



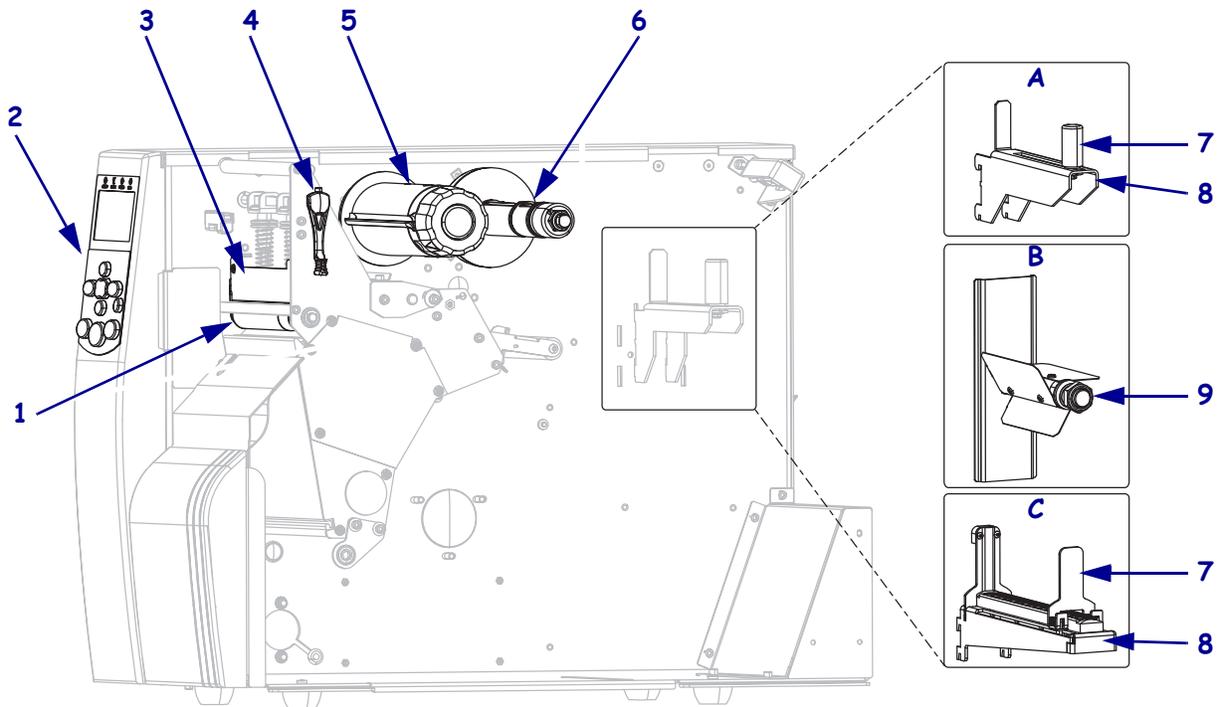
# Xi4™/RXi4™ 快速參考指南

使用此指南作為您日常操作印表機的基礎。如需詳細資訊，請參閱使用者指南。

## 印表機零件

圖 1 顯示印表機耗材盒內部零件。視印表機機型和安裝選項而定，您的印表機可能會稍微不同。在繼續印表機安裝程序之前，先熟悉這些零件。

圖 1 • 印表機零件



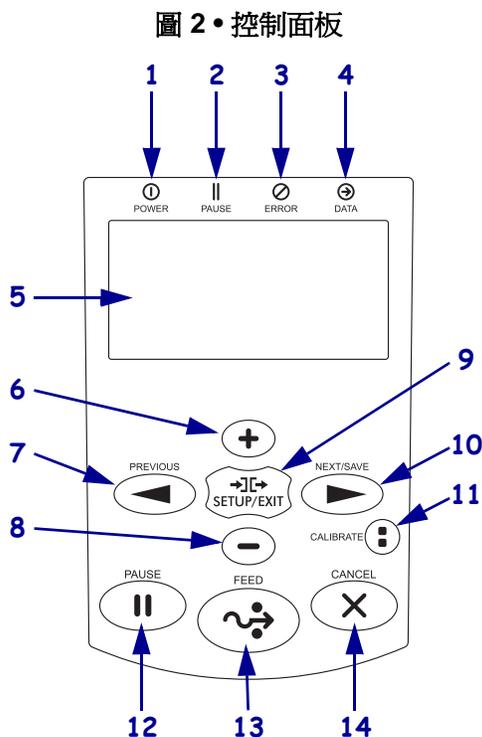
1	滾筒
2	控制面板
3	印字頭組合
4	印字頭開啓桿
5	色帶收納軸
6	色帶供應軸

7	耗材輔助導桿 *
8	耗材供應架 *
9	耗材軸 *
A	用於 110Xi4/R110Xi4 200 dpi 和 300dpi 機型。
B	用於 110Xi4/R110Xi4 600 dpi 機型。
C	用於其他所有 Xi4 機型。

\* 視印表機機型而定。請參閱 A、B 或 C。

## 控制面板

控制面板 (圖 2) 表示印表機的操作狀態和控制基本印表機的操作。



1	POWER (電源) 燈	當印表機開啓時亮起。
2	PAUSE (暫停) 指示燈	當印表機暫停時亮起。
3	錯誤指示燈	當印表機需要檢修時閃爍。
4	資料指示燈	印表機正在接收資料時會快速閃爍。
5	LCD	顯示印表機作業狀態。
6	PLUS (+) (加)	變更參數值。通常用來增加值、回答「是」、捲動選項，或於輸入印表機密碼時變更數值。
7	PREVIOUS (上一個)	進入設定模式時，捲動 LCD 到上一個參數。按住以快速捲動。
8	MINUS (-) (減)	變更參數值。通常用來減少值、回答「否」、捲動選項，或於輸入印表機密碼時變更游標位置。
9	SETUP/EXIT (設定 / 結束)	進入和離開設定模式。
10	NEXT/SAVE (下一個 / 儲存)	<ul style="list-style-type: none"> <li>進入設定模式時，捲動 LCD 到下一個參數。按住以快速捲動。</li> <li>離開設定模式時，儲存您依序在配置與校準所做的任何變更。</li> </ul>
11	CALIBRATE (校準)	<p>請根據下列項目校準印表機：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>耗材長度</li> <li>耗材類型 (連續型或非連續型)</li> <li>列印方法 (熱感應或熱轉印)</li> <li>感應器值</li> </ul>
12	PAUSE (暫停)	按下時，印表機作業會開始或停止。

