

brother

TZe
TAPE**HS**
TUBE

快速安裝指南

P-touch

PT-E550W

在開始使用 P-touch 之前，請先閱讀本手冊。

請將本手冊保存在方便取得的地方，以供日後參考。

請造訪我們的網站 support.brother.com，取得產品支援以及常見問題 (FAQ) 的答案。



www.brother.com

簡介

感謝您購買 P-touch 機型 PT-E550W。

您新買的 PT-E550W 是一款直覺、易於操作且功能豐富的標籤機，可製作出專業和高品質的標籤。本手冊說明使用 P-touch 時的多項預防措施與基本程序。在使用之前，請先仔細閱讀本手冊，並保存在方便取得的地方以供日後參考。

適用的手冊

本 P-touch 有下列手冊可用。最新的使用說明書可從 Brother 支援網站下載，網址為 support.brother.com。

快速安裝指南（本指南）

此指南提供使用 P-touch 之前應閱讀的資訊，例如設定機器。

使用者手冊（隨附的 CD-ROM 上的 PDF 手冊）

此指南提供使用 P-touch 的基本資訊以及詳細的故障排除提示。

PT-E550W 網路使用者手冊

此指南提供網路設定的相關資訊。本指南可從 Brother 支援網站下載，網址為 support.brother.com。

適用於電腦的應用程式

P-touch Editor

P-touch Transfer Manager

P-touch Update Software

請參閱第 39 頁的「使用 P-touch 軟體」以取得詳細資訊。

適用於行動裝置的應用程式

Brother 提供各種應用程式可搭配 P-touch 使用，包括可讓您直接從 Apple iPhone、iPad 和 iPod touch 或 Android™ 智慧型手機列印的應用程式，以及可讓您將使用電腦建立的資料（如範本、符號和資料庫）透過無線方式傳輸到 P-touch 的應用程式。

Brother 應用程式可從 App Store 或 Google Play 免費下載。

軟體開發套件

有可用的軟體開發套件 (SDK)。請瀏覽 Brother Developer Center (www.brother.com/product/dev/index.htm)。

小心

如果更換的電池類型不正確，可能有爆炸的風險。
請依照指示棄置用過的電池。

法規遵循與出版品聲明

本手冊在 Brother Industries, Ltd. 的監督之下編譯出版，內容涵蓋最新產品的說明與規格。本手冊的內容與本產品的規格可能會改變，恕不另行通知。

如果有新版 PT-E550W 作業系統推出，本手冊可能不涵蓋更新功能。因此，您可能會發現新作業系統與本手冊之間有所出入。

Brother 產品、相關文件及任何其他文件中出現的公司商號和產品名稱均為其各自公司的商標或註冊商標。

商標與版權

Apple、Macintosh、Mac OS、iPhone、iPad 和 iPod 是 Apple Inc. 在美國及其他國家的商標。

本文中提及的其他軟體或產品名稱為其個別開發公司的商標或註冊商標。

Wi-Fi 和 Wi-Fi Alliance 是 Wi-Fi Alliance 的註冊商標。

本文中提及的軟體之所屬公司針對其專屬軟體各有軟體授權合約。

Brother 產品、相關文件及任何其他文件中出現的公司商號和產品名稱均為其各自公司的商標或註冊商標。

開放源碼授權備註

本產品包含開放原始碼軟體。

如要檢視開放原始碼授權備註，請移至 Brother 支援網站 (support.brother.com)，找到您機型首頁的使用說明書下載選項部分。

無線區域網路型號（僅台灣）

注意！

依據低功率電波輻射性電機管理辦法

第十二條：經型式認證合格之低功率射頻電機，非經許可，公司、商號或使用者均不得擅自變更頻率、加大功率或變更原設計之特性及功能。

第十四條：低功率射頻電機之使用不得影響飛航安全及干擾合法通信；經發現有干擾現象時，應立即停用，並改善至無干擾時方得繼續使用。前項合法通信，指依電信法規定作業之無線電通信。低功率射頻電機須忍受合法通信或工業、科學及醫療用電波輻射性電機設備之干擾。

介面	
USB	2.0 版全速
Wi-Fi	基礎架構模式：IEEE 802.11b/g/n

目錄

使用入門	17
拆開 P-touch 包裝	17
一般說明	18
LCD 顯示器	19
按鍵名稱和功能	21
電源	23
AC 電源轉接器	23
可充電鋰電池	23
鹼性 / 鎳氫電池	26
裝入標籤帶匣	27
開啟 / 關閉電源	28
自動關機時間	28
送帶	29
送帶並裁切	29
送帶不裁切	29
LCD 顯示器	30
畫面對比度	30
背光	30
編輯標籤	31
選擇標籤應用類型	31
GENERAL	31
FACEPLATE	31
CABLE WRAP	31
CABLE FLAG	32
PATCH PANEL	32
PUNCH-DOWN BLOCK	33
熱縮套管	33
製作條碼標籤	34
設定條碼參數和輸入條碼資料	34
編輯和刪除條碼	35
輸入連續標籤	35
連續	35
進階連續	36
使用 P-TOUCH 軟體	39
使用 P-touch 軟體	39
功能	39
系統需求	39
安裝軟體與印表機驅動程式	40
解除安裝印表機驅動程式	41
解除安裝軟體	43

安全預防措施

為防範人員受傷和受損，本手冊使用多種符號說明重要注意事項。

以下列出這些符號及其意義：

 危險	表示一種在沒有遵循警告和指示的情況下使用產品，將會造成死亡或嚴重傷害的立即危險狀態。
 警告	代表有潛在危險的情況，若未能避免這種情況，將可能造成死亡或嚴重傷害。
 小心	代表有潛在危險的情況，若未能避免這種情況，將可能造成輕微或中度傷害。

本手冊中使用的符號如下：

	表示禁止動作。		表示禁止拆解。
	表示禁止碰水。		表示不應碰觸的機器部分。
	表示必須執行的動作。		表示應拔掉機器插頭。
	表示在特定情況下有發生火災的風險。		表示有觸電可能。

▲危險

可充電鋰電池

請小心遵守下列可充電鋰電池（以下稱為「可充電電池」）的預防措施。若未遵守這些預防措施，電池會過熱、漏液或破裂，可能導致電路短路、爆炸、冒煙、起火、觸電、造成自己或他人受傷，或是產品或其他財產受損。

- ⊙ 可充電電池僅限用於其特定目的。P-touch
- ▲ 和可充電電池為專用。請勿將可充電電池裝入其他 P-touch，或將其他可充電電池裝入您的 P-touch，否則可能會導致起火或損壞。
- ⊙ 若要為可充電電池充電，請將電池裝入
- ▲ P-touch，然後使用專為本 P-touch 設計的 AC 電源轉接器。
- ⊙ 請勿在靠近火源或陽光直射處為可充電
- ▲ 電池充電。這可能會啟動設計來預防高溫危險的保護電路。在保護電路啟動的情況下，可能會導致充電停止、充電的電流 / 電壓過高（若保護電路故障），或電池內部發生異常化學反應。
- ⊙ 為可充電電池充電時，請僅使用專為可
- ▲ 充電電池設計的電池充電器。
- ⊙ 請勿讓電線或其他金屬物體接觸到可充
- ▲ 電電池的正負極端子。請勿將可充電電池與項鍊或髮夾等金屬物體一起攜帶或保存。這可能會導致電路短路，並造成電線、項鍊或髮夾等金屬物體過熱。
- ⊙ 請勿在靠近火源、暖氣或其他高溫（超
- ▲ 過 80°C）地點使用或放置可充電電池。
- ⊙ 請勿使可充電電池接觸到水或浸在
- ▲ 水中。
- ⊙ 請勿在具腐蝕性的環境中使用可充電電
- ▲ 池，例如有含鹽份的空氣、鹽水、酸性、鹼性、腐蝕性氣體、化學或任何腐蝕性液體的地方。
- ⊙ 若可充電電池受損或漏液，請勿使用
- ▲ 電池。
- ⊙ 請勿直接將任何接頭焊接至可充電電
- ▲ 池。這麼做可能會導致內部絕緣體融化、排放氣體或安全機制故障。
- ⊙ 請勿在正負極 (+) (-) 顛倒的情況下使用
- ▲ 可充電電池。在安裝可充電電池之前，請先檢查可充電電池的方向。將可充電電池裝入 P-touch 時，請勿過度用力。若在正負極顛倒的情況下為可充電電池，可能會導致可充電電池內部發生異常化學反應，或在放電時出現異常電流。
- ⊙ 請勿直接將可充電電池連接到家用
- ▲ 電源。

▲危險

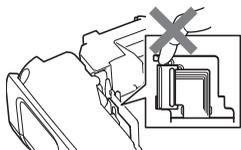
可充電鋰電池

- ⊗ P-touch 或可充電電池發生漏液 (電解液) 可能表示可充電電池受損。如果可充電電池發生漏液, 請立即停止使用 P-touch, 拔下 AC 電源轉接器, 並將 P-touch 放入袋中隔離。請勿碰觸電解液。如果電解液跑到眼睛裡, 請勿揉眼睛。請立即到水龍頭下或使用其他清水大量沖洗, 然後就醫諮詢。如果置之不理, 電解液可能會使眼睛受傷。如果電解液接觸到皮膚或衣物, 請立即用水沖洗。
- ⊗ 請勿將可充電電池或已安裝可充電電池的 P-touch 放入微波爐或高壓容器中。
- ⊗ 請勿將耗盡電力的電池長時間留置於 P-touch 中。這可能會縮短可充電電池的壽命或導致電路短路。
- ⚠ 如果可充電電池已充飽電力, 但是可使用 P-touch 的時間卻不長, 表示可充電電池的使用壽命已到。請更換新的可充電電池。取出和更換可充電電池時, 請以膠帶貼住舊可充電電池的正負極, 以避免造成電池短路。
- ⊗ 請勿拆解、修改或嘗試修理可充電電池。
- ⊗ 請勿將可充電電池丟棄於火中或故意過度加熱。這麼做可能會導致內部絕緣體融化、排放氣體或安全機制故障。此外, 電解液也容易著火。
- ⊗ 請勿使用任何物品戳刺可充電電池、猛烈撞擊或拋擲可充電電池。破壞可充電電池的保護電路可能會造成可充電電池的充電電流 / 電壓異常, 或可充電電池內部發生異常化學反應。
- ⊗ 請勿焚燒可充電電池或與家庭垃圾一起丟棄。

