



操作手册



EZ-DT-2 / EZ-DT-4



P/N. 920-012531-02
Rev. C, 05.2009

Safety Instructions

Bitte die Sicherheitshinweise sorgfältig lesen und für später aufheben.

1. Die Geräte nicht der Feuchtigkeit aussetzen.
2. Bevor Sie die Geräte ans Stromnetz anschließen, vergewissern Sie sich, dass die Spannung des Geräts mit der Netzspannung übereinstimmt.
3. Nehmen Sie das Gerät bei Überspannungen (Gewitter) vom Netz. Das Gerät könnte sonst Schaden nehmen.
4. Sollte versehentlich Flüssigkeit in das Gerät gelangen, so ziehen sofort den Netzstecker. Anderenfalls besteht die Gefahr eines lebensgefährlichen elektrischen Schlags.
5. Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen aus Sicherheitsgründen nur von autorisierten Personen durchgeführt werden.
6. Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten müssen die Sicherheitsvorschriften der zuständigen Berufsverbände und Behörden unbedingt eingehalten werden.
7. Bei Verletzungen unbedingt den Arzt aufsuchen und die gegebenenfalls die zuständigen Stellen benachrichtigen. Unterlassung kann zum Verlust der Versicherungsleistungen führen.

Safety Instructions

Please read the following instructions seriously.

1. Keep the equipment away from humidity.
2. Before you connect the equipment to the power outlet, please check the voltage of the power source.
3. Disconnect the equipment from the voltage of the power source to prevent possible transient over voltage damage.
4. Don't pour any liquid to the equipment to avoid electrical shock.
5. ONLY qualified service personnel for safety reason should open equipment.
6. Don't repair or adjust energized equipment alone under any circumstances. Someone capable of providing first aid must always be present for your safety
7. Always obtain first aid or medical attention immediately after an injury. Never neglect an injury, no matter how slight it seems.

CAUTION

Danger of explosion if battery is incorrectly replaced
Replace only with the equivalent type recommended by the manufacture.
Dispose of used batteries according to the manufacturer's instructions.

警告事项:

若更换电池不当，可能会有爆炸的危险。请仅更换相同的电池或设备制造商建议的同等类型电池。请根据制造商的指示丢弃用完的电池。

安全须知

请仔细阅读以下说明。

1. 本设备勿置于潮湿处。
2. 连接至电源前，请先检查电压。
3. 当设备不用时，请将电源线拔除避免电压不稳而造成伤害。
4. 勿将任何液体溅入设备中，避免线路短路。
5. 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。
6. 请勿自行调整或修理已通电的设备，以确保您的安全。
7. 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。

警告使用者:這是甲類的資訊產品,在居住的環境中使用時,可能會造成射頻干擾,在這種情況下,使用者會被要求採取某些適當的對策.

此為 Class A 產品,在生活環境中,該產品可能造成無線電干擾,在這種情況下,可能需要用戶對其干擾採取切實可行的措施.

第 1 章 条形码机	5
1-1. 全机器材	5
1-2. 产品规格	5
1-3. 通讯端口规格	7
1-4. 条形码机各部位介绍	8
第 2 章 条形码机标准配备安装说明	10
2-1. 标签纸安装	10
2-2. 纸滚动条心变换	12
2-3. 计算机连结	13
2-4. 驱动程序安装方式	14
第 3 章 条形码机选购装备	16
3-1. 自动剥纸器模组安装说明	16
3-2. 裁刀模组安装说明	19
3-3. EZ-DT-2网路模组安装说明	21
3-4. EZ-DT-4网路模组安装说明	24
第 4 章 条码机设定	26
4-1. FEED键操作	26
4-2. LED讯息说明	26
4-3. 标签纸自动侦测及定位	26
4-4. 自我测试	27
4-5. 倾印模式	27
4-6. 纸张侦测感应器切换	28
4-7. 操作错误讯息	28
第 5 章 保养维护与调校	29
5-1. 印表头拆换安装说明	29
5-2. 印表头保养与清洁	31
5-3. 裁刀卡纸排除	31
5-4. 黑线纸注意事项	32
5-5. 故障排除	33
附录	34
1. EZ-DT-2安规认证	34
2. EZ-DT-4安规认证	39

第 1 章 条形码机

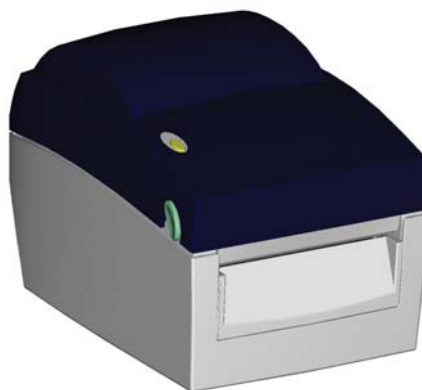
1-1. 全机器材

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。

- ◆ 条形码标签印制机
- ◆ 电源线
- ◆ 电源供应器
- ◆ USB传输线
- ◆ 测试用标签纸卷
- ◆ 快速安装手册
- ◆ CD (含QLabel标签编辑软件及使用手册)



EZ-DT-2



EZ-DT-4

1-2. 产品规格

机种	EZ-DT-2	EZ-DT-4
列印模式	热感式	
解析度	203 dpi (8 dot/mm)	
列印速度	4 IPS (100 mm/秒)	
列印宽度	54mm (2.12吋)	108mm (4.25吋)
列印长度	Min. 10mm (0.39吋); Max. 1727mm (68吋)	
记忆体	4MB Flash(使用者可用容量为2MB); 8MB SDRAM	
感应器形式	反射式感应器: 可移动式; 透光式感应器: 中置型固定式	
纸张规格	纸张类型: 连续纸、间距标签纸、黑线标记纸或打孔纸等, 标签长度可自动侦测或手动命令强制控制。	
	纸张宽度: 15 mm (0.6吋) ~ 60 mm (2.36吋) 纸张厚度: 0.06 mm (0.003吋) ~ 0.20 mm (0.008吋) 纸卷外径: 最大直径127 mm (5吋) 纸卷轴芯: 25.4 mm (1吋) / 38.1 mm (1.5吋)	纸张宽度: 25.4 mm (1吋) ~ 118 mm (4.64吋) 纸张厚度: 0.06 mm (0.003吋) ~ 0.20 mm (0.008吋) 纸卷外径: 最大直径127 mm (5吋) 纸卷轴芯: 25.4 mm (1吋) / 38.1 mm (1.5吋)
程式语言	EZPL (GEPE / EPL emulation firmware upgradable)	
随机搭赠软体	标签排版软体: QLabel IV(仅支援EZPL) Driver & DLL: 支援Windows 2000, XP and Vista	

内建字体	Bitmap字体: 6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 16X26 and OCR A & B Bitmap字体列印方向可旋转角度为0°, 90°, 180°, 270°, 字体可单独旋转角度为0°, 90°, 180°, 270°, 并可水平或垂直放大8倍 向量字体(scalable font), 可旋转角度为0°, 90°, 180°, 270°	
下载字体	可下载Bitmap字体, 列印方向可旋转角度为0°, 90°, 180°, 270°, 字体可单独旋转角度为0°, 90°, 180°, 270°, 并可水平或垂直放大8倍 可下载亚洲字体, 列印方向可旋转角度为0°, 90°, 180°, 270°, 并可水平或垂直放大8倍 可下载向量字体(scalable font), 列印方向可旋转角度为0°, 90°, 180°, 270°	
条码	1-D Bar codes: Code 39, Code 93, Code 128 (subset A, B, C), UCC/EAN-128 K-Mart, UCC/EAN-128, UPC A / E (add on 2 & 5), I 2 of 5, I 2 of 5 with Shipping Bearer Bars, EAN 8 / 13 (add on 2 & 5), Codabar, Post NET, EAN 128, DUN 14, HIBC, MSI (1 Mod 10), Random Weight, Telepen, FIM, China Postal Code, RPS 128 and GS1 DataBar	
	2-D Bar codes: PDF417, Datamatrix code, MaxiCode, QR code and Micro QR code	
码页	CODEPAGE 437, 850, 851, 852, 855, 857, 860, 861, 862, 863, 865, 866, 869, 737 WINDOWS 1250, 1251, 1252, 1253, 1254, 1255 Unicode (UTF8, UTF16)	
图形处理	预设支援单色PCX、BMP, 其他图档类型可经软体控制支援	
传输介面	USB port: V2.0 (预设开启) Serial port: RS-232 (DB-9)	
控制面板	一组三色LED指示灯: Power (红、橘、绿色灯号) 一组多功能硬体控制键: FEED	
计时装置	标准	
电源	100-240VAC, 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 122°F (-20°C to 50°C)	
湿度	操作湿度: 30-85%, non-condensing. 储存湿度: 10-90%, non-condensing.	
安规	CE(EMC), FCC Class A, CB, CCC	
机体尺寸	长度: 218 mm (8.58吋) 高度: 172 mm (6.77吋) 宽度: 100 mm (3.94吋)	长度: 218 mm (8.58吋) 高度: 166 mm (6.53吋) 宽度: 168 mm (6.61吋)
机体重量	机体不含其他耗材或选购配备重量为1.2公斤(2.65磅)	机体不含其他耗材或选购配备重量为1.5公斤(3.3磅)
选购项目	内建Print Server的Ethernet网路模组 (预设关闭, 须与USB埠择一使用) 裁刀 自动剥纸器 外挂纸卷架(最大纸卷外径为10吋) 外接式正向/反向回卷器	Parallel port (Centronics 36-pin) 内建Print Server的Ethernet网路模组 (预设关闭, 须与USB埠择一使用) 裁刀 自动剥纸器 外挂纸卷架(最大纸卷外径为10吋) 外接式正向/反向回卷器

*选购项目请洽询原采购单位。上述规格若有变动, 均以实际出货为主; 恕不另行通知。

以上所引用之商标版权均属原公司所有

1-3. 通讯端口规格

串行接口

串行出厂设定值 : 9600 baud rate、no parity、8 data bits、1 stop bit、XON/XOFF protocol 及 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	RTS
RTS	7	7	CTS
CTS	8	8	RTS
RI	9	9	N/C
PC		PRINTER	

【注意】: parallel port 与 serial port 总输出电流最大不能超过500mA。

USB接口

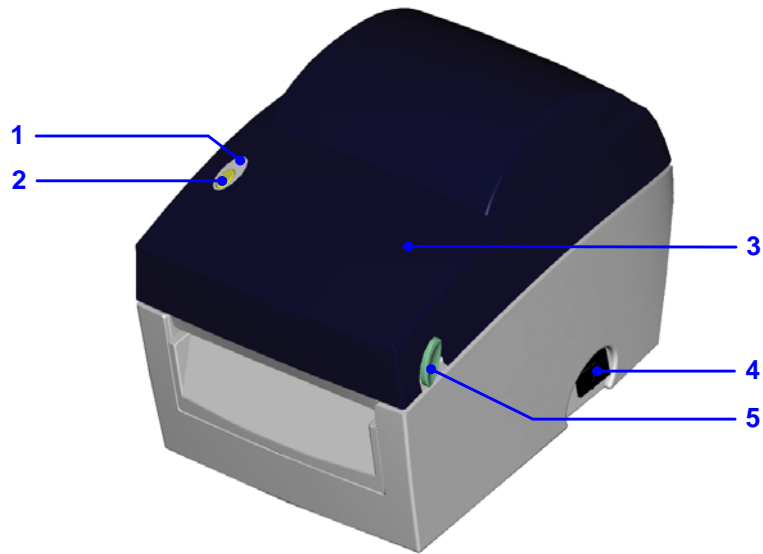
连结器型式 : Type B

PIN NO.	1	2	3	4
FUNCTION	VBUS	D-	D+	GND

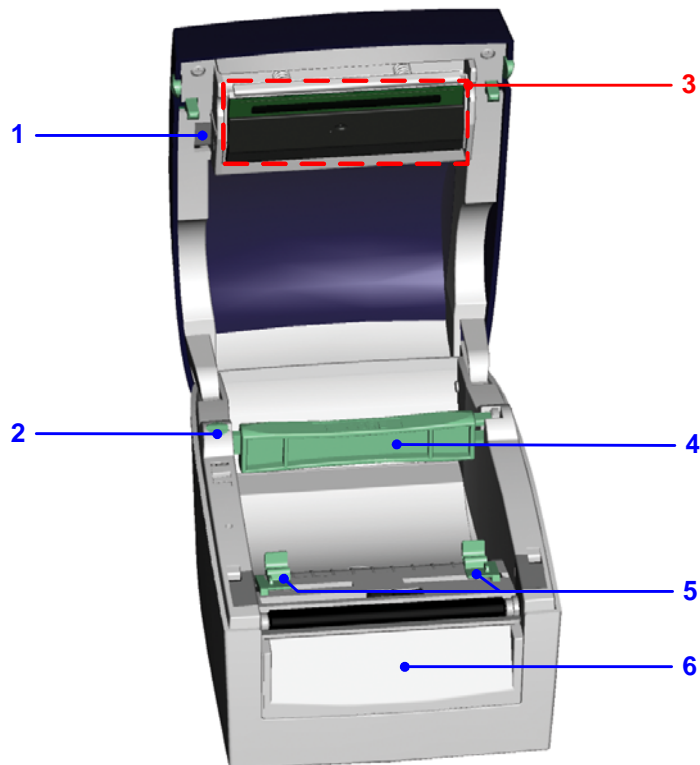
内部接口

UART1 wafer		Ethernet module	
N.C	1	1	N.C
TXD	2	2	RXD
RXD	3	3	TXD
CTS	4	4	RTS
GND	5	5	GND
RTS	6	6	CTS
E_MD	7	7	E_MD
RTS	8	8	CTS
E_RST	9	9	E_RST
+5V	10	10	+5V
GND	11	11	GND
+5V	12	12	+5V