<b>13</b>	FEED (送紙)	每按一下按鈕，就會強制印表機送入一張空白標籤。
<b>14</b>	CANCEL (取消)	當印表機暫停時，取消列印工作。

## 準備印表機以供使用

熟悉這些印表機零件之後，即可準備使用印表機。

---

**警告** • 裝入耗材或色帶時，請解下所有可能接觸印字頭或印表機零件的首飾。

---



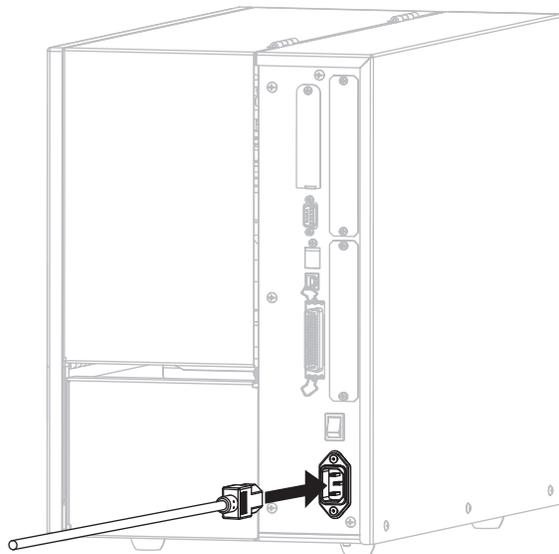
---

**警告** • 在碰觸印字頭組合之前，先碰觸金屬印表機框架或使用抗靜電腕帶與襯墊以便消除任何可能累積的靜電。

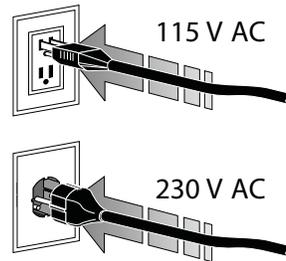
---

若要設定印表機，請完成下列步驟：

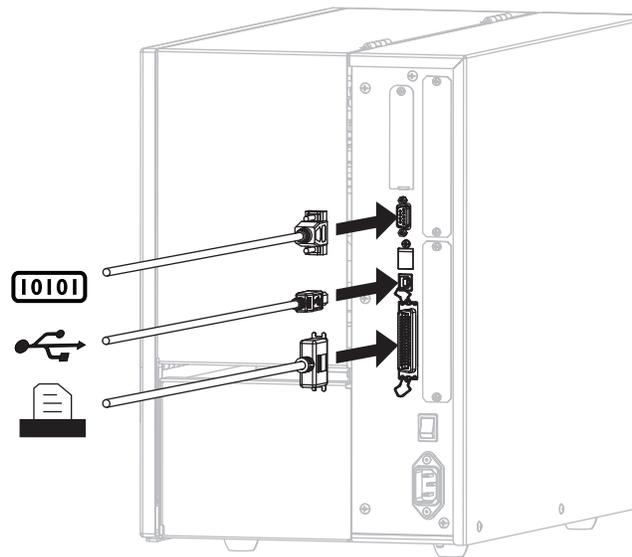
1. 選取符合下列狀況的位置放置印表機：
  - 必須為穩固平坦的平面，且有足夠的尺寸和耐重力可以支撐印表機
  - 必須有足夠的空間供通風和取出印表機零件和接頭
  - 將放置於能方便取用電源插座的適當距離內
2. 打開並檢查印表機。如有必要，請報告送貨時所造成的損壞。如需詳細資訊，請參閱使用者指南。
3. 將印表機安放於預選位置上。
4. 將交流電源線的母接頭插入印表機背面的交流電源接頭。



