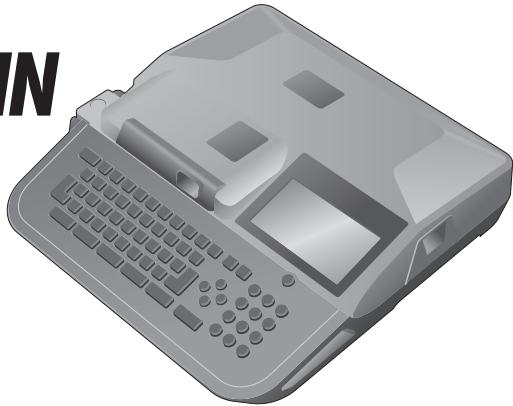


LM-550A3/PC A12-TH

INSTRUCTION MANUAL

LETATWIN



- Prior to use, read this instruction manual.
- Keep this instruction manual.
- It is prohibited to reproduce the contents of this manual without permission.
- The information herein is subject to change without prior notice.
- You can browse the latest models, consumables, optional items, instruction manuals, etc. from the QR code on the upper right of the main unit screen and the URL or QR code shown below.

<https://wis.max-ltd.co.jp/int/letatwinfan/>



*QR code is a registered trademark of Denso Wave Incorporated.



1. คู่มือเพิ่มเติมของเครื่องรุ่น LM-550A3

การใส่ผ้าห่มใหม่เข้าไปในกล่องผ้าห่ม

1. ดึงที่แกนกลางของแกนหมุน และดึงแกนของตัวเทปเบาๆ จากนั้นส่วนที่จะติดกับแกนหมุนก็จะออกมา

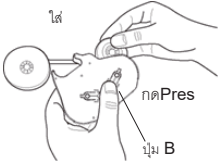
REQUEST **ข้อแนะนำ**
นำ



● ขณะที่ทำการดึงเทป พยายามให้ส่วนที่เป็นแกนของวงเทปหมุน เพื่อที่แผ่นเทปจะไม่หย่อน

2. ขณะที่กดปุ่ม B พยายามให้แกนของวงเทป (สีเขียว หรือ สีน้ำเงิน) อยู่ในตำแหน่งตามรูปที่ จากนั้นก็ ปลดปุ่ม B เพื่อล็อกวงเทป

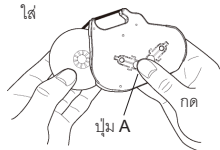
REQUEST **ข้อแนะนำ**
นำ



- อย่ากดปุ่ม B มากเกินไป หรือ แรงเกินไป
- ระวังด้านบนและด้านล่างของกล่องวงเทป

3. ขณะที่กดปุ่ม A พยายามให้แกนของวงเทป (สีดำ) อยู่ในตำแหน่งตามรูป. จากนั้นก็ปลดปุ่ม A เพื่อล็อกตัวเทป

REQUEST **ข้อแนะนำ**
นำ



- อย่ากดปุ่ม AB มากเกินไป หรือ แรงเกินไป
4. ทำการหมุนวงเทปให้ทิศทางของลูกศรตั้งรูปจนกระทั่งเห็นแถบสีดำ (ถ้าต้องการเปลี่ยนของสีจะเปลี่ยนจาก ใส → น้ำเงิน → ดำ)
 เมื่อเห็นแถบสีดำให้หยุดหมุนวงเทป

REQUEST

- ต้องให้แน่ใจว่าวงเทปไม่หย่อน



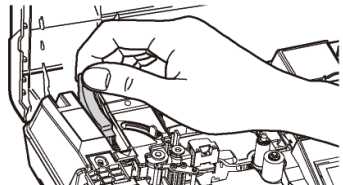
วิธีการใส่ชิ้นส่วนที่จะพิมพ์

1. เปิดฝาดรอปตลับ



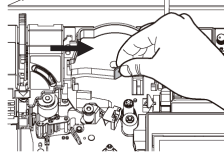
2. ขยับคันโยกของตัวปลดหัวพิมพ์

(สีเขียว)



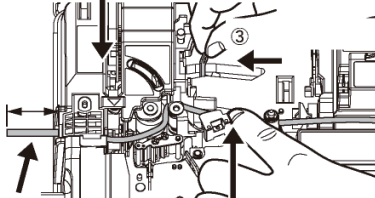
ท่อพิมพ์

1. เช็คนับโลก ตัวหมุน M (สีเงิน) ไปทางขวา จนกระทั่งหยุด



2. ใส่ท่อพิมพ์ตามรูปด้านล่าง

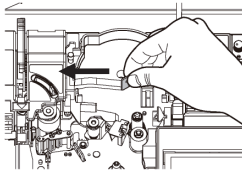
④ ดึงคันโยกของหัวปลดหัวพิมพ์กลับ (ลด)



① ดึงท่อพิมพ์ออกมา 2 เซนติเมตร. ② รักษาท่อพิมพ์ให้อยู่ในตำแหน่งเดิม

เทปพิมพ์

1. เช็คนับโลก ตัวหมุน M (สีเงิน) ไปทางซ้าย จนกระทั่งหยุด



ข้อสังเกต

จุดต่อพิมพ์ให้อยู่ในตำแหน่งที่ถูกต้อง ขณะที่ทำการใส่ท่อพิมพ์ในเครื่องพิมพ์

! กรุณาอย่าไม่ให้บิด

1~2 cm

ท่อพิมพ์สามารถใช้ได้ ;

● ท่อพิมพ์ที่สามารถใช้ได้ต้องมีเส้นผ่านศูนย์กลางตั้งแต่ 1.5 มิลลิเมตร ถึง 8.0 มิลลิเมตรเท่านั้น

● ห้ามใช้ท่อพิมพ์ที่มีรอยหักงอของงอพิมพ์หรือรอยแตกที่สอปก บนท่อพิมพ์

พิมพ์มาก่อน เพื่อหลีกเลี่ยงการอุดตันของท่อพิมพ์หรือปัญหาอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง เครื่องพิมพ์

● ถ้ามีการใช้ท่อพิมพ์ที่ทั่วไป เครื่องพิมพ์อาจจะ

มีความผิดปกติเกิดขึ้นในการพิมพ์

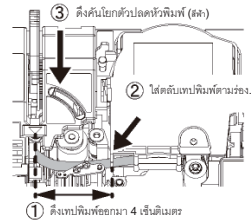
● การพิมพ์ที่อุณหภูมิ 7.0 ถึง 8.0 มิลลิเมตร, ให้พิมพ์เร็วได้สั้น

Print pressure "L" (ต่ำ). (ดูจากหน้า 18 4-9 ในคู่มือการใช้งาน)

อย่างไรก็ตามหากมีการตั้งค่า ที่อุณหภูมิและความดันในการพิมพ์ต่ำ

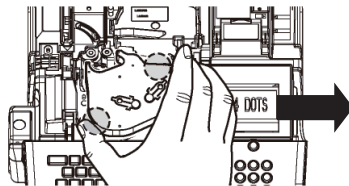
"L" อาจจะก่อให้เกิดอาการพิมพ์ออกมาไม่ชัด ถ้าเป็นกรณีแบบนี้ให้เปลี่ยนค่ากลับเป็น "N"

2. ใส่เทปพิมพ์ตามรูปด้านล่าง

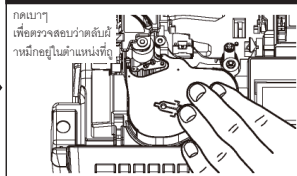


ผ้าห่มึก

ดึงล่องผ้าห่มึกตามรูป แล้วใส่เข้าไปในเครื่องพิมพ์



การใส่ที่ถูกต้อง



วิธีแนะนำท่อพิมพ์ที่ติดตั้งออกจากเครื่องพิมพ์

★ ถ้าท่อพิมพ์ติดตั้ง ห้ามดึงท่อพิมพ์ด้วยมือ

ดึงท่อพิมพ์ที่ติดตั้งออกจากคีย์ใช้ฟังก์ชัน "FEED"

1. ปิดตัวใช้โทรของเครื่องพิมพ์ จากนั้นเปิดฝาครอบคีย์หน้ามือออก
2. แลตคันโยกผ้าห่มึกออก จากนั้นเช็คนับโลก ตัวหมุน M (สีเงิน) เพื่อปลดล๊อค
3. ขณะกด , กด **ON/OFF** ค้างไว้ประมาณ 3 วินาที จากนั้นปล่อย **ON/OFF** ก่อน, ขณะนั้นจอภาพจะแสดงสัญลักษณ์ "LETWIN".
4. จะเห็น [FEED screen] ปรากฏขึ้นมา.
5. กดที่ เพื่อหมุนจานหมุน (สีดำ), จากนั้นจะทำให้สามารถเอาท่อพิมพ์ที่ติดตั้งออกมาได้

FEED

2. กรุณาอ่าน

2-1 บทนำ

ขอขอบคุณที่ท่านได้เลือกใช้เครื่อง MAX TUBE MARKER LM-550A3/PC.



เครื่องพิมพ์อิเล็กทรอนิกส์เครื่องนี้ ครอบคลุมไปด้วยความสะดวกสบายต่อการทำเครื่องหมายบนปลอกสายไฟและอุปกรณ์ต่างๆ โดยสามารถพิมพ์บนวัสดุทั้งชนิดท่อและแถบ เพื่อให้การใช้งานได้อย่างถูกวิธีคุณควรปฏิบัติตามคู่มือแนะนำวิธีการใช้

2-2 การป้องกันไว้ก่อนสำหรับการใช้งาน

[การป้องกัน]

คู่มือฉบับนี้และเครื่องพิมพ์อิเล็กทรอนิกส์เครื่องนี้

ใช้เครื่องแสดงความหมายไว้หลากหลายซึ่งแต่ละเครื่องหมายที่มีความหมายที่แตกต่างกัน
ไป ดังนี้

	ข้อควรระวัง	หากไม่เอาใจใส่ต่อเครื่องหมายนี้ นั้นหมายความว่าอาจมีอันตรายถึงชีวิตหรือไม่ก็นำมาซึ่งผลเสีย ต่อผู้ที่ทำงานที่ละเลยไม่สนใจเครื่องหมายนี้
	คำเตือน	หากละเลยต่อเครื่องหมายนี้ อาจเกิดความเสียหายต่อผู้ทำงานขึ้นได้และอาจเกิดการสูญเสียข้อมูลบางส่วน

REQUEST

อธิบายสัญลักษณ์ที่อาจเกิดปัญหาและต้องการการซ่อมแซมแก้ไขเช่น
เรียกร้องเพื่อทำการตั้งค่าการทำงานใหม่หรือเพื่อที่จะบู๊ตหรือข้อมูลกลับคืนมา

MEMO

อธิบายจุดที่ใช้งานและกลวิธี



อธิบายการทำงานหรือฟังก์ชันที่ควรป้องกันไว้ก่อน

[สัญลักษณ์]



แสดงถึง อะไรคือสิ่งที่คุณควรระวัง










แสดงถึงคุณไม่ควรจะทำหรือห้ามทำ

“ เครื่องหมายที่อยู่ในหรือใกล้สัญลักษณ์นี้แสดงให้ถึงสิ่งที่ห้ามกระทำ ”

แสดงถึง



อะไรคือสิ่งที่คุณควรจะทำเครื่องหมายที่อยู่ในสัญลักษณ์นี้แสดงให้เห็นถึงวิธีการใน
ขั้นหรือการขึ้นแนะที่
ควรปฏิบัติตาม

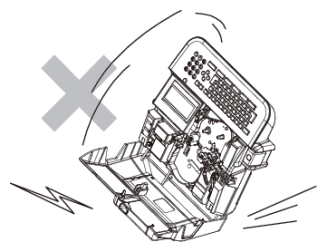
 ข้อควรระวัง	
	<ul style="list-style-type: none"> อย่าถอดหรือเปลี่ยนแปลงตัวเครื่องด้วยตัวท่านเอง ซึ่งมันสามารถทำให้เกิดไฟฟ้าช็อตหรือปัญหาขึ้นมาได้
	<ul style="list-style-type: none"> ห้ามใส่สิ่งของแปลกปลอมเช่น ปากกา, สายไฟ ใดๆเข้าไปภายในเครื่อง เพราะจะก่อให้เกิดไฟฟ้าช็อตหรือปัญหาขึ้นมาได้ ไม่ควรเสียบปลั๊กร่วมกับอุปกรณ์ไฟฟ้าที่กินกำลังไฟสูง เพราะจะก่อให้เกิดไฟฟ้าช็อตหรืออาจเกิดเพลิงไหม้ได้ ห้ามวางสิ่งของที่มีน้ำหนักมากบนสายไฟของเครื่อง เพราะจะก่อให้เกิดไฟฟ้าช็อตหรืออาจเกิดเพลิงไหม้ได้ ห้ามจับปลั๊กไฟในขณะที่มือเปียก เพราะคุณจะถูกไฟฟ้าช็อต ระวังอย่าให้น้ำหรือสารเคมีโดนตัวเครื่อง หากเครื่องโดนน้ำหรือสารเคมีใดๆ ให้รีบถอดปลั๊กออกโดยทันที จากนั้นให้ติดต่อตัวแทนจำหน่ายเพื่อทำการซ่อมแซม ให้ใช้ได้เฉพาะ MAX AC Adapter กับเครื่องเท่านั้น
 	<ul style="list-style-type: none"> ห้ามใช้เครื่องที่ไม่สมบูรณ์ หรือ ในขณะที่ใช้เครื่องอยู่มีเสียงดัง มีกลิ่น และสิ่งผิดปกติอื่นใด ให้รีบถอดปลั๊กออกโดยทันที จากนั้นให้ติดต่อตัวแทนจำหน่ายเพื่อทำการซ่อมแซม
	<ul style="list-style-type: none"> ห้ามแตะต้องหัวพิมพ์ เพราะมันจะร้อนมากหลังจากที่ทำการพิมพ์
	<ul style="list-style-type: none"> อย่าแตะต้องใบมีด

 คำเตือน	
	<ul style="list-style-type: none"> ข้อมูลที่จัดเก็บถาวรในหน่วยความจำภายในเครื่อง และ USB memory โปรดทราบว่าเราจะไม่รับผิดชอบต่อความเสียหายและการสูญเสียข้อมูลจากปัญหาของแบตเตอรี่และการซ่อมแซม
	<ul style="list-style-type: none"> ห้ามใช้ไฟฟ้าร่วมกับอุปกรณ์ที่ใช้กำลังไฟที่สูง เพราะทำให้แรงดันไฟฟ้าตก ซึ่งอาจทำให้เครื่องเสียหายได้ ห้ามใส่กระดาษหรือเศษผ้าเข้าไปในเครื่อง ซึ่งอาจทำให้เครื่องเสียหายได้ ห้ามตัดแปลง ฟ้ายมิก, ท่อ และ เทป อุปกรณ์นี้ไม่เหมาะสำหรับใช้ในสถานที่ที่เด็ก ๆ น่าจะมีอยู่. เครื่องมารถสายไฟนี้ ห้ามเด็กเล็กนำไปใช้งานหรือนำไปเล่นโดยเด็ดขาด เนื่องจากอาจจะเกิดอันตรายต่อเด็ก ๆ ได้
	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อไม่ได้ใช้เครื่องเป็นเวลานาน ควรจะถอดปลั๊กออกจากเต้าเสียบเพื่อความปลอดภัย
	<ul style="list-style-type: none"> เมื่อมีการถอดและใส่ USB memory ควรจะปิดเครื่องเสียก่อน เพราะว่าถ้ากระทำการดังกล่าวโดยไม่ปิดเครื่องจะทำให้เครื่องเสียหายได้ หากตามสะดวกปลั๊กไฟอยู่เสมอก เพราะถ้ามันสกปรกมากอาจจะทำให้ไฟฟ้าช็อตได้ เวลาถอดหรือเสียบปลั๊กให้จับที่หัวของปลั๊กเท่านั้น

REQUEST

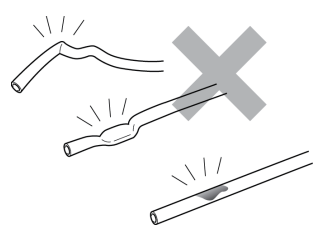
เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดปัญหาเกี่ยวกับเครื่องให้ปฏิบัติตามการป้องกันด้านล่างนี้

- 1. โปรดใช้เครื่องด้วยความระมัดระวัง ห้ามให้หล่นพื้นและระวังอย่าให้กระแทกกับของแข็งหรือกระทำด้วยความรุนแรง

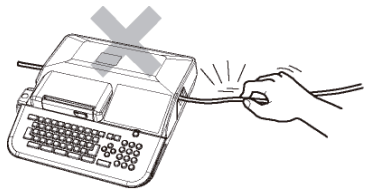


- 2. สำหรับวัสดุสิ้นเปลืองอื่นๆ นอกเหนือจากทอ (ดรัมเทป ดรัมหมึก ไบเน็ต ฯลฯ) ให้ใช้ผลิตภัณฑ์ที่กำหนดเท่านั้น ห้ามใช้ผลิตภัณฑ์อื่นนอกเหนือจากนั้น

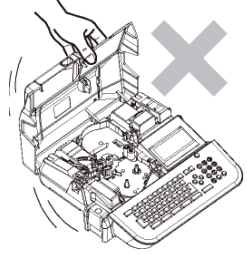
- 3. ห้ามใช้ท่อที่บิด พับ หรือ งอ เป็นอันตราย และโดยเฉพาะอย่างยิ่งท่อที่สกปรกมากหรือที่มีสิ่งแปลกปลอมต่างๆ เพราะจะก่อให้เกิดปัญหาเกี่ยวกับหัวพิมพ์ของเครื่อง



- 4. ห้ามนำสิ่งของต่างๆ กีดขวางทางออกของทอหรือเทปและห้ามดึงตัวทอหรือเทปในขณะที่พิมพ์



- 5. ห้ามยกเครื่องขึ้น โดยวิธีที่บริเวณฝาครอบดรัมเทป

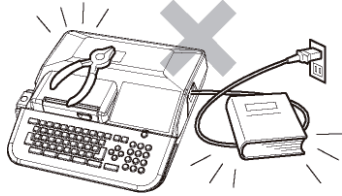


- 6. ในกรณีที่เครื่องทำงานในสถานะแวดล้อมที่มีเสียงดังมากหาหรือการสั่นสะเทือนสูง ตัวเครื่องอาจจะแสดงข้อความหรือสิ่งผิดปกติออกมา หรือไม่หน่วยความจำที่อาจถูกลบ

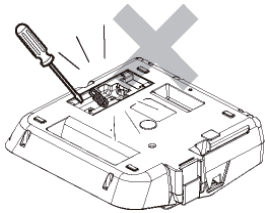
- 7. ห้ามถอดปลั๊กไฟออกในขณะที่ตัวเครื่องเปิดหรือขณะพิมพ์ผู้ควรปิดสวิตซ์ที่ตัวเครื่องก่อน ไมเช่นนั้นอาจเกิดปัญหาได้ หรือข้อมูลอาจจะถูกลบ

- 8. ถ้าหากว่าเทปหรือตีดิล ห้ามดึงออกโดยเด็ดขาด ให้แก้ไขโดยการใส่ "FEED" function. (หน้า 17)

9. ห้ามวางสิ่งของต่างจากบนตัวเครื่องและสายไฟ

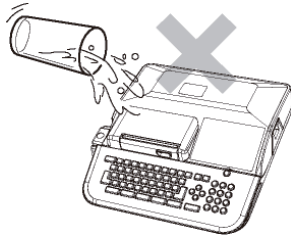


10. โปรดอย่าใช้อุปกรณ์ที่เป็นแม่เหล็กหรือสิ่งทีคล้ายคลึงกันแหย่เข้าไปในช่อง USB memory



11. ห้ามกดทับลงไปบนจอแสดงผลเพราะจอแสดงผลอาจแตกหรือชำรุดได้

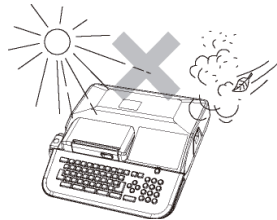
12. ระวังอย่าให้ของเหลวอย่างเช่น กาแฟ น้ำผลไม้ หรือน้ำเปล่าหกลงบนเครื่อง



13. สำหรับการทำความสะอาดสิ่งสกปรกออกจากเครื่อง ให้ใช้ผ้าแห้งที่สะอาดหรือกระดาษสำหรับเช็ดเครื่องมือเท่านั้น ห้ามใช้สารเคมีทุกชนิดไม่ว่าจะเป็นทินเนอร์หรือแอลกอฮอล์เพราะอาจจะส่งผลให้เครื่องเบื้อนหรือเป็นรอยขีดไปจากปกติได้

14. ถ้านำเครื่องออกจากห้องที่มีอุณหภูมิเย็นมาซึ่งห้องที่มีอุณหภูมิร้อน อาจเกิดการควบแน่นของอากาศภายในเครื่องเนื่องมาจากการเปลี่ยนแปลงของอุณหภูมิอย่างรวดเร็ว ในกรณีนี้ให้ปล่อยเครื่องทิ้งไว้สักประมาณ 30 นาที แล้วค่อยใช้งานใหม่

15. เพื่อหลีกเลี่ยงการเกิดปัญหา ห้ามนำเครื่องไปเก็บรักษาและใช้งานยังสถานที่ดังนี้



- (1) บริเวณที่มีแสงแดดส่องถึง โดยตรงหรืออยู่ใกล้แหล่งความร้อนอย่างเช่น เครื่องทำความร้อน
- (2) แหล่งที่มีฝุ่นมากและความชื้นสูง
- (3) ห้ามใช้เครื่องในแหล่งที่มีอุณหภูมิต่ำกว่า 10 องศาเซลเซียสหรือสูงกว่า 35 องศาเซลเซียส
- (4) ห้ามเก็บรักษาเครื่องไว้ในแหล่งที่มีอุณหภูมิต่ำกว่า 0 องศาเซลเซียสหรือสูงกว่า 40 องศาเซลเซียส

16. ให้ใช้กระดาษของเครื่องสำหรับการเก็บรักษาหรือเคลื่อนย้าย

17. ในกรณีที่ใช้เครื่องภายในบ้านอาจเกิดกาบรรณวนของสนามแม่เหล็กไฟฟ้าได้จากเครื่องใช้ไฟฟ้าภายในบ้าน

3. สารบัญ

1.	คู่มือเพิ่มเติมของเครื่องรุ่น LM-550A3	1
2.	กรุณาอ่าน	3
2-1	บทนำ	3
2-2	การป้องกันไว้ก่อนสำหรับการใช้งาน	3
3.	สารบัญ	7
4.	ก่อนใช้งาน	10
4-1	คุณลักษณะของเครื่อง	10
4-2	อุปกรณ์ที่ให้พร้อมกับเครื่อง	11
4-3	ชื่อของแต่ละส่วน	12
4-4	ชื่อของปุ่มต่างๆและการทำงาน	13
4-5	จอแสดงผล แอล ซี ดี	15
4-6	การเลือกภาษาแสดงผล	16
4-7	การทำความสะอาดลูกกลิ้งและการเอาท่อที่ติดออก (“FEED” function)	17
4-8	การปรับระดับการตัด	18
4-9	การปรับแรงกดของลูกกลิ้ง	18
5.	การใส่สำเนา ท่อ และ เทป	19
5-1	การใส่และเปลี่ยนฟ้ำหมึก	19
5-2	การใส่ท่อและดลับหมึก	21
5-3	การใส่ดลับเทปและดลับหมึก	25
5-4	การใส่แผ่น ID ขนาด 4.1MM	27
5-5	การเปลี่ยนใบมีด	28
5-6	การใส่หน่วยความจำแบบ USB (หน่วยความจำภายนอก)	28
6.	การใช้งาน	29
6-1	การพิมพ์ท่อแบบกำหนดความยาว (PITCH PRINT)	30
6-2	การพิมพ์เทป	32
6-2-1	การพิมพ์เทปแบบกำหนดความยาว (PITCH PRINT)	32
6-2-2	การพิมพ์เทปแบบความยาวตามจำนวนตัวอักษร	34
7.	การป้อนและลบตัวอักษร	36
7-1	การป้อนตัวอักษร	36
7-2	การลบตัวอักษร	36
7-3	การป้อนตัวอักษรโดยการใส่ “CODE” FUNCTION	37
7-4	การป้อนตัวอักษรโดยการใส่ “DIACR” FUNCTION	38
8.	ฟังก์ชันต่างๆ	39
8-1	ขนาดตัวอักษร	39
8-2	ความกว้างตัวอักษร	40
8-3	ช่องไฟ ตัวอักษรและบรรทัด	41
8-4	การกำหนดความยาวของท่อและเทป	42
8-4-1	การกำหนดค่าความยาว	43
8-4-2	การกำหนดการตัด	43

