
使用手册

LK-300

标识线号打印机



北京力码科信息技术有限公司

LABEL & MARK INDUSTRIES COMPANY

第一章 前言

欢迎使用 LK-300 标识打印机！本手册描述了 LK-300 的特性，以及如何操作和使用中的注意事项。为了保证您充分理解 LK-300 的特性以便您能够更有效地利用好它，请一定在使用本机器之前仔细阅读本手册。请在阅读后妥善保存本手册以便今后作为参考。

【声明】

- 1、“力码”和“L-MARK”为北京力码科信息技术有限公司的注册商标。
- 2、本手册内容未经同意不得随意更改，本公司保留在技术、零部件、软件和硬件上变更产品的权利。用户如果需要与产品有关的进一步信息，可与 L-MARK 或经销商联系。
- 3、未经 L-MARK 的书面许可，本手册的任何章节不得以任何形式、通过任何手段进行复制或传送。
- 4、本公司将不对您未按本手册要求操作而引起的任何后果负责。
- 5、所引用的其他公司的标记或商标均为其他公司所有。
- 6、本手册内容如有任何变动，恕不另行通知。
- 7、想了解任何有关本机或本公司的相关信息均可访问 www.lmark.net

【安全须知】

在操作使用打印机之前，请仔细阅读下面的注意事项：

1. 安全警告



警告：打印头为发热部件，打印过程中和打印刚结束不要触摸打印头以及周边部件。



警告：不要触摸打印头表面和连接插件，以免因静电损坏打印头。

警告：本机装有切刀，使用时切勿将手指靠近切刀处，处理切刀时请小心避免受到伤害。

2. 注意事项

- 1) 打印机应安装在一个平整、稳固的地方。
- 2) 不要在高温, 湿度大以及污染严重的地方使用和保存打印机。另外, 还应该避免阳光、强光和热源的直射。
- 3) 避免将打印机放在有振动和冲击的地方。
- 4) 不允许潮湿的空气在打印机的表面结露, 如果已经形成, 在露水消失之前不要打开打印机的电源。
- 5) 将打印机的电源适配器连接到一个适当的接地插座上。避免与大型电机或其它能够导致电源电压波动的设备使用同一插座。
- 6) 如果长时间不使用打印机, 请断开打印机电源。
- 7) 避免水或导电的物质 (例如: 金属) 进入打印机内部, 一旦发生, 应立即关闭电源。
- 8) 打印机不得在无打印材料的状态下打印, 否则将严重损害打印胶辊和打印头。
- 9) 连接或断开各个接口时, 必须关掉电源, 否则可能会引起打印机控制电路的损坏。
- 10) 用户不得自行拆卸打印机进行检修。严禁未经授权拆卸或改装本机, 这可能会带来由高压部件引起的火灾或触电。
- 11) 出于对机器的安全考虑, 当“保护盖”打开操作时, 请不要让任何物体接触线号机本身的动作部分。
- 12) 请不要用湿手去插拔电源插头, 以防触电。
- 13) 请不要使用超出 100V—240V 的 AC 电源。
- 14) 请让线号机远离酒精、汽油等易燃溶剂, 并远离火源, 以防爆燃引起火灾。
- 15) 清洁线号机时, 请用拧干的湿纱布, 不能使用有机的易燃溶剂。
- 16) 在使用时, 发现异味或异响, 请立即关掉线号机, 拔掉插头, 并联络经销商。
- 17) 当有异物进入线号机内部时, 请立即停止使用, 以免损坏线号机。
- 18) 本机只可打印 $\phi \leq 6.0\text{mm}$ 的套管或热缩管, $\phi > 6.0\text{mm}$ 的管子会对线号机造成损害。

【警示】

- 1、并不是所有耗材均适用于您的机器, 这取决于耗材的相关性能与规格。请选用 L-MARK 原厂耗材, 以保证不降低打印质量和损坏机器。
- 2、使用非原厂色带和贴纸, 本公司不承担保修责任。

- 3、 不要挡住套管、贴纸出口处。
- 4、 不要强力或重力敲击键盘。
- 5、 使用时不要将打印物从出口处强行拉出，请切断后取出，否则会影响打印效果或损坏您的机器。
- 6、 耗材或机器的储存应在干燥、通风、室温、无阳光直射的地方。
- 7、 尽管本打印机从设计上能够保证在套管、热缩管、标签纸透明管等各种材料上的打印质量，但不可能保证所有的效果都完美。请在使用前先进行测试样品的打印。
- 8、 打印 PVC 套管时，请使用专为本印字机设计的“套管引导器”。

【特别功能简介】

- ◆ 完全中文操作界面，具有汉语拼音输入功能，并可输入英文、数字、符号等，可实现各种编辑；
- ◆ 屏幕一行输入内容显示，每行可显示 15 个英文字母和 8 个汉字符号；
- ◆ 时尚高档的白色背光液晶显示屏，提供 10 种功能的当前状态中文提示；
- ◆ 全自动的半切和全切操作。
- ◆ 一键通，各种功能一键到位，操作方便快捷；
- ◆ 力码字库字型靓丽，使打印效果更加清晰耐久；
- ◆ 独有的“校正”功能设置，方便您随时检测和校正不同材质引起的打印长度的细小变化，微调打印头和切刀的位置；
- ◆ 独有的选段打印键设置，可实现当前文件中设定段落范围进行打印；
- ◆ 配备黑色、红色、白色三种色带。

目录

第一章 前言..... 1

第二章 准备..... 5

 2.1 主机的配置..... 6

 2.1.1 机器的基本配置..... 6

 2.1.2 供应耗材表..... 6

 2.2 各部名称及其功能..... 8

 2.2.1 主机..... 8

 2.2.2 LCD 显示说明..... 8

 2.2.3 键盘..... 9

2.3 安装.....	11
2.3.1 印字色带盒的安装及取出.....	11
2.3.2 盒装打印材料的安装及取出.....	12
2.3.3 套管引导器的安装.....	14
2.3.4 套管的安装.....	15
2.3.5 套管引导器的取出.....	15
2.3.6 AC 电源适配器的连接.....	16
2.3.7 电源的开关.....	16
2.3.8 切刀的更换.....	17
第三章 基本操作.....	17
3.1 打开电源.....	17
3.2 打印材料的选择.....	18
3.3 选择打印材料的规格.....	18
3.3.1 套管规格的选择.....	18
3.3.2 标签纸规格的选择.....	19
3.3.3 热缩管规格的选择.....	19
3.4 选择字体的大小.....	19
3.5 输入打印内容.....	20
3.6 贴纸的打印.....	20
3.6.1 打印.....	20
3.6.2 输入打印内容.....	21
3.7 热缩管的打印.....	21
第四章 功能键的操作.....	22
4.1 功能键说明.....	22
4.2 功能键操作指南.....	23
4.2.1 材质.....	23
4.2.2 字体.....	23
4.2.3 序号.....	24
4.2.4 重复.....	27
4.2.5 长度.....	28
4.2.6 修饰.....	29
4.2.7 符号.....	29
4.2.8 设置.....	30
4.3.1 方向.....	30
4.3.2 字距.....	31

