可攜式標籤機





LW-700 使用手冊



附錄

淮

備

輸

λ

編

輯

列

EΠ

活

用



非常感謝您選購標籤列印機「Label Printer」LW-700。

本書將分別以「準備」、「輸入」、「編輯」、「列印」、「活用」及「附錄」等章節,為您說明「Label Printer」 LW-700 的使用方法。使用前請務必詳閱。

使用說明書中除了記載操作方法外,另有使用上的注意事項、使用訣竅等的有用資訊。請隨時備妥於手邊, 以便立即取用。

衷心希望您能永久愛用「Label Printer」LW-700 與本說明書。

此外本產品内附保證書。向經銷店索取保證書時,請務必先確認經銷店已記載「經銷店名稱」「購買日期」 等事項後,再收下保證書。

- 本裝置為資訊處理裝置等電磁波干擾自願性管制協會(VCCI)基準中的 B 級資訊技術裝置。本裝置雖以在家庭環境中使用作為目的,但在靠近收音機或電視接收器附近使用時,可能會導致電磁波障礙。請依照使用說明書內容,以正確方式使用。
- 本產品為台灣專用品。
- 嚴禁在未獲得授權的情況下,轉載本書的局部或全部内容。
- 本書内容可能在未經公告的情況下有所變更,敬請見諒。
- 本書雖已在製作時力求完善,但如有語意不清、錯誤、遺漏等問題時,請聯絡本公司。

⚠注意

- 以本產品儲存的文章等資料,基本上僅為暫存性內容,無法長時間永遠記住或儲存。如因故障、修理、 檢查、電池電力耗盡等因素,引發資料消失或衍生利益損失等問題。本公司不負任何責任,敬請見諒。
- 關於使用「Label Printer」製作的標籤
 可能會因為黏貼物材質為聚氯乙烯之類的添加可塑劑材料、或是環境條件、粘貼時的狀況等因素,出現以下現象:標籤顏色改變、脫落、文字消失、從粘附體上脫落,殘留膠水,標籤顏色滲透到標籤底部,標籤底部受損而妨礙美觀等。使用前請先充分確認使用目的與黏貼物材質等。
 對於因此產生的損失及衍生利益損失等,本公司不負任何責任,敬請見諒。
- •請勿執行本書未記載的操作。否則可能造成事故或故障。

QR 碼為 Denso Wave 株式會社的註冊商標。

Multilingual AdvancedWnn© OMRON SOFTWARE CO., Ltd. 1999-2008 All Rights Reserved. 其他記載的公司名稱及商品名稱,分別為各公司的註冊商標或商標。

安全上的注意事項…請務必遵守!

為了防止對使用者及其他人造成傷害或是造成財產損失,請務必遵守以下事項。 使用本產品時,請務必先仔細閱讀使用手冊後,以正確方式使用。並請將使用手冊妥善保管於可立即取 閱之處,以備能在遭遇問題時隨時查閱。

● 以下將說明未遵守標示的指示内容,以不當方式使用時,可能造成的危害與損失程度。

<u>∕</u> . 危險	代表忽略本圖示,以不當方式使用時,可能「造成人員死亡或重傷等意外,且急迫 性極高的危害」内容。
▲警告	代表忽略本圖示,以不當方式使用時,可能「造成人員死亡或重傷等意外」的 内容。
⚠注意	代表忽略本圖示,以不當方式使用時,可能「導致人員受傷或造成財物損失」的 内容。

以下圖示分別表示使用者應遵守的事項。

⚠ 圖示代表需注意的「提醒注意」内容。

◎ 圖示代表不可為之的「禁止」内容。

圖示代表需務必執行的「強制」内容。



請勿對AC電源變壓器施加指定電源電壓以外的電壓。否則可能會導致產品發生故障、異常發熱、冒煙等現象,並引起火災或觸電。





請勿拉扯AC電源變壓器的電線、或在電線上堆放重物。否則可能造成火災 或觸電事故。







請勿在本產品上面潑灑飲料(茶水、咖啡、果汁等)或噴灑殺蟲劑。否則 可能造成故障或火災、觸電事故。如潑灑到水分等液體時,請先關閉電源後, 將AC電源變壓器從插座中拔出,並聯絡經銷店。否則當損壞後繼續使用時, 可能造成火災或觸電事故。





請勿自行拆解或改造本產品。否則可能造成火災或觸電事故。 並且請勿執行本書中未記載的操作。否則可能造成事故或故障。





標籤帶使用注意事項

■ 請避免將標籤帶摔落,或加以拆解。否則可能造成故障。

請勿拉扯從標籤帶出口伸出來的標籤帶,或將其硬塞進出口否則可能造成故障。

■請將標籤帶保管在陰暗處,避兒陽光直射、高溫、潮濕、灰塵等環境。 標籤帶開封後,請儘快使用。

MEMO

使用完畢的標籤帶中,仍有已列印的標籤帶。 請視需要將已列印的標籤帶取出廢棄後,再送去回收。

安裝標籤帶時的注意事項

安裝標籤帶時,請遵守以下注意事項。

安裝前,請務必先旋緊墨帶

請將鉛筆等插入要安裝的標籤帶孔內,並沿箭頭方向輕輕旋轉來旋緊標籤帶。 若墨帶過鬆,在安裝到本產品上時,墨帶將接觸到列印頭,出現墨帶彎曲、破 損等問題,導致標籤帶發生故障、損壞等。

■ 正確安裝到本產品上

將標籤帶貼有標籤的一面朝上,將其按下。 若安裝方式正確時,標籤帶將被固定到本產品的卡 槽内。

安裝新的標籤帶及前端露出較長的標籤帶時,請先 將彎曲的標籤帶前端弄直,再將標籤帶穿過「標籤 帶通道」溝槽中。

若標籤帶安裝方式不正確,列印時將出現標籤帶彎 折,墨帶跳出等情況,導致標籤帶故障或損壞。

■ 標籤帶安裝完成後,請務心立即執行「送出標籤帶」 操作(Shift)+ (Shift))

剛將標籤帶安裝到本產品上時,標籤帶將處於鬆馳

狀態。請務必實施「送出標籤帶」或「送出與裁切」操作,讓標籤帶處於緊繃狀態。 若未執行「送出標籤帶」或「送出與裁切」操作,列印時將出現標籤帶彎折,墨帶跳出等情況,導 致標籤帶故障或損壞。

參照∠ℑ P.20 「5. 送出標籤帶」











4 前言

其他注意事項

- ■使用本產品時,請仔細閱讀「安全注意事項」(P.1),並按照其指示進行操作。
- 使用完畢後,請將AC電源變壓器從本產品及插座上拔下。以避免出現被電源線絆倒等意外事故。
- 請避免在有陽光直射的場所、車内等熱量聚集的場所、暖氣設備及發熱設備附近等溫度異常高或低的場所、潮濕及灰塵較多的場所使用、保管。
- 請勿將標籤粘貼到人體、其他生物、公共場所及他人所有物等物品上。
- 請勿以物品堵塞 AC電源變壓器插孔、標籤帶出口等處。
- 請絶對不可用手觸摸列印頭。
- 標籤帶請務必使用印有 🖸 標誌的專用標籤帶。
- ■請勿使用已耗盡之標籤帶,或在未安裝標籤帶的情況下,按下
 (列印)。否則將造成列印頭過熱而故障。
- 要送出標籤帶時,請以Shift+ (=送出標籤帶)進行操作。絶對不可用手硬拉。如拉扯從標籤 帶出口露出來的標籤帶,可能導致無法正常列印,或標籤帶變得無法使用。
- 使用標籤帶時請小心謹慎,避免其受到衝撃。
- 操作鍵盤時,請小心謹慎。否則當操作動作過於粗暴時,將導致故障。並且請絕對避免以筆尖等的 尖銳物體操作按鍵。
- 本產品送出標籤帶時,會發出聲響,此為正常現象,並非故障。
- 以剪刀裁切標籤帶時,請小心注意,避免剪傷手指。
- 圓角器中,請勿插入未標示 Same 標籤帶標誌的標籤帶。
- 請勿完全依靠自動關閉電源功能,使用完畢後請務必自行關閉電源。
- 關閉電源時,將顯示關機訊息。本產品在顯示關機訊息的狀態下,仍在進行關機處理,此時請勿拔除AC電源變壓器。
- ■長時間不使用時,請將電池、AC電源變壓器、標籤帶從本產品上拆下。並將本產品、電池、AC電源 變壓器及標籤帶等,保管在無陽光直射、高溫潮濕、電磁及振動、灰塵等情況的陰涼地點。
- 若在安裝電池的狀態下,長時間放置不使用時,可能會出現電池液外漏的情況。請依照電池上記載 的建議使用期限更換電池。
- 要丢棄電力已耗盡之鹼性電池時,請依照相關規定進行廢棄。
- 請勿執行本書未記載的操作。否則可能造成事故或故障。
- 使用手冊中記載的内容、規格、設計等,可能會在未經公告的情況下有所變動。

目次

前言

安全上的注意事項…請務必遵守!	1
標籤帶使用注意事項	4
安裝標籤帶時的注意事項	4
其他注意事項	5
確認產品内容物	8

準備

0
0
0
11
11
12
4
15
15
15
17
19
20
20

輸入

輸入文字	22
首次輸入文字前	22
切換輸入狀態	24
輸入文字	24
「聲調符號」操作說明	25
轉換較長的文章	26
改變轉換的「讀音」長度	26
輸入英文字母	27
輸入空格	27
輸入符號(圖形文字)	28
游標按鈕的使用方法	29
刪除/插入文字	30
刪除所有文章	30
新增行	31
將文字移動至下一行	32
取消換行	32
新增段落	33
分割段落	34
以編碼輸入	35
輸入連號	35
輸入條碼	37
條碼選單一覽表	37
輸入條碼	38

輸入QR編碼40)
編輯	
變更書體42	2
使用 字型 42	2
改變文字大小	3
使用文字大小43	3
改變標籤方向(直書/橫書)44	ł
使用 ^{直書/横書} 44	ł
美化標籤(編輯設定)46	3
指定範圍46	3
編輯選單一覽表 47	7
編輯功能說明50)

列印

確認列印結果(預覽)	58
列印	59
將角落修飾成圓弧狀(圓角器)	60
貼上標籤	61
特殊列印	62
特殊列印選單一覽表	62
製作比標籤帶寬度更大的標籤(放大列印	i).
63	
連續列印相同標籤(連續列印)	64
列印鏡像文字	64
列印設定	65
列印設定選單一覽表	65
設定「自動裁切」	65
調整列印濃度	66
重置列印設定	66

活用

使用專用自動版型	68
標籤的製作方法	69
專用自動版型選單一覽表	71
使用預設標籤格式	72
標籤的製作方法	72
預設標籤格式選單一覽表	74
開啓/登錄文章(檔案)	75
檔案選單一覽表	75
登錄檔案	75
開啓檔案	76
刪除檔案	76
開啓最近列印的文章	76
開啓列印記錄	76

刪除列印記錄	. 77
登錄通訊錄與語句(通訊錄/字典)	. 77
製作通訊錄標籤	. 77
登錄通訊錄	. 78
修改通訊錄	. 79
刪除通訊錄	. 79
複製通訊錄	. 80
列印通訊錄標籤	. 80
登錄無法轉換的語句(登錄字典)	. 81
叫出語句	. 81
修改字典的語句	. 82
刪除字典的語句	. 82
使用造字	. 83
建立與新增造字	. 85
修改造字	. 86
開啓造字	. 86
複製造字	. 87
刪除造字	. 87
以套用方式建立與新增造字	. 88
變更環境設定	. 89
環境設定選單一覽表	. 89
調整螢幕濃度	. 90
將智慧選字内容初始化	. 90
設定電池種類	. 90
設定各種預設値(系統値)	. 90
變更系統値	. 91
將本產品初始化	. 91
初始化	. 92
切換顯示内容	. 93
切換背光燈	. 93
列印樣本	. 94

附錄

出現以下圖示時 96
螢幕畫面消失時 96
顯示錯誤訊息時 96
疑似故障時
無法正常運作
按下 💽 時,螢幕未顯示任何内容 98
螢幕畫面消失
按鈕沒有作用
按下 🚛 (列印)後,不會列印任何内容
98
列印出的文字有缺陷或有損缺
98 列印出的文字有缺陷或有損缺

本產品外側的污垢與灰塵	101
輸入文字一覽表	102
輸入文字表	102
外框一覽表	103
符號一覽表	105
圖形文字一覽表	107
預設標籤格式一覽表	111
主要規格	116

確認產品内容物

請確認產品内容物是否完整。





AC電源變壓器 (AST1116Z)



「可攜式標籤機」LW-700主機

標籤帶試用品 (12mm寬)





LW-700使用手冊(本書)

標籤編輯軟體 Label Editor

標籤製作軟體使用手冊







快速索引

標籤製作軟體(CD-ROM)

USB 傳輸線

MEMO

本產品未內附電池。如需以電池作為電源使用時,請購買鹼性電池或充電式鎳氫電池(3號×6顆)。



首次使用本產品時,請由此處開始閱讀。

各部位名稱與功能

本產品各部位名稱(正面)



本產品各部位名稱(内部)



本產品各部位名稱(背面)



本產品各部位名稱(後方)



AC電源變壓器插孔

操作面板的名稱與功用



12 準備



_{準備} 13

螢幕的查看方法與功用

■ 文字畫面



(輸入中畫面)

 行首符號(1)2…※、1)2…※) 顯示於行首,代表該行屬於第幾行。1、2 代表可列印的行,1、2代表該行尚未輸入 (尚未確定)文字。

🗙、🗙 代表無法列印的行。顯示 🗙 時,無法 列印。

參照∠⑦ P.31

- ② 確定文字(例:123AB) 已確定輸入的文字,列印時將會列印出來。
- ③ 反白文字(例: 5) 屬於暫定文字,列印時不會列印出來。可利用 切壞/空格 轉換成中文字。
- ④ **文字模式指定符號(▶)** 以文字、行、段落變更書體、裝飾字等功能後, 顯示的符號。 參照△了P.46
- ⑤ 游標() 代表執行操作的所在位置。可將游標位置作為 基準,插入或刪除文字與符號。
- ⑥ 記憶體已滿符號(◀) 當已超過可輸入的文字上限(約175個字),無 法繼續輸入文字時,顯示的符號。
- ⑦ 列印資訊 代表目前安裝的標籤帶寬度與列印時的長度預 估值。可能因顯示設定狀態而隱藏。

⑧ 列印預覽畫面 顯示列印時的列印預覽畫面。可能因顯示設定 狀態而隱藏。
參昭/令P.93

Font letter

- ③ 注音輸入指標 當輸入切換處於「注音輸入」狀態時亮燈。
- **倉頡指標** 當輸入切換處於「倉頡輸入」狀態時亮燈。
- ① 英文輸入指標 當輸入切換處於「英文輸入」狀態時亮燈。
 輸入QR編碼時,於「英文輸入【半形】」狀態 下閃爍。
 參照公子P.27
- ⑦ Caps指標
 於按住Shift或處於Caps Lock狀態時亮燈。
 參照公P.27
- **文字大小指標** 游標位置的文字大小對應的指標將會亮燈。 數字代表點數(pt)。
 *1pt約為1/72英吋(約0.35mm)。
- ④ 自動裁切指標
 於自動裁切功能設為「指定」時亮燈。

