

**MAX**

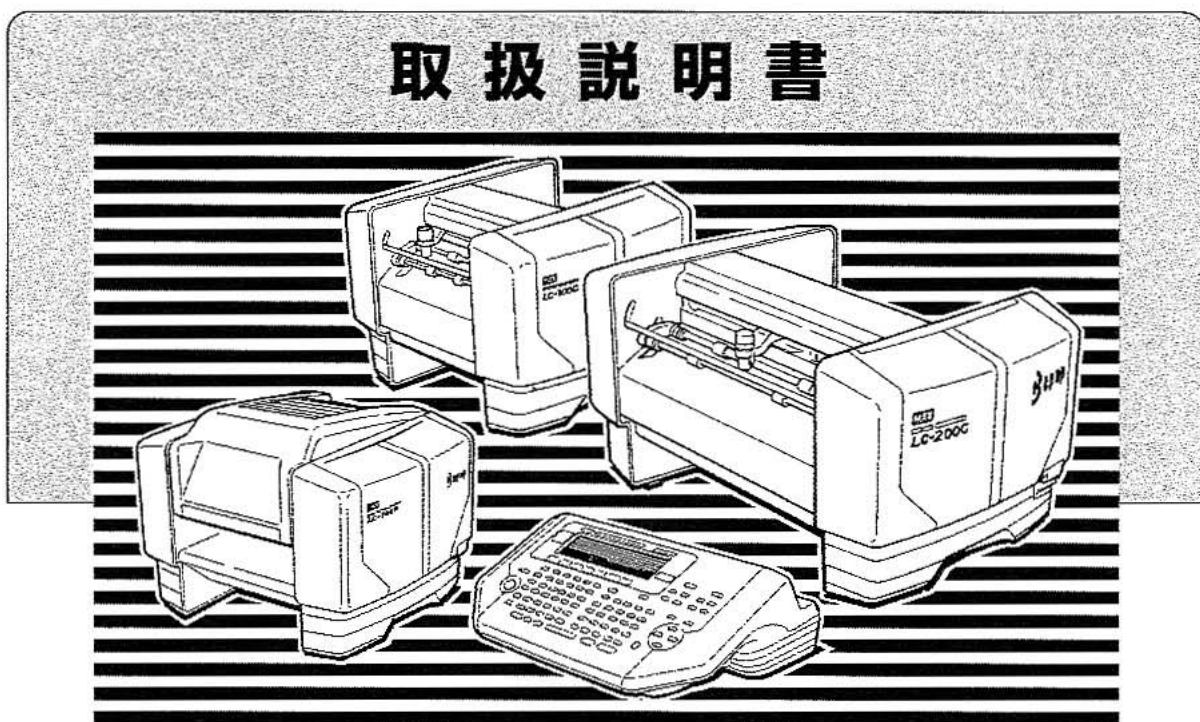
DESK TOP SIGN CREATOR

**LCシリーズ**

**Bepop**

**LC-100KII**  
**LC-100C**  
**LC-100P**  
**LC-200C**

**取扱説明書**



- ご使用前に必ずこの取扱説明書をお読みください。
- この取扱説明書と保証書は必ず保管してください。
- 本書の内容の一部または全部を無断で転載する事は禁じられています。
- 本書の内容に関しては、将来予告なしに変更することがあります。

---

---

# はじめに

---

---

この度はLC-100シリーズを購入いただきまして誠にありがとうございました。  
本機は表示用文字作成作業の省力化と品質向上を目指し開発されたスタンドアロンタイプのラベリングアンドカッティングマシンです。本機は文字作成専用のダイレクトファンクションキーを設け、どなたにでも最初から簡単なキー操作で品質の高い文字がスピーディーに作画できます。  
表示用文字作成作業の効率化を図り、また良きパートナーとして末永くご愛用いただくために、当取扱説明書にしたがってお取り扱いいただきますようお願い申し上げます。

---

---

## ご使用上の注意



---

---

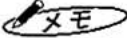
本機は住宅地又は隣接地域で使用する事を規定し、電波障害を防止する処置を行っています。しかし、本機をラジオ、テレビの受信機に近接して使用すると受信障害の原因になる事がありますので設置場所に注意してください。


### ■表示について

この取扱説明書および製品は、製品を安全に正しくお使いいただくためにいろいろな表示を使用しています。その表示と意味は次のようになっています。




- |   |  |
|---|--|
|  | <b>警告：</b> 取扱を誤った場合、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定され、絶対に行ってはいけないことが書いてあります。  |
|  | <b>注意：</b> 取扱を誤った場合、使用者が障害を負う危険性が想定され、絶対に行ってはいけないことや、物的損害のみの発生が想定され、絶対に行ってはいけないことが書いてあります。また、作成したデータが消失する可能性があり、絶対に行ってはいけないことが書いてあります。 |

**お願い：** 機械が故障し修理が必要になることが想定される操作や、現状復帰するためにリセットなどの操作が必要になるので絶対に行ってはいけないことが書いてあります。












 **メモ：** 操作上のポイントおよび知っていると便利なことが書いてあります。









 **参照：** 説明のページが異なる場合に参照するところが書いてあります。

### ■絵表示について










-  は「気をつけるべきこと」を意味しています。この記号の中や近くの表示は、具体的な注意内容です。
-  は「してはいけないこと」を意味しています。この記号の中や近くの表示は、具体的な禁止内容です。
-  は「しなければいけないこと」を意味しています。この記号の中の表示は具体的な指示内容です。










## LC-100KIIご使用上の注意

 警 告	
	● 本機は絶対に分解または改造しないでください。火災、感電、故障の原因になります。
	● 本機の内部に指、ペン、針金、などの異物を差し込まないでください。本機が故障したり、火災、感電の原因になります。
	● 電源はAC100V専用コンセントを使用してください。100V以外の電源を使用すると本機が故障したり、火災、感電の原因になります。
	● 電源は直接コンセントからとりタコ足配線はしないでください。火災の原因になります。
	● 電源コードの上に重いものを絶対にのせないでください。コードに傷が付いて火災や感電の原因になります。
	● 濡れた手で電源プラグを抜き差ししないでください。感電の恐れがあります。
	● 水、薬品などが機械にかからないようにしてください。万一内部に水などが入った場合は電源プラグをコンセントからすぐに抜いて販売店に修理をご依頼ください。そのまま使用すると本機が故障したり、火災、感電の原因になります。
 	● 故障のまま機械を使わないでください。煙が出ている、変な音やにおいがするなど、故障状態のまま使用すると火災、感電の原因になります。すぐに電源プラグをコンセントから抜いて販売店に修理をご依頼ください。
	● リチウム電池（ボタン型電池）はお子様の手の届かないところに保管してください。メモリバック（LC-100M）は、リチウム電池が使われています。万一誤ってリチウム電池を飲み込んでしまった時は、すぐに医師の指示を受けてください。










 注 意	
	● 大きな容量を必要とする機器（冷暖房機器、冷蔵庫、電子レンジ、OA機器等）とコンセントは共用しないでください。電圧が下がり機械が誤動作する可能性があります。
	● 紙や布を本機の上にかぶせたり置いたりしないでください。火災や故障の原因になります。
	● 連休等で長期間ご使用にならないときは、安全のために必ず電源プラグをコンセントから抜いてください。
	● コードの接続、メモリバック及び書体バックの装着脱は、必ず電源OFFの状態で行ってください。電源ONのまま接続および装着すると、けがや故障の原因となります。
	● 電源プラグは定期的に清掃してください。長い間にホコリなどがたまり、火災や故障の原因になります。
	● 電源プラグを抜くときは、電源コードを引っ張らずに必ず電源プラグを持って抜いてください。コードが破損して火災や感電の原因になります。
	● メモリバックに保存した内容や内部メモリに保存した文書は、永久的な保存はできません。電池消耗、故障、修理などに起因するデータ消失による損害、ならびに逸失利益については、責任を負いかねます。あらかじめご了承ください。








## LC-100Pご使用上の注意

 警 告	
	● 本機は絶対に分解または改造しないでください。火災、感電、故障の原因になります。
	● 本機の内部に指、ペン、針金、などの異物を差し込まないでください。本機が故障したり、火災、感電の原因になります。
	● 接続コードの上に重いものを絶対にのせないでください。コードに傷が付いて火災や感電の原因になります。
	● 濡れた手で接続コードを抜き差ししないでください。感電の恐れがあります。
	● 水、薬品などが機械にかからないようにしてください。万一内部に水などが入った場合はLC-100Pの電源プラグをコンセントからすぐに抜いて販売店に修理をご依頼ください。そのまま使用すると本機が故障したり、火災、感電の原因になります。
 	● 故障のまま機械を使わないでください。煙が出ている、変な音やにおいがするなど、故障状態のまま使用すると火災、感電の原因になります。すぐにLC-100Pの電源プラグをコンセントから抜いて販売店に修理をご依頼ください。
	● ハサミ部には、絶対に手や物を差し入れないでください。機械が動作の故障の原因になるばかりでなく、身体上の危険を生じることがあります。

 注 意	
	● 紙や布を本機の上にかぶせたり置いたりしないでください。火災や故障の原因になります。
	● 接続コードは定期的に清掃してください。長い間にホコリなどがたまり、火災や故障の原因になります。
	● 接続コードを抜くときは、接続コードを引っ張らずに必ず接続コードのプラグを持って抜いてください。コードが破損して火災や感電の原因になります。
	● プリンタヘッドには絶対にさわらないでください。印刷直後のプリンタヘッドは高温になっており、やけどをする恐れがあります。また、手の汚れがプリンタヘッドの故障の原因になることがあります。
	● 本機内部に粘着シート、インクリボン、異物等がはさまるなどで、印刷やハサミの動作が正常にはたらかない場合は、必ず電源を切ってから取り除いてください。機械が不意に動作したとき、けがの原因になります。
	● バーコード印刷をする際、読みとり不良を防ぐため、粘着シートは白、インクリボンは黒をご使用ください。商品名は（粘着シート：SL-S112シロ、インクリボン：SL-R101クロ）です。
	● ハサミの動作を手動で行う場合は必ず、電源を切り電源コードを抜き作業をしてください。不意に機械が動作したときけがの原因になります。
	● ハサミの動作を手動で行う場合は、ハサミには絶対に触れないでください。不意に機械が動作したときけがの原因になります。

## LC-100C/200Cご使用上の注意

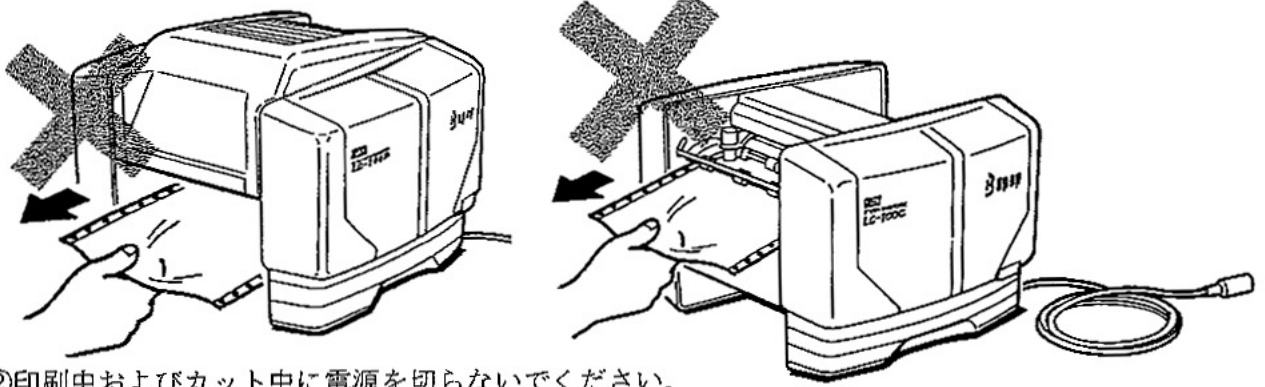
 警 告	
	● 本機は絶対に <u>分解または改造しない</u> でください。火災、感電、故障の原因になります。
	● 本機の内部に指、ペン、針金、などの異物を <u>差し込まない</u> でください。本機が故障したり、火災、感電の原因になります。
	● 接続コードの上に重いものを絶対に <u>のせない</u> でください。コードに傷が付いて火災や感電の原因になります。
	● 濡れた手で接続コードを <u>抜き差ししない</u> でください。感電の恐れがあります。
	● 水、薬品などが機械に <u>かからない</u> ようにしてください。万一内部に水などが入った場合はLC-100KIIの電源プラグをコンセントからすぐに抜いて販売店に修理をご依頼ください。そのまま使用すると本機が故障したり、火災、感電の原因になります。
 	● 故障のまま機械を <u>使わない</u> でください。煙が出ている、変な音やにおいがするなど、故障状態のまま使用すると火災、感電の原因になります。すぐにLC-100KIIの電源プラグをコンセントから抜いて販売店に修理をご依頼ください。
	● カuttingツール（替え刃）は、お子様の手の届かないところに保管してください。万一飲み込んだ場合は、すぐに医師の指示を受けてください。

 注 意	
	● 紙や布を本機の上にかぶせたり置いたりしないでください。火災や故障の原因になります。
	● 本機の動作中は動作部を <u>触らない</u> でください。また髪の毛が触れないようにしてください。けがや故障の原因になります。
	● 接続コードは定期的に <u>清掃</u> してください。長い間にホコリなどがたまり、火災や故障の原因になります。
	● 接続コードを抜くときは、接続コードを引っ張らずに必ず <u>接続コードを持って抜いて</u> ください。コードが破損して火災や感電の原因になります。
	● Cuttingツール（替え刃）の交換の際には、必ず <u>電源をOFF</u> にしてください。機械が不意に動作したとき、けがの原因になります。
	● 替え刃の刃先は非常に鋭利ですので充分ご注意ください。Cuttingツール（替え刃）の先端部は、けがをする恐れがありますのでさわらぬようご注意ください。

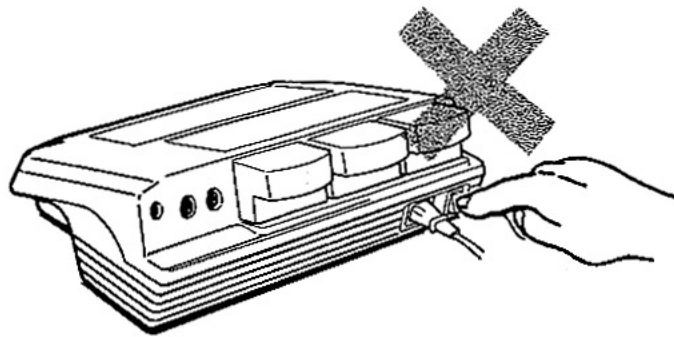
## ご使用上のお願い

**お願い** 機械のトラブルを避け本機の故障を未然に防止するために、下記の事項を必ず守ってください。

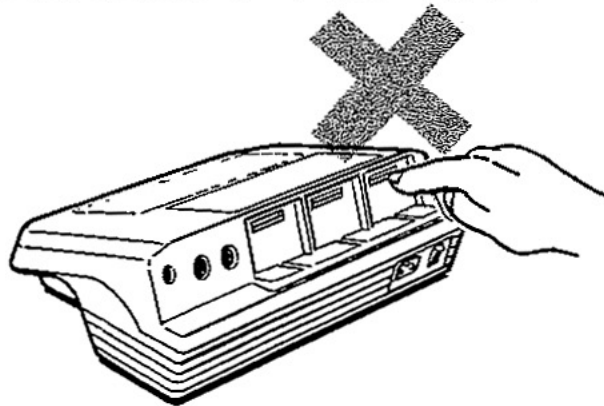
①電源が入っているときに、シートをセットした状態でシートを強く引っ張らないでください。



②印刷中およびカット中に電源を切らないでください。



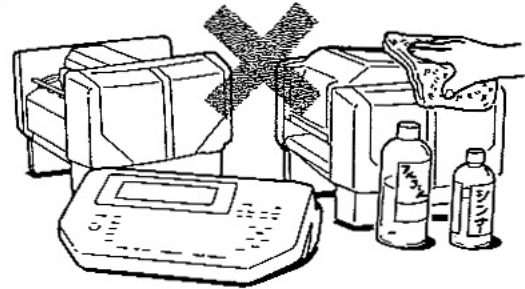
③接続端子及び装着端子には手で直接触れないでください。静電気により故障の原因になります。



④ディスプレイ部を強く押さないでください。割れることがあります。

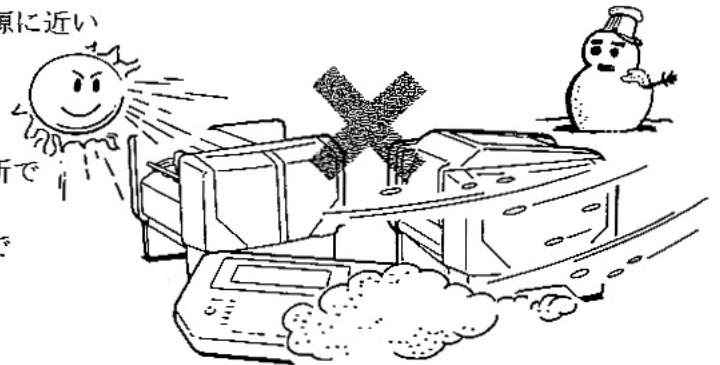


- ⑤本機の汚れを落とす際には乾いた柔らかい布でふいてください。  
有機溶媒（アルコール、ベンジン、シンナーなど）や濡れ雑巾などは使用しないでください。機械が変形したり、変色することがあります。

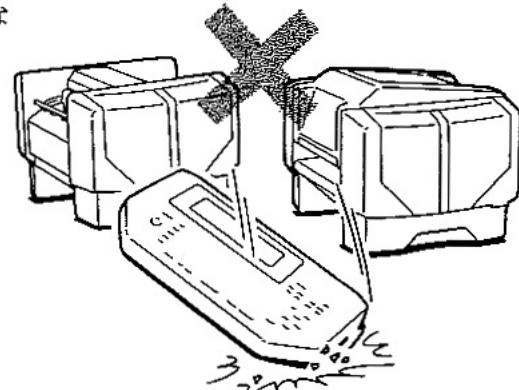


- ⑥トラブルの原因になりますので、次のような場所では使用及び保管をしないでください。


1. 直射日光の当たる場所やヒーター等の熱源に近い場所
2. ほこりや湿度の多い場所
3. 振動や衝撃の加わる場所
4. 温度が10℃以下、35℃以上になる場所で使用しないでください。
5. 温度が0℃以下、40℃以上になる場所で保管しないでください。



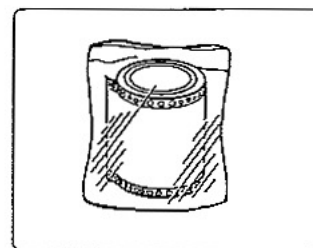
- ⑦落としたり、ぶついたりして、強いショックを与えないでください。



- ⑧消耗品（粘着シート、アプリケーションシート、インクリボン、替え刃）、およびオプション（書体パック、メモリパック、ハンディスキャナ）は専用のものをお使いください。その他のものは絶対に使わないでください。

 参照 消耗品、オプション品については 12 ページ参照ください。


- ⑨粘着シートにホコリやゴミ等が付着すると、LC-100Pでの印刷時にインクが点状に抜けることがあります。粘着シートの保管は梱包の中に入っていたビニール袋に入れ、ホコリやゴミ等が付着しないようご注意ください。なお、ホコリやゴミが付着した場合は布等で取り除いてからご使用ください。



# 目次

はじめに .....	i
ご使用上の注意 .....	i
LC-100K II .....	ii
LC-100P .....	iii
LC-100C/200C .....	iv
ご使用上のお願い .....	v
<b>第1章 お使いになる前の準備</b> .....	<b>1</b>
同梱品の確認 .....	2
LC-100シリーズで、このようなことができます .....	4
LC-100シリーズの多彩な文字表現 .....	4
便利な機能 .....	9
豊富な搭載フォント .....	10
消耗品/オプションの紹介 .....	12
消耗品 .....	12
オプション .....	12
お使いになる前に .....	13
本体各部の名前とはたらき .....	13,14
お使いになる前のセッティング .....	15
LC-100P (プリンティング) .....	15
・インクリボンカセットの装着と取り外し .....	15,16
・粘着シートの装着 .....	17
LC-100C/200C (カッティング) .....	18
・カッティングツールの装着と取り外し .....	18
・粘着シートの装着 .....	19
システムの接続と起動 .....	20
<b>第2章 基本操作—文章を入力して印刷(LC-100P)/カット(LC-100C/200C)する</b> .....	<b>23</b>
主なキーの役割とディスプレイの見かた .....	24
キーの配列 .....	24
主なキーの役割 .....	24
ディスプレイの見かた .....	27
文章入力 .....	29
文字の入力方法を選ぶ .....	29
ローマ字入力の方法 .....	30
かな入力の方法 .....	32
英数字入力の方法 .....	33
漢字変換の方法 .....	34
カタカナ変換の方法 .....	37
記号の入力 .....	38
JISコードによる入力 .....	39
熟語登録と削除 .....	40
文章の編集 (入力文字の訂正と削除) .....	42
カーソルの移動と画面スクロール .....	45
作画前にイメージ表示でレイアウトと作画長確認 .....	46
印刷処理 .....	47
印刷の方法 .....	47
印刷したシートの切り取り .....	48
カット処理 .....	49
カットの方法 .....	49
カットした文字の処理 .....	52



第3章	基本パラメータの設定	プリンティング(LC-100P)/カッティング(LC-100C/200C)共通	57
	基本パラメータの設定		58
	文字サイズの設定		62
	(1)標準作画		62
	(2)分割作画		64
	文字幅の設定		66
	文字間隔の設定		67
	行間隔の設定		68
	縦書き/横書きの設定		69
	均等配列の設定		70
	書体の変更		71
	(1)標準搭載書体の設定方法 (ポップ、ビクトサイン、英数1)		71
	(2)オプション書体の使用方法		74
第4章	応用パラメータの設定	プリンティング(LC-100P)/カッティング(LC-100C/200C)共通	75
	応用パラメータの設定		76
	下線の設定		76
	斜体の設定		77
	ミラー反転の設定		78
	枠囲みの設定		79
	出力位置の設定		81
	位置合わせの設定		83
	桁合わせの設定		84
	連続作画の設定		85
	連番作画の設定		86
	逆順の設定		88
	パラメータの一覧表示機能および消去と初期化		89
	パラメータの一覧表示の方法		89
	 マークの消去の方法		89
	パラメータの初期化の方法		90
第5章	印刷/カット専用パラメータの設定		91
	印刷専用パラメータの設定		92
	色選択と印刷方法		92
	背景装飾印刷		94
	シート長さを設定して印刷 (定長印刷)		95
	バーコード印刷		96
	トンボの設定		98
	カット専用パラメータの設定		99
	枠切り設定の方法		99
	ラインカット		100
第6章	複合機能の使い方		103
	印刷とカットを複合することでこのようなことができます		104
	複合機能による表示物作成の手順		105
	複合を設定し印刷と枠囲みカットを組み合わせる		105
	背景装飾にカットを組み合わせる		110
第7章	レイアウトの工夫		113
	「はやわざ」機能の使い方		114
	「はやわざ」でこのようなことができます		114
	「はやわざ」の使い方		118

ブロック化でレイアウトに一工夫 .....	120
ブロック化でこのようなことができます .....	120
ブロック化とは .....	120
ブロック化の方法 .....	121
<b>第8章 メモリの使い方 .....</b>	<b>123</b>
メモリの使い方 .....	124
メモリ登録 .....	124
メモリ呼出 .....	126
メモリ削除 .....	127
メモリバック LC-100M (オプション) の使い方 .....	128
メモリバックの装着方法 .....	128
メモリバックの使い方 .....	129
<b>第9章 システムの基本設定 .....</b>	<b>131</b>
システムの基本設定 .....	132
ディスプレイの輝度調整 (LC-100KII) .....	132
印刷時の印字濃度調整 (LC-100Pのみ) .....	133
刃先制御値、ボールペン使用時の制御値調整 (LC-100C/200C) .....	134
刃先の圧力調整 (LC-100C/200C) .....	134
<b>第10章 図形の読み取りと出力 .....</b>	<b>135</b>
必要な機器と接続方法 .....	
(1)必要な機器 .....	136
(2)DF-35RVC各部の名前と働き .....	136
(3)スキャナの接続 .....	137
スキャナシステムの使い方 .....	
(1)作業の流れ .....	138
(2)原稿を用意する .....	139
(3)ブランクROMバックの初期化 .....	141
(4)図形の読み取り・登録 .....	142
(5)LC-100KIIで登録した図形を呼び出す .....	143
(6)図形の追加登録・上書き .....	144
(7)不要な図形の削除 .....	145
(8)パラメータの設定 .....	146
(9)枠消去機能 .....	147
(10)図形の登録数を確認する .....	147
<b>付 録 .....</b>	<b>149</b>
このようなときは .....	150
エラーメッセージガイド .....	155
ピクトサイン・イラスト・キャッチコピー・飾り枠 各一覧表の見かたと設定方法 .....	162
ピクトサインの一覧表 .....	163
イラストの一覧表 .....	164
キャッチコピーの一覧表 .....	164、165
飾り枠の一覧表 .....	166
搭載文字一覧 .....	167
丸ゴシック (JIS区点コード表) .....	168~
ポップ書体 .....	196
英数書体 (英数1の作画見本) .....	198
ローマ字入力規則表 .....	200
製品仕様 .....	201
保証書/保守サービス .....	203

## 第1章

## お使いになる前の準備

この章では、デスクトップサインクリエイターLC-100シリーズの概要と、ご使用になる前の準備について説明してあります。基本となるところですので良く読んでください。

■同梱品の確認 .....	2
■LC-100シリーズで、このようなことができます .....	4
LC-100シリーズの多彩な文字表現 .....	4
便利な機能 .....	9
豊富な搭載フォント .....	10
■消耗品/オプションの紹介 .....	12
消耗品 .....	12
オプション .....	12
■お使いになる前に .....	13
本体各部の名前とはたらき .....	13,14
お使いになる前のセッティング .....	15
LC-100P (プリンティング) .....	15
・インクリボンカセットの装着と取り外し .....	15,16
・粘着シートの装着 .....	17
LC-100C/200C (カッティング) .....	18
・カッティングツールの装着と取り外し .....	18
・粘着シートの装着 .....	19
システムの接続と起動 .....	20

## ■同梱品の確認

各機種の梱包を解いて、次のものが揃っていることを確認してください。

### LC-100KII キーボード

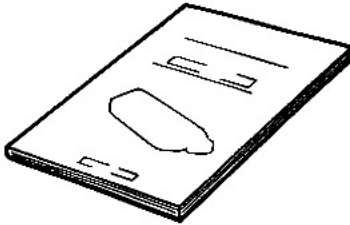
①キーボード本体



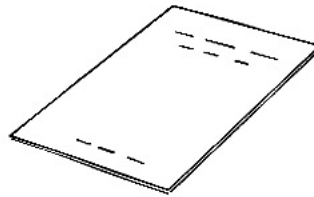
②電源コード



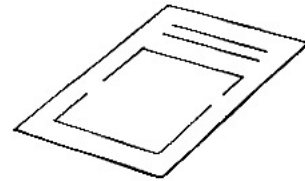
③取扱説明書（本書）



④操作早見ガイド

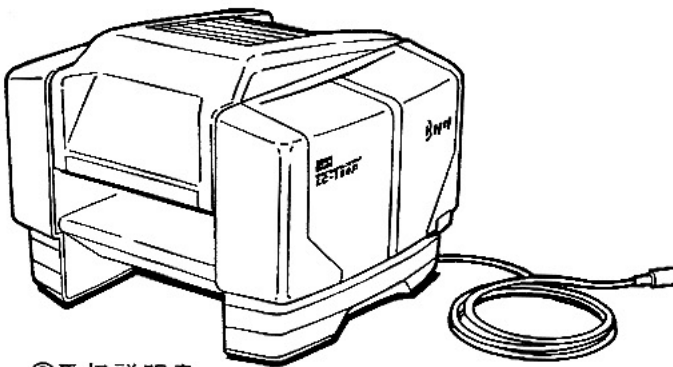


⑤お客様登録カード

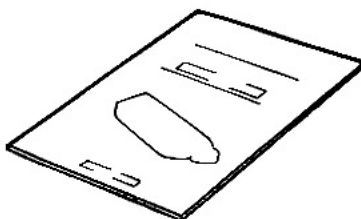


### LC-100P プリンティング

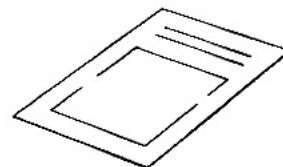
①プリンティングマシン本体



②取扱説明書

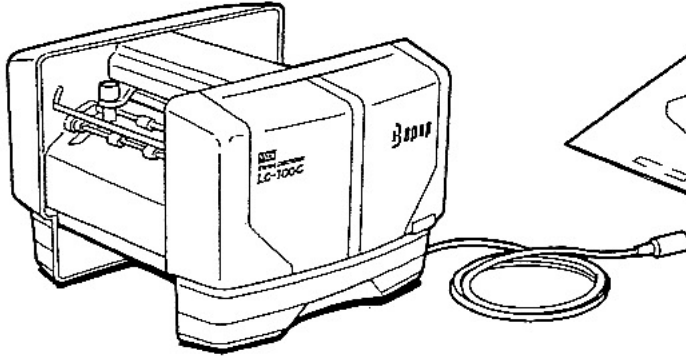


③お客様登録カード

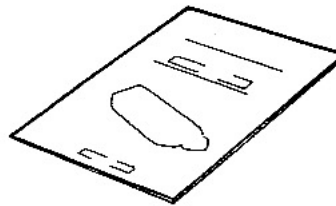


LC-100C カutting

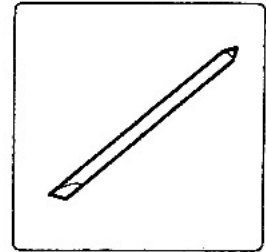
①カuttingマシンLC-100C本体



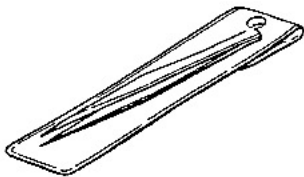
②取扱説明書



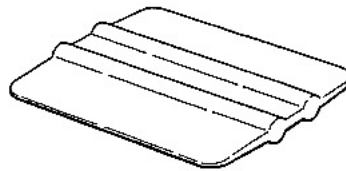
③替え刃



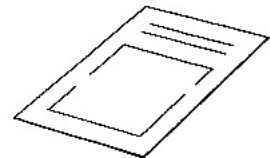
④かす取り用器具



⑤スキージ

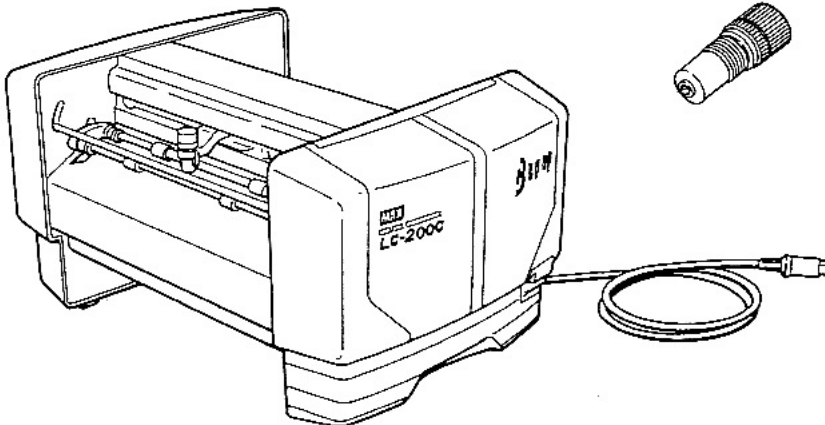


⑥お客様登録カード



LC-200C カutting

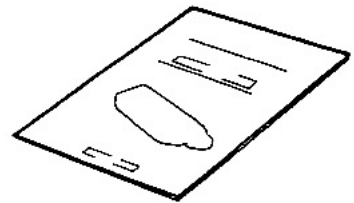
①カuttingマシンLC-200C本体



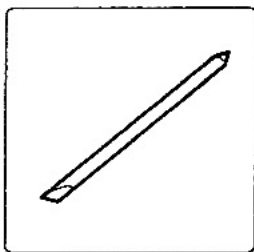
②屋外シート用ツールホルダー



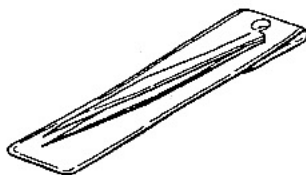
③取扱説明書



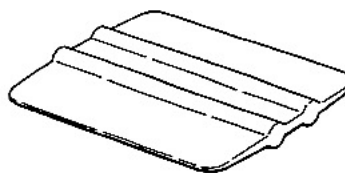
④替え刃



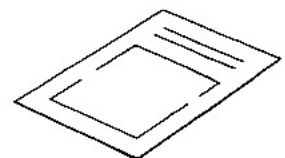
⑤かす取り用器具



⑥スキージ



⑦お客様登録カード



## ■ LC-100シリーズで、このようなことができます

LC-100シリーズでは、1mm単位の文字サイズ設定や1%単位の文字幅設定をはじめ多彩な文字表現が可能です。また、用途に合わせたフォーマットを搭載しレイアウトを自動調整する「はやわざ」機能、入力した内容作画する前にレイアウト確認できる「イメージ表示」機能など、便利な機能で使いやすさをバックアップします。

### 【LC-100シリーズの多彩な文字表現】

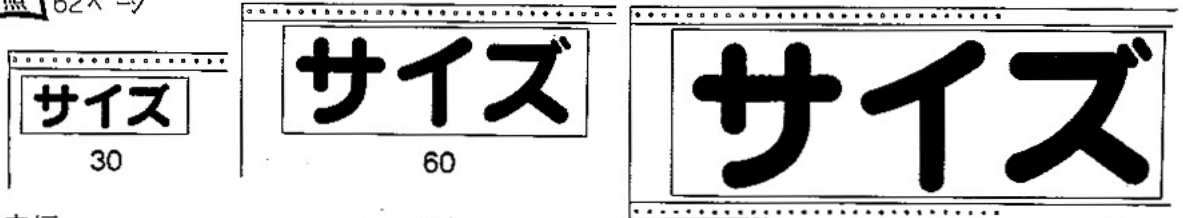
LC-100シリーズでは、このあとに示すような表示物をつくることができます。また、印刷のLC-100PとカットのLC-100C/LC-200Cを組み合わせることで、任意サイズのステッカー作成や、印刷後に矢印形などの枠切りが可能となり、表現力は格段にアップし訴求効果はより一層効果的となります。

[印刷 (LC-100P) ・カット (LC-100C/200C) 共通でできること]

①文字サイズ・・・・・・・・ LC-100P/100C：10～180mm、LC-200C：10～380mm

LC-100P/100Cの場合101mm以上は分割作画、LC-200Cの場合201mm以上は分割作画

参照 62ページ



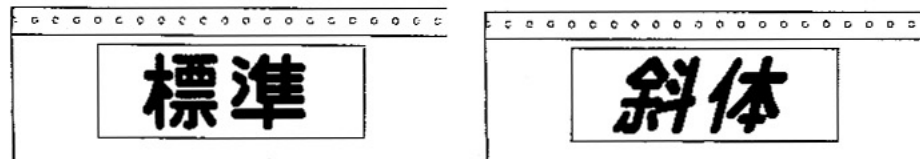
②文字幅・・・・・・・・ 50～200%

参照 66ページ



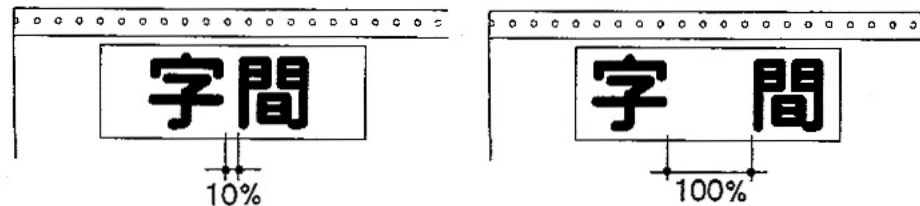
③斜体・・・・・・・・ 一定

参照 77ページ



④文字間隔・・・・・・・・ 1～100%

参照 67ページ



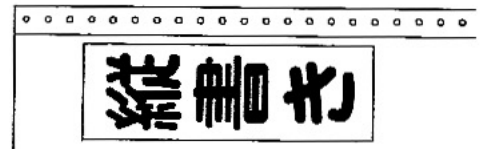
⑤行間隔・・・・・・・・ 0～100%

参照 68ページ



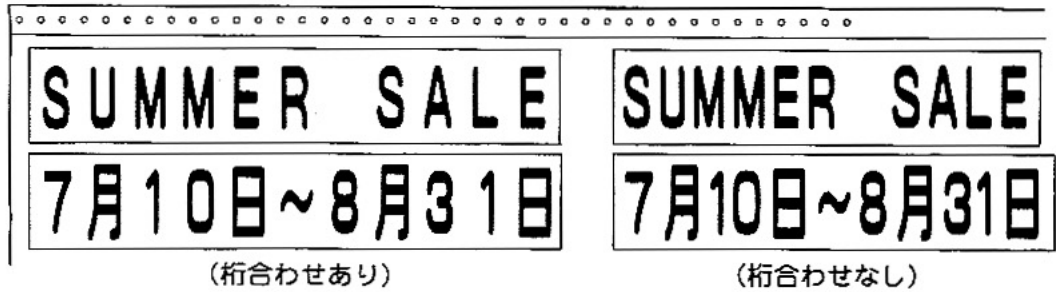
⑥横書き／縦書き

参照 69ページ



⑦桁合わせ

参照 84ページ



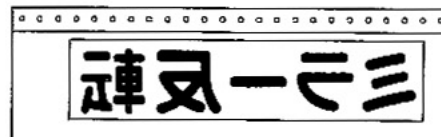
⑧均等配列・・・・・・・・・・LC-100P/100C：20～2000mm、LC-200C：20～4000mm

参照 70ページ



⑨ミラー反転

参照 78ページ



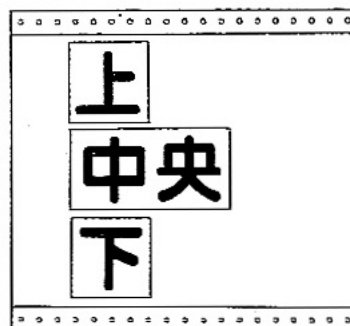
⑩文字列位置合わせ・・・・・・・・左／中央／右

参照 83ページ



⑪出力位置設定・・・・・・・・上／中央／下

参照 81ページ



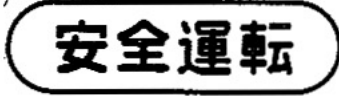
⑫ 枠囲み・・・・・・・・・・ 矩形枠/角丸枠/長円枠/右矢印枠/左矢印枠

参照 79ページ



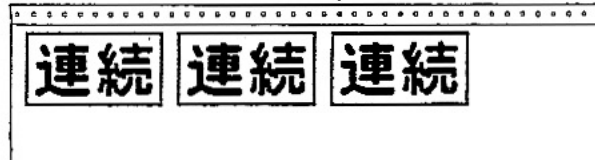
※矩形枠、角丸枠、長円枠は枠幅（枠の太さ）と、文字と枠との間隔の数値設定ができます。

(例)



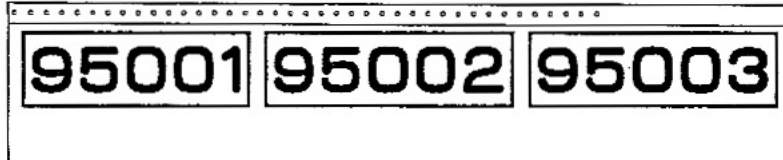
⑬ 連続・・・・・・・・・・ 1回～100回

参照 85ページ



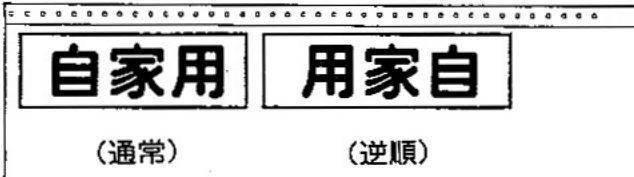
⑭ 連番 (自動ナンバリング機能)

参照 86ページ



⑮ 逆順

参照 88ページ



⑯ ブロック化

参照 120ページ



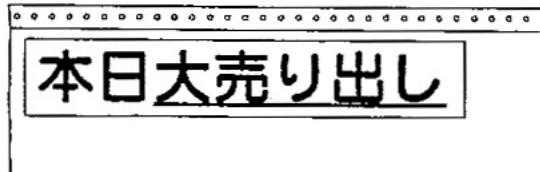
(ブロック化あり)



(ブロック化なし)

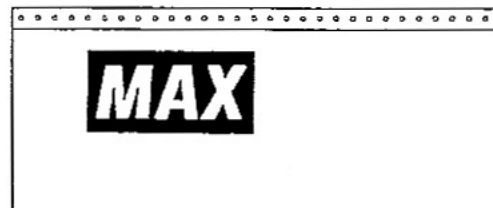
⑰ 下線

参照 76ページ



⑱ スキャナで図形読み込み (スキャナシステムはオプション)

参照 135ページ

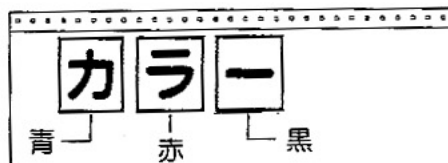




[印刷 (LC-100P) だけでできること]

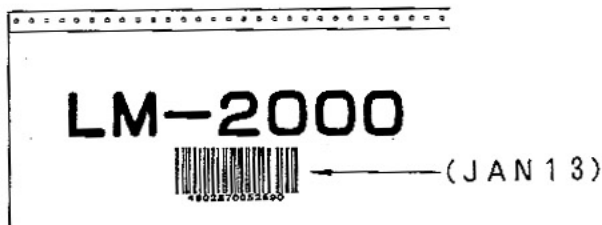
①多色印字

参照 92 ページ



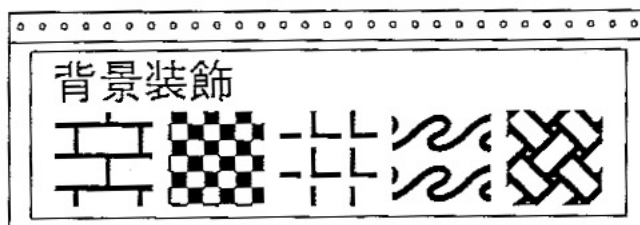
②バーコード印字 . . . . . JAN13/JAN8/ITF (標準、拡張、短縮) /CODE39/NW-7 (CODABAR)

参照 96 ページ



③文字装飾 . . . . . 背景装飾 (全5種類)

参照 94 ページ



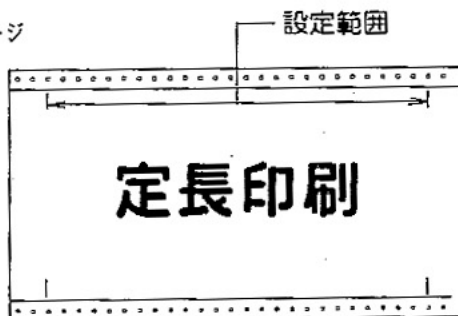
④表枠

参照 79 ページ

表枠	A	1	2	3
表枠	B	4	5	6
表枠	C	7	8	9

⑤定長印刷

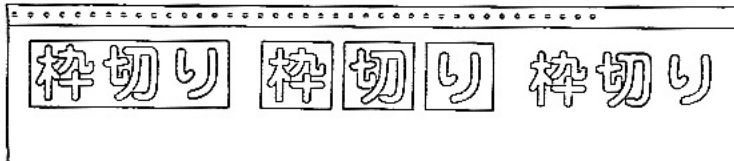
参照 95 ページ



[カット (LC-100G/200G) だけでできること]

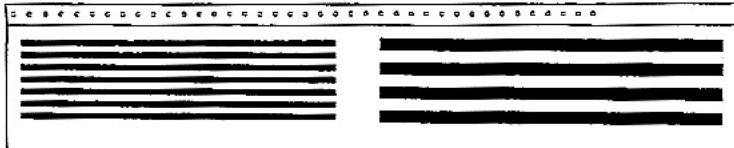
① 枠切り . . . . . 列全体 / 1文字単位 / 枠切りなし

 99 ページ



② ラインカット . . . . . ラインの幅、ラインの長さ、ラインカットの本数設定ができます。


 100 ページ



[LC-100PとLC-100Gを組み合わせることができること—複合作画]

① 任意サイズのステッカー (貼り付けた後剥がれにくくする角丸加工が可能)

ヒート機能で同一ステッカーを最大10枚まで連続作成可能 (粘着シート長さ: 2m以内の場合)

 85・105 ページ



② 枠囲みラベル

 105 ページ

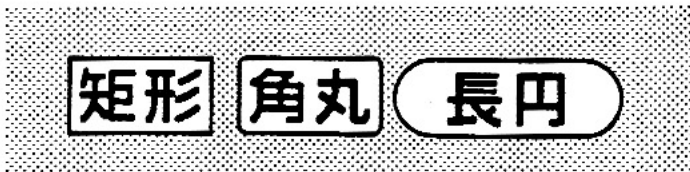
\* 枠囲み使用

- ※ 矩形
- ※ 角丸
- ※ 長円
- 右矢印
- 左矢印



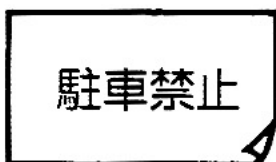
※ 矩形、角丸、長円は枠の印刷をしたあとに枠の外側をカットすることもできます。

矩形          角丸          長円

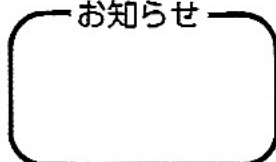


\* 飾り枠 (要書体設定→71ページ) を印刷後カット文字を貼り付ける

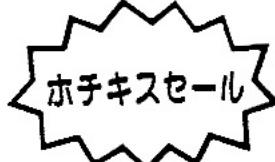
A



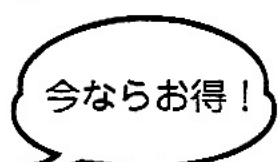
I



F



J



【便利な機能】

[印刷 (LC-100P)・カット (LC-100C/200C) 共通でできること]

①はやわざ・・・・・・・・用途に合わせた30種類のフォーマットを搭載。

参照 114 ページ

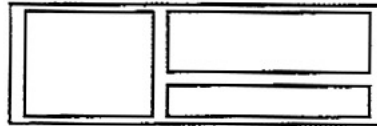
文字サイズや全体のバランスを自動的に調整します。

道路工事看板



単独道路補修工事

立入厳禁



大 立入厳禁  
NO ENTRY

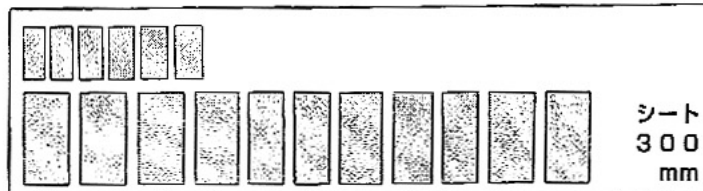
ショーカード



ハーブの香りと爽やかな刺激で  
のどの治療  
新発売 <20錠入>  
トローチ 980円

②イメージ表示・・・・・・・・作画する内容の簡易イメージと作画長を表示します。

参照 46 ページ



③パラメータの一覧・・・・・・・・設定内容の一覧確認ができます。

参照 89 ページ

パラメータリスト (1)			
サイズ	30mm	キントウ	OFF
モジハバ	50%	シャタイ	OFF
ジカン	10%	ショタイ	フトマルG
ギョウカン	10%	ソウショク	OFF
タテ:ヨコ	ヨコ	イロ	1
ギャクジュン	OFF		

パラメータリスト (2)			
ミラー	OFF	ワクカコミ	0
イチアワセ	ヒタリ	テイショウ	OFF
ケタアワセ	OFF	ワクギリ	レツ
レンズク	1カイ		
ワクハバ	コテイ	ワクカンカク	コテイ

[印刷 (LC-100P) だけでできること]

①電動カッター・・・**ハサミ** を押したところで粘着シートを電動で切り取ります。


 48ページ

[カット (LC-100C/200C) だけでできること]

①カッティングヘッドの移動・・・**移動** + **▲** **▼** を押すことで任意の位置からカットを開始することができます。

【豊富な搭載フォント】

標準で搭載されている書体は次の通りです。

 各書体の変更は、書体設定の変更が必要です。71～73 ページを参照ください。


①太丸ゴシック、太角ゴシック、太明朝体 (JIS第一水準・第二水準準拠)

**太丸ゴシックで書く**  
**太角ゴシックで書く**  
**太明朝体で書く**

②ポップ書体 (かな・カタカナ・記号・円)

**ポップで書く(てがきのあじ)10,000円**

**お願い** ポップ書体に含まれないキャラクタは自動的に太丸ゴシックになります。(漢字、アルファベット、記号など)

 ポップ書体の搭載文字については 197 ページ を参照ください。

③英数 (全5書体)

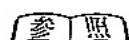
英数1-1: **ABCabc123**

英数1-2: **ABCabc|23**

英数1-3: **ABCabc123**

英数1-4: *ABCabc123*

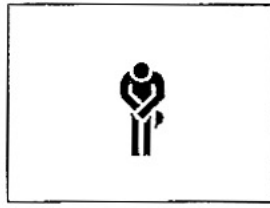
英数1-5: **ABCabc123**

 英数書体の搭載文字については 199 ページ を参照してください。

④ピクトサイン（全19種類）



禁煙 記号：J



ごめん 記号：S



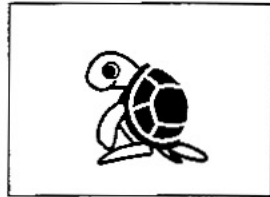
立入禁止 記号：R

**参照** ピクトサインの一覧は 163 ページ を参照ください。

⑤イラスト（全11種類）



椰子の木 記号：D



かめ 記号：I



雪だるま 記号：F

**参照** イラストの一覧は 164 ページ を参照ください。

⑥キャッチコピー（21種類）



今、売っています！ 記号：A



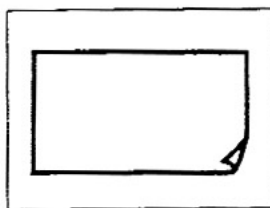
バーゲン(I) 記号：N



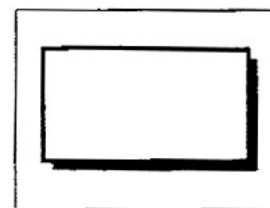
大創業祭 記号：Q

**参照** キャッチコピーの一覧は 164～165 ページ を参照ください。

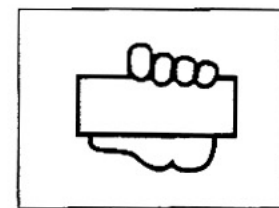
⑦飾り枠（全10種類）



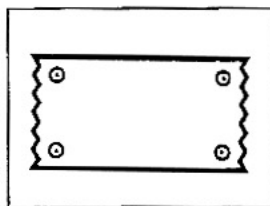
記号：A



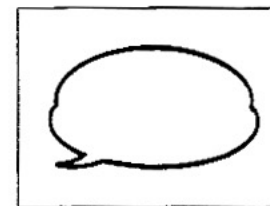
記号：C



記号：D



記号：G



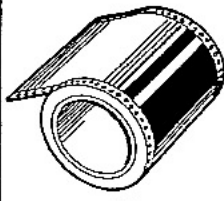
記号：J

**参照** 飾り枠の一覧は 166 ページ を参照ください。

## ■ 消耗品／オプション品の紹介

【消耗品について】

## 【LC-100 シリーズ専用シート】

商品名	1箱入数
屋内用	
SL-S111 クロ	 10m×2巻
SL-S112 シロ	
SL-S113 アカ	
SL-S114 アオ	
SL-S115 キイロ	
SL-S116 ミドリ	
SL-S117 ピンク	
SL-S118 オレンジ	
SL-S119 スカイブルー	
SL-S120 グレー	
SL-S121 レタスグリーン	
SL-S123 コバルトブルー	
SL-S124 ネービーブルー	
SL-S125 アメジスト	
SL-S126 マホガニー	
SL-S110C 透明	8m×2巻
SL-S141 反射シロ	
SL-S131K 蛍光レッド	10m×2巻
SL-S132K 蛍光イエロー	
SL-S133K 蛍光グリーン	
SL-S150T サーマル	20m×2巻
SL-S180P 普通紙ロールシート	

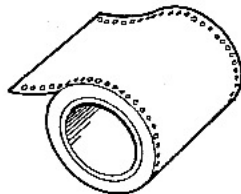
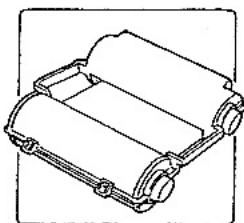
※SL-S141 反射シロに使用できるインクリボンカセットは、クロ・アカ・コンの3色です。

※SL-S150T サーマルのご使用には、別売サーマル紙アダプタ LC-TPA1 が必要です。

※SL-S180P 普通紙ロールシート、SL-S250 ロールのご使用には、別売ボールペンホルダ LC-BH10 が必要です。

## 【LC-100C 用アプリケーションシート】

商品名	1箱入数
SL-S100A アプリケーションシート	20m×2巻
SL-S105A 弱粘着アプリケーションシート	



## 【LC-100P 用インクリボンカセット】

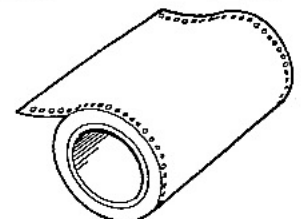
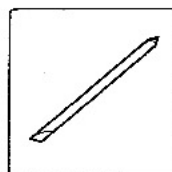
商品名	1箱入数
SL-R101 クロ	50m×1巻
SL-R102 シロ	
SL-R103 アカ	
SL-R104 アオ	
SL-R105 コン	
サーマル紙アダプタ LC-TPA1	1個

## 【LC-200C 専用シート】

商品名	1箱入数	
屋内用		
SL-S201 クロ	 10m×2巻	
SL-S202 シロ		
SL-S203 アカ		
SL-S204 アオ		
SL-S205 キイロ		
SL-S206 ミドリ		
SL-S223 グレイ		
SL-S234 ローズピンク		
SL-S235 ピンク		
SL-S242 スカイブルー		
SL-S246 アントワープブルー		
SL-S248 コバルトブルー		
SL-S249 ネービーブルー		
SL-S251 サニーオレンジ		
SL-S252 オレンジ		
SL-S261 レタスグリーン		
SL-S272 バイオレット		
SL-S283 ブラウン		
SL-S201K 蛍光レッド		
SL-S202K 蛍光フレーム		
SL-S203K 蛍光オレンジ		
SL-S204K 蛍光イエロー		
SL-S205K 蛍光グリーン		
SL-S201M シルバー		20m×2巻
SL-S203M ゴールド		
SL-S250 ロール (普通紙)	20m×2巻	
屋外用		
SL-G201 クロ	10m×2巻	
SL-G202 シロ		
SL-G203 アカ		
SL-G204 アオ		
SL-G205 キイロ		
SL-G206 ミドリ		

## 【LC-200C 用アプリケーションシート】

商品名	1箱入数
SL-S200A アプリケーションシート	20m×2巻



## 【その他(100幅、200幅共通)】

商品名	1箱入数
替え刃 CM-100CC	2本入
ボールペンホルダ LC-BH10	1本

## 【オプション品（別売）について】

商品名	1箱入数	備考
メモリパック LC-100M	1個	入力内容を保存します。最大 200 ファイル・20,000 キャラクタまで保存できます。
書体パック	1個	和文 6 書体、英数書体 30 書体が追加できます。詳しくは、カタログをご覧ください。
スキャナシステム データ変換機 DF-35RVC ブランク ROM パック LF-BRP1 スキャナ	1台 1個 (市販)	市販スキャナ（当社指定機種）を使って、専用パックにロゴやマークを読み込むことができます。プリントでもカットでも使用できます。

