 : 設定列印速度

參數 : n=0;每秒 1 英吋

n=1; 每秒 2 英吋

14. Esc Xn

功能 : 設定條碼基準值 (適用於 Code 128 B/C, UPC A/E, EAN 8/13)

參數 :	n = 2	2 dot X dimension(default)
	n = 3	3 dot X dimension
	n = 4	4 dot X dimension

15. Esc xnw

功能 : 設定條碼粗細比

參數 : n (窄) = 2 ~ 4

w (寬) = 4 ~ 12

16. Esc Fn

功能 : 選擇透視感應器或反射感應器

參數 : n=0 選透視感應器(此為內定值, 用於標籤紙)

n=1 選反射感應器(用於墨線紙)

17. Esc C

功能 : 啓動裁刀

參數 : 無

標籤規格命令

1. Esc Ahv

功能：設定 ASCII 字型或條碼之大小 (字型內定設定為 A11: 16x26dot)

參數：h (水平放大) = 1 ~ 4 (內定值為 1)

v (垂直放大) = 1 ~ 7 (內定值為 1)

2. Esc A0n

功能：設定一定比率之 ASCII 字型大小

參數：n = 0 ~ 4

N	Size
0	垂直放大 1 倍
1	垂直放大 1 倍且為粗體
2	垂直放大 2 倍且為粗體
3	垂直放大 3 倍且為粗體
4	垂直放大 2 倍；水平放大 2 倍

3. Esc V

功能：設定反白列印

參數：None

4. Esc v

功能：關閉反白列印

參數：None

5. Esc {XXX...}

功能：將指定之碼文 xxx.. 設定為可讀之資料

參數：Xxx... = 條碼內容

6. Esc ;XXX...}

功能：將指定之碼文 xxx.. 設定為可讀之資料

參數：xxx... = 條碼內容

7. Esc Gnnxxx

功能：圖形命令

參數：nn = 圖形大小(bytes).EZ-2的最大值為 55, EZ-4 為 98. 配合 Esc Mnn 使用時, 兩者相加值用於 EZ-2 時不得大於 56, 用於 EZ-2 時不得大於 99

Esc Maa Esc Gbbxxx....

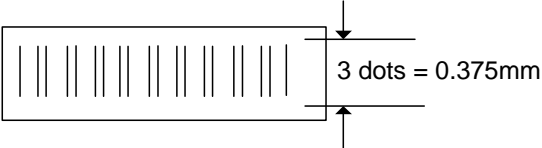
EZ-2: aa+bb<=56, EZ-4: aa+bb<=99

xx..= 每一點行之圖形資料。每一個 x 表示 8 位元之資料。(1= 黑, 0= 白)

範例：←G10AAAAAAAAAAA ("A" ASCII code is 0X41 binary 01000001)

←G10AAAAAAAAAAA

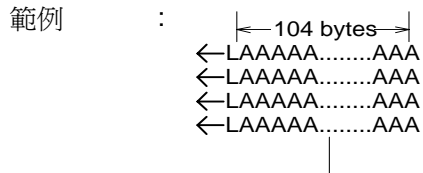
←G10AAAAAAAAAAA

列印結果：

8. Esc Lxxx

功能：圖形命令

參數：xx.= 圖案檔之一行資料。每一個“x”代表 8 bits 的二進位資料 (1= 黑色, 0= 白色); 總計須為 104 bytes。



緩衝區模式命令

條碼機接收到 **Esc B** 命令時, 即啓定緩衝運作區模式。在此模式時, 條碼機會將各指令一一存於自身的緩衝區內, 然後一次印出。唯有標籤規格命令才能儲存於條碼機的緩衝區內。

1. Esc B

功能: 開始將資料儲存於緩衝區內 (緩衝器為 30K)

2. Esc E

功能: 結束使用緩衝區

3. Esc Pnn

功能 : 設定要印出的標籤數量, 至多 99 張。請勿以 CR/LF 做爲命令之結尾。

參數 : nn = 01~99

4. Esc pnnn

功能 : 設定要印出的標籤數量, 自 100 ~ 999 張。切記: 一定要以 CR/LF 做爲命令之結尾。

參數 : nn = 100~999

5. Esc P00

功能 : 設定 Feed Button 爲每按一次, 即重新複印標籤一枚

範例 : ←B←S2←D5←Q128←?3←M18←A12—TEST
 ←{1234}
 ←M28\$100.00
 ←E←P00

4-3. 程式範例

範例 1

檢試條碼機是否配用透視感應器。在 Dos 環境, 使用 COPY TEST1.DAT PRN 指令, 即可將下列指令送出至印表機並印出標籤:


```

←Q176 ←S2←D5←?3←A12←M18--code39-- ␣
←{1234} ␣
←M28$100.00 ␣
♀

