

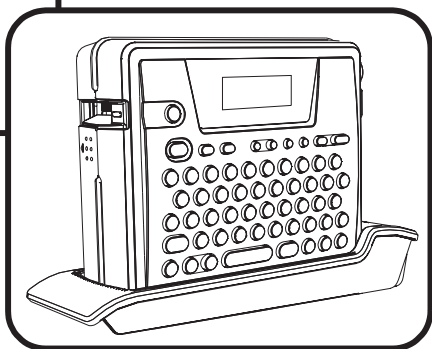
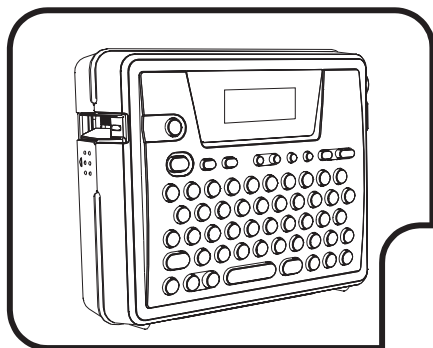
brother

TZe
TAPE

P-touch

普贴趣。

PT-18Rz
标签打印机
用户手册



- 使用前请先阅读此用户手册
- 请保管好您的用户手册以便随时查阅

前言

感谢您购买 PT-18Rz 标签打印机。

拥有 PT-18Rz（以下简称本机），可通过键盘输入、编辑等简单操作制作标签。另外，还可以通过连接到电脑并使用专用软件进行编辑，可以更加简单地制作富有个性化的标签。PT-18Rz 可使用充电电池，因此随时随地都可使用。

使用前，请先阅读本手册以便能正确使用。

另外，阅读后请妥善保管本手册。

该设备已获得中国国家强制性产品认证证书 (CCC)。虽然本设备是为家庭环境使用而专门设计的，但当在收音机、电视机等接收机附近使用本设备时，有时可能会妨碍信号接收。请根据使用说明书的说明正确操作使用。

- 本书的内容将来若有变更恕不另行通知。
- 未经许可，不得擅自复制、转载本书的部分或全部内容。
- 我们已尽力确保本书内容的正确，但若您发现失误或错误，请与我们联系。
- 万一由于使用本机或本机制作的标签因故障、修理、电池消耗等导致数据消失或变化，并由此导致损害或利益损失，或对第三方提出的任何要求，本公司概不负责，请谅解。

为了创造更加美好的环境

请您协作

首先对您使用 Brother 产品表示衷心的感谢！

Brother 公司致力于关爱地球环境，制定了“从产品开发到废弃，关爱地球环境”的基本方针。当地的公民在环境保护活动中也应该对当地社会、环境二方面尽每个人的微薄之力。因此，希望您能配合这个计划，作为环境保护活动的一环，在平时处理废弃物的时候能多加注意。

- 1 不用的包装材料，为了能再次回收利用，请交付给当地相关回收公司进行处理。
- 2 废弃耗材的处理，应遵守相关的法律和规定。请根据相关法律和规定妥当处理。
- 3 产品保养或修理需要更换零部件时，有不需要的电路板和电子零件，以及产品废弃时，请作为电子废弃物处理。
- 4 关闭本产品电源开关后，在拨下电源插头的情况下耗电量是零。
- 5 本产品中的部分零部件可以用于同一工厂生产的同系列机型上。

注：零部件的更换请联系就近的 Brother 维修站。

产品中有害物质的名称及含量

型号	有害物质					
	铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr (VI))	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
PT-18Rz						
橡胶键	○	○	○	○	○	○
机械装置	×	○	○	○	○	○
盖板	○	○	○	○	○	○
检测器单元	○	○	○	○	○	○
主电路板	×	○	○	○	○	○
电源供应电路板	×	○	○	○	○	○
键电路板	×	○	○	○	○	○
LCD配件	○	○	○	○	○	○
附件	×	○	○	○	○	○
印刷品	○	○	○	○	○	○
包装	○	○	○	○	○	○

本表格依据SJ/T 11364的规定编制。

○：表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在GB/T 26572规定的限量要求以下。



×：表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出GB/T 26572规定的限量要求。

(由于技术的原因暂时无法实现替代或减量化)

安全注意事项


为防止对使用者或他人及其财产造成损害而必须遵守的注意事项，将通过各种图标来说明。


其标识和含义如下。

 警告	表示若忽视该标识而错误操作，可能会导致人员死亡或重伤的危险。
 注意	表示若忽视该标识而错误操作，可能会导致人身伤害的危险。

本书中使用的主要图标如下。

 标识：“应该注意的事项”，表示危险警告。

 标识：“不得进行的行为”，表示禁止事项。

 标识：“必须进行的行为”，表示强制行为。



关于可充电电池（使用 PT-18Rz 时）

为了预防漏液、发热、起火、破裂并导致人身伤害，请务必遵守如下注意事项。

- ⊙
 - 请避免将其投入火中、加热、焊接、拆卸或改装。
 - 请避免用针等金属物造成正 (+) 负 (-) 极短路。
 - 请避免与金属物品一起携带或保存。
 - 请不要剥下塑料外壳或划伤其表面。另外，已剥下塑料外壳的电池请不要使用。
 - 充电时，请务必在保证使用指定的可充电电池的前提下，用本机或附带的专用充电座进行充电。请不要将附带的可充电电池用于本机以外的其它设备。
 - 请避免在高温的地方充电。
 - 请避免将正 (+) 负 (-) 极颠倒使用。
 - 发生漏液、发出异味时，请立即远离火源。
 - 请避免沾水将其弄湿。
 - 发生漏液时，请不要让电解液进入眼睛。
电解液进入眼睛可能会导致失明。万一进入眼睛，不要揉眼睛，而用大量的清水冲洗后，立即寻求医生的治疗。
- ⚠
- ⊙
 - 使用或充电过程中、保存时若闻到异味，发现发热、变色、变形或与过去不同的现象，请立即从本机中取出可充电电池并停止使用。

关于充电座（使用 PT-18R 时）

为了预防火灾、发热、起火或故障，请务必遵守如下注意事项。

- ⊙
 - 请避免用金属使充电端子短路或插入金属异物。
 - 请避免用水弄湿充电座。万一有水等液体进入充电座时，请立即从电源插座拔出 AC 电源适配器。
 - 请不要在充电端子上有水滴时进行充电。
 - 请不要用于本机以外的其它用途。
 - 只能使用附带的 AC 电源适配器。
 - 使用或充电过程中、保存时若闻到异味，发现发热、变色、变形或与过去不同的现象，请立即取出本机，从电源插座中拔出 AC 电源适配器并停止使用。



关于 AC 电源适配器

为了预防火灾、触电或故障，请务必遵守如下注意事项。

- ⊗
 - 请使用随机附带的 AC 电源适配器。
 - 请不要进行多路并联接线。
 - 请避免损坏电源线、插头或进行改造加工。另外，请避免让家具等重物压在其上、过分弯折、拉伸。
 - 电源线若有损伤，请不要使用。
 - 请避免用湿手触摸 AC 电源适配器、电源插头。
 - 请将插头插到底。另外，请不要插入松弛的电源插座中。

关于本机

为了预防火灾、触电或故障，请务必遵守如下注意事项。

- ⊗
 - 请避免进行拆卸、改装。
 - 内部的检修、调整、修理请委托购买本产品的经销店或接待中心进行。（若由于用户拆卸、改装导致的故障，即使在保修期限内，仍为有偿修理）。
 - 请避免摔落、踩踏或使之受到强烈冲击。
 - 请避免让咖啡、果汁等饮料、花瓶的水溅到其上而将其弄湿。
 - 当有异物进入本机时请不要使用。
 - 万一本机出现破损、本机中有水等液体或异物进入，请迅速切断本机的电源开关，从电源插座中拔出 AC 电源适配器，使用可充电电池时，取出可充电电池，并与购买本产品的经销店或接待中心联系。
 - 使用或充电过程中若闻到异味，发现发热、变色、变形或与过去不同的现象，请从电源插座中拔出 AC 电源适配器，使用可充电电池时，取出可充电电池，并停止使用。
 - 请不要让孩子将用来装本机的袋子套在头上玩耍，请保存在孩子无法够着的地方或者立即处理掉，以免将袋子套在头上导致窒息。

注意

关于可充电电池（使用 PT-18Rz 时）

为了预防漏液、发热、破裂，降低可充电电池的性能或寿命，请务必遵守如下注意事项。

- ⊘ 请避免使之受强烈冲击或进行抛扔。
- 请避免在日光直射或靠近火源等高温场所使用或放置。
- 长期不使用时，请将其从本机中取出。
- ❗ 可充电电池的电解液沾到皮肤或衣服上时，请立即用清水冲洗。否则可能会导致皮肤发炎等伤害。

关于可充电电池（使用 PT-18Rz 时）

为了预防火灾、触电或漏电，请务必遵守如下注意事项。

- ⊘ 请不要在潮湿、灰尘较多、日光直射或靠近火源等高温场所使用或放置。
- 请不要进行拆卸、改装。
- 请不要使之受强烈冲击或进行抛扔。
- 请不要与金属物品一起携带或保存。

关于 AC 电源适配器

- ⊘ 长期不使用时，为了安全起见，请务必将 AC 电源适配器从本机、充电座或电源插座中拔出并妥善保管。
- 向电源插座插拔时，请抓住 AC 电源适配器的本体进行操作。

关于色带切刀

- ⊘ 请避免用手直接接触色带切刀。否则可能会引起受伤。

警告

关于安装、存放场所

- ⊘ 请避免将本机或充电座放置在一些不安全的位置上，比如：不稳定的平台或较高的架子上，避免因不慎掉落引起人员伤亡。
- 请避免在本机或充电座上放置重物。否则可能会因失去平衡而翻倒、落下并引起受伤。

关于内存

- ⚠ 由于本机的故障、修理、电池耗尽等，保存在内存中的数据可能会丢失。

警告

关于色带

- △ 根据粘贴色带的场所、粘贴面的材料或环境条件，可能会导致色带变色、脱落，或剥落时残留粘胶剂、色带颜色转印、无法剥离、基底破损等情况。请在确认粘贴场所、粘贴面的材料、使用目的的基础上，预先在粘贴表面用一小张标签试验后再使用。