※市販スキャナの指定機種については、当社営業所へお問い合わせください。

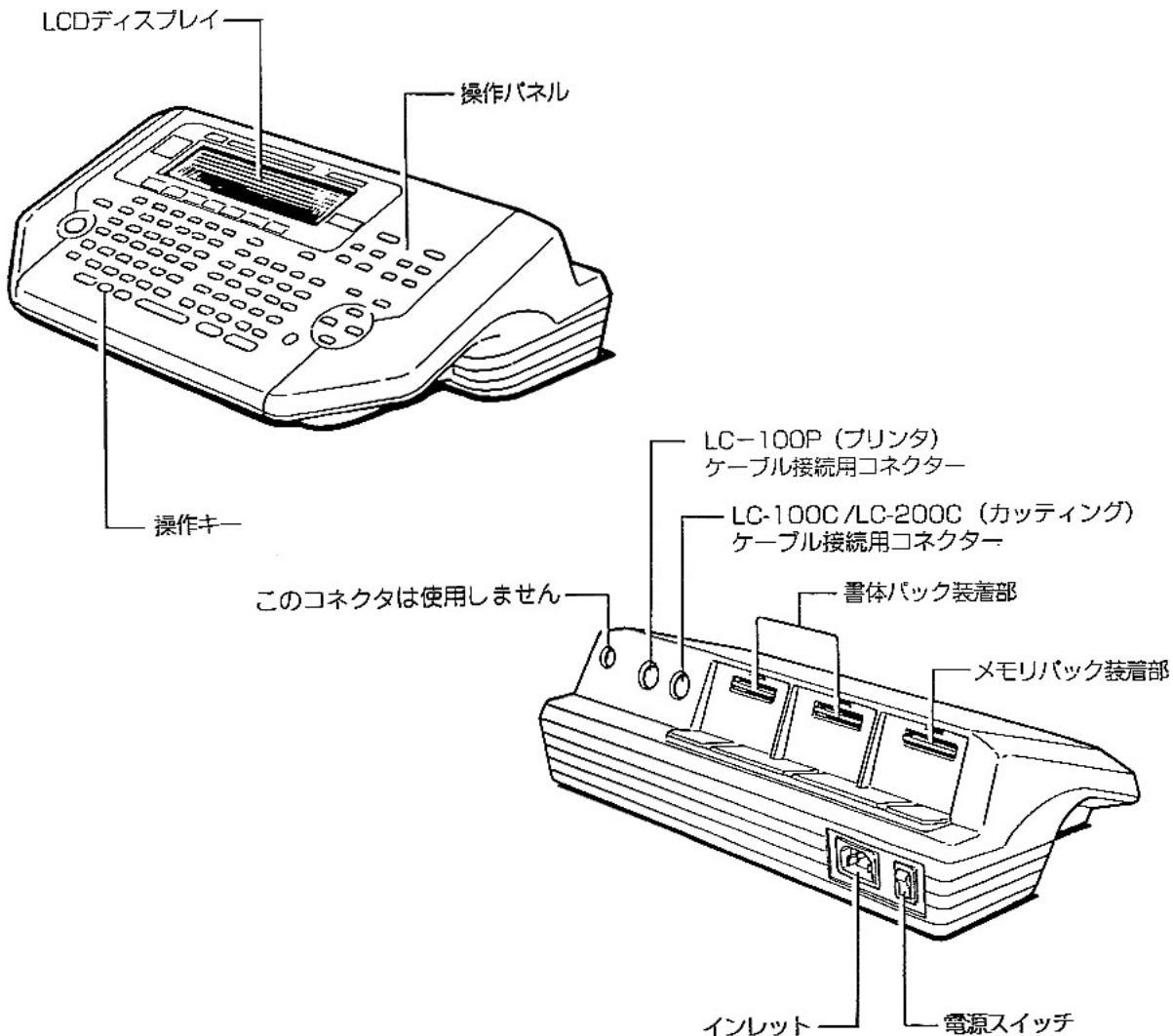
※指定機種以外のスキャナはご使用になれません。

## ■ お使いになる前に

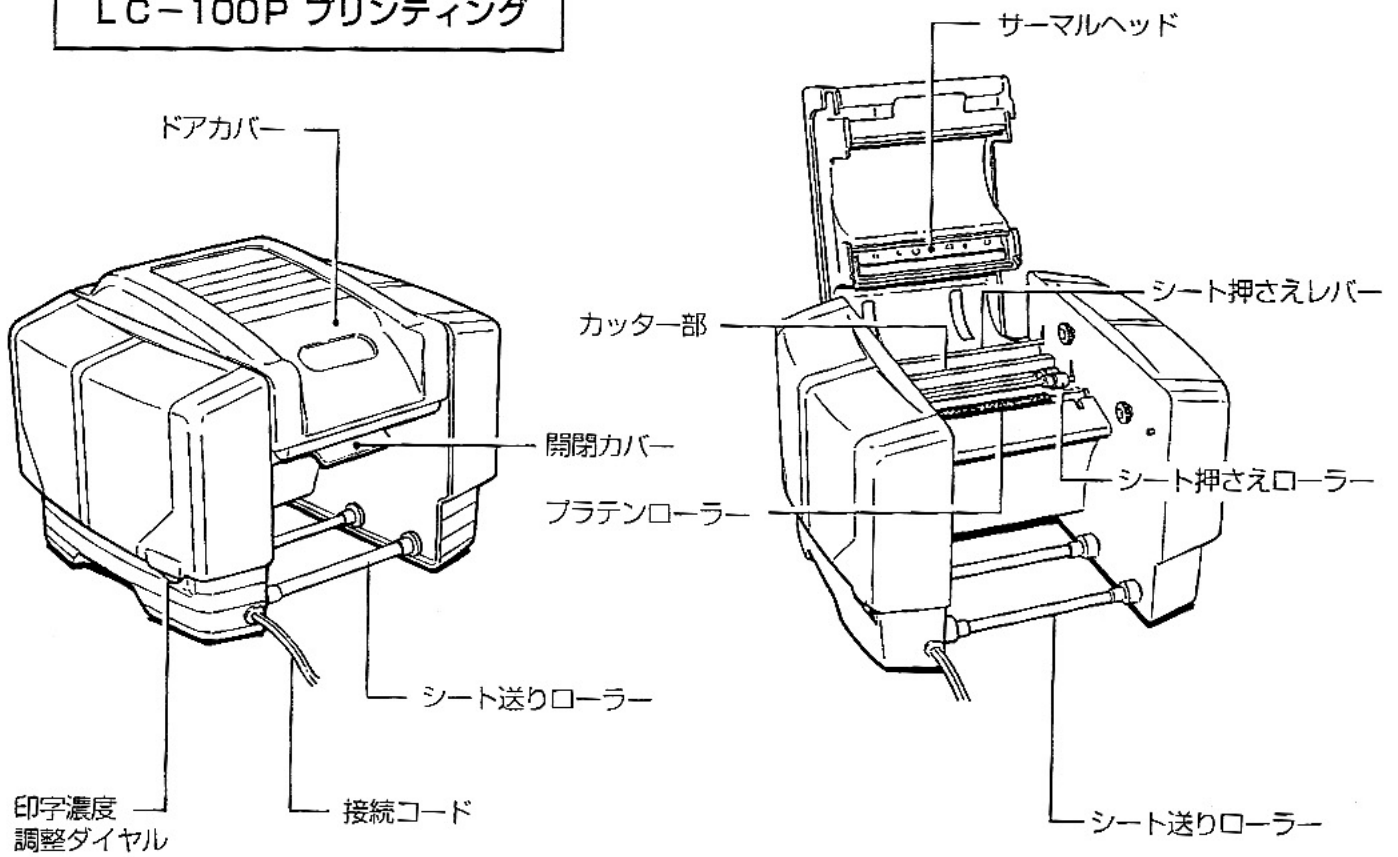
機械をお使いになる前に本体各部の名前とはたらき、LC-100P（プリンティング）と LC-100C/200C（カッティング）のセッティング及びシステムの接続方法などについて説明します。

### 【本体各部の名前とはたらき】

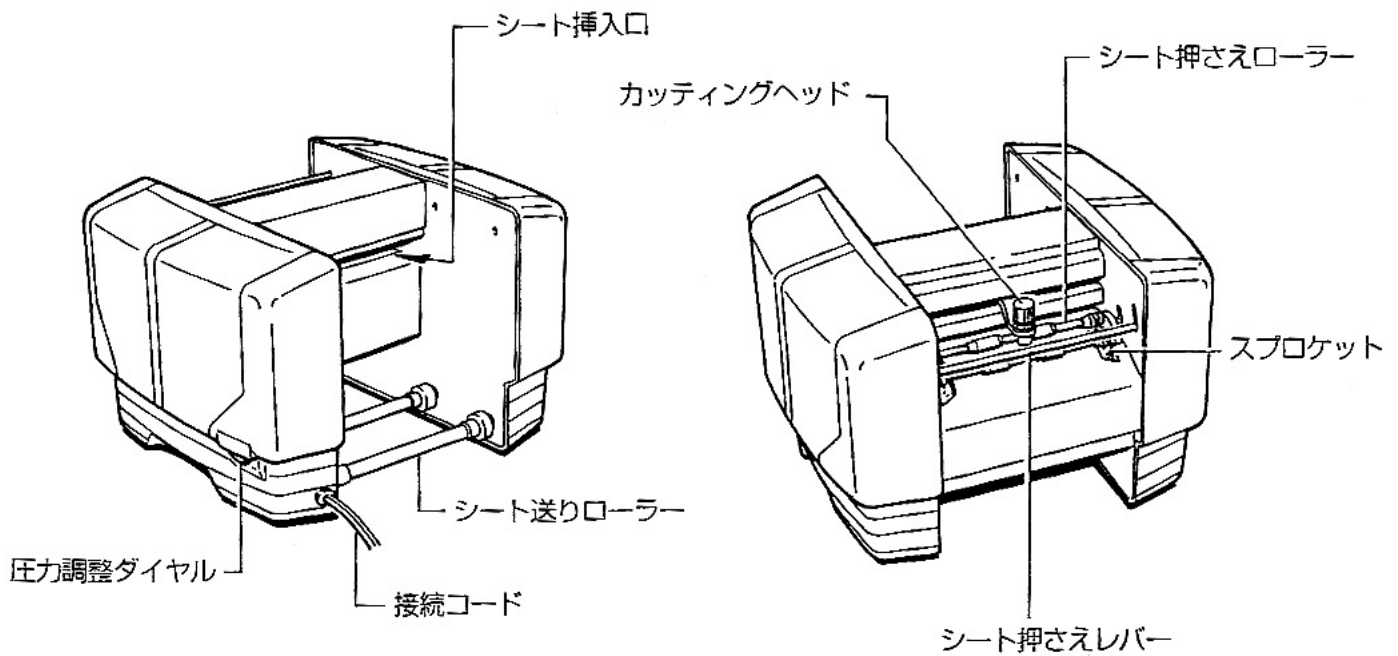
#### LC-100KII キーボード



LC-100P プリンティング



LC-100C/200C カutting





## 【お使いになる前のセッティング】

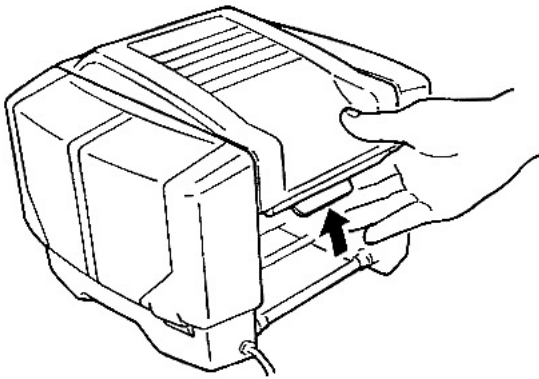
お使いになる前に、LC-100P（プリンティング）ではインクリボンカセットと粘着シートのセッティングが必要です。またLC-100C/200C（カッティング）ではカッティングツールと粘着シートのセッティングが必要です。

### LC-100P：プリンティングマシンのセッティング

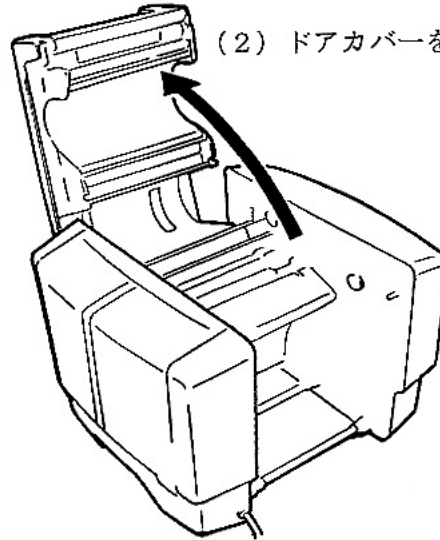
#### 【インクリボンカセットの装着】

LC-100Pのドアカバーを開け、インクリボンのたるみを取ってからカセットを装着します。

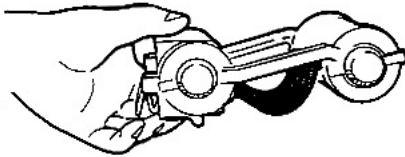
(1) 開閉レバーを引き上げ、



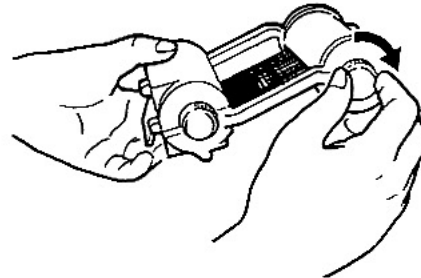
(2) ドアカバーを開けます。



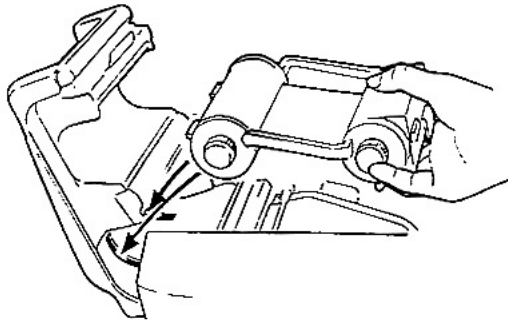
(3) インクリボンカセットのシール面を上にして図のように持ちます。



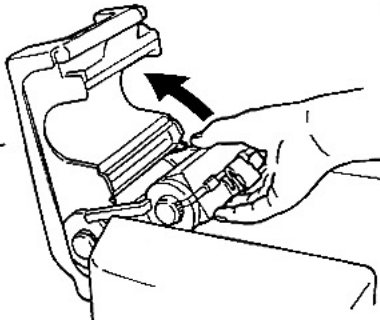
(4) ダイヤルを図のように回しリボンのたるみを取ります。



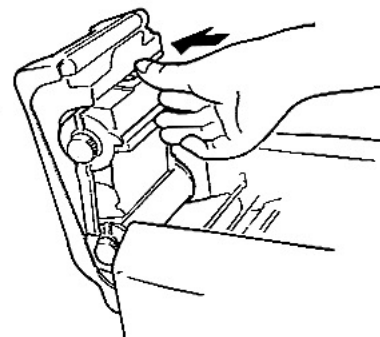
(5) インクリボンカセットのツメをドアカバー裏の溝に入れ差し込みます。



(6) ツメを支点として上方に回し上げます。



(7) スナップでインクリボンが固定されるまで押し込みます。

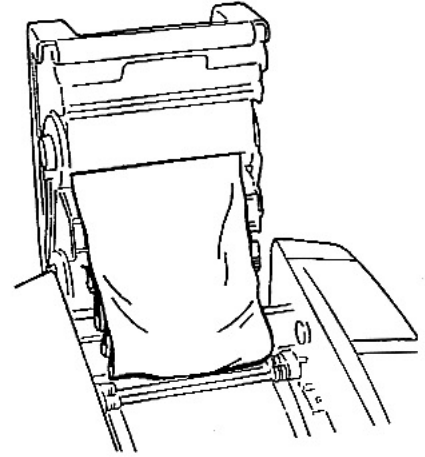


**お願い** インクリボンカセットは、必ずリボンのたるみを巻き取ってから装着してください。たるみを巻き取らずに使用すると、印刷中にリボンの巻き取り不良が発生することがあり、印刷されなくなったり、インクリボンが切れたり、シートにリボンが貼り付いて出てくる場合があります。

[インクリボンの巻き取り不良が発生した場合の対処方法]

- (1) ドアカバーを開けます。
- (2) インクリボンカセットを取り外します。
- (3) インクリボンのたるみを巻き取ります。

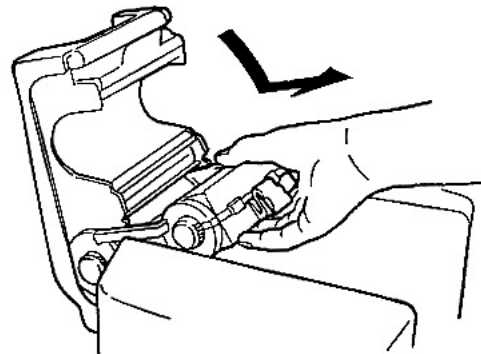
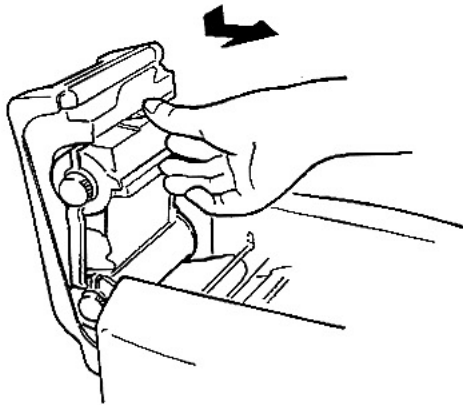
※インクリボンが切れてしまっている場合は、使用不能となります。



### [インクリボンカセット交換時の取り外し]

インクリボンカセットの取り外しは以下のように行って下さい。

- (1) ドアカバーを開けます。
- (2) インクリボンカセットのスナップを押しながら手前に引き出します。
- (3) カセットを下方へ回転させた後、引き抜きます。

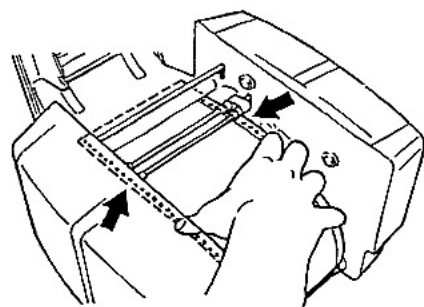
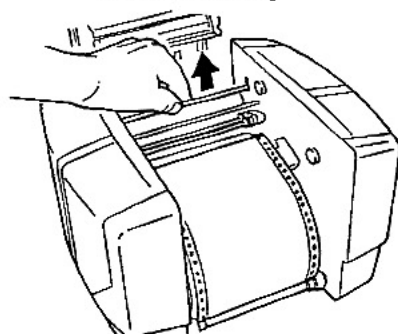
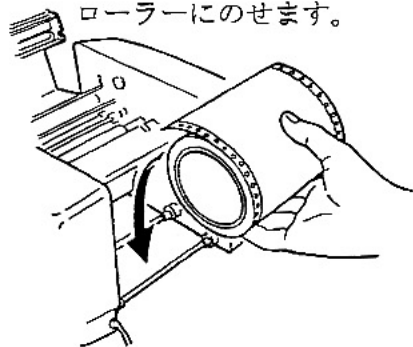


## [粘着シートの装着]

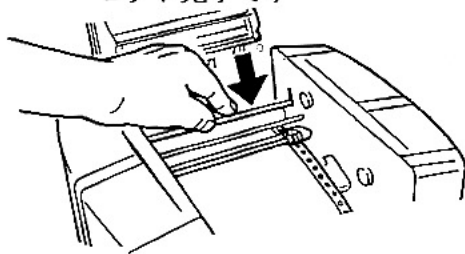
インクリボンカセットに続いて、粘着シートを装着します。

**お願い** 粘着シートにホコリやゴミ等が付着すると、LC-100Pでの印刷時にインクが点状に抜けることがあります。粘着シートの保管は梱包の中に入っていたビニール袋に入れ、ホコリやゴミ等が付着しないようご注意ください。なお、ホコリやゴミが付着した場合は布等で取り除いてからご使用ください。

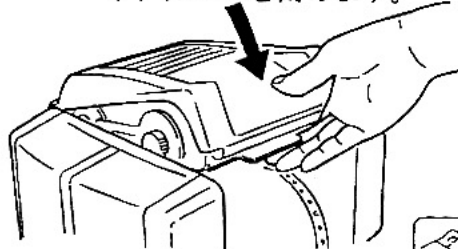
- (1) 開閉レバーを引き上げ、ドアカバーを開けます。
- (2) 粘着シートをシート送りローラーにのせます。
- (3) シート押さえレバーを持ち上げます。
- (4) 図のようにシートを差し込み、シートの穴にピンを通します。



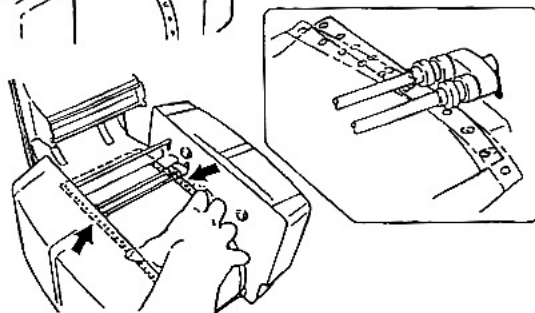
- (5) シート押さえレバーを下げてセット完了です



- (6) 「カチャン」とロックがかかるまで、ドアカバーを閉めます。

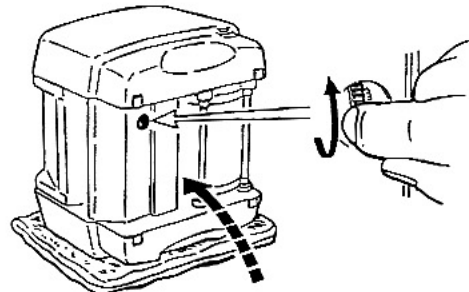


**メモ** 粘着シートの穴に確実にピンを入れてください。また、シートの穴がずれて斜めに装着しないようピンに入れてください。シートの穴にピンが入っていないか、斜めにずれた状態でピンを入れ動作させると、シートが正常に送られなくなります。この場合は、再度シートの装着を行ってください。



**メモ** シートが正常に送られているにもかかわらずシートが出てこないときは、LC-100P本体内の電動ハサミが原点に戻っていないために、シートの通路をハサミが遮っていることが考えられます。この場合は次の手順でハサミの位置を原点に戻してください。

- (1) 電源を切り電源コードをはずします。
- (2) 本体を横にし本体底部を手前にします。
- (3) 図示の穴より内部のギアを回し、ハサミの位置を動かします。



### ⚠ 注意

- ❗ ハサミの動作を手動で行う場合は必ず、電源を切り電源コードを抜き作業をしてください。不意に機械が動作したときけがの原因になります。
- ⊘ ハサミの動作を手動で行う場合は、ハサミには絶対に触れないでください。不意に機械が動作したときけがの原因になります。

## [シートの移動]

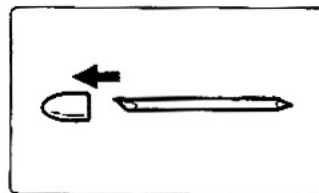
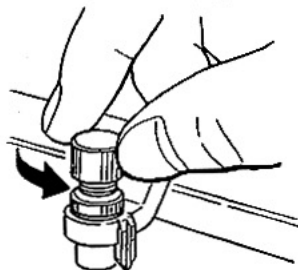
シートの移動はLC-100KIIのキー操作で行います。48ページの第2章「基本操作」のシート移動の方法の項を参照ください。

LC-100C/200C カuttingマシン<sup>®</sup>のセッティング

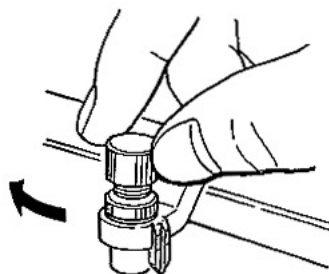
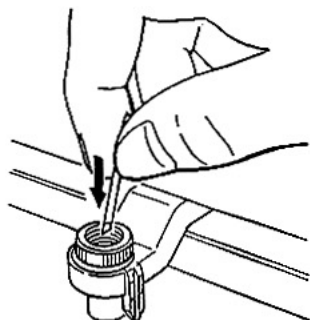
[Cuttingツール (替え刃) の装着]

Cuttingツールの装着や交換は、必ず電源を切ってから行ってください。

- (1) Cuttingヘッド部のホルダキャップ (上部) を反時計方向に回転させ取り外します。
- (2) 新品の刃を用意し保護キャップを外してください。



- (3) 刃先を下向きにし、ホルダ中央部に押し込まずに軽く差し込んでください。
- (4) ホルダキャップを閉めてください。キャップを閉めることで刃先の出量が調整されます。

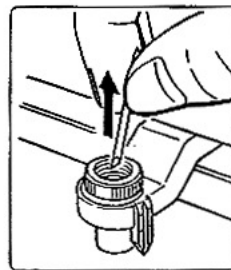
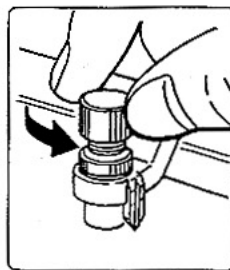


**お願い** 刃先を押し込まないでください。刃先を押し込むとカット動作の開始から1文字目のカット終了まで、刃先でシートにキズをつけることがあります。

**参照** 屋外シート用ツールホルダの取り付けはLC-200C付属の取扱説明書を参照ください。

[Cuttingツールの (替え刃) 取り外し]

- (1) Cuttingヘッド部のホルダキャップ (上部) を反時計方向に回転させ取り外します。(右記の通り)
- (2) 図のように刃を抜き取ります。



**警告**

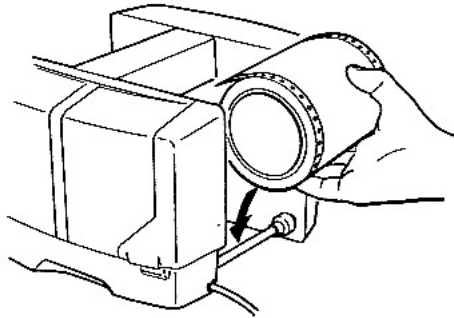
- Cuttingツール (替え刃) は、お子様の手の届かないところに保管してください。万一飲み込んだ場合は、すぐに医師の指示を受けてください。

**注意**

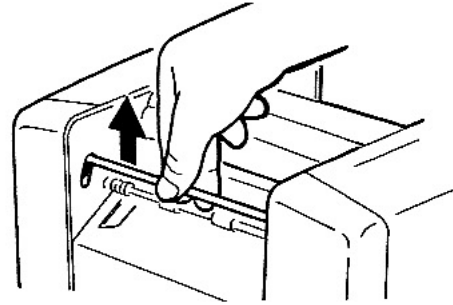
- Cuttingツール (替え刃) の交換の際には、必ず電源をOFFにしてください。機械が不意に動作したとき、けがの原因になります。
- Cuttingツール (替え刃) の先端部は、けがをする恐れがありますのでさわらぬようご注意ください。

## [粘着シートの装着]

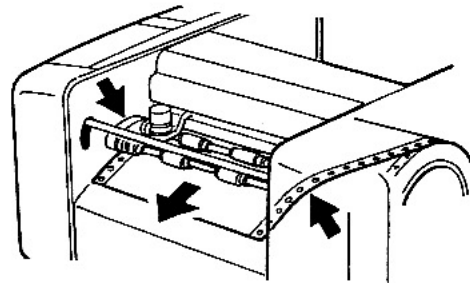
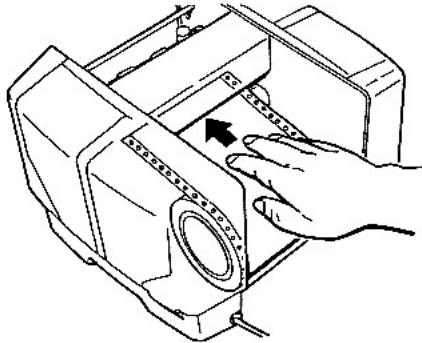
(1) 粘着シートを送りローラーにのせます。



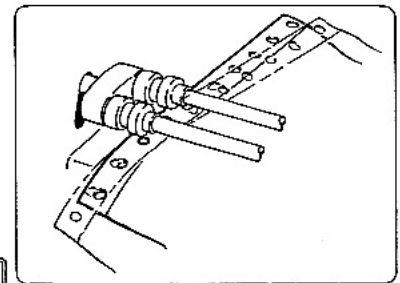
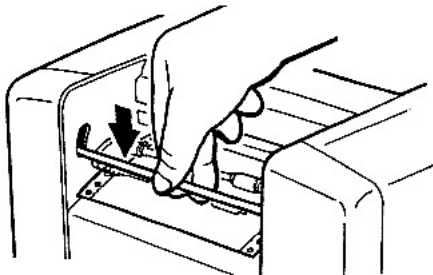
(2) シート押さえレバーを持ち上げます。



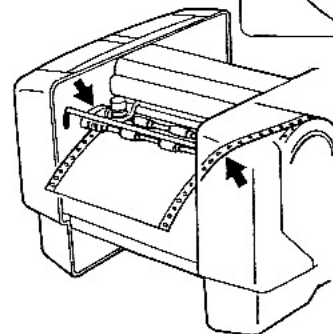
(3) 図のようになるまでシートを引き出し、シートの穴にピンを通します。



(4) シート押さえレバーを下げます。



**メモ** 粘着シートの穴に確実にピンを入れてください。また、シートの穴がずれて斜めに装着しないようピンにいらしてください。シートの穴にピンが入っていなかったり、斜めにずれた状態でピンに入れ動作させると、シートが正常に送られなくなります。この場合は、再度シートの装着を行ってください。



## [シートの移動]

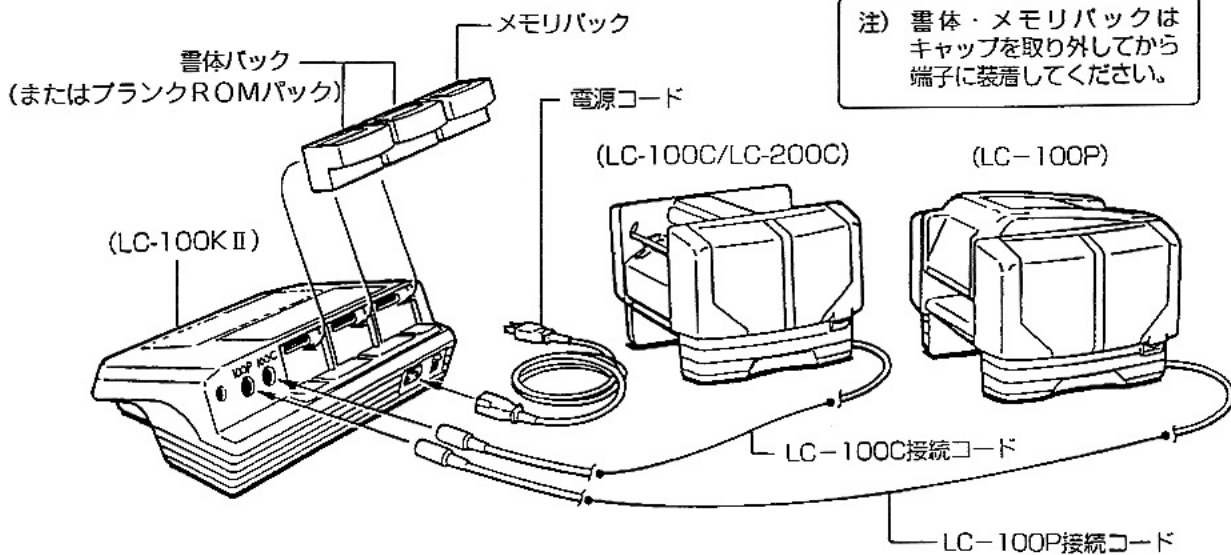
シートの移動はLC-100KIIのキー操作で行います。50ページの第2章「基本操作」のシートとカッティングヘッドの移動の方法の項を参照ください。

## 【システムの接続と起動】

システムの接続と起動を行います。次の手順により起動してください。

(1) 電源スイッチが入っていないことを確認してから、図のように接続してください。

LC-100P（プリンティングマシン）とLC-100C/200C（カッティングマシン）の接続は、それぞれ専用の端子になります。ご注意ください。なお、LC-100CとLC-200Cの接続端子は共通です。

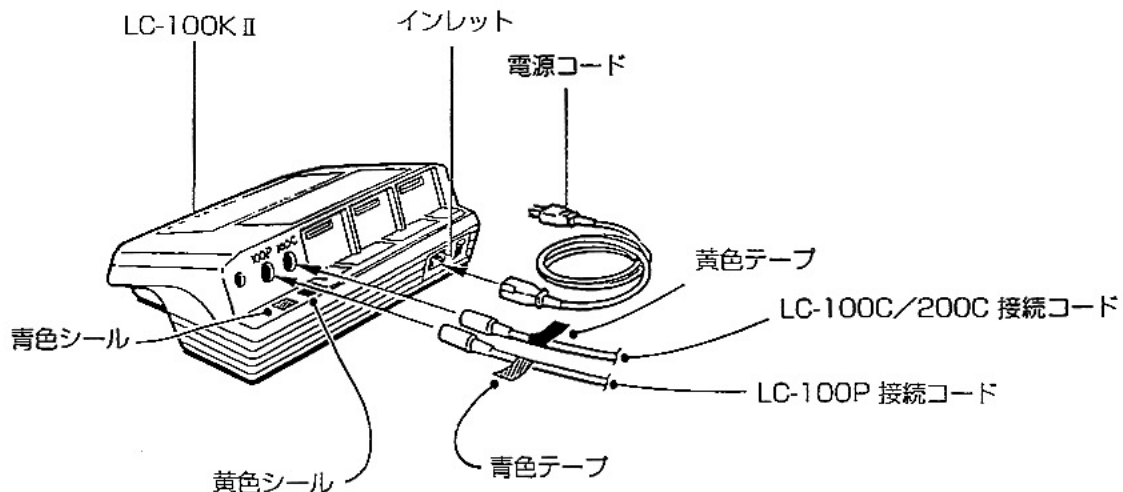


### お願い

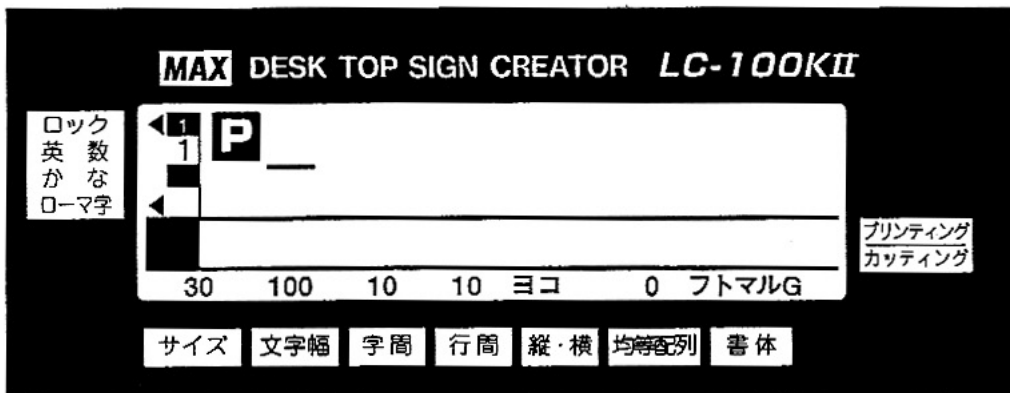
- コードの接続や抜く際には、必ず電源スイッチがOFFの状態であることを確認し、作業を行ってください。電源ONのままコードを接続したり抜いたりすると、故障の原因になります。
- LC-100PとLC-100Cは刻印されてある専用の端子に装着してください。逆の端子に装着すると、故障の原因になります。LC-200CはLC-100Cと刻印してある端子に装着してください。
- LC-100KIIと各出力機（LC-100C/200C/100P）を接続する際に、出力機のケーブルコネクタを電源のインレット（電源コードを差し込む部分）に差し込むとコネクタのピンがインレットのピンとぶつかりあい折れ曲がります。また、コネクタのピンが折れ曲がった状態で正規の接続端子に接続しても、正常に動作しなかったり、ピンとピンの接触によりショートしマシントラブルの原因となります。

システムの接続に際しては、次の手順で作業してください。

- ① まずLC-100KIIの電源コードをインレットに差し込み、インレット内に他のコネクタが差し込めないようにしてから出力機との接続を行ってください（ただし、すべての接続が終わるまでは電源コードをコンセントに差し込まないでください）。
- ② LC-100KIIの接続端子部分と各コードには接続機別に色分けした色シール及び色テープが貼ってあります。接続するときには、必ず、端子とコードの色を合わせてご確認の上、接続してください。尚、それぞれの色分けは下記のとおりです。



- (2) 準備が終わりましたら電源スイッチを入れてください。電源スイッチはLC-100KII（キーボード）側にあります。LC-100P（プリンティングマシン）、LC-100C（カッティングマシン）にスイッチはありません。スイッチを入れると「ピッ」という音がして次のようにディスプレイに表示されます。このときLC-100C/200C（カッティングマシン）では、カッティングヘッドが原点検出移動を行います。次の表示に変わると準備完了です。



<h2>第2章</h2>	<h2>基本操作</h2> <p>——文章を入力して</p> <p>{ 印刷 (LC-100P) カット (LC-100C) } する (LC-200C)</p>
--------------	---

この章では、文章入力から印刷およびカット、そして貼り付けまでの基本的な操作、および作業方法について説明してあります。基礎的なところですので、しっかり身につけてください。

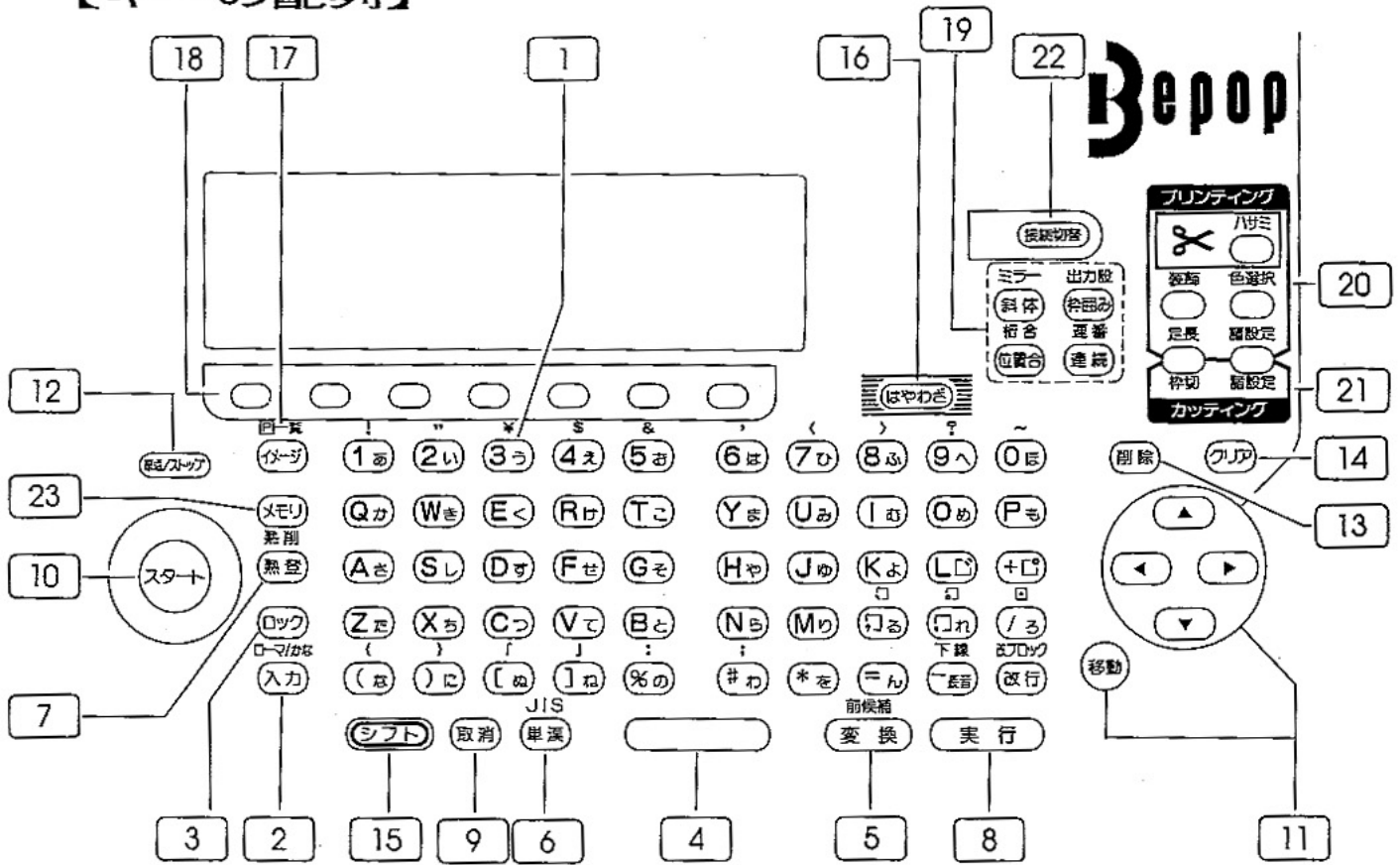
■主なキーの役割とディスプレイの見かた	24
キーの配列	24
主なキーの役割	24
ディスプレイの見かた	27
■文章入力	29
文字の入力方法を選ぶ	29
ローマ字入力の方法	30
かな入力の方法	32
英数字入力の方法	33
漢字変換の方法	34
カタカナ変換の方法	37
記号の入力方法	38
JISコードによる入力	39
熟語登録と削除	40
文章の編集（入力文字の訂正と削除）	42
カーソルの移動と画面スクロール	45
■作画前にイメージ表示でレイアウトと作画長確認	46
■印刷処理	47
印刷の方法	47
印刷したシートの切り取り	48
■カット処理	49
カットの方法	49
カットした文字の処理	52



# ■主なキーの役割とディスプレイの見かた

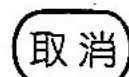
入力操作を行うLC-100KII（キーボード）の主なキーの役割と、ディスプレイの見かたについて説明します。

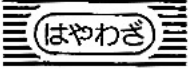

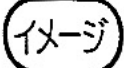



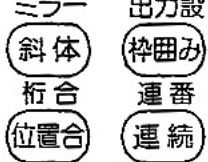

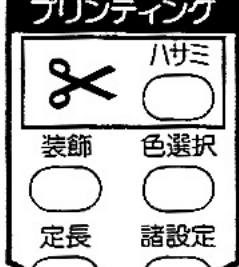

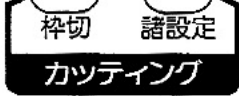

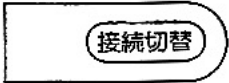

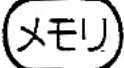

## 【キーの配列】



## 【主なキーの役割】

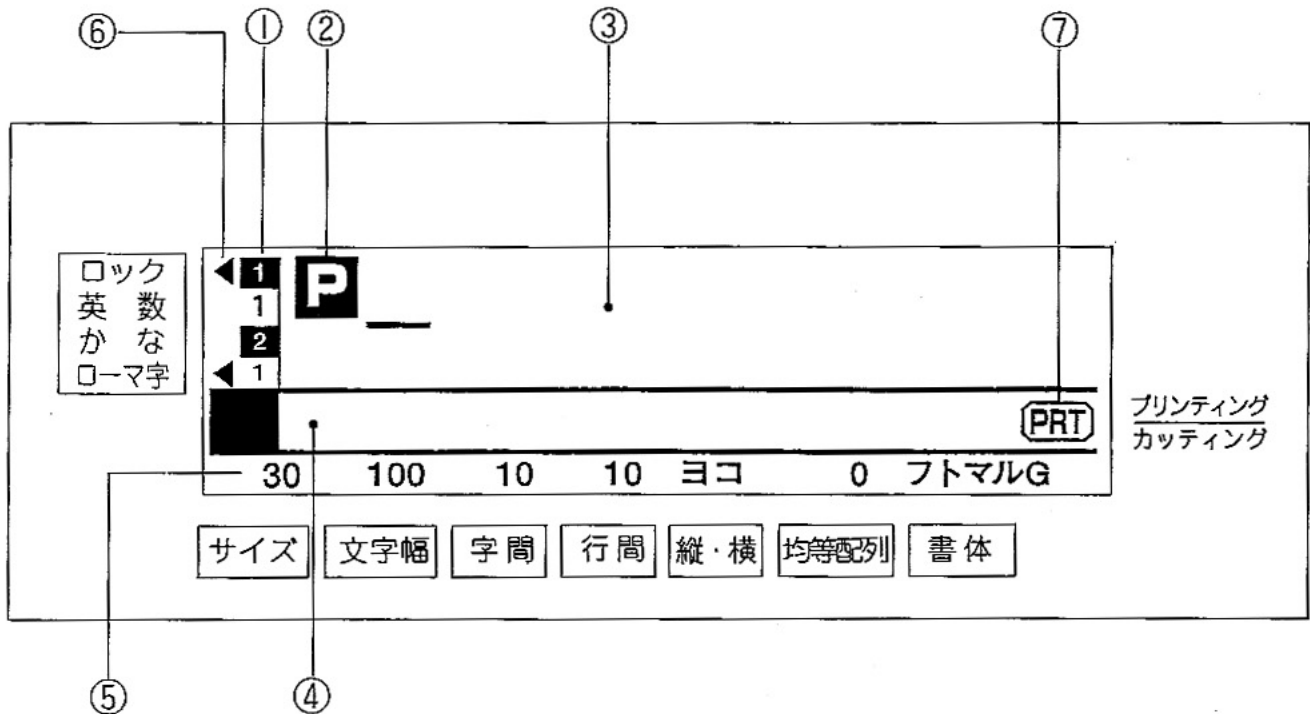
	キー	役割
①		文字を入力するためのキーで、キャラクタキーといいます。 参照 30ページ
②		ローマ字入力と英数入力、かな入力と英数入力を切り替えるときや、ローマ字入力とかな入力を切り替えるときにも使います。 また、「読み」のカタカナ変換にも使います。 参照 29, 37ページ
③		大文字入力と小文字入力を切り替えるときに使います。 参照 33ページ
④		空白の入力に使います。

5		<p>「読み」を漢字に変換するときに使います。 このキーを押すと漢字候補を表示します。  参照 34ページ</p>
6		<p>「読み」を単漢字変換で漢字に変換するときに使います。このキーを押すと漢字候補一覧を表示します。  参照 36ページ</p>
7		<p>熟語の登録・削除に使います。  参照 40ページ</p>
8		<p>色々な機能を使うときに、操作の区切りとして使うキーです。  参照 31ページ</p>
9		<p>途中まで進めた作業を取り消すときに使います。  参照 36ページ</p>
10		<p>LC-100Pでは印刷開始の指示をします。 LC-100Cではカット開始の指示をします。  参照 47, 49ページ</p>
11		<p>4つまとめてカーソルキーといいます。 「確定」画面のカーソル移動に使います。 移動キーを押しながらカーソルキーを押すと、シートの移動と、LC-100C/200Cでは、カッティングツールの移動も行います。  参照 45, 48, 50ページ</p>
12		<p>印刷中 (LC-100P) やカット中 (LC-100C/200C) にこのキーを押すと、動作を中断します。 また、LC-100C/200Cではカット中でないときにこのキーを押すと、カッティングヘッドがY軸方向の原点へ移動します。(X軸：シート送り、Y軸：ヘッド移動)  参照 50ページ</p>
13		<p>入力した内容を1つ1つ削除するときに使います。  参照 42ページ</p>
14		<p>入力内容の全削除や、パラメータ設定値を標準値に戻すときに使います。  参照 44, 90ページ</p>
15		<p>文字入力するとき、キャラクタキーと一緒に使います。 また、ローマ字入力とかな入力の切り替えに使います。  参照 29ページ</p>

16		<p>あらかじめ定形化された「はやわざ」フォーマットを使うときに使用します。</p> <p> 114 ページ</p>
17		<p>このキーを押すと作画する内容の簡易イメージ表示に切り替わります。</p> <p>また、同時に作画長を表示します。</p> <p> 46 ページ</p>
18	<p>サイズ 文字幅</p> 	<p>このキーエリアは基本パラメータグループといい、文字の大きさや、レイアウトに関する設定および書体の設定を行います。</p> <p> 57~74 ページ</p>
19	<p>ミラー 出力設 斜体 枠囲み 桁合 連番 位置合 連続</p> 	<p>このキーエリアは応用パラメータグループといい、文字の装飾や作画制御、複合機能設定などを行います。</p> <p> 75~90 ページ</p>
20	<p>プリンティング</p>  <p>ハサミ 装飾 色選択 定長 諸設定</p>	<p>このキーエリアは印刷専用パラメータグループといい、シートの切り取りや多色印字時の色指定などを行います。</p> <p>バーコード印刷はこのグループの諸設定モードで行います。</p> <p> 92~98 ページ</p>
21	<p>枠切 諸設定</p> <p>カッティング</p> 	<p>このキーエリアはカット専用パラメータグループといい、枠切りの設定やオフセット値の設定などを行います。ディスプレイのコントラスト調整はこの諸設定で行います。</p> <p> 99, 132 ページ</p>
22		<p>印刷 (LC-100Pプリンティング) とカット (LC-100C/200C カット) の動作を切り替えます。</p> <p> 47, 49 ページ</p>
23		<p>メモリへ書き込んだり、メモリから呼び出すときに使います。</p> <p> 123 ページ</p>

## 【ディスプレイの見かた】

## LC-100K IIディスプレイ

① **1** マーク

上側の反転した数字はブロック数を表示しており、下側の数字は行数を表示しています。



改行・行数については本章（68ページ）、ブロックについては第7章「レイアウトの工夫」（120ページ）を参照ください。

② **□** マーク

パラメータを意味します。**□**マークから右側の文字または文章が制御範囲となります。

**□**マークの制御範囲は次の**□**マークまでです。したがって、文字や文章ごとに文字サイズや書体を変えることが可能です。また、**□**マークは、最大10ヶ所設けることができます。



パラメータの内容については第3章「基本パラメータの設定」（57ページ）、第4章「応用パラメータの設定」（75ページ）、第5章「印刷／カット専用パラメータの設定」（91ページ）を参照ください。


## ③ 「確定」入力表示画面


「読み」として入力した内容を「確定」すると、この画面に表示し確定した内容が作画されます。「確定」入力表示画面は、1段14文字分の表示がいっぱいになると、15文字目からは左にスクロールします。また改行や改ブロックを行うと、入力位置が1段下の段に移動します。1段2段ともに入力してある状態で改行や改ブロックを行うと、1段目の表示が上方にスクロールし、2段目の表示が1段目に移動します。スクロールで見えなくなった内容を見たいときは、**▶◀▼▲**のカーソルキー操作で表示をスクロールします。

## ④「読み」入力表示画面

「読み」として入力した内容をここに表示します。「読み」は、適切な漢字やかなに変換してから「確定」します。「確定」されると上の③の画面に移動します。「読み」入力表示画面は、13文字まで入力できます。なお14文字目を入力すると、警告音が鳴り入力を無視します。

## ⑤基本パラメータ表示

カーソル位置での、基本パラメータグループの設定内容が表示されます。したがって、マークの制御範囲ごとに基本パラメータの確認ができます。

 **参照** 基本パラメータについては第3章「基本パラメータの設定」(57ページ)を参照ください。

## ⑥入力モード表示


[ロック]・・・大文字入力状態になっているとき、「ロック」にカーソルが点灯します。小文字入力状態のときは点灯しません。

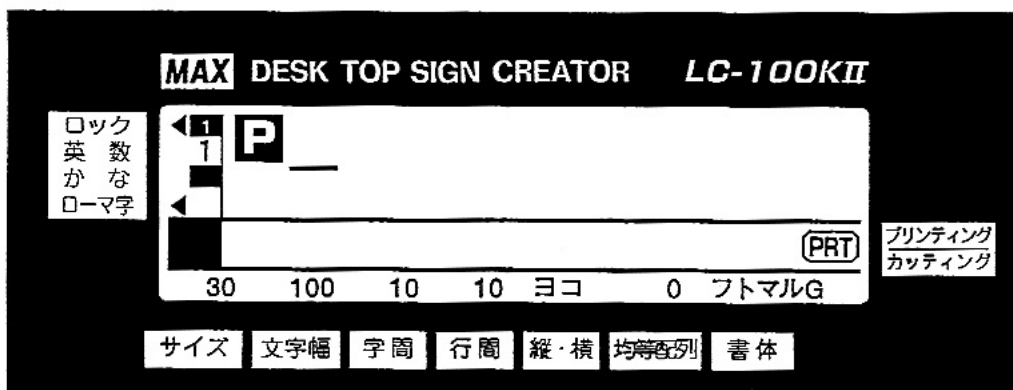
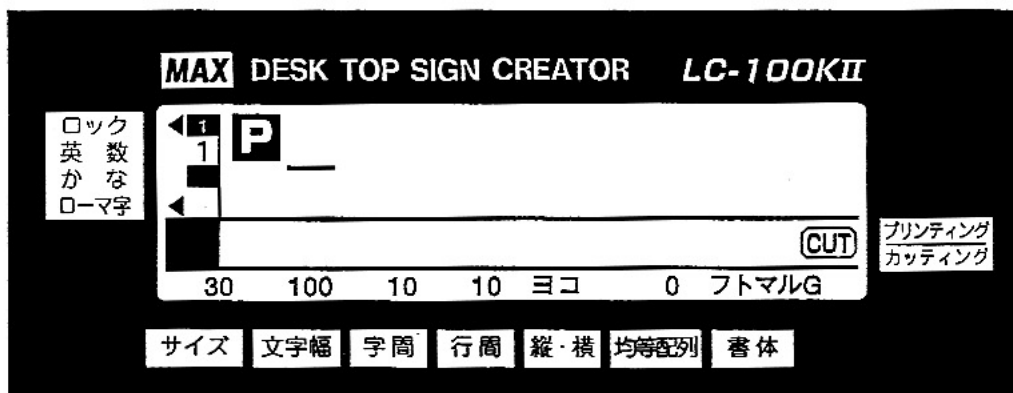
[英数]・・・英数入力モードの表示です。「英数」にカーソルが点灯している時は、英数入力専用となっているので、かな・ローマ字入力はできません。

[かな]・・・かな入力モードの表示です。かな入力状態のときにカーソルが点灯します。

[ローマ字]・・・ローマ字入力モードの表示です。ローマ字入力状態のときにカーソルが点灯します。起動時はローマ字入力モードとなっています。

## ⑦接続切替表示

プリンティングマシン(LC-100P)、カッティングマシン(LC-100C/200C)のどちらと接続されているかを表示します。LC-100Pの場合「PRT」、LC-100C/200Cの場合「CUT」と表示し、ともに接続してある場合は  を押すことでそれぞれの切替ができます。



## ■文章入力

ここでは、文字や記号などの入力・漢字変換のしかた、入力した文章の修正のしかたなどについて説明します。

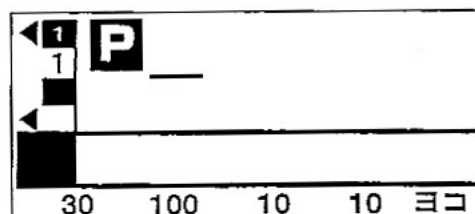
### 【文字の入力方法を選ぶ】

ローマ字入力/かな入力/英数字入力の、各モード切替方法と入力状態表示は次のようになります。

#### [ローマ字入力]

電源起動時はローマ字入力モードになっています。このまま入力してください。

ロック  
英 数  
か な  
ローマ字



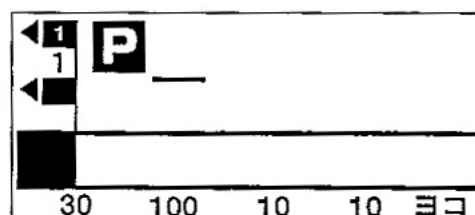
#### [かな入力]

ローマ字入力モードからかな入力モードへ

の変更の方法は、**シフト** を押しながら

**入力** を押します。

ロック  
英 数  
か な  
ローマ字



**メモ** かな入力モードの状態では、**シフト** を押しながら **入力** を押すとローマ字入力モードになります。

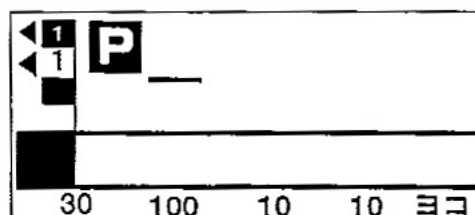
#### [英数字入力]

ローマ字入力モード、かな入力モードどちら

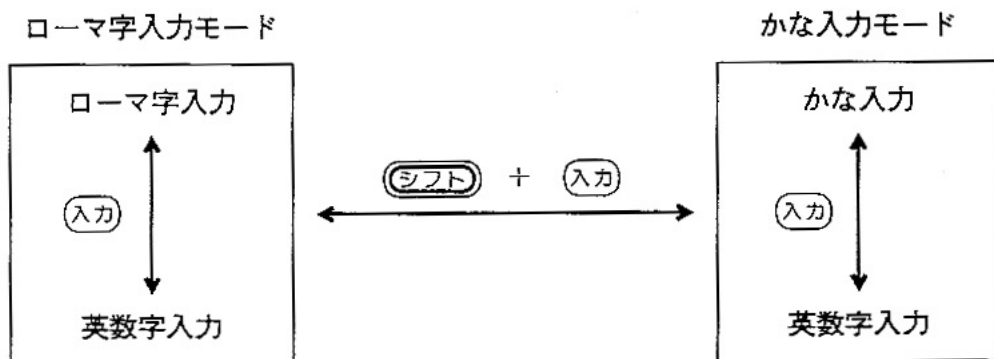
の場合でも、**入力** を押すと英数字入力

モードになります。

ロック  
英 数  
か な  
ローマ字



#### [ローマ字入力とかな入力の関係、および英数字入力]



**メモ** 英数字入力モードのときは **シフト** + **入力** ははたらきません。

## 【ローマ字入力の方法】

ここでは、ローマ字入力の基本的な操作方法を説明します。かな入力だけを使う方は「かな入力の方法」の項目をお読みください。

## (1) キー上の文字の入力方法



## (2) ローマ字の基本的な入力方法

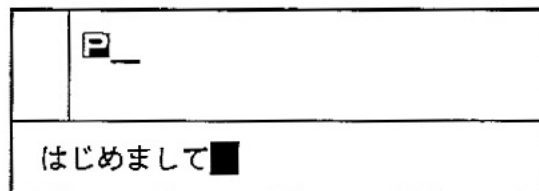
基本的なローマ字のつづり方は以下の通りです。

入力内容	キー操作	入力の原則
あきすて しちふ	AKISUTE SITIHU SHICHIFU	50音は一般的な読みで 日本式 ——— どちらでも可 へボン式 ———
を	WO	「を」は「W」をつける
ん	NN	「ん」は「ん」を2度重ねて
ばば	BAPA	ローマ字表現で
きゃしゅ	KYASYU	拗音(やゅよ)はYを入れる
かっと	KATTO	促音(っ)は子音を重ねる
ろーま	RO-MA	伸ばす音(ー)は「-」
あいゆ	LALILYU	小さい字(あいゆ)はLをつけて

