8"宽幅打印机
产品操作手册

User Manual
Version:Rev.B
Issue Date:2019.04.29
P/N:920-016431-00

目录

1 条形码标签印制机 1
1-1 全机器材 1
1-2 条形码标签印制机各部位介绍 2
2 条形码标签印制机配备安装说明 4
2-1 标签纸安装 4
2-2 如何开启打印机心 5
2-3 安装碳带 6
(4 吋碳带) 6
(8 吋碳带) 7
2-4 安装标签纸卷 9
2-5 计算机链接 12
2-6 安装条形码标签印制机驱动程序 13
3 条形码标签印制机操作 15
3-1 条形码标签印制机操作接口 15
3-2 LCD 操作接口简介 16
3-3 LAN Setting 操作接口功能说明 21
主选单 21
3-5 操作错误讯息 28
4 条形码标签印制机选购配备 32
4-1 安装选购配备预备步骤 32
4-2 安装裁刀 33
4-3 安装无线网络模块 35
4-4 安装蓝芽及并列传输模块 36
4-5 主板连接位置图 37
5 保养维护与调校 38
5-1 印表头拆换安装说明 38
5-2 印表头打印线调整 39
5-4 印表头保养与清洁 41
5-5 印表头压力平衡调校 42
5-6 碳带皱褶调整 43
5-7 裁刀卡纸排除 44
5-8 故障排除 45
附录-产品规格 46
附录-通讯端口规格 47
附录-无线网络模块设定说明 57
附录-蓝芽模块设定明 64
附录-使用 USB 随身碟时的档案操作方式 76

Printer Compliance Insert

Note: This equipment may be used on an IT power system.

For Users in English Speaking Regions (en)

Caution: This marking indicates that the user should read all included documentation before use.

The users of this product are cautioned to use accessories and peripherals approved by manufacturing company. The use of accessories other than those recommended, or changes to this product that are not approved by manufacturing company, may void the compliance of this product and may result in the loss of the user's authority to operate the equipment.

Caution: For power supply, use manufacturing company. No user-serviceable parts.

FCC Digital Emissions Compliance

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a CLASS A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment. This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at own expense.

Canadian Digital Apparatus Compliance

This Class A digital apparatus meets all requirements of the Canadian Interference-Causing Equipment Regulations.

CE Marking: Refer to the Declaration of Conformity for a list of the EU Directives and Standards that this product complies with.

Für Anwender in Deutschland (de)

Vorsicht: Diese Kennzeichnung weist darauf hin, dass der Benutzer vor dem Gebrauch alle mitgelieferten Unterlagen lesen soll.

Die Benutzer dieses Produkts werden darauf hingewiesen, nur Zubehörteile und Peripheriegeräte zu verwenden, die vom Hersteller. genehmigt sind. Falls nicht empfohlene Zubehörteile verwendet oder an diesem Produkt Änderungen vorgenommen werden, die nicht vom Hersteller. genehmigt sind, kann dadurch die behördliche Konformität des Produkts verletzt werden und der Benutzer die Berechtigung zur Verwendung des Geräts verlieren.

Vorsicht: Nur das beigefügte original Netzteil verwenden. Enthält keine Teile, die vom Benutzer gewartet werden können.

CE-Kennzeichnung: Die Konformitätserklärung enthält eine Liste der EU-Richtlinien und Normen, denen das Produkt entspricht.

Warnhinweis

Dies ist ein Produkt der Klasse A. In Wohnumgebungen kann dieses Produkt Funkstörungen verursachen. In diesem Fall obliegt es dem Anwender, angemessene Maßnahmen zu ergreifen.

Pour les utilisateurs canadiens et français (fr)

Attention: Ce marquage indique que l'usager doit, avant l'utilisation, lire toute la documentation incluse.

Attention: Pour la source d'alimentation, utilisez fabricants. Il ne contient aucune pièce réparable par l'utilisateur.

Utilisateurs de ce produit sont avisés d'utiliser des accessoires et des périphériques approuvés par fabricants. L'utilisation d'accessoires autres que ceux recommandés ou des changements à ce produit qui ne sont pas approuvés par fabricants. peuvent annuler la conformité de ce produit et mettre fin au droit qu'a l'usager d'utiliser l'équipement.

Conformité aux normes canadiennes sur les appareils numériques

Cet appareil numérique de la classe A respecte toutes les exigences du Réglement sur le matériel brouilleur du Canada.
AVERTISEMENT: Il s'agit d'un produit de classe A. Dans un environnement domestique, ce produit pourra provoquer des interférences radio auquel cas l'utilisateur pourrait avoir à prendre de mesures adéquates.

適用於臺灣使用者 (zh-tw)

注意：此標誌表示使用者應在使用前先閱讀所有隨附的文件。

本產品的使用者必須小心使用製造商許可的配件與週邊設備。
使用非上述建議的配件，或是在未經製造商許可的情況下變更本產品可能會使得本產品的相容性失效，並且使得使用者喪失操作設備的權力。

請使用製造商電源。無使用者可自行維修之零件。

사용자안내문
이 기기는 업무용 환경에서 사용할 목적으로 적합성평가를 받은 기기로서
가정용 환경에서 사용하는 경우 전파간섭의 우려가 있습니다

FCC COMPLIANCE STATEMENT

FOR AMERICAN USERS

Federal Communication Commission Interference Statement

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one of the following measures:

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the separation between the equipment and receiver.
- Connect the equipment into an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for help.

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:
(1) This device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.
FCC Caution: Any changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user' s authority to operate this equipment.

TO WHICH THIS DECLARATION RELATES

IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING STANDARDS

FCC CFR Title 47 Part 15 Subpart B:2015 Class B,CISPR 22:2008 ANSI C63.4: 2014 ICES-003 Issue 6:2016, Class B
IEC 60950-1:2005(Second Edition)+Am1:2009+Am2:2013
EN55024:2010+A1:2015
EN55032:2012+AC:2013,Class B
EN61000-3-2:2014
EN61000-3-3:2013
AS/NZS CISPR 22:2009+A1:2010

安全须知 请仔细阅读以下说明

- 本设备勿置于潮湿处。
- 连接至电源前，请先检查电压。
- 当设备不用时，请将电源线拔除避免电压不稳而造成伤害。
- 勿将任何液体溅入设备中，避免线路短路。
- 基于安全理由，只有受到专业训练的从业人员，才可以打开本设备。
- 请勿自行调整或修理已通电的设备，以确保您的安全。
- 如不小心受伤，请立刻找急救人员给予您适当的救护，千万别因伤势轻微而忽略自己的伤势。

警告

- 如果电池更换不当，会有爆炸的危险。只允许由制造商推荐的同等类型的电池进行更换。
- 根据制造商的说明处理废旧电池。
- 仅适用指定的电源适配器型号。
- 未经责任方明确批准的对合规性的更改或修改可能导致使用者丧失操作此设备的权力。

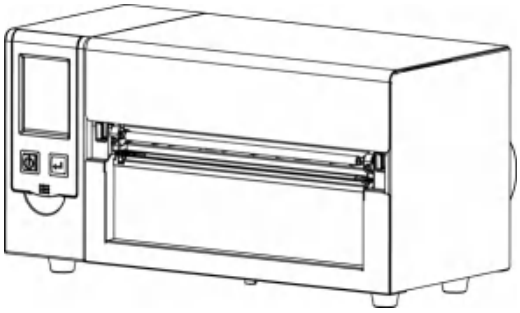
产品规格和内容,如有更改,恕不另行通知。

1 条形码标签印制机

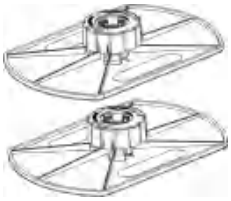
1-1 全机器材

打开包装箱后，请先清点所有器材，并检查是否有因运送所造成的损坏。请保留所有包装材料，以备日后运送之用。(包装内容物及商标型式会依各地区而不同。)

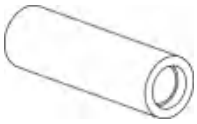
- 条形码标签印制机



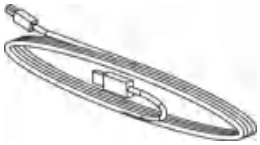
纸卷文件板组合



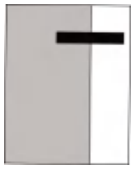
测试用标签纸卷



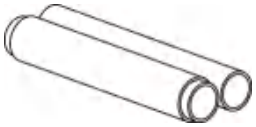
USB传输线



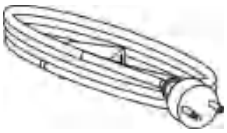
快速安装导览



碳带

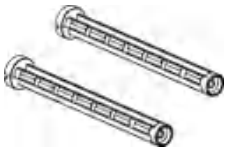


陆规电源线

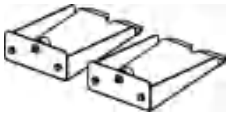


1.5吋/3吋转接环

碳带轴



纸卷架

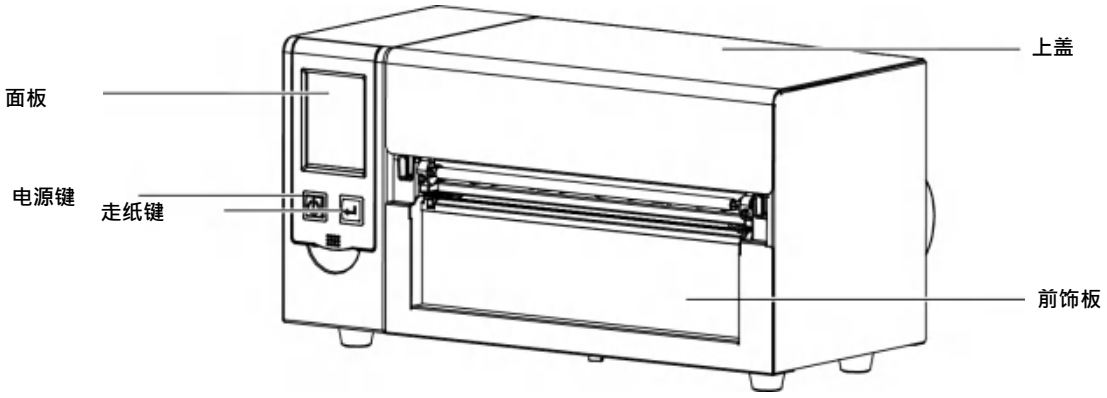


纸卷架底板

纸滚动条

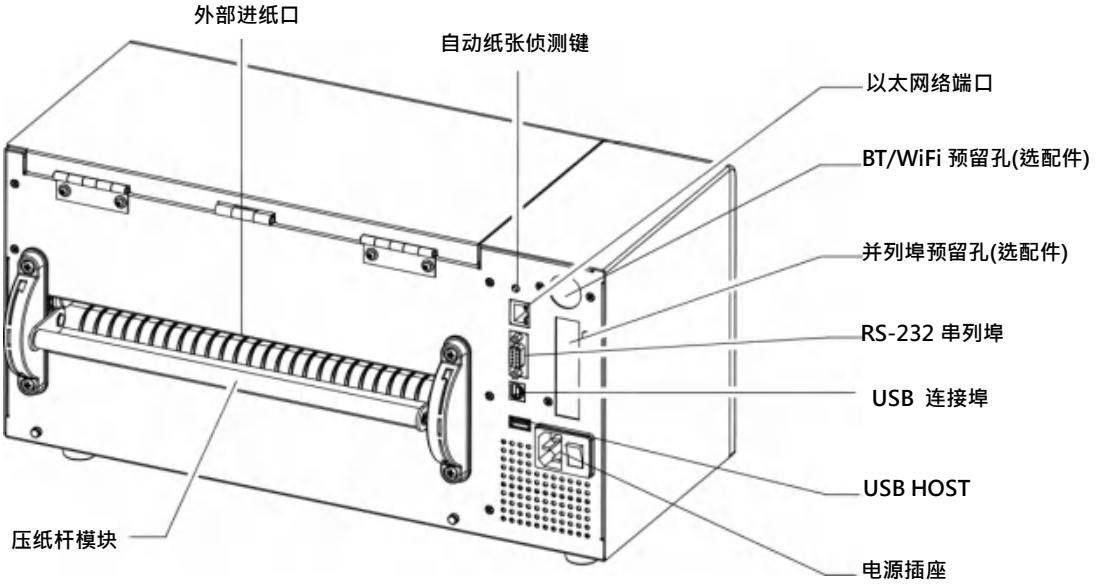
1-2 条形码标签印制机各部位介绍

前视

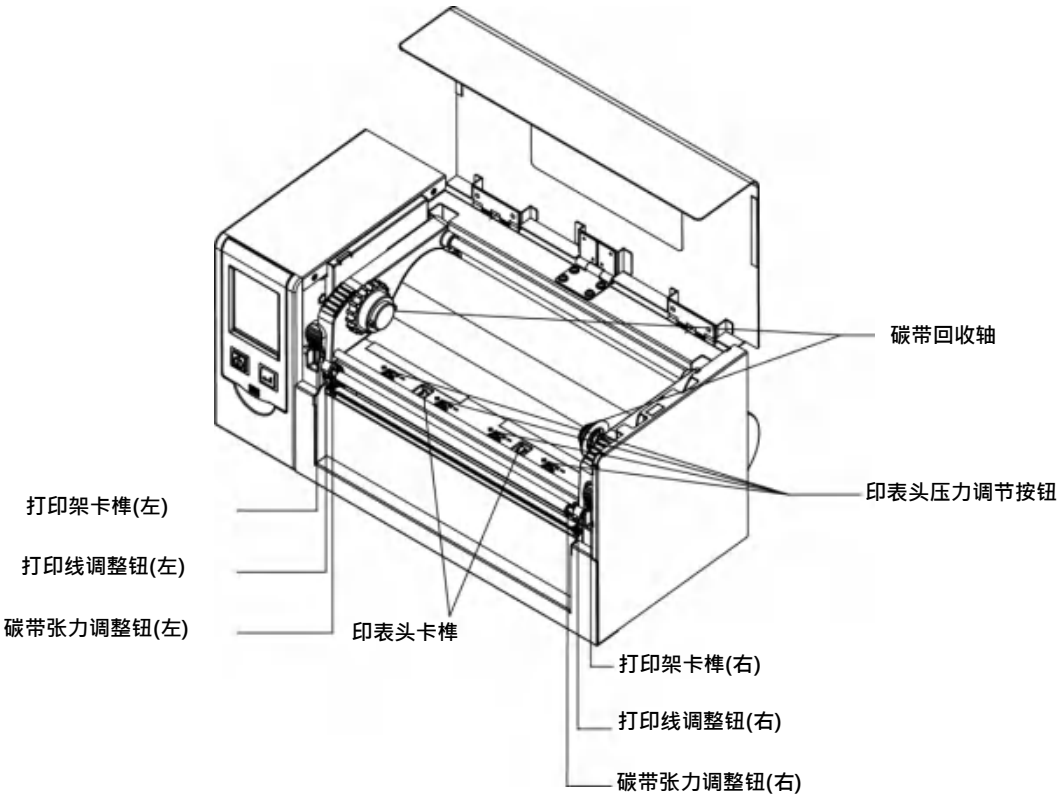


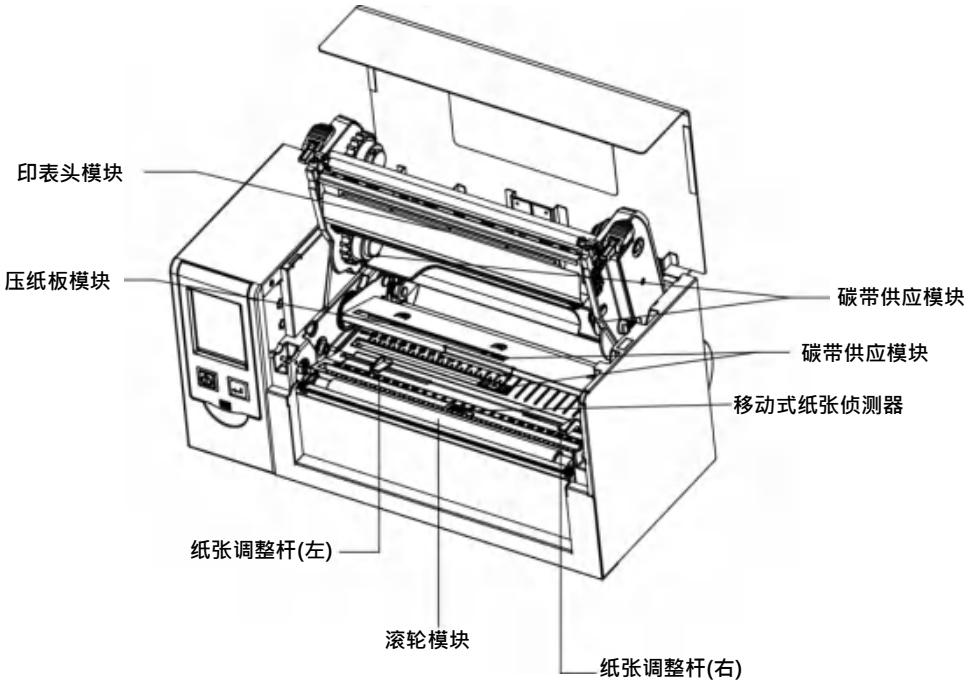
后视

(选配项目依据实际购买情况不同)



开启上盖


碳带回收轴
印表头压力调节按钮
打印架卡榫(左)
打印线调整钮(左)
碳带张力调整钮(左)
印表头卡榫
打印架卡榫(右)
打印线调整钮(右)
碳带张力调整钮(右)

