

LABELWORKS LW-Z900 使用手冊 Ver.01



請詳閱本手冊,以便安全正確地使用本產品。若您的產品有瑕疵,請閱讀內 附之保固卡並連繫當初購買的商家。若您需要進一步的協助,請連繫當地的 EPSON 客服中心。

並請瀏覽當地 EPSON 網站的支援網頁。您可從網站下載最新版本的使用手冊。

本軟體中部分的著作權屬於 2017 The FreeType Project (www.freetype.org), 並保留所有權利。

內容清單
<u>安全操作指示</u>
<u>規格</u>
<u>故障排除</u>
<u>零件名稱及功能</u>
<u>從此處開始</u>
<u>清潔方法</u>
<u>將設定初始化</u>
<u>依目的分類的目錄</u>
<u>按鍵選單索引</u>
<u>外框與表格清單</u>

本手冊中使用的標示

⚠ 警告	代表忽略本圖示,以不當方式使用時,可能導致人員受傷甚至死亡。
⚠ 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、實質損 害或設備損壞。
重要事項	代表關於印表機的重要資訊。
MEMO	表示與該主題相關的實用資訊及要點。
B	表示記載有更詳細資料的地方。
Ex	表示做為範例使用的標籤圖片。
${\scriptstyle \textcircled{\ }},{\scriptstyle \begin{smallmatrix} Block:66\\ RPanel \end{smallmatrix}},{\scriptstyle \begin{smallmatrix} (n]\\A\exists \end{smallmatrix}}$	代表印表機上的按鈕。
「名稱」	表示螢幕上顯示的選單項目、訊息以及手冊名稱。 範例:「開啟」、「執行列印?」

安全操作指示 為了您的安全起見,請詳閱隨附的文件以便正確地使用本產品。讀過全 ▲ 危險 部的指示後,請將本手冊保管至方便取閱之處,以便往後遭遇問題時能 處理電池時 立即釐清。 以下的項目表示保護使用者、周遭環境以及財產等免於受傷或蒙受損失 的安全措施。 忽略指示或使用不當時的警告標示,已經根據可能導致人員受傷或設備 損害之危害分類如下。 或損壞。 \mathbb{A} 危險 漏液、渦熱或指壞。 代表若忽略本圖示,可能會導致嚴重或致命的人員傷亡。在執行 註有危險圖示的步驟時請格外小心。 警告 ▲ **音** 代表忽略本圖示,以不當方式使用時,可能導致人員重傷甚至死亡 ⚠ 警告 使用 AC 電源變壓器及電源線時 注意 \mathbb{A} 代表忽略本圖示,以不當方式使用時,可能導致人員受傷、實質 損害或設備損壞。 全法規第 25249.5 及後記。) 以下説明在注意事項中使用的各個符號的意義。 Æ 此符號代表重要的提示。 火災或觸電。 \bigcirc 此符號代表禁止的項目。 處理 AC 電源變壓器及電源線時,請遵照以下指示。

此符號代表必須遵守的流程。

如果電池內的任何液體接觸到您的眼睛,請立即以清水沖洗 10 分 ▲ | 鐘以上,並立即就醫。否則,電池液體可能會導致喪失視覺。 切勿拆解或改裝電池組,否則可能導致火災、爆炸、漏液、過熱 請勿將電源暴露於火中或對其加熱,否則可能導致火災、爆炸、 本產品中所附的電纜含有包括鉛一類的化學物質,在加利福尼亞 ▲ 本產品中所附的電纜含有也拍如 然的比于形象 医细胞液 州被認定為導致嬰兒畸形或其他生殖毒性的物質。處理過後請洗 **手。**(此條通知是根據加州 65 法案所加註,來源為加州健康與安 ● 請勿使用非專用的 AC 電源變壓器或電源線,另外,也請勿使用 指定電廠以外的 AC 電源幾 區 器 正 即可保,另外,也請勿使用 指定電壓以外的 AC 電源變壓器。否則可能會導致損害、過熱、 請辦免使用多插座的延長線。 插入插座前,請確認插頭上沒有灰塵。 請將插頭穩固地插入插座。 ●請勿用潮濕的手拿 AC 電源變壓器或插頭。 •拔下插頭時請勿拉扯電源線,請務必握住插頭再拔下。 ● 請勿對 AC 電源變壓器或電源線做任何的改造。 • 請勿對 AC 電源變壓器或電源線施以重壓或在上面放重物。 •請勿強行拗折或扭曲 AC 電源變壓器或電源線。 請勿將AC電源變壓器或電源線放在暖氣旁。 중 請勿使用任何受損的 AC 電源變壓器或電源線,否則可能會引起 受損、過熱或冒極,道強止災害總震 受損、過熱或冒煙,導致火災或觸電。 請勿在雷暴時觸碰插頭。 \bigcirc

