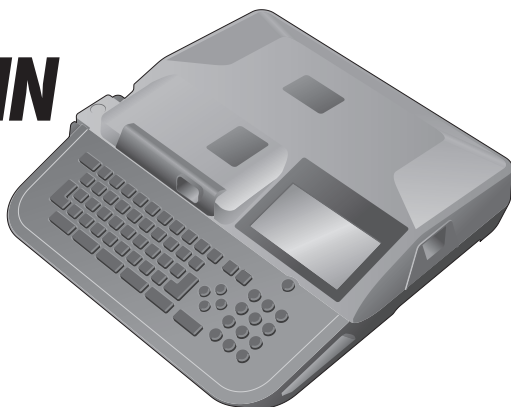


LM-550A3/PC A12-C LM-550A3BH/PC A12-C

操作说明书

LETATWIN



- 使用前，请先阅读本说明书。
- 请妥善保管此说明书。
- 本书相关之内容若有修改，恕不另行通知。
- 本公司对本说明书之内容，拥有最后解释权。
- 您可以从主机屏幕右上角的二维码以及下面显示的URL或QR码浏览最新的型号，易损件，可选件，说明手册等。

<http://www.max-sha.com/>



*二维码是Denso Wave Incorporated的注册商标。



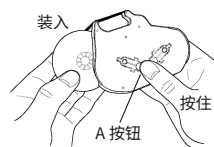
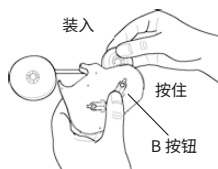
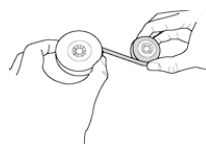
1. LM-550A3 补充说明

将新色带装入色带卡匣

1. 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。
2. 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。

3. 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。（颜色变化的顺序为：透明→蓝色→黑色。）当表面（黑色）出现时，停止转动。



REQUEST

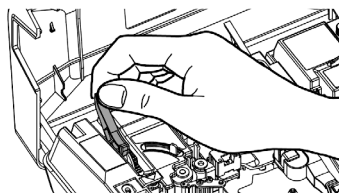
- 注意色带不要松脱。

如何安装耗材

1. 打开卡匣盖。

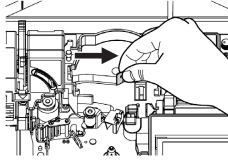


2. 将印刷物装置杆（蓝色）往后扳到底。



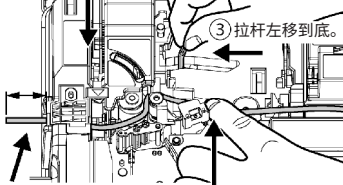
套管

1. 将装置拉杆（银色）右移到底。



2. 如下图所示安装套管。

- ④ 拉回印刷物装置杆（蓝色）。

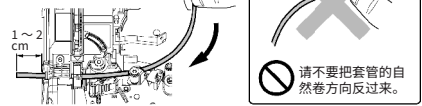


- ① 将套管拉出约 2 公分。② 按住套管。

注意

套管安装时请注意套管的自然卷方向而参考下述的安装方式。

- ❗ 安装套管时，请将套管放在正确的位置。

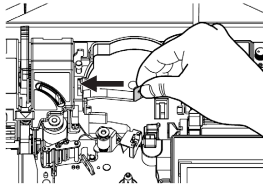


适用的套管如下；

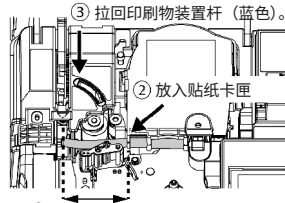
- 请使用 $\varnothing 1.5\text{mm}$ 到 $\varnothing 8.0\text{mm}$ 的套管。
- 为了避免卡管或其它问题的发生，请不要使用严重弯曲、挤压变形或污损的套管。
- 除指定套管外，某些套管无法在本机器上使用。
- 打印在 $\varnothing 7.0 - \varnothing 8.0\text{mm}$ 套管时，请把印字压力开关设定为“L”（低压）。（请确认一下说明书的 4-9 项）但是在低温情况下，设定为 L 的印字压力开关万一有缺字时，请将印字压力开关设定为 N（标准压力）。

贴纸

1. 将装置拉杆（银色）左移到底。



2. 如下图所示安装贴纸卡匣。



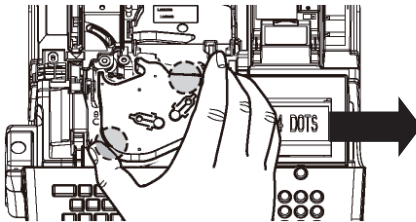
- ① 将套管拉出约 4 公分。

- ③ 拉回印刷物装置杆（蓝色）。

- ② 放入贴纸卡匣

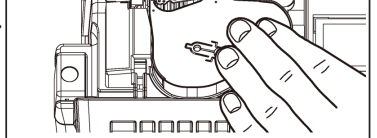
色带

如图手势装入色带卡匣。



正确方式

轻轻按压，
检查是否
完全安装。



如何取出阻塞的套管

- ★ 当套管阻塞时，请勿用手直接强行拉出。
请使用“送出”功能，取出卡住的套管。

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。
3. 按下 [C] 键后再按 [ON/OFF] 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。

FEED



2. 请仔细阅读

2-1 前言

感谢您购买 MAX LETATWIN LM-550A3/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。

2-2 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-550A3/PC 打印机。在本节里将说明，这些符号所代表的意义。

| | |
|---|--|
|  警告 | 如果不注意此警告，可能会导致使用者受到伤害。 |
|  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。 |



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。

■ 符号



: 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。

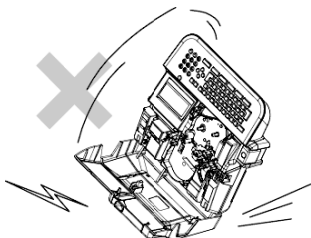
|  警告 | |
|---|--|
|  | <ul style="list-style-type: none">● 千万别拆解或重组机器，这可能会引起火灾、电击或其它问题。 |
|  | <ul style="list-style-type: none">● 请勿插入外来物品到本机器里面，如手指、笔、电线等。这可能会损坏机器，或因短路引起火灾。● 请使用正确的电压，否则将导致机器的损坏。● 请勿将重物置于电源线上，这会容易导致火灾或电线走火。● 请勿用湿的手去插或拔插头，此动作会引起电击。● 请勿洒水或化学药剂在机器上，以避免机器损坏、引起火灾或电击。● 万一液体进入机器时，请立即切断电源，并联络您的供货商。● 请使用指定的电源适配器。● 请勿在儿童周围使用本机 |
|   | <ul style="list-style-type: none">● 机器故障时请勿再使用。如机器在故障时使用，比如有异响或异味时，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。 |
|  | <ul style="list-style-type: none">● 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。 |
|  | <ul style="list-style-type: none">● 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。 |
|   | <p>关于电池</p> <p>请务必遵守以下规定，否则可能导致液体泄漏，着火或爆炸，从而导致人身伤害或灼伤。</p> <ul style="list-style-type: none">● 切勿拆卸，加热或使电池短路。● 请勿混合使用不同类型（和品牌）的电池。● 正确插入电池的（+）和（-）方向。● 长时间不使用时，请取出并存放电池。 |

|  注意 | |
|--|--|
|  | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ●当机器长时间不使用时，请将电源线从机器和插座中拔出。 |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 |
|   | <p>关于电池</p> <p>请务必遵守以下规定，否则可能导致液体泄漏，着火或爆炸，从而导致人身伤害或灼伤。</p> <ul style="list-style-type: none"> ●切勿拆卸，加热或使电池短路。 ●请勿混合使用不同类型（和品牌）的电池。 ●正确插入电池的（+）和（-）方向。 ●长时间不使用时，请取出并存放电池。 |

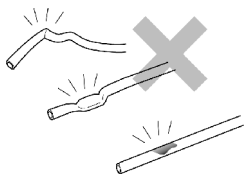
REQUEST

为了预防问题的产生，请确实遵守以下的规定。

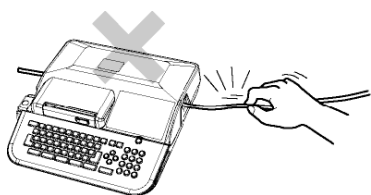
1. 这和 AC 电源线是一部构造精密的机器，搬动时要非常小心，绝对禁止受到撞击或摔落地面。



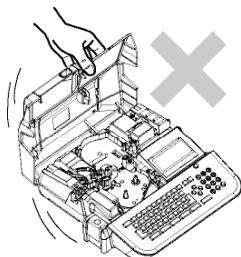
2. 请使用原厂指定的产品，如套管、贴纸、色带、半切刀等耗材。如未经许可而使用其它产品，可能会导致机器的故障。
3. 当在套管上印字时，请勿使用弯曲、破裂、或磨损的管子；特别是有硬状小点，或外来异物附在管子上时，会导致印字头的损坏。



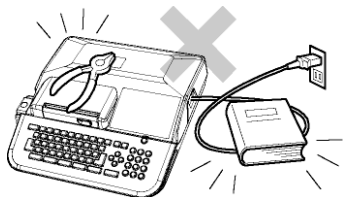
4. 打印时，请勿阻碍套管（贴纸）的印刷出口，且不要在入口处，强行拉扯套管。



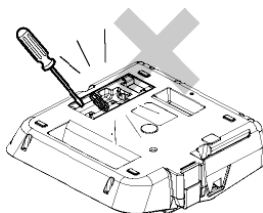
5. 请勿抓着卡匣盖将机器提起，这将使机器摔落。



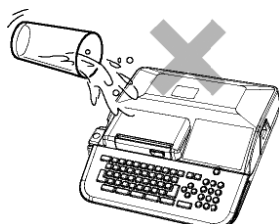
6. 机器运作时，如受到强大的外来巨响或震动，可能会产生不正常的打印，或导致记忆资料的流失。
7. 当机器的电源开启时，或刚关掉电源时，请勿将电源线从插座中拔出，以免导致机器故障，或设定、记忆资料的流失。
8. 如果套管被卡住，请不要直接用手拔出，请用“送出”功能键，让套管自动退出（请参阅 4-7：清洁滚轮）
9. 请勿将不相干的物品，置于机器或电源线上。



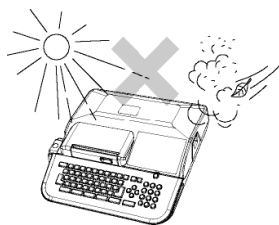
10. 请勿将金属或其它任何东西，放入 USB 接口或记忆卡槽里，以免发生因静电所产生的问题。



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。



13. 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，它将使机器变形或褪色。
14. 如要将机器从寒冷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；此时请先将机器置于室内 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：



- ① 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°C 或高于 35°C 的地方使用本机器。
 - ④ 请勿在低于摄氏 0°C 或高于 40°C 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。

3. 目录

| | |
|-----------------------------------|----|
| 1. LM-550A3 补充说明 | 1 |
| 2. 请仔细阅读 | 3 |
| 2-1 前言 | 3 |
| 2-2 使用上的注意 | 3 |
| 3. 目录 | 8 |
| 4. 使用前 | 10 |
| 4-1 主要功能 | 10 |
| 4-2 确认包装内容 | 11 |
| 4-3 各部位名称 | 12 |
| 4-4 按键的名称和它们的功能 | 13 |
| 4-5 屏幕显示 | 15 |
| 4-6 选择屏幕上的语言 | 16 |
| 4-7 清洁滚轮和取出阻塞的套管 | 17 |
| 4-8 调节半切刀的深度 | 18 |
| 4-9 印字压力开关调整 | 18 |
| 4-10 连接电源适配器 | 19 |
| 4-11 使用充电电池 (建议使用 松下电器 爱乐普) | 19 |
| 5. 装置耗材 | 20 |
| 5-1 安装或替换色带 | 20 |
| 5-2 装置套管和色带 | 22 |
| 5-3 装置贴纸和色带 | 26 |
| 5-4 装入 4.1mm [ID 平板] | 28 |
| 5-5 更换半切刀 | 29 |
| 5-6 装置记忆卡 (U 盘) | 29 |
| 6. 基本操作 | 30 |
| 6-1 套管印字 (段落打印) | 31 |
| 6-2 贴纸印字 | 33 |
| 6-2-1 段落打印 | 33 |
| 6-2-2 贴纸印字 (普通打印) | 35 |
| 7. 输入 / 删除文字符号 | 37 |
| 7-1 输入文字 | 37 |
| 7-2 删除文字 | 38 |
| 7-3 代码输入 | 38 |
| 7-4 使用“特殊字母”功能输入字符 | 39 |
| 8. 其它功能 | 41 |
| 8-1 文字高度 | 41 |
| 8-2 文字宽度 | 42 |
| 8-3 字距 / 行距 | 43 |
| 8-4 段落打印 | 44 |
| 8-4-1 段落长度 | 45 |
| 8-4-2 段落方式 | 45 |
| 8-5 普通打印 | 46 |
| 8-5-1 印字长度 | 46 |
| 8-5-2 边界设定 | 46 |
| 8-6 印字方向 | 47 |
| 8-7 连续打印 | 47 |
| 8-8 段落底部划线 | 48 |
| 8-9 连续数字 | 48 |
| 8-10 加框 | 50 |