警告

P-touch

請依照以下指示以避免起火、觸電、造成自己或他人受傷的風險，和 / 或 P-touch 或其他財產受損。



- ⊘ 請勿拆解 P-touch。如需檢查、調整或維修 P-touch，請聯絡 Brother 客戶服務。
- ⊘ P-touch 包裝使用塑膠袋。為避免發生窒息的危險，請將這些塑膠袋置於嬰兒和孩童拿不到的地方。
- ⊘ 如果在使用或保存 P-touch 期間，發現 P-touch 出現發燙、異味、變色、變形或任何異常情況時，請立即停止使用 P-touch、拔下 AC 電源轉接器並取出電池。
- ⊘ 為避免受損，請勿摔落或撞擊 P-touch。
- ⊘ 請勿讓 P-touch 受潮，或在易於受潮的場所使用 P-touch，例如浴室或水槽附近。
- ⊘ 請勿觸碰列印頭附近的任何金屬零件。列印頭在使用期間可能會變燙，而且在剛使用後仍然處於高溫狀態。請勿以手直接觸碰它。
- ⊘ 當 P-touch 中有異物時，請勿使用它。如果水、金屬物或任何其他異物進入 P-touch，請拔下 AC 電源轉接器、取出電池，並聯絡 Brother 客戶服務。
- ⊘ 請勿在特殊環境中使用 P-touch，例如靠近醫療設備。電磁波可能會使醫療設備故障。
- ⚠ 配戴心律調整器的使用者如感到不適，應遠離 P-touch。然後立即就醫諮詢。

▲ 警告**鹼性電池 / 鎳氫充電電池**

請依照以下指示以避免電池漏液、變熱、破裂，而導致人身傷害。

- ⊗ 請勿將電池扔到火中、對電池加熱、短路、充電或拆解電池。
- ⊗ 請勿弄濕電池，例如用濕手觸摸電池或將飲料灑到電池上。
- ⊗ 請勿讓金屬物體接觸電池的正極和負極。
- ⊗ 請勿使用鑷子或金屬筆等尖銳物品取出或更換電池。
- ⚠ 如果電池漏液進入眼睛，請立即使用大量清水沖洗眼睛並就醫。如果漏液進入眼睛，可能會導致失明或其他眼睛傷害。
- ⊗ 請勿使用已損壞、變形或漏液的電池，也不得使用標籤已損壞的電池。否則可能會造成電池過熱。使用受損或漏液電池也可能會將漏液沾黏到手上。如果漏液沾到手上並揉眼睛，可能會導致失明或對眼睛造成其他傷害。請立即用大量清水沖洗雙手，然後就醫。

警告

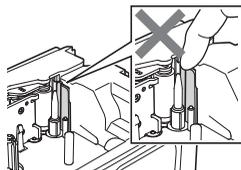
AC 電源轉接器

請依照這些指示以避免起火、受損、觸電、故障或人員受傷。

- ❗ 確定插頭已完全插入電源插座。請勿使用已變鬆的插座。
- ❗ 請一律使用指定的 AC 電源轉接器，而且一律要將 AC 電源轉接器插入指定電壓 (220-240 V) 的電源插座。否則可能會導致人身傷害，或對 P-touch 或其他財產造成損壞。Brother 不對因未使用指定 AC 電源轉接器和轉接器纜線而引發的任何事故或損壞承擔任何責任。
- ⊘ 請勿將 AC 電源轉接器或轉接器纜線連接到其他產品。
- ⚠ 雷雨期間請勿觸摸 AC 電源轉接器和 P-touch。雷雨期間使用 P-touch 可能存在些許閃電電擊的風險。
- ⊘ 請勿以潮濕雙手觸碰 AC 電源轉接器或電源插頭。
- ⊘ 請勿在高濕氣的地方（例如浴室）使用 AC 電源轉接器。
- ⊘ 請勿使用受損的電源轉接器纜線或電源插頭。
- ⊘ 請勿將重物置於電源轉接器纜線或插頭上，損壞或修改電源轉接器纜線或插頭。請勿強制彎折或拉動電源轉接器纜線。
- ⊘ 請勿摔落、撞擊或以其他方式損壞 AC 電源轉接器。

標籤帶切刀

- ⊘ 請勿觸碰切刀裝置的刀片。



⚠ 小心

鹼性電池 / 鎳氫充電電池

請依照以下指示以避免電池漏液、過熱或破裂。

- ⊗ 請勿使用非 P-touch 指定電池。請勿混合使用新舊電池或不同類型、不同充電等級、不同製造商或不同型號的電池。裝入電池時請勿顛倒兩極 (+ 和 -)。
- ⚠ 如果電池漏液沾上皮膚或衣服，請立即用清水沖洗。
- ⚠ 長時間不使用 P-touch 時，請取出電池。
- ⚠ 使用鎳氫充電電池之前，請仔細閱讀電池和電池充電器的指示，並務必照正確方式使用。
- ⚠ 使用鎳氫充電電池之前，請先用適當的專用電池充電器充電。
- ⊗ 請勿拆解或修改電池。
- ⊗ 請勿將電池暴露在高溫中，或將電池扔到火中。

AC 電源轉接器

- ⚠ 如果您打算長時間不使用 P-touch，請將 AC 電源轉接器從電源插座拔下。
- ⚠ 從電源插座拔下 AC 電源轉接器時，應一律握住 AC 電源轉接器。
- ⊗ 請勿在高濕氣的地方（例如浴室）使用 AC 電源轉接器。
- ⊗ 請勿使 AC 電源轉接器的電路超載。
- ⊗ 請勿拆解或修改 AC 電源轉接器。
- ⊗ 請勿弄濕 AC 電源轉接器 / 電源插頭，例如以潮濕雙手拿取或在上面潑灑飲料。

標籤帶切刀

請依照以下指示以避免輕度人員受傷或 P-touch 受損。

- ⊗ 在切刀裝置操作期間，請勿打開標籤帶槽護蓋。
- ⊗ 請勿用力壓切刀裝置。

⚠️ 小心

P-touch

請依照以下指示以避免輕度人員受傷或 P-touch 受損。

- ❗ 請將 P-touch 放置在平坦穩固的表面，例如桌面或抽屜中。
- ⊘ 請勿將 P-touch 或任何標籤帶置於孩童易於接觸到的地方。
- ⊘ 請勿將重物置於 P-touch 之上。
- ❗ P-touch 應一律使用建議的 AC 電源轉接器 (AD-E001 TWN)，並插入指定電壓的插座中。否則 P-touch 可能會損壞或出現故障。
- ⊘ 請勿在高濕氣的地方（例如浴室）使用 P-touch。
- ⊘ 請勿弄濕 P-touch，例如用濕手觸摸或將飲料灑到上面。
- ⊘ 請勿拆解或修改 P-touch。
- ❗ 如果在使用或保存 P-touch 期間，發現 P-touch 出現發燙、異味、變色、變形或任何異常情況時，請立即停止使用 P-touch、拔下 AC 電源轉接器並取出電池。

一般預防措施

可充電鋰電池

- 購買時，可充電鋰電池中存在少量蓄電，以便確認 P-touch 的功能正常與否；不過，在使用 P-touch 之前，應使用 AC 電源轉接器將可充電鋰電池充飽電。
- 如果長時間不使用 P-touch，請將可充電鋰電池從 P-touch 中取出，然後將電池存放在沒有靜電、高濕氣或高溫的地方（建議溫度在 15 到 25°C 之間，溼度在 40 到 60% 之間）。為了維持鋰充電電池的效率和壽命，請至少每六個月對電池充電一次。
- 如果在首次使用可充電鋰電池時，發現出現任何異常（如過熱或生鏽），請勿繼續使用電池。請聯絡 Brother 客戶服務。

