[LM-550A 补充说明]

将新色带装入色带卡匣

 握住"色带收轮",轻拉"色带轴", 把色带稍微拉开。

REQUEST

- 拉 "色带轴" 时, 让轴心稍微转动,色带才不会松弛。
- 按住 "B 按钮",将色带轴(绿色或蓝色) 装置如右图所示。

然后放开 "B 按钮" 以固定色带。

REQUEST

- B 按钮不要压太紧或太用力。
- 安装色带时,请注意正、反面。
- 按住"A 按钮"
 装置色带收轮 (黑色)如右图所示。
 然后放开"A 按钮"以固定色带。

REQUEST

- A 按钮不要压太紧或太用力。
- 4. 将色带朝箭头方向转动,直到黑色表面出现。
 (颜色改变的顺序为:透明 → 蓝色 → 黑色。)
 当表面 (黑色) 出现时,停止转动。

REQUEST

● 注意色带不要松脱。

如何安装耗材

1. 打开卡匣盖。











2. 将印刷物装置杆(绿色)往后扳到底。





- 1. 关闭电源,然后打开卡匣盖。
- 2. 取出色带卡匣, 然后将装置拉杆 (银色) 右移到底。
- 按下 □ 键后再按 0N/0FF 键,连续按大概 3 秒.
 当屏幕显示 "LETATWIN" 时,先放开 ON/OFF 键.
- 4. [FEED 画面] 出现如右.
- 5. 按▶.键来转动滚轮,可以移除被阻塞的套管。



1. 请仔细阅读

1-1 前言

感谢您购买 MAX LETATWIN LM-550A/PC 微电脑线号打印机。 本机器具备多样化的设计功能,可在贴纸和套管上印字。特别是在大量的贴纸和套管的印字 上,有其独特的功能。 请妥善保管机器和阅读本说明书,接下来的介绍,将使您能完全的操作本机器。

1-2 使用上的注意

■ 指示图

本操作说明书用不同的符号显示,来帮助您安全和正确的使用 LM-550A/PC 打印机。在本节 里将说明,这些符号所代表的意义。

\bigwedge	教 告	如果不注意此警告,可能会导致使用者受到伤害。	
\wedge	注 意	如对此注意不加留意,将使操作人员受到伤害,损失您的设备,或 流失所输入的资料。	

REQUEST 表示机器出状况,需要修理,或要重新设定等,以使本机器能顺利的运作。



帮助您了解工作的要点,或给予一些指导。

功能之注意事项。

: 需注意事项。



:"不能做的事"。在此显示中,您要特别留心。

:"必须做的事"。此符号出现时,您必须跟随他的指示去做。

▲ 警告			
	• 千万别拆解或重组机器,这可能会引起火灾、电击或其它问题。		
\oslash	 请勿插入外来物品到本机器里面,如手指、笔、电线等。这可能会损坏机器,或因短路引起火灾。 请使用正确的电压,否则将导致机器的损坏。 请勿将重物置于电源线上,这会容易导致火灾或电线走火。 请勿用湿的手去插或拔插头,此动作会引起电击。 请勿洒水或化学药剂在机器上,以避免机器损坏、引起火灾或电击。 万一液体进入机器时,请立即切断电源,并联络您的供货商。 请使用指定的电源适配器。 		
	 机器故障时请勿再使用。如机器在故障时使用,比如有异声或异味时,这可能会引起火 灾或触电。此时请立即切断电源,并联络您的经销商。 		
3	• 不要接触印字头。由于打印后印字头是非常热的,可能造成手部或手指烫伤。		
	• 不要接触切刀(半切刀和手动剪刀的刀刃),碰触切刀可能会导致严重受伤。		

	▲ 注意
\land	 资料不能保证永久储存在记忆卡或机器的内部存储器。请注意:机器故障、电池的问题、 机器送修及其它因素,都有可能造成资料的流失。
\oslash	 请勿与其它电器产品 (如:冷气、冰箱、微波炉、自动办公设备等) 共享一个插座,这会因产生大量用电,而导致伏特数下降,机器会因此而受损。 请勿将纸或布摊开或放在机器上,以免引起火灾或其它问题。 不要舔色带,套管和贴纸。 本机器不适合在有儿童地方使用。
	• 当机器长时间不使用时,请将电源线从机器和插座中拔出。
0	 当连接电线或插入/取出记忆卡时,请先确认电源已关闭,否则可能会导致机器损坏。 定期清洁插头,否则灰尘太多时使用,可能会导致起火或其它问题。 拔出插头时请勿以拉扯电线的方式。请以握住插头方式取出,以免因拉扯而造成电线断裂而引起走火或受电击的情形。

REQUEST为了预防问题的产生,请确实遵守以下的规定。

 这和 AC 电源线是一部构造精密的机器, 搬动时要非常小心,绝对禁止受到撞击或 摔落地面。



- 请使用原厂指定的产品,如套管、贴纸、
 色带、半切刀等耗材。如未经许可而使用
 其它产品,可能会导致机器的故障。
- 当在套管上印字时,请勿使用弯曲、破裂、 或污损的管子;特别是有硬状小点,或外 来异物附在管子上时,会导致印字头的损 坏。



4. 打印时,请勿阻碍套管(贴纸)的印刷出口, 且不要在入口处,强行拉扯套管。



 请勿抓着卡匣盖将机器提起,这将使机器 摔落。



- 机器运作时,如受到强大的外来巨响或震动,可能会产生不正常的打印,或导致记忆资料的流失。
- 当机器的电源开启时,或刚关掉电源时, 请勿将电源线从插座中拔出,以免导致机 器故障,或设定、记忆资料的流失。
- 如果套管被卡住,请不要直接用手拔出, 请用"送出"功能键,让套管自动退出 (请参 阅 2-7:清洁滚轮)

9. 请勿将不相干的物品,置于机器或电源线 上。



10. 请勿将金属或其它任何东西, 放入 USB 接 口或记忆卡槽里, 以免发生因静电所产生 的问题。



- 11. 请勿重压显示屏幕,以免造成屏幕破裂。
- **12**. 请勿将液体如咖啡、果汁或水,泼洒在本机器上。



 当要清洁机器时,请用干净、软质的布料 擦拭,请勿使用苯、稀释剂等挥发性酒精 或油类,它将使机器变形或退色。

- 14. 如要将机器从寒泠的室外移至温暖的室内时,由于温度的急速改变,可能会有露水凝结在机器内;此时请先将机置于室内 30分钟后,并确认已无露水再使用。
- **15**. 为了避免问题产生,请勿将机器置于下列 地点:



- 在阳光直射的场所,或靠近高温(如暖 气)的地方。
- ② 灰尘多或湿气多的地方。
- ③ 请勿在低于摄氏10℃或高于35℃的地 方使用本机器。
- ④ 请勿在低于摄氏 0℃或高于 40℃的地 方储放本机器。
- **16**. 保管或运送时,请将机器放入原来的包装 箱里。
- 17.为了能在住宅区及其附近地区使用,虽然 对该机进行了防止电波干扰的处理,但是 如果在收音机、电视机等接收机附近使用 时,会对接收信号产生一定的影响,因此 请选择适当的使用场所。

1-3 目录

1. 请	行细阅读	1
1-1	前言	1
1-2	使用上的注意	1
1-3	目录	5
2 . 使	可用前	7
2-1	主要功能	7
2-2	确认包装内容	8
2-3	各部位名称	9
2-4	按键的名称和它们的功能	10
2-5	屏幕显示	12
2-6	选择屏幕上的语言	13
2-7	清洁滚轮和取出阻塞的套管	14
2-8	调节半切刀的深度	15
2-9	印字压力开关调整	15
3. 装	置耗材	16
3-1	安装或替换色带	16
3-2	装置套管和色带	18
3-3	装置贴纸和色带	22
3-4	更换半切刀	24
3-5	装置记忆卡 (U盘)	24
4. 基	本操作	25
4-1	套管印字 (段落打印)	26
4-2	贴纸印字	28
4-	- 2-1 段落打印	28
4-	-2-2 贴纸印字(普通打印)	30
5. 输	ì入 / 删除 文字符号	32
5-1	输入文字	32
5-2	删除文字	32
5-3	代码输入	33
5-4	使用"特殊字母"功能输入字符	34
6. 其	它功能	35
6-1	文字高度	35
6-2	文字宽度	36
6-3	字距 / 行距	37
6-4	段落打印	38
6-	-4-1 段落长度	39
6-	-4-2 段落方式	39
6-5	普通打印	40
6-	-5-1 印字长度	40
6-	-5-2 边界设定	40
6-6	印字方向	41
6-7	连续打印	41

6-8	连续数量	孝	42
6-9	加框		43
6-1	0 特殊符号	号	44
6-1	1 字句记忆	Ζ	45
6-1	2 预览		47
6-1	3 选用设定	È	47
6	-13-1	印字浓度	48
6	-13-2	低温模式	48
6	-13-3	端头空白段落	48
6	-13-4	"6,9"印字	48
6	-13-5	上下印字位置	49
6	-13-6	半切位置	49
6	-13-7	自动关机	49
6	-13-8	段落长度原始设定	50
6	-13-9	连续原始设定	50
6	-13-10	文字配置	51
6	-13-11	重复打印连续数字	51
6	-13-12	LCD 浓度调整	52
6	-13-13	LCD 背光	52
6	-13-14	基本设定登陆	52
6-1	4 复制 /]	贴上	53
6	-14-1	复制	53
6	-14-2	贴上	53
6-1	5 记忆		54
6	-15-1 内	部记忆	54
6	-15-2 U	盘(外部记忆)	56
7. 打	「印		58
7-1	设定打印	印范围	58
7-2	打印全世	Ś	58
7-3	耗材用家	完后的继续打印	59
8. 人	人个人计算	I机编辑资料和打印	60
8-1	在个人认	十算机安装"LETATWIN 线号大师"和打印机驱动程序	60
8	-1-1 安	₹装"LETATWIN 线号大师"	60
8	-1-2 安	来装打印机驱动程序	31
8-2	在个人认	十算机编辑资料	32
8-3	从 "LE	TATWIN 线号大师"直接打印	63
8-4	从"LET	ATWIN 线号大师"直接储存资料	64
9.	逐难排除		35
9-1	错误信息	急清单	35
9-2	疑难排除	余	38
10.	规格表		70
11.	附录		72