使用前準備事項

「1. 連接 AC 電源變壓器

诱過内附的AC電源變壓器(AST1116Z),由家用電源插 座(AC110V)提供電源。



▲ 透過内附的AC電源變壓器(AST1116Z),由 家用電源插座(AC110V)提供電源。

※ 插頭未完全插入時,可能無法開啓雷源。

🧭 將AC電源變壓器的電源插頭插入家用電源插 座山



∕∧注意

- 使用完畢後,請將AC電源變壓器由本產品與電源插座上拔下。以避免被電線絆倒意外事故。
- 請勿強力抗扯或重複變折AC電源變壓器的電線,否則可能會造成電線斷裂。
- 可能因插頭短路等因素, 啓動安全功能而切斷 AC電源變壓器的迴路。
- AC電源變壓器不在保固範圍内。

2. 安裝電池(需自行購買)使用時

將6顆3號鹼性電池或充電式鎳氫電池(需自行購買)安裝至本產品中。在外出等情況下,無法使用AC **雷源變壓器時,可使用此電池作為電源列印。**

新下電池蓋

以將拉桿朝本身方向扳開的同時,掀起電池蓋 的方式,拆下電池蓋。



請務必先關閉電源後,再行拆下。

2 安装電池

以正確的電池正負極方向,安裝6顆3號鹼性電 池或充電式鎳氫電池。



3 裝上電池蓋

將電池蓋上方的卡榫對準本產品的溝槽, 徹底 將電池蓋推入。



⚠注意

- •本產品請使用3號鹼性電池或充電式鎳氫電池。不可使用其他種類的電池。
- •雖然電池的電量足夠進行列印,但以電池列印的方式成本極高。請盡量使用 AC電源變壓器。
- AC電源變壓器請務必使用專用的型號(AST1116Z)。
- 使用鎳氫電池時,請在環境設定中,將電池種類變更為「鎳氫電池」。未變更設定時,將造成電池 使用壽命縮短,或不會顯示電池電量耗盡的訊息。但即使已變更設定,依然可能因電池狀態或使用 條件的因素,而不會顯示告知電池電量耗盡的訊息,敬請見諒。

參照∠ℑP.90「設定電池種類」

•本產品無充電功能。使用鎳氫電池時,請務必以專用的充電器充電。

關於充電式鎳氫電池

鎳氫電池需使用專用充電器充電後,方可使用。使用鎳氫電池時,請遵守以下事項。

- (一)極上有污垢時,可能無法正常充電。請以柔軟乾布輕輕擦拭電池(+)(一)極與充電器上的充電端子。
- 剛購買或長時間未使用的鎳氫電池,可能無法完全充飽電力。此為鎳氫電池的正常特性,並非故障。
 只需連續充電數次後,即可恢復正常。
- 建議將電池的電量完全用盡後,再行充電。若在電池的電量未用盡的情況下,反覆充電時,可能導 致電池無法維持原有蓄電量。(此現象稱為記憶效果)。
- 發生記憶效果問題時,請先持續使用至電量已無法進行列印的狀態後,再重複充飽電數次。即可讓 電池恢復應有蓄電量。
- 鎳氫電池在未使用狀態下,也可能因自然放電而出現蓄電量下降的情況。
- •請依照使用的充電器與電池的使用手冊規定,以正確方式使用。
- 其使用壽命會隨著保管方法、使用狀況、環境等因素而改變。

MEMO

- 在寬度較大的標籤帶上列印大尺寸文字時,會在短時間内耗用大量電力,因此即使使用的是全新的 電池,也可能顯示「電壓過低!」,此為正常現象,並非故障。
- 電池的電量降低時,列印速度將會變慢。若繼續使用時,螢幕可能會顯示「電壓過低!」。請 立即將全部電池更換為新的鹼性電池或充電式鎳氫電池(6顆3號電池),或改用AC電源變壓器 (AST1116Z)。若在未更換電池的情況下繼續使用時,可能會出現操作或列印過程中斷電的情況。
- 全新的鹼性電池或充電式鎳氫電池(6顆3號電池)在常溫下,可列印1個18mm寬的標籤帶(8m)。
 但在低溫環境下使用,或在較寬的標籤帶上列印大尺寸文字時,將導致電池電量加速耗盡。列印時, 建議使用AC電源變壓器(AST1116Z)。
- 使用後請務必關閉電源。
- 關閉螢幕的背光燈電源,可節省電池電量。
 參照29 P.93「切換背光燈」
- 長時間不使用時,請將電池取出後再行存放,以避冤電池液外漏。
- 要丢棄電力已耗盡之鹼性電池時,請依照相關規定進行廢棄。

3. 安裝標籤帶

將標籤帶「拉直」

請將鉛筆等插入要安裝的標籤帶孔内,並沿箭 頭方向輕輕旋轉來旋緊標籤帶。

2 握住握柄部份,開啓上蓋。

握住上蓋的握柄部份,開啓上蓋。

⚠注意

- 請務必先關閉電源後,再行拆下。
- 上蓋會在圖中位置停止。請勿繼續強行開啓。
- 請勿以握住上蓋的方式,拿起本產品。否則可 能會因上蓋脫落而造成本產品摔落,導致受傷 或本產品損毀等意外。





3 安裝標籤帶

將貼有標籤的一面朝上,用力將其按下。若安 裝方式正確時,標籤帶將會固定到本產品的卡 槽內。

安裝前端露出較長標籤帶或全新的標籤帶時, 請先將彎曲的標籤帶前端弄直,再將標籤帶穿 過「標籤帶通道」溝槽中。



4 關閉上蓋

以手指輕輕按住上蓋,將其完全蓋上。

⚠注意

- 若在未徹底推入標籤帶的情況下,蓋上上蓋時, 可能導致本產品或標籤帶損毀。
- 請確實關閉上蓋。

MEMO

取出標籤帶的方法

為了安定的列印出完美成果,標籤帶採用非常牢 固的方式固定在本產品上。如需取出時,請用手 指夾住標籤帶兩側的手指凹槽,筆直的朝上方取 出。



⚠注意

- 若在未徹底推入標籤帶的情況下,蓋上上蓋時,可能導致本產品或標籤帶損毀。
- 本產品可使用6mm、9mm、12mm、18mm、24mm等5種寬度的標籤帶。但可列印的行數會隨著 標籤帶寬度改變。

參照∠⑦P.31「標籤帶寬度與可列印行數」

- 請將標籤帶保管在陰暗處,避冤陽光直射、高溫、潮濕、灰塵等環境。
- •標籤帶開封後,請儘快使用。
- 請確實將標籤帶推入至最深處。
- 安裝寬度不符合本產品規定的標籤帶,或安裝方式不正確時,將顯示「標籤帶不適用於本機型」, 或「沒有標籤帶!」。請以正確方式,安裝本產品可使用的標籤帶。

4. 開啓電源

開啓電源前,請再次確認以下事項。

- AC電源變壓器是否已正確插入本產品與電源插座中?
- 是否已正確安裝電池?(以電池作為電源時)



開啓電源後,背光燈將亮燈,並顯示標題畫面。



曾輸入文字時,將在顯示完標題畫面後顯示文字,且目前指定的功能的指標將會亮燈。 參照</>

 參照
 ⑦ P.14「螢幕的查看方法與功用」

MEMO

自動關機

開啓電源後閒置約5分鐘時,自動關機功能將會自動關閉電源,以防止電池電量耗盡(電源關閉後, 輸入的文章不會消失)。再次按下 亞在建立、修改造字資料,或與電腦連線時,自動關機功能不會啓動。 若能隨手在不需使用時關閉電源,將比自動關機功能更為省電。

5. 送出標籤帶

剛安裝好標籤帶後,為了將標籤帶拉直,請務必執行「送出標籤帶」或「送出裁切」動作。



2 以 建擇「送出標籤帶」或「送出裁切」

❸ 按下 ∰



選擇「送出標籤帶」時,將以不列印的狀態送出約17mm的標籤帶。 選擇「送出裁切」時,將在以不列印的狀態送出標籤帶後,自動裁切標籤帶。

⚠注意

執行「送出標籤帶」或「送出裁切」動作後,即可將標籤帶或墨帶拉直。安裝完標籤帶後,請務必實施 「送出標籤帶」或「送出裁切」操作。



1 按下

在已開啓電源的狀態下,按下 🜄 (電源)時,將在顯示關機訊息後,關閉電源。關閉電源後, 已輸入之文字、檔案、造字等資料,依然儲存在本產品中。下次開啓電源時,將顯示之前輸入的文 章。

2 AC電源變壓器(AST1116Z)

(雷源)

請將 AC電源變壓器由電源插座與本產品上拔下。請將電源線捲起。

⚠注意

- 關閉電源時,將顯示關機訊息。本產品在顯示關機訊息的狀態下,仍在進行關機處理,此時請勿拔除AC電源變壓器。
- 長時間不使用時,請將AC電源變壓器、標籤帶、電池從本產品上拆下。



請確認輸入文字與換行等的「可攜式標籤機」基本操作。 請確認接著將文章區分為段落等的調整配置功能。



首次輸入文字前

本產品在轉換文字時會自動預測輸入内容。

預測輸入功能會逐一顯示預測的候選字,幫助您加快輸入速度。並且可透過長語句轉換功能,提供更精 準的轉換内容。

在顯示候選字的狀態下,按下文文文文時,將切換成選擇候選字的智慧選字畫面,智慧選字輸入畫面 的查看方式與可使用按鈕如下。



①輸入文字
 輸入的文字將反白顯示。

按下一選擇的輸入後補字確定為輸入内容。

②預測輸入後補清單

顯示預測的輸入後補字。反白顯示的後補字,為目前選擇的後補字。

③預測後補編號/預測後補字數量 目前選擇的預測補編號與預測後補字的總數。

預測輸入畫面使用的按鈕

按鈕名稱	功能
$\mathbf{V}_{\mathbf{A}}$	選擇預測的候選字,以及選擇下一個預測的候選字。
\mathbf{A}	選擇下一個預測的候選字
Shift +	選擇第一個輸入候選字
Shift+↔ Shift+↔	選擇最後一個輸入候選字
已成此繁建的	確定輸入候選字
切換/空格	切換至轉移畫面 參照∠♂ P.23「轉換畫面的查看方法」
刪除/取消	關閉預測輸入畫面,回到文字畫面。 在文字畫面中刪除文字
文字按鈕	關閉預測輸入畫面,於文字畫面中輸入文字。

← ← 在進入預測輸入畫面前的文字畫面中,將執行移動游標的動作。

Shift + 的標示内容,代表在按住 Shift 的同時,按下該按鈕的操作。

■ 轉換畫面的查看方法

本產品在已輸入文字的狀態下,按下 的查看方法與可使用的按鈕如下。 切換/空格 時,將切換為選擇轉換候選字的轉換畫面。轉換畫面



①暫定文字

按下 切換/空格 時,轉換對象的輸入部份將顯示成暫定文字。

②轉換對象

暫定文字中反白顯示的部份,即為目前的轉換對象。按下 致下 後

③轉換字後補清單 顯示轉換對象的轉換後補字。反白顯示的後補字,為目前選擇的後 補字。

④轉換後補編號/轉換後補數
目前選擇的轉換後補編號與暫定文字的轉換後補字數量。

轉換文字過程中使用的按鈕

按鈕名稱	功能
切換/空格	顯示轉換候選字,以及選擇下一個轉換候選字。
\checkmark	選擇前一個轉換候選字
Shift +	選則轉換候選編號001的候選字
	確定轉換對象,改以下個語句作為轉換對象。
A state of the	縮短轉換對象的語句長度
$\langle \mathbf{A} \rangle$	拉大轉換對象的語句長度
Shift +	將左方語句作為轉換對象(僅限尚未確定時)
Shift +	以右方語句作為轉換對象
、建定率/统计丁	在顯示暫定文字的狀態下,確定該文字,並返回文字畫面。
刪除/取消	將尚未確定的語句轉換成「讀音」,並返回文字畫面。
文字按鈕	在顯示暫定文字的狀態下確定文字,並於文字畫面中輸入文字。
Shift + 的標示内容	,代表在按住Shift的同時,按下該按鈕的操作。

切換輸入狀態

輸入文字前,請先確認輸入狀態。

■ 切換輸入狀態

每次按下^{走@@}時,文字輸入狀態將以「注音輸入」→「倉頡輸入」→「英文輸入」的順序切換。 輸入狀態可利用指標加以確認。

參照∠ℑ P.14「螢幕的查看方法與功用」

■ 輸入文字的方法

注音輸入法

以輸入注音符號的方式,顯示連續文節的候選中文字。

倉頡輸入法

以輸入倉頡的方式顯示候選中文字。

英文輸入

按下文字按鈕,或在按住 Shift 的同時按下文字按鈕,即可直接輸入。

MEMO

有關各文字按鈕配置的文字,請參照輸入文字一覽表。 參照/了P.102「輸入文字一覽表」



24 _{輸入}





使用預測輸入功能(輸入範例:台北)





輸入英文字母

英文字母必須在「英文輸入」的狀態下,按下文字按鈕進行輸入。要輸入小寫字母時,必須使用 Shift 例: Box

要輸入英文字母時,切換成「英文輸入」後,即 可按下文字按鈕,直接輸入英文字母。





輸入空格

輸入空格後,文字畫面上將顯示「」」(半形空格),並在列印時空出約半個字的空白。



輸入符號(圖形文字)

未標示在操作面板上的符號與圖形文字,必須透過符號選單或圖形文字選單指定。



游標按鈕的使用方法

螢幕上顯示的直線「┃」稱為游標。游標代表插入或刪除文字的位置。



╰游標

游標按鈕	游標的移動方向				
	朝左方移動一個字。連續按住時,將高速移動。				
\checkmark	朝右方移動一個字。連續按住時,將高速移動。				
\mathbf{N}	朝前(上)一行移動。連續按住時,將高速移動。				
	朝下(下)一行移動。連續按住時,將高速移動。				
Shift +	移動至行首。重複操作時,將依序移動至前一行的行首、再前一行的行首 。				
Shift +	移動至行末。重複操作時,將依序移動至前一行的末端、再前一行的末端 。				
Shift +	移動至段落起始處。重複操作時,將移動至前一個段落的起始處。				
Shift +	移動至段落末端。重複操作時,將移動至下一個段落的末端。				

