

使用说明书

标签打印机 DL-240T

合格证

检验员: _____

生产日期: _____



得力集团有限公司

DELI GROUP CO., LTD.

地址: 浙江宁海得力工业园

全国服务热线: 400-185-0555

Http://www.nbdeli.com

MADE IN CHINA



保留备用

版本: 1.0

日期: 2018年6月

前言

- 感谢您购买得力标签打印机!
- 使用前请务必仔细阅读使用手册, 以便正确使用本产品。
- 阅读后, 请妥善保管手册以便随时可以查阅。
- 本手册将来可能会发生内容变更, 恕不另行通知。
- 未经允许不得擅自复制, 转载本手册内容。

目录

1.安全注意事项	01
2.警告	01
3.注意	01
4.其他注意事项	02
5.使用前准备	03
---1.机器内外构造	03
---2.安装标签带	04
---3.AC电源适配器的连接	04
---4.电池安装	04
---5.电源的开/关	05
---6.送带	05
6.输入文字	05
---1.中文输入	05
---2.英文输入	05
---3.输入文字	05
---4.输入符号	06
7.编辑	07
---1.删除/返回	07
---2.文本排版模式	07
---3.输入条码	07
---4.设计条形码参数	08
---5.模板	08
8.设计标签	09
---1.文本对齐方式	09
---2.字体大小	09
---3.下划线/边框	09
---4.两端空白设定	09
---5.打印长度	10



适用海拔高度参照随机所附电源适配器要求



仅适用于非热带气候条件下安全使用

9.打印、粘贴标签	10
---1.文本预览	10
---2.空走纸	10
---3.打印选择	11
---4.打印	11
---5.文件操作	12
10.常见故障分析及处理方法	13

1 安全注意事项

为了防止使用者或他人及其财产造成损害，使用者必须遵守相关的注意事项，我们通过各种图形加以说明。


2 警告

关于电池

请避免用针等金属物取出电池，造成正负极短路。

关于AC电源适配器

请不要使用机器附带的AC电源适配器之外的其他电源适配器，否则可能会导致故障、火灾或触电。

使用AC电源适配器时，请使用电压输入为（100~240V~ 50/60Hz/0.8A max,输出为9.0V \equiv 2000mA ），否则可能会导致故障、火灾或触电。

请不要湿手接触AC电源适配器和电源插头，否则可能会导致触电。

请不要弄湿

请避免被水、果汁等溅湿，否则可能导致火灾、触电或故障。万一溅到机器上，请马上切断电源，取出干电池或正在使用的AC电源适配器，请将AC电源适配器马上从电源插座中拔出。然后与购买的经销商联系。

请不要自行拆卸

请不要自行拆卸、改装，否则可能会导致火灾、触电或故障。对机器内容的检测、调试、和维修，请委托购买的经销商进行。（属于用户自行拆卸、改装，所导致火灾、触电或故障，即使在保修期内，用户也需要支付维修费。）

机器状况异常请勿使用

冒烟、发出异常气味等异常时应停止使用，否则可能会导致火灾、触电或者故障。此时，请马上切掉电源，取出干电池或正在使用的AC电源适配器，请将AC电源适配器马上从电源插座中拔出，然后与购买的经销商联系。用户自己修理非常危险，切勿擅自修理。