4.3.3 浓度.....	错误！未定义书签。
4.3.4 排列.....	41
4.3.5 切割设置.....	错误！未定义书签。
4.3.6 半切深度.....	40
4.3.7 校正.....	40
4.3.8 文件.....	41
4.3.9 机器设置.....	41
4.4.1 系统版本.....	错误！未定义书签。
4.4.2 色带长度.....	40
4.4.3 齿轮磨合.....	40
4.4.4 系统参数.....	40
4.4.5 设置 1.....	40
4.4.6 设置 2.....	40
4.2.9 Shift.....	40
4.2.10 ←.....	40
4.2.11 打印.....	41
4.2.12 Enter.....	41
4.2.13 取消.....	41
4.2.14 大写.....	41
4.2.15 中英文.....	41
第五章 性能描述.....	41
第六章 其他.....	43
6.1 原厂耗材规格.....	43
6.2 简单故障排除.....	44
6.2 保修卡.....	45

第二章 准备

本章重点介绍机器的主要部件和如何安装色带和打印材料，并介绍各个键的功能。

2.1 主机的配置

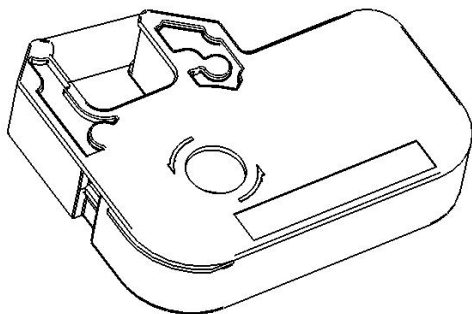
2.1.1 机器的基本配置

1、 LK-300 标识打印机	一台
2、 装箱单	一张
3、 电源适配器-	一个
4、 黑色学习色带	一盒
5、 打印标签纸	一盒

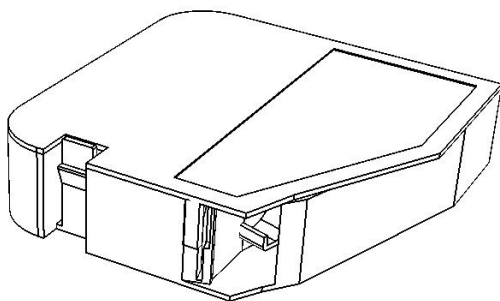
2.1.2 供应耗材表

名称	产品规格	产品型号	包装
标签纸	6mm 盒装标签纸(白色)	LM506WL	5 个(20 米×5)/盒
	9mm 盒装标签纸(白色)	LM509WL	5 个(20 米×5)/盒
	12mm 盒装标签纸(白色)	LM512WL	5 个(20 米×5)/盒
	6mm 盒装标签纸(黄色)	LM506YL	5 个(20 米×5)/盒
	9mm 盒装标签纸(黄色)	LM509YL	5 个(20 米×5)/盒
	12mm 盒装标签纸(黄色)	LM512YL	5 个(20 米×5)/盒
	6mm 盒装标签纸(银色)	LM506SL	5 个(20 米×5)/盒
	9mm 盒装标签纸(银色)	LM509SL	5 个(20 米×5)/盒
	12mm 盒装标签纸(银色)	LM512SL	5 个(20 米×5)/盒
色带	盒装印字色带(黑色)	LM33B	5 个(80 米×5)/盒
	盒装印字色带(白色)	LM33W	5 个(80 米×5)/盒
	盒装印字色带(红色)	LM33R	5 个(80 米×5)/盒
切刀	切刀(装刀座及刀片)	LM-02-10	2 个盒
热缩管	2:1 盒装热缩管(3.0mm 白色)	LM-ST30W	5 个(5 米×5)/盒
	2:1 盒装热缩管(3.0mm 黄色)	LM-ST30Y	5 个(5 米×5)/盒
	2:1 盒装热缩管(5.2mm 白色)	LM-ST52W	5 个(4 米×5)/盒
	2:1 盒装热缩管(5.2mm 黄色)	LM-ST52Y	5 个(4 米×5)/盒

2:1 盒装热缩管 (6.8mm 白色)	LM-ST68W	5 个 (4 米×5) / 盒
2:1 盒装热缩管 (6.8mm 黄色)	LM-ST68Y	5 个 (4 米×5) / 盒