P-touch

- 請勿在任何可能會造成電磁干擾的裝置附近安裝 P-touch。P-touch 置於電視、收音機、微波爐等附近可能會故障。
- 請勿依本手冊所述以外的方法或用途使用 P-touch。否則可能會造成傷害或使 P-touch 受損。
- 請勿將任何異物放在 P-touch 出口槽、AC 電源轉接器接頭或標籤機的任何其他零件中。
- 請勿使用手指觸碰列印頭（請參閱第 8 頁）。在清潔列印頭時，請使用選用的列印頭清潔匣 (TZe-CL4) 或柔軟擦拭材質（例如棉花棒）（請參閱使用者手冊）。
- 請勿使用酒精或其他有機溶劑清潔 P-touch 的任何零件。請僅使用柔軟的乾布。
- 請勿讓 P-touch 直接曝曬於陽光下、靠近加熱器或其他高溫家電，或是任何置於極高或極低溫度、高濕度或多塵的地方。P-touch 的標準操作溫度範圍為 10 到 35°C。
- 請勿將任何橡膠或乙烯，或是任何橡膠或乙烯製品長時間擱置在 P-touch 上，否則可能會在 P-touch 上留下痕跡。
- 視環境條件和套用的設定而定，有些字元或符號可能無法辨識。
- P-touch 適用 Brother TZe 標籤帶或 HSe 套管。
- 請勿對匣中的標籤帶拉扯或用力，以避免損壞 P-touch。
- 請勿在 P-touch 中使用空的標籤帶匣或不安裝標籤帶匣就列印標籤。否則可能會使列印頭受損。
- 在列印或進紙時請勿嘗試裁切標籤帶，否則會使標籤帶受損。
- 視貼上的位置、材質和環境條件而定，標籤可能無法撕下或無法移除、標籤可能會變色或轉貼至其他物體。
- 請勿將標籤帶匣置於日光直射、高溫、高濕氣或多灰塵的地方。請將標籤帶匣存放在陰涼的地方。在打開標籤帶匣包裝後，請儘快使用。
- 在油基或水基墨水標記上貼標籤後，仍可透過標籤看到標記。如要隱藏標記，必須貼上 2 層標籤或使用深色標籤。
- 若 P-touch 故障、進行維修或電池沒電，儲存在記憶體中的任何資料將會遺失。
- 電源中斷兩分鐘以上，所有文字和格式設定都將清除。記憶體中儲存的所有文字檔也會一併清除。
- 顯示器在製造和出廠時會貼上透明的保護塑膠貼紙。使用之前請撕下此貼紙。
- 列印的標籤長度可能會與顯示的標籤長度不同。
- 您也可以在此機型中使用熱縮套管。請瀏覽 Brother 網站 (www.brother.com) 以取得進一步資訊。使用熱縮套管時，您無法使用列印邊框、預設 P-touch 範本或使用某些字體設定。使用 TZe 標籤帶時，列印的字元也可能較小。
- P-touch 不具備為鎳氫充電電池充電的功能。
- 列印的標籤可能會與 LCD 所顯示的影像不同。
- 請注意，未依照本手冊所述預防措施造成的任何損壞或傷害，Brother Industries, Ltd. 概不負責。
- 強烈建議您在使用 P-touch 之前先仔細閱讀本使用者手冊，並妥善保存以便日後參考。

簡介

CD-ROM

- 不可刮擦 CD-ROM、將其置於極度高溫或低溫中、將重物置於上方或彎折它。
- CD-ROM 上的軟體適用於 P-touch，可安裝在多部電腦上。

本手冊中使用的符號

本手冊使用下列符號來表示額外資訊。

⚠：此符號表示如果忽略該資訊或指示，可能會導致損壞或傷害，或可能導致出現錯誤的操作。

💡：此符號表示該資訊或指示可協助您進一步瞭解且更有效率地使用 P-touch。

如何使用 P-touch

■ 使用 P-touch 製作標籤

1| 使用入門

- 準備 P-touch。 **第 17 頁**

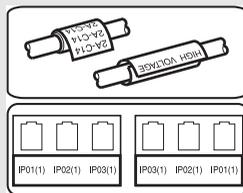
2| 建立標籤

- 選擇標籤應用類型。 **第 31 頁**
- 輸入和編輯文字。
- 輸入符號。
- 設定兩端空白。

使用者手冊中的「編輯標籤」

💡 除了輸入文字外，P-touch 還具有各種格式選項。

製作類似下面的標籤：



3| 標籤列印

- 列印標籤。

使用者手冊中的「標籤列印」

💡 列印之前，您可以使用預覽功能檢查標籤的版面配置。

製作類似下面的標籤：



- ⚠️ 在裁切標籤後請立即取出標籤，不要將標籤留在出口槽。
- 使用 P-touch 時勿將其垂直放置。否則，裁切的標籤可能會掉落到機器中，造成故障。

■ 將 P-touch 連接到電腦來建立標籤

1 | 使用入門

P-touch 可作為獨立手持式標籤機使用，或可以連接到 PC 或 MAC，並使用隨附的 P-touch Editor 軟體來製作各式精美的標籤。

若要使用連接到電腦的 P-touch，請透過隨附的 USB 線將 P-touch 連接到電腦，並安裝 P-touch Editor 軟體和驅動程式。

- 準備 P-touch。

- 準備 PC。 **第 39 頁**

2 | 建立標籤

- 啟動 P-touch Editor 軟體。
使用 P-touch Editor 輸入標籤文字。

使用者手冊中的「編輯標籤」

軟體說明



製作類似下面的標籤：



3 | 標籤列印

- 列印標籤

使用者手冊中的「標籤列印」

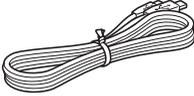
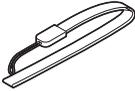
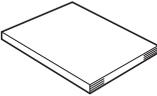
軟體說明

- ⚠ 在裁切標籤後請立即取出標籤，不要將標籤留在出口槽。
- 使用 P-touch 時勿將其垂直放置。否則，裁切的標籤可能會掉落到 P-touch 中，造成故障。

使用入門

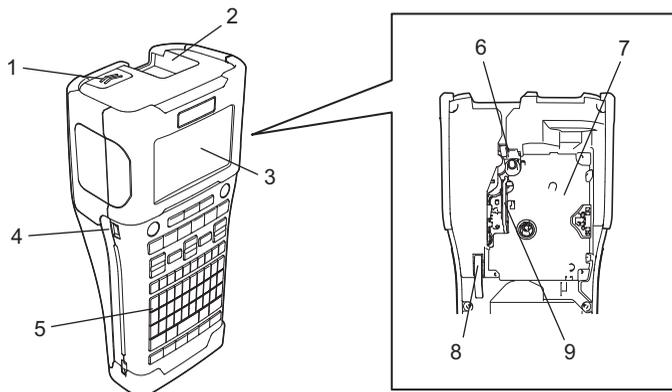
拆開 P-touch 包裝

在使用 P-touch 標籤系統之前，請先檢查包裝盒中含有以下物品*：

■PT-E550W		
P-touch 	AC 電源轉接器  插頭可能因國家/地區而異。	USB 纜線 
	鋰電池 	吊帶 
標籤帶匣 	CD-ROM 	快速安裝指南 

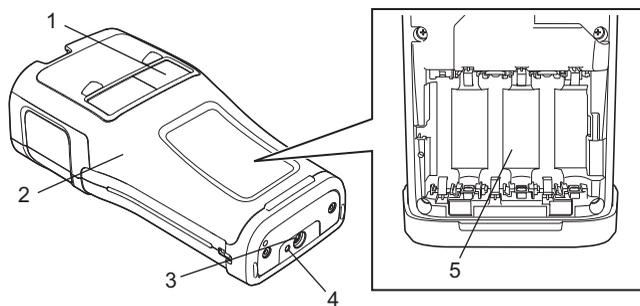
* 根據國家 / 地區的不同，包裝盒中的物品可能也不相同。

一般說明



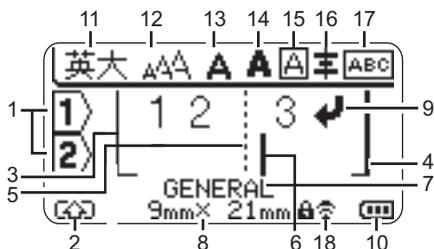
- 1. 電池蓋門鎖
- 2. 標籤帶出口槽
- 3. LCD 顯示器
- 4. Mini-USB 連接埠
- 5. 鍵盤
- 6. 標籤帶切刀
- 7. 標籤帶匣放置槽
- 8. 釋放桿
- 9. 列印頭

 出廠時，為了防止損傷，在 LCD 顯示器上貼有保護膜。使用 P-touch 之前請撕下該保護膜。



- 1. 標籤帶查看窗
- 2. 後蓋
- 3. AC 電源轉接器接頭
- 4. LED 指示燈
- 5. 電池放置槽

LCD 顯示器



1. 行號

表示標籤版面配置中的行號。

2. 轉換模式

表示轉換模式處於開啟狀態。

3. 開始行 / 4. 結束行

將列印的開始行與結束行之間的區域。
從開始 / 結束行延伸出來的短線表示標籤版面配置的結尾。

5. 區塊分隔線

表示區塊的結尾。

6. 游標

表示目前資料輸入位置。字元會輸入到游標左側。

7. 標籤應用類型

表示目前標籤應用類型。

8. 標籤帶大小

以下面的方式表示所輸入文字的標籤帶長度：
標籤帶寬度 x 標籤長度
如果已指定標籤長度， 也會出現在標籤帶大小的右側。

9. 輸入 / 返回符號

表示一行文字的結尾。

10. 電池電量

表示電池剩餘電量。只有在使用鋰電池時才會顯示。

 - 充飽電

 - 低

 - 一半

 - 耗盡

11. 輸入模式

- 表示目前的輸入法：倉頡/簡易倉頡/注音。
- 表示大寫或小寫。

12.-16. 樣式指南

表示字元大小 (12)、字元寬度 (13)、字元樣式 (14)、外框 (15) 和對齊方式 (16) 設定。視選擇的標籤應用類型而定，對齊方式指示可能不會顯示。

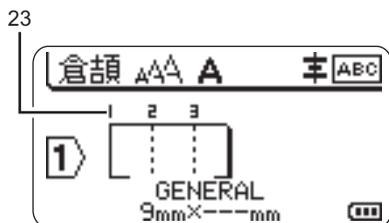
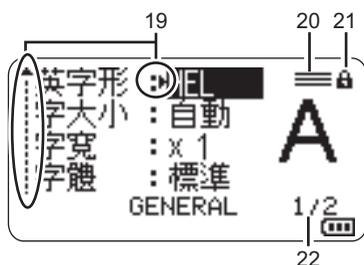
17. 版面配置指示

