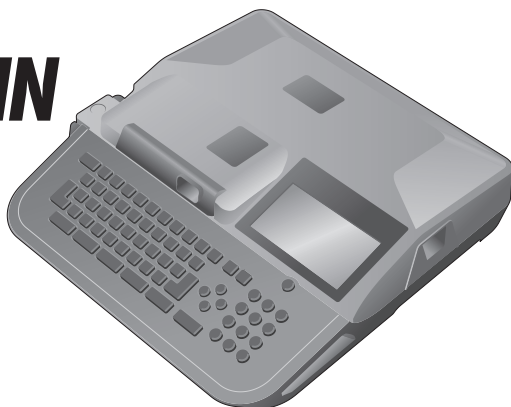


LM-550A3/PC A11-T

操作說明書

LETATWIN



- 使用前，請先閱讀本說明書。
- 請妥善保管此說明書。
- 本書相關之內容若有修改，恕不另行通知。
- 本公司對本說明書之內容，擁有最後解釋權。
- 您可以從主機螢幕右上角的QR碼以及下面顯示的URL
或QR碼瀏覽最新的型號，可選擇耗材項目，說明手冊等。

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



*QR碼是Denso Wave Incorporated的註冊商標。



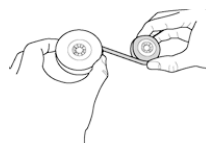
1. LM-550A3 補充說明

將新色帶裝入色帶卡匣

1. 握住“色帶收輪”，輕拉“色帶軸”，把色帶稍微拉開。

REQUEST

- 拉“色帶軸”時，讓軸心稍微轉動，色帶才不會鬆弛。



2. 按住“B 按鈕”，將色帶軸（綠色或藍色）裝置如右圖所示。然後放開“B 按鈕”以固定色帶。

REQUEST

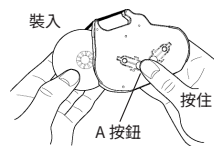
- B 按鈕不要壓太緊或太用力。
- 安裝色帶時，請注意正、反面。



3. 按住“A 按鈕”裝置色帶收輪（黑色）如右圖所示。然後放開“A 按鈕”以固定色帶。

REQUEST

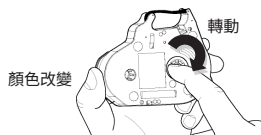
- A 按鈕不要壓太緊或太用力。



4. 將色帶朝箭頭方向轉動，直到黑色表面出現。（顏色改變的順序為：透明 → 藍色 → 黑色。）當表面（黑色）出現時，停止轉動。

REQUEST

- 注意色帶不要鬆脫。

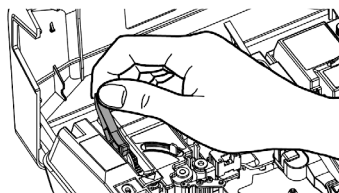


如何安裝耗材

1. 打開卡匣蓋。

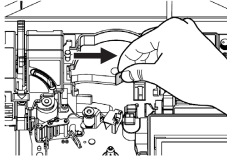


2. 將印刷物裝置桿（藍色）往後扳到底。



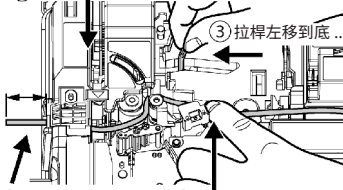
套管

1. 將裝置拉桿（銀色）右移到底。



2. 如下圖所示安裝套管。

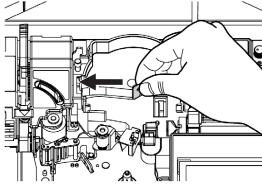
- ④ 拉回印刷物裝置桿（藍色）。



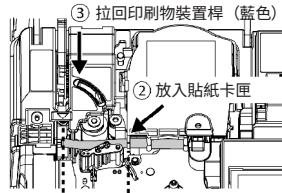
- ① 將套管拉出約 2 公分。② 按住套管。

貼紙

1. 將裝置拉桿（銀色）左移到底。



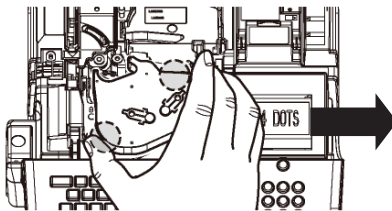
2. 如下圖所示安裝貼紙卡匣。



- ① 將套管拉出約 4 公分。

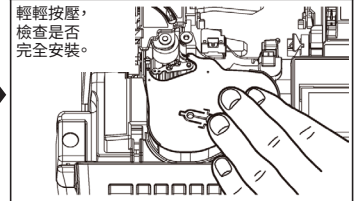
色帶

如圖手勢裝入色帶卡匣。



正確方式

輕輕按壓，
檢查是否
完全安裝。



如何取出阻塞的套管

- ★ 當套管阻塞時，請勿用手直接強行拉出。
請使用“送出”功能，取出卡住的套管。
1. 關閉電源，然後打開卡匣蓋。
 2. 取出色帶卡匣，然後將裝置拉桿（銀色）右移到底。
 3. 按下 [C] 鍵後再按 [ON/OFF] 鍵，連續按大約 3 秒。
當螢幕顯示“LETATWIN”時，先放開 ON/OFF 鍵。
 4. [FEED 畫面] 出現如右。
 5. 按 [] 鍵來轉動滾輪，可以移除被阻塞的套管。

FEED



2. 請仔細閱讀

2-1 前言

感謝您購買 MAX LETATWIN LM-550A3/PC 微電腦線號印字機。



本機器具備多樣化的設計功能，可在貼紙和套管上印字。特別是在大量的貼紙和套管的印字上，有其獨特的功能。

請妥善保管機器和閱讀本說明書，接下來的介紹，將使您能完全的操作本機器。

2-2 使用上的注意

■ 指示圖

本操作說明書用不同的符號顯示，來幫助您安全和正確的使用 LM-550A3/PC 線號印字機。在本節裡將說明，這些符號所代表的意義。

 警告	如果不注意此警告，可能會導致使用者受到傷害。
 注意	如對此注意不加留意，將使操作人員受到傷害，損失您的設備，或流失所輸入的資料。



表示機器出狀況，需要修理，或要重新設定等，以使本機器能順利的運作。



幫助您瞭解工作的要點，或給予一些指導。



功能之注意事項。

■ 符號










：需注意事項。








：“不能做的事”。在此顯示中，您要特別留心。



：“必須做的事”。此符號出現時，您必須跟隨他的指示去做。

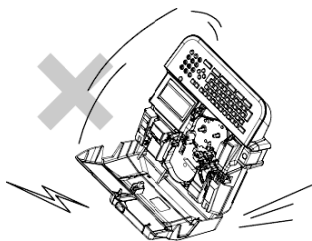
 警告	
	<ul style="list-style-type: none">● 千萬別拆解或重組機器，這可能會引起火災、電擊或其他問題。
	<ul style="list-style-type: none">● 請勿插入外來物品到本機器裡面，如手指、筆、電線等。這可能會損壞機器，或因短路引起火災。● 請使用正確的電壓，否則將導致機器的損壞。● 請勿將重物置於電源線上，這會容易導致火災或電線走火。● 請勿用濕的手去插或拔插頭，此動作會引起電擊。● 請勿灑水或化學藥劑在機器上，以避免機器損壞、引起火災或電擊。● 萬一液體進入機器時，請立即切斷電源，並聯絡您的供應商。● 請使用指定的電源供應器（變壓器）。
 	<ul style="list-style-type: none">● 機器故障時請勿再使用。如機器在故障時使用，比如有異聲或異味時，這可能會引起火災或觸電。此時請立即切斷電源，並聯絡您的供應商。
	<ul style="list-style-type: none">● 不要接觸印字頭。由於列印後印字頭溫度很高，可能會造成手部或手指頭燙傷。
	<ul style="list-style-type: none">● 不要接觸半切刀片和手動切刀的刀片，這可能會導致嚴重的受傷。

 注意	
	<ul style="list-style-type: none">● 資料不能保證永久儲存在記憶卡或機器的內部記憶體。請注意：機器故障、電池的問題、機器送修及其它因素，都有可能造成資料的流失。
	<ul style="list-style-type: none">● 請勿與其它電器產品（如：冷氣、冰箱、微波爐、自動辦公設備等）共享一個插頭，這會因產生大量用電，而導致伏特數下降，機器會因此而受損。● 請勿將紙或布攤開或放在機器上，以免引起火災或其它問題。● 不要舔色帶，套管和貼紙。● 本機器不適合在有兒童地方使用。
	<ul style="list-style-type: none">● 當機器長時間不使用時，請將電源線從機器和插座中拔出。
	<ul style="list-style-type: none">● 當連接電線或插入 / 取出記憶卡時，請先確定電源已關閉，否則可能會導致機器損壞。● 定期清潔插頭，否則灰塵太多時使用，可能會導致起火或其它問題。● 拔出插頭時請勿以拉扯電線的方式。請以握住插頭方式取出，以免因拉扯而造成電線斷裂而引起走火或受電擊的情形。

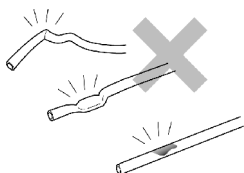
REQUEST

為了預防問題的產生，請確實遵守以下的規定。

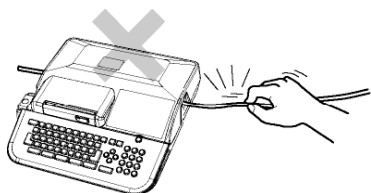
1. 機器和電源供應器（變壓器）是一部構造精密的機器，搬運時要非常小心，絕對禁止受到撞擊或摔落地面。



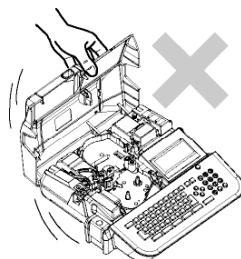
2. 除了套管（貼紙卡匣、色帶卡匣、切刀等）以外的耗材，請只使用指定的產品。切勿使用其他產品。
3. 當在套管上印字時，請勿使用彎曲、破裂、或污損的管子；特別是有硬狀小點，或外來異物附在管子上時，會導致印字頭的損壞。



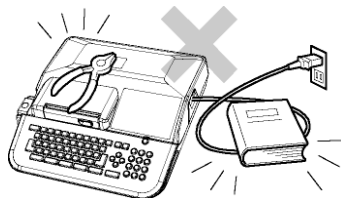
4. 列印時，請勿阻礙套管（貼紙）的印刷出口，且不要在入口處，強行拉扯套管。



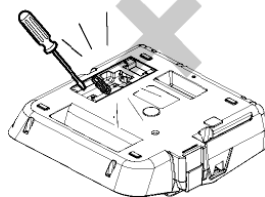
5. 請勿握著卡匣蓋將機器提起，這將使機器摔落。



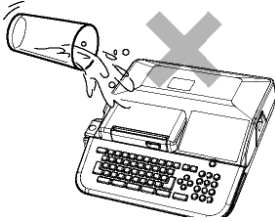
6. 機器運作時，如受到強大的外來巨響或震動，可能會產生不正常的列印，或導致記憶資料的流失。
7. 當機器的電源開啓時，或剛關掉電源時，請勿將電源線從插座中拔出，以免導致機器故障，或設定、記憶資料的流失。
8. 如果套管被卡住，請不要直接用手拔出，請用“送出”功能鍵，讓套管自動退出（請參閱 4-7：清潔滾輪）。
9. 請勿將不相干的物品，置於機器或電源線上。



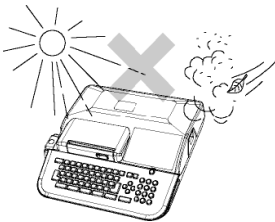
10. 請勿將金屬或其他任何東西，放入 USB 接口或記憶卡槽裡，以免發生因靜電所產生的問題。



11. 請勿重壓顯示螢幕，以免造成螢幕破裂。
12. 請勿將液體如咖啡、果汁或水，潑灑在本機器上。



13. 當要清潔機器時，請用乾淨、軟質的布料擦拭，請勿使用苯、稀釋劑等揮發性酒精或油類，它將使機器變形或退色。
14. 如要將機器從寒冷的室外移至溫暖的室內時，由於溫度的急速改變，可能會有露水凝結在機器內；此時請先將機器置於室內 30 分鐘後，並確認已無露水再使用。
15. 為了避免問題產生，請勿將機器置於下列地點：



- ① 陽光直射下或靠近高溫（如暖氣）的地方。
 - ② 灰塵多或濕氣多的地方。
 - ③ 請勿在低於攝氏 10°C 或高於 35°C 的地方使用本機器。
 - ④ 請勿在低於攝氏 0°C 或高於 40°C 的地方儲放本機器。
16. 保管或運送時，請將機器放入原來的包裝箱裡。

17. 為了能在住宅區及其附近地區使用，雖然對該機進行了防止電波干擾的處理，但是如果在收音機、電視機等接收器附近使用時，會對接收信號產生一定的影響，因此請選擇適當的使用場所。

3. 目錄

1. LM-550A3 補充說明	1
2. 請仔細閱讀	3
2-1 前言	3
2-2 使用上的注意	3
3. 目錄	7
4. 使用前	9
4-1 主要功能	9
4-2 確認包裝內容	10
4-3 各部位名稱	11
4-4 按鍵的名稱和它們的功能	12
4-5 螢幕顯示	14
4-6 選擇螢幕上的語言	15
4-7 清潔滾輪和取出阻塞的套管	16
4-8 調節半切刀的深度	17
4-9 印字壓力開關調整	17
5. 裝置耗材	18
5-1 安裝或替換色帶	18
5-2 裝置套管和色帶	20
5-3 裝置貼紙和色帶	24
5-4 裝入 4.1mm[銘板]	26
5-5 更換半切刀	27
5-6 裝置記憶卡 (USB 隨身碟)	27
6. 基本操作	28
6-1 套管印字 (段落印刷)	29
6-2 貼紙印字	31
6-2-1 段落印刷	31
6-2-2 貼紙印字 (普通印刷)	33
7. 輸入 / 刪除文字符號	35
7-1 輸入文字	35
7-2 刪除文字	35
7-3 代碼輸入	36
7-4 使用“特殊字母”功能來輸入字元	37
8. 其它功能	38
8-1 文字高度	38
8-2 文字寬度	39
8-3 字距 / 行距	40
8-4 段落印刷	41
8-4-1 段落長度	42
8-4-2 段落方式	42
8-5 普通印刷	43
8-5-1 印字長度	43
8-5-2 邊界設定	43
8-6 印字方向	44
8-7 連續印字	44
8-8 底線	45
8-9 連續數字	45
8-10 加框	47
8-11 特殊符號	47
8-12 字句記憶	48

8-13	預覽	50
8-14	選用設定	50
8-14-1	印字濃度	51
8-14-2	低溫模式	51
8-14-3	端頭空白段落	51
8-14-4	“6,9”印字	51
8-14-5	上下印字位置	52
8-14-6	半切位置	52
8-14-7	自動關機	52
8-14-8	段落長度原始設定	53
8-14-9	連續原始設定	53
8-14-10	文字配置	54
8-14-11	重複印刷連續數字	54
8-14-12	LCD 濃度調整	55
8-14-13	LCD 背光	55
8-14-14	字體選擇	55
8-14-15	基本設定登錄	56
8-14-16	點	56
8-14-17	零斜線	56
8-14-18	文字高度原始設定	56
8-15	複製 / 貼上	57
8-15-1	複製	57
8-15-2	貼上	57
8-16	輸入輔助功能	58
8-17	記憶	58
8-17-1	內部記憶	58
8-17-2	USB 隨身碟 (外部記憶體)	60
9.	印刷	63
9-1	設定印刷範圍	63
9-2	180°旋轉列印 (只有套管列印時)	63
9-3	印刷全長	64
9-4	耗材用完後的繼續列印	64
10.	從個人電腦編輯資料和列印	65
10-1	在個人電腦安裝“LETATWIN 線號大師”和線號機驅動程式	65
10-1-1	安裝“LETATWIN 線號大師”	65
10-1-2	安裝線號機驅動程式	66
10-2	在個人電腦編輯資料	67
10-3	從“LETATWIN 線號大師”直接列印	68
10-4	從“LETATWIN 線號大師”直接儲存資料	69
11.	疑難排除	70
11-1	錯誤訊息清單	70
11-2	疑難排除	72
12.	規格表	74
13.	附錄	75

