

brother

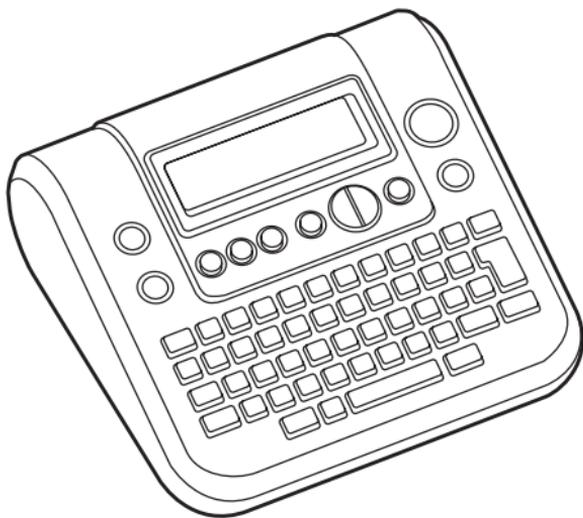
TZ  
TAPE

*P-touch*

**PT-1280**

用户手册

标签打印机



- 使用前请先阅读此用户手册。
- 请保管好您的用户手册以便随时查阅。

## 前言

非常感谢您购买 P-touch 1280 标签打印机！

使用前请务必仔细阅读本用户手册，以便正确使用本产品。

阅读后，请妥善保管本用户手册以便随时可以查阅。

- 用户手册中的内容将来可能会有变更，恕不另行通知。
- 未经许可不得擅自复制、转载本书的部分或全部内容。
- 本公司已确保本用户手册内容正确无误，不过用户倘若发现其中有错误、遗漏或不明之处等，请与本公司联系。
- 对于因使用本产品或本产品制作的标签及因故障、修理、电池消耗等原因，引起数据消失或改变，而导致的损害或利益损失，以及对于第三方因此提出的任何相关要求，本公司概不负责，敬请谅解。

## 安全注意事项

为防止对使用者或他人及其财产造成损害，使用者必须遵守相关的注意事项，我们将通过各种图标来说明。

其标识和含义如下。

 <b>警告</b>	表示若忽视该标识而错误操作，可能会导致人员死亡或重伤的危险。
 <b>注意</b>	表示若忽视该标识而错误操作，可能会导致人身伤害或财产损失的危险。

本手册中使用的主要标识如下。



：“应该注意的事项”表示危险警告。



：“不得进行的行为”表示禁止事项。



：“必须进行的行为”表示强制行为。



## 警告

### 关于电池



- 切勿对电池进行拆卸、充电、加热、短路等操作，否则可能会引起破裂并导致人身伤害。



- 请避免用针等金属物取出电池，造成正 (+) 负 (-) 极短路。

### 关于 AC 电源适配器



- 请不要使用机器自带的 AC 电源适配器之外的其他 AC 电源适配器，否则可能会导致故障、火灾或触电。



- 使用 AC 电源适配器时，请不要使用额定电压 (220V) 以外的电压，否则可能会导致故障、火灾或触电。



- 请不要损坏 AC 电源适配器的电源线，或对其改造加工。另外，请不要在其上放置家具等重物，不要过分弯折或拉伸，否则可能会导致火灾或触电。



- 请不要用湿手触摸 AC 电源适配器和电源插头，否则可能会导致触电。

### 当有异物进入机器时



- 当发现有异物进入机器时，请迅速切断机器的电源开关，取出干电池，若正在使用 AC 电源适配器，请将它从电源插座中拔出，然后与“购买本产品的经销商”联系。若不采取任何措施而继续使用可能会导致火灾、触电或故障。

### 请不要弄湿



- 请避免被咖啡、果汁等饮料或花瓶内的水等溅到而被弄湿，否则可能导致火灾、触电或故障。万一溅到机器上，请迅速切断机器的电源，取出干电池，若正在使用 AC 电源适配器，请将它从电源插座中拔出，然后与“购买本产品的经销商”联系。



### 请不要擅自拆卸



- 请不要擅自拆卸、改装，否则可能导致火灾、触电或故障。对机器内部的检测、调试和维修，请委托“购买本产品的经销商”进行。(属于用户自己擅自拆卸、改装引起的故障，即使在保修期内，用户也需要支付修理费。)



### 请避免摔落或使之受到强烈冲击



- 请避免摔落、践踏或使之受到强烈冲击，否则可能会导致损坏，发生这种情况时若继续使用可能会导致火灾或触电。发生损坏时，请迅速切断机器的电源，取出干电池，若正在使用 AC 电源适配器，请将它从电源插座中拔出，然后与“购买本产品的经销商”联系。



### 机器状况异常时请勿使用



- 冒烟、发出异常气味等情况异常时应停止使用，否则可能导致火灾、触电或故障。此时，请迅速切断机器的电源开关，若正在使用 AC 电源适配器，请将它从电源插座中拔出，然后与“购买本产品的经销商”联系修理。用户自己修理非常危险，切勿擅自修理。



## 警告

### 请不要将塑料袋罩在头上



- 为防止孩子将用来装机器的塑料袋罩在头上玩耍，请将塑料袋保存在孩子无法够着的地方或废弃掉。罩在头上可能会导致窒息。

## 注意

### 关于电池



- 错误地操作处理电池可能会导致电池漏液、破裂，因此请务必遵守如下注意事项。



- 请不要将新旧电池混用。
- 请不要将不同类型的电池混用。
- 请按照电池的正 (+) 负 (-) 极方向正确安装电池。
- 长期不使用时，请取出电池并妥善保管。

### 关于 AC 电源适配器



- 长期不使用时，为了安全起见，请务必将 AC 电源适配器从机器和电源插座中拔出并妥善保管。

### 关于色带切刀



- 请不要用手直接接触色带切刀，否则可能会引起受伤。

### 关于安装、存放场所



- 请不要将机器放置在摇晃的桌子或很高的架子上等不稳定的地方，否则可能会翻倒、落下并引起受伤。



- 请不要在机器上放置重物，否则可能会因失去平衡而翻倒、落下并引起受伤。

### 关于内存



- 由于机器的故障、维修、电池耗尽等原因，保存在内存中的数据可能会丢失。

### 关于色带



- 色带会因粘贴位置、粘贴材质或周围环境的变化而可能发生变色、脱落；撕下标签时粘贴处可能会残留粘胶剂、粘有色带颜色或发生难以取下、色带底部破损等情况。请在确认粘贴位置、粘贴材质、使用目的等基础上，预先在不显眼的地方试验后再使用。

## 其他使用注意事项

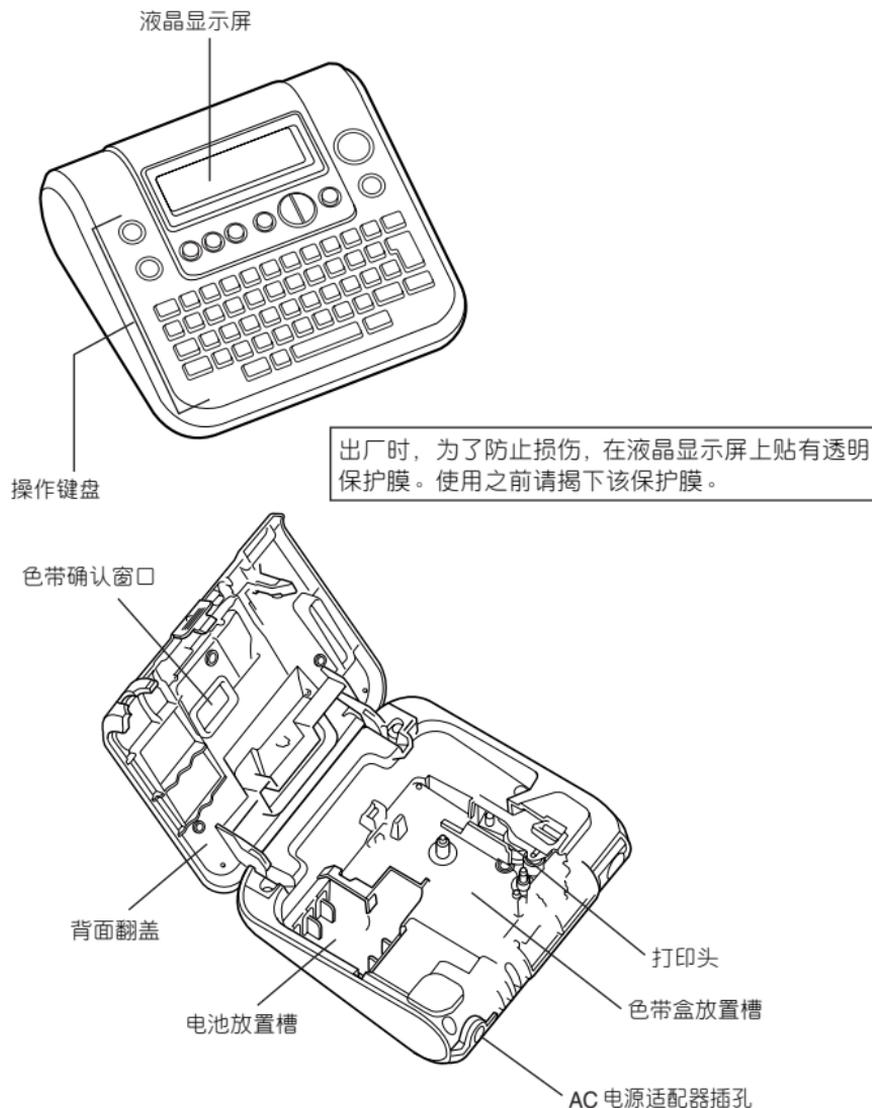
- 请不要进行本书未明确说明的操作，否则可能导致事故或故障。
- 请使用带 TZ 标记 (  ) 的专用色带 (宽度 3.5 ~ 12mm)。
- 请不要过分拉伸或按压色带。
- 请不要堵塞色带出口或在其中插入异物。
- 请不要使用用完的色带或在未装入色带的状态下执行打印，否则可能会导致打印头出现故障。
- 请不要用手指直接触摸打印头。
- 更换电池时请务必先切断电源。
- 请注意，机器在取出电池并拔出 AC 电源适配器的状态下存放时，保存在内存等介质中的数据会完全消失。
- 维修保养机器时，请不要使用稀释剂、苯等挥发性溶剂。
- 应避免在阳光直射、取暖器及空调设备附近等极端高温或低温场所、潮湿及多灰尘的场所使用或存放。使用温度范围为 10 °C ~ 35 °C。