8-5	การพิมพ์แบบความยาวตามจำนวนตัวอักษร.....	44
8-5-1	ความยาวที่พิมพ์ได้.....	44
8-5-2	การตั้งค่านับหน้านับหลัง.....	44
8-6	การพิมพ์ในแนวตั้งและแนวนอน.....	45
8-7	การพิมพ์ซ้ำ.....	45
8-8	ขีดเส้นใต้.....	46
8-9	การพิมพ์แบบเรียงลำดับตัวเลขและตัวอักษร.....	46
8-10	การพิมพ์แบบมีกรอบ.....	47
8-11	การพิมพ์สัญลักษณ์.....	48
8-12	การกำหนดชื่อไฟล์ของหน่วยความจำภายใน.....	49
8-13	การแสดงผลข้อมูลก่อนการพิมพ์.....	51
8-14	คำสั่งพิเศษ.....	51
8-14-1	การปรับความเข้มของตัวอักษร.....	52
8-14-2	การพิมพ์ในที่อุณหภูมิต่ำ.....	52
8-14-3	การกำหนดการพิมพ์ต่อ.....	52
8-14-4	รูปแบบของเลข "6, 9".....	53
8-14-5	การปรับตำแหน่งการพิมพ์.....	53
8-14-6	การปรับตำแหน่งการขีด.....	53
8-14-7	การตั้งค่าการปิดเครื่องอัตโนมัติ.....	54
8-14-8	การกำหนดค่าความยาวของท่อและเทป.....	54
8-14-9	การกำหนดจำนวนพิมพ์ซ้ำของท่อและเทป.....	54
8-14-10	การกำหนดตำแหน่งการพิมพ์ (ขีดหน้าหรือหลังหรือตรงกลาง).....	55
8-14-11	รูปแบบการพิมพ์ซ้ำและการเรียงลำดับ (RPT & SEQ).....	55
8-14-12	การปรับความสว่างของจอแสดงผล แอล ซี ดี.....	56
8-14-13	การปรับไฟส่องสว่างจอแสดงผล แอล ซี ดี.....	56
8-14-14	ตัวเลือกฟอนต์อักษร.....	56
8-14-15	บันทึกการตั้งค่าพื้นฐาน.....	57
8-14-16	ช่วงระยะ (POINT/DOT).....	57
8-14-17	เลขศูนย์มีขีดกลาง.....	57
8-14-18	ค่าตั้งต้นของขนาดตัวอักษร.....	57
8-15	การคัดลอกและวางข้อความ.....	58
8-15-1	คัดลอกข้อความ.....	58
8-15-2	วางข้อความ.....	58
8-16	ฟังก์ชันช่วยเหลือที่จะใส่ข้อมูล.....	58
8-17	หน่วยความจำ.....	59
8-17-1	หน่วยความจำภายใน.....	59
8-17-2	USB MEMORY (หน่วยความจำภายนอก).....	61
9.	การพิมพ์.....	63
9-1	การกำหนดจำนวนการพิมพ์.....	63
9-2	การพิมพ์โดยการหมุน 180 ° (เฉพาะการทำเครื่องหมายที่ท่อ).....	63

9-3	การปรับความยาวในการพิมพ์	64
9-4	การกำหนดการพิมพ์ต่อเนื่องเมื่อหมึก หมด และ เทปหมด	64
10.	การใช้งานร่วมกับคอมพิวเตอร์	65
10-1	การติดตั้งโปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR AND PRINTER DRIVER ”	65
10-1-1	การติดตั้งโปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR”	65
10-1-2	การติดตั้งปริ้นเตอร์ไดรเวอร์ PRINTER DRIVER	66
10-2	การแก้ไขไฟล์ “CSV และ LMF“	68
10-3	การสั่งพิมพ์โดยโปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR”	68
10-4	การเก็บข้อมูลและส่งข้อมูลโดยโปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR”	69
11.	ปัญหาที่เกิดขึ้นขณะใช้งาน	70
11-1	ข้อความแสดงข้อผิดพลาดที่เกิดขึ้น	70
11-2	การแก้ไขเบื้องต้น	73
12.	คุณสมบัติผลิตภัณฑ์	75
13.	ภาคผนวก	76

4. ก่อนใช้งาน

4-1 คุณลักษณะของเครื่อง

- คุณสามารถพิมพ์ตัวอักษรได้โดยง่ายทั้งท่อนและเทป
- พิมพ์ด้วยความเร็วได้สูงถึง 40 มิลลิเมตรต่อวินาทีและมีความทนทานสูง
- มีโปรแกรมสำหรับใช้งานร่วมกับคอมพิวเตอร์ (Letatwin PC Editor)
- ข้อมูลที่สร้างจากโปรแกรม "Letatwin PC Editor" สามารถสั่งพิมพ์ได้โดยตรงด้วยการต่อสาย USB หรือโอนถ่ายข้อมูลจากคอมพิวเตอร์ไปยัง LM-550A3/PC ผ่าน USB memory
- จอแสดงผล แอล ซี ดี ขนาดใหญ่ มองเห็นได้อย่างชัดเจน
- มีหน่วยความจำภายในที่สามารถเก็บข้อมูลได้ 250,000 ตัวอักษร และ ช่องสำหรับเก็บข้อมูลภายนอก USB memory (ขึ้นอยู่กับขนาดที่เลือกใช้)
- ขนาดของท่อและเทปที่ใช้ได้มีดังนี้
 - ท่อ MAX = $\varnothing 2.5\text{mm}$, $\varnothing 2.7\text{mm}$, $\varnothing 3.2\text{mm}$, $\varnothing 3.4\text{mm}$, $\varnothing 3.6\text{mm}$, $\varnothing 4.2\text{mm}$, $\varnothing 5.2\text{mm}$, $\varnothing 6.4\text{mm}$, $\varnothing 8.0\text{mm}$
 - ท่อ MAX GRIP = $\varnothing 2.9\text{mm}$, $\varnothing 3.7\text{mm}$, $\varnothing 4.6\text{mm}$
 - ท่อทั่วไป = $\varnothing 1.5\text{mm}$, $\varnothing 2.5\text{mm}$, $\varnothing 3.2\text{mm}$, $\varnothing 3.6\text{mm}$, $\varnothing 4.2\text{mm}$, $\varnothing 5.2\text{mm}$, $\varnothing 5.5\text{mm}$, $\varnothing 6.5\text{mm}$, $\varnothing 8.0\text{mm}$
 - ท่อหด = $\varnothing 2.0\text{mm}$, $\varnothing 2.5\text{mm}$, $\varnothing 3.2\text{mm}$, $\varnothing 3.6\text{mm}$, $\varnothing 4.2\text{mm}$, $\varnothing 5.2\text{mm}$, $\varnothing 5.5\text{mm}$, $\varnothing 6.5\text{mm}$, $\varnothing 6.8\text{mm}$
 - ท่อที่ไม่ใช่ พีวีซี = $\varnothing 3.2\text{mm}$, $\varnothing 3.6\text{mm}$, $\varnothing 4.2\text{mm}$, $\varnothing 5.2\text{mm}$
 - เทป MAX = หน้ากว้าง : 5mm, 9mm, 12mm
 - แผ่น ID = หน้ากว้าง : 2.5mm, 4.1mm, 4.6mm, 6.3mm, 9.0mm(ต้องใช้อุปกรณ์เสริมพิเศษเมื่อพิมพ์บนท่อขนาด $\varnothing 1.5$ มม. และ $\varnothing 2.0$ มม. และ MAX GRIP.)
- เครื่องสามารถตัดท่อหรือเทปไม่ให้เกิดรอยแตกหักได้เพื่อที่คุณสามารถนำไปใช้งานที่อื่นได้โดยไม่สูญหาย
- คีย์บอร์ดตัวเลขออกแบบมาให้คุณป้อนข้อมูลได้อย่างรวดเร็วและง่ายดาย
- คีย์บอร์ดคุณภาพสูงทำให้ตัวอักษรลบเลือนได้ยาก
- กระเป๋ากันอุปรกรณ์ที่กระต๊วต้ง่ายต่อการขนย้ายและเก็บรักษาได้อย่างปลอดภัย
- สามารถเลือกการแสดงผลบนจอ แอล ซี ดี ได้หลายภาษา
- คุณสามารถปรับระดับความลึกในการตัดของใบมีดด้วยก้านปรับระดับ
- ท่อมาร์คสายไฟ ขนาด $\varnothing 6.8$ มม. และ $\varnothing 8.0$ มม. ไม่สามารถใช้ฟังก์ชัน ตัดครึ่งได้ (Half-Cutter) แต่สามารถเลือกฟังก์ชันเฉพาะ No / Line / Dots เท่านั้น

4-2 อุปกรณ์ที่ให้พร้อมกับเครื่อง

เครื่องนี้มาพร้อมกับอุปกรณ์ ดังต่อไปนี้
ก่อนใช้งาน ให้โปรดตรวจสอบให้แน่ใจว่าทั้งหมดนี้ครบถ้วน

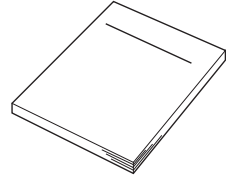
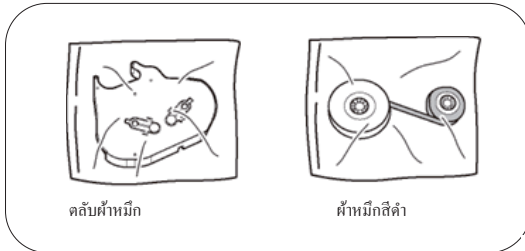
ตัวเครื่อง



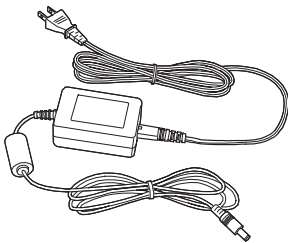
กระเป๋าเก็บเครื่องและอุปกรณ์



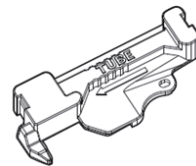
(ป้ายผลิตภัณฑ์อยู่ที่ด้านหลังของเครื่อง)



คู่มือการใช้งาน

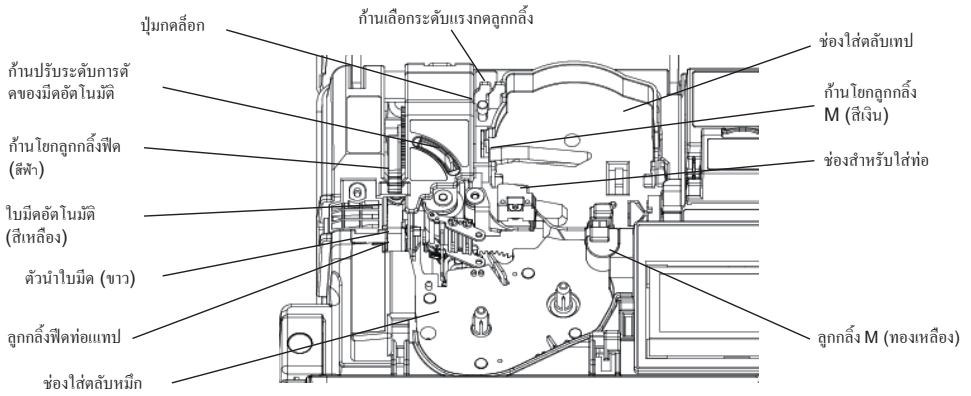
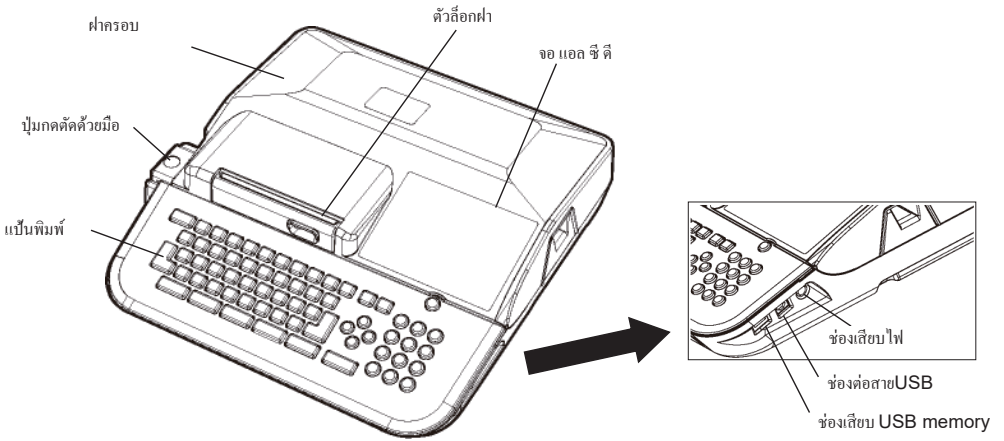


เครื่องแปลงกระแสไฟฟ้า AC adapter

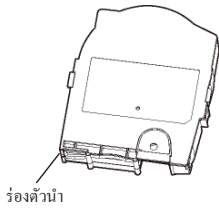


อุปกรณ์เสริมสำหรับพัด $\varnothing 1.5/\varnothing 2.0$ มม. หรือ พัด
MAX GRIP $\varnothing 2.9/\varnothing 3.7/\varnothing 4.6$ มม.

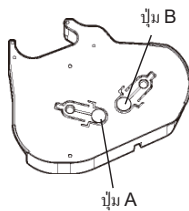
4-3 ชื่อของแต่ละส่วน



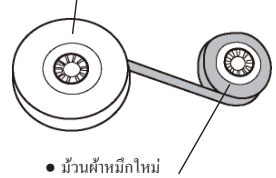
● ตลับหมึก



● ตลับหมึก

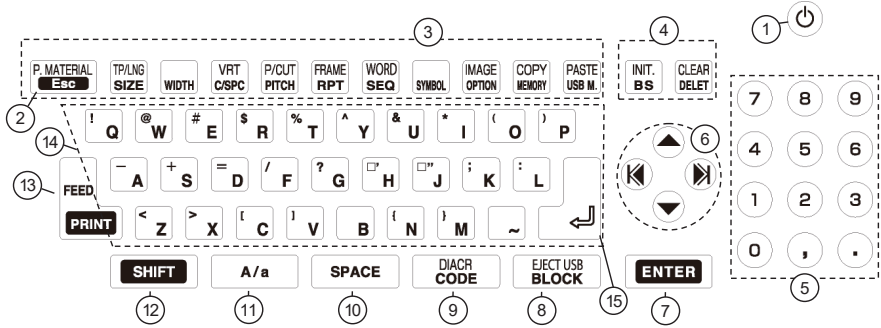


● ส้อมเก็บหมึกที่พิมพ์แล้ว



4-4 ชื่อของปุ่มต่างๆและการทำงาน

<1> รูปแบบเป็นพิมพ์



<2> Keys and their functions

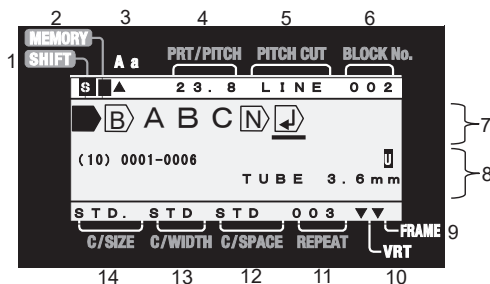
1	ON/OFF	ปุ่ม ON/OFF สำหรับเปิดและปิดเครื่อง
2	ESC	ปุ่มสำหรับยกเลิกการทำงานและกลับไปไปยังเมนูก่อนหน้านี้ เช่นการยกเลิกการแสดงผลข้อมูลก่อนที่จะพิมพ์ "IMAGE"
3	P.MATERIAL (SHIFT → Esc)	กด SHIFT แล้วตามด้วย Esc หน้าจอจะแสดงคำว่า "PRINTED MATERIAL" สำหรับการตั้งค่าและเปลี่ยนท่อหรือเทปโดยอัตโนมัติ (ดูที่ 6:การใช้งาน)
	SIZE	ปุ่มสำหรับการเลือกขนาดตัวอักษร (ดูที่ 8-1: ขนาดตัวอักษร)
	TP/LNG (SHIFT → SIZE)	กด SHIFT แล้วตามด้วย SIZE เพื่อตั้งค่าความยาวและกั้นหน้ากั้นหลังสำหรับการพิมพ์แบบความยาวตามจำนวนตัวอักษร (ดูที่ 8-5: การพิมพ์แบบความยาวตามจำนวนตัวอักษร)
	WIDTH	ปุ่มสำหรับการตั้งค่าความกว้างตัวอักษร (ดูที่ 8-2: ความกว้างตัวอักษร)
	C / SPC	ปุ่มสำหรับการตั้งค่าช่องไฟตัวอักษรและบรรทัด (ดูที่ 8-3: ช่องไฟตัวอักษรและบรรทัด)
	VRT (SHIFT → C/SPC)	ปุ่มสำหรับการเลือกการพิมพ์ในแนวตั้งหรือแนวนอน (ดูที่ 8-6: การพิมพ์ในแนวตั้งและแนวนอน)
	PITCH	ปุ่มสำหรับการตั้งค่าความยาว (ดูที่ 8-4: การกำหนดความยาวของท่อและเทป)
	P / CUT (SHIFT → PITCH)	กด SHIFT แล้วตามด้วย PITCH เพื่อกำหนดการตัด (ดูที่ 8-4: การกำหนดความยาวของท่อและเทป)
	RPT	กดปุ่มนี้ เพื่อตั้งจำนวนการพิมพ์ขึ้นงานซ้ำและการขีดเส้นใต้ของตัวอักษรที่จะพิมพ์ (ดูที่ 8-7: การพิมพ์ซ้ำ)
	FRAME (SHIFT → RPT)	ปุ่มสำหรับการเลือกการพิมพ์แบบมีกรอบ (ดูที่ 8-10: การพิมพ์แบบมีกรอบ)
SEQ	ปุ่มสำหรับกำหนดจำนวนที่เรียงลำดับ (ดูที่ 8-9: การพิมพ์แบบเรียงลำดับตัวเลขและตัวอักษร)	
SYMBOL (SHIFT → SEQ)	กดปุ่มนี้เพื่อใช้งานฟังก์ชัน "SYMBOL" (ดูที่ 8-11: การพิมพ์สัญลักษณ์)	
WORD	กดปุ่มต่อไปนนี้เพื่อใช้งานฟังก์ชัน "MEMORY OF WORD" (ดูที่ 8-12: การกำหนดชื่อของไฟล์ของหน่วยความจำภายใน)	

3	OPTION	กดปุ่มนี้เพื่อเข้าสู่ “OPTION”, เพื่อเข้าสู่ “DIRECT PRINTING FROM PC” หรือเพื่อเข้าสู่ “DIRECT FILE TRANSFER FROM PC” (ดูที่ 8-14: คำสั่งพิเศษ, 10-3: การสั่งพิมพ์โดยโปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR” หรือ 10-4: การเก็บข้อมูลและส่งข้อมูลโดยโปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR”)
	IMAGE (SHIFT → OPTION)	กด SHIFT แล้วตามด้วย OPTION เพื่อให้เครื่องแสดงข้อมูลก่อนการพิมพ์ (ดูที่ 8-13: การแสดงข้อมูลก่อนการพิมพ์)
	MEMORY	ปุ่มสำหรับการจัดการหน่วยความจำภายใน (ดูที่ 8-17-1: หน่วยความจำภายใน)
	COPY (SHIFT → MEMORY)	กด SHIFT แล้วตามด้วย MEMORY เพื่อคัดลอกข้อมูล (ดูที่ 8-15-1: คัดลอก)
	USB MEM.	ปุ่มสำหรับการจัดการหน่วยความจำภายนอก “USB MEMORY” (ดูที่ 8-17-2: หน่วยความจำภายนอก)
	PASTE (SHIFT → USB MEM.)	กด SHIFT แล้วตามด้วย USB MEM. เพื่อวางข้อมูล (ดูที่ 8-15-2: วางข้อความ)
4	BS	ปุ่มสำหรับลบตัวอักษรเฉพาะที่อยู่ก่อนเคอร์เซอร์
	INIT. (SHIFT → BS)	กด SHIFT แล้วตามด้วย BS เพื่อเริ่มต้นกำหนดค่าใหม่ทั้งหมด หมายเหตุ: ถ้ายังมีข้อมูลค้างอยู่จะไม่สามารถใช้คำสั่งนี้ได้ (ให้กดปุ่ม SHIFT แล้วตามด้วย DELETE เพื่อลบข้อมูลที่ค้างอยู่ก่อน)
	DELETE	ปุ่มสำหรับลบตัวอักษรที่อยู่บนเคอร์เซอร์
	CLEAR (SHIFT → DELETE)	กด SHIFT แล้วตามด้วย DELETE เพื่อลบข้อมูลที่ป้อนไว้ทั้งหมด
5	Ten key	ปุ่มสำหรับคีย์ตัวเลข จุด และจุลภาค
6	▲ / ▼ / ◀ / ▶	ปุ่มสำหรับเลื่อนเคอร์เซอร์และเปลี่ยนค่า
	SHIFT → ▶ or SHIFT → ◀	กด SHIFT แล้วตามด้วย ลูกศร เพื่อเลื่อนเคอร์เซอร์ไปยังเริ่มต้นหรือสุดท้าย
7	ENTER	ปุ่มสำหรับกดลงการกำหนดค่า
8	BLOCK	ปุ่มสำหรับแทรกข้อความหน้าเคอร์เซอร์
	EJECT USB (SHIFT → BLOCK)	กด SHIFT แล้วตามด้วย BLOCK เพื่อเอา USB memory ในขณะที่เครื่องกำลังเปิดอยู่
9	CODE	ปุ่มสำหรับบอรรถหัสที่แทรกสัญลักษณ์ (ดูที่ 7-3: การบอรรถหัสโดยการให้ CODE FUNCTION) ● ถ้าเลือกให้การแสดงผลเป็นภาษาจีนคุณจะสามารถบอรรถหัสโดยการใส่ GB หรือรหัส Big 5
	DIACR (SHIFT → CODE)	กด SHIFT แล้วตามด้วย CODE เพื่อบอรรถหัสสำหรับภาษายุโรป
10	SPACE	ปุ่มสำหรับใส่ช่องว่างระหว่างตัวอักษร
11	A / a	ปุ่มสำหรับเลือกตัวอักษรแบบพิมพ์เล็กหรือพิมพ์ใหญ่
12	SHIFT	ปุ่มสำหรับเลือกคำสั่งพิเศษ (3), (4), (8), (9) และ (13).

13	SHIFT → A/a	เรียกคืนอักขระที่ป้อนหรือใส่ตัวอักษรก่อนหน้านี้
14	PRINT	ปุ่มสำหรับเปลี่ยนการทำงานให้พร้อมที่จะพิมพ์
	FEED (SHIFT → PRINT)	กด SHIFT แล้วตามด้วย PRINT เพื่อฟีดท้อหรือเทป
15	Character keys	กลุ่มของปุ่มตัวอักษร
16	↵	ปุ่มสำหรับเปลี่ยนบรรทัด

4-5 จอแสดงผล แอล ซี ดี

รูปแบบการแสดงผล



1	SHIFT	⏪ แสดงเมื่อกด "SHIFT" และหายไปเมื่อกด "SHIFT" อีกครั้งหนึ่ง
2	MEMORY	■ แสดงเมื่อใส่หรือ USB memory กำลังทำงาน
3	A,a	เมื่อลูกศรชี้ที่ "A" : เลือกเป็นตัวอักษรแบบพิมพ์ใหญ่ เมื่อลูกศรชี้ที่ "a" : เลือกเป็นตัวอักษรแบบพิมพ์เล็ก
4	PRT/PITCH	แสดงความยาวของท้อหรือเทป (การพิมพ์แบบกำหนดความยาว) (ดูที่ 8-4: การกำหนดความท้อและเทป) แสดงความยาวของท้อหรือเทปทั้งหมด(การพิมพ์แบบความยาวตามจำนวนตัวอักษร) (ดูที่ 8-5: การพิมพ์แบบความยาวตามจำนวนตัวอักษร)
5	PITCH CUT	แสดงรูปแบบการตัด (ดูที่ 8-4-2: การกำหนดการตัด)
6	BLOCK No.	แสดงจำนวนข้อความที่ป้อน
7	INPUT screen	แสดงตัวอักษรที่ป้อนเข้าไป
8	STATUS screen	แสดงสถานะของการทำงานโดยบรรทัดบนแสดงค่าเลขฐานและจำนวนการเรียงลำดับตัวเลขหรือตัวอักษรส่วนบรรทัดล่างแสดงชนิดของวัสดุและขนาด U ระบุ ตั้งค่าขีดเส้นใต้ แล้ว
9	FRAME	เมื่อลูกศรชี้ที่ FRAME เป็นการพิมพ์แบบมีกรอบ(ดูที่ 8-10: การพิมพ์แบบมีกรอบ)
10	VRT	เมื่อลูกศรชี้ที่ VRT เป็นการพิมพ์ในแนวตั้ง(ดูที่ 8-6:การพิมพ์ในแนวตั้งและแนวนอน)
11	REPEAT	แสดงจำนวนที่พิมพ์ซ้ำ (ดูที่ 8-7: การพิมพ์ซ้ำ)
12	C/SPACE	แสดงขนาดช่องไฟตัวอักษร (ดูที่ 8-3: ช่องไฟ ตัวอักษรและบรรทัด)
13	C/WIDTH	แสดงขนาดความกว้างตัวอักษร (ดูที่ 8-2: ความกว้างตัวอักษร)
14	C/SIZE	แสดงขนาดของตัวอักษร (ดูที่ 8-1: ขนาดตัวอักษร)

สัญลักษณ์ที่อยู่ในกรอบของหน้าจอแสดงผลมีความหมายดังนี้

(1)  : แสดงว่าอยู่ในรูปแบบการพิมพ์แบบกำหนดความยาวและ [P] ต่อไปความยาวของอีกกลุ่ม

(จุดที่ 8-4: การกำหนดความยาวต่อและเทป)

(2)  : แสดงข้อความที่ป้อนเข้าไป โดยสามารถป้อนได้มากถึง 999 ข้อความ

(จุดที่ 8-4: การกำหนดความยาวต่อและเทป)

(3)  : แสดงถึงบรรทัดถัดไป

ต่อขนาด φ 1.5 ถึง φ 2.9 : พิมพ์ได้ 1 บรรทัด

φ 3.2 ถึง φ 8.0 : พิมพ์ได้ 2 บรรทัด, โดยใช้ขนาดตัวอักษรที่ 2mm

เทป : สามารถพิมพ์ได้ถึง 3 บรรทัดในเทปขนาด 12mm โดยใช้ขนาดตัวอักษรที่ 2mm

(4)  : แสดงถึงภายในมีข้อมูลที่ป้อนเป็นแบบเรียงลำดับอยู่

(จุดที่ 8-9: การพิมพ์แบบเรียงลำดับตัวเลขและตัวอักษร)

4-6 การเลือกภาษาแสดงผล

เครื่องนี้สามารถแสดงผลได้หลายภาษาทั้งนี้ขึ้นอยู่กับรุ่นดังต่อไปนี้

Model type	Language
LM-550A3/PC A12-TH	อังกฤษ หรือ จีน ได้ทุกวัน (ตัวอักษรแบบดั้งเดิม)

[วิธีการ]

1. กด Power (ON/OFF) และ  และ  พร้อมกัน

หน้าจอจะเข้าสู่ [LANGUAGE MODE screen] หลังจากที่ได้แสดงโลโก้ของ LETATWIN

[LANGUAGE MODE screen]



2. เลือกรูปแบบภาษาด้วยปุ่ม ▲/▼ เสร็จแล้วกด , เครื่องจะปิดเองอัตโนมัติ

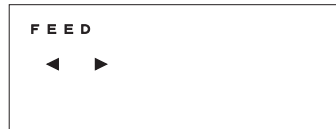
3. กดปุ่ม Power (ON/OFF) อีกครั้งหนึ่งเครื่องจะเปลี่ยนเป็นภาษาที่ได้เลือกไว้

Note: ● คุณสมารถที่จะป้อนข้อมูลและพิมพ์เป็นภาษาจีนได้ในการเลือกภาษาอังกฤษ

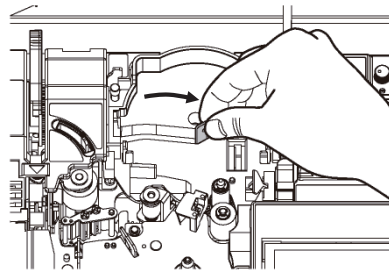
4-7 การทำความสะอาดลูกกลิ้งและการเอาที่ที่ติดออก (“FEED” function)

1. เปิดฝาเครื่อง (ถ้าหากท่อติดให้ปิดเครื่องก่อน)
2. กด **C**, และ **ON/OFF** พร้อมกันประมาณ 3 วินาที หลังจากนั้นให้ปล่อยคานปุ่ม **ON/OFF** ก่อนแล้วหน้าจะแสดงโลก “LETATWIN.”