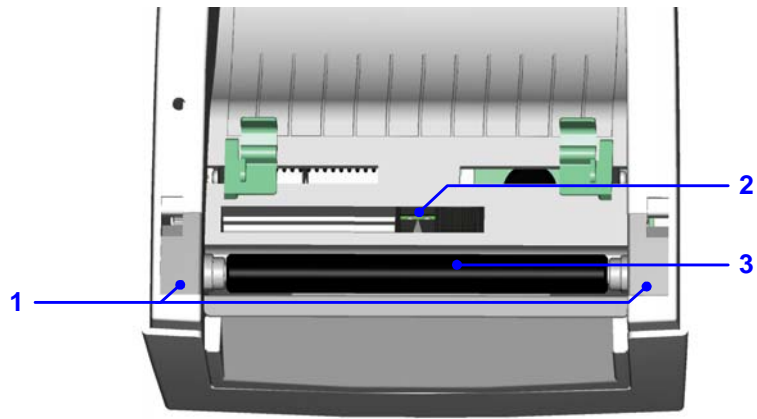
1-4. 条形码机各部位介绍



1.	LED指示灯
2.	FEED键
3.	上盖
4.	电源开关
5.	上盖开启钮



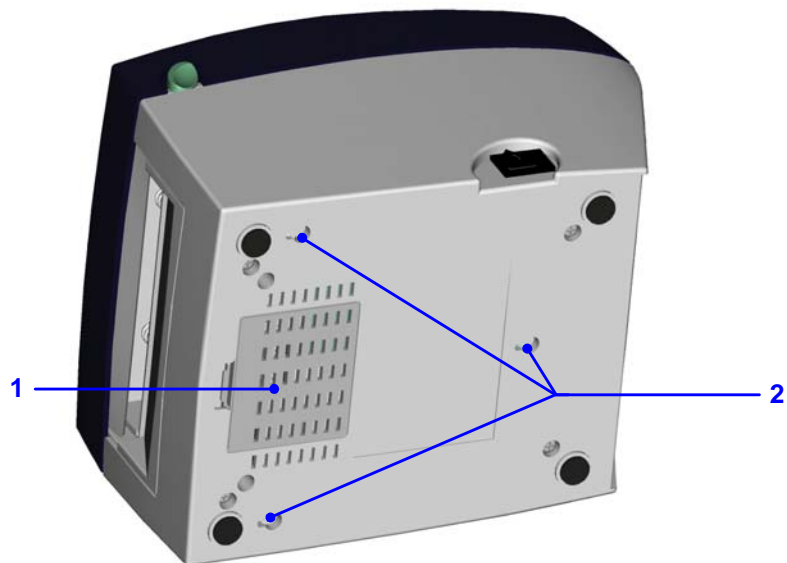
1.	印表头释放钮
2.	纸滚动条固定柱
3.	印表头模块
4.	纸滚动条
5.	标签调整杆
6.	底座前饰板



1.	滚轮遮盖
2.	纸张侦测器
3.	橡胶滚轮



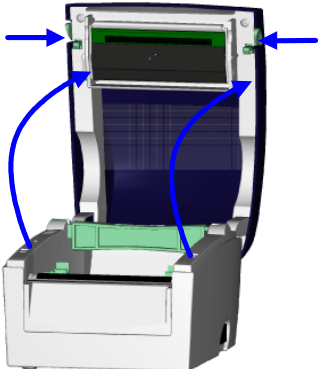
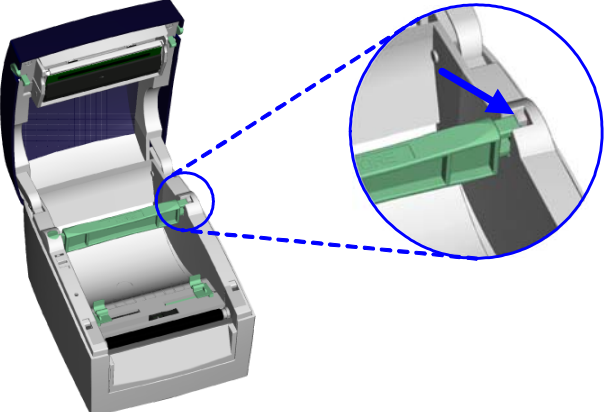
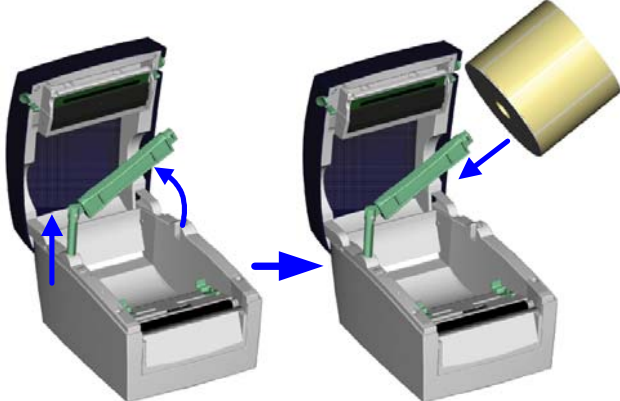
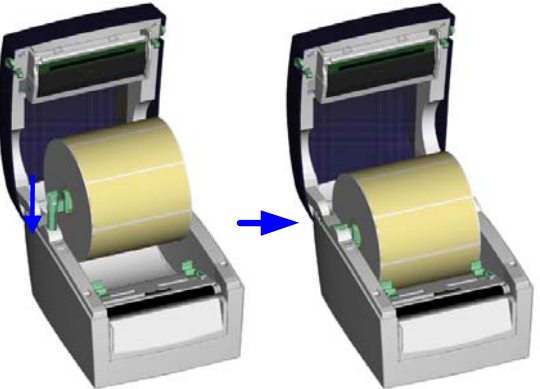
1.	电源插座
2.	USB接头
3.	折迭纸进纸口
4.	串行埠(RS-232)



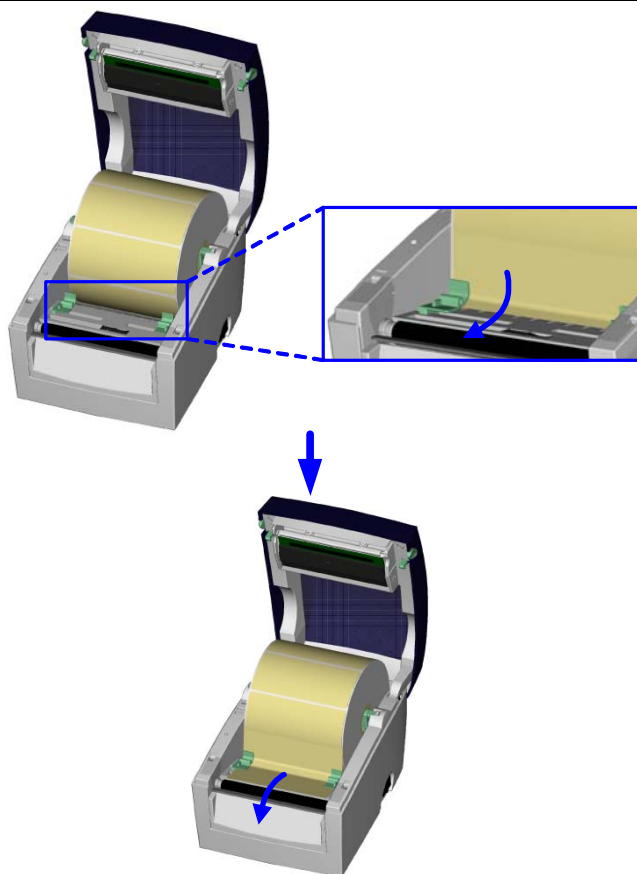
1.	底座遮盖
2.	悬挂孔

第 2 章 条形码机标准配备安装说明

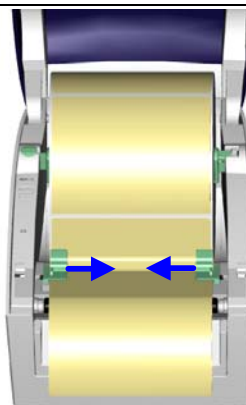
2-1. 标签纸安装

<p>1. 同时按住机器两边的上盖开启钮，往上方开启上盖。</p>	
<p>2. 按下纸滚动条固定扣以松开纸滚动条。</p>	
<p>3. 将纸滚动条固定柱往上拉并把纸滚动条上提。</p> <p>4. 将标签纸卷放入纸滚动条上。</p>	
<p>5. 将纸滚动条恢复水平并把纸滚动条固定柱往下推回原位。</p>	

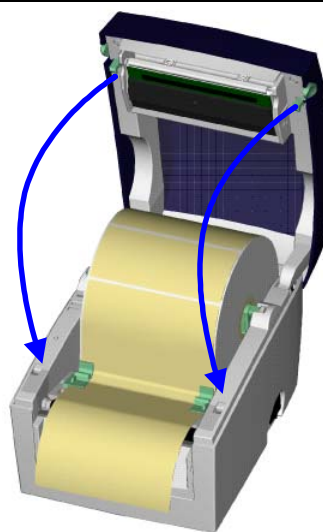
6. 将纸张从标签调整杆下方穿过并往前走纸。



7. 移动标签调整杆至贴齐纸张边缘为止。



8. 盖回上盖, 即完成标签纸的安装。

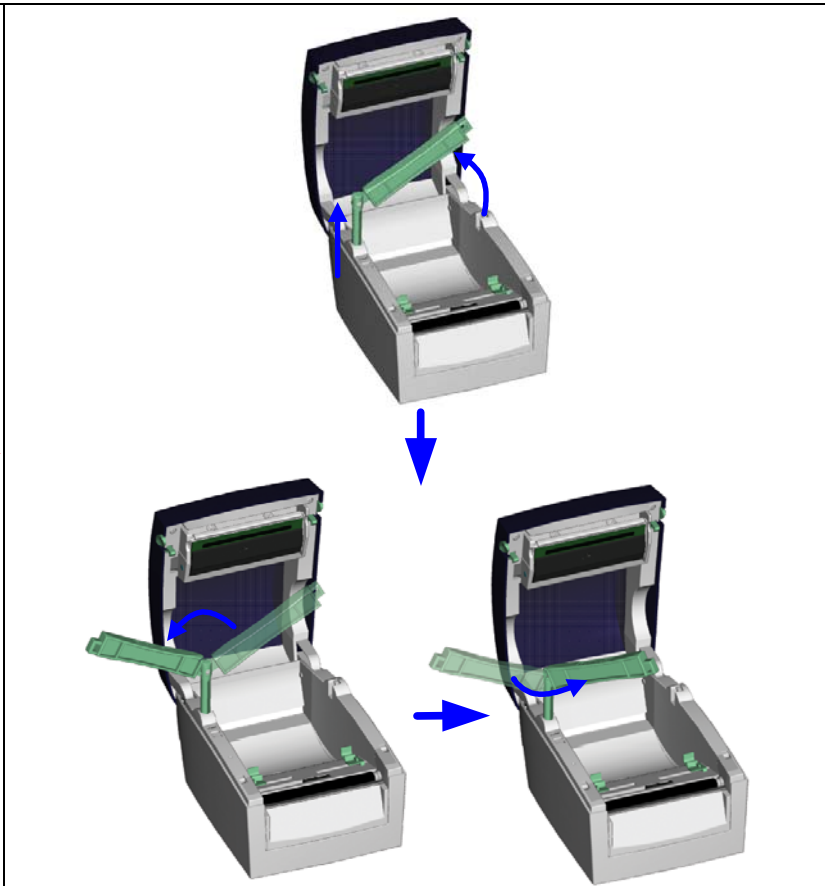


2-2. 纸滚动条心变换

1. 将纸滚动条固定柱往上拉到底并把纸滚动条上提。
2. 依照图示将纸滚动条往机器外侧转换方向，接着再把纸滚动条旋转回原来位置，如此即可把纸滚动条末端锁扣的方向上下转换。

