

目 录

声明.....	3
特别功能简介.....	3
注意事项.....	4
第一章 外观说明及配置.....	6
1.1. 硕方线号机—外观部件名称.....	6
1.2. LCD 显示说明.....	7
1.3. 标准配置.....	8
第二章 一键通-----各按键功能快速查询.....	9
第三章 耗材的安装.....	14
3.1. 色带盒的安装及取出.....	14
3.2. 贴纸盒的安装及取出.....	15
3.3. 套管调整器及套管的安装及取出.....	16
3.4. 半切刀和砧板组件的更换.....	18
第四章 基本操作.....	19
4.1. 套管的打印.....	19
4.2. 贴纸的打印.....	20
4.3. 热缩管的打印.....	21
第五章 功能键的操作.....	22
说明.....	22
5.1. 【取消】.....	23
5.2. 【材料】.....	23
5.3. 【段长】.....	24
5.4. 【字号】.....	26
5.5. 【重复】.....	27
5.6. 【修饰】.....	28
5.8. 【字距】.....	30
5.9. 【浓度】.....	30

5.10. 【排列】	31
5.11. 【序号】	33
5.12. 【半切】	35
5.13. 【文件】	36
5.14. 【光标打印】	39
5.15. 【字体】	40
5.16. 【多份打印】	41
5.17. 【停止】	41
5.18. 【反转】	41
5.19. 【文首】	42
5.20. 【文末】	42
5.21. 【半切深度】	42
5.22. 【删段】	45
5.23. 【双行】	45
5.24. 【上标】【下标】	45
5.25. 【打印】	46
5.26. 【大小写】	46
5.27. 【中英】	46

5.28. 【Backspace】	47
5.29. 【→】 , 【←】	48
5.30. 【↑】 , 【↓】	48
5.31. 【Shift】	48
5.32. 【测试】	48
5.33. 【Enter】	50
5.34. 单栏和双栏显示设置.....	50
5.35. 屏幕亮度调整.....	51
5.36. 重复和序号优先打印设置.....	51
5.37. 低温打印设置.....	52
第七章 TP80/TP86/TP86i 高速电脑线号机计算机软件	54
7.1. TP80/TP86/TP86i 高速电脑线号机软件使用配置	54
7.2. TP80/TP86/TP86i 高速电脑线号机驱动程序的安装方法	54
7.3. TP80/TP86/TP86i 高速电脑线号机编辑软件的安装方法	56
7.4. TP80/TP86/TP86i 高速电脑线号机编辑软件的使用方法	57
7.5. TP80/TP86/TP86i 高速电脑线号机编辑软件的卸载方法	58
第八章 其他.....	59
8.1. 原厂耗材规格.....	59
8.2. 如何正确使用线号机.....	59
8.3. 简单故障排除.....	60
8.4. ‘电’特殊符号表.....	61
8.5. 区位输入符号表.....	62
8.6. 双拼键位对照表.....	66

声明

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

特别功能简介

1. 全中文操作界面，具有汉语拼音输入功能，另有区位输入法可供选择；并可输入英文、数字、符号等，可实现各种编辑。
2. 超大白色背光液晶显示屏，屏幕 7 行、2 列输入内容显示，每行可显示 14 个英文字母或 7 个汉字符号。
3. 一键通，各种功能一键到位，操作方便快捷。
4. 真正国际标准 85 键中文笔记本电脑全键盘。
5. 开关机及错误操作时，本机会发出“嘀”声提示。
6. TP80/TP86/TP86i 线号机可实现打印头自动压紧及自动半、全切功能。
7. 硕方字库字型靓丽，使打印效果更加清晰。
8. 独有的测试键设置，方便您随时检测机器状态和验收机器性能。
9. 独有的光标打印键设置，可实现文件中任意段落区间内容的打印。
10. 超强的内置文件记忆能力，可记忆 200 个不同文件，方便随时调用。
11. 硕方高速电脑线号机 TP80/TP86/TP86i 可与电脑连接使用，硕方软件具有全新的人机工程界面，功能强大，适用于 Windows 2000/XP/win7 操作系统；并可实现工作现场独立操作，一机两用。

12. 便携式设计，适合各种场合使用。
13. 硬质手提箱，有效保护线号机。
14. 配备黑色、红色、白色三种色带。

注意事项

警告

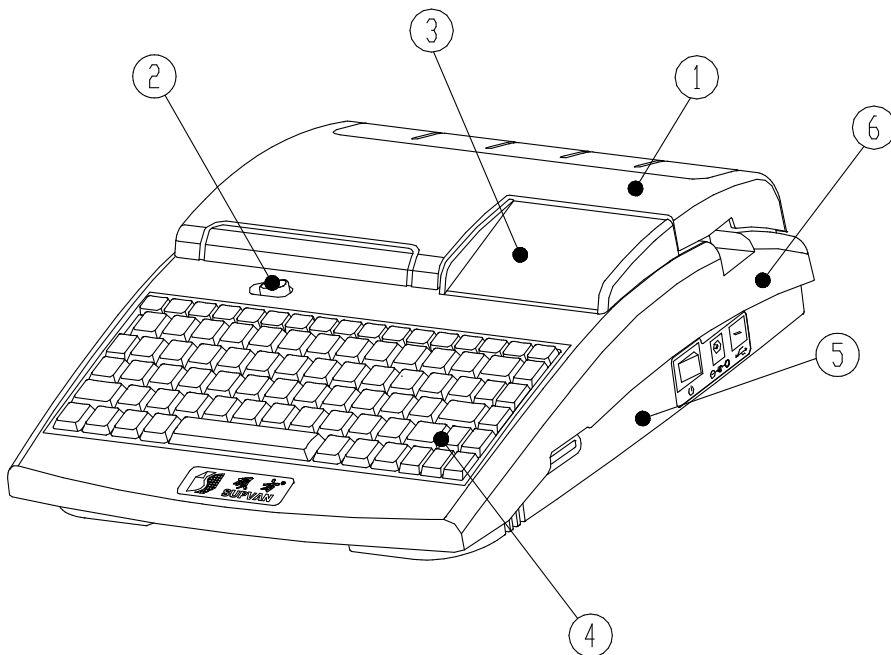
1. 请使用单一的电源插座，不要使用已插进多个设备的多联插座，这样可能会引起火灾或触电。
2. 请不要让金属或液体进入线号机，这样可能会引起火灾或触电以及损坏内部零件，造成机器损毁。
3. 请不要用湿手去插拔电源插头，以防触电。
4. 当打开“上盖”操作时，请不要让任何物体接触线号机本身的动作部分。
5. 请不要使用超出 180-240V 的 AC 电源。
6. 严禁未经授权拆卸或改装本线号机，这可能会带来由高压部件引起的火灾或触电。
7. 请让线号机远离酒精、汽油等易燃溶剂，并远离火源，以防爆燃引起火灾。
8. 清洁线号机时，请用拧干的湿纱布，不能使用有机的易燃溶剂。
9. 在使用时，发现异味或异响，请立即关掉线号机，拔掉插头，并联络经销商。
10. 请在清洁的地方使用线号机，不要在地毯或毛毡上使用，否则大量灰尘极易引起短路造成火灾。
11. 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。
12. 本机只可打印 $\Phi \leq 6.0\text{mm}$ 的套管或热缩管， $\Phi > 6.0\text{mm}$ 的套管或热缩管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线号机，这取决于耗材的相关性能与规格。请选用硕方原厂耗材，以保证不降低打印质量和损坏线号机。
2. 使用非原厂色带和贴纸，我公司将不承担保修责任。
3. 请不要用手去触摸打印头。
4. 在使用切刀时，请小心使用，防止划伤。
5. 线号机打印头刚刚结束工作时，如果触摸，可能会造成皮肤灼伤。
6. 请在远离潮湿炎热的地方操作线号机，以防触电。
7. 长时间不使用您的线号机，请拔出电源连线。
8. 本机非常精密，请放在平坦的地方使用，以防跌落而损坏，并防止撞击振动。
9. 请不要重压您的线号机。
10. 防止阳光直射。
11. 远离会产生磁场的电磁干扰源。
12. 请不要挡住套管、贴纸出口处。
13. 请不要强力或重力敲击键盘。
14. 使用时，请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线号机。
15. 耗材或线号机应储存于干燥、通风、室温、无阳光直射的地方。

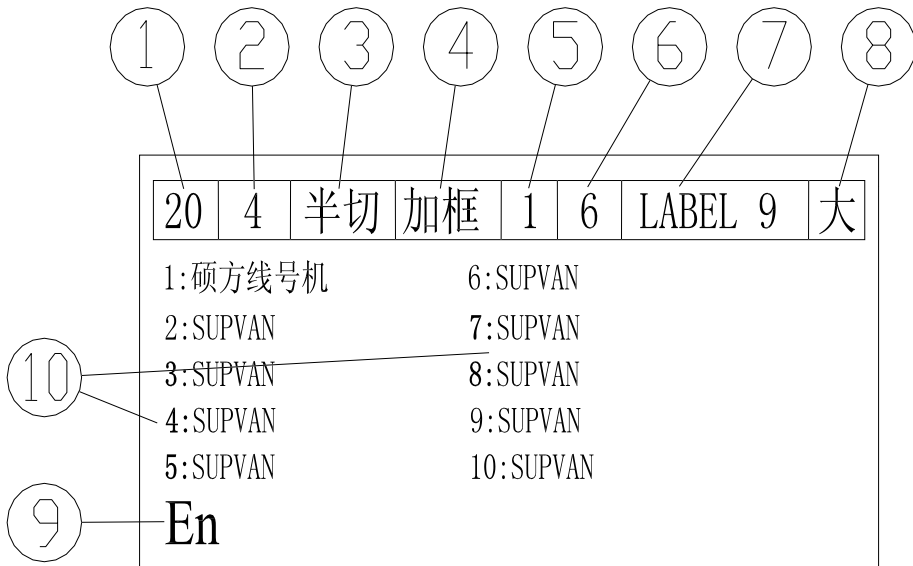
第一章 外观说明及配置

1.1. 硕方线号机—外观部件名称



序号	名称
1	上盖
2	开盖按钮
3	LCD 显示屏
4	键盘
5	下外壳
6	上外壳

1.2. LCD 显示说明



	文字提示	含义说明
1	段长	光标所在段落的段长
2	字号	光标所在段落的字号
3	半切	半切功能的设置状态 半切 划线：划分隔线 无：不半切、不划分隔线
4	修饰	光标所在段落的修饰设置状态 无：取消修饰 加框：加边框 下划：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	材料	设定的打印耗材种类
8	大小写	字母大小写当前设定状态
9	输入法	当前的输入法显示

10	显示内容：段落序号和段落内容
----	----------------

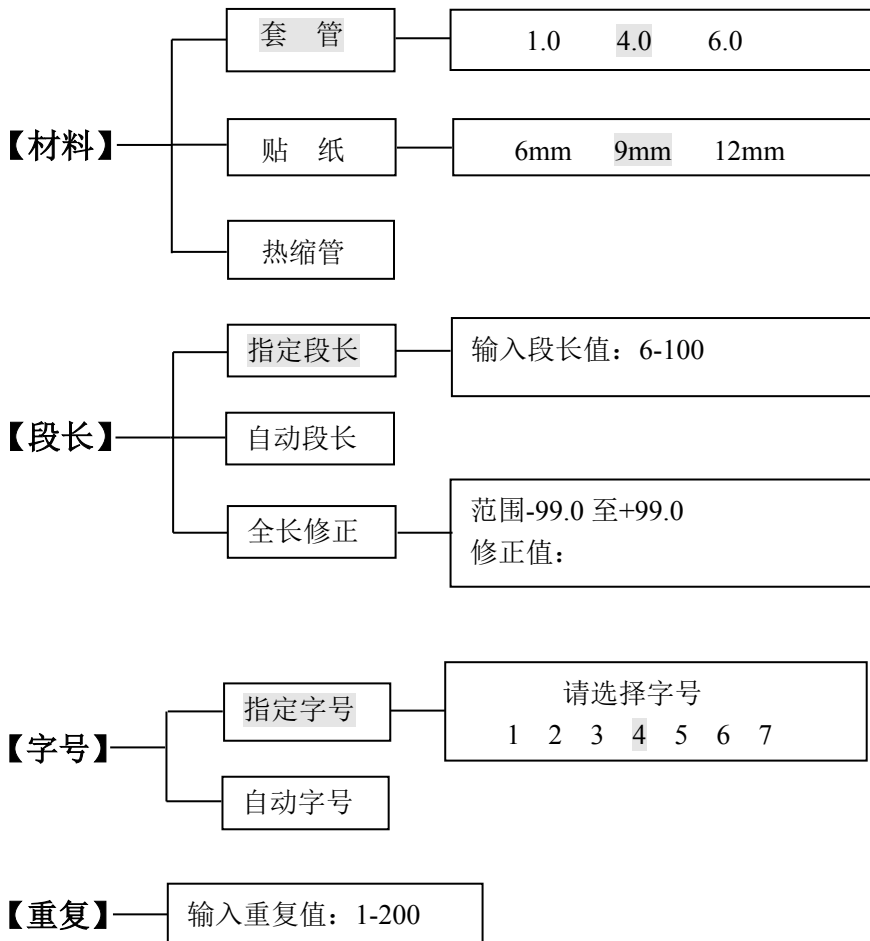
1.3. 标准配置

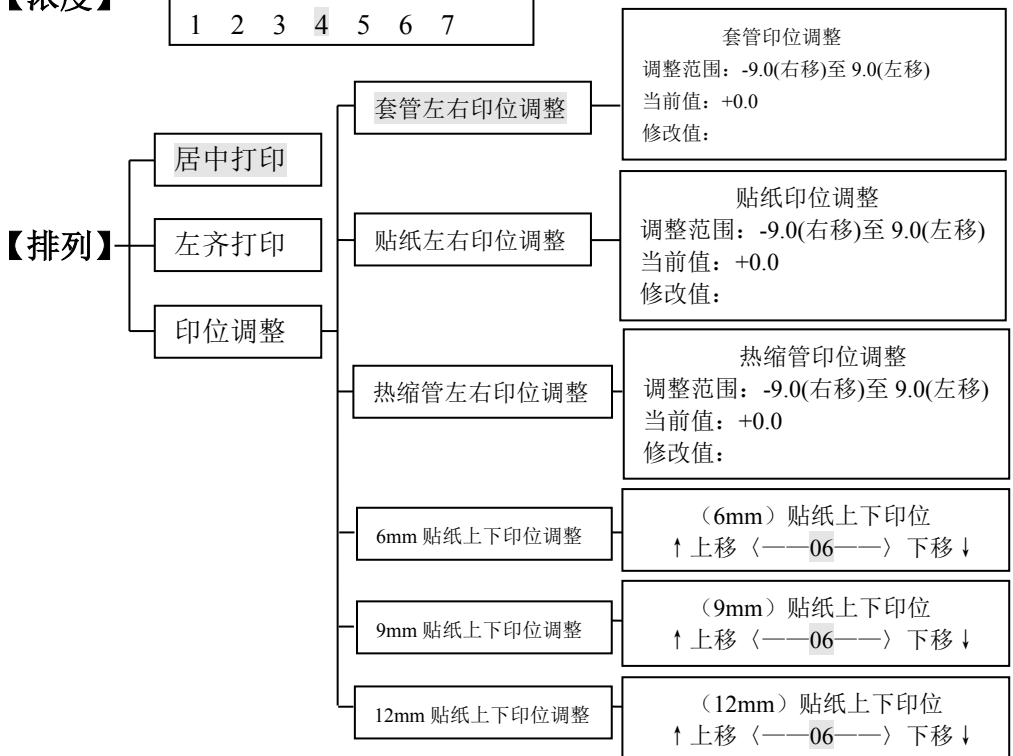
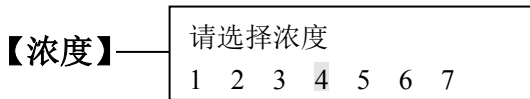
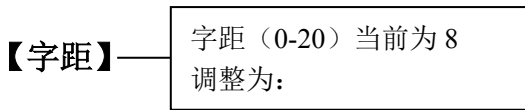
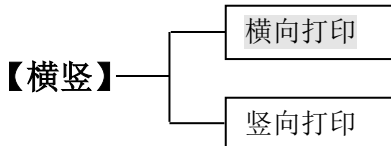
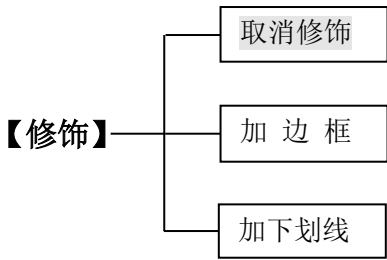
1. 硕方线号机一台。
2. 使用说明书一本。
3. 保修卡一张、装箱单一张。
4. 合格证、出厂打印测试样品。
5. 电源适配器一个（含电源线）。
6. 试用色带一盒。
7. 试用贴纸一盒。
8. 套管调整器一个。
9. 硕方程序光盘一张。
10. USB 电脑连线一根。
11. 硬质手提箱一个。（TP80 配置）
12. VIP 卡一张。（TP86/TP86i 配置）
13. 套管支架一个。（TP86/TP86i 配置）
14. 硬质铝合金箱一个。（TP86/TP86i 配置）

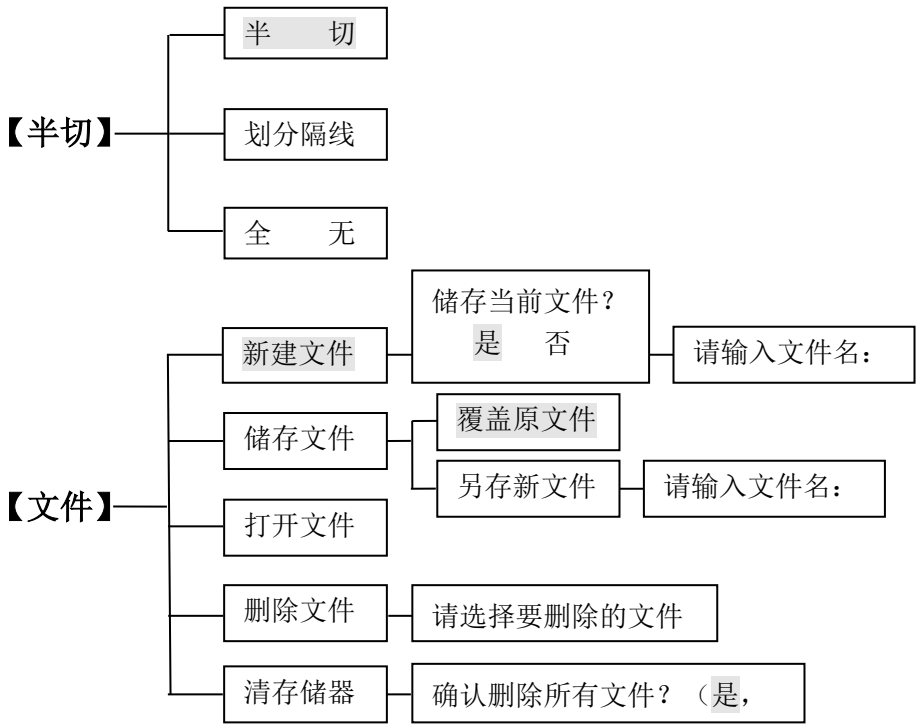
第二章 一键通-----各按键功能快速查询

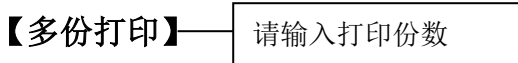
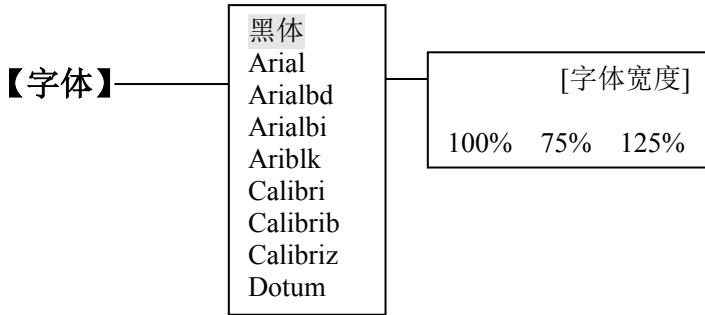
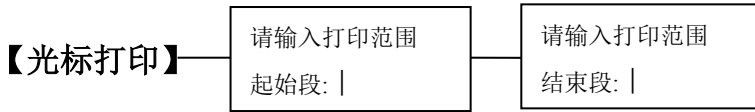
一键通—— 键盘上所有的功能键列表及初始状态（灰色底纹部分为初始设置）。

【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。







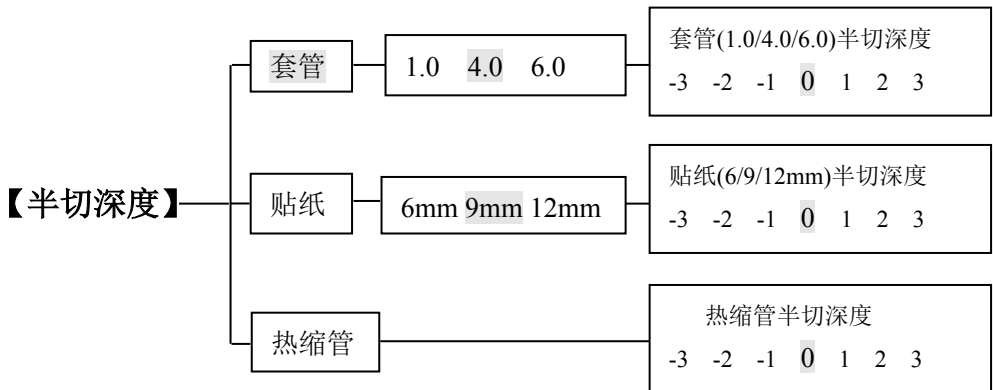


【停止】 —— 中途取消打印操作



【文首】 —— 将光标移至当前文档第一个段落

【文末】 —— 将光标移至当前文档最后一个段落



【删段】——

删除本段 是 否

【双行】—— 设定双行

【下标】—— 设定下标

【上标】—— 设定上标

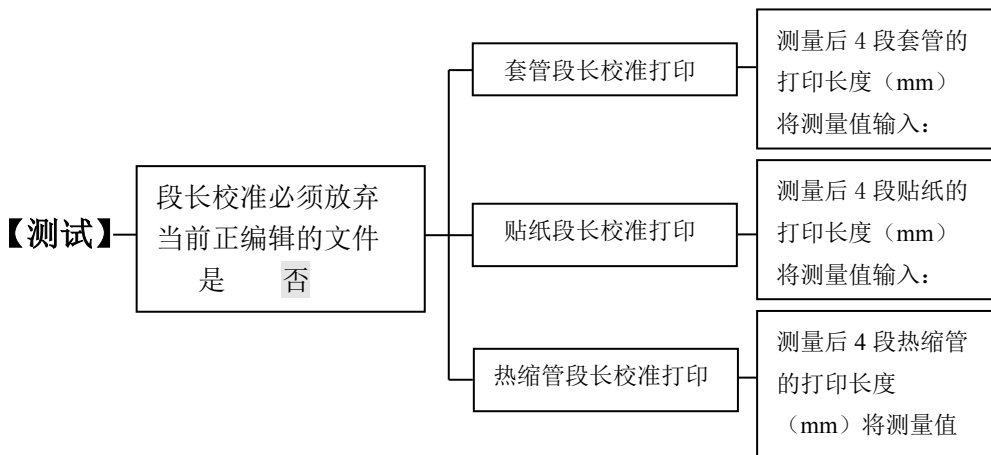
【打印】—— 打印当前编辑的全部文档

【大小写】—— 英文大小写转换 大写

【中英】—— 选择 En (英文)、全 (全拼)、双 (双拼)、区 (区位码)、电 (特殊符号) 五种输入方式

【Backspace】—— 删除光标前字符

【Shift】—— 上档键



第三章 耗材的安装

作为设备生产商,我公司仅提供色带、贴纸、套管、切刀组四大类消耗材料,其他消耗材料敬请联系您的供应商。

3.1. 色带盒的安装及取出

3.1.1. 色带盒的安装

- (1) 见图 1,按色带盒上的箭头方向卷紧色带,使色带平展;
- (2) 使打印头处于非打印状态;
- (3) 见图 2,将色带盒放置在线号机标明的地方。

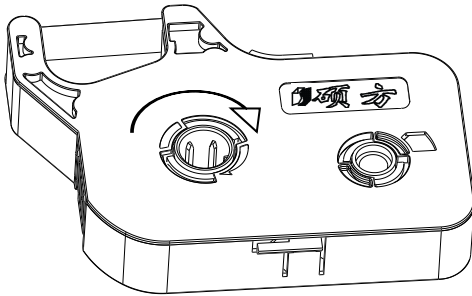


图 1 色带卷紧示意图

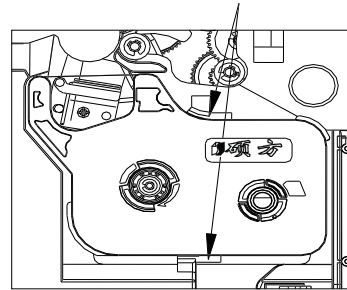
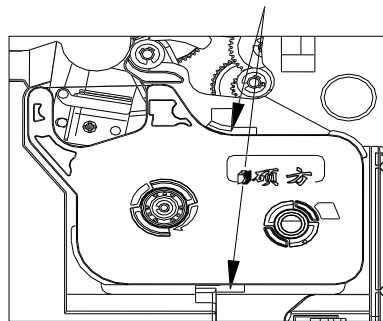


图 2 色带盒安装示意图

3.1.2. 色带盒的取出

- (1) 使打印头处于非打印状态;
- (2) 按下图箭头位置,用手指向内压住卡舌,向上提起,便可方便取出色带盒。



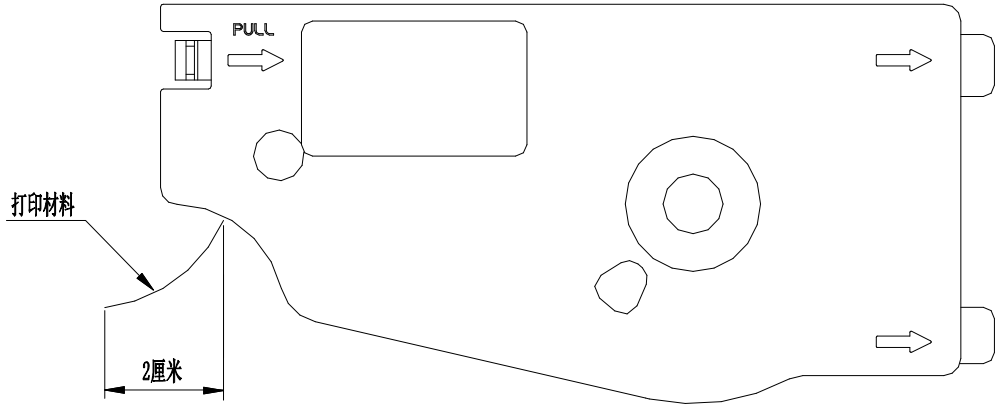
取出色带盒示意图

3.2. 贴纸盒的安装及取出

3.2.1. 贴纸盒的安装

(1) 打开上盖

请将贴纸从贴纸盒的贴纸出口处拉出 2cm 左右，见下图；

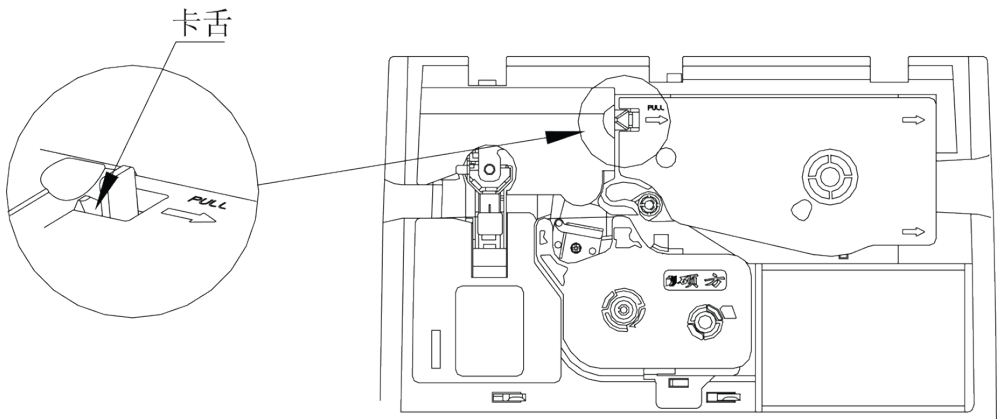


(2) 轻轻地将贴纸盒右侧的卡舌，插入线号机打印材料固定座内的卡槽中；

(3) 压下贴纸盒直到左侧的卡舌“咔”的一声就位，并确保贴纸前端超过压紧轮；

注意：

●请确认贴纸盒左侧的卡舌已经回位。



(4) 关闭上盖。

3.2.2. 贴纸盒的取出

(1) 打开上盖；

- (2) 使打印头处于非打印状态；
- (3) 压下贴纸盒左侧的卡舌同时向上抬起贴纸盒；
- (4) 将贴纸盒右侧的卡舌从线号机打印材料固定座内的卡槽中拉出；
- (5) 关闭上盖。

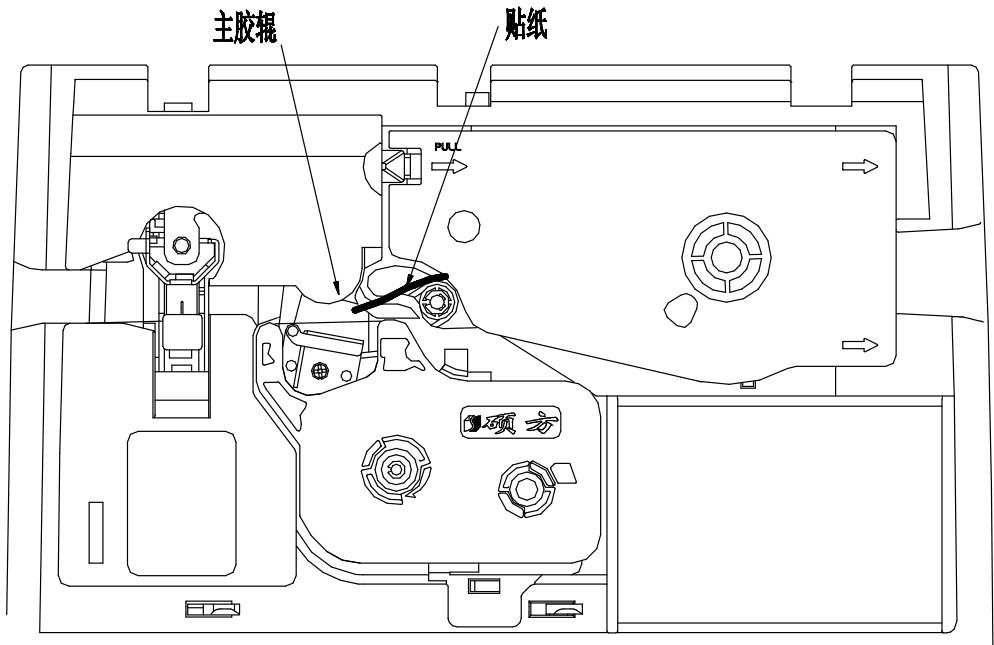
注意：

●请勿在下列条件下储藏贴纸盒：

- ①脏乱和多尘的地方。
- ②阳光直射的地方。
- ③炎热或潮湿的地方。
- ④零下 25 摄氏度及 120 摄氏度高温的地方。

3.2.3. 贴纸安装位置

安装位置如图所示，将贴纸头拉至主胶辊下方位置。



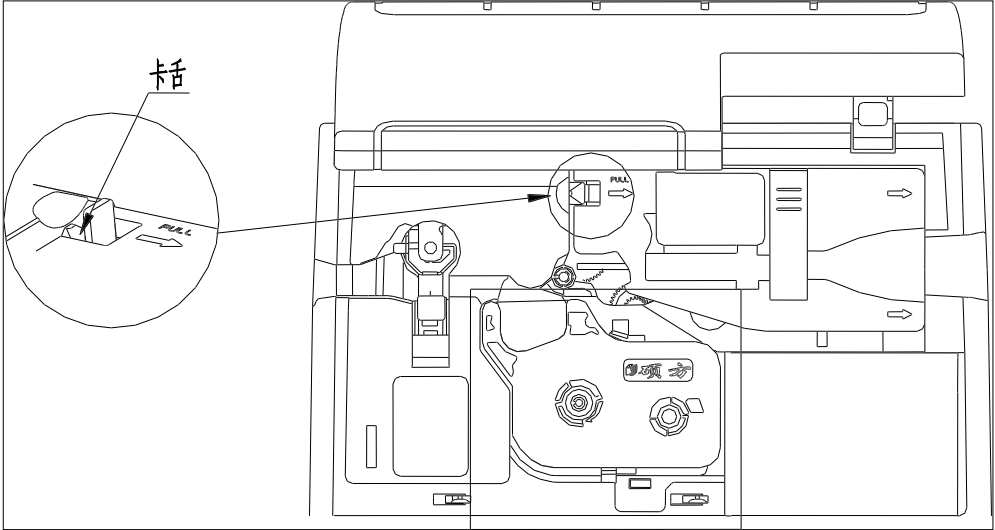
3.3. 套管调整器及套管的安装及取出

3.3.1. 套管的安装

将套管装入套管调整器。

3.3.2. 套管调整器的安装

- (1) 打开上盖；
- (2) 轻轻的将套管调整器右侧的卡舌插入线号机打印材料固定座内的卡槽中；
- (3) 压下套管调整器直到左侧的卡舌“咔”的一声就位；



- (4) 关闭上盖。

3.3.3. 套管调整器的取出

- (1) 打开上盖；
- (2) 压下套管调整器左侧的卡舌同时将其向上抬起；
- (3) 将套管调整器右侧的卡舌从线号机打印材料固定座内的卡槽中拉出；

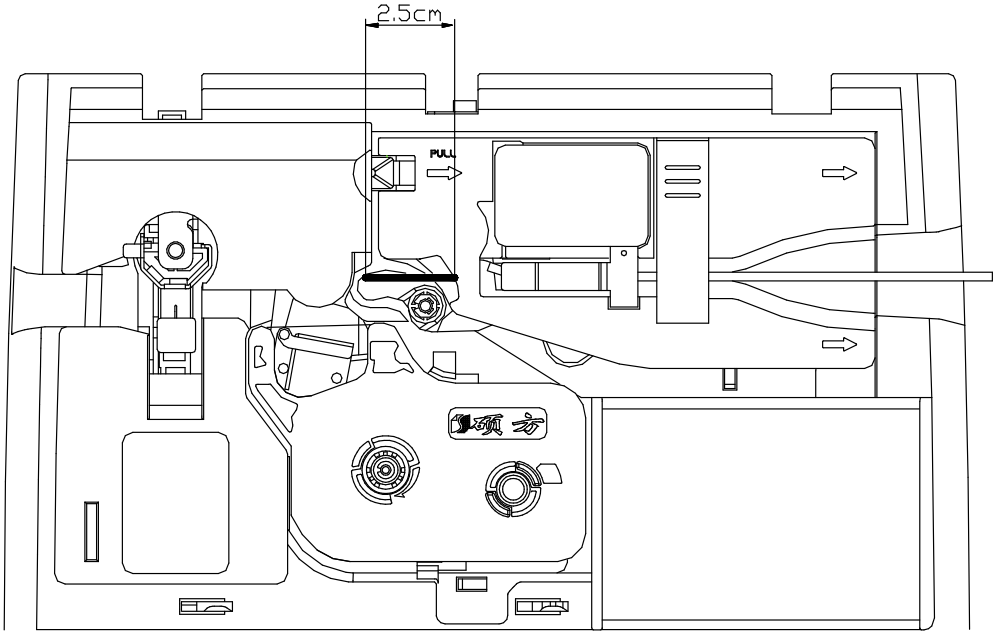
- (4) 关闭上盖。

注意：

- 请勿在套管上放置重物。
- 请勿在下列条件下储藏套管：
 - ① 脏乱和多尘的地方。
 - ② 阳光直射的地方。
 - ③ 炎热或潮湿的地方。
 - ④ 零下 35 摄氏度及 90 摄氏度高温的地方。

3.3.4. 在安装套管时，露出约 2.5cm 安装位置如图所示，将套管穿过套管

调整器，将弯头方向以合适状态放置；



3.4. 半切刀和砧板组件的更换

3.4.1. 半切刀的更换

将需更换的半切刀取出，插入新的半切刀即可。

3.4.2. 砧板组件的更换

- (1) 将线号机中的贴纸或套管取出；
- (2) 拔出需更换的砧板组件；
- (3) 将新的砧板组件插入即可。

说明：

- 更换半切刀和砧板组件时请注意不要划伤手指；
- 当半切效果不好时，请同时更换整套的半切刀和砧板组件。

第四章 基本操作

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

4.1. 套管的打印

安装好您要打印的套管后，开机进入材料选项，屏幕将显示：

20	4	半切	无	1	4	TUBE4.0	大
套管							
贴纸		1.0		4.0		6.0	
热缩管							
En							

选择套管，按照您已安装的套管规格用【→】、【←】做出正确选择，按【Enter】，进入文档输入界面，即可进行内容编辑。

输入字母、中文字或符号，如：依次输入 S, U, P, V, A, N
则屏幕显示：1:SUPVAN；

按【Enter】，下一段自动生成，屏幕将显示：

20	4	半切	无	1	4	TUBE4.0	大
1:SUPVAN							
2:							
En							

再输入“硕方” 则为：2: 硕方；

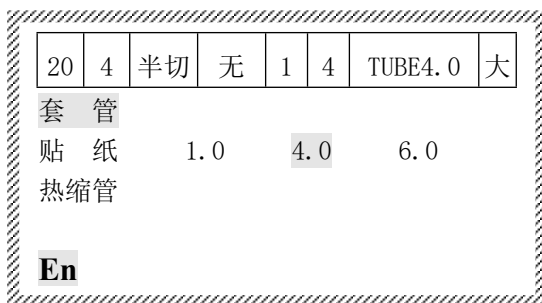
按【打印】，本机将已输入的内容自动打印出来，并自动半切和全切；打印过程中 LCD 将显示打印中...；打印完毕后，自动返回文档输入界面。

说明：

- 0.5²、0.75²、1.0²、1.5² 套管请选择 1.0，可打印 1、2 号字；
- 2.5²、4.0² 套管请选择 4.0，可打印 1、2、3、4 号字；
- 6.0² 套管请选择 6.0，可打印 1、2、3、4、5 号字。

4.2. 贴纸的打印

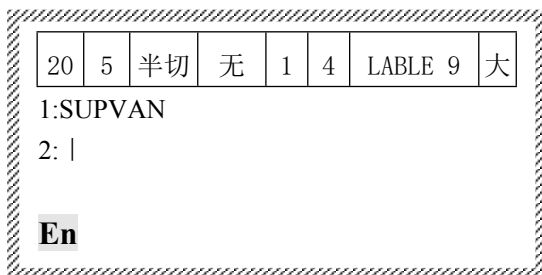
安装好您要打印的贴纸，开机进入材料选项，屏幕将显示：



选择**贴纸**，按照您已安装的贴纸规格用【→】、【←】做出正确选择，按【Enter】，进入文档输入界面，即可进行内容编辑。

输入字母、中文字或符号，如：依次输入 S，U，P，V，A，N 则屏幕显示：**1: SUPVAN**；

按【Enter】，下一段自动生成，屏幕将显示：



再输入“硕方” 则为：**2: 硕方**；

按【打印】，本机将已输入的内容自动打印出来，并自动半切和全切；打印过程中 LCD 将显示**打印中...**，打印完毕后，自动返回文档输入界面。

说明：

- 6mm 贴纸单行能正确打印 1、2、3 号字；
- 9mm 贴纸单行能正确打印 1、2、3、4、5 号字；
- 12mm 贴纸单行能正确打印全部 1、2、3、4、5、6、7 号字。

4.3. 热缩管的打印

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。

输入字母、中文字或符号，如：依次输入 S，U，P，V，A，N

则屏幕显示：**1:SUPVAN**；

按【Enter】，下一段自动生成，屏幕将显示：



再输入“硕方”，则为：**2: 硕方**；

按【打印】，本机将已输入的内容自动打印出来，并自动半切和全切；打印过程中 LCD 将显示**打印中...**；打印完毕后，自动返回文档输入界面。

说明：

- 如果打印 $\Phi > 6\text{mm}$ 的热缩管有可能损坏线号机。

第五章 功能键的操作

说明

- A. 带【】的内容均表示按键名称，带□的内容均表示屏幕显示内容。
- B. 当您错误操作，屏幕会出现错误提示，错误的操作不能完成。
- C. 未操作过的功能键的设置均处于出厂设置状态。
- D. 在打印状态只有【停止】起作用。
- E. 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)。
- F. 功能键设置完毕后，均返回文档输入界面。
- G. 超出文档容量规定（本机一次最多可输入 2048 个字符，200 段），屏幕将显示错误提示。
- H. 新建段落与前一段落的设置状态相同。
- I. 段长、字号、重复、修饰、横竖这 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【文首】、【文末】、【↓】、【↑】、【→】、【←】完成。
- J. 超大白色背光液晶显示屏，屏幕 7 行、2 列输入内容显示，每行可显示 14 个英文字母或 7 个汉字符号。
- K. 每段的内容在屏幕上显示为一行（双行设置时，双行提示符后的内容在屏幕上也显示为一行，但实际打印效果是本段的第二行），所以，当本段的内容较长在屏幕上显示不下时，显示内容将向左顺移。
- L. 段长、字号、半切、修饰、重复、浓度、材料、大小写、输入法、段落序号、段落内容等设置状态在屏幕中均有显示。
- M. 双行时，行间距是固定的；双列时，列间距是固定的。
- N. 字母键的初始状态为大写。

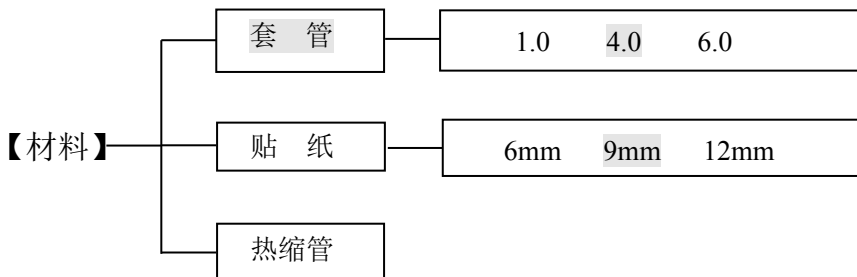
5.1. 【取消】

放弃当前操作，返回上一级菜单或文档输入界面时使用。

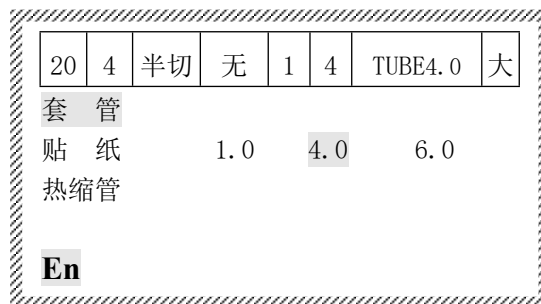
5.2. 【材料】

在输入打印内容前，一定要正确选择材料；更换打印材料后一定要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。

此功能用来建立一个最合理的线号机的输入环境，使之与您装入的打印材料相匹配。



5.2.1.按【材料】，屏幕显示：



5.2.2.按【↑】、【↓】，选定[套管]，再用【→】、【←】选定材料具体型号后按【Enter】，进入文档输入界面。

5.2.3.按【↑】、【↓】，选定[贴纸]，再用【→】、【←】选定材料具体型号后按【Enter】，进入文档输入界面。

5.2.4.按【↑】、【↓】，选定热缩管，按【Enter】直接进入文档输入界面。

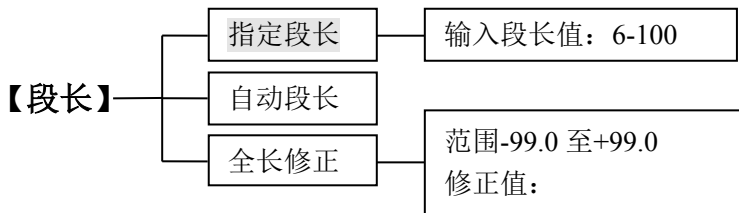
说明：

- 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，屏幕将提示：所选字号超出材料允许 取消键返回。

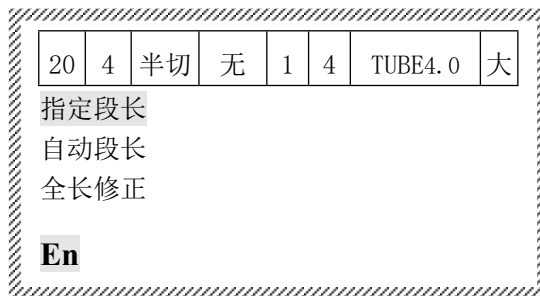
5.3. 【段长】

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

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

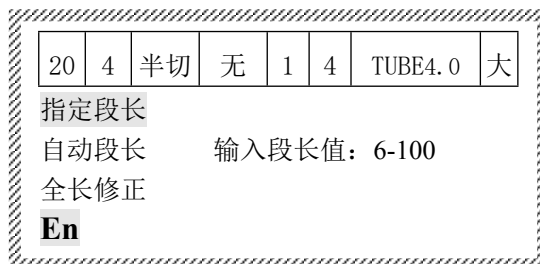


5.3.1. 按下【段长】，屏幕显示：



5.3.2. 指定段长

选择指定段长后，按【Enter】，则屏幕显示：



在光标处直接输入设定的段长后，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“15”则表示段落长度为 15mm。

说明：

- 如所选段长不能将字符全部打印，将提示 所设段长不足打印已有内容 取消键返回；

- 在指定段长时，若输入字符数量过多，则屏幕提示：段内容超长!。

5.3.3. 自动段长

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

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。

说明：

- 在自动字号设置后，自动段长不起作用。

- 如在自动字号设置后，选择自动段长，按【Enter】，将提示：段长、字号不能同时设为自动 取消键返回。

5.3.4. 全长修正

此功能用来对打印总长进行修正。

例如：需要精确打印端子排标记带和标签的总长时，可用此功能来实现。

举例：设定段落长度为15mm，重复20次，则设定的打印总长为300mm，如果实际打印的总长为296mm，则修正方法如下：

A、计算设定的打印总长与测量的实际打印总长的差值： $300-296=4$ 。

B、按下【段长】，选择全长修正，按【Enter】，则屏幕显示如下：

20	4	半切	无	1	4	TUBE4.0	大
指定段长			范围-99.0 至+99.0				
自动段长			修正值：				
全长修正							
En							

输入“4”，按【Enter】，返回文档输入界面，并完成全长修正设置。
 此时再进行打印，则打印的实际总长将调整为300mm。

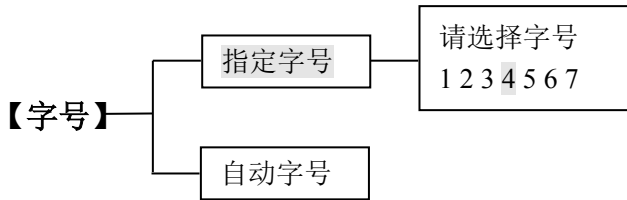
说明：

- 全长修正设置只对当前内容的打印操作有效。

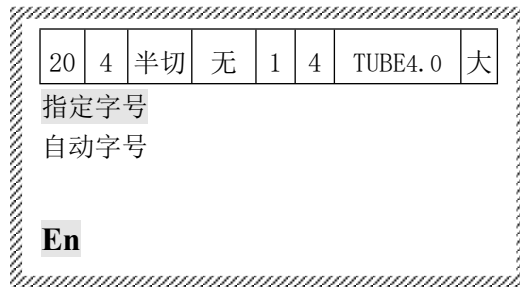
5.4. 【字号】

此设置对光标所在段落及光标以后所有段落有效。

此功能用来设定字号大小。

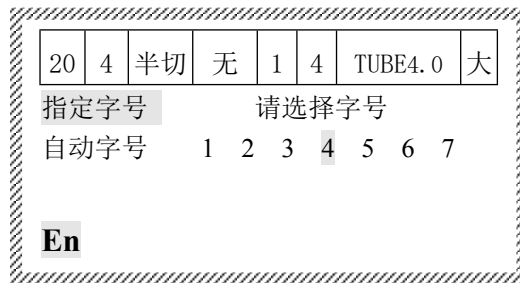


5.4.1. 按【字号】，屏幕显示：



5.4.2. 指定字号

选择指定字号，按【Enter】，屏幕显示：



按【→】、【←】，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所有段落的字号均被设定为所选字号大小，并自动回到文档输入界面。

说明：

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

5.4.3. 自动字号

此功能是指在设定指定段落长度后，为了使输入有效，并保证物料的统一长度，机器将自动调整字号。

选择自动字号，按【Enter】，则光标所在段落及其以后所有段落均被设定为自动字号，界面自动返回文档输入界面。

说明

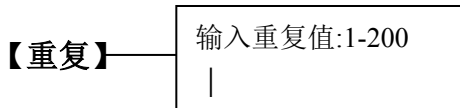
- 在自动段长设置后，自动字号不起作用，如在自动段长设置后，使用字号功能，选定自动字号并回车后，将提示：段长、字号不能同时设为自动 取消键返回。

- 当机器将字号缩为1号，而段长还不足以写下要输入的内容时，提示：段内容超长!。

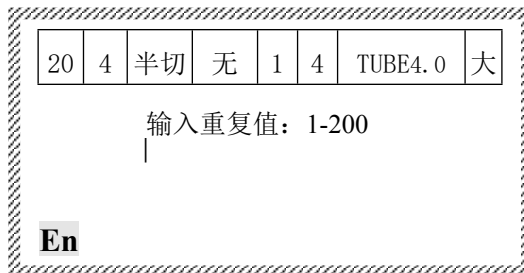
5.5. 【重复】

使用此命令后，光标所在段落及光标以后所有段落均被设为同样的重复打印次数。

此功能用来设定段落的重复打印次数，重复范围为1-200次，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。



按【重复】，屏幕显示：



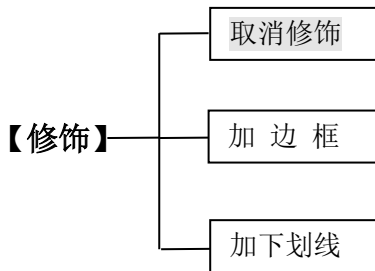
直接输入您想要重复的数字（整数），按【Enter】，则光标所在段落及以后的全部段落被重复打印您输入的次数，并自动回到文档输入界面。

超出可输入的重复范围时，将显示输入错误 空格键重输，此时，按【空格】返回，请重新输入。

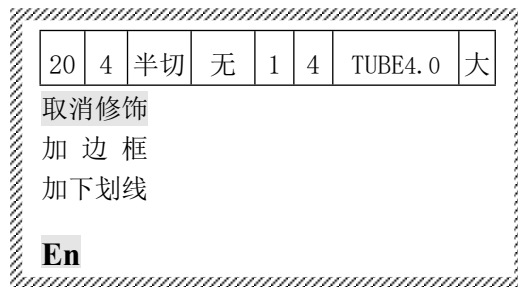
5.6. 【修饰】

使用此命令后，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。

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。



5.6.1. 按【修饰】，屏幕显示：



5.6.2. 取消修饰

选定取消修饰，按【Enter】，则光标所在段落及光标以后全部段落的打印内容取消修饰。

5.6.3. 增加修饰

按【↑】、【↓】，选定加边框或加下划线后，按【Enter】，则光标所

在段落及光标以后全部段落的打印内容加上外框或下划线，并自动回到文档输入界面。

说明：

●加边框屏幕显示 加框，加下划线屏幕显示 下划；

●双行时(横向)加框打印效果如：

ABC
ABC

●双行时(竖向)加框打印效果如：

AA	BB	CC
----	----	----

●单行竖向加下划线打印效果如：

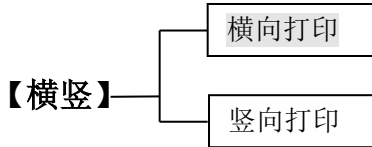
A B C

5.7. 【横竖】

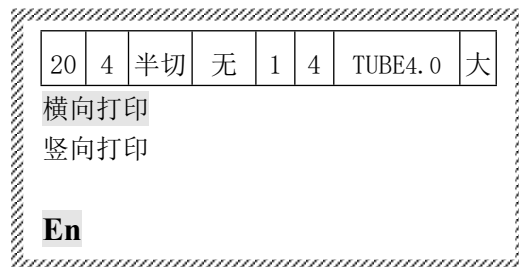
使用此命令后，光标所在段落及光标以后所有段落均被设为同样横或竖的打印效果。

建议在输入内容前首先使用此功能进行设定。否则可能会提示 竖向打印段长超出设定值 取消键返回。

此功能为设定段落的打印方向，初始设定为横向打印。



按【横竖】，屏幕显示：



按【↑】或【↓】，选定后，按【Enter】，则光标所在段落及光标以后的全部段落均被设定为您选择的打印方向，并自动回到文档输入界面。

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：竖向打印段长超出设定值 取消键返回。

5.8. 【字距】

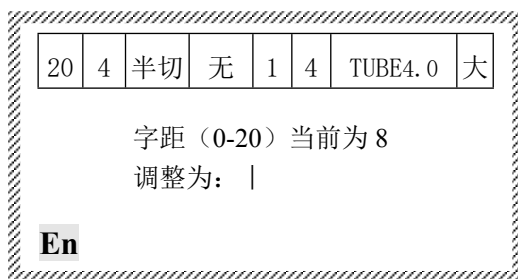
此项设置对全部打印内容有效。

此功能用来设置字符之间的距离。

【字距】

字距（0-20）当前为 8
 调整为： |

按【字距】，屏幕显示：



直接输入您要设定的字间距，按【Enter】，则所有段落的字距均被设定，并自动回到文档输入界面。

说明：

- 当选择的字距过大时，屏幕将提示：字距增加引起段内容超长 取消键返回；此时，按取消键，返回文档输入界面，请重新设置；
- 字距0-20，字符间距依次增大。

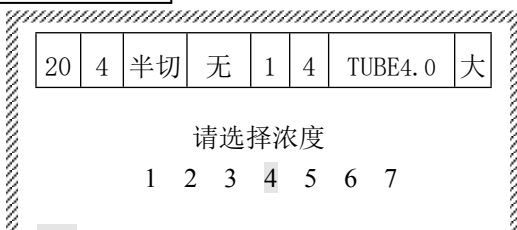
5.9. 【浓度】

此项设置对全部打印内容有效。

【浓度】

请选择浓度
 1 2 3 4 5 6 7

按下【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, 7 打印浓度依次加深。

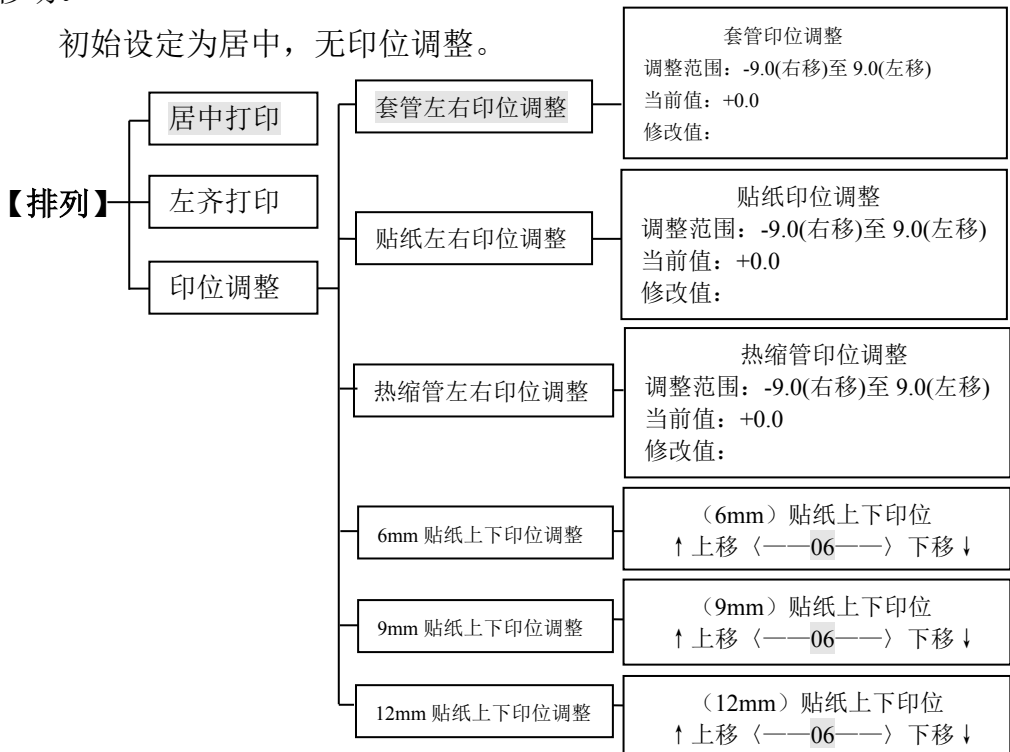
请依据环境温度选择打印浓度：夏天时温度高，请选择从 1 开始的较低打印浓度。

5.10. 【排列】

此项设置对全部打印内容有效。

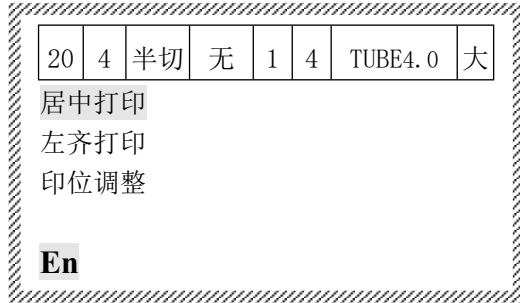
印位调整是指因材料或外部条件影响使得打印内容位置不能像预先设置的那样完全居中或左齐时，可微调打印内容的位置向左或向右移动。

初始设定为居中，无印位调整。



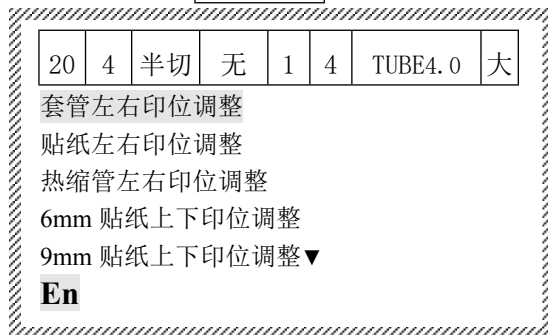
印位调整范围为-9.0 至+9.0mm。

按【排列】，屏幕显示：

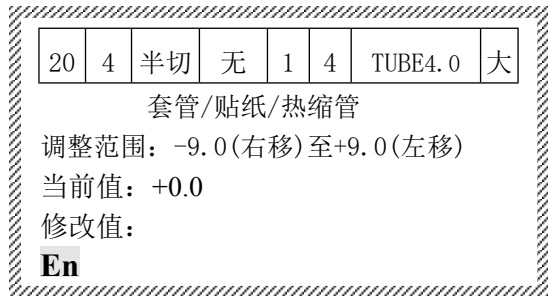


按【↑】或【↓】选择

- (1) **居中打印** 按【Enter】，则打印内容居中,界面自动返回文档输入状态。
- (2) **左齐打印** 按【Enter】，则打印内容左齐,界面自动返回文档输入状态。
- (3) **印位调整** 按【Enter】，选择**印位调整**：



选定后按【Enter】，屏幕显示：



其中原调整总量显示的数字为上次印位调整时的“现调整总量”，本

次再进行印位调整时，现调整总量=原调整总量+本次预调整的量。例如现想往右移 0.5mm，屏幕显示的原调整总量为“1”，现调整总量即为-0.5+1=0.5，在屏幕的现调整总量处输入 0.5 即可。

选定【XX 贴纸上下印位调整】后按【Enter】，屏幕显示：



不同规格贴纸根据屏幕调整范围 1-16 行调整上下印字位置，最终达到贴纸印字位置上下居中。

5.11. 【序号】

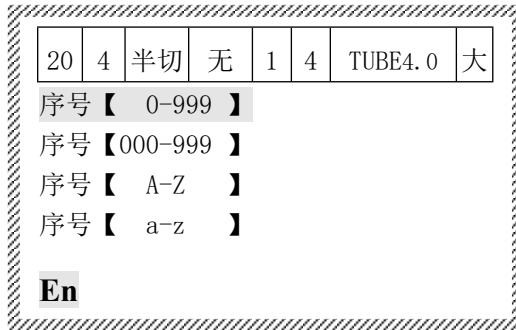
序号打印功能可在某一段落的任何位置实现。

此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。



5.11.1. 将光标移至段落中需要序号印刷的位置，

按【序号】，屏幕显示：



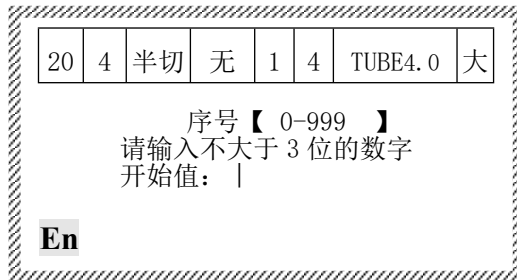
5.11.2. 插入序号

5.11.2.1.插入数字序号

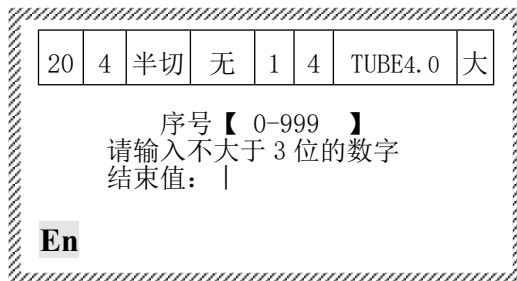
序号形式：0-999 是指自然序号，如：0，1，2.....999；

序号形式：000-999 是指对齐序号，如：001，002.....999。

按【↑】或【↓】，选择序号【0-999】，按【Enter】，则屏幕显示：




输入开始数字序号，按【Enter】，则屏幕显示：



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。

此时文档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：

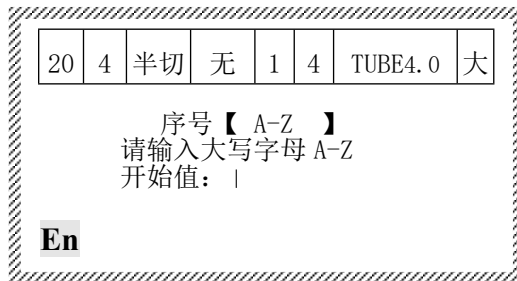
对齐数字序号（000-999）提示符为：

5.11.2.2.插入字母序号

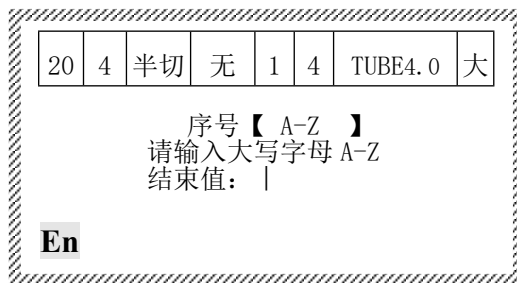
序号形式：A-Z 是指大写英文字母；

序号形式：a-z 是指小写英文字母。

选择序号【A-Z】，按【Enter】，则屏幕显示：





输入开始字母序号，按【Enter】，则屏幕显示：



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。

此时文档输入界面会出现字母序号提示符：

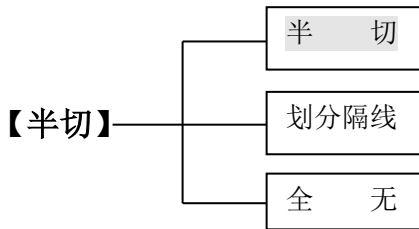
大写字母序号（A-Z）提示符为：

小写字母序号 (a-z) 提示符为: 

5.12. 【半切】

此项设置对全部打印内容有效。

此功能用来设定半切、划分隔线 (不半切)、全无 (不半切也不划分隔线), 初始设置为半切。



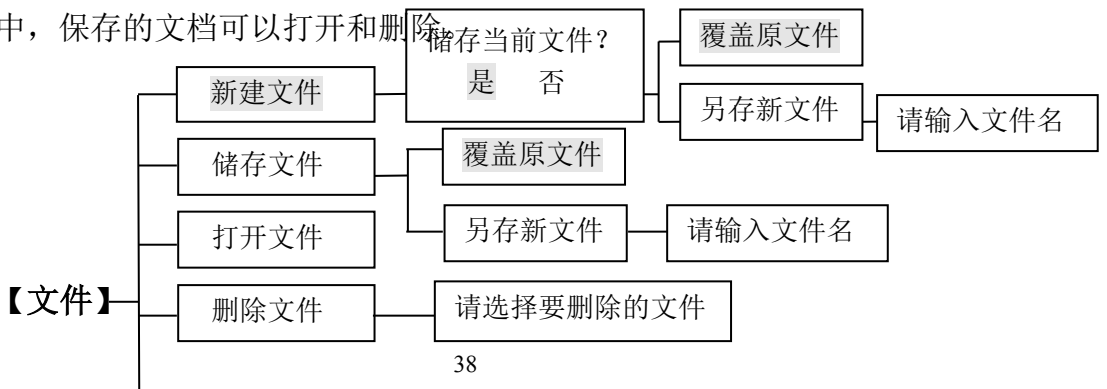
按【半切】, 屏幕显示:



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

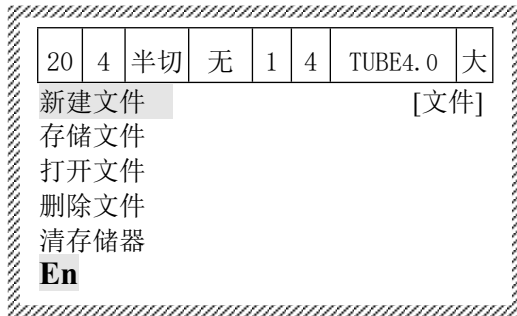
5.13. 【文件】

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



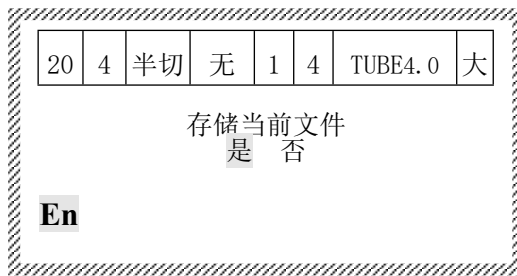
— 清存储器

按【文件】，屏幕显示：



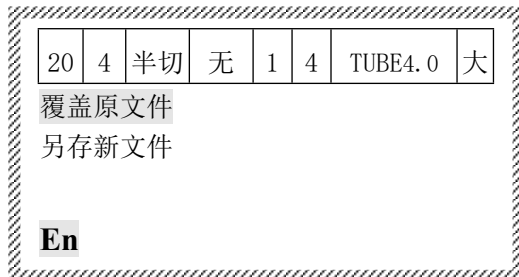
5.13.2.新建本机文件

选择新建文件，按【Enter】，则屏幕显示：



输入文档名称（最多 10 个字符）。

- a) 如果已存在输入的文件名或当前文档已进行过文件存储操作，屏幕将显示：



您可以选择覆盖原文件或另存为新文件。

- b) 如果不存在您输入的文件名，输入文件名后，按【Enter】，文件将被存入，并返回

文档输入界面。

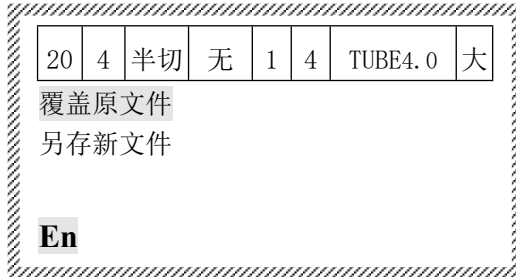
说明：

- 本机最多可储存 200 个文件。

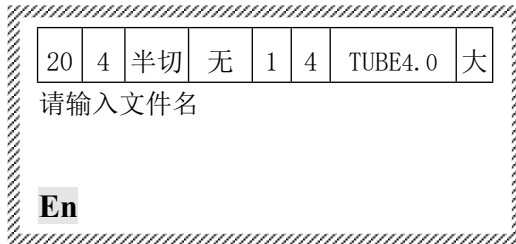
5.13.3. 储存本机文件

选择 **储存文件**，按 **【Enter】**，

a) 如果存在同名文件，则屏幕显示：



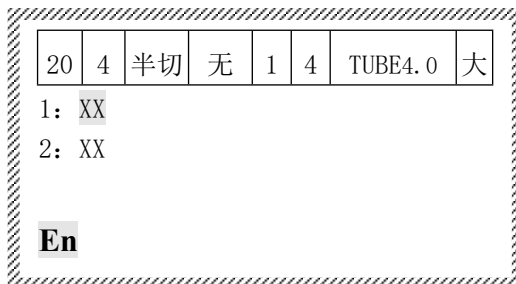
b) 如果没有同名文件，则屏幕显示：



c) 如果不存在您输入的文件名，输入文件名后，按 **【Enter】**，文件将被存入，并返回文档输入界面。

5.13.4. 打开本机文件

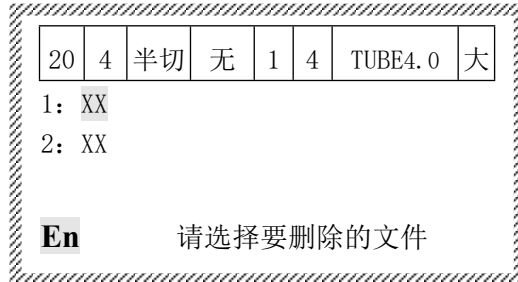
选择 **打开文件**，按 **【Enter】**，则屏幕显示：



选定要打开的文件后，按 **【Enter】**，则该文件内的数据显示在输入界面。

5.13.5.删除本机文件

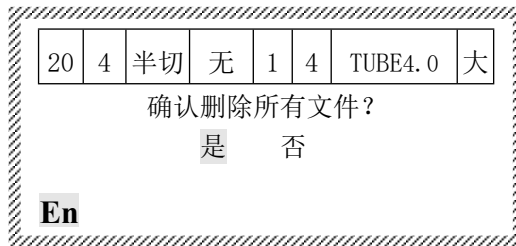
选择**删除文件**，按【Enter】，则屏幕显示：



选定要打开的文件后，按【Enter】，则该文件被删除并返回文档输入界面。

5.13.6.清除存储器内文件

选择**清存储器**，按【Enter】，则屏幕显示：



选择是后，存储器内的所有文件将被全部清除。

5.14.【光标打印】

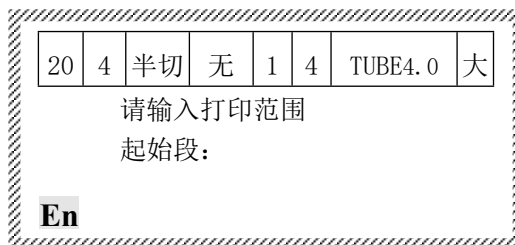
此功能为依照您输入的开始段落到结束段落进行打印。（空白段不打印）

【光标打印】

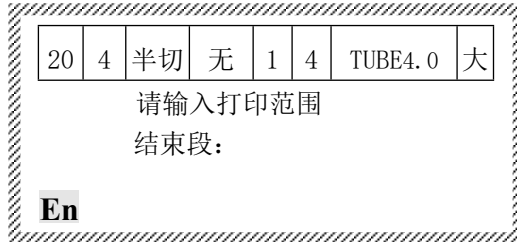
请输入打印范围
起始段：

请输入打印范围
结束段：

按【光标打印】，屏幕显示：



当输入完起始段落，按【Enter】，则屏幕显示：

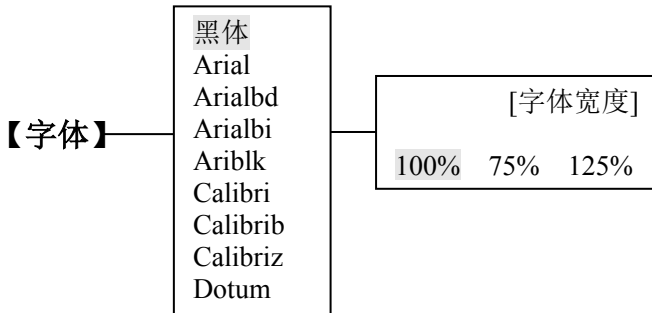


当您输入结束段的段落号输入完毕，按【Enter】，线号机将开始打印。

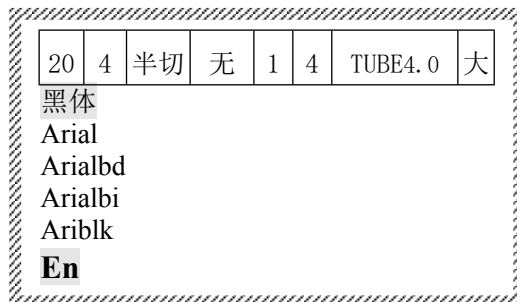
若您不输入起始段号，则默认第一段为起始段号；若您不输入结束段号，则默认文档的最后一段为结束段号；即，若您不输入起始段号和结束段号，则将从第一段打印至文档的最后一段。

5.15. 【字体】

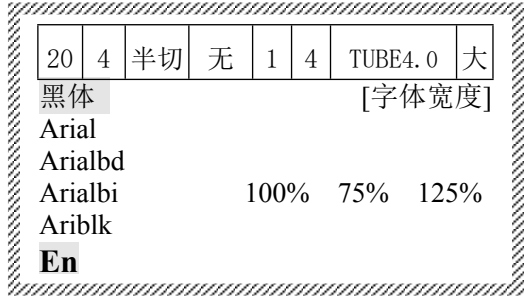
此功能用来选择当前文档的字体种类。



按【字体】，则屏幕显示：



选择任意字体按【Enter】，则屏幕显示：



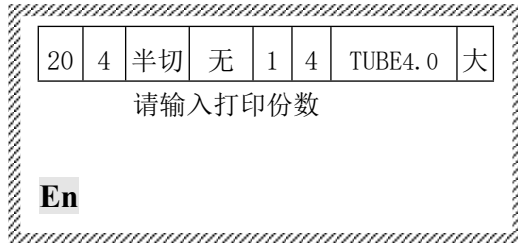
说明：

- 一共有 9 种字体可以选择。

5.16. 【多份打印】

【多份打印】—— (请输入整数)

按【多份打印】，屏幕显示：

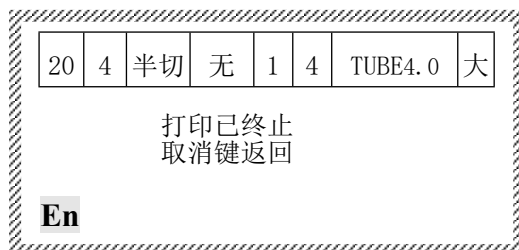


当您输入打印份数，按【Enter】后，线号机将开始打印。

5.17. 【停止】

此功能为打印过程中取消线号机的打印动作。

按【停止】，线号机停止打印。屏幕将显示：



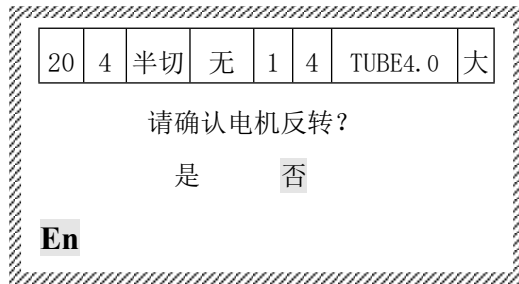
说明：

- 打印过程中，只有【停止】起作用，其它按键不起作用。

5.18. 【反转】

此功能用来反向转动胶辊。由于材料区别或误操作，致使打印物缠绕在胶辊上时，可按此键使胶辊反向转动，以方便取出缠绕物。

按【反转】，屏幕显示：



选择是后，按【Enter】，胶辊可反转。可重复此项操作，直到取出缠绕物。

说明：

- 进行反转操作前一定要打开“上盖”，打印头回到非打印状态。

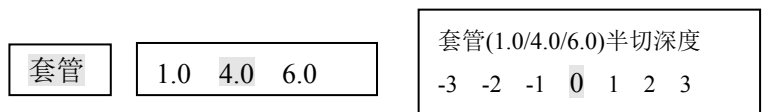
5.19. 【文首】

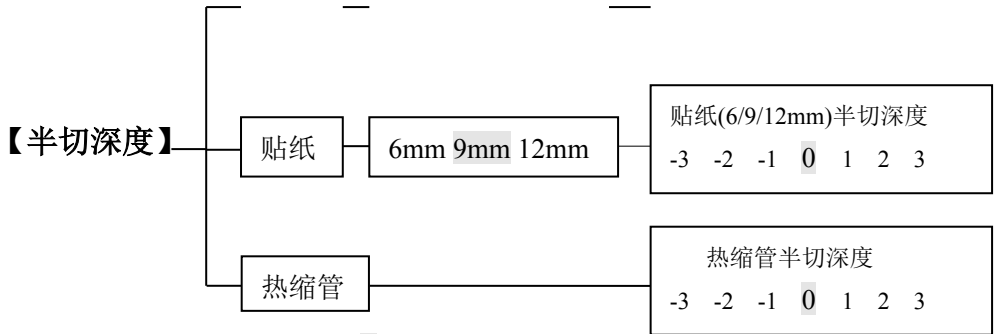
此功能是指将光标移至当前文档的第一个段落。

5.20. 【文末】

此功能是指将光标移至当前文档的最后一个段落。

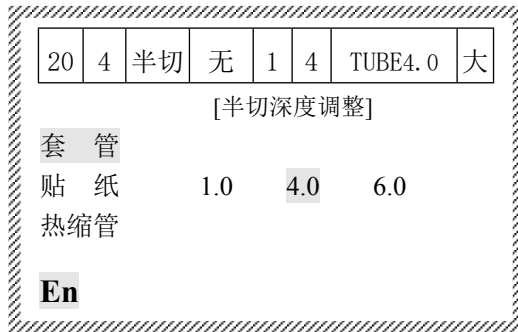
5.21. 【半切深度】





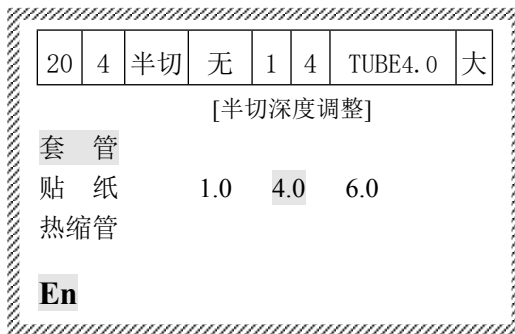
初始状态半切深度都是在“0”位。

5.21.1. 按下【半切深度】，屏幕显示：

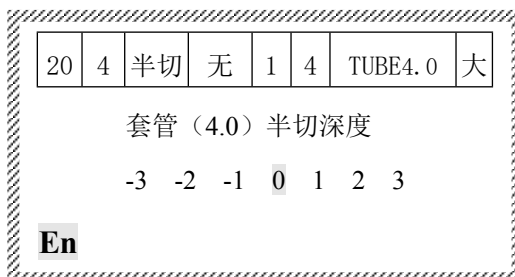


5.21.2. 套管半切深度调整

选择【套管】，按【Enter】，则屏幕显示：



按【→】，【←】选定预调整的套管型号，如选择4.0后，按【Enter】，则屏幕显示：

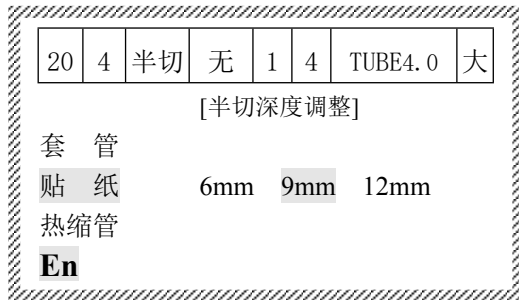


按【→】，【←】选定合适的半切深度，则完成套管半切深度选择。从-3到3半切深度依次加深。

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。

5.21.3. 贴纸半切深度调整

选择[贴纸]，按【Enter】，则屏幕显示：



按【→】，【←】选定预调整的贴纸型号，如选择9mm贴纸后，按【Enter】，则屏幕显示：

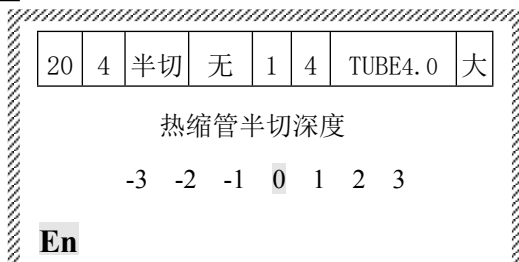


按【→】，【←】选定后，按【Enter】，则完成贴纸半切深度选择，从-3到3半切深度依次加深。

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。

5.21.4. 热缩管半切深度调整

选择[热缩管]，按【Enter】，则屏幕显示：



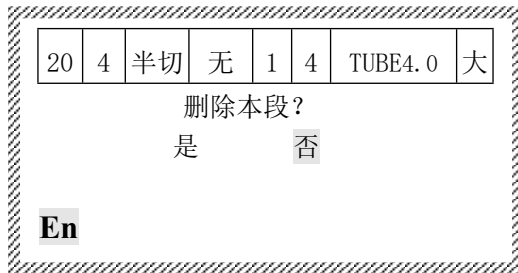
按【→】，【←】选定后，按【Enter】，则完成热缩管半切深度选择。从-3到3半切深度依次加深。

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。

5.22. 【删段】

此功能用来删除光标所在的段落内容。


将光标移至需要删除的段落，按【删段】，则屏幕显示：



选择是，则本段被删除，

段落删除后不能恢复，剩余段落将重新排序。

5.23. 【双行】

此功能用来在一个段落中输入2行字符，初始设定为1行。将光标移至某段落中要换行打印的字符后面，按下【双行】，将出现双行提示符：，提示符后再输入的内容就是第二行的内容。

说明：

- 打印6mm贴纸不能设置双行；
- 打印9mm贴纸设定双行时，只能选择1、2号字；
- 打印12mm贴纸设定双行时，只能选择1、2、3号字；
- 打印0.5²、0.75²、1.0²、1.5²、2.5²、4.0²套管不能设置双行。


