

LM-3000PRO TW

指導手冊

LETATWIN



- 請在使用前閱讀本指導手冊。
- 請妥善保存本指導手冊。
- 未經許可，禁止複製本文件的全部或部分內容。
- 本文件中的資訊如有更動，恕不另行通知。
- 您可透過此處顯示的 URL 和 QR 碼，取得包含最新機型、消耗品、選購品項及手冊等相關資訊。

<https://www.max-ltd.co.jp/int/letatwinfan-lm-3000pro/>



第 1 章 簡介	5
1-1 基本安全預防措施	6
1-2 使用預防措施	9
1-3 無線裝置使用預防措施	10
1-4 PC EDITOR 著作權	11
1-5 指導手冊類型與取得方式	11
第 2 章 產品功能	12
2-1 相容消耗品	13
2-1-1 與插入連接相容的消耗品	13
2-1-2 消耗品應用指引	14
2-2 列印連接方式	15
2-3 LETATWIN PC EDITOR PRO 相容機型	15
第 3 章 使用前	16
3-1 確認包裝內容物	17
3-2 零件名稱	18
3-3 載運機器	20
3-4 連接電源線及開啟電源	20
3-5 語言設定	21
3-6 讀取 LCD 顯示幕 (主畫面)	22
3-7 將主要單元連接至電腦	23
3-7-1 將主要單元連接至電腦	23
3-7-2 USB 連接設定	24
3-7-3 設定有線 LAN 連接	28
3-7-4 設定無線 LAN 連接	35
3-8 下載與安裝 LETATWIN PC EDITOR PRO	46
3-9 段落與段落長度/段落列印	47
3-10 列印區域	48
3-11 可用段落長度設定	49
3-12 最大列印長度	49
第 4 章 操作主要單元與裝載消耗品	50
4-1 全切割	51
4-2 調整半切割深度	51
4-3 調整列印壓力	52
4-4 裝載套管與 ID 平板	53
4-4-1 將套管加熱器設定到位	55
4-4-2 裝載 MAX Grip 套管、MAX 套管與一般套管	57
4-4-3 裝配用於配合細套管與粗套管使用的附件	58
4-5 變換退出導件	59
4-6 裝載膠帶與標示板	60
4-7 裝載端子台標示板	64
4-8 安裝色帶	67
4-9 安裝捲軸架	69
第 5 章 更換消耗品	71
5-1 更換半切割刀單元	72
5-2 更換熱敏頭	73

第 6 章 主要單元 LCD 顯示幕內容	76
6-1 主畫面	77
6-2 列印	78
6-3 進紙	81
6-4 取下 USB 記憶體裝置	81
6-5 開啟和關閉加熱器	82
6-6 說明	82
6-7 設定	83
6-8 主要單元設定	84
6-8-1 休眠計時器	84
6-8-2 觸碰聲音設定	85
6-8-3 調整觸控面板	85
6-8-4 設定斷電列印重新啟動模式	86
6-8-5 調整畫面設定	86
6-9 列印設定	87
6-9-1 設定印字濃度	88
6-9-2 設定低溫模式	88
6-9-3 設定預印進紙	89
6-9-4 設定列印線位置	89
6-9-5 設定切割位置	90
6-9-6 水平列印線位置	90
6-9-7 後印進紙	91
6-9-8 套數間空白段落	91
6-9-9 調整端子台標示板感測器	92
6-9-10 設定加熱器溫度	92
6-9-11 設定保溫	93
6-10 連接設定	94
6-10-1 初始化 LAN 設定	94
第 7 章 文字輸入至列印的基本程序	95
7-1 基本 LETATWIN PC EDITOR PRO 操作	96
7-1-1 啟動 LETATWIN PC EDITOR PRO	97
7-1-2 選取機型	97
7-1-3 選取耗材	98
7-1-4 列印格式	99
7-1-5 LETATWIN PC EDITOR PRO 主要編輯畫面版面配置	100
7-1-6 輸入文件	101
7-1-7 使用預覽檢查列印資料	102
7-1-8 列印	103
第 8 章 功能	104
8-1 變更列印格式	106
8-1-1 變更連續列印數量	106
8-1-2 180° 旋轉列印設定 (僅限套管)	107
8-1-3 反轉列印	108
8-1-4 底線功能	109
8-1-5 加框功能	110
8-1-6 製作表格	111
8-1-7 變更段落長度	116
8-1-8 依段落長度排序	118
8-1-9 根據字元數自動變更段落長度	119
8-1-10 自動文字高度調整	121

8-1-11 固定文字高度	123
8-1-12 段落間的半切割/線與點列印	125
8-1-13 直式與橫式印字設定	127
8-1-14 設定字距	129
8-1-15 設定行距	131
8-1-16 變更字體	133
8-2 增強字元可辨識性	135
8-2-1 變更「6」和「9」的列印	135
8-2-2 對零（「0」）加斜線	137
8-2-3 批次新增句號至文字結尾	139
8-2-4 使用清晰字體	140
8-3 低溫下列印模式設定	141
8-3-1 使用套管加熱器	141
8-3-2 降低列印速度	142
8-3-3 調整印字濃度	143
8-4 設定連續數字	144
8-4-1 設定連續數字	144
8-4-2 設定列印連續數字的順序	147
8-5 輸入帶有變音符號的符號與文字	148
8-5-1 輸入電設符號	148
8-5-2 輸入帶有變音符號的符號與文字	151
8-6 檢查預覽	153
8-6-1 檢視單獨預覽	153
8-6-2 完整預覽	154
8-7 批次編輯設定值（文字高度、文字寬度、連續、段落長度、底線、反轉、180° 旋轉列印）	155
8-7-1 從編輯選單批次變更	155
8-7-2 於 LETATWIN PC EDITOR PRO 中按兩下即可批次變更項目	157
8-8 進階列印設定	158
8-8-1 選取要進行列印的機型	158
8-8-2 選擇列印範圍	159
8-8-3 選取列印份數	161
8-8-4 列印全長補正	162
8-8-5 分離主要印表機單元與 LETATWIN PC EDITOR PRO 之設定並從 LETATWIN PC EDITOR PRO 列印	163
8-8-6 設定切割位置	165
8-8-7 設定列印線位置	166
8-8-8 設定後印進紙	167
8-8-9 預印進紙	168
8-8-10 設定套數間空白段落	169
8-8-11 調整水平列印線位置（僅限端子台標示板）	170
8-8-12 切換顯示單位（mm/英吋）	171
8-9 註冊初期設定（初始值）	172
8-9-1 註冊基本設定	173
8-9-2 註冊列印設定	173
8-9-3 註冊列印參數設定	174
8-10 儲存與發送檔案	176
8-10-1 以新名稱儲存檔案	176
8-10-2 採用覆寫方式儲存檔案	178
8-10-3 發送檔案	179
8-10-4 在檔案中記錄註解	180

第9章 使用 LETATWIN PC EDITOR PRO 資料	182
9-1 使用 LETATWIN PC EDITOR PRO 資料	183
9-2 將以試算表軟體建立的資料導入 LETATWIN PC EDITOR PRO	184
9-3 導入 CSV 檔案	185
9-3-1 僅導入列印內容	186
9-3-2 從 CSV 檔案複製與貼上	188
9-3-3 導入列印內容及連續與段落長度資料	189
9-3-4 透過將 CSV 檔案拖曳到 LETATWIN PC EDITOR PRO 圖示上進行導入	190
第10章 維護	191
10-1 壓紙滾輪清潔	192
10-2 熱敏頭清潔	193
10-3 列印耗材感測器清潔	194
10-4 塊標記感測器與端子台標示板附件清潔	195
10-5 清潔媒體導向器B和D (去除膠帶黏著劑的方法)	196
第11章 故障排除	197
11-1 故障排除	198
第12章 附錄	201
12-1 LETATWIN PC EDITOR PRO 顯示製作細節	202
12-2 列印材料與選購品項清單	205
12-3 預設值清單	208
12-4 產品規格	209
12-5 主要單元和 LETATWIN PC EDITOR PRO 版本資訊	211
12-5-1 主要單元版本資訊	211
12-5-2 LETATWIN PC EDITOR PRO 版本資訊	211
12-5-3 主要單元更新方式	212
12-6 聯絡資訊	214

第1章 簡介

1-1 基本安全預防措施	6
1-2 使用預防措施	9
1-3 無線裝置使用預防措施	10
1-4 PC EDITOR 著作權	11
1-5 指導手冊類型與取得方式	11

1-1 基本安全預防措施

使用本機器前，請務必詳細閱讀「基本安全預防措施」，並確保正確使用。
此處所示的所有項目均涵蓋了重要安全資訊。請務必依據本文件中的資訊使用本機器。

■ 指示

 警告	未依本資訊行動可能導致操作人員死亡或嚴重傷害。
 注意	未依本資訊行動可能導致操作人員受傷、財物損壞或已建立的資料遺失。

■ 符號

 表示需注意的資訊。 此符號內或附近的指示代表特定警告。	 表示禁止行為。 此符號內或附近的指示代表特定禁止。	 代表必須執行的動作。 此符號內或附近的指示代表特定指導。
---	---	--

NOTE

代表不得進行之動作，包括可能導致機器故障或需要修理並採取需要重設的動作或類似動作，使機器回到其原始狀態。

MEMO

表示操作重點及便利小技巧。



表示可參考其他頁面說明。

警告

 	• 本機器必須確實接地。 漏電時可能造成火災或觸電。 插入電源插頭至電源插座前，請先接地。在解除接地前，務必先將電源插頭從電源插座拔除。
	• 務必使用 100-240V 電源插座 若使用除 100-240V 外的電源供應，可能導致故障、火災或觸電。 • 定期清潔電源插頭 灰塵可能隨著時間累積，引發火災或故障。
	• 請勿將手指、筆、針或任何其他異物插入機器內 如此可能造成故障、火災、觸電或受傷。 • 僅使用本機器隨附的電源線 使用其他電源線有造成火災或觸電之虞。 • 必須直接插於電源插座，勿讓一組電源插座負載過大 如此可能造成火災。 • 請勿改造電源線 改造電源線可能造成火災或觸電。 • 請勿在電源線上放置重物 如此可能損壞電源線，導致火災或觸電。 • 請勿在電源線捆紮下使用 發熱可能造成火災或故障。 使用前請務必完全解開。 • 請勿使用損壞的電源線及連接線 如此可能造成故障、火災或觸電。 • 切勿以溼手插拔電源插頭 如此有觸電的危險。 • 請勿以溼手或穿著溼衣使用機器 如此有觸電的危險。 • 連接到電源插座時，請勿將紙張或布料放在機器上方 如此可能造成火災或故障。 • 拔除電源插頭時，務必握住插頭本體，請勿拉扯電源線 拉扯電源線可能導致損壞，造成火災或觸電。
 	• 請勿將水或化學藥品潑濺於機器 如有液體進入機器，請立即拔除電源插頭並聯絡銷售商申請修理。 繼續使用可能造成故障、火災或觸電。 • 請勿繼續使用損壞或故障的機器 如果機器冒煙、發出異常聲響或異味、或出現其他故障，持續使用可能造成火災或觸電。 請立即拔除電源插頭並洽詢銷售商申請修理。
	• 嚴禁自行拆解機器 如此可能造成火災、觸電或故障。
	• 主要單元運作時請至少與人員保持 20cm 距離 存在電磁波暴露風險。

⚠ 注意

	• 機器必須放置於水平之表面 將機器放置於諸如搖晃的桌面或傾斜的表面等不穩定的地方時，可能導致機器掉落而造成受傷或故障。 • 請勿在陽光直射處、高熱或潮濕的地方，或有凝結現象時使用機器 如此可能導致操作不穩定或故障。 • 請勿與需要顯著負載的其他設備（空調單元、冰箱、微波爐、OA 裝置等）共用同一電源插座 如此可能導致電壓下降而使機器無法正確運作。 • 請勿直接觸碰 USB、LAN 與電源連接器 如此可能因靜電而造成損壞。
	• 切勿觸碰熱敏頭 熱敏頭在剛列印後會發熱，有燙傷危險。另外，手上的污垢可能導致熱敏頭故障。 • 切勿觸碰全切割刀片或半切割刀片 如此可能造成受傷。 • 切勿觸碰套管加熱器的進出口 如此可能造成燙傷。 • 切勿觸碰印刷耗材出口 如此可能造成受傷。 • 切勿將手直接伸入消耗品入口內的半切割刀片位置底下 如此可能造成受傷。
	• 儲存至電腦及 USB 記憶體裝置的內容無法無限期儲存 請注意，因諸如故障或修理等原因所導致的資料遺失，進而造成的損害或利潤損失，MAX 概不負責。 • 本產品包含應用程式，請於具備妥善安全管理的網路或設施中使用 • 請勿將非必要的個人資訊或安全相關資訊輸入至檔案資料或設定資料中 • 請妥善管理 USB 記憶體裝置等搭配本設備使用的儲存媒體，以防止遺失，並於棄置前採取適當的安全措施
	• 長時間不使用機器時，為了安全，務必將電源插頭從電源插座拔除 • 變更安裝位置時，務必將電源插頭從電源插座拔除 搬動機器時，如果電源插頭仍接在電源插座，可能導致插頭或電線受損，甚至造成火災或觸電。
	• 如有諸如列印耗材或異物等品項卡住，導致印表機或切割刀（半切割刀和全切割刀）無法正確運作時，務必先將機器後方的鎖定開關切換為取消或是將插頭拔除，再移除障礙物 若電源仍開啟，機器可能會意外運作而造成受傷。 • 更換半切割刀片時，務必將機器後方的鎖定開關切換為取消或是將插頭拔除，以關閉電源 若電源仍開啟，機器可能會意外運作而造成受傷。 • 插入 USB 記憶體裝置前，務必先關閉電源。取出 USB 記憶體裝置時，務必先關閉電源，或在 LCD 顯示幕上按下 USB 取下鍵，待 USB 取下按鈕燈熄滅後再取下。 若於電源開啟或 USB 圖示亮起時插入或取出 USB 記憶體裝置，可能會導致資料遺失或損毀。

1-2 使用預防措施

為防止本機器發生故障及其他相關問題，請遵守以下預防措施。

- 本機器為精密產品。請小心搬運以避免摔落或撞擊機器。
- 顯著彎曲、壓損及污損之列印耗材無法用於列印。尤其是，若列印耗材上有硬污垢或異物，可能會損壞熱敏頭。
- 請勿堵塞或插入物品於印刷耗材出口。
列印時請勿拉扯列印耗材。
- 當主要單元電源開啟或剛關閉電源後，請勿拔除電源線。如此可能導致故障或諸如設定及記憶內容遺失等損壞。請待 LCD 螢幕顯示器關閉後再拔除電源線。
- 請勿用過大的力量壓在 LCD 螢幕上。如此可能導致螢幕破裂。
- 清除機器髒污時，請用軟性乾布擦拭。請勿使用有機溶劑或化學藥品，包括稀釋劑、苯或酒精。此類物質可能導致機器變形或褪色。
- 在機器從寒冷的外部位置搬移到加熱的室內位置等情況下，主要單元裡面可能產生凝結。此時，請將機器留在房間內至少 30 分鐘，待凝結消失後再行使用。
- 請勿在下述地點使用或貯存機器。如此可導致機器發生問題。
 - (1) 直接照射陽光處、或靠近加熱器或其他熱源處
 - (2) 多灰塵或高濕度場所
 - (3) 會受到震動或衝擊的場所
 - (4) 請勿於主要單元溫度可能達到 5°C 以下或 35°C 以上的地點使用
 - 將裝置留在高溫環境 (35°C 以上) 可能導致 LCD 螢幕變黑並使文字難以閱讀。
請在指定溫度範圍內使用機器。
 - 將裝置留在低溫環境 (5°C 以下) 可能導致 LCD 螢幕顯示變淡並使文字難以閱讀。
請在指定溫度範圍內使用機器。
 - (5) 請勿貯存於溫度可能達到 0°C 以下或 40°C 以上的地點
- 為了讓易於使用消耗品性達到最佳，建議使用 MAX 原廠。
- 裝置請於僅限授權人員進出之環境中使用。
- 產品棄置時請初始化無線設定。若未初始化即棄置產品，無線設定將有可能被他人得知。
- 請注意，若遺失 USB 記憶體，則記憶體內存的檔案有可能被他人取得。

1-3 無線裝置使用預防措施

■ 連接至無線 LAN 時的注意事項

對其他裝置的效應

本機器所發出的無線電波可能影響電子醫療器材等其他設備的運作。

由於有時可能發生意外事故，請在下述地點將本機器及無線通訊裝置的電源關閉。

- 在醫院裡/火車上/飛機上/加油站及其他可能存在易燃氣體的場所
- 自動門與火災警報器附近

注意

如在使用無線 LAN 技術進行通訊時的安全措施，本裝置支援符合無線 LAN 標準的安全功能。然而，取決於諸如設定如的內容等因素，安全性可能無法完全確保。使用無線 LAN 通訊時請格外留意。

請注意，對於使用無線 LAN 技術時發生之任何資訊外洩，MAX 概不負責。

若發生不可預期的問題，連接至此產品的平板電腦、智慧型手機或其他外部裝置內所儲存的資料有可能損毀或遺失。

為預防此類情況發生，請務必事先備份資料。另外，請注意，對於資料損毀或遺失，或對連接裝置造成之損壞，無論是何種情況，MAX 概不負責。

- 無線使用時，可以選擇不加密，但電腦和裝置間通訊的檔案內容有被攔截的風險。

射頻資訊

本機器在 2.4GHz 頻段運作，且有可能如其他無線裝置使用相同射頻。

為避免與其他無線裝置產生無線電干擾，請於使用時遵守下列預防措施。

使用本機器時的預防措施

本機器運作於 2.4GHz 頻帶。除了微波爐及其他工業、科學及醫療器材外，在此頻帶運作的設備還包含其他類似的無線電台、諸如工廠產線等在設定中需要授權用於行動物體識別的場所無線電台、無需授權的低功率無線電台，以及業餘無線電台（在下文中，這種設備統稱「其他無線電台」）。

1. 使用本機器之前，請檢查附近是否有其他無線電台運作。
2. 若本機器與其他無線電台產生無線電干擾，請立即將裝置移至他處繼續使用，或停止使用本裝置（停止發射無線電波）。
3. 如有疑問或其他問題，請洽詢 MAX 客戶支援尋求協助。
如需 MAX 客戶支援相關資訊，請見本機主手冊末頁。
本無線裝置運作於 2.4GHz 頻段。已採用 OFDM 及 DSSS 調變方式，干擾距離為 40m。

警告



• 搭乘飛機時請關閉本機器

本機器配備無線功能。本裝置發出的無線電波可能會影響飛機運作。

• 請勿於醫療設備附近使用本機器

本機器產生的無線電波可能會影響電子醫療器材。



在其他國家使用本機器可能構成刑事處分。

1-4 PC EDITOR 著作權

■ 預防措施:關於本指導手冊與 LETATWIN PC EDITOR PRO

- 本軟體著作權為 MAX CO., LTD.(日本)所有。
- 未經許可,禁止全部或部分地使用或複製本軟體或指導手冊。
- 本軟體及指導手冊僅能依本產品授權協議使用。
- 儲存於電腦的內容無法永久儲存。請注意,因諸如故障或修理等原因所導致的資料遺失,進而造成的損害或利潤損失,MAX 概不負責。
- 軟體規格與手冊內容如有更動,恕不另行通知。
- 本指導手冊範例中所顯示的群組名稱及人名皆屬虛構,與現有群組或個人無關。

1-5 指導手冊類型與取得方式

本機器有三種手冊。務必於使用前閱讀。

(1) 指導手冊 (紙本及數位版本)

完整說明產品內容,包括產品使用方法、使用預防措施、軟體及列印驅動程式安裝方式,以及錯誤訊息與適當的措施。

取得方法

可採用下述兩種方法取得本手冊。

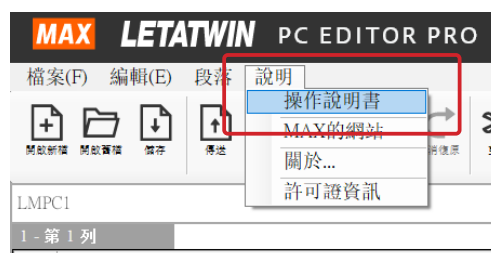
① 於 MAX 網站檢視

網址:<https://www.max-ltd.co.jp/int/letatwinfan-lm-3000pro/>



② 於 LETATWIN PC EDITOR PRO 檢視。

啟動 LETATWIN PC EDITOR PRO,於主要編輯畫面的說明中按一下「指導手冊」。



(2) 快速參考 (產品隨附)

說明如何正確放置消耗品。

(3) 安全指南 (產品隨附)

說明安全預防措施。

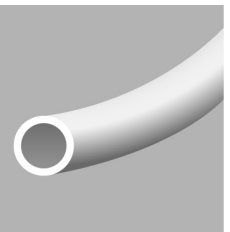
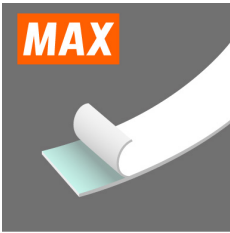
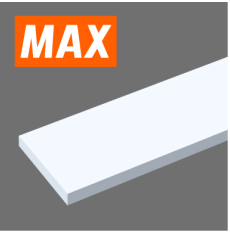
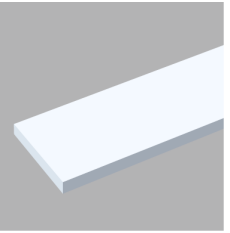
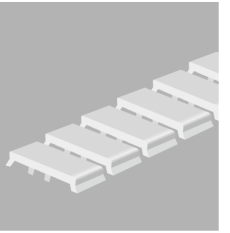
- 這些文件已盡力確保內容正確無誤。若您發現有遺漏或錯誤,請隨時與我們聯絡。
- 請注意,因使用本機器、或使用本機器列印製作之品項,或因諸如故障或修理等因素導致資料消失或更改,對於因此產生的任何損害、利益損失或第三方主張,MAX 概不負責。

第 2 章 產品功能

2-1 相容消耗品.....	13
2-1-1 與插入連接相容的消耗.....	13
2-1-2 消耗品應用指引.....	14
2-2 列印連接方式.....	15
2-3 LETATWIN PC EDITOR PRO 相容機型.....	15

2-1 相容消耗品

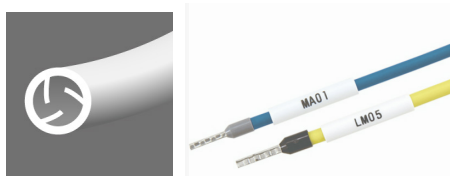
LM-3000PRO 可列印於以下耗材。

 MAX Grip 套管	 MAX 套管	 一般套管	 熱收縮套管	 MAX ID 平板
 MAX 貼紙	 MAX 標示板	 一般標示板	 端子台標示板	

2-1-1 與插入連接相容的消耗品

■ MAX Grip 套管

- 非固定就位，但具防滑效果。
- 移動順暢，可調整位置。
- 整齊排列，使標示易於辨識。
- 段落長度可依字數變更。



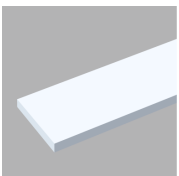
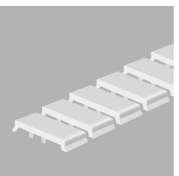
對於非MAX正品耗材，我們不保證正常的打印和操作。
請在使用前進行操作檢查。

2-1-2 消耗品應用指引

1. 貼標電纜

 MAX Grip 套管	 MAX 套管	 一般套管
 熱收縮套管	 MAX ID 平板 ID 平板 使用範例 	

2. 貼標端子台

 MAX 標示板	 一般標示板	 MAX 貼紙	 端子台標示板
---	---	---	--

3. 貼標裝置等

 MAX 貼紙

2-2 列印連接方式

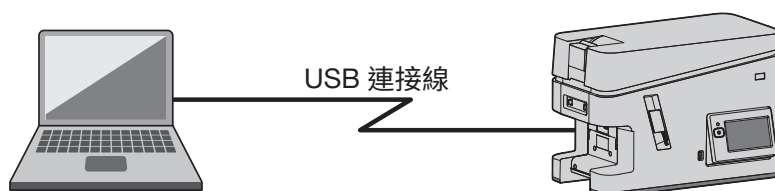
使用前請先在電腦安裝 LETATWIN PC EDITOR PRO。

→ 3-8 下載與安裝 LETATWIN PC EDITOR PRO 支援的作業系統: Windows 11 (截至 2026 年 3 月)

電腦列印

1. 以 USB 連接線連接

請使用 USB 連接線將主要單元連接至電腦。



2. 以有線 LAN 連接

請使用有線 LAN 連接，藉由 LAN 連接線將電腦連接至主要單元的連接埠。



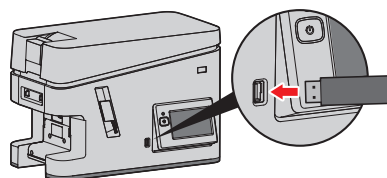
3. 以無線 LAN 連接

透過 Wi-Fi 連接主要單元與電腦。



主要單元列印

可僅使用主要單元進行列印。若如此，請將事先載入有列印資料的 USB 記憶體裝置插入主要單元。



2-3 LETATWIN PC EDITOR PRO 相容機型

LETATWIN PC EDITOR PRO 亦支援下列機型。

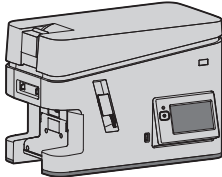
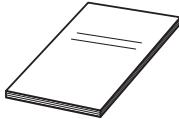
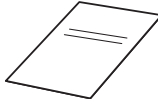
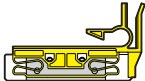
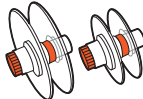
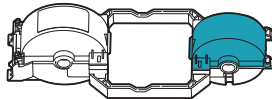
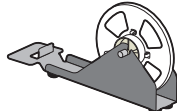
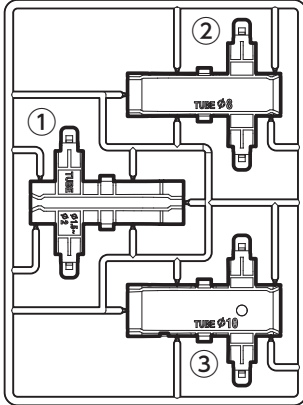
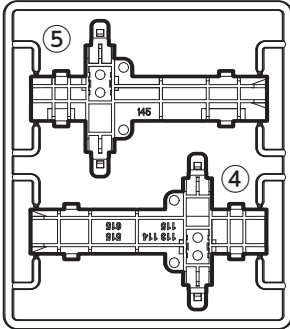
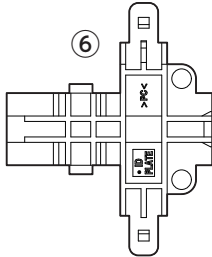
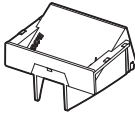
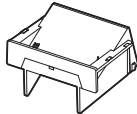
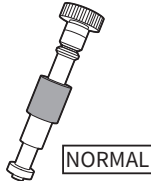
• LM-550A3 • LM-550A2 • LM-550A

第3章 使用前

3-1 確認包裝內容物	17
3-2 零件名稱	18
3-3 載運機器	20
3-4 連接電源線及開啟電源	20
3-5 語言設定	21
3-6 讀取 LCD 顯示幕 (主畫面)	22
3-7 將主要單元連接至電腦	23
3-7-1 將主要單元連接至電腦	23
3-7-2 USB 連接設定	24
3-7-3 設定有線 LAN 連接	28
3-7-4 設定無線 LAN 連接	35
3-8 下載與安裝 LETATWIN PC EDITOR PRO	46
3-9 段落與段落長度/段落列印	47
3-10 列印區域	48
3-11 可用段落長度設定	49
3-12 最大列印長度	49

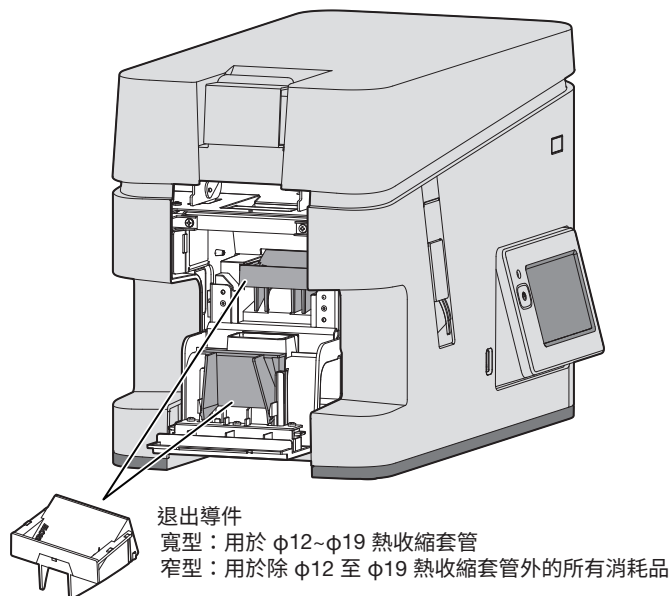
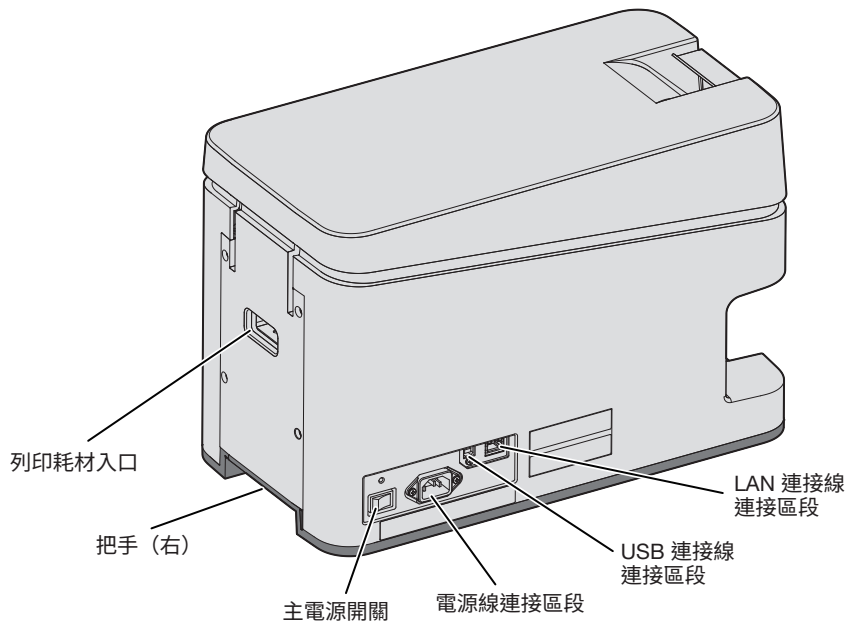
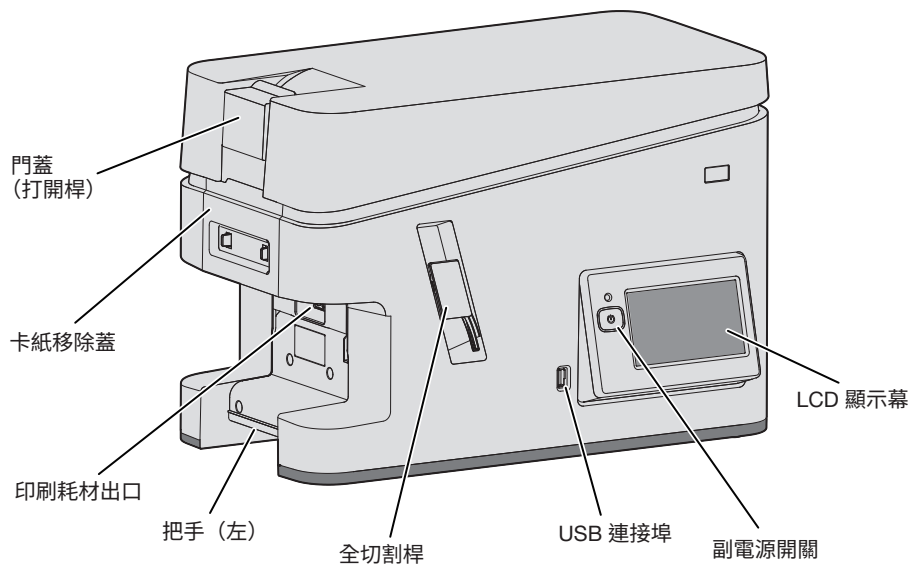
3-1 確認包裝內容物

請檢查下列所有品項是否已隨產品附上。

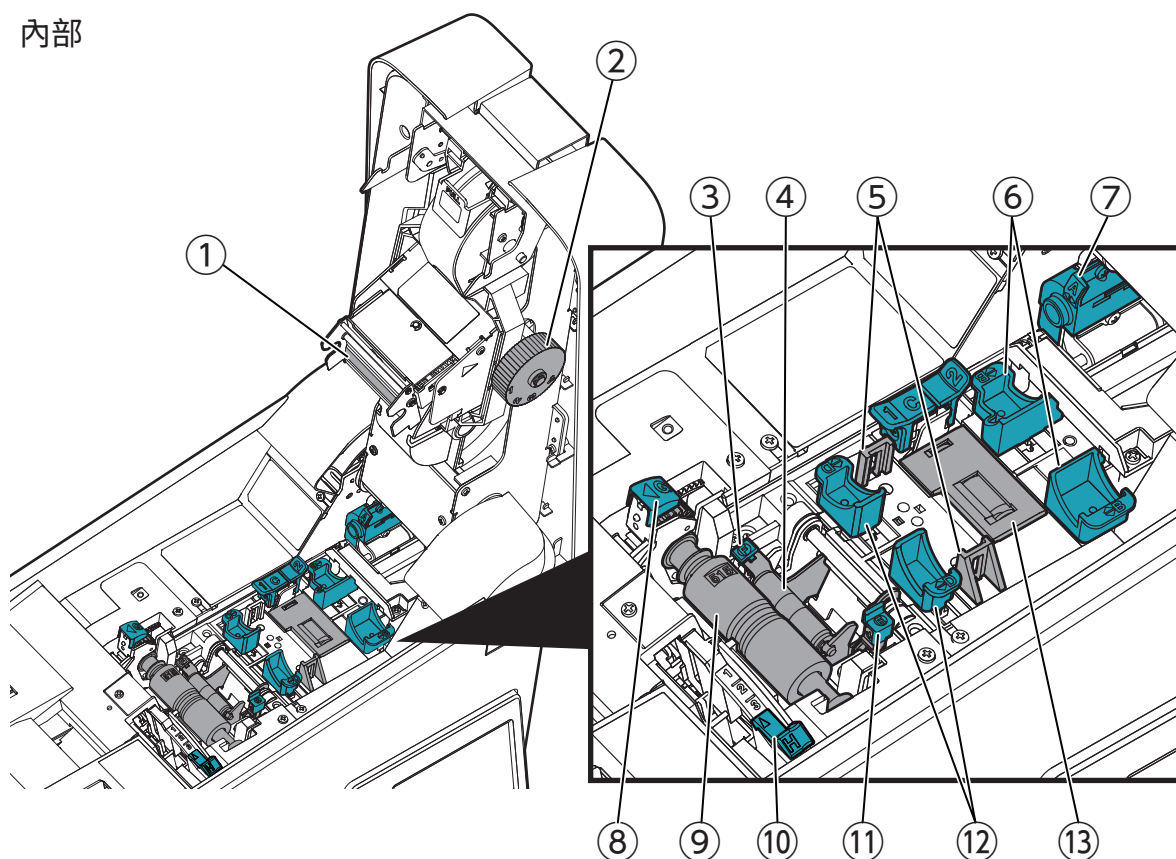
				
主要單元	快速參考手冊	軟體使用授權	安全指南	
				
半切割刀單元 *已設於主要單元中。	色帶 (LM-IR3015B)	色帶法蘭	色帶盒	捲軸架
				
① $\phi 1.5$ 至 $\phi 2.0$ 套管附件 ② $\phi 8$ 套管附件 ③ $\phi 10$ 套管附件	④ 端子台標示板附件 用於 2009-113/114/115/515/615 ⑤ 用於 2009-145 的端子台標示板附件		⑥ ID 平板附件	
 NARROW (窄型) *已設於主要單元中。	 WIDE (寬型)	 NORMAL		
退出導件 (2 種)		壓紙滾輪 (1 種) NORMAL 設於主要單元中。	壓紙滾輪 貯存盒	

請購買符合 USB 標準認證的 USB-A 到 USB-B 類型的電纜。

3-2 零件名稱



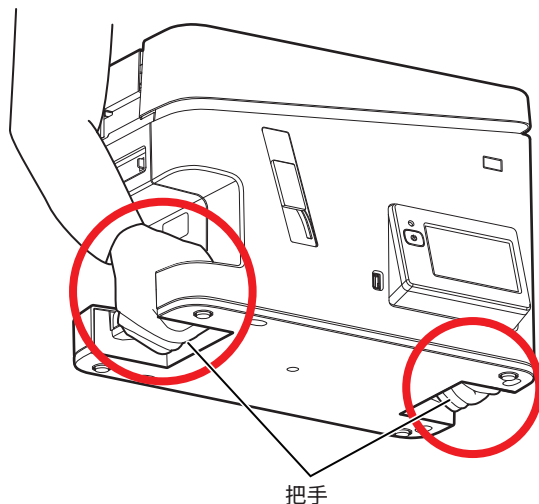
内部



①	熱敏頭
②	列印壓力調整撥盤
③	M 滾輪設定桿
④	M 滾輪
⑤	附接導件
⑥	媒體導件 B
⑦	套管加熱器
⑧	壓紙滾輪設定桿
⑨	壓紙滾輪
⑩	半切深度調整桿
⑪	M 滾輪釋放桿
⑫	媒體導件 D
⑬	長度量測感測器 (編碼器)

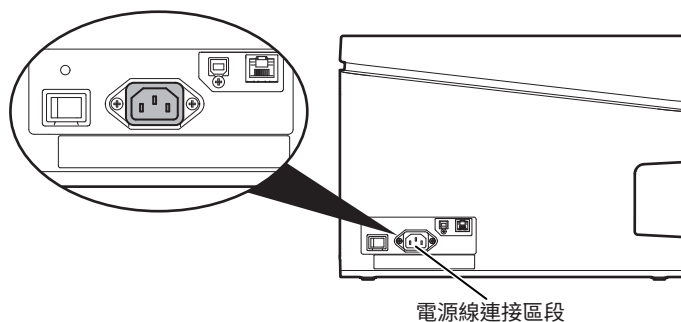
3-3 載運機器

機器兩端各有一個把手。載運機器時，請用把手提起。



3-4 連接電源線及開啟電源

- 1 請將電源線牢固插入主要單元後部的電源線連接區段。



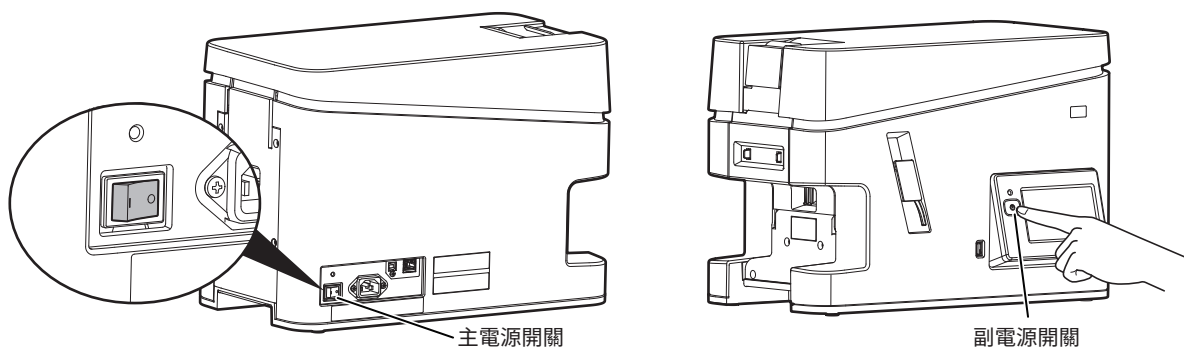
- 2 將電源線插入電源插座。

 警告	
	務必將本機器接地 在將電源插頭插入電源插座前，務必先將本機器接地。在解除接地前，務必先將電源插頭從電源插座拔除。

- 3 使用 USB 連接線或 LAN 連接線將電腦連接至主要單元。

→ 3-7 將主要單元連接至電腦

- 4 按下主要單元上的主電源開關（鎖定開關）。
其次，請按 LCD 顯示幕旁的副電源按鈕。LCD 顯示幕亮起。



3-5 語言設定

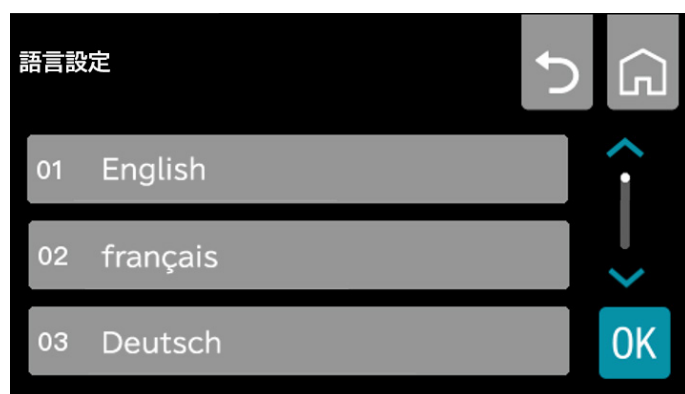
- 1 在主要單元的主畫面上，按下  圖示。



- 2 按下  圖示。

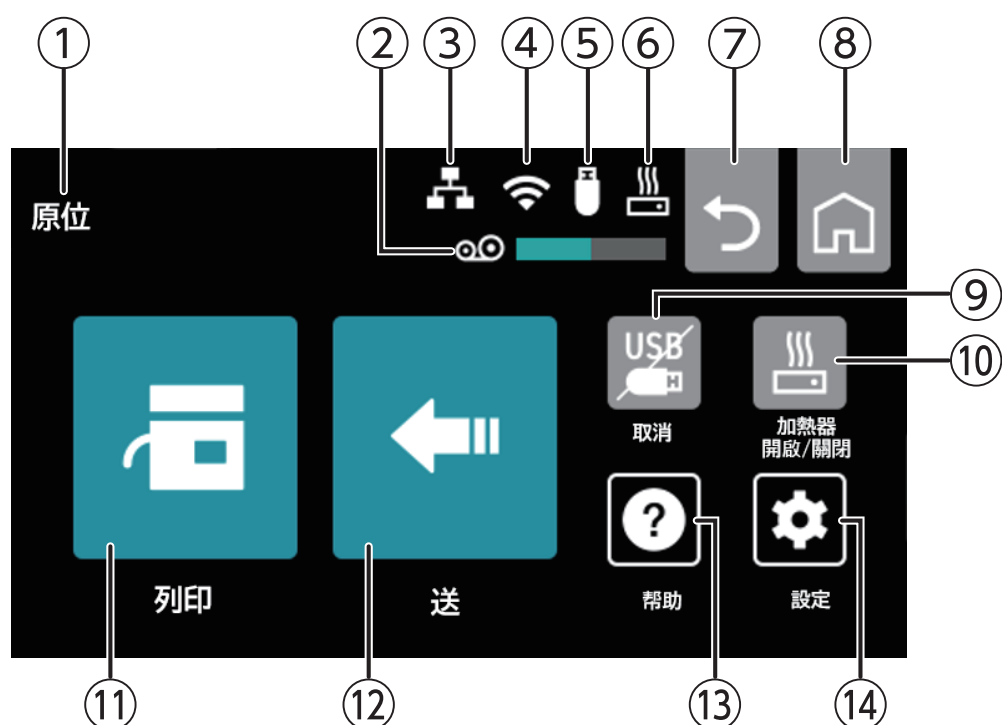


- 3 選取語言後，按下「確定」。



* 根據主要單元語言設定，LCD 螢幕會使用 DynaFont 顯示語言（英語、德語、法語、義大利語、西班牙語、俄語、波蘭語、土耳其語、韓語、越南語）。DynaFont 為威鋒數位開發股份有限公司之註冊商標。
簡體字, 繁體字: Copyright©版權所有：北京北大方正電子有限公司

3-6 讀取 LCD 顯示幕 (主畫面)



①	—	畫面標題
②		顯示剩餘色帶量。
③		連接至有線 LAN 連接時亮燈。
④		連接至無線 LAN 連接時亮燈。
⑤		插入 USB 記憶體裝置時亮燈。
⑥		加熱器開啟時亮燈。
⑦		返回上一個畫面。
⑧		返回主畫面。
⑨		取下 USB 記憶體裝置後，會停止供電給 USB 記憶體。
⑩		切換加熱器的確定/取消狀態。
⑪		執行列印。
⑫		將耗材饋送到割刀 (半切割刀或全切割刀) 可以切割的位置。
⑬		顯示說明選單。→ 6-6 說明
⑭		用於調整主要單元設定、列印設定、連接設定及語言設定。

3-7 將主要單元連接至電腦

3-7-1 將主要單元連接至電腦

可使用下方所示三種方法將電腦連接至主要單元。

- 1.USB 連接
- 2.有線 LAN 連接
- 3.無線 LAN 連接

各種連接所需之設定如下所示。

	LETATWIN PC EDITOR PRO 設定	主印表機單元設定					
	印表機註冊	通訊 介面	IP 位址	預設 閘道器	子網路遮罩	WPS ^{*2}	SSID ^{*2}
1.USB 連接	○						
2.有線 LAN 連接	○ (包含 IP 位址設定)	○	○	△ ^{*1}	△ ^{*1}		
3.無線 LAN 連接	○ (包含 IP 位址設定)	○	○	△ ^{*1}	△ ^{*1}	○	○

*1: 如需有線/無線 LAN 設定,請根據需要設定預設閘道器與子網路遮罩。

*2: 使用無線 LAN 連接時,需要透過 WPS 或 SSID 進行連接設定。

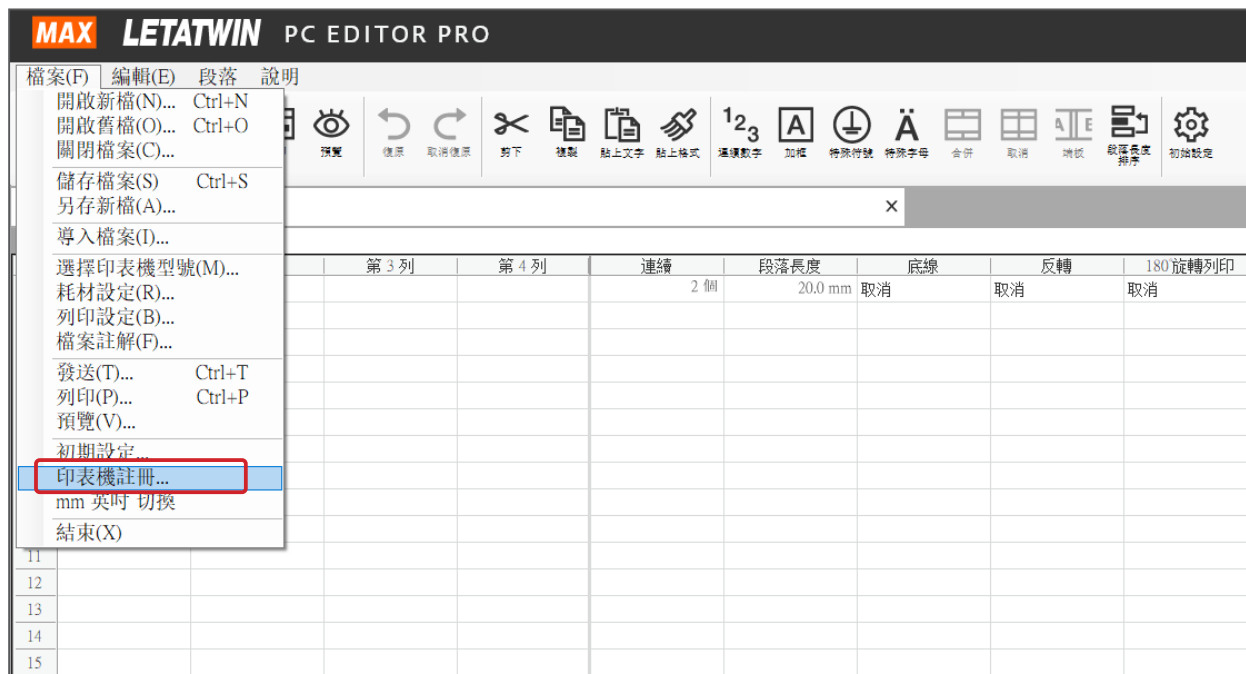
MEMO

- 連接至多台電腦時,有線 LAN 與無線 LAN 不可同時使用。設定為有線 LAN 或無線 LAN 其中之一。若要進行設定時,請於主要單元操作「設定」-「連接設定」-「01 通訊介面」,接著使用「無線 LAN」或「有線 LAN」。
- USB 連接可搭配「有線 LAN」或「無線 LAN」使用。若要進行設定時,請於主要單元操作「設定」-「連接設定」-「01 通訊介面」,接著使用「無線 LAN」或「有線 LAN」。
- 使用 LM-550A3/550A2/550A 時需要列印驅動程式。
- 使用 LM-550A3/550A2/550A 時,無需於 LETATWIN PC EDITOR PRO 內進行印表機註冊。
- LM-550A3/550A2/550A 僅支援 USB 連接。

3 在「列印設定」畫面中，按一下「確定」按鈕。



4 按一下「檔案」-「印表機註冊」。



5 按一下 USB 連接線連接欄位。

The screenshot shows a window titled '印表機註冊' (Print Device Registration). It has two main sections: '區域網路連接' (Local Area Network Connection) and 'USB 連接線連接' (USB Connection). The 'USB 連接線連接' section is highlighted with a red rectangle. It contains a table with two columns: '印表機名稱' (Printer Name) and '超時 (秒)' (Timeout (seconds)). The '印表機名稱' column is currently empty, and the '超時 (秒)' column contains the value '10'. There are buttons for '+', '刪除' (Delete), and '註冊' (Register) in the 'USB 連接線連接' section. At the bottom right, there is a button labeled '關閉檔案' (Close File).

6 輸入印表機名稱,接著按一下「註冊」按鈕。

The screenshot shows the same '印表機註冊' (Print Device Registration) window. In the 'USB 連接線連接' section, the '印表機名稱' column now contains the text 'LM-3000PRO USB'. The '超時 (秒)' column still contains the value '10'. The '註冊' (Register) button is now highlighted with a red rectangle, indicating it should be clicked next.

7 印表機已註冊完成。USB 連接設定已完成。

印表機註冊

區域網路連接

印表機名稱	IP位址	超時 (秒)
+		
		刪除 註冊

USB 連接線連接

印表機名稱	超時 (秒)
LM-3000PRO_USB	10
註冊	

關閉檔案

MEMO

- 若要從電腦列印，請先開啟主要單元之「主畫面」畫面。
在非「主畫面」畫面時無法執行列印。
- 使用 USB 連接時，僅可連接一台電腦與一台 LM-3000PRO。
- 若要一台電腦連接至多台 LM-3000PRO 或多台電腦連接至一台 LM-3000PRO，必須使用 LAN 連接。
- USB 連接可搭配 LAN 連接使用。

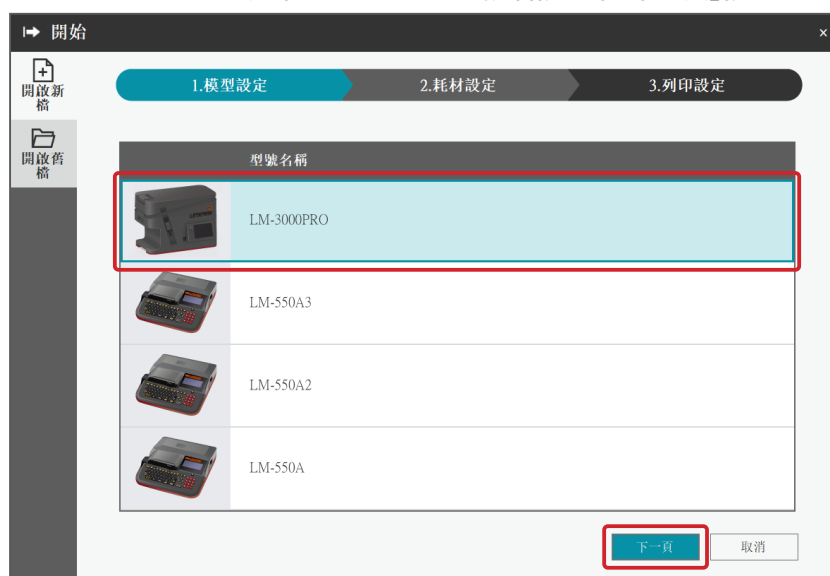
3-7-3 設定有線 LAN 連接

若要透過有線 LAN 進行連接，需要進行下列設定。

	LETATWIN PC EDITOR PRO 設定	主印表機單元設定			
	印表機註冊	通訊 介面	IP 位址	預設 閘道器	子網路遮罩
有線 LAN 連接	☐ (包含 IP 位址設定)	☐	☐	Δ^{*1}	Δ^{*1}

*1: 請在有線 LAN 設定中根據需要設定預設閘道器與子網路遮罩。

- 1 請在 LETATWIN PC EDITOR PRO 中註冊印表機與 IP 位址。
首次安裝 LETATWIN PC EDITOR PRO 並使用 LM-3000PRO 時，必須進行印表機註冊。
啟動 LETATWIN PC EDITOR PRO，選取 LM-3000PRO，接著按一下「下一頁」按鈕。



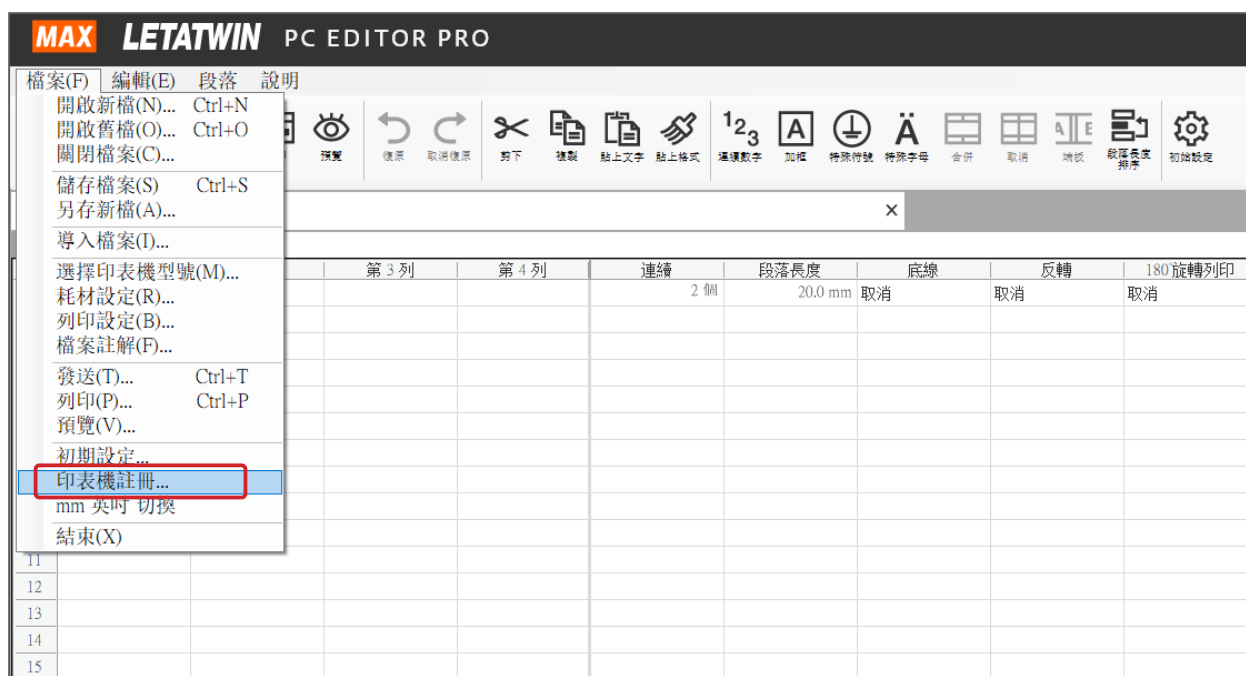
- 2 在「耗材設定」畫面中選取所需耗材，接著按一下「下一頁」按鈕。



3 在「列印設定」畫面中，按一下「確定」按鈕。



4 按一下「檔案」-「印表機註冊」。



5 按一下 LAN 連接 **+** 欄位的按鈕。

The screenshot shows the 'Print Server Registration' window. Under the 'LAN Connection' section, there is a table with three columns: 'Print Server Name', 'IP Address', and 'Timeout (sec)'. A blue '+' button is highlighted in the first row. To the right of the table are 'Delete' and 'Register' buttons. Below the table is a 'USB Connection' section with a similar table and a 'Register' button. At the bottom right is a 'Close' button.

Print Server Name	IP Address	Timeout (sec)
+		

Buttons: 刪除, 註冊

USB 連接線連接

Print Server Name	Timeout (sec)

Buttons: 註冊, 關閉檔案

6 按兩下 IP 位址輸入欄位, 輸入 IP 位址, 接著按一下「註冊」按鈕。

*可在此畫面變更印表機名稱。

The screenshot shows the 'Print Server Registration' window. Under the 'LAN Connection' section, the first row of the table is highlighted in light blue and contains the text 'LM-3000PRO_LAN', '192.168.11.1', and '10'. The 'Register' button is also highlighted with a red box. The 'Delete' button is to its left. Below the table is a 'USB Connection' section with a similar table and a 'Register' button. At the bottom right is a 'Close' button.