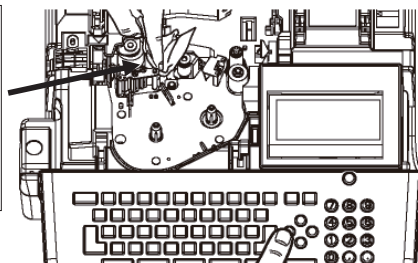
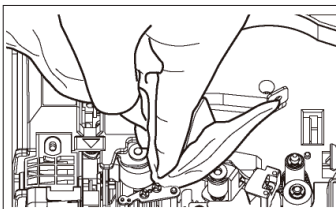
3. หน้าจะแสดงว่าอยู่ในโหมดฟีด **[FEED]**



4. เลื่อนก้านลูกกลิ้งM (สีเงิน) ไปจนสุดตามรูป



5. ใช้ผ้าชุบน้ำสะอาดหรือแอลกอฮอล์เช็ดทำความสะอาดตรงลูกกลิ้งฟีดและกด ◀/▶ เพื่อให้ลูกกลิ้งคืนหรือออยหลัง



หมายเหตุ: ถ้าเกิดท่อหรือเทปติดให้ใช้คำสั่ง“FEED” ห้ามใช้มือดึงโดยเด็ดขาด

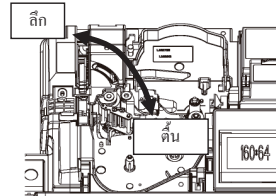
3Bก่อนใช้งาน

4-8 การปรับระดับการตัด

เราสามารถปรับระดับการตัดโดยการปรับ "ก้านปรับระดับการตัดของมีดอัตโนมัติ" เมื่อเห็นว่าการตัดไม่เหมาะสม

Note:

- ในการพิมพ์ที่ตำแหน่งของก้านปรับระดับควรอยู่ที่ "TUBE."
- ในการพิมพ์ที่ตำแหน่งของก้านปรับระดับควรอยู่ที่ "TAPE."

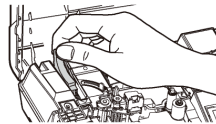


4-9 การปรับแรงกดของลูกกลิ้ง

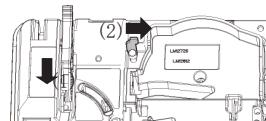
แรงกลในการพิมพ์สามารถปรับได้ด้วย "ก้านปรับแรงกล"

Note: คุณไม่จำเป็นต้องปรับแรงกดของลูกกลิ้งนอกเสียจากว่าพิมพ์แล้วคำกินไป (เปลี่ยนจากแรงกดปกติเป็นแรงกดต่ำ)

1. ปรับก้านโยกลูกกลิ้งฟีลด์ที่อยู่ตรงกลาง (ตั้งขึ้น)



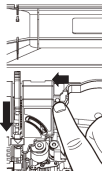
2. กดปุ่มล็อก (1) แล้วเลื่อนก้านปรับแรงกลให้อยู่ในตำแหน่ง L



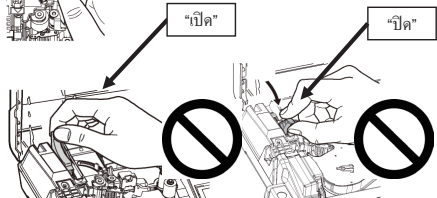
3. ในตอนนี้แรงกดของลูกกลิ้งจะต่ำ

(เปลี่ยนจากแรงกดต่ำเป็นแรงกดปกติ)

1. ปรับก้านโยกลูกกลิ้งฟีลด์ที่อยู่ตรงกลาง (ตั้งขึ้น)



2. กดปุ่มล็อก (1)



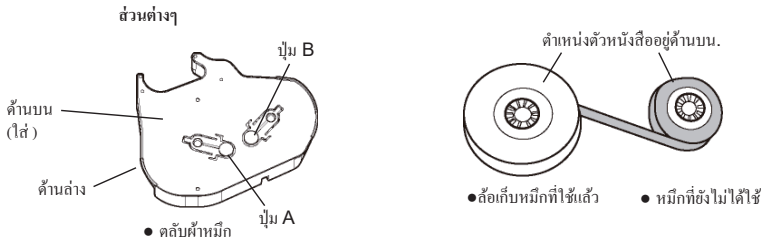
หมายเหตุ: ห้ามเปลี่ยนระดับแรงกดของลูกกลิ้งในขณะที่ก้าน โยกลูกกลิ้งฟีลด์อยู่ในตำแหน่ง เปิด หรือ ปิด

5. การใส่ผ้าหมึก ท่อ และ เทป

ให้ทำตามขั้นตอนดังนี้

- (1) ใส่ผ้าหมึกเข้าไปในดรัมผ้าหมึก
- (2) ใส่ท่อหรือเทป
- (3) ใส่ดรัมผ้าหมึก

5-1 การใส่และเปลี่ยนผ้าหมึก



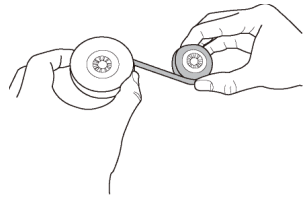
หมายเหตุ : ใช้ดรัมผ้าหมึกรุ่น (LM-RC500) สำหรับ (LM-550A3/PC)

ดรัมผ้าหมึกรุ่น LM-RC300 ไม่สามารถใช้กับ LM-550A3/PC

และผ้าหมึกรุ่น LM-IR50B/LM-IR50W/LM-IR50BP ไม่สามารถใส่เข้าไปในดรัมผ้าหมึกรุ่น LM-RC300

1. ใส่ผ้าหมึกเข้าไปในดรัมผ้าหมึก

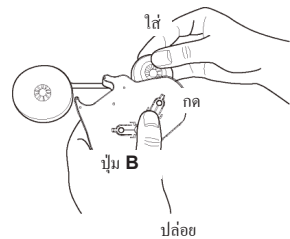
- 1.ดึงหมึกออกจากม้วนแล้วม้วนเก็บไว้ในล้อเก็บหมึก



REQUEST

- ลอยขานูนผ้าหมึกออกจากม้วนเพื่อที่จะได้ไม่หย่อน

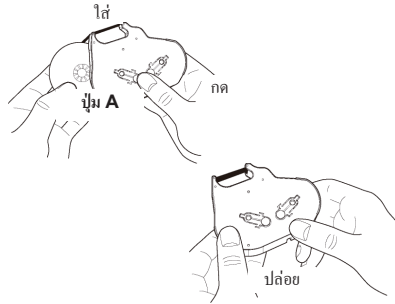
2. กดปุ่ม "B," แล้วใส่ผ้าหมึกเข้าไป ดังรูป
เสียบแล้วปลดขมุดปุ่ม "B"
เพื่อล็อกผ้าหมึกไว้กับดรัมหมึก



REQUEST

- ตรวจสอบความเรียบร้อย

3. กดปุ่ม "A" แล้วล๊อคเก็บผ้าห่มเข้าไป ดังรูป
เสร็จแล้วปล่อยปุ่ม "A" เพื่อล๊อคล้อผ้าห่มไว้กับดล้นห่มก

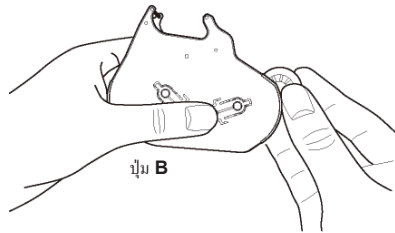


4. หมุนผ้าห่มตามลูกศรจนกระทั่งเปลี่ยนเป็นสีดำ
(ใส → น้ำเงิน → ดำ)
เมื่อเปลี่ยนเป็นสีดำแล้วให้หยุด

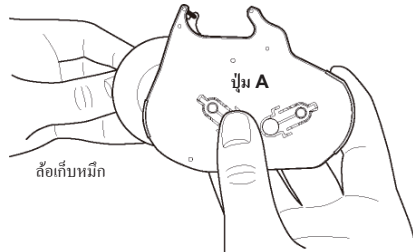


2. การเปลี่ยนผ้าห่มก

1. กดปุ่ม "B" เอาห่มกที่หมดแล้วออกจากดล้น

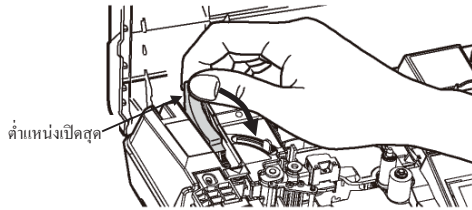


2. กดปุ่ม "A" เอาล๊อคเก็บห่มกแล้วออกจากดล้น

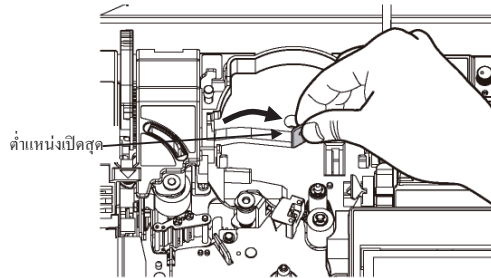


5-2 การใส่ท่อและดัดลัดหมึก

1. เปิดฝาเครื่อง
2. ผลักก้านโยกลูกกลิ้ง (สีฟ้า) ไปด้านหลัง



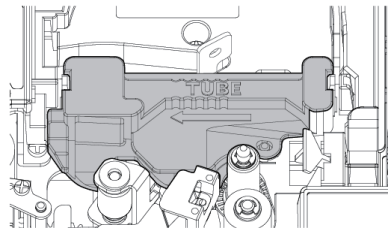
3. เลื่อนก้านโยกลูกกลิ้ง M (สีเงิน) ไปจนสุด



* เมื่อใช้ท่อขนาด $\varnothing 1.5 / \varnothing 2.0$ มม. หรือ ท่อ MAX GRIP $\varnothing 2.9 / \varnothing 3.7 / \varnothing 4.6$ มม.

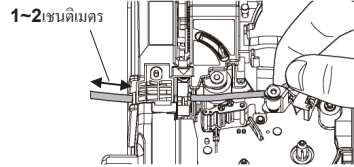
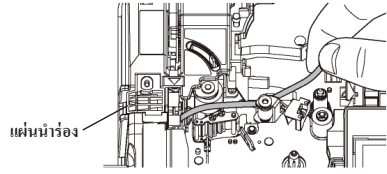
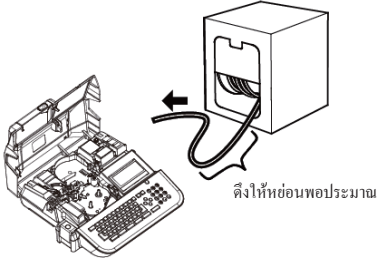
ให้ติดตั้งอุปกรณ์เสริมพิเศษดังแสดงด้านล่าง

* อุปกรณ์เสริมสำหรับท่อ $\varnothing 1.5 / \varnothing 2.0$ มม. หรือ ท่อ MAX GRIP $\varnothing 2.9 / \varnothing 3.7$ มม.

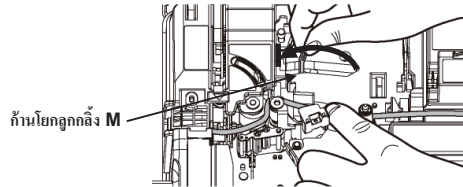


4. 1: ใส่ท่อเข้าไปให้อยู่ใต้แผ่นนำร่อง

2: ดึงท่อออกให้ห่างจากตัวเครื่องประมาณ 1~2 เซนติเมตร

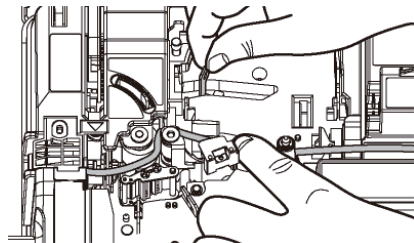
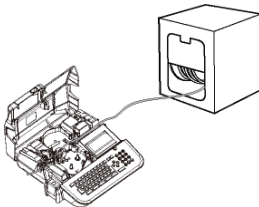


5. จัดวางท่อให้อยู่บนบ้น้ำ "TUBE" แล้วโยก "ก้านโยกลูกกลิ้ง M" เพื่อล็อกท่อ



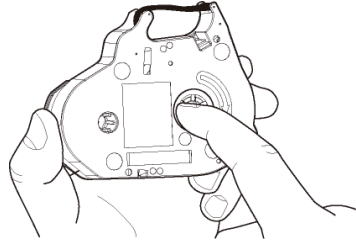
เมื่อได้ใส่ท่อเสร็จเรียบร้อยแล้ว

ตรวจสอบความเรียบร้อยและต้องแน่ใจว่าอยู่ในลักษณะนี้

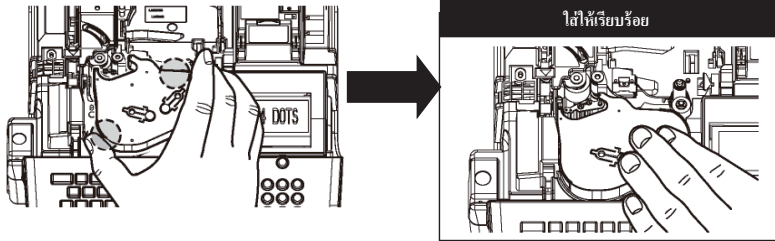


6. ต้องแน่ใจว่าผ้าหมึกไม่หย่อน

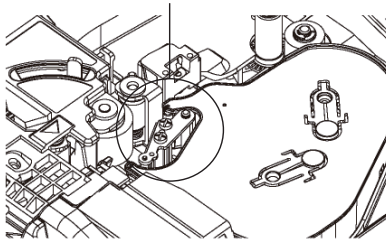
ชี้ผ้าหมึกหย่อนให้กลับตัวหมึกแล้วหมุนล้อเก็บหมึกตามลูกศรดังรูป



7. ใส่ดรัมลับผ้าหมึกลงในเครื่องดังกล่าว

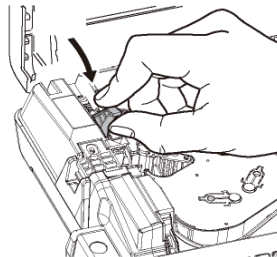


เช็คการหย่อนของผ้าหมึก



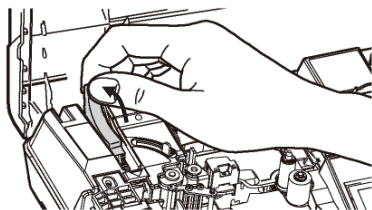
8. โยกก้านปรับลูกกลิ้งฟีด (สฟัว) เข้าหัว

9. ปิดฝาครอบให้เรียบร้อย



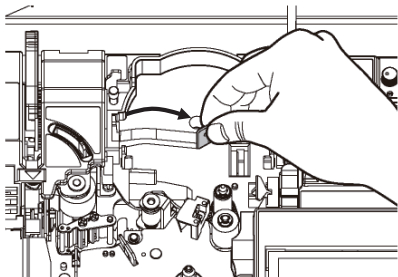
(การเอาท่อออก)

1. เปิดฝาครอบเครื่อง
2. ผลักก้านโยกลูกกลิ้งพีดี ไปด้านหลัง

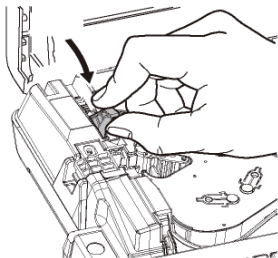


3. เลื่อนก้านโยกลูกกลิ้งM (สีเงิน) ไปจนสุดแล้วเอาท่อออก

หมายเหตุ: ไม่จำเป็นต้องเอาดรัมผ้าหมึกออก



4. โยกก้านปรับลูกกลิ้งพีดี(สีฟ้า)เข้าหาหัวเสร็จแล้วปิดฝาครอบเครื่อง

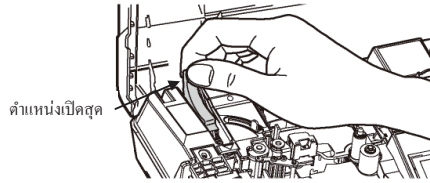


คำเตือน

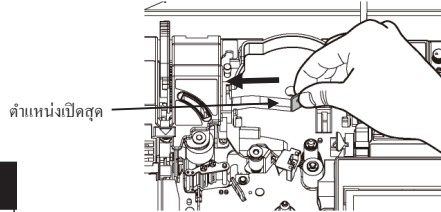
โปรดระวังการปรับก้านโยกลูกกลิ้งพีดี อาจทำให้หน้ามึกกดเจ็บได้เนื่องจากแรงกด

5-3 การใส่กลับเทปและดล้นหมึก

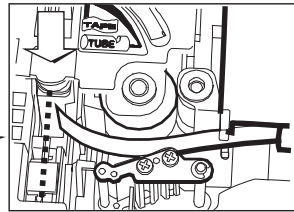
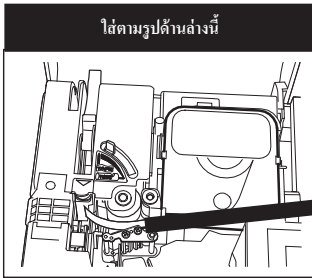
1. เปิดฝาคอมเครื่อง
2. ผลักก้าน โยกลูกกลิ้งฟีด (สีฟ้า) ไปด้วยด้านหลัง



3. เลื่อนก้าน โยกลูกกลิ้ง M (สีเงิน) ไปจนสุด



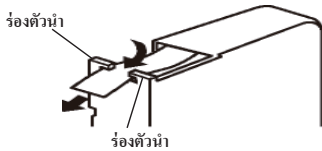
4. ใส่กลับเทปเข้าไป



REQUEST

- ก่อนใส่กลับเทปให้ทำตามรูปด้านล่างนี้

(1) ตรวจสอบว่าเทปได้อยู่ในร่องตัวนำหรือไม่



(2) ดึงเทปออกมาประมาณ 4 มิลลิเมตร

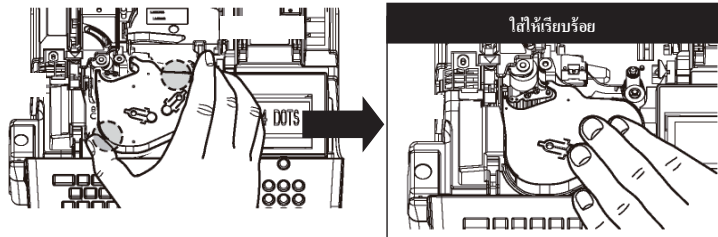


5. ต้องแน่ใจว่าฝ้ามิกไม่ห่อ่น

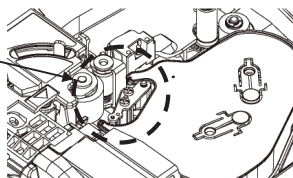
ถ้าฝ้ามิกห่อ่นให้กลับดล้นหมึกแล้วหมุนสวิตช์เก็บหมึกตามลูกศรดังรูป



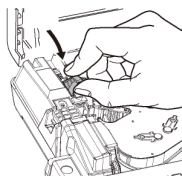
6. ใส่อัลบั้มผ้าหมึกตามรูปด้านล่างนี้



หมายเหตุ: ต้องแน่ใจว่าผ้าหมึกไม่หย่อน



7. ดึงก้านโยกลูกกลิ้งฟีด (สีฟ้า) เข้าหาตัว

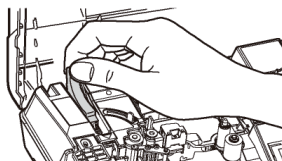


8. ปิดฝาครอบเครื่อง

(การเอาทปออก)

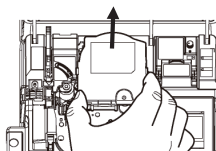
1. เปิดฝาครอบเครื่อง

2. ผลักก้านโยกลูกกลิ้งฟีดไปด้านหน้า



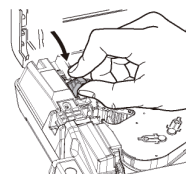
3. เอาอัลบั้มทปออก

หมายเหตุ: ไม่จำเป็นต้องเอาอัลบั้มผ้าหมึกออก



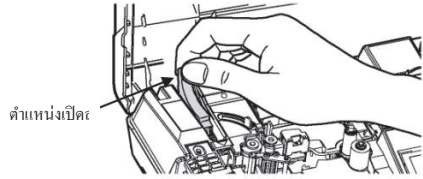
4. ดึงก้านโยกลูกกลิ้งฟีด (สีฟ้า)

เข้าหาตัวเสร็จแล้วปิดฝาครอบเครื่อง

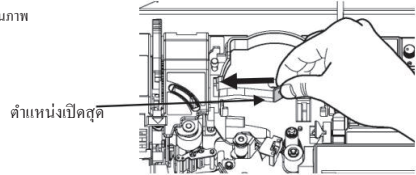


5-4 การใส่แผ่น ID ขนาด 4.1MM

1. เปิดฝาครอบเครื่อง
2. ถัดจากของตัวรถหัวพิมพ์ (สีฟ้า) ไปด้านหลัง



3. เลื่อนก้านเลือกระดับ (สีเงิน) ไปทางซ้ายจนกระทั่งก้านหยุดตามที่แสดงในภาพ



4. เตรียมอุปกรณ์ติดตั้งเส้น ID Plate ขนาด 4.1 มม. แล้วใส่เส้น ID Plate ขนาด 4.1 มม. เข้าไปในช่องใส่ ID Plate

* อุปกรณ์ติดตั้งเส้น ID Plate ต้องมีความกว้าง 4.1 มม. เท่านั้น

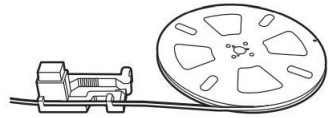
* ใส่เส้นแผ่น ID Plate ในทิศทางจากริมที่แสดงตามภาพ

* ตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้เสียบ ID Plate ไว้ในจุดพลาสติกหรือภาชนะที่มีฉนวนหรือไม่ เนื่องจากเส้น

ID Plate อาจจะถูกเอาฝุ่นหรือสิ่งสกปรกเข้ามาได้จากกรณีไฟฟ้าสถิต

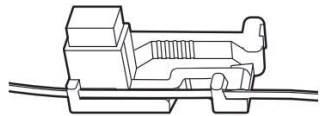
* ฝุ่นและสิ่งสกปรกที่ติดบนท่อมาร์กสายไฟ, สติกเกอร์ หรือ ID Plate

อาจทำให้หัวพิมพ์ของเครื่องมาร์กสายไฟเกิดการเสียหายได้



5. ตั้งตั้งตัวอุปกรณ์ของ ID Plate ขนาด 4.1 มม. (ใส่แผ่นเส้น ID Plate)

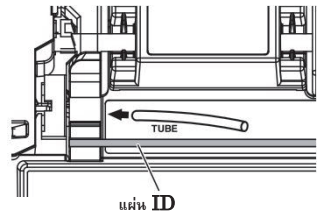
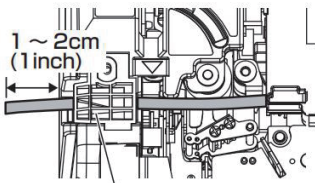
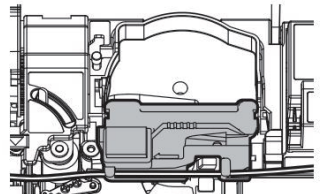
ลงในตัวเครื่องมาร์กตัวอักษร



6. จัดตำแหน่งแผ่นเส้น ID Plate ให้พอดีได้ตัววัด แล้วตรวจสอบว่าดึงแผ่นเส้น ID Plate ออกมาให้ได้ระยะ 1-2 ซม. จากตัวเครื่องมาร์กสายไฟ

* โปรดติดต่อตัวแทนจำหน่ายของคุณ สำหรับ

" 4.1mm ID plate attachment " ที่แนบติดมา





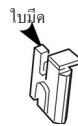
แผ่น ID

5-5 การเปลี่ยนใบมิด

1. เปิดฝาครอบเครื่อง
2. ดึงใบมิดออก
3. สอดใบมิดลงไปในร่องให้เรียบร้อย

หมายเหตุ: ต้องใส่ใบมิดในร่องใส่ใบมิดเท่านั้น
ต้องแน่ใจว่าใบมิดเป็นรุ่น **LM-HC340 (สีเหลือง)** ที่กำหนด

	คำเตือน
	อย่าแตะต้องใบมิดเป็นอันขาด เนื่องจากความคมของใบมิดอาจจะบาดได้



5-6 การใส่หน่วยความจำแบบ USB (หน่วยความจำภายนอก)

1. ใส่ USB memory โดยหันด้านที่ถูกติดตั้งลงในช่อง USB memory ที่อยู่บริเวณด้านข้างของตัวเครื่อง



2. เปิดเครื่อง

REQUEST

- ในการถอด USB memory ออกให้กดคำสั่งดังต่อไปนี้ก่อน **EJECT USB**
(**SHIFT** → **BLOCK**)

6. การใช้งาน

1. เปิดฝาเครื่องแล้วใส่ท่อหรือเทป (ดูที่ 5: การใส่ส้าหมึก ท่อ และเทป) จากนั้นให้เปิดเครื่อง (ON/OFF)

2. หน้าจอจะแสดงการตั้งค่าวัสดุที่ต้องการพิมพ์ [PRINTED MATERIAL]

กด ▲/▼/◀▶ เพื่อที่จะเลือกวัสดุ "MATERIAL" และขนาด "SIZE."