規則表にないつづりを入力しても、ディスプレイには何も表示されません。ローマ字入力のつづり方は、付録「ローマ字入力規則表」(200ページ)を参照してください。

【例文1】ローマ字入力で、「はじめまして」を入力してみます。

①ローマ字つづりで、(H) (A) (Z) (I) (M) (E) (M) (A) (S) (I) (T) (E) と押します。



入力した文字が中央ラインの下にひらがなで表示されます。また、漢字、ひらがな、カタカナに確定する前の状態を「読み」といいます。

**メモ** キーを押し間違えた時は、誤って入力した文字にカーソルを合わせ **削除** を押すことでその文字を消去することができます。また **クリア** を押すと「読み」の文字の全削除ができます。

- ②「読み」の内容を確認して **実行** を押します。



	☐はじめてまして__
■	



入力した文字が「確定」画面に移り、作画させる文字が確定されます。「確定」とは、入力内容を確定し作画できる状態にすることです。



**参照** 確定した文字を訂正する場合は、本章の“文章の編集”（43ページ）を参照ください。

**メモ** 空白を入力する時は、スペースキーを押してから **実行** で確定します。

### (3) 句読点や中点、カッコの入力

句読点（『、』や『。』）の入力は、  を押します。

中点『・』の入力は、 を押しながら  を押します。

カッコ『（』』の入力は、  を押します。

**参照** 『「」<>!~≡』の入力方法については、本章の38ページを参照ください。

### (4) 「ぬ」、「ゑ」のローマ字のつづり

「ぬ」が「WI」、「ゑ」が「WE」です。

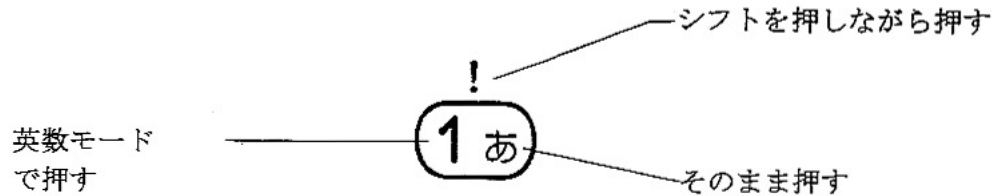


## 【かな入力の方法】

ここでは、かな入力の基本的な使用方法を説明いたします。

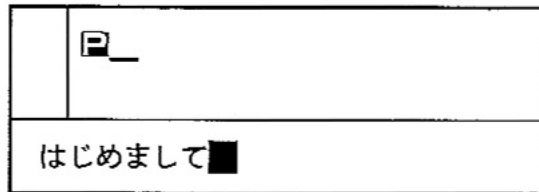
### (1) キー上の文字の入力方法

キー上の文字を書き分けるには、次に示すようになります。



【例文2】かな入力で、「はじめまして」を入力してみます。

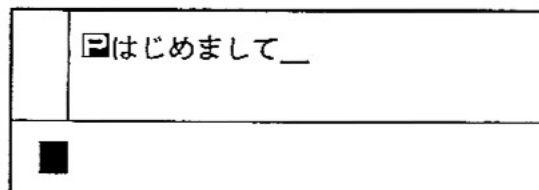
① **6**は **S**し **LC**め **Y**ま **S**し **V**て と押します。



入力した文字が中央ラインの下にひらがなで表示されます。また、漢字、ひらがな、カタカナに確定する前の状態を「読み」といいます。

**✕** キーを押し間違えた時は、誤って入力した文字にカーソルを合わせ「削除」を押すことでその文字を消去することができます。また **クリア** を押すと「読み」の文字の全削除ができます。

② 「読み」の内容を確認して **実行** を押します。



入力した文字が「確定」画面に移り、作画させる文字が確定されます。「確定」とは、入力内容を確定し作画できる状態にすることです。

**参照** 確定した文字を訂正する場合は、本章の“文章の編集”（43ページ）を参照ください。

## (2) 促音・拗音の入力方法

「あ」「い」「う」「え」「お」「っ」「ゃ」「ゅ」「ょ」を入力する時は、**ロック** を押してからそれぞれのキーを押します。もう一度 **ロック** を押すまで促音入力状態が継続します。

「っ」は、**ロック** を押してから **Cっ**

## (3) 濁音、半濁音の入力

「ば」は **6は** を押した後 **LR**、「ぱ」は **6は** を押した後 **+LR** を押します。

## (4) 句読点の入力

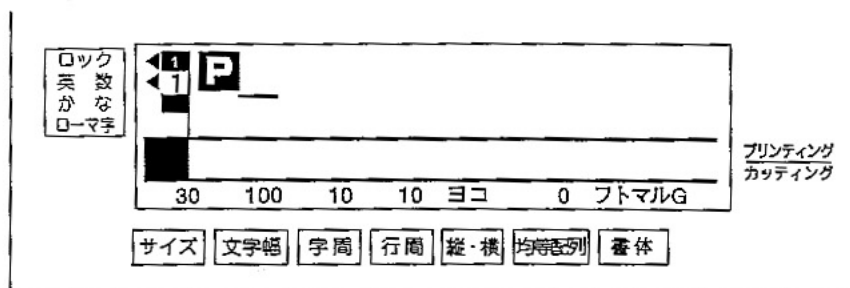
「、」は、**シフト** を押しながら **↵**

「。」は、**シフト** を押しながら **↵**

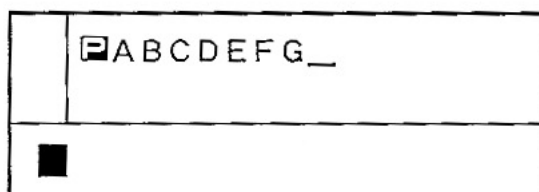
## 【英数字入力の方法】

[例文3] ローマ字入力モードから英数字入力モードに切り替えて、アルファベットで「ABCDEF G」と入力してみます。

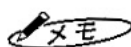
① **入力** を押し英数字入力モードに切り替えます。



② **A****さ****B****と****C****っ****D****す****E****<****F****せ****G****そ** と押します。



英字の入力は変換の必要がないので、入力と同時に「確定」となります。空白を入力するときは、スペースキーを押してください。



- ・小文字の入力は **ロック** を押してから入力してください。
- ・ローマ字入力モードに戻すときは **入力** を押してください。



かな入力から英数字入力に切り替える方法は、本章の“文字の入力方法を選ぶ” (29 ページ) を参照ください。

前候補

## 【漢字変換の方法】

変換

本機は漢字の変換を熟語単位で行います。ただし、1度に「読み」の入力ができるのは13文字以内です。

(1) 熟語ごとに入力して変換する。

[例文4] 「どそく」と「げんきん」を熟語ごとに変換して、「土足厳禁」と入力してみます。

① 「どそく」と入力します。

ローマ字入力の場合

(D) (s) (O) (m) (S) (L) (O) (m) (K) (y) (U) (m)

かな入力の場合

(B) (t) (L) (o) (G) (s) (E) (<)

□	_
どそく ■	

② **変換** を押し漢字に変換します。

(変換)

□	_
土足	

③ 目的の適切な漢字が表示されていますので **実行** を押して確定します。

(実行)

□	土足_
■	

④ 次に「げんきん」と入力し、変換で漢字に変換します。

(G) (s) (E) (<) (N) (s) (N) (s) (K) (y) (I) (o) (N) (s) (N) (s) (変換)

(R) (k) (L) (o) (=) (h) (W) (s) (=) (h) (変換)

□	土足_
現金	

- ⑤ 目的の「厳禁」に変換されていませんので、変換されるまで **変換** を押します。  
 または、**↓** を押します。

**変換**

または **▼**

☐	土足__
<b>厳禁</b>	

- メモ** 一度入力した「語句」は学習機能が働き、次に変換したときに最初に出てきます。  
**メモ** **変換** を押しすぎて、目的の漢字が行き過ぎた場合は **シフト** + **変換** を押すか、**↑** を押すと前の候補に戻ります。

- ⑥ **実行** を押すと、次の表示になり「土足厳禁」と確定します。

**実行**

☐	土足 <b>厳禁</b> __
■	

- メモ** 確定画面に移る前の、「読み」に入力されているままの状態では作画できません。

(2) いくつかの熟語をまとめて変換する

[例文5] 「どそくげんきん」と一度に入力し、「土足厳禁」を入力してみます。

- ① 「どそくげんきん」と入力して、**変換** を押します。

**D** **ソ** **O** **め** **S** **L** **O** **め** **K** **よ** **U** **み**

**G** **そ** **E** **<** **N** **ら** **N** **ら** **K** **よ** **I** **む** **N** **ら** **N** **ら** **変換**

**B** **と** **L** **ら** **G** **そ** **E** **<**

**R** **け** **L** **ら** **=** **ん** **W** **き** **=** **ん** **変換**

☐	_
<b>土足</b> げんきん	

「土足」と反転しているのは、「どそく」を1文節として区切っているからです。

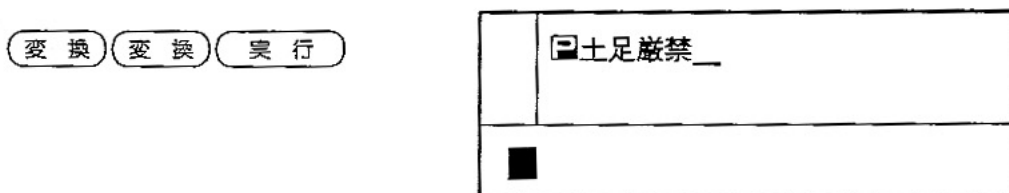
- メモ** 本機は、文節の長さを **◀** **▶** により調節し、適切な文に変換することもできます。

- ② 反転部分だけを確定するときには、**実行** を押します。

**実行**

☐	土足__
げんきん■	

③「げんきん」を漢字に変換します。「厳禁」に変換されるまで **変換** を押します。

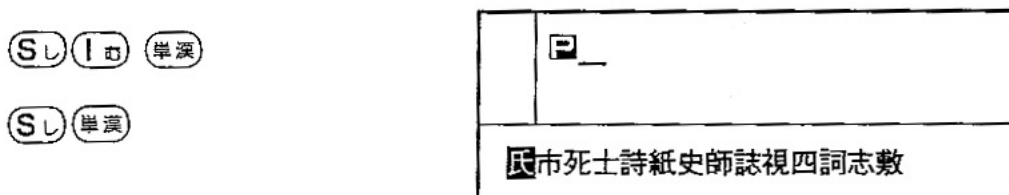


(3) 単漢字変換 **単漢**

熟語変換で、入力したい漢字に変換できない場合は、「読み」を入力し **単漢** を押すと、漢字の候補を一覧表示します。

[例文6] 「嗣(し)」を単漢字変換で入力してみます。

①「し」と入力し、単漢字変換します。

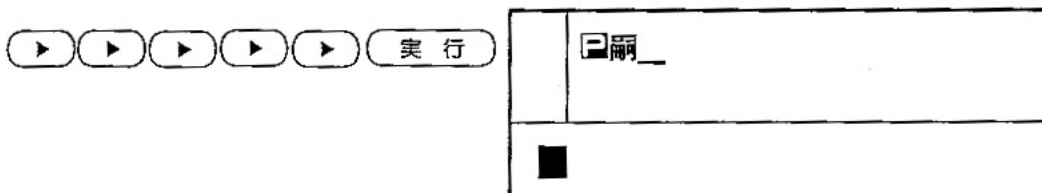


②ここで **↓** を押すと次候補の14種類が表示され **↑** を押すと前の14種類の候補表示に戻ります。



左から6番目にありました。

③ **←** **→** で反転部を移動して、漢字の選択をします。**→** を5回押して「嗣」を反転させ **実行** を押します。



**メモ** 入力の途中で抜け出したい時は **取消** を押すと **単漢** を押す前の「読み」の状態に戻ります。

**参照** 漢字辞書を使っても変換できないような、非常に難しい漢字や特殊な記号は、JISのコードで入力します。JISコードの入力方法は 39 ページを参照ください。

## 【カタカナ変換の方法】

(入力)

カタカナの入力は、「読み」入力後、(入力) を押すとひらがなをカタカナに変換します。

[例文7] 「ポップ」を入力してみます。

① 「ぼっぷ」と入力します。

(Pも) (Oめ) (Pも) (Pも) (Uみ)

(Oほ) (+□) (ロック) (Cっ)

(ロック) (8ふ) (+□)

□	_
ぼっぷ ■	

② (入力) を押しカタカナに変換します。

□	_
ポップ ■	

**メモ** 「読み」画面で、カタカナに変換された文字は、再び (入力) を押すとひらがな表示に戻ります。

③ (実行) を押して確定します。

□	_
ポップ	
■	

## 【記号の入力】

## (1) キーボード上の記号の入力

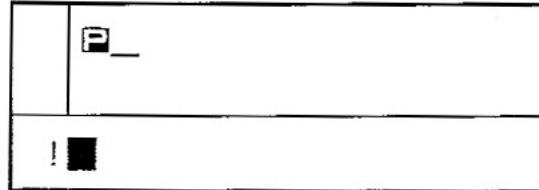
ローマ字入力モード、かな入力モード、英数入力モード、いずれの入力モードでも操作は共通で **シフト** を押しながらかキーを押してください。

[例文8] 「!」を入力してみます。

① **シフト** を押しながらか **1あ** を押します。

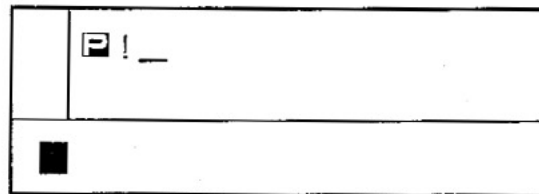
(ローマ字入力/かな入力の場合)

**シフト** **1あ**



(英数入力の場合)

**シフト** **1あ**



## (2) 内蔵されている記号の入力

「読み」欄に「きごう」と入力し **単漢** を押すと、記号の一覧を表示し迅速に選択できます。

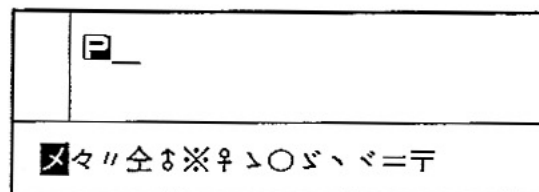
**メモ** なにも入力していない状態で **単漢** を押しても、同じように記号の一覧を表示します。

[例文9] 「々」を入力してみます。

① 「きごう」と入力し **単漢** を押します。

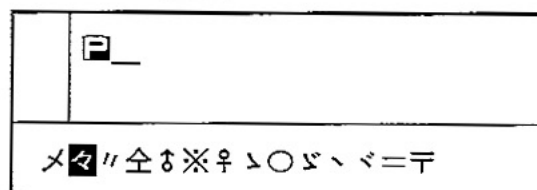
**Kよ** **Iあ** **Gそ** **Oめ** **Uあ** **単漢**

**Wき** **Tこ** **Lロ** **3う** **単漢**



左から2番目にありました。

② **→** を1回押して「々」へカーソルを移動し **実行** で確定します。



**メモ** **↓** を押すと次候補の14種類が表示され **↑** を押すと前の14種類の候補表示に戻ります。

**メモ** 次の要領で記号の中の「ギリシャ文字」「ロシア文字」「括弧」それぞれのグループ一覧表示による選択ができます。

- イ) ギリシャ文字 . . . . . 

ん	ぎ	単漢
---	---	----
- ロ) ロシア文字 . . . . . 

ん	ろ	単漢
---	---	----
- ハ) 括弧 . . . . . 

ん	か	単漢
---	---	----

※括弧の一覧には「(代)、(株)、(電)、(有)」も含まれています。

## 【JISコードによる入力】 **シフト** + **単漢**

漢字辞書を使っても変換できないような、非常に難しい漢字や特殊な記号は、JISのコードで入力します。JISコード表で必要な漢字あるいは記号のコード番号を調べ、次の手順で入力してください。

[例文10] 「崖(がい)」をJISコード(3333)で入力してみます。

① **シフト** を押しながら **単漢** を押すと次の表示になります。

**シフト** を押しながら

**単漢** を押します。

<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> <span style="font-size: 2em;">□</span> _         </div>	
JISコード <span style="float: right;">■</span>	

② コード番号を入力します。

**3** **3** **3** **3**

<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> <span style="font-size: 2em;">□</span> _         </div>	
JISコード <span style="float: right;">333<b>3</b></span>	

③ **実行** を押すとコードで指定された文字が確定します。

**実行**

<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> <span style="font-size: 2em;">□</span> 崖 _         </div>	
<span style="font-size: 2em;">■</span>	

**参照** JISコード表は、167ページを参照ください。



## 熟削

## 熟登

## 【熟語登録と削除】

本機には漢字変換のため辞書が搭載されていますが、この辞書に含まれていない単語や常套句を登録して、漢字変換で入力することができます。個人名や会社名などの固有名詞を登録すれば、なお一層スピーディーな入力が可能となります。

## (1) 熟語の登録

熟語の登録は、入力中に登録したい部分を指定するだけで、簡単に行えます。

登録できる熟語の最大文字数は10文字までです。なお、「読み」（呼出名）の最大文字数は6文字までです。

[例文11] 「東京都中央区日本橋」の「東京都中央区」を熟語登録してみます。

①「東京都中央区日本橋」と入力します。

	東京都中央区日本橋_
■	

②熟語登録する文字内容の範囲指定を行います。

1) **熟登** を押します。

	東京都中央区日本橋_
始点指定	

2) カーソルを「東」に移動し **実行** を押します。

	東京都中央区日本橋
◀ ◀ ◀ ◀ ◀ ◀ ◀ ◀ ◀ 実行	終点指定

3) カーソルを「区」に移動し **実行** を押します。

	東京都中央区日本橋
▶ ▶ ▶ ▶ ▶ 実行	読み入力 [ ■ ]

範囲指定した文字内容が反転表示となります。

③登録名称“読み”の入力を行います。「とちく」と入力してみます。

	東京都中央区日本橋
Tこ Oめ Tこ Iむ Kよ Uみ Bと Xち E<	読み入力 [ とちく ]

④ **実行** を押すと熟語が登録されて、入力待ちの状態になります。

**メモ** “読み”の入力は必ず「ひらがな」6文字以内で行なってください。ひらがな以外を入力するとピッ!と鳴り受け付けません。

**メモ** 指定した範囲の中に、制御マーク **□** があるとエラーとなります。

## (2) 熟語登録の便利な使い方

熟語を登録する際、つぎの要領で登録すると便利です。

- ① 普通では、熟語に変換されない「読み」で入力する。
- ② 自分なりに「読み」に規則性を持たせる。
- ③ 一文字の「読み」にすると、同じ「読み」が多くなり変換時間を要するので、2～3文字にする。

例：「群馬県高崎市大類」・・・・・・・・「ぐたお」  
 (各単語の頭文字＝「群馬県」の「ぐ」、「高崎市」の「た」、「大類」の「お」)

## (3) 熟語の呼出し

登録した熟語の呼出方法は、通常の変換と同じ要領で行います。

[例文12] 「東京都中央区」を呼出します。

① 「とちく」と入力し **変換** を押します。

**T** **O** **T** **I** **K** **U**

**B** **X** **E**

**変換**

□	_
東京都中央区	

熟語登録された内容が変換されます。

② **実行** で確定します。

**実行**

□	東京都中央区_
■	

## (4) 登録されている熟語の確認

登録されている熟語の確認は“熟語削除”モードで行います。

- ① **シフト** + **熟登** で登録されている内容が、“読み”の「あいうえお」順で表示されます。
- ② **↑** **↓** を押すと前後の内容を確認できます。
- ③ 確認後 **取消** を押し“登録削除”モードから抜け出します。

## (5) 熟語の削除

熟語が登録できる容量が一杯になり登録できなくなったときや、不要となった熟語を整理するときに熟語の削除を行います。

[例文13] 「東京都中央区」を削除してみます。

- ① **シフト** + **熟登** を押します。

**シフト** + **熟登**

熟語：群馬県高崎市大類  
読み：ぐたお

- ② **↓** **↑** を押すと前後の熟語を表示します。

**↓**

熟語：東京都中央区  
読み：とちく

- ③ **削除** で削除指定します。

**削除**

熟語：東京都中央区  
読み：とちく

熟語削除?    実行    取消

削除してよいか確認のメッセージがでます。削除する場合には **実行** を、削除しない場合には **取消** を押してください。キーが押されると入力待ちの状態に戻ります。

## 【文章の編集】

### (1) 入力文字「読み」の訂正

誤って入力した文字は **削除** により削除します。また、文字の入力は常に挿入状態となっていますので、文章の途中に文字を挿入する場合は、挿入したいところにカーソルを合わせ入力します。

[例文14] 「こうあい」を「こうない」に訂正してみます。

- ① **←** を2回押し「あ」の下に反転部を移動します。

**←** **←**

<b>←</b>	
こう <b>あ</b> い	

- ②ここで **削除** を押すと反転部上の「あ」が削除できます。

**削除**

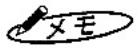
<b>←</b>	
こう <b>い</b>	

③ 「い」にカーソルがある状態で「な」を入力すると、「い」の前に「な」が挿入されます。

(N) (A) さ

(な)

□	□
□	こうない



「読み」がほとんど間違っていて、最初から入力をやり直したほうが早い場合は **クリア** を押すことで「読み」の全削除が行えます。

## (2) 入力文字「確定」の訂正

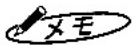
誤って入力した「確定」文字は、「読み」入力していない場合において **削除** により削除します。また、文字の入力は常に挿入状態となっていますので、文章の途中に文字を挿入する場合は、挿入したいところにカーソルを合わせ入力します。

[例文15] 「構内禁煙」を「歩行禁煙」に訂正してみます。

① **←** を4回押して「構」の下にカーソルを移動します。



□	□ 構内禁煙
■	□



**←** **→** のカーソル移動は、次のようにはたります。

「読み」を入力しているときは、「読み」表示画面のカーソルが移動します。

「読み」を入力していないときは、「確定」表示画面のカーソルが移動します。

② 「構内」を削除します。

(削除) (削除)

□	□ 禁煙
■	□

③ 「ほこう」と入力します。（「読み」の欄に入力されます。）

(H) (O) め (K) (O) め (U) み

(O) ほ (T) こ (3) う

□	□ 禁煙
□	ほこう ■

- ④ **変換** **実行** を押して確定します。

**変換**

	<input type="checkbox"/> 禁煙
<b>歩行</b>	

**実行**

	<input type="checkbox"/> 歩行禁煙
■	

「歩行」が、カーソルのある「禁」の左側に挿入されました。

- [例文16] 入力途中の文字を **クリア** で全削除してみます。

	<input type="checkbox"/> 歩行_
きんえん■	

- ① **クリア** を押すと、「読み」の表示がクリアされます。

**クリア**

	<input type="checkbox"/> 歩行_
■	

- ②次に **クリア** を押すと、確定画面全部を削除してよいか確認する画面に変わります。

**クリア**

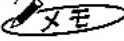


入力した文字を全てクリア？	
<b>はい</b>	いいえ

- ③ **実行** で「確定」の表示をクリアします。

**実行**





	<input type="checkbox"/> _
■	





**取消** を押すと、確定画面のクリアを行わずに元の入力状態に戻ります。

 **クリア** を押すと文字内容を全て削除し、文章入力途中で設定したパラメータも同時に消去します。しかし最初に設定したパラメータ（先頭の  マーク）はそのまま残ります。なお、パラメータも初期化する場合には、先頭の  にカーソルを合わせ **シフト** + **クリア** で、全てのパラメータを電源ONの状態に戻すことができます。


## 【カーソルの移動と画面スクロール】

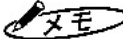

### (1) カーソルの移動

カーソル移動キーは、    の4つのキーがあり、それぞれのキーの役割は下記の通りです。

- : カーソルを左に動かします。「読み」の入力があるときは読み表示画面のカーソルを、ないときは確定表示画面のカーソルを移動します。
- : カーソルを右に動かします。「読み」の入力があるときは読み表示画面のカーソルを、ないときは確定表示画面のカーソルを移動します。
- : 確定表示画面に2行以上入力している状態で、2行目にカーソルがあるとき、カーソルが1行目に移ります。
- : 確定表示画面に2行以上入力している状態で、1行目にカーソルがあるとき、カーソルが2行目に移ります。

### (2) 画面のスクロール

確定表示画面に、1行で14文字以上の入力をするとき、1行ではすべての表示ができないため左にスクロールします。スクロールして見えなくなった表示を見る場合は  でカーソルを移動すると、表示がスクロールし見ることができます。

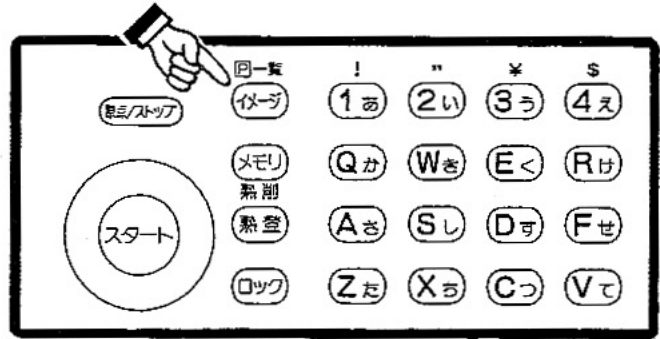
  マークも1文字に数えます。

## ■作画前にイメージ表示でレイアウトと作画長確認

イメージ表示機能を使うと、作画前にレイアウトの簡易イメージを見ることができます。  
また、イメージ表示を行うと作画長も表示され、全体の長さを知ることができます。

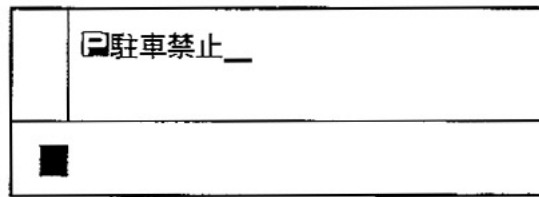
### 【イメージ表示機能の使い方】

入力が終了したら、**イメージ** を押してください。レイアウトの簡易イメージ表示と作画長の表示をします。イメージ表示の終了は、**取消** を押してください。



【例文1】文字サイズ100mm、文字幅50%で「駐車禁止」と入力し、イメージ表示してみます。

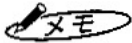
①サイズ「100」、文字幅「50」に設定し、「駐車禁止」と入力します。



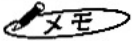
② **イメージ** を押します。



イメージ表示の表示サイズの変更は、**←** **→** で行います。



「確定」していない文字が「読み」欄に残っている場合は、イメージ表示を行いません。



連番作画（86ページ参照）、連続作画（85ページ）を設定しているときは、イメージ表示は行われず、作画長表示のみとなります。



文字サイズ、文字間隔の設定方法については第3章「基本パラメータの設定」を参照してください。

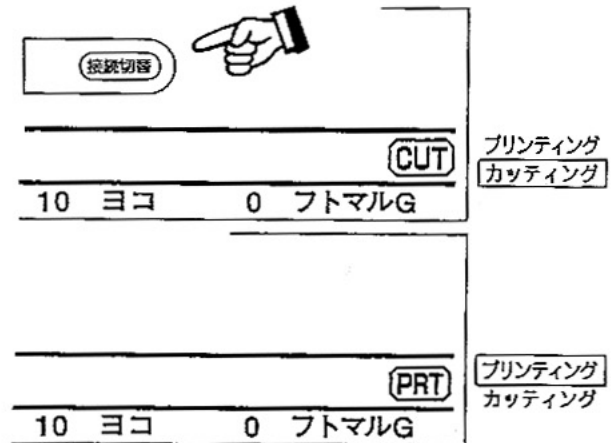
## 印刷処理

LC-100Pによる印刷の方法と、印刷が終了したシートの切り取りについて説明します。

### 【印刷の方法】

#### (1) プリンティングマシンとの接続切替

キーボードにLC-100P（プリンティング）とLC-100C/200C（カッティング）の両方を接続している場合は、プリンティングを行う前に、接続の確認を行ってください。ディスプレイに「PRT」と表示していればプリンティングマシンを作動できます。「CUT」の表示の場合は「接続切替」を押し「PRT」の表示に切り替えてください。



(2) 文章の入力が終了し、接続切替表示が「PRT」の状態では **スタート** を押すと次の表示に変わります。

印刷動作を開始します  
準備ができたら実行キー  
を押して下さい

インクリボン、シートの装着が完了し準備が整いましたら **実行** を押してください。次の表示に変わり印刷を開始します。

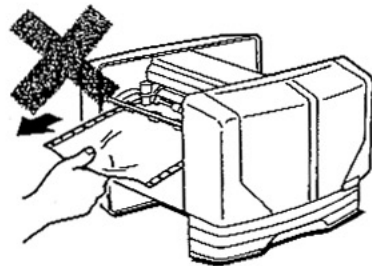
印刷実行・・・  
準備中・・・

印刷実行・・・  
印刷中・・・

**メモ** 印刷の内容が2,000mmを越える場合には印刷できません。

### お願い

- ・印刷中にシートを引っ張ったり、電源を切らないでください。印刷が不十分になったり機械の故障の原因になります。
- ・粘着シートは静電気でホコリやゴミを吸い付けやすいので、箱の中に入っていたビニール袋に入れ保管して下さい。粘着シートにホコリやゴミが付着すると、印刷物に斑点状の抜けが現れますのでご注意ください。
- ・連続印刷や長い距離の印刷を行うと縦に線が入りますが、故障ではありません。線の部分を切り取ってお使いください。
- ・連続印刷や長い距離の印刷を行うと印刷スピードが下がることがありますが、プリンタヘッドの熱量制御のため故障ではありません。

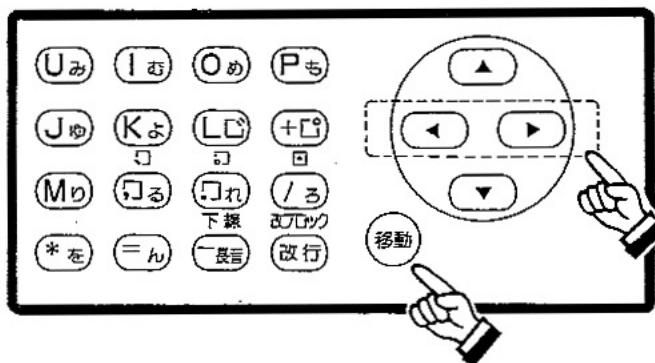
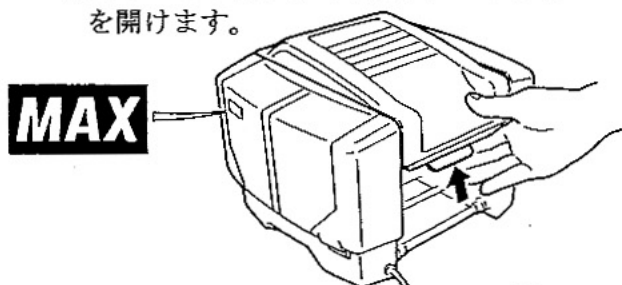




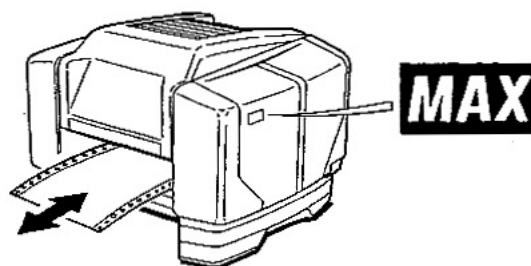
(3) シートの移動

印刷位置の調整のために、シート移動を行うことができます。

① LC-100P (プリンティング) のドアカバーを開けます。



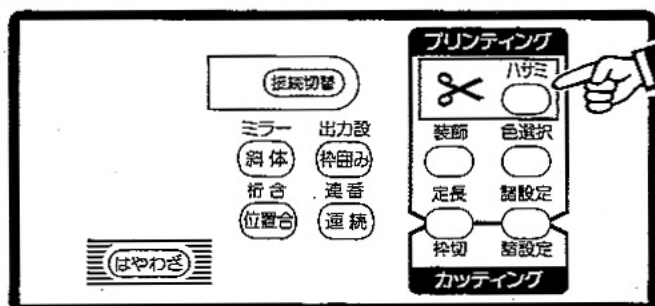
② LC-100KII (キーボード) の **移動** をしながら **←** **→** を押すことでシートを左右に移動できます。 **→** を押すとシートが戻り、 **←** を押すとシートが送り出されます。



【印刷したシートの切り取り】

印刷が終了したシートを、LC-100KII (キーボード) からの操作で、切り取ることができます。

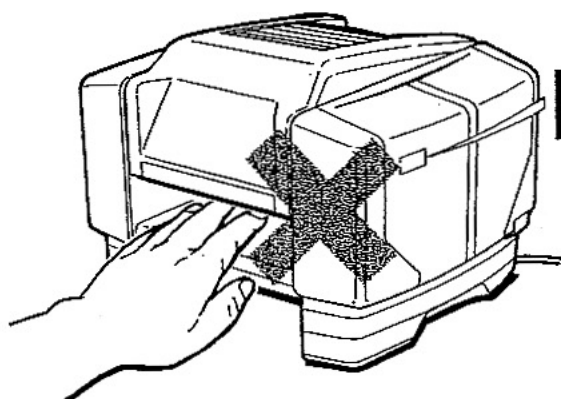
印刷が終了しましたら **ハサミ** を押しシートを切り取ります。



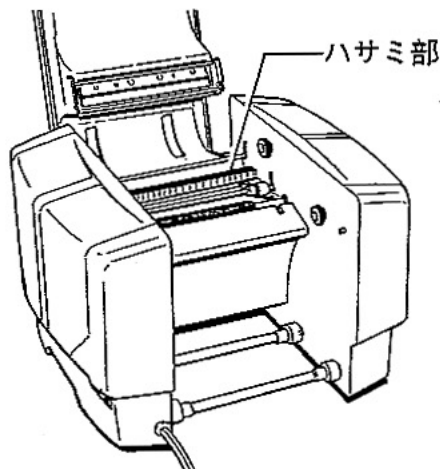
**警告**



● LC-100P (プリンティング) のハサミ部には、絶対に手や物を差し入れないでください。機械の故障の原因になるばかりでなく、身体上の危険を生じることがあります。



**MAX**



## ■カット処理

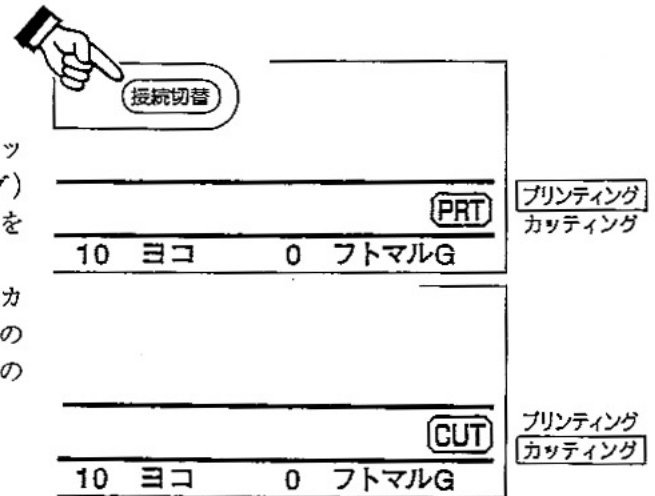
LC-100C/200Cによるカット処理と、カット後のシートの扱い方について説明します。

### 【カットの方法】

#### (1) カuttingマシンとの接続

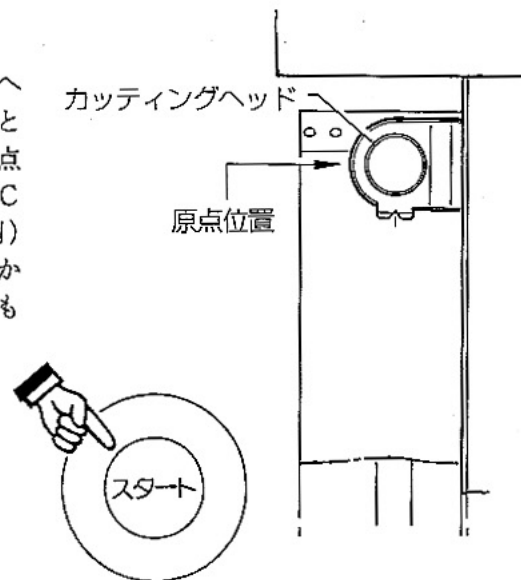
キーボードにLC-100C/200C (カutting) とLC-100P (プリンティング) の両方を接続している場合は、カuttingを行う前に、接続の確認を行ってください。

ディスプレイに「CUT」と表示していればカuttingマシンを作動できます。「PRT」の表示の場合は **接続切替** を押し「CUT」の表示に切り替えてください。



#### (2) 原点位置からのカット

電源を入れると、ヘッドが自動的に原点位置へ移動します。また通常は、カットが終了するとヘッドが自動的に原点位置へ移動します。原点とは、一番上の点 (LC-100C/200C のロゴマークがある側から見て一番向こう側) をいいます。自動的にセットされる原点位置からカットしたときは、それまでにカットしたものと重ならないようになっています。



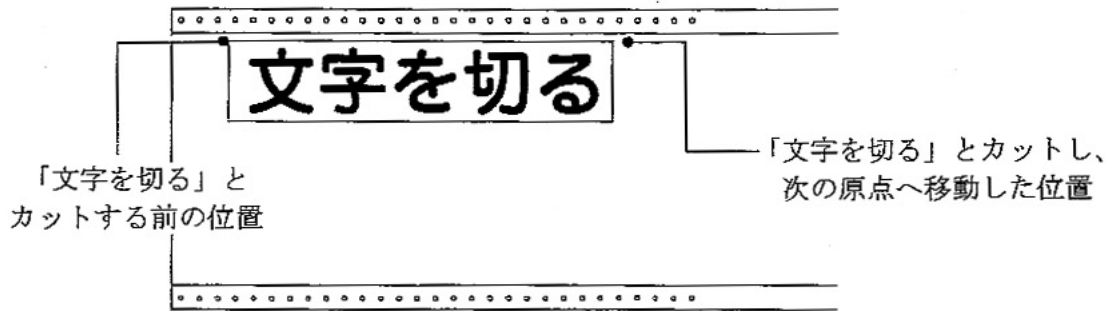
**スタート** を押すと次の表示に変わります。

カット動作を開始します  
準備ができたなら実行キー  
を押して下さい

カuttingツール、シートの装着が完了し準備が整いましたら **実行** を押してください。次の表示に変わりカットを開始します。

カutting中・・・

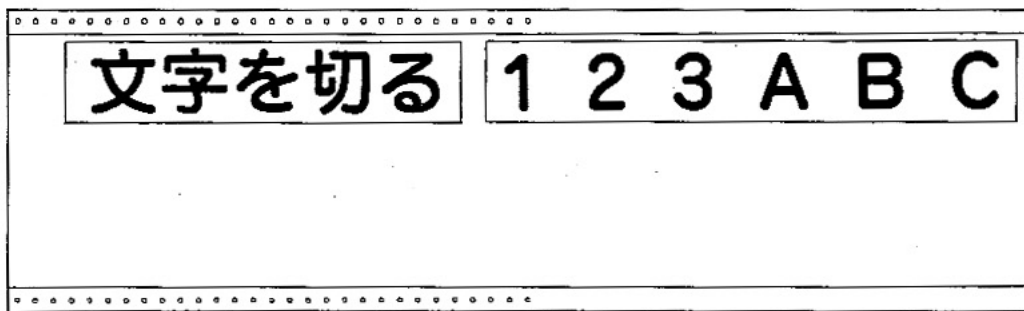
- ①「文字を切る」とカットします。( **スタート** を押してください。)



上の図のように、文字をカットする毎に右側へ原点が移動し、次のカットはその移動した原点を基準にカットします。

**メモ** カットの内容がLC-100Cでは2,000mm、LC-200Cでは4,000mmを超える場合にはカットできません。

- ②「1 2 3 ABC」とカットすると、次のようになります。



(3) シートとカッティングヘッドの移動

カットした文字の処理を行うときや、カットを開始する位置の調整のために、シートとカッティングヘッドの移動を行います。

①シートの移動

LC-100KII (キボード) の、**移動** を押しながら **←** **→** を押すことでシートを左右に移動できます。

- を押すとシートが巻き戻され、
- ←** を押すとシートが送り出されます。

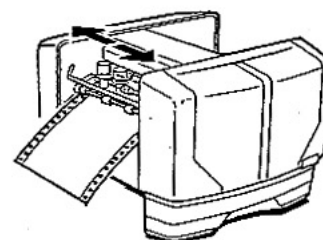
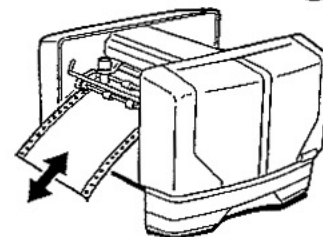
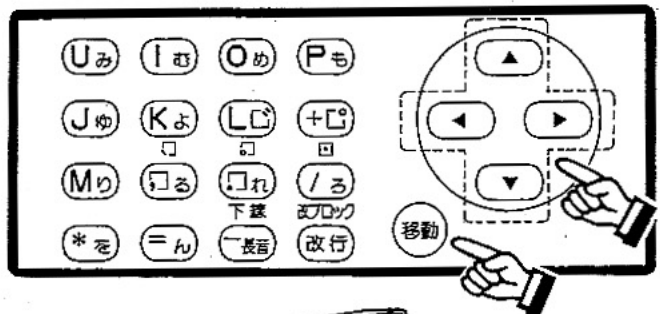
②カッティングヘッドの移動

LC-100KII (キボード) の、**移動** を押しながら **↓** **↑** を押すことでヘッドを移動できます。

- ↓** を押すとヘッドが手前に下がり、
- ↑** を押すとヘッドが向こう側に上がっていきます。


③原点への移動

LC-100KII (キボード) の **スタート** を押すと、原点へ移動します。





## (4) 原点位置以外からのカット

原点からのカットで、文字サイズが小さい場合は1行だけの文字列をカットするとシートに余白が残ります。そこでこの余白を有効に使うために、次の要領で原点以外の位置からカットするようにヘッドを移動します。

 ヘッドの移動は前項「シートとカッティングヘッドの移動」を参照してください。

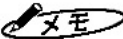
①「文字を切る」と原点位置からカットします。

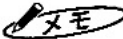



② LC-100KII(キーボード)で **移動** を押しながら   で上図の「※」までヘッドを移動します。

③「1 2 3 A B C」と入力しカットします。



 ・入力した内容が移動したヘッドの位置からカットを始めたとき、カット内容がシートの範囲を越える場合は **スタート** を押した後 **実行** を押してもカットせずにエラー表示します。

 ・原点位置以外の任意の位置からカットを行う場合は、出力位置設定が「無し」の状態でお使いください。他の設定の場合は出力位置設定が優先されます。

 ・出力位置設定については 81 ページ を参照ください。

## (5) カットの中断

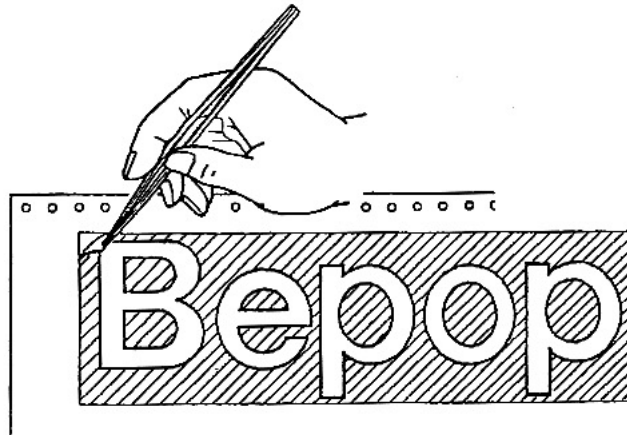
カットを開始してからカット内容に間違いを発見したときなど、カットを中断したいときは **原点/ストップ** を押します。キーを押すとカットを中断しヘッドは原点位置に移動します。

## 【カットした文字の処理】

## (1) 貼り付けるまでの準備

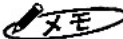
文字のカットが終了したら、転写できるようにするために次のような手順で作業を行います。

- ①文字をカットしたら、文字に必要なのない部分の取り除き作業を行います。この作業は 50 ページの「シートとカッティングヘッドの移動」で説明した方法で、シートを送り出してから行ってください。



斜線部分を取り除きます。

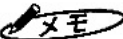
不要な部分の取り除き作業は、付属のピンセットや市販のカッターをお使いください。

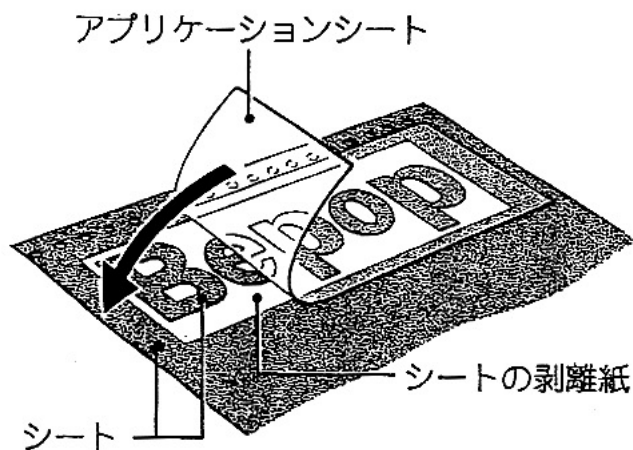
 文字の中の部分から取り除くと作業が行いやすいです。

## (2) アプリケーションシートへの転写

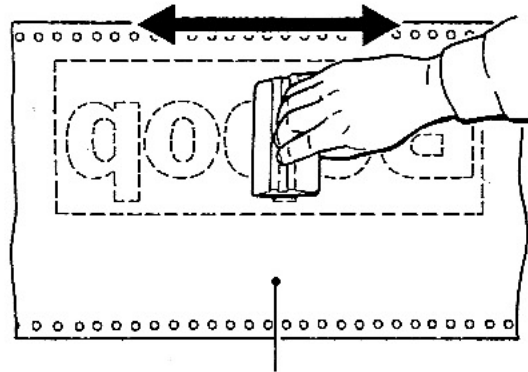
カットした内容のレイアウトのまま貼り付けられるように、アプリケーションシートに写し取ります。

- ①アプリケーションシートを適当な大きさ（粹切りのサイズより多少大きめ）にカットします。アプリケーションシートを剥離紙からはがし、カットした文字の上にしわにならないように貼り付けます。

 アプリケーションシートの剥離紙は再度使いますので、捨てないでください。

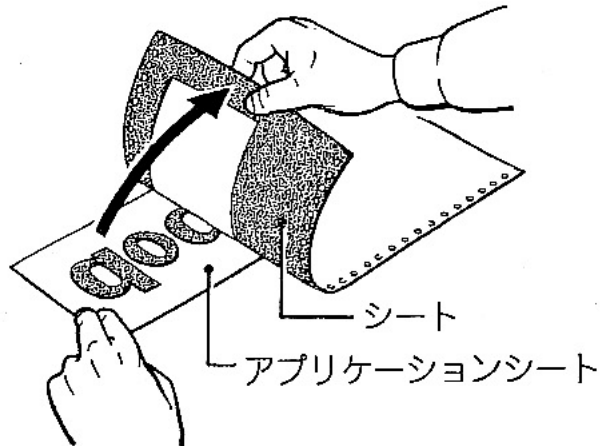


- ②アプリケーションシートの上から擦って文字を転写します。転写しづらいときは、裏に返してシートの剥離紙側から擦ってください。

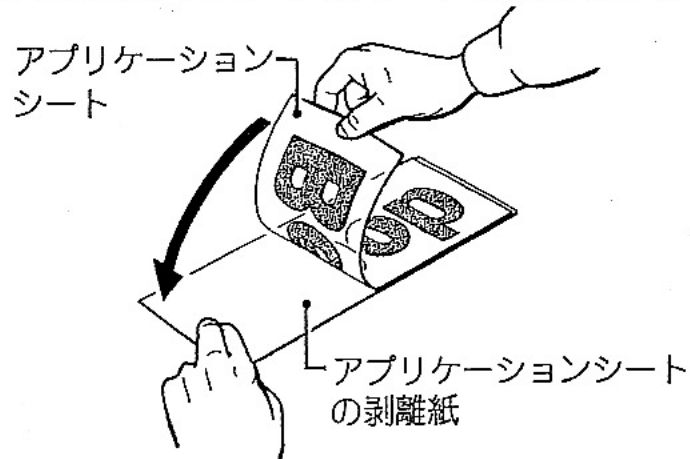


シートの剥離紙（裏側）

- ③アプリケーションシートを下にしてシートの剥離紙を丸めながらはがし、文字をアプリケーションシートへ転写します。



- ④そのまま静かに、先ほどのアプリケーションシートの剥離紙の上に乗せ、貼り合わせます。



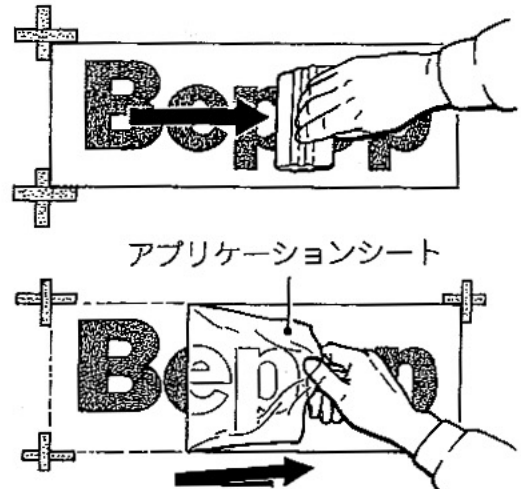
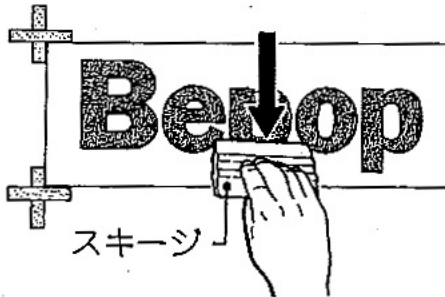
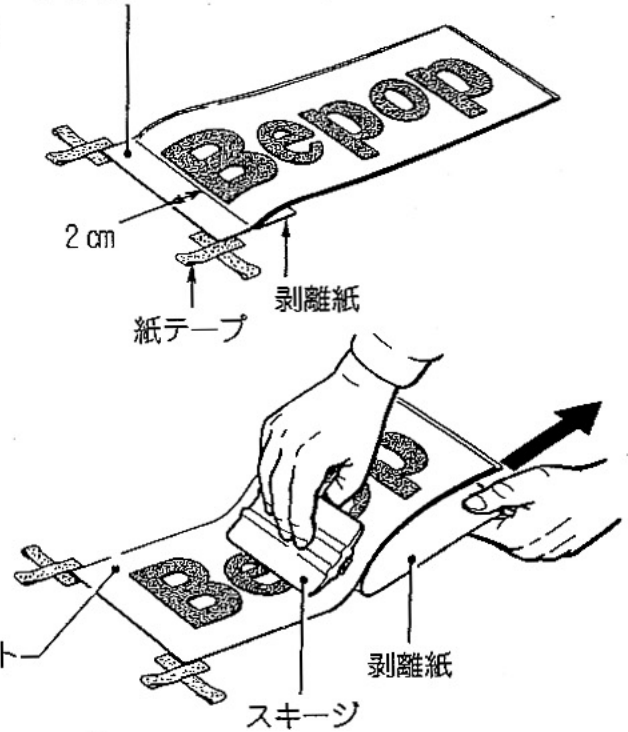
(3) 文字を貼り付ける

貼り付けるときの問題点は、位置合わせ、気泡の混入、シートの伸び防止（一度伸びると元に戻らない）の3点です。貼り付け方は文字の大小、面積・長さによって、ドライ方式とウェット方式を使い分けてください。

[ドライ方式（長さ50cm以下のときの方法）]

- ①剥離紙を付けたまま、貼り付ける場所に位置合わせし、紙テープで印をつけます。
- ②一端2cmだけ剥離紙をはがし、裏に折り曲げます。
- ③はがした2cmのアプリケーションシートを紙テープの印に合わせて貼り付けます。
- ④はがした2cmの剥離紙をゆっくり引っ張りながら順次はがし、その部分を圧着していきます。
- ⑤スキージは上から下へ、右から左へというように一定方向に走らせます。

アプリケーションシート



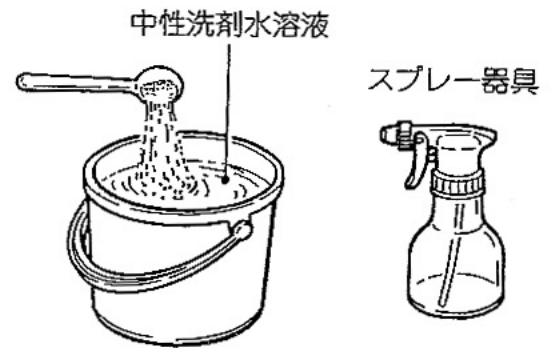
- ⑥アプリケーションシートを180度の角度でゆっくりと注意深くはがしてください。

**メモ** 貼り付けたシートに気泡ができた場合には、針で気泡を潰し中の空気を押し出して圧着してください。

[ウェット方式（長さ50cm以上のときの方法）]

①家庭用中性洗剤（ママレモン、モアなど）を4%の水にスプーン1～2杯を入れ、よくかき混ぜて中性洗剤水溶液をつくります。

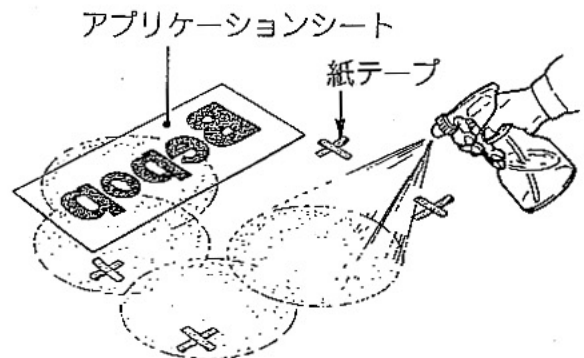
②作った中性洗剤水溶液をスプレー器具に入れてください。



③剥離紙をつけたまま、貼り受ける場所に位置合わせをして紙テープで印をつけます。

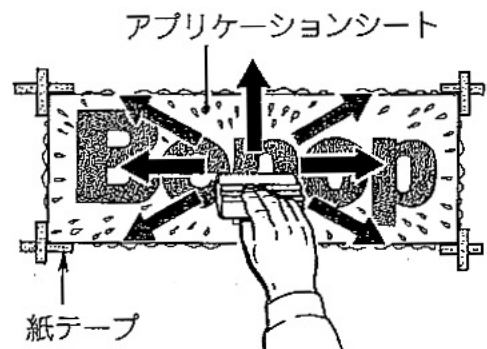


④被着面と、アプリケーションシートの剥離紙をはがした接着面に、中性洗剤水溶液をスプレーでまんべんなく吹き付けます。

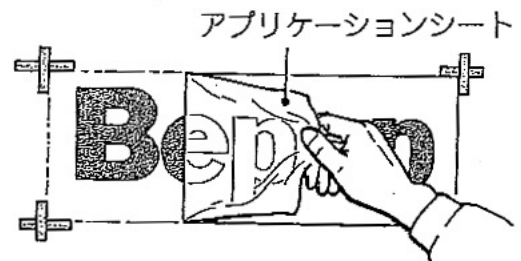


⑤アプリケーションシートを紙テープに合わせ、位置を確認します。

⑥スキージを中心から端に向かってこすり、中性洗剤水溶液を押し出し、圧着してください。



⑦アプリケーションシートを180度の角度で、ゆっくりと注意深くはがしてください。

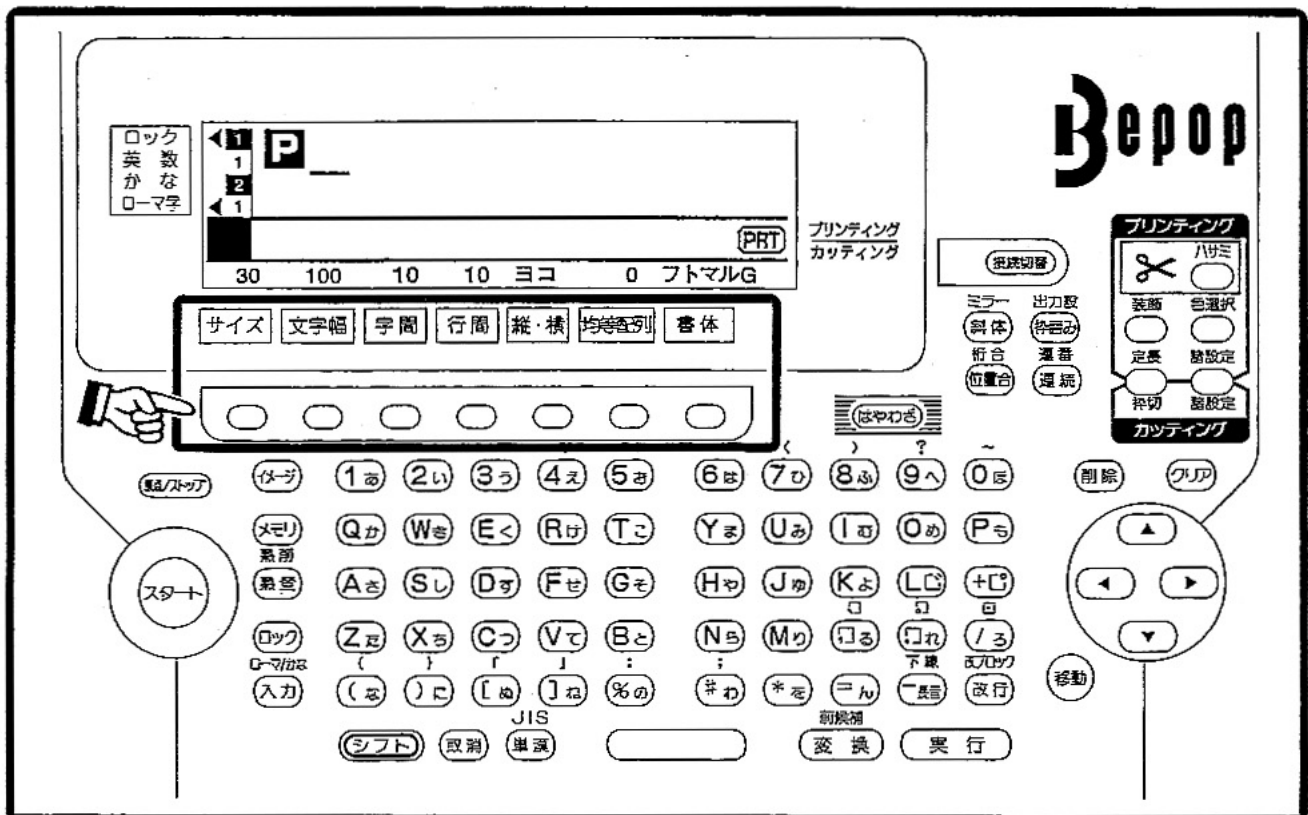




<h2 style="margin: 0;">第3章</h2>	<h1 style="margin: 0;">基本パラメータの設定</h1> <p style="margin: 0;">〔 プリンティング(LC-100P) カッティング(LC-100C) 〕 共通 (LC-200C)</p>
---------------------------------	--