Print Server Name	IP Address	Timeout (sec)
LM-3000PRO_LAN	192.168.11.1	10

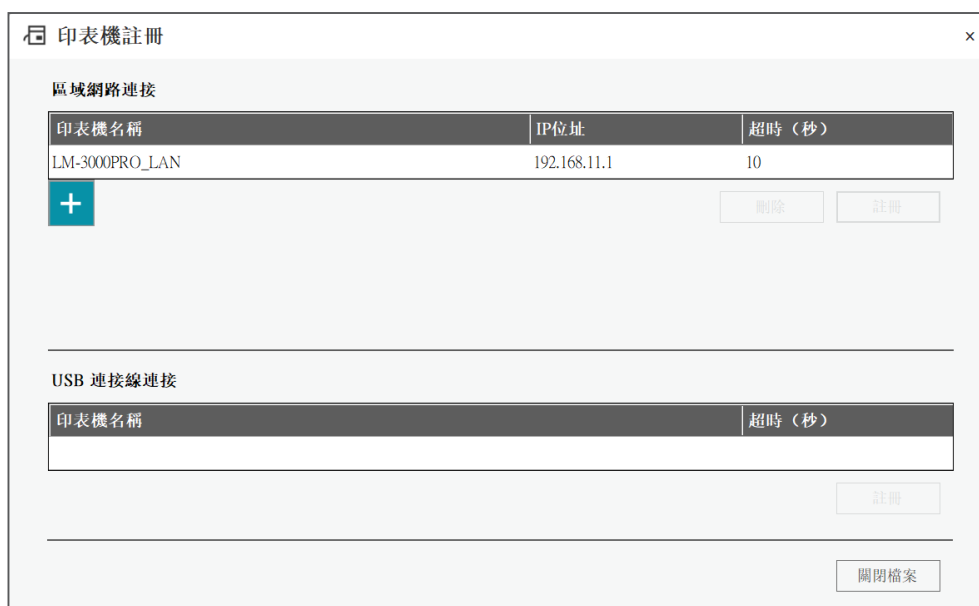
Buttons: 刪除, 註冊

USB 連接線連接

Print Server Name	Timeout (sec)

Buttons: 註冊, 關閉檔案

7 印表機已註冊完成。



MEMO

- 若要從電腦列印，請先開啟主要單元之「主畫面」畫面。
在非「主畫面」畫面時無法執行列印。

8 可於主印表機單元切換通訊介面。 按下「設定」。



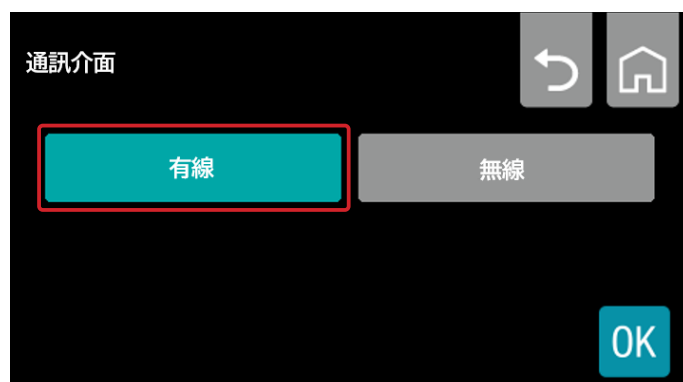
9 按一下「連接設定」按鈕。



10 按下「01 通訊介面」。



11 按下「有線」，接著按下「確定」按鈕。
重開機後，請從步驟12開始操作。



12 重新啟動後，執行操作 **8** 到 **9**，設定主要單元的 IP 位址。
請於「連接設定」畫面中按下「02 有線區域網路設定」按鈕。



13 設定「IP 位址」、「預設閘道器」及「子網路遮罩」。

*請根據需要設定預設閘道器和子網路遮罩。



輸入數值，接著按下「確定」按鈕。

IP 位址設定
預設閘道器
子網路遮罩

14 請按  或  按鈕。

為了應用設定，請關閉設備。關閉後請重新打開設備。



15 重新啟動後，若  符號亮起，則表示有線 LAN 連接已套用設定。



MEMO

- 若要從電腦列印，請先開啟主要單元之「主畫面」畫面。
在非「主畫面」畫面時無法執行列印。

3-7-4 設定無線 LAN 連接

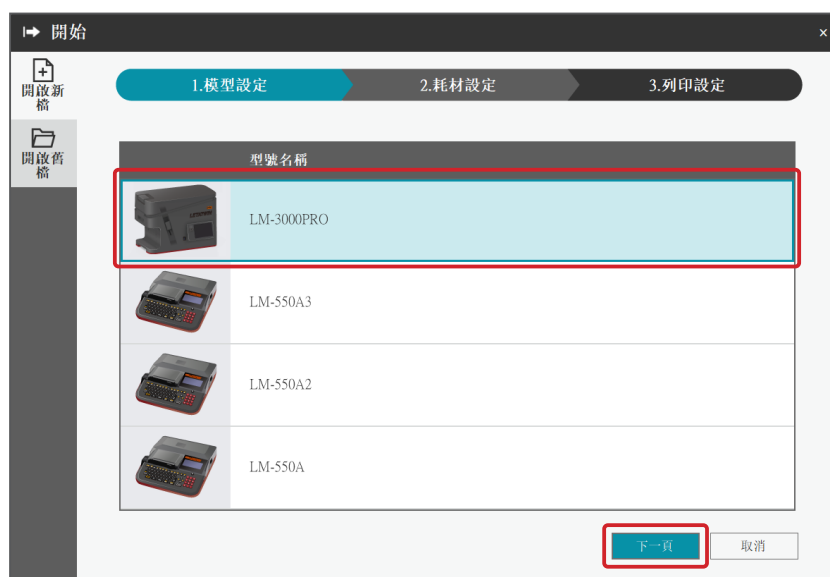
若要透過無線 LAN 進行連接，需要進行下列設定。

	LETATWIN PC EDITOR PRO 設定	主印表機單元設定					
	印表機註冊	通訊介面	IP 位址	預設閘道器	子網路遮罩	WPS ^{*1}	SSID ^{*1}
無線 LAN 連接	○ (包含 IP 位址設定)	○	○	△ ^{*2}	△ ^{*2}	○	○

*1: 使用無線 LAN 連接時，需要透過 WPS 或 SSID 進行連接設定。

*2: 請在無線 LAN 設定中根據需要設定預設閘道器與子網路遮罩。

- 請在 LETATWIN PC EDITOR PRO 中註冊印表機與 IP 位址。
首次安裝 LETATWIN PC EDITOR PRO 並使用 LM-3000PRO 時，必須進行印表機註冊。
啟動 LETATWIN PC EDITOR PRO，選取 LM-3000PRO，接著按一下「下一頁」按鈕。



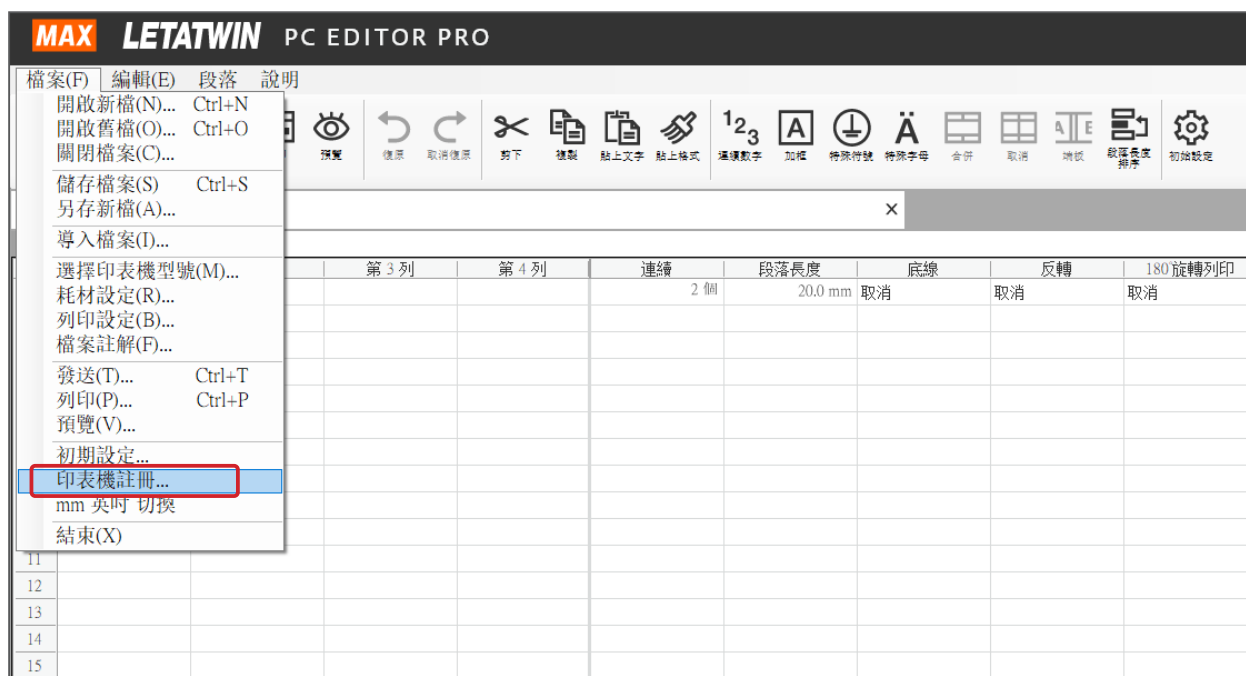
- 在「耗材設定」畫面中選取所需耗材，接著按一下「下一頁」按鈕。



3 在「列印設定」畫面中，按一下「確定」按鈕。



4 按一下「檔案」-「印表機註冊」。



5 按一下 LAN 連接 **+** 欄位的按鈕。

The screenshot shows the 'Print Server Registration' window. Under the 'LAN Connection' section, there is a table with three columns: 'Print Server Name', 'IP Address', and 'Timeout (sec)'. A red box highlights a '+' button in the first row. To the right of the table are 'Delete' and 'Register' buttons. Below this section is a 'USB Connection' section with a similar table and a 'Register' button. At the bottom right is a 'Close' button.

Print Server Name	IP Address	Timeout (sec)
+		

Buttons: 刪除, 註冊

USB 連接線連接

Print Server Name	Timeout (sec)

Buttons: 註冊, 關閉檔案

6 按兩下 IP 位址輸入欄位, 輸入 IP 位址, 接著按一下「註冊」按鈕。
*可在此畫面變更印表機名稱。

The screenshot shows the 'Print Server Registration' window. Under the 'LAN Connection' section, a row is highlighted with a red box. The row contains the text 'LM-3000PRO_LAN' in the 'Print Server Name' column, '192.168.11.1' in the 'IP Address' column, and '10' in the 'Timeout (sec)' column. A red box also highlights the 'Register' button. Below this section is a 'USB Connection' section with a similar table and a 'Register' button. At the bottom right is a 'Close' button.

Print Server Name	IP Address	Timeout (sec)
LM-3000PRO_LAN	192.168.11.1	10

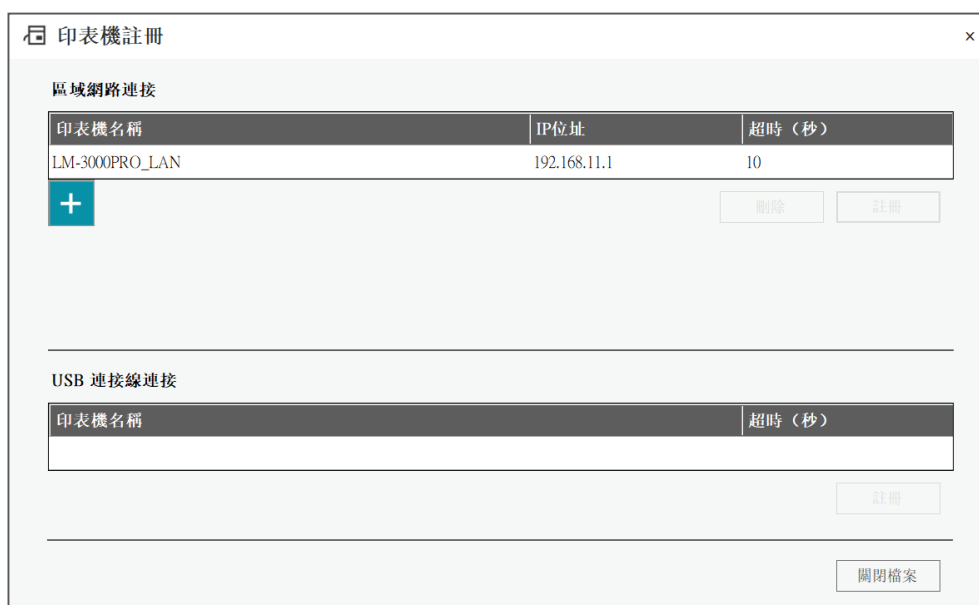
Buttons: 刪除, 註冊

USB 連接線連接

Print Server Name	Timeout (sec)

Buttons: 註冊, 關閉檔案

7 印表機已註冊完成。



8 可於主印表機單元切換通訊介面。 按下「設定」。



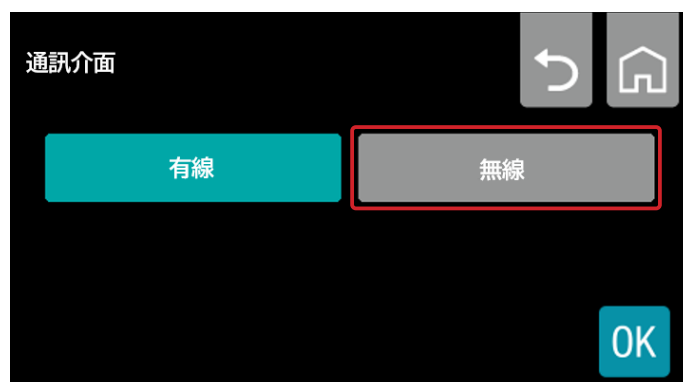
9 按一下「連接設定」按鈕。



10 按下「01 通訊介面」。



11 按下「無線」，接著按下「確定」按鈕。
重開機後，請從步驟12開始操作。



12 重新啟動後，執行操作 **8** 到 **9**，設定主要單元的 IP 位址。
請於「連接設定」畫面中按「03 無線區域網路設定」按鈕。



- 13** 設定「IP 位址」、「預設閘道器」及「子網路遮罩」。
*請根據需要設定預設閘道器和子網路遮罩。



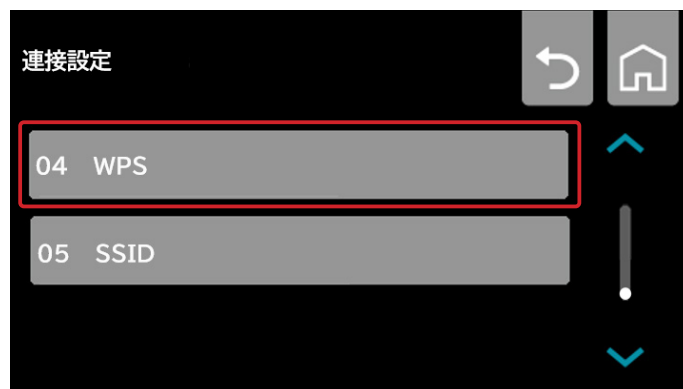
*透過 SSID 設定連接時，需要進行下列設定。

IP 位址設定
預設閘道器
子網路遮罩

14 透過 WPS 或 SSID 使用無線 LAN 連接設定進行連接時。

透過「WPS」進行連接設定：

(1) 請於「無線 LAN 設定」畫面中按下「04 WPS」。

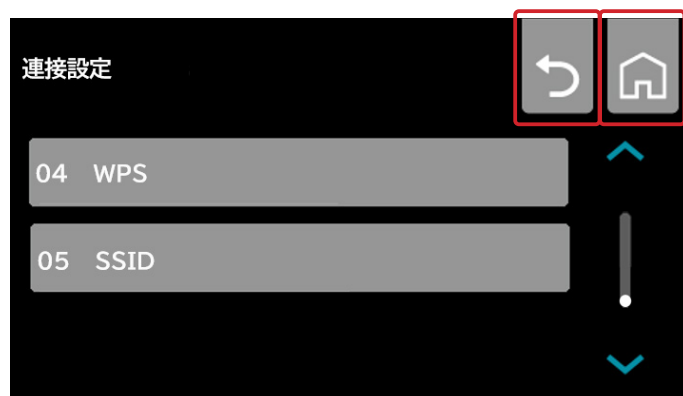


(2) 按下路由器按鈕。



*如遇連接中斷，請重複上述步驟。

- (3) 按下路由器按鈕後，請按  或  按鈕。
為了應用設定，請關閉設備。關閉後請重新打開設備。



- (4) 重新啟動後，如果  符號亮起，表示連接成功。

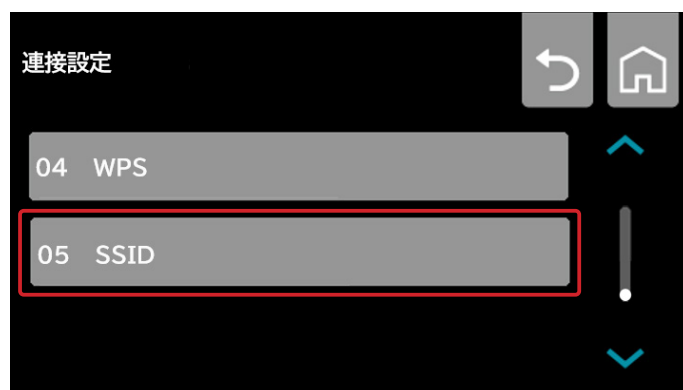


透過 SSID 進行連接設定：

需有 USB 記憶體裝置才能透過 SSID 進行連接設定。

為輸入 SSID 密碼，主要單元會寫入特殊格式的檔案至 USB 記憶體裝置，接著讀取此檔案以檢查密碼。

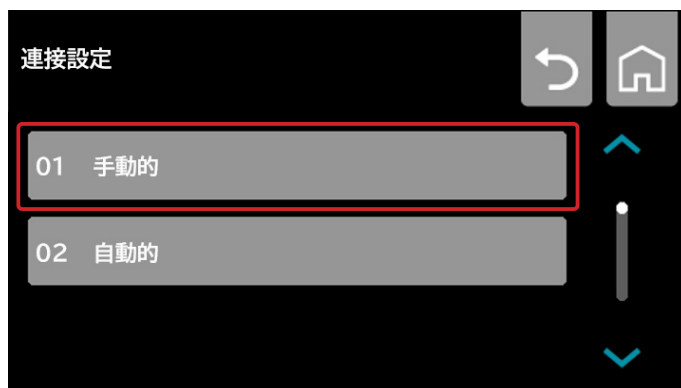
- (1) 請於「無線 LAN 設定」畫面中按下「05 SSID」。



(2) 可選擇手動或自動進行 SSID 設定。

手動設定：

❶ 按下「01 指定」。



❷ 將 USB 記憶體裝置插入主要單元並按下「輸出」按鈕。將用於密碼輸入的文字檔寫入 USB 記憶體裝置。



❸ 使用電腦開啟 USB 記憶體裝置內的文字檔，輸入網路名稱、安全類型與密碼，儲存後覆寫檔案。請依照文字檔中輸入的範例輸入。

網路名稱： 安全方法： 密碼：
請參考以下範例輸入上面的網路名稱、安全方法和密碼，然後覆寫並儲存。 [範例] 網路名稱：MAX_LAN 安全方法：2 密碼：maxlan ■網路名稱 輸入您的 Wi-Fi 路由器的 SSID。 ■安全方法 選擇在 Wi-Fi 路由器中設定的安全性類型。請在下方輸入與安全方法對應的號碼。 1：WPA-PSK/WPA2-PSK 2：停用加密 ■密碼 輸入您的 Wi-Fi 路由器的密碼。

- ④ 將 USB 記憶體裝置插入主要單元，接著按下「載入」。載入後，為了應用設定，請關閉設備。關閉後請重新打開設備。

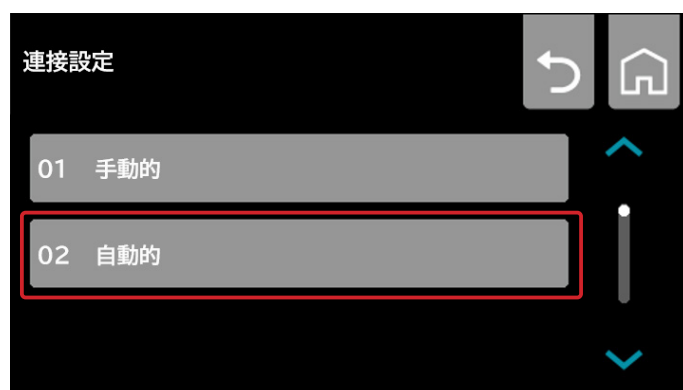


- ⑤ 重新啟動後，若  符號亮起，表示連接成功。

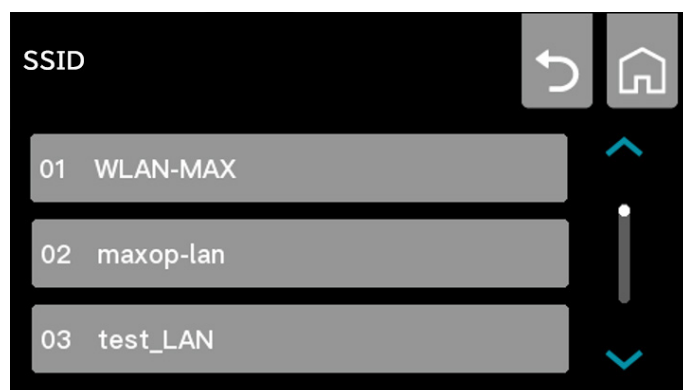


自動設定：

- ① 按下「02 自動」。



- ② 選取要連接的 SSID。



- ③ 將 USB 記憶體裝置插入主要單元並按下「輸出」按鈕。

將密碼輸入用的文字檔寫入 USB 記憶體裝置。



- ④ 使用電腦開啟 USB 記憶體裝置內的文字檔，輸入密碼，接著儲存後覆寫檔案。

密碼：

輸入上面的Wi-Fi路由器密碼並儲存。

- ⑤ 將 USB 記憶體裝置插入主要單元，接著按下「載入」。為了應用設定，請關閉設備。關閉後請重新打開設備。



- ⑥ 重新啟動後，若  符號亮起，表示連接成功。



3-8 下載與安裝 LETATWIN PC EDITOR PRO

本產品需要專用軟體 LETATWIN PC EDITOR PRO 方可使用。

請在「我的頁面(My page)」登入畫面執行「新購註冊(New purchase registration)」或「使用者註冊(User registration)」。

接著，於指定頁面確認安裝方式後下載並安裝 LETATWIN PC EDITOR PRO。

可於下方網址免費下載 LETATWIN PC EDITOR PRO。

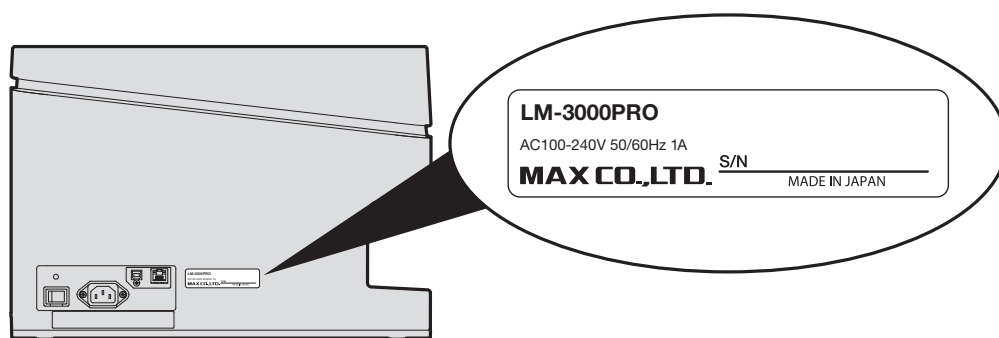
<https://www.max-ltd.co.jp/int/letatwinfan-lm-3000pro/>

MEMO

- 使用 LM-3000PRO 列印時，不需要列印驅動程式。
- LETATWIN PC EDITOR PRO 也可搭配 LM-550A3/550A2/550A 使用。
- 若使用 LETATWIN PC EDITOR PRO 與 LM-550A3/550A2/550A 進行列印，需要安裝單獨的列印驅動程式。

■ 序號標示

序號標示貼於主要單元側面。



3-9 段落與段落長度/段落列印

本節說明使用機器所需的「段落」與「段落長度/段落列印(pitch length/pitch print)」。

■ 段落

「段落」是指列印在一根套管或一個標籤上的整組字元。
最多可輸入 2000 個段落。

■ 段落長度

「段落長度」即為一個段落的長度。

■ 段落列印

「段落列印」係指以設定的段落長度進行列印。各段落可變更段落長度。

→ 3-11 可用段落長度設定

列印範例

套管

段落長度
20mm

A1

段落

段落長度
20mm

B2

段落

段落長度
20mm

C3

段落

畫面顯示

MAX LETATWIN PC EDITOR PRO

檔案(F) 編輯(E) 段落 說明

開新檔案 開檔案 儲存

傳送 列印 預覽

復原 取消復原

剪下 複製 貼上文字 貼上格式

連續數字 加粗 特殊符

LMPC1

4 - 第 1 列

	第 1 列	第 2 列	第 3 列	第 4 列	連續	段落長度
1	A1				2 個	20.0 mm
2	B2				2 個	20.0 mm
3	C3				2 個	20.0 mm
4						

套管

段落長度
30mm

A1

段落

段落長度
20mm

B2

段落

段落長度
20mm

C3

段落

MAX LETATWIN PC EDITOR PRO

檔案(F) 編輯(E) 段落 說明

開新檔案 開檔案 儲存

傳送 列印 預覽

復原 取消復原

剪下 複製 貼上文字 貼上格式

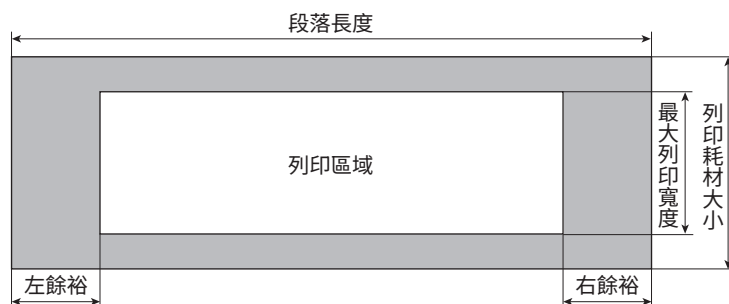
連續數字 加粗 特殊符

LMPC1

4 - 第 1 列

	第 1 列	第 2 列	第 3 列	第 4 列	連續	段落長度
1	A1				2 個	30.0 mm
2	B2				2 個	20.0 mm
3	C3				2 個	20.0 mm
4						

3-10 列印區域



列印耗材	大小	左右餘裕	最大列印寬度
MAX Grip 套管	φ2.9	各 2.0mm	2.9mm
	φ3.7		3.8mm
	φ4.6		4.2mm
MAX 套管	φ2.5、φ2.7		2.9mm
	φ3.2、φ3.4、φ3.6		3.8mm
	φ4.2		3.9mm
	φ5.2、φ6.4		4.6mm
	φ8.0		6.6mm
熱收縮套管	φ2.0		1.3mm
	φ2.5、φ3.0		2.9mm
	φ3.5、φ4.0		3.8mm
	φ4.5		3.9mm
	φ5.0		4.6mm
一般套管	φ5.5、φ6.0、φ6.5、φ7.0、φ7.5、φ8.5、φ9.5、φ10.5、φ11.5、φ12.5、φ13.5、φ14.5、φ15.5、φ16.5、φ17.5、φ19.0		6.6mm
	φ1.5、φ2.0		1.3mm
	φ2.5		2.9mm
	φ3.2、φ3.6		3.8mm
	φ4.2		3.9mm
MAX 貼紙	φ5.2、φ5.5、φ6.0、φ6.5		4.6mm
	φ8.0、φ10.0		6.6mm
	5.0mm	各 1.0mm	2.9mm
MAX 標示板	9.0mm		7.4mm
	12.0mm		9.8mm
	8.5mm	各 0.5mm	6.9mm
	9.5mm		7.4mm
	10.0mm		7.9mm
	10.7mm		8.6mm
一般標示板	5.5mm		3.1mm
	6.2mm		4.0mm
	6.5mm		4.4mm
	7.5mm		5.5mm
	8.0mm		6.6mm
	8.5mm		6.9mm
	9.5mm		7.4mm
	10.0mm		7.9mm
	10.7mm、11.0mm		8.6mm
	12.0mm		9.8mm
ID 平板	4.1mm		2.0mm
端子台標示板	113、114、115		6.8mm
	145		2.9mm
	515		8.4mm
	615		7.9mm

3-11 可用段落長度設定

列印耗材	可用段落長度設定
MAX Grip 套管	10 至 150mm
MAX 套管	10 至 150mm
熱收縮套管	5 至 500mm
一般套管	10 至 150mm
MAX 貼紙	3.5 至 99mm
MAX 標示板	2.5 至 99mm
一般標示板	2.5 至 99mm
MAX ID 平板	4.0 至 60mm
端子台標示板	無法變更設定

3-12 最大列印長度

	最大列印長度 (m)	
	單張列印	多張列印
套管	100	100
MAX 貼紙	5	10
MAX 標示板	5	10
一般標示板	5	10
MAX ID 平板	20	20
端子台標示板	1,000 (張)	1,000 (張)

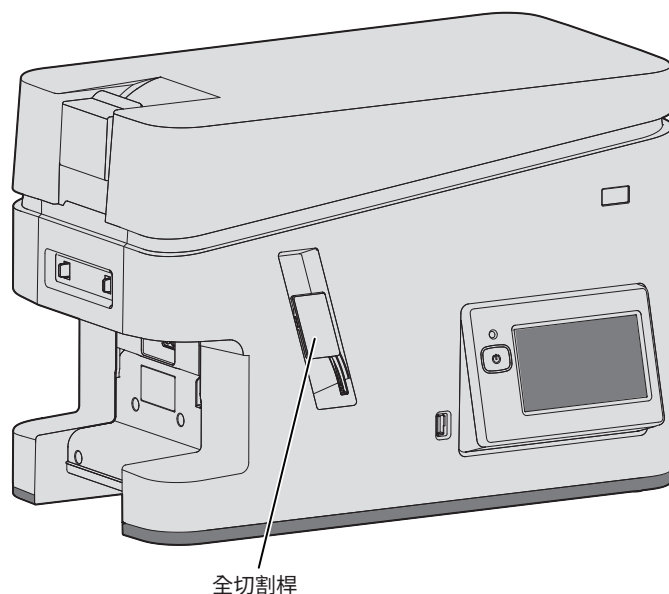
第 4 章

操作主要單元與裝載消耗品

4-1 全切割	51
4-2 調整半切割深度	51
4-3 調整列印壓力	52
4-4 裝載套管與 ID 平板	53
4-4-1 將套管加熱器設定到位	55
4-4-2 裝載 MAX Grip 套管、MAX 套管與一般套管	57
4-4-3 裝配用於配合細套管與粗套管使用的附件	58
4-5 變換退出導件	59
4-6 裝載膠帶與標示板	60
4-7 裝載端子台標示板	64
4-8 安裝色帶	67
4-9 安裝捲軸架	69

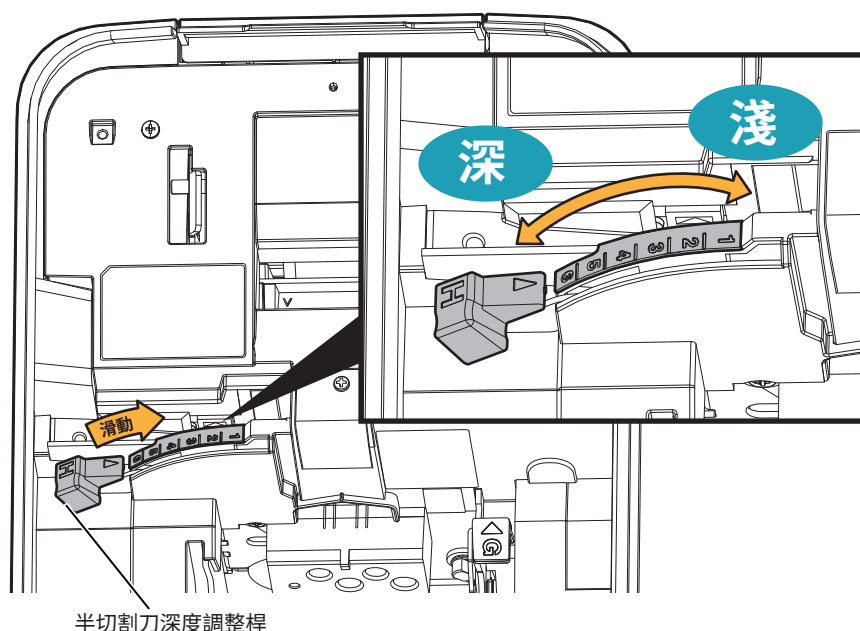
4-1 全切割

列印完成後，將全切割桿向下拉即可進行全切割。
無法對標示板或端子台標示板進行全切割。請將其取下後以剪刀裁切。



4-2 調整半切割深度

調整半切割深度時，調整桿刻度上的數字越大則切割越深，數字越小則切割越淺。
列印膠帶時，請將刻度設定為大數字（深切割）。
請根據列印耗材的大小及類型進行調整。

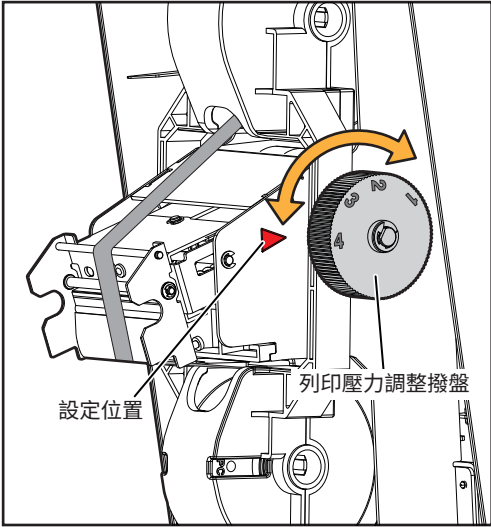


MEMO

- 如果半切過深，耗材可能會被完全切斷，導致刀刃受損。請注意不要進行全切。
- 如果刀刃受損，可能無法進行熱縮管的半切。

4-3 調整列印壓力

視列印耗材的類型調整列印壓力。各列印耗材類型的列印壓力設定值如下所示。

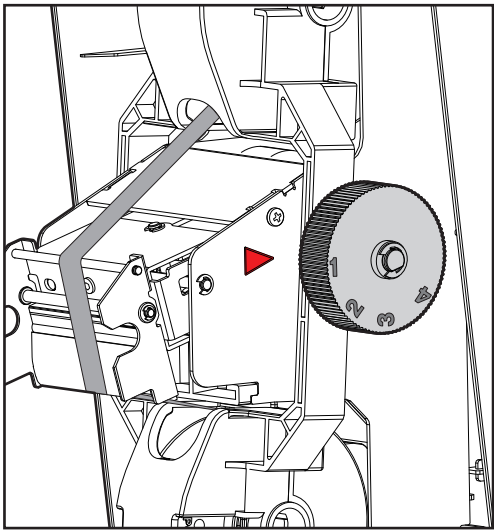


列印耗材	設定值
MAX Grip 套管	4
MAX 套管	3
熱收縮套管	3
一般套管	3
MAX ID 平板	3
MAX 貼紙	3
MAX 標示板	3
一般標示板	3
端子台標示板	3

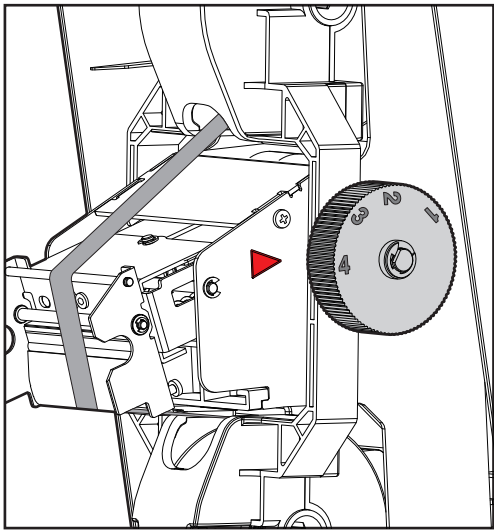
調整列印壓力

列印前，請旋轉列印壓力調整撥盤，根據列印耗材相應調整列印壓力。

列印壓力：1 = 低



列印壓力：4 = 高



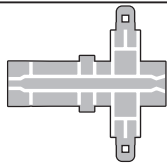
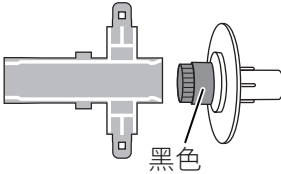
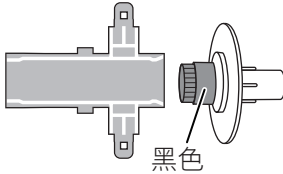
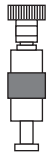
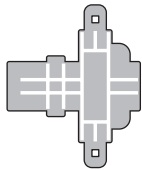
▶：設定位置

MEMO

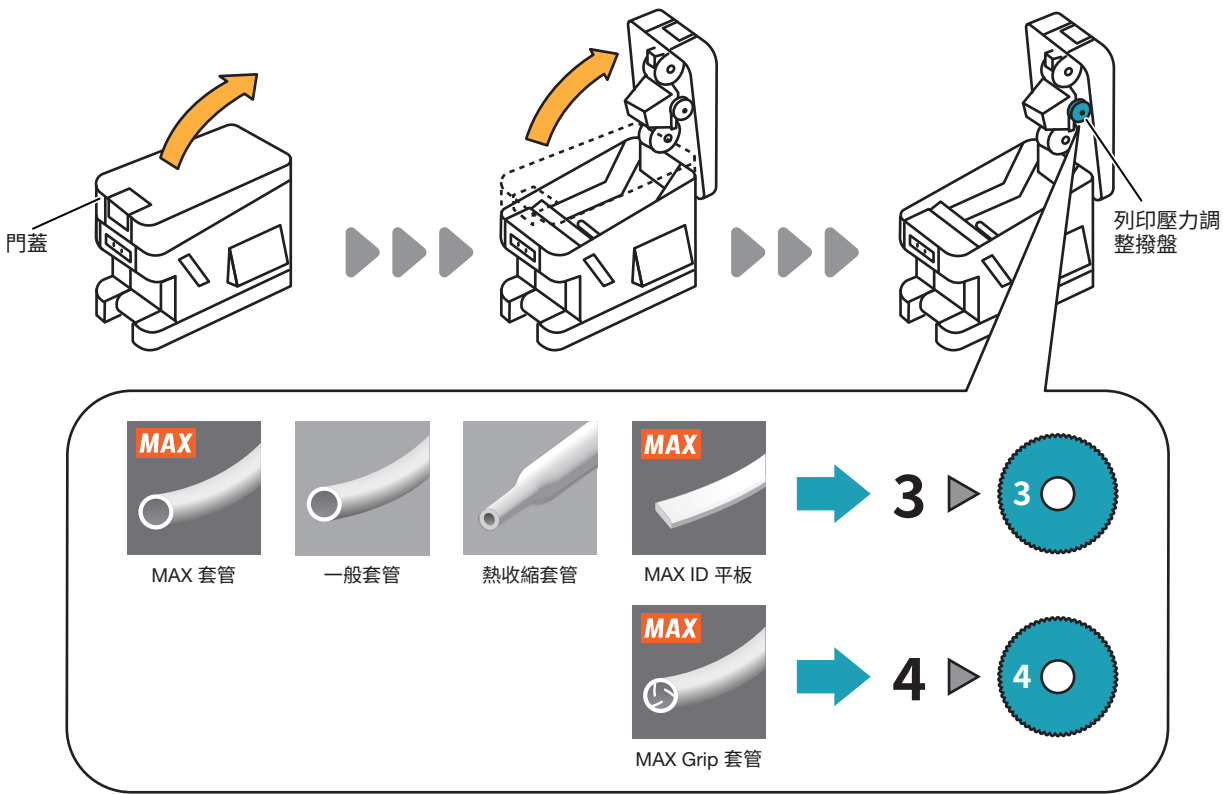
- 如果列印顯淡或斷裂，請將列印壓力調整撥盤的數字提高一檔試看看。
- 如果文字模糊或有粗線，請將列印壓力調整撥盤的數字降低一檔試看看。
- 如果列印耗材變髒或有直式條紋時，請將列印壓力調整撥盤的數字降低一檔試看看。

4-4 裝載套管與 ID 平板

所需品項：

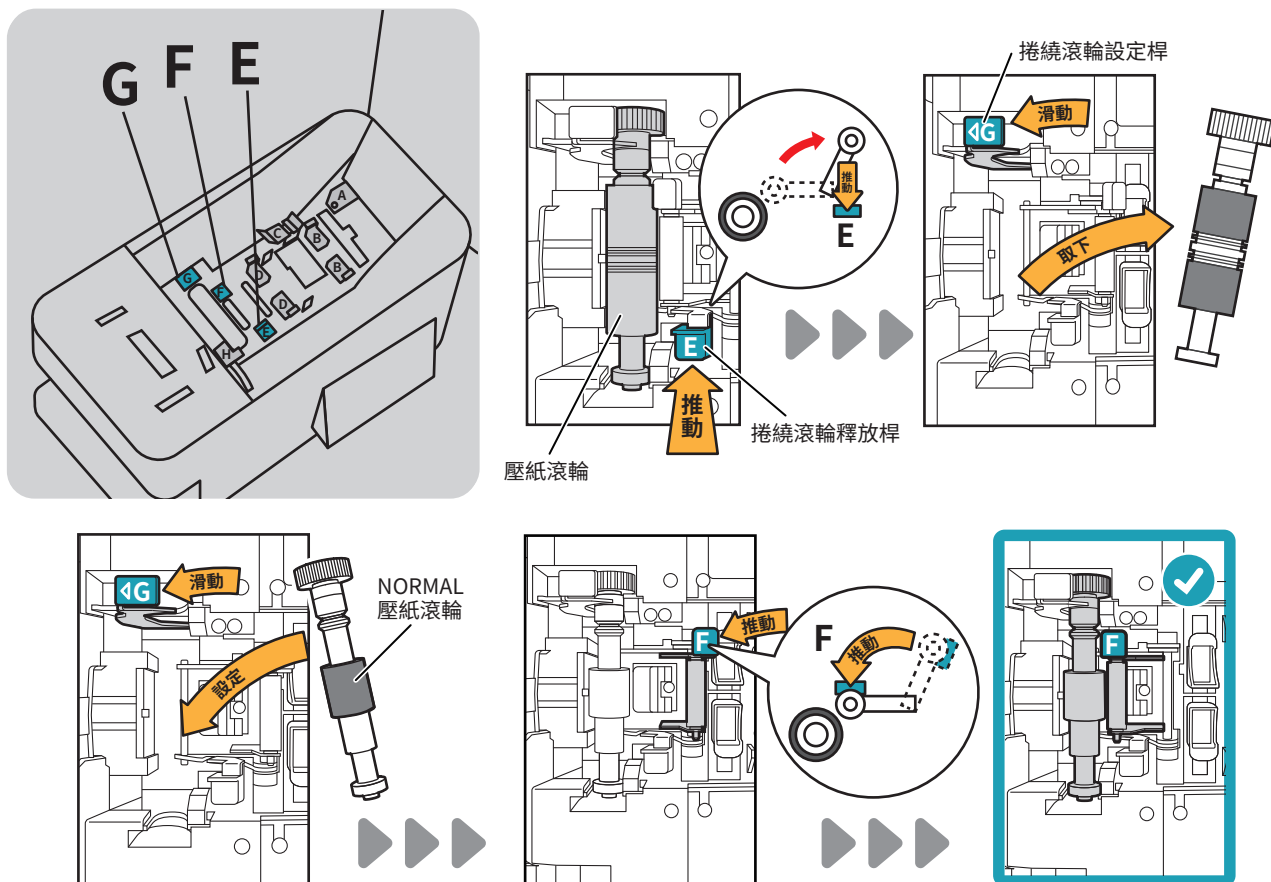
套管	壓紙滾輪	附件	
套管/一般套管	 NORMAL	ø1.5 至 ø2.0 套管	ø2.5 至 ø6.5 套管
			—
		ø8.0 套管	ø8.0 10.0 套管
		 黑色	 黑色
Grip 套管/ 熱收縮套管	 NORMAL	—	
ID 平板	 NORMAL		

1 打開主要單元的門蓋，並如下所示，依套管類型設定列印壓力調整撥盤。



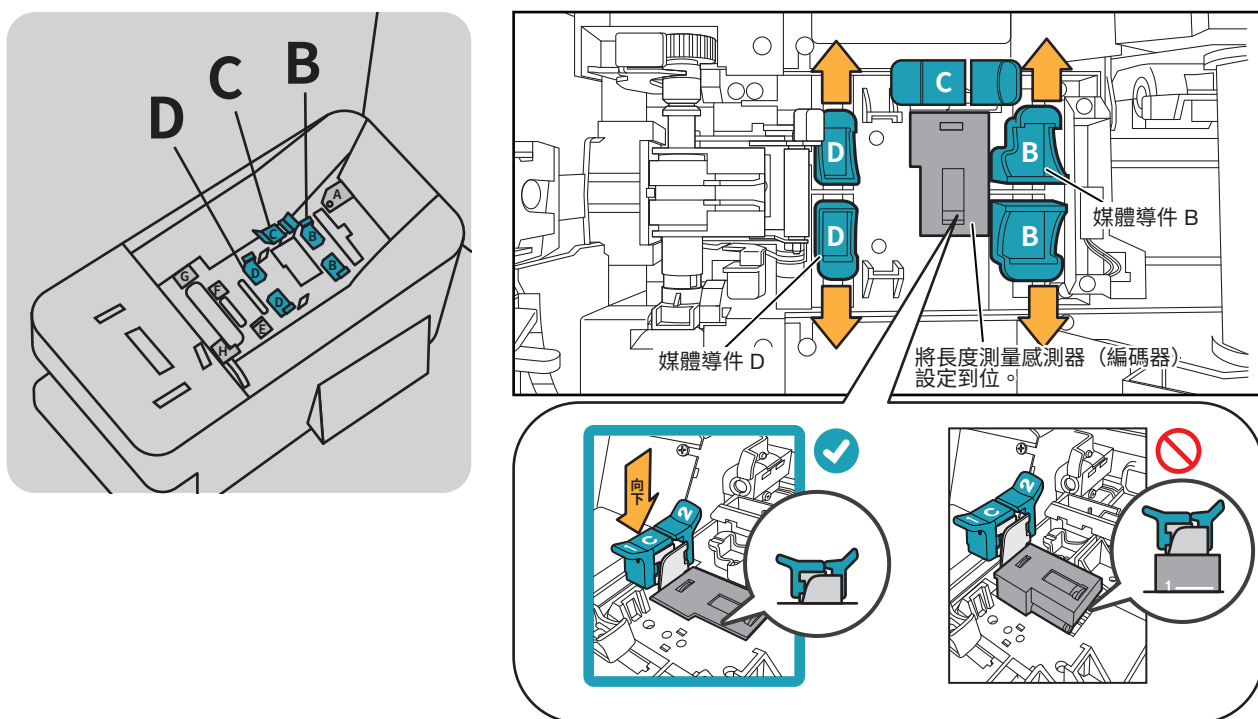
2 取下壓紙滾輪，並更換成標準型壓紙滾輪。

操作M滾輪釋放桿“E”時，M滾輪可能會碰到您的手，因此請用指尖按壓“E”標記處。



3 將媒體導件和操作桿設於初始位置。

檢查長度測量感測器（編碼器）是否已降至貯存位置。



4-4-1 將套管加熱器設定到位

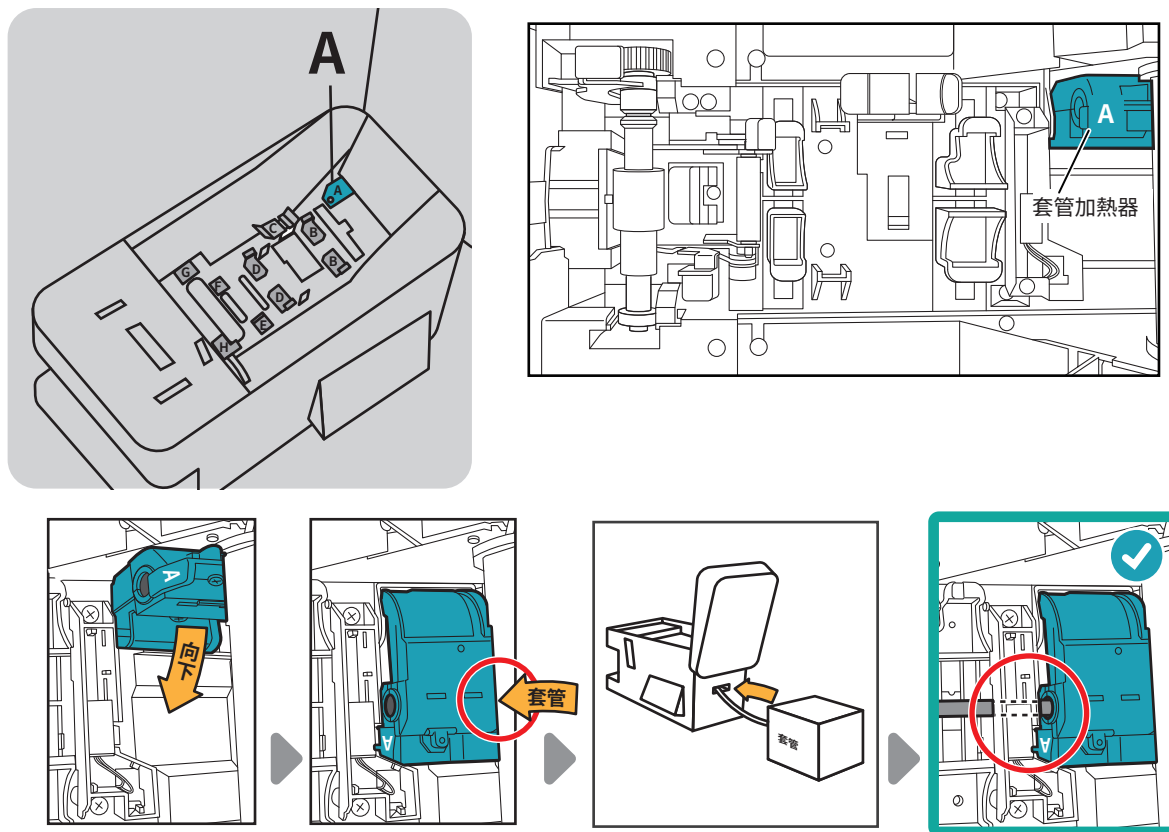
僅可使用 $\varnothing 1.5$ 至 $\varnothing 4.6$ 的套管。

請在 5 至 15°C 的環境下使用。

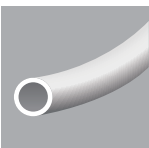
將套管加熱器 A 往下擺動，再將套管穿過 A 以將其設定到位。

可使用主要單元上的 LCD 顯示幕將套管加熱器開啟與關閉。

→ 6-5 開啟和關閉加熱器

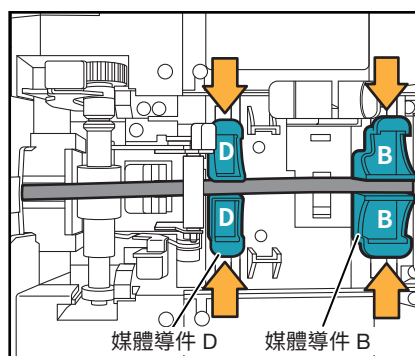
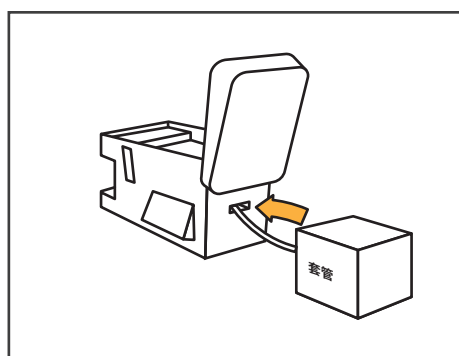
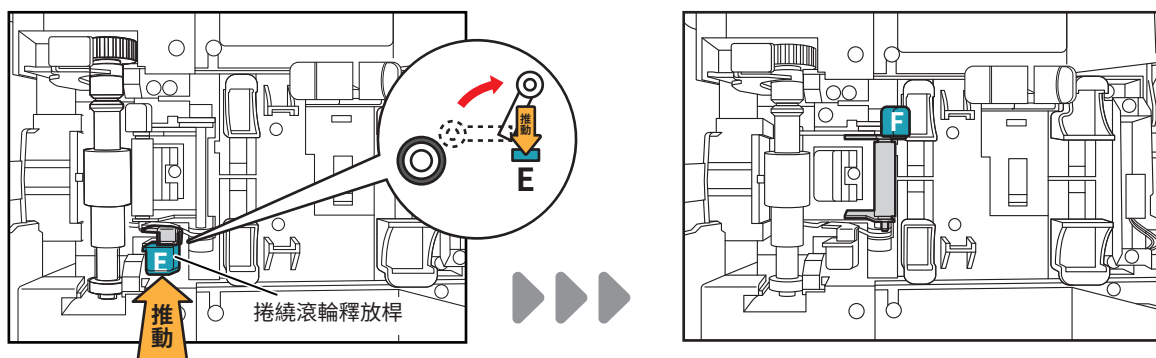


檢查所使用的套管類型及大小，接著參照適當的頁面。

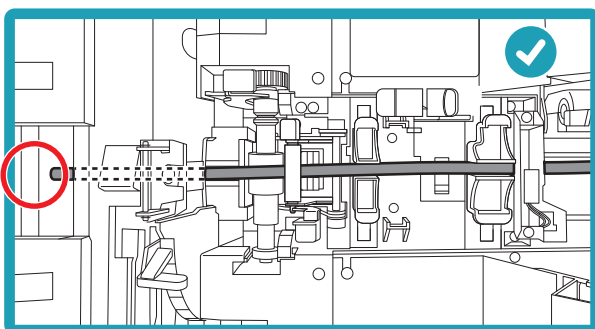
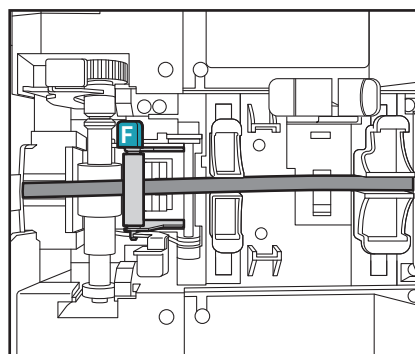
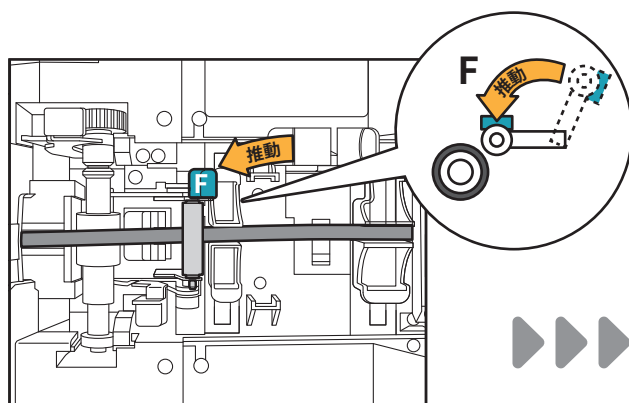
套管	大小	參考
 MAX Grip 套管	ø1.5 到 ø2.0	→ 4-4-3 裝配用於配合細套管與粗套管使用的附件
 MAX 套管	ø2.5 到 ø6.5	→ 4-4-2 裝載 MAX Grip 套管、MAX 套管與一般套管
 一般套管	ø8.0 到 ø10.0	→ 4-4-3 裝配用於配合細套管與粗套管使用的附件
 熱收縮套管	ø2.0 到 ø11.5	→ 4-4-2 裝載 MAX Grip 套管、MAX 套管與一般套管
	ø12.0 到 ø19.0	→ 4-4-2 裝載 MAX Grip 套管、MAX 套管與一般套管 → 4-5 變換退出導件
 MAX ID 平板	4.1mm	→ 4-4-3 裝配用於配合細套管與粗套管使用的附件

4-4-2 裝載 MAX Grip 套管、MAX 套管與一般套管

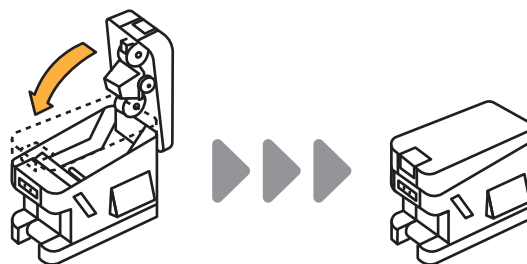
操作M滾輪釋放桿“E”時，M滾輪可能會碰到您的手，因此請用指尖按壓“E”標記處。



將套管穿過並調整操作桿 B 和 D 的寬度，以使其能精確貼合套管寬度。



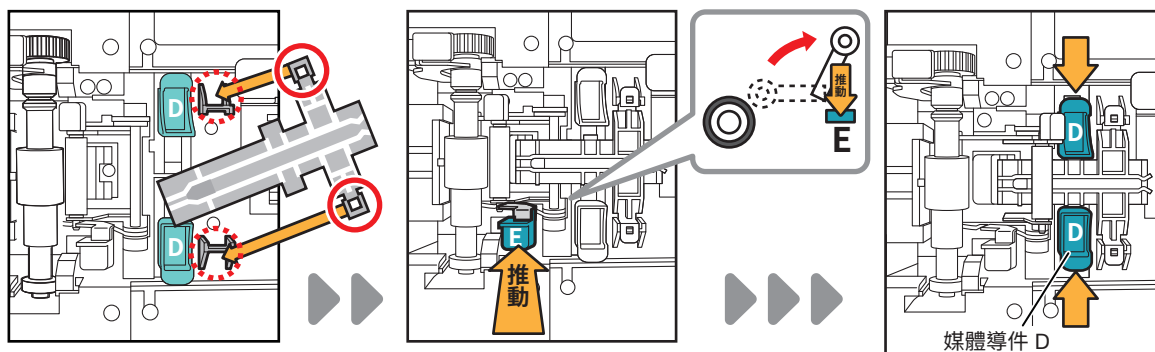
請確認套管端部已觸及下圖所示位置。



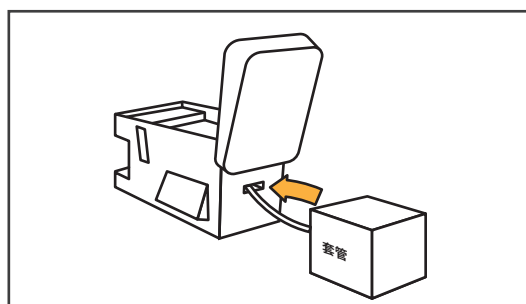
關閉主要單元的門蓋。

4-4-3 裝配用於配合細套管與粗套管使用的附件

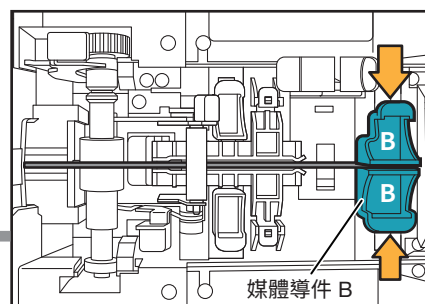
使用 $\phi 1.5$ 、 $\phi 2.0$ 、 $\phi 8.0$ 或 $\phi 10.0$ PVC 套管時，請依據套管尺寸裝配適當的附件。
操作 M 滾輪釋放桿“E”時，M 滾輪可能會碰到您的手，因此請用指尖按壓“E”標記處。



調整操作桿 D 的寬度，使其精確貼合附件寬度。

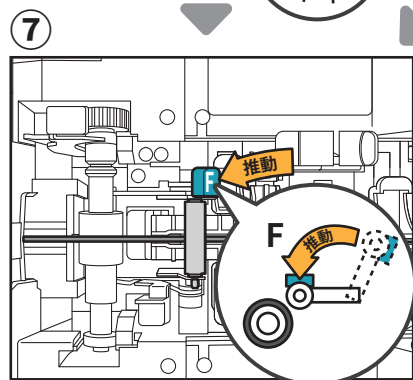
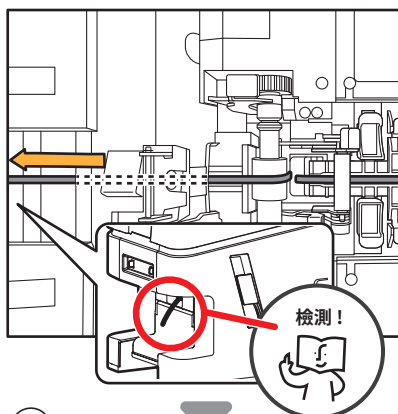


為避免套管纏繞造成阻塞的風險，當使用 $\phi 1.5$ 或 $\phi 2.0$ 的細套管時，請將端部突伸至下圖所示位置進行裝載。

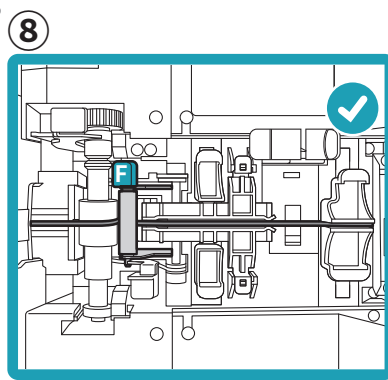
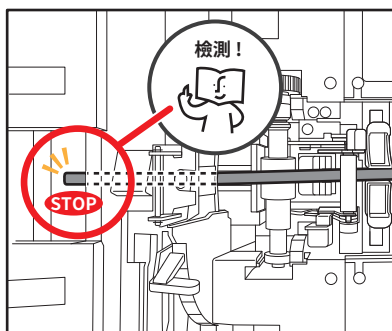


將套管穿過，並調整操作桿 B 的寬度，使其能精確貼合套管寬度。

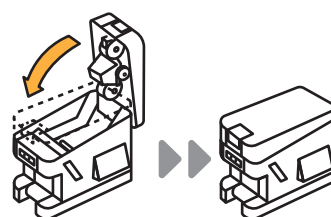
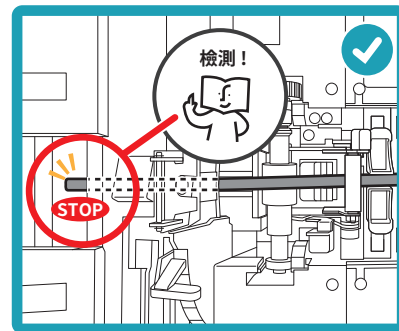
$\phi 1.5, \phi 2.0$ 套管



$\phi 8.0, \phi 10.0$ 套管



ID 平板



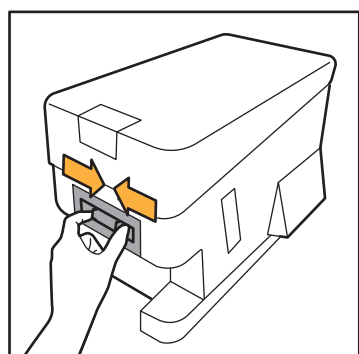
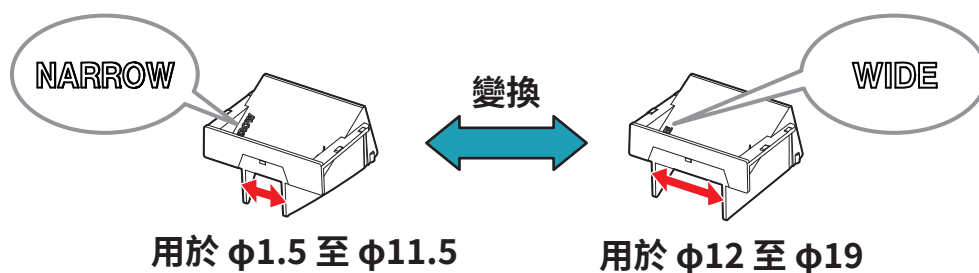
關閉主要單元的門蓋。

4-5 變換退出導件

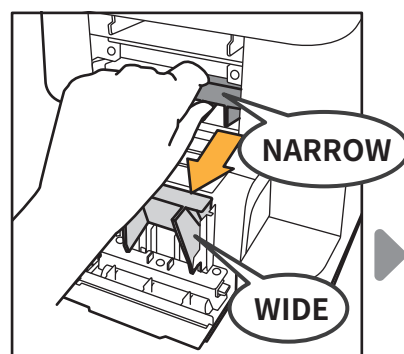
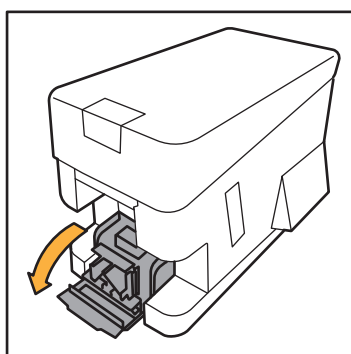
若使用介於 $\phi 12.0$ 與 $\phi 19.0$ 之間的粗熱收縮套管，則必須更換成寬型退出導件。