4. 使用前

4-1 主要功能

- 利用簡單的操作方式，您可以將文字直接列印在套管和貼紙上。
- 可達到高速印刷（高達 40 mm/ 秒）和高耐久性。
- 功能強大的 MAX 原裝應用軟體（LETATWIN 線號大師）。
- 可以在“LETATWIN 線號大師”應用軟體透過 USB 線將文件直接由電腦輸出列印，或藉由記憶卡（USB 隨身碟）將編輯資料從電腦輸出到 LM-550A3/PC。
- 明亮且寬廣的背光螢幕。
- 記憶功能中，內部記憶可容納 250,000 個字，另有外部記憶（USB 隨身碟）的功能。

- 可使用的套管和貼紙規格如下：

MAX 套管 = ϕ 2.5mm, ϕ 2.7mm, ϕ 3.2mm, ϕ 3.4mm ϕ , ϕ 3.6mm, ϕ 4.2mm, ϕ 5.2mm, ϕ 6.4mm, ϕ 8.0mm

MAX GRIP 套管 = ϕ 2.9mm, ϕ 3.7mm, ϕ 4.6mm

一般套管 = ϕ 1.5mm, ϕ 2.5mm, ϕ 3.2mm, ϕ 3.6mm, ϕ 4.2mm, ϕ 5.2mm, ϕ 5.5mm, ϕ 6.5mm, ϕ 8.0mm

熱收縮套管 = ϕ 2.5mm, ϕ 3.2mm, ϕ 3.6mm, ϕ 4.2mm, ϕ 5.2mm, ϕ 5.5mm, ϕ 6.5mm

橢圓形套管 = ϕ 2.5mm, ϕ 3.2mm, ϕ 3.6mm, ϕ 4.2mm, ϕ 5.2mm, ϕ 5.5mm, ϕ 6.5mm

非 PVC 套管 = ϕ 3.2mm, ϕ 3.6mm, ϕ 4.2mm, ϕ 5.2mm

MAX 貼紙 = 寬度：5mm, 9mm, 12mm

銘板 = 2.5mm, 4.1mm, 4.6mm, 6.3mm, 9.0mm

（若要列印在 MAX GRIP, ϕ 1.5mm 和 ϕ 2.0mm 的套管上，需使用特殊套件）。

- 半切功能，可讓套管便於攜帶，並且可以輕易地撥開貼紙。
- 獨立的數字鍵盤能快速且容易的輸入資料。
- 清晰耐用的鍵盤組。
- 附有手提箱，機器可輕易安全的儲存。
- 螢幕的顯示可設定為中文或英文。
- 您可以調節半切刀的深度級別。
- 直徑 ϕ 6.8 和 ϕ 8.0 的套管不能被半切。只能選擇不切 / 實線 / 虛線。
- 本產品裝 OMRON SOFTWARE Co.,Ltd 的 Multilingual Advanced Wnn®
「Multilingual Advanced Wnn © OMRON SOFTWARE Co., Ltd. 2005-2017 All Rights Reserved.」

4-2 確認包裝內容

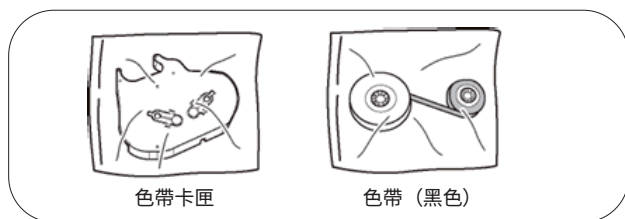
打開包裝並確認下列項目是否包括在內

主機



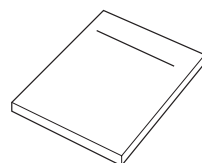
(產品標籤位於機器背面)

手提箱

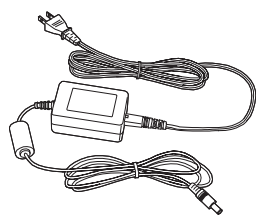


色帶卡匣

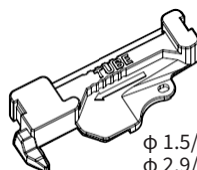
色帶 (黑色)



操作說明書

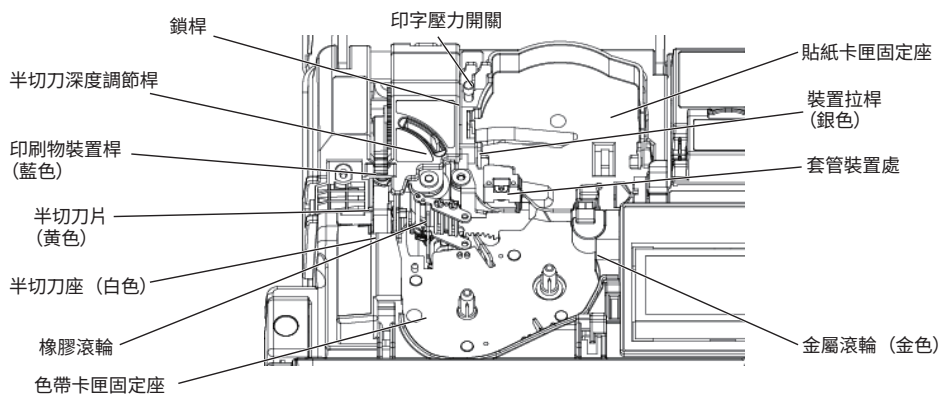
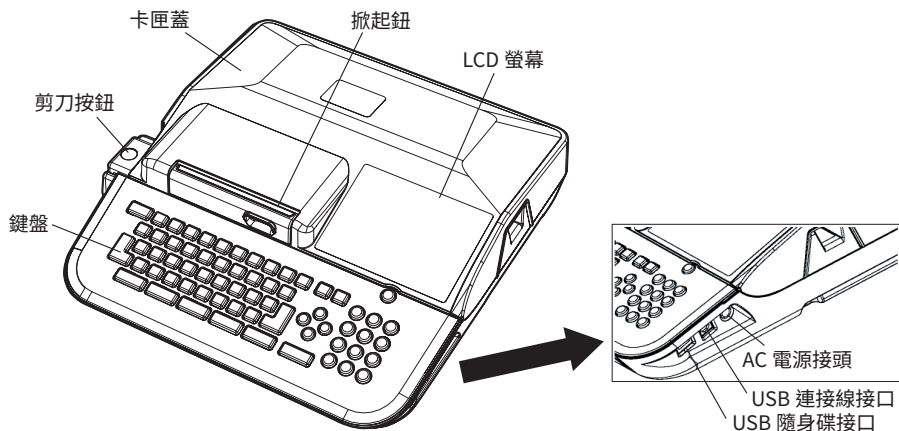


交換式電源供應器 (變壓器)

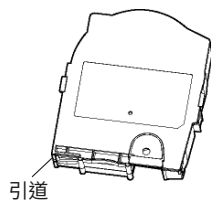


φ 1.5/2.0mm 套管 /
φ 2.9/3.7/4.6mm MAX GRIP 套管的套件

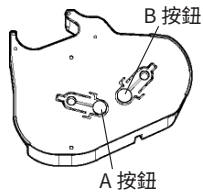
4-3 各部位名稱



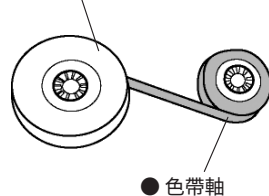
● 貼紙卡匣



● 色帶卡匣



● 色帶收輪

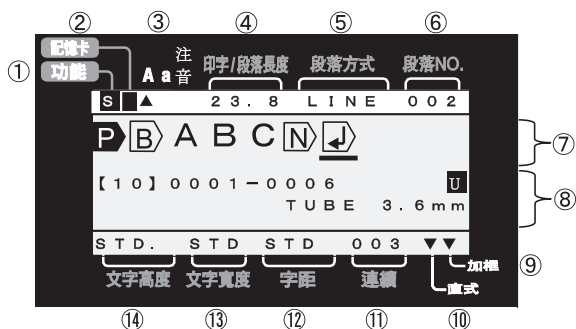


③	字句記憶	操作“字句記憶”功能。 (請參閱 8-12：字句記憶)
	選用設定	進入“選用設定”、“直接從 PC 列印”或“從 PC 轉存資料到 LM”。 (請參閱 8-14：選用設定；10-3：從”LETATWIN 線號大師”直接列印； 10-4：從”LETATWIN 線號大師”直接儲存資料)
	預覽 (功能) → 選用設定)	顯示列印預覽。 (請參閱 8-13：預覽)
	內部記憶	操作“記憶”功能。 (請參閱 8-17-1：內部記憶)
	複製 (功能) → 內部記憶)	複製指定段落。 (請參閱 8-15-1: 複製)
	記憶卡	操作“USB 隨身碟”功能。 (請參閱 8-17-2：外部記憶)
	貼上 (功能) → 記憶卡)	貼上複製的段落。 (請參閱 8-15-2：貼上)
④	←	刪除游標前的文字。
	設定值初期化 (功能) → ←)	還原到初始設定值。 按 [功能] → ←)，刪除全部輸入的資料後，才可執行此功能。
	刪除	刪除輸入的資料。
	刪除全部內容 (功能) → 刪除)	刪除全部輸入的資料。
⑤	數字鍵	輸入數字、逗點、句點。
⑥	▲ / ▼ / ◀ / ▶	游標位置驅動鍵。
	(功能) → ▶ 或 (功能) → ◀	移動游標至輸入資料的最前、或最後端。
⑦	確定	資料輸入確認鍵。
⑧	段落	進入下一段資料輸入區。
⑨	變更	將您輸入的文字變更成單個漢字或複合詞。
	特殊字母 (功能) → 代碼)	輸入特殊字母。 (請參閱 7-4：變音符號標記)
⑩	空格	空白鍵。
⑪	A / a / 注音	按此鍵改變輸入方式 A：英文字母大寫 a：英文字母小寫 注音：注音發音模式
⑫	功能	設定功能。
⑬	功能) → A / a / 注音	輸入輔助功能。顯示剛輸入的字符。 (請參閱 8-16：輸入輔助功能)

⑭	印刷	開始列印功能。
	送出 (功能) → 印刷	送出印刷物，確認套管或貼紙已裝上。
⑮	輸入鍵	輸入列印內容。
⑯	↵	換行





4-5 螢幕顯示

螢幕旁的指示說明功能如下：



①	功能	按此鍵，螢幕左上角顯示 [S]；再按一次 [S] 消失。 運用此鍵設定功能或輸入鍵盤上的符號。	
②	記憶卡	當 USB 隨身碟插入並可執行時，會在螢幕左上角 [記憶卡] 下方位置出現 “■”	
③	A/a/ 注音	“A” 顯示為大寫英文輸入狀態 “a” 顯示為小寫英文輸入狀態 “注音” 注音發音模式	
④	印字 / 段落長度	在 [段落印刷模式]：顯示 “段落長度”。 在 [普通印刷模式]：顯示 “印字長度”。	(請參閱 8-4：段落印刷) (請參閱 8-5：普通印刷)
⑤	段落方式	段落區隔方式。	(請參閱 8-4：段落印刷)
⑥	段落 No.	顯示游標所處位置的段落編號。	
⑦	輸入畫面	顯示所輸入的文字或符號內容。	
⑧	狀態顯示	上行顯示連續數字的設定狀況 (如果已有設定)。 下行顯示所選擇的印刷物內容。U 表示已設定底線。	
⑨	加框	顯示加框功能。	(請參閱 8-10：加框)
⑩	直式	顯示選擇為直式印字。	(請參閱 8-6：印字方向)
⑪	連續	顯示設定連續印字的數量。	(請參閱 8-7：連續印字)
⑫	字距	顯示游標所在位置的字距。	(請參閱 8-3：字距 / 行距)
⑬	文字寬度	顯示游標所在位置的文字寬度。	(請參閱 8-2：文字寬度)
⑭	文字高度	顯示游標所在位置的文字高度。	(請參閱 8-1：文字高度)

螢幕裡顯示的編輯符號，其意義如下：

- (1) ：指定為段落印刷。顯示同一組段落長度。(請參閱 8-4：段落印刷)
- (2) ：段落分隔的指示。(請參閱 8-4：段落印刷)
- (3) ：換行的指示。
 (在套管上印字) Φ 1.5 到 Φ 2.9：只可列印 1 行
 Φ 4.2 到 Φ 8.0：當文字高度設為 2mm 時可列印兩行。
 (用於 Φ 4.2 套管時，行距必須設定為“連接”。)
 Φ 5.2 到 Φ 8.0：當文字高度設定為 1.3mm 時可列印三行。
 (字距 / 行距 / 底線 / 字框必須設定適當的內容才可)
 (在貼紙上印字) 在 9mm 和 12mm 寬的貼紙上，文字高度設定為 1.3mm 或 2mm 時，最多可列印三行。
 (字距 / 行距 / 底線 / 字框必須設定適當的內容才可)
- (4) ：已有連續數字的設定。(請參閱 8-9：連續數字)

4-6 選擇螢幕上的語言

您可以依照機型來選擇語言


請確認機型

機 型	語 言
LM-550A3/PC A11-T	英文或繁體中文
LM-550A3/PC A12-C LM-550A3BH/PC A12-C	英文或簡體中文

[如何選擇]

打開電源同時按下  和  兩鍵。

在 LETATWIN 出現後，顯示 [語言模式]。

用 ▲ / ▼ 鍵來選擇您所需要的語言。按下  鍵，機器會自動關機。然後再重新開機，即完成設定。

[語言模式]



注意：當您選擇英文模式時，就無法輸入或列印出中文字元。

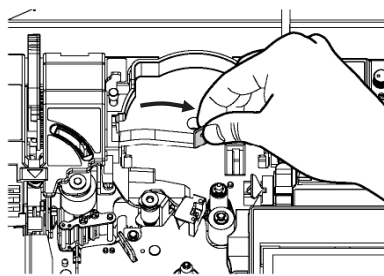
4-7 清潔滾輪和取出阻塞的套管

1. 打開蓋子，鬆開印刷物裝置桿。
2. 按下 [C] 鍵之後，再按 [ON/OFF] 鍵。
當顯示 “LETATWIN” 時先放開 [ON/OFF] 鍵。

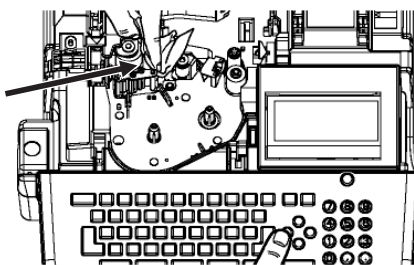
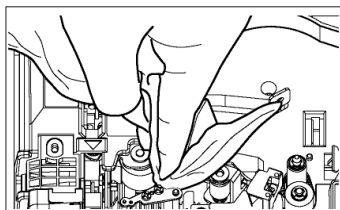
3. [FEED 畫面] 出現如右。



4. 如右圖動作，將裝置拉桿右移到指定處。



5. 用 ◀/▶ 鍵來轉動滾輪位置，把布沾濕來清潔滾輪灰塵。



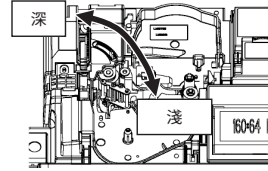
注意：假如套管或貼紙卡住，可用這個方法來排除。

4-8 調節半切刀的深度

當半切刀切的深度不合適時，您可以利用“半切刀深度調節桿”調整半切刀的深度。

注意：

- 當列印套管時，請把調節桿移至套管位置
- 當列印貼紙時，請把調節桿移至貼紙位置



4-9 印字壓力開關調整

可利用“印字壓力開關”來改變印字頭在列印時的壓力。

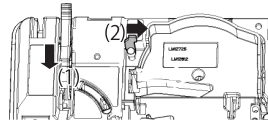
注意：除非列印顏色過深，否則不需要調整壓力強度。

(標準壓力改成低壓力)