扳回首頁 安全操作指示 規格 故障排除 零件名稱及功能 從此處開始 清潔方法 將設定初始化 依目的分類的目錄 按鍵選單索引 外框與表格清單

	安全操作指示		返回首頁
處理電池時 ▲ 若電池組發出異味或漏液,請將其遠離火源及火焰,否則可能會	其他 前勿在下列地點使用或儲存本產品、電池、AC 電源變壓器、電		安全操作指示
 發生火災或爆炸。 若電池中的液體接觸到皮膚或衣服,請立即以清水洗淨。否則, 液體可能會傷害皮膚。 	 源線或標籤帶。 陽光直射處。 可能會變成極高溫之處,比如密閉的車輛中。 可能會變成極高溫之處,比如密閉的車輛中。 		規格
 請勿將電池與水接觸。請勿讓水接觸到端子。否則可能導致火災、 過熱或觸電。 請將電池放在孩童無法取得之處,若被吞食有極度的危險。若不 值發生,請立即說緊。 	如空調設備的排風口處。 •因濺水或下雨使產品受潮處,比如浴室或室外。 •充滿灰塵處,或產品可能暴露在燻煙或蒸氣處,比如廚房或加 調機		故障排除
 ● 展發生, 雨立い祝香。 使用本產品時 ▲ 請勿對本產品施以重壓或衝擊,如站在產品上、重摔或敲擊,否 	 ④ 不穩的位置上,比如晃動的桌子或傾斜的位置。 ● 可能會受到震動或衝擊之處。 ● 接近高壓電線或會產生磁場的物體附近。 		零件名稱及功能
則本產品可能會損壞,導致火災或觸電。如果本產品損壞,請立 即關閉電源,拔下AC電源變壓器的插頭並取下電池,然後聯繫 EPSON 客服中心。若仍持續使用,可能會導致火災或觸電。	 第包裝本產品或手冊的塑膠袋保管於孩童無法取得處,若孩童不 慎吞食或將頭伸進袋中,可能有會導致窒息。 	從此處開始	
▲ 請小心不要在本產品上潑灑飲料(茶水、咖啡、果汁等)或噴灑噴 霧殺蟲劑,否則可能會導致故障、火災或觸電。若本產品上潑灑到 任何液體,請立即關閉電源,拔除 AC 電源變壓器並取下電池,然 後聯繫 EPSON 客服中心。若仍持續使用,可能會導致火災或觸電。	▲ 注意 處理電池時		清潔方法
 ▲ 請勿觸摸列印頭,列印頭可能會處於極高溫,並導致燙傷。 ▲ 請勿打開上蓋或電池蓋以外的外蓋,否則可能會導致火災或觸電。 	▲ 如果被體促電池內溫品,前以抹布將兵撥抵乾伊亚換上新電池。 若液體接觸到您的皮膚,請以水立即清洗乾淨。 ▲ 若電池使用不當,可能會引起漏液、過熱、爆炸、腐蝕或損害本產品, 並道致止%或惡傷。		將設定初始化
 ◇ 請務必遵照本手冊的説明使用本產品,否則可能會導致受傷或損害事故。 ◇ 切勿拆解本產品或進行任何改造,否則可能會引起火災或觸電。 ◇ 請勿執行本手冊中沒有説明的任何操作,否則可能導致本產品損 	 •請勿同時使用新舊電池,或混用不同類型的電池。 •請勿同時使用新舊電池,或混用不同類型的電池。 •請以正確的方向使用電池。 •電池沒電以後,請立即取出電池。 •電池沒電以後,請立即取出電池。 •若長時間沒有使用本產品,請將電池取出。 •請勿對電池加熱,或將其丢進火中或水中。 •取出電池時,請勿使用金屬鑷子或任何尖鋭的金屬物體,比如 	依目的分類的目錄	
壞或人員受傷。 ① 若觀察到有下列任何的異常狀況,請立即關閉電源,拔除 AC 電 源變壓器並移除電池,然後聯繫 EPSON 客服中心。			按鍵選單索引
 ● 産品盲煙、铵出異味或怪聲 ● 液體、異物掉進或流進本產品中 ● 本產品被摔落或受損 	自動筆或原子筆。 •		外框與表格清單
● 前纫在列印或目動裁切刀動作過程中觸摸標韱帶出口,否則可能 有受傷之虞。			

安全操作指示

使用 AC 電源變壓器時

\bigcirc	在本產品運作時,請勿拔除 AC 電源變壓器,否則可能會導致列 印失敗。
0	請勿在受限的狹小空間中使用 AC 電源變壓器,或在上面蓋上布料。否則 AC 電源變壓器可能會過熱並變質損壞。

使用本產品時

0	請勿站在本產品上、在上面放置重物,或將提放在不穩定的位置 比如搖晃的桌子或傾斜的表面上。否則,本產品可能會摔落並導 致人員受傷。
\triangle	為安全起見,請在不使用本產品時將插頭拔起。
0	在進行清潔前,請務必將AC 電源變壓器從插座拔起,並取出電池。
\bigcirc	請勿使用濕布或酒精、稀釋劑、苯類的溶劑。
${igodot}$	請勿將阻擋或將物體插入提供的 AC 電源變壓器插孔或標籤帶出口。

■ 處理標籤帶時

- •請務必使用專門的 LK 色帶。
- 裁切刀可能無法裁切部分類型的色帶。關於自動裁切以及半切的最新 情報,請參閱色帶的外盒或瀏覽 EPSON 的當地網站。
- •請勿摔落或拆解,否則可能會導致損傷。
- ・請勿以手強拉色帶,請用▲送送入色帶。否則,標籤帶可能會受損並 無法使用。
- 請不要使用已經沒有色帶的標籤帶。否則可能造成列印頭過熱,導致 損傷或故障。

MEMO

標籤帶內含有墨水色帶。丟棄標籤帶時 請務必遵守當地的相關法規。

■ 其他注意事項

使用時的注意事項

- •請勿觸摸熱感頭,靜電可能會使熱感頭受損。
- •在列印時,請勿插入和拔出AC電源變壓器。否則可能會切斷電源。
- 在列印過程中, 鋰離子電池無法充電。
- 請輕輕地操作鍵盤。
- •用剪刀裁剪標籤時,請注意不要剪到手指。
- •請不要將標籤貼在人體、生物、公共設備或他人的所有物上。
- 使用後請務必關閉電源。
- 關機時,會出現關閉電源的訊息。在訊息消失前,請勿移除 AC 電源 變壓器。
- 請務必在電源關閉後再更換電池。如果您在電源開啟時更換電池,儲存的檔案或資料可能會被刪除。

■ 回收電池

含有鋰離子電池。必須妥善回收或丢棄。

MEMO

請勿將電池組拆解。

■ 國際旅遊注意事項

無線裝置的設計是為了符合使用國家的頻道和頻率限制。本產品是根 據銷售國家的規格進行設計。如果在銷售國家以外使用本產品,請向 您當地的 Epson 客服中心查核詳細資訊。

製造商:SEIKO EPSON CORPORATION

- 地址: 3-5, Owa 3-chome, Suwa-shi, Nagano-ken 392-8502, Japan
- 電話: 81-266-52-3131
- 進口商:台灣愛普生科技股份有限公司
- 地址: 台北市信義區松仁路 7號 14樓
- 電話: (02) 8786-6688 (代表號)
- 可攜式標籤機
- 生產國別 見機體標示

范	区回百良	
3	安全操作指示	
为	見格	
古	炇障 排除	
E.Y.	零件名稱及功能	
Ű	從此處開始	
渖	青潔方法	
붜	将設定初始化	
侟	依目的分類的目錄	
投	安鍵選單索引	
<u>م</u>	小框與表格清單	

規格

機體

尺寸	約 136 (寬) x295 (長) x97 (高) (mm)
重量	約 1,250 公克 (不計電池、標籤帶)

使用條件

工作溫度	攝氏 5 到 35 度
存放溫度	攝氏 -10 到 55 度

支援的標籤帶寬度

4 mm. 6 mm.	9 mm, 12 mm,	18 mm, 24 mm, 36 mm	
1 mm, 0 mm,	5 mm, 12 mm,	10 mm, 21 mm, 50 mm	