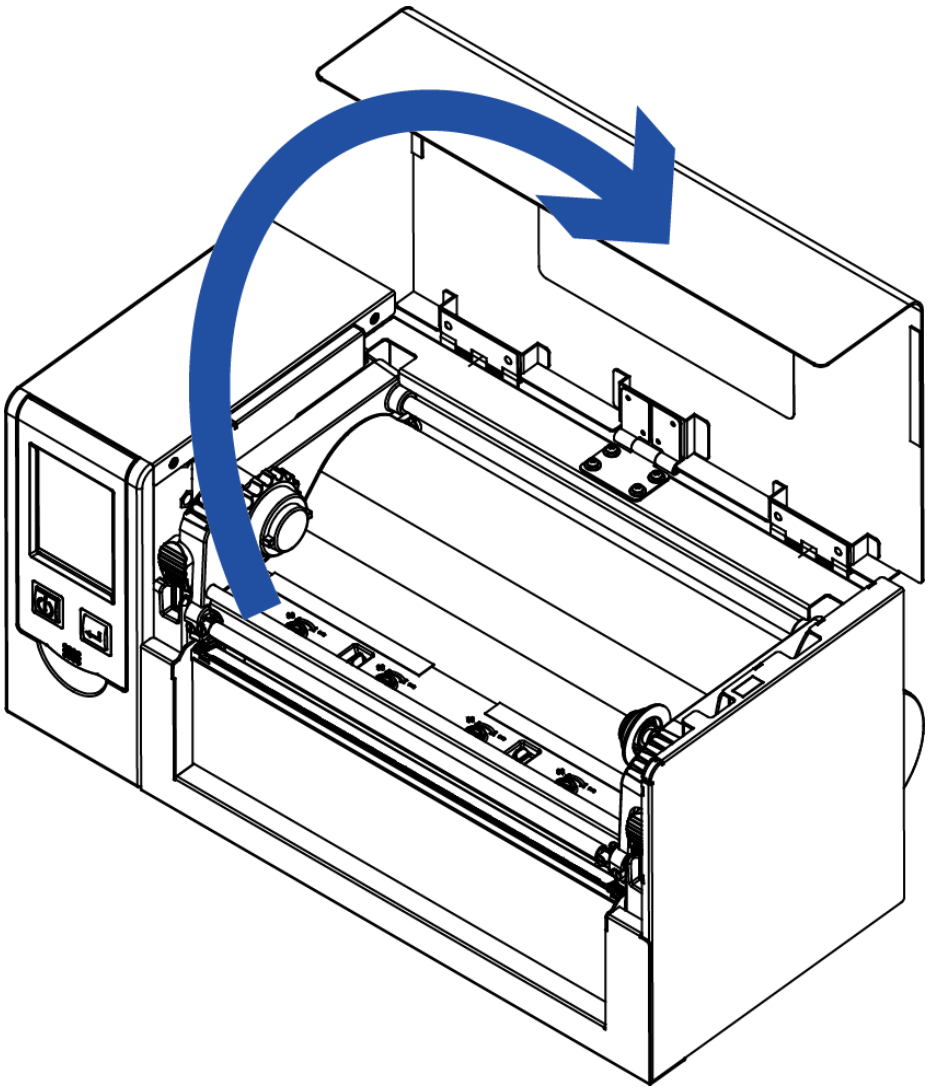

印表头模块
压纸板模块
碳带供应模块
碳带供应模块
移动式纸张侦测器
纸张调整杆(左)
滚轮模块
纸张调整杆(右)

2 条形码标签印制机配备安装说明

2-1 标签纸安装

➢ 将上盖往上掀起

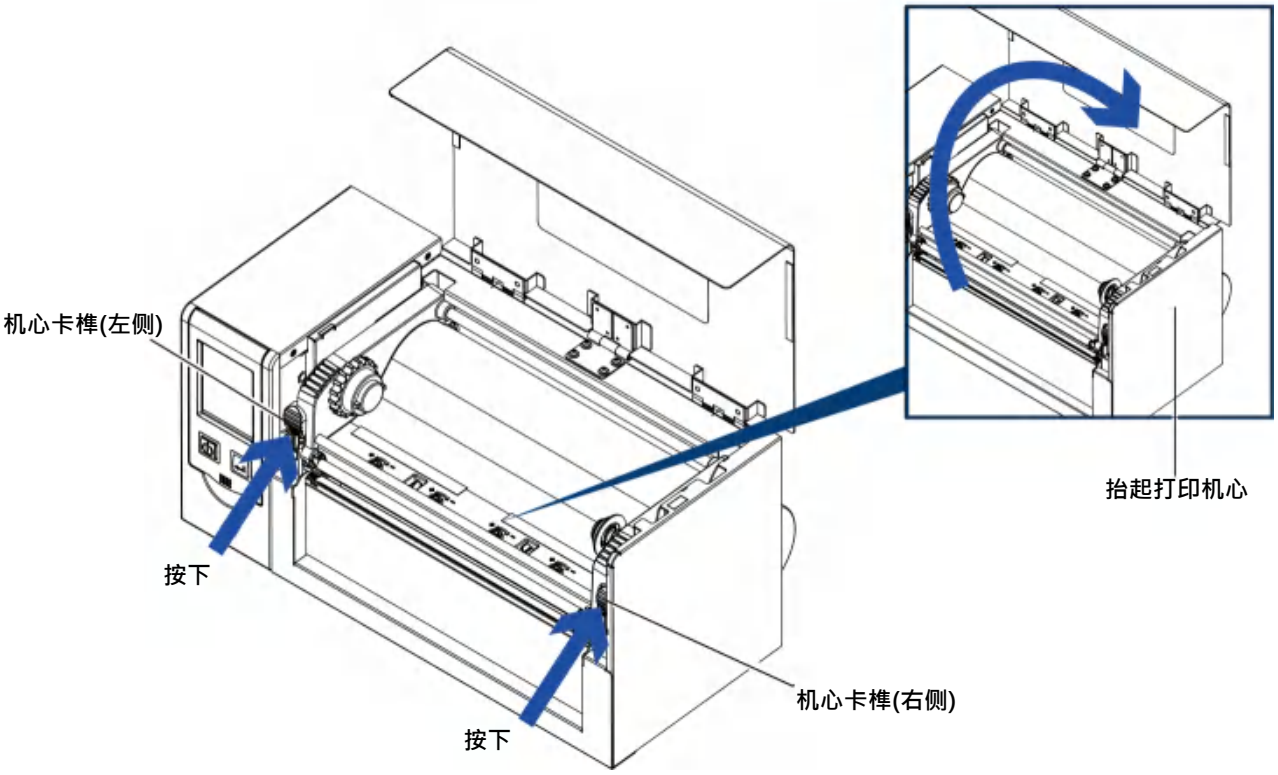
面对机器正面，将上盖往上掀起



2-2 如何开启打印机心

➢ 按下两旁机心卡榫

释放卡榫以抬起打印机心



2-3 安装碳带

(4 吋碳带)

➢ 如何安装一卷新的碳带

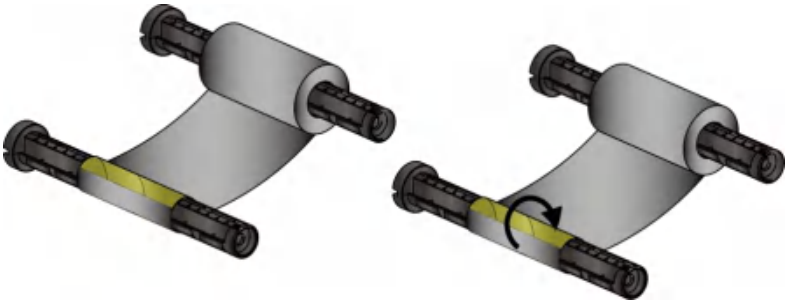
将新的碳带装入碳带供应轴心

外卷式碳带安装方式

(即油墨面朝外)

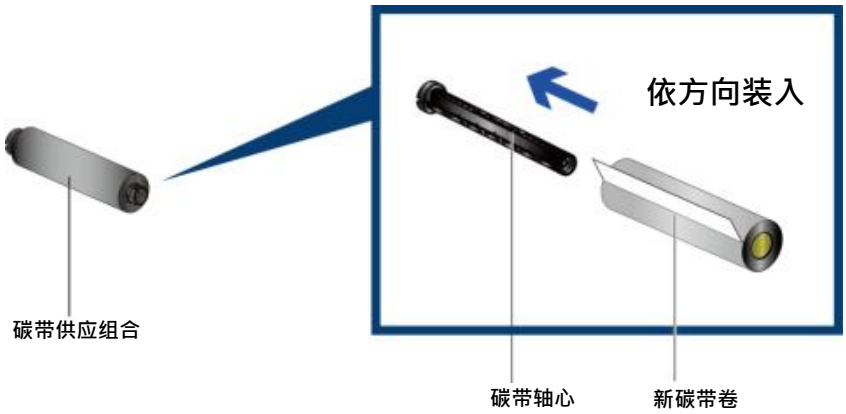
将碳带回收纸卷装入碳带回收轴心

将碳带前缘粘在弹带回收纸卷上再卷绕 2~3 圈

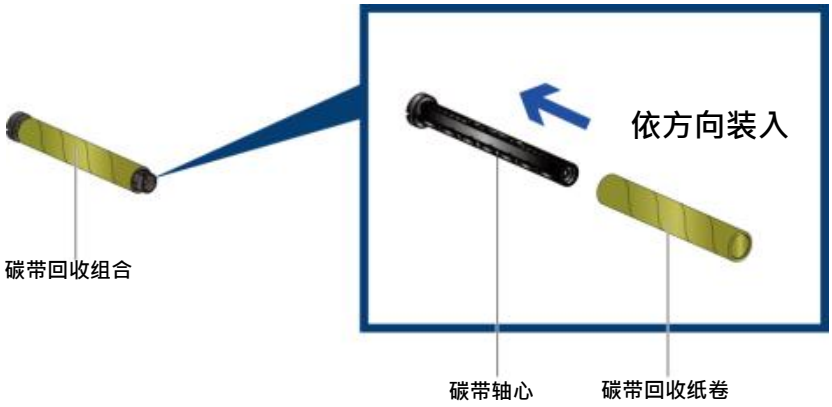


将碳带绕 2~3 圈

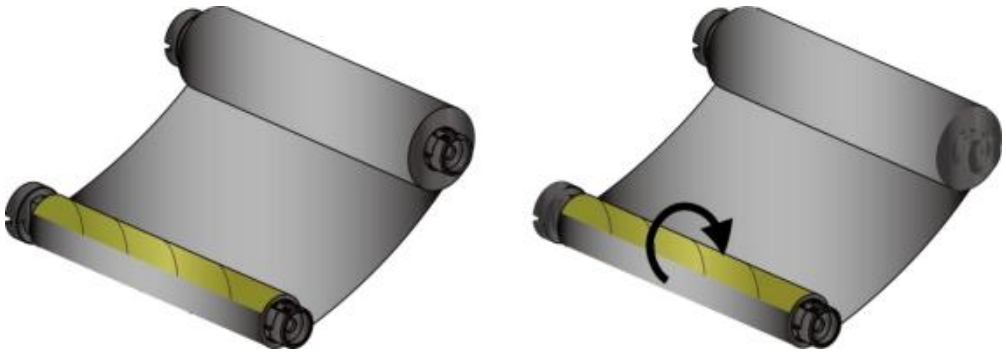
(8 吋碳带)