1. 確認印刷物裝置桿在中間位置 (桿是立著的)。



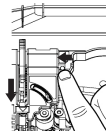
2. 按住鎖桿 (1)，然後將印字壓力開關 (2) 扳到右邊。



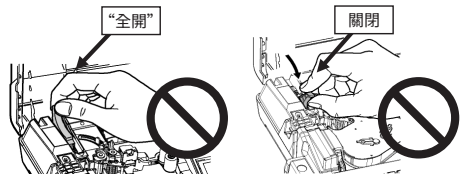
3. 現在，印字壓力已調到低的位置。

(低壓力改成標準壓力)

1. 確認印刷物裝置桿在中間位置 (桿是立著的)。
2. 按住鎖桿。



注意：當印刷物裝置桿如右圖的兩種狀態時 (“全開” 或 “關閉” 的位置)，不要改變印字壓力。

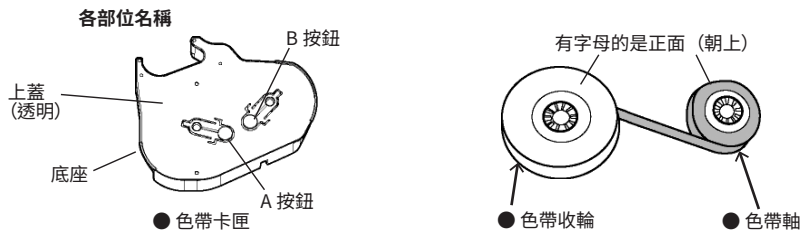


5. 裝置耗材

請按照步驟

- (1) 把色帶裝入色帶卡匣
- (2) 安裝套管或貼紙
- (3) 安裝色帶卡匣

5-1 安裝或替換色帶



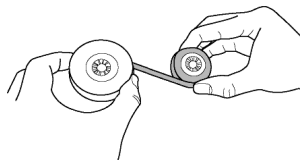
注意：請使用 (LM-550A3/PC) 專用色帶卡匣 (LM-RC500)

色帶卡匣 LM-RC300 不能用於 LM-550A3/PC。

色帶 LM-IR50B/LM-IR50W/LM-IR50BP 也不能裝入色帶卡匣 LM-RC300。

1. 在色帶卡匣中裝置新色帶。

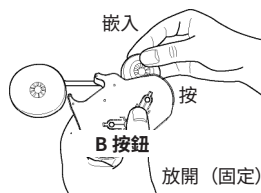
1. 握住“色帶收輪”，輕拉“色帶軸”，把色帶稍微拉開。



REQUEST

- 拉色帶軸的時候，轉動一下軸心，如此色帶才不會鬆弛。

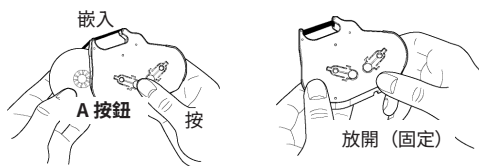
2. 按「B 按鈕」將色帶軸裝置如右圖，然後放開「B 按鈕」以固定色帶。



REQUEST

- 裝置色帶時，請注意正、反面。

- 按「**A 按鈕**」將色帶收輪裝置如右圖，然後再放開「**A 按鈕**」以固定色帶。

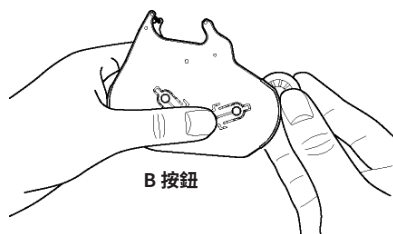


- 按住「**A 按鈕**」，順著箭頭指示，旋轉輪圈，直到色帶的表面（黑色）出現。這顏色的變化依序為：透明 →（藍色）→ 黑色。當色帶的表面（黑色）出現時，停止轉動和放開「**A 按鈕**」（色帶為固定狀態）。

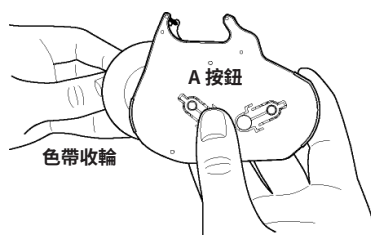


2. 從色帶卡匣拿出用過的色帶。

- 按「**B 按鈕**」取出色帶軸。

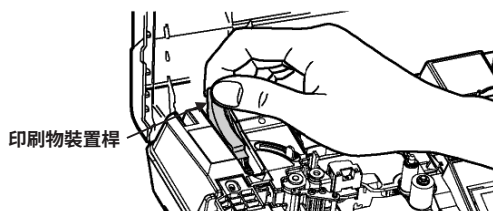


- 接下來，按「**A 按鈕**」取出色帶收輪。

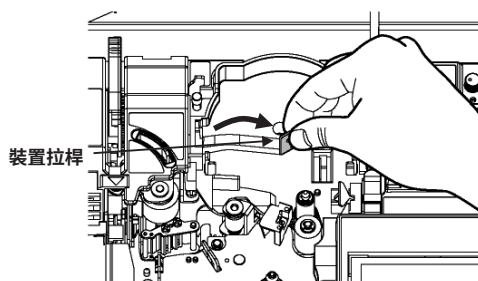


5-2 裝置套管和色帶

1. 拉開掀起鈕，打開上蓋。
2. 將印刷物裝置桿（藍色）往後扳。

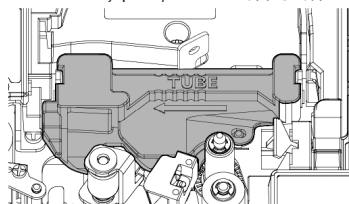


3. 將裝置拉桿右移到指定處。

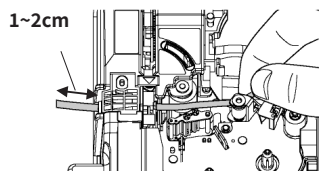
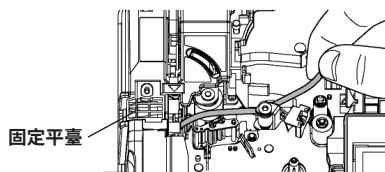
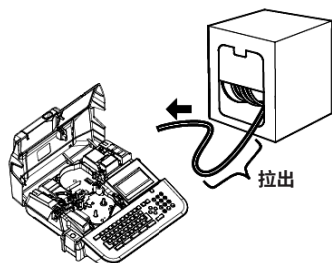


* 使用 MAX GRIP, ϕ 1.5 或 ϕ 2.0mm 套管時，請如下圖所示裝置特殊套件。

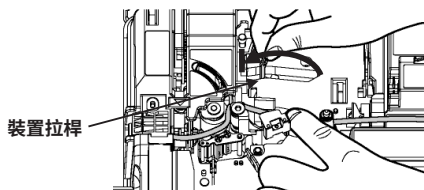
<MAX GRIP, ϕ 1.5/2.0mm 套管的套件 >



4. 拉出所需的套管長度。
 - a: 將套管穿過圖示上的平臺。
 - b: 把套管推至離機器 1~2 公分。

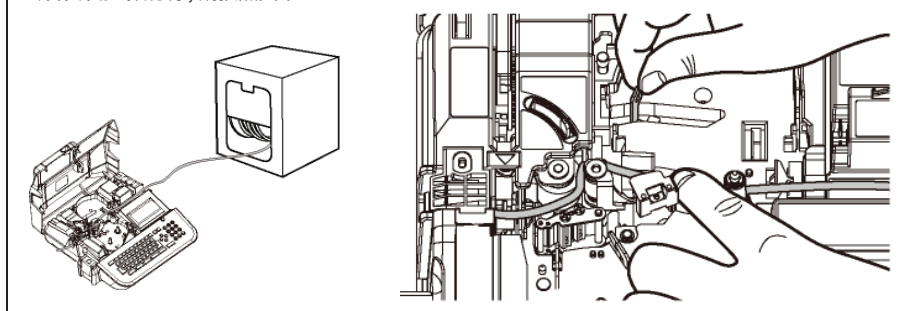


5. 為避免套管浮動，請先將套管按住在標示“TUBE”的標籤位置，再將裝置拉桿往左調到如圖的位置。



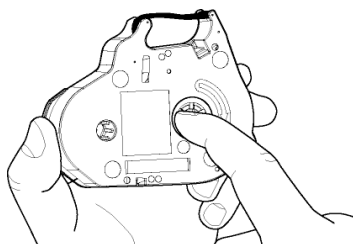
完成裝置套管

套管安裝步驟說明，請按照圖示

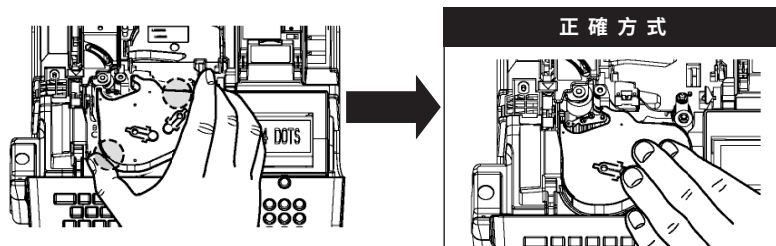


6. 請檢查色帶是否鬆動

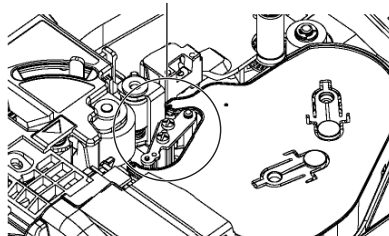
如果色帶鬆動，請依箭頭指示方向旋轉色帶收輪來收緊色帶



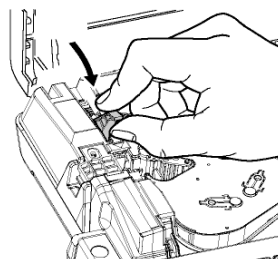
7. 按圖將色帶卡匣放入印字機中稍微按壓以確定正確位置



檢查色帶鬆緊



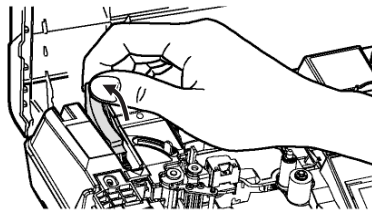
8. 將印刷物裝置桿（藍色）往機器前方押送。
9. 蓋上蓋子，聽見“喀”一聲。



現在裝置完成

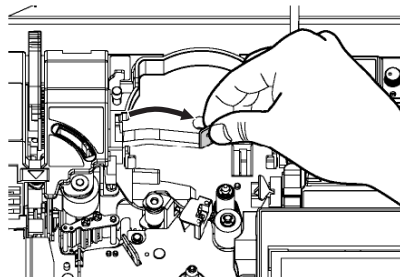
(移除套管)

1. 拉開掀起鈕，打開上蓋。
2. 將印刷物裝置桿（藍色）往後扳。

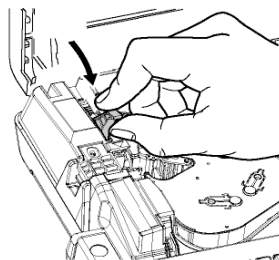


3. 將裝置拉桿右移到圖示的位置，然後取出套管。

注意：當取出套管時不需要拿出色帶卡匣。



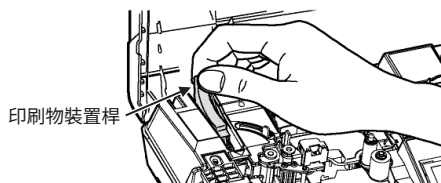
4. 將印刷物裝置桿（藍色）往機器前方推送。然後關上蓋子直到“喀”一聲。

**⚠ 注意**

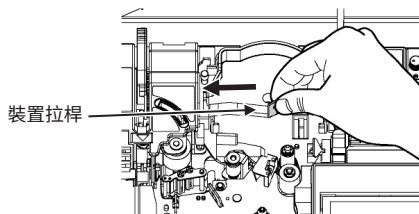
當您操作印刷物裝置桿時要特別小心，
操作時如不慎將裝置桿滑掉，您也許會受傷。

5-3 裝置貼紙和色帶

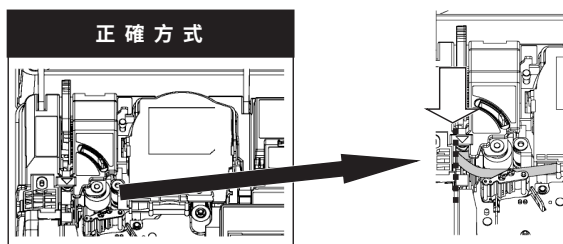
1. 拉開掀起鈕，打開上蓋。
2. 將印刷物裝置桿（藍色）往後扳。



3. 如圖所示，將裝置拉桿右移到指定處。



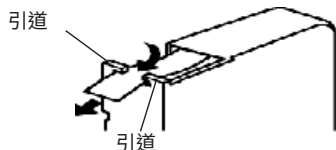
4. 放入一個貼紙卡匣。



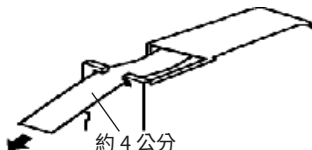
REQUEST

- 在裝貼紙卡匣之前，請操作如下圖：

(1) 將貼紙穿過引道。



(2) 貼紙前端拉出約 4 公分。

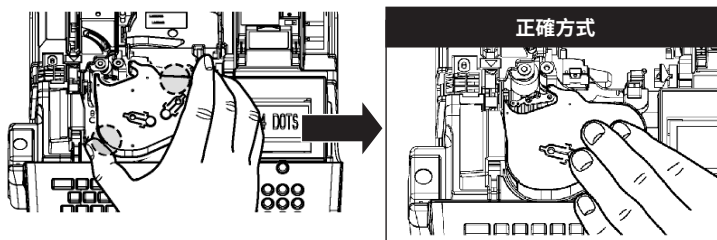


5. 確定色帶沒有鬆弛。

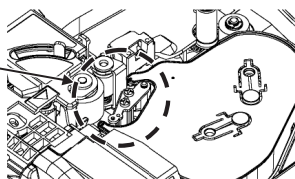
如果色帶鬆弛，可以箭頭指示方向旋轉色帶收輪來收緊色帶。



6. 按圖將色帶卡匣放入印字機中，稍微按壓以確定正確位置



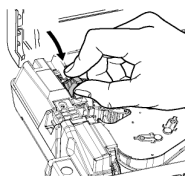
注意：確保色帶已收緊



7. 將印刷物裝置桿（藍色）往機器前方押送。

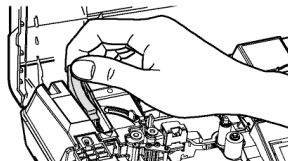
8. 然後關上蓋子直到“喀”一聲。

表示現在裝置已完成



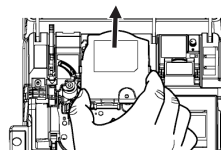
(取出貼紙卡匣)

1. 拉開掀起鈕，打開上蓋。
2. 將印刷物裝置桿（藍色）往後扳。

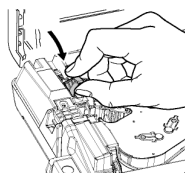


3. 拿出貼紙卡匣。

注意：拿出貼紙卡匣時，不需要取出色帶卡匣。

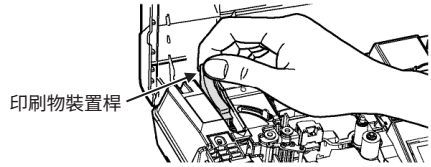


4. 將印刷物裝置桿（藍色）往機器前方押送。然後關上蓋子直到“喀”一聲。

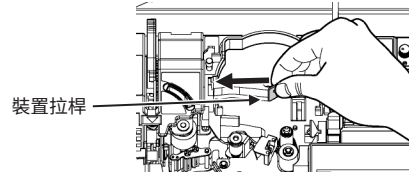


5-4 裝入 4.1mm [銘板]