表示方向、版面配置、分隔符號、反向和重複的文字設定。顯示的項目會視選擇的標籤應用類型而不同。

18. 無線連線

表示無線連線的目前狀態。

	已在 WLAN 模式下連線
	已在 WLAN 模式下中斷連線
	已在直接模式下連線 / 中斷連線
 (閃爍)	正在使用設定精靈建立連線 正在透過臨機操作模式連線
(關閉)	無線連線關閉



19. 游標選擇

使用 ▲ 和 ▼ 鍵選擇功能表項目，然後使用 ◀ 和 ▶ 鍵變更設定。

20. 指定行標記

表示每一行均設有不同的設定。

21. 鎖定標記

表示無法變更某些項目。

22. 計數器

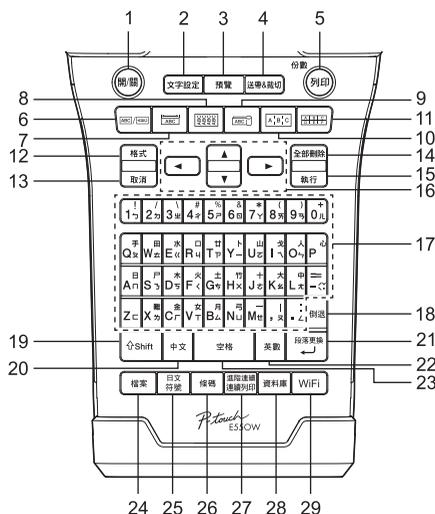
表示目前選取的編號 / 可選取的編號。

23. 區塊編號

表示區塊編號。

❗ 請參閱第 30 頁的「LCD 顯示器」，瞭解有關變更 LCD 對比度和背光設定的詳細資訊。

按鍵名稱和功能



1. **開 / 關**
開啟和關閉 P-touch。
2. **文字設定**
設定字元和標籤屬性。
3. **預覽**
顯示標籤預覽。
4. **送帶 & 裁切**
送進 24.5 mm 空白標籤帶，然後裁切標籤帶。
5. **列印**
 - 在標籤帶上列印目前的標籤設計。
 - 使用 **Shift** 鍵列印多份標籤。
6. **General**
製作一般用途標籤。
7. **Faceplate**
製作面板、名牌和單一連接埠應用的標籤。
8. **Cable Wrap**
製作纏繞纜線、光纖或電線的標籤。
9. **Cable Flag**
製作旗幟標籤。
10. **Patch Panel**
製作適用於端子板上的一組連接埠的單行和多行標籤。
11. **Punch Block**
製作適用於穿孔板的標籤，最多 3 行。
12. **格式**
設定 P-touch 操作偏好設定（語言、調整等）。
13. **取消 (Escape)**
取消目前的命令，顯示畫面將回到資料輸入畫面或上一個步驟。
14. **全部刪除**
清除輸入的所有文字，或所有文字和目前的標籤設定。
15. **執行**
選擇顯示的選項。
16. **游標 (▲▼◀▶)**
依照箭頭方向移動游標。
17. **字母**
 - 使用這些按鍵輸入字母或數字。
 - 使用這些按鍵加上**中文**或 **Shift** 鍵可輸入大寫字母和符號。
18. **倒退**
刪除游標左側的字元。
19. **Shift**
使用此按鍵加上字母和數字鍵可輸入大寫字母或數字鍵上標示的符號。
20. **中文**
切換注音 / 倉頡 / 簡易輸入法。

21. 段落更換

- 輸入文字時輸入新行。
- (僅適用於 [GENERAL] 標籤應用類型) 與 **Shift** 鍵一起使用時可輸入新區塊。

22. 英數

- 開啟和關閉大寫模式。
- 開啟和關閉數字輸入模式。

23. 空格

- 輸入空格。
- 將設定恢復為預設值。

24. 檔案

列印、開啟、儲存或刪除檔案中記憶體常用的標籤。

25. 符號

- 使用此鍵可從可用符號清單中選擇和輸入符號。
- 與 **Shift** 鍵同時按下時，將開啟日文 (平假名 / 片假名) 輸入法。

26. 條碼

開啟 [條碼設定] 畫面。

27. 連續列印

- 列印連續標籤。
- 與 **Shift** 鍵一起使用時可同時在標籤上序列化 and 列印任 2 個數字。

28. 資料庫

使用下載的資料庫中選擇的記錄範圍製作標籤。

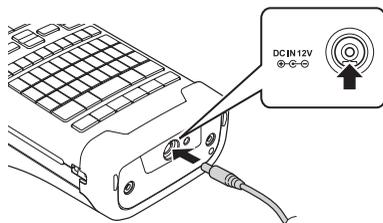
29. WiFi

啟動 WLAN/Wireless Direct 通訊。

電源

AC 電源轉接器

本 P-touch 使用 AD-E001 TWN (AC 電源轉接器)。請將 AC 電源轉接器直接連接至 P-touch。



❗ 請勿使用 AD-18 或 AD-24ES。

1 將 AC 電源轉接器纜線插頭插入 P-touch 上標有 DC IN 12 V 的接頭。

2 將 AC 電源轉接器插頭插入標準電源插座。

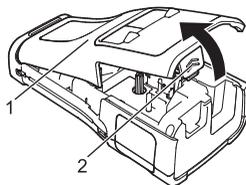
- ❗
- 拔下 AC 電源轉接器之前，請先關閉 P-touch。
 - 請勿拉扯或彎折 AC 電源轉接器纜線。
 - 電源中斷和電池取出兩分鐘以上，所有文字和格式設定都將清除。
 - 即使沒有電源可用，下載的符號、範本和資料庫仍將會儲存。
 - 將 AC 電源轉接器插頭插入電源插座後， (開 / 關) 按鈕可能會在幾秒後才啟用。

💡 為了保護和備份 P-touch 記憶體，未連接 AC 電源轉接器時，建議您在 P-touch 中安裝可充電鋰電池 (BA-E001)、AA 大小的鹼性電池 (LR6) 或鎳氫充電電池 (HR6)。

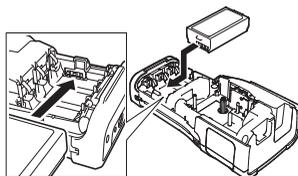
可充電鋰電池

■ 安裝可充電鋰電池

- 1** 按下電池蓋門鎖，打開後蓋
1. 後蓋
 2. 電池蓋門鎖



2 將可充電的鋰電池裝入電池放置槽。



3 確認後蓋邊緣的掛鉤是否正確插入，然後重新蓋上後蓋。

❗ 如果您無法蓋上後蓋，請檢查白色桿位在向上位置。如果不是，請將白色桿抬起，然後再關上護蓋。

■ 取出可充電鋰電池

取下電池蓋和可充電鋰電池，然後重新蓋上電池蓋。

■ 為可充電鋰電池充電

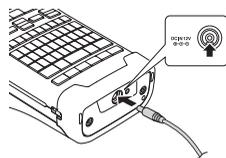
如要為可充電鋰電池充電，請將它裝入 P-touch。請按照下列步驟，為可充電鋰電池充電。

- 💡 使用可充電鋰電池之前，請使用下列步驟為其充電。
 - 可充電鋰電池充飽電力最長可能需要 6 個小時。
-

1 請確定 P-touch 已關閉。如果 P-touch 開啟，請按住  (開 / 關) 按鈕將它關閉。

2 確定已將可充電鋰電池裝入 P-touch。

3 使用 AC 電源轉接器將 P-touch 連接至 AC 電源插座。充電過程中，轉接器接頭旁的 LED 會亮起，可充電鋰電池充飽電後會熄滅。顯示器上的電池電量指示器將充滿三格 。



■ 停止可充電鋰電池充電

若要停止可充電鋰電池進行充電，請拔下 AC 電源轉接器。

💡 可充電鋰電池使用提示

- 使用前請為可充電鋰電池充電。未充電前不要使用。
- 可充電鋰電池可在 5 至 35°C 的環境之下充電。請在此溫度範圍內的環境中為可充電鋰電池充電。如果周圍溫度超出此範圍，可充電鋰電池將無法充電，但是電池指示燈仍會亮起。
- 如果在已裝入可充電鋰電池並連接 AC 電源轉接器之下使用 P-touch 時，即使可充電鋰電池尚未充飽電力，電池指示燈可能會熄滅並停止充電。

💡 可充電鋰電池特性

瞭解可充電鋰電池的特性有助於發揮其最大效用。

- 在高溫或低溫環境中使用或存放可充電鋰電池可能會加速電池劣化。特別是在高溫環境下，使用高充電量（90% 或以上）的可充電鋰電池將大幅加快電池劣化。
- 在已裝入可充電鋰電池之下，同時使用 P-touch 並為電池充電可能會導致電池性能降低。使用 P-touch 時，如果已裝入可充電鋰電池，請拔下 AC 電源轉接器。
- 如果超過一個月不使用 P-touch，請從 P-touch 取出可充電鋰電池，然後將可充電鋰電池存放在遠離直接日照的陰涼處。
- 如果可充電鋰電池長時間不使用，建議每 6 個月充電一次。
- 如果您在鋰電池充電時觸碰到 P-touch 的任何部位，可能會覺得 P-touch 的該部位變熱。此為正常現象，可安全使用 P-touch。如果 P-touch 的溫度過高，請停止使用。