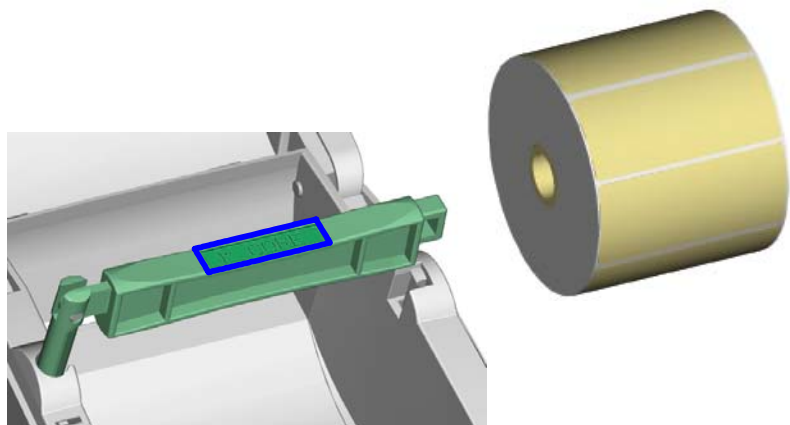
【注意】

若纸滚动条固定柱上拉时未拉到底，则纸滚动条将无法旋转。



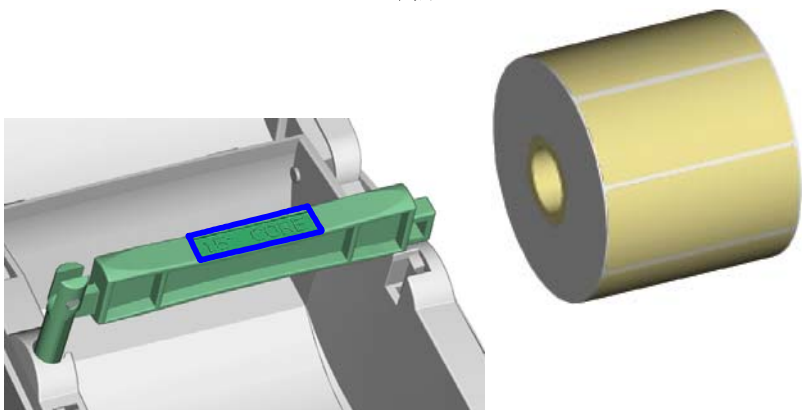
- A. 当纸滚动条末端的锁扣位于滚动条上端时，适用于轴心为 1 吋的纸卷。右图蓝色方框内亦有标明适用轴心尺寸。

1吋轴心



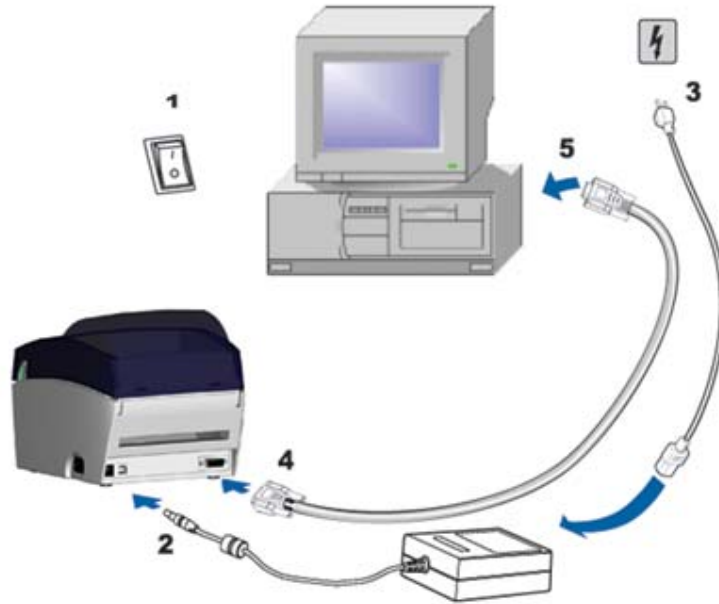
- B. 当纸滚动条末端的锁扣位于滚动条下端时，适用于轴心为 1.5 吋的纸卷。

1.5吋轴心



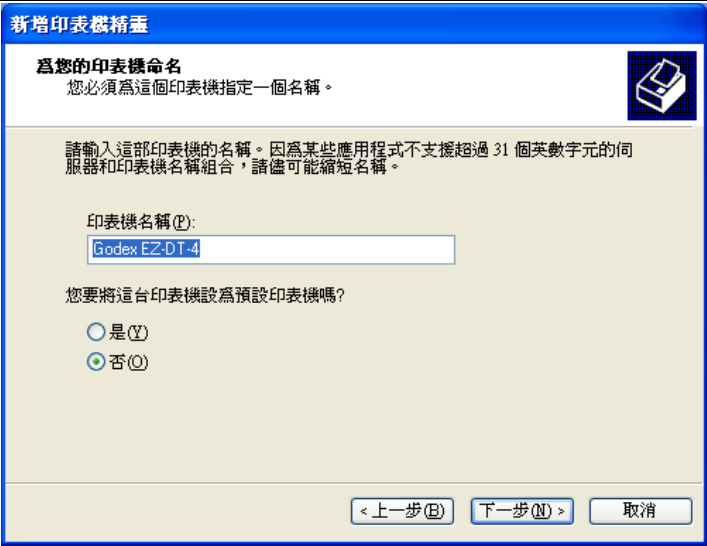
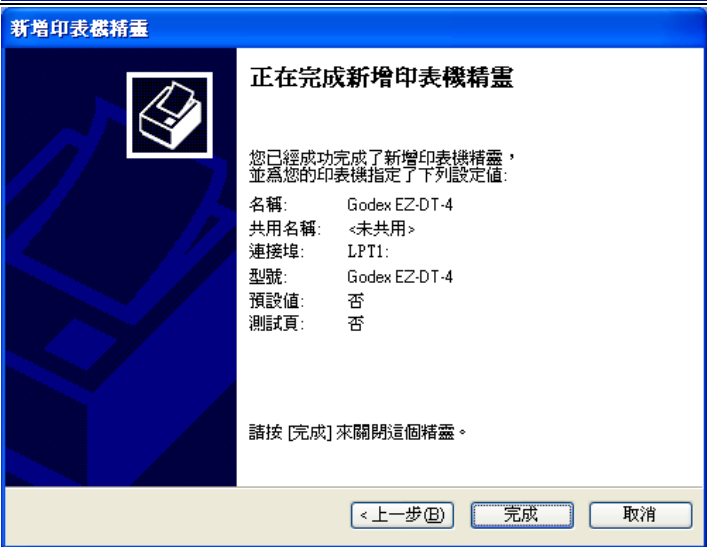


2-3. 计算机连结

1. 确认条形码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，另一端接于条形码机之电源插座。
3. 传输线一端接于条形码机之传输埠上，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. 在纸张装妥的情形下打开条形码机电源开关，等待条形码机之电源指示灯亮即可。



2-4. 驱动程序安装方式

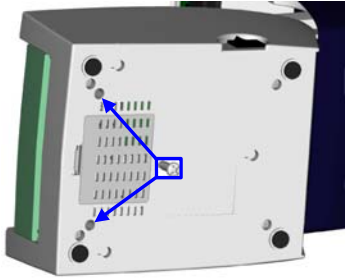
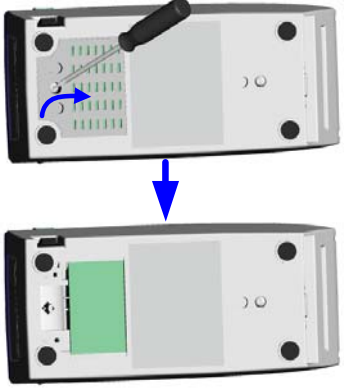
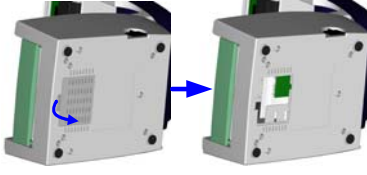
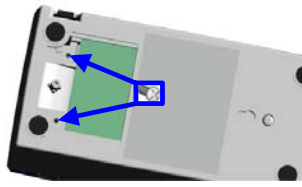
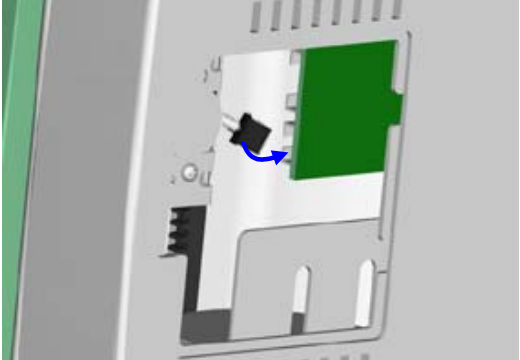
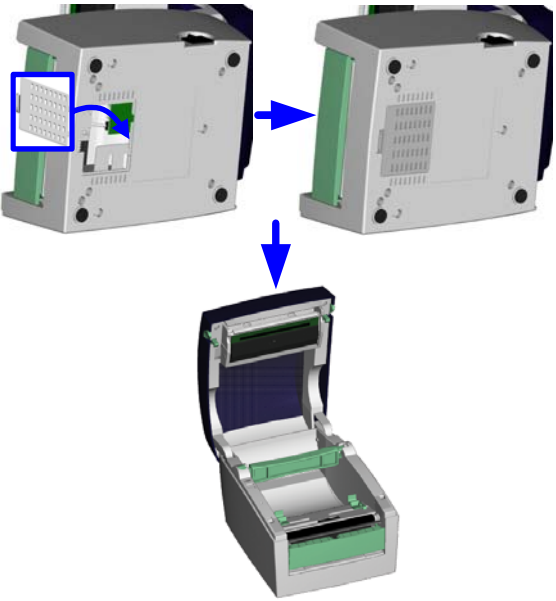
<ol style="list-style-type: none"> 1. 将产品光碟置入光碟机里，开启"Windows Drivers"档案夹。 2. 点击条码机驱动程序安装图示后开始进行安装。 	
<ol style="list-style-type: none"> 3. 跟随安装视窗的指示进行安装。 4. 在指定印表机连接埠时，根据条码机实际安装的连接埠选取连接埠选项。 	
<ol style="list-style-type: none"> 5. 选取安装的条码机型号。 	

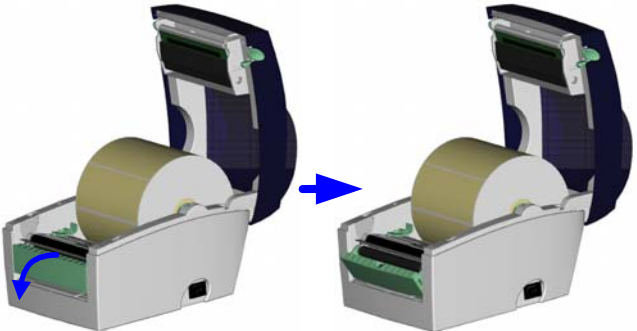
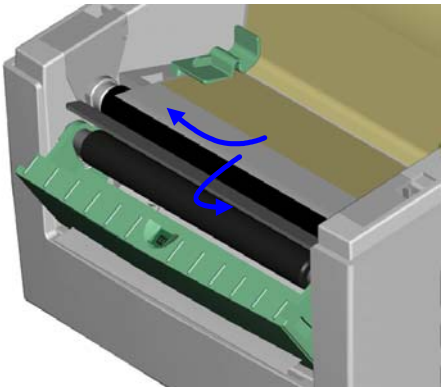
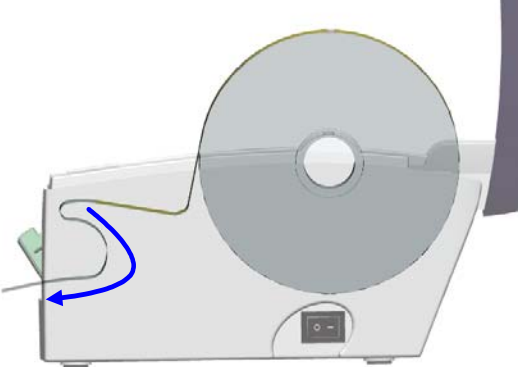
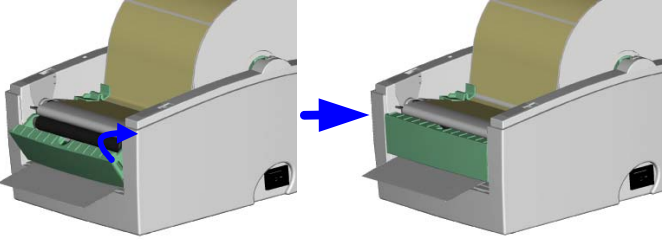
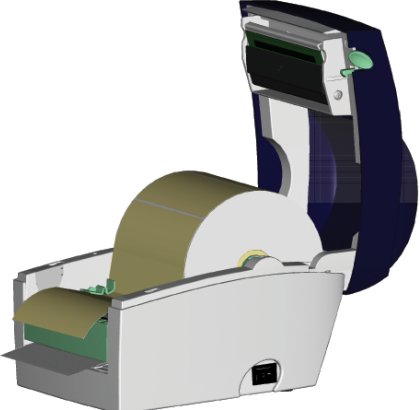
<p>6. 指定条码机名称。</p>	
<p>7. 跟随安装视窗的指示完成「印表机共用」及「列印测试页」的设定。</p> <p>8. 在印表机设定页确认所有安装设定皆正确后按下「完成」键。</p>	
<p>9. 在开始复制之前会跳出提示视窗，按下「继续安装」即可开始复制驱动程序档案。</p>	
<p>10. 当驱动程序档案复制结束之后即可完成驱动程序安装，在 Windows 控制台的「印表机和传真」选项里即会新增刚刚完成安装的条码机图示。</p>	