# 目录

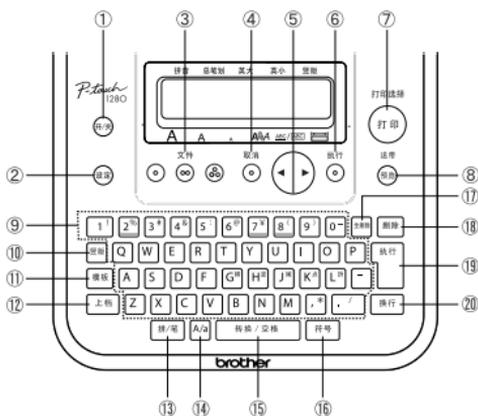
- 前言 ..... 1
- 安全注意事项 ..... 1
- 其他使用注意事项 ..... 3
- 目录 ..... 4
- 第一步：使用前的准备 ..... 5
  - 机器各部分的名称 ..... 5
  - 键盘的名称和功能 ..... 6
  - 画面的查看方法 ..... 8
  - 安装电池 ..... 9
  - AC 电源适配器的连接 ..... 10
  - 安装色带 ..... 11
  - 电源的开 / 关 ..... 12
  - 送带 ..... 12
- 第二步：输入文字 ..... 13
  - 选择输入方式 ..... 13
  - 利用拼音输入文字 ..... 13
  - 在拼音中使用四声 ..... 14
  - 切换汉字选项页 ..... 15
  - 利用总笔划输入文字 ..... 15
  - 输入英文字母 ..... 16
  - 输入数字 ..... 17
  - 输入空格 ..... 18
  - 输入符号与图形 ..... 18
- 第三步：编辑 ..... 20
  - 光标的使用方法 ..... 20
  - 删除文字 ..... 20
  - 插入文字 ..... 21
  - 删除全部文本 ..... 21
  - 换行 ..... 22
  - 1 行变为 2 行 ..... 23
  - 2 行变为 1 行 ..... 23
- 第四步：打印、粘贴标签 ..... 24
  - 确认打印内容 ..... 24
  - 打印 ..... 24
  - 特殊方法（张数 / 序号 / 镜像）打印 ..... 25
  - 打印多张相同内容的标签 ..... 26
  - 序号打印 ..... 27
  - 镜像 ..... 29
  - 粘贴标签 ..... 30
- 第五步：制作各种标签 ..... 31
  - 格式设定一览 ..... 31
  - 格式打印样本 ..... 32
  - 设定为竖版 ..... 34
  - 改变文字的尺寸 ..... 34
  - 修饰文字 ..... 36
  - 设定字宽 ..... 37
  - 添加下划线或边框 ..... 37
  - 设定标签长度 ..... 38
  - 设定空白 ..... 40
  - 制作各种标签 ..... 41
- 第六步：保存文件或文本 ..... 42
  - 保存文件 ..... 42
  - 调用文件 ..... 43
  - 打印文件 ..... 44
- 附录 ..... 45
  - 初始化 ..... 45
  - 当显示下列信息时 ..... 45
  - 当认为可能出故障时 ..... 47
  - 维修保养方法 ..... 50
  - 符号或图形一览 ..... 51
  - 产品中有毒有害物质或元素的名称及含量 ..... 54
  - 主要规格 ..... 55

## 第一步：使用前的准备

### 机器各部分的名称



## 键盘的名称和功能



用来接通或断开电源。



用来设定“尺寸”、“修饰”、“字宽”、“下划线/边框”、“长度”、“两端空白设定”、“打印选择”。



可对保存在主机里的文本进行“打印”、“调用”，还能对所输入的文本进行“保存”。



用来取消设定操作，返回到输入画面或上一步。



在输入或删除文字时，用来移动光标。此外，还能在进行汉字转换，设定图形、格式和功能时用来选择选项。



用来确认反转显示的文字，在进行汉字转换，设定图形、格式和功能时确认所显示的设定项目。



用来将输入的文字打印在色带上。在按住 的同时按 ，可设定“张数”“序号”“镜像”等打印选择。



显示输入的内容和标签长度。在按住  的同时按 ，可让色带空进约25mm。



用来输入文字或数字。



用来设定竖版。



可选择制作以下媒体尺寸的标签“迷你 DV”、“CD/DVD”、“SD 存储卡”、“MS 记忆棒”、“SM 存储卡”、“CF 存储卡”。



用于输入文字键上方印有的蓝色字符，方法为按住  的同时按文字键。

在按住  的同时按 ，可执行“打印选择”的设定，而同时按  可执行“送带”操作。



输入汉字时，可切换成拼音输入或总笔划输入。



用来切换英文字母的大小写的输入方式。



用来将反转显示中的文字转换成汉字。  
没有反转显示时输入空格。



需要输入符号或图形时，用来调用符号菜单。



用来删除所有输入的文字，或同时删除所有输入的文字及格式、边框的设定。



用来删除光标前面（左侧）的文字。

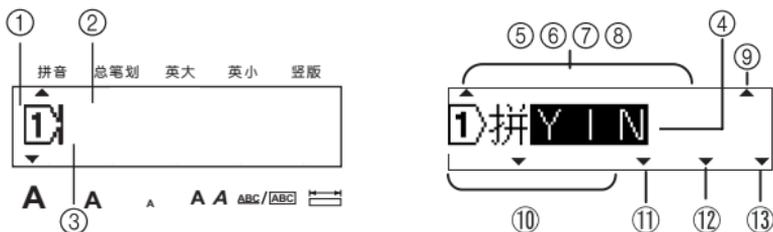


用来确认反转显示的文字，在进行汉字转换，设定图形、格式和功能时确认所显示  
的设定项目。



用来换行。显示汉字选项时，按此按键可显示下一行汉字。

## 画面的查看方法



### ① 行首标记:

在第 1 行的行首将显示 **1**，在第 2 行的行首将显示 **2**，用来表示第几行。

### ② 光标:

可在该位置之前(左侧)输入文字。删除文字时，该位置前面(左侧)的文字将被删除。

### ③ 正常显示:

已确认输入的文字。只能打印正常显示的文字。

### ④ 转换前的文字:

要输入汉字时，先显示出未转换成汉字的拼音。

### ⑤ ~ ⑧ 输入方式说明:

在设定的汉字输入方式、英文字母输入方式下出现相应的指示标记。

### ⑨ 竖版说明:

当设定了竖版时，出现相应的指示标记。

### ⑩ 文字尺寸说明:

在设定的文字尺寸处，出现相应的指示标记。

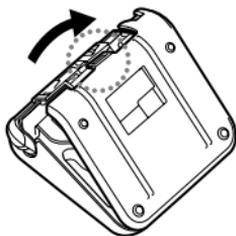
### ⑪ ~ ⑬ 格式说明:

当设定了 ⑪ 修饰 ⑫ 下划线 / 边框 ⑬ 标签长度时，出现相应的指示标记。

## 安装电池

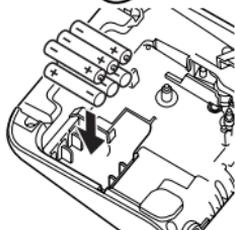
请务必使用 7 号碱性干电池。当机器通电时，请先切断电源然后再更换电池。

① 将机器翻过来，用手指扣住上方凹凸部位，打开背面翻盖。



② 当主机中有用过的电池时，请将它们全部取出。

③ 请按照电池放置槽内的标记，在注意电池正 (+) 负 (-) 极方向的前提下装入 6 节 7 号碱性干电池。



④ 盖上背面翻盖。  
请确认已完全合拢。

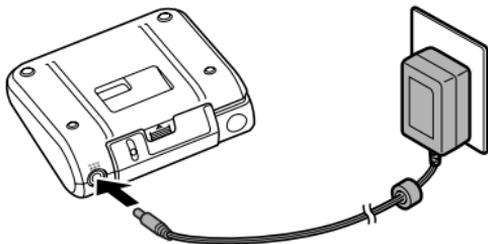


### 注意

- 当显示“电池电量低！”“更换电池！”的提示信息时，表示电量即将耗尽，请立即用新的 7 号碱性干电池更换所有的电池。若不更换电池继续使用，在操作过程中电源可能会耗尽，保存在内存中的文本也可能丢失。
- 电池更换请在 5 分钟内尽快完成。取出电池并放置 5 分钟以上，则输入的文本或内存中保存的文本将全部消失。
- 长期不使用时，为防止电池漏液，请取出电池并妥善保管。