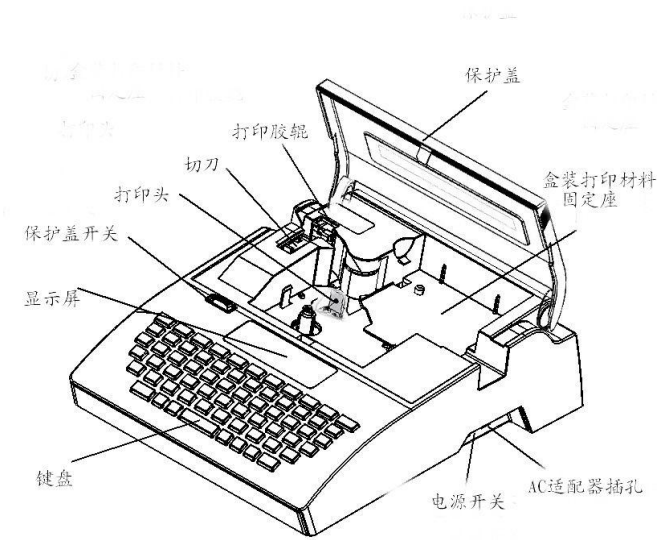
盒装印字色带



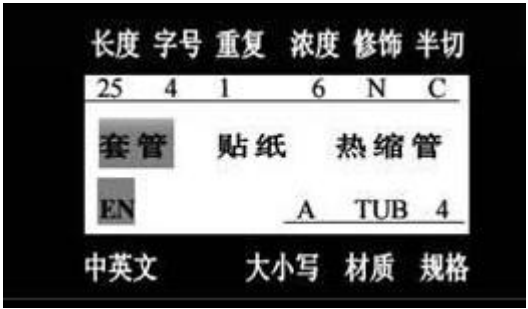
盒装标签纸/盒装热缩管

2.2 各部名称及其功能

2.2.1 主机



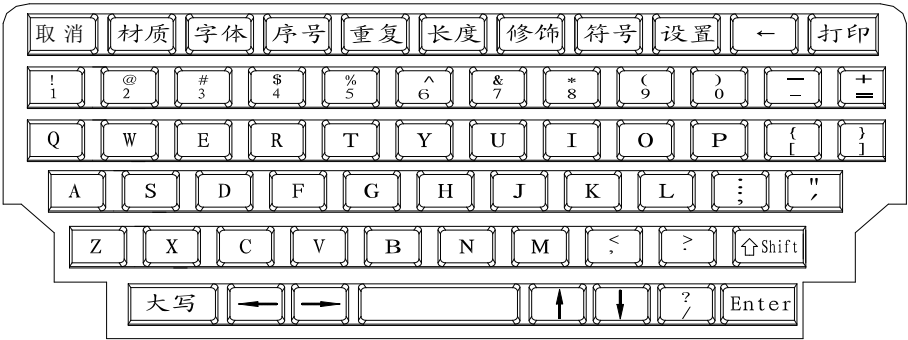
2.2.2 LCD 显示说明



序号	文字提示	显示含义解说
----	------	--------

1	长度	光标所在段落的长度
2	字号	光标所在段落的字号
3	半切	半切功能的设置状态 半 切 分割线 全无（不半切、不划分割线）
4	修饰	光标所在段落的修饰设置 取消修饰 加边框 加下划线
5	重复	光标所在段落的重复打印次数
6	浓度	浓度等级的设定值
7	大小写	字母大小写当前设定状态
8	型号	设定的打印耗材规格型号
9	材质	设定的打印耗材种类
10	中英文	当前的中英文输入法显示
11		显示内容：段落序号和段落内容

2.2.3 键盘



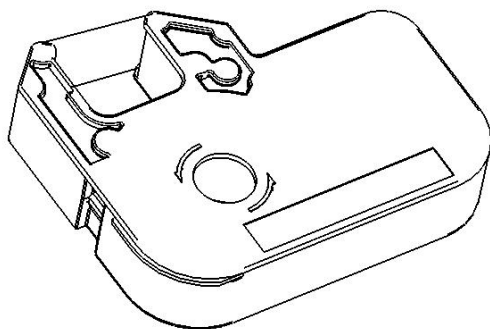
- 【取消】**——取消正在进行的设定，操作或错误说明，返回上一级菜单或文档输入界面；取消正在打印的操作。
- 【材质】**——用于选择被打印材料，可选择标签纸、PVC 套管、热缩管
- 【字体】**——设置字符大小
- 【序号】**——设置打印连续的字符
- 【重复】**——设置指定页面打印的份数
- 【长度】**——改变当前页或者全部文档切断长度（每一段套管或标签）
- 【修饰】**——文本外面加上边框线或下划线
- 【符号】**——选择所需要的符号
- 【设置】**——设置包含以下所有选项
- 【方向】**——用于选择横向打印或竖向打印
- 【字距】**——设置字符间距
- 【浓度】**——调整打印浓度
- 【排列】**——设置字符的排列，左齐或居中打印
- 【切割设置】**——选择半切、划分隔线或不切割也无分隔线
- 【半切深度】**——调整半切刀的深度
- 【校正】**——测试及校正打印的长度、微调打印的上下位置、微调切割的左右位置
- 【文件】**——用来存储文件
- 【机器设置】**——设置包含以下选项
- 【系统版本】**——查看系统版本
- 【色带长度】**——查看色带剩余长度
- 【齿轮磨合】**——磨合齿轮
- 【重置参数】**——恢复打印机各项参数
- 【设置 1】**——查看色带类型
- 【设置 2】**——保留
- 【Shift】**——上档键
- 【←】**——删除光标前字符
- 【打印】**——选择打印