* 退出導件是協助順利輸出列印耗材的導引零件。

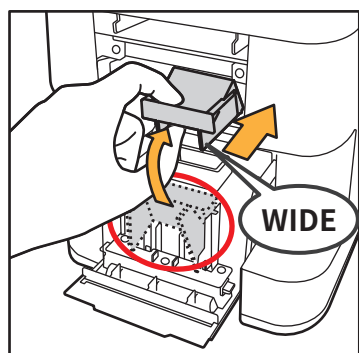
購買時，窄型導件已安裝於主要單元，寬型導件則貯存於主要單元裡面。



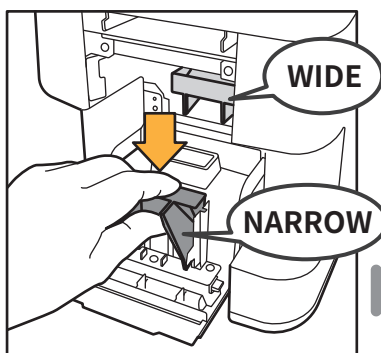
將兩側卡榫都向內壓將即可打開蓋子。



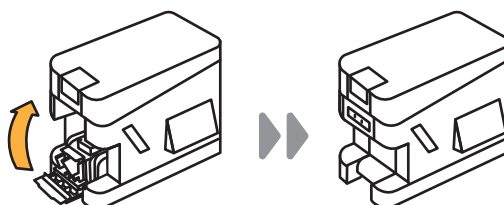
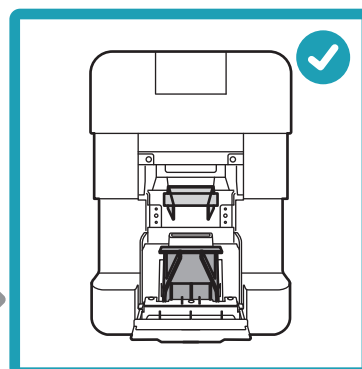
將 NARROW 退出導件往前拉即可取下。



裝配 WIDE 退出導件。



將 NARROW 退出導件收納到貯存空間中。



關閉主要單元蓋子。

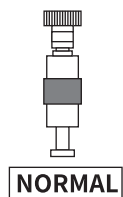
MEMO

- 為防止印刷耗材出口堵塞或半切割刀角度偏移的風險，於除介於 $\phi 12.0$ 與 $\phi 19.0$ 之間的粗熱收縮套管外之耗材上列印時，請在列印前先裝載「窄型」退出導件。

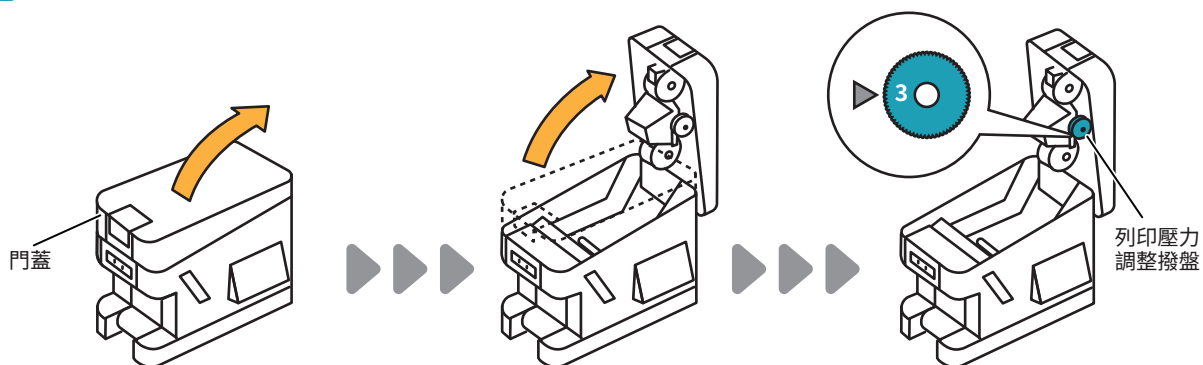
4-6 裝載膠帶與標示板

所需品項：

- ・壓紙滾輪 (標準型)

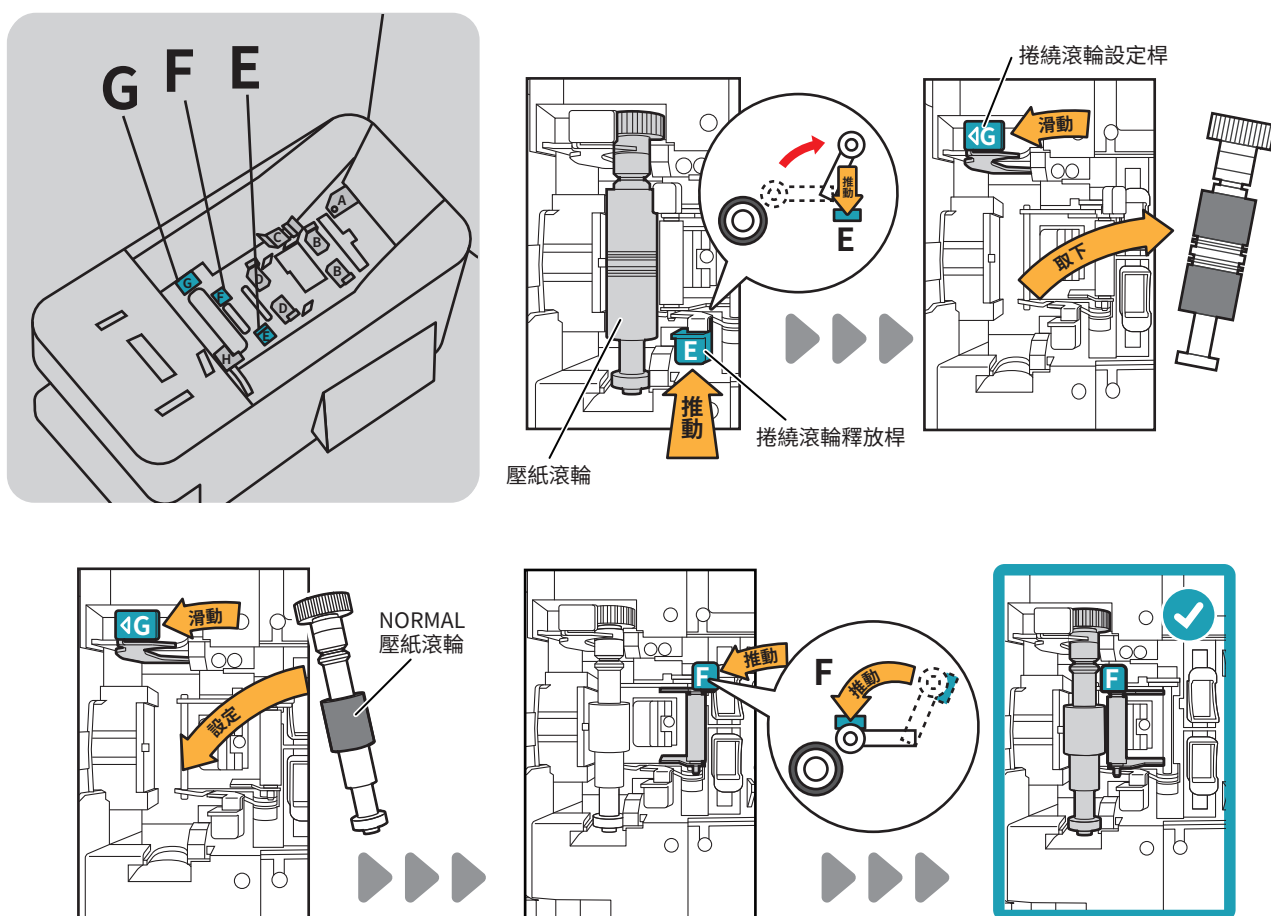


1 打開主要單元的門蓋，將列印壓力調整撥盤設為「3」。

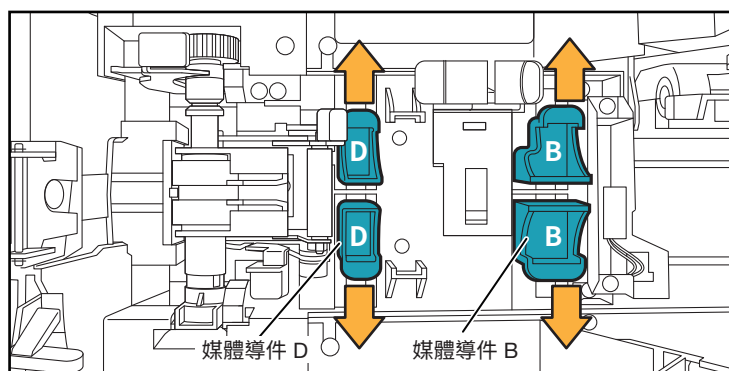
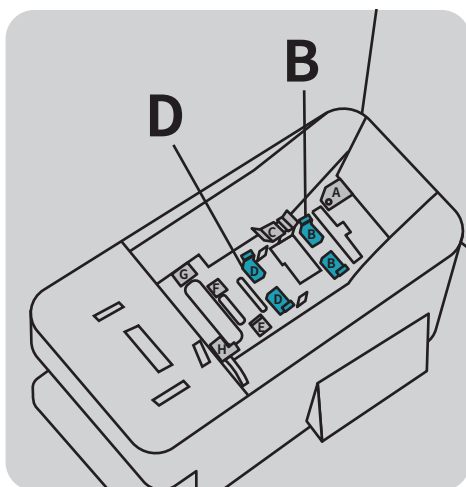


2 取下壓紙滾輪，並更換成NORMAL壓紙滾輪。

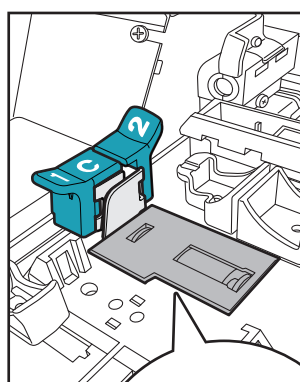
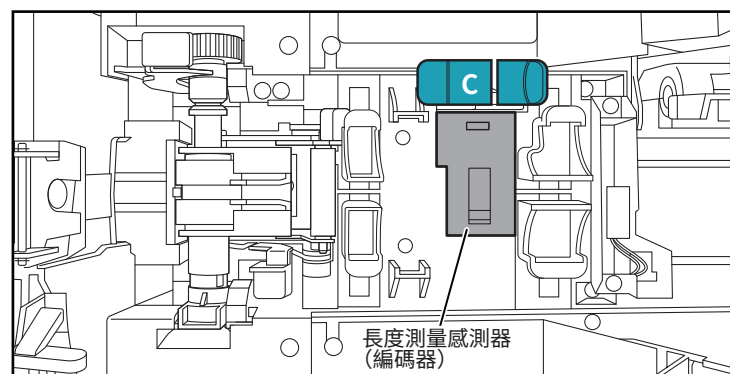
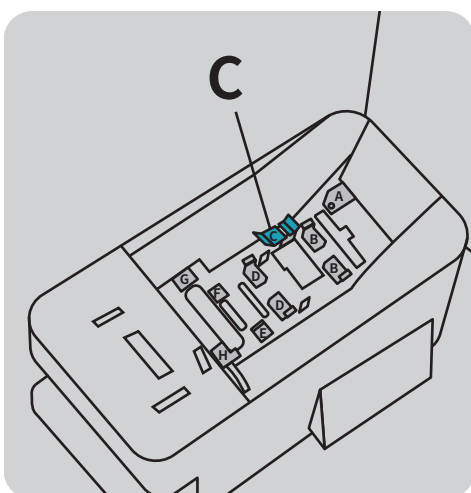
操作M滾輪釋放桿“E”時，M滾輪可能會碰到您的手，因此請用指尖按壓“E”標記處。



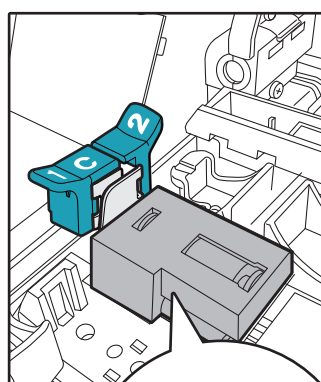
3 將媒體導件和操作桿設於初始位置。



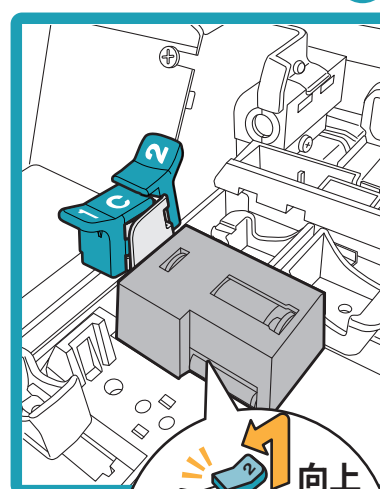
4 將長度測量感測器 (編碼器) 設定到位。 將左邊的桿子 (1C) 往上拉, 接著將長度測量感測器 (編碼器) 向上提起。 其次, 將右邊的桿子 (2) 提起, 並且放在 1C 桿上方。



貯存位置



距離測量位置 (列印期間的位置)



列印耗材裝載期間的位置

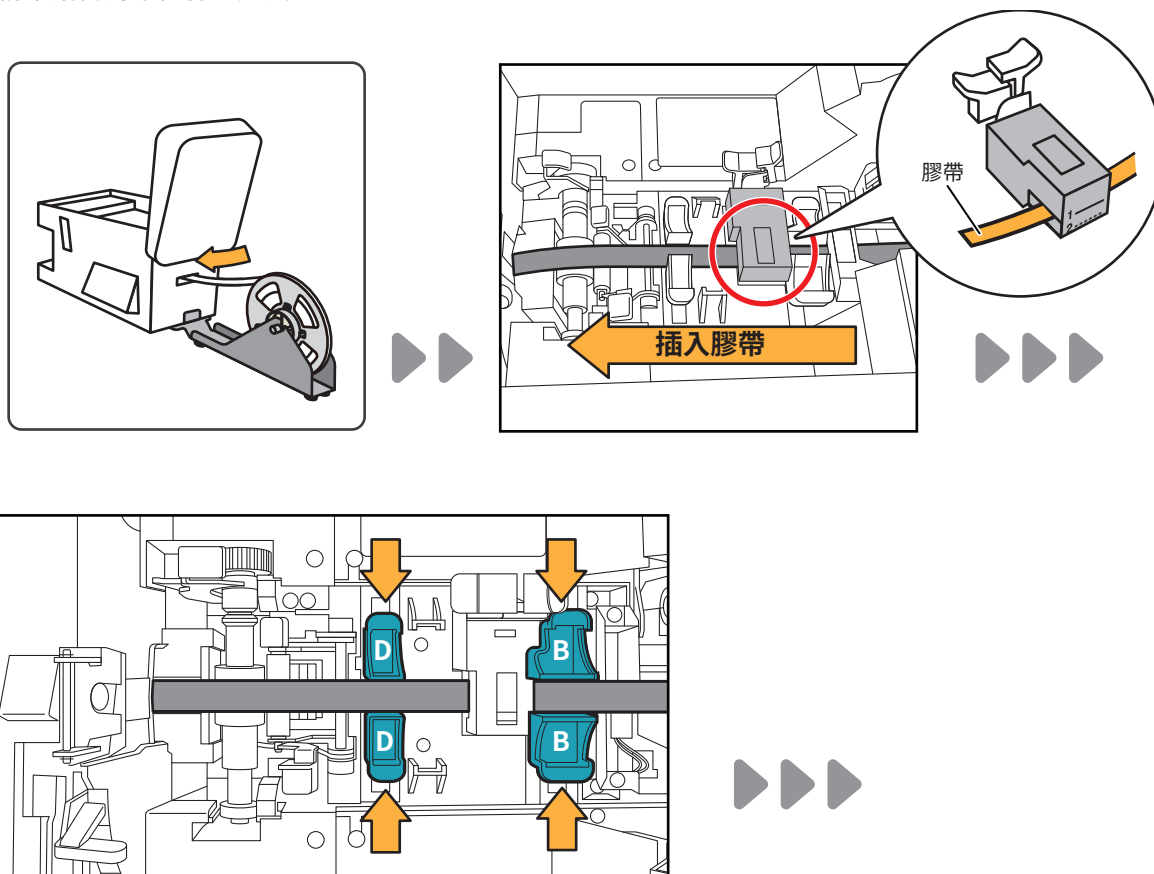
MEMO

- 長度測量感測器 (編碼器) 的位置可設定為三個層級。
 - 貯存位置
 - 距離測量位置 (列印期間的位置)
 - 列印耗材裝載期間的位置
- 長度測量感測器 (編碼器) 僅可配合膠帶及標示板使用。
- 請務必在打印前通過按壓膠帶的黏著面來去除黏附在媒體導向器B和D的膠帶接觸面上的黏著劑。如果黏著劑被傳送並黏附到壓紙輥或長度測量傳感器上,可能會導致耗材纏繞或打印缺陷。

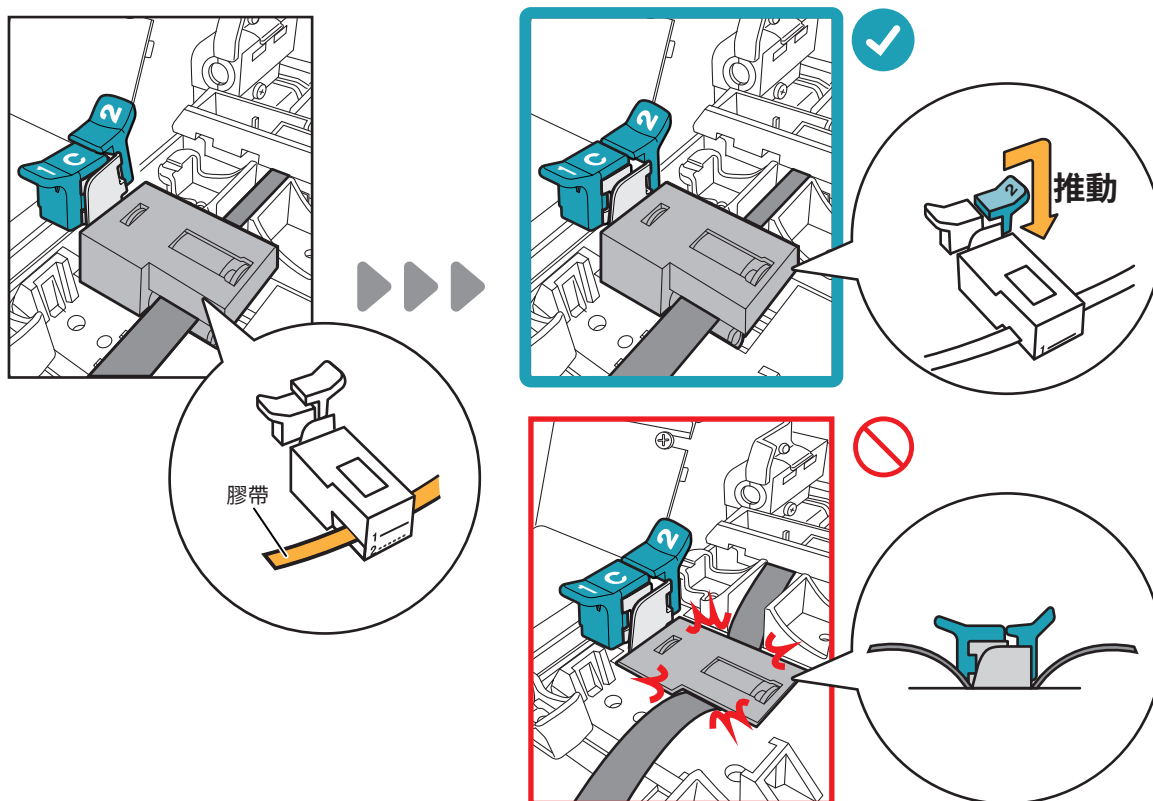
→ 10-5 清潔媒體導向器B和D (去除膠帶黏著劑的方法)

5 裝載膠帶或標示板。

如下圖所示,將列印耗材穿過長度測量感測器 (編碼器)。列印耗材穿過後,調整媒體導件 B 與 D 的寬度,以精確貼合列印耗材的寬度。



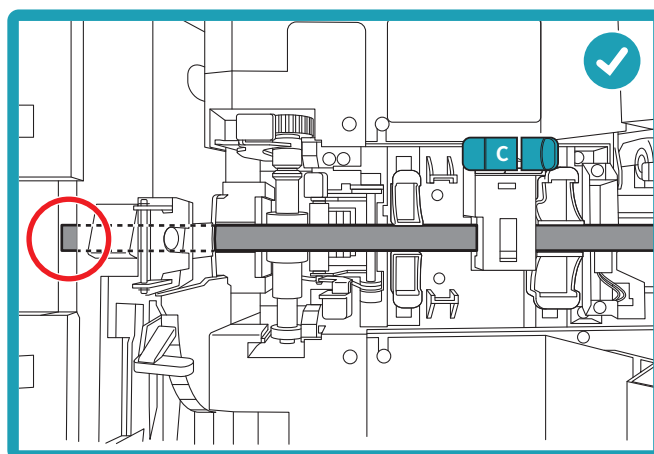
- 6** 將操作桿 2 向下輕推，並設定於距離測量位置（列印期間的位置）。



注意

注意，勿將長度測量感測器（編碼器）向下推至貯存位置。

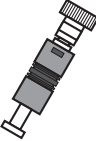
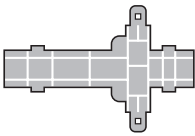
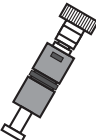
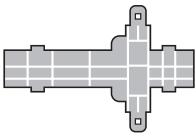
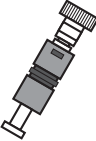
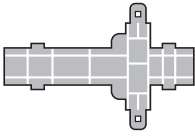
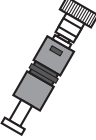
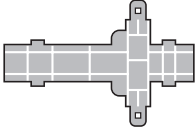
將列印耗材的端部穿至下圖所示的位置。



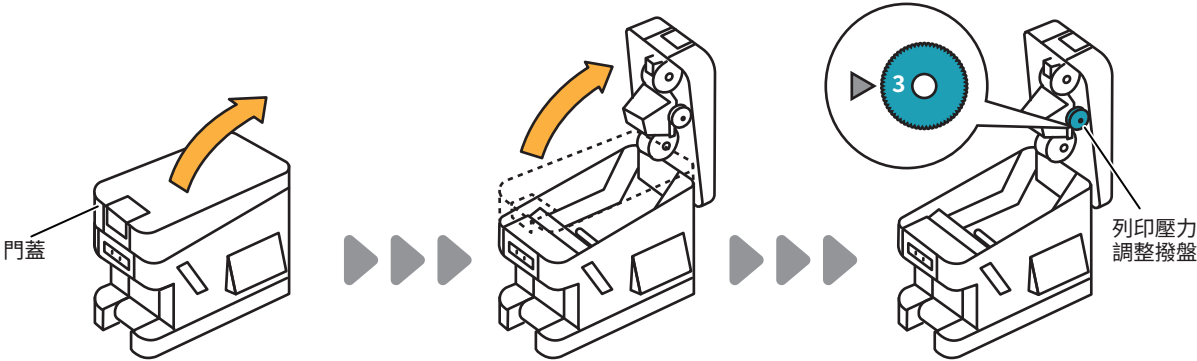
- 7** 關閉主要單元的門蓋。膠帶或標示板裝載完成。

4-7 裝載端子台標示板

所需品項：

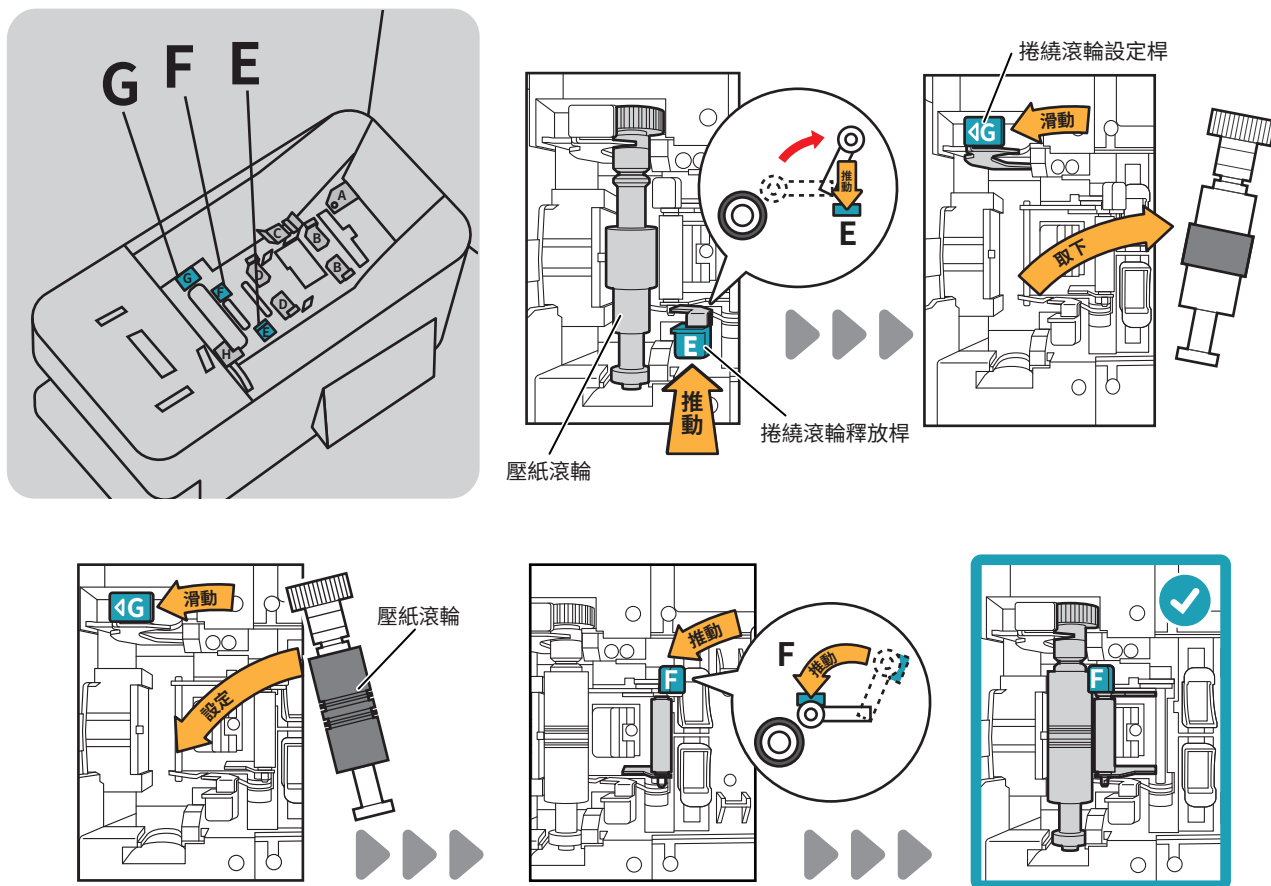
端子台標示板	壓紙滾輪		附件	
A 2009-113 A 2009-114 A 2009-115	113 114 115		113 114 115 515 615	
A 2009-145	145		145	
A 2009-515	515		113 114 115 515 615	
A 2009-615	615		113 114 115 515 615	

1 打開主要單元的門蓋，並將列印壓力調整撥盤設為「3」。



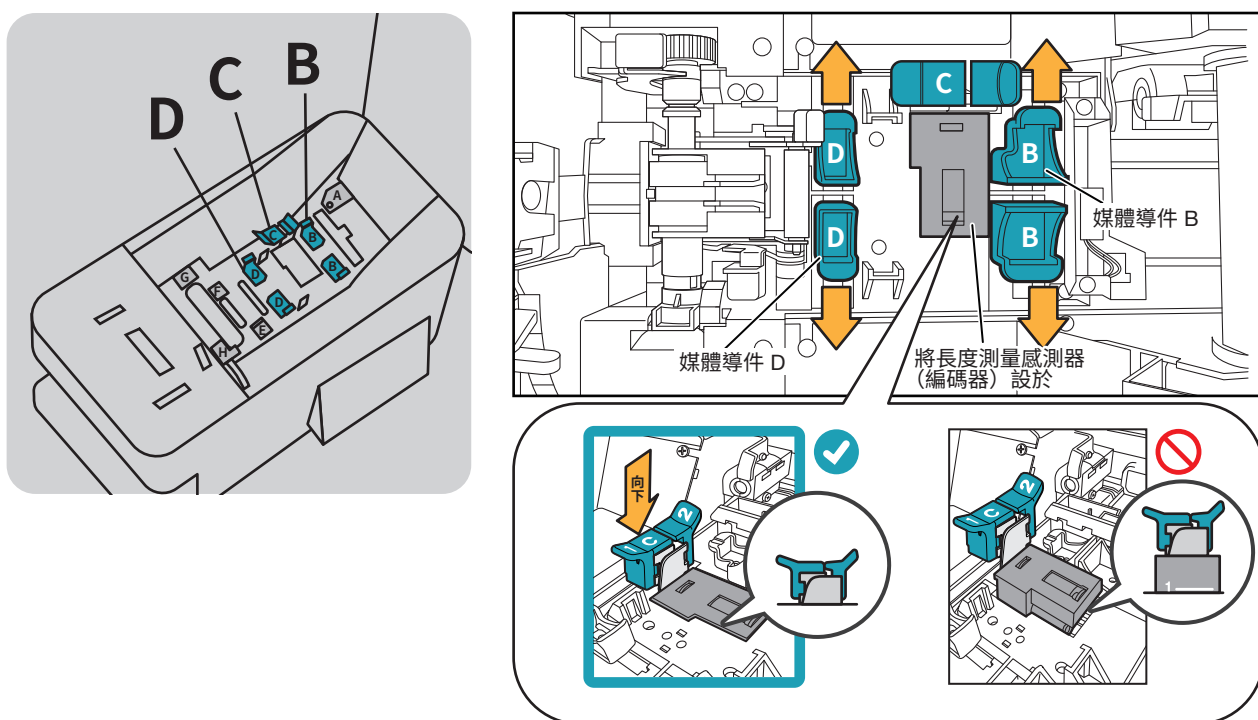
2 取下壓紙滾輪，依據端子台標示板類型更換適當的壓紙滾輪。

操作M滾輪釋放桿“E”時，M滾輪可能會碰到您的手，因此請用指尖按壓“E”標記處。

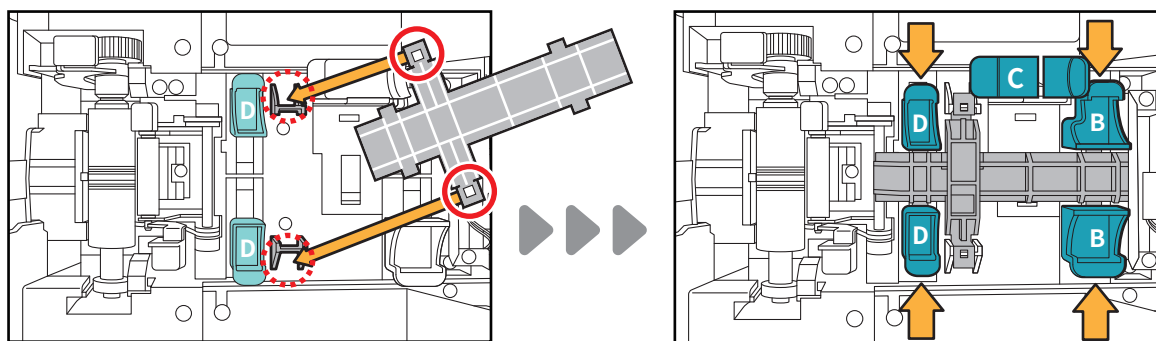


3 將媒體導件和操作桿設於初始位置。

檢查長度測量感測器 (編碼器) 是否已降至貯存位置。

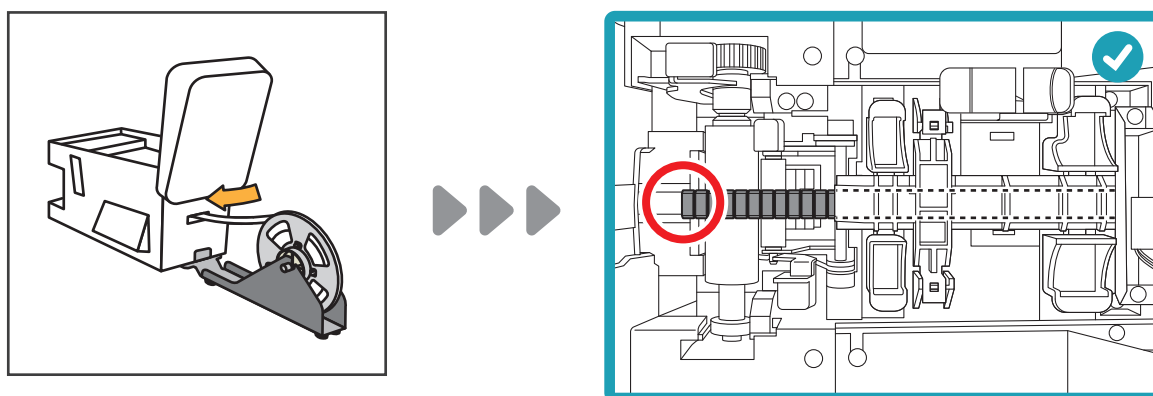


- 4** 請如下圖所示小心調整方向插入附件，接著調整媒體導件 B 及 D 的寬度使其貼合附件的寬度。



- 5** 裝載端子台標示板。

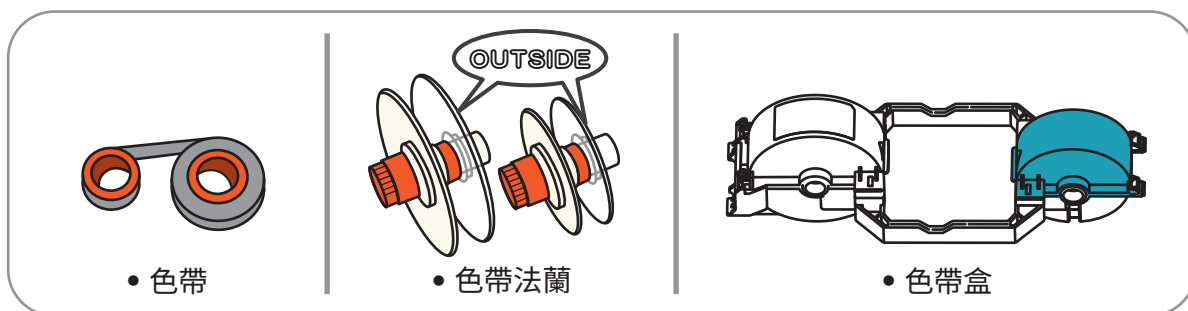
將端子台標示板的端部送至下圖所示的位置。



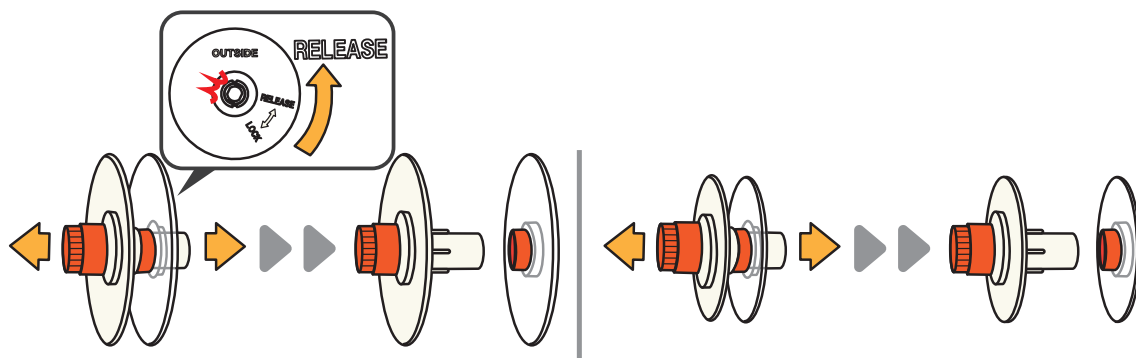
- 6** 關閉主要單元的門蓋。端子台標示板裝載完成。

4-8 安裝色帶

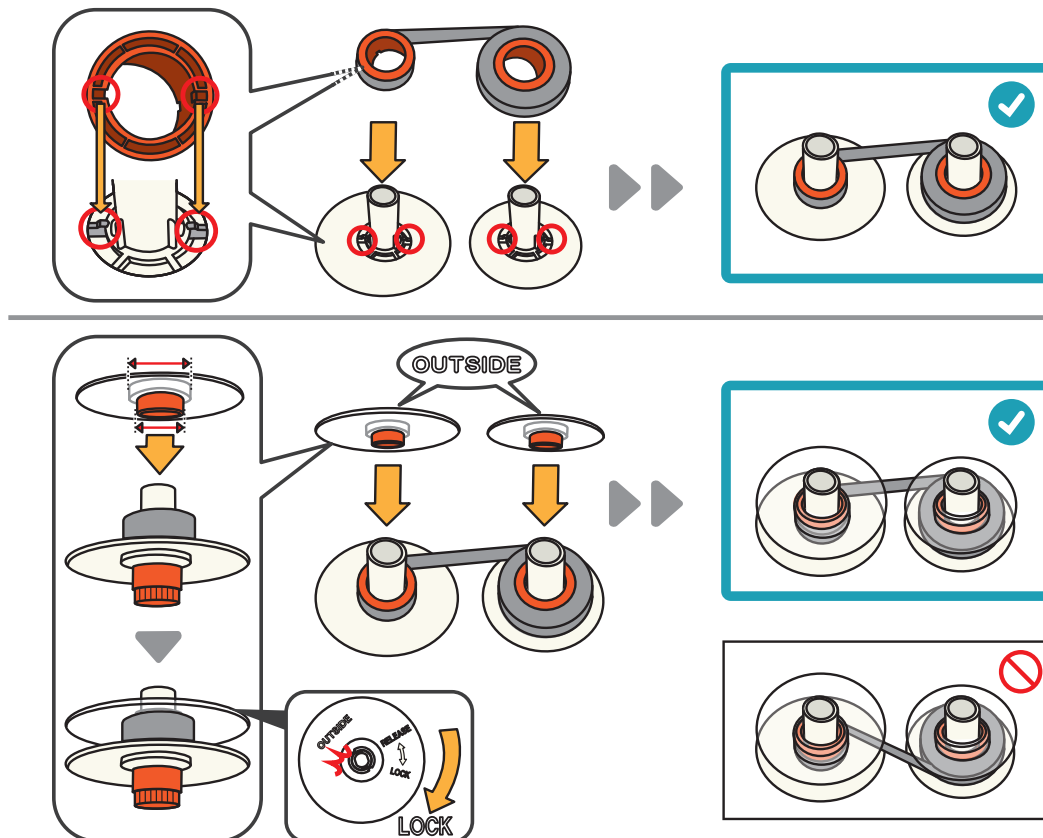
所需品項：



1 將色帶裝配到色帶法蘭芯上。將色帶法蘭盤向RELEASE方向旋轉並取下。



裝配時，請將色帶芯的凹入區段對準法蘭的凸起區段。將色帶法蘭盤向LOCK方向旋轉並固定。

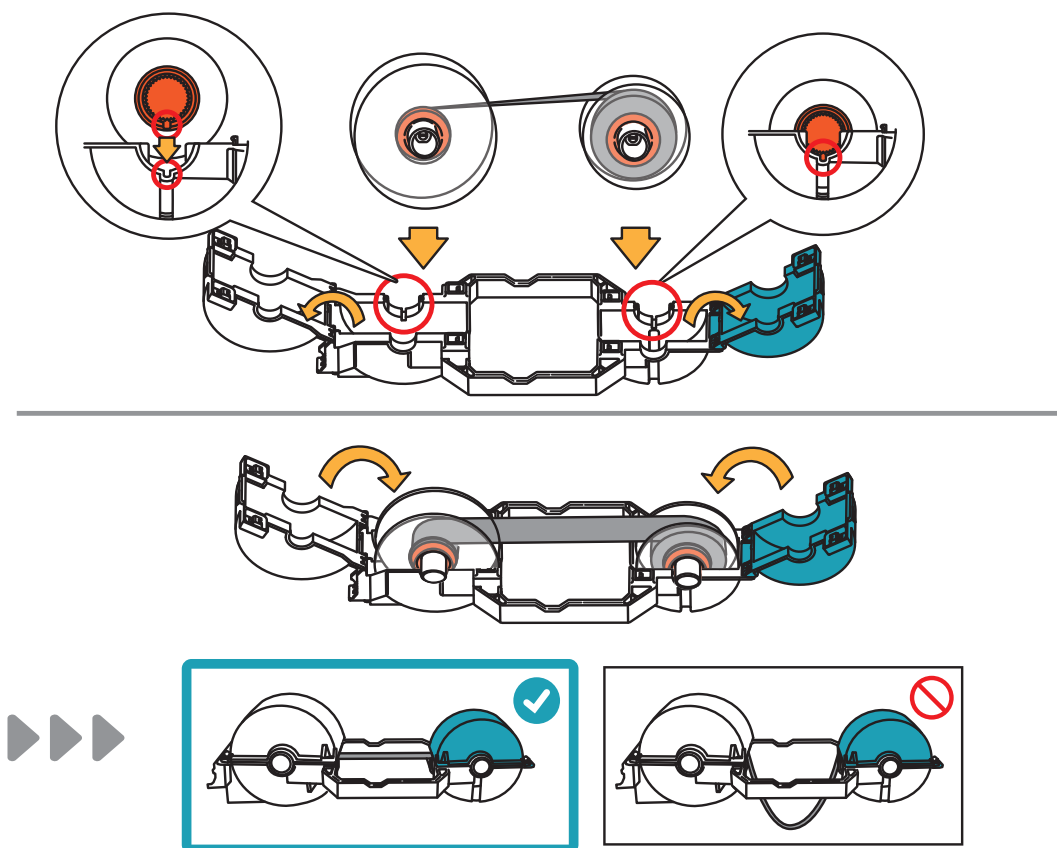


注意

請留意色帶法蘭的大小，並依上述方法附接。

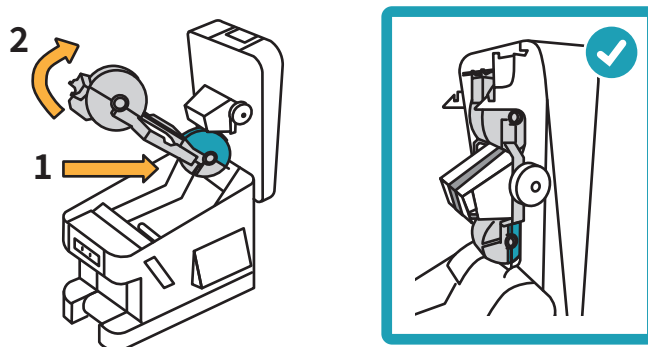
2 將色帶插入色帶盒內。

插入時，將色帶法蘭芯的凸起（橘色）區段對準色帶盒的凹入區段。



3 將色帶盒插入主要單元。

插入時，請將主要單元上的藍色裝配位置層疊在色帶盒的藍色區段上方。

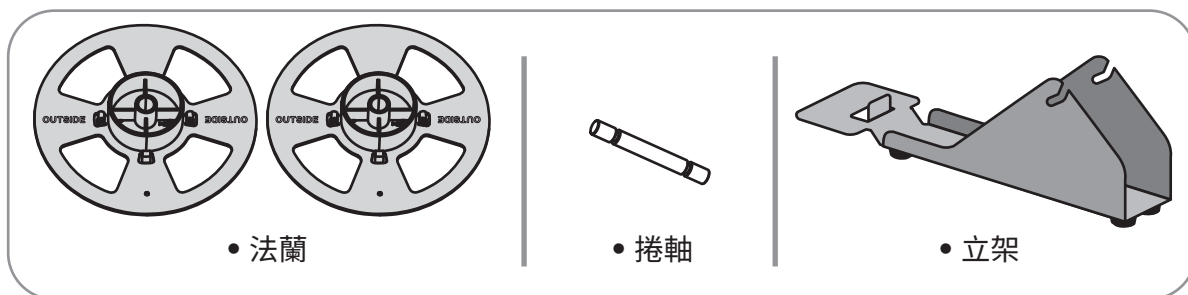


4 關閉主要單元的門蓋。色帶安裝完成。

4-9 安裝捲軸架

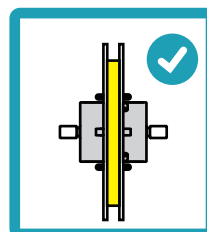
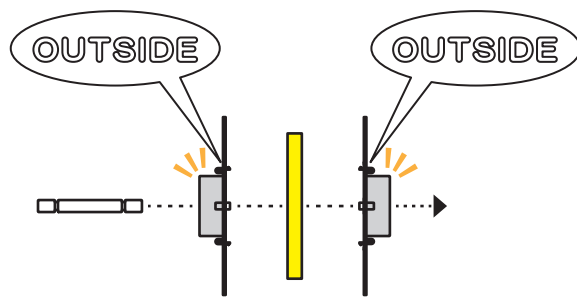
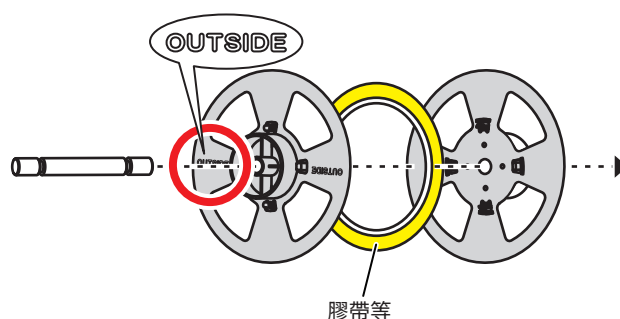
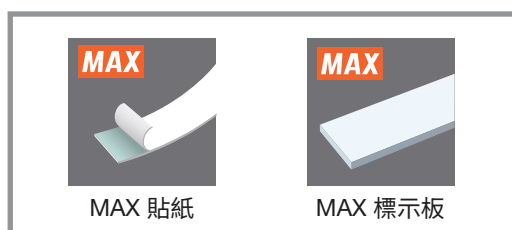
請將捲軸架搭配 MAX 貼紙、MAX 標示板、端子台標示板和 MAX ID 平板使用。

所需品項：

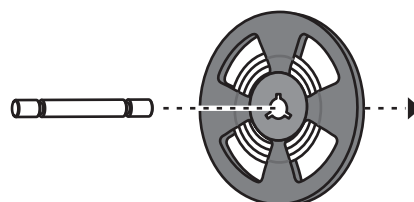
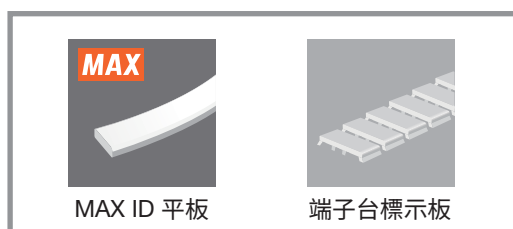


當列印耗材為 MAX 貼紙或 MAX 標示板時，請使用法蘭。

- 1 裝載列印耗材。安裝法蘭時，印有 OUTSIDE 字樣的一側在外面，接著將其設定就位。
使用 MAX 貼紙時，請不要撕除貼紙側的防止鬆捲膜。



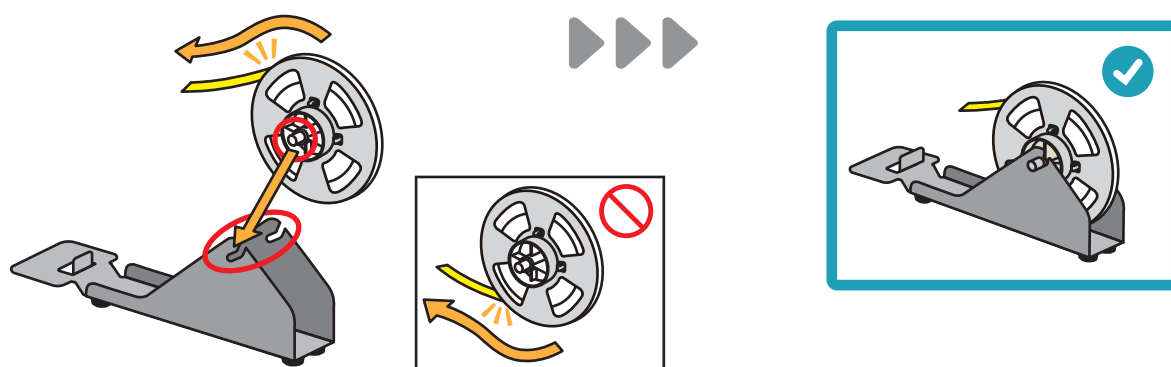
如搭配 MAX ID 平板與端子台標示板，直接穿過捲軸而不使用法蘭，接著將立架設定到位。



注意

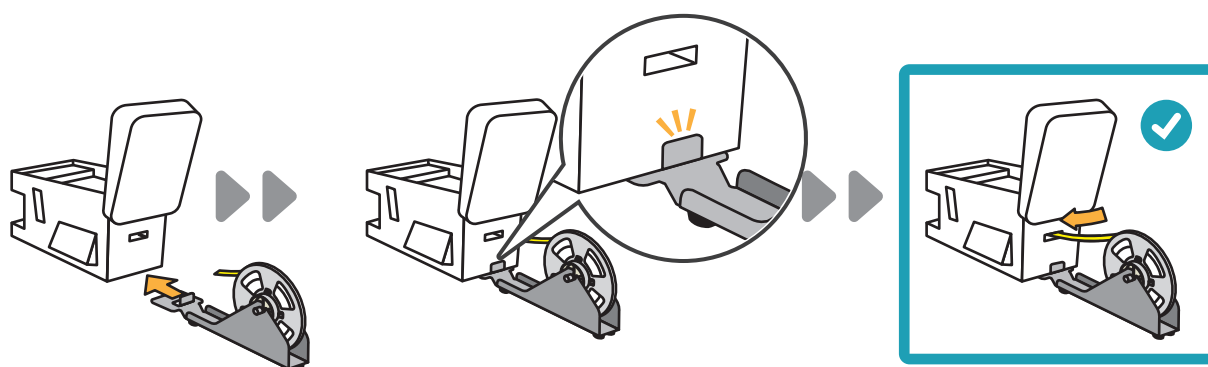
將寬度為 5mm 的膠帶裝載到法蘭時，請錯開法蘭，使法蘭爪不互相干涉。

2 將捲軸插入立架。



3 將捲軸架插入主要單元後方。

將捲軸架端部插入主要單元的把手區段。



MEMO

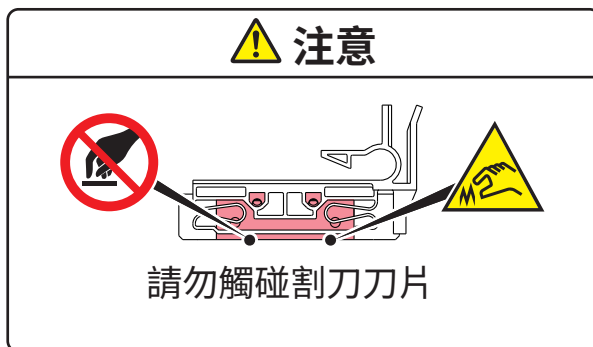
- 如果膠帶脫離紙筒，請將膠帶在裡面的一圈或兩圈切除，再將其裝回到紙筒內。

第 5 章 更換消耗品

5-1 更換半切割刀單元	72
5-2 更換熱敏頭	73

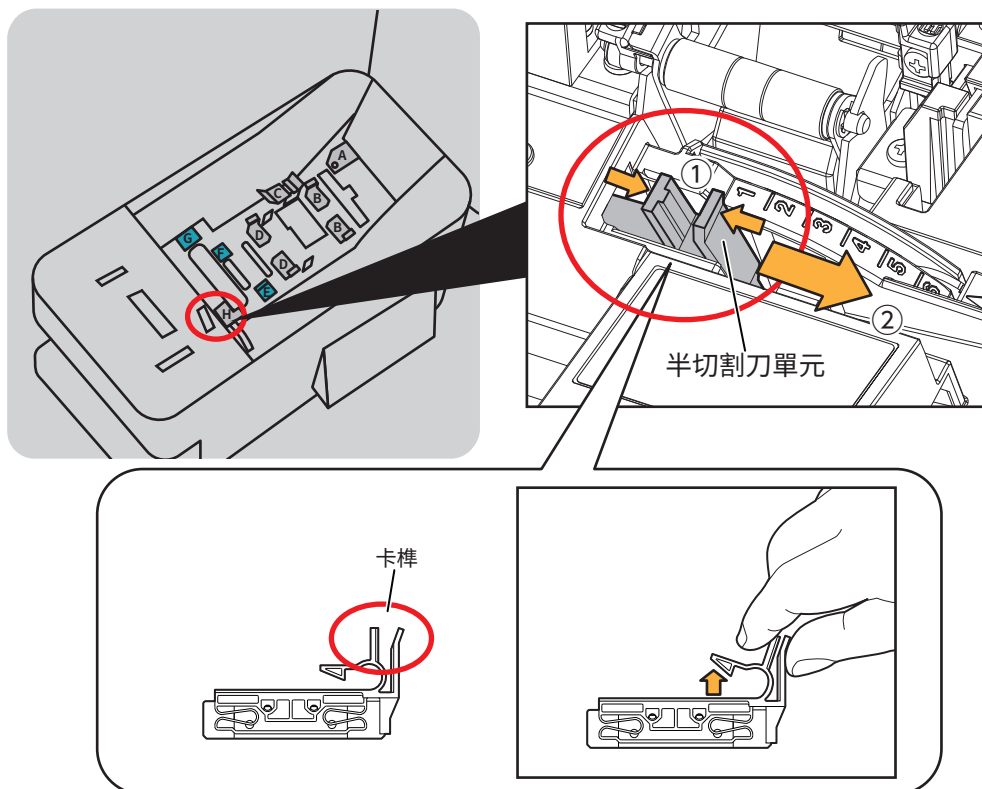
5-1 更換半切割刀單元

半切割刀單元會事先置於主要單元中。若半切割刀銳利度變差，請依下列說明更換半切割刀。



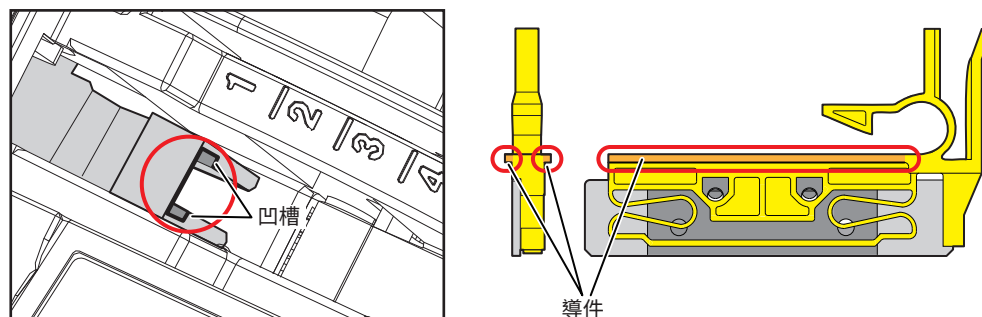
取下

請透過卡榫將半切割刀單元提起，並依箭頭所示方向移動將其取下。



插入

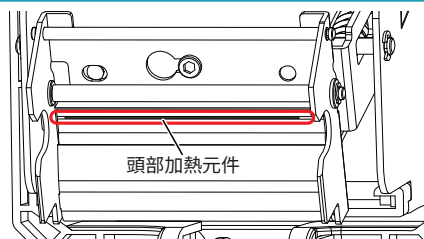
將半切割刀單元兩側的導件對準插入區段的凹槽，接著完全插入直到卡上。
更換完成。



5-2 更換熱敏頭

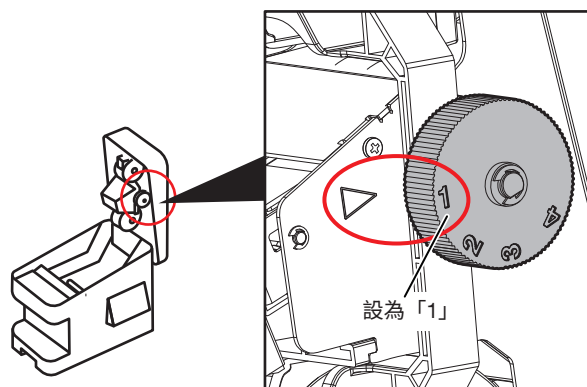
NOTE

- 請勿用手直接觸碰熱敏頭部加熱元件。如此可能因靜電而造成加熱元件損壞。

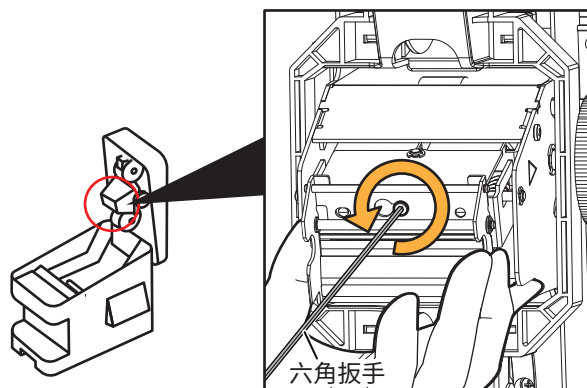


取下熱敏頭

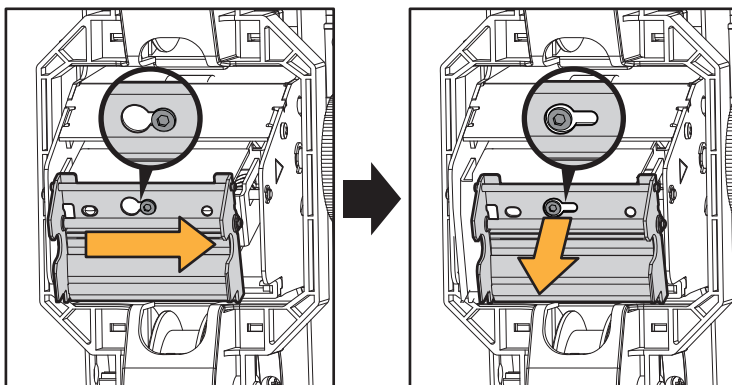
- 1 將列印壓力調整撥盤設為「1」。



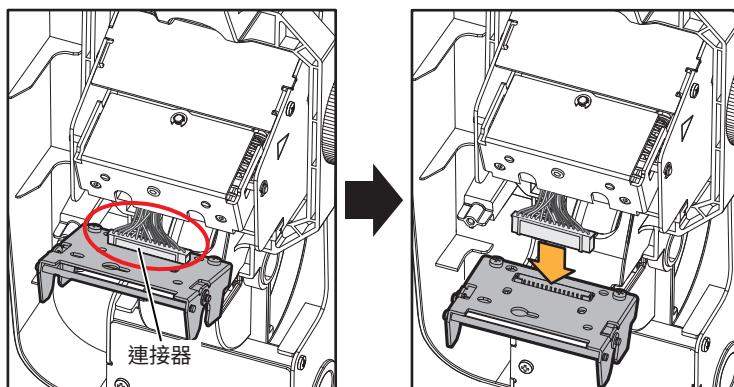
- 2 逆時針轉動熱敏頭中心的內六角螺栓約五圈，使其鬆動。



- 3 內六角螺栓鬆開後，將熱敏頭向右滑動並取下。

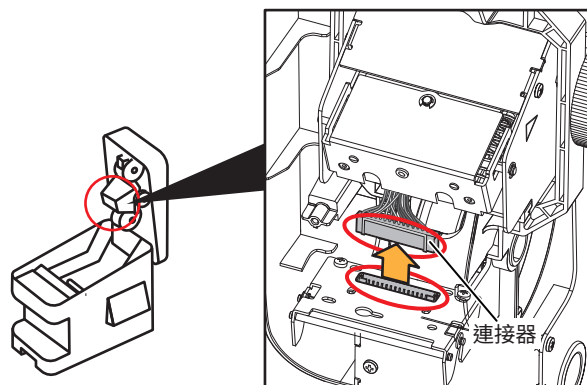


4 拆下連接器。

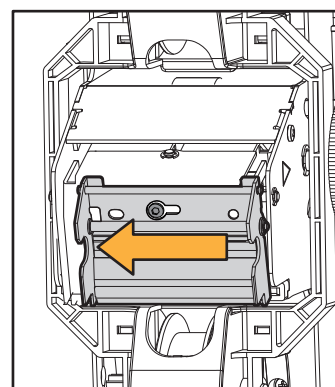


裝配熱敏頭

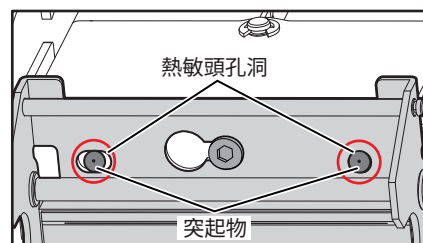
1 附接連接器。



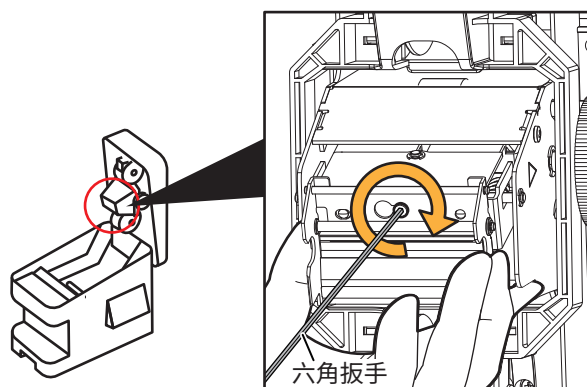
2 裝配熱敏頭並向左滑動。



3 檢查熱敏頭任一端的孔是否附接至頭部 裝配區段的突起物。



4 將熱敏頭兩端都向下壓，以確保孔洞及突 起區段不會錯位，接著順時針轉動內六角 螺栓將其鎖緊。 熱敏頭裝配完成。



第 6 章

主要單元 LCD 顯示幕內容

6-1 主畫面	77
6-2 列印	78
6-3 進紙	81
6-4 取下 USB 記憶體裝置	81
6-5 開啟和關閉加熱器	82
6-6 說明	82
6-7 設定	83
6-8 主要單元設定	84
6-8-1 休眠計時器	84
6-8-2 觸碰聲音設定	85
6-8-3 調整觸控面板	85
6-8-4 設定斷電列印重新啟動模式	86
6-8-5 調整畫面設定	86
6-9 列印設定	87
6-9-1 設定印字濃度	88
6-9-2 設定低溫模式	88
6-9-3 設定預印進紙	89
6-9-4 設定列印線位置	89
6-9-5 設定切割位置	90
6-9-6 水平列印線位置	90
6-9-7 後印進紙	91
6-9-8 套數間空白段落	91
6-9-9 調整端子台標示板感測器	92
6-9-10 設定加熱器溫度	92
6-9-11 設定保溫	93
6-10 連接設定	94
6-10-1 初始化 LAN 設定	94