## AC 电源适配器的连接

将 AC 电源适配器连接到机器上。



- ① 将 AC 电源适配器的连接插头牢固插入机器的 AC 电源适配器插孔。
- ② 将 AC 电源适配器的电源插头插入家用电源插座。

### 注意

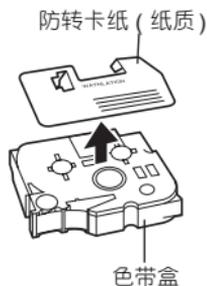
- 请在切断机器电源之后再插拔 AC 电源适配器。
- 长期不使用时，请将 AC 电源适配器从机器和家用电源插座中拔出并妥善保管。
- 请不要强行拽拉、弯折 AC 电源适配器的电源线，否则可能会引起断线。
- 请不要使用除机器专用 AC 电源适配器之外的其他 AC 电源适配器。否则可能会导致故障或损坏。对由于使用了非机器专用 AC 电源适配器而发生的机器或 AC 电源适配器故障或损坏，将不予保修。
- 请不要将机器专用 AC 电源适配器插入除家用电源插座 (AC220V) 之外的其它电源插座，否则可能会导致故障或损坏。对由于 AC 电源适配器使用方法错误而发生的机器或 AC 电源适配器故障或损坏，将不予保修。
- 为了妥善保存所输入的文本或内存中的数据，即使在使用 AC 电源适配器作为电源时，也请正确装入电池。

## 安装色带

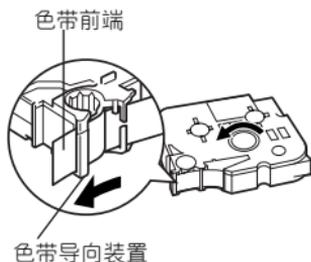
请务必使用带 TZ 标记 (  ) 的色带。

机器可使用宽度为 3.5mm、6 mm、9 mm、12mm 的色带。

如右图所示当色带盒上装有防转卡纸时，请预先将它取下。



- ① 确认色带前端是否存在卷曲、色带前端是否正确通过色带导向装置。  
用手指按箭头所示方向转动卷轴 1 ~ 2 次，使碳带崩紧。(请参考：P. 48)

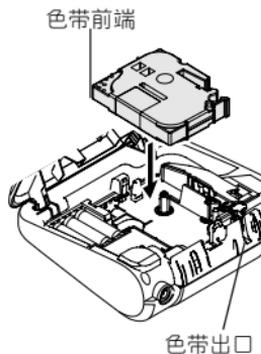


- ② 将机器翻过来，用手指扣住上方凹凸部位，打开电池盖。
- ③ 根据色带盒内的标记，确认色带盒的方向，使色带前端对准主机色带出口，安装到位时会发出“咔嚓”声。

### 注意

请注意不要让色带或碳带钩挂在打印头上。

- ④ 盖上背面翻盖。  
请确认已完全合拢。



## 注意

装入色带盒后，请务必进行送带操作。  
请参考：P. 12 “送带”

## 电源的开 / 关

 接通电源。再按一次  则切断电源。

### ● 参考 ●

当打开电源并待机约 5 分钟以上没有任何操作时，为了防止消耗电池电量，将自动切断电源（自动关机功能）。再次接通电源时，将恢复到自动关机前的状态。

## 送带

使色带空进约 25mm 左右。装入色带盒后，为了使色带崩紧，请务必进行送带操作。

- ① 按住  的同时按 ，将执行“送带”操作。
- ② 确认“执行中”提示信息已消失，送带停止后，再按色带切刀键，进行切割。

## 注意

送带执行中切勿触碰色带切刀键。此时若触碰色带切刀键，为防止色带缠绕，将显示“切刀错误！”提示信息，并紧急停止送带操作。当发生紧急停止时，按任何键，取消错误信息，然后取出色带盒，用剪刀等剪掉色带的前端。请再次将色带盒正确装入机器，并进行送带操作。

## 第二步：输入文字

### 选择输入方式

每按一次 [拼 / 笔]，可对“拼音”和“总笔划”输入方式进行切换，方式的名称将显示约 1 秒钟。在液晶屏上设定文字输入方式处会出现相应的指示标记。

拼音输入方式

拼音

总笔划输入方式

总笔划

### 利用拼音输入文字

利用拼音输入汉字的读音，然后按 转换 / 空格 进行转换。既可以逐个地选取汉字，也可以一次性转换多个文字。

例：“上海”

- ① 在拼音输入方式中，输入“SHANGHAI”。
- ② 按 转换 / 空格，将显示汉字选项。若要逐字转换，仅输入“SHANG”，转换后再输入“HAI”。
- ③ 按 转换 / 空格 或  可在汉字选项之间切换，直到显示“上海”为止。
- ④ 按  或 。“上海”被确定。

◀▶ 伤

◀▶ 上

1▶ 上海

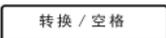
## ●参考●

- 在反转显示状态，若发现输入错误，将光标移到要删除文字的右侧，然后按 。即可删除光标前面（左侧）的一个文字。
- 确认输入后，若要删除已输入的文字，请参考“删除文字”（P. 20）。
- 一次最多可以转换 25 个不确定汉字。
- 一旦选择文字后便无法再转换。
- 汉字转换过程中若要停止转换操作，请按 。
- 本产品具备可优先显示前一次所确定的汉字选项的“学习功能”。

## 在拼音中使用四声

在使用拼音输入时，通过在拼音后面用数字（1～5）键输入四声，可进一步限定汉字选项。同时使用拼音和四声进行输入时，将以逐字转换的方式转换汉字。

### 例 “你好”

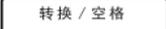
- ① 在拼音输入方式中，输入“NI3HAO3”。
- ② 按 ，将显示“NI3”对应的汉字选项。
- ③ 按  或  可在汉字选项之间切换，选择“你”。
- ④ 按  或 ，“你”被确定。
- ⑤ 按 ，将显示“HAO3”对应的汉字选项。
- ⑥ 按  或  可在汉字选项之间切换，选择“好”。
- ⑦ 按  或 ，“好”被确定。



## 切换汉字选项行

以逐字转换方式输入汉字时，可快速切换所显示的汉字选项行。当要显示下一行汉字选项时，按 。当要返回到前一页汉字选项时，请在按住  的同时按 。

以下将以在拼音输入中搜索汉字“吉”为例进行说明。

- ① 在拼音输入方式中，输入“ji”。
- ② 按 ，将显示“ji”对应的汉字选项。
- ③ 按 ，将显示下一行汉字选项。
- ④ 按 ，选择“吉”，然后按  或 。“吉”被确定。



## 利用总笔划输入文字

以下将说明通过指定汉字的第一笔和总笔划数来输入汉字的方法。在总笔划输入方式下也可进行复合词转换。可指定的汉字笔划数最多为 24。

可指定的部首种类和指定键如下所示。

- 横 (一): 用  指定
- 竖 (丨): 用  指定
- 撇 (丿): 用  指定
- 点 (丶): 用  指定
- 折 (乙等): 用  指定

例：“刊”

“刊”是含有部首“横”，笔划数为5的汉字。

① 请确认是否已进入总笔划输入方式。若当前不是总笔划输入方式，请按

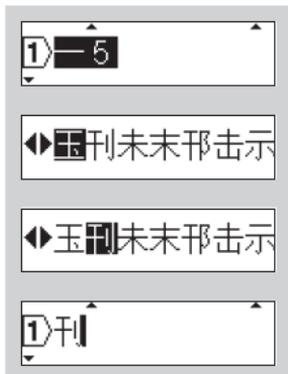
。

② 按  ，将反转显示“”。

③ 按 ，将显示候选汉字。

④ 按  或  可在汉字选项之间切换，选择“刊”。

⑤ 按  或 ，“刊”被确定。



### ●参考●

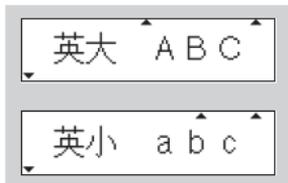
进行汉字转换时，可快速切换所显示的汉字选项行。当要显示下一行汉字选项时，按 。当要返回到前一行汉字选项时，请在按住  的同时按

。

## 输入英文字母

每按一次 ，将在字母的“大写”和“小写”输入方式之间切换一次，方式名称将显示约1秒钟。

大写英文字母输入方式

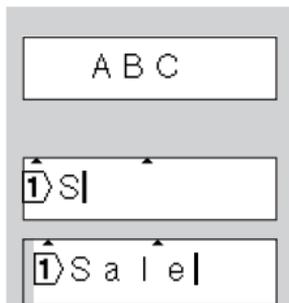


小写英文字母输入方式

以下将说明使用  一边切换英文字母大小写一边输入的方法。

### 例：Sale

- ① 按 ，确认是否进入英文字母输入方式。当处于英文字母大写输入方式时，将显示“ABC”，然后返回到输入画面。
- ② 按 。
- ③ 按住  的同时，依次按   。



### \*参考

将输入方式切换到英文字母小写输入方式，此时也可继续输入。

按  将显示“abc”，切换到英文字母小写输入方式，然后返回到输入画面。依次按    将输入小写字母。

### ●参考●

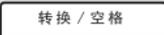
- 将直接输入英文字母，并呈正常显示。若发现输入错误，将光标移到要删除文字的右侧，然后按 。即可删除光标前面的一个文字。
- 在小写英文字母输入方式中，按住  的同时按英文字母键，可输入大写字母。

