

C-920/960T

线缆标志打印机

使用说明书

安装、使用产品前，请阅读使用说明书。该说明书请保留备用。
请在充分理解内容的基础上，正确使用。

本文档内的信息可能会有所变更，敬请留意。

内容

开始之前

查看本手册.....	1
商标.....	2

组件名称

外部视图.....	3
内部视图.....	4
套管夹持器	5
按键的名称及功能.....	6
屏幕显示.....	8

1. 准备/设置

准备电源.....	12
连接交流电源适配器.....	12
与电池一起使用.....	13
打开关闭打印机.....	15
打开打印机.....	15
关闭打印机.....	17
安装色带.....	18
装入打印介质.....	21
安装套管.....	21
安装贴纸或缠绕标签.....	25
更换打印介质.....	27
使用（可选）套管加热器.....	30
将套管放入套管加热器中.....	30
更改套管加热器的设置.....	33
更改套管加热器的温度设置.....	34

2. 输入/编辑

基本输入操作.....	36
输入前.....	36
输入文本.....	38
区位码输入.....	39
输入符号.....	40
删除字符.....	41
删除所有已输入字符.....	42
编辑文字和行.....	43
设置文字大小.....	43
带边框的文本.....	45
指定方向和字符方向.....	46
指定字符间距.....	48
指定行数.....	49
序号.....	51
下划线6、9.....	54
字体加粗.....	55
设置切割长度.....	56
设置切割长度.....	56
指定切割长度和对齐.....	57
设置所有页面切割长度.....	60
创建和编辑页面.....	61
创建新页面.....	61
复制页面.....	62
移动页面.....	64
插入页面.....	66
删除页面.....	67
页面拆分.....	68
页面合并.....	70

3. 打印/保存

基本打印操作.....	73
打印.....	73
检查打印预览.....	77
通过指定打印范围打印.....	78
设置页面的重复打印.....	80
打印结果调整.....	81
打印位置和裁切	
长度的微调.....	81
更改打印浓度.....	87
更改打印速度.....	88
切刀设置.....	89
更改切割设置.....	89
调整切割深度.....	92
使用强制全切.....	96
调整切刀速度.....	97
保存和加载文本数据.....	100
保存文件.....	100
调用文件.....	102
删除文件.....	104
更改文件夹名称.....	106

4. 使用计算机打印

安装软件.....	109
安装打印机驱动程序.....	109
卸载打印机驱动程序.....	113
连接到计算机.....	115

查看状态监视器.....	116
查看状态设置监视器.....	116
查看打印机状态.....	117
信息列表.....	118
打印软件.....	119

5. 维护/打印机设置

清洁打印机.....	148
清洁打印机外部.....	148
清洁打印机内部.....	149
清洁进给辊.....	151
清洁打印头.....	153
清洁/更换清洁剂.....	154
更换切刀.....	155
更改打印机设置.....	159
更改自动关机	
设置（适配器/电池）.....	159
更改显示设置.....	161
关闭声音.....	164
初始化打印机.....	165

6. 故障排除

如果套管或贴纸被卡住了.....	167
遇到问题怎么办.....	172
显示屏上的出错信息.....	180
更新固件.....	185
检查固件版本.....	185
运行固件更新.....	186

7.附录

规格.....	189
打印机.....	189
打印材料.....	191
软件的系统要求.....	191
耗材和选配件.....	192
功能列表.....	194
符号列表.....	196
索引.....	197

开始之前

查看本手册

■ 标记



警告

如果忽略这些说明,可能会因设备操作不当而导致死亡或严重的人身伤害。为了安全操作,必须遵守这些规定。



注意

如果忽略这些说明,可能会因设备的不正确操作而导致人身伤害或材料损坏。为了安全操作,必须遵守这些规定。



重要的

包括重要信息的说明。为避免损坏和伤害或不当使用产品,请务必阅读这些指示。



附注

使用说明,包括操作注意事项和附加说明。

■ 关于正文

- 严禁未经许可复制本手册或本手册的任何部分。
- 本手册中的信息如有更改,恕不另行通知。
- 我们已尽最大努力使本手册尽可能完整和准确,如果您在本手册中发现任何遗漏或错误,请与当地的经销商及时联系。
- 本手册的文本描述了使用 Windows 10 的示例环境。使用不同的操作系统时,某些显示屏幕和操作步骤可能会有所不同。
- C-920T打印机只能单机操作,对于使用C-920T的用户,请略过本手册第四章(使用计算机打印)相关内容。

■ 缩写

- Microsoft Windows 10 缩写为“Windows 10”
- Microsoft Windows 8.1 缩写为“Windows 8.1”
- Microsoft Windows 缩写为“Windows”

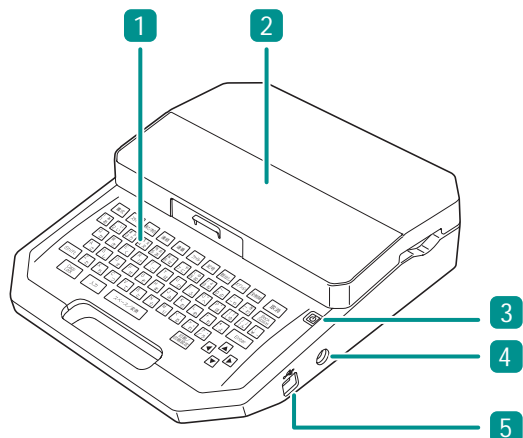
商标

- Microsoft 和 Windows 是 Microsoft Corporation 在美国和/或其他国家/地区的商标或注册商标。
- enloop是松下集团的商标或注册商标。
- 其他品牌和产品名称可能是其各自公司的商标或注册商标。

组件名称

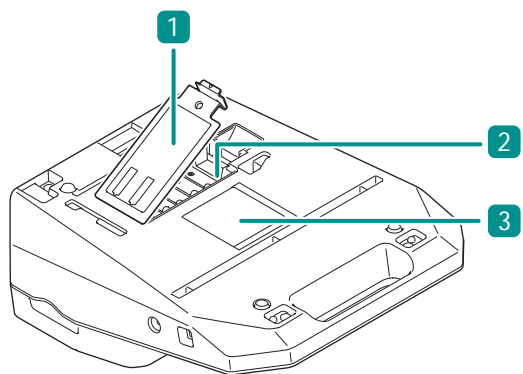
外部视图

■ 顶视图



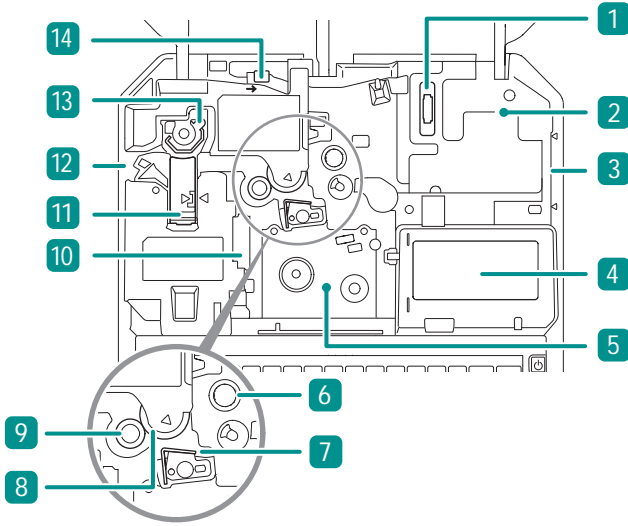
- 1 键盘
- 2 上盖
- 3 电源键
- 4 适配器接口
- 5 USB 接口

■ 底视图



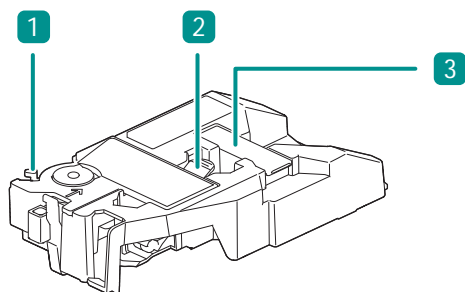
- 1 电池盖
 - 2 电池壳
 - 3 铭牌 *
- 铭牌显示制造商、型号名称、电气额定值和序列号

内部视图



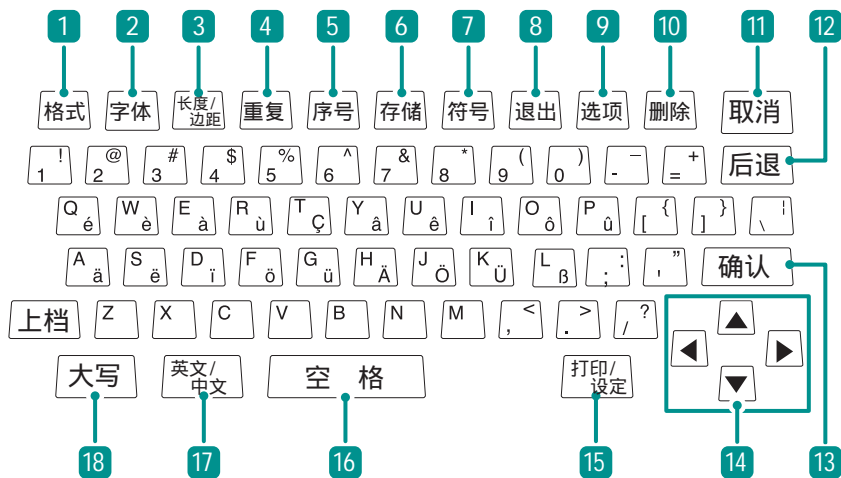
- | | |
|--------------|------------|
| 1 套管加热器接口 | 8 进给辊2 |
| 2 套管夹持器/贴纸安装 | 9 进给辊3 |
| 3 进口 | 10 色带芯片连接器 |
| 4 显示屏 | 11 切刀 |
| 5 色带 | 12 出口 |
| 6 进给辊1 | 13 切刀底座 |
| 7 打印头 | 14 卡纸恢复杆 |

套管夹持器



- 1 尺寸开关杆
- 2 弹片
- 3 清洁器

按键名称及功能



1 [格式]键	设置页面/文本输入方向(第 46 页)和文本边框。(第 45 页)
2 [字体]键	指定字符大小(第 43 页)、行数(第 49 页)和字符之间的间隙。(第 48 页)
3 [长度/边距]键	指定套管(或贴纸)的长度、字符对齐方式和边距。(第 57 页)
4 [重复]键	设置页面的重复打印。(第 80 页)
5 [序号]键	设置文本序号。(第 51 页)
6 [存储]键	设置数据的保存和加载。(第 100 页)
7 [符号]键	输入一个符号。(第 40 页) 使用 [Shift]+[Enter] 键确认选定的未确认的符号。
8 [退出]键	此键用于从打印机上取下套管或贴纸。(第 28 页)
9 [选项]键	使用此键可以设置所有功能。(第 194 页)
10 [删除]键	删除当前输入的字符和设置。(第 42 页)

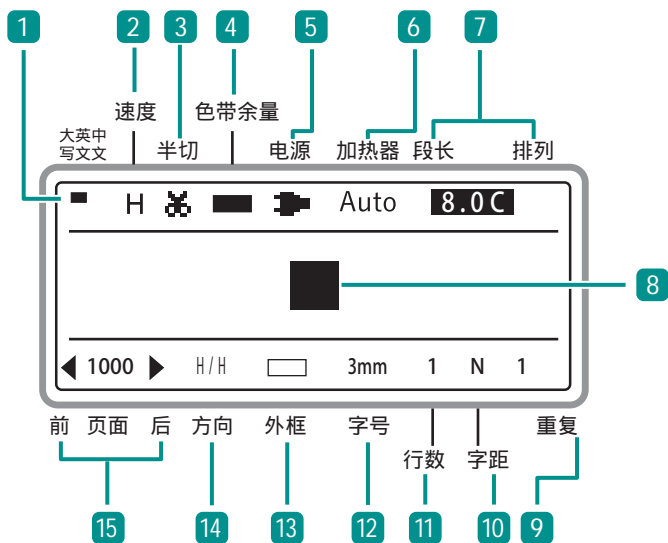
11 [取消]键	<p>打印时按此键停止打印，裁切打印介质后停止。</p> <p>如果按住电源键 2 秒或更长时间，打印机将停止而不切割。</p> <p>如果在功能操作过程中按下，操作将被取消。此外，在按住 [上档] 的同时按下此键将返回字符输入显示。</p>
12 [后退]键	<p>删除光标位置左侧的字符。 (第 41 页)</p>
13 [确认]键	<p>确认输入未确认的字符或选择的项目。在完成文本输入后按此键将在光标位置插入一个分页符。 (第 61 页)</p>
14 [▲][▼][◀][▶] (方向键)	<p>向上、向下、向左或向右移动光标或所选项目。</p> <p>如果在字符输入显示中按住 [Shift] 的同时按下此键，您可以移动到下一页或上一页。(第 37 页)</p>
15 [打印]键	<p>显示打印首选项并允许您打印当前显示的数据。 (第 73 页)</p>
16 [空格]键	<p>输入一个空格。</p>
17 [英文/中文]键	<p>切换中英文输入方式。</p>
18 [大写]键	<p>如果您按下此键然后输入字母数字字符，它们将被大写。(第 38 页)</p>








注意

- 在本手册中，在按住 [上档] 的同时按住所需的键将执行特殊操作。
示例：[上档]+[取消] 键。

屏幕显示



<p>1 大写锁定</p>	<p>指示大写模式是否处于活动状态。</p> <p>■：激活，因此所有字母字符都以大写形式输入。 (无指示)：正常（未激活）。</p>
<p>2 打印速度</p>	<p>显示打印速度设置。(第 88 页)</p> <p>H: 高 L: 低</p>
<p>3 半切设置</p>	<p>对套管或贴纸等进行半切设置，由以下符号表示。 (第 89 页)</p> <p>✂️：半切</p> <p>—：不进行半切，而是打印了一条实线分切线，显示用剪刀等剪切的位置。</p> <p>⋮：不进行半切，而是打印了一条虚线分切线，显示用剪刀等剪切的位置。</p> <p>(无显示)：不进行半切，也不打印分割线。</p>

<p>4 剩余色带</p>	<p>用标记表示色带的剩余长度。</p> <p> : 显示每 10% 改变一次。(色带剩余) 当剩余长度低时, 准备一个新的色带。</p> <p>: (色带用完)</p> <p> (未显示): 色带未装入, 或 无法读取信息。</p>
<p>5 电源</p>	<p>正在使用的电源由以下符号表示。(第 12 页)</p> <p> : 正在使用交流适配器。</p> <p> : 使用电池时, (剩余电量) 电池剩余 电量由该符号表示。</p> <p> 如果电池未充分充电, 剩余容量 可能无法正确显示。)</p>
<p>6 加热器</p>	<p>显示 (可选) 套管加热器的设置。(第 30 页)</p> <p>自动 : 仅在打印过程中加热套管。 执行打印时, 套管会预热到设定温度, 然后开始打印。</p> <p>打开 : 未打印时就开始加热套管。执行打印时, 它会立即开始打印。调整设定温度时会显 示“WAI”。</p> <p>关闭 : 禁用套管加热器。</p>

<p>7 段长</p>	<p>显示套管（或贴纸）的长度（切割长度）、对齐方式和当前页面边距的设置。（第 56 页）</p> <ul style="list-style-type: none"> 使用“自动”切割长度功能时（设置值突出显示。）切割长度（mm）对齐（居中“C”）  <ul style="list-style-type: none"> 使用“指定”切割长度功能时切割长度（mm）对齐（居中“C”，左对齐“L”，右对齐的“R”）  <p>边距（毫米）</p>
<p>8 光标</p>	<p>文本在  指示的位置输入。（第 37 页）</p>
<p>9 重复</p>	<p>显示当前页面将被重复打印的次数。（第 80 页）</p>
<p>10 字距</p>	<p>显示当前页面的字符间距。（第 48 页）</p>
<p>11 行数</p>	<p>显示当前页面的行数设置。（第 49 页）</p>
<p>12 字号</p>	<p>显示当前页面的字符大小设置。（第 43 页）</p>
<p>13 外框</p>	<p>显示当前页面的边框设置。（第 45 页）</p>
<p>14 方向</p>	<p>显示当前页面的打印方向和字符方向设置。（第 46 页）</p>
<p>15 页面</p>	<p>显示当前页面的页码。（第 36 页）</p> <ul style="list-style-type: none"> ◀：当前页前有页面时显示。 ▶：当前页后有页面时显示。

附注

• 本产品将要打印在一段套管（或一张贴纸）上的字符串视为一页。按 [确认] 键创建一个新页面。（分页符）

有关页面操作和编辑的更多信息，请参阅“创建和编辑页面（第 61 页）”。

第 1 章

准备/设置

准备电源.....	12
连接交流电源适配器	12
与电池一起使用.....	13
打开/关闭打印机	15
打开打印机.....	15
关闭打印机.....	17
安装色带	18
装入打印介质.....	21
安装套管.....	21
安装贴纸或缠绕标签	25
更换打印介质.....	27
使用（可选）套管加热器.....	30
将套管放入套管加热器中.....	30
更改套管加热器的温度设置.....	34

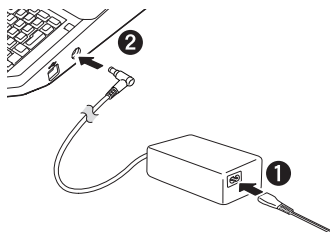
准备电源

连接交流电源适配器

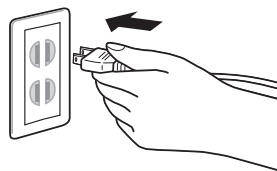
⚠ 谨慎

- 请务必使用所提供的原厂的交流适配器和电源线。

1 将电源线连接到 AC 适配器，然后将 AC 适配器插入打印机。



2 将电源插头插入电源插座。



✔ 重要

- 如果 AC 适配器插孔有缺陷或损坏，则无法修复。请从您的购买点为该产品购买交流适配器。

与电池一起使用

如果您在户外或任何其他无法使用电源的地方，您可以使用带电池的产品。

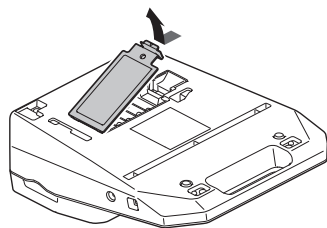
警告

- 确保使用充满电的” eneloop AA标准型号（编号：BK-3 MCC）”
- 不要使用任何其他类型的电池。否则可能导致火灾，故障或者受伤。

1 准备6个“ eneloop AA标准型号电池(零件号：BK 3 MCC)”。(单独出售)

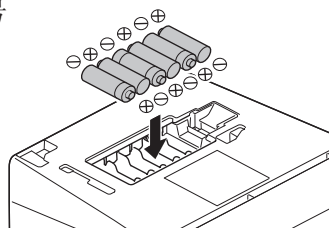
2 确保电源已关闭。

3 取下电池盖



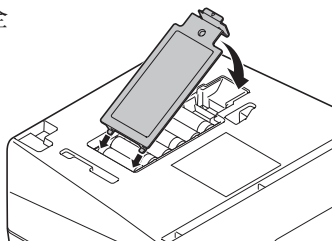
4 插入电池。

- 注意电池的插入方向，标有 ⊕ 和 ⊖ 符号



5 重新盖上电池盖。

- 推入电池盖直至其卡入到位，然后将其完全关闭，使电池盖和打印机之间没有间隙。



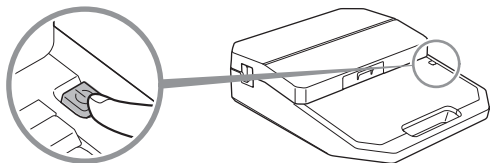
✓ 重要

- 如果产品安装了电池并且 AC 适配器也插入了电源插座，则交流适配器将优先作为电源。但是建议您在使用AC适配器时取出电池，否则它们会耗尽电量。
- 如果电池已安装且交流适配器已连接至产品，请勿在打印过程中断开交流适配器。如果您这样做，产品将无法正确打印。
- 使用电池电源打印时，即使在打印过程中连接了交流适配器，直到打印完成，电源才会切换。
- 将电源从交流适配器切换到电池后，无法直接正确显示剩余电池电量。打印开始后，将更新剩余容量。
- 当使用（可选）套管加热器或打印大字符（字符尺寸：6mm 全角）时，电池会很快耗尽。在这种情况下，我们建议使用交流适配器。

打开/关闭打印机

打开打印机

1 按住电源键1秒钟或者更长时间



- 打开电源后，屏幕按“启动显示”“色带信息显示”“字符输入显示”的顺序进行切换。
- 如果在未装入色带的情况下打开电源，将不会显示色带信息。

"启动显示"

"色带信息显示"

色带信息
黑色 40米

"字符输入显示"



- 如果上次关闭电源(或自动关闭电源)时保留有任何数据，将出现一个屏幕确认您是否愿意删除数据。如果您按 [是]，将出现字符输入显示并删除数据。

数据正在编辑。
是否删除？

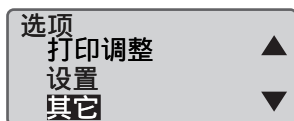
是 否

附注

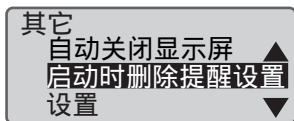
- 隐藏第一个删除检查消息。
您可以选择在启动时不显示确认删除数据的屏幕。当设置为“否”时，程序将启动而不删除正在编辑的数据。

1 按 [选项] 键。

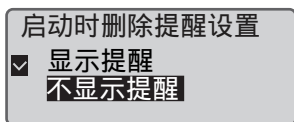
2 使用 [] 或 [] 选择“其他”，然后按 [确认] 键。



3 使用 [] 或 [] 选择“启动时删除提醒设置”并按 [确认] 键。



4 使用 [] 或 [] 选择“否”，然后按 [确认] 键。



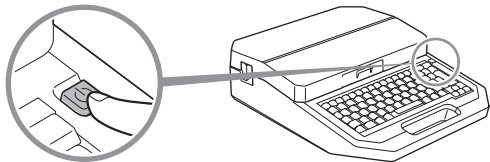
5 按 [上档]+[取消] 键。

- 您将返回到字符输入显示。

关闭打印机

1 按住电源键 1 秒钟或更长时间。

- “关机...”消息将显示，然后显示打印机将关闭。



2 从电源插座上拔下电源插头。

! 谨慎

- 断开交流适配器与打印机的连接时，请务必断开电源，并从电源插座拔下插头。

✓ 重要

- 在电源完全关闭之前，请勿断开电源插头。
- 如果您将长时间不使用打印机，请从打印机上拔下电源线、交流适配器、USB 电缆和电池。

📖 附注

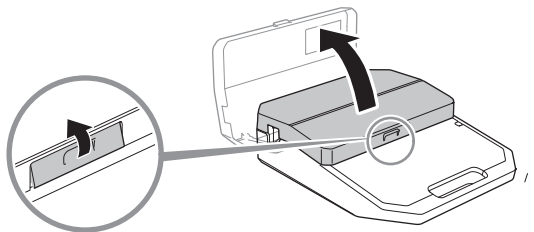
- 本产品具有在不打印的情况下经过一定时间后自动关闭电源的功能。有关详情，请参阅“[更改自动关机设置（适配器/电池）（第 195 页）](#)”。

安装色带

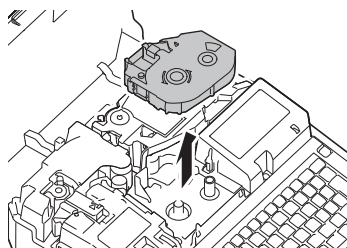
✓ 重要

- 有关可以使用的色带的更多信息，请参阅“[耗材和选购件（第 192 页）](#)”
- 按照当地政府规定处理使用过的色带

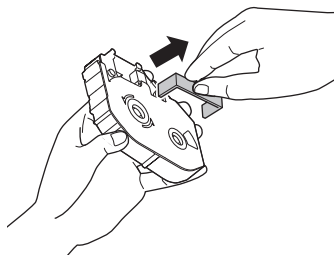
1 打开上盖



2 取下色带。

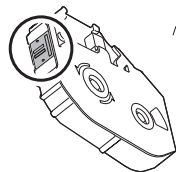


3 取下新的色带包装材料。

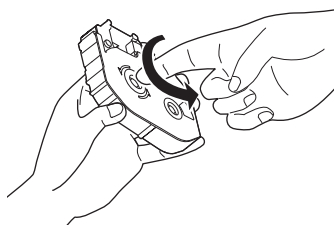


✓ 重要

- 请勿触摸色带上的 IC 芯片。这样做可能会使色带信息不可读。



4 消除色带中的任何松弛部分。

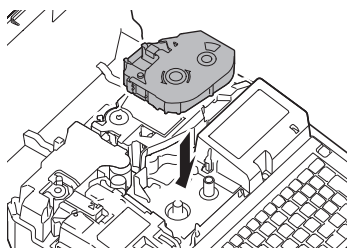


✓ 重要

- 如果色带松动，它可能无法正常工作。

5 将色带安装到打印机中。

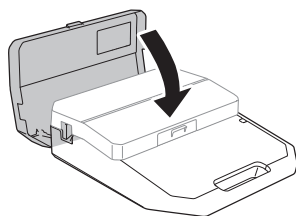
- 将色带推入，直至其卡入到位。



✓ 重要

- 如果色带松弛，则可能无法正常工作。

6 关闭上盖。



装入打印介质

安装套管

✓ 重要

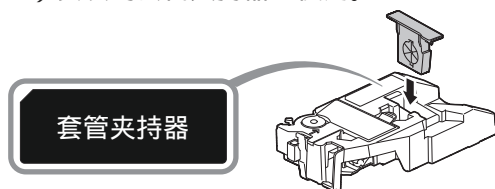
- 请勿使用以下类型的套管。产品不仅打印不清晰，而且与此类套管一起使用也可能导致故障。
 - 破损
 - 脏的
 - 压碎
 - 不均匀
 - 扭曲
 - 湿的
 - 厚度不均
- 不能在脏套管上打印。用干布擦去任何污垢或灰尘。此外，请勿使用带有无法擦掉的油渍或其他污渍的套管。

