

<b>QLABEL-IV .....</b>	<b>1</b>
<b>第一篇：QLABEL-IV 概論 .....</b>	<b>1</b>
1: 簡介 .....	1
2: 安裝 .....	1
<b>第二篇：建立第一張標籤 .....</b>	<b>4</b>
3: 啓動 QLABEL-IV .....	4
4: 工作環境介紹 .....	4
5: 工具列的介紹 .....	5
6: 第一張標籤的製作和儲存 .....	6
7: 在標籤中輸入文字 .....	9
8: 在標籤中加入條碼 .....	11
9: 畫線、畫框和畫圓 .....	12
10: 在標籤中加入 MAXICODE .....	13
11: 在標籤中加入 PDF417 .....	14
12: 在標籤中加入 DATAMATRIX .....	14
13: 在標籤中加入 QR 碼 .....	15
14: 在標籤中加入圖形 .....	15
15: 使用變數和序列號 .....	17
16: 續印前一次列印的標籤 .....	19
17: 條碼機的計時器 .....	19
18: 資料庫的連結 .....	20
19: 列印標籤 .....	22
20: ADVANCE 功能表的說明 .....	23

# QLabel-IV

## 第一篇：QLabel-IV 概論

### 1: 簡介

作業環境：Windows 95/98/NT/2000/ME/XP

適用機種：EZ 系列中屬於頁編輯模式 (Page mode) 的條碼機

QLabel-IV 除了具有標籤設計的多種功能之外，還可以產生純文字模式的條碼機內建命令檔。此命令檔的附加檔名為 CMD。這個命令檔可以使用 DOS 指令如 COPY，TYPE，PRINT 等將檔案送到條碼機並列印出標籤。

由於 QLabel-IV 是以直接呼叫條碼機內建命令的方式來控制條碼機列印，所以整張標籤處理的時間會因標籤內的物件多寡而有所不同。因此，物件愈少，列印時的處理時間也就愈短。而如果標籤的列印張數愈多，整體列印的時間也會愈少；這比傳統純以繪圖模式處理的標籤製作軟體能節省較多的列印時間。

### 2: 安裝

在開始安裝前，先關閉所有其他的應用程式，以避免安裝程式和執行中的應用程式使用到同一個檔案而發生衝突。

1. 放入 QLabel-IV CD-ROM。安裝程式會自動執行。如果安裝程式無法自動執行，只要開啓“我的電腦”，滑鼠指到光碟機並按右鍵，選擇“自動播放”即可。若是沒有出現這個選項，可能是您的系統值已經被設定成關閉“自動安插通知”，建議請熟悉系統操作的人員來處理。此外，也可以使用“開始”功能表中的“執行”項目，在執行對話框中輸入 AUTORUN 並按「確定」即可（注意要加入光碟機的代表號如 D:\或 E:\）。
2. 第一個螢幕畫面如下所示，按「Next」繼續。



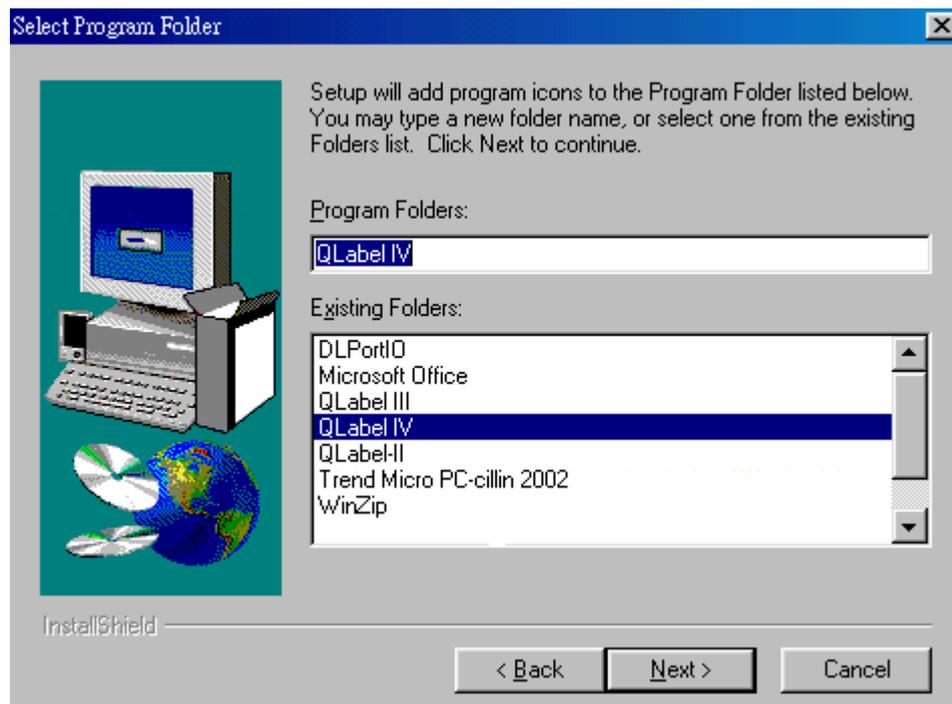
(a)

3. 選擇 QLabel-IV 的安裝目錄，按「Next」繼續。



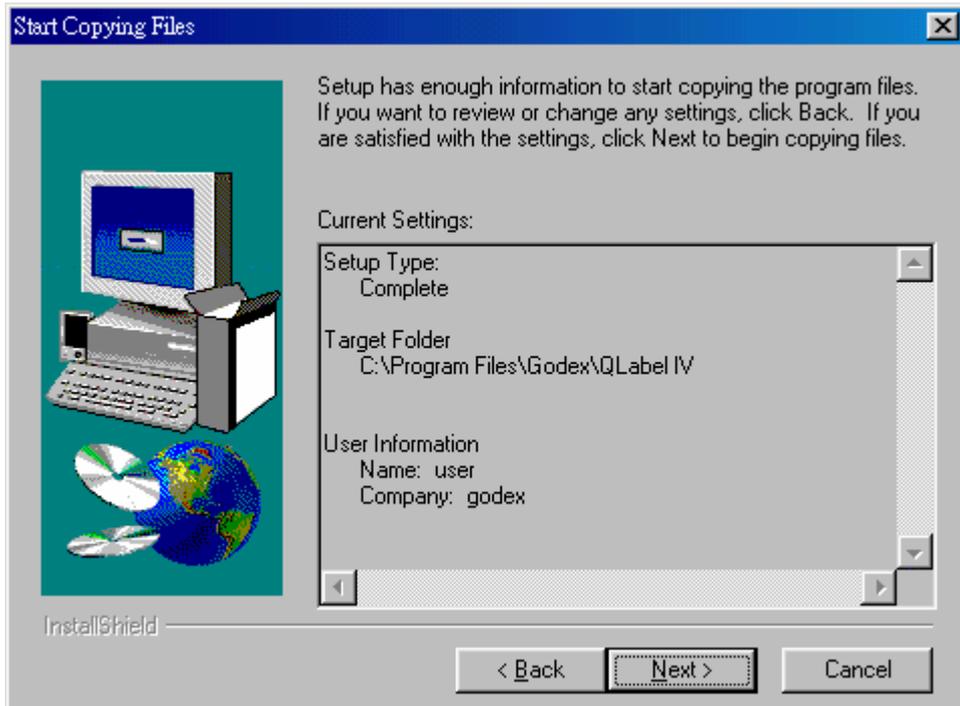
(b)

4. 輸入程式項目的名稱，您可以使用安裝程式所建議的名稱並直接按「Next」繼續。



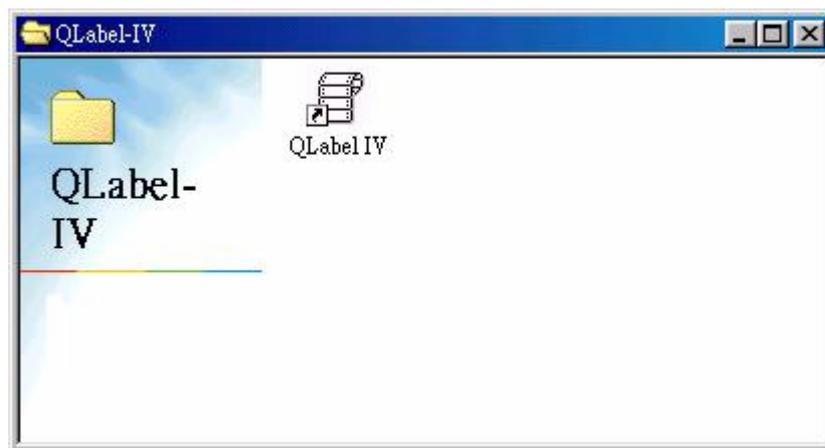
(c)

5. 檢查所設定的項目是否正確。如果正確，按「Next」開始安裝；否則按「Back」回頭修改。



(d)

6. 當安裝完成之後，會出現 QLABEL-IV 的資料夾，關閉這個資料夾即完成安裝的動作。



(e)