1. 打開色帶卡匣蓋。
2. 往後退印刷物裝置桿 (藍色) 推到底。

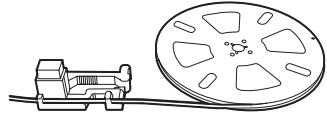


3. 如圖所示，將裝置拉桿 (銀色) 向左滑動到底。

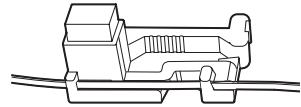


4. 準備 4.1 毫米銘板附件，然後將 4.1 毫米銘板插入插槽。

- * 銘板附件僅適用於 4.1mm 寬度。
- * 如圖所示捲繞方向插入銘板。
- * 請將銘板存放在塑料袋中，因為它容易因靜電而吸引灰塵。灰塵可能會損壞印字頭。

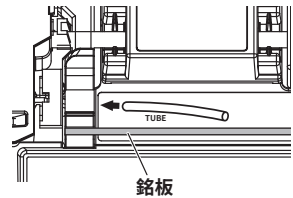
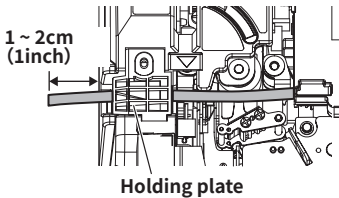
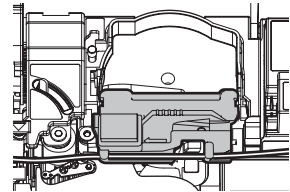


5. 將 4.1 毫米銘板附件 (插入銘板) 裝置在機器上。



6. 將 [銘板] 穿過通道。
確保將 [銘板] 的尖端自機器上延伸 1 ~ 2cm。

※關於 4.1mm ID 平板，請跟本地的銷售或代理商聯繫。

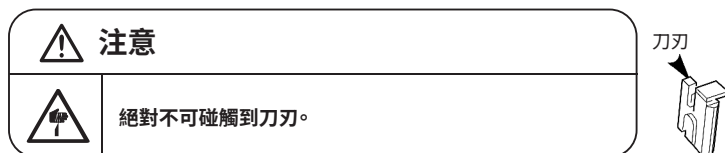


5-5 更換半切刀

1. 打開卡匣蓋，如圖拉起半切刀（黃色）。
2. 取出半切刀。
3. 拿一支新的半切刀，順著凹槽的導引，將半切刀完全的嵌入。

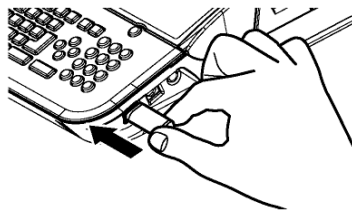
注意：

請將半切刀的導軌與半切刀座的凹槽充分的嚙合。
如果錯誤的裝置，可能會導致半切刀或機器的損壞。
確定使用指定的 **LM-HC340 半切刀（黃色）**。



5-6 裝置記憶卡 (USB 隨身碟)

1. 將 USB 隨身碟以正確的面朝上，插入位於裝置側面的 USB 隨身碟插槽。



2. 啟動裝置電源。
3. 關上 USB 隨身碟接口蓋。

REQUEST

- 要拿出隨身碟，請先按 **取出記憶卡** (**功能** → **段落**)，再拿出來。

6. 基本操作

① 首先，打開上蓋，裝入所需的材料。(請參閱 5：裝置耗材) 接著，關上上蓋，打開電源。

② 出現【選擇印刷物】的畫面時，
按 ▲/▼/◀/▶ 鍵，設定“印刷物”和“尺寸”。
設定完成後，按 [確定] 鍵，出現【輸入的畫面】。

[選擇印刷物]
MAX 套管
尺寸 = 3.2 mm

▲/▼ 鍵：“印刷物”，“尺寸”

◀/▶ 鍵：“印刷物” … “一般套管”、“MAX 套管”、“MAX GRIP 套管”、“熱收縮套管”、“橢圓形套管”、
“非 PVC 套管”、“貼紙”或“銘板”

“尺寸” ………

一般套管：1.5、2.0、2.5、3.2、3.6、4.2、5.2、5.5、6.5 或 8.0

MAX 套管：2.5、2.7、3.2、3.4、3.6、4.2、5.2、6.4 或 8.0

MAX GRIP 套管：2.9、3.7 或 4.6

熱收縮套管：2.0、2.5、3.2、3.6、4.2、5.2、5.5、6.5 或 6.8

橢圓形套管：2.5、3.2、3.6、4.2、5.2、5.5 或 6.5

非 PVC 套管：3.2、3.6、4.2、5.2

貼紙：5、9、12

銘板：2.5、4.1、4.6、6.3 或 9.0

注意：

- 當改變印刷物時請按 [功能] → [跳出]

此時會出現 [選擇印刷物] 畫面。

在設置裡可以改變各種印刷物（“套管”變為“貼紙”或“貼紙”變為“套管”），接著出現 [段落長度] 的設置畫面，可以輸入想要的長度，並按 [確定]。

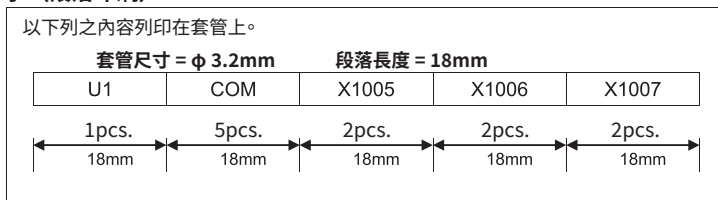
- 當改變印刷物時，請按 [功能] → [跳出]，“文字高度”將改為“自動=ON”。

不過，當印刷物為貼紙時，文字高度不能為“自動”。

- 再次開機之後如果之前有輸入一些資料還留在機器裡，則出現類似如右圖的畫面。
用 ◀/▶ 鍵選擇【刷新】或【繼續】，再按 [確定] 鍵。

檔案中有您已輸入的
資料
刷新 繼續

6-1 套管印字 (段落印刷)



① 在 [選擇印刷物] 的畫面裡設定“印刷物 = 套管”和“尺寸 = 3.2mm”。

② 出現 [輸入畫面]，確認指示點“▲”在螢幕左上方“A”的位置。
按 ◀/▶ 鍵將游標移至 [P] 的下面。

③ 按 [段落長度] 鍵來設定“段落長度”(請參閱 8-4-1：段落長度) 按 ◀/▶ 鍵，設定為“18.0”。
按 [確定] 鍵。

注意：也可利用數字鍵來直接輸入。

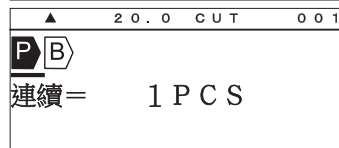
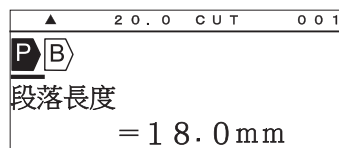
④ 按 ▶ 鍵，將游標移到 [B] 的後面。

按 [連續] 鍵來設定“連續”(請參閱 8-7：連續印字)

按 ◀/▶ 鍵，設定為“1。”按 [確定] 鍵。

注意：也可利用數字鍵來直接輸入。

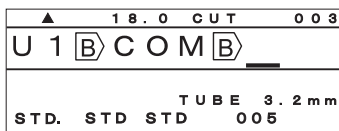
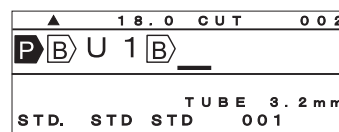
⑤ 然後輸入 [U] 和 [1]，再按 [段落] 產生一個新的段落。



⑥ 同步驟④，按 [連續] 設定“連續”為“5”，然後按 [確定] 鍵。

⑦ 然後輸入 [C]，[O] 和 [M]，再按 [段落] 產生一個新的段落。

⑧ 同步驟④，按 [連續] 設定“連續”為“2”，然後按 [確定] 鍵。



- ⑨ 然後輸入 [X]，再按 [連續數字] 來設定“連續數字”（請參閱 8-9：連續數字）



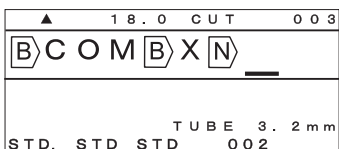
- ⑩ 選擇“10 進位”，然後按 [確定]，設定“開始數字”和“結束數字”。
在“開始”輸入 [1]，[0]，[0] 和 [5]
按 ▼ 鍵設定“結束”
在“結束”輸入 [1]，[0]，[0] 和 [7]
按 [確定] 鍵。



- ⑪ 按 ← 全部 → 選擇印刷全長，然後按 [確定] 鍵。



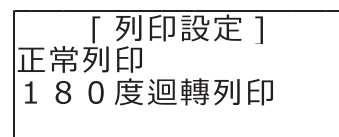
輸入現已完成



- ⑫ 接下來，按 [印刷]。（請參閱 9：印刷）
出現 [印刷範圍 設定螢幕]。
如不需變更，請直接按 [確定] 鍵。

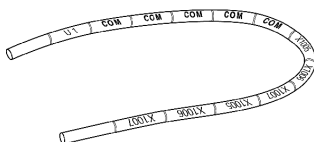


- ⑬ 按 [確定]。出現 [列印設定] 後，按 [正常列印]。



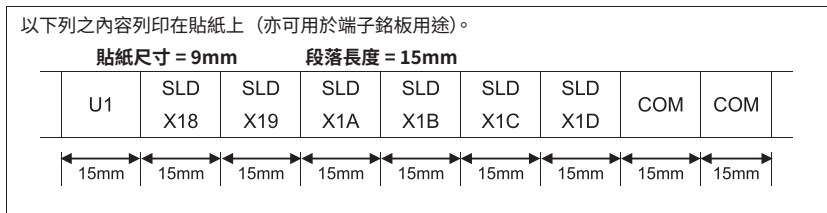
- ⑭ 出現 [印刷全長 畫面]。
如不需變更，請直接按 [確定] 鍵，開始印刷。

- ⑮ 印字效果如下圖：



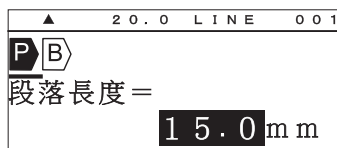
6-2 貼紙印字

6-2-1 段落印刷

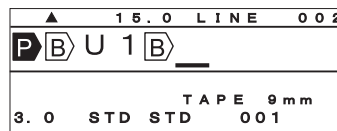


- 在 [選擇印刷物] 的畫面裡設定 “印刷物 = 貼紙” 和 “尺寸 = 9mm”。
- 出現 [輸入畫面]，確認指示點 “▲” 在螢幕左上方 “A” 的位置。按 ◀/▶ 鍵將游標移至 **P** 的下面。
- 按 **段落長度** 鍵來設定 “段落長度” (請參閱 8-4-1：段落長度) 按 ◀/▶ 鍵，設定為 “15.0”。按 **確定** 鍵。

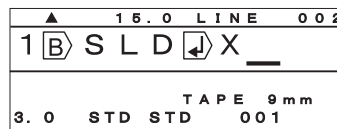
注意：也可利用數字鍵來直接輸入。



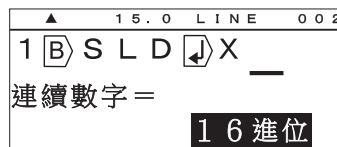
- 按 ▶ 鍵，將游標移到 **B** 的後面。然後輸入 **U** 和 **I**，再按 **段落** 產生一個新的段落。



- 輸入 **S**，**L**，**D**，◀ and **X**。



- 然後按 **連續數字** 來設定 “連續數字” (請參閱 8-9：連續數字) 按 ◀/▶ 鍵，來選擇 “16 進位”。



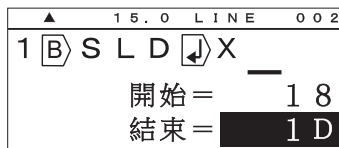
- ⑦ 再按 **[確定]**，設定“開始數字”和“結束數字”。

在開始“開始”輸入 **[1]** 和 **[8]**；

按 **▼** 鍵進入“結束”。

在“結束”輸入 **[1]** 和 **[D]**。

按 **[確定]** 鍵。



- ⑧ 按 **← 全部 →** 選擇印刷全長，然後按 **[確定]** 鍵。



- ⑨ 按 **[段落]** 建立一個新段落，和輸入 **[C]**，**[O]** 和

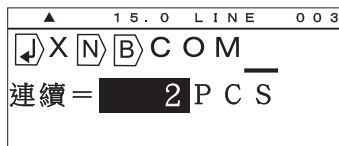
[M]。



- ⑩ 按 **[連續]** 鍵來設定“連續”（請參閱 8-7：連續

印字）

按 **◀/▶** 鍵，設定為“2”。按 **[確定]** 鍵。



注意：也可利用數字鍵來直接輸入。

輸入現在已完成



- ⑪ 按 **[印刷]**。（請參閱 9：印刷）

出現 **[印刷範圍 設定螢幕]**。

如不需改變資料。請直接按 **[確定]** 鍵。



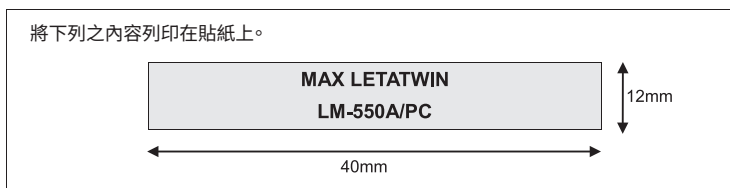
- ⑫ 出現 **[印刷全長畫面]**。

按 **[確定]** 鍵，開始印刷。

- ⑬ 印字效果如下圖：

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

6-2-2 貼紙印字（普通印刷）



① 在 [選擇印刷物] 的畫面裡設定 “印刷物 = 貼紙” 和 “尺寸 = 12mm”。

② 出現 [輸入畫面]，確認指示點 “▲” 在螢幕左上方 “A” 的位置。

按 ◀/▶ 鍵 將游標移至 [P] 的下面。

③ 按 [刪除] 將 [P] 刪除，變成 [普通印刷模式]。

(請參閱 8-5：普通印刷)



④ 按 [功能] → [文字高度] 和設定 “印字長度”

(請參閱 8-5-1：印刷長度)

按 ◀/▶ 鍵設定 “自動 = OFF”。

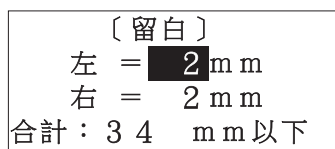
然後，再按 ▲ 鍵 將游標移到 “印字長度” 和輸入 [4] 和 [0]。



⑤ 按 [確定] 鍵。

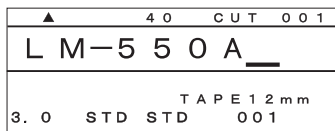
出現 [留白 設定螢幕]。

按 [確定] 鍵，進入 [輸入螢幕]。



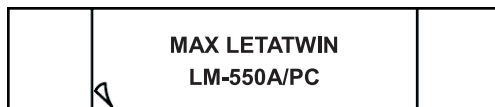
- ⑥ 出現 [輸入 螢幕]。按 ▶ 鍵，將游標移到 **B** 的後面。

然後輸入 **M**，**A**，**X**，**[空格]**，**L**，**E**，**T**，**A**，**T**，**W**，**I**，**N**，**[←]**，**L**，**M**，**[功能]** → **A**，**5**，**5**，**0**，**A**，**[功能]** → **F**，**P** 和 **C**。



- ⑦ 輸入完成後，按 **[印刷]**，開始列印。(請參閱 9：印刷)

- ⑧ 印字效果如下圖：



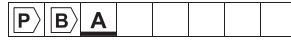
7. 輸入 / 刪除文字符號

7-1 輸入文字

① 輸入大寫字母“A.”

1) 按 **A/a/ 注音** 確認指示點“▲”在螢幕左上方“A”的位置。

2) 按 **A**。



② 輸入小寫字母“a.”