| | | |
|---------|---|----|
| 8-11 | 特殊符号 | 50 |
| 8-12 | 字句记忆 | 51 |
| 8-13 | 预览 | 53 |
| 8-14 | 选用设定 | 53 |
| 8-14-1 | 印字浓度 | 54 |
| 8-14-2 | 低温模式 | 54 |
| 8-14-3 | 端头空白段落 | 54 |
| 8-14-4 | “6,9”印字 | 54 |
| 8-14-5 | 上下印字位置 | 55 |
| 8-14-6 | 半切位置 | 55 |
| 8-14-7 | 自动关机 | 55 |
| 8-14-8 | 段落长度原始设定 | 56 |
| 8-14-9 | 连续原始设定 | 56 |
| 8-14-10 | 文字配置 | 57 |
| 8-14-11 | 重复打印连续数字 | 57 |
| 8-14-12 | LCD 浓度调整 | 58 |
| 8-14-13 | LCD 背光 | 58 |
| 8-14-14 | 字体选择 | 58 |
| 8-14-15 | 基本设定登陆 | 59 |
| 8-14-16 | 点 | 59 |
| 8-14-17 | 零斜线 | 59 |
| 8-14-18 | 文字高度原始设定 | 59 |
| 8-15 | 复制 / 贴上 | 60 |
| 8-15-1 | 复制 | 60 |
| 8-15-2 | 贴上 | 60 |
| 8-16 | 输入辅助功能 | 61 |
| 8-17 | 记忆 | 61 |
| 8-17-1 | 内部记忆 | 61 |
| 8-17-2 | U 盘 (外部记忆) | 63 |
| 8-18. | 套管加热器 (只有 LM-550A3BH/PC A12-C 機種) | 66 |
| 9. | 打印 | 67 |
| 9-1 | 设定打印范围 | 67 |
| 9-2 | 180°旋转打印 (只有套管打印时) | 67 |
| 9-3 | 打印全长 | 68 |
| 9-4 | 耗材用完后的继续打印 | 68 |
| 10. | 从个人计算机编辑资料和打印 | 69 |
| 10-1 | 在个人计算机安装“LETATWIN 线号大师”和打印机驱动程序 | 69 |
| 10-1-1 | 安装“LETATWIN 线号大师” | 69 |
| 10-1-2 | 安装打印机驱动程序 | 70 |
| 10-2 | 在个人计算机编辑资料 | 71 |
| 10-3 | 从“LETATWIN 线号大师”直接打印 | 72 |
| 10-4 | 从“LETATWIN 线号大师”直接储存资料 | 73 |
| 11. | 疑难排除 | 74 |
| 11-1 | 错误信息清单 | 74 |
| 11-2 | 疑难排除 | 76 |
| 12. | 规格表 | 78 |
| 13. | 附录 | 80 |

4. 使用前

4-1 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-550A3/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 = ϕ 2.5mm, ϕ 2.7mm, ϕ 3.2mm, ϕ 3.4mm, ϕ 3.6mm, ϕ 4.2mm,
 ϕ 5.2mm, ϕ 6.4mm, ϕ 8.0mm

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,
 ϕ 6.5mm, ϕ 8.0mm

MAX GRIP 套管 = ϕ 2.9mm, ϕ 3.7mm, ϕ 4.6mm

热收缩套管 = ϕ 2.5mm, ϕ 3.2mm, ϕ 3.6mm, ϕ 4.2mm, ϕ 5.2mm, ϕ 5.5mm, ϕ 6.5mm

非 PVC 套管 = ϕ 3.2mm, ϕ 3.6mm, ϕ 4.2mm, ϕ 5.2mm

椭圆形套管 = ϕ 2.5mm, ϕ 3.2mm, ϕ 3.6mm, ϕ 4.2mm, ϕ 5.2mm, ϕ 5.5mm, ϕ 6.5mm

MAX 贴纸 = 宽度：5mm, 9mm, 12mm

ID 平板 = 宽度：2.5mm, 4.1mm, 4.6mm, 6.3mm, 9.0mm

（在 MAX GRIP, ϕ 1.5mm 和 ϕ 2.0mm 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。
- 直径 ϕ 6.8 和 ϕ 8.0 的套管不能被半切。只能选择不切 / 实线 / 虚线。
- 本产品装 OMRON SOFTWARE Co.,Ltd 的 Multilingual AdvancedWnn。
「Multilingual Advanced Wnn © OMRON SOFTWARE Co., Ltd. 2005-2017 All Rights Reserved.」

4-2 确认包装内容

打开包装并确认下列项目是否包括在内

主机

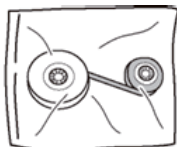


(产品标签位于机器背面)

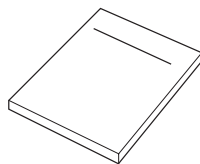
手提箱



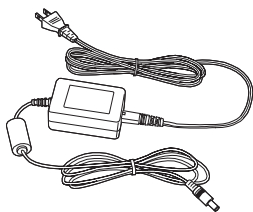
色带卡匣



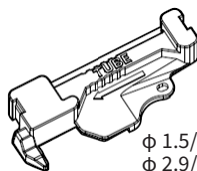
色带 (黑色)



操作说明书

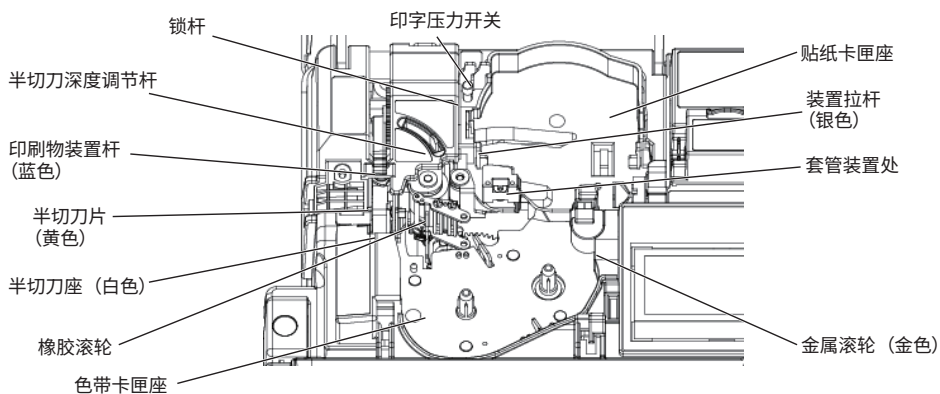
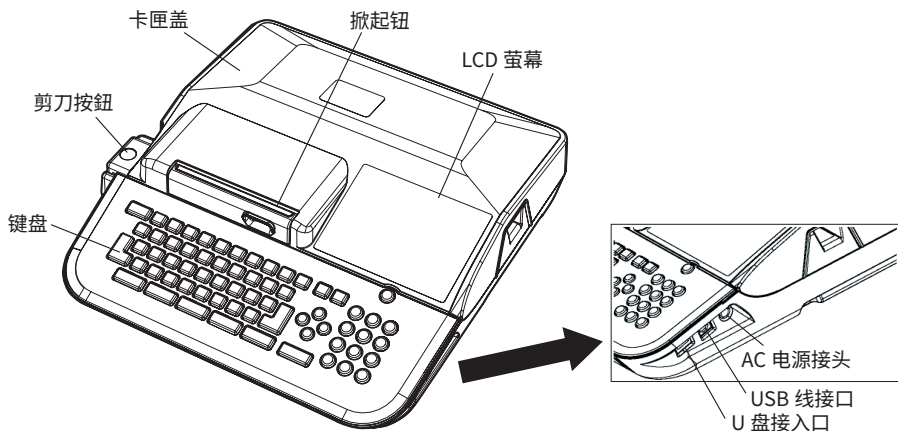


AC 电源线

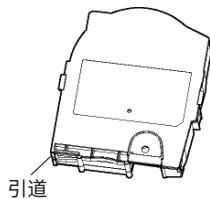


ϕ 1.5/2.0mm 套管 /
 ϕ 2.9/3.7/4.6mm MAX GRIP 套管专用附件

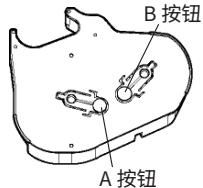
4-3 各部位名称



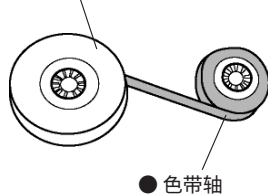
● 贴纸卡匣



● 色带卡匣

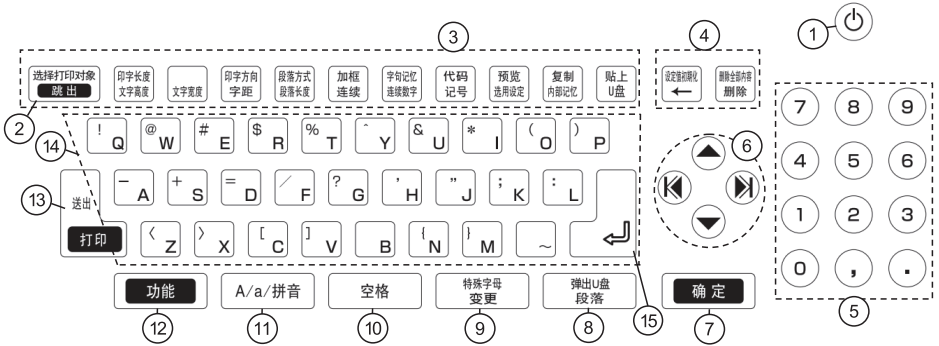


● 色带收轮



4-4 按键的名称和它们的功能

<1> 键盘



<2> 按键和它们的功能

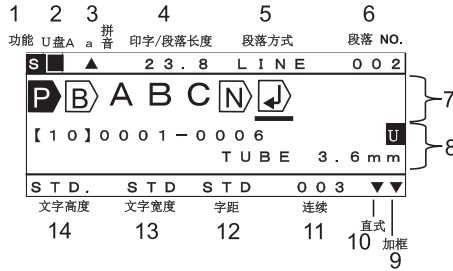
| | | |
|----|-------------------------|---|
| ① | ON/OFF | 电源键 |
| ② | 跳出 | 回到上一个操作步骤。 当“打印”或进行“预览”时，停止其动作。 |
| ③ | 选择印刷物 (功能) → 跳出 | 按下此键可以选择“印刷物”改变印刷物时无须关机。 |
| | 文字高度 | 设定“文字高度”。 (请参见 8-1：文字高度) |
| | 印字长度 (功能) → 文字高度 | 设定“印字长度”及“留白”使其为[普通打印模式]。 (请参见 8-5：普通打印) |
| | 文字宽度 | 设定“文字宽度”。 (请参见 8-2：文字宽度) |
| | 字距 | 设定“字距”及“行距”。 (请参见 8-3：字距/行距) |
| | 印字方向 (功能) → 字距 | 设定“印字方向”。 (请参见 8-6：印字方向) |
| | 段落长度 | 设定“段落长度”。 (请参见 8-4：段落打印) |
| | 段落方式 (功能) → 段落长度 | 设定“段落方式”。 (请参见 8-4：段落打印) |
| | 连续 | 按此键设定连续和段落底部划线。 (请参见 8-7：连续打印) (请参见 8-8：段落底部划线) |
| | 加框 (功能) → 连续 | 设定“加框”。 (请参见 8-10：加框) |
| | 连续数字 | 设定连续数字。 (请参见 8-9：连续数字) |
| | 记号 (功能) → 连续数字 | 操作“符号”功能。 (请参见 8-11：特殊符号) |
| 代码 | 输入代码。 (请参见 7-3：代码输入) | |

| | | |
|---|---------------------|--|
| ③ | 字句记忆 | 操作“字句记忆”功能。 (请参阅 8-12：字句记忆) |
| | 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 8-14：选用设定；10-3：从 LETATWIN 线号大师直接打印； 10-4：从 LETATWIN 线号大师直接储存资料) |
| | 预览 (功能) → 选用设定 | 显示打印预览。 (请参阅 8-13：预览) |
| | 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 8-15-1：复制) |
| | U 盘 | 操作“U 盘”功能 (请参阅 8-17-2：外部记忆) |
| | 贴上 (功能) → 记忆卡 | 贴上复制的段落。 (请参阅 8-15-2：贴上) |
| ④ | ← | 删除游标前的文字。 |
| | 设定值初期化 (功能) → ← | 还原到初始设定值。 按 [功能] → [←]，删除全部输入的资料后，才可执行此功能。 |
| | 删除 | 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。 |
| ⑥ | ▲/▼/◀/▶ | 游标位置驱动键。 |
| | 功能 → ▶ 或 功能 → ◀ | 移动游标至资料的最前、或最后端。 |
| ⑦ | 确定 | 资料输入确认键。 |
| ⑧ | 段落 | 进入下一段资料输入区。 |
| | 抽出 U 盘 (功能) → 段落 | 在电源开启状态下，将 U 盘从机器取出。 |
| ⑨ | 变更 | 将您输入的文字变更成单个汉字或复合词。 |
| | 特殊字母 (功能) → 代码 | 输入特殊字母。 (请参阅 7-4：变音符号) |
| ⑩ | 空格 | 空白键。 |
| ⑪ | 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 | 功能 → A/a/ 拼音 | 输入辅助功能。显示刚输入的字符。 |

| | | |
|---|-----------------|--------------------|
| ⑭ | 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。 |
| ⑮ | 输入键 | 输入列印内容。 |
| ⑯ | ↵ | 换行 |





4-5 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 |
| 4 | 印字 / 段落长度 | 在 [段落打印模式] : 显示 “段落长度”。 在 [普通打印模式] : 显示 “印字长度”。 (请参阅 8-4 : 段落打印) (请参阅 8-5 : 普通打印) |
| 5 | 段落方式 | 显示段落区隔的方式。 (请参阅 8-4 : 段落打印) |
| 6 | 段落 No. | 显示光标所处位置的段落编号。 |
| 7 | 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。U 表示已设定段落底部划线。 |
| 9 | 加框 | 显示加框功能。 (请参阅 8-10 : 加框) |
| 10 | 直式 | 显示选择为直式印字。 (请参阅 8-6 : 印字方向) |
| 11 | 连续 | 显示设定连续打印的数量。 (请参阅 8-7 : 连续打印) |
| 12 | 字距 | 显示光标所在位置的字距。 (请参阅 8-3 : 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 8-2 : 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 8-1 : 文字高度) |