[PRINTED MATERIAL]

MATERIAL = **MAX TUBE**
SIZE = 3. 2

กด [ENTER], หลังจากนั้นหน้าจอจะเปลี่ยนเป็น [INPUT screen] ให้ป้อนข้อมูลที่จะพิมพ์

ปุ่ม ▲/▼ : เลื่อนระหว่าง "MATERIAL" และ "SIZE"

ปุ่ม ◀ ▶ : "MATERIAL" ... เลือกชนิดของวัสดุ "GENERIC TUBE", "MAX TUBE", "MAX GRIP TUBE", "SHRINKABLE TUBE", "OVAL TUBE", "NON PVC TUBE", "TAPE" หรือ "ID PLATE"

ขนาดที่ให้เลือกใช้ "SIZE" ...

ท่อทั่วไป: มีขนาด "1.5", "2.0", "2.5", "3.2", "3.6", "4.2", "5.2", "5.5", "6.5" หรือ "8.0".

ท่อ MAX : มีขนาด "3.2", "3.6", "4.2", "5.2", "6.4", หรือ "8.0".

ท่อ MAX GRIP: มีขนาด "2.9", "3.7", หรือ "4.6".

ท่อหด: มีขนาด "2.0", "2.5", "3.2", "3.6", "4.2", "5.2", "5.5", "6.0", "6.5" หรือ "6.8".

OVAL TUBE: มีขนาด "2.5", "3.2", "3.6", "4.2", "5.2", "5.5", หรือ "6.5".

ท่อที่ไม่ใช่ พีวีซี ("PVC free" TUBE): มีขนาด "3.2", "3.6", "4.2" หรือ "5.2".

เทป MAX: มีขนาด "5", "9" หรือ "12".

ID PLATE: มีขนาด "2.5", "4.1", "4.6", "6.3" หรือ "9.0".

หมายเหตุ: ● ในการเปลี่ยนวัสดุให้กด [SHIFT] → [Esc] (P.MATERIAL)

หลังจากนั้นหน้าจอจะแสดงการตั้งค่าวัสดุที่ต้องการพิมพ์ [PRINTED MATERIAL]

หลังจากเลือกหรือเปลี่ยนเสร็จ (ท่อ-ไป-เทป หรือ เทป-ไป-ท่อ) หน้าจอจะเปลี่ยนไปหน้าจอการกำหนดความยาว [PITCH LENGTH] ให้ใส่ค่าความยาวที่ต้องการแล้วกด [ENTER].

● ในการเปลี่ยนวัสดุให้กด [SHIFT] → [Esc] (P.MATERIAL)

ขนาดตัวอักษร "CHARACTER SIZE" จะถูกเปลี่ยนไปอยู่ในโหมด "AUTO". โดยอัตโนมัติ

แต่จะไม่เปลี่ยนถ้าเลือกวัสดุเป็นเทป

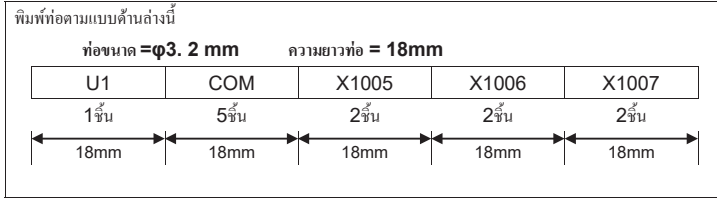
● ถ้ายังมีข้อมูลของเดิมอยู่ก่อนที่จะปิดเครื่อง

ในการเปิดเครื่องครั้งหน้าจอจะแสดงดังรูปขวาเมื่อ

กดปุ่ม ▲/▼ เพื่อเลือกเริ่มต้นใหม่ "INITIALIZE" หรือทำตามข้อมูลของเดิมที่มีอยู่ "CONTINUE."

FILE BEING INPUT
INITIALIZE
CONTINUE

6-1 การพิมพ์ท่อแบบกำหนดความยาว (PITCH PRINT)



- เลือกวัสดุเป็นท่อ "TUBE" และขนาด "SIZE = 3.2mm" ในหน้าจอ [PRINTED MATERIAL].
- หลังจากที่หน้าจอป้อนข้อมูลแสดง [INPUT screen] ให้ตรวจสอบว่า "A" ซี่ที่ "A" เพื่อที่จะพิมพ์เป็นตัวพิมพ์ใหญ่

กด ◀ ▶ เพื่อเลื่อนเคอร์เซอร์ไปที่ตัว **P**.

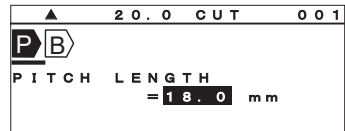
- กด **PITCH** เพื่อตั้งความยาว "PITCH LENGTH."

(ดูที่ 8-4-1: การกำหนดค่าความยาว) กด ◀ ▶

เลือก "18.0."

เสร็จแล้วกด **ENTER**.

หมายเหตุ: สามารถกดจำนวนตัวเลขโดยตรงได้เลย



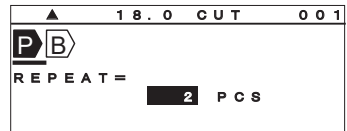
- กด ▶ เคอร์เซอร์เซอร์ไปหลัง **B**.

กด **RPT** เพื่อตั้งจำนวนพิมพ์ซ้ำ "REPEAT."

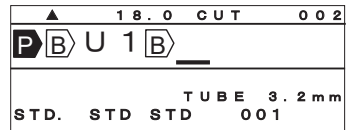
(ดูที่ 8-7: การพิมพ์ซ้ำ)

กด ◀ ▶ เลือก "1" เสร็จแล้วกด **ENTER**.

หมายเหตุ: สามารถกดจำนวนตัวเลขโดยตรงได้เลย

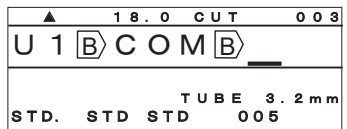


- กด **U** **1**. กด **BLOCK** เพื่อป้อนข้อความต่อไป



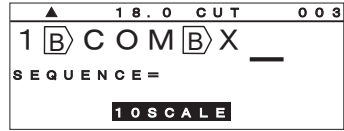
- ทำตามข้อ "4", กด **RPT** เลือกจำนวน "5." กด **ENTER**.

- กด **C** **O** **M**. กด **BLOCK** เพื่อป้อนข้อความต่อไป



8. ทำตามข้อ “4”, กด **RPT** เลือกจำนวน “2.” กด **ENTER**.

9. กด **X**. กด **SEQ** เพื่อเลือกจำนวนเรียงลำดับ “SEQUENCE.”
(ดูที่ 8-9: การพิมพ์แบบเรียงลำดับ)



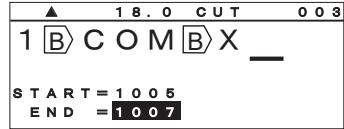
10. กด **ENTER** เลือกเลขฐาน 10 “10 scale.” ตั้งค่าเริ่มต้น
“START NUMBER” และจบ “END NUMBER.”

กด **1 0 0 5** ใน “START.”

กด **▼** เลื่อนไปที่ “END NUMBER”.

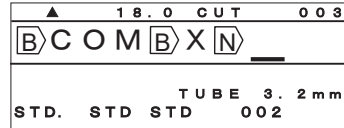
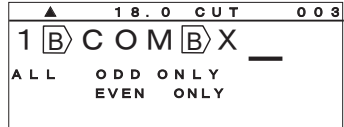
กด **1 0 0 7** ใน “END.”

กด **ENTER**.



11. เลือกจำนวนการพิมพ์โดยกดปุ่ม ← และ →.

กดปุ่ม **ENTER**

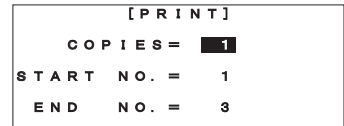


12. กด **PRINT**.

หน้าจจะแสดงจำนวนข้อความที่จะพิมพ์

[PRINTING RANGE]

(ดูที่ 9: การพิมพ์)



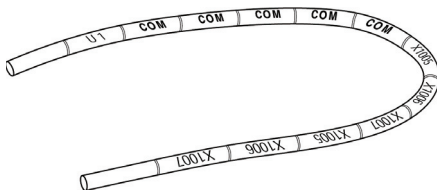
13. กด **ENTER**. หน้าจอ **[PRINT SETTING]** จะปรากฏขึ้น.



14. กด **ENTER** **[NORMAL PRINT]**. หน้าจจะแสดงการปรับความยาว
[PRINTING LENGTH ALIGNMENT]

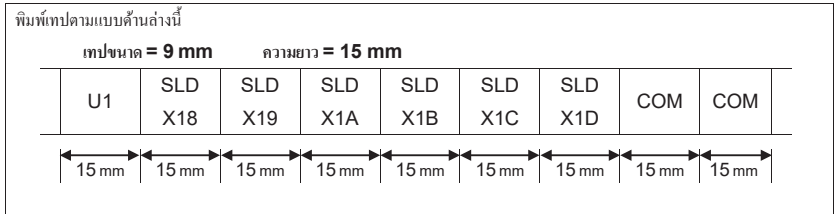
กด **ENTER** เครื่องจะเริ่มทำการพิมพ์

15. ท่อที่พิมพ์ที่ได้จะเป็นดังรูปนี้



6-2 การพิมพ์เทป

6-2-1 การพิมพ์เทปแบบกำหนดความยาว (PITCH PRINT)



1. เลือกวัสดุเป็นเทป “MATERIAL=TAPE”ขนาด “SIZE=9mm” ในหน้าจอเลือกวัสดุ [PRINTED MATERIAL].

2. หลังจากหน้าจอป้อนข้อมูลแสดง [INPUT screen] ให้ตรวจสอบว่า “A” ซี่ที่ “A” เพื่อที่จะพิมพ์เป็นตัวพิมพ์ใหญ่

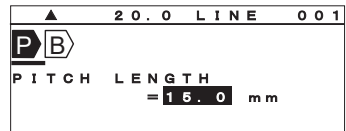
กด ◀ ▶ เพื่อเลื่อนเคอร์เซอร์ไปได้ตัว **P**.

3. กด **PITCH** เพื่อตั้งความยาว “PITCH LENGTH.”

(ดูที่ 8-4-1: การกำหนดค่าความยาว) กด ◀ ▶

เลือก “15.0.”

เสร็จแล้วกด **ENTER**.

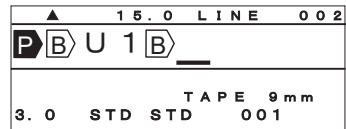


หมายเหตุ: สามารถกดจำนวนตัวเลขโดยตรงได้เลย

4. กด ▶ เลื่อนเคอร์เซอร์ไปหลัง **B**.

กด **U** **1**. กด **BLOCK**

เพื่อป้อนข้อความต่อไป



5. กด **S** **L** **D** **↵**, ตามด้วย **X**.

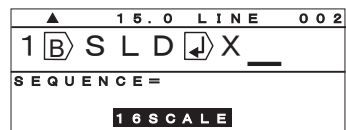


6. กด **SEQ** เพื่อเลือกจำนวนเรียงลำดับ

“SEQUENCE.”

(ดูที่ 8-9: การพิมพ์แบบเรียงลำดับ)

กด ◀ ▶ เลือกเป็นเลขฐาน 16 “16 SCALE.”



7. กด **ENTER** . เพื่อตั้งค่าเริ่มต้น “START NUMBER” และ
“END NUMBER.”

กด **1** **8** ใน “START.”

กด **▼** เลื่อนไปที่ “END NUMBER.”

กด **1** **D** . ใน “END.”

กด **ENTER** .

▲ 15.0 LINE 002										
1	B	S	L	D	↓	X	_			
START = 18										
END = 1D										

8. เลือกจำนวนการพิมพ์โดยกดปุ่ม ← หรือ →.

กดปุ่ม **ENTER**

▲ 15.0 LINE 002										
1	B	S	L	D	↓	X	_			
ALL ODD ONLY										
EVEN ONLY										

9. กด **BLOCK** เพื่อป้อนข้อความต่อไปเสร็จแล้วกด

C **O** **M** .

▲ 15.0 LINE 003										
↓	X	N	B	C	O	M	_			
TAPE 9mm										
3.0 STD STD 001										

10. กด **RPT** เพื่อตั้งจำนวนพิมพ์ซ้ำ “REPEAT.”

(ดูที่ 8-7: การพิมพ์ซ้ำ)

กด **◀ ▶** เลือก “2” เสร็จแล้วกด **ENTER** .

หมายเหตุ: สามารถกดจำนวนตัวเลขโดยตรงได้เลย

▲ 15.0 LINE 003										
↓	X	N	B	C	O	M	_			
REPEAT =										
2 PCS										

▲ 15.0 LINE 003										
↓	X	N	B	C	O	M	_			
TAPE 9mm										
3.0 STD STD 002										

11. กด **PRINT** .

หน้าจอจะแสดงจำนวนข้อความที่จะพิมพ์

[PRINTING RANGE]

(ดูที่ 9: การพิมพ์)

[PRINT]									
COPIES = 1									
START NO. = 1									
END NO. = 3									

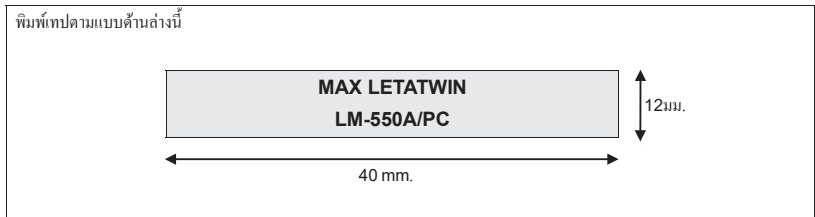
12. กด **ENTER** . หน้าจอแสดงการปรับความยาว **[PRINTING LENGTH ALIGNMENT]**

กด **ENTER** เครื่องจะเริ่มทำการพิมพ์

13. เทปที่พิมพ์ได้จะเป็นดังรูปนี้

U1	SLD X18	SLD X19	SLD X1A	SLD X1B	SLD X1C	SLD X1D	COM	COM
----	---------	---------	---------	---------	---------	---------	-----	-----

6-2-2 การพิมพ์แถบความยาวตามจำนวนตัวอักษร



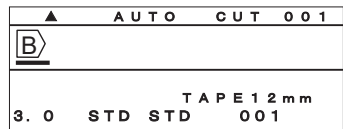
1. เลือกวัสดุเป็นเทป **"MATERIAL=TAPE"** ขนาด **"SIZE=12mm"** ในหน้าจอเลือกวัสดุ **[PRINTED MATERIAL]**.

2. หลังจากหน้าจอป้อนข้อมูลแสดง **[INPUT screen]** ให้ตรวจสอบว่า **"▲"** ซี่ที่ **"A"** เพื่อที่จะพิมพ์เป็นตัวพิมพ์ใหญ่

กด ◀ ▶ เพื่อเลื่อนเคอร์เซอร์ไปที่ตัว **P**.

3. ในการเปลี่ยนเป็นแบบความตามตัวอักษร **[NORMAL PRINT MODE]**

กด **DELET** เพื่อลบ **P**.



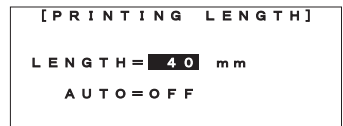
4. กด **SHIFT** → **SIZE**(TP/LNG) ตั้งค่าความยาว **"PRINTING LENGTH."**

(ดูที่ 8-5-1: ความยาวที่พิมพ์ได้)

กด ◀ ▶ เลือก **"AUTO=OFF."**

กด ▲ เลื่อนขึ้นไปไปที่ **"LENGTH"** ตามด้วยกด

4 **0**.



5. กด **ENTER**.

หน้าจอแสดงการตั้งค่าขึ้นหน้าและกันหลังแสดง

[MARGIN]

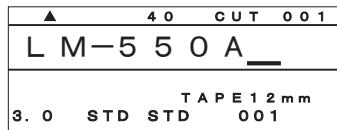
กด **ENTER**.



6. เมื่อนำจออยู่ในโหมดรับข้อมูล [INPUT] กด

เลื่อนเคอร์ ▶

เซอร์ไปหลัง [B].



กดคังต่อไปนี้ [M] [A] [X] [SPACE] [L] [E] [T]

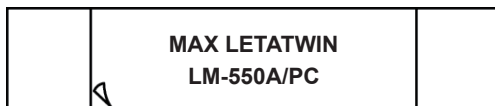
[A] [T] [W] [I] [N] ↵

[L] [M] [SHIFT] → [A] [5] [5] [0]

[A] [SHIFT] → [F] [P] [C].

7. กด [PRINT] เครื่องจะเริ่มพิมพ์ (ดูที่9: การพิมพ์)


8. เทปที่พิมพ์ได้จะเป็นดังรูปนี้



7. การป้อนและลบตัวอักษร

7-1 การป้อนตัวอักษร

1. แบบตัวอักษรตัวพิมพ์ใหญ่ "A."

1) กด  แล้วดูที่จอแสดงผลว่า "▲" ซึ่งที่ "A" = ตัวพิมพ์ใหญ่

2) กด  

2. แบบตัวอักษรตัวพิมพ์เล็ก "a."

1) กด  แล้วดูที่จอแสดงผลว่า "▲" ซึ่งที่ "a" = ตัวพิมพ์เล็ก

2) กด  

3. ต้องการป้อน "+."

1) กด  แล้วดูที่จอแสดงผลว่า  คิด

2) กด  

7-2 การลบตัวอักษร

1. :

1) กด .



2) ตัวอักษรที่อยู่บนเคอร์เซอร์จะถูกลบ

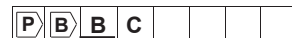


2. :

1) กด .



2) ตัวอักษรที่อยู่หน้าเคอร์เซอร์จะถูกลบ



7-3 การป้อนตัวอักษรโดยการใส่ “CODE” FUNCTION

คุณสามารถป้อนข้อมูลโดยการใส่รหัสได้ “CODE”

(เมื่อเลือกการแสดงผลเป็นภาษาอังกฤษ)

[ตารางรหัส]

Code No.	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
2		!	“	#	\$	%	&	'	()	*	+	,	-	.	/
3	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	:	;	<	=	>	?
4	@	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
5	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	[\]	^	_
6	'	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o
7	p	q	r	s	t	u	v	w	γ	L	z	{		}	~	

* ถ้าเลือกภาษาแสดงผลเป็น Chinese(C) หรือ Chinese (T)

สามารถที่จะป้อนรหัสภาษาจีนด้วย “GB code” หรือ “BIG5 code.”

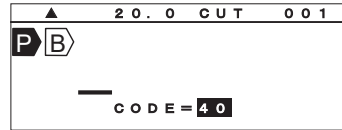
(ดูที่ 4-6: การเลือกภาษาแสดงผล)

[การป้อน “@” ด้วยคำสั่ง “CODE”]

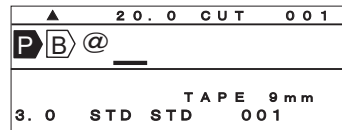
1. กด [CODE], หน้าจอป้อนรหัสแสดง

[CODE setting screen]

2. กด [4] [0] ตามตารางรหัสเพื่อป้อน “@.”



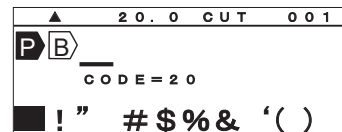
3. กด [ENTER].



หมายเหตุ : คุณสามารถที่จะป้อนตัวอักษรโดยไม่ต้องใช้ตารางรหัส

1. กด [CODE] 2 ครั้ง

ตัวอักษรทั้งหมดจะแสดง



2. กด ◀/▶/▲/▼ เลือกตัวอักษรที่ต้องการเสร็จกด [ENTER].