Shift + 的標示内容,代表在按住 Shift 的同時,按下該按鈕的操作。

刪除/插入文字



因插入文字而造成文字數量超過可輸入文字數 (約175個字)時,文字末端將顯示記憶體已 滿符號(◀),並由文字末端的最後一個字開 始,自動刪除超出數量的文字。

刪除所有文章

輸入後的文章不會因關閉電源而消失。要刪除所 有已輸入的文章時,須執行「刪除所有文章」。



螢幕將顯示刪除所有文章畫面。



所有文章將被刪除,並回到文字畫面。

⚠注意

刪除所有文章的動作,會刪除已輸入的所有文章。並且連文章的書體與外框等的各功能指定 內容也會一併被刪除。執行刪除動作前,請務 必充分確認。

MEMO

- 刪除所有文章的動作,不會刪除以下内容。
 檔案名稱、通訊錄、字典、造字資料、系統
 值、漢字與符號等的智慧選字内容、文字輸入狀態、「顯示模式」的狀態
- 希望完全恢復購買時的預設値時,請將本產 品初始化。

參照∠ℑ P.91「將本產品初始化」

如需中途停止操作時,請按下₩除/取消,回到前一個步驟。

新增行

要輸入2行以上的文章時,須執行「換行」操作(按下

標籤帶寬度與可列印行數

本產品可使用寬度為6mm至24mm的標籤帶。 可列印的文章行數取決於安裝的標籤帶寬度。

標籤帶寬度	6mm	9mm	12mm	18mm	24mm
可列印行數	最多可列	最多可列	最多可列	最多可列	最多可列
	印 2 行	印 3 行	印4行	印6行	印 8 行

MEMO

- 可利用行首符號確認目前顯示的文章位於第幾行。行首符號有空白行首符號1 2…区、1 2…Ø與 實質行首符號1 2…区、1 2…Ø兩種。空白行首符號代表未輸入任何文字,列印時不會列印該行。
- ・

 ×
 べ代表無法新増行。當顯示
 ×
 時,即使按下

 (列印),也只會顯示「行數超限」。請先刪除
 有

參照∠ℑP.96「顯示錯誤訊息時-超出行數。」

於行末端按下し調測,即可在新行中輸入(換行)。

例:輸入3行的文章



MEMO

如有反白文字時,即使按下都響響也無法換行,只會確定輸入文字。



32 輸入

新增段落

左下方的標籤是由兩個區塊所構成。本產品將此區塊稱為「段落」。

段落意指以區塊列印之「多行集合體(或1行)」。可利用在單一標籤中設置兩個段落的方式,讓不同行 數同時存在,或依據段落變更版面設計。

本產品最多可在單一標籤(文章)中建立10個段落。

■ 有兩個段落的標籤

雖然列印時,各段落將以橫向連結方式列印,但顯示在螢幕上時,各段落將以垂直方向排列。





如在段落中間執行換段落操作,游標位置後方(右側)的文字將移動至新段落。

例:新增段落



- 若有反白文字,將無法換段落,僅會確定輸入的文字。
- 當已有10個段落時,無法換段落。
- •透過分割段落新增的段落設定值内容,與原來的段落相同。
- 在依據行數指定文字大小的情況下,分割段落後將造成各段落的行數改變,變得與指定的行數不一致。此時將以「平均」的文字大小列印。
 參照公子 P.54「文字大小」
い編碼輸入

可利用編碼輸入不知道「讀音」的中文字。 可輸入的編碼種類為BIG5編碼。



- 有反白文字時無法操作。
 如需中途停止操作時,請按下刪除/取消或 選字 ,返回之前的操作步驟。
- 輸入錯誤編碼時,請按下 NBK/取消後,重新輸入。

輸入連號

要製作只有數字或英文字母部分不同的多個標籤時,只需指定連號,即可在每次列印時,自動遞增數字 或英文字母。

要列印連號時,必須指定起始値與重複次數(1、2、3、4、5、10次)。重複次數的作用在於指定同一 個數字的重複列印次數。

例:以2位數連號,逐一製作各有2張4、5、6…等數字的標籤





MEMO

•連號的起始值只能指定「0~9」「00~99」或英文字母。將起始值指定為0~9時,需選擇「有」
「無」2位數進位。
其各自的列印規則如下。
起始值設為「0~9」,2位數進位選擇「有」時(顯示文字²Ŋ)
$1, 2, 3 \cdots 9, 10, 11 \cdots 99, 0, 1 \cdots$
起始值設為「0~9」,2位數進位選擇「無」時(顯示文字1₪)
1、2、3 … 9、0、1 …
起始値設為「00~99」時(文字顯示2℃)
01、02、03 … 09、10、11 … 99、00、01 …
起始值為英文字母時(文字顯示™)
A、B、C … Y、Z、A、B …
a、b、c … y、z、a、b …
• 有反白文字時無法操作。
• 如需中途停止操作,請按下 ###/即消] 運號 ,回到前一個步驟。
• 每篇文章最多只可輸入3個連號或條碼。
•如需變更連號的起始值或重複次數時,請將游標移動至連號的正後方(右側),並按下連號。螢 幕將顯示連號選單。之後的指定方法與輸入步驟相同。
• 要刪除連號時,請將游標移至連號的正後方(右側)後,按下刪除/取消。
• 連號(連號符號' <mark>N、2</mark> N+數值區域)與一般文字相同,皆可指定編輯功能。

輸入條碼

按住Shift的同時,按下運號(=條碼)後,即可輸入條碼。

條碼選單一覽表

粗體為原廠預設值。



輸入 37

諭入條碼

可輸入符合各種規格的條碼。

可列印的條碼規格與可指定之項目

規格	整體寬度 較窄/標準/較寬	粗細比例 2.0/2.5/3.0	C/D 有/無
EAN-13 \ EAN-8 CODE128 UPC-A \ UPC-E	0	_	_
CODABAR \ ITF \ CODE39	0	0	0

粗體為原廠預設值。

: 可指定

- : 不需指定
 整體寬度: 條碼整體寬度
 粗細比例: 細條紋與粗條紋的粗細比例
 C/D: 有無校驗碼

⚠注意

製作條碼時,請依照該條碼的規則輸入。

例 : 輸入「ITF」條碼(整體寬度 較寬、粗細比例 3.0、有 C/D) 1 按住 Shift 的同時,按下 連號 (=條碼) 4 選擇「3.0」後,按下^{1 2000} 螢幕將顯示「條碼」選單。 粗細比例 A2.5 **2** 選擇「ITF」後,按下 \cap З 條碼 螢幕將顯示「C/D」∘ ▲QR編碼 - ITF 5 選擇「有」後,按下「³⁹⁹/³⁹⁹ CODABAR C/D **3** 選擇「較寬」後,按下 有 整體寬度 無 ▲標準 螢幕將轉變為條碼的數值輸入畫面。 較盲

螢幕將顯示「粗細比例」。

6 以數值按鈕輸入條碼的數值 ITF C/D [1234567890]

螢幕將顯示數值。右上方的網狀部份將自動 產生校驗碼。 可輸入的位數會隨著規格而改變。

MEMO

- 有反白文字時無法操作。
- 如需中途停止操作,請按下刪除/取消或運號,回到前一個步驟。
- 每篇文章最多只可輸入3個條碼或連號。
- •因條碼的資料量較大,儲存至檔案中時,會佔用大量記憶體容量。
- 需變更條碼數值或規格等項目時,請將游標移動至條碼符號(IIII)的正後方(右側),並在按住
 Shift 的同時,按下 理號 (=條碼)。螢幕將顯示「條碼」選單。之後的指定方法與輸入步驟相同。
- 如需修改條碼數值時,請於數值輸入畫面中刪除原有數字後,再輸入新數字。
- 要刪除條碼時,請將游標移動至條碼符號(IIIII)的正後方(右側)後,按下 NBK/IIII)。
- 雖然條碼符號與一般文字相同,皆可指定編輯功能,但套用的内容如下。
 套用至條碼符號的功能

背景、定長、留白
外框 / 表格、分散
框線 / 網

- •列印完成之條碼,請先以您手上用來讀取該條碼之條碼機確認確實可讀取後,再行使用。若您手上的條碼機無法讀取時,請調整「整體寬度」或「粗細比例」後,再次確認。
- 列印條碼時,建議選擇條碼機較易辨識之白底黑字標籤帶。
- •可輸入的位數會隨著規格而改變。ITF與NW-7為1~29位數。CODE128與CODE39為1~17位數。
- ITF僅限使用偶數位數。在將校驗碼設為「有」,並輸入偶數位數,或是設為「無」,但輸入奇數 位數時,第1位數將自動產生空白碼(0)。
- UPC-E的校驗碼不會顯示在數值輸入畫面與條碼的數字中。
- CODABAR必須在開頭與末端輸入「A、B、C、D」中的其中一個字,否則將造成條碼機無法讀取 該標籤。
- 條碼的條紋長度(線的部份)與數字的長度可能會不一致,但不會在使用時造成問題。



回到文字畫面。游標位置將顯示條碼符號 (IIII)。

輸入QR編碼

輸入範例「MECARD:N:王 大明;SOUND:Wang Damin;TEL:0301234567;;」 (英數文字與符號為半形文字。輸入所需的資訊需視使用的手機種類而定。





MEMO

- ・錯誤修正率為對因髒污或破損而無法讀取之QR條碼資料,進行修復的能力。雖然提高錯誤修正率可提升修復能力,但可能會導致QR編碼的大小變大。
- QR編碼中可輸入半形英數文字。請按下注/@/英 ,將輸入狀態切換為「英文輸入【半形】」。
- •若用途為「URL」時,僅能選擇「英文輸入【半形】」。英數文字的上方顯示橫線時,代表該文字為 半形文字。

MEMO

- QR編碼的規格: Encode type: Byte mode Encodable code: Big5 code 及 ASCII code
- 有反白文字時無法操作。
- 如需中途停止操作,請按下刪除/取消或連號,返回前一個步驟。
- QR編碼中可輸入部分符號。可透過在輸入畫面中按下符號的方式開啓。
- QR編碼過大時,將顯示「QR編碼(大)」,並且無法列印。如有這種情況,請採取改用寬度較大的標籤、減少一般文字的行數、縮小儲存格大小、降低QR編碼錯誤修正率、減少QR編碼字數等措施。
- 使用 QR編碼時,可輸入字數會因為標籤帶寬度或設定項目的因素而改變。
- 寬度為6mm與9mm的標籤帶,無法列印QR編碼。
- 單篇文章最多可輸入2個QR編碼。此外每篇文章最多只可輸入3個條碼(包含QR編碼)或連號。
- 當文字大小指標的G~H部分閃爍時,將顯示「QR編碼(大)」,且無法列印。此時請執行以下操作。
 - 降低QR編碼的錯誤修正率。
 - 減少QR編碼的字數。
- 如需變更編碼的内容、儲存格大小、或是錯誤修正率時,請將游標移至QR編碼符號(器)的正後 方(右側),並在按住Shift的情況下,按下運號(=條碼)。螢幕將顯示「條碼」選單。之後的 指定方法與建立的步驟相同,但一旦變更條碼的規格後,原本輸入的編碼内容將會消失。
- 可能會因為 QR編碼的資料量大小,出現不會記錄到列印記錄中的情況。

40 輸入



~充分活用「可攜式標籤機」的功能~

「改變標籤方向」 「美化標籤外觀」 如有以上需求時,可利用各功能的按鈕來更改與指定各種版面。

變更書體

使用字型

使用字型,即可依序以下順序切換標籤的書體。

黑體→楷書體→宋體

▲ |

▲ 持續按住 字型 直到出現所需的書體為止。

每次按下字型時,將顯示前次選擇的書體,且選項會隨之切換。



MEMO

- 有反白文字時,無法變更書體。
- •「書體」亦可透過編輯功能的「書體」項目指定。

參照∠ℑ P.56「書體」

- 希望針對各段落與文字指定「書體」時,或需指定中文字專用字型與英數專用字型時,需以編輯功能的「書體」項目指定。
- • (文字模式指定符號)」前方為止的書體。此外即使曾以其他書體指定英數字型,但整篇文章仍
 會變成相同書體。

改變文字大小

使用 对于

使用 परम 即可逐步調整文字大小。各行的文字大小可由「智慧格式」的組合中加以選擇。

平均







中

各種標籤行數可選擇的文字大小如下(與按下來求於時顯示的畫面預覽可能會略有不同)。

標籖行數	文字大小(智慧格式)的選項
1行	▶ ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
2/7	
215	→→→ 中小、 →→→ 小中、 →→→→ 小大、 →→→→ 細大
	开均大、 开均小、 开均小、 十十十 1大、 十十十 1中、 1中 1中
3行	·····································
	───── 3大、
4/=	━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━
41	4大、
5-8行	5-8行(固定大小)

每次按下文字本》時,選項將隨之切換。

游標所在行的文字大小,可利用螢幕上的指標加以確認。



MEMO

- 有反白文字時,無法變更「文字大小」。
- •「文字大小」亦可透過編輯功能的「文字大小」項目指定。 參照公子 P.54「文字大小」
- 文字大小對游標所在段落進行的指定。
- •要恢復成預設値(平均)時,必須在編輯功能的「文字大小」項目中指定「平均」。
- 切換選項後,建議利用預覽等功能確認列印預覽畫面。

改變標籤方向(直書/橫書)

使用 醋/ 借

使用 💷 應 即可將標籤方向變更為「直」或「橫」。

橫書標籤





按下 💷/橫書

原本顯示「直書」時,將切換為直書模式。 原本顯示「橫書」時,將切換為橫書模式。

MEMO

- 有反白文字時,無法變更「直書」「橫書」模式。
- ・編輯功能的「直/橫」項目可以文章或段落為單位加以指定。
 参照△3° P.46「指定範圍與游標位置」
- ■形文字的「插圖」不支援直書模式。
 參照∠⑦ P.107「圖形文字一覽表」

⚠注意

••••••**將會改變本文的標籤方向。當文章中同時存在「直書」與「橫書」的段落時,對游標所在位置的段落進行的變更,將會套用至本文。





美化標籤(編輯設定)

可改變文字的書體或大小來美化標籤。

要美化標鐵時,必須按下 [編輯選單] ,再由顯示的選單選擇所需功能 · 各種功能可指定的範圍(從本字開 始、本文等)有所不同 ·

[編輯選單]的功能

功能分類	功能	内容	指定範圍
	定長	指定列印完成的標籤長度。	未立
	留白	指定標籤前後的留白長度。	4又
	表格 / 框	指定裝飾框、表格組合。	木立、印茨
	分散	可指定各行的分散位置。	4又、汉冷
	裝飾字	加上空心字、陰影、中空陰影的修飾效果。	
	字距	變更文字之間的間隔。	本文、段落
	框線 / 網	加上訂正線、底線、網底、角形框線的修飾效果。	本行、從本字開始
編輯選單	伸/縮	以伸縮方式改變文字形狀。	
	背景	在整體背景中加入底紋。	本文
	会议 / 北日 昌曲	加上公醮字、招赠字、公招赠字的收命故用。	本文、段落
	小子/作日月豆	加工科臣子、祖臣子、科祖臣子功修即双未。	本行、從本字開始
	直/橫	調整為直書、橫書。	木立、段莈
	文字大小	指定各行的文字大小。	
	→ - 主 - 島曲	长空中立字、苯數立字的字碑。	本文、段落
	育脰	泪止中入于、天数入于叩子脰。 	本行、從本字開始

指定範圍與游標位置

選擇功能時,必須在按下欄電電 前,先配合指定範圍移動游標位置。再以此游標位置為基準,於操作 選單的中途指定有效範圍。游標位置會隨著指定的功能與範圍而改變。請參考下圖確認游標的位置。

