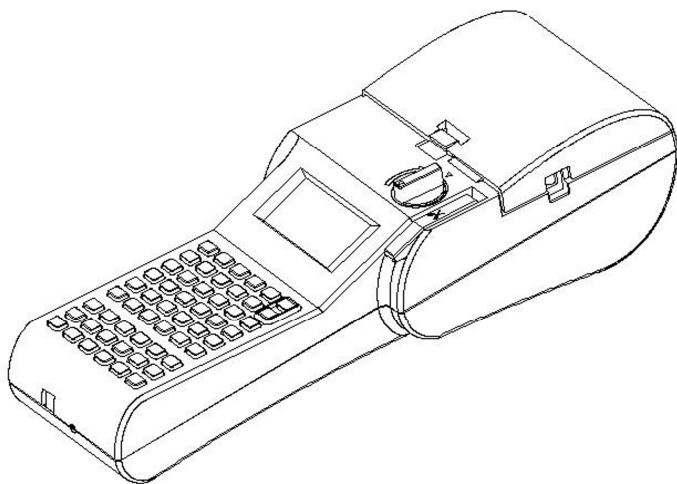




欢迎使用

TP20 线号打印机

使用说明书



使用前请先仔细阅读此使用说明书

请妥善保管此说明书以便随时查阅

硕方科技（北京）有限公司

前言 5

 声明 5

 特别功能简介 5

 注意事项 5

第一章 外观说明及配置 7

 1.1 硕方 TP20 手持式线号机—外观部件名称 7

 1.2 LCD 显示说明 8

 1.3 标准配置 9

 1.4 选配件 9

第二章 功能键快速查询 10

 2.1 功能简介 10

 2.2 【取消】 11

 2.3 【段长】 11

 2.4 【字号】 11

 2.5 【序号】 11

 2.6 【打印】 12

 2.7 【ON】 打开电源 12

 2.8 【OFF】 关闭电源 12

 2.9 【中英】 四种输入方式 12

 2.10 【大写】 英文大小写转换 12

 2.11 【SHIFT】 上档键 12

 2.12 【前删】 12

 2.13 【功能】 + 【取消】 〈修饰〉 12

 2.14 【功能】 + 【段长】 〈横竖〉 12

 2.15 【功能】 + 【字号】 〈字距〉 13

2.16 【功能】+【序号】〈浓度〉	13
2.17 【功能】+【打印】〈文件〉	13
2.18 【功能】+【U】〈材料〉	14
2.19 【功能】+【V】〈重复〉	14
2.20 【功能】+【A】	14
2.21 【功能】+【W】〈反转〉	14
2.22 【功能】+【X】〈上标〉	14
2.23 【功能】+【Y】〈下标〉	14
2.24 【功能】+【Z】〈双行〉	14
2.25 自动关机.....	14
第三章 耗材的安装.....	15
3.1 色带盒的安装及取出.....	15
3.1.1 色带盒的安装.....	15
3.1.2 色带盒的取出.....	15
3.2 安装套管	16
3.2.1 安装套管.....	16
3.2.2 取出套管.....	17
第四章 基本操作	18
4.1 套管的打印.....	18
4.1.1 界面.....	18
4.1.2 按键操作.....	18
4.2 热缩管的打印.....	19
4.2.1 界面.....	19
4.2.2 按键操作.....	20
第五章 功能键的操作.....	21
5.1 【取消】	21
5.2 【段长】	21
5.2.1 指定段长.....	21

5.2.2 自动段长.....	22
5.2.3 段长校准.....	22
5.3 【字号】	23
5.3.1 界面.....	23
5.3.2 指定字号.....	23
5.3.3 自动字号.....	24
5.4 【序号】	24
5.4.1 数字序号.....	25
5.4.2 字母序号.....	27
5.5 【打印】	28
5.6 【ON】	28
5.7 【OFF】	28
5.8 【中英】	28
5.9 大小写【大写】	29
5.10 空格【空格】	29
5.11 【SHIFT】	29
5.12 删除【前删】	29
5.13 【▶】 , 【◀】	30
5.14 【▲】 , 【▼】	30
5.15 【功能】 + 【取消】〈修饰〉	30
5.15.1 界面.....	30
5.15.2 取消修饰.....	30
5.15.3 增加修饰.....	30
5.16 【功能】 + 【段长】〈横竖〉	31
5.17 【功能】 + 【字号】〈字距〉	32
5.18 【功能】 + 【序号】〈浓度〉	32
5.19 【功能】 + 【打印】〈文件〉	33
5.19.1 界面.....	33
5.19.2 删除当前文档.....	34
5.19.3 文档打开.....	35

5.19.4 文档删除.....	35
5.20 【功能】+【U】〈材料〉	36
5.20.1 界面	37
5.20.2 套管	37
5.20.3 热缩管	37
5.21 【功能】+【V】〈重复〉	37
5.22 【功能】+【A】	38
5.23 【功能】+【W】〈反转〉	38
5.24 【功能】+【X】〈上标〉, 【功能】+【Y】〈下标〉	39
5.24.1 〈上标〉	39
5.24.2 〈下标〉	39
5.25 【功能】+【Z】〈双行〉	39
5.26 增加一个新段落.....	39
5.26.1 在文档末尾建立一个新段落.....	40
5.26.2 在某两段之间插入一个新段落.....	40
第六章 性能描述	41
第七章 其它.....	42
7.1 原厂耗材规格	42
7.2 如何正确使用线号机.....	42
7.3 电池组相关事项.....	42
7.4 简单故障排除.....	43
7.5 ‘电’特殊符号表.....	44
7.6 区位输入符号表.....	45

前言

声明

1. “硕方”和“SUPVAN”为硕方科技（北京）有限公司的注册商标。
2. 有关本说明书的内容，我公司有保留因线号机升级而有所变化的权利。
3. 我公司将不对您未按本说明书要求操作而引起的任何后果负责。
4. 所引用的其他公司的标记或商标均为其他公司所有。
5. 想了解任何有关本机或我公司的相关消息均可访问 www.supvan.com

特别功能简介

1. 完全中文操作界面，具有汉语拼音输入功能，另有区位输入法可供选择，并可输入英文、数字、符号等。
2. 超大屏幕 2 行输入内容显示，每行可显示 14 个英文字母或 7 个汉字符号。
3. 流行的蓝色背光液晶显示屏，10 种当前状态的提示。
4. 硕方字库字型靓丽，打印效果更加清晰耐久。
5. 超强的内置文档记忆能力，可记忆 20 个不同文档，可随时调用。
6. 便携式设计，适合各种场合使用。
7. 高速打印。
8. 配备黑色、红色、白色三种色带供选择。
9. 可选配 TP20 专用充电电池组。

注意事项

警告

1. 如果打印直径大于 $\Phi 8$ 的热缩管、扁的热缩管会损坏线号机。
2. 如果打印直径大于 $\Phi 8$ 的套管、 $\Phi 8$ 的硬套管会损坏线号机。
3. 如果打印 $\Phi 8$ 材料，推荐使用温度 25°C — 35°C ，请选用胶辊能压扁的软质材料，否则影响打印质量并可能损坏机器。
4. 用单一的电源插座，不要使用已插进多个设备的多联插座，这样可能引起火灾或触电。
5. 请不要让金属或液体进入线号机，这样可能会引起火灾或触电。
6. 请不要用湿手去插拔电源插头，以防触电。
7. 当打开上盖操作时，请不要让任何物体阻碍线号机本身的动作部分。

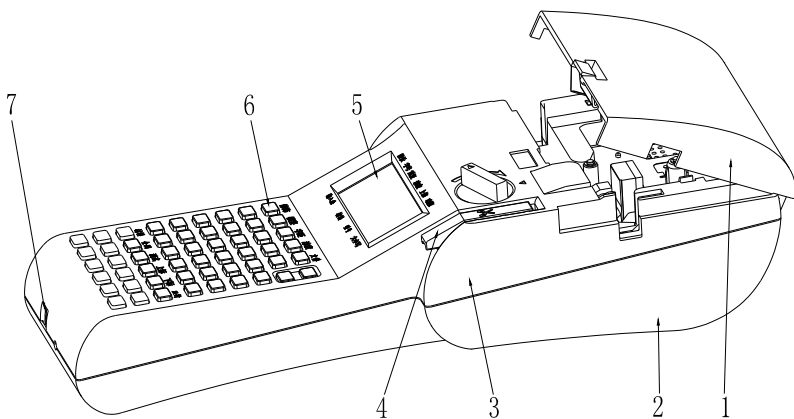
8. 请不要使用超出 180—240V 的交流电源。
9. 严禁未经授权拆卸或改装本线号机，这可能会带来由高压部件引起的火灾或触电。
10. 请让线号机远离酒精、汽油等易燃溶剂，并远离火源，以防爆燃引起火灾。
11. 清洁线号机时，请用拧干的湿纱布，不能使用有机的易燃溶剂。
12. 在使用时，发现异味或异响，请立即关掉线号机，拔掉插头，并联络经销商。
13. 请在清洁的地方使用线号机，不要在地毯或毛毡上使用，否则大量灰尘极易引起短路造成火灾。
14. 当有异物进入线号机内部时，请立即停止使用，以免损坏线号机。