使用时的其它注意事项

- 请不要进行本书未明确说明的操作。否则可能导致事故或故障。
- 对这种机型只可使用 **Brother TZe** 色带或 **Brother HG/HGe** 色带。请勿使用没有 **TZe** 或 **HG/HGe** 标记的色带。
 - * **HG/HGe** 色带的打印速度和清晰度与 **TZe** 色带相同。
- 请避免过分拉扯或挤压色带。
- 请避免堵塞色带出口、AC 电源适配器插孔、USB 端口或插入异物。
- 请不要使用用完的色带或在未装入色带的状态下执行打印。否则可能会导致打印头故障。
- 请避免用手直接触摸打印头。
- 请注意，使用 **PT-18Rz** 时，若取出可充电电池或拔出 AC 电源适配器后存放，保存在内存等介质中的数据将全部消失。
- 维修保养本机时，请不要使用稀释剂、苯、酒精等挥发性溶剂。
- 请避免在阳光直射、火源、空调设备附近等极端高温或低温的场所、潮湿或灰尘较多的场所使用或存放。使用温度范围为 **10°C ~ 35°C**。
- 请避免刮坏光盘表面。另外，请不要将光盘放在极端高温或低温场所，不要在其上放置重物，不要向其施加外力。
- 请选择 **CD-ROM** 光盘中对应机型的软件进行安装。

总经销商

兄弟(中国)商业有限公司

全国服务热线：95105369

工作时间：8:00 ~ 18:00（周日及法定节假日除外）

售后服务网站：www.95105369.com

公司网站及耗材购买：www.brother.cn

目录

前言		打印多张同一标签.....	26
产品中有害物质的名称及含量.....	1	镜像打印.....	27
安全注意事项.....	1	自动序号打印标签.....	27
使用时的其它注意事项.....	5	变更切割 & 两端空白设定.....	28
目录.....	6	制作条形码标签.....	29
使用前的准备.....	7	粘贴标签.....	32
确认随机附件.....	7	制作各种标签.....	34
标签打印机各部分名称.....	8	格式设定一览 (* 初始设定值) ...	34
键盘的名称和功能.....	9	格式打印样本.....	34
画面的查看方法.....	10	标签长度设定.....	35
准备电源.....	11	变更格式 (大小、效果、框).....	35
将 AC 电源适配器连接到本机.....	11	变更字间距.....	37
使用可充电电池.....	12	变更文字排列.....	37
使用 AC 电源适配器.....	14	设定为竖版.....	38
装入色带.....	15	保存文本.....	39
接通电源.....	16	将文本保存到文件中.....	39
进带操作.....	16	调用文件.....	40
输入文字.....	17	删除文件.....	41
拼音输入法.....	17	使用固定格式.....	42
总笔划输入法.....	17	各种用途标签格式一览.....	42
输入字母.....	18	制作各种用途格式的标签.....	43
输入数字.....	19	制作自由格式的标签.....	45
输入空格.....	19	附录.....	48
输入符号或图形.....	19	初始化 (复位).....	48
编辑文字.....	21	变更显示屏对比度.....	48
光标的使用方法.....	21	当出现错误信息时.....	49
删除文字.....	21	当认为可能出故障时.....	51
插入文字.....	21	制作条形码标签时.....	55
删除全部文本.....	22	维修保养方法.....	56
换行.....	22	图形一览.....	57
输入文字后换行, 可增加行.....	23	主要规格.....	61
取消换行, 使文字串在一起.....	24		
打印、粘贴标签.....	25		
确认打印图像.....	25		
打印.....	25		

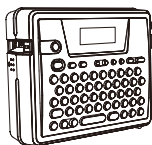
1: 使用前的准备

确认随机附件

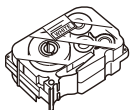
使用本产品之前，请确认如下附件是否齐全。若有缺损，请立即与购买本产品的经销商联系。

■ PT-18Rz

PT-18Rz 标签打印机



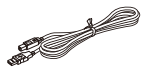
TZe 色带



CD-ROM



USB 数据线



AC 电源适配器



插头随国家而不同。

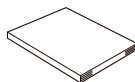
可充电电池



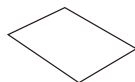
充电座



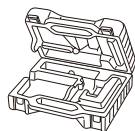
用户手册 (附带保修证)



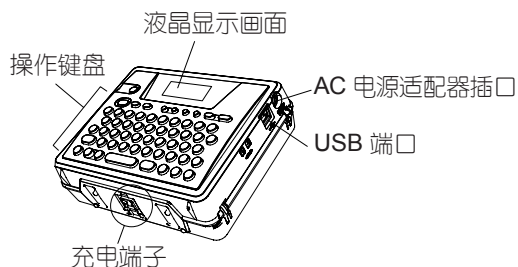
安装指南



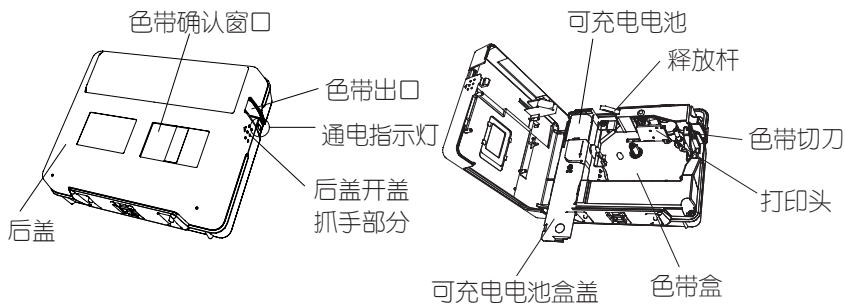
便携式手提箱



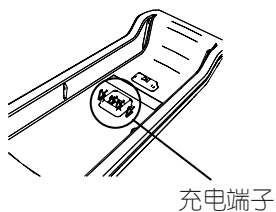
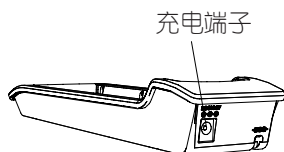
标签打印机各部分名称



出厂时，为了防止损伤，在液晶显示面板上贴有透明保护膜。使用之前请揭下该保护膜。



充电座




键盘的名称和功能



用来接通或切断电源。



将输入的文字打印到色带上。
与  组合使用，可指定要打印的标签张数。



显示打印图像。

Shift+ 

输出 **22.5mm** 的空白色带，然后自动切断。



设定“文字大小”“文字效果”“边框”“字间距”“对齐”等。



纵向排列的设定。



进行“其它用途标签制作”、“任意标签制作”等固定格式的输出、“文件的保存/调用”、“切割&两端空白设定”、“条形码设置”、“条形码输入”、“显示屏对比度”的设定。



换行。



删除输入的所有文字，或删除输入的文字和格式。





删除光标前面（左侧）的文字。

 ~ 

输入文字或数字。



 在字母输入模式，与字母键一起按，可输入大写字母或小写字母。

 与数字键一起按，可输入符号。



取消设定操作，返回到输入画面或前一个步骤。



输入符号和图像时，会显示图像菜单。



用来切换中文的输入方式（拼音和总笔划）。




用来在字母的大写输入与小写输入模式之间切换。



在汉字输入状态下，按此键显示汉字。在其它状态下则输入一个空格。

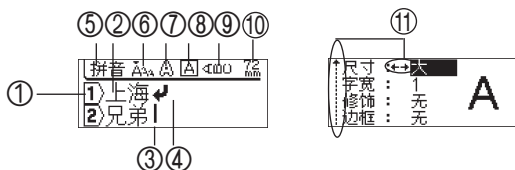


确认功能界面上显示的选项，在汉字输入状态下，确认需要输入的汉字。

在汉字输入状态下，显示候选汉字；在功能设定时选择候补选项。

画面的查看方法



① 行头标记:

例如在第 1 行的行头显示 ①、在第 2 行的行头显示 ②，依次类推。

② 正常显示:

输入已被确认的文字。只能打印正常显示的文字。

③ 光标:

在该位置之前（左侧）输入文字。或删除该位置之前（左侧）的文字。

④ 换行标记:

表示换行。

⑤~⑨ 格式说明:

⑤ 输入法 ⑥ 文字大小 ⑦ 文字修饰 ⑧ 边框 ⑨ 竖版

⑩ 色带长:

表示输入文字的色带长度。

⑪ 光标选择标记:

指示用光标键进行候选选择的标记。进行汉字转换、格式、图形、功能设定等候选选择时显示。使用←、→、↑、↓所指示方向的光标键。

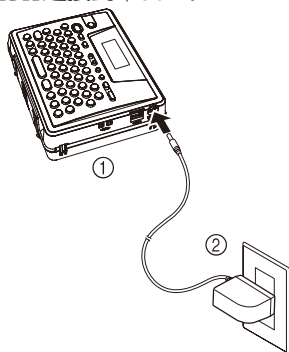
准备电源

在 PT-18Rz 中，电源的准备方法有两种，请看以下描述。

- **PT-18Rz** 放置在充电座上充电后即可使用。另外，充电电池电量耗尽或充电不足时，直接将 **AC 电源适配器** 连接到本机上也可使用。即支持两种使用方式。

将 AC 电源适配器连接到本机

将附带的 **AC 电源适配器** 连接到本机上。



- 1 将 **AC 电源适配器** 的插头牢固插入本机的 **AC 电源适配器** 的插口。
- 2 将 **AC 电源适配器** 的插头插入家用电源插座。



- 请在切断本机电源之后再插拔 **AC 电源适配器**。
- 长期不使用时，请将 **AC 电源适配器** 从本机和电源插座中拔出并妥善保管。
- 请不要强行拉伸或弯折 **AC 电源适配器** 的电线。否则可能会引起断线。
- 请不要使用除本机专用 **AC 电源适配器** 之外的其它 **AC 电源适配器**。否则可能会导致故障或损坏。对由于使用了非本机专用 **AC 电源适配器** 而发生的本机或 **AC 电源适配器** 的故障或损坏不予保修。
- 请不要将本机专用 **AC 电源适配器** 插入家用电源插座 (**AC220V**) 之外的其它电源插座。否则可能会导致故障或损坏。由于 **AC 电源适配器** 使用方法错误而发生的本机或 **AC 电源适配器** 的故障或损坏不予保修。