6-1 主畫面

LCD 顯示幕為觸控面板。請用指尖或觸控筆觸碰圖示進行操作。
將電源線連接至主要單元，開啟主電源開關，接著按下副電源按鈕。

→ 3-2 零件名稱



MEMO

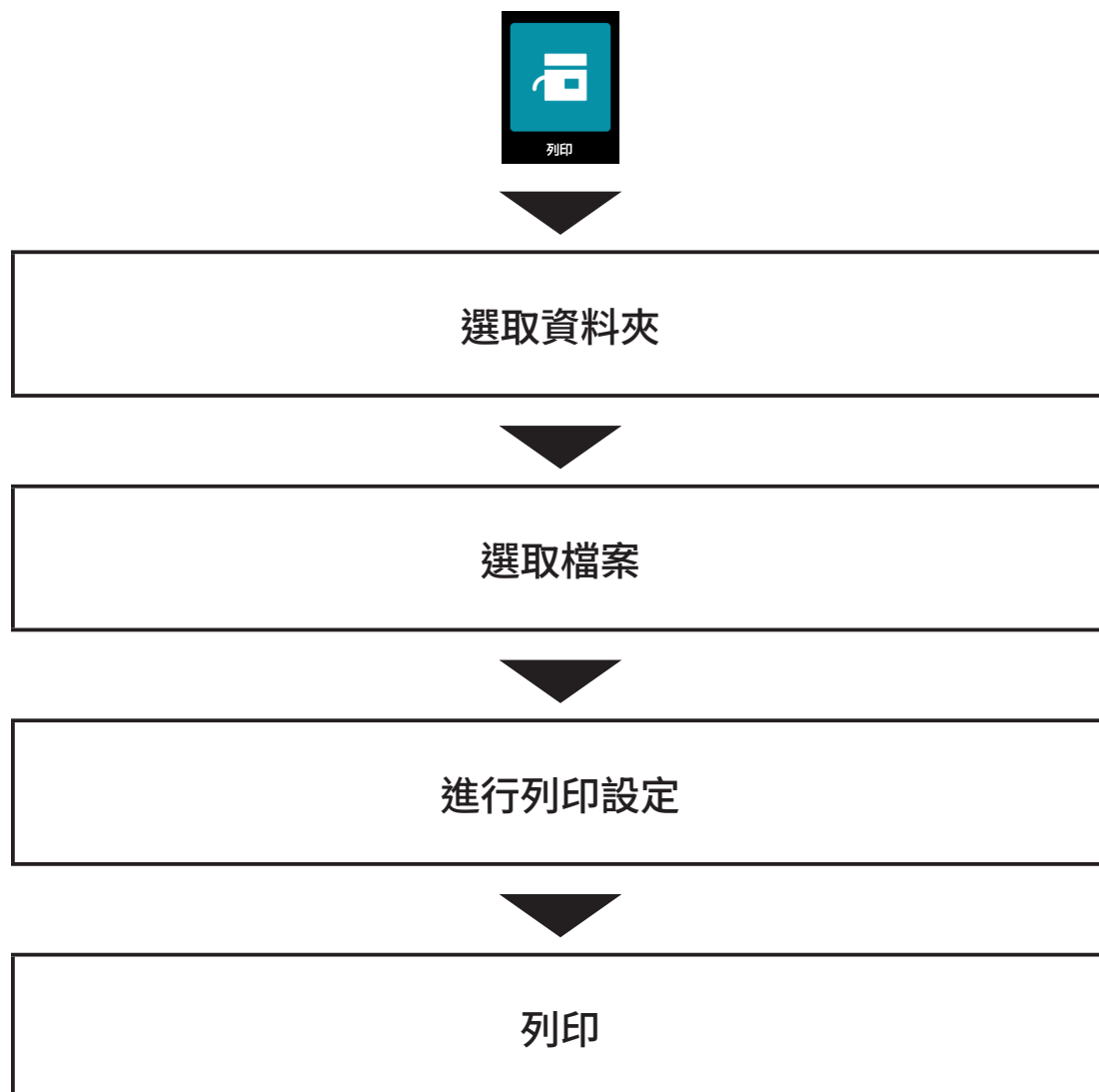
- 自 LETATWIN PC EDITOR PRO 列印時，請檢查主要單元是否處於主畫面。主要單元處於除主畫面外的畫面時，無法自 LETATWIN PC EDITOR PRO 進行列印。

6-2 列印

若將使用 LETATWIN PC EDITOR PRO 製作的文件事先儲存到 USB 記憶體裝置，僅使用主要單元即可執行列印。

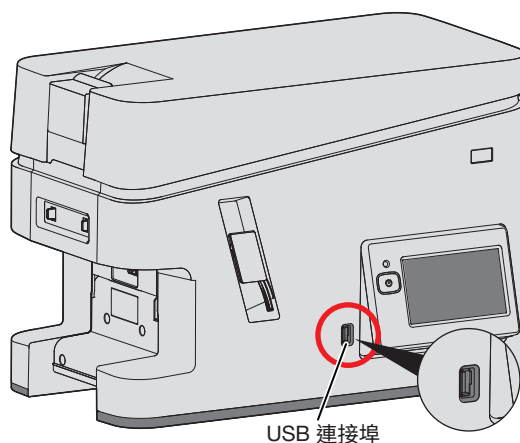
→ 8-10 儲存與發送檔案

* 無法在主要單元輸入文件。



當 USB 記憶體裝置插入主要單元時，會顯示  符號，並可選取並列印文件。

* 無法使用具備安全功能的 USB 記憶體裝置。



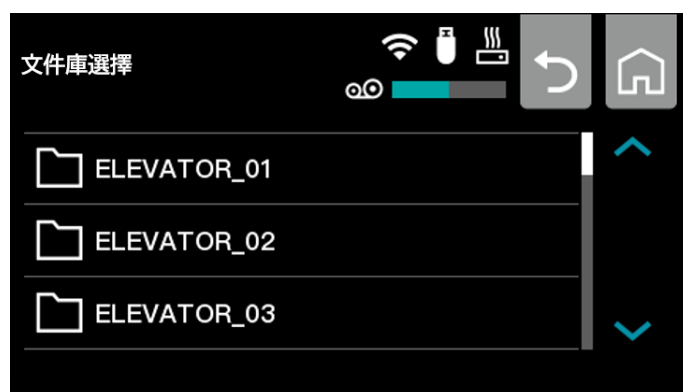
1 按下「列印」按鈕。



2 選取資料夾。

顯示儲存在 USB 記憶體裝置上的資料。

若欲捲動資料夾清單，請使用 鍵。選取資料夾。

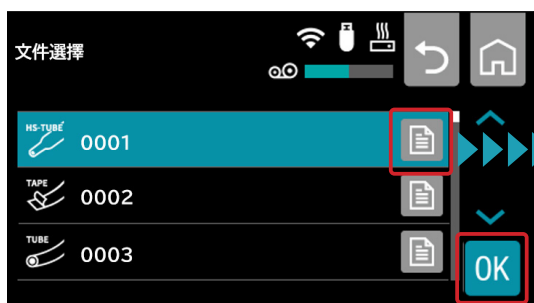


3 選取檔案。

選取檔案，接著按下「確定」按鈕。

顯示在每個文件建立時設定的列印耗材。

按一下圖示即可顯示各檔案的註解。



MEMO

- 資料夾名稱及檔案名稱最多可顯示 50 個字元(單位元組)。
- 最多可顯示 100 個檔案/資料夾。

4 在列印設定畫面上，可設定列印份數、全長補正及列印範圍。

可使用  鍵來切換所設定的項目。



為各項設定輸入設定值之後，請檢查列印耗材是否已裝載，接著按下 **列印** 按鈕，開始列印。

5 設定要列印的份數。

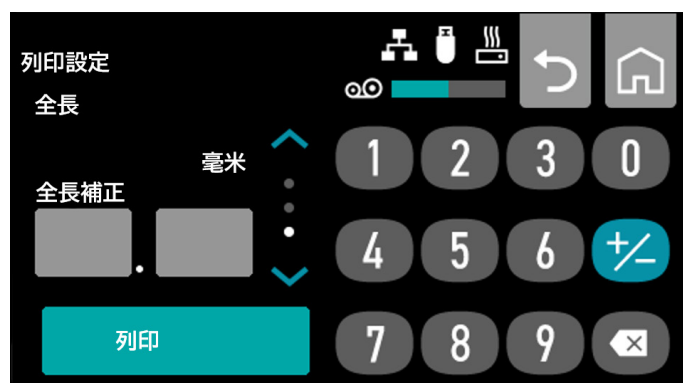


6 設定起始段落與結束段落。於文件內選擇列印範圍。



7 輸入全長補正值。

當實際列印長度與設定長度不同時，可於列印前調整整體列印耗材長度。對於全長補正值，請輸入實際列印長度與設定長度的差值。允許的全長補正設定範圍依整體列印耗材長度及所列印的份數而異。



6-3 進紙

將耗材饋送至可用剪刀或類似工具手動切割的位置。



6-4 取下 USB 記憶體裝置

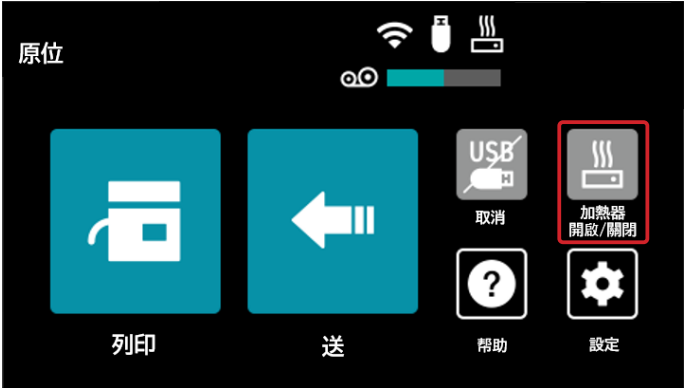
取下 USB 記憶體裝置時，為確保安全取下並防止 USB 記憶體裝置上的資料損毀，請關閉流向 USB 記憶體裝置的電源。取下 USB 記憶體裝置時，務必按下  鍵，並先確定  圖示已取消後再取下。



6-5 開啟和關閉加熱器

在溫度介於 5 至 15°C 的環境中，套管可能變硬，列印的文字可能會模糊或變淡。此時可使用套管加熱器將套管加熱，以使其軟化並提升列印品質。

加熱器僅能配合介於 $\varnothing 1.5$ 與 $\varnothing 4.6$ 之間的套管使用。不能與其他列印耗材配合使用。
加熱器開啟後，列印耗材未在裝載後加熱的區段會於列印前輸出。因此，前端餘裕會更長。
加熱器無法使用 LETATWIN PC EDITOR PRO 開啟或關閉。



將套管加熱器設定到位

→ 4-4-1 將套管加熱器設定到位

6-6 說明



說明選單功能

01 維護	顯示連結至 MAX 網站的 QR 碼。網站提供指導手冊及教學影片的取用方法。
02 主要單元資訊	用於查看機器的版本資訊、型號名稱、序號、MAC 位址及 IP 位址。
03 版本更新	用於更新主要單元版本。請依照螢幕指示執行更新。
04 壓紙滾輪驅動	使壓紙滾輪正轉或反轉。因諸如列印耗材糾纏等原因而無法取下壓紙滾輪時，旋轉壓紙滾輪即可移除障礙物。



設定項目

 主要單元設定	01 休眠計時器	
	02 觸碰聲音	
	03 觸控面板調整	
	04 斷電列印重新啟動模式	
	05 畫面調整	01 亮度
02 照度		
03 對比度		
 列印設定	01 印字濃度	
	02 低溫模式	
	03 預印進紙	
	04 列印線位置	
	05 切割位置	
	06 水平列印線位置	
	07 後印進紙	
	08 套數間空白段落	
	09 塊標記感測器調整	
	10 加熱器溫度設定	
	11 加熱器保溫設定	
 連接設定	01 通訊介面	
	02 有線 LAN 設定	01 IP 位址設定
		02 預設閘道器
		03 子網路遮罩
	03 無線 LAN 設定	01 IP 位址設定
		02 預設閘道器
		03 子網路遮罩
		04 WPS
		05 SSID
04 初始化		
 語言設定	語言選擇	
	➔ 3-5 語言設定	

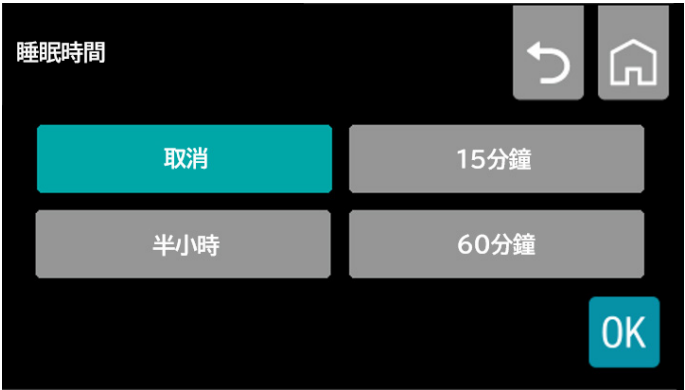


		初始值	
 主要單元設定	01 休眠計時器		15 分鐘
	02 觸碰聲音		確定
	03 觸控面板調整		—
	04 斷電列印重新啟動模式		確定
	05 畫面調整	01 亮度	5
		02 照度	10
		03 對比度	10

6-8-1 休眠計時器

休眠計時器 (初始值: 15 分鐘)

設定 LCD 顯示幕進入休眠模式前的時間。
選取消、15 分鐘、30 分鐘或 60 分鐘，接著按下「確定」按鈕。
在主畫面按下副電源按鈕也會使機器進入休眠模式。



6-8-2 觸碰聲音設定

觸碰聲音 (初始值:確定)

開啟或關閉 LCD 顯示幕觸碰聲音。
選取取消或確定,接著按下「確定」按鈕。



6-8-3 調整觸控面板

觸控面板調整 (初始值:-)

調整畫面顯示位置。使用觸控筆操作。
依照畫面指示觸碰螢幕。



6-8-4 設定斷電列印重新啟動模式

斷電列印模式(初始值:確定)

此模式會於斷電時從進行中的位置重新開始列印。
選取取消或確定,接著按下「確定」按鈕。

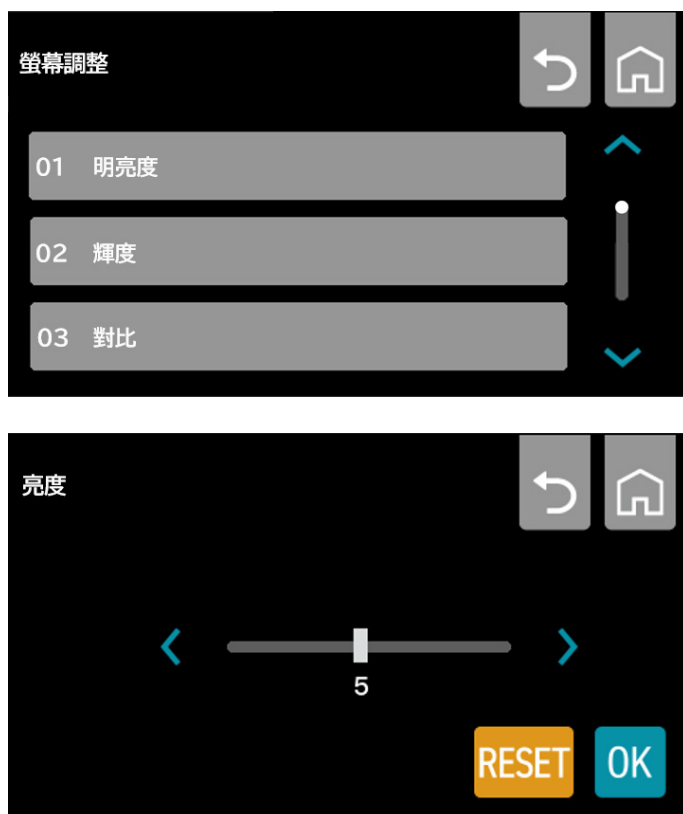


- 設為確定時,每次開始列印前會延遲數秒。

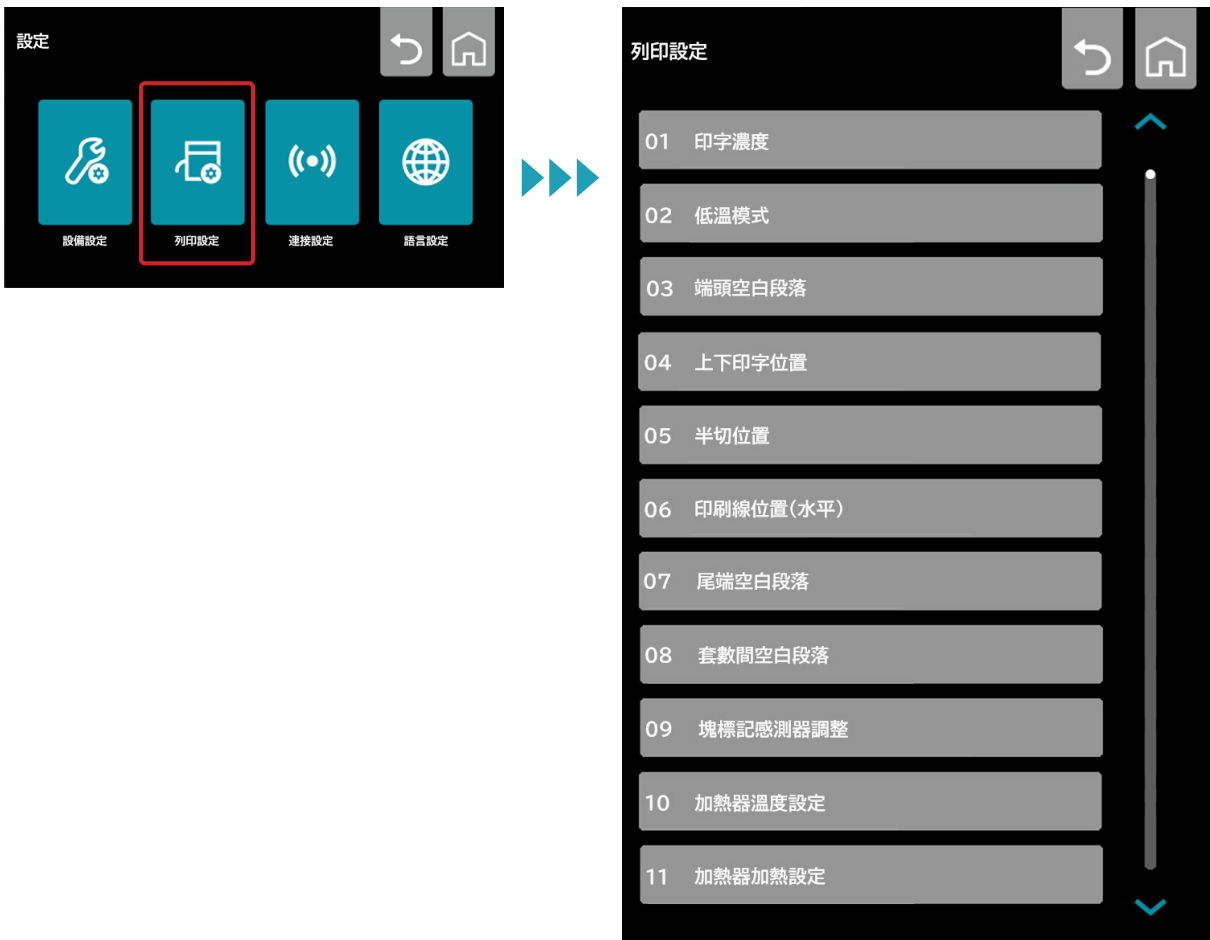
6-8-5 調整畫面設定

畫面調整(初始值:亮度:5 / 照度:10 / 對比度:10)

設定 LCD 顯示幕的亮度、照度與對比度。
選取要設定的項目。設定完成後,按下「確定」按鈕。



6-9 列印設定



		初始值
 列印設定	01 印字濃度	5
	02 低溫模式	取消
	03 預印進紙	取消
	04 列印線位置	0.0mm
	05 切割位置	0.0mm
	06 水平列印線位置	0.0mm
	07 後印進紙	確定
	08 套數間空白段落	確定
	09 塊標記感測器調整	—
	10 加熱器溫度設定	中(Medium)
	11 加熱器保溫設定	取消

使用 LETATWIN PC EDITOR PRO 進行列印時，對於上述 01 至 08 的設定項目，使用者可選擇列印時要套用來自主要印表機單元的設定，還是要套用來自 LETATWIN PC EDITOR PRO 的設定。

6-9-1 設定印字濃度

印字濃度 (初始值:5)

設定印字濃度，接著按下「確定」按鈕。



• 若色帶與消耗品黏在一起，請嘗試降低印字濃度。

6-9-2 設定低溫模式

低溫模式 (初始值:取消)

在溫度介於 5 至 15°C 的環境中，套管上列印的文字可能會變淡。此時可嘗試將機器設定為低溫模式。選取取消或確定，接著按下「確定」按鈕。

→ 8-3-1 使用套管加熱器



6-9-3 設定預印進紙

預印進紙 (初始值:取消)

於列印前於列印耗材的起始處進紙。

選取消、確定或自動，接著按下「確定」按鈕。

→ 8-8-9 預印進紙



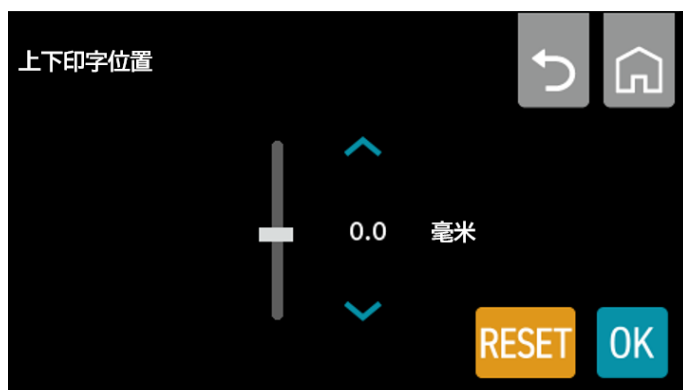
6-9-4 設定列印線位置

列印線位置 (初始值:0.0mm)

調整上下印字位置。

輸入調整值，接著按下「確定」按鈕。

→ 8-8-7 設定列印線位置



6-9-5 設定切割位置

切割位置 (初始值:0.0mm)

當列印位置偏離中心時，調整半切割位置，使列印位置置中。
輸入調整值，接著按下「確定」按鈕。

→ 8-8-6 設定切割位置



6-9-6 水平列印線位置

水平列印線位置 (初始值:0.0mm)

調整端子台標示板的水平列印線位置。
輸入調整值，接著按下「確定」按鈕。

→ 8-8-11 調整水平列印線位置 (僅限端子台標示板)



6-9-7 後印進紙

後印進紙 (初始值: 確定)

選取取消或確定, 接著按下「確定」按鈕。

→ 8-8-8 設定後印進紙



6-9-8 套數間空白段落

套數間空白段落 (初始值: 確定)

選取取消或確定, 接著按下「確定」按鈕。

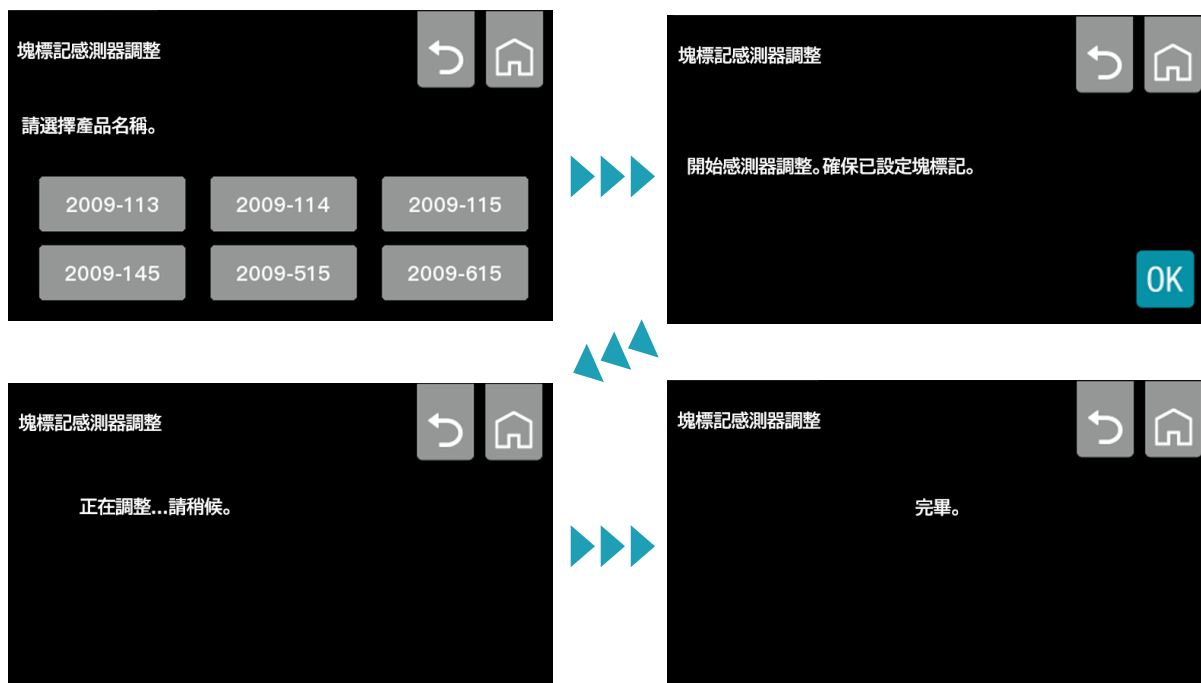
→ 8-8-10 設定套數間空白段落



6-9-9 調整端子台標示板感測器

端子台標示板感測器調整

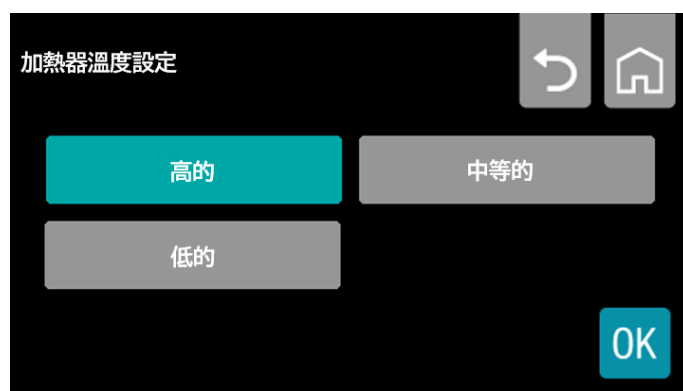
若端子台標示板水平列印線位置偏移，或當首次在端子台標示板上列印時，必須調整尖端感測器。
選取端子台標示板類型，檢查是否已將端子台標示板裝入主要單元，接著按下「確定」按鈕。
裝載端子台標示板時請勿拉扯。如此可能造成偵測不準確。



6-9-10 設定加熱器溫度

加熱器溫度設定 (初始值: 中)

選取「高」、「中」或「低」，接著按下「確定」按鈕。



6-9-11 設定保溫

加熱器保溫設定(初始值:取消)

在此模式下,套管加熱器會保持固定溫度。這會縮短列印耗材加熱所需時間。
選取消或確定,接著按下「確定」按鈕。



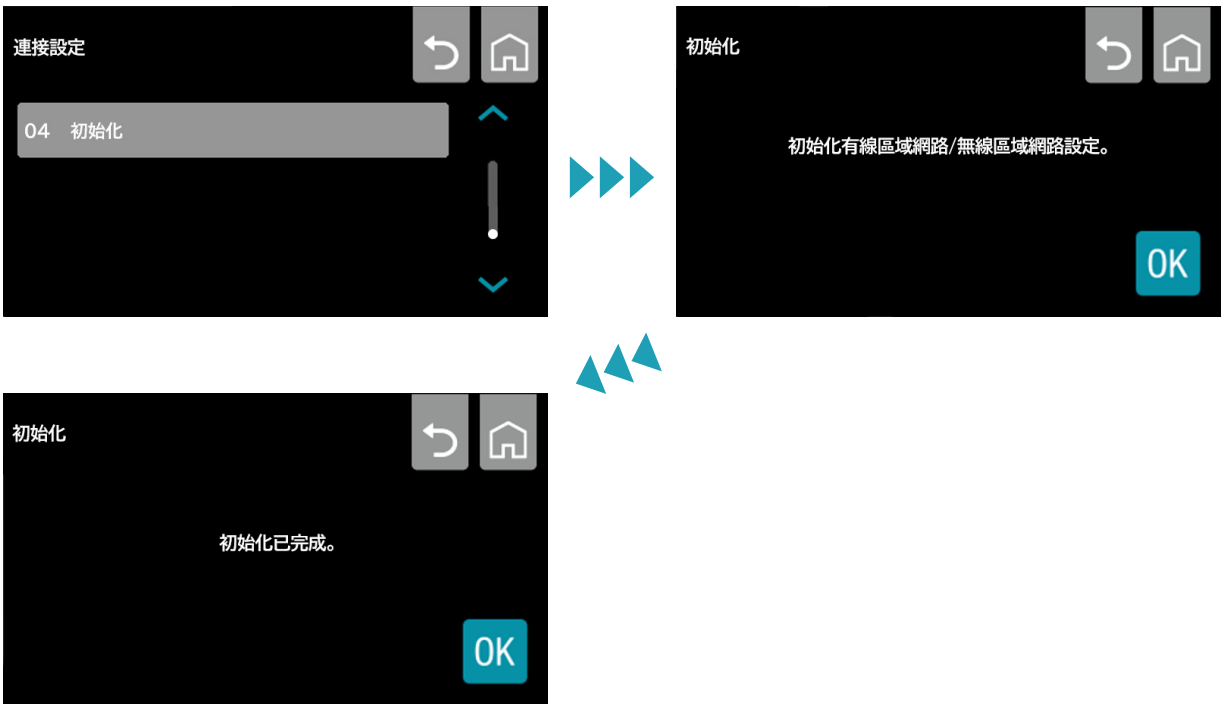


 連接設定	01 通訊介面 ➔ 3-7 將主要單元連接至電腦	
	02 有線 LAN 設定	01 IP 位址設定
		02 預設閘道器
		03 子網路遮罩
	03 無線 LAN 設定	01 IP 位址設定
		02 預設閘道器
		03 子網路遮罩
		04 WPS
		05 SSID
	04 初始化	

6-10-1 初始化 LAN 設定

初始化

初始化有線 LAN 及無線 LAN 設定中已設定的項目。
將下列項目初始化：IP 位址、預設閘道器、子網路遮罩、SSID、密碼。



- 棄置產品時，請初始化無線設定。若未初始化即棄置產品，可能導致您的無線設定外洩之風險。

第 7 章

文字輸入至列印的基本程序

7-1 基本 LETATWIN PC EDITOR PRO 操作	96
7-1-1 啟動 LETATWIN PC EDITOR PRO	97
7-1-2 選取機型.....	97
7-1-3 選取耗材.....	98
7-1-4 列印格式.....	99
7-1-5 LETATWIN PC EDITOR PRO 主要編輯畫面版面配置	100
7-1-6 輸入文件.....	101
7-1-7 使用預覽檢查列印資料.....	102
7-1-8 列印	103

7-1 基本 LETATWIN PC EDITOR PRO 操作



7-1-1 啟動 LETATWIN PC EDITOR PRO

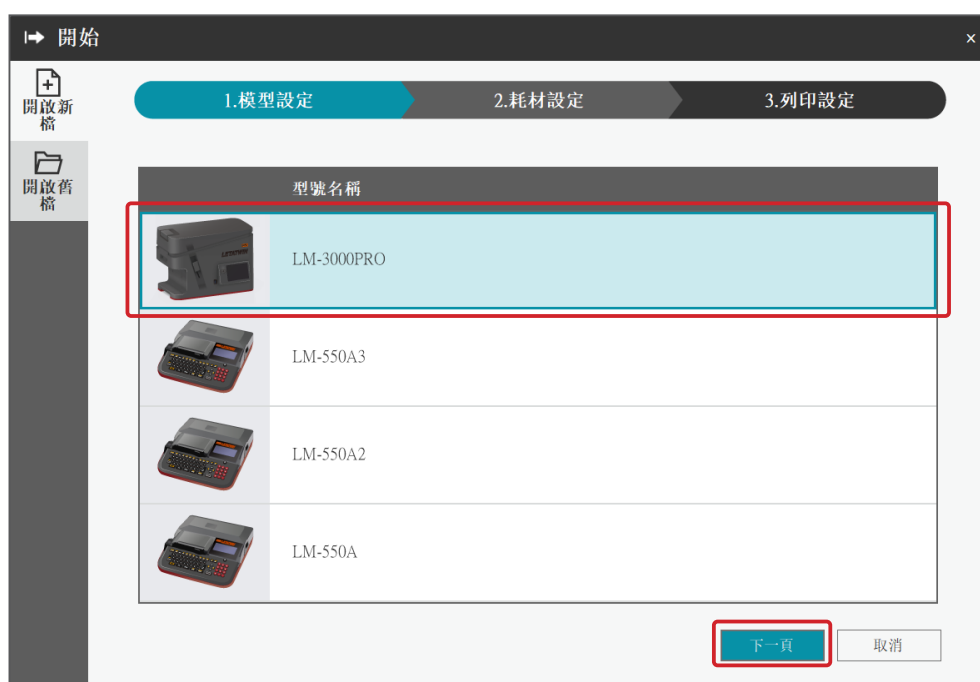
按兩下 **LT** 圖示。

LETATWIN PC EDITOR PRO 啟動。

7-1-2 選取機型

列印資料的所有建立和編輯皆使用 LETATWIN PC EDITOR PRO 進行。
僅使用 LM-3000PRO 主要單元無法建立文件。

- 1 啟動 LETATWIN PC EDITOR PRO。「1 模型設定」畫面開啟。
選取 LM-3000PRO，接著按一下「下一頁」。



MEMO

- 於「1.設定型號」畫面所顯示的所有機型皆可與 LETATWIN PC EDITOR PRO 配合使用。

7-1-3 選取耗材

1 於「2. 耗材設定」畫面選取要使用的列印耗材，接著按一下「下一頁」。



MEMO

- 按一下 ☆ 圖示將項目加入收藏夾。收藏夾中的項目可透過下拉選單選取。
- 獲得 UL224 認證的列印耗材可自 UL 下拉選單選取。
- 未顯示於耗材設定畫面的列印耗材無法與本產品配合使用。
- 呈灰色且無法選取的列印耗材，不支援於「1. 模型設定」畫面所選的機型。

7-1-4 列印格式

1 於「3. 列印設定」畫面選取格式設定，接著按一下「確定」。



MEMO

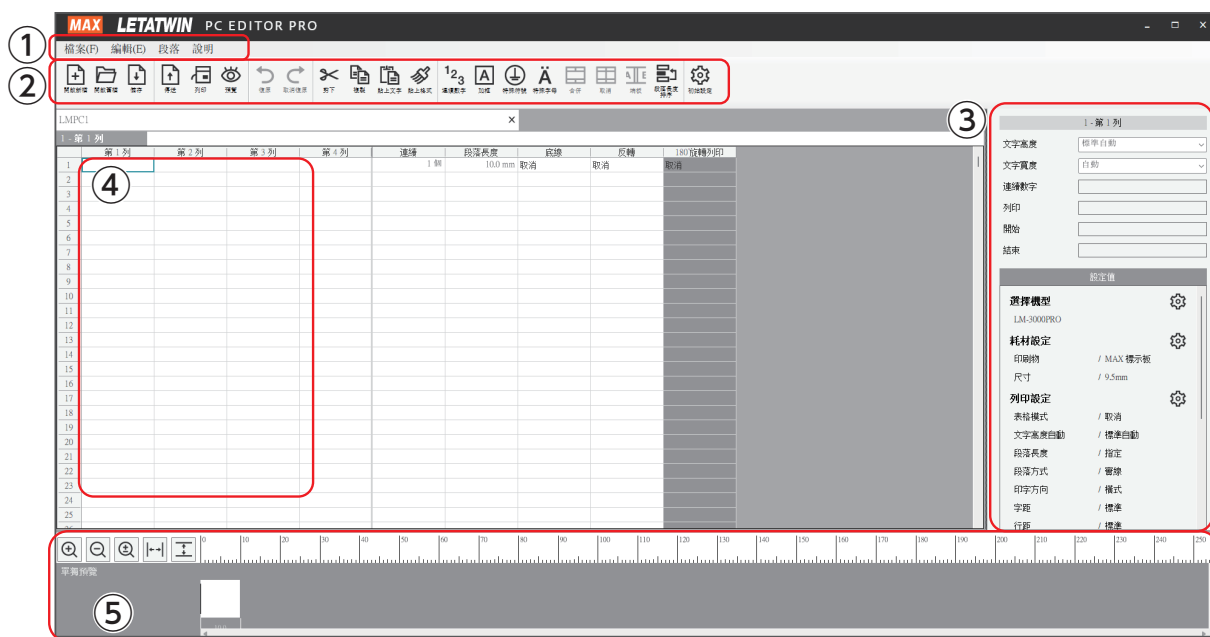
- 「列印設定」畫面也會於下一頁所示的主畫面中顯示且可編輯。
- 對於每個設定項目，按一下 **[?] 按鈕** 會示出指導說明顯示，透過指導說明顯示可執行設定。
- 可將列印設定註冊為初期設定 (初始值)。

→ 8-9 註冊初期設定 (初始值)

指導說明顯示畫面



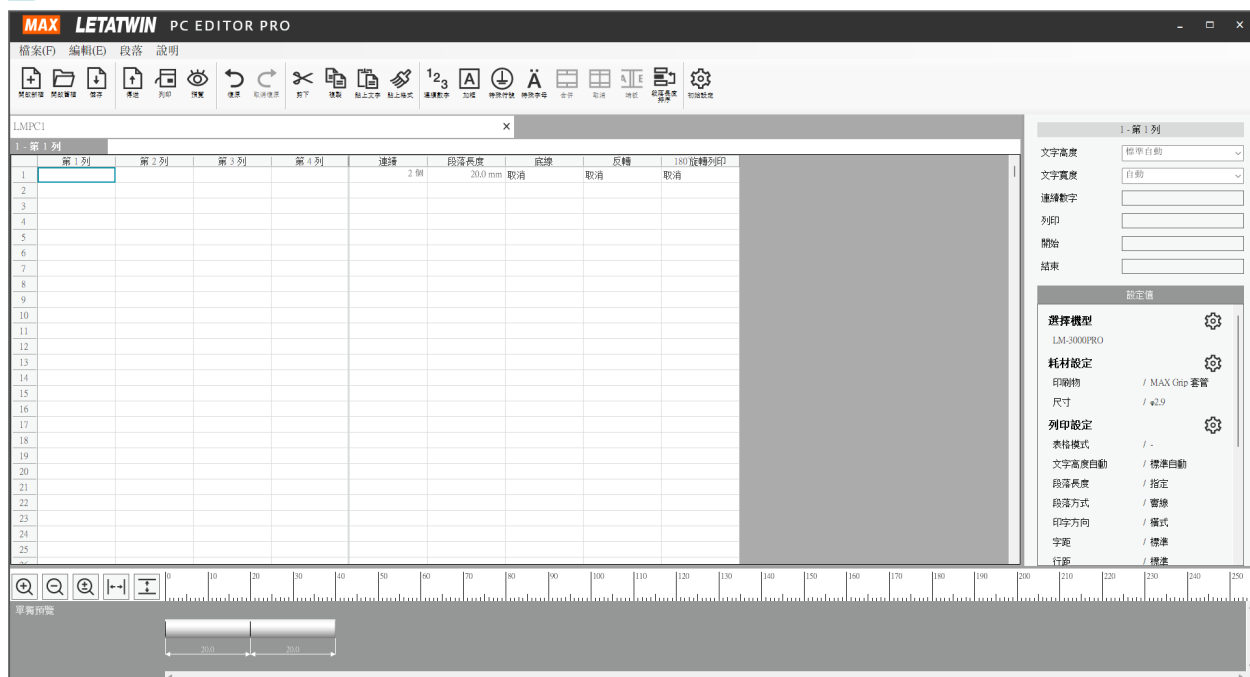
7-1-5 LETATWIN PC EDITOR PRO 主要編輯畫面版面配置



①	選單列
②	工具列
③	設定視窗
④	編輯視窗
⑤	單獨預覽視窗

7-1-6 輸入文件

1 開啟主要編輯畫面並輸入文件。



範例輸入

以下方之列印耗材為例進行輸入。

A	A	B	B	C	C
---	---	---	---	---	---

第一段 →
第二段 →
第三段 →

MAX LETATWIN PC EDITOR PRO										
檔案(F) 編輯(E) 段落 說明										
LMPC1										
4 - 第1列										
	第1列	第2列	第3列	第4列	連續	段落長度	底線	反轉	180旋轉列印	
1	A				2個	20.0 mm	取消	取消	取消	
2	B				2個	20.0 mm	取消	取消	取消	
3	C				2個	20.0 mm	取消	取消	取消	

MEMO

- 若前一段的段落長度尚未設定，則無法執行輸入。
- 可載入並編輯先前儲存的檔案。
- 可載入並編輯經試算表軟體建立的 CSV 檔案。
→ 9-3 導入 CSV 檔案
- 可輸入的最大段落數中，LM-3000 PRO 為 2,000，LM-550A3/550A2 為 999，LM-550A 為 300。

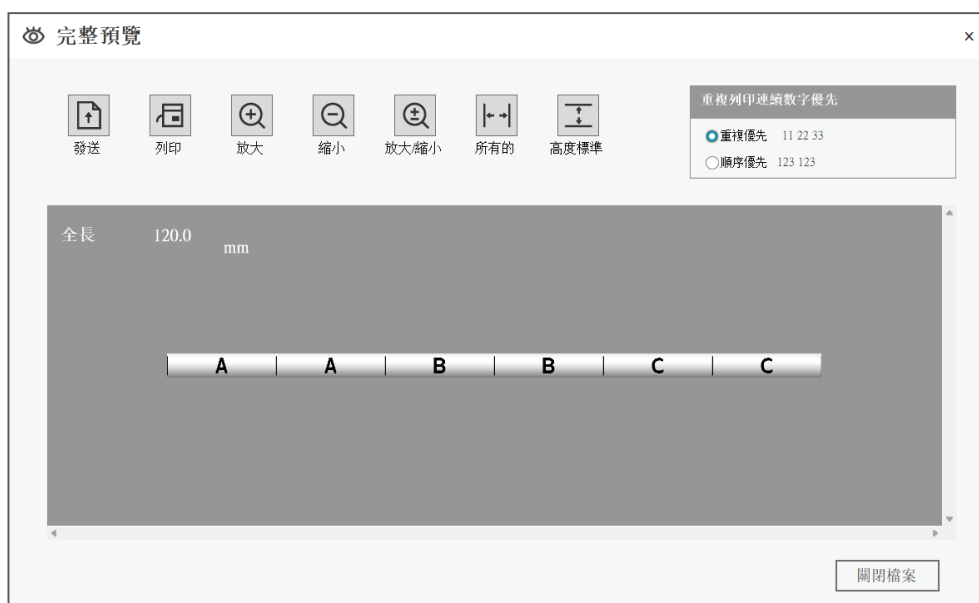
7-1-7 使用預覽檢查列印資料

要列印的內容可於單獨預覽視窗查看。

1 若要預覽所有輸入的文件，請按一下 。



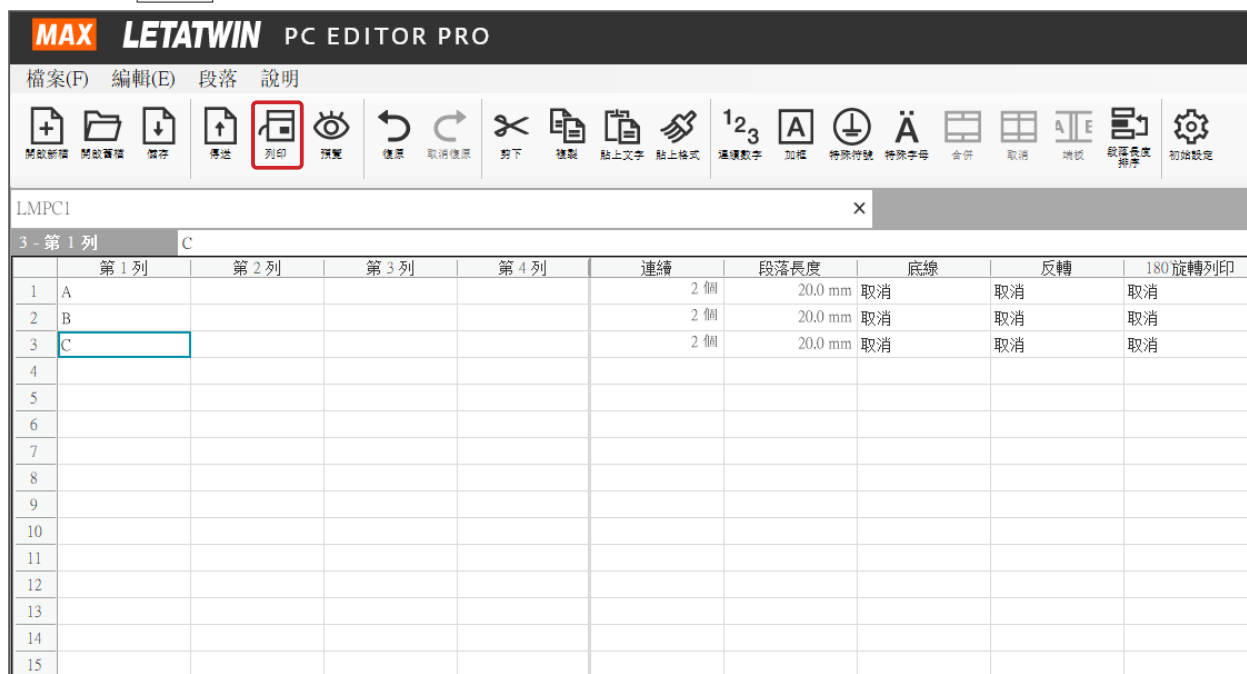
完整預覽畫面



7-1-8 列印

可於主要編輯畫面或完整預覽畫面執行列印。

1 按一下 。



2 按一下「列印」按鈕即可列印。



* 若需由主要單元列印，請參閱 6-2 [→ 6-2 列印](#)

第 8 章 功能

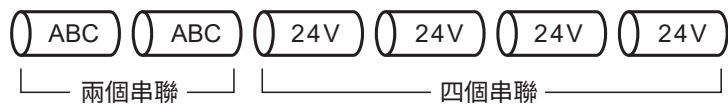
8-1 變更列印格式.....	106
8-1-1 變更連續列印數量	106
8-1-2 180° 旋轉列印設定 (僅限套管)	107
8-1-3 反轉列印.....	108
8-1-4 底線功能.....	109
8-1-5 加框功能.....	110
8-1-6 製作表格.....	111
8-1-7 變更段落長度	116
8-1-8 依段落長度排序	118
8-1-9 根據字元數自動變更段落長度	119
8-1-10 自動文字高度調整	121
8-1-11 固定文字高度	123
8-1-12 段落間的半切割/線與點列印	125
8-1-13 直式與橫式印字設定.....	127
8-1-14 設定字距.....	129
8-1-15 設定行距.....	131
8-1-16 變更字體.....	133
8-2 增強字元可辨識性	135
8-2-1 變更「6」和「9」的列印	135
8-2-2 對零 (「0」) 加斜線.....	137
8-2-3 批次新增句號至文字結尾	139
8-2-4 使用清晰字體	140
8-3 低溫下列印模式設定.....	141
8-3-1 使用套管加熱器.....	141
8-3-2 降低列印速度	142
8-3-3 調整印字濃度	143
8-4 設定連續數字.....	144
8-4-1 設定連續數字	144
8-4-2 設定列印連續數字的順序	147
8-5 輸入帶有變音符號的符號與文字.....	148
8-5-1 輸入電設符號	148
8-5-2 輸入帶有變音符號的符號與文字.....	151

8-6 檢查預覽	153
8-6-1 檢視單獨預覽	153
8-6-2 完整預覽.....	154
8-7 批次編輯設定值(文字高度、文字寬度、連續、段落長度、底線、反轉、 180° 旋轉列印)	155
8-7-1 從編輯選單批次變更.....	155
8-7-2 於 LETATWIN PC EDITOR PRO 中按兩下即可批次變更項目	157
8-8 進階列印設定.....	158
8-8-1 選取要進行列印的機型	158
8-8-2 選擇列印範圍	159
8-8-3 選取列印份數	161
8-8-4 列印全長補正	162
8-8-5 分離主要印表機單元與 LETATWIN PC EDITOR PRO 之設定並從 LETATWIN PC EDITOR PRO 列印.....	163
8-8-6 設定切割位置	165
8-8-7 設定列印線位置.....	166
8-8-8 設定後印進紙	167
8-8-9 預印進紙.....	168
8-8-10 設定套數間空白段落.....	169
8-8-11 調整水平列印線位置(僅限端子台標示板)	170
8-8-12 切換顯示單位(mm/英吋)	171
8-9 註冊初期設定(初始值)	172
8-9-1 註冊基本設定	173
8-9-2 註冊列印設定	173
8-9-3 註冊列印參數設定	174
8-10 儲存與發送檔案	176
8-10-1以新名稱儲存檔案	176
8-10-2 採用覆寫方式儲存檔案	178
8-10-3 發送檔案.....	179
8-10-4 在檔案中記錄註解	180

8-1 變更列印格式

8-1-1 變更連續列印數量

每個段落皆可設定要連續列印的份數，範圍為 1 到 300。



1 按兩下「連續」輸入欄並輸入值。

MAX LETATWIN PC EDITOR PRO

檔案(F) 編輯(E) 段落 說明

開啟新檔 開啟舊檔 儲存 傳送 列印 預覽 復原 取消復原 剪下 複製 貼上文字 貼上格式 連續數字 加框 特殊符號 特殊字母 合併 取消 撤換 段落長度 排序 初始設定

LMPC1

2 - 第 1 列	第 1 列	第 2 列	第 3 列	第 4 列	連續	段落長度	底線	反轉	180 旋轉列印
1	ABC				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
2	24V				4 個	20.0 mm	取消	取消	取消
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									

MEMO

- 可依照列印材料類型，透過進入「初期設定」-「基本設定」-「連續」來設定連續次數的預設值。
→ 8-9 註冊初期設定(初始值)
- 可一次變更所有段落的連續次數。
→ 8-7 批次編輯設定值(文字高度、文字寬度、連續、段落長度、底線、反轉、180° 旋轉列印)
- 多份列印整份輸入文件時，請先於「列印」-「列印設定」中設定份數後再進行列印。

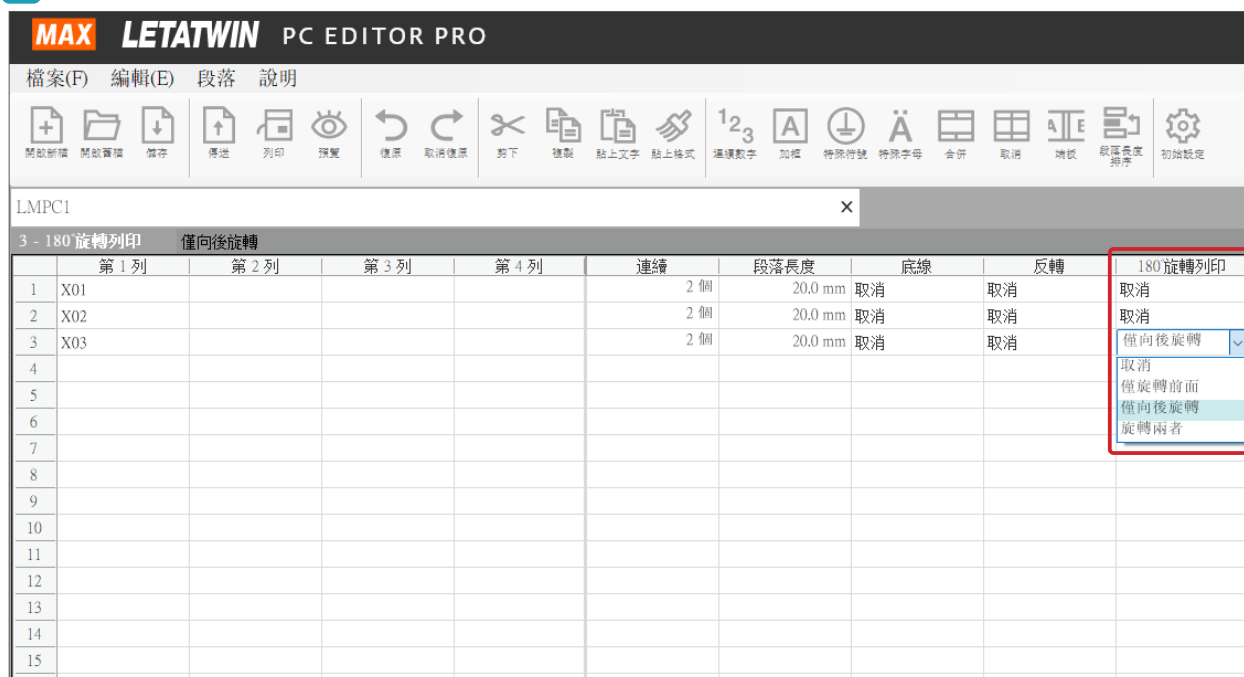
8-1-2 180° 旋轉列印設定 (僅限套管)

段落採成對方式列印，其中一段或兩段都會 180° 旋轉。

可選取下列四種型樣：「取消」、「僅旋轉前面」、「僅向後旋轉」及「全部旋轉(Rotate all)」。

(X01) (X02) (X03) (X04) (X05) (X06) (X07) (X08) (X09) (X10)

1 從「180° 旋轉列印」選取旋轉型樣。



MEMO

- 套管僅能設定 180° 旋轉列印。其他列印耗材無法設定。
- 這僅能針對連續數為一或偶數的段落設定。
- 180° 旋轉列印的設定方式依機型而異。

	180° 旋轉列印	設定範圍	旋轉方式	設定畫面	連續列印輸入限制
LM-3000	○	每段	僅前面/僅後面/兩者	主要編輯畫面	只有偶數
*LM-550A3/550A2	○	整份文件	僅後面	列印畫面	無
LM-550A	×				



注意

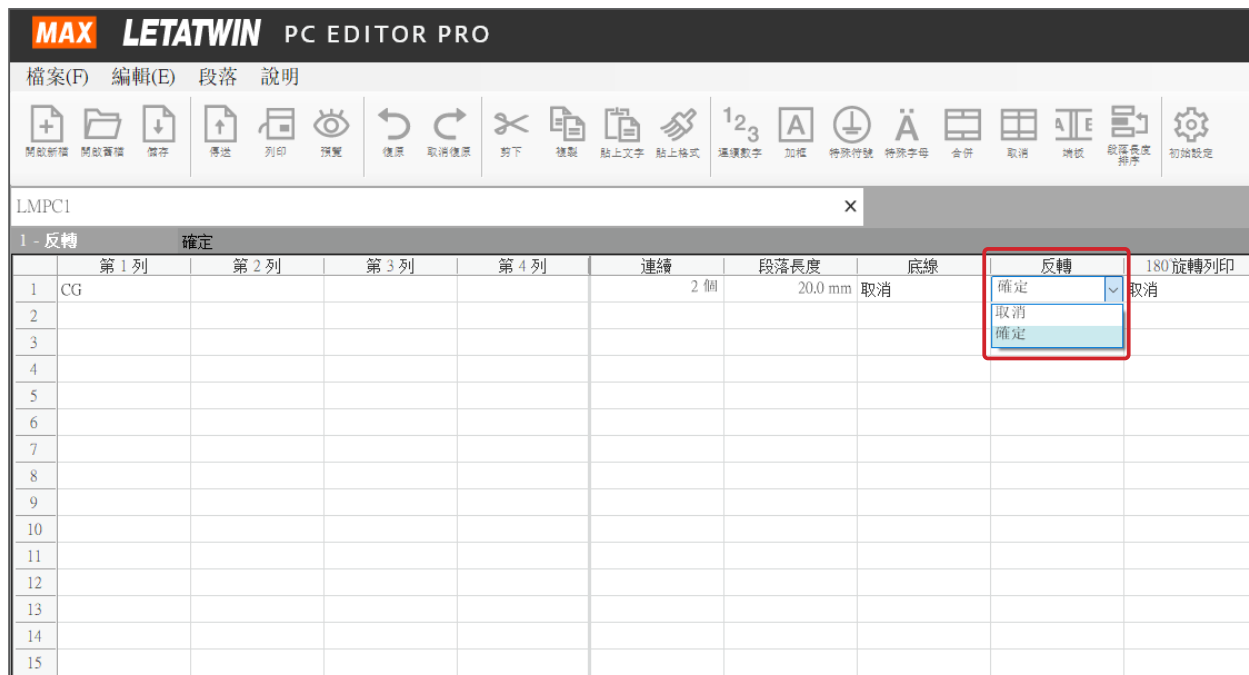
於 LM-550A3/550A2，設定了 180° 旋轉列印的項目會自動複製，列印數量因此加倍。於列印前將連續數設定為所欲量的一半。

8-1-3 反轉列印

反轉列印時，列印區域將被填滿，並以鏤空方式印出已輸入的字元。



1 將「反轉」設為「確定」。



MEMO

- 可針對各段落設定反轉列印。
- 可對整份文件批次套用反轉列印。
→ 8-7 批次編輯設定值 (文字高度、文字寬度、連續、段落長度、底線、反轉、180° 旋轉列印)
- 反轉列印時，因諸如色帶黏至列印耗材等因素，可能導致字體缺損。
遇到此情況，建議降低印字濃度設定。 → 6-9-1 設定印字濃度

8-1-4 底線功能

可針對每段進行底線設定。

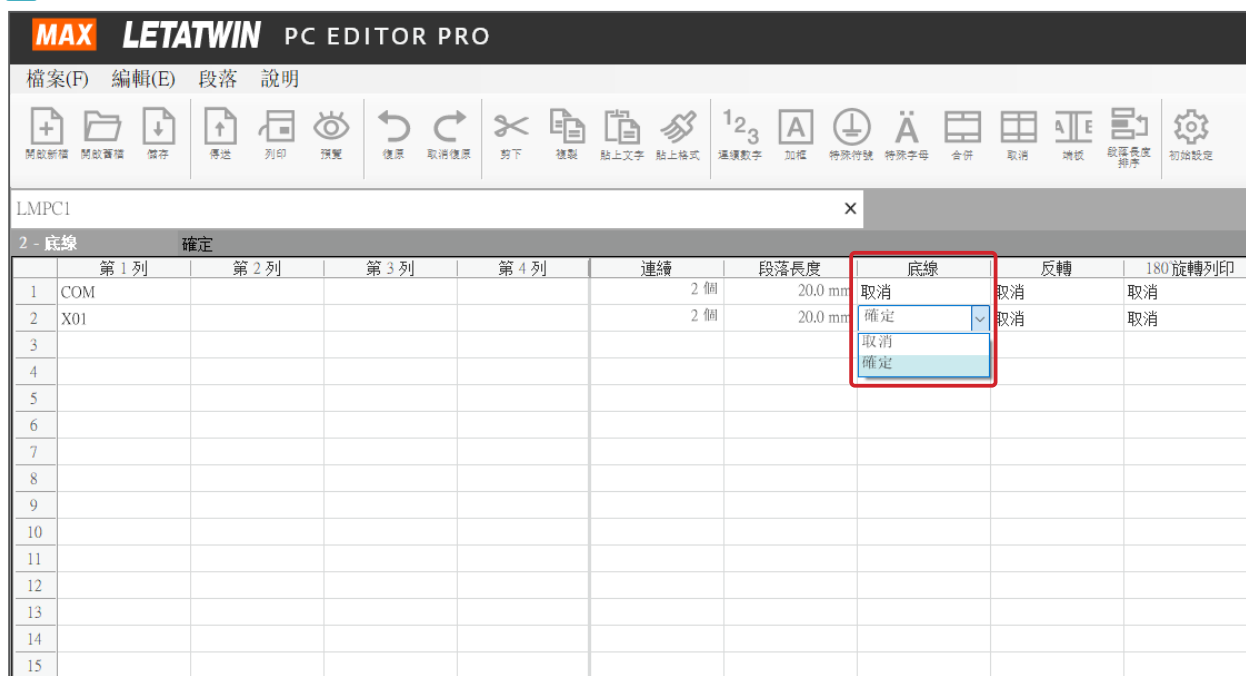
COM

COM

X01

X01

1 將「底線」設為「確定」。



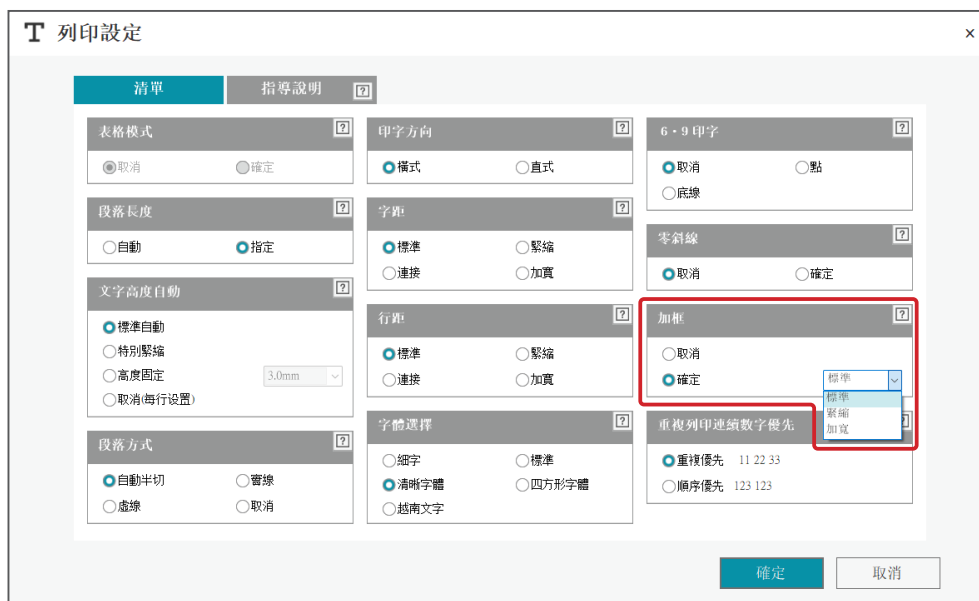
MEMO

- 可為整份文件批次設定底線。
→ 8-7 批次編輯設定值 (文字高度、文字寬度、連續、段落長度、底線、反轉、180° 旋轉列印)
- 雖可針對各段落設定底線設定，仍無法僅為段落內的特定字元加底線。
- 若已設定框線或反轉，則無法列印底線效果。

8-1-5 加框功能

為所有文件加上框線。

按一下框線圖示或於「列印設定」畫面的「加框」欄套用設定。



MEMO

- 可透過「列印設定」選擇三種框線大小。(緊密、標準或加寬)

無

ABC

關閉

ABC

標準

ABC

加寬

ABC

- 無法將設定套用於個別段落。
- 無法僅將設定套用於段落內的特定字元。

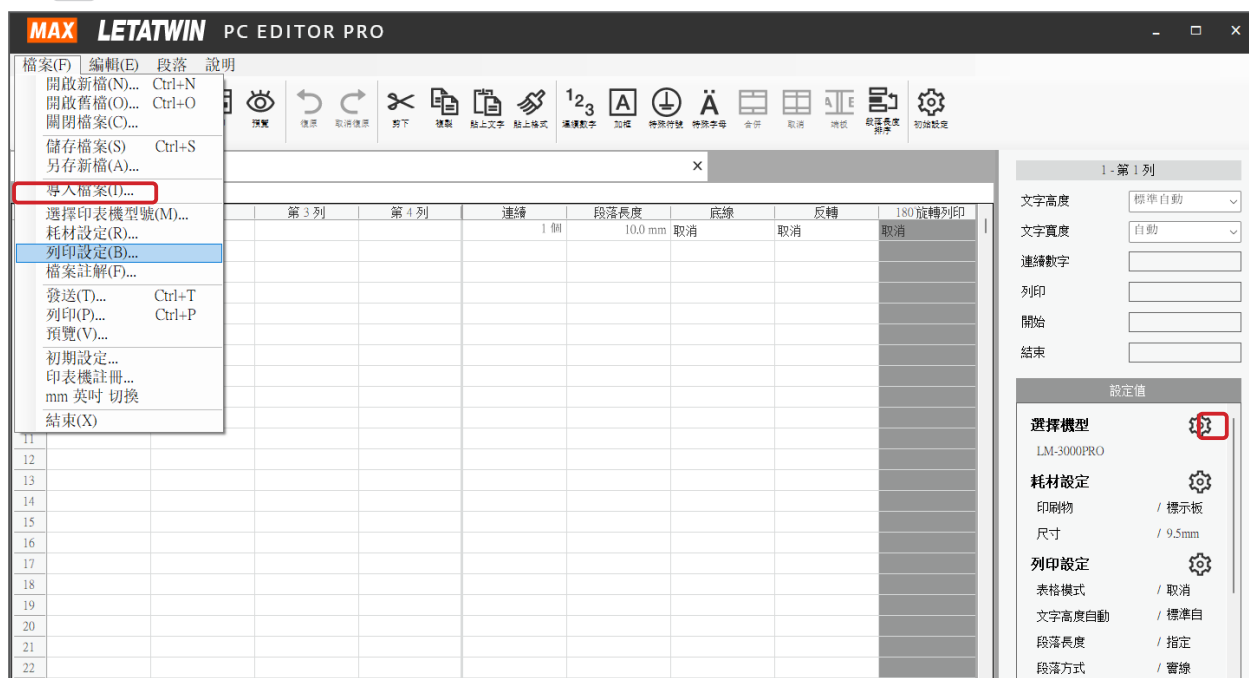
8-1-6 製作表格

僅可於標示板及膠帶上製作表格。其他列印耗材皆無法製作表格。

1	2	3	4	5
A	B	C	D	E

1 於 LETATWIN PC EDITOR PRO 選取「檔案」-「列印設定」。

若要顯示列印設定畫面，請從主要編輯畫面進入「檔案」⇒「列印設定」，或按一下畫面右側「列印設定」旁的 。



2 將「表格模式」設為「確定」，並按一下「確定」按鈕。

當「表格模式」設為「確定」時，各段落與各行之間會出現線條。



3 亦可於指導說明畫面進行設定。

T 列印設定

清單

指導說明

2

表格模式

段落長度

文字高度自動

段落方式

印字方向

字距

行距

字體選擇

6・9 印字

零斜線

加框

重複列印連續數字優先

表格模式

僅選擇“貼紙”或“標示條”時才能選擇。

確定：1. 插入行 2. 合併 3. 插入端板

取消

確定

1.