将碳带回收纸卷装入碳带回收轴心

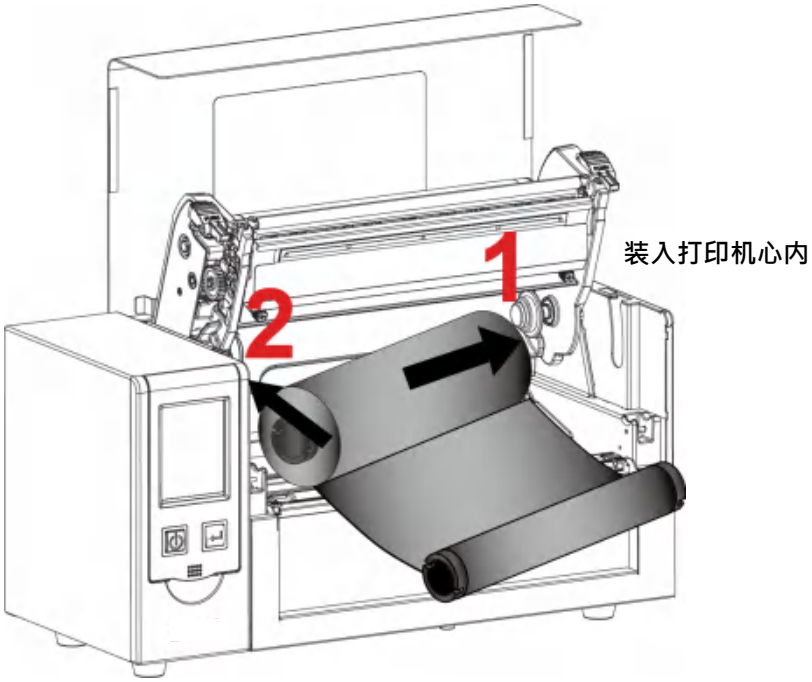


将碳带前缘粘在弹带回收纸卷上再卷绕 2~3 圈



➢ 将碳带安装在条形码标签印制机上

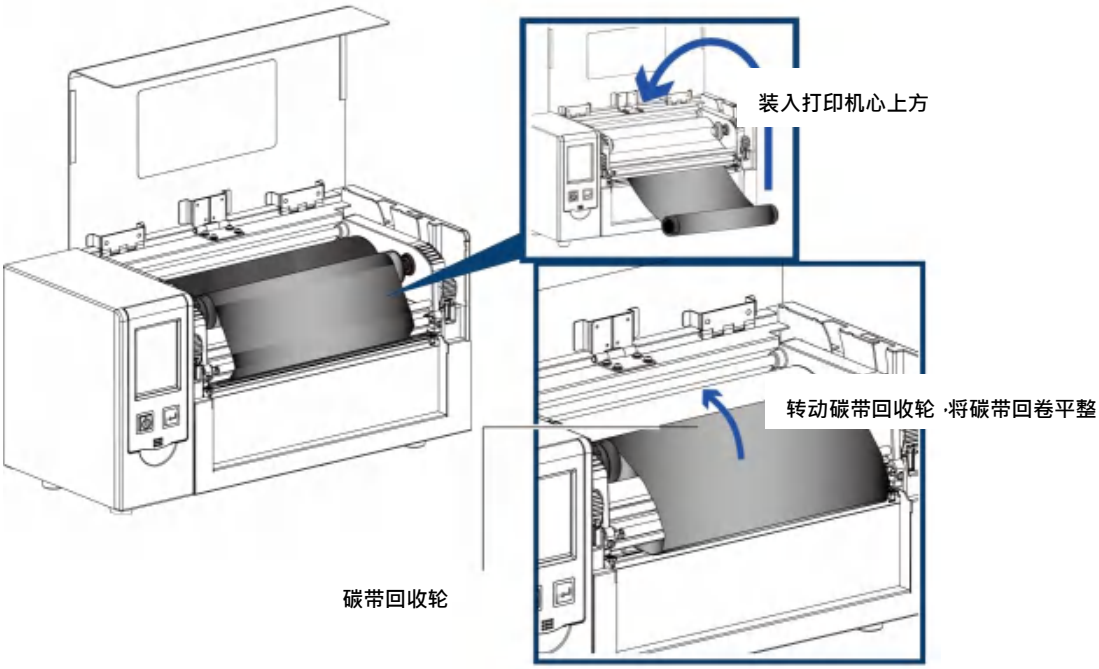
将碳带供应组合装入机心下方的沟槽内



将碳带经由印表头从下往上拉

将碳带回收组合装入机心上方的凹槽内

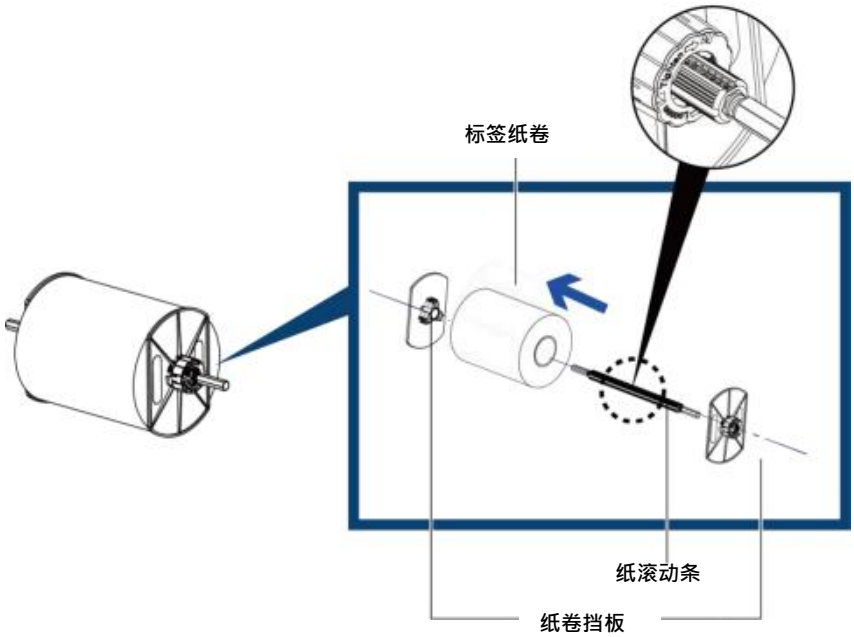
将机心往下押并固定



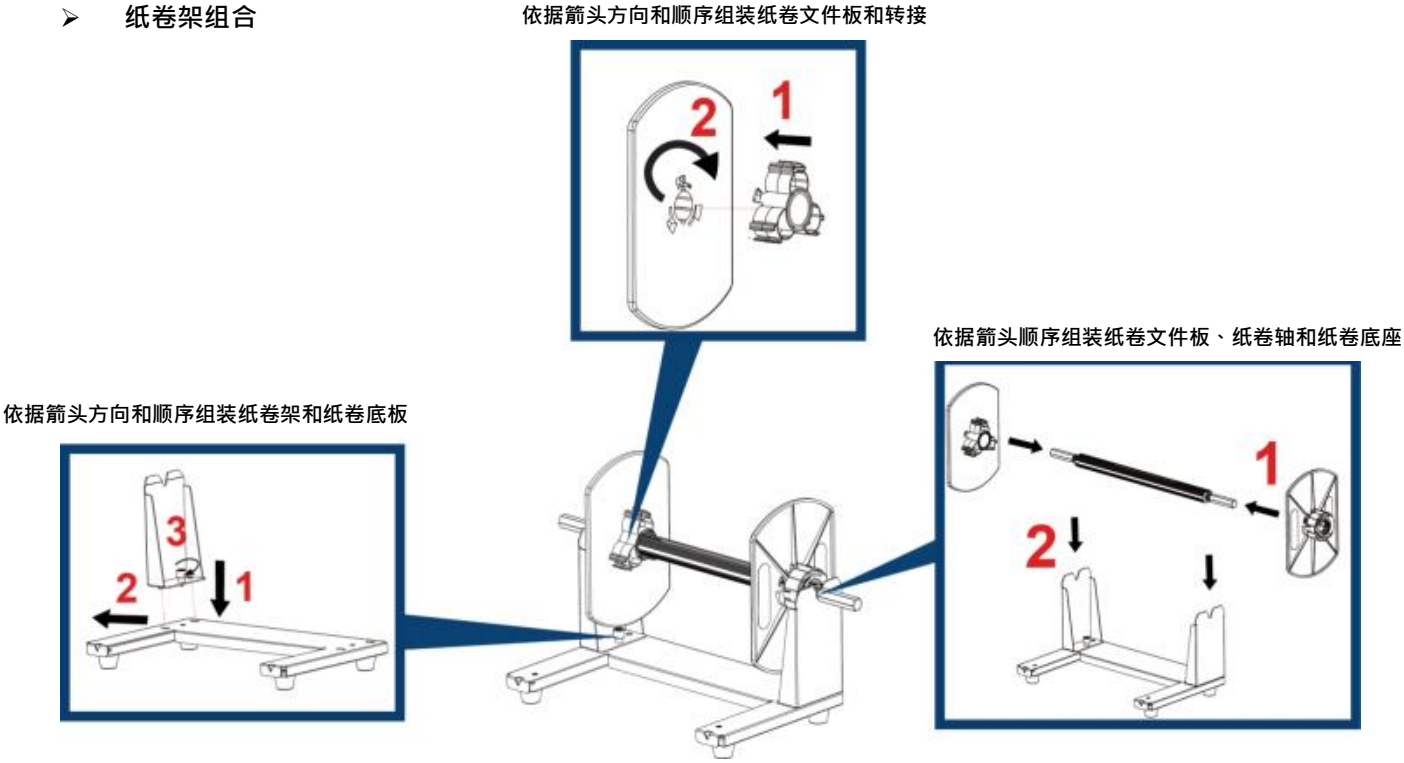
2-4 安装标签纸卷

➢ 标签纸卷组合

将标签纸卷放入纸滚动条心，并在两端装上纸卷挡板

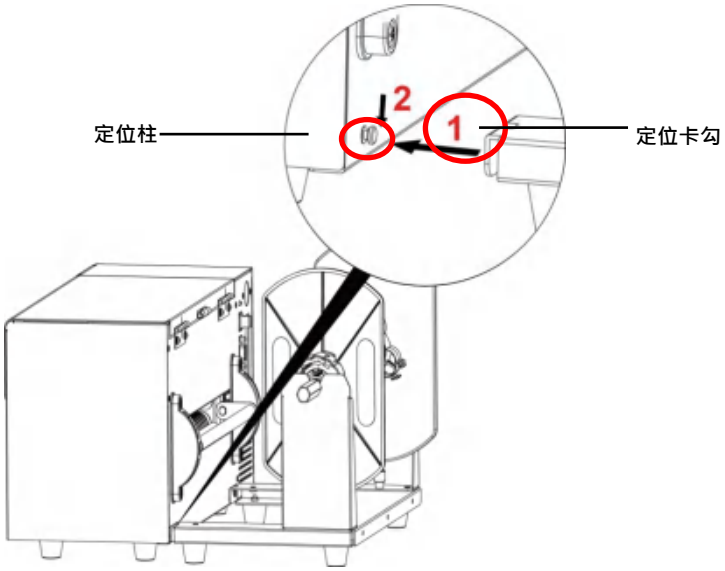


➢ 纸卷架组合

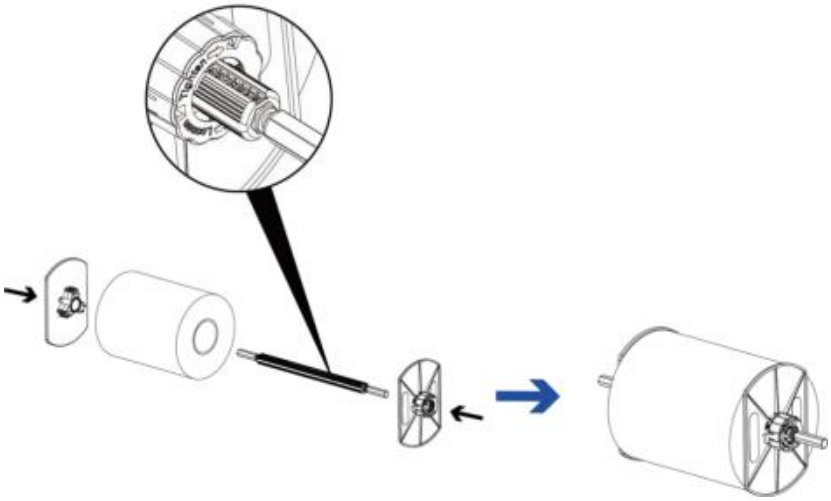


➢ 安装标签纸卷组合

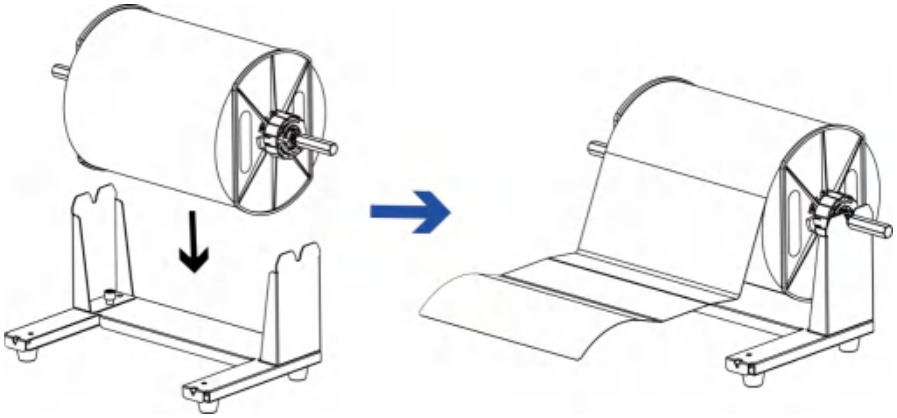
步骤 1. 依据箭头方向将外挂纸卷架的定位卡勾卡住打印机的定位柱



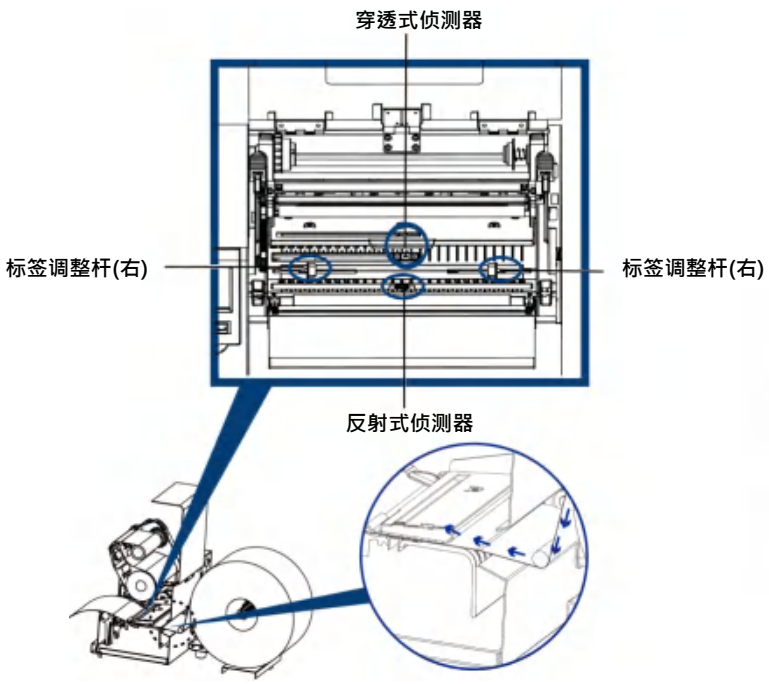
步骤 2. 依据箭头方向将组装好纸卷架

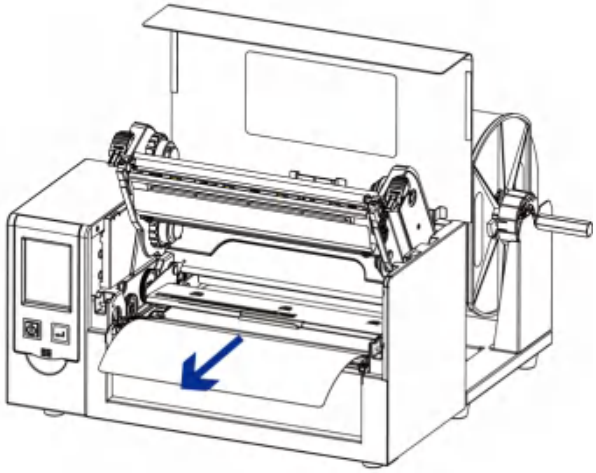


步骤 3. 将纸卷模块安置在纸卷架上

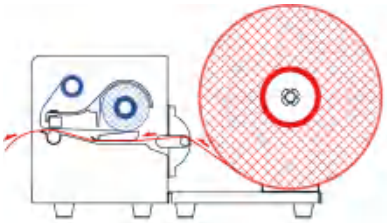


步骤 4. 将标签纸由标签调整杆下方穿过，依标签纸宽度大小收合标签调整杆以固定标签两侧。

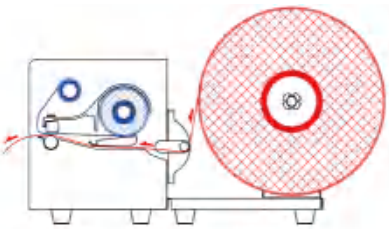




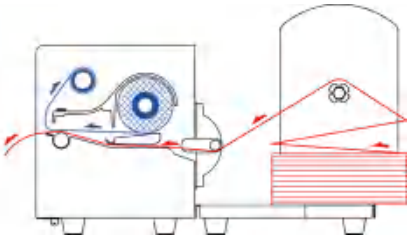
标签内卷安装方式



标签外卷安装方式



折迭纸安装方式

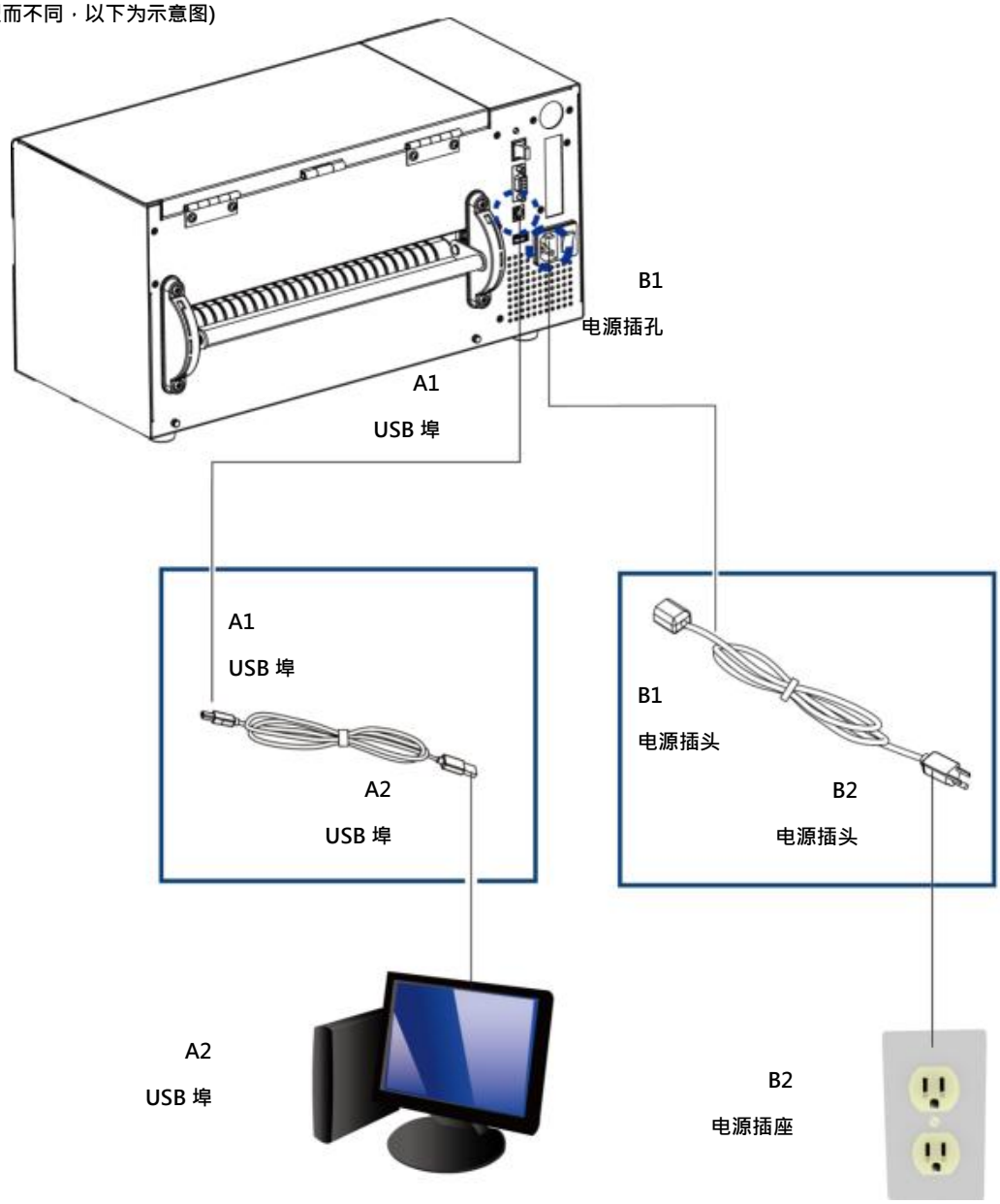


2-5 计算机链接

1. 确认条形码标签印制机电源开关是位于关闭的位置。
2. 将随机所附之电源线一端接于一般家用电源，另一端接于条形码标签印制机之电源插座 。
3. 传输线一端接于条形码标签印制机之传输端口上，另一端接于计算机。传输线的类型视所购买的配备而有所不同，请依实际
   的配件安装。
4. 在纸张（碳带）装妥的情形下打开条形码标签印制机电源开关，等待条形码标签印制机之电源指示灯亮即可

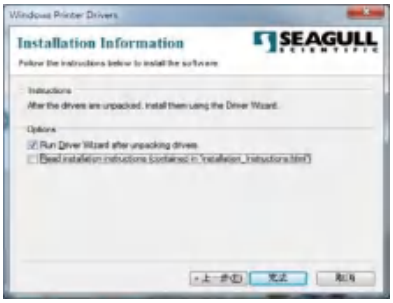
8“ 条形码标签印制机

(传输接口视机型而不同，以下为示意图)



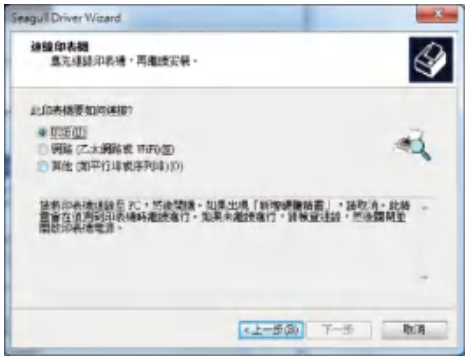
2-6 安装条形码标签印制机驱动程序

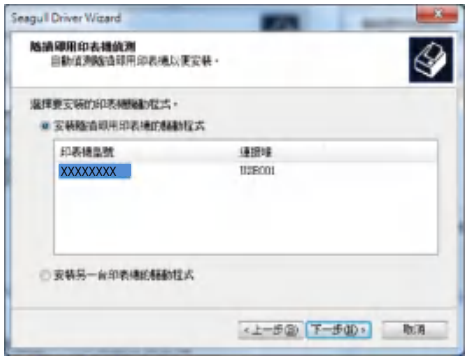
步骤-01 ➡ 点选 " I accept the terms in the license agreement " 后，选” 下一步”，再按” 完成”，进入步骤 4



步骤-04 ➡ 进入 Seagull Driver 打印机安装精灵，选” 下一步”

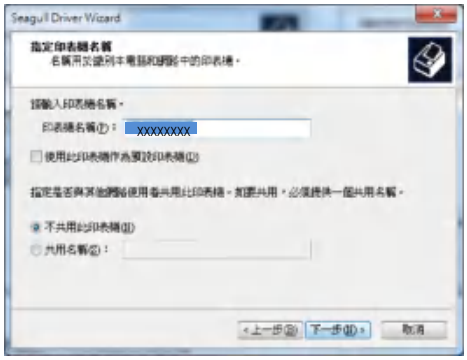
步骤-05 ➡ 使用 USB 连接，搜寻打印机装置型号如右图，点选 F-LP8000 后，选” 下一步”