2. 使用前

2-1 主要功能

- •利用简单的操作方式,您可以将字母直接打印在套管和贴纸上。
- 可达到高速印刷(高达 40 mm/秒)和高耐久性。
- 功能强大的 MAX 原装应用软件 (LETATWIN 线号大师)。
- 可以在"LETATWIN 线号大师"软件里透过 USB 线将文件直接由计算机输出打印,或藉由 U 盘将编辑资料从计算机输出到 LM-550A/PC。
- 明亮且宽广的背光屏幕。
- 记忆功能中,内部记忆可容纳 250,000 个字,另有外部记忆(U盘)的功能。
- 可使用的套管和贴纸规格如下:

MAX 套管	= φ3.2mm, φ3.6mm, φ4.2mm, φ5.2mm, φ6.4mm, φ8.0mm
一般套管	= ϕ 1.5mm, ϕ 2.5mm, ϕ 3.2mm, ϕ 3.6mm, ϕ 4.2mm, ϕ 5.2mm, ϕ 5.5mm,
	φ6.5mm, φ8.0mm
热收缩套管	= φ2.5mm,φ3.2mm, φ3.6mm, φ4.2mm, φ5.2mm, φ5.5mm, φ6.5mm
椭圆形套管	=φ2.5mm,φ3.2mm, φ3.6mm, φ4.2mm, φ5.2mm, φ5.5mm, φ6.5mm
非 PVC 套管	=φ3.2mm, φ3.6mm, φ4.2mm, φ5.2mm
MAX 贴纸	=宽度: 5mm, 9mm, 12mm
(在 φ1.5mm 和	φ2.0mm 套管上打印需要特殊的附件。)

- 半切功能,可让套管便于携带,并且可以轻易地拨开贴纸。
- 独立的数字键盘能快速且容易的输入资料。
- 清晰耐用的键盘组。
- 附有手提箱,机器可轻易安全的存放。
- 屏幕的显示可设定为中文或英文。
- 您可以调节半切刀的深度级别。

2-2 确认包装内容

打开包装并确认下列项目是否包括在内







AC 电源线

φ1.5/2.0mm 套管专用附件



CD ROM (应用软件 "LETATWIN 线号大师")

2-3 各部位名称



2-4 按键的名称和它们的功能

<1> 键盘



<2> 按键和它们的功能

1	ON/OFF	电源键				
	跳出	回到上一个操作步骤。				
(2)		当" 打印" 或进行"预览"时,停止其动作。				
	选择印刷物	按下此键可以选择"印刷物"改变印刷物时无须关机	Ĺ			
	(功能 → 跳出)					
	文字高度	设定 "文字高度" 。	(请参阅	6-1:	文字语	5度)
	印字长度	设定"印字长度"及"留白"使其为 [普通打印模式]				
	(功能 →文字高度)		(请参阅	6-5:	普通打	「印)
	文字宽度	设定 "文字宽度" 。	(请参阅	6-2:	文字第	5度)
	字距	设定 "字距" 及"行距"。 (请	肾参阅 6- :	3: -	字距/行	f距)
	印字方向	设守 "印字主向"	(语衾闷	6-6.	印字才	す向く
(3)	(功能 → 字距)		(相参内)	0-0:	やすべ	, 141)
0	段落长度	设定" 段落长度" 。	(请参阅	6-4:	段落打	「印)
	段落方式	设守" 的波士子 "	(凄衾闷	6.1.	印茨ナ	т ғл \
	(功能 →段落长度)		(旧学内)	0-4:	权倍江	J 47)
	连续	设定重复印字的次数。	(请参阅	6-7:	连续打	「印)
	加框	设守" 加杆 "	(凄	ましん あんしょう あんしょう かんしょう かんしょう かんしょう えんしょう かんしょう しんしょう しんしょ しんしょ	6_9. 1 11	1年)
	(功能 → 连续)	以C //I//E 。	(明	<u>س</u> 174	0-9: Д	+1巴)
	连续数字	设定连续数字。	(请参阅	6-8:	连续数	女字)
	记号	揭作" 符号 "功能	诸余闷 c	_10.	杜政位	:是)
	(功能 →连续数字)	」沐IF 1Ŋ ∀ 切肥。	旧 ② 四 0	-10:	1寸2/木1寸	5)

	字句记忆	操作" 字句记忆 "功能。 (请	参阅 6-11: 字句记忆	Z)	
	选用设定	进入"选用设定"、"直接从 PC 打印"或"从 PC 转存资料到 LM"。 (请参阅 6-13:选用设定; 8-3:从 LETATWIN 线号大师直接打印; 8-4: 从 LETATWIN 线号大师直接储存资料)			
3	预览 (功能 → 选用设定)	显示打印预览。	(请参阅 6-	12: 预览)	
G	内部记忆	操作"记忆"功能。	(请参阅 6-15-1:	内部记忆)	
	复制 (功能 → 内部记忆)	复制指定段落。	(请参阅 6-1	4-1: 复制)	
	U 盘	操作" U 盘" 功能	(请参阅 6-15-2:	外部记忆)	
	贴上 (功能 → 记忆卡)	贴上复制的段落。	(请参阅 6-14	-2: 贴上)	
	(+	删除游标前的文字。			
	设定值初期化	还原到初始设定值。			
	(功能 → 任)	按 功能 → ←, 删除全部输入的资料后	f,才可执行此功能。		
4	刪除	删除输入的资料。			
	删除全部内容 (功能 → 删除)	删除全部输入的资料。			
5	数字键	输入数字、逗点、句点。			
	▲ /▼/ ∢ / ▶	游标位置驱动键。			
6	功能 → ◀ 或 功能 → ▶	移动游标至资料的最前、或最后端。			
\bigcirc	确定	资料输入确认键。			
	段落	进入下一段资料输入区。			
8	抽出 U 盘 (功能 → 段落)	在电源开启状态下,将U盘从机器取出。			
	代码	输入代码。	(请参阅 5-3:	代码输入)	
9	特殊字母 (功能 → 代码)	输入特殊字母。	(请参阅 5-4:	变音符号)	
10	空格	空白键。			
	A/a/拼音	 按此键改变输入方式. A: 英文字母大写 a: 英文字母小写 拼音: 中文全拼 			
12	功能	设定功能。			

□ (13)	打印	开始打印功能。
	送出 (功能 → 打印)	送出印刷物,确认套管或贴纸已装上。
	输入键	输入列印内容。
15	$\neg \rangle$	换行

2-5 屏幕显示

屏幕旁的指示说明功能如下:



1	功能	按此键,屏幕左上角显示 S ,再按一次 S 消失。 运用此键设定功能或输入键盘上的符号。	
2	U 盘	当 U 盘插入并可执行时,会在屏幕左上角 U 盘下;	方位置出现"■"
3	A/a/拼音	"A" 显示为大写英文输入状态 "a" 显示为小写英文输入状态 "拼音"显示为中文输入状态	
	印今仍蓝长度	在[段落打印模式]:显示"段落长度"。	(请参阅 6-4: 段落打印)
4)	叩子/段洛长度	在[普通打印模式]:显示"印字长度"。	(请参阅 6-5: 普通打印)
5	段落方式	显示段落区隔的方式。	(请参阅 6-4: 段落打印)
6	段落 No.	显示光标所处位置的段落编号。	
\bigcirc	输入画面	显示所输入的文字或符号内容。	
8	状态显示	上行显示连续数字的设定状况(如果已有设定)。 下行显示所选择的印刷物内容。	
9	加框	显示加框功能。	(请参阅 6-9: 加框)
(10)	直式	显示选择为直式印字。	(请参阅 6-6: 印字方向)
1	连续	显示设定连续打印的数量。	(请参阅 6-7: 连续打印)
(12)	字距	显示光标所在位置的字距。	(请参阅 6-3: 行距/字距)
(13)	文字宽度	显示光标所在位置的文字宽度。	(请参阅 6-2: 文字宽度)
(14)	文字高度	显示光标所在位置的文字高度。	(请参阅 6-1: 文字高度)

屏幕里显示的编辑符号,其意义如下:

- ① P>:显示为段落打印。显示同一组段落长度。 (请参阅 6-4: 段落打印)
- ② B>: 段落分隔的指示。 (请参阅 6-4: 段落打印)
- ③ 🚽 : 换行的指示。

(在套管上印字) φ1.5 到 φ3.6 : 只可打印 1 行

φ4.2 到 φ8.0:当文字高度设为 2mm 时可打印两行。(用于 φ4.2 套管时,行距必须设定为"连接"。)

- (在贴纸上印字) 在 12mm 宽的贴纸上,文字高度设定为 2mm 时,最多可打印三行。
- ④ N>:已有连续数字的设定。 (请参阅 6-8: 连续数字)

2-6 选择屏幕上的语言

您可以依照机型来选择语言模式

请确认机型

机型	语言言
LM-550A/PC A11	英文 或 繁体中文
LM-550A/PC A12-C	英文 或 简体中文

[如何选择]

打开电源同时按下 L 和 G 两键。

在 LETATWIN 出现后,显示 [语言模式]。

用 ▲/▼ 键来选择您所需要的语言。按下 确定 键 ,机器会自动关机。 然后再重新开机,即完成设定。

注意: 当您选择英文模式时, 就无法输入或打印出中文字符。

2-7 清洁滚轮和取出阻塞的套管

- 1. 打开盖子,松开印刷物装置杆。
- 先按住 C 键,再按一下 ON/OFF 键。
 当显示"LETATWIN" 时先放开 ON/OFF 键。

- 3. [FEED 画面] 出现如右。
- **4**. 如右图动作,向右移动装置拉杆(银)直 至停止。



 用 ◀/▶ 键来转动滚轮位置,把布沾湿来 清洁滚轮灰尘。



注意: 假如套管或贴纸卡住,可用这个方法来排除。

2-8 调节半切刀的深度

当半切刀切的深度不合适时,您可以利用"半切刀深度调节杆"调整半切刀的深度。

注意:

- 当打印套管时,请把调节杆移至套管位置。
- 当打印贴纸时,请把调节杆移至贴纸位置。



2-9 印字压力开关调整

可利用 "印字压力开关"来改变印字头在打印时的压力。 注意:除非打印颜色过深,否则不需要调整压力强度。

(标准压力改成低压力)