規格

- 充電時間：使用 AC 電源轉接器 (AD-E001 TWN) 充電約 6 小時
- 額定電壓：DC 7.2 V
- 額定容量：1,850 mAh

可充電鋰電池

周圍溫度範圍

充電	40°C	
標準放電電流 1.9 A	60°C	
最大放電電流 2.5 A	60°C	
隨附的電池	1 個月以內	-20-50°C
	3 個月以內	-20-40°C
	1 年以內	-20-20°C

充電參數

最大充電電壓	8.2 Vdc
最大充電電流	1,330 mA

P-touch 標籤機

- 充電電流：800 mA
- 充電電壓：最大 8.2 V（最大）

廢電池請回收



限用物質含有情況標示聲明書

我們兄弟工業株式會社

日本名古屋市 467-8561 瑞穗區苗代町 15-1 號

聲明此項產品符合台灣 RoHS 驗證規範。

您可以在我們的網站上下載「限用物質含有情況標示聲明書」。

請瀏覽 support.brother.com/g/d/d8m2/

➢ 選擇產品類別

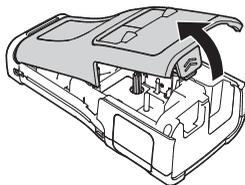
➢ 選擇產品型號

「限用物質含有情況標示聲明書」將以 PDF 檔案格式下載至您電腦

鹼性 / 鎳氫電池

- 1** 確定電源關閉後，取下 P-touch 背面的後蓋。如果 P-touch 中已裝有電池，請將電池取出。

❗ 更換電池時，請確定關閉電源。



- 2** 裝入六個新的 AA 大小鹼性電池 (LR6) 或充飽電的鎳氫充電電池 (HR6)。請確定電池的正極 (+) 和負極 (-) 與電池放置槽內的正極 (+) 和負極 (-) 標記相符。

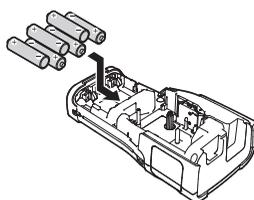
若使用鹼性電池

❗ 務必同時使用全新的電池更換所有六顆電池。

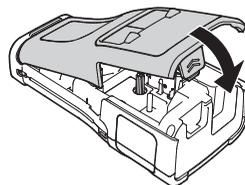
若使用鎳氫充電電池

❗ 務必同時使用充飽電的電池更換所有六顆電池。

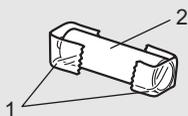
💡 請瀏覽 support.brother.com，取得建議使用的電池的最新資訊。



- 3** 將後蓋底部的三個掛鉤插入 P-touch 中的插槽內，蓋好後蓋，然後用力向下按，直到卡入到位。



- ❗
- 長時間不使用 P-touch 時，請取出電池。
 - 請將電池棄置於適合的回收處，請勿將它當成一般廢棄物處理。此外，請務必遵照所有適行的法規。
 - 在存放或棄置電池時，請將它纏繞包妥（例如使用透明膠帶），以防止短路。
- (電池絕緣範例)
1. 透明膠帶
 2. 鹼性或鎳氫電池

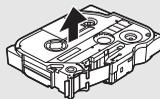


廢電池請回收

裝入標籤帶匣

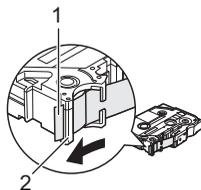
P-touch 可使用 3.5 mm、6 mm、9 mm、12 mm、18 mm 或 24 mm 寬的標籤帶匣，以及 5.8 mm、8.8 mm、11.7 mm、17.7 mm 或 23.6 mm 寬的套管匣。

❗ 如果新的標籤帶匣有卡紙，請確定在裝入標籤帶匣之前取下卡紙。

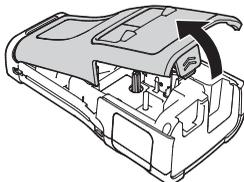


1 檢查標籤帶結尾是否未出現彎折，並檢查是否穿過標籤帶引帶器。如果標籤帶未穿過引帶器，請按照圖中所示，將其穿過引帶器。

1. 標籤帶結尾
2. 標籤帶引帶器

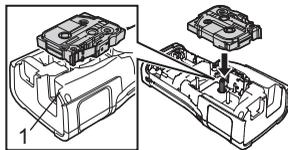


2 確定電源關閉後，如圖中所示將 P-touch 放置在平坦的表面上，然後打開後蓋。如果 P-touch 中已裝有標籤帶匣，請將其向上拉起取出。

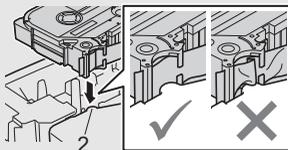


3 將標籤帶匣裝入標籤帶槽，標籤帶結尾朝向 P-touch 的標籤帶出口槽，用力按下，直到聽到喀嗒聲。

1. 標籤帶出口槽

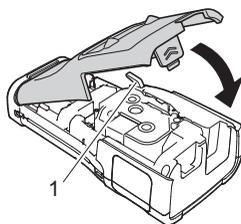


- ❗
- 裝入標籤帶匣時，請確定標籤帶和墨帶沒有卡住列印頭。
 - 確定標籤帶無鬆弛情況，然後小心裝入標籤帶匣。如果標籤帶有鬆弛情況，裝入標籤帶匣時會卡在突出部位 (2) 而彎折或變皺，導致標籤帶卡住。若要解決標籤帶的鬆弛情況，請參閱步驟 1 的圖解，從標籤帶引帶器拉出標籤帶。
 - 取下標籤帶匣時，請確定標籤帶未卡在突出部位 (2)。



4| 關閉後蓋。

- ❗ 如圖所示將 P-touch 放置在平坦的表面上，然後蓋上後蓋。
- ❗ 如果您無法蓋上後蓋，請檢查白色桿 (1) 位在向上位置。如果不是，請將白色桿抬起，然後再關上護蓋。



- ❗ 請勿拉扯標籤帶出口槽的標籤。否則墨帶會隨著標籤帶一起拉出。標籤帶在墨帶拉出後就可能無法再使用。
- ❗ 請將標籤帶匣存放在陰暗處，遠離陽光直射和高溫、高濕或多塵的環境。打開密封包裝後，應盡快使用標籤帶匣。

超強力黏性標籤帶：

- ❗ 針對粗糙或有織紋的表面，建議使用超強力黏性標籤帶。
- ❗ 雖然超強力黏性標籤帶匣的使用說明書建議使用剪刀裁切，但這款 P-touch 配備的標籤帶切刀同樣能夠裁切超強力黏性標籤帶。

開啟 / 關閉電源

按  (開 / 關) 按鈕，開啟 P-touch。

再次按住  (開 / 關) 按鈕，將 P-touch 關閉。

- 💡 P-touch 具有省電功能，在某些操作狀況下，如果在一段時間內未按任何鍵，將會自動關閉。請參閱「自動關機時間」以取得詳細資料。

自動關機時間

如果您使用 AC 電源轉接器或鋰電池，可以變更自動關機時間的設定。

- ❗ 當您使用鹼性電池或鎳氫電池時，則無法變更自動關機時間（時間固定為 20 分鐘）。

1| 按格式鍵，使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 [自動關機]，然後按執行或段落更換鍵。

2| 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 LCD 顯示器上的電池，然後使用 ◀ 或 ▶ 鍵設定值。您可以選擇 [AC 變壓器] 或 [鋰電池]。

3| 按下執行或段落更換鍵。

● 自動關機時間 ●

設定	值	設定	值
AC 變壓器	關	鋰電池	關
	10 分		10 分
	20 分		20 分
	30 分		30 分
	40 分		40 分
	50 分		50 分
	1 小時		1 小時
	2 小時		
	4 小時		
	8 小時		
	半天		

- ❗
- 如果在指定 [自動關機] 後才將 AC 電源轉接器連接到 P-touch，則 [AC 變壓器] 的設定會生效。
 - AC 電源轉接器的預設值為 [1 小時]，鋰電池則為 [30 分]。

送帶

- ❗
- 裝入標籤帶匣之後，請務必送帶來消除標籤帶和墨帶的鬆弛情況。
 - 請勿拉扯標籤帶出口槽的標籤。否則墨帶會隨著標籤帶一起拉出。標籤帶在墨帶拉出後就可能無法再使用。
 - 列印或送帶過程中，請勿阻擋到標籤帶出口槽，否則會造成標籤帶卡住。

送帶並裁切

[送帶並裁切] 功能會送進 24.5 mm 空白標籤帶，然後裁切標籤帶。

- 1] 按下**送帶 & 裁切**鍵。
[送帶並裁切 ?] 將顯示在 LCD 顯示器上。
- 2] 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 [送帶並裁切]，然後按下**執行**或**段落更換**。
送帶時會顯示 [執行中。] 訊息，接著會裁切標籤帶。

💡 若要結束或取消此功能，請按下**取消**。

送帶不裁切

此功能會將標籤帶推進約 24.5 mm，使空白標籤黏在標籤帶匣外。建議在使用布質標籤帶採取此動作，布質標籤帶應使用剪刀裁切。

- 1] 按下**送帶 & 裁切**鍵。
[送帶並裁切 ?] 將顯示在 LCD 顯示器上。

- 2 | 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 [送帶不裁切]，然後按下**執行**或**段落更換**鍵。
送帶過程中會顯示 [執行中。] 訊息。



若要結束或取消此功能，請按下**取消**。

LCD 顯示器

畫面對比度

您可以將 LCD 顯示器的對比度設定變更為五個等級 (+2、+1、0、-1、-2) 中的任何一個，讓螢幕上的內容更容易閱讀。預設設定為“0”。

- 1 | 按**格式**鍵，使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 [調整]，然後按**執行**或**段落更換**鍵。
- 2 | 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 [畫面對比度]，然後使用 ◀ 或 ▶ 鍵設定值。
- 3 | 按下**執行**或**段落更換**鍵。