電源供應

電池

鋰電池 x1/AA 鹼性電池 x6	
-------------------	--

AC 電源變壓器

類型	AST1527Z1-1
製造商	Seiko Epson Corp.
輸入	AC100-240V, 0.4A, 50-60Hz (僅可使用專用變壓器、電源線)
輸出	DC15V, 2.7A
總輸出功率	40.5 W

鋰離子電池規格 _{環境溫度}

	祝先加及			
	工作時 充電時		攝氏 0 到 40 度	
			攝氏 0 到 40 度	
	存放時	1個月以內	攝氏 -20 到 50 度	
		3個月以內	攝氏 -20 到 40 度	
		1年以內	攝氏 -20 到 20 度	

充電資訊

公稱	充電電流 (標準)	1.0 A
規俗	充電電壓(標準)	8.05 V
	充電時間	約3小時
充電限制	電池組型號	C52CE97010
	最大充電電流, A	1.0 A
	最大充電電壓,V	8.4 V

使用鹼性電池的額定時間

返回首頁 安全操作指示 規格 故障排除 零件名稱及功能 從此處開始 清潔方法 將設定初始化 依目的分類的目錄 按鍵選單索引 外框與表格清單

故障排除

■ 訊息

本章説明當螢幕上出現下列訊息時的問題排除方法。

請檢查電池! 為鋰離子電池充電	電池已經沒電了。請將 AC 電源變壓器接上印 表機,並為電池充電。 關於詳情, <u>♪</u> 7 「對鋰離子電池充電」
請檢查電池! 更換鹼性乾電池。	電池已經沒電了。請關閉電源並將全部電池換新。
未闔上標籤帶護蓋	未闔上上蓋。關閉上蓋。
沒有標籤帶!	請檢查是否裝上標籤帶,或是否安裝正確。 關於詳情, <u>2</u> 37「安裝標籤帶」
請確認標籤帶 規格!	不支援安裝的標籤帶規格。請裝上正確的標籤帶。
連號最多只有 2 組!	最多只能插入兩組連號。
條形碼組數 超過上限	最多只能插入兩組條形碼。
QR CODE 太大!	請選擇下列兩種方法中之一: 使用更寬的色帶。減少文字或字格的大小。降 低「錯誤修正率」。
印字頭溫度過高!	列印頭過熱了。請關閉電源並取出標籖帶,然 後讓印表機冷卻。
槽中有垃圾 清除垃圾	色帶殘留在標籤帶出口。請取出色帶。
取出裁切標籤	無法開始列印,因為裁切的標籤殘留在標籤帶 出口。請將標籤帶出口的色帶取出。

■ 問題

無法對鋰離子電池充電

鋰離子電池是否已正確安裝? 請確認鋰離子電池安裝正確。 AC 電源變壓器是否已確實連接? 請將 AC 電源變壓器及電源線穩固地接上印表機的電源插槽、AC 電源變壓器的連接孔以及插座。

無法正確地偵測到色帶

標籤帶是否已正確安裝? 請檢查標籤帶是否安裝正確。 被用作偵測標籤帶的標籤是否乾淨? 若是不乾淨,請以柔軟的抹布將灰塵擦拭乾淨。 印表機的偵測感應器是否乾淨? 若是不乾淨,請以柔軟的抹布將灰塵擦拭乾淨。

MEMO

如果上述説明仍無法解決您的問題,或您遇到的狀況不在上述 説明之中,請聯繫 EPSON 客服中心。

返回首頁	
安全操作指示	
規格	
故障排除	
零件名稱及功能	
從此處開始	
清潔方法	
將設定初始化	
依目的分類的目錄	
按鍵選單索引	
外框與表格清單	

零件名稱及功能



■ 符號説明

	開啟 / 待機		表面高溫
=	 直流電	♦€♦	直流電源接頭的極性

			返回首頁
1.	送出並裁切色帶。		安全操作指
2.	標籤帶出口		
3.	列印標籤帶。按住① 的同時,按下該按鈕以特殊列印功能列印。		
4.	建立一個一般的標籤,或離開特殊標籤模式。		規格
5.	字元鍵		
6.	組合鍵		故障排除
7.	將注音輸入時的連續文節候選字中的游標所在文節,確定為 部份候選字。		
8.	每次按下 時,就會切換字元的輸入法,包括有注音輸入、 倉頡輸入、英數輸入和符號輸入(比如!、@、#等)。按住		零件名梢及
	<u></u> � 的同時,按下該按鈕就可以輸入大寫字母。		從此處開始
9.	建立帶有連續號碼的標籤帶。按住 放同時,按下該按鈕 以建立段落的連續號碼。		
10.	建立條形碼標籤帶。		清潔方法
11.	輸入一個符號。		
12.	游標鍵		收扒宁勿松
13.	於選擇功能時確定選項,或於輸入或轉換文字時確定文字。		府政上彻知
	無反白文字時,將建立新行(換行)。按住 <u></u> 的同時,按下 該按鈕以建立新段落。		依目的分類
14.	用來在輸入注音符號時加上聲調符號。		
15.	指定留白的數值。		
16.	指定色帶長度。按住 🔄 的同時,按下該按鈕改變文字方向。		按鍵選單索
17.	指定格式及樣式字。		
18.	指定文字大小。		外框與表格
19.	輸入空格。在注音輸入或倉頡輸入模式時,將輸入的字元轉 換成中文字元。		
20.	建立一個特殊標籤帶。		
21.	進行刪除。按住 <u></u> 的同時,按下該按鈕以清除所有文字及 / 或設定。		
22.	開啟 / 關閉印表機。		
23.	預覽建立的標籤。按住全的同時,按下該按鈕以顯示環境設定。		
24.	儲存及開啟標籤帶。		
25.	螢幕		
)	ł	