2.3 安装

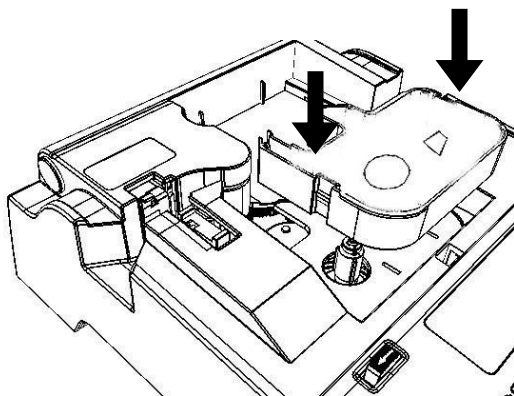
2.3.1 印字色带盒的安装及取出

色带盒的安装

1. 打开保护盖
2. 见图，按色带盒上的箭头方向卷紧色带，使色带平展；



3. 将色带盒如图所示放置在色带盒座中。直到听到“咔”的声音，将色带盒放置到位。



色带盒安装示意图

【注意】

如果色带盒没有正确地装入，机器将无法检测到色带。一定要将色带盒放置到位，如果色带有松弛的地方，机器也将有可能检测不到色带，而且色带很容易拉断或起皱，

因此装入之前请确保将松弛的地方卷紧。

4. 合好保护盖

色带盒的取出

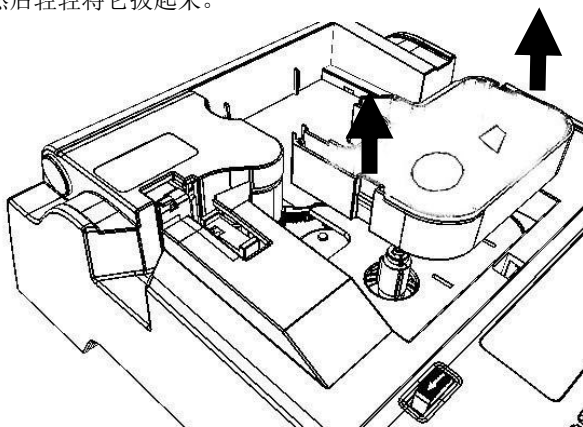
1. 打开保护盖

★ 请确认打印头没有压在打印胶辊上，即打印头处于松开状态；

【注意】

如果打印头压在胶辊上，请合好保护盖将电源关闭 3 秒钟后再打开。这样机器重新初始化，可以将打印头返回合适的位置。

2. 翘起色带盒然后轻轻将它拔起来。



取出色带的示意图

3. 当色带盒完全脱离两边的卡钩后将其提出来。

4. 合好保护盖。

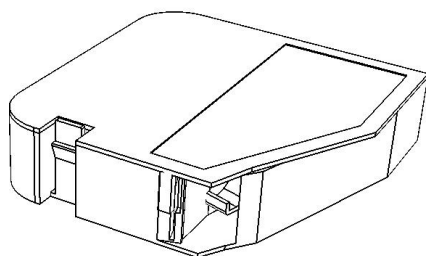
2.3.2 盒装打印材料的安装及取出

盒装打印材料的安装

1. 打开保护盖

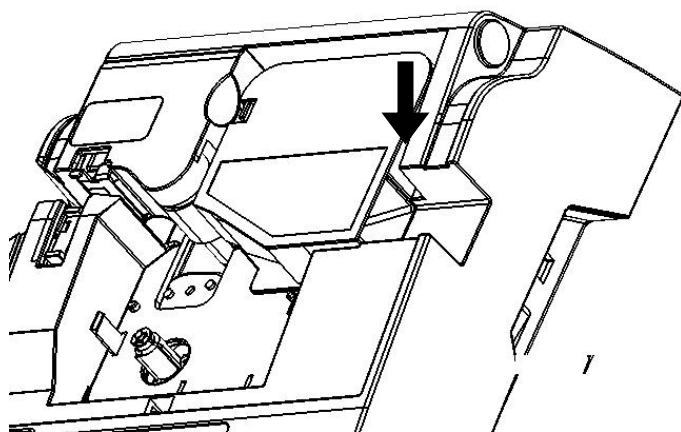
★ 请确认机器上已经装有色带盒。

2. 从带盒中拉出大约 5-7 毫米长的打印材料。



标签盒的示意图

3. 将打印材料盒右侧的卡舌插入机器上盒装打印材料固定座内的卡槽中。
4. 压下带盒直到听到左侧的卡舌“咔”的一声，表示带盒就位，请确认卡舌已经回位。

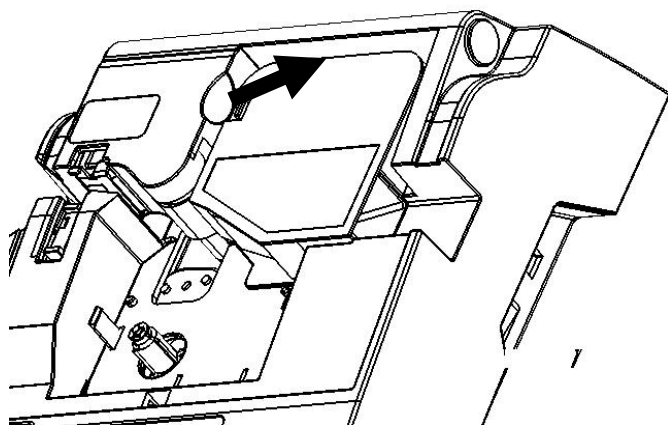


标签纸盒安装示意图

5. 合好保护盖

盒装打印材料的取出

1. 打开保护盖。
2. 压下带盒左侧的卡舌同时向上抬起盒装打印材料。
3. 将带盒右侧的卡舌从机器打印材料固定座内的卡槽中拉出。



带盒取出示意图

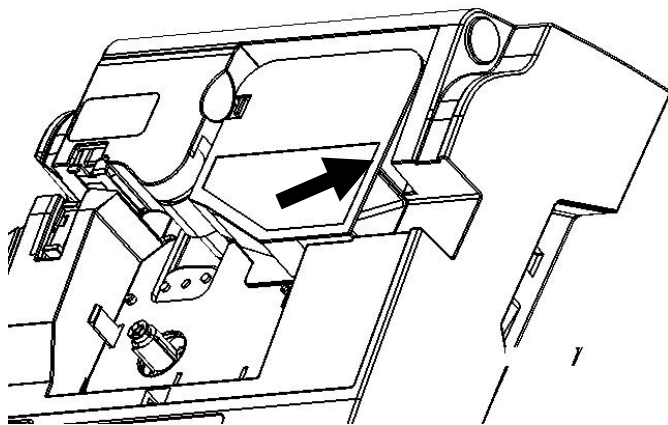
4. 合好保护盖。

2.3.3 套管引导器的安装

1. 打开保护盖

★ 请确认机器上已经装有色带盒。

2. 将套管引导器右侧的卡舌插入机器上盒装打印材料固定座内的卡槽中。
3. 压下套管引导器直到听到左侧的卡舌“咔”的一声，表示套管引导器就位，请确认卡舌已经回位。



套管引导器的安装

4. 合好保护盖

2.3.4 套管的安装

1. 打开保护盖

★ 请确认色带盒以及套管引导器已经安装好。

2. 从套管引导器的进给口将套管的前端穿入，直到打印胶棍处。

【注意】

装入的套管的长度至少要有 30 厘米。

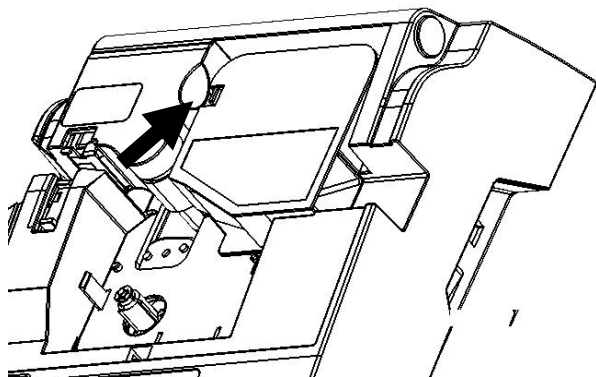
一定要将材质比较柔软或前端弯曲变形比较严重的套管前端置于色带和打印胶棍之间。

要保证套管的正常供给，机器对套管的拉力不能大于 500G，否则机器将无法正常工作。

3. 合好保护盖

2.3.5 套管引导器的取出

与盒装打印材料的取出方法一样



套管引导器的取出示意图

2.3.6 AC 电源适配器的连接

1. 关闭电源
2. 将 AC 电源适配器连线的一端插到机器侧面圆形的插孔中。
3. 将 AC 电源适配器连线的另一端插入交流电源插座。

【注意】

- 切勿将 AC 电源适配器的插头插入数据连线的插孔中。
- 请勿将 AC 电源适配器连接到额定电压（100V 至 240V）以外的的其他电源上。这样可能会导致火灾或触电。

2.3.7 电源的开关

如果打开电源开关后，机器将会发出“嘀”声并显示如下的开机界面。此时切刀电机运转进行初始化，然后机器将出现正常的输入屏幕。



L-MARK

提示：

注意不要频繁地开关机器，关机后要稍等几秒后再开机，不要马上开机，否则可能会引起错误操作或数据丢失！

2.3.8 切刀的更换

将需更换的切刀取出，插入新的切刀即可。

说明

- 更换切刀和砧板时请注意不要划伤手指；
- 当更换切刀效果不好时，请同时更换切刀和砧板。

第三章 基本操作

提示：

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

3.1 打开电源

打开电源开关后，机器将首先进入如下的开机界面，此时切刀电机运转进行初始化。



The logo consists of the text "L-MARK" in a bold, italicized, sans-serif font. It is centered within a white rectangular box, which is itself surrounded by a double-line border.

3.2 印材料的选择

开机界面过后机器自动进入材料选项窗口，屏幕将显示：

The screen shows three options: "套管" (Sleeve), "贴纸" (Sticker), and "热缩管" (Heat-shrink tube). The "套管" option is highlighted with a grey background.

使用【←】、【→】选择要打印的材料，按【Enter】

3.3 选择打印材料的规格

3.3.1 套管规格的选择

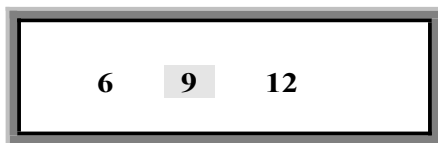
在材料选项窗口，选择套管并按【Enter】后，屏幕将显示：

The screen shows four size options for the sleeve: "3.0", "4.0", "5.0", and "6.0". The "3.0" option is highlighted with a grey background.