- 按**取消**鍵可回到上一個步驟。
- 按對比度設定畫面上的**空格**鍵，可將對比度設為預設值“0”。

背光

您可以將背光設定變更為開或關。
背光為開時，顯示器更易於閱讀。預設設定為開。

- 1 | 按下**格式**鍵，然後使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 [進階]。按下**執行**或**段落更換**鍵。
- 2 | 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 [背光]，然後按下**執行**或**段落更換**鍵。
- 3 | 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇 [開] 或 [關]，然後按下**執行**或**段落更換**鍵。



- 關閉背光可節省電源。
- 背光會自動關閉，按任意鍵可重新啟用背光。列印過程中會停用背光。背光在資料傳輸期間會開啟。

編輯標籤

選擇標籤應用類型

您可以選擇六種不同的標籤應用類型。



GENERAL

使用此模式列印的標籤可用於一般用途。在此模式中，您可以指定下列項目。

- 長度：**自動**，10mm-999mm
- 方向： (**水平**)， (**垂直**)

 選擇 GENERAL 模式時，您可以按 **Shift** 鍵，然後按**段落更換**鍵加入新區塊。

水平

ABCDE

垂直

◁ABC▷▷

FACEPLATE

使用此模式列印的標籤可用於識別各種面板。文字區塊會均勻分佈在單一標籤上。在此模式中，您可以指定下列項目。

- 長度：**50mm**，10mm-999mm
- 段落數：**1**，1 - 5
- 方向： (**水平**)， (**垂直**)

1 個區塊

1A-B01

2 個區塊

1A-B01 1A-B02

CABLE WRAP

使用此模式列印的標籤可纏繞纜線或電線。

在 CABLE WRAP 模式中，文字列印方式如插圖所示。您還可以指定下列項目。

- 單位長度：**直徑 (自訂直徑)**、長度 (自訂長度)、CAT5/6、CAT6A、COAX、AWG、旋轉
- 值：視 UOM 而定
- 連續標籤：**開**、**關**
- Cross-ID：**關**、**開**

標準

2A-C14
2A-C14
2A-C14
2A-C14
2A-C14
2A-C14

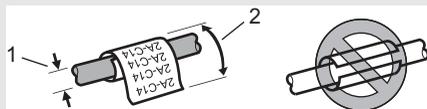
旋轉

2A-C14
2A-C14
2A-C14
2A-C14

文字：輸入單行或多行資料。

使用可彎曲式標籤帶時：

- 建議纜線包覆和旗幟標籤使用可彎曲式標籤帶。
- 使用可彎曲式標籤帶製作的標籤不具電子絕緣性。
- 將標籤纏繞圓柱形物體時，物體的直徑 (1) 應至少有 3 mm。
- 標籤或旗幟標籤的重疊末端應至少有 5 mm。

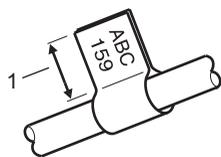


使用自覆膜標籤帶時：

- 對於「纜線包覆」標籤，建議使用自覆膜標籤帶。
- 文字垂直列印。
- 插入自覆膜標籤帶並選取「纜線包覆」時，您可以指定下列項目。
 - 長度：**自動**，15mm-300mm
 - 垂直偏移 (調整垂直位置)：-7、-6、-5、-4、-3、-2、-1、0、+1、+2、+3、+4、+5、+6、+7
 - Cross-ID：**關**，**開**

CABLE FLAG

使用此模式列印的標籤可纏繞纜線或電線，標籤的兩端會黏在一起，形成旗幟。旗幟標籤上的文字列印在標籤的兩端，纏繞纜線的中間部分則保留空白。在此模式中，您可以指定下列項目。



旗幟至少有 15 mm

- 旗幟標籤設計： : (每個區塊上列印相同的文字) 、 : (每個區塊上列印兩種不同的文字。)
- 旗幟標籤長度：**30mm**，10mm-200mm
- 纜線直徑：**6mm**，3mm-90mm
- 方向： : (水平) ， : (垂直)
- Cross-ID： 關、 開

水平



垂直

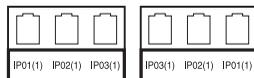


- 💡 在旗幟版面配置中選擇 : 時，您最多可以輸入兩個條碼。
- 建議旗幟標籤使用可彎曲式標籤帶。
- 使用可彎曲式標籤帶製作的標籤不具電子絕緣性。

PATCH PANEL

使用此模式列印的標籤可用於識別各種類型的跳線面板。在此模式中，您可以指定下列項目。

- 段落長度：**15.0mm**，5.0mm-300.0mm
- 段落數：**4**，1-99
- 分行： (刻度)、 (虛線)、 (線條)、 (粗體)、 (外框)、 (無)
- 方向： (水平) ， (垂直)
- 反轉： 關， 開
- 進階： 關， 開
當 [進階] 設為 [開] 時，請獨立調整段落長度。



- 無邊： 關， 開
將左右標籤邊界設為零。

- 💡 [進階] 和 [無邊] 不能同時設為 [開]。

PUNCH-DOWN BLOCK

使用此模式列印的標籤可用於識別電話通信中經常用到的電路連接。單一標籤上的每個區塊最多三行，您可以為每個區塊輸入三行文字。在此模式中，您可以指定下列項目。

- 模組寬度：**200mm**，50mm-300mm
- 段落類型：**4 對、2 對、3 對、5 對、空格**
- 順序類型： （無）、 （水平）、 （主軸）
- 初始值：**---**，1 - 99999

B01	B02	B03	B04	B05	B06
B07	B08	B09	B10	B11	B12

h	4	8	12	16	20	24
ps	28	32	36	40	44	48

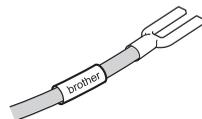


- 在 [段落類型] 中選擇 [空格] 時，[順序類型] 會設為 [無]。
- 在 [順序類型] 中選擇 [無] 時，[初始值] 會顯示 “---”，而您無法設定值。不過，選擇 [水平] 或 [主軸] 可讓您將 [初始值] 設為 1 到 99,999 之間的其中一個數字。

熱縮套管

使用熱縮套管時，若按下任何標籤應用類型鍵，將會顯示熱縮套管設定畫面。

- 長度：**自動**，25mm-999mm
- 不過，在使用寬度為 5.8 或 8.8 mm 的熱縮套管時，列印長度上限為 500 mm。



文字：輸入單行或多行資料。



使用熱縮套管：

- 您無法列印外框。
- 當斷行時，某些裝飾字元的部分可能會遭到裁切。
- 使用 TZe 標籤帶時，列印的字元可能會較小。

製作條碼標籤

您可以使用條碼功能製作一維條碼標籤，以用於資產管理標籤、序號標籤，甚至可用於 POS 和庫存管理系統。

可選擇的 [條碼] 列於使用者手冊中。

- P-touch 並非專為製作條碼標籤而設計。請務必檢查條碼讀取器是否能夠讀取條碼標籤。
- 為求最佳效果，請在白色標籤帶上以黑色墨水列印條碼。部分條碼讀取器可能無法讀取使用彩色標籤帶或墨水製作的條碼標籤。
- 盡可能在 [寬度] 中使用 [大] 設定。部分條碼讀取器可能無法讀取使用 [小] 設定製作的條碼標籤。
- 連續列印大量條碼標籤可能會導致列印頭過熱，進而影響列印品質。

設定條碼參數和輸入條碼資料

- 1] 按下**條碼**鍵。
[條碼設定] 畫面隨即顯示。

💡 一個標籤最多可輸入五個條碼。

- 2] 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇屬性，然後使用 ◀ 或 ▶ 鍵為該屬性設定值。
 - 規格: **CODE39**、CODE128、EAN-8、EAN-13、GS1-128 (UCC/EAN-128)、UPC-A、UPC-E、I-2/5 (ITF)、CODABAR
 - 寬度: 小, 大
 - 底部文字: 有, 無
 - 檢查碼: 無, 有檢查碼僅適用於 Code39、I-2/5 和 Codabar 規格。

⚠ 根據使用的標籤帶寬度、輸入的行數或目前的字元樣式設定的不同，即使在 [底部文字] 選擇 [有]，也可能無法在條碼下方顯示字元。

- 3] 按**執行**或**段落更換**鍵套用設定。

💡 如果未按下**執行**或**段落更換**鍵，則不會套用新設定。

- 4] 輸入條碼資料。
使用 CODE39、CODE128、CODABAR 或 GS1-128 規格時，可以在條碼中輸入特殊字元。不使用特殊字元時，請前往步驟 7。



- 5] 按下**符號**鍵。
適用於目前規格的字元清單隨即顯示。

- 6] 使用 ▲ 或 ▼ 鍵選擇字元，然後按下**執行**或**段落更換**鍵將字元插入條碼資料中。



- 7] 按下**執行**或**段落更換**鍵，將條碼插入標籤中。
條碼隨即顯示在文字輸入畫面上。

💡 若要列印標籤，請參閱「使用者手冊」。



- 💡
- 按**取消**鍵可回到上一個步驟。
 - 按**空格**鍵可將選擇的屬性設為預設值。

編輯和刪除條碼

- 若要編輯條碼參數和條碼資料，請在資料輸入畫面上將游標置於條碼標記下方，然後開啟 [條碼設定] 畫面。請參閱第 34 頁的「設定條碼參數和輸入條碼資料」。
- 若要從標籤刪除條碼，請在資料輸入畫面上將游標置於條碼標記的右側，然後按下**倒退**鍵。