1) 按 **A/a/ 注音** 確認指示點“▲”在螢幕左上方“a”的位置。

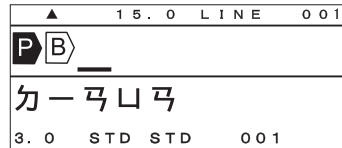
2) 按 **A**。



③ 輸入“電源”

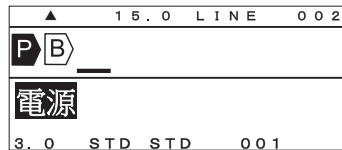
1) 按 **A/a/ 注音** 確認指示點“▲”在螢幕左上方“注音”的位置。

2) 按 **T %** **C [** **6 9** **B ^** **6 9**。



3) 按 **變更** 鍵。

4) 按下 **◀/▶/▲/▼** 選擇您需要的文字，然後按下 **確定** 確定輸入。



④ 輸入“+.”

1) 按 **功能** 鍵。

2) 按 **S**。



7-2 刪除文字

① 刪除：

1) 按 **刪除**。

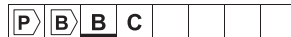
2) 在游標上的文字被刪除。



② **←**

1) 按 **←**。

2) 在游標前的文字被刪除。



7-3 代碼輸入

- 使用「代碼」功能：您可以根據以下的「代碼表」來輸入符號。
(此代碼表僅為語言模式設定為英文時方可使用)

[代碼表]

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	{		}	~	

- 當您選擇的語言是中文 (C) 或是中文 (T) 時，您可以根據「GB 碼」或「BIG5 碼」來輸入符號或中文字元。

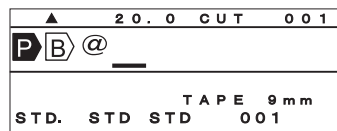
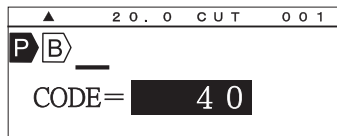
(請參閱 4-6：選擇螢幕上的語言)

[利用“代碼”功能輸入“@”] (語言設定為中文時不適用)

① 按 [功能] → [代碼]，出現 [CODE 設定畫面]。

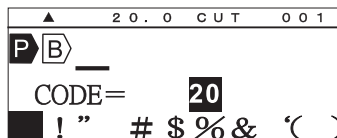
② 依據代碼表的號碼輸入 [4]，[0]，出現“@.”。

③ 按 [確定] 鍵。



注意：不需要代碼表照樣可以輸入符號。

① 按下 [代碼] 鍵之後，再按一次 [代碼] 鍵。接著，您會看到所有的符號都出現了。



② 按下 ◀/▶/▲/▼ 選擇您需要的符號，然後按下 [確定] 確定輸入。

7-4 使用“特殊字母”功能來輸入字元

- 您可以使用“DIACR”功能來輸入歐洲語言和越南語的變音符號。
(選擇英文 / 德文 / 法文 / 義大利文 / 西班牙文 / 波蘭文 / 俄文 / 土耳其文 / 越南語作為畫面語言時。)

[歐洲語言變音符號表。]

À	Á	Â	Ã	Ä	Å	Ą	Ă	Ǻ	Ǻ	À
Ǻ	Ǻ	Ǻ	Ǻ	Ǻ	Ǻ	Ǻ	Ǻ	Ǻ	Ǻ	Ǻ
Ć	Ç	Đ	È	È	É	Ê	Ë	Ë	È	È
Ě	Ě	Ě	Ě	Ě	Ě	Ĝ	Ĩ	Ĩ	Ĩ	Ĩ
Î	İ	ı	İ	İ	İ	Ł	Ń	Ń	Ō	Ō
Ò	Ó	Ô	Ů	Ö	Ő	Ó	Õ	Õ	Ö	Ö
Ō	Ŏ	Ó	Ů	Ů	Ů	Ů	Ś	Ş	Ů	Ů
Ù	Ú	Û	Ů	Û	Û	Û	Ů	Ů	Ů	Ů
Ů	Ů	Ů	Ů	Ů	Ů	Ů	Ů	Ů	Ů	Ů
Æ	Ů									
ä	á	â	ã	ä	ą	ă	Ǻ	Ǻ	à	á
Ǻ	Ǻ	Ǻ	Ǻ	Ǻ	Ǻ	Ǻ	Ǻ	Ǻ	Ǻ	Ǻ
ć	ç	đ	è	è	é	ê	ë	ë	è	è
ě	ě	ě	ě	ě	ě	ğ	ĥ	ĥ	ĥ	ĥ
î	ı	ı	İ	İ	İ	ł	ń	ń	ō	ō
ò	ó	ô	ů	ö	ő	ó	õ	õ	ö	ö
ŏ	ŏ	ó	ů	ů	ů	ů	ś	ş	ů	ů
ù	ú	û	ů	ů	ů	ů	ű	ű	ű	ű
ų	ų	ų	ų	ų	ų	ų	ź	ź	ø	ø
æ	Ů	ß								

- 按 [功能] → [特殊字母]。
隨即顯示 [特殊字母]。



- 按 ◀/▶/▲/▼ 鍵來選擇字元，然後按 [確定] 鍵。



注：按 ▲/▼ 鍵來顯示下列 10 個字元。

8. 其它功能

原始功能設定值如下：

設定項目	原始設定值	設定項目	原始設定值
印刷物種類	無設定	連續印字	貼紙：1
印刷物大小	無設定	連續數字	套管：2
文字高度	自動（貼紙：3.0）	文字配置	無設定
文字寬度	標準	6.9 印字	中央
字距	標準	列印濃度	(6.9)
行距	標準	半切位置	4
段落長度	貼紙：10.0 mm	全長補正	0.0mm
	套管：20.0 mm	LCD 濃度調整	0mm
	銘板：10.0 mm	自動關機	4
段落方式	貼紙：實線	上下印字位置	確定
	套管：自動半切	重複印刷連續數字	0
	銘板：自動半切	端頭空白段落	沒有
印字方向	橫式列印	LCD 背光	取消
加框	取消	留白	亮
印字長度	自動	文字高度原始設定	2mm
零斜線	取消		設定值

注意：

- 在 [輸入畫面]，藉由按 [功能] → [←]（設定值初期化.），所有的設定都會回復到原始的設定值。
- 上列表格內設定項目為斜體字的，無法以「設定值初期化」的功能回到原始設定值。

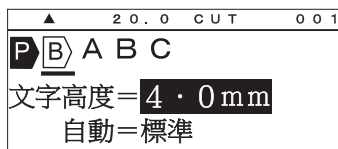
8-1 文字高度

在游標停留的段落上，可於各自的“段落”設定“文字高度”，但是，不同的文字高度不能設定在同一個段落。

選擇項目：“文字高度” = 1.3、2.0、3.0、4.0、6.0 “自動” = 標準、特別緊縮、高度固定、OFF

1. 按 [文字高度]，出現 [文字高度 設定畫面]。

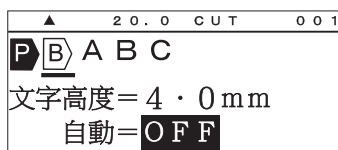
2. 按 ◀/▶ 鍵，選擇“文字高度”的數值。



3. 按 ▼ 鍵，將游標移到“自動”欄。

按 ◀/▶ 鍵，選擇“OFF”。

按 [確定] 完成設定。



注意：

- 只有在“自動”被選擇到“OFF”時，字體大小的設定才有效。
- 選擇文字高度的變化是依據印刷物的尺寸、段落長度和行數。
- 當“自動 = ON”時，文字高度就會依據材料的尺寸和每個段落的長度、行數而自動改變。

文字高度自動功能的類型

	字符		字距 行距
	高度	寬度	
標準	自動	固定※	關
特別緊縮	自動	自動	自動
高度固定	固定	自動	自動
OFF	固定	固定	固定

※ 1.3 毫米高度的字符寬度會自動調整。

8-2 文字寬度

在游標的位置設定“文字寬度”。

選擇項目：標準、濃縮、擴大

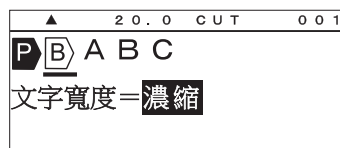
注意：列印結果的變化根據所選擇的“列印模式”和“印字方向”。

列印模式	印字方向	標準	濃縮	擴大
段落印刷 (套管)	橫式	A	A	A
	直式	A	A	A
段落印刷 (貼紙)	橫式	A	A	A
	直式	A	A	A
普通印刷 (貼紙)	橫式	A	A	A
	直式	A	A	A

① 按 **文字寬度**，出現 [文字寬度 設定畫面]。

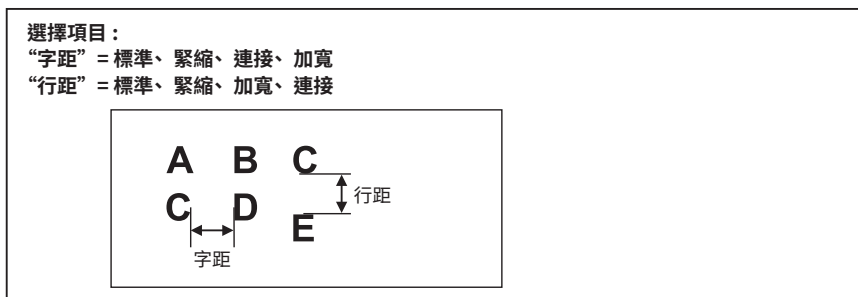
② 按 ◀/▶ 選擇“文字寬度”的設定值。

③ 按 **確定**，完成設定。



8-3 字距 / 行距

設定列印內容的“字距 / 行距”。



① 按 **[字距]**，出現 [字距 / 行距 設定畫面]。

[字距 · 行距]
字距 = **標準**
行距 = 標準

② 按 **◀/▶** 鍵，選擇“字距”的設定值，
再按 **▼** 鍵，將游標移動到“行距”的欄位。

[字距 · 行距]
字距 = **加寬**
行距 = **標準**

③ 按 **◀/▶** 鍵，選擇“行距”的設定值，
再按 **[確定]** 完成設定。

[字距 · 行距]
字距 = 加寬
行距 = **緊縮**

注意：在某些情況下，“段落長度超過”的錯誤訊息可能會出現，這是根據印刷物種類、文字尺寸、段落長度和行數來判斷的。

如果有錯誤的資訊顯示，您應該檢查印刷物尺寸、輸入的字數和行數。

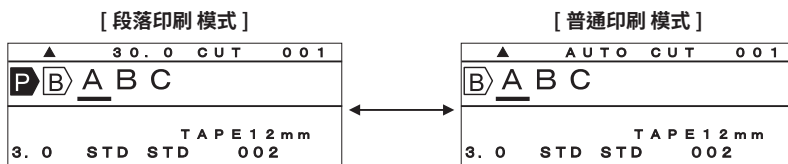
8-4 段落印刷

[段落印刷 模式]

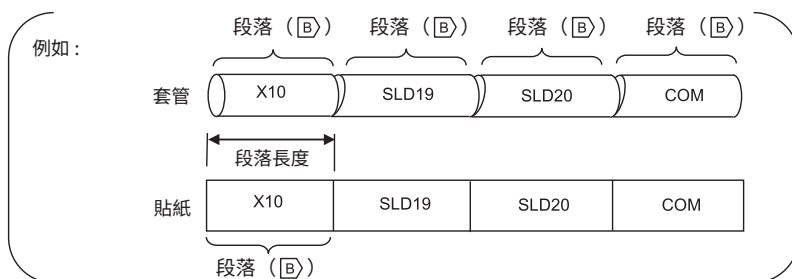
在 [輸入畫面] 的最左邊有 **[P]** 時，就表示 LM-550A3/PC 處於 [段落印刷 模式]。

當刪除 **[P]** 時，就成了 [普通印刷 模式]。

(請參閱 8-5：普通印刷)



注意：藉由 [段落印刷 模式]，您可以在同樣的段落長度裡 (**[B]**) 列印自動居中的文字

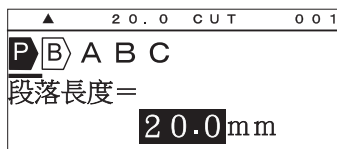


8-4-1 段落長度

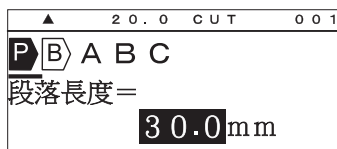
在游標的位置上，設定“段落長度”。

設定範圍：“套管” = 自動, 10.0 ~ 150.0mm, “貼紙” = 自動或 3.5 ~ 60.0mm
“銘板” = 自動或 4.0 ~ 60.0mm

- 按 ◀/▶ 鍵，移動游標到您想要設定的段落上，按 [段落長度]。
【段落長度設定畫面】就會出現。



- 按 ◀/▶ 鍵，或用數字鍵去輸入“段落長度”的設定值。



- 再按 [確定]，這已設定的數值會出現在 [輸入畫面]。

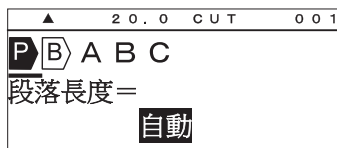
注意：

- 一個文件可設置最多 999 種不同的“段落長度”。
- 在“選用設定”能改變“段落長度”的默認值。

(將“段落長度”設定為“自動”)

按 ▲/▼ 鍵，將段落長度選為“自動”。

注意：當設定為“自動”時，“段落長度”會依據文字數量、尺寸、寬度等而自動改變。



8-4-2 段落方式

設定每個段落區隔的方式。

選擇項目：

不切

ABC 123

實線

ABC 123

虛線

ABC 123

自動半切

ABC 123

- 按 [功能] → [段落長度] (段落方式)。
出現 [段落方式選擇畫面]。

- 按 ◀/▶/▲/▼ 鍵作選擇，再按 [確定]。
然後出現 [輸入畫面]。

{段落方式}
不切 實線 虛線
自動半切

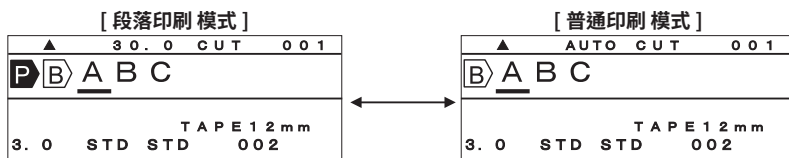
注意：“段落方式”不能在 [普通印刷模式] 裡被設定。

8-5 普通印刷

[普通印刷 模式]

在 [普通印刷模式] 裡, 段落長度將無效, 您可以列印長度總計在 300mm 以內的“套管”或“貼紙”。

在 [輸入畫面] 的最前方, 將 **[P]** 刪除。



8-5-1 印字長度

設定“印字長度”。

設定範圍：“印字長度” = 10 ~ 300mm, “自動” = ON、OFF

注意：在 [印字長度 設定畫面] 確認“自動=OFF”。當“自動=ON”時, [印字長度] 無法設定。(此時“印字長度”顯示為“_____”)

- ① 按 **[功能]** → **[文字高度]** (印字長度) 顯示 [印字長度 設定畫面]。

[印字長度]
印字長度 = **150**
自動 = OFF

- ② 按 **◀/▶/▲/▼** 鍵, 或用數字鍵來輸入“印字長度”的值, 再按 **[確定]**, 出現 [留白 設定畫面]。

8-5-2 邊界設定

設定“留白”。

設定範圍：2 ~ 30mm

- ① 設定“印字長度”後, 出現 [留白 設定畫面]。

[留白]
左： 2mm
右： **2**mm

- ② 按 **◀/▶/▲/▼** 鍵, 或用數字鍵來輸入“留白”的值, 再按 **[確定]**, 出現 [輸入畫面]

8-6 印字方向

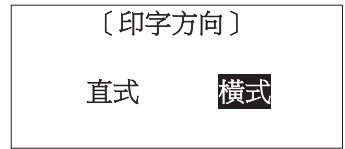
設定“印字方向”。

選擇項目：直式、橫式

注意：印刷後的結果，與“印刷模式”的設定有關。
您如要選擇“印字方向”請參照以下表格。

印刷模式	印刷物	橫式	直式
段落印刷	套管	COM	∩∩Σ
	貼紙 / 銘板	COM	COM
普通印刷	貼紙 / 銘板	COM	∩∩Σ

① 按 [功能] → [字距] 出現 [印字方向 設定畫面]。



② 按 ◀/▶ 鍵，移動游標。



③ 按 [確定] 完成設定。

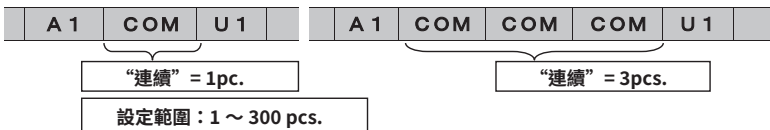
注意：

- “直式”和“橫式”無法設定在同一個文件內。
- 如果有錯誤的訊息（段落長度超過）顯示，您應該檢查所設定的印刷物、字體大小、段落長度和行數。
(請參閱 11-1：錯誤訊息清單)

