

# TLS2200 (3.0 版) 打印机手册

## 介绍

小巧的尺寸，强大的功能。自从发明了热转移技术，这种想法就一直存在从无改变一并且越发的强烈。现在，Brady 公司退出的 TLS2200™ 热转移标签打印系统实现了这个梦想。手持式热转移打印机成为 Brady 公司一系列高性能打印机的领导者。重量仅有 1.32 公斤，唯一的单手就可持握打印热转移条码/标签的打印机。

此前从没有一款打印机能象 TLS2200 一样。它如此容易一选择要打印的标签类型并将相关信息加载至打印机，TLS2200 就可以完成其它设置工作，这要感谢其创新的智能芯片技术。TLS2200 打印机可以分辨所用标签并自动调整自己，节省预先设置所花费的时间。正如你所见到的，TLS2200 打印机是第一个手持热转移打印机，它不仅仅是便携、打印快速、易于使用，而且更具智能化。我们相信你会发现它是多用途和耐用的工具，非常适合大量标签的打印需求。

## 开箱检查

在开始设置 TLS2200 打印机前，先确认包装箱中是否包含以下物品：

- |   |  |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> 打印机            | <input type="checkbox"/> 速查卡               |
| <input type="checkbox"/> 硬便携箱           | <input type="checkbox"/> 通讯电缆              |
| <input type="checkbox"/> 电池             | <input type="checkbox"/> 防尘罩               |
| <input type="checkbox"/> 电池充电器          | <input type="checkbox"/> 用户手册              |
| <input type="checkbox"/> 保修卡            | <input type="checkbox"/> 色带盒 (R6210)       |
| <input type="checkbox"/> 清洁卡            | <input type="checkbox"/> 样品标签 (PTL-19-423) |
| <input type="checkbox"/> 字符大小和标签选择参考指导卡 |  |

## 保留原包装

建议保留 TLS2200 的原包装箱，以便将来可能回运打印机和附件时使用。

**警告：运输时请先从打印机上卸下充电电池并松开打印头。**

## TLS2200™ 热转移标签系统特点

TLS2200 打印机具有以下特点：

- 重 1.32 公斤
- 热转移打印装置 (203dpi)
- 光学配准系统用于精确打印配准
- 弹性材料键盘
- 2 行 16 字符液晶显示屏
- 可自定义 True Type Font
- 标签宽度可到 50.8mm (2 英寸)
- 可打印宽度为 46mm (1.81 英寸)

- 可打印长度超过 1424mm (56 英寸)
- 6 种不同线宽可调
- 一次充电可以打印 500 个标签
- 6 个月保修

## 物理和环境特性

物理特性	公制单位	英制单位
尺寸	305×95×114mm	12×3.75×4.5 英寸
重量 (带电池)	1.32kg	2.75lb

环境	工作	保存
温度*	4°C 到 40°C (40°F 到 105°F)	-18°C 到 60°C (0°F 到 140°F)
相对湿度	20%到 95% (无凝结)	10%到 80% (无凝结)

\*不建议将 **TLS2200** 直接暴露在阳光下。

## 认证

- FCC Class A Approved
- UL/CUL—listed Battery Charger
- CE Approved

## 快速使用指导

本部分内容将指导您通过下列步骤完成标签的打印。其中每一步的详细信息请参阅手册相关章节。

**注意：** 阅读本指导前请先阅读附件 2—术语表。该附件可使您熟悉本手册中用到的使用 **TLS2200** 打印机的相关术语。

### 步骤索引

步骤	步骤目的	页号
1	<a href="#">电池充电</a>	2
2	<a href="#">安装电池</a>	3
3	<a href="#">开机</a>	3
4	<a href="#">选择标签和色带</a>	3
5	<a href="#">安装色带盒</a>	5
6	<a href="#">拆下标签卷</a>	5
7	<a href="#">安装标签</a>	6
8	<a href="#">输入文字</a>	6
9	<a href="#">编辑文字</a>	7
10	<a href="#">打印标签</a>	8

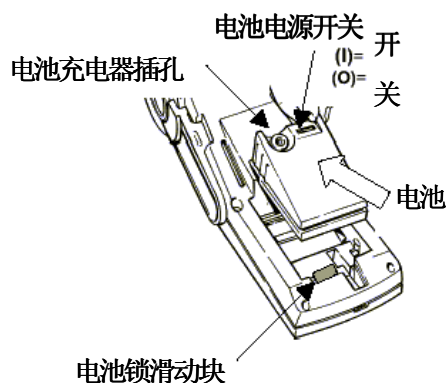
### 第一步、电池充电

1. 电池在发货时不曾充电。使用电池单独供电打印机工作前电池至少充电 **5 个小时**。
2. 不论电池是处于开机还是关机状态均可对电池充电。只要充电器一端接入电源插座，另一端与电池相接，电池就处在充电状态。
3. **Brady** 公司建议一旦电池电量充满，应拔掉充电器停止充电，并使用电池独立供电打印机工作。
4. 如果电池完全放电，连接充电器是无法提供足够电力供打印机工作的。使用前需再次充电。

#### 警告：电池的处理

**NiCad** 电池包括有毒金属元素—镍。因此是危险的、有毒的垃圾，不能在家庭或办公环境中乱扔。一旦电池使用寿命结束（1~3 年），联系地方当局寻求适当的处理和回收办法。

### 第二步、安装电池



1. 将电池上的电源开关拨至关闭 (O) 位置。
2. 滑动电池锁柄至打开 (Ⓛ) 位置 (即将滑动块推向左边)。
3. 如图所示将电池放置在机背凹槽, 向上轻推直至听到“喀嗒”声, 并将电池锁滑动块推向右边至锁紧 (Ⓛ) 位置以锁紧电池。
4. 尝试能否拿起电池以确实电池已锁上。

### 第三步、开机

将电池上的电源开关拨至开启 (I) 位置。

### 第四步、选择标签和色带

从以下表中选择适合的标签和色带:

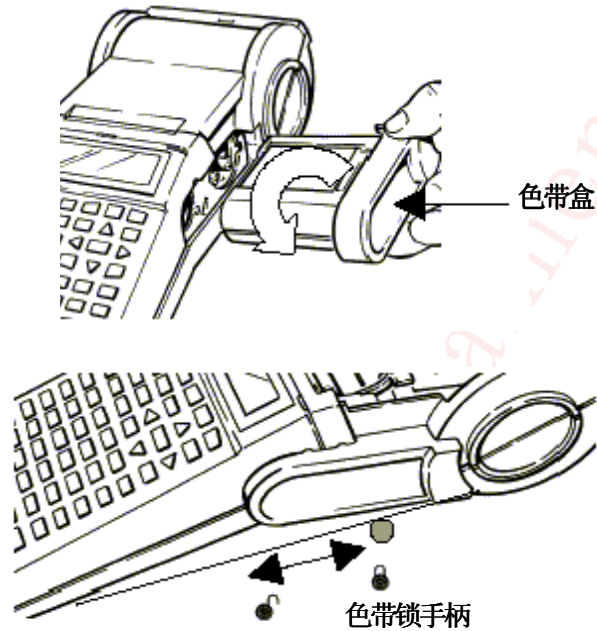
编号	材质	色带系列			
		R4310	R4410	R6010	*R6210
B-109	吊牌	●			
B-321	聚烯烃				●
B-342	聚烯烃	●			
B-351	乙烯基				●
B-400	乙烯布	●			
B-412	聚丙烯	△			●
B-422	聚酯		●UL/CSA	●UL/CSA	△
B-423	聚酯		●UL/CSA	●UL/CSA	△
B-424	纸	●			
B-426	聚酰亚胺	●			
B-427	乙烯基	●			●
B-428	聚酯	●UL/CSA			
B-430	聚酯		●UL/CSA	●UL/CSA	△
B-435	聚酯		●UL/CSA	●UL/CSA	
B-437	Tedlar®	●			△
B-439	乙烯基		●		△
B-457	聚酰亚胺		●UL	●UL	
B-459	聚酯		●UL/CSA	●UL/CSA	
B-473	聚酯		●UL/CSA	●UL/CSA	△
B-477	聚酰亚胺		●UL	●UL	△
B-483	聚酯		●UL/CSA	●UL/CSA	△
B-488	聚酯	●			△
B-499	尼龙布	●UL/CSA			△
B-642	Tedlar®	●			△

Tedlar®是杜邦公司的注册商标。

符号	含义
●	打印某材质推荐使用的色带
△	打印某材质可以使用的色带
UL	该材质与其配色带已由 UL 验证

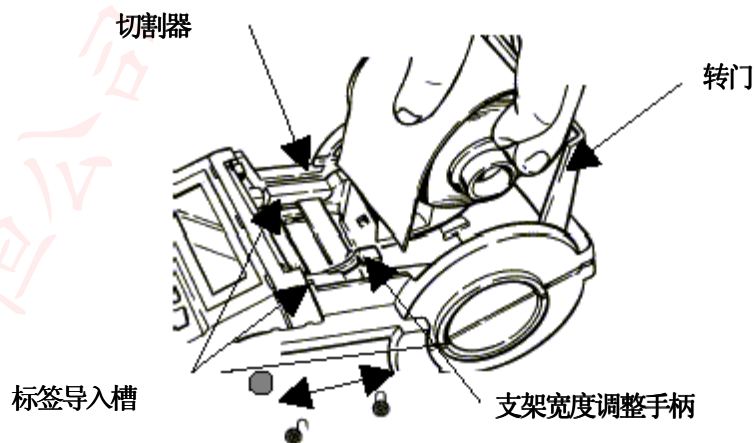
CSA	该材质与其配用色带已由 CSA 认可
UL/CSA	该材质与其配用色带已由 UL/CSA 认可
*	<b>R6210 色带包括在打印机内</b>