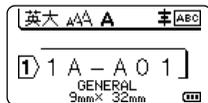
輸入連續標籤

您可以製作連續數字標籤，並設定遞增單位和序列計數。在連續模式中，您可以透過在模式中遞增一個數字字元，製作一組標籤。在進階連續模式中，您可以選擇同時或進階。同時模式在製作一組標籤時可同時遞增兩個不同的數字。進階模式在製作一組標籤時，可在模式中選擇兩個順序，並讓這兩個順序連續遞增。

連續

- 1] 輸入文字。

範例：使用此功能可從 1A-A01 建立標籤 1A-A01、1A-A02、1A-A03、1A-A04。



- 2] 按下**連續**鍵，[指定範圍] 畫面隨即顯示。



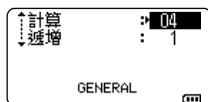
- 3] 使用 **▲**、**▼**、**◀** 或 **▶** 鍵將游標置於第一個字元下方，然後按**執行**或**段落更換**鍵。然後將游標置於要遞增的最後一個字元下方。按下**執行**或**段落更換**鍵。

範例：選擇 A01 的 1。



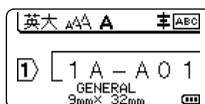
- 4] 使用 **▲** 或 **▼** 鍵選擇 [計算] 和 [遞增]，然後使用 **◀** 或 **▶** 鍵設定值。

範例：當您想要每次增加 1，重複 4 次時，請設定 [計算]：4，[遞增]：1。



5 按下**執行**或**段落更換**鍵，以顯示設定畫面。

範例： 1A-A01 1A-A02 1A-A03 1A-A04



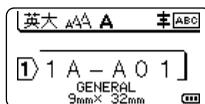
- 當您按下**連續**鍵時，可以再次進行設定。重新進行設定後，[確認在這個動作後，覆蓋所有資料?] 訊息隨即顯示。如果可以覆寫，請按下**執行**鍵。
- 您可以在列印時選擇 [全部 / 當前畫面 / 範圍]，因為有多頁標籤存在。
- 若要列印標籤，請參閱「使用者手冊」。

進階連續

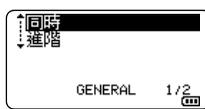
■ 同時

1 輸入文字。

範例：使用此功能可從 1A-A01 建立標籤 1A-A01、1A-B02、1A-C03、1A-D04。



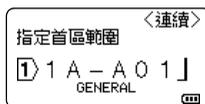
2 按下 **Shift** 鍵和**連續**鍵，然後使用 **▲** 或 **▼** 鍵選擇 [同時]，再按**執行**或**段落更換**鍵。



3 指定要增加的首區字元範圍。

- 若要指定一個字元，請使用 **▲**、**▼**、**◀** 或 **▶** 鍵將游標置於該字元下方，然後按**執行**或**段落更換**鍵兩次。
- 若要指定字元範圍，請使用 **▲**、**▼**、**◀** 或 **▶** 鍵將游標置於範圍中的第一個字元下方，然後按**執行**或**段落更換**鍵。然後將游標置於範圍中的最後一個字元，再按**執行**或**段落更換**鍵。

範例：選擇 A01 的 1。



4 重複步驟 3 來指定要增加的二區字元範圍。

範例：選擇 A01 的 A。

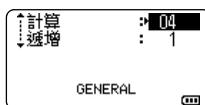


您無法選擇第一個字元，因為該字元為灰色。



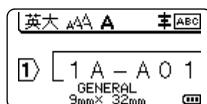
5 使用 **▲** 或 **▼** 鍵選擇 [計算] 和 [遞增]，然後使用 **◀** 或 **▶** 鍵設定值。

範例：當您想要每次增加 1，重複 4 次時，請設定 [計算]：4，[遞增]：1。



6 按下**執行**或**段落更換**鍵，以顯示設定畫面。

範例： 1A-A01 1A-B02 1A-C03 1A-D04

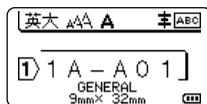


- 當您按下 **Shift** 鍵和**連續**鍵時，可以再次進行設定。重新進行設定後，[確認在這個動作後，覆蓋所有資料?] 訊息隨即顯示。如果可以覆寫，請按下**執行**鍵。
- 您可以在列印時選擇 [全部 / 當前畫面 / 範圍]，因為有多頁標籤存在。
- 若要列印標籤，請參閱「使用者手冊」。

■ 進階

1 輸入文字。

範例：使用此功能可從 1A-A01 建立標籤 1A-A01、1A-A02、1A-A03、1A-A04 以及 1A-B01、1A-B02、1A-B03、1A-B04。



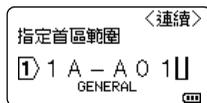
2 按下 **Shift** 鍵和**連續**鍵，然後使用 **▲** 或 **▼** 鍵選擇 [進階]，再按**執行**鍵。



3 指定要增加的首區字元範圍。

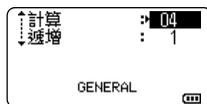
- 若要指定一個字元，請使用 **▲**、**▼**、**◀** 或 **▶** 鍵將游標置於該字元下方，然後按**執行**或**段落更換**鍵兩次。
- 若要指定字元範圍，請使用 **▲**、**▼**、**◀** 或 **▶** 鍵將游標置於範圍中的第一個字元下方，然後按**執行**或**段落更換**鍵。然後將游標置於範圍中的最後一個字元，再按**執行**或**段落更換**鍵。

範例：選擇 A01 的 1。



4 使用 **▲** 或 **▼** 鍵選擇 [計算] 和 [遞增]，然後使用 **◀** 或 **▶** 鍵設定值。

範例：當您想要每次增加 1，重複 4 次時，請設定 [計算]：04，[遞增]：1。



5 重複步驟 3 和 4 來指定要增加的二區字元範圍、遞增值和計算值。

範例：選擇 A01 的 A。當您想要每次增加 1，重複 2 次時，請設定 [計算]：02，[遞增]：1。

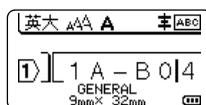


您無法選擇第一個字元，因為該字元為灰色。



6 按下**執行**或**段落更換**鍵，以顯示設定畫面。

範例： 1A-A01 1A-A02 1A-A03 1A-A04
1A-B01 1A-B02 1A-B03 1A-B04



- 💡 當您按下 **Shift** 鍵和**連續**鍵時，可以再次進行設定。重新進行設定後，[確認] 在這個動作後，覆蓋所有資料 [?] 訊息隨即顯示。如果可以覆寫，請按下**執行**鍵。
- 您可以在列印時選擇 [全部 / 當前畫面 / 範圍]，因為有多頁標籤存在。
- 若要列印標籤，請參閱「使用者手冊」。

- 💡 按**取消**鍵可回到上一個步驟。
- 連續模式也可以應用到條碼。條碼可當作一個字元。
- 自動編號順序中的任何符號或其他非英數字元會忽略。
- 連續模式最多只能包含 5 個字元。
- [計算] 值可設為最大連續號碼 99。
- [遞增] 值可設定 1 到 9 為遞增單位。

- 💡 字母和數字會按照以下方式遞增：

0 → 1 ...9 → 0 → ...
 A → B ...Z → A → ...
 a → b ...z → a → ...
 A0 → A1 ...A9 → B0 → ...

您可以使用空格（在下例中顯示為底線“_”）調整字元之間的間距或控制列印的數位數。

_9 → 10 ...99 → 00 → ...
 _Z → AA ...ZZ → AA → ...
 1_9 → 2_0 ..._9_9 → 0_0 → ...

使用 P-TOUCH 軟體

使用 P-touch 軟體

安裝 P-touch 軟體和印表機驅動程式以在電腦上使用印表機。請造訪 Brother 支援網站 (support.brother.com) 上您的型號頁面並下載以下軟體：

- Windows: 印表機驅動程式、P-touch Editor、P-touch Update Software、P-touch Transfer Manager 和 Printer Setting Tool。
- Mac: 印表機驅動程式和 P-touch Editor。

若要從電腦列印，必須使用 USB 纜線連接電腦與印表機。

功能

P-touch Editor	任何人都能輕鬆使用字型、範本和美工圖案，在複雜的版面中建立各種自訂標籤。
印表機驅動程式	在電腦上使用 P-touch Editor 時，可讓您從連接的 P-touch 列印標籤。
P-touch Update Software	本軟體可升級至最新版本。
P-touch Transfer Manager	可讓您將範本和其他資料傳輸到印表機，並將資料的備份儲存在電腦上。(僅適用於 Windows。)

系統需求

在安裝之前，請檢查您的系統設定是否符合以下需求。如需相容作業系統的最新清單，請造訪 support.brother.com。

OS	Windows	Windows Vista/Windows 7/Windows 8/Windows 8.1 Microsoft Windows Server 2008/2008 R2/2012/2012 R2
	Macintosh	OS X v10.7.5/10.8.x/10.9.x/10.10.x
硬碟	Windows	磁碟空間：70 MB 或以上
	Macintosh	磁碟空間：500 MB 或以上
記憶體	Windows	Windows Vista/Windows Server 2008/2008 R2/2012/ 2012 R2: 512 MB 或以上 Windows 7: 1 GB 或以上 (32 位元) 或 2 GB 或以上 (64 位元) Windows 8/Windows 8.1: 1 GB 或以上 (32 位元) 或 2 GB 或以上 (64 位元)
	Macintosh	OS X v10.7.5: 2 GB 或以上 OS X v10.8.x: 2 GB 或以上 OS X v10.9.x: 2 GB 或以上 OS X v10.10.x: 2 GB 或以上
顯示器	Windows	SVGA, 高彩或更高等級的圖形卡
	Macintosh	256 色或以上
其他		CD-ROM 光碟機