5. 將交流電源線的公接頭插入適合的電源插座。

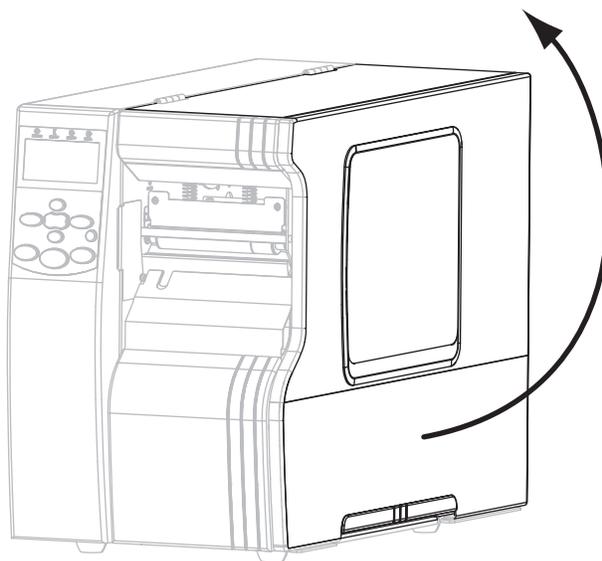


6. 將印表機連接到有一或多個接頭的電腦。此處列出標準連接埠。印表機上也可能出現 ZebraNet 有線和無線列印伺服器選項或應用週邊連接埠。

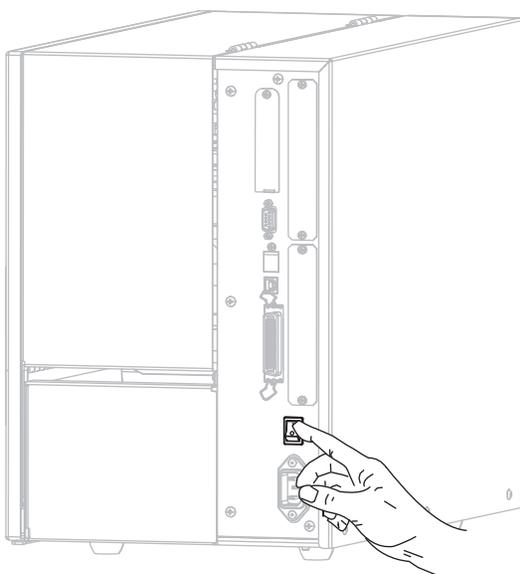


	序列埠
	USB 埠
	平行埠

7. 掀起耗材擋門。

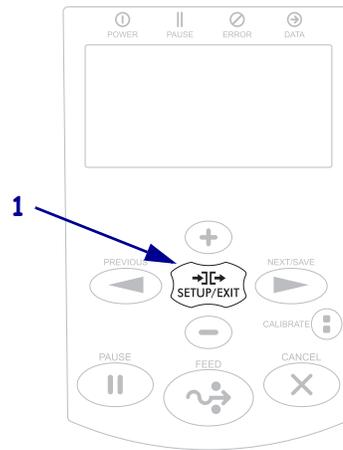


8. 將耗材裝入印表機 (請參閱 [裝入耗材於第 9 頁](#))。
9. 使用熱轉印耗材時，請將色帶裝入印表機 (請參閱 [裝入色帶於第 15 頁](#))。熱感應耗材不需要色帶。
10. 開啓 (I) 印表機。



印表機開機後會執行自我檢測。PRINTER READY (印表機就緒) 出現表示印表機列印準備就緒。

11. 若要測試耗材和色帶已正確裝入，請列印印表機配置標籤。
  - a. 在控制面板上，按下「SETUP/EXIT (設定 / 結束)」。



- b. 按下 PREVIOUS (上一個) 或 NEXT/SAVE (下一個 / 儲存) 直到您捲動至：



- c. 按下 PLUS (+) 以選取 PRINT (列印)。  
如果已正確裝入耗材和色帶，就會印出印表機配置標籤。此處列出樣本標籤。

**Xi4**

PRINTER CONFIGURATION	
Zebra Technologies ZTC 140Xi4-200dpi ZBR309332	
+0.0	DARKNESS
12 IPS	PRINT SPEED
+000	TEAR OFF
TEAR OFF	PRINT MODE
CONTINUOUS	MEDIA TYPE
ME9	SENSOR TYPE
DIRECT-THERMAL	PRINT METHOD
1024	PRINT WIDTH
2000	LABEL LENGTH
39.01N 988MM	MAXIMUM LENGTH
MAINT. OFF	EARLY WARNING
BIDIRECTIONAL	PARALLEL COMM.
RS232	SERIAL COMM.
9600	BAUD
8 BITS	DATA BITS
NONE	PARITY
XON/XOFF	HOST HANDSHAKE
NONE	PROTOCOL
000	NETWORK ID
NORMAL MODE	COMMUNICATIONS
< > 7EH	CONTROL PREFIX
< > 5EH	FORMAT PREFIX
< > 2CH	DELIMITER CHAR
ZPL II	ZPL MODE
CALIBRATION	MEDIA POWER UP
CALIBRATION	HEAD CLOSE
DEFAULT	BACKFEED
+020	LABEL TOP
+0000	LEFT POSITION
0000	HEAD TEST COUNT
0557	HEAD RESISTOR
OFF	VERIFIER PORT
OFF	APPLICATOR PORT
ENABLED	ERROR ON PAUSE
PULSE MODE	START PRINT SIG
FEED MODE	RESYNCH MODE
DISABLED	REPRINT MODE
066	MEDIA S.
068	MEDIA S.
072	RIBBON S.
100	TAKE LABEL
050	MARK S.
000	MARK MED S.
004	TRANS GAIN
034	TRANS BASE
196	TRANS BRIGHT
239	RIBBON GAIN
014	MARK GAIN
DPCSFXM	MODES DISABLED
1024 8/MM FULL	RESOLUTION
V53.17.12 <-	FIRMWARE
1.2	XML SCHEMA
V40	HARDWARE ID
CUSTOMIZED	CONFIGURATION
11009k	RAM
58392k	ONBOARD FLASH
NONE	FORMAT CONVERT
*** APPLICATOR	P31 INTERFACE
007 POWER SUPPLY	P32 INTERFACE
	TWINAX/COAX ID
FW VERSION	IDLE DISPLAY
12/01/08	RTC DATE
17:06	RTC TIME
DISABLED	ZBI
2.1	ZBI VERSION
268-983 IN	NONRESET CNTR
268-983 IN	RESET CNTR1
268-983 IN	RESET CNTR2
683-216 CM	NONRESET CNTR
683-216 CM	RESET CNTR1
683-216 CM	RESET CNTR2
SELECTED ITEMS	PASSWORD LEVEL
FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED	