指定範圍	游標位置和有效範圍	說明
本文	第1段 第1段 2 甲乙丙丁戊 1 一二三四五 有效範圍 第2段	與游標位置無關 整篇文章都變成了指定的文字格式,文字 畫面上沒有任何改變。
從本字開始	1 — 二 三 四 五 有 效 範 圍 2 甲 乙 丙 丁 戊 1 — 二 三 四 五	要指定之文字的正前方(左側)。
本行	1 —二三四五]有效範圍 2 甲乙丙丁戊 1 —二三四五	僅指定有游標的行 指定文字格式的游標所在行的行首會顯示 「▶(文字模式指定符號)」。
段落	1 —二三四 <mark>五</mark> 2 甲乙丙丁戊] _{有效範圍} 1 —二三四五	僅指定有游標的段落 指定裝飾字功能時,游標所在段落的行的 全部行首會顯示「▶」。指定對齊功能時,文字畫面上沒有任何改變。

MEMO

- 「▶(文字模式指定符號)」不會列印出來。
- 「▶ 可刪除。「▶ 刪除後,將套用位於其前方之「▶」的指定内容。「若無「▶」時,將套用在 「本文」中指定的内容或系統值。

46 編輯

編輯選單一覽表

粗體為原廠預設值。





選單	一開始的選項	下一層選項	下一層選項
文字大小 ▶ 平均 略冬行的文字大小	平均		
調整為一致。	1行 🕨	 (智慧格式) 1行 時大 □□ 中 	↓ 大 小
	2行 🕨	2行	 中中 大小 小中 → 細大
	3行 🕨	3行 ■ 第 平均大 ■ 1大 ■ 3小 ■ 2中 ■ 3大 ■ 3大 ■ 2小	 平均小 1中 2大 1小 3中
	4行 🕨	4行 学均 2大 4大	1大 3大 3大
	5行~		
書體 分別選擇中文字型、 英數字型。 参照∠⑦ P.56	中文字型 宋體 黑體 楷書體	英數字型 自動 宋體 黑體 楷書體 HV體 CR體 BR體 PL體 ST體 CB體	

編輯功能說明

●定長

以用途與數值指定列印的標籤長度。

指定長度後,對整體標籤選擇文字的列印位置。可利用顯示的象形圖確認位置的概況。





定長 CD/DVD外盒 靠前 ■■■■■■■■■■■■ ▼ 平均分散

數值指定項目可利用數值(1.2cm~50cm)指定標籤長度。



選擇用途別的定長項目後,將自動指定標籤長度。標籤帶建議使用下表的「建議標籤帶寬度」類型。

用途	長度	建議標籤帶寬度
迷你 DV	4.0cm	9mm
CD/DVD盒	11cm	6mm
錄音帶	9.5cm	9mm
VHS	14cm	18mm

用途	長度	建議標籤帶寬度
B5檔案	15cm	12mm
A4檔案	20cm	12mm

MEMO

 當文章的字數過多,超過指定長度可容納的上限時,將顯示「超出定長」,目無法列印。此時請減 少字數,或以文字大小指定項目將文字大小縮小。

小寬度(留白:前後約3mm)

■小寬度■

• 以定長功能指定的標籤長度僅為概略值。與實際成品不會完全一致。

●留白

指定標籤前後的留白長度。

極少(留白:前後約1mm)



標準(留白:前後約10mm)



大寬度(留白:前後約18mm)



1/3標籤帶寬度

配合標籤帶寬度自動將留白長度調整為小寬度。留白寬度約為用來列印之1/3標籤帶寬度左右。(使用 12mm寬的標籤帶時,留白約為4mm左右。)



同標籤帶寬度

配合標籤帶寬度自動將留白長度調整為大寬度。留白寬度約與用來列印之標籤帶寬度相同。(使用 12mm寬的標籤帶時,留白約為12mm左右。)



MEMO

將留白指定為「極少、小寬度、1/3標籤帶寬度」時,標籤帶將在列印前先行裁切。此外在使用6mm 寬的標籤帶,且將留白指定為「同標籤帶寬度」時,也會在列印前先裁切標籤帶。

●表格 / 框

在文章(段落)周圍加上外框或表格。

無(原廠預設値) 不加上外框、表格。

參照/♂P.33「新增段落」

表格

以外框包圍文章(段落),並於各行之間加上橫線。 對一個以上的段落指定加上表格時,可列印出區分為前後段落的表格。 可利用顯示的象形圖確認表格種類。 表格 01 02 03 04



MEMO

若希望在加上表格的標籤各行中,進一步加入橫框線時,必須按下一符號後,在顯示的符號選單中選擇「編輯」,並輸入其中的線。



在文章(段落)周圍加上外框。 可利用顯示的象形圖確認外框的種類。





MEMO

表格/外框的種類,亦可利用數字按鈕指定號碼的方式選擇。

參照∠⑦P.47「編輯選單一覽表」

外框的設計請參照「外框一覽表」。
 參照 (3) P.103 「外框一覽表」

●分散

在行數超過一行的情況下,指定讓各行「對齊」。

□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□	對齊行首。
······ 置中	對齊各行的中心點。
平均分散	以最長一行的長度為基準,平均配置其他行。
■ 靠後	對齊行的末端。

MEMO

已指定字距項目中的「緊密」時,即使指定分散的「平均分散」,也會優先執行字距的「緊密」設定。

裝飾字

選擇文字的裝飾效果。



MEMO

可能因文字大小或筆劃過多等因素,造成文字出現變形的情況。



選擇文字之間的間隔。

標準(原廠預設値)	較寬
□□標準	□□較寬
較窄	緊密
□□較窄	

進一步選擇字距「依比例」的「開啓/關閉」。

依比例開啓	世界選秀 1-1 順位NO·1 NBA選秀 0-2 順位NO·1
依比例關閉	世界選秀 1 - 1 順位NO・1 NBA選秀 0 - 2 順位NO・1

將「依比例」設為「開啓」時,將依比例調整英數文字的字距,讓成品更加美觀。依比例是自動調整字 距,讓英數文字看起來更加美觀的功能。

將「依比例」設為「關閉」後,將解除依比例功能,所有英數文字(包含半形空格)皆以全形文字處理。 希望各行間的上下文字能排列整齊時,請將「依比例」設為「關閉」。

MEMO

關於指定字距

- 原本尺寸就較小的文字,即使指定「緊密」功能,也可能出現沒有效果的情況。
- 要製作以多個造字組成的標誌時,指定「緊密」後,可列印出完全連結在一起的標誌。
 參照∠⑦ P.83「使用造字」
- 若對較大的文字設定較窄的字距,或對較小的文字設定較寬的字距,可讓標籤更加美觀。

●框線/網

選擇要對文字加上的框線、底線、網等效果。 可利用顯示的象形圖畫面確認「框線/網」的種類。

框線/網 ▲ ∰	
▲ 角形框線 ■ 圓形框線	

●伸/縮

各行的基本文字大小(行的大小)取決於標籤帶寬度、輸入行數、文字大小的設定值。伸/縮的功用在 於對此基本文字大小指定相對大小。

變細	使用比基本大小小2級的文字大小。		
縮小	使用比基本大小小1級的文字大小。		
縮短	將寬度延伸為基本大小的0.75倍左右。		
標準(原廠預設值) 選擇此選項將使用基本文字大小。			
延伸	將寬度延伸為基本大小的1.5倍左右。		

MEMO

- 在橫書的標籤上,讓基本文字採用「對齊下方」(對齊文字的基礎線),在直書的標籤上,讓基本文字採用「對齊中間」(對齊中央)。
- 當基本文字的大小已經過小時,即使指定「縮小」「變細」,也可能出現文字大小不會改變的情況。
- 各行的基本文字大小會隨著編輯功能的指定値而改變。
 參照公子P.54「文字大小」
- 裝飾效果、文字大小、筆劃過多的文字,可能會出現變形的情況。
- •因使用較細的標籤帶等因素,而無法使用較大的文字大小時,若指定「延伸」,將可讓文字略為變大, 讓標籤更加醒目。

●背景

為標籤的整體加上背景。可利用顯示的象形圖確認背景的花樣。



MEMO

指定背景後,可能會在預覽時出現無法判斷背景或不會顯示文字等情況,但實際列印時不會受到影 響。

●斜/粗體

選擇文字的斜體、粗體效果。



MEMO

可能因文字大小或筆劃過多等因素,造成文字出現變形的情況。

●直/橫

指定以直書方式或橫書方式列印文字。 變更直書/橫書的動作,也可透過 參照23°P.44「改變標籤方向(直書/橫書)」

橫書(原廠預設値)





●文字大小

指定文字大小時,請以「平均」、「智慧格式」加以指定。 亦可透過 參照23P.43「變更文字大小」



平均 (原廠預設値)	將各行的文字大小調整為一致。 12mm寬標籤帶	18mm寬標籤帶		
	2nd 專輯發售中!	特別版 奪附現場演唱會門票 日期:9月18日 19:00~ 細節請洽XXX		
智慧格式	由事先預設的組合中,選擇各行的文字 參照公子下面的「智慧格式」	客大小(行的大小)(半自動功能)。		

智慧格式(1行~8行)

由選項中選擇文字大小(行的大小)。可利用顯示的象形圖,確認各行文字比例等配置。

智慧格式

單行時的文字大小

選擇──特大、──大、──中、━━━小時,將依據標籤帶的寬度,以下列文字大小列印。

列印 樣本	美	美	美	美	美	美	美 美
文字大小 [pt] 標籤帶 寬度	H [48]	U [38]	G [26]	L [19]	M [13]	S [10]	P [6]
24mm	特大	大	中	小	_	-	—
18mm	_	特大	大	中	小	-	—
12mm	_	—	特大	大	中	/」\	—
9mm	_	_	—	特大	大	中	二/
6mm	_	_	-	-	特大	大	中、小

⚠注意

因標籤帶可列印的文字大小有所限制,因此智慧格式的部份功能,可能因標籤帶寬度或列印的行數因素而失去作用。

MEMO

- 智慧格式以象形圖方式顯示。
- 各行的文字大小會隨著標籤帶寬度而改變,可透過文字大小指標加以確認。
- 指定的行數與實際輸入的行數不一致時,將以「平均」列印。



選擇文字的書體。在英數字體中選擇「自動」時,將自動選擇與中文字字體相同的字體。





將輸入與編輯好的文字,列印成標籤。 可活用能列印多張相同標籤的連續列印等特殊列印功能, 來簡化作業。

確認列印結果(預覽)

可在列印前顯示列印預覽畫面,確認列印成果。避免因列印失敗而浪費標籤帶。

確認是否已安裝標籤帶

請以正確方式安裝實際要列印之標籤帶。若標籤帶寬度錯誤時,將無法正確顯示列印預覽。

2 按下 列EII預視

列印預覽將以跑馬燈方式顯示。 預覽内容顯示完畢後,將回到文字畫面。



MEMO

- 在顯示預覽期間,按下選字、切換/空格、 文本中的任何一個按鈕時,顯示 內容將在該按鈕按下期間停止於螢幕上,方便您仔細確認內容。一旦放開按鈕後將繼續顯示後續內 容。
- 要在預覽過程中停止預覽時,請按下刪除/取消或
- 當文章長度超過定長指定的長度時,將顯示「超出定長」。若直接按下「^{新新新},將解除定長,並強制 執行預覽動作。

⚠注意

- 唯有在文字畫面或商務格式輸入畫面時,方可顯示預覽畫面。
- 未安裝標籤帶或安裝位置不正確時,將顯示「沒有標籤帶!」,並且不會顯示預覽畫面。
- 因行數過多而無法列印在已安裝之標籤帶上時,將顯示「超出行數」或「標籤帶寬度不足」,並且 不會顯示預覽畫面。
- 預覽畫面僅為列印的參考畫面。可能不會與實際列印結果完全一致。

列印

列印前請先確認是否已正確安裝標籤帶與 AC電源變壓器(AST1116Z)。

0	按下 👽 (列印)	

螢幕將在顯示「準備中」後,顯示標籤的長度與列印張數,並開始 列印。 列印結束後,將自動切斷標籤帶。 長度 8.0cm 寛度 18mm 1張

MEMO

- 要在列印過程中停止列印時,請按下 删除/取消。
- 在列印過程中按下 💭 (電源),將停止列印,並於切斷標籤帶後關閉電源。
- 重複列印相同標籤時,顯示的列印張數將會遞增。列印張數顯示至「100張」後,將接著顯示「1 張」。改變列印內容(文字或格式等)或關閉電源後,將自動恢復成「1張」。
- 將留白指定為「極少、小寬度、1/3標籤帶寬度」時,將在列印前先裁切標籤帶。使用6mm寬的標 籤帶,將留白指定為「同標籤帶寬度」時,將在列印前先裁切標籤帶。

• 要執行特殊列印(連續列印、放大列印、鏡像列印)時,必須以####月列印。 參照 237 P.62 「特殊列印」

- 本產品送出標籤帶時, 會發出聲響, 此為正常現象, 並非故障。
- 當文章長度超過定長指定的長度時,將顯示「超出定長」。若直接按下^{4,300(19)},將解除定長,並強制 執行列印。
- 背面襯紙可能會有翹起而被切斷的情況,但不會對標籤造成影響。

⚠注意

- 標籤内容較複雜時,可能會導致列印時間拉長。
- •請勿將手指伸入標籤帶出口内。
- 列印動作結束前,請絶對不可拉扯標籤帶。
- 反白文字不會被列印出來。
- 在列印過程中打開護蓋時,將啓動保護迴路,並關閉電源與停止列印。請勿在列印過程中開啓護蓋。
- •請注意列印好的標籤,避冤累積過多於標籤帶出口附近。
- 未安裝標籤帶或安裝位置不正確時,將顯示「沒有標籤帶!」,並且無法列印。
- 因行數過多而無法列印在安裝的標籤帶上時,將顯示「超過行數」,並目無法列印。此時請減少行 數或裝上寬度較大的標籤帶。
- ・ 當QR編碼過大時,將顯示「QR編碼(大)!」,並且無法列印。

 參照∠3 P.40「輸入QR編碼」
- 列印時顯示的標籤帶長度僅為參考值。可能會產生誤差。
- 無法列印超過16m的標籤。

將角落修飾成圓弧狀(圓角器)



MEMO

- 正在列印或護蓋開啓時,圓角器不會啓動。
- 請勿在標籤帶插入圓角器内的狀態下,將標籤帶朝左右方移動。否則可能造成中途卡住,而無法順利裁切角落。
- 圓角器插入口只能插入標籤帶,請勿插入自動鉛筆或迴紋針等的物品。否則可能造成圓角器故障。