1. 确认印刷物装置杆在中间位置(杆是立着的)。

- 按住锁杆(1),然后将印字压力开关(2)扳到右边。
- 3. 现在,印字压力已调到低的位置。



(低压力改成标准压力)

1. 确认印刷物装置杆在中间位置(杆是立着的)。

2. 按住锁杆。

注意:

当印刷物装置杆如右图的两种状态时("全开"或" 关"的位置),不要改变印字压力。



3. 装置耗材

请按照步骤

- (1) 把色带装入色带卡匣
- (2) 安装套管或贴纸
- (3) 安装色带卡匣

3-1 安装或替换色带





注意:请使用(LM-550A/PC)专用色带卡匣(LM-RC500) LM-RC300 色带卡匣无法用于 LM-550/PC。 色带 LM-IR50B/LM-IR50W/LM-IR50BP 也无法置于色带卡匣 LM-RC300 中。

1. 在色带卡匣中装置新色带。

 拿住"色带收轮",轻拉"色带轴", 把色带稍微拉开。



REQUEST

●拉"色带轴"时,让轴转动一下以避免色带松脱。

 按「B 按钮」将色带轴(绿色或蓝色) 装置如右图,然后放开「B 按钮」以固 定色带。



放开 (固定)

REQUEST

● 装置色带时,请注意正、反面。

 按「A 按钮」将色带收轮(黑色)装置如右 图,然后再放开「A按钮」以固定色带。

 按住"A按钮",顺着箭头指示,旋转轮圈, 直到色带的表面(黑色)出现。这颜色的变化 依序为:透明 → (蓝色) → 黑色。

当色带的表面(黑色)出现时,停止转动和放开 "**A 按钮**"(色带为固定状态)。

嵌入 A 按钮 放开 (固定)



2. 从色带卡匣拿出用过的色带。

1. 按「**B 按钮**」取出色带轴(绿色或蓝色)。

- 接下来,按「A按钮」取出色带收轮(黑 色)。

3-2 装置套管和色带

- 1. 拉开掀起钮,打开上盖。
- 2. 将印刷物装置杆 (绿色) 往后扳。

印刷物装置杆

3. 将装置拉杆右移到指定处。



*使用 φ1.5 或 φ2.0mm 套管时, 请按如下所示设置特殊附件。



<φ1.5/2.0mm 套管专用附件>

- 4. 拉出所需的套管长度。
 - a. 将套管穿过图示上的平台。
 - b. 把套管推至离机器 1~2 公分。





 为避免套管浮动,请先将套管按住在标示
 "TUBE"的标签位置,再将装置拉杆往左 调到如图的位置。

装置拉杆



套管安装步骤说明,请按照图示





6. 请检查色带是否松动.

如果色带松动,请依箭头指示方向旋转"色 带收轮"(黑色)来收紧色带



7. 按图将色带卡匣放入打印机中稍微按压以确定正确位置





8. 拉回印刷物装置杆 (绿色)。

9. 盖上盖子, 听见"喀"一声。



现在装置完成

(移除套管)

- 1. 拉开掀起钮,打开上盖。
- 2. 将印刷物装置杆 (绿色) 往后扳。



- 3. 将装置拉杆右移到图标的位置,然后取出 🪄 套管。
- 注意: 当取出套管时不需要拿出色带卡匣



4. 拉回印刷物装置杆 (绿色)。然后关上盖子 直到"喀"一声。



3-3 装置贴纸和色带

- 1. 拉开掀起钮,打开上盖。
- 2. 将印刷物装置杆 (绿色) 往后扳。

3. 如图所示,将装置拉杆右移到指定处。

4. 放入一个贴纸卡匣。
 正确方式
 正确方式

印刷物装置杆

装置拉杆・



6. 按图将色带卡匣放入打印机中, 稍微按压以确定正确位置



3-4 更换半切刀

- 1. 打开卡匣盖,如图拉起半切刀。
- 2. 取出半切刀。
- 3. 拿一支新的半切刀,顺着凹槽的导引,将半切刀完全的嵌入。

注意

请将半切刀的导轨与半切刀座的凹槽充分的啮合。 如果错误的装置,可能会导致半切刀或机器的损坏。 确定使用指定的 LM-HC340 半切刀(黄色)。



3-5 装置记忆卡 (U 盘)

1. 将记忆卡(U 盘)正确的一侧朝上插入机器 侧面的卡槽里。



2. 打开机器电源。

3. 关上U盘接口盖。



● 要拿出 U 盘,请先按 抽出 U 盘
 (功能 → 段落),再拿出来。

4. 基本操作

① 首先,打开上盖,装入所需的材料。(请参阅 3:装置耗材) 接着,关上上盖,打开电源。

2	出现【选择印刷物】的画面时, 按 ▲/▼/◀/▶ 键, 设定"印刷物"和 "尺寸"。 设定完成后,按 确定 键,出现【输入的画面】。	[选择印刷物] M A X 套管 尺寸= <mark>3.2</mark> mm				
	▲/▼键: "印刷物","尺寸"					
	│ ◀ ▶键: "印刷物" · · · "一般套管","MAX 套管"	',"热收缩套管","椭圆形套管"				
	"非 PVC 套管""贴纸" 或	"铭板"				
	"尺寸"					
	一般套管:1.5、2.0、2.5、3.2、3.6、	4.2、5.2、5.5、6.5 或 8.0				
	MAX 套管: 3.2、3.6、4.2、5.2、6.4 或 8.0					
	热收缩套管: 2.0、2.5、3.2、3.6、4.2、5.2、5.5、6.5 或 6.8。 椭圆形套管: 2.5、3.2、3.6、4.2、5.2、5.5 或 6.5。					
	非 PVC 套管: 3.2、3.6、4.2、5.2					
	」					
	铭板:2.5、4.6、6.3 或 9.0 。					
注	:意:● 当改变印刷物时请按 功能 → 跳出					
	此时会出现 [选择印刷物] 画面.					
	在设置里可以改变各种印刷物 ("套管"变为"贴纸" 或 "贴纸"变为"套管"), 接着					
	出现[段落长度]的设置画面,可以输入想	要的长度,并按 确定 .				
	● 当改变印刷物时,请按 功能 → 跳出 ,"文字	字高度"将改为 " 自动=ON ".				
	不过,当印刷物为贴纸时,文字高度不能改为"自动	"。 。				
	● 再次开机之后如果之前有输入一些资料还留存在					

机器里,则出现类似如右图的画面。 用 ◀/▶ 键选择 【刷新】 或 【继续】,

再按 确定 键。

档案中有您已输入的 资料 刷新 <mark>继续</mark>

4-1 套管印字(段落打印)

套管尺寸 =φ3.2 mm 段落长度 = 18mm U1 COM X1005 X1006 X1007	将下列内容打印在套管上。											
U1 COM X1005 X1006 X1007												
1pcs. 5pcs. 2pcs. 2pcs. 2pcs.												
18mm 18mm 18mm 18mm 18mm												

- ① 在 [选择印刷物]的画面里设定 "印刷物 = 套管" 和 "尺寸 = 3.2mm"。
- ② 出现[输入 画面],确认指示点"▲"在屏幕左上方"A"的位置。

按 ◀/▶键 将光标移至 ₽〉的下面。

- ③ 按 段落长度 键来设定 "段落长度" (请参阅 6-4-1:
 及落长度) 按◀/▶ 键,设定为 "18.0"。
 按 确定 键。
 注意: 也可利用数字键来直接输入。
- ④ 按 ▶ 键,将光标移到 B. h后面。
 按 连续 键来设定 "连续"(请参阅 6-7: 连续印字)
 按 ◀/▶ 键,设定为 "1."。 按 确定 .键。
 注意: 也可利用数字键来直接输入。
- ⑤ 然后输入 U 和 1, 再按 段落 产生一个新的段落。



18.0 CUT

1 P C S

▲ P B

连续=

001

- ⑥ 同步骤 ④,按 连续 设定 "连续"为 "5",然后按 确定 键。
- ⑦ 然后输入 [C], [O] 和 [M], 再按 [段落] 产生一个

 新的段落。

	18.0 CU	т 003
U 1 [B∕COM[B
Αυτο	STD STD	3E 3.2mm 005

⑧ 同步骤④,按 连续 设定 " 连续 "为 " 2 ," 然后按 确定	定 键。
 ⑨ 然后输入 X,再按 连续数字 来设定 "连续数字" (请参阅 6-8: 连续数字) 	▲ 18.0 CUT 003 1 B C O M B X 连续数字= 1 0 进位
 ⑩ 选择 "10 进位", 然后按 确定, 设定 "开始数字" 和 "结束数字" 在 "开始" 输入 1, 0, 0 和 5 按 ▼ 键 设定 "结束" 在 "结束" 输入 1, 0, 0 和 7 按 确定 键。 	▲ 18.0 CUT 003 1 B C O M B X 开始= 1 0 0 5 结束= 1 0 0 7
① 按 ←全部 →选择印刷全长, 然后按 打印。	▲ 18.0 CUT 003 1 B C O M B X 全部 只有奇数 只有偶数
输入现已完成	$\begin{array}{c} \hline B \\ \hline C \\ O \\ \hline M \\ \hline B \\ \hline X \\ \hline N \\ \hline \\ \\ \hline \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\$
⑦接下来,按 打印 。 (请参阅 7: 打印) 出现[打印范围 设定屏幕]。 如不需变更,请直接按 确定 键。	【打印范围】 套数: 1 开始: 1 结束: 3

③ 出现 [打印全长 画面]。如不需变更,请直接按 确定 键,开始打印。

⑭ 印字效果如下图:



4-2 贴纸印字

4-2-1 段落打印

U1 SLD SLD SLD SLD SLD SLD COM COM											
	01	X18	X19	X1A	X1B	X1C	X1D	COM	COM		
	↓ 15mm	↓ 15mm	↓ 15mm	∢ 15mm	∢ 15mm	∢ →→ 15mm	∢ 15mm	↓ 15mm	4 →→ 15mm		
	1			1	1		1	1	1 1		