屏幕里显示的编辑符号，其意义如下：

- (1) ：显示为段落打印。显示同一组段落长度。(请参阅 8-4：段落打印)
- (2) ：段落分隔的指示。(请参阅 8-4：段落打印)
- (3) ：换行的指示。
 (在套管上印字) ϕ 1.5 到 ϕ 3.6：只可打印 1 行
 ϕ 4.2 到 ϕ 8.0：当文字高度设为 2mm 时可打印两行。
 (用于 ϕ 4.2 套管时，行距必须设定为“连接”)
 ϕ 5.2 到 ϕ 8.0：当文字高度设定为 1.3mm 时可打印三行。
 (字距 / 行距 / 段落底部划线 / 字框必须设定适当的内容才可)
 (在贴纸上印字) 在 9mm 和 12mm 宽的贴纸上，文字高度设定为 1.3mm 或 2mm 时，最多可打印三行。
 (字距 / 行距 / 段落底部划线 / 字框必须设定适当的内容才可)
- (4) ：已有连续数字的设定。(请参阅 8-9：连续数字)

4-6 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 |
|--|---------|
| LM-550A3/PC A11-T | 英文或繁体中文 |
| LM-550A3/PC A12-C LM-550A3BH/PC A12-C | 英文或简体中文 |

[如何选择]

打开电源同时按下  和  两键。

在 LETATWIN 出现后，显示 [语言模式]。

用 \blacktriangle / \blacktriangledown 键来选择您所需要的语言。按下  键，机器会自动关机。

然后再重新开机，即完成设定。

[语言模式]

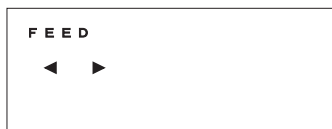


注意：当您选择英文模式时，就无法输入或打印出中文字符。

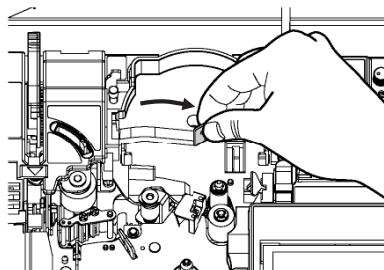
4-7 清洁滚轮和取出阻塞的套管

1. 打开盖子，松开印刷物装置杆。
2. 先按住 **[C]** 键，再按一下 **[ON/OFF]** 键。
当显示“LETATWIN”时先放开 **[ON/OFF]** 键。

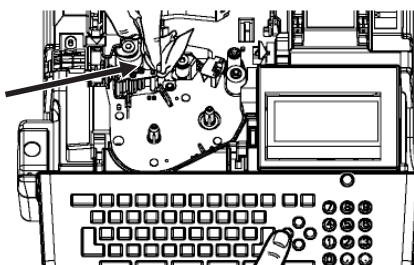
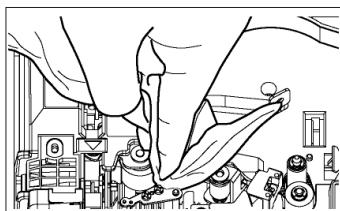
3. **[FEED 画面]** 出现如右。



4. 如右图动作，向右移动装置拉杆（银）直至停止。



5. 用 **◀/▶** 键来转动滚轮位置，把布沾湿来清洁滚轮灰尘。



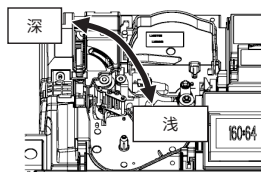
注意：假如套管或贴纸卡住，可用这个方法排除。

4-8 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。



4-9 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。

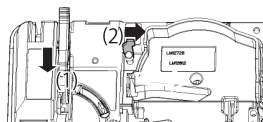
注意：除非打印颜色过深，否则不需要调整压力强度。

(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）。



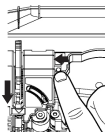
2. 按住锁杆 (1)，然后将印字压力开关 (2) 扳到右边。



3. 现在，印字压力已调到低的位置。

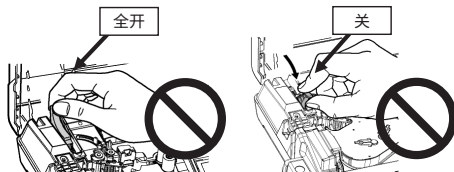
(低压力改成标准压力)

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两种状态时（“全开”或“关”的位置），不要改变印字压力。




4-10 连接电源适配器

1. 将交流适配器插孔牢固地插入主机右侧的连接部件中。
(右侧的电源插口内)
2. 将交流适配器的电源插头插入插座 / 电源插座。

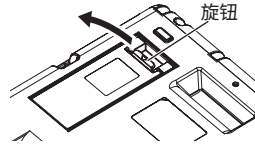


AC 适配器连接

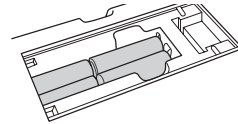
4-11 使用充电电池 (建议使用 松下电器 爱乐普)。

使用电池时, 可以使用可充电镍氢电池 [推荐: 松下电器 爱乐普 5 号电池 x 4 个: 另售]。因为输入的数据可以在没有电源的情况下保存在工作现场 (机器会自动保存), 或突然停电时使用很方便。使用电池电源时, 屏幕上会显示  标记。(图标)

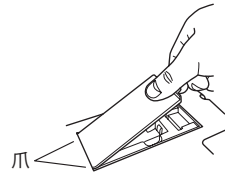
1. 打开主机底部的电池盖。向您的方向拉动旋钮, 提起电池盖。



2. 注意 + 和 - 方向, 插入电池。
请使用充电镍氢电池
[推荐: 松下电器 爱乐普 5 号电池 x 4 个: 另售]。



3. 将电池盖的旋钮与主机底部的凹槽对齐, 然后将其牢固安装。



请注意：

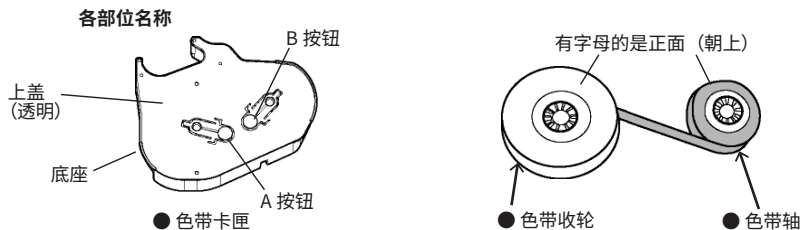
- 请使用 松下电器 爱乐普 5 号电池 x 4 个。(建议)
请注意, 如果您使用其他 (劣质的) 电池或充电电池, 则可能无法充分发挥打印机的性能, 并且可能无法正常工作。
- 使用其他充电电池时, 请联系当地的经销商或代理商。
- 制造商不随附电池。
- 本机没有 (对) 电池充电功能。请确保使用专用的充电器给电池充电。
- 设置或更换电池之前, 请务必关闭电源。
- 充满电后, 您可以制作大约 500 个套管印刷物 (每 20 毫米段落时)。
- 使用电池时, 不能使用套管加热器。
- 在低温 (15° C 或更低) 下, 电池性能可能会下降, 并且可能无法正常运行, 因此请务必使用交流适配器。
* [爱乐普] 是 松下电器 的注册商标。

5. 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

5-1 安装或替换色带



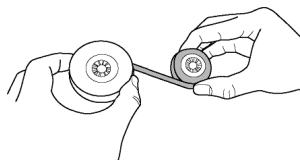
注意：请使用 (LM-550A3/PC) 专用色带卡匣 (LM-RC500)

LM-RC300 色带卡匣无法用于 LM-550A3/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。

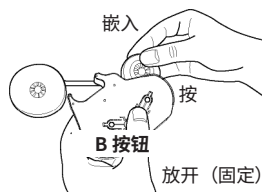
1. 按住“色带收轮”，轻拉“色带轴”，把色带稍微拉开。



REQUEST

- 拉“色带轴”时，让轴转动一下以避免色带松脱。

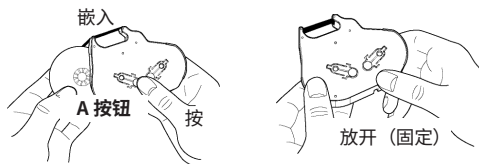
2. 按「B 按钮」将色带轴（绿色或蓝色）装置如右图，然后放开「B 按钮」以固定色带。



REQUEST

- 装置色带时，请注意正、反面。

3. 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。



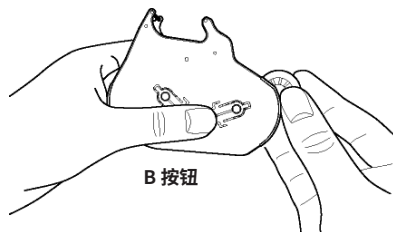
4. 按住“**A 按钮**”，顺着箭头指示，旋转轮圈，直到色带的表面（黑色）出现。这颜色的变化依序为：透明 →（蓝色）→ 黑色。



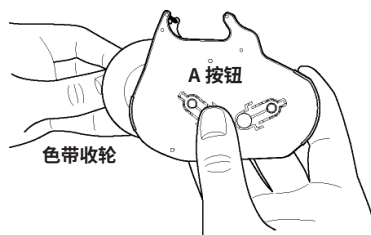
当色带的表面（黑色）出现时，停止转动和放开“**A 按钮**”（色带为固定状态）。

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）。

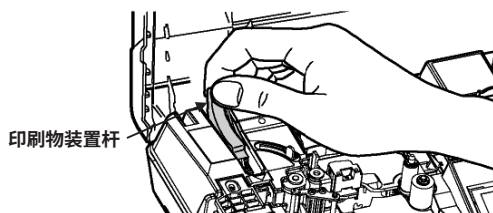


2. 接下来，按「**A 按钮**」取出色带收轮。

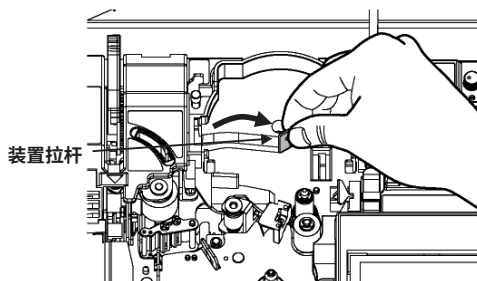


5-2 装置套管和色带

1. 拉开掀起钮，打开上盖。
2. 将印刷物装置杆（蓝色）往后扳。

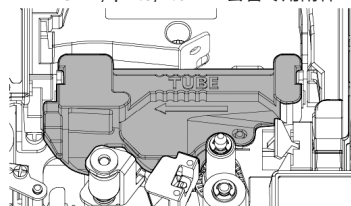


3. 将装置拉杆右移到指定处。



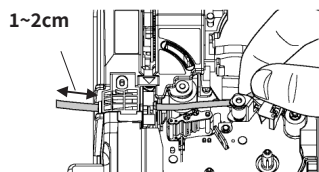
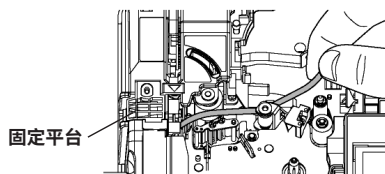
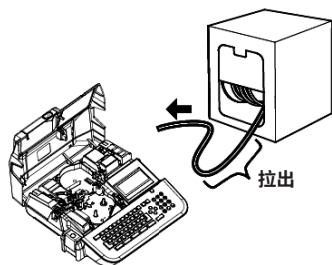
* 使用 MAX GRIP, ϕ 1.5 或 ϕ 2.0mm 套管时，
请按如下所示设置特殊附件。

<MAX GRIP, ϕ 1.5/2.0mm 套管专用附件 >

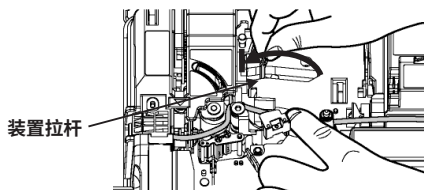


4. 拉出所需的套管长度。

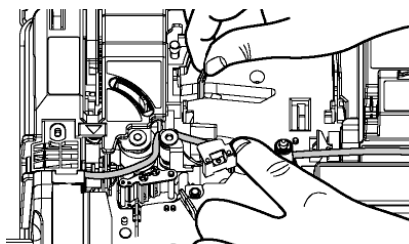
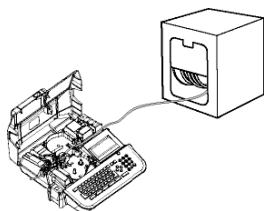
- a: 将套管穿过图示上的平台。
- b: 把套管推至离机器 1~2 公分。



