



MACH4 条码机操作手册

一、条码机界面介绍

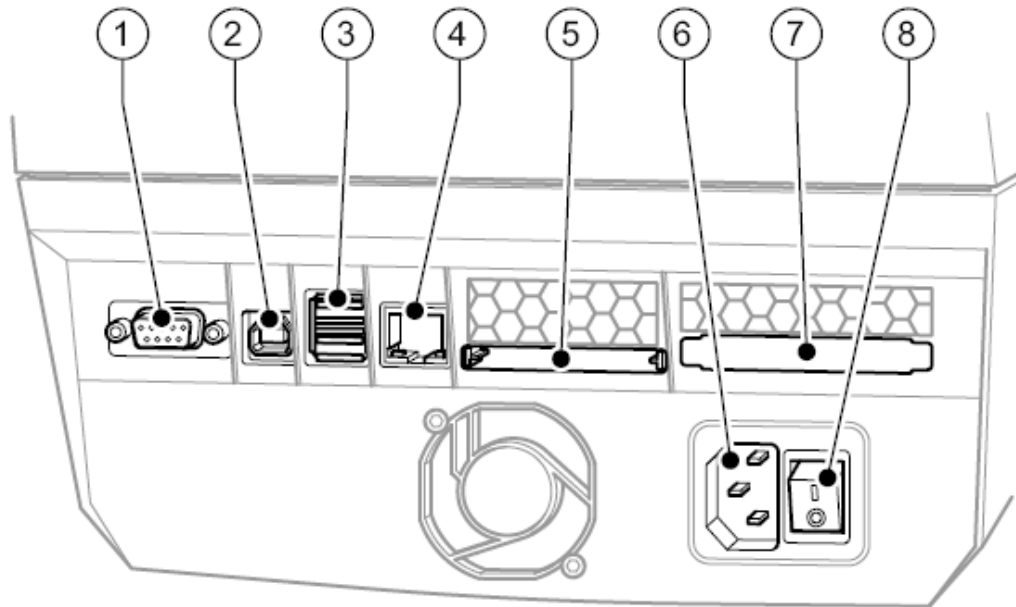


图 1

- 1 串口 **RS232 C**
- 2 **USB 2.0** 高速连接接口
- 3 2 组 **USB-Master**，可外接键盘或是扫描枪用以操作条码机或输入变量数据
- 4 **标准 10/100 Base T Ethernet RJ45** 网络卡
支持 TCP/IP 通讯协议的以太网络
支持 LPR/LPD, Raw IP 或 FTP 打印
可手动设定 IP 地址或藉由 DHCP 分配取得
打印机状态可经由因特网浏览号取得或设定
支持 FTP 更新韧体或是管理 PC-card Type II / CompactFlash 记忆卡
以电子邮件或 SNMP 传送讯息
时间与日期可透过时间服务器同步化
- 5 **CompactFlash** 记忆卡储存固定数据
- 6 电源接口 AC 110-220 自动切换
- 7 无线 **WLAN** 可选购桥接器作连结
- 8 电源开关