使用可充电电池

使用本机以及附带的充电座对可充电电池充电。

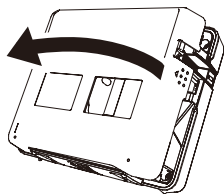


- 购买后希望立即使用或者可充电电池电量耗尽、充电不足时，请直接将 AC 电源适配器连接到本机上使用。

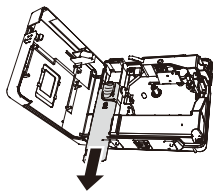
■ 安装可充电电池

- 请在切断本机电源之后，再安装或取出可充电电池。
- 充电时，请务必在使用指定的可充电电池的前提下，用本机或附带的专用充电座进行充电。
- 请不要剥下塑料外壳或划伤其表面。另外，已剥下塑料外壳的电池请不要使用。

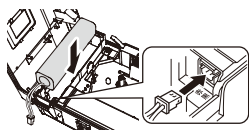
- 1 将标签打印机翻过来，用手指扣住后盖上的开盖抓手部分，打开后盖。



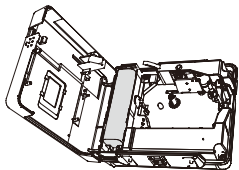
- 2 沿着箭头方向滑动可充电电池盒盖，打开电池盒。



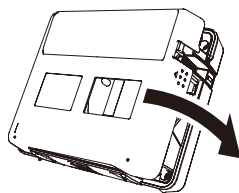
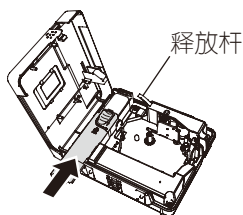
- 3 如右图所示插入可充电电池的插头。按照可充电电池盒内插头插入部分的刻印指示（红/黑），以正确的方向完全插入。



- 4 将可充电电池收到电池盒内。



5. 关上可充电电池盒盖和后盖。

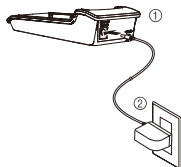


注意

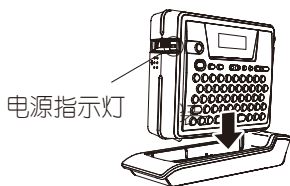
- 安装后盖之前，若向下按释放杆，盖子不会关闭。请在释放杆处于弹出状态时关上盖子。

■ 充电 * 在装入可充电电池后进行充电。

- 1 将 AC 电源适配器的插头牢固插入充电座的 AC 电源适配器插口。
- 2 将 AC 电源适配器插入家用电源插座。



- 3 将本机装入充电座。牢固装入充电座后，本机上的电源指示灯将会亮灯（也可将本机反向入）。



参考充电时间

约 12 小时

要点

- 对于附带的可充电电池，请务必充足电后再使用。



参照

- 充电电池电量耗尽或充电不足时，直接将 AC 电源适配器连接到本机上也可使用。
- 充电结束后通电指示灯会继续亮灯。
- 使用后请放回充电座。
若不放回，即使完全不用，也会逐渐消耗电池电量。
- 不要因为充电过度而引起故障。

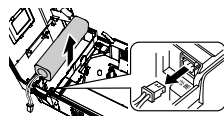
若充足电后使用时间也变得很短时，请更换新的可充电电池。更换周期随使用情况不同而变化，但一般约为 1 年。请务必使用指定的可充电电池。

■ 更换可充电电池 * 请参考“安装可充电电池”。

要点

- 更换可充电电池后，请务必充电 12 小时以上。

- 1 将标签打印机翻过来，用手指扣住后盖上的开盖抓手部分，打开后盖。
- 2 沿着箭头方向滑动可充电电池盒盖，打开电池盒。
- 3 取出可充电电池，拔出插头。



- 4 插入新的可充电电池的插头，然后将可充电电池收到电池盒中。
- 5 关上可充电电池盒盖和后盖。

要点

- 使用可充电电池中的镍氢电池。为了保护珍贵的资源，请不要随便丢弃不再需要的可充电电池，请送到可充电电池的指定的回收点。



NI-MH [可充电]

- 对于使用完的可充电电池，请注意如下事项。
请不要剥下塑料外壳或刮伤其表面。
请不要拆卸。

使用 AC 电源适配器

将 AC 电源适配器连接到本机上即可使用。关于 AC 电源适配器的连接方法，请参考 P.10。

参考

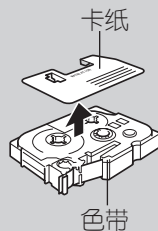
- 将 AC 电源适配器直接连接到本机上也可进行充电。若连接正确，本机上的通电指示灯将会亮灯。充电结束后通电指示灯会继续亮灯。

装入色带

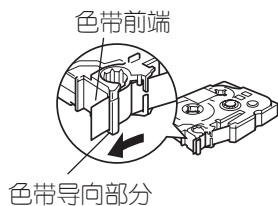
可以使用标有 **15/150**、宽度为 6mm、9mm、12mm、18mm 的色带。

要点

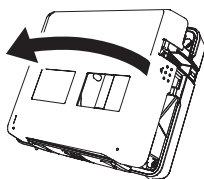
- 色带上若有卡纸，请将它取下。



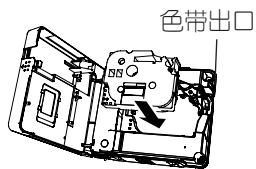
- 1 确认色带前端是否存在卷曲、色带前端是否正确通过色带导向部分。



- 2 切断本机电源后，将本机翻过来，用手指扣住后盖上的开盖抓手部分，打开后盖。

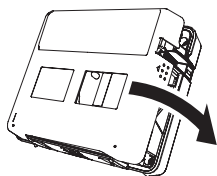


- 3 确认色带的方向，使色带前端对准本机色带出口，安装到位时会发出“咔嚓”声。



- 请注意不要让色带或破带钩挂在打印头上。

- 4 用手指扣住后盖上的开盖抓手部分，关上后盖。





- 安装后盖之前，若向下按释放杆，盖子不会关闭。请在释放杆处于弹出状态时关上盖子。



- 装入色带后，为了使色带保持一定的松垂度，请务必进行进带操作。请参考 P.15。
- 请不要用手强行向外拉色带。否则可能会导致破带拉出等故障。另外，色带一旦拉出无法缩回。
- 请将色带保存在避免阳光直射、高温、潮湿、灰尘较多等场所。另外，开封后请尽早使用。

接通电源

按  后即接通电源。若再按一次  则切断电源。

拼音 AaA mm








- 在接通电源状态，若待机 30 分钟以上没有任何操作，为了防止消耗电池电量，将自动切断电源（自动关机功能）。以可充电电池为电源使用时，若待机 5 分钟以上没有任何操作，自动关机功能将开始发挥作用（未连接 PC 时）。再次接通电源时将恢复到自动关机前的文字输入画面。
- 在输入文字之后的状态切断电源，再次接通电源时，将恢复到切断电源之前的状态。输入的文字为尚未确认的文字时，若切断电源，文字将消失。

进带操作

使色带输出约 22.5mm 左右。装入色带后，为了使色带保持一定的张力，请务必进行进带操作。

- 1 按  +  将显示“标签色带送出吗？”确认信息。
- 2 按  键，进行进带操作。
- 3 “执行中”提示信息消失后，将自动切带。



- 若要停止进带操作，当显示“标签色带送出吗？”确认信息时请按取消。

2：输入文字

* 在“输入文字”的输入例中，显示设定为有余白时的色带长度。

一：拼音输入法

例：上海

12mm

上海

1 按  键，把输入法设置为“拼音”方式。

2 输入“上”字的拼音“SHANG”，按  键，屏幕会显示文字选项。

3 按  箭头键，让“上”字反白显示。

4 按  键，完成“上”字的输入。

5 按照同样的步骤输入“海”字，便可完成“上海”的输入。



二：总笔划输入法

汉字由笔划组成，所有笔划可按其形状分为以下五类：

1.横 — 2.竖 | 3.撇 ノ 4.点 丶 5.折 乙 冫 ㄣ ㄤ ㄨ

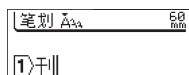
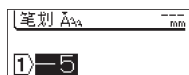
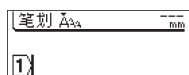
汉字的总笔划由汉字的第一笔和总笔划数组成。

上述五种笔划对应于键盘上的横、竖、撇、点、折的键是G、H、J、K、L，总笔划数大于24划按24划计算。

例：“刊”。

1 把汉字的第一划分类，并数出总笔划数。

- 按 键，把输入法设置为“总笔划”方式。
- 此字的第一笔为横“一”，按键盘上的“G”，“刊”字的笔划数是 5，再按键盘上的“5”，然后按 键，屏幕会显示文字选项。
- 按 箭头键，让“刊”字反白显示。
- 按 键，完成“刊”字的输入。



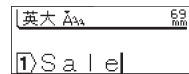
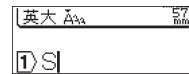
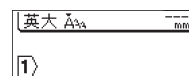
输入字母

■ 例：“Sale”

18mm

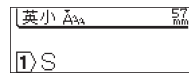
Sale

- 按 键，将输入模式切换到字母输入模式。将显示“输入方式：ABC”，然后返回到输入画面。
- 按 。
- 按住 键的同时，按 。“Sale”被输入。



■ 若要输入小写字母……

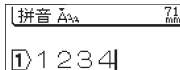
- 按 键，将输入模式切换到小写字母输入模式。将显示“输入方式：abc”，然后返回到输入画面。
- 直接输入字母。以小写形式输入了字母。




- 字母直接以正常形式显示。若发现输入错误，将光标移到要删除文字的右侧，然后按 键。即可删除光标前面的一个文字。
- 在小写字母输入模式时，按住 键的同时按字母键，可输入大写文字。