安裝軟體與印表機驅動程式

安裝軟體的程序視電腦作業系統而有所不同。安裝程序可能會變更，恕不另行通知。以下畫面中的 P-touch 名稱可能與您購買的 P-touch 名稱不同。

❗ 請等到畫面指示時再將 P-touch 連接至電腦。

■針對 Windows

- ❗
- 安裝程序可能會有所不同，視 PC 上安裝的作業系統而定。這裡以 Windows 7 為範例。
 - 如果您使用 Windows 8/Windows 8.1，請使用 Adobe® Reader® 開啟 CD-ROM 上的 PDF 手冊。如果已安裝 Adobe® Reader® 但無法開啟檔案，使用 CD-ROM 之前，請先從控制台將“.pdf”檔案關聯變更為“Adobe® Reader®”。

1] 將安裝光碟插入光碟機。

如果語言畫面出現，請選擇您的語言。



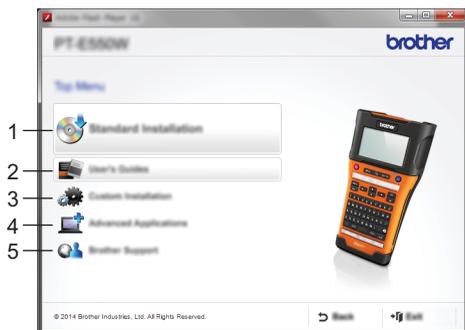
• 針對 Windows Vista/Windows 7/Windows Server 2008/2008 R2:

如果安裝程式畫面未自動出現，請顯示 CD-ROM 光碟機資料夾，然後按兩下 [start.exe]。

• 針對 Windows 8/Windows 8.1/Windows Server 2012/2012 R2:

如果安裝程式畫面未自動出現，請按一下 [啟動] 畫面中的 [執行 start.exe]，或從桌面顯示 CD-ROM 光碟機資料夾的內容，然後按兩下 [start.exe]。

2] 按一下 [標準安裝]。



1. 標準安裝

安裝 P-touch Editor、印表機驅動程式、P-touch Update Software、Printer Setting Tool 和使用者手冊。（P-touch Transfer Manager 會隨 P-touch Editor 一起安裝。）

2. 使用說明書

顯示或安裝使用者手冊。

3. 自訂安裝

允許單獨選擇 P-touch Editor、印表機驅動程式、P-touch Update Software 和 Printer Setting Tool 進行安裝。（P-touch Transfer Manager 會隨 P-touch Editor 一起安裝。）

4. 進階應用程式

安裝 BRAdmin Light 公用程式或顯示 Brother Developer Center。

5. Brother 支援

顯示支援網站（Brother 支援網站）。

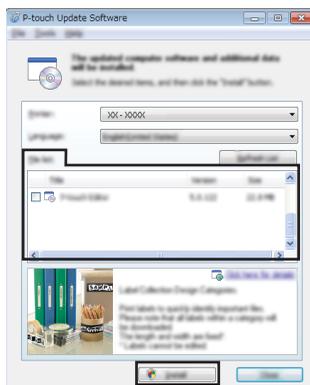
3] 依照畫面上的指示來完成安裝。

- 4] P-touch Update Software 可用來檢查是否有更新。如果顯示 [有更新的版本，是否要立即升級？（需要使用網際網路連線才能更新。）]，請按一下 [是] 或 [否]。若要檢查是否有新的軟體版本並進行更新，請按一下 [是]，然後前往步驟 5。若不要檢查新軟體版本或進行更新，請按一下 [否]，然後前往步驟 6。

💡 如果在這裡按一下 [否]，您可以在方便時執行 P-touch Update Software 來檢查是否有新的軟體版本並進行更新。請連接兩下桌面上的 P-touch Update Software 圖示。（電腦必須連線至網際網路。）

- 5] P-touch Update Software 隨即啟動。

如果應用程式出現在 [檔案清單] 下方，表示有新的應用程式版本。如果選取核取方塊並按一下 [安裝]，就可以安裝應用程式。請等到指出安裝已完成的訊息出現。如果沒有應用程式出現在 [檔案清單] 下方，表示目前安裝在電腦上的應用程式是最新的版本。不需要進行更新。請按一下 [關閉]。



- 6] 當顯示線上使用者註冊畫面時，按一下 [執行] 或 [取消]。如果按一下 [執行]，您將會在完成安裝之前先進入線上使用者註冊頁面（建議）。如果您按一下 [取消]，將會繼續安裝。

- 7] 按一下 [完成]。
安裝現已完成。

💡 當要求您重新啟動電腦時，按一下 [重新啟動]。

■ 針對 Macintosh

- 1] 啟動 Macintosh，然後從 Brother 支援網站 (support.brother.com) 下載驅動程式、軟體和使用說明書。

💡 Macintosh 使用者可以直接按一下 CD-ROM 上的  圖示來直接存取此 URL。

解除安裝印表機驅動程式

■ 針對 Windows Vista/Windows Server 2008

- 1] 如果 P-touch 連接到電腦並開啟，請按住 （開 / 關）按鈕將它關閉。

- 2] 按一下  - [控制台] - [硬體和音效] - [印表機]。

- 3] 選擇 [Brother xx-xxxx] 並按一下 [刪除這個印表機]，或在圖示上按滑鼠右鍵，然後按一下 [刪除]。
- 4] 在 [印表機] 視窗上按滑鼠右鍵，然後按一下 [以系統管理員身分執行]-[伺服器內容...]
如果出現授權確認視窗，請按一下 [繼續]。
如果出現 [使用者帳戶控制] 視窗，請輸入密碼，然後按一下 [執行]。[列印伺服器內容] 視窗隨即顯示。
- 5] 按一下 [驅動程式] 頁籤，選擇 [Brother xx-xxxx]，然後按一下 [移除...]
- 6] 選擇 [移除驅動程式與驅動程式套件]，然後按一下 [執行]。
- 7] 關閉 [列印伺服器內容] 視窗。
印表機驅動程式已解除安裝。

■針對 Windows 7/Windows Server 2008 R2

- 1] 如果 P-touch 連接到電腦並開啟，請按住  (開 / 關) 按鈕將它關閉。
- 2] 按一下  - [裝置和印表機]。
- 3] 選擇 [Brother xx-xxxx] 並按一下 [移除裝置]，或在圖示上按滑鼠右鍵，然後按一下 [移除裝置]。
如果出現使用者帳戶控制訊息，請輸入密碼，然後按一下 [是]。
- 4] 選擇 [裝置和印表機] 視窗中的 [傳真] 或 [Microsoft XPS Document Writer]，然後按一下選單列上出現的 [列印伺服器內容]。
- 5] 按一下 [驅動程式] 頁籤，然後按一下 [變更驅動程式設定]。
如果出現使用者帳戶控制訊息，請輸入密碼，然後按一下 [是]。選擇 [Brother xx-xxxx]，然後按一下 [移除...]
- 6] 選擇 [移除驅動程式與驅動程式套件]，然後按一下 [執行]。
依照畫面上的指示操作。
- 7] 關閉 [列印伺服器內容] 視窗。
印表機驅動程式已解除安裝。

■針對 Windows 8/Windows 8.1/Windows Server 2012/2012 R2

- 1] 如果 P-touch 連接到電腦並開啟，請按住  (開 / 關) 按鈕將它關閉。
- 2] 按一下 [應用程式] 畫面中的 [控制台] - [硬體和音效] - [裝置和印表機]。
- 3] 選擇 [Brother xx-xxxx] 並按一下 [移除裝置]，或在圖示上按滑鼠右鍵，然後按一下 [移除裝置]。
如果出現使用者帳戶控制訊息，請輸入密碼，然後按一下 [是]。
- 4] 選擇 [裝置和印表機] 視窗中的 [傳真] 或 [Microsoft XPS Document Writer]，然後按一下選單列中出現的 [列印伺服器內容]。

-
- 5] 按一下 [驅動程式] 頁籤，然後按一下 [變更驅動程式設定]。
如果出現使用者帳戶控制訊息，請輸入密碼，然後按一下 [是]。選擇 [Brother xx-xxxx]，然後按一下 [移除 ...]。
 - 6] 選擇 [移除驅動程式與驅動程式套件]，然後按一下 [執行]。
依照畫面上的指示操作。
 - 7] 關閉 [列印伺服器內容] 視窗。
印表機驅動程式已解除安裝。
-

■ 針對 OS X v10.7.5 - OS X v10.10.x

- 1] 關閉 P-touch。
 - 2] 按一下 Apple 選單和 [系統偏好設定]，然後按一下 [列印與掃描] (OS X v10.7.5/OS X v10.8.x)/[印表機與掃描器] (OS X v10.9.x/OS X v10.10.x)。
 - 3] 選擇 [Brother xx-xxxx]，然後按一下 [-]。接著按一下 [刪除印表機]。
 - 4] 關閉 [列印與掃描] (OS X v10.7.5/OS X v10.8.x)/[印表機與掃描器] (OS X v10.9.x/OS X v10.10.x) 視窗。
印表機驅動程式已解除安裝。
-

解除安裝軟體

只有在不再需要使用軟體或重新安裝軟體時，才執行此程序。
如需有關如何解除安裝軟體的詳細資訊，請參閱作業系統的說明。

brother

D01VM1001