第 3 章 条形码机选购装备

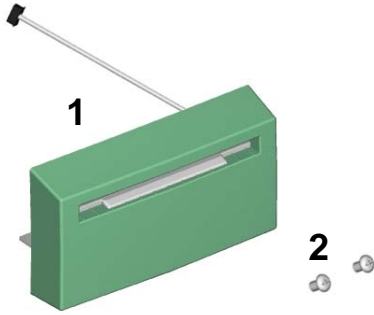
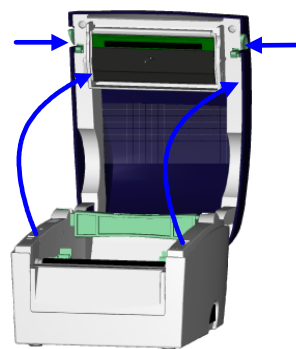
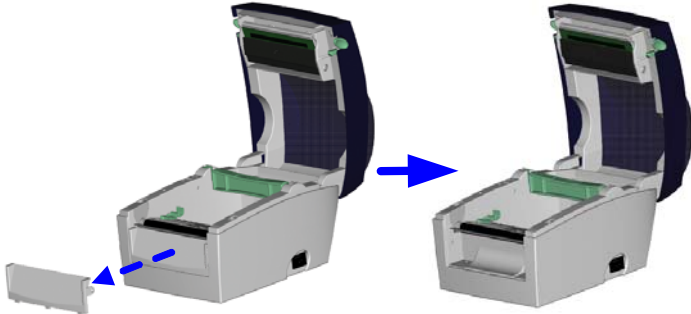

3-1. 自动剥纸器模组安装说明

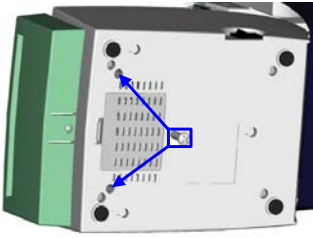
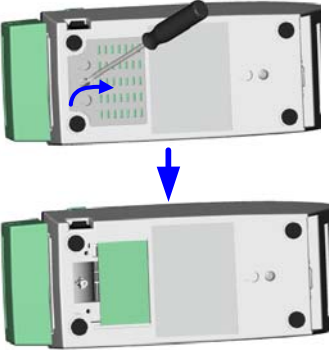
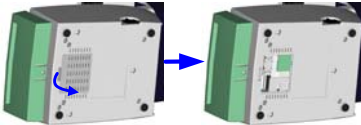
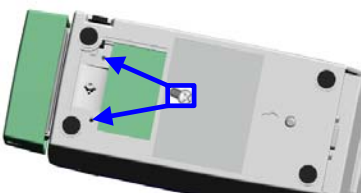
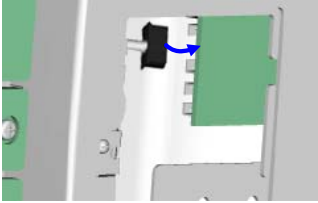
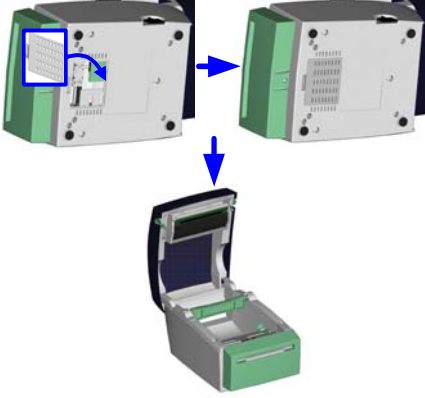
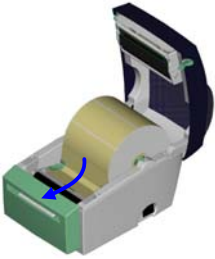

<p>1 剥纸器模块 2 螺丝*2</p>	
<p>【注意1】 剥纸器模块装置时，请先将电源开关关闭。</p> <p>【注意2】 最大剥纸宽度为110mm，背纸规格建议厚度在0.06mm ± 10%，纸质基重为65g/m² ± 6%会得到最佳之剥纸效果。</p>	
<p>1. 同时按住机器两边的上盖开启钮，往上方开启上盖。</p>	
<p>2. 按住底座前饰板两侧上方向下用力，即可将前饰板拆下。</p>	
<p>3. 前饰板移除后可看到机器底座预留的穿线孔。</p> <p>4. 将自动剥纸器的电源线穿过线孔伸入机器内部。</p> <p>5. 将自动剥纸器对准底座凹槽上的两个定位点后，再把剥纸器安置于底座凹槽上。</p>	

EZ-DT-4		EZ-DT-2	
<p>6. 将机器底部转至前方, 可看见两个预留的螺丝孔, 把剥纸器底部的螺丝孔对准机器底部的螺丝孔, 以螺丝将剥纸器锁合固定。</p>		<p>6. 将机器底部转至前方, 以螺丝起子松开螺丝以打开底座遮盖。</p>	
<p>7. 打开底座遮盖的固定扣, 将底座遮盖移除, 即可看到机器主板。</p>		<p>7. 打开底座遮盖后, 可以看见两个预留的螺丝孔, 把剥纸器底部的螺丝孔对准机器底部的螺丝孔, 以螺丝将剥纸器锁合固定。</p>	
<p>【注意】 若无法顺利取下底座遮盖, 请用随手可取得的扁平式工具, 例如铜板等撬开。</p>			
<p>8. 将先前已伸入机器内部的自动剥纸器电源线插头, 对准如图标的位置插上主板上的插座。</p> <p>【注意】 主板上有两个插座, 分别是自动剥纸器与裁刀插座, 请务必确认 pin 脚数再插入正确的插座。</p>			
<p>9. 插上电源线后即可把底座遮盖盖回, 接着把机器回复至正面朝前。</p>			

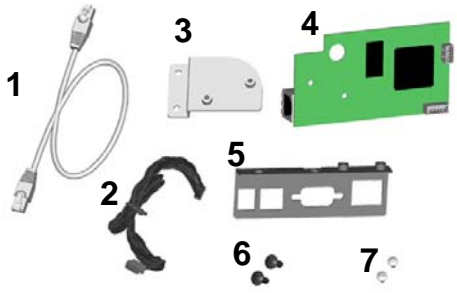
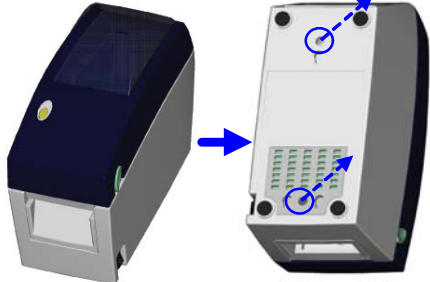
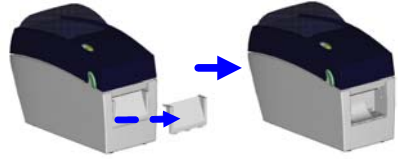
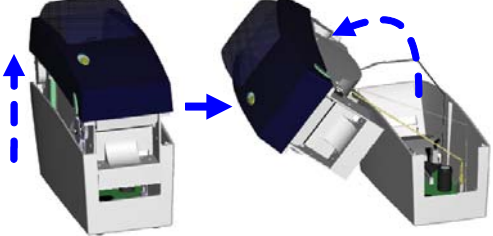
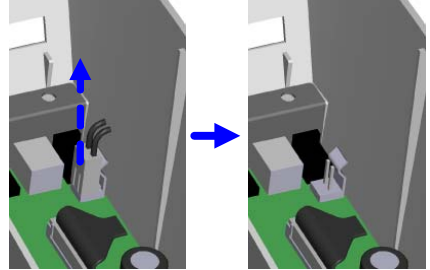
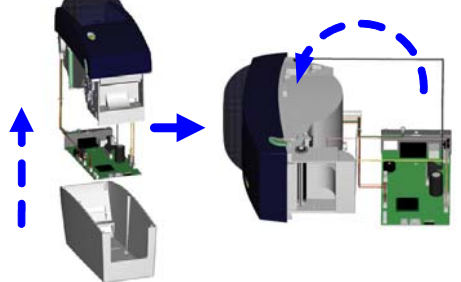
<p>10. 将自动剥纸器如图示方向打开。</p>	
<p>11. 参照 2-1 节的说明完成标签纸的安装后，将第一张标签撕下，将背纸穿入滚轮与撕纸钢片之间。</p> <p>【注意】 建议配合剥纸使用时的标签尺寸高度为20mm以上。</p> <p>【建议】 加装脱纸模组装置时，停歇点设定数值(^E)建议为 9(for DT-4)或 8(for DT-2)。</p>	
<p>12. 将标签背纸如右图所示方向穿出自动剥纸器。</p>	
<p>13. 标签安装完成后将自动剥纸器扣合。</p>	
<p>14. 按住 FEED 键将标签定位后即完成自动剥纸器安装。</p>	

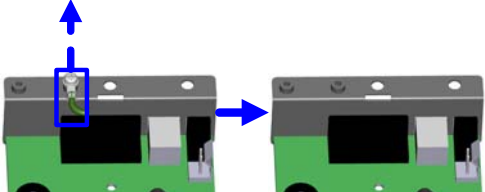
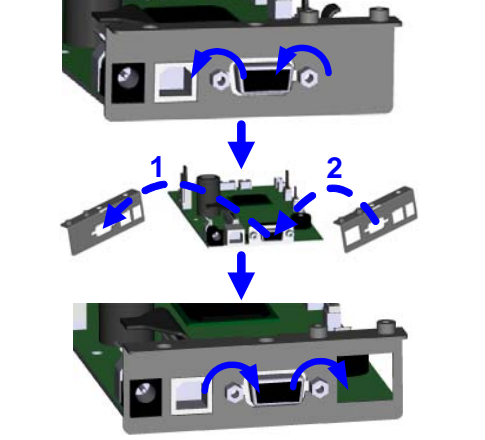
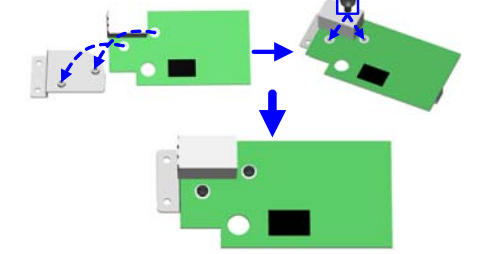
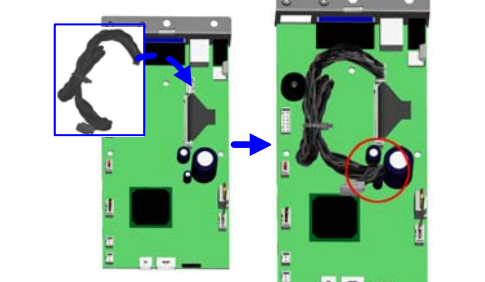
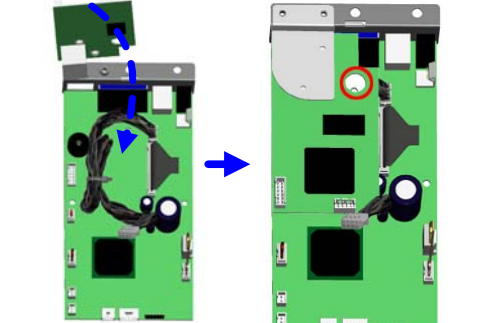
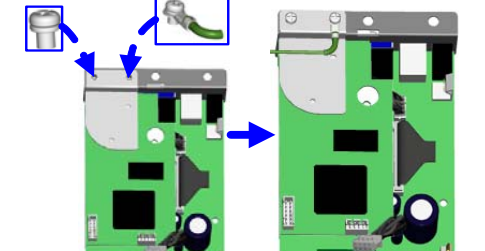
3-2. 裁刀模组安装说明

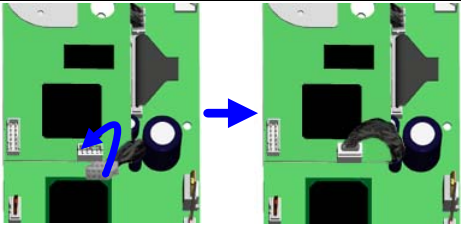
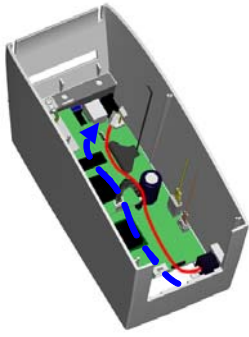
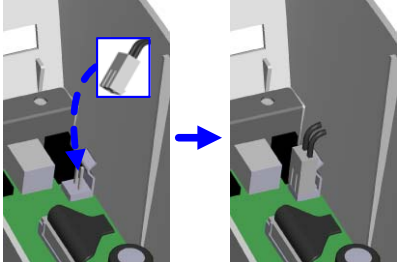
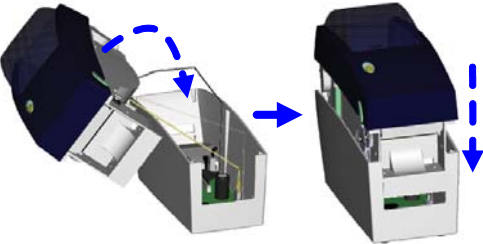
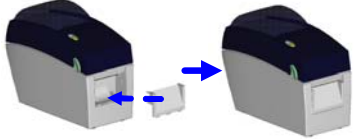
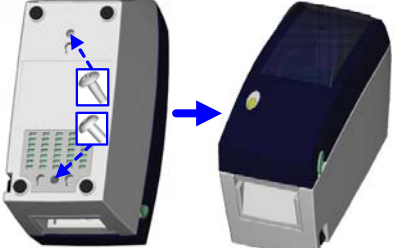