使用【←】、【→】根据需选择套管的规格，按【Enter】

3.3.2 标签纸规格的选择

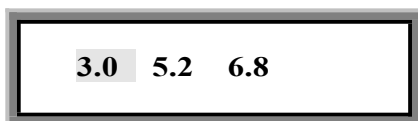
在材料选项窗口，选择贴纸并按【Enter】后，屏幕将显示：



使用【←】、【→】根据需要选择标签纸的规格，按【Enter】

3.3.3 热缩管规格的选择

在材料选项窗口，选择热缩管并按【Enter】后，屏幕将显示：



使用【←】、【→】根据需要选择套管的规格，按【Enter】

【说明】

- ▶▶ 3.0、5.2、6.8 分别是指 L-MARK 提供的装在盒子中的标准扁平热缩管 LM-ST30W、LM-ST52W、LM-ST68W 等；

3.4 选择字体大小

选择好打印材料的规格后按【Enter】，进入字体选项窗口，屏幕将显示：



使用【←】、【→】选择字号，按【Enter】进入编辑界面

【说明】

- ▶ 6 毫米标签纸和 3.0 套管, 可打印 1、2、3 号字;
- ▶ 9 毫米标签纸和 4.0、5.0 套管, 可打印 1、2、3、4 号字;
- ▶ 12 毫米标签纸和 6.0 套管, 可打印 1、2、3、4、5、6 号字;

3.5 输入打印内容

选择材料和字体大小后进入文档编辑界面，就可以输入内容了。

根据需要选择好【中英文】、【大写】，输入字母、中文字或符号，如：依次输入 L、
一、M、A、R、K 则屏幕显示：1: L-MARK

按【Enter】，下一段自动生成，屏幕将显示：

1: L-MARK

2: |

再输入“力码”则为2: 力码 |

按【打印】，机器将已输入的内容自动打印出来，并自动半切；打印过程中 LCD 将显示打印中...；打印完毕后，机器自动将套管完全切断并自动返回文档输入界面，本次操作完成。

3.6 纸的打印

3.6.1 打印

开机后进入材料选项窗口，或按功能键【材质】进入材料选项窗口，安装好您要打印的贴纸，选择贴纸后，按【Enter】，屏幕将显示：



按照使用的贴纸规格用【←】、【→】作出正确选择，按【Enter】
使用【←】、【→】选择字号，按【Enter】进入编辑界面

3.6.2 输入打印内容

进入文档输入界面，就可以输入内容了。

根据需要选择好【中英文】、【大写】，输入字母、中文字或符号，如：依次输入 L、
一、M、A、R、K 则屏幕显示：**1: L-MARK**



按【Enter】，下一段自动生成，屏幕将显示：

1: L-MARK

2: |

再输入“力码”则为**2: 力码 |**

按【打印】，机器将已输入的内容自动打印出来，并自动半切；打印过程中 LCD 将显示**打印中...**；打印完毕后，机器自动将套管完全切断并自动返回文档输入界面，本次操作完成。

3.7 缩管的打印

安装好您要打印的热缩管后，开机进入材料选项，选择**热缩管**后，按**【Enter】**，进入文档输入界面，就可以输入内容了。

根据需要选择好**【中英文】**、**【大写】**，输入字母、中文字或符号，如：依次输入 L、
-、M、A、R、K 则屏幕显示：**1: L-MARK**

按**【Enter】**，下一段自动生成，屏幕将显示：

1: L-MARK

2: |

再输入“力码”则为**2: 力码 |**

按**【打印】**，机器将已输入的内容自动打印出来，并自动半切；打印过程中 LCD 将显示**打印中...**；打印完毕后，机器自动将套管完全切断并自动返回文档输入界面，本次操作完成。

第四章 功能键的操作

4.1 功能键说明

1. 带**【 】**的内容均表示功能键名称，带**方框**的内容均表示屏幕显示内容。
2. 当您错误操作，屏幕会出现错误提示，错误的操作不能完成。
3. 未操作过的功能键的设置均处于出厂设置状态。
4. 在打印状态所有的功能键均不起作用。
5. 在操作某个功能键时，其它功能键只有在本功能键编辑完毕或是退出该编辑状态才可以使用（仅有取消键用于退出功能键的编辑状态）。
6. 功能键设置完毕后，均返回文档输入界面。
7. 新建段落与前一段落的设置状态相同。
8. 长度、字号、重复、修饰、方向这 5 个功能均与光标所在位置有关系。设定时，光标所在段落及光标以后所有段落均被设为同种设定。光标所在位置调整可以用**【↓】****【↑】****【→】****【←】**完成。
9. 屏幕最多可以显示 1 行输入的内容，最多显示 12 个英文字母，6 个汉字。

10. 每段的内容在屏幕上显示在一行中。所以当一段的内容较长而在屏幕上一行显示不下时，显示内容将向左顺移。
11. 长度、字号、半切、修饰、重复、浓度、大小写、型号、材料、中英文、段落序号、段落内容等设置状态在屏幕均有显示。
12. 字母键的初始状态为大写。

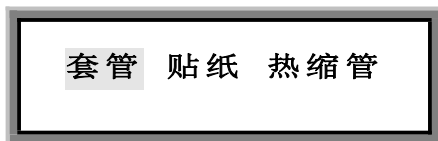
4.2 功能键操作指南

4.2.1 材质

用于选择被打印材料，可选择标签纸、PVC 套管、热缩管。

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

按【材质】键，屏幕将显示：



按【→】、【←】选定 **套管** 或 **贴纸**，按【Enter】，进入材料具体型号选择界面，再用【→】、【←】选定材料具体型号后，按【Enter】，进入文档输入界面。