📖 附注

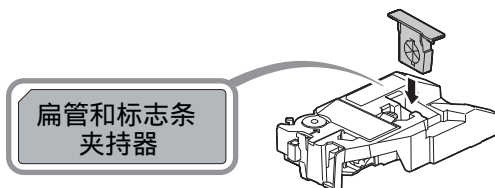
- 请购买市售的套管使用。有关可以使用的尺寸的更多信息。请参阅“[打印材料（第 191 页）](#)”。
- 从打印机中取出安装的打印介质的步骤，请参阅“[更换打印介质（第 27 页）](#)”。
- 定期清洁或更换附件清洁器。清洁器上的污垢会导致打印污迹。有关详情，请参阅“[清洁/更换清洁器（第 154 页）](#)”。

1 准备附件。

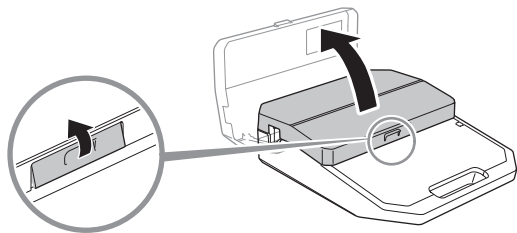
- 套管用（圆形）
将清洁器（蓝色）安装到套管夹持器上使用。



- 用于扁管
将清洁器（蓝色）安装到扁管和标志条夹持器上使用。

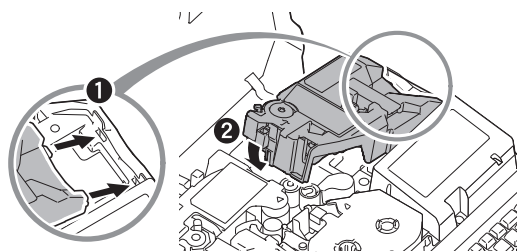


2 打开上盖

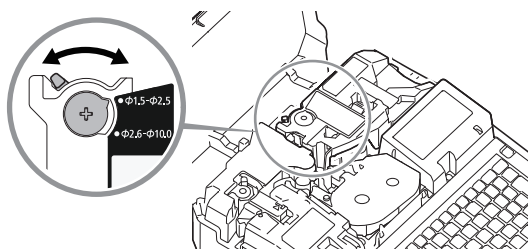


3 将夹持器安装到打印机中。

- 将夹持器与打印机上的插槽对齐并用力推入直至其完全卡入到底。



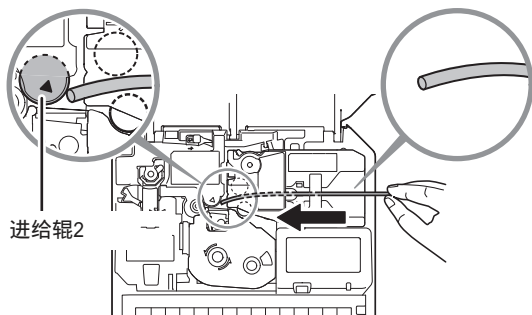
4 设置尺寸开关杆以匹配套管的尺寸。



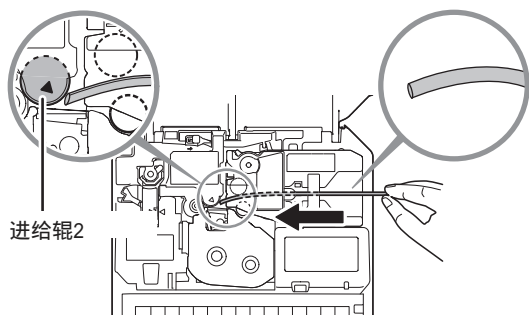
5 插入套管。

- 套管（圆形）

按图中所示方向将套管的尖端插入进纸口，然后将其推入直到碰到进给辊2。

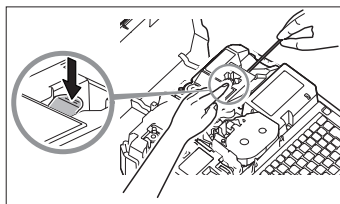


- 对于扁平管，按图中所示方向将扁平管的尖端插入进纸口，然后将其推入直到碰到进给辊2。



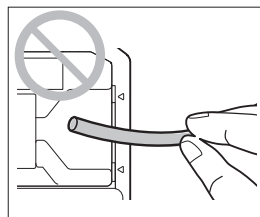
附注

- 如果难以将套管穿过夹持器，请在用手指按压套管固定杆的同时将套管固定到位。



重要

- 如果如图所示插入套管的尖端，打印过程中管可能会卡住，打印机可能会受损，或者切割位置偏离。

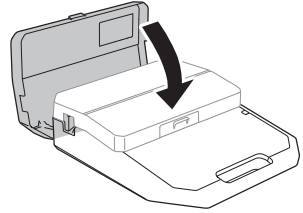


- 如果管的尖端由于缠绕等原因弯曲，请将其固定成笔直的，或在将其放入打印机之前切掉弯曲部分。
- 为防止打印介质在打印过程中用完，或防止缩短打印介质卡在打印机内部，

请使用足够长度的套管。

- 如果套管设置不正确，此设备可能会打印到进给辊上。

6 关闭上盖。



装入贴纸或缠绕标签

✓ 重要

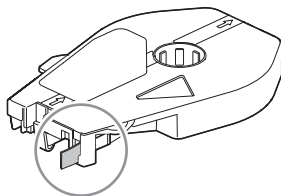
- 根据当地政府规定处理用过的**贴纸带盒**和**环绕式带盒**。

📖 附注

- 从打印机中取出打印介质的步骤，请参阅“[更换打印介质（第 27 页）](#)”。

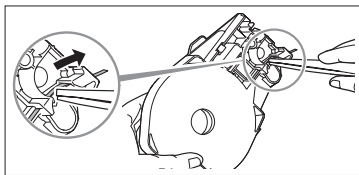
1 检查贴纸的状况。

- 如果离型纸有一个高点，或者尖端没有对齐，切掉那部分。
- 如图所示，将胶带末端拉出约 5 毫米至 7 毫米。

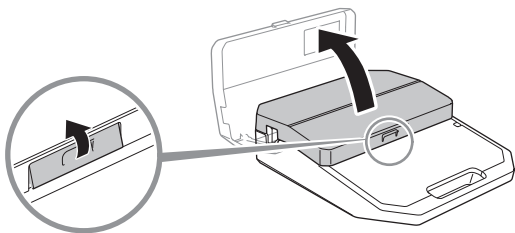


📖 附注

- 如果标签带或其他材料进入贴纸盒，请使用镊子拉出胶带尖端，如图所示。

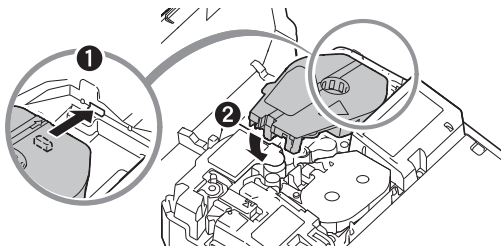


2 打开上盖。

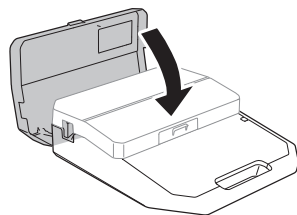


3 将贴纸装入打印机

- 将贴纸与打印机上的插槽对齐，用力推入，直到卡入到位。



4 合上上盖。



更换打印介质

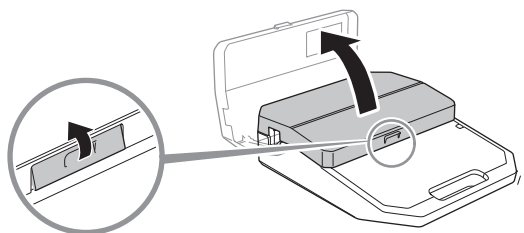
要将打印机中安装的打印介质更换为不同的介质，请按照以下步骤操作。

附注

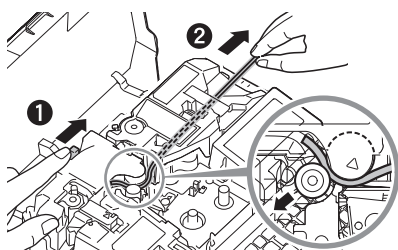
- 有关可用于本产品的打印介质的信息，请参阅“[耗材和选配件（第 192 页）](#)。”

■ 薄壁管 (φ 1.5 mm)

1 打开上盖。



2 如图所示，在沿箭头方向按下卡纸恢复杆的同时拔出套管。



3 装入打印介质。(第 21 页)

■ 其它打印介质

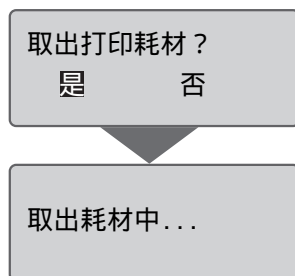
1 打开电源。(第15页)

2 按[退出]键。

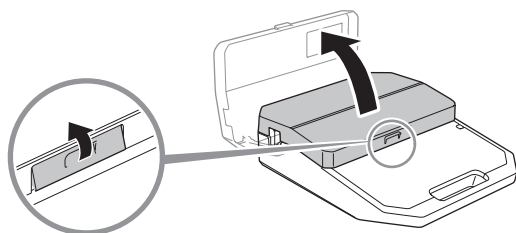
- 将显示以下屏幕。

3 使用 [◀] 或 [▶]选择“是”，然后按 [确认] 键。

- 打印介质将向后旋转。

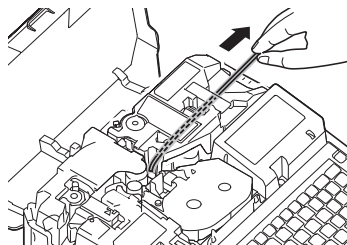


4 打开上盖。



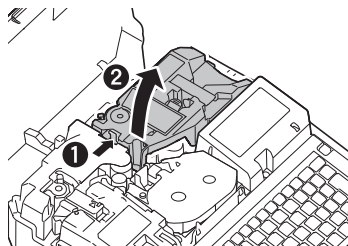
5 (使用套管时) 把套管拔出。

- 如果无法取下套管，请关闭上盖并再次按下[退出]键。

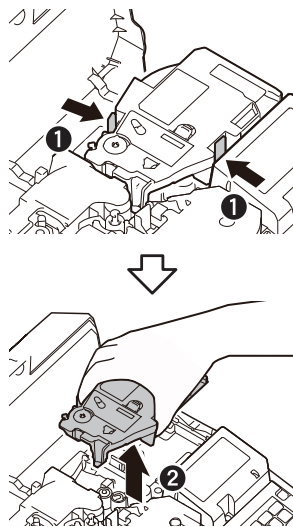


6 卸下套管夹持器（或贴纸、套管加热器）。

- 使用套管夹持器或贴纸时。
向右拉动操纵杆的同时，
将其向上提起以将其拆下。



- 使用套管加热器时。
推动加热器的两个塞子的同时，
将其垂直向上拉。



✓ 重要

- 不要斜着举起套管加热器。可能会损坏套管加热器底部的接头。

📖 附注

- 保留色带，不要让色带松弛。

使用（可选）套管加热器

套管加热器是一种附件，用于加热在低温下变得硬的套管，使其更易于打印和送入打印机。

谨慎

- 不要让套管加热器和套管放在一起，套管过热可能会引起火灾。
- 请勿将手指伸入套管加热器的插入口和输送口，这样做可能会导致烧伤。

将套管放入套管加热器中

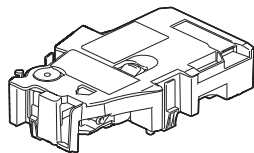
重要

- 套管加热器可用于以下类型和尺寸的管一起使用。此设备无法在其他类型的管上正确打印。
类型：透明管
尺寸：内径1.5mm-6.5mm。
- 如果套管温度过高，设备可能无法正确打印。装入套管后尽快打印。
- 请勿使用以下类型的套管。产品不仅打印不清晰，而且与此类管一起使用也可能导致故障。
 - 破损 - 压碎 - 扭曲 - 厚度不均
 - 弄脏 - 不均匀 - 潮湿
- 无法在脏管上打印。用干布擦去任何污垢或灰尘。此外，请勿使用带有油渍或其他无法擦拭的污渍的套管。
- 如果套管清洁器脏了，可能会导致打印模糊。定期清洁或更换。如需更多信息，请参阅“清洁/更换清洁器（第 154 页）”。

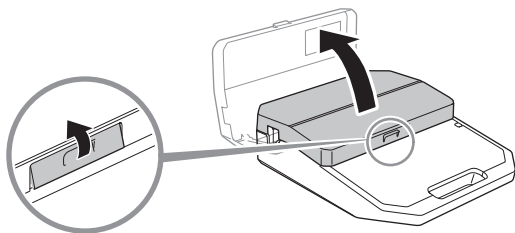
附注

- 有关如何卸下已安装到打印机中的套管以及如何卸下套管加热器的信息，请参阅“更换打印介质（第 27 页）”。

1 准备套管加热器。

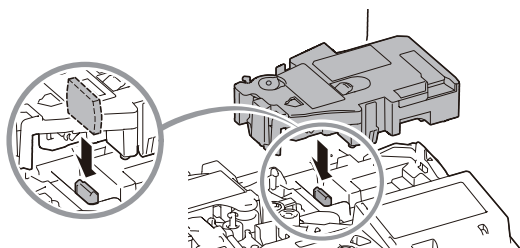


2 打开上盖。



3 将套管加热器安装到位。

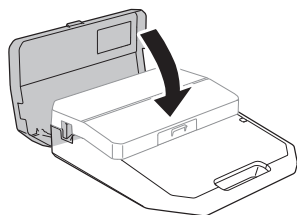
- 将套管加热器的接头插入打印机上，对准接头后并垂直向下推它，直到它卡入到位。



4 设置尺寸开关杆以匹配套管的尺寸，然后设置套管。(第 22 页)

- 与使用套管夹持器时相同的方式设置管。

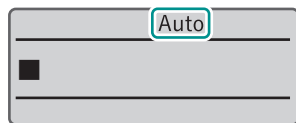
5 关闭上盖。



6 开启打印机。(第 15 页)

7 检查套管加热器的控制设置。

- 加热器的当前控制设置将显示在显示屏上。
- 有关如何控制加热器设置的信息，请参阅“[更改套管加热器的控制设置 \(第 33 页\)](#)”。



✓ 重要

- 当未设置套管加热器时，套管加热器控制设置被禁用。
- 如果即使使用套管加热器也无法正确打印（例如，打印模糊），请更改套管加热器的温度设置。[\(第 34 页\)](#)

📖 附注

- 当在打印设置中为打印介质选择“[贴纸](#)”或“[缠绕标签](#)”并选择“开”时，显示屏上将出现“关”。要更换打印介质，请按 [打印] 键。[\(第 73 页\)](#)

更改套管加热器的设置

在套管加热器设置之间切换。

环境	细节
自动	仅在打印过程中加热套管。执行打印时，将管预热至设定温度，然后开始打印。
打开	不打印时仍加热套管。执行打印时，它会立即开始打印。调整设定温度时会显示“WAI”。
关闭	禁用套管加热器设置。

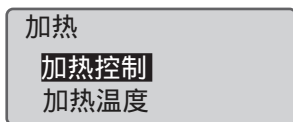
[示例] 要立即开始打印，请将加热控制设置为“打开”。

1 按 [选项] 键。

2 使用 [▲] 或 [▼] 选择“加热器”，然后按 [确认] 键。



3 使用 [▲] 或 [▼] 选择“加热控制”，然后按 [确认] 键。



4 使用 [▲] 或 [▼] 选择“开”，然后按 [确认] 键。



5 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

更改套管加热器的温度设置

如果即使使用套管加热器也无法正确打印（例如，打印模糊），请更改套管加热器的温度设置。默认设置为“中”。

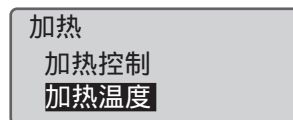
[示例] 打印模糊，因此将加热温度设置为“高”。

1 按 [选项] 键。

2 使用 [▲] 或 [▼] 选择“加热器”，然后按 [确认] 键。

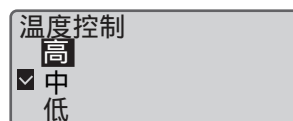


3 使用 [] 或 [] 选择“加热温度”，然后按 [确认] 键。



4 使用 [] 或 [] 选择“高”，然后按 [确认] 键。

- 温度可调节为三个级别：“高”、“中”和“低”。



5 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

附注

- 我们建议在使用套管加热器打印时使用 AC 适配器，因为它会快速耗尽电池电量。此外，如果您想以较少的电池消耗进行打印，请将较高的温度设置为“低”。

第2章

输入/编辑

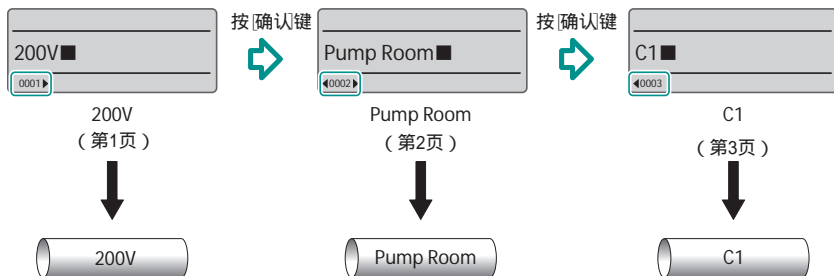
基本输入操作.....	36	设置切割长度.....	56
输入前.....	36	指定切割长度和对齐.....	57
输入文本.....	38	设置所有页面切割长度.....	60
区位码输入.....	39	创建和编辑页面.....	61
输入符号.....	40	创建新页面.....	61
删除字符.....	41	复制页面.....	62
删除所有已输入的字符.....	42	移动页面.....	64
编辑字符和行.....	43	插入页面.....	66
设置字符大小.....	43	删除页面.....	67
带边框的文本.....	45	分页.....	68
指定方向和字符方向.....	46	页面合并.....	70
指定字符间距.....	48		
指定行数.....	49		
序号.....	51		
6、9下划线.....	54		
字体加粗.....	55		
设置切割长度.....	56		

基本输入操作

输入前

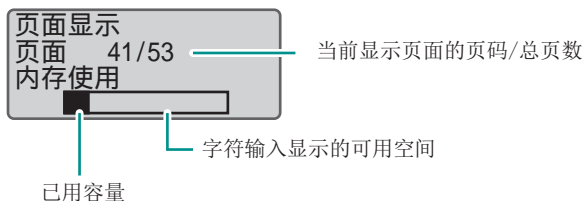
■ 关于页面

本产品将要打印在一根套管（或一个贴纸）上的字符串视为一页。按 [确认] 键创建一个新页面。（分页符）



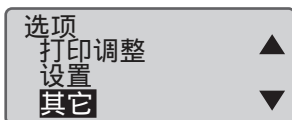
此外，如果显示“页面显示”，则可以查看当前显示页面的页码和数据中的总页数。

此外，“内存使用”允许您检查字符输入显示上的可用空间。按任意键返回字符输入显示。



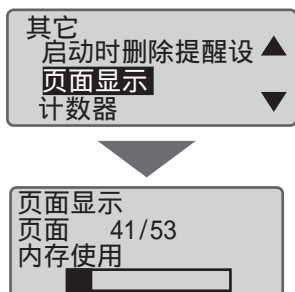
按照以下步骤显示“页面显示”。

- 1 按 [选项] 键。
- 2 使用 [] 或 [] 选择“其它”，然后按 [确认] 键。



3 使用 [] 或 [] 选择“页面显示”，然后按 [确认] 键。

- 页面显示屏幕将出现在显示屏上。
- 按[上档]+[取消]键返回字符输入显示。



■ 如何使用光标

指示输入文本位置的标记称为“光标”。

使用本设备时，使用箭头键 ([▲]、[▼]、[◀]、[▶]) 移动光标。移动光标的按键操作如下。

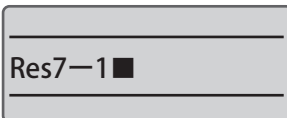
按键	光标移动
[▶]	向右移动一个字符或移到下一页。
[◀]	向左移动一个字符或移至上一页。
[▲]	转到上面的行。
[▼]	转到下面的行。
[Shift] + [▲]	转到页面的顶部。
[Shift] + [▼]	转到页面末尾。
[Shift] + [◀]	转到上一页的顶部。
[Shift] + [▶]	转到下一页的顶部。

输入文本

[示例] 输入"Res7-1."

1 输入 "Res7-1."

- 依次输入 [上档] +[R], [E], [S], [7], [-], 和 [1]。
- 输入大写字母时, 按住 [上档] 并按所需键。
- 如果输入错误, 请使用 [后退] 键删除字符, 然后输入正确的字符。(第41页)



附注

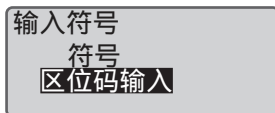
- 按 [大写] 键切换到“A”（字母数字（大写）输入模式）。要返回之前的模式, 请再次按 [大写] 键。

区位码输入

[示例] 输入 “。”

1 按 [符号] 键。

2 使用 [] 或 [] 选择 “区位码输入” 并按 [确认] 键



3 输入 “0103”。

- 如果您弄错了，请使用 [后退] 键删除字符。



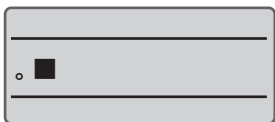
4 按 [确认] 键。

- “。” 将显示在 ►► 指示的位置。
- 如果您想删除显示在指示位置的字符 ►►，在按住 [上档] 的同时按 [后退] 键。您可以通过按 [◀] 或 [▶] 来移动光标，同时按住 [上档]。



5 按 [上档] + [确认] 键。

- “。” 将被输入。



输入符号

您可以使用输入符号功能输入无法使用键盘输入的符号。

[示例] 输入“Ω”。

1 按 [符号] 键。

2 使用箭头键 ([▲]、[▼]、[◀]、[▶]) 从符号列表中选择“Ω”。

- 符号屏幕分为四组。要在组之间切换，请按 [上档] + [▶] (或 [◀])。
- 有关可以输入的符号，请参阅“符号列表 (第 196 页)”。



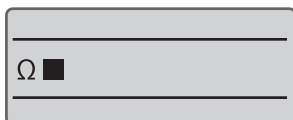
3 按 [确认] 键。

- “Ω”将显示在 ▶▶ 指示的位置。
- 如果您想删除显示在 ▶▶ 指示位置处的字符，在按住 [上档] 的同时按 [后退] 键。



4 按 [上档] + [确认] 键。

- 将输入“Ω”。



删除字符

删除字符有两种方法：使用 [后退] 键。

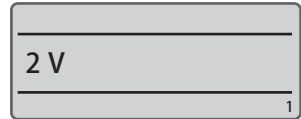
[示例] 将“27V”更改为“2V”。

1 将■(光标)移动到“V”。



2 按 [后退] 键。

- 光标位置左边的字符将被删除。



删除所有已输入的字符

这将删除页面中输入的所有字符。（全部删除）对于全部删除，选择以下选项之一。

纯文本

删除所有文本页，保留最后一页的格式设置。

文字+设置：

将字符大小和其他格式设置重置为默认值，并从所有页面中删除文本。

附注

• 关于格式设置

“删除文本和设置”将格式设置恢复为默认值。本产品中的格式设置是指以下功能设置。

格式名称	默认值
字体大小	3mm全角
边框	关闭
长度	自动
对齐方式	居中

格式名称	默认值
打印方向	横向/纵向
重复打印	无
字符间距	小
行数	1行

[示例] 删除输入文本的所有页面，并将字符大小和其他格式设置恢复为默认值。

1 按[删除]键

2 使用[] 选择“删除文本和设置”，然后按[确认] 键。

- 将出现一个确认屏幕。

删除全部
只删除文本
删除文本和设置

3 使用[◀]或[▶]选择“是”，然后按[确认] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

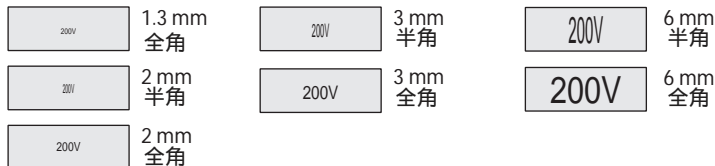
删除文本和设置？

是 否

编辑字符和行

设置字符大小

以下是字符大小的设置方式。字符大小可以从以下选项中选择；默认值为“3 毫米全角”。



[示例] 将字符大小设置为“3 mm 半角”。

1 显示要更改字符大小的页面。

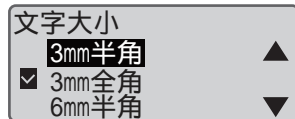
2 按[字体]键

3 使用 [] 或 [] 选择“字体大小”，然后按 [确认] 键。



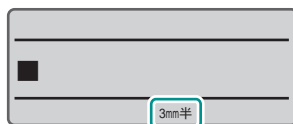
4 使用 [▲] 或 [▼] 选择“3 毫米半宽”。

- 无法选择的字符大小旁边会出现一个“×”。



5 按 [确认] 键。

- 显示返回到字符输入显示。
- 可以在显示屏上检查字符大小设置。
- 如果选择“半角”，文本将以半角显示



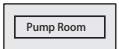
附注

- 可以为每页设置字符大小。
- 即使选择半角字符，符号也会以全角打印。
- 根据行数、裁切长度设置和打印介质尺寸，无法选择某些字符尺寸。
- 打印数据超出打印介质的宽度（顶部和底部），不会显示错误消息。请参阅以下内容设置字符大小和边框。最大可打印字符大小。