5. 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。

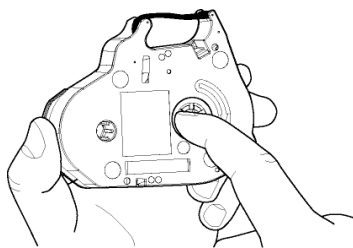


套管安装步骤说明, 请按照图示

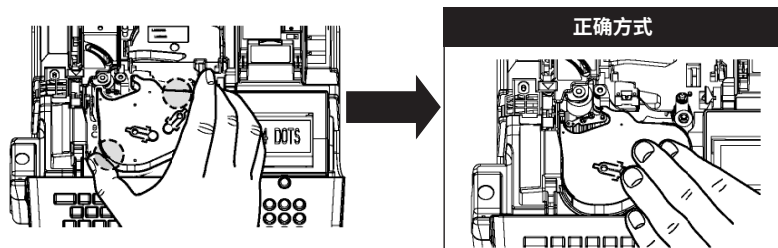


6. 请检查色带是否松动。

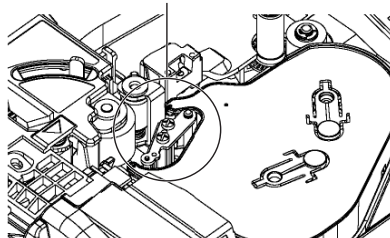
如果色带松动, 请依箭头指示方向旋转“色带收轮”来收紧色带。



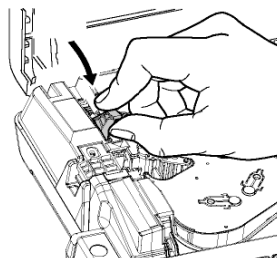
7. 按图将色带卡匣放入打印机中稍微按压以确定正确位置



检查色带松紧



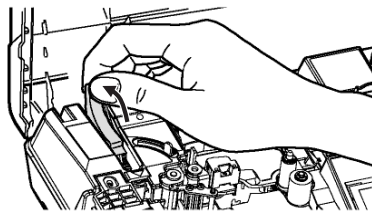
8. 拉回印刷物装置杆 (蓝色)。
9. 盖上盖子, 听见“喀”一声。



现在装置完成

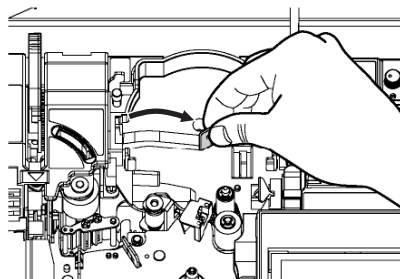
(移除套管)

1. 拉开掀起钮，打开上盖。
2. 将印刷物装置杆（蓝色）往后扳。

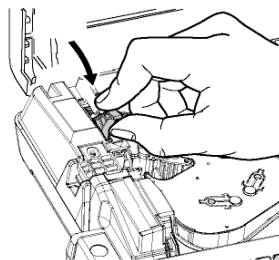


3. 将装置拉杆右移到图标的位置，然后取出套管。

注意：当取出套管时不需要拿出色带卡匣



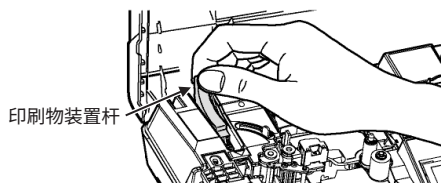
4. 拉回印刷物装置杆（蓝色）。然后关上盖子直到“喀”一声。

**⚠ 注意**

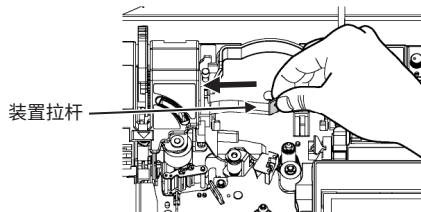
当您操作印刷物装置杆时要特别小心，操作时如不慎将装置杆滑掉，您也许会受伤。

5-3 装置贴纸和色带

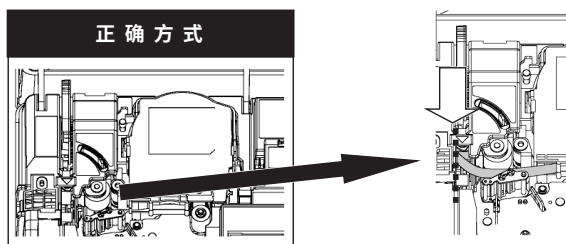
1. 拉开掀起钮，打开上盖。
2. 将印刷物装置杆（蓝色）往后扳。



3. 如图所示，将装置拉杆右移到指定处。



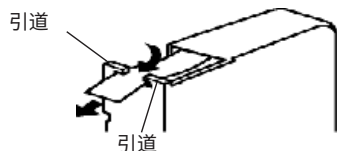
4. 放入一个贴纸卡匣。



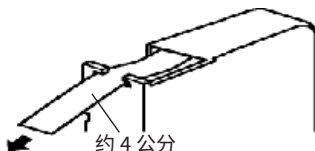
REQUEST

- 在装贴纸卡匣之前，请操作如下图：

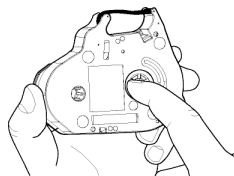
(1) 将贴纸穿过引道。



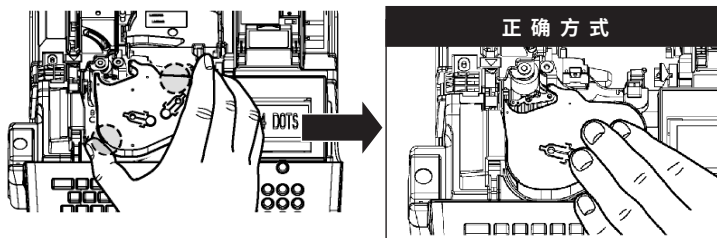
(2) 贴纸前端拉出约 4 公分。



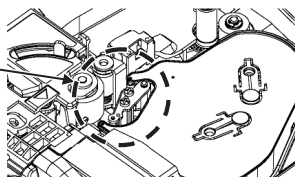
5. 确定色带没有松弛
如果色带松弛，可以箭头指示方向旋转“色带收轮”来收紧色带。



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。



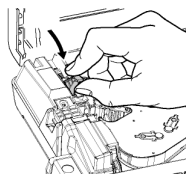
注意：确保色带已收紧



7. 拉回印刷物装置杆（蓝色）。

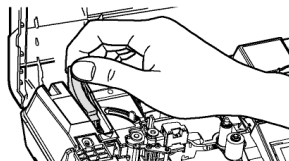
8. 然后关上盖子直到“喀”一声。

表示现在装置已完成



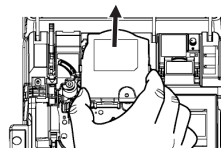
(取出贴纸卡匣)

1. 拉开掀起钮，打开上盖。
2. 将印刷物装置杆（蓝色）往后扳。

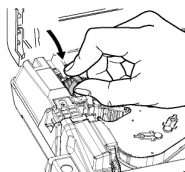


3. 拿出贴纸卡匣

注意：拿出贴纸卡匣时，不需要取出色带卡匣。

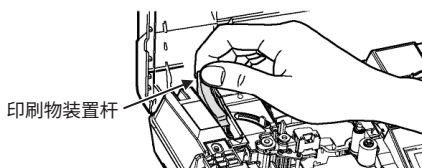


4. 拉回印刷物装置杆（蓝色）。然后关上盖子直到“喀”一声。



5-4 装入 4.1mm [ID 平板]

1. 打开色带卡匣盖。
2. 往后退印刷物装置杆（蓝色）推到底。



3. 如图所示，将装置拉杆（银色）向左滑动到底。

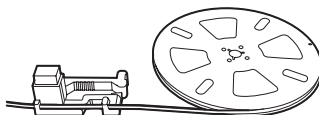


4. 准备 4.1 毫米 ID 平板附件，然后将 4.1 毫米 ID 平板插入插口。

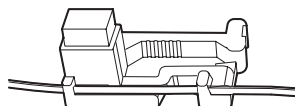
*ID 平板附件仅适用于 4.1mm 宽度。

* 如图所示的卷方向插入 ID 平板。

* 请将 ID 平板存放在塑料袋中，因为它容易因静电而吸引灰尘。灰尘可能会损坏打印头。

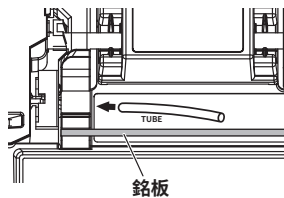
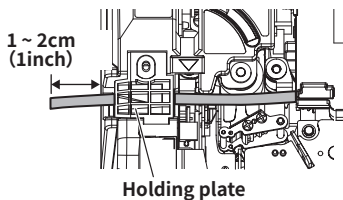
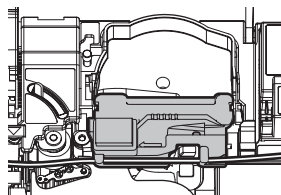


5. 将 4.1 毫米 ID 平板附件（带有插入的 ID 平板）装置在机器上。



6. 将 [ID 平板] 穿过通道。确保将 [ID 平板] 的尖端自机器上延伸 1 ~ 2cm。

※关于 4.1mm ID 平板，请跟当地的销售或代理商联系一下。

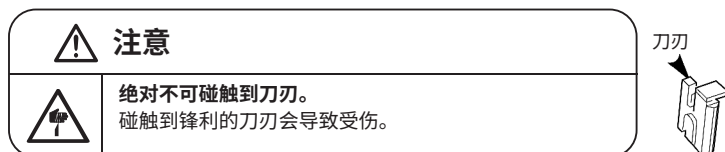


5-5 更换半切刀

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。

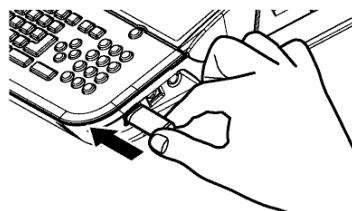
注意：

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)**。



5-6 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。

REQUEST

- 要拿出 U 盘，请先按 **抽出 U 盘** (功能) → **段落**，再拿出来。

6. 基本操作

① 首先，打开上盖，装入所需的材料。(请参阅 5：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 = 3 . 2 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 “平板”

“尺寸” ……

MAX 套管：2.5、2.7、3.2、3.4、3.6、4.2、5.2、6.4 或 8.0

MAX GRIP 套管：2.9、3.7 或 4.6

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

热收缩套管：2.0、2.5、3.2、3.6、4.2、5.2、5.5、6.5 或 6.8

非 PVC 套管：3.2、3.6、4.2、5.2

椭圆形套管：2.5、3.2、3.6、4.2、5.2、5.5 或 6.5

贴纸：5、9、12

平板：2.5、4.1、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”。

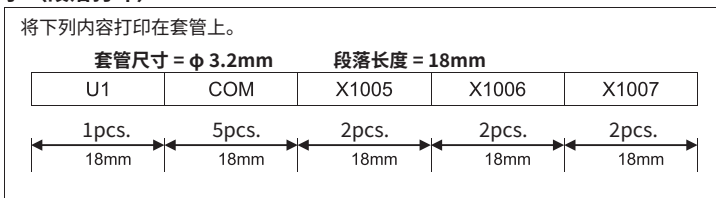
不过，当印刷物为贴纸时，文字高度不能改为“自动”。

- 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 [继续]

6-1 套管印字 (段落打印)



① 在 [选择印刷物] 的画面里设定“印刷物 = 套管”和“尺寸 = 3.2mm”。

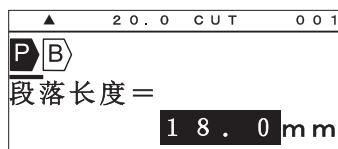
② 出现 [输入画面]，确认指示点“▲”在屏幕左上方“A”的位置。

按 ◀/▶ 键将光标移至 **P** 的下面。

③ 按 **段落长度** 键来设定“段落长度”（请参阅 8-4-1：段落长度）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。

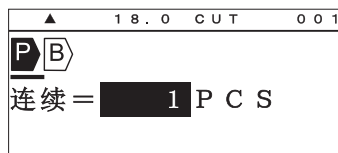


④ 按 ▶ 键，将光标移到 **B** 的后面。

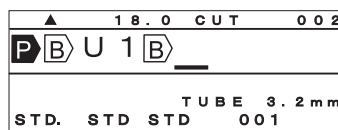
按 **连续** 键来设定“连续”（请参阅 8-7：连续打印）

按 ◀/▶ 键，设定为“1”。按 **确定** 键。

注意：也可利用数字键来直接输入。

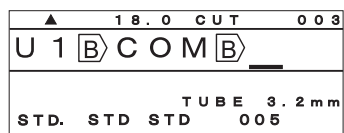


⑤ 然后输入 **U** 和 **1**，再按 **段落** 产生一个新的段落。



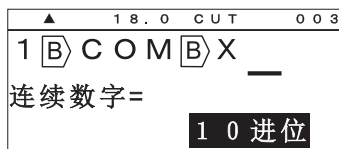
⑥ 同步步骤④，按 **连续** 设定“连续”为“5”，然后按 **确定** 键。