安全操作指示	
規格	
故障排除	
零件名稱及功能	
從此處開始	
清潔方法	
將設定初始化	
依目的分類的目錄	
按鍵選單索引	
外框與表格清單	

				零件名稱及功能	it	返回首頁
■螢幕	1. 格式。 2. 設定相	名稱 標籤帶寬度和長度	Ē			安全操作指示
	3 . 輸入材 ☞ :	模式 注音輸入模式				規格
	(倉) : (ABG) :	倉頡輸入模式 英數輸入模式				故障排除
	 42 : 5. 段荻! 	符號輸入模式 鎖定開啟 號碼				零件名稱及功能
	 石敷 石敷 済標 					從此處開始
▲ 「 」 ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓	 8. 印出自 9. 指定1 10. 剩餘1 	的文字顏色 色帶顏色 雷池用量				清潔方法
	11. 文字 12. 標籤	大小 裁切方式				將設定初始化
	13. 指定1 ∠?「 然草 ► 厨=	巴帶類型 螢幕上顯示的標銷	籖顏色和 曲韶母	色帶顏色」		依目的分類的目錄
	宙 帝上線示	11) 保 或 顔 巴 州 巴 F	[〒] 原巴	•••••		拉砷调品品目
		顏色	留幕 CPV	放 色 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一		按 妊 選 単 糸
	YFI	<u>口巴</u>	BIK	<u>八</u> 巳 		日本的主体注册
	RED	紅色	PNK	粉紅色		外框與表格清單
	BLE	藍色	SLV	銀色		
	CLR	空白 / 透明	GLD	金色		
	GRN	绿色 揉	BRW	标色 波车利 <u>东</u> 丰中的		
	VIO	^{嘀巴} 紫色 / 紫紅色	OTH	仅有列在表中的 其他顏色。		
	MEMO 根據使用的]色帶類別不同,可能	不會顯示	色帶的顏色。		

從此處開始

1. 安裝鋰離子電池

在第一次使用印表機前,請對鋰離子電池 (C52CE97010)充電。並請閱讀手冊中於前述説明的 充電電池安全注意事項。 關於處置鋰離子電池的詳情,請參見 「C52CE97010鋰離子電池組使用手冊」。

1. 打開電池蓋。





2. 按照正確的方向裝入鋰離子電池。



■ 對鋰離子電池充電

您可透過印表機對專用的鋰離子電池 (C52CE97010) 充電。 若要對電池充電,請將 AC 電源變壓器接上印表機,並 裝入鋰離子電池。



MEMO

⚠警告

▲注意

- 在列印過程中, 鋰離子電池無法充電。
- 若充好電的鋰離子電池耗電似乎比以往快速,請更換新的電池。
- •以下情形發生時,表示可能發生充電錯誤或電池錯誤。請聯繫 EPSON 客服中心。

請務必使用專用的鋰離子電池 (C52CE97010)。若不使用專用的電池,有

3. 關上電池蓋。

可能會導致火災、爆炸、漏液、過熱或其他損傷。

丢棄使用過的電池時,請務必遵照規定進行。

- 充電 LED 燈在充電時閃爍。
- 新的鋰離子電池充滿電所耗的時間明顯比預計時間長(三小時以內)。

返回首頁	
安全操作指示	
規格	
故障排除	
零件名稱及功能	
從此處開始	
清潔方法	
將設定初始化	
依目的分類的目錄	
按鍵選單索引	
外框與表格清單	

返回首頁 從此處開始 ■ 使用鹼性電池 ■ 使用 Label Editor 安全操作指示 Label Editor 是編輯標籤用的軟體。 您可使用鹼性電池來取代鋰離子電 池。使用鹼性電池時,請按照正確 將本軟體安裝到您的電腦上之後,您就可以將建立的電纜 規格 的方向裝入電池。 標籤資料傳送到印表機上。 △ 「傳送電纜標籤資料」 關於如何安裝並操作軟體,請參閱「Label Editor 使用手冊」。 故障排除 1. 將 USB 線接上印表機。 零件名稱及功能 2. 將 USB 線的另一頭接上電腦。 ⚠注意 從此處開始 使用鹼性電池時,連續列印超過30分鐘以後,請讓印表機休 息一小時,讓電池冷卻。 清潔方法 • ■ 連接 AC 電源變壓器 將設定初始化 請依照下方指示連接 AC 電源變壓器。 依目的分類的目錄

按鍵選單索引

外框與表格清單



3. 開啟電源

1. 按下心。



自動關機

如果在五分鐘內沒有操作按鈕,印表機就會自動關機。(在現階段輸入的字元會被保留。)另外, 若連接到電腦時在一小時內沒有操作按鈕,印 表機就會自動關機。

■ 送出色帶

▲注意 請務必在每次裝上標籤帶以後送出色帶。 從此處開始

1. 按下團 ∘

 用 / · 選擇功能,再按下 ·
 送出標籤帶 將色帶送出

送出裁切 送出色帶並進行裁切。

返回首頁 安全操作指示 規格 故障排除 零件名稱及功能 從此處開始 清潔方法 將設定初始化 依目的分類的目錄 按鍵選單索引 外框與表格清單



從此處開始

5. 列印標籤帶

1. 按下同。

將標籤的自動裁切設置為關閉 ∠☞「自動裁切」

以特殊列印功能列印 ∠37「使用列印功能」

■ 查看列印畫面 🔤

按下Ime。
 列印的畫面會在整個畫面上捲動。
 預覽結束後,編輯畫面會再次出現。

<u>▲</u>注意

- •請勿將手指伸進標籤帶出口。
- •列印結束前請勿將色帶拉出。

重要事項

- •沒有裝入標籤帶,或安裝不正確的時候就會出現「沒有 標籤帶!」。
- ・螢幕上的標籤帶長度僅為參考,可能會不符合實際印出的標籤帶長度。
- •無法列印超過長度 16m 以上的標籤。

MEMO

- ●要取消列印,按下Ⅲ。
- 根據您的留白設定或標籤類型不同,色帶可能會在列印之前就送出並栽切。

返回首頁	
安全操作指示	
規格	
故障排除	
零件名稱及功能	
從此處開始	
清潔方法	
將設定初始化	
依目的分類的目錄	
按鍵選單索引	
外框與表格清單	

	從此處開始	返回首頁
6. 貼上標籤	7. 關閉電源	安全操作指示
1. 撕下底紙。	 按下()。 您在目前階段所輸入的字元在關機後仍會保存下來。 	規格
mz B	再次開機後就會顯示。	故障排除
		零件名稱及功能
2. 黏上標籤並將其壓實。	2 打開電池蓋並取出鋰離子電池。	從此處開始
	若接上了 AC 電源變壓器,請將 AC 電源變壓器從印 表機上拔下。	清潔方法
		將設定初始化
		依目的分類的目錄
/:)注意 根據您使用標籤的環境,以及黏貼表面的性質不同,標 籤可能會剝落或褪色,黏膠也有可能損傷或殘留在所黏	 注意 ·關機時,會出現「正在準備」的訊息。在訊息消失之前, 請勿取出鋰離子電池或拔除 AC 電源變壓器。 	按鍵選單索引
貼的表面上。使用前請務必確認環境以及黏貼表面的性質。EPSON將不對上述原因所造成的任何損害或損失承擔任何責任。	 長時間不會使用印表機時,請取出電池(鋰離子電池或 鹼性電池),拔下 AC 電源變壓器,並將標籤帶從印表 機中取出。 	外框與表格清單