<p>1 裁刀模块</p> <p>2 螺丝*2</p>	
<p>【注意1】 安装裁刀模块装置时，请先将电源开关关闭。</p> <p>【注意2】 本裁刀不适用于有背胶之标签纸，如裁切有背胶之标签将会污染裁刀及减低使用上的安全性。此裁刀最大裁切的宽度为114mm，使用寿命在裁切120g/m²纸质时为1,000,000次，而在裁切120g/m²至170g/m²纸质时为500,000次。</p>	<p>【注意3】 建议配合裁刀使用时的标签尺寸高度为30mm(for DT-4)或40mm(for DT-2)以上。</p>
<p>1. 同时按住机器两边的上盖开启钮，往上方开启上盖。</p>	
<p>2. 按住底座前饰板两侧上方向下用力，即可将前饰板拆下。</p>	
<p>3. 前饰板移除后可看到机器底座预留的穿线孔。</p> <p>4. 将裁刀模块的电源线穿过线孔伸入机器内部。</p> <p>5. 将裁刀模块安置于底座的凹槽内。</p>	

EZ-DT-4		EZ-DT-2	
<p>6. 将机器底部转至前方，可看见两个预留的螺丝孔，把裁刀底部的螺丝孔对准机器底部的螺丝孔，以螺丝将裁刀锁合固定。</p>		<p>6. 将机器底部转至前方，以螺丝起子松开螺丝以打开底座遮盖。</p>	
<p>7. 打开底座遮盖的固定扣，将底座遮盖移除，即可看到机器主板。</p>		<p>7. 打开底座遮盖后，可以看见两个预留的螺丝孔，把裁刀底部的螺丝孔对准机器底部的螺丝孔，以螺丝将剥纸器锁合固定。</p>	
<p>8. 将先前已伸入机器内部的裁刀模块电源线插头，对准如图标的位置插上主板上的脚座。</p>			
<p>9. 插上电源线后即可把底座遮盖盖回，接着把机器回复至正面朝前。</p>			
<p>10. 参照 2-1 节的说明以安装标签纸。</p> <p>【注意】 加装载刀模组后，不建议以内卷纸列印，以避免可能发生故障。</p>			
<p>11. 将标签纸继续穿过裁刀模块，即可完成裁刀模块的安装。</p> <p>【建议】 加装载刀模组装置时，停歇点设定数值(^E)建议为 33(for DT-4) 或 29(for DT-2)。</p>			

3-3. EZ-DT-2网路模组安装说明

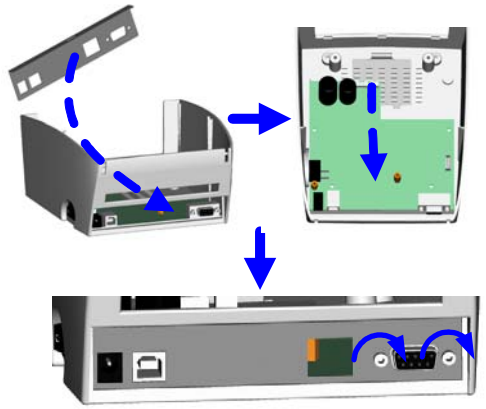
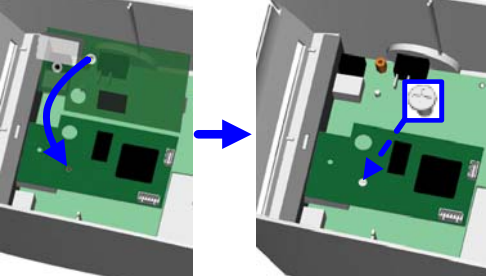
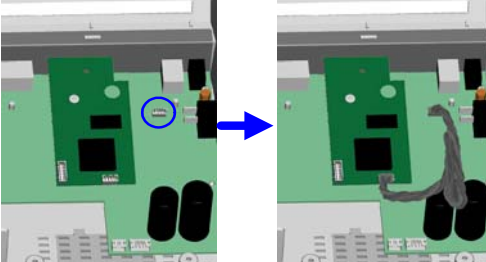
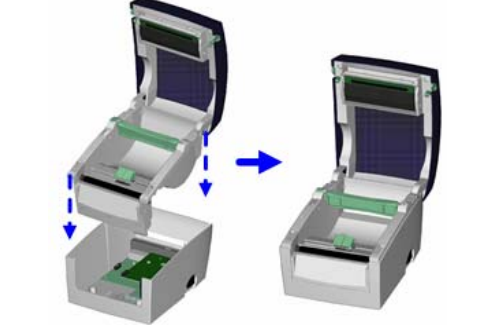
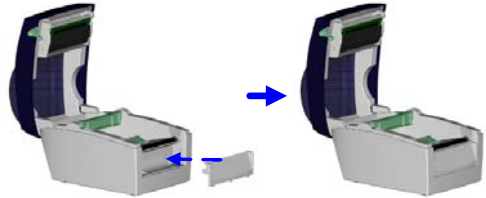
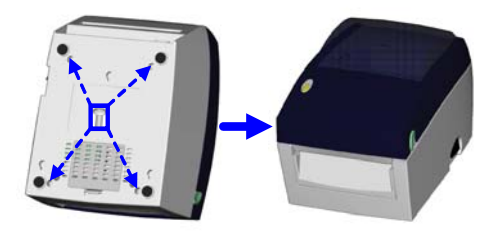
1	以太网路缆线1.8M	
2	模组连接线	
3	以太网路板支架	
4	以太网路模组	
5	以太网路连接埠盖板	
6	支架固定螺丝*2	
7	模组固定螺丝*2	
<p>注意： 安装网路模组时请务必做好防静电措施。</p>		
<p>1. 确定电源已关闭且将电源线自机器端拔后，将机器底部翻转至正面。</p> <p>2. 卸下底部的固定螺丝。</p>		
<p>3. 拆下前饰版。</p>		
<p>4. 将机器上盖及中盖往上提起。</p>		
<p>5. 将电源开关连接线拔除。</p>		
<p>6. 将机器上盖及中盖连同主板一起从机器底板移出。</p> <p>7. 将机器上盖及中盖翻转放置在主板左侧。</p>		

<p>8. 松开连接埠遮板上的绿色接地线。</p>	
<p>9. 依图示方向转开 RS-232 连接埠旁的两个六角螺丝。</p> <p>10. 将标准连接埠遮板移除，接着换上 Ethernet 专用连接埠遮板。</p> <p>11. 锁回 RS-232 连接埠旁的六角螺丝。</p>	
<p>12. 将 Ethernet 模组锁合在 Ethernet 支架上。</p>	
<p>13. 将模组连接线的一端先插在主板上，另一端则依照图示置于电容之间以固定连接线的位置。</p>	
<p>14. 依照图示将 Ethernet 模组对准传输遮板上的 Ethernet 连接孔后再放置在主板上。</p> <p><i>注意： 放置 Ethernet 模组时请将模组底下的 Ethernet 连接线稍微调整以避开圆圈标注内的圆孔范围。</i></p>	
<p>15. 将接地线及模组固定螺丝锁合，以将 Ethernet 模组固定在主板上。</p>	

<p>16. 将模组连接线的接头插入 Ethernet 模组上的脚座。</p>	
<p>17. 利用电源开关连接线将主板右半部的所有连接线压往右侧。</p>	
<p>18. 把电源开关连接线插回。</p>	
<p>19. 将机器上盖及中盖放回机器底板内。</p> <p><i>注意： 在安装机器上盖及中盖前，请先整理机器内部的线材，以避免锁合机器时压伤线材或造成无法锁合的情况。</i></p>	
<p>20. 将前饰版装回。</p>	
<p>21. 锁回底部的固定螺丝。</p>	
<p>22. Ethernet 模组安装完成。</p> <p><i>注意： 完成 Ethernet 模组安装后，请传送印表机命令「^XSET,USBETHERNET,1」至印表机，以启动 Ethernet 模组功能。Ethernet 模组功能启动后 USB 埠连线功能即被取代，无法再使用。</i></p>	

3-4. EZ-DT-4网路模组安装说明

1	以太网路模组	
2	以太网路连接埠盖板	
3	模组连接线	
4	模组固定螺丝*1	
5	以太网路缆线1.8M	
<p>注意: 安装网路模组时请务必做好防静电措施。</p>		
<p>1. 确定电源已关闭且将电源线自机器端拔除后，将机器底部翻转至正面。</p> <p>2. 卸下底部的 4 个固定螺丝。</p>		
<p>3. 按住机器两旁的上盖开启钮打开上盖。</p>		
<p>4. 拆下前饰版。</p>		
<p>5. 将机器上盖及中盖往上提起。</p>		
<p>6. 松开 RS-232 埠两旁的六角螺丝。</p> <p>7. 将主板往机器前盖方向稍微推出。</p> <p>8. 移除机器背面的标准连接埠盖板。</p>		

<p>9. 将以太网路连接埠盖板装回机器背面。</p> <p>10. 将主板推回原位。</p> <p>11. 接着锁回 RS-232 埠旁的六角螺丝。</p>	
<p>12. 将以太网路模组对准网路埠插孔安装在机器上。</p> <p>13. 将模组固定螺丝锁上。</p>	
<p>14. 将内附的模组连接线两端分别插上以太网路模组及主板上的插座。</p>	
<p>15. 模组安装完成后，再将机器中盖安装上去。</p>	
<p>16. 将前饰版装回。</p>	
<p>17. 将机器底部的固定螺丝锁上后，即可完成安装。</p> <p>注意： 完成 Ethernet 模组安装后，请传送印表机命令「^XSET,USBETHERNET,1」至印表机，以启动 Ethernet 模组功能。Ethernet 模组功能启动后 USB 埠连线功能即被取代，无法再使用。</p>	

第 4 章 条码机设定


4-1. FEED键操作

按下FEED键时，条码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FEED键一次会送出固定长度的纸；若是使用标签纸时，按FEED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，请依下节的说明进行纸张自动侦测。

4-2. LED讯息说明

**注意：以下的功能描述仅适用于条码机韧体G3.000或之后的版本。*

将条码机关机后，持续按住FEED键并打开条码机电源，待红灯开始闪烁之后放开FEED键，条码机即可进行纸张自动侦测及定位，定位完成之后随即印出一张自我测试页。关于各种设定状态的程序及简述说明如下：

	LED灯号	响声	状态	说 明
	绿	X	正常状态	
持续按住FEED键并打开条码机电源 ↓				
	红(闪烁)	3	自动侦测纸张	条码机可针对目前安装的纸张进行侦测及定位，定位完成后条码机会自动印出自我测试页，测试页内容说明请参照第27页的说明。

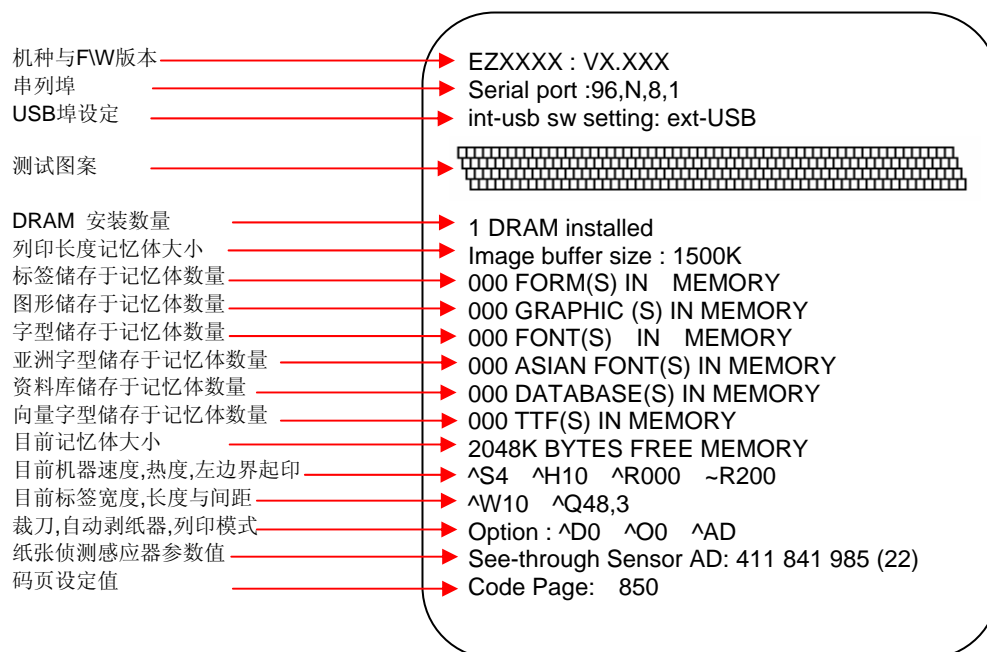
4-3. 标签纸自动侦测及定位

条码机可自动侦测标签(黑线纸)并自动记录侦测结果，如此在列印时即无须再设定标签长度，而条码机亦会感应每张标签(黑线纸)的位置。

1. 请先检查纸张是否已正确安装于条码机上。
2. 关闭电源，按住 FEED 键。
3. 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，条码机即开始进行标签纸自动侦测及定位，条码机会将自动侦测及定位的结果记录下来。
4. 完成自动测及定位后，条码机即会将侦测结果及条码机相关设定内容自动列印出一张自我测试页。