⑦ 然后输入 **C**，**O** 和 **M**，再按 **段落** 产生一个新的段落。



⑧ 同步骤④，按 **连续** 设定“连续”为“2，”然后按 **确定** 键。

⑨ 然后输入 **X**，再按 **连续数字** 来设定“连续数字”（请参阅 8-9：连续数字）



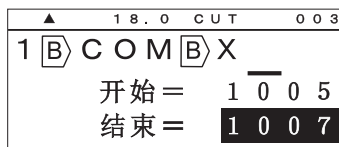
⑩ 选择“10 进位”，然后按 **确定**，设定“开始数字”和“结束数字”。

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**

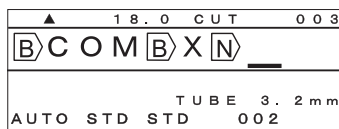
按 **确定** 键。



⑪ 按 **← 全部 →** 选择印刷全长，然后按 **打印**。



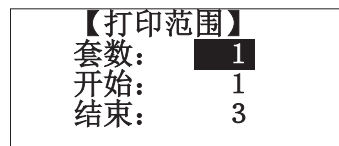
输入现已完成



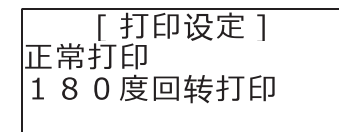
⑫ 接下来，按 **打印**。（请参阅 9：打印）

出现 [打印范围 设定屏幕]。

如不需变更，请直接按 **确定** 键。



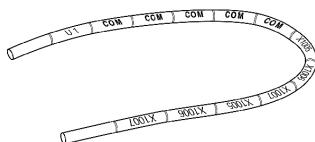
⑬ 按 **确定**。出现 [打印设定] 后，按 [正常打印]。



⑭ 出现 [打印全长 画面]。

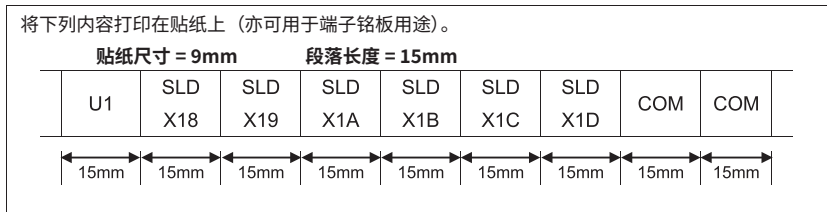
如不需变更，请直接按 **确定** 键，开始打印。

⑮ 印字效果如下图：



6-2 贴纸印字

6-2-1 段落打印



① 在 [选择印刷物] 的画面里设定“印刷物 = 贴纸”和“尺寸 = 9mm”。

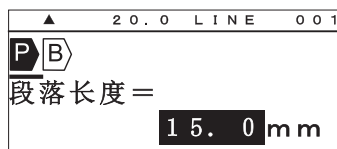
② 出现 [输入画面]，确认指示点“▲”在屏幕左上方“A”的位置。

按 ◀/▶ 键 将光标移至 **P** 的下面。

③ 按 **[段落长度]** 键来设定“段落长度”（请参阅 8-4-1：段落长度）按 ◀/▶ 键，设定为“15.0”。

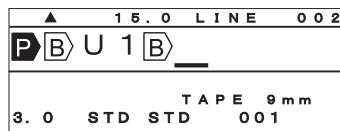
按 **[确定]** 键。

注意：也可利用数字键来直接输入。



④ 按 ▶ 键，将光标移到 **B** 的后面。

然后输入 **[U]** 和 **[I]**，再按 **[段落]** 产生一个新的段落。

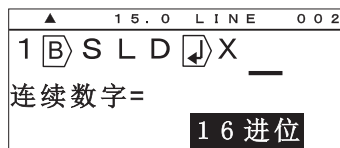


⑤ 输入 **[S]**，**[L]**，**[D]**，**[↵]** 和 **[X]**。



⑥ 然后按 **[连续数字]** 来设定“连续数字”（请参阅 8-9：连续数字）

按 ◀/▶ 键，来选择“16 进位”。



- ⑦ 再按 **确定**，设定“开始数字”和“结束数字”。

在开始“开始”输入 **1** 和 **8**；

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**。



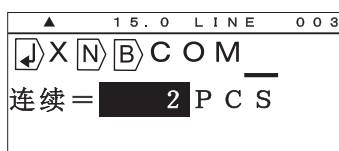
- ⑨ 按 **段落** 建立一个新段落，和输入 **C**，**O** 和

M。



- ⑩ 按 **连续** 键来设定“连续”（请参阅 8-7：连续打印）

按 **◀/▶** 键，设定为“2”。按 **确定** 键。



注意：也可利用数字键来直接输入。

输入现在已完成



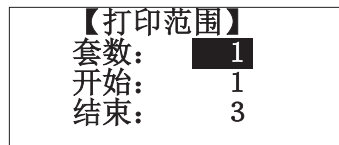
- ⑪ 按 **打印**。（请参阅 9：打印）

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]**。

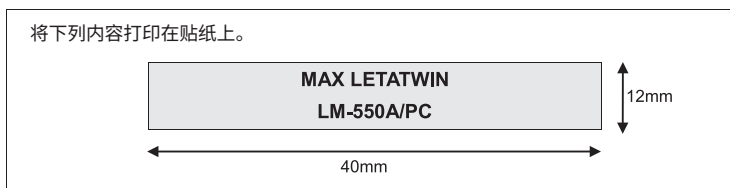
按 **确定** 键，开始打印。



- ⑬ 印字效果如下图：

| | | | | | | | | |
|----|---------|---------|---------|---------|---------|---------|-----|-----|
| U1 | SLD X18 | SLD X19 | SLD X1A | SLD X1B | SLD X1C | SLD X1D | COM | COM |
|----|---------|---------|---------|---------|---------|---------|-----|-----|

6-2-2 贴纸印字（普通打印）



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” 的位置。

按 ◀/▶ 键将光标移至 [P] 的下面。

③ 按 [删除] 将 [P] 删除，变成 [普通打印模式]。

(请参阅 8-5：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]。



⑤ 按 [确定] 键。

出现 [留白 设定屏幕]。

按 [确定] 键，进入 [输入屏幕]。



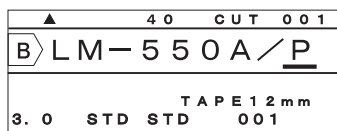
⑥ 出现 [输入屏幕]。按 ▶ 键，将光标移到 **B** 的后面。

然后输入 **M**，**A**，**X**，**空格**，**L**，**E**，

T，**A**，**T**，**W**，**I**，**N**，**←**，**L**，

M，**功能** → **A**，**5**，**5**，**0**，**A**，**功能**

→ **F**，**P** 和 **C**。



⑦ 输入完成后，按 **打印**，开始印字。(请参阅 9：打印)

⑧ 印字效果如下图：



7. 输入 / 删除文字符号

7-1 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。

2) 按 **[A]**



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。

2) 按 **[a]**



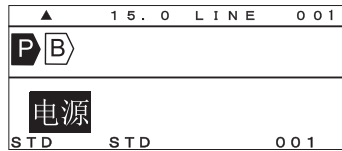
③ 输入中文“电源.”

1) 按 **[A/a/拼音]** 确认指示点“▲”在屏幕左上方“拼音”的位置。

2) 输入 **[d][i][a][n][y][u][a][n]**。



3) 按 **[变更]** 键。



4) 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。

2) 按 **[+]**。



7-2 删除文字

① [删除] :

1) 按 [删除]。



2) 在光标上的文字被删除。

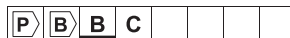


② [←] :

1) 按 [←]。



2) 在光标前的文字被删除。



7-3 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]

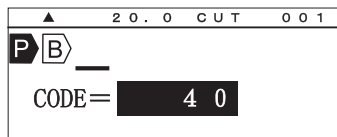
| Code No. | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | A | B | C | D | E | F |
|----------|---|---|---|---|----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 2 | | ! | “ | # | \$ | % | & | ' | (|) | * | + | , | - | . | / |
| 3 | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | : | ; | < | = | > | ? |
| 4 | @ | A | B | C | D | E | F | G | H | I | J | K | L | M | N | O |
| 5 | P | Q | R | S | T | U | V | W | X | Y | Z | [| \ |] | ^ | _ |
| 6 | ' | a | b | c | d | e | f | g | h | i | j | k | l | m | n | o |
| 7 | p | q | r | s | t | u | v | w | γ | L | z | { | | } | ~ | |

- 当您选择的语言是中文 (C) 或是中文 (T) 时，您可以根据「GB 码」或「BIG5 码」来输入符号或汉字字符。

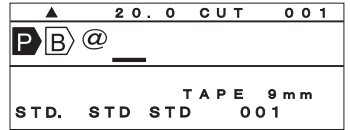
(请参阅 4-6 : 选择屏幕上的语言)

[利用“代码”功能输入“@”] (语言设定为中文时不适用)

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

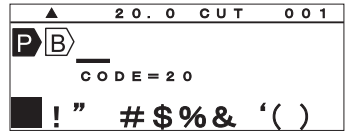


③ 按 **确定** 键。



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。



② 按下 **◀/▶/▲/▼** 选择您需要的符号，然后按下 **确定** 确定输入。

7-4 使用“特殊字母”功能输入字符

- 使用“DIACR”功能，可以输入欧洲语言和越南语的变音符号。
(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 / 越南语时方可使用。)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ä | À | Á | Â | Ã | Ą | Ǻ | Ǻ | Ǻ | À |
| Å | Ǻ | Ǻ | Ǻ | Ǻ | Ǻ | Ǻ | Ǻ | Ǻ | Ǻ |
| Ć | Ç | Đ | Ě | È | É | Ê | Ë | Ě | È |
| É | Ě | Ě | Ě | Ë | Ë | Ğ | İ | İ | Í |
| Î | İ | ı | ì | Ī | ı | Ł | Ń | Ń | Ö |
| Ò | Ó | Ô | Ơ | Ö | Ỡ | Ỡ | Ố | Ỡ | Õ |
| Ŏ | õ | ó | ó | ọ | ộ | ợ | ś | ş | ü |
| Ù | Ú | Û | Ư | Û | Ú | Û | Ü | Û | Ú |
| Ụ | ự | ÿ | ÿ | ÿ | Ý | ÿ | ž | ž | ø |
| Æ | œ | | | | | | | | |
| ä | à | á | â | ã | ą | Ǻ | Ǻ | Ǻ | à |
| å | Ǻ | Ǻ | Ǻ | Ǻ | Ǻ | Ǻ | Ǻ | Ǻ | Ǻ |
| ć | ç | đ | ě | è | é | ê | ë | ě | è |
| é | ě | ě | ě | ë | ë | ğ | ı | ı | í |
| î | İ | ı | ì | Ī | ı | ł | ń | ń | ö |
| ò | ó | ô | ơ | ö | ỡ | ỡ | ố | ỡ | õ |
| ŏ | õ | ó | ó | ọ | ộ | ợ | ś | ş | ü |
| ù | ú | û | ư | Û | Ú | Û | Ü | Û | Ú |
| ụ | ự | ÿ | ÿ | ÿ | ý | ÿ | ž | ž | ø |
| æ | œ | ß | | | | | | | |

1. 按 **功能** → **特殊字母** 出现 **[特殊字母]**。



2. 按 **◀/▶/▲/▼** 键选择字符，然后按 **确定**。



注：·按 **▲/▼** 键可显示以下 10 个字符。

8. 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 | 连续印字 | 贴纸 : 1 |
| 印刷物大小 | 无设定 | 连续数字 | 套管 : 2 |
| 文字高度 | 自动 (贴纸 : 3.0) | 文字配置 | 无设定 |
| 文字宽度 | 标准 | 6.9 印字 | 中央 |
| 字距 | 标准 | 印字浓度 | (6 9) |
| 行距 | 标准 | 半切位置 | 4 |
| 段落长度 | 贴纸 : 10.0 mm | 全长改正 | 0.0mm |
| | 套管 : 20.0 mm | LCD 浓度调整 | 0mm |
| | 平板 : 10.0 mm | 自动关机 | 4 |
| 段落方式 | 贴纸 : 实线 | 上下印字位置 | 确定 |
| | 套管 : 自动半切 | 重复打印连续数字 | 0 |
| | 平板 : 自动半切 | 端头空白段落 | 取消 |
| 印字方向 | 横式打印 | LCD 背光 | 取消 |
| 加框 | 取消 | 留白 | 亮 |
| 打印长度 | 自动 | 文字高度原始设定 | 2mm |
| 零斜线 | 取消 | | 设定值 |

注意：

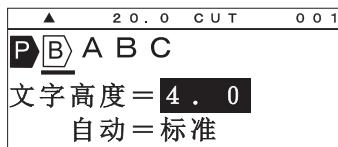
- 在 [输入画面]，藉由按 [功能] → [←] (设定值初期化.)，所有的设定都会回复到原始的设定值。
- 上列表格内设定项目为斜体字的，无法以「设定值初期化」的功能回到原始设定值。

8-1 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。

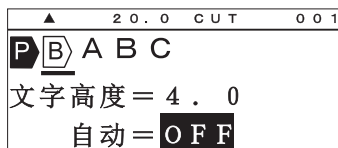
选择项目：“文字高度” = 1.3, 2.0, 3.0, 4.0, 6.0 “自动” = 标准，特别紧缩，高度固定，OFF

- 按 [文字高度]，出现 [文字高度 设定画面]。
- 按 ◀/▶ 键，选择“文字高度”的数值。



- 按 ▼ 键，将光标移到“自动”栏。
按 ◀/▶ 键，选择“OFF”。

按 [确定] 完成设定。



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。

文字高度自动功能的类型

| | 字母 | | 字距 行距 |
|------|----|-----|----------|
| | 高度 | 高度 | |
| 标准 | 自动 | 固定※ | 关 |
| 特别紧缩 | 自动 | 自动 | 自动 |
| 高度固定 | 固定 | 自动 | 自动 |
| OFF | 固定 | 固定 | 固定 |

※ 1.3 毫米高度的字母宽度会自动调整。

8-2 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

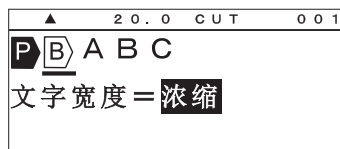
注意：打印结果的变化根据所选择的“打印模式”和“印字方向”。

| 打印模式 | 印字方向 | 标准 | 浓缩 | 扩大 |
|--------------|------|----|----|----|
| 段落打印 (套管) | 横式 | A | A | A |
| | 直式 | A | A | A |
| 段落打印 (贴纸) | 横式 | A | A | A |
| | 直式 | A | A | A |
| 普通打印 (贴纸) | 横式 | A | A | A |
| | 直式 | A | A | A |