```

Diagram labels for Example 1:

- Esc
- label page size
- speed
- darkness
- barcode (code 39)
- text or barcode size
- Carriage Return
- data
- left margin
- form feed




範例 2

檢試條碼機是否在緩衝區模式下配用透視感應器。在 Dos 環境, 使用 COPY TEST2.DAT PRN 指令, 即可將下列指令送出至印表機並印出標籤:

```

←B←D5←S2←Q176←?3 ←M18←A12-- code39 -- ␣
←{1234} ␣
←M28$100.00 ␣
←E←P10

```




範例 3

檢試條碼機是否配用裁刀。在 Dos 環境, 使用 COPY TEST3.DAT PRN 指令, 即可將下列指令送出至印表機並印出標籤:

```

←N10←?3←M18←A12—code39 -- ␣
←{1234} ␣
←M28$100.00 ␣
♀
←C

```




範例 4

檢試條碼機是否配用自動剝離功能。在 Dos 環境, 使用 COPY TEST4.DAT PRN 指令, 即可將下列指令送出至印表機並印出標籤:

```

←B←S2←D5←Q176←O3←?3←M18←A12-- code39 -- ␣
←{1234} ␣
←M28$100.00 ␣
←E←P10

```



範例 5

檢試條碼機是否配用墨線感應器。在 Dos 環境, 使用 COPY TEST5.DAT PRN 指令, 即可將下列指令送出至印表機並印出標籤:

```
←F1←Q992 /* remark F1 and Q992 command is gobble command */
```

```
←S2←D7 /* remark S2 and D7 command is gobble command */
```

♀

```
←M07←A11PAYMENT TIME ↓
```

```
←M07←A22 10:20 AM ↓
```

```
←M07←A11FEE PAID ↓
```

```
←M07←A22 $ 12.50 ↓
```

```
←M07←A11DEPARTURE TIME ↓
```

```
←M07←A22 02:20 PM ↓
```

♀

PAYMENT TIME
10:20 AM
FEE PAID
\$ 12.50
DEPARTURE TIME
02:20 PM

範例 6

範例程式: 檢試條碼機是否配用墨線感應器

```
#include <stdio.h>
#define FORMFEED 12
main()
{
printf("\n\n PM-202 test \n\n");
printf("Initial Step: set the Q value\n");
printf("Press a key to start\n");
getchar();
fprintf(stdprn, "%c%s", 27, "F1");
fprintf(stdprn, "%c%s", 27, "Q992");
fprintf(stdprn, "%c", FORMFEED);
fprintf(stdprn, "%c%s", 27, "S2");
fprintf(stdprn, "%c%s", 27, "D7");
do{
printf("Print label...\n");
printf("Press a key to start\n");
printf("Press ctrl-break to quit\n");
getchar();
fprintf(stdprn, "%c%s", 27, "M07");
fprintf(stdprn, "%c%s", 27, "A11");
fprintf(stdprn, "%s%c", "PAYMENT TIME", '\n');
fprintf(stdprn, "\n");
fprintf(stdprn, "%c%s", 27, "A22");
fprintf(stdprn, "%s%c", "10:20 AM", '\n');
fprintf(stdprn, "%c", FORMFEED);
}while(1);
}
```


附錄

A. 條碼機內部字元表

U.S. ASCII 8 bit
(IBM compatible)

0		☺	☹	♥	♦	♣	♠	●	◻	○	◼	♂	♀	♪	♫	☀
16	▶	◀	↕	!!	¶	§	■	↕	↑	↓	→	←	↔	▼	▲	
32		!	"	#	\$	%	&	'	()	*	+	,	-	.	/
48	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	:	;	<	=	>	?
64	@	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
80	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	[\]	^	_
96	`	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o
112	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z	{		}	~	△
128	Ç	Ü	é	â	ä	à	á	ç	ê	ë	è	ï	î	ì	Ä	Å
144	É	æ	Æ	ô	ö	ò	û	ù	ÿ	Ö	Ü	φ	£	¥	₪	f
160	á	í	ó	ú	ñ	Ñ	≡	□	¿	¬	½	¼	¡	«	»	
176	⋯	⋮	⋭		┃	┃	┃	π	₣	₣		₣	₣	₣	₣	₣
192	┌	┐	└	┘	├	┤	┥	┦	┧	┨	┩	┪	┫	┬	┭	┮
208	┯	┰	┱	┲	┳	┴	┵	┶	┷	┸	┹	▀	▁	▂	▃	▄
224	α	β	Γ	π	Σ	σ	μ	γ	Φ	θ	Ω	δ	∞	∅	ε	∩
240	≡	±	≥	≤			÷	≈	○	●	•	√	n	²	▪	⌘