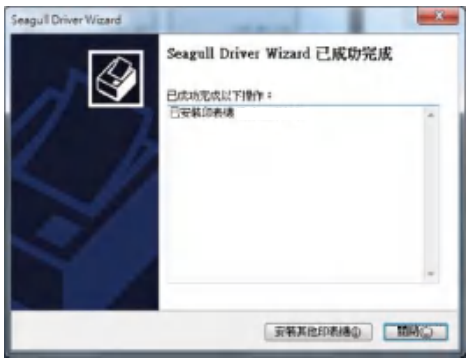


步骤-06 ➡ 输入打印机名称后(可使用预设名称)，再按” 下一步” 显示如右图，按下「完成」键，即可开始复制驱动程序档案

当驱动程序档案复制结束之后即可完成驱动程序安装

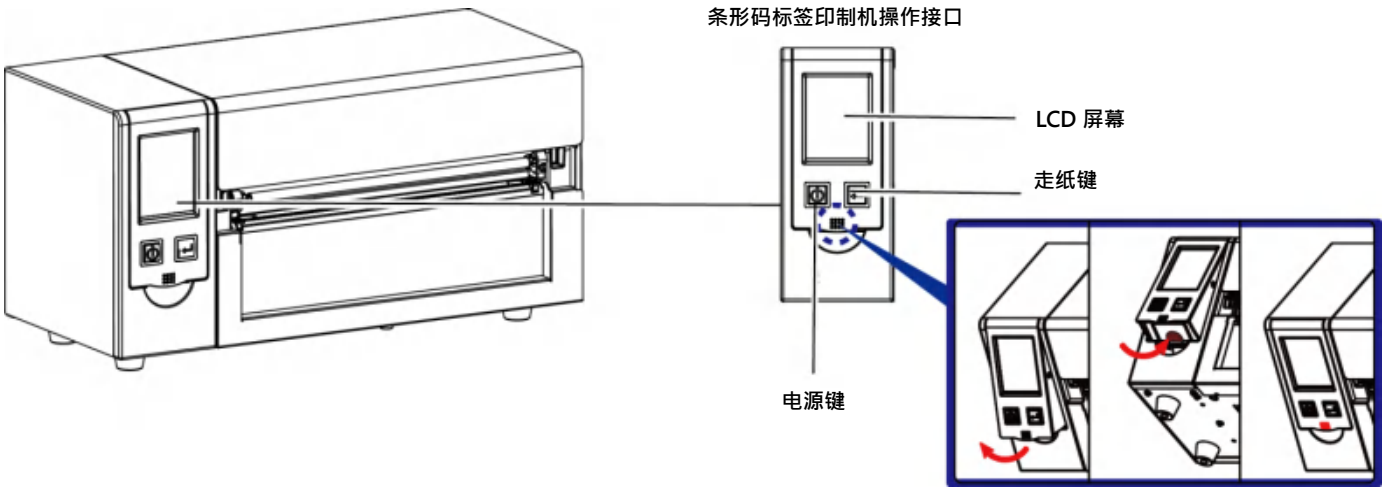


步驟-07 ➡ 安裝完成。


Seagull Driver Wizard
Seagull Driver Wizard 已成功完成
已成功完成以下操作：
已安裝印表機

3 条形码标签印制机操作

3-1 条形码标签印制机操作接口



电源键

确定电源线正确连接后按下电源键，LCD 屏幕开始亮起，同时显示”就绪”，表示条形码标签印制机目前为”准备打印”的状态。

在电源开启的状态下，持续按着电源键三秒以上，即可关闭条形码标签印制机电源。

走纸键

按下走纸键时，条形码标签印制机会依所使用纸张的类型将纸送出到指定的吐纸位置。

当使用连续纸时，按走纸键一次会送出固定长度的纸。

若是使用标签纸时，按走纸键一次会送出一整张标签。

(在使用标签纸时，若不能正确的定位，请依 3.6 节的说明进行纸张自动侦测。)

暂停打印_走纸键

若于打印途中短按走纸键，条形码标签印制机会暂停打印，且 LCD 液晶显示器会显示“暂停中...”；再短按一次走纸键，

即可继续打印未完成的部份。例如打印 10 张标签，于打印 2 张时按走纸键以暂停打印，但再按一次即可打印完后续 8 张。

取消打印_走纸键

打印途中长按走纸键三秒，LCD 会回到待机状态，表示条形码标签印制机取消此次打印。例如打印 10 张标签，

于打印 2 张时按走纸键以清除打印，则条形码标签印制机不会再印后续 8 张。

3-2 LCD 操作接口简介

操作步骤

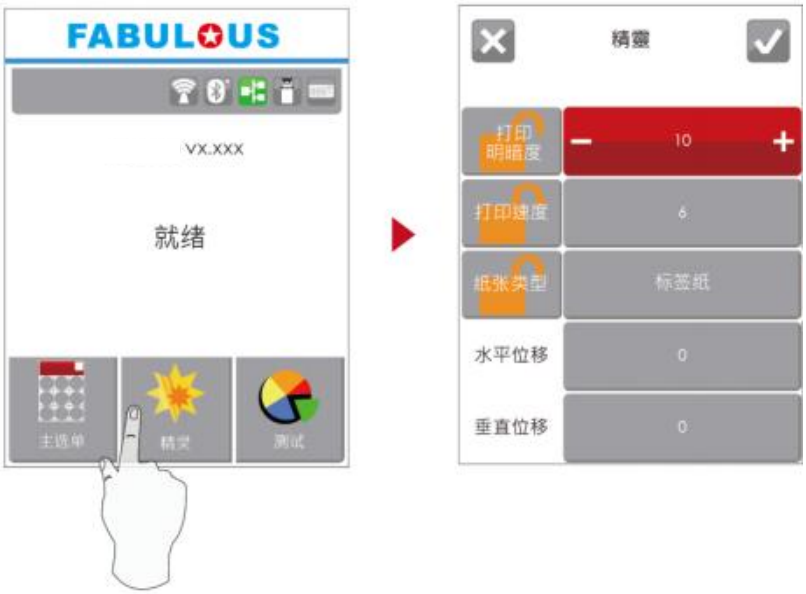
条形码标签印制机启动后，LCD 屏幕上会出现 “就绪 ” 讯息，表示条形码标签印制机是在准备打印的状态。

想要选取设定图标屏幕上的项目，只要以手指点选即可。

您可以从此“就绪“画面开始，针对条形码标签印制机作各种不同的设定操作。

点选 ” 主选单 “ --

查询更多打印机设定



点选 ” 精灵 “ --

设定打印机的亮度、速度、纸张种类...等

点选 ” 测试 “ --

自我测试和自动更正

设定完成点击

若不储存点击

即回到主选单

系统将不做任何的变更。

未锁住

锁住

如果条形码标签印制机的功能键锁住，即无法修改设定

键盘模式

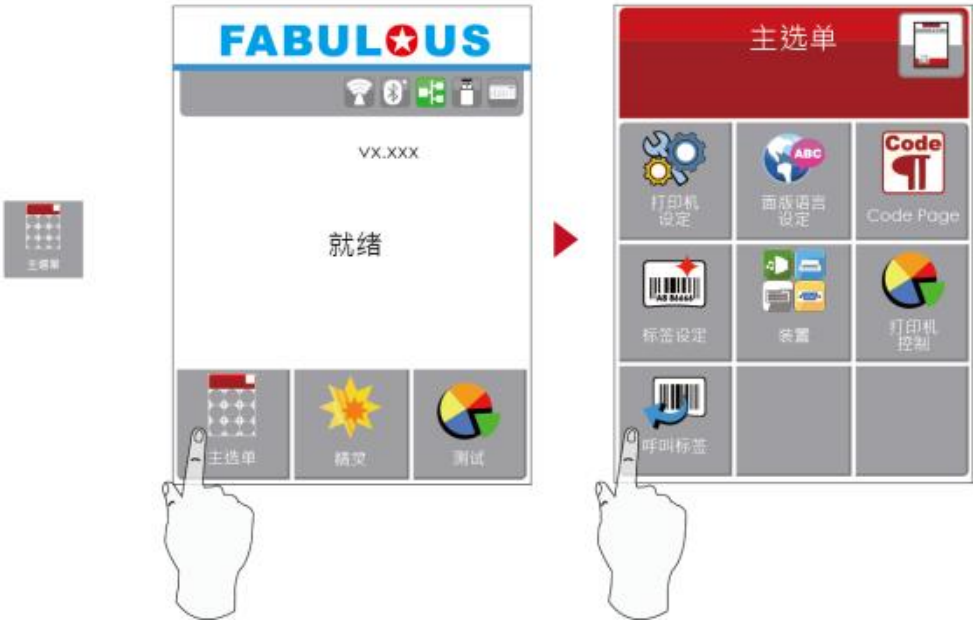
连接 USB 键盘到条形码标签印制机，屏幕会显示「进入单机操作」，按键盘“Y”键， 即可进入键盘模式，于此模式下可以执行「呼叫标签」，设定「键盘国码」、「Code Page」、「时间设定」、「数据库设定」及「标签编辑」。

预览标签功能

用户可以选择任一标签并在预览标签功能查看再行打印动作。

从就绪页面触控主选单的小图示即可进入主选单。

从主选单触控呼叫标签的小图标即可进入呼叫标签进行作业。



在呼叫标签页面可查看条形码标签印制机内部所有的标签，

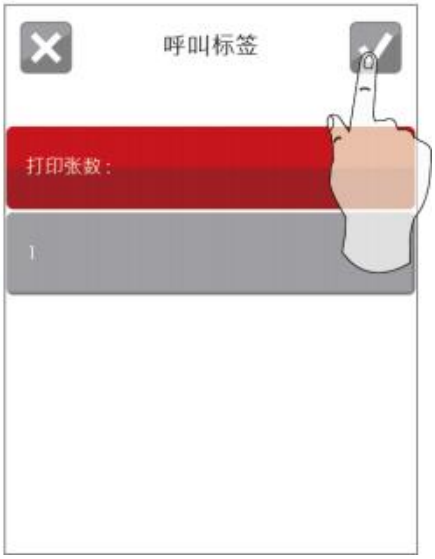
点击’’上’’即可选择标签

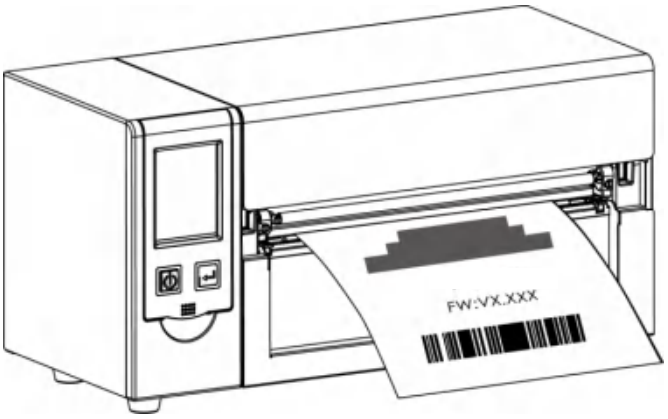
点击’’下’’即可选择标签

点击’’预览标签’’即可预览即将要打印的标签的状态。

点击

即可进入进到下一个页面





打印出选取的标签

3-3 LAN Setting 操作接口功能说明

主选单

	与条形码标签印制机硬件配置相关的选项，例如：打印速度或打印黑度等，可帮助您轻松完成打印设定的功能
	10 种语言供设定
	各国特定程序语言字符表
	打印标签时的相关设定选项，例如，转向打印或起印点调整等
	提供蜂鸣器、配件设定、预先打印、通讯端口设定、网络设定、屏幕设定、时间设定、无线网络设定、
	可进行条形码标签印制机特殊功能的操作，如自动更正、自我测试、清除内存等
	可呼叫标签档案，并预览标签

装置画面

	设定蜂鸣器 关闭 / 开启
	选购配备设定，例如：裁刀、剥纸器、贴标签机
	设定打印预览 关闭 / 开启
	通讯端口设定，例如：传输位、同位检查、数据位、停止位
	网络设定，例如： DHCP、 IP 地址、子屏蔽、网络网关
	屏幕设定，例如：密码设定、校正
	时间设定，例如：年、月、日、时、分、可见

LCD 模式选项列表

打印机设定	打印明暗度	0-19
	打印速度	2-3
	自动测纸类型	自动选择
		穿透式
		反射式
	纸张类型	标签纸
		黑线标记纸
		连续纸
	打印模式	热感模式
		热转模式
	停歇点设定	0-40
	起印定位	关闭
		全部开启
		只有打印头开启
	命令语言	Auto
		EZPL
		GEPL
		GZPL

面板语言设定	English
	Deutsch
	Français
	Español
	Italiano
	简体中文
	繁體中文
	Türkçe
	日本语
	Русский

Code Page	850
	852
	437
	860
	863
	865
	857
	861
	862
	855
	866
	737
	851
	869
	Windows 1252
	Windows 1250
	Windows 1251
	Windows 1253
	Windows 1254
	Windows 1255
	Windows 1257

标签设定	旋转(0°、90°、180°、270°)
	水平位移 (-100 ~ +100)
	垂直位移 (-100 ~ +100)
	起印点调整(-100 ~ +100)

装置	蜂鸣器	关闭	
		开启	
	配备设定	无	
		裁刀	
		自动剥纸器	
		贴标签机	
	预先打印	关闭	
		开启	
	通讯埠设定	传输位元	4800
			9600
			19200
			38400
			57600
			115200
		同位检查	None
			Odd
			Even
		资料位元	7
			8
		停止位元	1
			2
	网路设定	DHCP	关闭 / 开启
		IP位址	0.0.0.0
		子遮罩	255.255.255.0
		网路闸道	192.168.0.254
	萤幕设定	密码设定	关闭 / 开启
			校正
	时间设定	年	
		月	
		日	
		时	
		分	
		可见	关闭 / 开启
打印机控制		测试	打印机状态
			记忆体列表
			打印头测试
			Dump Mode
		样本标签	自我测试 / 平衡
		选择记忆体	内部 / 外部
		清除记忆体	标签格式
			图形
			点阵字型
			向量字型
			亚洲字型
			所有
		自动校正	
		出厂设定	
精灵		打印明暗度	0-19
		打印速度	2-3
		纸张类型	标签纸
			黑线标记纸
			连续纸
		水平位移	-100 ~ +100
		垂直位移	-100 ~ +100

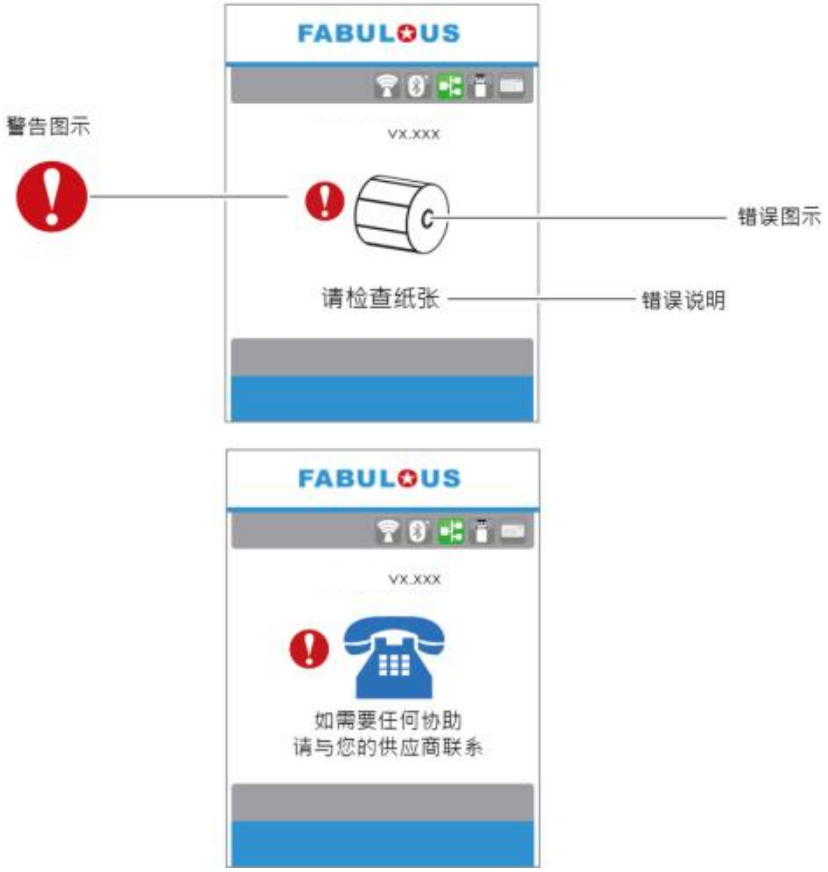
LCD 操作接口的状态

当条形码标签印制机进入预备打印的状态，LCD 屏幕会显示“就绪”的字样

只有在此状态时，条形码标签印制机才能进行打印

如果条形码标签印制机出现任何错误，LCD 屏幕会出现错误讯息并显示出现错误的原因

您可以根据此错误讯息画面排除错误状态，或与供货商联系



3-4 标签纸定位侦测及自我测试页

条形码标签印制机可自动侦测标签纸(黑线纸)长度并自动记录侦测结果，如此在打印时即无须再设定标签长度。而条形码标签印制机

在侦测及定位完毕后亦会自动印出一张自我测试页，此自我测试页的内容可说明用户检查条形码标签印制机的状态并确认是否运作正常。

步骤-01 ➡ 请先检查纸张是否已正确安装于条形码标签印制机上。

步骤-02 ➡ 关闭电源，按住走纸键。

步骤-03 ➡ 打开电源(此时仍按住 FEED 键不放)，等待 LED 指示灯闪红灯后放开 FEED 键，条形码标签印制机即开始进行标签纸自动侦测及定位，条形码标签印制机会将自动侦测及定位的结果记录下来。

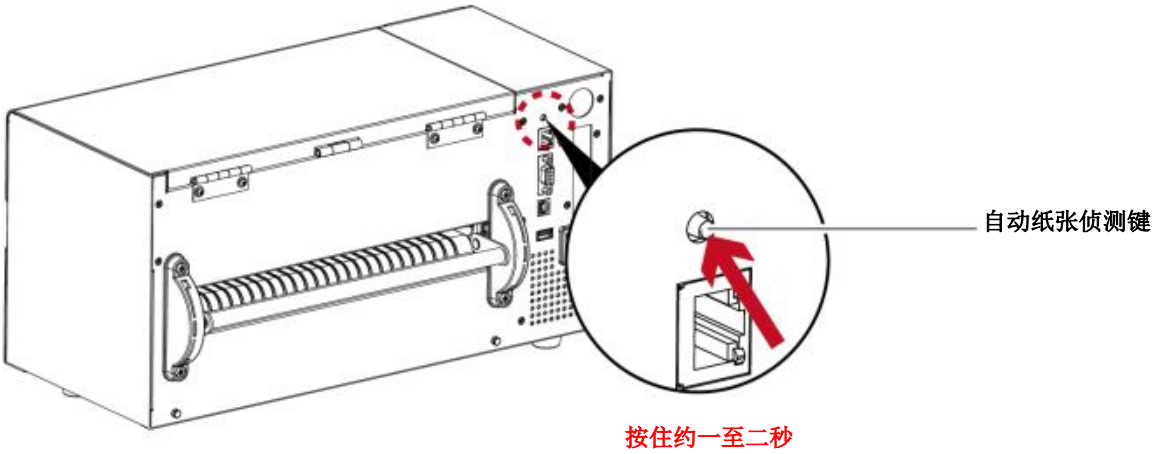
步骤-04 ➡ 完成自动侦测及定位后，条形码标签印制机即会将侦测结果及条形码标签印制机相关设定内容自动印出一张自我测试页。