打印材料		最大可打印字符大小	
材料	规格 (mm)	无边框 (mm)	带边框 (mm)
套管 热缩管 透明管	1.5	1.3	× (无法打印)
	2.5	2	1.3
	3	3	2
	4	3	3
	5	6	3
	6	6	6
	6.5	6	6
	7	6	6
	8	6	6
	9	6	6
扁平管	1.5	1.3	× (无法打印)
	2.5	1.3	1.3
	3	3	2
	4	3	3
	5	6	3
	6	6	6
	6.5	6	6
贴纸 贴纸	6	3	2
	9	6	3
	12	6	6
缠绕标签	12	6	6

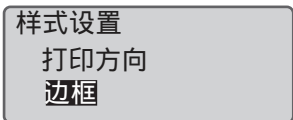
带边框的文本

这使您可以用带边框文本。默认设置为“无”。



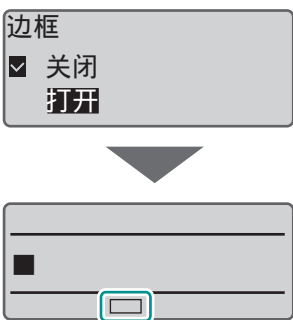
[示例] 将文本包含在框架中。

- 1 显示要包含框架的页面。
- 2 按 [格式] 键。
- 3 使用 [] 或 [] 选择“边框”，然后按 [确认] 键。



- 4 使用 [] 或 [] 选择“打开”，然后按 [确认] 键。

- 显示返回到字符输入显示。
- 可以在显示屏上检查边框形状设置。



附注

- 可以为每一页设置边框。
- 指定切割长度时，可能无法设置边框。
- 根据行数、字符大小、裁切长度等的设置以及打印介质的大小，可能无法正确打印边框。
- 即使打印数据超出打印介质的宽度(顶部和底部)，也不会显示错误消息。有关字符大小和边框设置的信息,请参阅“最大可打印字符大小(第 44 页)”。

指定方向和字符方向

方向（纵向/横向）和文本方向（纵向/横向）在“打印方向”设置中指定。默认设置为“横向/横向”。

环境	细节	打印图像		
横向/横向 (默认设置)	方向：水平 文字方向： 水平	12V 24V	Pump Room	C1
纵向/纵向	方向：垂直 文字方向： 垂直	2 1 4 2 V V	A P E P R O O E	C 1

[示例] 设置为“纵向/纵向”。

1 显示要更改方向的页面。

2 按 [格式] 键。

3 使用 [] 或 [] 选择“打印方向”，然后按 [确认] 键。

样式设置
打印方向
边框

4 使用 [◀] 或 [▶] 选择“页面”。

- 如果在此屏幕中选择“全部”，则所有页面的方向都将更改。

打印方向 1 页 / 全部
 横向/横向 123
 纵向/纵向 2

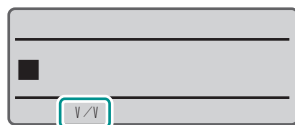
5 使用 [] 或 [] 选择“纵向/纵向”。

- 无法选择的方向旁边将出现“×”。

打印方向 1 页 / 全部
 横向/横向 123
 纵向/纵向 × 2

6 按 [确认] 键。

- 显示返回到字符输入显示。
- 可以在显示屏上检查方向设置。

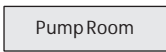
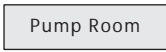
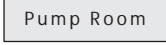


附注

- 可以为每页设置方向。
- 如果更改方向，如果页面内有任何字符不适合，则会出现一条确认消息。要取消更改，请选择“否”。

指定字符间距

设置字符之间的间距。默认设置设为“小”。

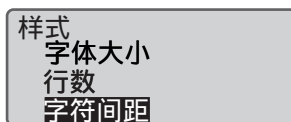
环境	细节	打印图像
小 (默认设置)	没有字符间距	
中	字符间距 0.5 mm	
大	字符间距 1.0 毫米	

[示例] 将字符间距设置为“大”。

1 显示要更改字符间距的页面。

2 按[字体]键

3 使用 [] 或 [] 选择“字符间距”，然后按 [确认] 键。



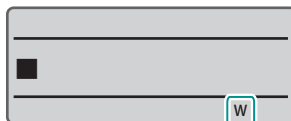
4 使用 [] 或 [] 选择“大”。

- 无法选择的字符空间旁边会出现一个“×”。



5 按 [确认] 键。

- 显示返回到字符输入显示。
- 可以在显示屏上检查字符空间设置。



附注

- 可以为每页设置字符空间。
- 指定剪切长度时，字符空间可能不会改变。

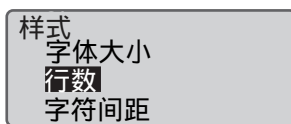
指定行数

设置行数。默认设置为“1行”。

环境	细节	打印图像
1 行（默认设置）	一行输入	12V
2 行	二行输入	12V 24V

[示例] 2 行输入。

- 1 显示要更改行数的页面。
- 2 按[字体]键。
- 3 使用 [] 或 [] 选择“行数”，然后按 [确认] 键。



- 4 使用 [▲] 或 [▼] 选择“2行”。

- 无法选择的行数旁边会出现一个“×”。



- 5 按[确认]键。

- 可以在显示屏上检查行数设置。
- 使用箭头键（[▲]、[▼]、[◀]、[▶]）在行之间移动。















附注

- 可以为每页设置行数。
- 如果输入文本后，您想减少行数，请删除第二行文本，然后更改行号设置。

- 根据所选的字符大小，您可能无法选择“2 行”。
- 即使打印数据超出打印介质的宽度（顶部和底部），也不会显示错误消息。建议在打印前参考预览以确保没有丢失字符。（第 77 页）

序号

您可以打印带有数字或字母的固定字符串。编号设置如下。

环境	设定范围	打印图像
十进制	0 ~ 999	  
十六进制	0 ~ FFF	  
大写字母	A~Z	  
小写字母	a~z	  

示例：设置“Pump Room”后的序号从 1 到 10。



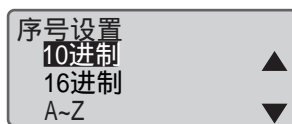
1 输入“Pump Room”。

- 将光标移动到要输入数字的位置。



2 按[序号]键。

3 使用 [] 或 [] 选择“十进制”，然后按 [确认] 键。



4 使用 [] 或 [] 选择“开始值”，然后输入“1”。



5 使用 [▲] 或 [▼] 选择“结束值”并输入“10”。

序号设置 (10进制)
 开始值: 1
 结束值: 10
 [0~999]

6 按[确认]键。

- 您将返回到字符设置屏幕。

7 使用 [▲] 或 [▼] 选择“无”。

填充字符
 无
 0
 空格

8 按[确认]键。










- 显示返回到字符输入显示。将在“Pump Room”之后输入编号的控制字符 (N)。
- 执行打印时，将打印“Pump Room 1”至“泵房 10”。

m p R o o m **NN**

附注

- 每页只能设置一次序号。
- 如果要取消序号设置，请使用 [后退] 键删除序号的控制字符 (N)。
- 如果要按降序设置序号，例如“10 到 1”，请为“起始值”输入“10”，为“结束值”输入“1”。

- 填充字符的设置如下。

环境	细节	打印图像
无	没有填充字符。	  
0	将输入前导“0”作为一个填充字符。	  
空格	将进入前导空格作为填充字符。	  

- 如果所有序号的位数相同，或者序号选择了字母字符，则不会显示填充字符的设置画面。

6, 9下划线

数字 6 和 9 可以加下划线以区分它们。默认设置为“关闭”。

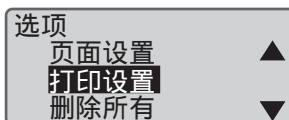
16

29

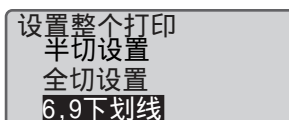
96

1 按[选项]键

2 使用 [] 或 [] 选择“打印设置”，然后按 [确认] 键。

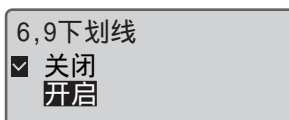


3 使用 [] 或 [] 选择“6, 9下划线”，然后按[确认] 键。



4 使用 [] 或 [] 选择“开”，然后按 [确认] 键。

- 打印时，数字 6 和 9 将带有下划线。



5 按 [上档]]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

附注

- 此功能的设置适用于所有页面。您无法更改每个页面的设置。

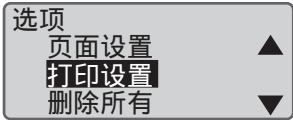
字体加粗

字体加粗功能可使打印的文字加粗。默认设置为“所有”。

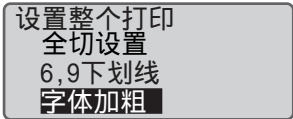
示例：设置除汉字之外的所有字体加粗。

1 按[选项]键

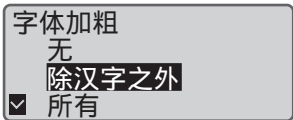
2 使用 [] 或 [] 选择“打印设置”，然后按 [确认] 键。



3 使用[] 或[] 选择“字体加粗”，然后按[确认] 键。



4 使用 [] 或 [] 选择“除汉字之外”，然后按 [确认] 键。



5 按 [上档]]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

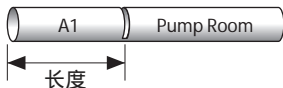
附注



此功能的设置适用于所有页面。您无法更改每个页面的设置。

设置切割长度

关于切割长度

一段套管（或贴纸）的长度称为“长度”，默认设置为“自动”。



环境	细节	打印图像
自动 (默认设置)	根据输入的字符数、字符大小和字符间距自动设置和打印最佳切割长度。对齐居中，左边距为 2 毫米，右边距为 2 毫米。	
指定	以指定的切割长度打印。当“长度”选择“指定”时，您可以指定对齐方式（和边距）。	示例：居左对齐 

指定切割长度和 对齐方式

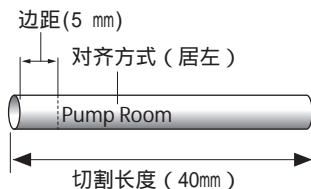
这是指定切割长度和对齐方式的设置方式。如果将切割长度设置为“指定”，则可以更改对齐方式。对齐的默认设置为“居中”。

环境	细节	打印图像
居中 (默认设置)	居中文本。	
居左	将文本与左端对齐（在文本开头的方向）。边距可以设置在 2 到 5 毫米的范围内。	
居右	将文本右端对齐（朝向文本的末尾）。边距可以设置在 2 到 5 毫米的范围内。	

附注

- 选择“居中”并使用切割长度的最大字符数时，两侧的最小边距为 0.7 毫米。

[示例] 创建如下套管。



1 按 [长度 / 边距] 键。

2 使用 [] 或 [] 选择“长度”，然后按 [确认] 键。

长度/边距
长度
对齐方式
批量设置

3 使用 [▲] 或 [▼] 选择“指定”，输入“40.0”（切割长度），然后按 [确认] 键。

- 可以通过输入数字或使用箭头键 ([◀] / [▶]) 来设置该值。
- 可以以 0.1 毫米的增量在 8 毫米到 150 毫米（贴纸为 4 毫米到 150 毫米）的范围内输入切割长度。
- 按 [确认] 键返回字符输入显示。

长度
 自动
指定 : 40.0mm
[8.0 ~ 150.0mm]

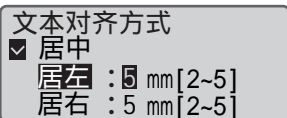
4 按 [长度 / 边距] 键。

5 使用 [] 或 [] 选择“对齐方式”，然后按 [确认] 键。

长度/边距
长度
对齐方式
批量设置

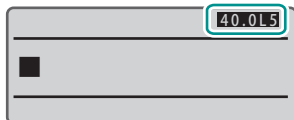
6 使用 [▲] 或 [▼] 选择“左”并输入“5”（边距）。

- 可以通过输入数字或使用箭头键（[◀] / [▶]）来设置该值。



7 按 [确认] 键。

- 显示返回到字符输入显示。输入字符。
- 可以在显示屏上检查切割长度和边距。



附注

- 可以为每页设置剪切长度和对齐方式。
- 根据字符大小，无法指定某些剪切长度。
- **如果要更改所有页面的裁切长度，请使用“批量设置”。（第 60 页）**
在批处理（剪切长度）中，“长度”和“对齐方式”设置应用于所有页面。
- 距打印开始位置约 60 毫米处，指定的切割长度与打印结果之间可能存在细微差异。
- 根据您的打印介质和环境，裁切长度和边距可能与设置不同。如果即使在设置切割长度和边距后结果仍不符合预期，请微调切割长度和打印位置。有关裁切长度和打印位置的微调的详细信息，请参阅“**打印位置和裁切长度的微调（第 81 页）**”。
- 当打印介质为**贴纸**时，如果裁切长度小于 8.0 毫米，则对齐为“居中”且无法更改设置。

设置所有页面的剪切长度。

您可以一次为所有页面设置剪切长度（剪切长度和对齐）。

1 按[长度/边距]键。

2 使用[]或[]选择“批量设置”，然后按[确认]键。

- 将出现切割长度设置屏幕。

长度/边距
长度
对齐方式
批量设置

3 使用[]或[]选择“指定”，输入切割长度，然后按[确认]键。

- 可以通过输入数字或使用箭头键（[◀]/[▶]）来设置该值。
- 按[确认]键，将出现对齐设置显示。

长度
 自动
 指定 : 10.0mm
[4.0 ~ 150.0mm]

4 使用[]或[]选择所需的设置，然后按[确认]键。

- 当您选择“左”或“右”时，可设置边距。（第 59 页）
- 确认和更改数据后，按[确认]键返回字符输入显示。

文本对齐方式
 居中
 居左 : 5 mm [2-5]
 居右 : 5 mm [2-5]

附注

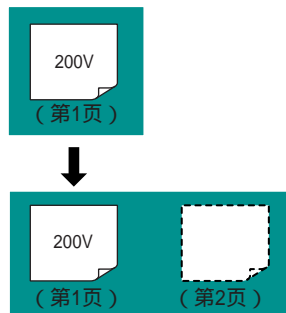
- 如果由于批次设置的变化而存在超过切割长度的数据，则会出现确认消息以删除超过切割长度的数据。要取消操作，请选择“否”。
- 如果由于批量设置而无法输入文本，请将页面的剪切长度设置为“自动”或更改字符大小。

创建和编辑页面

创建新页面

要创建新页面，请按 [确认] 键。（分页符）

[示例] 在当前显示的页面之后创建一个新页面。

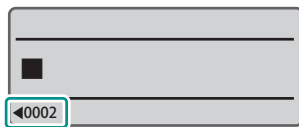


1 将光标移动到行尾。



2 按 [确认] 键。

- 将执行分页符并创建新页面。
- 您可以在显示屏上查看当前显示页面的页码。此外，页码前后的箭头(◀/▶)表示有一页在当前显示的页面之前或之后。



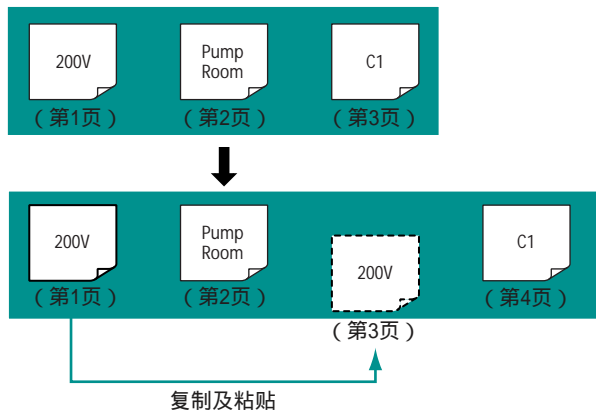
附注

- 新页面的格式设置将与前一页相同。有关格式设置的更多信息，请参阅“[关于格式设置（第 42 页）](#)”。

复制页面

您可以复制已输入文本的页面并将其粘贴到另一页之前或之后。

[示例] 复制第一页并粘贴到第二页之后。



1 显示要复制的页面（第一页）。

2 按[选项]键。

3 使用[] 或[] 选择“页面编辑”，然后按[确认]键。

选项
加热器 ▲
字符编辑
页面编辑 ▼

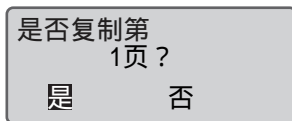
4 使用[] 或[] 选择“复制”，然后按[确认]键。

- 将出现一个确认屏幕。

页面编辑
插入 ▲
删除
复制 ▼

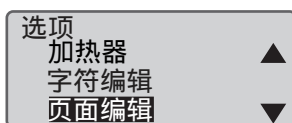
5 使用 [◀] 或 [▶] 选择“是”，然后按 [确认] 键。

- 第一页将被复制，您将返回到字符输入显示。



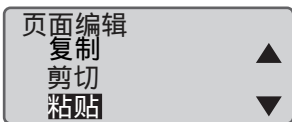
6 按 [选项] 键。

7 使用 [] 或 [] 选择“页面编辑”并按 [确认] 键。

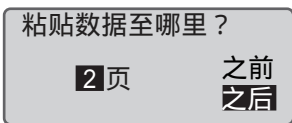


8 使用 [] 或 [] 选择“粘贴”并按 [确认] 键。

- 将出现粘贴位置的确认屏幕。

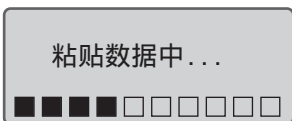


9 使用 [◀] 或 [▶] 进入“2”（页面），然后使用 [▲] 或 [▼] 选择“之后”。



10 按 [确认] 键。

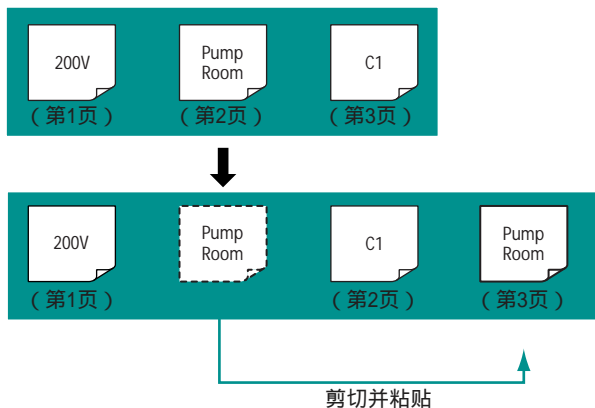
- 复制的页面将被粘贴到指定位置，您将返回到字符输入显示。



移动页面

剪切您输入文本的页面并将其粘贴到另一页之前或之后。

[示例] 剪切第二页并粘贴到第三页之后。



1 显示要移动的页面（第 2 页）。

2 按[选项]键。

3 使用[] 或[] 选择“页面编辑”，然后按[确认] 键。

选项
加热器 ▲
字符编辑
页面编辑 ▼

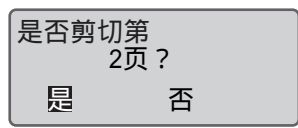
4 使用 [] 或 [] 选择“剪切”，然后按 [确认] 键。

- 将出现一个确认屏幕。

页面编辑
删除 ▲
复制
剪切 ▼

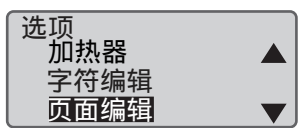
5 使用 [◀] 或 [▶] 选择“是”，然后按 [确认] 键。

- 第二页将被剪切，您将返回到字符输入显示。



6 按 [选项] 键。

7 使用 [] 或 [] 选择“页面编辑”并按 [确认] 键。

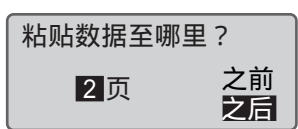


8 使用 [] 或 [] 选择“粘贴”并按 [确认] 键。

- 将出现粘贴位置的确认屏幕。

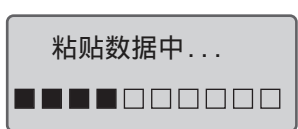


9 使用 [◀] 或 [▶] 进入“2”（页面），然后使用 [▲] 或 [▼] 选择“之后”。



10 按 [确认] 键。

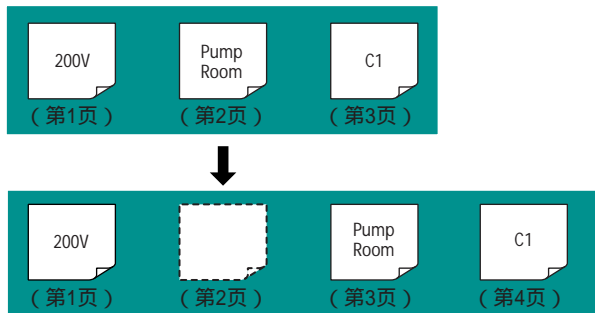
- 剪切的页面将被粘贴到指定位置并返回到字符输入显示。



插入页面

在指定位置插入空白页。

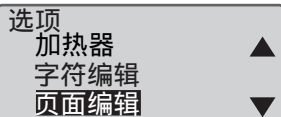
[示例] 在第一页和第二页之间插入一个新的空白页。



1 在要插入空白页的位置显示页面（第 2 页）。

2 按[选项]键。

3 使用 [] 或 [] 选择“页面编辑”并按 [确认] 键。



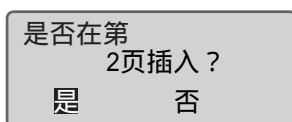
4 使用 [] 或 [] 选择“插入”，然后按[确认]键。

- 将出现一个确认屏幕。



5 使用 [◀] 或 [▶] 选择“是”，然后按 [确认] 键。

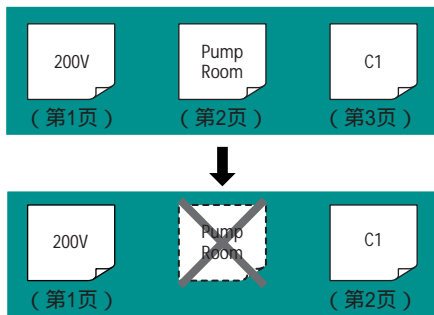
- 将在第二页插入一个空白页，您将返回到字符输入显示。



删除页面

删除指定页面。当您删除一个页面时，该页面上输入的数据也将被删除。

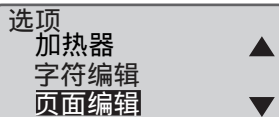
[示例] 删除第二页。



1 显示要删除的页面（第 2 页）。

2 按[选项]键。

3 使用 [] 或 [] 选择“页面编辑”并按 [确认] 键。



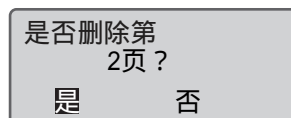
4 使用 [] 或 [] 选择“删除”，然后按[确认]键。

- 将出现一个确认屏幕。



5 使用 [◀] 或 [▶] 选择“是”，然后按 [确认] 键。

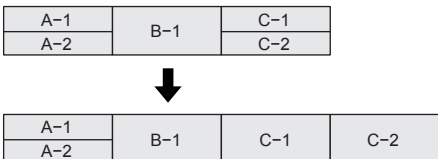
- 第二页将被删除，您将返回到字符输入显示。



分页

您可以将在一页中输入两行的数据分成两页。

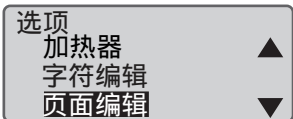
[示例] 第 3 页的分页。



1 显示要分割的页面（第 3 页）。

2 按[选项]键。

3 使用 [] 或 [] 选择“页面编辑”并按 [确认] 键。



4 使用 [] 或 [] 选择“拆分”，然后按[确认]键。



5 使用 [] 或 [] 选择“指定”，然后按 [确认] 键。

- 如果您选择“全部”，所有页面将被分割。



页面合并

您可以将两页数据合并为一页上的两行。

[示例] 合并第 3 页到第 6 页。

A-1	A-2	B-1	B-2	C-1	C-2	D-1	D-2
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

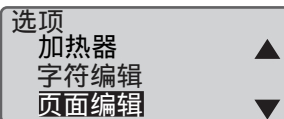


A-1	A-2	B-1	C-1	D-1	D-2
		B-2	C-2		

1 显示要合并的页面（第 3 页）。

2 按[选项]键。

3 使用 [] 或 [] 选择“页面编辑”并按 [确认] 键。



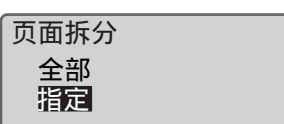
4 使用 [] 或 [] 选择“合并”，然后按 [确认] 键。

- 将出现页面组合选择屏幕。



5 使用 [] 或 [] 选择“指定”，然后按 [确认] 键。

- 如果您选择“全部”，所有页面将合并为一个两行的页面。



6 使用 [◀] 或 [▶] 输入“4”（页面），并按 [确认] 键。

- 将合并第 3 页到第 6 页，您将返回到字符输入显示。

从当前页面处共合并多少页？

页数： 4

正在合并中...