**RXi4**

PRINTER CONFIGURATION	
Zebra Technologies ZTC R110Xi4-203dpi ZPL ZBR2293523	
+11.0	DARKNESS
2 IPS	PRINT SPEED
+000	TEAR OFF
RFID MODE	PRINT MODE
CONTINUOUS	MEDIA TYPE
ME9	SENSOR TYPE
THERMAL-TRANS.	PRINT METHOD
700	PRINT WIDTH
2100	LABEL LENGTH
39.01N 988MM	MAXIMUM LENGTH
DISABLED	SUPPLIES WARNING
MAINT. OFF	EARLY WARNING
NOT CONNECTED	USB COMM.
READY	EXTERNAL SV
BIDIRECTIONAL	PARALLEL COMM.
RS232	SERIAL COMM.
9600	BAUD
8 BITS	DATA BITS
NONE	PARITY
XON/XOFF	HOST HANDSHAKE
NONE	PROTOCOL
000	NETWORK ID
NORMAL MODE	COMMUNICATIONS
< > 7EH	CONTROL PREFIX
< > 5EH	FORMAT PREFIX
< > 2CH	DELIMITER CHAR
ZPL II	ZPL MODE
CALIBRATION	MEDIA POWER UP
CALIBRATION	HEAD CLOSE
DEFAULT	BACKFEED
+020	LABEL TOP
+0000	LEFT POSITION
0000	HEAD TEST COUNT
0557	HEAD RESISTOR
OFF	VERIFIER PORT
OFF	APPLICATOR PORT
ENABLED	ERROR ON PAUSE
PULSE MODE	START PRINT SIG
FEED MODE	RESYNCH MODE
DISABLED	REPRINT MODE
066	MEDIA S.
068	MEDIA S.
070	RIBBON S.
100	TAKE LABEL
050	MARK S.
000	MARK MED S.
002	TRANS GAIN
034	TRANS BASE
152	TRANS BRIGHT
201	RIBBON GAIN
015	MARK GAIN
DPCSFXM	MODES DISABLED
832 8/MM FULL	RESOLUTION
V53.17.3 <-	FIRMWARE
1.3	XML SCHEMA
V45	HARDWARE ID
CUSTOMIZED	CONFIGURATION
10844k	RAM
58392k	ONBOARD FLASH
NONE	FORMAT CONVERT
	TWINAX/COAX ID
FW VERSION	IDLE DISPLAY
11/04/09	RTC DATE
01:09	RTC TIME
ENABLED	ZBI
2.1	ZBI VERSION
READY	ZBI STATUS
0	RFID VALID CTR
0	RFID VOID CTR
16	RFID READ PWR
16	RFID WRITE PWR
44	RFID ANTENNA
NO TAG FOUND	RFID ERR STATUS
Gen2	RFID TAG TYPE
MSA0000003	RFID HW VERSION
TH: 20080415	RFID FW VERSION
FO MM	PROG. POSITION
364 IN	NONRESET CNTR
364 IN	RESET CNTR1
364 IN	RESET CNTR2
925 CM	NONRESET CNTR
925 CM	RESET CNTR1
925 CM	RESET CNTR2
SELECTED ITEMS	PASSWORD LEVEL
JJL000157.092128014.23630-002.1.CHIN	
FIRMWARE IN THIS PRINTER IS COPYRIGHTED	

- d. 若要離開設定模式，按下 SETUP/EXIT (設定 / 結束)，再按 NEXT/SAVE (下一個 / 儲存)。

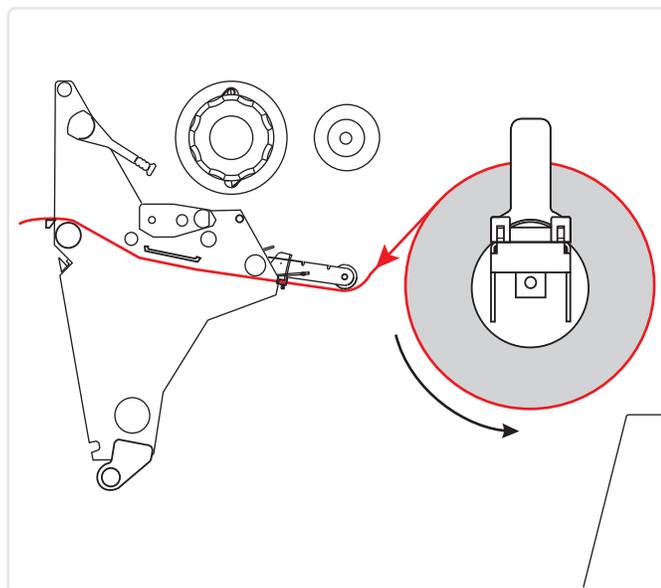
- 若要測試印表機和電腦間的連線，請使用標籤設計套件建立樣本標籤後傳送給印表機。Zebra 推薦 ZebraDesigner Pro。您可以自 <http://www.zebra.com/software> 下載此軟體後，以示範模式操作印出樣本標籤。

## 裝入耗材

使用本節的說明在切除模式下裝入捲筒耗材 (圖 3)。若需裝入折疊耗材或於不同列印模式下裝入耗材的說明，請參閱使用者指南。

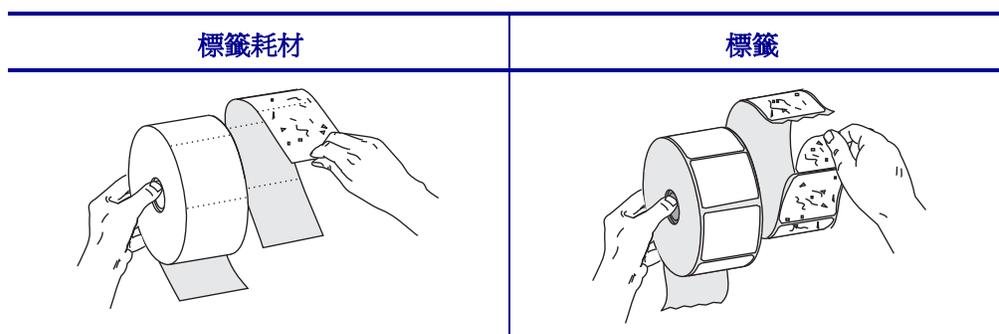
**警告** • 裝入耗材或色帶時，請解下所有可能接觸印字頭或印表機零件的首飾。