3 注意

关于色带切刀

请不要直接用手触摸色带切刀，否则可能会引起受伤。

关于安装、存放场所

请不要将机器放置在摇晃的桌子或很高的架子上等不稳定的地方，否则可能会翻倒、落下并引起受伤。

请不要在机器上放置重物，否则可能会因失去平衡而翻倒、落下引起受伤。

关于内存

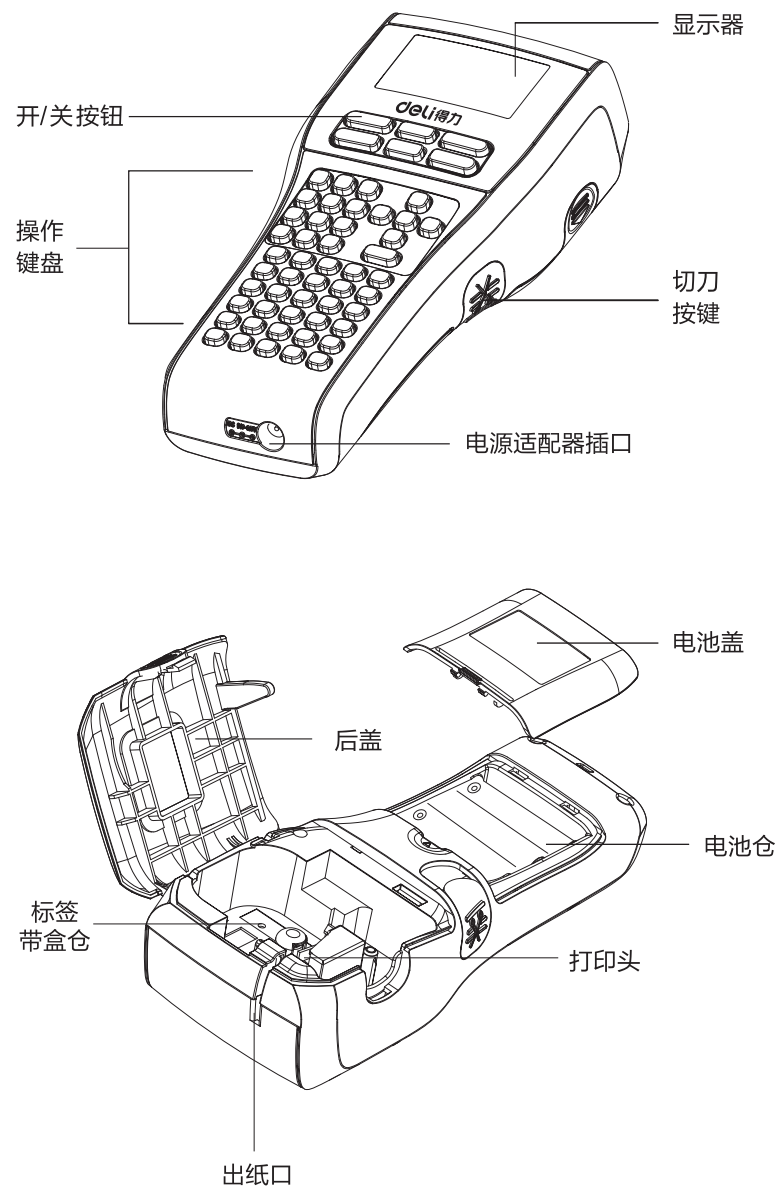
由于机器故障、维修、电池耗尽等原因，保存在内部中的数据可能会丢失。

4 其他注意事项

- 本机器支持国标标准字库GB 2312。
- 请使用得力专用标签带。
- 请不要过分拉伸或按压标签带。
- 请不要使用用完的标签带或没装标签带的状态下执行打印，否则可能会导致打印头出现故障。
- 请不要用手指直接接触打印头。
- 应避免在阳光直射、取暖器及空调设备附近等极端高温或低温场所、潮湿及多灰尘的场所使用或存放。

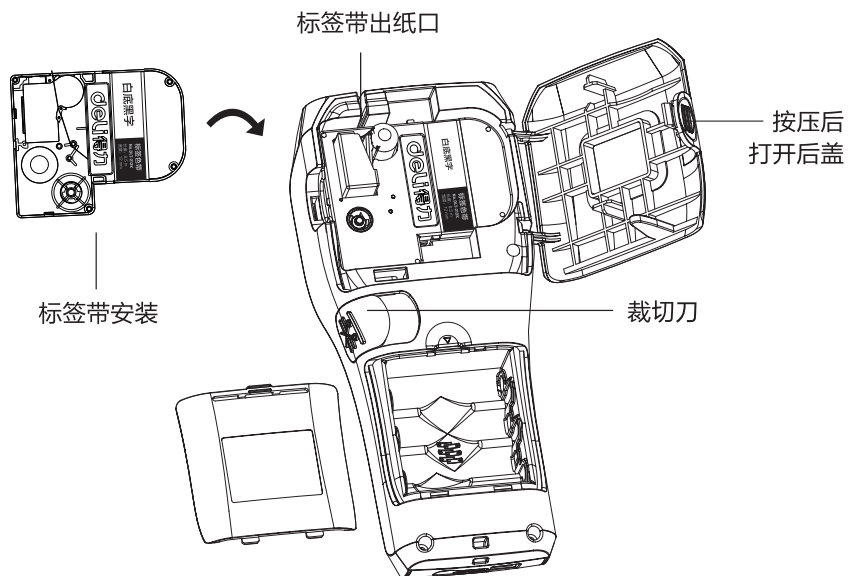
5 使用前准备

1. 机器内外构造



2. 安装标签带

机器可使用6mm、10mm、12mm、14mm、18mm、24mm的标签带。

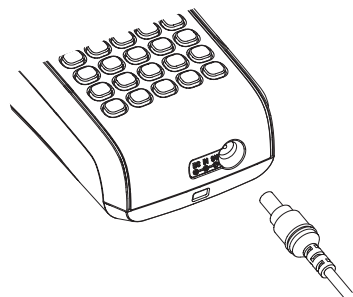


- 将机器翻过来，用手指按压机器后盖侧边凸凹部分，打开后背盖。
- 根据标签带盒上的LOGO和芯片对应位置，确认色带盒的方向，使标签带露出部分对准标签带出口，安装到位时会发出“咔嚓”声。
- 合上背面翻盖。（需确认已完全合拢。）

3. AC电源适配器的连接

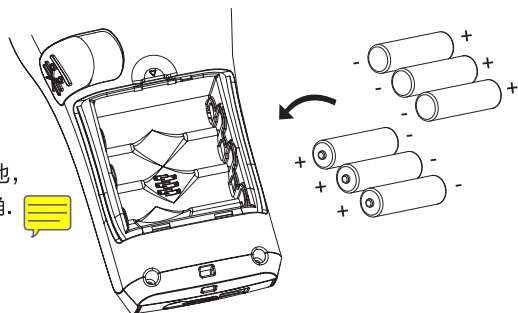
将AC电源适配器连接到机器上。

- 将AC电源适配器的连接插头牢固的插入机器的AC电源适配器插口。
- 将AC电源适配器的电源插头插入到电源插座。



4. 电池安装

按照图示方法，装入六节AAA碱性电池，确保电池极性方向正确。



5. 电源的开/关

连接AC电源适配器或安装了干电池后，按下机器上的开/关按钮接通电源。再按一次则为切断电源。

▲ 提示：

当打开电源并待机20分钟以上没有任何操作时，为了防止消耗电量，将自动切断电源。

6. 送带

单次按空走纸键后送带长度约为26mm (±2mm)。

▲ 提示：

装入标签带后，请务必进行送带操作。以免造成色带卷入机器转轴中。

6 输入文字

1. 中文输入

每按一次【拼/笔】按键，可对“拼音”和“笔划”输入方式进行切换。在液晶屏上设定文字输入方式处会出现相应的指示标记。

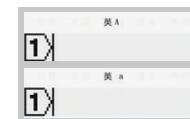


拼音输入方式

笔划输入方式

2. 英文输入

每按一次【A/a】按键，将在英语字母的“大写”和“小写”输入方式之间切换一次。



大写英文字母输入方式

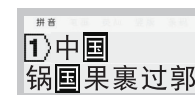
小写英文字母输入方式

3. 输入文字

拼音输入法

拼音输入模式 例子：[中国]

- 输入拼音“zhong”按 按键后，按 选择所需要的字按 。
- 输入拼音“guo”按 按键后，按 选择所需要的字按 。
- “中国”输入完成。



总笔划输入法

汉字的总笔划由汉字的第一笔和总笔划数组成。

A横(一) B竖(丨) C撇(丿) D点(丶) E折(乙 冫 冫 乚 丿 丿)

*总笔划大于24划按24划算

总笔划输入模式 例子: [中国]

1.输入笔划“丨5”按 按键后,按 选择所需要的字按

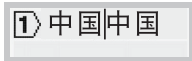
2.输入笔划“丨8”按 按键后,按 选择所需要的字按

3.“中国”输入完成。



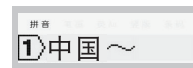
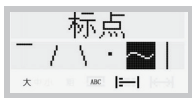
输入多行文字

按 将光标移到示例中的位置,按 进行换行功能,系统进入以下界面。



4.输入符号

按 键进入标点界面,按 选择需要的字符,按 进入界面选择符号。



符号类别

若要进行不同符号菜单转换,可以按 或 。若要取消(返回),按 。

组	符号	组	符号
标点	。、”？	上标	上标 ^{1 2 3 4}
括号	() []	下标	下标 _{1 2 3 4}
箭头	→ ← ↑ ↓	电力	
单位	mm kg	通讯	
数学	+ - × ÷	注:表中符号不包含全部	

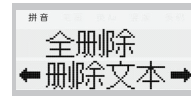
7 编辑

1.删除/返回

按 可以依次清除字符,此键还具有返回功能。

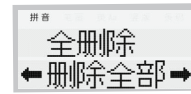
仅清除文本

按 键后,按 选择全删除中的删除文本功能界面,按 ,当前输入文本内容将全部清除。



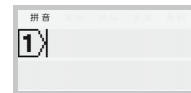
所有当前文本和文件都将被清除

按 键后,按 选择全删除中的删除全部功能界面,按 ,将删除当前文本和文件。



2.文本排版模式

按 ,实现横版与竖版模式转换。



正常排版模式



竖行排版模式

3.输入条码

内置条码可作为标签制作的一部分。

参数	设置
条码类型(8种)	CODE 39、CODE 128、EAN-8、EAN-13、EAN-128、UPC-A、I-2/5、CODABAR
单元宽度	大 中 小
下方文字	有 无
校验字符	有 无

校验码参数只适合用于CODE 39、I-2/5和CODABAR协议的条形码。

可以输入的文字数

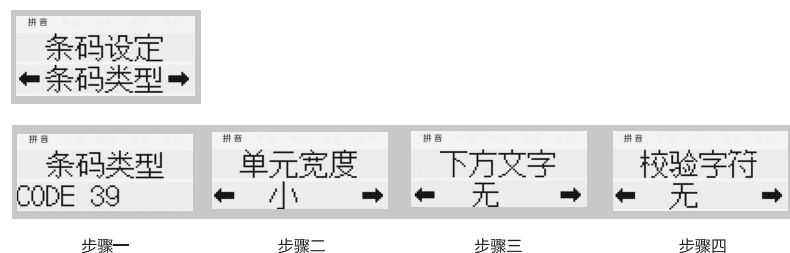
条形码类型	位数	条形码类型	位数
CODE 39	2~20 个字	CODABAR	4~24 个字
CODE 128	4~22 个字	EAN-8	固定为8个字
EAN-128	4~22 个字	EAN-13	固定为13个字
I-2/5	3~22 个字	UPCA	固定为12个字

4.设计条形码参数

按 **菜单** 键后，按 **▲ ▼**，直到显示“条码设定下的条码类型”界面，按 **确定/换行** 系统进入“条码类型”界面。

按 **▲ ▼**，进行条码参数的切换。

按 **◀ ▶**，进行条码参数的设置，各项设置完毕后按 **确定/换行**。



快捷输入条形码数值

按 **条码** 快捷键后，进入条码输入界面。

输入条码数值，按 **确定/换行**，条形码添加到文本显示中。



5.模板

按 **菜单** 键后，按 **▲ ▼** 找到“模板”菜单按 **◀ ▶**，可选择内置模板进行编辑。

例：“线缆AB”模板使用，通过 **◀ ▶** 选择“线缆AB”，确认后界面提示，可通过 **竖版** 按键进行A/B面内容输入界面的切换。

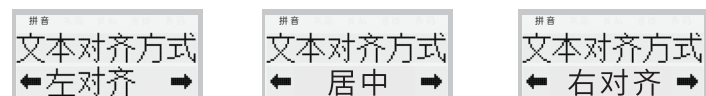


8 标签设计

1.文本对齐方式（多行打印应用）

按 **菜单** 键后，按 **▲ ▼**，直到显示“文本对齐方式”菜单。

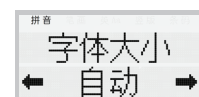
按 **◀ ▶**，选择所需要设置，按 **确定/换行**，进行相应的状态显示。



2.字体大小（自动/3/4/6/8/12/16mm）

按 **菜单** 键后，按 **▲ ▼**，直到显示“字体大小”菜单。

按 **◀ ▶**，选择所需要设置，按 **确定/换行**，进行相应的状态显示。



3.下划线/边框

按 **菜单** 键后，按 **▲ ▼**，直到显示“下划线/边框”菜单。

按 **◀ ▶**，选择所需要设置，按 **确定/换行**，进行相应的状态显示。



4.两端空白设定

按 **菜单** 键后，按 **▲ ▼**，直到显示“两边空白设定”菜单。

按 **◀ ▶**，选择所需要设置，按 **确定/换行**，进行相应的状态显示。

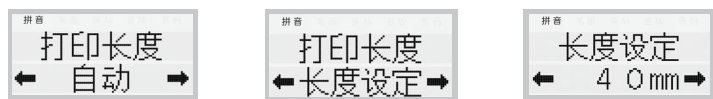


5.打印长度（自动/40~400mm）

按 **菜单** 键后，按 **▲ ▼**，直到显示“打印长度”菜单。

按 **◀ ▶**，选择所需要设置，按 **确定/换行**，进行相应的状态显示。

在打印长度界面下，按 **◀ ▶** 来调整打印长度参数，界面选择“长度设定”，按 **确定/换行** 进行相应的状态显示。也可以使用数字键输入长度来选择打印长度。



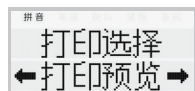
9 打印、粘贴标签

1.文本预览

按 **预览** 键后，立即会滚动显示完整的文本打印内容，并显示打印长度（mm），然后返回到原始文本状态。

按 **菜单**，按 **▲ ▼**，直到显示打印选择菜单。

按 **◀ ▶**，选择“打印选择”中的“打印预览”功能，按 **确定/换行**，立即会显示完整的打印内容，并显示打印长度（mm），然后返回到原始文本状态。



2.空走纸

按 **空走纸**，从机器中会输出26mm空白标签。使用新标签带或更换标签带时，为了防止卡纸现象，应按下“空走纸”键收紧色带。

按 **菜单**，按 **▲ ▼**，直到显示“打印选择”菜单。

按 **◀ ▶**，选择“打印选择”中的“送带”功能，按 **确定/换行**，执行送带时显示“执行中”提示字样，会从机器中输出26mm空白标签，用于旋紧色带。



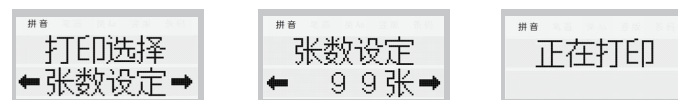
3.打印选择

张数

每个标签最多可以打99张

按 **菜单**，按 **▲ ▼**，直到显示“打印选择”菜单。

按 **◀ ▶**，选择“打印选择”中的“张数设定”功能，按 **确定/换行**，在“张数设定”界面下，按 **◀ ▶** 来设置需要打印张数，按 **确定/换行** 进行打印，显示“正在打印”，也可以用数字键盘直接输入数字来选择张数。



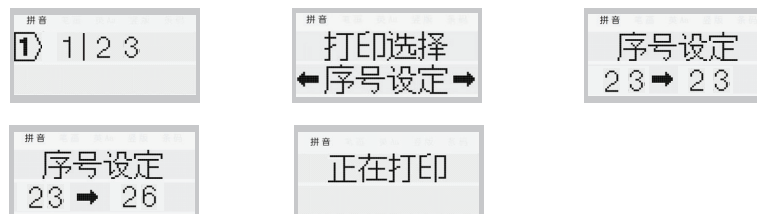
序号

以所输入的序号为基数，逐一递增序号数，最多可连续打印 99 个递增序号的标签。

至少输入一位数或一位以上的数字，例：输入“123”，通过 **◀ ▶** 将光标移至要增加的序号数的数字前。（若光标后有连续两位数，则序号设定范围最大为99；若光标后为一位数，则序号设定范围最大为9。）

按 **菜单**，按 **▲ ▼** 直到显示“打印选择”菜单。

按 **◀ ▶**，选择“打印选择”中的“序号设定”功能，按 **确定/换行**，在“序号设定”界面下，按 **◀ ▶** 来设置需要打印序号，按 **确定/换行** 进行打印，显示正在打印。（也可以使用数字键盘输入数字来选择序号。）



