

P/N.920-031321-00

Edition 1

Sep.13

EZ-Viewer 操作手冊



GODEX

FCC COMPLIANCE STATEMENT FOR AMERICAN USERS

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 his own expense.

EMS AND EMI COMPLIANCE STATEMENT FOR EUROPEAN USERS

This equipment has been tested and passed with the requirements relating to electromagnetic compatibility based on the standards EN50081-1 (EN55022 CLASS A) and EN61000-4-2/-3/-4/-5/-6/-8/-11 (IEC Teil 2,3,4). The equipment also tested and passed in accordance with the European Standard EN55022 for the both Radiated and Conducted emissions limits.

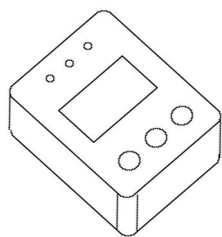
第 1 章 EZ-Viewer 簡介.....	3
1-1. 規格說明.....	3
1-2. EZ-Viewer 全機器材.....	4
1-3. EZ-Viewer 硬體規格.....	4
1-4. 按鍵操作說明.....	5
第 2 章 EZ-Viewer 一般操作.....	6
2-1. 電源需求.....	6
2-2. 開機前準備.....	6
2-3. 連結.....	6
2-4. 開機.....	7
2-5. 使用 EZ-Viewer 列印標籤.....	7
2-6. 使用鍵盤列印標籤.....	8
2-7. 使用鍵盤設定變數及序列號列印.....	9
第 3 章 EZ-Viewer 進階操作.....	11
3-1. EZ-Viewer 設定模式.....	11
3-2. EZ-Viewer 訊息說明.....	13
3-3. 自我測試.....	13
3-4. 標籤紙自動偵測模式.....	14
3-5. 傾印模式.....	14
3-6. 錯誤訊息說明.....	15
附錄 1 下載標籤至條碼機.....	16
附錄 2 設定變數及序列號.....	17

第 1 章 EZ-Viewer 簡介

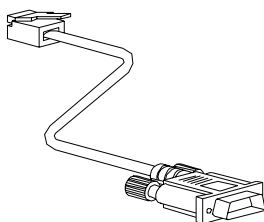
1-1. 規格說明

機型名稱	EZ-Viewer
LCD 解析度	STN 128(W) x 64(H) dot
CPU	8bit CPU
LCD 語言	Message : (8國語言: 英文, 繁體中文, 簡體中文, 法文, 德文, 義大利文, 西班牙文, 土耳其文) Setting Mode: (5國語言: 英文, 繁體中文, 簡體中文, 法文, 德文)
傳輸介面	RS232C PS2(支援 code page850/852 keyin , keyboard/CCD Scanner) 備註: 連結鍵盤及 CCD Scanner 時, 總電源不得超過 330mA
特色	可站立或壁掛式操作 韌體下載 LOGO 下載
記憶體	FLASH: 512KB
控制面板	三組雙色 LED 指示燈: Power, Ready, Error 三組多功能硬體控制鍵: Feed, Pause, Cancel
電源	170mA @ 5VDC (單體)
工作環境	儲存溫度: -4°F ~ 122°F (-20°C ~ 50°C) 儲存溼度: 10~90% (non-condensing) 操作溫度: 41°F ~ 104°F (5°C ~ 40°C) 操作溼度: 30~85% (non-condensing)
安規	CE、FCC、EMS
機體尺寸	長度: 115mm (4.5 吋) 高度: 41mm (1.6 吋) 寬度: 100mm (3.9 吋) 重量: 200g
選購項目	變壓器: DC5V / 500mA  (DC JACK 接頭尺寸: 5.5Φ*2.0Φ*9.5mm)

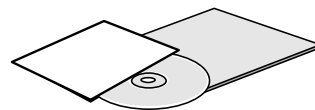
1-2. EZ-Viewer 全機器材



EZ-Viewer本機



Rs232 Cable



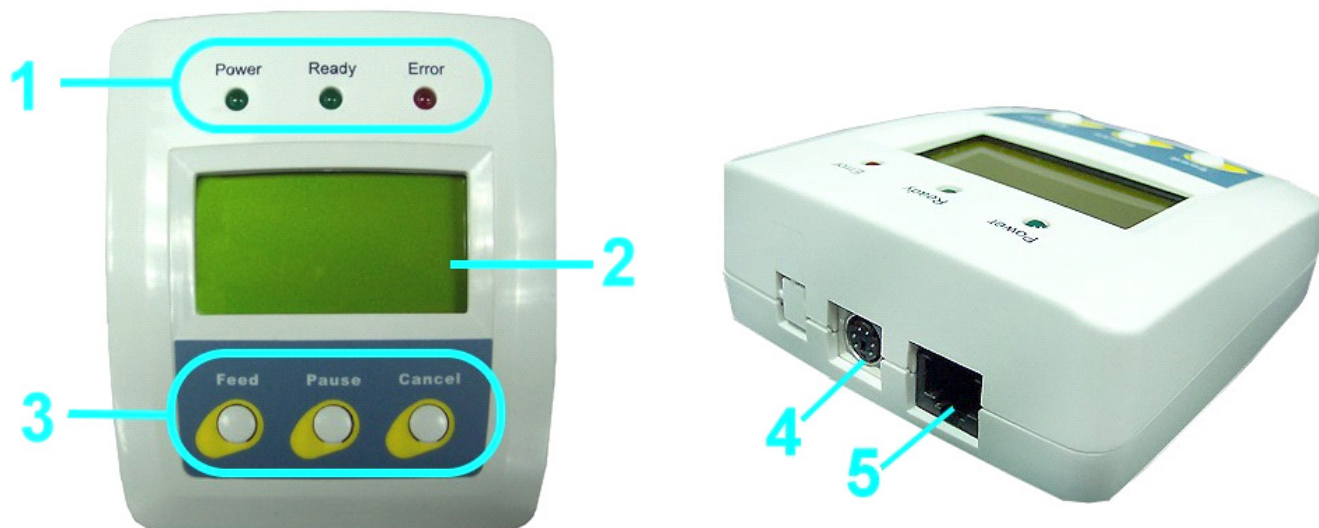
CD

開箱後, 請按清點隨附所有器材, 並請妥善保存。

1. EZ-Viewer 本機	3. CD (包含 軟體/使用手冊) 乙片
2. Rs232 Cable 乙條	

1-3. EZ-Viewer 硬體規格

各部位說明請對照圖例。(文中零件之稱呼以其代號標注, 以利對照)