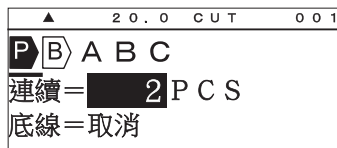
8-7 連續印字

設定“連續印字”。

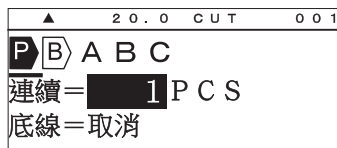
在游標所在的位置上設定“連續印字”，這相同的印字內容，可依所指定的數量列印出來。



① 按 **[連續]**，出現 **[連續 設定畫面]**。



② 按 **◀/▶** 鍵或數字鍵，輸入“連續”的數值。



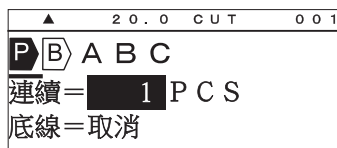
③ 按 **[確定]** 完成設定。

● **注意：** 您可以在“選用設定”設置中改變“連續”的預設值。

8-8 底線

您可以在每個段落上設定底線。

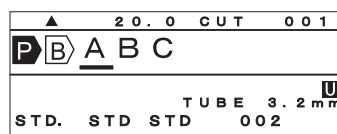
1. 將游標移動到要設定底線的段落位置，然後請按 **連續** 鍵。



2. 按 **▼/◀/▶** 鍵，將底線設定為 - 確定，然後請按 **[確定]** 鍵。



3. 當您將游標移動到底線的段落時，底線標記將顯示在 LCD 上。



注意： 可以設定底線在每個段落上，
但是不能設定底線在指定的字符上。

8-9 連續數字

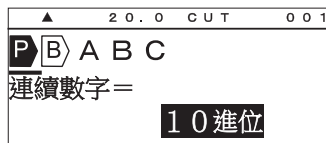
設定“連續數字”。

在游標的位置上設定“連續數字”，藉由“開始”和“結束”的數值，自動來增加或減少，所設定的連續數字。

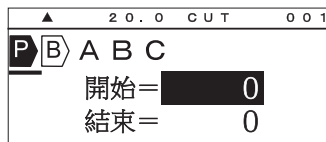
如果“連續數字”已經設定，將出現 **[N]**。

選擇項目：8 進位 = 0 ~ 7777、10 進位 = 0 ~ 9999、16 進位 = 0 ~ FFFF、字母進位 = A ~ Z、a ~ z

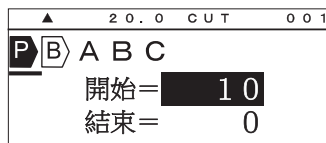
① 按 [連續數字] 出現 [連續數字 設定畫面]。



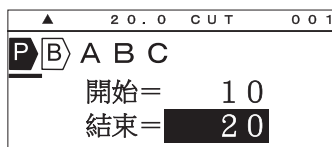
② 用 ◀/▶ 選擇 “連續數字” 的類型之後，按 [確定]，出現 [開始和結束 連續 設定畫面]。



③ 按 ◀/▶ 鍵或用數字鍵，輸入 “開始” 的數值。



④ 按 ▼ 鍵，將游標移到 “結束”，再按 ◀/▶ 鍵或數字鍵，在 “結束” 裡輸入數值。



⑤ 按 ← 或 → 來選擇列印全長，然後按 [確定]。



注意：

- “開始” 和 “結束” 裡都要設定數值。
- 在 “段落印刷” 裡，一個段落最多只能設定 3 個 “連續數字”；一個檔案裡，最多可設定 45 個 “連續數字”。
- 在 [普通印刷 模式] 裡，只有一個 “連續數字” 可供設定。
- 當 [段落印刷 模式] 改成 [普通印刷 模式]，如果已設定好多個 “連續數字”，則除了最前面的之外，其餘的都將自動被刪除。
- 您在每個段落內設定 2 或 3 個連續數字時，如果段落中連續數字次數不同，則優先選擇較小的連續數字，不再列印更多連續次數。

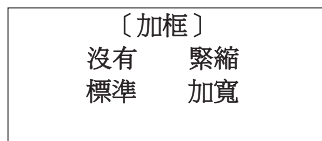
8-10 加框

設定“加框”。



選擇項目：沒有、緊縮、標準、加寬

① 按 [功能] → [連續] (加框)，出現 [加框 設定畫面]。



② 按 ↑、↓、← 或 → 來切換項目，然後按 [確定] 完成設定。

注意：

- 在 [段落打印 模式] 裡，“加框”為個別段落所擁有。
- 在 [普通打印 模式] 裡，“加框”為整體所擁有。

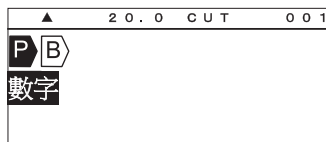
8-11 特殊符號

輸入多種符號

選擇符號：數字、加圓框英文字母、單位符號、事務符號、上付文字、下付文字、
電設符號 ①~③、筆記體字母、希臘字母、俄羅斯字母

注意：“大寫俄羅斯字母”和“小寫俄羅斯字母”只有在語言模式被選為英文時才會在
LM-550A3/PC A12-C、A11、BS、C72、IND、SASO 和 CE 中出現。

① 按 [特殊符號]，
出現 [特殊符號 選擇畫面]。



② 按 ◀/▶ 鍵，選擇“特殊符號”的種類。



③ 按 [確定]，出現可選擇的符號。



④ 按 ◀/▶ 鍵，選擇符號。

按 [確定] 鍵，在游標的地方，插入符號。



注意：• 如果按 ▲/▼ 鍵，則有另外 10 種不同的符號，可供選擇。

8-12 字句記憶

您可儲存最多 30 組字句，每組最多 15 個字元。

注意：◀▶, [B], [P] 和 [N] 不能被儲存。

① 按 [功能] → [字句記憶]，出現 [字句記憶 設定畫面]。



② 按 ◀/▶ 鍵，選擇要使用的項目，再按 [確定]。

選擇項目：讀取、存檔、刪除、全部清除

[存檔]

儲存選擇的“字句”

① 選擇“存檔”，再按下 [確定] 鍵。

出現 [開始位置的指定 設定畫面]



② 按 ◀/▶ 鍵，移動游標到要儲存字句開始的字元，然後按下 [確定] 鍵。

出現 [結束位置的指定 設定畫面]

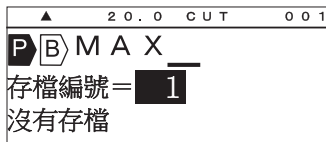


③ 按 ◀/▶ 鍵，移動游標到要儲存字句結束的字元，然後按下 [確定] 鍵。出現 [存檔編號 . 設定畫面]



④ 按 ◀/▶ 鍵或數字鍵，輸入存檔編號。

儲存範圍：1 ~ 30



⑤ 按 [確定] 鍵，“字句”已被儲存，再來出現 [輸入畫面]。

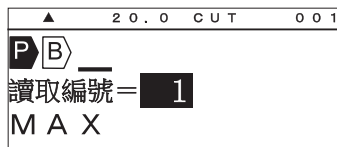
[讀取]

讀取儲存的“字句”。

① 選擇“讀取”，按 **確定** 鍵。



② 按 ◀/▶ 鍵或數字鍵，輸入讀取編號。
接著，編號的字句就會出現在螢幕底部。

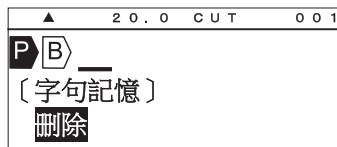


③ 按 **確定**，選擇的“字句”出現在游標的位置。

[刪除]

刪除所選擇的“字句”。

① 選擇“刪除”，按 **確定** 鍵。



② 按 ◀/▶ 鍵或數字鍵，輸入刪除編號。



③ 按 **確定** 鍵，所選擇“字句”被刪除。

[全部清除]

清除全部的“字句”

① 選擇“全部清除”，按 **確定** 鍵。



② 按 ◀/▶ 鍵，選擇“確定”。



③ 按 **確定** 全部內容清除。

8-13 預覽

按 [功能] → [選用設定] (預覽)

在列印套管和貼紙前您可以預覽所有要列印的內容

- 1) 印刷總長 2) 預覽文件

▲ 鍵：“預覽” 暫停。
▶ 鍵：增加預覽速度。
◀ 鍵：減少預覽速度。
[跳出] 鍵：停止 “預覽”， [輸入畫面] 出現。

8-14 選用設定

1. 按 [選用設定] 鍵，

出現 [PC 連結 / 選用設定 畫面]。

直接從 P C 列印 從 P C 轉存資料到 L M 各種設定

2. 按 ▲ / ▼ 鍵選擇 “各種設定”。

直接從 P C 列印 從 P C 轉存資料到 L M 各種設定

3. 按 [確定] 。

在 “選用設定” 有如下項目可供選用：

[各種設定] ▲
字體選擇
印字濃度
低溫模式 ▼

[各種設定] ▲
零斜線
文字高度原始設定
6 · 9 印字 ▼

[各種設定] ▲
端頭空白段落
上下印字位置
半切位置 ▼

[各種設定] ▲
自動關機
段落長度原始設定
連續原始設定 ▼

[各種設定] ▲
文字配置
重複列印連續數字
L C D 濃度調整 ▼

[各種設定] ▲
L C D 背光
基本設定登錄
加點在最後

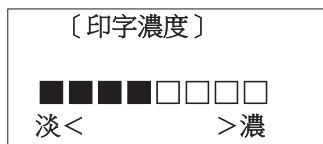
進行設置以上項目，當游標移至該項目的位置時，按 [確定] 鍵。

注意：按 [跳出] 鍵，回復到上一個動作，將不會有任何改變。

8-14-1 印字濃度

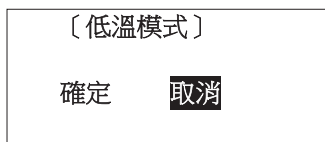
調整“印字濃度”。當您需要改變列印文字的清晰度時，請調到較濃的位置；當色帶粘在套管或貼紙時，請調到較淡的位置。

用 ◀/▶ 鍵，增加或減少印字濃度。再按 **確定** 鍵，設定完成。



8-14-2 低溫模式

在低溫下若列印效果不好，除了可調整印字濃度外，也可藉由選擇“低溫模式”改善列印效果。



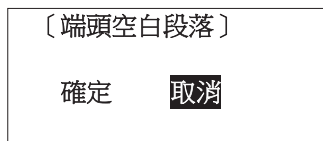
低溫模式	印字速度
確定	大約 20 MM/ 秒
取消	大約 40 MM/ 秒

注意：在“低溫模式”時，印字速度改變如上表所示。

8-14-3 端頭空白段落

設定“端頭空白段落”。

請按 ◀/▶ 鍵，並按 **確定** 確認。



注意：

- 此功能只能用於列印套管。
- 當選擇“確定”時，在第一個段落之前會有近 55mm 的空白不被列印。

8-14-4 “6,9”印字

設定 6 和 9 的印刷方式。

用 ▲/▼ 鍵，選擇項目後，按 **確定**，完成設定。

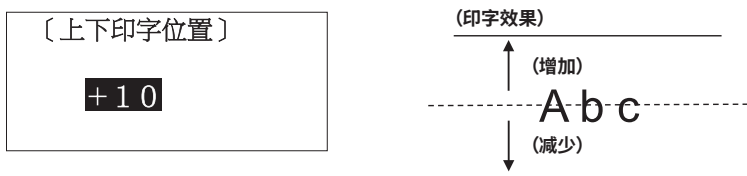
選擇項目：(6_9)、(6_9_)、(6.9.)



8-14-5 上下印字位置

調整“上下印字位置”。

按 ◀/▶ 鍵，來調整上下印字位置。數字增加，位置往上；數字減少，位置往下，再按 **確定** 確認位置。

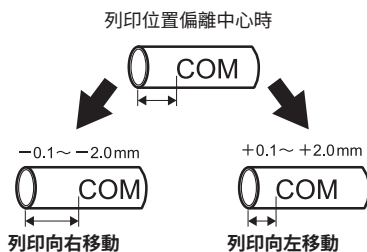
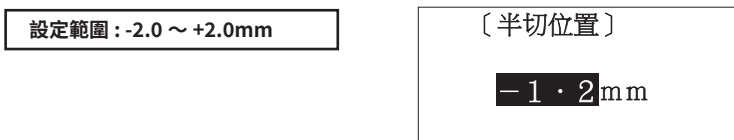


8-14-6 半切位置

調整“半切位置”。

用 ◀/▶ 鍵，改變半切位置。數字增加，右邊留白增加；數字減少，左邊留白增加。

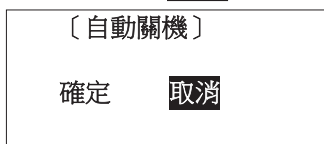
再按 **確定** 鍵，完成設定。



8-14-7 自動關機

設定“自動關機”。

用 ◀/▶ 鍵選擇。再按 **確定** 鍵，完成設定。



注意：當選擇“確定”時，若沒有任何按鍵輸入，過約五分鐘，機器將自動關閉電源。

8-14-8 段落長度原始設定

設置默認的“段落長度”。

注意：出廠預設值“套管 = 20mm 和貼紙 = 10mm”。

按 ▲/▼/◀/▶ 鍵，設置您想要的數值，並按 確認。

設定範圍：“套管” = 10.0 ~ 150.0mm，“貼紙”，“銘板” = 4.0 ~ 60.0mm

〔段落長度的 原始設定值〕	
套管	20.0 mm
貼紙	10.0 mm

注意：如果您按 ，將會回到出廠預設值。

8-14-9 連續原始設定

設置默認的“連續。”

注意：出廠預設值為“套管 = 2pcs. 和貼紙 = 1pcs.”

按 ▲/▼/◀/▶ 鍵，設置您想要的數值，並按 確認。

設定範圍：1 ~ 300pcs.