7-4 การป้อนตัวอักษรโดยการใช้ “DIACR” FUNCTION

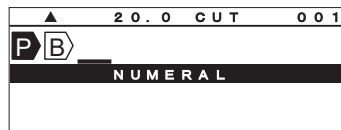
- คุณสามารถใส่เครื่องหมายแสดงการออกเสียงสำหรับ ภาษาทางโซนยุโรป และ ภาษาเวียดนาม ได้โดยใช้ฟังก์ชัน “DIACR” (เมื่อเลือกการแสดงผลเป็นภาษาอังกฤษ / เยอรมัน / ฝรั่งเศส / อิตาลี / สเปน / โปแลนด์ / รัสเซีย / ตุรกี/เวียดนาม)

[ตารางเครื่องหมายแสดงการออกเสียงสำหรับภาษาในยุโรป]

Ä	À	Á	Â	Ã	Å	Ă	À	Â	Ả	
Ă	Ă	Ă	Ă	Ă	Ă	Ă	Ă	Ă	Ă	
Ć	Ç	Đ	Ë	È	É	Ê	Ë	Ë	Ë	
Ê	Ë	Ë	Ë	Ë	Ë	Ë	Ğ	İ	Ì	Í
Î	İ	İ	İ	İ	İ	İ	Ł	Ń	Ñ	Ö
Ò	Ó	Ô	Ơ	Ồ	Ờ	Ổ	Ổ	Ở	Ỗ	
Õ	Õ	Ố	Ớ	Ọ	Ộ	Ợ	Ś	Ş	Ü	
Ù	Ú	Û	Ư	Ừ	Ủ	Ử	Ů	Ů	Ú	
Ụ	Ự	Ỡ	Ỡ	Ỡ	Ỡ	Ỡ	Ž	Ž	Ø	
Æ	Œ									
ä	à	á	â	ã	å	ă	à	â	ả	
ă	ă	ă	ă	ă	ă	ă	ă	ă	ă	
ć	ç	đ	ë	è	é	ê	ë	ë	ë	
ê	ë	ë	ë	ë	ë	ë	ğ	ı	ì	í
î	ı	ı	ı	ı	ı	ı	ł	ń	ñ	ö
ò	ó	ô	ơ	ồ	ờ	ổ	ổ	ở	ỗ	
õ	õ	ố	ớ	ọ	ộ	ợ	ś	ş	ü	
ù	ú	û	ư	ừ	ủ	ử	ů	ů	ú	
ụ	ự	ỳ	ỳ	ỳ	ỳ	ỳ	ž	ž	ø	
æ	œ	ß								

1. กด **DIACR**

[DIACR] ปรากฏขึ้น



2. กด ◀/▶/▲/▼ เพื่อเลือกตัวอักษร จากนั้นกด **ENTER**



หมายเหตุ: ● กด ▲/▼ เพื่อแสดง 10 ตัวอักษรต่อไป

8. ฟังก์ชันต่างๆ

ตารางค่าที่เซตไว้ในเครื่องจากโรงงาน

SETTING ITEM	DEFAULT VALUE	SETTING ITEM	DEFAULT VALUE
Printed material	MAX tube	Repeat	TAPE: 1
Size of printed material	No setting		TUBE: 2
Character size	AUTO: ON (TAPE:3mm)	Sequence	No setting
Character width	STANDARD	Justification	CENTER
Character space	STD	6, 9 mark	(6 9)
Line space	STD	Printing density	4
Pitch length	TAPE: 10.0 mm	Cutting position	0.0mm
	TUBE: 20.0 mm	Printing alignment	0mm
	ID PLATE: 10.0mm	LCD brightness	4
Pitch cut	TAPE: LINE	Auto power-off	YES
	TUBE: HALF-CUTTING	Position of printing line	0
	ID PLATE: HALF-CUTTING	Printing style of [RPT]&[SEQ]	A: 11,22,33
Vertical or horizontal	HORIZONTAL	Feed the head of tube	NO
Frame	NO	Low temp mode	NO
Printing length	AUTO	LCD backlight	LIGHT
Margin	2 mm each	Default value of character size	Setting value
Zero slash	NO		

หมายเหตุ: ● สามารถกด **[SHIFT]** → **[BS]**(INIT.) ในหน้าจอป้อนข้อมูล **[INPUT screen]**

ค่าต่างๆที่ตั้งไว้จะกลับไปเป็นค่าที่เซตมาจากโรงงาน

- ค่าต่างๆของตัวอักษรที่เอนจะไม้กลับความเดิมเมื่อใช้คำสั่งนี้

8-1 ขนาดตัวอักษร

การกำหนดขนาดตัวอักษร **“CHARCTER SIZE”**

เราสามารถกำหนดขนาดตัวอักษรได้ในแต่ละบรรทัด

(ไม่สามารถกำหนดหลายขนาดได้ในบรรทัดและข้อความเดียวกัน)

ขนาดที่มีให้เลือก : **“SIZE” = 1.3, 2.0, 3.0, 4.0, 6.0**

“AUTO” = STANDARD AUTO, SUPER AUTO, FIXD HEIGHT AUTO, OFF

- กด **[SIZE]** หน้าจอการกำหนดตัวอักษรแสดง

[CHARACTER SIZE]

- กด **◀ ▶** เลือกขนาดตัวอักษรที่ต้องการ

“CHARACTER SIZE.”

- กด **▼** เคอร์เซอร์จะเลื่อนไปที่ **“AUTO.”**

กด **◀ ▶** เลือก **“OFF.”**

- กด **ENTER.**

```

▲      2 0 . 0  C U T      0 0 1
P [B] A B C
C H A R A C T E R
S I Z E = 4 . 0 m m
A U T O = S T A N D A R D   A U T O
    
```

```

▲      2 0 . 0  C U T      0 0 1
P [B] A B C
C H A R A C T E R
S I Z E = 4 . 0 m m
A U T O = O F F
    
```

หมายเหตุ: ● “AUTO” ต้องเลือกเป็น “OFF” เท่านั้นในการกำหนดขนาดตัวอักษรเอง

- ขนาดของตัวอักษร “CHARACTER SIZE” จะเปลี่ยนไปตามขนาดของวัสดุ, ความยาวของวัสดุ “PITCH LENGTH” และจำนวนบรรทัด

- เมื่อเลือก “AUTO” เป็น “ON” ขนาดของตัวอักษรจะถูกปรับโดยอัตโนมัติ “CHARACTER SIZE” ทั้งนี้ขนาดของตัวอักษรจะขึ้นอยู่กับขนาดของวัสดุ, ความยาวของวัสดุ, และจำนวนบรรทัด

ประเภทของฟังก์ชัน ขนาด อัตโนมัติ

	อักขระ หรือ ตัวอักษร		ช่องว่างระหว่างอักขระ อักษร
	ความสูง	ความกว้าง	ช่องว่างระหว่างบรรทัด
STANDARD AUTO	อัตโนมัติ	คงที่※	ปิด
SUPER AUTO	อัตโนมัติ	อัตโนมัติ	อัตโนมัติ
FIXD HEIGHT AUTO	คงที่	อัตโนมัติ	อัตโนมัติ
OFF	คงที่	คงที่	คงที่

※อักขระอักษร ที่มีความกว้างขนาด 1.3มม. จะถูกปรับโดยอัตโนมัติ

8-2 ความกว้างตัวอักษร

การกำหนดความกว้างตัวอักษร “CHARACTER WIDTH”

ขนาดที่มีให้เลือก: **STANDARD, CONDENSED, EXTENDED**

ความกว้างตัวอักษรตามตารางด้านล่างนี้

PRINTING MODE	PRINTING DIRECTION	STANDARD	CONDENSED	EXTENDED
Pitch print (Tube)	Horizontal	A	A	A
	Vertical	A	A	A
Pitch print (Tape)	Horizontal	A	A	A
	Vertical	A	A	A
Normal print (Tape)	Horizontal	A	A	A
	Vertical	A	A	A

หมายเหตุ: สำหรับการพิมพ์ในแนวตั้ง “Vertical printing direction”, ดูที่

“8-6: การพิมพ์ในแนวตั้งและแนวนอน”.

1. กด .

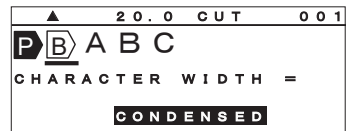
หน้าจอจะแสดงการตั้งค่าความกว้างตัวอักษร

[CHARACTER WIDTH]

2. กด ◀ ▶ เลือกขนาดความกว้าง

“CHARACTER WIDTH.” เลือก “CONDENSED “

3. กด .



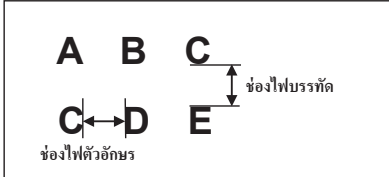
8-3 ช่องไฟ ตัวอักษรและบรรทัด

การกำหนดระยะช่องไฟ "CHARACTER / LINE SPACE"

ขนาดที่มีให้เลือก :

"ช่องไฟตัวอักษร" = STD (STANDARD), CLS (CLOSE), CNT (CONTACT), WID (WIDE)

"ช่องไฟบรรทัด" = STD (STANDARD), CLS (CLOSE), WID (WIDE), CNT (CONTACT)



1. กด `C/SPC`. หน้าจอแสดงการตั้งช่องไฟ
[CHARACTER / LINE SPACE]

```
[CHARACTER
 /LINE SPACE]
C / SPACE = STD
L / SPACE = STD
```

2. กด `◀▶` เลือกขนาดระยะ "C / SPACE."
เสร็จแล้วกด `▼` เลื่อนเคอร์เซอร์ไปที่ "L / SPACE."

```
[CHARACTER
 /LINE SPACE]
C / SPACE = WID
L / SPACE = STD
```

3. กด `◀▶` เลือกขนาดระยะ "L / SPACE."

```
[CHARACTER
 /LINE SPACE]
C / SPACE = WID
L / SPACE = CLS
```

4. กด `ENTER`.

หมายเหตุ: ในกรณีที่มีข้อความ ("SIZE-OVER") เกิดขึ้นให้ตรวจสอบว่าได้กำหนดขนาดของวัสดุ, ขนาดของตัวอักษรและจำนวนบรรทัดถูกต้องหรือไม่ (ดูที่ 11-1: ข้อความแสดงข้อผิดพลาดที่เกิดขึ้น)

8-4 การกำหนดความยาวของท่อและเทป

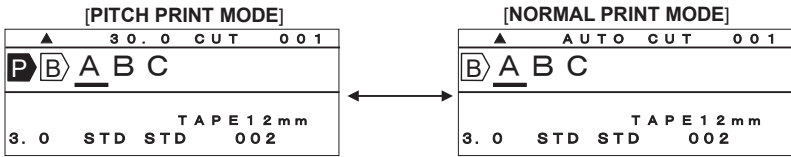
[การพิมพ์แบบกำหนดความยาว]

ถ้าหน้าจอแสดงผลแสดง  นั้นหมายถึงเครื่องอยู่ในโหมดการพิมพ์แบบกำหนดความยาว

[PITCH PRINT MODE]. แต่ถ้าลบคีย์ 

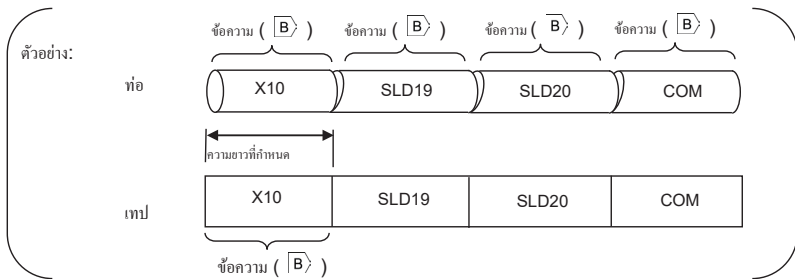
ออกเครื่องจะเปลี่ยนไปเป็นการพิมพ์แบบความยาวตามจำนวนตัวอักษร

[NORMAL PRINT MODE]. (ดูที่ 8-5: การพิมพ์แบบความยาวตามจำนวนตัวอักษร)



หมายเหตุ: ในการพิมพ์แบบกำหนดความยาว [PITCH PRINT MODE], ทุกๆข้อความ ()

จะพิมพ์ตรงกลางและความยาวของท่อหรือเทปจะทำกันทุกๆชิ้น



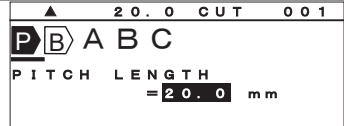
8-4-1 การกำหนดค่าความยาว

การกำหนดค่าความยาว "PITCH LENGTH" ในหน้าจอป้อนข้อมูล

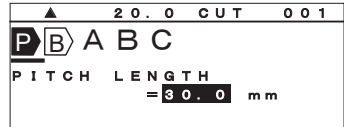
ค่าที่กำหนดได้: "ท่อ" = AUTO หรือ 10.0~150.0mm, "ID Plate" = AUTO หรือ 4.0~60.0,
"Tape" = AUTO หรือ 3.5~60.0 มม.

1. กด ◀ ▶ เลื่อนเคอร์เซอร์ไปที่ตัว **P** แล้วกด

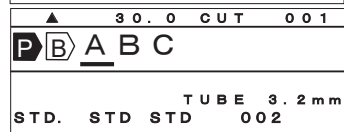
PITCH. หน้าจอการกำหนดค่าความยาวแสดง
[PITCH LENGTH]



2. กด ◀ ▶ หรือกดจำนวนค่าที่ต้องการได้เลย "PITCH LENGTH."



3. เสร็จแล้วกด **ENTER** เพื่อบันทึกค่าที่กำหนดไว้
"PITCH LENGTH" และจะแสดงในหน้าจอป้อนข้อมูล
[INPUT screen]



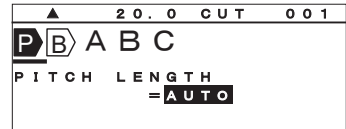
Note: • เอกสารหนึ่งฉบับสามารถตั้งค่า "PITCH LENGTH" ที่แตกต่างกันได้สูงสุด 999 แบบ

- เราสามารถตั้งค่าความยาว "PITCH LENGTH" บันทึกไว้ในค่าสังพิเศษ "OPTION"

(การให้เครื่องกำหนดความยาวให้ "AUTO")

กด ▲/▼, เครื่องจะกำหนดความยาวให้ "AUTO"

หมายเหตุ: ถ้าเลือก "AUTO" ขนาดความยาวของชิ้นงาน,
ตัวอักษร จะถูกปรับโดยอัตโนมัติ

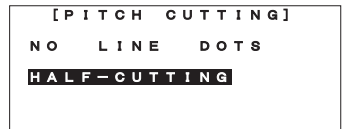


8-4-2 การกำหนดการตัด

แสดงการตัดในแต่ละข้อความ (BLOCK)

รูปแบบ :		พิมพ์เส้น		พิมพ์เส้นปะ		ตัดครึ่ง (Half-Cutting)	
ไม่ตัด							
ABC 123		ABC	123	ABC	123	ABC	123

1. กด **SHIFT** → **PITCH**(P/CUT).
หน้าจอการกำหนดการตัดแสดง **[PITCH CUTTING]**



2. เลือกโดยกด ◀/▶/▼/▲ เสร็จแล้ว **ENTER**.
จากนั้นหน้าจอป้อนข้อมูลจะแสดง **[INPUT screen]**

หมายเหตุ: การกำหนดการตัด "PITCH CUT" ไม่สามารถเลือกได้ในการพิมพ์แบบความยาวตามจำนวนตัวอักษร

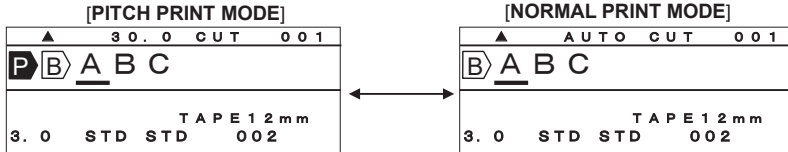
8-5 การพิมพ์แบบความยาวตามจำนวนตัวอักษร

[NORMAL PRINT MODE]

การพิมพ์แบบความยาวตามจำนวนตัวอักษรสามารถที่จะพิมพ์ได้ยาวถึง 300 มิลลิเมตร

ต่อหนึ่งข้อความ

ลบ **[P]** ออกในหน้าจอป้อนข้อมูล [INPUT screen].



8-5-1 ความยาวที่พิมพ์ได้

การกำหนดค่าความยาว

ค่าที่กำหนดได้: "LENGTH" = 10~300mm, "AUTO" = ON, OFF

หมายเหตุ: ต้องแน่ใจว่า "AUTO" เป็น "OFF" ในการตั้งค่าความยาว [PRINTING LENGTH setting screen] ถ้า "AUTO" เป็น "ON," "PRINTING LENGTH" จะไม่สามารถเปลี่ยนได้ (ขนาดความยาวที่แสดง "LENGTH" จะแสดงเป็น "----.")

1. กด **[SHIFT]** → **[SIZE]** (TP/LNG)

หน้าจอจะแสดงการตั้งค่าความยาว [PRINTING LENGTH].

[PRINTING LENGTH]

LENGTH = 150 mm

AUTO = OFF

2. กด **◀/▶/▼/▲** หรือป้อนจำนวนตัวเลขความยาวที่ต้องการ "LENGTH." กดปุ่ม **[ENTER]**.

หลังจากนั้นหน้าจอจะแสดงการตั้งค่ากั้นหน้าและกั้นหลัง [MARGIN]

8-5-2 การตั้งค่ากั้นหน้ากั้นหลัง

"MARGIN".

ค่าที่กำหนดได้: 2~30mm

1. หลังจากที่กำหนดความยาว "PRINTING LENGTH,"

แล้วหน้าจอจะแสดงการตั้งค่ากั้นหน้าและกั้นหลัง [MARGIN]

[MARGIN]

LEFT = 2 mm

RIGHT = 2 mm

2. กด **◀/▶/▼/▲** หรือป้อนจำนวนที่ต้องการ "MARGIN." กด **[ENTER]**.

8-6 การพิมพ์ในแนวตั้งและแนวนอน

ตัวอย่างง่าย ๆ ในการพิมพ์ในแนวตั้งและแนวนอน

ค่าที่กำหนด: **YES** แนวตั้ง (vertical), **NO** แนวนอน(horizontal)

หมายเหตุ: คุณภาพของการพิมพ์จะขึ้นอยู่กับตัวเลือกวิธีพิมพ์ **"PRINT MODE."**

โดยคุณสามารถเลือกลักษณะการพิมพ์ **"PRINTING DIRECTION"** ตามตารางด้านล่างนี้

วิธีพิมพ์	วัสดุ	แนวนอน	แนวตั้ง
PITCH PRINT	ท่อ	COM	COM
	เทป / แผ่น ID	COM	COM
NORMAL PRINT	เทป / แผ่น ID	COM	COM

1. กด **SHIFT** → **C/SPC**

(VRT). หน้าจอจะแสดงการตั้งค่ารูปแบบการพิมพ์ **[VERTICAL]**



2. กด **◀▶** เพื่อเลือก YES หรือ NO



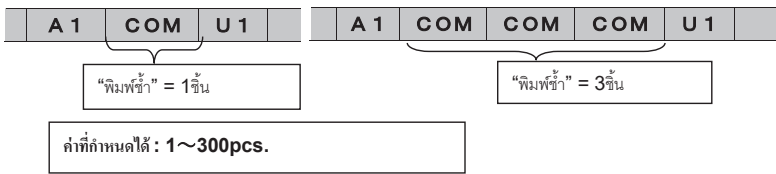
3. กด **ENTER**.

หมายเหตุ: • เครื่องไม่สามารถพิมพ์ **"VERTICAL"** และ **"HORIZONTAL"** ได้ในคราวเดียวกัน

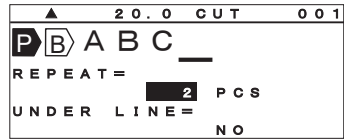
- ในกรณีที่มีข้อความ (**"SIZE-OVER"**) เกิดขึ้นให้ตรวจสอบว่าได้กำหนดขนาดของวัสดุ, ขนาดของตัวอักษรและจำนวนบรรทัด ถูกต้องหรือไม่ (ดูที่ **11-1**: ข้อความแสดงข้อผิดพลาดที่เกิดขึ้น)

8-7 การพิมพ์ซ้ำ

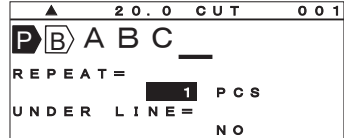
เราสามารถกำหนดจำนวนพิมพ์ซ้ำเฉพาะข้อความได้



1. กด **RPT** หน้าจอจะแสดงจำนวนที่พิมพ์ซ้ำ **[REPEAT]**



2. กด ◀ ▶ หรือกดจำนวนตัวเลขที่ต้องการ **"REPEAT."**



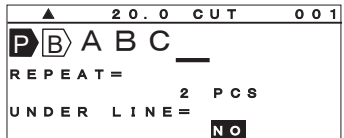
3. กด **[ENTER]**.

หมายเหตุ: สามารถกำหนดจำนวนพิมพ์ซ้ำ **"REPEAT"** ให้เครื่องบันทึกไว้ได้ในคำสั่งพิเศษ **"OPTION"**

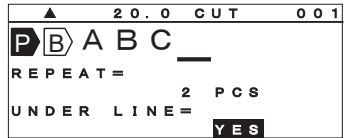
8-8 ขีดเส้นใต้

คุณสามารถตั้งค่าฟังก์ชันขีดเส้นใต้สำหรับแต่ละบล็อกได้

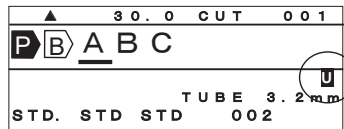
1. เลือกเคอร์เซอร์ไปยังบล็อกที่คุณต้องการตั้งค่าขีดเส้นใต้ แล้วกดปุ่ม **RPT**



2. กดปุ่ม ▼ / ◀ / ▶ ให้ถึงค่า UNDERLINE จากนั้นกด YES แล้วกดปุ่ม **[ENTER]**



3. เมื่อคุณเลื่อนเคอร์เซอร์ไปที่บล็อกที่มีเส้นใต้ เครื่องหมายขีดเส้นใต้จะปรากฏขึ้นบนหน้าจอ LCD



หมายเหตุ: • สามารถตั้งค่าขีดเส้นใต้สำหรับในแต่ละบล็อก แต่จะไม่สามารถตั้งค่าเฉพาะตัวอักษรในในแต่ละบล็อกได้
 • จะไม่สามารถตั้งค่าขีดเส้นใต้ได้เมื่อใช้ฟังก์ชัน **"FRAME"**

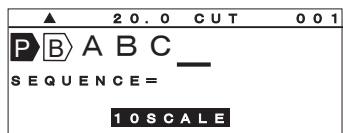
8-9 การพิมพ์แบบเรียงลำดับตัวเลขและตัวอักษร

การกำหนดค่าเรียงลำดับ **"SEQUENCE"** เราสามารถกำหนดค่าเริ่มต้น **"START"** และค่าสุดท้าย **"END"** ได้ดังนี้

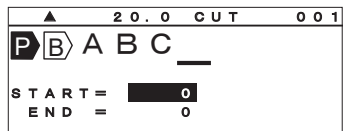
ดำเนินการกำหนดค่าเรียงลำดับ **"SEQUENCE"** ไว้ในข้อความจะแสดงเป็น **[N]**

รายการที่เลือกได้: **8 SCALE = 0 ~ 7777, 10 SCALE = 0 ~ 9999, 16 SCALE = 0 ~ FFFF, ALPHABET = A ~ Z, a ~ z**

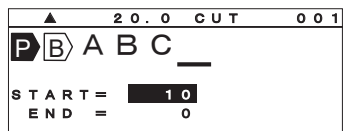
1. กด **[SEQ]**. หน้าจอจะแสดงการกำหนดค่าเรียงลำดับ
[SEQUENCE]



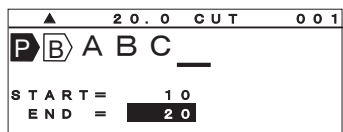
2. กด **◀▶** เพื่อที่จะกำหนดค่าเรียงลำดับ **"SEQUENCE"**
เสร็จแล้ว กด **[ENTER]**.
หลังจากนั้นหน้าจอจะเปลี่ยนเป็นให้กำหนดค่าเริ่มต้นและสุดท้าย
[START and END]



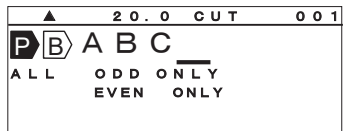
3. กด **◀▶** หรือกดจำนวนตัวเลขที่ต้องการ **"START."**



4. กด **▼** เพื่อเลื่อนเคอร์เซอร์ไปที่ **"END."** เสร็จแล้วกด
◀▶ หรือกดจำนวนตัวเลขที่ต้องการ **"END."**



5. เลือกจำนวนการพิมพ์โดยกด **←** หรือ **→**
กด **[ENTER]**

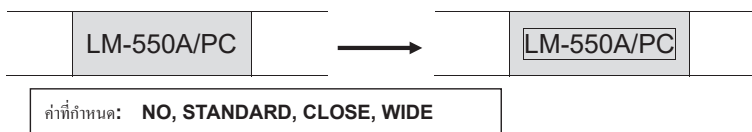


- หมายเหตุ: ● ต้องแน่ใจว่าได้กำหนดค่าเริ่มต้น **"START"** และสุดท้าย **"END"** ให้อย่างถูกต้อง
- ในการพิมพ์แบบกำหนดความยาว **[PITCH PRINT MODE]** สามารถกำหนดค่า **"SEQUENCE"** ได้สามครั้งต่อหนึ่งข้อความแต่ไม่เกิน 45 ครั้งต่อการป้อนข้อมูลหนึ่งครั้ง (ต่อการพิมพ์หนึ่งครั้ง)
 - ในการพิมพ์แบบความยาวตามตัวอักษร **[NORMAL PRINT MODE]** สามารถกำหนดค่า **"SEQUENCE"** ได้แค่หนึ่งครั้ง
 - ในการเปลี่ยนรูปแบบขนาดความยาวจาก **[PITCH PRINT MODE]** ไปเป็น **[NORMAL PRINT MODE]**, ค่าเริ่มต้นและสุดท้ายที่กำหนดจะถูกลบโดยอัตโนมัติ **"SEQUENCE"** ยกเว้นค่าที่กำหนดครั้งแรก
 - เมื่อพิมพ์ตามลำดับ 2 หรือ 3 ครั้งต้องล็อกหากลการตั้งค่าจำนวนการพิมพ์ใหม่ล็อกต่างกัน จะให้ความสำคัญกับเลขที่น้อยกว่า และจะไม่มีการพิมพ์ต่ออีก

8-10 การพิมพ์แบบมีกรอบ

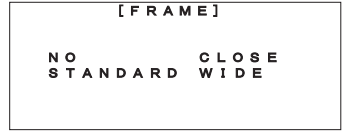
การกำหนดให้พิมพ์แบบมีกรอบ

คำสั่งนี้จะทำให้เครื่องพิมพ์กรอบรอบๆข้อความ



1. กด **SHIFT** → **RPT** (FRAME).