	Line 1	Line 2	Line 3
1	A1	1	
2	A2	2	
3	A3	3	

A1	A2	A3
1	2	3

2.

	Line 1	Line 2	Line 3
1	24V DC	M1	1
2		2	
3		M2	3

24V DC		
M1	M2	
1	2	3

3.

	Line 1	Line 2	Line 3
1	A1	1	
2			
3	A2	2	

A1	A2
1	2

確定

取消

合併儲存格

24V				
1	2	3	4	5

- 1 選取要合併的儲存格，接著按一下 圖示。

MAX LETATWIN PC EDITOR PRO

檔案(F) 編輯(E) 段落 說明

LMPC1

1 - 第 1 列	24V	第 1 列	第 2 列	第 3 列	第 4 列	連續	段落長度	底線	反轉	180 旋轉列印
1	24V	1				1 個	10.0 mm	取消	取消	取消
2		2				1 個	10.0 mm	取消	取消	取消
3		3				1 個	10.0 mm	取消	取消	取消
4		4				1 個	10.0 mm	取消	取消	取消
5		5				1 個	10.0 mm	取消	取消	取消
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										

- 2 儲存格已合併。

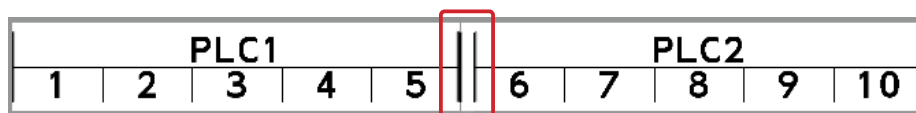
MAX LETATWIN PC EDITOR PRO

檔案(F) 編輯(E) 段落 說明

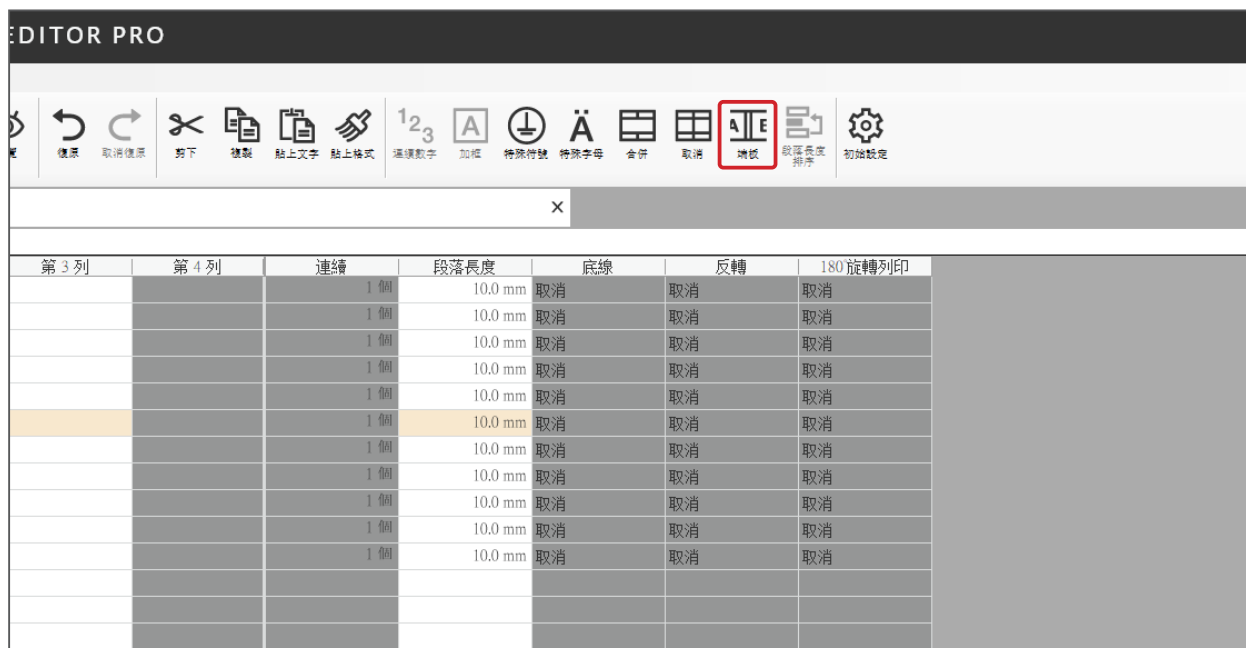
LMPC1

1 - 第 1 列	24V	第 1 列	第 2 列	第 3 列	第 4 列	連續	段落長度	底線	反轉	180 旋轉列印
1	24V					1 個	10.0 mm	取消	取消	取消
2						1 個	10.0 mm	取消	取消	取消
3						1 個	10.0 mm	取消	取消	取消
4						1 個	10.0 mm	取消	取消	取消
5						1 個	10.0 mm	取消	取消	取消
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										

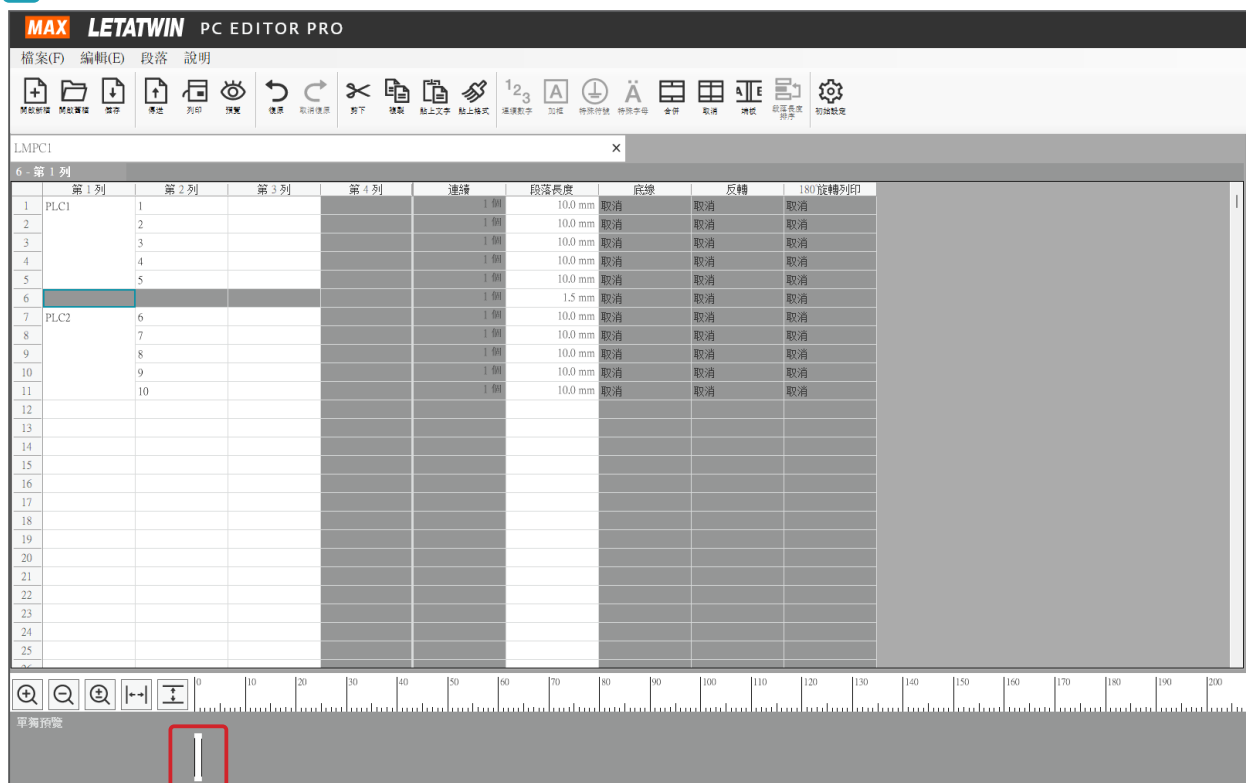
端板(空格)設定



1 選取要設定端板的段落，接著按一下  圖示。



2 端板已設定。



MEMO

- 表格模式下最多可建立 3 行。
- 可使用「完整預覽」檢視完整表格。
- 已設定端板的段落無法輸入文字。
- 可在 1.0 與 5.0mm 之間設定端板段落長度。
已合併的段落無法設定端板。
- 一些合併儲存格組合可能無法建立。
- 當存在橘色錯誤顯示時，無法進行列印。
- 如果尚未設定前一個段落的段落長度，則無法合併儲存格。請先輸入段落長度後再合併儲存格。
- 如果出現“列印高度超過”的錯誤顯示，請減小目標單元格的字體高度。
- 合併範例

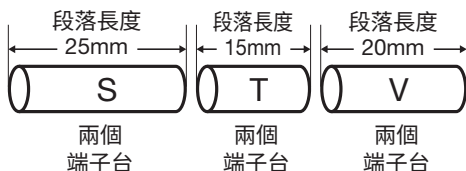
→ 12-1 LETATWIN PC EDITOR PRO 顯示製作細節

8-1-7 變更段落長度

可針對每一段或採用批次方式變更段落長度。

→ 8-7 批次編輯設定值(文字高度、文字寬度、連續、段落長度、底線、反轉、180° 旋轉列印)

為每段設定不同的段落長度：



1 為要變更的段落按兩下「段落長度」欄位，接著輸入「15.0」。

MAX LETATWIN PC EDITOR PRO

檔案(F) 編輯(E) 段落 說明

開新檔案 開啟檔案 儲存 傳送 列印 預覽 復原 取消復原 剪下 複製 貼上文字 貼上格式 連續數字 加粗 特殊符號 特殊字母 合併 取消 撤換 段落長度 排序 初始設定

LMPC1

4 - 第 1 列

	第 1 列	第 2 列	第 3 列	第 4 列	連續	段落長度	底線	反轉	180 旋轉列印
1	S				2 個	25.0 mm	取消	取消	取消
2	T				2 個	15.0 mm	取消	取消	取消
3	V				2 個	25.0 mm	取消	取消	取消
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									

2 所欲段落僅變更段落長度。

MAX LETATWIN PC EDITOR PRO

檔案(F) 編輯(E) 段落 說明

開新檔案 開啟檔案 儲存 傳送 列印 預覽 復原 取消復原 剪下 複製 貼上文字 貼上格式 連續數字 加粗 特殊符號 特殊字母 合併 取消 撤換 段落長度 排序 初始設定

LMPC1

2 - 段落長度 15.0

	第 1 列	第 2 列	第 3 列	第 4 列	連續	段落長度	底線	反轉	180 旋轉列印
1	S				2 個	25.0 mm	取消	取消	取消
2	T				2 個	15.0 mm	取消	取消	取消
3	V				2 個	25.0 mm	取消	取消	取消
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									

• 機型及耗材可允許的段落長度設定 (mm)

	LM-3000PRO	LM-550A3	LM-550A2	LM-550A
MAX Grip 套管	10.0 至 150.0	10.0 至 150.0	10.0 至 150.0	
MAX 套管	10.0 至 150.0	10.0 至 150.0	10.0 至 150.0	10.0 至 60.0
熱收縮套管	5.0 至 500.0	10.0 至 150.0	10.0 至 150.0	10.0 至 60.0
一般套管	10.0 至 150.0	10.0 至 150.0	10.0 至 150.0	10.0 至 60.0
MAX ID 平板	4.0 至 60.0	4.0 至 60.0	4.0 至 60.0	4.0 至 60.0
MAX 貼紙	3.5 至 99.0	3.5 至 60.0	3.5 至 60.0	4.0 至 60.0
MAX 標示板	2.5 至 99.0			
一般標示板	2.5 至 99.0			
端子台標示板	無法變更設定			



- 每種耗材的初始段落長度值可於「初期設定」-「段落長度」設定。

每種機型可變更段落長度的次數如下。

型號名稱	允許變更段落長度的次數
LM-3000PRO	2000
LM-550A3/550A2	999
LM-550A	5

8-1-8 依段落長度排序

1 按一下  按鈕。

亦可透過「編輯」-「段落長度排序」執行相同操作。

MAX LETATWIN PC EDITOR PRO

檔案(F) 編輯(E) 段落 說明























LMPC1

1 - 第 1 列 X01

	第 1 列	第 2 列	第 3 列	第 4 列	連續	段落長度	底線	反轉	180 旋轉列印
1	X01				2 個	25.0 mm	取消	取消	取消
2	X02				2 個	25.0 mm	取消	取消	取消
3	X03				2 個	25.0 mm	取消	取消	取消
4	COM				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
5	COM				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
6	X04				2 個	25.0 mm	取消	取消	取消
7	X05				2 個	25.0 mm	取消	取消	取消
8	X06				2 個	25.0 mm	取消	取消	取消
9	COM				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
10	COM				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
11									
12									
13									
14									
15									

2 段落長度排序完成。

MAX LETATWIN PC EDITOR PRO

檔案(F) 編輯(E) 段落 說明























LMPC1

1 - 第 1 列 X01

	第 1 列	第 2 列	第 3 列	第 4 列	連續	段落長度	底線	反轉	180 旋轉列印
1	X01				2 個	25.0 mm	取消	取消	取消
2	X02				2 個	25.0 mm	取消	取消	取消
3	X03				2 個	25.0 mm	取消	取消	取消
4	X04				2 個	25.0 mm	取消	取消	取消
5	X05				2 個	25.0 mm	取消	取消	取消
6	X06				2 個	25.0 mm	取消	取消	取消
7	COM				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
8	COM				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
9	COM				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
10	COM				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
11									
12									
13									
14									
15									

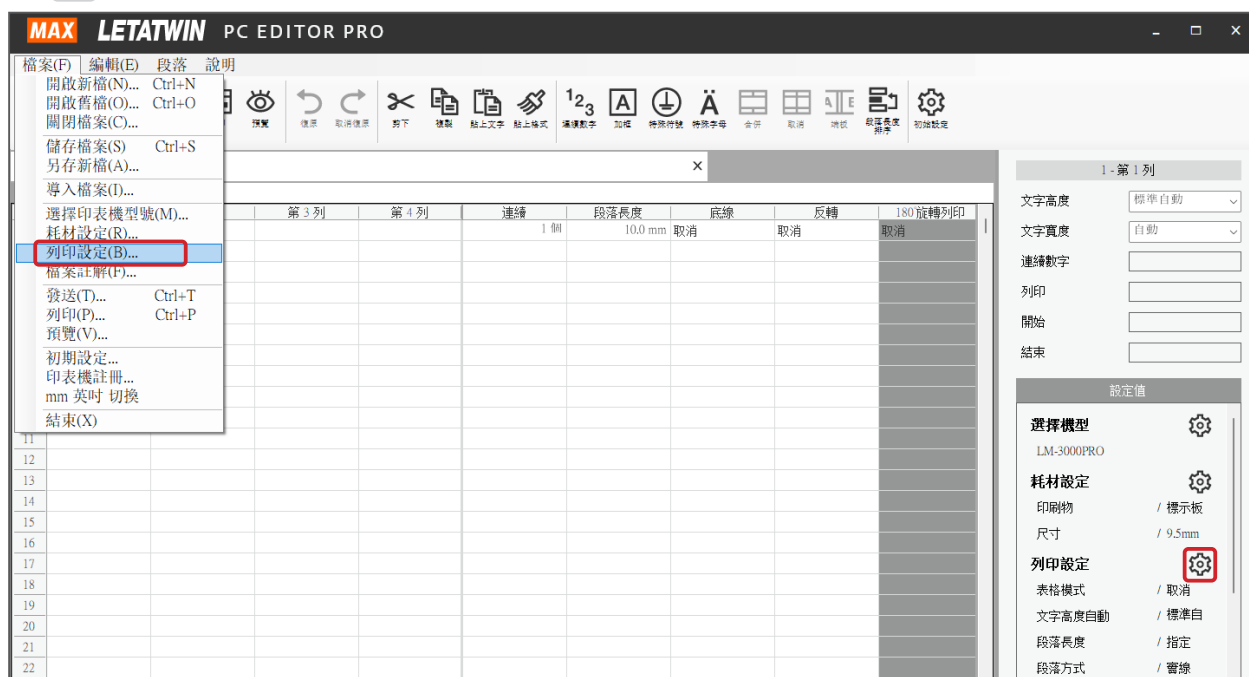
8-1-9 根據字元數自動變更段落長度

段落長度自動是一種依據所輸入字元數，自動調整段落長度之功能。

此功能套用於整份文件，並且各段無法單獨設定。



- 若要顯示列印設定畫面，請從主要編輯畫面進入「檔案」⇒「列印設定」，或按一下畫面右側「列印設定」旁的 。



- 2 將「段落長度」設為「自動」，並將「文字高度自動」設為「取消」，然後按一下確定。
按一下 **?** 按鈕會顯示螢幕指導說明。

MEMO

- 段落長度自動功能及文字高度自動功能無法同時使用。
使用段落長度自動功能時，請將「文字高度自動」設為「取消」。

T 列印設定

清單 指導說明 **?**

表格模式 ? ☒ 取消 ☐ 確定	印字方向 ? ☒ 橫式 ☐ 直式	6・9 印字 ? ☒ 取消 ☐ 點 ☐ 底線
段落長度 ? ☒ 自動 ☐ 指定	字距 ? ☒ 標準 ☐ 緊縮 ☐ 連接 ☐ 加寬	零斜線 ? ☒ 取消 ☐ 確定
文字高度自動 ? ☐ 標準自動 ☐ 特別緊縮 ☐ 高度固定 3.0mm ☒ 取消(每行設置)	行距 ? ☒ 標準 ☐ 緊縮 ☐ 連接 ☐ 加寬	加框 ? ☒ 取消 ☐ 確定 標準
段落方式 ? ☒ 自動半切 ☐ 實線 ☐ 虛線 ☐ 取消	字體選擇 ? ☐ 細字 ☐ 標準 ☒ 清晰字體 ☐ 四方形字體 ☐ 越南文字	重複列印連續數字優先 ? ☒ 重複優先 11 22 33 ☐ 順序優先 123 123

確定 **取消**

T 列印設定

清單 指導說明 **?**

表格模式 段落長度 文字高度自動 段落方式 印字方向 字距 行距 字體選擇 6・9 印字 零斜線 加框 重複列印連續數字優先	段落長度 設定為自動時，段落長度會根據字元數而變化。 *請在主編輯畫面的「段落長度」欄位中輸入段落長度。 ☒ 自動 AAA BBBBBB ☐ 指定 AAA BBBBBB
---	--

確定 **取消**

MEMO

- 當段落長度自動已設定時，將套用各種列印耗材類型的最小段落長度作為最小段落長度。
→ 8-1-7 變更段落長度

8-1-10 自動文字高度調整

文字高度自動功能會根據所輸入字元數，變更字高、字寬、字距和行距。文字高度自動有四種選項模式可供設定。

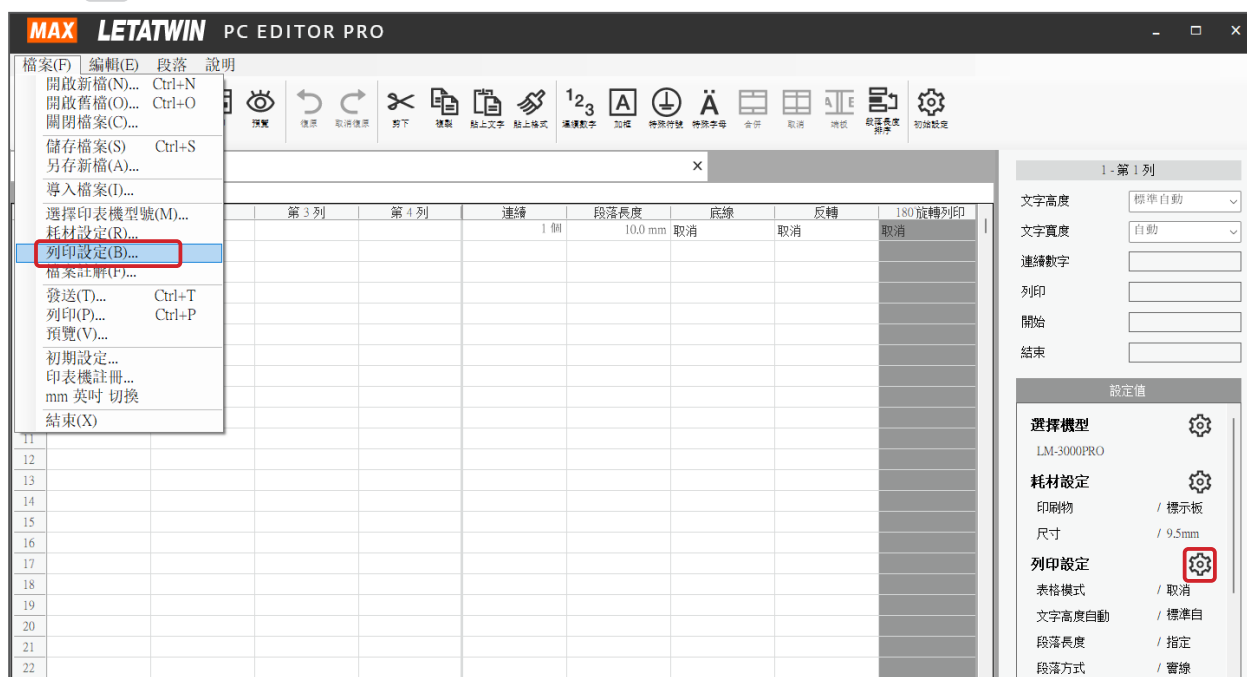
	字高	文字寬度	字距/行距
標準自動	自動調整	自動調整	關閉
特別緊縮	自動調整	自動調整	自動調整
加寬自動	固定式(手動)	自動調整	自動調整
取消	固定式(手動)	固定式(手動)	固定式(手動)

初始設定為「標準自動」，即會依據列印耗材的大小及段落長度自動最佳化字高。可設定的字高如下。

6.0mm	24V	3.0mm	24V	2.0mm	24V
4.0mm	24V	2.4mm (僅限英數字元 及部分符號)	24V	1.3mm	24V

1 「文字高度自動」可從「列印設定」畫面調整。

若要顯示「列印設定」畫面，請從主要編輯畫面進入「檔案」⇒「列印設定」，或按一下畫面右側「列印設定」旁的 。



2 從「列印設定」-「文字高度自動」選取模式,接著按一下「確定」。



MEMO

- 當段落的「文字高度」設定為 2.4mm 時,若一行包含非英數字元及一些符號(平假名、片假名或漢字)的字元,則該行全部文字都將以 2.0mm 列印。
- 段落長度:當段落長度設為「自動」時,文字高度不能設為「自動」。
- 可於 2.4mm 使用的符號清單

!	驚嘆號	/	斜線
?	問號	*	星號
#	井字號	+	加號
(	左括號	-	減號
)	右括號		空格
~	波浪號	,	逗號
=	等號	.	點

- 自動功能(標準自動、特別緊縮、加寬自動和取消)可做為初期設定套用。→ 8-9 註冊初期設定(初始值)

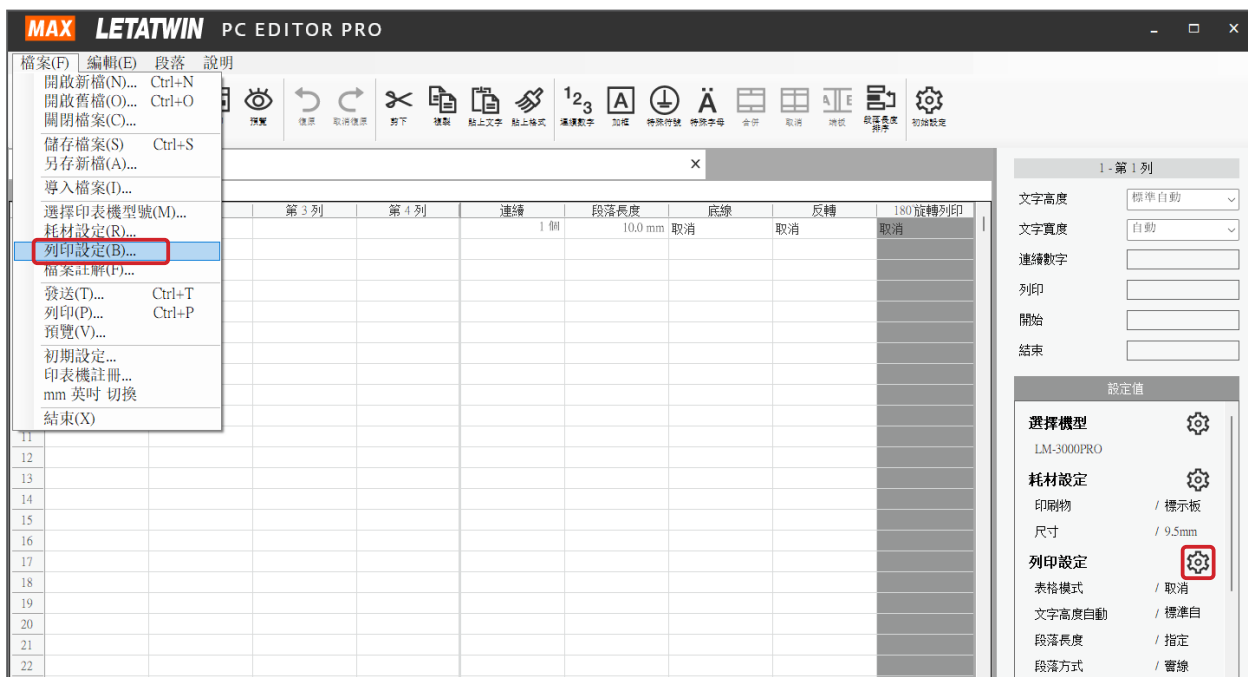
*LM-550A 無法使用特別緊縮及高度固定功能。

8-1-11 固定文字高度

使用固定的文字高度(字高)時,請將「文字高度自動」設定為「取消」。

- 1 可從「列印設定」畫面設定「文字高度自動」-「取消」。

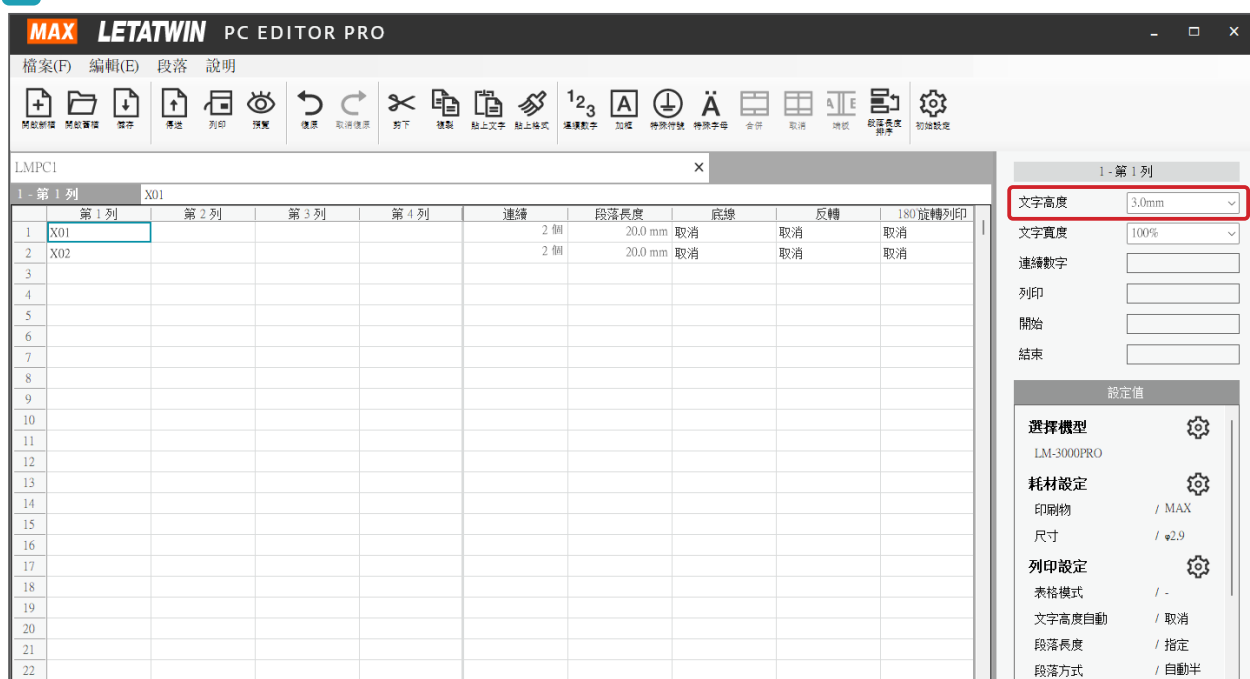
若要顯示「列印設定」畫面,請從主要編輯畫面進入「檔案」⇒「列印設定」,或按一下畫面右側「列印設定」旁的 。



- 2 在「列印設定」-「文字高度自動」欄位中,選取「取消」,接著按下「確定」。



3 每段均可設定文字高度。



MEMO

- 當文字高度自動為「取消」時，若列印高度超過列印耗材大小或段落長度，則可能會顯示錯誤訊息。若發生此情形，請縮減文字高度。
- 可一次設定所有段落的文字高度。
→ 8-7 批次編輯設定值(文字高度、文字寬度、連續、段落長度、底線、反轉、180°旋轉列印)
- 可將文字高度自動設定註冊為初始值。→ 8-9 註冊初期設定(初始值)
- 高度固定功能使用固定文字高度，並依字數自動調整文字寬度。

8-1-12 段落間的半切割/線與點列印

段落間的切割及列印格式化可有下列四種選擇。

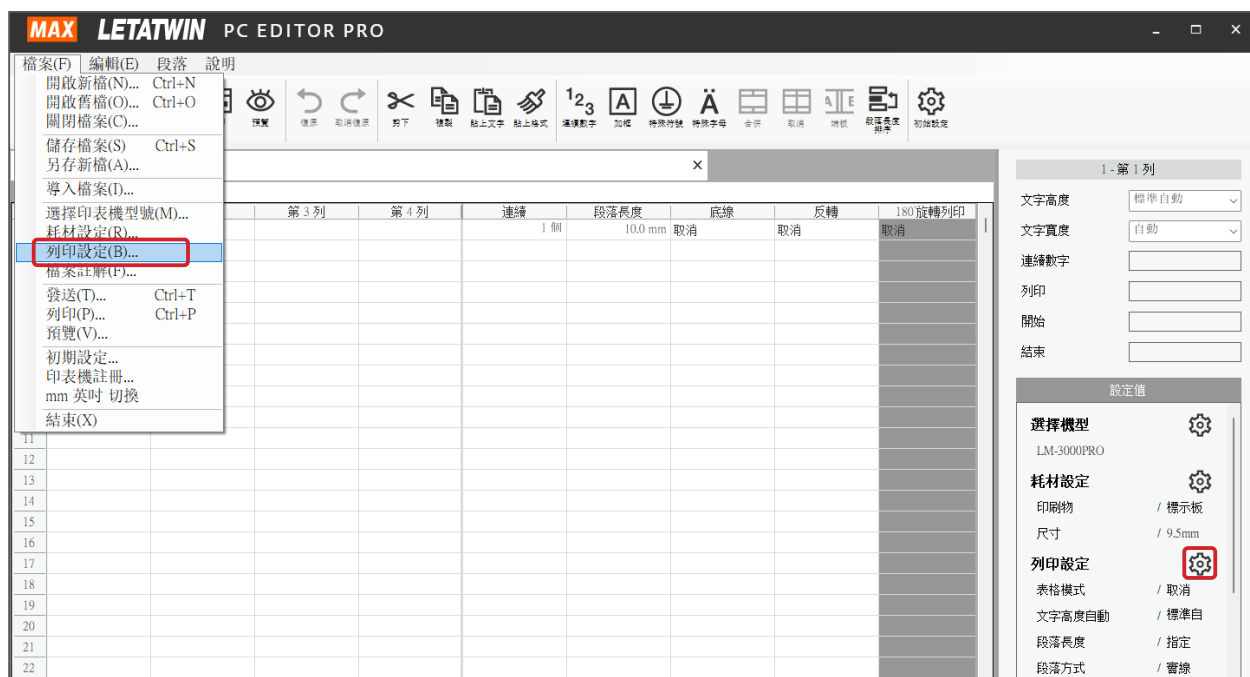
半切割	線	點	取消

各機型的可用設定如下。

列印耗材	LM-3000PRO	LM-550A3/550A2/550A
MAX 套管 (最高 $\phi 6.4$)	半切割/線/點/無	半切割/線/點/無
MAX 套管 ($\phi 8.0$)	半切割/線/點/無	半切割/線/點/無
其他套管 (最高 $\phi 6.4$)	半切割/線/點/無	半切割/線/點/無
其他套管 ($\phi 8.0$)	半切割/線/點/無	線/點/無
其他套管 ($\phi 10$)	半切割/線/點/無	
膠帶	半切割/線/點/無	半切割/線/點/無
標示板	半切割/線/點/無	半切割/線/點/無
端子台標示板	無法變更設定	
ID 平板	半切割/線/點/無	半切割/線/點/無

1 段落間切割及列印格式化可於「列印設定」畫面調整設定。

若要顯示「列印設定」畫面，請從主要編輯畫面進入「檔案」⇒「列印設定」，或按一下畫面右側「列印設定」旁的



2 從「列印設定」-「段落方式」欄位選取所欲類型後，接著按一下「確定」。

T 列印設定

清單 指導說明

表格模式 ☒取消 ☐確定

段落長度 ☐自動 ☒指定

文字高度自動 ☒標準自動 ☐特別緊縮 ☐高度固定 (3.0mm) ☐取消(每行設置)

段落方式 ☒自動半切 ☐零線 ☐虛線 ☐取消

印字方向 ☒橫式 ☐直式

字距 ☒標準 ☐緊縮 ☐連接 ☐加寬

行距 ☒標準 ☐緊縮 ☐連接 ☐加寬

字體選擇 ☐縮字 ☒清晰字體 ☐越南文字 ☐標準 ☐四方形字體

6・9 印字 ☒取消 ☐點 ☐底線

零斜線 ☒取消 ☐確定

加框 ☒取消 ☐確定 (標準)

重複列印連續數字優先 ☒重複優先 11 22 33 ☐順序優先 123 123

確定 取消

MEMO

- 可將段落間對於切割和列印格式化的設定註冊為初始值。 → 8-9 註冊初期設定(初始值)
- LM-550A3/550A2/550A 無法於厚度大於 $\phi 6.5$ 的非 MAX 套管進行半切割。
- 端子台標示板、標示板或 MAX 標示板無法設定半切割。

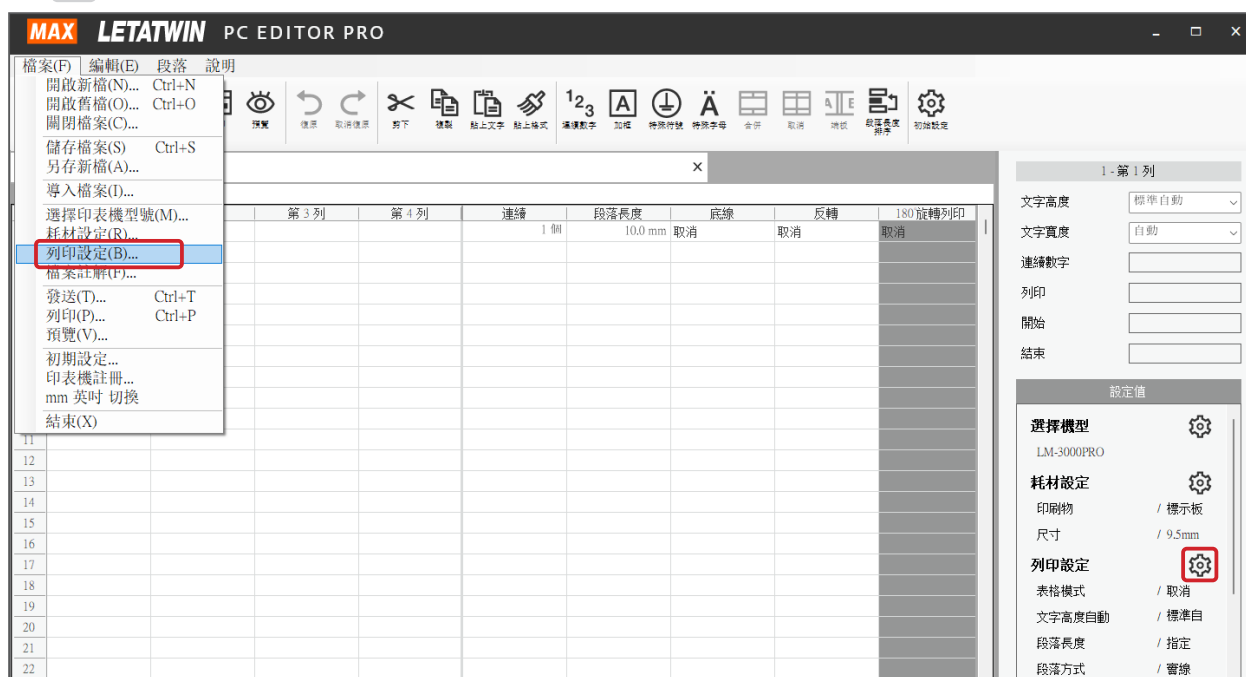
8-1-13 直式與橫式印字設定

直式印字時，套管與其他耗材在版面配置方面不同。

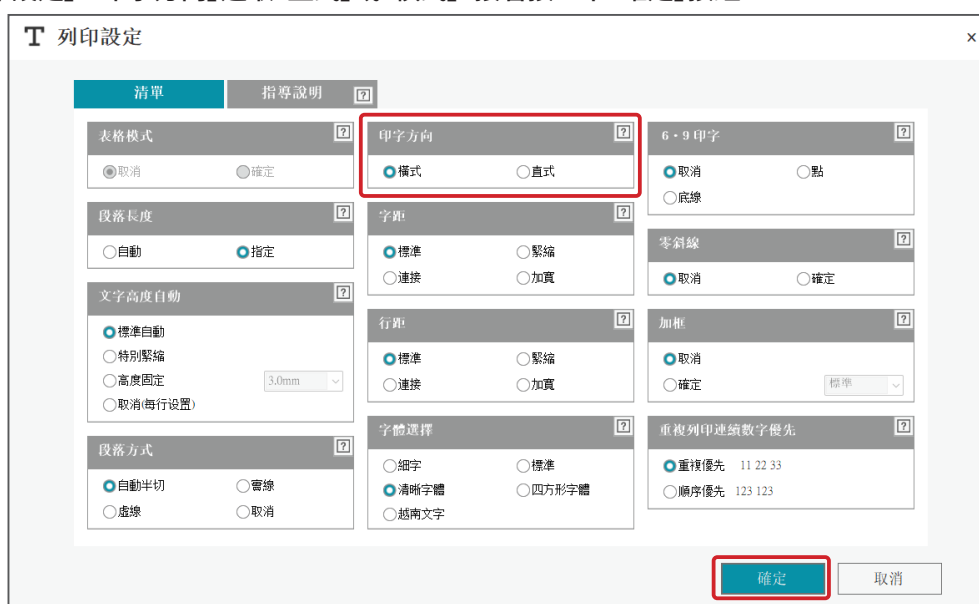
	橫式		直式	
套管	012ABC	012ABC 012ABC	0-2ABC	0-2ABC 012ABC
其他	012ABC	012ABC 012ABC	012ABC	012ABC 012ABC

1 於 LETATWIN PC EDITOR PRO 選取「檔案」-「列印設定」。

若要顯示列印設定畫面，請從主要編輯畫面進入「檔案」⇒「列印設定」，或按一下畫面右側「列印設定」旁的



2 從「列印設定」-「印字方向」選取「直式」或「橫式」，接著按一下「確定」按鈕。



亦可於指導說明畫面進行設定。

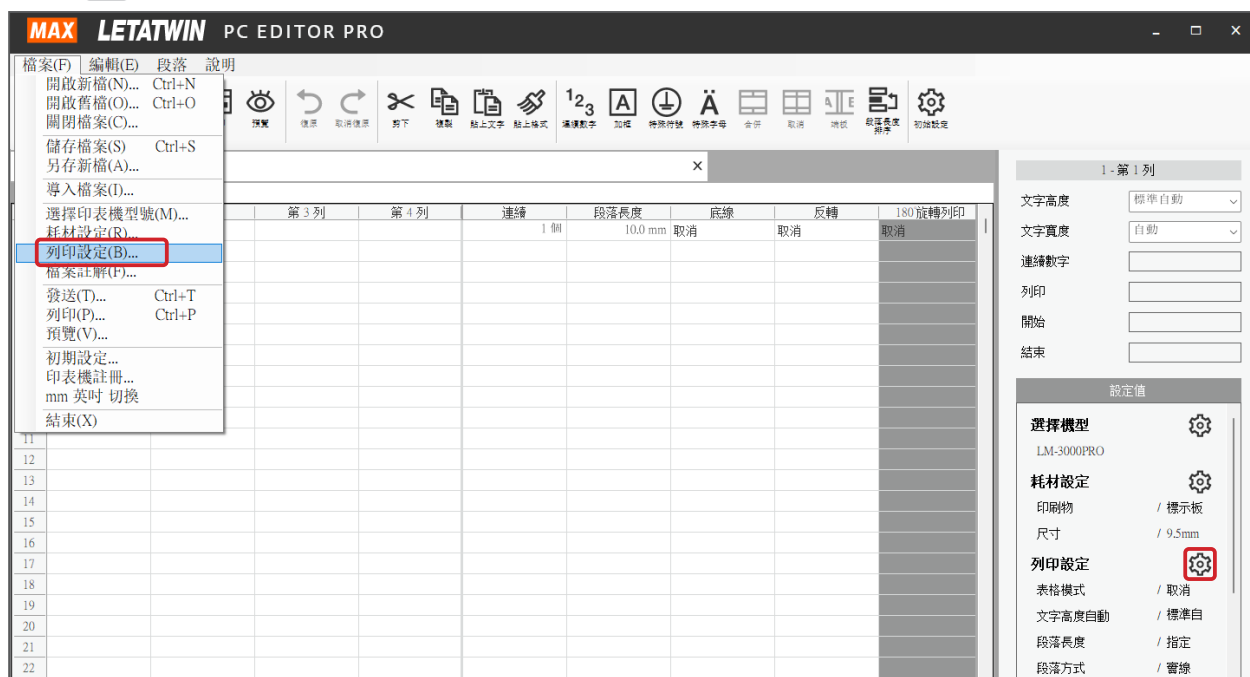


8-1-14 設定字距

標準	AAA
關閉	AAA
連接	AAA
加寬	A A A

1 於 LETATWIN PC EDITOR PRO 選取「檔案」-「列印設定」。

若要顯示「列印設定」畫面，請從主要編輯畫面進入「檔案」⇒「列印設定」，或按一下畫面右側「列印設定」旁的 。



2 從「列印設定」-在「字元間距」中，選擇「標準」或「緊縮」或「連接」或「加寬」，然後點擊「確定」按鈕。



MEMO

- 個別段落無法以單獨間隔設定「字距」。將單一設定套用於整份文件(所有段落)。
- 「字距」僅在「文字高度自動」設為「取消」時啟用。
- 若顯示「超出列印高度(Print height exceeded)」或「超出段落長度(Pitch length exceeded)」錯誤訊息，請縮減已標示游標之段落的文字高度，或縮減「文字高度」或「行距」。
- 可將「字距」設定註冊為初期設定(初始值)。 → 8-9 註冊初期設定(初始值)

亦可於指導說明畫面進行設定。

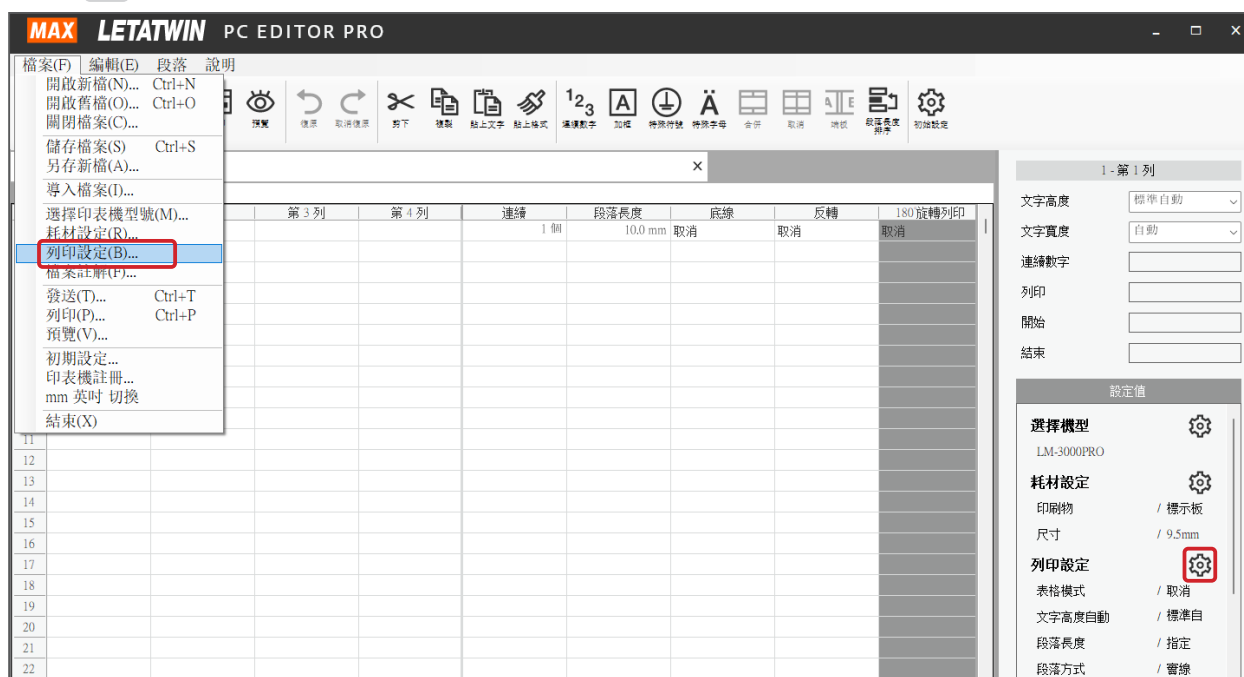


8-1-15 設定行距

標準	關閉	連接	加寬
AAA BBB	AAA BBB	AAA BBB	AAA BBB

1 在 LETATWIN PC EDITOR PRO 中，選取「檔案」-「列印設定」。

若要顯示「列印設定」畫面，請從主要編輯畫面進入「檔案」⇒「列印設定」，或按一下畫面右側「列印設定」旁的 。



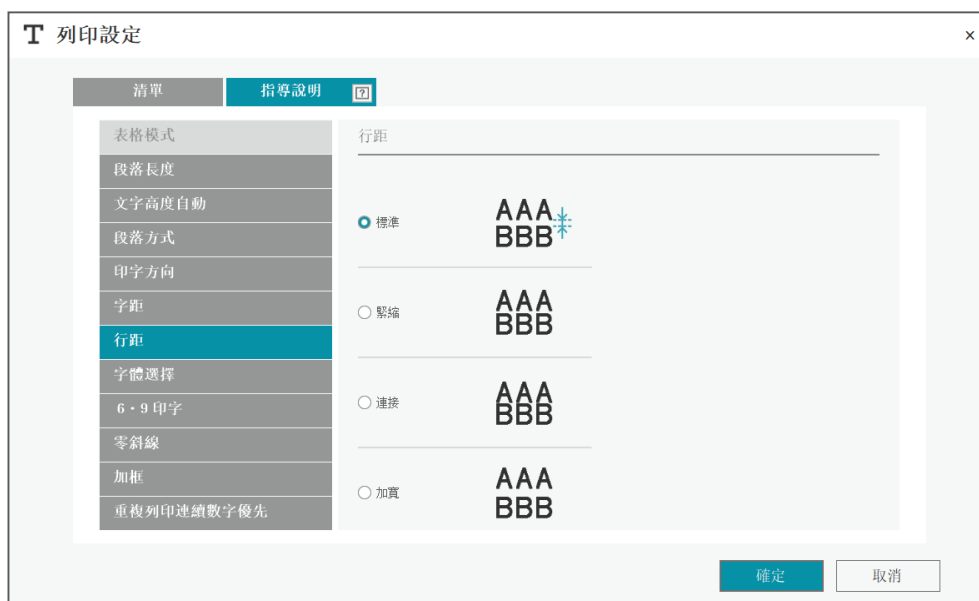
2 從「列印設定」-「行距」選取「標準」、「關閉檔案」、「連接」或「加寬」，接著按一下「確定」按鈕。



MEMO

- 個別段落無法以單獨間隔設定「行距」。將單一設定套用於整份文件(所有段落)。
- 「行距」僅在「文字高度自動」設為「取消」時啟用。
- 若顯示「超出列印高度(Print height exceeded)」或「超出段落長度(Pitch length exceeded)」錯誤訊息，請縮減已標示游標之段落的文字高度，或縮減「文字高度」或「行距」。
- 可將「行距」設定註冊為初期設定(初始值)。→ 8-9 註冊初期設定(初始值)

亦可於指導說明畫面進行設定。

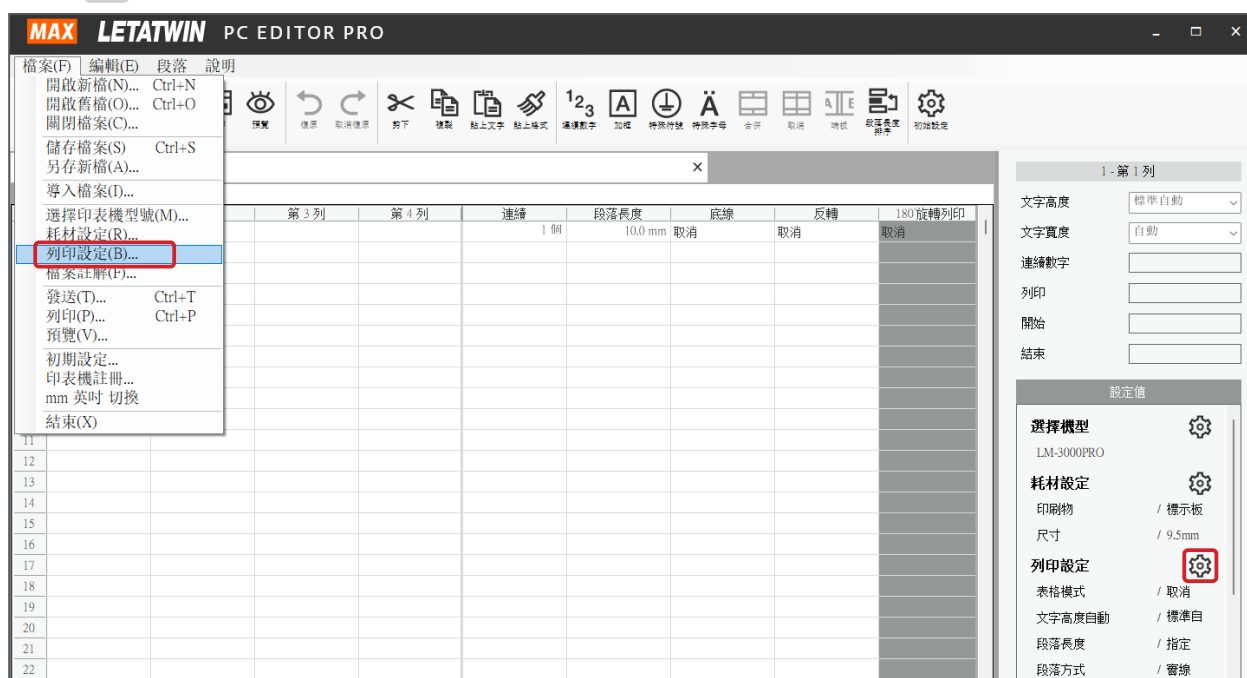


8-1-16 變更字體

標準	0 1 2 3 4 5 A B C a b c
粗體	0 1 2 3 4 5 A B C a b c
清晰字體	0 1 2 3 4 5 A B C a b c
四方形字體	0 1 2 3 4 5 A B C a b c
越南語	0 1 2 3 4 5 A B C a b c Â Ç Ñ â ç ñ

1 在 LETATWIN PC EDITOR PRO 中，選取「檔案」-「列印設定」。

若要顯示「列印設定」畫面，請從主要編輯畫面進入「檔案」⇒「列印設定」，或按一下畫面右側「列印設定」旁的 .



2 從「列印設定」-「字體選擇」選取，接著按下「確定」。



MEMO

- 僅限英數字元，可選取下列字體：標準、粗體、清晰、方形與越南語。
- 當字體設為粗體、清晰字體、四方形字體或越南語時，英數字元結合非英數字元（漢字、平假名、片假名及符號）可能導致文字失衡。
- 實際列印時之文字高度依字體而異。
- 可將字體註冊為初期設定（初始值）。 → 8-9 註冊初期設定（初始值）
- 「清晰字體」是一種為增強可辨識性設計之字元形狀。 → 8-2-4 使用清晰字體
選取越南語字體時，帶有變音符號（À、à等）的字元之字體將有所不同。
- 憑藉 LM-550A，無法透過 LETATWIN PC EDITOR PRO 選取字體。套用主要單元上所設之字體。

8-2 增強字元可辨識性

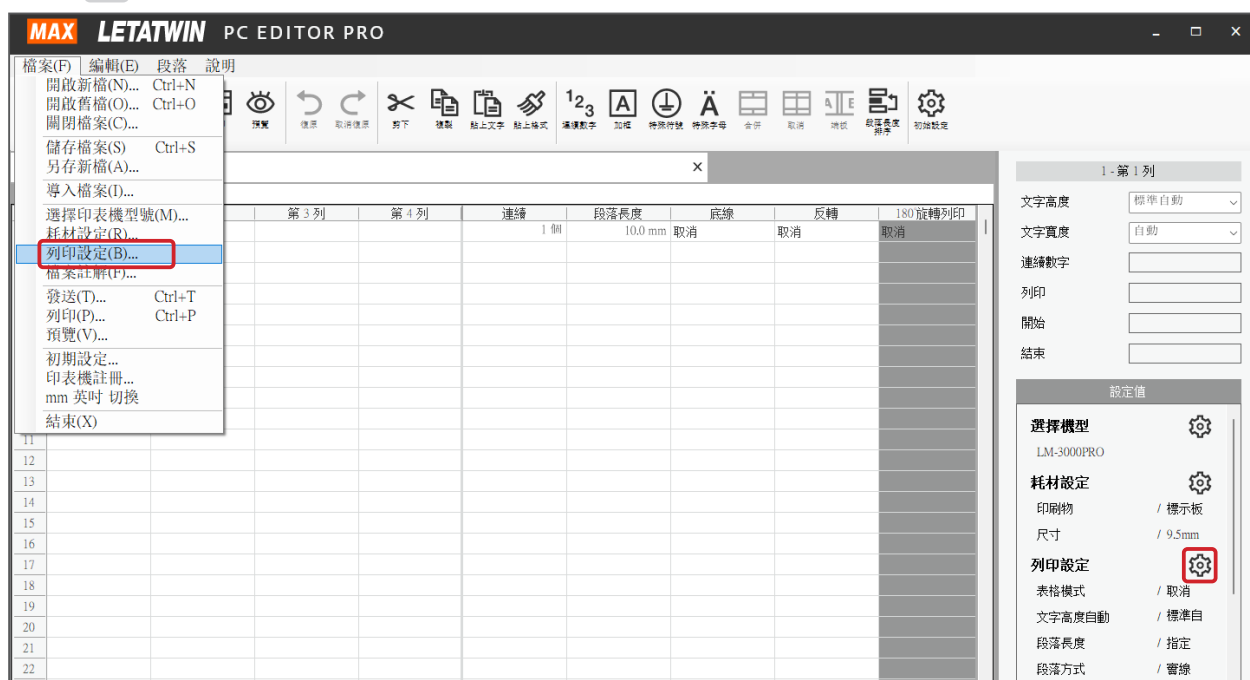
8-2-1 變更「6」和「9」的列印

可設定文件中「6」與「9」的列印方式，以利辨識。

取消	6 9
點	6. 9.
底線	<u>6</u> <u>9</u>

1 在 LETATWIN PC EDITOR PRO 中，選取「檔案」-「列印設定」。

若要顯示「列印設定」畫面，請從主要編輯畫面進入「檔案」⇒「列印設定」，或按一下畫面右側「列印設定」旁的 .



