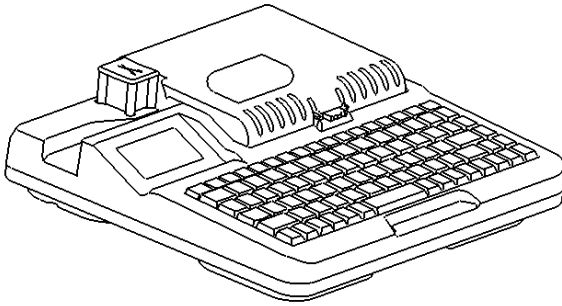


T800/T900 线缆标识打印机

操作说明书



北京赛恩瑞德科技有限公司

目录

前言	4
警告事项	5
注意事项	5
特别提示	6
产品功能简介	7
第一章 标准配置和主机外观说明	8
1.1 请核对物品明细单	8
1.2 外部件名称	9
1.3 内部件名称	9
1.4 线号机耗材的安装以及注意事项流程	10
1.5 更换半切刀组	13
第二章 键盘及显示画面	14
第三章 2.1 键盘	14
2.2 屏幕界面	16
2.3 功能键详细介绍	17
第三章 线号机打印耗材范例	24
3.1 注意事项	24
3.2 打印范例	25
范例一：打印套管	25
范例二：打印贴纸	30

T900 电脑软件使用操作.....	31
错误信息清单.....	36
简单故障排除.....	37
规格表.....	38
耗材表.....	39
附录—特殊符号表.....	40
产品保修卡.....	48

声明

1. 在未经事先通知的情况下，我们有权修改本手册的内容。
2. 我公司将不对您未按说明书要求操作而引起的任何后果负责。
3. 我公司不負責任何由于用户错误操作或拆卸/改装本产品而造成的财产损失和人身伤害。
4. 未经事先明确许可，禁止其他任何个人、法人或非法人机构等一切主体以任何形式复制本手册或其部分内容。

前言

- 感谢您购买北京赛恩瑞德线缆标识打印机。
- 本机器具备多样化的设计功能，简易的操作功能，可在套管、贴纸和热缩管上印字。特别适用在贴纸和套管上大量的印字，有其独特功能，操作简便。
- 请您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。

警告事项

为了防止危害或损伤到使用人或他人的人身和财产，就安全方面务必遵守事项作如下说明：

警告（违反标识事项时，可能会导致使用者受到伤害。）

- ◇ 千万别试图拆卸或改装机器，这可能会引起火灾、触电等问题。
- ◇ 请将机器远离水，化学试剂，酒精，稀料和其它易燃溶剂或处于潮湿炎热的环境中，以防引起触电或爆燃。
- ◇ 请勿用湿手去插或拔电源插头，以防触电。
- ◇ 机器在工作中，请勿用手触摸机器中的内部器件（刀片，剪刀，胶棍等），以防对你造成伤害。
- ◇ 清洁机器时，请使用拧干的湿纱布，请勿使用易燃的有机溶剂。
- ◇ 如果有异物（如金属，水或其它液体）进入机器内部，请立即切断电源，拔下电源适配器。
- ◇ 机器出现故障时请勿再使用，如机器在故障时使用，比如在异声或异味时，这可能会引起火灾或触电。此时请立即切断电源，并联络经销商。

注意事项

注意（如对此注意不加留意，将使操作人员受到伤害损伤您的设备或流失所输入的资料）

- ◇ 请勿将机器放置在不稳定或震动的地方，以防跌落而损坏，并防止机器受到撞击。
- ◇ 请使用正确的电压，否则将导致机器的损坏。
- ◇ 当机器长时间不使用时，请将电源线从机器和插座中拔出。
- ◇ 插拔电源适配器时，请捏住插头直着拔出。只拉电源线可能会损坏电源线而造成火灾或触电。
- ◇ 定期清洁插头，灰尘太多时使用，可能会导致起火或其它问题。
- ◇ 请使用指定的电源适配器。
- ◇ 请勿将纸或布摊放在机器上，以免引起火灾或其它问题。

特别提示

- ◆ 搬运该机器时，尽量避免受到撞击或掉落地面。
- ◆ 并非所有的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，请使用原厂指定的耗材产品，以保证不降低打印质量和损坏线号机。
- ◆ 请勿将机器放置在毛毯或地垫上，毯子上的纤维可能会进入机器内部而造成火灾。
- ◆ 当在套管上印字时，请勿使用弯曲、破裂或污损的套管：特别是有硬状小点，或外来异物附在套管上时，会导致打印头的损坏。
- ◆ 机器打印时，不要阻碍套管（贴纸）的出口。
- ◆ 使用时，不要将打印物从出口处强行拉出，请用剪刀切断后取出，否则有可能会影响打印效果或损坏您的机器。
- ◆ 请不要只抓住机器的外盖将机器提起，这将会损坏机器的零件或使机器摔落。
- ◆ 请勿重压显示屏幕，以免造成屏幕破裂。
- ◆ 请不要将您饮用的咖啡或果汁，或花瓶里的水，泼洒在本机器上。
- ◆ 请勿在潮湿炎热的地方操作机器，以防触电。
- ◆ 不要使用超出 180-240V 的 AC 电源。
- ◆ 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，或引起火灾。
- ◆ 为了避免问题产生，请勿在阳光直射、高温或有大量尘土的地方使用或储存机器。请在下面推荐的温度和湿度条件下使用和储存。
- ◆ 操作环境 温度：15℃～35℃
 湿度：10%～85%RH(无结露)

产品功能简介

- ◆ 全中文界面，可打印中文（汉语拼音输入）、英文、数字、及各种符号，更加方便实用。
- ◆ 超大屏幕，3行内容显示，每行可显示13个英文字母，7个汉字或符号。
- ◆ 一键通智能按键，各种功能一键到位，操作非常方便。
- ◆ 打印精度为300dpi，采用热转印方式及高性能色带，使字迹清晰，字迹耐候性好，长久不褪色。
- ◆ 高速打印，每秒30mm的打印速度；半切打印状态下每分钟可打印40段20mm长的套管，40段20mm长的贴纸，高效率批量打印。
- ◆ 可打印套管、热缩管、贴纸等多种材质。
- ◆ 双行打印功能，可在套管和标签上实现双行打印。
- ◆ 独有字符缩放功能，为用户节省耗材。
- ◆ 独有半切刀深度调节，半切刀寿命更长久。
- ◆ 可设定重复印字节节省输入时间，还可单独对每个段落进行设置。
- ◆ 人性化设计，功能强大，绿色背光简体中文LCD显示，蜂鸣器报错提示，所有设置状态方便易查。
- ◆ 序列号输入方式可以节省大量连续输入的时间，多种不同类型的特殊符号可供选用。
- ◆ 超大储存，拥有1G储存空间，可同时储存128个文件。
- ◆ 配备手提箱，方便携带，适合各种场合使用。

第一章 标准配置和主机外观说明

1.1 请核对物品明细单

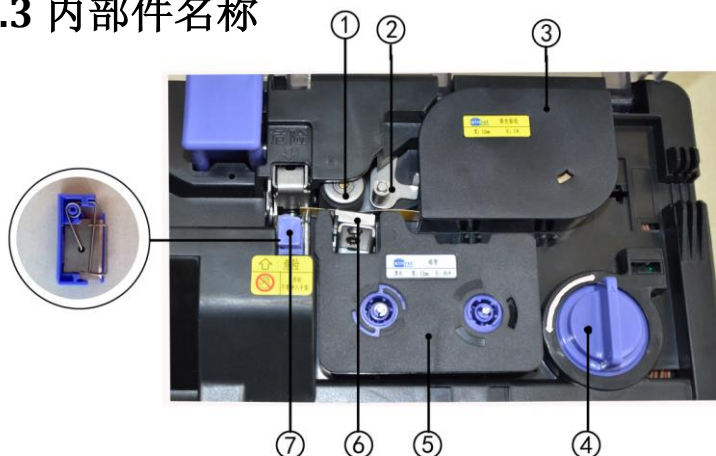
- ① 线号机 1 台
- ② 演示色带 1 盘，9mm 贴纸 1 盘
- ③ 电源适配器 1 个（含电源线）
- ④ 用户操作说明书 1 本
- ⑤ 提箱 1 个
- ⑥ 快速使用说明 1 张
- ⑦ 数据线，光盘（型号：只有 T900 包含）