输入数字


无论处于任何输入模式，只要按数字键，即可直接输入数字。



参考





- 当存在反转显示的文字时，数字也将作为未确定文字输入。
- 当数字位于反转显示的文字之前时，按  键则数字被确定。

输入空格

确认没有反转显示的文字，然后按  键。当处于文字输入模式时将输入“全角空格 ()”，当处于字母输入模式时，将输入“半角空格 ()”。




参考

- 在显示屏上虽然显示为“ ”，但打印时为空白。
- 全角空格约相当于 1 个文字的空白，半角空格约相当于半个文字的空白。
- 在文字输入模式时，按住  键的同时按  键，也可输入半角空格。另外，在字母输入模式时，按住  键的同时按  键，也可输入全角空格。



注意

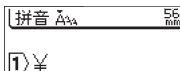
- 存在反转显示的文字时，可进行汉字转换。确定文字并使之变为正常显示后，请按  键。

输入符号或图形


输入符号的方法有直接输入键盘上指示的符号和调出并输入键盘上没有的符号（图形）两种方法。

■ 输入键盘上指示的符号（例如：¥）……

1 按住  键的同时，输入 。“¥”被输入。





参考



- 当存在反转显示的文字时，符号也将作为未确定文字输入。
- 当符号位于反转显示的文字之前时，按  键则符号被确定。

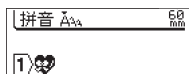
■ 输入键盘上没有的符号（图形）……



1 按  键，将分类显示符号（图形）。

2 按  键，选择符号类型。

3 按  键，选择图形。在画面中央放大显示的图形即为选择的图形。

4 选择图形  后，按  键。然后返回到输入画面。



- 关于内置图形，请参考“图形一览”表 (P. 52)。
- 选择图形时，若按  键，则恢复到初始设定值。
- 输入图形中途若要停止输入，请按  键。

3: 编辑文字

* 在“编辑文字”的输入例中，显示设定为有余白时的色带长度。

光标的使用方法

在画面上闪烁显示的纵线“|”被称为光标，用来表示输入、删除文字的位置。若要移动光标，请使用光标键 $\ominus\ominus$ $\textcircled{1}\textcircled{1}$ 。

画面最多可显示 7 个文字 × 2 行，若输入更多文字，将移到画面之外，无法看到。若要查看隐藏的文字，请用光标键移动光标。

每按一次 $\ominus\ominus$ 键：向左、右方向移动一个文字的位置。

每按一次 $\textcircled{1}\textcircled{1}$ 键：向前（上）、后（下）移动一行。

按住 上精 键的同时，按 $\ominus\ominus$ 键：向行首、行尾快速移动。

按住 上精 键的同时，按 $\textcircled{1}\textcircled{1}$ 键：向文首、文尾快速移动。



- 文中有反转显示的文字时，光标只能在反转显示的文字范围内移动。

删除文字

例：“销售 2 部” → “销售部”

1 按 $\ominus\ominus$ 键，将光标移到想删除的文字后面。

2 按 删除 C/D 键，光标前面（左侧）的文字被删除。

拼音 $\dot{A}a$ 85 mm

①销售2部

拼音 $\dot{A}a$ 80 mm

①销售部



- 第 1 行的行头标记 (①) 无法删除。

插入文字

例：“销售部” → “销售 2 部”

1 按 $\ominus\ominus$ 键，将光标移到想插入文字的位置。

2 输入“2”，则在光标前面(左侧)插入文字。

拼音 $\dot{A}a$ 80 mm




①销售部

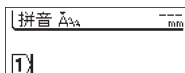
拼音 $\dot{A}a$ 85 mm



①销售2部

删除全部文本

在删除全部文本时，有仅删除文本和同时删除文本和格式两种方法。若选择了文本和格式，则字体、大小、效果、框、字间距、排列等格式设定和竖排设定都恢复到初始设定值。

- 1 按  键。
- 2 将显示“删除吗？”确认信息。
- 3 按  键可对“文本”或“文本和格式”进行选择。
- 4 按  键。所输入的文字被全部删除。



- 若要中途停止全部删除操作，当显示“删除吗？”确认信息时请按键  或 。

换行

利用换行，可制作含 2 行以上的标签。





- 可打印的行数随色带宽度不同而变化。

色带宽度	6mm	9mm	12mm	18mm
行数	2 行	2 行	3 行	4 行

- 根据色带宽度和行数，打印文字的大小将自动变化。
- 当前正在输入第几行，可利用行头标记确认。

■ 例：

销售企画部
佐藤

- 1 输入“销售企画部”，然后按  键。将显示第  行的行头标记。
- 2 输入“佐藤”。





- 若超过装入打印机的色带宽度可打印的行数，按 **[打印]** 键时，将显示错误信息，而且无法打印。按 **[执行]** 键或其它任何键取消错误信息，返回到输入画面，减少行数后再打印，或切断电源，更换为具有足够打印宽度的色带。
- 可输入的行数最多为 4 行。若在第 4 行按 **[换行]** 键，将显示“最多只能输入 4 行”提示信息。若按 **[执行]** 键或其它任何键则恢复到输入画面。

输入文字后换行，可增加行

■ 例： 销售企画部佐藤 → 销售企画部
佐藤

- 1 输入“销售企画部佐藤”。
- 2 按 **[⊖⊖]** 键，将光标移到想换行的位置。
- 3 按 **[换行]** 键。将显示第 2 行的行头标记，“佐藤”将移到第 2 行。



- 换行后若超过装入打印机的色带宽度可打印的行数，按 **[打印]** 键时，将显示错误信息，而且无法打印。按 **[执行]** 键或其它任何键取消错误信息，返回到输入画面，减少行数后再打印，或切断电源，更换为具有足够打印宽度的色带。
- 可输入的行数最多为 4 行。利用换行增加行后，若超过 4 行，将显示“最多只能输入 4 行”提示信息。若按 **[执行]** 或其它任何键则恢复到输入画面。

取消换行，使文字串在一起

■ 例：

销售企画部 佐藤

 →

销售企画部佐藤

- 1 按 $\leftarrow\leftarrow\textcircled{1}\downarrow$ 键，将光标移到第 2 行行头标记之后。
- 2 按 Delete 键。第 2 行行头标记被删除，“销售企画部”与“佐藤”串成 1 行。

拼音 <small>Àa</small>	75 <small>mm</small>
1) 销售企画部	
2) 佐藤	
拼音 <small>Àa</small>	118 <small>mm</small>
1) 销售企画部佐藤	




参照

- 第 1 行的行头标记无法删除。

4: 打印、粘贴标签

确认打印图像










- 1 按  键。显示“预览准备中”提示信息后，将在画面上显示标签图像、所装入的色带宽度和色带长度。

预览准备中。

销售企

12 mm x 133 mm

■ 关于预览显示位置和显示倍数的变更

- 根据标签的具体长度，可能无法一次全部显示在画面上。按   键，可移动要显示的位置。按  +  键则显示标签开头部分，若按  +  键则显示标签末尾部分。
- 若按   键，将改变标签图像的显示倍数。按  键，则显示恢复到初始设定值。

销售企







12 mm x 133 mm

销售企画部

12 mm x 133 mm



参考

- 若要从预览画面直接进行  ，请按  或  +  键。关于打印方法，请参考下一节“打印”“打印多张同一标签”。打印结束后，将返回到文本输入画面。
- 若要停止预览显示并返回输入画面，请按  或  键。



注意


- 打印预览显示为图像显示，与实际打印结果可能不同。

打印

- 1 正确装入色带。（请参考：P. 14）

装入色带后，为了使色带保持一定的松垂度，请务必进行进带操作。（请参考：P. 15）


打印准备中。

- 2 按  键。将显示“打印准备中” → “正在打印”提示信息。当将切割&两端空白设定为“空白有”“空白小”时，将自动切带。

正在打印。1/1



参考

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



- 可充电电池的电量逐渐变少时，打印后将显示“电池电量下降，请进行充电。”提示信息。请充足电后再进行打印或将 AC 电源适配器直接连接到本机进行打印。
- 其它情况下按 **[打印]** 键时，有时也可能会显示各种错误信息。“当出现该信息时”请参考 (P.44)，确认具体原因。
- 打印过程中，请不要用手等堵塞色带出口。否则可能会导致色带卡住。
- 切勿用手拉色带。否则可能会导致破带拉出等故障。

打印多张同一标签

可连续打印 99 张同一内容的标签。

1 正确装入色带。（请参考：P.14）

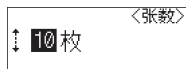
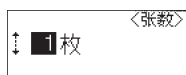
装入色带后，为了使色带保持一定的松垂度，请务必进行进带操作。（请参考：P.15）

2 按住 **[上移]** 键的同时，按 **[打印]** 键。显示打印张数设定画面。

3 请按 **[1]** **[1]** 键设定必要的张数，或直接按数字键设定张数。长按 **[1]** **[1]** 键，可以 10 张为单位变更打印张数。

4 按 **[执行]** 键。

5 将显示“打印准备中”→“正在打印”提示信息。将自动逐张切带，直到打印完所设定的张数。打印结束后，将返回到输入画面。

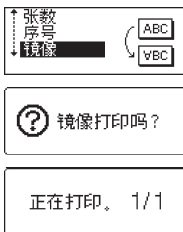


- 也可不进行逐张切带而连续打印。请参考下一节“变更切割&两端空白设定”。
- 打印过程中显示在右侧的数字为“计数/所设定的打印张数”。
- 设定打印张数时，若按 **[重置]** 键，张数设定将恢复到初始设定值。另外，若按 **[删除]** 键则逐位删除。

镜像打印

使用这个功能可以从标签（透明底）背面来阅读内容。镜像打印的标签粘贴到玻璃上或其它透明材料上，可以从被粘贴标签物体的背面来阅读标签上的内容。

- 1 确认机器中已经放入了合适的色带。
- 2 按住 **上档** 键再按 **打印** 键，显示打印选项，然后按 **1** 键选择“镜像”。
- 3 按 **执行** 键。
显示“镜像打印吗？”对话框。
- 4 按 **执行** 键。
标签被打印，并显示右边的信息。