附注

- 不能合并带有编号的页面或带有两行输入的页面。
- 合并页面时，字符大小和剪切长度等设置将被更改。建议在合并前保存文件。
 - 以下设置将更改为默认设置。（第 42 页）
字符大小/边框/切割长度/打印方向/序号/字符间距
 - 由于字符大小将是默认设置，因此剪切长度可能会因数据而异。此外，如果切割长度超过 150 mm，多余长度的数据将被删除。

第3章

打印/保存

基本打印操作.....	73
打印.....	73
检查打印预览.....	77
通过指定打印范围打印.....	78
设置页面的重复打印.....	80
打印结果的调整.....	81
打印位置和裁切长度的微调.....	81
更改打印浓度.....	87
更改打印速度.....	88
切刀设置.....	89
更改切割设置	89
调整切刀深度.....	92
使用强制全切.....	96
调整切刀速度.....	97
保存和加载文本数据.....	100
保存文件.....	100
调用文件.....	102
删除文件.....	104
更改文件夹名称.....	106

基本打印操作

打印

完成输入和编辑文本后，即可打印。

[示例]如下所示打印两段套管（使用 4.0mm 套管）。



1 显示要打印的数据，然后按[打印]键。

2 使用 [] 选择“打印数量”并输入 [2]。

- 使用数字键或方向键（[◀]/[▶]）输入数据。如果你使错误，按[Back Space]键删除条目。
- 您可以指定从 1 到 10 的打印数量。
- 此操作将打印 2 页数据两次。

打印首选项显示

```
打印 / 预览
打印数量 : 2
套管          3.0mm
打印范围 : 所有
```

3 用 [] 选择“套管 3.0mm”，然后按 [◀]、[▶] 或 [确认] 键。

```
打印 / 预览
打印数量 : 2
套管          3.0mm
打印范围 : 所有
```

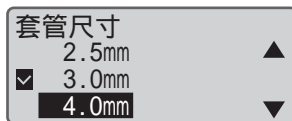
4 使用 [] 或 [] 选择“套管”，然后按 [确认] 键。

- 本产品可选择以下打印介质。
套管/热缩管/贴纸/透明管/缠绕标签/扁平管

```
选择打印材料
 套管 ▲
热缩管
贴纸 ▼
```

5 使用 [] 或 [] 选择 “ 4.0mm ” ，然后按 [确认] 键。

- 然后您将返回到打印首选项显示。
- 当打印介质为缠绕标签时，不会出现尺寸选择屏幕。



重要

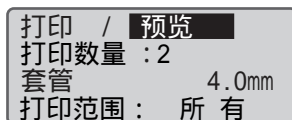
- 在以下情况下，打印机在打印过程中将无法检测到管已用完，可能会在传输辊上打印。在开始打印之前，确保套管足够长，不会在打印过程中丢失。
 - 当套管尺寸为 1.5 mm 时。
 - 当打印介质设置为 “透明管” 时。

附注

- 有关设置不在选择列表中的尺寸的套管，请参阅 “套管尺寸选择（推荐）（第 76 页）”。

6 使用箭头键 ([▲]、[▼]、[◀]、[▶]) 选择 “预览” ，然后按 [确认] 键。

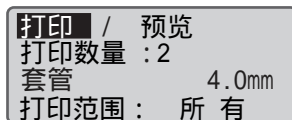
- 检查打印预览。
- 有关打印预览的更多信息，请参阅 “检查打印预览（第 77 页）”。



附注

- 即使打印数据超出打印介质的宽度（顶部和底部），也不会显示错误消息。建议在打印前参考预览以确保没有丢失字符。

7 使用 [◀] 选择 “打印” ，然后按 [确认] 键。



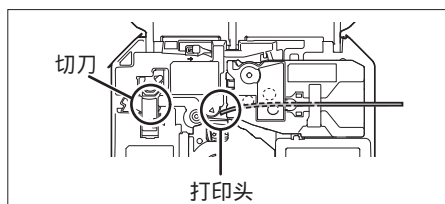
8 使用[]或[]选择“材料位置”并按[确认]键。

- 将开始打印。

材料前端位置确认
切刀位置
打印头位置

重要

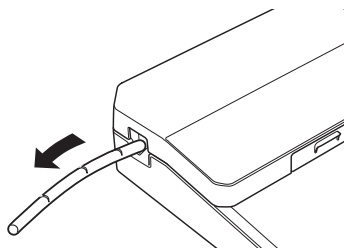
- 检查装入的打印介质的打印位置，然后选择“切刀”或“打印头”。装入打印介质后，选择“打印头”直接在打印介质上打印。



- 如果介质头位置设置不正确，您可能在传输辊上打印或在尖端有大边距。
- 设置介质头位置后，以下情况将不再显示“介质头位置”画面。
 - 当上盖没有打开时。
 - 当电源未关闭时。
 - 当您未在打印设置中更改打印介质的类型或尺寸时。
 - 不使用送纸功能（第 170 页）和取出功能（第 28 页）时。

9 取下套管

- 打印完成后，套管将被自动切割（全切）。此外，可以在管之间进行切割（半切）。



重要

- 打印后，从打印机中取出打印介质以防止打印介质翘曲或变形。
- 请勿在本产品的出口周围放置任何物品。如果有物体堵塞出口，套管或贴纸可能无法笔直弹出，可能会被切割成弯曲的形状。

- 打印时请勿强行拉扯**套管**或**贴纸**。否则可能会导致打印失败或故障。

附注

要取消打印，请按[取消]键。打印机将停止打印并切割打印介质，然后停止。如果按住该键两秒钟或更长时间，打印机将停止而不进行切割。

- 设置套管时，请参阅以下打印设置。

套管尺寸选择（推荐）

打印材料		打印设置
材料类型	规格 (mm)	规格选择
套管 透明管 热缩管	$\varnothing 1.5 \sim \varnothing 2.0$	1.5 mm
	$\varnothing 2.1 \sim \varnothing 2.5$	2.5 mm
	$\varnothing 2.6 \sim \varnothing 3.5$	3 mm
	$\varnothing 3.6 \sim \varnothing 4.5$	4 mm
	$\varnothing 4.6 \sim \varnothing 5.5$	5 mm
	$\varnothing 5.6 \sim \varnothing 6.2$	6 mm
	$\varnothing 6.3 \sim \varnothing 6.7$	6.5mm
	$\varnothing 6.8 \sim \varnothing 7.5$	7mm
	$\varnothing 7.6 \sim \varnothing 8.5$	8mm
	$\varnothing 8.6 \sim \varnothing 9.5$	9mm
$\varnothing 9.6 \sim \varnothing 10$	10mm	
扁平管	$\varnothing 1.5 \sim \varnothing 2.0$	1.5mm
	$\varnothing 2.1 \sim \varnothing 2.5$	2.5mm
	$\varnothing 2.6 \sim \varnothing 3.5$	3 mm
	$\varnothing 3.6 \sim \varnothing 4.5$	4 mm
	$\varnothing 4.6 \sim \varnothing 5.5$	5mm
	$\varnothing 5.6 \sim \varnothing 6.2$	6mm
	$\varnothing 6.3 \sim \varnothing 6.5$	6.5mm

检查打印预览

打印前，您可以检查显示屏上的打印预览。

1 显示要打印的数据，然后按 [打印] 键。

2 使用 [▶] 选择预览，然后按 [确认] 键。

- 将从右向左显示打印预览。
 - 按 [▲] 或 [▼] 时，显示将停止。
 - 如果按住 [◀]，图像将以快速显示。
 - 按 [▶] 显示下一页。
 - 按 [取消] 键取消预览显示。
- 预览显示完成后，您将返回打印首选项显示。

打印 / 预览
 打印数量 : 1
 套管 3.0mm
 打印范围 : 所有

200V | Pump

附注

- 当您指定以下打印介质时，表示打印介质宽度的线不会显示在预览中。
 - 套管 (7 mm 至 10 mm)、热缩管 (7 mm 至 10 mm)、透明管 (7 mm 至 10 mm)
 - 贴纸 (12 毫米)
 - 缠绕标签
- 预览可能与实际打印结果不完全匹配。

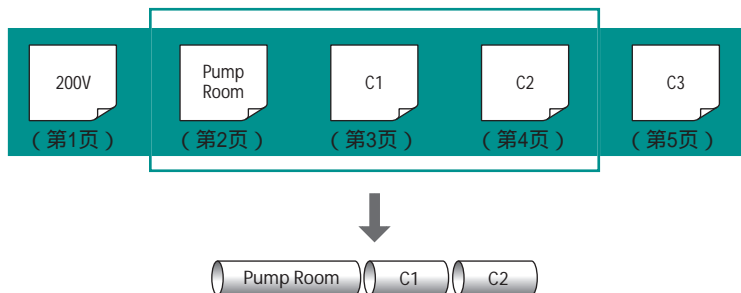
200V | Pump

通过指定打印范围打印

您可以指定要打印的特定页面或范围。打印范围的默认设置为“所有页面”。

环境	细节
所有页面 (默认设置)	打印所有页面。
光标页面	仅打印当前显示的页面。
指定页面	打印由“起始页”和“结束页”指定的范围。

[示例] 打印以下数据的第 2 到 4 页。



1 显示要打印的数据，然后按 [打印] 键。

2 使用 [] 或 [] 选择“打印范围”，然后使用 [◀] 或 [▶] 选择“指定”。

打印 / 预览
打印范围 指定
 开始页面：1
 结束页面：1

3 使用[]或[]选择“开始页面”并输入[2]。

- 使用数字键或箭头键（[◀]/[▶]）输入数据。

打印 / 预览
 打印范围 : 指定
 开始页面 : 2
 结束页面 : 1

4 使用[▲]或[▼]选择“结束页”并输入[4]。

- 使用数字键或箭头键（[◀]/[▶]）输入数据。

打印 / 预览
 打印范围 : 指定
 开始页面 : 2
 结束页面 : 4

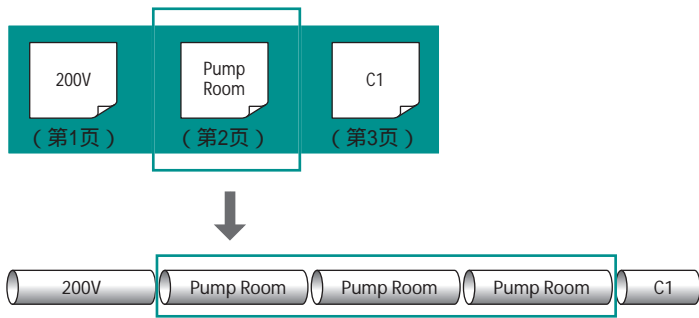
5 使用[▲]选择“打印”。(第 73 页)

打印 / 预览
 打印数量 : 1
 套管 3.0mm
 打印范围 : 指定

设置页面的重复打印

如果要为一页设置重复打印，请在“重复打印”中输入次数。对于重复打印，您可以将每页的打印数量设置为 2 到 200。

[示例] 将第二页打印 3 次。



1 在重复打印中显示要打印的页面。

2 按 [重复] 键。

3 使用 [▲] 或 [▼] 选择“设置次数”并输入“3”（重复打印的次数）。

- 该值可以在 2 到 200（次）的范围内设置。



4 按 [确认] 键。

- 显示返回到字符输入显示。
- 可以在显示屏上检查重复打印的次数。



5 打印。(第 73 页)

附注

- 为每页设置重复打印。
- 如果要取消重复打印设置（打印一次），请在上述步骤 3 中设置“关闭”。

打印结果的调整

打印位置和裁切长度的微调

根据您的打印介质和环境，打印位置可能会发生偏移或裁切长度可能与设置不同。如果设置切割长度和边距后仍无法获得预期结果，请微调打印位置和切割长度。

对于本产品，可以为每种类型的打印介质设置以下调整。

功能	细节
前端调节	微调打印开始位置。
高度调节	微调垂直方向的打印位置。
长度调节	微调切割长度。

✓ 重要

- 如果调整调节功能未改善情况，请清洁传输辊。（第 151 页）另外，请确保打印介质上没有脏污。

■ 在起始端微调打印位置（前端调节）

[示例] 当在套管上居中打印文字时，打印内容偏左，因此，要将打印内容向右偏移2mm。



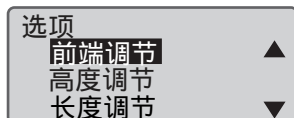
将打印内容向右偏移2mm。

1 按[选项]键。

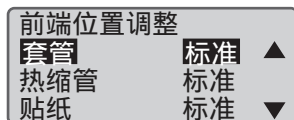
2 使用 [] 或 [] 选择“打印调整”并按[确认]键。



3 使用 [] 或 [] 选择“前端调节”并按[确认]键。

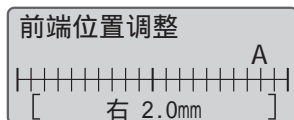


4 使用 [] 或 [] 选择“套管”并按[确认]键。



5 使用 [▶]，直至显示“右 2.0mm”并按[确认]键。

- 使用[◀](向左)或[▶](向右)输入调整值。
- 你可以将范围从向左2.5mm调整到向右2.5mm，增量为0.1mm。

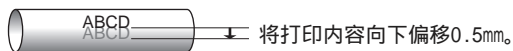


6 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

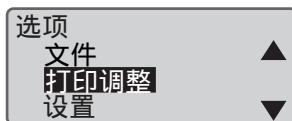
■ 在垂直方向微调打印位置（高度调节）

[示例] 在套管（ 6.0 mm）上打印时，打印位置向上移动，因此将打印位置向下移动 0.5 mm。

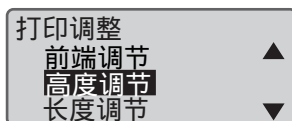


1 按 [选项] 键。

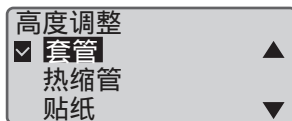
2 使用 [] 或 [] 选择“打印调整”并按 [确认] 键。



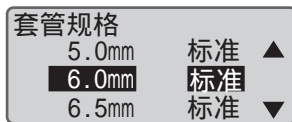
3 使用 [] 或 [] 选择“高度调节”，然后按 [确认] 键。



4 使用 [] 或 [] 选择“套管”，然后按 [确认] 键。



5 使用 [] 或 [] 选择“ 6.0mm”，然后按 [确认] 键。



6 使用 [] 显示“向下 0.5 mm”，然后按 [确认] 键。

- 使用 [▲] (向上) / [▼] (向下) 输入调整值。
- 您可以将范围从向上 1.0 毫米调整到向下 1.0 毫米，增量为 0.1 毫米。

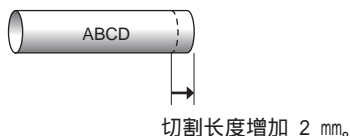


7 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

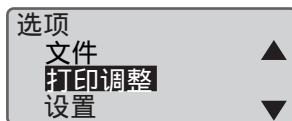
■ 微调切割长度（长度调节）

[示例] 在切割长度为“30 mm”的套管上打印时，套管打印的长度比设置的要短，因此切割长度需增加 2 mm。

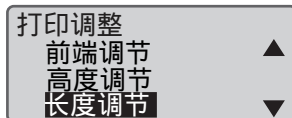


1 按 [选项] 键。

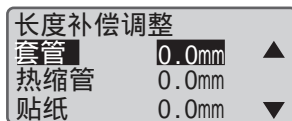
2 使用 [] 或 [] 选择“打印调整”并按 [确认] 键。



3 使用 [] 或 [] 选择“长度调节”，然后按 [确认] 键。

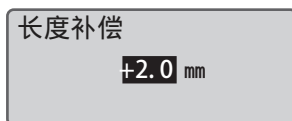


4 使用 [] 或 [] 选择“套管”，然后按 [确认] 键。



5 使用 [▶] 输入“+2.0mm”并按 [确认] 键。

- 使用 [◀]（负方向）或 [▶]（正方向）输入调整值。您也可以使用 [+]/[-] 键或数字键输入。
- 您可以将范围从 -7.5 毫米调整到 7.5 毫米，增量为 0.1 毫米。



6 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

✓ 重要

- 当没有更多的调整空间（字符除外）或达到最小切割长度或更少时，将不再向负方向进一步调整。有关每种打印介质的最小切割长度，请参阅“规格(第 189 页)”。
- 如果使用长度调整没有纠正问题，请将半切设置为“无”并用剪刀剪掉。有关半切设置的更多信息，请参阅“更改半切设置(第 89 页)”。

更改打印浓度

根据您使用的打印介质和环境，打印可能太浅或太深。在这种情况下，请调整打印浓度。可以为每种打印介质设置浓度。默认设置为“3”。

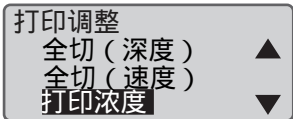
[示例] 调整管的打印浓度，使其最深。

1 按 [选项] 键。

2 使用 [] 或 [] 选择“打印调整”并按 [确认] 键。



3 使用 [] 或 [] 选择“打印浓度”，然后按 [确认] 键。



4 使用 [] 或 [] 选择“套管”，然后按 [确认] 键。



5 使用 [◀] 或 [▶] 选择“5”，然后按 [确认] 键。

- 当前设置下会显示“▲”标志。
- 浓度可以设置在 1(最浅)到 5 (最深)的范围内。



6 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

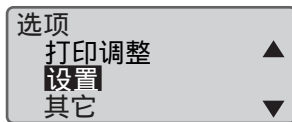
更改打印速度

如果打印模糊或不均匀，请调整打印速度。默认设置为“高”。

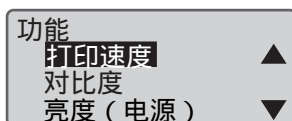
[示例] 由于文字模糊，将速度设置为“低”。

1 按 [选项] 键。

2 使用 [] 或 [] 选择“设置”，然后按 [确认] 键。

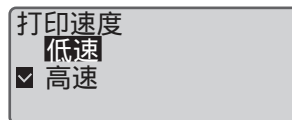


3 使用 [] 或 [] 选择“打印速度”，然后按 [确认] 键。



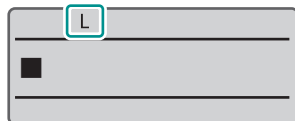
4 使用 [] 或 [] 选择“低”，然后按 [确认] 键。

- 速度可以调整为两个级别：“低”和“高”。



5 按 [上档]+[取消] 键。

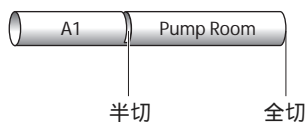
- 显示返回到字符输入显示。
- 可以在显示屏上检查打印速度设置。



切刀设置

更改切割设置

本产品 在打印完成后自动切割打印材料（全切）。另外，还可以在打印页面之间进行半切，以便您可以手动分离套管或从贴纸的底纸上剥离标签。



更改半切设置

默认设置为“（半切）开”。

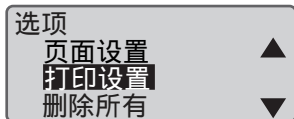
如果不想使用半切，可以打印切割线（实线/虚线）。

半切	切割线设置	细节	打印预览
开 (默认)	-	打印后，在套管或贴纸之间进行半切。	 半切
无	无	打印后套管或贴纸之间无切割，不打印切割线。	 无切割线
	实线	打印后套管或贴纸之间会打印一条实线切割线。	 实线
	虚线	在打印的套管或贴纸之间将打印一条虚线切割线。	 虚线

[示例] 分割线（虚线）打印。

1 按 [选项] 键。

2 使用 [] 或 [] 选择“打印设置”，然后按 [确认] 键。



3 使用 [] 或 [] 选择“半切设置”，然后按 [确认] 键。



4 使用 [] 或 [] 选择“关闭”，然后按 [确认] 键。



5 使用 [] 或 [] 选择“虚线”，然后按 [确认] 键。

- 显示返回到字符输入显示。
- 您可以在显示屏上检查半切设置。


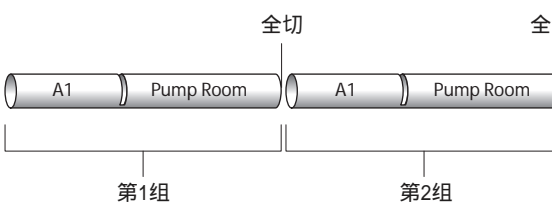


6 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

■ 更改全切设置

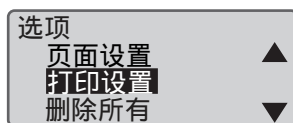
默认设置为“只在末尾”。

环境	细节	打印预览
只在末尾 (默认设置)	在打印结束时 剪切打印介质。	
每组	裁切与打印数量 相匹配。	

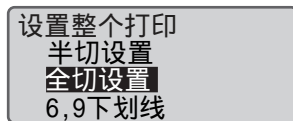
[示例] 对打印的所有页面进行全切。

1 按 [选项] 键。

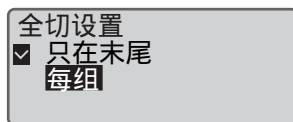
2 使用 [] 或 [] 选择“打印设置”，然后按 [确认] 键。



3 使用 [] 或 [] 选择“全切设置”，然后按 [确认] 键。



4 使用 [] 或 [] 选择“每组”，然后按 [确认] 键。



5 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

调整切刀深度

如果切刀变钝或者半切深度太深，请调整切割深度。可以为“半切”和“全切”设置调整。

■ 调整半切深度

可以为每种打印介质设置半切的切深。默认设置设为“正常”。

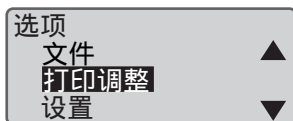
📖 附注

- 如果更换打印介质时切割效果不佳，请调整切割速度。（第 97 页）

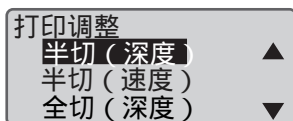
[示例] 贴纸的一半切割不好，因此将切割深度深一步。

1 按 [选项] 键。

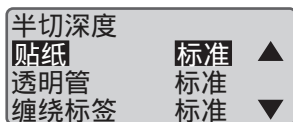
2 使用 [] 或 [] 选择“打印调整”，然后按 [确认] 键。



3 使用 [] 或 [] 选择“半切深度”，然后按 [确认] 键。



4 使用 [] 或 [] 选择“贴纸”，然后按 [确认] 键。



5 使用 [] 或 [] 选择调整值，然后按 [确认] 键。

- 半切深度可以设置为11个级别：“深 (1-5)”、“正常”和“浅 (1-5)”。
- 每按一次 [▲]，切口加深一级。
- 每按一次 [▼]，切口就会变浅一级。



6 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

重要

- 如果切割深度超过所需深度，切刀和切刀底座将很快磨损。

附注

- 如果即使将切割深度调整到最浅设置，半切也太深，则切刀底座可能会磨损，请更换切刀底座或切刀组。(第 155 页)

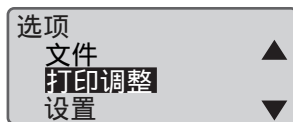
■ 调整全切深度

可以为每个打印介质设置全切的切割深度。默认设置设为“正常”。

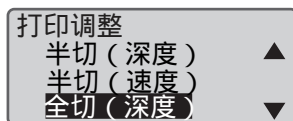
[示例] 套管的全切未正确切割，因此将切割深一步。

1 按 [选项] 键。

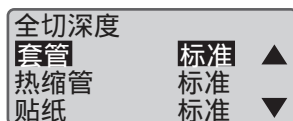
2 使用 [] 或 [] 选择“打印调整”，然后按 [确认] 键。



3 使用 [] 或 [] 选择“全切深度”，然后按 [确认] 键。

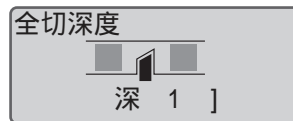


4 使用 [] 或 [] 选择“套管”，然后按 [确认] 键。



5 使用 [] 或 [] 选择“深1”，然后按 [确认] 键。

- 全切深度可设置四个级别：
“深度(1~3)”、“标准”。
- 每按一次 [▲]，切口加深一级。



6 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

✓ 重要

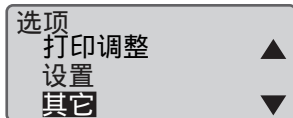
- 如果切割深度超出所需深度，切刀和切刀底座将很快磨损。

使用强制全切

如果调整全切深度后情况没有改善，请使用“强制全切”。使用强制完全切割，切割到最深点。如果使用强制全切后情况仍未改善，请更换切刀。（第 155 页）

1 按 [选项] 键。

2 使用 [] 或 [] 选择“其它”，然后按 [确认] 键。



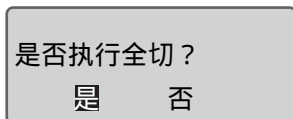
3 使用 [] 或 [] 选择“强制全切”，然后按 [确认] 键。

- 将出现一个确认屏幕。



4 使用 [◀] 或 [▶] 选择“是”，然后按 [确认] 键。

- 将执行全切。



5 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

调整切刀速度

如果更换打印介质时切割效果不佳，请调整切割速度。可以为“半切”和“全切”设置调整。

附注

- 如果刀片变得不那么锋利，请调整切割深度。(第 92 页)