本機では、多彩な文字の加工ができます。この章では、キーボード上の基本パラメータグループの7項目の設定方法について説明します。

■	基本パラメータの設定 .....	58
	文字サイズの設定 .....	62
	(1)標準作画 .....	62
	(2)分割作画 .....	64
	文字幅の設定 .....	66
	文字間隔の設定 .....	67
	行間隔の設定 .....	68
	縦書き／横書きの設定 .....	69
	均等配列の設定 .....	70
	書体の変更 .....	71
	(1)標準搭載書体の設定方法 (ポップピクトサイン英数1) .....	71
	(2)オプション書体の使用方法 .....	74




## ■基本パラメータの設定

基本パラメータは、文字列の中で自由に設定でき、文字の変形やレイアウトの調整が行えます。基本パラメータでは次の設定が行え、また電源起動時の基本パラメータの値は以下の通りです。

基本パラメータ	初期値	設定範囲
①文字サイズ	30mm	LC-100P/100C：10～180mm LC-200C：10～380mm
②文字幅	100% (対文字サイズ)	50～200%
③文字間隔	10% (対文字サイズ)	1～100%
④行間隔	10% (対文字サイズ)	0～100%
⑤縦書き／横書き	横書き	縦書き, 横書き
⑥均等配列	未設定 (0)	LC-100P/100C：20～2000mm LC-200C：20～4000mm
⑦書体	太丸ゴシック	太丸ゴシック、太角ゴシック、太明體体 (各JIS1・2水準準拠)、英数5種類、ホップ (除く漢字)、ピクトサイン、イラスト、キャッチコピー、飾り枠

**メモ** 一度に作画できる文字列の長さは最大2mです。LC-200Cでは最大4mです。

### (1) 基本パラメータの制御範囲


入力時にパラメータの変更を行うと、画面に  (パラメータマーク) 表示をし、その後入力した文字は変更されたパラメータに従います。

### (2) 基本パラメータの マークの最大設定数


1回の作画の中で10種類のパラメータ設定ができます。

### (3) パラメータの設定


#### ①文章入力前に設定する場合

なにも入力していない状態で、カーソルを1つ左へ戻し  の下にカーソルがある状態で基本パラメータキーを押します。

#### ②文章途中に設定する場合

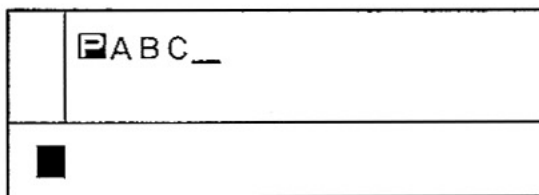
入力画面 (確定画面) でカーソルが一番最後にある状態 (カーソルの上に何も無い状態) で基本パラメータキーを押すことにより設定します。また、文章中への  挿入も可能です。パラメータ設定したい文章の先頭にカーソルを合わせ、基本パラメータキーを押してください。

#### ③パラメータの変更

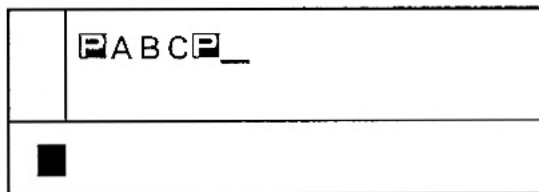
パラメータを変更したい文章の先頭にある  にカーソルを合わせ、パラメータキーを押し設定し直します。

[例文1] 文字サイズ30mm（起動時の初期値）「ABC」と入力した後、文字サイズを80mmで「123」と入力してみます。

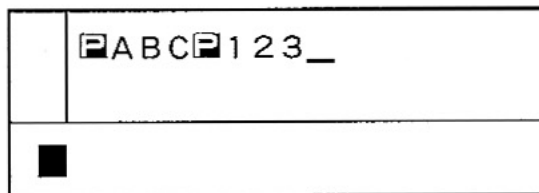
①起動時の状態（文字サイズ30mm）で「ABC」と入力します。



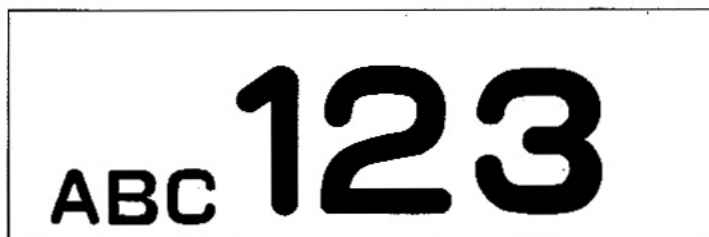
② **サイズ** を押して文字サイズを「80」に変更し **実行** を押して設定します。



③「123」と入力します。

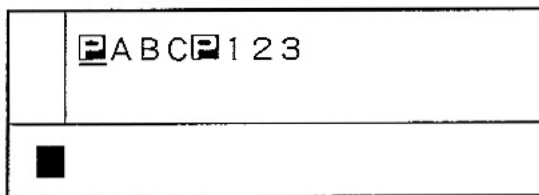


④ここで作画すると次のようになります。

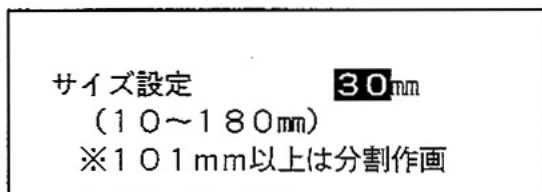


[例文2] 例文1の状態から「ABC」の文字サイズを100mmに、「123」の文字幅を50%に変更してみます。

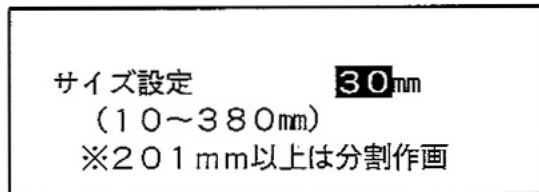
①まず、カーソルの位置を「ABC」の前の□に合わせます。



②ここで **サイズ** を押すと次のように現在の設定値を表示します。



(LC-100P/100C)



(LC-200C)

③「100」と入力します。もし誤って入力したときは **削除** で削除し修正します。

サイズ設定            100mm (10~180mm) ※101mm以上は分割作画  (LC-100P/100C)
---

サイズ設定            100mm (10~380mm) ※201mm以上は分割作画  (LC-200C)
--

④ **実行** を押して設定します。

ABC123
■

⑤次にカーソルを「123」の前の **□** に合わせます。

ABC□123
■

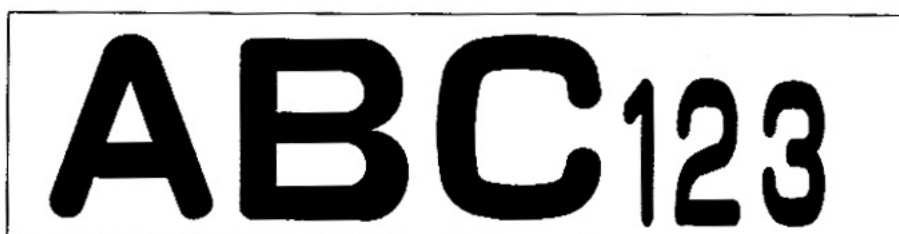
⑥ **文字幅** を押すと、現在設定している値を表示します。

文字幅設定            100% (50~200%)
------------------------------------

⑦「50」を入力し **実行** を押します。

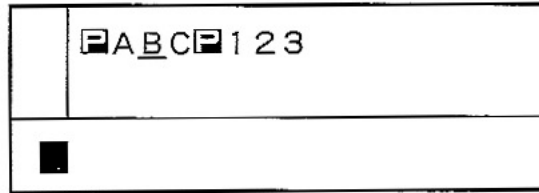
ABC123
■

⑧ここで、作画すると次のようになります。

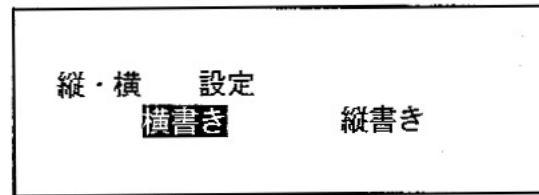


[例文3] 例文2の状態から「BC」の文字を縦書きに変更してみます。

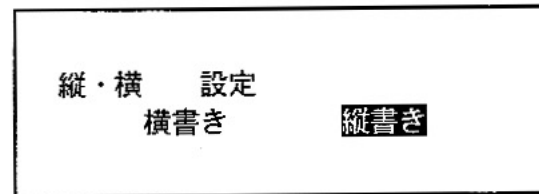
①カーソルを「B」の下に合わせます。



② **縦横** を押すと、現在の設定値を表示します。



③ **実行** で「縦書き」を反転し **実行** を押します。




④ここで、作画すると次のようになります。

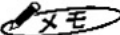



## 【文字サイズの設定】

## サイズ

文字サイズとは文字高さのことを指します。設定範囲は、LC-100P/100Cでは10mm～180mmまで、LC-200Cでは10mm～380mmまでで、1mm単位の設定が可能です。また、文字サイズがLC-100P/100Cで101mm以上、LC-200Cで201mm以上の場合、文字を2分割しシート幅を超える大きさのものまで作画できます。これを「分割作画」といいます。

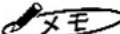
 「分割作画」については64ページを参照ください。

 LC-100C（カッティング）において「枠切り」設定している場合、文字サイズの設定値が100mmおよび180mmの場合カットできません。「枠切り」を“無”に設定変更してください。LC-200Cでは文字サイズが200mmおよび380mmの場合です。


 「枠切り」については99ページを参照ください。

## (1) 標準作画


標準作画では、LC-100P/100Cで文字サイズ10mm～100mmまで、LC-200Cでは10mm～200mmまで1mm単位で設定できます。電源投入起動時の文字サイズの初期値は、自動的に30mmになります。（なお文字サイズの設定は15mm以上をおすすめします。設定は10mmから可能ですが、小さな文字の場合印刷では文字がつぶれやすく、またカットではかす取り作業が困難になります。）

 文字サイズとは、文字の形を設定している正方形の外枠の一辺の長さをいい、実際の文字の大きさと一致しません。また文字ごとにバランスをとるため、漢字やかな、英数、書体の違いによって、同じサイズでも多少実際のサイズは異なります。




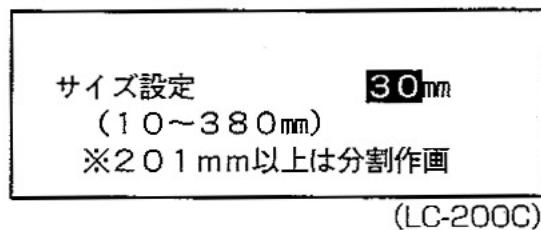
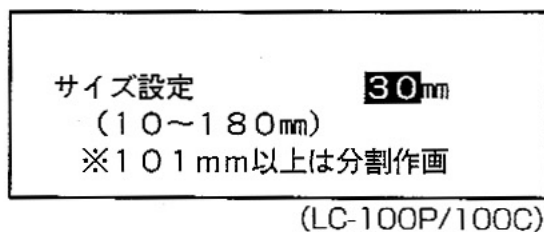
 太丸ゴシック以外の書体を選択しているとき、文字サイズの設定値がLC-100P/100Cでは100mm、LC-200Cでは200mmでも作画範囲がシートの幅を超えるため作画できない場合があります。この場合文字サイズを小さくするか分割作画を行ってください。


[例文4] 文字サイズを100mmに変更し、「東京」と作画してみます。

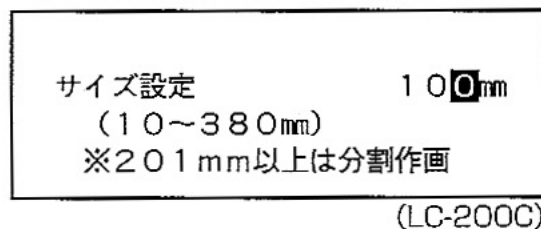
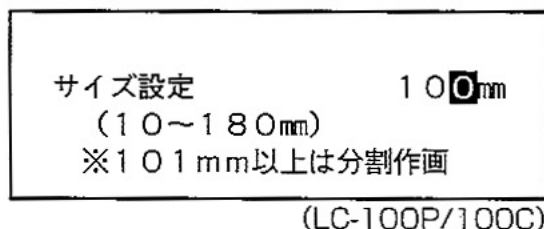
①まず、カーソルキーで  の下にカーソルを合わせます。



②  を押すと現在設定されている値を表示します。



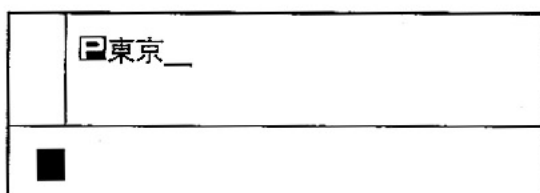
③「100」を入力します。もし、誤って入力したときは  キーで削除し修正します。



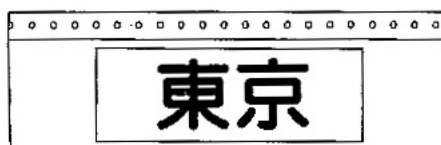
- ④ **実行** を押すと、画面が入力待ちの状態となります。ここで **□** を押してカーソルの位置を **□** から入力できる位置に移動します。



- ⑤ 「東京」と入力します。

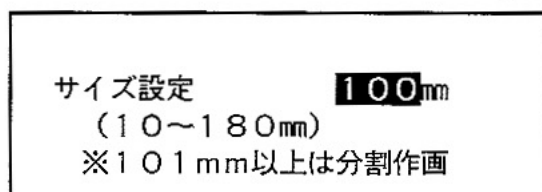


- ⑥ **スタート** を押し **実行** を押すと次のように作画します。

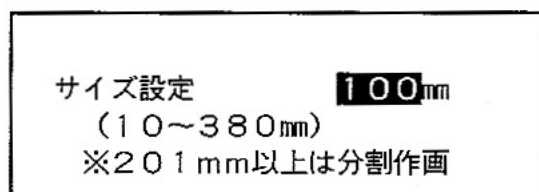


[例文5] 文字サイズを初期値に戻します。

- ①カーソルを **□** の位置に合わせ **サイズ** を押します。

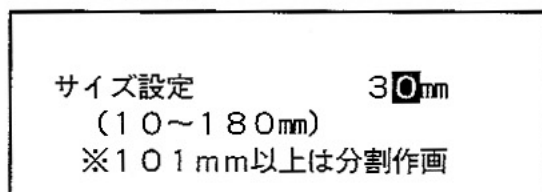


(LC-100P/100C)

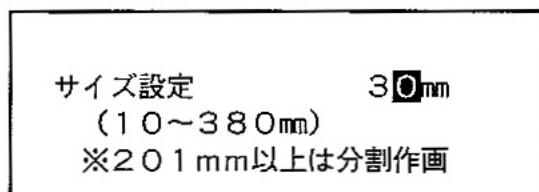


(LC-200C)

- ② **クリア** を押すと、初期値に戻ります。



(LC-100P/100C)



(LC-200C)

- ③ **実行** を押すとサイズ設定を終了し、設定前の表示に戻ります。



**メモ** ① 他のパラメータ設定時にも **クリア** を押すことで初期値（電源投入時の値）に戻すことができます。

**メモ** ② パラメータ設定時に、入力した数値が設定できる範囲を越えた場合は、警告ブザーが鳴り設定されません。このときは、再度適正な数値を入力してください。

## (2) 分割作画

文字サイズがLC-100P/100Cでは101mm以上、LC-200Cでは201mm以上の場合は、文字を2分割しシート幅を越える大きさのものまで作画できます。LC-100P/100Cでは文字サイズを101mm以上180mm、LC-200Cでは201mm以上380mmまで設定できます。文字サイズをこの「分割」サイズに設定した場合 **スタート** を押したときに分割作画の選択画面を表示します。

分割作画設定時には次のような制限があります。

[LC-100P (プリンティング)、LC-100C/200C (カッティング) 共通]

- ① 1行1ブロックのみの場合に限り。複数行複数ブロックの場合、分割作画は行えません。
- ② 太丸ゴシック以外の書体では、文字サイズが最大サイズで作画できない場合があります。
- ③ 枠囲みの機能は使用できません。

[LC-100C/200C (カッティング) において]

- ① 文字サイズがLC-100Cで179mm以上、LC-200Cで378mm以上で分割作画する場合は、枠切り設定を「無」にしてください。枠切り設定が「一字」「列」の場合はエラーとなり作画できません。



行については、本章 (行間隔の設定) の 68 ページ を参照ください。




ブロックについては、第7章「レイアウトの工夫」の 120 ページ を参照ください。



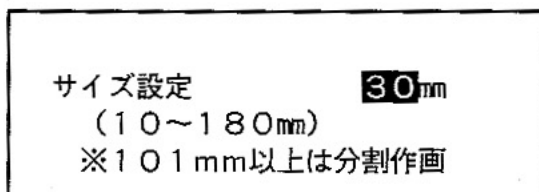
枠切りについては第5章 (枠切り) の 99 ページ を参照ください。

[例文6] 文字サイズ180mmで「A」を分割作画してみます。(LC-100P/100Cの場合)

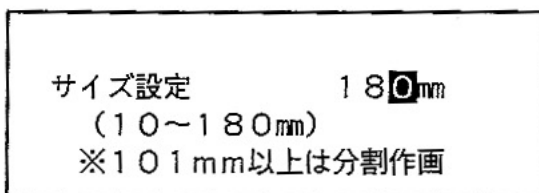
- ① まず、カーソルを  の下に移動します。





- ② **サイズ** を押すと現在の設定値を表示します。



- ③ ここで「180」と入力します。

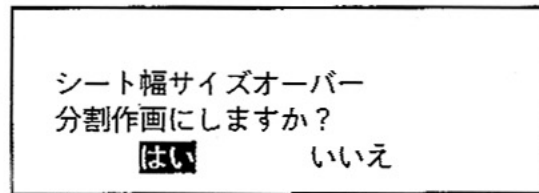


- ④ **実行** を押すと入力待ちの画面に戻ります。カーソルを  から入力できる位置、( の右側) に移動し、「A」と入力します。

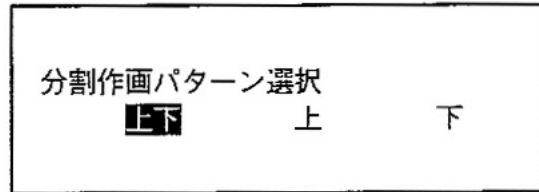




- ⑤ **スタート** を押すと文字サイズが100mmを越えているので、分割作画の選択ガイダンスが表示されます。



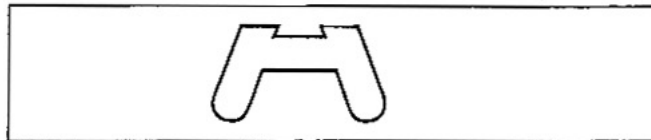
- ⑥ 「はい」が反転している状態で **実行** を押すと、分割作画のパターンの選択画面になります。



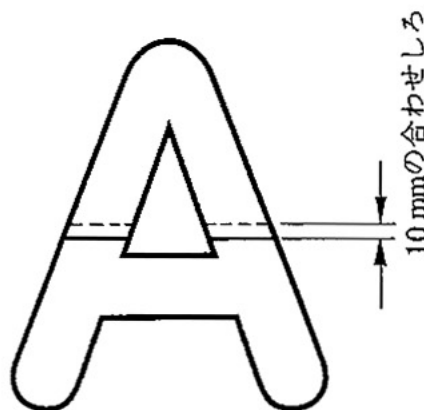
- ⑦ **→** を押し「上」が反転の状態で **実行** を押し準備ができたらもう一度 **実行** を押すと作画を開始し、次のように上側を作画します。



- ⑧同様に「下側」も作画します。



- ⑨貼り合わせる際には、10mmの「合わせしろ」を重ねて貼り付けてください。



**メモ** 「上下」を選択すると上側と下側を続けて作画します。LC-100C/200Cによるカットには「上下」をおすすめします。LC-100Pによる印刷には貼り合わせやすい「上」と「下」を分けて作画されることをおすすめします。LC-100C/200C、LC-100Pのいずれかの場合においても、貼り合わせに失敗した場合は失敗した「上」か「下」かを選択してください。

## 【文字幅の設定】



文字幅とは、文字の高さに対する、文字の幅の割合をいい、百分率(%)で表します。初期値(標準値)は100%で、「文字高さ=文字幅」に設定されています。文字幅は、最小50%~最大200%の範囲で1%単位で設定できます。


文字幅 文字幅 文字幅

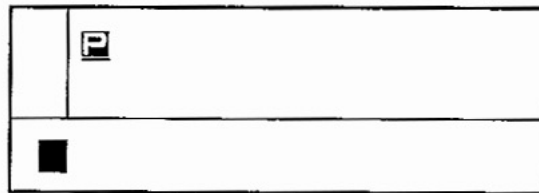
50 100 200


W: 文字幅

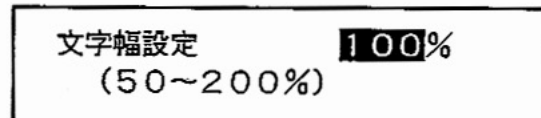
(文字高さに対する百分率)


[例文7] 175%の文字幅にして「大阪」と作画してみます。

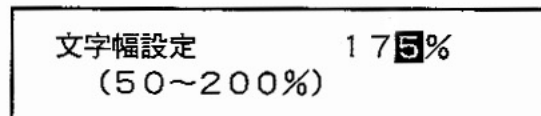
①カーソルを  の位置に合わせます。






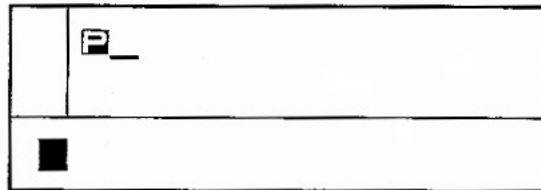
②  を押すと現在設定されている値を表示します。



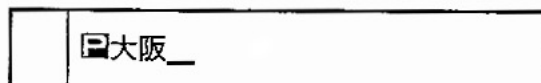
③「175」を入力します。もし誤って入力したときは、 で削除し修正します。




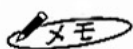
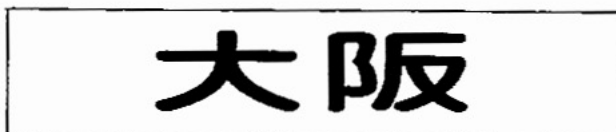
④  を押すと設定が確定され、画面が入力待ちの状態になります。ここで、 を押してカーソルの位置を  から入力できる位置に移動します。



⑤「大阪」と入力します。



⑥  を押し  を押すと次のように作画します。



縦書きの場合、LC-100P/100Cでは文字幅が100mm、LC-200Cでは文字幅が200mmを超えると範囲オーバーとなりエラーとなります。

## 【文字間隔の設定】


## 字間

文字間隔とは、文字と文字の間隔のことをいいます。但し文字間隔の設定は、文字枠と文字枠の間隔の設定となりますので、実際の文字と文字の間隔とは若干異なります。初期値（標準値）は文字サイズの10%に設定されており、文字サイズに合わせて変化します。設定できる範囲は、文字サイズの1%～100%の範囲で1%単位で設定できます。

**メモ** 文字枠は、漢字やかなでは高さと同幅が同じ設定になっていますが、アルファベットや数字は文字幅が狭く設定されています。

【例文8】文字間隔を文字サイズの55%に設定して、「北海道」と作画してみます。

（他の設定は起動時の初期値とします）



①カーソルを  の位置に合わせて **字間** を押すと現在設定されている値を表示します。



文字間隔設定	<b>10%</b>
(1~100%)	



②「55」を入力します。もし誤って入力したときは **削除** で削除し修正します。

文字間隔設定	<b>55%</b>
(1~100%)	

③ **実行** を押すと設定が確定され、入力待ちの画面に戻ります。

④ここで  を押してカーソルの位置を  から、入力できる位置に移動し「北海道」と入力します。

 北海道_


⑤ **スタート** を押し **実行** を押すと次のように作画します。

北海道
-----

**メモ** LC-100C/200C（カッティング）で1文字単位の枠切りの場合には、文字間隔は枠と枠の間隔となります。

## 【行間隔の設定】

## 行間

本機は、1行だけでなく改行して最大6行までの作画が可能です。改行作画を行ったときの、1行目のベースラインと2行目のアッパーラインの間隔を行間隔といいます。行間隔は、文字サイズに対する比率で設定し、0%～100%の間で1%単位の設定ができます。初期値（標準値）は文字サイズに対し10%の間隔になっています。

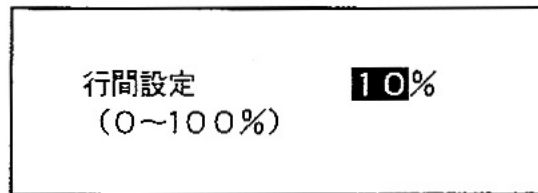


d：行間隔

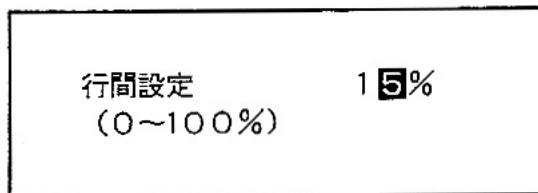
**メモ** LC-100C/200C（カッティング）で、「枠切り」があるときは、枠と枠の間隔が設定値（d）となります。

[例文9] 行間隔を15%にして、1行目に「中国地方」2行目に「広島市」と作画してみます。  
（他の設定は起動時の設定とします）

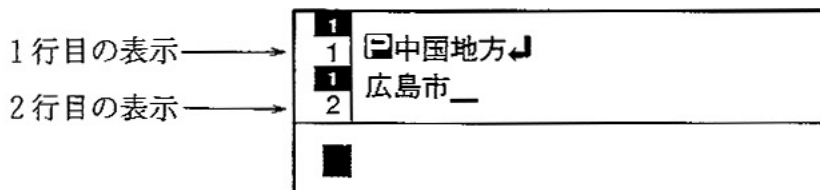
①カーソルを の位置に合わせ **行間** を押すと現在設定されている値を表示します。



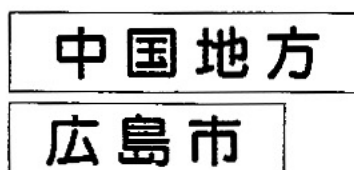
②「15」を入力します。



③ **実行** を押すと設定が確定され、入力待ちの状態になります。ここで を押してカーソルの位置を から、入力できる位置に移します。次に「中国地方」と入力し **改行** を押してから「広島市」と入力します。



④ **スタート** を押し **実行** を押すと次のように作画します。




## 【縦書き／横書きの設定】

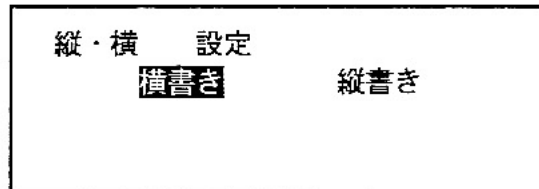
縦・横




電源起動時は横書きになっていますが、文字列を縦に組む縦書きを行うこともできます。

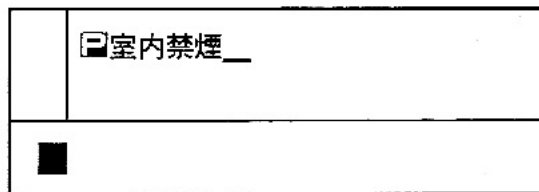
[例文10] 「室内禁煙」を縦書きで作画してみます。

(他の設定は起動時の設定とします)

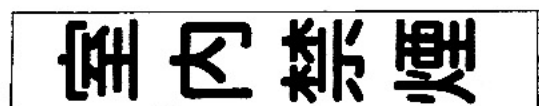
- ①カーソルを  の位置に合わせて **縦・横** を押すと現在の設定状態が表示されます。電源起動時の設定は横書きですから **横書き** が反転しています。



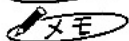
- ②  を押して「縦書き」を反転させます。
- ③ **実行** を押すと、設定が確定され、画面が入力待ちの状態になります。
- ④ここで  を押してカーソルの位置を  から、入力できる位置に移し「室内禁煙」と入力します。



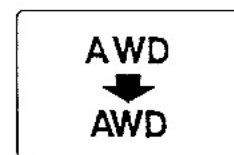
- ⑤ **スタート** を押すと、次のように作画します。



縦書きの場合、標準搭載書体（英数1）の1番のオートカーニングは無視されます。



オートカーニングとは、英数書体において文字間隔が広がって見える文字の組み合わせの場合、見やすいように文字間隔を自動的に狭くする機能です。



## 【均等配列の設定】

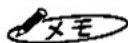
## 均配

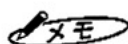

均等配列とは、作画する文字列の長さを指定し、指定した範囲に文字列の両端がそろうように文字間隔を自動的に調整し作画します。

均等配列を設定すると、自動的に文字間隔を最小1%まで縮めながら、設定範囲内に等間隔で文字を配置します。文字間隔を1%まで縮小しても指定した範囲に入らない場合は、自動的に文字幅を50%まで縮小します。

それでも入力した文字長さが設定した範囲を越えると、画面に「作画範囲が長すぎます」を表示し、同時に設定した範囲の長さを実際の文字列の長さを、画面に表示します。

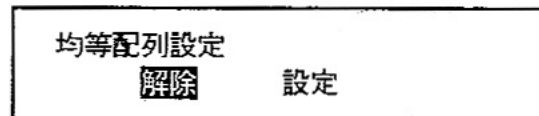
また、エラーメッセージが消えると同時に、カーソルが作画範囲をオーバーした文字の下に移動します。範囲長さを越えた場合は、カーソル位置で改行したり文字サイズの変更により範囲設定内に納めてください。



 均等配列の設定範囲は、LC-100P/100Cでは20mm~2000mm、LC-200Cでは20mm~4000mmまでです。

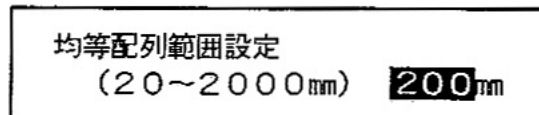
 均等配列の設定は  マークに含まれますので、文字列ごとに均等配列を設定することができます。


[例文11] 「中央区日本橋箱崎町」を200mmの均等配列で作画してみます。(LC-100P/100Cの場合)  
(他の設定は起動時の設定とします。文字幅が100%では文字列の長さが296mmとなり設定範囲に入りません。)


①カーソルを  の位置に合わせ  を押すと、均等配列の設定画面になります。

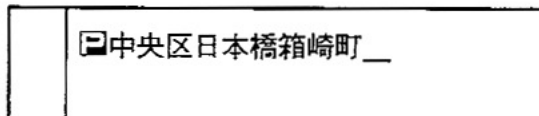




②  を押し「設定」を反転させ  を押すと範囲設定の画面になります。「200」と入力してください。



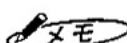
③  を押すと設定が確定され、画面が入力待ちの状態となります。

④ここで  を押してカーソルの位置を  から、入力できる位置に移し「中央区日本橋箱崎町」と入力します。



⑤  を押し  を押すと次のように作画します。



 均等配列を設定しているとディスプレイ画面に設定数値が表示されます。通常の作画を行う場合には均等配列設定を解除してください。解除するとLCDの表示が「0」になります。

## 【書体の変更】


LC-100シリーズでは、色々な書体により表現力豊かな作画を行うことができます。各書体のキャラクタについては付録の 162~199 ページ を参照ください。また、標準搭載書体の他に書体が必要な場合は、オプションの書体よりお選びください。なお、電源起動時の書体は太丸ゴシックになっています。

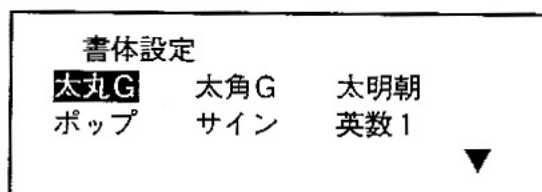
## (1) 標準搭載書体の設定方法 (ポップ、ピクトサイン、英数1)

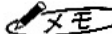



[例1] 太丸ゴシックをポップ書体に変更してみます。


① まずカーソルを  の下に移動します。




②  を押すと、現在の書体名を反転表示します。

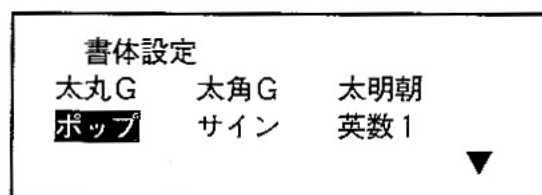



 画面右下の ▼マーク は次ページがあることを示しています。飾り枠を選択する場合は  を押して次ページを表示してください。またオプションの書体パックを装着している場合、その書体名は飾り枠と同じ画面に表示しますので  を押した後  を押して次ページに送ってから選択してください。

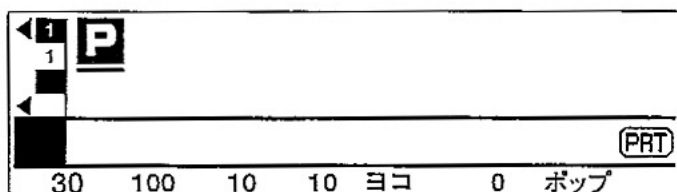
 「サイン」「イラスト」「キャッチ」「飾り枠」の記号は付録の 162~166 ページ を参照ください。

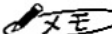


 英数1には5種類の書体が搭載してあり、番号設定は1番から5番までとなっています。また英数1の1番はカーニング対応となっています。

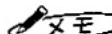
③ ここで、「ポップ」へカーソルキーにより反転表示を移動します。




④  を押すとポップ書体が確定され、入力画面に戻りディスプレイ上に変更した書体名が表示されます。



 入力途中で書体の変更をすると、画面に  を表示しこの  以降は変更した書体になります。つまり、1つの文章中で複数書体の作画が可能で、このときの画面の状態表示はカーソル位置の書体名を表示します。


 ポップ書体で入力した文章のなかに、ポップ書体に搭載されていない文字や記号がある場合は自動的に太丸ゴシックで作画します。

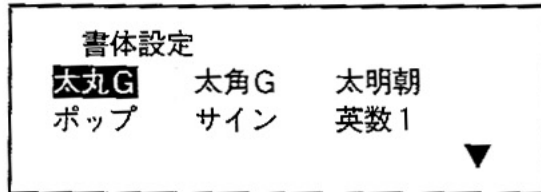
 ポップ書体の搭載文字については付録の 197 ページ を参照ください。

[例2] 太丸ゴシックからピクトサインの「立入禁止」に変更してみます。

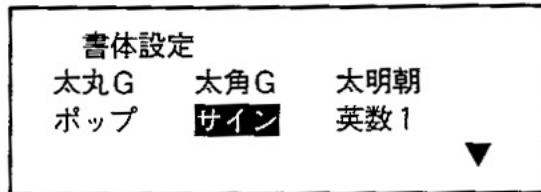
① まずカーソルを  の下に移動します。




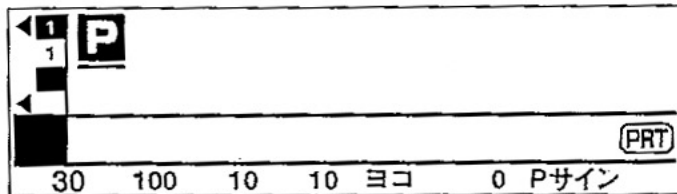
②  を押すと、現在の書体名を反転表示します。



③ ここで「サイン」へカーソルキーにより反転表示を移動します。

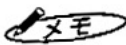



④  を押すと「サイン」が確定し、通常の入力画面に戻り書体名が表示されます。

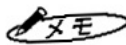




⑤ 「立入禁止」はピクトサインのグループのなかで、記号「R」なので、この通常画面で「R」を入力します。これで「立入禁止」の入力ができました。



 「サイン」「イラスト」「キャッチ」「飾り枠」はすべて記号（アルファベット大文字）のみの入力となります。

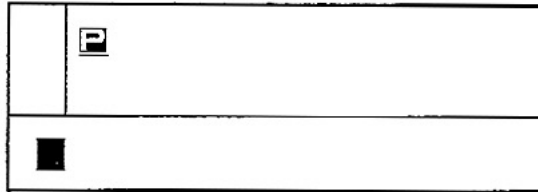
 「サイン」「イラスト」「キャッチ」「飾り枠」の記号は付録の 162~166 ページ を参照ください。


 入力途中で書体の変更をすると、画面に  を表示しこの  以降は変更した書体になります。つまり、1つの文章中で複数書体の作画が可能で、このときの画面の状態表示はカーソル位置の書体名を表示します。

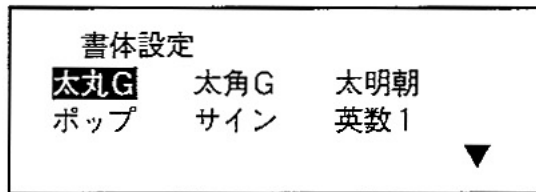


[例3] 太丸ゴシックから英数1の3番に変更してみます。

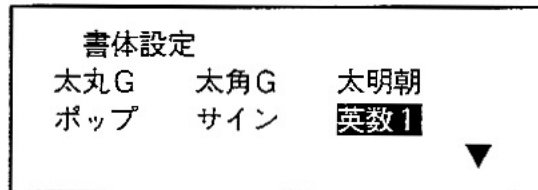
①まずカーソルを  の下に移動します。




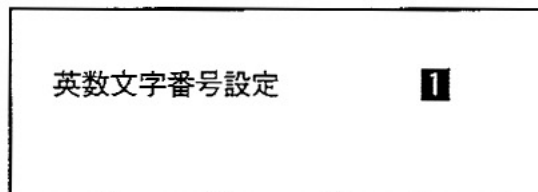
②  を押すと、現在の書体名を反転表示します。



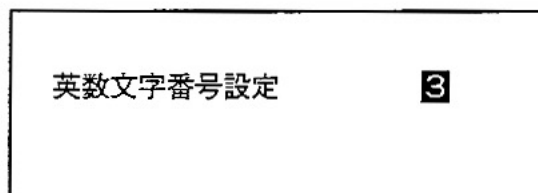
③ここで「英数1」へカーソルキーにより反転表示を移動します。




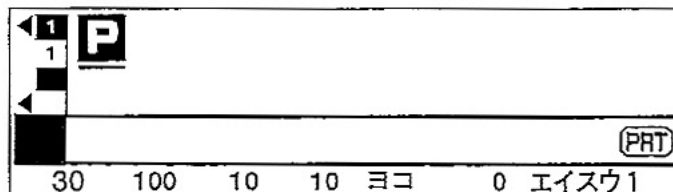
④  を押すと「英数1」が確定し番号を入力する画面になります。




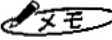
⑤ここで「3」を入力すると次のようになります。

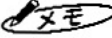




⑥  を押すと3番が確定し通常の入力画面に戻ります。



 英数1の書体は199ページを参照ください。

 英数1には5種類の書体が搭載しており、番号設定は1番から5番までとなっています。また英数1の1番はカーニング対応となっています。

 入力途中で書体の変更をすると、画面に  を表示しこの  以降は変更した書体になります。つまり、1つの文章中で複数書体の作画が可能で、このときの画面の状態表示はカーソル位置の書体名を表示します。

(2) オプション書体の使用方法

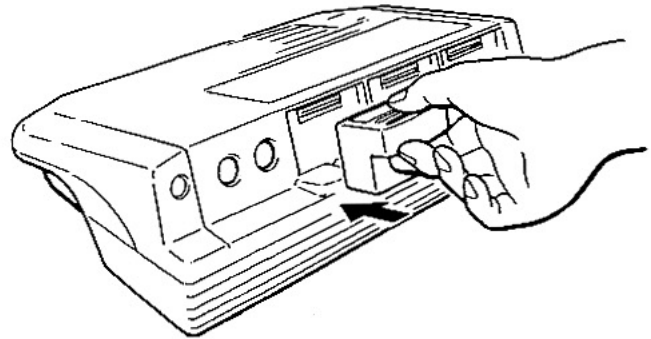
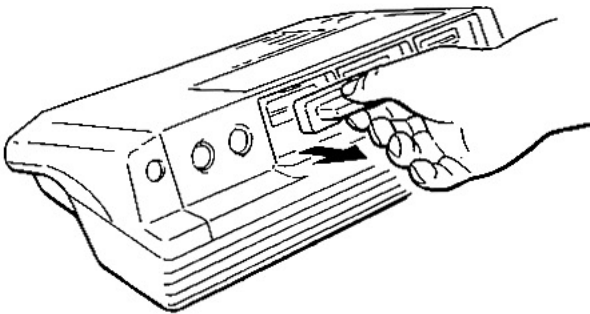
オプションの書体パックを装着することで、角ゴシック体や毛筆書体をはじめさまざまな書体で作画することが可能となります。

①書体パックの装着方法

まず書体パックを梱包から取り出します。このとき端子部分に手で触れないよう注意してください。LC-100KⅡ（キーボード）本体背面の右から2番目と3番目の装着コネクタが書体パックの装着位置になります。電源を切り電源コードを抜いて、書体パックを装着コネクタに途中で止めることなく奥まで確実に差し込みます。

1) まずキャップを取り外します。

2) 図示のように確実に奥まで差し込んでください。



**注意**



• 装着脱は必ず電源OFFの状態で行ってください。電源ONのまま装着脱すると、けがや故障の原因となります。

**お願い**

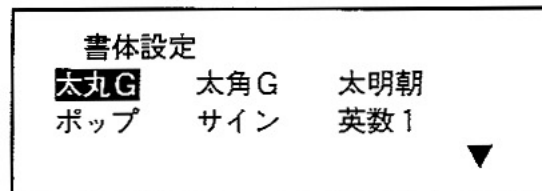
本体や書体パックの端子には直接手でさわらないでください。静電気で本体や書体パックの故障の原因となります。

②使用方法

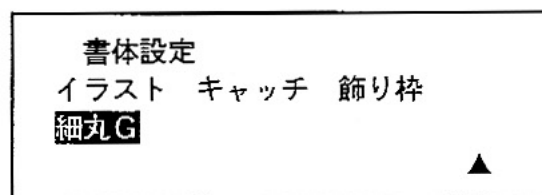
装着が済みましたら電源を入れ **書体** を押します。オプション書体の書体選択は3画面目で行います。

[例] “細丸ゴシック体”を装着した場合

**書体**



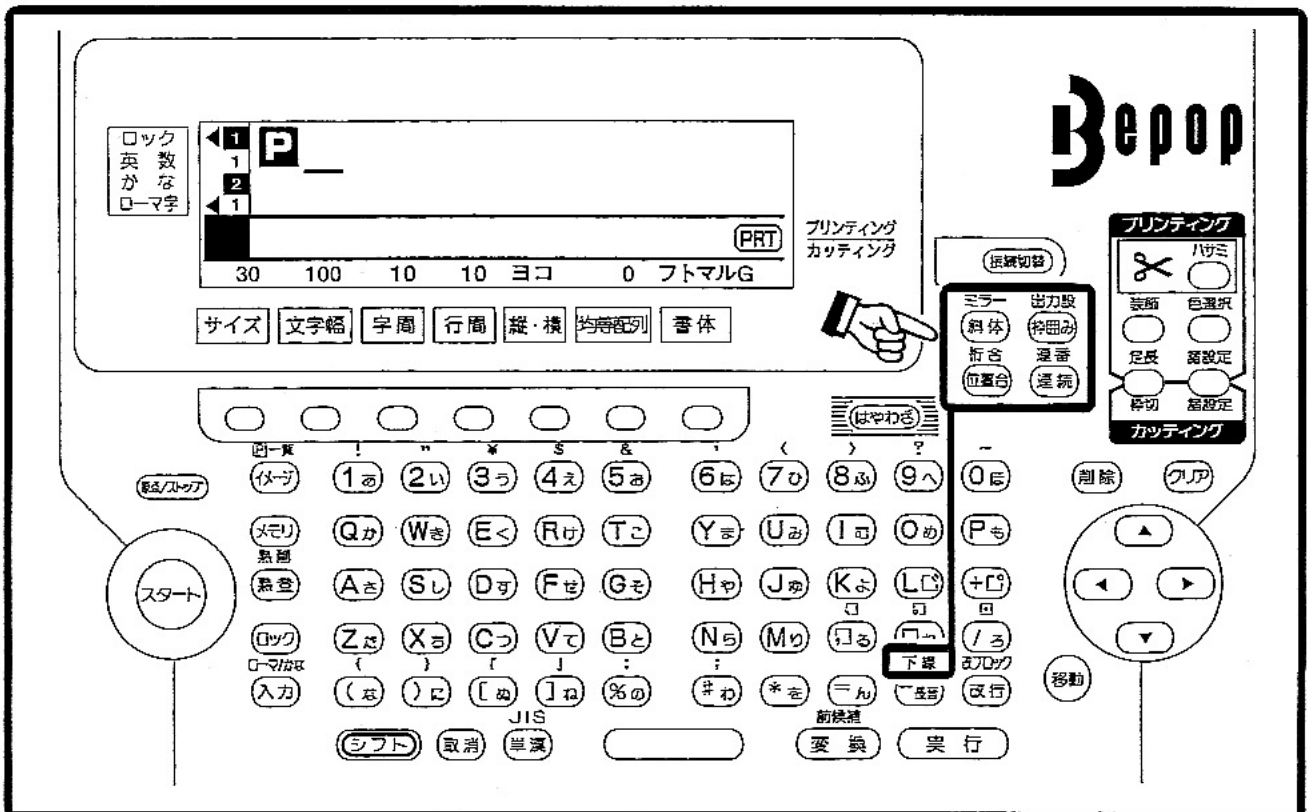
↓ ↓ ↓



<h1 style="margin: 0;">第4章</h1>	<h2 style="margin: 0;">応用パラメータの設定</h2> <p style="margin: 0;">〔 プリンティング(LC-100P) カッティング(LC-100C) 〕 共通 (LC-200C)</p>
---------------------------------	--

この章は、文字加工やレイアウト調整の応用編です。また、同一内容のものを連続で複数作成する方法や、数字の自動桁上げ機能（連番）の方法も説明します。

■応用パラメータの設定 .....	76
下線の設定 .....	76
斜体の設定 .....	77
ミラー反転の設定 .....	78
枠囲みの設定 .....	79
出力位置の設定 .....	81
位置合わせの設定 .....	83
桁合わせの設定 .....	84
連続作画の設定 .....	85
連番作画の設定 .....	86
逆順の設定 .....	88
■パラメータの一覧表示機能および消去と初期化 .....	89
パラメータの一覧表示の方法 .....	89
<b>P</b> マークの消去の方法 .....	89
パラメータの初期化の方法 .....	90




## ■ 応用パラメータの設定

ここでは、文字加工やレイアウト調整の応用について説明しています。また、同一内容の作画を連続で行わせる方法や、数字の自動桁上げ機能（連番機能）についても説明します。

下線

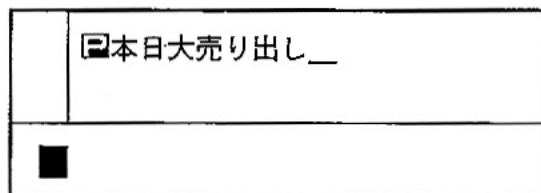


### 【下線の設定】

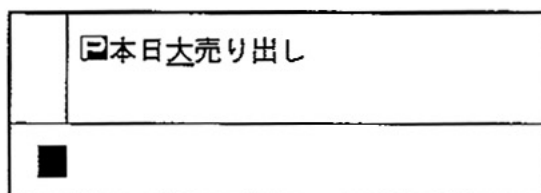
下線マークと下線マークにはさまれた範囲に下線を引くことができます。なお下線の設定はパラメータマークには含まれません。



[例文1] 「本日大売り出し」の「大売り出し」に下線を引いてみます。

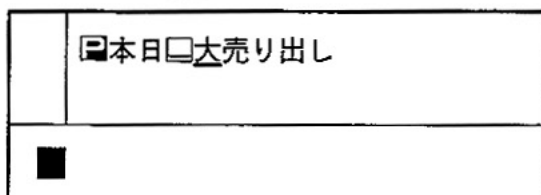
①まず「本日大売り出し」と入力します。



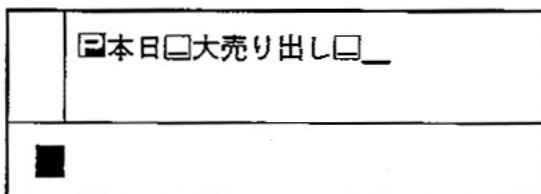
②カーソルを「大」に合わせます。

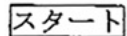



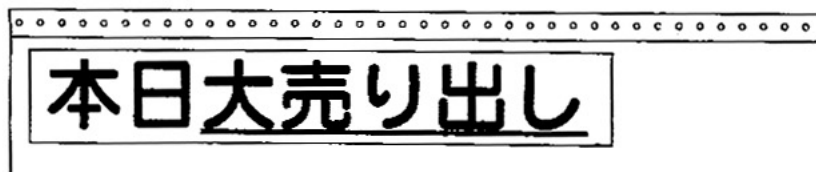
③ここで  を押しながら  を押すとカーソルの位置に下線マークが挿入されます。



④同様に「し」の右側にも下線マークを入れます。



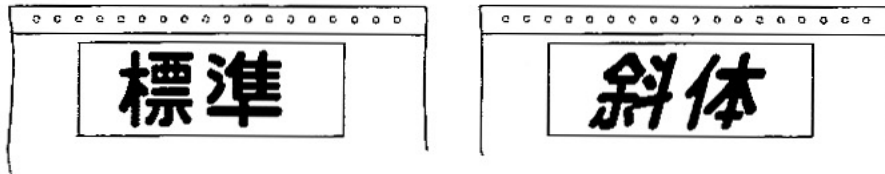
⑤  を押し  を押すと次のように作画します。



## 【斜体の設定】

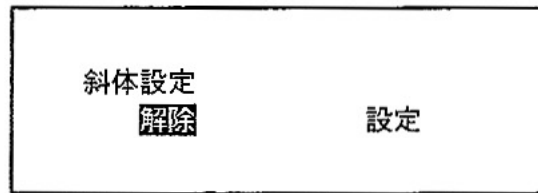
## 斜体

斜体を設定することで、文字を傾けて作画することができます。



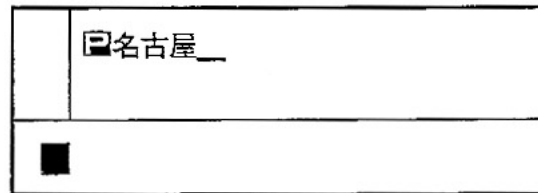
【例文2】斜体にして「名古屋」と作画してみます。

①カーソルを□に合わせ **斜体** を押すと次の画面になります。



②設定が反転の状態で **実行** を押すと斜体が確定し、画面が入力待ちの状態となります。

③ここで **→** を押してカーソルの位置を□から入力できる位置に移し、「名古屋」と入力します。



④ **スタート** を押し **実行** を押すと次のように作画します。



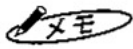

**メモ** 斜体の設定を解除する場合は、①の画面で「解除」が反転の状態で **実行** を押してください。

ミラー



斜体

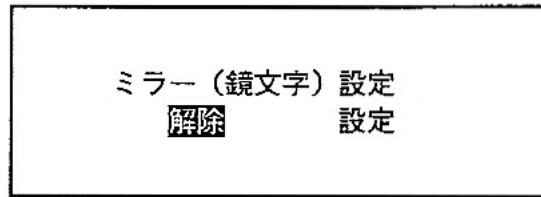
## 【ミラー反転の設定】


ミラー反転とは、通常の作画に対し鏡に移ったように作画することをいいます。つまり、通常の作画に対し作画する文字列を左右反転する機能です。この機能を使うとガラスに貼って裏から読んだり、鏡に映して読むと正常の状態で見ることができます。

 ミラー反転を設定すると、入力したすべての内容に対しミラー反転を行います。パラメータマークには含まれません。

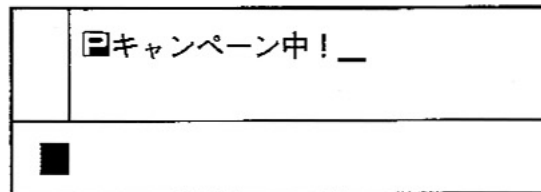
[例文3] 「キャンペーン中！」をミラー反転で作画してみます。

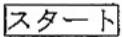

- ①  を押しながら  を押すと次の画面になります。

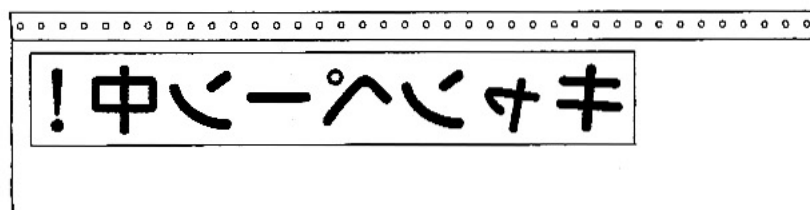


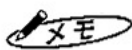

- ②設定が反転の状態では  を押すとミラー反転が確定し、画面が入力待ちの状態となります。


- ③ここで、「キャンペーン中！」と入力します。




- ④  を押し  を押すと次のように作画します。



 ミラー反転の設定を解除する場合は、①の画面で「解除」が反転の状態では  を押してください。

 ブロック化するとミラー設定は行えません。

 ブロック化については120ページを参照ください。

## 【枠囲みの設定】

## 枠囲み

枠囲み作画とは、入力されている文字列全体を囲み付き（額縁状）で作画することです。囲みの種類は以下の6種類あります。このうち「矩形枠囲み」「角丸線囲み」「長円枠線囲み」の3種類については、囲み枠の幅、および文字と囲み枠との間隔を数値で設定することもできます。なお囲み枠の大きさは、文字サイズ、文字と囲み枠との間隔、囲みの枠幅の値によって定義されます。

## [枠囲みの種類]

矩形枠線囲み

角丸線囲み

長円枠線囲み

矩形

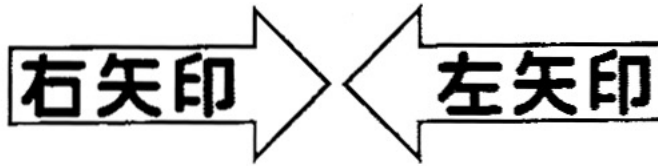
角丸

長円

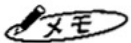
右矢印枠線囲み

左矢印枠線囲み

表枠 (LC-100Pのみ)



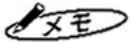
備品番号	A - 15
品目	カッティングマシン
導入日	96/3/24




表枠はLC-100Pによる印刷のみの機能で、LC-100C/200Cでカットすることはできません。また表枠は改行およびブロック化を行った場合に罫線が入ります。



ブロック化については120ページを参照ください。



枠囲みは、パラメータマーク  には含まれません。

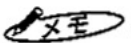
## [囲み枠の幅、文字と囲み枠との間隔]



W=囲み枠の幅

D=文字と囲み枠の間隔

	最小値 (mm)	最大値の目安 (mm)		初期値 (mm)
		100P/100C	200C	
設定できる囲み枠の幅 (W)	1	約40	約90	2
設定できる文字と囲み枠の間隔 (D)	2	約40	約90	3



Dの値がWの値より大きくなるように設定してください。(D>W)

・上表のD, Wの最大値はあくまでも目安です。入力している文字やその他の設定で異なります。

・エラーメッセージ「作画範囲がシートの幅をこえました」が表示しない範囲で設定してください。

[例文4] 長円枠線囲みで「安全運転」と作画してみます。(枠幅3mm、文字と枠間隔7mm、他は起動時の初期値とします)

- ① **枠囲み** を押すと次の画面に変わります。

枠囲み選択			
<input checked="" type="checkbox"/>	解除	矩形	長円
<input type="checkbox"/>	右矢	左矢	表枠

- ② **⇄** を2回押し「長円」を反転させます。

枠囲み選択			
<input type="checkbox"/>	解除	矩形	<input checked="" type="checkbox"/> 長円
<input type="checkbox"/>	右矢	左矢	表枠

- ③ **実行** を押し「長円」が確定し次の画面に変わります。

枠幅、文字と枠の間隔の設定	
する	<input checked="" type="checkbox"/> しない(固定値)

- ④ **⇄** を押し「する」を反転させ **実行** を押すと次の画面に変わります。枠幅、文字と枠の間隔を設定しない場合は「しない」を選択し⑥へ進んでください。この場合は枠幅は2mm、文字と枠の間隔は3mmとなります。

枠幅	<input checked="" type="checkbox"/> 2 mm
文字と枠の間隔	<input checked="" type="checkbox"/> 3 mm