圖 3 • 切除模式耗材路徑



若要在切除模式下裝入捲筒耗材，請完成下列步驟：

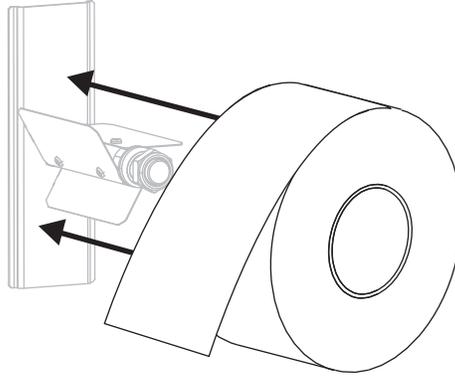
1. 移除和丟棄任何骯髒，或是由黏膠或膠帶黏住的標籤或貼紙。



2. 請按照您印表機機型的說明將耗材裝入印表機。

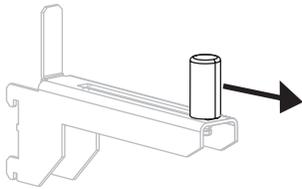
**110Xi4/R110Xi4 600 dpi**

- a. 將一捲耗材置於耗材供應軸上。將捲筒盡量往後推入。

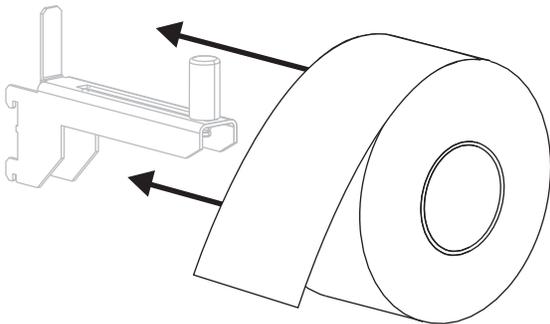


**110Xi4/R110Xi4 200 dpi 和 300 dpi**

- a. 將耗材輔助導桿盡量拉出。

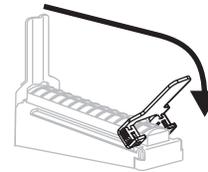


- b. 將一捲耗材置於耗材供應架上。將捲筒盡量往後推入。

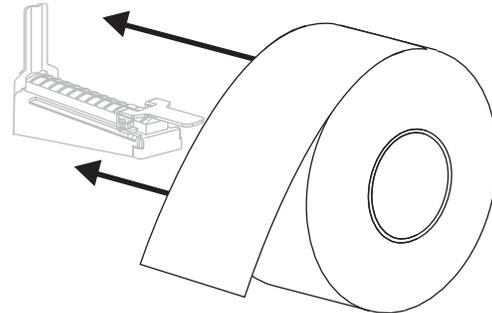


**其他 Xi4 機型**

- a. 滑出並將耗材輔助導桿往下扳。

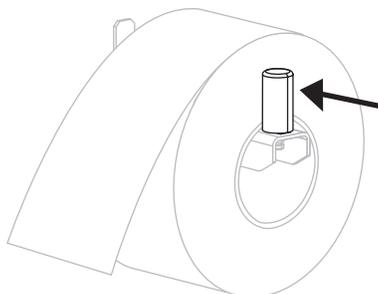


- b. 將一捲耗材置於耗材供應架上。將捲筒盡量往後推入。



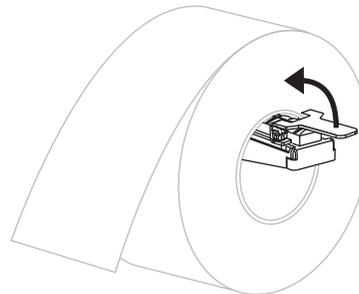
**110Xi4/R110Xi4 200 dpi 和 300 dpi**

c. 將耗材輔助導桿推入直到觸及捲筒邊緣。

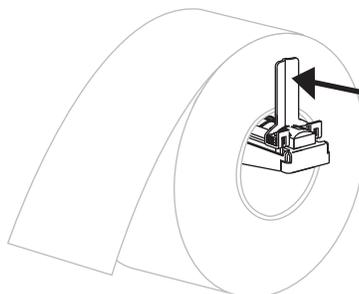


**其他 Xi4 機型**

c. 向上輕拍耗材輔助導桿。

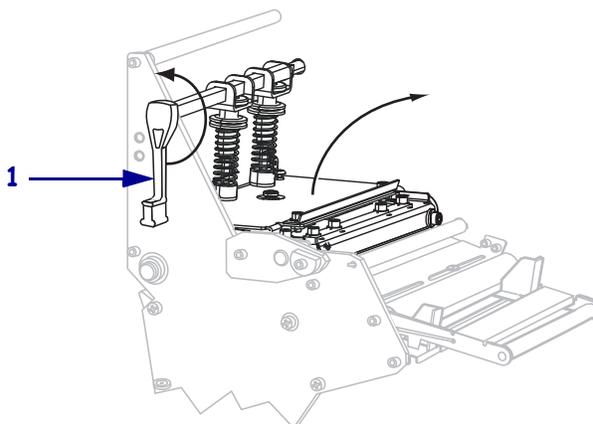


d. 將耗材輔助導桿推入直到觸及捲筒邊緣。

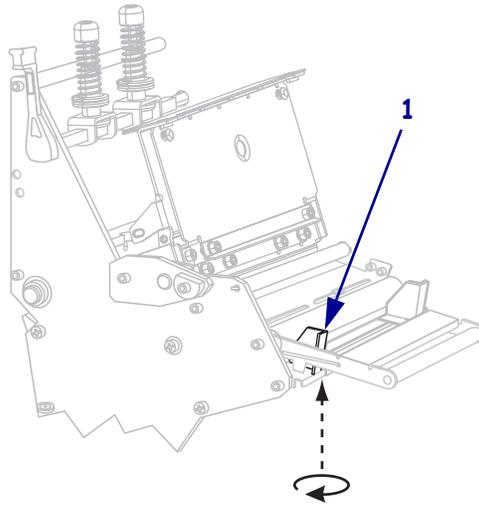