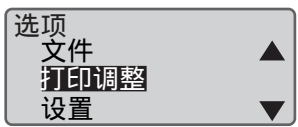
■ 改变半切的速度

可以为每种打印介质设置半切速度。默认设置为“正常”。

[示例] 贴纸的半切口未正确切割，因此调整半切速度。

1 按 [选项] 键。

2 使用 [] 或 [] 选择“打印调整”，然后按 [确认] 键。



3 使用 [] 或 [] 选择“半切速度”，然后按 [确认] 键。



4 使用 [] 或 [] 选择“贴纸”，然后按 [确认] 键。



5 使用 [▼]选择“低”，然后按 [确认] 键。

- 您可以将半切速度设置为“正常”和“低”两个级别。

半切速度

标准
 低

6 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

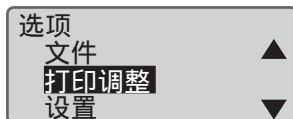
■ 改变全切的切割速度

您可以为每个打印介质设置全切速度。默认设置设为“正常”。

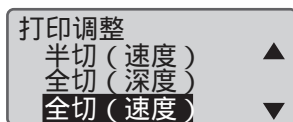
[示例] 使用全切时，套管没有正确切割，因此要使切割更强力。

1 按 [选项] 键。

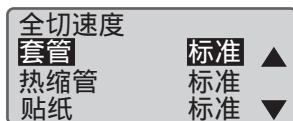
2 使用 [] 或 [] 选择“打印调整”，然后按 [确认] 键。



3 使用 [] 或 [] 选择“全切速度”，然后按 [确认] 键。

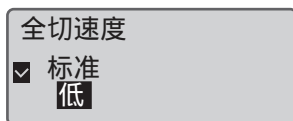


4 使用 [] 或 [] 选择“套管”，然后按 [确认] 键。



5 使用 [] 选择“低”并按 [确认] 键。

- 全切速度可以设置为两个级别：“正常”和“低”。



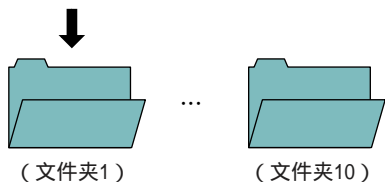
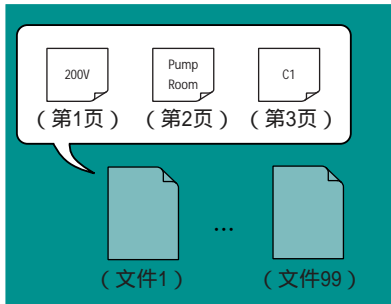
6 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

保存和加载文本数据

保存文件

您可以将创建的文本数据保存为设备中的“文件”。此外，产品自带10个预制“文件夹”，每个文件夹最多可容纳99个文件。

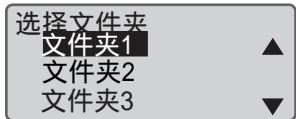


[示例] 将创建的数据保存在“文件夹 1”中，文件名为“A-1”。

- 1 按 [存储] 键。
- 2 使用 [] 或 [] 选择“保存”，然后按 [确认] 键。



- 3 选择“文件夹 1”并按 [确认] 键。



4 输入“A-1”（文件名），然后按 [确认] 键。

- 您最多可以输入 8 个字符作为文件名。

输入文件名称
A-1 ■

5 使用 [◀] 或 [▶] 选择“是”，然后按 [确认] 键。

- 将显示“正在保存...”消息，
然后显示返回到字符输入显示。

保存为
A-1 ?
 是 否

重要

- 保存文件时请勿关闭电源。如果在保存文件时关闭电源，数据可能会被破坏。

附注

- 有关字符输入的更多信息，请参阅“基本输入操作（第 36 页）”。
- 有关打印机中可保存的字符数，请参阅“规格（第 189 页）”。
- 如果您尝试保存与已保存文件同名的文件，将出现以下消息。如果要覆盖文件，请单击 [是]。

XXXXXXXX
存在是否要覆盖？
 是 否

- 无法更改保存数据的文件名。如果要更改文件名，请使用新名称再次保存。

调用文件

保存的文件有两种加载方式：“新建”和“添加”。根据所选模式，数据将按如下方式加载。

环境	物品	细节
新建	纯文本	只有当前正在编辑的数据将被删除并替换为加载的数据。
	文字+设置	当前正在编辑的数据和格式设置将被删除并替换为加载的数据和格式设置。
添加	纯文本	将加载的数据添加到当前正在编辑的数据的最后一页。 当前最后一页的格式设置将应用于加载的数据。
	文字+设置	将加载的数据添加到当前正在编辑的数据的最后一页。 文件保存时的格式设置将应用于加载的数据。

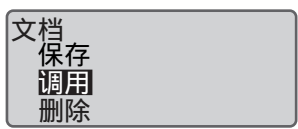
附注

- 有关格式设置的更多信息，请参阅“关于格式设置（第 42 页）”。

【例】加载“文件夹1”中名为“A-1”的文件中的数据及其格式设置，并添加到当前正在编辑的数据的最后一页。

1 按 [存储] 键。

2 使用 [] 或 [] 选择“调用”并按 [确认] 键。



3 使用 [] 或 [] 选择“添加已有文件”并按 [确认] 键。

加载
创建新文件
添加已有文件

4 使用 [] 或 [] 选择“文本和设置”，然后按 [确认] 键。

添加
文本
文本和设置

5 使用 [] 或 [] 选择“文件夹 1”，然后按 [确认] 键。

选择文件夹
文件夹1
文件夹2
文件夹3

6 使用 [] 或 [] 选择“A-1”，然后按 [确认] 键。

- 由于数据大小而无法“添加”加载的文件名称旁边将显示“X”。

选择文件
A-1
A-2
A-3

7 使用 [◀] 或 [▶] 选择“是”，然后按 [确认] 键。

- 将显示“正在加载...”消息，然后显示返回到字符输入显示。
- 将显示加载数据的最后一页。

添加
A-1
的文本和设置？
是 否

附注

- 将超过剪切长度的文本文件插入到指定剪切长度的数据中时，如果将其加载为“仅文本”，超过剪切长度的字符将被删除，然后将显示文本。

删除文件

这是删除已保存文件的方法。
选择以下选项之一进行文件删除。

一个文件：

仅删除文件夹中的一个文件。

文件夹内容：

删除文件夹中的所有文件。

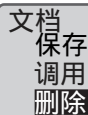
所有文件：

删除所有文件夹中的所有文件。

[示例] 删除“文件夹 1”中名为“A-1”的文件。

1 按 [存储] 键。

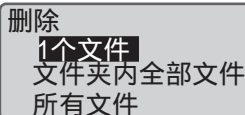
2 使用 [] 或 [] 选择“删除”，然后按 [确认] 键。



文档
保存
调用
删除

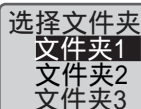
3 使用 [] 或 [] 选择“一个文件”，然后按 [确认] 键。

- 选择“一个文件”、
“文件夹内容”或
“所有文件”。



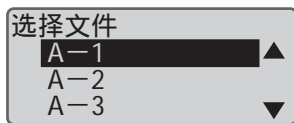
删除
1个文件
文件夹内全部文件
所有文件

4 使用 [] 或 [] 选择“文件夹 1”，然后按 [确认] 键。



选择文件夹
文件夹1
文件夹2
文件夹3

5 使用 [] 或 [] 选择 “A-1” 并按 [确认] 键。



6 使用 [◀] 或 [▶] 选择 “是”，然后按 [确认] 键。

- 将显示 “正在删除...” 消息，然后显示返回到字符输入显示。



更改文件夹名称

这是更改文件夹名称的方法。

该产品附带 10 个文件夹（“文件夹 1”到“文件夹 10”）。

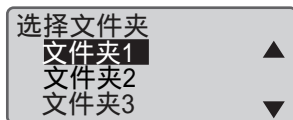
[示例] 将“文件夹 1”重命名为“Pump”。

1 按 [存储] 键。

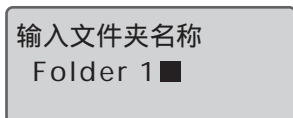
2 使用 [] 或 [] 选择“保存”，然后按 [确认] 键。



3 使用 [] 或 [] 选择“文件夹 1”，然后按空格键。



4 按 [后退] 键删除“文件夹 1”中的所有字符。



5 输入“Pump”（文件夹名称），然后按 [确认] 键。

- 您最多可以为文件夹名称输入八个字符。



6 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

附注

- 有关字符输入的更多信息，请参阅“基本输入操作（第 36 页）”。
- 要将更改后的文件夹名称恢复为原始文件名（“文件夹 1”至“文件夹 10”），请在上述步骤 4 中按 [后退] 键删除所有字符，然后按 [确认] 键。

第 4 章

使用计算机打印

安装软件.....	109
安装打印机驱动程序.....	109
卸载打印机驱动程序.....	113
连接到计算机（切换到 PC 连接待机模式）.....	115
查看状态监视器.....	116
查看状态监视器的设置.....	116
查看打印机状态.....	117
信息列表.....	118
打印软件.....	119

安装软件

安装打印机驱动程序

重要

- 有关打印机驱动程序的更多信息，请参阅“[软件的系统要求（第 191 页）](#)”。
- 以具有管理权限的用户身份登录。
- 事先关闭所有病毒检测程序或在系统后台运行的程序。
- 如果打印机和计算机通过 USB 电缆连接，请拔下连接的 USB 电缆。

1 将随附的 CD-ROM 插入 CD-ROM 驱动器。

- 出现 [用户帐户控制] 对话框时，单击 [是]。

附注

- 如果显示“自动播放”屏幕，请单击 [运行 setup.exe]。
- 如果 CD-ROM 没有自动启动，请双击 CD-ROM 驱动器中的“setup.exe”文件。

2 选择型号。

3 点击[下一步]。

4 仔细阅读许可协议，然后选择【我接受许可协议的条款】，点击【下一步】。

- 显示打印机驱动程序的许可协议

5 单击 [安装]。

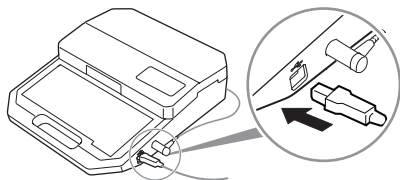
附注

- 如果出现 Windows 安全屏幕，请选中“始终信任来自CANON FINETECH NISCAINC的软件”框。然后点击【安装】。

6 单击 [确定]。

7 选择 [是的，我想现在重新启动计算机]。并单击 [完成]。

8 重新启动计算机后，使用 USB 电缆将打印机连接到计算机。

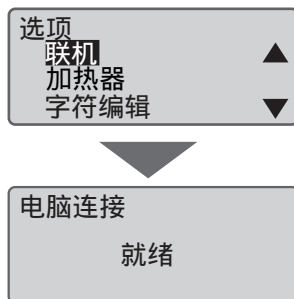


9 开启打印机。(第 15 页)

10 按[选项]键。

11 使用 [] 或 [] 选择“联机”并按 [确认] 键。

- 将显示消息“就绪”，打印机将切换到 PC 连接模式。



12 打开打印机文件夹并确认显示打印机图标。

- 对于 Windows 10:
选择 [开始] > [Windows 系统工具] > [控制面板] > [硬件和声音] > [设备和打印机]。
- 对于 Windows 8.1:
单击 [开始] > [控制面板] > [查看设备和打印机]。

打印机驱动程序安装完成。

卸载打印机驱动程序

这将卸载打印机驱动程序。

1 断开 USB 电缆。

- 确认没有打印正在进行后，关闭打印机，然后断开接口电缆。

2 单击 [开始] > [Windows 系统工具] > [控制面板] > [程序和功能]。

- 在 Windows 8.1 中
从桌面超级按钮中，单击 [设置] > [控制面板] > [程序和功能]。

3 从列表中选择“C-960T 打印机驱动程序”，然后单击 [卸载]。

- 将出现确认信息。

附注

- 可能会显示用户帐户控制。如果出现，请单击 [是]。

4 选择 [删除]，然后单击 [下一步]。

- 将出现一条确认消息。

5 单击[确定]

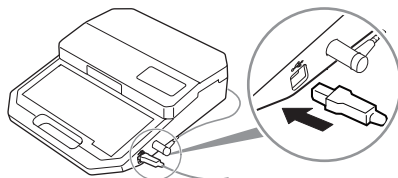
6 选择“是，我现在将重新启动计算机。”然后单击[完成]。

- 打印机驱动程序卸载完成。

连接到计算机（切换到 PC 连接待机模式）

要从计算机打印，请将产品切换到 PC 连接待机模式。

1 使用 USB 电缆将打印机连接到 PC。

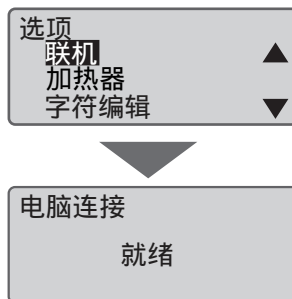


2 开启打印机。(第 15 页)

3 按[选项]键。

4 使用 [] 或 [] 选择“联机”并按 [确认] 键。

- 显示“就绪”信息，打印机切换到 PC 连接待机模式。



附注

- 当您从键盘操作打印机时，PC 连接待机状态被取消。确保打印机显示屏上未显示“正在接收...”，然后按 [取消] 键。

查看状态监视器

打印开始时状态监视器会自动启动并显示打印机状态和剩余色带水平。

查看状态监视器的设置

设置显示或隐藏状态监视器。默认设置为“使用状态监视器”。

- 1 选择 [开始] > [Windows 系统工具] > [控制面板] > [硬件和声音] > [设备和打印机]。
 - 对于 Windows 8.1:
从桌面超级按钮中，选择 [设置] > [控制面板] > [硬件和声音] > [设备和打印机]。
- 2 右键单击打印机图标，然后选择 [打印首选项]。
- 3 单击 [状态监视器](Status Monitor) 选项卡。
- 4 选择 [使用状态监视器] (Use the status Monitor)或 [不使用状态监视器](Not use the Status Monitor)，然后单击 [确定]。

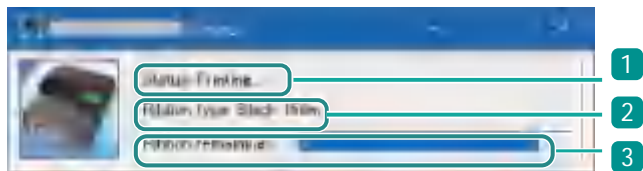
重要

- 从应用程序软件打印时，请勿更改 [页面](Page)和 [图形](Graphics)选项卡中的打印设置。对设置的任何更改都不会反映在应用程序软件的打印中。

附注

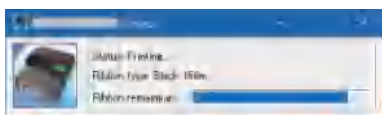
- 单击 [版本](Version...)查看打印机驱动程序版本、版权和其他信息。

查看打印机状态



1 打印状态	显示一条消息，通知您当前的打印机状态。
2 碳带信息	显示色带的类型。有“白色85m”、“黑色150m”、“标记条的黑色40m”三种。
3 色带剩余	显示大约剩余的色带量。（可能与实际的剩余额略有不同。）如果未正确读取剩余额，则不会显示剩余。

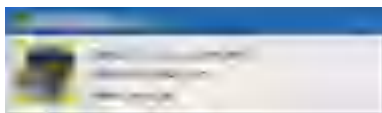
打印机状态以四幅图像显示。



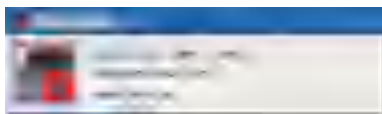
表示打印机处于正常状态。表示打印机在线，可以打印。



表示打印机离线。



表示发生了警告。
[状态] 字段中会显示一条警告消息，但您可以继续打印。根据需要采取行动。



表示发生了错误。
[状态] 中显示错误消息，并且无法执行打印。

信息列表

如果在连接到打印机时出现问题，状态监视器上将显示错误消息或警告消息。阅读消息，并按照相应的步骤操作。

信息	解决方案
色带长度不足	色带快用完了。准备一个新的色带。
电池电量低	如需更多信息，请参阅“ 电池电量低。(第 183 页) ”。
无媒体	有关详细信息，请参阅“ 未设置打印介质。(第 181 页) ”。
媒体结束	有关详细信息，请参阅“ 媒体结束。(第 182 页) ”。
色带末端	有关详细信息，请参阅“ 色带末端。(第 182 页) ”。
无色带	如需更多信息，请参阅“ 未安装色带。(第 181 页) ”。
材料错误	如需更多信息，请参阅“ 送纸错误(第 183 页) ”。
上盖打开	无法在上盖打开的情况下进行打印。合上上盖并按任意键。
检查尺寸 开关杆	如需更多信息，请参阅“ 尺寸开关杆位置不正确。继续吗?(第 182 页) ”。
切刀初始化错误	按任意键。如果再次出现相同的消息，请联系您的购买地点。
打印头初始化错误	
打印头位置错误	
加热器升温错误	关闭打印机并再次设置加热器。 (第 30 页) 如果再次出现相同的消息，请联系您的购买地点。
加热器异常温度错误	

线缆标志打印系统

C-960T

软 件 使 用 说 明 书

北京第欧丽标科技有限公司

1 介绍

本用户手册首先给出使用手册的目的和范围等基本信息。在不同版本的Microsoft Windows操作系统或者不同类型的计算机上这些图片可能有细微的差别。

2 目的

讲述怎样安装、配置和使用丽标线缆标志打印系统。

3 范围

本手册假设你已经熟悉了图形操作界面，例如：Microsoft Windows XP等以上版本操作系统。同时，本手册假设你已经掌握了文件和目录的组织结构形式，并对中英文输入有所了解。

4 软硬件环境要求

丽标标志打印系统对计算机硬件环境的要求不高，对计算机设备配置的最低要求是：CPU Pentium 100MHz，100兆可用硬盘空间，32MB内存，鼠标一个，键盘一个，光驱一个，标准VGA显示器一台。

本系统可以适应多种版本的Windows操作系统，可以运行于Windows 98/Me/NT4.0/2000/XP/Vista等操作系统中。

系统的硬件连接：将丽标标签打印机准备好，并将打印机电源线和USB数据线连接好。打开打印机电源，选择联机功能键后，当打印机显示正常接收状态使，系统的硬件工作环境就搭建好了。（具体该部分的内容请参阅打印机使用说明书或联机使用说明书）

内
容

组
名
件/
称

准
备
置/
置

输
入/
编
辑

打
印/
保
存

使
用
计
算
机
打
印

维
护/
打
印
机
设
置

故
障
排
除

附
录

索
引

5 软件的安装与卸载

本部分介绍怎样安装/卸载丽标标志打印系统。

5.1 安装软件

软件安装前请关掉所有当前正在运行的应用程序，将安装光盘或者软盘插到驱动器内，打印机正确联机，并处于联机状态。（如果是硬盘安装则可省略该步骤）。

安装使用本系统软件需要下面步骤：

步骤一、安装C-960T驱动程序

步骤二、安装C-960T打印系统软件

步骤三、安装完毕运行软件

注：在安装过程中由于每个客户使用的系统不同，所看到的一些提示及图片与说明书中的图片会有所出入，但大体安装方法没有变化，请参考说明书安装。

步骤一、安装C-960T驱动程序

本步操作主要是提示如何安装C-960T打印机驱动程序，驱动来源有（官网下载、随机U盘或随机驱动光盘）。

官网地址：<http://www.capelabel.com.cn/>

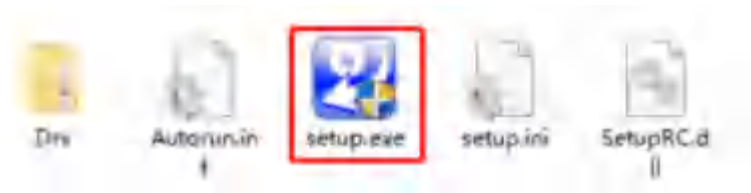
这里已U盘安装说明如下：

- (1) 打开随机U盘，找到驱动程序文件夹并打开。

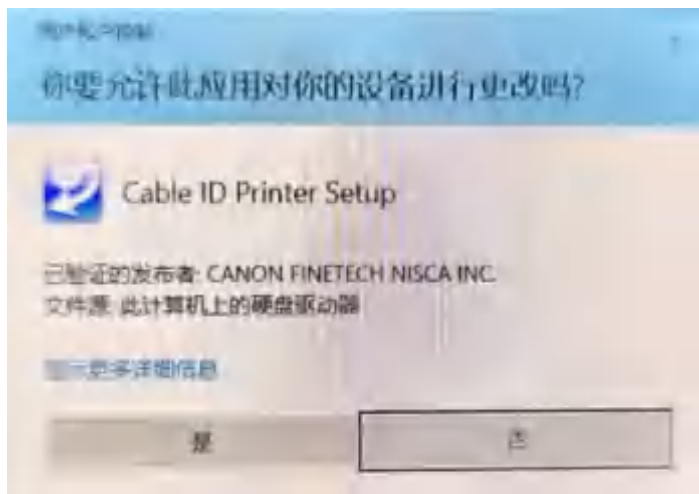


- (2) 打印机设备通电并连接上电脑

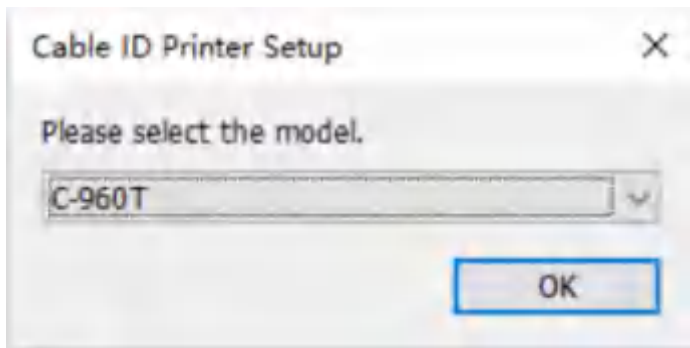
- (3) 驱动文件中找到setup.exe文件，并双击运行。



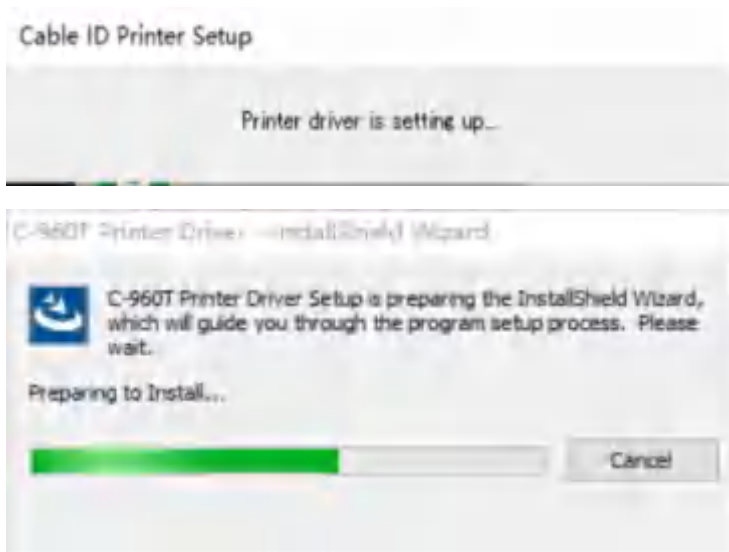
(4) 进入驱动安装界面



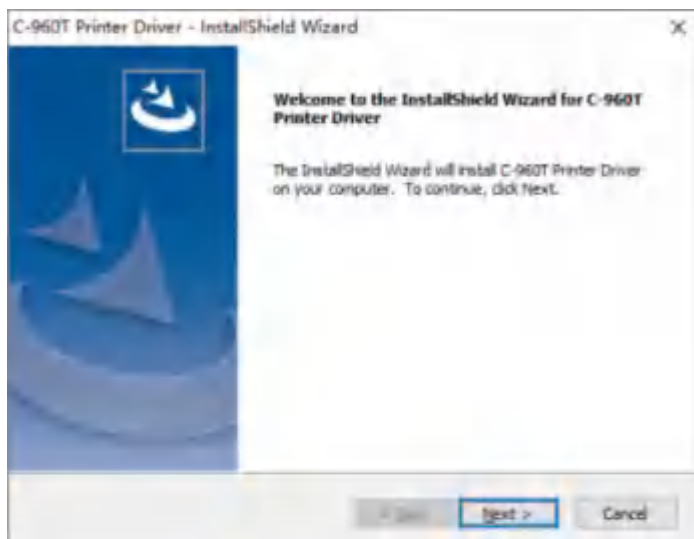
(5) 选择对应打印机机型“C-960T”，并点击OK。



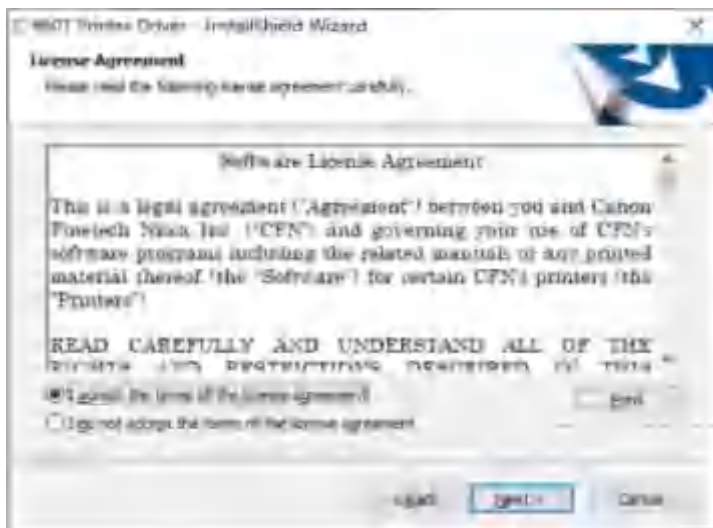
(6) 驱动安装中提示



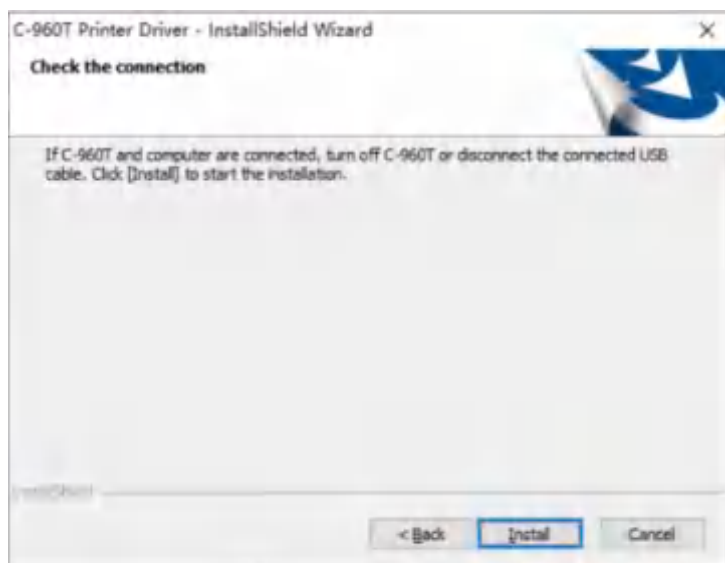
(7) 进入安装界面，点击“Next”