- ⑤ 「3」を入力し **↓** を押すと、枠幅が確定し次の画面に変わります。

枠幅	3 mm
文字と枠の間隔	<input checked="" type="checkbox"/> 3 mm

- ⑥ 「7」を入力し **実行** を押すと、文字と枠の間隔が確定し通常の入力画面に戻ります。

<b>P</b>	_
<b>■</b>	



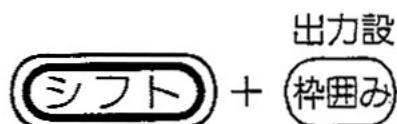
⑦ここで、「安全運転」と入力します。

	安全運転
■	

⑧ **スタート** を押し **実行** を押しと次のように作画します。

# 安全運転

### 【出力位置の設定】



文字サイズが小さいときは、シートに余白を残してしまいます。そこで出力位置（作画位置）の調整ができるようになっていました。調整位置は、「上合わせ」「中合わせ」「下合わせ」の3カ所から選択でき、電源起動時（初期値）の設定は「無し」になっています。なお「無し」で出力すると「上合わせ」と同一位置での作画をしますが、LC-100C/200Cのカットにおいては、出力位置はカッティングヘッドを移動することで自由に決められます。

**メモ** 出力位置の設定は、パラメータマーク には含まれません。

上合わせ	中合わせ	下合わせ
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">上合わせ</div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">中合わせ</div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">下合わせ</div>

[例文5] 「関係者以外立入禁止」を中合わせで作画してみます。

① **シフト** を押しながら <sup>出力設</sup>**枠囲み** を押しと次の画面に変わります。

出力設定

**単体**          複合

- ② 「単体」が反転している状態で **実行** を押すと次の画面に変わります。

出力位置設定			
<b>無し</b>	上	中央	下

- ③ **⇄** を2回押して「中央」を反転させます。

出力位置設定			
無し	上	<b>中央</b>	下

- ④ **実行** を押すと通常の入力画面に戻ります。

<b>⇄</b>	_
■	

- ⑤ここで「関係者以外立入禁止」と入力します。

<b>⇄</b>	関係者以外立入禁止_
■	

- ⑥ **スタート** を押し **実行** を押すと次のように作画します。

関係者以外立入禁止


桁合

位置合

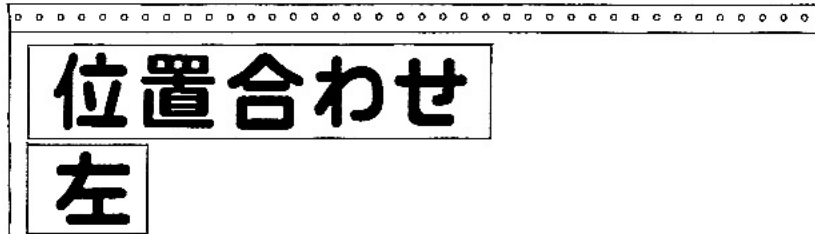
【位置合わせの設定】

複数行の作画を行うとき、各行の配置設定のためにこの機能を使います。合わせ位置は「左合わせ」「中央合わせ」「右合わせ」の3ヶ所から選択でき、電源起動時（初期値）の設定は「左合わせ」になっています。位置合わせは各ブロックにはたります。



位置合わせの設定は、パラメータマークには含まれません。  
ブロックについては第7章「レイアウトの工夫」112ページを参照ください。

左合わせ




中央合わせ

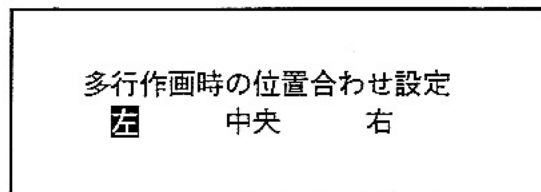



右合わせ

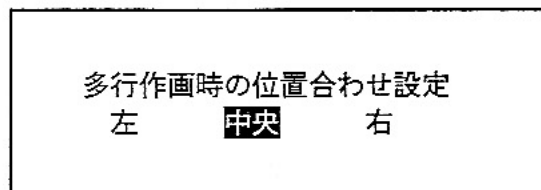


[例文6] 1行目に「整理・整頓・清掃・清潔・躰」、2行目に「5S推進委員会」を中央合わせで作画してみます。

①  を押すと次の画面になります。



②  を押し「中央」を反転にします。



③ **実行** を押すと設定が確定し、画面が入力待ちの状態になります。

④ここで、「整理・整頓・清掃・清潔・躰」と入力し改行してから「5S推進委員会」と入力します。

1	<input type="checkbox"/> 整理・整頓・清掃・清潔・躰
1	5S推進委員会
2	
	■

⑤ **スタート** を押し **実行** を押すと次のように作画します。

【桁合わせの設定】 **シフト** + **位置合** <sup>桁合</sup>

桁合わせとは、文字の中心から隣の文字の中心までの間隔を一定にし、各行の桁を揃える機能です。  
この機能を使ったときと使わなかったときでは、次のような違いがあります。  
(桁合わせあり) (桁合わせなし)

VACATION SALE 8月1日~8月31日	VACATION SALE 8月1日~8月31日
-----------------------------	-----------------------------

**メモ** 桁合わせは、パラメータマーク  に含まれません。

[例文7] 桁合わせを設定して、1行目に「VACATION SALE」、2行目に「8月1日～8月31日」を作画してみます。

① **シフト** を押しながら <sup>桁合</sup>**位置合** を押すと次の画面になります。

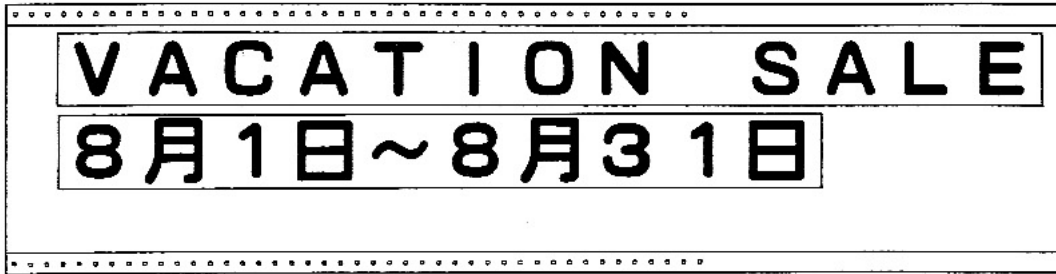
多行作画時の桁合わせ設定 <b>解除</b> <b>設定</b>
-------------------------------------

②  を押し「設定」を反転させ **実行** を押すと設定が確定し、画面が入力待ちの状態になります。

③ここで、「VACATION SALE」と入力してから改行し、「8月1日～8月31日」と入力します。

1	<input type="checkbox"/> VACATION SALE
1	8月1日~8月31日
2	
	■

- ④ **スタート** を押し **実行** を押しと次のように作画します。




**メモ** 桁合わせの設定を解除する場合は、①の画面で「解除」が反転の状態で **実行** を押ししてください。

### 【連続作画の設定】

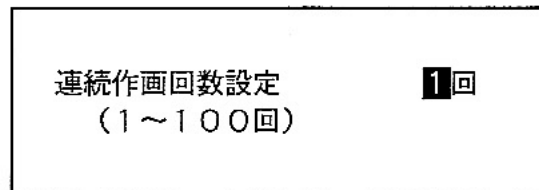
#### 連続

連続作画とは、入力した内容を連続して作画する機能です。したがって、同一内容のものを複数作成する際に便利です。連続可能な回数は1回～100回までで、電源起動時（初期値）は1回に設定されています。ただし、複合作画の場合は10回までとなります。

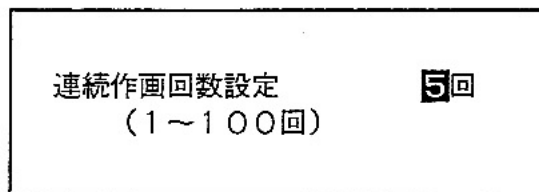
- メモ** 連続作画は、パラメータマーク  に含まれません。
- メモ** 連続作画設定状態で **イメージ** を押しとイメージ表示は行わず、作画長表示のみとなります。
- 参照** 複合作画については103ページを参照ください。

【例文8】「禁煙」を5回作画してみます。

- ① **連続** を押しと現在設定されている値を表示します。

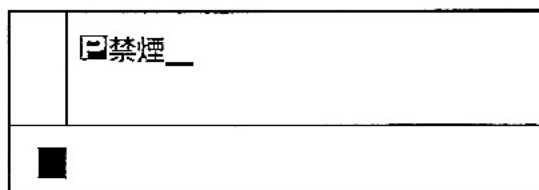


- ② 「5」を入力します。

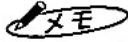


- ③ **実行** を押しと設定が確定し、画面が入力待ちの状態になります。

- ④ 「禁煙」と入力します。



- ⑤ **スタート** を押し **実行** を押すと次のように作画します。



連続作画を解除する場合は「連続設定」を1回に設定してください。



連続作画の作画方向はシートの巻き方向になるため、作画範囲が小さい場合は余白が大きくなります。



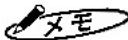
LC-100Pで連続作画した場合、シートを切り取るための“トンボ”（目印線）を自動的に印刷しますが、このトンボの印刷をなくすことができます。第5章の「トンボの設定」98ページを参照ください。

連番

### 【連番作画の設定（自動ナンバリング機能）】

連続

連番作画とは、入力した数字を自動的に桁上げしながら作画する機能です。連番の行なえる桁数は1桁～3桁までで、桁上げのステップ数は1～99までです。また、連番機能は1回の作画内で1ヶ所のみを設定となります。なお複合作画の場合は最大連続10回までの作画となります。



連番作画設定状態で **イメージ** を押すとイメージ表示は行わず、作画長表示のみとなります。



複合作画については103ページを参照ください。

[例文8] 「備品95001」の「01」を1ステップずつ桁上げしながら、「備品95010」まで作画してみます。

- ①まず「備品95001」と入力します。


	備品95001_
■	

- ②ここで **シフト** を押しながら **連続** を押すと、まず桁上げ範囲を設定する画面を表示します。


	備品95001_
始点設定	

- ③「95001」の「1」から桁上げを始めるので、反転部を「1」の下に合わせ **実行** を押すと、始点が設定され次の画面になります。


	備品9500 <b>1</b>
終点設定	

④続いて終点の設定をします。桁上げは2桁まで行うので  を1回押します。


	備品95001
終点設定	

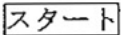

⑤「01」を反転させた状態で  を押し桁上げ範囲を確定すると、連番の終了数値を設定する画面になります。ここで桁上げの終了値「10」を入力します。

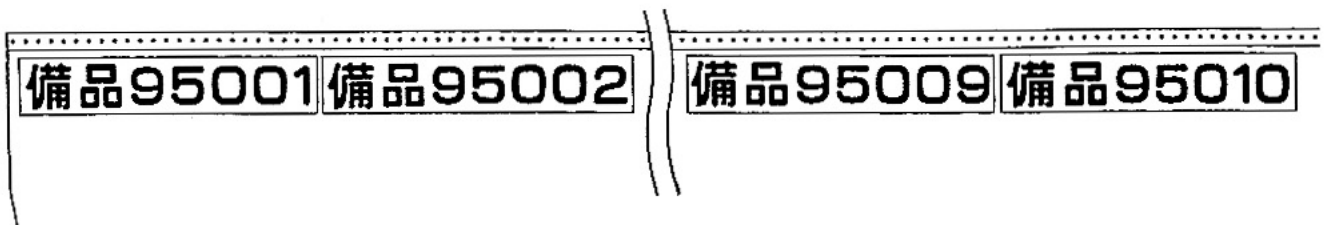
連番設定 終了値を入力して下さい	10
---------------------	----

⑥  を押し、連番の終了値を確定すると、ステップ数を入力する画面になります。ここで「1」を入力します。

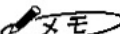
連番設定 ステップ数を入力して下さい	1
-----------------------	---


⑦  を押しステップ数を確定すると入力画面に戻ります。

⑧ここで  を押し  を押すと次のように作画します。



**お願い** 連番作画の作画方向はシートの巻き方向になるため、作画範囲が小さい場合は余白が大きくなります。

 連番作画の設定をしているときは「メモリ機能」ははたらきません。

 メモリの使い方については第8章「メモリの使い方」123ページを参照してください。

諸設定



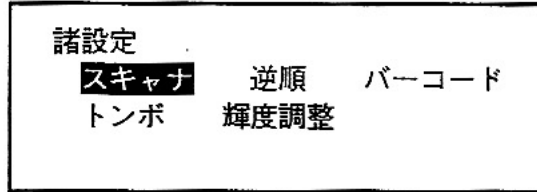
【逆順の設定】

逆順とは、文字の並びの順番を逆にすることをいいます。例えば、「ABCD」と入力してこの機能を使うと「DCBA」の順に並び換えて作画します。この機能は、自動車の両サイドの文字を入れる場合に、進行方向を先頭にして文字を入れるのに便利です。なお逆順で斜体設定した場合、文字の傾きが反対になります。

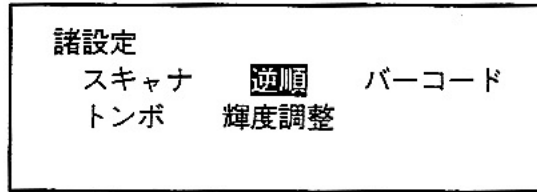
逆順設定は□マークが1つの場合に限られます。□マークが2つ以上ある場合は逆順設定はできません。また、逆順設定をしている場合は□マークを2つ以上つくことはできません。

[例文10] 「自家用」を逆順で作画してみます。(他の設定は起動時の状態とします)

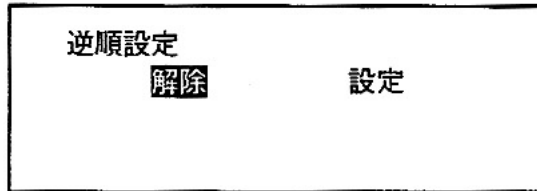
① **諸設定** を押すと次の画面になります。(LC-100P接続状態の場合)



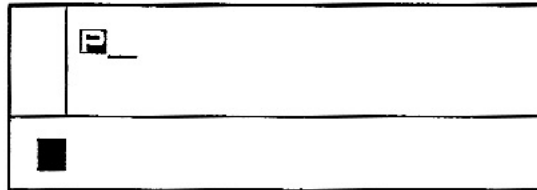
② を1回押し「逆順」を反転させます。



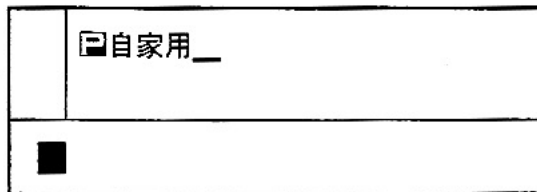
③ 「逆順」が反転している状態で **実行** を押すと逆順の設定画面に変わります。



④ を1回押し「設定」を反転させ **実行** を押すと逆順設定が確定し、通常の入力画面に戻ります。



⑤ 「自家用」と入力します。






⑥ **スタート** を押し **実行** を押すと次のように作画します。







## ■パラメータの一覧表示機能および消去と初期化



パラメータの一覧表示機能を使うと、各  マークに設定しているパラメータの内容と、 マークに含まれない作画内容全体を制御するパラメータ（以降システムパラメータと記します）の内容一覧を表示することができます。また、設定した  マークのパラメータを初期化する方法について説明します。

### 【パラメータの一覧表示の方法】

パラメータリスト(1)： マークの設定内容の表示を行います。


パラメータリスト(2)： マークに含まれないシステムパラメータの設定内容の表示を行います。

#### 【パラメータリスト(1)の表示方法】

確認したい  マークにカーソルを合わせ、**シフト** を押しながら **イメージ** を押すとカーソルを合わせた  マークの設定内容を表示します。

サイズ	30mm	キントウ	OFF
モジハバ	50%	シャタイ	OFF
ジカン	10%	ショタイ	フトマルG
ギョウカン	10%	ソウショク	OFF
タテ:ヨコ	ヨコ	イロ	1
ギャクジュン	OFF		

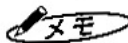
#### 【パラメータリスト(2)の表示方法】

パラメータリスト(1)の表示中に  を押すとパラメータリスト(2)の表示に変わります。


ミラー	OFF	ワクカコミ	0
イチアワセ	ヒタリ	テイチョウ	OFF
ケタアワセ	OFF	ワクギリ	レツ
レンソク	1カイ		
ワクハバ	コテイ	ワクカンカク	コテイ


#### 【パラメータリストの終了方法】

**取消** を押すとパラメータの一覧表示を終了します。

 **メモ** パラメータリスト表示中にも各パラメータキーを押すことで設定の変更が行えます。

### 【 マークの消去の方法】

①消去したい  マークにカーソルを合わせ **削除** を押すと次の画面になります。


設定  を消去します。



**はい**                      いいえ

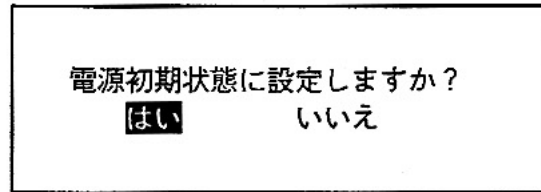
②「はい」が反転している状態で **実行** を押すと消去完了です。


③「いいえ」を選択すると消去を取り消すことができます。

## 【パラメータの初期化の方法】

初期化を行うと  マークの内容とシステムパラメータの内容すべてを電源投入時の初期値に戻します。

- ①先頭の  マークにカーソルを合わせ、シフトを押しながら  を押すと次の画面に変わります。



- ②「はい」が反転している状態で  を押すと初期化完了です。
- ③「いいえ」を選択すると初期化を取り消すことができます。

## 第5章

## 印刷／カット専用パラメータの設定

この章では、印刷 (LC-100P)、カット (LC-100C/200C)それぞれ専用のパラメータについて説明します。LC-100Pではインクリボンを交換することで多色印刷ができたり、シートへの装飾印刷が可能です。また、LC-100C/200Cでは文字列の周囲を矢印の形などで枠切りしたり、ラインカットすることができます。

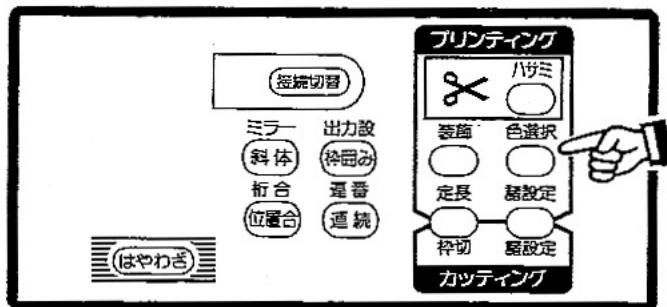
■印刷専用パラメータの設定 .....	92
色選択と印刷方法 .....	92
背景装飾印刷 .....	94
シート長さを設定して印刷 (定長印刷) .....	95
バーコード印刷 .....	96
トンボの設定 .....	98
■カット専用パラメータの設定 .....	99
枠切り設定の方法 .....	99
ラインカット .....	100

## ■印刷専用パラメータの設定

LC-100P（プリンティング）の印刷専用パラメータには、印刷色の選択（色選択）・文字装飾・シート長を一定にする定長印刷・バーコード印刷・トンボの設定があります。

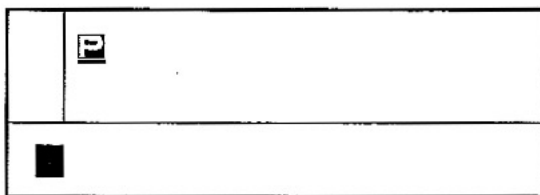
### 【色選択と印刷方法】

印刷色は文章のなかに最大3色まで設定することができます。色の指定は1～3の番号を使用し、その番号順にインクリボンカセットを交換することで、指定箇所に指定色で印刷します。

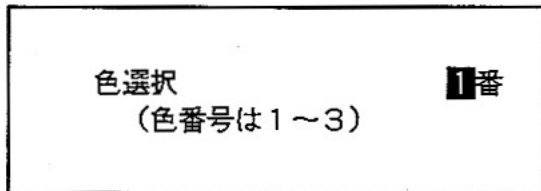


[例文1] 1行目に「バーゲンセール実施中！」を赤色で、2行目に「8月1日から9月1日まで」を黒色で印刷するように設定してみます。

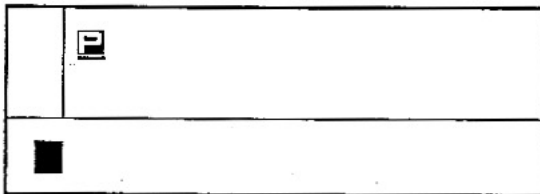
①まずカーソルを  の下に合わせます。




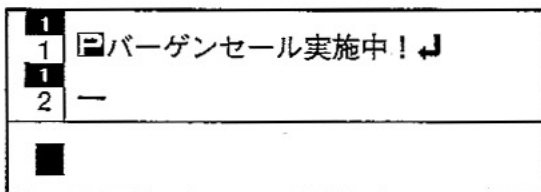
②ここで1色目の色を設定するため **色選択** を押すと現在設定している番号を表示します。



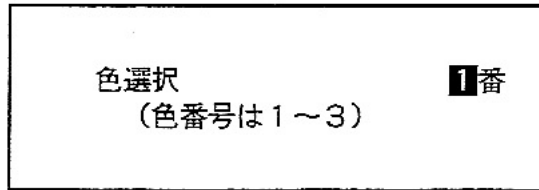
③ここで「1番」を表示した場合はそのまま **実行** を押します。1番以外の場合は **1** を入力し **実行** を押します。 **実行** を押すと①の画面に戻ります。



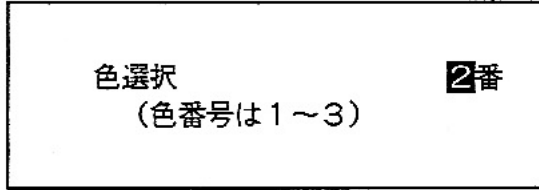
④カーソルを  の右に移動し「バーゲンセール実施中！」と入力し **改行** を押します。



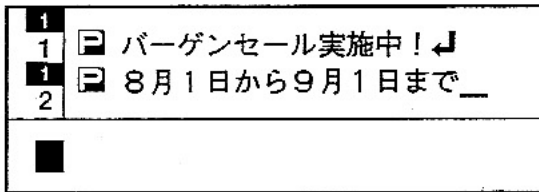
⑤ここで2色目の色設定をするため再度 **色選択** を押します。



⑥2色目なので色番号を2番にします。 **2** を押します。



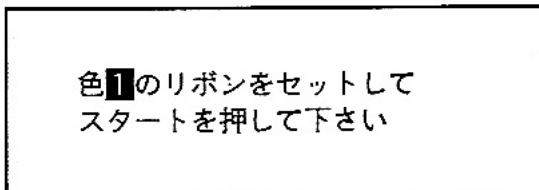
⑦ここで **実行** を押すと、入力画面に戻りますので「8月1日から9月1日まで」を入力します。



これで、色選択設定は終了です。

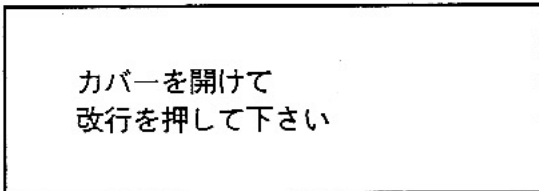
[印刷方法] 例文1の印刷方法を説明します。

①設定および入力が終了したら **スタート** を押し **実行** を押します。画面が次のようになります。

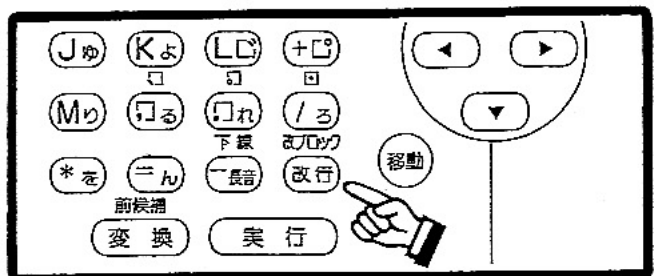


②1番めに使用する色のインクリボンカセットを装着し、ドアカバーを開けてから **スタート** を押すと1番の色指定した内容の印刷を開始します。

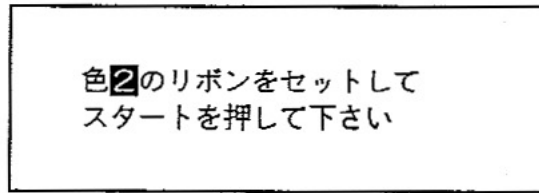
③「バーゲンセール実施中!」の印刷が終了すると次の画面に変わります。



④ドアカバーを開けて **改行** を押すとシートが先頭まで戻ります。



⑤シートが停止すると次の画面に変わります。



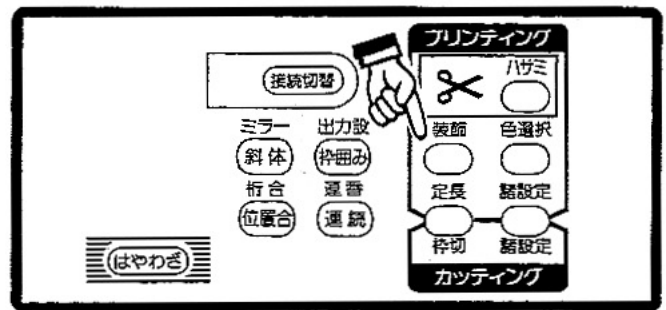
⑥2番めに使用する色のインクリボンカセットを装着し、ドアカバーを閉めてから **スタート** を押すと「8月1日から9月1日まで」の印刷を開始します。

これで2色印刷ができました。

**メモ** “枠囲み”を設定している場合、枠の色は色選択1番の色になります。

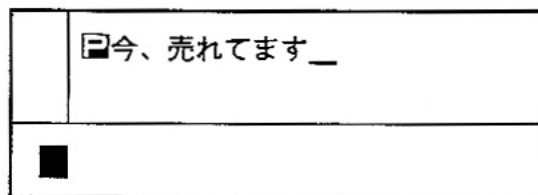
### 【背景装飾印刷】

文字列の長さに合わせて、シートに背景装飾印刷ができます。背景装飾したシートにLC-100C/200Cで作成したカット文字を貼り付けたり、背景装飾したシートをLC-100Cでカットし装飾文字を作ることが出来ます。背景の種類は5種類で、ディスプレイ表示の中から選択します。

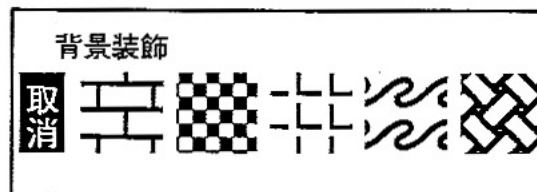


[例文2] 「今、売れてます」を作画した場合の作画長分の背景装飾を作成してみます。

①まず、「今、売れてます」を入力します。



②ここで **装飾** を押すと背景装飾設定画面になります。



③ **←** で希望の背景装飾を反転させ **実行** を押すと①の画面に戻ります。

④ **スタート** を押し **実行** を押すと設定した背景で「今、売れてます」の作画長分の背景印刷を行います。

**お願い** 背景装飾と同時に文字の印刷はできません。背景装飾を行ったシートはLC-100Cに装着し装飾カット文字を作るか、カット文字を貼り付けてご使用になることをおすすめします。LC-100PとLC-100Cの両方を接続している場合は、④で作成したシートをLC-100Cに装着し「CUT」に接続切替後 **スタート** を押し **実行** を押すと①で入力した内容でカットします。LC-100Cとの連携について詳しくは第6章「複合機能の使い方」103ページを参照ください。

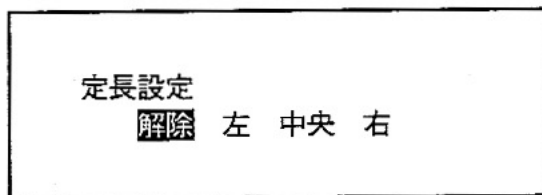
【シート長さを設定して印刷】

作画するシートの長さを設定することで、指定した長さのシートに作画することができます。



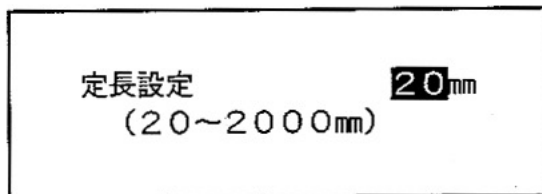
[例文3] 文字サイズ「100mm」、シート長「400mm」にして「工事中」を中央合わせで印刷してみます。

①まず **定長** を押すと次の画面に変わります。

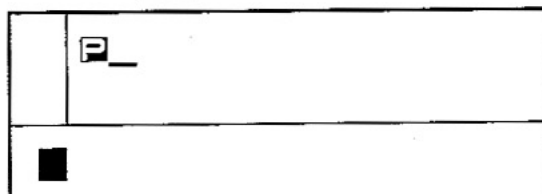


**メモ** 「左」「中央」「右」は定長範囲内での印刷位置になります。

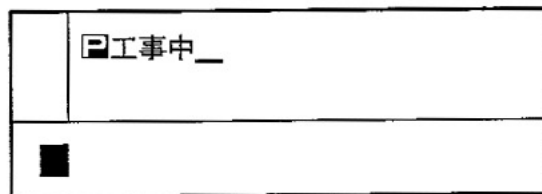
② **中央** を押し「中央」を反転させ **実行** を押すと次の画面になります。



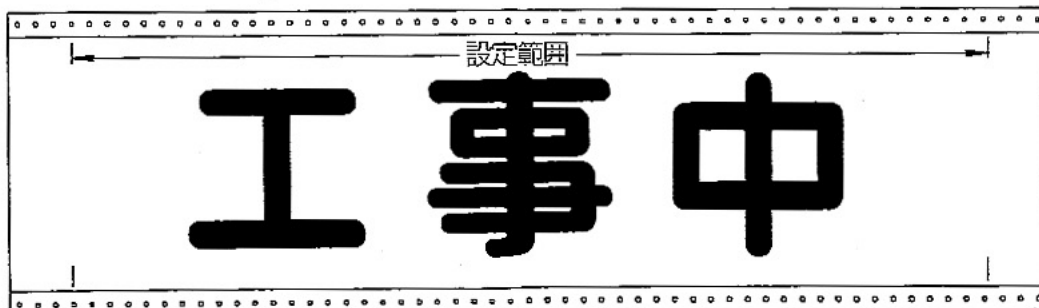
③ここで、**4** **0** **0** と押し **実行** を押すと入力画面に戻ります。



④文字サイズを「100mm」に設定し「工事中」と入力します。



⑤ **スタート** を押すと次のように作画します。



縦線に挟まれた範囲が設定した長さになっています。

## 【バーコード印刷】

本機では、JAN/EAN13、JAN/EAN8、CODE39、NW7 (=CODABAR)、ITF (標準バージョン)、ITF (拡張バージョン)、ITF (短縮=アドオンバージョン) の各規格のバーコード印刷が可能です。また、バーコードは☐マークに含まれますので、他の文字列と組み合わせて印刷できます。さらに、作成したバーコードの入った内容はメモリ登録できますので、同じフォーマットが必要なときに呼び出して使用できます。

各バーコードの入力桁数とチェックデジットの有無

バーコード	入力桁数	チェックデジットの有無
JAN/EAN13	12	有
JAN/EAN8	7	有
CODE39	4 (最大)	有
NW-7 (=CODABAR)	5 (最大)	無
ITF (標準)	13	有
ITF (拡張)	15	有
ITF (短縮)	5	有

\*NW-7のスタートエンドコードはAです。

**お願い** 作成したバーコードラベルは、バーコードリーダーで読み取りの確認をしてからお使いください。

**お願い** バーコード印刷を行う場合以下のことはできません。ご注意ください。

- ① LC-100C/200Cによるカット (バーコードはLC-100P専用機能です)
- ② 縦書き設定
- ③ ミラー反転設定
- ④ 桁合わせ設定
- ⑤ 定長設定
- ⑥ 背景装飾設定
- ⑦ 枠囲み設定
- ⑧ バーコードの文字サイズ設定
- ⑨ バーコードは同時に2つ以上入力できません。
- ⑩ バーコードを入力した行と同じ行に文字は入りません。改行もしくは改ブロックすることで文字入力できます。
- ⑪ バーコード入力しているブロック内の最大入力行数は5行までとなります。他のブロックは6行まで入力できます。
- ⑫ バーコード入力すると最大入力文字数は120文字までとなります。
- ⑬ バーコード入力したパラメータ内 (☐マークの範囲内) での均等配列設定はできません。



メモリの使い方は、第8章「メモリの使い方」123ページを参照ください。

### ⚠ 注意



- バーコード印刷をする際、読みとり不良を防ぐため、粘着シートは白、インクリボン<sup>®</sup>は黒をご使用ください。商品名は (粘着シート: SL-S112シロ、インクリボン: SL-R101クロ) です。



[例文4] JAN13コードで「490287005269」を入力してみます。

① **諸設定** を押すと次の画面に変わります。

諸設定		
<b>スキャナ</b>	逆順	バーコード
トンボ	輝度調整	

②カーソルキーで「バーコード」を反転します。

諸設定		
スキャナ	逆順	<b>バーコード</b>
トンボ	輝度調整	

③ **実行** を押すとバーコードの選択画面に変わります。

バーコード選択		
<b>JAN13</b>	JAN8	CD39
NW7	ITF短	ITF標
▼		

**メモ** ITFの拡張バージョンは③の画面において、**↓** を2度押すと表示します。

④JAN13は最初から反転していますのでこの状態で **実行** を押すと次の画面に変わります。なお他の規格を選択する場合はカーソルキーで反転箇所を移動してください。

JAN	数値入力	■
-----	------	---

⑤ここで「490287005269」を入力します。

JAN	数値入力	
	49028700526	<b>9</b>

⑥数値入力終了したら **実行** を押します。バーコード入力終了し通常の入力画面に戻ります。

■	■
■	■

## 諸設定



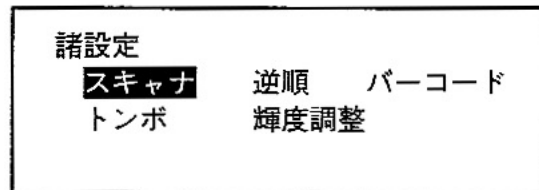
## 【トンボの設定】

LC-100Pでは「連続作画」を行うとシートを切り取るための目印線（トンボ）を自動的に印刷します。トンボを印刷させない場合は次の通り設定してください。

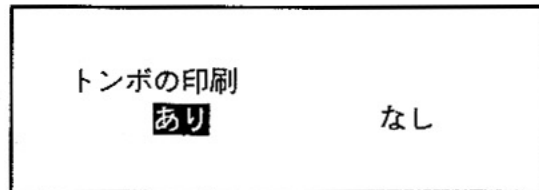
[例1] トンボの印刷を解除してみます。

① LC-100C/200CとLC-100Pの両方を接続している場合は、接続切替を「PRT」に合わせます。

② **諸設定** を押すと次の画面になります。



③カーソルで「トンボ」を反転させ **実行** を押すと次の画面になります。



④ここで「なし」を反転させ **実行** を押すとトンボの印刷を解除し、通常の入力画面に戻ります。

## ■カット専用パラメータの設定

LC-100C/200Cでは、カットを行った後に文字を貼り付けやすいように「枠切り」を行います。「枠切り」の種類は、枠切りを行わせない“枠切り無し”、文字列単位で枠を切る“列枠切り”1文字毎に枠を切る“1文字枠切り”の3種類があります。電源起動時の初期値は“列枠切り”になっています。またシートをライン状にカットする“ラインカット”機能があります。

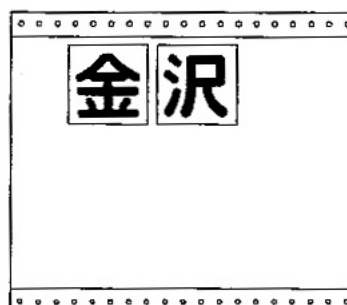
枠切りの種類  
「無」



「列」

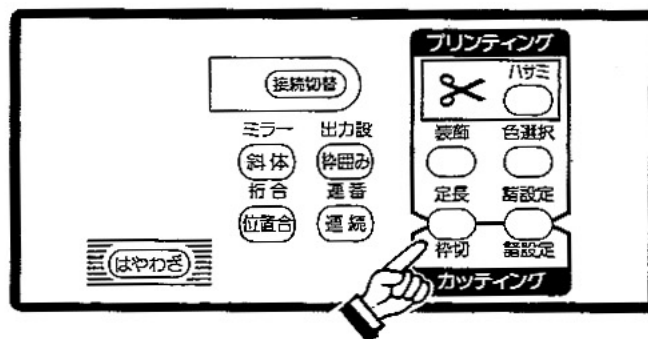


「1字」



### 【枠切り設定の方法】

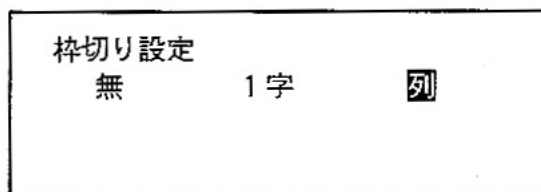
枠切りの設定変更は次のように行います。



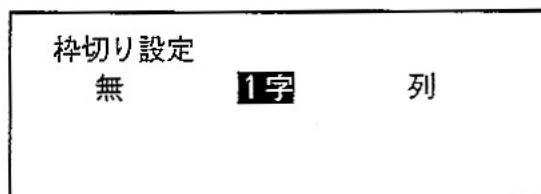
[例1] 枠切り設定を初期値から“1文字切り”に変更してみます。

① LC-100C/200CとLC-100Pの両方を接続している場合は、接続切替を「CUT」に合わせます。

② **枠切** を押すと次の画面になります。




③ **←** を押し「1字」を反転させます。



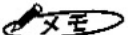
④ ここで **実行** を押すと設定が確定し、通常の入力画面に戻ります。

## 【ラインカット】



LC-100C/200Cでは、シートをライン状にカットすることができます。ラインの幅、ラインの長さ、ラインカットの本数が設定できます。この操作は文字入力も設定も行ってない電源投入時の初期値の状態で行ってください。電源投入時の初期の状態にするには、先頭の  マークにカーソルを合わせ **シフト** を押しながら **クリア** を押すと入力した文字も設定値もクリアする初期化モードに入ります。各々の設定範囲は次の通りとなっています。

	LC-100C	LC-200C	初期値
ラインの幅	1～100mm	1～200mm	3mm
ラインの長さ	1～1950mm	1～3950mm	500mm
ラインカットの本数	1～30本	1～60本	1本

 **メモ** カットの開始位置はカッティングヘッドのある位置からカットを始めます。  
上表の設定範囲はシートの残り長さ、カッティングヘッドのある位置によって異なります。

[例2] ライン幅5mm、長さ600mmのラインを7本カットしてみます。

- ① LC-100C/200CとLC-100Pの両方を接続している場合は、接続切替を「CUT」に合わせます。
- ② **諸設定** を押すと次の画面になります。


諸設定

<b>ラインカット</b>	逆順
オフセット	輝度調整

- ③ 「ラインカット」が反転している状態で **実行** を押すと、ラインカットモードに入り次の画面になり初期値を表示します。

ラインカット設定

ライン幅	3 mm
ライン長さ	500 mm
ラインの本数	1本

- ④ 「5」を入力し  を押すと、ライン幅が確定し次の画面になります。

ラインカット設定

ライン幅	5mm
ライン長さ	<b>500</b> mm
ラインの本数	1本

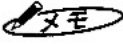
⑤続いて「600」を入力し  を押すと、ライン長さが確定し次の画面になります。

ラインカット設定	
ライン幅	5mm
ライン長さ	600mm
ラインの本数	<input type="text" value="1"/> 本

⑥続いて「7」を入力し  を押すと、ラインの本数が確定し次の画面になります。

ラインカットの開始	
<input type="button" value="スタート"/>	<input type="button" value="取消"/>

⑦ここで  を押し、続いて  を押すとラインカットを始めます。  を押すとラインカットをせずに通常の入力画面に戻ります。

 **メモ** ラインカットの設定途中で、設定を取りやめ通常の入力画面に戻る場合は  を押してください。

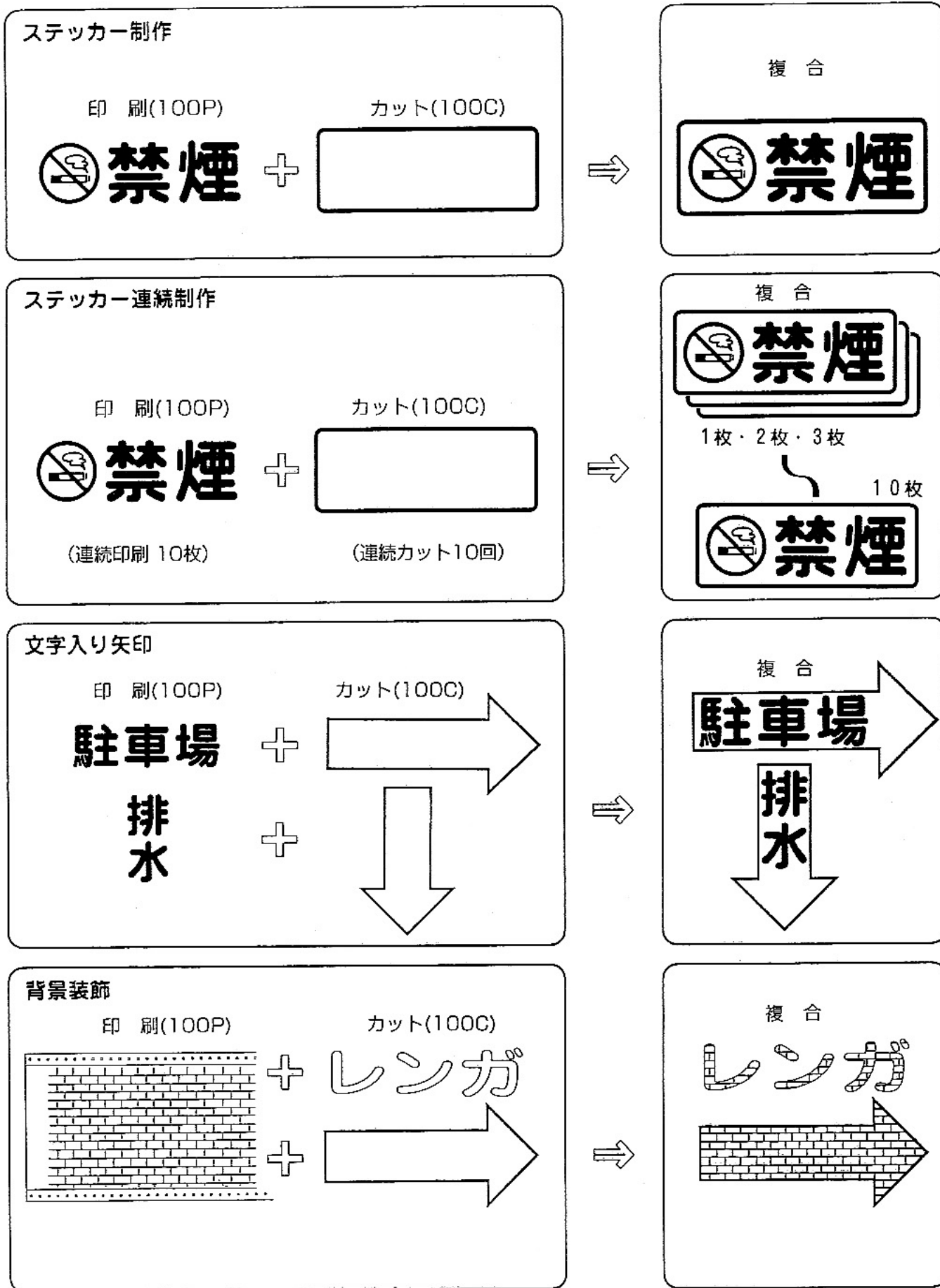
## 第6章

## 複合機能の使い方

この章では、LC-100Pの印刷機能とLC-100Cのカット機能の複合について説明します。印刷とカットを組み合わせることで、これまでにない新しい文字表現や表示物の作成が可能です。

- 印刷とカットを複合することで  
このようなことができます .....104
- 複合機能による表示物作成の手順 .....105
  - 複合を設定し印刷と枠囲みカットを  
組み合わせる .....105
  - 背景装飾にカットを組み合わせる .....110

## ■印刷とカットの複合でこのようなことができます

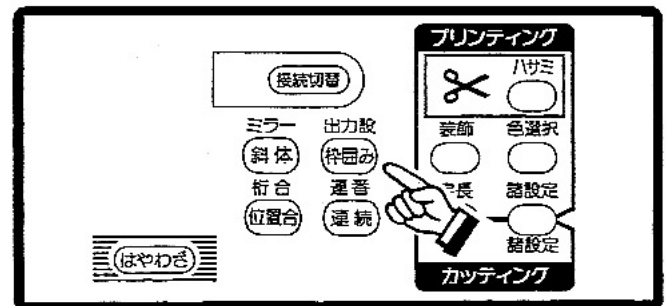
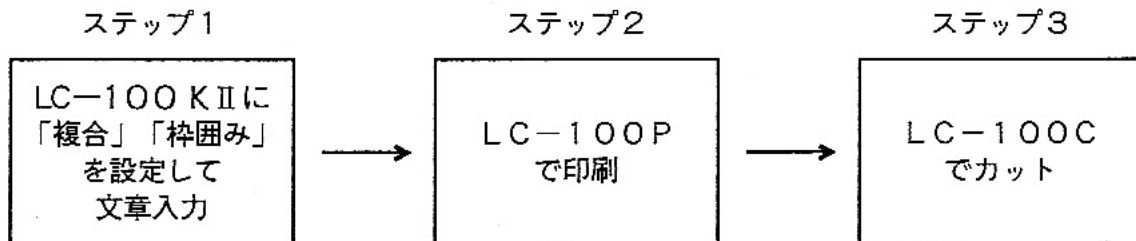


## ■複合機能による表示物作成の手順

複合作成はLC-100Pで印刷したシートを、LC-100Cに装着しカットすることで完成します。なおLC-100PとLC-200Cによる複合作成はできません。またLC-100Cでカットしてから、LC-100Pで印刷することはできません。複合で作成できるものは、複合設定して枠囲みを行うものと、背景装飾印刷して文章のカットや枠囲みを行うものとの2通りあります。

### 【複合を設定し印刷と枠囲みカットを組み合わせる】

複合設定して、印刷と枠囲みカットを行う作業の流れは次の3ステップになります。

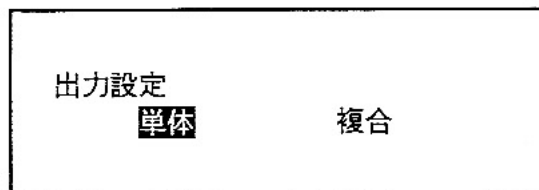


[例文1] 前項の「文字入り矢印」の「駐車場」を作成してみます。

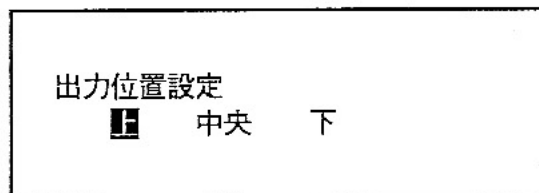
#### ステップ1：設定と文章入力

①まず複合に設定します。何も入力していない状態で **シフト**

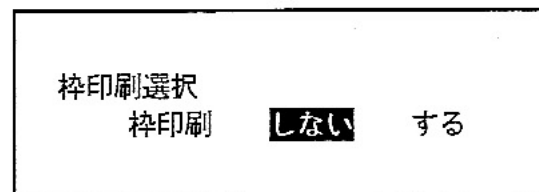
を押しながら **出力設** **枠囲み** を押すと次の画面になります。



② **戻る** で「複合」を反転させ **実行** を押すと複合に設定され次の画面になります。

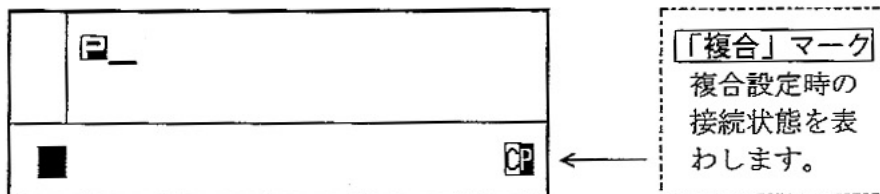


③ここでは、シートの中央位置に出力させてみます。 **戻る** で「中央」を反転させ **実行** を押すと、「中央位置」への出力が確定し次の画面になります。



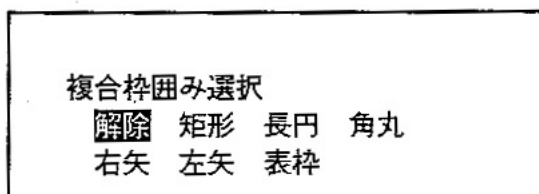


- ④ 枠印刷「しない」が反転している状態で **実行** を押すと通常の入力画面に戻ります。

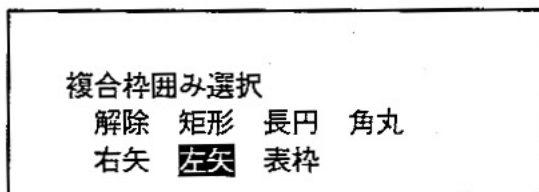


- メモ** 複合設定した場合にも **接続切替** を押すことで接続状態の切替が可能です。「複合」マークが、**CP**の場合はLC-100Cとの接続状態を示しておりLC-100Cのシート移動とカッティングヘッドの移動が可能です。また、**PC**の場合はLC-100Pとの接続状態を示しておりLC-100Pのシート移動と **ハサミ** を押すことでシートの切り取りが可能です。

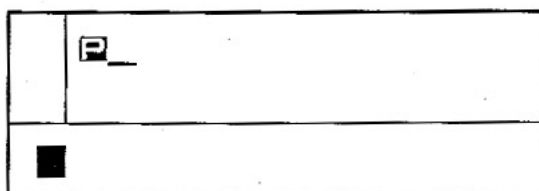
- ⑤ 次に「矢印枠囲み」の設定をします。 **枠囲み** を押すと次の画面になります。



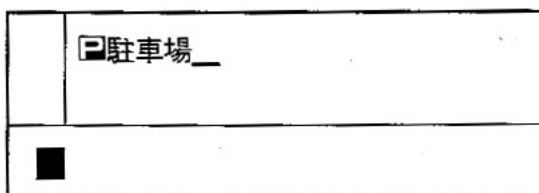
- ⑥ カーソルキーで「左矢」を反転させます。



- ⑦ **実行** を押すと左矢印が確定し通常の入力画面に戻ります。



- ⑧ ここで「駐車場」と入力します。



- メモ** 矢印枠を選択した場合の設定できる文字サイズの最大値は、印刷(LC-100P)では最大46mmまでで、カット(LC-100C)では枠切り設定がある場合は45mmまで、枠切り設定が無しの場合は46mmまでです。

## ステップ2：印刷

- ①以上で入力は終了しました。続いて印刷を行います。 **スタート** を押すと次の画面に変わります。

100Pにシートをセットし  
準備ができたなら実行キー  
を押して下さい

- ② **実行** を押すと印刷を開始します。

**メモ** **実行** を押しても“枠囲み”もしくは“背景装飾”の設定をしてないと「複合作画は枠囲み、または背景装飾を設定して下さい」とエラーメッセージが出て印刷を開始することができません。まず“枠囲み”もしくは“背景装飾”設定を行ってください。“背景装飾”についてはこの続きの【例文3】で説明しています。

## ステップ3：カット

- ①印刷が終了すると次の画面に変わりますので、シートを切り取らずにロール状のままLC-100Cに装着します。

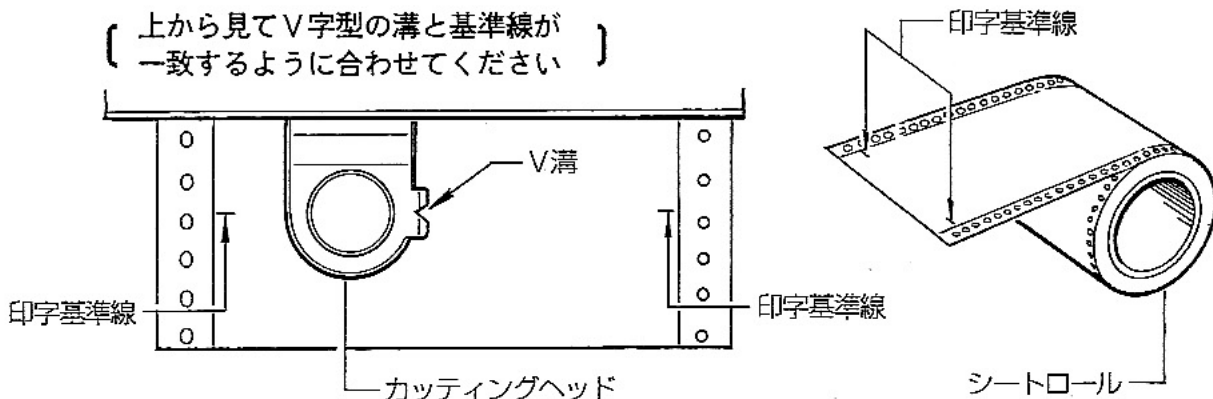
100Cにシートをセットし終了  
後スタートを押して下さい

- ② **スタート** を押すと、LC-100Cのカッティングヘッドが原点移動し次の画面に変わります。

カット動作を開始します  
準備ができたなら実行キー  
を押して下さい

- ③ここでシートの位置合わせを行います。 **移動** を押しながら **←** もしくは **→** を押してシートを移動し、印字基準線とカッティングヘッドの位置を合わせてください。

**参照** 印字基準線は“トンボ”設定が「なし」の場合は印字しません。“トンボ”の設定は98ページを参照ください。



- ④位置合わせができたなら **実行** を押します。カット動作を開始します。

[例文2] 「品質第一」を“長円枠付き”で作成してみます。(文字サイズ30mm、枠幅3mm、文字と枠の間隔7mm)。

**メモ** 枠の印刷とカットはずれることがあります。枠も印刷する場合は枠の幅を大きめに設定してください。

#### ステップ1：設定と文章入力

①まず複合に設定します。何も入力していない状態で **シフト** を押しながら **枠囲み** を押すと次の画面になります。

出力設定		
<input checked="" type="checkbox"/> 単体		<input type="checkbox"/> 複合

② **→** で「複合」を反転させ **実行** を押すと複合が確定し次の画面になります。

出力位置設定		
<input checked="" type="checkbox"/> 上	<input type="checkbox"/> 中央	<input type="checkbox"/> 下

③ここでは、シートの中央位置に出力させてみます。**→** で「中央」を反転させ **実行** を押すと、「中央位置」への出力が確定し次の画面になります。

枠印刷選択		
<input type="checkbox"/> 枠印刷	<input checked="" type="checkbox"/> しない	<input type="checkbox"/> する

④枠印刷「する」を反転させ **実行** を押すと、枠印刷が確定し通常の入力画面に戻ります。

<b>P</b> _	
<input checked="" type="checkbox"/>	<b>CP</b>

「複合」マーク  
複合設定時の  
接続状態を表  
わします。

**メモ** 複合設定した場合にも **接続切替** を押すことで接続状態の切替が可能です。「複合」マークが、**CP**の場合はLC-100Cとの接続状態を示しておりLC-100Cのシート移動とカッティングヘッドの移動が可能です。また、**PC**の場合はLC-100Pとの接続状態を示しておりLC-100Pのシート移動と **ハサミ** を押すことでシートの切り取りが可能です。

⑤次に「長円枠囲み」の設定をします。 **枠囲み** を押すと次の画面になります。

複合枠囲み選択			
<input checked="" type="checkbox"/> 解除	<input type="checkbox"/> 矩形	<input type="checkbox"/> 長円	<input type="checkbox"/> 角丸
<input type="checkbox"/> 右矢	<input type="checkbox"/> 左矢	<input type="checkbox"/> 表枠	

- ⑥カーソルキーで「長円」を反転させます。

複合枠囲み選択			
解除	矩形	<b>長円</b>	角丸
右矢	左矢	表枠	

- ⑦ **実行** を押すと「長円」が確定し次の画面になります。

枠幅、文字と枠の間隔設定	
する	<b>しない(固定値)</b>

- ⑧ **←** を押し「する」を反転させ **実行** を押すと次の画面になります。枠幅、文字と枠の間隔を設定しない場合は「しない」を選択し⑩へ進んでください。この場合は枠幅は2mm、文字と枠の間隔は3mmとなります。

枠幅	<b>2</b> mm
文字と枠の間隔	3 mm

- ⑨ 「3」を入力し **↓** を押すと、枠幅が確定し次の画面に変わります。

枠幅	3 mm
文字と枠の間隔	<b>3</b> mm

- ⑩ 「7」を入力し **実行** を押すと、文字と枠の間隔を確定し通常の入力画面に戻ります。

<b>☐</b> _
<b>■</b>

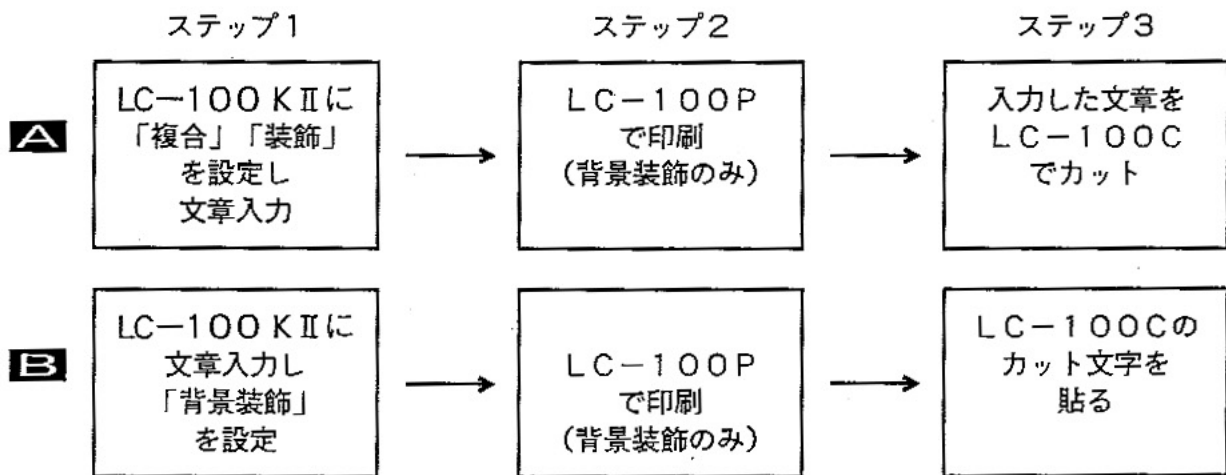
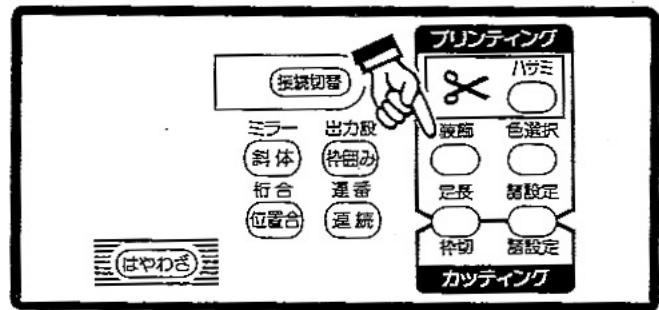
- ⑪ここで「品質第一」と入力します。