貼上標籤

將列印好之標籤背面襯紙撕下,並黏貼到所需位置。



⚠注意

- 部分標籤紙種類可能會有襯紙不易撕下的情況。
- 若在標籤上淋上稀釋劑等溶劑,或以尖銳物品用力摩擦,可能會造成標籤破損、剝落、文字掉落等 情況。
- 以金屬磨擦白色墨水標籤上的文字部分,可能會造成文字變黑,但只需以橡皮擦等物品輕輕磨擦, 即可恢復原狀。
- 黏貼在凹凸不平的表面上時,將比較容易脫落。
- 黏貼在潮濕或已被油煙與汙垢等弄髒的表面上時,將難以貼上,並且容易脫落。
- 將標籤黏貼在已用原子筆等物品書寫過的平面上,可能會因為原子筆的墨水滲透到標籤中,造成標示内容模糊不清。
- 黏貼在會直接接觸到雨水或陽光的位置,可能會因使用環境的因素,造成標籤加速劣化。
- 請勿將標籤粘貼到人體、其他生物、公共場所及他人所有物等物品上。
- 關於使用「可攜式標籤機」製作的標籤
 可能會因為黏貼物材質為聚氯乙烯之類的添加可塑劑材料、或是環境條件、粘貼時的狀況等因素, 出現以下現象:標籤顏色改變、脫落、文字消失、從粘附體上脫落,殘留膠水,標籤顏色滲透到標 籤底部,標籤底部受損而妨礙美觀等。使用前請先充分確認使用目的與黏貼物材質等。對於因此產 生的損失及衍生利益損失等,本公司不負任何責任,敬請見諒。

MEMO

- 列印好的標籤可將四角修飾成圓弧狀。
 參照公子 P.60「將角落修飾成圓弧狀(圓角器)」
- LC標籤帶除了黏貼用標籤外,另備有各種適合不同用途的標籤。 請閱覽本產品内附的標籤帶型錄或本公司網頁(網址 http://www.epson.com.tw/)。

特殊列印

按下標準通後,可指定放大列印、連續列印、鏡像列印等的特殊列印。

「特殊列印選單一覽表

目體為原廠預設值。



製作比標籤帶寬度更大的標籤(放大列印)

透過將列印内容放大為2倍、3倍、4倍、5倍、6倍,再分別列印各部份的方式,即可製作出較標籤帶寬 度更寬的標籤。請將列印好的標籤拼貼使用。

「2倍列印」以上下共兩張的標籤帶合成一個標籤,「3倍列印」以上中下 共3張的標籤帶合成一個標籤。 指定大小後,選擇「1/2」、「1/3」等選項時,可單獨列印每組標籤中所 需的單一標籤帶部分。



●放大列印的種類(樣本為12mm寬的標籤)

之後比照2倍、3倍的方式,4倍列印由4張標籤帶構成一張標籤,5倍列印由5張標籤帶構成一張標籤,6 倍列印由6張標籤帶構成一張標籤。

⚠注意

特殊列印唯有在「特殊列印」選單中選擇「執 行列印?」時,才會執行。 執行一般列印動作。

MEMO

- •如需中途停止操作,請按下刪除/取消或物物知, 回到前一個步驟。
- 以商用格式建立的標籤不會顯示放大列印功 能。
- 要拼貼以「放大列印」製作的標籤時,可能 會產生些微偏移。
- 以「放大列印」列印較長的文章時,可能會因為全長超過16m而無法列印。此時請採取減少標籤的字數,或將文章分成兩組等措施。
- 「放大列印」為將一般列印內容放大成2倍
 ~6倍的功能。因此在指定定長的情況下,執行「放大列印」時,將列印指定長度的2倍
 ~6倍長的標籤。

畫面上顯示的標籤長度為一般列印時的長度。以「放大列印」列印時,將列印出長度為顯示長度2倍~6倍的標籤。

放大列印	標籤帶	標籤帶	使用的標		
	寛度	長度	籖帶量		
2倍列印	約2倍	約2倍	約4倍		
3倍列印	約3倍	約3倍	約9倍		
4倍列印	約4倍	約4倍	約16倍		
5倍列印	約5倍	約5倍	約25倍		
6倍列印	約6倍	約6倍	約36倍		
例如以「3倍列印」列印時,因相較於以					
(列印)進行的一般列印,標籤寬度約					
為3倍,長度約為3倍,因此使用的標籤帶量					
約為9倍。					

參考

彩色3倍列印

請試著將「3倍列印」的上中下段,分別列印 在顏色不同但寬度相同的標籤帶上,來製作出 彩色標籤。但以不同顏色的標籤帶列印時,可 能會出現長度略有不同的情況。此外更換標籤 帶時,請務心在安裝好標籤帶後,執行送出標 籤帶動作。

連續列印相同標籤(連續列印)

依據指定的張數,連續列印相同標籤。

∕∧注意

確認選項與列印張數後,再選擇「執行列印」。

• 特殊列印唯有在「特殊列印」 選單中選擇「執

(列印) 按鈕只會執行一般列印動作。

 進行連續列印時,請注意隨時取出印好的標 籤帶,避免其堆積在標籤帶出口附近。否則

當標籤帶堆積在標籤帶出口附近時,可能會

即使在列印過程中標籤帶已耗盡,依然會執

行指定張數份的列印裁切動作。為了防止刀

刃磨損,若列印過程中出現標籤帶耗盡情況

時,請按下 刪除/取消 來停止列印。

行列印?」時,才會執行列印動作。



MEMO

- •如需中途停止操作,請按下刪除/取消或將約50, 回到前一個步驟。
- 在「連續列印」選單選擇「到停止為止」時, 最多可連續列印100張。要停止列印時,請 按下任何一個按鈕。
- 當指定張數的標籤總長度超過16m時,無法 列印。此時請採取減少張數或減少字數等措施,來縮短標籤長度。
- 連續列印指定連號的文章時,將依據指定張數連續列印印有連號的標籤。
 例如連續列印3張起始値「1」,重複次數1次的連號標籤時將連續列印分別為「1」「2」「3」的標籤。

參照∠⑦ P.35 「輸入連號」

列印鏡像文字

再次裁切同一張標籤。

以鏡像反轉方式列印輸入的文字。



特殊列印唯有在「特殊列印」選單中選擇「執 行列印?」時,才會執行。 執行一般列印動作。 不指定(正像)





64 列印

列印設定

按住Shift的同時,再按下翻到 (=列印設定),即可變更自動裁切設定值與列印濃度。

列印設定選單一覽表

粗體為原廠預設值。

選單

一開始的選項



設定「自動裁切」

本產品雖然可在列印時自動裁切標籤,但仍可設定為「自動裁切/否」。



MEMO

- 有反白文字時無法操作。
- 如需中途停止操作,請按下刪除/取消或物物的,回到前一個步驟。
- 以「自動裁切/否」列印的標籤,請將標籤帶由本產品中取出,再於標籤帶側保留3mm左右的標籤帶後,以市售的剪刀筆直剪斷。
- 即使設定為「自動裁切/否」,但仍可透過「送出標籤帶」選單的「送出/裁切」來裁切標籤帶。希望唯有在換裝可裁切之標籤帶等情況下,才自動裁切該標籤時,請執行「送出/裁切」。
 參照/家 P.20「5. 送出標籤帶」
- 自動裁切項目不會在刪除全文與關閉電源時,恢復預設值。請依據此操作重新設定,重置列印設定, 或將本產品初始化。

參照∠ℑ P.66「重置列印設定」

參照∠⑦ P.91 「將本產品初始化」

調整列印濃度

列印濃度可設定「-3~標準~+3」等7個等級。請於列印濃度過淡或過 深時進行調整。平時請使用「標準」。



MEMO

- 有反白文字時無法操作。
- 如需中途停止操作,請按下刪除/取消或標期的,回到前一個步驟。
- •本產品內建溫度感應器,會配合列印頭的溫度自動將列印濃度調整在固定濃度。
- 若將列印濃度設為「標準」以外的選項,可能會造成電池的電量快速耗盡,或列印文字變型與出現 擦痕等情況。嚴重時甚至會出現標籤的文字容易脫落等問題,敬請多加注意。
- 使用灰字標籤上的文字出現擦痕時,請設定為「+3」。
- 列印濃度項目不會在刪除全文與關閉電源時,恢復預設值。請依據此操作重新設定,重置列印設定, 或將本產品初始化。

參照∠⑦下面的「重置列印設定」
參照∠⑦P.91「將本產品初始化」

重置列印設定

將自動裁切與列印濃度的設定值,恢復出廠時的狀態(原廠預設值)。

重置	
是否執行?	

MEMO

- 有反白文字時無法操作。
- 如需中途停止操作,請按下 刪除/取消 或 糊細 ,回到前一個步驟。



「使用預設格式的標籤」 「儲存輸入的文章」 「建立聯絡資料標籤」 「登錄造字」 此時請活用預設標籤格式、檔案功能、造字功能。

使用專用自動版型

使用專用自動版型即可輕鬆製作出「檔案夾背條」、「索引標籤」與「資產/纜線」等商務用途經常使用 之固定格式標籤。

部分格式種類甚至可同時製作出不同輸入内容的多張標籤,大幅簡化作業程序。

■ 書背標籤:簡易類

可同時製作多張「直書」的「1行」書背標籤。



■ 書背標籤:管理類

可製作以清楚格式配置「標題」與「管理部門」「處分日」項目的書背標籤。 「管理部門」與「處分日」亦可代換成其他項目。





■ 索引標籤(直書/橫書)

可同時製作多張將標籤正中央對折使用的索引標籤。



■ 資產管理

可製作將「資產名稱」「管理編號」「採購日期」「管理部門」彙整成表格的資產管理標籤。 項目名稱將以反白方式列印,給人正式商務標籤的感覺。輸入時選擇「更改品名」時,將可代換成其他

項目名稱。



■ 纜線

可同時製作多張纏繞在纜線上作為標示之纜線標籤(單行標示)。



標籤的製作方法

使用專用自動版型的標籤製作流程如下。

決定要使用的專用自動版型

請選擇要使用之專用自動版型。

2	按下專用自動版型按鈕(「在業夾弯條)、「素当/標本」、「資產/攝終中的任何一個) 螢幕將顯示「專用自動版型」選單。
3	選擇所需的專用自動版型後,按下 (調測)
	書背標籤 選擇書育標籤/間易類時,之後形轉換成輸入畫面(步驟(4))。 選擇書背標籤/管理類、索引標籤、纜線時,之後必須選擇長度 (步驟(5))。 選擇書育標籤/常理類、索引標籤、纜線時,之後必須選擇長度 (步驟(5))。 選擇書育標籤(2)。
4	輸入文字
	將游標移動至輸入指引器後方(右側),並比照一般文字畫面輸入文字。
	書背標籤:簡易類
	第1張[
	• 輸入行數超過一行時,按下 🔬 來將游標移動至下一行。
	• 在索引標籤的「封」行中,按下, 一, 按下, 一, 行力」行中已輸入的文字,將自動被複製到「底」的行中。
	•使用書背標籤/簡易類或索引標籤的情況下,在輸入完第1張(底)後,按下 時,將顯示第 2張的行。
6	選擇長度後,按下「避避
	如為資產管理時,需選擇輸入或更改品名。
	長度 資産管理 1.8cm 3.2cm 輸入 ▼ 6.0cm 更改品名

選擇長度

選擇輸入/更改品名

活用 69

⚠注意

輸入内容中顯示的「第1張」、「第2張」、「第1張 封」、「第1張 底」等,為引導輸入用的引 導符號,只會顯示在畫面上,不會列印出來。

MEMO

- 按住 Shift 的同時按下 (#%/取消) (=全部清除)後,可清除已輸入的所有内容。在書背標籤/管理類 與資產管理/品名的畫面中,亦可選擇「回到初始狀態」。
- 在輸入畫面中按下 研告 時,可對標籤加上裝飾效果。可指定的功能有裝飾字、字距、書體、伸/縮、 框線/網、斜體/粗體等6種。

6 列印

參照∠♂ P.59「列印」

⚠注意

- 雖然使用專用自動版型建立的文章不會因關閉電源而消失,但無法登錄成檔案。
- 專用自動版型的各種格式各有其輸入限制與建議使用的標籤帶種類等。請參照下表。

	張數上限	輸入字數上限	建議標籤帶寬度	可列印字數(參考)
書背標籤 : 簡易 類	10張	共175個字	9mm~24mm	共175個字
書背標籖: 管理類	1張	每行25個字 (包含項目名 稱)	12mm	B5檔案: 建議每行字數不超過9個 字 A4檔案: 建議每行字數不超過12個 字 (包含項目名稱)
索引標籤 (直書、橫書)	12張	每行27個字	18mm~24mm	長度1.8cm:每行4個字 長度3.2cm:每行8個字 長度6.0cm:每行17個字 長度8.0cm:每行23個字 長度11cm:每行27個字
資產管理	1張	每行20個字 (品名8個字)	18mm~24mm	每行 20 個字 (品名8個字)
纜線	10張	各20個字	24mm	長度1.4cm:各5個字 長度2.0cm:各8個字 長度2.6cm:各10個字

在指定長度的專用自動版型中,出現內容超過指定長度的情況時,將顯示「超出定長」。此時請按下
 下刪除/取測按鈕停止列印,並採取減少字數或以「伸/縮」功能縮小文字等措施。若直接按下

或 🚛 (列印)的話,將解除定長並進行列印。

• 可列印字數僅為參考值。輸入英數文字,或指定編輯功能中的「裝飾字」、「伸/縮」時,可列印字 數將會改變。
粗體為原廠預設值。

選單	一開始的選項	下一層選項
書背標籤 簡易類 ▶	· 輸入 第 1張 [第 2張 [: 第 10張 [
管理類 ▶	長度 B5檔案 15cm ▶ A4檔案 20cm ▶	輸入 標題[項目1 [管理部門: 項目2 [處分日:
索引標籤	長度 1.8cm 3.2cm 6.0cm 8.0cm 11cm	輸入 第1張[第1張底[第2張 封[第2張 底[: 第12張 封[第12張 [
資產管理/纜線 資產 ►	資產管理 輸入 ▶	輸入 資產名稱[管理編號[採購曰期[管理部門]
	更改品名	輸入 項目1[資產名稱 項目2[管理編號 項目3]採購日期 項目4]管理部門
纜線 ▶	長度 1.4cm 20.0cm 2.6cm	輸入 第 1張 [第 2張 [: 第 10張 [