- ② 出现[输入 画面],确认指示点"▲"在屏幕左上方"A"的位置。
 - 按 ◀/▶键 将光标移至 ▶ 的下面。
- ③ 按 段落长度 键来设定"段落长度"(请参阅 6-4-1:段 [20.0 LINE 001 $\mathsf{P}|\mathsf{B}\rangle$ **落长度)** 按◀/▶ 键,设定为 "15.0"。 按 确定 键。 段落长度= 注意: 也可利用数字键来直接输入。 $15.0 \, \text{mm}$ 15.0 LINE 002 ④ 按▶键,将光标移到 **B**.的后面。 $|\mathbf{P}||\mathbf{B}\rangle \cup \mathbf{1}||\mathbf{B}\rangle$ 然后输入 U 和 1, 再按 段落 产生一个新的段 落。 TAPE 9mm <u>STD STD 0</u>01 15.0 LINE 002 ⑤ 输入 S, L, D, ┙ 和 X。 $1 |B\rangle S L D$ ⊿∖ X ТАРЕ 9 тт 3.0 STD STD 001 LINE ⑥ 然后按 连续数字 来设定 "连续数字" (请参阅 6-8: 15.0 002 $1 |B\rangle S L D$ X ⟨ل 连续数字) 按 ◀/▶ 键,来选择"16 进位"。 连续数字= 16进位

⑦ 再按 确定 , 设定 " 开始数字 " 和 "结束数字"。	▲ 15.0 LINE 002
在开始" 开始 "输入 1 和 8 ;	$1 \mathbb{B} S L D \mathbb{A} X$
按 ▼ 键 进入 " 结束 "。	
在" 结束 " 输入 1 和 D 。	
按 确定 键。	□ · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
⑧ 按 ←全部 →选择印刷全长,然后按 确定 。	▲ 15.0 LINE 002
	1 B S L D ↓ X
	全部 只有奇数
	只有偶数
⑨ 按 段落 建立一个新段落, 和输入 C, O 和	
M ·	▲ 15.0 LINE 003
	↓X N B C O M
	TAPE 9mm
	3.0 STD STD 001
⑩ 按 连续 键来设定 "连续" (请参阅 6-7: 连续打印)	▲ 15.0 LINE 003
按 ◀/▶ 键,设定为 "2" 。 按 确定 键。	X N B C O M
	连续= <u>2</u> P C S
注意: 也可利用数字键来直接输入。	
	▲ 15.0 LINE 003
1 1 八 现 仕 匕 元 成	
	TAPE 9 mm 3.0 STD STD 002
出现[打印范围 设定屏幕]。	

如不需改变数据。请直接按 确定 键。

12 出现 [打印全长 画面]。
 按 确定 键,开始打印。

【打印范	围
套数:	1
开始:	1
结束:	3

⑦ 印字效果如下图:

	U1	SLD X18	SLD X1 <u>9</u>	SLD X1A	SLD X1B	SLD X1C	SLD X1D	СОМ	СОМ	
--	----	------------	--------------------	------------	------------	------------	------------	-----	-----	--

4-2-2 贴纸印字(普通打印)

	将下列内容打印在贴纸上。	
	MAX LETATWIN LM-550A/PC	12mm
	∢ 40mm	
1	在[选择印刷物]的画面里设定"印刷物=贴纸"和"尺寸=	12mm"。
2	出现 [输入 画面] ,确认指示点"▲"在屏幕左上方"A"的 按◀/▶ 键 将光标移至 P〉的下面。	的位置。
3	按 删除 将 P 删除, 变成 [普通打印模式]。 (请参阅 6-5: 普通打印)	
4	 按 功能 → 文字高度 和设定 "印字长度" (请参阅 6-5-1: 印字长度) 按 ◀/ ▶ 键 设定 "自动 = OFF" 然后,再按 ▲ 键 将光标移到 "印字长度"和输入 ④ 和 0。 	<u>3.0 STD STD 001</u> [印字长度] 印字长度= <u>40</u> mm 自动=OFF

⑤ 按 确定 .键。
出现 【留白 设定屏幕】。
按 确定 键,进入 【输入屏幕】。

[留]	白]
左:	2 m m
右:	2 m m
合计:34	mm以下

	▲ 40 CUT 001
⑥ 出现 [输入 屏幕]。按 ▶ 键,将光标移到 B/.的后面。	L M-5 5 0 <u>A</u>
然后输入 [M], A], X], 空格 , L, E T, A,	T A P E 1 2 mm
T, W, I, N, ┙, L, M, 功能 → A,	3. 0 STD STD 001
5 , 5 , 0 , A 功能 → F , P , 和	

⑦ 输入完成后,按 打印,开始印字。(请参阅 7:打印)

⑧ 印字效果如下图:

MAX LETATWIN	
LM-550A/PC	

5. 输入 / 删除 文字符号

5-1 输入文字

① 输入大写字母 "A." 1) 按 A/a/拼音 确认指示点 "▲"在屏幕左上方"A"的位置。 P B A 2) 按 ② 输入小写字母 "a." 1) 按 A/a/拼音 确认指示点 "▲"在屏幕左上方"a"的位置。 Ā P B a 2) 按 ③ 输入中文 "大." 1) 按 A/a/拼音 确认指示点 "▲"在屏幕左上方"拼音"的位置。 **P**》B》大 2) 输入 d a 。 3) 按下◀ / ▶ / ▲ / ★选择您需要的文字, 然后按下 | 确定 | 确定输入。 ④ 输入 "+." 1) 按 功能 键。 ⁺S 2) 按 $|\mathbf{P}\rangle|\mathbf{B}\rangle +$

5-2 删除文字

- 1) 按 删除。
 - 2) 在光标上的文字被删除。
- ② ← 1) 按 ←。

2) 在光标前的文字被删除。









5-3 代码输入

使用「代码」功能:您可以根据以下的代码表来输入文字符号。
 (此代码表仅为语言模式设定为英文时方可使用)

[代码表]

Code	0	4	n	2	Α	F	6	7	0	0	۸	D	C	Р	E	F
No.	U	I	2	3	4	Э	O	'	0	9	A	D	C	U	C	Г
2		!	"	#	\$	%	&	"	()	*	+	,	-		/
3	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	:	;	<	=	>	?
4	@	А	В	С	D	Е	F	G	Н	Ι	J	Κ	L	М	Ν	0
5	Ρ	Q	R	S	Т	U	V	W	Х	Y	Ζ	(\setminus)	\wedge	
6	"	а	b	с	d	е	f	g	h	i	j	k	Ι	m	n	0
7	р	q	r	s	t	u	v	w	Г	L	z	{		}	\sim	

 ● 当您选择的语言是<u>中文(C)</u>或是<u>中文(T</u>)时,您可以根据「GB 码」或「BIG5 码」来输入符 号或汉字字符。
 (请参阅 2-6:选择屏幕上的语言)

[利用"代码"功能输入"@"](语言设定为中文时不适用)

- ① 按 代码 ,出现 [CODE 设定画面].
- ② 依据代码页的号码输入 4, 0, 出现 "@."。



③ 按 确定 键。

	•	20	. (o c	U	т	0	0	1
Ρ	B	@							
з.	0	STD	S T	т / T D	Ρ	E 9 00) m 1	m	

注意: 不需要代码表照样可以输入符号。

① 按下 代码 键之后,再按一次 代码 键。接着,您会看到所有的符号都出现了。

	20.	0 C	UΤ	0 0	1
PB>					
CODE	_	2 ()		
!"	#	\$9	/ &&	"()

② 按下◀/▶/▲/▼ 选择您需要的符号,然后按下 确定 确定输入。

5-4 使用"特殊字母"功能输入字符

· 使用 "DIACR" 功能,可以输入欧洲语言的变音符号。 (语言模式设定为英语/ 德语 / 法语 / 意大利语 / 西班牙语 / 波兰语 / 俄语 / 土耳其 语时方可使用。)

[欧洲语言的变音符号表]

Ä	À	Á	Â	Å	Ą	Ć	Ç	Ë	È
É	Ê	Ę	Ğ	Ϊ	Ì	Í	Î	i	Ι
Ł	Ń	Ñ	Ö	Ò	Ó	Ô	Ś	Ş	Ü
Ù	Ú	Û	Ź	Ż	Ø	Æ	Œ		
ä	à	á	â	å	ą	Ć	ç	ë	è
é	ê	ę	ğ	Ϊ	Ì	Í	î	i	I
ł	ń	ñ	Ö	Ò	Ó	Ô	Ś	Ş	ü
ù	ú	Û	ź	ż	ø	æ	Æ	R	

1. 按 特殊字母.

出现 [特殊字母]。

野山	Z				
<u>\$</u> ,	ļ				
	数 与	数字	数字	数字	数字

2. 按◀/▶ /▲/▼	/ 键选择字符,	然后按	碓		20.	0	сит	<u> </u>	01
定。		X, 11, 1X	191	P B〉 加		戌	支生	字母	

注: ● 按 ▲/▼ 键可显示以下 10 个字符。
6. 其它功能

原始功能设定值如下:

设定项目	原始设定值	设定项目	原始设定值
印刷物种类	MAX 套管	法使印字	贴纸: 1
印刷物大小 无设定		(建筑印子)	套管:2
文字高度	自动 (贴纸:3.0)	连续数字	无设定
文字宽度	标准	文字配置	中央
字距	标准	6.9 印字	(6 9)
行距	标准	印字浓度	4
印蓝匕声	贴纸: 10.0 mm	半切位置	0.0mm
权俗认及	套管: 20.0 mm	全长补正	0mm
	贴纸: 实线	LCD 浓度调整	4
段落方式	套管:自动半	自动关机	确定
	切		
印字方向	横式打印	上下印字位置	0
加框	取消	重复打印连续数字	取消
打印长度	自动	端头空白段落	取消
留白	2mm	LCD 背光	亮

注意: ● 在 **[输入 画面]**,藉由按 功能 → ← (设定值初期化.),所有的设定都会回复到原始 的设定值。

● 上列表格内设定项目为斜体字的,无法以「设定值初期化」的功能回到原始设定值。

6-1 文字高度

在光标停留的段落上,可于各自的"**段落**"设定"**文字高度**",但是,不同的文字尺寸不能设 定在同一个段落。

	选择项目:"文字高度"=1.3,2.0,3.0,4.0,6.0	"自动"=ON , OFF
①技	[文字高度 , 出现 [文字高度 设定画面] 。	▲ 20.0 CUT 001
② 按	◄/▶ 键,选择 "文字高度" 的数值。	▶ B A B C 文字高度 = 4.0 自动 = 0 N
③技	: ▼ 键, 将光标移到 " 自动 " 栏。	▲ 20.0 CUT 001
按	◀/▶ 键,选择 " OFF ."。	PBABC
按	[确定] 完成设定。	文字高度=4.0 自动= <mark>0N</mark>