4-4. 自我测试

条码机的自我测试页内容，可帮助使用者检查条码机本身是否正常无故障，自我测试页各项内容的说明如下：



4-5. 倾印模式

在条码机可列印的状态下(LED显示灯号为绿色)，透过QLabel IV的命令视窗或以Windows™ 的HyperTerminal™ (超级终端机)透过RS-232连接埠可传送控制命令至条码机，控制命令可变更条码机的硬体设定、控制条码机的动作或设定标签列印样式等。

若列印结果并不符合原先所设定的标签列印样式，此时建议可进入条码机的倾印模式，藉以检查条码机与电脑间的传输是否有误。当条码机处于倾印模式时，如果接收到 8 行命令，条码机将不作任何处理，而是直接印出这 8 行命令的内容，如此即可确认命令的接收是否无误。

倾印模式之测试步骤如下：

1. 确认条码机是在可列印的状态下(LED 显示灯号为绿色)。
2. 透过QLabel IV的命令视窗或以Windows™ 的HyperTerminal™ (超级终端机)透过RS-232 连接埠传送"~S,DUMP"命令至条码机，条码机即会自动列印"DUMP MODE BEGIN"的字样，如此表示本条码机已处于倾印模式。。
3. 送出任意命令至条码机，并将列印结果与送出的命令相对照，检查内容是否相符。
4. 若要退出倾印模式，请按 FEED 键，此时条码机会自动印出"OUT OF DUMP MODE"的字样，即表示恢复成正常待机状态，或者关机重开亦可离开倾印模式。

4-6. 纸张侦测感应器切换

EZ-DT-4 / EZ-DT-2条码机内建反射式及穿透式两种纸张侦测感应器，条码机预设为可自动切换适用的感应器，但有时会因不同的使用条件，例如：因标签材质特殊造成感应器无法分辨标签的间距、使用背纸较厚的标签、背胶有颜色或是标签背面有图案等情况，有可能会造成感应器自动切换错误，在这种情况下，使用者可以因应不同的列印需求手动切换至适用的感应器。

更改感应器设定的步骤如下：

1. 在条码机可列印的状态下(LED显示灯号为绿色)，透过QLabel IV的命令视窗或以Windows™的HyperTerminal™ (超级终端机)透过RS-232连接埠传送下列EZPL控制命令至条码机：

语法	^Gn
参数	n = 0, 关闭穿透式侦测感应器并开启反射式侦测感应器 n = 1, 开启穿透式侦测器并关闭反射式侦测感应器 n = 2, Auto-mode自动模式
说明	此命令可变更条码机侦测感应器的设定

2. 输入"^G0"命令至条码机，可将感应器设定为只使用反射式侦测感应器。
3. 输入"^G1"命令至条码机，可将感应器设定为只使用穿透式侦测感应器。
4. 输入"^G2"命令至条码机，感应器设定为自动模式。

【注意】

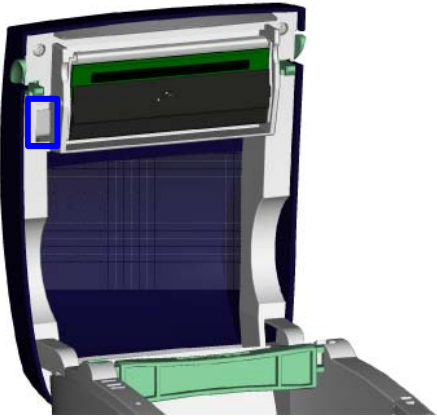
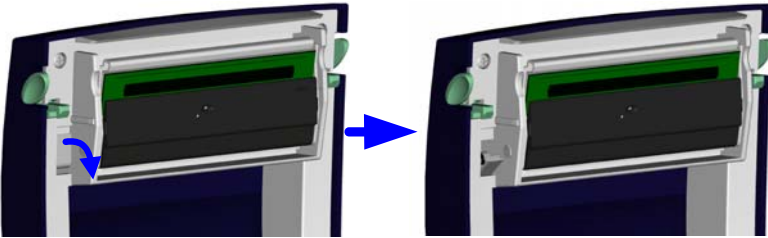
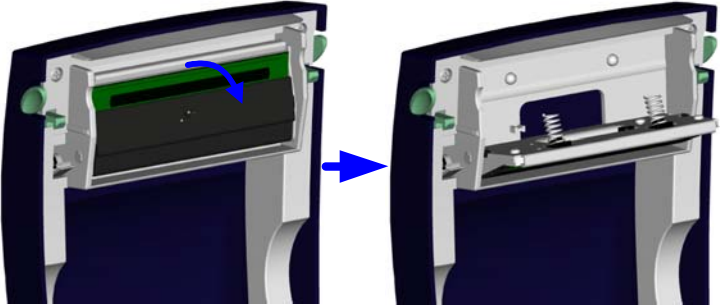
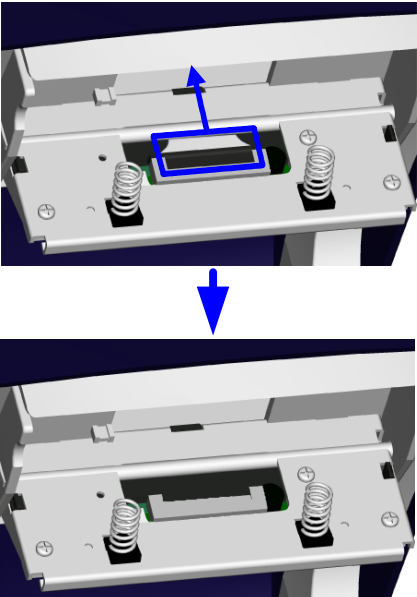
当设定开启穿透式侦测器时，纸张侦测器必须移至中间。

4-7. 操作错误讯息

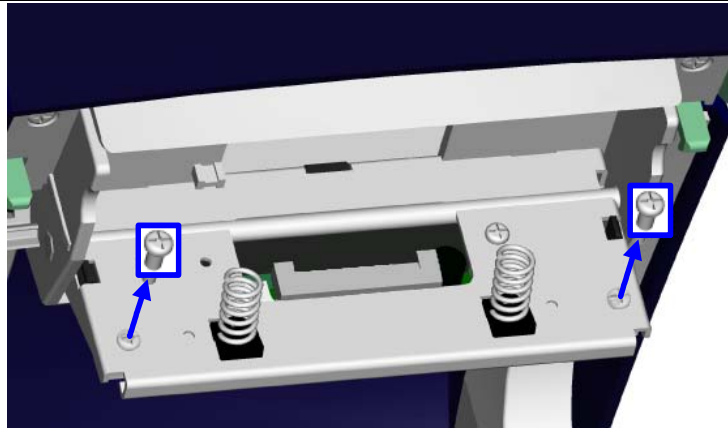
LED灯号	哔 声	说 明	解 决 方 法
红 (闪烁)	无	印表头温度过高	当印表头温度过热时，条码机会自动停止列印，待印表头温度降低后则会回到待机状态，LED灯号亦会停止闪烁。
红	连续2次2声	侦测不到纸	确认移动式侦测器位置标志的位置是否于为正确的侦测位置，若仍是侦测不到纸，请重做Auto Sensing。
		纸张用尽	请更换纸张。
红	连续2次2声	纸张传送不正常	可能原因有：卡纸/纸张掉落在滚轴之后/找不到标签间距或黑线标记/黑线标纸用完，请依实际使用情况调整。
红	连续2次2声	印表机会印出"Memory full"，表示记忆体空间已满	删除记忆体内不需要的资料
红	连续2次2声	印表机会印出"Filename can not be found"，表示找不到档案	请使用 ~X4 命令将所有档案列印出来，再核对送到印表机的名称是否正确及存在否
红	连续2次2声	印表机会印出"Filename is repeated"，表示档名重复	更换档名之后再下载一次

第 5 章 保养维护与调校

5-1. 印表头拆换安装说明

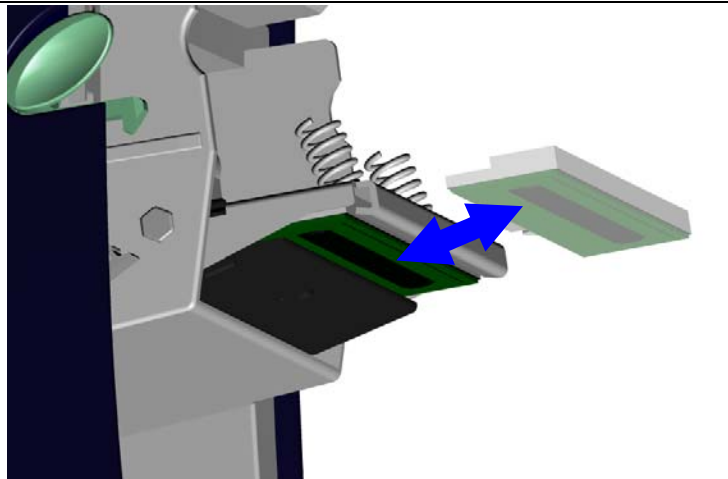
<p>1. 面对机器正面掀起上盖，可看到位于上盖左侧的印表头释放钮。</p> <p>【注意】 拆换印表头时需将电源关闭。</p>	
<p>2. 将印表头释放钮往下扳开。</p>	
<p>3. 印表头释放钮扳开后，即可把印表头支架往下打开。</p>	
<p>4. 把位于印表头支架中间的印表头连接线拔除。</p>	

5. 移除位于印表头支架两侧的印表头固定螺丝。



6. 在印表头支架的下方，抓住印表头前端，将印表头往前拉出即可拆下或安装印表头。

7. 换装新的印表头后，依照上述，安装固定螺丝、插上印表头接头、盖回印表头支架、盖回印表头释放钮，即可完成印表头安装。



5-2. 印表头保养与清洁

印表头可能会因灰尘附着、标签纸沾粘或积碳等，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。印表头的清理步骤如下：

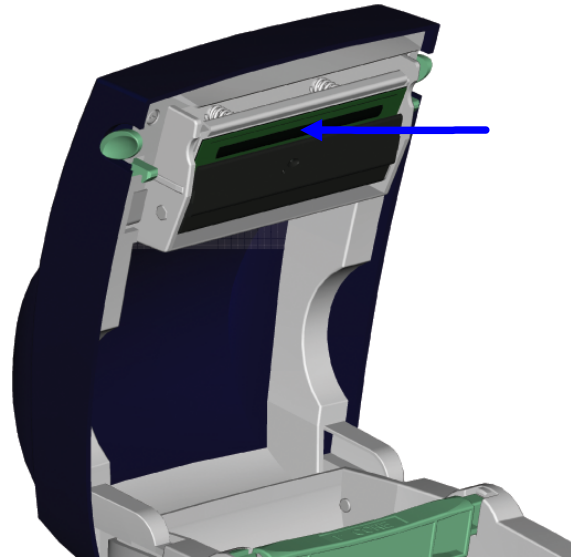
1. 先关闭电源。
2. 开启上盖即可看见印表头(见附图中箭头所指之处)。
3. 若印表头上有附着粘结之标签纸或其它污物，请用软布料沾工业酒精清除。

【注意1】

建议印表头每周清理 1 次。

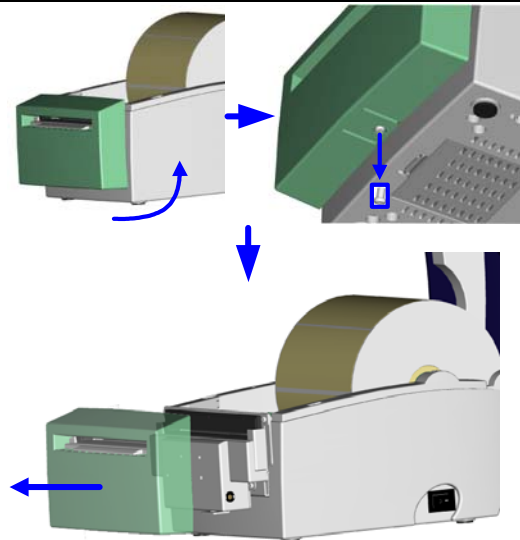
【注意2】

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，则不在科诚保固条件内。

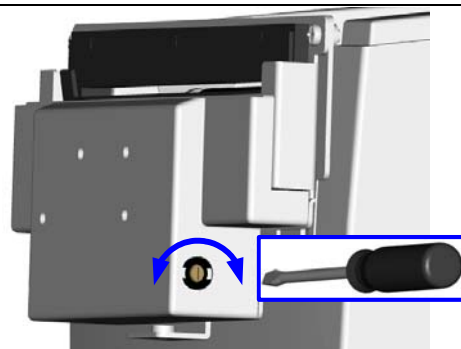


5-3. 裁刀卡纸排除

1. 将机器底部抬起，即可看到位于裁刀模块下方的裁刀盖固定螺丝。
2. 移除裁刀盖固定螺丝，将裁刀盖取下。



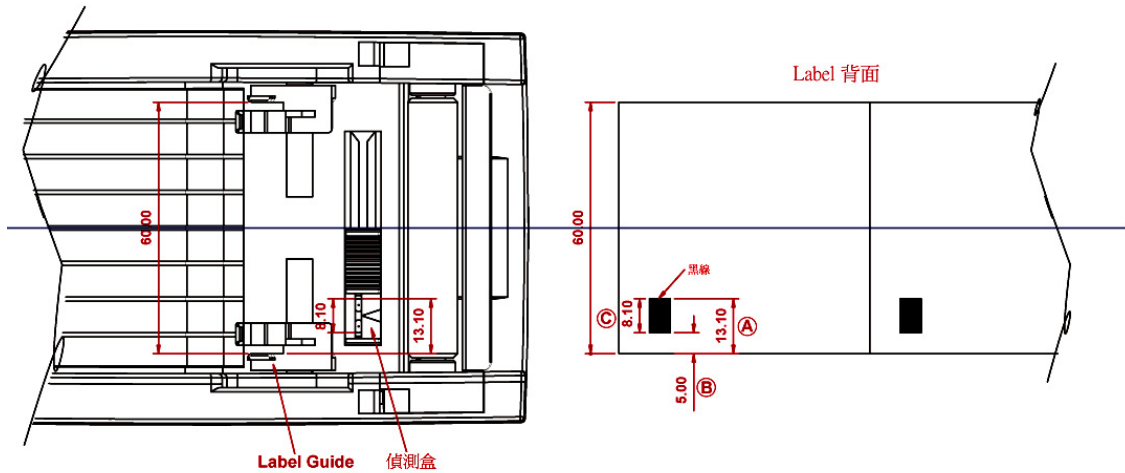
3. 在裁刀模块侧边有一裁刀调整螺丝，利用一字起子以逆时针方向转动螺丝将内部裁刀松开，即可将卡纸移除。
4. 卡纸排除之后，再将调整螺丝以顺时针方向调回原位。