按【→】、【←】，选定 **热缩管**，按按【Enter】，直接进入文档输入界面。

说明

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

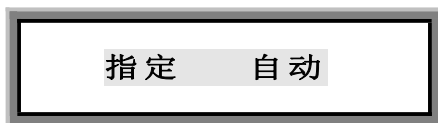
所选字号在该段超出材料允许，任意键返回！。

4.2.2 字体

该功能用来设定字号大小。

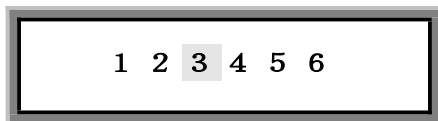
此设置对光标所在段落及光标以后所有段落有效。

按【字体】键，屏幕显示：



按【↑】或【↓】选择，然后按【Enter】

▶▶ 选择指定字号，按【Enter】，屏幕出现：



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

▶▶ 自动字号

本功能是指在不设定指定段落长度时，为了使输入有效，并保证物料的统一长度，机器将自动调整字体、字距等参数。

说明

■ 在自动段长设置后，自动字号不起作用，如在自动段长设置后。使用字号功能，选定自动字号并回车后，将提示：

段内容超长! 按【取消】键返回。

4.2.3 序号

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

序号打印功能可在某一段落的任何位置实现。

将光标移至段落中需要序号印刷的位置，按【序号】键，屏幕显示：

数字	字母
----	----

▶▶ 数字序号

选择**数字**，按【Enter】，则屏幕显示：

序号： 0~999

序号： 000~999

序号形式：0-999 是指自然序号，如：0、1、2.....999；

序号形式：000-999 是指对齐序号，如：001、002....999。

按【↑】或【↓】选定后，按【Enter】，则屏幕显示：

输入序号（0~999）

开始序号：

输入开始数字序号，按【Enter】，则屏幕显示：

结束序号：

输入结束数字序号，则设定完毕，按【Enter】，界面自动返回文档输入状态。
此时文字输入界面会出现数字序号提示符：

自然数字序号（0—999）提示符为：



对齐数字序号（000—999）提示符为：




▶▶ 字母序号

选择字母，按【Enter】，则屏幕显示：




序号： A~Z



序号： a~z

按【↑】或【↓】选定后，按【Enter】，则屏幕显示：



开始序号：

（X 表示是 A—Z 或 a—z）

输入开始字母序号，按【Enter】，则屏幕显示：

结束序号：

输入结束字母序号，即设定完毕，按 **【Enter】**，界面自动返回文档输入状态。

此时文字输入界面会出现字母序号提示符：

大写字母序号（A—Z）提示符为： **A**

小写字母序号（a—z）提示符为： **a**

说明

- 如果某段设置了序号同时又重复时，将先执行序号命令，后执行重复命令。

竖向打印没有序号打印功能

4.2.4 重复

此功能用来设定段落的重复打印次数，重复范围为 1~199 遍，初始设置为重复 1 次，重复一次是指您选定的所有文档内容只打印一次。

使用此命令后，光标所在段落及光标以后所有段落均被设定为同样的重复打印次数。

按 **【重复】**，则屏幕显示：

重复 1~100 值

直接输入您想要重复的数字（整数），按 **【Enter】**，则光标所在段落及以后的全部段落被重复打印您输入的次数，界面自动返回文档输入状态。

超出内定重复范围或不是整数时显示 **输入超出最大次数 任意键返回重输！**，此时，

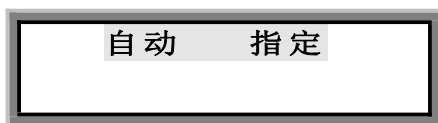
按任意键返回，请重新输入。

4.2.5 长度

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

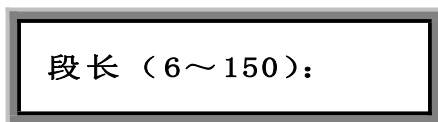
此功能用来设定您要打印材料的段落长度，简称长度。长度范围为6~100mm，且段长只能选择整数。

按【长度】键，屏幕将显示：



» 指定段长

选择指定段长后，按【Enter】，屏幕将显示：



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

如：输入“18”则表示段落长度为18mm。

说明

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

» 自动段长

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

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

在自动字号设置后，选择`自动段长`，按【Enter】，将提示：

`字号已设为自动，不能再设段长自动任意键返回！`

4.2.6 修饰

此功能用来给某段落的打印内容加上边框或是下划线，初始设置为无任何修饰。

使用此设置后，光标所在段落及光标以后所有段落均被设为同样的修饰状态。

按【修饰】键，屏幕显示：



▶▶ 无修饰

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

▶▶ 增加修饰

按【↑】、【↓】选定`边框`或`下划线`后，按【Enter】，则光标所在段落及光标以后段落的打印内容全部加上外框或下划线，界面自动返回文档输入状态。

4.2.7 符号

此功能用来输入需要的符号。

按【符号】，则屏幕显示



按【<】或【>】翻页查找需要的符号，选择符号前面的数字可以输入要选择的符号。

再按【符号】键，则输入方式恢复到中文或英文输入方式。

注：内置符号图集

÷ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
 ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ mm cm km mm²
 cm² m² km² mm³ cm³ m³ cc ml dl l mg kg Å °C °K mA
 KΩ kWhz % ‰ cal ¥ \$ ø £ TEL FAX KK No. am pm
 ⊗ I II III IV V VI VII VIII IX X Φ Ω

- 4.2.8 设置包含方向、字距、浓度、排列、切割设置、半切深度、校正、文件、机器设置。

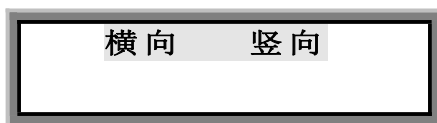
4.3.1 方向

本功能用于设定段落的打印方向，初始设定为横向打印。

按【方向】键后光标所在段落及光标以后所有段落均被设为同样横或竖的打印效果。

建议在输入内容前首先使用该功能进行设定。否则可能会出现有段内容超过长。

按【方向】键，屏幕显示：



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

说明

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

段内容超长！ 按【取消】键返回。

4.3.2 字距

此功能用来设置字符之间的距离。

此设置对全部打印内容有效。

按【字距】键，屏幕显示：



输入您要设定的字间距，按【Enter】，界面自动返回文档输入状态。

说明

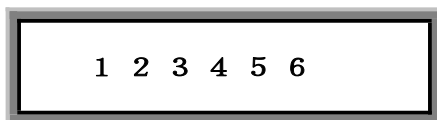
- 当选择的字距过大时，屏幕将显示：输入超出最大值，任意键返回重输！。字距1-20，字符间距依次增大。