## 输入数字

无论处于哪种输入方式，只要按数字键，即可直接输入数字。

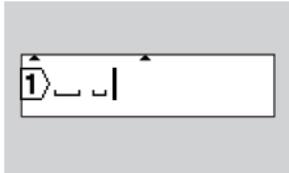


### ●参考●

- 当存在反转显示的文字时，数字也将作为未确认文字输入。
- 当数字处于反转显示文字的开头时，按  数字将被确定。

## 输入空格

确认没有反转显示的文字，然后按 。  
当处于拼音 / 总笔划输入方式时，将输入“全角空格 ( )”，当处于英文字母输入方式时，将输入“半角空格 ( )”。



### ●参考●

- 在显示屏上虽然显示为“ ”，但打印时为空白。
- 全角空格相当于 1 个文字的空白，半角空格相当于半个文字的空白。
- 在拼音 / 总笔划输入方式时，按住  的同时，按  可输入半角空格。另外，在英文字母输入方式时，按住  的同时按 ，可输入全角空格。

### ⇒注意<

- 当存在反转显示的文字时， 进行汉字转换。按“执行”或  确认文字后，变为正常显示。

## 输入符号与图形

输入符号的方法有直接输入键盘上的符号和从符号菜单中调用符号(图形)，两种方法。

### ●直接输入键盘上的符号

例：¥

- ① 按住  的同时，按 ，将输入“¥”。



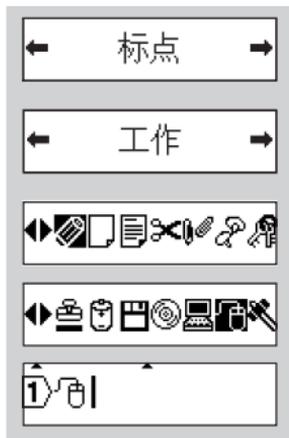
### ●参考●

- 当存在反转显示的文字时，符号也将作为未确认文字输入。
- 当符号位于反转显示的文字开头时，按  则符号被确认。

## ●输入符号或图形

例：“√”

- ① 按 ，将显示符号的分类名。
- ② 连续按  或 ，直到显示“工作”为止。
- ③ 按  或 ，显示出图形输入选项。
- ④ 连续 ，直到反转显示“√”为止。
- ⑤ 按  或 ，“√”被输入。



### ●参考●

- 关于内置符号或图形，请参考 P. 51 ~ 54 “符号或图形一览”。
- 选择了一个分类，并在其中选择符号或图形时按 ，则选择恢复到初始设定值。
- 若要停止符号或图形输入操作，那么每按一次  可逐步返回到上一个画面，直至输入画面。

## 第三步：编辑

### 光标的使用方法

在画面上闪烁显示的纵线“|”被称为光标，用来表示输入、删除文字的位置。

若要移动光标，可使用光标键 。

画面最多可显示7个文字，若输入更多文字，将逸出画面之外，无法看到。若要查看隐藏的文字，请用光标键移动光标。

每按一次 ：向左、右移动一个文字的位置。

按住  的同时按 ：向输入文章的行首、行尾快速移动。

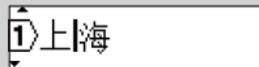
#### ●参考●

文中有反转显示的文字时，光标只能在反转显示的文字范围内移动。

### 删除文字

例：“上海” → “海”

① 按 ，将光标移到想删除文字的后面（右侧）。



② 按 ，光标前面（左侧）的文字被删除。



#### ●参考●

第1行的行首标记  无法删除。

## 插入文字

例：“海” → “上海”

① 按 ，将光标移到想插入文字的位置。



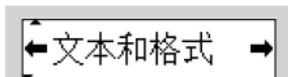
② 输入“SHANG”，则文字被插入到光标前面（左侧）。



## 删除全部文本

当要删除全部文本时，有仅删除文本和同时删除文本和格式两种方法。若选择了“文本和格式”，则尺寸、修饰等格式设定都将恢复到初始设定值。

① 按 ，将显示用于选择删除方法的画面。



② 按 或 ，选择删除方法“文本”或“文本和格式”。



③ 按 或 ，所输入的文字被全部删除。



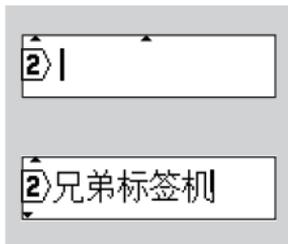
### ●参考●

若要停止全删除操作，请在删除方法选择画面按 。

## 换行

例：上海  
兄弟标签机

- ① 输入“上海”然后按 换行，并显示第 2 行的行首标记 (2)。
- ② 输入“兄弟标签机”。



### 注意

- 可输入的行数最多为 2 行。在第 2 行若按 换行，将显示“超过最大允许行数！”的错误信息。此时按任意键可返回到输入画面。
- 用 3.5mm 的色带可打印的行数为 1 行。若试图打印成 2 行，将显示“超过最大允许行数！”错误信息，无法打印。此时按任意键，取消错误信息，然后减少行数。
- 当存在反转显示的文字时不能换行。请确认文字后，再按 换行。

## 1 行变为 2 行

例:

上海兄弟标签机

→

上海  
兄弟标签机

① 输入“上海兄弟标签机”。

①上海兄弟标签机

② 按 ，将光标移到想换行的位置。

①上海兄弟标签机

③ 按 ，将显示第 2 行的行首标记 (②)，  
“兄弟标签机”将移到第 2 行上。

②兄弟标签机

### ●参考●

用 3.5mm 的色带可打印的行数为 1 行。若试图打印成 2 行，将显示“行数过多！”错误信息，无法打印。此时按任意键，取消错误信息，然后减少行数。

## 2 行变为 1 行

例:

上海  
兄弟标签机

→

上海兄弟标签机

① 按 ，将光标移到第 1 行为“上海”、第 2 行为  
“兄弟标签机”的文本的第 2 行行首标记 (②) 后  
面。

②兄弟标签机

② 按 。于是第 2 行的行首标记被删除，“上海”  
与“兄弟标签机”串联成 1 行。

①上海兄弟标签机

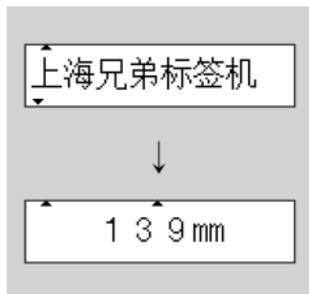
## 第四步：打印、粘贴标签

### 确认打印内容

可在画面上确认已输入文本的内容和标签的长度。

- ① 按 。

在画面上滚动显示输入的文本和标签长度，然后返回到输入画面。



#### ●参考●

若要中途停止预览显示并返回到输入画面，请按  或 。

#### ▶注意◀

打印预览表示的结果，与实际打印结果可能不同。

### 打印

- ① 正确装入色带。（请参考：P. 11）  
装入新色带后，为了使色带崩紧，请务必进行“送带”操作。（请参考 P. 12）
- ② 按 。将显示“正在打印”提示信息。
- ③ 请务必确认“正在打印”提示信息消失，送带停止后，再按色带切刀键。



#### ●参考●

- 打印过程中若按 ，则停止打印并切断电源。
- 当存在反转显示的文字时，将无法打印。请确认文字（正常显示）后，再进行打印。

## 注意

- 标签空白被设定成“不送带”时，打印结束后会出现“先送带再切割”的提示信息。请务必先送带然后再对色带进行切割。
- 打印过程中或送带过程中切勿触碰色带切刀键。若因失误触碰了色带切刀键，为防止色带缠绕，将显示“切刀错误！”的提示信息，并紧急停止打印或送带操作。停止后按任意键取消错误信息显示，执行送带后再次执行打印。
- 打印过程中，请不要用手等堵塞色带出口，否则可能会导致色带堵塞，搅在一起。
- 切勿用手拉色带否则可能会导致碳带拽出等故障。

## 参考

- 装入宽度为 3.5mm 的色带时，若设定为下划线以外的边框，打印时将显示“无边框打印？”的确认信息。若要进行无边框打印，请按 、 或 。
- 设定为竖版时，若设定修饰，打印时将显示“无修饰打印？”的确认信息。若要进行无修饰打印，请按 、 或 。

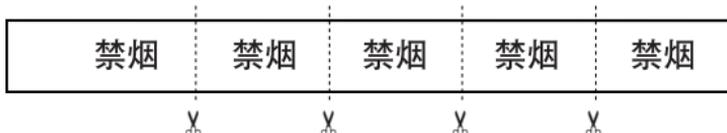
## 特殊方法（张数 / 序号 / 镜像）打印

利用打印选择功能，可进行张数 / 序号 / 镜像打印。无论使用哪种方法，请在按住  的同时按 ，然后从显示的打印选择菜单执行打印。从设定菜单中也可选择打印选择菜单。

## 打印多张相同内容的标签

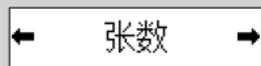
最多可连续打印 9 张相同内容的标签。

例：

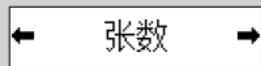


- ① 正确装入色带。(请参考：P. 11)  
装入新色带后，为了崩紧色带，请务必进行送带操作。(请参考：P. 12)

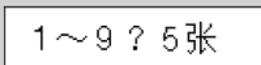
- ② 按住 **上档** 的同时，按 **打印** 或从设定菜单中选择“打印选择”，将显示打印选择菜单。



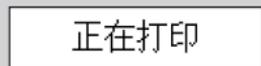
- ③ 按 **左右**，选择“张数”，然后按 **打印** 或 **执行**。显示打印张数设定画面。