1.2 外部件名称



- ①: usb 电脑接口 ②: 电源开关 ③: 电源线插口 ④: 下壳
⑤: 中壳 ⑥: 上壳 ⑦: 全切剪刀 ⑧: 液晶
显示屏 ⑨: 上壳开关 ⑩: 键盘

1.3 内部件名称



- ①: 胶辊 ②: 调整钮 ③: 贴纸盒 ④: 胶辊旋钮 ⑤: 色带盒
⑥: 打印头 ⑦: 半切刀

1.4 线号机耗材的安装以及注意事项流程

注意：

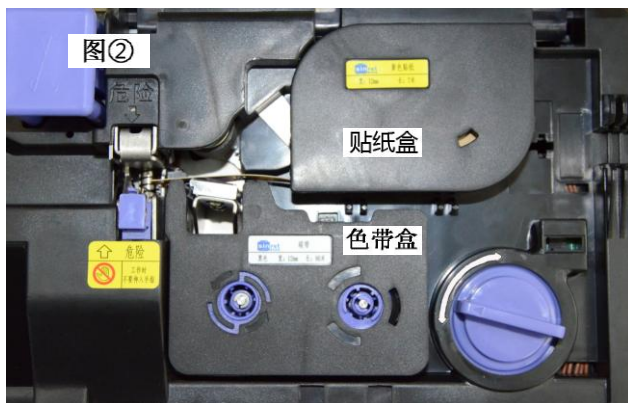
1.请在安装耗材前确定电源处于断开状态！

2.使用完毕后请先断开电源然后再拆除耗材分别存放！

1.4.1 贴纸盒的安装流程：首先确定电源处于断开状态，以及胶辊旋钮处于放松状态，如【图①】：黑色矩形所标出的位置



如上【图①】，此时胶辊旋钮是处于松弛状态，下面将放入贴纸盒，如下【图②】。



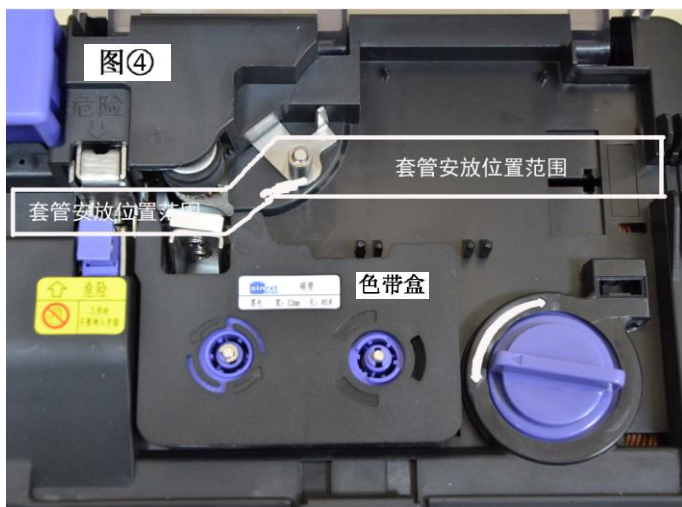
如上【图②】中，放入贴纸盒后，将胶辊旋钮按照黑色弧形箭头所标方向，顺时针旋转使胶辊压紧贴纸，如下【图③】。



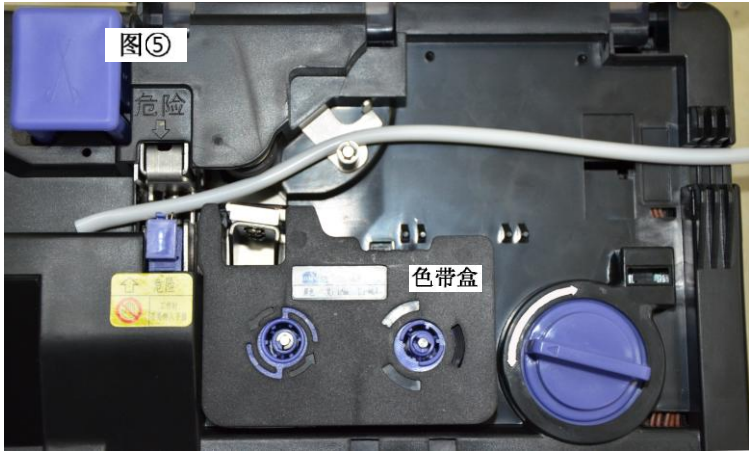
如上【图③】，此时耗材贴纸安装完毕，可以盖上上壳后打开电源，输入所需打印内容开始打印。

注意：打印贴纸前，确保贴纸前段超过全切刀

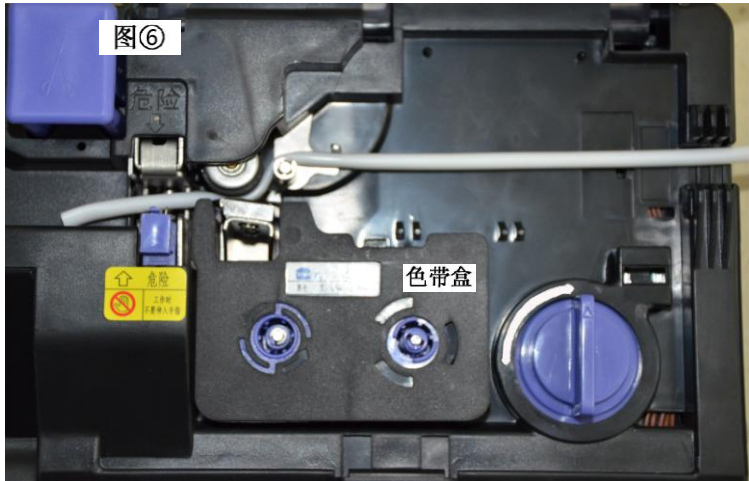
1.4.2 套管的安装流程：首先确定电源处于断开状态，以及胶辊旋钮处于放松状态，下面【图④】中的不规则多边形线框的范围就是套管所要安放的范围。



将套管安放在【图④】的套管安放位置范围内，安放后效果如下【图⑤】



套管安放好后，将胶辊旋钮向顺时针方向旋转，使胶辊压紧套管，效果如下【图⑥】。



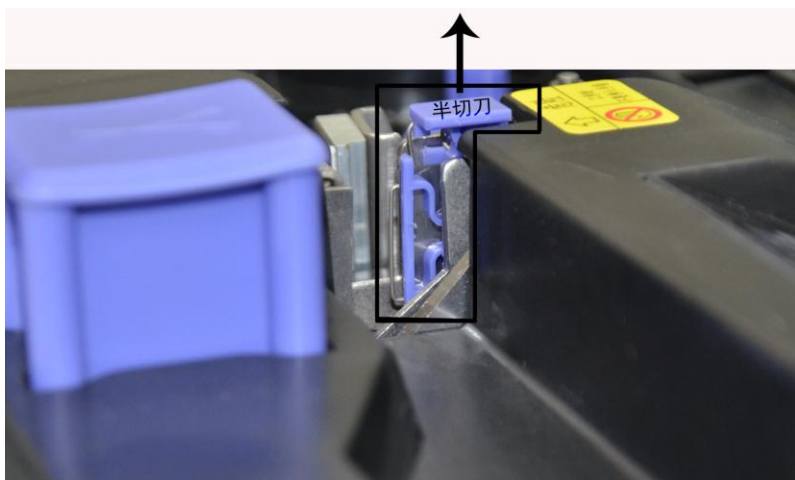
安放完毕后盖上上盖，打开电源输入需要打印的信息进行打印的状态。
注意：打印套管前，确保套管前段超过全切刀。