自我测试页各项内容的说明如下：

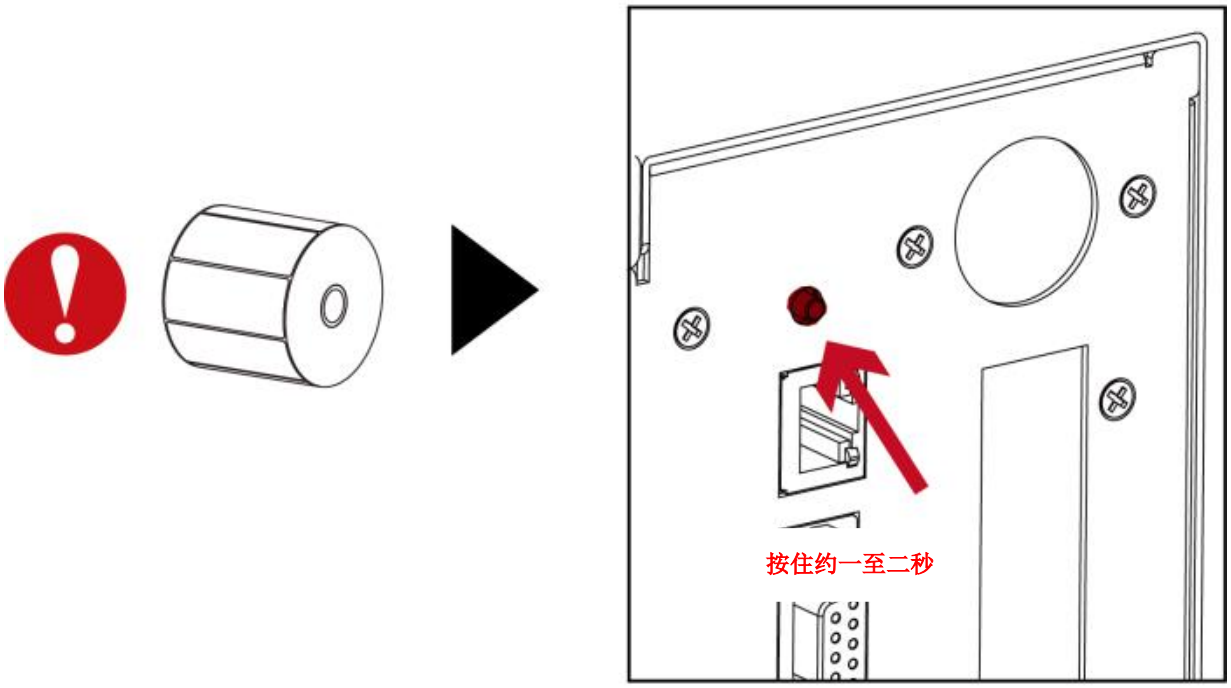
(以下数据为示意图，实际测试结果依机器使用情况不同)

自动纸张侦测键

「纸张侦测校准键」是第一次使用打印机，或更换不同耗材种类时使用，当发生纸张侦测错误时，使用也可使用「纸张侦测校准键」来重新定位纸张，并解除错误讯息。



按住「纸张侦测校准键」约 2 秒，打印机将执行自动更正功能侦测纸张定位。



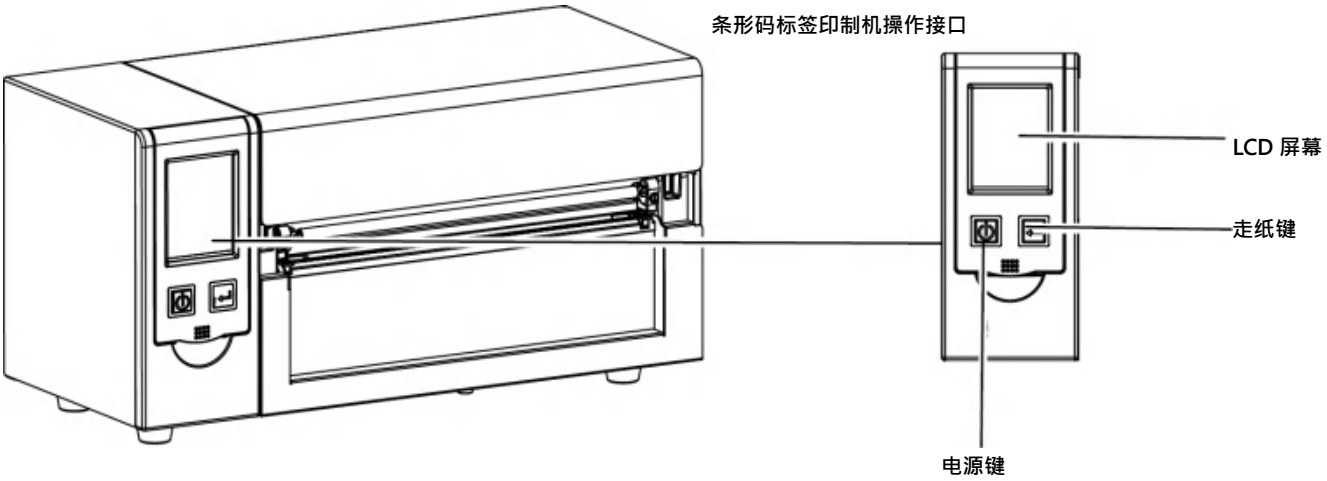
注意

* 使用「纸张侦测校准键」等同于执行自动更正命令 (~S,SENSOR)，执行中的打印作业 (Print Job) 将被清除，自动更正纸张后，需重新传送打印作业。

3-5 操作错误讯息

在打印过程中若发生任何错误而导致无法打印，LCD 屏幕会显示错误讯息并发出哔哔声响以示警告。

请参考以下说明以判断错误情况。



LCD操作介面
错误类型

错误类型	声响	说明	排除方式
打印头开启	连续2次4声	打印头(打列机芯)未关或关闭不完全	重新开启打印机芯并依正确方式关上。
打印头过热	无	打印头温度过高	当打印头温度过热时，打印机会自动停止打印，待打印头温度降低后则会回到待机状态。
耗材错误	连续2次3声	未安装碳带但机器出现错误讯息	确认打印机设定为热感模式。
		碳带用尽或碳带供应轴不动时	更换新的碳带。.

LCD操作介面

错误类型

错误类型	声响	说明	排除方式
耗材错误	连续2次2声	侦测不到纸	确认移动式侦测器位置标示的位置是否位于正确的侦测位置，若仍是侦测不到纸，请重做纸张侦测
		纸张用尽	更换新的纸卷
		纸张传送不正常	可能原因有：卡纸 / 纸张掉落在滚轴之后 / 找不到标签间距或黑线标记 / 黑线标纸用完等，请依实际的使用情况调整。
档案错误	连续2次2声	打印機會印出 "File System full"，表示记忆体空间已满	删除记忆体内不需要的资料。
		打印机会印出 "File Not Fount"，表示找不到档案	请使用 ~X4 命令将所有档案打印出来，再核对送到打印机的名称是否正确及存在否。
		打印机会印出 "Duplicated Name" 表示档名重复	更换档名之后再下载一次。

3-6 外接 USB 埠

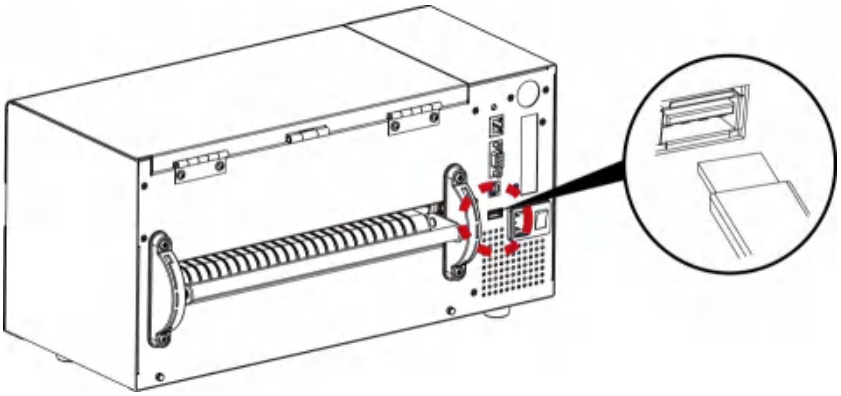
定义：仅限于连接随身碟(Memory stick)、USB 键盘 & Scanner

用途：

- 连接随身碟作为扩充内存，可下载并储存图形、字型、标签文件、DBF 及命令檔；或储存韧体，透过随身碟可更新打印机韧体版本。
- 连接 USB 键盘进行键盘模式。
- 连接 Scanner 进行键盘模式。

使用方式：

- 需先在随身碟上建置“LABELDIR“文件夹。打印机支持热插入功能，建置方式可以在开机状态下，直接将随身碟连接到打印机，打印机会主动在随身碟上建立所需的文件夹。
- 将随身碟连接到打印机；透过 USB 随身碟连接 PC 与打印机。



透过随身碟更新打印机韧体版本

- 原打印机韧体版本需为 V1.004 版本(含)以上。
- 将随身碟取下，连接到 PC 上。
- 将韧体.bin 档透过 PC 复制到随身碟的“\LABELDIR\FW”路径中。
- 取下随身碟，并将随身碟连接打印机，机器会自动比对与更新韧体版本。
- 该“\LABELDIR\FW”目录中只允许一个档案存在，如果存在多个档案，将会发生档案错乱的情况。
- 当进入 Flash Writing... 状态后，不可任意取下随身碟。

链接 USB 键盘

- 连接键盘到条形码标签印制机，屏幕会显示「进入单机操作」，按键盘 “Y” 即可进入键盘模式，于此模式下可以执行「呼叫标签」，设定「键盘国码」、「Codepage」、「时间」、「数据库」及「编辑标签」。
- 连接 USB 键盘到条形码标签印制机，如不进入键盘模式，可按左键离开。
- 离开键盘模式后，如需再进入，可按键盘上「F1」按键或重新启动，即可依照步骤第一个步骤选择是否进入键盘模式。

连结 Scanner

- 连接 Scanner 到条形码标签印制机，屏幕会显示「进入单机操作」，按走纸键即可进入键盘模式，于此模式下可以执行「呼叫标签」，选择需要打印的标签，透过 Scanner 可输入 Prompt 与 Print Quantity。

注意

* 外接 USB 端口无 Hub 功能。

** 随身碟仅支持 FAT32 格式，容量上限 32GB。支援厂牌: Transcend, Apacer, ADATA, Patriot, Corsair, Kingston。

*** 随身碟仅支持透过打印机下载功能，透过 PC 目前仅支持整个 LABELDIR 文件夹复制，无法透过 PC 将个别数据复制到随身碟。

*** * 外接 USB 埠仅供电 500mA，不建议作为电子产品充电使用。

4 条形码标签印制机选购配备

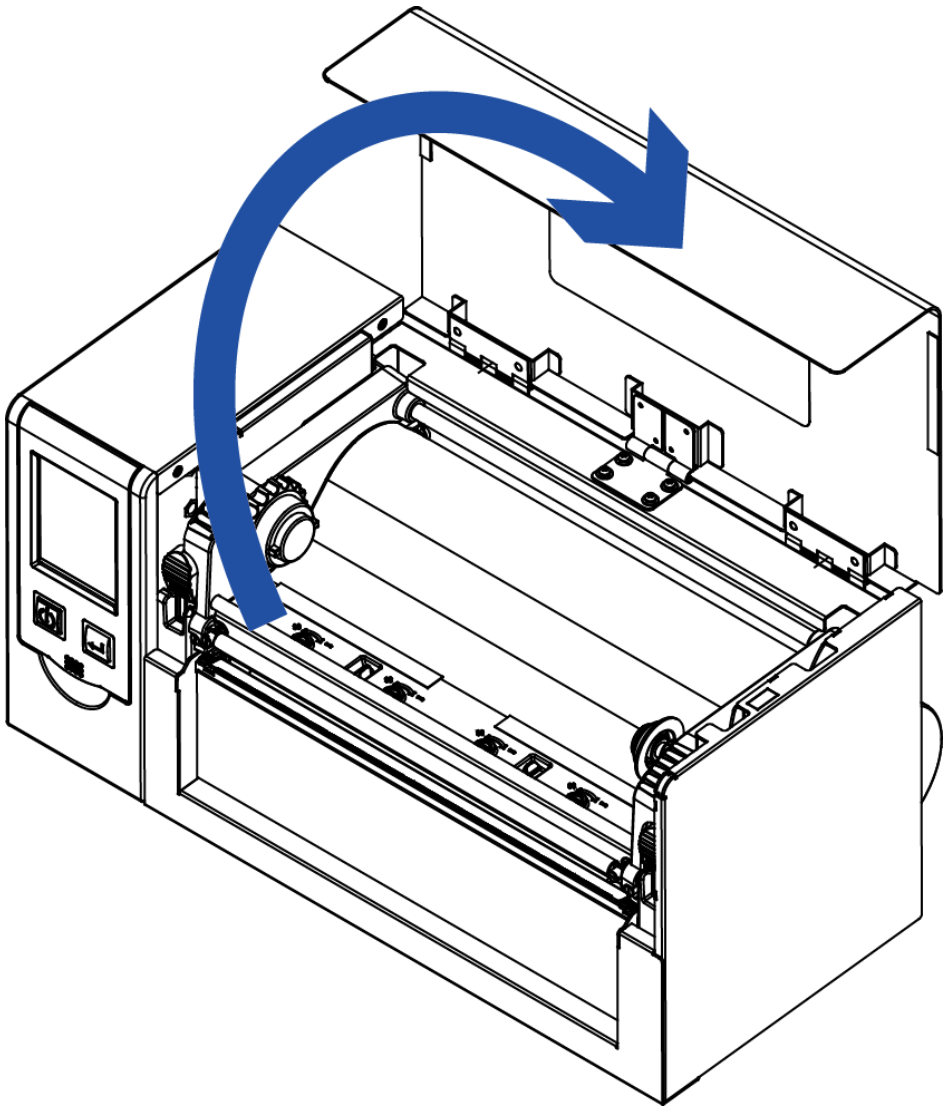
4-1 安装选购配备预备步骤

在安装选购配备前，请先了解以下预备步骤

1. 关闭条形码标签印制机电源

   在安装任何选购配备之前，请务必先将条形码标签印制机电源关闭

2. 打开打印机上盖



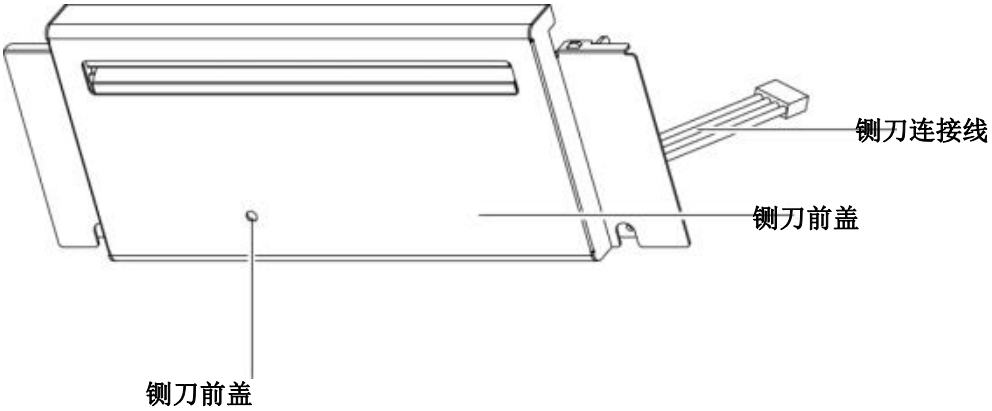
注意

* 安装裁刀时，请先将电源开关关闭。

** 本裁刀不适用于有背胶之标签纸，如裁切有背胶之标签将会污染裁刀及减低使用上的安全性。

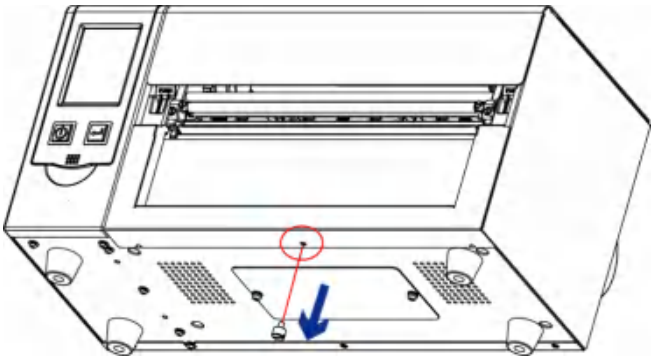
4-2 安装裁刀

铡刀部件说明



铡刀模块安装步骤:

(以下步骤皆须在电源关闭及电源线拔除的状态下操作)



步骤 1. 卸除打印机底座螺丝(红圈处)