<b>☐</b> 品質第一 _
<b>■</b>

ステップ2：印刷、ステップ3：カットについては[例文1]と同様です。107ページを参照ください。

【背景装飾にカットを組み合わせる】

LC-100Pで文字列の長さに合わせてシートに背景装飾印刷ができます。背景装飾したシートをLC-100Cでカットし“装飾文字”を作成したり、背景装飾したシートをLC-100Cで作成したカット文字を貼り付け、文字がより引き立つようにすることができます。背景の種類は5種類で、ディスプレイ表示の中から選択します。作業の流れは次の3ステップになります。**A**は背景装飾したシートで切り文字を作る場合で、**B**は背景装飾したシートに切り文字を貼り付ける場合で、**B**の場合「複合」の設定は必要ありません。

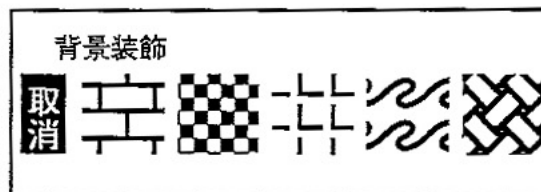


【例文3】 LC-100Pで背景装飾したシートに、LC-100Cで「今、売れてます」をカットしてみます。(上記**A**の場合です)

ステップ1: 「複合」と「装飾」の設定

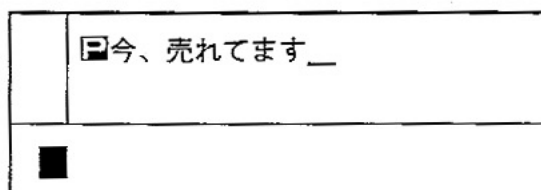
① 「複合」の設定方法は前項目の【例文1】と同様です。

② 次に接続切替表示が「PRT」の状態では **装飾** を押すと背景装飾設定画面になります。



③ **実行** で希望の背景装飾を反転させ **実行** を押すと、背景装飾の種類が確定され通常の入力画面に戻ります。

④ ここで、「今、売れてます」を入力します。

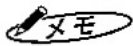


## ステップ2：印刷

- ①以上で入力は終了しました。続いて印刷を行います。 **スタート** を押すと次の画面に変わります。

100Pにシートをセットし  
準備ができたなら実行キーを  
押して下さい

- ② **実行** を押すと設定した背景で「今、売れてます」の作画長分の背景印刷を開始します。



**実行** を押しても“枠囲み”もしくは“背景装飾”の設定をしてないと「複合作画は枠囲み、または背景装飾を設定して下さい」とエラーメッセージが出て印刷を開始することができません。まず“枠囲み”もしくは“背景装飾”設定を行ってください。“枠囲み”についてはこの前の【例文1】で説明しています。

## ステップ3：カット

- ①印刷が終了すると次の画面に変わりますので、シートを切り取らずにロール状のままLC-100Cに装着します。

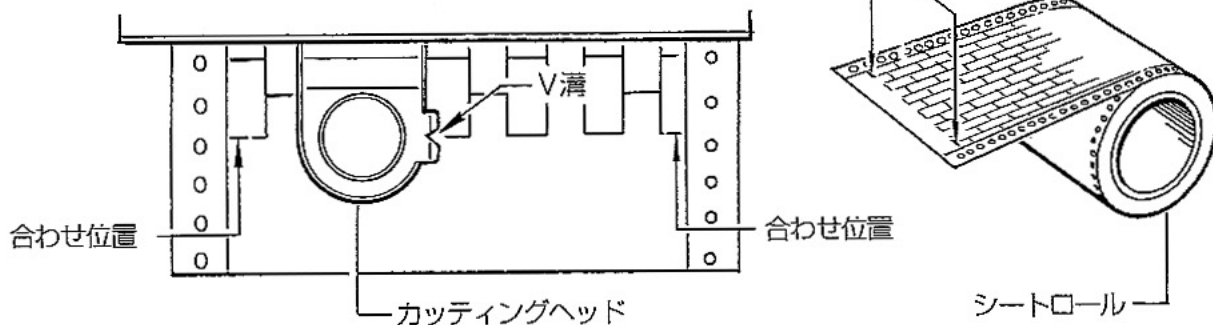
100Cにシートをセットし終了  
後スタートキーを押して下さい

- ② **スタート** を押すと、LC-100Cのカッティングヘッドが原点移動し次の画面に変わります。

カット動作を開始します  
準備ができたなら実行キー  
を押して下さい

- ③ここでシートの位置合わせを行います。 **移動** を押しながら **←** もしくは **→** を押してシートを移動し、背景装飾印刷の端とカッティングヘッドの位置を合わせてください。

{ 上から見てV字型の溝と背景印刷の端が  
一致するように合わせてください }



- ④位置合わせができたなら **実行** を押します。カット動作を開始します。

## 第7章


## レイアウトの工夫

この章では、文字サイズの設定やレイアウトの調整が省略できる、簡単おまかせレイアウトの「はやわざ」機能や、文章のブロック化によるレイアウト作りについて説明します。

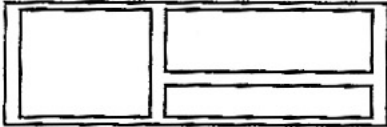
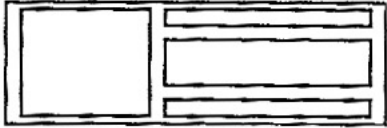

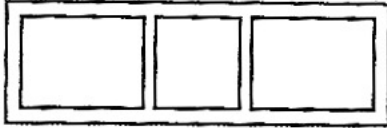
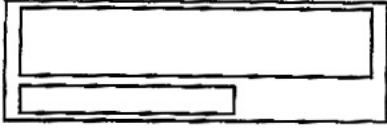
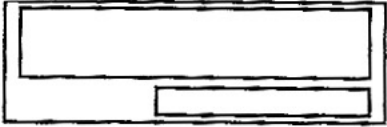
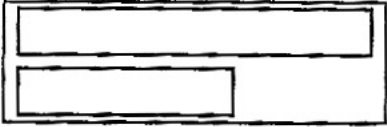
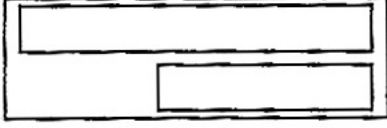
- 「はやわざ」機能の使い方 .....114
  - 「はやわざ」でこのようなことができます .....114
  - 「はやわざ」の使い方 .....118
  
- ブロック化でレイアウトに一工夫 .....120
  - ブロック化でこのようなことができます .....120
  - ブロック化とは .....120
  - ブロック化の方法 .....121

## ■ 「はやわざ」機能の使い方

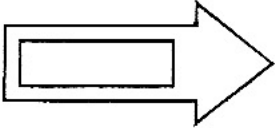

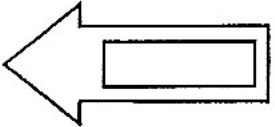



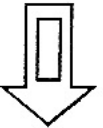


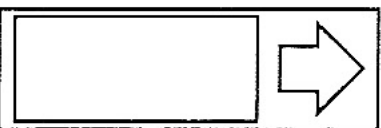
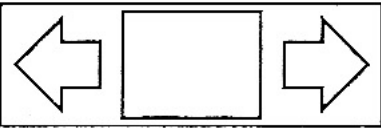
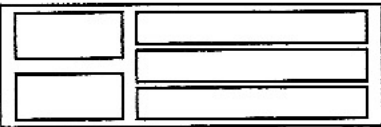
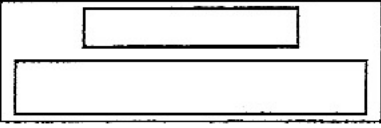
「はやわざ」機能は、あらかじめ文字サイズやレイアウトなどが設定されていて、用途に合わせた作画を文章入力するだけで簡単に行えます。搭載している30種類のはやわざフォーマットの中には、文字だけでなくピクトサインなどの入力も書体変更せずに行えます。

 **参照** メモリについては第8章「メモリの使い方」123ページを参照ください。

### 【「はやわざ」でこのようなことができます】

レイアウトイメージ	作成例	タイトル
	<b>大立入厳禁</b> NO ENTRY	サインと文字 <b>1</b>
	 <b>工事中</b> ご協力お願いいたします。	サインと文字 <b>2</b>
	<b>安全+第一</b>	サインと文字 <b>3</b>
	<b>★クリーン週間★</b> QC推進委員会	標語 <b>1</b>
	<b>品質強化月間</b> TPM推進委員会	標語 <b>2</b>
	整理・整頓・清掃・清潔・躰 5Sの実行	標語 <b>3</b>
	すいがらの投げ捨ては やめましょう	標語 <b>4</b>

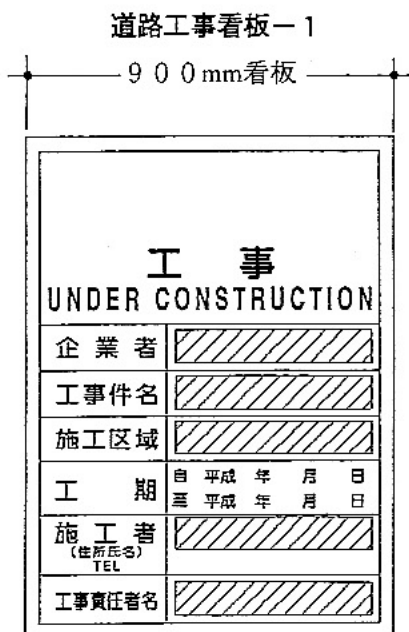


レイアウトイメージ	作成例	タイトル
		矢印1 <b>1</b>
		矢印1 <b>2</b>
		矢印1 <b>3</b>
		矢印1 <b>4</b>
	<b>←火気禁止区域</b>	矢印2 <b>1</b>
	<b>ヘルメット使用区域→</b>	矢印2 <b>2</b>
	<b>←通路→</b>	矢印2 <b>3</b>
	<b>第4類アルコール類54t 最大数量第一石油類54t 第二石油類18t</b>	危険物保管 <b>1</b>
	<b>[18] モーターライン</b>	工程名 <b>1</b>

レイアウトイメージ	作成例	タイトル
	単独道路補修工事	道路工事看板 ① 参照 117 ページ
	鹿児島県広域県道工事	道路工事看板 ② 参照 117 ページ
	B区画	区画 ①
	私は安全運転をしています 松楠太郎	安全運転 ①
	営業時間 10:00~20:00 日曜・祝日はお休みさせていただきます	営業時間 ①
	社 員 名 簿 総 務 部	ファイル ①
	プロ用シャンプー&リンス それぞれ1,200円	プライスカード ①
	めがね 一式 10,000円	プライスカード ②
	ビデオテープ 3,000円を 1,500円	プライスカード ③

レイアウトイメージ	作成例	タイトル
	ハーブの香りと爽やかな刺激でのどの治療 <b>トローチ</b> 新発売 <20錠入>980円	ショーカード <b>1</b>
	ハーブの香りと爽やかな刺激でのどの治療 新発売 <20錠入> <b>トローチ 980円</b>	ショーカード <b>2</b>
	ハーブの香りと爽やかな刺激でのどの治療 新発売 <20錠入> <b>トローチ 980円</b>	ショーカード <b>3</b>
	平らに綴るフラットクリンチホッチキス <b>マックス HD-10F</b> 定価 ¥800	ショーカード <b>4</b>
	新婚生活は良い家具から“アールデコ調” <b>「ダイニングセット」</b> キャンペーン価格 ¥100,000__	ショーカード <b>5</b>

\* 「道路工事看板」を選択すると次に示すサイズの工事看板にぴったりです。



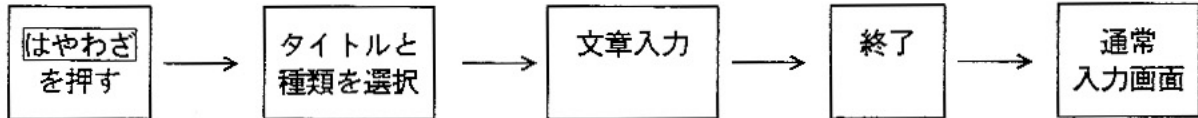
企業者名などの文章を入力するだけで工事看板の斜線部にぴったりレイアウトできます。



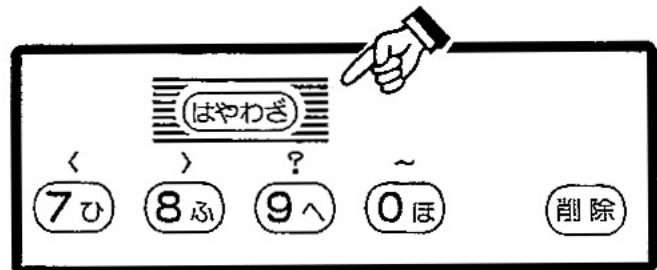
## 【「はやわざ」の使い方】

「はやわざ」モードに入ると、あとは画面のメッセージに従って入力するだけです。「はやわざ」モードのなかではパラメータの変更はできませんが、「はやわざ」を終了すると通常の入力画面にコピーされますので、ここで□マークの設定値を変更できます。したがって「はやわざ」の修正をした内容をメモリ登録でき、オリジナルのフォーマットを記憶させ利用することができます。

## 「はやわざ」の流れ



【例文1】「はやわざ」の“標語2”を使って、前頁の【「はやわざ」でこのようなことができます】に示した標語例2を作ってみます。



- ①文章が何も入力されていない状態で、「はやわざ」を押します。文章が入力してある状態で「はやわざ」を押すとエラーメッセージを表示しますので、文章はすべてクリアしてから「はやわざ」を行ってください。

<b>サインと文字</b>	矢印1
標語	矢印2
項目を選択して下さい ▼	

▼マークは、次頁があることを示しています。この画面上に表示されていないタイトルを選択する場合は、次の画面にありますので □ を押してページを送ってください。

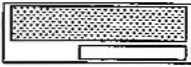
- ②「標語」を反転し **実行** を押すと、次のようにレイアウト選択の画面になります。

レイアウト選択	<input type="text"/>
<b>1</b> 2 3 4	<input type="text"/>
■	

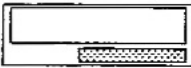
- ③ □ で「2」を反転し **実行** を押すと次の画面に変わります。

文字を入力して下さい	<input type="text"/>
—	<input type="text"/>
■	

- ④レイアウト表示の反転している行に文章が入ります。「品質強化月間」と入力します。

	文字入力して下さい 品質強化月間_	
■		

- ⑤ここで **実行** を押すと、レイアウト表示の反転位置が移動します。「TPM推進委員会」と入力します。

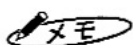
	文字入力して下さい TPM推進委員会_	
■		

- ⑥これで、「標語2」の入力が終了しました。**実行** を押すと、入力を終了するか再度入力し直すかの選択画面になります。

入力を終了しますか？ <input checked="" type="radio"/> はい <input type="radio"/> いいえ	
---	--

- ⑦「はい」が反転している状態で **実行** を押すと「はやわざ」の入力が終了し、通常の入力画面に戻ります。「いいえ」を反転し **実行** を押すと④の画面に戻ります。

1	品質強化月間↓
2	TPM推進委員会
■	



- ⑥の画面で **取消** を押すと⑤の画面に戻すことができます。なお「はやわざ」モードのなかでは **取消** を押すと直前の画面に戻すことができるようになっています。文章を入力し直す場合や入力内容の確認などにお使いください。

- ⑧ **スタート** を押し **実行** を押すと“標語例2”の作画を行います。

## ■ブロック化でレイアウトに一工夫

入力文章をブロック化することで、レイアウトの自由度が増します。特にピクトサインやイラストと文章を組み合わせる場合などに、ブロック化することでバランスよくレイアウトできるようになります。なお、ブロック化を行った場合はミラー作画ができません。

### 【ブロック化でこのようなことができます】

ブロック化すると次のようなことができます

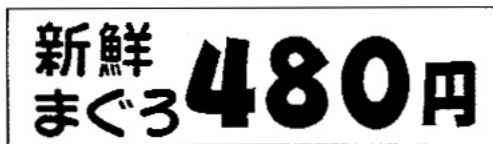
[例1]

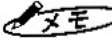



[例2]



[例3]



 [例2]はLC-100Pにおいて「枠囲み」のなかの「表枠」を設定し、「縦書き」にしています。  
 「枠囲み」については 79 ページを、「縦書き」については 69 ページを参照ください。

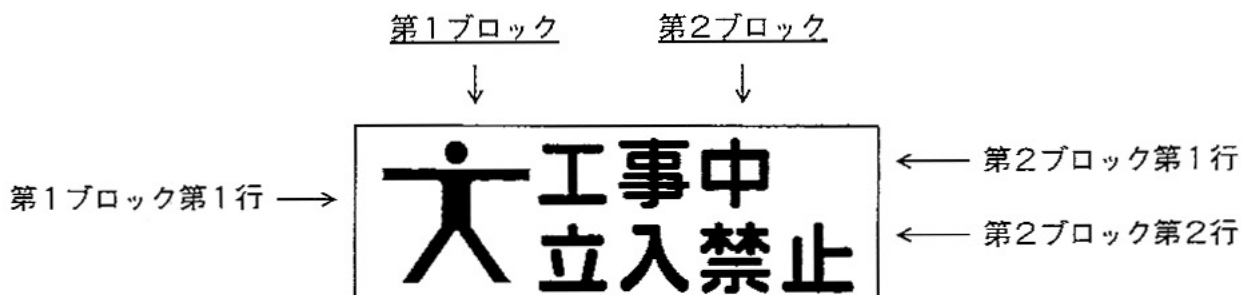
### 【ブロック化とは】

ブロック化とは、シートの送り方向に対しブロックで区切ることです。最大5ブロックまでつくることができます。

第1ブロック      第2ブロック      第3ブロック      第4ブロック      第5ブロック

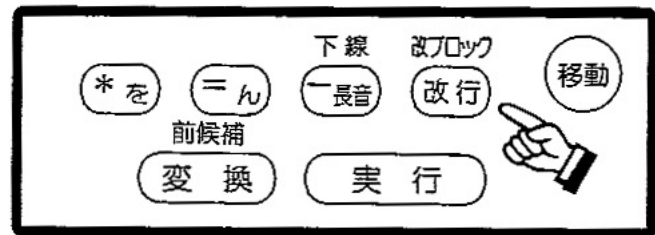


[例1] では「立入禁止マーク」が第1ブロック第1行、「工事中」が第2ブロック第1行、「立入禁止」が第2ブロック第2行になります。



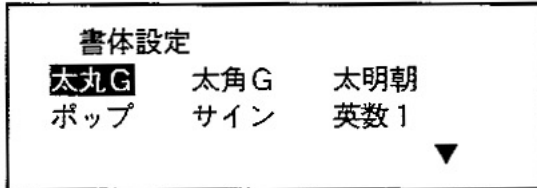
## 【ブロック化の方法】

ブロック化には  
このキーを使います

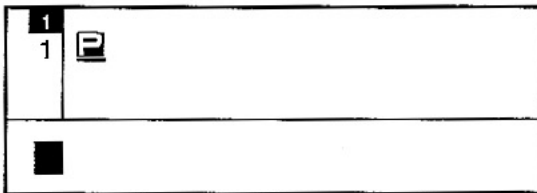



【例文1】 前頁の例1を入力してみます。

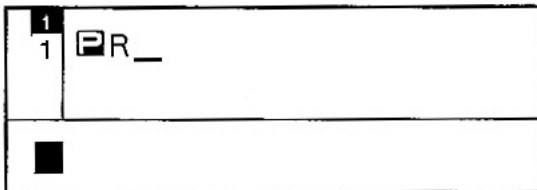
①まずピクトサインを入力しますので、にカーソルを合わせ **書体** を押します。




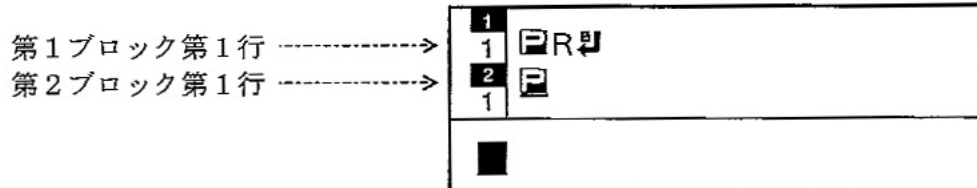
②「サイン」を反転させ **実行** を押すと入力画面に戻ります。







③カーソルを  の右に移動してから、ピクトサイン一覧表（163ページ）より立入禁止マークは「R」なので、**入力** を押し英数入力モードにして **R** を押します。



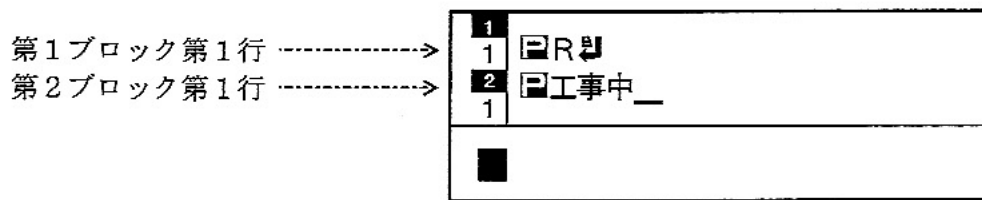
④ここで **シフト** を押しながら **改ブロック** を押し、ブロック化を行います（以降ブロック化することを改ブロックと記します）。改ブロックすると  マークを表示します。



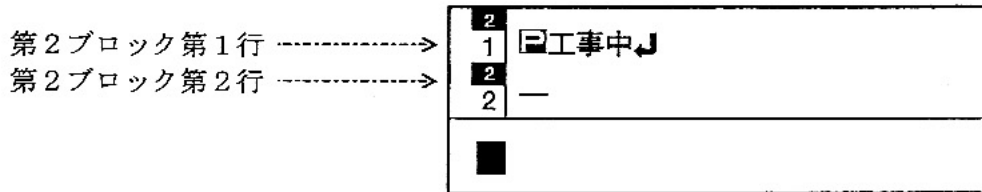
⑤改ブロックができれば、第2ブロックの書体を丸ゴシックにします。第2ブロックの第1行目の  にカーソルがある状態で **書体** を押し、第2ブロックの書体変更を行います。

**メモ** 改ブロックを行うと  マークが自動的に出ます。この  は直前の  マークの内容を継続しています。したがって、ここで第2ブロックの書体変更を行わないと、書体はピクトサインを継続してしまいます。

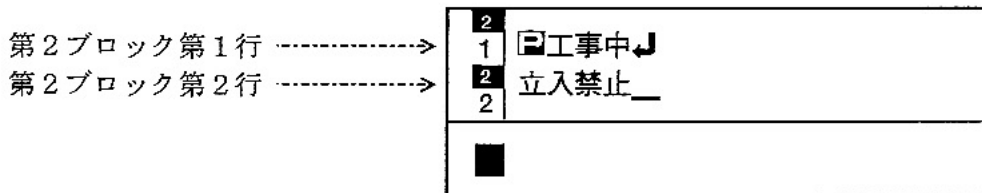
- ⑥次にカーソルを□の右に移動してから **入力** を押し英数入力モードを解除し、「工事中」と入力します。



- ⑦ ここで、第2ブロックの中で改行をするので **改行** を押します。



- ⑧ 「立入禁止」と入力します。



- ⑨次に第1ブロックの文字サイズを「100」、第2ブロックの文字サイズを「40」にして、**スタート** を押し **実行** を押すと例1のように作画します。



## 第8章

## メモリの使い方



この章では、頻繁に使う常套句や文章を登録し、効率的に作画作業を行うためのメモリの使い方について説明します。

- メモリの使い方 .....124
  - メモリ登録 .....124
  - メモリ呼出 .....126
  - メモリ削除 .....127
  
- メモリパック LC-100M (オプション) の使い方 ..128
  - メモリパックの装着方法 .....128
  - メモリパックの使い方 .....129

## ■メモリの使い方

頻繁に使う常套句や文章を登録し、効率的に作画作業を行うためのメモリの使い方について説明します。本機は、2,000キャラクタまで登録できるメモリを内蔵しており、文章を登録し呼び出して使えます。

なお、1文書として登録できる文字数は、最大150文字までです。文章数の最大登録数は100文章となっています。

**メモ** パラメータマーク  も1文字分になります。また、 は文字よりもメモリ容量を多く必要とするので、パラメータ変更の多い文章をたくさん登録すると、キャラクタの総メモリ数が2,000未満となります。



**お願い** オプションのハンディスキャナ (LC-100S) で読み取った図形データを本体メモリに登録することはできません。オプションのメモリパック (LC-100M) をご使用ください。なお、ハンディスキャナ (LC-100S) には、メモリパック (LC-100M) が1個付属品として付いています。

### 【メモリ登録】



メモリ登録は、入力しているときに“この文章は残して置こう”と思ったときに **メモリ** を押すことで簡単に登録できます。


[例文1] 「鹿児島県広域県道工事」をメモリ登録してみます。


① 「鹿児島県広域県道工事」と入力します。

	鹿児島県広域県道工事_
	


② **メモリ** を押すと「呼出」が反転となっていて、呼び出しの状態にあることを示しています。

	鹿児島県広域県道工事_
メモリ	 呼出 登録 削除

③  を押し「登録」を反転させます。

メモリ	呼出  登録 削除
-----	--

④ **実行** を押すとファイル名登録の画面に変わります。

ファイル名 [  ]
---

⑤ “こうじ1” というファイル名で登録します。

ファイル名 [ こうじ1 ]
----------------

ファイル名は「かな」「カタカナ」「数字」「アルファベット」キーボード上の「記号」により6文字以内で入力してください。なお、かな入力モードでは数字の入力ができません。ローマ字入力モードに切り替えて入力してください。

⑥ **実行** を押すと登録が完了し、入力画面に戻ります。

<input type="checkbox"/> 鹿児島県広域県道工事__
<input type="checkbox"/>

メモリには入力内容だけでなく  マークの設定内容も同時に登録します。

⑥で **実行** を押したときに、既に指定したファイル名で文章が登録してあると、次のように表示します。

上書きしますか?    実行    取消
----------------------

これは **実行** を押して、以前に登録した内容を消して今回の内容の登録を優先するか、以前の登録内容を残し今回の登録を最初から行うかの選択です。

**実行** を押すと、上書きし登録され⑥の画面に戻ります。

**取消** を押すと、登録せずに⑥と同じ画面に戻ります。

## 【メモリ呼出】

メモリ登録した内容は、次のような要領で簡単に呼び出すことができます。

[例文2] メモリ登録した「鹿児島県広域県道工事」を、メモリ呼び出しして見ます。

- ①「読み」入力欄に何も入力していない状態で□の下にカーソルを合わせ **メモリ** を押します。

□	
メモリ	<b>呼出</b> 登録 削除

- ②「呼出」が反転の状態になっているので、そのまま **実行** を押します。

□	鹿児島県広域県道工事_
ファイル名 [ こうじ1 ]	

- メモ** i) 「呼出」を実行すると、最後にメモリ登録したファイル内容の先頭28文字 (□マーク含む) を表示します。↑ を押すと前の候補を、↓ で後ろの候補へ移動でき、↑ を押し続けると最初に登録した内容でストップします。
- ii) ファイル名を入力することで、ダイレクトに呼び出すこともできます。複数のファイルが登録しており、②の画面で“こうじ1”を表示しなかった場合には、ファイル名に“こうじ1”と入力し **実行** を押すことで呼び出せます。登録していないファイル名で「呼出」をすると、ブザー音とエラーメッセージが出ますので正しいファイル名で入力をやり直してください。
- iii) メモリに何も登録されていない状態で「呼出」を実行した場合、画面上に「ファイルが存在しません」の表示が出て①の画面に戻ります。

- ③呼び出したいファイル名を表示しているので **実行** を押すと確定画面に呼び出します。

□	鹿児島県広域県道工事_
■	

- メモ** i) 呼び出した文章の挿入位置は **メモリ** を押す直前のカーソルのある位置になります。
- ii) メモリ呼出をして、確定画面の総文字数が150文字を越える場合にはエラーとなり呼び出せません。
- iii) メモリ呼出をして、□マークの総数が10ヶを越える場合にはエラーとなり呼び出せません。□マークが10個存在する文章を呼び出す場合は、必ず先頭の□にカーソルを合わせてからメモリ呼出しを行ってください。

## 【メモリ削除】

メモリの削除は次の要領で行います。

【例文3】ファイル名“こうじ1”の「鹿児島県広域県道工事」を削除してみます。

① **メモリ** を押します。

☐		
メモリ <b>呼出</b> 登録   削除		

②「呼出」の状態になっていますので、**呼出** を2回押し「削除」を反転させ **実行** を押します。

☐		鹿児島県広域県道工事
ファイル名 [ こうじ1 ]		

**メモ** メモリ削除の候補選択は「呼出」のときと同様に **下** **上** またはファイル名の入力で行えます。

③削除したいファイル名を表示した状態で **実行** を押すと削除確認の画面に変わりますので、ここで **実行** を押すとファイル削除を行い確定画面に戻ります。

☐		鹿児島県広域県道工事
削除実行   OK                      実行   取消		

→

☐		
■		

**メモ** 登録していないファイル名で「削除」をすると、ブザー音とエラーメッセージが出ますので正しいファイル名で入力をやり直してください。

### ⚠ 注意



- メモリバックに保存した内容や内部メモリに保存した文書は、永久的な保存はできません。電池消耗、故障、修理などに起因するデータ消失による損害、ならびに逸失利益については、責任を負いかねます。あらかじめご了承ください。

## ■メモリパック (LC-100M) の使い方

オプションのメモリパック (LC-100M) を使うと、メモリ容量を大幅にアップできます。メモリパック (LC-100M) には、文字数で最大20,000キャラクタ、文章数で最大200文章の登録が可能です。また、オプションのハンディスキャナ (LC-100S) で読み取った図形データも最大10種類登録できます。メモリパックの装着は本機を使い始める前に行ってください。装着のために1度電源を切るためメモリしてない内容は消えてしまいます。

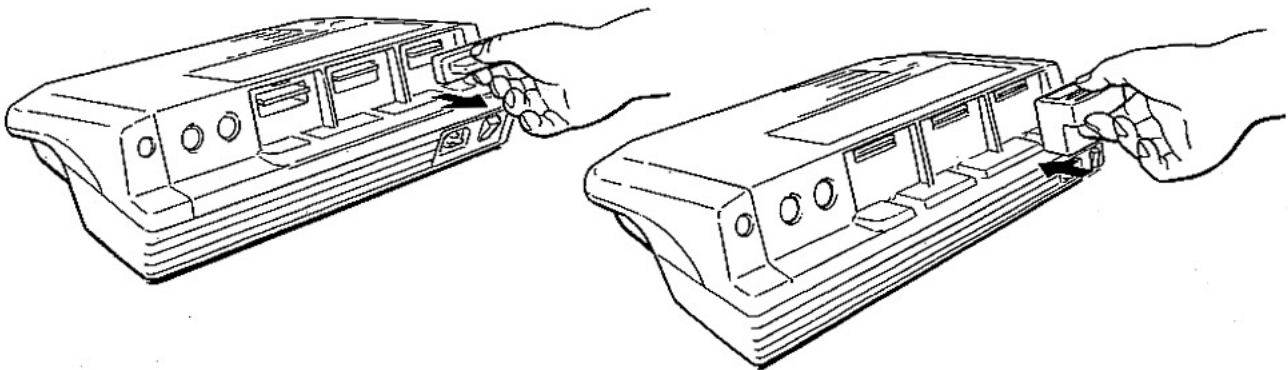
- メモ** □マークも1文字に数えます。また、☐は文字よりもメモリ容量を多く必要とするので、パラメータ変更の多い文章をたくさん登録すると、キャラクタの総メモリ数が20,000未満となります。
- 参照** ハンディスキャナの取扱いについては第10章「図形の読み取り印刷」135ページを参照ください。
- メモ** ハンディスキャナで登録した図形データが複雑な場合、最大登録数が10種類以下になることがあります。

### 【メモリパック (LC-100M) の装着方法】

まずメモリパックを梱包から取り出します。このとき端子部分に手で触れないよう注意してください。LC-100KII (キーボード) 本体背面の最も右側の装着コネクタがメモリパック (LC-100M) の装着位置になります。本体の電源を切り電源コードを抜いて差し込みます。

(1) まず、キャップを取り外してください。

(2) 図示のように最も右側のコネクタに確実に奥まで差し込んでください。



**お願い** 装着は、必ず電源OFFの状態で行ってください。電源ONのまま接続すると、本体及びメモリパックの故障の原因となります。

**お願い** 接続端子には直接触れないでください。本体及びメモリパックの故障の原因となります。

### ⚠ 注意



- メモリパックに保存した内容や内部メモリに保存した文書は、永久的な保存はできません。 電池消耗、故障、修理などに起因するデータ消失による損害、ならびに逸失利益については、責任を負いかねます。あらかじめご了承ください。

**お願い** メモリパックの電池交換は電池の容量がなくならない、ご使用後3年に1度の交換をおすすめします。交換は簡単に行えますがメモリ内容が全て消去してしまいますので、メモリ内容を消去せずに交換ご希望の場合は、最寄りのマックス営業拠点またはサービス拠点へご相談ください。各拠点リストはこの取り扱い説明書の裏表紙をご覧ください。  
ボタン型電池：CR2450、3V、560mAh

**警告**

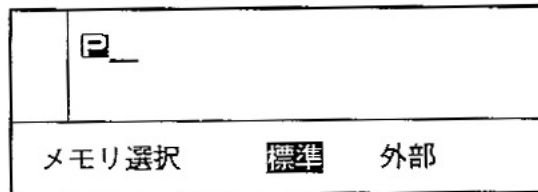


● リチウム電池（ボタン型電池）はお子様の手の届かないところに保管してください。メモリパック（LC-100M）は、リチウム電池が使われています。万一誤ってリチウム電池を飲み込んでしまった時は、すぐに医師の指示を受けてください。

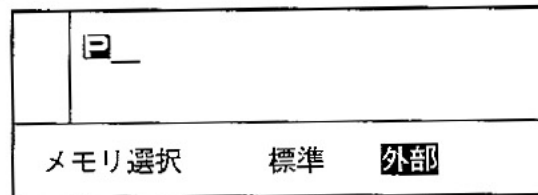
**【メモリパック（LC-100M）の使い方】**

メモリパック（LC-100M）の使い方を説明します。

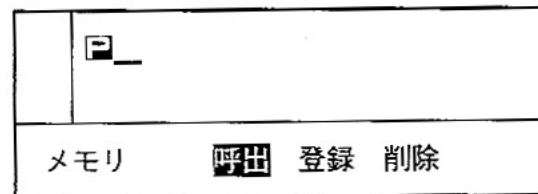
①メモリパックの装着が完了したら電源を入れてください。メモリパック装着時に **メモリ** を押すと次の画面になります。



②「標準」を選択すると本体内部のメモリを指定します。また「外部」を選択すると装着した外部メモリを指定します。ここでは外部に装着したメモリパックを使用しますので **外部** を押し「外部」を反転させます。



③「外部」が反転している状態で **実行** を押すと次の画面に変わります。



④これ以降は本体内部のメモリの使い方と同じ方法で操作します。

## 第9章

## システムの基本設定

この章では、印刷時の印字濃度調整の方法や、カット時における刃先制御のオフセット値の調整方法と刃先の圧力調整、およびディスプレイの輝度調整の方法について説明します。

■システムの基本設定	132
ディスプレイの輝度調整 (LC-100K II)	132
印刷時の印字濃度調整 (LC-100P)	133
刃先制御値、ボールペン使用時の制御値の調整 (LC-100C/200C)	134
刃先の圧力調整 (LC-100C/200C)	134



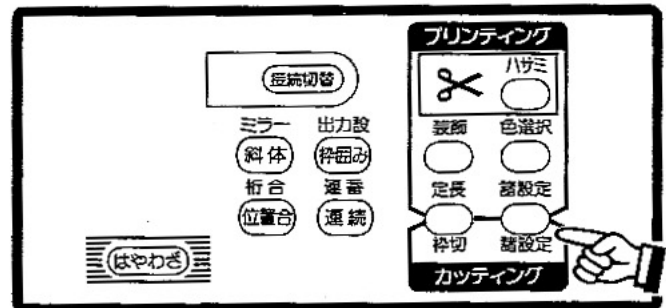
## ■システムの基本設定

作画を行う上で、仕上がりをきれいにするためにはシステムの基本設定が必要です。しかし基本設定は、印刷（LC-100P）で印刷濃度を調整するときや、カット（LC-100C/200C）で刃先の交換時やボールペンを取り付けたとき等に行う程度で通常は必要ありません。なお、設定時には細心の注意を払って、本機の精度をフルに発揮してください。また、ディスプレイは最適の環境でご使用いただけるように輝度調整ができます。

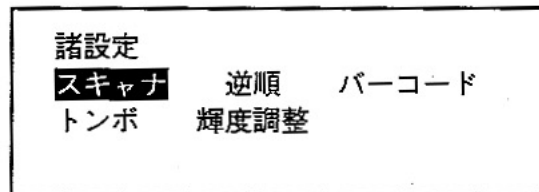
### 【ディスプレイの輝度調整 LC-100K II】

ディスプレイのコントラストを見やすいように輝度調整が行えます。

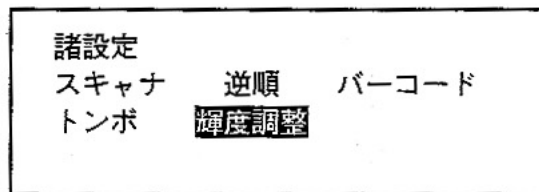
【調整例1】コントラスト調整を行います。



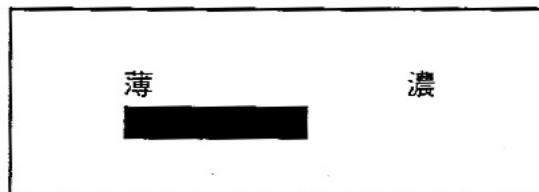
- ① **諸設定** を押すと次の画面になります。(接続切替がPRTの場合)



- ②カーソルキーを **→** **↓** と押し「輝度調整」を反転させます。



- ③ **実行** を押すと現在の輝度（コントラスト）を表示します。



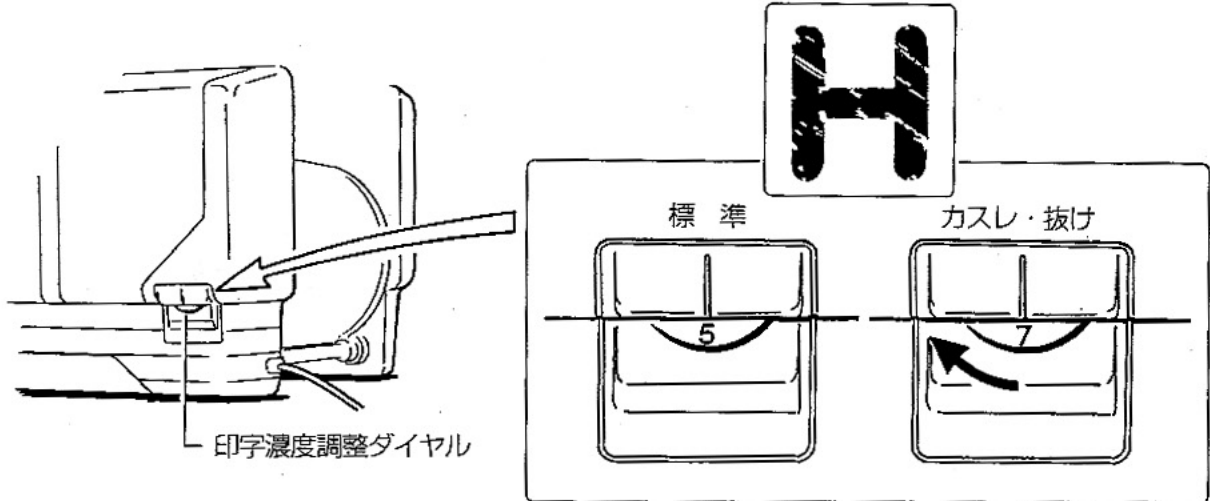
- ④ここで **→** を押すとコントラストは濃くなり、**←** を押すと薄くなります。

- ⑤コントラストの確定は **実行** を押します。

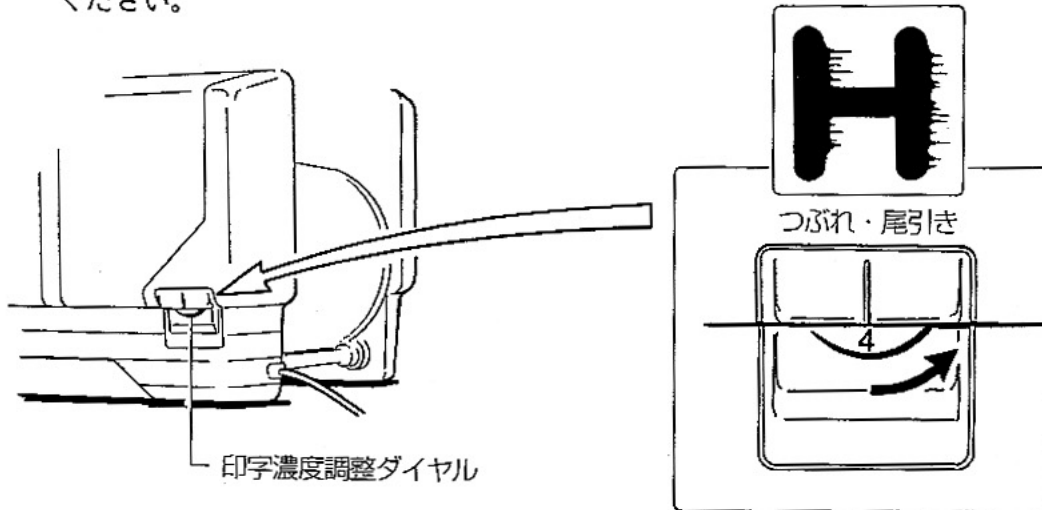
## 【印刷時の印字濃度調整／LC-100P】

シートやインクリボンの種類や温度によって印刷状態に差がでる場合があります。この場合、次の通りダイヤルで印刷濃度の調整を行ってください。

- (1) 文字のカスレや細かい斑点状の抜けが目立つ場合は、まずダイヤルを標準の「5」に合わせてください。それでも改善しない場合は「6」または「7」に合わせてください。



- (2) 文字がつぶれたり、文字の後部へ尾を引くような印刷が見られる場合は、まずダイヤルを標準の「5」に合わせてください。それでも改善しない場合は「4」または「3」に合わせてください。



## 【刃先制御値、ボールペン使用時の制御値の調整 ／LC-100C、LC-200C】

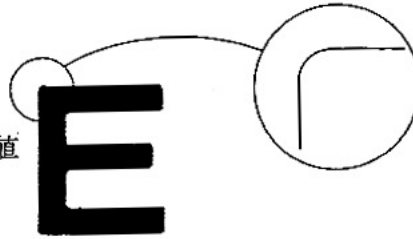
LC-100C/200C（カット）では、刃先の制御値を微妙に設定できるようになっています。これは刃先に多少のバラツキがあるため、きれいに仕上げるために刃先制御の調整が必要となるからです。この調整値をオフセット量といいます。電源起動時は、オフセット量が「10」に設定されています。カットしたときに次のような症状がでる場合は、以下に示す通り対応してください。設定値は0～40の範囲で設定できますが、10～15の間に設定してご使用ください。またボールペン使用時はオフセット量を「0」に設定してください。

### 【症状と対応】

アルファベットの「E」をカットしたとき、次の症状が出たときは、それぞれの対応を行ってください。

①角の部分が丸みを帯びてしまうとき

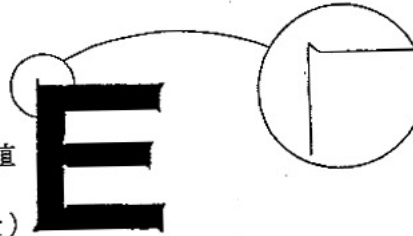
対応：オフセット量を現在の設定値より大きくする。（10～15）



**メモ** 15にセットしても調整できない場合は、刃先の磨耗や折れまたはホルダーへの装着が不十分であることが考えられます。ホルダーの点検を行ってください。

②角の部分に飛び出しが出る

対応：オフセット量を現在の設定値より小さくする。  
（ただし、10以下にはしないこと）

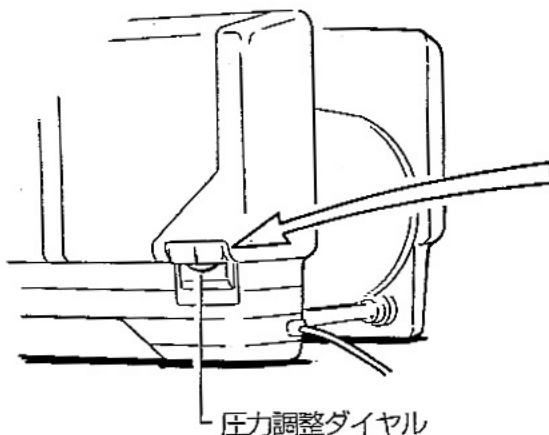


### 【オフセットの設定方法】

- ① **接続切替** を押して「CUT」に切り替えます。LC-100Pを接続していない場合は必要ありません。
- ② **諸設定** を押し「オフセット」が反転している状態で **実行** を押すとオフセット量入力画面になります。
- ③ オフセット量入力画面で数値入力後 **実行** を押すとオフセット量が確定し、通常の入力画面に戻ります。

### 【刃先の圧力調整】

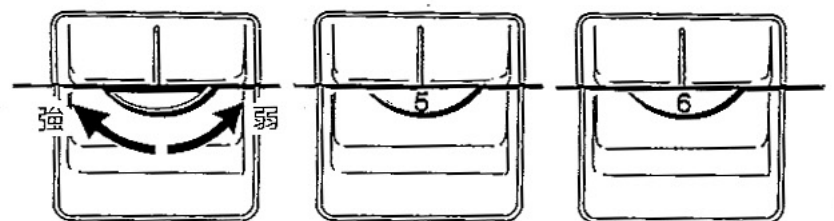
圧力調整ダイヤルにより、粘着シートへの切り込み深さを調節できます。常温（15～25℃）では、下図を目安に調整を行ってください。なお、高温時（25～35℃）では、標準のより1～2目盛り程弱くしてください。また、低温時（5～15℃）では、1～2目盛り程強くしてください。



ダイヤルの特性

標準色シート

蛍光色シート



## 第10章

## 図形の読み取りと出力

この章では、別売のスキヤナシステム（DF-35RVC/LF-BRP1/市販スキヤナ）を使用し、文字やマークなどを図形として読み取り、出力する方法を説明します。

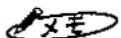
スキヤナから読み取った図形データは、ブランクROMパックに登録することによって、LC-100K IIに内蔵されているイラスト等と同じように、プリントやカッティングでお使いいただけます。

■ 必要な機器と接続方法

- (1) 必要な機器 ..... 136
- (2) DF-35RVC 各部の名前と働き ..... 136
- (3) スキヤナの接続 ..... 137

■ スキヤナシステムの使い方

- (1) 作業の流れ ..... 138
- (2) 原稿を用意する ..... 139
- (3) ブランクROMパックの初期化 ..... 141
- (4) 図形の読み取り・登録 ..... 142
- (5) LC-100K IIで登録した図形を呼出す ..... 143
- (6) 図形の追加登録・上書き ..... 144
- (7) 不要な図形の削除 ..... 145
- (8) パラメータの設定 ..... 146
- (9) 枠消去 機能 ..... 147
- (10) 図形の登録数を確認する ..... 147

 本章で記載している画面表示はデータ交換機DF-35RVCのもので

### ご使用上のお願い

スキヤナを使って複製する場合は、以下の点にご注意下さい。

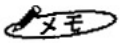
- ・他人の著作物、商標は、個人的にまたはその他これに準ずる限られた範囲で使用することを目的とする場合以外、その著作権者の承認を得て複製してください。
- ・紙幣、貨幣、有価証券などの複製は違法となり、処罰の対象となります。
- ・各種の証明書、免許証、旅券、公文書、私文書などの複製も法律で禁止されており、処罰の対象となります。

## ■ 必要な機器と接続方法

### (1) 必要な機器

LC-100KII、LC-100C（またはLC-200C/100Pのいずれか 1機種以上）に加え、以下の機器が必要となります。（別売）

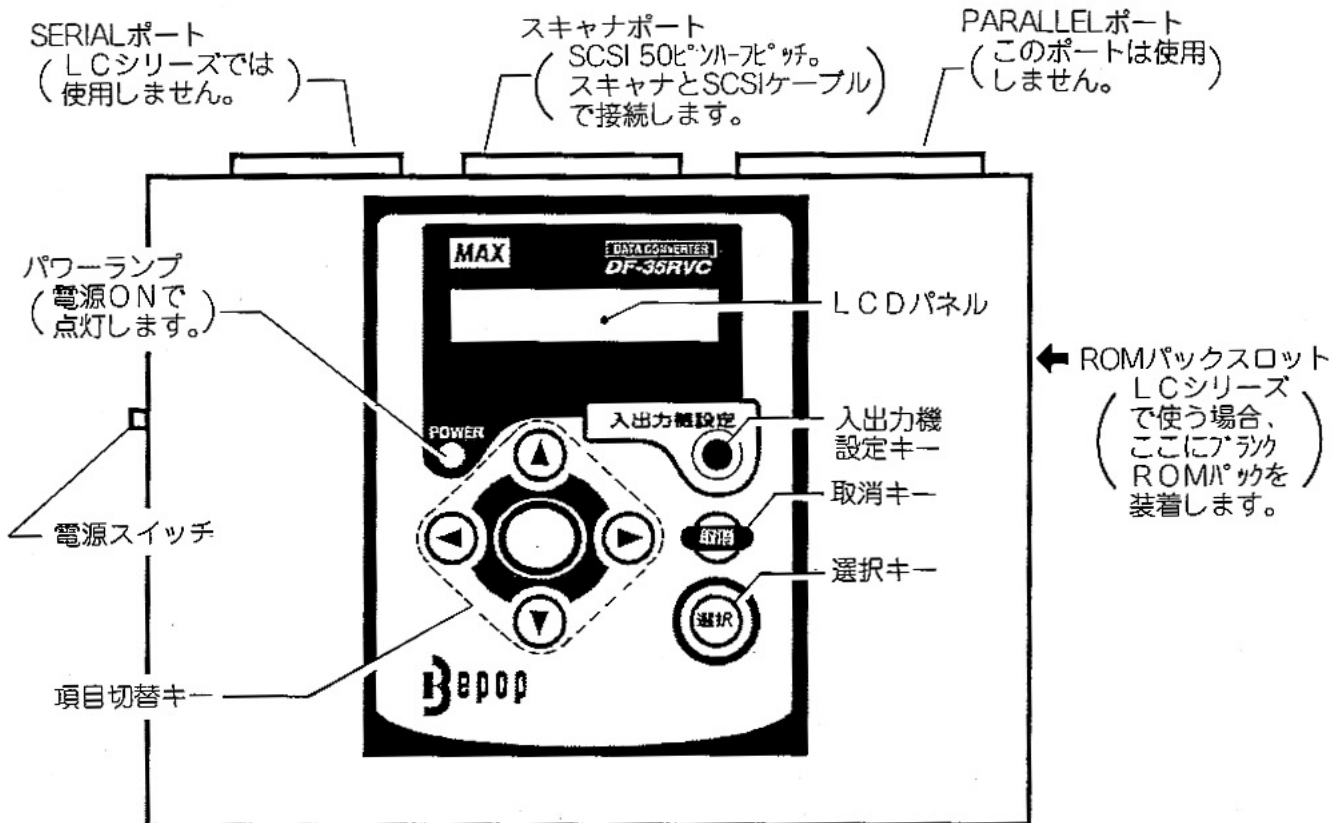
- ・ スキャナ用データ交換機 DF-35RVC
- ・ ブランクROMパック LF-BRP1
- ・ 市販スキャナ（当社指定機種に限ります。）



- ・ 使用できる市販スキャナについては、当社営業所へお問い合わせ下さい。また、当社でもスキャナを取扱っております。
- ・ ハンディスキャナ LC-100Sは、販売中止とさせて頂いております。

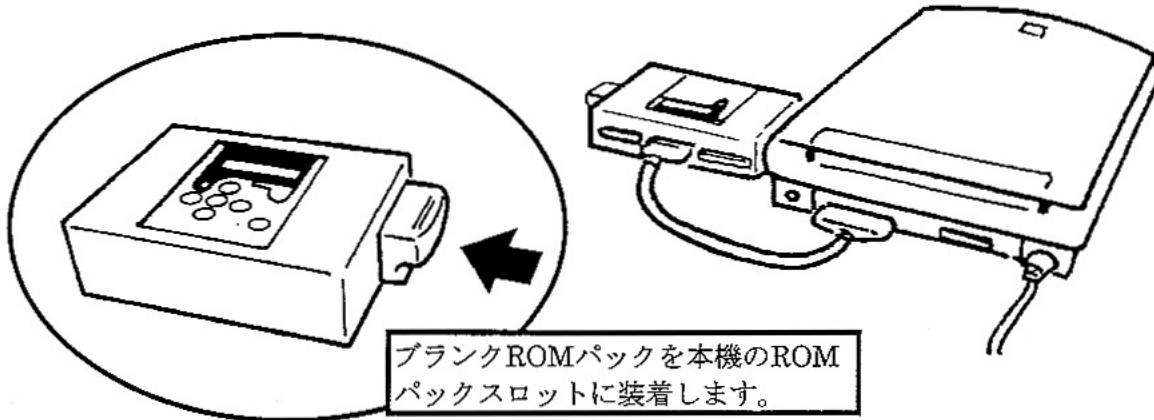
### (2) DF-35RVC 各部の名前とはたらき

スキャナ用データ交換機 DF-35RVC の各部の名称と役割は、下図の通りです。



### (3) スキャナの接続

- 1) 電源スイッチをONにする前に、下図のように機器を接続して下さい。
  - ① データ交換機DF-35RVC付属のSCSIケーブル（短い方）の一方のコネクタをデータ交換機のスキャナスロットに、他方のコネクタをスキャナに接続します。
  - ② ブランクROMパックをデータ交換機のROMパックスロットに装着します。
  - ③ データ交換機にアダプタを接続し、コンセントに差し込みます。
  - ④ スキャナの電源ケーブルをコンセントに差し込みます。



⚠ 注意	
!	・ブランクROMパックのデータ交換機への装着脱は、必ず電源をOFFの状態で行なってください。電源ONのまま装着脱するとデータ消えや故障の原因となります。
!	・データ交換機のアダプタは、必ず家庭用100Vコンセントに差し込んでください。
!	・データの読み込みを開始したら、データ交換機に「データトウロクチュウ」が表示されているときに電源をOFFにしないでください。すでに登録したROMパックのデータがすべて使用できなくなります。
!	・図形の登録には必ず、指定のブランクROMパックをお使い下さい。LCシリーズ用のメモリーパックや書体パックを装着するとデータ消えや故障の原因となります。