1.5 更换半切刀组

1. 打开上壳，向上拉起半切刀架（蓝色），如下图所示,取出半切刀组
2. 换取一支新的半切刀
3. 顺着凹槽的导引，将半切刀组向下完全的嵌入。

特别提示：

在旧刀片更换为新刀片的时候请事先查看【半切深度】功能键的半切刀的进入深度，一定要将半切深度恢复到数值 0，才可以进行刀片的更换，否则新刀片更换后很有可能会导致新刀片被损坏。



第二章 键盘及显示画面

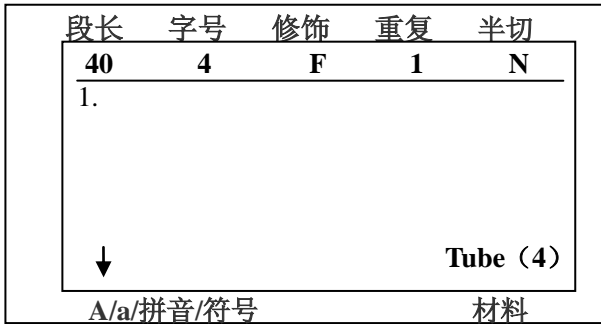
2.1 键盘及其功能介绍



名称	功能
取消	返回到上一个操作，当功能键在使用时，主动放弃设置，返回到上一级菜单或文档输入界面
材料	选择与实际打印的印刷物相匹配的类型及规格
段长	设定所要打印内容的段落长度
字号	设定字体的大小
重复	设定重复打印的次数
修饰	用来给某段的打印内容加边框，加下划线，无（即不加框也不加下划线）
方向	设定某个段落中文字的打印方向
字距	调整文字与文字之间的距离
排版	调整打印的对齐方式
序号	添加连续的数字或字母序号
半切	设定是否需要半切或打印分割线
浓度	调整打印出的字体颜色的浓度深浅
文件	将输入的内容和对应的设置储存在机器中，还可对已经储存的文档进行打开和删除

印位调整	可上下左右调整打印内容的位置
半切深度	调整半切刀片的切入深度
字符缩放	调整所要打印的字体的大小
选用功能	可选择套管检测、堵管检测、高速打印的开关控制
帮助	显示当前界面中所选择的命令的使用方法
A/a 拼音/符号	用来切换英文字母大小写拼音和符号的输入法
打印	发出“打印”指令
光标打印	设定从屏幕中的光标处所在段开始向后打印
范围打印	设定打印范围从某段开始至某段结束
彩色打印	使用彩色色带进行打印
顺序打印	选择重复打印优先或序号打印优先
双行	设定打印内容为同时打印 2 行文字
上标	按键后输入的一个字符将变为上角标，例如：先输入一个数字： 3 ，然后按【上标】，再输入一个： 2 ，就会变为： 3² ，【上标】键只作用于按键后的第一个字符。
下标	按键后输入的一个字符将变为下角标，例如：先输入一个数字： 3 ，然后按【下标】，再输入一个： 2 ，就会变为： 3₂ ，【下标】键只作用于按键后的第一个字符
反转	使胶辊和阻尼反向旋转，在机器堵转时可使用此键
机器自检	检查机器各部分功能是否处于正常状态
恢复出厂	恢复出厂设置
液晶亮度	调节液晶的亮度
Shift	辅助按键，例如数字键【1】中包括了“1”和“!”，可用此键进行切换输入
Enter	发出“确认”指令
Page down	向下翻页
Page up	向上翻页
删段	删除光标所在的一段内容
全删	删除正在编辑的文档中的所有内容

2.2 屏幕界面



段长	光标所在段落的打印长度，自动段长时显示状态为 A
字号	光标所在段落的字体大小，分别显示为 1 到 6,6 个数值对应字号大小
修饰	光标所在段落的修饰设置 “N” 无修饰，“F” 加边框，“L” 加下划线
重复	段重复：光标所在段落重复次数。
半切	整个文件的半切设置 “C” 半切，“L” 划分隔线，“N” 无（既不半切，也不划分隔线）
输入界面	显示输入段落的序号和内容
材 料	显示所打印材料的类型及规格
A/a 拼音/符号	“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 “符号” 显示为常用符号输入状态

2.3 功能键详细介绍

【取消】: 放弃当前操作，返回文档输入界面。

【材料】: 此功能用来选择打印材料。

输入打印内容前，选择正确的材料，更换材料后要在线号机上重新设置与材料匹配的参数，否则会影响打印效果。

选择材料时使用键盘的[↑]、[↓]、[←]、[→]来选择材料的类型,按[Enter]键确定选择。

段长	字号	修饰	重复	半切
【材料】				
套管:	2	4	6	
贴纸:	6	9	12	
热缩管:	<9		>9	
A/a/拼音/符号			材料	

【段长】: 用来设置当前和以后段的长度并且可以调整实际段长与设置段长的一致性，使用[↑]、[↓]来选择所需要的设置，并输入所需的数值，然后按[Enter]键确定设置。

段长	字号	修饰	重复	半切
【段长】				
设置:	段长=0			
补偿:	补偿=0			
自动:	自动段长			
A/a/拼音/符号			材料	

【字号】: 用来设置当前和以后段的文字大小，字号需要根据材料的类型进行选择，材料和字号配合不合适的时候会在确定选择时进行提醒，按任意键返回字号选择界面重新选择适合当前材料的字号，按[←]、[→]、[↑]、[↓]进行选择，选择完成后按[Enter]确定。

段长	字号	修饰	重复	半切
<p>【字号】 设置: 1 2 3 4 5 6 自动: 自动字号</p>				
A/a/拼音/符号			材料	

【重复】: 可设置基础段落或整个文件的重复打印次数, 按[↑]、[↓]选择需要的重复方式并输入数值进行设置, 确定后按[Enter]确定选择。

段长	字号	修饰	重复	半切
<p>【重复】 段重复 = 1 文件重复 = 1 范围: 1-250 次</p>				
A/a/拼音/符号			材料	

【修饰】: 可对当前和以后每段打印内容进行加边框或者下划线进行设置。

段长	字号	修饰	重复	半切
<p>【修饰】 无 : <input type="radio"/> 1 2 3 <input type="radio"/> 边 框: <input checked="" type="radio"/> 1 2 3 <input type="radio"/> 下划线: <input type="radio"/> 1 2 3 <input type="radio"/></p>				
A/a/拼音/符号			材料	

【方向】: 用来设置当前和以后每段打印字体的方向, 分为横向和竖向。

段长	字号	修饰	重复	半切
【方向】				
横向: <input type="radio"/> 1 <input type="radio"/> 2 <input type="radio"/> 3 <input type="radio"/>				
竖向: <input type="radio"/> 1 <input type="radio"/> 2 <input type="radio"/> 3 <input type="radio"/>				
A/a/拼音/符号			材料	

【字距】: 字距分为三种, 分别为[紧缩]、[标准]、[加宽], 用户可根据自己需求进行调整, **【字距】**设置作用于整个打印文件。

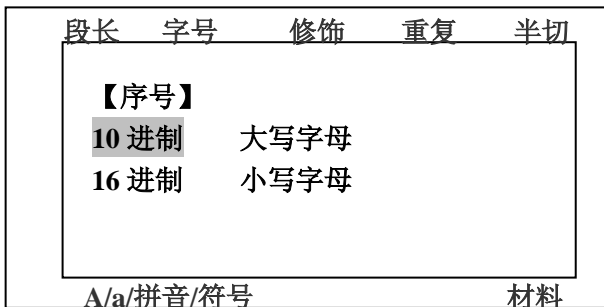
段长	字号	修饰	重复	半切
【字距】				
紧缩: <input type="radio"/> 1 2 3 <input type="radio"/>				
标准: <input type="radio"/> 1 2 3 <input type="radio"/>				
加宽: <input type="radio"/> 1 2 3 <input type="radio"/>				
A/a/拼音/符号			材料	