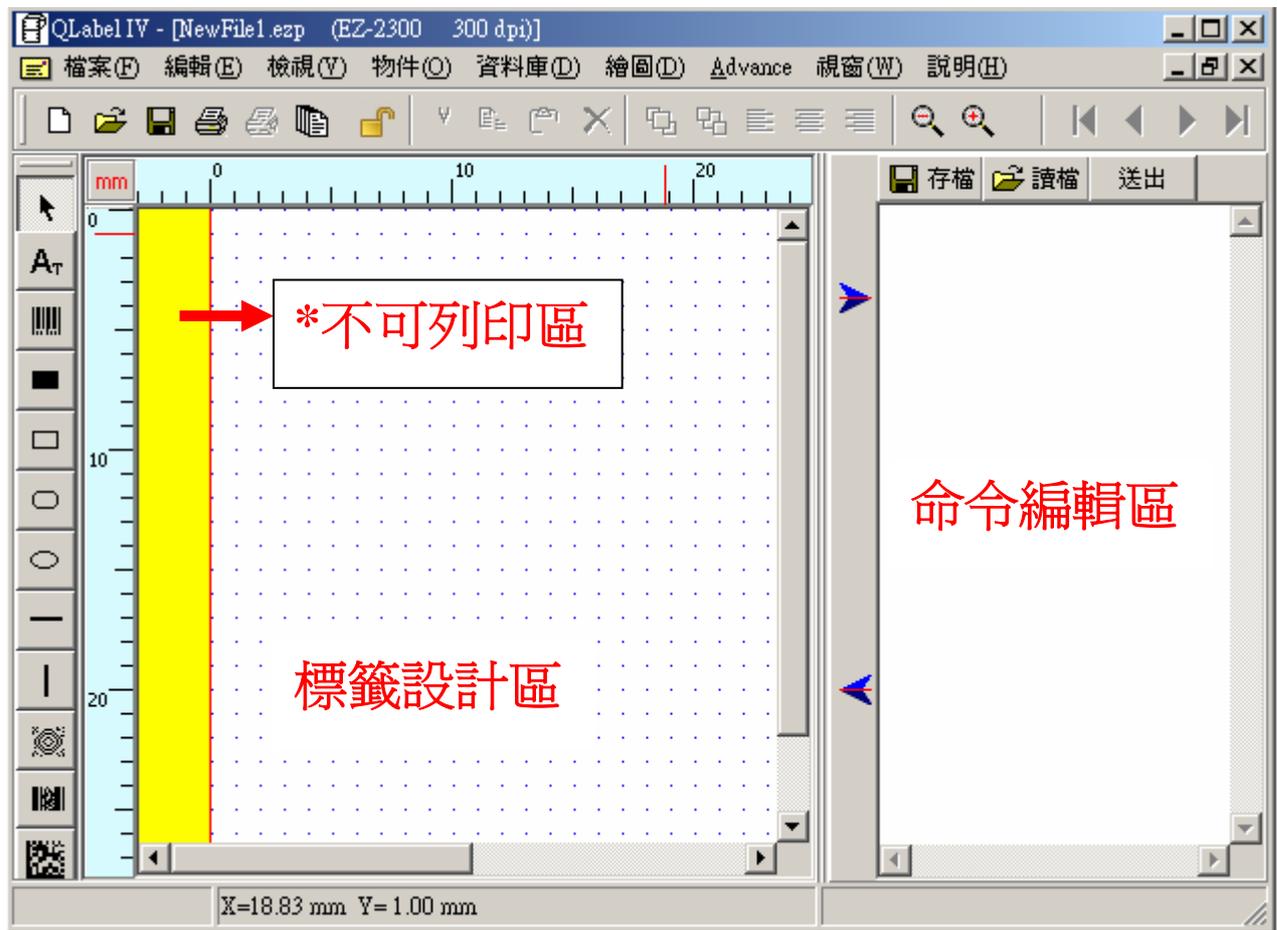
## 第二篇：建立第一張標籤

### 3: 啓動 QLabel-IV

點選「開始」功能表，從「程式集」中點選 QLabel-IV 的程式集並在程式項目上按一下滑鼠左鍵執行此軟體。當出現版權畫面時，可以直接點按  圖示來開啓一張新標籤。

### 4: 工作環境介紹

在開啓一張新標籤之後，軟體中會出現兩個編輯區域：左邊的是標籤設計區；右邊的是命令編輯區(此區只限 PRO 版才有)。在標籤設計區內，使用者可以任意設計需要的標籤並儲存所設計的標籤(檔案以 EZP 為副檔名)。而在命令編輯區，使用者可以將標籤設計區的內容以條碼機內建命令的格式顯示，並且以純文字模式儲存起來。如此在 DOS 模式下，使用者可以透過 DOS 指令如 COPY、PRINT、TYPE 等將此文字檔直接送到條碼機做列印的動作。除此之外，由於命令編輯區可以直接反應標籤設計區的內容，所以對於較高階的使用者如工程師、軟體設計師等，提供了較快速的學習工具。



\*不可列印區:當選擇條碼機種類為 EZ-2000 系列條碼機時，在標籤設計區的左方會出現 3mm 的不可列印區。

## 5: 工具列的介紹

爲了讓使用者在操作 QLabel-IV 時能更爲快速，所以提供了常用功能的圖示在畫面中。使用者可以透過按鍵點選的方式輕易的設計標籤，並進而節省操作的時間。各圖示所代表的功能說明如下。

	開啓一張新的標籤		移到上一筆
	開啓一個已經存在的標籤		移到下一筆
	儲存編輯中的標籤		移至....
	列印作用中的標籤		設定查詢條件
	續印前一次列印的標籤...		資料庫檢視/編輯
	鎖定物件		選擇
	剪下		新增文字: 使用條碼機內建字
	複製		新增條碼
	貼上		繪實心框/線
	清除		繪直角框
	物件往前移		繪圓角框
	物件往後移		繪圖/橢圓
	靠左對齊		新增 MAXICODE 碼
	置中		新增 PDF417 碼
	靠右對齊		新增 DataMartix 碼
	放大		新增 QR 碼
	縮小		插入圖形
	移到第一筆		新增文字:使用 WINDOW 字型
	移到最後一筆		

## 6: 第一張標籤的製作和儲存

### 開啓一張空白標籤

拉下「檔案」功能表，點選「開新檔案」，即可開啓一張空白標籤。

### 標籤的儲存

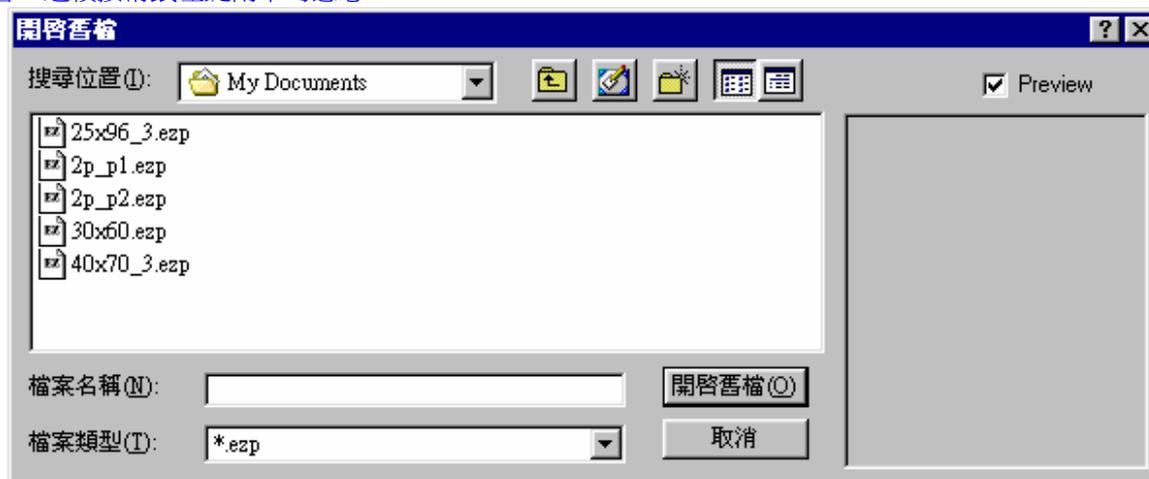
1. 要儲存這個新產生的標籤，同樣的拉下「檔案」功能表，點選「另存新檔」，在「另存新檔」的對框內輸入希望的檔案名稱（不要輸入副檔名，程式會自動為檔案加上 EZP 的副檔名），輸入完畢之後按【存檔】鍵。
2. 若要將檔案存成文字檔，只需按下螢幕中間的按鈕  將標籤內容以文字模式轉換到右邊的命令編輯區。此時標籤中若有未經下載的圖形、Window 字型或非條碼機內建命令所產生的物件(如圓、圓角框)，程式會提示不合法的物件總數並會要求做下載的動作。每一個被要求下載的物件皆會被反白提示，請依照被提示的物件輸入最適合的代表名稱（代表名稱只能為英文字母/數字，且有大小寫的分別，不可以含中文，要注意不要重複輸入相同的名稱）。