5-4. 黑线纸注意事项

当使用黑线纸列印时，若黑线纸的宽度等于条码机本身的最大进纸宽度(EZ-DT-2为60mm; EZ-DT-4为118mm)时，有可能会因为黑线纸背面的黑标区块超出Sensor感测的范围而造成错误，因此在使用这类型黑线纸列印时，请确认背面的黑标区块是在下述的范围内。

EZ-DT-2



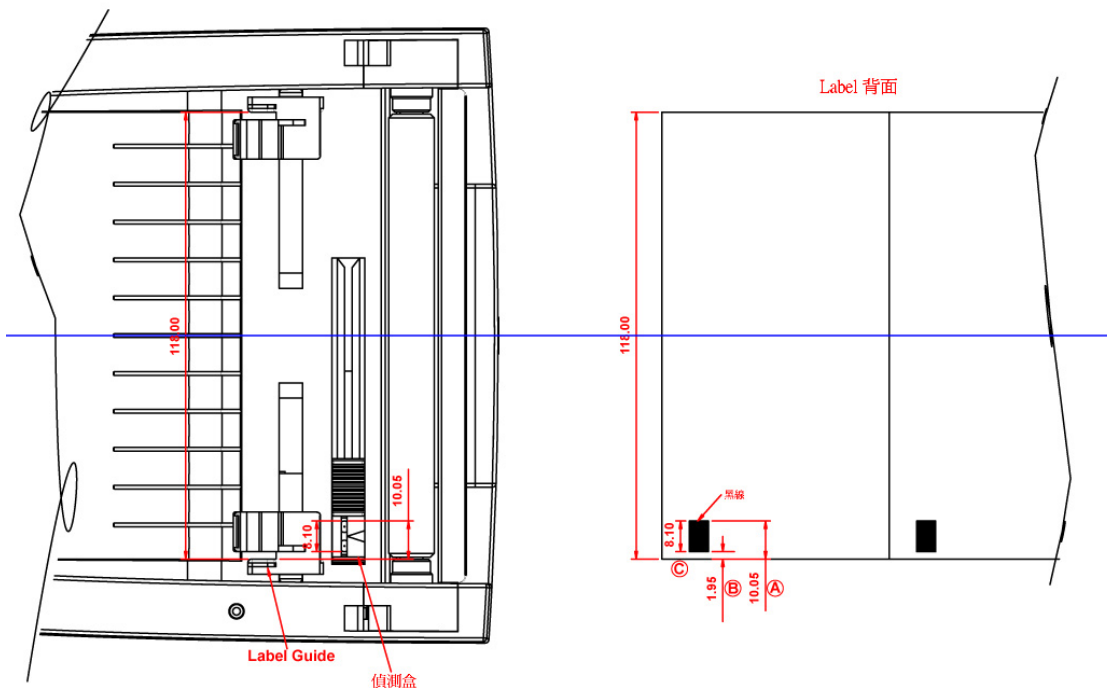
使用60mm宽的黑线纸时，黑线标记须离纸张边缘：

A尺寸：13.1mm以上

B尺寸：5mm以下

C尺寸：8.1mm以上

EZ-DT-4



使用118mm宽的黑线纸时，黑线标记须离纸张边缘：

A尺寸：10.05mm以上

B尺寸：1.95mm以下

C尺寸：8.1mm以上


5-5. 故障排除

问 题	建 议 改 进 方 法
电源打开后LED无亮灯	◆ 检查电源线是否接妥。
机器停止打印并亮警示灯	◆ 检查应用软件之设定，或检查程序命令是否正确。 ◆ 检查标签纸是否用完。 ◆ 检查标签纸是否纠结。 ◆ 检查印表头是否关闭(印表头组合件未压至定位)。 ◆ 检查移动式侦测器是否被纸遮住或粘着。 ◆ 检查是否裁刀不正常裁切或无动作(有加装载刀时)。
条形码机开始打印，但标签上无内容印出	◆ 选择正确的条形码机驱动程序。 ◆ 选用正确的打印模式。 ◆ 选用正确标签纸材质及打印类型。
打印时，标签有纠结现象	◆ 清除纠结之标签，如果印表头沾有黏着之标签，请用清洁卡、酒精笔或柔软布料沾酒精，清除其残余黏胶。
打印时，标签上仅局部内容印出	◆ 检查标签纸是否黏着于印表头上。 ◆ 检查是否应用软件有误。 ◆ 检查是否边界起印点设定有误。 ◆ 检查电源供应是否正确。
打印时，标签上部份打印不完整	◆ 检查印表头是否有残胶附着。 ◆ 使用内建命令~T检查印表头是否打印完整。 ◆ 检查使用的耗材是否质量不佳
打印位置不符所望	◆ 检查移动式侦测器是否有纸张附着其上。 ◆ 检查标签调整杆是否贴齐纸卷边缘。
打印时，跳至次张标签	◆ 检查标签纸高度及间隔设定是否有误。 ◆ 检查移动式侦测器是否被纸张附着其上。
打印不清晰	◆ 检查打印明暗度设定是否不足。 ◆ 印表头是否有残胶附着须清理。
使用裁刀时，标签纸割截不正	◆ 检查标签纸是否装置歪斜。
使用裁刀时，标签纸切不断	◆ 检查标签纸厚度是否超过0.2mm。
使用裁刀时，标签纸不出或割截不规则	◆ 检查裁刀是否闭合。
使用剥纸功能不佳	◆ 检查剥纸侦测器是否被灰尘蒙蔽或纸张附着其上。 ◆ 检查标签纸是否安装妥当。

【注意】若以上建议仍无法解决问题，请与经销商联系。

附录

1. EZ-DT-2安规认证



VERIFICATION OF COMPLIANCE

This Verification of Compliance is hereby issued to the below named company. The test results of this report relate only to the tested sample identified in this report.

**Technical Standard : EMC DIRECTIVE 89/336/EEC
(EN55022 / EN55024)**

(Operation Environment: Industrial Environment)

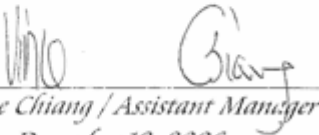
General Information
Applicant : **GODEX INTERNATIONAL CO., LTD.**
4F, No. 168, Lian-Cheng Road, Chung-Ho City,
Taipei Hsien, Taiwan

Product Description
EUT Description: Thermal Transfer Printer
Trade Name: GODEX
Model Number: EZ-DT-2

Measurement Standard
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:
(IEC 61000-4-2: 1995 + A1: 1998 + A2: 2000; IEC 61000-4-3: 2002 + A1: 2002; IEC 61000-4-4: 2004;
IEC 61000-4-5: 1995 + A1: 2000; IEC 61000-4-6: 1996 + A1: 2000; IEC 61000-4-8: 1993 + A1: 2000;
IEC 61000-4-11: 1994 + A1: 2000)

Measurement Facilities
Laboratory Name: **Compliance Certification Services Inc.**
No. 163-1, Chung Sheng Road, Hsin Tien City, Taipei, Taiwan, R. O. C.
Tel: +886-2-22170894 / Fax: +886-2-22171029

This device has been shown to be in compliance with and was tested in accordance with the measurement procedures specified in the Standards & Specifications listed above and as indicated in the measurement report number : 6L204003-E


Vince Chiang / Assistant Manager
Date: December 19, 2006



VERIFICATION OF COMPLIANCE

This Verification of Compliance is hereby issued to the below named company. The test results of this report relate only to the tested sample identified in this report.

**Technical Standard : FCC Part 15 Class A (Verification)
IC ICES-003**

(Operation Environment: Industrial Environment)

General Information

Applicant : GODEX INTERNATIONAL CO., LTD.
4F, No. 168, Lian-Cheng Road, Chung-Ho City,
Taipei Hsien, Taiwan

Product Description

EUT Description: Thermal Transfer Printer
Trade Name: GODEX
Model Number: EZ-DT-2

Measurement Facilities

Laboratory Name: *Compliance Certification Services Inc.*
No. 163-1, Chung Sheng Road, Hsin Tien City, Taipei, Taiwan, R.O.C.
Tel: +886-2-22170894 / Fax: +886-2-22171029

This device has been shown to be in compliance with and was tested in accordance with the measurement procedures specified in the Standards & Specifications listed above and as indicated in the measurement report number : 61204003-F



Vince Chiang / Assistant Manager

Date: December 19, 2006

NOTICE OF AUTHORIZATION TO APPLY THE UL MARK

March 1, 2007

Mr. Chard Hu
4F, No. 168, Lian-Cheng Road
Chung-Ho City, Taipei Hsien
Taiwan

Fax: 02-2240-8796

E-mail: godex@godex.com.tw

Reference: File E214683 Project 07NK03054 Report Reference Number: E214683-A6-UL-1.

Product(s): UL/C-UL Investigation for Thermal Transfer Printer, Model EZ-DT-2

Dear Mr. Hu,

Any information and documentation involving UL Mark services are provided on behalf of Underwriters Laboratories Inc. (UL) or any authorized licensee of UL.

UL's investigation of your product has been completed under the above project number and the subject product was determined to comply with the applicable requirements.

This letter temporarily supplements the UL Follow-Up Services Procedure and serves as authorization to apply the UL Listing Mark only at the factory under UL's Follow-Up Service Program to the subject product, which is constructed as described below:

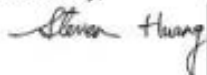
Identical to subject product, which was submitted to UL for this investigation. The UL Records covering the product will be in the Follow-Up Services Procedure, File E214683, Volume X1, Report Reference Number E214683-A6-UL-1.

To provide the manufacturer with the intended authorization to use the UL Mark, the addressee must send a copy of this Notice and all attached material to each manufacturing location as currently authorized in File E214683, Volume X1.

This authorization is effective from the date of this Notice and only for products at the indicated manufacturing locations. Records in the Follow-Up Services Procedure covering the product are now being prepared and will be sent to the indicated manufacturing locations in the near future. Please note that Follow-Up Services Procedures are sent to the manufacturers only unless the Applicant specifically requests this document.

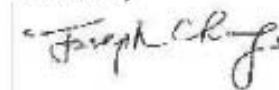
Products that bear the UL Mark shall be identical to those that were evaluated by UL and found to comply with UL's requirements. If changes in construction are discovered, appropriate action will be taken for products not in conformance with UL's requirements and continued use of the UL Mark may be withdrawn.

Sincerely,



Steven Huang
Engineer
Department: 3013BTAI
E-mail: steven.huang@tw.ul.com

Reviewed by:



Joseph Chang
Project Engineer
Department: 3013BTAI
E-mail: joseph.chang@tw.ul.com

CC: Ms. Lynn Hsu
Compliance Certification Services Inc
E-mail: lynn.hsu@tw.ccsenc.com

An independent organization working for a safer world with integrity, precision and knowledge.