【排版】: 用来设定剧中或左对齐打印, 排版设定作用于整个打印文件。

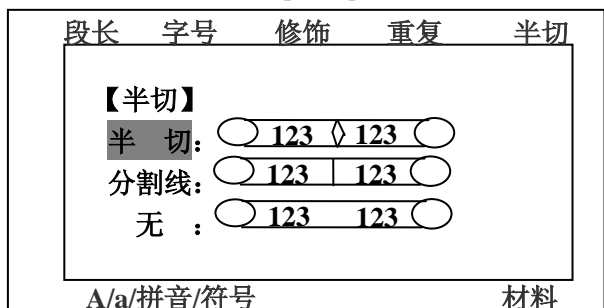
段长	字号	修饰	重复	半切
【排版】				
居 中: <input type="radio"/> 1 2 3 <input type="radio"/>				
左对齐: <input type="radio"/> 1 2 3 <input type="radio"/>				
A/a/拼音/符号			材料	

【序号】: 此功能是在光标所在位置输入一组限定始末数字或字母, 生成连续的序号, 分为四种, 分别是[10 进位]、[16 进位]、[大写字母]、[小写字母], 每个段落只能设一次序号, 每个文件最多设定 99 个序号。

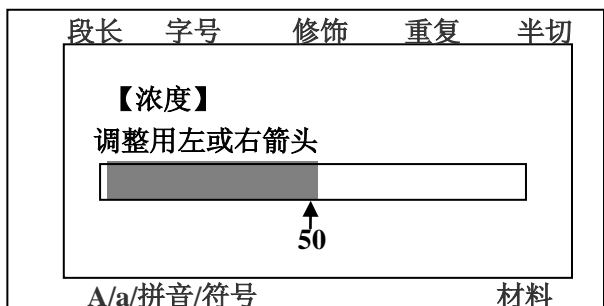
序号可在每段的任何位置插入，机器默认设置为序号打印优先于重复打印。



【半切】: 此功能用于设定打印内容的半切方式，[半切]、[分隔线]、[无]（不半切）三种方式，默认是[半切]方式。



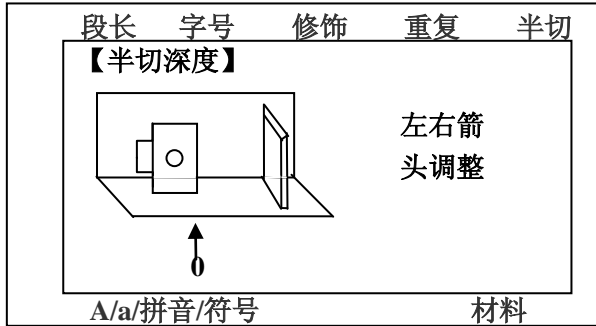
【浓度】: 调整打印文字的浓度。



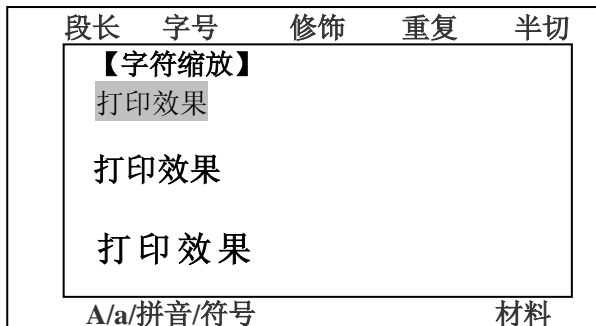
【文件】: 此功能是将输入的内容以指定的文件名保存在机器中，或者对机器中保存的文件进行打开或删除操作。

【印位调整】: 可上下左右调整打印位置

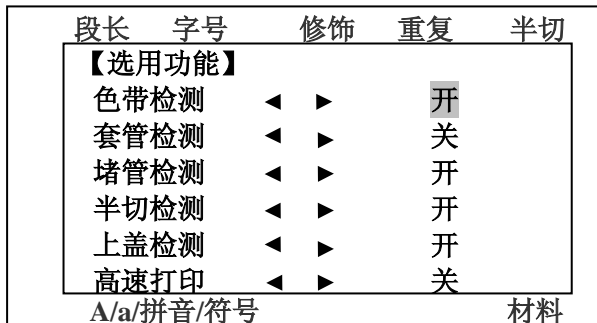
【半切深度】: 此功能用于调节半切深度。默认半切深度是 0.



【字符缩放】: 调整所要打印的字体大小。



【选用功能】: 用来开启或关闭线号机的各处光电的检测，以及开启高速打印的功能，一般情况下，套管检测默认关闭，高速打印默认关闭。



【帮助】: 选入其他功能键后，可以按**【帮助】**键查看此功能键的详细解释和功能作用。

【光标打印】: 在液晶屏中闪烁的光标所在的段落开始打印。

【范围打印】: 此功能键可设定并启动整个打印文件中的其中 2 个段落，一个作为开始，一个作为结束，使用**【范围打印】**键开始打印时，就会执

行从功能键中所设置的[起始段]位置开始打印，结束的位置也是所设置[终止段]的段落位置结束。

段长	字号	修饰	重复	半切
【范围打印】				
起始段=1				
终止段=1				
A/a/拼音/符号			材料	

【彩色打印】：使用不同颜色的色带时必须选择相符的色带，否则可能会引起打印出错或损坏打印头。

段长	字号	修饰	重复	半切
【彩色打印】				
彩色色带				
黑色色带				
A/a/拼音/符号			材料	

【顺序打印】：选择重复打印优先或序号打印优先。

段长	字号	修饰	重复	半切
【顺序打印】				
重复优先				
序号优先				
A/a/拼音/符号			材料	

【双行】: 此功能键在输入打印文件内容时, 按下后, 会在液晶屏上出现一个双行符号, 同段中本段双行符号前的内容将和本段双行符号后的内容作为双行同时打印。

提示:

- ◆ **【材料】** 中套管 2 和 4 是不允许双行打印的;
 - ◆ **【材料】** 6 的套管, 字号为 1-3 号时才可设置成两行打印;
 - ◆ **【材料】** 6 贴纸时, 字号为 1-2 号时才可设置成两行打印;
 - ◆ **【材料】** 9 和 12 的贴纸, 字号为 1-3 号时才可设置成两行打印;
- 每段落中只能设置一次“两行”功能。否则会提示“已经是双行”。

【上标】: 按键后输入的一个字符将变为上角标, 例如: 先输入一个数字: 3, 然后按**【上标】**, 再输入一个: 2, 打印出来效果就会变为: 3²,

【上标】 键只作用于按键后的第一个字符。

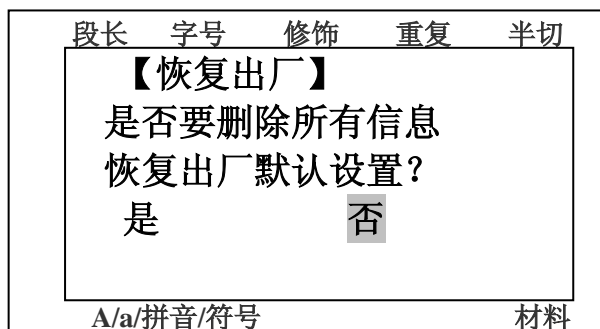
【下标】: 按键后输入的一个字符将变为下角标, 例如: 先输入一个数字: 3, 然后按**【下标】**, 再输入一个: 2, 打印出来效果就会变为: 3₂,