### 第五步、安装色带盒




1. 从塑料袋中小心取出色带，避免触摸色带或将色带皱褶。
2. 顺时针旋转卷轴拉紧松弛的色带。
3. 确认灰色色带锁手柄在开启（☺）位置，然后将色带向右慢慢滑动放入打印机内。
4. 将色带锁手柄推至锁紧（☹）位置，即可将打印头及色带一同锁紧。


### 第六步、卸下标签卷



1. 首先用切割器切除已经打印好的标签。

2. 开启打印机上方的转门。
3. 将色带锁手柄推至开启（）位置，松开打印头及色带。
4. 小心退出标签导入槽内的标签，切勿使标签粘在色带上。
5. 当标签完全退出后，即可将整卷标签从支架内取出。

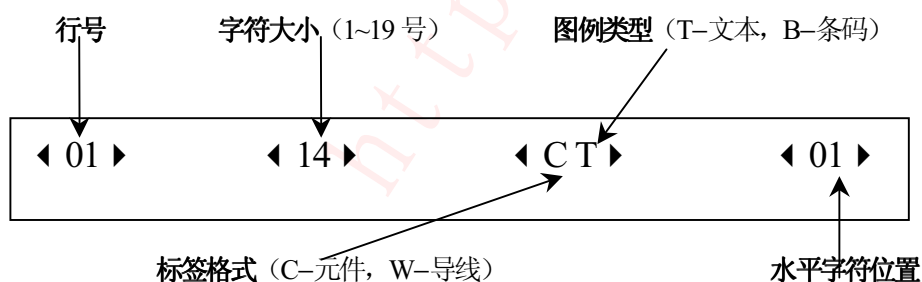
## 第七步、安装标签卷

1. 确认色带已装妥并已锁上（手柄推至“”位置）。
2. 启动打印机（电池开关拨至“**I**”）。
3. 打开打印机的转门。
4. 按下并调整支架宽度调整手柄至刻度盘 6 个凹槽之一内，使其宽度适合所用标签后松开手柄。
5. 使标签卷轴上带有金属片的一侧朝向左侧并撕掉封胶带。
6. 将标签卷放入支架内并向下按至不动为止。
7. 按<Enter>键清除屏幕显示的“**ERROR No Label Present**”字句。然后将标签的末端插入黑色标签入口槽内直至遇到阻力为止。
8. 按<Feed>键，标签会自动进入打印头并准确定位在第一个标签位置；
9. 关闭转门。

**注意：**每次安装新的标签卷后，会有信息提示你使用正确的色带（**R4310** 或 **R6210**）。按<Enter>键清除该信息并输送标签至打印头处。

## 第八步、输入文本内容

1. 启动打印机，只需将电池上的电源开关拨至（**I**）位置即可。LCD 屏幕显示两行内容，每行 16 个字符。第一行永久显示状态信息（状态条），具体信息参见如下图示：



输入的字符会出现在液晶屏（LCD）的光标位置。取决于安装标签的尺寸和选择字符的尺寸，一个标签最多可以打印 23 行，每行 50 个字符。光标指示当前输入或编辑字符的位置。

如果一行输入的字符数量超过 16 个，将无法看到标签的全部内容，除非打印出来。使用方向键可以沿液晶屏移动光标。当光标移动超过第 16 个字符时，屏幕将滚动显示该行的其余内容。

2. 键入所需内容，下表是输入文本的原则：

文本类型	原则
字母表字母	按相应键输入小写字母（a~z）。按<Space>键（空格键）在字间加入空格。按住<Shift>键再按相应字母键可输入大写字母。在一行内打印多个大写字母时，按下<Func> + <Cap Lock>键可以进入 <b>Caps Lock</b> 模式锁定大写字母键盘，再按一次返回小写字母状态。

数字	按相应的数字键输入数字 (0~9)
第二字符功能	第二字符在每个按键的右上角 (黄色字符)。按住<Func>键, 再按所需字符键。对于所有的组合键, 都要先 <b>按住</b> 第一个键之后再按下第二个键。
重音字符	只可以在 A, a, N, n 四个元音字母上面加 “ ~ ” 重音符号, 先按下<Func> + <~>, 再输入 A, a, N, n 字母。

3. 关闭打印机时, 只需将电源开关推至 (O) 位置即可。

## 第九步、编辑文本内容

### 1. 改变字符大小

在输入文本或编辑处理的过程中, 可以随时改变文本编辑屏幕上各行的字符尺寸。该操作只针对每一行进行。改变给定行的字符尺寸, 按组合键<Shift + ▲>或<Shift + ▼>增加或减小字符尺寸。

### 2. 光标和编辑键

可使用下表中的按键编辑图例

**注意:** 对于所有的组合键, 都要**先按住第一个键**之后再按下第二个键。

按键	功能描述
Enter	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 激活一个屏幕选项</li> <li>• 清除显示的系统信息</li> <li>• 在排版图例 (legend) 时, 加入一个非可见的行结束符并移动光标至下一行</li> </ul>
▶	光标向右移动一个字符位。如果光标处于显示行的最右端, 按该键屏幕显示向左滚动一个字符位, 光标仍保持在行的最右端位置。
◀	光标向左移动一个字符位。如果光标处于显示行的最左端, 按该键屏幕显示向右滚动一个字符位, 光标仍保持在行的最左端位置。
▲	显示文本的上一行
▼	显示文本的下一行
Shift + ▶	跳到下一个单词的起始位置 (只在一行内有效)
Shift + ◀	跳回上一个单词的起始位置 (只在一行内有效)
Delete	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 在编辑状态, 删除光标所在位置的字符</li> <li>• 退出设置菜单树的一级</li> <li>• 终止打印标签</li> </ul>
Shift + Delete	退格删除一个字符。如果光标处于某行的首位字符, 按该组合键将删除上一行末尾的回车换行符并使本行内容添加于上一行的末尾。
Legend Clear	清除标签当前行内的所有字符
Shift + Legend Clear	清除标签上的所有字符 (保留行标记)
Shift + Form Clear	删除所有字符和行标记并重新设置字体大小为缺省值
Cap Lock	大小写字母转换; 关机时当前 <b>Cap Lock</b> 状态将保存
Space Bar	向右移动一个字符位置。在当前光标处添加一个空格

## 第十步、打印标签

1. 图例内容只要简单地按一下<Print>键即可打印出来。
2. 打印多个拷贝时按下<Func> + <Multi Print>组合键，屏幕出现“**No. of Copies?**”提示信息。输入1-250中的一个数并按<Enter>键。

---

**注意：**如果想输出一个标签而不打印任何内容，按<Feed>键。标签打印完成后可以使用内置切割器剪下标签。使用外部杠杆裁剪标签。

---

---

**警告：**不要用裁剪刀裁剪 BradySleeve 套管标签！打印机会将打印的最后一个标签送出到适当位置方便揭下。

---



## 使用屏幕和菜单工作

### 文本编辑屏幕

每次开机，打印机都会执行初始化程序，然后出现文本编辑屏幕。该显示屏幕是 **TLS2200™** 打印机处理任何工作的“基础”。要改变任何先前定义的参数，需要在该屏幕下选择 **Setup** 菜单进入打印机的软件程序进行设置。

**警告：为确保条码文本不被删除，一定要事先设定旋转值再输入内容。**

在设定好标签参数后，可以开始在图例中输入文本。

如上所述，LCD 屏幕一行最多显示 16 个字符。如果一行内容超过 16 个字符，屏幕会自动向右移动允许输入并显示随后的字符。字符输入只可在编辑屏幕的 **Insert**（插入）模式下进行。

### 设置菜单

设置菜单可以设定和调整标签格式或打印缺省值，并可指定菜单和信息的显示语言。通过以下步骤可以任何设置菜单功能：

1. 按下 **<Func> + <Setup>** 键进入设置菜单。
2. 使用 **<▲>** 和 **<▼>** 键在菜单选项间移动。光标指示当前选定的选项。

**注意：**在 LCD 屏幕的右侧如果出现一个向下箭头表示当前屏幕以下还有更多的选项。如果出现一个向上箭头表示当前屏幕以上还有更多选项。上下箭头同时出现表示当前屏幕上下均有更多的选项。

3. 按 **<Enter>** 键进入子菜单选项。
4. 使用 **<▲>** 和 **<▼>** 键在子菜单选项间移动。光标指示当前选定的选项。按 **<Enter>** 键选定子菜单。
5. 使用 **<▲>** 和 **<▼>** 键选择所需菜单设置，然后按 **<Enter>** 键保存所做的改动。退出而不保存改动按 **<Exit>** 键（返回文本编辑器屏幕）或 **<Delete>** 键（返回上一级菜单）。

### 设置菜单选项

设置菜单包括 7 个子菜单选项。这些选项提供了多种打印标签的格式。

#### 1. 打印机 (Printer)

选项	功能描述
Top Margin Adj.	调整第一个垂直打印位置到标签顶部的距离。调整值的范围从-0.625mm 到 +1.375mm。
Left Margin Adj.	调整第一个水平打印位置到标签左边界的距离。调整值的范围从-0.625mm 到 +1.375mm。
Cut Feed Adj.	调整标签间的垂直剪裁位置。调整值的范围从-1mm 到 +1mm。每次按 <b>&lt;▲&gt;</b> 和 <b>&lt;▼&gt;</b> 键增加或减小 0.125mm。
Peel Time (剥落时间)	确定标签在返回裁剪位置前滞留在剥落位置多长时间（秒）。范围从 2 到 9 秒。缺省值为 5 秒。

	<b>注意：剥落时间选项不支持 Brady 套管和永久套管标签。</b>
Burn Temp (加热时间)	确定标签上的打印对比度。选择范围从-5（最轻）到+5（最黑）。缺省值为0。
Clean Printer (清洁打印机)	执行打印机清洁程序（使用随机的清洁卡）。