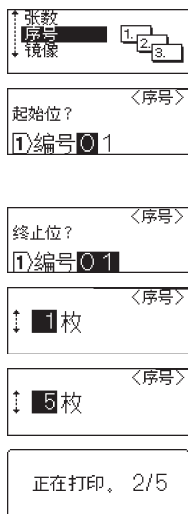
参照

- 按 **返回** 键回到上一步。
- 当使用镜像打印时请选用透明的标签色带。
- 多张打印和自动序号功能不能与镜像打印同时使用。

自动序号打印标签

使用序号功能您可以制作单个序号的标签。





- 1 确认机器中已经放入了合适的色带。
- 2 按住 **上档** 键再按 **打印** 键，显示打印选项，然后按 **1** 键选择“序号”。
- 3 按 **执行** 键。
显示“起始位”对话框。按左右键选择“起始位”，按“执行”。条形码也可以应用自动序号打印，将光标移到条形码中间选中它，按照第三步的方法，输入一个序号张数（参照第六步）就可以序号打印了。
- 4 显示“终止位”对话框。按左右键选择“终止位”按 **执行** 键。
- 5 显示“序号”对话框。
- 6 按 **1** **1** 键选择所要序号的张数。
一直按住 **1** **1** 键，序号张数的数字以 5 的倍数递增或递减。
- 7 按 **执行** 键。
标签被打印。
显示“正在打印”对话框。










变更切割 & 两端空白设定

可设定为不自动切带或变更色带余白量。当使用布带或强粘性色带等本机切带刀无法切带的特殊色带时，请务必设定为“不切割”进行打印。


● 切带和余白的设定可从下列选项中选择。

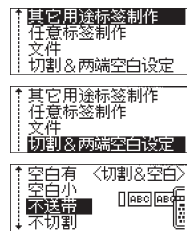
空白有	每打印 1 张标签，自动进行切带。打印标签时可在左右留 24mm 的余白。	 24mm 24mm 自动切带
空白小	每打印 1 张标签，自动切断余白部分和标签。打印标签时可在左右留 4mm 的余白。	 4mm 4mm 22.5mm 自动切带
不送带	是一种打印多张时可节约色带的设定。切除最初的余白部分后，自动剪切左右各带 4mm 余白的标签。	 4mm 4mm 22.5mm
不切割	当打印多张标签而且不想逐张剪切标签时、使用布带或强粘性色带等本机切带刀无法切带的特殊色带时，请选择该设定。打印后，不送带、不自动切带，直接停止。此时可按“进带和切带”进行切带，而对于布带或强粘性色带等本机切带刀无法切带的特殊色带，请取出色带，用市售剪刀进行剪切。	 26.5mm 8mm

* 初始设定为“空白有”。

- 按  键。将显示功能设定菜单。
- 按   键，选择“切割&两端空白设定”，然后按  键。将显示切割&两端空白设定菜单。
- 按   键，选择“不送带”，然后按  键。返回到输入画面。



- 若要中途停止切割&两端空白设定并返回到输入画面，按  键可逐步回到前一步骤。



制作条形码标签

使用 PT-18Rz 可以便捷地制作各类条形码，应用于商业、工业、办公室等各种领域。这台标签机不是专门地条形码打印机，因此制作过程中，请注意以下几点：



- 用读码器检测一下输出的条形码是否可读。
- 建议使用白底黑字的标签色带，便于读取。使用其他颜色的色带也许不能正确读取。
- 建议将条形码宽度设置为最大，若条形码过窄，读码器将不能正确读取。
- 条形码的图形包括左右边界，必须设置在有效范围内。

■ 设置条形码参数

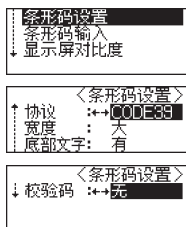
1 按 键，显示工具菜单，用 键选择“条形码设置”后，按 键。

显示条形码设置界面。

2 用 键选择设置项，然后用 键选择所需的设置。

3 按 键应用设置。

若没有按 键，将无法应用该设置。



- 按 键回到上一步。
- 按 键应用所选设置。
- 请参考以下条形码设置列表：

● 条形码设置

参数	设置值
协议	CODE39, CODE128, EAN-8, EAN-13, GS1-128 (UCC/EAN-128), UPC-A, UPC-E, I-2/5 (ITF), CODABAR
宽度	大
	小
底部文字	有
	无
校验位	无
	有

(仅适用于 CODE39, I-2/5, CODABAR)

■ 输入条形码数据

- 1 按 键显示功能菜单，使用 键选择“条形码输入”，然后按 键。
一张标签只能输入一个条形码。
- 2 输入条形码数据。当使用 CODE39、CODABAR、CODE128、GS1-128 (UCC/EAN-128) 条形码时，可以输入特殊字符。如果不输入特殊字符直接进入第五步。
- 3 按 键。
显示当前协议可使用字符的列表。
- 4 用 键选择要使用的字符，按 键条形码中就输入了这个字符。
- 5 按 键条形码就插入到标签中了。
条形码的标记被显示在文本中。



- 按 键回到上一步。
- 请参考以下条形码特殊字符列表：

● 特殊字符列表

CODE39

代码	特殊字符
0	-
1	.
2	SPACE
3	\$
4	/
5	+
6	%


CODABAR

代码	特殊字符
0	-
1	\$
2	:
3	/
4	.
5	+

CODE128, GS1-128 (UCC/EAN-128)

0	SPACE	24	\	48	DC3
1	!	25]	49	DC4
2	"	26	^	50	NAK
3	#	27	_	51	SYN
4	\$	28	NUL	52	ETB
5	%	29	,	53	CAN
6	&	30	SOH	54	EM
7	'	31	STX	55	SUB
8	(32	ETX	56	ESC
9)	33	EOT	57	{
10	*	34	ENQ	58	FS
11	+	35	ACK	59	
12	,	36	BEL	60	GS
13	-	37	BS	61	}
14	.	38	HT	62	RS
15	/	39	LF	63	~
16	:	40	VT	64	US
17	;	41	FF	65	DEL
18	<	42	CR	66	FNC3
19	=	43	SO	67	FNC2
20	>	44	SI	68	FNC4
21	?	45	DLE	69	FNC1
22	@	46	DC1		
23	[47	DC2		

编辑删除条形码

- 要编辑条形码数据标签中必须有一个条形码。将光标移到屏幕上条形码标记的中间，然后按“功能”选择“条形码输入”按“执行”进入修改页面。详情请参考[输入条形码数据]。
- 将光标移到屏幕上条形码标记的中间，然后按“功能”选择“条形码设置”按“执行”进入修改页面可以编辑条形码的“宽度”和“底部文字”。详情请参考[设置条形码参数]。
- 将光标移到屏幕上条形码标记的中间或右边，然后按  键，出现确认对话框，按“执行”即可。



- 按 **⏪** 键回到上一步。
- 除非进行过设置，否则标签在打印时每张标签将被自动剪切。详情参考 26 页[变更切割]设置。
- 打印时在屏幕上会以图标的形式显示“当前数/总数”。
- 选择序号数字的时候如果按 **(转换/空格)** 键，可以回到默认值 1。
- 序号打印同样可以应用到条形码上。当一个条形码包含一个自动序号，没有其它字段在标签里可以包含一个自动序号。
- 标签里的自动序号部分在每张标签被打印之后会自动递增。
- 标签自动序的数值可以为 1。
- 一些符号或其它非文字数字字符在自动序号里被忽视。
- 自动序号从“起始位”到“终止位”最多包为 5 位数字。



- 字母和数字的递增规律如下显示：

0 ➔ 1 ...9 ➔ 0 ➔ ...
 A ➔ B ...Z ➔ A ➔ ...
 a ➔ b ...z ➔ a ➔ ...
 A0 ➔ A1 ...A9 ➔ B0 ➔ ...

空格（样例中的“_”）用来调整字母间距或所打印的数字。

_9 ➔ 10 ...99 ➔ 00 ➔ ...
 _Z ➔ AA ...ZZ ➔ AA ➔ ...
 1_9 ➔ 2_0 ...9_9 ➔ 0_0 ➔ ...

粘贴标签

- 1 用剪刀将打印的标签裁剪成所喜欢的形状或长度。
- 2 剥去标签的衬纸。
- 3 在目标位置从上到下用手指平整地粘贴标签。




- 根据色带的具体种类，色带的衬纸为了便于剥离，预留了切口，请沿着切口将衬纸剥下。



- 若受潮、弄脏、出现凹凸等，会导致标签无法粘贴，容易剥离。
- 在雨中、阳光直射或室外，标签容易剥离、变色。
- 请不要将标签贴到人体、生物体或未经许可粘贴到公共场所、他人的物品上。
- 若将标签直接粘贴在油性或水性笔迹上，有时墨水会渗透标签，并从标签表面就可看到笔迹。这种情况时，请在一开始就贴 2 层标签或使用颜色较深的标签。
- 使用布色带等特殊色带时，请务必阅读附带在色带中的使用说明书，在充分确认注意事项的基础上再使用。

5: 制作各种标签

利用  键，可改变文字字体、效果、添加装饰框，制作各种设计的标签。

按  键，将显示如下设定菜单。使用  键，切换设定菜单，再使用  键选择选项。选择所需要的选项菜单，按  键，则格式被设定。



- 在输入文字之前或之后都可设定格式。
- 格式只能相对整个文本进行设定，不能仅改变各个文字或各行的设定。
- 即使变更格式设定，画面上的文字仍保持不变。

格式设定一览 (* 初始设定值)

菜单	选项
尺寸	* 大 A 、中 A 、小 A
字宽	* 1, 2/3, 1/2
修饰	* 无 A 、粗体 A 、中空 A 、阴影 A 、立体 A 、斜体 A
边框	* 无、直角、粗直角、圆角、粗圆角、表格线、下划线、标注、装饰 1、装饰 2、装饰 3、装饰 4、花柄、木纹、回形针、飘带、糖果、礼花、餐具、笑脸、飞机、卫星、鲸鱼
字间距	* 普通、紧缩
对齐	* 左对齐、居中、右对齐、均分
长度	* 自动、固定