【下标】 键只作用于按键后的第一个字符。

【反转】: 此功能键一般用于堵管或清理胶辊时, 按此键电机将进行反向转动, 将堵塞的套管或贴纸反转出来, 使机器恢复到正常工作状态。

【机器自检】: 此功能为预留。

【恢复出厂】: 此功能键使用后可选择恢复机器和所有设置为出厂时的默认状态。



【液晶亮度】: 此功能键可调整液晶屏的亮度。

第三章 线号机打印耗材范例

3.1 注意事项

特别注意事项：请在安装耗材前保持线号机电源处于断电状态在执行打印操作前，请检查以下各项：

- ❖ 是否装好了色带，所要打印的印刷物。
- ❖ 要打印的印刷物是否与设置的类型及规格相符。
- ❖ 确认线号机上盖已经合好。
- ❖ 打印前请确保色带和打印的印刷物足够长，能够完成所输入数据的打印。
- ❖ 旋钮是否已经拧到垂直位置。
- ❖ 如果出现紧急情况需马上停止打印，请直接按“取消”键切断电源。

关键提示：

- 1、屏幕最多同时显示三行输入的内容，每行最多显示 13 个数字或字母，或者 7 个汉字，所以当每行输入字符超出屏幕可显示范围时，显示内容将自动向左移动。
- 2、当操作错误时，将出现相关的错误提示。
- 3、字母键的初始状态为大写。
- 4、最多可连续输入 1000 个字符或者 230 段字符，此时屏幕将出现提示性错误，如“文档超范围”或“段数已最大”。
- 5、在打印状态下按“取消”键停止打印。
- 6、新建段落的设置状态，如段长、字号、修饰、重复次数和半切等，与前一段的设置状态是一致的。
- 7、材料、字距、排版、半切、浓度、印位调整、字符缩放功能是针对整个文件的属性进行的设置；段长、字号、修饰功能是对当前和以后每段的属性进行的设置；重复和方向功能仅对当前段落的属性进行设置。
- 8、双行时，行间距是固定的。

3.2 打印范例

范例一：打印套管

1. 要想设定参数：

- 1) 材料：套管 4
- 2) 段长：自动段长
- 3) 字号：4
- 4) 重复：段重复 10 次，文件重复 1 次
- 5) 半切：半切

2. 具体流程如下：

注意：在设定参数前先确保电源处于关闭状态，装入套管。（参考 1.4 耗材安装流程）

正确完成以上操作后，盖上下盖并打开电源，首先选择【材料】为：

套管型号为“4.”，如图：

段长	字号	修饰	重复	半切
【材料】				
套管： 2	<input type="text" value="4"/>	6		
贴纸： 6	9	12		
热缩管： <9		>9		

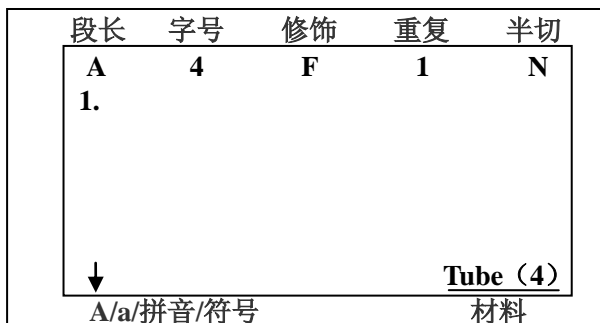
A/a/拼音/符号 材料

选择完后按[Enter]确定选择，回到输入文字界面，界面显示为：

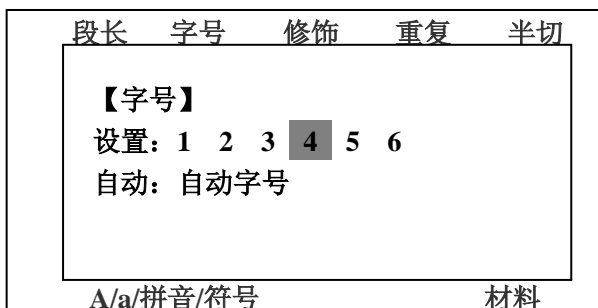
段长	字号	修饰	重复	半切
A	4	F	1	N
1.				
↓				
				Tube (4)

A/a/拼音/符号 材料

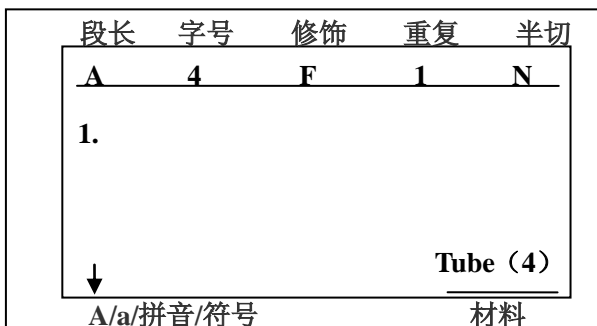
3.确定好套管和套管型号后，开始设置【段长】，选择自动段长。
液晶显示屏中内容显示如图：



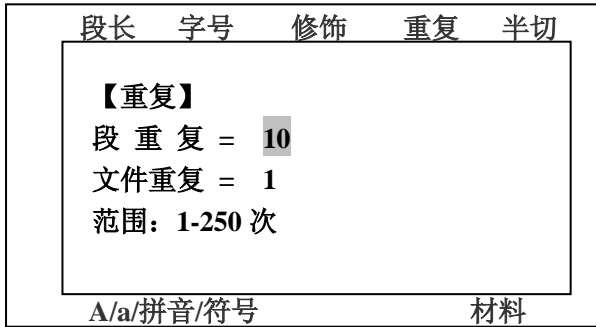
4.设置好段长后，按【字号】键选择字号“4”，如图：



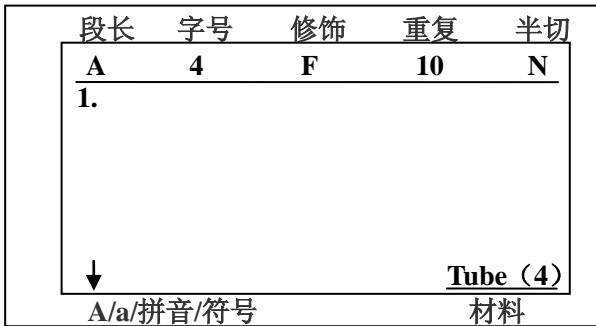
确定选择后文件输入界面显示为：



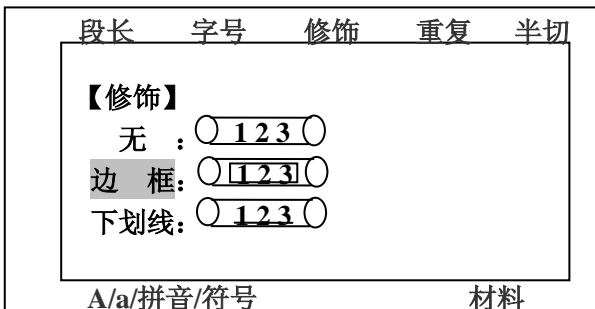
5.选择字号“4”号后，然后按【重复】进入重复选项中选择，如图：



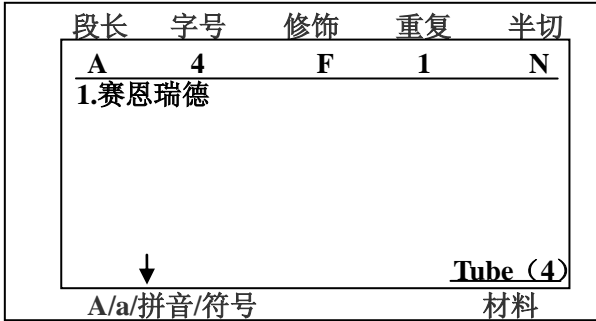
在段重复选项中输入次数 10 次，其他默认设置不更改，设置完毕后按 [Enter] 键确定，文件输入界面显示如下：