2 在「列印設定」畫面之「6・9印字」欄位中選取標示樣式，接著按一下「確定」按鈕。

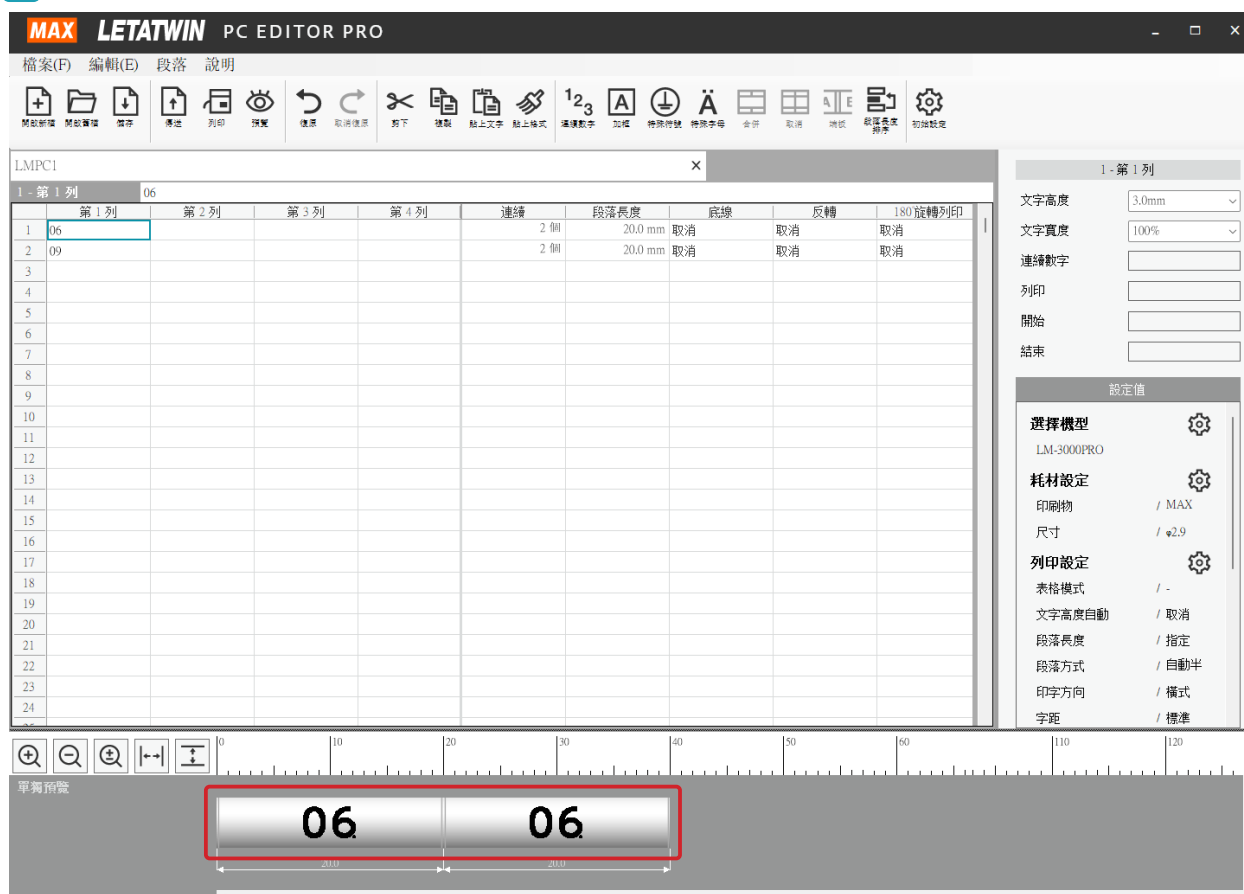
 亦可於指導說明畫面進行設定。



3 指導說明



4 設定已套用。



MEMO

- 可將「6」與「9」的列印設定註冊為初期設定(初始值)。→ 8-9 註冊初期設定(初始值)
- 憑藉 LM-550A3/550A2/550A, 這些設定無法透過應用程式變更。於主要單元調整設定。

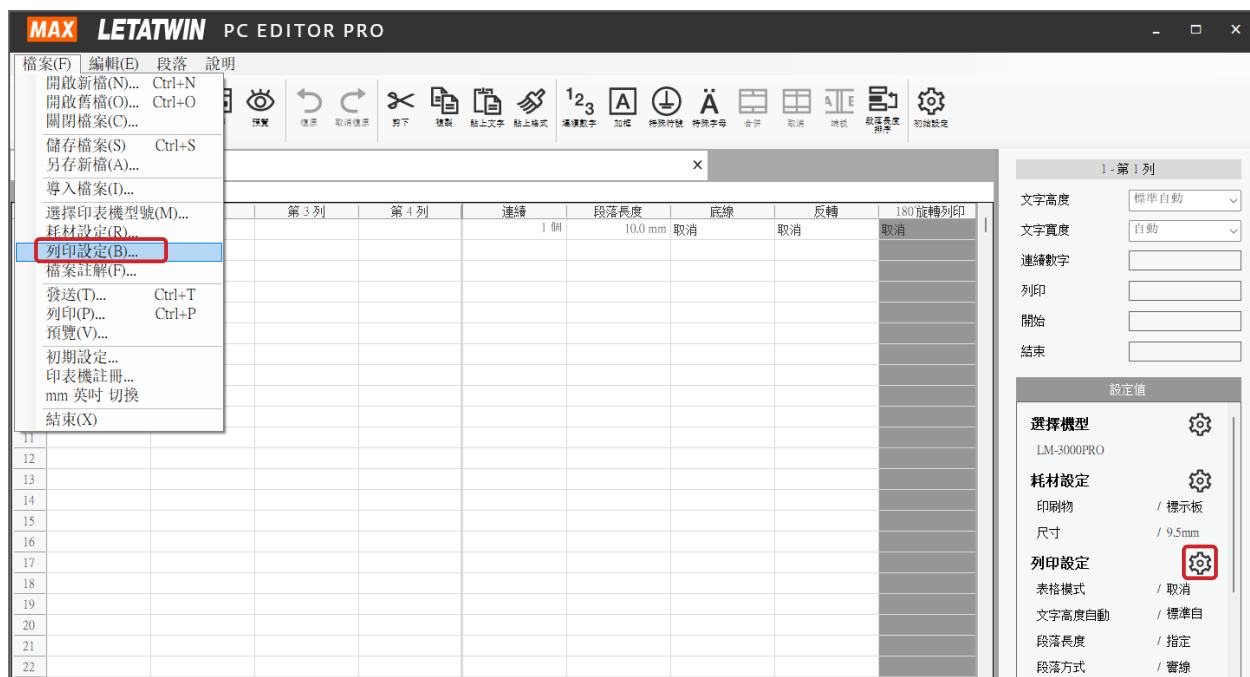
8-2-2 對零(「0」)加斜線

可對零加斜線，以便易於區分零(「0」)與字母「O」。

取消	0
確定	0

1 於 LETATWIN PC EDITOR PRO 選取「檔案」-「列印設定」。

若要顯示「列印設定」畫面，請從主要編輯畫面進入「檔案」⇒「列印設定」，或按一下畫面右側「列印設定」旁的 。



2 在「列印設定」的「零斜線」欄位中選取「確定」，接著按一下「確定」按鈕。

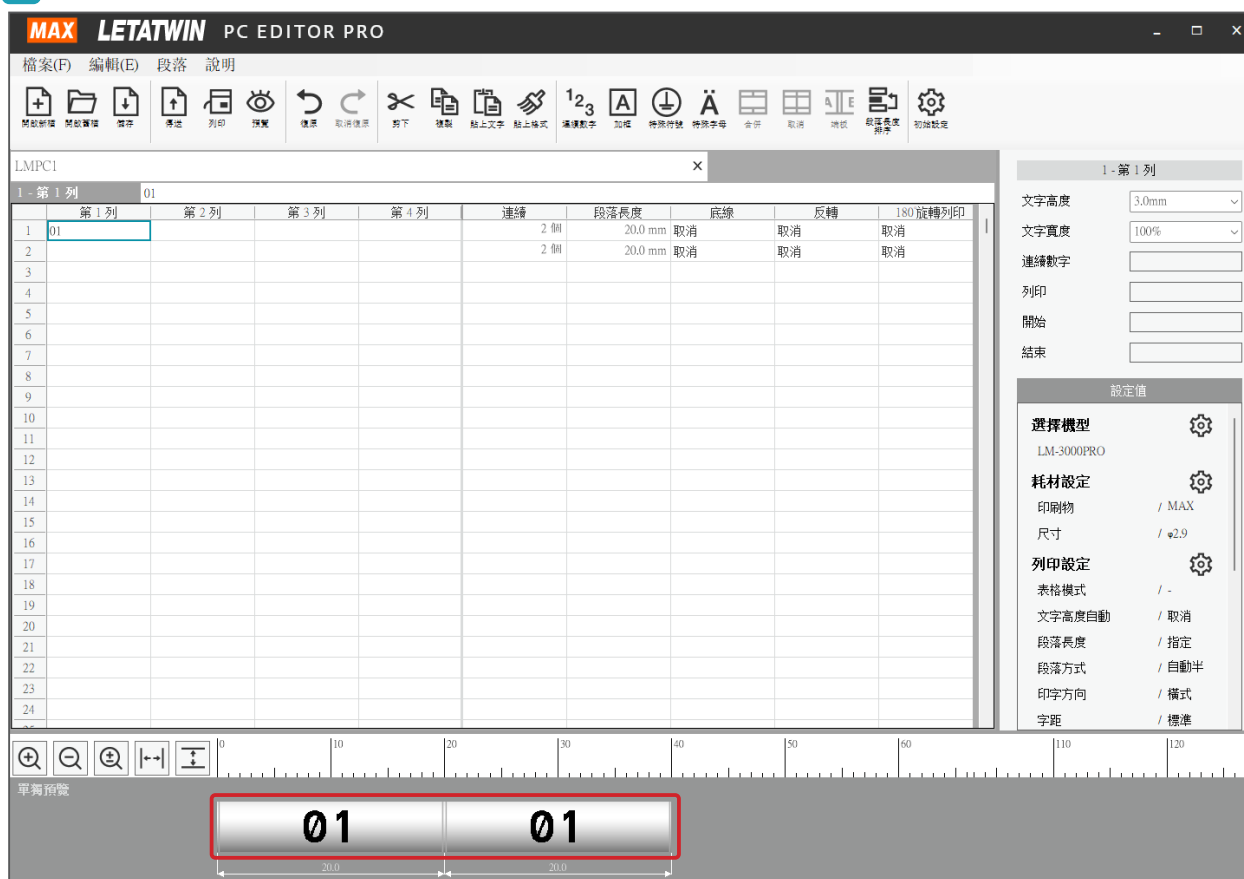
 亦可於指導說明畫面進行設定。



3 指導說明



4 設定已套用。



MEMO

- 可將「零斜線(Zero slash)」設定註冊為預設設定(初始值)。→ 8-9 註冊初期設定(初始值)
- LM-550A2/550A 不支援零加斜線的設定。
於 LM-550A2，選取清晰字體時，零會加上斜線。

8-2-3 批次新增句號至文字結尾

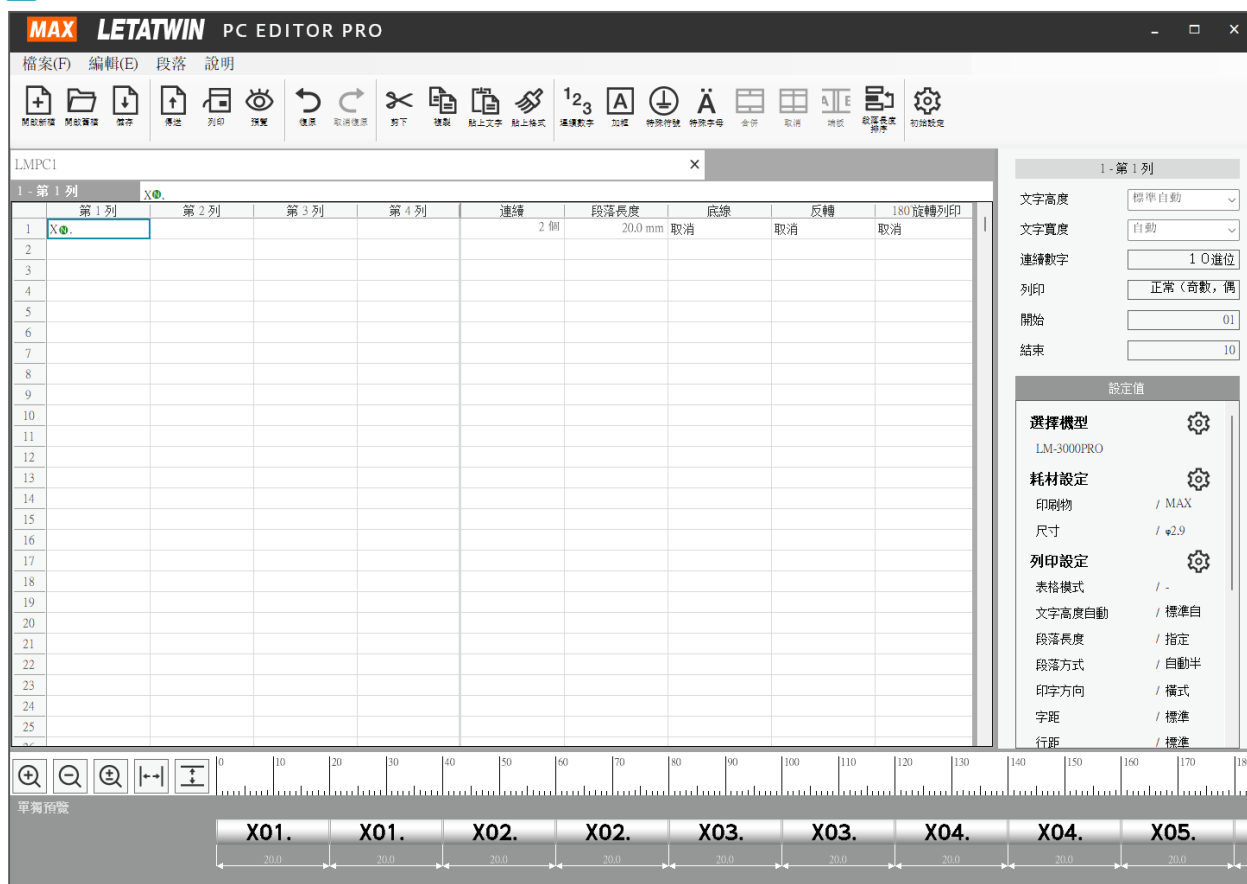
可一次於所有文件尾端新增句號，以便迅速辨識套管取向。

X01. X01. X02. X02. X03. X03.

1 選取「編輯」-「句號」-「新增」。



2 已新增句號。



• 僅輸入完成的資料才能加上句號。如果新增文件，請再次套用句號設定。

8-2-4 使用清晰字體

清晰字體為特殊設計字體，可提升字元識別性。

■ 清晰字體（初始值）

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 A B C D E F G H I

J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z

■ 標準字體

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 A B C D E F G H I

J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z

MEMO

- 可透過「列印設定」選取字體。→ 8-1-16 變更字體
- 可將字體註冊為初期設定（初始值）。→ 8-9 註冊初期設定（初始值）
- LM-550A 無法使用清晰字體。

8-3 低溫下列印模式設定

8-3-1 使用套管加熱器

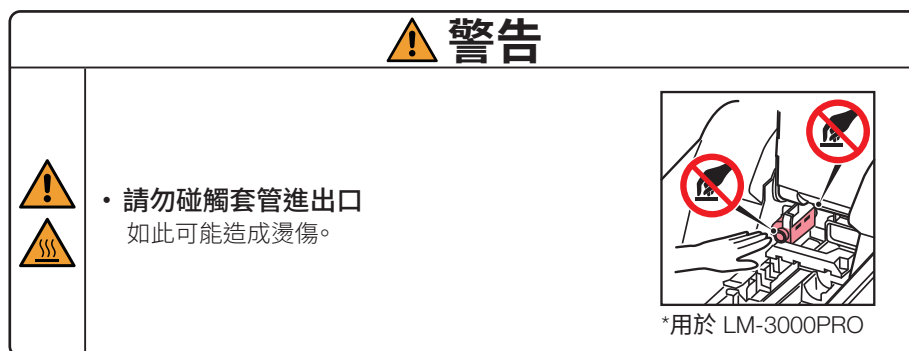
在溫度介於 5 至 15°C 的環境中，套管可能變硬，列印的文字可能變模糊或變淡。
此時可使用套管加熱器將套管加熱，以使其軟化並提升列印品質。

支援的套管直徑：ø1.5 至 ø4.6°

使用 LCD 顯示幕開啟和關閉加熱器。如需操作詳情，請參閱第 6 章（「主要單元 LCD 內容」）。

*套管加熱器僅能使用於套管。無法用於其他列印耗材。

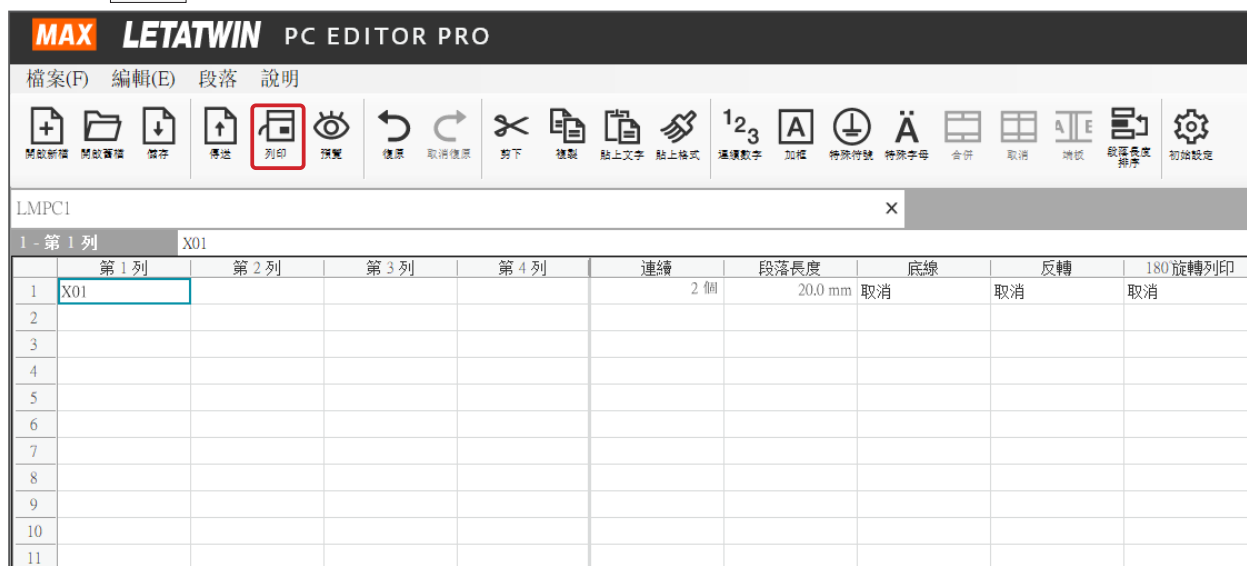
→ 6-5 開啟和關閉加熱器



8-3-2 降低列印速度

在溫度介於 5 至 15°C 的環境中，列印的文字可能會變淡。
此時可嘗試將機器設定為低速模式。

1 按下  按鈕。



2 將「低溫模式」設為「確定」。



MEMO

- 從 PC EDITOR「列印」畫面使用「使用主印表機單元設定進行列印(Print using main printer unit settings)」列印時，或僅使用主印表機列印 USB 記憶體裝置的資料時，請於主要單元將「低溫模式」設為「確定」，接著進行列印。→ 6-9-2 設定低溫模式
- 於主要單元啟動低溫模式時，即使關閉電源，仍會維持主要單元設定。若要回到標準速度，請將「02 低溫模式(02 Low speed mode)」設為「取消」。
- 於 PC EDITOR 中，可將低溫模式設定註冊為預設設定 (初始值)。→ 8-9 註冊初期設定 (初始值)

8-3-3 調整印字濃度

印字濃度(字體列印之濃度)可進行調整。

初始值	支援機型
5	LM-3000PRO
4	LM-550A3 / 550A2 / 550A

1 按下  按鈕。



2 變更「印字濃度」值。



MEMO

- 若色帶與列印耗材黏在一起，請嘗試縮減「印字濃度」設定。
- 於 PC EDITOR 中，可將低溫模式設定註冊為預設設定(初始值)。 → 8-9 註冊初期設定(初始值)
- 從 PC EDITOR「列印」畫面使用「使用主印表機單元設定進行列印(Print using main printer unit settings)」列印時，或僅使用主印表機列印 USB 記憶體裝置的資料時，請於主要單元設定「印字濃度」，接著進行列印。 → 6-9-1 設定印字濃度

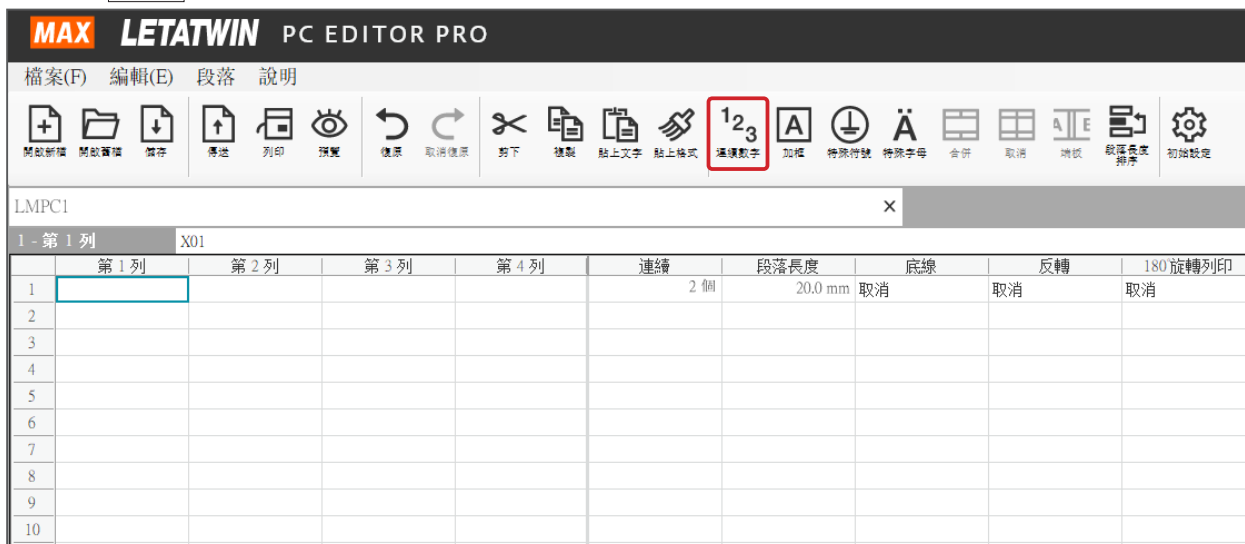
8-4 設定連續數字

8-4-1 設定連續數字

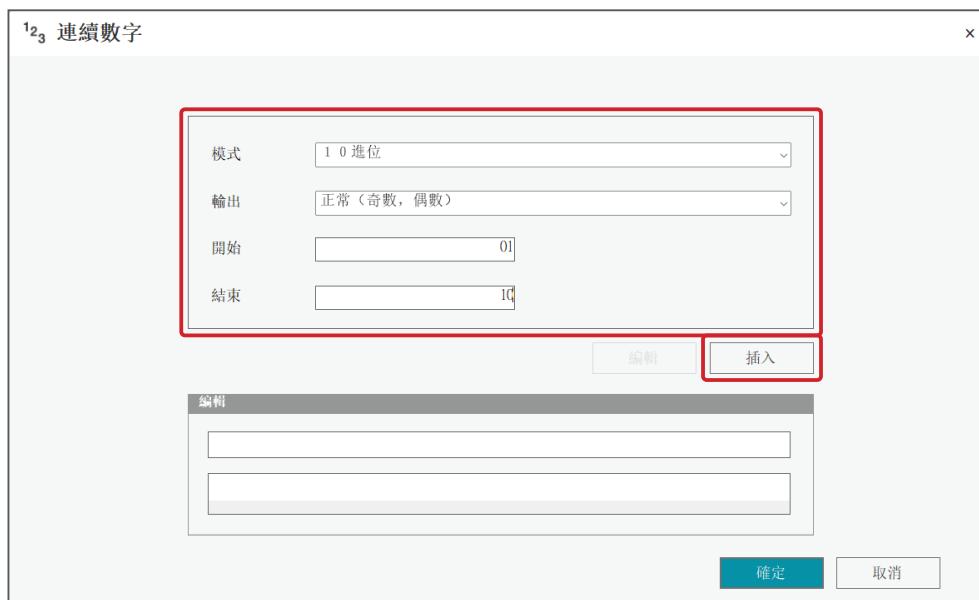
可為文件設定連續數字。可設定的連續數字類型如下。

模式	設定範圍	輸出	列印輸出範例
8進位	0 到 7777	全部、只有奇數、只有偶數	MC5 MC6 MC7 MC10 MC11
10進位	0 到 9999		X001 X002 X003 X004 X005
16進位	0 到 FFFF		F08 F09 F0A F0B F0C
大寫字母	A 到 Z	全部	輸出 A 輸出 B 輸出 C 輸出 D 輸出 E
小寫字母	a 到 z	全部	監視 a 監視 b 監視 c 監視 d 監視 e
雙連續數字組合	依連續數字類型而定	依連續數字類型而定	A001 B002 C003 D004 E005
三連續數字組合	依連續數字類型而定	依連續數字類型而定	A001a B002b C003c D004d E005e

1 按下  按鈕。



2 選取「模式/輸出」格式，輸入「開始」及「結束」數字，接著按一下「插入」按鈕。



3 於「編輯」欄位中示出 **N** 符號。

1_2 連續數字

模式: 1 0 進位

輸出: 正常 (奇數, 偶數)

開始: 01

結束: 10

編輯

確定 取消

4 未取決於連續數字的英數字元可直接輸入到「編輯」欄位中。

範例輸入: X

按一下「確定」按鈕。

1_2 連續數字

模式: 1 0 進位

輸出: 正常 (奇數, 偶數)

開始: 01

結束: 10

編輯

確定 取消

5 已套用輸入的資料。

MAX LETATWIN PC EDITOR PRO

檔案(F) 編輯(E) 段落 說明

























LMPC1

1 - 第 1 列	第 1 列	第 2 列	第 3 列	第 4 列	連續	段落長度	底線	反轉	180 旋轉列印
1	X				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									

MEMO

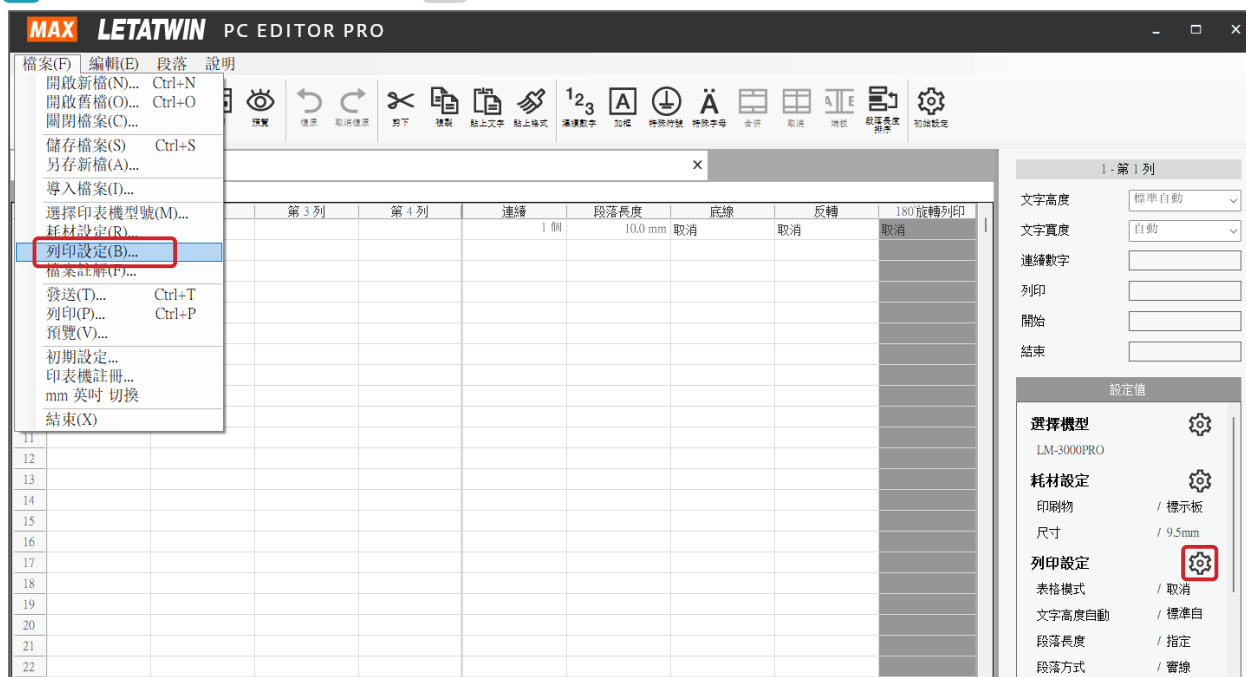
- 每個段落可設定三個連續數字，並且整份文件可設 45 個連續數字。
- 憑藉 LM-550A 連續數字設定時，各段落可設定一個連續數字，並且整份文件可設定 15 個連續數字。
- 連續數字可採用降冪 (10、9、8、7...3、2、1) 設定，輸入時以「10」起始並以「1」結束。
- 當一個段落可設定兩個或三個連續數字時，如果相應列印項目數不同，則以數字較小者優先，超出此數的項目不列印。

8-4-2 設定列印連續數字的順序

列印重複連續數字時可設定輸出順序。

	優先連續						優先連續數字					
設定範圍	X1	X1	X2	X2	X3	X3	X1	X2	X3	X1	X2	X3

1 按一下「檔案」⇒「列印設定」或 .



2 在「連續數字與連續」欄位中，選取「優先連續」或「優先連續數字」，接著按下「確定」按鈕。



MEMO

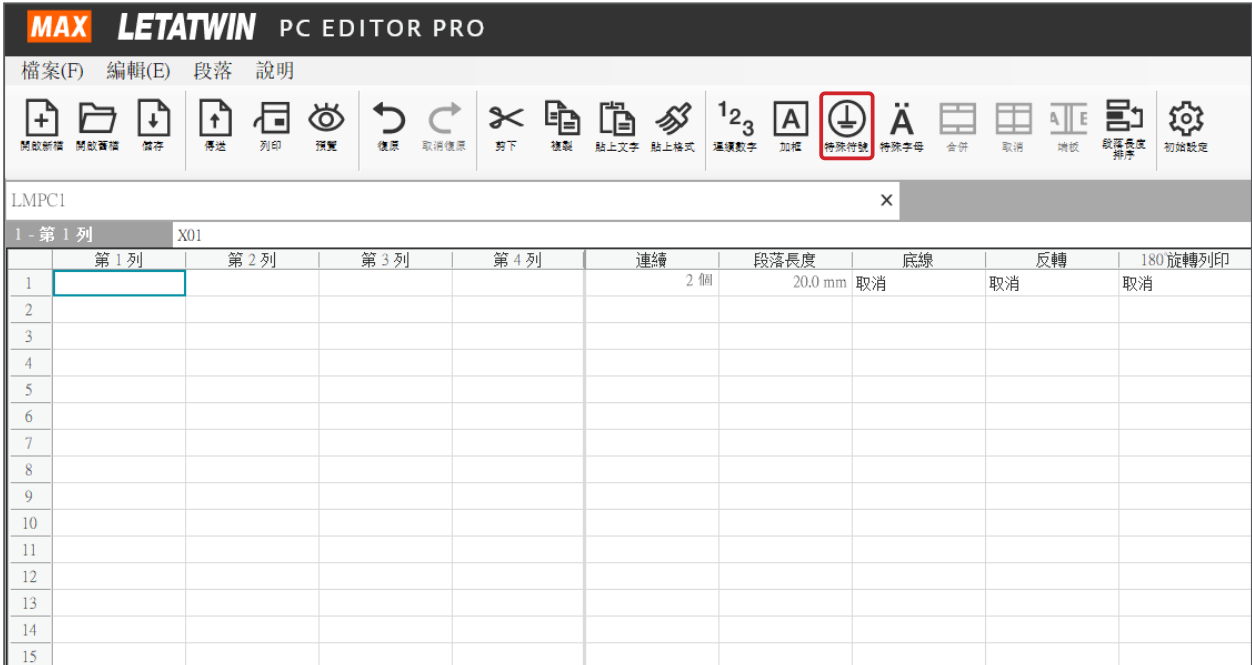
- 「連續數字與連續」僅於使用憑藉「連續數字」功能輸入的連續數字時才啟用。手動輸入之連續數字不適用。
- 可將「連續數字與連續」設定註冊為預設設定（初始值）。 → 8-9 註冊初期設定（初始值）

8-5 輸入帶有變音符號的符號與文字

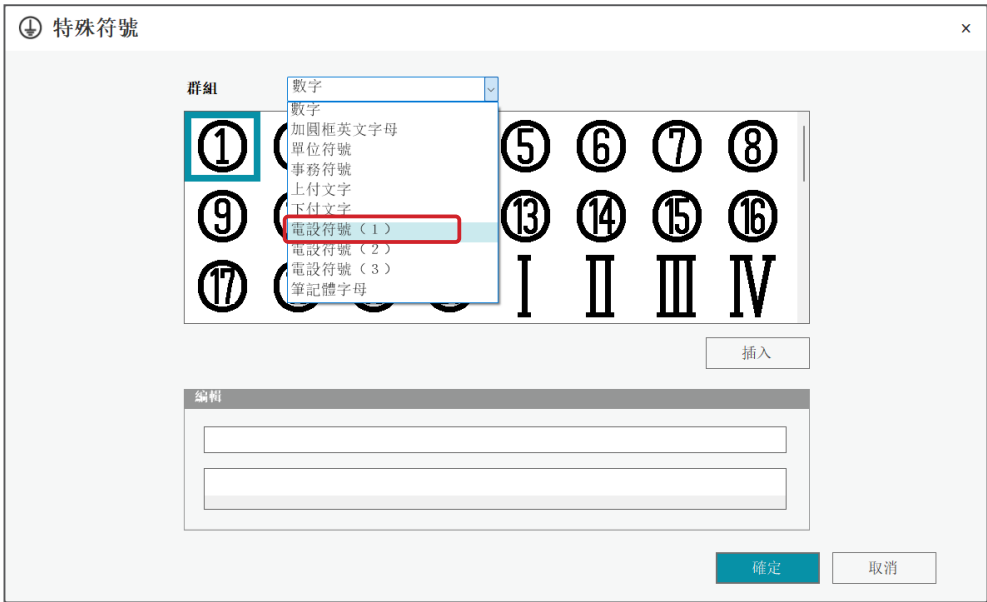
8-5-1 輸入電設符號

範例輸入：地球符號

1 按一下  按鈕。



2 選取「群組」-「電設符號(1)」。



MEMO

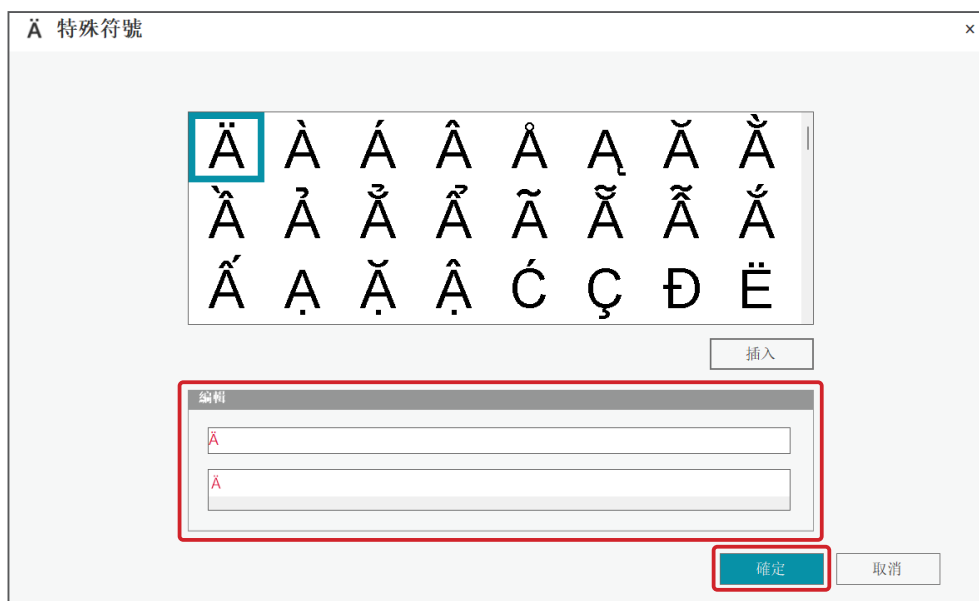
- 使用 CE 標誌符號時，請將字體大小設定為 6.0 mm、字元寬度設定為 200%，並確保字元高度不低於 5 mm。
- 關於各種規格標誌，請使用者自行確認標示之產品已符合相關規格要求。
- CE 標誌符號僅可用於 LM-3000PRO 機型，其他機型不得使用。
- 本設備內建之各種規格標誌為截至 2026 年 6 月 1 日的版本。



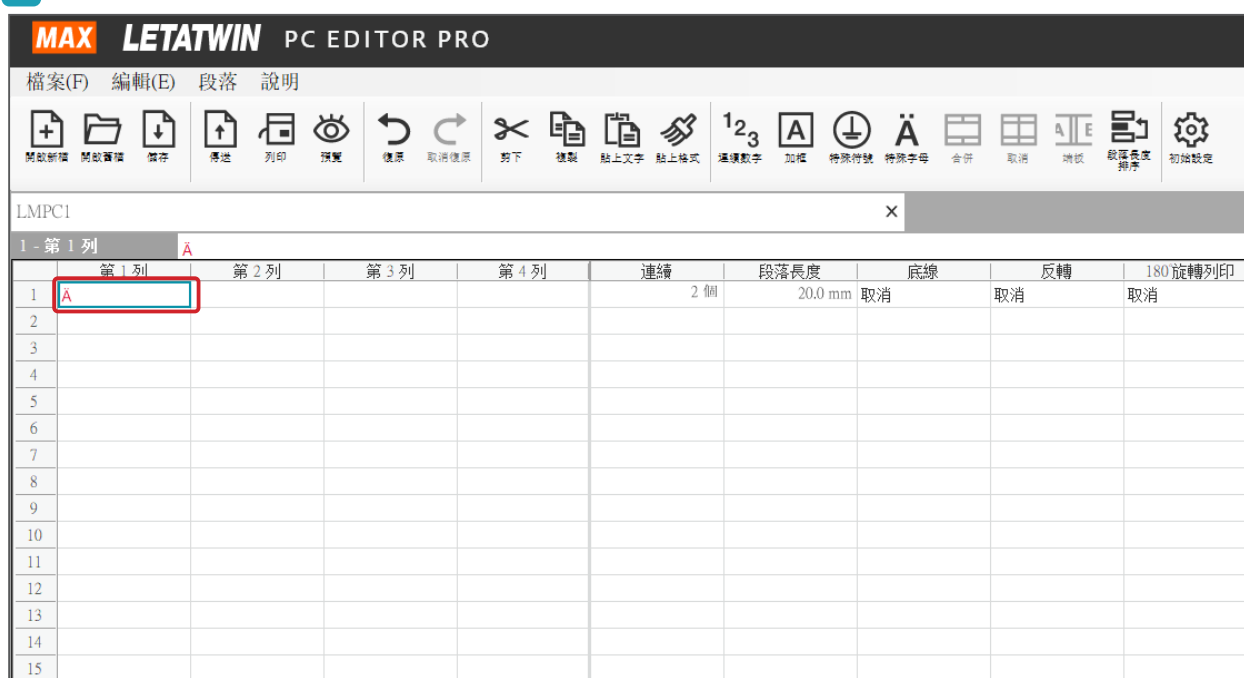
3 輸入的內容會套用到「編輯」欄位。

按一下「確定」按鈕。

*含有特殊符號的連續字元可於「特殊符號」畫面中輸入。



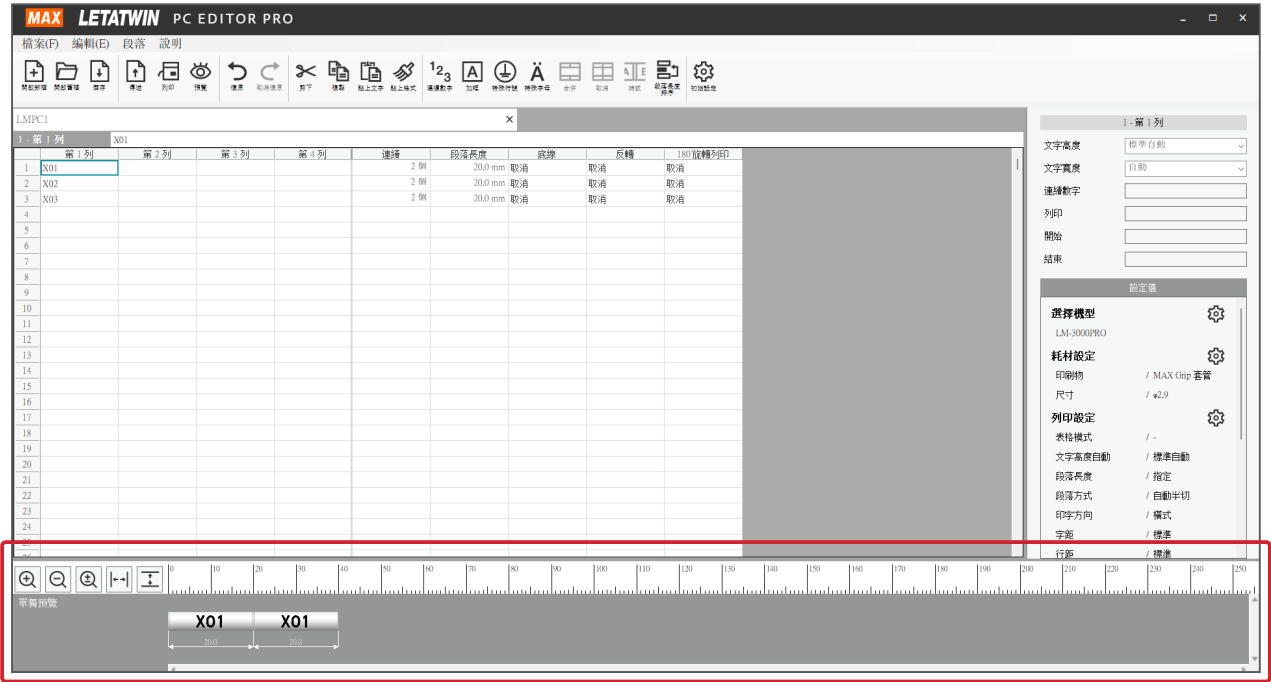
4 輸入的內容已套用。



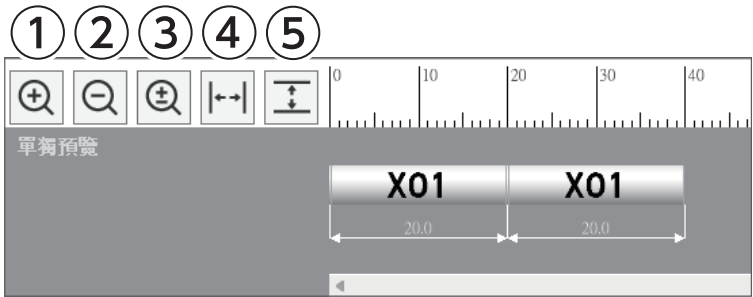
8-6 檢查預覽

8-6-1 檢視單獨預覽

1 單獨預覽會顯示在單一段落內輸入的內容。



預覽畫面圖示操作說明

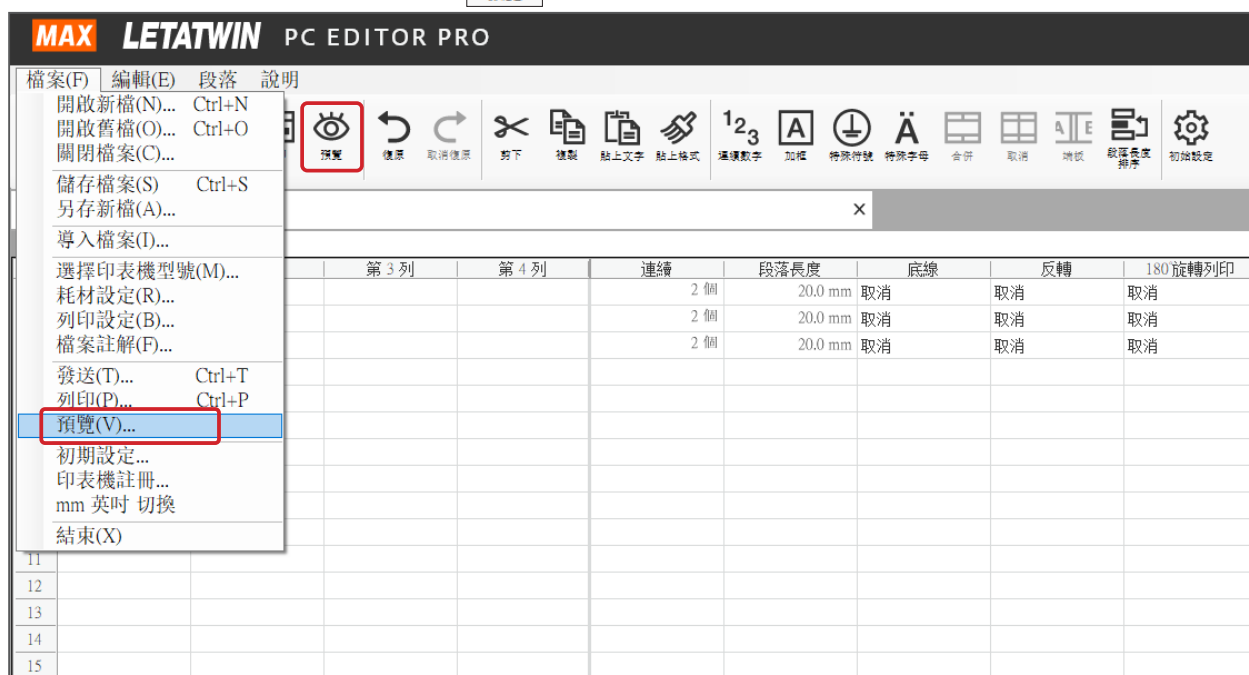


①		放大
②		縮小
③		放大/縮小
④		全視圖
⑤		基於高度的視圖

MEMO • 單獨預覽所示的段落長度單位為 mm。可切換為英吋顯示。→ 8-8-12 切換顯示單位 (mm/英吋)

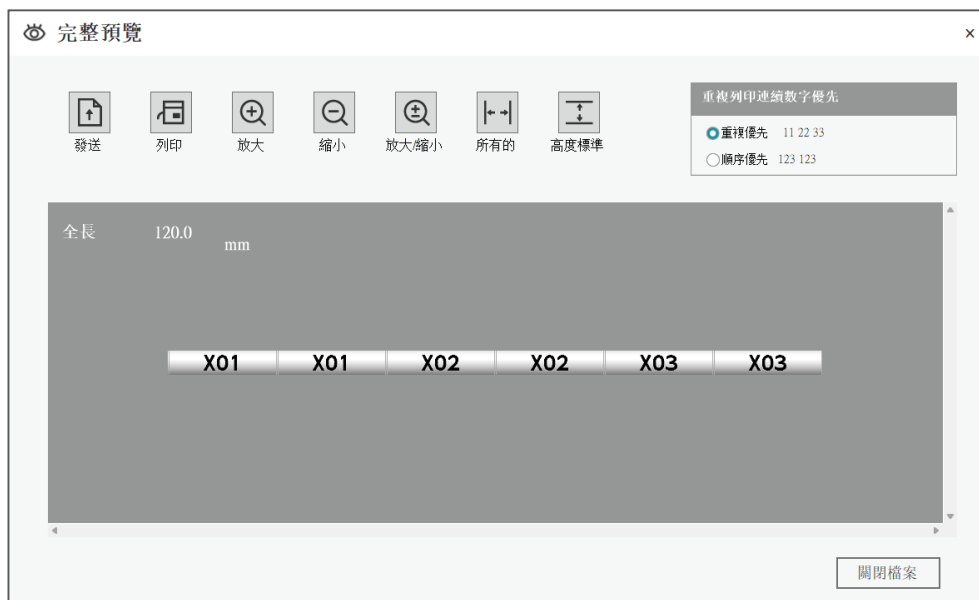
8-6-2 完整預覽

1 按一下「檔案」-「完整預覽」或按一下  按鈕。



2 顯示完整預覽。

在「完整預覽」畫面上，可執行「連續數字與連續」設定、發送與列印。



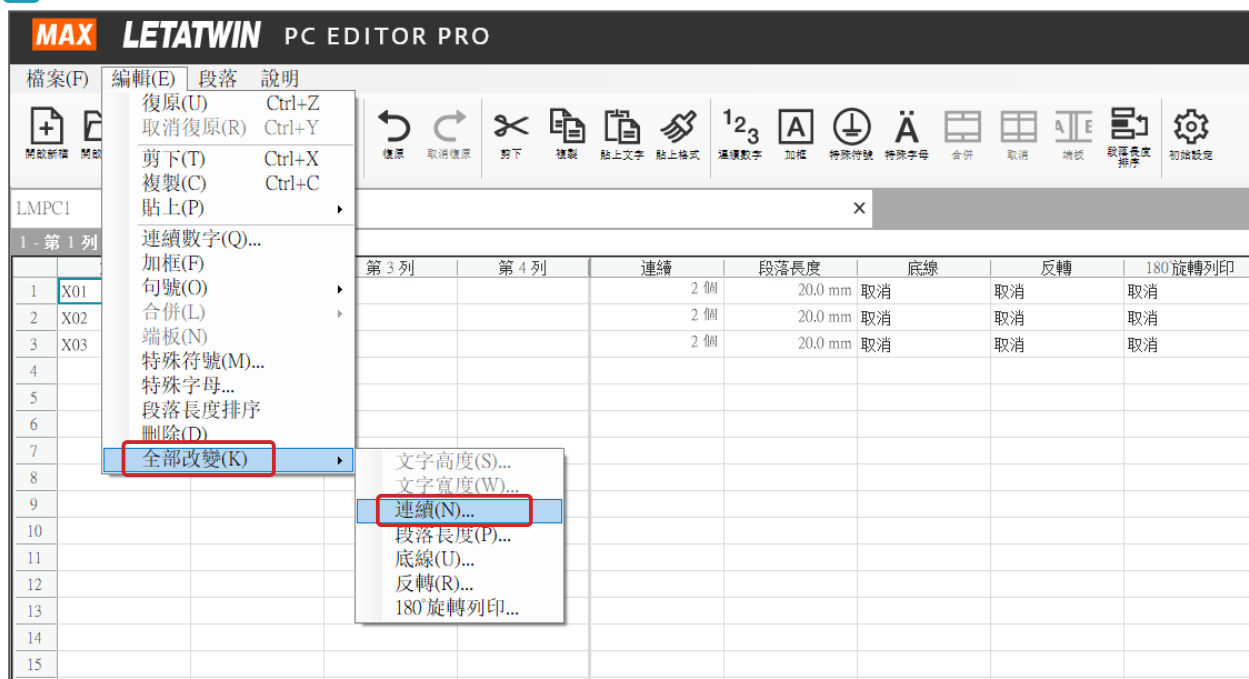
8-7 批次編輯設定值(文字高度、文字寬度、連續、段落長度、底線、反轉、180° 旋轉列印)

8-7-1 從編輯選單批次變更

文件中「文字高度」、「文字寬度」、「連續」、「段落長度」、「底線」、「反轉」和「180° 旋轉列印」的所有設定值都可以一次批次變更。

範例：將連續數由二改為四

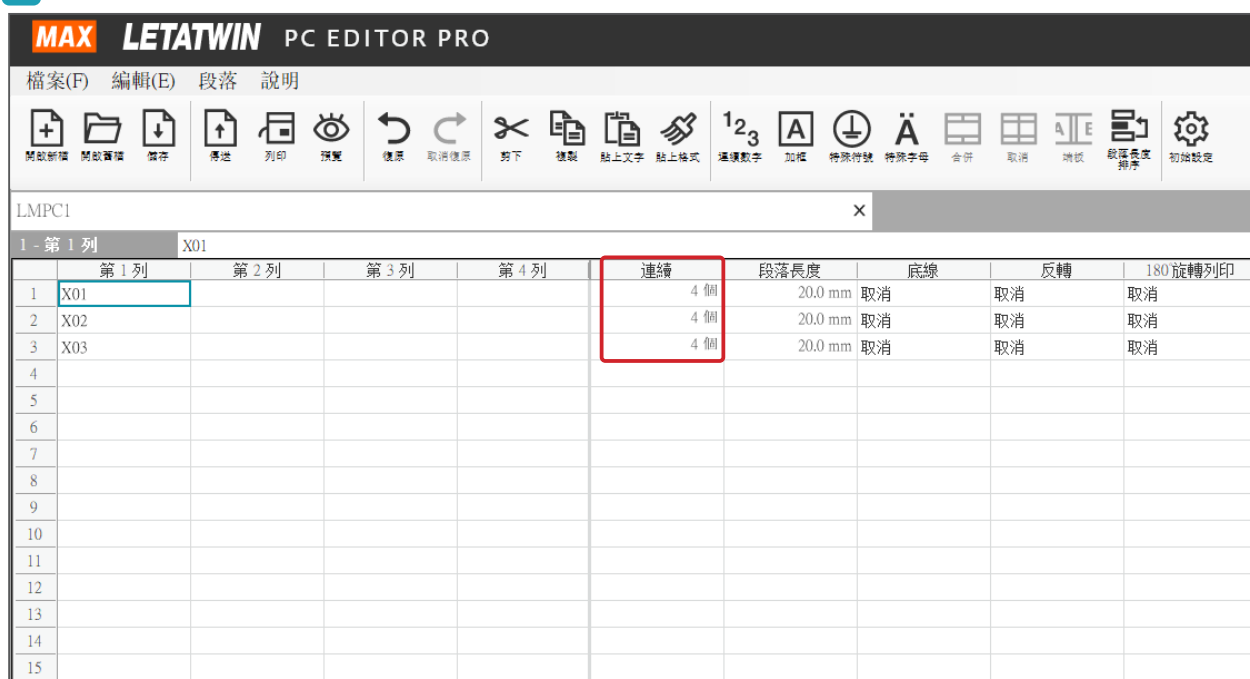
- 1 選取「編輯」-「全部改變」然後按一下「連續」。



- 2 按 ▲ 或直接輸入「4」，接著按一下「確定」按鈕。



3 連續次數變更為四。



*「文字高度」、「文字寬度」、「連續」、「段落長度」、「底線」、「反轉」和「180° 旋轉列印」都可從「編輯」-「全部改變」批次更改，操作相同。

MEMO

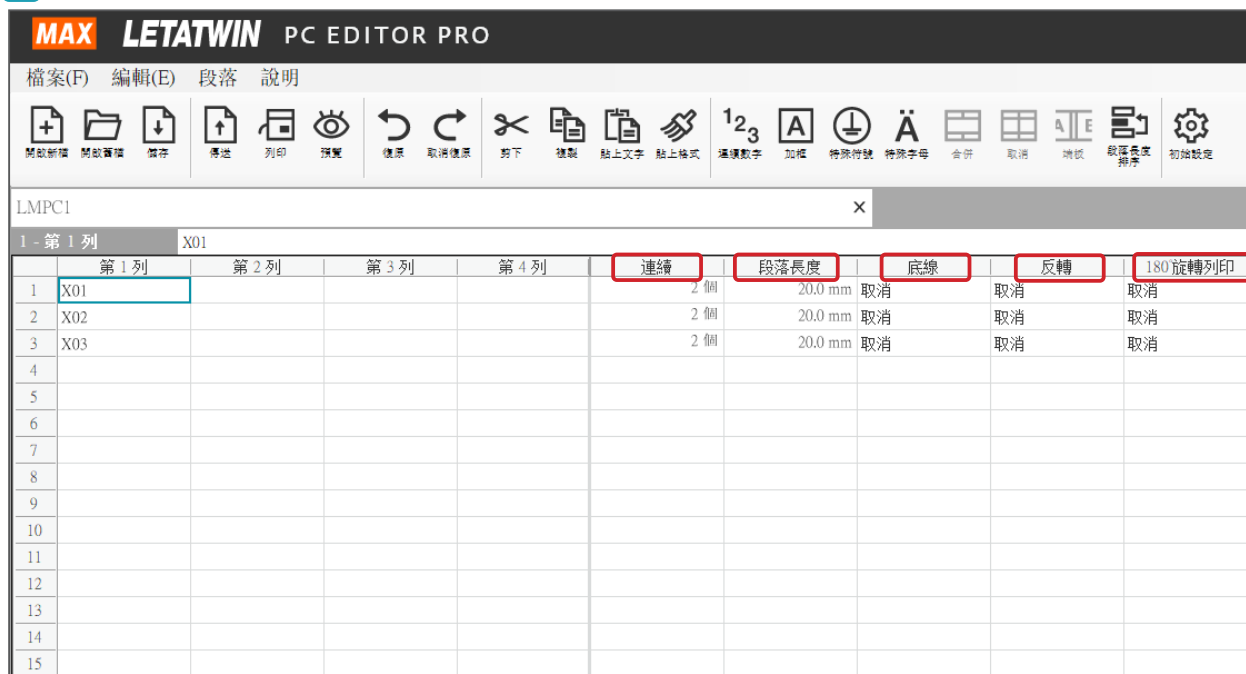
- 當「列印設定」中的「文字高度自動」設為「標準自動」、「特別緊縮」或「高度固定」時，無法批次變更「文字高度」及「文字寬度」。
- 批次變更僅在「文字高度自動」為「取消」時才可套用於「文字高度」與「文字寬度」。

→ 8-1-10 自動文字高度調整

8-7-2 於 LETATWIN PC EDITOR PRO 中按兩下即可批次變更項目

有五項(「連續」、「段落長度」、「底線」、「反轉」及「180° 旋轉列印」)也可以透過在下方所示標題上按兩下來顯示「全部改變」畫面。

- 1 在要變更的項目上按兩下即可選取。對話方塊開啟後，請依需求變更內容。



MEMO

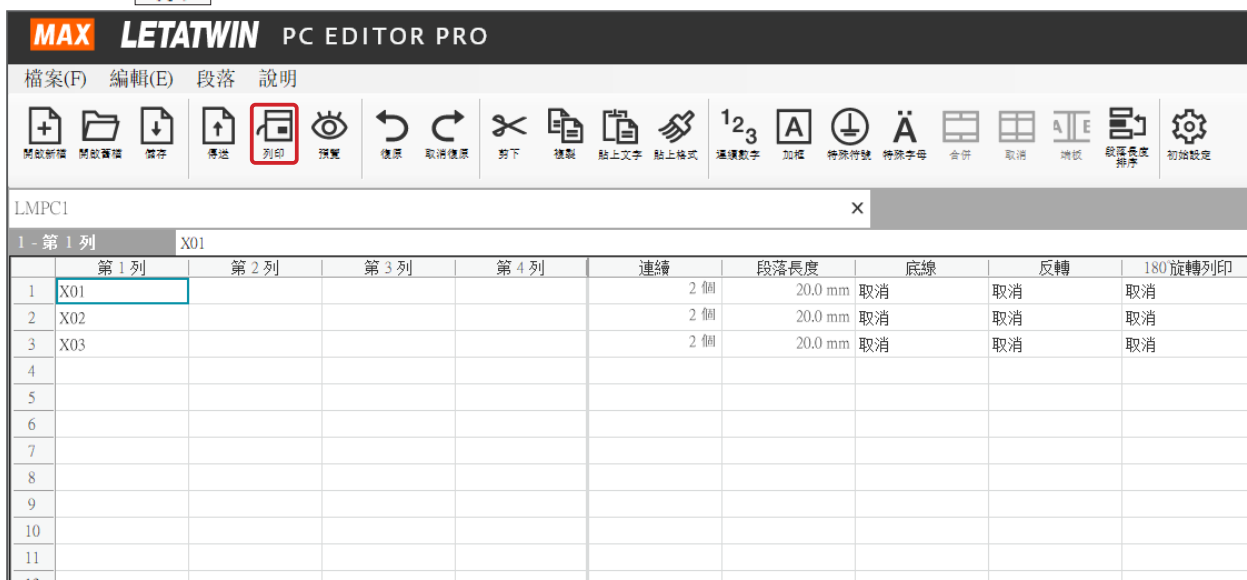
- 若要對「文字高度」和「文字寬度」進行批次變更，請使用「編輯」-「全部改變」。