使用預設標籤格式

本產品已內建個別廢棄/環保、門市海報、注意事項等用途的預設標籤格式。 可直接開啓列印,或變更輸入内容與裝飾效果後,再行列印。

例:「可燃垃圾」標籤



標籤的製作方法

使用預設標籤格式製作標籤的流程如下。



🚹 決定使用的預設標籤格式 請選擇要使用的預設標籤格式。

參照∠3 P.112「預設標籤格式一覽表」





個別廢棄/環保

■設備顕示

∕∧注意

開啓預設標籤格式後,之前在文字書面中輸入的文章將會消失。開啓預設標籤格式前,請將所需的 文章登録為檔案。

參照∠⑦ P.75 「登録檔案」

MEMO

如需中途停止操作,請按下 刪除/取消 或 檔案 , 回到前一個步驟。

72 活用





預設標籤格式選單一覽表

粗體為原廠預設值。

選單		一開始的選	項	
個別廢棄/環保	 可燃垃圾 瓶罐類 塑膠類 省電 	 ※ ※	6 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	保特瓶 金屬類 紙類
設施顯示	 ⑦ 導導数 導動 男椅次 動椅次 設備 (1) (1) (2) (2) (3) (4) (4) (4) (5) (5) (6) (7) (7)	 資訊處 警察 文 飲服 飲緊 次 飲服 水話 大嚴禁 加 一次 一次 一次 二次 三次 		醫院 洗厚間 殘煙區 緊急止 禁止 此止進入 禁用 之意 天花板 保持安靜
商店顯示	● 等待進貨 ● 發標 ● 發標 ● 發標 ● ●	 結果 休息室 保全巡邏中 防盗監視器 標籤(既有) 胡椒 辣椒 現金支付 い地球回り 		信用卡支付 禁煙座位 職員 本店網址 砂糖 太白粉 醬油
	 匯兌 禁用手機 包裝 敬請参閱 敬請停中 排隊 	 № 收據回收 禁止飲食 № 新產品 № 店長推薦 全年無休 	8) 67 111	禁止觸摸 防盜監視器 廣告冊子 引配送 洗手間
姓名	名牌	地址/姓名	校園	國物品
辦公室	資產管理卡	纜線	瀏覽	

MEMO

標籤的格式請參照「預設標籤格式一覽表」。 參照上了P.112「預設標籤格式一覽表」

開啓/登録文章(檔案)

事先將建立的文章登錄為檔案後,即可視需要隨時開啓、變更、列印。標籤的文字與配置等的狀態,將 被直接登錄到檔案中。

檔案選單一覽表

「耀系」的選単一覽表(粗體、為原敝損設値。)				
選單	一開始的選項	功能	参考頁面	
		[
列印記錄	開啓	開啓最近列印的文章	P.76	
2 3 E F F B 2 3 1	刪除		D77	
	1017 1017		1.77	
檔案 ▶	開啓	開啓已登錄的文章	P.76	
	登録	儲存建立的文章	P.75	
	刪除	■除谷錄的文音	P76	
	100177		1.70	
通訊錄	修改	修改已登錄的通訊錄	P.79	
	登録	登録通訊錄	P.78	
	刪除	刪除通訊錄	P.79	
	複製	複製已登錄的通訊錄	P.80	
	列FD	列印已登録的涌訊錄標籤	P.80	
字典 ▶	登録	登錄字典	P.81	
	刪除	刪除已登錄的字典	P.82	
	1031-31			

MEMO

檔案與通訊錄儲存於相同區域中。雖然本產品可登錄約5,000個字(最多可包含99個檔案與檔案名稱),但登錄過多文章的檔案或通訊錄時,將使得可登錄的檔案數量變少。

• 當資料已達上限而無法登錄時,將顯示「記憶體已滿,無法登錄。」。請刪除無用的檔案與通訊錄。

登錄檔案

儲存編輯好的檔案。

MEMO

- 有反白文字時無法操作。
- 檔案號碼亦可透過數字按鈕選擇。
- 如需中途停止操作,請按下 刪除/取消 或 檔案 ,回到前一個步驟。
- 最多可登錄 99個檔案。
- 當資料已達上限而無法登錄時,將顯示「記憶體已滿,無法登錄。」。請刪除無用的檔案與通訊錄。
- 雖然本產品可登錄約5,000個字(最多可包含99個檔案與檔案名稱),但因為檔案、通訊錄、姓名 共用同一個登錄區域,當登錄過多通訊錄或姓名時,將使得可登錄的檔案數量變少。
- 無法登錄商用格式的文章。

檔案 開啓 ● 登録 ■除

開啓檔案

開啓已登錄的檔案。

開啓方式有取代目前文字畫面文章的「覆寫」,以及作為其他段落插入目 前文章中的「連接」兩種。

選擇「覆寫」後,文字畫面的文章將被完全清除,並代換為開啓之檔案的 文章。選擇「連接」後,將以新段落的方式,把開啓的檔案文章插入游標

所在段落的正後方。但游標位於段落1的第1行之行首符號上時,將以新段落的方式,把開啓的檔案文章 插入游標所在段落的前方。

⚠注意

- 選擇「覆寫」後,之前在文字畫面中建立的 文章將會消失,並且無法復原。請先將所需 文章登錄為檔案。
- 選擇「連接」時,即使因連接而超過可輸入
 的文章上限時,仍可加以開客。但將自動由
 文章末端開始,刪除超過的部份。
- 在文字畫面沒有文章的狀態下開啓時,將開 啓文章。
- 可輸入的文章約為175個字。

MEMO

- 有反白文字時無法操作。
- 檔案號碼亦可透過數字按鈕選擇。
- 如需中途停止操作,請按下
 回到前一個步驟。

刪除檔案

刪除已登錄的檔案。

檔案 ▲烝得

- T	豆郔	-
\geq	刪除	\leq
~	1017 LV1	-

▲ 注意
 刪除後的檔案無法還原。

開啓最近列印的文章

本產品最多可記住五個最近列印的文章,即使忘記將其登錄為檔案,也能開啓。

開啓列印記錄

開啓之前列印的記錄。

列印記録

⚠注意

- 開啓列印記錄後,開啓之前建立的文章將會 消失,並且無法還原。請先將所需文章登錄 為檔案。
- 特殊列印與商用格式的列印等,不在列印記錄的記錄對象内。
- 若文章的字數過多,可能無法記錄至5篇文章。此外還可能因包含QR編碼等的標籤資料量因素,而未記錄至列印記錄中。



刪除列印記錄

刪除列印記錄。

列印記錄 開啓 刪除 🗧

▲ 注意 刪除後的列印記錄無法還原。

登錄通訊錄與語句(通訊錄/字典)

製作通訊錄標籤

事先將郵遞區號、地址、姓名等項目登錄為通訊錄後,即 可同時列印大量統一格式的通訊錄標籤。

110台北市信義發松仁路7號14樓 台灣EPSON 開發部 王大明

■ 可登錄的項目與通訊錄標籤

項目	輸入内容	可輸入文字
區號	110	5個字
地址1	[台北市信義區松仁路7號14樓	20個字
地址2	[20個字
公司	[台灣 EPSON	20個字
門徑	[開發部	20個字
姓名	[王大明	20個字

⚠注意

• 寄件人標籤可使用 24mm標籤帶。

可將郵遞區號中輸入的前方3位數對應的地址,自動輸入至「地址1」中。因此可能會有未自動顯示所需地址的情況,敬請見諒。

登錄通訊錄



MEMO

- 即使有尚未輸入的項目,依然可進行登錄。
- 有反白文字時無法操作。
- 登錄號碼亦可透過數字鍵選擇(步驟4)。
- 在輸入項目的過程中按下「¹⁹⁹⁹時,游標將移動至下個項目。在姓名項目中按下「¹⁹⁹⁹)後,即可登錄通訊錄。
- 如需中途停止操作,請按下 删除/取消 或 檔案 ,回到前一個步驟。
- 將大量文章登錄為檔案,或登錄通訊錄後,將造成可登錄的通訊錄筆數減少。當資料已達上限而無法登錄時,將顯示「記憶體已滿,無法登錄。」。請刪除無用的檔案與通訊錄。



- 登錄號碼亦可透過數字鍵選擇(步驟4)。
- 如需中途停止操作,請按下 删除/取消 或 檔案 ,回到前一個步驟。



•如需中途停止操作,請按下刪除/取消 或 檔案 ,回到前一個步驟。

登錄無法轉換的語句(登錄字典)

事先將不易發音,難以快速轉換成中文字的人名與成語等「語句」登錄成字典後,即可以一般的中文字 轉換操作輕鬆轉換。字典中最多可登錄30個語句。

例:登録「專利申請書(坐メろ カーヽ アウ)」



將開始登録語句。

MEMO

- 有反白文字時無法操作。
- 如需中途停止操作,請按下 删除/取消 或 檔案 ,回到前一個步驟。
- 可登錄的「語句」字數不得超過5個字,「讀音」的字數不得超過19個字。超過可輸入的字數後,將自動由文字末端刪除超出的部分。
- 要登錄的「語句、閱讀」已存在於字典中時,將顯示「本語句已登錄至字典。」,且無法登錄。請輸入其他「語句、閱讀」。
- 登錄字典功能無法登錄編輯、連號、條碼。
- 字典不僅可登錄中文字,還可登錄符號、造字、英數文字、英文符號。
- 可登錄的語句之讀音僅限注音符號。

叫出語句

已登錄的語句可比照一般中文字轉換方式將其叫出。

● 輸入「坐メ弓 カー、 アウ」後,按下 □換/空格	2 在轉換成「專利申請書」的狀態下,按下
專利申請書	
]!メラカーヽアら	專利申請書
登録在字典中的語句將顯示在候選字中。	「專利申請書」將被確定輸入。 活用 81



MEMO

- 有反白文字時無法操作。
- 如需中途停止操作,請按下 刪除/取消 或 檔案 ,回到前一個步驟。

使用造字

將本身設計的標誌、公司標誌、本產品不支援的中文字或未內建的文字與符號,新增為造字後,即可輸 入到文章中進行列印。

造字為正方形。水平方向的長條型標誌等内容,若分別新增成多個造字,並在「編輯」項目中將字距指 定為「緊密」,即可列印成連結在一起的完整標誌。

分別新增成兩個造字(字距「標準」)



字距「緊密」



MEMO

• 最多可新增4個造字。

槪要

新增造字時,每個造字將分別建立16/24/32/48個點等4個大小字形資料。其作用在於確保不同文字尺寸 列印出來的成品皆能非常美觀。

但若要求使用者從頭開始建立同一個造字的4個大小版本,將會非常耗費時間,因此採用使用者只需輸 入16個點的資料,之後由本產品依據此資料自動建立24/32/48個點的字形資料,再進行細部調整的方式。

螢幕顯示内容與繪圖方法

建立造字的方式,如同在方格紙上逐一填滿方格。請將螢幕上顯示的繪圖區視為方格紙,並逐一填滿方 格(點)。

螢幕顯示内容

(例:16點)



繪圖方法(在選單顯示區中選擇)

繪圖方法(選單)除了有逐一填滿方格的「標準」方式外,還有同時填滿黑一個區塊的「填滿黑」方式, 同時填滿白整個區塊的「填滿白(=清除)」方式,各種方法需透過數字按鈕

選單	繪圖方法	步驟
標準	逐一填滿各格(點)	 ● 按下 2 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
填滿黑	將大範圍區塊填滿黑 指定範圍	 按下2填滿黑」將反白顯示。 選單中的「2填滿黑」將反白顯示。 於 (2) ※ (2) <l< th=""></l<>
填滿白	將大範圍區塊填滿白 (清除) 指定範圍 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	 按下[*]/₃。 選單中的「3填滿白」將反白顯示。 資 (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2)

MEMO

- 有反白文字時無法操作。
- 如需中途停止操作,請按下 删除/取消 或 符號 ,回到前一個步驟。
- 正在建立、調整造字資料時,自動關機功能不會啓動。

建立與新增造字







造字將被輸入至游標位置上。



以套用方式建立與新增造字

参考新增與参考修正功能,是利用本產品可輸入的文字或符號的資料,建立造字。

●參考新增	●參考修正
開啓文字表中的文字(符號),修改其16點内容。	開啓文字表中的文字(符號),再以16/24/32/48
以將修改後的16點文字(符號)自動放大(24	點的各種大小分別開啓文字表中的文字(符號)
→32→48點)的方式,逐一建立造字。	進行修改,來建立造字。

雖然基本操作與造字的新增與修改操作相同,但使用參考新增與參考修正功能時,文字畫面一開始會自 動輸入希望套用的文字(符號)。





環境設定選單一覽表

在按住Shift的同時,按下Imman (=環境設定),即可變更畫面的顯示濃度與系統值設定功能內容。 (相體字為原廠預設值)



調整螢幕濃度

螢幕的顯示濃度可設定「-5~標準~+5」等11 個等級。螢幕顯示内容不清楚時,請以下列步驟 調整。

將智慧選字内容初始化

將輸入文字時的預測候選字與轉換候選字的學習 内容初始化。

MEMO

檔案、列印記錄、通訊錄、姓名、造字資料
 不會被初始化。

參照∠ℑP.91「將本產品初始化」

設定電池種類

本產品除了3號鹼性電池外,亦可使用3號充電式 鎳氫電池。

使用3號充電式鎳氫電池時,請將電池設定變更為 「鎳氫電池」。

MEMO

- 再次使用「鹼性電池」時,請以相同步驟設 定「鹼性電池」。
- 電池種類項目不會在刪除全文或關閉電源時,恢復成預設値。請透過此操作重新設定, 或將本產品初始化。

參照∠ℑ P.91「將本產品初始化」

⚠注意

使用的電池與電池種類中設定的電池不一致時,將導致電池壽命縮短,或出現顯示通知電 池電量耗盡的訊息等情況。

參照∠♂ P.15「2.安裝電池(需自行購買)使用 時」

設定各種預設値(系統値)

可變更「書體」或「留白」等的系統値。

使用編輯選單指定以下功能。

按鈕的功能

按鈕	可指定的功能
編輯選單	定長、留白、表格/框、分散、裝飾字、字距、框線、網、伸/縮、背景、 斜/粗體、直/橫、文字大小、書體

經常使用的「書體」或「文字大小」等項目與原始系統值(稱為「原廠預設值」)不一致時,只需事先 變更好系統值,即不需在每次建立文章時以編選單加以變更。

因為系統値的内容會自動套用至標籤中,例如事先將「直/橫」的系統値指定成「直書」時,一般(剛 刪除完所有文章時)會變成「直書」的標籤。

此外變更後的系統值可利用還原系統值的方式,隨時恢復成原廠預設值。

MEMO

- 有關各功能的原廠預設值,請參照P.47「編輯選單一覽表」。
- [新報選單] 中指定的内容,會在刪除所有文章後,恢復成系統值。

⚠注意

要變更系統值設定内容時,必須刪除所有文章。 參照△3°P.30「刪除所有文章」

90 活用

變更系統値

在按住Shift的同時,按下團除/歐洲(=刪除) 所有)來刪除所有文章。

要變更系統值設定内容時,必須刪除所有文 章。

參照∠ℑ P.30「刪除所有文章」

2 在按住Shift的同時,按下編翻選單(=環境 設定)

螢幕將顯示「環境設定」選單。

3 「設定系統値」後,按下 (##////) 3 選擇想變更的項目後,按下 (##////)

MEMO

- •如需中途停止操作時,請按下刪除/取消或 ₩##選單返回之前的操作步驟。
- 在步驟 ③選擇「還原系統値」時,變更後的 系統値設定内容,將恢復成原始系統値(原 廠預設値)。

將本產品初始化

⚠注意

- •本產品為電子設備,在極少數的情況下,可能會因靜電或其他因素造成故障。
- 如因故障而出現顯示内容變形或無法開啓/關閉電源等不正常情況時,請執行「本產品初始化」。
- 通常執行初始化後,應可正常使用,但萬一出現初始化後,依然無法正常運作時,請送交原購買店 或「可攜式標籤機」經銷店修理。
 此外本產品經過初始化、修理、檢查後,檔案資料等的所有登錄內容與智慧選字內容將會消失,並 目無法復原。敬請見諒。