6.设置好【重复】后，把文字做一下修饰，加个边框，按【修饰】功能键进入选择修饰类型的选择界面，选择[边框]，如下图：

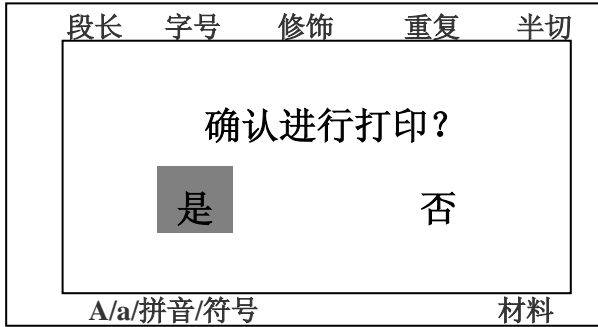


9.可直接通过键盘输入我们所需要打印的内容：**赛恩瑞德**。如图：

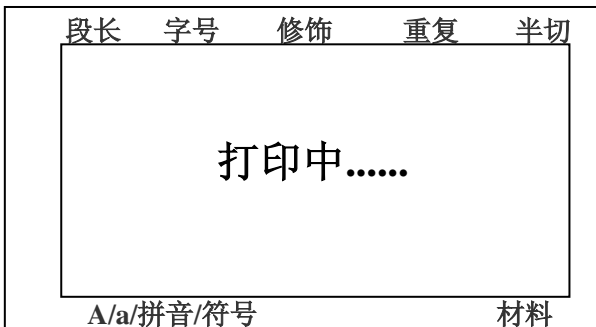


10.输入完毕后，按键盘中的【打印】，会出现是否确认打印，选择【是】后按[Enter]（回车）键，确认，机器开始进行打印。

如图：



10.正在打印时的屏幕界面如图：



打印完毕后整个界面会回到第 8 步时的屏幕显示状态。

范例二：打印贴纸

贴纸的打印，除了打印的材料不同，其他完全可参照范例一的模式去操作，下面将给出材料选择时的屏幕界面，其余的设定请参考范例一。按照第一章中 1.4 小结中的贴纸盒安装方式，正确安装色带盒并和上壳，开启电源后，进行材料和材料型号选择，如图：