清潔方法

<u>▲</u>注意

進行清潔前,請關閉印表機並取出電池。 若接上了 AC 電源變壓器,請將 AC 電源變壓器電纜從印表 機上拔下。

外部

以柔軟的抹布將灰塵擦拭乾淨。 如果太髒,請以濕布擦拭。

<u>▲</u>注意

切勿使用化學物質或苯類、稀釋劑或酒精一類的溶劑,或是 使用化學噴霧罐。



返回首頁	
安全操作指示	
規格	
故障排除	
零件名稱及功能	
從此處開始	
清潔方法	
將設定初始化	
依目的分類的目錄	
按鍵選單索引	
外框與表格清單	

將設定初始化

在印表機工作異常時,比如螢幕受到干擾時將設定初始化。

重要事項

這項功能會將設定初始化。在初始化之前請格外小心,您建立 的所有文字都將遺失,設定也會全部重置。

- 1. 若電源開啟,請按下() 關機。
- 2. 按下並按住+⋽,再按下心。
- 訊息出現時,按下 :: ●
 就會將設定初始化。

MEMO

要取消初始化,請按下了以外的按鈕。

	_
返回首頁	
安全操作指示	
規格	
故障排除	
零件名稱及功能	
從此處開始	
清潔方法	
將設定初始化	
依目的分類的目錄	
按鍵選單索引	
外框與表格清單	

依目的分類的目錄

點選您想要建立的標籤或使用的功能的圖像,以顯示諸如建立步驟或指定步驟等的資訊。

標籤類型





傳送電纜標籤資料

19

依目的分類的目錄

建立特殊標籤帶

建立 Patch Panel 的標籤帶 [Bock-66] Panel

您可以透過設定標籤帶長度和段落號碼來建立最適合 patch panel 的標籤。



- 1. 按下 🔤
- 用 / 選擇長度類型,然後按下 。
 在這個範例中,我們將選擇「段落」。
 段落:以段落長度指定長度。
 標籤:以標籤長度指定長度。
- 輸入段落長度後按下 :■ ・ 指定範圍: 0.25 到 30cm
- 輸入段落號碼後按下 : 。
 在本範例中,我們將輸入「3」。
 指定範圍:1到99
- 5. 用 / · 選擇分隔符的類型後按下 · 在本範例中,我們將選擇「直線」。



 6. 用 → / → 選擇文字方向,然後按下 → 在本範例中,我們將選擇「橫書」。

橫書	607A	608A	609A
直書 1	00r4	90%¥	vood
直書 2	607A 608A 609A		

- 輸入文字。
 您可建立帶有連續號碼的標籤。
 關於詳情, ∠ 「建立帶指定連續號碼段落的標籤」
- 8. 按下同。

返回首頁 安全操作指示	
安全操作指示	
規格	
故障排除	
零件名稱及功能	
從此處開始	
清潔方法	
將設定初始化	
依目的分類的目錄	
按鍵選單索引	
小坵的主故注留	