**說明** 您也可以使用「儲存」功能來儲存編輯中的檔案。如果這個檔案尚未命名，程式會要求使用者輸入檔案名稱。

### 開啓原有的標籤

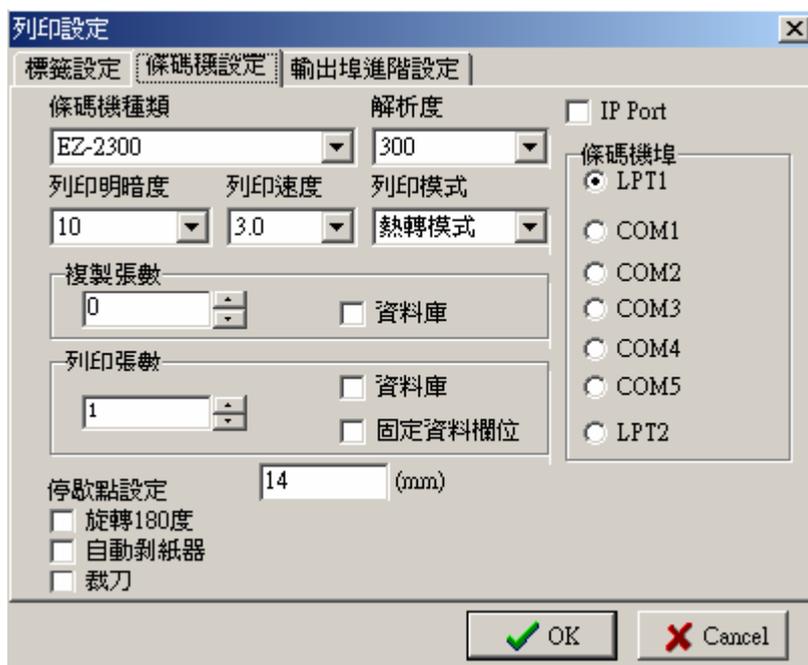
1. 拉下「檔案」功能表，點選「開啓舊檔」。
2. 如果檔案不在目前的對話框中，使用『搜尋位置』來尋找檔案所在的資料夾。在欲進入的資料夾上按雙響即可進入該資料夾。
3. 點選欲開啓的檔案，按【開啓】鍵即可（或是在欲開啓的檔案上按雙響）。

按雙響：連續按滑鼠左鍵兩下的意思



## 更改條碼機的設定

1. 拉下「檔案」功能表，點選「條碼機設定」。
2. 在「列印設定」對話框中輸入相關設定：
  - 要改變條碼機的種類，直接在『條碼機種類』欄中選擇即可。如果不確定所使用的條碼機種類，只要檢查條碼機的正面貼標即可。若是仍不清楚，機器背面有更詳細的種類標示。這裡的條碼機種類是以系列為代表，機器背面所列的是系列中的進一步規格。
  - 停歇點設定：標籤列印完之後的停止位置(單位：mm)。值愈大表示送出的長度愈長 (設定值不可大於或等於標籤的高度)。每一種條碼機都有不同的停歇點設定值，請參考硬體技術手冊上條碼機內建命令中 (^E) 命令的說明。
  - 您可以更改任何一項的設定，若是有不能選擇的設定項目，則表示這個機種不提供該功能項的設定。

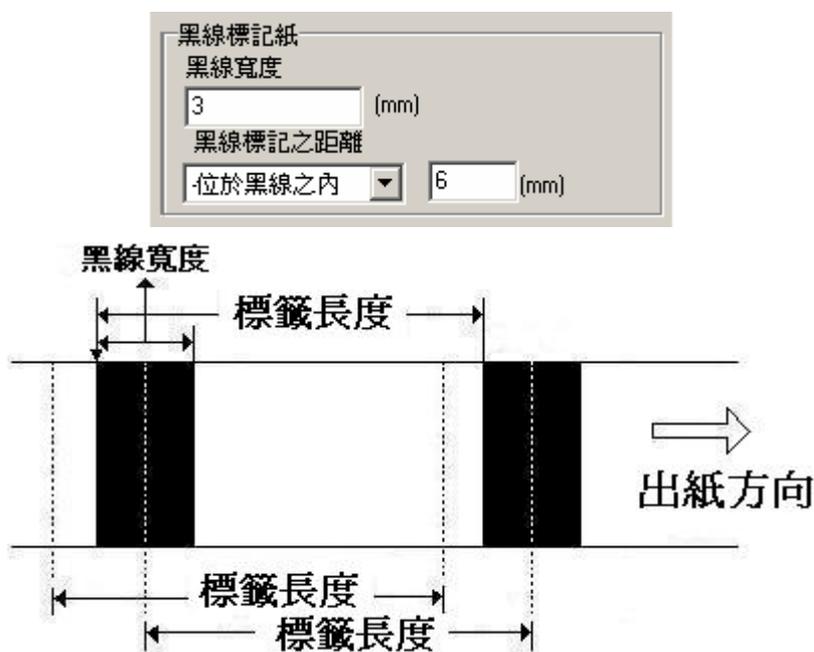


## 改變標籤的尺寸和紙張的種類

1. 拉下「檔案」功能表，點選「標籤版面設定」。
2. 修改標籤的高度、寬度及左邊的起印位置。
3. 選擇所使用的紙張種類並設定相關項目。



- 標籤紙：附有背膠的整卷貼紙，每張標籤之間的距離叫『標籤間距』。
- 連續紙：類似傳真紙包裝的整卷紙。由於是連續的，所以如果希望標籤之間能有區分的距離，可以設定『釋出長度』。
- 黑線標記紙：紙張背面有一小段或一整段的黑色區域的整卷紙。這類紙需要設定『黑線的厚度』及『起印點的位置』。
- 水平：鍵入數字使標籤以水平方式分割排列。
- 垂直：鍵入數字使標籤以垂直方式分割排列。
- 水平間距：標籤與標籤之間水平的間距。
- 垂直間距：標籤與標籤之間垂直的間距。



## 輸出埠的進階設定

如果要使用串列埠 (RS232 : com port) 連接條碼機執行列印，必須先設定與傳輸有關的相關設定項目。條碼機的出廠設定是：Baud Rate 9600，Parity none，Data length 8 bit，Stop bit 1，這裡的設定只針對設定電腦的串列埠。從「檔案」功能表點選「條碼機設定」。

1. 選取「輸出埠進階設定」。
2. 選取新的設定值。



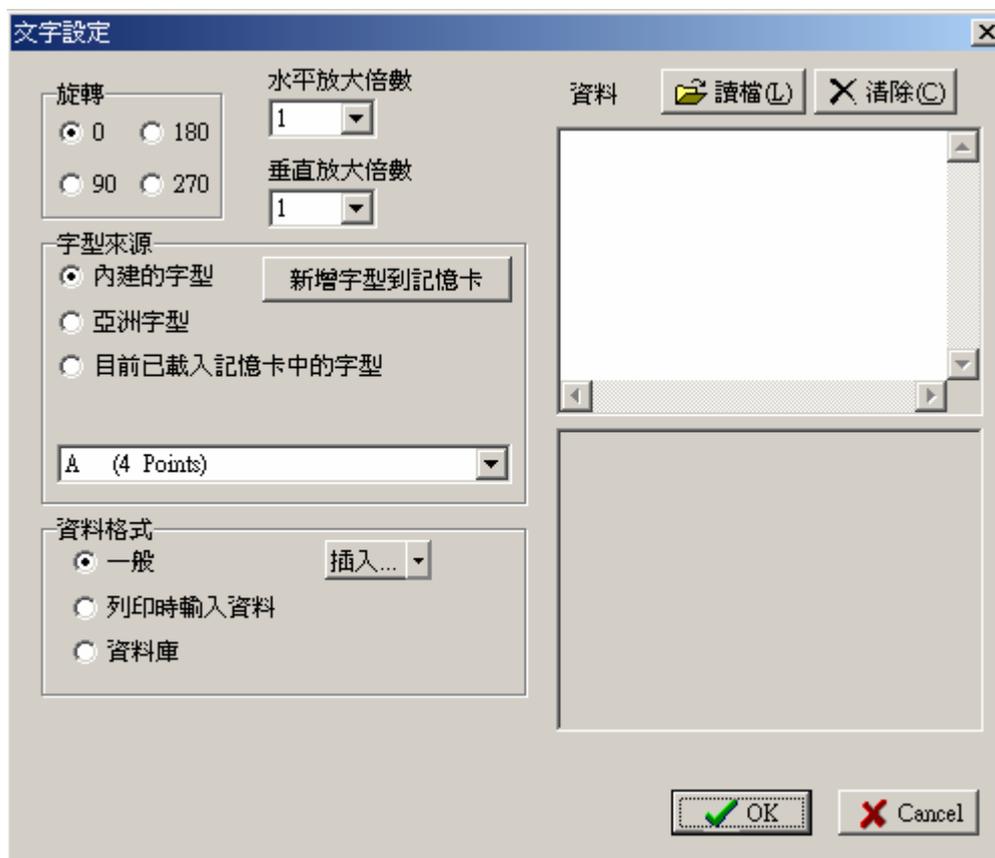
## 7: 在標籤中輸入文字

### 使用條碼機內建的字型或字型卡的字型

1. 點選 **A<sub>T</sub>**。
2. 移動滑鼠到要放入文字的位置，按一下滑鼠左鍵。
3. 在文字的對話框內，可任意設定字型種類，尺寸，旋轉角度及字體水平垂直放大。
4. 在文字輸入框內輸入文字，您也可以使用「讀檔」鍵開啓文字檔並將其內容放入輸入框內。