段长	字号	修饰	重复	半切
【材 料】				
套管：	2	4	6	
贴纸：	6	9	12	
热缩管：	<9		>9	

A/a/拼音/符号 材料

选择所需要打印的型号为“12”的贴纸，其余设定可直接套用范例一的设定，即可进行打印。

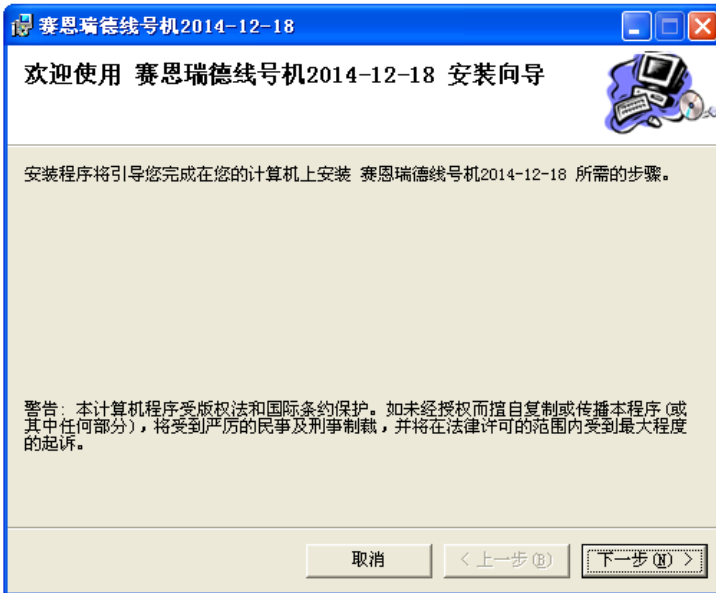
T900 电脑软件使用操作

一：软件安装

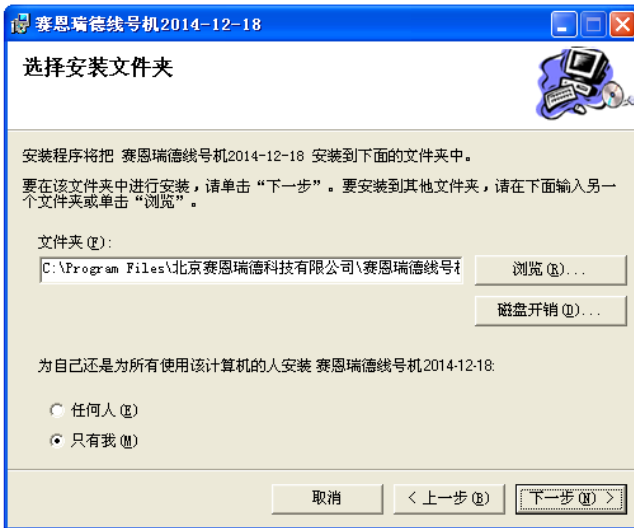
请将光盘插入光驱，双击光盘图标，进入文件夹，查找启动图标。并双击。如下：



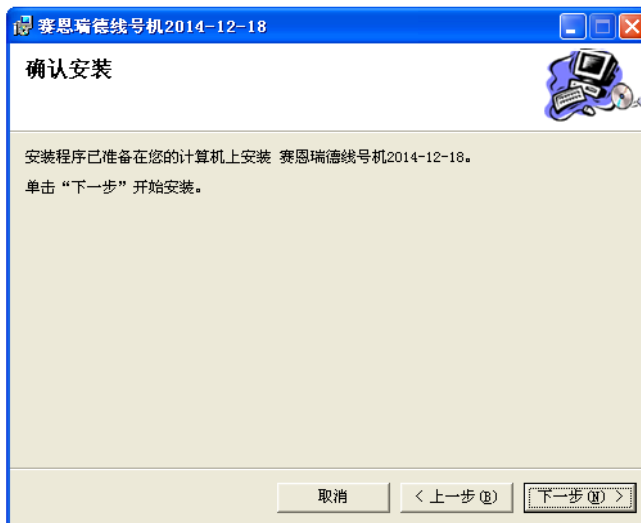
双击后出现安装对话框，如下。单击“下一步”。



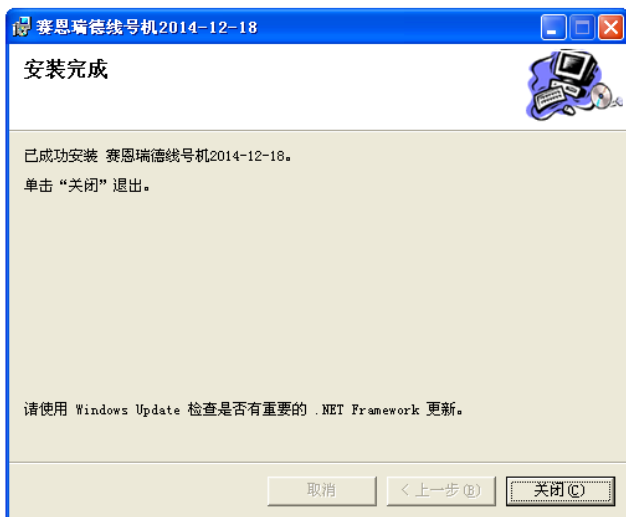
出现以下对话框，单击“下一步”。



出现最后以下对话框，单击“下一步”。



出现最后一个对话框。单击“确定”。



在桌面出现“线号打印机图标”。软件安装完成。



二：操作范例

打印内容：段长：20mm 内容：123AB 重复：5次 修饰：边框

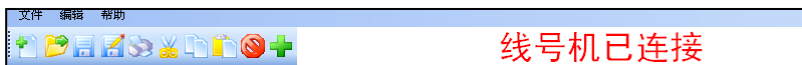
第一步：双击桌面 T900 打印机图标
在右上角出现“请连接线号机”提示。



。出现以下界面。

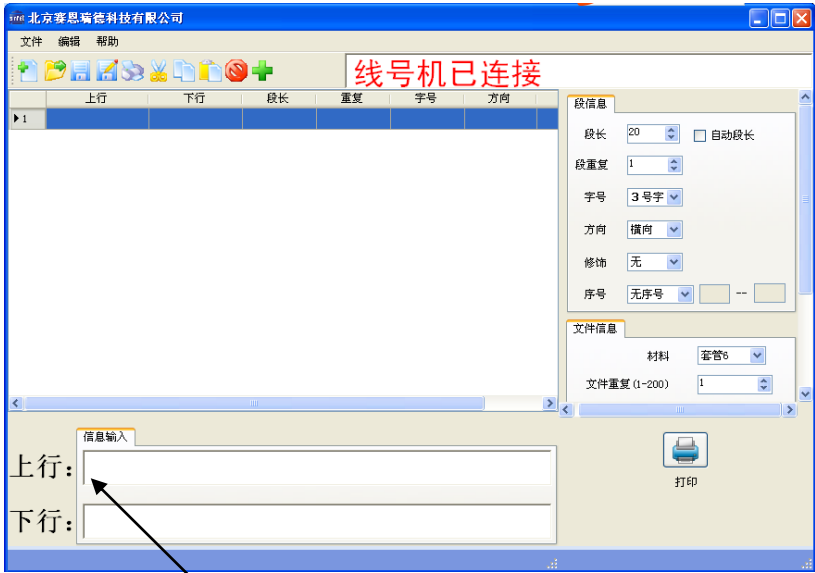


第二步：用数据线将“T900 线号打印机”与电脑连接。显示如下：



第三步：设置参数

界面的右侧为设置区域。段长，重复，修饰等都可在该设置



输入:123AB，并按回车键

第四步：按“打印”键进行打印。

错误信息清单

错误信息提示	原因	解决方法
没有色带	色带尚未装入或芯片出问题	重新放入或更换色带
上壳没盖好 任一键返回	打印时上壳开着或没有盖紧	关闭上壳或在【选用功能】中关闭上壳检测
没有输入资料	在没有文字内容时尝试打印	在输入文字内容后执行打印
段内容超长	输入的字数超过段长的设定（最大段长：80mm）	减少输入的文字
已设自动段长 任一键返回	已设自动段长，字号不能再设置为自动 任一键返回	指定字号的大小
已设自动字号 任一键返回	有字号已设定自动，段长不能再设自动，任一键返回	指定段长的具体值
字号超过允许 任一键返回	字号超出材料的印刷范围	减小字号
输入字符过多	输入字符超过 1000 字	减少输入字符
段数已最大	输入段数超过 230 段	最多可输入 230 段

简单故障排除

现象	原因	解决办法
打开电源开关屏幕无显示	电源适配器未正确连接	确认电源适配器连接到插座上
按打印后无打印内容	未旋紧胶辊旋钮	旋紧胶辊旋钮
	色带盒未正确安装	重新正确安装色带盒
	打印头损坏	更换打印头
打印不清晰	环境温度太高或太低	更换操作环境或调节打印浓度
	套管材质太硬或太软，或者表面有油污	更换合格套管或清洁套管
	色带松弛卷曲	取出色带卷平或更换色带
	打印头磨损	请更换打印头
	材料设置不对应	请重新设置材料。
半切后实际段长与设置不同	不同材料或环境	请设置【段长】中[补偿]功能
打印内容不居中	材料不同或环境温度造成材料伸缩	请设置【排版】中[居中]进行调整，再通过【印位调整】进行调整。
半切效果不好	半切深度设置不对	重新设置【半切深度】功能。
	半切刀寿命已到 材料选择不正确	请更换半切刀 重新设置打印材料

规格表

型号	T800/T900 机型
外接功能	独立操作/连接电脑，独立操作
打印方式	热转印
分辨率	300dpi
可打印材料	套管、贴纸、热缩管
打印速度	30mm/秒
每分钟套管半切段数	40 段 20mm 段长
每分钟贴纸半切段数	40 段 20mm 段长
显示	LCD,绿色背光，3 行显示
可打印字符	汉字、英文、数字和各种符号
字号选择	6 种字号
输入方式	自带中文键盘、联机输入（T900）
存储量	1 G 存储空间，最多可存储 128 个文件
材料切断方式	自动半切、手动全切
色带	专用色带，黑色和白色
平均无故障时间（MTBF）	5000 小时
电源	DC 12V --3.5A
外形尺寸(长×宽×高)	303mm*297mm*85mm
重量	2.2kg
操作环境温度	15℃—35℃

耗材表

耗材名称		规格	型号
色带系列	黑色色带	12mmx80m/卷,黑色	TR80B
	白色色带	12mmx80m/卷,白色	TR80W
贴纸系列	6mm 白色贴纸	6mmx7m/卷,白色	TL06W
	6mm 黄色贴纸	6mmx7m/卷,黄色	TL06Y
	9mm 白色贴纸	9mmx7m/卷,白色	TL09W
	9mm 黄色贴纸	9mmx7m/卷,黄色	TL09Y
	12mm 白色贴纸	12mmx7m/卷,白色	TL12W
	12mm 黄色贴纸	12mmx7m/卷,黄色	TL12Y
套管系列	PVC 套管	Φ0.5-Φ10mm 平方	
	热缩管	Φ0.5-Φ16mm 平方	
切刀组		硬质合金 钨钢刀片	TC18

附录一特殊符号表

第一页							
	0102	0103	0104	0105	0106	0107	0108
	、	。	·	—	√	∴	//
0109	0110	0111	0112	0113	0114	0115	0116
々	—	~		…	‘	’	“
0117	0118	0119	0120	0121	0122	0123	0124
”	()	<	>	《	》	┌
0125	0126	0127	0128	0129	0130	0131	0132
└	┐	┑	┒	┓	└	┓	±
第二页							
0201	0202	0203	0204	0205	0206	0207	0208
×	÷	:	^	√	Σ	π	U
0209	0210	0211	0212	0213	0214	0215	0216
∩	ε	∴	✓	⊥	//	∠	∧
0217	0218	0219	0220	0221	0222	0223	0224
⊙	∫	∫	=	≈	≈	∞	∞
0225	0226	0227	0228	0229	0230	0231	0232
≠	≪	≫	≪	≫	∞	∴	∴
第三页							
0301	0302	0303	0304	0305	0306	0307	0308
♂	♀	°	′	″	°C	\$	⊙
0309	0310	0311	0312	0313	0314	0315	0316
℄	£	%	§	№	☆	★	○

0317	0318	0319	0320	0321	0322	0323	0324
●	◎	◇	◆	□	■	△	▲
0325	0326	0327	0328	0329	0330	0331	0332
※	→	←	↑	↓	=	i	ii
第四页							
0401	0402	0403	0404	0405	0406	0407	0408
iii	iv	v	vi	vii	viii	ix	x
0409	0410	0411	0412	0413	0414	0415	0416
⊗	△	⊕	⊙	∅	▲	1.	2.
0417	0418	0419	0420	0421	0422	0423	0424
3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
0425	0426	0427	0428	0429	0430	0431	0432
11.	12.	13.	14.	15.	16.	17.	18.
第五页							
0501	0502	0503	0504	0505	0506	0507	0508
19.	20.	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
0509	0510	0511	0512	0513	0514	0515	0516
(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	(13)	(14)
0517	0518	0519	0520	0521	0522	0523	0524
(15)	(16)	(17)	(18)	(19)	(20)	①	②
0525	0526	0527	0528	0529	0530	0531	0532
③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩
第六页							
0601	0602	0603	0604	0605	0606	0607	0608
▲	△	(一)	(二)	(三)	(四)	(五)	(六)