返回首頁	
安全操作指示	
規格	
故障排除	
零件名稱及功能	
從此處開始	
清潔方法	
將設定初始化	
依目的分類的目錄	
按鍵選單索引	
外框與表格清單	



建立特殊標籤帶

返回首頁	
安全操作指示	
規格	
故障排除	
零件名稱及功能	
從此處開始	
清潔方法	
將設定初始化	
依目的分類的目錄	
按鍵選單索引	
外框與表格清單	

4. 按下局。

依目的分類的目錄

按鍵選單索引

外框與表格清單

Ex

日 百 1 小売 3以 2014年 3以 設定格式和様式(編輯) (MA) (MEMO) 指定的步驟 (MEMO) 1. 移動游標鍵。 ※在字元前面的游標鍵移動到您想要用功能的地方。 現象想到案一行文字或段落在功功能, 清確認游標 您可透過下列設定製飾您的標籤。 2. 按下[M]。 您可透過下列設定製飾您的標籤。 3. 用 (小)(小 選擇「斜粗體」,然後按下[J]。 (MEMO) 4. 用 (小)(小 選擇「斜粗體」,然後按下[J]。 (MEMO) 5. 用 (小)(小 選擇「鉛粗體」,然後按下[J]。 (MEMO) 在理擇「從本字開始」後,所遵的功能便會要用到銷 幣後面的所有字元上。 (MEMO) 发動容 (MEMO) 整成市 (MEMO) (MEMO) 「加 (小 (MEMO)) (MEMO) 2. 按下[M]。 (MEMO) 2. 按下[A]。 (MEMO) 2. 按下[A]。 (MEMO) 3. 用 (小 (小 (MEMO)) (MEMO) 3. 用 (小 (一 (MEMO)) (MEMO) 4. 用 (小 (MEMO)) (MEMO) 5. 用 (小 (MEMO)) (MEMO) 「 (MEMO) (MEMO) 「 (MEMO)<	白江海盜		返回首百
設定格式和様式(編輯) 函本 MEMO 指定的步驟 第名学元前面的游標鍵移動到您想会用功能的地方。如果您想對素一行文字或認答在用功能,請確認游標鍵在那行文字或認答在用功能,請確認游標鍵在那行文字或認答在用功能。請確認游標鍵在那行文字或認答在用功能。請確認游標鍵在那行文字或認答在用功能。請確認游標鍵在那行文字或認答在用功能。請確認游標。 您可透過下列說定裝飾您的標籤。 双陽排除 2. 按下[]] 您有透過下列說定裝飾您的標籤。 您可透過下列說定裝飾您的標籤。 双陽排除 3. 用/ 選擇「斜粗體」,然後按下[]]。 你在, 表格 新於 置中、平均分散、暴後 零件名稱及功能 3. 用/ 選擇「斜粗體」,然後按下[]]。 所在, 表格 新於相處」, 然後按下[]]。 示方法 4. 用/ 選擇「斜粗體」, 然後按下[]]。 介條有 加比外經修飾模切標籤的文本。 清惠方法 5. 用/ 選擇「錄粗體」, 然後按下[]]。 加比外經修飾模切標籤的文本。 清惠方法 2 一 / 選擇「創工」 一人 一人 一人 聚節交 戰容, 標準, 軟定 一人 一人 一人 聚節, 戰容, 標準, 軟定 一人 一人 一人 第一人 一人 一人 一人 一人 # 就是「前面」 「人 一人 一人 一人 # 我們 「人 「人 「人 一人 一人 # 「人 「人 「人 「人 一人 一人 一人 # 認定, 「」 「人人 「人人 「人人 一人 一人 一人 # 認定, 「」人人 「人人人 「人人 「人人 <th>日可惊戦</th> <th></th> <th></th>	日可惊戦		
指定的步驟 現在字元前面的游標鏈移動到您想套用功能的地方。如果您想對某一行文字或段落套用功能,請確認游標 現在 規格 1. 移動游標鏈。 您可透過下列設定裝飾您的標籤。 您可透過下列設定裝飾您的標籤。 2. 按下[函]。 範例:想要套用「斜體/粗體」 <th>設定格式和樣式(編輯) 🔤 🗛</th> <th>MEMO 按下MM時所顯示的設定頂日金規據你所建立的標籤類刑而右</th> <th>安全操作指示</th>	設定格式和樣式(編輯) 🔤 🗛	MEMO 按下MM時所顯示的設定頂日金規據你所建立的標籤類刑而右	安全操作指示
1. 移動游標鏈。 ※店子元前面的游標鏈移動到您想套用功能的地方。 您可透過下列設定裝飾您的標籤。 故障排除 2. 按下區へ。 您可透過下列設定裝飾您的標籤。 家件名稱及功能 ※約:想要套用「斜體/粗體」 分散配置 零件名稱及功能 3. 用 (一)/(一) 選擇「斜體/粗體」,然後按下回。 分解行 #本/表格 4. 用 (一)/(一) 選擇「斜體/粗體」,然後按下回。 分隔符 清潔方法 5. 用 (一)/(一) 選擇「從本字開始」後、所選的功能便會套用到游標線後面的所有字元上。 分隔符 加上外框修飾桃切標籤的文本。 W 反 面的所有字元上。 安飾字 加上外框修飾桃切標籤的文本。 溶設定初始化 繁飾字 空心字、標準、灰色、陰影、空陰影 在文本上套用裝飾字元。. 字元間距 緊密、較窄、標準、較寬 指定字間的問距。 水框線,網底,編形,網底,編形,網底,編形網底, 那形網底, 配光網底 副形網底, 副形網底, 副形網底, 配光網底 電光網面, 金融, 無、角形框線, 風形框線, 網底, 角形網底, 小框與表格清單	指定的步驟	所不同。	規格
勝在字元前面的游標鍵移動到您想食用功能的地方。如果您想對某一行文字或段落套用功能,請確認游標。 您可透過下列設定裝飾您的標籤。 敵障排除 2. 按下區。。 资前、置中、平均分散、靠後 零件名稱及功能 範例:想要套用「斜體/粗體」,然後按下。。 分散配置 零件名稱及功能 3. 用	1. 移動游標鍵。		
	將在字元前面的游標鍵移動到您想套用功能的地方。 如果您想對某一行文字或段落套用功能,請確認游標	您可透過下列設定裝飾您的標籤。	政障排除
2. 按下画へ。 第前、置中、平均分散、靠後 過整使用多行時的分散配置。 從此處開始 3. 用 (1)) 選擇「斜粗體」,然後按下」。 外框/表格 用外框或表格修飾文本。 清潔方法 4. 用 (1)) 選擇「斜粗體」,然後按下」。 分隔符 加上外框修飾模切標籤的文本。 清潔方法 5. 用 (1)) 選擇您想套用功能的區域,然後再按下」。 加上外框修飾模切標籤的文本。 將設定初始化 在選擇「從本字開始」後、所選的功能便會套用到游標標後面的所有字元上。 「類於可以插入的外框,」」。 (1) (1) 裝飾字 空心字、標準、灰色、陰影、空陰影 (1) (1) 夏密心字、標準、灰色、陰影、空陰影 (1) (1) (1) 夏密心字、標準、灰色、陰影、空陰影 (1) (1) (1) 夏密心字、標準、灰色、陰影、空陰影 (1) (1) (1) 夏家 較容、標準、較寬 指定字問的問距。 (1) (2) 「算形網底 (1) (2) (2) (2) 「第次方法 (2) (2) (2) (2) 「「」」 (2) (2) (2) (2) (2) 「「」」 (2) (2) (2) (2) (2) (2) 「」」 (2) (2) (2) (2) (2) (2) 「」」 (2) (2) (2) (2) (2) (2) 「」」 <t< th=""><th>进仕 那 们 又子</th><th>分散配置</th><th>零件名稱及功能</th></t<>	进仕 那 们 又 子	分散配置	零件名稱及功能
範例:想要套用「斜體 / 粗體」 調整使用多行時的分散配置。 從此處開始 3.用 (/) 選擇「斜體 / 粗體」,然後按下:2)。 外框 / 表格 用外框或表格修飾文本。 清潔方法 4.用 (/) 選擇「斜粗體」,然後按下:2)。 分隔符 清潔方法 5.用 (/) 選擇您想套用功能的區域,然後再按下:2)。 分隔符 加上外框修飾模切標籤的文本。 在選擇「從本字開始」後、所選的功能便會套用到游標常後面的所有字元上。 按顧字 空心字、標準、灰色、陰影、空陰影 空心字、標準、灰色、陰影、空陰影 在文本上套用裝飾字元。. 按顧選單素引 安元間距 緊密、較窄、標準、較寬 指定字間的問距。 水框與表格清單 「正線、底線、無、角形框線、圖形框線、編底、角形網底、 圖形網底 百正線、底線、無、角形框線、圖形框線、編底,角形網底、 外框與表格清單	2. 按下∞▲ 。	靠前、置中、平均分散、靠後	
3. 用 ··· / ··· 選擇「斜體 / 粗體」,然後按下 ·· 外框 / 表格 用外框或表格修飾文本。 清潔方法 4. 用 ··· / ··· 選擇「斜粗體」,然後按下 ·· 分隔符 清潔方法 5. 用 ··· / ··· 選擇您想套用功能的區域,然後再按下 ·· 加上外框修飾模切標籤的文本。 將設定初始化 在選擇「從本字開始」後,所選的功能便會套用到游標卷 加上外框修飾模切標籤的文本。 將設定初始化 「一···· 」」 要素感的方法 // ···································	範例:想要套用「斜體 / 粗體」	調整使用多行時的分散配置。	從此處開始
4. 用 (一)/(一) 選擇「斜粗體」,然後按下」。 分隔符 加上外框修飾模切標籤的文本。 將設定初始化 5. 用 (一)/(一) 選擇您想套用功能的區域,然後再按下」。 加上外框修飾模切標籤的文本。 將設定初始化 在選擇「從本字開始」後,所選的功能便會套用到游標標後面的所有字元上。 一 「一 装飾字 空心字、標準、灰色、陰影、空陰影 在文本上套用裝飾字元。. 字元間距 緊密、較窄、標準、較寬 指定字間的問距。 框線/網 訂正線、底線、無、角形框線、圓形框線、網底、角形網底、 外框與表格清單 框線/網 訂正線、底線、無、角形框線、点線、網底等等。 小框與表格清單	3.用⌒ຼ→)/ ⌒━━選擇「斜體 / 粗體」,然後按下🗊 。	外框 / 表格 用外框或表格修飾文本。	清潔方法
5. 用 ··· / ··· 選擇您想套用功能的區域,然後再按下; · 加上外框修飾模切標籤的文本。 將設定初始化 在選擇「從本字開始」後,所選的功能便會套用到游標で後面的所有字元上。 一方。 「模切標籤」 旅盼字 空心字、標準、灰色、陰影、空陰影 在文本上套用裝飾字元。. 安元間距 緊密、較窄、標準、較寬 指定字間的間距。 水框與表格清單 推線 / 網 訂正線、底線、無、角形框線、圖形框線、網底、角形網底、 外框與表格清單	4. 用⌒>/ ⌒ー->選擇「斜粗體」, 然後按下 ⋽ 。	分隔符	
在選擇一從本字開始」後,所選的功能便會套用到游標後面的所有字元上。 裝飾字 空心字、標準、灰色、陰影、空陰影 在文本上套用裝飾字元。. 字元間距 緊密、較窄、標準、較寬 指定字間的間距。 框線/網 訂正線、底線、無、角形框線、圓形框線、網底、角形網底、 圓形網底 在文本上套用角形框線、底線、網底等等。	5. 用 → / → 選擇您想套用功能的區域,然後再按下 , 。	加上外框修飾模切標籤的文本。	將設定初始化
长夜面前が所有子九上。 朱飾字 空心字、標準、灰色、陰影、空陰影 在文本上套用裝飾字元。. 子元間距 緊密、較窄、標準、較寬 指定字間的間距。 相線 / 網 訂正線、底線、無、角形框線、圓形框線、網底、角形網底、 圓形網底 在文本上套用角形框線、底線、網底等等。	在選擇「從本字開始」後,所選的功能便會套用到游 標卷面的近有字元上。	開 <u></u> 於可以加入的外性,∠9 「侯切除諏」	
空心学、標準、灰色、陰影、空陰影 在文本上套用裝飾字元。. 在文本上套用裝飾字元。. 按鍵選單索引 字元間距 緊密、較窄、標準、較寬 指定字間的間距。 外框與表格清單 框線 / 網 訂正線、底線、無、角形框線、圓形框線、網底、角形網底、圓形網底 訂正線、底線、無、角形框線、底線、網底等等。 「	际及西时//1月17日1	装飾字	依目的分類的目錄
全元間距 按鍵選單索引 緊密、較窄、標準、較寬 外框與表格清單 指定字間的間距。 外框與表格清單 框線 / 網 訂正線、底線、無、角形框線、圓形框線、網底、角形網底、 圓形網底 在文本上套用角形框線、底線、網底等等。		空心子、標準、灰色、陰影、空陰影 	
字九间距 緊密、較窄、標準、較寬 緊密、較窄、標準、較寬 外框與表格清單 指定字間的間距。 水框線 / 網 訂正線、底線、無、角形框線、圓形框線、網底、角形網底、 圓形網底 直形網底 在文本上套用角形框線、底線、網底等等。		住又平工套用表即于几°.	按鍵選單索引
指定字間的間距。		子兀间距 婜宓、較窄、煙進、較宵	
框線 / 網 訂正線、底線、無、角形框線、圓形框線、網底、角形網底、 圓形網底 在文本上套用角形框線、底線、網底等等。		指定字間的間距。	外框與表格清單
訂正線、底線、無、角形框線、圓形框線、網底、角形網底、 圓形網底 在文本上套用角形框線、底線、網底等等。		框線/網	
圓形網底 在文本上套用角形框線、底線、網底等等。		訂正線、底線、無、角形框線、圓形框線、網底、角形網底、	
		圓形網底	
		江入 半上去用用沙阳颜、瓜颜、湖底守守。	
		1 / M 戀细、缩小、缩短、煙淮、斫伷	
[這項設定讓您可以改變字元的寬度或高度。		這項設定讓您可以改變字元的寬度或高度。	