#### Note.

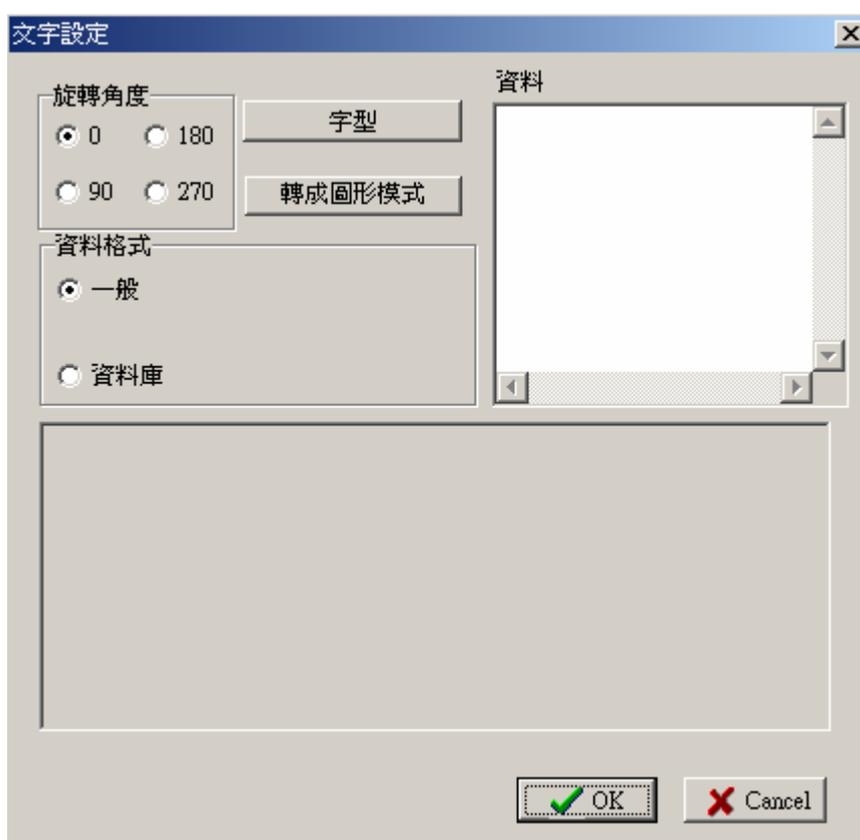
- 內建的字型：指的是條碼機的內建字，但只限使用於英文且無法選擇字型。
- 亞洲字型：此功能可將亞洲字型直接下載於條碼機中的機種使用。
- 目前已載入外部記憶體中的字型：如果您使用了下載字型的功能將 Windows 英文字型下載到外部記憶體中，就可以點選這個項目並指定所載入的字型代號。載入的字型同樣具有序列號及變數的功能，且同樣可以利用軟體做資料庫的連結。
- 若對於以上項目有任何不明白可詢問您的經銷商。



## 使用 Windows 所提供的字型

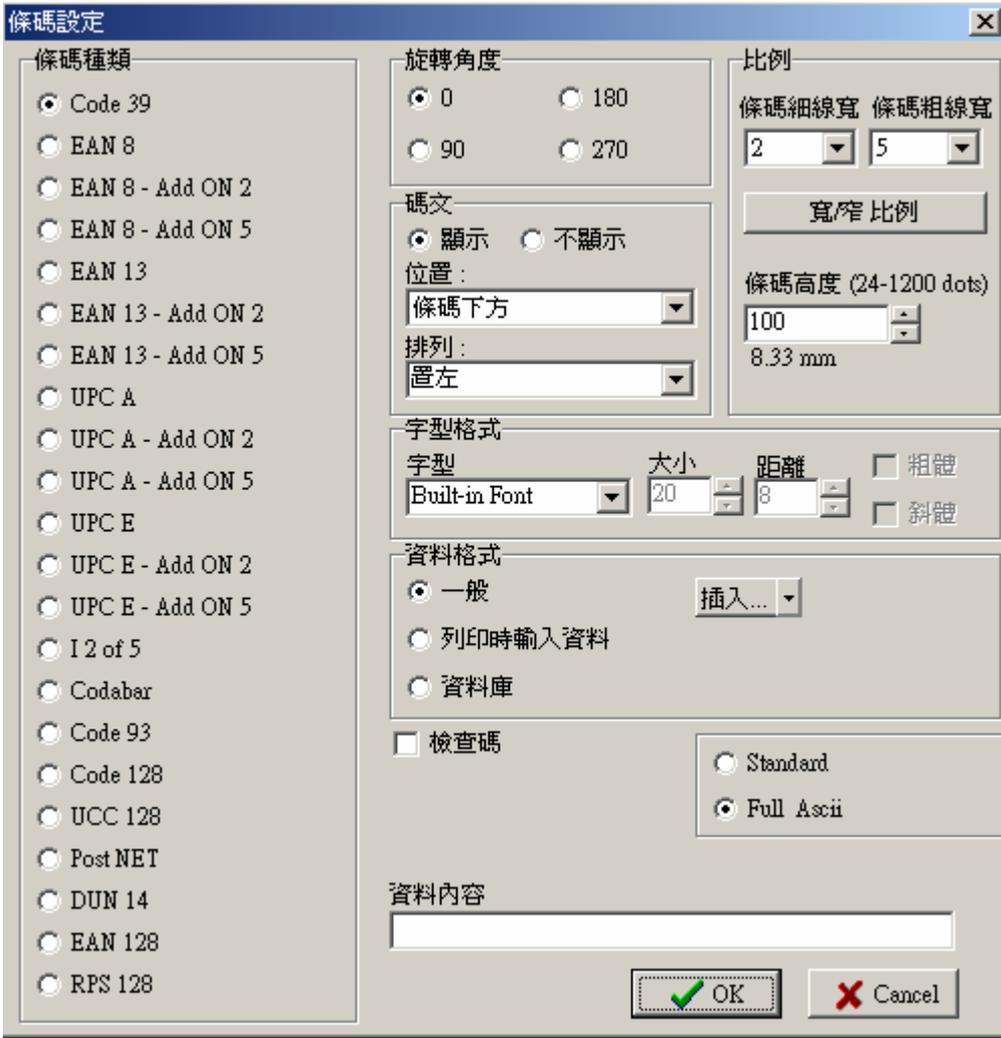
這項功能提供了 Windows 字型的使用。但由於 Windows 字型並不是條碼機的內建字，而是採用圖形的方式將 Windows 字型送到條碼機，所以在列印前的處理時間會隨著使用次數的增加而變慢。同時，這一類的文字無法具備序列號、變數或資料庫等功能。爲了提昇列印的效率，建議儘可能少用這種文字。

1. 點按 。
2. 移動滑鼠到要放入文字的位置，按一下滑鼠左鍵。
3. 在文字的對話框內，可任意設定 Windows 字型、尺寸及旋轉角度。此外，如果選擇將文字「轉成圖形模式」，則該文字將可以用圖形的方式載入到條碼機，如此也能提昇列印的效率。不過文字一但被轉成圖形，就無法再修改其內容，所以如何組合運用讓條碼機的字印效率最好將是使用者必須考慮的因素。
4. 「資料格式」中新增可與資料庫連接的功能。



## 8: 在標籤中加入條碼

1. 點按 。
2. 移動滑鼠到要放入條碼的位置，按一下滑鼠左鍵。
3. 在條碼設定的對話框內，會顯示有關條碼的相關設定。其中「條碼粗、細線比值」會影響條碼列印的正確性及 CCD 的讀取，所以在設定時需考慮其規定的標準。市面上已有專門的書籍在介紹條碼，使用者可以參考這類書本上的說明來設定。「碼文」中的「above」是將碼文顯示於條碼上方。「資料內容」讓使用者輸入條碼的資料。每一種條碼皆有不同的輸入規則，可以參考市面書籍的介紹。至於「資料格式」的使用則與文字的使用相同，至於變數和序列號的使用請參考『變數和序列號』一章的說明。



條碼設定

條碼種類

- Code 39
- EAN 8
- EAN 8 - Add ON 2
- EAN 8 - Add ON 5
- EAN 13
- EAN 13 - Add ON 2
- EAN 13 - Add ON 5
- UPC A
- UPC A - Add ON 2
- UPC A - Add ON 5
- UPC E
- UPC E - Add ON 2
- UPC E - Add ON 5
- I 2 of 5
- Codabar
- Code 93
- Code 128
- UCC 128
- Post NET
- DUN 14
- EAN 128
- RPS 128

旋轉角度

- 0
- 180
- 90
- 270

碼文

顯示  不顯示

位置：  
條碼下方

排列：  
置左

字體格式

字型：Built-in Font 大小：20 距離：8  粗體  斜體

資料格式

- 一般 插入...
- 列印時輸入資料
- 資料庫

檢查碼

- Standard
- Full Ascii

資料內容

比例

條碼細線寬 條碼粗線寬

2 5

寬窄比例

條碼高度 (24-1200 dots)