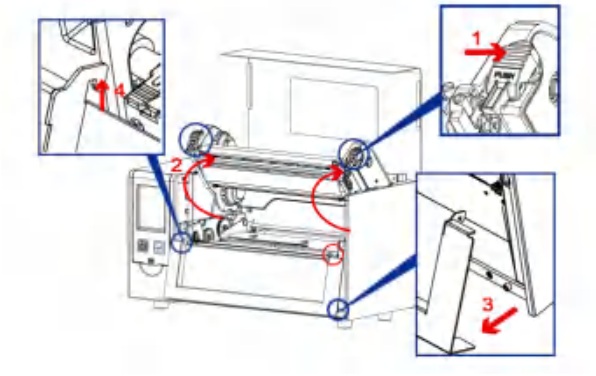
注意

* 安装铡刀时，请先将电源开关关闭及电源线拔除！

** 本铡刀不适用于有背胶之标签纸，如裁切有背胶之标签将会污染裁刀及减低使用上的安全性。

*** 铡刀最大裁切的宽度为 230 mm，纸张最小高度建议为 30 mm 以上。(若铡刀裁切范围超过以上数值，则不在保固条件内。)

**** 加装铡刀模块装置时，停歇点设定数值(^E)建议为 29~30。

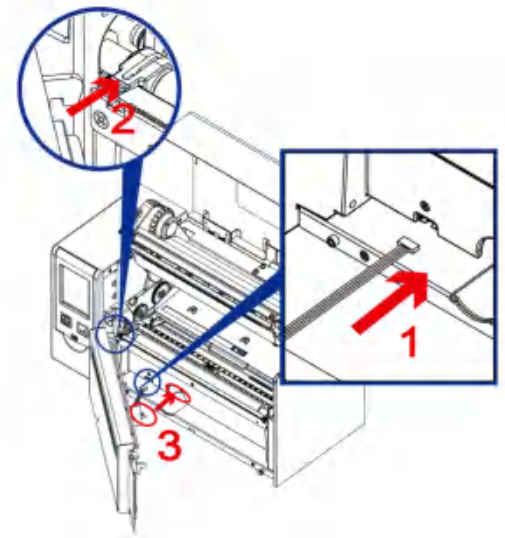


步骤 2.(箭头 1)按压印表头卡榫

(箭头 2)依箭头方向开启打印架

(箭头 3)扳开前饰板底端

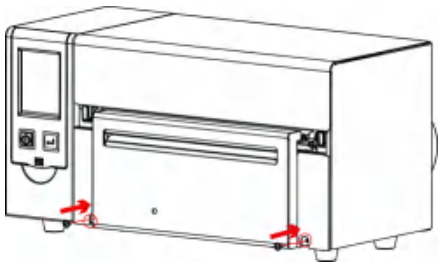
(箭头 4)抽起前饰板卡勾



步骤 3.(箭头 1)连接打印机和裁刀的扁平电缆

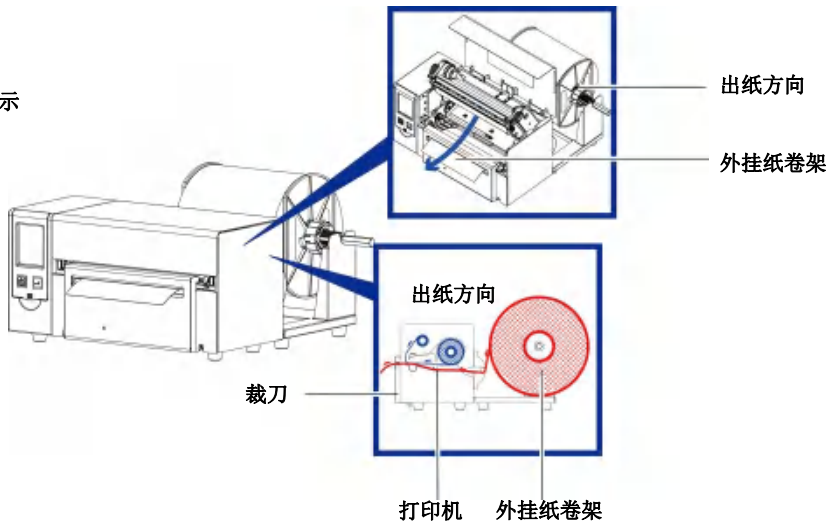
(箭头 2)将裁刀卡勾卡住打印机凹槽

(箭头 3)将裁刀马达放入马达凹槽(红圈处)



步骤 4. 锁上裁刀固定螺丝

完成图如下所示

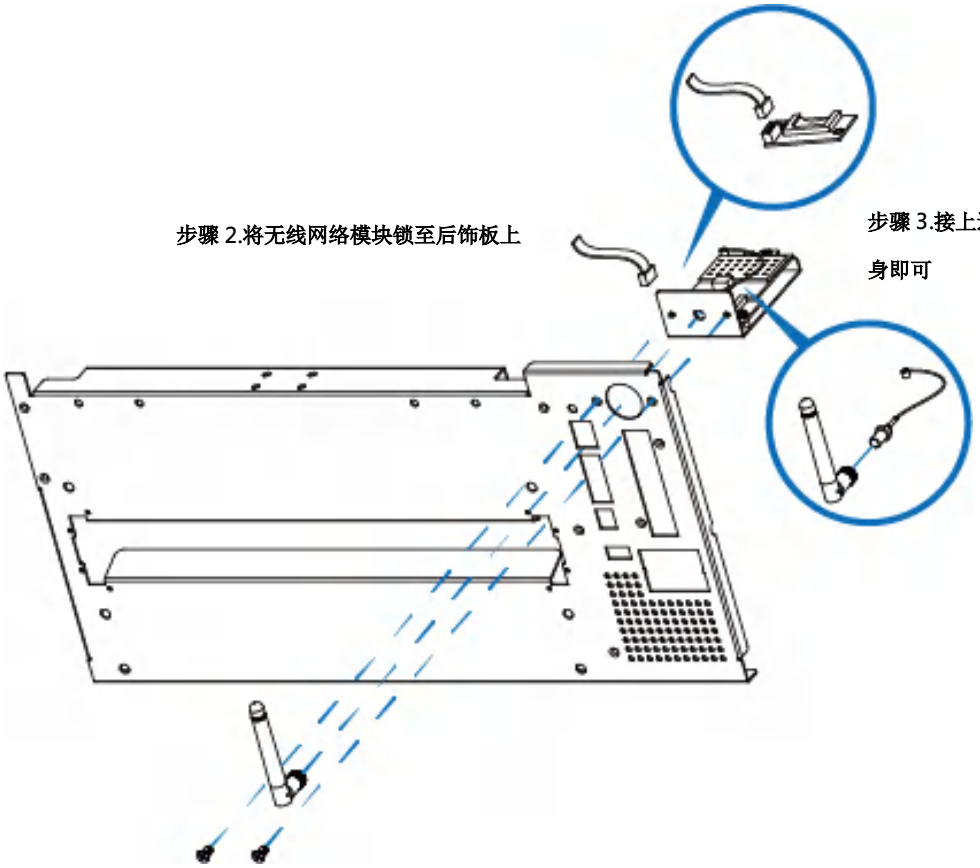


注意

* 在插上连接线插头时请务必关闭打印机电源，以避免造成机器主板损伤的风险。

4-3 安装无线网络模块

步骤 1.将打印机的后饰板卸下



* 无线网络模块示意图

4-4 安装蓝芽及并列传输模块

步骤 1.将打印机的后饰板卸下

步骤 2.将蓝芽模块锁至后饰板上

步骤 3.接上连接线并将后饰板锁回机身即可

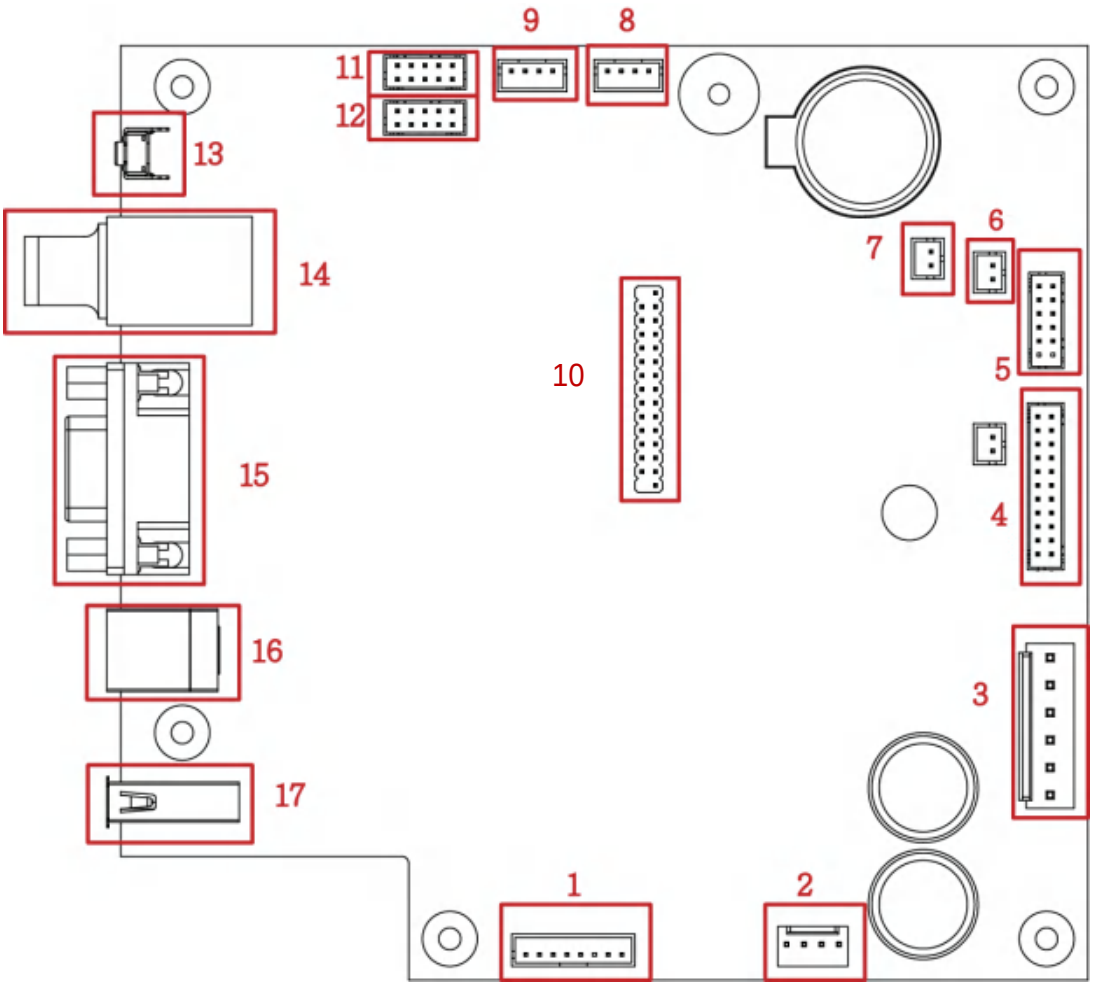
步骤 1.将打印机的后饰板卸下

步骤 2.将并列传输模块锁至后饰板上

步骤 3.接上并列传输线并将后饰板锁回机身即可

* 主板上并列传输线接孔示意图

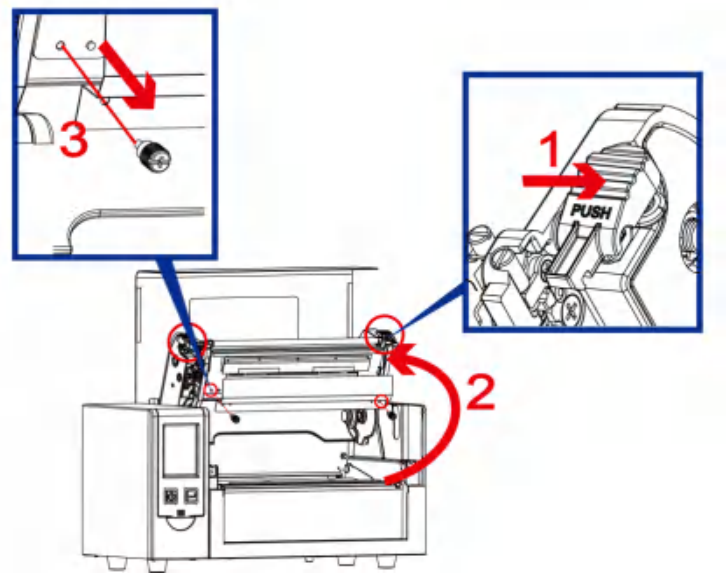
4-5 主板连接位置图



项目	内容	项目	内容
1	裁刀&剥纸器	12	WiFi 模块
2	马达	13	自动纸张侦测键
3	POWER	14	以太网络端口
4	印表头	15	RS-232 端口
5	LCD 面板	16	USB 埠
6	穿透式纸张侦测	17	USB HOST
7	微动开关		
8	反射式纸张侦测		
9	碳带侦测		
10	并列传输模块		
11	蓝芽模块		

5 保养维护与调校

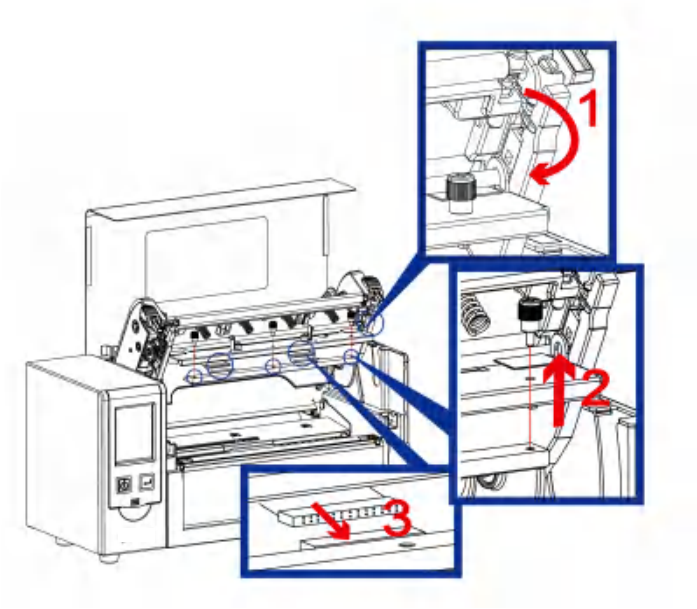
5-1 印表头拆换安装说明



步骤 1. (箭头 1)按压印表头卡榫

(箭头 2)依箭头方向开启打印架

(箭头 3)移除印表头遮盖固定螺丝



步骤 2. (箭头 1)依据箭头方向扳开印表头

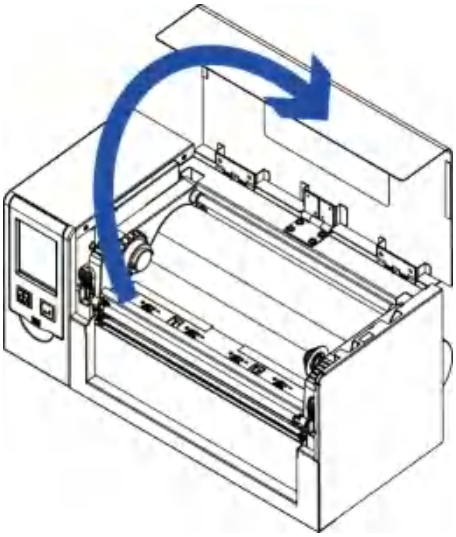
(箭头 2)依箭头方向开启打印架

(箭头 3)移除印表头遮盖固定螺丝

注意

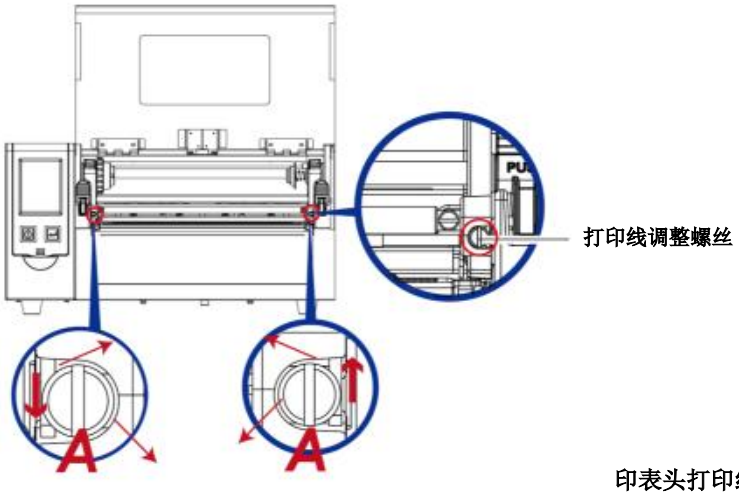
* 拆换印表头时需将电源关闭。

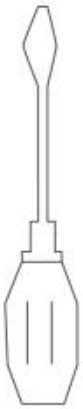
5-2 印表头打印线调整

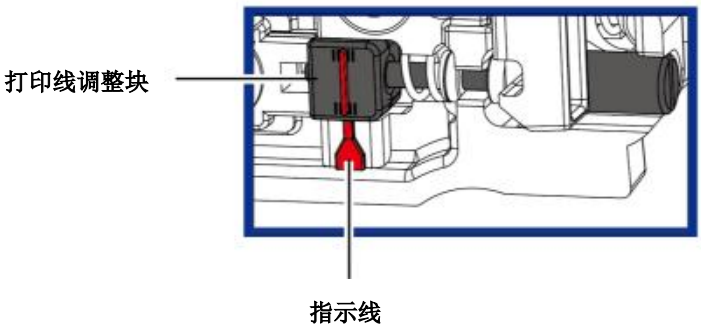


1. 掀起机器上盖

2. 使用一字起子调整螺丝







印表头打印线位置的调整:

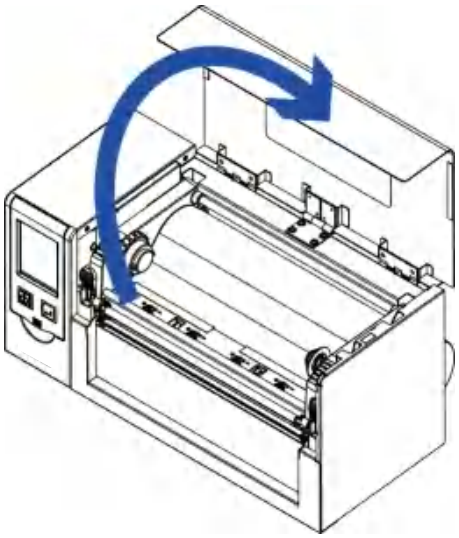
通常采用较硬或较厚纸张打印时,印表头之打印线应往前(即出纸方向)调整,以得到较佳之打印质量,此时可取一字起子(如图示)以顺时针、逆时针方向旋转调整螺丝(A)即可令印表头往前、后位移。