หน้าจอการเลือกพิมพ์แบบมีกรอบจะแสดง **[FRAME]**



2. สลับรายการโดยกด ↑, ↓, ←, หรือ → กด **ENTER**

- หมายเหตุ:
- ในการพิมพ์แบบกำหนดความยาว **[PITCH PRINT MODE]**, ทุกข้อความจะมีกรอบ **"FRAME"**
 - ในการพิมพ์แบบความยาวตามจำนวนตัวอักษร **[NORMAL PRINT MODE]**, ทุกข้อความจะอยู่ในกรอบเดียวกัน **"FRAME"**

8-11 การพิมพ์สัญลักษณ์

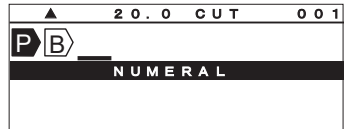
เรามีหลากหลายสัญลักษณ์ให้เลือกใช้

กลุ่มของสัญลักษณ์:

NUMERAL, ALPHABET IN CIRCLE, UNIT, OFFICE SYMBOLS, SUPERSCRIPIT, SUBSCRIPT, ELECTRICAL INSTALLATION ①~③, ITALIC, GREEK

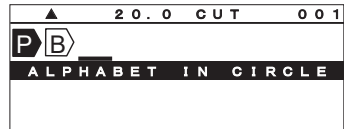
1. กด **SYMBOL**

หน้าจอจะแสดงกลุ่มของสัญลักษณ์ **[SYMBOL]**

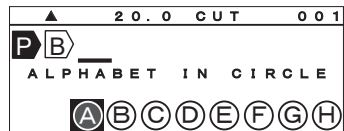


2. กด ◀ ▶ เพื่อเลือกกลุ่มของสัญลักษณ์

"SYMBOLS."



3. กด **ENTER**. สัญลักษณ์จะแสดงขึ้นมา



4. กด ◀ ▶ เพื่อเลือกสัญลักษณ์ที่ต้องการ

5. กด **ENTER**

สัญลักษณ์ที่เลือกจะไปแสดงที่หน้าจอป้อนข้อมูล









หมายเหตุ: ● สามารถกด ▲/▼ เพื่อที่จะแสดงสัญลักษณ์บรรทัดถัดไปที่ละ 10 ตัวอักษร

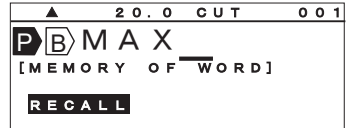
8-12 การกำหนดชื่อไฟล์ของหน่วยความจำภายใน

เราสามารถกำหนดชื่อไฟล์ได้ 30 ชื่อและแต่ละชื่อไม่เกิน 15

ตัวอักษรเก็บไว้ในหน่วยความจำภายใน

หมายเหตุ: , ,  และ  ไม่สามารถบันทึกได้

- กด  → 
หน้าจจะแสดง **[MEMORY OF WORD]**



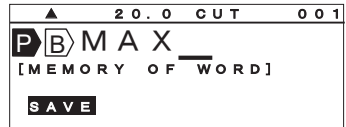
- กด ◀ ▶ เลือกคำสั่งที่ต้องการเสร็จแล้วกดปุ่ม .

คำสั่งที่เลือกได้: **RECALL, SAVE, DELETE, INITI.(INITIALIZE)**

บันทึก[SAVE]

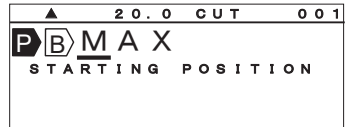
การบันทึกชื่อไฟล์ "WORD."

- เลือก "SAVE." เสร็จแล้วกดปุ่ม 
หน้าจจะแสดง **[STARTING POSITION]**



- กด ◀ ▶
เลื่อนเคอร์เซอร์ไปที่อักษรตัวแรกเสร็จแล้วกด


หน้าจจะแสดง **[ENDING POSITION]**



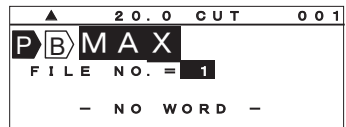
- กด ◀ ▶
เลื่อนเคอร์เซอร์ไปที่อักษรตัวสุดท้ายเสร็จแล้วกด


หน้าจจะแสดง **[FILE NO.]**



- กด ◀ ▶
หรือกดตัวเลขลำดับที่ต้องการได้เลย

ตัวเลขลำดับ: **1~30**

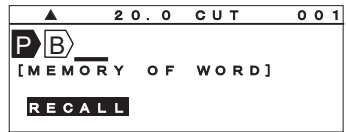


- กด  เพื่อบันทึกชื่อไฟล์

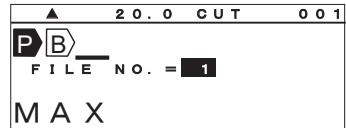
เรียกกลับ [RECALL]

เรียกไฟล์ที่บันทึกไว้ใน "WORD." กลับขึ้นมา

1. เลือก "RECALL" แล้วกดปุ่ม .



2. กด ◀ ▶ หรือกดตัวเลขลำดับไฟล์ที่ต้องการได้เลย
หลังจากนั้นหน้าจอจะแสดงชื่อไฟล์ไว้ที่ด้านข้างของจอแสดงผล



3. กด เพื่อป้อนชื่อของไฟล์ที่เคอร์เซอร์

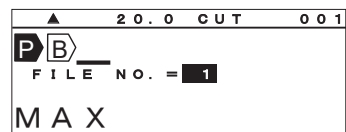
การลบ[DELETE]

ลบไฟล์ที่บันทึกไว้ "WORD."

1. เลือก แล้วกดปุ่ม .



2. . กด ◀ ▶ หรือกดตัวเลขลำดับไฟล์ที่ต้องการได้เลย
หลังจากนั้นหน้าจอจะแสดงชื่อไฟล์ไว้ที่ด้านข้างของจอแสดงผล

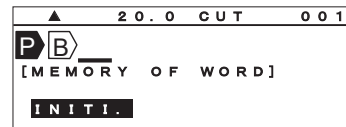


3. กด เพื่อลบชื่อไฟล์

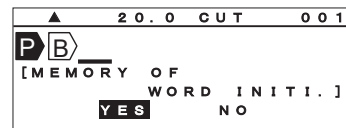
การลบชื่อไฟล์ทั้งหมด [INITI. (INITIALIZE)]

เครื่องจะลบชื่อไฟล์ทั้งหมดที่บันทึกไว้ใน "WORD."

1. เลือก เสร็จแล้วกด .



2. กด ◀ ▶ เลือก "YES."



3. กด

เครื่องจะลบชื่อไฟล์ทั้งหมดที่บันทึกไว้

8-13 การแสดงข้อมูลก่อนการพิมพ์

กด **[SHIFT]** → **[OPTION]**(IMAGE).

เครื่องสามารถที่จะแสดงข้อมูลของท่อหรือเทปก่อนที่จะพิมพ์ได้

1) ความยาวที่จะพิมพ์

2) ข้อมูลทั้งหมดที่จะพิมพ์

▲ key:	หยุดการแสดงไว้ชั่วคราว "IMAGE"
▶ key:	เพื่อความเร็วในการแสดงข้อมูล
◀ key:	ชะลอความเร็วในการแสดงข้อมูล
[ESC] :	ยกเลิกการแสดงผลข้อมูล

8-14 คำสั่งพิเศษ

1. กด **[OPTION]**.

หน้าจจะแสดงการเชื่อมต่อกับคอมพิวเตอร์

[PC connection / OPTION]

```

DIRECT PRINTING
  FROM PC
DATA FILE TRANSFER
  FROM PC
ADVANCED SETTINGS
    
```

2. กด ▲/▼ เพื่อเลือก **"ADVANCED SETTINGS"**

```

DIRECT PRINTING
  FROM PC
DATA FILE TRANSFER
  FROM PC
ADVANCED SETTINGS
    
```

3. กด **[ENTER]**.

แสดงคำสั่งพิเศษต่างๆที่มีอยู่ **"OPTION"**.

```

[ADVANCED SETTINGS]
FONT CHOICES
PRINTING DENSITY
LOW TEMP. MODE
    
```

```

[ADVANCED SETTINGS]
ZEROSLASH
DEFAULT VALUE OF
CHARACTER SIZE
6.9MARK
    
```

```

[ADVANCED SETTINGS]
FEED THE HEAD
  OF TUBE
POSITION OF
PRINTING LINE
CUTTING POSITION
    
```

```

[ADVANCED SETTINGS]
AUTO POWER-OFF
DEFAULT VALUE OF
"PITCH LENGTH"
DEFAULT VALUE OF
"REPEAT"
    
```

```

[ADVANCED SETTINGS]
JUSTIFICATION
PRINTING STYLE
OF "RPT" & "SEQ"
LCD BRIGHTNESS
    
```

```

[ADVANCED SETTINGS]
LCD BACKLIGHT
REGISTER BASIC
  SETTING
ADD PERIOD TO END
    
```

กด ◀/▶/▼/▲ เลือกเมนูคำสั่งที่ต้องการ(เคอร์เซอร์แถบสีดำ) เสร็จแล้วกด **[ENTER]**

หมายเหตุ: กดปุ่ม **[ESC]** เมื่อต้องการยกเลิก

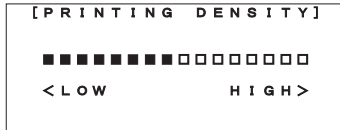
8-14-1 การปรับความเข้มของตัวอักษร

เครื่องสามารถที่จะปรับระดับความเข้มในการพิมพ์ตัวอักษรได้ **“PRINTING DENSITY.”**

เมื่อคุณต้องการที่จะพิมพ์ให้เข้มขึ้นให้ปรับระดับให้สูงขึ้น (HIGH).

แต่ถ้าหากพิมพ์และคิดท้อหรือเพี้ยนให้ปรับระดับให้ต่ำลง (LOW)

ด้วยการกด ◀▶ เพื่อเพิ่มหรือลดระดับเสร็จแล้วกดปุ่ม **ENTER** เพื่อบันทึกค่าที่ตั้งไว้



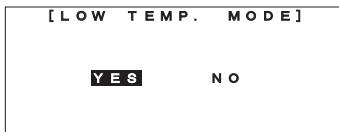
8-14-2 การพิมพ์ในที่อุณหภูมิต่ำ

ในการพิมพ์ในที่ที่มีอุณหภูมิต่ำจะมีความยากของการพิมพ์ที่แห้ง, เราสามารถที่จะปรับความ

เข้มในการพิมพ์โดยการปรับ**“PRINTING DENSITY”**,

แต่คุณภาพในการพิมพ์ก็ไม่ดีเท่าที่ควรจึงต้องใช้การพิมพ์แบบในที่อุณหภูมิต่ำ

“LOW TEMP. MODE”.



LOW TEMP. MODE	ความเร็วในการพิมพ์
ใช่	ประมาณ 20มม./วินาที
ไม่ใช่	ประมาณ 40มม./วินาที

หมายเหตุ:

การพิมพ์แบบการพิมพ์ในที่อุณหภูมิต่ำความเร็วในการพิมพ์จะลดลงดังตา

วาท

8-14-3 การกำหนดการปิดท่อ

การกำหนดการปิดท่อในการสั่งพิมพ์ทุกครั้ง **“FEED THE HEAD OF TUBE”**.

กด ◀▶ เลือก YES หรือ NO เสร็จแล้วกด **ENTER** เพื่อบันทึก



หมายเหตุ: ● คำสั่งนี้ใช้ได้เฉพาะกับท่อเท่านั้น

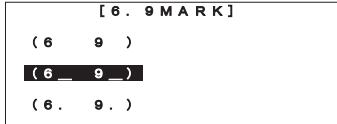
- เมื่อเลือก **“YES”** ทุกครั้งที่สั่งพิมพ์เครื่องจะปิดท่อนก่อนข้อความแรกเสมอ (ประมาณ55มม.)

8-14-4 รูปแบบของเลข “6, 9”

การกำหนดรูปแบบของเลข 6 และ 9

กด ▲/▼ เพื่อเลือกรูปแบบที่ต้องการเสร็จแล้วกดปุ่ม **ENTER** เพื่อบันทึกค่า

รูปแบบที่มีให้เลือก : (6_9), (6_9_), (6. 9.)



หมายเหตุ : ● ถ้าเลือกแบบ “(6_9_)” เครื่องจะพิมพ์ตัวเลขกับ 6 และ 9.

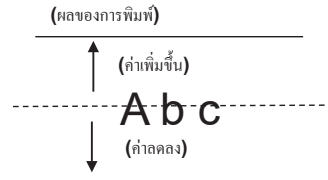
8-14-5 การปรับตำแหน่งการพิมพ์

คุณสามารถที่จะปรับตำแหน่งการพิมพ์ได้ “POSITION OF PRINTING LINE.”

กด ◀▶ เพื่อเปลี่ยนค่าตำแหน่งการพิมพ์ในแนวตั้งของบรรทัด

ค่าเพิ่มขึ้น : ค่าสูงขึ้นไป ค่าลดลง : ค่าต่ำลงไป เสร็จแล้วกดปุ่ม **ENTER**

เพื่อบันทึกค่า



8-14-6 การปรับตำแหน่งการตัด

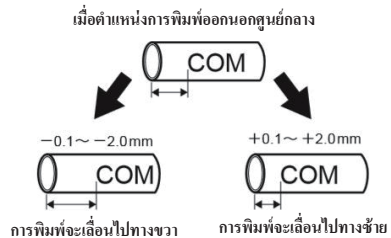
คุณสามารถที่จะปรับตำแหน่งการตัดได้ “CUTTING POSITION.”

กด ◀▶ เพื่อเปลี่ยนค่าตำแหน่งการตัด

ค่าเพิ่มขึ้น : ด้านกันหลังจะกว้างขึ้น

ค่าลดลง : ด้านกันหน้าจะกว้างขึ้น เสร็จแล้วกดปุ่ม **ENTER** เพื่อบันทึกค่า

ค่าที่กำหนดได้ : -2.0~+2.0mm



8-14-7 การตั้งค่าการปิดเครื่องอัตโนมัติ

คุณสามารถที่จะตั้งเวลาให้เครื่องปิดอัตโนมัติได้ "AUTO POWER-OFF".

โดยการกดปุ่ม ◀ ▶ เสร็จแล้วกด [ENTER] เพื่อบันทึกค่า

```
[ A U T O   P O W E R - O F F ]

Y E S       N O
```

หมายเหตุ : ถ้าเลือกเป็น "YES" โดยประมาณ 5

นาทีถ้าไม่ได้ใช้งานเครื่องจะทำการปิดโดยอัตโนมัติ

8-14-8 การกำหนดค่าความยาวของท่อและเทป

คุณสามารถกำหนดค่าความยาวของท่อและเทปได้ "PITCH LENGTH."

หมายเหตุ : ค่าที่เซตมาจากโรงงานคือ ท่อ "TUBE = 20mm" และเทป "TAPE = 10mm"

กด ▲/▼/◀▶ หรือป้อนตัวเลขที่ต้องการได้เลย เสร็จแล้วกด [ENTER] เพื่อบันทึกค่า

ค่าที่กำหนดได้ : Tube=10.0~150.0mm, Tape, "ID Plate"=4.0~60.0mm

```
[ P I T C H   L E N G T H ]

T U B E = 2 0 . 0   m m
T A P E = 1 0 . 0   m m
```

หมายเหตุ : ถ้ากด [DELET] ค่าจะกลับไปเป็นค่าที่กำหนดมาจากโรงงาน

8-14-9 การกำหนดจำนวนพิมพ์ซ้ำของท่อและเทป

การกำหนดจำนวนที่จะให้เครื่องพิมพ์ซ้ำ "REPEAT."

หมายเหตุ : ค่าที่เซตมาจากโรงงานคือ ท่อ "TUBE = 2pcs." และเทป "TAPE = 1pcs."

กด ▲/▼/◀▶ หรือป้อนตัวเลขที่ต้องการได้เลย เสร็จแล้วกด [ENTER] เพื่อบันทึกค่า

ค่าที่กำหนดได้ : 1~300pcs.

```
[ R E P E A T ]

T U B E =    2   P C S
T A P E =    1   P C S
```

หมายเหตุ : ถ้ากด [DELET] ค่าจะกลับไปเป็นค่าที่กำหนดมาจากโรงงาน

8-14-10 การกำหนดตำแหน่งการพิมพ์ (ชิดหน้าหรือหลังหรือตรงกลาง)

การกำหนดตำแหน่งการพิมพ์ “JUSTIFICATION” สำหรับการพิมพ์แบบ

[NORMAL PRINT MODE].

หมายเหตุ: ● การกำหนดนี้ใช้เฉพาะการพิมพ์แบบความยาวตามจำนวนตัวอักษร

[NORMAL PRINT MODE].

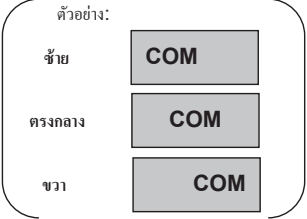
● ตัวอักษรจะอยู่ตรงกลาง “CENTER” เสมอสำหรับการพิมพ์แบบกำหนดความยาว

[PITCH PRINT MODE]

โดยกรกด ▲/▼ เสร็จแล้วกด **ENTER** เพื่อบันทึกค่า

ตำแหน่งที่เลือกได้: **LEFT, CENTER, RIGHT**

[JUSTIFICATION]
LEFT
CENTER
RIGHT



8-14-11 รูปแบบการพิมพ์ซ้ำและการเรียงลำดับ (RPT & SEQ)

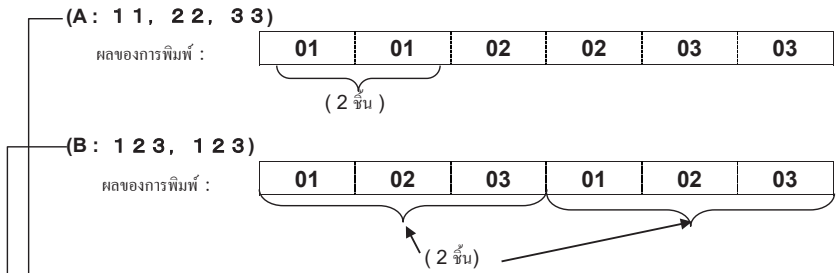
การเลือกรูปแบบการพิมพ์ซ้ำและการเรียงลำดับ “REPEAT and SEQUENCE”.

ค่าที่กำหนดมาจากโรงงานจะเป็น “PRINTING STYLE” “A : 11, 22, 33”

เราสามารถที่จะเลือกรูปแบบการพิมพ์ซ้ำและเรียงลำดับได้ในเวลาเดียวกัน

“REPEAT and SEQUENCE” “A : 11, 22, 33” หรือ “B : 123, 123.”

ตัวอย่าง: พิมพ์ซ้ำ REPEAT :2 ชั้น เรียงลำดับเลข SEQUENCE : 01~03



1. เลือกรูปแบบ “PRINTING STYLE OF 「RPT」 & 「SEQ」” ได้จากคำสั่งพิเศษ “ADVANCED SETTINGS”

[PRINTING STYLE OF “RPT” & “SEQ”]
A : 1 1, 2 2, 3 3
B : 1 2 3, 1 2 3

2. กด ▲/▼ เลือกรูปแบบการพิมพ์

หมายเหตุ : ถ้ากด **DELET** ค่าจะกลับไปเป็นค่าที่กำหนดมาจากโรงงาน

3. กด **ENTER** เพื่อบันทึกค่าที่เลือกไว้

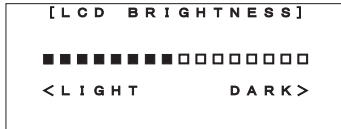
8-14-12 การปรับความสว่างของจอแสดงผล แอล ซี ดี

คุณสามารถที่จะปรับความสว่างของหน้าจอแสดงผล แอล ซี ดี "LCD BRIGHTNESS."

ถ้าไม่สว่างพอหรือมองเห็นไม่ชัดเจน

กด ◀ ▶ เพื่อเพิ่มหรือลดระดับความสว่าง "LCD BRIGHTNESS"

กด **[ENTER]** เพื่อบันทึกค่าความสว่าง "LCD BRIGHTNESS"



หมายเหตุ : ● ยังวิธีอื่นที่ไม่ต้องใช้คำสั่งพิเศษ **ADVANCED SETTINGS** ในการปรับความสว่างจอแสดงผล แอล ซี ดี "LCD BRIGHTNESS"

1. เปิดเครื่อง
 2. ในหน้าจอเลือกวัสดุที่ต้องการพิมพ์ [PRINTED MATERIAL],
เพิ่มความสว่าง "LCD BRIGHTNESS," กดปุ่ม **[P]**
ลดความสว่าง "LCD BRIGHTNESS," กดปุ่ม **[L]**
- ในการปรับความสว่างจอแสดงผล แอล ซี ดี "LCD BRIGHTNESS"
จะขึ้นอยู่กับอุณหภูมิในที่ใช้งาน

8-14-13 การปรับไฟส่องสว่างจอแสดงผล แอล ซี ดี

การปรับไฟส่องสว่างจอแสดงผล แอล ซี ดี "LCD BACKLIGHT"

เพื่อเป็นการประหยัดพลังงานและยืดอายุการใช้งานของแบตเตอรี่ "LCD BACKLIGHT"

กด ◀ ▶ เพื่อเลือกระดับความสว่าง "LCD BACKLIGHT"

กด **[ENTER]** เพื่อบันทึกระดับความสว่างที่เลือกไว้ "LCD BACKLIGHT"



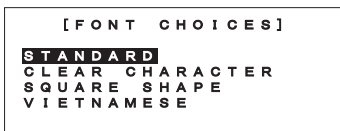
8-14-14 ตัวเลือกฟอนต์อักษรอักษร

เลือกฟอนต์อักษรอักษร สำหรับการพิมพ์จาก 4 ประเภท:

"STANDARD", "CLEAR CHARACTER", "SQUARE SHAPE" และ "VIETNAMESE"

1. เลือกฟอนต์อักษรอักษรด้วยปุ่ม ▼ / ▲ แล้วกดปุ่ม [ENTER]

หมายเหตุ: การพิมพ์ตัวอักษรขนาดความสูง ขึ้นอยู่กับตัวอักษร



เคลียร์ตัวอักษรหรืออักขระ [CLEAR CHARACTER]

ฟอนต์ที่ออกแบบมาเป็นพิเศษเพื่อป้องกันการอ่านผิด

รูปร่างสี่เหลี่ยม [SQUARE SHAPE]

ฟอนต์ตัวอักษร ได้รับการออกแบบมาเป็นพิเศษให้มีอัตราส่วน (อัตราส่วนแนวตั้งและแนวนอน) 1 : 1

หมายเหตุ: ขนาดจริงของตัวอักษร จะเล็กกว่าขนาดของอักษรที่ตั้งค่าไว้ โปรดปรับขนาดอักษรก่อนทำการพิมพ์

8-14-15 บันทึกการตั้งค่าพื้นฐาน

บันทึกการตั้งค่าพื้นฐานสำหรับการพิมพ์ซึ่งสามารถนำไปใช้เมื่อเลือกวัสดุสำหรับการพิมพ์ที่ตรงกัน

โดยสามารถบันทึกรูปแบบที่แตกต่างกันได้ 6 แบบ

1. เลือก “REGISTER BASIC SETTING” จาก “ADVANCED SETTING”
2. เลือก “No.1” ถึง “No.6” ด้วย ▲/▼ และ บันทึกตามลำดับดังนี้ “PRINTING DENSITY”, “POSITION OF PRINTING LINE” และ “CUTTING POSITION”.

3. ใส่อัฒานบันทึกและกดปุ่ม

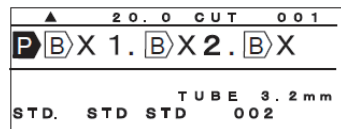
8-14-16 ช่วงระยะ (POINT/DOT)

คุณสามารถเพิ่มเครื่องหมายจุด (point) ที่ด้านท้ายของแต่ละบรรทัดได้

• เลือก [ADD TO END] แล้วกดปุ่ม

• เครื่องหมายจุด (point) จะถูกลบเมื่อกดปุ่ม

[DELETE FROM END]



8-14-17 เลขศูนย์มีขีดกลาง

สามารถตั้งค่าตัวอักษร Slashed zero ได้ในฟอนต์แต่ละประเภท

เลือก “YES” และกด

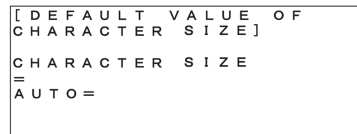
ลบ Slashed zero ได้โดยกด “NO”



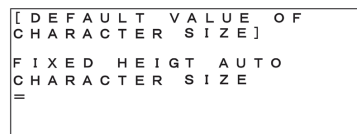
8-14-18 ค่าตั้งต้นของขนาดตัวอักษร

สามารถกำหนดค่าตั้งต้นของขนาดตัวอักษรได้

เลือก “CHARACTER SIZE” จากคำสั่ง “ADVANCED SETTING” และเลือก “AUTO” จากนั้นกด



สามารถเข้าสู่หน้าจอตั้งค่านี้ได้เมื่อเลือกตั้งค่า “FIXED HEIGHT AUTO” กรุณาตั้งค่า “FIXED HEIGHT AUTO CHARACTER SIZE” และกด



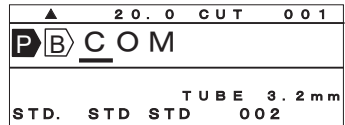
หมายเหตุ : เมื่อตั้งค่า “DEFAULT VALUE OF CHARACTER SIZE” แล้ว ตัวเลขที่ตั้งไว้จะใช้กับ
 [INITIALIZE]. [INITIALIZE SET VALUES]

8-15 การคัดลอกและวางข้อความ

คุณสามารถที่จะคัดลอกและวางข้อความได้ในตำแหน่งเคอร์เซอร์
 ค่าที่ได้กำหนดไว้ (ขนาด, ความกว้างตัวอักษร, จำนวนพิมพ์ซ้ำและการเรียงลำดับ)
 ของข้อความก็สามารถที่จะคัดลอกและวางได้เช่นกัน

8-15-1 คัดลอกข้อความ

1. กด ◀▶ เคอร์เซอร์ไปที่ข้อความที่ต้องการคัดลอก

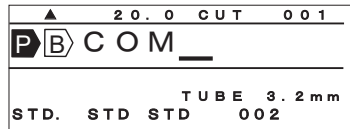


2. กด [SHIFT] → [MEMORY] คัดลอกข้อความ (COPY).