竖版不是用  键，而是用  键设定。

* 横排：无说明显示 竖版：有说明显示

格式打印样本

- 尺寸
- 修饰
-

- 边框
 - 直角
 - 表格线
 - 表格线
 - 装饰 2
 - 木纹
 - 礼花
 - 卫星
 - 粗直角
 - 下划线
 - 装饰 3
 - 回形针
 - 餐具
 - 鲸鱼
 - 圆角
 - 标注
 - 装饰 4
 - 飘带
 - 笑脸
 - 粗圆角
 - 装饰 1
 - 花柄
 - 糖果
 - 飞机
- 字间距
 - 文字间距普通
 - 文字间距窄
- 对齐
 - 文字排列左对齐
 - 文字排列居中
 - 文字排列右对齐
 - 文字排列均分
- 竖排
 - 竖排

标签长度设定

1 按 键显示“设定”菜单。按 键选择“长度”。

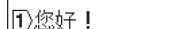
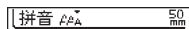
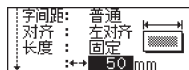
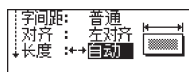
2 按 键选择长度，长度有 2 种：自动和固定。

按 键进入设定固定值菜单，按 键进行固定尺寸的设定。

按 键将长度值设为默认值 100mm。

长按 键长度值将以 10 的倍数递增或递减。

3 按 键完成标签长度设定。



变更格式（大小、效果、框）

例：

1 输入文本。

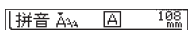
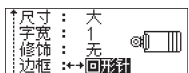
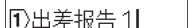
2 按 键。将显示格式设定菜单。

3 按 键，选择“框”。在右侧显示当前设定的框名和图像。




4 按 键后切换选项字体。显示“”。

5 对于“大小”“效果”，同样利用格式设定菜单，重复步骤 3、4 的操作，分别显示相应的设定。

6 完成所有设定后，按 键。返回到输入画面，并在格式说明中显示设定内容。





- 若要中途停止格式设定并返回输入画面，请按  或  键。
- 进行选项格式设定时，若按  键，则恢复到初始设定值。

●关于尺寸

- 设定将根据色带宽度允许打印的大小自动分配。
各个文字的大小和文字高度如下。

	大	中	小
18mm	13.5mm	9.0mm	6.7mm
12mm	9.0mm	6.7mm	4.5mm
9mm	6.7mm	4.5mm	3.4mm
6mm	4.5mm	3.4mm	2.25mm

- 设定了文字效果或框与未设定相比，即使使用同一色带宽度、设定了相同的文字大小，打印出来的文字大小也不同。
- 若设定为较小的文字，可能会出现文字模糊或成团。
- 进行多行打印时，各行文字大小相同。

●关于修饰





- 若装入 6mm 宽的色带，输入行数为 2 行时，斜体以外的效果设定无效。
- 存在竖排设定时，斜体效果设定无效。
- 不设定文字效果时，根据格式变更方法，选择“修饰：无”。

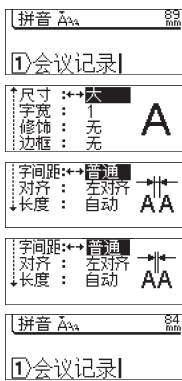
●关于边框

- 不带框时，根据格式变更方法，设定为“边框：无”。
- 设定为竖排时，下划线打印在文字的右侧。
- 设定文字框时，即使使用同一色带宽度、设定了相同的文字大小，与无框相比，打印出来的文字也会变小。




变更字间距

■ 例： →

- 1 输入文本。
- 2 按  键。将显示格式设定菜单。
- 3 按  键，选择“字间距”。在右侧显示当前设定的内容和图像。
- 4 按  键后切换字间距选项。显示“紧缩”。
- 5 按  键。返回到输入画面。







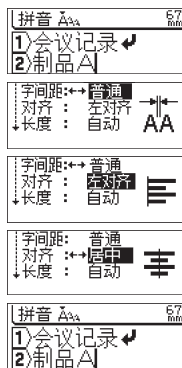
参照

- 若要中途停止字间距设定并返回输入画面，请按  或  键。
- 进行字间距选项设定时，若按  键，则恢复到初始设定值。

变更文字排列

■ 例： →
 →


- 1 输入文本。
- 2 按  键。将显示格式设定菜单。
- 3 按  键，选择“字间距”。在右侧显示当前设定的内容和图像。
- 4 按  键后切换文字排列选项。显示“居中”。
- 5 按  键。返回到输入画面。



设定为竖版

■ 例：横排 → 竖版

1 输入文本。

2 按  键。在格式说明中显示“竖排”。


拼音  

1)销售实绩

拼音   







1)销售实绩

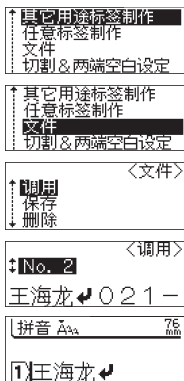




- 03 等 2 位数从图形中的“2 位数”类型中选择并输入。对于图形中的 2 位数，由于将 2 位数作为一个文字处理，因此 2 位数字也将作为一个整体变为竖排。若用一般的输入方法输入 2 位数字，两个数字将分别变为竖排。
- 每按一次 ，将在竖排和横排之间切换一次。格式说明中显示“竖排”时进入“竖排”状态，无显示时进入“横排”状态。
- 若设定为竖排，则斜体效果设定无效。
- 竖排只能相对整个文本进行设定，不能仅改变各个文字或各行的设定。

调用文件


■ 例：调用保存的 王海龙
021-12345678。

- 1 按  键。将显示菜单选择画面。
- 2 按  键，选择“保存/调用”，然后按  键。
- 3 按  键，选择“调用”。将显示文件号。
- 4 按  键，选择要调用的文件。
- 5 按  键。将选择的文件调出到输入画面。



- 执行调用时，所调用的文件信息将覆盖调出之前已经输入的文本（文章）和文件设定信息。
- 若调用的文本行数超过装入打印机的色带宽度可打印的行数，按  键时，将显示错误信息。按  键或其它任何键取消错误信息，更换为具有足够打印宽度的色带，或减少行数后再打印。



- 若要中途停止调用操作并返回到输入画面，每按一次  键可逐步回到前一步骤。

请注意，在如下场合所保存的文件将消失。

- PT-18Rz：未连接 AC 电源适配器时，当可充电电池电量耗尽后若任其放置，保存的文件将消失。

删除文件

- 1 按 键显示功能菜单，然后按 键选择“文件”菜单。
- 2 按 键显示“文件”菜单，然后按 键选择“删除”。
- 3 按 键。
保存文件号被显示。
标签的文本总是被显示以便识别标签。
被保存的文件才能显示文件号。
- 4 按 键，选择文件号。然后按 键。显示“删除吗？”
确认信息。
- 5 按 键删除文件。
文件被删除后屏幕回到文本输入状态。

↑ 其它用途标签制作
任意标签制作
文件
切割&两端空白设定

↑ 其它用途标签制作
任意标签制作
文件
切割&两端空白设定

↑ 调用
保存
↓ 删除

<文件>

↑ ↓ No. 2 <删除>

王海龙 ↵ 021-

拼音 Aa 76 min

1 王海龙 ↵



参照

- 按 键取消文件的删除。
- 如果内存里没有文件将会显示“没有发现文件”信息。

7: 使用固定格式

使用预先内置的格式，可制作各种布局的标签。

在格式中，有VHS录像带 MD 等“各种用途标签格式”、自由色带宽度和长度的“自由标签格式”等。

各种用途标签格式一览

打印样本和布局

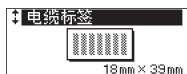
资产管理标签



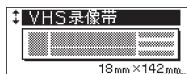
面板标签



电缆标签



VHS 录像带



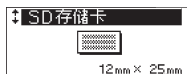
迷你 DV



CD/DVD



SD 存储卡



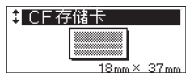
Memory Stick™



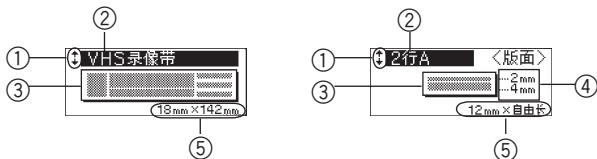
SM 存储卡



CF 存储卡



■ 各种用途标签/自由标签格式选项画面的查看方法（画面例：VHS 录像和 2 行 A）

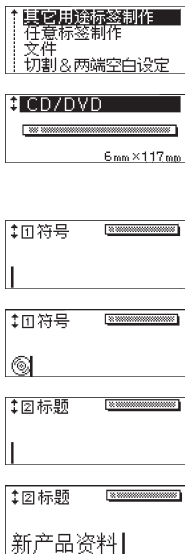


- ① 光标选择标记
利用 ①↓键可切换、显示格式选项。
- ② 格式选项的名称
- ③ 格式的布局简图
- ④ 每行的文字大小
- ⑤ 色带宽度和色带长度

制作各种用途格式的标签

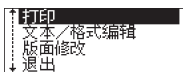
■ 例：CD/DVD 新产品资料

- 1 6mm 宽度的色带。
- 2 按 **功能** 键。将显示功能菜单
- 3 按 ① ① 键，选择“其它用途标签制作”，然后按 **执行** 键。将显示格式选项。
- 4 按 ① ① 键，显示“CD/DVD”，然后按 **执行** 键。将显示格式设定画面。
- 5 按 ① ① 键，选择格式菜单，然后按 ⊖ ⊖ 键选择格式选项。
- 6 选择了全部格式后，按 **执行** 键。将显示格式输入画面。
- 7 将在上段显示输入项目“□ 符号”，在下段输入所喜欢的图形。图形的输入方法与一般图形的输入操作相同。
- 8 按 **执行**、① 或 **执行** 键。
- 9 切换到“□ 标题”输入画面。输入标题文字。输入方法与一般文字的输入操作相同。



10 按 **[执行]** 键。将显示菜单选择画面。

11 若要打印，请按 **[1][1]** 键选择“打印”，然后按 **[执行]** 键。



参照

- 直接按 **[打印]** 键也可进行打印。若要打印多张同一标签，按住 **[上档]** 键的同时，按 **[打印]** 键，设定打印张数。
- 按 **[确认]** 键后可确认标签图像。