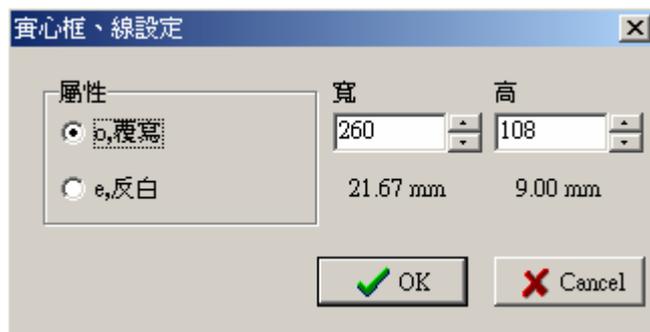
100 8.33 mm

OK Cancel

## 9: 畫線、畫框和畫圓

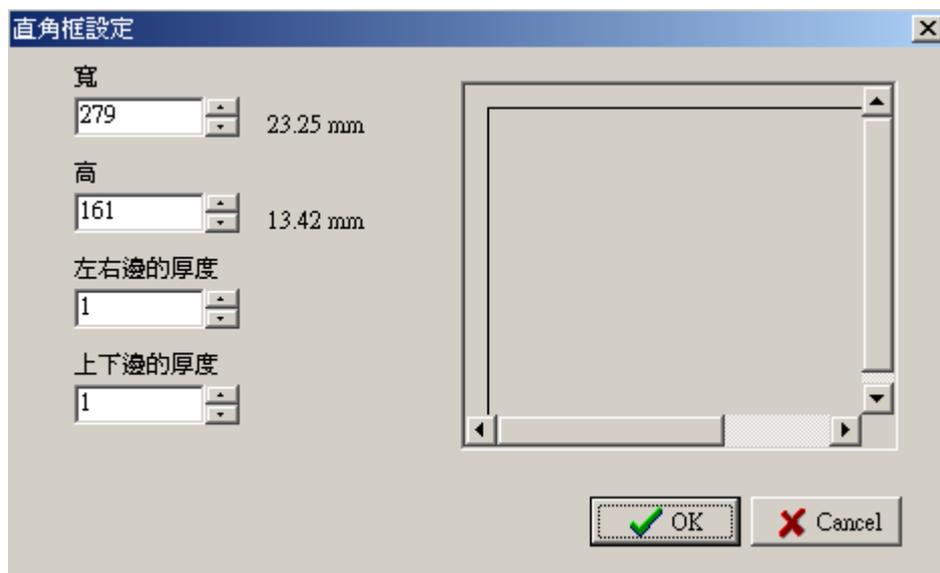
### 畫直線或實心框

1. 點按 。
2. 移動滑鼠到線或框的起始位置，按住滑鼠左鍵不放並拖曳滑鼠到結束位置之後鬆開左鍵。
3. 要改變線或框的尺寸，點按該線/框，在其四周會出現物件被點選的指示標記，移動滑鼠到標記處，指標的形狀會改變，跟著指示點按標記即可改變線/框的尺寸。若是要微調尺寸，則可在線/框上按雙響，在『黑色實心框設定』對話框內設定希望的尺寸。



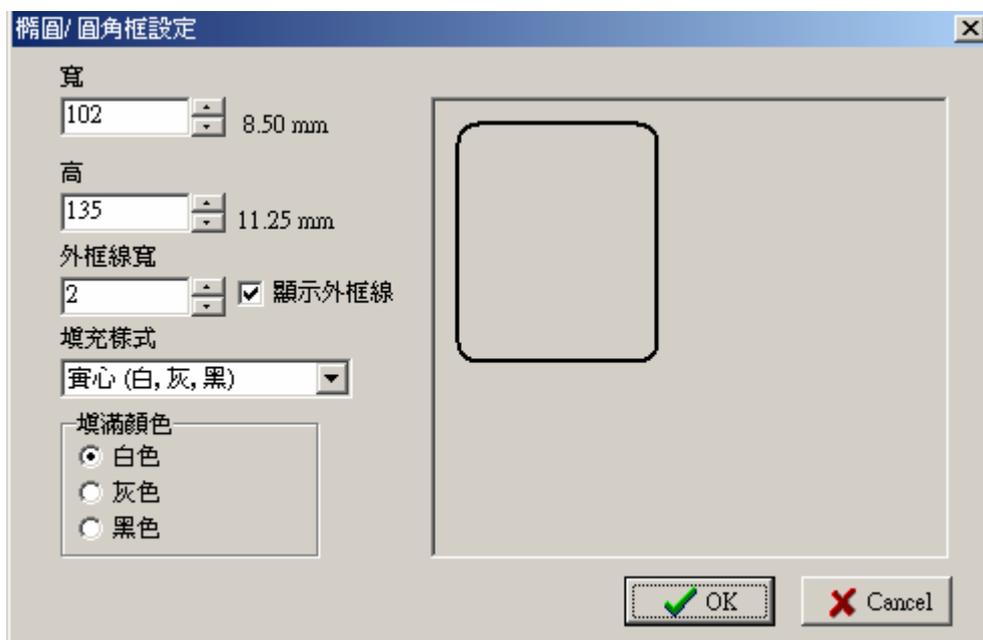
### 畫直角的正方形或長方形

1. 點按 。
2. 移動滑鼠到框的起始位置，按住滑鼠左鍵不放並拖曳滑鼠到結束位置之後鬆開左鍵。
3. 要改變框的厚度或大小，可在框上按雙響，在『直角框設定』對話框內設定希望的尺寸。



## 畫圓角的正方形或長方形

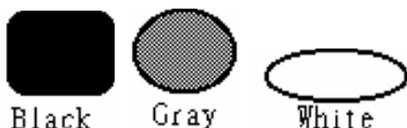
1. 點按 。
2. 移動滑鼠到框的起始位置，按住滑鼠左鍵不放並拖曳滑鼠到結束位置之後鬆開左鍵。
3. 要改變框的厚度或大小，可在框上按雙響，在『橢圓/圓角框設定』對話框內設定希望的尺寸。



## 畫圓或橢圓

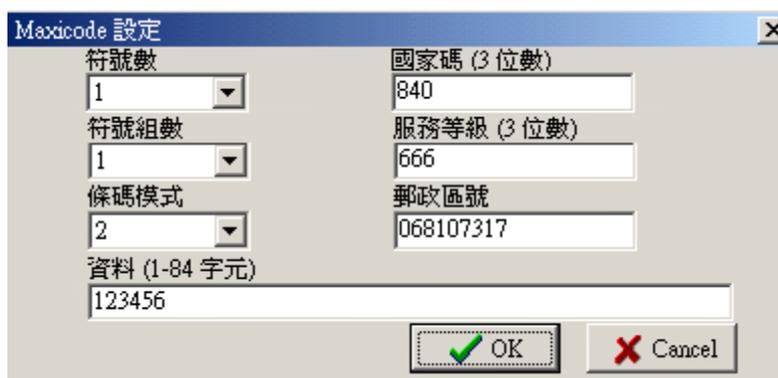
1. 點按 。
2. 移動滑鼠到圓的起始位置，按住滑鼠左鍵不放並拖曳滑鼠到結束位置之後鬆開左鍵。
3. 要改變框的厚度或大小，可在框上按雙響，在『橢圓/圓角框設定』對話框內設定希望的尺寸。

填滿顏色:



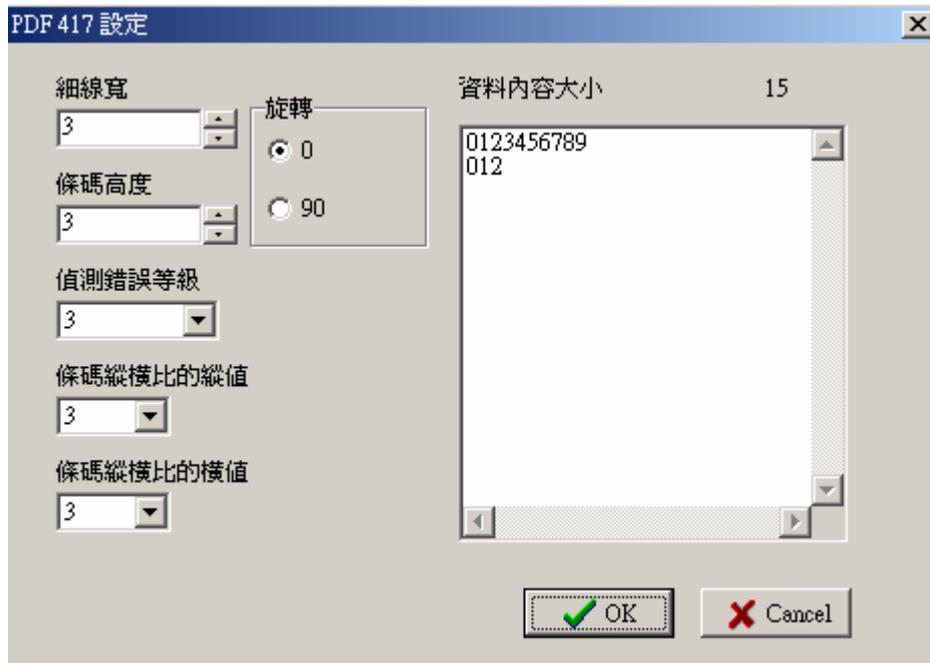
## 10: 在標籤中加入 MAXICODE

1. 點按 。
2. 移動滑鼠到要放入條碼的位置，按一下滑鼠左鍵。
3. 在『MAXICODE 設定』對話框內輸入相關設定。



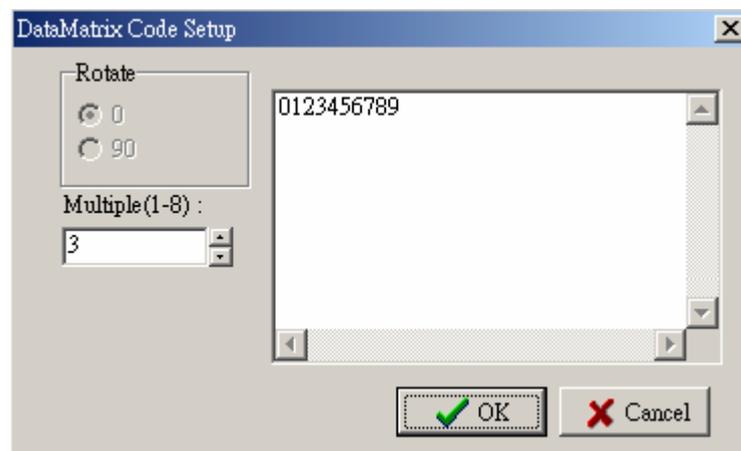
## 11:在標籤中加入 PDF417

1. 點按 .
2. 移動滑鼠到要放入條碼的位置，按一下滑鼠左鍵。
3. 在『PDF417 設定』對話框內輸入相關設定。
4. PDF417 可以選擇旋轉的角度。



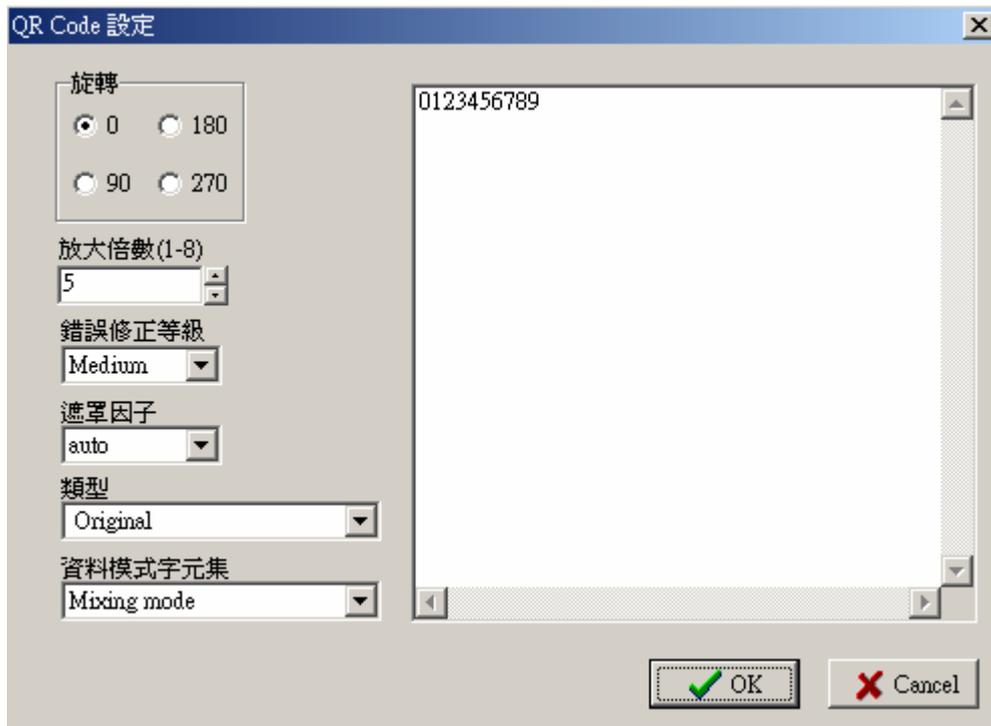
## 12:在標籤中加入 DataMatrix

1. 點按 .
2. 移動滑鼠到要放入條碼的位置，按一下滑鼠左鍵。
3. 在『DataMatrix 設定』對話框內輸入相關設定。
4. DataMatrix 可以選擇旋轉的角度。



## 13:在標籤中加入 QR 碼

1. 點按 .
2. 移動滑鼠到要放入條碼的位置，按一下滑鼠左鍵。
3. 在『設定』對話框內輸入相關設定。
4. QR 碼可以選擇旋轉的角度。



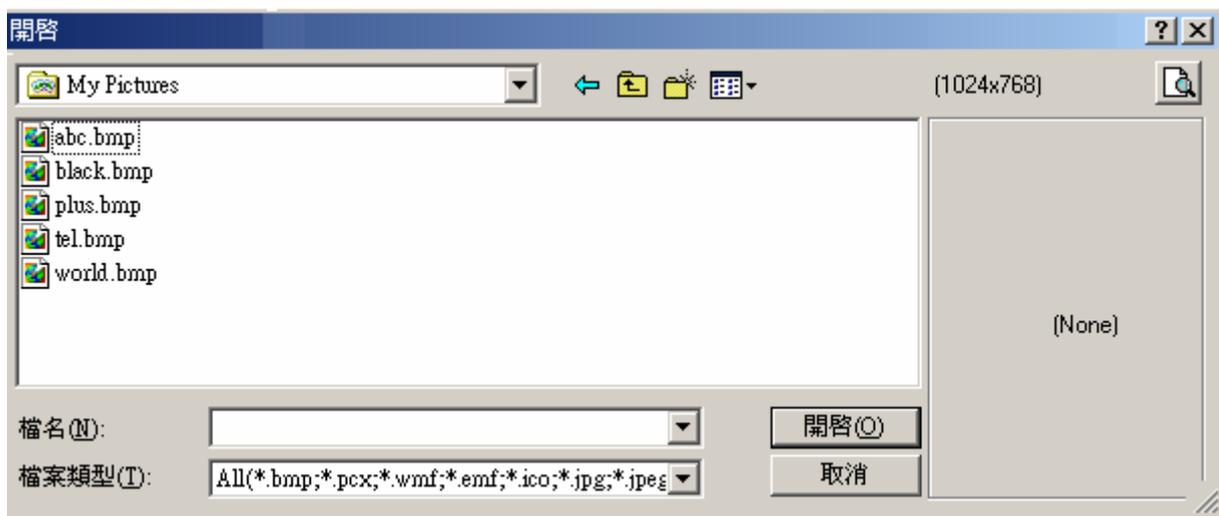
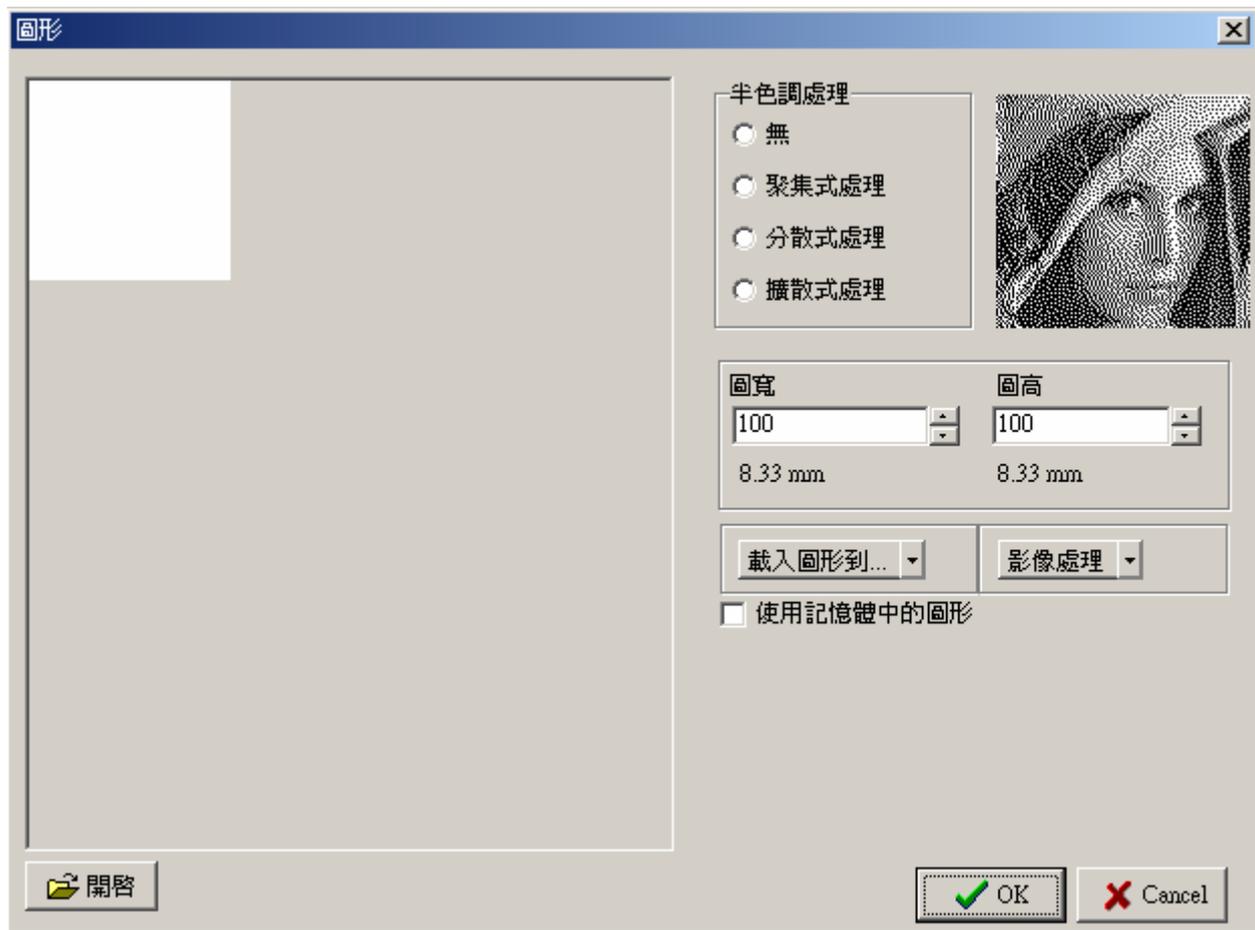
## 14:在標籤中加入圖形