警示

1. 并不是所有耗材均适用于您的线号机，这取决于耗材的相关性能与规格；请选用硕方原厂耗材，以保证不降低打印质量和损坏线号机。
2. 使用非原厂色带造成线号机损坏，我公司将不承担保修责任。
3. 请不要用手去触摸打印头。
4. 在使用全切时，请小心使用，防止划伤。
5. 线号机打印头刚刚结束工作时，请勿触摸，这样可能会造成皮肤灼伤。
6. 请在远离潮湿炎热的地方操作线号机，以防触电。
7. 长时间不使用线号机，请拔出电源连线，取出充电电池组并妥善保管。
8. 本机器非常精密，请小心使用，防止跌落而损坏，并防止撞击振动。
9. 不要重压您的线号机。
10. 防止阳光直晒。
11. 远离电磁干扰源。
12. 不要挡住套管出口处。
13. 使用时，不要将打印物从出口强行拉出，请切断后取出，否则会影响打印效果或损坏您的线号机。
14. 耗材和线号机的存储应在干燥、通风、室温、无阳光直射的地方。

第一章 外观说明及配置

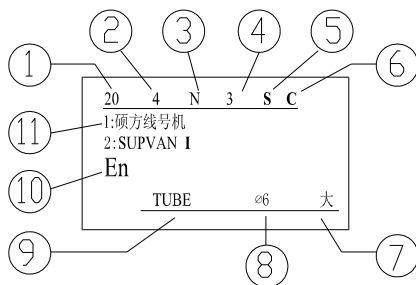
1.1 硕方 TP20 手持式线号机—外观部件名称



序号	名称
1	上盖
2	下外壳
3	上外壳
4	全切推钮
5	LCD 显示屏
6	键盘
7	电源接口

外观说明及配置

1.2 LCD 显示说明



序号	文字提示	显示含义解说
1	段长	光标所在段落的段长
2	字号	光标所在段落的字号
3	重复	重复次数的设置 (详见: 5.21)
4	浓度	浓度等级的设定值 (详见: 5.18)
5	Shift	上档键开启关闭的设定
6	功能	功能键开启关闭的设定
7	大小写	字母大小写当前设定状态 (详见: 5.9)
8	型号	设定的打印耗材规格型号 (详见: 5.20)
9	材料	设定的打印耗材的材料 (详见: 5.20)
10	输入方式	中、英、区、电选择输入 (详见: 5.8)
11	内容	将要打印的内容

外观说明及配置

1.3 标准配置

1. 硕方线号机一台
2. 使用说明书一本
3. 保修卡一张、装箱单一张
4. 合格证
5. 电源适配器一个（含电源线）
6. 色带一盒
7. 机器包装包一个

1.4 选配件

TP20 线号机专用充电电池组

功能键快速查询

第二章 功能键快速查询

键盘上所有的功能键列表及初始状态（阴影加黑部分为初始设置）：

2.1 功能简介

说明：

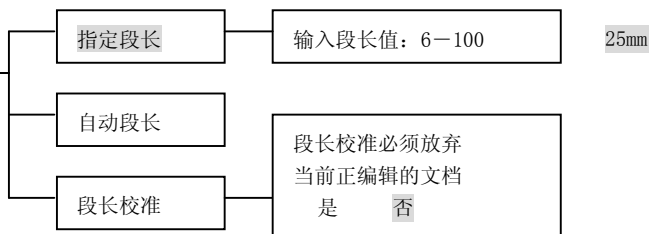
1. 带【 】的内容表示按键名称，带 的内容均表示屏幕显示内容。带〈 〉的内容表示壳体上的印刷内容。“+”表示按键的顺序而不是同时按键。
2. 当您错误操作，屏幕会出现错误提示，错误的操作不能完成。
3. 在打印过程中，可以按【取消】键停止打印，不接受其它输入命令。
4. 操作某功能键时，其它功能键只有在本功能键编辑完毕或退出该编辑状态才可使用（仅有取消键用于退出功能键的编辑状态）。
5. 功能键设置完毕后，均返回文档编辑界面。
6. 超出文档容量规定（本机一次最多可输入 2048 个字符，200 段），屏幕将显示错误提示。
7. 新建段落和前一段落的设置状态相同。
8. 修饰、段长、横竖、字号、重复这 5 个功能均与光标所在位置有关系。设定时，光标所在段落及光标以后所有段落均被设为同种设定，光标所在位置可以用【▲】【▼】【◀】、【▶】调整。
9. 每段的内容在屏幕上显示在一行中（双行设置时，双行提示符后是第二行），当一段的内容较长而在屏幕上一行显示不下时，显示内容将向右顺移。
10. 段长、字号、重复、浓度、大小写、材料、型号、输入法、段落序号、段落内容等设置状态在屏幕上均有显示。
11. 双行时，行间距是固定的。双列时，列间距是固定的。
12. 字母键的初始状态为大写。

功能键快速查询

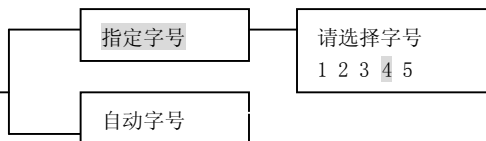
2.2 【取消】

取消正在进行的设定、操作或错误说明，返回上一级菜单或文档输入界面。

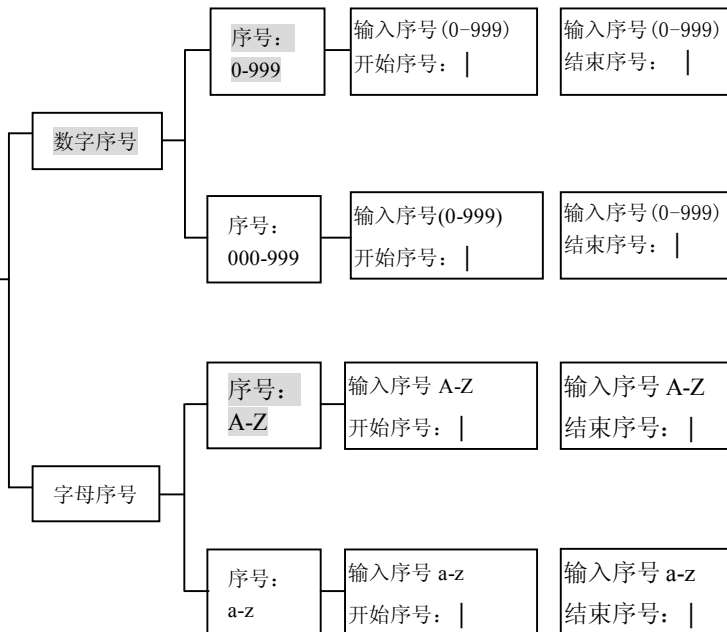
2.3 【段长】



2.4 【字号】



2.5 【序号】



功能键快速查询

2.6 【打印】—— 打印中…

2.7 【ON】 打开电源

2.8 【OFF】 关闭电源

按【OFF】关机，机器会自动保存界面的文档，再次开机时会自动调入此文档。如果您下次开机用同样的材料和打印设置，则可以不用重新设置。非正常关机则当前文档不会被保存。