(8) 协议许可界面，选择“ I accept the terms of the license agreement ” 并点击“ Next ”



(9) 继续安装



内
容

组
名
称

准
备
置

输
入
编

打
印
保
存

使
用
计
算
机
打
印

维
护
/
打
印
机
设
置

故
障
排
除

附
录

索
引

(10) 驱动安装完成



内
容

组
件/
组
名
称

准
备/
设
置

输
入/
编
辑

打
印/
保
存

使
用
计
算
机
打
印

维
护/
打
印
机
设
置

故
障
排
除

附
录

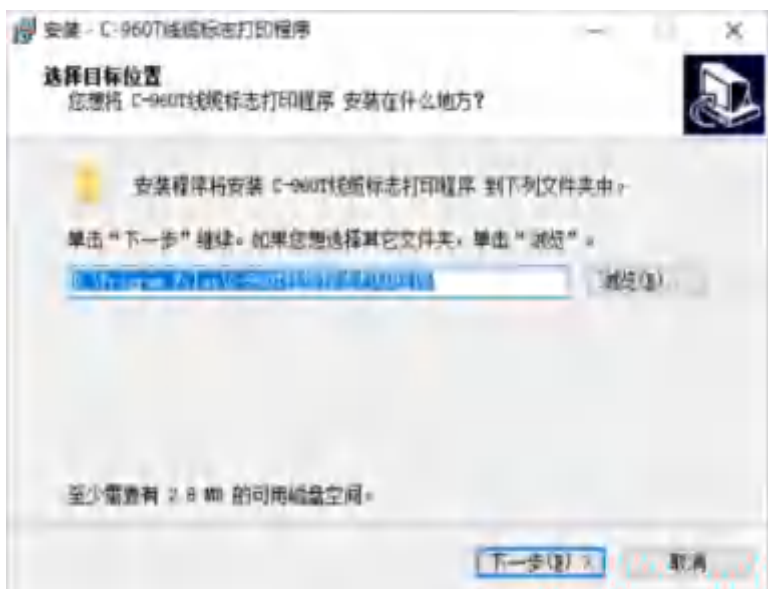
索
引

步骤二、安装打印软件

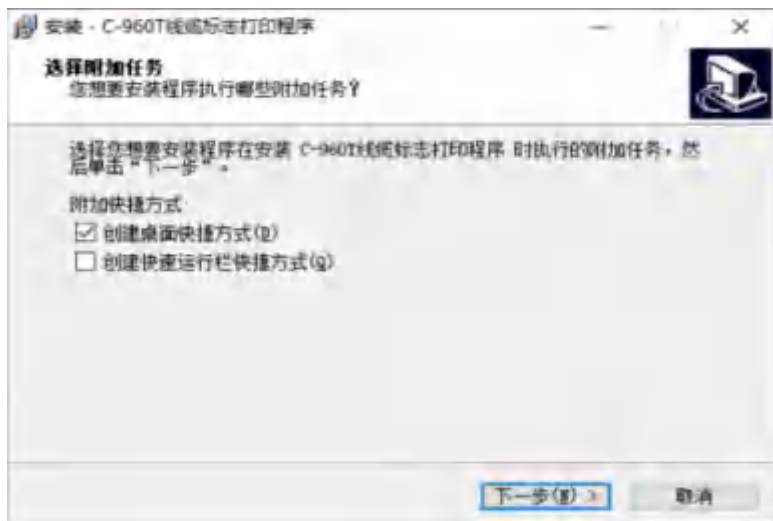
(1) 双击光盘目录中的C-960t_setup.exe, 双击运行开始安装



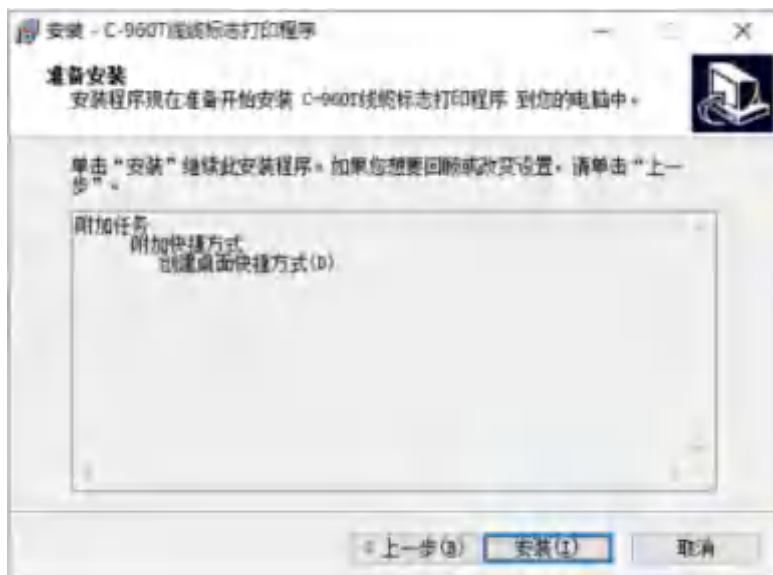
(2) 设置软件安装路径，并点击下一步



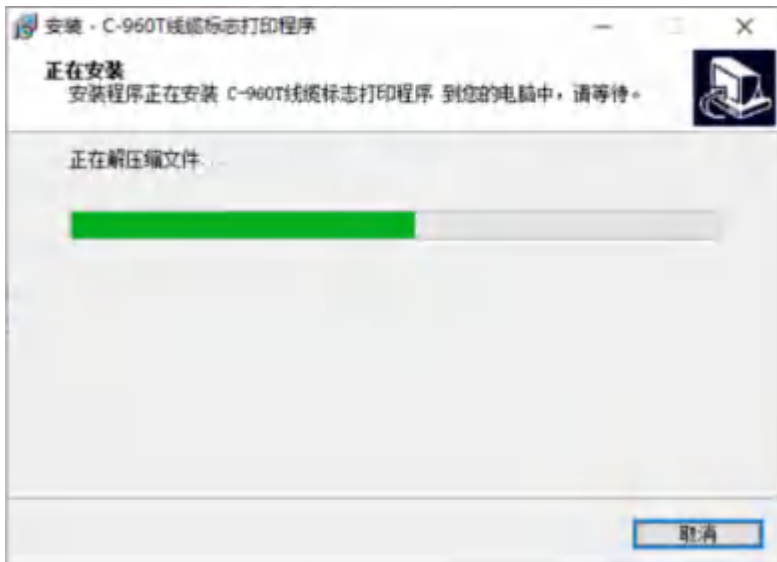
(3) 进入安装界面并选择是否创建桌面快捷方式和创建快速运行栏快捷方式，点击下一步



(4) 是否确定安装，点击安装



(5) 正在安装界面，或取消（中止）安装

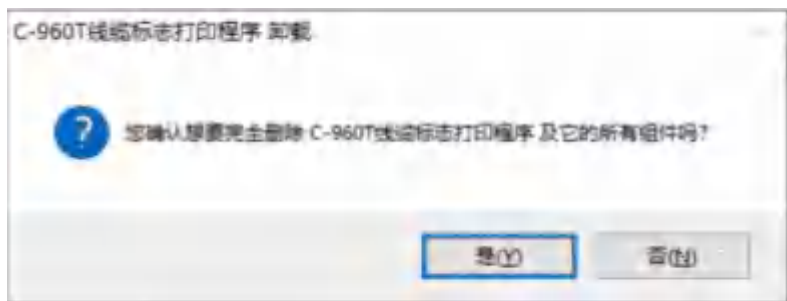
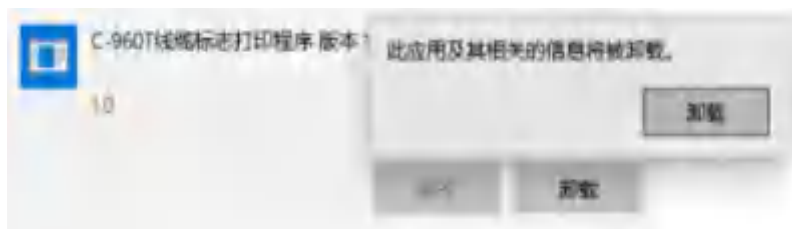
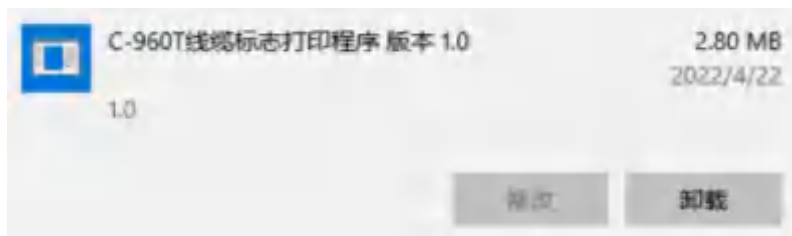


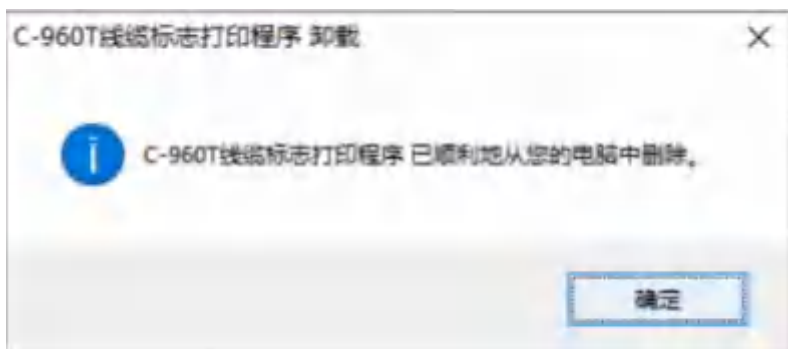
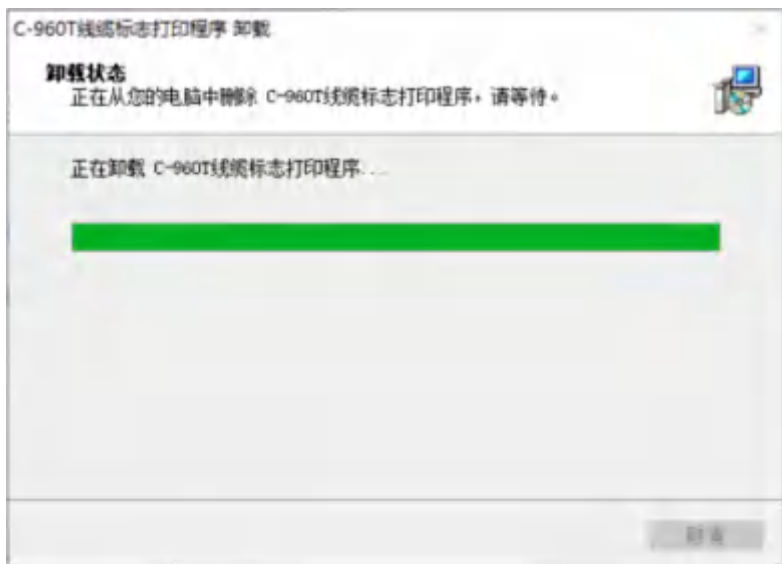
(6) 安装完成，可选择直接运行程序，点击完成即可



5.2 卸载软件

要想删除本系统，可以转到操作系统中的“我的电脑”|“控制面板”处，在那里找到“添加/删除程序”后双击相应的图标，在弹出的对话框下部分选中本软件条目，然后确认删除即可。或在目录中点击setup.exe，根据提示卸载

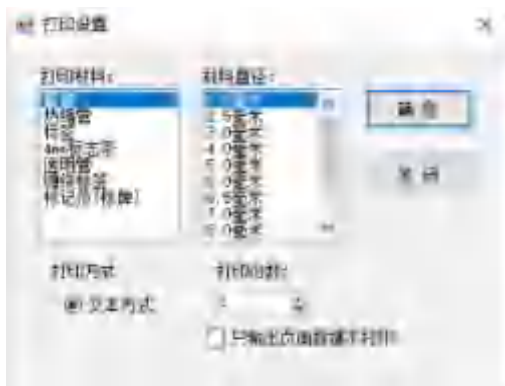




6 软件使用

本部分具体介绍C-960T打印系统软件的编辑使用。

首先找到并双击文件名为C-960T线缆标志打印系统图标，启动本系统（或者利用程序组中的快捷方式启动）。如果启动成功，则将弹出如下程序界面：



图：程序启动界面

在上面的界面中，根据实际情况设置是用的打印材料，材料直径等，点击确认进入主程序界面，

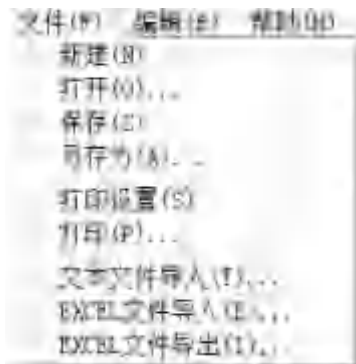


图：系统运行主界面

主界面的菜单栏、工具栏、编辑栏、状态栏及部份组成
菜单栏包含文件，编辑，帮助几部份

6.1 文件菜单

下图是文件操作部分的下拉菜单。我们将一一介绍各菜单项功能。



图：文件下拉菜单

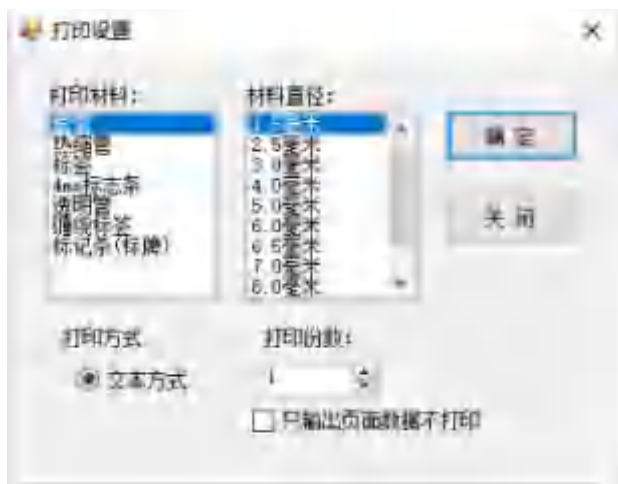
[**新建**] 点击"新建"菜单项，系统将自动为用户新建一个缺省文件名为"未命名.lpn"的文件，此时用户可以开始编辑一个新的页面文档。如果在新建文档前用户对已存在的文档进行了修改，那么新建文档前系统将提示用户进行保存。

[**打开...**] 点击"打开"菜单项，系统将弹出标准的文件"打开"窗口，让用户选择打开一个已存在的页面文档（文件后缀为*.lpn的文件）。用户可以根据需要对打开的*.lpn文件进行打印工作或者对打开的*.lpn文件的页面内容进行修改工作。如果在打开文档前用户对已存在的文档进行了修改，那么在打开新文档时，系统将提示用户进行保存。

[保存] 用户在主界面中将需要打印的页面内容和格式编辑及设置完成后，需要及时保存。选择文件菜单中的“保存”选项，用户编辑后的页面文档才能被保存下来。

[另存为] 用户也可以将编辑的文件“另存为”新的文件，在另存时可以选择新的路径和文件名。

[打印设置] 打印时所使用的打印材料以及材料的尺寸大小有一定的差别，用户可以在“打印设置”对话框中对打印材料以及材料尺寸进行设置。在打印设置窗口上用户可以设置打印材料、打印直径、打印份数、打印内容以及打印方式等。



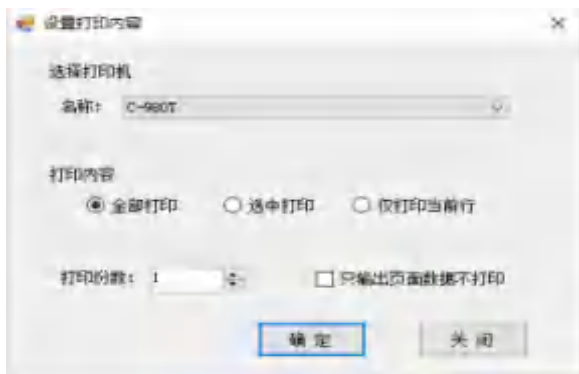
图：打印设置窗口

在“打印设置”对话框中，打印材料分为“套管”、“热缩管”、“标签”、“4mm标志条”、“透明管”、“缠绕标签”、“端子排标签”等材料。

每种材料可选择的直径范围不同，根据实际情况选择打印材料直径。

打印份数可以使用户自由选择范围自1-10份的重复打印份数。

[打印] 文件菜单中的打印项可以让用户实现打印功能，同时用户可以对“打印内容”、“打印份数”进行设置，点击确认，就可以将需要打印的页面内容输出到打印机中。



选中打印：需选择要打印的内容为蓝色后，在点击选中打印

注：半切及全切设置在打印机[切割设置]内设置

[文本文件导入] 文件菜单中的文本文件导入项可以让用户将纯文本文件（后缀为*.txt的文件）内容加入到当前页面文档中来。导入文本时，以该文本的回车换行为分界点，回车换行间的数据为一个页面数据。用户可以将事先准备好的文件内容导入到本系统中，这样，用户就不必再重复输入页面内容，即可对已经存在的文件进行打印工作。

注：本机内存为2500字符，所以文本内容不能超过此字符数。

当程序设定长度后，导入内容超过范围时，超出部分不打印。

[EXCEL文件导入] EXCEL文件导入（后缀为*.excel的文件）。该文件以一个单元格换行为一个页面数据，每行只有第一个单元格有效，用户可以将事先准备好的文件内容导入到本系统中，这样，用户就不必再重复输入页面内容，即可对已经存在的文件进行打印工作。

注：本机内存为2500字符，所以文本内容不能超过此字符数。

当程序设定长度后，导入内容超过范围时，超出部分不打印。

[EXCEL文件导出] 文件菜单中的EXCEL文件导出项可以让用户将主界面上的页面内容导出为纯excel文件（后缀为*.excel的文件，设置不会保存），并根据提示保存到指定目录下。

6.2 页面编辑

在用户进行了“新建”、“打开”或者“导入”操作以后，用户就可以对页面文档进行编辑了。

编辑页面包含多个信息项，具体含义如下所述：



图：页面编辑栏

序号是显示在界面上的按顺序排列的号，序号从1开始，序号靠前的页面号在打印时先进行打印。

页面内容是打印时需要打印的中文文字或英文字母，在页面内容列单击鼠标，选中一行后则可以进行页面内容的编辑、修改和删除操作。该内容受到后面将要介绍格式的修饰和限制。下面具体介绍一下与页面编辑相关的内容。除了对“页面内容”进行正常的文字编辑外，用户还可以在编辑的页面中加入特殊含义的字符序列，以指导系统生成特定的页面。

6.2.1 换行

如果用户在页面内容中某处输入“\n”，那么系统将认为用户希望其在该处进行断行，将该处以后的文本放到下一行显示。

注意：由于打印机(字号1.3mm)3行功能，因此在页面中可包含二个换行字符序列如果用户设置的页面是单行页面，那么该字符序列也不被处理，只有页面文本分多行显示时，换行功能才起作用。

6.2.2 输出反斜杠

为了能够在页面内容的编辑文本中输出反斜杠“\”，而不影响其它具有特殊含义的字符序列，我们通过字符序列“\\”来输出单个反斜杠。

注意：如果页面中不包含特殊含义的字符序列，那么也可以和通常一样用单个字符来输出反斜杠。

6.2.3 输出一系列十进制顺序页面

用户可以在编辑页面过程中，在页面中输入开始和结束值，让系统在打印时自动顺序生成介于这两个数之间的（包含这两个值）数的页面。

使用方式是：对于十进制的序号，输入\apxxyy，其中\a表明该特殊字符序列要处理十进制序号，“p”表示填充字符。即：如果后面的数值位数不是两位，那么填充什么字符来补齐两位。“p”位置处只能是“0”、“1”、“2”。如果“p”的位置处为字符零“0”，则表明不用填充，如果为字符“1”，则表示用零字符“0”来填充，如果为字符“2”，则表示用空格字符来填充。“xx”表示十进制数值的开始值，“yy”表示终止值。如果开始值小于终止值，那么将生成包含由小到大数值的页面。如果开始值大于终止值，那么将生成包含由大到小的数值的页面。

注意：“xx”和“yy”必须是两位合法的十进制数字，如果数字不足两位则左添零顶替。如：“\a00913”，指示系统生成包含“9”，“10”，“11”，“12”，“13”数字的5个页面。由于设定不进行填充，所以输出的“9”前面没有任何字符；又如：“\a10913”，将生成包含“09”，“10”，“11”，“12”，“13”数字的5个页面，由于设定进行“0”填充，所以输出的“9”前面有字符“0”。如果用户输入的字符序列不符合上述的任一要求，则系统将不处理该序列，而是直接显示这些字符。

6.2.4 输出一系列十六进制顺序页面

用户可以在编辑页面过程中，在页面中输入开始和结束值，让系统在打印时自动顺序生成介于这两个数之间的（包含这两个值）数的页面。

使用方式是：对于十六进制的序号，输入\
hp`xxyy`，其中\`h`表明该特殊字符序列要处理十六进制序号，"`p`"表示填充字符。即：如果后面的数位不是两位，那么填充什么字符来补齐两位。"`p`"位置处只能是"`0`"、"`1`"、"`2`"。如果"`p`"的位置处为字符零"`0`"，则表明不用填充，如果为字符"`1`"，则表示用零字符"`0`"来填充，如果为字符"`2`"，则表示用空格字符来填充。"`xx`"表示十六进制数值的开始值，"`yy`"表示终止值。如果开始值小于终止值，那么将生成包含由小到大数值的页面。如果开始值大于终止值，那么将生成包含由大到小的数值的页面。

注意：“`xx`”和“`yy`”必须是两位合法十六进制数字，既字符中只能出现"`0`"~"`9`"和"`A`"，"`B`"，"`C`"，"`D`"，"`E`"，"`F`"这些字符。如果数字不足两位，则左添零顶替。如：“\`h0090D`”，指示系统生成包含"`9`"，"`A`"，"`B`"，"`C`"，"`D`"数字的5个页面，由于设定不进行填充，所以输出的"`9`"前面没有任何字符；又如：“\`h1090D`”，将生成包含"`09`"，"`0A`"，"`0B`"，"`0C`"，"`0D`"数字的5个页面，输出的字母总是用大写表示，由于设定进行"`0`"填充，所以输出的"`9`"前面有字符"`0`"。如果用户输入的字符序列不符合上述的任一要求，则系统将不处理该序列，而是直接显示这些字符。

6.2.5 输出一系列字母顺序页面

用户可以在编辑页面过程中，在页面中输入开始和结束值，让系统在打印时自动顺序生成介于这两个数之间的（包含这两个值）数的页面。

使用方式是：对于字母序号，输入\wxy，其中\w表明该特殊字符序列要处理字母序号，“x”表示字母的开始值，“y”表示终止值。如果开始值小于终止值，那么将生成包含由小到大字母顺序的页面。如果开始值大于终止值，那么将生成包含由大到小字母顺序的页面。

注意：“x”和“y”必须是字母，又如：“\wAE”，将生成包含“A”，“B”，“C”，“D”，“E”字母的5个页面。如果用户输入的字符序列不符合上述的任一要求，则系统将不处理该序列，而是直接显示这些字符。如果用户输入的第一个“x”是小写字母，那么输出的将是小写字母，如果是大写字母，那么输出的将是大写字母。

6.2.6 输出特定字符

中文版标签打印系统与早期的英文版打印系统在输出特定字符处有所不同。在中文版中特定字符的输出是：斜杠加字符“v”及四个数字字符，既固定格式“\vxxxx”。其中“xxxx”表示固定的四位数字，比如输入字符“啊”可以使用“\v1601”。“xxxx”的取值范围是0101到8794，通过查询使用手册中可输入多种符号。

注意：在一个页面内只能包含一个指定开始值和终止值的字符序列，如果多个，其后的将被忽略。但是在不同页面内可以分别设置不同的该序列。

6.2.7 字段设置

通过点击各字段可进行各种设置



图：编辑页面各字段

[**方向**] 字段保存页面文本显示方向信息。用户可以点击方向字段对其属性设置。如果用户选择"水平/水平"打印方向，打印预览将显示打印字体是水平的，"垂直/垂直"打印方向字体是垂直方向的，"垂直/水平"打印方向是垂直排列字体，水平排列行。