8-8-1 選取要進行列印的機型

單一 PC 可以同時連接多台 LM-3000PRO 進行列印。

當同時連接多台時，請設定要輸出的機台。

1 按一下  按鈕。



2 從「選擇印表機」,選取要用於輸出的印表機。



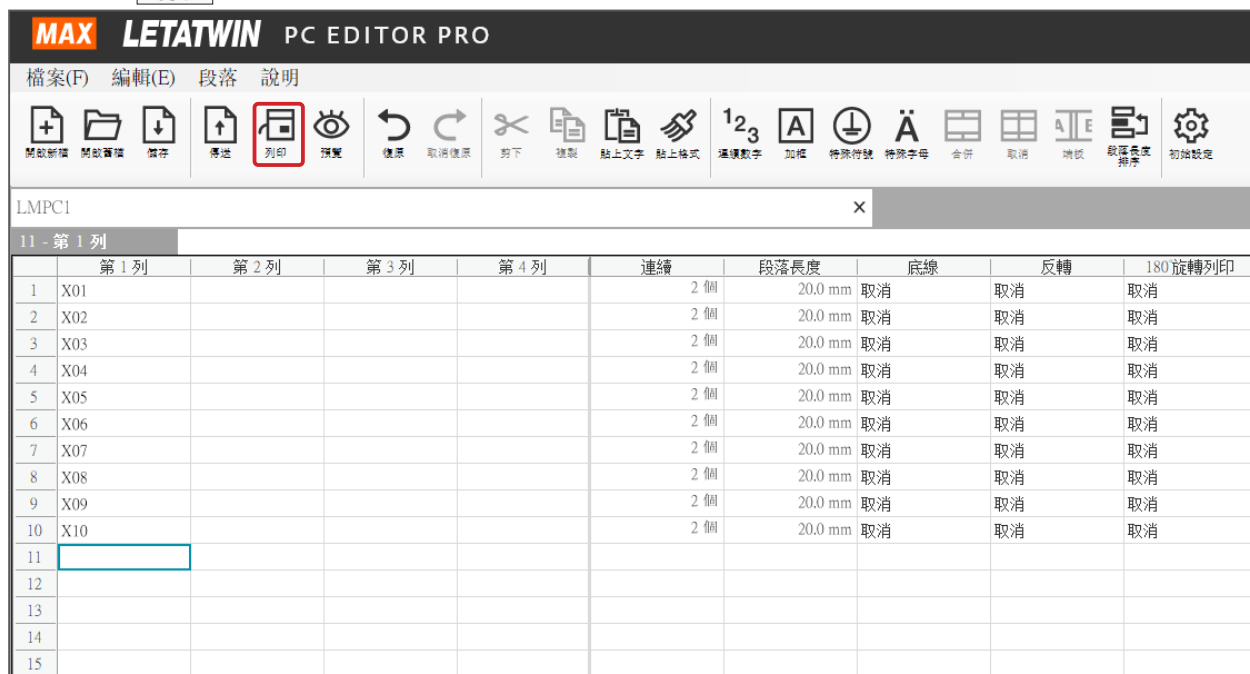
 MEMO

- 必須事先於 LETATWIN PC EDITOR 中註冊所使用的 LM-3000PRO。 ➡ 8-8-1 選取要進行列印的機型
- 一台電腦無法連接到多台 LM-550A3/550A2/550A。
- LM-550A3/550A2/550A 不需要進行機型註冊。套用設定之機型。
- 使用USB 連接時，僅能連接一台電腦與一台 LM-3000PRO。
- 若要一台電腦連接到多台 LM-3000PRO，或多台電腦連接到一台 LM-3000PRO，則必須使用 LAN 連接。
- USB 連接可與 LAN 連接搭配使用。

8-8-2 選擇列印範圍

使用 LM-3000PRO 時，可以針對個別段落指定列印範圍。

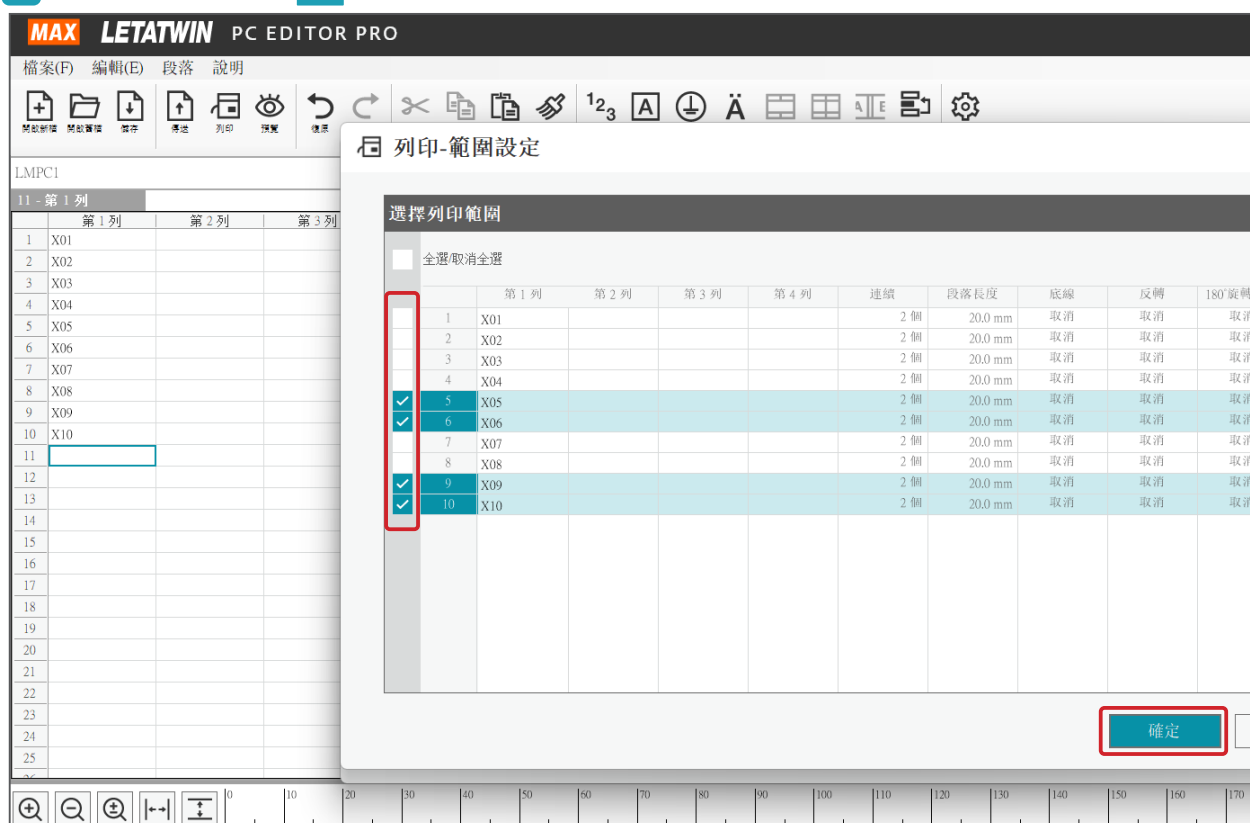
- 1 按一下  按鈕。



- 2 在「列印設定」欄位中，於「選擇列印範圍」下按一下「確定」按鈕。



3 確認要列印的段落有 圖示,接著按一下「確定」按鈕,並從「列印」畫面執行列印。



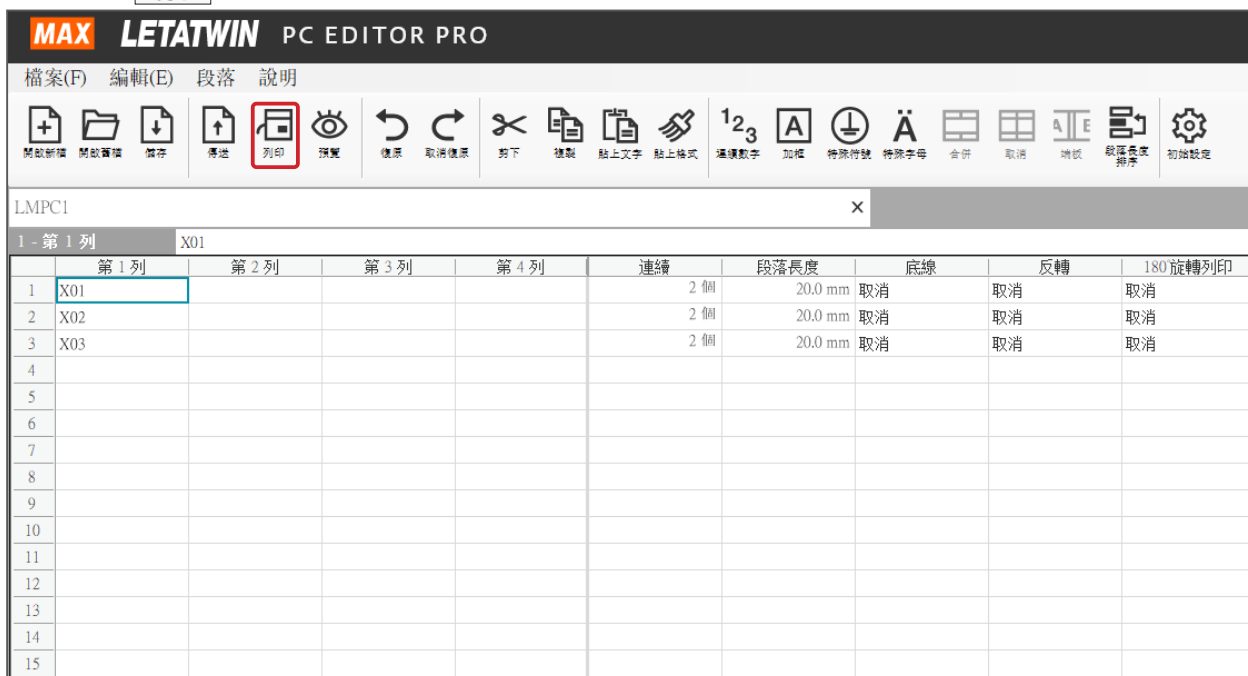
MEMO

- 若要一次將多個連續的區塊指定為列印範圍,請先勾選列印起始區塊,然後按住 Shift 鍵的同時勾選列印結束區塊。
- 僅使用主要單元列印時,無法對個別段落套用設定。→ 6-2 列印
- 可在 LM-550A3/550A2/550A 上為個別段落指定列印範圍。
- 於 LM-550A3/550A2/550A 上,範圍是以「Start No.」及「結束」段落指定。

8-8-3 選取列印份數

可設定列印份數。設定範圍為 1 至 30 份。

1 按一下  按鈕。



2 進入列印份數,接著進行列印。



MEMO

- 從主要單元列印時,也可以設定份數。→ 6-2 列印
- 只有在 LM-3000PRO 上才可設定有無套數間空白段落。

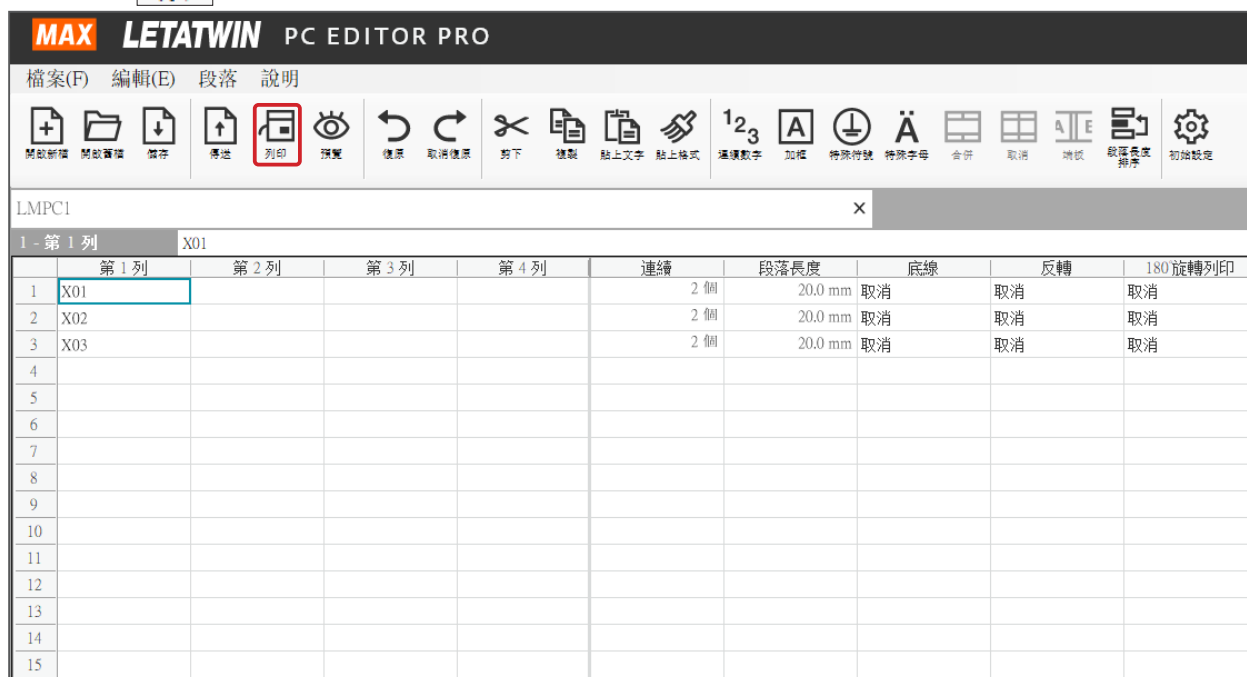
8-8-4 列印全長補正

當實際列印長度與設定長度不同時，可於列印前調整整體列印耗材長度。

對於全長補正值，請輸入實際列印長度與設定長度的差值。

設定範圍	
實際列印長度比設定長度短	輸入正調整值。
實際列印長度比設定長度長	輸入負調整值。

1 按一下  按鈕。



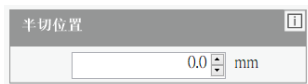
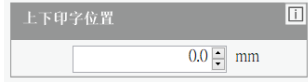
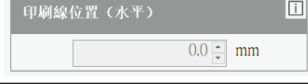
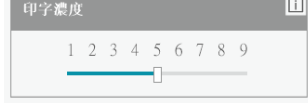
2 於「全長補正」欄位中輸入調整值，接著列印。



8-8-5 分離主要印表機單元與 LETATWIN PC EDITOR PRO 之設定並從 LETATWIN PC EDITOR PRO 列印

使用 PC EDITOR 設定列印	將印表機上設定的設定值暫時套用並執行列印。
使用主要單元設定列印	將 PC EDITOR 上設定的設定值暫時套用並執行列印。

暫時適用於 LM-3000PRO 列印之設定項目及適用設定範圍

設定項目	設定範圍	
切割位置	-2.0mm 至 +2.0mm	
低溫模式	確定/取消	
套數間空白段落	確定/取消	
列印線位置	-3.8mm 至 +3.8mm	
後印進紙	確定/取消	
水平列印線位置	0mm 至 8.0mm	
印字濃度	1 到 9	
預印進紙	確定/取消/自動	

1 按一下  按鈕。

MAX LETATWIN PC EDITOR PRO

檔案(F) 編輯(E) 段落 說明




















LMPC1

1 - 第 1 列	X01	第 1 列	第 2 列	第 3 列	第 4 列	連續	段落長度	底線	反轉	180 旋轉列印
1	X01					2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
2	X02					2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
3	X03					2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										

2 選取「透過主要單元設定進行列印」或「透過電腦軟體設定進行列印」。



3 選取「透過電腦軟體設定進行列印」時，可喚回並使用先前註冊的設定。 → 8-9-3 註冊列印參數設定



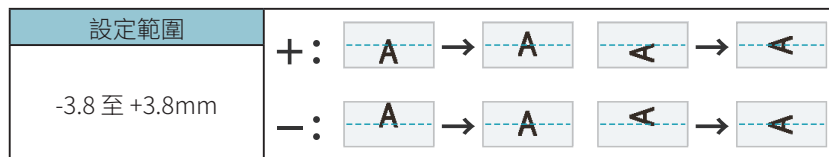
MEMO

- 憑藉 LM-550A3/550A2/550A，主要印表機單元設定與 PC EDITOR PRO 不能使用單獨設定。套用 PC EDITOR 設定。
- 在 LM-550A3/550A2/550A 上，可設定的項目只有「半切位置」、「低溫模式」、「上下印字位置」、「預印進紙」及「印字濃度」。

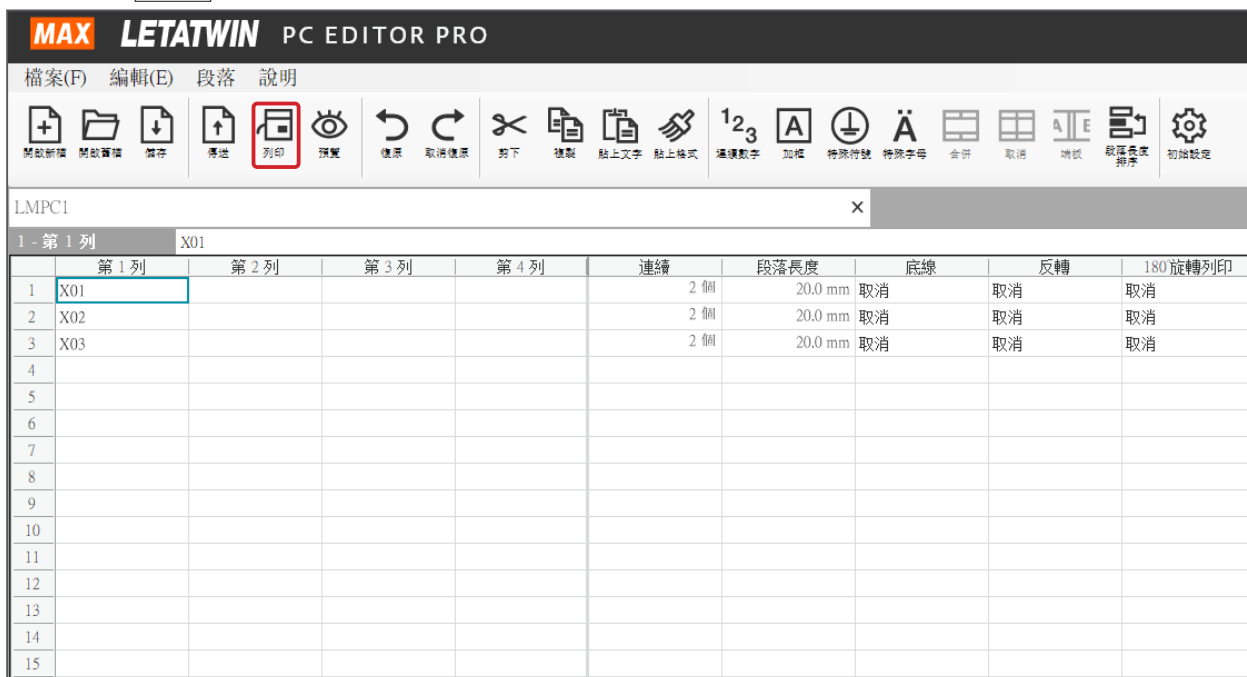
8-8-7 設定列印線位置

若列印位置上下偏移，請於列印前調整垂直位置。

正值設定會將列印位置往上移動，負值會將列印位置往下移動。



1 按一下  按鈕。



2 於「列印」畫面上的「上下印字位置」下變更設定值。



MEMO

• 可將「上下印字位置」設定註冊為預設設定(初始值)。→ 8-9 註冊初期設定(初始值)

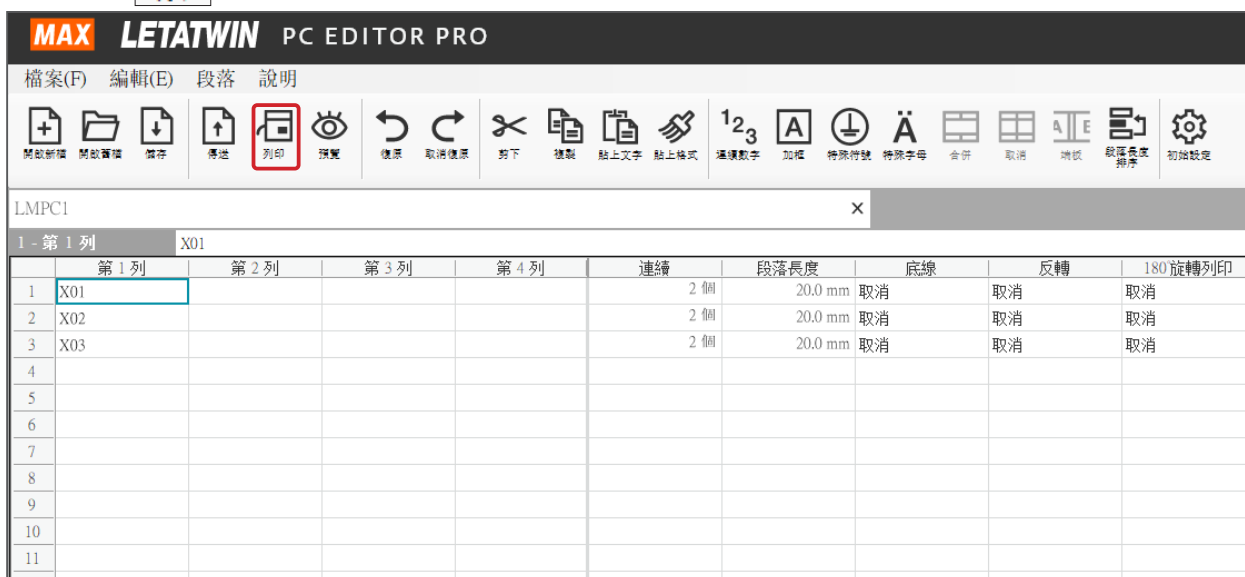
8-8-8 設定後印進紙

當此設定開啟時，列印完成後，會將列印耗材向上饋送到主要單元之印刷耗材出口。
若要減少列印耗材的後印餘裕，請將此設定為「取消」。

確定：



1 按一下  按鈕。



2 於「列印」畫面上的「後印進紙」下，選取「確定」或「取消」，接著執行列印。



MEMO

• 可將「後印進紙」設定註冊為預設設定。 → 8-9 註冊初期設定(初始值)

8-8-9 預印進紙

低溫下，諸如冬天，套管可能會變硬，導致前兩項或前三項列印可能模糊或變淡。

若在列印耗材進紙不穩定時列印，可能導致列印模糊或變淡。

為了使進紙更穩定並確保列印品質，應該將某一量之列印耗材饋送過去。

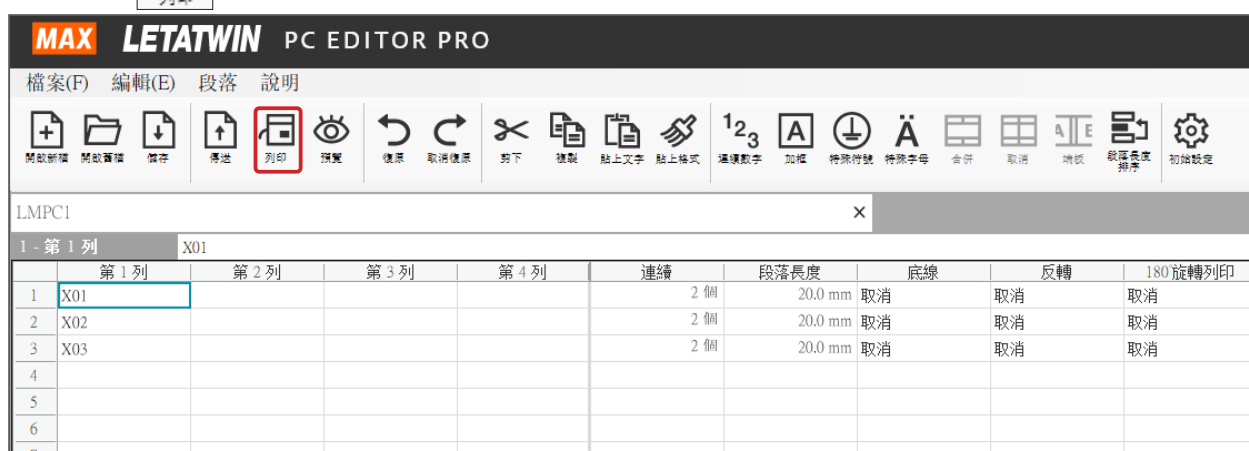
做法是，將「預印進紙」設為「確定」或「自動」，接著執行列印。

確定： ◀────────▶ COM | A01 | A02 | A03

取消： | COM | A01 | A02 | A03 | A04 | A05

「自動」在開啟主要單元門蓋後進行列印時會自動切換為「預印進紙」-「確定」並在進行列印而未開啟門蓋時自動切換為「預印進紙」-「取消」。

1 按一下  按鈕。



2 於「列印」畫面設定「預印進紙」，接著進行列印。



MEMO

- 對於支援全切割之列印耗材（非標示板及端子台標示板的耗材），即使「預印進紙」和「後印進紙」設定為「取消」，列印耗材仍會輸送至全切割位置。因此會產生一定大小的餘裕。
- 可將「預印進紙」設定註冊為預設設定。→ 8-9 註冊初期設定（初始值）

8-8-11 調整水平列印線位置 (僅限端子台標示板)

這會為端子台標示板調整列印線的水平位置。數值越大，文字越往右移動。

設定範圍		
0.0 至 +8.0mm	位置偏往中心左邊 + : 	輸入設定值，與段落中心對齊。
	位置偏往中心右邊 + : 	輸入設定值，與下一個段落的中心對齊。

1 按一下  按鈕。



2 於「列印」畫面，輸入「半切位置」的值，接著列印。

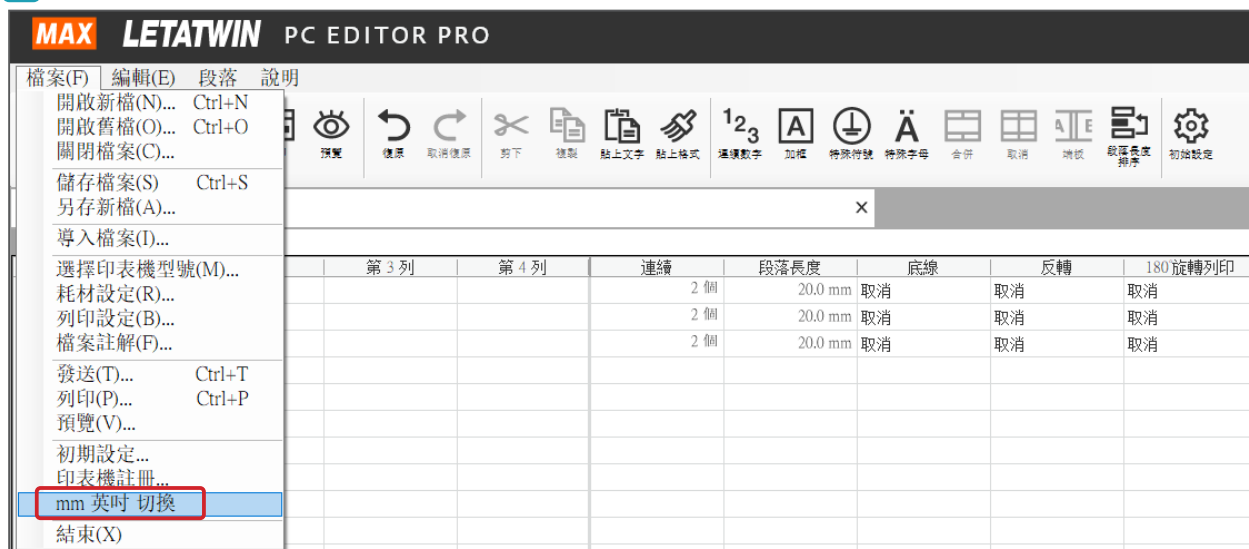


MEMO

- 若要調整非端子台標示板的列印耗材的水平列印線位置，請使用同一畫面的「半切位置」設定。
- 可將「半切位置」設定註冊為預設設定。→ 8-9 註冊初期設定 (初始值)

8-8-12 切換顯示單位 (mm/英吋)

1 按一下「檔案」-「mm 英吋切換」



2 長度單位切換為英吋。



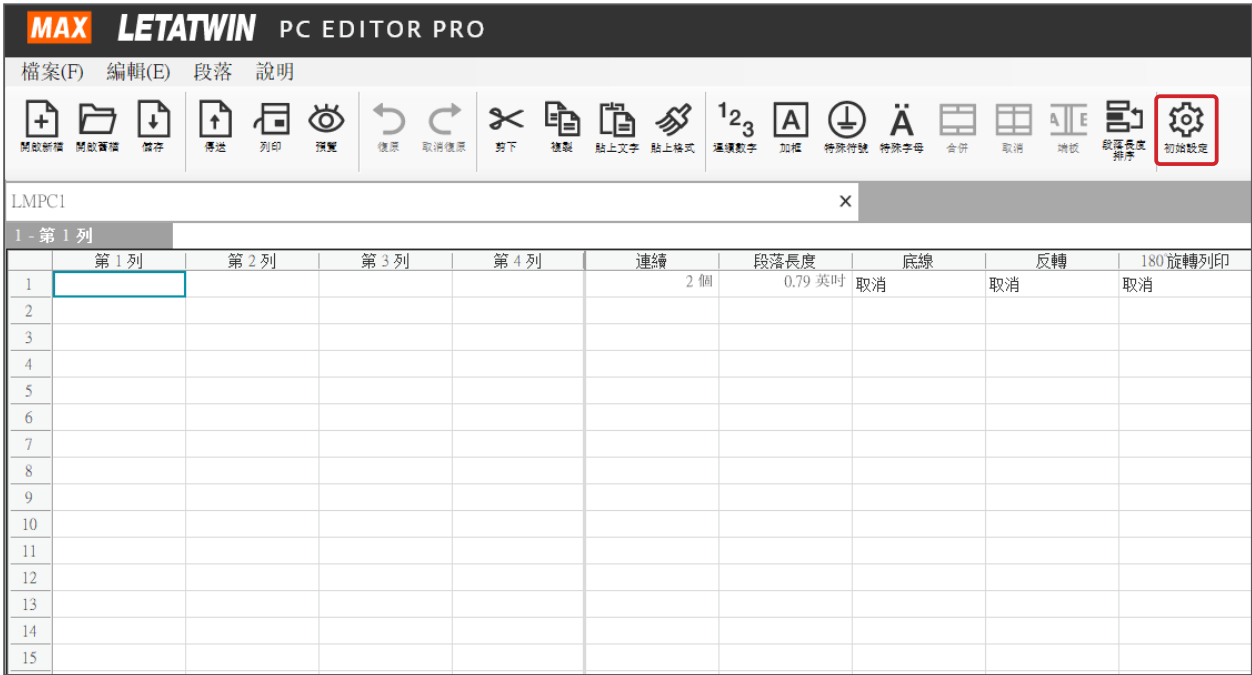
MEMO

- 即使將耗材大小設定變為英吋，仍會顯示為公釐。
- 多次切換公釐與英吋可能會增加誤差。首次使用 LETATWIN PC EDITOR PRO 時請設定為公釐或英吋，之後建議盡量不要切換設定。

8-9 註冊初期設定(初始值)

可將設定註冊為「初期設定」(初始值)。
建立新文件時會套用預設設定值。

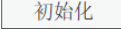
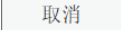
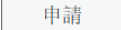
- 1 若要開啟「初期設定」畫面，請按一下  圖示。



- 2 如下所示，可於「初期設定」中設定三種設定（「基本設定」、「列印設定」與「列印參數設定」）。



於 LM-3000 PRO/LM-550A3/550A2/550A下，各機型可註冊預設設定值。

	僅設定的機型初始化設定。
	關閉「初期設定」畫面而不套用設定值。
	套用設定值並關閉「初期設定」畫面。
	套用設定值而不關閉「初期設定」畫面。

8-9-1 註冊基本設定

可設定「連續」、「段落長度」、「文字高度」和「文字寬度」等初期設定（初始值）。

MEMO

- 僅當「列印設定」畫面的「文字高度自動」設為「取消」時，才會套用「文字高度」和「文字寬度」設定。
- 各機型都可註冊預設設定值。

8-9-2 註冊列印設定

可將「列印設定」畫面中的項目的設定註冊為初期設定（初始值）。

MEMO

- 各機型都可註冊預設設定值。
- 呈現灰色且無法輸入的設定項目無法與所論機型配合使用。

8-9-3 註冊列印參數設定

於「列印參數設定」，可命名並儲存要為日後列印喚回的已變更設定值。

初期設定

基本設定 | T 列印設定 | **列印參數設定**

註冊的設定訊息

註冊名稱	半切位置	上下印字位置	印字濃度	低溫模式	尾端空白段落	端頭空白段落	套數間空白段落	印刷線位置 (水平)

列印參數設定

註冊名稱:

新增列表

半切位置: mm

上下印字位置: mm

印字濃度:

低溫模式: ☒ 取消 ☐ 確定

尾端空白段落: ☐ 取消 ☒ 確定

套數間空白段落: ☐ 取消 ☒ 確定

印刷線位置 (水平): mm

端頭空白段落: ☒ 取消 ☐ 確定

設定型號: LM-3000PRO

初始化 取消 確定 申請

- 1 輸入設定值後，輸入要註冊的名稱，接著按一下「新增列表」。

範例：註冊 1.0mm 的切割位置

初期設定

基本設定 | T 列印設定 | **列印參數設定**

註冊的設定訊息

註冊名稱	半切位置	上下印字位置	印字濃度	低溫模式	尾端空白段落	端頭空白段落	套數間空白段落	印刷線位置 (水平)

列印參數設定

註冊名稱:

新增列表

半切位置: mm

上下印字位置: mm

印字濃度:

低溫模式: ☒ 取消 ☐ 確定

尾端空白段落: ☐ 取消 ☒ 確定

套數間空白段落: ☐ 取消 ☒ 確定

印刷線位置 (水平): mm

端頭空白段落: ☒ 取消 ☐ 確定

設定型號: LM-3000PRO

初始化 取消 確定 申請

2 設定值已註冊。



3 於「列印」畫面，選取「憑藉電腦軟體設定進行列印」，並以「顯示註冊名稱」喚回設定，接著列印。

切割位置：套用 1.0mm。



• 各機型最多可註冊二十組列印參數設定。

8-10 儲存與發送檔案

■ 儲存與發送的差異

儲存	正在編輯的文件會以指定名稱儲存於電腦或插入電腦的 USB 記憶體裝置中。
發送	正在編輯的文件會儲存至插入到主要 LM-3000PRO 單元中的 USB 記憶體裝置。 若要使用發送功能，請將電腦與主要單元連接。

■ 已儲存檔案格式

檔案格式	副檔名	適用機型：
LMP	.LMP	LM-3000PRO
LMF	.LMF	LM-550A3/550A2/550A
CSV	.CSV	所有機型

■ 注意

將檔案儲存為 CSV 格式時，所選機型及列印耗材資料將不會儲存。

將檔案儲存為 CSV 格式時，僅儲存的設定項目是「連續」與「段落長度」。

若要讀取並套用以 CSV 檔案格式儲存的「連續」與「段落長度」資料，請使用「檔案」-「插入檔案」。

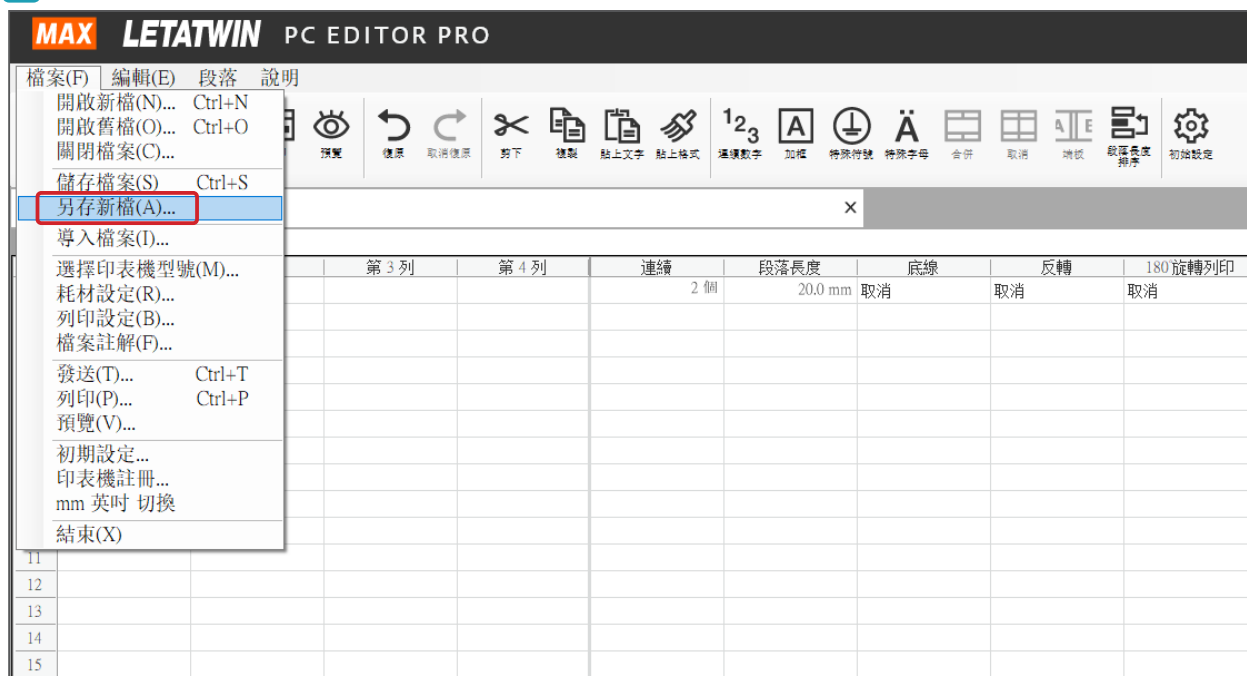
→ 9-3 導入 CSV 檔案

■ 保存資料到USB隨身碟的準備工作

在USB隨身碟的第一層目錄中建立一個名為“LM-3000PRO”的資料夾，然後在其中建立一個任意命名的子資料夾。本設備只能讀取存在第二層目錄中的資料。

8-10-1以新名稱儲存檔案

1 按一下「檔案」-「另存新檔」。



- 2 「另存新檔」畫面隨即開啟。選取「檔案位置」，輸入「檔案名稱」，接著按一下「儲存」按鈕即可進行儲存。

The screenshot shows the '另存新檔' (Save As) dialog box. It contains the following elements:

- 1. '檔案位置:' (File location) dropdown menu.
- 2. A table with columns: '名稱' (Name), '已更新' (Updated), and '類型' (Type).
- 3. '檔案名稱:' (File name) text box with 'LMPC1' entered.
- 4. '檔案類型:' (File type) dropdown menu with 'LETATWIN PC EDITOR PRO FILE FORMAT(*.LMP)' selected.
- 5. '編碼類型:' (Encoding type) dropdown menu with 'UTF-8' selected.
- 6. '檔案註解:' (File comment) text box with an '編輯' (Edit) button and a character count '0 / 100 個字符'.
- 7. '設定型號:' (Set model) dropdown menu with 'LM-3000PRO' selected.
- '儲存' (Save) and '取消' (Cancel) buttons at the bottom right.

①	指定要儲存檔案的位置。
②	儲存的檔案會在清單中顯示。
③	輸入檔案名稱。
④	選取儲存檔案所用的檔案格式。
⑤	選取編碼方式 (僅於以 CSV 檔案格式儲存檔案時顯示)。
⑥	可於已儲存檔案註解中註冊。最多可輸入 100 個字元。→ 8-10-4 在檔案中記錄註解
⑦	選取要使用已儲存檔案的機型。如需從文件建立時所設機型變更機型，請使用此設定。

MEMO

- 若要儲存檔案並覆寫前一個版本，請使用「儲存」圖示以相同名稱的檔案儲存，或使用「檔案」-「儲存」來儲存。
- LM-3000PRO 沒有主要單元記憶體。
- 使用主要單元憑藉 LM-3000PRO 列印時，請插入含有以 LMP 格式檔案儲存之資料的 USB 記憶體裝置。
- 當使用 USB 記憶體從主要 LM-3000PRO 單元列印時，只能使用 LMP 檔案格式的資料。
- LM-550A3/550A2/550A 無法直接將資料發送到直接插入主要單元的 USB 記憶體裝置。
- LM-550A3/550A2/550A 可將資料發送到主要單元記憶體，或直接發送到主要單元上的輸入文件。
- 在使用 USB 記憶體裝置進行 LM-550W3/500W3/550W2/500W2/550W/500W 列印時，請使用電腦將 LMF 文件保存到 USB 記憶體裝置的根目錄文件夾中。
- 若要由高階機型變更為低階機型，請從「儲存」→「設定型號」選取，接著為檔案命名並儲存設定。儲存後，使用「開啟舊檔」開啟檔案。
- 機型順序：
LM-3000PRO>LM-550A3>550A2>550A

8-10-2 採用覆寫方式儲存檔案

按一下



圖示會儲存檔案並覆寫前一個版本。

MAX LETATWIN PC EDITOR PRO

檔案(F) 編輯(E) 段落 說明

開始新檔 開啟舊檔 **儲存** 傳送 列印 預覽 復原 取消復原 剪下 複製 貼上文字 貼上格式 通變數字 加粗 特殊符號 特殊字母 合併 取消 撤換 段落長度 調整 初始設定

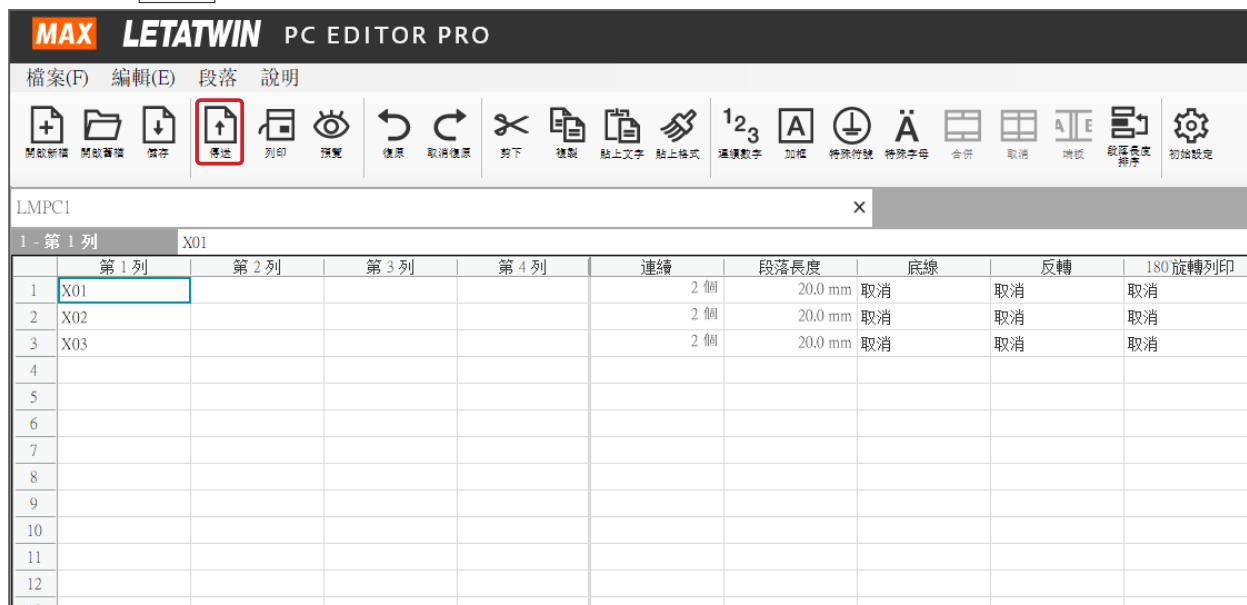
LMPC1 X

	第 1 列	第 2 列	第 3 列	第 4 列	連續	段落長度	底線	反轉	180 旋轉列印
1	X01				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
2	X02				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
3	X03				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									

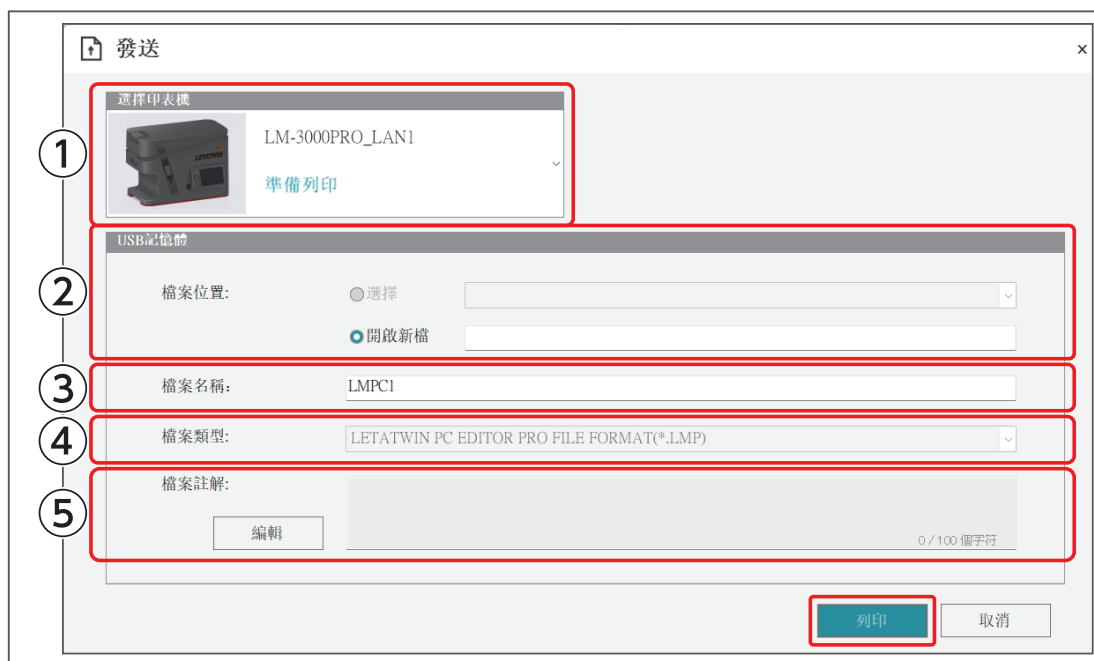
8-10-3 發送檔案

正在編輯的文件會儲存至插入到主要 LM-3000PRO 單元中的 USB 記憶體裝置。若要使用發送功能，請將電腦與主要單元連接。

- 1** 按一下  圖示。



- 2** 「發送」畫面隨即開啟。選取「檔案位置」，輸入「檔案名稱」，接著按一下「發送」按鈕即可進行儲存。



①	選取要發送檔案過去的機器。	
②	選取要儲存檔案過去的資料夾。	現有：選取已建立的資料夾。
		開啟新檔：建立新資料夾。
③	輸入檔案名稱。	
④	檔案格式。	
⑤	可於已儲存檔案註解中註冊。最多可輸入 100 個字元。 → 8-10-4 在檔案中記錄註解	

8-10-4 在檔案中記錄註解

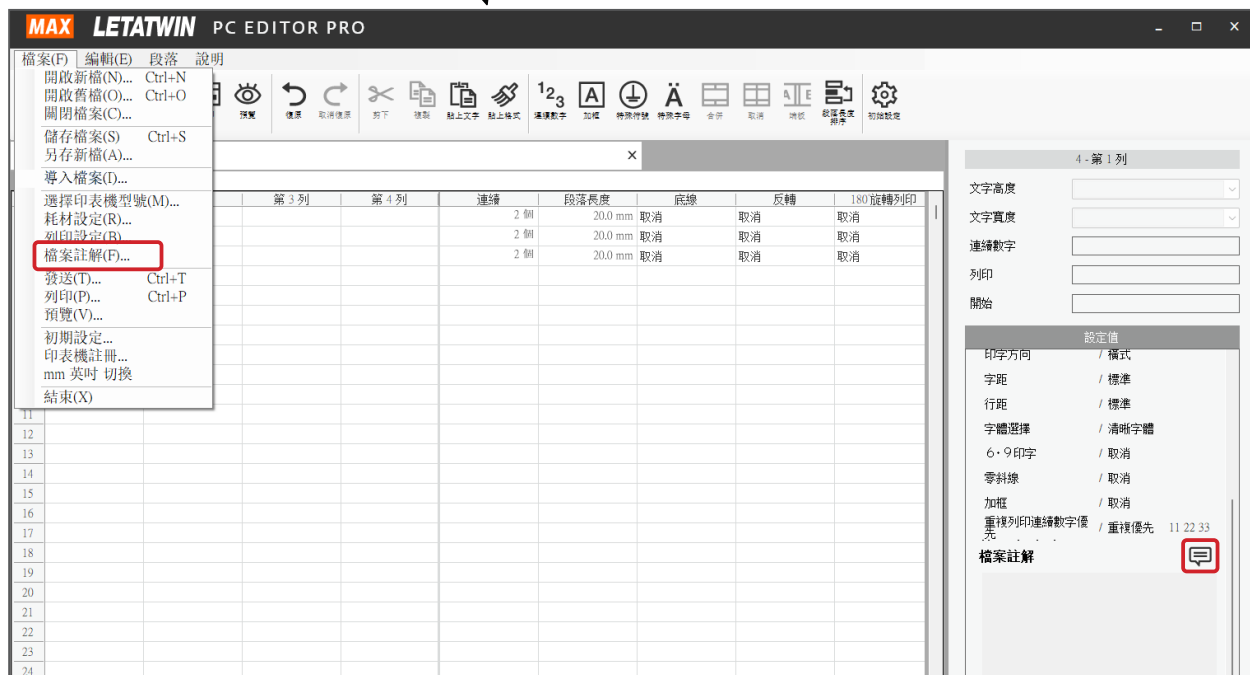
可以在「另存新檔」畫面、「發送」畫面及主要編輯畫面輸入檔案註解。

→ 8-10-3 發送檔案

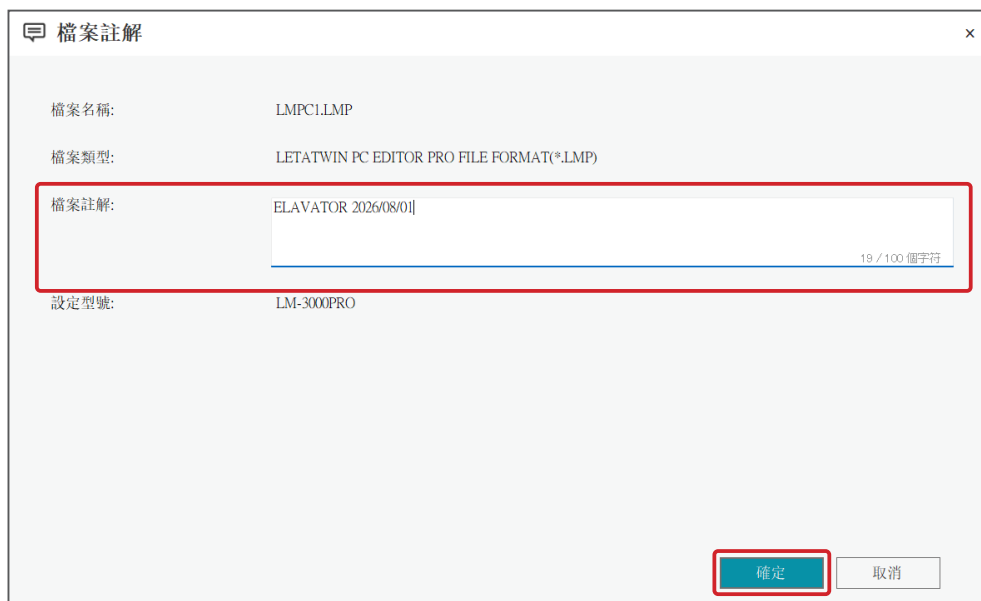
→ 8-10-4 在檔案中記錄註解

1 檔案註解是在主要編輯畫面輸入的。

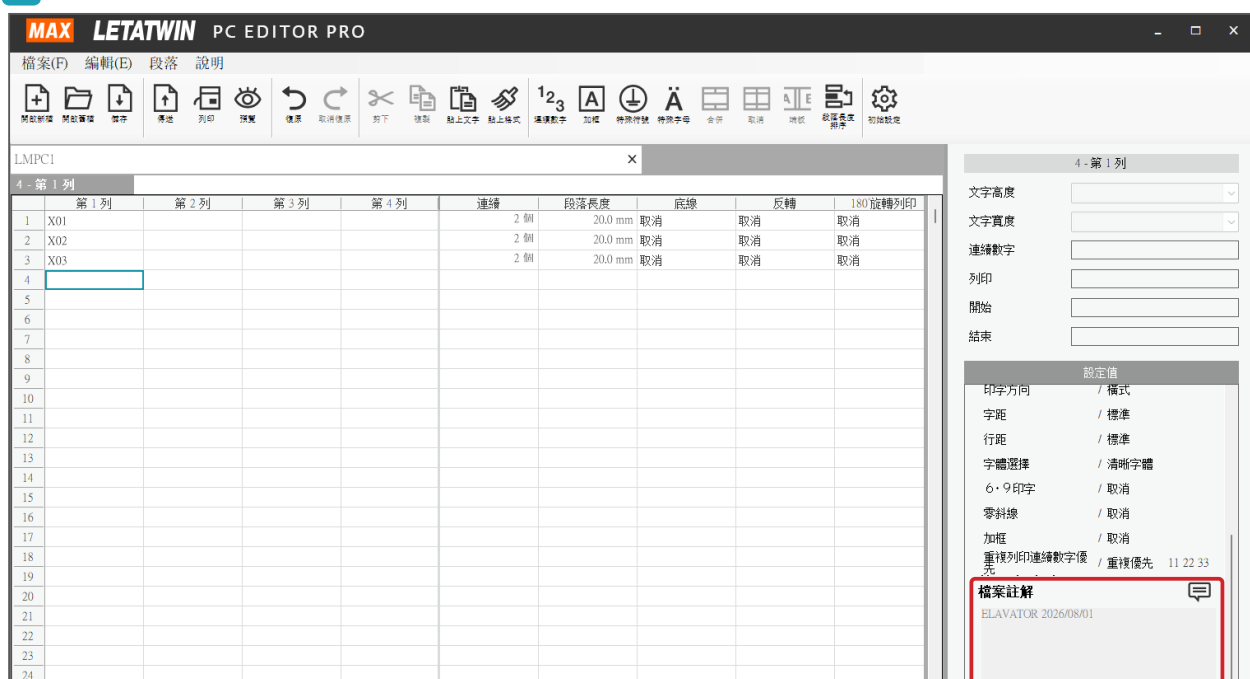
按一下「檔案」-「檔案註解」或按一下  圖示。



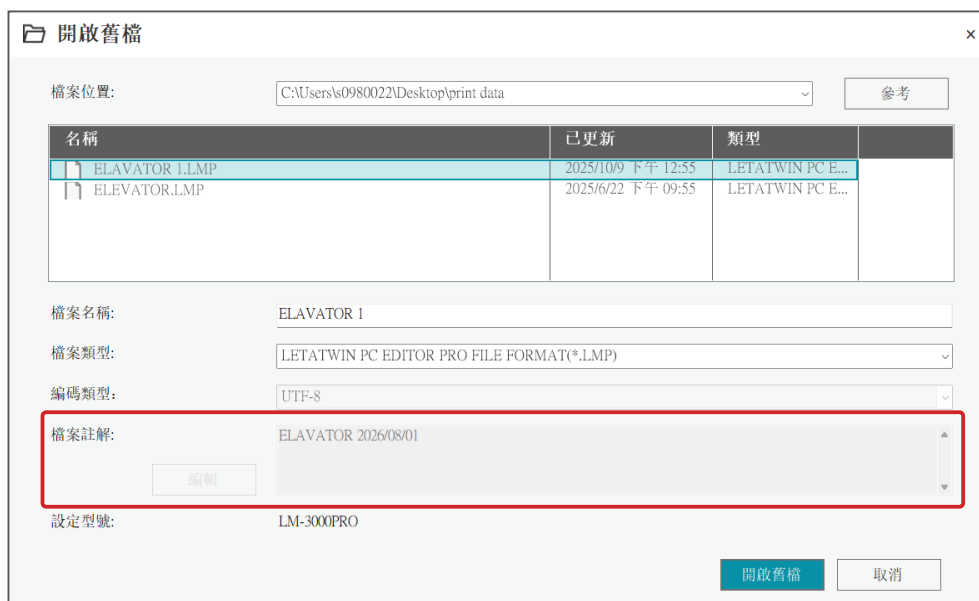
2 輸入檔案註解，接著按一下「確定」按鈕。



3 檔案註解已註冊。



4 在喚回已儲存文件時，可以檢查向其註冊的檔案註解。



MEMO

- 檔案註解內容不可包含換行。
- 檔案註解最多可輸入 100 個字元。
- 可以在主要單元上查看儲存至 USB 記憶體裝置的文件中的檔案註解。

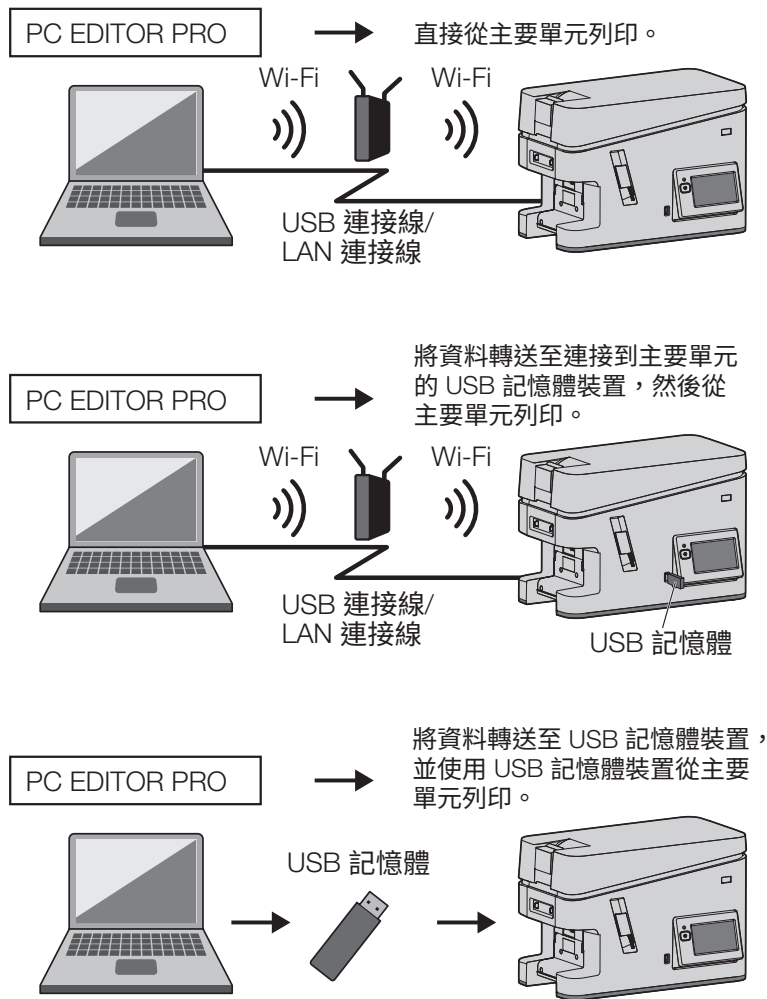
第 9 章

使用 LETATWIN PC EDITOR PRO 資料

9-1 使用 LETATWIN PC EDITOR PRO 資料	183
9-2 將以試算表軟體建立的資料導入 LETATWIN PC EDITOR PRO	184
9-3 導入 CSV 檔案.....	185
9-3-1 僅導入列印內容.....	186
9-3-2 從 CSV 檔案複製與貼上	188
9-3-3 導入列印內容及連續與段落長度資料	189
9-3-4 透過將 CSV 檔案拖曳到 LETATWIN PC EDITOR PRO 圖示上進行導入.....	190

9-1 使用 LETATWIN PC EDITOR PRO 資料

使用 LETATWIN PC EDITOR PRO 建立的資料可透過以下三種方式使用。



除了 LM-3000PRO 以外，LETATWIN PC EDITOR PRO 也支援以下機型。

	直接從電腦列印	PC ↓ 將資料轉送到 USB 記憶體裝置	PC ↓ 將資料轉送到主要單元 記憶體	PC ↓ 將資料轉送到已連接至 主要單元的 USB 記憶體裝置
LM-3000PRO	○	○	× (無主要單元記憶體)	○
LM-550A3/550A2/550A	○	○	○	×