2.9 【中英】 四种输入方式

选择 En（英文）、拼（拼音）、区（区位码）、电（特殊符号）。

2.10 【大写】 英文大小写转换

英文大小写转换。

2.11 【Shift】 上档键

2.12 【前删】

删除光标所在行的位于行光标前的字符。

2.13 【功能】+【取消】〈修饰〉 —— 取消修饰
加边框
加下划线

2.14 【功能】+【段长】〈横竖〉 —— 横向打印
竖向打印

功能键快速查询

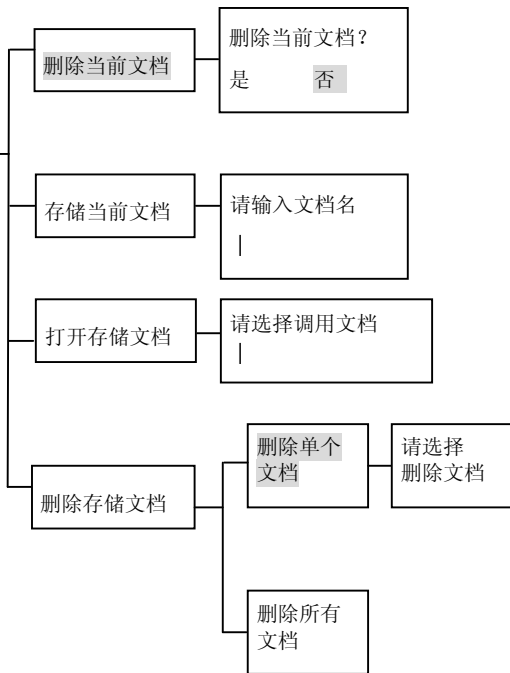
2.15 【功能】+【字号】〈字距〉

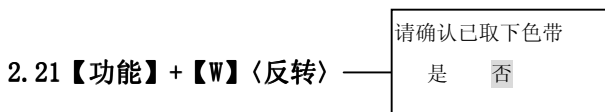
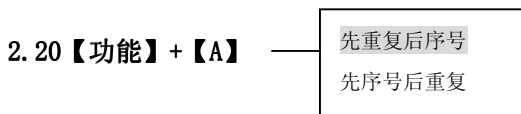
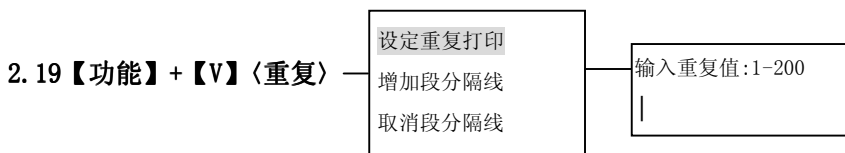
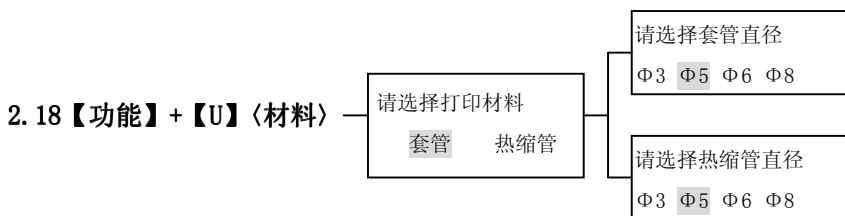
字距 (1-20) 当前 8
调整为: |

2.16 【功能】+【序号】〈浓度〉

请选择打印浓度
1 2 3 4 5 6

2.17 【功能】+【打印】〈文件〉





2.22 【功能】 + 【X】 〈上标〉

设定上标

2.23 【功能】 + 【Y】 〈下标〉

设定下标

2.24 【功能】 + 【Z】 〈双行〉

设定双行

注:双行功能只有 $\Phi 6$ 以上材料可以实现。

2.25 自动关机

在没有进行打印的情况下, 如果 5 分钟不对机器进行任何操作, 机器会自动关机并保存界面的文档, 再次开机时自动调入此文档。

耗材的安装

第三章 耗材的安装

作为设备生产商, 我公司仅提供色带类耗材。其它耗材请联系您的供应商。

3.1 色带盒的安装及取出

3.1.1 色带盒的安装

1. 按色带盒上的箭头方向卷紧色带, 使色带平展;
2. 将色带盒倾斜如图 1, 先让色带绕过打印头, 使色带盒平整放入机器;
3. 见图 2, 将色带盒放置在线号机标明的地方。

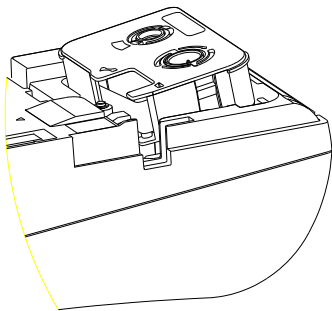


图 1

色带卷紧、放置示意图

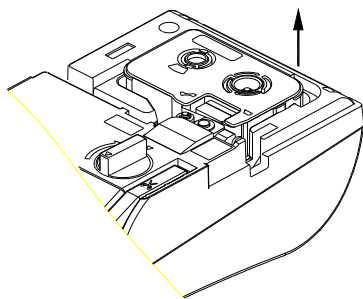


图 2

色带盒安装示意图

3.1.2 色带盒的取出

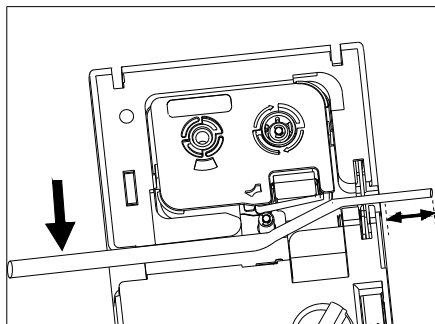
1. 使胶辊处于放松状态;
2. 按图 2 所示箭头位置, 将色带盒右上角抬起, 然后向上取出色带盒。

耗材的安装

3.2 安装套管

3.2.1 安装套管

1. 打开上盖, 确认胶辊处于放松状态, 将套管从上方直接放入套管通道中, 确保套管前端超过剪刀 (约 10mm)。

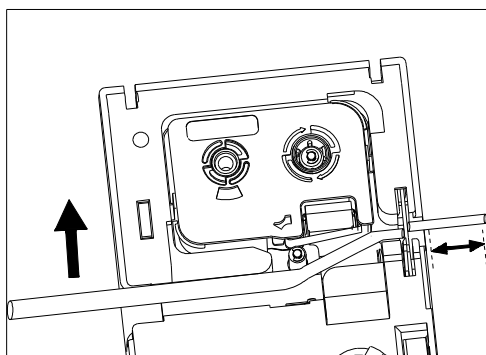


套管安装示意图

耗材的安装

3.2.2 取出套管

1. 将套管完全切断；（注：要求在压紧状态下进行全切）
2. 将胶辊旋转至放松状态；
3. 打开上盖, 按图取出套管。



套管取出示意图

基本操作

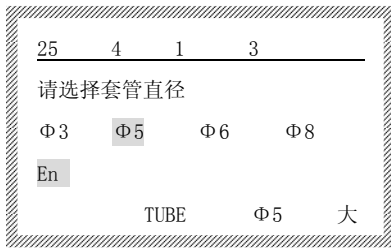
第四章 基本操作

为了能正确打印内容，请正确设置材料和规格选项，保证线号机的设置与您实际使用的材料和规格相符。

4.1 套管的打印

4.1.1 界面

安装好您要打印的套管后，开机进入材料选项，选择[套管]后，按【确定】，屏幕将显示：



说明

- 0.5²、1.0²、1.5²套管请选择 Φ3，可打印 1、2、3 号字；
- 2.5²、4.0²套管请选择 Φ5，可打印 1、2、3、4 号字；
- 6.0²套管请选择 Φ6，可打印 1、2、3、4、5 号字；
- Φ8 套管可打印 1、2、3、4、5 号字；
- 如果打印直径大于Φ8的套管会损坏线号机。