## 2. 条形码 (Barcode)

选项	功能描述
Bar Height (条码高度)	设定 Code 39 条码的高度。设定范围从 1 到 26mm。缺省值=1mm。窄条宽度=2 点 (.25mm)。条码比率=2: 1。
Human Readable (可读性)	确定是否在打印条码时附带文本注释信息。可在 ON（打开）和 OFF（关闭）间切换。字符大小尺寸范围从 2（5 个点）到 9（14 点）。缺省值=OFF（关闭）。

## 3. 连续 (continuous)

选项	功能描述
Terminal Block (端子块)	调整端子块的重复值。设定范围从 5mm 到 46mm。每次按<▲>和<▼>键增加或减小 0.125mm（1 个点）。<Shift> + <▲>和<Shift> + <▼>键增加或减小 1mm（8 个点）。
Banner (横幅)	设定图例内容在横幅上的方向。可在垂直和水平间切换。
Fixed Length (固定长度)	调整横幅的最大长度。设定范围从 32mm 到 305mm。每次按<▲>和<▼>键增加或减小 13mm。<Shift> + <▲>和<Shift> + <▼>键增加或减小 26mm。

## 4. 风格 (Style)

选项	功能描述
Rotation (旋转)	<p>设定四个旋转方向之一：0°、90°、180°、270°。缺省方向值取决于打印机调入的标签卷的信息。</p> <p>为确保条码文本不被删除，一定要事先设定旋转值再输入内容。旋转值的改变将产生如下后果：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 标签上所有字符和行标记被删除</li> <li>● 光标移动到第一行的第一个字符位置</li> <li>● 标签的字符尺寸设置为缺省尺寸</li> </ul> <p><b>注意：旋转选项不支持 Brady 套管、永久套管和预印标签（缺省值为 0°）。</b></p>
H Justify (水平对齐)	设定图例的水平对齐方式。可选择左、中心、右对齐。缺省值取决于打印机调入的标签卷的信息。
V Justify (垂直对齐)	设定图例的垂直位置方式。可选择顶部、中间、底部对齐。缺省值取决于打印机调入的标签卷的信息。
Format (格式)	<p>设置标签格式。选择包括：元件或双绞线。缺省值=元件。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 元件标签格式是设计用于在输送下一个标签前一次打印图例内容的所有行。</li> <li>● 双绞线格式可以自动在标签高度范围内尽可能多次重复图例内容。缺省值 = 元件。</li> </ul>

### 5. 序列打印 (Serial)

选项	功能描述
Standard(标准)	缺省的序列打印设置为十进制 (0~9) 或字母 (A~Z, a~z), 取决于输入的字符类型。
Octal(八进制)	缺省的序列打印设置为八进制 (0~7)。

### 6. 语言 (Language)

选项	功能描述
English	所有菜单选项均为英语
Português	所有菜单选项均为葡萄牙语
Deutsch	所有菜单选项均为德语
Español	所有菜单选项均为西班牙语
Italiano	所有菜单选项均为意大利语
Français	所有菜单选项均为法语
Nederlands	所有菜单选项均为荷兰语

### 7. 单位 (Units)

单位选择菜单允许设置以下设置菜单选项的测量单位: (Top Margin Adj., Left Margin Adj., Cut Feed Adj., Bar Height, Terminal Block, and Fixed Length)

选项	功能描述
英制:	设定以英寸为测量单位
公制:	设定以毫米为测量单位

### 8. 外设模式

外设模式是一个新的选项, 有两种不同的方法进入。使用 **TLS2200** 设置菜单或在文本输入屏幕下使用 **<Func> + <Exit>** 组合键进入。该功能可使 **TLS2200** 打印机配合 LableMark/WIN 软件打印中文标签, 并将标签内容存储在 PC 上。

**TLS2200** 在外设模式, 按任何键可返回其通常操作模式。

## 创建图例

### 组织图例时使用<Enter>键

不必在 **legend** (图例) 中输入最后一行文本后按<Enter>键。按<Enter>键使打印机产生新的一行 (注意光标转移到下一行)。即使新加的一行不输入任何字符, 打印机也会假定该空行有效。打印标签时会保留空行, 结果导致非居中的图例。

在一行的末尾按<Enter>键, 一个非可见的行结束符加入到光标位置, 且光标移到下一行开始位置等待输入新的字符。当前行的行结束符可以通过下列方法删除: 将光标移到下一行的第一个字符, 按<Shift> + <Delete>键。这样将删除上一行末尾的行结束符并使本行添加于上一行的末尾处。其它文本行也上移一行。

**注意:** 如果上一行有足够的空间放入当前行的所有字符, <Shift> + <Delete>命令则会删除回车符号并添加内容于上一行。如果没有足够空间, 则不会删除回车符号且所有字符仍保留在当前行。

### 缺省字体尺寸

**TLS2200™** 打印机允许标签上每一行独立选择字符尺寸 (每行一个尺寸)。当前行字符的尺寸会一直显示在屏幕的状态行上。

当装上标签卷并开机后, **TLS2200** 打印机将读取存储在标签卷轴上智能单元的标签尺寸信息。该信息用于自动为所用标签设置一个初始字符尺寸。这种方法设置的缺省值用于优化打印文字起始点的位置。

标签宽度	缺省字符尺寸
<12.7mm	最大尺寸时每行可以打印 4 个字符
≥12.7mm	最大尺寸时每行可以打印 8 个字符。

**注意:** 对于可以连续打印的标签 (横幅), 缺省字符尺寸是标签宽度所允许的最大字符。

一旦一行字符设定完成, 随后任何新加入的行都保持相同的字符尺寸 (例如: 第一行的字符尺寸设定为 8 号, 按<Enter>加入第二行, 字符尺寸仍然为 8 号), 除非是需要改变时。

### 改变字符尺寸

在输入文本或编辑过程的任何时刻, 可以随时改变文本编辑屏幕上各行的字符尺寸。该操作只针对每一行进行。改变给定行的字符尺寸, 按组合键<Shift> + <▲>或<Shift> + <▼>增加或减小字符尺寸。

可选择的尺寸范围从 1 (4 点) 到 19 (72 点) 号。特定标签行所能选择的最大尺寸取决于几个因素, 包括: 标签尺寸、一行所要输入的字符数量、行数和其他行所选择的字符尺寸。

如果一行输入的字符数太多, “**Reduce Type Size (减小字符尺寸)**” 的信息会在屏幕上闪烁。想要在一行内输入更多的字符, 按<Shift> + <▼>键减小字符尺寸。

已输入的文本行可以从 “**Text (文本)**” 转换为 “**Bar cord (条形码)**” 模式。如果条形码或被转换的文本的尺寸不适合标签, 想打印标签时会得到 “**Reduce Type Size (减小字符尺寸)**” 的信息。选择需要转换的行, 减小字符尺寸 (文本) 或条码高度 (条形码) 并再次打印。

当企图输入比标签允许行数更多的行时，按下<Enter>键，光标不再移动到下一行。想加入一行时，按下按<Shift> + <▼>键减小已有行中内容的字符尺寸。

## TLS2200™ 打印机的字符尺寸样本（详见英文手册）

### 清除图例

使用以下按键清除图例

按键	功能描述
<Legend Clear>	清除当前行的所有字符，保持字符尺寸不变。
<Shift> + <Legend Clear>	清除标签上所有字符，保持标签所有行的字符尺寸不变。
<Shift> + <Form Clear>	删除标签上所有字符和行标记，复位字符尺寸为缺省值，光标位于第一行的第一个字符位置。

执行上述任何操作时，**Setup** 菜单选项（旋转、水平和垂直调整等）中的设定值将保持不变。如果一个不同尺寸的新标签卷信息调入打印机，设定值将变为缺省值。

### 存储和调入一个图例

打印机关机时，任何在文本编辑器中输入的图例都被保留。再次开机时图例内容重新显示在屏幕上。该性能只在开机后调入的标签卷的零件号不改变的情况下有效。如果 **TLS2200™** 开机后探测到标签尺寸改变或在开机状态下调入不同的标签尺寸信息，显示的内容将被清除并重新设置缺省字符尺寸。

一旦完成输入和编辑文本，你可能希望存储图例以便日后取回使用。**TLS2200™** 打印机可以储存图例至列表中。详细信息参见图例列表部分。

### 功能键

<b>Feed</b>	前进到下一个标签位置
<b>Print</b>	执行打印标签
<b>Multi Print</b>	打印内容的多个拷贝（1~100）
<b>Serial</b>	自光标位置字符开始连续打印
<b>Exit</b>	从各级菜单返回文本编辑状态
<b>Peel</b>	送出标签至剥落位置。 <b>注意：</b> 使用 PSPT 标签卷无此功能（PermaSleeve）
<b>Bar Code</b>	转换内容类型状态（文本和条形码）
<b>Shift + ▲</b>	增加字符尺寸
<b>Shift + ▼</b>	减小字符尺寸
<b>Shift + 0 (Wire)</b>	转换标签格式（部件和双绞线）
<b>Setup</b>	显示设置菜单选项
<b>Save</b>	存储当前显示的图例至图列表
<b>Recall</b>	调出以前存储的图例至图列表
<b>List</b>	显示列表菜单
<b>Form</b>	保留为将来新增功能所用
<b>Form Clear</b>	保留为将来新增功能所用

## 打印标签

---

### 调整加热温度

加热温度的设置可以调整打印字迹颜色的深浅。TLS2200™ 打印机独特的地方是可以基于调入标签的材质信息自动优化加热温度。

---

**注意：**每次关机时加热温度自动设定到缺省值0。

---

### 设定剥落标签的时间

标签打印完成后，TLS2200 打印机将推出最后一个打印的标签至裁剪位置。如果只想从基衬上揭下标签而不裁剪掉，Peel（剥落）功能就是为此而设计的。按下<Func> + <Peel>组合键，打印机会将最后打印的标签推出至剥落位置。取决于缺省值的设置，在其返回裁剪位置前会有2到9秒的时间剥落标签。