4.3.3 浓度

此功能用来设置打印浓度。

此设置对全部打印内容有效。

按【浓度】，屏幕显示：



按【→】或【←】选定后，按【Enter】，则完成设定，并自动返回文档输入界面。

1、2、3、4、5、6 打印浓度依次加深。

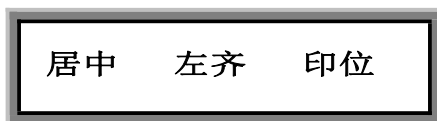
请依据环境温度选择打印浓度：夏天时温度高，请选择较低打印浓度。

4.3.4 排列

此功能用来设定设置字符的排列左齐或居中

此项设置对全部打印内容有效。

按【排列】，则屏幕显示：



按【↑】或【↓】选择

1、 按【Enter】，则打印内容居中。界面自动返回文档输入状态。

2、 按【Enter】，则打印内容左齐，界面自动返回文档输入状态。


3、 按【Enter】，选择，

印位调整是指因材料或外部条件影响使得打印内容位置不能像预先设置的那样完

全居中或左齐时，可微调打印内容的位置向左或是向右移动。

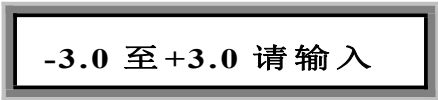
初始设定为居中，无印位调整。

如果此时你选择的打印材料是套管屏幕显示：




套管印位调整

按 **【Enter】**，进入输入调整值界面：




-3.0 至+3.0 请输入



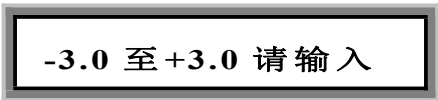
调整值：

如果此时你选择的打印材料是贴纸屏幕显示：



贴纸印位调整

按 **【Enter】**，进入输入调整值界面：



-3.0 至+3.0 请输入

调整值：

例如：想让打印内容向左移动 2.7mm. 则输入 2.7；假如想让打印内容向右移动 2.7mm。则输入-2.7，然后按【Enter】，回到文档输入界面。

4.3.5 切割设置

此项设置对全部打印内容有效。

此键用来设定对半切、分隔线（不半切）、全无（不半切也不划分隔线）。初始设置为半切。

【切割设置】，屏幕显示：

半切 分隔线 全无

按【↑】或【↓】选定后，按【Enter】，则完成设定，界面自动返回文档输入状态。

4.3.6 半切深度

初始状态半切深度都是在“0”位。

■ 如果此时你选择的打印材料是套管，按下【半切深度】屏幕显示：

套管半切深度调整

全切深度调整

▶▶ 套管半切深度调整

选择 **套管半切深度调整**，按 **【Enter】**，则屏幕显示：

选择套管半切深度

-3 -2 -1 0 1 2 3

按 **【→】** 或 **【←】** 选定后，按 **【Enter】**，则完成套管半切深度选择。从-3 到 3 半切深度依次加深。

如果选定半切深度 3 后还不能有满意的半切效果，则表明需要更换切刀组了。

▶▶ 套管全切深度调整

选择 **全切深度调整**，按 **【Enter】**，则完成套管全切深度选择，从-3 到 3 全切深度依次加深。

■ 如果此时你选择的打印材料是贴纸，按下 **【半切深度】** 屏幕显示：

贴纸半切深度调整

全切深度调整

▶▶ 贴纸半切深度调整

选择 **贴纸半切深度调整**，按 **【Enter】**，则屏幕显示：

选择贴纸半切深度

-3 -2 -1 0 1 2 3

按【→】或【←】选定后，按【Enter】，则完成贴纸半切深度选择。从-3 到 3 半切深度依次加深。

如果选定半切深度 3 后还不能有满意的半切效果，则表明需要更换切刀组了。

▶▶ 贴纸全切深度调整

选择 **全切深度调整**，按【Enter】，则完成贴纸全切深度选择，从-3 到 3 全切深度依次加深。

4.3.7 校正

此功能用于对测试及校正打印的长度，并可以对打印头和切刀的位置进行微调。

由于环境温度或不同生产单位所使用的材料的材质不同，实际打印出来的段长可能与您设定的段长略有不同。如果在日常打印中发现实际打印的段长与您设定的打印段长差别较大时，可利用此功能来调整实际打印的段长与您设定的段长一致。

如果此时你选择的打印材料是套管，按下【校正】键，屏幕显示：

套管长度校正打印

切刀校正

- » 选择 **套管长度校正打印**，确认装好套管，按 **【Enter】**，开始打印；
此时您可检查本线号机的打印效果。

调整

打印完毕后，屏幕将出现如下提示：

实际值：

输入 4 段总长

例如：

实测打印物的后 4 段总长长度为 101 mm，将“101”输入后，按 **【Enter】** 即可。

用此功能可将实际打印的段长调整到与您设定的段长一致。

- » 选择 **切刀校正 +0.0**，按 **【Enter】**，屏幕显示：

修正 (+0.0)：

输入需要调整的值，负值代表切刀位置向左移，正值代表切刀位置向右移，数值的单位是一个点即 0.0847mm。例如输入-10，切刀位置将向左移动 0.847 mm。

如果此时你选择的打印材料是贴纸，按下 **【校正】** 键，屏幕显示：

贴纸长度校正打印

打印头高度

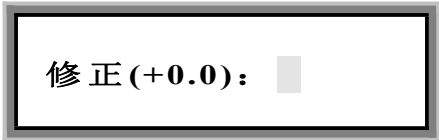
切刀校正

- ▶▶ 选择 ，确认装好贴纸，按 **【Enter】**，开始打印；
调整方法同套管
- ▶▶ 选择 ，按 **【Enter】**，屏幕显示；

调整为：

输入需要调整的值，负值代表打印位置向下移动的位置，正值代表打印位置向上移动的位置，数值的单位是一个点即 mm。例如输入 0，打印位置在原有位置上将 1mm。

- ▶▶ 选择 ，按 **【Enter】**，屏幕显示；




修正 (+0.0):

输入需要调整的值，负值代表切刀位置向左移，正值代表切刀位置向右移，数值的单位是一个点即 0.0847mm。例如输入-10，切刀位置将向左移动 0.847 mm。


4.3.8 文件

此功能用于做文件的存储以及读取
选择文件，按【Enter】确认，显示屏显示：



存储 读取 删除

文件的存储，首先编辑打印内容，然后选择文件存储显示：



请输入文件名：

然后按【Enter】确认，文件存储完毕，回到编辑内容。
文件的读取，选择文件然后选择需要使用的文件名称，按【Enter】确认。
文件的删除，选择文件然后选择需要删除的文件名称，按【Enter】确认。