注意:● 只有在"自动 = OFF",时,字体大小的设定才有效。

- 选择文字高度的变化是依据印刷物的尺寸、段落长度和行数。
- 当 "自动 = ON" 时, 文字高度就会依据材料的尺寸和每个段落的长度、行数而自动改变。

6-2 文字宽度

在光标的位置设定"**文字宽度**"。

选择项目: 标准、浓缩、扩大

注意:打印结果的变化根据所选择的"打印模式"和"印字方向"。

打印模式	印字方向	标准	浓缩	扩大
段落打印	横式	Α	А	Α
(套管)	直式	۲	¥	A
段落打印 (贴纸)	横式	А	Α	A
	直式	A	۷	۲
普通打印	横式	А	Α	A
(贴纸)	直式	A	۷	A

- ① 按 文字宽度,出现 [文字宽度 设定画面]。
- ② 按 ◀/▶ 选择"文字宽度"的设定值。
- ③ 按 确定 ,完成设定。



6-3 字距 / 行距

设定打印内容的"字距 /行距"。

选择项目: "字距"=标准、紧缩、连接、加宽	
"行距"=标准、紧缩、加宽、连接	
ABC C→DE → C→ → → C→ → → C→ → →	Ĩ

① 按 字距,出现 [字距 / 行距 设定画面]。

[字距	o	行距]
字距:	= 核	示准	
行距:	= 材	示准	

- ② 按 ◀/▶ 键,选择 "**字**距"的设定值,
 再按 ▼ 键,将光标移动到 "**行**距"的字段。
- ③ 按 ◀/▶ 键,选择"行距"的设定值,

再按 确定 完成设定。

- [字距 。 行距] 字距=加宽 行距=标准 [字距 。 行距] 字距=<u>加宽</u>
 - 行距=紧缩
- **注意:** 在某些情况下,("段落长度超过")的错误讯息可能会出现,这是根据字体大小的种类、段落 长度和行数来判断的。

如果有错误的信息显示,您应该检查印刷物的尺寸、输入的字数和行数。

(请参阅 9-1:错误信息清单)

6-4 段落打印[段落打印模式]

在 LM-550A/PC [输入 画面]的最左边有 P 时,就是 [段落打印 模式]。

当删除 P 时, 就成了 [普通打印 模式]. (请参阅 6-5: 普通打印)



注意:籍由 [段落打印模式],您可以在同样的段落长度里 (^B) 打印自动居中的文字



6-4-1 段落长度

在光标的位置上,设定"段落长度"。

设定范围:"套管"=自动,10.0~60.0mm, "贴纸"、"铭板"= 自动或 4.0~60.0mm

- ① 按 ◀/▶ 键,移动游标到您想要设定的段落上, 20.0 CUT 001 PBABC 按 段落长度 . 【段落长度 设定画面】就会出现。 段落长度= 2 0. 0 m m 20.0 CUT 001 ② 按 ◀/▶ 键,或用数字键去输入"段落长度"的设定值。 B A B C 段落长度= 30.0mm 30.0 CUT ③ 再按 确定 ,这已设定的数值会出现在 [输入 画面]。 001 P | B > A B C TUBE 3.2mm AUTO STD STD 002 注意: • 一个文件可设置最多 5 种不同的"段落长度"。 20.0 CUT 001 • 在"选用设定" 能改变 "段落长度" 的默认值。 PB⟩ABC (将"段落长度"设定为"自动") 按▲/▼键,将段落长度选为"自动"。 段落长度= 注意: 当设定为"自动"时,"段落长度"会依据文字数量、 自动 尺寸、宽度等而自动改变。
- 6-4-2 段落方式



注意: "段落方式"不能在 [普通打印 模式] 里被设定。

6-5 普通打印

[普通打印 模式]

在[普通打印模式]里,段落长度将无效,您可以打印长度在300mm以内的"套管"或"贴纸".

在 [输入 画面] 的最前方,将 P 删除。



6-5-1 印字长度

设定"印字长度"

设定范围。	"印字长度"=10~300mm。	"自动"=ON、OFF

注意: 在 [印字长度 设定画面]确认"自动=OFF"。当"自动=ON"时, [印字长度]无法设定。(此时"印字长度"显示为"———.")

 按 功能 → 文字高度 (印字长度) 显示 [印字长度 设定画面]。 	[印字长度] 印字长度= <mark>150</mark> 自动= OFF

② 按 ◀/▶/▼/▲ 键,或用数字键来输入 "印字长度"的值,再按 <u>确定</u>,
 出现 [留白 设定画面]。

6-5-2 边界设定

设定"**留白"**。

设定范围: 2~30mm	
① 设定" 印字长度 "后,出现 [留白 设定画面] 。	[留白]
② 按 ◀/▶/▼/▲ 键,或用数字键来输入" 留白 " 的值,	左: 2 mm 右: 2 mm
再按 确定 ,出现 [输入 画面]	

6-6 印字方向

设定"印字方向"

选择项目: 直式、横式

注意:打印后的结果,与"**打印 模式**."的设定有关。 您如要选择"**印字方向**"请参照以下表格.

打印模式	印刷物	横式	五五
矾菇甘口	套管	СОМ	SOC
权格打切	贴纸/铭板	СОМ	сом
普通打印	贴纸/铭板	СОМ	SOC

① 按 <u>功</u> 能 → 字 距 出现 [印字方向 设 定画面]。	[印字方向]
	直式 横式
② 按 ◀/▶ 键,移动光标。	[印字方向]
按 确定 完成设定。	直式 横式

- 注意:● "直式"和 "横式" 无法同时设定。
 - 如果有错误的信息(段落长度超过)显示,您应该检查所设定的印刷物、字体大小、段落长度和行数。
 (请参阅 9-1:错误信息清单)

6-7 连续打印

设定"连续打印"。

在光标所在的位置上设定"连续打印",这相同的印字内容,可依所指定的数量打印出来。



① 按 连续,出现 [连续 设定画面]。



② 按 ◀/▶ 键或数字键,输入"连续"的数值。

③ 按 确定 完成设定。

注意:您可以在"选用设定"设置中改变"连续"的默认值.

6-8 连续数字

设定"连续数字"。

在光标的位置上设定"**连续数字**",藉由"**开始**"和"**结束**"的数值,自动来增加或减少,所设 定的连续数字。

如果"**连续数字**"已经设定,将出现 N 。

选择项目:8进位=0~7777,10进位=0~9999,16进位=0~FFFF,字母进位=A~Z,a~z

- ① 按 | 连续数字 | 出现 [连续数字 设定画面]。
- ▲ 20.0 CUT 001 ● B A B C ____ 连续数字= 1 0 进位
- ② 用 ◀/▶选择 "连续数字"的类型之后,
 按 确定 ,出现 [开始 和 结束 连续 设定画面]。

	20.0	СИТ	001
$\mathbf{P} \mathbf{B} \rangle$	АВС		
	-		
	开始=		0
/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /			0
			v

3	按	∢ /▶	键或用数字键,	输入	"开始"	的数值。	
---	---	-------------	---------	----	------	------	--

4	按	▼	键,	将注	光标移到	"结束"	,	再按	∢ /▶	键或数字
	键,	在	:"结	ī束"	里输入药	数值。				

⑤ 按 ← 或 → 选择打印页。 按 确定。

	结束=		2	0
		0.11 T		0.1
		01	0	01
山口				
伯王	パートの	可致了偶数		

20.0 CUT

20.0 CUT

开始=

结束=

开始=

PBABC

PBABC

001

 $1 \quad 0$

0

001

1 0

- 注意: ●"开始"和"结束"里都要设定数值。
 - 在 "段落打印" 里, 一个段落最多只能设定一个 "连续数字"; 一个档案里, 最多可设定 15个"连续数字"。
 - 在 [普通打印模式] 里,只有一个"连续数字"可供设定。
 - 当 [段落打印 模式] 改成 [普通打印 模式], 如果已设定好多个 "连续数字", 则除了最前 面的之外,其余的都将自动被删除。
- 6-9 加框

设定"加框"。



- ② 按 \uparrow 、 \uparrow 、 ← 或 → 切换项目。按 确定。
- **注意:** 在 [段落打印模式] 里,"加框" 为个别段落所拥有。
 - 在 [普通打印 模式] 里,"加框"为整体所拥有。

6-10 特殊符号

输入多种符号

选择符号:数字、加圆框英文字母、单位符号、事务符号、上付文字、下付文字、 电设符号①~③、笔记体字母、希腊字母、俄罗斯字母 注意:"大写俄罗斯字母"和"小写俄罗斯字母"只有在语言模式被选为英语时才会在 LM-550A/PC A12-C、A11、BS、C72、IND、SASO 和 CE 中出现。

① 按 符号 。出现 [符号 选择画面] 。	▲ 20.0 CUT 001 PB
② 按 ◀/▶ 键,选择"特殊符号."的种类。	▲ 20.0 CUT 001 PB 加圆框英文字母
③ 按 确定,出现可选择的符号。	▲ 20.0 CUT 001 ■ ■ 加圆框英文字母 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
④ 按 ◀/▶ 键,选择符号。	▲ 20.0 CUT 001 P B
按 确定 键,在光标的地方,插入符号。	— 加圆框英文字母

注意:● 如果按 ▲/▼ 键,则有另外十种不同的符号,可供选择。

6-11 字句记忆 您可储存最多 30 组字句,每组最多 15 个字符。 注意: □ B P 和 N 不能被储存。 ① 按 功能 → 字句记忆,出现 [字句记忆 设定画面]。 20.0 CUT 001 PB/MAX [字句记忆] 读取 ②按 ◀/▶ 键,选择要使用的项目,再按 确定。 选择项目: 读取、存档、删除、全部清除 [存档] 储存选择的"字句" 2 0. 0 CUT ① 选择"存档",再按下 确定 键。 001 PB/MAX 出现 [开始位置的指定设定画面] [字句记忆] 存档 ② 按 ◀/▶ 键,移动光标到要储存字句开始的字符, 20.0 CUT 001 $\mathbf{P} | \mathbf{B} \rangle \mathbf{M} \mathbf{A} \mathbf{X}$ 然后按下 确定 键。出现 **[结束位置的指定 设定画面]** 开始位置的指定 ③ 按 ◀/▶ 键,移动光标到要储存字句结束的字符, 20.0 CUT 001 **P**B/MAX 然后按下 | 确定 | 键。出现 **| 存档编号 设定画** 结束位置的指定 面1 ④ 按 ◀/▶ 键或数字键,输入存档编号。 20.0 CUT 001 **A P**BMAX 储存范围:1~30 存档编号= 1 ⑤ 按 | 确定 | 键,"字句" 已被储存,再来出现 [输入 画面]。 没有存档