- 2) スキャナの取扱説明書に従い、SCSIのID番号を「2」に、ターミネータを「ON」に設定します。

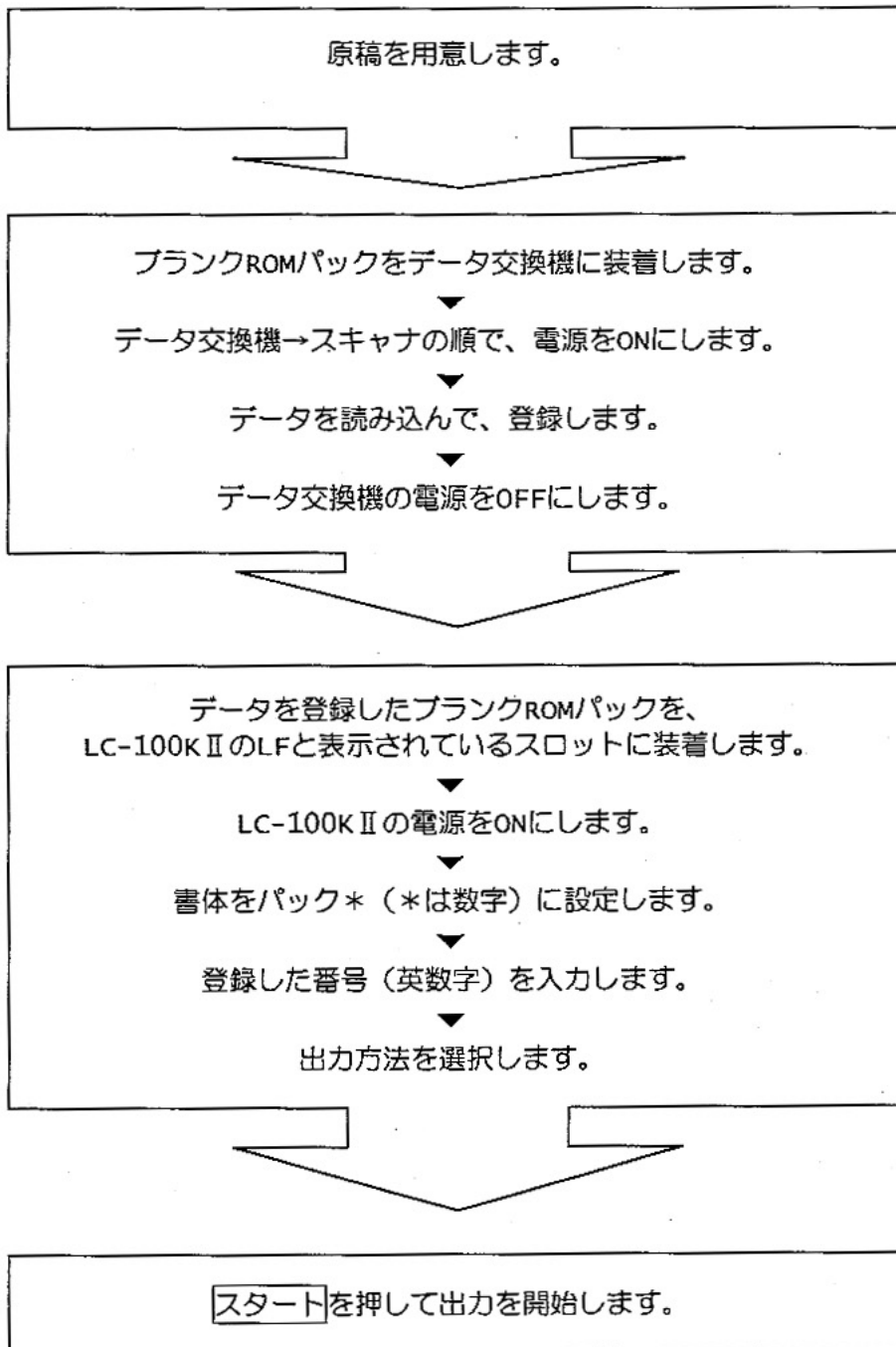
#### お願い

- ・スキャナのSCSI ID番号を他の番号に設定すると、スキャナが正しく認識されず作動しません。必ず「2」に設定してください。
- ・スキャナと接続する機器は、このデータ交換機のみとしてください。パソコンなどと同時に接続して使用することはできません。

- 3) スキャナ、本機の順に電源をONにします。
- 4) 初めて使う場合は、「次項 ブランクROMパックの初期化」にしたがって、ROMパックを初期化します。

## ■ スキャナシステムの使い方

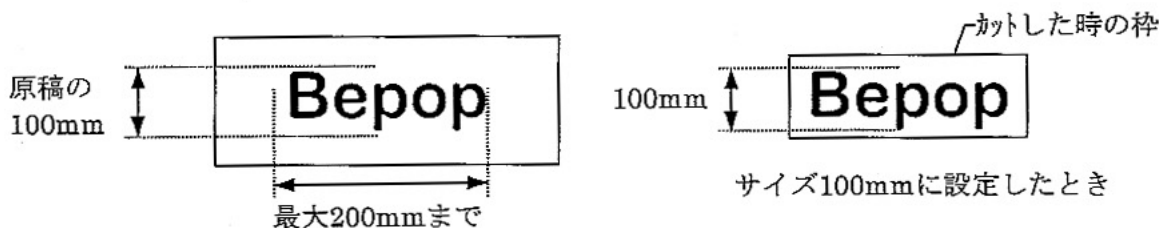
### (1) 作業の流れ



## (2) 原稿を用意する

原稿は、次の条件に合うものを用意します。

- ① サイズは、読み取る図形の大きさが天地 100mm×左右200mmの中で最大になるようにします。



- ② 白黒のはっきりした、きれいな原稿を用意します。

**メモ** 以下は、原稿について、よく聞かれる質問の、Q&Aです。

### Q 他のサイズ of 原稿は使えないか？

接続できるスキャナの読み取り最大サイズは、A4判ですので読み取ることはできます。しかし、LC-100KIIでは原稿の原寸を出力するときに、文字サイズ100mmと設定するように作られています。後の使い勝手を考えると、設定する文字サイズと出力サイズが一致しているほうが便利ですので、天地が100mmになるよう、あらかじめ原稿を用意することをお勧めします。

例) LC-100Cでカッティングする原稿の大きさが、天地150mmある、とします。

サイズ100mmに設定すると、出力するデータは原寸の天地150mmとなり、作画範囲オーバーとなってしまいます。(シート幅は100mmです。)

この場合、出力するには、 $100\text{mm} \times (100\text{mm} \div 150\text{mm}) = 66\text{mm}$ に文字サイズを設定すると、天地100mmでカッティング出力されます。

なお、LC-200Cの場合、A4短手方向をほぼカバーできるので、A4サイズいっぱいの原稿でもエラーにならず出力できます。

また、LC-100Pで出力する場合は、1データの出力最大サイズが  $100 \times 200\text{mm}$ までとなっています。この大きさを超えるものは、天地が100mm以下であってもエラーとなり出力できません。

### Q 印刷に使用する原稿(紙焼き)を使用した、上手く読み取れない。

表面に光沢のある原稿は、スキャナが読込時に発する光を反射し、読込データに悪影響を及ぼす場合があります。紙焼きだけでなく、カッティングした図形や文字を原稿にした場合に原稿には無い模様を読み込む、といった症状となります。

一度、きれいにコピーした原稿をお使いになることをお勧めします。



**Q 簡単な図形の本稿なのに、「データが大きすぎます」などのエラーとなったり、小さな丸を沢山切り始める。**

本稿は、白黒がはっきりしていて、濃さが均一なものをご使用ください。

コピーを重ねた本稿や、FAX本稿の場合、黒い部分のなかに白い斑点状の模様があったり、白い部分に黒いゴミ状に汚れていたりする場合があります。ほんの小さな黒い点は、データ交換機がゴミとして除去するよう処理されますが、大きなものや密集した小さな点などは、本稿として読み取る場合があります。

そうした本稿は、修正液やサインペンできれいに修正してから読み込んでください。

また、複雑な図形は読み取りに時間がかかったり、エラーとなる場合があります。

網かけ状の本稿やまだらになっている本稿、スキヤナの本稿台からはみ出してセットされた本稿は、場合によって読み取れないことがありますのでご注意ください。

**Q 写真は本稿として使えないか？**

階調表現された本稿（グラデーションがかかっているものや、写真など）は、モノクロであっても使用できません。使用すると、前項のような症状となります。

**Q 読み込んだ図形の天地は100mmにあわせたのに、小さなサイズでしか出力できない。**

このデータ交換機では、図形のあるところ（黒い部分）の最大サイズを本稿として読み込むように作られています。この症状は、本稿の端に汚れがあると、それも図形として読み取ってしまい、不要な部分まで含んだ図形データとなってしまった場合に発生します。

この場合、出力したシートの端のほうに、ゴミとして読み込んでしまった図形もカット（プリント）されています。本稿と照らし合わせて、ゴミを修正して、再度読み込み直してください。

また、厚みのある本稿は、本稿用紙の端の影を図形として読み込み、枠が大きく取られてしまう場合があります。厚みのある本稿は、一度コピーしてから使うと良いでしょう。

**Q 本稿の端が欠けてしまった。**

このデータ交換機は、本稿用紙の端から約5mmは本稿として読み込まれないよう処理しています（枠消去機能）。これは、スキヤナの本稿台の端部で光が漏れて不要な画像を読み取りやすい為です。本稿をコピーするときに、10mm程度の余白を作ってください。

### (3) ブランクROMパックの初期化

初めてROMパックを使用するときや、複数個一度に同じ機械に装着する場合、すべて消去して登録し直したいときなどに、ブランクROMパックの初期化を行ないます。

- 1) **入出力機設定** を押します。



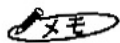
- 2) **選択** を押します。



- 3) **▲** または **▼** を押し、「ショキカ」(初期化) を表示します。



- 4) **選択** を押すと、パックナンバーの設定画面になります。



- ・複数のブランクROMパックを使用されるときは、パックナンバーを変えてください。パックナンバーは0～9のいずれかが設定できます。
- ・同じパックナンバーのROMパック同士を1台のLC-100KⅡに装着すると、正常に動作しません。

- 5) **選択** を押すと、確認メッセージが表示されます。



- 6) 再度、**選択** を押すと、初期化が始まります。



- 7) 初期化が終了し、手順(3)に戻ります。



- 8) **▲** または **▼** を押し、「トウロク」(登録) を表示します。



続けて、図形の読み取りを開始します。

#### (4) 図形の読み取り・登録

スキャナから図形を読み取り、ブランクROMパックに登録します。

1) スキャナの上稿台に原稿をセットします。



2) **入出力機設定** を押します。



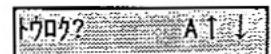
3) **選択** を押します。



4) **選択** を押します。



5) **▲** または **▼** を押し、登録したい番号を表示します。



**メモ** ・登録できる番号は、0～9とA～Zの最大36個までです。  
 ・最も若い空き番号が、はじめに表示されます。

6) 原稿をスキャナにセットしたことを確認して、**選択** を押します。



7) スキャナが作動し図形の読み込みを開始します。



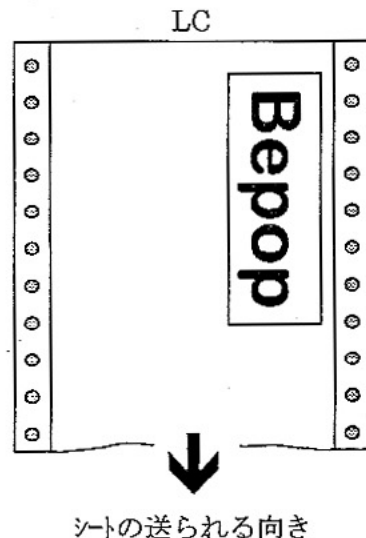
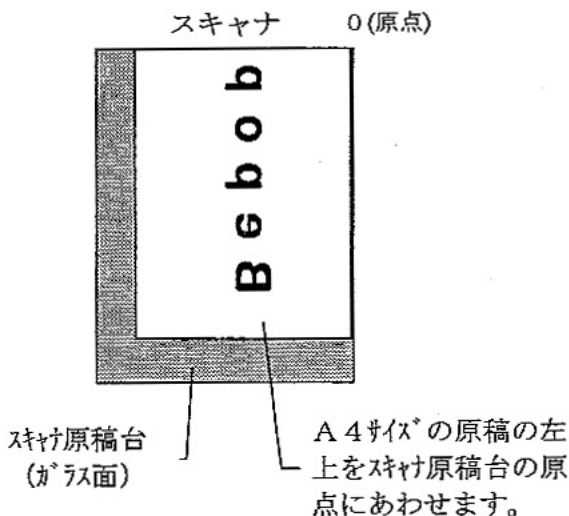
8) 登録が終了し、(3) の選択画面が表示されます。

- ・続いて登録する場合は、(3)～(7)の手順を繰り返します。
- ・終了する場合は、本機及びスキャナの電源をOFFにして、登録の終わったブランクROMパックをはずします。



#### **メモ** 原稿の向きと出力の向き

原稿の置き方と作画方向は、下図のようになっています。



**(5) LC-100K II で登録した図形を呼出す**

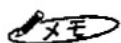
ROMパックに登録した図形を出力する操作例を示します。登録した図形はLC-100K II 本体に標準装備されているイラストやピクトサインと同じように使用できます。

- 1) データ交換機からはずしたROMパックをLC-100K II の書体パックスロットに装着します。

⚠ 注意	
!	・ROMパックをLC-100K II に装着脱するときは、必ず電源OFFの状態で行ってください。 データ消えや故障の原因となります。



- 2) LC-100K II の電源をONにします。
- 3) 文頭の□にカーソルをあわせませす。
- 4) **書体**を押します。
- 5) 「パック0」を選択し、**実行**を押します。



ブランクROMパックを初期化する時に、「0」以外の番号を選択した場合は、その番号が表示されます。

例、パックナンバーを5にした場合の表示は、「パック5」となります。

- 6) 登録した番号を文字入力します。
- 7) **スタート**を押します。

## (6) 図形の追加登録・上書き

すでにデータを登録してあるROMパックに図形を追加登録したり、上書きしたりできます。

1) スキャナを原稿台に原稿をセットします。



2) **入出力機設定** を押します。



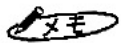
3) **選択** を押します。



4) **選択** を押します。



5) **▲** または **▼** を押し、登録したい番号を表示します。



- ・登録できる番号は、0～9とA～Zの最大36個までです。
- ・最も若い空き番号が、はじめに表示されます。
- (5)の画面は、0～7までの番号にすでにデータが登録されている場合です。

6) 原稿をスキャナにセットしたことを確認して、**選択** を押します。



7) スキャナが作動し図形の読み込みを開始します。



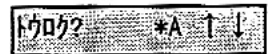
(上書き登録する場合)

登録画面で、「\*」が表示されている番号は、既に図形が登録されている番号です。



- ・上記の手順(5)で、「\*」表示のある番号を選ぶと手順(5)～(7)が次のように変わります。

5) **▲** または **▼** を押し、上書きしたい番号を表示します。



6) **選択** を押します。



7) 原稿をスキャナにセットしたことを確認して、**選択** を押します。



**(7) 不要な図形の削除**

使用しなくなったデータを削除できます。

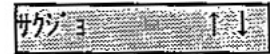
1) **入出力機設定** を押します。



2) **選択** を押します。



3) **▲** または **▼** を押し、「サジヨ」 (削除) を表示します



4) **選択** を押します。



5) **▲** または **▼** を押し、削除したい番号を表示します。



既に図形が登録されている番号に「\*」が共に表示されます。

6) **選択** を押し、削除します。



7) データ削除が終了し、手順 (4) に戻ります。



**(8) パラメータの設定**

データ交換機上でパラメータを設定すると、円弧や角の読み取り方を変えることができます。通常は、設定不要です。思ったように読み取れない場合、設定値を変えてみてください。設定の範囲は、2～15です。初期値は「5」です。

パラメータの設定値	画質	データの容量
小さくする	細かな凹凸を再現する。 角が丸まりやすい。	データが多くなり、複雑な図形は読み込めないことがある。
大きくする	細かな凹凸は無視する。 大きな円弧がきれいに出る。 角がでやすい。	データは少なくなる。

1) **入出力機設定** を押します。

LC-ROMバック ↑↓

2) **▲** または **▼** を押し、「パラメータ」 (パラメータ設定) を表示します。

パラメータ ↑↓

3) **選択** を押します。

パラメータ 5

4) **▶** または **◀** を押し、パラメータを変更します。

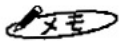
パラメータ 10

5) **選択** を押すと設定され、(2) の画面に戻ります。

パラメータ ↑↓

6) さらに、**取消** を押すと、初期画面に戻ります。






スキャナ → DF-300C




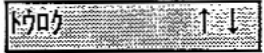



- ・本機のパラメータ設定は、バックアップされません。電源をOFFにすると初期値に戻ります。

**(9) 枠消去 機能**

スキャナが読み取ってしまう図形以外の周囲の余分なデータを消去します。  
原稿が大きく、A4判いっぱいのサイズの際に、データが欠けないようにOFFにします。

- 1) **入出力機設定** を押します。 
- 2) **▲** または **▼** を押し、「ワクショウキョ」 (枠消去) を表示します。 
- 3) **選択** を押します。 
- 4) **▲** または **▼** を押し、OFFを表示します。 
- 5) **選択** を押すと設定され、(2)の画面に戻ります。 

**(10) 図形の登録数を確認する**

- 1) **入出力機設定** を押します。 
- 2) **選択** を押します。 
- 3) **▲** または **▼** を押し、「トウロクカケン」 (登録確認) を表示します。 
- 4) **選択** を押すと、図形登録数が表示されます。  
例は、登録可能数36個のうち、10個登録されている場合です。 
- 5) **選択** または **取消** で手順(3)に戻ります。 



# 付 録






この付録のページでは本機取扱中に困ったことが発生した場合や、搭載している文字やピクトサインなどの一覧表、アフターサービスについて、などが書いてあります。

このようなときは .....	150
エラーメッセージガイド .....	155
ピクトサイン・イラスト・キャッチコピー・飾り枠 各一覧表の見かたと設定方法 .....	162
ピクトサインの一覧表 .....	163
イラストの一覧表 .....	164
キャッチコピーの一覧表 .....	164、165
飾り枠の一覧表 .....	166
搭載文字一覧表 .....	167
丸ゴシック (JIS区点コード表) .....	168～
ポップ書体 .....	196
英数書体 (英数1の作画見本) .....	198
ローマ字入力規則表 .....	200
製品仕様 .....	201
保証書/保守サービス .....	203



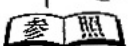



## ■このようなときは、

本機使用中に異常があったときは、以下の内容を確認ください。処置を行っても症状が改善しない場合は、お買い上げいただきました販売店または最寄りのマックスサービス窓口までご相談ください。

### 【LC-100KⅡキーボード、オプション品】

現象	チェック方法	処置
・電源が入らない。	・電源コードがコンセント側、LC-100KⅡ側にしっかり差し込まれていますか。	・電源コードをコンセント側、LC-100KⅡ側にしっかり差し込んでください。  システムの接続と起動 (第1章) 20ページ
・ディスプレイ表示のコントラストがうすい。	・ディスプレイの輝度調整が“薄い”になっていませんか	・ディスプレイの輝度調整を行い“濃い”側に合わせてください。  システムの基本設定 (第9章) 132ページ
・オプションのメモリパック (LC-100M) がはたらかない。	・メモリパックを書体パックの装着端子に装着していませんか。また、奥までしっかり差し込まれていますか。	・電源を切り、電源コンセントを抜き、メモリパックを専用の端子に奥までしっかり差し込んでください。  メモリの使い方 (第8章) 128ページ
	・電池が消耗していることが考えられます。	・電池交換は最寄りのマックス営業拠点にご相談ください。
・オプションの書体パックがはたらかない。	・書体パックをメモリパックの装着端子に装着していませんか。また、奥までしっかり差し込まれていますか。	・電源を切り、電源コンセントを抜き、書体パックを専用の端子に奥までしっかり差し込んでください。  基本パラメータの設定 (第3章) 74ページ
・オプションのハンディスキャナがはたらかない。	・ハンディスキャナのコネクタは奥までしっかり差し込まれていますか。	・電源を切り、電源コンセントを抜き、ハンディスキャナのコネクタを専用の端子に奥までしっかり差し込んでください。  図形の読みとり印刷 (第10章) 138ページ
・ハンディスキャナの読みとり不良が起こる。	・ハンディスキャナの移動速度が速すぎることが考えられます。	・ハンディスキャナは、ゆっくり一定のスピードで移動してください。





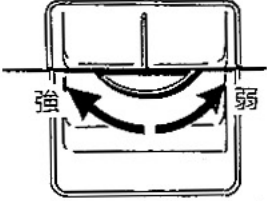
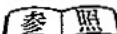

## 【LC-100Pプリンティングマシン】

現象	チェック方法	処置
・動作しない。	・電源コードがコンセント側、LC-100KII側にしっかり差し込まれていますか。  参照 システムの接続と起動 (第1章) 20ページ	・電源コードをコンセント側、LC-100KII側にしっかり差し込んでください。 システムの接続と起動 (第1章) 20ページ
	・LC-100Pのコードが専用の端子にしっかり差し込まれていますか。  参照 システムの接続と起動 (第1章) 20ページ	・LC-100PのコードをLC-100KIIの専用端子にしっかり差し込んでください。 システムの接続と起動 (第1章) 20ページ
・シートが出てこない。	・シートはキチンとセットされていますか。  参照 粘着シートの装着 (第1章) 17ページ	・シートをセットし直してください。 粘着シートの装着 (第1章) 17ページ
	・インクリボンはセットされていますか。  参照 インクリボンカセットの装着 (第1章) 15ページ	・インクリボンをセットしてください。 インクリボンカセットの装着 (第1章) 15ページ
	・インクリボンが終わっていませんか。	・新しいインクリボンを装着ください。
	・シートがハサミ部で詰まっていますか。シートを斜めに装着するとシートが詰まる場合があります。  参照 粘着シートの装着 (第1章) 17ページ	・電源を切り電源コンセントを抜き、詰まったシートを取り除いた後シートを再装着してから電源を入れ、 <b>ハサミ</b> を押しはさみを動作させてください。まだなおシートが取り除けない場合は電源を切り電源コンセントを抜き、本体底部の穴よりギヤを抵抗の少ない方に回してはさみを開けてください。 粘着シートの装着 (第1章) 17ページ
・印刷しないでシートが出てくる。	・インクリボンはセットされていますか。  参照 インクリボンカセットの装着 (第1章) 15ページ	・インクリボンをセットしてください。 インクリボンカセットの装着 (第1章) 15ページ
	・インクリボンが終わっていませんか。	・新しいインクリボンを装着ください。




【LC-100Pプリンティングマシン】

現 象	チェック方法	処 置
<ul style="list-style-type: none"> <li>・リボンがシートと一緒に出てくる。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・インクリボンカセットの装着時リボンのたるみを取りましたか。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ドアカバーを開け、インクリボンカセットを外し、たるみを巻き取ってもう一度装着してください。インクリボンが破れたものは使用できません</li> </ul> <p><b>参 照</b> インクリボンカセットの装着 (第1章) 15ページ</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>・印刷すると文字のカスレや斑点状の抜けが目立つ。</li> </ul> <div data-bbox="261 791 485 1013" style="text-align: center;"> </div>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・静電気などによりシートにホコリ、ゴミ等が付着していることが考えられます。</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>・印字濃度調整ダイヤルの位置を確認ください。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・シートをきれいな布等で拭いてホコリ、ゴミ等を取り除いてからご使用ください。なおシートはビニール袋に入れ保管してください。</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>・印字濃度調整ダイヤルをまず標準の「6」に合わせてください。それでも改善しない場合は「7」または「8」に合わせてください。</li> </ul> <p><b>参 照</b> 印刷時の印字濃度調整 (第9章) 133ページ カスレ・抜け</p> <div data-bbox="1091 1066 1321 1221" style="text-align: center;"> </div>
<ul style="list-style-type: none"> <li>・印刷すると文字の後部へ尾を引く。</li> </ul> <div data-bbox="268 1371 491 1592" style="text-align: center;"> </div>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・印字濃度調整ダイヤルの位置を確認ください。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・印字濃度調整ダイヤルをまず標準の「6」に合わせてください。それでも改善しない場合は「5」または「4」に合わせてください。</li> </ul> <p><b>参 照</b> 印刷時の印字濃度調整 (第9章) 133ページ つぶれ・尾引き</p> <div data-bbox="1091 1513 1321 1667" style="text-align: center;"> </div>
<ul style="list-style-type: none"> <li>・連続印刷や長い距離の印刷を行うと、縦に線が入る。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・故障ではありません。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・線の部分を切り取ってお使いください。</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>・連続印刷や長い距離の印刷を行うと印刷スピードが下がる</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・故障ではありません。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・連続印刷や長い距離の印刷では、プリンタヘッドの熱量制御のため印刷スピードが低下します。</li> </ul>

## 【LC-100C/200Cカッティングマシン】

現象	チェック方法	処置
・動作しない。	<ul style="list-style-type: none"> <li>電源コードがコンセント側、LC-100KII側にしっかり差し込まれていますか。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>電源コードをコンセント側、LC-100KII側にしっかり差し込んでください。</li> </ul> <p> システムの接続と起動 (第1章) 20ページ</p>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC-100C/200Cのコードが専用の端子にしっかり差し込まれていますか。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LC-100C/200CのコードをLC-100KIIの専用端子にしっかり差し込んでください。</li> </ul> <p> システムの接続と起動 (第1章) 20ページ</p>
・シートが出てこない。	<ul style="list-style-type: none"> <li>シートはキチンとセットされていますか。シートを斜めにセットしてませんか。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>シートをセットし直してください。</li> </ul> <p> 粘着シートの装着 (第1章) 19ページ</p>
・刃の切れ味が落ちた。	<ul style="list-style-type: none"> <li>刃先にシートの切りかすが付着してませんか。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>電源を切り、電源コードを抜いてから、刃先に付着したシートの切りかすを取り除いてください。</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>圧力調整ダイヤルを確認ください。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>刃先の圧力を調整する圧力調整ダイヤルを図のように1～2目盛り上げてください。</li> </ul> <p> 刃先の圧力調整 (第9章) 134ページ</p> 
	<ul style="list-style-type: none"> <li>刃先の磨耗が考えられます。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>電源を切り、電源コンセントを抜き、刃の交換を行ってください。</li> </ul> <p> カッティングツールの取り外し及び装着 (第1章) 18ページ</p>
・刃の交換直後の1文字目のカット動作中、シートにキズをつける。	<ul style="list-style-type: none"> <li>刃の装着時の刃先の押し込みが考えられます。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>刃の装着は、刃先を押し込まず軽く差し込み、上からホルダキャップを締めてください</li> </ul> <p> カッティングツールの装着 (第1章) 18ページ</p>

【LC-100C/200Cカッティングマシン】

現 象	チェック方法	処 置
<p>・カットした文字の角の部分が丸みを帯びる。</p>	<p>・刃先制御値（オフセット量）を確認ください。</p>	<p>・オフセット量を現在の値より大きくしてください（10～15の範囲で）。</p> <p> <b>参 照</b> カット時の刃先制御値の調整 （第9章）134ページ</p>
	<p>・刃先の磨耗や折れはありませんか。またカッティングツールの装着が不十分ではありませんか。</p>	<p>・刃先の磨耗や折れがあった場合は、刃を交換してください。またカッティングツールの装着が不十分な場合は、再度装着し直してください。</p> <p> <b>参 照</b> カッティングツールの装着 （第1章）18ページ</p>
<p>・カットした文字の角の部分に飛び出しが出る。</p>	<p>・刃先制御値（オフセット量）を確認ください。</p>	<p>・オフセット量を現在の値より小さくしてください（ただし10以下にしない）。</p> <p> <b>参 照</b> カット時の刃先制御値の調整 （第9章）134ページ</p>

## ■ エラーメッセージガイド

エラーメッセージとエラーの原因および対応方法は次のとおりです。

エラーメッセージ	原因と対応方法
入力された、ファイルは存在しませんでした	原因：登録していないファイル名を指定しました。 対応：登録しているファイル名を再度入力してください。
メモリ容量が一杯です	原因：登録できるメモリが不足しています。 対応：不要なファイルを削除してから登録してください。
登録メモリファイルをオーバーしました	原因：登録できるファイル数を超えています。 対応：不要なファイルを削除してから登録してください。
メモリ取り扱い文字数が150文字をこえました	原因：入力文字数はPマークも含めて最大150文字までです。Pマークは1文字以上で数えます。 対応：メモリを呼び出す前に画面上の文字を削除してください。
取り扱いパラメータ総数が範囲の10をこえました	原因：入力画面には最大10個までしかPが入力できません。 対応：入力画面上の不要なパラメータを削除してください。
行、ブロック数が取り扱い総数をこえました	原因：最大6行、5ブロックまでしか、扱うことはできません。 対応：不要な行、ブロックを削除してください。
カッター動作不良 (メンテナンスが必要です)	原因：LC-100Pのハサミ部の故障が考えられます。 対応：購入した販売店か、マックスサービスへ連絡してください。
シート または リボンがセットされていません	原因：シートまたはインクリボンをセットしないで、起動を行いました。 対応：シート、インクリボンのセット状態を再確認してください。
書体データエラー (メンテナンスが必要です)	原因：書体のデータをうまく読みとれません。 対応：購入した販売店か、マックスサービスへ連絡してください。
スキャナモードを多値以外の設定に変更してください！	原因：スキャナのスイッチが多値モードになっています。多値モードでスキャナを使用することはできません。 対応：スキャナのモード選択スイッチを2値モードかディザモードに設定してください。

エラーメッセージ	原因と対応方法
読み取り中にスキャナモードが不当に変更されました	<p>原因：スキャナ読み取り中にスキャナモードを変更したか、スイッチが完全に設定できてないとエラーとなります。</p> <p>対応：スキャナのモードスイッチを再確認して再度読み取りを行ってください。</p>
スキャナ読み取り速度オーバー	<p>原因：スキャナの読み取りにおいて、スキャナの移動速度が速すぎデータを読み取れません。</p> <p>対応：スキャナをゆっくり移動させ読み込みを行ってください。</p>
<b>Ⓜ</b> <b>P</b> の形で <b>P</b> を削除するには <b>Ⓜ</b> から先に削除してください	<p>原因：改ブロックの後ろにはパラメータがないとエラーとなります。</p> <p>対応：改ブロックを消去した後でパラメータの削除を行ってください。</p>
ドアカバーが開いています (閉めて操作してください)	<p>原因：ドアカバーが閉まっていない状態です。</p> <p>対応：ドアカバーが閉まっているか確認し、確実にドアを閉めてください。</p>
ドアカバーが開いています (動作を中断しました)	<p>原因：印刷中にドアを開けました。</p> <p>対応：ドアを閉めてから再度スタートを実行してください。</p>
色指定に異常があります	<p>原因：色指定に1番から3番以外の設定があります。</p> <p>対応：色設定を確認し設定し直してください。</p>
ドアカバーが開まっています (開けて操作して下さい)	<p>原因：シート移動を行うときはドアカバーが開まっていると作動しません。</p> <p>対応：ドアカバーを開けて操作してください。</p>
ドアカバーが閉まっています (動作を中断しました)	<p>原因：シート移動を行うときはドアカバーが閉まっていると作動しません。動作途中でドアカバーが閉められてしまいました。</p> <p>対応：操作をはじめからやりなおしてください。</p>
<b>Ⓜ</b> <b>P</b> の形で <b>Ⓜ</b> と <b>P</b> の間に文字を挿入することはできません	<p>原因：改ブロックの後ろの文字はパラメータマーク<b>P</b>が必要です。</p> <p>対応：改ブロックと<b>P</b>マークの間に文字挿入はできません。</p>
文字が入力されていません	<p>原因：入力画面に文字がないままスタートを実行しました。</p> <p>対応：入力を行ってから作画してください。</p>



エラーメッセージ	原因と対応方法
作画データの無いキャラクタが入力されています	<p>原因：選択した書体の種類によって、入力画面に対応する作画キャラクタがないものがあります。 （例. ピクトサインを選択時にかなや漢字を入力し作画したときなど）</p> <p><b>対応</b>：設定書体を確認してください。</p>
作画範囲がシートの幅をこえました	<p>原因：作画範囲がシートの幅を超えました。</p> <p><b>対応</b>：文字サイズを小さく設定するか、改行数を減らしてください。</p>
作画範囲が長すぎます	<p>原因：作画長がLC-100P/100Cでは2m、LC-200Cでは4mを超えました。</p> <p><b>対応</b>：文字サイズ、文字間隔、文字幅を小さく設定するか、改ブロック数を減らしてください。</p>
原点復帰できませんでした	<p>原因：原点センサーの異常です。</p> <p><b>対応</b>：購入した販売店か、マックスサービスへ連絡してください。</p>
シートがセットされていません	<p>原因：シートをセットしてない状態です。</p> <p><b>対応</b>：シートをセットしてください。</p>
アンダーラインの指定が正しくありません	<p>原因：アンダーラインの指定のしかたが間違っています。アンダーラインマークの間には文字のみで、改行マーク、<b>P</b>マーク、改ブロックマークは指定できません。</p> <p><b>対応</b>：下線をつける文字をアンダーラインマークで正しく囲んでください。</p>
バーコードはカッティングできません	<p>原因：バーコードはLC-100C/200Cでカットすることはできません。</p> <p><b>対応</b>：バーコードを消去するか、LC-100Pに接続を切り替えて作画してください。</p>
入力文字数が150文字をこえました	<p>原因：入力画面に入力できる文字数は150文字までです。<b>P</b>マークは1文字以上で数えます。</p> <p><b>対応</b>：削除やクリアを使い、入力が150文字以内になるようにしてください。</p>
入力文字をすべて削除しないとはやわぎモードに入れません	<p>原因：入力画面に入力がある状態ではやわぎキーを押しました。</p> <p><b>対応</b>：クリアを押し、全消去するとはやわぎモードに入れます。</p>
<b>■</b> が複数設定されています	<p>原因：<b>P</b>マークが2つ以上ある文章で逆順設定しました。</p> <p><b>対応</b>：<b>P</b>マークは先頭の1つだけにしてください。2つめ以降の<b>P</b>マークは全て削除してください。</p>

エラーメッセージ	原因と対応方法
表枠または枠囲みで分割作画はできません	<p>原因：文字サイズがLC-100P/100Cでは101mm以上、LC-200Cでは201mm以上の設定をし、表または枠囲みを設定しました。</p> <p>対応：表、枠囲みを解除するか、文字サイズをLC-100P/100Cでは100mm以下、LC-200Cでは200mm以下に設定し直してください。</p>
アンダーラインとバーコードは分割作画できません	<p>原因：アンダーラインまたはバーコード設定がしており、文字サイズをLC-100P/100Cでは101mm以上、LC-200Cでは201mm以上に設定しています。</p> <p>対応：アンダーラインまたはバーコードを消去するか文字サイズをLC-100P/100Cでは100mm以下、LC-200Cでは200mm以下に設定し直してください。</p>
分割作画は1行1ブロックの時だけです	<p>原因：文字サイズがLC-100P/100Cでは101mm以上、LC-200Cでは201mm以上に設定しており、改行または改ブロックを行いました。</p> <p>対応：文字サイズをLC-100P/100Cでは100mm以下、LC-200Cでは200mm以下にするか、改行または改ブロックを消去してください。</p>
連続と連番は多色印刷できません	<p>原因：色選択を2種類以上設定し、連続か連番を設定した状態では作画できません。</p> <p>対応：連続・連番の設定を解除するか色選択を1種類のみを設定し直してください。</p>
複数ブロックでの枠囲みはできません	<p>原因：入力画面で改ブロックがあり、枠囲みを設定し作画を実行しました。</p> <p>対応：枠囲みを解除するか、改ブロックを行わない入力に変更してください。</p>
名前をいれてください	<p>原因：メモリ登録でファイル名を入力しないで実行しました。</p> <p>対応：ファイル名を入力し実行してください。</p>
バーコードは1設定までです	<p>原因：バーコードは入力画面上に1つまでしか設定できません。</p> <p>対応：入力画面のバーコードを削除してから、入力し直してください。</p>
残りメモリが少なく書き込めません	<p>原因：現在の入力画面を登録するだけのメモリ容量が残っていません。</p> <p>対応：メモリ削除を行い、不要なファイルを削除してから登録し直してください。</p>
複合設定をするためには入力文字をクリアして下さい	<p>原因：文字入力してあると複合設定はできません。</p> <p>対応：複合設定する場合は、クリアキーで入力した文章をクリアしてから複合設定してください。</p>

エラーメッセージ	原因と対応方法
バーコードは縦書きできません	<p>原因：バーコード設定している<b>P</b>マークが縦書きの設定になっています。バーコードは縦書きできません。</p> <p><b>対応</b>：バーコードを設定している<b>P</b>マークを横書きに設定し直してください。</p>
アンダーラインは縦書きできません	<p>原因：アンダーラインを設定している<b>P</b>マークが縦書きの設定になっています。アンダーラインは縦書きできません。</p> <p><b>対応</b>：アンダーラインを設定している<b>P</b>マークを横書きに設定し直してください。</p>
図形読み取りメモリが少なく読み込めません	<p>原因：スキャナで読み込んだ図形データを登録できるだけのメモリ容量が残っていません。（注、最大10ファイルのメモリ登録ができますが、複雑なデータの場合、2から3ファイルになることがあります。）</p> <p><b>対応</b>：不要な図形データを削除してから登録し直してください。</p>
複数ブロックでのミラー作画はできません	<p>原因：改ブロックが設定してあり、なおかつミラー設定してあります。</p> <p><b>対応</b>：ミラーを解除するか、改ブロックを削除してください。</p>
表枠はカッティングできません	<p>原因：表枠が設定してあり、LC-100C/200Cで作画を開始しました。</p> <p><b>対応</b>：表枠を解除するか、LC-100Pに接続を切り替えて作画してください。</p>
バーコードは枠囲みできません	<p>原因：入力画面にバーコードが設定してあり、枠囲みを設定し作画を実行しました。</p> <p><b>対応</b>：枠囲みを解除するか、バーコードを削除してください。</p>
メモリパックが正常に動作しません 接続を確認して下さい	<p>原因：メモリパック（LC-100M）がキーボードにきちんと接続できてないか、メモリパックが破損した疑いがあります。</p> <p><b>対応</b>：メモリパックがきちんと接続できているか確認してください。</p>
連続・連番は分割作画できません	<p>原因：文字サイズがLC-100P/100Cでは101mm以上、LC-200Cでは201mm以上に設定してあり、連続または連番を設定しました。</p> <p><b>対応</b>：文字サイズをLC-100P/100Cでは100mm以下、LC-200Cでは200mm以下に設定し直すか、連番・連続設定を解除してください。</p>

エラーメッセージ	原因と対応方法
定長での 分割作画はできません	<p>原因：文字サイズが101mm以上に設定してあり、なおかつ定長設定しました。</p> <p><b>対応</b>：文字サイズを100mm以下に設定し直すか、定長設定を解除してください。</p>
入力文字数オーバー はやわざは120文字までです	<p>原因：通常の入力画面ではPマークを含めて最大150文字まで入力できますが、はやわざの最大入力文字数はPマークを含めて120までとなります。</p> <p><b>対応</b>：入力文字数を減らしてください。</p>
メモリパックの電池不足です (電池を交換して下さい)	<p>原因：メモリパックのバックアップ用電池の容量が低下しています。</p> <p><b>対応</b>：メモリパックの電池交換を行ってください。なお電池交換を行うと、メモリ内容は消去してしまいます。消去せずに交換したい場合は最寄りのマックス営業拠点へご相談ください。</p>
この改ブロックを消去すると 改行数が設定範囲を超えます！	<p>原因：改行数は最大6行までです。いま消去しようとした改ブロックを消してしまうと、6行を超えてしまいます。</p> <p><b>対応</b>：消去するブロック内の行数を減らして下さい。</p>
バーコードの前後には 文字を入れないで下さい	<p>原因：バーコードマークの前後に文字を入力して作画することはできません。</p> <p><b>対応</b>：前後の文字を削除するか、文字とバーコードマークの間で改ブロックを行ってください。</p>
バーコードは ミラーや桁合わせはできません	<p>原因：バーコード設定をし、なおかつミラーや桁合わせ設定し作画しました。</p> <p><b>対応</b>：ミラーや桁合わせ設定を解除するか、バーコードを削除してください。</p>
キャラクターの幅が大き過ぎます サイズ・幅を修正して下さい	<p>原因：LC-100Pで、文字幅が200mmを超える設定をした場合は作画できません。</p> <p><b>対応</b>：文字サイズ、文字幅を小さくしてください。</p>
桁合わせ禁止の書体が 設定されています	<p>原因：書体のなかには桁合わせできないものがあります。</p> <p><b>対応</b>：桁合わせ設定を解除するか、書体を変更してください。</p>
図形データがありません	<p>原因：スキャナ読み取り動作を行いましたでしたが、スキャナからデータを取り込めませんでした。読み込みを行って5から6秒たってもスキャナの読み込み動作を行わないとこのエラーがでます。</p> <p><b>対応</b>：スキャナ本体のスイッチを押した状態で読み込みを行ってください。</p>

エラーメッセージ	原因と対応方法
連番設定されている時はメモリは使用できません	原因：連番設定した状態でメモリキーを押しました。 【対応】：連番設定を一旦解除し、メモリキーを押してください。
メモリパックの装着スロットが違います	原因：メモリパック（LC-100M）の取り付け位置が違います。 【対応】：取り付け位置は、キーボードの背面から見て最も右側の端子です。
バーコードは均等配列できません	原因：バーコード設定しているPマークに均等配列設定を行いました。 【対応】：バーコード設定しているPマークの均等配列設定を解除してください。
バーコードは定長印刷できません	原因：バーコード設定をし、なおかつ定長を設定しました。 【対応】：定長を解除するか、バーコード設定を削除してください。
バーコードは装飾印刷できません	原因：バーコード設定をし、なおかつ装飾を設定しました。 【対応】：装飾を解除するか、バーコード設定を削除してください。
入力文字数オーバー バーコードは120文字までです	原因：バーコード設定している場合、作画できる文字数は120文字までとなります。 【対応】：入力文字数を120文字以内に減らすか、バーコード設定を削除してください。
バーコードの設定がされているブロックは5行までです	原因：バーコード設定をしているブロックは最大行数が5行までとなります。 【対応】：行数を5行までに減らすか、バーコード設定を削除してください。
複合作画は枠囲み、または背景装飾を設定して下さい	原因：複合作画は、枠囲みまたは装飾設定しないと動作しません。 【対応】：枠囲みまたは装飾設定を行うか、複合作画を単体作画に変更してください。
接続が誤っています 電源を切って接続して下さい	原因：LC-100PまたはLC-100C/200Cの接続がない状態で作画したか、LC-100P・LC-100C/200Cの接続が誤っています。 【対応】：電源を切り、接続を確認してから再度作画してください。

# ピクトサイン・イラスト・キャッチコピー 飾り枠 各一覧表の見かたと設定方法

## ■一覧表の見かた

ピクトサイン・イラスト・キャッチコピー・飾り枠の一覧表のなかで、各キャラクターは次のように縦にABC順にならんでいます。

[例：ピクトサインの場合]

記号:A	記号:F	記号:K	記号:P
記号:B	記号:G	記号:L	記号:Q
記号:C	記号:H	記号:M	記号:R
記号:D	記号:I	記号:N	記号:S
記号:E	記号:J	記号:O	

各ピクトサインの指定はA～Sのアルファベットを大文字で入力します。

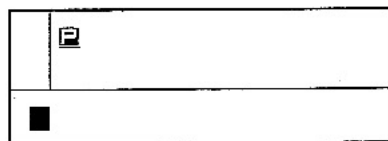


設定方法は第3章の「基本パラメータの設定」71～72 ページを参照ください。

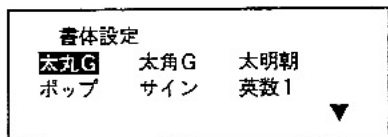
## ■設定例

太丸ゴシックからピクトサインの「立入禁止」に変更してみます。

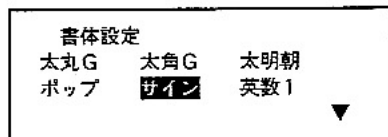
①まずカーソルを の下に移動します。



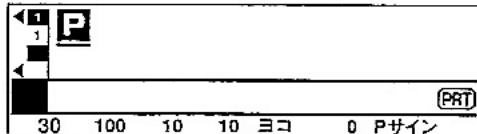
② **書体** を押すと、現在の書体名を反転表示します。



③ここで「サイン」へカーソルキーにより反転表示を移動します。



④ **実行** を押すと「サイン」が確定し、通常の入力画面に戻り書体名が表示されます。



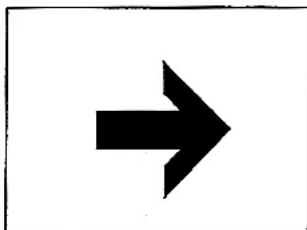
⑤「立入禁止」はピクトサインのグループのなかで、記号「R」なので、この通常画面で「R」を入力します。これで「立入禁止」の入力ができました。



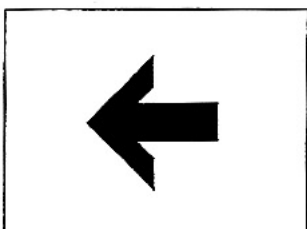
# ピクトサインの一覧表

## 公共サイン

### 方向

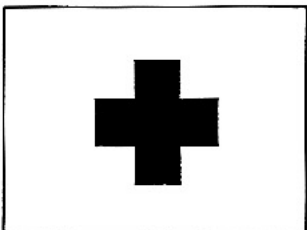


矢印 (右) 記号 : A



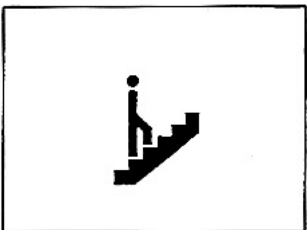
矢印 (左) 記号 : B

### 安全十字



安全十字 記号 : C

### 昇降



階段 記号 : D



エスカレーター 記号 : E

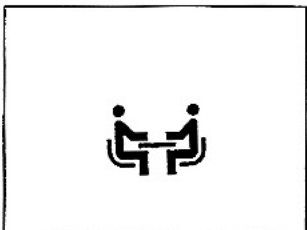


エレベーター 記号 : F

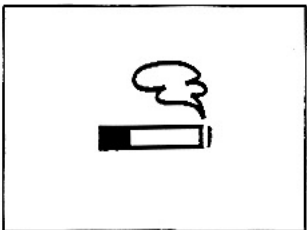
### 飲食・くつろぎ



食堂 記号 : G



休憩室 記号 : H

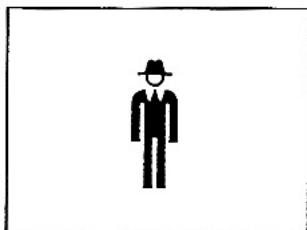


喫煙場所 記号 : I

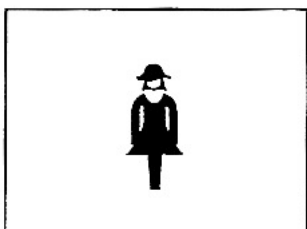


禁煙 記号 : J

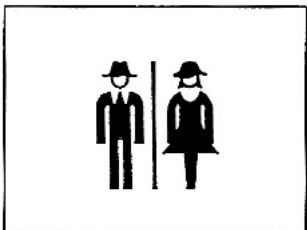
### 性別



男子 記号 : K

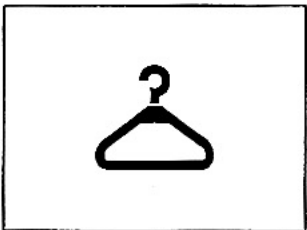


女子 記号 : L



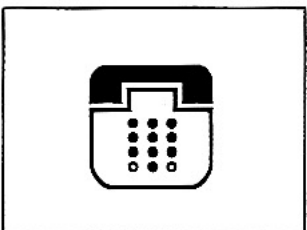
男女 記号 : M

### 着替え



更衣室 記号 : N

### 電話



電話 記号 : O

### ごみ箱



ごみ箱 記号 : P

### 水飲み場



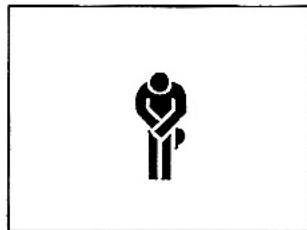
水飲み場 記号 : Q

### 立入り・進入禁止



立入禁止 記号 : R

### 頭を下げる

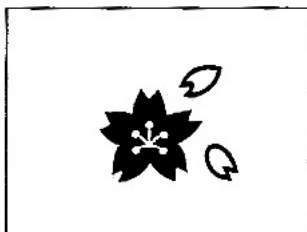


ごめん 記号 : S

# イラストの一覧表

## イラスト

春

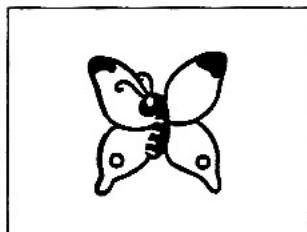


桜 記号：A

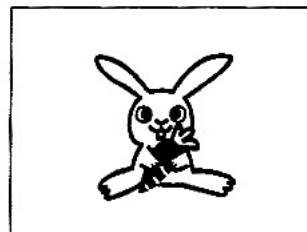


椰子の木 記号：D

動物

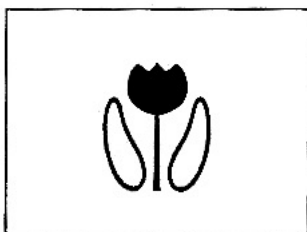


ちょう 記号：G



うさぎ 記号：J

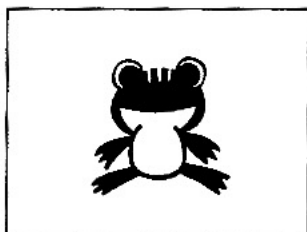
秋



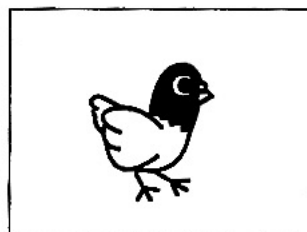
チューリップ 記号：B



もみじ 記号：E

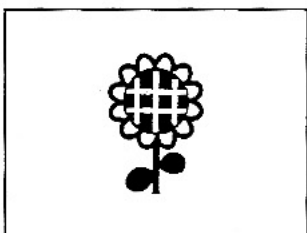


かえる 記号：H



はと 記号：K

夏

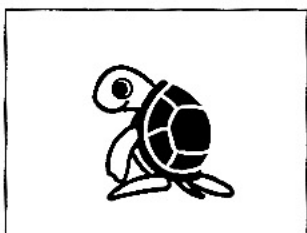


ひまわり 記号：C

冬



雪だるま 記号：F



かめ 記号：I

# キャッチコピーの一覧表

## キャッチコピー

商品用



今、売っています！  
記号：A



New(1) 記号：B



New(2) 記号：C



New(3) 記号：D



# キャッチコピーの一覧表

## キャッチコピー

### 商品用



おすすめ品 記号：E



新プラン 記号：J



バーゲン(2) 記号：O



特ダネ情報(2) 記号：T



ヒット商品 記号：F



これだ 記号：K



総決算 記号：P



募集 記号：U



お買い得 記号：G



注目 記号：L



大創業祭 記号：Q

### キャンペーン



ズバリ 記号：H



キャンペーン中 記号：M



好評発売中 記号：R



新登場 記号：I

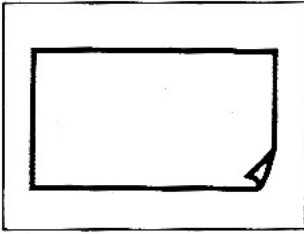


バーゲン(1) 記号：N

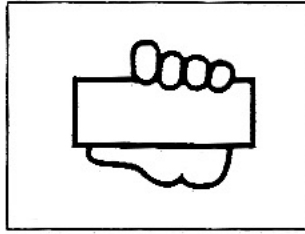


特ダネ情報(1) 記号：S

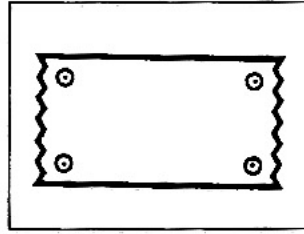
# 飾り枠の一覧表



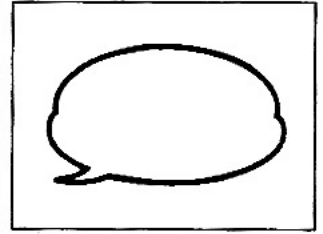
記号：A



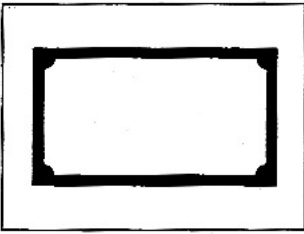
記号：D



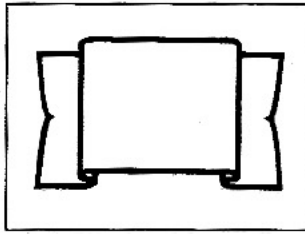
記号：G



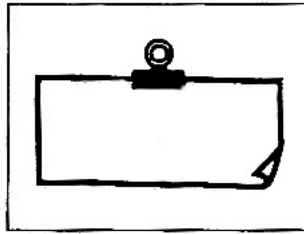
記号：J



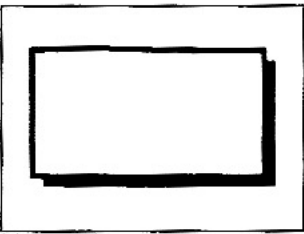
記号：B



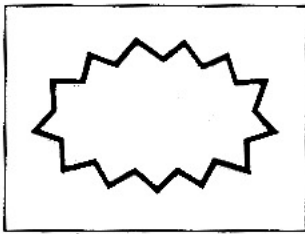
記号：E



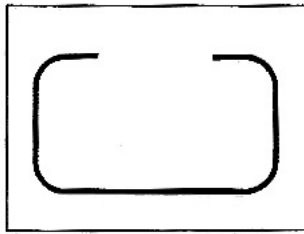
記号：H



記号：C



記号：F



記号：I

---

## 搭載文字一覧表 (JISコード表)

---

JISコード入力の際には、JISコード表により必要な文字または記号を確認し、コードの入力を行なってください。

当JISコード表は、非漢字・JIS第一水準漢字・JIS第二水準漢字の3項目に分けてあります。それぞれ、多少分類方法が異なりますので、下記の“表の見方”に従って効率よく調べてください。

### 【表の見方】

1. コードは16進で表現されています。

例えば、「B」のコードは $2340+2=2342$ となります。

2. 非漢字

各種記号・英数字・ひらがな・カタカナなどのJISコード表です。それぞれの範疇ごとに分けてあります。

3. JIS第一水準漢字

JIS第一水準漢字が、「あいうえお順」に区分けされています。

4. JIS第二水準漢字

JIS第二水準漢字が、部首別に区分けされています。

⑨ 当コード表の漢字は、文章用の書体を使用していますので、作画した文字と一部文字形が異なります。

⑩ 非漢字グループの2D20, 2D30, 2D40, 2D50の各行の文字は、書体設定が太丸ゴシックの場合のみ作画できます。他の書体に設定している場合は、これらの行の入力した文字のみ太丸ゴシックに設定してください。

[非漢字]

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
記 号	2120			、	。	，	．	・	：	；	？	！	′	°	′	″	…
	2130	˘	˘	˘	、	ゞ	ゞ	ゞ	〃	全	々	ノ	○	—	—	—	/
	2140	＼	～	∥		…	…	′	′	“	”	(	)	[	]	[	]
	2150	{	}	<	>	《	》	「	」	『	』	[	]	+	-	±	×
	2160	÷	=	≠	<	>	≦	≧	∞	∴	∂	∂	°	′	″	℃	¥
	2170	\$	φ	£	%	#	&	*	@	§	☆	★	○	●	◎	◇	
	2220		◆	□	■	△	▲	▽	▼	※	〒	→	←	↑	↓	≡	
	2230											ε	≡	≡	≡	∩	∩
	2240	U	∩									∧	∨	↖	⇒	⇄	∇
	2250	∩												∠	⊥	∩	∂
2260	∇	≡	≡	≡	≡	√	∞	∞	∴	∫	∫						
2270			Å	%	#	b	♪	†	‡	¶						○	
特 字	2A50	(代)(株)(電)			(有) 株式会社 有限会社												
	2D20	① ② ③			④ ⑤ ⑥ ⑦				⑧ ⑨ ⑩								
	2D30				I II III				IV V VI VII				VIII IX X XI				
	2D40	XII	→	←	↑	↓	∩	Ω	(主)	(財)(医)(社)(学)			FAX				
单 位	2D50	mm	cm	km	mg	kg	cc	m <sup>2</sup>	m <sup>3</sup>	cm <sup>2</sup>	cm <sup>3</sup>	mm <sup>2</sup>	mm <sup>3</sup>	g	kg	t	
英 数 字	2330	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9						
	2340		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
	2350	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z					
	2360		a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o
	2370	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z					
ひ ら が な	2420		あ	い		い	う	え		え	お	か		が	き	ぎ	く
	2430	ぐ	け	げ	こ	ご	さ	ざ	し	じ	す	ず	せ	げ	そ	ぞ	た
	2440	だ	ち	ち	っ	つ	づ	て	で	と	ど	な	に	ぬ	ね	の	は
	2450	ば	ば	ひ	び	び	ふ	ぶ	ぶ	へ	べ	ぺ	ほ	ぼ	ぼ	ま	み
	2460	む	め	も	ゃ	や	ゆ	ゆ	よ	よ	ら	り	る	れ	ろ	わ	わ
2470	る	ゑ	を	ん													
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F	
カタカナ	2520		ア	アイ		イ	ウ	エ		エ	オ	カ		ガ	キ	ク		
	2530		グ	ゲ	コ	ゴ	サ	ザ	シ	ジ	ス	ズ	セ	ゼ	ソ	ゾ	タ	
	2540		ダ	チ	ヂ	ッ	ツ	ヅ	テ	デ	ト	ド	ナ	ニ	ヌ	ネ	ノ	ハ
	2550		バ	パ	ヒ	ビ	ピ	フ	ブ		ヘ	ベ	ペ	ホ	ボ	ポ	マ	ミ
	2560		ム	メ	モ	ヤ	ヤ	ユ	ユ	ヨ	ヨ	ラ	リ	ル	レ	ロ	ワ	ワ
2570		キ	エ	ヲ	ン	ヴ	カ	ケ										
ギリシア文字	2620		A	B	Γ	Δ	E	Z	H	Θ	I	K	Λ	M	N	Ξ	O	
	2630		Π	P	Σ	T	Τ	Φ	X	Ψ	Ω							
	2640		α	β	γ	δ	ε	ζ	η	θ	ι	κ	λ	μ	ν	ξ	ο	
	2650		π	ρ	σ	τ	υ	φ	χ	ψ	ω							
ロシア文字	2720		A	B	B	Г	Д	E	Ё	Ж	З	И	Й	К	Л	М	Н	
	2730		О	П	Р	С	Т	У	Ф	Х	Ц	Ч	Ш	Щ	Ъ	Ы	Ь	Э
	2740		Ю	Я														
	2750		a	b	v	г	д	e	ё	ж	з	и	й	к	л	м	н	
	2760		о	п	р	с	т	у	ф	х	ц	ч	ш	щ	ъ	ы	ь	э
2770		ю	я															
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F	

⑨ 非漢字グループの2D20, 2D30, 2D40, 2D50の各行の文字は、書体設定が太丸ゴシックの場合のみ作画できます。他の書体に設定している場合は、これらの行の入力した文字のみ太丸ゴシックに設定してください。