B. 故障排除

問題	可能的原因
電源打開後，LED 燈號不亮	檢查電源連接器
停止列印，且燈號不停閃爍	檢查應用軟體之設定，或檢查程式錯誤 檢查是否啓用含間距之標籤紙 檢查標籤紙是否糾結
條碼機開始列印，但標籤上無內容印出	檢查標籤紙是否正反面倒置，或是否適用 選擇正確的條碼機驅動程式 選用正確標籤紙及列印機型
列印時，標籤有糾結現象	清除糾結之標籤，並用柔軟布料沾酒精，清除殘餘黏膠
列印時，標籤上僅局部內容印出	檢查標籤紙或碳帶是否粘著於印表頭上 檢查是否應用軟體有誤 檢查是否邊緣起印點設定有誤 檢查印表頭是否固定於正確位置。請重調印表頭螺絲或卡榫 檢查電源供應是否正確
標籤紙難以安裝	檢查是否標籤紙粘著於條碼機上
列印位置不符	檢查測距感應器是否被灰塵蒙蔽 檢查襯紙材料是否適用。請連繫當地經銷商解決 如果使用者深具經驗，請自行調整測距感應器之可變電阻 VR 檢查規齊片位置是否適當
列印時，跳至次張標籤	檢查標籤紙高度設定是否有誤 檢查測距感應器是否被灰塵蒙蔽
列印不清晰	檢查列印濃度設定是否不足
使用裁刀時，標籤紙割截不正	檢查標籤紙是否裝置歪斜
使用剝離器時，功能不佳	檢查剝離感應器是否被灰塵蒙蔽 檢查標籤紙是否安裝妥當

如果上述參考內容仍無法解決您的問題, 請連絡原購買單位處理.

C. EZ-2/4 規格說明

	EZ-2	EZ-4
列印模式	熱感式	
最大進紙寬度	2.36" (60 mm)	4.64" (118 mm)
最大列印寬度	2.20" (56 mm)	4.09" (104 mm)
列印速度	2" per second (50.8 mm/Sec)	
解析度	203 dots per inch (8 dots per mm)	
電源	AC 13.5V ~ 16.0V; 3A ~ 5A. DC 18.0V ~ 24.0V; 3A ~ 5A	AC 13.5V ~ 16.0V; 4A ~ 5A. DC 18.0V ~ 24.0V; 4A ~ 5A
內建偵測器	Label gap-sizing detector / Plain paper detector	
內建條碼	EAN 8, EAN 13, UPC A, UPC E, Code 39, 93, 128, Codabar, I 2 of 5.	
印表頭壽命	50K meters printing distance when apply on Thermal Labels	
機器尺寸	144 W x 215 H x 127 D mm ---With internal label roll 144 W x 215 H x 320 D mm ---With external label roll	198 W x 215 H x 127 D mm ---With internal label roll 198 W x 215 H x 320 D mm ---With external label roll
工作環境	Operating Temperature: 40oF to 104oF (5oC to 40oC) Storage Temperature: -40o to 140oF (-40oC to 60oC) Humidity: 10% to 90% non condensing, free air	

上述規格若有任何調整, 恕不另行通知.

D. EZ-2/4 並列/串列傳輸埠規格

並列傳輸埠:

Handshake : DSTB to printer and BUSY to host.
Interface cable : DB25 Male (IBM-PC) 36 position parallel printer cable.
Pin out :

PIN NO.	FUNCTION	TRANSMITTER
1	Strobe	host
2-9	Data 0-7	host
10	N/C	printer
11	Busy	printer
12	Paper empty	printer
13	Select	printer
14-16	N/C	
17	Chassis Ground	
18	N/C	
19-30	Signal Ground	
31	N/C	host
32	Fault	printer
33	Signal	ground
34-36	N/C	

串列傳輸埠:

串列界面內定設定如後: 9600 baud-rate, no parity, 8 data bits, 1 stop bit.

流量控制: 1. 軟體: XON/XOFF. 2. 硬體: DSR/CTS。

連結器: DB9 female, 針排模式如下表:

Pin no.	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Function	+5 v	TxD	RxD	DSR	GND	DTR	N/C	DTR	N/C