- ④ 直接按 **左右** 或数字键，设定所需的打印张数。



- ⑤ 按 **打印**、**执行** 或 **打印**，将显示“正在打印”的提示信息。



- ⑥ 请务必确认“正在打印”提示信息消失，送带停止后，再按色带切刀键。

- ⑦ 将连续打印的标签用剪刀裁剪成单张标签。

## 注意

- 标签空白被设定成“不送带”时，打印结束后会出现“先送带再切割”的提示信息。请务必先送带然后再对色带进行切割。
- 进行打印之前，请务必确认色带剩余量。当色带所剩不多时，请设定为较少的打印张数或避免进行多张打印。
- 打印过程中当色带中出现黑色条纹时，表示色带用完。请立即按  切断电源。此时若继续打印会出现故障。
- 打印过程中，请不要用手堵塞色带出口，否则可能会导致色带堵塞，搅在一起。
- 切勿用手拉色带，否则可能会导致碳带拽出等故障。

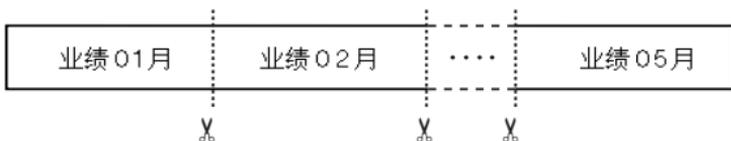
## 参考

- 进行打印张数设定时若按 ，则张数设定值恢复为 1 张。
- 若要中断打印，请按  切断电源。再次按 ，接通电源，执行送带操作后请切割色带。

## 序号打印

可将输入到标签的数字，在 1 ~ 9 范围内序号打印。

例：



- ① 正确装入色带。（请参考：P. 11）  
装入新色带后，为了崩紧色带，请务必进行送带操作。（请参考：P. 12）
- ② 请将光标移动到需要序号打印的数字的左侧。
- ③ 按住  的同时，按 。或从设定菜单中选择“打印选择”。将显示打印选择菜单。



④ 按 ，选择“序号”，然后按 或 ，将显示序号设定画面。

⑤ 直接按 或数字键，设定序号结束的数值。

⑥ 按 、 或 ，将显示“正在打印”的提示信息。



⑦ 请务必确认“正在打印”提示信息消失，送带停止后，再按色带切刀键。

⑧ 将连续打印的标签用剪刀裁剪成单张标签。

## 注意

- 标签空白被设定成“不送带”时，打印结束后会出现“先送带再切割”的提示信息。请务必先送带然后再对色带进行切割。
- 进行打印之前，请务必确认色带剩余量。当色带所剩不多时，请设定为较少的打印张数或避免进行多张打印。
- 打印过程中当色带中出现黑色条纹时，表示色带用完。请立即按 切断电源。此时若继续打印会出现故障。
- 打印过程中，请不要用手等堵塞色带出口，否则可能会导致色带堵塞，搅在一起。
- 切勿用手拉色带，否则可能会导致碳带拽出等故障。

## 参考

- 光标右侧的数字作为序号打印的起始数值，结束数值可在 1 ~ 9 的范围内相应设定。
- 序号打印后的输入画面的数字将变为增大后的数字。
- 在光标右侧不存在序号形式的文字时，若选择序号打印，将显示“错误的数值！”的错误信息。请确认光标位置以及输入的文字。
- 进行序号张数设定时，若按 ，将恢复到初始设定值。
- 对使用图形输入的数字 (① ②...、01、02...)，无法执行序号打印。
- 若要中断打印，请按 切断电源。再次按 ，接通电源，执行送带操作后请切割色带。

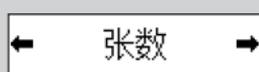
## 镜像

镜像翻转打印数据。适合制作粘贴到玻璃内侧等的标签。请使用透明底色带。

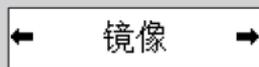
例：

- ① 正确装入色带。(请参考: P. 11)  
装入新色带后, 为了崩紧色带, 请务必进行送带操作。(请参考: P. 12)

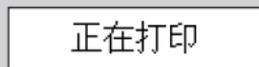
- ② 按住  的同时, 按 。或从格式菜单中选择“打印选择”。将显示打印选择菜单。



- ③ 按 , 选择“镜像”, 然后按  或 , 将显示“镜像打印吗?”的确认信息。



- ④ 按 ,  或 , 将显示“正在打印”的提示信息。



- ⑤ 请务必确认“正在打印”提示信息消失, 送带停止后, 再按色带切刀键。

### 注意

- 标签空白被设定成“不送带”时, 打印结束后会出现“先送带再切割”的提示信息。请务必先送带然后再对色带进行切割。
- 打印过程中当色带中出现黑色条纹时, 表示色带用完。请立即按  切断电源。此时若继续打印会出现故障。
- 打印过程中, 请不要用手等堵塞色带出口, 否则可能会导致色带堵塞, 搅在一起。
- 切勿用手拉色带, 否则可能会导致碳带拽出等故障。

### 参考

- 若要中断打印, 请按  切断电源。再次按 , 接通电源, 执行送带操作后请切割色带。

## 粘贴标签

- ① 用剪刀将打印的标签裁剪成喜欢的形状或长度。
- ② 剥去标签的背胶纸。
- ③ 在需要粘贴标签的位置用手指按住标签充分粘贴。

### ●参考●

- 在有些种类的色带中，为了便于剥离色带的背胶纸，预留了切口。请沿着切口将背胶纸剥下。

### ●注意●

- 在受潮、弄脏、有凹凸的表面，会导致标签无法粘贴，容易剥离。
- 在雨中、阳光直射或室外，标签容易剥离、变色。
- 请不要将标签贴到人体、生物或未经许可粘贴到公共场所、他人的物品上。
- 若将标签直接粘贴在油性或水性笔写过的笔迹上，有时墨水会渗透到标签中，并从标签表面就可看到墨迹。这种情况下，请在一开始就贴 2 层标签或使用颜色较深的标签。
- 使用布质色带等特殊色带时，请务必阅读附带在色带盒中的用户手册，并在充分确认注意事项的基础上使用。

## 第五步：制作各种标签

可通过设定文字的修饰、尺寸和添加边框等功能来制作各种格式的标签。

### ●参考●

- 在输入文字之前或之后都可设定边框或修饰。
- 边框或修饰只能针对整个文本进行设定，不能仅改变某一个文字或某一行的设定。
- 即使变更边框或修饰设定，液晶屏上显示的文字也保持不变。

## 格式设定一览

按 ，将显示以下设定菜单。使用  切换设定菜单，然后按  或  确定，进入所选菜单。再用  选择其中的选项，然后按  或  确定所选格式。

菜单	选项
尺寸	* 尺寸大 <b>A</b> 、尺寸中 <b>A</b> 、尺寸小 <b>A</b>
修饰	* 无 <b>A</b> 、粗体 <b>A</b> 、中空  、阴影  、斜体 <b>A</b>
字宽	* 全角、倍角、半角
下划线/边框	* 无、A 下划线、B  、C  、D  、E  ~ R 
长度	* 自动、30 ~ 300mm
两端空白设定	* 空白大  <b>AB</b> 、空白中  <b>AB</b> 、空白小  <b>AB</b> 、 不送带
打印选择	* 张数、序号、镜像

### ●参考●

- “\*” 为初始设定值。
- 格式选项设定时，若按 ，可恢复为初始设定值。

## 格式打印样本

.....

●竖版

竖版

●尺寸

尺寸大

尺寸中

尺寸小

●修饰

无

粗体

中空

阴影

斜体

●字宽

全角

倍角

半角

● 下划线 / 边框

A 下划线



B 

C 

E 

F 

G 

H 

I 

J 

K 

L 

M 

N 

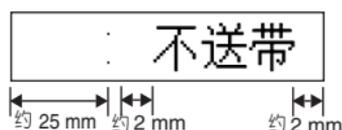
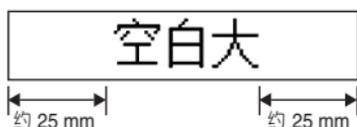
O 

P 

Q 

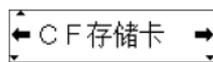
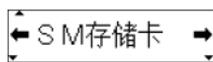
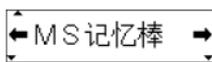
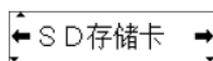
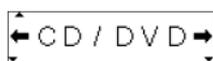
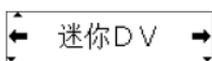
R 

● 两端设定空白



● 模板

使用  设定



## 设定为竖版

例：横版

06经营企划书

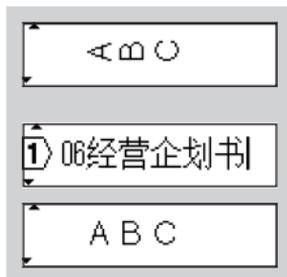
→ 竖版

06经营企划书

① 按 ，切换到竖版方式，竖版的“ABC”大约会显示 1 秒钟。

② 设定为竖版，然后返回到输入画面。（画面上不会变为竖版）

若要 will 竖版改为横版，请再按一次 。液晶屏幕上模版的“ABC”大约会显示 1 秒钟。



### ●参考●

- 不能同时设定竖版和修饰。修饰被设定后，打印时将显示“无修饰打印？”的提示信息。
- 设定为竖版时，会出现对应竖版的指示标记。
- 进行 2 行打印时，竖版设定仍然有效。