⑩ 太明朝体には、2A55の「龀」、2A56の「龆」はありません。

[JIS第一水準漢字]

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
ア	3020		亜	啞	娃	阿	哀	愛	挨	始	逢	葵	茜	穉	惡	握	渥
	3030	旭	葦	芦	鯪	梓	庄	幹	扱	宛	姐	虻	飴	絢	綾	鮎	或
	3040	粟	稭	安	庵	按	暗	案	闇	鞍	杏						
イ	3040											以	伊	位	依	偉	困
	3050	夷	委	威	尉	惟	意	慰	易	椅	為	畏	異	移	維	緯	胃
	3060	菱	衣	謂	違	遺	医	井	亥	域	育	郁	磯	一	巷	溢	逸
	3070	稻	茨	芋	鱒	允	印	咽	員	因	姻	引	飲	淫	胤	蔭	
	3120		院	陰	隱	韻	吋										
ウ	3120							右	宇	烏	羽	迂	雨	卯	鷄	窺	丑
	3130	碓	臼	渦	嘘	唄	蔚	蔚	鰻	姥	厩	浦	瓜	閏	噂	云	運
	3140	雲															
エ	3140		荏	餌	叡	營	嬰	影	映	曳	榮	永	泳	洩	瑛	盈	穎
	3150	穎	英	衛	詠	銳	液	疫	益	馱	悅	謁	越	閱	榎	厭	円
	3160	園	堰	奄	宴	延	怨	掩	援	沿	演	炎	焰	煙	燕	猿	縁
	3170	艶	苑	園	遠	鉛	鴛	塩									
オ	3170							於	翁	汚	甥	凹	央	奧	住	応	
	3220		押	旺	横	欧	殴	王	卸	襖	鶯	鷓	黄	岡	沖	荻	億
	3230	屋	憶	臆	桶	牡	乙	俺		恩	温	穩	音				
カ	3230													下	化	仮	何
	3240	伽	伽	佳	加	可	嘉	夏	嫁	家	寡	科	暇	果	架	歌	河
	3250	火	珂	禍	禾	稼	箇	花	苛	茄	荷	華	菓	蝦	課	嘩	貨
	3260	迦	過	霞	蚊	俄	峨	我	牙	画	臥	芽	蛾	賀	雅	餓	駕
	3270	介	会	解	回	塊	壞	廻	快	怪	悔	恢	懷	戒	拐	改	
	3320		魁	晦	械	海	灰	界	皆	絵	芥	蟹	開	階	貝	凱	効
	3330	外	咳	害	崖	慨	概	涯	碍	蓋	街	該	鎧	骸	湮	馨	蛙
	3340	垣	柿	砺	鈎	劃	嚇	各	廓	拡	攪	格	核	殼	獲	確	穫
	3350	覚	角	赫	較	郭	閣	隔	革	学	岳	樂	額	顎	掛	笠	櫛
	3360	櫃	梶	鯨	渦	割	喝	怡	括	活	濁	滑	葛	褐	轄	且	鯉
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
(力)	3370	叶	栳	樺	鞞	株	兜	窳	蒲	釜	鎌	嚙	鴨	栢	茅	萱	
	3420		粥	刈	苻	瓦	乾	侃	冠	寒	刊	勤	勸	卷	喚	堪	姦
	3430	完	官	寬	干	幹	患	感	慣	憾	換	敢	柑	桓	棺	款	歎
	3440	汗	漢	澗	漣	環	甘	監	看	竿	管	簡	緩	缶	翰	肝	艦
	3450	莞	覲	諫	貫	還	鑑	間	閑	閔	陷	韓	館	謁	丸	含	岸
	3460	巖	玩	癌	眼	岩	翫	贗	雁	頑	顏	願					
キ	3460											企		伎	危	喜	器
	3470	基	奇	嬉	寄	岐	希	幾	忌	揮	机	旗	既	期	棋	棄	
	3520		機	婦	毅	氣	汽	畿	祈	季	稀	紀	徽	規	記	貴	起
	3530	軌	輝	飢	騎	鬼	龜	偽	儀	妓	宜	戲	技	擬	欺	犧	疑
	3540	祇	義	蟻	誼	議	掬	菊	鞠	吉	吃	喫	桔	橘	詰	砧	杵
	3550	黍	却	客	脚	虐	逆	丘	久	仇	休	及	吸	宮	弓	急	救
	3560	朽	求	汲	泣	灸	球	究	窮	笈	級	糾	給	旧	牛	去	居
	3570	巨	拒	拋	拳	渠	虚	許	距	鋸	漁	禦	魚	亨	享	京	
	3620		供	俠	僑	兇	競	共	凶	協	匡	卿	叫	喬	境	峽	強
	3630	疆	怯	恐	恭	挾	教	橋	況	狂	狹	矯	胸	脅	興	蓄	鄉
	3640	鏡	響	饗	驚	仰	凝	堯	曉	業	局	曲	極	玉	桐	籽	僅
	3650	勤	均	巾	錦	斤	欣	欽	琴	禁	禽	筋	緊	芹	菌	衿	襟
	3660	謹	近	金	吟	銀											
ク	3660						九	俱	句	区	狗	玖	矩	苦	軀	驅	駢
	3670	駒	具	愚	虞	喰	空	偶	寓	遇	隅	串	櫛	釧	屑	屈	君
	3720		掘	窟	沓	靴	轡	窪	熊	限	条	栗	線	桑	鋤	黜	
	3730	薰	訓	群	軍	郡											
ケ	3730						卦	袞	祁	係	傾	刑	兄	啓	圭	珪	型
	3740	契	形	徑	恵	慶	慧	蕙	揭	携	敬	景	桂	溪	畦	稽	系
	3750	経	繼	繫	野	莖	荊	蚩	計	詣	警	輕	頸	鷄	芸	迎	鯨
	3760	劇	戟	擊	激	隙	朽	傑	欠	詣	潔	穴	結	血	訣	月	件
	3770	儉	倦	健	兼	券	劍	喧	圜	堅	嫌	建	憲	懸	拳	捲	
	3820		檢	權	牽	犬	獻	研	硯	絹	鼎	肩	見	謙	賢	軒	遣
	3830	鍵	險	頭	驗	鯁	元	原	嚴	幻	弦	減	源	玄	現	絃	舷
	3840	言	諺	限													
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
コ	3840				乎	個	古	呼	固	姑	孤	己	庫	弧	戸	故	枯
	3850	湖	狐	糊	袴	股	胡	菰	虎	誇	跨	鈷	雇	顧	鼓	五	互
	3860	伍	午	吳	吾	娛	後	御	悟	梧	檣	瑚	碁	語	誤	護	翻
	3870	乞	鯉	交	佼	侯	候	倖	光	公	功	効	勾	厚	口	向	
	3920		后	喉	坑	垢	好	孔	孝	宏	工	巧	巷	幸	広	庚	康
	3930	弘	恒	慌	抗	拘	控	攻	昂	晃	更	杭	校	梗	構	江	洪
	3940	浩	港	溝	甲	皇	硬	稿	糠	紅	絃	絞	綱	耕	考	肯	肱
	3950	腔	膏	航	荒	行	衡	講	貢	購	郊	醇	鉦	砢	鋼	閤	降
	3960	項	香	高	鴻	剛	劫	号	合	壕	拷	濠	豪	轟	趨	克	刻
	3970	告	国	穀	酷	剛	黑	獄	合	壕	腰	忽	惚	骨	伯	込	
	3A20		此	頃	今	困	坤	壘	婚	恨	懇	昏	昆	根	梱	混	痕
3A30	紺	良	魂														
サ	3A30				些	佐	又	唆	嗟	左	差	查	沙	磋	砂	詐	鎖
	3A40	娑	坐	座	挫	債	催	再	最	哉	塞	妻	宰	彩	才	採	栽
	3A50	歲	濟	災	采	犀	碎	砦	祭	齋	細	菜	裁	載	際	劑	在
	3A60	材	罪	財	呀	坂	阪	堺	柵	着	咲	崎	埼	碕	鷺	作	削
	3A70	咋	搾	昨	朔	柵	窄	策	索	錯	桜	鮭	笹	匙	冊	刷	
	3B20		察	拶	撮	擦	札	殺	薩	雜	阜	鯖	捌	鏑	鮫	皿	晒
	3B30	三	傘	參	山	慘	撒	散	棧	燦	珊	産	算	纂	蚕	讚	贊
	3B40	酸	餐	斬	暫	殘											
シ	3B40						仕	仔	伺	使	刺	司	史	嗣	四	士	始
	3B50	姉	姿	子	屍	市	師	志	思	指	支	孜	斯	施	旨	枝	止
	3B60	死	氏	獅	祉	私	糸	紙	紫	肢	脂	至	視	詞	詩	試	誌
	3B70	諮	資	賜	雌	飼	齒	事	似	侍	兒	字	寺	慈	持	時	
	3C20		次	滋	治	爾	璽	痔	磁	示	而	耳	自	蒔	辞	汐	鹿
	3C30	式	識	鳴	竺	軸	突	雫	七	叱	執	失	嫉	室	悉	湿	漆
	3C40	疾	質	実	蔀	篠	僂	柴	芝	屢	蕊	縞	舍	写	射	捨	赦
	3C50	斜	煮	社	紗	者	謝	車	遮	蛇	邪	借	勺	尺	杓	灼	爵
	3C60	酌	釈	錫	若	寂	弱	惹	主	取	守	手	朱	殊	狩	珠	種
	3C70	腫	趣	酒	首	儒	受	呪	寿	授	樹	綬	需	囚	収	周	
	3D20		宗	就	州	修	愁	拾	洲	秀	秋	終	繡	習	臭	舟	菟
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F



		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
(シ)	3D30	衆	襲	警	蹴	輯	週	酋	酬	集	醜	什	住	充	十	從	戎
	3D40	柔	汁	涉	獸	縱	重	銃	叔	夙	宿	淑	祝	縮	肅	塾	熟
	3D50	出	術	述	俊	峻	春	瞬	竣	舜	駿	准	循	旬	楯	殉	淳
	3D60	準	潤	盾	純	巡	遵	醇	順	処	初	所	暑	曙	渚	庶	緒
	3D70	署	書	薯	蓆	諸	助	叙	女	序	徐	恕	鋤	除	傷	償	
	3E20		勝	匠	升	召	哨	商	唱	嘗	爨	妾	娼	宵	將	小	少
	3E30	尚	庄	床	廠	彰	承	抄	招	掌	捷	昇	昌	昭	晶	松	梢
	3E40	樟	樵	沼	消	涉	湘	燒	焦	照	症	省	硝	礁	祥	称	章
	3E50	笑	粧	紹	肖	菖	蔣	蕉	衝	裳	訟	証	詔	詳	象	賞	醬
	3E60	鉦	鍾	鐘	障	鞞	上	丈	丞	乘	冗	剩	城	場	壤	嬢	常
	3E70	情	擾	条	杖	淨	狀	疊	穰	蒸	讓	釀	錠	囑	埴	飾	
	3F20		拭	植	殖	燭	織	職	色	舐	食	蝕	辱	尻	伸	信	侵
	3F30	唇	娠	寢	審	心	慎	振	新	晋	森	榛	浸	深	申	疹	真
	3F40	神	秦	紳	臣	芯	薪	親	診	身	辛	進	針	震	人	仁	刃
3F50	塵	壬	尋	甚	尽	腎	訊	迅	陣								
ス	3F50											筍	諏	須	酢	凶	厨
	3F60	逗	吹	垂	帥	推	水	炊	睡	粹	翠	衰	遂	須	醉	錘	隨
	3F70	瑞	髓	崇	嵩	数	枢	趨	雛	据	杉	相	菅	頗	雀	裾	
	4020		澄	摺	寸												
セ	4020					世	瀬	畝	是	凄	制	勢	姓	征	性	成	政
	4030	整	星	晴	棲	栖	正	清	牲	生	盛	精	聖	声	製	西	誠
	4040	誓	請	逝	醒	青	静	齐	稅	脆	隻	席	惜	戚	斥	昔	析
	4050	石	積	籍	績	脊	責	赤	跡	蹟	碩	切	拙	接	撰	折	設
	4060	窃	節	說	雪	絶	舌	蟬	仙	先	千	占	宣	專	尖	川	戰
	4070	扇	撰	栓	柝	泉	浅	洗	染	潜	煎	煽	旋	穿	箭	線	
	4120		織	羨	腺	舛	船	薦	詮	賤	踐	選	遷	錢	銃	閃	鮮
	4130	前	善	漸	然	全	禪	繕	膳	糲							
ソ	4130										噌	塑	咀	措	曾	曾	楚
	4140	狙	疏	疎	礎	祖	租	粗	素	組	蘇	訴	阻	遡	鼠	僧	創
	4150	双	叢	倉	喪	壯	奏	爽	宋	層	匠	惣	想	搜	掃	挿	搔
	4160	操	早	曹	巢	槍	槽	漕	燥	争	瘦	相	窓	糴	総	綜	聰
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
(ツ)	4170	草	莊	葬	蒼	藻	裝	走	送	遭	鎗	霜	騷	像	增	僧	
	4220		臙	葳	贈	造	促	側	則	即	息	捉	束	測	足	速	俗
	4230	屬	賊	族	統	卒	袖	其	揃	存	孫	尊	損	村	遜		
夕	4230															他	多
	4240	太	汰	訖	唾	墮	妥	惰	打	柁	舵	檣	陀	馱	驢	体	堆
	4250	対	耐	岱	帶	待	怠	態	戴	替	泰	滯	胎	腿	腿	袋	貨
	4260	退	逮	隊	黛	鯛	代	台	大	第	醜	題	鷹	滝	瀧	卓	啄
	4270	宅	托	扱	拓	沢	濯	琢	託	鐸	濁	諾	茸	夙	蛸	只	
	4320		叩	但	達	辰	奪	脱	異	豎	辿	棚	谷	狸	鱈	樽	誰
	4330	丹	单	嘆	坦	担	探	旦	歎	淡	湛	炭	短	端	箏	綻	耽
	4340	胆	蛋	誕	鍛	団	壇	彈	斷	暖	檀	段	男	談			
子	4340														值	知	地
	4350	弛	恥	智	池	痴	稚	置	致	蜘蛛	遲	馳	築	畜	竹	筑	蓄
	4360	逐	秩	窒	茶	嫡	着	中	仲	宙	忠	抽	昼	柱	注	虫	衷
	4370	註	耐	鑄	駐	樗	滌	猪	苧	著	貯	丁	兆	凋	喋	寵	
	4420		帖	帳	庁	弔	張	彫	徵	懲	挑	暢	朝	潮	牒	町	眺
	4430	聽	脹	腸	蝶	調	諜	超	跳	銚	長	頂	鳥	勅	抄	直	朕
	4440	沈	珍	賃	鎮	陳											
ツ	4440					津	墜	椎		槌	追	鎚	痛	通	塚	梅	楯
	4450	槻	佃	漬	柘	辻	蔦	綴	鏝	椿	漬	坪	壺	孀	紬	爪	吊
	4460	釣	鶴														
テ	4460			亭	低	停	偵	剃	貞	呈	堤	定	帝	底	庭	廷	弟
	4470	悌	抵	挺	提	梯	汀	碇	禎	程	締	艇	訂	諦	蹄	通	
	4520		邸	鄭	釘	鼎	泥	摘	擢	敵	滴	的	笛	適	鎬	溺	哲
	4530	徹	撤	轍	迭	鉄	典	填	天	展	店	添	纏	甜	貼	轉	顛
	4540	点	伝	殿	澱	田	電										
ト	4540						兔	吐		堵	塗	妬	屠	徒	斗	杜	渡
	4550	登	菟	賭	途	都	鍍	砥	砺	努	度	土	奴	怒	倒	党	冬
	4560	凍	刀	唐	塔	塘	套	宕	島	嶋	悼	投	搭	東	桃	拷	棟
	4570	盜	淘	湯	涛	灯	燈	当	痘	禱	等	答	筒	糖	統	到	

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F	
(ト)	4620		董	蕩	藤	討	騰	豆	踏	逃	透	鐙	陶	頭	騰	鬪	働	
	4630	動	同	堂	導	懂	撞	洞	瞳	童	胴	萄	道	銅	峠	鴉	匿	
	4640	得	德	澆	特	督	禿	篤	毒	独	読	栃	椽	凸	突	椴	届	
	4650	鳶	苦	寅	酉	滌	噸	屯	惇	敦	沌	豚	遁	頓	吞	曇	鈍	
ナ	4660	奈	那	内	乍	凧	雍	謎	灘	捺	鍋	檣	馴	縄	暇	南	楠	
	4670	軟	難	汝														
ニ	4670			二		尼	弑	迹	匂	賑	肉	虹	廿	日	乳	入		
	4720		如	尿	萑	任	妊	忍	認									
ヌ	4720									濡								
ネ	4720										襦	祢	寧	葱	猫	熱	年	
	4730	念	捻	撚	燃	粘												
ノ	4730						乃	迺	之	埜	囊	惱	濃	納	能	腦	膿	
	4740	農	覗	蚤														
ハ	4740			巴		把	播	霸	杷	波	派	琶	破	婆	罵	芭	馬	
	4750	俳	糜	捋	排	敗	杯	盃	牌	背	肺	輩	配	倍	培	媒	梅	
	4760	煤	煤	狼	買	壳	賠	陪	這	蠅	秤	矧	荻	伯	剥	博	拍	
	4770	柏	泊	白	箔	粕	舶	薄	迫	曝	漠	爆	縛	莫	馭	麥		
	4820		函	箱	裕	箸	肇	筈	櫨	幡	肌	畑	阜	八	鉢	澆	癸	
	4830	醜	髮	伐	罰	拔	筏	閥	鳩	嘶	塙	蛤	隼	八	伴	判	半	反
	4840	叛	帆	搬	斑	板	汜	汎	版	犯	班	畔	繁	般	藩	販	範	
	4850	采	煩	頒	飯	挽	晚	番	盤	磬	蕃	蠻						
ヒ	4850											匪		卑	否	妃	庇	
	4860	彼	悲	扉	批	披	斐	比	泌	疲	皮	碑	秘	緋	罷	肥	被	
	4870	誹	費	避	非	飛	樋	篋	備	尾	微	枇	毘	緋	毘	美		
	4920		鼻	柶	稗	匹	疋	髭	彦	膝	菱	肘	弼	必	畢	筆	逼	
	4930	桧	姫	媛	紐	百	謬	俵	彪	標	氷	漂	瓢	票	表	評	豹	
	4940	廟	描	病	秒	苗	錨	鋌	蒜	蛭	鱒	品	彬	斌	浜	瀕	貧	
	4950	賓	頻	敏	瓶													
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F	

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
フ	4950					不	付	埠	夫	婦	富	富	布	府	怖	扶	敷
	4960	斧	普	浮	父	符	腐	膚	芙	譜	負	賦	赴	阜	附	侮	撫
	4970	武	舞	葡	燕	部	封	楓	風	葺	落	伏	副	復	幅	服	
	4A20		福	腹	複	覆	淵	弗	扌	沸	仏	物	鮒	分	吻	噴	墳
	4A30	憤	扮	焚	奮	粉	糞	紛	霧	文							
フ	4A30											丙	併	兵	塀	幣	平
	4A40	弊	柄	並	蔽	閉	陛	米	頁	僻	壁	癖	碧	別	警	蔑	篋
	4A50	偏	變	片	篇	編	辺	返	遍	便	勉	婉	弁	鞭			
ホ	4A50														保	舖	鋪
	4A60	圃	捕	步	甫	補	輔	穗	募	墓	慕	戊	暮	母	簿	菩	倣
	4A70	俸	包	呆	報	奉	宝	峰	峯	崩	庖	抱	捧	放	方	朋	
	4B20		法	泡	烹	砲	縫	胞	芳	萌	蓬	蜂	褒	訪	豐	邦	鋒
	4B30	飽	鳳	鵬	乏	亡	傍	剖	坊	妨	帽	忘	忙	房	暴	望	某
	4B40	棒	冒	紡	肪	膨	謀	貌	貿	銓	防	吠	頰	北	僕	卜	墨
4B50	撲	朴	牧	睦	穆	鉤	勃	沒	殆	堀	幌	奔	本	翻	凡	盆	
ホ	4B60	摩	磨	魔	麻	埋	妹	味	枚	每	哩	模	幕	膜	枕	鮪	証
	4B70	鱒	榘	亦	俣	又	抹	末	沫	迄	俣	繭	磨	万	慢	滿	
	4C20		漫	蔓													
ミ	4C20				味	未	魅	巳	箕	岬	密	蜜	湊	蓑	稔	脈	妙
	4C30	耗	民	眠													
ム	4C30			務		夢	無	牟	矛	霧	鷓	掠	婿	娘			
メ	4C30														冥	名	命
	4C40	明	盟	迷	銘	鳴	姪	牝	滅	免	棉	綿	緬	面	麵		
モ	4C40															摸	模
	4C50	茂	妄	孟	毛	猛	盲	網	耗	蒙	儲	木	默	目	奎	勿	餅
	4C60	尤	戾	糶	賞	問	悶	紋	門	匆							
ヤ	4C60										也	冶	夜	爺	耶	野	弥
	4C70	矢	厄	役	約	藥	詛	躍	靖	柳	藪	鑪					
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
ユ	4C70												愉	愈	油	癒	
	4D20		諭	輸	唯	佑	優	勇	友	宥	幽	悠	憂	揖	有	柚	湧
	4D30	涌	猶	猷	由	祐	裕	誘	遊	邑	郵	雄	融	夕			
ヨ	4D30														予	余	与
	4D40	誉	輿	預	傭	幼	妖	容	庸	揚	搖	擁	曜	楊	樣	洋	溶
	4D50	熔	用	窯	羊	耀	葉	蓉	要	謡	踊	遙	陽	養	慾	抑	欲
	4D60	沃	浴	翌	翼	淀											
ヲ	4D60						羅	螺	裸	来	萊	賴	雷	洛	絡	落	酪
	4D70	乱	卵	嵐	欄	濫	藍	蘭	覽								
リ	4D70									利	吏	履	李	梨	理	璃	
	4E20		痢	裏	裡	里	離	陸	律	率	立	莅	掠	略	劉	流	溜
	4E30	琉	留	硫	粒	隆	竜	龍	侶	慮	旅	虜	了	亮	僚	兩	凌
	4E40	寮	料	梁	涼	獺	療	瞭	稜	糧	良	諒	遼	量	陵	領	力
	4E50	緑	倫	厘	林	淋	熒	琳	臨	輪	隣	鱗	鱗				
ル	4E50													瑠	罌	淚	累
	4E60	類															
レ	4E60		令	伶	例	冷	勵	嶺	伶	玲	礼	苓	鈴	隸	零	靈	麗
	4E70	齡	曆	歴	列	劣	烈	裂	廉	恋	憐	漣	煉	簾	練	聯	
	4F20		蓮	連	鍊												
ロ	4F20					呂	魯	櫓	炉	賂	路	露	勞	婁	廊	弄	朗
	4F30	樓	榔	浪	漏	牢	狼	篋	老	壘	蠟	郎	六	麓	祿	肋	録
	4F40	論															
ワ	4F40		倭	和	話	歪	賄	脇	惑	粹	驚	互	亘	鱒	詫	藁	蕨
	4F50	椀	湾	碗	腕												
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F

[JIS第二水準漢字]

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
一	5020		弋	丐	丕												
丨	5020					个	卩										
丶	5020							、	井								
丿	5020									丿	乂	乖	乘				
乙	5020													亂			
丩	5020															丩	豫 事
	5030	舒															
二	5030	式	于	亞		亟											
亅	5030					一	亢	京		亳	亯						
人	5030											从	仍	仄	仆	仂	仗
	5040	仞	伉	仵	价	伉	佚	估	佛	佝	佗	佇	佶	侈	侏	侏	佻
	5050	佩	佰	侑	佯	來	侖	儘	倪	俟	俎	俘	俛	侑	俚	侗	佻
	5060	俾	倚	倨	偃	倪	倥	倅	倅	俶	倡	倩	倬	俾	俯	們	倆
	5070	偃	假	會	偕	修	偈	倣	倣	倣	倣	倣	倣	倣	倣	倣	倣
	5120		僉	僇	僇	僇	僇	僇	僇	僇	僇	僇	僇	僇	僇	僇	僇
5130	僇	儕	儕	儕	儕	儕	儕	儕	儕								
儿	5130										儿	兀	兒	兌	兔	兢	競
入	5140	兩	兪														

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
八	5140	兮冀															
冂	5140					冂 冂 册 冂				冂 冂 冂 冂							
冂	5140 5150	冂 冂												冂 冂 冂 冂			
冂	5150	冂 冂				冂 冂 冂 冂				冂 冂 冂 冂							
几	5150 5160	几												几 几 几 几			
冂	5160	冂 冂															
刀	5160 5170 5220	刀 刀 刀 刀				刀 刀 刀 刀				刀 刀 刀 刀				刀 刀 刀 刀			
力	5220 5230	力 力				力 力 力 力				力 力 力 力				力 力 力 力			
勹	5230	勹 勹 勹				勹 勹 勹 勹											
七	5230									七							
匚	5230									匚 匚 匚				匚 匚			
匚	5230													匚 匚			
十	5240	十 十 十 十				十 十											
卜	5240					卜											
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
冂	5240								冂	卮	卮	卮	卷				
厂	5240													厂	厖	厖	厦
	5250	厥	厥	厥													
厶	5250				厶	参	篡										
又	5250							雙	叟	曼	變						
口	5250										叮	叨		叭	叭	吁	昨
	5260	呀	听	吭	吼	吮	呐	吩	吝	呎	咏	呵	咎	咳	呱	呷	咭
	5270	咒	呻	咀	嗽	咄	咐	咆	哇	呖	咸	啞	咬	哄	哈	咨	
	5320		咫	哂	咤	咄	哿	哂	哥	哦	唏	唔	哽	哮	哭	哺	哢
	5330	啖	哇	啣	啞	售	啜	啖	啖	啗	唸	唢	啾	喙	喀	咯	噉
	5340	啗	啗	啗	喘	啗	單	啼	喃	喻	喇	唳	嗚	嗅	嗟	嘎	嗜
	5350	嗤	嗔	嘔	嗽	噴	嗾	嗽	嘛	噓	噎	噎	營	嘴	嘶	嘲	噓
	5360	噫	噤	嘯	噬	噪	噤	噤	噤	噓	噓	噓	噓	嚮	嚮	嚴	囂
5370	噤	噤	噤	噤	噤	噤	噤	噤									
囗	5370									口	囗	囗	囗	囗	囗	囗	
	5420				囗	圓	團	圖	音	園							
土	5420										圪	圪	圪	坎	圪	址	坏
	5430	坩	垂	垩	坡	坩	坩	坩	坩	圪	垩	垩	垩	埃	坩	埔	坩
	5440	坩	坩	坩	坩	坩	坩	坩	坩	堡	塢	塢	塢	毀	坩	坩	塢
	5450	墅	塢	墟	塢	塢	塢	塢	塢	墮	壅	壓	壑	墟	墟	壘	壘
	5460	壘	壘	壘													
士	5460				壯	壺	壹	壻	壺	壽							
攴	5460									攴							
攴	5460										攴	復					



		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
夕	5460													夕	夢	夥	
大	5460																夫
	5470	天	卒	夸	夾	奇	奕	奘	奎	奚	奘	奢	奠	奧	獎	奩	
女	5520		奸	妁	妝	佞	佞	妣	妲	姆	姨	姜	妍	姪	姚	娥	娟
	5530	娑	娜	娉	甥	婀	姪	婉	姬	娶	婢	婪	媚	媪	媁	媂	媃
	5540	媽	嬌	媪	娣	嫩	嫖	嫺	嫻	嬌	嬋	嬖	嬖	嫩	嬖	嬖	嬖
	5550	孃	孃	孃													
子	5550				子	孕	孚	孛	孛	孩	孰	孳	孳	學	孛	孛	
宀	5550																宀
	5560	它	宦	宸	寃	寇	雀	寔	寐	寤	實	寢	寔	寥	寫	寔	寶
	5570	寶															
寸	5570		尅	將	專	對											
小	5570					尔	尅										
尢	5570							尢	尢								
尸	5570									尸	尹	屍		屈	屎	屮	
	5620		屮	屮	屮	屬											
屮	5620					屮											
山	5620							屮	岌	屹	岌	岑	岔	岌	岌	岌	岌
	5630	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌
	5640	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌
	5650	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌	岌
《《	5650																《《

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
工	5660	巫															
巳	5660	巳 卮															
巾	5660	帟 帑				帟 帑 帑 帑				帶 帷 幄 幃				幘 幘 幘 幘			
	5670	幘 幘 帑 帑															
干	5670					干 并											
么	5670					么 麼											
广	5670									广 庠 廁 廂				厦 廐 廐			
	5720	廖 廣 廐				廚 廛 廢 廛				廐 廛 廛 廛				廳 廳			
廼	5720													廼 廼			
升	5730	升 弃 犇 犇				犇											
弋	5730					弋 弋											
弓	5730					弓				弩 弭 弭 弭				彈 彌 彎 彎			
彑	5740	彑 彑 彑 彑															
彡	5740					彡 彭											
彳	5740					彳 彳				往 徂 徂 徂				很 徑 徇 從			
	5750	徂 徂 徂 徂				徂 徂											
心	5750					忖 忖				忖 忖 忖 忖				惠 念 怡 恠			
	5760	忖 忖 忖 忖				忖 忖 忖 忖				忖 忖 忖 忖				恠 恠 恠 恠			
	5770	恠 恠 恠 恠				恠 恠 恠 恠				恠 恠 恠 恠				恠 恠 恠 恠			
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
(心)	5820		悄	俊	悖	悞	悞	悞	悞	惡	悖	惠	倦	悴	悴	悽	惆
	5830	悵	悵	悵	悵	愆	惶	愆	愆	惴	惶	愆	惴	惴	惴	愆	惴
	5840	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	愴	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇
	5850	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇
	5860	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇
	5870	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇	慇							
戈	5870									戈	戍	戍		戍	戍	戍	
	5920		戛	戛	戛	戛	戛	戛	戛								
戸	5920									扁							
手	5920									扎	扞	扣		扞	扞	扞	扞
	5930	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞
	5940	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞
	5950	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞
	5960	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞
	5970	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞
	5A20		扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞
	5A30	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞	扞
支	5A30													支	支	支	支
	5A40	收	攸	攸	攸	攸	攸	攸	攸	攸	攸	攸	攸	攸	攸	攸	攸
斗	5A40																斛
	5A50	斛															
斤	5A50	斫	斫														
方	5A50			旃		旃	旃	旃	旃	旃	旃	旃					
无	5A50											无		无			

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F	
日	5A50														旱	杲	昊	
	5A60	昃	昃	杳	昵	昃	昃	昃	昃	昃	晉	昃	晞	晝	晤	皓	晨	
	5A70	晟	晝	晰	晝	暈	暈	暈	暈	暈	暈	暈	暈	暈	暈	暈	暈	
	5B20		曄	暎	曖	曠	曠	曠	曠	曠	曠	曠	曠	曠				
日	5B20									日	曳	曷						
月	5B20													朏	朏	朏	朏	
	5B30	朏	霸															
木	5B30		朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	
	5B40	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	
	5B50	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	
	5B60	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	
	5B70	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	
	5C20		朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏
	5C30	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏
	5C40	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏
	5C50	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏
	5C60	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏
	5C70	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏
	5D20		朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏
	5D30	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏	朏
欠	5D30								欵	欵	盜	欵	飲	歌	歌	歌	歐	
	5D40	欵	欵	欵	欵	歡												
止	5D40					歸												
歹	5D40							歹	殳	殳	殳	殳	殳	殘	殳	殳	殳	
	5D50	殳	殳	殳	殳	殳												
殳	5D50					殳	殳	殳	殳	殳								

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F	
母	5D50									母 毓								
毛	5D50									毳				毳 毫 毳 毳				
	5D60	磨 毳																
氏	5D60			氓														
气	5D60				气	氛 氫 氣												
水	5D60								汞	汕	汩	汪	沂	返	沚	沁	沛	
	5D70	汾	汨	汜	沒	沐	泄	決	泓	沽	泗	泗	沂	沮	沱	沾		
	5E20		汭	泛	泯	汧	汨	澳	衍	洵	洫	洽	洸	洙	洵	洫	泗	
	5E30	洌	浣	涓	浚	浚	浹	浙	涎	涕	濤	湴	淹	洌	淵	涵	淇	
	5E40	淦	涸	淆	淬	淞	淌	淨	淒	淅	淺	淙	淤	滄	淪	淮	渭	
	5E50	湮	滂	渙	浹	湟	渾	渣	湫	渫	渌	渌	湍	渟	渟	灑	渤	
	5E60	滿	滄	游	洌	溪	溘	混	溷	淖	淖	溲	溲	溲	溲	溲	溲	
	5E70	溥	滂	溟	潁	漑	灌	滄	滄	滾	漿	滲	漱	滲	滲	滲	滲	
	5F20		漾	漓	滃	澆	滂	濟	澁	澀	澀	潛	潛	潭	澁	澁	潘	
	5F30	澎	溜	濂	潦	澳	澗	澡	澤	澹	漬	濤	濟	濕	濬	瀾	瀾	
	5F40	濱	濮	濛	瀉	瀋	澗	瀑	澆	瀏	瀘	瀘	瀘	瀘	瀘	瀘	瀘	
	5F50	瀾	瀾	激	灑	灣												
火	5F50					炙	炒	炯	炯	炯	炬	炸	炳	炮	烟	休	烝	
	5F60	烙	焉	烽	焜	焙	煥	熙	熙	煦	煖	煖	煖	煖	煖	燻	熄	
	5F70	煩	熨	熬	爛	熹	熾	燒	燉	燻	燎	燠	燠	燠	燠	燠	燠	
	6020		熨	燿	燦	爐	爛	爨										
爪	6020							爭	爬 爰 爲									
爻	6020									爻				爻				
月	6020													月 牀 牆				
	6030	牀 牀																
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F	

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F	
牛	6030			牴	牯	犁	犁	犛	犛	犛	犛							
犬	6030												犹	豺	狃	狃	狄	
	6040	狎	狒	貉	狼	狡	狹	狷	倏	猗	猊	猜	狙	狃	猴	狃	猩	
	6050	猥	猥	獠	獠	默	獬	獯	獨	獯	獸	獮	獻	獮				
玉	6050														珈	玳	玳	
	6060	玻	珀	珥	珮	珞	璫	琅	瑯	琥	珉	琲	珉	瑕	璵	瑟	璠	
	6070	瑁	瑜	瑩	瑰	瑣	瑪	璠	瑾	璋	璞	璧	瓊	瓏	瓔	瑛		
瓜	6120			瓠	瓣													
瓦	6120				甝	甝	瓮	甌	甌	甌	甌	甌	甌	甌	甌	甌	甌	
	6130	甌	甌	甌														
甘	6130				管													
生	6130					甦												
用	6130					甬												
田	6130						早	畝		畝	畝	畝	畝	畝	畝	畝	畝	
	6140	畝	畝	畝	畝	當	疆	疇	疇	疊	疊	疊						
病	6140												疔	疔	疔	疔	疔	
	6150	痲	疔	疔	疔	疽	疽	疼	疱	瘡	痊	痒	瘡	瘡	瘡	瘡	瘡	
	6160	瘡	瘡	痰	痺	痲	痲	瘋	瘍	癩	癩	癩	癩	瘡	癩	癩	癩	
	6170	癩	癩	癩	癩	癩	癩	癩	癩	癩	癩	癩	癩	癩	癩	癩	癩	癩
	6220				癩													
癸	6220			癸	癸	發												
白	6220					皀	皀	皀		皀	皀	皀	皀	皀	皀	皀	皀	

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
皮	6220																皸 皸
	6230	皸	皸	皸													
皿	6230				盂	盂	盂	盂	盂	盂	盂	盂	盂	盂	盂	盂	盂
目	6230																眈 眈 眈
	6240	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈
	6250	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈	眈
	6260	眈	眈														
矛	6260			矜													
矢	6260			矣	矮												
石	6260					砒	砒	砒	砒	砒	砒	砒	砒	砒	砒	砒	砒
	6270	砒	砒	砒	砒	砒	砒	砒	砒	砒	砒	砒	砒	砒	砒	砒	砒
	6320																
示	6320												祀	祠	祇	崇	祚
	6330	祕	祕	祕	祕	祕	祕	祕	祕	祕	祕	祕	祕				
禺	6330												禺	禺			
禾	6330																秉 秕 秧
	6340	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬
	6350	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬	秬
穴	6350							穹	穹	穹	穹	穹	穹	穹	穹	穹	穹
	6360	窠	窠	窠	窠	窠	窠	窠	窠	窠	窠	窠	窠	窠	窠	窠	窠
立	6360							竝	竝	竝	竝	竝	竝	竝	竝	竝	竝
	6370	竝	竝	竝													
竹	6370				笱	笱	笱	笱	笱	笱	笱	笱	笱	笱	笱	笱	笱
	6420				笱	笱	笱	笱	笱	笱	笱	笱	笱	笱	笱	笱	笱
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F			
(竹)	6430	箇	篋	箍	筮	筍	篋	箒	箒	筍	箒	篋	篋	篋	篋	篋	篋	篋		
	6440	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒		
	6450	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒	箒		
	6460	箒	箒																	
米	6460			料	糝	粳	粳	粳	粳	粳	粳	粳	粳	粳	粳	粳	粳	粳		
	6470	粽	糝	糝	糝	糝	糝	糝	糝	糝	糝	糝	糝	糝	糝	糝	糝	糝		
糸	6470															紉	紉			
	6520		紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	
	6530	絨	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	
	6540	絨	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	
	6550	絨	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	
	6560	絨	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉
	6570	絨	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	紉	
缶	6570															缸	缺			
	6620		罇	罇	罇	罇	罇	罇	罇											
网	6620							网	罕	罔	罟	罟	罟	罟	罟	罟	罟	罟		
	6630	絹	罟	罟	罟	罟	罟													
羊	6630					羌	羔	羞		羝	羝	羝	羝	羝	羝	羝	羝	羝		
	6640	羝	羝																	
羽	6640			翹	翠	翹	翹	翹	翹	翹	翹	翹	翹	翹	翹	翹	翹	翹		
老	6640															耆	耆	耆		
耒	6650	耒	耒	耒	耒	耒	耒	耒	耒											
耳	6650							耿	耻	聊	聆	聒	聒	聚	聒	聒	聒	聒		
	6660	聒	聒	聒	聒	聒	聒	聒	聒											
聿	6660						聿	聿	聿	聿	聿	聿								



		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F		
肉	6660											肛	育	肚	納	胃	狀		
	6670	胛	胥	胙	胛	胄	胚	胙	脉	胛	肱	脛	脩	脣	脯	腋			
	6720		隋	腴	脾	腓	腑	胙	腓	臑	臑	臑	腓	臑	臑	臑	臑	臑	
	6730	胥	膠	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	
	6740	臉	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	臑	
臣	6740									臑									
至	6740									臑	臻								
白	6740													臑	臑	臑	臑		
	6750	臑	臑																
舌	6750			舍	舐	舖													
舟	6750					舩	舩	舩		舩	舩	舩	舩	舩	舩	舩	舩		
	6760	舩	舩	舩	舩	舩													
艮	6760					艮													
色	6760					艷													
艸	6760							艸		艾	芍	芒	芫	芫	芫	芫	芫		
	6770	苜	苟	苜	苜	苜	苜	苜	苜	苜	苜	苜	苜	苜	苜	苜	苜		
	6820		茵	茵	苜	苜	苜	苜	苜	苜	苜	苜	苜	苜	苜	苜	苜	苜	
	6830	莪	莪	莪	莪	莪	莪	莪	莪	莪	莪	莪	莪	莪	莪	莪	莪	莪	
	6840	萱	萱	萱	萱	萱	萱	萱	萱	萱	萱	萱	萱	萱	萱	萱	萱	萱	
	6850	萹	萹	萹	萹	萹	萹	萹	萹	萹	萹	萹	萹	萹	萹	萹	萹	萹	萹
	6860	葍	葍	葍	葍	葍	葍	葍	葍	葍	葍	葍	葍	葍	葍	葍	葍	葍	葍
	6870	蒟	蒟	蒟	蒟	蒟	蒟	蒟	蒟	蒟	蒟	蒟	蒟	蒟	蒟	蒟	蒟	蒟	蒟
	6920		蕁	蕁	蕁	蕁	蕁	蕁	蕁	蕁	蕁	蕁	蕁	蕁	蕁	蕁	蕁	蕁	蕁
	6930	薺	薺	薺	薺	薺	薺	薺	薺	薺	薺	薺	薺	薺	薺	薺	薺	薺	薺
	6940	蘋	蘋	蘋	蘋	蘋	蘋	蘋	蘋	蘋	蘋	蘋	蘋	蘋	蘋	蘋	蘋	蘋	蘋

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F	
虎	6940									虎	𧆏	虔	號	虧				
虫	6940															虱	蚘	蚣
	6950	蚩	蚪	蚋	蚌	蚶	蚯	蛄	蛆	蚰	蛉	蟻	蚋	蛔	蛞	蝻	蚤	蚤
	6960	蛟	蛛	蛭	蛭	蜆	蜈	蜀	蠋	蛻	蝥	蟬	蝻	蛹	蝻	蝻	蝻	蝻
	6970	蝮	蜻	蜥	蜥	蜚	蝠	蝟	蝟	蝮	蝮	蝮	蝗	蝮	蝮	蝮	蝮	蝮
	6A20		螭	螭	螭	蠅	螢	螟	螂	螯	蟋	螽	蟀	蟻	蟻	蟻	蟻	蟻
	6A30	螳	蟻	蟻	蟻	蟻	蟲	蟻	蟻	蠍	蟻	蟻	蟻	蟻	蟻	蟻	蟻	蟻
	6A40	蠕	蟲	蟲	蟲	蠶	蠶	蠶	蠶									
血	6A40									衄	衄							
行	6A40											衞	衞	衞	衞			
衣	6A40															衫	袁	
	6A50	衾	衾	衾	衾	衾	衾	衾	衾	袒	衾	衾	衾	袍	裘	裘	袂	
	6A60	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	
	6A70	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	袂	
	6B20		襦	襦	襦	襦	襦	襦	襦	襦	襦	襦	襦	襦	襦	襦	襦	
冫	6B20									冫	冫	冫	冫					
見	6B20													覓	覓	覓	覓	
	6B30	覓	覓	覓	覓	覓	覓	覓	覓	覓	覓	覓	覓					
角	6B30									觚	觚	觚	觚	觚	觚			
言	6B30															訃	訃	
	6B40	訃	訃	訃	訃	訃	訃	訃	訃	訃	訃	訃	訃	訃	訃	訃	訃	
	6B50	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	
	6B60	諛	諛	諛	諛	諛	諛	諛	諛	諛	諛	諛	諛	諛	諛	諛	諛	
	6B70	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	詭	
	6C20		譎	譎	譎	譎	譎	譎	譎	譎	譎	譎	譎	譎	譎	譎	譎	

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
谷	6C20																𪗇 𪗈
	6C30	谿															
豆	6C30	豈	豌	豎	豐												
豕	6C30				豕	豕	豕	猪									
豸	6C30								豸	豸	豸	豸	豸	豸	豸	豸	
	6C40	貌	豸	豸													
貝	6C40			賤	質	貪	貽	貲	貳	貳	貶	賈	賁	賤	賈	賈	
	6C50	賽	賺	賻	贊	贊	贊	贊	贖	贖	齋	賊	贖	贖	贖		
赤	6C50															赧	
	6C60	赭															
走	6C60	走	走	走	趙												
足	6C60				跂	趾	跌					跂	跂	跂	跂		
	6C70	跟	跣	跣	跟	跣	跣	跣	跣	跣	跣	跣	跣	跣	跣		
	6D20		蹇	蹇	蹇	蹇	蹇	蹇	蹇	蹇	蹇	蹇	蹇	蹇	蹇		
	6D30	踏	躅	躅	躅	躅	躅	躅	躅	躅	躅	躅	躅	躅	躅		
身	6D30										躬		躬	躬	躬		
	6D40	軀	軀														
車	6D40		軋	軋	軋	軋	軋	軋	軋	軋	軋	軋	軋	軋	軋	軋	
	6D50	輟	輟	輟	輟	輟	輟	輟	輟	輟	輟	輟	輟	輟	輟	輟	
	6D60	輟	輟	輟													
辛	6D60			辜	辟	辣	辟	辟									
辵	6D60								辵	辵	辵	辵	辵	辵	辵	辵	
	6D70	迓	迹	迹	迓	迓	迓	迓	迓	迓	迓	迓	迓	迓	迓	迓	
	6E20		遏	遏	遏	遏	遏	遏	遏	遏	遏	遏	遏	遏	遏	遏	
	6E30	邈	邈	邈	邈	邈	邈	邈	邈	邈	邈	邈	邈	邈	邈	邈	
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
邑	6E30								邨	邨	邱	邵	郢	郤	扈	郇	鄂
	6E40	鄒	鄙	郢	鄰												
酉	6E40					酉	醜	醜	酣	酥	酪	醕	醜	醋	醉	醕	醜
	6E50	醫	醜	醜	醜	醜	醜	醜	覺								
采	6E50									糶	釋						
里	6E50												釐				
金	6E50												鈞	鈞	鈞	鈞	鈞
	6E60	釵	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞
	6E70	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞
	6F20		鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞
	6F30	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞
	6F40	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞
	6F50	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞	鈞
門	6F50										門	門	門	門	門	門	門
	6F60	閨	閨	閨	閨	閨	閨	閨	閨	閨	閨	閨	閨	閨	閨	閨	閨
	6F70	關	關	關	關												
阜	6F70					阡	阡	阡	阡	陂	陌	陌	陌	陷	陝	陝	
	7020		陝	陝	陝	陝	陝	陝	陝	隕	隕	隕	隕	隕	隕	隕	隕
隶	7030	隶	隶														
隹	7030		隹	隹		雥	雥	雥	雥	雜	霍	雕					
雨	7030											電		霄	靈	霈	霓
	7040	霽	霽	霽	霽	霽	霽	霽	霽	霽	霽	霽	霽	霽	霽	霽	霽
青	7050	靜															
非	7050	靠															
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
面	7050			醜	覲	歷											
革	7050					勒	鞞	鞞		鞞	鞞	鞞	鞞	鞞	鞞	鞞	鞞
	7060	鞞	鞞	鞞	鞞	鞞	鞞	鞞	鞞	鞞	鞞	鞞	鞞				
韋	7060											韋	韋				
韭	7060													韭	韭	韭	
音	7060																竟
	7070	韶	韶														
頁	7070			頤	頤	頤	頤	頤	頤	頤	頤	頤	頤	頤	頤	頤	頤
	7120			頤	頤	頤											
風	7120					風	颯	颯	颯	颯	颯	颯					
食	7120												餽	餽	餽	餽	餽
	7130	餽	餽	餽	餽	餽	餽	餽	餽	餽	餽	餽	餽	餽	餽	餽	餽
	7140	餽	餽	餽	餽												
首	7140				馘	馘											
香	7140								馥								
馬	7140								馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭
	7150	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭
	7160	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭	馭
骨	7160													骸	骸	骸	骸
	7170	骸	骸	骸	骸												
高	7170					髌											

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
髟	7170					髟	髻	髻		髻	髻	髻	髻	髻	髻	髻	
	7220		髻	髻	髻	髻	髻	髻	髻								
鬥	7220									鬥	鬪	鬪	鬪	鬪	鬪		
鬯	7220																鬯
鬲	7220																鬲
鬼	7230	魄	越	魏	魍	魍	魍	魍									
魚	7230								魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴
	7240	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴
	7250	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴
	7260	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴	魴
鳥	7260										鳧	鳧		鳧	鳧	鳧	鳧
	7270	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧
	7320		鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧
	7330	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧	鳧
	7340	鳧	鳧	鳧													
鹵	7340			鹵	鹵	鹵											
鹿	7340						鹿	鹿	鹿	鹿	鹿	鹿	鹿	鹿	鹿		
麦	7340																麦
	7350	麦	麦	麦													
麻	7350				麻												
黄	7350					黄											

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F	
黍	7350					黎	黏	藟										
黑	7350									黔	黝	黠	黝	黠	黠	黨	黠	
	7360	微	緊	黠														
滂	7360			滂		黠	黠	黠										
目	7360					目	龍			龍								
鼓	7360									鼓	蓼							
鼠	7360											鼠		鼠				
鼻	7360													鼻				
齊	7360															齊		
齒	7360																齒	
	7370	齒	齶	齶	齶	齶	齶	齶	齶	齶	齶	齶	齶					
龍	7370													龍				
龜	7370													龜				
龠	7370															龠		
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F	

# ポップ書体

■ポップ書体に搭載されている文字内容を次頁に示します。なおポップ書体を設定し作画した際、ポップ書体に搭載されていない漢字などの文字は自動的に太丸ゴシックで作画します。

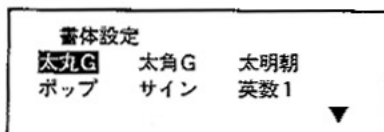
## ■ポップ書体の設定方法

太丸ゴシックをポップ書体に変更してみます。

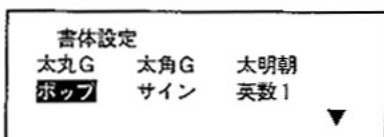
①まずカーソルを  の下に移動します。



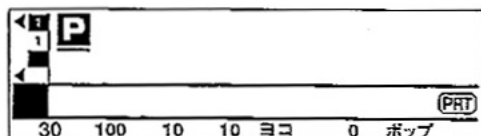
② **書体** を押すと、現在の書体名を反転表示します。



③ここで、「ポップ」へカーソルキーにより反転表示を移動します。



④ **実行** を押すとポップ書体が確定され、入力画面に戻りディスプレイ上に変更した書体名が表示されます。





# 搭載文字一覧表 (ポップ書体)

あ	あ	い	い	う	う	え	え	お	お					
か	が	き	ぎ	く	ぐ	け	げ	こ	ご					
さ	ざ	し	じ	す	ず	せ	ぜ	そ	ぞ					
た	だ	ち	ぢ	っ	っ	て	で	と	ど					
な	に	ぬ	ね	の										
は	ば	ぱ	ひ	び	び	ふ	ぶ	ぷ	へ	べ	ぺ	ほ	ぼ	ぽ
ま	み	む	め	も										
ゃ	ゃ	ゅ	ゅ	ょ	ょ									
ら	り	る	れ	ろ										
わ	わ	ゐ	ゑ	を	ん									
ア	ア	ィ	ィ	ウ	ウ	エ	エ	オ	オ					
カ	ガ	キ	ギ	ク	グ	ケ	ゲ	コ	ゴ					
サ	ザ	シ	ジ	ス	ズ	セ	ゼ	ソ	ゾ					
タ	ダ	チ	ヂ	ッ	ッ	ツ	テ	デ	ト	ド				
ナ	ニ	ヌ	ネ	ノ										
ハ	バ	パ	ヒ	ビ	ピ	フ	ブ	プ	へ	べ	ぺ	ほ	ぼ	ぽ
マ	ミ	ム	メ	モ										
ャ	ャ	ュ	ュ	ョ	ョ									
ラ	リ	ル	レ	ロ										
ッ	ワ	ヰ	ヱ	ヲ	ン	ヴ	カ	ケ						
、	。	ゝ	゜	ー	ー	( )	[ ]							
[ ]	{ }	< >	《 》	「 」										
『 』	【 】	0	1	2	3	4	5							
6	7	8	9	,		円								

# 英数書体


■英数書体1に搭載されている5種類の書体と文字内容は次頁の通りです。

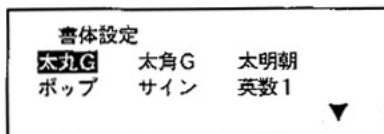
## ■英数書体の設定方法

太丸ゴシックから英数1の3番に変更してみます。

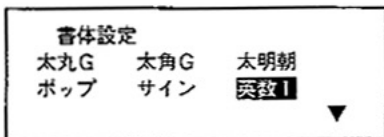
①まずカーソルを  の下に移動します。




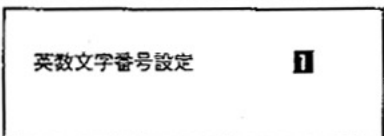
②  を押すと、現在の書体名を反転表示します。



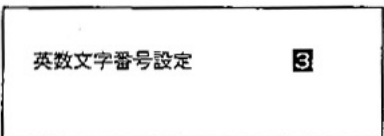
③ここで「英数1」へカーソルキーにより反転表示を移動します。




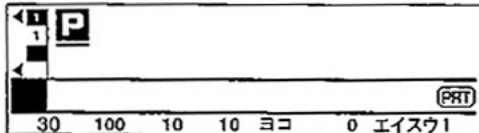
④  を押すと「英数1」が確定し番号を入力する画面になります。



⑤ここで「3」を入力すると次のようになります。



⑥  を押すと3番が確定し通常の入力画面に戻ります。





## ローマ字入力規則表

あ A	い I	う U	え E	お O	にゃ NYA	にい NYI	にゅ NYU	にえ NYE	によ NYO
か KA	き KI	く KU	け KE	こ KO	ひゃ HYA	ひい HYI	ひゅ HYU	ひえ HYE	ひよ HYO
さ SA	し SI	す SU	せ SE	そ SO	みゃ MYA	みい MYI	みゅ MYU	みえ MYE	みよ MYO
た TA	ち TI CHI	つ TU TSU	て TE	と TO	りゃ RYA	りい RYI	りゅ RYU	りえ RYE	りよ RYO
な NA	に NI	ぬ NU	ね NE	の NO	ぎゃ GYA	ぎい GYI	ぎゅ GYU	ぎえ GYE	ぎよ GYO
は HA	ひ HI	ふ HU	へ HE	ほ HO	じゃ ZYA JYA JA	じい ZYI JYI	じゅ ZYU JYU JU	じえ ZYE JYE JE	じよ ZYO JYO JO
ま MA	み MI	む MU	め ME	も MO	ぢゃ DYA	ぢい DYI	ぢゅ DYU	ぢえ DYE	ぢよ DYO
や YA	い YI	ゆ YU	え YE	よ YO	でゃ DHA	でい DHI	でゅ DHU	でえ DHE	でよ DHO
ら RA	り RI	る RU	れ RE	ろ RO	びゃ BYA	びい BYI	びゅ BYU	びえ BYE	びよ BYO
わ WA	ゐ WI	う WU	ゑ WE	を WO	ぴゃ PYA	ぴい PYI	ぴゅ PYU	ぴえ PYE	ぴよ PYO
ん NN					ふぁ FA	ふい FI	ふう FU	ふえ FE	ふぉ FO
が GA	ぎ GI	ぐ GU	げ GE	ご GO	あ LA	い LI	う LU	え LE	お LO
ざ ZA	じ ZI JI	ず ZU	ぜ ZE	ぞ ZO	ゃ LYA	ゅ LYU	ょ LYO	っ LTU	
だ DA	ぢ DI	づ DU	で DE	ど DO					
ば BA	び BI	ぶ BU	べ BE	ぼ BO					
ぱ PA	ぴ PI	ぷ PU	ぺ PE	ぽ PO					
きゃ KYA	きい KYI	きゅ KYU	きえ KYE	きよ KYO					
しゃ SYA SHA	しい SYI	しゅ SYU SHU	しえ SYE SHE	しよ SYO SHO					
ちゃ TYA CHA CYA	ちい TYI CYI	ちゅ TYU CHU CYU	ちえ TYE CHE CYE	ちよ TYO CHO CYO					
てゃ THA	てい THI	てゅ THU	てえ THE	てよ THO					

## ■製品仕様

### 【LC-100K II キーボード】

キーボード	かな：50音よこ配列 英数字：JIS準拠 88キー
ディスプレイ	LCD15キャラクタ×3行
文書メモリ	2000キャラクタ
搭載フォント	太丸ゴシック、太角ゴシック、太明朝体（JIS第1・2水準準拠） ポップ1書体（かな、カタカナ、数字、記号、円） 英数字5書体 ピクトサイン19種類 イラスト11種類 キャッチコピー21種類 飾り枠10種類
使用環境	温度：10～35℃ 湿度：35～80% 但し結露なきこと
電源	AC100V±10% 50/60HZ
消費電力	最大75W
外形寸法	320W×210D×100H (mm)
重量	1.6kg

## 【LC-100Pプリンティングマシン】

印字方式	熱転写方式
印字密度	200DPI
最大印刷範囲	100×2000mm
最大印字行数	6行
使用環境	温度：10～35℃ 湿度：35～80% 但し結露なきこと
外形寸法	260W×310D×230H (mm)
重量	4.7kg

## 【LC-100Cカッティングマシン】

最大カット範囲	100×2000mm
ステップサイズ	0.025mm
最大カット行数	6行
使用環境	温度：10～35℃ 湿度：35～80% 但し結露なきこと
外形寸法	260W×290D×205H (mm)
重量	3.4kg

## 【LC-200Cカッティングマシン】

最大カット範囲	200×4000mm
ステップサイズ	0.025mm
最大カット行数	6行
使用環境	温度：10～35℃ 湿度：35～80% 但し結露なきこと
外形寸法	260W×400D×205H (mm)
重量	3.9kg

## ■保証書／保守サービス

---

### 【保証書について】

- ・保証期間中万一故障した場合、保証記載内容に基づき無料修理いたします。くわしくは保証書をご覧ください。
- ・保証期間後の修理はお買い求めの販売店、弊社営業所、又はマックスサービス窓口にご相談ください。修理によって機能が維持できる場合は、お客様のご依頼に応じ有償修理いたします。
- ・保証書は、付属のお客様登録カードに所定の事項をご記入の上、必ずお買い上げ後、10日以内に、お送りください。折り返し保証書をお送りさせていただきます。

### 【保守サービスについて】

- ・お買い上げの販売店、又は弊社営業所、マックスサービスにご相談ください。
- ・持ち込み修理：修理品を販売店、又はマックスサービスの窓口にお持ち込みください。