[**长度**] 字段保存的是页面的长度信息。用户可以点击长度字段对其属性设置，页面允许包含的字符数受到长度字段的限制。

[**边框**] 字段保存页面内容边界的边框样式信息。边框选项有"无边框"、"方框"、"圆框"、"尖框"、"左尖框"、"右尖框"。单击边框字段可以修改页面的边框属性。

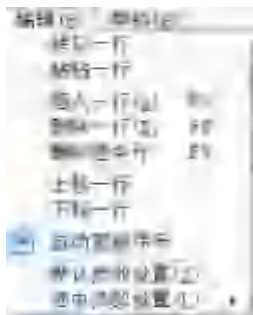
[**字体**] 字段保存的是页面字体字号信息，单击进行设置。包含1.3mm半角、2mm半角、2mm全角、3mm半角、3mm全角、6mm半角、6mm全角

[**行数**] 字段保存页面打印行数信息。用于设定页面内容在打印上输出的行数，打印机支持页面内容在一行，两行和三行（字号1.3mm）打印。单击行数字段，用户可以选择行数

[**间距**] 字段用于保存输出的页面字符之间的间距信息。它用于设置页面内容中文汉字或英文字母之间的间距，用户可以根据自身需要将文字或字母间距设置成“小”、“中”或“大”间距。

[**重复**] 次数字段保存的该页面重复打印次数。用户可以单击重复次数进行重复次数选择。

6.3 编辑菜单



[**拷贝一行**] 是将选中的页面拷贝。

[**粘贴一行**] 是将拷贝的页面粘贴到页面上

[**插入一行**] 是在当前光标页面前插入一行

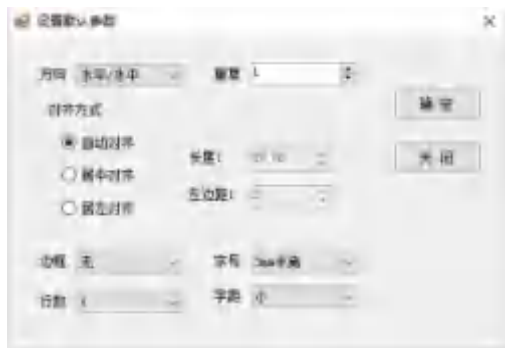
[**删除一行**] 是将选中的页面的第一行删除掉。

[**删除选中行**] 是将选中的行删除掉。

[**上移一行**] 是将选中的页面项上移一个位置。

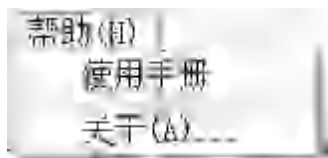
[**下移一行**] 是将选中的页面项下移一个位置。

[**默认参数设置**] 是默认设置修改，当新建或插入新页面等操作前，默认设置无法满足客户需求时，可不用在编辑栏逐一进行修改，可选择[默认参数设置]，根据实际使用要求进行参数设置，修改后新建或插入新页面等操作会使用新的参数。设置包含方向、重复、对齐方式、长度、边距、边框、行数、字号、字距等。



注：当从新打开程序后，将恢复初始默认设置。

6.3 编辑菜单



图：帮助菜单

[*使用手册*] 是为用户在使用本系统时提供帮助的手册

[*关于*] 是本系统的简要介绍界面

第 5 章

维护 / 打印机设置

清洁打印机	148
清洁打印机外部	148
清洁打印机内部	149
清洁进给辊	151
清洁打印头	153
清洁/更换清洁器	154
更换切刀	155
更改打印机设置	159
更改自动关机设置 (适配器/电池)	159
更改显示设置	161
关闭声音	164
初始化打印机	165

清洁打印机

清洁打印机外部

定期擦拭打印机表面以保持清洁。

谨慎

- 清洁前，请务必关闭电源并拔下插头。另外，从打印机上卸下电池，否则可能会导致火灾或触电。
- 请勿使用酒精，稀释剂或其他易燃溶剂清洁设备。这样做可能会导致火灾或触电。

1 关闭电源并从电源插座上拔下电源插头。

- 如果正在使用电池，请将其取出。

2 擦拭打印机表面。

- 用一块蘸水并拧干的布擦拭打印机。
使用无绒布。
- 在进行下一步之前，让水完全干燥。

3 将电源插头插入插座并打开电源。

清洁打印机内部

如果打印机内部脏了，打印介质可能会变脏或灰尘可能进入本机，从而导致打印缺陷。定期擦拭以保持清洁。

警告

- 清洁前，请务必关闭电源并拔下插头。另外，从打印机上卸下电池，否则可能会导致火灾或触电。
- 请勿使用酒精，稀释剂或其他易燃溶剂清洁设备。这样做可能会导致火灾或触电。

附注

- 清洁切刀和介质输送端口周围区域之前，请卸下切刀。

1 关闭电源并从电源插座上拔下电源插头。

- 如果正在使用电池，请将其取出。

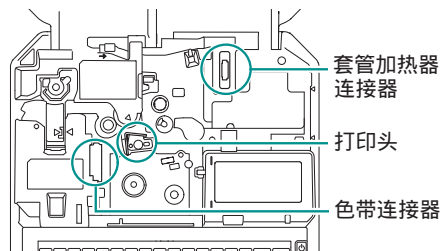
2 打开上盖，取出色带、套管夹持器（或贴纸）和切刀。

3 擦拭打印机内部。

- 用一块蘸水并拧紧的布擦拭打印机。
使用无绒布。
- 在进行下一步之前，让水完全干燥。

✓ 重要

- 请勿触摸打印机内部的色带连接器、打印头或套管加热器连接器。否则可能会导致产品故障。



4 完成清洁后，将切刀放回原位并关闭上盖。

清洁进给辊

如果打印不清晰或无法正确送入打印介质，则进给辊可能脏了。我们建议大约每月清洁一次进给辊。

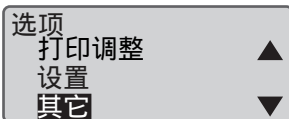
警告

- 请勿使用酒精、稀释剂或其他易燃溶剂清洁设备。这样做可能会导致火灾或触电。

1 打开上盖，取出色带和套管夹持器（或贴纸）。

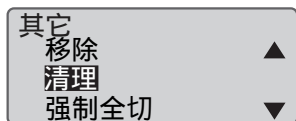
2 关闭上盖，然后按 [选项] 键。

3 使用 [] 或 [] 选择“其它”，然后按 [确认] 键。



4 使用 [] 或 [] 选择“清理”，然后按 [确认] 键。

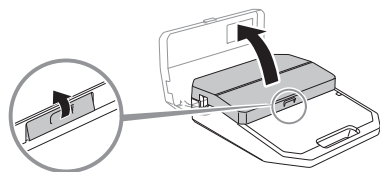
- 按下一个键后，屏幕上会显示说明。



清洁模式
打开安全盖 清除异物

5 打开上盖。

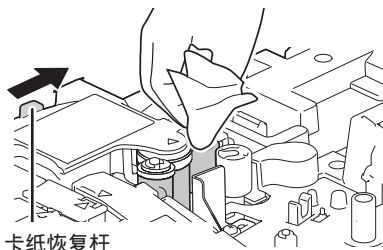
- 当上盖打开时，屏幕上会显示说明。



清洁模式
清除后 关闭安全盖

6 用一块蘸水并拧紧的布擦去进给辊 1、2 和 3 上的所有污垢。

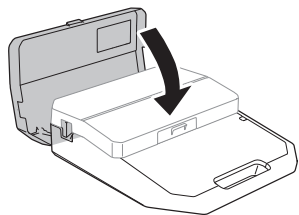
- 通过沿箭头方向推动卡纸恢复杆来清洁进给辊 3。
- 使用无绒布。



卡纸恢复杆

7 关闭上盖。

- 进给辊将旋转。



8 重复步骤 5 到 7。

- 打开和关闭上盖 8 次，使进给辊旋转一圈。

9 清洁完成后，按 [上档] + [取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

清洁打印头

如果打印不清晰或出现白色条纹，则打印头可能脏了。我们建议大约每月清洁一次打印头。

警告

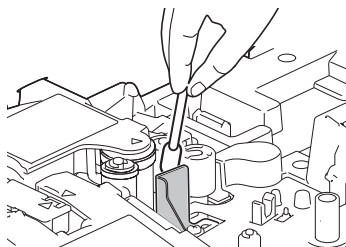
- 清洁前，请务必关闭电源并拔下插头。另外，从打印机上卸下电池，否则可能会导致火灾或触电。
- 请勿使用酒精，稀释剂或其他易燃溶剂清洁设备。这样做可能会导致火灾或触电。

1 关闭电源并从电源插座上拔下电源插头。

- 如果正在使用电池，请将其取出。

2 打开上盖，取出色带和套管夹持器（或贴纸）。

3 用蘸水并拧紧的棉签擦拭打印头上的所有污垢。



重要

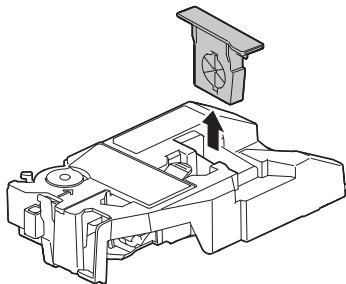
- 请勿直接接触打印头。否则可能会导致产品故障。

4 清洁完成后，关闭上盖。

清洁/更换清洁器

套管加持器、（可选）套管加热器和（可选）扁管标志条加持器配备有清洁器，可清除打印介质表面的污垢。

如图取出清洁器，清除海绵上的污垢。如果海绵损坏，请更换整个清洁器。



✓ 重要

- 按当地政府规定处理使用过的清洁器。

更换切刀

如果在调整切刀的深度和速度后套管或贴纸带仍不能正确切割，请更换切刀。此外，更换切刀时，请同时更换切刀底座。

警告

- 切刀的设计使其不能直接接触。但如果操作不当，刀片可能会弹出并造成伤害。切勿执行本手册中未描述的任何操作。
- 更换后的零件不要无人看管。如果接触到孩子的手，可能会造成伤害。
- 更换切刀时，请务必关闭电源。

重要

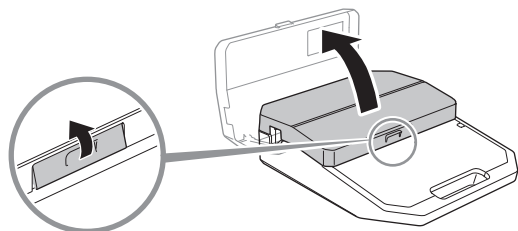
- 最好在大约每 50,000 次切割后更换切刀。（使用内径 $\phi 3.2\text{mm}$ 的PVC管）。
- 根据当地政府的要求处理拆下的切刀和切刀底座。

附注

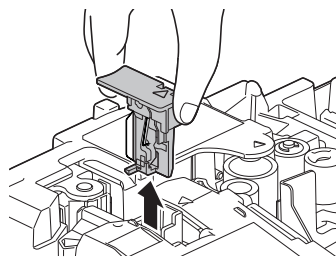
- 无论使用何种打印介质，都会计算使用的切割次数。此外，在移除切刀的情况下，打印时执行的任何切割操作也将计入使用的切割次数中。

1 关闭电源。(第 17 页)

2 打开上盖。

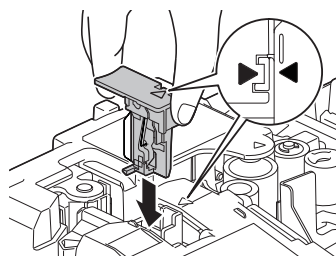


3 取下切刀。

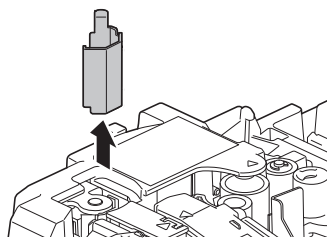


4 插入新切刀。

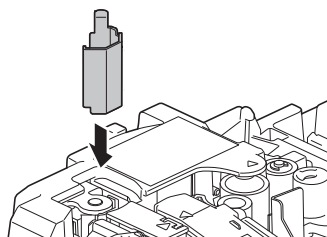
- 注意它的方向，插入新切刀，直到它碰到切刀托架的背面。



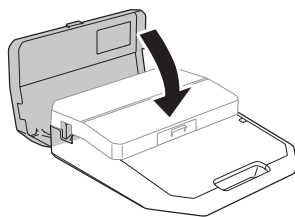
5 取下切刀底座。



6 插入新的切刀底座。



7 关闭上盖。



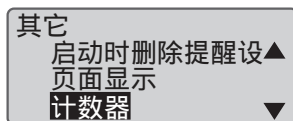
8 打开电源。（第15页）

9 按[选项]键。

10 使用 [] 或 [] 选择“其它”，然后按 [确认] 键。



11 使用 [] 或 [] 选择“计数器”，然后按 [确认] 键。



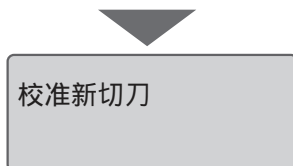
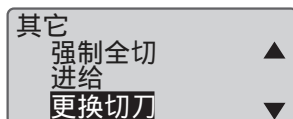
12 记录已安装的刀具计数，然后按 [确认] 键。

- 换刀的时候, 我们建议您在产品随附的基本操作指南中的“刀具操作记录”中记录已安装的切割次数。



13 使用 [] 或 [] 选择“更换切刀”，然后按 [确认] 键。

- 显示以下画面后，显示将返回到前一画面。
- 安装的切割计数将重置为“0”。
- 切割的深度和速度将恢复为“正常”。



14 按 [上档] + [取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

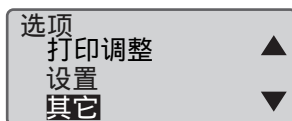
更改打印机设置

更改自动关机设置 (电源/电池)

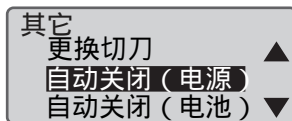
更改设备在一段时间不活动后自动转为关机的时间量。可以为每个使用的电源设置自动关机设置，两者的默认设置为“30 分钟”。

1 按 [选项] 键。

2 使用 [] 或 [] 选择“其他”并按 [确认] 键。

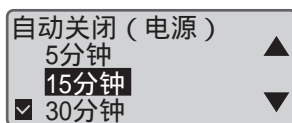


3 使用 [] 或 [] 选择“自动关闭 (电源) ”或“自动关闭 (电池) ”，然后按 [确认] 键。



4 使用 [] 或 [] 选择电源自动关闭的时间，然后按 [确认] 键。

- 您可以从“从不”、“5 分钟”、“15 分钟”和“30 分钟”中选择定时器设置。



5 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

✓ 重要

- 在以下情况下，自动关机设置将不起作用。
 - 当打印机发生错误时。
 - 当打印机上盖打开时。
- 切换所用电源时，关机时间将重置。
- 如果在连接到PC时，设定的时间已过，但未接收到数据，则电源将断开。

更改显示设置

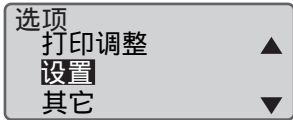
您可以更改显示屏的对比度和亮度。

■ 调整对比度

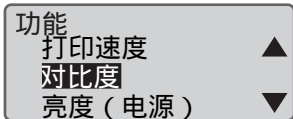
对比度的默认设置为“5”。

1 按 [选项] 键。

2 使用 [] 或 [] 选择“设置”，然后按 [确认] 键。

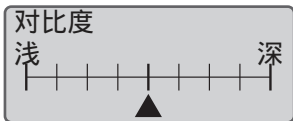


3 使用 [] 或 [] 选择“对比度”，然后按 [确认] 键。



4 使用 [◀] 或 [▶] 选择对比度，然后按 [确认] 键。

- 当前设置下会显示“▲”标志。
- 显示对比度可以在 1 (最亮) 到 9 (最暗) 的范围内设置。



5 按 [上档] + [取消] 键。

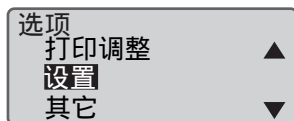
- 显示返回到字符输入显示。

■ 调整背光亮度（电源/电池）

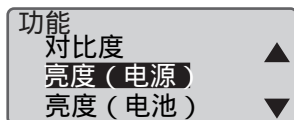
背光亮度可以针对每个使用的电源进行设置，使用交流适配器时默认设置为“4”，使用电池时默认设置为“1”。

1 按 [选项] 键。

2 使用 [] 或 [] 选择“设置”，然后按 [确认] 键。



3 使用 [] 或 [] 选择“亮度（电源）”（或“亮度(电池)”），并按 [确认] 键。



4 通过 [◀] 或 [▶] 选择亮度值，然后按 [确认] 键。

- 当前设置下会显示“▲”标志。
- 背光亮度可以在 1（最暗）到 4（最亮）的范围内设置。



5 按 [上档]+[取消] 键。

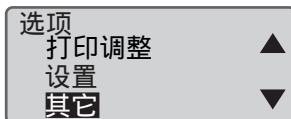
- 显示返回到字符输入显示。

■ 更改自动关闭显示屏

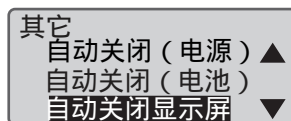
更改显示屏背光在一段时间不活动后自动关闭的时间。默认设置为“5 分钟”。

1 按 [选项] 键。

2 使用 [] 或 [] 选择“其它”，然后按 [确认] 键。

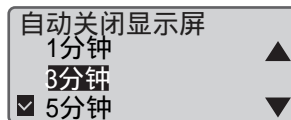


3 使用 [] 或 [] 选择“自动关闭显示屏”，然后按 [确认] 键。



4 使用 [] 或 [] 选择自动关闭显示屏时间，然后按 [确认] 键。

- 您可以选择“从不”、“1 分钟”、“3 分钟”或“5 分钟”。



5 按 [上档] + [取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

✔ 重要

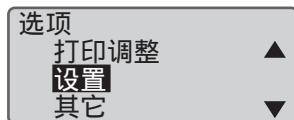
- 如果在连接到 PC 的情况下超过设置的时间没有接收数据，显示屏将自动关闭。

关闭声音

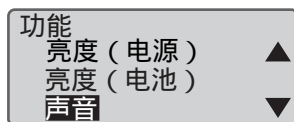
关闭按键操作音和警告音。声音的默认设置为“开”。

1 按 [选项] 键。

2 使用 [] 或 [] 选择“设置”，然后按 [确认] 键。



3 使用 [] 或 [] 选择“声音”，然后按 [确认] 键。



4 使用 [] 或 [] 选择“开启”，然后按 [确认] 键。



5 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

初始化打印机

将所有设置恢复为其原始设置。（初始化打印机）

重要

- 初始化时，所有当前数据和保存的文件将被删除。已删除的数据和文件无法恢复。

1 关闭电源。(第 17 页)

2 在按下 [删除] 键的同时，按住电源键至少一秒钟。

- 将出现初始化的确认屏幕。

3 使用 [◀] 或 [▶] 选择“是”，然后按 [确认] 键。

- 显示“Resetting...”后，电源将转为

恢复出厂设置？

是 否

第 6 章

故障排除

如果套管或贴纸被卡住了.....	167
遇到问题怎么办	172
显示屏上的出错信息.....	180
更新固件.....	185
检查固件版本.....	185
运行固件更新.....	186

如果套管或贴纸被卡住了

如果打印介质卡在打印机内，显示屏上将显示“搬送失败”消息，打印将被取消。按照以下步骤取出打印介质。

搬送失败
堵管

附注

- 如果打印介质卡在打印机内部但未显示消息，请按住 [取消] 键 2 秒或更长时间停止打印，然后按照从步骤 2 开始的说明取出打印介质。（在这种情况下，将不会显示以下步骤中显示的消息。

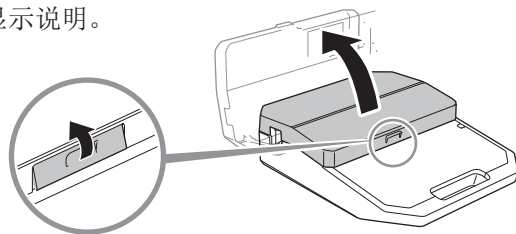
1 阅读“搬送失败”消息后，按任意键。

- 说明将显示在屏幕上。

上盖被打开。

2 打开上盖。

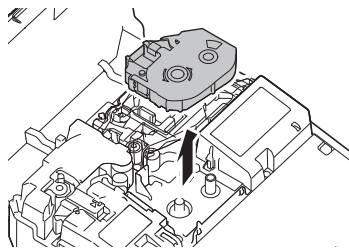
- 当上盖打开时，屏幕上会显示说明。



取出色带盒。

3 取出色带。

- 如果色带缠绕在滚轮上且无法取出，请勿强行取出，继续步骤 4。



4 取出色带后，按任意键。

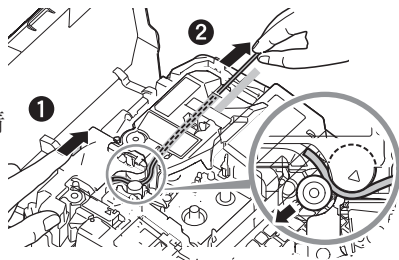
- 按下一个键后，屏幕上会显示说明。

请在按下卡纸释放杆的同时取出打印机中的打印介质

5 (使用套管时)

如图，按箭头方向，一边压着卡纸恢复杆一边拉出套管。

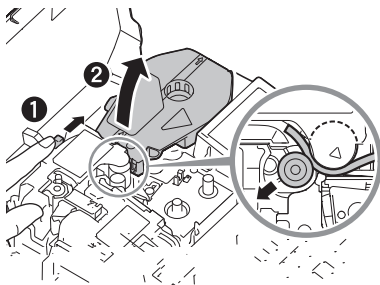
- 如果无法拉出套管，请在沿箭头方向按下卡纸恢复杆的同时取下附件。
- 如果在上一步中色带没有被移除，请移除色带。



(使用贴纸或缠绕标签时)

如图所示，在沿箭头方向按下卡纸恢复杆的同时取出贴纸盒。

- 如果色带在上一步中没有被移除，请移除色带。

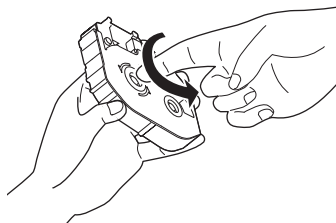


6 取出打印介质（或贴纸）后，按任意键。

- 按下一个键后，屏幕上会显示说明。

放好色带，并合上盖子。

7 消除色带中的任何松弛部分。

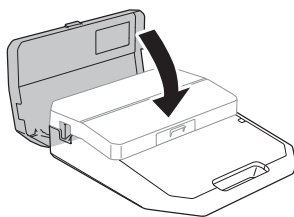


重要

- 如果色带松动，它可能无法正常工作。

8 更换色带并关闭上盖。

- 将色带笔直插入，并用力按压直至其卡入到位。
- 当上盖关闭时，将显示确认屏幕。



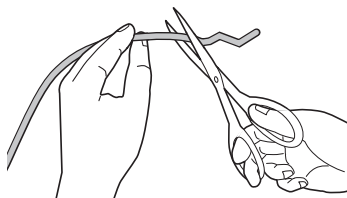
9 取出打印介质后使用 [◀] 或 [▶] 选择“是”，然后按 [确认] 键。

- 显示返回到字符输入显示。
- 如果您选择“否”，则会再次显示“馈送错误”消息。按照步骤 1 中的步骤完全取出打印介质。

是否移除了堵管异物？

是 否

10 切掉卡住的打印介质的弯曲或损坏部分或打印介质的打印部分（如果存在）。



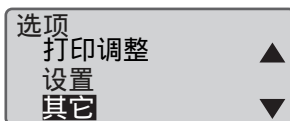
11 重新装入打印介质。（第 21 页）

附注

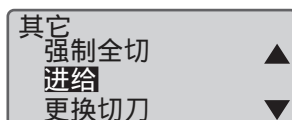
- 调用“进给”功能取出打印介质
如果套管或贴纸位于无法用手移除的位置，请使用进给功能。但是，如果继续使用进给功能退纸，可能会损坏打印介质或色带可能会卷起，导致卡纸。请仅在必要的情况下使用此功能。

1 按 [选项] 键。

2 使用 [] 或 [] 选择“其它”，然后按 [确认] 键。



3 用 [] 或 [] 选择“进给”，然后按 [确认] 键。



4 使用 [◀] (向前) 或 [▶] (向后) 将打印介质送入所需位置。

- 只要按住 [◀] 或 [▶]，它就会连续向前或向后进给。

走纸

前进： [◀]

倒退： [▶]

5 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

遇到问题怎么办

问题	原因/检查事项	解决方案
电源未打开。	检查交流适配器和电源线是否正确连接。	确认 AC 适配器和电源线已连接后，将电源插头牢固插入电源插座。
	您是否使用随附的AC适配器 (PR-TP001) 和电源线？	请勿使用随附的 AC 适配器 (PR-TP001) 和电源线以外的任何东西。否则可能会导致火灾、触电或故障。
	电池安装方向是否错误？	确保所有电池都按照电池盒内侧标记的方向正确安装。
	电池电量低吗？	更换电池或使用随附的 AC 适配器 (PR-TP001)。
	是否使用了指定电池以外的电池？	使用指定的电池。 (第 13 页)
即使加载了 AC 适配器，显示也没有更改为 AC 适配器符号。	检查交流适配器和电源线是否正确连接。	关闭电源，确保 AC 适配器和电源线已连接，然后将电源插头牢固地插入电源插座。
电池剩余电量显示不正确。	如果装入未充满电的电池，可能无法正确显示剩余电池电量。	使用充满电的电池。