12 将显示“打印准备中”→“正在打印”，并打印标签。

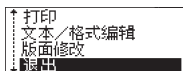
打印准备中。

正在打印。1/1

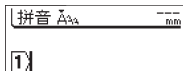
13 返回到菜单选择画面。



14 结束打印各种用途标签时，按 **[1]** 键，选择“退出”，然后按 **[执行]** 键。



15 返回到标准输入画面。



■ 关于格式标签的预览和打印

当显示菜单选择画面时（上述步骤 11），按 **[确认]** 键后可确认标签图像。若要从预览画面直接打印，请按 **[打印]** 键。若要打印多张同一标签，按住 **[上档]** 键的同时，按 **[打印]** 键，并设定打印张数。若要中途停止预览显示，请按 **[取消]** 或 **[确认]** 键。



参照

- 若要中途停止各种用途格式的输出，每按一次 **[取消]** 键可逐步回到前一步骤。
- 若进入各种用途格式模式，将显示上次选择的格式选项。
- 格式选项选择过程中，若按 **[转换/空格]** 键，则恢复到初始设定格式。
- 格式输入过程中若按全部删除，将显示“删除全部文本吗？”提示信息。若要删除，请按 **[执行]** 键，若不删除，请按 **[取消]** 键。



- 若装入了与各个格式所规定的色带宽度不同的色带，执行打印时，将显示“请装入 9mm 的色带”提示信息。按 键或其它任何键取消错误提示信息，更换为指定宽度的色带后再进行打印操作。
- 输入文字超过规定的文字数时，若按 键，将显示“超过允许输入的文字数”错误提示信息。按 键或其它任何键取消错误提示信息，并减少文字数。
- 在各种用途格式中，用 键不能进行设定和保存。

■ 连续打印同一标签……

在上述步骤 13 中，按 键选择“打印”，然后按 键。



■ 修正打印的标签、变更其内容……

在上述步骤 13 中，按 键选择“文本/格式编辑”，然后按 键。将返回格式设定画面，请重复 5 以后的操作。

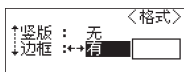


制作自由格式的标签

■ 例：2 行 A



- 18mm 宽度的色带。
- 按 键。将显示功能菜单。
- 按 键，选择“任意标签制作”，然后按 键。
- 按 键，选择色带宽度“18mm”，然后按 键。将显示格式选项。
- 按 键，显示“2 行 A”，然后按 键。将显示格式设定画面。
- 按 键，选择格式菜单，然后按 键选择格式选项。



7 选择了全部格式后，按 键。将显示格式输入画面。

8 将在上段显示输入项目“第 1 行”，在下段输入第 1 行的文字。输入方法与一般文字的输入操作相同。

9 按 、 或 键，切换到“第 2 行”的输入画面。

10 输入第 2 行文字。

11 按 键。将显示菜单选择画面。

12 若要打印，请按 键选择“打印”，然后按 键。



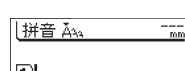
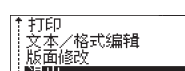
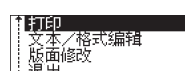
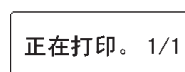
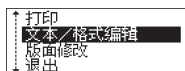
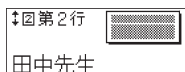
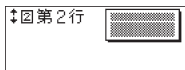
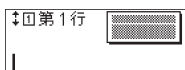
- 直接按 键也可进行打印。若要打印多张同一标签，按住 键的同时，按 键，并设定打印张数。
- 按 后可确认标签图像。

13 将显示“打印准备中。”→“正在打印”，并打印标签。

14 返回到菜单选择画面。

15 结束自由格式打印时，按 键，选择“退出”，然后按 键。

16 返回到标准输入画面。





- 若要中途停止自由格式的输入，每按一次 **取消** 键可逐步回到前一步骤。
- 格式输入过程中若按全部删除，将显示“删除全部文本吗？”提示信息。若要删除，请按 **执行** 键，若不删除，请按 **取消** 键。
- 若进入自由格式模式，将显示上次选择的格式选项。
- 格式选项选择过程中，若按 **转换/空格** 键，则恢复到初始设定格式。



- 若装入了与所选色带宽度不同的色带时，执行打印时，将显示“请装入 9mm 的色带”提示信息。按 **取消** 键或其它任何键取消错误信息，更换为指定宽度的色带后再进行打印操作。
- 在自由格式中，用 **设定** 键不能进行设定和保存。

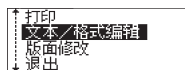
■ 连续打印同一标签……

在上述步骤 14 中，按 **打印** 键选择“打印”，然后按 **执行** 键。



■ 修正打印的标签、变更其内容……

在上述步骤 14 中，按 **打印** 键选择“文本/格式编辑”，然后按 **执行** 键。将返回格式设定画面，请重复 6 以后的操作。



■ 变更为其它布局……

在上述步骤 14 中，按 **打印** 键选择“版面修改”，然后按 **执行** 键。将返回到选择格式选项的画面，请重复 5 以后的操作。



- 若变更布局，将保存变更布局之前输入的文本。



- 若变更布局，当超过可输入文字数时，将显示“文字数太多，无法变更为该布局”。

8: 附录

初始化（复位）

当需要将保存在本机中的数据内容恢复到购买时的状态（初始状态）时，或显示混乱无法正常操作时，请进行内存的初始化。



- 若进行初始化，所输入的文章、保存的文件将全部消失。请在充分确认是否可以初始化的基础上再进行操作。

1 在电源为 OFF 状态时按住 和 键的同时，然后将电源置于 ON。



- 请同时按 、 和 键。请先松开 键后再松开剩余的键。

2 显示“内部开始初始化”信息。

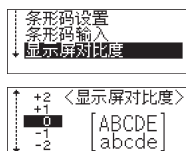
内部开始初始化

3 显示输入画面，结束初始化。

变更显示屏对比度

当出现画面显示不清等情况时，可分 5 档 (+2、+1、0、-1、-2) 设置画面浓度。设置为 0 时，恢复为初始设置。

- 1 按 键。将显示功能菜单。
- 2 按 键，选择“显示屏对比度”，然后按 键。
- 3 按 键，选择显示屏对比度。若按 键，实际显示屏对比度也将同步变化，请调整为易看清的浓度。
- 4 按 键。



- 若要中途停止画面浓度设置，每按一次 键可逐步回到前一步骤。
- 进行画面浓度设置时，若按 键，则恢复到初始设定值 (0)。

当出现错误信息时

画面上出现错误信息时，请按照如下步骤进行处理。

信息	原因和处理
❗ 电池电力不足请充电。	充电电池的剩余电量不足。按任意键取消错误信息，充电后再进行打印，或将 AC 电源适配器直接连接到本机上。请充足电后再进行打印或将 AC 电源适配器直接连接到本机进行打印。
❗ 变压器使用不当。	所使用的不是专用电源适配器。请务必使用附带的专用电源适配器。
❗ 切刀出错。	可能切带刀未正常发挥作用。按任意键取消错误信息，重新接通电源后再进行打印。与电脑连接使用时情况相同。
❗ 数据未输入。	在输入画面没有输入文字或图形等任何内容。按任意键取消错误信息，输入文字或图形后再进行预览或打印。
❗ 没有安装标签色带。	未装入色带。按任意键取消错误信息，正确装入色带后再进行预览或打印。
❗ 标签色带更换时。	打印或切带过程中，请不要更换色带。按任意键取消错误信息，装入正确的色带后再进行打印。
❗ 最多为 4 行。	最多只能换行 4 行。不能输入 4 行以上。请按任意键取消错误信息。
❗ 最多为 3 行。	所输入的文本行数超过装入的色带宽度可打印的最大行数。按任意键取消错误信息，减少行数或更换为具有足够打印宽度的色带。
❗ 最多为 2 行。	所输入的文本行数超过装入的色带宽度可打印的最大行数。按任意键取消错误信息，减少行数或更换为具有足够打印宽度的色带。
❗ 超过最大允许字数。	可输入的文字数随操作不同而变化。若超过了可输入文字数，则无法再继续输入文字、插入。请按任意键取消错误信息并调整文字数。
❗ 文本长度超过 1m 时，无法打印。	色带长度超过了 1m。请按任意键取消错误信息，然后缩小文字或减少文字数。

❗ 请安装 18mm 标签色带。	在设置为 18mm 宽度色带所对应的模板格式时，装入了 18mm 宽度以外的色带。按任意键取消错误信息，然后重新装入 18mm 宽度的色带。
❗ 请安装 12mm 标签色带。	在设置为 12mm 宽度色带所对应的模板格式时，装入了 12mm 宽度以外的色带。按任意键取消错误信息，然后重新装入 12mm 宽度的色带。
❗ 请安装 9mm 标签色带。	在设置为 9mm 宽度色带所对应的模板格式时，装入了 9mm 宽度以外的色带。按任意键取消错误信息，然后重新装入 9mm 宽度的色带。
❗ 请安装 6mm 标签色带。	在设置为 6mm 宽度色带所对应的模板格式时，装入了 6mm 宽度以外的色带。按任意键取消错误信息，然后重新装入 6mm 宽度的色带。
❗ 文字数过多，无法编辑。	在模板格式中，若变更布局，会超过变更后的布局所允许的输入文字数。请按任意键取消错误信息。
❗ 查无此码。	无法转换的输入时。
❗ 选择其它切割方式。	切割选项设定为“空白有”，且设定为 48mm 以下的固定长度时。
❗ 错误的数值。	输入值不正确时。
❗ 没有发现文件。	内存文件未登录时。
❗ 内存已满。	若登录文件内存变满时。
❗ 至少四个字符。	条形码未满 4 位时。
❗ 输入的数据有误。	条形码未满已设定位数时。
❗ 首尾输入 A,B,C 或 D。	未输入条形码的开始/结束码时。
❗ 一张标签只能输入一个条形码。	试图输入多个条形码时。
❗ 超过固定长度。	超过设定长度、模块长度时。