〔連續原始設定值〕	
套管	2 P C S
貼紙	1 P C S

注意：如果你按 ，將會回到出廠預設值。

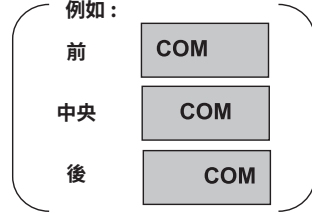
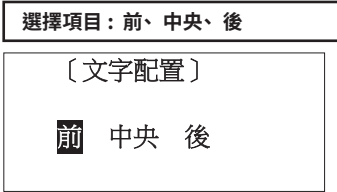
8-14-10 文字配置

設定“文字配置”在 [普通印刷 模式] 時。

注意：

- 此設定僅限用於 [普通印刷 模式]。
- [段落印刷 模式] 的線號輸入內容，往往都至於“中央”。

用 ◀/▶ 鍵，選擇項目，然後按 [確定] 鍵，完成設定。

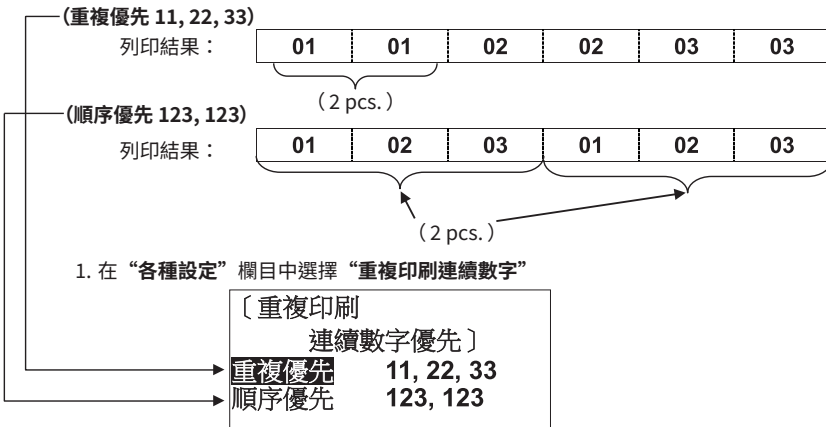


8-14-11 重複印刷連續數字

“連續印字”和“連續數字”的列印類型是可以選擇的。

機器出廠時，“列印類型”的設定為：“重複優先 11, 22, 33”。當您同時使用“連續印字”和“連續數字”的功能時，您可以選擇“重複優先 11, 22, 33”或“順序優先 123, 123。”的列印類型。

例如) 連續印字：2 pcs. 連續印字：01 ~ 03



2. 按 ▲/▼ 鍵，選擇您想要的列印類型。

注意：如果按了 [刪除] 鍵，設定值將回到出廠時的最初設定。

3. 按 [確定] 鍵，確定新的設定值。

8-14-12 LCD 濃度調整

設定 LCD 的“濃度調整”。當螢幕顯示不清晰時，請調整“LCD 濃度”
用 ◀/▶ 鍵，增加或減少 LCD 的“濃度”。
按 **[確定]** 鍵，完成設定。

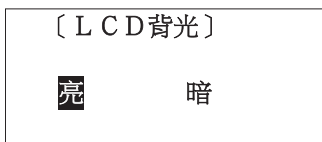


注意：

- 您也可以使用下列方式調整 LCD 的“濃度”：
 1. 打開電源
 2. 在“選擇印刷物的設定畫面”裡
按 **[P]** 鍵，增加 LCD 的亮度；按 **[L]** 鍵，減少 LCD 的亮度。
- 在低溫時，請調整“LCD 濃度”

8-14-13 LCD 背光

要省電或加強螢幕視覺效果，可調整“LCD 背光”亮度。
按 ◀/▶ 鍵，選擇“LCD 背光”明暗度。
按 **[確定]** 完成“LCD 背光”的設定。

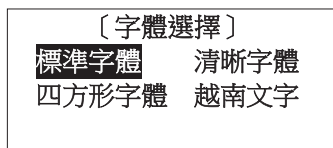


8-14-14 字體選擇

請自 4 種字體中選擇列印字體：“標準字體”，“清晰字體”，“四方形字體”和“越南文字”。

1. 用 ▲/▼ 鍵選擇字體，然後按 **[確定]** 鍵。

注意：· 實際列印的字符高度取決於字體和字符。



< 清晰字體 >

一種特別設計的字體，可防止誤讀。

< 四方形字體 >

一種特別設計的字體，其縱橫比（垂直和水平比例）為 1：1。

注意：· 實際字體高度將小於設定的字體高度。列印前請調整字體高度。

8-14-15 基本設定登錄

登錄選擇對應列印資料時可套用的基本列印設定。

可登錄最多 6 種組合模式。

1. 在“各種設定”中選擇“基本設定登錄”。
2. 使用▲/▼將“**No.1**”選為“**No.6**”，然後依序登錄“印字濃度”、“上下印字位置”和“半切位置”。
3. 輸入登錄名稱，然後按 **確定** 完成設定。

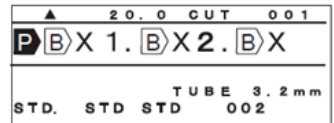
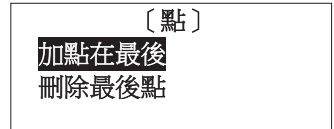
8-14-16 點

您可以在每行的末尾添加點。

選擇 [**加點在最後**]，然後按 **確定** 鍵。

選擇 [**刪除自最後**]，刪除在最後的點。

在輸入的每一行末尾添加點。



8-14-17 零斜線

您可以設定 [**零斜線**]。

選擇 [**確定**]，然後按 **確定**。

您不願意有 [**零斜線**] 時，可以按 [**取消**]。



8-14-18 文字高度原始設定

您可以登錄 [**文字高度原始設定**]。

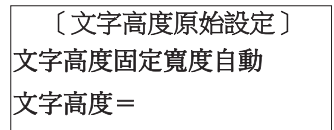
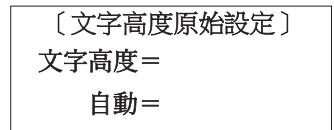
您可以在 [**選用設定**] 內選擇 [**文字高度原始設定**]

而設定文字高度和自動，然後請按 **確定**。

已設定 [**文字高度固定寬度自動**] 時，

這畫面顯示出來。

設定一下文字高度和自動，然後請按 **確定**。



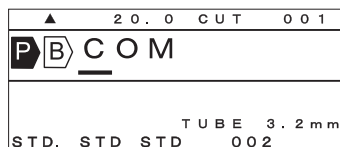
8-15 複製 / 貼上

將某一段落的內容複製，貼到游標所指定的位置。

設定值（尺寸、寬度、連續印字和連續號碼等）也可被複製和貼上。

8-15-1 複製

① 按 ◀/▶ 鍵，將游標移到您想複製的段落處。

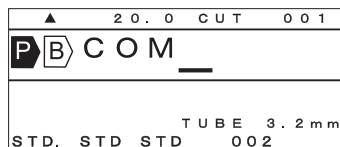


② 按 [功能] → [內部記憶] (複製)。
自動回到 [輸入畫面]。



8-15-2 貼上

① 按 ◀/▶ 鍵，將游標移到您想貼上的段落處。



② 按 [功能] → [記憶卡] (貼上)。

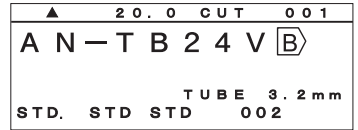
自動回到 [輸入畫面]。



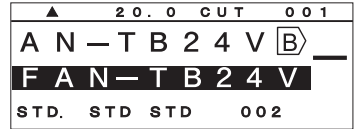
8-16 輸入輔助功能

按下 [功能] + [A/a/ 注音] 可以調出剛輸入的字符。

1. 首先輸入 [CONVERTER24V / FAN-TB24V] 之後，按 [段落] 鍵。



2. 然後按 [功能] 鍵 + [A/a/ 注音] 鍵，將自動顯示“FAN-TB24V”出來，您還可以使用 ▲/▼ 鍵選擇輸入字符群。然後按 [確定] 鍵。



注意：此功能僅在輸入一個斜杠 [/] 時可以使用。

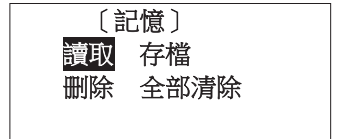
8-17 記憶

8-17-1 內部記憶

輸入的內容和它的設定值，可被儲存在內部記憶。
儲存量最多可達 50 組文件和 100,000 個字元（依據它的設定內容）。

[↩]，[B]，[P] 和 [N] 也可被儲存。

① 按 [內部記憶] 鍵，出現 [記憶 設定畫面]。



- ② 按 ◀/▶/▲/▼ 鍵，選擇項目，按 **確定** 鍵。

選擇項目：讀取、存檔、刪除、全部清除

[存檔]

儲存輸入的內容，在已設好的檔案編號裏。

- ① 選擇「存檔」。按 **確定** 鍵。

出現 [檔案編號 輸入畫面]

注意：只顯示已輸入內容之前面 10 個字元。

如果之前沒有存檔，則出現“沒有檔案”。

[存檔]
檔案編號 = **1**
MAX
P B A 2 B X 1 0

- ② 按 ◀/▶ 鍵或數字鍵，輸入檔案編號。

設定範圍：1 ~ 50

[存檔]
檔案編號 = **1**
沒有檔案

- ③ 按 **確定** 鍵，文件被儲存在選好的檔案裡。

- ④ 輸入檔名，然後按 **確定** 鍵。

[讀取]

讀取已儲存的文件。

- ① 選擇「讀取」。按 **確定** 鍵。

出現 [檔案編號 輸入畫面]

[讀取]
檔案編號 = **1**
MAX
P B A 2 B X 1 0

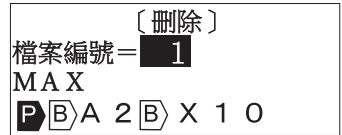
- ② 按 ◀/▶ 鍵或數字鍵，輸入檔案編號。按 **確定** 鍵，選擇的文件被讀取。

注意：● 輸入畫面如果已有被創建的檔案，要求刪除（覆蓋）的訊息將會出現。

[刪除]

刪除所選擇的文件

- ① 選擇「刪除」。按 **[確定]** 鍵。
出現 [檔案編號 輸入畫面]

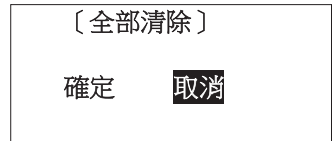


- ② 按 ◀/▶ 鍵或數字鍵，輸入檔案編號。按 **[確定]** 鍵，選擇的文件被刪除。

[全部清除]

清除所有記憶的內容

- ① 選擇「全部清除」



- ② 用 ◀/▶ 選擇 “確定”，再按 **[確定]** 鍵，清除所有檔案。

8-17-2 USB 隨身碟 (外部記憶體)

文件可以儲存在記憶卡裡 (USB 隨身碟)。

可從 “CSV” 或 “LMF” 中選擇檔案格式。

- 資料儲存在 “CSV” 格式，可以從 微軟® 的 Excel® 裡進行編輯。
- 資料儲存在 “LMF” 格式，可以在個人電腦中用 MAX 原裝軟體 “LETATWIN PC 線號大師” 進行編輯。

(請參閱 8：在個人電腦上編輯資料)

- ① 裝置 USB 隨身碟在 LM-550A3/PC。

(請參閱 3-5：裝置記憶卡)

- ② 按 **[記憶卡]** 鍵，出現 [USB 隨身碟]。



- ③ 用 ▲/▼ 鍵，選擇項目，再按 [確定] 鍵。

選擇項目：讀取、存檔、刪除

讀取 = 在 USB 隨身碟裡讀取已儲存的檔案。

存檔 = 儲存文件在 USB 隨身碟裡。

刪除 = 在 USB 隨身碟裡刪除文件。

- ④ 按 ▲/▼ 鍵，在下列顯示的螢幕裡，選擇項目。

[讀取]	
▶ FOLDER	SAMPLE
EXT	LMF
FILE	TEST1
DATE	10 / 11 / 01

[存檔]	
▶ FOLDER	SAMPLE
EXT	LMF
FILE	
DATE	/ /

[刪除]	
▶ FOLDER	SAMPLE
EXT	LMF
FILE	TEST1
DATE	10 / 11 / 01

項目	內容	◀/▶ 鍵
FOLDER 資料夾	顯示資料夾名稱。 以不超過八個字母，輸入作檔案名稱來儲存。	列出下一個資料夾
EXT 檔案類型	檔案類型（檔案格式）。 LMF: ●這是 LM-550A3/PC 的原始格式，可以儲存文件所有的內容和設置。 ●當您用“LETATWIN 線號大師”在 PC 編輯時，這個檔案必須選擇“LMF”格式來儲存。 CSV: 可以從 微軟® Excel® 裡進行編輯，但不能儲存設定值。	選擇“LMF”或“CSV”。
FILE 檔案	列出檔案名稱。 以不超過八個字母或數字作為檔案名稱來儲存。	顯示上一個 / 下一個檔案。
DATE 日期	列出檔案產生的日期。 若要儲存，輸入年 / 月 / 日的最後兩個數字。	

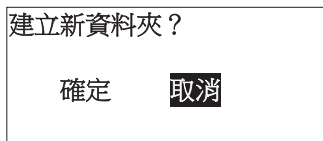
- ⑤ 儲存上列表格項目時，請輸入字母或數字。
請參考下列表格中可被輸入的數字與字母。

-	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 在選擇文件後，請按 **確定** 執行。

注意：

- 資料夾與檔案名稱必需是字母或數字所組合的名稱。
- 當使用新的USB隨身碟時，請先建立一資料夾。



9. 印刷

將輸入的內容印出

9-1 設定印刷範圍

除了全部的段落列印，也可以指定印刷段落的範圍。

- ① 按 [印刷] 鍵，顯示 [印刷範圍 設定畫面]。

設定值：套數 = 1 ~ 30
開始 = 1
結束 = 已輸入內容之最後一個段落編號。

[印刷範圍]

套數： 1
開始： 1
結束： 3

(功能“套數”)

LM-550A3/PC 可以根據所設定的“套數”數量來列印。

如果把“套數”設定為 2，則 LM-550A3/PC 會自動列印相同的資料 2 遍。

- ② 按 ◀/▶/▲/▼ 鍵或數字鍵，在“套數”、“開始”和“結束”輸入數量。

- ③ 在輸入“結束”之後按 [確定] 鍵，出現 [印刷全長 畫面]。

9-2 180°旋轉列印 (只有套管列印時)

列印數據是成對複製的，其中一對旋轉了 180° 以進行列印。



1. “7-1 螢幕上設定列印範圍”，設定 [180 度迴轉 列印]。

用 ▲/▼ 鍵選擇 [180 度迴轉列印]，然後請按 [確定] 鍵。

[列印設定]
正常列印
180 度迴轉列印

2. 螢幕上確認列印長度後，按 [確定] 鍵開始列印。

[列印全長]
10.0 mm
全長補正 = 0 mm

注意：

- 如果設定了 [180 度迴轉列印]，它將被自動複製。(列印有雙份)
- 如果在啟動時將 [連續] 的數量設定為兩個 (初始值為兩個)，則將連續列印的數量設定為一個。(請參閱 8-7 連續)

9-3 印刷全長

修改全部的列印長度。

當套管或貼紙列印出的長度和實際不同時，可以用這來修改。

設定範圍：-30 到 +30
原始設定值：0mm

- ① 出現 [印刷全長 畫面]
上面的區域會自動顯示要列印的總長度。
下面的區域會顯示要修改的數值。

[印刷全長]
230 · 0 mm
全長補正 = mm

- ② 按 ◀/▶ 鍵，增加或減少數值。
如果輸入 +8mm，列印的總長度就會增加 8mm。

[印刷全長]
230 · 0 mm
全長補正 = mm

- ③ 按 [確定] 鍵，將自動開始列印。

9-4 耗材用完後的繼續列印

當耗材（例如套管、色帶）在列印中用完，可以在更換耗材後繼續完成列印工作。

1. 列印時，如有耗材（例如套管、色帶）用完，螢幕將出現右側資訊。

未列印的段落
要繼續列印嗎?