1. 三組 LED 指示燈	Power(綠色)、Ready(綠色)、Error(紅色)
2. 背光式 LCD 螢幕	128(W) x 64(H) dot : 可顯示 LOGO & 條碼機機器狀態
3. 三組多功能硬體控制鍵	Feed (選擇)、Pause (暫停)、Cancel (離開)
4. PS2 接頭	可連接 PS2 鍵盤、條碼閱讀機(CCD)
5. PHONE JACK	雙向 RS232 串列埠用以連接條碼機

1-4. 按鍵操作說明



Pause 鍵

一般待機狀態時按 "Pause" 鍵，則條碼機進入暫停模式；且 EZ-Viewer 液晶顯示器會顯示 "EZ-XXXX VX.XXXX 暫停中"。此時條碼機無法接收任何指令，再按一次按 Pause 鍵即可解除暫停狀態，液晶顯示器會回復待機狀態畫面。

若於列印途中按 "Pause" 鍵，條碼機會暫停列印；再按一次即可繼續列印未完成的部份。

例如列印 10 張標籤，於列印 2 張時按 Pause 鍵以暫停列印，但再按一次即可列印完後續 8 張。

【注意】當一般待機狀態時與按列印途中"Pause" 鍵，EZ-Viewer 液晶顯示器 Error 燈則會亮起。

Cancel 鍵

列印途中按 Cancel 鍵，EZ-Viewer 液晶顯示器會顯示 "已取消列印"，表示條碼機取消此次列印。

例如列印 10 張標籤，於列印 2 張時按 Cancel 鍵以清除列印，則條碼機不會再印後續 8 張，而液晶顯示器會回到列印數量畫面。

Feed 鍵

於待機狀態時按下 Feed 鍵時，條碼機會依所使用紙張的類型將紙送出到指定的吐紙位置。當使用連續紙時，按 Feed 鍵一次會送出固定長度的紙；若是使用標籤紙時，按 Feed 鍵一次會送出一整張標籤。

第 2 章 EZ-Viewer 一般操作

2-1. 電源需求

EZ-Viewer 本身耗電 170mA，如欲外接條碼閱讀機(CCD)，尚需加上 CCD 額外之消耗電源。電源取得方式有二：

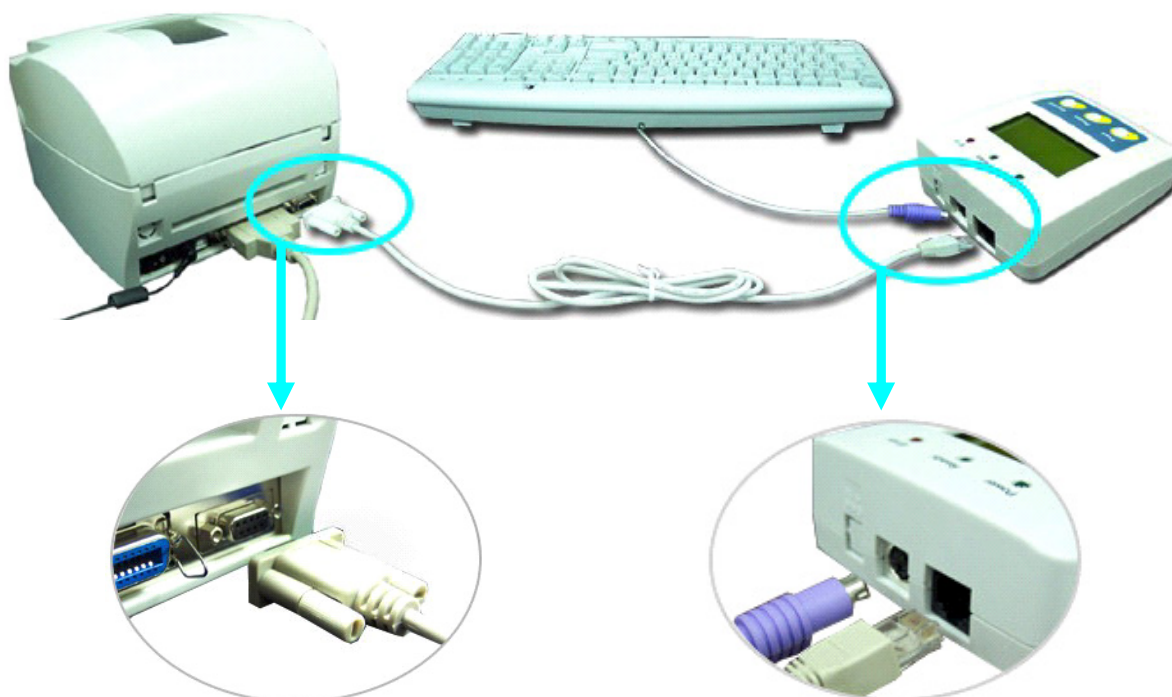
1. 使用條碼機之電源：條碼機之 RS232 埠提供 DC5V/500mA 電源以 RS232 Cable 連接。
2. 使用外接電源：當您所使用的 CCD 消耗電源超過條碼機所能提供的範圍時，您可經由 EZ-Viewer 機體之 DC JACK 插槽接上外接電源。(本公司另提供 DC5V/400mA ADAPTER 供客戶選購)