---

**注意：**剥落时间选项不支持 BradySleeve 套管和 PermaSleeve 套管标签。打印后，BradySleeve 标签将推进到剥落位置而 PermaSleeve 套管标签将推进到裁剪位置。

---

### 重装标签卷和色带

打印过程中如果标签用尽，TLS2200™ 打印机将停止打印并显示如下信息：

#### “Error Out of Label”

当标签卷用尽时，打印工作被完全取消。其他尚未打印的内容被中止。要继续打印，参照以下步骤：

1. 使用裁剪器剪掉已经打印好的标签。
2. 把灰色色带锁手柄推向下，松开打印头及色带；
3. 抽出残留在打印机内的标签
4. 安装一个新的标签卷。
5. 开始一个新的打印工作。

打印过程中如果色带用尽，TLS2200 打印机停止打印并显示如下信息：

#### “Error Out of Ribbon”

与上面标签的情况类似，当色带盒内的色带用尽时，打印工作被完全取消。其他尚未打印的内容被中止。要继续打印，插入新的色带盒，开始一个新的打印工作。

---

**注意：**当标签卷或色带用尽时，输入的图例仍显示在 LCD 上。这样可使在更换标签卷或色带过程中不丢失文件内容，避免重新输入的麻烦。但是一旦替换的标签与原标签尺寸有所不同，则 LCD 显示的内容将被清除。

---

## 先进的性能

下面这一节所讲述的性能属于高级用户选项。你可获得产生序列号、图例列表、端子块和条形码标签的使用指导。

### 序列标签

#### 序列化

使用 **TLS2200** 打印机创建的图例可以是数字或字母序列。图例中被定义的序列字符，其打印出的结果是一系列递增的（步长是 1）数字或字母标签。

**TLS2200** 打印机可产生两种不同类型的序列格式。

Standard (标准)	缺省的连续号码模式是十进制 (0~9) 或字母表 (A~Z, a~z)，取决于输入的字符。
Octal (八进制)	缺省的连续号码模式是八进制 (0~7)

序列类型的缺省设置既可以是标准型也可以是八进制，可在 **Setup** 菜单中选择。

产生包含序列号的标签可按以下步骤：

1. 在适当的标签行输入需要连续打印的文本。
2. 使用<◀>键定位光标至需序列打印图例的最后一个字符。
3. 按下<Func> + <Serial>组合键。屏幕提示输入序列号增加的个数“**No. to Serial?**”。
4. 输入数字后按<Enter>键。屏幕提示输入每个序列号需要打印拷贝的个数“**No. of Copies?**”。
5. 输入数字后按下<Enter>或<Print>键。序列化的标签即开始打印。

#### 序列打印的一般原则

- 所有的小写字母和大写字母可被序列打印。
- 序列化的字符只能按照增量打印（无法进行减量操作）。
- 每个标签只能选择一种序列格式（标准或八进制）。
- 每个标签中的序列队列和每行中的序列文本都是有限的。
- 打印机最先打出第一个序列字符是在<Func> + <Serial>组合键按下时光标所在位置的字符。当该字符达到最大值（标准格式的 9、z 或 Z，八进制的 7）时，即向其左边一位（数字或字符）进位递增，而该位字符及其右边各位则循环返回到最小值（标准格式的 0、a 或 A，八进制的 0）。
- 一旦序列字符达到最大值而需要向左进位，而该位字符又为非序列化字符（如空格、重音符或符号）时，序列格式循环返回到初始值再次从最右边一位开始按序增加。
- 打印一系列序列字符后，编辑显示窗口会显示下一个逻辑序列字符（比如打印 1~5。打印结束后，编辑器显示 6）。

## 图例列表

### 什么是图例列表

一个图例列表包含一个或多个存储图例的命名表。TLS2200™ 允许建立、选择、打印和编辑图例列表。

建议在开始使用图列表工作前复习下列术语：

术语	定义
<b>Legend</b> (图例)	需要打印到标签上的实际文本。图例显示在文本编辑器窗口并可以存储在内存中。
<b>Legend List</b> (图例列表)	一个或多个存储图例的命名表
<b>Active Legend List</b> (激活图例列表)	当创建或选择图例列表时，该列表变为激活状态。被激活的列表可以被打印或编辑。
<b>Recalled Legend</b> (调出图例)	在一个激活的图例列表中按下<Func> + <Recall>或<Func> + <Shift> + <Recall>键时可以调入一个图例。被调入的图例可以编辑。

### 图例列表的一般准则

- 图例列表中图例的创建与非列表中的图例遵循同样的准则。
- 当创建图例列表时，通过设置菜单设定的所有风格均有效。
- 图例列表中的个别图例可以有不同的风格。
- 不能存储序列图例至列表中。
- 存储到列表图例的最大数量是变化的，取决于表中图例所用的内存。图例所用的内存数量取决于某几个变量如：图例中的行数和每行的字符数。例如：列表中包含的所有图例都有 5 行且每行 8 个字符，整个内存可以存储约 800 个图例。如果列表中包含的图例都只有一行且每行 8 个字符，整个内存可以存储超过 2700 个图例。
- 打印机最多可以存储 10 个图例列表。

### 列表菜单

按下<List>键进入列表菜单。列表菜单包括以下用户选项：

选项	功能描述
<b>Select</b>	激活一个列表用于编辑或打印
<b>Create</b>	创建一个新列表
<b>Print</b>	打印一个列表
<b>Edit</b>	在 on 或 off 状态间切换。在以下情况编辑列表： <ul style="list-style-type: none"> <li>● 标签编号没有装入打印机</li> <li>或</li> <li>● 有别于标签编号列表中的编号装入打印机</li> </ul>
<b>Delete</b>	从内存中删除一个列表

### 创建一个新的列表

1. 按下<List>键进入列表菜单。
2. 按<▼>键 1 次选择 **Create**，之后按<Enter>键。



如果错误信息“**Memory Full**（内存满）”显示在文本编辑屏幕，说明内存中存储的列表数目已到极限。为完成上述工作，必须从内存中删除一个或多个列表。

3. 当提示“**Enter List Name**”信息时，输入新列表的名字，之后按<Enter>键。列表名允许长达 16 个字符。键盘上的所有字符对列表名均有效。
4. 当提示“**Enter Part No.**”信息时，输入标签卷轴上给出的编号。如：**PTL-19-423**。
5. 按<Enter>键。出现文本编辑屏幕。
6. 输入文本创建列表中的第一个图例。
7. 按下<Func> + <Save>键存储列表中的图例。

如果错误信息“**Memory Full**（内存满）”显示在文本编辑屏幕，说明内存已达其极限。为完成上述工作，必须从列表中删除一个或多个图例或从内存中删除一个或多个列表。从列表中删除图例，按下<Func> + <Shift> + <Delete>。

8. 按下<Shift> + <Legend Clear>键从文本编辑屏幕上删除文本。

---

**注意：**按<Shift> + <Legend Clear>键清除文本编辑屏幕上的所有文本。保持标签所有行的字符尺寸不变。按<Legend Clear>键清除当前行的文本。一旦图例存入列表，按<Legend Clear>或<Shift> + <Legend Clear>键只删除编辑屏幕上的文本，而不会从列表中删除图例。

---

9. 输入文本创建第二个图例。
10. 按下<Func> + <Save>键存储第二个图例至列表中。

继续上述创建和存储步骤直至所有图例输入列表中。

11. 退出当前列表，关机。

退出列表后还可以创建一个新的列表、选择一个列表或关机。

### 选择一个列表

选择一个列表将其激活以备打印或编辑，步骤如下：

1. 按下<List>键激活列表菜单。
2. 移动光标至 **Select** 项。按<Enter>键。会提示所有存储在打印机内的列表名字（多达 10 个）。最后一个被激活的列表显示在文本编辑屏幕。
3. 使用<▲>和<▼>键选择需要激活的列表名，然后按下<Enter>键。最初输入的部件号快速显示，随后进入文本编辑屏幕。

现在列表已经被激活以备打印或编辑。

### 打印一个列表

1. 如果没有一个激活的列表，先创建或选择一个列表。参考上面的“创建一个新列表”和“选择一个列表”部分。
2. 按下<List>键激活列表菜单。

必须进入列表菜单才可以打印列表。按下<Print>键只能打印文本编辑屏幕上显示的图例。

- 按<▼>键 2 次选择 **Print**，然后按下<Enter>键。如果没有列表激活，文本编辑屏幕上显示“**Invalid Function**（无效功能）”。
- 如果列表被激活且调出一个图例，将提示选择“**Entire List**（全部列表）”或“**From Current**（从当前）”。如果只想打印当前显示图例以前的列表部分选择“**From Current**（从当前）”。如果在打印列表过程中色带或标签用尽，按<Enter>键返回到打印机停止时的图例。
- 在“**No. of Copies?**”提示信息时，输入需要打印的激活列表数量的数字（多达 250 个）并按<Enter>键。

该数字是列表中每个标签的拷贝数量。如果要求 2 个拷贝，标签打印按照如下序列[1,1,2,2,3,3,...]。在打印选项中无法按照如下序列打印列表的多个拷贝[1,2,3,1,2,3,...]。

**注意：**如果一个列表被激活但没有调出任何图例，打印选项直接进入“**No. of Copies?**”提示信息。

### 编辑一个列表

编辑一个列表包括从列表中删除图例和在列表中改变一个图例中的字符。有两个方法编辑一个激活的列表：

- 如果有正确的标签编号装入打印机，可以从激活的列表中调出图例然后编辑它们，同样也可以编辑一个非列表中的图例。
- 如果没有正确的标签编号装入打印机，仍可通过编辑模式编辑列表。编辑模式下面会介绍到。