① 按 **文字宽度**，出现 **文字宽度 设定画面**。

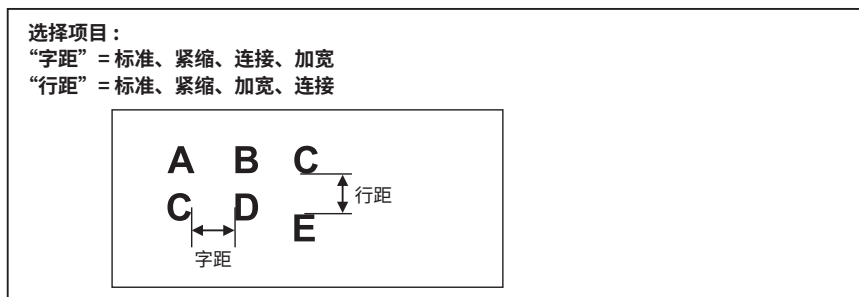
② 按 **◀/▶** 选择“文字宽度”的设定值。

③ 按 **确定**，完成设定。



8-3 字距 / 行距

设定打印内容的“字距 / 行距”。



① 按 **[字距]**，出现 **[字距 / 行距 设定画面]**。

[字距 。 行距]
 字距 = **标准**
 行距 = 标准

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。

[字距 。 行距]
 字距 = **加宽**
 行距 = **标准**

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 = **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 11-1：错误信息清单)

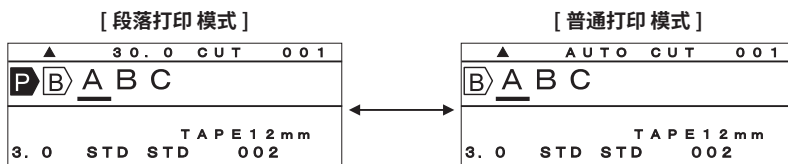
8-4 段落打印

[段落打印模式]

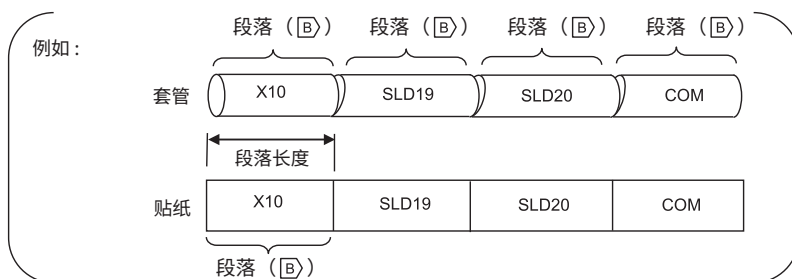
在 LM-550A3/PC [输入画面] 的最左边有 **[P]** 时, 就是 [段落打印模式]。

当删除 **[P]** 时, 就成了 [普通打印模式]。

(请参阅 8-5: 普通打印)



注意: 藉由 [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



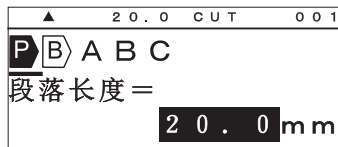
8-4-1 段落长度

在光标的位置上，设定“段落长度”。

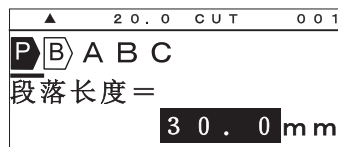
设定范围：“套管” = 自动，10.0 ~ 150.0mm，“贴纸” = 自动或 3.5 ~ 60.0mm
“平板” = 自动或 4.0 ~ 60.0mm

- ① 按 ◀/▶ 键，移动游标到您想要设定的段落上，
按 [段落长度]。

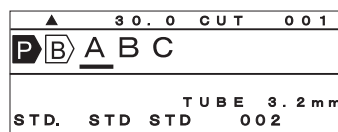
【段落长度 设定画面】就会出现。



- ② 按 ◀/▶ 键，或用数字键去输入“段落长度”的设定值。



- ③ 再按 [确定]，这已设定的数值会出现在 [输入画面]。



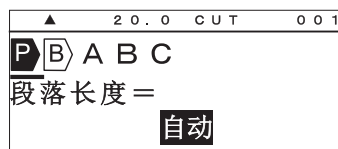
注意：

- 一个文件可设置最多 999 种不同的“段落长度”。
- 在“选用设定”能改变“段落长度”的默认值。

(将“段落长度”设定为“自动”)

按 ▲/▼ 键，将段落长度选为“自动”。

注意：当设定为“自动”时，“段落长度”会依据文字数量、尺寸、宽度等而自动改变。



8-4-2 段落方式

设定每个段落区隔的方式。

选择项目：

不切

ABC 123

实线

ABC 123

虚线

ABC 123

自动半切

ABC 123

- ① 按 [功能] → [段落长度] (段落方式)。
出现 [段落方式 选择画面]。

- ② 按 ◀/▶/▲/▼ 键作选择，再按 [确定]。
然后出现 [输入画面]。

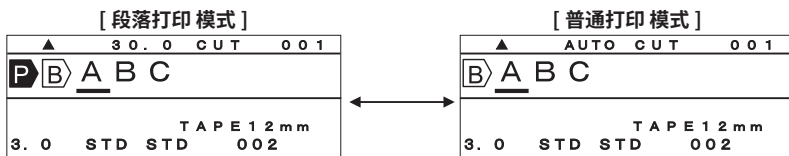
[段落方式]
不切 实线 虚线
自动半切

注意：“段落方式”不能在 [普通打印模式] 里被设定。

8-5 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。



8-5-1 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 = **150**
自动 = **OFF**

- 按 **◀/▶/▲/▼** 键，或用数字键来输入“印字长度”的值，再按 **[确定]**，出现 [留白设定画面]。

8-5-2 边界设定

设定“留白”。

设定范围：2 ~ 30 mm

- 设定“印字长度”后，出现 [留白设定画面]。

[留白]
左： **2** mm
右： **2** mm

- 按 **◀/▶/▲/▼** 键，或用数字键来输入“留白”的值，再按 **[确定]**，出现 [输入画面]

8-6 印字方向

设定“印字方向”。

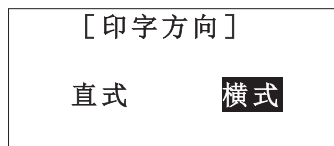
选择项目：直式、横式

注意：打印后的结果，与“打印模式”的设定有关。

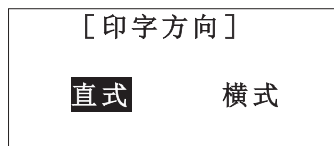
您如要选择“印字方向”请参照以下表格。

| 打印模式 | 印刷物 | 横式 | 直式 |
|------|---------|-----|-----|
| 段落打印 | 套管 | COM | COM |
| | 贴纸 / 铭板 | COM | COM |
| 普通打印 | 贴纸 / 铭板 | COM | COM |

① 按 **[功能]** → **[字距]** 出现 **[印字方向 设定画面]**。



② 按 **◀/▶** 键，移动光标。



③ 按 **[确定]** 完成设定。

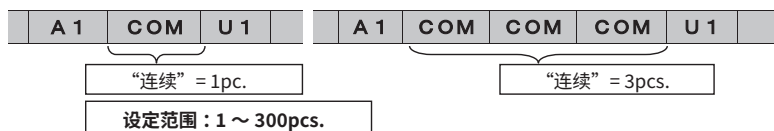
注意：

- “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 11-1：错误信息清单)

8-7 连续打印

设定“连续打印”。

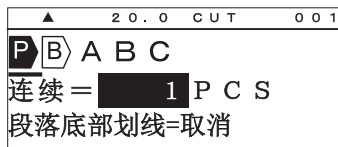
在光标所在的位置上设定“连续打印”，这相同的印字内容，可依所指定的数量打印出来。



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。

8-8 段落底部划线

您可以在每个段落上设定段落底部划线。

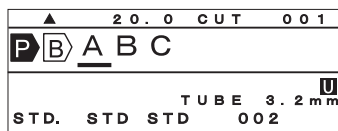
1. 将光标移动到要设定段落底部划线的段落位置，然后请按 **[连续]** 键。



2. 按 **▼/◀/▶** 键，将段落底部划线设定为 - 确定，然后请按 **[确定]** 键。



3. 当您光标移动到段落底部划线的段落时，段落底部划线标记将显示在 LCD 上。



注意：可以设定段落底部划线在每个段落上，但是不能设定段落底部划线在指定的字母上。如果设定 **[加框]** 的情况下，则不能设定段落底部划线。

8-9 连续数字

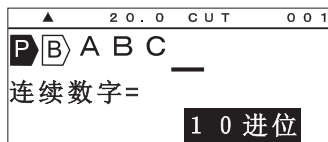
设定“连续数字”。

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。

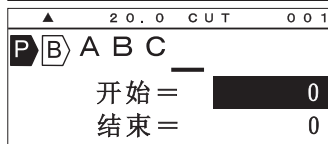
如果“连续数字”已经设定，将出现 **[N]**。

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

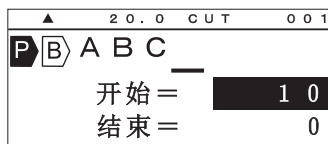
① 按 **[连续数字]** 出现 **[连续数字 设定画面]**。



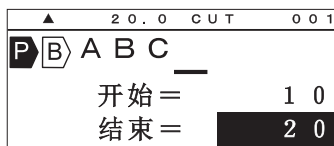
② 用 **◀/▶** 选择“连续数字”的类型之后，按 **[确定]**，出现 **[开始和结束连续设定画面]**。



③ 按 **◀/▶** 键或用数字键，输入“开始”的数值。



④ 按 **▼** 键，将光标移到“结束”，再按 **◀/▶** 键或数字键，在“结束”里输入数值。



⑤ 按 **←** 或 **→** 选择打印页。按 **[确定]**。



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三个“连续数字”；一个档案里，最多可设定 45 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。
- 您在每个段落内设定 2 或 3 个连续数字时，如果段落中连续数字次数不同，则优先选择较小的连续数字次数，不再打印更多。

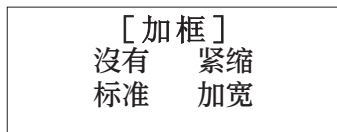
8-10 加框

设定“加框”。



选择项目：没有、紧缩、标准、加宽

① 按 [功能] → [连续] (加框)，出现 [加框 设定画面]。



② 按 ↑、↓、← 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。

8-11 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-550A3/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]。



② 按 ◀/▶ 键，选择“特殊符号”的种类。



③ 按 [确定]，出现可选择的符号。



④ 按 ◀/▶ 键，选择符号。

按 [确定] 键，在光标的地方，插入符号。





注意：如果按 ▲/▼ 键，则有另外十种不同的符号，可供选择。



8-12 字句记忆

您可储存最多 30 组字句，每组最多 15 个字符。

注意：, ,  和  不能被储存。

① 按  → ，出现 [字句记忆 设定画面]。



② 按  /  键，选择要使用的项目，再按 。

选择项目：读取、存档、删除、全部清除




[存档]

储存选择的“字句”

① 选择“存档”，再按下  键。




出现 [开始位置的指定 设定画面]





② 按  /  键，移动光标到要储存字句开始的字符，然后按下  键。

出现 [结束位置的指定 设定画面]




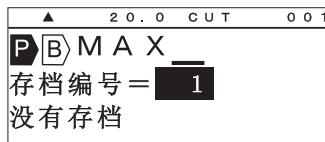
③ 按  /  键，移动光标到要储存字句结束的字符，然后按下  键。出现 [存档编号 设定画面]



④ 按  /  键或数字键，输入存档编号。

储存范围：1 ~ 30

⑤ 按  键，“字句”已被储存，再来出现 [输入画面]。



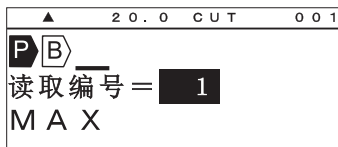
[读取]

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。

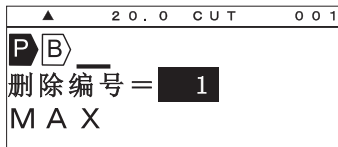
[删除]

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。

8-13 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。

[跳出] 键：停止“预览”，**[输入画面]** 出现。

8-14 选用设定

1. 按 **[选用设定]** 键。

出现 **[PC 连接 / 选用设定画面]**。

(套管加热器：只有 550A3BH/PC A12-C 机种)

直接从 P C 打印

从 P C 转存资料到 L M
套管加热器
各种设定

2. 按 ▲ / ▼ 键选择“各种设定”。

直接从 P C 打印

从 P C 转存资料到 L M
套管加热器
各种设定

3. 按 **[确定]**。

在“选用设定”有如下项目可供选用：

[各种设定] ▲
字体选择
印字浓度
低温模式 ▼

[各种设定] ▲
零斜线
文字高度原始设定
6.9 印字 ▼

[各种设定] ▲
端头空白段落
上下印字位置
半切位置 ▼

[各种设定] ▲
自动关机
段落长度原始设定
连续原始设定 ▼

[各种设定] ▲
文字配置
重复打印连续数字
LCD 浓度调整 ▼

[各种设定] ▲
LCD 背光
基本设定登录
加点在最后

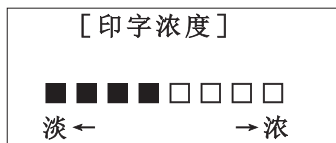
进行设置以上项目，当光标移至该项目的位置时，按 **[确定]** 键。

注意：按 **[跳出]** 键，回复到上一个动作，将不会有任何改变。

8-14-1 印字浓度

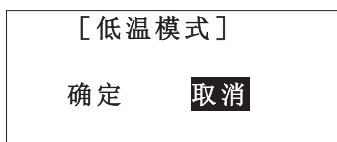
调整“印字浓度”。当您需要改变打印文字的清晰度时，请调到较浓的位置；当色带粘在套管或贴纸时，请调到较淡的位置。

用 ◀/▶ 键，增加或减少印字浓度。
再按 [确定] 键，设定完成。



8-14-2 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。

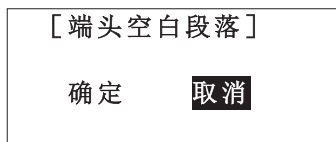


| 低温模式 | 印字速度 |
|------|-------------|
| 确定 | 大约 20 MM/ 秒 |
| 取消 | 大约 40 MM/ 秒 |

注意：在“低温模式”时，印字速度改变如上表所示。

8-14-3 端头空白段落

设定“端头空白段落”。
请按 ◀/▶ 键，并按 [确定] 确认



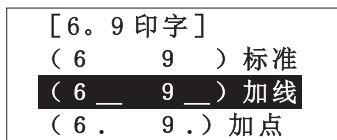
注意：

- 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。

8-14-4 “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.)