问题	原因/检查事项	解决方案
设备打印不清晰。 打印未对齐。 打印内容丢失或模糊。	在打印设置中选择的打印介质的类型和尺寸是否与实际加载的打印介质相同？	检查装入的打印介质并正确设置打印介质类型和尺寸。
	色带是否正确装入？	取出色带，消除所有松弛部分，然后重新插入。(第 19 页)
	套管夹持器或贴纸是否正确装入？	取出套管夹持器或贴纸，然后重新装入。(第 21 页)
	套管是否扭曲或翘曲？	在装载前纠正任何扭曲或翘曲。(第 23 页) 如果套管末端由于缠绕或其他原因弯曲，请在装入之前将其拉直或切掉弯曲部分。
	打印介质是否变形？	切开打印介质的变形部分并重新插入。
	套管脏了？	用干布擦去任何污垢或灰尘。此外，请勿使用带有油渍或其他无法擦拭的污渍的套管。
	管道运输是否有任何负载？	将打印机和打印介质放在同一个工作台上（或在同一垂直位置），以便没有负载施加到传输装置上。 使用套管支架时，请减轻负载。

<p>(接上页) 设备打印不清晰。 打印未对齐。 打印内容丢失或模糊。</p>	<p>即使打印数据超出打印介质的宽度，也不会显示错误消息。</p>	<p>有关设置字符大小和边框的信息，请参阅“最大可打印字符大小(第 44 页)”。建议参考预览制作。确保没有字符打印前丢失。</p>
		<p>尝试在垂直方向微调打印位置。(第 83 页)</p>
		<p>更改字符大小、边框和行数的设置。</p>
	<p>打印浓度和打印速度是否合适？</p>	<p>将打印浓度调整为更深。(第 87 页)降低打印速度。(第 88 页)</p>
	<p>进给辊是否脏了？</p>	<p>清洁进给辊。我们建议每月清洁一次滚筒。(第 151 页)</p>
	<p>打印头是否脏了？</p>	<p>清洁打印头。我们建议每月清洁一次打印头。(第 153 页)</p>
	<p>套管夹持器或套管加热器(可选)清洁器是否脏了？</p>	<p>清洁清洁器。我们建议每月清洁一次清洁器。(第 154 页) 如果清洁器已磨损，请更换新的清洁器。</p>
	<p>打印机内部是否脏了？</p>	<p>清洁打印机内部。(第 149 页)</p>

<p>(接上页) 设备打印不清晰。 打印未对齐。 打印内容丢失或模糊。</p>	<p>运行环境是否合适？</p>	<p>有关操作环境的信息，请参阅“规格(第 189 页)”。如果您使用管加热器（可选），您可以在外部温度低至 5° C (41° F) 下打印。</p>
	<p>如果使用套管加热器没有解决问题？</p>	<p>将套管加热器的温度设置为“高”。(第 34 页)</p>
		<p>不通过套管加热器的套管（例如套管的顶部）将不会被加热。在加热的区域检查打印输出。</p>

问题	原因/检查事项	解决方案
字符被压扁或模糊。	您是打印小字符还是复杂字符？	调整打印浓度。 (第 87 页)
打印后打印介质表面变脏。	由于打印介质的顶部在打印过程中接触色带，色带可能会粘在色带上。	使用干布擦拭打印介质上的所有污垢。
色带随套管一起出来。	套管上有一个粘性污渍，看起来像塑料胶带上的胶水。	使用干净的套管。

问题	原因/检查事项	解决方案
无法正确送入打印介质。	管道运输是否有任何负载？	<p>将打印机和打印介质放在同一个工作台上（或在同一垂直位置），以便没有负载施加到传输装置上。</p> <p>使用专用套管支架，减轻负载。</p>
	进给辊是否脏了？	<p>清洁进给辊。我们建议每月清洁一次滚筒。 (第 151 页)</p>
	由于被进给辊夹住的部分变形，套管可能无法正确送入。	<p>切割变形部分并重新装入打印介质。 打印后，从打印机中取出打印介质。 防止打印翘曲或变形的打印材料。</p>
	贴纸的出纸口是否有胶水？	<p>检查胶水是否粘在贴纸的介质传送口。(第 25 页) 如果贴纸的出纸口粘有胶水，贴纸带可能会卡住。</p>
	运行环境是否合适？	<p>有关操作环境的信息，请参阅“规格(第 189 页)” 如果您使用套管加热器(可选)，您可以在外部温度低至5C下打印。</p>

问题	原因/检查事项	解决方案
设备无法进行完全切割。 设备无法进行半切。 半切口切得太深。	切刀和切刀底座是否正确？	有关如何更换刀具的信息，请参阅“ 更换切刀（第 155 页） ”。设置切刀和切刀底座正确。
	切割的深度和速度是否合适？	请调整切刀的深度（ P.92 ）和速度（ P.97 ）。
	是时候更换刀具了吗？	更换切刀和切刀底座。 (第 155 页)

问题	原因/检查事项	解决方案
<p>切割位置为不正确。 打印区域被切割。 套管以一定角度切割。</p>	<p>介质传送口周围是否有任何物体阻止介质输出？</p>	<p>请勿在介质传送端口周围放置任何物品。如果有物体堵塞出口，套管或贴纸可能无法笔直弹出，可能会被切割成弯曲的形状。</p>
	<p>管道传输是否有任何负载？</p>	<p>将打印机和打印介质放在同一个工作台上（或在同一垂直位置），以便没有负载施加到传输装置上。</p>
		<p>使用专用套管支架，减轻负载。</p>
	<p>套管是否扭曲或翘曲？</p>	<p>在装载前纠正任何扭曲或翘曲。(第 23 页) 如果套管末端由于缠绕或其他原因弯曲，请在装入之前将其拉直或切掉弯曲部分进入打印机。</p>
	<p>根据您的打印介质和环境，打印位置可能会发生偏移，或者一段套管（或一张贴纸）的长度可能与设置不同。</p>	<p>对打印位置和裁切长度进行微调。(第 81 页) 如果使用长度调整没有纠正问题，请将半切设置为“关闭”。</p>

显示屏上的出错信息

如果在产品操作或打印过程中出现问题，显示屏上将显示错误信息。阅读消息，并按照相应的步骤操作。

信息	详情/解决方案
超出长度 超过设定的长度	输入设置范围内的值。
无数据粘贴	剪切或复制页面并准备要粘贴的数据。
超出内存容量。 不能输入更多字符。	内存不足，无法输入文本。(P. 189) 保存您创建的文本数据，删除屏幕上显示的所有文本，然后输入新文本。
此页面已经设置序号。	每页只能设置一次序号。
xxxxxxx 已存在。 请修改文件夹名称。	使用不同的文件夹名称。
超出内存容量 不会保存过多的数据。	内存不足，无法保存文件。通过删除不需要的文件来增加可用空间。
没有找到文件。	打印机中没有保存文件。

信息	详情/解决方案
所选文件夹中没有文件。	所选文件夹中没有保存任何文件。再次选择文件夹。
所选文件夹中已存在99个文件。	一个文件夹中最多可保存 99 个文件。保存前删除不需要的文件，或将它们保存在不同的文件夹中。
加载的数据超出段长	已超出指定剪切长度的字符数限制。更改剪切长度设置（第 56 页）或删除字符。
输入的值超出设置范围	无法输入具有指定字符大小和剪切长度的文本。更改剪切长度 (P. 56) 或字符大小 (P. 43)。
已设置序号	您尝试分割或合并的页面有编号。删除编号。（第 51 页）
没有字符数据。	您需要提前输入文本才能显示打印首选项显示。按[打印]键之前输入字符。
超出长度设置是否更改长度？ 是 否	选择“是”时，将自动删除超过切割长度的数据。如果选择“否”，将取消删除。更改剪切长度或字符数。
请关闭上盖并按任意键。	无法在上盖打开的情况下进行打印。合上上盖并按任意键。
设置打印耗材。	正确重新装入打印介质。按 [确认] 键开始打印。（第 21 页） 根据管的类型，可能无法检测到管。在这种情况下，在打印设置中将打印介质设置为“透明管”并打印。（第 73 页）
未安装色带。	装入色带。按 [确认] 键恢复打印。（第 18 页）

信息	详情/解决方案
耗材已用完 请更换耗材	打印过程中打印介质用完。从打印机中拉出打印介质并按任意键。用新的打印介质更换打印介质，然后按 [确认] 键从中断的页面恢复打印。 (第 21 页)
请更换新的耗材。	装入新的打印介质并按 [确认] 键恢复打印。 (第 21 页)
色带已用完 请更换色带	用新的色带更换色带，然后按 [确认] 键从中断的页面恢复打印。
打印头位置不能初始化。	按任意键。如果再次出现相同的消息，请联系您的购买地点。
打印头不能移动至打印位置。	
切刀位置不能初始化。	
尺寸切换杆位置不正确。 是否继续？ 是 否	
数据检查。 初始化数据。	打印首选项显示屏上设置的打印介质尺寸与尺寸切换杆的位置不匹配。(第 22 页) 如果选择“是”，将开始打印。 要重置设置，请选择“否”并按照屏幕上的说明将尺寸切换杆设置到正确位置。按任意键开始打印。
保存文件时电源关闭， 请检查文件是否已保存。	数据出现错误，所有设置已恢复为购买时的设置。所有保存的文件也已被删除。
在调用文件时电源关闭， 请重新输入数据。	正在输入的数据将被删除。重新输入数据。

信息	详情/解决方案
删除文件时电源关闭， 请检查数据。	检查保存的文件。如果该文件尚未删除，请将其删除。进纸错误 打印介质卡在介质通道中。打印过程中打印介
搬运失败 堵管	打印过程中打印介质卡住。按照屏幕上的说明取出卡住的打印介质。(第167页)
无色带信息 无法显示色带余量	无法从色带中的 IC 芯片读取信息。或者，已装入已用完的色带。 按任意键并按照屏幕上的说明进行操作。
请重新接通电源	重新打开电源。如果再次出现相同的消息，请联系您的购买地点。
由于套管加热器的温度 无法升高，套管加热器 已关闭。	关闭打印机，并再次将套管加热器重新设置到位。 (第 30 页) 如果再次出现相同的消息，请联系您的购买处。
由于温度无法控制， 加热器已关闭。	
关闭电源，检测AC适 配器。	关闭电源，从电源插座上拔下 AC 适配器，然后联系您的购买地点。
固件更新失败。 请重新更新。	按任意键，然后再次执行固件更新文件 (.exe)。
无法接收数据， 请重新再试。	按任意键。 再次执行 PC 连接以发送数据。
电池电量低，是否继续 操作？ 是 否	电池电量低。如果选择“是”，则可以继续打印。完成打印后，关闭电源一次。之后，更换电池或连接 AC 适配器。

信息	详情/解决方案
超出长度设置 是否更改长度？ 是 否	选择“是”时，裁切长度会根据打印介质自动更改。如果您选择“否”，则切割长度不会改变。更改剪切长度或字符数。
超出内存容量减少数 据大小并再次发送	内存不足，无法接收文本。(P. 189) 减少字符数并重新发送数据。
加载的数据超出段长 超出的部分已被删除	当文本超过剪切长度的文件被插入到指定剪切长度的数据中时，如果将它加载为“仅文本”，超过剪切长度的字符将被删除，然后将显示文本。

更新固件

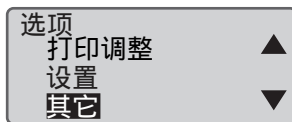
发布新固件以添加新功能或解决现有功能的问题。建议您始终使用最新的固件来改进打印机的功能和易用性。

检查固件版本

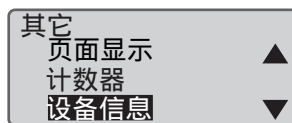
更新前请检查本产品的固件版本。

1 按 [选项] 键。

2 使用 [] 或 [] 选择“其它”并按 [确认] 键。



3 使用[▲]或[▼]选择“设备信息”，然后按[Enter]键。



4 检查固件版本。

项目	描述
序列号	本打印机产品序列号
固件版本	本打印机当前固件版本
字体版本	本打印机当前字体版本



5 按 [上档]+[取消] 键。

- 显示返回到字符输入显示。

运行固件升级

✓ 重要

- 从我们最新的网站(<https://www.capelabel.com.cn>)下载。
- 更新固件时使用交流电适配器。
- 不能同时更新多台打印机。一次只能连接一台打印机，无论是 C-980T 还是 C-960T 型号。
- 您必须以具有管理员权限的用户身份登录计算机。
- 退出所有其他正在运行的应用程序。

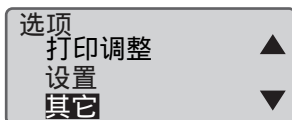
1 将交流适配器连接到打印机。(第 12 页)

2 使用 USB 电缆将打印机连接到计算机。

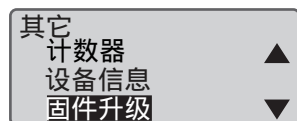
3 开启打印机。(第 15 页)

4 按[选项]键。

5 使用 [] 或 [] 选择“其它”，然后按 [确认] 键。

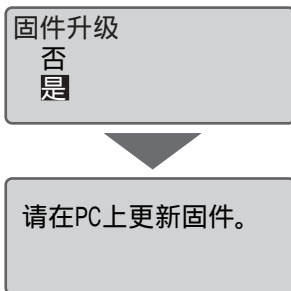


6 使用 [] 或 [] 选择“固件更新”，然后按 [确认] 键。



7 使用 [▲] 或 [▼] 选择“是”并按 [确认] 键。

- 如果选择“是”，打印机将处于待机状态以接收来自固件更新文件。



附注

- 如果要取消待机状态，请关闭打印机。

8 在计算机上执行固件更新文件 (.exe)。

- 检查当前固件版本和更新程序版本后，单击[发送]。
- 更新完成后，打印机将自动关闭。

重要

- 更新固件时请勿进行以下任何操作。
 - 关闭电源。
 - 拔下 USB 电缆。
 - 操作打印机的任何组件。
 - 从应用程序或打印机驱动程序向打印机发送数据。
 - 允许计算机进入睡眠状态（如果计算机进入睡眠模式，可能无法正确执行更新。）
- 如果发生以下任何一种情况，更新可能没有正确执行。请检查您设备上的固件版本。
 - 停电等情况下，更新可能会中断。
 - 开始更新后至少 20 分钟不会出现“固件更新完成”对话框。

9 确认更新完成后，关闭固件更新文件屏幕。

- 这样就完成了固件更新。

第7章

附录

规格.....	189
打印机.....	189
打印材料.....	191
软件的系统要求.....	191
耗材和选配件.....	192
功能列表.....	194
符号列表.....	196
索引.....	197

规格

打印机

产品名称	C-960T
打印方式	热转印
解析度	300dpi
打印速度	高速模式：25 毫米/秒 低速模式：18.5 毫米/秒
打印效率 〈打印条件〉 - 打印材料：套管 - 段长：20mm - 要打印的字符：五个 “3毫米全角” - 半切 - 切割深度；标准	高速模式（25 毫米/秒）：35 段/分钟 低速模式（18.5 毫米/秒）：30段/分钟
切割长度	套管/缠绕标签：8mm-150mm 贴纸：4mm-150mm
色带	色带 (黑色：40 m/150 m，白色：85 m)
字符尺寸	1.3mm全角、2mm全角/半角、3mm全角/半角、 6毫米全角/半角
键盘	硅胶键盘
显示屏	LCD (160 x 64 点) 带背光
显示字符数	输入数据 10 个字符 x 2 行 (用于全角)
内部存储器	打印字符数据存储约 5,000 个字符 文件存储约 250,000 个字符文件夹数：10
切割方式	自动半切、自动全切

电源	AC 适配器 (PR-TP001)	100 ~ 240 V 50/60 Hz 0.74 A
	可充电电池	eneloop AA 可充电电池，标准型号 (型号：BK-3MCC)：6块
接口		USB2.0 全速
操作环境		温度：15 至 32.5 摄氏度 湿度：10% 至 85% (无冷凝) 安装套管加热器时：5 至 18 摄氏度
最大功耗		24 W
外形尺寸		272 毫米 (宽) x 318 毫米 (深) x 97 毫米 (高)
重量		2.7公斤 (不包括配件)

打印材料

以下打印介质可用于打印。

管类*1	聚氯乙烯管	内径 1.5 mm至 10 mm 0.4 mm ~ 0.6 mm壁厚 安装套管加热器时:内径 1.5 mm ~ 6.5 mm
	透明管	
	热缩管	ø1.5 毫米 ~ ø10 毫米 内径0.2 毫米 ~ 0.4 毫米厚度
贴纸		盒式 (白色、银色、黄色) 宽6毫米、9毫米或12毫米, 长30米 (银色: 长27米)
缠绕标签		盒式 (打印部分为白色, 其他部分为透明) 8 m/卷, 33mm 长
扁管*2		内径 1.5 mm ~ 6.5 mm, 宽度 11.2 mm, 壁厚0.4 mm ~ 0.6 mm

*1 请购买市面上可用的套管使用。此外, 一些商业上可以买到的管不能用这台打印机打印。使用前请在指定的印刷介质上测试操作。

*2 需要使用专用的扁管和标志条夹持器 (选配件)。

软件的系统要求

兼容操作系统	Windows 11 (64bit) Windows 10 (64bit/32bit) Windows 8 (64bit/32bit)
计算机	支持上述任一操作系统的计算机。
显示器和视频驱动程序	1024 x 768 点分辨率, 建议使用 1280 x 1024
安装所需的可用硬盘空间 (包括临时文件存储)	应用软件: 100MB 打印机驱动程序: * 磁盘空间要求如有更改, 恕不另行通知。

耗材和选配件

有关耗材和选配件的详细信息，请参见下文。

有关如何购买耗材和选配件的详细信息，请联系您当地的经销商。

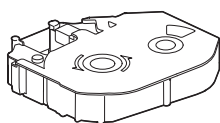
附注

- 请购买市售的**套管**使用。有关更多信息，请参阅“**打印材料**（第 191 页）”。

■ 耗材

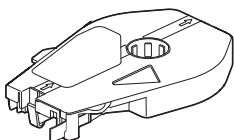
● 色带

黑色 :40m/150m,
白色 :85m



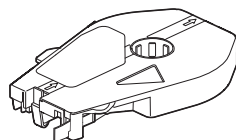
● 贴纸

宽度 : 6mm/9mm/12mm
颜色 : 白色/黄色/银色

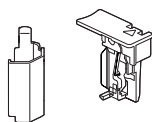


● 缠绕标签

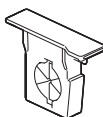
颜色 : 白色



● 切刀组



● 清洁器



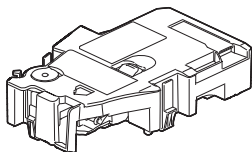
* 蓝色

* 用于套管加持器，（可选）扁管和标志条夹持器（用于扁管打印）和（可选）套管加热器

■ 选配件

● 套管加热器

该设备用于加热因寒冷而变质的套管。即使在低温环境中，加热器也可以实现完美打印。

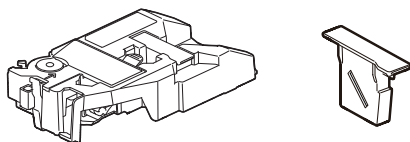


● 板扁和标志条夹持器

用于扁管或标志条的打印。

* 只有 C-980T 支持标志条打印。

* 包括套管清洁器（蓝色）及扁管和标志条清洁器（灰色）各一个。



● 套管夹持器

此组件随本产品一起提供。

功能列表

可以为每个功能键设置的功能如下。所有功能都可以使用 [选项] 键进行设置。



*1 “页面设置” 中的顺序可能与屏幕上实际显示的顺序不同。

<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="margin-bottom: 10px;">打印设置</div> <div style="margin-bottom: 10px;">删除所有</div> <div style="margin-bottom: 10px;">文件</div> <div style="margin-bottom: 10px;">打印调整</div> <div style="margin-bottom: 10px;">设置</div> <div>其它</div> </div>	半切设置	
	全切设置	
	6,9下划线	
	字体加粗	
	只删除文本	[删除]键
	删除文本和设置	
	保存	[存储]键
	调用	
	删除	
	前端调节	
	高度调节	
	长度调节	
	半切(深度)	
	半切(速度)	
	全切(深度)	
全切(速度)		
打印浓度		
打印速度		
对比度		
亮度(电源)		
亮度(电池)		
声音		
移除	[退出]键	
清理		
强制全切		
进给		
更换切刀		
自动关闭(电源)		
自动关闭(电池)		
自动关闭显示屏		
启动时删除提醒设		
页面显示		
计数器		
设备信息		
固件升级		

符号列表

<标志1>

I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII
IX	X	XI	XII	①	②	③	④
⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	(-)	(=)
(≡)	(四)	(五)	(六)	(七)	(八)	(九)	(+)
(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.

<标志2>

{	}	<	>	《	》	「	」
『	』	【	】	☆	★		
○	●	◇	◆	□	■	△	▲
A	B	Γ	Δ	E	Z	H	Θ
I	K	Λ	M	N	Ξ	O	Π
P	Σ	T	Υ	Φ	X	Ψ	Ω
α	β	γ	δ	ε	ζ	η	θ
ι	κ	λ	μ	ν	ξ	ο	π
ρ	σ	τ	υ	φ	χ	ψ	ω

<标志3>

A	B	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						

<标志4>

♂	♀	⊕	⊖	⊗	⊘	⊙	⊚
⊛	⊜	⊝	⊞	⊟	⊠	⊡	⊢
⊣	⊤	⊥	⊦	⊧	⊨	⊩	⊪
⊫	⊬	⊭	⊮	⊯	⊰	⊱	⊲
⊳	⊴	⊵	⊶	⊷	⊸	⊹	⊺
⊻	⊼	⊽	⊾	⊿	Ⓚ	Ⓛ	Ⓜ
Ⓝ	Ⓞ	Ⓟ	Ⓠ	Ⓡ	Ⓢ	Ⓣ	Ⓤ
Ⓥ	Ⓦ	Ⓧ	Ⓨ	Ⓩ	ⓐ	ⓑ	ⓒ
ⓓ	ⓔ						

索引

- A**
AC 适配器 13
AC 适配器连接器 3
对齐 10, 57
方向键 7, 39
自动关闭显示屏 163
自动关闭(电源) 159
自动关闭(电池) 159
- B**
亮度(电源) 162
亮度(电池) 162
[删除]键 42
批量设置 60
电池 14
电池盒 3
电池盖 3
切刀底座 4
- C**
[大写]键 7, 8, 40
更改文件夹名称 106
字符输入显示 16
字体大小 10, 44
字符间距 10, 49
清洁器 5, 22, 192
清洁/更换清洁器 154
清洁打印头 153
清洁进给辊 151
色带连接器 4
套管加热器连接器 4
重复打印 80
- 重复** 10, 80
复制页面 62
上盖 3
光标 10, 39
切割长度 10, 56, 57
剪切页面 64
切刀 4
切刀组 192
- D**
全部删除 43
删除文件 104
删除页面 67
设备信息 185
显示屏 4, 8
对比度 161
- E**
输入符号 41
[确认]键 61
- F**
进纸 170
搬送失败 167
启动时删除提醒设置 17
强制全切 96
格式设置 43, 133
边框 10, 46
全切深度 94
全切设置 91
全切割速度 99
- H**

半切深度.....	92
半切设置.....	8, 89
半切割速度.....	97

I

初始化打印机.....	165
插入页面.....	66
安装软件.....	109
内部存储器.....	189

J

卡纸恢复杆.....	4, 28, 152, 168
------------	-----------------

K

键盘.....	3, 6
---------	------

L

贴纸.....	26, 192
长度调整.....	85
行.....	10, 50
功能列表.....	194
信息列表（打印机显示）.....	180
消息列表（状态监视器）.....	146
符号列表.....	196
加载文件.....	102

M

最大可打印字符大小.....	45
出口.....	4
进口.....	4
已用内存.....	37
安装软件.....	109
计数器.....	158

N

序号.....	52, 136
---------	---------

O

方向.....	10, 47
---------	--------

P

页.....	10
分页.....	37, 61
合并.....	70
拆分.....	68
粘贴.....	65
信息列表.....	118
扁管和标志条加持器.....	22, 193
清洁器.....	193
电源线.....	13
电源键.....	3, 16, 18
电源.....	9, 13
打印.....	73, 138
打印浓度.....	87
打印头.....	4
打印首选项显示.....	73
[打印] 键.....	7
打印预览.....	77
打印范围.....	78
打印速度.....	8, 88

R

铭牌.....	3
剩余色带.....	9, 145
更换切刀.....	155

色带.....	192
色带信息显示.....	15

S

保存文件.....	100
[选项]键.....	194
尺寸切换杆.....	5, 23, 32
声音.....	164
空格键.....	7
启动显示.....	16
状态监视器.....	144

T

前端调节.....	82
进给辊.....	4
套管夹持器.....	5, 22, 193
尺寸开关杆.....	5, 22
套管加热器.....	31, 193

U

下划线 6、9.....	55
卸载软件.....	115
更新固件.....	185
USB接口.....	3

V

高度调节.....	83
-----------	----

W

加热控制.....	9, 33
加热温度.....	34
较高的温度.....	34
缠绕标签.....	26, 192