印表头位置调整之左右侧调整螺丝(A)其调整量应一致,使打印线与滚轮中心线呈平行状态。

调整螺丝(A)旋转一圈,印表头位移行程为0.5mm,建议调整方式采渐进式,每次调整 1/4 圈,以确认打印质量况状。

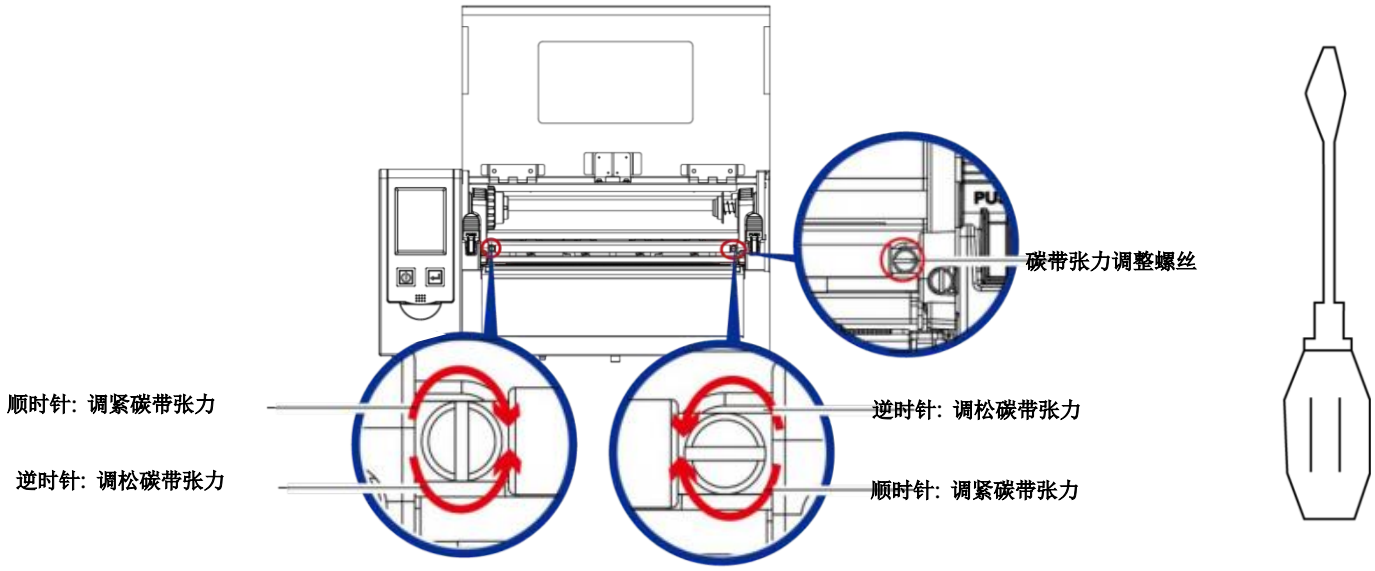
如印表头位置调整出现错乱现象,请将左右侧之调整螺丝(A)以一字起子转到打印线调整块与指示线对齐的位置,回恢复点后再依上述调整方式重新调整。

5-3 碳带张力调整



1. 掀起机器上盖

2. 使用一字起子调整螺丝

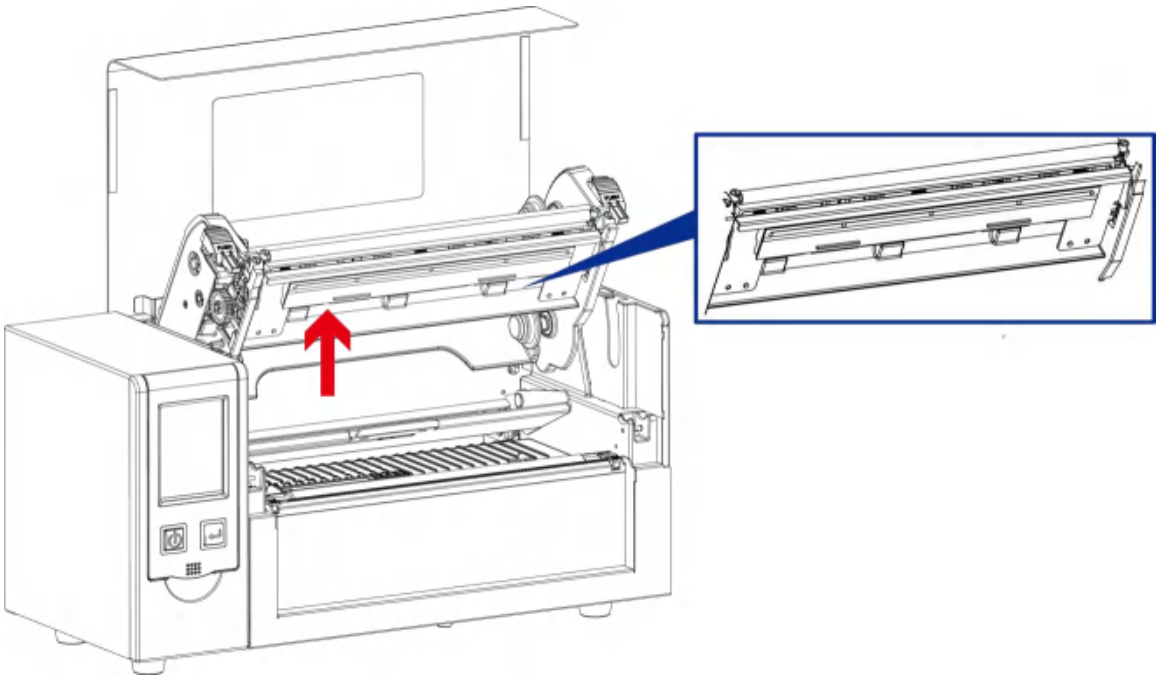


5-4 印表头保养与清洁

印表头可能会因灰尘附着、标签纸沾黏或积碳等，而发生打印不清晰或断线（即某部份无法打印）的状况。所以除了打印时将上盖保持闭合外，所使用的纸张也要注意是否有灰尘或其它污物附着，以保持打印质量并可延长印表头使用寿命。

印表头的清理步骤

1. 先关闭电源
2. 开启上盖
3. 取下碳带
4. 若印表头(见附图中箭头所指之处)附着有黏结之标签纸或其它污物，请用酒精笔或软布料沾酒精清除。



注意

* 建议每周清理印表头 1 次。

** 清理印表头时，请注意清洁的软布上是否有附着金属或坚硬物质，若使用不洁的软布而造成印表头的损坏，则不在保固条件内。

5-5 印表头压力平衡调校

印制不同纸质之标签，或使用材质不同之碳带时，由于不同介质之影响，可能导致打印质量左右不均匀，因而需要调整印表头平衡。

印表头压力平衡调整步骤

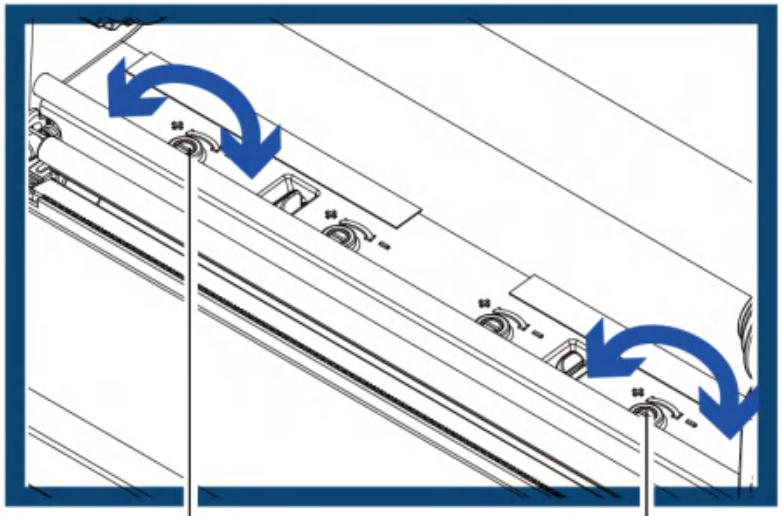
步骤 1. 开启上盖

步骤 2. 取下碳带

步骤 3. 将印表头压力调整钮用一字起子轻轻旋转调整。(请勿过于用力旋转，易造成机器损坏)

步骤 4. 依实际打印不平均的位置，往 + 增加压力，往 - 减低压力。

调整钮有定位功能设计，当调整钮无法转动时，请勿再旋转，以免造成损坏。



印表头压力调整旋钮（ 右侧 ）

可调整右侧的印表头压力

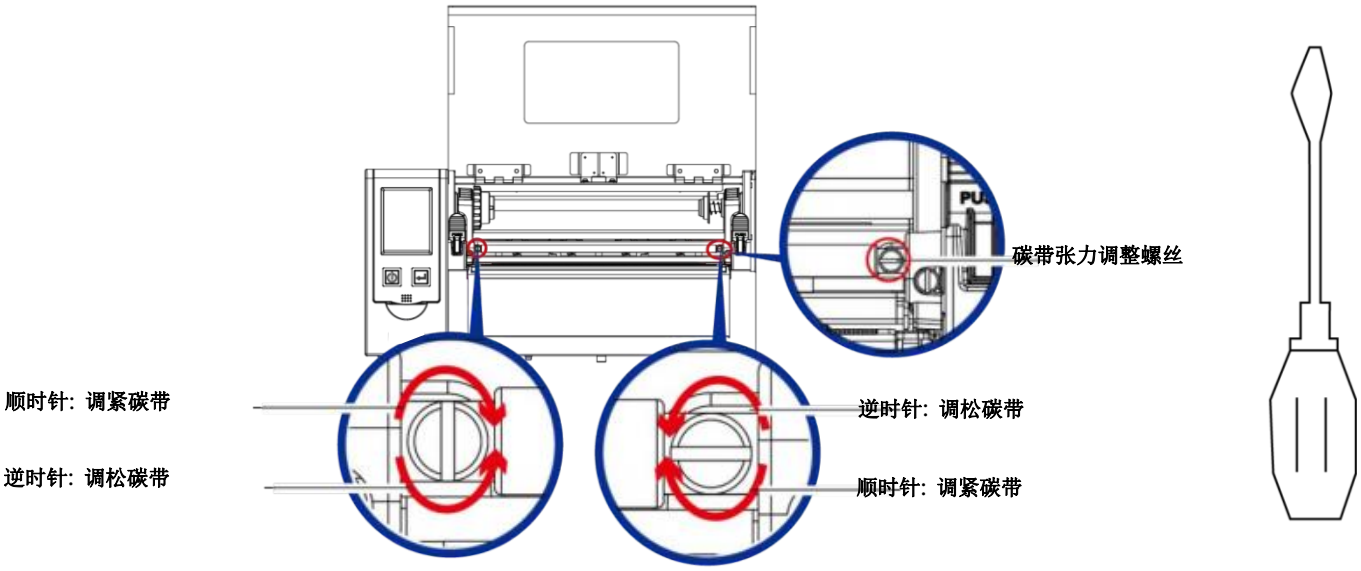
印表头压力调整旋钮(左侧)

可调整左侧的印表头压力

5-6 碳带皱褶调整

调整圈数每次以半圈为一个单位调整，调整后请再作打印测试，如碳带皱褶未改善，请依上述方式再作调整，而调整圈数不得超过 2 圈(即调整次数为 4 次)。

使用一字起子调整螺丝



注意

* 调整圈数超过 2 圈时，会造成调整片过低导致出纸口过小，纸张会因此碰到撕纸档板而造成出纸不顺或拖不动。

若发生此现象，请将调整片螺丝逆时钟锁到底再重新调整。

5-7 裁刀卡纸排除

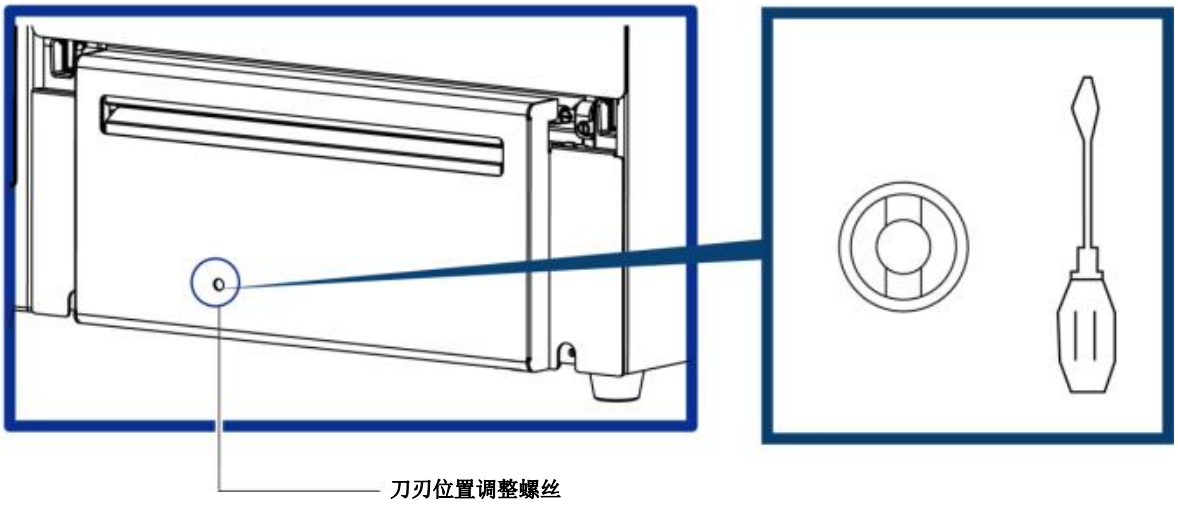
使用裁刀时若发生纸张卡在裁刀内的情况，可转动裁刀底部的刀刃位置调整螺丝(如下图)以进行卡纸排除。

➢ 排除步骤

步骤 1. 关闭电源。

步骤 2. 使用一字起子插入刀刃位置调整螺丝内，依正反方向旋转即可调整刀刃的上下位置。

步骤 3. 排除卡纸后，重新开启电源，此时刀刃会自动回复到正确的位置。



注意

* 排除卡纸障碍时，需将电源关闭

** 建议配合裁刀使用时的标签尺寸高度为 30mm 以上。

5-8 故障排除

問題	建議改進方法
電源打開後LED無亮燈	♦ 檢查電源線是否接妥。 請參閱2.4節內容說明
機器停止列印並亮錯誤燈號	♦ 檢查應用軟體之設定，或檢查程式命令是否錯誤。 ♦ 查找3.3節操作錯誤訊息說明，確認錯誤型態。 ♦ 檢查印表頭是否關閉(印表頭組合件未壓至定位)。 請參閱3.3節內容說明
條碼機開始列印，但標籤上無內容印出	♦ 檢查碳帶是否正反面倒置，或是否適用。 ♦ 選擇正確的條碼機驅動程式。 ♦ 選用正確的列印模式，並配合選用正確的標籤紙材質及碳帶類型。
列印時，標籤有糾結現象	♦ 清除糾結之標籤，如果印表頭沾有黏著之標籤，請用酒精筆或柔軟布料沾酒精，清除其殘餘黏膠。 請參閱6.1節內容說明
列印時，標籤上僅局部內容印出	♦ 檢查標籤紙或碳帶是否黏著於印表頭上。 檢查是否應用軟體有誤。 ♦ 檢查是否邊界起印點設定有誤。 ♦ 檢查碳帶是否打摺不平整。 ♦ 檢查電源供應是否正確。
列印時，標籤上部份列印不完整	♦ 檢查印表頭是否有殘膠、碳渣附著。 ♦ 使用內建命令~T檢查印表頭是否列印完整。 ♦ 檢查使用的耗材是否品質不佳。
列印位置不符所望	♦ 檢查偵測器是否被紙張附著其上。 ♦ 檢查紙張調整桿是否貼齊紙捲邊緣 ♦ 確認標籤尺寸是否適用。
列印時，跳至次張標籤	♦ 檢查標籤紙高度及間隔設定是否有誤。 ♦ 檢查偵測器是否被紙張附著其上。 ♦ 請再次進行標籤紙自動偵測程序。 請參閱3.2節內容說明
列印結果不清晰	♦ 檢查列印明暗度設定是否不足。 ♦ 印表頭是否有殘膠、碳渣附著須清理。 請參閱6.1節內容說明
使用裁刀時，標籤紙割截不正	♦ 檢查標籤紙是否裝置歪斜。
使用裁刀時， 標籤紙切不斷	♦ 檢查標籤紙厚度是否超過可裁切厚度。
使用裁刀時，標籤紙不出紙或割截不規則	♦ 檢查裁刀是否閉合。 ♦ 檢查紙張調整桿是否貼齊紙捲邊緣。
使用剝紙功能不佳	♦ 檢查剝紙偵測器是否被灰塵蒙蔽或紙張附著其上。 ♦ 檢查標籤紙是否安裝妥當。