2-2. 開機前準備

將條碼機備妥，條碼機的串列埠需設定為 9600,N,8,1，如有外部記憶卡需在條碼機開機前將記憶卡插好，並參考條碼機的操作手冊來安裝條碼機，若記憶卡內沒有事先載入標籤檔，也一併參照 QLABEL 操作手冊做好載入檔案的動作，最後將條碼機電源打開，請注意條碼機的顯示燈 READY 需為綠燈。

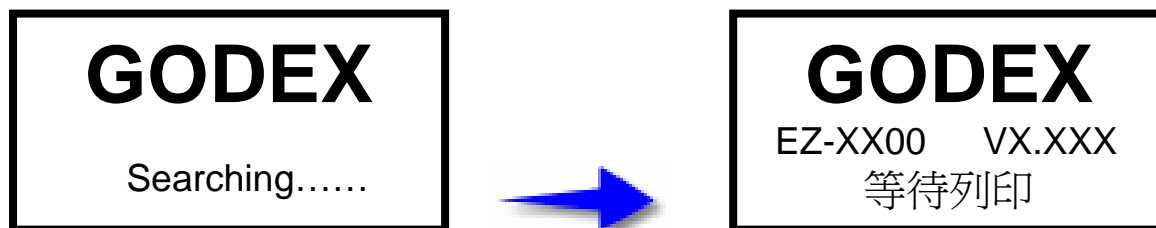
2-3. 連結

1. 請先確定條碼機電源開關已關閉。
2. 請先參照條碼機操作手冊先將條碼機與電腦連結。
3. 再以串列埠傳輸線依下圖分別連結至 EZ-Viewer、條碼機及鍵盤。
4. 連結好後，再開條碼機電源開關。



2-4. 開機

啓動條碼機電源後，EZ-Viewer 會自動與條碼機連線(LCD 顯示 Searching…)；若連線正常，LCD 會顯示條碼機的機種、版本及機器狀態。



2-5. 使用 EZ-Viewer 列印標籤

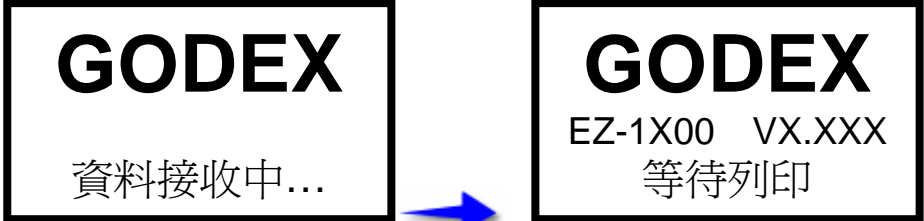
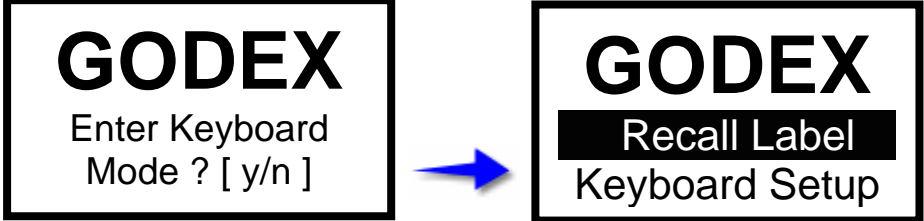

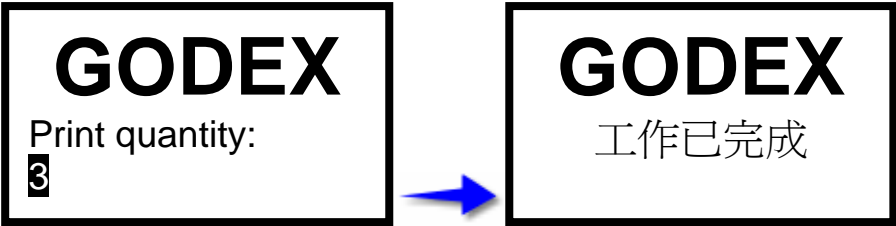

(以下說明請使用 EZ-Viewer 設定)

<ol style="list-style-type: none"> 1. 依照 2-3、2-4 節方式連結條碼機及 EZ-Viewer 並開機。 2. 將標籤先下載至條碼機(下載方式可參考附錄 1)，下載標籤過程中 EZ-Viewer 畫面如右: 3. 下載成功時，EZ-Viewer 會嗶一聲表示載入成功並回到待機畫面。 	
<ol style="list-style-type: none"> 4. 先按 EZ-Viewer 的” Pause ”鍵不放，再按” Feed ”鍵，LCD 液晶顯示器顯示“設定模式”。 5. 按 Feed 鍵選擇至”啓動鍵盤控制”進入後再按 Feed 鍵至 Recall Label 畫面。 	
<ol style="list-style-type: none"> 6. 至 Recall Label 畫面後按 Pause 鍵進入，此時 EZ-Viewer 畫面出現載入標籤的檔名。 <p>註：如載入多個檔名時，可按 EZ-Viewer Feed 鍵選擇載入的檔名。</p>	
<ol style="list-style-type: none"> 7. 確認檔名無誤後，按 Pause 鍵進入列印數量畫面，此時再按 Pause 鍵即可列印出單張標籤。 8. 列印完成後，LCD 畫面會顯示工作已完成並再回到列印數量畫面。 	










<p>9. 如要離開”啓動鍵盤模式”，請按 Cancel 鍵，出現詢問畫面如右，按 Pause 鍵即可離開回到待機畫面。</p>		
--	---	---

2-6. 使用鍵盤列印標籤

(EZ-Viewer 支援 PS2 鍵盤，以下說明請使用 PS2 鍵盤設定)

<p>1. 依照 2-3、2-4 節方式連結條碼機及 EZ-Viewer 並開機。</p> <p>2. 將標籤先下載至條碼機(下載方式可參考附錄 1)，下載標籤過程中 EZ-Viewer 畫面如右：</p> <p>3. 下載成功時，EZ-Viewer 會嗶一聲表示載入成功並回到待機畫面。</p>		
<p>4. 按鍵盤 F1 鍵 EZ-Viewer 畫面出現詢問是否進入”啓動鍵盤控制”畫面，按 Y 鍵進入至 Recall Label。</p>		
<p>5. 於 Recall Label 畫面中按 Enter 鍵，EZ-Viewer 畫面出現載入標籤的檔名。</p> <p>註：如載入多個檔名時，可按鍵盤上下鍵選擇。</p>		
<p>6. 確認檔名無誤後，按 Enter 鍵進入列印數量畫面，此時可用鍵盤上的數字鍵輸入想列印的標籤數量後，再按 Enter 即可列印。</p> <p>7. 列印完成後，LCD 畫面會顯示工作已完成並再回到列印數量畫面。</p>		
<p>8. 如要離開”啓動鍵盤模式”，請按 Esc 鍵，出現詢問畫面如右，按 Y 鍵即可離開回到待機畫面。</p>		

2-7. 使用鍵盤設定變數及序列號列印

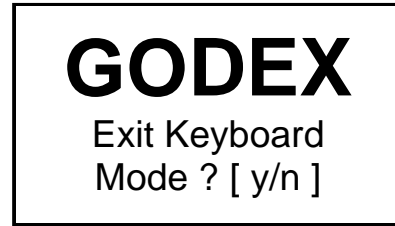
<p>1. 依照 2-3、2-4 節方式連結條碼機及 EZ-Viewer 並開機。</p> <p>2. 將設定好的標籤先下載至條碼機(設定序列號方式可參考附錄 2)，下載標籤過程中 EZ-Viewer 畫面如右:</p> <p>3. 下載成功時，EZ-Viewer 會嗶一聲表示載入成功並回到待機畫面。</p>	 
<p>4. 按鍵盤 F1 鍵 EZ-Viewer 畫面出現詢問是否進入” 啓動鍵盤控制” 畫面，按 Y 鍵進入至 Recall Label。</p>	 
<p>5. 於 Recall Label 畫面中按 Enter 鍵，EZ-Viewer 畫面出現載入標籤的檔名後，按 Enter 確認進入。</p> <p>註：如載入多個檔名時，可按鍵盤上下鍵選擇。</p>	 
<p>6. EZ-Viewer 畫面會先出現序列號的提示字。</p> <p>7. 使用鍵盤鍵入起始值 (例:00001) 按 Ether 繼續設定。</p>	
<p>8. EZ-Viewer 畫面出現變數提示字串，鍵入變數資料後按 Enter 繼續設定。(例: Apple)</p> <p>註：資料名稱不可以是中文。</p>	 

9. 確認檔名無誤後，按 Enter 鍵進入列印數量畫面，此時可用鍵盤上的數字鍵輸入想列印的標籤數量後，再按 Enter 即可列印。

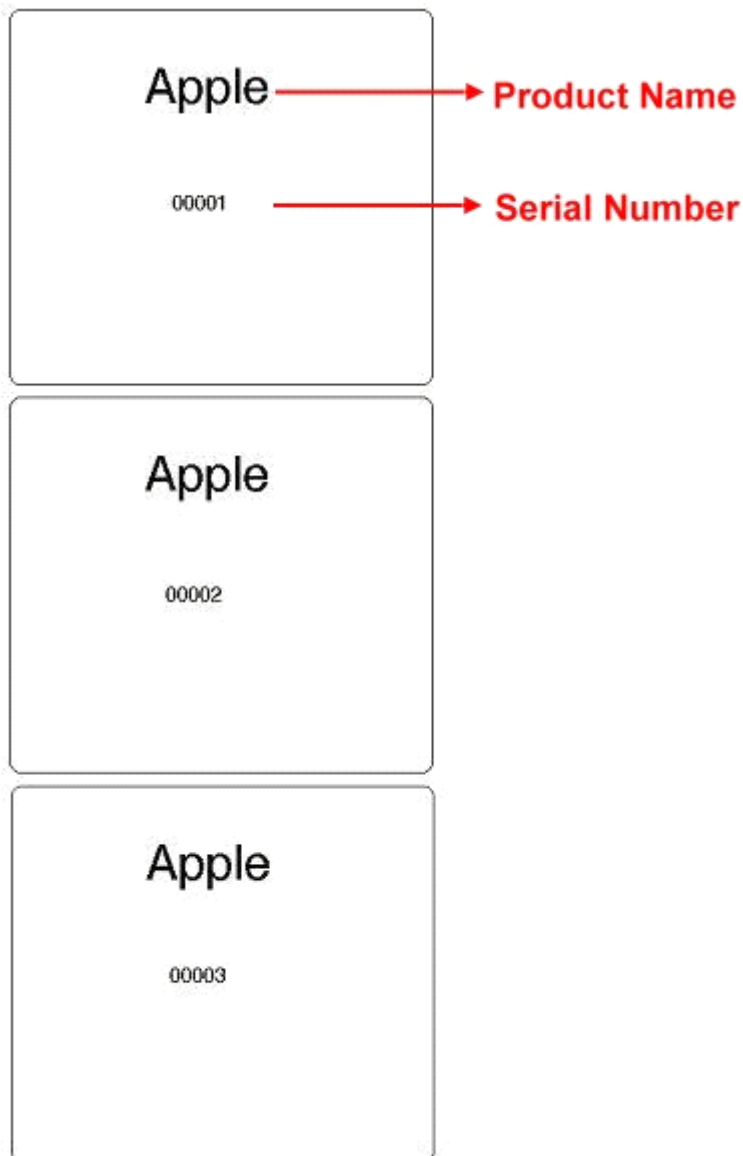
10. 列印完成後，LCD 畫面會顯示工作已完成並再回到列印數量畫面。



11. 如要離開”啓動鍵盤模式”，請按 Esc 鍵，出現詢問畫面如右，按 Y 鍵即可離開回到待機畫面。



12. 條碼機會列印出如右圖的 3 張標籤，標籤內容包含了設定好的序列號及變數值。



第 3 章 EZ-Viewer 進階操作

3-1. EZ-Viewer 設定模式

在設定模式 (Setting mode) 中，可依需求對列印模式、使用配備(裁刀或剝紙器)、紙張種類、以及串列埠傳輸速率(條碼機連接串列埠時才須設定)作相關設定。

1. 請先確定條碼機電源關閉。
2. 依照 2-3 連結方式連結 EZ-Viewer 及條碼機。
3. 請先依紙張碳帶示意圖安裝紙捲及碳帶後打開條碼機電源，並確認 EZ-Viewer 及條碼機 Ready 燈皆為綠燈。
4. 請先按 LCD 模組的”Pause”鍵不放，再按”Feed”鍵，LCD 液晶顯示器顯示“設定模式”。
5. 放開按鍵即進入”設定模式”，且顯示設定的項目。
6. 在設定模式中，EZ-Viewer 按鍵則有以下的作用：

Feed 鍵：選擇

Pause 鍵：進入或確定

Cancel 鍵：離開

7. 在設定好離開前，條碼機會詢問是否要存取此次設定；無論存取與否，確定後即可回到待機狀態。

EZ-Viewer 畫面說明:

Printing mode (列印模式設定)	初設值：Thermal Transfer(熱轉式) Thermal Transfer(熱轉式)：列印時，須配加碳帶，將內容轉印於標籤紙上 Direct Thermal(熱感式)：列印時不須碳帶，使用熱感紙。
Option Set (週邊設備設定)	初設值：Option OFF(全部關閉) Strip mode(剝紙器)：啟動剝紙器。 Cutter mode(裁刀)：啟動裁刀。 Option OFF(關閉)：不啟動剝紙器、裁刀時選此項。
Paper Set (紙張類型種類)	初設值：Gap Paper(標籤紙)。 Black Mark(黑線偵測紙)：使用於背面有黑線之標籤紙或連續紙。 Gap Paper(標籤紙)：使用於有間距的標籤紙(具黏貼性)或吊牌。 Plain Paper(連續紙)：使用於一般連續紙。
COM Port Set (串列埠傳輸設定)	初設值：9600 bits。 Baud Rate(每秒位元數)：4800/ 9600/ 19200/ 38400 /57600/115200 bits。
See-through Sensor (穿透式感應器)	初設值：OFF。 OFF：設定以反射式感應器偵測紙張。 ON：設定以穿透式感應器偵測紙張。

LCD Language (面板語言設定)	初設值：English。 English 簡體中文 繁體中文 法文 德文 義大利文 西班牙文 土耳其文
CodePage Setup(碼頁設定)	初設值：Code Page 850。 Code Page 850 Code Page 852
Keyboard Setup (鍵盤配置設定)	初設值：美國。 美國 英國 法國 德國 西班牙 義大利 芬蘭 荷蘭 比利時
Keyboard Mode (啓動鍵盤控制)	Recall Label：呼叫 EZ-1000 Memory card 的標籤。 Keyboard Setup：鍵盤配置設定。 Code page Setup：碼頁設定。 Printing Option: 列印張數設定 Exit KB Mode：離開外接 PS2 鍵盤控制模式。
Buzzer Setup (蜂鳴器設定)	初設值：ON。 OFF ON
Review (預覽)	可查閱已設定的各個項目

【注意】 (1) ”初設值”爲出廠時的原始設定值，若日後做了其他設定，則以新設值爲準。

(2) 綠碼機於關機後仍會儲存前一次的設定值，所以若要更改列印模式請進入”Setting Mode”重新設定。


3-2. EZ-Viewer 訊息說明

LCD 顯示內容	LED 燈號			條碼機 響聲	說明
	Power	Ready	Error		
EZ-XX00 VX.XXXX	綠	綠		1	EZ-XX00 表示為機種型號，VX.XXXX 表示目前的 Firmware 版本。
自我測試中...	綠	綠		3	表示目前條碼機處於列印自我測試頁模式，請參考第 13 說明。
傾印模式	綠	綠		3	表示目前條碼機處於傾印模式，請參考第 14 頁的說明。
紙張尺寸自動 偵測中...	綠			3	表示目前條碼機處於自動偵測模式，請參考第 14 頁的說明。
暫停中...	綠	綠			表示目前條碼機正處於暫停的狀態，要解除暫停狀態只需再按一次 Pause 鍵。
已取消列印	綠	綠			在列印中按下 Cancel 鍵，表示終止列印的動作並清除殘留在條碼機內的資料。
請按” FEED” 鍵，繼續列印	綠		紅		表示必須按下 FEED 鍵才能讓條碼機繼續原來的動作。
PRINTER DAL MODE	綠	綠			表示目前條碼機正在下載 Firmware。
Setting Mode	綠	綠		1	表示條碼機目前處於可設定的模式，請參考第 11 頁的說明。

3-3. 自我測試

自我測試功能，可幫助使用者檢查條碼機本身是否正常無故障。列印測試頁樣張後，條碼機即會自行回復正常待機狀態。以下是自我測試的步驟：

1. 依照 2-3 連結方式連結 EZ-Viewer 及 EZ-1000 系列條碼機。
2. 先按住 EZ-Viewer FEED 鍵後再打開條碼機電源。
3. 條碼機響一聲以後此時 EZ-Viewer 警示聲響 3 聲並待 LCD 液晶螢幕顯示”自我測試中...”後，立即放開 FEED 鍵。約 1 秒後，條碼機會自動列印如下內容，如此表示本條碼機正常無故障。

機種與F/W版本	→	EZ-1X00:V1.XXXX
串列埠	→	Serial port:96,N,8,1
測試圖案	→	
DRAM安裝數量	→	1 DRAM installed
印列長度記憶體大小	→	Image buffer size:1472K
標籤儲存於記憶體數量	→	001 FORM(S)IN MEMORY
圖形儲存於記憶體數量	→	000 GRAPHIC(S) IN MEMORY
字型儲存於記憶體數量	→	000 FONT(S) IN MEMORY
亞洲字型儲存於於記憶體數量	→	000 ASIAN FONT(S) IN MEMORY
目前記憶體大小	→	98K BYTES FREE MEMORY
目前機器速度,熱度,左邊界起點印	→	^S6 ^H8 ^R000 ~R200
設定,轉向列印	→	^W100 ^Q100,3
目前標籤寬度,長度與間距	→	Option:^D0 ^O0 ^AT ~K0
裁刀,自動剝紙器,列印模式	→	See-through Sensor: OFF
穿透式偵測器偵測模式	→	Gap Sensor AD:112 155 199 (3)
Cap sensor AD 值	→	Code Page: 850
頁碼設定值	→	Command Language: EZPL
命令語言	→	Auto Form: OFF
自動載入標籤	→	

自我測試標籤包含目前印表機內部的設定資料

3-4. 標籤紙自動偵測模式

可利用 EZ-Viewer 設定讓條碼機可自動偵測標籤(黑線紙)長度並作記錄，如此就可以於列印時免設定標籤長度，而條碼機亦會準確感應每張標籤(黑線紙)的位置。

1. 請先檢查條碼機移動式偵測器位置標誌的位置是否於為正確的偵測位置。
2. 請先關閉條碼機電源，按住 EZ-Viewer PAUSE 鍵後再開條碼機電源。
3. 待 EZ-Viewer 警示聲響 3 聲且 LCD 液晶顯示器顯示” 紙張尺寸自動偵測中… “，此時 PAUSE 鍵放開；條碼機即會自動偵測標籤大小並作記錄。
4. LCD 液晶顯示器會顯示測量結果：
例如” 00000224 ”，即表示此標籤含間距(Gap)每張為 224 dots 長(若是黑線紙則包含黑線寬度)，以 203DPI 解析度的機種為例，dot 與 mm 的比值為 8:1，換算後標籤長度為 28mm (224/8=28)。顯示測量結果後立即回復成待機狀態。

3-5. 傾印模式

進入傾印模式，即可檢查條碼機與電腦間的傳輸是否有誤。例如當條碼機接收到 8 條指令時，不作任何處理，而是直接印出指令之內容，如此則可確認命令的接收是否無誤。傾印模式之測試步驟如下：

1. 請先確定條碼機電源關閉。
2. 依照 2-3 節連結方式連結 EZ-Viewer 及條碼機。
3. 先按住 EZ-Viewer FEED 鍵後再打開條碼機電源。
4. 條碼機響一聲以後此時 EZ-Viewer 警示聲響 3 聲待 LCD 顯示” 傾印模式 “後，再放開 FEED 鍵；條碼機會自動列印 DUMP MODE BEGIN 的字樣，如此表示本條碼機已處於傾印模式。
5. 送出指令至條碼機，並將列印結果與送出的指令相對照，檢查是否相符。
6. 若要退出傾印模式，請再次點按 EZ-Viewer FEED 鍵，此時條碼機會自動印出 OUT OF DUMP MODE 的字樣，即表示恢復成正常待機狀態 (亦可直接關機)。

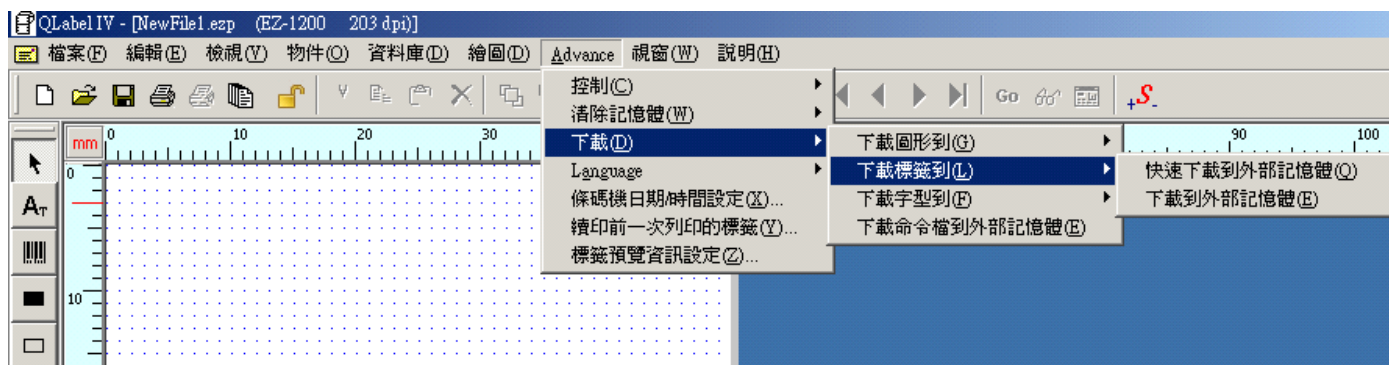
3-6. 錯誤訊息說明

LCD 顯示內容	LED 燈號			警告聲	說 明	解 決 方 法
	Power	Ready	Error			
印表頭離位	綠		紅	連續2次4聲	未關印表頭或關閉不完全。	重新開啓印表頭並再度關上。
印表頭溫度 過熱，請稍後	綠		紅	無	印表頭溫度過高。	當印表頭溫度降低後則會回到待機狀態。
請裝碳帶或 檢查碳帶偵 測器	綠		紅	連續2次3聲	未安裝碳帶但機器出現錯 訊息。	確認機器是否為熱感模式。
					碳帶用盡或碳帶供應軸不 動時。	更換新的碳帶。
請裝紙張或 檢查紙張偵 測器	綠		紅	連續2次2聲	偵測不到紙	確認移動式偵測器位置標誌的位置是否 於為正確的偵測位置，若仍是偵測不到 紙，請重做 Auto Sensing。
					紙張用盡	請更換紙張。
請檢查紙張 或紙張設定	綠		紅	連續2次2聲	紙張傳送不正常	可能原因有：卡紙 / 張掉落在滾軸之後 / 找不到標籤間距/黑線標記 / 黑線標紙用 完。請依實際的使用調整。
無法識別的 命令	綠		紅	連續2次2聲	語法錯誤	檢查送到印表機的命令，可能是參數錯或 遺漏。
記憶體已滿	綠		紅	連續2次2聲	記憶體空間已滿	刪除記憶體內不需要的資料或擴充記憶 體(選購品)。
檔案沒找到	綠		紅	連續2次2聲	找不到檔案	請使用 ~X4 命令將所有檔案列印出來， 再核對送到印表機的名稱是否正確及存 在否。
檔名重複	綠		紅	連續2次2聲	檔名重複	更換檔名之後再下載一次。

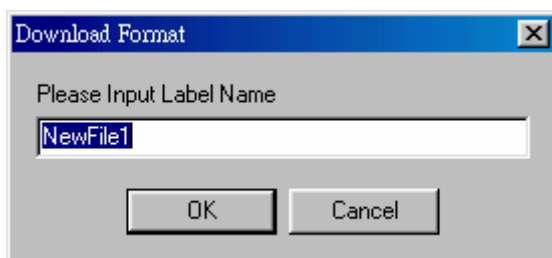
附錄 1 下載標籤至條碼機

使用 QLabel 載入標籤到條碼機:

1. 參照 2-3 連結方法作手冊連結電腦、條碼機，及 EZ-Viewer 並讓條碼機能正常開機。
2. 點選『Advance』『下載』『下載標籤到』『下載到外部記憶體』。若是選擇『快速下載到外部記憶體』時，系統會將標籤中所用的圖形自動命名。因此如果想要自行決定圖形名稱時，請不要選擇這個功能。