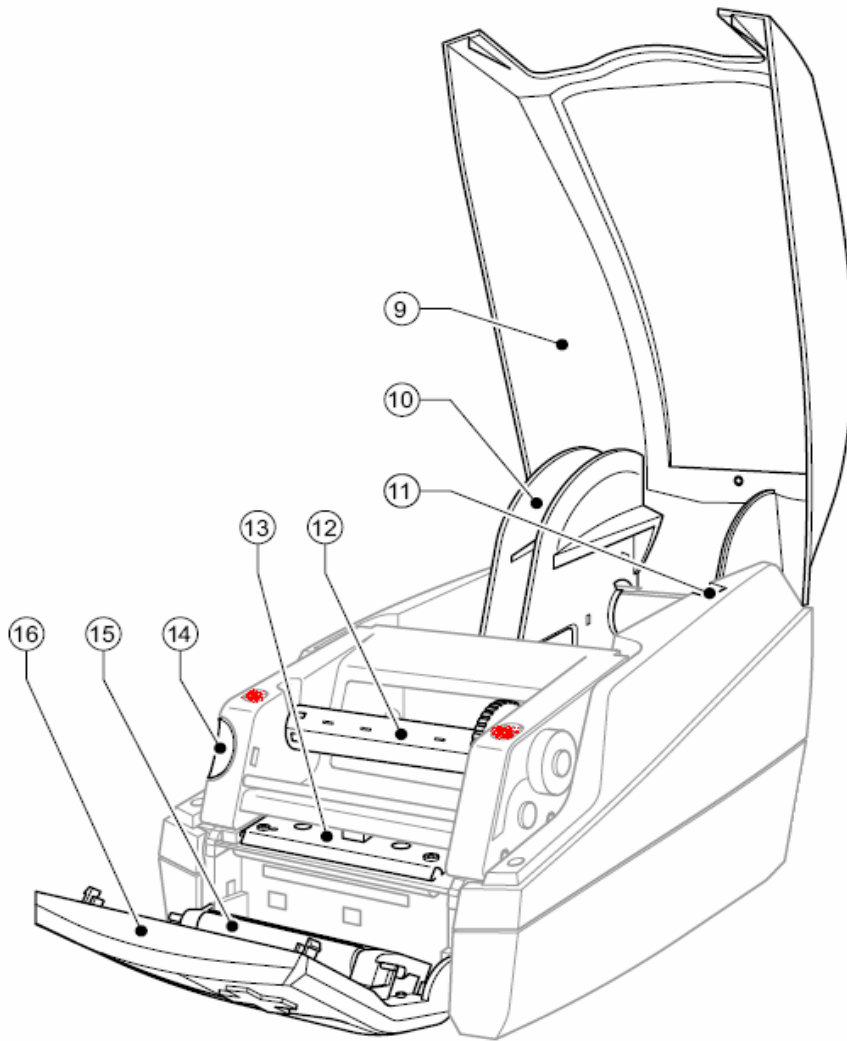


图 2

- 9 窗口上盖
- 10 标签纸卷轴
- 11 纸卷轴固定导槽
- 12 碳带回收轴
- 13 印字头
- 14 印字头模块开关
- 15 剥离轴
- 16 控制面板
- 17 **LCD** 图形显示屏幕
- 18 标签出口
- 19 复合式控制键