注意

* 若以上建议仍无法解决问题，请与经销商联系。

附录-产品规格

机种		8"XXXXXX
打印模式		热转式 / 热感式两用
分辨率		300 dpi (12 dot/mm)
打印速度		最高可达 4 ips (102 mm/s)
打印宽度		8.64" (219.5mm)
打印长度		最小 1" (25.4 mm)**；最大 40" (1,016 mm)
中央处理器		32位高性能微处理器
内存	Flash	128 MB Flash (用户可用容量为 60 MB)
	SDRAM	32 MB
传感器形式		反射式传感器：可移动式 透光式传感器：固定置中
纸张规格	纸张类型	连续纸、间距标签纸、黑标纸或打孔标签等．标签长度可自动侦测或手动命令强制控制
	纸张宽度	最小 4" (108 mm) – 最大 10" (255 mm) 安装裁刀时 : Max. 8.5" (215.9 mm)
	纸张厚度	最小 0.002" (0.06 mm) – 最大 0.01" (0.25 mm)
	纸卷外径	最大外径 : 10" Max.
	纸卷轴芯	最小 1 " (25.4 mm)-最大 3" (76.2 mm)
碳带规格	材质	一般蜡基型、混合型、抗刮树脂型
	长度	最长 981' (300 m)
	宽度	最小 4.3" (110 mm) – 最大 8.66" (220 mm)
	最大外径	2.67" (68 mm)
	碳带轴芯	1" (25.4 mm)
程序语言		EZPL, GEPL, GZPL 可自动切换
随机附赠软件	标签编辑软件	GoLabel (仅支持 EZPL)
	驱动程序	Windows 2000, XP, Vista, Windows 7, 8.1 and 10 , Windows Server 2003 & 2008、 MAC、 Linux
	DLL	Win CE, .NET, Andriod, Windows Mobile, Windows 2000 / XP / VISTA / Windows 7 / Windows 8.1/Windows 10
内建字体	Bitmap 字体	Bitmap 字体 6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 16X26 以及 OCR A & B 打印方向可旋转角度为 90°, 180°, 270°, 字体可单独旋转角度为 90°, 180°, 270° ．并可水平或垂直放大 8 倍。
	向量字体	向量字体 (粗体 / 斜体 / 底线). 可旋转角度为 0°,90°, 180°, 270°。
下载字体	Bitmap 字体	打印方向可旋转角度为 90°, 180°, 270°, 字体可单独旋转角度为 90°, 180°, 270°
	亚洲字体	16x16, 24x24. Traditional Chinese (BIG-5), Simplified Chinese(GB2312), Japanese (S-JIS), Korean (KS-X1001) 可下载亚洲字体．打印方向可旋转角度为 90°, 180°, 270°, 字体可单独旋转角度为 90°, 180°, 270° ．并可水平或垂直放大 8倍。
	向量字体	向量字体 (粗体 / 斜体 / 底线). 可旋转角度为 0°,90°, 180°, 270°。
条形码种类	1-D 条形码	China Postal Code, Codabar, Code 11, Code 32,Code 39, Code 93, Code 128 (subset A, B, C), EAN-8, EAN-13, EAN 8/13 (with 2 & 5 digits extension), EAN 128, FIM, German Post Code, GS1 DataBar, HIBC, Industrial 2 of 5 , Interleaved 2-of-5 (I 2 of 5), Interleaved 2- o-f 5 with Shipping Bearer Bars, ISBT – 128, ITF 14, Japanese Postnet, Logmars, MSI, Postnet, Plessey, Planet 11 & 13 digit, RPS 128, Random Weight, Standard 2 of 5, Telepen, UPC-A, UPC-E, UPC-A and UPC-E with EAN 2 or 5 digit extension, UCC 128, UCC/EAN-128 K-Mart
	2-D 条形码	Aztec code, Code 49,Codablock F , Datamatrix code, MaxiCode, Micro PDF417, Micro QR code, PDF417,QR code, TLC 39
代码页		Codepage 437, 737,850, 851, 852, 855, 857, 860, 861, 862, 863, 865, 866, 869, Windows 1250, 1251, 1252, 1253, 1254, 1255, 1257 Unicode UTF8、UTF16BE、UTF16LE
图形处理		默认支持单色 PCX、BMP．其他图片文件格式可通过软件支持
传输接口		• USB 2.0 埠 (B-Type) • 串口: RS-232 (DB-9) • 网口: Ethernet 10/100 Mbps • 可扩展的 USB 界面: USB Host
控制台		• 3.2" 彩色触摸式操作面板 • 电源开/关键．搭配 LED 背光 • 一组多功能控制键：FEED / PAUSE / CANCEL．搭配 LED 背光指示灯 ：待机 (Green); 错误 (Red) • 纸张侦测键
计时装置		标准内建
电源		100-240V AC, 50-60Hz (交直流自动转换电源供应器)
工作环境	操作温度	41°F to 104°F (5°C to 40°C)
	储存温度	-4°F to 140°F (-20°C to 60°C)
适度	操作湿度	20-85%,非凝结
	储存湿度	10-90%,非凝结
安规		CE (EMC)、FCC Class B、CB、UL、cUL、CCC
机体尺寸	长度	221 mm
	高度	224 mm
	宽度	431 mm
	机体重量	11.7 Kg, 不含其它耗材和选购配件
选购项目		裁刀 (工厂安装) 并口模块 (Centronic female 36-pin)(工厂安装) 蓝牙模块 (工厂安装) Wifi 无线模块 (IEEE 802.11 b/g/n) (工厂安装)

* 上述规格若有变动．均以实际出货为主．恕不另行通知。以上所引用之商业版权均属原公司所有。

** 因应不同耗材特性．实际打印尺寸及打印速度需视实际耗材适配而定。

通讯端口规格

- 并列介面(选配)

Handshaking : DSTB接于条码机，BUSY接于资讯来源处host
Interface cable : 与IBM PC 相容的并列传输埠连接线
Pinout : 如下表

Pin No.	Function	Transmitter
1	/Strobe	Computer / printer
2-9	Data 0-7	Computer
10	/Acknowledge	Printer
11	Busy	Printer
12	/Paper empty	Printer
13	/Select	Printer
14	/Auto-Linefeed	Computer / printer
15	N/C	
16	Signal Gnd	
17	Chassis Gnd	
18	+5V, max 500mA	
19-30	Signal Gnd	Computer
31	/Initialize	Computer / printer
32	/Error	Printer
33	Signal Ground	
34-35	N/C	
36	/Select-in	Computer / printer

- 串列介面

串列出厂设定值: Baud rate 9600, no parity, 8 data bits, 1 stop bit, XON/XOFF protocol and RTS/CTS

RS232 Housing(9-pin to 9-pin)

DB9 Socket		DB9 Plug
-	1 — 1	+5V, max 500mA
RXD	2 — 2	TXD
TXD	3 — 3	RXD
DTR	4 — 4	N/C
GND	5 — 5	GND
DSR	6 — 6	DTR
RTS	7 — 7	CTS
CTS	8 — 8	RTS
RI	9 — 9	N/C
Computer		Printer

- USB HOST埠

Computer Connector : Type A

Pin NO.	1	2	3	4
Function	VBUS	D-	D+	GND

- USB 埠

Connector Type : Type B

Pin NO.	1	2	3	4
Function	NC	D-	D+	GND

- 乙太网路(RJ-45)

PIN NO.	FUNCTION
1	Tx+
2	Tx-
3	Rx+
4	N/C
5	N/C
6	Rx-
7	N/C
8	N/C

注意

* Serial port 总输出电流最大不能超过500mA

无线网络模块設定步驟

步骤 1. 关闭打印机电源

步骤 2. 装置上 无线网络模块

步骤 3. 开启打印机电源后，主画面会显示一个灰色的Wi-Fi图标，表示打印机已侦测到Wi-Fi模块

透过面板与无线网络基地台(Access Point)配对

步骤 1. 启动打印机后 LCD 显示主画面

步骤 2. 点选" 主选单

步骤 3. 点选 "设备"

步骤 4. 点选" 无线网路设定"

步骤 5. 点选" 搜索设备"

步骤 6. 等待一段时间后，
面板会显示无线基地台列表

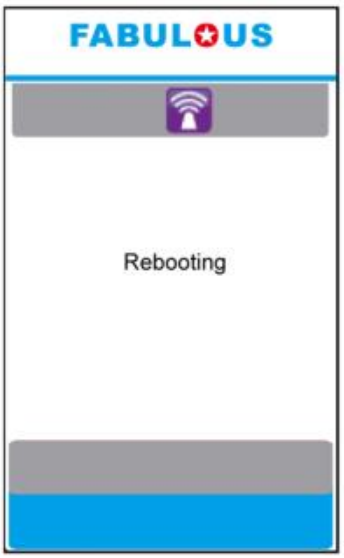
步骤 7. 选择欲连接的无线基地台，
并按下" 开启"

步骤 8. 点选密码栏

步骤 9. 输入密码并按下

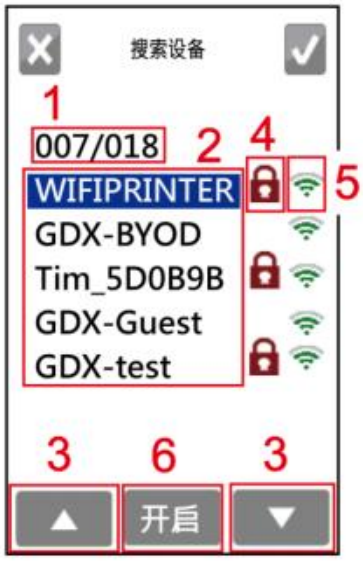
步骤 10 . 点选 ☑ 确认打印机连接AP

步骤 11. 当无线模块设定完后，打印机会重新启动



步骤 12. 当打印机重新启动后，Wi-Fi 图标会变成紫色，即无线网络模块成功连上基地台

面板信息说明



项次	功能	进阶说明
1	编号值	目前无线基地台编号/总无线基地台个数
2	名称(SSID)	无线基地台名称列表，一次显示 5 笔数据 (反白项目代表用户目前所欲连接的基地台)
3	上/下	上/下切换欲连接的基地台
4	密码锁	代表此基地台需要输入密码才能连接
5	讯号强度	格数越多，代表基地台讯号越强
6	连接按钮	连接基地台按钮

蓝牙模组设定步骤

步骤 1. 关闭印表机电源

步骤 2. 安装蓝牙模组

注：有关於蓝牙模组的安装方式，请参阅蓝牙模组安装说明

步骤 3. 启印表机电源後，主画面会显示一个灰色的蓝牙图示，表示印表机已侦测到蓝牙模组

蓝牙键盘设定说明

开启蓝牙键盘电源并启用被搜寻功能

步骤 1. 开启蓝牙键盘的电源後，按下"Connect"键，使印表机可搜寻到蓝牙键盘

步骤 2. 当蓝牙键盘被搜寻功能启动时，键盘左上角灯号会闪烁蓝灯 (如红圈所示)

步骤 3. 当蓝牙键盘和印表机建立连线时，蓝牙键盘上蓝灯不在闪烁(如红圈所示)

设定蓝牙连线并搜寻蓝牙键盘

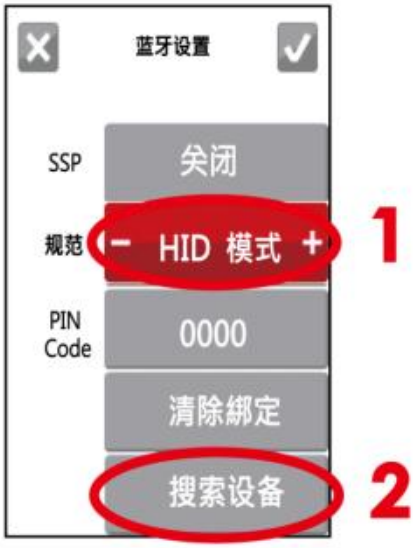
步骤 1. 启动印表机後 LCD 显示主画面

步骤 2. 点选" 主选单"

步骤 3. 点选 "装置"

步骤 4. 点选" 蓝牙设定"

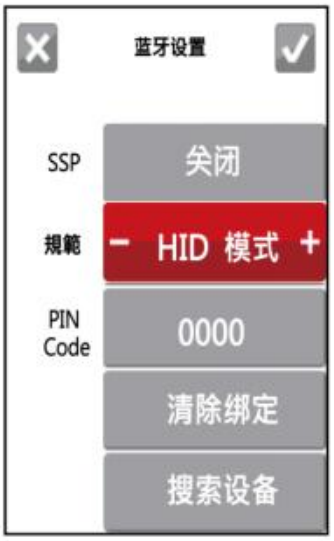
步骤 5. 将" 规范" 设定为" HID 模式" 後再按下" 搜寻装置" "



步骤 6 . 当打印机在侦测蓝牙键盘时，LCD 面板会显示”处理中”字样 (图左)，在侦测到键盘后，
LCD面板上会显示蓝牙键盘信息(图右)

步骤 7 . 待面板显示蓝牙键盘信息后， 轻压下方”开启”键使打印机和蓝牙键盘建立联机，此时面板显示”请输入PIN码”
，从蓝牙键盘上将”PIN Code”输入至打印机内
注：当打印机及蓝牙键盘中的”SSP”都设定为”开启”时，不需要输入 PIN 码。

步骤 3．当联机建立后，面板会自动回复至蓝牙设定主页面，如图四所示 (此时蓝牙键盘左上角的蓝灯不再闪烁)



若将画面切换回主页面，面板会显示蓝牙和键盘图标

桌面计算机透过蓝牙与打印机建立联机

设定打印机蓝牙参数

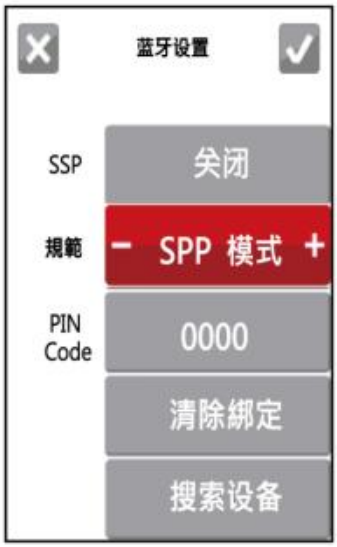
步骤 1. 启动打印机后 LCD 显示主画面

步骤 2. 点选” 主选单”

步骤 3. 点选 “装置”

步骤 4. 点选” 蓝牙设定”

步骤 5. 将” 规范” 设定为” SPP 模式”



將蓝牙装置插入桌面计算机后，开启BlueSoleil Space软件并建立联机

步骤 1. 将蓝牙装置插入桌面计算机，如下图所示

步骤 2. 开启BlueSoleil Space软件 (每款蓝牙装置都有与其匹配的软件)

步骤 3. 将鼠标移至红圈所标示的图标后，按下鼠标右键选择"启动蓝牙"(此时蓝牙装置会闪烁绿灯)

步骤 4. 按下鼠标右键选择"搜寻装置"

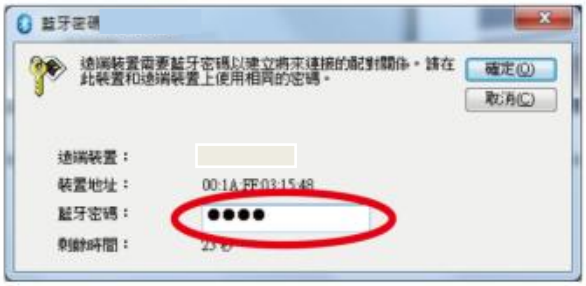
步骤 5. 搜寻到的装置会显示为"00:1A:FF:XX:XX:XX"

步骤 6. 按下鼠标右键选择"取得装置名称"，

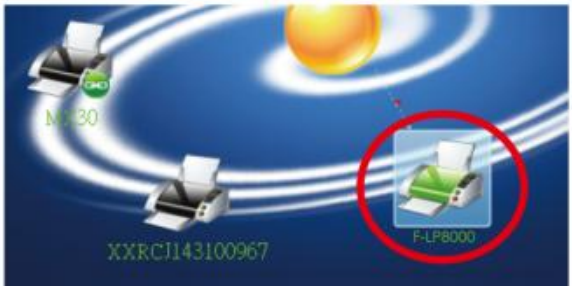
步骤 7. 按下鼠标右键选择”连接蓝牙串行端口”(图左)，此时画面会显示设备建立连接的讯息(图右范例: COM3串行端口)

步骤 8. 输入蓝牙密码:0000(出厂默认值)

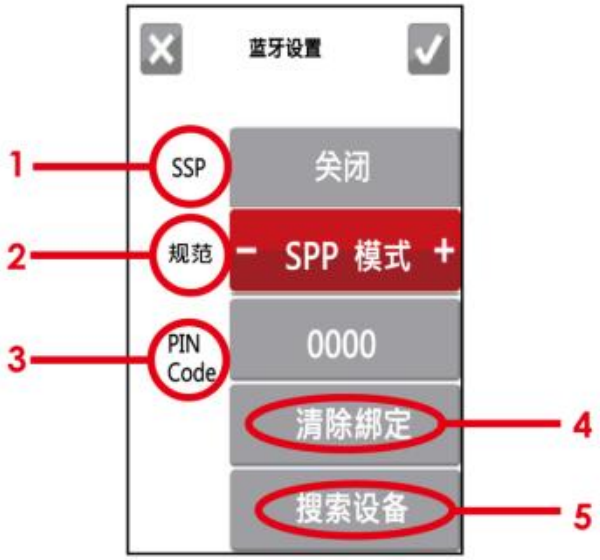
注：当打印机及桌面计算机蓝牙设定中的”SSP”都设定为”开启”时，不需要输入密码。



当桌面计算机和打印机蓝牙建立成功时，打印机图标会变为绿色



蓝牙设定页面参数简介



1	SSP	若本机与联机端装置(计算机或键盘)的SSP功能皆为开启的状态下，则配对的过程中不需要输入PIN Code。 当配对联机成功后，要更动此设定，必须先清除绑定后才可更动规范
2	规范	切换SPP模式或HID模式。 SPP模式: 适用于计算机、手机...联机 HID模式: 适用于蓝牙键盘、蓝牙扫描仪...联机 当配对联机成功后，要更动此设定，必须先清除绑定后才可更动规范
3	PIN Code	配對印表機與週邊藍牙裝置的辨識碼。 當配對連線成功後，要更動此設定，必須先清除綁定後才可更動規範。
4	清除绑定	清除蓝牙装置已配对的联机
5	搜寻装置	当按压此按键时，即可扫瞄外围蓝牙装置。 当搜寻装置结束时，会显示外围装置信息 1. 只支持HID规范的装置 2. 只能显示英文与数字 3. 最多只能显示16组外围装置信息 * 若是已经联机成功后，再次执行此功能，则会强制切断目前的联机。

使用USB随身碟时的档案操作方式

文件操作

移动或复制随身碟内的档案: 需透过指令 ~MMOV (移动) 或 ~MCPY (复制) 执行。将随身碟连接到印表机，透过USB cable连接PC与印表机，执行以下命令。

- 复制

语法	~MCPY,s:o.x,d:o.x
参数	s = source device of stored object (s = D (USB 指的是外部记忆体) or F (flash 指的是内部记忆体)) d = destination device of stored object o = object name , o 可使用 * 代替 x = extension , x 可使用 * 代替 or = D, database = A, Asia font = C, TTF font = E, Bit-Mapped font = F, label form = G, graphic = S, serial file = T, text = B, Unicode Table
说明	Copy file
范例	~MCPY,F:*.F,D:*.F ~MCPY,D:*.G,F:

- 移动

语法	~MMOV,s:o.x,d:o.x
参数	s = source device of stored object (s = D (USB 指的是外部记忆体) or F (flash 指的是内部记忆体)) d = destination device of stored object o = object name , o 可使用 * 代替 x = extension , x 可使用 * 代替 or = D, database = A, Asia font = C, TTF font = E, Bit-Mapped font = F, label form = G, graphic = S, serial file = T, text = B, Unicode Table
说明	Move file
范例	~MMOV,F:*.F,D:*.F ~MMOV,D:*.G,F: