

brother®

TZ  
TAPE

P-touch®

PT-2700

## 用戶手冊



- 使用前請先閱讀此用戶手冊。
- 請保管好您的用戶手冊以便隨時查閱。

使用前的準備 ▶

準備機器 ▶

輸入文字 ▶

編輯文字 ▶

列印、黏貼標籤 ▶

儲存格式 / 內容 ▶

製作各種標籤 ▶

延長使用壽命須知 ▶

附 錄 ▶

# 前言

非常感謝您購買 PT-2700 標籤列印機！

使用 PT-2700（以下稱為“本機”），您不僅可以透過鍵盤輸入、編輯等簡單的操作來製作標籤，同時還可利用內建預設格式來製作各種個性化的標籤。此外，還可將本機與電腦連接，並運用專用軟體來編輯標籤。這樣就能更加方便、高效地製作出各種具有個性化的標籤。

## ■ 本產品具有以下特點

### 使用本機可輕鬆地製作標籤



### 利用電腦高效地製作個性化標籤



### 可簡便地輸入或編輯文字…



## 會議記錄

市場銷售部  
王海濱

### 可對內容/格式進行縱印，或添加裝飾框…



## 資料夾

8 8 8 8 8 8 8 8

### 只需變更格式內容…

## XXX公司固定資產管理

商品名稱	印表機
資產編號	1234

### 靈活應用軟體的各種功能…



## 業務管理資料

08.01.01~01.31

管理部門：業務部

日期：08/09/15

部門：製造部

編號：08-BSDK



市場銷售部

5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
高	井	王	李	趙	錢	王	任	唐	
田	上	偉	健	剛	文	進	志	國	
		忠	昇	祥	文	華	海		

分機號碼

日期：2008年04月29日

編號：ANMH-1225

條碼：



S H B I - 0 8 8 8

兄弟工業有限公司

## 關於用戶手冊

- 使用之前請務必仔細閱讀本用戶手冊，以便正確使用本產品。
- 閱讀後，請妥善保管本用戶手冊，以便隨時可以查閱。
- 用戶手冊中的內容將來可能有變更，恕不另行通知。
- 未經許可不得擅自複製、轉載本書的部分或全部內容。
- 本公司已確保本用戶手冊內容正確無誤，不過倘若發現其中有錯誤、遺漏或不明之處等，請與本公司聯繫。
- 本用戶手冊中的以下符號表示各種重要的追加資訊。



該符號表示用戶所應遵照的資訊和步驟。  
如不遵照，則可能會導致機器故障、人身傷害、運行出錯等狀況。



該符號表示：可讓用戶進一步瞭解本產品或充分發揮本產品功能的資訊或步驟。

## 關於本機

由於使用本機或本機製作的標籤因故障、修理、電池消耗等導致數據消失或變化，並由此導致損害或利益損失，或對第三方提出的任何要求，本公司概不負責，請諒解。

## 關於商標

- IBM<sup>®</sup> 是 International Business Machines Corporation 的商標。
- Microsoft<sup>®</sup>, Windows<sup>®</sup> 是美國 Microsoft Corporation 的註冊商標。

其它記載的軟體名稱、商品名稱、產品名稱一般分別為原開發公司的商標或註冊商標。

# 目錄

## 第一步

確認及準備工作



## 使用前的準備 ..... 7

安全注意事項.....	8
使用時的注意事項.....	10
確認隨機附件.....	10
各部分的名稱和功能.....	11
標籤製作的簡單步驟.....	15

## 第二步

簡單地使用



## 輸入文字 ..... 23

選擇輸入方式.....	24
輸入文字.....	24
輸入英文字母.....	27
輸入數字.....	28
輸入空格.....	28
符號與圖形.....	29

## 第三步

熟練地使用



## 儲存格式 / 內容 ..... 45

儲存檔案.....	46
開啓舊檔.....	47
刪除檔案.....	48
列印檔案.....	49

## 常見問題

及故障排除



## 延長使用壽命須知 ..... 81

維修保養方法.....	82
遇到問題時.....	83
長時間不使用時.....	88

<b>準備機器</b> .....	<b>17</b>
準備電源 .....	18
安裝色帶 .....	20
連接電源 .....	21
送帶 .....	22
變更畫面對比度 .....	22

<b>編輯文字</b> .....	<b>31</b>
游標的使用方法 .....	32
刪除文字 .....	32
插入文字 .....	33
刪除全部內容 .....	33
換行 .....	34
完成文字輸入後換行，可增加行數 .....	35
取消換行，使文字串在一起 .....	35
段落更換 .....	36

<b>製作各種標籤</b> .....	<b>51</b>
變更文字設定 .....	52
變更標籤格式 .....	60
時間列印 .....	66
使用條碼 .....	69
使用預設格式 .....	71

<b>附錄</b> .....	<b>89</b>
條碼列表 .....	90
符號與圖形列表 .....	92
規格 .....	96
索引 .....	98

<b>列印、黏貼標籤</b> .....	<b>37</b>
確認列印內容 .....	38
列印 .....	39
列印選項（多張列印 / 自動跳號 / 鏡像列印） .....	39
黏貼標籤 .....	43



# 使用前的準備



本章節將說明安全正確使用本產品所必須瞭解的注意事項及各部分的名稱和功能。使用前請務必仔細閱讀。

安全注意事項 .....	8
使用時的注意事項 .....	10
確認隨機附件 .....	10
各部分的名稱和功能.....	11
■ 機器各部分的名稱.....	11
■ 鍵盤的名稱和功能.....	12
■ 畫面的查看方法 .....	14
標籤製作的簡單步驟.....	15




# 安全注意事項

為防止對使用者或他人及其財產造成損害而必須遵守的注意事項，將透過各種圖示來說明。其標示和含義如下。

 <b>警告</b>	表示若忽視該標示而錯誤操作，可能會導致人員死亡或重傷的危險。
 <b>注意</b>	表示若忽視該標示而錯誤操作，可能會導致人身傷害或財產損失的危險。

本書中使用的主要圖示如下。

：“應該注意的事項”表示危險警告。


：“禁止執行此動作”表示禁止事項。

：“必須執行此動作”表示強制行為。

## 警告


### 關於電池

為了預防漏液、發熱、起火、破裂而導致人身傷害，請務必遵守如下注意事項。

-  切勿對電池進行拆卸、充電、加熱、短路等操作。
- 請避免用針等金屬物取出電池，造成正 (+) 負 (-) 極短路。




### 關於 AC 電源變壓器

為了預防火災、觸電或故障，請務必遵守如下注意事項。

-  ● 請不要使用額定電壓 (110V) 以外的電壓以及所附 AC 電源變壓器以外的電源變壓器。
- 請不要進行多路並聯接線。
- 請不要損壞電源線、插頭或對其進行改造加工。另外，請不要在其上放置傢俱等重物，請不要過份彎折、拉伸。
- 電源線若有損壞，請不要使用。
- 請不要用濕手觸摸 AC 電源變壓器和電源插頭。
- 電源插頭必須切實插到根部。另外，請不要插入鬆弛的電源插座中。
- 請不要擅自拆卸、改造 AC 電源變壓器。
- 請不要在濕度較高的環境下使用。

### 關於本機

為了預防火災、觸電或故障，請務必遵守如下注意事項。



-  ● 請不要擅自拆卸、改裝。
- 請避免摔落、踐踏或使之受到強烈衝擊。
- 請避免讓咖啡、果汁等飲料，花瓶的水濺到其上面而將其弄濕。
- 當有異物進入本機時，請勿使用。
- 請不要用濕手觸摸本產品。
-  ● 使用過程中或儲存時若聞到異味，發現發熱、變色、變形或異常現象，請從電源插座中拔出 AC 電源變壓器，取出電池並停止使用。
-  ● 請不要將塑膠袋罩在頭上。  
為防止兒童將用來裝本機的塑膠袋罩在頭上玩耍，請將該塑膠袋放在兒童無法構著的地方或丟棄。罩在頭上可能會導致窒息。



## ⚠注意

### 關於電池

錯誤地操作處理電池可能會導致電池漏液、破裂，因此請務必遵守如下注意事項。

-  • 請不要將新舊電池混用。
- 請不要將不同種類的電池混用。
-  • 請按照電池的正 (+) 負 (-) 極方向正確安裝電池。
- 長期不使用時，請取出電池並妥善保管。


### 關於 AC 電源變壓器

-  • 長期不使用時，為了安全起見，請務必將 AC 電源變壓器從本機和電源插座中拔出並妥善保管。
- 向電源插座插拔時，請握緊 AC 電源變壓器進行操作。


### 關於色帶裁刀

-  • 請不要用手直接觸摸色帶裁刀。否則可能會引起受傷。


### 關於安裝、存放場所

-  • 請不要將本機放置在搖晃的臺子或很高的架子等不穩定的地方。否則可能會翻倒、落下並引起受傷。
- 請不要在本機上放置重物。否則可能會因失去平衡而翻倒、落下並引起受傷。

### 關於記憶體

-  • 由於本機的故障、維修、電池耗盡等原因，儲存在記憶體中的資料可能會丟失。

### 關於色帶

-  • 色帶會因黏貼位置、黏貼材質或周圍環境的變化等發生變色、脫落；撕下標籤時黏貼處會殘留黏膠劑、黏有色帶顏色或者發生難以取下、帶底破損等狀況。請在確認黏貼位置、黏貼材質、使用目的等基礎上，預先在不顯眼的地方試驗後再使用。

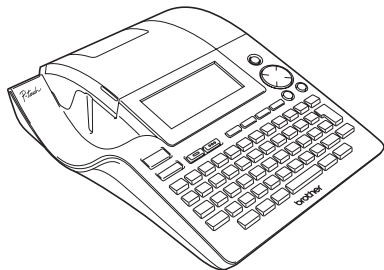
## 使用時的注意事項

- 請不要進行本書未明確說明的操作。否則可能導致事故或故障。
- 請使用有 TZ 標記 (TZ) 的專用色帶 (寬度 3.5 ~ 24mm)。
- 請不要過分拉伸或按壓色帶。
- 請不要堵塞色帶出口、AC 電源變壓器插孔、USB 介面或在其中插入異物。
- 請不要使用用完的色帶或在未裝入色帶的狀態下執行列印。否則可能會導致列印頭出現故障。
- 請不要用手指直接觸摸列印頭。
- 更換電池時請務必先切斷電源。
- 請注意，在取出電池並拔出 AC 電源變壓器的狀態下存放時，儲存在記憶體等媒體中的資料會完全消失。
- 維修保養本機時，請不要使用稀釋劑、苯、酒精等揮發性溶劑。
- 應避免在陽光直射、電熱器、空調設備附近等極端高溫或低溫的場所、潮濕或多灰塵的場所使用或存放。使用溫度範圍為 10°C ~ 35°C。
- 請注意不要劃傷 CD-ROM 光碟表面。另外，請不要將 CD-ROM 光碟放在極端高溫或低溫場所，不要在其上放置重物，不要向其施加外力。
- 燒錄在 CD-ROM 光碟中的軟體僅限用於本機，可安裝在同一辦公室的多台電腦上使用。
- 只能使用附件的 USB 電纜。

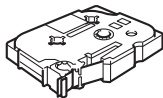
## 確認隨機附件

使用本產品前，請確認如下附件是否齊全。若有缺損，請立即與購買本產品的經銷店聯絡。

### PT-2700 標籤列印機



### TZ 色帶



### CD-ROM



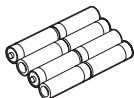
### USB 電纜



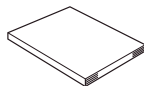
### AC 電源變壓器



### 3 號鹼性電池 (8 顆)



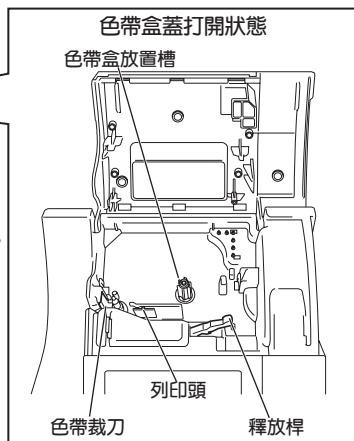
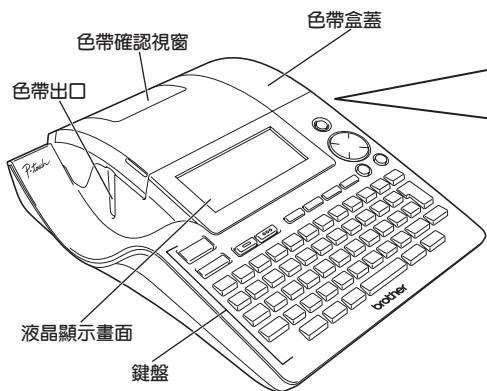
### 用戶手冊



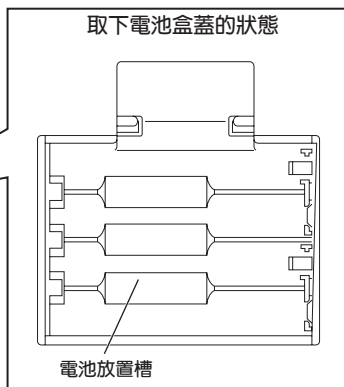
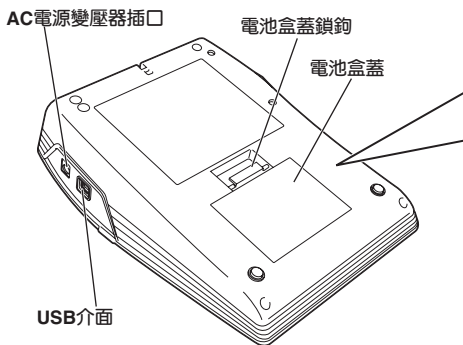
※ 根據具體規格，標準附件的種類可能不同。請確認機器包裝中所包含的附件。

# 各部分的名稱和功能

## ■ 機器各部分的名稱



出廠時，為了防止損傷，在液晶顯示面板和色帶面板上貼有透明保護膜。使用之前請撕下該保護膜。



使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

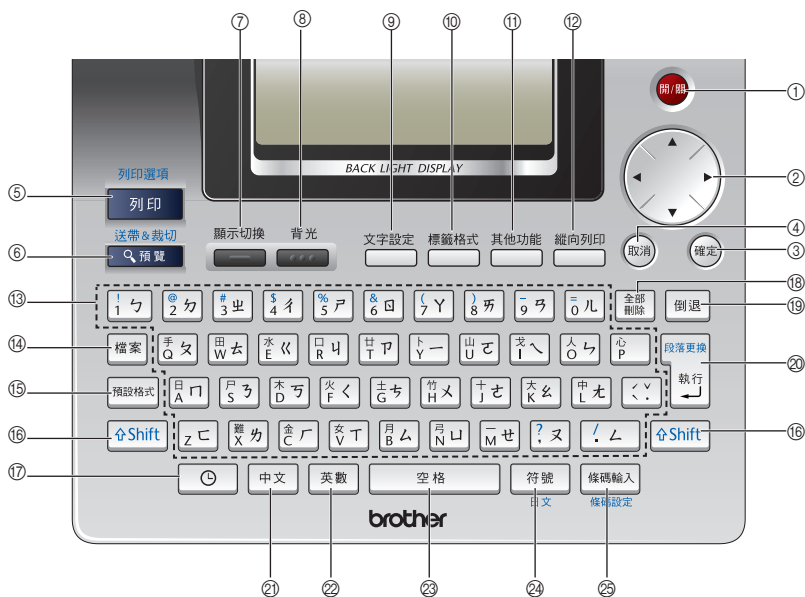
儲存格式 / 內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄

## ■ 鍵盤的名稱和功能



- ① **開/關**  
 切換電源的开/關。
- ② **移動游標**  
 在輸入或刪除文字時，用來移動游標。此外，還能在進行漢字轉換、圖形、格式/功能設定時用來選擇選項。
- ③ **確定**  
 用來確定所選擇的設定項目選項。
- ④ **取消**  
 用來取消設定操作，並返回輸入畫面或前一個步驟。
- ⑤ **列印選項**  
**列印**  
 用來將所輸入的檔案列印在色帶上。  
 按住 **⇧Shift** 的同時按 **列印**，可對「多張列印」、「自動跳號」、「鏡像列印」等列印選項進行設定。
- ⑥ **送帶 & 裁切**  
**預覽**  
 用來顯示列印圖像。  
 按住 **⇧Shift** 的同時按 **預覽**，可使色帶送帶約23mm左右之後，並自動進行裁切。
- ⑦ **顯示切換**  
**顯示切換**  
 用來將液晶顯示畫面的顯示格式按照“無說明3行”→“說明+1行（1行的顯示字大小占2行）”→“說明+2行”的順序依次進行切換。
- ⑧ **背光**  
**背光**  
 用來切換液晶顯示畫面的背光的ON/OFF。  
 關閉（OFF）背光可節約電量。
- ⑨ **文字設定**  
**文字設定**  
 用來設定「英字形」「字大小」「字體」「對齊」「字寬」「字距」「底線」。

## 10 標籤格式

用來設定「外框」「長度」「兩端空白」「長度微調」。

## 11 其他功能

在使用「時間列印」時，可用來設定「日期&時間格式」、「時間列印設定」、「內建時鐘設定」。此外，還能用來設定「畫面對比度」、「常用符號儲存」、「自動縮小設定」、「特殊色帶」和顯示「版本資訊」。

## 12 縱向列印

用來進行縱印設定。

13 

用來輸入文字和數字。


## 14 檔案

可對記憶體中的格式/內容進行「列印」、「開啓舊檔」或「刪除」，還能對所輸入的格式/內容進行「儲存」。

## 15 預設格式

使用「用途」、「寬度」以及「線材標示」等預設格式來製作標籤。

16 

用於輸入文字鍵上的藍色印字。按住  的同時按文字鍵。

按住  的同時：按  可進行「列印選項」的設定；按  可進行「送帶&裁切」的操作。

17 

將列印標籤時或輸入文字時的日期時間作為「時間列印」插入標籤。

18 

用來刪除已輸入的所有內容，或是清除已輸入的內容、格式及標籤格式設定。

19 

刪除游標前面（左側）的文字或符號。

20 

用來進行換行。此外，還能用來確定反白顯示的文字、漢字轉換選項、以及進行圖像、格式、標籤格式、功能設定時所顯示的設定項目。

## 21 中文

在進行中文輸入時，用來切換注音/倉頡/簡易倉頡輸入方式。

## 22 英數

用來切換英文字母的大小寫輸入方式。

23 

將反白顯示的漢字轉換選項依次切換至下一選項。  
當不存在反白顯示的文字時，可用來輸入空格。

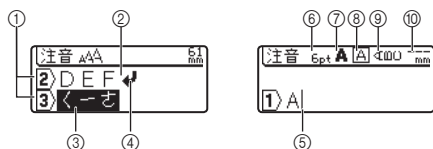
24 

在輸入符號與圖形時，用來開啓內建符號選單。

25 

用來輸入條碼。

## ■ 畫面的查看方法



### ① 行首標記

在第1行的行首將顯示 **1**、在第2行的行首將顯示 **2**。同樣，在每一行的行首都將顯示相對應的行號。

### ② 正常顯示

已確認輸入的文字。本機只能列印正常顯示的文字。

### ③ 反白顯示

待確認的文字。在反白顯示時，可對漢字進行轉換。

本機不能列印反白顯示的文字。請按  或 **(確定)** 鍵進行確認。

### ④ 換行標記

表示換行。

### ⑤ 游標

可在該位置之前（左側）輸入或刪除文字。

### ⑥～⑨ 格式說明：


表示⑥字大小、⑦字體、⑧外框、⑨縱印是否啓用。

### ⑩ 標籤長度

表示列印時的標籤長度。

## 顯示格式的切換


顯示切換

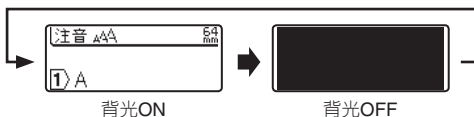
（顯示切換），顯示格式按照“無說明3行”→“說明+ 1行（1行的顯示字大小占2行）”→“說明+ 2行”的順序依次切換。



## 背光ON/OFF的切換

背光

（背光），背光按照“OFF”→“ON”的順序切換。關閉（OFF）背光可節約電量。

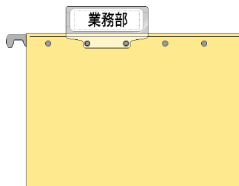
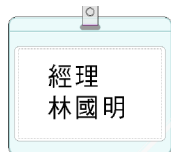


# 標籤製作的簡單步驟

用本機製作標籤的一般步驟如下。

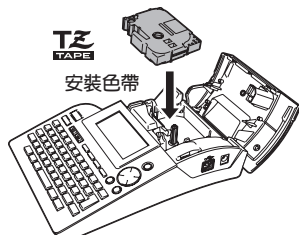
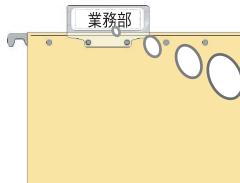
## 1 決定想製作的標籤種類。

標籤內容



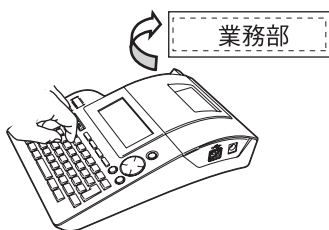
## 2 準備與標籤內容相匹配的色帶。

準備與標籤內容相匹配的色帶



## 3 製作並列印標籤。

使用單機操作



連接電腦製作



使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式 / 內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄





# 準備機器

以下將說明電池與色帶的安裝、AC 電源變壓器的連接等使用前所必須的準備事項。電源的連接方法、色帶的送帶方法等必須瞭解的事項。

---

準備電源.....	18
■ 將 AC 電源變壓器連接到本機.....	18
■ 安裝電池.....	19
安裝色帶.....	20
連接電源.....	21
送帶.....	22
變更畫面對比度.....	22

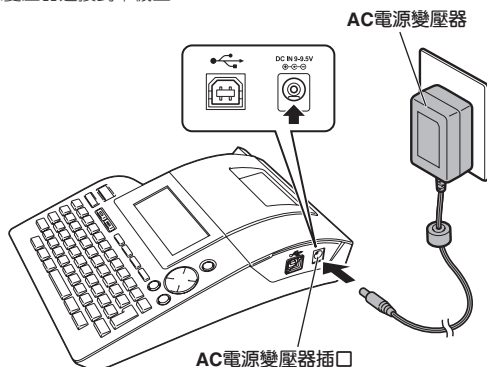


# 準備電源

## ■ 將 AC 電源變壓器連接到本機

主機的儲存功能僅在裝入電池時才有效。(→P.45)

將附件的 AC 電源變壓器連接到本機上。



1 將 AC 電源變壓器的連接插頭牢固地插到本機的 AC 電源變壓器接口上。

2 將 AC 電源變壓器的電源插頭插到電源插座上。

- 請在切斷本機電源之後再插拔 AC 電源變壓器。
- 長期不使用時，請將 AC 電源變壓器從本機和電源插座中拔出並妥善保管。
- 請不要用力拉扯、彎折 AC 電源變壓器的電源線，否則可能會引起斷線。
- 除本機專用 AC 電源變壓器之外，請不要使用其他 AC 電源變壓器，否則可能會導致故障或損壞。對由於使用了非本機專用 AC 電源變壓器而發生的本機或 AC 電源變壓器故障或損壞，將不予保固。
- 請不要將本機專用 AC 電源變壓器插在除 (AC110V) 電源插座之外的其他電源插座上，否則可能會導致故障或損壞。對由於 AC 電源變壓器動作失誤所導致的本機或 AC 電源變壓器故障或損壞，將不予保固。
- 為了妥善儲存所輸入的格式 / 內容或記憶體中的資料，即使在使用 AC 電源變壓器作為電源時，也請正確裝入電池。

## ■ 安裝電池

主機的儲存功能僅在裝入電池時才有效。(→P.45)

請務必使用 3 號鹼性電池。

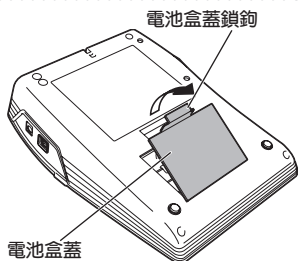
當機器連接電源時，請在切斷電源後再進行電池更換。

### 1 打開電池盒蓋。

將機器翻過來，用手指扣住電池盒蓋鎖鉤，打開電池盒蓋。

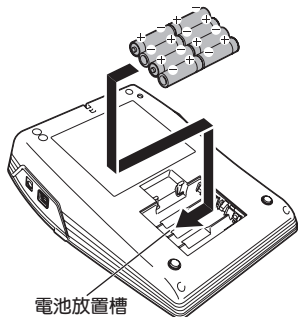


當機器中有用過的電池時，請將它們全部取出。



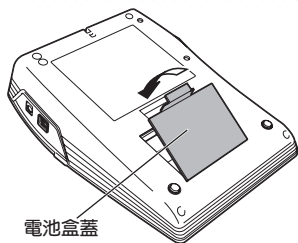
### 2 安裝電池。

請按照電池放置槽內的刻印標記，在確認電池正負極方向之後再裝入 3 號鹼性乾電池 (8 顆)。




### 3 關上電池盒蓋。

將電池盒蓋上的鎖鉤對準機器的溝槽，關上電池盒蓋。



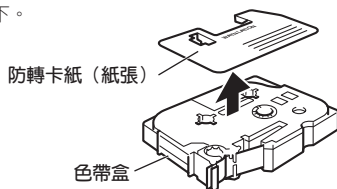
- 取出電池並放置 5 分鐘以上，則輸入的內容、記憶體中登錄的內容、內建時鐘設定的設定將全部消失。電池更換請在 5 分鐘內盡快完成。
- 在常溫環境下使用時，用新的 3 號鹼性電池 (8 顆)，可列印 24mm 寬的色帶一捲以上。但是，若連續列印較大的文字或在低溫環境下使用時，電池消耗可能更快。
- 附件的電池從出廠時就開始耗電，因此根據開始使用的時間不同，即使尚未達到規定的使用時間，也可能提前達到使用壽命。敬請諒解。
- 長期不使用時，為防止電池漏液，請取出電池並妥善保管。

# 安裝色帶

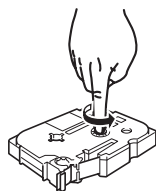
可使用帶 TZ 標記 (  )、寬度為 3.5mm、6mm、9mm、12mm、18mm、24mm 的色帶。



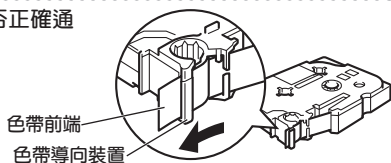
- 當色帶上帶有如右圖所示的卡紙時，請首先將它取下。



- 用手指沿著箭頭方向將捲軸轉動 1 ~ 2 轉，將碳帶繃緊。



- 1 確認色帶前端是否存在捲曲、色帶前端是否正確通過色帶導向裝置。

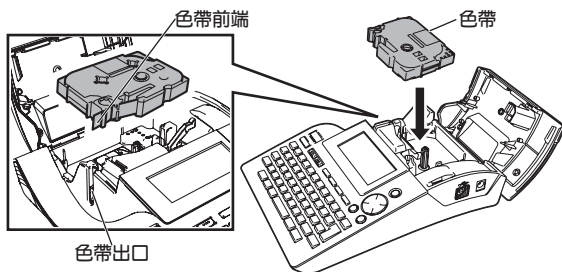


- 2 切斷機器電源後，用手指扣住色帶盒蓋兩側的把柄部位，打開色帶盒蓋。



### 3 確認色帶的方向，使色帶前端對準機器色帶出口，安裝到位時會發出“喀嚓”聲。

⚠ 請注意不要讓色帶或碳帶掛在列印頭上。



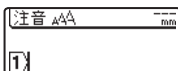
### 4 按住色帶盒蓋上部，關上色帶盒蓋，直到聽到“喀嚓”聲。



- 關上色帶盒蓋之前，若向下按釋放桿，將無法關上蓋子。請在釋放桿處於彈出狀態時關上蓋子。
- 裝入色帶後，為了使色帶繃緊，請務必進行送帶動作。(→P. 22)
- 請不要用手強行向外拉色帶。否則可能會導致碳帶捲出等故障。另外，已拉出的色帶無法縮回。
- 請將色帶儲存在可避免陽光直射、高溫潮濕、灰塵等條件下的陰涼處。另外，開封後請盡早使用。

## 連接電源

按  後即連接電源。若再按一次  則切斷電源。




- 當用電池作為電源使用本機時，若打開電源並待機 5 分鐘以上沒有任何動作，為了防止消耗電池電量，將自動切斷電源（自動關機功能）。當用 AC 電源變壓器提供電源使用時、連接在電腦上使用時，若待機 60 分鐘以上沒有任何動作，自動關機功能將開始發揮作用。再次連接電源時將恢復到自動關機前的輸入畫面。
- 在輸入文字之後的狀態切斷電源，再次連接電源時，將恢復到切斷電源之前的狀態。輸入的文字為尚未確認的文字時，若切斷電源，文字將消失。

## 送帶

使色帶送帶約 23mm 左右。裝入色帶後，為了使色帶繃緊，請務必進行送帶動作。

- 1 按住  的同時按 。

將顯示“要送帶並裁切嗎？”確認訊息。

 要送帶  
並裁切嗎？


- 2 按  或 。

執行送帶動作。

“執行中”提示訊息消失後，將自動裁帶。

執行中。



- 若要停止送帶動作，當顯示“要送帶並裁切嗎？”確認訊息時請按 。
- 當設定為特殊色帶時，則不確定裁切動作。詳細資訊請參考“使用特殊色帶”（→P.64）。


## 變更畫面對比度

畫面顯示看不清等狀況，可分 5 檔（+2、+1、0、-1、-2）設定畫面對比度。設定為 0 時，則恢復為初始設定值。

- 1 按 。

將顯示其他功能選單。

- 2 按  上的 ▲ / ▼，選擇“畫面對比度”，然後按  或 。


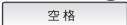
 日期/時間格式  
時間列印設定  
內建時鐘設定  
畫面對比度

- 3 按  上的 ▲ / ▼，選擇所需的畫面對比度，然後按  或 。

實際畫面對比度也將同步變化，請調整為易看清的對比度。

 +2 <畫面對比度>  
+1  
0  
-1  
-2 [ABCDE]  
[abcde]



- 若要中途停止畫面對比度設定，每按一次  可逐步返回到前一個畫面。
- 進行畫面對比度設定時，若按 ，則恢復到初始設定值（0）。

# 輸入文字

本章節將說明基本的文字輸入方法。

選擇輸入方式 .....	24
■ 注音 / 倉頡 / 簡易倉頡輸入的切換 .....	24
■ 英文字母的大寫 / 小寫切換 .....	24
輸入文字 .....	24
■ 利用注音來輸入文字 .....	24
■ 利用倉頡來輸入文字 .....	25
■ 利用簡易倉頡來輸入文字 .....	26
輸入英文字母 .....	27
輸入數字 .....	28
輸入空格 .....	28
符號與圖形 .....	29
■ 輸入鍵盤上的符號 .....	29
■ 輸入鍵盤上沒有的符號與圖形 .....	29
■ 輸入日語 .....	29
■ 使用圖形的常用符號儲存 .....	30



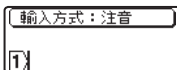
在輸入例子中，已經將字大小和長度設定為“自動”，將兩端空白設定為“大”。

## 選擇輸入方式

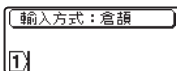
### ■ 注音 / 倉頡 / 簡易倉頡輸入的切換

每按一次 **中文**，可對注音/倉頡/簡易倉頡輸入方式進行切換。

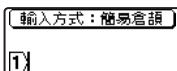
#### 注音輸入方式



#### 倉頡輸入方式



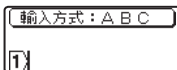
#### 簡易倉頡輸入方式



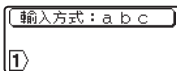
### ■ 英文字母的大寫 / 小寫切換

每按一次 **英數**，可對英文字母的大小寫輸入方式進行切換。

#### 英文字母的大寫輸入方式



#### 英文字母的小寫輸入方式



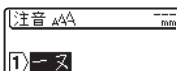
## 輸入文字

### ■ 利用注音來輸入文字

利用中文發音符號——注音符號輸入中文的讀音，然後按 **空格**（一聲）或 **↵** 聲調鍵輸入文字。可以逐個地轉換漢字，但如果輸入的文字被判斷為詞彙，將顯示詞彙的選項。下面以輸入詞彙為例進行說明。

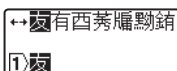
**例** 「友好」

**1** 在注音輸入方式的狀態下，輸入 **ㄩㄠ** **ㄩㄠ**。



**2** 按兩次聲調鍵。

顯示漢字「友」三聲 **ㄩˇ** 的同時，並顯示選項。





### 3 連續輸入 。



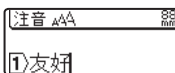
### 4 按兩次聲調鍵。





 ，詞彙「友好」的選項會顯示在畫面上方。

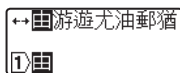


### 5 請按 或 。

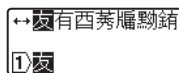
「友好」被輸入。



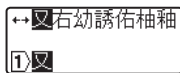
- 每按一次聲調鍵，即顯示漢字選項。若無選項，則顯示下一聲調的選項。
- 若轉換前要重新輸入注音，請用（倒退）鍵清除，或直接輸入其他注音符號。
- 文字一旦確定下來便無法再轉換。
- 漢字轉換過程中若要中途停止轉換操作，請按（取消）。
- 本產品具備可優先顯示所確定的漢字選項的「學習功能」。
- 輸入字母後，每按一次聲調鍵，漢字的選項即被轉換。聲調按照  →  →  →  的順序依次轉換。



聲調 () →



聲調 () →



聲調 () →



聲調 () → 聲調 ()

（畫面應成環狀顯示在畫面上）


## ■ 利用倉頡來輸入文字

輸入多個字根，逐個轉換漢字。

輸入字根，按空格鍵後，若漢字選項只有一個，則被轉換成漢字並予以確定。

若有多個選項，假如所輸入的字根有多個選項，則按以下步驟進行轉換。

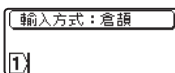
對於有5個字根的漢字，輸入第5個字根後，即自動轉換成漢字。

- 一次最多可以輸入5個文字的字根。若輸入多個文字時，請按  鍵進行轉換後，再輸入下一個文字。

### 例「仲」

#### 1 首先確定已進入倉頡輸入方式。若尚未進入倉頡輸入方式，請按

（注音→倉頡→簡易倉頡→注音...）。



#### 2 按 。

「人中」將被反白顯示。

若要逐個清除所輸入的文字，請按（倒退）。

若要全部清除所輸入的文字，請按（取消）。

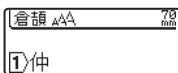


- 3 按  鍵。  
文字選項會顯示在螢幕上方。




- 4 按  或  移動選項，然後選擇「仲」。

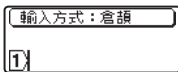
- 5 請按  或 。  
「仲」被輸入。



對於有5個字根的漢字，輸入第5個字根時，即自動轉換成漢字。請按照以下步驟進行輸入。

### 例「龍」

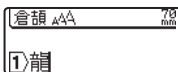
- 1 首先確定已進入倉頡輸入方式。若尚未進入倉頡輸入方式，請按  (注音→倉頡→簡易倉頡→注音...)。



- 2 先按    。




- 3 再按 ，即被轉換為「龍」。

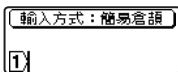


## ■ 利用簡易倉頡來輸入文字

這種方法是透過輸入倉頡的第一個和最後一個字根，然後轉換成漢字。按照以下步驟逐個地轉換漢字。

### 例「虎」

- 1 首先確認已進入簡易倉頡輸入方式。若尚未進入簡易倉頡輸入方式，請按  (注音→倉頡→簡易倉頡→注音...)。



- 2 按  。

「卜弓」將被反白顯示，同時文字選項會顯示在畫面上方。

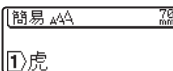


3 按  或  移動選項，然後選擇「虎」。



4 請按  或 。

「虎」被輸入。



## 輸入英文字母

按住  一邊切換英文字母大小寫一邊輸入的方法。

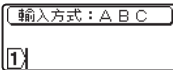
例 「Sale」

Sale

1 按 。

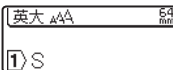
確認是否進入英文字母大小寫輸入方式。






當進入大寫英文字母輸入方式時將顯示“輸入方式：ABC”，然後返回到輸入畫面。



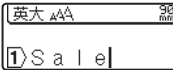
2 按 。



「S」被輸入。




3 按住  的同時依次按    。

「ale」被輸入。

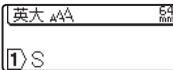


- 英文字母將被直接輸入，並正常顯示。若發現輸入錯誤，將游標移到要刪除文字的右側，然後按 。即可刪除游標前面的一個文字。
- 在小寫英文字母輸入方式中，按住  的同時按英文字母鍵，即可輸入大寫字母。

以下將說明一邊切換英文字母大小寫輸入方式一邊輸入的方法。

1 在大寫英文字母輸入方式下按 。

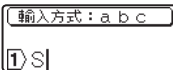
「S」被輸入。



2 按 。

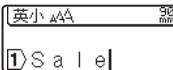
將切換到英文字母的小寫輸入方式。

當進入小寫英文字母輸入方式時，將顯示“輸入方式：abc”，然後返回到輸入畫面。



3 依次按    。

「ale」被輸入。



使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式 / 內容

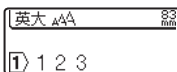
製作各種標籤

延長使用壽命須知

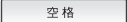
附錄

## 輸入數字









無論處於何種輸入方式（注音除外），只要按數字鍵，即可直接輸入數字。



## 輸入空格

確認沒有反白顯示的狀態，然後按 。



- 當處於中文輸入方式時，將輸入“全形空格（）”，當處於英文字母輸入方式時，將輸入“半形空格（）”。
  - 在顯示幕上雖然顯示為“ / ”，但列印時為空白。
  - 全形空格約相當於 1 個文字的空白，半形空格約相當於半個文字的空白。
  - 在中文輸入方式時，按住  的同時按 ，也可輸入半形空格。
- 另外，在英文字母輸入方式時，按住  的同時按 ，可輸入全形空格。

# 符號與圖形

輸入符號的方法有直接輸入鍵盤上的符號和開啓內建符號與圖形選單進行輸入兩種方法。

## ■ 輸入鍵盤上的符號

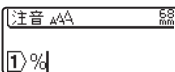
例

「%」

%

1 按住  的同時按 。

「%」被確定。



## ■ 輸入鍵盤上沒有的符號與圖形

可從符號選單中輸入符號與圖形。

例

「」

1 按  符號。  
日文

將顯示符號選單。

將分類顯示符號與圖形。

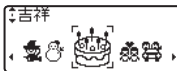


2 按  上的▲/▼，選擇分類。



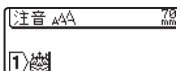
3 按  上的◀/▶，選擇圖形。


在畫面中央放大顯示的圖形即為可選擇的圖形。





4 按  或 。

「」被輸入。



 請使用可確保圖形不模糊、不變成黑點的字大小。以較小的字大小列印時，圖形可能會出現模糊或變成黑點。



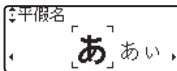
- 關於內建符號與圖形，請參考“符號與圖形列表”（→P. 92）。
- 選擇圖形時，若按  空格，則恢復到初始設定值（“標點”類）。
- 輸入圖形過程中若要停止輸入，請按  取消。

## ■ 輸入日語

可輸入日語的文字（平假名、片假名）、簡稱、符號。

1 按住  的同時按 。

將顯示日語文字的選單。

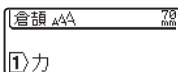
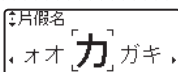


2 按  上的▲/▼，選擇分類。



3 按  上的◀/▶，選擇文字，按  或 。

文字被輸入。



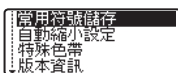
## ■ 使用圖形的常用符號儲存

若使用常用符號儲存，將在符號與圖形選單內建立新的分類，可在其中新增所輸入的符號與圖形。符號輸入時，將首先顯示“常用符號”分類，因此只要新增經常使用的符號，即可快速輸入圖形。

1 按 。

將顯示其他功能選單。

2 按  上的▲/▼，選擇“常用符號儲存”，然後按  或 。

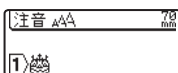


3 按  上的▲/▼，選擇“是”，然後按  或 。



4 從符號與圖形選單中選取想新增到“常用符號”中的圖形。

詳細情況請參考“輸入鍵盤上沒有的符號與圖形”(→上一頁)。



5 按 。

將顯示符號與圖形選單。

將首先顯示“常用符號”分類，其中新增有在上一次輸入的符號。



- “常用符號”中最多可記憶 20 個符號與圖形。
- 記憶在“常用符號”中的符號與圖形即使在切斷電源後仍將被保留。(裝有電池時)
- 當常用符號儲存設定為“是”時，將自動在“常用符號”分類中新增最近使用過的符號與圖形。最多可新增 20 個符號與圖形。當超過 20 個時，將自動從最舊的符號與圖形中開始刪除。
- 當想結束在“常用符號”分類中新增符號與圖形，請將常用符號儲存設定為“否”，將保持此前已新增的符號與圖形，可將它作為自己獨有的分類使用。

# 編輯文字

本章節將說明對已輸入文字的刪除、插入、內容換行等最基本的文字編輯方法。

游標的使用方法.....	32
刪除文字.....	32
插入文字.....	33
刪除全部內容 .....	33
換行.....	34
完成文字輸入後換行，可增加行數 .....	35
取消換行，使文字串在一起.....	35
段落更換.....	36







在輸入例子中，已經將字大小和長度設定為“自動”，將兩端空白設定“大”。

## 游標的使用方法

在畫面上閃爍顯示的直線“|”被稱為游標，用來表示輸入、刪除文字的位置。

若要移動游標，可使用游標鍵上的◀/▶/▲/▼。

畫面最多可顯示 7 個被輸入文字 × 3 行，若輸入更多文字，將超出畫面之外，無法看到。若要查看隱藏的文字，請用游標鍵移動游標。

- 每按一次◀：向左移動一個文字的位置。
- 每按一次▶：向右移動一個文字的位置。
- 每按一次▲：向前（上）移動一行。
- 每按一次▼：向後（下）移動一行。
- 按住  的同時按◀：向行首快速移動。
- 按住  的同時按▶：向行尾快速移動。
- 按住  的同時按▲：向文頭快速移動。
- 按住  的同時按▼：向文尾快速移動。



文中有反白顯示的文字時，游標只能在反白顯示的文字範圍內移動。


## 刪除文字

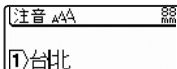
例


台北



北

- 1 按  上的◀/▶，將游標移到想刪除的文字後面。

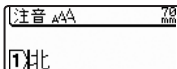


- 2 按  。

游標前面（左側）的文字被刪除。



第 1 行的行首標記  無法刪除。

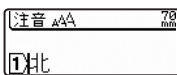




# 插入文字

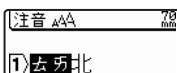
例  →

- 1 按 上的 ◀ / ▶，將游標移到想插入文字的位置。



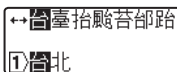
- 2 在注音輸入方式下，輸入 。

將在游標前面（左側）顯示文字。



- 3 按壹次 。

「台」將被反白顯示，同時文字選項會顯示在畫面上方。



- 4 按  或 來切換選項，然後選擇「台」。

# 刪除全部內容

當刪除全部內容時，有僅刪除內容和同時刪除內容和格式兩種方法。若選擇了“內容和格式”，則英文字形、字大小、字體、對齊、文字寬度、字距、底線等文字設定以及外框 / 標籤長度 / 兩端空白 / 標籤設定、縱印設定都將恢復到初始設定值。

- 1 按 。

將顯示“要刪除嗎？”確認訊息。

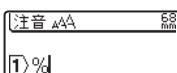


- 2 按 上的 ▲ / ▼，選擇“內容”或“內容和格式”。



- 3 按 或 。

所輸入的文字被全部刪除。



若要停止全文刪除操作，當顯示“要刪除嗎？”確認訊息時請按 。

# 換行

利用換行，可製作含 2 行以上的標籤。



- 可列印的最大行數隨色帶寬度不同而變化。

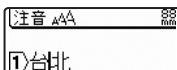
色帶寬度	3.5mm	6mm	9mm	12mm	18mm	24mm
行數	1 行	2 行	2 行	3 行	5 行	7 行

- 根據色帶寬度和行數，列印文字的字大小將自動變化。(字大小設為“自動”時)
- 可利用行首標記確認目前正在輸入第幾行。

例

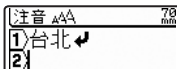
台北  
兄弟標籤機

## 1 輸入“台北”。

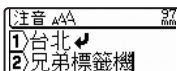






## 2 按 。

將確定換行，並顯示第 2 行的行首標記 (2)。



## 3 輸入“兄弟標籤機”。



- 若超過裝入機器的色帶寬度允許列印的行數，當按  時，將顯示錯誤訊息，而且無法列印。若按  或其它任何鍵，則返回到輸入畫面。此時請減少行數後再列印或更換列印寬度更寬的色帶。
- 最多為 7 行。若在第 7 行按 ，將顯示“最多為 7 行”的訊息。若按  或其它任何鍵，則返回到輸入畫面。
- 當未設定長度時，即使輸入相同的文字，位於畫面右上角的長度顯示也隨色帶寬度不同而變化。


## 完成文字輸入後換行，可增加行數

即使完成文字輸入後，只要在內容中換行，也可增加行數。

例 台北兄弟標籤機 → 台北  
兄弟標籤機

1 輸入“台北兄弟標籤機”。

注音 AAA 180 mm  
① 台北兄弟標籤機





2 按  上的 ◀ / ▶，將游標移到想換行的位置。

注音 AAA 180 mm  
① 台北兄弟標籤機

3 按 。

將確定換行，並顯示第 2 行的行首標記 (②)。


注音 AAA 97 mm  
① 台北  
② 兄弟標籤機

- 換行後，當超過裝入機器的色帶寬度允許列印的行數時，若再按  時，將顯示錯誤訊息，而且無法列印。若按  或其它任何鍵，則返回到輸入畫面。此時請減少行數後再列印或更換列印寬度更寬的色帶。
- 最多為 7 行。若在第 7 行按 ，將顯示“最多為 7 行”的訊息。若按  或其他任何鍵，則返回到輸入畫面。


## 取消換行，使文字串在一起

即使完成文字輸入後，只要取消換行，也可使內容串聯在一起。

例 台北  
兄弟標籤機 → 台北兄弟標籤機

1 按  上的 ◀ / ▶ / ▲ / ▼，將游標移到想取消換行位置的下一行開頭。

注音 AAA 97 mm  
① 台北  
② 兄弟標籤機

2 按 。

將取消換行，同時第 2 行的行首標記 (②) 消失。  
於是“台北”和“兄弟標籤機”串聯成 1 行。

注音 AAA 180 mm  
① 台北兄弟標籤機

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式 / 內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄

# 段落更換

使用段落更換操作，可製作含 2 個段落以上的標籤。

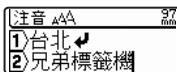


根據段落更換內的行數，列印文字的大小將自動變化。(字大小設為“自動”時)



例

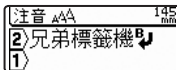
台北  
兄弟標籤機 業務部

1 輸入“台北”，按 ，然後再輸入“兄弟標籤機”。

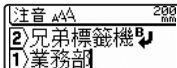


2 按住  的同時按 。

進行段落更換操作，並顯示段落更換標記 ()。另外，將顯示下一段第一行的行首標記 ()。



3 輸入“業務部”。



最多可輸入的段落數為 9 段。若在第 9 段按住  的同時按 ，將顯示“全部段落合計最多為 9 個”的訊息。若按  或其它任何鍵，則返回到輸入畫面。

# 列印、黏貼標籤

本章節將說明列印之前在液晶螢幕上確認列印內容的方法、列印選項、標籤的黏貼方法。

確認列印內容 .....	38
列印 .....	39
列印選項（多張列印 / 自動跳號 / 鏡像列印） .....	39
■ 列印多張相同內容的標籤 .....	39
■ 自動跳號 .....	40
■ 鏡像列印 .....	42
黏貼標籤 .....	43



在輸入例子中，已經將字大小和長度設定為“自動”，將兩端空白設定為“大”。

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式 / 內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

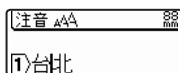
附錄

# 確認列印內容

可在液晶螢幕上確認已輸入的列印內容。

## 1 按 。

將顯示預覽畫面（列印內容、所裝入的色帶寬度及列印長度）。





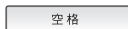
輸入畫面

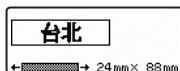


列印內容  
(放大顯示)





## 2 確認列印內容。

根據標籤的具體長度，可能無法一次全部顯示在液晶螢幕上。按如下鍵，可移動顯示位置或變更顯示倍數。

- 按 ◀：向左移動顯示位置。
- 按 ▶：向右移動顯示位置。
- 按住  的同時按 ◀：顯示標籤的開頭。
- 按住  的同時按 ▶：顯示標籤的末尾。
- 按 ▲ / ▼：在放大顯示和縮小顯示之間互相切換。
- 若按  空格：顯示倍數將恢復到初始設定值。



列印內容  
(縮小顯示)

- 無論是從預覽畫面直接列印還是從輸入畫面直接列印都一樣。關於列印方法請參考“列印”（→ 下一頁）。列印結束後，將返回到輸入畫面。
- 若要中途停止預覽顯示並返回輸入畫面，請按  取消、 預覽、 或  確定。

 列印預覽顯示為圖像顯示，與實際列印結果可能不同。

# 列印

## 1 正確裝入色帶。(→P.20)

裝入新色帶後，為了繃緊色帶，請務必進行送帶動作。(→P.22)


## 2 按 。

將顯示“列印準備中”→“正在列印”提示訊息。


當將兩端空白設定為“大”“小”時，結束列印後將自動裁帶。

正在列印 1 / 1



- 列印過程中若按 ，則停止列印並切斷電源。
- 當存在反白顯示的文字時，將無法列印。請確定文字後，再進行列印。



- 按  時，有時可能會顯示各種錯誤訊息。請參考“遇到問題時”(→P.83)，確認具體原因。
- 列印過程中，請不要用手等堵塞色帶出口。否則可能會導致色帶堵塞、攪在一起。
- 切勿用手拉色帶。否則可能會導致破帶拉出等故障。

# 列印選項（多張列印 / 自動跳號 / 鏡像列印）

利用列印選項功能，可進行多張列印 / 自動跳號 / 鏡像列印。

無論使用哪種方法，請在按住  的同時按 ，然後從顯示的列印選項選單執行列印。



## ■ 列印多張相同內容的標籤

最多可連續列印 99 張相同內容的標籤。

## 1 正確裝入色帶。(→P.20)

裝入新色帶後，為了繃緊色帶，請務必進行送帶動作。(→P.22)

## 2 按住 的同時按 。

將顯示列印選項選單。

## 3 按 的 ▲ / ▼，選擇“多張列印”，然後按 或 。

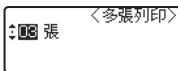
顯示列印多張列印設定畫面。



## 4 按 上的 ▲ / ▼ 或數字鍵，設定必要的列印多張列印。



長按  上的 ▲ / ▼，可以 5 張為單位變更列印張數設定值。






## 5 按 、 或 。

將顯示“列印準備中”→“正在列印”提示訊息。

將自動逐張裁切，直到列印完所設定的多張列印。列印結束後，將返回到輸入畫面。

正在列印 2/3

- 進行連續列印之前，請務必確認色帶剩餘量。  
當色帶所剩不多時，請設定為較少的列印張數或避免進行多張列印。
- 列印過程中當色帶出現黑色條紋時，表示色帶用完。請立即按  切斷電源。此時若繼續列印會出現故障。
- 列印過程中，請不要用手等堵塞色帶出口。否則可能會導致色帶堵塞、攪在一起。
- 切勿用手拉色帶。否則可能會導致碳帶拉出等故障。

- 也可不進行逐張裁切而連續列印。請參考“設定標籤的兩端空白”(→P.63)。
- 列印過程中顯示在右側的數字為“計數 / 設定的列印張數”。
- 進行多張列印設定時若按 ，則多張列印設定恢復到初始設定值。另外，若按  則逐位刪除。

## ■ 自動跳號

可將輸入到標籤的格式 / 內容數字或英文字母，按照指定的張數以自動跳號形式列印。

**例** 製作並自動跳號列印“業績 01 月”～“業績 12 月”等 12 張標籤

業績01月

業績02月

...

業績12月

### 1 正確裝入色帶。(→P.20)

裝入新色帶後，為了繃緊色帶，請務必進行送帶動作。(→P.22)

### 2 按住 的同時按 。

將顯示列印選項選單。

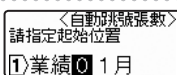
### 3 按 的▲ / ▼，選擇“自動跳號”，然後按 或 。

將顯示自動跳號的請指定起始位置指定畫面。



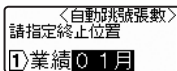
### 4 按 的◀ / ▶，選擇自動跳號的起始位置，然後按 或 。

將顯示自動跳號的請指定終止位置畫面。



### 5 按 的◀ / ▶，選擇自動跳號的終止位置，然後按 或 。

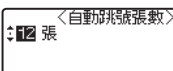
將顯示自動跳號多張列印設定畫面。





## 6 按 上的 ▲ / ▼ 或數字鍵，設定必要的列印張數。

 長按  上的 ▲ / ▼，可以 5 張為單位變更列印多張列印設定值。

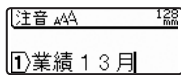




## 7 按 、 或 。






將顯示“列印準備中”→“正在列印”提示訊息。

將自動逐張裁切，直到列印完所設定的張數。列印結束後，將返回到輸入畫面。

 輸入畫面的文字將變為增加後的數字，再使用時請注意。



-  進行連續列印之前，請務必確認色帶剩餘量。
- 當色帶所剩不多時，請設定為較少的列印張數或避免進行多張列印。
- 列印過程中當色帶出現黑色條紋時，表示色帶用完。請立即按  切斷電源。此時若繼續列印會出現故障。
- 列印過程中，請不要用手等堵塞色帶出口。否則可能會導致色帶堵塞、攪在一起。
- 切勿用手拉色帶。否則可能會導致碳帶拉出等故障。

-  自動跳號範圍為 0 ~ 9 時，當逐漸增加到 0, 1, 2 ... 9 時，將變為 0。
- 自動跳號範圍為 00 ~ 99 時，當逐漸增加到 00, 01, 02 ... 99 時，將變為 00。
- 自動跳號範圍為 A ~ Z 時，當逐漸增加到 A, B, C ... Z 時，將變為 A。
- 設定自動跳號範圍時，請注意位數。
- 例 將日期的月份作為自動跳號時，請像“01 月”等一樣設定為 2 位。  
若輸入“1 月”，即使列印 12 張，在列印“9 月”之後，將列印“0 月”，無法正確列印“10 月”及隨後的月份。
- 在自動跳號的文字之前輸入空格，當將空格也設定在自動跳號的範圍內時，當位數增大時，空格將被置換為文字。  
當將日期的月份作為自動跳號時，若將“ 1 月”設定為自動跳號的範圍並列印 12 張，在列印“ 9 月”之後，將列印“10 月”，此後將按照 2 位進行列印。
- 在自動跳號的範圍中，若有 2 處以上的數字，最後面的數字將執行自動跳號。  
例 將“1 月 01 日”設定為自動跳號範圍時，將列印成 1 月 01 日，1 月 02 日...，即最後的數字將逐步遞增。
- 也可不進行逐張裁切而連續列印。請參考“設定標籤的兩端空白”(→P.63)。
- 列印過程中顯示在右側的數字為“計數 / 設定的列印張數”。
- 進行自動跳號張數設定時若按  空格，則張數設定恢復到初始設定值。另外，若按  則逐位刪除。
- 使用圖形輸入的數字 (①, ②, ③, ..., 01, 02, 03, ...等)，無法執行自動跳號。

## ■ 鏡像列印

左右反轉列印資料。用於黏貼到玻璃內側等。請使用透明色帶。

**例** 凸裝 B-101CJ 標籤機

### 1 正確裝入色帶。(→P.20)

裝入新色帶後，為了繃緊色帶，請務必進行送帶動作。(→P.22)

### 2 按住 的同時按 。

將顯示列印選項選單。

### 3 按 的▲/▼，選擇“鏡像列印”，然後按 或 。

將顯示“要鏡像列印嗎？”確認訊息。



### 4 按 、 或 。

將顯示“列印準備中”→“正在列印”提示訊息。

將自動逐張裁切，直到列印完所設定的張數。列印結束後，將返回到輸入畫面。



- 列印過程中若按 ，則停止列印並切斷電源。
- 當存在反白顯示的文字時，將無法列印。請確定文字後，再進行列印。



- 鏡像列印不能執行多張列印。
- 列印過程中，請不要用手等堵塞色帶出口。否則可能會導致色帶堵塞、攪在一起。
- 切勿用手拉色帶。否則可能會導致碳帶拉出等故障。

# 黏貼標籤

- 1 剝去標籤的背膠紙。
- 2 在需要黏貼標籤的位置用手指按住標籤充分黏貼。

- 在受潮、弄髒、有凹凸的位置，會導致標籤無法黏貼，容易剝離。
- 在雨中、陽光直射或室外，標籤容易剝離、變色。
- 請不要將標籤貼到人體、生物或未經允許黏貼到公共場所、他人的物品上。
- 若將標籤直接黏貼在油性或水性筆寫過的痕跡上，有時墨水會滲透到標籤中，並從標籤表面就可看到墨蹟。這種情況下，請在一開始就貼 2 層標籤或使用顏色較深的標籤。
- 使用布質色帶等特殊色帶時，請務必閱讀附帶在色帶盒中的用戶手冊，並在充分確認注意事項的基礎上使用。

在有些種類的色帶中，為了便於剝離色帶的背膠紙，預留了切口（中間分割線），請沿著切口將背膠紙剝下。



中間分割線

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式 / 內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄



# 儲存格式 / 內容

本章節說明將輸入的格式 / 內容儲存為檔案的方法，開啓舊檔、刪除、列印已儲存的檔案的方法。

---

儲存檔案.....	46
開啓舊檔.....	47
刪除檔案.....	48
列印檔案.....	49



❗ 使用儲存功能時，必須裝入電池。(→P.19)

💡 在輸入例子中，已經將字大小和長度設定為“自動”，將兩端空白設定為“大”。

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式 / 內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

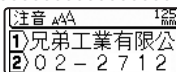
附錄

# 儲存檔案

可在機器中最多儲存 99 個所輸入的格式 / 內容。儲存的格式 / 內容可根據需要開啓使用，也可直接列印。

**例** 將所輸入的 **兄弟工業有限公司** 儲存於檔案編號 **01**  
**02-27123456**

**1** 輸入內容。



**2** 按 **檔案**。

將顯示檔案選單。

**3** 按 **▲/▼** 上的 **▲/▼**，選擇“儲存”，然後按 **取消** 或 **確定**。

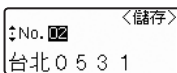
將顯示儲存位址畫面。



**4** 按 **▲/▼** 或數字鍵，設定儲存位址(要儲存的檔案編號)。

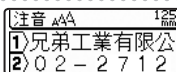


對於已經儲存的檔案，將在該檔案編號下顯示所儲存的格式 / 內容。



**5** 按 **取消** 或 **確定**。

將儲存檔案，然後返回輸入畫面。



**!** 當設定為已經存在的檔案編號時，將在該檔案上覆蓋儲存。

- 儲存過程中若要停止儲存動作，每按一次 **取消** 可逐步返回到前一個畫面。
- 1 個檔案中最多可儲存 186 個文字。但是，實際可儲存文字數目隨輸入的行數不同而異。
- 可儲存的內容包括所輸入的文字、在格式中設定的各項目、在外框 / 長度中設定的各項目、縱向 / 橫版設定。還包括空白 / 裁切設定。
- 按照預設格式輸入的格式 / 內容不能儲存。

# 開啟舊檔

可開啟舊檔儲存的檔案並再次使用。

**例** 所儲存的 **兄弟工業有限公司** (檔案編號 01)  
**02-27123456**

## 1 按 。

將顯示檔案選單。

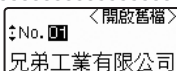
## 2 按 上的 ▲ / ▼，選擇“開啟舊檔”，然後按 或 。

將顯示開啟舊檔畫面。



## 3 按 上的 ▲ / ▼ 或數字鍵，選擇要開啟的檔案編號。

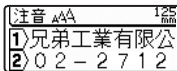
將在檔案編號下顯示所儲存的格式 / 內容。







## 4 按 或 。

返回到輸入畫面。

所開啟舊檔的檔案格式 / 內容顯示在液晶螢幕上。



- 一旦開啟舊檔，開啟之前已輸入的內容及格式設定訊息將被所開啟舊檔中的訊息覆蓋。
- 當開啟舊檔的內容行數超過所裝入的色帶寬度允許列印的最大行數時，若按 ，將顯示錯誤訊息。按  或其它任何鍵，取消錯誤訊息，更換為具有足夠列印寬度的色帶或減少行數，然後再列印。

 開啟舊檔過程中若要停止開啟動作，每按一次  可逐步返回到前一個畫面。

使用前的準備

準備儀器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式 / 內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄

# 刪除檔案

可刪除已儲存的檔案。

**例** 所儲存的 **兄弟工業有限公司** (檔案編號 01)  
**02-27123456**

**1** 按 。

將顯示檔案選單。

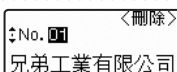
**2** 按 上的 **▲ / ▼**，選擇“刪除”，然後按 或 。

將顯示刪除畫面。



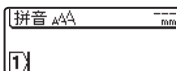
**3** 按 上的 **▲ / ▼** 或數字鍵，選擇要刪除的檔案號。

將在檔案編號下顯示所儲存的格式 / 內容。



**4** 按 或 。

提示“要刪除嗎？”，再按 或 ，檔案被刪除，然後返回到輸入畫面。



刪除過程中若要停止刪除動作，每按一次 可逐步返回到前一個畫面。



# 列印檔案

即使不開啓舊檔，儲存的檔案也可直接列印。

**例** 所儲存的 **兄弟工業有限公司** (檔案編號 01)  
**02-27123456**

## 1 按 。

將顯示檔案選單。

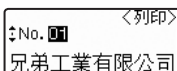
## 2 按 上的 ▲ / ▼，選擇“列印”，然後按 或 。

顯示列印畫面。



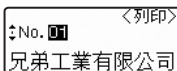
## 3 按 上的 ▲ / ▼ 或數字鍵，選擇要列印的檔案編號。



將在檔案編號下顯示所儲存的格式 / 內容。




## 4 按 、 或 。

檔案被列印，然後返回到 < 列印 > 畫面。



- 列印過程中若要停止列印動作，每按一次  可逐步返回到前一個畫面。
- 列印過程中若按 ，則停止列印並切斷電源。



- 當要列印檔案中的內容行數超過所裝入的色帶寬度允許列印的最大行數時，將顯示錯誤訊息。按  或其他任何鍵，取消錯誤訊息，更換為具有足夠列印寬度的色帶或減少其開啓舊檔的行數，然後再列印。
- 確定列印時，有時可能會顯示各種錯誤訊息。請參考“出現錯誤訊息時”(→P.83)，確認具體原因。
- 列印過程中，請不要用手等堵塞色帶出口。否則可能會導致色帶堵塞、攪在一起。
- 切勿用手拉色帶。否則可能會導致碳帶拉出等故障。

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

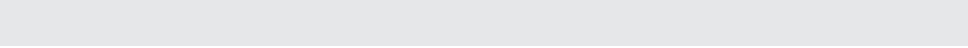
列印、黏貼標籤

儲存格式 / 內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄



# 製作各種標籤

本章節將說明變更文字設定或標籤格式、使用預設格式製作標籤的方法。

變更文字設定 .....	52
■ 文字設定一覽 .....	52
■ 文字設定列印樣本 .....	53
■ 變更英文字形 .....	54
■ 變更字大小 .....	55
■ 變更字體 .....	56
■ 變更對齊 .....	57
■ 變更字寬 .....	57
■ 變更字距 .....	58
■ 設定底線・刪除線 .....	59
■ 以行單位變更文字設定 .....	59
變更標籤格式 .....	60
■ 在標籤上設定外框 .....	60
■ 設定長度 .....	61
■ 設定標籤的兩端空白 .....	63
■ 長度微調 .....	64
■ 設定為縱印 .....	65
時間列印 .....	66
■ 設定日期和時間的顯示格式 .....	66
■ 設定“時間列印設定”的內容 .....	67
■ 設定內建時鐘設定 .....	68
■ 時間列印 .....	68
使用條碼 .....	69
■ 設定條碼 .....	69
■ 輸入條碼 .....	70
使用預設格式 .....	71
■ 用途分類範例 .....	71
■ 寬度分類範例 .....	75
■ 線材標示範例 .....	78







## 變更文字設定

文字設定 ，可改變字大小、字體、底線、對齊、字寬、字距，製作各種文字設定的標籤。

文字設定 ，將顯示文字設定選單。

一邊確認畫面右邊顯示的設定樣本，一邊用  上的 ▲ / ▼ 切換設定項目，然後用  上的 ◀ / ▶ 選擇選項。































按  或 ，則文字被設定。

在文字設定選單中，在按  或  之前，可繼續設定其他項目，因此與文字設定有關的多個項目可集中設定。



- 在輸入文字之前或之後都可作文字設定。
- 即使變更文字設定，畫面上顯示的文字也保持不變。
- 也可按行來為單位變更文字設定。(→P.59)

### ■ 文字設定一覽

設定項目	選項
英字形	※ HEL  、TEN 
字大小	※自動  、 6pt  、10pt  、13pt  、19pt  、26pt  、38pt  、51pt 
字體	※標準  、粗體  、中空  、陰影  、立體  、斜體 
對齊	※靠左  、置中  、靠右  、均分 
字寬	※ ×1  、×3/2  、×2  、×1/2  、×2/3 
字距	※標準  、較小 
底線	※無  、底線  、刪除線 

※表示初始設定值。

## ■ 文字設定列印樣本

英字形

SALE SALE

字大小

自動 6pt 10pt 13pt 19pt

26pt 38pt 51pt

字體

標準 粗體 中空 陰影

立體 斜體

對齊

文字排列  
靠左 文字排列  
置中 文字排列  
靠右 文字排列  
均分

字寬

$\times 1$   $\times 3/2$   $\times 2$   $\times 1/2$   $\times 2/3$

字距

標準 較小

底線

無底線 底線 刪除線



將字大小設定為“自動”時，將根據色帶寬度自動調節字大小。

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式 / 內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄

## ■ 變更英字形


**例** 將英字形從「HEL」變更為「TEN」

Sale

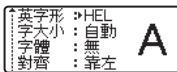
→ Sale

1 輸入內容。

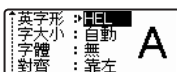


2 按 。

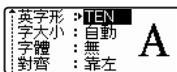
將顯示文字設定選單。



3 按  上的 ◀ / ▶，選擇「英字形」。

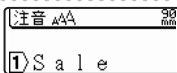


4 按  上的 ◀ / ▶，選擇「TEN」。



5 按  或 。

「英字形」被設定為「TEN」後，然後返回到輸入畫面。



- 若要中途停止格式設定操作並返回輸入畫面，請按 。
- 進行格式選項設定時，若按 ，則恢復到初始設定值。

## ■ 變更字大小

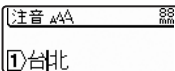
**例** 將字大小從“自動”變更為“6pt”

台北



台北

### 1 輸入內容。



### 2 按 。

將顯示文字設定選單。

### 3 按 上的▲/▼，選擇“字大小”。

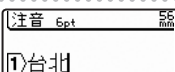



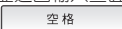
### 4 按 上的◀/▶，選擇“6pt”。




### 5 按 或 。

“字大小”被設定為“6pt”，然後返回到輸入畫面。  
格式說明中將顯示“6pt”。



- 若要中途停止格式設定動作並返回輸入畫面，請按 。
- 進行文字設定選項時，若按  空格，則恢復到初始設定值。
- 若設定為太小的文字，可能會出現文字模糊或變為黑點。
- 字大小設定為自動時，將根據色帶寬度允許列印的大小自動調整，並設定為下述最大的大小。

色帶寬度	1行	2行	3行	4行	5行	6行	7行
3.5mm	6pt						
6mm	13pt	6pt					
9mm	19pt	10pt					
12mm	26pt	13pt	6pt				
18mm	38pt	19pt	13pt	10pt	6pt		
24mm	51pt	26pt	13pt	13pt	10pt	6pt	6pt

- 相對於所裝入的色帶寬度，若設定為較粗的文字，可能會出現字大小錯誤，最終無法列印。按  或任何其他鍵取消錯誤訊息，然後將字大小設定為比上表中最大設定值小的值。
- 輸入了多行後對其中某行設定了字大小，而將其餘行設定為自動大小時，剩餘行將按照最大可能的大小列印。以行單位變更字大小時，請參考“以行單位變更文字設定”（→P.59）。

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式/內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄

## ■ 變更字體

**例** 將字體從“標準”變更為“粗體”

台北




台北

1 輸入內容。

注音 AAA 88 mm

①台北

2 按 。

將顯示文字設定選單。

3 按  上的 ▲ / ▼，選擇“字體”。

 英字形：HEL  
 字大小：自動  
 字體：標準 **A**  
 對齊：靠左

4 按  上的 ◀ / ▶，選擇“粗體”。

 英字形：HEL  
 字大小：自動  
 字體：粗體 **A**  
 對齊：靠左

5 按  或 。



“字體”被設定為“粗體”，然後返回到輸入畫面。

文字設定說明中將顯示“**A**”。變更英字形。

注音 AAA **A** 88 mm

①台北



- 若要中途停止文字設定動作並返回輸入畫面，請按 。
- 進行文字設定時，若按 ，則恢復到初始設定值。
- 若使用 6mm 寬的色帶，輸入行數為 2 行時，斜體以外的效果設定無效。
- 存在縱印設定時，斜體效果設定無效。



## ■ 變更對齊

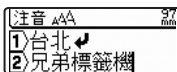
**例** 將對齊從“靠左”變更為“置中”

台北  
兄弟標籤機



台北  
兄弟標籤機

1 輸入內容。



2 按 。

將顯示文字設定選單。

3 按 上的▲/▼，選擇“對齊”。

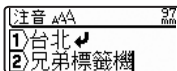


4 按 上的◀/▶，選擇“置中”。



5 按 或 。

“對齊”被設定為“置中”，然後返回到輸入畫面。



- 若要中途停止文字設定動作並返回輸入畫面，請按 。
- 進行文字設定時，若按 空格，則恢復到初始設定值。

## ■ 變更字寬

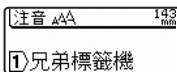
**例** 將字寬從“× 1”變更為“× 3/2”

兄弟標籤機



兄弟標籤機

1 輸入內容。



2 按 。

將顯示文字設定選單。

3 按 上的▲/▼，選擇“字寬”。



4 按 上的◀/▶，選擇“× 3/2”。



5 按  或 。

“字寬”被設定為“× 3/2”，然後返回到輸入畫面。

注音 AAA 113 mm

1) 兄弟標籤機



- 若要中途停止文字設定動作並返回輸入畫面，請按 。
- 進行文字設定時，若按 ，則恢復到初始設定值。

## ■ 變更字距

例 將字距從“標準”變更為“較小”

兄弟標籤機




兄弟標籤機

## 1 輸入內容。

注音 AAA 143 mm

1) 兄弟標籤機

2 按 。

將顯示文字設定選單。

3 按  上的 ▲ / ▼，選擇“字距”。

字寬	: × 1
字距	: 標準
底線	: 無

4 按  上的 ◀ / ▶，選擇“較小”。

字寬	: × 1
字距	: 較小
底線	: 無

5 按  或 。

“字距”被設定為“較小”，然後返回到輸入畫面。

注音 AAA 113 mm

1) 兄弟標籤機



- 若要中途停止文字設定動作並返回輸入畫面，請按 。
- 進行文字設定時，若按 ，則恢復到初始設定值。

## ■ 設定底線·刪除線

**例** 將底線從“無”變更為“底線”


台北

台北

1 輸入內容。

注音 AAA 88 mm

① 台北

2 按 。

將顯示文字設定選單。

3 按  上的 ▲ / ▼，選擇“底線”。

字寬 : × 1  
字距 : 標準  
底線 : 無 **A**

4 按  上的 ◀ / ▶，選擇“底線”。

字寬 : × 1  
字距 : 標準  
底線 : 底線 **A**

5 按  或 。

“底線”被設定為“底線”，然後返回到輸入畫面。

注音 AAA 88 mm

① 台北




- 若要中途停止文字設定動作並返回輸入畫面，請按 。
- 進行文字設定時，若按  空格，則恢復到初始設定值。

## ■ 以行單位變更文字設定

也可以行單位改變文字設定。

將游標移動到要改變文字設定的行，在按住  的同時按 ，將顯示文字設定選單。

 上的 ▲ / ▼ 切換設定項目，然後用  上的 ◀ / ▶ 選擇選項。

按  或 ，則游標所在行的文字設定被變更。



- 在輸入文字之前或之後都可作文字設定。
- 即使變更文字設定，畫面上顯示的文字也保持不變。

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式 / 內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄

# 變更標籤格式

標籤格式  可使列印的標籤帶有外框或設定標籤的長度、空白，從而可製作各種設計的標籤。

另外，用  也可將標籤製作成縱印格式。



- 外框或縱印在輸入文字之前或之後都可設定。
- 即使變更外框或縱印設定，畫面上顯示的文字也保持不變。
- 外框或縱印格式不能以行為單位改變。

## ■ 在標籤上設定外框

### 外框選項和列印樣本

無（初始設定值）

直角

粗直角

圓角

粗圓角

表格線  
表格線

直線

段直角  
段直角

段直角  
段直角

對話

裝飾 1

裝飾 2

裝飾 3

裝飾 4

裝飾 5

花朵

木紋

夾子

絲帶

糖果

拉炮

餐具

笑臉

飛機

雙喜

例 設定為“夾子”


會議記錄

會議記錄


## 1 輸入內容。

注音 AAA 125mm



1) 會議記錄

2 按 。

將顯示標籤格式設定選單。


3 按  上的 ▲ / ▼，選擇“外框”。外框 : 無  
長度 : 自動  
兩端 : 大  
空白4 按  上的 ◀ / ▶，選擇“夾子”。外框 : 夾子  
長度 : 自動  
兩端 : 大  
空白5 按  或 。“外框”被設定為“夾子”，然後返回到輸入畫面。  
格式說明中將顯示“”。注音 AAA  130mm

1) 會議記錄

- 若要中途停止標籤格式設定動作並返回輸入畫面，請按 。
- 進行標籤格式設定時，若按  空格，則恢復到初始設定值。
- 設定外框後，即使使用同一寬度的色帶、設定了相同的字大小，與無外框設定相比，列印出來的文字也會變小。（字大小設定為“自動”時）
- 設定為“表格線”時，換行時則以行為分界帶框，更換段落則以段落為分界帶框。
- 含有“段落 1”、“段落 2”時，更換段落動作將成為段落的分界。

## ■ 設定長度

可在 30 ~ 300mm 的範圍內將長度設定為固定值。

1 按 。

將顯示標籤格式設定選單。

2 按  上的 ▲ / ▼，選擇“長度”。外框 : 無  
長度 : 自動  
兩端 : 大  
空白3 按  上的 ◀ / ▶ 或數字鍵，設定長度。長按  上的 ◀ / ▶，可以 10mm 為單位變更設定值。外框 : 無  
長度 : 051mm  
兩端 : 大  
空白

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式 / 內容

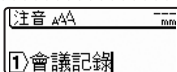
製作各種標籤


延長使用壽命須知





附錄

#### 4 按 或 。

長度被設定，然後返回到輸入畫面。



- 若要中途停止標籤格式設定動作並返回輸入畫面，請按 。
- 進行標籤格式設定時，若按 ，則恢復到初始設定值。另外，若按  則逐位刪除標籤長度。

- 設定的長度內無法容納所有文字時，按  或 ，將顯示“輸入的內容超過標籤長度設定”錯誤訊息。請按  或任何其他鍵。
- 在長度設定中，若輸入了錯誤的數值，將顯示“錯誤的數值”。請按  或任何其他鍵取消錯誤訊息。

### 自動縮小設定設為“字寬優先縮小”

當將文字設定選單中的“字大小”設定為“自動”時，若將長度設定為固定值，只要將“自動縮小設定”選擇為“等比例縮小”，則所有字大小將自動縮小至可全部容納在標籤中為止。若將“自動縮小設定”選擇為“字寬優先縮小”，則將文字高度優先，而將字寬縮小到 50%，以便所有文字全部容納在標籤上。但是，將字寬縮小到 50% 後仍無法使文字全部容納在標籤上時，將寬度縮小到 50% 的基礎上，縮小字大小直到所有文字全部容納在標籤上為止。

**例** 按照“字寬優先縮小”的設定將文字全部容納在標籤上

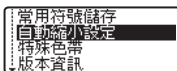
資產管理

資產管理

#### 1 按 。

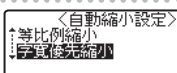
將顯示其他功能選單。

#### 2 按 的 ▲ / ▼，選擇“自動縮小設定”，然後按 或 。



#### 3 按 的 ▲ / ▼，選擇“字寬優先縮小”，然後按 或 。

被設定為“字寬優先縮小”，然後返回到輸入畫面。



- 若要中途停止自動縮小設定，每按一次  可逐步返回到前一個畫面。
- 進行自動縮小設定時，若按 ，則恢復到初始設定值（等比例縮小）。

## ■ 設定標籤的兩端空白

可設定為不自動裁切或變色帶兩端空白。

- ⓘ 當使用布質色帶或超黏性色帶等本機裁刀無法裁切的特殊色帶時，請務必將其他功能選單中的“特殊色帶”設定為“特殊色帶”後再進行列印。

在標籤格式設定選單的“兩端空白”中，可選擇裁切方式和兩端空白設定。

大 (初始設定值)	每列印 1 張標籤，自動進行裁切。列印標籤時可在左右留 24mm 的空白。	
小	每列印 1 張標籤，自動切斷空白部分和標籤。列印標籤時可在左右留 4mm 的空白。 進行多張列印時，裁切最初的空白部分後，自動逐張裁切左右各帶 4mm 空白的標籤。	
省帶	這是一種列印多張時可節約色帶的設定。切除最初的空白部分後，自動逐張裁切左右各帶 4mm 空白的標籤。最後的標籤列印完後就停止，不送帶也不裁切，以達省帶之效果。若要取用最後的標籤，請按“送帶 & 裁切”。	
不裁切	當列印多張標籤而且不想逐張裁切標籤時、使用布質色帶或超黏性色帶等本機裁刀無法裁切的特殊色帶時，請選擇該設定。 標籤列印完後就停止，不送帶也不裁切。若要取用標籤，請按“送帶 & 裁切”。	

### 1 按 。

將顯示標籤格式設定選單。

### 2 按 上的 ▲ / ▼，選擇“兩端空白”。

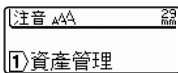


### 3 按 上的 ◀ / ▶，選擇所需的“兩端空白”。



### 4 按 或 。

兩端空白被設定，然後返回到輸入畫面。



- 若中途停止標籤格式設定動作並返回輸入畫面，請按 。
- 進行標籤格式設定時，若按 空格，則恢復到初始設定值。

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式 / 內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄




## 使用特殊色帶

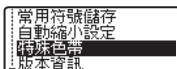
當使用布質色帶或超黏性色帶等本機裁刀無法裁切的特殊色帶時，請務必將其他功能選單中的“特殊色帶”設定為“特殊色帶”後再進行列印。

列印後，請取出色帶，然後用市售剪刀裁剪。

1 按 。

將顯示其他功能選單。

2 按  的 ▲ / ▼，選擇“特殊色帶”，然後按  或 。



3 按  的 ▲ / ▼，選擇“特殊色帶”，然後按  或 。

將設定為“特殊色帶”，然後返回到輸入畫面。



- 若要中途停止特殊色帶的設定，每按一次  可逐步返回到前一個畫面。
- 進行特殊色帶設定時，若按 ，則恢復到初始設定值（普通色帶）。

## ■ 長度微調

可在 -5 ~ + 5 的範圍內微調長度。

1 按 。

將顯示標籤格式設定選單。

2 按  上的 ▲ / ▼，選擇“長度微調”。




3 按  上的 ◀ / ▶，選擇所需的調整值。



4 按  或 。

長度微調被設定，然後返回到輸入畫面。



- 若要中途停止標籤格式設定動作並返回輸入畫面，請按 。
- 進行標籤格式設定時，若按 ，則恢復到初始設定值（0）。
- 在長度微調設定中，以對應標籤長度作為參考，每個數值單位大概以 1% 的程度作調整。



## ■ 設定為縱印

**例** 設定為縱印

08營運企劃書

08 營運企劃書

### 1 輸入內容。

注音 AAA 154 mm

1) 08 營運企劃書



對於像 08 這樣的 2 位數，可從符號中“2 位數字”類別中選擇並輸入。對於符號中的 2 位數，一般將 2 位數作為 1 個文字處理，因此 2 位數字也將作為一個整體變為縱印。若用一般的輸入方法輸入 2 位數字，兩個數字將作為 2 個字元分別變為縱印。


### 2 按 。

設定為縱印，同時格式說明中將顯示“<math>\angle m\circ</math>”。

注音 AAA <math>\angle m\circ</math> 154 mm

1) 08 營運企劃書



- 每按一次 ，將在縱印和橫版之間切換一次。格式說明中顯示“<math>\angle m\circ</math>”時表示當前的設定為“縱印”，無顯示時表示“橫版”。
- 若設定為縱印，則斜體效果設定無效。
- 縱印只能相對整個內容進行設定，不能僅改變某個文字或某行的設定。

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式 / 內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄

# 時間列印

按 ，便可將輸入或列印時的時間日期列印出來。為了能進行時間列印，必須預先對“內建時鐘設定”和“時間列印設定”進行設定。

## ■ 設定日期和時間的顯示格式












### 日期和時間的顯示格式設定一覽

設定項目	選項	樣本
日期	※D2/M2/Y4	15/08/2008
	※D2/M2/Y2	15/08/08
	D2.M2.Y4	15.08.2008
	D2.M2.Y2	15.08.08
	M2/D2/Y4	08/15/2008
	M2/D2/Y2	08/15/08
	Y4年M1月D1日	2008年8月15日
	Y2年M1月D1日	'08年8月15日
時間	※h2:m2 n1	09 : 35 am
	h2:m2	09 : 35
	h1時m1分	9時35分

※表示初始設定值。

### 例


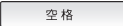
將日期格式設定為「D2/M2/Y4」，將時間格式設定為「h2:m2 n1」

- 按 。  
將顯示其他功能選單。
- 按  上的 ▲ / ▼，選擇「日期/時間格式」，然後按  或 。  

- 按  上的 ▲ / ▼，選擇「日期」，然後按  中的 ◀ / ▶，選擇「D2/M2/Y4」。  

- 按  上的 ▲ / ▼，選擇「時間」，然後按  中的 ◀ / ▶，選擇「h2:m2 n1」。  


## 5 按 或 。

至此，“日期 / 時間格式”設定結束，然後返回到輸入畫面。



- 若要中途停止“日期 / 時間格式”的設定，每按一次  可逐步返回到前一個畫面。
- 進行選項設定時，若按 ，則恢復到初始設定值。

## ■ 設定“時間列印設定”的內容

### 時間列印設定一覽

設定項目	選項
時間	※列印時、輸入時
格式	※僅日期、日期及時間、僅時間、時間及日期
時間加算	※否、是

※表示初始設定值。

### 時間加算設定一覽

如將“時間加算”一項設為「是」，則會對列印日期加上預先設定好的數值，然後再進行列印。有以下選項可供選擇。

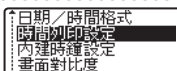
設定項目	選項
年	00~99
月	
週	
日	00~999
小時	00~99
分鐘	00~999

**例** 將“時間列印設定”的列印時間設為「列印時」將“格式”設為「日期及時間」將“時間加算”設為「是」（加上 100 天）

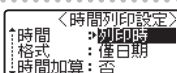
## 1 按 。

將顯示其他功能選單。

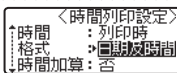
## 2 按 上的 ▲ / ▼，選擇「時間列印設定」，然後按 或 。



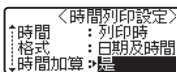
## 3 按 上的 ▲ / ▼，選擇「時間」，然後按 中的 ◀ / ▶，選擇「列印時」。



- 4 按 上的 ▲ / ▼，選擇「格式」，然後按 中的 ◀ / ▶，選擇「日期及時間」。



- 5 按 上的 ▲ / ▼，選擇「時間加算」，然後按 中的 ◀ / ▶，選擇「是」。



- 6 按 或 。

將顯示時間加算的設定畫面。

- 7 按 中的 ◀ / ▶，選擇「日」，然後按 ▲ / ▼，指定「100」。  
也可以使用數字鍵來輸入。



- 8 按 或 。

至此，“時間列印設定”設定結束，然後返回到輸入畫面。



- 若要中途停止“時間列印設定”的設定，每按一次 可逐步返回到前一個畫面。
- 進行選項設定時，若按  空格，則恢復到初始設定值。
- 設定“時間列印設定”的內容的格式項目中有僅日期、日期及時間、僅時間、時間及日期四個模式。

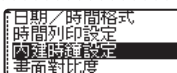
## ■ 設定內建時鐘設定

調整本機內建時鐘設定的日期和時間。

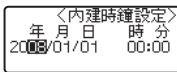
- 1 按 其他功能。

將顯示其他功能選單。

- 2 按 上的 ▲ / ▼，選擇「內建時鐘設定」，然後按 或 。



- 3 按 中的 ◀ / ▶，選擇項目，然後按 ▲ / ▼ 來設定時間。  
也可以使用數字鍵來輸入。



- 4 按 或 。

至此，“日期/時間格式”設定結束，然後返回到輸入畫面。

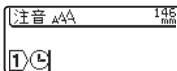


- 若要中途停止“日期/時間格式”的設定，請按 取消。
- 設定時，若按  空格，則恢復到初始設定值。

## ■ 時間列印

- 1 按 。

將輸入表示“時間列印”的標記。



# 使用條碼

製作條碼標籤時，利用條碼設定，在設定條碼規格和格式後，再輸入條碼數值。

 請務必閱讀“條碼列印時的注意事項”(→P.91)。

## ■ 設定條碼

### 條碼設定一覽



設定項目	選項
規格	※ CODE39、CODE128、EAN8、EAN13、EAN128、UPC-A、UPC-E、I-2/5、CODABAR
寬度	大、※中、小
底部文字	※有、無
檢查碼	※無、有

※表示初始設定值。



使用條碼時，請首先設定條碼的規格和格式。

**例** 規格設定為“CODE39”、寬度設定為“小”、底部文字設定為“是”，檢查碼設定為“是”



1 按住  的同時，按 。

2 按  上的 ▲ / ▼，選擇“規格”，再按  中的 ◀ / ▶，選擇“CODE39”。





3 按  上的 ▲ / ▼，選擇“寬度”，按  中的 ◀ / ▶，選擇“小”。



4 按  上的 ▲ / ▼，選擇“底部文字”，按  中的 ◀ / ▶，選擇“有”。



5 按  上的 ▲ / ▼，選擇“檢查碼”，按  中的 ◀ / ▶，選擇“有”。



6 按  或 。

至此，條碼設定結束，然後返回到輸入畫面。



- 條碼設定過程中若要停止設定動作，按 ，則會返回到輸入畫面。
- 進行條碼選項設定時，若按 ，則恢復到初始設定值。

## ■ 輸入條碼

輸入條碼時，請首先設定條碼的規格和格式。

**例** 規格設定為“CODE39”、寬度設定為“小”、底部文字設定為“是”，檢查碼設定為“是”後輸入條碼“1236”



1 按 。

將顯示條碼輸入畫面。

2 按數字鍵，輸入“1236”。




3 按  或 。


條碼被輸入，然後返回到輸入畫面。

將顯示“條碼”。



條碼輸入過程中若要停止輸入動作，按 ，則會返回到輸入畫面。

# 使用預設格式

按 ，從顯示的預設格式選單中選擇使用預先內建的格式，可製作各種版面的標籤。  
在格式中，有用於 CD/DVD 或 SD 等產品的“用途分類範例”、不限標籤長度的“寬度分類範例”、“線材標示範例”3種。

## ■ 用途分類範例

### 用途分類範例一覽

格式選項	列印樣本	版面
資產管理 1		18mm × 58mm 
資產管理2		24mm × 50mm 
禁止、警告	 <b>非吸煙區 禁止吸煙</b>	18mm × 75mm 
符號面板		12mm × 70mm 
mini DV	<b>新產品開發資料</b> 2007-12-25	9mm × 42mm 
CD/DVD1	 <b>年會資料</b>	6mm × 113mm 
CD/DVD2	<b>經銷商會議資料</b>	3.5 × 113mm 
SD記憶卡	公司旅遊照片 日月潭 2007-5-31	12mm × 25mm 
Memory Stick	展示會資料 國際工業博覽會 2007年度	12mm × 32mm 

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式/內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄

SM記憶卡	年度會議資料 2007-12-30	9mm × 25mm ①標題 ②說明
CF記憶卡	XX公司年度審計資料 財務部 負責人 王文海 2007-3-31	18mm × 35mm ①標題 ②說明1 ④說明2

※ Smartmedia™ 為 TOSHIBA 的商標。

※ Memorystick™ 為 SONY 的商標。

※ Compactflash™ 為 Sandisk 的商標。

## 用途分類範例選項畫面的檢查方法



### ① 遊標選擇標記

上的 ▲/▼，可進行範例選項之間的切換。

### ② 範例選項的名稱

### ③ 範例的版面簡圖

### ④ 色帶寬度和標籤長度



## 製作各種用途分類標籤

**例** 製作用於“CD/DVD”用途的格式標籤



業務策略會議

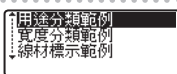
**1** 裝入 6mm 寬度的色帶。

**2** 按 。

將顯示固定格式選項。

**3** 按 上的 ▲/▼，選擇“用途分類範例”，然後按 或 。

將顯示格式選項選擇畫面。



**4** 按 上的 ▲/▼，選擇“CD/DVD1”，然後按 或 。

將顯示“1”符號”輸入畫面。



**5** 輸入圖形“”，按 上的 ▼、 或 。

將顯示“2 標題”輸入畫面。



圖形的輸入方法與一般圖形輸入動作相同。(→P.29)

**6** 輸入「業務策略會議」，按 或 。

將顯示選單選擇畫面。



- 輸入方法與一般文字的輸入動作相同。
- 在“2 標題”輸入畫面中，在按 或 之前，透過按 上的 ▲/▼，可切換輸入畫面重新進行編輯。
- 在輸入畫面中按 ，將顯示“要刪除預設格式的內容嗎？”提示訊息。若要刪除，請按 或 ，若不刪除，請按 。

**7** 按 上的 ▲/▼，選擇“列印”，然後按 或 。

將顯示“列印準備中”→“正在列印”提示訊息。

列印結束後，將返回到選單選擇畫面。



- 按 也可進行列印。
- 若要列印多張相同內容的標籤，請在按住 的同時，按 。 (→P.39)

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式/內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄








8 按  上的 ▲/▼，選擇“結束”，然後按  或 。

返回到輸入畫面。



- 當連續列印同一標籤時，按  上的 ▲/▼，選擇“列印”，然後按  或 。
- 當要變更已列印的標籤或更改標籤內容時，按  上的 ▲/▼，選擇“格式/內容編輯”，然後按  或 。將返回到輸入畫面，請重複步驟 5 以後的動作。之前已輸入的格式/內容將被保留。



- 當裝入的色帶與各個範例所規定的色帶寬度不同時，若執行列印，將顯示“請安裝 9mm 標籤色帶”等錯誤訊息。按  或其他任何鍵，取消錯誤訊息，然後更換為指定寬度的色帶後再進行列印。
- 當長度內無法容納所有文字時，文字輸入後，按  或 ，將顯示“輸入的內容超過標籤長度設定”錯誤訊息。按  或其他任何鍵，取消錯誤訊息，然後減少文字數。
- 在標籤範例中，不能用“文字設定”、、“標籤格式” 進行設定，也不能用“檔案” 進行儲存。



- 若要中途停止標籤範例的製作，每按一次  可逐步返回到前一個畫面。
- 在標籤範例選單選項中，各範例及相應下一級選單中按 ，則恢復到初始設定值。

## ■ 寬度分類範例

### 寬度分類範例一覽

格式選項	列印樣本	版面
2行 A		
2行 B		
2行 C		
2行 D		
3行		
1行 + 2行 A		
1行 + 2行 B		
1行 + 3行	<p>※ “④ 右第 3 行” 根據所使用的色帶不同，字大小也不同。</p>	
1行 + 4行		

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

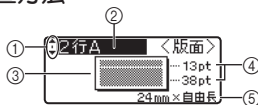
儲存格式/內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄

## 寬度分類範例選項畫面的檢查方法



## ① 遊標選擇標記

○ 上的 ▲ / ▼，可進行範例選項之間的切換。

## ② 範例選項的名稱

## ③ 範例的版面簡圖

## ④ 每行的字大小

## ⑤ 色帶寬度和標籤長度

## 製作寬度分類的標籤

## 例 製作寬度分類“2行 A”的標籤

台北

兄弟標籤機

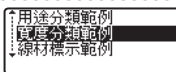
## 1 裝入 24mm 寬度的色帶。

## 2 按 。

將顯示標籤範例選單。

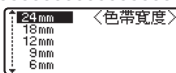
## 3 按 上的 ▲ / ▼，選擇“寬度分類範例”，然後按 或 。

將顯示色帶寬度選擇畫面。



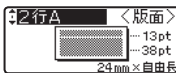
## 4 按 上的 ▲ / ▼，選擇“24mm”，然後按 或 。

將顯示格式選項選擇畫面。



## 5 按 上的 ▲ / ▼，選擇“2行 A”，然後按 或 。

將顯示格式設定畫面。



## 6 按 上的 ▲ / ▼，選擇“縱印”，再按 中的 ◀ / ▶。

選擇“否”。



## 7 按 上的 ▲ / ▼，選擇“外框”，再按 中的 ◀ / ▶，

選擇“無”。

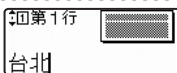


## 8 按 或 。

將顯示“1 第 1 行”的輸入畫面。

## 9 輸入內容“台北”，按 上的 、 或 。

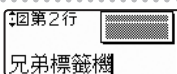
將顯示“1 第 1 行”的輸入畫面。



輸入方法與一般文字的輸入動作相同。

## 10 輸入內容“兄弟標籤機”，按 或 。

將顯示選單選擇畫面。



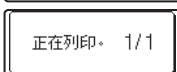
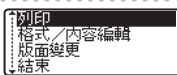
在“2 第 2 行”輸入畫面，在按 或 之前，通過按 上的 和 ，可切換輸入畫面重新進行編輯。

在輸入畫面按 ，將顯示“要刪除預設格式的內容嗎？”提示訊息。若要刪除，請按 或 ，若不刪除，請按 。

## 11 按 上的 / ，選擇“列印”，然後按 或 。

將顯示“列印準備中”→“正在列印”提示訊息。

列印結束後，將返回到選單選擇畫面。

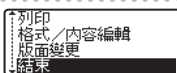


按 也可進行列印。

若要列印多張相同標籤，請在按住 的同時，按 。（→P.39）

## 12 按 上的 / ，選擇“結束”，然後按 或 。

返回到輸入畫面。



當連續列印相同內容的標籤時，按 上的 / ，選擇“列印”，然後按 或 。

當要變更已列印的標籤或更改標籤內容時，按 上的 / ，選擇“內容 / 格式編輯”，然後按 或 。將返回到格式設定畫面，請重複步驟 6 以後的動作。已輸入的格式 / 內容將被保留。


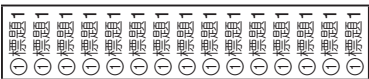
當要變更為其他版面時，按 上的 / ，選擇“版面變更”，然後按 或 。將返回到格式選項選擇畫面，請重複步驟 5 以後的動作。已輸入的格式 / 內容將被保留。

- 當裝入的色帶與各個範例所規定的色帶寬度不同時，若執行列印，將顯示“請安裝 24mm 標籤色帶”等錯誤訊息。按 **取消** 或其他任何鍵，取消錯誤訊息，然後更換為指定寬度的色帶後再進行列印。
- 輸入文字數目超過規定的文字數目時，文字輸入時將顯示“超過最大允許字數”錯誤訊息。按 **取消** 或其他任何鍵，取消錯誤訊息，然後減少文字數。
- 在寬度分類範例中，不能用 **“文字設定”**、**“標籤格式”** 進行設定，也不能用 **“檔案”** 進行儲存。

- 若中途停止自由標籤的製作，每按一次 **取消** 可逐步返回到前一個畫面。
- 在標籤範例選單選項中，各範例及相應下一級選單中按 **空格**，則恢復到初始設定值。

## ■ 線材標示範例

### 線材標示範例格式一覽

格式選項	列印樣本	版面
旗幟標籤1	旗幟標籤1   旗幟標籤1	6~24mm×自由 ①標題1   ①標題1
旗幟標籤2	旗幟標籤2   線纜標籤	6~24mm×自由 ①標題1   ②標題2
旋轉、重複		6~24mm×自由 
段落標籤	段落1   段落2   段落3	6~24mm×自由 ①段落1   ②段落2   ③段落3 ④段落4   ⑤段落5   ⑥段落6 ⑦段落7   ⑧段落8   ⑨段落9
面板標籤	段落1   段落2   段落3	6~24mm×自由 ①段落1   ②段落2   ③段落3 ④段落4   ⑤段落5   ⑥段落6 ⑦段落7   ⑧段落8   ⑨段落9

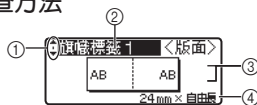
### 線材標示範例格式設定一覽

格式	設定項目	選項
旗幟標籤1	英文字型	
旗幟標籤2	直徑	0~100mm (※7mm)
	旗幟長度	15~200mm (※30mm)
	外框	無、有 (※無)

旋轉、重複	英文字型	
	直徑	10~60mm (※10mm)
	外框	無、有 (※無)
段落標籤	段落長度	25~200mm (※30mm)
	段落數目	1~9 (※3)
	外框	無、有 (※無)
面板標籤	段落長度	10~200mm (※30mm)
	段落數目	1~9 (※3)
	外框	無、有 (※無)

※表示初始設定值。

## 線材標示範例選項畫面的檢查方法



### ① 遊標選擇標記


按▲/▼，可進行範例選項之間的切換。

### ② 範例選項的名稱

### ③ 範例的版面簡圖

### ④ 色帶寬度和標籤長度

## 線材標示範例

**例** 利用線材標示範例的「旗幟標籤 1」來製作  標籤

1 裝入 24mm 寬度的色帶。

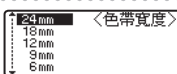
2 按 。




將顯示範例選單。

3 按  上的 ▲/▼ 選擇「線材標示範例」，然後按  或 。

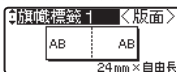




4 按  上的 ▲/▼，選擇「24mm」，然後按  或 。

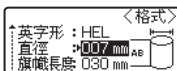


5 按  上的 ▲/▼，選擇「旗幟標籤 1」，然後按  或 。

將顯示格式設定畫面。



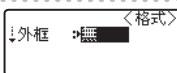
6 按  上的 ▲/▼，選擇「直徑」，然後按  中的 ◀/▶ 來設定直徑。



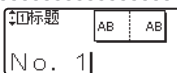
- 7 按 上的 ▲ / ▼，選擇「旗幟長度」，然後按 中的 ◀ / ▶ 來設定旗幟長度。



- 8 按 上的 ▲ / ▼，選擇「外框」，然後按 中的 ◀ / ▶ 來設定外框的“有”、“無”，最後按 或 。
- 將顯示輸入畫面。

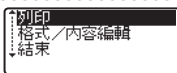


- 9 輸入「No.1」，然後按 或 。
- 將顯示選單選擇畫面。



輸入方法與一般文字的輸入動作相同。

- 10 按 上的 ▲ / ▼，選擇「列印」，然後按 或 。
- 將顯示“正在列印”的提示訊息。列印結束後，將返回到選單選擇畫面。



按“列印”也可進行列印。

若要列印多張相同內容的標籤，請在按住 的同時，按 或 。 (→ P.39)

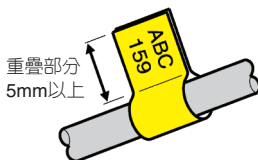
- 11 按 上的 ▲ / ▼，選擇「結束」，然後按 或 。
- 返回到輸入畫面。



當連續列印相同內容的標籤時，按 中的 ▲ / ▼，選擇“列印”，然後按 或 。

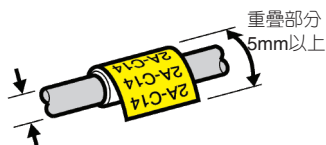
當要變更已列印的標籤或更改標籤內容時，按 中的 ▲ / ▼，選擇“內容/格式編輯”，然後按 或 。將返回到格式設定畫面，請重複步驟6以後的動作。已輸入的格式/內容將被保留。

- 當長度內無法容納所有輸入文字時，在輸入文字時將顯示“輸入的內容超過標籤長度設定”這一提示訊息。按 或其他任何鍵，取消錯誤訊息，然後減少文字數。
- 在線材標示範例中，不能用 、 進行設定，也不能用 進行儲存。



旗幟粘貼 (直徑大于3mm)

正確的使用方法



纏繞粘貼 (直徑大于3mm)

正確的使用方法



圓柱狀物體

不正確的使用方法

- 若要中途停止“線材標示範例”的製作，每按一次 可逐步返回到前一個畫面。
- 在標籤範例選單選項中，各範例及相應下一級選單中按 ，則恢復到初始設定值。



# 延長使用壽命須知

本章節將說明維修保養方法、遇到問題時的解決方法以及延長使用壽命須知。

維修保養方法 .....	82
■ 機器外觀變髒 .....	82
■ 列印頭變髒 .....	82
■ 裁刀變髒 .....	82
遇到問題時 .....	83
■ 初始化（重設） .....	83
■ 出現錯誤訊息時 .....	83
■ 當認為可能發生故障時 .....	85
長時間不使用時 .....	88
■ 保管本機 .....	88



## 維修保養方法

⚠ 維修保養時，請務必先切斷機器的電源。

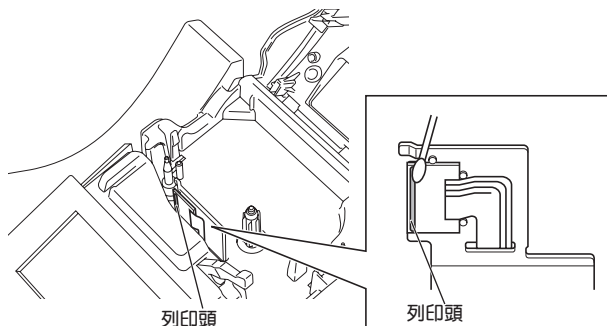
### ■ 機器外觀變髒

對於機器外觀的污漬、灰塵，請用柔軟乾布擦去。污漬嚴重時，用水將布潤濕，擰乾後擦拭。

⚠ 請不要使用苯、稀釋劑、酒精等溶劑、藥劑。否則可能會導致外殼變形或表面損傷。

### ■ 列印頭變髒

列印的文字出現模糊或缺損時，可能是由於列印頭變髒。請使用棉棒將列印頭輕輕擦乾淨。

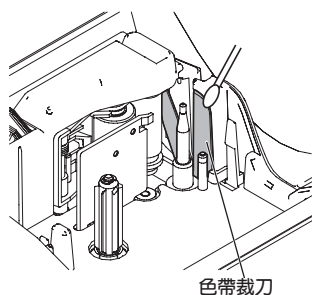


⚠ 請不要用手直接觸摸列印頭。

### ■ 裁刀變髒

連續裁切後，色帶的黏著劑會黏附在裁刀上，可能會影響裁刀的鋒利程度，並引起色帶卡帶。請用沾有酒精的棉棒擦拭裁刀，每年保養一次裁刀。

⚠ 請不要用手直接觸摸裁刀。否則可能會受傷。



# 遇到問題時

## ■ 初始化（重設）

當需要將儲存在本機中的資料內容恢復到購買時的狀態（初始狀態）時，或顯示混亂無法正常操作時，請進行記憶體初始化。

- ❗ 若進行初始化，所輸入的文章、已儲存的檔案將全部消失。請在充分確認是否可以初始化的基礎上再進行操作。

1 在切斷電源的狀態，按住 **⇧Shift** 和 **Ⓜ** 的同時，按 **⏻**。

- ❗ 請同時按 **⇧Shift**、**Ⓜ** 和 **⏻**。請先鬆開 **⏻** 後再鬆開剩餘的鍵。

2 顯示輸入畫面，結束初始化。

## ■ 出現錯誤訊息時

訊息	原因和處理
❗ 電池電量低。	當電池剩餘電量不足時，列印後將顯示該訊息。按任何鍵取消錯誤訊息顯示，關閉電源後更換電池或將 AC 電源變壓器直接連接到本機進行列印。
❗ 請更換電池。	當電池電量耗盡時，列印後將顯示該訊息。按任何鍵取消錯誤訊息顯示，關閉電源後更換電池或將 AC 電源變壓器直接連接到本機進行列印。
❗ 請使用專用變壓器。	所使用的不是專用電源變壓器。請務必使用附帶的專用電源變壓器。
❗ 裁刀出錯。	裁刀可能未正常發揮作用。按任何鍵取消錯誤訊息，重新連接電源後再進行列印。與電腦連接使用時狀況相同。
❗ 資料未輸入。	未在輸入畫面上輸入文字或圖形等任何內容。按任何鍵取消錯誤訊息，輸入文字或圖形後再進行預覽或列印。
❗ 尚未安裝標籤色帶。	未裝入色帶。按任何鍵取消錯誤訊息，正確裝入色帶後再進行預覽或列印。
❗ 標籤色帶已被更換。	列印或裁帶過程中，請不要更換色帶。按任何鍵取消錯誤訊息，裝入正確的色帶後再進行列印。

訊息	原因和處理
 最多為 7 行。	換行最多只能換 7 行。不能輸入 7 行以上。請按任何鍵取消錯誤訊息。
 最多為 5 行。	所輸入的格式 / 內容行數超過裝入的色帶寬度允許列印的最大行數。按任何鍵取消錯誤訊息，減少行數或更換為具有足夠列印寬度的色帶。
 最多為 3 行。	所輸入的格式 / 內容行數超過裝入的色帶寬度允許列印的最大行數。按任何鍵取消錯誤訊息，減少行數或更換為具有足夠列印寬度的色帶。
 最多為 2 行。	所輸入的格式 / 內容行數超過裝入的色帶寬度允許列印的最大行數。按任何鍵取消錯誤訊息，減少行數或更換為具有足夠列印寬度的色帶。
 最多為 1 行。	輸入最多只能輸入 1 行。無法進行換行。請按任何鍵取消訊息。
 全部段落合計最多為 9 個。	全部段落最多為 9 個。請按任何鍵取消錯誤訊息。
 超過最大允許字數。	可輸入的文字數目隨操作不同而變化。若超過了可輸入文字數目，則無法再繼續進行文字的輸入或插入。請按任何鍵取消錯誤訊息，並調整文字數目。
 內容長度超過 1m 時，無法列印。	色帶長度超過了 1m。請按任何鍵取消錯誤訊息，然後縮小文字或減少文字數目。
 請安裝 24mm 標籤色帶。	在設定為 24mm 寬度色帶所對應的範例格式時，裝入了 24mm 寬度以外的色帶。按任何鍵取消錯誤訊息，然後重新裝入 24mm 寬度的色帶。
 請安裝 18mm 標籤色帶。	在設定為 18mm 寬度色帶所對應的範例格式時，裝入了 18mm 寬度以外的色帶。按任何鍵取消錯誤訊息，然後重新裝入 18mm 寬度的色帶。
 請安裝 12mm 標籤色帶。	在設定為 12mm 寬度色帶所對應的範例格式時，裝入了 12mm 寬度以外的色帶。按任何鍵取消錯誤訊息，然後重新裝入 12mm 寬度的色帶。
 請安裝 9mm 標籤色帶。	在設定為 9mm 寬度色帶所對應的範例格式時，裝入了 9mm 寬度以外的色帶。按任何鍵取消錯誤訊息，然後重新裝入 9mm 寬度的色帶。
 請安裝 6mm 標籤色帶。	在設定為 6mm 寬度色帶所對應的範例格式時，裝入了 6mm 寬度以外的色帶。按任何鍵取消錯誤訊息，然後重新裝入 6mm 寬度的色帶。
 請安裝 3.5mm 標籤色帶。	在設定為 3.5mm 寬度色帶所對應的範例格式時，裝入了 3.5mm 寬度以外的色帶。按任何鍵取消錯誤訊息，然後重新裝入 3.5mm 寬度的色帶。

訊息	原因和處理
 字數過多 無法編輯。	在範例格式中，變更配置時，超過了變更後的配置所允許輸入的文字數目。請按任何鍵取消錯誤訊息。
 錯誤的數值。	在長度設定中，輸入了錯誤的數值。請在 30mm ~ 300mm 的範圍內進行設定。
 輸入的內容超過 標籤長度設定。	輸入的資料長度超過了設定的長度。請按任何鍵取消錯誤訊息，然後縮小文字、減少文字數目或變更長度設定。
 字大小設定過大。	設定的字大小超過了可列印範圍。請按任何鍵取消錯誤訊息並調整文字大小。
 記憶體已滿， 無法儲存。	記憶體容量不足。請按任何鍵取消錯誤訊息，然後透過刪除已儲存的檔案等調整記憶體剩餘容量。
 輸入的位數不足。	在條碼輸入時，必須輸入的位數是固定的。請按任何鍵取消錯誤訊息，然後輸入固定位數的資料。
 首尾請輸入 A、B、C 或 D。	按照在條碼規格“CODABAR”，開始 / 結束碼必須輸入 A ~ D。請按任何鍵取消錯誤訊息，然後輸入 A ~ D。
 最多可輸入 5 個條碼。	可輸入的條碼最多為 5 個。請按任何鍵取消錯誤訊息。
 查無此碼。	不存在轉換候選漢字。請先確認所輸入的內容，然後再重新進行轉換。
 請更改 兩端空白設定。	兩端空白設定為「大」，長度設定為 49mm 以下。無法列印文字，請更改設定。

## ■ 當認為可能發生故障時

### ● 無法正常操作

請參考“初始化（重設）”（→P.83），對本機進行初始化。

### ● 無法連接電源，畫面上無任何顯示

正確連接了 AC 電源變壓器嗎？	請確認是否正確連接了專用 AC 電源變壓器。
所使用的是否是專用 AC 電源變壓器？	請使用專用 AC 電源變壓器。
電池電量是否已耗盡？	請更換新的電池。

## ● 操作過程中突然切斷了電源

正確連接了 AC 電源變壓器嗎？	請確認是否正確連接了專用 AC 電源變壓器。
電池電量是否已耗盡？	請更換新的電池。

## ● 即使按 列印 列印，也不進行任何列印，色帶也不出來

已輸入內容了嗎？	若未輸入任何內容，將不執行列印。
正確連接 USB 電纜了嗎？（連接在電腦上時）	請確認是否正確連接了 USB 電纜。
是否正確裝入了還有足夠剩餘量的色帶？	請確認是否正確裝入了還有足夠剩餘量的色帶。
色帶的前端是否出現捲曲？	請用剪刀剪掉捲曲的色帶前端，然後正確裝入，使平整的色帶前端從色帶出口露出。
色帶是否堵塞在色帶出口？	取出色帶，將堵塞的色帶部分慢慢拉出，用剪刀剪掉。確認色帶前端已通過“色帶導向裝置”後再重新正確裝入。



列印過程中或送帶過程中，請不要堵塞色帶出口。否則可能會導致色帶堵塞、捲在一起。

## ● 色帶上的文字列印不正常

是否正確裝入了色帶？	請正確裝入色帶，直到聽到“喀嚓”聲。
列印頭是否變髒？	若列印頭變髒，會導致文字模糊、缺損。請使用專用列印頭清潔帶或用棉棒將列印頭輕輕擦乾淨。
兩端空白是否設定為“省帶”或“不裁切”？	兩端空白設定為“省帶”或“不裁切”時，請在列印後按〔送帶&裁切〕。

## ● 當碳帶與色帶一起從色帶出口露出時

<p>是否在碳帶處於鬆弛狀態時裝入了色帶？</p> <p>是否曾用手向外拉出了列印後的色帶？</p>	<p>碳帶已用盡時，請更換新的色帶。碳帶尚未用完時，在未切帶狀態直接取出色帶，然後按照下圖所示方法慢慢捲緊碳帶。</p> <div data-bbox="619 968 816 1172" data-label="Image"> </div>
--	---



裝入色帶時，請捲緊鬆弛的碳帶。切勿向外拉出列印後的色帶。否則可能會同時拉出碳帶。

## ● 中途列印停止，無法繼續列印

是否還有剩餘的色帶？	當出現黑色條紋的色帶時，表示色帶已用完。請更換新的色帶。
正確連接了 AC 電源變壓器嗎？	請確認是否正確連接了專用 AC 電源變壓器。

## ● 無法自動剪切標籤

兩端空白是否設定為“省帶”或“不裁切”？	兩端空白設定為“省帶”或“不裁切”時，不進行自動裁帶。請確認兩端空白設定。
是否為特殊色帶設定？	其他功能中的特殊色帶設定為“特殊色帶”時，不進行自動裁帶。請確認特殊色帶設定。(→P.64)

## ● 無法黏貼色帶

是否剝去背膠紙？	請先剝去背膠紙後再進行黏貼。
黏貼的部位或物體表面是否合適？	在沾有水或油的部位、污損的部位、表面凹凸不平的部位等，色帶可能無法黏貼或容易脫落。

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式/內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄

## 長時間不使用時

### ■ 保管本機

- 長期不使用時，請取出電池並妥善保管。
- 長期不使用時，為了安全起見，請務必將 AC 電源變壓器從本機和電源插座中拔出並妥善保管。



當取出電池後未連接 AC 電源變壓器，儲存在檔案中的資料可能會消失。



# 附錄

記述了條碼列表、各種符號與圖形列表、規格、本用戶手冊相關內容索引。

---

條碼列表.....	90
符號與圖形列表.....	92
規格.....	96
■ 本機 .....	96
索引.....	98



使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式 / 內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄

# 條碼列表

使用本機或 P-touch Editor，可簡便地製作用於商品管理或登記等用途的條碼標籤。由於條碼具有多種規格，因此在製作之前請先確定所製作條碼的規格，並確認該規格能被正確讀取。

本機所能製作的條碼如下所示。

規格	格式	文字	位數	單機操作時	連接電腦時
CODE39	一維碼	0-9,A-Z,\$/,%,+,-., 空格	1-250	○ (1-46 位數)	○
I-2/5 (ITF)	一維碼	0-9	1-250	○ (1-48 位數)	○
UPC-A	一維碼	0-9	11+1 (檢查碼)	○	○
UPC-E	一維碼	0-9	6+1 (檢查碼)	○	○
EAN13	一維碼	0-9	12+1 (檢查碼)	○	○
EAN8	一維碼	0-9	7+1 (檢查碼)	○	○
CODABAR (NW-7)	一維碼	0-9, A-D, \$,/,.,+,-.,	3-250	○ (3-48 位數)	○
CODE128	一維碼	所有 ASCII (128 個字元) 控制碼 (37 種)	1-250	○ (1-48 位數)	○
EAN128 (GS1-128(UCC/ EAN-128))	一維碼	所有 ASCII (128 個字元) 控制碼 (37 種)	1-250	○ (1-48 位數)	○
POSTNET	一維碼	0-9	5,9,11 <sup>*1</sup>	×	○
Laser Bar Code	一維碼	0-9	3,5,7,9,11, 13,15 <sup>*2</sup>	×	○
ISBN-2 (EAN13 AddOn2)	一維碼	0-9	14+1 (檢查碼)	×	○
ISBN-5 (EAN13 AddOn5)	一維碼	0-9	17+1 (檢查碼)	×	○
GS1 Databar (RSS)	一維碼	0-9, A-D, a-z, !,",%,_.,!(,),*,+,,,.,, /,;,:;<,-=>?,?., 空格	1-40 (最多可輸入 73 個數字)	×	○
PDF417	二維碼 (靜態)	所有字元	1-1850 (最多可輸入 2710 個數字)	×	○
QR Code	二維碼 (矩陣)	所有字元	1-1817 (最多可輸入 7089 個數字)	×	○
Micro QR Code	二維碼 (矩陣)	所有字元	1-9 (最多可輸 入 35 個數字)	×	○
Data Matrix	二維碼 (矩陣)	所有字元	1-777 (最多可輸 入 3116 個數字)	×	○
MaxiCode	二維碼 (矩陣)	所有字元	1-93 (最多可輸 入 138 個數字)	×	○

\*1 在計算 POSTNET 時，資料總和的第一位數為“0”。

\*2 在計算 Laser Bar Code 時，資料總和的第 1 位數為檢查碼。



### 條碼列印時的注意事項

在列印條碼時，請注意以下幾點。

- 本機不是條碼標籤專用列印機。
  - 在使用本機來製作條碼標籤之前，請先確認所製作的條碼標籤能被正確讀取。
- 對於因條碼誤讀等原因所造成的任何損失，本公司不承擔任何責任。
- 在列印條碼時，請盡量使用“白底 / 黑字”的色帶。
  - 若使用其他色帶，有時讀碼器可能無法正確讀取。
- 條碼設為較小寬度時，有些條碼的讀碼器可能無法正確讀取，請將條碼的寬度設大。
- 如果連續地大量列印條碼等標籤，則可能會導致列印頭溫度過高，從而無法正確地進行列印。

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式 / 內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄

## 符號與圖形列表

分類	符號														
標點	,	。	,	.	、	-	∨	∴	〃	∥	—	—	—	/	
	\	·	~		…	:	;	?	!	#	&	*	※	@	~
	^	§	=	'	"	'	`								
括號 引號	'	'	“	”	(	)	(	)	[	]	{	}	<	>	《
	》	「	」	『	』	【	】	〔	〕						
簡稱	々	♂	♀	№	No.	K.K.	(株)	種	(有)	(財)	(知)	(學)	(營)	(代)	(值)
	呼	秘	印	濟	檢	注	控	™	®	©					
箭頭	→	←	↑	↓	➔	↵	⬆	⬇	↻	↻	⬆	⬇	↻	↻	↻
	↶	↷	↸	↹	↺	↻									
○□△	◎	○	●	□	■	◇	◆	△	▲	▽	▼	◁	◀	▷	▶
	☆	★	♠	♣	♥	♥	◇	◆	♣	♣					
單位	°	'	"	°C	°F	¥	\$	¢	€	£	Fr	₪	%	‰	mm
	cm	km	mg	kg	cm <sup>2</sup>	m <sup>2</sup>	km <sup>2</sup>	cm <sup>3</sup>	m <sup>3</sup>	cc	HP	mΩ	kΩ	mV	mA
	μV	μA	μF	pF	kW	ha	μm	mb	Pa	ℓ	ml	dl	kl	cal	kcal
	dB	Hz		mile	Å	Ω	μ								
數學	+	-	±	×	÷	=	≠	≡	<sup>2</sup>	<sup>3</sup>	α	β	γ	:	∧
	√	Σ	Π	U	∩	€	::	√	⊥	#	∠	∩	⊙	∫	∫
	≡	≅	≈	≈	∞	∞	≠	≠	≠	∞	::	::	<	>	
數字	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	(-)	(二)	(三)	(四)	(五)
	(六)	(七)	(八)	(九)	(十)	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
	(11)	(12)	(13)	(14)	(15)	(16)	(17)	(18)	(19)	(20)	I	II	III	IV	V
	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	i	ii	iii	iv	v	vi	vii	viii
	ix	x	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.	13.
	14.	15.	16.	17.	18.	19.	20.	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	½	⅓	¼

分類	符號														
上標	-1	±	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	-	+	a
	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z	α	β	γ	φ	□
下標	±	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	-	+	a	b
	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q
	r	s	t	u	v	w	x	y	z	α	β	γ			
2位數字	00	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14
	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44
	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59
	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74
	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89
	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99					
希臘語	A	B	Γ	Δ	E	Z	H	Θ	I	K	Λ	M	N	Ξ	O
	Π	P	Σ	T	Τ	Φ	X	Ψ	Ω	α	β	γ	δ	ε	ζ
	η	θ	ι	κ	λ	μ	ν	ξ	ο	π	ρ	σ	τ	υ	φ
	x	φ	ω												
羅馬	Ä	Ö	Ü	ä	ö	ü	Ñ	ñ	Ç	ç	è	é	à	ì	í
	ò	ó	ù	ú	ß	Í	Ì	¿	¡	Œ	œ	Ï	Ë	ï	ë
	Á	Ó	É	Ú	À	Ò	È	Ù	á	Â	Î	Ô	Ê	Û	â
	î	ô	ê	û											
發音	フ	夕	冂	匚	夕	去	ㄣ	ㄨ	ㄨ	ㄨ	ㄨ	ㄨ	ㄨ	ㄨ	ㄨ
	彳	尸	冂	冂	ㄣ	ㄨ	ㄨ	ㄨ	ㄨ	ㄨ	ㄨ	ㄨ	ㄨ	ㄨ	ㄨ
	ㄣ	ㄣ	ㄣ	ㄣ	ㄣ	ㄣ	ㄣ	ㄣ	ㄣ	ㄣ	ㄣ	ㄣ	ㄣ	ㄣ	ㄣ
	ē	é	ě	è	ī	í	ĭ	ì	ō	ó	ö	ò	ū	ú	ǔ
	ù	ū	ú	ǔ	ü	ü	ê	a	á	ñ	ñ	ñ	ñ	g	
電子1	⚡	🔋	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌
	⚡	🔋	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌
	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌	🔌

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式/內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄

分類	符號															
電子2																
標示																
通訊	TEL					FAK						To	For	Def	From	
	by															
工作																
日用品																
吉祥																
錄影機																
音樂			MP3													
運動																
喜怒哀樂																
人物																
動物																

分類	符號														
植物															
食物															
交通															
風景															
天氣															
宇宙															
星座															
娛樂															
趣味															
星期	SUN	MON	TUE	WED	THU	FRI	SAT								
創意文字	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	1	2	3	4
	S	6	7	8	9	0									
平假名	あ	あ	い	い	う	う	え	え	お	お	か	が	き	ぎ	く
	ぐ	け	げ	こ	ご	さ	ざ	し	じ	す	ず	が	せ	そ	ぞ
	た	だ	ち	ち	つ	つ	づ	て	で	と	ど	な	に	ぬ	ね
	の	は	ば	ば	ひ	び	び	ふ	ぶ	ぶ	へ	べ	ぺ	ほ	ぼ
	ぼ	ま	み	む	め	も	や	や	ゆ	ゆ	よ	よ	ら	り	る
	れ	ろ	わ	わ	ゐ	ゑ	を	ん	う	ゝ	か	け			
片假名	ア	ア	イ	イ	ウ	ウ	エ	エ	オ	オ	カ	ガ	キ	ギ	ク
	グ	ケ	ゲ	コ	ゴ	サ	ザ	シ	ジ	ス	ズ	ガ	ゼ	ソ	ゾ
	タ	ダ	チ	ヂ	ツ	ヅ	テ	デ	ト	ド	ナ	ニ	ヌ	ネ	ボ
	ノ	ハ	バ	パ	ヒ	ピ	フ	ブ	ブ	ヘ	ベ	ペ	ホ	ボ	ル
	ポ	マ	ミ	ム	メ	モ	ヤ	ユ	ユ	ヨ	ヨ	ラ	リ	リ	ル
	レ	ロ	ワ	ワ	ヰ	ヱ	ヲ	ン	ヴ	カ	ケ				

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式 / 內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄

## 規格

## ■ 本機

項目		詳細情況	
輸入	鍵盤	一體式橡膠鍵盤 (67 鍵)	
	按鍵排列	QWERTY 排列	
	輸入方式	注音、倉頡、簡易倉頡、英文、數字	
	漢字轉換	附帶學習功能的複合詞轉換 (字典收錄辭彙 62633 條，其中單漢字為 6763 字)	
顯示	顯示設備	點陣 LCD (可背光顯示)	
	文字顯示	8 文字 × 3 行 (128 點 × 48 點)	
列印	列印方式	熱轉印方式 / 熱敏方式	
	列印頭	180dpi/128 點	
	列印寬度	最大 18.1mm (使用 24mm 寬度的色帶時)	
	列印速度	約 10mm/ 秒	
	色帶	適用 TZ 規格 3.5、6、9、12、18、24mm 寬度的色帶	
	色帶裁刀	自動裁切	
	列印行數	24mm 寬度的色帶：1 ~ 7 行、18mm 寬度的色帶：1 ~ 5 行、 12mm 寬度的色帶：1 ~ 3 行、9mm 寬度的色帶：1 ~ 2 行、 6mm 寬度的色帶：1 ~ 2 行、3.5mm 寬度的色帶：1 行	
	列印段落數目	最多為 9 個段落	
	列印方向	橫向列印、縱向列印	
	多張列印	1 ~ 99 張	
	自動跳號	最多 99 張	
	鏡像列印	可	
	預覽	可	
	長度設定	30 ~ 300mm	
	兩端空白設定	大 / 小 / 省帶 / 不裁切	
	文字	內建文字數目	8301 個 (單漢字 6763 個、平假名 / 片假名 172 個、英文數字 62 個、 其他符號 1309 個)
		字體	列印用：黑體 英文字體：Helsinki、Tennessee 注音符號：楷書
字體格式		點圖形字體 (16 點 / 24 點 / 32 點 / 48 點 / 64 點)	
字大小		自動 / 6 pt / 10 pt / 13 pt / 19 pt / 26 pt / 38 pt / 51pt (自動：根據色帶寬度、行數自動放大縮小)	
字體		標準、粗體、中空、陰影、立體、斜體	
字距		標準 / 較小	
字寬		× 1 / × 3/2 / × 2 / × 1/2 / × 2/3	
對齊方式		靠左 / 置中 / 靠右 / 均分	



檔案	格式 / 內容記憶體	最多 2260 字元，每個檔案最大 186 字
	檔案儲存	最多 99 個檔案
其它	底線	2 種
	外框	23 種
	條碼	9 種規格
	預設格式	用途分類標籤：11 種 寬度分類標籤：24mm 寬度：9 種、18mm 寬度：9 種、 12mm 寬度：4 種、9mm 寬度：3 種、 6mm 寬度：1 種 線材標示標籤：24mm 寬度：5 種、18mm 寬度：5 種、 12mm 寬度：5 種、9mm 寬度：5 種、 6mm 寬度：5 種
	畫面對比度	5 級 (+2,+1,0,-1,-2)
電池、 尺寸等	主機尺寸	179.5 (W) × 247.9 (D) × 71.8 (H) mm
	主機重量	850g (不包括色帶和電池)
	電源	AC 變壓器、3 號鹼性電池 × 8 顆
	自動關閉電源	未連接電腦時：操作結束後 5 分鐘 (使用 AC 變壓器時為 60 分鐘) 連接電腦時：操作結束後 60 分鐘
	工作溫度、濕度	10°C ~ 35°C / 20% ~ 80% (無結露)

使用前的準備

準備機器

輸入文字

編輯文字

列印、黏貼標籤

儲存格式 / 內容

製作各種標籤

延長使用壽命須知

附錄

## 索引

## 數字

- 3 號鹼性電池..... 10, 19, 97

## 字母組

## A (ア)

- AC 電源變壓器..... 10, 18  
AC 電源變壓器接口..... 18  
安全注意事項..... 8  
安裝電池..... 19  
安裝色帶..... 20

## B (イ)

- 把柄..... 20  
背光..... 14  
本機..... 96  
編輯文字..... 31  
變更文字設定..... 52  
標籤的兩端空白..... 63  
標籤格式..... 60  
標籤列印機..... 10  
不裁切..... 63

## C (イ, チ)

- CD-ROM..... 10  
插入文字..... 33  
長度..... 61  
長度微調..... 64  
常用符號儲存..... 30  
儲存檔案..... 46  
儲存格式 / 內容..... 45  
初始化 (重設)..... 83  
錯誤訊息..... 83

## D (エ)

- 大..... 63  
當認為可能發生故障時..... 85  
等比例縮小..... 62  
底部文字..... 69  
底線..... 52, 53  
電池盒蓋..... 19  
段落更換..... 36  
段落更換標記..... 36  
對齊..... 52, 53, 57  
多張列印..... 39

## F (フ)

- 符號與圖形..... 29  
符號與圖形列表..... 92  
附件..... 10

## G (グ)

- 格式變更..... 60  
格式列印樣本..... 53  
格式設定一覽..... 52  
規格..... 96

## H (フ)

- 橫版..... 65  
畫面的查看方法..... 76  
畫面的檢查方法..... 72  
畫面對比度..... 22  
換行..... 34  
換行標記..... 14

## J (ジ)

- 機器各部分的名稱..... 11, 12, 14  
機器外觀變髒..... 82  
檢查碼..... 69  
鏡像列印..... 42

## K (ク)

- 卡紙..... 20  
開啓舊檔..... 47  
可增加行..... 35  
空白設定..... 63  
寬度分類範例..... 75, 76  
寬度分類範例一覽..... 75

## L (ル)

- 連接電源..... 21  
兩端空白..... 63  
列印..... 39  
列印檔案..... 49  
列印內容..... 38  
列印頭..... 82  
列印選項..... 39

## N (ノ)

- 黏貼標籤..... 43

## P (ペ)

- 普通色帶..... 64

## S (ス, ム)

- 色帶..... 10  
色帶裁刀..... 11, 82  
色帶出口..... 11  
色帶導向裝置..... 20  
色帶盒蓋..... 20  
刪除檔案..... 48  
刪除全部格式 / 內容..... 33

刪除線.....	59
省帶.....	63
使文字串在一起.....	35
使用時的注意事項.....	10
輸入空格.....	28
輸入數字.....	28
輸入條碼.....	70
輸入文字.....	23, 24
輸入英文字母.....	27
送帶.....	22
<b>T (去)</b>	
特殊色帶.....	64
條碼.....	69
條碼規格.....	69
條碼列表.....	90
條碼設定一覽.....	69
<b>U</b>	
USB 電纜.....	10
<b>W (久)</b>	
外框選項和列印樣本.....	60
維修保養方法.....	82
<b>X (丁)</b>	
顯示格式.....	14
小.....	63
選擇輸入方式.....	24
<b>Y (一, 丩)</b>	
英字形.....	52, 53, 54
用戶手冊.....	10
用途分類範例.....	71, 73
用途分類範例一覽.....	71
游標.....	14, 32
遇到問題時.....	83
預覽.....	38
預設格式.....	71
<b>Z (止, 冫)</b>	
在標籤上設定外框.....	60
正常顯示.....	14
中間分割線.....	43
準備電源.....	18
字大小.....	52, 53, 55
自動縮小設定.....	62
自動跳號.....	40
字距.....	52, 53, 58
字寬.....	52, 53, 57
字寬優先縮小.....	62
字體.....	52, 53, 56
縱印.....	65

**brother®**

**Printed in China**

LW5613001