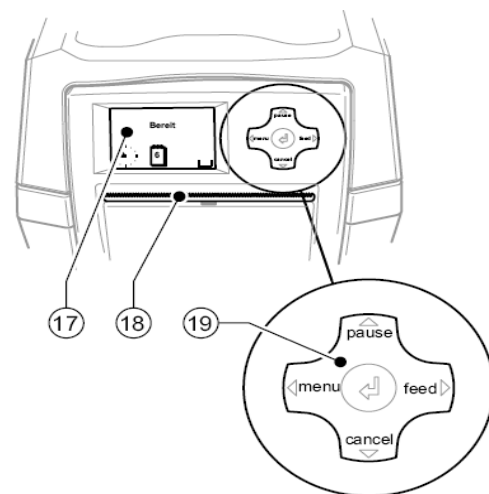
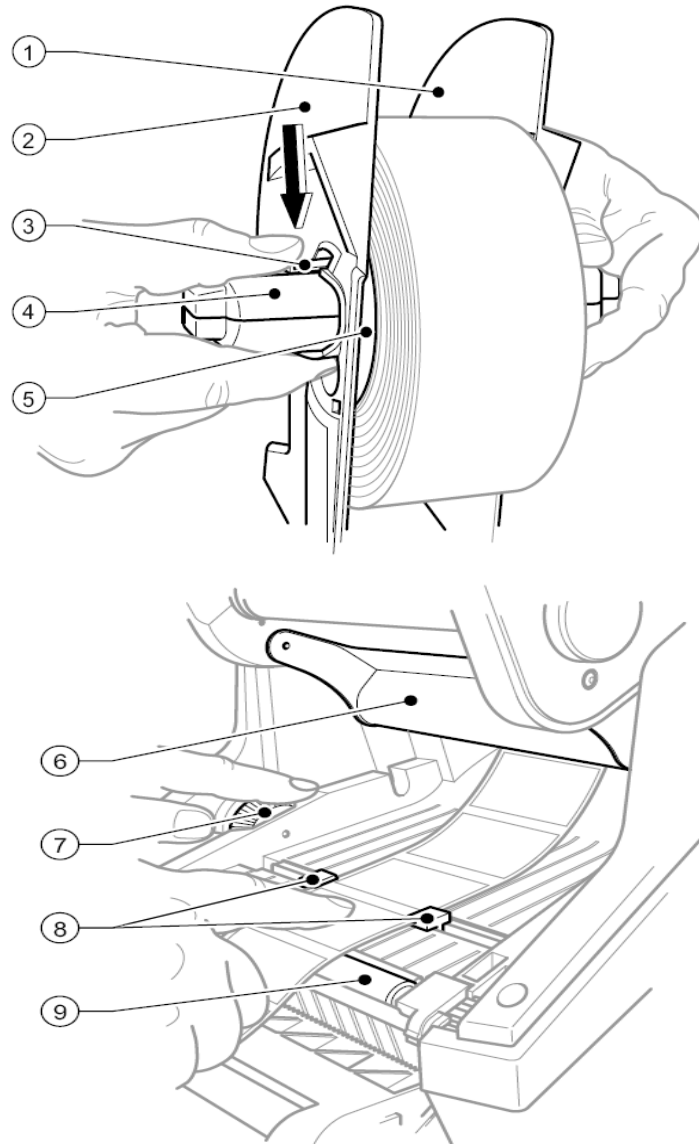


图 3

二、标签纸安装与感应器调整

碳带安装

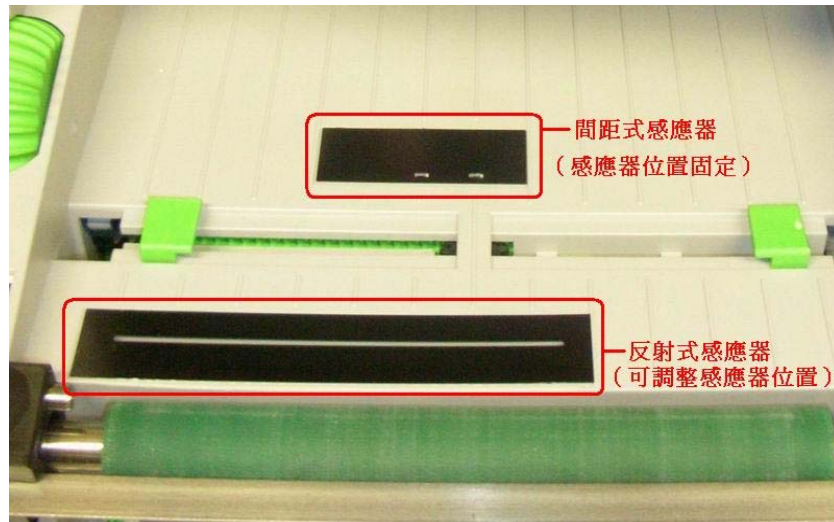
1. 打开上盖，取出纸卷轴；
2. 压下 ③ 往外移出与轴心 ④ 分开，放入纸卷后，将 ② 穿入轴心
下压 ③ 与纸卷靠齐，再将其放回导槽中；