8-15-2 วางข้อความ

1. กด ◀▶ เคอร์เซอร์ไปที่ข้อความที่ต้องการวาง



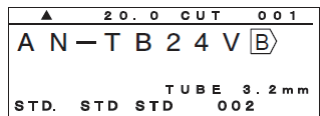
2. กด [SHIFT] → [USB MEM.] วางข้อความ(PASTE).



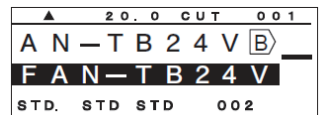
8-16 ฟังก์ชันช่วยเหลือที่จะใส่ข้อมูล

กดปุ่ม [SHIFT] → [A/a] เพื่อเรียกคืนตัวอักษรหรือข้อมูลที่ใส่ไว้ก่อนหน้านี้
 < ตัวอย่างการป้อนข้อมูลล่วงหน้า >

1. หลังจากใส่ "CONVERTER24V/FAN-TB24V"
 แล้วนั้น ให้กดปุ่ม [BLOCK]



2. กดปุ่ม [SHIFT] → [A/a] หลังจากนั้น
 "FAN-TB24V" จะแสดงขึ้นมาอัตโนมัติ.



* หลังจากที่ยกปุ่ม **SHIFT** → **A/a** คุณสามารถที่จะใส่ตัวเลขอื่นๆ ด้วยการกดปุ่ม **▲ ▼** ได้ด้วย.

แล้วให้กดปุ่ม **ENTER**

หมายเหตุ : * ฟังก์ชันนี้ ใช้ได้เฉพาะเครื่องหมายถึง " / " เท่านั้น

8-17 หน่วยความจำ

8-17-1 หน่วยความจำภายใน

คุณสามารถที่จะเก็บข้อมูลในการพิมพ์และค่าต่างๆที่กำหนดไว้ในหน่วยความจำภายใน
ขนาดความจุของหน่วยความจำภายในเท่ากับ 50 ไฟล์และสูงสุดได้ 100,000 ตัวอักษร
(ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับข้อมูลของไฟล์)

และยังสามารถที่จะเก็บข้อมูลประเภท **◀▶**, **B**, **P** และ **N** ได้ด้วย

1. กด **MEMORY**.

หน้าจอจะแสดงคำสั่งของหน่วยความจำภายใน

[INTERNAL MEMORY]

[INTERNAL MEMORY]

RECALL **SAVE**
DELETE **INITIALIZE**

2. กด **◀▶/▲/▼** เลือกคำสั่งที่ต้องการเสร็จแล้วกดปุ่ม **ENTER**.

คำสั่งที่มี : **RECALL, SAVE, DELETE, INITI. (INITIALIZE)**

การบันทึก **[SAVE]**

เราสามารถที่จะบันทึกไฟล์โดยการเลือกลำดับที่ของไฟล์

1. เลือก **SAVE**. เสร็จแล้วกดปุ่ม **ENTER**.

หน้าจอจะแสดงการเลือกลำดับไฟล์ **[FILE NO.]**

[SAVE]

FILE NO. = 1

MAX

P **B** **A 2** **B** **X 1 0**

หมายเหตุ: ถ้ามีการบันทึกข้อมูลไว้แล้วหน้าจอจะแสดง 10 ตัวอักษรแรกของข้อมูล

ถ้าไม่มีข้อมูลบันทึกไว้ในไฟล์ที่เลือกหน้าจะแสดง **"NO FILE"**

2. กด **◀ ▶** หรือกดตัวเลขเลือกไฟล์ที่ไม่มีข้อมูลอยู่

"NO FILE"

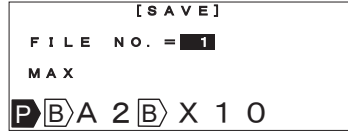
ลำดับไฟล์ : **1~50**

[SAVE]

FILE NO. = 2

- NO FILE -

3. กด **ENTER** เพื่อบันทึก save ข้อมูลไว้ในไฟล์ที่ได้เลือกไว้

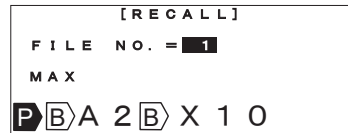


4. ใส่ชื่อไฟล์และกดปุ่ม **ENTER**

เรียกกลับ [RECALL]

การเรียกกลับข้อมูลที่ได้นับที่ไว้

1. เลือก **RECALL**. เสร็จแล้วกด **ENTER**.
หน้าจะแสดงการเลือกลำดับไฟล์ **[FILE NO.]**



2. กด ◀ ▶ หรือกดตัวเลขเพื่อเลือกลำดับไฟล์ที่ต้องการเรียกกลับเสร็จแล้วกดปุ่ม **ENTER**

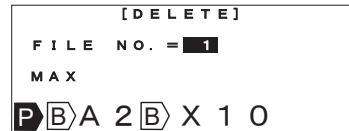
หมายเหตุ: • ถ้าข้อมูลที่เลือกกลับเป็นอันเดียวกันกับที่อยู่หน้าจอการป้อนข้อมูล

[INPUT screen] เครื่องจะถามว่าต้องการเรียกกลับไปแสดงทับหรือไม่ **overwriting**

การลบข้อมูล [DELETE]

การลบข้อมูลที่ได้นับที่ไว้

1. เลือก **DELETE**. เสร็จแล้วกด **ENTER**.
หน้าจะแสดงการเลือกลำดับไฟล์ **[FILE NO.]**



2. กด ◀ ▶ หรือกดตัวเลขเพื่อเลือกลำดับไฟล์ที่ต้องการลบเสร็จแล้วกดปุ่ม **ENTER**

การลบข้อมูลทั้งหมด [INITIALIZE]

การลบข้อมูลที่ได้นับที่ไว้ในหน่วยจำภายในทั้งหมด

1. เลือก **INITIALIZE**. เสร็จแล้วกด **ENTER**.



2. กด ◀ ▶ แล้วเลือก “YES” แล้วกด **ENTER**

เครื่องจะลบข้อมูลในหน่วยความจำภายในทั้งหมด

8-17-2 USB MEMORY (หน่วยความจำภายนอก)

คุณสามารถที่จะเก็บข้อมูลไว้ใน USB memory (หน่วยจำภายนอก).

ข้อมูลสามารถที่จะเก็บเป็นไฟล์นามสกุล “CSV” และ “LMF”

- ไฟล์ “CSV” สามารถที่จะแก้ไขโดย Excel® สำหรับ Windows® ด้วยพีซี แต่ทั้งนี้ไม่รวมถึงค่าที่กำหนดต่างๆเช่นขนาดตัวอักษร character size.
- ไฟล์ “LMF” สามารถที่จะแก้ไขโดยโปรแกรมของ MAX “LETATWIN PC EDITOR” สำหรับ Windows® ด้วยพีซี

(ดูที่ 8: การใช้งานร่วมกับคอมพิวเตอร์)

1. ใส่ USB memory เข้าไปในเครื่อง LM-550A3/PC. (ดูที่ 3-5: การใส่หน่วยความจำแบบ USB)

2. กด **USB MEM.**

หน้าจอจะแสดงคำสั่งที่ใช้กับยูเอสบี

[USB MEMORY]



3. กด ▲/▼ เลือกคำสั่งที่ต้องการแล้วกด **ENTER**.

คำสั่ง: **RECALL, SAVE, DELETE**

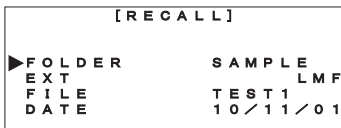
RECALL = เรียกข้อมูลที่มีอยู่ใน USB memory.

SAVE = บันทึกข้อมูลไว้ใน USB memory.

DELETE = ลบข้อมูลที่มีอยู่ใน USB memory.

4. หน้าจอจะแสดงตามคำสั่งที่ได้เลือกไว้ดังนี้

กด ▲/▼ เพื่อเลือกรายการที่ต้องการ



รายการ Item	รายละเอียด Contents	กลุ่ม ◀ ▶
โฟลเดอร์ FOLDER	แสดงชื่อของโฟลเดอร์ สามารถสร้างและเซฟชื่อโฟลเดอร์ได้ 8 ตัวอักษรหรือตัวเลข alphanumeric characters.	เลือกให้แสดงโฟลเดอร์ก่อนหน้าหรือถัดไป
นามสกุลไฟล์ EXT	แสดงนามสกุลของไฟล์ (File format) LMF : • เป็นไฟล์เดิมของเครื่อง LM-550A3/PC. ซึ่งสามารถที่จะเซฟได้ทั้งข้อมูลและค่าต่างๆที่ได้กำหนดไว้ • ในการใช้โปรแกรม“LETATWIN PC EDITOR” ใน PC, ควรที่จะเซฟไฟล์เป็นนามสกุล “LMF” CSV : สามารถแก้ไขด้วย Excel® สำหรับ Windows® PC, แต่ไม่สามารถเซฟค่าที่กำหนดไว้ได้	เลือกนามสกุลไฟล์ “LMF” หรือ “CSV.”
ไฟล์ FILE	แสดงชื่อของไฟล์ สามารถสร้างและเซฟชื่อไฟล์ได้ 8 ตัวอักษรหรือตัวเลข alphanumeric characters.	เลือกให้แสดงไฟล์ก่อนหน้าหรือถัดไป
วันที่ DATE	แสดงวันที่สร้างไฟล์ ให้เซฟและป้อน ค.ศ / เดือน / วันที่ ด้วยตัวเลขสองหลักท้าย	

5. คุณสามารถที่จะเซฟและป้อนตัวอักษรและตัวเลข alphanumeric characters

ได้ด้วยตารางด้านล่างนี้เท่านั้น

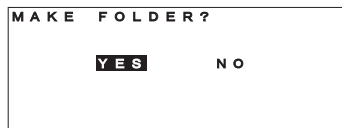
-	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	@	A	B	C	D	E	F	G
H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z

6. หลังจากที่ได้เลือกเสร็จแล้วให้กด เพื่อเซฟตามที่ได้ออกไว้

หมายเหตุ: • ต้องแน่ใจว่าได้ป้อนตัวอักษรและตัวเลขที่กำหนดให้เท่านั้นในการสร้างชื่อโฟลเดอร์และชื่อไฟล์

- ในการใช้ USB memory, ให้สร้างชื่อโฟลเดอร์ก่อน

ในการสร้างโฟลเดอร์หน้าจะแสดง **[MAKE FOLDER]**



9. การพิมพ์

การสั่งให้เครื่องพิมพ์

9-1 การกำหนดจำนวนการพิมพ์

คุณสามารถที่จะทำสำเนาและเลือกข้อความที่ต้องการจะพิมพ์ได้

1. กดปุ่ม [PRINT].

หน้าจอจะแสดงให้เลือกข้อความที่ต้องการพิมพ์

[PRINTING RANGE]

ค่าที่กำหนดได้: ทำสำเนา **COPIES: 1~30**

เริ่มต้น **START NO. =** ข้อความแรกที่ต้องการจะพิมพ์

สุดท้าย **END NO. =** ข้อความสุดท้ายที่ต้องการจะพิมพ์

(คำสั่งทำสำเนา "COPIES")

LM-550A3/PC สามารถที่จะทำสำเนาการพิมพ์ได้หลายครั้ง

ถ้าเลือกจำนวน "2" สำเนา "COPIES", เครื่องจะทำการพิมพ์ให้ 2 ชุดโดยอัตโนมัติ

```
[ PRINT ]
      COPIES = 1
START NO. = 1
END NO. = 3
```

2. กด ◀▶ หรือกดจำนวนตัวเลขที่ต้องการ "COPIES", "START NO" และ "END NO."

3. กด [ENTER] หลังจากที่ย้อนลำดับข้อความสุดท้ายแล้ว "END NO."

หน้าจอจะแสดงการปรับความยาว [PRINTING LENGTH ALIGNMENT]

9-2 การพิมพ์โดยการหมุน 180° (เฉพาะการทำเครื่องหมายที่ต่อ)

ข้อมูลที่พิมพ์ จะพิมพ์ซ้ำเป็นคู่ๆ จากการพิมพ์ หมุน 180°

(X01) (10X) (X02) (20X) (X03) (30X)

1. การดำเนินการตอน 9-1 หน้าจอการกำหนดช่วงการพิมพ์" ให้ตั้งค่า

[180° ROTATION PRINT]

เลือก [180° ROTATION PRINT] ด้วยปุ่ม ▲ / ▼

จากนั้นกดปุ่ม [ENTER]

```
[ PRINT SETTING ]
NORMAL PRINT
180° ROTATION PRINT
```

2. หลังจากที่ได้ตรวจสอบหน้าจอ "ความยาวของท่อหรือเทป" แล้วนั้น ให้กดปุ่ม

[ENTER] เพื่อเริ่มการพิมพ์

```
[ PRINT LENGTH ]
      230.0 mm
ALIGNMENT = 0 mm
```

หมายเหตุ: ● ถ้าหาก [180° ROTATION PRINT] ถูกตั้งค่า จะมีการพิมพ์ซ้ำอีกครั้งโดยอัตโนมัติ (พิมพ์ซ้ำอีกครั้งหนึ่ง)

● ถ้าหากตัวเลขของ [continuous prints] ถูกตั้งค่าเป็น 2 ก่อนเริ่มพิมพ์ (ถ้าเริ่มต้นคือ 2) ให้ตั้งค่าตัวเลขของ continuous prints (การพิมพ์ต่อเนื่อง) เป็น 1 (ลูที่ 8-7 การพิมพ์ซ้ำ)

9-3 การปรับความยาวในการพิมพ์

การปรับความยาวในการพิมพ์ทั้งหมด

คุณสามารถที่จะปรับความยาวทั้งหมดได้ทั้งการพิมพ์ต่อและเทพ

ค่าที่กำหนดได้: **-30 to +30mm**

ค่าที่กำหนดจากโรงงาน: **0mm**

1. เมื่อหน้าจอแสดง

[PRINTING LENGTH ALIGNMENT]

บรรทัดบนจะหมายถึงความยาวทั้งหมด

บรรทัดล่างจะหมายถึงค่าความยาวที่ต้องการจะปรับ

```
[ PRINT LENGTH ]
                230.0mm
ALIGNMENT =    0mm
```

2. กด ◀ ▶ เพื่อเปลี่ยนค่าที่ต้องการ

ถ้าเปลี่ยนค่าเป็น **+8mm**

ความยาวที่จะพิมพ์ทั้งหมดจะยาวขึ้นอีก 8mm

2. กด เครื่องจะเริ่มทำการพิมพ์

```
[ PRINT LENGTH ]
                230.0mm
ALIGNMENT =    +8mm
```

9-4 การกำหนดการพิมพ์ต่อเนื่องเมื่อหมึก ท่อ และ เทปหมด

ถ้าในกรณีเกิด ท่อ หรือ เทป

และผ้าหมึกหมดในขณะที่เครื่องกำลังพิมพ์อยู่เราสามารถที่จะพิมพ์ต่อได้เมื่อได้ใส่หรือเปลี่ยน

ท่อ หรือ เทป และผ้าหมึกเสร็จแล้ว

1. ในขณะที่พิมพ์อยู่เกิดท่อ หรือ เทป และผ้าหมึกหมด

หน้าจอจะแสดง

[UNPRINTED BLOCKS REMAINING]

2. ให้ใส่หรือเปลี่ยนท่อ หรือ เทป

และผ้าหมึกใหม่เข้าไป

3. เสร็จแล้วกด

เครื่องจะทำการพิมพ์ต่อเนื่องให้

```
UNPRINTED BLOCKS
REMAINING
CONTINUE PRINTING?
YES NO
```

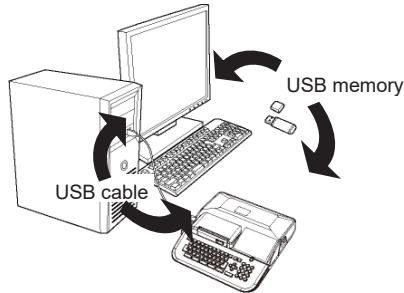
หมายเหตุ: ในการเลือกให้เครื่องพิมพ์ต่อเนื่อง,

เครื่องจะทำการพิมพ์ข้อความสุดท้ายเพื่อป้องกันการพิมพ์ก่อนหน้านี้อา

จะไม่สมบูรณ์

10. การใช้งานร่วมกับคอมพิวเตอร์

LM-550A3/PC สามารถที่จะต่อใช้งานโดยตรงร่วมกับคอมพิวเตอร์โดยผ่านทางพอร์ตสื่อสาร USB ด้วย Windows® PC, และยังสามารถที่จะโอนถ่ายข้อมูลโดยผ่านทางพอร์ตสื่อสาร USB memory ด้วย Windows® PC.



10-1 การติดตั้งโปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR AND PRINTER DRIVER”

(ระบบปฏิบัติการที่ใช้)

ระบบปฏิบัติการ (OS) : Windows 10 (32bit/64bit) /11®

(คุณสมบัติของคอมพิวเตอร์ต้องเหมาะสมกับระบบปฏิบัติการที่ใช้ (OS).)

10-1-1 การติดตั้งโปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR”

1. ในการติดตั้งซอฟต์แวร์ “LETATWIN PC EDITOR”,

ควรที่จะปิดซอฟต์แวร์แอปพลิเคชันต่างๆก่อนทำการติดตั้ง

2. ลูกท่านสามารถดาวน์โหลดซอฟต์แวร์ “LETATWIN PC EDITOR” จากโฮมเพจของ MAX Co., Ltd

<https://wis.max-ltd.co.jp/int/>

3. เริ่มต้นด้วยการคลิกที่ “Install/Uninstall the “LETATWIN PC EDITOR”.

4. ดำเนินการติดตั้งตามคำแนะนำที่จะแสดงบนหน้าจอคอมพิวเตอร์

หมายเหตุ: ซึ่มีซอฟต์แวร์ “LETATWIN PC EDITOR”

เวอร์ชันเก่าที่ติดตั้งอยู่เดิมแล้วให้ยกเลิกการติดตั้งเวอร์ชันเก่าก่อน, โดยการใช้ซอฟต์แวร์เมนูของ

“LETATWIN PC EDITOR” ยกเลิกการติดตั้ง,

การยกเลิกการติดตั้งซอฟต์แวร์และไดรเวอร์จะแยกกัน ในขณะที่ติดตั้ง, ที่หน้าจอ [Product model]

ให้เลือกรุ่น LM-550A3 และในหน้าจอ [Setup Type]

ให้เลือกรุ่นย่อยโดยดูได้จากป้ายชื่อรุ่นที่ติดอยู่ใต้เครื่อง

10-1-2 การติดตั้งปริ้นเตอร์ไดรเวอร์ PRINTER DRIVER

1. ในการติดตั้งปริ้นเตอร์ไดรเวอร์ “PRINTER DRIVER”,
ควรที่จะปิดซอฟต์แวร์แอปพลิเคชันต่างๆก่อนทำการติดตั้ง
หมายเหตุ: ถ้ามีซอฟต์แวร์ “LETATWIN PC EDITOR” เวอร์ชันเก่าหรือปริ้นเตอร์ไดรเวอร์
“PRINTER DRIVER” ที่ติดตั้งอยู่เดิมแล้วให้ยกเลิกการติดตั้งเวอร์ชันเก่าก่อน,

2. โปรดดาวน์โหลดซอฟต์แวร์ “PRINTER DRIVER” จากโฮมเพจของ MAX Co., Ltd

<https://wis.max-ltd.co.jp/int/>

3. ต่อสาย USB ระหว่างเครื่อง LM-550A3/PC กับคอมพิวเตอร์, เสร็จแล้วให้เปิดเครื่อง.
เลือกวัสดุที่จะพิมพ์ printed material.

4. กด **[OPTION]**.

หน้าจอจะแสดงการเชื่อมต่อคอมพิวเตอร์

[PC connection / OPTION]

5. กด ▲/▼ เลือก “DIRECT PRINTING FROM PC”.



6. กด **[ENTER]**.

7. กด ◀▶ เลือก “YES”.



8. กด **[ENTER]**.

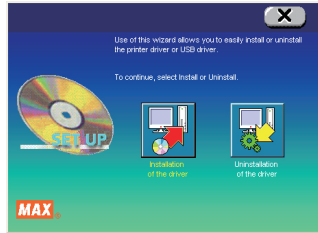
9. หน้าจอจะแสดงหน้า [PC CONNECTION]

เพื่อให้รู้ว่าพร้อมที่จะรับ ข้อมูลจากคอมพิวเตอร์



10. เริ่มต้นติดตั้งปริ้นเตอร์ไดรเวอร์

printer driver, โดยคลิกเลือก “Install/Uninstall printer driver” ในหน้าจอคอมพิวเตอร์.



11. ดำเนินการติดตั้งตามคำแนะนำที่จะแสดงบนหน้าจอคอมพิวเตอร์

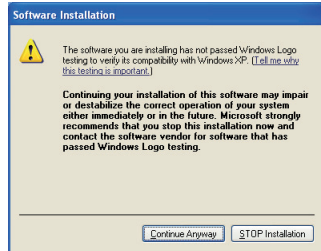
คอมพิวเตอร์

หมายเหตุ :

เมื่อนำจอคอมพิวเตอร์แสดงหน้านี้ให้คลิกเลือก

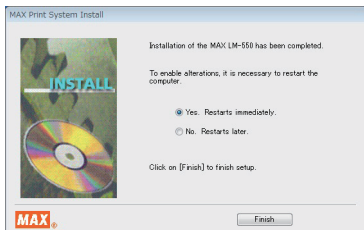
[Install this driver software anyway],
[Continue Anyway] หรือ **[Yes].**

ข้อความที่เตือนนี้แสดงถึงความสามารถที่จะใช้ผลิตภัณฑ์ฯ นี้ได้โดยไม่ต้องมีปัญหา



12. เมื่อนำจอคอมพิวเตอร์แสดงข้อความนี้ให้เลือก

[Yes. Restarts immediately.], ต่อจากนั้นคลิก **[Finish].**



13. คอมพิวเตอร์จะรีสตาร์ทใหม่, เสร็จสิ้นการติดตั้ง

10-2 การแก้ไขไฟล์ “CSV และ LMF”

ไฟล์ข้อมูล “CSV” และ “LMF” สามารถที่จะสร้างและแก้ไขด้วยโปรแกรม

“LETATWIN PC EDITOR” ในพีซี

“CSV” ไฟล์จะได้เฉพาะข้อมูลเอกสารเท่านั้น

“LMF” ไฟล์จะได้ทั้งข้อมูลเอกสารและค่าที่กำหนดต่างๆ

หมายเหตุ: การใช้โปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR”

กรุณาดูในเมนู “HELP” ของโปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR”

หลังจากที่ติดตั้งเสร็จแล้ว

คู่มือการใช้งานจะรวมอยู่ในเมนู “HELP”

10-3 การสั่งพิมพ์โดยโปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR”

โดยการใส่ USB ร่วมกับโปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR” for Windows® PC,

ข้อมูลที่สร้างและแก้ไขสามารถที่จะพิมพ์ที่ได้โดยตรงจากคอมพิวเตอร์

1. ต่อสาย USB ระหว่างเครื่อง LM-550A3/PC กับคอมพิวเตอร์

2. กด .

หน้าจอจะแสดงการเชื่อมต่อคอมพิวเตอร์

[PC connection / OPTION]

3. กด ▲/▼ เลือก “DIRECT PRINTING FROM PC”.

DIRECT PRINTING	FROM PC
DATA FILE TRANSFER	FROM PC
ADVANCED SETTINGS	

4. กด .

5. หน้าจอจะแสดงหน้า [PC CONNECTION]

เพื่อให้รู้ว่าพร้อมที่จะรับ

ข้อมูลจากคอมพิวเตอร์

[PC CONNECTION]
READY TO RECEIVE DATA

6. การสั่งพิมพ์ “PRINT” จากโปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR”.

หมายเหตุ: การใช้โปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR”

กรุณาดูในเมนู “HELP” ของโปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR”

หลังจากที่ติดตั้งเสร็จแล้ว

คู่มือการใช้งานจะรวมอยู่ในเมนู “HELP”

10-4 การเก็บข้อมูลและส่งข้อมูลโดยโปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR”

โดยการใช้การเชื่อมต่อสาย USB ร่วมกับคอมพิวเตอร์ที่ติดตั้ง “LETATWIN PC EDITOR” for Windows® ข้อมูลที่แก้ไขสามารถที่จะบันทึกไว้ใน LM-550A3/PC ได้โดยตรง

1. ต่อสาย USB ระหว่างเครื่อง LM-550A3/PC กับคอมพิวเตอร์

2. . กด **[OPTION]**.