何謂初始化

透過初始化操作,將本產品設定值全部恢復成原廠預設狀態。 執行初始化動作前,請務必充分確認。

内容	功能	初始化	智慧選字 初始化 (P.126)	還原系統値 (P.128)	刪除所有文 章(P.41)	刪除商用 格式下的 所有文章
輸入	文字畫面的文章		_	- *1		_
	商用格式的文章		_	-	-	
	輸入狀態與Caps Lock		—	-	-	_
	「顯示模式」的設定		—	-	-	-
資料	檔案資料		-	-	-	-
	通訊錄資料		-	-	-	-
	字典資料		-	-	-	-
	智慧選字資料			-	-	-
	造字資料		-	-	-	-
	列印記錄		_	-	-	_
設定	自動裁切設定値		-	-	-	-
	列印濃度設定値		-	-	-	-
	顯示濃度設定値	٠	_	-	-	-
	各種系統値		_		—	-

• : 恢復原廠設定狀態。

- : 維持。

*1 要執行恢復成原廠預設值的「還原系統值」動作時,必須先刪除所有文章。

初始化



8 按下 ***

螢幕將顯示「執行初始化」,並在完成本產品 初始化作業後,顯示標題畫面、注音輸入模 式,並進入文字畫面。

切換顯示内容

本產品可在輸入的同時,確認輸入的文章、列印成果預覽、完成的標籤長度與寬度。 按下國家國時,將交叉切換螢幕顯示內容。



⚠注意

- 按下時で式切換顯示内容的畫面,僅限文字畫面。顯示選單畫面或中文字轉換候選字時,無法切換。
 參照△了 P.14「螢幕的查看方法與功用」
- 可能會因為安裝較寬的標籤帶或文字内容的因素,導致「切換顯示内容」顯示的反應速度變慢。

MEMO

- 按下 图 後,整個螢幕將以跑馬燈方式顯示列印預覽。
 參照 P.58 「確認列印結果(預覽)」
- 螢幕不清楚時,可調整顯示濃度。
 參照29.90「調整螢幕濃度」

切換背光燈

Shift + 曼 (=背光)可開啓/關閉背光燈。雖然開啓背光燈時,能更清楚的看見顯示内容,但使用3 號鹼性電池或充電式鎳氫電池作為電源時,關閉背光燈將可節省電力。



可列印樣本來確認本產品是否能正常運作。





出現以下圖示時

螢幕畫面消失時

操作方式不當時,螢幕將閃爍一下。此外閒置約5分鐘時,電源將自動關閉,螢幕畫面也會消失。(自動 關閉電源功能)

顯示錯誤訊息時

錯誤訊息	原因、對策
電壓過低!	電池的電量耗盡。請關閉電源,並將所有電池更換成新的3號鹼性電池或 充電式鎳氫電池。或設定的電池種類不正確,請加以確認。並請儘可能使 用隨附的AC電源變壓器。 參照∠了P.15「1.連接AC電源變壓器」 參照∠了P.15「2.安裝電池(需自行購買)使用時」 參照∠了P.90「設定電池種類」
未闔上標籖帶護蓋 將關閉電源。	在電源開啓的狀態下,打開上蓋時,將顯示此訊息,並關閉電源。請關閉 上蓋後,再次開啓電源。
沒有標籤帶!	未安裝標籤帶。請關閉電源後,以正確方式安裝標籤帶。 參照∠ЭP.17「3. 安裝標籤帶」
標籤帶寬度不足。	在專用自動版型下,因安裝的標籤帶的寬度較列印內容小,因此無法列印 與顯示列印預覽。請安裝寬度較寬的標籤帶。 參照公孕 P.68「使用專用自動版型」
標籤帶不適用 於本機型。	安裝的標籤帶的寬度,不符合本產品規格,或安裝位置不正確。請確認標 籤帶。 參照∠중 P.17「3. 安裝標籤帶」
印字頭溫度過高!	因連續列印而導致列印頭過熱。請抽出標籤帶後暫置一段時間,讓列印頭 冷卻。
請暫停使用。	
超出行數。	因文章的行數過多,目前安裝的標籤帶無法列印或顯示預覽。或試圖以非 24mm寬的標籤帶列印通訊錄。請按下任何一個按鈕回到文字畫面後,再 安裝較寬的標籤帶、刪除顯示於的行、或減少行數。 參照∠3P.31「標籤帶寬度與可列印行數」
超出定長。 是否要解除 定長設定?	在文章長度超過定長指定長度的狀態下,按下mmg 或 (列 印)。請按 下任何一個按鈕回到文字畫面後,再减少字數或縮小文字尺寸。若直接按 下 mm,將解除定長,強制執行列印或列印預覽。 參照 △ ア P.50 「定長」

錯誤訊息	原因、對策
記憶體已滿, 無法登錄。	登錄檔案、通訊錄用的記憶體已滿,無法繼續登錄。請按下任何一個按鈕 回到文字畫面後,刪除無用的檔案與通訊錄。 參照23°P.76「刪除檔案」
檔案未登錄。	在未登録檔案的狀態下,試圖開啓或刪除檔案。按下任何一個按鈕後,將 回到文字畫面。 參照公子P.75「登錄檔案」
沒有列印記錄。	在沒有列印記錄的狀態下,試圖開啓或刪除列印記錄。按下任何一個按鈕後,將回到文字畫面。
連號或條碼以3組 為上限!	連號與條碼合計只能輸入3個。按下任何一個按鈕後,將回到文字畫面。 參照∠了P.35「輸入連號」、P.37「輸入條碼」
QR編碼以 2組為上限!	QR編碼最多只能輸入2個。按下任何一個按鈕後,將回到文字畫面。 參照公子P.35「輸入連號」、P.37「輸入條碼」
QR編碼(大)	於QR編碼超過文字高度時顯示。如有這種情況,請採取改用寬度較大的 標籤、減少一般文字的行數、縮小儲存格大小、降低QR編碼錯誤修正率、 減少QR編碼字數等措施。
長度超過16m, 無法進行特殊 列印!	指定的放大列印或連續列印的内容過長,超出單次可列印的標籤帶長度 (16m)。請按下任何一個按鈕回到文字畫面後,變更放大列印或連續列印 的指定内容。 參照公子P.62「特殊列印」
未登録通訊錄。	在尚未登録通訊録的狀態下,試圖修改、刪除、複製、列印通訊錄。按下任何一個按鈕後,將回到文字畫面。 參照公子P.78「登録通訊録」
本語句已登錄至 字典。	試圖登錄的「語句/讀音」,已存在於字典中。此時將不會執行該登錄作業, 並返回文字畫面。
字典未登錄。	在尚未登録字典的狀態下,試圖刪除字典。按下任何一個按鈕後,將回到 文字畫面。 參照
馬達出現 異常現象!	馬達動作異常。電源將自動關閉。請重新開啓電源。不斷出現相同訊息時,請送交原購買店或經銷店修理。 參照 (了P.120「保固服務說明」

MEMO

確認上述項目後,仍未能排除問題時,請聯絡本公司客服中心。

參照∠⑦P.120「保固服務說明」

疑似故障時

MEMO

有關與電腦連線時的問題,請一併參照標籤軟 體的使用手冊。

無法正常運作

本產品為電子設備,在極少數的情況下,可能會 因靜電或其他因素造成故障。

如因故障而出現顯示内容變形或無法開啓/關閉電 源等不正常情況時,請執行「本產品初始化」。 參照23 P.91「將本產品初始化」

按下 9時, 螢幕未顯示任何 内容

是否已確實連接AC電源變壓器?

請確實將其連接本產品的AC電源變壓器插孔與電源插座。

參照∠⑦ P.15 「1. 連接 AC電源變壓器」

• 電池的安裝方式是否正確?

電池的(+)(一)極方向錯誤時,無法開啓電源。請 確認刻印在電池座内的電池正負極方向,並確認 所有電池的安裝方向是否正確。

參照∠3 P.15 [2. 安裝電池 (需自行購買)使用時」

● 使用的AC電源變壓器是否非本產品專用型 號?

使用的AC電源變壓器非本產品隨附之AC電源變 壓器(3)時,可能會造成本產品的迴路受損,或 機身過熱等極度危險情況。

• 電池的電量是否已耗盡?

使用電量已耗盡的電池時,可能會無法開啓電源。 請更換成新電池。

螢幕的顯示濃度是否適當?

可能因螢幕的顯示濃度而無法看到顯示内容。螢 幕不清楚時,可調整顯示濃度。

參照∠⑦ P.90「調整螢幕濃度」

螢幕畫面消失

- 是否因自動關閉電源功能啓動所造成?
 本產品閒置超過5分鐘時,電源將自動關閉,螢幕 畫面也會消失。(自動關閉電源功能)。
- 上蓋是否開啓 ? 打開上蓋將會啓動保護迴路,進而關閉本產品電 源。

操作方式是否有誤? 本產品在操作錯誤按鈕時,螢幕將瞬間閃爍一下。

按鈕沒有作用

登幕是否顯示「已與電腦連線」? 顯示「已與電腦連線」時,將優先接收由電腦操作的動作。要使用「可攜式標籤機可攜式標籤機」 製作標籤時,請先按下來到明明,解除連接電腦狀態。

是否尚未輸入文章?
 尚未在文字畫面中輸入任何内容時,將不會執行列印動作。

● 螢幕是否顯示訊息 ?

顯示錯誤訊息時,不會執行列印動作。 **參照_② P.96「顯示錯誤訊息時」** 顯示準備中時,請稍候片刻。

安裝的標籤帶中是否尚有標籤帶,安裝方式 是否正確?

若標籤帶中的標籤帶已耗盡,或上蓋未正確關閉 時,將無法列印。請以正確方式安裝標籤帶後, 再確實關閉蓋上。

参照∠ℑ P.17「3. 安裝標籤帶」

圓角器是否正在運作中 ?
 正在使用圓角器時,無法列印。

列印出的文字有缺陷或有損 缺

標籤帶的安裝方式是否正確?
 標籤帶安裝方式不正確時,將無法確實列印。
 請取出標籤帶後,再依照規定步驟重新安裝。
 參照23° P.17「3. 安裝標籤帶」

● 是否為特殊標籤?

若列印結果出現擦痕時,建議將列印濃度設為 「+3」後再行列印。例如灰字標籤。 有關標籤帶的詳細使用方法,請閱覽標籤帶的包 裝盒與隨附的使用手冊。 參閱/⑦P.66「調整列印濃度」

• 列印頭是否髒污 ?

列印頭上附著髒污或灰塵等汙垢時,可能導致文 字的局部區域出現擦痕。請以沾濕酒精(乙醇) 的棉花棒清理列印頭。

參照∠⑦P.101「關於保養方式」



電池的電量是否已耗盡?

電池的電量耗盡時,將顯示「電壓過低!」。請盡 快將所有電池更換為全新的鹼性電池或充電式鎳 氫電池(6顆3號電池),或改用隨附的AC電源變 壓器(AST1116Z)。若在未更換電池的情況下繼 續使用時,可能會在操作或列印過程中斷電。並 請正確設定電池的種類。

參照∠ℑ P.90「設定電池種類」

⚠注意

使用後請放回原來的包裝盒
 内,並存放於潔淨地點。放置
 在容易有灰塵或沙礫等髒污的
 地點時,不僅會造成清潔性下
 降,還可能導致列印頭受損。



列印標籤後,不會自動裁切

- 是否設定成自動裁切/不指定? 將列印設定中的自動裁切功能設為自動裁切/不指 定時,將不會在列印後自動裁切。
 參照∠⑦ P.65「設定「自動裁切」」
- 裁切刀的刀刃是否已磨損?
 因裁切刀屬於刀具類,長時間持續使用後,將因為磨損而變得不易裁切。請聯絡原購買店、經銷店、空產本公司客附中心。

參照∠⑦P.120「保固服務說明」



- 是否正在列印中?
 正在列印標籤帶時,圓角器不會有作用。
- 是否已將標籤確實插入圓角器插入口中?
 未將標籤沿著導軌插入時,將無法獲得最佳裁切效果。請將標籤沿著導軌插入。
 參照 2 P.60「將角落修飾成圓弧狀(圓角器)」
- 研育是否阻塞了圓角器?
 請拆下圓角器集屑盒,並清理圓角器内的碎屑。
 參照/守 P.101「圓角器的保養方式」
- 是否試圖裁切6mm寬的標籤帶? 圓角器無法裁切6mm寬的標籤帶。
- ●使用的標籤是否為圓角器無法裁切的類型?

請勿將本產品的圓角器無法裁切的標籤,插入圓 角器中。

參照∠⑦ P.60「將角落修飾成圓弧狀(圓角器)」

圓角器的刀刃是否已磨損?

圓角器的刀刃長時間持續使用後,將因為磨損而 變得不易裁切。請聯絡原購買店、經銷店、或是 本公司客服中心。

參照∠⑦P.120「保固服務說明」

列印動作中斷

標籤帶内是否還有標籤帶? 若標籤帶内已無標籤帶時,請安裝新的標籤帶。

參照∠ℑ P.17 「3. 安裝標籤帶」

電池的電量是否已耗盡?

電池的電量耗盡時,將顯示「電壓過低!」。請盡 快將所有電池更換為全新的鹼性電池或充電式鎳 氫電池(6顆3號電池),或改用隨附的AC電源變 壓器(AST1116Z)。若在未更換電池的情況下繼 續使用時,可能會在操作或列印過程中斷電。並 請正確設定電池的種類。

參照∠⑦ P.90「設定電池種類」

【檔案内容消失

是否曾將本產品初始化? 將本產品初始化後,之前登錄的檔案、通訊錄、 造字、字典等資料將全部消失。 參照_③P.91「將本產品初始化」

是否曾在開啓電源的狀態下更換電池? 要更換電池時,請務必先關閉電源後,再行更換。 若在電源開啓的狀態下更換電池,可能會造成已 登錄的所有檔案、通訊錄、造字、字典等資料消失。 並請正確設定電池的種類。

參照∠⑦ P.90「設定電池種類」

● 是否在執行作業的過程中拔掉 AC電源變壓 器或電池?