3. **警告** • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。

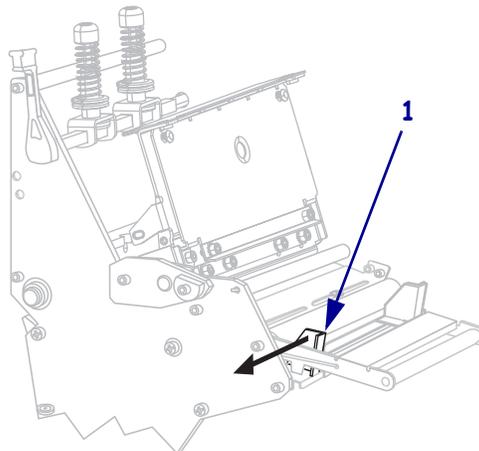
逆時鐘轉動印字頭開啓桿 (1) 以開啓印字頭組合。



4. 鬆開外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲 ( 由此角度無法看見 )。



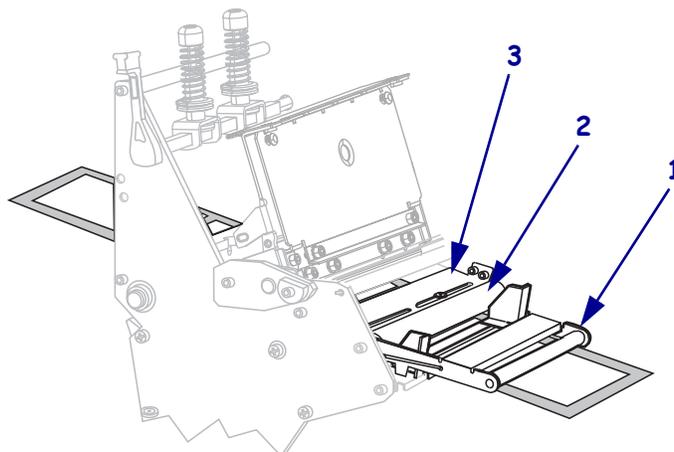
5. 拉出外側耗材導桿 (1) 到底。



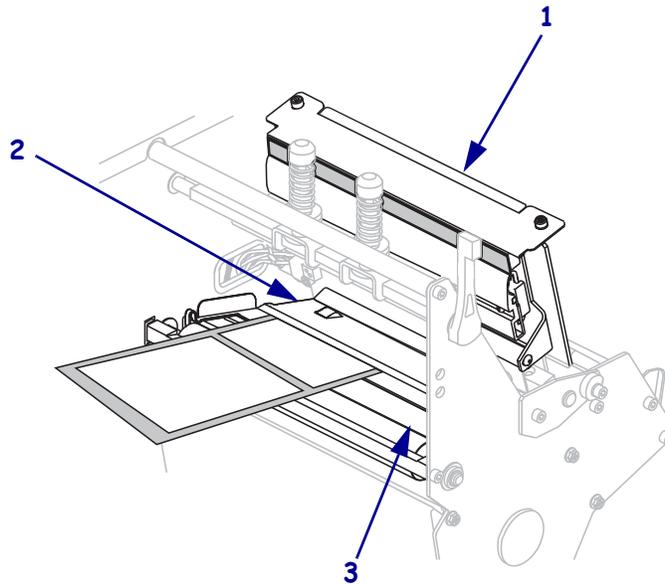
6. 若您的印表機包含耗材滾輪配件 (1)，請將耗材穿過耗材滾輪配件滾輪下方。對於所有的印表機，請將耗材穿過下滾輪 (2) 和上耗材感應器組合 (3) 的底下。



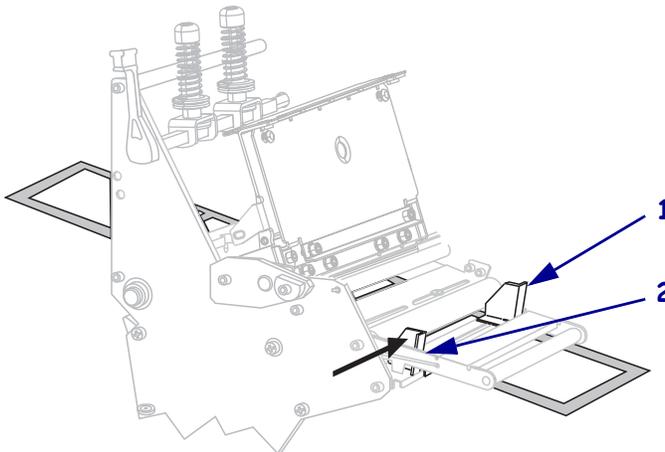
**重要** • 請確定您將耗材穿過這些元件下方。如果您將耗材穿過這些元件上方，耗材會阻隔色帶感應器，並產生錯誤的 **RIBBON OUT** (色帶用盡) 錯誤訊息。



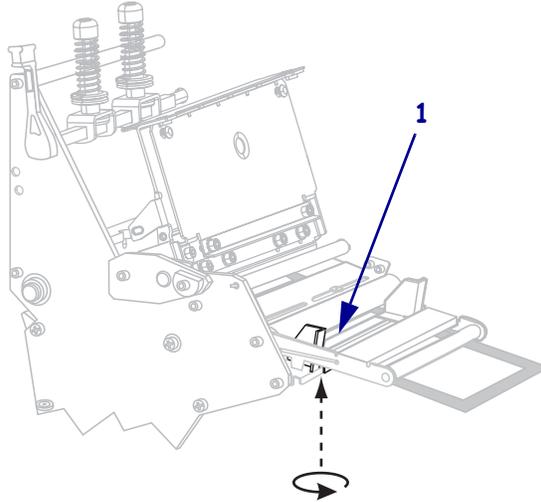
7. 往前推入耗材直到通過印字頭組合 (1) 和壓片下方 (2)，然後通過平壓滾輪上方 (3)。



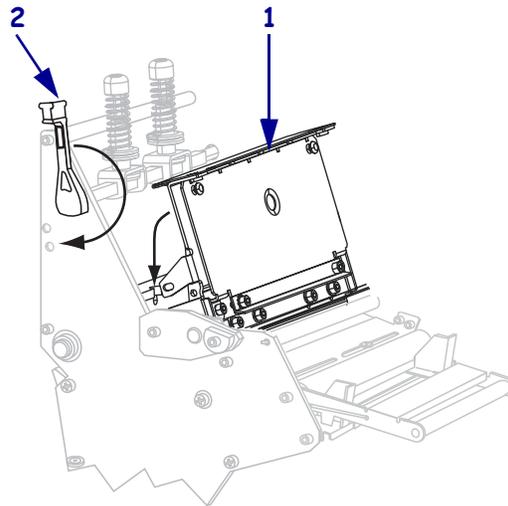
8. 將耗材對齊內側耗材導桿 (1)。將外側耗材導桿 (2) 推入直到觸及耗材邊緣。



9. 轉緊外側耗材導桿 (1) 底部的手捻螺絲 ( 由此角度無法看見 ) 。



10. 將印字頭組合往下推 (1)，然後順時鐘轉動印字頭開啓桿直到鎖入定位為止 (2)。



## 裝入色帶

使用本節的說明裝入熱轉印標籤所使用之色帶。若要使用熱感應標籤，請勿將色帶裝入印表機。請在每次更換色帶捲時，從色帶收納軸取出使用過的色帶（請參閱[移除用過的色帶於第 20 頁](#)）。