## 改变文字的尺寸

例：大

 电话机

→ 中

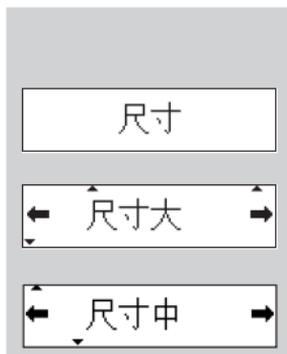
 电话机

① 按 ，将显示格式选择菜单。

② 按  或 ，直到显示“尺寸”为止。

③ 按  或 ，将显示当前设定的文字尺寸。

④ 若按  将在尺寸选项中切换。切换到“尺寸中”。



- ⑤ 按  或 ，设定为“尺寸中”，然后返回到输入画面。（画面上的文字尺寸不会改变）会出现对应尺寸的指示标记。

1 电话机

### ●参考●

- 若要中途停止尺寸设定并返回到输入画面，请按 。
- 设定尺寸将根据色带宽度自动调整为可打印的尺寸。各种文字尺寸及文字高度如下。（1行、无修饰、无边框时）

	尺寸大	尺寸中	尺寸小
宽12mm的色带	19pt	10pt	6pt
宽9mm的色带	19pt	10pt	6pt
宽6mm的色带	10pt	6pt	6pt
宽3.5mm的色带	6pt	6pt	6pt

12mm 和 9mm 的最大文字高度相同。

使用宽度为 3.5mm 的色带时，即使将尺寸设定为尺寸大或尺寸中，仍然按照“尺寸小”来打印。

- 在 2 行打印中，第 1 行与第 2 行的文字尺寸相同。
- 若设定为太小的文字，可能会出现文字模糊。
- 尺寸设定时，若按 ，将恢复到初始设定值。

### ●注意●

设定文字尺寸为尺寸大或尺寸中时，若打印显示出的仍然是小文字，则可能是因为在本文本中加入了换行标记。请将光标移到  标记之后（右侧）并删除  标记。

## 修饰文字

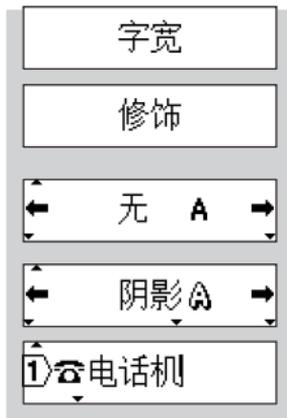
例：无

☎电话机

→ 阴影

☎电话机

- ① 按 ，将显示格式设定菜单。
- ② 按  或 ，直到显示“修饰”为止。
- ③ 按  或 ，将显示当前设定的修饰效果。
- ④ 若按  将在修饰选项中切换，切换到“阴影”。
- ⑤ 按  或 ，设定为“阴影”，然后返回到输入画面。（画面上的修饰文字将保持不变）



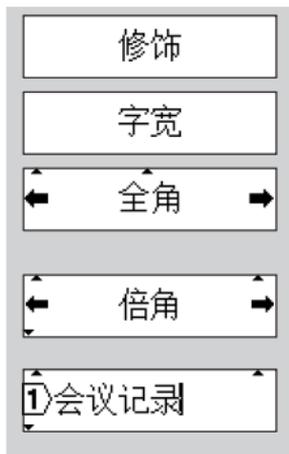
### ●参考●

- 若要中途停止修饰设定并返回到输入画面，请按 。
- 不想修饰文字时，请按照上述操作方法，设定为“无 **A**”。
- 设定修饰后，会出现对应修饰的指示标记。
- 修饰设定时，若按 ，将恢复到初始设定值。
- 以竖版打印时，请不要设定文字修饰，否则打印时将显示“无修饰打印？”，而且无法打印出所设定的字体。

## 设定字宽

例：全角 **会议记录** → 倍角 **会议记录**

- ① 按 ，将显示格式设定菜单。
- ② 按  或 ，直到显示“字宽”为止。
- ③ 按  或 ，将显示当前设定的字宽。
- ④ 若按  将在字宽选项中切换，切换到“倍角”。
- ⑤ 按  或 ，设定为“倍角”，然后返回到输入画面。（画面上的字宽不会改变）



### ●参考●

- 若要中途停止字宽设定并返回到输入画面，请按 。
- 字宽设定时，若按 ，将恢复到初始设定值。

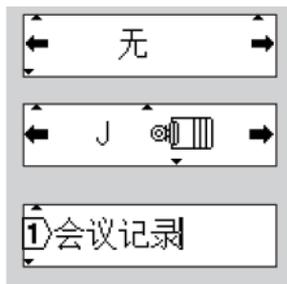
## 添加下划线或边框

例：无 **会议记录** → 边框  **会议记录** 

- ① 按 ，将显示格式设定菜单。
- ② 按  或 ，直到显示“下划线/边框”为止。



- ③ 按  或 ，将显示当前设定的边框。
- ④ 若按  将在边框选项中切换。显示出「J 」。
- ⑤ 按  或 ，“下划线/边框”被设定，然后返回到输入画面。（画面上不显示边框或下划线）



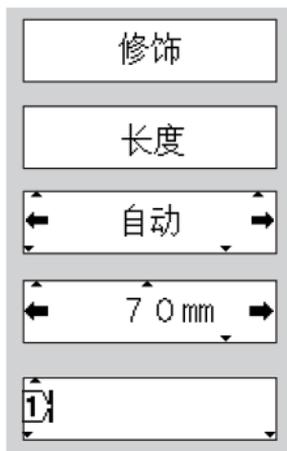
### ●参考●

- 若要中途停止边框设定并返回到输入画面，请按 。
- 当不需要加边框时，请按照上述操作方法，设定为“无”。
- 设定边框后，会出现对应边框的指示标记。
- 下划线或边框设定时，若按 ，将恢复到初始设定值。
- 若已设定竖版时，下划线将被打印在文字的右侧。

## 设定标签长度

可在 30 ~ 300mm 的范围内将标签长度设定为固定值。

- ① 按 ，将显示格式设定菜单。
- ② 按  或 ，直到显示“长度”为止。
- ③ 按  或 ，将显示当前设定的标签长度。
- ④ 按  或数字键，设定标签长度。长按 ，可以 10mm 为单位变更设定值。
- ⑤ 按  或 ，标签长度被设定，然后返回到输入画面。



## ●●参考●●

- 若要中途停止标签长度设定并返回到输入画面，请按 。
- 若设定的标签长度内无法容纳所有文字，当进行预览或打印时，将显示“超过固定长度！”的错误信息。请按任意键取消错误信息显示。
- 在标签长度设定中，若输入了设定范围之外的数值，将显示“错误的数值！”的错误信息。请按任意键取消错误信息显示。
- 标签长度设定时，若按 ，将恢复到初始设定值。
- 设定标签长度后，会出现对应长度的指示标记。

## 设定空白

用来设定打印文字后面的空白量。

例：空白大

 电话机

→ 空白小



- ① 按 ，将显示格式设定菜单。
- ② 按  或  直到显示“两端空白设定”为止。
- ③ 按  或 ，将显示当前设定的空白。
- ④ 若按  将在空白选项中切换。切换到“空白小”。
- ⑤ 按  或 ，“空白小”被设定，然后返回到输入画面。

修饰

两端空白设定

← 空白大 →

← 空白小 →

 电话机

### ●参考●

- 若要中途停止空白设定并返回到输入画面，请按 。
- 当希望使空白变小时，请设定为“空白小”，并将标签前端的空白部分用剪刀剪掉。
- 标签空白被设定成“不送带”时，打印结束后会出现“先送带再切割”的提示信息。请务必先送带然后再对色带进行切割。
- 空白设定时，若按 ，将恢复到初始设定值。

## 制作各种标签

为了制作能粘贴到 CD 盒或 MS 记忆棒上的标签，一般在预先确定标签长度和标签空白的状态下输入文字。

可选择的模板以及所设定的标签长度等如下所示。

模板选项	标签长度	标签空白
迷你DV	42mm	小
CD/DVD	113mm	小
SD存储卡	25mm	小
MS记忆棒	32mm	小
SM存储卡	25mm	小
CF存储卡	35mm	小

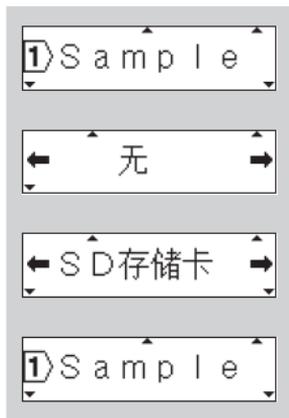
例：制作 SD 存储卡标签 “Sample”。

① 输入文字。

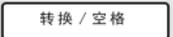
② 按 ，将显示模板设定菜单。

③ 按  或 ，直到显示“SD 存储卡”为止。

④ 按  或 ，返回到输入画面。



### ●●参考●●

- 若要中途停止模板设定并返回输入画面，请按 。
- 设定的长度内无法容纳所有文字时，当进行预览或打印时，将显示“超过固定长度！”错误信息。请按除  之外的任何其他键，取消错误信息的显示并设法减少文字数。
- 进行模板设定时，若按 ，则恢复到初始设定值。