[读取]

读取储存的"**字句**"。 ① 选择"**读取**",按 确定 键。

- ② 按 ◀/▶ 键或数字键,选择读取编号。接着,编号的字句就会出现在屏幕底部。
- ③ 按 确定 ,选择的 "字句" 出现在光标的位置。





[删除]

删除所选择的"字句"。

- ① 选择"删除",按 确定 键。
- ② 按 ◀/▶ 键或数字键,选择删除编号。
- ③ 按 确定 键,所选择 "字句" 被删除。



[全部清除]

清除全部的"**字句**"

- ① 选择"全部清除",按 确定 键。
- ② 按 ◀/▶ 键,选择 "确定"。
- ③按 确定 全部内容清除。

	20.0	СИТ	001
P B			
L 字句	可记忆」		
全部清	青除		
	20.0	СИТ	001
	20.0	СИТ	001
▲ PB 内容子	<u>20.0</u> 全部刷新	с u т	001

6-12 预览

按 功能 → 选用设定 (预览)
 在打印套管和贴纸前您可以预览所有要打印的内容
 1) 印刷总长 2)预览文件

▲ 键: "预览"暂停。
 ▶ 键: 增加预览速度。
 ◀ 键: 减少预览速度。
 鄧出 键: 停止 "预览", [输入 画面] 出现。

6-13 选用设定

- 按 选用设定 键.
 出现 [PC 连结 / 选用设定 画面]。
- 2. 按 ▲/▼ 键选择 "各种设定"。

直接从PC打印

从 P C 转存资料到 L M 各种设定

直接从 P C 打印 从 P C 转存资料到 L M 各种设定

3. 按 确定 .

在"选用设定"有如下项目可供选用:



注意:按 跳出 键,回复到上一个动作,将不会有任何改变。

6-13-1 印字浓度

调整 "**印字浓度**"。当您需要改变打印文字的清晰度时,请调到较浓的位置;当色带粘在套管 或贴纸时,请调到较淡的位置。

用 ◀/▶ 键, 增加或减少印字浓度。

再按 确定 键,设定完成。



6-13-2 低温模式

在低温下若打印效果不好,除了可调整印字浓度外,也可藉由选择"低温模式"改善打印效果。

[低温模式]						
确定	取消					

低温模式	印字速度
确定	大约 20 mm/秒
取消	大约 40 mm/秒

注意:在"**低温模式**"时,印字速度改变如上表所示。

6-13-3 端头空白段落



注意:● 此功能只能用于打印套管.

• 当选择 "确定" 时.在第一个段落之前会有近 55mm 的空白不被打印。

6-13-4 "6,9" 印字

设定 6 和 9 的打印方式。

用 ▲/▼ 键,选择项目后,按 确定 ,完成设定。

选择项目:(6 9),(6_9_),(6. 9.)								
[6。9 印字]								
	(6 9)标准							
	(6 9)加线							
	(6. 9.)加点							

6-13-5 上下印字位置

调整"上下印字位置"。

按◀/▶ 键,来调整上下印字位置。数字增加,位置往上;数字减少,位置往下。 再按 确定 确认位置。



6-13-6 半切位置

调整"半切位置"。

用 ◀/▶ 键,改变半切位置。数字增加,右边留白增加;数字减少,左边留白增加。 再按 确定 键,完成设定。



6-13-7 自动关机

设定"**自动关机**"。

用	◀ /▶	键选择。	再按	确定	键,	完成设定。
		Γ	自动	关机]	
		TA	بد ر	The	Nok	
		佣	定	取	们	

注意: 当选择"确定"时,若没有任何按键输入,过约五分钟,机器将自动关闭电源。

6-13-8 段落长度原始设定

设置默认的"**段落长度**"。

注意: 出厂默认值 "套管=20mm 和贴纸=10mm".

 按▲/▼/◀/▶键,设置您想要的数值,并按 确定 确认.
 设定范围: "套管"=10.0~60.0mm, "贴纸"、" 铭板"=4.0~60.0mm
 [段落长度的 原始设定值]
 套管 20.0mm 贴纸 10.0mm

注意:如果你按 删除 ,将会回到出厂默认值.

6-13-9 连续原始设定

设置默认的"**连续**"。

注意: 出厂默认值为 "套管=2pcs. 和贴纸 = 1pcs."

按 ▲/▼/◀/▶键或数字键,设置您想要的数值,并按 确定 确认.



注意:如果你按 删除 ,将会回到出厂默认值.

6-13-10 文字配置

设定"文字配置"在[普通打印模式]时。

注意:● 此设定仅限用于 [普通打印 模式]。

● [段落打印模式] 的线号输入内容,往往都至于"中央"。

用 ◀/▶ 键,选择项目,然后按 确定 键,完成设定。

选择项	〔目: 前、中	央、后		
	文]	(字配量	置]	
	前	中央	后	

6-13-11 重复打印连续数字

"连续印字"和"连续数字"的打印类型是可以选择的。

机器出厂时,"**打印类型**"的设定为:"**重复优先 11,22,33**"。当您同时使用"连续印字"和"连续数字"的功能时,您可以选择"重复优先 11,22,33"或"顺序优先 123,123."的打印类型。 例如) 连续印字:2 pcs. 连续数字:01~03



2. 按 ▲/▼ 键,选择您想要的打印类型。

注意:如果按了 删除 键,设定值将回到出厂时的最初设定。 3. 按 确定 键,确定新的设定值。

6-13-12 LCD 浓度调整

设定 LCD 的"**浓度调整**"。当屏幕显示不清晰时,请调整"LCD 浓度"。 用 ◀/▶ 键,增加或减少 LCD 的"**浓度**"。按 确定 键,完成设定。



注意: ● 无需进入各种设定栏目,也可以使用下列方式调整 LCD 的 "亮度":

- 1. 打开电源
- 2. 在"选择印刷物的设定画面"里

按 P 键,增加 LCD 的亮度。

按 L 键,减少 LCD 的亮度。

● 在低温时,请调整 "LCD 浓度",以改善屏幕的清晰度。

6-13-13 LCD 背光

要省电或加强屏幕视觉效果,可调整 "LCD 背光"亮度。

按◀/▶ 键,选择 "LCD 背光" 明暗度。

按 确定 完成 "LCD 背光" 的设定。



6-13-14 基本设定登陆

登陆选择相应的打印材料时可以应用的基本打印设定。 最多可登陆 6 种组合模式。

1. 从"各种设定"选择"基本设定登陆"。

2. 用▲/▼选择 "No.1" 至 "No.6", 并按照 "印字浓度"、"上下印字位置" 和 "半切位置" 的顺序登录。

3. 输入登录名,按 确定。

6-14 复制 / 贴上

将某一段落的内容复制,贴到光标所指定的位置。 设定值(尺寸、宽度、连续印字和连续号码等)也可被复制和贴上。

6-14-1 复制

① 按 ◀/▶ 键,将光标移到您想复制的段落处。

自动回到[输入画面]。

	20.0	СИТ	001
PB C			
		TUBE	3 2 m m
AUTO S	TD ST	D 0	0 2 0 2
	20.0	СИТ	001
PB C	ОМ		
	一已复	〔制一	

6-14-2 贴上

① 按 ◀/▶ 键,将光标移到您想贴上的段落处。

② 按 功能 → U盘 (贴上)。

自动回到[输入画面]。

	2 0	. 0	cυ	т	0 0) 1
PΒ	СО	M				
AUTO	STD	ѕ т	тив D	E 0 (3.2 02	m m
	2 0	. 0	cυ	т	0	01
PΒ	<u> </u>	Μ				
	— i	己见	生上	—		

6-15 记忆

6-15-1 内部记忆

输入的内容和它的设定值,可被储存在内部记忆。 储存量最多可达 50 组文件和 100,000 个字符(依据它的设定内容)。



[存档]

设定范围:1~50

储存输入的内容,在已设好的档案编号里。

- ①选择「存档」。按 确定 键。 出现 [档案编号选择画面]
- 注意: 只显示已输入内容之前面 10 个字符。 如果之前没有存档,则出现"没有档案"。

④ 输入文件名,按 确定。

② 按 ◀/▶ 键或数字键,输入档案编号。



- [存档] 档案编号= 2 没有档案 ③ 按 确定 键,文件被储存在选好的档案里。
 - [存档] 档案编号= 2 没有档案

[读取]

读取已储存的文件。



注意:●输入画面如果被创建的文档已存在,要求删除(覆盖)的讯息将会出现。

[删除]

删除所选择的文件

①选择「删除」。按 确定 键。	[删除]
出现 [档案编号 选择画面]	档案编号= 1
	■BA2BX10 套管
② 按 ◀/▶ 键或数字键,输入档案编号。按 确定 键,选	择的文件被删除。

[全部清除]

清除所有记忆的内容

① 选择「全部清除」	[全部清除]
	确定 取消
② 用 ◀/▶ 选择 "确定",再按 确定 键,清除所有档案。	

6-15-2 U 盘 (外部记忆)

文件可以储存在记忆卡里 (U盘).

可从 "CSV" 或 "LMF" 中选择档案格式.