### 编辑一个列表

- 选择想要编辑的列表。参考上面相关部分。

除非有正确的标签编号装载入打印机，否则无法选择列表。如果不正确的标签编号或没有标签编号装载入打印机而又试图选择列表时，编辑屏幕上将显示如下错误信息：

<p><b>Wrong Part! Use</b> <b>PTL-XX-XXX</b></p>
---

该信息只在编辑模式关闭时显示

如果试图存储图例至激活的列表，并且错误的标签编号或无编号装载入打印机时，上述信息也会出现。

如果忘记了需要编辑的列表编号，将光标放在列表名上（在选择了 **Select** 后），然后按<▶>键。正确的编号显示在编辑屏幕上，在创建列表时提供给你输入用。参考前面的创建列表部分。按<◀>键返回列表名。

为了删除或编辑列表中的图例，必须调出该图例。激活列表时，输入的最后一个图例显示在编辑屏幕上。然而这并不意味着该图例被调入。

- 从激活列表中调出图例。

- 按下<Func> + <Recall>调出列表中下一个图例。
- 按下<Func> + <Shift> + <Recall>调出列表中前一个图例。

### 如果想删除图例：

按下<Func> + <Shift> + <Delete>，图例从列表中删除。

### 如果想改变图例中的字符：

- 对于非列表中的图例，编辑时按照以下通用准则。

编辑非列表中图例的所有风格选项均可用于编辑列表中的图例，而且不同的图例可有不同的风格即使它们属于同一个列表。风格选项包括：

- **H Justify**（水平调整）
- **V Justify**（垂直调整）
- **Rotation**（旋转角度）
- **Format**（格式）
- **Font Size**（字符尺寸）

2. 按下<Func> + <Save>键存储编辑的图例。

3. 当提示信息为“Save as New”或“Save as Current”时，选择“Save as Current”。被编辑的图例存入列表。

选择“Save as New”将添加图例至列表末尾。参考后面章节的“添加一个列表”部分的详细内容。

### 使用编辑模式

编辑模式可在开/关间切换。在下列情况下在列表菜单中使用编辑模式修改列表：

- 编号没有输入打印机
- 与列表中创建的编号不同的编号装入打印机

使用编辑模式按照以下步骤：

1. 按<List>键激活列表菜单。
2. 按<▼>键3次选择 **Edit**，然后按下<Enter>键。
3. 编辑模式缺省为关闭模式。使用<▼>键选择打开，然后按<Enter>键。
4. 打印机显示所有存储的列表名（可多达10个）。使用<▲>和<▼>键选择所要编辑的列表，然后按<Enter>键。

文本编辑屏幕出现。状态行上的左右键被“↖”所替代表明编辑模式打开。



在编辑模式，**Print**（打印）、**Feed**（输送）和**Peel**（剥落）命令被禁止。关闭编辑模式可恢复上述功能。

关闭打印机时，编辑模式切换到关闭状态。

### 添加一个列表

添加列表意味着加入图例到先前存储的列表中。所有图例被加在列表的队尾。无法存储图例至列表的开始或中间处。

1. 如果没有列表激活，选择一个列表。参考前面“选择列表”部分。
2. 按照非列表图例的一般准则创建一个图例。
3. 按<Func> + <Save>。
4. 当提示信息为“Save as New”或“Save as Current”时，选择“Save as New”。现在图例被加入列表的队尾。

## 删除一个列表

从内存中删除列表按照以下步骤:

1. 按下<List>键激活列表菜单。
2. 按<▼>键 4 次选择 **Delete**，然后按下<Enter>键。显示所有存储在打印机内的列表名（可多达 10 个）。
3. 使用<▲>和<▼>键选择所要删除的列表名，然后按<Enter>键。删除列表后，显示返回文本编辑屏幕。

## 连续打印 – 端子块标签

### 创建端子块标签

使用 **TLS2200** 打印机可以创建和打印端子块标签。选择适当的端子块间距（相邻两端子块中心到中心的距离），输入文本然后按要求打印即可。每个端子块可写入的文本行数取决于所选块间距值和字符大小。

### 设定中心至中心的距离

通过进入设置菜单的端子块重复值选项来设定中心至中心的距离。

1. 按下<Func> + <Setup>组合键进入设置菜单。
2. 按<▼>键 2 次滚动至“**Continuous Menu**”，然后按<Enter>键。
3. 将光标移至端子块选项，按<Enter>键。
4. 使用方向键调整端子块重复值（间距），然后按<Enter>键。

重复值的范围为 2mm-46mm。按<▲>和<▼>键增加/减少重复值，步长为 0.125mm（1 个点）。按<Shift> + <▲>和<Shift> + <▼>键增加/减少重复值，步长为 1mm（8 个点）。

## 连续打印 – 横幅

使用 **TLS2200™** 打印机可以创建横幅。横幅在工业上有广泛的应用。

---

新的连续标签功能是为打印横幅而设计的（如 **PTL-8**、**PTL-42** 和 **PTL-43**），只能在软件 2.0 或更高版本上使用。如果使用版本 1.0 软件，将无法在编辑屏幕输入文本。

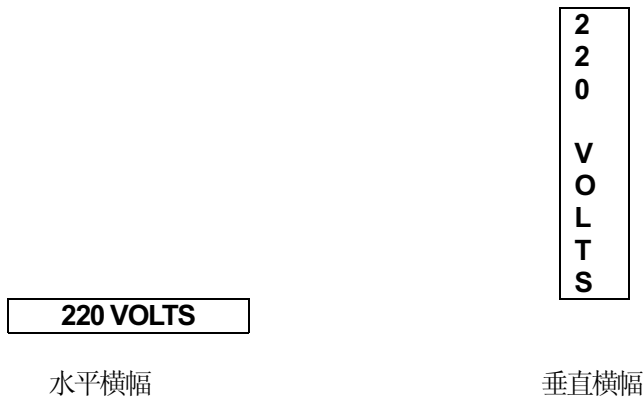
---

创建横幅的步骤如下:

1. 按<Func> + <Setup>组合键进入设置菜单。
2. 按<▼>键 2 次选择“**Continuous**”，然后按<Enter>键。
3. 按<▼>键 1 次选择“**Banner**”，按<Enter>键。
4. 使用<▲>和<▼>键选择适当的旋转方向，按<Enter>键。
5. 按<Func> + <Exit>组合键退出返回至文本编辑屏幕。
6. 输入所需的横幅文本并打印标签。第一个被打印出的横幅标签的文字前空出 1 英寸的标签输送距离。打印完第一个横幅标签后，按<Feed>键并裁下它以避免过于浪费剩余标签。

### 横幅旋转

可以打印水平和垂直横幅。



水平横幅

垂直横幅

### 缺省字符大小

对于连续打印的标签（横幅），缺省字符大小为满足所选标签宽度的最大字符。

### 固定长度横幅

使用 **TLS2200** 打印机，可以为横幅指定一个固定长度。横幅长度的范围从 26mm 至 312mm。

按 **<Shift> + <▲>** 和 **<Shift> + <▼>** 键可以设定横幅长度增加/减少 1mm。

固定长度允许使用 **H Justify** 指定在横幅的哪一点开始出现文本。**H Justify** 选项允许左、中、右调整。

## 条形码标签

### 创建条形码标签

**TLS2200** 打印机允许创建 Code 39 条形码标签。图例利用条码功能可以转成单一条码、几个条码或条码与文本同时打印。

### 设置条码操作

当标签中要加入条码时，以下几种选项允许自己设定条码格式和打印输出。

**Legend Type**（图例类型）：这个设置用于选择图例输入模式。按下 **<Bar Code>** 键可在“**Text（文本）**”和“**Bar Code（条形码）**”间切换。当设置为“**Bar Code**”模式，所有输入行/标签均打印为 **Code 39** 条形码。状态条（LCD 的第一行）会显示“**B**”提示当前为条形码模式。

**Bar Height**（条码高度）：该项设置可由设置菜单下的条形码子菜单进入。该选项允许设定 **Code 39** 条码的高度。高度范围从 1~26mm 并可按步长 1mm 增加/减少。

**Human Readable**（可读性）：该项设置可由设置菜单下的条形码子菜单进入。该选项允许设定条码是否与其表示的文本内容一起打印输出（可在 **ON** 或 **OFF** 间切换）。可读文本打印的字符尺寸从 2 号（5 个点）到 9 号（14 个点）。

**Rotation**（旋转）：该选项位于设置子菜单的“**Style**”中，允许在四个方向（0°、90°、180°、270°）旋转条形码。可以创建尖桩篱栅和阶梯风格的条形码。请注意：在选择旋转操作后，图例中的所有行（文

本和/或条码) 都按照所选旋转方向打印输出。无法设定某行单独旋转。

### Code 39 条形码

用于 TLS2200 打印机的条形码符号为 **Code 39**。其包含以下字符:

大写字母: **A~Z**  
 数字: **0~9**  
 空格字符  
 符号: **- . \$ / + %**

打印时输入的小写字母自动转换为大写。

### TLS2200 打印机条形码参数

象征表示: Code 39  
 窄条宽度: 2 个点 (0.25mm)  
 宽窄比例: 2:1  
 静态区域: 10 个点 (1.25mm)  
 浓度: 7.82CPI

### 最大条形码字符

条码每行最多的字符数量为 25 个。

标签宽度	每行最大允许条码字符数
0.5 英寸 (12.7mm)	*0
1.0 英寸 (25.4mm)	4
1.5 英寸 (38.1mm)	8

\*在标签上允许出现 0 字符 (静态区域和开始/停止字符占用全部宽度)。

建立包括条形码的标签, 按照以下步骤:

1. 按<Bar Code>键从“Text”模式切换图例至“Bar code”模式 (“B”显示在状态行中)。
2. 按<Func> + <Setup>组合键进入设置菜单。
3. 按<▼>键 1 次选择“Bar code”, 然后按<Enter>键。
4. 用光标突出显示“Bar Height”, 然后按<Enter>键。
5. 使用<▲>和<▼>键设置条码的高度, 然后按<Enter>键。
6. 按<▼>键 1 次选择“Human Readable”, 然后按<Enter>键。
7. 按<▲>和<▼>键切换可读性至 ON 或 OFF, 然后按<Enter>键。
8. 如果选择可读性为 ON, 按<▲>和<▼>键选择文本字符大小, 然后按<Enter>键。
9. 按<Delete>键返回上一级菜单。
10. 按两次<▼>键选择“Style”, 然后按<Enter>键。
11. 用光标突出显示“Rotation”, 按<Enter>键。
12. 使用<▲>和<▼>键选择旋转角度, 然后按<Enter>键。
13. 按下<Func> + <Exit>组合键退出并返回到文本编辑屏幕。
14. 输入需要打印成条码的文本然后打印。