## 第六步：保存文件或文本

### 保存文件

利用   ，最多可在主机中保存三个包含输入的文字或文本的文件。对于保存的文字或文本，可根据需要调用，也可直接打印。

例：按  保存“兄弟公司”。

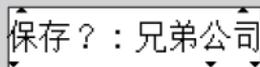
① 输入文字。



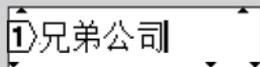
② 按 ，将显示文件菜单。



③ 按 ，直到显示“保存？”为止。在右侧显示当前输入的内容。



④ 按  或 ，保存当前输入的内容。返回到输入画面。



#### 注意

• 内存可随时替换保存，因此执行新的保存操作时，此前的保存内容将被覆盖。

#### 参考

• 若要中途停止保存并返回到输入画面，在显示“保存？”的信息时请按



• 可保存的字数与文本输入画面中可输入的字字数相同，最多为 80 个文字。

• 在内存中将保存字体等设定信息。

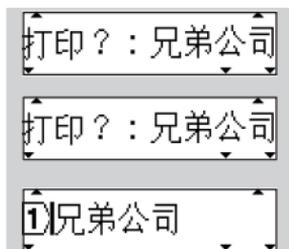
• 若想清空内存，请在文本输入画面中没有任何文字的状态下执行保存文件。

## 调用文件

调用保存的文字或文本。

例：按  调用保存的“兄弟公司”。

- ① 按 ，将显示文件菜单。
- ② 按 ，直到显示“调用？”为止。在右侧显示当前保存的内容。
- ③ 按  或 ，调用“兄弟公司”。



### 注意

调用文件时，调用前在输入画面输入的文本以及字体等设定方式信息都将被替换。

### ●参考●

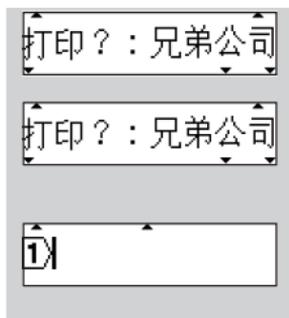
若要中途停止调用文件并返回到输入画面，在显示“调用？”的提示时请按 。

## 打印文件

直接打印保存的文字或文本。

例：按  打印保存的“兄弟公司”。

- ① 按 ，将显示文件菜单。
- ② 按 ，直到显示“打印？”为止。在右侧显示当前保存的内容。
- ③ 按 、 或 ，打印“兄弟公司”，然后返回到输入画面。



- ④ 请务必确认“正在打印”提示信息消失，送带停止后，再按色带切刀键。

### ●参考●

- 若要中途停止打印文件并返回到输入画面，在显示“打印？”的提示时请按 。
- 打印过程中若按 ，则停止打印并切断电源。

### ➤注意<

- 标签空白被设定成“不送带”时，打印结束后会出现“先送带再切割”的提示信息。请务必先送带然后再对色带进行切割。
- 打印过程中，请不要用手等堵塞色带出口，否则可能会导致色带堵塞，搅在一起。
- 切勿用手拉色带，否则可能会导致碳带拽出等故障。

## 初始化

初始化是指输入的文本、保存的文件全部清空，所有设定都恢复到购买时的初始设定值。请在充分确认是否可以初始化后再执行初始化操作。

- ① 在电源处于关闭状态下按住 **上档** 和 **R** 的同时，打开电源。

### 注意

请同时按 **上档**、**R** 和 **开关** 并先松开 **开关** 后再松开剩余的键。

- ② 将显示输入画面，结束初始化。



## 当显示下列信息时

显示信息	原因和解决方法
❗ 电池电量低!	当电池剩余电量变得很少时，打印、送带后将显示该信息。按任意键取消错误信息显示，关闭电源后，更换电池或将 AC 电源适配器连接到主机，然后进行打印、送带。
❗ 更换电池!	当电池电量耗尽时，在打印、送带过程中将显示该信息。按任意键取消错误信息显示，关闭电源后，更换电池或将 AC 电源适配器连接到主机，然后进行打印、送带。
❗ 色带切刀错误!	由于打印或送带过程中触碰了色带切刀键而紧急停止。按任意键取消错误信息，然后取出色带盒，用剪刀等剪掉色带的前端。将色带盒重新装入主机，然后执行打印、送带。
❗ 没有安装标签色带!	没有安装标签色带。按任意键取消错误信息显示，正确装入色带后再进行操作。
❗ 超过最大允许字数!	可输入的字数最多为 80 个。不能输入、插入更多的文字。请按任意键取消错误信息显示并调整文字数。
❗ 数据未输入!	在输入画面中没有输入文字或图形等任何内容。请按任意键取消错误信息显示，然后输入文字或图形等。

❗ 查无此码!	没有可转换的汉字选项。请确认所输入的内容，然后再重新转换。
❗ 超过固定长度!	输入的数据长度超过了设定的标签长度。请按任意键取消错误信息显示，然后调小文字尺寸、减少文字数或变更文字宽度设定。
❗ 超过最大允许行数!	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 换行最多只能换2行，不能输入3行或以上。请按任意键取消错误信息显示。</li> <li>● 用宽度为3.5mm的色带只能打印1行。此时按任意键，取消错误信息，然后减少行数。</li> </ul>
❗ 错误的数值!	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 在标签长度设定中，输入了设定范围之外的数值。请按任意键取消错误信息显示，然后请在30 ~ 300mm范围内设定。</li> <li>● 在序号打印中，在光标右侧不存在序号形式的文字。请按任意键取消错误信息显示，然后确认光标的位置。</li> </ul>
无边框打印?	使用宽度为3.5mm的色带时，下划线以外的边框设定无效。下划线以外的边框被设定后，打印时显示该提示。
无修饰打印?	不能同时设定竖版和修饰。同时设定后，打印时该提示不显示。

## 可能出现的故障

### ●无法正常工作

请参考“初始化 (P.45)”，对本机进行初始化。

### ●无法接通电源

是否正确装入了电池?	请按照电池盒内标示的极性方向正确安装。
电池电量是否已耗尽?	请更换新的电池 (用户另购)。
正确连接 AC 电源适配器了吗?	请正确连接专用 AC 电源适配器。

### ●即使按 也无法打印，且色带不输出

已输入文本了吗?	若未输入任何内容，将不执行打印。
是否正确装入了还有足够剩余量的色带?	请确认是否正确装入了还有足够剩余量的色带。
色带的前端是否出现卷曲?	请用剪刀剪掉卷曲的色带前端，然后正确装入，使平直的色带前端从色带出口露出。
色带是否堵塞在色带出口?	取出色带，将堵塞的色带部分慢慢拉出，用剪刀剪掉。确认色带前端已通过“色带导向装置”后再重新正确装入。(请参考: P.11)

### 注意

打印过程中或送带过程中，请不要堵塞色带出口或触碰色带切刀键，否则可能会导致色带堵塞，搅在一起。

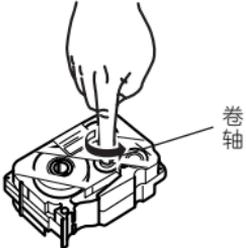
## ●色带上的文字打印不正常

电池电量是否已耗尽?	若出现“更换电池!”提示信息,请更换新的电池(用户另购)。
是否正确装入了色带?	请正确装入色带,直到听到“咔嚓”声。
打印头是否变脏?	若打印头变脏,会导致文字模糊、缺损。请使用专用打印头清洁带(另售)或用棉棒将打印头轻轻擦干净。(请参考:P.50)

## ●即使改变文字尺寸设定,色带上下部分仍以小文字打印

是否输入了行首标记  ?	请删除行首标记  。 (请参考:P.35)
---	---

## ●碳带与色带一起从色带出口输出

是否在碳带处于松弛的状态时,将色带放入机器? 是否曾用手向外拉动了打印后的色带?	切勿在未剪切色带的情况下取出色带盒。确认碳带尚未用完,慢慢沿着箭头方向卷动碳带,使碳带崩紧。 碳带已用尽时,请更换新的色带盒(用户另购)。 
---	---

### 注意

装入色带时,若碳带出现松弛,请按照上图所示方法崩紧碳带。切勿向外拽动打印后的色带,否则可能会同时拽出碳带。

## ●文本打印中途停止，无法继续打印

是否还有剩余的色带？	当出现有黑色条纹的色带时，表示色带用完。请更换新的色带盒（用户另购）。
电池电量是否已耗尽？	若出现“更换电池！”提示信息，请更换新的电池（用户另购）。
正确连接 AC 电源适配器了吗？	请确认是否正确连接了 AC 电源适配器。

## ●内存内容消失了

是否装入了电池？	当从机器里取出电池，保持断电状态超过 5 分钟以上时，保存在内存等介质中的数据会消失。
是否执行了初始化？	若执行初始化，内存等介质中的数据将全部消失，并恢复到购买时的状态。

## ●无法粘贴色带

是否剥去了背胶纸？	请先剥去背胶纸后再粘贴。
粘贴位置的表面是否合适？	对于沾有水或油的表面、污损的表面、凹凸不平的表面等，色带可能无法粘贴或容易脱落。

## 维修保养方法

### 注意

维修保养时，请务必先切断机器的电源。

### ● 机器外观变脏

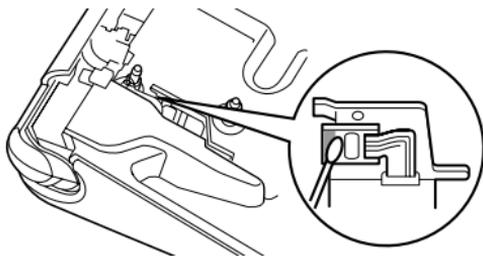
对于机器外观的污渍、灰尘，请用柔软的干布擦去。污渍严重时，用水将布润湿，拧干后擦拭。