在顯示登錄檔案時的「執行中」,列印的「準備中」 與「列印中」、關閉電源時的「正在準備關閉電 源」等訊息的情況下,拔掉AC電源變壓器或電池 時,可能會造成已登錄的所有檔案、通訊錄、造字、 字典等的資料消失。

無法貼上標籤

是否已將背面的襯紙撕下? 如為黏貼型的標籤,請先將背面的襯紙撕下後再 行黏貼。

參照∠⑦ P.61「貼上標籤」

黏貼面是否過於髒污,表面是否凹凸不平? 無法貼在表面不平整或沾有灰塵與油污的黏貼面上。並且可能無法黏貼在經過特殊加工的黏貼面, 或是使用特殊材質製成的黏貼面上。

MEMO

如發生上述内容以外的情況,或確認上述項目 後,問題依然未改善時,請聯絡原購買店、經 銷店,或是本公司客服中心。

參照∠⑦P.120「保固服務說明」

關於保養方式

本產品外側的污垢與灰塵

請使用柔軟的乾布擦拭。若髒污情況極為嚴重時,請以用力擰乾後的濕抹布擦拭。嚴禁使用揮發油、稀 釋劑、酒精等的溶劑與藥劑,或是化學抹布等物品擦拭。

圓角器的保養方式

「圓角器集屑盒」内部會累積圓角器裁切後的碎屑。請勤於拆下「圓角器集屑盒」,並清理内部。



輸入文字一覽表

輸入文字表

「大」代表未按下Shift時的狀態,「小」代表按下Shift時的狀態。

+177 \$74	注	音	倉	頡	英	文	英文	(半形)	拉油	注	吾	倉	頡	英	文	英文	(半形)
按鍵	大	小	大	小	大	小	大	小	投艇	大	小	大	小	大	小	大	/小
1	5	!	1	!	1	1	1	1	Α	П		日		а	Α	а	A
2	ㄉ	@	2	@	2	2	2	2	S	3		尸		S	S	s	S
3	 ✓ 	#	3	#	3	3	3	3	D	丂		木		d	D	d	D
4	\	\$	4	\$	4	4	4	4	F	<		火		f	F	f	F
5	里	%	5	%	5	5	5	5	G	7		±		g	G	g	G
6	/	^	6	^	6	6	6	6	Н	ち		竹		h	Н	h	Н
7	•	&	7	&	7	7	7	7	J	Х		+		j	J	j	J
8	Y	*	8	*	8	8	8	8	K	さ		大		k	Κ	k	К
9	历	(9	(9	9	9	9	L	幺		中		Ι	L	Ι	L
0	5)	0)	0	0	0	0	:	尢		:		:	:	:	:
—	ル	—		-	-	-	-	-	Z	L				Z	Z	z	Z
Q	攵		手		q	Q	q	Q	Х	为		難		Х	Х	х	Х
W	ム		田		W	W	w	W	С	Г		金		С	С	с	С
E	<		水		е	E	е	Е	V	Т		女		V	V	v	V
R	Ч				r	R	r	R	В	ß		月		b	В	b	В
Т	1		Ħ		t	Т	t	Т	Ν	4		弓		n	Ν	n	Ν
Y	P		ト		у	Y	у	Y	M	Ц		-		m	М	m	М
U	-		Ш		u	U	u	U	,	せ		,	"	,	33	,	"
	5		戈		i	1	i	1	0	ヌ		•	,	•	,		'
0	1		人		0	0	0	0		L		/	?	/	?	/	/
Р	5		心		р	P	р	Р									

註:「ABC(半形)」唯有在輸入QR編碼時有作用。

外框一覽表

⚠注意

外框一覽表中的外框與實際列印出來的外框可能會略有不同。

外框



35			36	and the second	
37	%		38	Ŕ	X
39	T	T	40	٩.	
41	Æ		42	Y	
43	Ĩ		44		
45		D	46	Ĭ	
47)	48]:::)
49	the state	A.J.B	50	Ę\$	7 *
51		Ĵ.	52	Ę	う
53	Eg	$\sum_{i=1}^{n}$	54	ک	ţ Ĵ
55			56	g	k
57	X	Ĩ	58	(ii	5
59	Ø	\bigcirc	60		jo
61			62	Ø	<u>o</u> d
~~					e de la companya de l
63	R		64		
65			64 66		

69		70	
71		72	
73		74	???
75	<u> (6)</u>	76	• •
77	î B	78	



商店外框



學校外框

01	02	
03	04	
05	06	Ū Q

建築外框

01		ļ	02	ANA	K
03			04		
05	¥	_¥	06	Ŷ	S

07 Image: Second sec

醫院外框

01	J D	02	
03		04	





07		M	08	E	
09	B	23	10		<i>Q</i>

符號一覽表

⚠注意

符號一覽表中的符號與實際列印出來的符號可能會略有不同。

省略	括號	單位	數字
#No.&〒瓕	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	%‰µmmmcm	12345
^{C R} ENED) () []	m km ft nilecm²	678910
海注控检問	{} <> «	m²a hakn cn³	1112131415
答祝休祭(代)	» 「」 『』	m³mggkgt	1617181920
(內)(直)(呼)(株) K.K.	[]	ccmldllk	0-二三四
(有)(財)(社)(特)(學)		mol ¥NTD USD RMB	五六七八九
Tel Fax ♂♀	$\rightarrow \leftarrow \uparrow \downarrow \searrow$	$CNY(HP)$ \$ \in £	
描述	<u>∖</u> ∕∠⇒⇔	Fr¢AV	VI VII VIII IX X
、 o , · ·	▮₽↔\$	ΩWkWHzdB	i ii iii iv v
:;?!-		₽Å@°′	vi vii viii ix x
- /\~@		″ ℃°FPtct	1 2 3 4 5
~_§†‡	$\nabla \blacksquare \Diamond \diamondsuit \Box$	運算	6 7 8 9 0
····· ※ *	▥☆★��	$+-\pm \times \div$	1 2 3 4 5
\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	♤✿♡♥♧	$=\neq$ <> \leq	6 7 8 9 0
全々〆	*	≧∞∴≡≒	$+ - \frac{1}{2}\frac{1}{3}\frac{2}{3}$
		$\sqrt{10} \sqrt{5}$	1/4 3/4

2位數	歐洲(續)	片假名	俄文(續)
00~99	ñÑßÇç	アイウエオ	ОПРСТ
年號	i Ś \$0£	カキクケコ	УФХЦЧ
'00 ~ '99		サシスセソ	ШЩЪЫЬ
希臘字	線	タチツテト	ЭЮЯаб
ΑΒΓΔΕ	平假名	ナニヌネノ	вглеё
ΖΗΘΙΚ	あいうえお	ハヒフへホ	вгдее
ΛΜΝΞΟ	かきくけこ		жзиик
ΠΡΣΤΥ	さしすせそ	× ミムメモ	лмноп
ΦΧΨΟα	たちつてと	т <u>т</u> э	рстуф
Q x A o Y	た555CC たにめたの	ラリルレロ	ХЦЧШЩ
ργοες	121-027200	ワヲン	ъыьэю
ηθικλ	はひふへほ	ガギグゲゴ	я
μνξοπ	まみむめも	ザジズゼゾ	 注音
ρστυφ	やゆよ	ダヂヅデド	クタロビカ
χψω	らりるれろ	バビブベボ	去了为巜丂
歐洲	わをんゐゑ	パピプペポ	厂リくT坐
äëïöü	がぎぐげご		彳尸回卫专
ÄËÏÖÜ	ざじずぜぞ	アイワエオ	ムイモさせ
áéíóú	だぢづでど	ヤユヨワカ	51425
ÁÉÍÓÚ	ばびぶべぼ	· / / · · ·	
àèìòù	ぱぴぷぺぽ	俄文	77.27.
ÀÈÌÒÙ		АЬВГД	
	あいってお	ЕЁЖЗИ	✓ ヽ ✓ •
aerou	やゆよわ	йклмн	
ÂÊÎÔÛ		L	

106 附錄
圖形文字一覽表

⚠注意

圖形文字一覽表中的圖形文字與實際列印出來的圖形文字可能會略有不同。



X & & &

\$\$\$\$\$**†**



108 附錄







老店* 実假 飘 动 部 动 發展 電 和

藏師 日班 日間 朱章 學生會 遠足

插圖	`	建築
----	---	----

· 插圖丶醫院
問診 概念 初診者 復診者 (休診) (院者) 探病者(
受理 【 (环息四 廠良 个 新生兒 健康 M 間部) 探病 【時間 Q 潭智 室 1 診断 1 問診 🛛
測量血壓血液檢查聽力檢查視力檢查尿液檢查
X光續健保 受理区

號誌



做限是

預設標籤格式一覽表

⚠注意

- 配置可能會因為使用的標籤帶寬度而有所改變。除了部分標籤樣本外,其他標籤樣本皆是把使用 12mm寬的標籤帶列印的成品縮小而成。
- 使用非建議的標籤帶寬度時,可能會出現「超出行數」訊息,且無法列印。





112 附錄



附錄 113

● 中英同時註記(建議標籤帶寬度 9~24mm)
■信用卡支付
Card 可使用信用卡
LITD 請用現金結帳
Please pay in NTD
■消費稅
標示的價格已含稅
本店無法兌換
We cannot exchange currency here
■收據回收
●不要的收據請置於此
■示止関次 詰勿觸措商只
Please don't touch the merchandise
■禁用手機
Terrain from using mobile phones
■示止い及言が存在する
Please do not eat or drink in this store
■防盜監視器
● 233 魚曹提供禮品包裝 72
Gift - wrapping at no extra charge
■新產品
Help yourself to a pamphlet!
■敬請參閱
<u>清拿起來觀看</u> Feel free to handle the merchandise
店長推薦 Manager's Recommendation



MEMO

• 上記預設標籤樣本僅供參考,實際圖樣以印出標籤樣為準。

主要規格

■輸入

輸入裝置	QWERTY排列鍵盤方式(66鍵)
	文字按鈕41個、功能按鈕25個
輸入狀態	注音輸入、倉頡輸入、英文輸入
	小寫輸入、Caps Lock(僅限輸入英文時)、符號輸入、造字輸入、
	編碼轉換輸入(BIG5編碼)、ABC半形輸入(僅限QR編碼時)
中文字轉換方式	預測輸入、具備學習功能的多語句轉換
	注音轉換語句數/注音預測轉換語句數 約97,000語(可追加)
	倉頡預測轉換語句數 約14,200語

■顯示

顯示裝置	點矩陣STN液晶面板(内建背光模組)
文字顯示	130dot×64dot (8chr×4line)
顯示濃度	-5~標準~+5(11段可調式)
指示燈	14個

■儲存

文章記憶體	約175個字
内部儲存檔案	長度可變資料式(通訊錄共用)
	約5,000個字/最多99個檔案(包含檔案名稱)
登錄字典	最多30筆
登錄造字	Bitmap Full Line自動放大登錄
	Full Line(16丶24丶32丶48點)×4個字
登録通訊錄	最多99筆
列印記錄	最多5筆

■字型

内建字數	共15,217個文字(中文13,060字/符號2,157字) 英數文字、符號、其他
内建字型	Bitmap 字型
	黑體 / 宋體 / 楷書體(中文字字型)
	HV體 / CR體 / BR體 / PL體 / ST體 / CB體(英數字型)

■列印

列印方式	熱轉印PRO列印方式
列印濃度	-3~標準~+3(7段可調式)
列印頭結構	薄膜熱敏列印頭、128dot、180dpi
標籤帶寬度	6 \ 9 \ 12 \ 18 \ 24mm
裁切刀	自動裁切刀
圓角器	内建感應器型自動圓角器集屑盒(半徑3mm)

■列印功能

文字構成	7段		
	P字 16 × 16dot (等同6個點)		
	S字 24 × 24dot(等同10個點)		
	M字 32× 32dot (等同13個點)		
	L字 48 × 48dot (等同19個點)		
	G字 64 × 64dot(等同26個點)		
	U字 96 × 96dot (等同38個點)		
	H字 120×120dot(等同48個點)		
預設標籤格式	104種(範本式)		
商用格式	6種		
列印通訊錄	99筆		
特殊列印	放大、連續、鏡像		
連號功能	自動遞增數字或英文字母(可指定重複次數)		
條碼	QR編碼、EAN-13、EAN-8、UPC-A、UPC-E、CODABAR、ITF、		
	CODE128、CODE39(9種)		
■電源、其他			
主電源	AC110V(必須使用隨附之AC電源變壓器AST1116Z)		
備用電池	6顆3號鹼性電池或充電式鎳氫電池		
電源開關	按鈕式		
自動關機	於閒置約5分鐘後自動關閉電源(建立或修改造字中,或是使用AC電源變壓		
	器時連接電腦的情況除外)		
連接電腦	使用USB傳輸線連接		
尺寸	約180W×235D×80H(mm)		
重量	約770g(不包含電池與標籤帶)		
隨附品	LC標籤帶試用品(12mm寬)		
	AC電源變壓器(AST1116Z)		
	USB傳輸線		
	標籤製作軟體(CD-ROM)		
	使用手册、快速索引、標籤軟體使用手冊		
選購品	LC標籤帶		

JC2 MP3 HH

■使用條件

溫度環境	工作時	5°C \sim 35°C
	存放時	-10°C \sim 55°C
溼度環境	工作時	30% ~ 80%(不可結露)
	存放時	5% ~ 80%(不可結露)

密密愛用者產品保固卡 密密 密

(視同產品售後服務保證書。請妥善保存,遺失恕不補發)

感謝您購買產品,為提供您更好的服務,請務必上網註冊完整產品與個人資料,即可享有多項會員專屬權益!請立即行動,用下列方式登錄--

✿ 網站登錄

您可以直接到網站完成線上登錄,立即成為會員,享有會員優惠待遇! Epson 網址: http://w3.epson.com.tw/register。

為了確保您的權利,請仔細閱讀本保固卡背面說明。

本產品保固卡請自行保管(無須寄回),以便日後提供售後服務之用。

機器型號:	機器序號:	

客戶資料:

產品擁有者	□個人	□公司		
聯絡人			性別	□男 □女
公司名稱				
聯絡電話			手機	
郵寄地址				

經銷商蓋章			
	本產品保固卡: 改、填寫資料不	未加蓋經銷商店重 全情形者視同無效	〕或有塗 Q。
購買日期	年	月	日

保固服務說明

憑產品保固卡自購買日起主機保證期為一年,於保固期内,在正常使用狀態下發生故 障時冤費維修,但耗材和消耗性零件除外。

1. 保固期的計算方式

購買日期未詳填或未於購買後1週内進行線上登錄者,則以本公司出貨日起算1年。

- 當本產品需要送修時,請攜帶整組機器(含耗材)。修理或檢查時,原機器内保存的 資料檔等記錄會消失。請諒解。
- 3. 雖在保證期限内,如有下列情況者,維修中心得酌收維修費用或材料成本
 - ☞ 未遵照操作手冊、說明書規定或不當使用本產品。 (如未按規定使用電源或原廠耗材)
 - ☞ 擅自拆修、添附或修改本產品。
 - ☞ 異物入侵。
 - ☞ 使用非原廠之耗材或零件,而導致本產品受損。
 - ☞由於天災、地變、未按手冊指示的方式搬運導致跌落、電壓異常或安裝不良所造成之故障及損害。
 - ☞ 消耗性零件更换。
- 保證期滿後屬調整、保養或是維修性質之服務,則收取維修工時費用。若有零件需 更換零件費用另計。
- 5. 本產品保固卡若有塗改、填寫資料不全、未加蓋經銷商店章等情形者,均視同無效。
- 6. 客服專線: (02) 8024-2008

可攜式標籤機 LW-700 使用手冊 台灣愛普生科技股份有限公司 台北市 110 信義區松仁路 7 號 14 樓 電話: 02-8786-6688





Copyright© 2010 Seiko Epson Corporation. All rights reserved. Printed in 2010.11