---

**警告** • 裝入耗材或色帶時，請解下所有可能接觸印字頭或印表機零件的首飾。

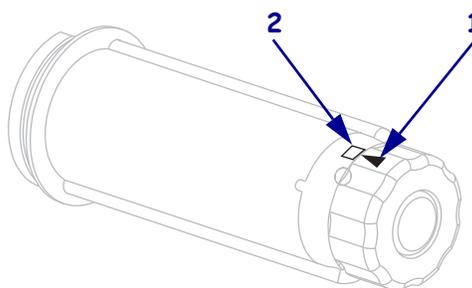
---



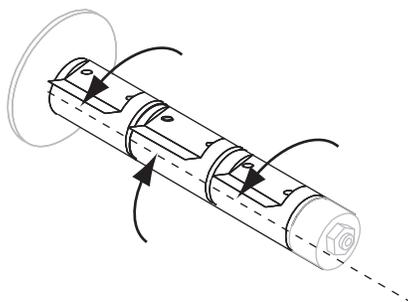
**重要** • 爲了避免印字頭磨損，請使用比耗材更寬的色帶。色帶的塗佈面請務必朝外（如需詳細資訊，請參閱使用者指南）。

若要裝入色帶，請完成下列步驟：

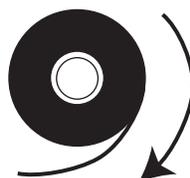
1. 對準收納軸頭上的箭頭 (1) 與色帶收納軸上的凹洞 (2)。



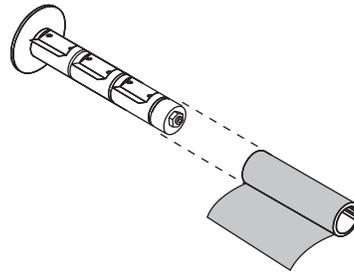
2. 校準色帶供應軸的區段。



3. 以色帶鬆開端順時鐘方向轉動的方式放置色帶。

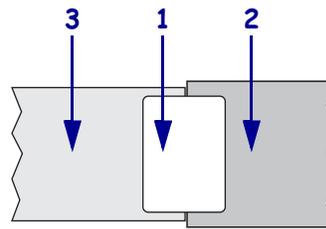


4. 請將色帶捲放在色帶供應軸上。將捲筒盡量往後推入。



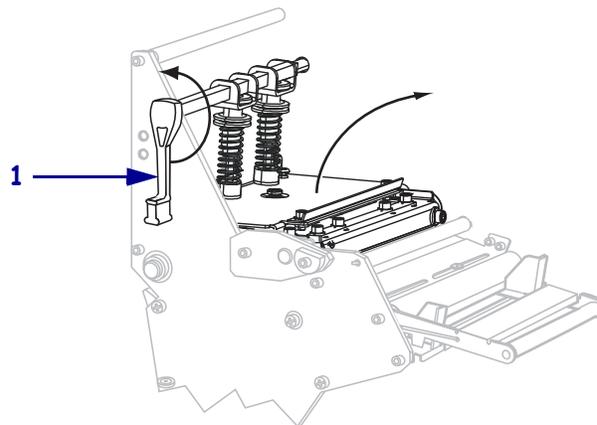
5. 色帶起頭能讓色帶安裝和拆卸更輕鬆。您是否有將紙張或其他東西黏貼在色帶捲末端，以做為色帶起頭？

如果 ...	則 ...
是	繼續下一個步驟。
否	<p>a. 自捲筒上切除一段大約 6 到 12 吋 (150 到 305 公釐) 的耗材 (標籤和襯墊)。</p> <p>b. 撕開這段耗材上的標籤。</p> <p>c. 利用這段標籤 (1) 將色帶的末端 (2) 黏貼在這段耗材 (3) 上。這段耗材就可做為色帶起頭。</p>