### 插入圖形檔的方法

1. 點按 .
2. 移動滑鼠到要放入圖形的地方，按一下滑鼠左鍵。
3. 在『圖形』對話框內，按「開啓」鍵。
4. 選擇圖形所存放的文件夾。
5. 選擇要插入的圖形檔並按雙響。
6. 按 OK 鍵將圖形放入標籤中。

### 說明

- 您可以將圖形載入到條碼機的內部記憶體或外部記憶卡中提昇列印前的處理速度。不過載入到內部記憶體的圖形會在條碼機關機後消失，在下次列印前，記得要先將圖形先載入才能列印。如果程式中有記錄該圖形名稱，可使用 Advance 功能表的「控制」項目中的「清除程式中的記憶體」的功能將記錄清除。
- 影像處理所提供的是圖形的翻轉、旋轉、反白的功能。



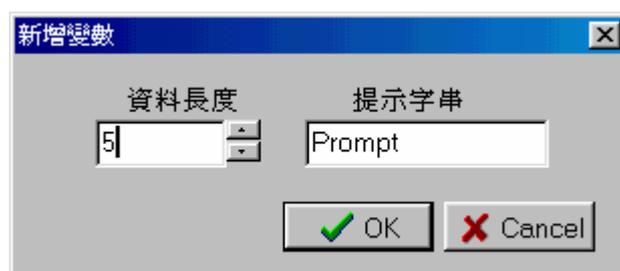
### 從剪貼簿上將圖形貼進來

1. 點按 。
2. 選按「影像處理」鍵，選擇「從剪貼簿貼上」項目。
3. 按 OK 鍵將貼入的圖形放入標籤中。

## 15:使用變數和序列號

### 加入一個新變數

1. 插入一個文字或條碼。
2. 在插入的物件上按雙響。
3. 在「資料格式」中，從「插入」選項中的「變數」項點選「新增變數」。
4. 輸入變數所需要的資料長度(最多 98 個字元；一個中文字為 2 個字元)。
5. 使用者輸入提示字串可藉以區分不同的變數。



新增變數

資料長度: 5

提示字串: Prompt

OK Cancel

### 變數的修改

1. 在想要修改的物件上按雙響。
2. 在「資料格式」中，從「插入」選項中的「變數」項點選「修改變數」。
3. 點選要修改的內容，被點選的資料會被一個虛線框框住。
4. 再一次點選要修改的內容，此時資料會反白顯示。
5. 輸入新修正的內容。



修改變數

變數表

	資料長度	提示字串
0	5	Prompt
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		

OK Cancel

## 加入一個新序列號

1. 插入一個文字或條碼。
2. 在插入的物件上按雙響。
3. 在「資料格式」中，從「插入」選項中的「序列號」項點選「新增序列號」。
4. 輸入序列號的起始值(最多 13 位數)及設定遞增或遞減的跳號值及所採用的進位方式。
5. 提示字串:使用者輸入的資料內容可藉以區分不同的序列號。
  - 例：起始值 = 1000，增/減值= +1，提示字串 = S/N。列印出來的值為 0001、0002、0003、0004...



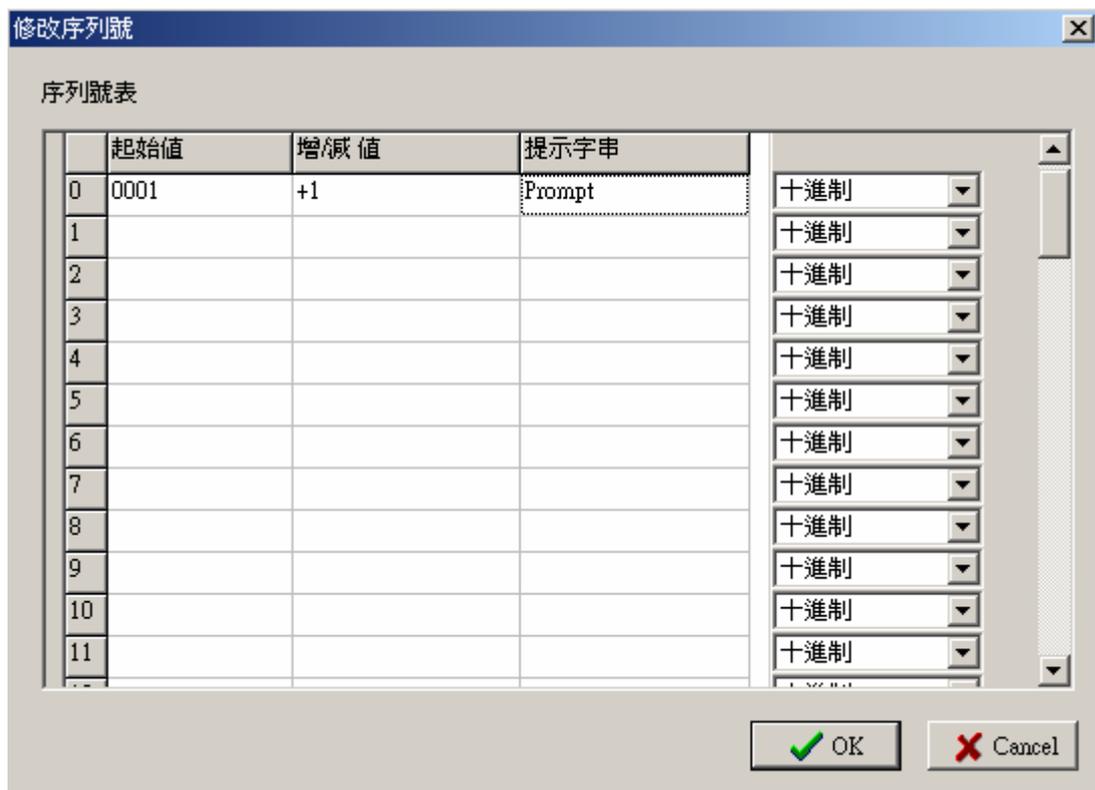
新增序列號

起始值  增/減值   提示字串

最大位數  進制

## 序列號的修改

1. 在想要修改的物件上按雙響。
2. 在「資料格式」中，從「插入」選項中的「序列號」項點選「修改序列號」。
3. 點選要修改的內容，被點選的資料會被一個虛線框框住。
4. 再一次點按要修改的內容，此時資料會反白顯示。
5. 輸入新修正的內容。



修改序列號

序列號表

	起始值	增/減值	提示字串	進制
0	0001	+1	Prompt	十進制
1				十進制
2				十進制
3				十進制
4				十進制
5				十進制
6				十進制
7				十進制
8				十進制
9				十進制
10				十進制
11				十進制

## 16: 續印前一次列印的標籤

1. 點按 .
2. 在『印出前一次列印的標籤』對話框內，設定列印張數。



### 備註：

- 若標籤中有序列號可使用此功能接續列印。

## 17: 條碼機的計時器

### 設定條碼機的日期及時間

1. 點選『Advance』『條碼機日期/時間設定...』。
2. 在『日期/時間設定』對話框內，設定年份及月份的顯示格式。
3. 如果想要更換日期輸出格式，先使用「重設」鍵將程式中的格式先清除，再利用「插入年」「插入月」「插入日」三種按鍵組合日期輸出的格式方式。
4. 在「調整條碼機的時間」項中設定完正確的時間之後，按「重新定義條碼機的時間」鍵將所設定的日期時間送到條碼機。在送出新的定義前，記得先將條碼機開機且指示燈為綠色，並且確定所有的接線都正確。