### 注意

请不要使用苯、稀释剂、酒精等溶剂、药剂，否则可能会导致机器外壳变形或表面损伤。

### ● 打印头变脏

打印的文字出现模糊或缺损时，可能是由于打印头变脏。请使用另售的专用打印头清洁带（TZ-CL3）或用市面上销售的棉棒轻轻擦拭打印头。



### 注意

请不要用手直接触摸打印头。

# 符号或图形一览

标点	、	。	，	．	－	∨	∴	//		—	—	-	—	/	\
	·	~		…	:	;	?	!	#	&	*	※	@	~	^
	§	=	'	"	'	`									
括号	'	'	“	”	(	)	[	]	[	]	{	}	<	>	《
	》	「	」	『	』	【	】	〔	〕						
简称	商	商	No.	™	®	©									
箭头	→	←	↑	↓	➔	➔	⬆	⬇	⇨	⇩	⇧	⇩	↷	↶	↵
	↶	↷	↘	↙	↖	↗	↔	↕							
几何	◎	○	●	□	■	◇	◆	△	▲	▽	▼	◁	◀	▷	▶
	☆	★	♠	♣	♥	♠	♣	♣	♣						
单位	°	'	”	°C	°F	¥	\$	¢	€	£	Fr	₪	%	‰	mm
	cm	km	mg	kg	cm <sup>2</sup>	m <sup>2</sup>	km <sup>2</sup>	cm <sup>3</sup>	m <sup>3</sup>	cc	HP	mΩ	kΩ	mV	mA
	μV	μA	μF	pF	kW	ha	μm	mb	Pa	ℓ	ml	dl	kl	cal	kcal
	dB	Hz	ft.	mile	Å	Ω	μ								
数学	+	-	±	×	÷	=	≠	≐	<sup>2</sup>	<sup>3</sup>	α	β	γ	:	∧
	√	Σ	Π	U	∩	€	::	√	⊥	#	∠	∩	⊙	∫	§
	≡	≅	≈	∞	∞	≠	≠	≦	≧	∞	::	::	<	>	
数字	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮
	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔	㉕	㉖	㉗	㉘	㉙	㉚
	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	I	II	III	IV	V
	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	i	ii	iii	iv	v	vi	vii	viii
	ix	x	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬
	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	1/2	1/3	1/4					
上标	-1	±	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	-	+	a
	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z	α	β	γ	φ	□

分类	符号														
下标	±	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	-	+	a	b
	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q
	r	s	t	u	v	w	x	y	z	α	β	γ			
2位数字	00	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14
	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44
	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59
	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74
	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89
	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99					
希腊语	Α	Β	Γ	Δ	Ε	Ζ	Η	Θ	Ι	Κ	Λ	Μ	Ν	Ξ	Ο
	Π	Ρ	Σ	Τ	Υ	Φ	Χ	Ψ	Ω	α	β	γ	δ	ε	ζ
	η	θ	ι	κ	λ	μ	ν	ξ	ο	π	ρ	σ	τ	υ	φ
	χ	ψ	ω												
俄语	А	Б	В	Г	Д	Е	Ё	Ж	З	И	Й	К	Л	М	Н
	О	П	Р	С	Т	У	Ф	Х	Ц	Ч	Ш	Щ	Ъ	Ы	Ь
	Ә	Ю	Я	а	б	в	г	д	е	ё	ж	з	и	й	к
	л	м	н	о	п	р	с	т	у	ф	х	ц	ч	ш	щ
	ъ	ы	ь	э	ю	я									
发音	ā	á	ǎ	à	ē	é	ě	è	ī	í	ǐ	ì	ō	ó	ǒ
	ò	ū	ú	ǔ	ù	ū	ú	ǔ	ü	u	ê	a	ám	án	ǎ
	ḥ	g	ㄅ	ㄆ	ㄇ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ
	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ
	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ

分类	符号														
制表符	—	—			---	---	---	---	---	---	---	┐	┐	┐	
	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	
	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	
	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	┐	
	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	
	+														
通讯	TEL					FAX									
工作															
日用品															
吉祥															
喜怒哀乐															
人物															
动物															
食物															
星座															

分类	符号																													
平假名	あ	い	う	え	お	か	が	き	ぎ	く	あ	い	う	え	お	か	が	き	ぎ	く										
	ぐ	け	げ	こ	ご	さ	ざ	し	じ	す	ず	せ	ぜ	そ	ぞ	ぐ	け	げ	こ	ご	さ	ざ	し	じ	す	ず	せ	ぜ	そ	ぞ
	た	だ	ち	ぢ	っ	つ	づ	て	で	と	ど	な	に	ぬ	ね	た	だ	ち	ぢ	っ	つ	づ	て	で	と	ど	な	に	ぬ	ね
	の	は	ば	ぱ	ひ	び	び	ふ	ぶ	ぶ	へ	べ	ぺ	ほ	ぼ	の	は	ば	ぱ	ひ	び	び	ふ	ぶ	ぶ	へ	べ	ぺ	ほ	ぼ
	ぽ	ま	み	む	め	も	や	や	ゆ	ゆ	よ	よ	ら	り	る	ぽ	ま	み	む	め	も	や	や	ゆ	ゆ	よ	よ	ら	り	る
	れ	ろ	わ	わ	ゐ	ゑ	を	ん	う	か	け					れ	ろ	わ	わ	ゐ	ゑ	を	ん	う	か	け				
片假名	ア	イ	ウ	エ	オ	カ	ガ	キ	グ	ク	ア	イ	ウ	エ	オ	カ	ガ	キ	グ	ク										
	グ	ケ	ゲ	コ	ゴ	サ	ザ	シ	ジ	ス	ズ	セ	ゼ	ソ	ゾ	グ	ケ	ゲ	コ	ゴ	サ	ザ	シ	ジ	ス	ズ	セ	ゼ	ソ	ゾ
	タ	ダ	チ	ヂ	ツ	ヅ	テ	デ	ト	ド	ナ	ニ	ヌ	ネ	タ	ダ	チ	ヂ	ツ	ヅ	テ	デ	ト	ド	ナ	ニ	ヌ	ネ		
	ノ	ハ	バ	パ	ヒ	ビ	ピ	フ	ブ	プ	ヘ	ベ	ペ	ホ	ボ	ノ	ハ	バ	パ	ヒ	ビ	ピ	フ	ブ	プ	ヘ	ベ	ペ	ホ	ボ
	ポ	マ	ミ	ム	メ	モ	ヤ	ユ	ヨ	ラ	リ	ル				ポ	マ	ミ	ム	メ	モ	ヤ	ユ	ヨ	ラ	リ	ル			
	レ	ロ	ワ	ヰ	ヱ	ヲ	ン	ヴ	カ	ケ						レ	ロ	ワ	ヰ	ヱ	ヲ	ン	ヴ	カ	ケ					

## 产品中有毒有害物质或元素的名称及含量

型号	有毒有害物质或元素					
部件名称	铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr(VI))	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
按键	○	○	○	○	○	○
机械装置	×	○	○	○	○	○
菊花轮	○	○	○	○	○	○
检测器	×	○	○	○	○	○
主电路板	×	○	○	○	○	○
副电路板	×	○	○	○	○	○
液晶显示	×	○	○	○	○	○
配件	×	○	○	○	○	○
印刷品	○	○	○	○	○	○
包装材料	○	○	○	○	○	○

**备注:**  
 ○: 表示该有毒有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在SJ/T11363-2006标准规定的限量要求以下。  
 ×: 表示该有毒有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出SJ/T11363-2006标准规定的限量要求。  
 (由于技术或经济的原因暂时无法实现替代或减量化)

## 主要规格

输入	键盘 键布局 汉字转换	一体式橡胶键盘 (61 键) QWERTY 布局 常用语转换: 登录词条数 62633 条 (其中单字 6763 个) 读音缩略 / 展开 学习功能: 常用语 + 单字 256 条
显示	显示设备 文字显示	点阵 LCD 8 个文字 × 1 行 (16 点 × 128 点)
打印	打印方式 打印头 打印宽度 打印速度 打印行数  打印方向 连续打印 序号 镜像 打印预览 标签长度设定 空白设定 色带盒 色带切刀	热转印方式 / 热敏方式 180dpi / 64 点 最大 7.9mm (使用宽度为 12mm 的色带时) 约 10mm/秒 宽度为 6 ~ 12mm 的色带: 1 ~ 2 行、 宽度为 3.5mm 的色带: 1 行 横版、竖版 1 ~ 9 张 最多 10 张 有 有 30 ~ 300mm 大、中、小、不送带 可使用 TZ 规格、宽度为 3.5、6、9、12mm 的色带 内置手动式
文字	内置文字数  字形 文字尺寸 文字修饰 字宽	7943 个 (GB2312: 6763 个、平假名 / 片假名: 172 个、英文字母数字: 62 个、其他符号 946 个) 点阵图形字体 (16 点 / 24 点 / 48 点) 大、中、小 (根据色带宽度、行数自动分配) 粗体、中空、阴影、斜体 全角 / 倍角 / 半角
记忆	文本内存 内存登录	最多 80 个文字 仅 3 个文件, 每个文件最多 80 个文字
其它功能	修饰边框	18 种 (含下划线)
尺寸 电源及其他	机器尺寸 机器重量 电源 自动关机 工作温度 · 湿度	159.6 (宽) × 150.9 (厚) × 60.0 (高) mm 470g (不包括色带和干电池) AC 电源适配器、6 节 7 号碱性干电池 有, 待机时间为 5 分钟 10 ~ 35 °C / 20 ~ 80% (不结露)

*At your side.*  
**brother**®