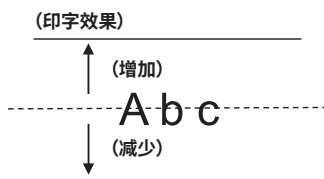


8-14-5 上下印字位置

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** 键确认位置。



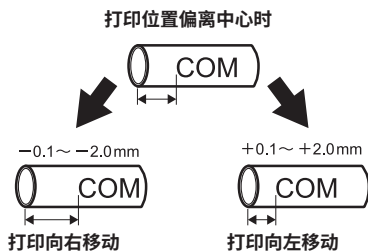
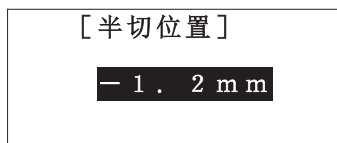
8-14-6 半切位置

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。

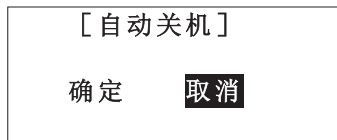
设定范围：-2.0 ~ +2.0mm



8-14-7 自动关机

设定“自动关机”。

用 ◀/▶ 键选择。再按 **确定** 键，完成设定。



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。

8-14-8 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 ~ 150.0mm，“贴纸”、“平板” = 4.0 ~ 60.0mm

| | |
|------------------|---------|
| [段落长度的 原始设定值] | |
| 套管 | 20.0 mm |
| 贴纸 | 10.0 mm |

注意：如果你按 **删除**，将会回到出厂默认值。

8-14-9 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。

设定范围：1 ~ 300pcs.

| | |
|-----------|---------|
| [连续原始设定值] | |
| 套管 | 2 P C S |
| 贴纸 | 1 P C S |

注意：如果你按 **删除**，将会回到出厂默认值。

8-14-10 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

[文字配置]

前 中央 后

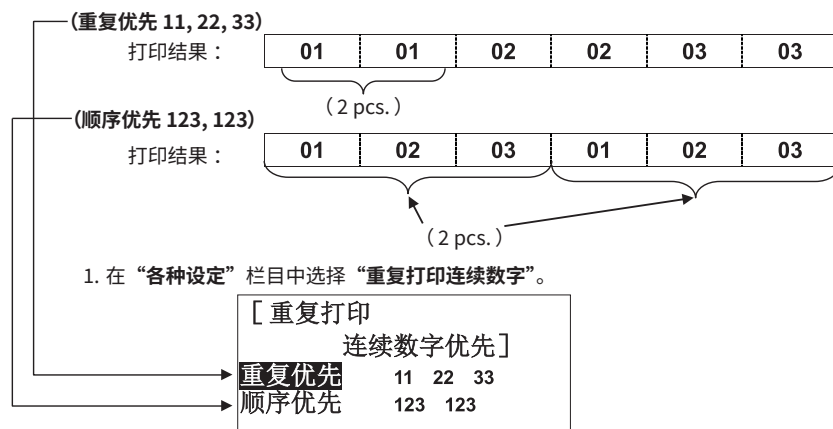


8-14-11 重复打印连续数字

“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。

8-14-12 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。

8-14-13 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。

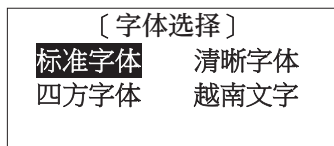


8-14-14 字体选择

请自 4 种字体中选择打印字体：“标准字体”，“清晰字体”，“四方字体”和“越南文字”。

1. 用 ▲/▼ 键选择字体,然后按 **[确定]** 键。

注意：实际打印的字母高度自动决定于字体和字母。



< 清晰字体 >

一种特别设计的字体,可防止误读。

< 四方字体 >

一种特别设计的字体,其纵横比(垂直和水平比例)为 1:1。

注意：实际字体高度将变成小点于原始设定的字体高度。打印前请调整字体高度。

8-14-15 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]。

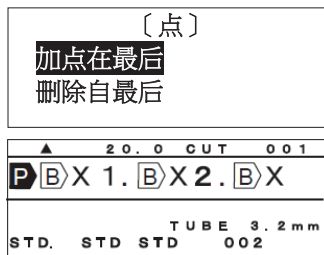
8-14-16 点

您可以在每行的末尾添加点。

选择[加点在最后]，然后按[确定]键。

选择[删除自最后]，删除在最后的点。

在输入的每一行末尾添加点。

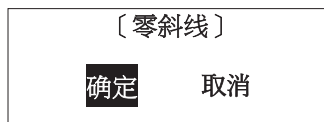


8-14-17 零斜线

您可以设定[零斜线]。

选择[确定]，然后按[确定]。

您不愿意有[零斜线]时，可以按[取消]。



8-14-18 文字高度原始设定

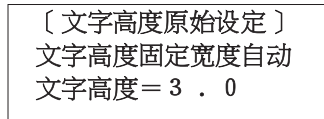
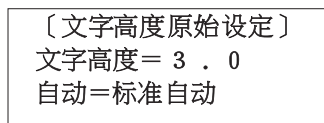
您可以登录[文字高度原始设定]。

您可以在[选用设定]内选择[文字高度原始设定]

而设定文字高度和自动，然后请按[确定]。

已设定[文字高度固定宽度自动]时，这画面显示出来。

设定一下文字高度和自动，然后请按[确定]。



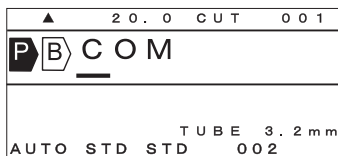
8-15 复制 / 贴上

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。

8-15-1 复制

① 按 ◀/▶ 键，将光标移到您想复制的段落处。

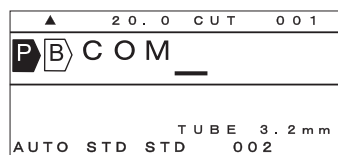


② 按 [功能] → [内部记忆] (复制)。
自动回到 [输入画面]。



8-15-2 贴上

① 按 ◀/▶ 键，将光标移到您想贴上的段落处。



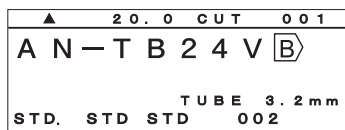
② 按 [功能] → [U盘] (贴上)。
自动回到 [输入画面]。



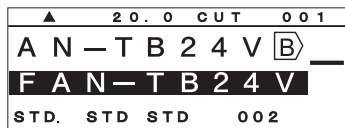
8-16 输入辅助功能

按下 **[功能]** + **[A/a/拼音]** 可以调出刚输入的字母。

1. 首先输入 **[CONVERTER24V / FAN-TB24V]** 之后，按 **[段落]** 键。



2. 然后按 **[功能]** 键 + **[A/a/拼音]** 键，将自动显示“FAN-TB24V”出来，您还可以使用 **▲/▼** 键选择输入字母群。然后按 **[确定]** 键。



注意：· 此功能仅在输入一个斜杠“/”时可以使用。

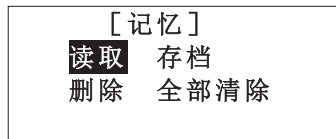
8-17 记忆

8-17-1 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）。

[←]，**[B]**，**[P]** 和 **[N]** 也可被储存。

- ① 按 **[内部记忆]** 键，出现 **[记忆 设定画面]**。



- ② 按 ◀/▶/▲/▼ 键，选择项目，按 **确定** 键。

选择项目：读取、存档、删除、全部清除

[存档]

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”。

[存档]
档案编号 = **1**
M A X
P **B** A 2 **B** X 1 0

- ② 按 ◀/▶ 键或数字键，输入档案编号。

设定范围：1 ~ 50

[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。

- ④ 输入文件名，按 **确定**。

[读取]

读取已储存的文件。

- ① 选择「读取」。按 **确定** 键。

出现 [档案编号 选择画面]

[读取]
档案编号 = **1**
M A X
P **B** A 2 **B** X 1 0

- ② 按 ◀/▶ 键或数字键，输入档案编号。按 **确定** 键，选择的文件被读取。

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。
出现 **[档案编号 选择画面]**

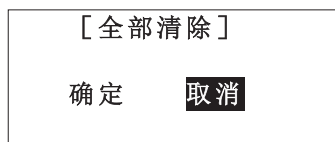


- ② 按 **◀/▶** 键或数字键，输入档案编号。按 **[确定]** 键，选择的文件被删除。

[全部清除]

清除所有记忆的内容。

- ① 选择「全部清除」



- ② 用 **◀/▶** 选择“确定”，再按 **[确定]** 键，清除所有档案。

8-17-2 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。

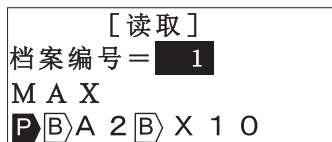
- 资料储存在“CSV”格式，可以从微软®的 Excel® 里进行编辑。(不过不包括一些设定值,例如文字大小)
- “LMF”格式可以在个人电脑中用 MAX 原装软件“LETATWIN 线号大师”进行编辑

(请参阅 10 : 从个人计算机编辑资料和打印)

- ① 在 LM-550A3/PC 插入 U 盘。

(请参阅 5-6 : 装置记忆卡)

- ② 按 **[U 盘]** 键，出现 **[U 盘 设定画面]**。



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 盘里读取已储存的档案。
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。

[读取]

▶资料夹 S A M P L E L M F
 E X T
 档案 T E S T 1
 日期 1 0 / 1 1 / 0 1

[存档]

▶资料夹 S A M P L E L M F
 E X T
 档案 / /
 日期

[删除]

▶资料夹 S A M P L E L M F
 E X T
 档案 T E S T 1
 日期 0 2 / 0 6 / 0 1

| 项目 | 内容 | ◀/▶键 |
|---------------|--|----------------|
| FOLDER 资料夹 | 显示资料夹名称。 以不超过八个字母，输入作档案名称来储存。 | 列出下一个资料夹 |
| EXT 档案类型 | 档案类型（档案格式）。 LMF: ●这是 LM-550A3/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。 | 选择“LMF”或“CSV” |
| FILE 档案 | 列出文件名称。 以不超过八个字母或数字作为档案名称来储存。 | 显示上一个 / 下一个档案。 |
| DATE 日期 | 列出档案产生的日期。 若要储存，输入年 / 月 / 日的最后两个数字。 | |

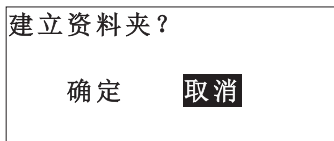
- ⑤ 储存上列表格项目时，请输入字母或数字。
请参考下列表格中可被输入的数字与字母。

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| - | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | @ | A | B | C | D | E | F | G |
| H | I | J | K | L | M | N | O | P | Q | R | S | T | U | V | W | X | Y | Z |

- 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。

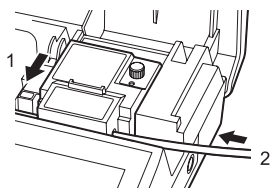


8-18. 套管加热器（只有 LM-550A3BH/PC A12-C 机种）

在温度 20° C 或更低的温度环境中，套管可能变硬，并且打印的字母可能会模糊或不清晰。在这温度情况下，您可以使用套管加热器而加热和软化套管，提高印字品质。
(可用套管尺寸为 ϕ 2.5 ~ ϕ 4.6)

1. 输入打印数据后，向下滑动套管加热器，按下到底。

2. 将套管穿入入口。



3. 按 **[预览]** 键，用 \blacktriangledown 选择 **[套管加热器]**，然后按 **[确定]** 键。

直接从 P C 打印
从 P C 转存资料到 L M
套管加热器
各种设定

4. 用 $\blacktriangleleft/\blacktriangleright$ 键选择 **[确定]**，然后按 **[确定]** 键。

5. 按 **[打印]** 键。

打印将开始。

[套管加热器]

确定 取消

套管加热器上的 LED 灯开始点亮，机器也开始加热。

* 温度升达到一定水平时，热量会自动停止并且 LED 灯熄灭。

* 温度降至一定水平以下时，LED 灯将开始点亮，并且重新开始加热。

* 如果套管太硬，请根据套管和外面温度而转动温度调节拨盘来调整热量。

| | |
|--|-----------------------------|
| | 警告 |
| | 请勿触摸套管的进入 / 退出点。 有烫伤的危险。 |

注意：

- 套管加热器只能加热尺寸 ϕ 2.5 至 4.6 mm 的套管。
- 如果套管尺寸不是上述内容或使用其他材料时，则无法使用套管加热器。
- 套管加热器开始启动后，如果您选择不支持尺寸或材料的套管时，则将套管加热器自动设定为 OFF。
- 母机电源关闭时，套管加热器也自动关闭。
- 请注意，如果您在启动套管加热器的情况下继续将套管留在里面，则套管可能会变得太热并且打印可能无法正常进行。
- 使用可充电电池时，无法使用套管加热器。
- 在低温（15° C 或更低）下，电池能力可能会下降，并且可能无法正常运行，因此请使用一般交流电源。