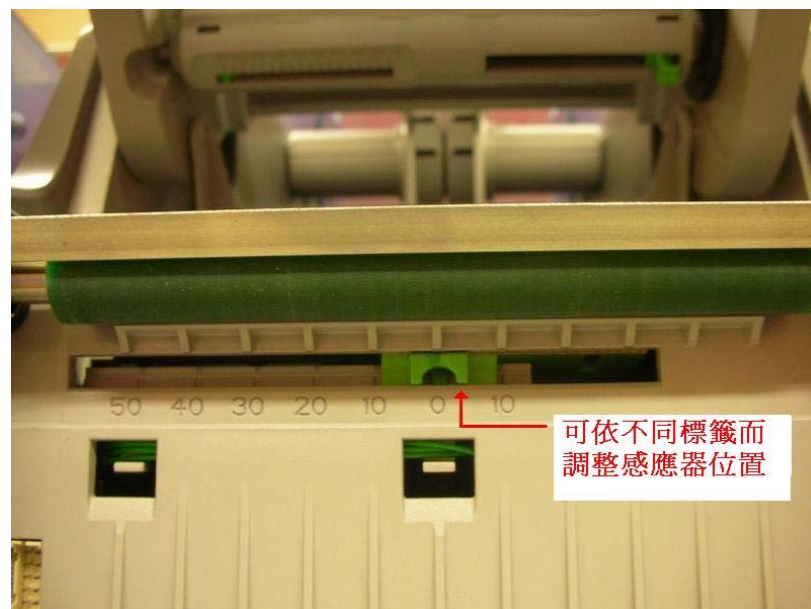
3. 将控制面板 ⑬ (图 2)打开，压下 ⑭ (图 2)打开印字头模块，将卷标拉出一段，调整 ⑦ 可控制 ⑧ 的缩放，将其调整至与标签同宽；
4. 压下(图 2)红色标示处，关上印字头模块，再关上控制面板；

感应器调整

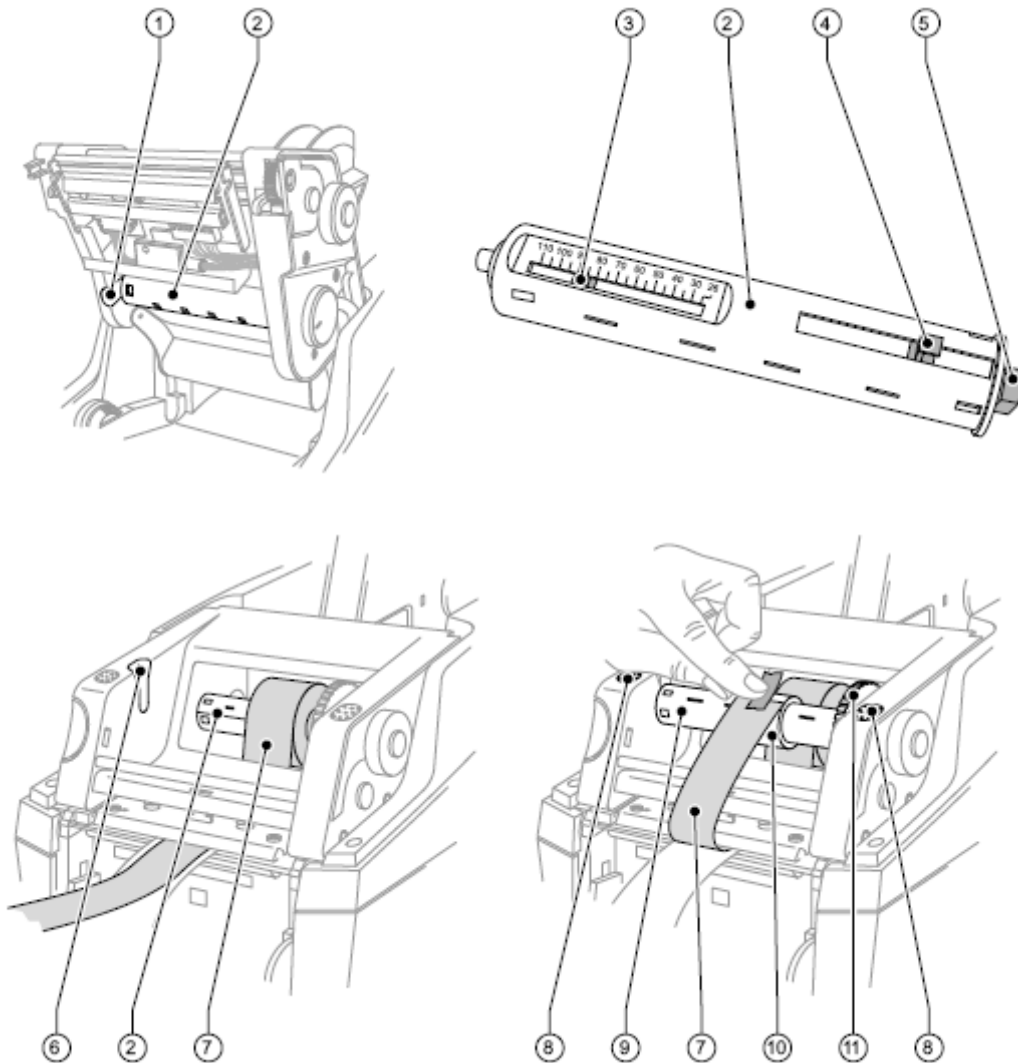
Mach4 感应器有两组，一组为间距式感应器 (Gap Sensor)，一组为反射式感应器 (Reflective Sensor)，可在条码机设定里选择使用哪一种感应器；