0609	0610	0611	0612	0613	0614	0615	0616
(七)	(八)	(九)	(十)	♣	♠	I	II
0617	0618	0619	0620	0621	0622	0623	0624
III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X
0625	0626	0627	0628	0629	0630	0631	0632
XI	XII	♣	♠	!	"	#	¥

第七页

0701	0702	0703	0704	0705	0706	0707	0708
%	&	'	()	×	+	,
0709	0710	0711	0712	0713	0714	0715	0716
-	.	/	0	1	2	3	4
0717	0718	0719	0720	0721	0722	0723	0724
5	6	7	8	9	:	;	<
0725	0726	0727	0728	0729	0730	0731	0732
=	>	?	@	A	B	C	D

第八页

0801	0802	0803	0804	0805	0806	0807	0808
E	F	G	H	I	J	K	L
0809	0810	0811	0812	0813	0814	0815	0816
M	N	O	P	Q	R	S	T
0817	0818	0819	0820	0821	0822	0823	0824
U	V	W	X	Y	Z	[\
0825	0826	0827	0828	0829	0830	0831	0832
]	^	_	`	a	b	c	d

第九页

0901	0902	0903	0904	0905	0906	0907	0908
e	f	g	h	i	j	k	l
0909	0910	0911	0912	0913	0914	0915	0916
m	n	o	p	q	r	s	t
0917	0918	0919	0920	0921	0922	0923	0924
u	v	w	x	y	z	{	
0925	0926	0927	0928	0929	0930	0931	0932
}	—	±	⊕	⊗	⊙	⊚	⊛

第十页

1001	1002	1003	1004	1005	1006	1007	1008
Ⓔ	Ⓕ	Ⓖ	Ⓗ	Ⓘ	Ⓜ	Ⓝ	Ⓖ
1009	1010	1011	1012	1013	1014	1015	1016
Ⓜ	Ⓝ	Ⓞ	Ⓟ	Ⓠ	Ⓡ	Ⓢ	Ⓣ
1017	1018	1019	1020	1021	1022	1023	1024
Ⓤ	Ⓥ	Ⓦ	Ⓧ	Ⓨ	Ⓩ	mm	cm
1025	1026	1027	1028	1029	1030	1031	1032
km	mm ²	cm ²	m ²	km ²	mm ³	cm ³	m ³

第十一页

1101	1102	1103	1104	1105	1106	1107	1108
cc	ml	dl	l	mg	kg	Å	°C
1109	1110	1111	1112	1113	1114	1115	1116
K	mA	kΩ	kW	Hz	%	‰	cal

1117	1118	1119	1120	1121	1122	1123	1124
¥	\$	∅	₪	TEL	FAX	KK	No.
1125	1126	1127	1128	1129	1130	1131	1132
am	pm	♂	⊗	△	♂	♂	△
第十二页							
1201	1202	1203	1204	1205	1206	1207	1208
⊗	⊗	コ	♂	☐	♂	⊗	カ
1209	1210	1211	1212	1213	1214	1215	1216
ル	ル	♂	♂	♂	△	⊗	⊗
1217	1218	1219	1220	1221	1222	1223	1224
3.3	3.3	□	□	☐	△	↓	∠
1225	1226	1227	1228	1229	1230	1231	1232
⊗	△	♀	☐	☐	☐	☐	☐
第十三页							
1301	1302	1303	1304	1305	1306	1307	1308
△	⊗	⊗	ガ	ギ	ギ	ク	グ
1309	1310	1311	1312	1313	1314	1315	1316
ケ	ゲ	コ	ゴ	サ	ザ	シ	ジ
1317	1318	1319	1320	1321	1322	1323	1324
ス	ズ	セ	ゼ	ソ	ゾ	タ	ダ
1325	1326	1327	1328	1329	1330	1331	1332
チ	ヂ	ツ	ヅ	ヅ	テ	デ	ト

第十四页

1401	1402	1403	1404	1405	1406	1407	1408
ド	ナ	ニ	ヌ	ネ	ノ	ハ	バ
1409	1410	1411	1412	1413	1414	1415	1416
パ	ヒ	ビ	ピ	フ	フ	フ	ヘ
1417	1418	1419	1420	1421	1422	1423	1424
ベ	ベ	ホ	ホ	ホ	マ	ミ	ム
1425	1426	1427	1428	1429	1430	1431	1432
メ	モ	ヤ	ヤ	ユ	ユ	ヨ	ヨ

第十五页

1501	1502	1503	1504	1505	1506	1507	1508
ラ	リ	ル	レ	ロ	ワ	フ	牛
1509	1510	1511	1512	1513	1514	1515	1516
エ	ヲ	ン	ヅ	カ	ケ		
1517	1518	1519	1520	1521	1522	1523	1524
						A	B
1525	1526	1527	1528	1529	1530	1531	1532
Γ	Δ	E	Z	H	⊕	I	K

第十六页

1601	1602	1603	1604	1605	1606	1607	1608
Λ	M	N	Ξ	○	Π	P	Σ
1609	1610	1611	1612	1613	1614	1615	1616
T	Υ	Φ	X	Ψ	Ω	☉	☾
1617	1618	1619	1620	1621	1622	1623	1624
♀	☼	☽	♃	♄		α	β

1625	1626	1627	1628	1629	1630	1631	1632
Υ	ϛ	Ϝ	ϝ	η	θ	ι	κ
第十七页							
1701	1702	1703	1704	1705	1706	1707	1708
λ	μ	ν	ξ	ο	π	ρ	σ
1709	1710	1711	1712	1713	1714	1715	1716
τ	υ	φ	χ	ψ	ω		
1717	1718	1719	1720	1721	1722	1723	1724
					∧	∨	└
1725	1726	1727	1728	1729	1730	1731	1732
└	∧	∨	≧	≦	┘	┙	┚
第十八页							
1801	1802	1803	1804	1805	1806	1807	1808
┛			├	┤	┥	┦	┧
1809	1810	1811	1812	1813	1814	1815	1816
	┨	┩					
1817	1818	1819	1820	1821	1822	1823	1824
				Α	Β	В	Г
1825	1826	1827	1828	1829	1830	1831	1832
Д	Е	Е	Ж	З	И	И	К
第十九页							
1901	1902	1903	1904	1905	1906	1907	1908
Л	М	Н	О	П	Р	С	Т
1909	1910	1911	1912	1913	1914	1915	1916
У	Ф	Х	О	П	Р	С	Т
1917	1918	1919	1920	1921	1922	1923	1924

У	Ф	Х	Ц	Ч	Ш	Щ	Ъ
1925	1926	1927	1928	1929	1930	1931	1932
Ы	Ь	Э	Ю	Я			
第二十页							
2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
				а	б	в	г
2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016
д	е	ё	ж	з	и	й	к
2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024
л	м	н	о	п	р	с	т
2025	2026	2027	2028	2029	2030	2031	2032
у	ф	х	ц	ч	ш	щ	ъ

产品保修卡

产品名称:	线缆标识打印机		
保修期限:	两年		
产品型号:	T800 <input type="checkbox"/>	T900 <input type="checkbox"/>	
序列码:			
经销商:			
客户及电话:			
故障情况:			
处理情况:			
维修人员:		维修日期:	

保修条款:

- 1.在按照使用说明书,以及补充指南等注意事项下使用,保修期内机器出现故障,请凭本证和购机发票,享受免费保修服务。
- 2.保修不包括下列情况:
 - 1.) 耗材(例如:半切刀,剪刀,赠品等。)
 - 2.) 使用非北京赛恩瑞德科技有限公司生产的原厂耗材。
 - 3.) 使用表面粗糙,过硬,有灰尘的套管。
 - 4.) 机身号码标签或保固标签破损或涂改。
 - 5.) 储存空间的温湿度环境、跌落造成的破损、火灾、水害地震、雷击、电压异常、人为损坏导致的故障。

联系单：

销售商信息留存联		客户信息留存联	
公司名称		客户名称	
联系人		联系人	
电话		电话	
地址		地址	
机器编号：		机器编号：	