3. 在「Download Format」對話框中輸入標籤名稱（標籤名稱不可以是中文字）之後按 OK 鍵。若要放棄下載的動作，則按 Cancel 鍵。

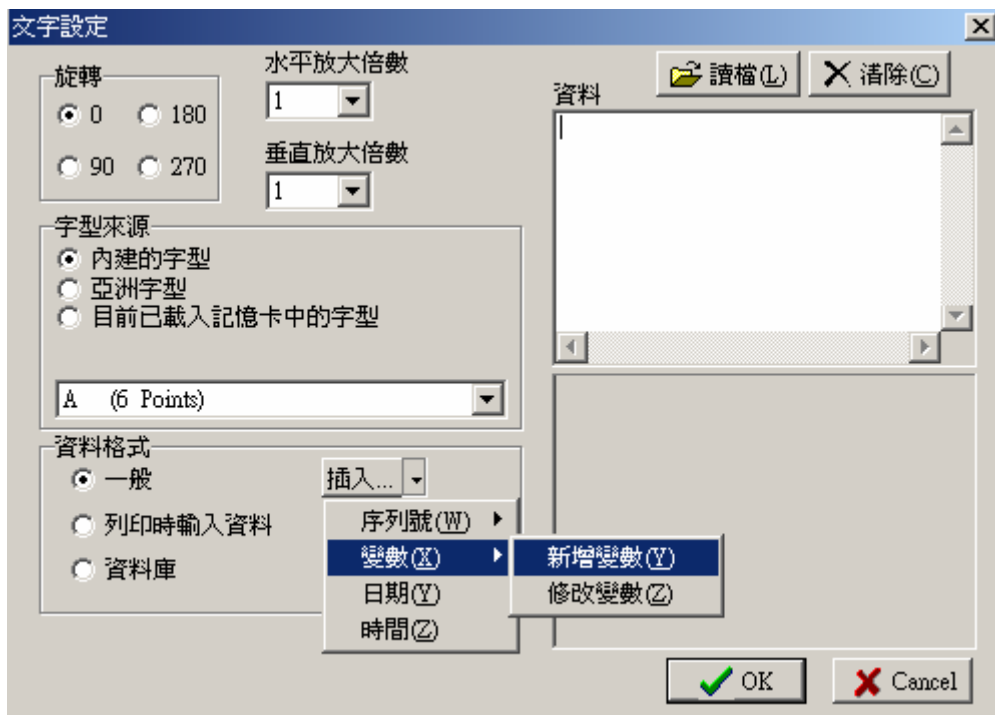


4. 下載成功時，QLabel 會出現下載完成的畫面。



附錄 2 設定變數及序列號

1. 使用 QLabel 來設定變數及序列號。
2. 點選 **A_T** 中的“插入” 選擇“新增變數”。



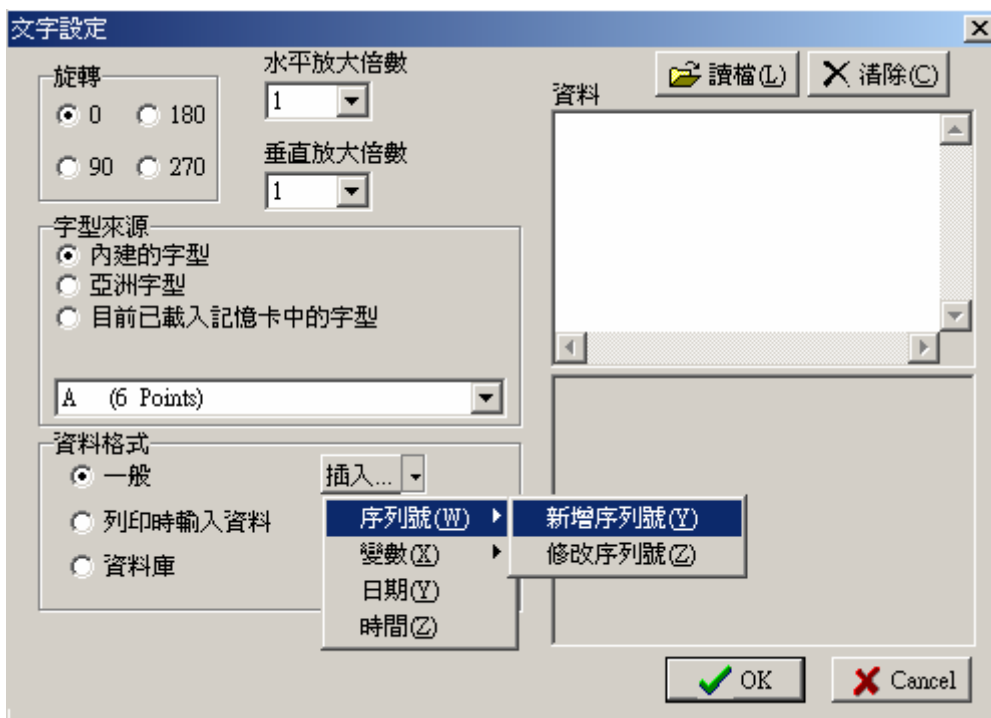
3. 在“新增變數”欄位中，鍵入資料長度及提示字串。
例：資料長度為 10 提示字串為 Product Name （字串名稱不可以是中文）



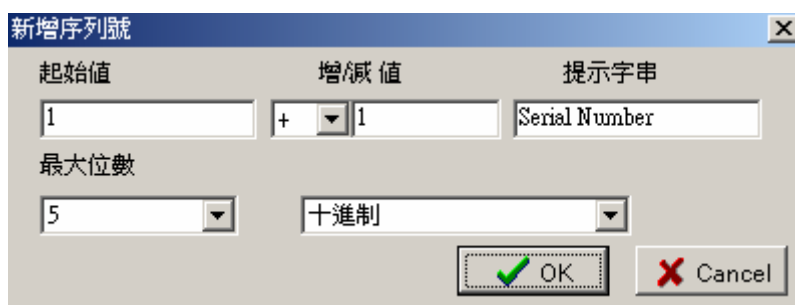
4. QLabel 畫面會出現設定好的變數值



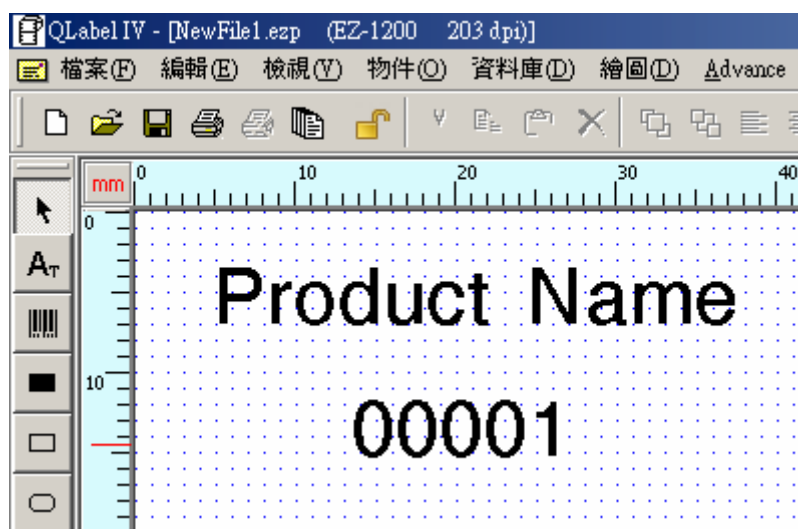
5. 點選 **A_T** 中的“插入” 選擇“新增序列號”。



6. 在新增序列號欄位中鍵入序列號資料。
 例: 起始值:1 ; 增/減值:+1 ; 提示字串:Serial Number (字串名稱不可以是中文) ; 最大位數: 5 (選取範圍 1~13)



7. QLabel 畫面會出現設定好的變數資料及序列號起始值。



8. 將設定好的標籤依照附錄 1 下載至條碼機中即完成設定，並依照 2-7 節方式列印出標籤。