### 在標籤中加入日期/時間

1. 在想要修改的文字上按雙響。
2. 移動滑鼠指標到資料輸入框內，在「輸入格式」項中選用插入日期或時間。日期及時間可各別輸入或組合在同一個文字項中。

### 備註：

- 依條碼機機種不同決定是否有計時機的功能。若有任何問題詢問或想選購計時機，請洽詢經銷商。

## 18: 資料庫的連結

資料庫連結的好處是讓標籤本身能使用現有建立的資料檔如 Excel、Access、dBase 等的內容，而不必重複輸入所有的資料。

在連結完畢而要開始列印時，由於檔案中套用了資料庫，所以列印的動作一定要透過列印的圖示  來執行列印的動作。如果使用命令編輯區的 "Send" 鍵，則只有目前所顯示的單筆資料會被送出。

### 連結 DBF 格式的資料庫檔

1. 在『資料庫』功能表上點『開啓 DBF 檔案』。
2. 選擇要連結的 DBF 格式的資料庫檔。當連結成功時，程式會出現連結成功的訊息，如果無法成功的連結，可能是 DBF 檔本身有問題，請詢問提供此 DBF 檔的資訊人員。



### 透過 ODBC 連結資料庫

1. 在『資料庫』功能表上點『開啓 ODBC 連結』。
2. 選取資料庫的類型及資料庫檔。如果要更換所定義的資料庫的放置位置，按「ODBC Administrator」鍵進入 ODBC 資料管理員的操作畫面重新定義組態即可。



#### Note.

- 在安裝完 QLabel-IV 之後，您的控制台會增加一個名為 BDE 的物件。BDE 是用來做資料庫連結的控制元件。所以在使用資料庫連結之前，請先確定控制台已經有 BDE。如果沒有 BDE，請將 QLabel-IV 重新安裝一次。重新安裝時，只有主程式會被覆蓋，先前所製做的標籤檔並不會消失。
- 在使用資料庫連結的過程中，如果出現「Database Login」對話框，請直接按「OK」鍵。有關於 BDE 的使用方法，請參考其說明檔。



### 資料庫的使用

1. 點選文字物件或一維條碼物件。
2. 在資料格式的選項中點選資料庫項目，按下「插入欄位」鍵。
3. 選取需要的欄位名稱之後按「OK」鍵即可。

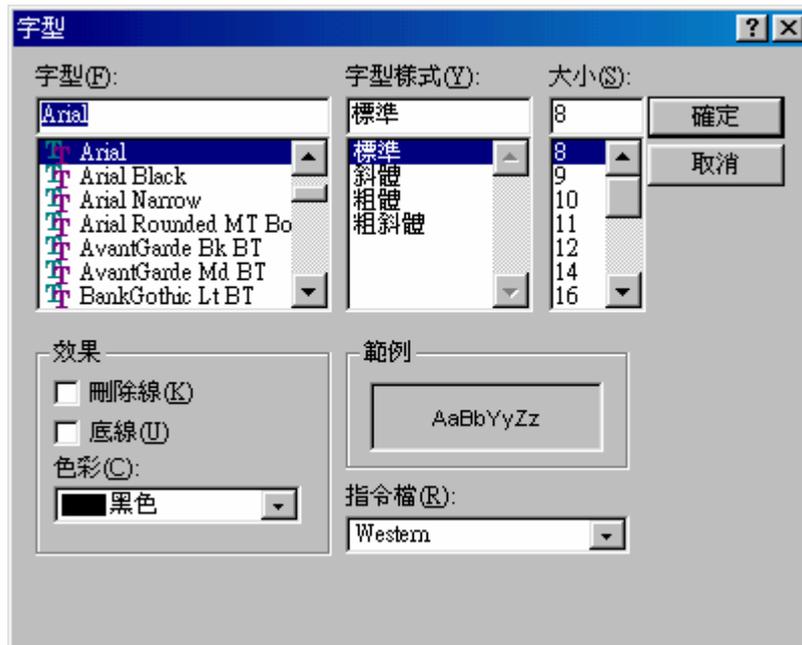


## 19:列印標籤

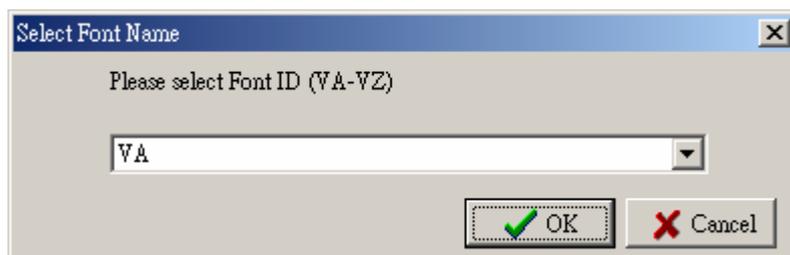
點選『檔案』功能表並執行『列印』即可 (or 點按  )。若是要改變列印的條件，執行『條碼機設定』即可。  
載入字型、圖形和標籤到條碼機

### 載入字型的方法

1. 點選『Advance』『下載』『下載字型到』『下載到外部記憶體』。
2. 選擇字型、樣式(標準或粗體)、大小及效果。



3. 在「Select Font Name」對話框內選擇字型的代號。共可下載 26 種字型 (從 VA 到 VZ)；所選用的字體尺寸愈大，所佔用的外部記憶體(卡)的空間就愈多。所以相同容量的記憶體所允許下載的字型種類並不一定相同。被載入的英文字型視同條碼機的內建字，因此擁有內建字的所有功能。目前只提供英文 (標準/粗體) 的下載，中文字型無法下載到記憶體中。



## 載入標籤的方法

### 載入標籤到條碼機

1. 將條碼機準備好，讓條碼機能正常開機。若為必須使用外部記憶卡的機種，則必須先插入外部記憶卡後再讓條碼機開機。
2. 點選『Advance』『下載』『下載標籤到』『下載到外部記憶體』。若是選擇『快速下載到外部記憶體』時，系統會將標籤中所用的圖形自動命名。因此如果想要自行決定圖形名稱時，請不要選擇這個功能。
3. 在「Download Format」對話框中輸入標籤名稱（標籤名稱不可以是中文字）之後按 OK 鍵。若要放棄下載的動作，則按 Cancel 鍵。
4. 若是外部記憶體內已有相同的標籤名稱，QLabel-IV 則會自動提醒使用者標籤名稱重複。



## 20: Advance 功能表的說明

### 控制：

- |                  |   |
|------------------|---|
| 列出條碼機中：          | 顯示外部記憶體內的標籤/圖形/字型/Asian Font /所有名稱及剩餘空間。              |
| 測試印表頭：           | 印表頭測試。  |
| 列出條碼機版本資訊：       | 條碼機版本列印。  |
| 重設條碼機：           | 重新啟動條碼機。條碼機的指示機會閃爍一次，重啟動後的條碼機會一併清除內部/外部記憶體。           |
| 送出設定日期時間命令：      | 送出 ~Dm,d,y,h,i,s 指令來設定條碼機的 RTC。設定的值以『條碼機日期/時間設定』的值為準。 |
| 條碼機 COM Port 設定： | 設定條碼機 Serial Port 的傳輸速度。並非所有機種皆具備此功能，若有任何疑問可詢問經銷商。    |
| 吐紙長度：            | 條碼機立刻前進至使用者所設定的長度。此為一即時命令，並非所有機種皆具備此功能，若有任何疑問可詢問經銷商。  |
| 收紙長度：            | 條碼機立刻退後至使用者所設定的長度。此為一即時命令，並非所有機種皆具備此功能，若有任何疑問可詢問經銷商。  |
| 單位選擇：            | 此功能供使用者選擇標籤編輯的單位。（初設值: 公釐）                            |
| 回復功能：            | 啟動此功能可回復上一次的編輯步驟。（初設值: 取消）                            |

## 清除記憶體：

清除條碼機內部記憶體：清除 SRAM 中的資料。並非所有機種皆具備此功能，若有任何疑問可詢問經銷商。

清除條碼機外部記憶體：清除 Flash 中的資料。

程式記憶體：清除 QLabel-IV 的記憶體，若條碼機的外部記憶體中並無任何資料，但 QLabel-IV 卻依然有記錄則可使用。

刪除圖形：單一刪除圖形，並非所有機種皆具備此功能，若有任何疑問可詢問經銷商。

刪除字型：單一刪除字型，並非所有機種皆具備此功能，若有任何疑問可詢問經銷商。

刪除標籤：單一刪除標籤，並非所有機種皆具備此功能，若有任何疑問可詢問經銷商。

## 下載：

圖形：下載圖形到條碼機內部記憶體或外部記憶體。

標籤：下載標籤到外部記憶體。

字型：下載 Window's 字型到外部記憶體。

命令檔：將所編輯的命令文字檔的內容下載到條碼機外部記憶體。

**Language**：切換不同的語系。

條碼機日期/時間設定：設定條碼機的計時器。

列出前一次列印的標籤：重複列印上一張的內容。

標籤預覽資訊設定：設定標籤的相關資訊於預覽功能。

條碼機週邊設備選項：設定條碼機所擁有的配備，此項目會影響部份功能的使用。

## 命令編輯區的使用

如果在標籤編輯區建立了一張標籤，可以使用  按鈕將標籤所有的設定及內容轉換成文字型態的命令。使用者可以儲存這些命令成文字檔或直接送到條碼機列印。對於所儲存的文字命令檔，也可以使用 **OPEN** 鍵讀入命令編輯區，並使用  按鈕將命令轉換到標籤編輯區。