4.打印

按 **打印** 键,系统进入正在打印状态。





在打印过程中，不要按下切刀按钮，防止卡纸现象。

5.文件操作

可以将原始设计的标签内容保存在机器上。最多可以保存20个标签并在需要时调用标签打印，也可以再次编辑和覆盖之前保存的标签。

文件打印





按 ，按  直到显示“文件”菜单。

按 ，选择“打印”，按 ，在“打印选择”界面下，按  来选择需要打印的文件，按  进行打印。



文件保存



按 ，按  直到显示“文件”菜单。

按 ，选择“保存”，按 ，在“保存选择”界面下，按  来选择需要保存到哪个文件下，按  进行打印。






文件调用

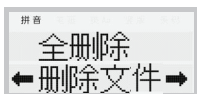
按 ，按  直到显示“文件”菜单。

按 ，选择“调用”，按 ，在“调用选择”界面下，按  来选择需要调用的文件，按  进行打印。



文件删除

按 ，按  找到“删除文件”，按 ，即可删除文件。



10 常见故障分析及处理方法

1.超出最大字数

描述：编辑标签时，当字符输入总数 > 100个时，本机自动提示。

处理：按任意键退出提示后，请酌情压缩或拆分内容后，再进行打印。

2.超出最大行数

描述：编辑标签时，当换行输入 > 6行时，本机自动提示。

处理：按任意键退出提示后，请重新排版或拆分内容后，再进行打印。

3.数据超出范围

描述：定长打印中设置打印长度时，所选长度 < 当前标签实际字符所需最小长度，本机自动提示。

处理：按任意键退出提示后，请将设定长度加长，或酌情压缩及拆分标签内容后，再进行打印。

4.错误的数值

描述：编辑标签完，未将光标移至序号滚动的字符最前端，导致设定序号打印时，本机自动提示。

处理：按任意键退出提示后，请将光标移动至需要递增的数字前端后再进行序号打印操作。

5.没有安装带盒

描述：编辑完标签，按下打印键后，本机自动提示。

处理：按任意键退出提示后，通过本机背面带盒仓视窗观看是否安装了带盒。若无请安装；若有请打开带盒仓盖，重新安装带盒后再进行打印。请使用得力标签色带，其他色带将无法读取使用。

6.超出打印宽度

描述：编辑完标签，按下打印键后，因所用带盒宽度不支持当前内容的打印，本机自动提示。

处理：按任意键退出提示后，请缩减行数后再行打印，或更换较宽的带盒再进行打印。

7.超出打印长度

描述：编辑完标签，按下打印键后，因所剩带盒内标签长度不够完成当前打印，本机自动提示。

处理：按任意键退出提示后，请酌情缩减或拆分内容后再行打印，或更换新的带盒后再进行打印。

产品保修卡

感谢您购买本公司的产品，为确保用户利益，凡购买本公司产品的用户，如果产品因质量问题发生故障，可以凭发票和保修卡与当地的经销商或特约维修站联系。

保修须知：

1. 自用户购买之日起一年内，在正常使用的情况下故障时，由本公司根据故障情况提供免费保修、零部件更换等服务；
2. 此保修卡与购机发票是本公司向客户提供售后服务的凭证，此卡须详细填写下列表格，并经过经销商加盖公章后方有效；
3. 属于下列情况之一的，不实行免费保修服务，需要收费维修；
 - (1) 超过保修有效期限的；
 - (2) 未按产品使用说明书的要求使用、维护或保管不当而造成损坏的；
 - (3) 未经本公司允许，擅自对产品进行拆卸、修理、改装而造成的故障、损伤；
 - (4) 因不可抗力造成的机器故障或损伤；
 - (5) 易损件及随机配件。

本卡随商品一同发放，一机一卡，为保证您能充分享有本公司提供的免费保修服务之权利，请妥善保管此卡，遗失不补。

购货日期：_____年__月__日

全国服务热线：400-185-0555

商品 信息	商品名称		出厂编号		
	商品型号		生产日期		
客户 信息	单位名称			联系人	
	地 址			联系电话	
销 售 信 息	销售商名称			联系人	
	地 址			联系电话	
	销售日期			发票号码	
维 修 记 录	故 障 状 况	维 修 结 果	客 户 签 字	维 修 人 签 字	日 期

此联沿虚线剪下，由经销商保管

商品 信息	商品名称		出厂编号		
	商品型号		生产日期		
客户 信息	单位名称			联系人	
	地 址			联系电话	
销 售 信 息	销售商名称			联系人	
	地 址			联系电话	
	销售日期			发票号码	
维 修 记 录	故 障 状 况	维 修 结 果	客 户 签 字	维 修 人 签 字	日 期

8. 电池电量低

描述：使用过程中，本机自动提示。

处理：按 ON/OFF 键关闭电源后，请打开本机背面的电池仓盖，更换新的干电池后继续使用。或取下干电池后，直接使用电源适配器进行使用。

9. 电压过高

描述：使用过程中，本机自动提示。

处理：将正在编辑的标签进行文件保存后，按 ON/OFF 键关闭电源，请检修电源适配器或切换为电池使用。

10. 字迹模糊

描述：打印的文字出现模糊或者缺损，可能是打印头变脏或干电池电量低。

处理：轻轻擦拭打印头，若仍打印不清晰请更换新干电池或者取下干电池后，直接使用电源适配器进行使用。