資料格式會根據機型不同而有所變化。

	資料格式
LM-3000PRO	LETATWIN PC EDITOR PRO 檔案格式 (*.LMP)
LM-550A3/550A2/550A	LETATWIN PC EDITOR PRO 檔案格式 (*.LMF)

MEMO

- 無法使用具備安全功能的 USB 記憶體裝置。
- 如果將檔案直接儲存於 USB 記憶體裝置根目錄，則無法從主要單元讀取。請務必建立資料夾，接著檔案儲存在該資料夾中。
- 使用 LM-3000PRO 時，無論使用的是單位元組或雙位元組字元，資料夾或檔案名稱都不應該超過 50 個字元。主要單元無法顯示的尾隨字元會被截除。
- 使用 LM-5×× 系列單元時，名稱不應該超過 8 個單位元組英數字元。
- 未依規定操作就取下 USB 記憶體裝置，可能導致資料毀損。
- 使用「導入檔案」功能時，無法匯入由高階機種建立的檔案。

9-2 將以試算表軟體建立的資料導入 LETATWIN PC EDITOR PRO

PC EDITOR PRO 可讀取使用 Excel 或其他試算表軟體建立的 CSV 檔案。

使用試算表軟體輸入文字時，請遵守下列規則。

CSV 檔案	A 欄	B 欄	C 欄	D 欄	E 欄	F 欄	G 欄	H 欄及其之後
列印段落	第一行	第二行	第三行	第四行	連線	段落長度	mm/英吋 選取	已停用

*導入連續與段落長度值時，請使用「插入檔案」讀取。

於 CSV 檔案 A 欄輸入的文字會成為列印段落的第一列，於 B 欄輸入的文字會成為列印段落的第二列。



第一行	第二行	第三行	第四行	連線	段落長度	mm/英吋 選取
A	B	C	D	E	F	G
COM				1	20	mm
R	X01			1	20	
S	X02			1	20	
T	X03			1	20	
V				1	20	
W				1	20	
COM	X01			1	20	
COM	X02			1	20	



- 若 G 欄空白，長度單位將以「mm」讀取。
- 指定為公釐或英吋時，僅於 G 欄首行輸入單位。

9-3 導入 CSV 檔案

可使用下述四種方式導入以 Excel 或其他試算表建立的 CSV 檔案。

導入方式	可導入的 CSV 資料範圍
以「開啟舊檔」導入	僅套用於 A 欄至 D 欄的 CSV 資料。E 欄的「連續」、F 欄的「段落長度」及 G 欄的「mm/英吋(mm/inch)」不套用指定值。
從 CSV 檔案複製與貼上	僅套用於 A 欄至 D 欄的 CSV 資料。E 欄的「連續」、F 欄的「段落長度」及 G 欄的「mm/英吋(mm/inch)」不套用指定值。
以「插入檔案」導入	可導入 A 欄至 G 欄的 CSV 資料。還套用指定的「連續」、「段落長度」及「mm/英吋(mm/inch)」值。
將 CSV 檔案拖曳到圖示上	僅套用於 A 欄至 D 欄的 CSV 資料。E 欄的「連續」、F 欄的「段落長度」及 G 欄的「mm/英吋(mm/inch)」不套用指定值。

範例輸入

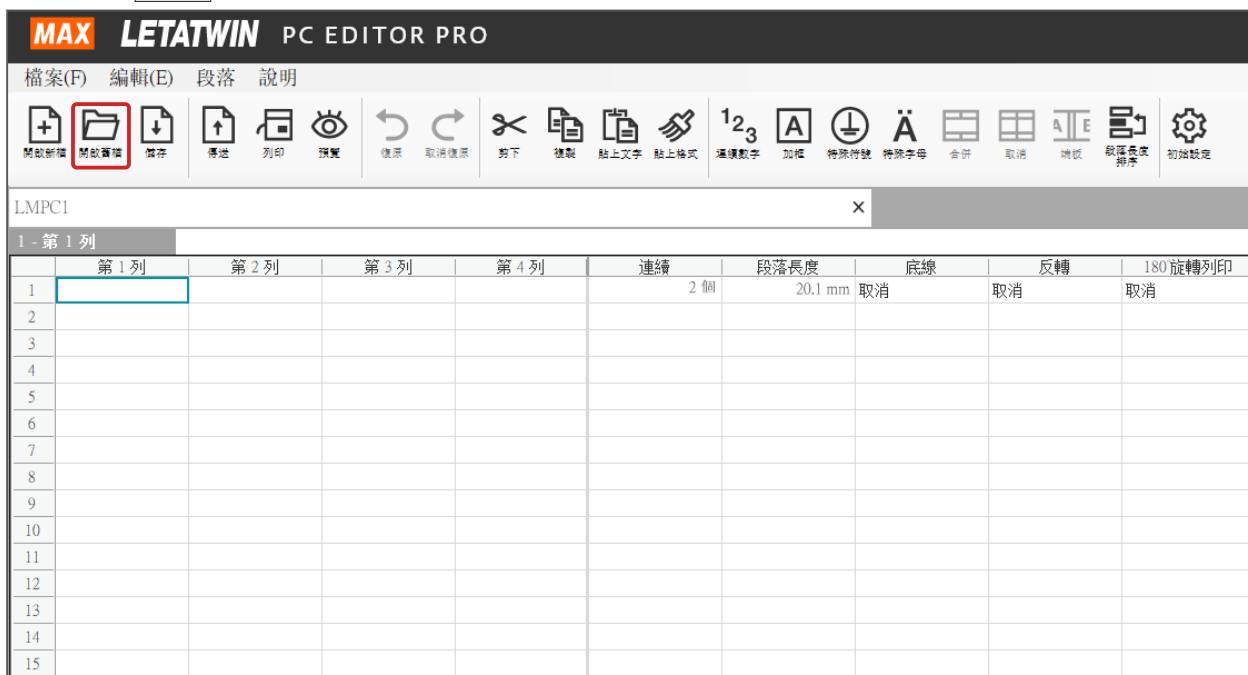
	A	B	C	D	E	F	G
1	COM				2	25	
2	R	X01			2	25	
3	S	X02			2	25	
4	T	X03			2	25	
5	V				4	25	
6	W				4	25	
7	COM	X01			2	25	
8	COM	X02			2	25	

*為避免字元錯亂，儲存或載入 CSV 檔案時，請如以下說明為各機型指定適用之編碼。

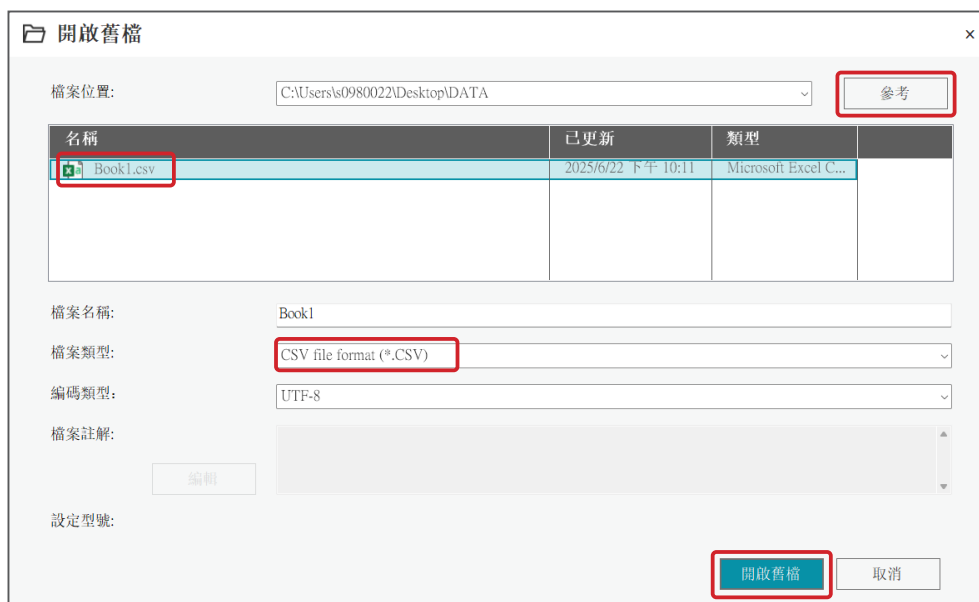
型號名稱	選取 CSV 檔案時之編碼類型
LM-3000PRO	UTF-8
LM-550A3	Shift-JIS
LM-550A2	
LM-550A	

9-3-1 僅導入列印內容

1 按一下  圖示。



2 於「檔案類型：」下選取「CSV file format (*.CSV)」，接著以「參考」按鈕指定目標檔案，並按一下「開啟舊檔」。



3 資料會載入主要編輯畫面。

MAX LETATWIN PC EDITOR PRO

檔案(F) 編輯(E) 段落 說明

開始新檔 開啟舊檔 儲存 傳送 列印 預覽 復原 取消復原 剪下 複製 貼上文字 貼上格式 連續數字 加粗 特殊符號 特殊字串 合併 取消 增減 版面配置 初始設定

LMPC2 × LMPC1

1 - 第 1 列	第 1 列	第 2 列	第 3 列	第 4 列	連續	段落長度	底線	反轉	180 旋轉列印
1	X01				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
2	X02				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
3	X03				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
4	X04				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
5	X05				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
6	X06				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
7	X07				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
8	X08				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
9	X09				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
10	X10				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
11	X11				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
12	X12				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
13	X13				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
14	X14				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
15	X15				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
16	X16				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
17	X17				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
18	X18				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
19	X19				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
20	X20				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
21	X21				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
22	X22				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
23	X23				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
24	X24				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消
25	X25				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消

9-3-2 從 CSV 檔案複製與貼上

1 複製 CSV 檔案。

	A	B	C	D	E	F	G
1	COM				2	25	
2	R	X01			2	25	
3	S	X02			2	25	
4	T	X03			2	25	
5	V				4	25	
6	W				4	25	
7	COM	X01			2	25	
8	COM	X02			2	25	
9							
10							

2 選取貼上目的地，接著按一下 。

MAX LETATWIN PC EDITOR PRO										
檔案(F) 編輯(E) 段落 說明										
LMPC1										
1 - 第 1 列										
	第 1 列	第 2 列	第 3 列	第 4 列	連續	段落長度	底線	反轉	180 旋轉列印	
1					2 個	20.1 mm	取消	取消	取消	
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										

3 資料已貼上。

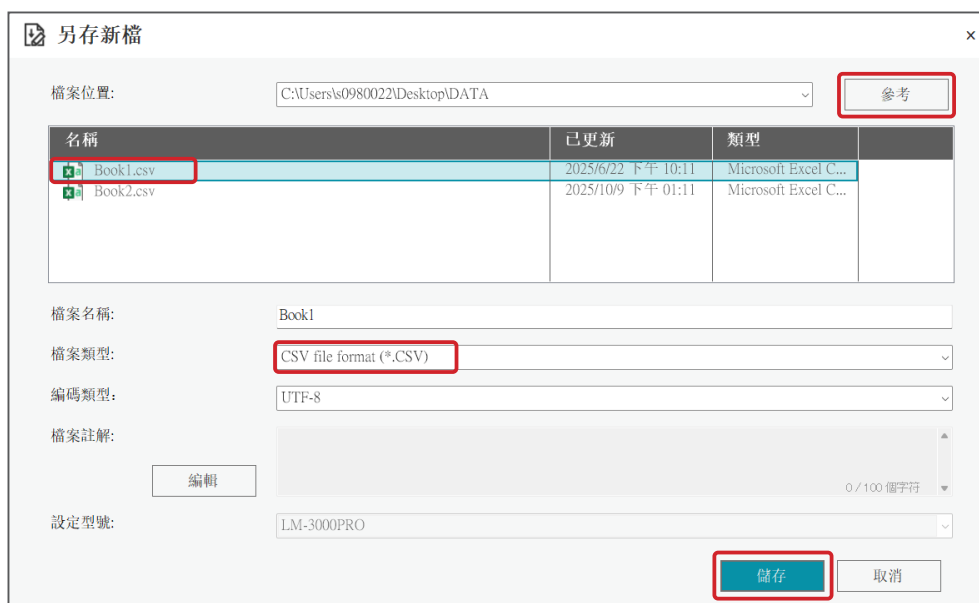
MAX LETATWIN PC EDITOR PRO										
檔案(F) 編輯(E) 段落 說明										
LMPC1										
1 - 第 1 列	T									
	第 1 列	第 2 列	第 3 列	第 4 列	連續	段落長度	底線	反轉	180 旋轉列印	
1	T	X03			2 個	20.0 mm	取消	取消	取消	
2	V				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消	
3	W				2 個	20.0 mm	取消	取消	取消	
4	COM	X01			2 個	20.0 mm	取消	取消	取消	
5	COM	X02			2 個	20.0 mm	取消	取消	取消	
6										
7										
8										

9-3-3 導入列印內容及連續與段落長度資料

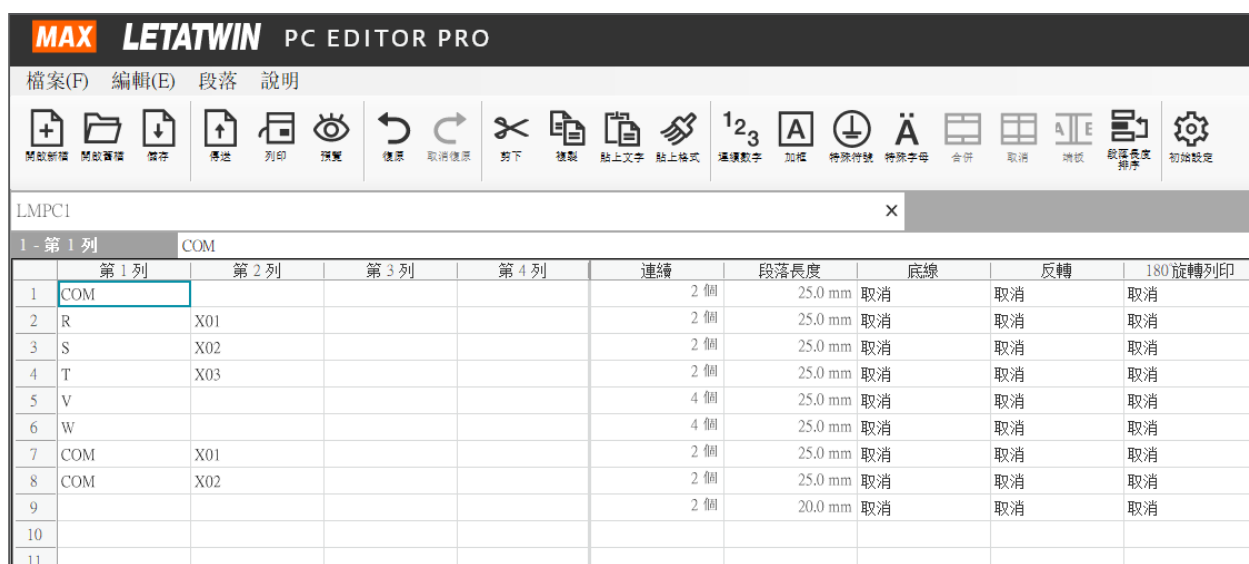
1 按一下「插入檔案」。



2 於「檔案類型:」下,選取「CSV file format (*.CSV)」,接著以「參考」按鈕指定目標檔案並按一下「插入」。

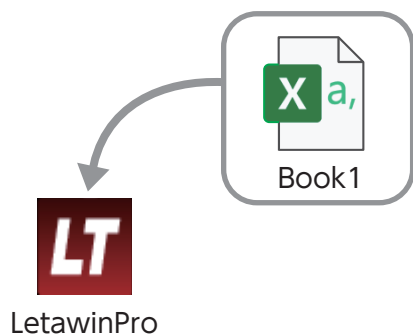


3 檔案已導入。套用「連續」及「段落長度」數值。



9-3-4 透過將 CSV 檔案拖曳到 LETATWIN PC EDITOR PRO 圖示上進行導入

- 1 可將 CSV 檔案拖曳到 LETATWIN PC EDITOR PRO 圖示上進行導入。



- 2 資料已讀取。接下來，選取機型。

MEMO

- 如果兩個以上段落未曾輸入段落長度，則無法貼上或導入檔案。

第 10 章

維護

10-1 壓紙滾輪清潔.....	192
10-2 熱敏頭清潔	193
10-3 列印耗材感測器清潔.....	194
10-4 塊標記感測器與端子台標示板附件清潔.....	195
10-5 清潔媒體導向器B和D(去除膠帶黏著劑的方法)	196

10-1 壓紙滾輪清潔

為減少使用時的中斷，請定期對主要單元進行維護。

諸如本節所述的症狀表示機器需要進行維護。

一般建議每月至少執行一次維護。但最佳維護頻率會依據機器的使用頻繁程度與使用環境而異。

症狀

- 已列印耗材的段落長度比設定值短 2mm 以上。
- 列印文字偏向左邊。

原因

有灰塵或髒污附著在壓紙滾輪上，影響列印耗材進紙。

所需品項

- 以水沾濕並徹底擰乾的布料，或以酒精沾濕的柔軟布料（請勿使用易掉棉絮的布料）

進行維護

1 關閉電源後打開蓋子。

2 從主要單元取出壓紙滾輪。

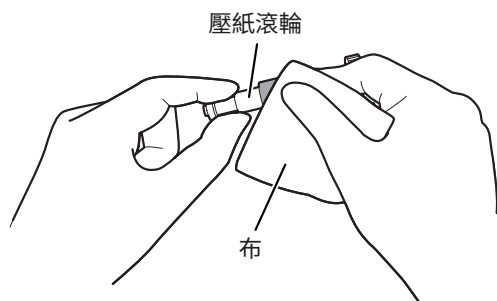
3 【去除灰塵和污垢時】

使用以水沾濕並徹底擰乾的布，或以酒精沾濕的柔軟布料，
擦拭壓紙滾輪上附著的灰塵與髒污。 → 6-6 說明

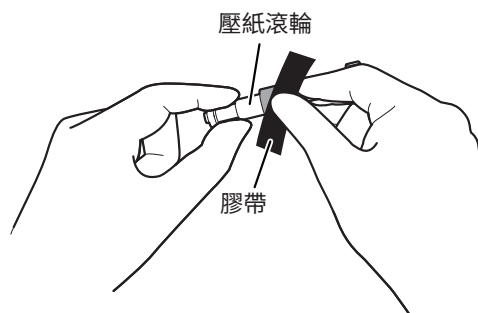
【去除膠帶黏著劑時】

如果膠帶黏著劑附著，請按壓膠帶的黏著面將其去除。

〈去除灰塵和污垢時〉



〈去除膠帶黏著劑時〉



NOTE

- 請在水或酒精乾燥後再進行打印。

10-2 熱敏頭清潔

症狀

列印的字元有細型、水平白條。

原因

灰塵或髒污附著在熱敏頭上，並且影響色帶轉印。

所需品項：

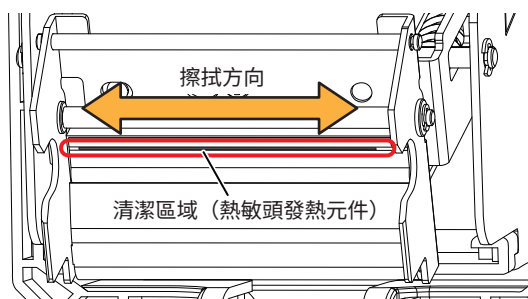
- 沾酒精的棉花棒（建議使用異丙醇 (IPA)）
- *用乾棉花棒擦拭也有效，但使用酒精效果更佳。

進行維護

- 1 關閉主要單元後方的主電源開關。
- 2 打開門蓋
- 3 用沾酒精的棉花棒（建議使用異丙醇 (IPA)）輕輕擦拭熱敏頭（請看圖）中心的加熱元件。
- 4 若無改善，請更換熱敏頭。 → 5-2 更換熱敏頭

NOTE

- 清潔前，務必先關閉主要單元後方的主電源。
- 請勿直接以手指觸碰熱敏頭。如此可能造成故障。
- 若清潔壓紙滾輪或熱敏頭後症狀仍未改善，請參閱故障排除章節。
- 請沿著熱敏頭的寬度方向擦拭。
- 請在酒精乾燥後再進行打印。



→ 11-1 故障排除

10-3 列印耗材感測器清潔

症狀

即使沒有列印耗材，仍持續列印。

原因

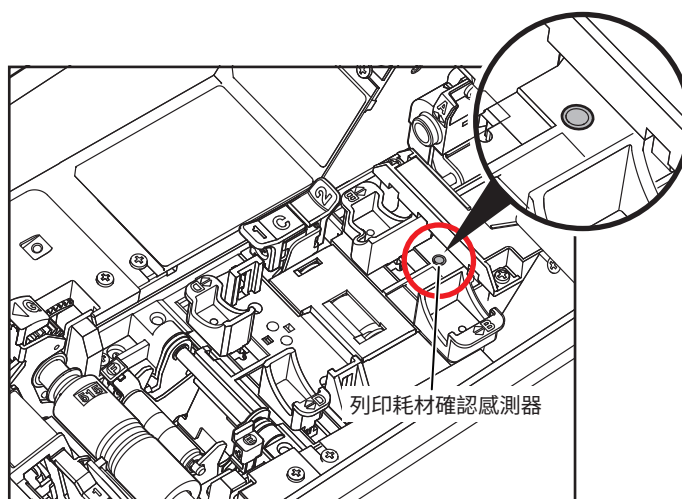
灰塵或髒污影響列印耗材感測器，導致即使沒有耗材時仍誤判有耗材。

所需品項：

- 柔軟布料
(請勿使用易掉棉絮的布料)

進行維護

- 1 關閉主要單元後方的主電源開關。
- 2 打開門蓋
- 3 以柔軟乾布擦拭列印耗材感測器。



10-4 塊標記感測器與端子台標示板附件清潔

塊標記感測器僅在端子台標示板列印期間使用。
同時清潔塊標記感測器與端子台標示板附件。

症狀

- 連續列印時，會出現空白未印的段落。
- 顯示錯誤訊息「未偵測到端子台標示板(Block marker not detected)」。

原因

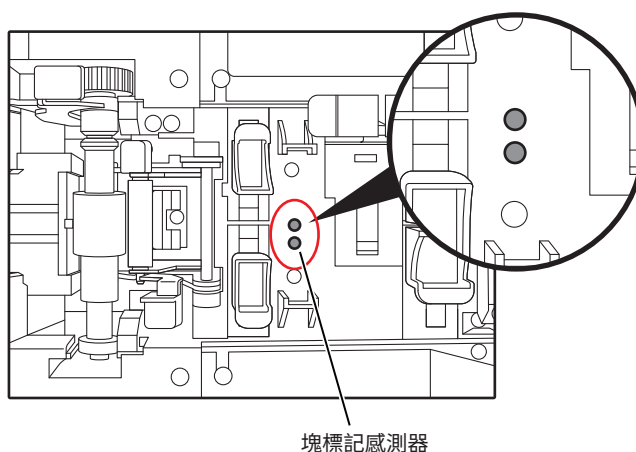
感測器區段沾有灰塵或髒污，導致無法偵測到尖端。

所需品項：

- 柔軟布料或棉花棒
(請勿使用易掉棉絮的布料)

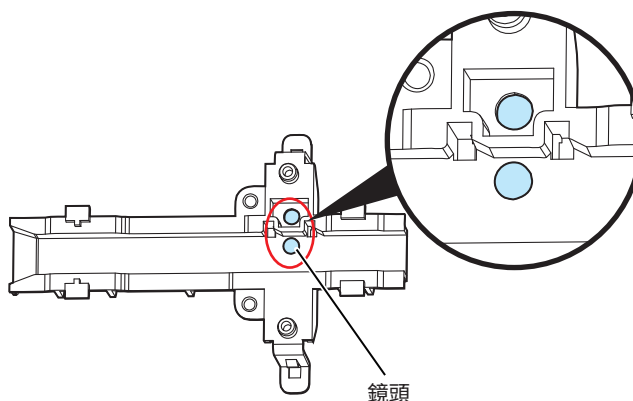
(1) 塊標記感測器清潔

- 1 關閉主要單元後方的主電源開關(鎖定開關)。
- 2 打開門蓋
- 3 用柔軟乾布擦拭塊標記感測器鏡頭區段。



(2) 端子台標示板附件清潔

用乾布或棉花棒擦拭端子台標示板附件背面的鏡頭區段。



10-5 清潔媒體導向器B和D (去除膠帶黏著劑的方法)

症狀

膠帶纏繞在壓紙輥上。

原因

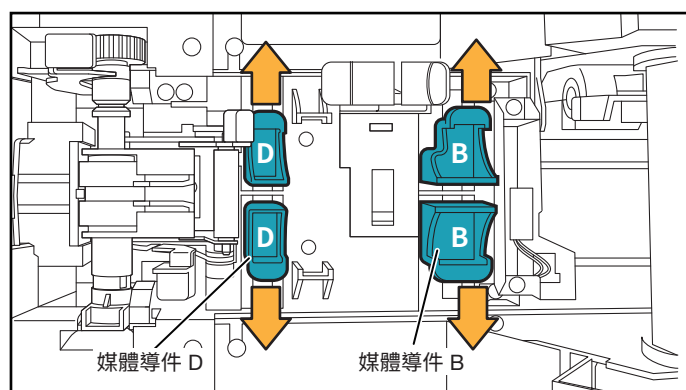
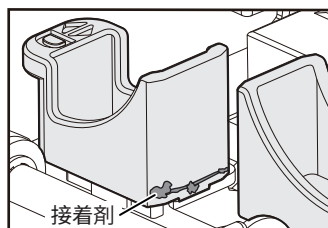
壓紙輥或媒體導向器B和D上是否有黏著劑？

所需品項：

• 膠帶

進行維護

- 1 關閉主要單元後方的主電源開關。
- 2 打開門蓋
- 3 將膠帶的黏合面按壓在介質導軌 B 和 D 上，即可去除導軌上的黏合劑。



媒體導向器B和D上的膠帶黏著劑被傳送並黏附到壓紙輥上。

請清潔壓紙輥並定期清潔媒體導向器B和D。

→ 6-6 說明

第 11 章 故障排除

11-1 故障排除	198
-----------------	-----

11-1 故障排除

問題	檢查清單項目	對策
無法開啟電源。	電源線是否正確連接？	請確認電源線已正確連接至主要單元與電源插座。
	主要單元後方的主電源及前方的副電源是否都已開啟？	開啟主要單元後方的主電源開關，並且開啟前方副電源。
畫面顯示昏暗或變淡。	螢幕未調整妥當。	請依機主手冊中的指定調整設定值。 → 6-8-5 調整畫面設定
機器無法列印。	門蓋是否關閉？	請確認門蓋已完全關閉。
	主要單元的 LCD 螢幕是否顯示主畫面？(從電腦列印時)	在主要單元的 LCD 螢幕上開啟主畫面，接著執行列印。 → 6-1 主畫面
	LETATWIN PC EDITOR「列印」畫面上是否顯示「操作印表機」？	在主要單元的 LCD 螢幕上開啟主畫面，接著執行列印。 → 6-1 主畫面
進紙方向出現細型未列印的條紋。	熱敏頭是否髒污？	清潔熱敏頭。 若清潔後仍無法解決，請更換熱敏頭。 → 10-2 熱敏頭清潔 → 5-2 更換熱敏頭
列印的文字顯示變淡或昏暗。	印字濃度是否適當？	請以適當的印字濃度進行列印。 → 6-9-1 設定印字濃度
	列印時的列印壓力是否適當？	請根據所使用的列印耗材，以適當的列印壓力進行列印。 → 4-3 調整列印壓力
列印出的文字出現不均勻。	壓紙滾輪是否髒污？	清潔壓紙滾輪。 → 10-1 壓紙滾輪清潔
	壓紙滾輪是否磨損？	若壓紙滾輪磨損，請用新的更換。
	以適當的列印壓力進行列印時是否符合列印耗材的類型？	請根據所用的列印耗材類型，以適當的列印壓力進行列印。 → 4-3 調整列印壓力
	印字濃度是否適當？	於列印前設定為適當的印字濃度。 → 6-9-1 設定印字濃度
列印線位置在垂直方向錯位。	列印耗材是否正確設定就位？垂直列印線位置未正確設定。	正確設定媒體導件 B 及 D 以符合列印耗材的寬度。 查看垂直列印線位置調整值，並依此設定列印線位置。 → 6-9-4 設定列印線位置
列印線位置在水平方向錯位。	壓紙滾輪是否髒污？	清潔壓紙滾輪。 若壓紙滾輪磨損，請用新的更換。 → 10-1 壓紙滾輪清潔
	切割位置未調整妥當。	進行半切割列印時，請依半切割位置調整水平列印線位置。檢查切割位置設定，接著於列印前妥善調整切割位置。 → 8-8-6 設定切割位置
	水平列印線位置未正確調整。(僅限端子台標示板)	於端子台標示板上列印時，請以「半切位置」設定調整列印線位置。 → 8-8-11 調整水平列印線位置(僅限端子台標示板)
列印耗材無法送出。	列印耗材是否在印刷耗材出口附近卡紙？	打開卡紙移除蓋並用鑷子取下列印耗材。 針對直徑為 $\phi 1.5$ 及 $\phi 2.0$ 的細套管，因特別容易捲曲，請在列印前使套管尖端從印刷耗材出口突出。 → 4-5 變換退出導件

問題	檢查清單項目	對策
無法正確在套管及 ID 平板進行列印。 • 列印位置錯位。 • 列印的文字斷裂。	套管是否正確設定就位？	將套管正確設定就位。 → 4-4 裝載套管與 ID 平板
	媒體導件 B 及 D 是否調整為符合套管寬度？	正確設定媒體導件 B 及 D 以符合套管寬度。 → 4-4 裝載套管與 ID 平板
	套管是否打結？	請解開套管，並重新設定就位。
	套管是否有油污或髒污？	有油污或髒污的套管不可使用。尤其是有油污之套管，即使擦拭後仍可能無法使用。 請裝載新且乾淨的套管。
	裝載套管時有否發生扭轉？	請將任何扭結矯正後重新將套管設定就位。
	套管直徑設定是否與已裝載套管之直徑相符？	若套管直徑設定不正確，則無法在正確位置列印。請確保設定與已安裝套管的直徑一致。
	室溫是否已掉到低於 15°C？	在溫度介於 5 至 15°C 的環境中，套管可能變硬，列印的文字可能會模糊或變淡。若屬此情況，請使用套管加熱器。 → 4-4-1 將套管加熱器設定到位 → 6-5 開啟和關閉加熱器
	套管碎屑是否堵塞機器內部？	打開卡紙移除蓋並用鑷子去除所有碎屑。 → 4-5 變換退出導件
	使用的退出導件是否正確？	介於 $\phi 12.0$ 與 $\phi 19.0$ 之間的熱收縮套管請裝載「寬型」退出導件，其他列印耗材請裝載「窄型」退出導件。 → 4-5 變換退出導件
	直徑為 $\phi 1.5$ 及 $\phi 2.0$ 的細 PVC 套管或直徑為 $\phi 8.0$ 及 $\phi 10$ 的粗 PVC 套管需要附件。 所裝配的附件對於套管直徑是否適當？	裝配適合套管直徑的附件。 → 4-4 裝載套管與 ID 平板
	壓紙滾輪是否安裝正確？	請安裝正確的壓紙滾輪。 → 4-4 裝載套管與 ID 平板
	使用的色帶法蘭是否正確？	僅在列印於 $\phi 8.0$ 及 $\phi 10$ PVC 套管時，才將色帶法蘭用於 $\phi 8$ 與 $\phi 10$ (黑色)。
無法妥善列印於膠帶或標示板上。	列印耗材是否正確設定就位？ 是否有使用隨附的捲軸架？	正確設定膠帶或標示板。 將膠帶或標示板正確設於捲軸架。 → 4-6 裝載膠帶與標示板 → 4-9 安裝捲軸架
	膠帶的寬度設定是否與已安裝的膠帶相符？	將寬度與所選者相同的膠帶裝載到主要單元中。
	是否有在 15°C 以下或 35°C 以上的環境中使用？	於溫度介於 15 與 35°C 之間的環境中使用。
	長度測量感測器 (編碼器) 必須設定就位才能在膠帶或標示板上列印。 長度測量感測器 (編碼器) 是否正確設定就位？	將膠帶或標示板正確安置在相對於長度測量感測器 (編碼器) 的位置。 → 4-6 裝載膠帶與標示板
	機器內部是否有套管或膠帶碎屑堵塞？	打開退出導件並去除所有碎屑。 → 4-5 變換退出導件
端子台標示板的印字模糊	是否正確設置？	→ 4-8 安裝色帶
	是否以適當的印字濃度進行印刷？	請嘗試調低或調高印字濃度。 → 6-9-1 設定印字濃度
		請嘗試降低打印速度。 → 6-9-2 設定低溫模式 → 8-3-2 降低列印速度

問題	檢查清單項目	對策
端子台標示板與色帶粘連。	印字濃度是否過高？	請降低印字濃度。 → 6-9-1 設定印字濃度 → 8-3-2 降低列印速度
端子台標示板的末端印字位置偏移。	端子台標示板的末端難以從捲軸上脫落。	請將端子台標示板的末端從捲軸上取下後再進行打印。
塊標記的字跡很淡。	設定正確嗎？	→ 4-7 裝載端子台標示板
	您的列印密度是否合適？	嘗試降低或提高列印密度。 → 6-9-1 設定印字濃度
膠帶或標示板長度短於指定的設定。	壓紙滾輪是否髒污？	清潔壓紙滾輪。 → 10-1 壓紙滾輪清潔
	壓紙滾輪是否磨損？	若壓紙滾輪磨損，請用新的更換。
	膠帶或標示板是否正確設於捲軸架中？	確保膠帶或標示板正確設於捲軸架中，並可順利拉出。 請於列印前進行全長補正。 → 8-8-4 列印全長補正
無法執行半切割。 半切功能無法正常運作。	半切割刀單元是否正確設定就位？	請依機主手冊的指示正確安裝半切割刀單元。 → 5-1 更換半切割刀單元
	是否已設置半切功能？	請參考說明書設置半切功能。 → 8-1-12 段落間的半切割/線與點列印
執行半切割，但機器僅留下劃痕 且無法完整切斷。	半切刀的深度調節是否過淺？	請參考說明書調整半切刀的深度。切割效果可能會因氣溫和管子的特性而變化。 → 4-2 調整半切割深度
	刀片是否已舊？	更換新的半切割刀單元。 → 5-1 更換半切割刀單元 → 12-2 列印材料與選購品項清單
熱縮管的半切無法進行。	由於管子的壁厚，可能無法進行半切。	請用剪刀等工具進行切割。
	之前可能完全切斷了消耗品，導致刀刃受損。	請更換新的半切割器。 → 5-1 更換半切割刀單元 → 12-2 列印材料與選購品項清單
半切割時，機器切割太深。	半切割刀深度調整桿是否設定妥當？	請依機主手冊的指示調整半切割刀單元的深度。 切割效果可能受到氣溫或套管特性的影響。 → 4-2 調整半切割深度
手動全切割無法執行（機器無法切斷）。	列印耗材碎屑是否堵塞機器內部？	打開卡紙移除蓋，並且用鑷子去除任何列印耗材碎屑及其他積存物。 → 3-2 零件名稱
	機器內部是否有列印耗材堵塞？	
無法偵測到列印耗材。	媒體導件 B 及 D 是否與列印耗材的寬度精確符合？	確保媒體導件 B 及 D 與列印耗材的寬度符合，並且耗材在列印耗材感測器上方通過。
	列印耗材感測器是否髒污？	以乾布擦拭列印耗材感測器。 → 10-3 列印耗材感測器清潔
膠帶纏繞在壓紙滾輪上。	壓紙滾輪或媒體導向器 B 和 D 上是否有黏著劑？	法 媒體導向器 B 和 D 上的膠帶黏著劑被傳送並黏附到壓紙滾輪上。請清潔壓紙滾輪並定期清潔媒體導向器 B 和 D。 → 10-5 清潔媒體導向器 B 和 D (去除膠帶黏著劑的方法) → 6-6 說明

第 12 章

附錄

12-1 LETATWIN PC EDITOR PRO 顯示製作細節	202
12-2 列印材料與選購品項清單	205
12-3 預設值清單	208
12-4 產品規格	209
12-5 主要單元和 LETATWIN PC EDITOR PRO 版本資訊	211
12-5-1 主要單元版本資訊	211
12-5-2 LETATWIN PC EDITOR PRO 版本資訊	211
12-5-3 主要單元更新方式	212
12-6 聯絡資訊	214

12-1 LETATWIN PC EDITOR PRO 顯示製作細節

型樣中存在不帶單元段落的段落時，無法建立表格。(所有段落都請建立型樣，以使得其中一行總是有未合併的儲存格。)

■ 紅色段落：錯誤

■ 黃色段落：單元段落

範例

列印輸出範例

1	2	5
A	D	E

	第一行	第二行	第三行	第四行	連線	段落長度	底線	反轉	旋轉
1	1	A			1	5.0	否	否	否
2	2				1	5.0	否	否	否
3					1	5.0	否	否	否
4		D			1	5.0	否	否	否
5	5	E			1	5.0	否	否	否
6									
7									

在此範例中，憑藉段號 2 及段號 3，因為第一行或第二行沒有未合併的儲存格，所以無法接受該型樣。

許可的型樣

列印輸出範例

1	2	3	4	5
A	B	C	D	E

	第一行	第二行	第三行	第四行	連線	段落長度	底線	反轉	旋轉
1	1	A			1	5.0	否	否	否
2	2	B			1	5.0	否	否	否
3	3	C			1	5.0	否	否	否
4	4	D			1	5.0	否	否	否
5	5	E			1	5.0	否	否	否
6									
7									

列印輸出範例

1	3	4	5
A	B	C	

	第一行	第二行	第三行	第四行	連線	段落長度	底線	反轉	旋轉
1	1	A			1	5.0	否	否	否
2	2	B			1	5.0	否	否	否
3	3	C			1	5.0	否	否	否
4	4	D			1	5.0	否	否	否
5	5	E			1	5.0	否	否	否
6									
7									

列印輸出範例

1	2			5
A	B	C	D	E

	第一行	第二行	第三行	第四行	連線	段落長度	底線	反轉	旋轉
1	1	A			1	5.0	否	否	否
2	2	B			1	5.0	否	否	否
3		C			1	5.0	否	否	否
4		D			1	5.0	否	否	否
5	5	E			1	5.0	否	否	否
6									
7									

可透過調整合併點與段落長度所建立的型樣

列印輸出範例

1	2	5
A		E

	第一行	第二行	第三行	第四行	連線	段落長度	底線	反轉	旋轉
1	1	A			1	5.0	否	否	否
2	2				1	5.0	否	否	否
3					1	5.0	否	否	否
4					1	5.0	否	否	否
5	5	E			1	5.0	否	否	否
6									
7									

	第一行	第二行	第三行	第四行	連線	段落長度	底線	反轉	旋轉
1	1	A			1	5.0	否	否	否
2	2				1	15.0	否	否	否
3	5	E			1	5.0	否	否	否
4					1				
5					1				
6									
7									

減少儲存格合併點數量並調整段落長度。

列印輸出範例

1	2	5
A	B	

	第一行	第二行	第三行	第四行	連線	段落長度	底線	反轉	旋轉
1	1	A			1	5.0	否	否	否
2	2	B			1	5.0	否	否	否
3					1	5.0	否	否	否
4					1	5.0	否	否	否
5	5				1	5.0	否	否	否
6									
7									

	第一行	第二行	第三行	第四行	連線	段落長度	底線	反轉	旋轉
1	1	A			1	5.0	否	否	否
2	2	B			1	15.0	否	否	否
3	5				1	5.0	否	否	否
4									
5									
6									
7									

減少儲存格合併點數量並調整段落長度。

列印輸出範例

1	2		5
A	B	D	E

	第一行	第二行	第三行	第四行	連線	段落長度	底線	反轉	旋轉
1	1	A			1	5.0	否	否	否
2	2	B			1	5.0	否	否	否
3					1	5.0	否	否	否
4		D			1	5.0	否	否	否
5	5	E			1	5.0	否	否	否
6									
7									

	第一行	第二行	第三行	第四行	連線	段落長度	底線	反轉	旋轉
1	1	A			1	5.0	否	否	否
2	2	B			1	10.0	否	否	否
3		D			1	5.0	否	否	否
4	5	E			1	5.0	否	否	否
5									
6									
7									

減少儲存格合併點數量並調整段落長度。

列印輸出範例

1	2	5
A	B	E

	第一行	第二行	第三行	第四行	連線	段落長度	底線	反轉	旋轉
1	1	A			1	5.0	否	否	否
2	2	B			1	5.0	否	否	否
3					1	5.0	否	否	否
4					1	5.0	否	否	否
5	5	E			1	5.0	否	否	否
6									
7									

	第一行	第二行	第三行	第四行	連線	段落長度	底線	反轉	旋轉
1	1	A			1	5.0	否	否	否
2	2	B			1	15.0	否	否	否
3	5	E			1	5.0	否	否	否
4									
5									
6									
7									

減少儲存格合併點數量並調整段落長度。

無法建立表格的型樣

以下型樣無法建立表格。

列印輸出範例

1	2	5
A	D	E

	第一行	第二行	第三行	第四行	連線	段落長度	底線	反轉	旋轉
1	1	A			1	5.0	否	否	否
2	2				1	5.0	否	否	否
3					1	5.0	否	否	否
4		D			1	5.0	否	否	否
5	5	E			1	5.0	否	否	否
6									
7									

列印輸出範例

1	2		5
A	C	D	E

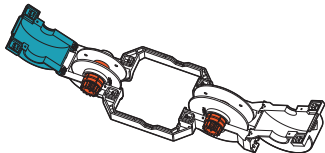
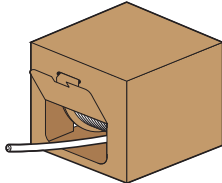
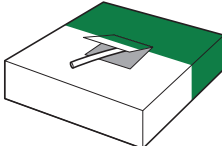
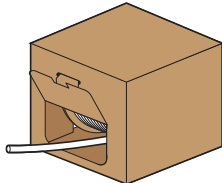
	第一行	第二行	第三行	第四行	連線	段落長度	底線	反轉	旋轉
1	1	A			1	5.0	否	否	否
2	2				1	5.0	否	否	否
3		C			1	5.0	否	否	否
4		D			1	5.0	否	否	否
5	5	E			1	5.0	否	否	否
6									
7									

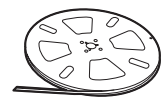
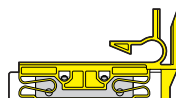
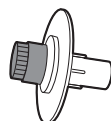
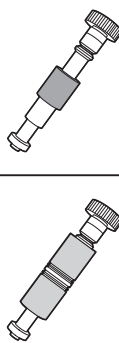
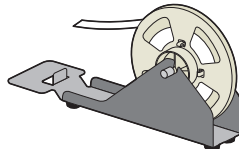
列印輸出範例

1	2			5
A	B	C	D	

	第一行	第二行	第三行	第四行	連線	段落長度	底線	反轉	旋轉
1	1	A			1	5.0	否	否	否
2	2	B			1	5.0	否	否	否
3		C			1	5.0	否	否	否
4		D			1	5.0	否	否	否
5	5				1	5.0	否	否	否
6									
7									

12-2 列印材料與選購品項清單

色帶			
黑色:LM-IR3015B (僅限 LM-3000PRO、200m 捲,通用於所有消耗品)			
白色:LM-IR3015W (僅限 LM-3000PRO、180m 捲、熱收縮套管用)			
色帶盒			
LM-RC3015			
Grip 套管			
	適用電線外徑		
內徑:ø2.9mm	ø1.9mm 至 ø2.1mm	LM-TU29G (100m 捲)	
內徑:ø3.7mm	ø 2.5mm 至 ø2.7mm	LM-TU37G (100m 捲)	
內徑:ø4.6mm	ø 3.0mm 至 ø3.7mm	LM-TU46G (85m 捲)	
圓頭套管 (UL224 認證)			
內徑:ø3.2mm	LM-TU332N2 (100m 捲)		
內徑:ø3.6mm	LM-TU336N2 (100m 捲)		
內徑:ø4.2mm	LM-TU342N2 (80m 捲)		
內徑:ø5.2mm	LM-TU352N2 (80m 捲)		
* UL224 認證套管設計耐壓高達 600V 且 耐熱高達 105°C, 套管厚度 0.431mm 以上並具 VW-1 阻燃性。此類套管可用於絕緣保護。			
滾筒圓頭套管			
內徑:ø2.5mm	LM-TU425L2 (250m 捲)		
內徑:ø2.7mm	LM-TU427L2 (250m 捲)		
內徑:ø3.2mm	LM-TU432L2 (250m 捲)		
內徑:ø3.4mm	LM-TU434L2 (250m 捲)		
內徑:ø3.6mm	LM-TU436L2 (250m 捲)		
內徑:ø4.2mm	LM-TU442L (200m 捲)		
內徑:ø5.2mm	LM-TU452L (135m 捲)		
內徑:ø6.4mm	LM-TU464L (100m 捲)		
內徑:ø8.0mm	LM-TU480L (70m 捲)		
膠帶			
	白色 (30m 捲)	黃色 (30m 捲)	
5mm (W)	LM-TP3005W	LM-TP3005Y	
9mm (W)	LM-TP3009W	LM-TP3009Y	
12mm (W)	LM-TP3012W	LM-TP3012Y	

標示板			
8.5mm (W)	LM-KM485	(25m 捲,5 捲/盒,0.5mm 厚)	
9.5mm (W)	LM-KM495	(25m 捲,5 捲/盒,0.5mm 厚)	
10.0mm (W)	LM-KM410	(25m 捲,5 捲/盒,0.5mm 厚)	
10.7mm (W)	LM-KM4107	(25m 捲,1 捲/盒,0.5mm 厚)	
ID 平板			
4.1mm (W)	LM-ID PLATE4110 (20m 捲,1.0mm 厚)		
半切割刀單元			
LM-HC3000	(僅限 LM-3000PRO)		
LETATWIN PC EDITOR PRO			
請於 MAX 網站下載 LETATWIN PC EDITOR PRO。			
➔ 3-8 下載與安裝 LETATWIN PC EDITOR PRO			
用於 ø8 及 ø10 套管的專用色帶法蘭 *視為組置件處。			
用於 ø8 及 ø10 套管的色帶法蘭			
壓紙滾輪			
用於套管、膠帶及標示板	LM-PR 標準型		
用於端子台標示板 (4 種類型)	LM-PR115	用於 A2009-113、114、115	
	LM-PR145	用於 A2009-145	
	LM-PR515	用於 A2009-515	
	LM-PR615	用於 A2009-615	
捲軸架 (含膠帶法蘭) *視為組件處置。			
捲軸架 (含法蘭)			

附件 *視為組件處置。	
(1) $\phi 1.5$ 至 $\phi 2.0$ 套管用附件	
(2) $\phi 8$ 套管用附件	
(3) $\phi 10$ 套管用附件	
(4) 端子台標示板用附件 (支援 113、114、115、515、615)	
(5) 端子台標示板用附件 (支援 145)	
(6) ID 平板用附件	

端子台標示板 (WAGO 產品支援清單)	
WAGO 產品編號	LM-3000PRO 上顯示之名稱
2009-113	A2009-113
2009-114	A2009-114
2009-115	A2009-115
2009-145	A2009-145
2009-515	A2009-515
2009-615	A2009-615

12-3 預設值清單

LETATWIN PC EDITOR PRO 初始設定值

	項目	LM-3000PRO		LM-550A3	LM-550A2	LM-550A
基本設定	段落長度初始值	套管	20.0mm	20.0mm	20.0mm	20.0mm
		MAX ID 平板	18.0mm			
		膠帶	10.0mm	10.0mm	10.0mm	10.0mm
		標示板	10.0mm	10.0mm	10.0mm	10.0mm
		端板	1.5mm			
	連續初始值	套管	2	2	2	2
		MAX ID 平板	2			
		膠帶	1	1	1	1
		標示板	1	1	1	1
		端子台標示板	1			
列印格式	文字高度	3.0mm		3.0mm	3.0mm	3.0mm
	文字寬度	100%		100%	100%	100%
	表格模式	取消				
	段落長度	選取		選取	選取	選取
	文字高度自動	標準自動		標準自動	標準自動	標準自動
	段落方式	半切割		半切割	半切割	半切割
	印字方向	橫式		橫式	橫式	橫式
	字距	標準		標準	標準	標準
	行距	標準		標準	標準	標準
	字體選擇	清晰字體		清晰字體	清晰字體	標準 (設於主要單元上)
	6.9 MARK	取消		取消 (設於主要單元上)	取消 (設於主要單元上)	取消 (設於主要單元上)
	零斜線	取消		取消		
	加框	取消		取消	取消	取消
	連續數字與連續	優先連續數字 (11、22、33)		優先連續 11 22 33	優先連續 11 22 33	優先連續 11 22 33
文字參數 設定	切割位置	0.0mm		0.0mm	0.0mm	0.0mm
	列印線位置	0.0mm		0.0mm	0.0mm	0.0mm
	印字濃度	5		4	4	4
	低溫模式	取消		取消	取消	取消
	預印進紙	取消		取消	取消	取消
	後印進紙	確定				
	套數間空白段落	確定				
	水平列印線 位置調整	0.0mm				

MEMO

- LETATWIN PC EDITOR PRO 未提供在 LM-5×× 系列機器上搭載的「列印長度模式」。
配合 LM-5xx 系列產品使用「列印長度模式」時，請使用之前的軟體 (LETATWIN PC EDITOR) 或者於
主要 LM-5×× 單元上進行製作。

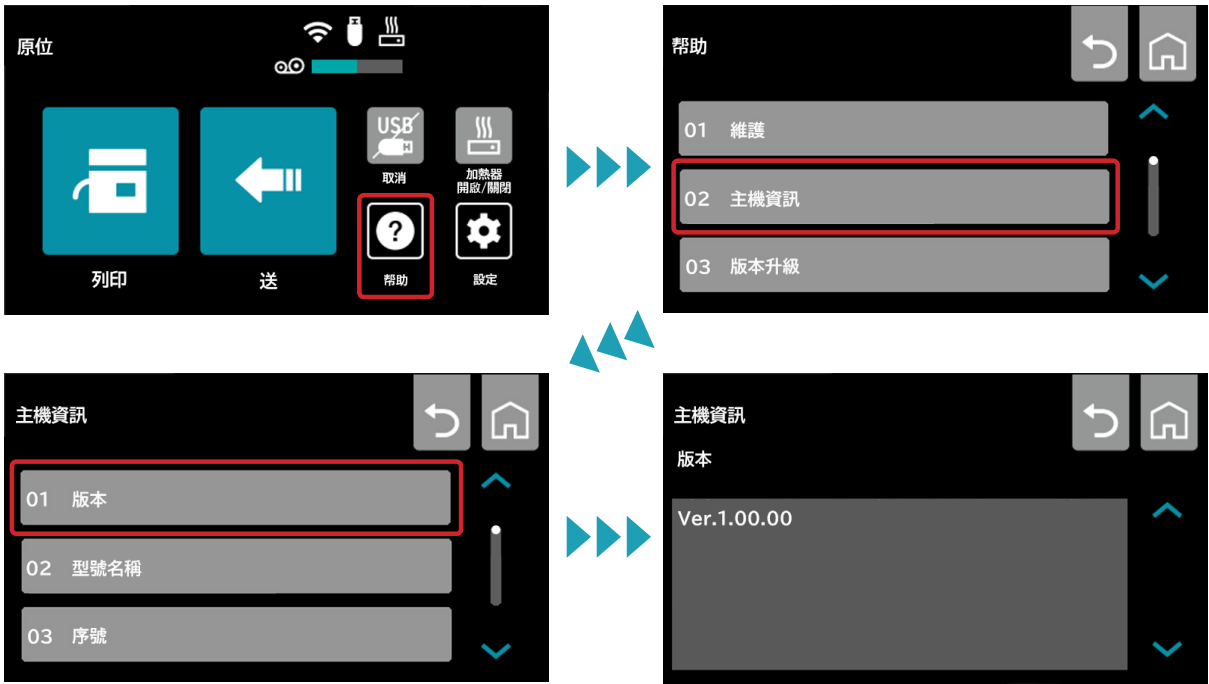
12-4 產品規格

型號名稱	LM-3000PRO
產品類型	套管標示
字元輸入限制	5,000 個字元 (2,000 個段落)
字元類型	符合 JIS 第一階漢字、第二階漢字及其他 JIS 標準 (平假名、片假名、英數字元等)
字體	標準、粗體、清晰、方形、越南語
文字高度 (高度)	1.3/2/3/4/6mm 英數字元，一些符號亦可選取 2.4mm
顯示幕	4.3 英吋彩色 LCD 顯示幕
列印方式	熱轉印方式 (300dpi)
列印速度	80mm/s (產出套管數:85個/分鐘，使用 ø3.2 套管，20mm 段落，7 個字元)
最大列印長度 (列印一份時)	套管:100m，膠帶:5m，標示板:5m， 端子台標示板:1,000，ID 平板:20m
支援之消耗品	Grip 套管 (內徑:ø2.9 至 ø4.6)
	PVC 套管 (內徑:ø1.5 至 ø10.0)
	熱收縮套管 (內徑:ø2.0 至 ø19.0)
	貼紙 (寬度:5/9/12mm)
	標示板 (寬度:5.5 至 12.0mm)
	端子台標示板 (WAGO 產品 2009-113、2009-114、2009-115、2009-145、2009-515、2009-615)
	ID 平板 (寬度:4.1mm)
切割方式	半切割:自動，全切割:手動
主要單元記憶體	無
外部記憶體	USB 記憶體 (無法使用具備安全功能的 USB 記憶體。僅限於以 FAT12/16/32 格式化的。)
電源供應	AC100-240V 50/60Hz
功耗	最大 70W，待機模式時 15W 以下，睡眠模式時 10W 以下
介面	USB(A)、USB(B)、有線區域網路、無線區域網路 (IEEE802.11.b/g/n) (n 僅為 2.4GHz) (僅限站模式)，(調制:DSSS[11b]，OFDM[11g/n])
無線區域網路安全性	WPA-TKIP，128位WPA2 CCMP (AES)
無線 LAN 安全性	WPA-TKIP、128 位元 WPA2 CCMP (AES)
套管加熱器	內建
操作環境	溫度:5 至 35°C，濕度:20% 至 80%，無凝結
尺寸	427 (W) × 256 (D) × 301 (H) mm
重量	約 11Kg (不含配件及電源線)
隨附配件	• 色帶(LM-IR3015B) • 色帶盒 • 捲軸架 • 快速參考手冊 • 安全指南 • 壓紙滾輪 (標準型) • 附件 (用於 A2009-145 (端子台標示板用)、A2009-113/114/115/515/615、ø1.5 至 ø2.0 套管、ø8.0 套管、ø10.0 套管、ID 平板) • 壓紙滾輪盒 • 軟體使用授權
支援的作業系統	Windows11

操作環境

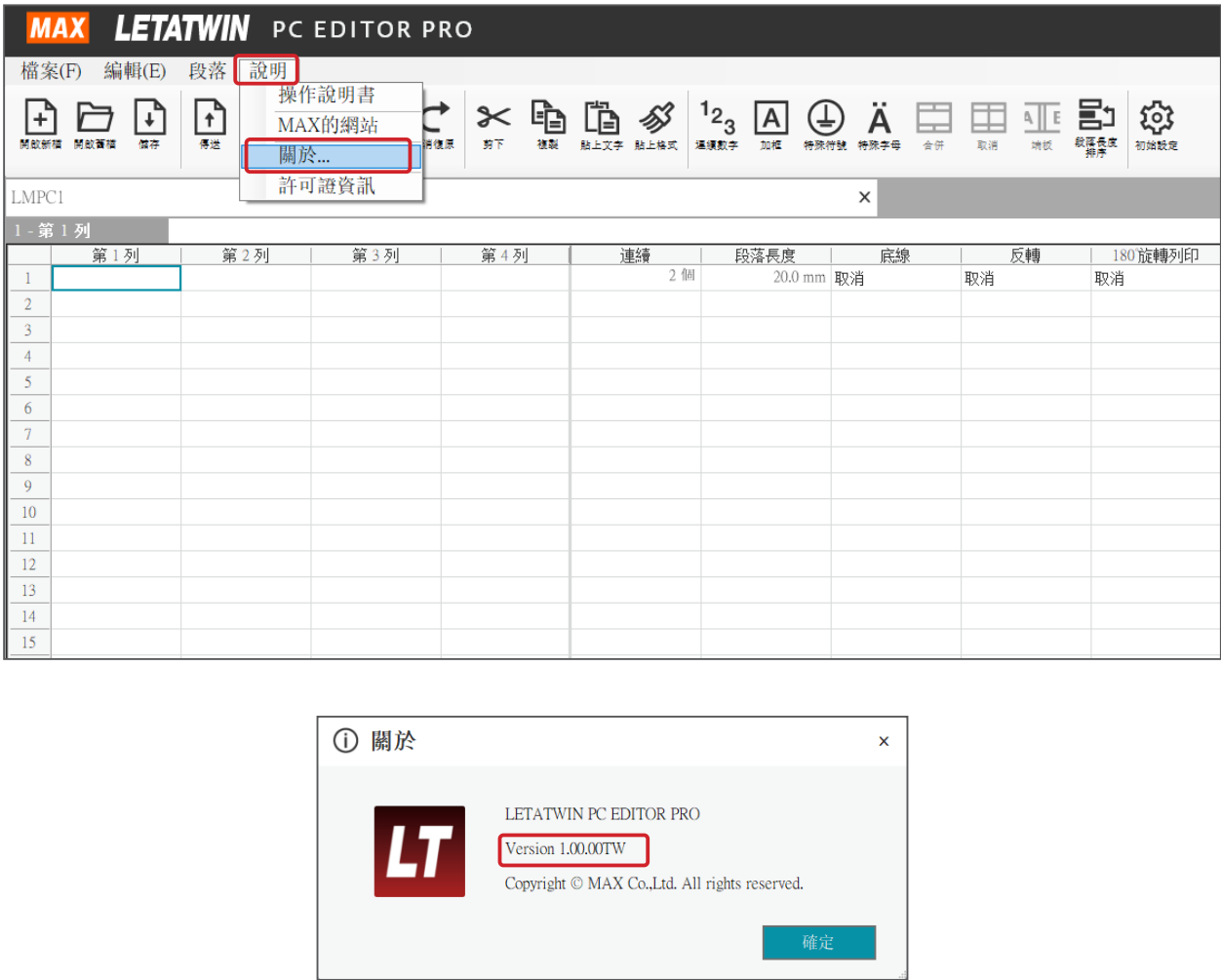
一般使用要求	• 帶有「Designed for Windows」標誌的 DOS/V 裝置 • 配備符合 Microsoft 規範各 OS 時脈及記憶體要求之 CPU 與 RAM 的裝置 • 硬碟：可用空間至少 100MB • 螢幕大小：800 × 600 以上 • 與產品的 LAN 連接埠進行有線 LAN 連接時，已經用最長 20m 的 LAN 連接線（建議 Cat5e 以上）確認過運作。使用超過此長度的連接線可能導致通訊不穩定。
必要連接器	USB 連接器、LAN 連接器
支援的作業系統	Windows11
關於 OS 支援之注意事項	*預安裝與全新安裝機器上僅保證受支援 OS 之運作。（MAX 不保證升級後電腦可正常運作。） • 「預安裝機器」指自工廠出貨，已由電腦製造商安裝 Windows 之電腦。 • 「全新安裝機型」指符合 Windows 操作環境要求並於安裝前已初始化的電腦。針對此類裝置，僅涵蓋經驗證 OS 可正確運作之電腦。 • 如需最新 OS 資訊，請參閱 MAX 網站。

12-5-1 主要單元版本資訊



12-5-2 LETATWIN PC EDITOR PRO 版本資訊

如需查看版本資訊，請於 LETATWIN PC EDITOR PRO 內進入「說明」-「關於」。



12-5-3 主要單元更新方式



更新檔案的發佈方式

- 本產品會提供韌體更新以提升安全性及功能。
- 當判斷需要更新時，我們會發送韌體更新通知至註冊之電子郵件地址。
- 更新檔可自本公司網站下載。
- 完成更新後，可更加安全地使用本產品。
- 更新資訊僅限已事先註冊之使用者使用。

(安全性更新內容，自購買日起提供 5 年)

符合性資訊

• 認證號碼顯示

本產品已取得 NCC 型認證，
認證號碼：CCAN26LP1250T0

• Wi-Fi 頻帶

本產品使用之 2.4GHz 頻帶獲得授權使用。

警告

取得審驗證明之低功率射頻器材，非經核准，公司、商號或使用者均不得擅自變更頻率、加大功率或變更原設計之特性及功能。低功率射頻器材之使用不得影響飛航安全及干擾合法通信；經發現有干擾現象時，應立即停用，並改善至無干擾時方得繼續使用。前述合法通信，指依電信管理法規定作業之無線電通信。低功率射頻器材須忍受合法通信或工業、科學及醫療用電波輻射性電機設備之干擾。

(a) 工作頻帶

2412~2462MHz 1~11ch

(b) 最大射頻功率

20dBm(100mW)

MAX CO.,LTD.

6-6 Nihonbashi Hakozaki-Cho,Chuo-Ku,Tokyo,Japan

TEL: (81) 3-3669-8131

<https://www.max-ltd.co.jp/global>

請將本產品的漏洞回報至以下聯絡方式：

MAX CO.,LTD.

6-6 Nihonbashi Hakozaki-Cho,Chuo-Ku,Tokyo,Japan

TEL: (81) 3-3669-8131

<https://www.max-ltd.co.jp/global>

MAX