หน้าจอจะแสดงการเชื่อมต่อกับคอมพิวเตอร์

[PC connection / OPTION]

3. กด ▲/▼ เลือก “DATA FILE TRANSFER FROM PC”.

```
DIRECT PRINTING
                FROM PC
DATA FILE TRANSFER
                FROM PC
ADVANCED SETTINGS
```

4. กด **[ENTER]**.

5. หน้าจอจะแสดงหน้า **[PC CONNECTION]**

เพื่อให้รู้ว่าพร้อมที่จะรับ

ข้อมูลจากคอมพิวเตอร์

```
[PC CONNECTION]

READY TO RECEIVE
DATA
```

6. เริ่มการโอนข้อมูล “TRANSFER DATA” จากโปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR”,เลือกลำดับไฟล์ที่ต้องการบันทึก.

ลำดับไฟล์ที่เลือกได้ : 0~50.

ถ้าเลือก “0” ข้อมูลจะถูกโอนไปไว้ที่หน้าจอป้อนข้อมูล “INPUT SCREEN”.

ถ้าเลือก “1~50” ข้อมูลจะถูกบันทึกไว้ในหน่วยจำภายใน “INTERNAL MEMORY”.

(ดูที่ 8-17: หน่วยความจำภายใน)

หมายเหตุ : ข้อมูลที่หน้าจอเครื่องแสดงอยู่ “INPUT SCREEN”

หรือที่อยู่ในหน่วยความจำภายในจะถูกบันทึกกับ “INTERNAL MEMORY” .

หมายเหตุ: การใช้โปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR”

กรุณาดูในเมนู “HELP” ของโปรแกรม “LETATWIN PC EDITOR”

หลังจากที่ติดตั้งเสร็จแล้ว

คู่มือการใช้จะรวมอยู่ในเมนู “HELP”

11 ปัญหาที่เกิดขึ้นขณะใช้งาน

11-1 ข้อความแสดงข้อผิดพลาดที่เกิดขึ้น

ข้อความผิดพลาด	รายละเอียด	ข้อกำหนด
OVER INPUT CHARACTER NO.	จำนวนตัวอักษรที่ป้อนเข้าไปมากกว่า 5,000 /ไฟล์.	สามารถป้อนตัวอักษรสูงสุดได้ 5,000 /ไฟล์.
OVER INPUT LINE NO.	จำนวนบรรทัดข้อมูลเกินกว่า 4 บรรทัด	จำนวนบรรทัดสูงสุดได้ไม่เกิน 4 บรรทัด ให้ลบบรรทัดที่เกินออก
OVER INPUT BLOCK NO.	จำนวนข้อความที่ป้อนเข้าไปมากกว่า 999 ข้อความ/ไฟล์	สามารถป้อนข้อความสูงสุดได้ 999 ข้อความ/ไฟล์
UNUSUAL POSITION	เคอร์เซอร์อยู่ในตำแหน่งที่ไม่ถูกต้อง	เลื่อนเคอร์เซอร์ไปอยู่ในตำแหน่งปกติ
UP TO 1PC. IN EACH BLOCK	คุณพยายามที่จะตั้งค่าการเรียงลำดับ sequential,มากกว่า 4 ครั้งในหนึ่งข้อความ	สามารถตั้งค่าการเรียงลำดับได้สามครั้งต่อหนึ่งข้อความเท่านั้น
UP TO 15PCS IN 1 FILE	คุณพยายามที่จะตั้งค่าการเรียงลำดับ sequential มากกว่า 46 ครั้งต่อไฟล์ [PITCH PRINT MODE].	สามารถที่จะตั้งค่าการเรียงลำดับได้ไม่เกิน 45 ครั้งต่อหนึ่งไฟล์ในการพิมพ์แบบ [PITCH PRINT MODE]
OVER [N] NO.	คุณพยายามที่จะตั้งค่าการเรียงลำดับ sequential มากกว่า 46 ครั้งต่อไฟล์ [PITCH PRINT MODE].	สามารถที่จะตั้งค่าการเรียงลำดับได้ไม่เกิน 45 ครั้งต่อหนึ่งไฟล์ในการพิมพ์แบบ [PITCH PRINT MODE]
SET ONLY ONE [N]	คุณพยายามที่จะตั้งค่าการเรียงลำดับ sequential มากกว่า 16 ครั้งต่อไฟล์ [PITCH PRINT MODE].	สามารถที่จะตั้งค่าการเรียงลำดับได้ไม่เกิน 15 ครั้งต่อหนึ่งไฟล์ในการพิมพ์แบบ [PITCH PRINT MODE]
DELETE OTHER [P] FIRST	คุณพยายามที่จะลบ [P] ตัวแรกที่เลื่อนเคอร์เซอร์ไประบุ	ให้ลบ [P] ตัวอื่นๆก่อนแล้วค่อยไปลบ [P] ตัวแรก
SET [P] IN THE FIRST BLOCK	คุณพยายามที่จะตั้งค่า [P] ในระหว่างข้อความในการพิมพ์แบบ [NORMAL PRINT MODE]	ในการเปลี่ยนจาก [NORMAL PRINT MODE] ไปเป็นแบบ [PITCH PRINT MODE], ให้เลื่อนเคอร์เซอร์ไปที่ข้อความแรก [P].
OVER [P] NO.	คุณพยายามที่จะตั้งค่าความยาวครั้งที่ 1000 ในหนึ่งไฟล์	สามารถตั้งค่าความยาวได้สูงสุด 999 ครั้งต่อหนึ่งไฟล์
P/LENGTH IS SAME AS LEFT [P]	คุณได้ตั้งค่าความยาวเท่ากับที่ได้ตั้งไว้สำหรับข้อมูลก่อนหน้านี้	ไม่จำเป็นต้องตั้งค่าความยาวที่ใหม่ หากขนาดความยาวที่ป้อนเป็นค่าเดียวกับความยาวก่อนหน้านี้
NO COPIED DATA	ไม่มีข้อความให้คัดลอก "COPIED" หรือวาง "PASTED."	ให้ทำการคัดลอกข้อมูลก่อน "COPY." เสร็จแล้วจึงทอยาง "PASTE" หมายเหตุ: ถ้าปิดเครื่องแล้วจะไม่จำข้อมูลที่คัดลอกไว้
OVER COPY CAPACITY	คุณพยายามที่จะคัดลอกข้อความที่จำนวน 51 ตัวอักษร	สามารถที่จะคัดลอกได้เฉพาะข้อความที่ไม่เกิน 50 ตัวอักษร
NO WORD IN THIS BLOCK	คัดลอกข้อความที่ไม่มีข้อมูล	ไม่สามารถคัดลอกข้อความที่ไม่มีข้อมูลได้

ข้อความผิดพลาด	รายละเอียด	ข้อกําหนด
NO ODD NUMBER WITHIN THE RANGE	ไม่มีเลขคี่ในเลขลำดับที่กําหนด	ตั้งคําเริ่มต้นและสิ้นสุดใหม่หรือเลือก [ALL]
NO EVEN NUMBER WITHIN THE RANGE	ไม่มีเลขคู่ในเลขลำดับที่กําหนด	ตั้งคําเริ่มต้นและสิ้นสุดใหม่หรือเลือก [ALL]
OVER INPUT CHARACTER SIZE	ขนาดของตัวอักษรที่เลือกใหญ่กว่าวัสดุที่ต้องการจะพิมพ์	ให้ลดขนาดของตัวอักษรลง, ลดช่องห่างระหว่างตัวอักษรและลดจำนวนบรรทัดลง
OVER PRINTING SIZE	ขนาดของตัวอักษรที่เลือกใหญ่กว่าวัสดุที่ต้องการจะพิมพ์	ให้ลดขนาดของตัวอักษรลง, ลดช่องห่างระหว่างตัวอักษรและลดจำนวนบรรทัดลง
OVER PRINTING LENGTH	ความยาวที่สั่งพิมพ์ยาวเกิน "PRINTING LENGTH"	ให้ลดขนาดของไฟ, ความกว้าง, จำนวนตัวอักษรและกั้นหน้ากั้นหลังหรือเพิ่มความยาวในการพิมพ์
OVER PITCH LENGTH	ป้อนข้อมูลเกินขนาดความยาวที่กําหนด "PITCH LENGTH"	ให้เปลี่ยนขนาดความยาว "PITCH LENGTH" , หรือให้ลดขนาดของตัวอักษรลง, ลดช่องห่างระหว่างตัวอักษรและลดจำนวนบรรทัดลง
OVER TOTAL PRINT LENGTH	ความยาวทั้งหมดที่สั่งพิมพ์ยาวเกิน ท่อ: ไม่เกิน 100เมตร เทป: ไม่เกิน 5เมตร แผ่น ID: ไม่เกิน 5เมตร	ให้ลดขนาดของ "PRINTING LENGTH" โดยการแบ่งจำนวนข้อความที่จะพิมพ์ออกเป็นสองส่วนหรือเลือกพิมพ์ข้อความให้พอดีกับความยาว
OVER THE NUMBER OF COPIES	ความยาวทั้งหมดที่สั่งพิมพ์ยาวเกิน เพราะให้สำเนาமாகเกินไป ท่อ: ไม่เกิน 100เมตร เทป: ไม่เกิน 7เมตร	ให้ลดจำนวนที่ให้เครื่องทำสำเนาการพิมพ์
NO PRINTED MATERIAL	ไม่มีวัสดุที่จะพิมพ์	ให้ใส่วัสดุเข้าไป ตรวจสอบว่าใส่ถูกต้องหรือไม่
NO INK RIBBON	ผ้าหมึกหมด ผ้าหมึกทำงานไม่ปกติ	ให้เปลี่ยนผ้าหมึกใหม่หรือเอาวัสดุที่จะพิมพ์ออกก่อนแล้วค่อยใส่ใหม่แล้วจึงสั่งพิมพ์
COVER IS OPENED	ในขณะที่สั่งพิมพ์ฝาเครื่องเปิดอยู่	ไม่สามารถพิมพ์ได้ถ้าไม่ปิดฝาเครื่อง
THERMAL HEAD IS UNUSUAL	ยังไม่สามารถพิมพ์ได้เนื่องจากความร้อนที่หัวพิมพ์สูงเกินไป	พักการพิมพ์ไว้สักครู่แล้วค่อยกลับมาพิมพ์ใหม่
ERROR IN HALF CUT OPERATION	ยังไม่สามารถที่จะพิมพ์ได้เนื่องจากใบมีดทำงานไม่ปกติ	ให้ทำการเปลี่ยนหัวพิมพ์หรือเปลี่ยนใบมีด
USB MEMORY UNIDENTIFIABLE	ฟอร์เมตซ์ USB memory ไม่ถูกต้อง	ฟอร์เมตซ์ที่ใช้ได้คือ "FAT16" และ "FAT32" หรือ USB memory มีการป้องกันไว้ไม่สามารถใช้ได้

ข้อความผิดพลาด	รายละเอียด	ข้อกำหนด
NO USB MEMORY	ไม่ได้ใส่ USB memory	ให้ใส่ USB memory เข้าไป
OVER CAPACITY	เนื้อที่ความจุ USB memory ไม่เพียงพอ	ใช้ USB memory อันใหม่หรือลบข้อที่ไม่จำเป็นออกเพื่อสร้างเนื้อที่เพิ่มขึ้น
CANNOT RECALL THIS FILE	คุณพยายามที่จะอ่านข้อมูลที่ใช้ไม่ได้กับเครื่อง LM-550A3/PC	เครื่อง LM-550A3/PC สามารถที่จะอ่านได้เฉพาะไฟล์นามสกุล "CSV" format หรือ "LMF" format.
READ ONLY FILE	คุณพยายามที่จะบันทึกทับหรือลบไฟล์ที่อ่านได้เพียงเดียวใน USB memory.	คุณสามารถที่จะบันทึกทับหรือลบไฟล์ที่อ่านได้เช่นเดียวกับ PC, ไปที่ข้อปัดลบเปลี่ยนเป็น Rewritable
PRIOR TO START PRINTING, LOAD THE MATERIAL (TUBE/TAPE)	คุณพยายามที่จะสั่งพิมพ์ด้วยโปรแกรม "LETATWIN PC EDITOR" จาก PC, ในขณะที่เครื่อง LM-550A3/PC ยังไม่ได้ตั้งค่าและใส่วัสดุ	ให้ใส่วัสดุและตั้งค่าต่างๆก่อนที่จะพิมพ์
[PC CONNECTION] DATA ERROR	ข้อมูลที่ได้รับจากคอมพิวเตอร์ไม่สมบูรณ์	ไม่สามารถรับข้อมูลจาก "LETATWIN PC EDITOR". กดปุ่ม [ESC] แล้วตรวจสอบสายและวิธีการต่อสาย USB →PC, เสริมแล้วทดลองใหม่อีกครั้ง
[PC CONNECTION] COMMAND ERROR	คำสั่งที่ได้รับจากคอมพิวเตอร์ไม่สมบูรณ์	ไม่สามารถรับคำสั่งจาก "LETATWIN PC EDITOR". กดปุ่ม [ESC] แล้วตรวจสอบสายและวิธีการต่อสาย USB →PC, เสริมแล้วทดลองใหม่อีกครั้ง

11-2 การแก้ไขเบื้องต้น

ปัญหาที่เกิด	การแก้ไข
<p>1. ในขณะที่เครื่องเปิด:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) หน้าจอไม่ติด. 2) หน้าจอมืดหรือสว่างเกินไป 	<ul style="list-style-type: none"> • ตรวจสอบว่าเสียบปลั๊กแน่นหรือไม่, สายไฟอยู่ในสภาพที่ใช้งานได้หรือไม่และเครื่องแปลงกระแสไฟฟ้าเป็นของเครื่อง LM-550A3/PC หรือไม่ • ความสว่างของหน้าจอนั้นขึ้นอยู่กับอุณหภูมิในบริเวณที่ใช้งาน, แต่สามารถที่จะปรับได้ในคำสั่งพิเศษ OPTION
<p>2. ในขณะที่พิมพ์ต่อ:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) เครื่องไม่ยอมพิมพ์. 2) พิมพ์แล้วบลอ (บางเกินไป). 3) พิมพ์ไม่ต่อเนื่อง. 4) พิมพ์แล้วไม่ชัด (หนาเกินไป). 5) ท่อสั้นกว่าค่าที่กำหนดไว้ 6) พิมพ์แล้วตัวหนังสือไม่อยู่ตรงกลาง 7) ท่อติด 8) พิมพ์แล้วตัวอักษรติด ไม่เต็ม (ขาดเป็นเส้นๆ) 	<ul style="list-style-type: none"> • ตรวจสอบว่าได้ปิดฝาเครื่องเรียบร้อยแล้วหรือไม่ • ตรวจสอบว่าได้ใส่ท่อถูกต้องหรือไม่ • ตรวจสอบว่าขนาดท่อที่ใส่ถูกต้องหรือไม่ • ตรวจสอบว่าได้ใส่สลับผ้าหมึกถูกต้องหรือไม่ • ต้องแน่ใจว่าท่อไม่สกปรก, พันและงอ • ต้องแน่ใจว่าหัวพิมพ์ไม่สกปรก หรือมีสิ่งอื่นใดเกาะติดอยู่ • ถ้าหากอุณหภูมิในสถานที่ที่ใช้งานต่ำกว่า 15°C หรือสูงกว่า 35°C อาจจะทำให้การพิมพ์มีปัญหาได้ <p>หมายเหตุ:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ทดลองปรับ "PRINTING DENSITY" ในคำสั่งพิเศษ OPTION • ทดลองเปลี่ยนการพิมพ์เป็นแบบ "LOWTEMP.MODE (10.0mm/s)" ซึ่งจะช่วยให้พิมพ์ได้ดีขึ้น <ul style="list-style-type: none"> • วางท่อในลักษณะที่สามารถดึงท่อออกจากลูกด้อได้โดยใช้แรงเพียงเล็กน้อย (เครื่องมีแรงดึงประมาณ 200g). • ต้องแน่ใจว่าไม่ได้ใส่ท่อ 2 ท่อพร้อมกัน • ตรวจสอบว่าลูกด้อยังปิดสกปรกหรือไม่ • ต้องแน่ใจว่าไม่มีท่อและแทปที่ทิ้งแล้วขวางทางออกของท่อที่กำลังพิมพ์อยู่ <ul style="list-style-type: none"> • ถ้าท่อติดห้ามใช้มือดึงออกโดยตรง ควรใช้คำสั่งที่กดที่ปุ่ม "FEED" function. <ul style="list-style-type: none"> • หัวพิมพ์อาจจะเสียบ, โปรดติดต่อตัวแทนจำหน่าย <p>หมายเหตุ :</p> <ul style="list-style-type: none"> • ห้ามใช้ท่อที่สัมผัสกับฝุ่น, สิ่งสกปรก และท่อที่ไม่ใช่สำหรับพิมพ์กับเครื่องประเภทนี้ เพราะจะทำให้หัวพิมพ์เสียได้

ปัญหาที่เกิดขึ้น	การแก้ไข
<p>3. ในขณะที่พิมพ์เทป :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) ไม่สามารถใส่ดรัมเทปได้ 2) เครื่องไม่ยอมพิมพ์ 3) พิมพ์แล้วเบล (บางเกินไป) 4) พิมพ์แล้วไม่ชัด (หนาเกินไป) <p>5) เทปสั้นเกินกว่าที่กำหนดไว้</p> <p>6) พิมพ์แล้วตัวหนังสือไม่อยู่ตรงกลาง</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ตรวจสอบว่าก้านโยก M (สีเงิน) อยู่ในตำแหน่งที่ถูกต้องหรือไม่ • ตรวจสอบว่าได้ใส่ดรัมเทปถูกต้องหรือไม่ • ต้องแน่ใจว่าค่ากำหนดและขนาดความกว้างของเทปตรงกัน • ตรวจสอบว่าได้ใส่ดรัมหัวหมึกถูกต้องหรือไม่ • ต้องแน่ใจว่าเทปไม่สกปรก, หัก, งอและมีสิ่งแปลกปลอมติดอยู่ • ถ้าหากอุณหภูมิในสถานที่ที่ใช้งานต่ำกว่า 15°C หรือสูงกว่า 35°C อาจจะทำให้การพิมพ์มีปัญหาได้ <p>หมายเหตุ :</p> <ul style="list-style-type: none"> • ทดลองปรับ “PRINTING DENSITY” ในคำสั่งพิเศษ OPTION • ตรวจสอบว่าลูกกลิ้งฟีดสกปรกหรือไม่ • ต้องแน่ใจว่าไม่มีต่อและเทปที่ทิ้งแล้วขวางทางออกของท่อที่กำลังพิมพ์อยู่ <p>หมายเหตุ :</p> <ul style="list-style-type: none"> • ทดลองใช้ “CUTTING POSITION” ในคำสั่งพิเศษ OPTION
<p>4. ใบบิตอัดใบบิตไม่ทำงาน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) ไม่ยอมตัดเทป 2) ใบบิตตัดสั้นเกินไป 	<ul style="list-style-type: none"> • ตรวจสอบว่าใส่ใบบิตถูกต้องหรือไม่ • ตรวจสอบว่าก้านปรับระดับการตัด “Half cutting depth adjustment lever” อยู่ที่ตำแหน่ง (TUBE) หรือไม่ • ตรวจสอบว่าใบบิตสึกหรอหรือไม่, ถ้าสึกหรอแล้วควรที่จะเปลี่ยนใหม่และใบบิตมีอายุการใช้งานได้มากกว่า 5,000 ครั้ง • ต้องแน่ใจว่าไม่มีต่อและเทปที่ทิ้งแล้วขวางทางออกของท่อที่กำลังพิมพ์อยู่
<p>5. บิตตัดด้วยมือกลไม่ทำงาน</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ต้องแน่ใจว่าไม่มีต่อและเทปที่ทิ้งแล้วขวางทางออกของท่อที่กำลังพิมพ์อยู่ • ตรวจสอบว่าใบบิตสึกหรอหรือไม่, ใบบิตมีอายุการใช้งานมากกว่า 30,000 ครั้ง หรือคิดต่อตัวแทนจำหน่าย <p>REQUEST</p> <ul style="list-style-type: none"> • คุณไม่สามารถที่จะเปลี่ยน ใบบิตที่ตัดด้วยมือกลได้ด้วยตัวเอง กรุณาติดต่อตัวแทนจำหน่าย

12. คู่มือฉบับตีพิมพ์ครั้งแรก

ITEMS	CONTENTS
Dimensions	295(W)x293(D)x94(H)mm
Weight	2.3Kg
Printing method	Thermal transfer method (300 dpi)
Display	LCD dot matrix: 64 X 160 pixel (Backlit)
Printing speed	40.0mm/s (Standard) 20.0mm/s (Low temperature mode)
Maximum printing length	Tube: 100m, Tape/ID PLATE: 5m Tube:100m, Tape/ID PLATE: 7m (Multiple copies)
Maximum number of characters to input	5,000 characters per file
Character size	1.3, 2, 3, 4, 6mm height
Usable tube	Φ1.5 to 8.0 (PVC tube, Shrinkable tube)
Usable tape	Width 5, 9, 12mm (Max genuine tape)
Tube cutting method	Auto half cut, manual full cut
Internal memory	250,000 characters (Maximum 50 files)
External memory	USB memory
Interface	USB 2.0 full speed
Power supply	DC12V, 3.0A • Use only specified AC Adapter(100V - 240V) included in the package.
Power consumption	30W (max.)
Operating environment	10 to 35°C

13. 符号

NUMERAL

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩
⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳
' 04	' 05	' 06	' 07	' 08	' 09	' 10	' 11	' 12	' 13
' 14	' 15	' 16	' 17	' 18	' 19	' 20	' 21	' 22	' 23
' 24	' 25	' 26	' 27	' 28	' 29	' 30	' 31	' 32	' 33
' 34	' 35	' 36	' 37	' 38	' 39	' 40			
I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X
i	ii	iii	iv	v	vi	vii	viii	ix	x

ALPHABET IN CIRCLE

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				

UNIT

mm	cm	km	mm ²	cm ²	m ²	km ²	ha	mm ³	cm ³
m ³	cc	ml	dl	l	mg	kg	Å	°C	°K
cal	mV	kV	mA	nS	μS	mS	mW	kW	VA
Ω	kΩ	Pf	nF	μF	Hz	kHz	MHz	GHz	dB

OFFICE SYMBOL

No.	KK	TEL	FAX	株	有	代
-----	----	-----	-----	---	---	---

SPERScript

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
-	+	()	a	b	c	x	y	z
α	β	γ							

SUBSCRIPT

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
-	+	()	a	b	c	x	y	z
α	β	γ							

ELECTRICAL INSTALLATION①

♂	♂	⊥	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
⊕	⊗	⊗	●	●	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
⊙	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
△	□	⊥	⊥	∨	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

ELECTRICAL INSTALLATION②

⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

ELECTRICAL INSTALLATION③

⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

ITALIC

<i>a</i>	<i>b</i>	<i>c</i>	<i>d</i>	<i>e</i>	<i>f</i>	<i>g</i>	<i>h</i>	<i>i</i>	<i>j</i>
<i>k</i>	<i>l</i>	<i>m</i>	<i>n</i>	<i>o</i>	<i>p</i>	<i>q</i>	<i>r</i>	<i>s</i>	<i>t</i>
<i>u</i>	<i>v</i>	<i>w</i>	<i>x</i>	<i>y</i>	<i>z</i>				

GREEK

Α	Β	Γ	Δ	Ε	Ζ	Η	Θ	Ι	Κ
Λ	Μ	Ν	Ξ	Ο	Π	Ρ	Σ	Τ	Υ
Φ	Χ	Ψ	Ω	α	β	γ	δ	ε	ζ
η	θ	ι	κ	λ	μ	ν	ξ	ο	π
ρ	σ	τ	υ	φ	χ	ψ	ω		

RUSSIAN

А	Б	В	Г	Д	Е	Ё	Ж	З	И	Й	К	Л	М	Н
О	П	Р	С	Т	У	Ф	Х	Ц	Ч	Ш	Щ	Ъ	Ы	Ь
Ю	Я													
а	б	в	г	д	е	ё	ж	з	и	й	к	л	м	н
о	п	р	с	т	у	ф	х	ц	ч	ш	щ	ъ	ы	ь
ю	я													



Global Offices:

MAX CO.,LTD.

6-6 Nihonbashi Hakozaeki-Cho,Chuo-Ku,Tokyo,Japan
TEL: (81) 3-3669-8131

MAX USA CORP.

205 Express St. Plainview, NY, 11803, U.S.A.
TEL: (1) 800-223-4293

MAX EUROPE B.V.

Antennestraat 45, 1322AH, Almere, The Netherlands
TEL: (31) 36-546-9669

MAX ASIA PTE LTD.

101 Cecil Street #16-01 Tong Eng Building, Singapore
069533
TEL: (65) 6226-2180

MAX CO.,(HK)LTD.

7-B,Chuan-Kei-Fty Bldg.,15-23,Kin Hong St., Kwai Chung,
New Territories, Hong Kong
TEL: (852) 2426-2106