自訂	標籤	返回首頁
背景 無、1 波浪、2 菱形、3 菱形 2、4 雪花形、5 櫻花、6 星形、		安全操作指示
7 撲克、8 藤蔓、9 網點、10 去背 指定背景的樣式。		規格
斜體 / 粗體 斜體、正體、粗體、斜粗體 將文本變更為粗體或斜體。		故障排除
定長 這個設定跟按下區————————————————————————————————————		零件名稱及功能
△□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□		從此處開始
這個設定跟按下一時功能相同。 ∠☞「指定留白」		清潔方法
直 / 橫 AB A, < □ , ੳ ੳ 地定文本的文字方向。		將設定初始化
AB A ABC		依目的分類的目錄
		按鍵選單索引
│ 文字大小 這個設定跟按下▲→時功能相同。 /☞「更改文字大小」		外框與表格清單
顏色反轉 開啟、關閉 當設定為「開啟」時,將建立文本及色帶顏色反轉的標籤。		

返回首頁 自訂標籤 更改文字大小 [A-A] 變更文本方向 安全操作指示 將文本的方向變更為直書或橫書。 您可個別修改每一行文本或段落的文字大小。在列出的設 定項目中,選擇與您想要修改的文本或段落的行數數字相 規格 MEMO 同的項目。 根據建立的標籤類別不同,您可能無法改變文本的方向。 故障排除 MEMO 1. 按下 🔂 + 🔙 • 根據建立的標籤類別不同,您可能無法改變文字大小。 每次按下[4]+ 🔤,文字的設定就會在「橫書」和「直 零件名稱及功能 書」之間切換。 1. 按下🔤。 橫書 ABC 2. 每次按下 ,就會改變文字的大小。 從此處開始 直書 C m > 清潔方法 ■在建立 [Patch Panel]、 [Block-66]、 [Faceplate] 或 「Mix-Len丨時 1. 按下 ↔ + 🔤 • 將設定初始化 2. 用 / 一 選擇文字方向,然後按下 🗊。 依目的分類的目錄 橫書 ABC 按鍵選單索引 直書2 💡 外框與表格清單