4.3.9 机器设置包拯系统版本、色带长度、齿轮磨合、重置参数、设置 1、设置 2。

4.4.1 系统版本

查看系统版本。在设置功能里选择机器设置按【Enter】确认，然后选择系统版本，按【Enter】确认，显示屏显示系统版本。

4.4.2 色带长度

查看色带的使用。在设置功能里选择机器设置按【Enter】确认，然后选择色带长度，按【Enter】确认，显示屏显示色带长度。

4.4.3 齿轮磨合

磨合齿轮。首先取下切刀，在设置功能里选择机器设置按【Enter】确认，然后选择齿轮磨合，按【Enter】确认，显示屏显示正在打印。

4.4.4 重置参数

清楚记忆，恢复系统原始参数。在设置功能里选择机器设置按【Enter】确认，然后选择重置参数，选择是按【Enter】确认，显示屏显示请稍等，然后参数重置成功。

4.4.5 设置 1

选择设置 1，按【Enter】确认，显示屏显示色带类型。

4.4.6 设置 2

用作保留。

4.2.9 【Shift】

上档键，按住【Shift】键，然后按键盘上有符号的键，会选择符号。

4.2.10 【←】

此功能用来将光标之前的字符删除

将光标移至您将要删除的字符后面，按下【←】则光标前的该字符被删除。

连续按【←】，可将本段的字符全部删除，但本段的段落序号不能被删除，产生的空白段打印时均不打印。

说明

字符被删除后不能恢复。

4.2.11 打印

此功能为各项功能设置完毕后，且输入内容后，将当前文档全部段落内容打印在打印物上。

空白段打印时均不打印。

打印过程中，屏幕显示 打印中...。

4.2.12 【Enter】

按 **【Enter】** 是确认

4.2.13 取消

取消正在进行的设定，操作或错误说明，返回上一级菜单或文档输入界面。

取消正在打印的操作，返回文档输入界面。

说明

- 每按一次上下标键，只能生成一个上下角标，如果某一字符要生成多个上下角标，需重复按上下标键。

4.2.14 大写

此功能每按一次，则进行一次输入时的大小写转换（中文状态无效），初始状态为英文大写状态。

4.2.15 中英文

英文、中文输入功能的转换用 **【符号】** 键进行，初始状态为英文大写状态。

当按下 **【符号】** 键，当前的输入状态将在屏幕上左下角显示出来。CH 表示拼音输入；

En 表示英文输入。

第五章 性能描述

机型	LK-300
打印方式	热转印
分辨率	300dpi
打印文字高度	1.3mm—8mm
最大输入段数	198
可印套管尺寸	Φ2.5—Φ6
可用贴纸尺寸	6mm、9mm、12mm
打印速度	12.5 mm/s
显示	LCD，白色背光，可显示 3 行文字
可打印字符	汉字、英文、数字
输入方式	自带中文键盘（64 键标准键盘）
内存	大约 100000 个字符
材料切断方式	自动半切、自动全切
电源	DC 12V 2A
环境要求	操作：温度 15℃～35℃ 湿度：10%～85%RH（无结露） 存放：温度：5℃～35℃ 湿度：10%～85%RH（无结露）
外形尺寸	350（长）×290（宽）×95mm（高）
重量	大约 2kg

【注意】

由于产品升级，而发生的性能参数的变化，本公司有权更改恕不另行通知。

第六章 其他

6.1 原厂耗材规格

名称	产品规格	产品型号	包装
标签纸	6mm 盒装标签纸(白色)	LM506WL	5 个(20 米×5)/盒
	9mm 盒装标签纸(白色)	LM509WL	5 个(20 米×5)/盒
	12mm 盒装标签纸(白色)	LM512WL	5 个(20 米×5)/盒
	6mm 盒装标签纸(黄色)	LM506YL	5 个(20 米×5)/盒
	9mm 盒装标签纸(黄色)	LM509YL	5 个(20 米×5)/盒
	12mm 盒装标签纸(黄色)	LM512YL	5 个(20 米×5)/盒
	6mm 盒装标签纸(银色)	LM506SL	5 个(20 米×5)/盒
	9mm 盒装标签纸(银色)	LM509SL	5 个(20 米×5)/盒
	12mm 盒装标签纸(银色)	LM512SL	5 个(20 米×5)/盒
色带	盒装印字色带(黑色)	LM33B	5 个(80 米×5)/盒
	盒装印字色带(白色)	LM33W	5 个(80 米×5)/盒
	盒装印字色带(红色)	LM33R	5 个(80 米×5)/盒
切刀	切刀（装刀座及刀片）	LM-02-10	2 个盒
热缩管	2:1 盒装热缩管(3.0mm 白色)	LM-ST30W	5 个(5 米×5)/盒
	2:1 盒装热缩管(5.2mm 白色)	LM-ST52W	5 个(4 米×5)/盒
	2:1 盒装热缩管(6.8mm 白色)	LM-ST68W	5 个(4 米×5)/盒

【注意】
本机只能使用原厂提供的专用色带，不能打印所有市场流通的材料。更详细的情况请与您最近的经销商联系。

6.2 简单故障排除

故障现象	故障原因	排除方法
半切后内容不居中	不同材料的原因	请使用‘印位调整’功能，调整内容在段中的位置
实际段长与设置不同	不同材料的原因	请使用‘校正’功能调整
半切效果不好	半切刀寿命已到	请更换半切刀
联机打印无打印动作	驱动构件未安装	请安装驱动软件
	本机未处于文档输入界面	请将本机调到文档输入界面
打印不清晰	套管材质太硬 套管表面有污渍	请清洁套管或更换合格套管
	色带卷曲	请取出色带，卷平整后再使用，或更换色带
	打印头磨损划伤	请更换打印头
	材料设置不对应	请修改机器的材料种类设置，要与实际使用的材料相同
	环境温度太低或太高	请调节打印浓度或改变机器操作环境温度
打印字迹不全	字号设置过大	请改用小一点的字号
	材料规格设置不对	请将机器设置为与实际使用相同的材料规格
	打印头磨损划伤	请更换打印头
有动作却无打印内容	打印头连线未接好	请接好打印头连线
	打印头损坏	请更换打印头
	半切深度不够	请调整半切深度
贴纸粘刀	半切深度太深	请选择较小的半切深度
	刀片刃口有胶	请清除刃口上的遗胶
色带走偏，卷边	套管引导器原因	请更换套管引导器
	色带原因	请更换色带

6.2 保修卡

L-MARK®

产品保修卡

一、保修说明：

- 1、 本保修卡和购机发票是为您提供保修服务的凭证，需要保修时请将机器与上述凭证同时寄回。
- 2、 自您购买之日起，本公司提供一年（打印头三个月）的免费保修服务。
- 3、 本保修卡如有遗失或涂改，恕不补发，敬请用户妥善保存。

二、以下情况恕不免费保修：

- 1、 机器、零部件已经超出保修期；
- 2、 未按说明书要求，错误安装、操作、维护，或在非产品规定的工作环境下使用造成的机器故障或损坏；
- 3、 非本公司授权机构、人员，维修、更改或拆卸造成的机器故障或损坏；
- 4、 因使用非本机器专用零部件导致的机器故障或损坏；
- 5、 因坠落、挤压、浸水、受潮等其它人为因素造成的机器故障或损坏；
- 6、 因各种不可抗力（如战争、地震、洪水等）造成的机器故障或损坏；
- 7、 各种机器耗材（如色带、标签纸等）不在保修范围之内；
- 8、 产品上标明的型号已经更改或不可辨认。

三、注意事项：

- 1、 在报修时，请您准备好保修卡和购机发票，以免因资料不全，影响维修的及时性。如果您不能出示与产品相应的保修卡和购机发票，本公司将按照该产品的生产日期提供保修；如果您无法提供任何保修凭证，本公司将根据您所使用机器的编号查询其生产日期以能够查询到的生产日期为准提供保修服务；如果不能得到机器的有效信息，本公司将保留不提供免费保修的权利。
- 2、 经本公司指定的维修机构维修后的本公司产品，继续享有对原机器保修期的承诺。如维修后距保修期结束不足三个月，维修的零部件自修复之日起保修三个月，届时，请您出具有效的维修记录。
- 3、 在免费保修期内，本公司拥有更换后的故障零部件的所有权。

L-MARK®

产品保修卡

产品信息编号:

产品型号		产品编号	
------	--	------	--

用户信息:

单位名称			
通讯地址			
联系人		联系电话	
传真		邮 编	
E-mail			

维修记录

日 期	故障原因及修理情况	维修人

经销商:

制造商: 北京力码科信息技术有限公司
LABEL & MARK INDUSTRIES COMPANY
<http://www.lmark.net>
技术服务热线: 4006012221

制造商： 北京力码科信息技术有限公司
LABEL & MARK INDUSTRIES COMPANY
<http://www.lmark.net>

Printed in china