内部开始初始化。	初始化结束。
❓ 标签色带送出吗?	标签色带送出确认。
❓ 标签色带送出, 需切断吗?	标签色带送出和切割确认。
执行中。	标签色带送出和切割执行中。
打印准备中。	打印准备中。
正在打印。	正在打印。
预览准备中。	预览准备中。
❓ 镜像打印吗?	镜像打印确认。
❓ 删除吗?	内存删除确认。
❓ 覆盖吗?	内存覆盖确认。
删除吗? ❓ 文本 ↓ 文本和格式	全部删除确认 (仅文本)。
删除吗? ❓ 文本 ↓ 文本和格式	全部删除确认 (文本 + 格式)。
❓ 删除全部的文本吗?	全部删除确认 (模板)。
❓ 删除吗? 	条形码删除确认。
PC 数据接收中。	正在接收 PC 数据。
PC 打印接收中。	正在打印 PC 数据。

* 若出现上述以外的显示, 请向 **Brother** 客户服务中心咨询。

当认为可能出故障时

● 无法正常操作

请参考“初始化 (复位)”, 对本机进行初始化。

● 无法接通电源，画面上无任何显示

正确连接了 AC 电源适配器吗？	请确认是否正确连接了专用 AC 电源适配器。
所使用的是否是专用 AC 电源适配器？	请使用专用 AC 电源适配器。
是否正确装入了可充电电池？	请确认是否正确装入了可充电电池。
可充电电池电量是否已耗尽？	可充电电池电量可能已耗尽。请进行充电。 (即使完全不使用本机，也会逐渐消耗可充电电池的电量。)

● 无法充电

是否已将 AC 电源适配器正确连接到充电座？	请确认是否正确连接了专用 AC 电源适配器。
充电端子是否变脏？	请在切断本机电源之后，用干布或棉棒等将充电端子擦干净。

● 即使按 ，也不进行任何打印，色带也不出来。

已输入文本吗？	若未输入任何内容，将不执行打印。
正确连接了 USB 数据线吗？ (连接电脑时)	请确认是否正确连接了 USB 数据线。
是否正确装入了还有足够剩余量的色带？	请确认是否正确装入了还有足够剩余量的色带。
色带的前端是否出现卷曲？	请用剪刀剪掉卷曲的色带前端，然后正确装入，使平直的色带前端从色带出口露出。
色带是否出现堵塞？	取出色带，将堵塞的色带部分慢慢拉出，用剪刀剪掉。确认色带前端已通过“色带导槽”后重新正确装入。

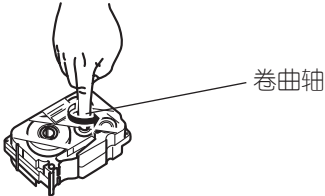


- 打印过程中或进带过程中，请不要堵塞色带出口。否则可能会导致色带卡住。

● 色带上的文字打印不正常

是否正确装入了色带?	请正确装入色带，直到听到咔嚓声。
打印头是否变脏?	若打印头变脏，会导致文字模糊、缺损。请使用专用打印头清洁带（另售）或用市售棉棒将打印头轻轻擦干净。
切带和余白设置是否为“不送带”“不切割”?	切带和余白设置为“不送带”“不切割”时，请在打印后执行进带。
可充电电池电量是否已耗尽?	当出现“电池电量低，请及时充电。”提示信息时，请对可充电电池进行充电。

● 当破带与色带一起从色带出口露出时

是否在破带处于松弛状态时装入了色带? 是否曾用手向外拉动了打印的色带?	破带已用尽时，请更换新的色带（另售）。破带尚未用完时，在未切带状态直接取出色带，然后按照下图所示方法慢慢卷紧破带。 
--	--



注意

- 装入色带时，请卷紧松弛的破带。切勿向外拉出打印后的色带，否则可能会同时拉出破带。

● 中途打印停止，无法继续打印

是否还有剩余的色带?	当出现黑色条纹的色带时，表示色带用完。请更换新的色带。
正确连接了 AC 电源适配器吗?	请确认是否正确连接了 AC 电源适配器。

● 无法自动剪切标签

切带和余白设置是否为“不送带”“不切割”？	切带和余白设置为“不送带”“不切割”时，不进行自动切带。请确认切带和余白设置。
使用布质色带、无覆膜层色带时，无法自动剪切。	打印结束后，请取出色带盒，使用市售剪刀剪切。

● 保存的文件内容消失了

是否装入可充电电池或连接了 AC 电源适配器？	取出可充电电池并拔出 AC 电源适配器 5 分钟以上，所保存的数据将消失。
可充电电池电量是否已耗尽？	可充电电池电量耗尽后继续放置，所保存的文件将消失。
是否进行了初始化？	若对本机执行初始化，文件等数据将全部消失，并恢复到购买时的状态。

● 无法粘贴色带

是否剥去背胶纸？	请先剥去背胶纸后再进行粘贴。
粘贴的场所或物体表面是否合适？	带水或油的部位、变脏的部位、表面凹凸不平的部位等，色带可能无法粘贴或容易脱落。

制作条形码标签时

* 请使用 **P-touch Editor** 制作条形码。

利用本机可简单制作用于商品管理、工厂库存等场合的条形码。

条形码有各种规格，请在确认制作规格、条形码读码器规格等基础上再进行制作。

● 各种条形码一览

利用本机可制作的条形码如下。

CODE39, CODE128, GS1-128(UCC/EAN-128), ITF(I-2/5), CODABAR(NW-7), UPC-A, UPC-E, EAN-13, EAN-8, ISBN-2(EAN13 AddOn2), ISBN-5(EAN13AddOn5), POSTNET, LaserBarCode, GS1 DataBar (RSS) (GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Expanded, GS1 DataBar Expanded Stacked), PDF417(Standard, Truncate, Micro), QR Code(Model1, Model2, Micro), Data matrix(ECC200 Square, ECC200 Rectangular)

● 本机不是条形码标签专用机。

大批量打印前，请先用读码器检测一下输出的条码是否可以读取。

- 若因条形码的误读而发生损失时，本公司将不作任何担保。
- 打印条形码时，请务必使用白底黑字的色带。
- 若使用其它色带，有时读码器可能无法正确读取。另外，打印 **QR Code** 时，使用亚光的色带最合适。
- 条形码的宽度请务必设置为较大的尺寸。设置为较小宽度时，有些条形码的读码器可能无法正确读取。
- 若连续打印大量含条形码的标签，打印头温度将升高，可能会导致无法正常打印。

维修保养方法



- 维修保养时，请务必先切断本机的电源。

● 本机外观的污渍

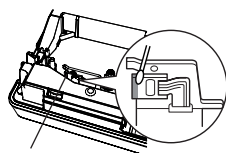
对于本机外观的污渍、灰尘，请用柔软的干布擦拭。污渍严重时，用水将布润湿，拧干后擦拭。



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

● 打印头变脏

打印的文字出现模糊或缺损时，可能是由于打印头变脏。请使用另售的专用打印头清洁带 (TZe-CL4) 或用市售棉棒将打印头轻轻擦干净。



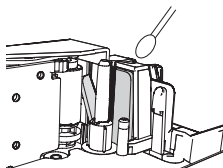
打印头



- 请不要用手直接触摸打印头。

● 切带刀刃变脏

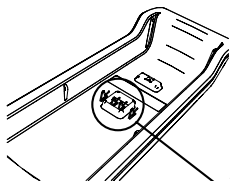
连续切带后，色带的粘结剂会粘附在切带刀刃上，可能会影响刀刃的锋利程度，并引起色带卡带。请每年一次用市售棉棒蘸上酒精擦拭切带刀刃。



- 请不要用手直接触摸切带刀刃。否则可能会受伤。

● 充电两端变脏

对于充电两端的污渍，请用柔软的干布或棉棒定期擦拭。



充电
两端



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

主要规格

● 本机

输入	键盘 键的排列	一体式橡胶键盘 (58 键) QWERTY 排列
显示	显示设备 文字显示	点阵 LCD 8 个文字 × 3 行 (48 点 × 128 点)
打印	打印方式 打印头 打印宽度 打印速度 色带 色带切刀 打印行数 打印方向 多张打印 序号打印 镜像打印 预览 切带和余白 设置	热转印方式/热敏方式 180dpi/128 点 最大 15.8mm (使用 18mm 宽度的色带时) 约 10mm/秒 兄弟 TZ/TZe 标签色带 (宽度) : 6mm、 9mm、12mm、18mm 兄弟 HG/HGe 标签色带 (宽度) : 9mm、 12mm、18mm * HG/HGe 色带的打印速度和清晰度与 TZe 色 带相同。 本机内置自动式 18mm 宽度的色带: 1~4 行、12mm 宽度的色 带: 1~3 行 9mm 宽度的色带: 1~2 行、6mm 宽度的色 带: 1~2 行 横排、竖排 1~99 张 1~99 张 默认值“无” 有 空白有/空白小V不送带/不切割

文字	内置文字数 字体 文字大小 文字效果 字间距 文字排列	8186 个 (GB2312, 6763文字、平假名片假名 172 个、英文数字 62 个、其它符号 666 个、 记号 523 个) 点图形字体 (16点/24点/32点/48点) 大、中、小 粗体、空心体、投影体、立体、斜体 普通/紧缩 左对齐/居中/右对齐/等距离分布
记忆	文本内存 内存登录	10 个 最多 396 字符
其它功能	装饰框 模板格式 显示屏对比度	22 种 (含下划线) 各种用途标签: 10 种 5 档 (+2、+1、0、-1、-2)
电源、尺寸及其它	本机尺寸 本机重量 电源 自动关机 操作温度、 湿度	149 (W) × 52 (D) × 122.5 (H) mm 580g (含可充电电池, 色带除外) AC 电源适配器 (AD-18/AD-E001)、可充电电池 30 分钟 (以可充电电池为电源使用 PT-18Rz 时 (不连接 PC 时), 5 分钟) 10°C ~ 35°C/20% ~ 80% (无结露)

● 可充电电池 (仅限于 PT-18Rz)

可充电 电池 (BP-18)	尺寸 重量 电源 消耗功率 完成充电时间	90.9 (W) × 20.7 (D) × 20.7 (H) mm 约 90g 8.4V、500mAh 约 4W (充电时) 约 12 小时
----------------------	----------------------------------	--

brother

D0126G001