间距式感应器的位置为固定不可调整，反射式感应器的位置则可依不同标签而做调整到最适合位置，调整键位于滚轮下方，直接以手指移动该位置键到所需位置即可：



三、碳带安装



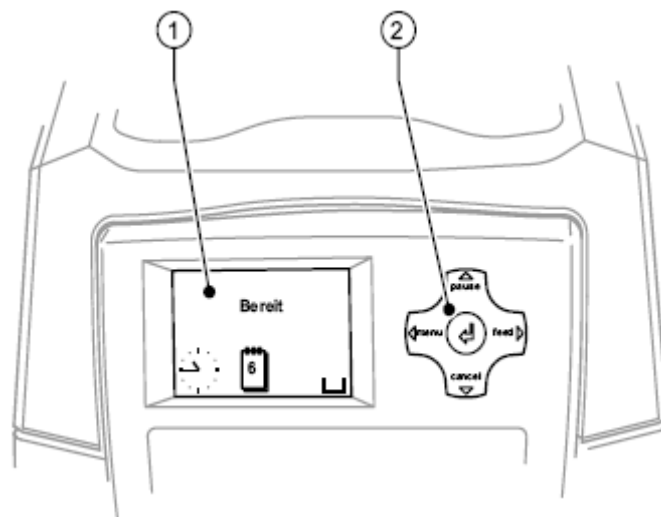
1. 如本页图左下与右下所示，② 为碳带供应轴；⑨ 为碳带回收轴；
2. 打开印字头模块，将碳带滚轴 ② 先靠右再顺导槽 ① 取下；
3. 依据碳带宽度下压按钮 ④（会与 ③ 连动）来调整到适合碳带宽度位置；
4. 将碳带装上碳带供应轴 ② 并靠齐 ③ 的位置；
5. 将碳带供应轴 ② 装回印字头模块上，先将 ⑤ 的那端卡入印字头模块凹槽，再导入左边导槽；
6. 依相同方式取下碳带回收轴，装上回收纸管，再放回导槽，如本页右下图所示，将碳带固定于回收纸管上，并注意安装方向是否正确 → 碳带碳粉面一定朝外；
7. 压下左右两边 ⑧ 处，将印字头模块关上，再关上控制面板；