- 资料储存在 "CSV" 格式,可以从 微软®的 Excel® 里进行编辑。(不过不包括一些设定值, 例如文字大小)
- "LMF"格式可以在个人电脑中用 MAX 原装软件"LETATWIN 线号大师"进行编辑

(请参阅 8: 从个人计算机编辑资料和打印)

- ① 在 LM-550A/PC 插入 U 盘。 (请参阅 3-5: 装置记忆卡)
- ② 按 U 盘 键,出现 [U 盘 设定画面]。

[U盘]					
读取	存档	删除			

③ 用 ◀/▶ 键,选择项目,再按 确定 键。

选择项目: 读取、存档、删除
读取=在U盘里读取己储存的档案。
存档=储存文件在U盘里。
删除=在U盘里删除文件。

④ 按 ▲/▼ 键,在下列显示的屏幕里,选择项目。



项目	内容	◀/▶ 键
FOLDER	显示资料夹名称。	列出下一个资料夹
资料夹	以不超过八个字母,输入作档案名称来储存。	
EXT	档案类型(档案格式)。	选择"LMF"或"CSV"
档案类型	LMF: ● 这是 LM-550A/PC 的原始格式,可以储存文件	
	所有的内容和设置.	
	● 当你用"LETATWIN 线号大师"在 PC 编辑时,	
	这个档案必须选择".LMF"格式来储存。	
	CSV: 可以从 微软® Excel® 里进行编辑, 但不能储	
	存设定值。	
FILE	列出文件名称。	显示 上一个/下一个
档案	以不超过八个字母或数字作为档案名称来储存。	档案。
DATE	列出档案产生的日期。	
日期	若要储存,输入年/月/日的最后两个数字。	

⑤ 储存上列表格项目时,请输入字母或数字。 请参考下列表格中可被输入的数字与字母。

-	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	@	А	В	С	D	Е	F	G
Н	Ι	J	Κ	L	Μ	Ν	0	Ρ	Q	R	S	Т	U	V	W	Х	Y	Ζ

- ⑥ 在选择文件后,请按 确定 执行。
- 注意:● 资料夹与文件名称必需是字母或数字所组合的名称。
 - 当使用新的 U 盘时,请先建立一资料夹。 下列信息将会出现。

建立资料夹	?	
确定	取消	

7. 打印

将输入的内容印出

7-1 设定打印范围

除了全部的段落打印,也可以指定打印段落的范围.

- ① 按 打印 键,显示 [打印范围 设定画面]。
 - 设定值: 套数 =1~30 开始 = 1 结束 = 已输入内容之最后一个段落编号。



(功能"**套数**")

LM-550A/PC 可以根据所设定的"**套数**"数量来打印。 如果把"**套数**"设定为 2,则 LM-390A/PC 会自动打印相同的资料 2 遍.

- ② 按 ◀/▶/▲/▼ 键或数字键,在"套数"、"开始"和"结束"输入数量。
- ③ 在输入"结束"之后按 | 确定 | 键,出现 [印刷全长 画面]。

7-2 打印全长

修改全部的打印长度。

当套管或贴纸打印出的长度和实际不同时,可以用这来修改。

设定范围: -30 到 +30 原始设定值: 0mm

- 出现[打印全长 画面]
 上面的区域会自动显示要打印的总长度。
 下面的区域会显示要修改的数值。
- ② 按 ◀/▶ 键,增加或减少数值。 如果输入+8mm,打印的总长度就会增加 8mm。
 ③ 按 确定 键,将自动开始打印。



7-3 耗材用完后的继续打印

当耗材(例如套管、色带)在打印中用完,可以在更换耗材后继续完成打印工作。

 打印时,如有耗材(例如套管、色带)用完,屏幕 将出现右侧信息。

未打印的段	t落
要继续打印	1吗?
确定	取消

- 2. 更换新耗材。
- 3. 按 确定 继续打印。
- 注意:继续打印时,原先已打印的最后一个段落可能会重复 打印一次,以避免打印不完全。

8. 从个人计算机编辑资料和打印

LM-550A/PC 的特色是可以直接连结个人计算机作业,或以U盘在个人计算机储存编辑资料。



8-1 在个人计算机安装"LETATWIN 线号大师"和打印机驱动程序 (系统要求)

作业系统: Windows 7(32 位元, 64 位元) / 8(32 位元, 64 位元) / 8.1(32 位元, 64 位元) / 10(32 位元, 64 位元) ®

(计算机规格必须符合每种操作系统的最低要求)

8-1-1 安装 "LETATWIN 线号大师"

- 1. 安装"LETAWIN 线号大师"之前,请关掉其它应用程式及长驻软件。
- 2. 将光盘置入计算机。
- 3. 开始安装软件,点击"安装/解除 LETATWIN 线号大师"。
- 4. 请根据计算机屏幕讯息的安装程序操作。

注意:如果计算机内已安装旧版的 "LETATWIN 线号大师",请使用 "LETATWIN 线号大师"光盘内的安装目录,确定将旧版先移除。移除应用软件与驱动程序需分别执行。

在安装过程中,会要求选择机型与型号,请选择 LM-550 和与机器相符的型号名称。(可检查机身下方的 规格标贴)下面是示范屏幕。

Letatwin PC Editor - InstallShield Wizard	×	Letatwin PC Editor - InstallShield	Wizard	8
Product Model Select your product model.	Z.	Setup Type		Z
Select either from LM-380 or LM-390 , LM-550.		Select a formal model name of LM-5 # The formal model name is on the To continue, dick Next.	50A/PC that you purchased. back side of LM-550A/PC.	
LM-550		IM-550A/PC A12-C	C LM-550A/PC A11 T	
O LM-390		C LM-550A/PC BS	C LM-550A/PC A12 TH	
© LM-380		C LM-550A/PC CE	C LM-550A/PC SASO	
		C LM-550A/PC C72	IM-550A/PC (IND)	
		○ LM-550A/PC A11		
InstallShield		InstallShield		
Sack Nex	t > Cancel		< Back Next >	Cancel

8-1-2 安装打印机驱动程序

- 安装打印机需动程序,请先关掉其它应用程式及长驻软件。
 注意:如果个人计算机内已安装旧版的 "LETATWIN 线号大师"和/或驱动程序,请使用 "LETATWIN 线号大师"光盘内的安装目录,确定将旧版先移除。移除应用软件与驱动程序需分别执行。
- 2. 将光盘置入计算机。
- 3. 用 USB 线将 LM-550A/PC 连结到个人计算机,然后开启机器电源,进入"选择印刷物"的设定画面。 (请参阅 4: 基本操作)
- 按 选用设定 键
 出现 "PC 连结 / 选用设定"画面。
- 5. 按▲/▼键 选择"直接从 PC 打印"。
- 6. 按 确定
- 7. 按 ◀/▶ 键选择"确定"。
- 8. 按 确定
- 9. 接下来的信息显示,表示机器已准备接受从 PC(个人 计算机)传过来的资料。

直接从 P C 打印 从 P C 转存资料到 L M 各种设定

输入画面的内容将被删除					
(覆盖)					
确定	取消				

[PC连接]

准备接收数据

10. 点击"安装/解除 打印机驱动程序",开始安装打印机 驱动程序。



11. 请根据 PC 屏幕显示的信息操作安装程序。
注意:当右图信息显示,尽管是警告信息,但对本产品毫无影响,可以继续操作。所以请按"安装此软件"、"仍然继续"或"确定"。

12. 當 PC 出現下列信息,请選擇"是,马上重新启动。", 然後點擊"完成"。

TAX Print System Insta	11
INSTALL	 MAX LM-300的安装正常完成了。 若亥更马上处于有效,必须重新启动电脑。 ③<u>湿,马上重新启动。(1)</u> ③否,随后重新启动。(2) 诸单击[完成]后结束设置程序。
MAX _©	完成

13. 重新启动个人计算机,安装完成。

8-2 在个人计算机编辑资料

在个人计算机上,"LETATWIN 线号大师"编辑的资料可做成: CSV 和 LMF 两种档案格式: CSV 格式只有打印内容; LMF 格式包括打印内容和設定值。

注意:如何使用"LETATWIN 线号大师": 安裝"LETATWIN 线号大师"後,請参看"帮助"目录。 教导手册包含在"帮助"目录里。

8-3 从 "LETATWIN 线号大师" 直接打印

用 USB 线连结 LM-550A 和在 微软®版个人计算机上的"LETATWIN 线号大师",编辑内容可以直接打印。

- 1. 用 USB 线将 LM-550A/PC 和个人计算机连结。
- 按 选用设定,
 "PC 连结/选用设定 设定画面"出现。
- 3. 按▲/▼键选择"直接从 PC 打印"。

直接从PC打印	
从 P C 转存资料到]	ĹΜ
各种设定	

- 4. 按 確定
- 5. 接下来的信息显示,表示机器已准备接受从 PC 传过来的资料。

[PC连接]

准备接收数据

6. 在 "LETATWIN 线号大师" 操作 "打印"。

注意:如何使用"LETATWIN 线号大师": 安裝"LETATWIN 线号大师"後,請參看"帮助"目录。 教导手册包含在"帮助"目录里。 8-4 从"LETATWIN 线号大师"直接储存资料

用 USB 线连结 LM-550A/PC 和在 微软®版个人计算机上的"LETATWIN 线号大师",编辑内 容可以直接储存在 LM-550A/PC。

- 1. 用 USB 线将 LM-550A/PC 和个人计算机连结。
- 2. 按 选用设定 ,
 [PC 连结 /选用设定 设定画面] 出现。
- 3. 按▲/▼ 键, 选择"从 PC 转存资料到 LM"。
- 4. 按 确定。
- 5. 接下来的信息显示,表示机器已准备接受从 PC 传过来的资料。
- 从 P C 转存资料到 L M 选用设定

直接从PC打印

[PC连接]

准备接收数据

在 "LETATWIN 线号大师"操作"转存资料"。
 选择档案号码储存资料。 设置范围: 0~50
 选择 0,资料下载到输入屏幕,
 选择 1~50,资料可存入内部记忆。

(请参阅 6-15: 内部记忆)

注意:在"输入画面"或"内部记忆"中己存在的资料会被覆盖。 注意:如何使用"LETATWIN 线号大师": 安装"LETATWIN 线号大师"后,请参阅"帮助"目录。 教导手册包含在"帮助"目录里。