## 多个条码

标签中可以输入多个条码，但每行只能输入一个条码。每个标签上条码高度只能设定为一个值，与输入标签的条码数量无关。

## 文本和条码模式间的切换

一行内已经输入的文本可以从文本切换到条码模式并且全部替代。如果条码或被转换的文本尺寸无法适合标签，当要打印标签时会得到“**Reduce Type Size**（减小字符尺寸）”的提示。移动到要转换的行，减小字符尺寸（文本）或条码高度（条码），然后再次打印。

---

**注意：**如果一行中包含非 Code 39 条码中的字符，你是无法将图例从文本转换条码模式的。

---

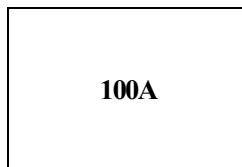
## 自学指导

以下部分将一步一步带领你使用打印机的多种不同功能创建并打印标签。

每个练习开始前如果没有注明使用标签的编号，则默认为使用 PTL-19-423 标签。该标签尺寸为 25.4mm×25.4mm 并随打印机一起提供作为样品标签。

### T1: 创建一个一行的图例，元件标签

要打印的标签:



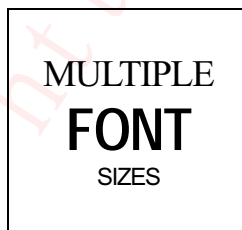
设置状态:

**H Justify** (水平调整): **Center** (中心)  
**V Justify** (垂直调整): **Center** (中心)  
**Rotation** (旋转角度): **0 Degrees** (0 度)  
**Format** (格式): **Component** (元件)

1. 检查状态行以确认是在元件模式。如果不是，按<Shift> + <Wire>键从线标模式切换至元件模式。
2. 在第一行输入 **100A**。(字符设定为缺省尺寸—9 号)
3. 按<Print>键。

### T2: 使用多种字符尺寸创建一个元件标签

要打印的标签:



设置状态:

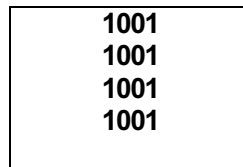
**H Justify** (水平调整): **Center** (中心)  
**V Justify** (垂直调整): **Center** (中心)  
**Rotation** (旋转角度): **0 Degrees** (0 度)  
**Format** (格式): **Component** (元件)

1. 按下<Legend Clear>键清除第一行的内容。
2. 设置字符尺寸为缺省值 9 号，第一行输入 **MULTIPLE**，然后按<Enter>键。
3. 按<Shift> + <▲>组合键 3 次增加字符尺寸至 12 号。
4. 在第二行输入 **FONT**，然后按<Enter>键。
5. 按<Shift> + <▼>组合键 8 次，字符尺寸从 12 减至 4 号。
6. 在第三行输入 **SIZES**。
7. 按<Print>键。



### T3: 创建一个线标

要打印的标签:



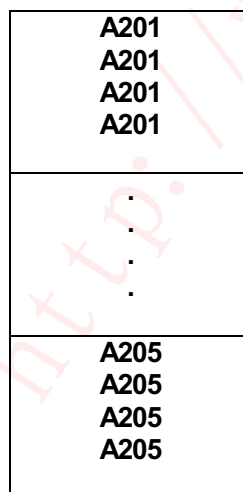
设置状态:

**H Justify** (水平调整): **Center** (中心)  
**V Justify** (垂直调整): **Center** (中心)  
**Rotation** (旋转角度): **0 Degrees** (0 度)  
**Format** (格式): **Component** (元件)

1. 按<Shift> + <Form Clear>键删除所有行的文本内容并恢复缺省字符尺寸为 9 号。
2. 按<Shift> + <Wire>组合键来改变格式，从“Component”变至“Wire”（注意 LCD 状态行的“C”变为“W”）。
3. 在第一行输入 1001。
4. 按<Print>键。

### T4: 建立序列线标

要打印的标签:



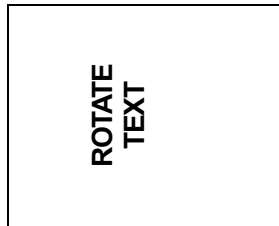
设置状态:

**H Justify** (水平调整): **Center** (中心)  
**V Justify** (垂直调整): **Center** (中心)  
**Rotation** (旋转角度): **0 Degrees** (0 度)  
**Format** (格式): **Wire** (线标)

1. 按下<Legend Clear>键清除第一行的内容。
2. 检查状态行以确认是在线标模式。如果不是，按<Shift> + <Wire>键从元件模式切换至线标模式。
3. 在第一行输入 A201。
4. 按<Left Arrow>键定位光标在最后一个字符下面。
5. 按<Func> + <Serial>。
6. 当出现“**No. to Serial?**”提示信息时，输入 5，然后按<Enter>键。
7. 当出现“**No. of Copies?**”提示信息时，输入 2。
8. 按<Enter>或<Print>键。打印机将打印两套上述标签。

### T5: 创建带有旋转文本的标签，打印多个拷贝

要打印的标签:



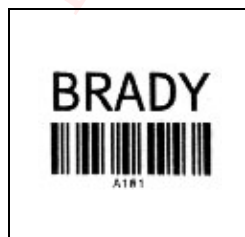
设置状态:

**H Justify** (水平调整): **Center** (中心)  
**V Justify** (垂直调整): **Center** (中心)  
**Rotation** (旋转角度): **0 Degrees** (0 度)  
**Format** (格式): **Component** (元件)

1. 检查状态行以确认是在元件模式。如果不是，按<Shift> + <Wire>键从线标模式切换至元件模式。
2. 按<Shift> + <Form Clear>键删除所有行的文本内容并恢复缺省字符尺寸为 9 号。
3. 按<Func> + <Setup>组合键进入设置菜单。
4. 按<▼>键 3 次移动到 **Style** 子菜单，然后按<Enter>键。
5. 光标突出显示“**Rotation**”，按<Enter>键。
6. 按<▲>键 1 次选择“**90 Degrees**”。
7. 按<Enter>键。
8. 按<Func> + <Exit>退出返回到文本编辑屏幕。
9. 按<Shift> + <▲>键 1 次增加字符尺寸至 10 号。
10. 在第一行输入 **ROTATE**，然后按<Enter>键。
11. 在第二行输入 **TEXT**。
12. 按<Func> + <Multi Print>键。
13. 出现“**No. of Copies?**”提示信息时，输入 **3**。
14. 按<Print>键。打印机将打印上述标签三次。

### T6: 创建一个条形码标签

要打印的标签:



设置状态:

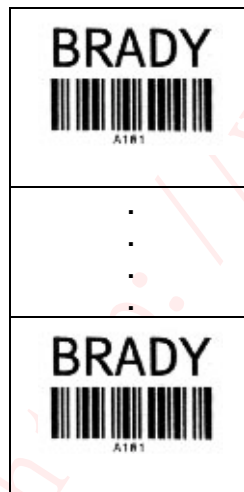
**H Justify** (水平调整): **Center** (中心)  
**V Justify** (垂直调整): **Center** (中心)  
**Rotation** (旋转角度): **0 Degrees** (0 度)  
**Format** (格式): **Component** (元件)  
**Legend Type** (图例类型): **Text** (文本)

1. 按<Shift> + <Form Clear>键删除所有行的内容并恢复缺省字符尺寸为 9 号。
2. 按<Func> + <Setup>进入设置菜单。
3. 按<▼>键 3 次移动到 **Style** 子菜单，然后按<Enter>键。
4. 光标突出显示“**Rotation**”，按<Enter>键。

5. 按<▼>键1次选择“0 Degrees”。
6. 按<Enter>键。
7. 按<Delete>键返回设置菜单。
8. 按<▲>键2次选择“Barcode”，然后按<Enter>键。
9. 光标突出显示“Bar Height”，按<Enter>键。
10. 使用<▲>和<▼>键选择需要的条码高度为0.31496英寸（8mm），然后按<Enter>键。
11. 使用<▼>键选择“Human Readable”，然后按<Enter>键。
12. 使用<▲>和<▼>键切换条码可读性注释为打开（ON）状态，然后按<Enter>键。
13. 按<Func> + <Exit>退出并返回到文本编辑屏幕。
14. 光标突出显示第一行时，按<Shift> + <▲>键2次增加字符尺寸至11号。
15. 在第一行输入BRADY，然后按<Enter>键。
16. 按下<Bar Code>键从第二行开始切换“Text（文本）”模式至“Barcode（条码）”模式（状态显示行会显示“B”）。
17. 在第二行输入A101。
18. 按<Print>键。

### T7: 创建一个序列 条码标签

要打印的标签:



设置状态:

**H Justify**（水平调整）: **Center**（中心）  
**V Justify**（垂直调整）: **Center**（中心）  
**Rotation**（旋转角度）: **0 Degrees**（0度）  
**Format**（格式）: **Component**（元件）  
**Legend Type**（图例类型）: **Text**（文本）

1. 重复前一个练习的1~12步骤。
2. 按<◀>键定位光标在最后一个字符下面。
3. 按<Func> + <Serial>。
4. 出现“No. to Serial?”提示信息时，输入5，然后按<Enter>键。
5. 出现“No. of Copies?”提示信息时，输入1。
6. 按<Enter>或<Print>键。打印机打印条码序列标签，从A101至A105。

### T8: 创建一个端子块标签（该练习使用PTLTB-400-375型标签）

要打印的标签:

101
102
103
104
105
106
107
108
109
110

设置状态:

**H Justify** (水平调整): **Center** (中心)  
**V Justify** (垂直调整): **Center** (中心)  
**Rotation** (旋转角度): **0 Degrees** (0 度)  
**Format** (格式): **Component** (元件)  
**Legend Type** (图例类型): **Text** (文本)

1. 按<Shift> + <Form Clear>键删除所有行的内容并恢复缺省字符尺寸为 6 号。
2. 按<Func> + <Setup>进入设置菜单。
3. 按<▼>键 6 次选择 “Units”，然后按<Enter>键。
4. 按<▲>和<▼>键切换至 “Metric (公制)”，然后按<Enter>键。
5. 按<▲>键 4 次选择 “Continuous”，然后按<Enter>键。
6. 光标突出显示 “Terminal Block”，按<Enter>键。
7. 使用<▲>和<▼>键选择端子块的重复值为 6mm，然后按<Enter>键。
8. 按<Func> + <Exit>退出并返回到文本编辑屏幕。
9. 光标突出显示第一行时，按<Shift> + <▲>键 1 次增加字符尺寸至 7 号。
10. 在第一行输入 101。
11. 按<◀>键。
12. 按<Func> + <Serial>。
13. 出现 “No. to Serial?” 提示信息时，输入 10，然后按<Enter>键。
14. 出现 “No. of Copies?” 提示信息时，输入 1。
15. 按<Enter>或<Print>键。打印机将打印 10 套端子块标签 (每套从 101 至 110)。
16. 按<Feed>键输送打印好的端子条带标签至裁减位。

#### T9: 创建一个配线架面板标签 (该练习使用 PTL-8-422 型标签)

要打印的标签:

设置状态:

**H Justify** (水平调整): **Center** (中心)  
**V Justify** (垂直调整): **Center** (中心)  
**Rotation** (旋转角度): **0 Degrees** (0 度)  
**Format** (格式): **Component** (元件)  
**Legend Type** (图例类型): **Text** (文本)

C012	1.	按<Shift> + <Form Clear>键删除所有行的内容并恢复缺省字符尺寸为 14 号。
01D	2.	按<Func> + <Setup>进入设置菜单。
C012	3.	按<▼>键 6 次选择 “Units”，然后按<Enter>键。
02D	4.	按<▲>和<▼>键切换 Units（单位）至 “Metric（公制）”，然后按<Enter>键。
C012	5.	按<▲>键 4 次选择 “Continuous”，然后按<Enter>键。
03D	6.	按<▲>键 1 次选择 “Terminal Block”，然后按<Enter>键。
C012	7.	使用<▲>和<▼>键选择端子块的重复值为 15.25mm，然后按<Enter>键。
04D	8.	按<Func> + <Exit>退出并返回到文本编辑屏幕。
C012	9.	光标突出显示第一行时，按<Shift> + <▲>键 1 次增加字符尺寸至 6 号。
05D	10.	在第一行输入 C012，然后按<Enter>键。
C012	11.	在第二行输入 01D。
...	12.	按<◀>键 2 次。
C012	13.	按<Func> + <Serial>。
12D	14.	出现 “No. to Serial?” 提示信息时输入 12，然后按<Enter>键。
	15.	出现 “No. of Copies?” 提示信息时，输入 1。
	16.	按<Enter>或<Print>键。打印机将打印 12 套长的配线架面板标签（每套从 01D 至 12D）。
	17.	按<Feed>键输送打印好的配线架面板标签至裁减位。

#### T10: 创建一个连续标签（该练习使用 PTL-8-422 型标签）

要打印的标签:

BX1.10H2CC 10 Base T HUB TO 2ND FLOOR CALL CENTER	设置状态:	<b>H Justify</b> （水平调整）: <b>Left</b> （居左）
		<b>V Justify</b> （垂直调整）: <b>Center</b> （中心）
		<b>Rotation</b> （旋转角度）: <b>0 Degrees</b> （0 度）
		<b>Format</b> （格式）: <b>Component</b> （元件）
		<b>Legend Type</b> （图例类型）: <b>Text</b> （文本）
		1. 按<Shift> + <Form Clear>键删除所有行的内容并恢复缺省字符尺寸为 14 号。
		2. 按<Func> + <Setup>进入设置菜单。
		3. 按<▼>键 3 次移动到 <b>Style</b> 子菜单，然后按<Enter>键。
		4. 按<▼>键 1 次选择 “H Justify”，然后按<Enter>键。
		5. 按<▲>和<▼>键选择 “Left”，然后按<Enter>键。
		6. 按<Delete>键退出并返回到设置菜单。
		7. 按<▲>键 1 次选择 “Continuous”，然后按<Enter>键。
		8. 按<▼>键 1 次选择 “Banner”，然后按<Enter>键。
	9. 按<▲>和<▼>键切换方向至 “Horizontal”，然后按<Enter>键。	
	10. 按<Func> + <Exit>退出并返回到文本编辑屏幕。	
	11. 在第一行输入 <b>BX1.10H2CC 10 Base T HUB TO 2ND FLOOR CALL CENTER.</b>	
	12. 按<Print>键。	

#### T11: 创建一个固定长度的横幅标签（该练习使用 PTL-43-439OR 型标签）

要打印的标签:

**220 VOLTS**

设置状态:

**H Justify** (水平调整): **Center** (中心)  
**V Justify** (垂直调整): **Center** (中心)  
**Rotation** (旋转角度): **0 Degrees** (0 度)  
**Format** (格式): **Component** (元件)  
**Legend Type** (图例类型): **Text** (文本)

1. 按<Shift> + <Form Clear>键删除所有行的内容并恢复缺省字符尺寸为 19 号。
2. 按<Func> + <Setup>进入设置菜单。
3. 按<▼>键 6 次选择“Units”，然后按<Enter>键。
4. 按<▲>和<▼>键切换 Units (单位) 至“Metric (公制)”，然后按<Enter>键。
5. 按<▲>键 4 次选择“Continuous”，然后按<Enter>键。
6. 按<▼>键 1 次选择“Fixed Length”，然后按<Enter>键。
7. 使用<▲>和<▼>键选择固定长度值为 143mm，然后按<Enter>键。
8. 按<Func> + <Exit>退出并返回到文本编辑屏幕。
9. 在第一行输入 **220 VOLTS**。
10. 按<Print>键。
11. 按<Feed>键输送打印好的横幅至裁减位置。

## T12: 创建一个图例列表, 元件标签

要打印的标签:

<b>PANEL1</b>
<b>PANEL1A</b>
<b>PANEL2</b>

设置状态:

**H Justify** (水平调整): **Center** (中心)  
**V Justify** (垂直调整): **Center** (中心)  
**Rotation** (旋转角度): **0 Degrees** (0 度)  
**Format** (格式): **Component** (元件)  
**Legend Type** (图例类型): **Text** (文本)

1. 按<List>键进入列表菜单。
2. 按<▼>键 1 次选择 **Create**，之后按<Enter>键。
3. 当提示“Enter List Name”信息时，输入 **LIST1**，之后按<Enter>键。
4. 当提示“Enter Part No.”信息时，输入 **PTL-19-423**，之后按<Enter>键。
5. 按<Shift> + <Form Clear>键删除所有行的内容并恢复缺省字符尺寸为 9 号。
6. 在第一行输入 **PANEL1**。
7. 按<Func> + <Save>键。
8. 按<Shift> + <Legend Clear>键。
9. 在第一行输入 **PANEL1A**。
10. 按<Func> + <Save>键。
11. 按<Shift> + <Legend Clear>键。
12. 在第一行输入 **PANEL2**。

13. 按<Func> + <Save>键。
14. 按<List>键。
15. 按<▼>键2次选择“Print”，然后按<Enter>键。
16. 出现“No. of Copies?”提示信息时，输入1，然后按<Enter>键。

### T13: 创建一个图例列表，使用多种字符和旋转

要打印的标签:

100A
100B
100C

设置状态:

**H Justify** (水平调整): **Center** (中心)  
**V Justify** (垂直调整): **Center** (中心)  
**Rotation** (旋转角度): **0 Degrees** (0度)  
**Format** (格式): **Component** (元件)  
**Legend Type** (图例类型): **Text** (文本)

1. 按<List>键进入列表菜单。
2. 按<▼>键1次选择 **Create**，之后按<Enter>键。
3. 当提示“Enter List Name”信息时，输入 **LIST2**，之后按<Enter>键。
4. 当提示“Enter Part No.”信息时，输入 **PTL-19-423**，之后按<Enter>键。
5. 按<Shift> + <Form Clear>键删除所有行的内容并恢复缺省字符尺寸为9号。
6. 在第一行输入 **100A**。
7. 按<Func> + <Save>键。
8. 按<Shift> + <Legend Clear>键。
9. 按<Shift> + <▼>键2次减小字号至7号。
10. 在第一行输入 **100B**。
11. 按<Func> + <Save>键。
12. 按<Shift> + <Legend Clear>键。
13. 按<Func> + <Setup>进入设置菜单。
14. 按<▼>键3次移动到 **Style** 子菜单，然后按<Enter>键。
15. 光标突出显示“**Rotation**”，按<Enter>键。
16. 按<▲>键3次选择“**270 Degrees**”，然后按<Enter>键。
17. 按<Func> + <Exit>退出并返回到文本编辑屏幕。
18. 在第一行输入 **100C**。
19. 按<Func> + <Save>键。
20. 按<List>键。
21. 按<▼>键2次选择“Print”，然后按<Enter>键。
22. 出现“No. of Copies?”提示信息时，输入1，然后按<Enter>键。

### T14: 创建一个图例列表，线标，打印多个拷贝

要打印的标签:

A1000 A1000 A1000 A1000
A2050 A2050 A2050 A2050
A2067 A2067 A2067 A2067

设置状态:

**H Justify** (水平调整): **Center** (中心)  
**V Justify** (垂直调整): **Center** (中心)  
**Rotation** (旋转角度): **0 Degrees** (0 度)  
**Format** (格式): **Component** (元件)

1. 按<List>键进入列表菜单。
2. 按<▼>键 1 次选择 **Create**，之后按<Enter>键。
3. 当提示“**Enter List Name**”信息时，输入 **LIST3**，之后按<Enter>键。
4. 当提示“**Enter Part No.**”信息时，输入 **PTL-19-423**，之后按<Enter>键。
5. 按<Shift> + <Form Clear>键删除所有行的内容并恢复缺省字符尺寸为 9 号。
6. 按<Func> + <Setup>进入设置菜单。
7. 按<▼>键 3 次移动到 **Style** 子菜单，然后按<Enter>键。
8. 光标突出显示“**Rotation**”，按<Enter>键。
9. 按<▲>或<▼>键切换至“**0 Degrees**”，然后按<Enter>键。
10. 按<Func> + <Exit>退出并返回到文本编辑屏幕。
11. 按<Shift> + <Wire>组合键来改变格式，从“**Component**”变至“**Wire**”（注意 LCD 状态行的“**C**”变为“**W**”）。
12. 在第一行输入 **A1000**。
13. 按<Func> + <Save>键。
14. 按<Shift> + <Legend Clear>键。
15. 在第一行输入 **A2050**。
16. 按<Func> + <Save>键。
17. 按<Shift> + <Legend Clear>键。
18. 在第一行输入 **A2067**。
19. 按<Func> + <Save>键。
20. 按<List>键。
21. 按<▼>键 2 次选择“**Print**”，然后按<Enter>键。
22. 出现“**No. of Copies?**”提示信息时，输入 **2**，然后按<Enter>键。

#### T15: 创建并调出一个图例列表，条码标签

要打印的标签:





设置状态:

**H Justify** (水平调整): **Center** (中心)  
**V Justify** (垂直调整): **Center** (中心)  
**Rotation** (旋转角度): **0 Degrees** (0 度)  
**Format** (格式): **Component** (元件)  
**Legend Type** (图例类型): **Text** (文本)

1. 按<List>键进入列表菜单。
2. 按<▼>键 1 次选择 **Create**, 之后按<Enter>键。
3. 当提示“**Enter List Name**”信息时, 输入 **LIST4**, 之后按<Enter>键。
4. 当提示“**Enter Part No.**”信息时, 输入 **PTL-19-423**, 之后按<Enter>键。
5. 按<Shift> + <Form Clear>键删除所有行的内容并恢复缺省字符尺寸为 9 号。
6. 按<Func> + <Setup>进入设置菜单。
7. 按<▼>键 1 次选择“**Barcode**”, 然后按<Enter>键。
8. 光标突出显示“**Bar Height**”, 按<Enter>键。
9. 使用<▲>和<▼>键选择需要的条码高度为 0.31496 英寸 (8mm), 然后按<Enter>键。
10. 使用<▼>键 1 次选择“**Human Readable**”, 然后按<Enter>键。
11. 使用<▲>和<▼>键切换条码可读性注释为打开 (**ON**) 状态, 然后按<Enter>键。
12. 使用<▲>和<▼>键选择需要的字符尺寸为 6 号, 然后按<Enter>键。
13. 按<Func> + <Exit>退出并返回到文本编辑屏幕。
14. 光标在第一行时, 按<Shift> + <▲>组合键 2 次增加字符尺寸至 11 号。
15. 在第一行输入 **BRADY**, 然后按<Enter>键。
16. 按下<Bar Code>键从第二行开始切换“**Text (文本)**”模式至“**Barcode (条码)**”模式 (状态显示行会显示“**B**”)。
17. 在第二行输入 **A101**。
18. 按<Func> + <Save>键。
19. 按<Shift> + <Legend Clear>键只清除第二行文本内容。
20. 在第二行输入 **B101**。
21. 按<Func> + <Save>键。
22. 关闭打印机。

选择 (调出) **LIST4** 为激活列表:

1. 打开打印机。
2. 按<List>键进入列表菜单。
3. 光标突出显示“**Select**”, 按<Enter>键。
4. 使用<▲>和<▼>键选择 **List4**, 然后按<Enter>键。标签编号出现, 随后进入文本编辑屏幕。**List4** 成为激活列表。
5. 按<List>键进入列表菜单。

6. 按<▼>键 2 次选择 **Print**，然后按<Enter>键。
7. 光标突出显示“**Rotation**”，按<Enter>键。
8. 按<▲>键 3 次选择“**270 Degrees**”，然后按<Enter>键。
9. 出现“**No. of Copies?**”提示信息时，输入 **1**，然后按<Enter>键。

#### T16: 创建一个图例列表，调出并编辑图例

要打印的标签:

<b>100A</b>
<b>100B</b>

设置状态:

**H Justify** (水平调整): **Center** (中心)  
**V Justify** (垂直调整): **Center** (中心)  
**Rotation** (旋转角度): **0 Degrees** (0 度)  
**Format** (格式): **Component** (元件)  
**Legend Type** (图例类型): **Text** (文本)

1. 按<List>键进入列表菜单。
2. 按<▼>键 1 次选择 **Create**，之后按<Enter>键。
3. 当提示“**Enter List Name**”信息时，输入 **LIST5**，之后按<Enter>键。
4. 当提示“**Enter Part No.**”信息时，输入 **PTL-19-423**，之后按<Enter>键。
5. 按<Shift> + <Form Clear>键删除所有行的内容并恢复缺省字符尺寸为 9 号。
6. 在第一行输入 **100A**。
7. 按<Func> + <Save>键。
8. 按<Shift> + <Legend Clear>。
9. 在第一行输入 **100B**。
10. 按<Func> + <Save>键。
11. 关闭打印机。

选择（调出）**LIST5** 为激活列表:

1. 打开打印机。
2. 按<List>键进入列表菜单。
3. 光标突出显示“**Select**”，按<Enter>键。
4. 使用<▲>和<▼>键选择 **List5**，然后按<Enter>键。标签编号出现，随后进入文本编辑屏幕。**List5** 成为激活列表。

添加图例到 **LIST5**:

1. 按<Shift> + <Form Clear>键删除所有行的内容并恢复缺省字符尺寸为 9 号
2. 在第一行输入 **100C**。
3. 按<Func> + <Save>键。图例添加至 **LIST5** 末尾。

调出并编辑存在 **LIST5** 中的图例:

1. 按<Func> + <Recall>键 2 次调出第二个图例显示在文本编辑屏幕。图例 **100B** 显示在文本编辑屏幕。

2. 按<Shift> + <▲>组合键 4 次增加字符尺寸至 13 号。
3. 按<Func> + <Save>键。
4. 当提示信息为“Save as New”或“Save as Current”时, 按<▼>键 1 次选择“Save as Current”。
5. 按<Enter>键。图例 100B 被编辑增大了字符尺寸。

删除 LIST5 中的一个图例:

1. 按下<Func> + <Recall>。图例 100C 显示在编辑屏幕。
2. 按下<Func> + <Shift> + <Delete>。图例 100C 从 LIST5 中被删除。
3. 按<List>键进入列表菜单。
4. 按<▼>键 2 次选择 Print, 然后按<Enter>键。
5. 出现“**No. of Copies?**”提示信息时, 输入 1, 然后按<Enter>键。

### T17: 创建一个图例列表, 横幅图例 (该练习使用 PTL-42-439OR 型标签)

要打印的标签:

设置状态:

**H Justify** (水平调整): **Center** (中心)  
**V Justify** (垂直调整): **Center** (中心)  
**Rotation** (旋转角度): **0 Degrees** (0 度)  
**Format** (格式): **Component** (元件)  
**Legend Type** (图例类型): **Text** (文本)

- |                |   |
|----------------|---|
| 120 VOLTS      | 1. 按<List>键进入列表菜单。  |
|                | 2. 按<▼>键 1 次选择 <b>Create</b> , 之后按<Enter>键。                           |
|                | 3. 当提示“ <b>Enter List Name</b> ”信息时, 输入 LIST6, 之后按<Enter>键。           |
|                | 4. 当提示“ <b>Enter Part No.</b> ”信息时, 输入 PTL-42-429, 之后按<Enter>键。       |
|                | 5. 按<Shift> + <Form Clear>键删除所有行的内容并恢复缺省字符尺寸为 18 号。                   |
| CAUTION        | 6. 按<Func> + <Setup>进入设置菜单。   |
|                | 7. 按<▼>键 6 次选择“ <b>Units</b> ”, 然后按<Enter>键。                          |
|                | 8. 按<▲>和<▼>键切换 <b>Units</b> (单位) 至“ <b>Metric</b> (公制)”, 然后按<Enter>键。 |
|                | 9. 按<▲>键 4 次选择“ <b>Continuous</b> ”, 然后按<Enter>键。                     |
| COMMUNICATIONS | 10. 光标高亮选择“ <b>Banner</b> ”, 然后按<Enter>键。                             |
|                | 11. 按<Func> + <Exit>退出并返回到文本编辑屏幕。                                     |
|                | 12. 在第一行输入 120 VOLTS。   |
|                | 13. 按<Func> + <Save>键。  |
|                | 14. 按<Shift> + <Legend Clear>。  |
|                | 15. 在第一行输入 CAUTION。   |
|                | 16. 按<Func> + <Save>键。  |
|                | 17. 按<Shift> + <Legend Clear>。  |
| CLOSET         | 18. 在第一行输入 COMMUNICATIONS CLOSET。                                     |
|                | 19. 按<Func> + <Save>键。  |
|                | 20. 按<List>键进入列表菜单。   |
|                | 21. 按<▼>键 2 次选择 Print, 然后按<Enter>键。                                   |
|                | 22. 出现“ <b>No. of Copies?</b> ”提示信息时, 输入 1, 然后按<Enter>键。              |