四、面板操作

操作者可操作的面板功能如下：



- 暂停、继续或取消打印工作
- 条码机参数设定，如印字头工作温度、LCD 显示语言等
- 条码机检测功能
- 以 CF 卡做单机操作
- 更新韧体

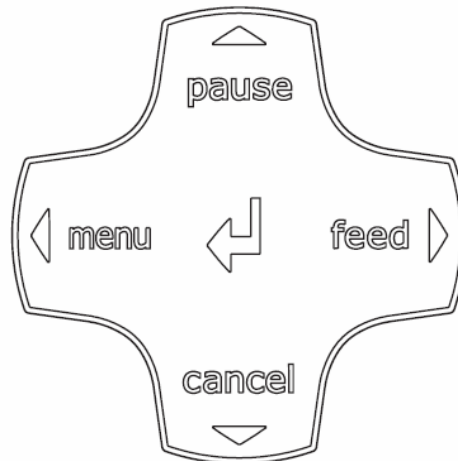
建议操作者针对不同标签打印时，尽量以软件设定为主，尽量不要在打印不同标签时，去变动条码机的参数设定，以避免不必要的麻烦！



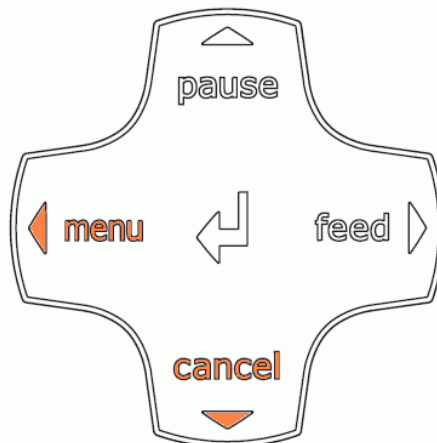
如上图所示，操控面板包含图形显示 ① 与五个按键组成的控制键 ②，操作者可依图形显示面板指示知道条码机当时状况、设定条码机参数与操作条码机，操作者可依亮灯按键才有功能的指示而能更容易操作条码机。

控制键的按键功能有：

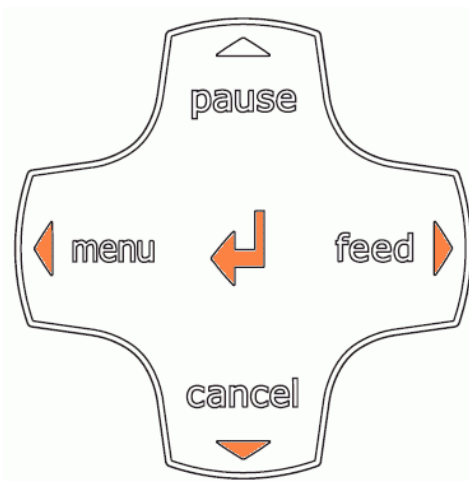
1. **menu** 联机、离线状态切换
2. **pause** 暂停、取消暂停打印
3. **feed** 进纸
4. **cancel** 取消打印
5.  上下左右方向键
6.  Enter 确认键



当按键指示灯亮起时，才代表该按键有功能，其余未亮灯的按键是无作用，例如下图表示只有 **menu** 与 **cancel** 这两个按键有效：



但如果按键灯显示下图，则表示是左、右、下方方向键与确认键功能有效，而不是 **menu**、**feed**、**cancel** 键的功能



五、LCD 显示图案代表意义

LCD 操控面板上显示的图案都有其代表意义，说明如下表：

图案	符号代表意义
	指针式时钟
	日期
	碳带剩余量
	无线网络讯号强度
	有线网络联机状态
	印字头温度状态
	有效预付额状态
	内存使用量状态
	输入缓冲区使用状态
	条码机正在接收数据
	条码机正处于省电模式
	条码机发生错误
	条码机系统发生错误，需重开机 如还继续显示此错误讯息， 则请联络服务人员



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



希爱比科技股份有限公司

台北县板桥市民生路一段 33 号 19 楼之一

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.