登錄常用的標籤 🖻

把常用的標籤登錄起來,往後就可以簡單開啟檔案並列印。 最多可登錄 100 個標籤。

■ 登錄標籤

- 1. 按下回。
- 2. 用 / 一 選擇 「登錄」, 然後按下 🗊 。
- 4. 確認登錄號碼後再按下🗊。

■ 開啟已登錄的標籤

- 1. 按下回。
- 2. 用 / 一 選擇「開啟」,然後按下]。
- 用 / · · 」 或數字鍵選擇一個登錄號碼, 然後按下 · 。
 開啟確認畫面就會出現。
- 4. 確認登錄號碼後再按下 🗊 。

■ 列印登錄的標籤

您可選擇多個檔案並一次列印。

- 1. 按下回。
- 2. 用 / 一 選擇 「列印」, 然後按下 🗊 。
- 用 / · · 」或數字鍵選擇一個登錄號碼, 然後按下 · · 。
 連續選擇多個登錄號碼後再按下 · · 」就可選取多個檔案。
- 用 → / → 選擇「執行列印」,然後按下 : ○
 列印就會開始。

MEMO

您也可以按下 + - / - 來選擇「執行列印」。

■ 刪除登錄的標籤

- 1. 按下回。
- 2. 用 / 一 選擇 「進行刪除」, 然後按下 🧊。
- 用 → / → 或數字鍵選擇一個登錄號碼, 然後按下 → 。
 刪除確認畫面就會出現。
- 4. 確認登錄號碼後再按下 🗊 。

返回首頁	
安全操作指示	
規格	
故障排除	
零件名稱及功能	
從此處開始	
清潔方法	
將設定初始化	
依目的分類的目錄	
按鍵選單索引	
外框與表格清單	

使用列印功能 🕑 + 🗗

■ 放大列印

您可以建立比單個標籤還寬的大標籤。 將建立的內容分別印在數個標籤上,並合併當作單個標籤 使用。

- 1. 按下☆+母。
- 2. 用 / 選擇「放大列印」, 然後按下 📜 。
- 3. 用 / 選擇 [2倍列印], 然後按下]。
- 4. 用 → / → 選擇 「2/2」, 然後按下 🗊。
- 5. 用 → / → 選擇「執行列印?」後按下 : 。 列印就會開始。

MEMO

在列印完成後,這項功能仍會保持啟用,若想停用此功能,請 選擇「關閉」。

返回首頁	
安全操作指示	
規格	
故障排除	
零件名稱及功能	
從此處開始	
清潔方法	
將設定初始化	
依目的分類的目錄	
按鍵選單索引	
外框與表格清單	

變更印表機設定 ☆ + №

自動裁切

自動裁切:

指定是否要自動裁切。

進行半切:

在「自動裁切」指定為「開啟」時,可以啟用「進行半切」 的功能,只裁切標籤的部分,能更容易地把底紙撕下。

列印濃度

指定列印的濃度。

智能感應裁切

這個功能在個別連續列印標籤時可以幫助固定。

選擇「開啟」避免列印出來的標籤掉下。列印出來的標籤 會留在標籤帶出口。 連續列印多個標籤時,在您取下印出的標籤以後才會開始 列印第二個或後續的標籤。 這項功能只有在標籤長度在 28mm 或以上、「自動裁切」 指定為「開啟」、並且「進行半切」指定為「關閉」的時 候才能使用。

模切標籤對齊

調整模切標籤的文字位置。

色帶寬方向調整文本的寬方向。 色帶縱向方向調整文本的縱向方向。

背光

指定開啟或關閉背光顯示。

MEMO

版本:請確認印表機中所安裝的版本號。

指定的步驟

- 1. 按下[☆]+⊮幽。
- 2. 用 / 一 選擇希望的功能,然後按下 ; 。
- 3. 用 / 選擇希望的項目,然後按下 🗊。

返回首頁	
安全操作指示	
規格	
故障排除	
零件名稱及功能	
從此處開始	
清潔方法	
將設定初始化	
依目的分類的目錄	
按鍵選單索引	
外框與表格清單	

傳送電纜標籤資料 扳回首頁 如果您將建立的標籤資料傳送至印表機,往後不必連接到電腦即可列印該標籤。您也可以將標籤資料輸出, 安全操作指示 以便在智慧型裝置上使用。 操作流程 規格 在電腦上操作 在印表機上操作 故障排除 1. 建立要傳送的標籤 2. 傳送標籤資料 3. 在印表機上列印 零件名稱及功能 從此處開始 MEMO •可從當地的 EPSON 網站上下載「Label Editor」(編輯標籤的電腦應用程式)、印表機驅動程式、「Label Editor 使用手册 |。 清潔方法 •關於如何安裝並操作軟體,請參閱「Label Editor 使用手冊」。 •首先用 USB 線連接印表機和電腦。 將設定初始化 1. 建立要傳送的標籤 依目的分類的目錄 4. 在「樣式」標籤中,勾選「建立傳送資料」的核取方塊, 1. 開啟 Label Editor。 並選擇 [印表機用]或 [智慧型裝置用]。 按鍵選單索引 2. 在「新增/開啟」視窗中 設定 權式 派任职型 様式 一 毛盤 一 彩燈 一 形線 字型 新疆明線 EPSON1/W-290 點選[電纜標示]。 律派带宽度 大小 取得得能带宽度 ('46)mm(34') 文字位置 景中 外框與表格清單 ☑ 建立律法资料 A B C 印表現用 智慧型教習用 3. 點選 [確定]。 ABC -El ... ц÷ JH GHI DEF ABC J K L 印表機用: 国入(狭春) 00.3 (00.85) 將要傳送的資料輸出到印表機上。 🐴 REEKK 1989 1989 012/0123456 智慧型裝置用: 28.51383K (\$\$ 混合長度 3 162 104 將要傳送的資料輸出到智慧型裝置上。 THE ADDRESS

区回首頁	
安全操作指示	
見格	
汝障排除	
零件名稱及功能	
從此處開始	
青潔方法	
将設定初始化	
衣目的分類的目錄	
安鍵選單索引	
小框與表格清單	

外框與表格清單

外框

返回首頁	
安全操作指示	
規格	
故障排除	
零件名稱及功能	
從此處開始	
清潔方法	
將設定初始化	
依目的分類的目錄	
按鍵選單索引	
外框與表格清單	