9. 疑难排除

9-1 错误信息清单

错误信息	内容	解决方法
输入文字过多	输入字符超过 5,000 字	不输入超过 5,000 字符
行数超过	输入行数超过四行	最多可输四行,删除多余的行数。
输入段落过多	文件里的段落数超过 300 个	不能输入超过 300 个段落
输入位置错误	游标位置不正确	将游标移动到正常位置
每个段落最多一个	要在一个段落里设定两个连续数字	在一个段落只能设定一次连续数字
每个档案最多 15 个	要在「 段落打印 模式 」里设定超过 16 次连续数字	在「 段落打印 模式 」里只有 15 次以 内的连续数字可以设定在整个文件 里
[N] 的数量超过	要在「 段落打印 模式 」里设定超过 16 次连续数字	在「 段落打印 模式 」里只有 15 次以 内的连续数字可以设定在整个文件 里
[N]只能设定一个	要在「 普通打印 模式 」里设定超过 2 次连续数字	在「 普通打印 模式 」里只能设定一 次连续数字
请删除其它的 [P]	当这里有好几个【P】记号时,想要 从第一个【P】记号开始删除	第一个【P】应该最后删除
[P] 只能设在前方	在「 普通打印 模式 」里,想要在文 件中间输入【P】记号	当从「 普通打印 模式 」变成「 段落 打印 模式 」时,移动游标到文件的 最前端来设定段落长度
[P] 的数量超过	在整个文件输入时,想要设定第 6 个段落长度	在整个文件输入时,最多只能设定5 个不同的段落长度
段落长度没有变更	在文件中设定与前一段落相同的的 段落长度	如果段落长度没有变更,则无需重新 设定。
没有复制文字	没有【复制】或【贴上】的档案	先【复制】,再【贴上】 附注:如果电源关闭,【复制】档案会 消失
复制内容超过	想要在一个段落里复制多于 51 字	一个段落里不能复制超过 50 字
没有复制文字	复制的段落没有文字	复制有文字的段落
范围内没有奇数错误	设定的顺序编号中没有奇数。	重置开始和结束值,或者选择 [全部]。
范围内没有偶数错误	设定的顺序编号中没有偶数。	重置开始和结束值,或者选择 [全部]。

错误信息	内容	解决方法
全部清除后才有效	想要执行"设定值初期化",却没有清 除档案内容	先删除全部内容,才可以执行"设定 值初期化"
没有输入资料	在没有资料时尝试打印	在输入资料后执行打印
文字高度超过	设定的文字高度比打印物大	减少行数、行距或缩小文字高度
印刷容量超过	打印资料比编辑中的打印容量多	减少行数、行距或缩小文字高度
印刷长度超过	超过设定的打印长度	减少字距、文字宽度、留白、文字数 量或缩小文字高度,或增加打印长度
段落长度超过	输入的字数超过 段落长度 的设定	变更 段落长度 或减少字距、文字宽 度、文字数量或缩小文字高度
印刷总长超过	每次印刷的长度不能超过以下标准 套管:最长 20m 贴纸:最长 5m	减少打印长度,可藉由将档案分割为 数个,或使用打印设定改变打印范围
套数设定超过	当多套打印时,全长超过 套管:最长 100m 贴纸:最长 7m	减少套数设定
没有印刷物	印刷物尚未装入	装置印刷物
没有色带	色带用完 色带送入异常	更换色带或拿出耗材再安装一次,然 后继续打印
卡匣盖没关上	在打印时上盖开着	卡匣盖开着时无法打印,关上它
印字头异常	打印无法完成,因为印字头温度增加	暂停一下再打印
半切刀操作异常	打印无法完成,因为半切刀操作不当	换印刷物或是更换一个半切刀
U盘无法辨识	U盘 没有被正常格式化	试着再格式化一次,只有"FAT16" 及"FAT32"格式可以使用。 加密的 U 盘无法被使用
没有U盘	没有装置 U盘	装置 U 盘
容量超过	U盘 没有多余空间	使用新 U盘 或删除无用的档案
无法读取此档案	尝试读取非 LM-550A/PC 兼容格式 的档案	只能读取 LM-550A/PC CSV 档或 LMF 档
存取错误	无法读取记忆卡	关掉 LM-550A/PC 的电源,重新插 入记忆卡

只读文件	在 U 盘尝试覆盖或删除现存的只读 文件	如欲覆盖或删除只读文件,在计算机 上把它改为可写入或删除的档案
在开始打印之前,请先 装入印刷物。(套管/贴 纸)	没有先在 LM-550A/PC 放置打印 材料, 就尝试从计算机的 "LETATWIN 线号大师"开始打印,	开始打印前先放置打印材料
[PC 连接] 数据错误	PC 接收到的数据异常.	无法接收"LETATWIN 线号大师"以 外的数据。 按 <u>跳出</u> 键并检查 USB 连接线, 再试一遍
[PC 连接] 指令错误	PC 接收到的指令异常.	无法接收"LETATWIN 线号大师"以 外的指令。 按 <u>跳出</u> 键并检查 USB 连接线, 再试一遍

9-2 疑难排除

问题	解决方法
1. 电源开启了但是:	
a. 屏幕没有开启。	·确定电线已确实连接到插座和机器。
b. 屏幕太暗(或太亮)。	·屏幕的光线受周围温度的影响,但可以在"选用设定"做调整。
2. 印套管时:	
a . 无法打印。	·确定上盖已关上。
b. 印的色彩太淡。	·确定套管己装入。
c. 打印不完全。	·确定套管的内径是正确的。
d. 印的色彩太浓。	·确定色带已装入。
	·确定没有脏物,油污之类的东西附着在套管上。
	·确定没有脏物,油污之类的东西附着在打印头上。
	•如果周围温度低于摄氏 10℃或高于 35℃就有可能产生打印
	错误。
	注意:
	※ 打印浓度可以做调整。
	※ 当环境温度低时,可设定"低温模式"提高打印品质。
e. 套管比设定值短。	'设定的套管应能够轻轻用力即可从套管卷筒中拉出来
f. 文字符号无法置中。	·确定套管在机器内没有纠结缠绕。
	·利用半切位置可调整打印的中间位置。
	·确定滚轮是干净的。
	·确认有无零碎的套管在打印的出口阻塞。
g. 套管阻塞	·请用 "送出"功能将阻塞套管取出,不要用手强取套管。
h. 打印的文字上有空白的横线	·印字头可能有损伤。请联络您的供货商。
	注意: 个要使用沾有灰尘或外物的套管, 因为有可能导致印
	子头出问题。

3 当打印贴纸时,	
a 无法装置贴纸。	·确定装置拉杆的位置。
b 于注打印。	确定贴纸已装置完成.
c 印的角彩大淡	·确定贴纸宽度与机哭的设定吻合
d 印的鱼彩大浓	· 确定 由 拱 置 三 武
	· 确定已申己表重九风。 · 确宁没有五小 · 油州沄占附左贴纸上面
	·加里处在泪度低于捂氏 10 度或真于 35 度时 右可能合发生
	错误打印。
	附注: 可以利用" 选用设定" 来调整打印浓度。
e. 贴纸比设定的短。	·确认滚轮是干净的。
f. 文字符号无法置中:	·确认有无零碎的贴纸或套管在打印的出口阻塞。
	附注:利用"半切位置"可调整打印的中间位置。
4. 半切刀故障	
a. 贴纸不被半切	·确认半切刀有没有装上。
b. 套管切的太浅 (不能被有效的半切)	⁻ 确认"半切刀深度调节杆"已适当设定。(TUBE 位置)
	·确认半切刀是否太老旧?如果切刀已经使用超过 5,000 次,
	请更换它。
	·确定使用专用的半切刀 LM-HC340 (黄色)。
	※注意桔色的 LM-HC320 半切刀不能在 LM-390A 使用。
	·确认有无零碎的贴纸或套管在打印的出口阻塞。
5. 剪刀按钮故障	·确认有无零碎的贴纸或套管在打印的出口阻塞。
	·切刀是否太老旧?如果切刀已经使用超过 30,000 次,请更
	换它。
	REQUEST
	手动切刀(剪刀)不能被顾客更换。要更换时,
	请将机器送回原购买处。
6. U 盘无法储存资料。	·确认 U 盘己完全插入接入口。
	·确定有足够的记忆容量。
7. 在 PC 上无法从" LETATWIN 线号	·确认 USB 线已完全连结计算机和 LM-550A/PC.
大师"进入 LM-550A/PC	·确认"LETATWIN 线号大师"和驱动程序 已正确安装。

● 如果您的问题仍然无法解决,请联络您的供货商。

10. 规格表

项目	内容
外型尺寸	295(W)x293(D)x94(H)mm
重量	2.3 Kg
印字方式	热转印方式 (300 dpi)
屏幕显示	LCD 液晶面板: 64 X 160 画素 (背光)
打印速度	40 mm/秒 (标准) 20 mm/秒 (低温模式)
最大印字长度	套管: 20m、贴纸: 5m 套管: 100m、贴纸: 7m (打印多份)
最大输入字数	每个档案 5,000 个
文字尺寸	1.3(只英文数字),2,3,4,6 mm 高度 X3 种宽度
可用套管尺寸	Φ1.5 到 8.0 (PVC 套管, 热收缩套管)
可用贴纸尺寸	宽度 5, 9, 12 mm (MAX 原厂贴纸)
套管裁切方式	自动半切、手动全切
内部记忆	250,000 个文字 (最大 50 个档案)
外部记忆	一般市售 U 盘
界面	高速 USB 2.0 端口
电源	DC12V, 3.0A • 请使用指定的电源适配器(100V - 240V)
消耗电功率	30W (最大)
操作环境温度	摄氏 10 到 35℃


《电子信息产品污染控制标识(**10**年标识)的说明》 本标识适用于在中华人民共和国销售的电子信息产品。 本标识中央的数字表示本产品的环境保护对应的年数。

《废弃的时候》

本产品废弃的时候,请遵照环境保护局的指示进行。

产品编号: LM91301 产品名称: LM-550A/PC A12-C

有毒有害物质或元素名称及含量标识表

	有毒有害物质或元素					
部件名称	铅(Pb)	汞(Hg)	镉(Cd)	六价铬	多溴联苯	多溴二苯醚
				(Cr(VI))	(PBB)	(PBDE)
外壳	0	0	0	0	0	0
打印头组件	×	0	0	0	0	0
电路板组件	×	0	0	0	0	0
LCD 组件	0	0	0	0	0	0
色带组件	0	0	0	0	0	0
色带卡匣组件	0	0	0	0	0	0
CD-R 组件	0	0	0	0	0	0
消磁线夹	0	0	0	0	0	0
电源线	0	0	0	0	0	0
电源适配器	0	0	0	0	0	0
手提箱	0	0	0	0	0	0
螺丝类	0	0	0	0	0	0

○:表示该有毒有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在 SJ/T 11363-2006 规定的限 量要求以下。

×:表示该有毒有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出 SJ/T-11363-2006 规定的限量要求。

11. 附录

[特殊符号表]