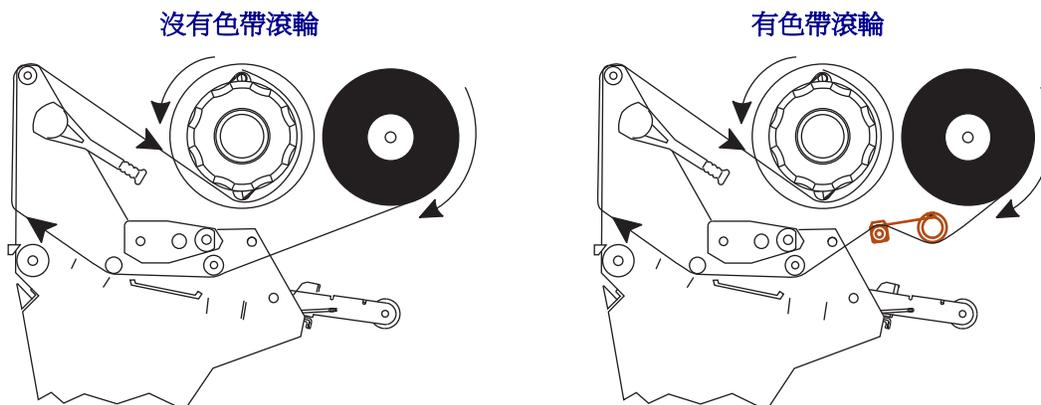


6. **警告** • 印字頭可能很熱而且會導致嚴重的燙傷。讓印字頭冷卻。

逆時鐘轉動印字頭開啓桿 (1) 以開啓印字頭組合。

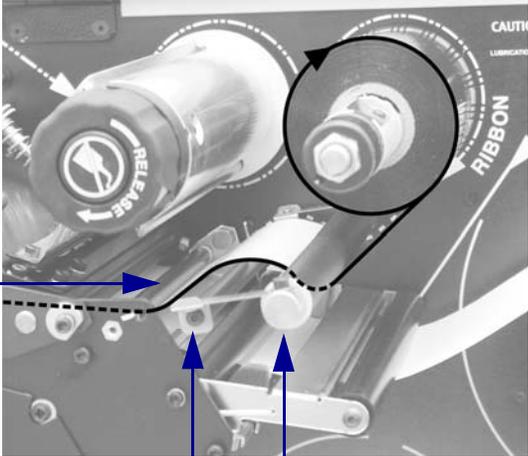


7. 有色帶滾輪組件之印表機中的色帶路徑稍微不同。

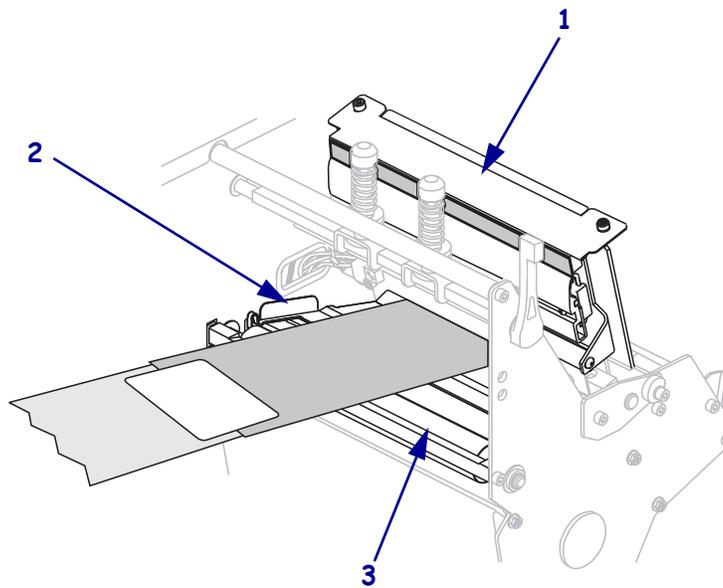


您的印表機是否包含色帶滾輪組件？

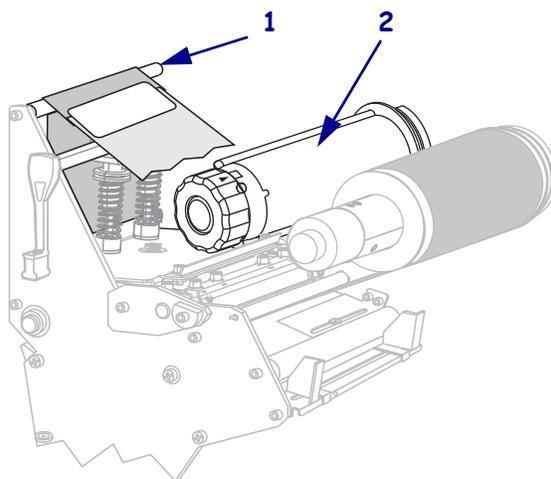
如果 ...	則 ...
否	<p>將色帶穿過耗材滾輪組件 (1) 上方和色帶導桿滾輪 (2) 下方。</p>

如果 ...	則 ...
是	<p>a. 使色帶通過色帶滾輪。色帶必須穿過穿過上滾輪 (1) 下方，然後穿過下滾輪 (2) 上方。</p> <p>b. 使色帶通過色帶導桿滾輪 (3) 下方。</p> 

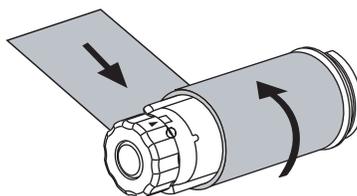
8. 往前推入色帶起頭直到通過印字頭組合 (1) 下方、壓片 (2) 上方，然後通過平壓滾輪 (3) 上方。



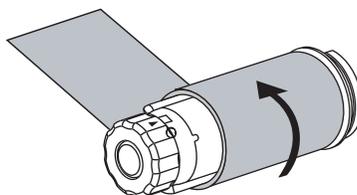
9. 將色帶起頭帶過上色帶滾輪 (1) 上方，然後拉往色帶收納軸 (2)。



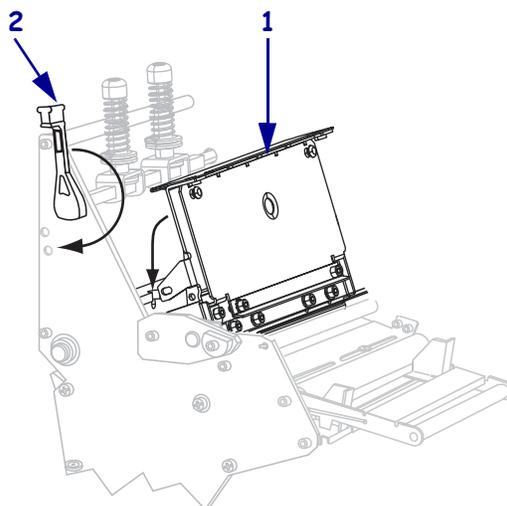
10. 將色帶起頭及黏貼的色帶逆時鐘捲繞在色帶收納軸上。



11. 逆時鐘轉動收納軸數次以捲繞並拉緊色帶。



12. 將印字頭組合往下推 (1)，然後順時鐘轉動印字頭開啓桿直到鎖入定位為止 (2)。



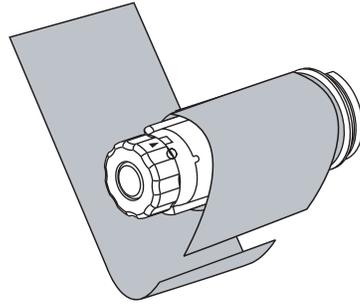
## 移除用過的色帶

請在每次更換色帶捲時，從色帶收納軸移除使用過的色帶。

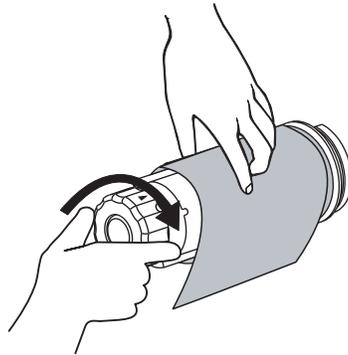
若要移除使用過的色帶，請完成下列步驟：

1. 色帶是否已經用完？

如果色帶 ...	則
用完	繼續下一個步驟。
尚未用完	切斷或折斷在色帶收納軸之前的色帶。



2. 固定色帶收納軸的同時，順時鐘旋轉色帶釋放軸頭，直到它停止轉動為止。這時可將色帶釋放桿自樞軸上取下，放鬆軸上使用過的色帶。



3. 將使用過的色帶從收納軸上取下，然後丟棄。