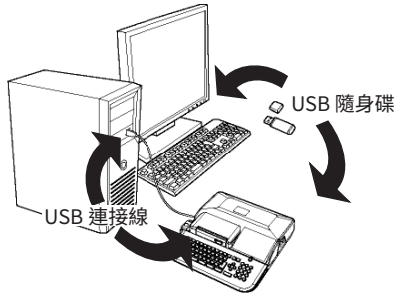
2. 更換新耗材。

3. 按 [確定] 繼續列印。

注意：繼續列印時，原先已列印的最後一個段落可能會重複列印一次，以避免列印不完全。

10. 從個人電腦編輯資料和列印

LM-550A3/PC 的特色是可以直接連結個人電腦作業，或以 USB 隨身碟在個人電腦儲存編輯資料。



10-1 在個人電腦安裝“LETATWIN 線號大師”和線號機驅動程式

(系統要求)

作業系統: Windows 10 (32 位元, 64 位元) / 11®

(電腦規格必須符合每種作業系統的最低要求)

10-1-1 安裝“LETATWIN 線號大師”

1. 安裝“LETATWIN 線號大師”之前，請關掉其他應用程式及長駐軟體。
2. 請自 MAX Co., Ltd. 的網站下載 [LETATWIN PC EDITOR] 軟體。 <https://wis.max-ltd.co.jp/int/>
3. 開始安裝軟體，點擊“安裝 / 解除 LETATWIN 線號大師”。
4. 請根據電腦螢幕的安裝訊息操作。

注意：如果電腦內已安裝舊版的“LETATWIN 線號大師”，請使用“LETATWIN 線號大師”光碟內的安裝目錄，確定將舊版先移除。移除應用軟體與驅動程式需分別執行。

10-1-2 安裝線號機驅動程式

1. 安裝線號機驅動程式，請先關掉其他應用程式及長駐軟體。

注意：如果個人電腦內已安裝舊版的“LETATWIN 線號大師”和 / 或驅動程式，請使用“LETATWIN 線號大師”光碟內的安裝目錄，確定將舊版先移除。移除應用軟體與驅動程式需分別執行。

2. 請自 MAX Co., Ltd. 的網站下載。 <https://wis.max-ltd.co.jp/int/>
3. 用 USB 線將 LM-550A3/PC 連結到個人電腦，然後開啟機器電源，進入“選擇印刷物”的設定畫面。
(請參閱 6：基本操作)
4. 按 **[選用設定]** 鍵
出現“PC 連結 / 選用設定”畫面。

5. 按 **▲/▼** 鍵選擇“直接從 PC 列印”。

直接從 P C 列印
從 P C 轉存資料到 L M
各種設定

6. 按 **[確定]**。

7. 按 **◀/▶** 鍵選擇“確定”。

輸入畫面的內容將被
刪除 (覆蓋)

8. 按 **[確定]**。

確定 取消

9. 接下來的訊息顯示，機器已準備接收從 PC (個人電腦) 傳過來的資料。

[P C 連接]

準備接收資料

10. 點擊“安裝 / 解除 線號機驅動程式”，開始安裝線號機驅動程式。



11. 請根據電腦螢幕的安裝訊息操作。

注意：當右圖訊息顯示時，儘管是警告訊息，但對本產品毫無影響，可以繼續操作。所以請按“請安裝此軟體”、“繼續安裝”或“確定”。

12. 當 PC 出現下列訊息，請選擇“是，馬上重新啟動”，然後點擊“完成”。

13. 重新啟動個人電腦，安裝完成。



10-2 在個人電腦編輯資料

在個人電腦上，“LETATWIN 線號大師”編輯的資料可做成：CSV 和 LMF 兩種檔案格式：

CSV 格式只有列印內容；

LMF 格式包括列印內容和設定值。

注意：如何使用“LETATWIN 線號大師”：

安裝“LETATWIN 線號大師”後，請參看“幫助”目錄。

教導手冊包含在“幫助”目錄裡。

10-3 從“LETATWIN 線號大師”直接列印

用 USB 線連結 LM-550A3/PC 和在微軟® 版個人電腦上的“LETATWIN 線號大師”，編輯的內容可以直接列印。

1. 用 USB 線將 LM-550A3/PC 和個人電腦連結。

2. 按 **[選用設定]** 鍵，
出現“PC 連結 / 選用設定”畫面。

3. 按 ▲ / ▼ 鍵選擇“直接從 PC 列印”。

直接從 P C 列印
從 P C 轉存資料到 L M
各種設定

4. 按 **[確定]**。

5. 接下來的訊息顯示，機器已準備接收從 PC（個人電腦）傳過來的資料。

[P C 連接]

準備接收資料

6. 在“LETATWIN 線號大師”直接“列印”。

注意：如何使用“LETATWIN 線號大師”：
安裝“LETATWIN 線號大師”後，請參看“幫助”目錄。
教導手冊包含在“幫助”目錄裡。

10-4 從“LETATWIN 線號大師”直接儲存資料

用 USB 線連結 LM-550A3/PC 和在 微軟® 版個人電腦上的“LETATWIN 線號大師”，編輯內容可以直接儲存在 LM-550A3/PC 裡。

1. 用 USB 線將 LM-550A3/PC 和個人電腦連結。

2. 按 **選用設定** 鍵，
出現“PC 連結 / 選用設定”畫面。

3. 按 ▲ / ▼ 鍵選擇“從 PC 儲存資料到 LM”。

直接從 P C 列印
從 P C 轉存資料到 L M
選用設定

4. 按 **確定** 。

5. 接下來的訊息顯示，機器已準備接收從 PC（個人電腦）傳過來的資料。

{ P C 連接 }

準備接收資料

6. 在“LETATWIN 線號大師”操作“轉存資料”。
選擇檔案編號儲存資料。

設置範圍：0~50

選擇 0，資料下載到輸入螢幕，

選擇 1~50，資料可存入內部記憶。

(請參閱 8-17-1：內部記憶)

注意：在“輸入畫面”或“內部記憶”中已存在的資料會被覆蓋。

注意：如何使用“LETATWIN 線號大師”：

安裝“LETATWIN 線號大師”後，請參閱“幫助”目錄。
教導手冊包含在“幫助”目錄裏裡。

11. 疑難排除

11-1 錯誤訊息清單

錯誤訊息	內容	解決方法
輸入文字過多	輸入字元超過 5,000 字	不輸入超過 5,000 字元
行數超過	輸入行數超過四行	最多可輸入四行，刪除多餘的行數。
輸入段落過多	文件裡的段落數超過 999 個	不能輸入超過 999 個段落
輸入位置錯誤	游標位置不正確	將游標移動到正常位置
每個段落最多 3 個	要在一個段落裡設定 4 個連續數字	在一個段落只能設定 3 次連續數字
每個檔案最多 15 個	要在「段落印刷 模式」裡設定超過 46 次連續數字	在「段落印刷 模式」裡只有 45 次以內的連續數字可以設定在整個文件裡
[N] 的數量超過	要在「段落印刷 模式」裡設定超過 46 次連續數字	在「段落印刷 模式」裡只有 45 次以內的連續數字可以設定在整個文件裡
[N] 只能設定一個	要在「普通印刷 模式」裡設超過 2 次連續數字	在「普通印刷 模式」裡只能設一次連續數字
請刪除其他的 [P]	當這裡有好幾個【P】記號時，想要從第一個【P】記號開始刪除	第一個【P】應該最後刪除
[P] 只能設在前方	在「普通印刷 模式」裡，想要在文件中間輸入【P】記號	當從「普通印刷 模式」變成「段落印刷 模式」時，移動游標到檔案的最前端來設定段落長度
[P] 的數量超過	在整個文件輸入時，想要設定第 1000 個段落長度	在整個文件被輸入時，最多只能設定 999 個不同的段落長度
段落長度沒有變更	在文件中設定與前一段落相同的的段落長度	如果段落長度和前面的段落長度相同，則不需要再重新設定。
沒有記憶檔案	沒有【複製】或【貼上】的檔案	先【複製】，再【貼上】 附注：如果電源關閉，【複製】檔案會消失
複製內容超過	想要在一個段落裡複製多於 51 字	一個段落裡不能複製超過 50 字
沒有複製文字	複製的段落沒有文字	複製有文字的段落
範圍內沒有奇數錯誤	設定的序號中沒有奇數。	重設開始和結束值，或選擇 [全部]。
範圍內沒有偶數錯誤	設定的序號中沒有偶數。	重設開始和結束值，或選擇 [全部]。
全部清除後才有效	想要執行“設定值初期化”，卻沒有清除檔案內容	先刪除全部內容，才可以執行“設定值初期化”
沒有輸入資料	在沒有資料時嘗試列印	在輸入內容後執行列印
文字高度超過	設定的文字高度比列印物大	減少行數、行距或縮小文字高度
印字容量超過	列印資料比編輯中的列印容量多	減少行數、行距或縮小文字高度

錯誤訊息	內容	解決方法
印字長度超過	超過設定的 列印長度	減少字距、文字寬度、留白、文字數量或縮小文字高度，或增加列印長度
段落長度超過	輸入的字數超過 段落長度 的設定	變更 段落長度 或減少字距、文字寬度、文字數量或縮小文字高度
印字全長超過	每次印刷的長度不能超過以下標準 套管：最長 100m 貼紙：最長 5m 銘板：最長 5m	減少 列印長度 ，可藉由將檔案分割為數個，或使用列印設定改變列印範圍
套數設定超過	當多套列印時，全長超過 套管：最長 100m 貼紙：最長 7m	減少套數設定
沒有印刷物	印刷物尚未裝入	裝置印刷物
沒有色帶	色帶用完 色帶送入異常	更換色帶或拿出耗材再安裝一次，然後繼續列印。
卡匣蓋沒關上	在列印時上蓋開著	上蓋開著時無法列印，關上它。
印字頭異常	列印無法完成，因為印字頭溫度增加	暫停一下再列印
半切刀操作異常	列印無法完成，因為半切刀操作不當	換印刷物或是更換一個半切刀
記憶卡無法辨識	USB 隨身碟（記憶卡）沒有被正常格式化	試著再格式化一次，只有“ FAT16 ”及“ FAT32 ”格式可以使用。 加密的記憶卡無法被使用
沒有記憶卡	沒有裝置記憶卡（USB 隨身碟）	裝置記憶卡（USB 隨身碟）
容量超過	記憶卡（USB 隨身碟）沒有多餘空間	使用新記憶卡（USB 隨身碟）或刪除無用的檔案
無法讀取此檔案	嘗試讀取與 LM-550A3/PC 不相容的檔案	LM-550A3/PC 只能讀取 CSV 檔或 LMF 檔
存取錯誤	無法讀取記憶卡（USB 隨身碟）	關掉 LM-550A3/PC 的電源，重新插入記憶卡（USB 隨身碟）
唯讀文件	在 USB 隨身碟（記憶卡）嘗試覆蓋或刪除現存的唯讀檔案	如欲覆蓋或刪除唯讀檔案，在電腦上把它改為可寫入或刪除的檔案
在開始列印之前，請先裝入印刷物。（套管 / 貼紙）	沒有先在 LM-550A3/PC 放置列印材料，就嘗試從電腦的“LETATWIN 線號大師”開始列印。	開始列印前先裝置列印材料
資料錯誤	PC 接收到的資料異常。	無法接收“LETATWIN 線號大師”以外的資料。 按 [跳出] 鍵並檢查 USB 連接線，再試一遍
指令錯誤	PC 接收到的指令異常。	無法接收“LETATWIN 線號大師”以外的指令。 按 [跳出] 鍵並檢查 USB 連接線，再試一遍

11-2 疑難排除

問題	解決方法
<p>1. 電源開啓了但是：</p> <p>a. 螢幕沒有開啓。</p> <p>b. 螢幕太暗（或太亮）。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● 確認電線已確實連接到插座、變壓器和 LM-550A3/PC。 ● 螢幕的光線受周圍溫度的影響，但可以在“選用設定”做調整。
<p>2. 印套管時：</p> <p>a. 無法列印。</p> <p>b. 印的色彩太淡。</p> <p>c. 列印不完全。</p> <p>d. 印的色彩太濃。</p> <p>e. 套管比設定值短。</p> <p>f. 文字符號無法置中。</p> <p>g. 卡管。</p> <p>h. 列印的文字上有空白的橫線。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● 確認上蓋已關上。 ● 確認套管已裝入。 ● 確認套管的內徑是正確的。 ● 確認色帶已裝入。 ● 確認沒有髒物、油污之類的東西附著在套管上。 ● 確定沒有髒物、油污之類的東西附著在印字頭上。 ● 如果周圍溫度低於攝氏 10°C 或高於 35°C 就有可能產生列印錯誤。 <p>注意：</p> <p>※ 列印濃度可以做調整。</p> <p>※ 當環境溫度低時，可設定“低溫模式”（20.0mm/ 秒）提高列印品質。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 可以用微力從套管捲軸拉出的方式設定套管 ● 確認套管在機器內沒有糾結纏繞。 ● 確認滾輪是乾淨的。 ● 確認套管的表面沒有損傷。 ● 確認有無零碎的套管或貼紙在列印的出口阻塞。 ● 請用“送出”功能將阻塞套管取出，不要用手強取套管。 ※ 利用半切位置可調整列印的中間位置。 ● 印字頭可能有損傷。請聯絡您的供應商。 <p>注意：不要使用沾有灰塵或外物的套管，因為這有可能導致印字頭出問題。</p>
<p>3. 列印貼紙時：</p> <p>a. 無法裝置貼紙。</p> <p>b. 無法列印。</p> <p>c. 印的色彩太淡。</p> <p>d. 印的色彩太濃。</p> <p>e. 貼紙比設定的短。</p> <p>f. 文字符號無法置中：</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● 確認裝置拉桿的位置。 ● 確認貼紙已裝置完成。 ● 確認貼紙寬度與機器的設定吻合。 ● 確認色帶已裝置完成。 ● 確認沒有灰塵、油性污點附在貼紙上面。 ● 如果外在溫度低於攝氏 10 度或高於 35 度時，有可能會發生錯誤列印。 <p>附注：可以利用選用設定來調整列印濃度。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 確認滾輪是乾淨的。 ● 確認有無零碎的套管或貼紙在列印的出口阻塞。 <p>附注：利用半切位置可調整列印的中間位置。</p>

問題	解決方法
4. 半切刀故障 a. 貼紙不被半切 b. 套管切的太淺 (不能被有效的半切)	<ul style="list-style-type: none"> ● 確認半切刀有沒有裝上。 ● 確認“半切刀深度調節桿”已適當設定。(TUBE 位置) ● 確認半切刀是否太老舊? 如果切刀已經使用超過 5000 次, 請更換它。 ● 確認使用專用的半切刀 LM-HC340 (黃色)。 <p>※注意橘色的 LM-HC320 半切刀不能在 LM-550A3 使用。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 確認有無零碎的套管或貼紙在列印的出口阻塞。
5. 剪刀按鈕故障	<ul style="list-style-type: none"> ● 確認有無零碎的套管或貼紙在列印的出口阻塞。 ● 切刀是否太老舊? 如果切刀已經使用超過 30,000 次, 請更換它。 <p style="text-align: center;">REQUEST</p> <p>手動切刀 (剪刀) 不能被顧客更換。要更換時, 請將機器送回原購買處。</p>
6. USB 隨身碟無法儲存資料。	<ul style="list-style-type: none"> ● 確認 USB 隨身碟已完全插入接口。 ● 確定有足夠的記憶容量。
7. 來自 PC 上的“LETATWIN 線號大師”, 無法將資料傳輸到 LM-550A3/PC	<ul style="list-style-type: none"> ● 確認 USB 線已完全連結電腦和 LM-550A3/PC。 ● 確認“LETATWIN 線號大師”和驅動程式已正確安裝。

- 如果您的問題仍然無法解決, 請聯絡您的供應商。

12. 規格表

項目	內容
外型尺寸	295 (W) x 293 (D) x 94 (H) mm
重量	2.3 Kg
印字方式	熱轉印方式 (300 dpi)
螢幕顯示	LCD 液晶面板：64 X 160 畫素 (背光)
印字速度	40 mm/ 秒 (標準) 20 mm/ 秒 (低溫模式)
最大印字長度	套管：100m、貼紙 / 銘板：5m 套管：100m、貼紙 / 銘板：7m (打印多份)
最大輸入字數	5,000 個
文字尺寸	1.3 (只英文數字) , 2, 3, 4, 6 mm 高度 X 3 種寬度
可印套管尺寸	Φ 1.5 到 8.0 (PVC 套管, 熱收縮套管)
可用貼紙尺寸	寬度 5, 9, 12 mm (MAX 原廠貼紙)
套管裁切方式	自動半切、手動全切
內部記憶	250,000 個文字 (最大 50 個檔案)
外部記憶	一般市售 USB 隨身碟
界面	高速 USB 2.0 端口
電源	DC12V, 3.0A ●請使用指定的電源供應器 (100V - 240V)
電源消費額	30W (最大)
操作環境溫度	攝氏 10 到 35°C

13. 附錄

[特殊符號表]

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
-----	----	-----	-----	---	---	---

SUPERSCRIPT

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 INSTALLATION 1

♂	♂	⊥	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
⊕	⊗	⊗	●	⊙	⊙	⊗	⊗	⊙	⊙
⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
⚠	⚠	⚠	⚠	⚠	⚠	⚠	⚠	⚠	⚠

ELECTRICAL INSTALLATION 2

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

ELECTRICAL INSTALLATION 3

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

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

A	B	Γ	Δ	E	Z	H	Θ	I	K
Λ	M	N	Ξ	O	Π	P	Σ	T	Υ
Φ	X	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