IEC SYSTEM FOR CONFORMITY TESTING
AND CERTIFICATION OF ELECTRICAL
EQUIPMENT (IECEE)
CB SCHEME

SYSTÈME CEI D'ESSAIS DE CONFORMITÉ
ET DE CERTIFICATION DES ÉQUIPEMENTS
ÉLECTRIQUES (IECEE)
METHODE OC

CB TEST CERTIFICATE CERTIFICAT D'ESSAI OC

Product
Produit

Name and address of the applicant
Nom et adresse du demandeur

Name and address of the manufacturer
Nom et adresse du fabricant

Name and address of the factory
Nom et adresse de l'usine

Rating and principal characteristics
Valeurs normales et caractéristiques principales

Trade mark (if any)
Marque de fabrique (si elle existe)

Model/type Ref.
Ref. de type

Additional information (if necessary)
Information complémentaire (si nécessaire)

A sample of the product was tested and found
to be in conformity with
*Un échantillon de ce produit a été essayé et a été
considéré conforme à la*

as shown in the Test Report Ref. No.
which form part of this certificate
*comme indiqué dans le Rapport d'essais numéro
de référence
qui constitue une partie de ce certificat*

Thermal Transfer Printer

Godex International Co., Ltd.
4th, Fl. 168 Lian-Cheng Rd., Chung-Ho, Taipei Hsien 235 Taiwan

same as applicant

Ningbo Ming Jong Electric Industry Co., Ltd.
No. 19 Jing5 Middle Road of Beilun District,
Ningbo, Zhejiang Province, China

24 Vdc, 2.5 A (Optional), IP X0, Class III (Supplied by SELV)

GODEX

EZ-DT-2

PUBLICATION

IEC 60950-1:2001

EDITION

1st

E214683-A6-CB-1 of 2007-02-27

This CB Test Certificate is issued by the National Certification Body
Ce Certificat d'essai OC est établi par l'Organisme National de Certification

Date 2007-03-06

Marina Christiansen
Certification Manager

UL International Demko A/S
Lyskaer 8, P.O. Box 514
DK-2730 Herlev, Denmark
Telephone: +45 44856565
Fax: +45 44856500



An Affiliate of
**Underwriters
Laboratories Inc.**

Internal Ref.:
Joseph Chang



中国国家强制性产品认证证书

证书编号: 2007010904230165

申请人名称及地址

科诚股份有限公司
台湾台北县中和市连城路168号4楼

商标: CODEX

制造商名称及地址

科诚股份有限公司
台湾台北县中和市连城路168号4楼

生产企业名称及地址

科诚股份有限公司
台湾台北县中和市连城路168号4楼

产品名称和系列、规格、型号

条形码标签机
EZ-DT-2: 24VDC, 2.5A(电源适配器: WDS060240)

产品标准和技术要求

GB4943-2001 GB9254-1998 (Class A) GB17625.1-2003

上述产品符合强制性产品认证实施规则的要求, 特发此证。

发证日期: 2007年04月19日

本证书的有效性依据发证机构的定期监督获得保持。



主任:

李怀林



中国·北京·南四环西路188号9区100070 网址: www.cqc.com.cn

A 0325127

2. EZ-DT-4安规认证

 **SPORTON LAB.** Certificate No: EC600204

CERTIFICATE

EQUIPMENT : THERMAL LABEL PRINTER
MODEL NO. : EZ-DT-4, PF8d
APPLICANT : GODEX INTERNATIONAL CO., LTD.
4F, No. 168, Lian-Cheng Road,
Chung-Ho City, Taipei Hsien, Taiwan

 **I HEREBY CERTIFY THAT:**

THE MEASUREMENTS SHOWN IN THIS TEST REPORT WERE MADE IN ACCORDANCE WITH THE PROCEDURES GIVEN IN **EUROPEAN COUNCIL DIRECTIVE 89/336/EEC**. THE EQUIPMENT WAS **PASSED** THE TEST PERFORMED ACCORDING TO

European Standard EN 55022:1998/A1:2000/A2:2003 Class A, EN 61000-3-2:2000/A1:2001, EN 61000-3-3:1995/A1:2001 and EN 55024:1998/A1:2001/A2:2003 (IEC 61000-4-2:1995/A2:2000, IEC 61000-4-3:1996, IEC 61000-4-4:1995/A2:2001, IEC 61000-4-5:1995/A1:2000, EC 61000-4-6:1996/A1:2000, IEC 61000-4-8:1993/A1:2000, IEC 61000-4-11:1994/A1:2000).

THE TEST WAS CARRIED OUT ON **Nov. 27, 2006** AT **SPORTON INTERNATIONAL INC. LAB.**


Alex Chen
Manager

SPORTON INTERNATIONAL INC. 6F, No.106, Sec.1, Hsin Tai Wu Rd., Hsi Chih, Taipei Hsien, Taiwan, R.O.C.



FCC TEST REPORT

for

**47 CFR FCC Rules and Regulations Part 15 Subpart B,
Class A Digital Device**

Equipment : THERMAL LABEL PRINTER

Model No. : EZ-DT-4, PF8d

FCC ID : N/A

Filing Type : Verification

Applicant : **GODEX INTERNATIONAL CO., LTD.**
4F, No. 168, Lian-Cheng Road,
Chung-Ho City, Taipei Hsien, Taiwan

- The test result refers exclusively to the test presented test model / sample.
- Without written approval of SPORTON International Inc., the test report shall not be reproduced except in full.
- Certificate or Test Report must not be used by the applicant to claim the product in this test report endorsement by NVLAP or any agency of U.S. government.

SPORTON International Inc.

6F, No.106, Sec. 1, Hsin Tai Wu Rd., Hsi Chih, Taipei Hsien, Taiwan, R.O.C.

SPORTON International Inc.

TEL : 886-2-2696-2468

FAX : 886-2-2696-2255

Zertifikat

Certificate



Zertifikat Nr. *Certificate No.*
S 50098967

Blatt *Page*
0001

Ihr Zeichen *Client Reference* R600204/Sporton
Unser Zeichen *Our Reference* ZTW1-SSY- 10018671 001
Längstens gültig bis *Latest expiration date* 04.01.2012
(*day/mo/yr*)

Genehmigungsinhaber *License Holder*
Godex International Co. Ltd.
4F, No. 168, Lian-Cheng Road
Chung-Ho City, Taipei Hsien 235
Taiwan

Fertigungsstätte *Manufacturing Plant*
Godex International Co. Ltd.
4F, No. 168, Lian-Cheng Road
Chung-Ho City, Taipei Hsien 235
Taiwan

Prüfzeichen *Test Mark*



Geprüft nach *Tested acc. to*
EN 60950-1:2001+A11

Zertifiziertes Produkt (Geräteidentifikation)
Certified Product (Product Identification)

Lizenzentgelte - Einheit
License Fee - Unit

Drucker (THERMAL LABEL PRINTER)

Bezeichnung : EZ-DT-4 (GODEX)
(Type Designation)

6

Nennspannung : DC 24V
(Rated Voltage)

Nennstrom : 2.5A
(Rated Current)

Schutzklasse : III
(Protection Class)

6



ANLAGE (Appendix): 1

Dem Zertifikat liegt unsere Prüf- und Zertifizierungsordnung zugrunde.
Produkt und Fertigungsstätte erfüllen § 4 (1) bzw. (2) und § 7(1) des Geräte- und
Produktsicherheitsgesetzes.

*This certificate is based on our Testing and Certification Regulation.
Product and production fulfill par 4 Art. 1 or Art. 2 and Par 7 Art. 1 of the
German Equipment and Product Safety Law.*

TÜV Rheinland Product Safety GmbH, Am Grauen Stein, D-51105 Köln
Tel.: (+49/221)8 06 - 13 71 e-mail: cert-validity@de.tuv.com
Fax: (+49/221)8 06 - 39 35 <http://www.tuv.com/safety>

Zertifizierungsstelle

Dipl.-Ing. A. Klinker

Ausstellungsdatum *Date of Issue* : 05.01.2007 (day/mo/yr)



UL International, L.L.C.
Taiwan Branch

美商優力安全認證有限公司台灣分公司
UL International, L.L.C., Taiwan Branch
台北市 112 北投區大業路 260 號 1 樓
1st Fl 260 Da-Yeh Road Peitou Taipei City Taiwan 112
電話: 886-2-2896-7790
傳真: 886-2-2891-7644
<http://www.ul.com.tw>

NOTICE OF AUTHORIZATION TO APPLY THE UL MARK

December 6, 2006

MR. Wayne Lee
Godex International
C/O Sporton International Inc
14th Fl-2 186 Jianyi Rd
Junghe, Taipei Hsien 235
Tw

Fax number: 886-2-22408796
E-mail: claire@sporton.com.tw
Reference: File E214683 Project 06NK90290 P.O. Number U600204
Product: USL/CNL- INVESTIGATION FOR Thermal Lable Printer, MODELS EZ-DT-4, PF&d

Dear Mr. Lee,

Any information and documentation involving UL Mark services are provided on behalf of Underwriters Laboratories Inc. (UL) or any authorized licensee of UL.

UL's investigation of your product has been completed under the above project number and the subject product was determined to comply with the applicable requirements.

This letter temporarily supplements the UL Follow-Up Services Procedure and serves as authorization to apply the UL Listing Mark only at the factory under UL's Follow-Up Service Program to the subject product, which is constructed as described below:

Identical to the subject model, which was submitted to UL for this investigation. The UL Records covering the product will be in the Follow-Up Services Procedure, File E214683, Volume X1.

To provide the manufacturer with the intended authorization to use the UL Mark, the addressee must send a copy of this Notice and all attached material to each manufacturing location as currently authorized in File E214683, Volume X1.

This authorization is effective from the date of this Notice and only for products at the indicated manufacturing locations. Records in the Follow-Up Services Procedure covering the product are now being prepared and will be sent to the indicated manufacturing locations in the near future. Please note that Follow-Up Services Procedures are sent to the manufacturers only unless the Applicant specifically requests this document.

Products that bear the UL Mark shall be identical to those that were evaluated by UL and found to comply with UL's requirements. If changes in construction are discovered, appropriate action will be taken for products not in conformance with UL's requirements and continued use of the UL Mark may be withdrawn.

Sincerely,

Dan Xie
Associate Project Engineer
Department: 3013BSUZ
Tel: 86-512-68086400-66643
Fax: 86-512-68084099-66643
E-mail: dan.xie@cn.ul.com

Reviewed by:

Ian Chen
Section Manager
Department: 3013CTPI
E-mail: Ian.Chen@tw.ul.com

Cc: Sporton International Inc., Mr. Peter Hsu, peterhsu@sporton.com.tw

An independent organization working for a safer world with integrity, precision and knowledge.





Ref. Certif. No.

JPTUV-017671-M1

IEC SYSTEM FOR MUTUAL RECOGNITION OF TEST CERTIFICATES FOR ELECTRICAL EQUIPMENT (IECEE) CB SCHEME

SYSTEME CEI D'ACCEPTATION MUTUELLE DE CERTIFICATS D'ESSAIS DES EQUIPEMENTS ELECTRIQUES (IECEE) METHODE OC

CB TEST CERTIFICATE CERTIFICAT D'ESSAI OC

Product
Produit

THERMAL LABEL PRINTER

Name and address of the applicant
Nom et adresse du demandeur

Godex International Co. Ltd.
4F, No. 168, Lian-Cheng Road
Chung-Ho City, Taipei Hsien 235 Taiwan

Name and address of the manufacturer
Nom et adresse du fabricant

Godex International Co. Ltd.
4F, No. 168, Lian-Cheng Road
Chung-Ho City, Taipei Hsien 235 Taiwan

Name and address of the factory
Nom et adresse de l'usine

See additional page(s)

Rating and principal characteristics
Valeurs nominales et caractéristiques principales

DC 24V; 2.5A; Class III

Trade mark (if any)
Marque de fabrique (si elle existe)

GODEX

Model/type Ref.
Ref. de type

EZ-DT-4

Additional information (if necessary)
Information complémentaire (si nécessaire)

Re-issue of JPTUV-017671 dated 04.01.2007,
due to first modification.

A sample of the product was tested and found
to be in conformity with
Un échantillon de ce produit a été essayé et a été
considéré conforme à la

IEC 60950-1:2001
National differences see test report

As shown in the Test Report Ref. No. which forms part
of this Certificate
Comme indiqué dans le Rapport d'essais numéro de
référence qui constitue une partie de ce Certificat

11009141 002

This CB Test Certificate is issued by the National Certification Body
Ce Certificat d'essai OC est établi par l'Organisme National de Certification



TÜV Rheinland Group

TÜV Rheinland Japan Ltd.
Shin Yokohama Daini Center Bldg.
3-19-5, Shin Yokohama, Kohoku-ku
Yokohama 222-0033 Japan
Phone +81 45 470-1950
Fax +81 45 473-6221
Mail: info@jpn.tuv.com
Web: www.tuv.com

Date: 16.01.2007

Signature:

Dipl.-Ing. W. Hsu



中国国家强制性产品认证证书

证书编号: 2007010904231072

申请人名称及地址

科诚股份有限公司
台湾省台北县中和市连城路168号4楼

商标: GODEX, INTERMEC

制造商名称及地址

科诚股份有限公司
台湾省台北县中和市连城路168号4楼

生产企业名称及地址

科诚股份有限公司
台湾省台北县中和市连城路168号4楼

产品名称和系列、规格、型号

桌上型商用条形码打印机
EZ-DT-4, PF8d; 24VDC 2.5A (电源适配器: WDS060240)

产品标准和技术要求

GB4943-2001、GB9254-1998、GB17625.1-2003

上述产品符合强制性产品认证实施规则的要求, 特发此证。

发证日期: 2007年04月27日

本证书的有效性依据发证机构的定期监督获得保持。



主任: 李怀林



中国·北京·南四环西路188号9区100070 网址: www.cqc.com.cn

A 0367080