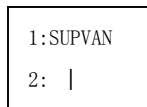
4.1.2 按键操作

按照您已安装的套管规格用【◀】、【▶】作出正确选择，按【确定】，进入文档输入界面，输入内容。

输入字母、中文或符号，如：依次输入 S，U，P，V，A，N

则屏幕显示：1: SUPVAN

按【确定】，下一段自动生成，屏幕将显示：



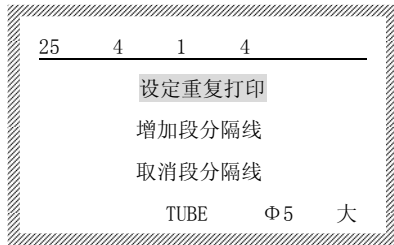
基本操作

再输入“硕方” 则为：

按【打印】，进入打印界面：

打印过程中，只能按取消键进行操作，不能进行其它操作。

按【功能】+【V】屏幕将显示：



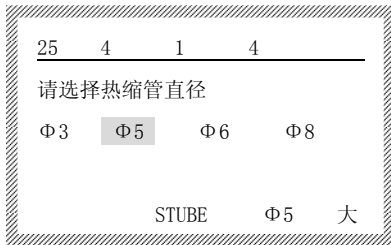
按【确定】，屏幕将显示：, 此时可以输入数值。

本机将已输入的内容自动打印出来，打印过程中 LCD 将显示；打印完毕后，自动返回文档输入界面。将套管切断，本次操作完成。

4.2 热缩管的打印

4.2.1 界面

安装好您要打印的热缩管后，开机进入材料选项，选择后，按【确定】，屏幕将显示：



基本操作

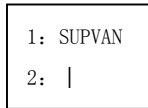
4.2.2 按键操作

选择安装的热缩管规格，按【确定】进入文档输入界面，进行文档编辑。

输入字母、中文或符号，如：依次输入 S, U, P, V, A, N

则屏幕显示：1: SUPVAN

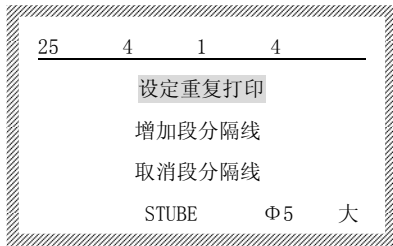
按【确定】，下一段自动生成，屏幕将显示：



再输入“硕方” 则为：2: 硕方 |

按【打印】，进入打印界面：打印中...

按【功能】+【V】屏幕将显示：



按【确定】，屏幕将显示：输入重复值：1-200，此时可以输入数值。

输入数值，按【确定】，本机将已输入的内容自动打印出来，打印过程中屏幕将显示打印中...；打印完毕后，自动返回文档输入界面。将热缩管切断，本次操作完成。

说明：

- 如果打印直径大于Φ8的热缩管、扁的热缩管有可能损坏线号机。

功能键的操作

第五章 功能键的操作

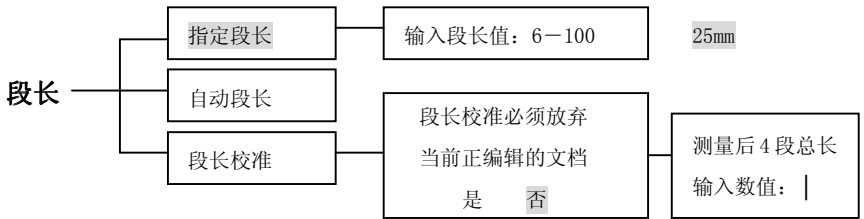
5.1 【取消】

放弃当前操作，返回上一级菜单或文档输入界面时使用。

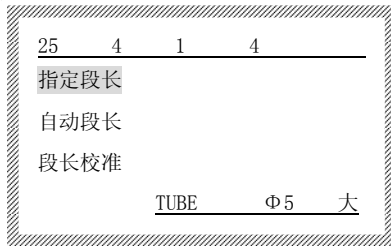
5.2 【段长】

指定段长和自动段长对光标所在段落及光标以后所有段落有效；全长修正对当前文档全部段落有效。

此功能用来设定您要打印材料的段落长度。段长范围为 6~100 mm，且段长只能输入整数。

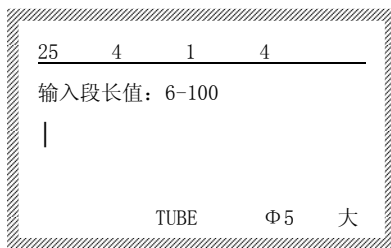


按下【段长】，屏幕显示：



5.2.1 指定段长

选择指定段长后，按【确定】，屏幕显示：



功能键的操作

在光标处直接输入您设定的段长后，按【确定】，则光标所在段落及以后所有段落均被设定为指定段长，并自动回到文档输入界面。

如：输入“15”则表示段落长度为15mm。

说明：

- 如所选段长不能将字符全部打印，将提示：有段内容超长 取消键返回；
- 在指定段长时，若输入字符数量过多，则屏幕显示：段内容超长。

5.2.2 自动段长

该功能是指，段落长度将根据您实际输入的字母、中文、符号和设置的字距、字号等自动生成。

选择自动段长，按【确定】，则光标所在段落及以后所有段落均被设定为自动段长，并自动回到文档输入界面。

在自动字号设置后，自动段长不起作用。

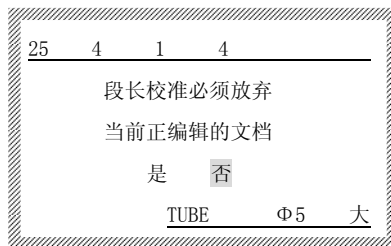
如在自动字号设置后，选择自动段长，按【确定】，将提示：

有字号已设为自动 段长不能再设自动 取消键返回

5.2.3 段长校准

此功能用来校准段长。

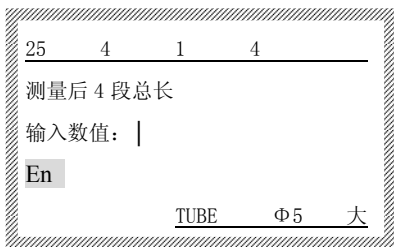
选段长校准，按【确定】则屏幕显示：



选择是，则屏幕显示：打印中...

功能键的操作

打印完成后屏幕显示:



测量后输入数值, 按【确定】, 返回文档输入界面, 并完成段长校准。

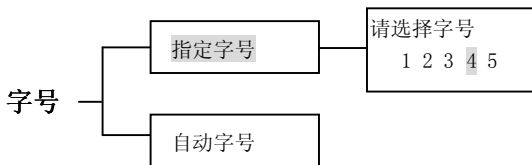
说明:

- 更换套管型号要重新设定。

5.3 【字号】

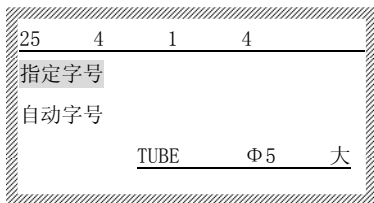
该功能用来设定字号大小。

此设置对光标所在段落及光标以后所有段落有效。



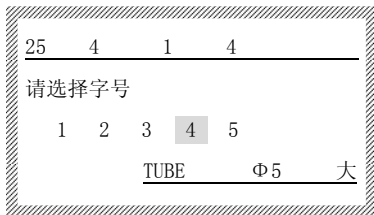
5.3.1 界面

按【字号】, 屏幕显示:



5.3.2 指定字号

选择指定字号, 按【确定】, 屏幕显示:



功能键的操作

将光标移至您要选择的某一种字号上，按【确定】，则光标所在段落及其以后的全部段落的字号均为设定的字号大小，界面自动返回文档输入状态。

说明：

- 本机对不同规格和不同材料限定了不同的字号范围，所以当您选择的字号超出规定的范围时，将提示：所选字号在某段超出材料允许 取消键返回。

5.3.3 自动字号

该功能是指在设定指定段落长度后，为了使输入有效，机器将自动调整字号、字距等参数。

说明：

在自动段长设置后，自动字号不起作用，如在自动段长设置后，使用字号功能，选定自动字号并回车后，将提示：有段设为自动段长 不能再设自动字号 取消键返回。

选择自动字号按【确定】，则光标所在段落及以后的段落均为自动字号状态，界面自动返回文档输入界面。

说明：

当机器将字号设为 1 号，而段长还不足以写下要输入的内容时，显示 段内容超长。

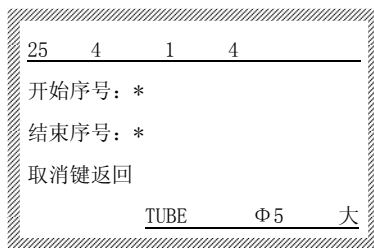
5.4 【序号】

序号打印功能可在某一段落的任何位置实现。

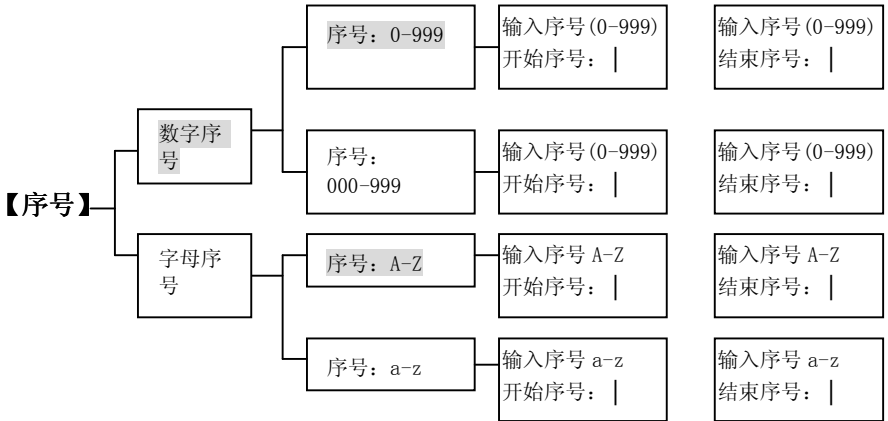
参看 5.22 【功能】+【A】说明

该功能是利用输入的限定数值或字母，按一定规律自动产生连续的段落内容。数字序号为十进制序号。一段内只能设一次序号打印。

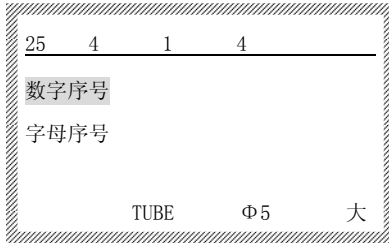
在同一段中不能同时选择两个或两个以上的序号打印，如已选择序号打印，在同一段再按序号键，则有以下提示：



功能键的操作

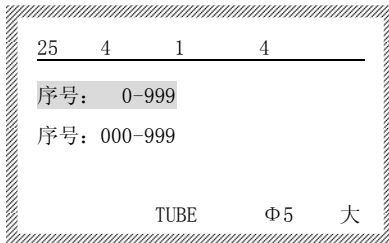


将光标移至段落中需要序号打印的位置，按【序号】，屏幕显示：



5.4.1 数字序号

选择【数字序号】，按【确定】，则屏幕显示：

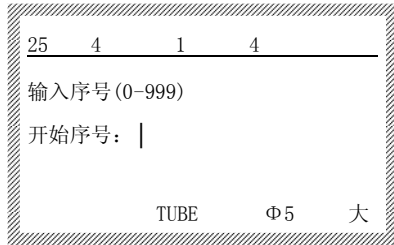


功能键的操作

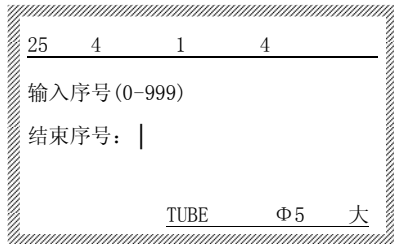
序号形式：0-999 是指自然序号，如：0, 1, 2……999；

序号形式：000-999 是指对齐序号，如：001, 002……999；01, 02……99。

按【▲】或【▼】，选定后，按【确定】，则屏幕显示：





输入开始数字序号后，按【确定】，则屏幕显示：



输入结束数字序号，则设定完毕，按【确定】，界面自动返回文档输入状态。

此时插入序号处会出现数字序号提示符：

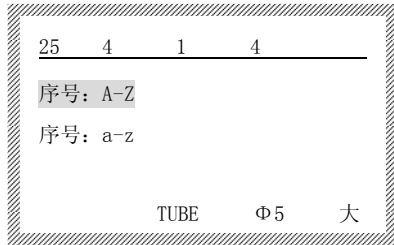
自然数字序号（0-999）提示符为：

对齐数字序号（000-999）提示符为：

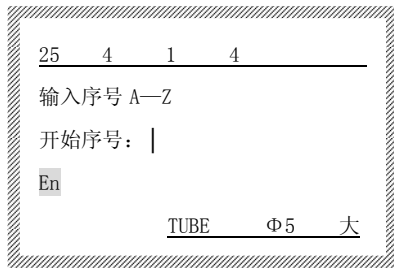
功能键的操作

5.4.2 字母序号

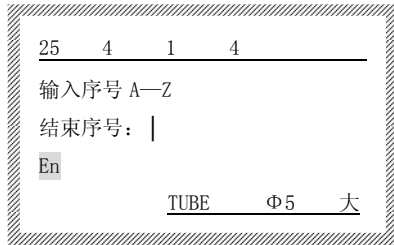
选择字母序号，按【确定】，则屏幕显示：



按【▲】或【▼】，选定后，按【确定】，则屏幕显示：



输入开始字母序号后，按【确定】，则屏幕显示：



输入结束字母序号，即设定完毕，按【确定】，界面自动返回文档输入状态。

此时文字输入界面会出现字母序号提示符：

功能键的操作

大写字母序号 (A-Z) 提示符为:



小写字母序号 (a-z) 提示符为:



5.5 【打印】

此功能为各项功能设置完毕,且输入内容后,将文档的全部内容打印在打印物上。

空白段均不打印。

打印过程中,屏幕显示: 打印中...。详见:第四章 基本操作

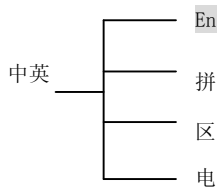
5.6 【ON】

打开电源

5.7 【OFF】

关闭电源,再次打开机器,则自动调入上次打印的文档。

5.8 【中英】



功能键的操作

此键用来进行英文，中文，区位，特殊符号输入功能的转换，初始状态为英文大写状态。

按【中英】，当前的输入状态将在屏幕上显示出来。

选择[拼]，输入拼音后，用【▲】、【▼】选择上一页或下一页进行相近汉字的查找，选定某汉字后，输入该字右上角对应的角标代码即可。

选择[区]，输入区位码后，按【▲】、【▼】选择上一页或下一页进行符号查找。选定某字符后，输入该字符右上角对应的角标代码即可。字符对应的代码详见本说明书附表。

选择[电]，用【A】、【B】键选择上一页或下一页进行特殊符号查找。选定某字符后，输入该字符右上角对应的角标代码即可。

说明：

- 拼：拼音输入
- En：英文输入
- 区：国标区位码输入
- 电：电符号等特殊符号输入

5.9 大小写【大写】

此键用于大小写转换，初始状态为英文大写状态。

5.10 空格【空格】

此键每按一次，则输入一个空格。

5.11 【Shift】

上档键。

5.12 删除【前删】

此功能用来将光标所在行且光标之前的字符删除。

将光标移至你将要删除的字符后面，按下【前删】则光标前的该字符被删除，连续按【前删】，可将本段的字符全部删除，但本段的段落序号不能被删除，产生的空白段打印时均不打印。

说明：

- 字符被删除后不能恢复。

功能键的操作

5.13 【▶】，【◀】

此键用于移动光标的位置和其它功能选项。

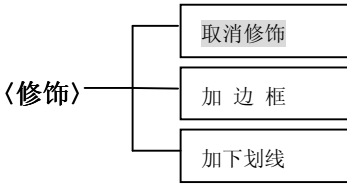
5.14 【▲】，【▼】

此键用于光标在各个段落之间移动和其它功能选项。

5.15 【功能】+【取消】〈修饰〉

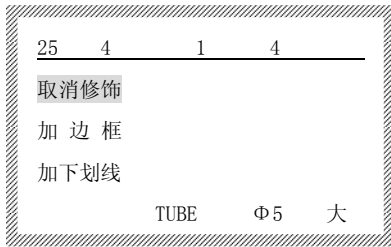
此键用来给某段落的打印内容加上边框或是下划线，初始设置为无任何修饰。

使用此命令后，光标所在段落及以后的段落均被设为同样的修饰状态。



5.15.1 界面

按【功能】+【取消】则屏幕显示：



5.15.2 取消修饰

选定[取消修饰]，按【确定】，则光标所在段落及光标以后段落的打印内容全部取消修饰。

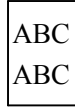
5.15.3 增加修饰

按【▲】、【▼】，选定[加边框]或[加下划线]后，按【确定】，则光标所在段落及光标以后段落的打印内容全部加边框或下划线，界面自动返回文档输入状态。

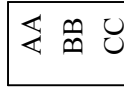
功能键的操作

说明:

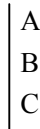
- 双行时(横向)加框打印效果如:



- 双行时(竖向)加框打印效果如:



- 单行竖向加下划线打印效果如:



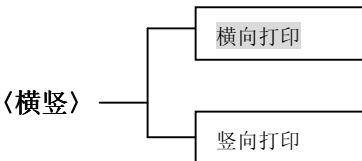
- 双行不能进行下划线修饰。

5.16 【功能】+【段长】〈横竖〉

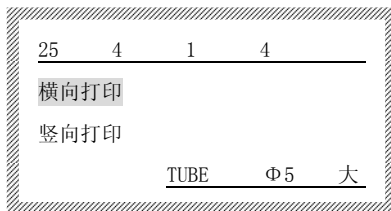
此功能为设定段落的打印方向，初始设定为横向打印。

使用此命令后，光标所在段落及以后段落均被设为同样横或竖的打印效果。

建议在输入内容前使用该功能进行设定。否则可能会出现提示：有段内容超长 取消键返回。



按【功能】+【段长】，屏幕显示:



功能键的操作

按【▲】或【▼】,选定后,按【确定】,则光标所在段落及以后的全部段落均被设定为您选择的打印方向,界面自动返回文档输入状态。

说明:

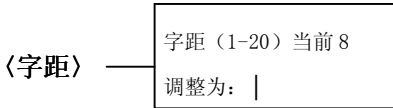
由横向打印转为竖向打印有可能无法正常打印,取决于字符个数、字号、字体等设置。由横向打印转换为竖向打印后如果打印内容超出段落长度,则屏幕将提示:

有段内容超长 取消键返回。

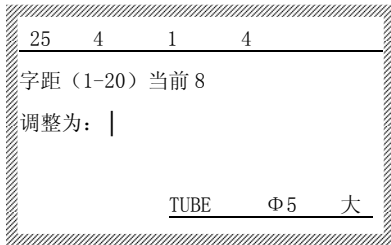
5.17 【功能】+【字号】〈字距〉

此功能用来设置字符之间的距离。

此项设置对全部打印内容有效。



按【功能】+【字号】,屏幕显示:



直接输入要设定的字间距,按【确定】,则所有段落的字距均被设定。界面自动返回文档输入状态。

说明:

● 当选择的字距过大时,屏幕将提示:有段内容超长 取消键返回,此时按取消键,返回文档输入界面,请重新设置;

● 字距 1-20,字符间距依次增大。

5.18 【功能】+【序号】〈浓度〉

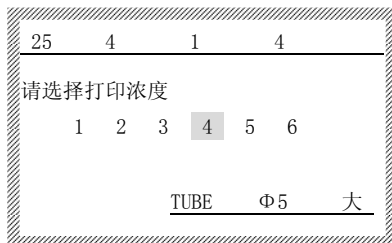
此项设置对全部打印内容有效。

功能键的操作

浓度



按下【功能】+【序号】屏幕显示：



按【▶】或【◀】，选定后，按【确定】，则完成设定。此指令对全部打印内容有效，并自动返回文档输入界面。1, 2, 3, 4, 5, 6 打印浓度依次加深。

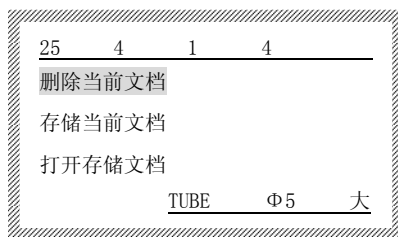
请依据环境温度选择打印浓度：环境温度高时，请选择从 1 开始的较低打印浓度。

5.19 【功能】+【打印】〈文件〉

该功能是将输入的全部数据指定一个文档名，然后保存在本机中，保存的文档可以打开和删除。

5.19.1 界面

按【功能】+【打印】则屏幕显示：

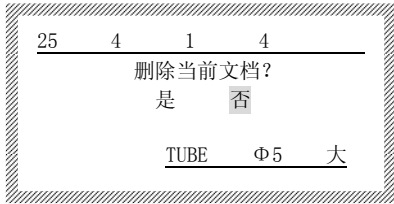


按【▼】，还可以选择删除存储文档选项。

功能键的操作

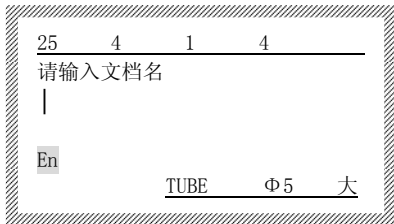
5.19.2 删除当前文档

选择删除当前文档，按【确定】，屏幕显示：



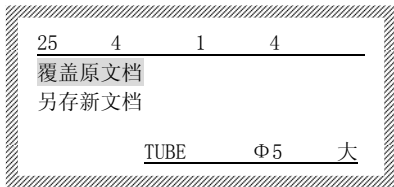
选择“是”则进入初始界面，选择“否”则返回当前编辑文档界面。

选择存储当前文档，按【确定】，屏幕显示：

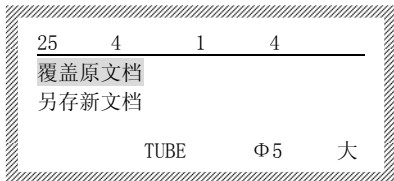


输入文档名称（最多 10 个字符）。

A：如果当前文档已经存储过，再进行存储操作，屏幕将显示：



您可以选择覆盖原文档或另存为新文档，当选择另存新文档，新文档名已经存在时，则出现界面：



功能键的操作

B: 如果不存在您输入的文档名, 文档将直接被存入, 并返回文档输入界面。

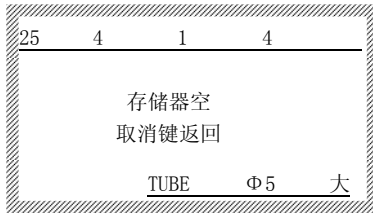
说明:

- 本机最多可储存 20 个文档。

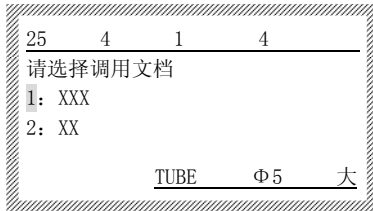
5.19.3 文档打开

选择 **打开存储文档**, 按【确定】

A: 如果机器没有存储文档, 则屏幕显示:



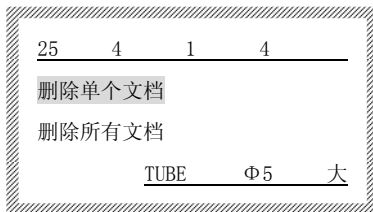
B: 如果有文档, 则屏幕显示:



选择文档名, 按【确定】, 则选中的文档将被打开, 该打开的文档将覆盖原先存在的文档。

5.19.4 文档删除

选择 **删除存储文档**, 按【确定】, 则屏幕显示:

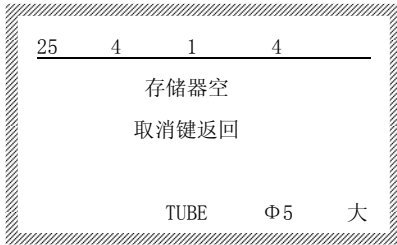


功能键的操作

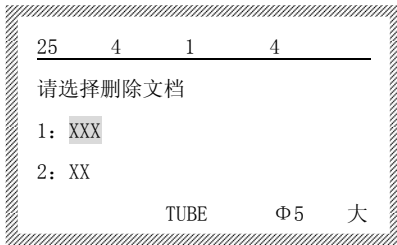
A、 删除单个文档

按【▲】或【▼】，选择删除单个文档 按【确定】键

无文档时则显示：



有文档时则显示：



选定要删除的文档后，按【确定】，则该文档被删除并返回文档输入界面。

B: 删除所有文档

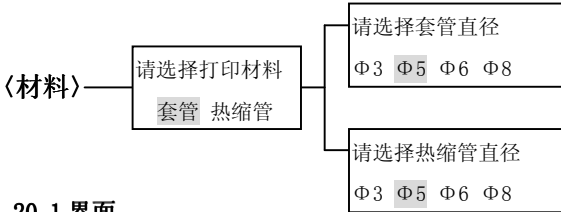
选择删除所有文档，按【确定】，则所有存储的文档被删除，并返回文档输入界面。

5.20 【功能】+【U】〈材料〉

在输入打印内容前，一定要正确选择材料；更换打印材料后一定要重新选择与当前使用的材料相匹配的设置，否则可能会影响打印效果，并可能损坏打印头。

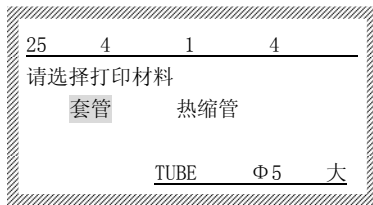
此功能用来建立一个最合理的线号机的输入环境使之与您装入的打印材料相匹配。

功能键的操作



5.20.1 界面

按【功能】+【U】屏幕将显示：



5.20.2 套管

按【▶】、【◀】，选定套管，按【确定】，进入材料具体型号选择界面，再用【▶】、【◀】选定后，按【确定】，进入文档输入界面。

5.20.3 热缩管

按【▶】、【◀】，选定热缩管，按【确定】，进入材料具体型号选择界面，再用【▶】、【◀】选定后，按【确定】，进入文档输入界面。

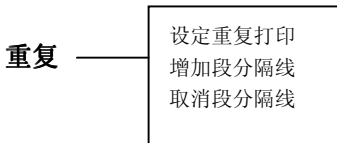
说明：

- 当材料选定后，如果此时的字号超过该材料所允许打印的最大字号时，屏幕将显示：

所选字号在某段超出材料允许 取消键返回

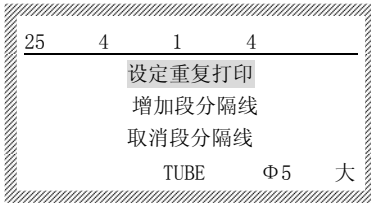
5.21 【功能】+【V】〈重复〉

该功能用来设定当前要打印内容的重复次数，还可以对分隔线进行设定。



功能键的操作

按【功能】+【V】，则屏幕显示：

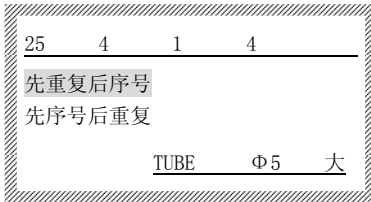


选择**设定重复打印** 请参照第四章 基本操作

选择增加分隔线和取消分隔线，按【确定】返回文档输入界面。

5.22 【功能】+【A】

按【功能】+【A】则屏幕显示：

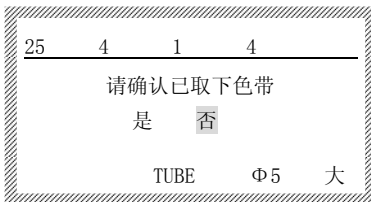


- 此功能在重复和序号并存的时候有效，若选择**先重复后序号**，则会先将同一序号重复打印后，再进行下一序号的重复打印，...
- 若选择**先序号后重复**，则会按序号依次打印以后，再重新按序号依次打印，...

5.23 【功能】+【W】〈反转〉

此功能用于让胶辊反转，以方便清洁胶辊。

按【功能】+【W】则屏幕显示：



功能键的操作

选择[☐]返回文档输入界面。

选择[☐]返回文档输入界面，同时胶辊反转。

5.24 【功能】+【X】〈上标〉，【功能】+【Y】〈下标〉

此功能用来生成上角标或下角标。

5.24.1 〈上标〉

将光标移至需要产生上角标的字符后，按【上标】则该字符后出现上角标提示符：

然后输入上角标字符。如：字符 5 后面输入上角标 2，则打印效果为 5²。

5.24.2 〈下标〉

将光标移至需要产生下角标的字符后，按【下标】则该字符后出现下角标提示符：


然后输入下角标字符。如：字符 A 后面输入下角标 2，则打印效果为 A₂。

说明：

- 上下角标符号只适用于角标后面的那一个字符，如果某一字符要生成多个上下角标，需重复按上、下标键。

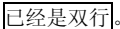
5.25 【功能】+【Z】〈双行〉

此功能用来将在一个段落中输入的字符打印为 2 行字符。

将光标移至某段落中要换行打印的字符后面，按下【功能】+【Z】，将出现双行提示符：，提示符后再输入的内容就是第二行的内容。

说明：

- 双行功能只有 φ6、φ8 材料能实现，且只能选择 1、2、3 号字；
- 最多 2 行或 2 列；
- 双行不能打印上、下标，若输入上、下标则按正常字符大小打印；
- 双行不能进行下划线修饰。

当设置完双行打印后再按双行键屏幕将显示：

5.26 增加一个新段落

此功能用来在某两段之间或文本末尾生成新的段落。

功能键的操作

5.26.1 在文档末尾建立一个新段落

将光标移至文档最后一个段落内，按【确定】，则在文档末尾生成一个新的段落。

5.26.2 在某两段之间插入一个新段落

若将光标移至某段落中，按【确定】，则在本段后生成一个新段落。

说明：

- 生成新段的设置状态与前一段相同；
- 新段落号将按顺序排列；
- 生成的新段如果不输入内容，打印时将不打印。

性能描述

第六章 性能描述

机型	TP20
外接功能	无
打印方式	热转印
分辨率	300dpi
打印文字高度	1.3mm—5.4mm
最大输入段落数	200
可印材料规格	Φ3—Φ8
打印速度	60 段/分钟 (20mm/段)
显示	LCD 蓝色背光, 可显示 5 行文字, 10 种当前设置的提示
输入方式	英文、中文、区位码、特殊符号
可存储文档数	20 个
材料切割方式	手动全切
电源	DC 15V 3.0A
外形尺寸	303mm(长)×108mm(宽)×76mm(高)
重量	0.9KG
操作环境温度	15℃—35℃

其它

第七章 其它

7.1 原厂耗材规格

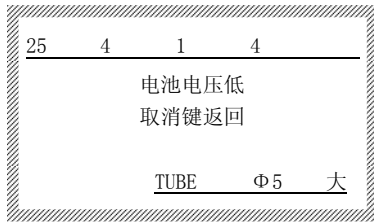
耗材种类	耗材名称	耗材规格型号
色带	TP 系列黑色色带 (50m/盒)	TP-R50B
	TP 系列红色色带 (40m/盒)	TP-R40R
	TP 系列白色色带 (40m/盒)	TP-R40W

7.2 如何正确使用线号机

1. 确保您使用的套管清洁，这很重要，一是保护了打印头，二是使您的机器保持内部清洁。
2. 保证无外力影响套管，使套管顺利进入机器。
3. 不要私自拆卸机器，线号机是精密机械，没经验的人员拆卸可能会造成机器零件损坏，并将失去保修一年的承诺。

7.3 电池组相关事项

1. TP20 线号机专用充电电池组属于选配件，在没有外接电源的情况下可用此电池组进行打印。
2. 若长时间不使用电池组进行打印，请取出电池组。
3. 当电池组电量不足时，会弹出如下界面：



需要对电池组充电以后才能继续打印。

其它

7.4 简单故障排除

TP20 手持式线号机		
故障现象	故障原因	排除办法
实际段长与设置不符	不同材料的原因	请使用“段长校准”功能调整
打印不清晰	套管材质太硬 套管表面有污渍	请清洁套管或选用合格套管
	皱带	请取出色带，卷平整后再使用或更换色带
	打印头磨损划伤	请更换打印头
	材料设置不对应	请修改机器的材料设置，与实际使用的材料相符
	环境温度太低或太高	请调节打印浓度或改变机器操作环境温度
打印字迹不全	字号设置过大	检查材料设置与材料是否匹配
	色带跑偏	取出并平整好色带
	材料规格设置不对	请将机器设置为与实际使用相同的材料规格
	打印头损坏	请更换打印头
色带走偏，卷边	色带原因	请重新放置色带或更换色带
不能全切	胶辊没有压紧	请压紧套管
电池组很快充满 打印时间过短	电池超过使用寿命	请联系供货商更换电池组

其它

7.5 ‘电’特殊符号表

±	⊕	⊖	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
⊙	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	mm	cm	km	mm ²	
cm ²	m ²	km ²	mm ³	cm ³	m ³	cc	ml	dl	l	mg	kg	Å	°C	°K	mA	