9. 打印

将输入的内容印出。

9-1 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。

[打印范围]

套数： 1
开始： 1
结束： 3

(功能“套数”)

LM-550A3/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-550A3/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]**。

9-2 180°旋转打印 (只有套管打印时)

打印数据是成对复制的，其中一对旋转了 180°以进行打印。

(X01) (10X) (X02) (20X) (X03) (30X)

1. “9-1 打印范围设定屏幕”，设定 **[180 度回转打印]**。
用 **▲/▼** 键选择 **[180 度回转打印]**，然后请按 **[确定]** 键。

[打印设定]
正常打印
180 度回转打印

2. 确认打印长度屏幕后，按 **[确定]** 键开始打印。

[打印全长]
全长补正 = **10.0** mm
0 mm

注意：

- 如果设定了 **[180 度回转打印]**，它将被自动复制。(打印有双份)
- 如果在启动时将 **[连续]** 的数量设定为两个 (初始值为两个)，则将连续打印的数量设定为一个。(请参阅 8-7 连续)

9-3 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

① 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。

[打印全长]
2 3 0 . 0 m m
全长补正 = m m

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。

[打印全长]
2 3 0 . 0 m m
全长补正 = m m

③ 按 **确定** 键，将自动开始打印。

9-4 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。

1. 打印时，如有耗材（例如套管、色带）用完，屏幕将出现右侧信息。

未打印的段落
要继续打印吗？

确定 取消

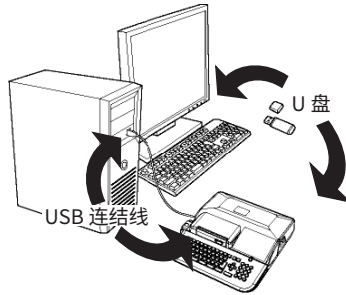
2. 更换新耗材。

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。

10. 从个人计算机编辑资料和打印

LM-550A3/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。



10-1 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 10 (32 位元, 64 位元) / 11®

(计算机规格必须符合每种操作系统的最低要求)

10-1-1 安装“LETATWIN 线号大师”

1. 安装“LETATWIN 线号大师”之前，请关掉其它应用程式及长驻软件。
2. 请自 MAX Co., Ltd. 的网站下载 [LETATWIN PC EDITOR] 软件。 <https://wis.max-ltd.co.jp/int/>
3. 开始安装软件，点击“安装 / 解除 LETATWIN 线号大师”。
4. 请根据计算机屏幕訊息的安装程序操作。

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。

10-1-2 安装打印机驱动程序

1. 安装打印机驱动程序，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. 请自 MAX Co., Ltd. 的网站下载 [LETATWIN 打印机驱动程序] 软件。
<https://wis.max-ltd.co.jp/int/>
3. 用 USB 线将 LM-550A3/PC 连接到个人计算机，然后开启机器电源，进入“选择印刷物”的设定画面。
(请参阅 6：基本操作)

4. 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”。

直接从 P C 打印
从 P C 转存资料到 L M
套管加热器
各种设定

6. 按 **确定**

7. 按 **◀/▶** 键选择“确定”。

输入画面的内容将被删除
(覆盖)
确定 取消

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。

[P C 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. 当 PC 出现下列信息，请选择“是，马上重新启动。”，然后单击“完成”。



13. 重新启动个人计算机，安装完成。

10-2 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设定值。

注意：如何使用“LETATWIN 线号大师”：

安装“LETATWIN 线号大师”后，请参看“帮助”目录。
教导手册包含在“帮助”目录里。

10-3 从“LETATWIN 线号大师”直接打印

用 USB 线连结 LM-550A3/PC 和在微软® 版个人计算机上的“LETATWIN 线号大师”，编辑内容可以直接打印。

1. 用 USB 线将 LM-550A3/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“直接从 PC 打印”。

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。

6. 在“LETATWIN 线号大师”操作“打印”。

注意：如何使用“LETATWIN 线号大师”：
安装“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。

直接从 P C 打印
从 P C 转存资料到 L M
套管加热器
各种设定

[P C 连接]
准备接收数据

10-4 从“LETATWIN 线号大师”直接储存资料

用 USB 线连结 LM-550A3/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-550A3/PC。

1. 用 USB 线将 LM-550A3/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”。

直接从 P C 打印
从 P C 转存资料到 L M
套管加热器
各种设定

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。

[P C 连接]

准备接收数据

6. 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 8-17-1：内部记忆)

注意：在“输入画面”或“内部记忆”中已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。

11. 疑难排除

11-1 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 999 个 | 不能输入超过 999 个段落 |
| 输入位置错误 | 光标位置不正确 | 将光标移动到正常位置 |
| 每个段落最多 3 个 | 要在一个段落里设定 4 个连续数字 | 在一个段落只能设定 3 次连续数字 |
| 每个档案最多 45 个 | 要在「段落打印模式」里设定超过 46 次连续数字 | 在「段落打印模式」里只有 45 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 46 次连续数字 | 在「段落打印模式」里只有 45 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，移动光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 1000 个段落长度 | 在整个文件输入时，最多只能设定 999 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]。 |
| 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 |

| 错误信息 | 内容 | 解决方法 |
|-------------------------------|---|---|
| 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 100m 贴纸：最长 5m 平板：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 / 平板：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-550A3/PC 兼容格式的档案 | 只能读取 LM-550A3/PC CSV 档或 LMF 档 |
| 存取错误 | 无法读取记忆卡 | 关掉 LM-550A3/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-550A3/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 [跳出] 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 [跳出] 键并检查 USB 连接线，再试一遍 |

11-2 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。 b. 屏幕太暗（或太亮）。 | <ul style="list-style-type: none"> ● 确定电线已确实连接到插座和机器。 ● 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。 b. 印的色彩太淡。 c. 打印不完全。 d. 印的色彩太浓。 e. 套管比设定值短。 f. 文字符号无法置中。 g. 套管阻塞 h. 打印的文字上有空白的横线 | <ul style="list-style-type: none"> ● 确定上盖已关上。 ● 确定套管已装入。 ● 确定套管的内径是正确的。 ● 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°C 或高于 35°C 就有可能产生打印错误。 <p>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。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 设定的套管应能够轻轻用力即可从套管卷筒中拉出来 ● 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。 ● 请用“送出”功能将阻塞套管取出，不要用手强取套管。 ● 印字头可能有损伤。请联络您的供货商。 <p>注意：不要使用沾有灰尘或外物的套管，因为有可能导致印字头出问题。</p> |
| 3. 当打印贴纸时： a. 无法装置贴纸。 b. 无法打印。 c. 印的色彩太淡。 d. 印的色彩太浓。 e. 贴纸比设定的短。 f. 文字符号无法置中： | <ul style="list-style-type: none"> ● 确定装置拉杆的位置。 ● 确定贴纸已装置完成。 ● 确定贴纸宽度与机器的设定吻合。 ● 确定色带已装置完成。 ● 确定没有灰尘、油性污点附在贴纸上。 ● 如果在温度低于摄氏 10 度或高于 35 度时，有可能会发生错误打印。 <p>附注：可以利用“选用设定”来调整打印浓度。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 确认滚轮是干净的。 ● 确认有无零碎的贴纸或套管在打印的出口阻塞。 <p>附注：利用“半切位置”可调整打印的中间位置。</p> |

| 问题 | 解决方法 |
|---|---|
| 4. 半切刀故障 a. 贴纸不被半切 b. 套管切的太浅 (不能被有效的半切) | <ul style="list-style-type: none"> ● 确认半切刀有没有装上。 ● 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)。 <p>※注意桔色的 LM-HC320 半切刀不能在 LM-550A3 使用。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 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 | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 <p style="text-align: center;">REQUEST</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 | <ul style="list-style-type: none"> ● 确认 U 盘已完全插入接口。 ● 确定有足够的记忆容量。 |
| 7. 在 PC 上无法从“LETATWIN 线号大师”进入 LM-550A3/PC | <ul style="list-style-type: none"> ● 确认 USB 线已完全连结计算机和 LM-550A3/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。

12. 规格表

| 项目 | 内容 |
|--------|--|
| 外型尺寸 | 295 (W) x 293 (D) x 94 (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：100m、贴纸 / 平板：5m 套管：100m、贴纸 / 平板：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 X 3 种宽度 |
| 可用套管尺寸 | Φ 1.5 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 (LM-550A3/PC A12-C) DC12V, 4.2A (LM-550A3BH/PC A12-C) ●请使用指定的电源适配器 (100V - 240V) |
| 消耗电功率 | 30W (最大, LM-550A3/PC A12-C) 40W (最大, LM-550A3BH/PC A12-C) |
| 操作环境温度 | 摄氏 10 到 35°C |



中华人民共和国
电子信息产品污染控制标志

《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。

1. 产品编号：LM99003 产品名称：LM-550A3/PC A12-C
2. 产品编号：LM99004 产品名称：LM-550A3BH/PC A12-C

有毒有害物质或元素名称及含量标识表

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

- ：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。

13. 附录

[特殊符号表]

NUMERAL

| | | | | | | | | | |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| ① | ② | ③ | ④ | ⑤ | ⑥ | ⑦ | ⑧ | ⑨ | ⑩ |
| ⑪ | ⑫ | ⑬ | ⑭ | ⑮ | ⑯ | ⑰ | ⑱ | ⑲ | ⑳ |
| ' 04 | ' 05 | ' 06 | ' 07 | ' 08 | ' 09 | ' 10 | ' 11 | ' 12 | ' 13 |
| ' 14 | ' 15 | ' 16 | ' 17 | ' 18 | ' 19 | ' 20 | ' 21 | ' 22 | ' 23 |
| ' 24 | ' 25 | ' 26 | ' 27 | ' 28 | ' 29 | ' 30 | ' 31 | ' 32 | ' 33 |
| ' 34 | ' 35 | ' 36 | ' 37 | ' 38 | ' 39 | ' 40 | | | |
| I | II | III | IV | V | VI | VII | VIII | IX | X |
| i | ii | iii | iv | v | vi | vii | viii | ix | x |

ALPHABET IN CIRCLE

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| A | B | C | D | E | F | G | H | I | J |
| K | L | M | N | O | P | Q | R | S | T |
| U | V | W | X | Y | Z | | | | |

UNIT

| | | | | | | | | | |
|----------------|----|----|-----------------|-----------------|----------------|-----------------|-----|-----------------|-----------------|
| mm | cm | km | mm ² | cm ² | m ² | km ² | ha | mm ³ | cm ³ |
| m ³ | cc | mℓ | dℓ | ℓ | mg | kg | Å | °C | °K |
| cal | mV | kV | mA | ns | μs | ms | mW | kW | VA |
| Ω | kΩ | Pf | nF | μF | Hz | kHz | MHz | GHz | dB |

OFFICE SYMBOL

| | | | | | | |
|-----|----|-----|-----|---|---|---|
| No. | KK | TEL | FAX | 株 | 有 | 代 |
|-----|----|-----|-----|---|---|---|

SUPERSCRIPT

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| - | + | (|) | a | b | c | x | y | z |
| α | β | γ | | | | | | | |

SUBSCRIPT

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| - | + | (|) | a | b | c | x | y | z |
| α | β | γ | | | | | | | |

ELECTRICAL INSTALLATION 1

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ♂ | ♂ | ⊥ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ |
| ⊕ | ⊗ | ⊗ | ● | ● | ⊙ | ⊙ | ⊗ | ⊗ | ⊙ |
| ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ |
| ⚠ | ⚠ | ⚠ | ⚠ | ⚠ | ⚠ | ⚠ | ⚠ | ⚠ | ⚠ |

ELECTRICAL INSTALLATION 2

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ |
| ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ |

ELECTRICAL INSTALLATION 3

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ |
| ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ |
| ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ | ⊕ |

ITALIC

| | | | | | | | | | |
|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| <i>a</i> | <i>b</i> | <i>c</i> | <i>d</i> | <i>e</i> | <i>f</i> | <i>g</i> | <i>h</i> | <i>i</i> | <i>j</i> |
| <i>k</i> | <i>l</i> | <i>m</i> | <i>n</i> | <i>o</i> | <i>p</i> | <i>q</i> | <i>r</i> | <i>s</i> | <i>t</i> |
| <i>u</i> | <i>v</i> | <i>w</i> | <i>x</i> | <i>y</i> | <i>z</i> | | | | |

GREEK

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 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 | | |

RUSSIAN

| | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 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 |
| 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 |
| ю | я | | | | | | | | | | | | | |

迈库司（上海）商贸有限公司

上海市闵行区红井路280弄1号403室

电话：021-2601-5620

网站：<http://www.max-sha.com/>

软件下载网点：<http://www.max-sha.com/list/52.html>

MAX(SHAGNHAI)CO.,LTD.

ROOM 403, No.1, Lane 280, Hongjing Road, Minhang District

SHANGHAI, PROC

TEL:(86) 21-2601 5620

Website: <http://www.max-sha.com/>

Software Download: <http://www.max-sha.com/list/52.html>

| MAX 产品合格证 | | | |
|--|--------|-----|--|
| 产品型式 | 产品制造号码 | | |
| LM-550A3/PC A12-C | | | |
| LM-550A3BH/PC A12-C | | | |
| <table border="1"><thead><tr><th>检 验</th></tr></thead><tbody><tr><td style="height: 100px;"></td></tr></tbody></table> | | 检 验 | |
| 检 验 | | | |
| | | | |
| MAX CO.,LTD. | | | |