7.6 区位输入符号表

符号 01 区

符号	、	。 01 03	• 0104	- 0105	ˇ 0106	¨ 0107	“ 0108	々 0109	— 0110	~ 0111
区位 号	0102									
	…	‘	’	“	”	()	< >	《 》		
0112	0113	0114	0115	0116	0117	0118	0119	0120	0121	0122
》	「	」	『	』	【	】	【	】	±	×
0123	0124	0125	0126	0127	0128	0129	0130	0131	0132	0133
÷	:	∧	∨	Σ	Π	∪	∩	∈	::	√
0134	0135	0136	0137	0138	0139	0140	0141	0142	0143	0144
⊥	//	∠	∩	⊙	∫	∫	≡	≅	≈	∞
0145	0146	0147	0148	0149	0150	0151	0152	0153	0154	0155
∞	≠	≠	≠	≤	≥	∞	∴	∴	♂	♀
0156	0157	0158	0159	0160	0161	0162	0163	0164	0165	0166
。 0167	' 0168	" 0169	℃ 0170	\$ 0171	∩ 0172	∩ 0173	£ 0174	% 0175	§ 0176	☆ 0178
★ 0179	○ 0180	● 0181	◎ 0182	◇ 0183	◆ 0184	□ 0185	■ 0186	△ 0187	▲ 0188	※ 0189
→ 0190	← 0191	↑ 0192	↓ 0193	= 0194						

符号 02 区

符号	i	ii	iii	iv	v	vi	vii	viii	ix	x
区位号	0201	0202	0203	0204	0205	0206	0207	0208	0209	0210
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.
0217	0218	0219	0220	0221	0222	0223	0224	0225	0226	0227
(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)
0238	0239	0240	0241	0242	0243	0244	0245	0246	0247	0248
(13)	(14)	(15)	(16)	(17)	(18)	(19)	(20)	①	②	③
0249	0250	0251	0252	0253	0254	0255	0256	0257	0258	0259
④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	(一)	(二)	(三)	(四)
0260	0261	0262	0263	0264	0265	0267	0269	0270	0271	0272
(五)	(六)	(七)	(八)	(九)	(十)	I	II	III	IV	V
0273	0274	0275	0276	0277	0278	0281	0282	0283	0284	0285
VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII				
0286	0287	0288	0289	0290	0291	0292				

符号 03 区

符号	!	"	#	¥	%	&	'	()	*
区 位 号	0301	0302	0303	0304	0305	0306	0307	0308	0309	0310
+	,	-	.	/	0	1	2	3	4	5
0311	0312	0313	0314	0315	0316	0317	0318	0319	0320	0321
6	7	8	9	:	;	<	=	>	?	@
0322	0323	0324	0325	0326	0327	0328	0329	0330	0331	0332
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
0333	0334	0335	0336	0337	0338	0339	0340	0341	0342	0343
L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V
0344	0345	0346	0347	0348	0349	0350	0351	0352	0353	0354
W	X	Y	Z	[\]	^	_	`	a
0355	0356	0357	0358	0359	0360	0361	0362	0363	0364	0365
b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l
0366	0367	0368	0369	0370	0371	0372	0373	0374	0375	0376
m	n	o	p	q	r	s	t	u	v	w
0377	0378	0379	0380	0381	0382	0383	0384	0385	0386	0387
x	y	z	{		}	—				
0388	0389	0390	0391	0392	0393	0394				

符号 04 区

符号	あ	あ	い	い	う	う	え	え	お	お
区位号	0401	0402	0403	0404	0405	0406	0407	0408	0409	0410
か 0411	が 0412	き 0413	ぎ 0414	く 0415	ぐ 0416	け 0417	げ 0418	こ 0419	ご 0420	さ 0421
ざ 0422	し 0423	じ 0424	す 0425	ず 0426	せ 0427	ぜ 0428	そ 0429	ぞ 0430	た 0431	だ 0432
ち 0433	ち 0434	っ 0435	っ 0436	づ 0437	て 0438	で 0439	と 0440	ど 0441	な 0442	に 0443
ぬ 0444	ね 0445	の 0446	は 0447	ば 0448	ば 0449	ひ 0450	び 0451	び 0452	ふ 0453	ぶ 0454
ぶ 0455	へ 0456	べ 0457	ぺ 0458	ほ 0459	ぼ 0460	ぼ 0461	ま 0462	み 0463	む 0464	め 0465
も 0466	や 0467	や 0468	ゆ 0469	ゆ 0470	よ 0471	よ 0472	ら 0473	り 0474	る 0475	れ 0476
ろ 0477	わ 0478	わ 0479	ゐ 0480	ゑ 0481	を 0482	ん 0483				

其它

符号 05 区

符号	ァ	ア	ィ	イ	ゥ	ウ	ェ	エ	ォ	オ
区位 号	0501	0502	0503	0504	0505	0506	0507	0508	0509	0510
カ 0511	ガ 0512	キ 0513	ギ 0514	ク 0515	グ 0516	ケ 0517	ゲ 0518	コ 0519	ゴ 0520	サ 0521
サ 0522	シ 0523	ジ 0524	ス 0525	ズ 0526	セ 0527	ゼ 0528	ソ 0529	ゾ 0530	タ 0531	ダ 0532
チ 0533	ヂ 0534	ツ 0535	ヅ 0536	テ 0537	デ 0538	ト 0539	ド 0540	ナ 0541	ニ 0542	0543
ヌ 0544	ネ 0545	ノ 0546	ハ 0547	バ 0548	バ 0549	ヒ 0550	ビ 0551	ビ 0552	フ 0553	ブ 0554
ブ 0555	ヘ 0556	ベ 0557	ベ 0558	ホ 0559	ボ 0560	ボ 0561	マ 0562	ミ 0563	ム 0564	メ 0565
モ 0566	ヤ 0567	ヤ 0568	ユ 0569	ユ 0570	ヨ 0571	ヨ 0572	ラ 0573	リ 0574	ル 0575	レ 0576
ロ 0577	ワ 0578	ワ 0579	ヰ 0580	ヱ 0581	ヲ 0582	ン 0583	ヴ 0584	カ 0585	ケ 0586	

符号 06 区

符号	A	B	Γ	Δ	E	Z	H	Θ	I	K
区位 号	0601	0602	0603	0604	0605	0606	0607	0608	0609	0610
Λ	M	N	Ξ	O	Π	P	Σ	T	Υ	Φ
0611	0612	0613	0614	0615	0616	0617	0618	0619	0620	0621
X	Ψ	Ω	α	β	γ	δ	ε	ζ	η	θ
0622	0623	0624	0633	0634	0635	0636	0637	0638	0639	0640
ι	κ	λ	μ	ν	ξ	ο	π	ρ	σ	τ
0641	0642	0643	0644	0645	0646	0647	0648	0649	0650	0651
v	φ	x	ψ	ω						
0652	0653	0654	0655	0656						

符号 07 区

符号	А	Б	В	Г	Д	Е	Ё	Ж	З	И
区 位 号	0701	0702	0703	0704	0705	0706	0707	0708	0709	0710
Й	К	Л	М	Н	О	П	Р	С	Т	У
0711	0712	0713	0714	0715	0716	0717	0718	0719	0720	0721
Ф	Х	Ц	Ч	Ш	Щ	Ъ	Ы	Ь	Э	Ю
0722	0723	0724	0725	0726	0727	0728	0729	0730	0731	0732
Я	а	б	в	г	д	е	ё	ж	з	и
0733	0749	0750	0751	0752	0753	0754	0755	0756	0757	0758
й	к	л	м	н	о	п	р	с	т	у
0759	0760	0761	0762	0763	0764	0765	0766	0767	0768	0769
ф	х	ц	ч	ш	щ	ъ	ы	ь	э	ю
0770	0771	0772	0773	0774	0775	0776	0777	0778	0779	0780
я										
0781										

符号 08 区

符号	ā	á	ǎ	à	ē	é	ě	è	ī	í
区 位 号	0801	0802	0803	0804	0805	0806	0807	0808	0809	0810
ì	ì	ō	ó	ǒ	ò	ū	ú	ǔ	ù	û
0811	0812	0813	0814	0815	0816	0817	0818	0819	0820	0821
ú	ű	ù	ü	ê	α	ñ	ń	ň	ñ	g
0822	0823	0824	0825	0826	0827	0828	0829	0830	0831	0832
ㄅ	ㄆ	ㄇ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ	ㄏ
0837	0838	0839	0840	0841	0842	0843	0844	0845	0846	0847
ㄐ	ㄑ	ㄒ	ㄓ	ㄔ	ㄕ	ㄖ	ㄗ	ㄘ	ㄙ	ㄚ
0848	0849	0850	0851	0852	0853	0854	0855	0856	0857	0858
ㄛ	ㄜ	ㄝ	ㄞ	ㄟ	ㄠ	ㄡ	ㄢ	ㄣ	ㄤ	ㄥ
0859	0860	0861	0862	0863	0864	0865	0866	0867	0868	0869
儿	丨	ㄨ	ㄩ							
0870	0871	0872	0873							