- 打印 6.0² 套管设定双行时，只能选择 1、2 号字；
- 横向打印时最多 2 行；竖向打印时最多 2 列；
- 当设置完双行打印后再按双行键屏幕将显示：已经是双行。

5.24. 【上标】【下标】

此功能用来生成上角标或下角标。

5.24.1. 上标


将光标移至需要产生上角标的字符后，按【上标】，则该字符后出

现上角标提示符：

然后输入上角标字符。如：字符 5 后面输入上角标 2，则打印效果为 5²。

5.24.2. 下标

将光标移至需要产生下角标的字符后，按【下标】，则该字符后出

现下角标提示符：

然后输入下角标字符。如：字符 A 后面输入下角标 2，则打印效果为 A₂。

说明：

- 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。
- 1 号字设置上下标无效。

5.25. 【打印】

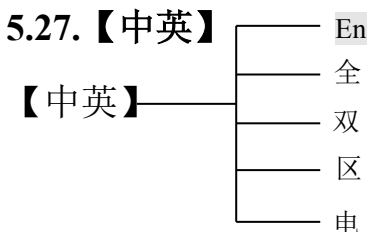
此功能为各项功能设置完毕后,且输入内容后,将当前文档全部段落内容打印在打印物上。

空白段打印时均不打印。

打印过程中，屏幕显示打印中...。

5.26. 【大小写】

此按键每按一次,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。



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

当按下【中英】,当前的输入状态将在屏幕上显示出来。

选择 $\boxed{\text{全}}$,输入拼音后,用【↑】、【↓】选择上一页或下一页进行相近汉字的查找,选定某汉字后,输入该字上方对应的角标代码或按空格键确定即可。

选择 $\boxed{\text{双}}$,输入拼音后,用【↑】、【↓】选择上一页或下一页进行相近汉字的查找,选定某汉字后,输入该字上方对应的角标代码或按空格键确定即可。

选择 $\boxed{\text{区}}$,输入区位码后,按【↑】、【↓】选择上一页或下一页进行符号查找。选定某字符后,输入该字符上方对应的角标代码或按空格键确定即可。字符对应的代码详见本说明书附表。

选择 $\boxed{\text{电}}$,用【↑】、【↓】选择上一页或下一页进行特殊符号查找。选定某字符后,输入该字符上方对应的角标代码或按空格键确定即可。

说明:

- En: 英文输入法
- 全: 全拼音输入法
- 双: 双拼输入法; 见附表(双拼键位对照表)
- 区: 国标区位码输入法
- 电: 电符号等特殊符号输入法

5.28. 【Backspace】

此功能用来将光标之前的字符删除。

将光标移至你将要删除的字符后面,按下【Backspace】则光标前的字符被删除。

连续按【Backspace】,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。

如果要删除段落请用【删段】。

说明:

- 字符被删除后不能恢复。

5.29. 【→】 , 【←】

此功能用于移动光标的位置,或进行其他功能选项时使用。

5.30. 【↑】 , 【↓】

此功能用于光标在各个段落之间移动,或进行其他功能选项时使用。

5.31. 【Shift】

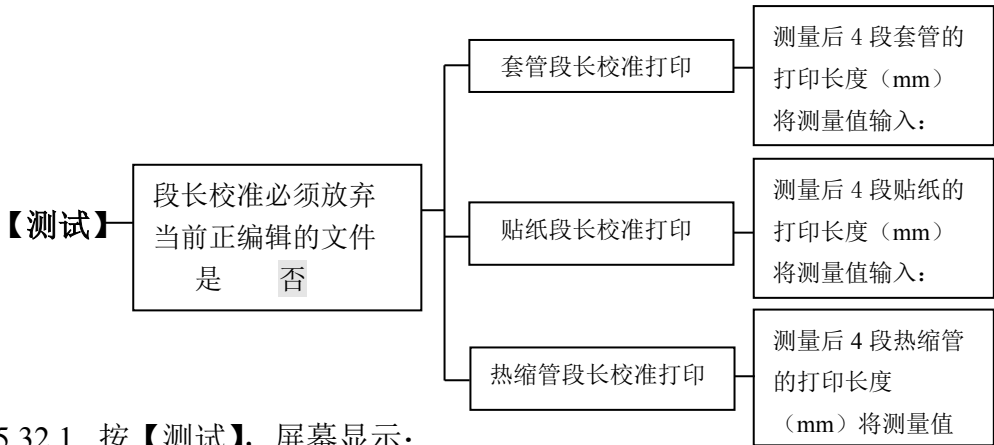
上档键。

5.32. 【测试】

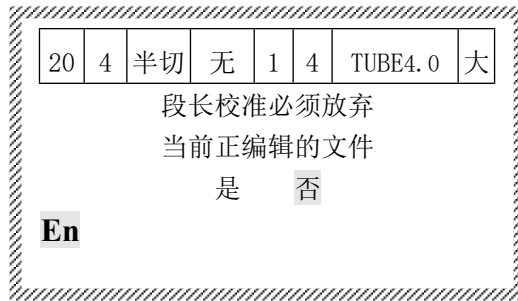
此功能用于对该线号机的打印效果进行测试。

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。

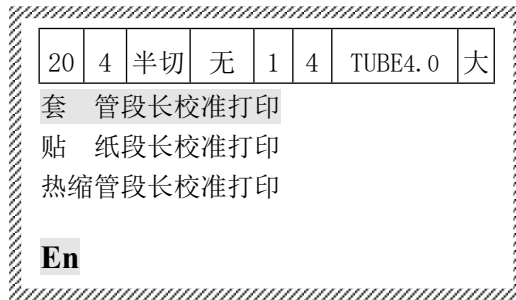


5.32.1. 按【测试】，屏幕显示：



选择【否】，则返回文档输入界面；

选择【是】，则屏幕显示：



5.32.2. 测试

选择【套管段长校准打印】，确认装好套管，按【Enter】，开始打印；

选择【贴纸段长校准打印】，确认装好贴纸，按【Enter】，开始打印；

选择【热缩管段长校准打印】，确认装好热缩管，按【Enter】，开始打印；

此时您可检查本线号机的打印效果。

5.32.3. 调整

打印完毕后，屏幕将出现如下提示：

20	4	半切	无	1	4	TUBE4.0	大
----	---	----	---	---	---	---------	---

测量后 4 段套管的打印长度 (mm)
将测量值输入：

En

例如：实测按【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。

5.33. 【Enter】

此功能用来在某两段之间或文本末尾生成新的段落。

5.33.1. 在文档末尾建立一个新段落。

将光标移至文档最后一个段落内，按【Enter】，则在文档末尾生成一个新的段落。

5.33.2. 在某两段之间插入一个新段落。

若将光标移至某段落中，按【Enter】，则在本段后生成一个新段落。

说明：

- 生成新段的设置状态与前一段相同。
- 新段段落号将按顺序排列，最多输入 200 段。
- 生成的新段如果不输入内容，打印时将忽略不打。

5.34. 单栏和双栏显示设置

此功能用来设置屏幕的显示方式。

屏幕处于编辑界面，同时按住【Ctrl】+【Shift】+【K】，屏幕显示：

20	4	半切	无	1	4	TUBE4.0	大
----	---	----	---	---	---	---------	---

单栏显示
双栏显示

En

按【↑】，【↓】选定后，按【Enter】直接返回输入界面，则屏幕已经显示为单栏显示或双栏显示。

说明：

●在设置前，机器将默认为双栏显示。

●单栏显示：

1. XX
2. XX
· ..
200. XX

●双栏显示：

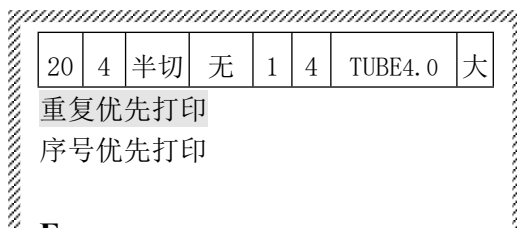
1.XX	6.XX
2.XX	3.XX
·	·
4.XX	
5.XX	

5.35. 屏幕亮度调整

同时按住【Ctrl】和【Shift】，再配合【→】，【←】，【↑】，【↓】使用，来进行屏幕的亮度和对比度的调整。

5.36. 重复和序号优先打印设置

当线号机处于编辑界面时，按住【Ctrl】+【Shift】+【A】 屏幕将显示：



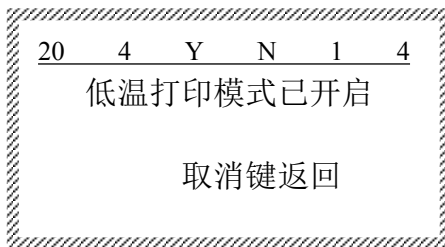
用【↑】，【↓】选择您需要先打印的项目。

说明：

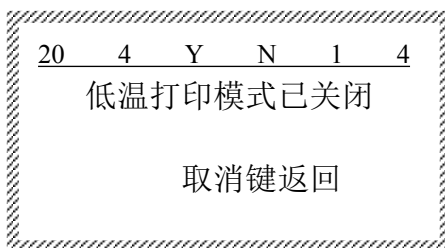
- 如果某段设置了序号同时又有重复，机器默认为重复优先打印；即先执行重复命令，后执行序号命令。

5.37. 低温打印设置

按【Ctrl+Shift+D】屏幕显示：



再次按【Ctrl+Shift+D】屏幕显示：



第六章 性能描述

机型	TP80	TP86/TP86i
外接功能	独立操作+电脑控制	独立操作+电脑控制
打印方式	热转印	同左
分辨率	300dpi	同左
字号选择	贴纸：1-7号 套管：1-5号	同左
段长设置	6-100mm	同左
重复次数	1-200次	同左
可印套管尺寸	0.5mm ² -6 mm ²	同左
可印贴纸尺寸	6mm、9mm、12mm	同左
打印速度	40段/分钟（半切、20mm/段）	同左
显示	LCD白色背光，可显示7行文字， 10段内容，10种当前设置	同左
可打印字符	汉字、英文、数字、特殊符号	同左
输入方式	英文、全拼、双拼、电符号、区位码	同左
可存储文件数	200个文件，每个文件200段（最多 可存入12,000,000个字符）	同左
材料切断方式	自动半切、自动全切	同左
进管方式	自动进管	同左
键盘	自带中文键盘（85键标准键盘）	同左
电源	DC 12V 3A(连线及适配器均通过	同左

	了 3C 认证)	
外形尺寸	长×宽×高: 320mm×280mm×100mm	同左
重量	3.2kg	同左
操作环境温度	15°C-35°C	同左

第七章 TP80/TP86/TP86i 高速电脑线号机计算机软件

在联机打印前，请将线号机从功能键操作界面退出至文档输入界面！

7.1. TP80/TP86/TP86i 高速电脑线号机软件使用配置

CPU: PⅢ500

内存: 32M

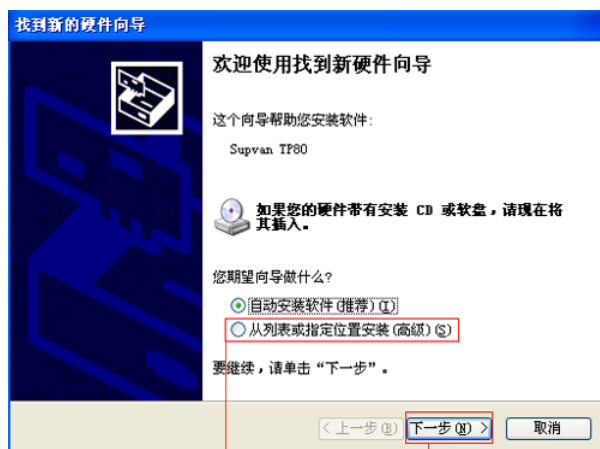
硬盘: 200M 剩余空间

系统: Windows 2000/ XP /win7

等同或高于以上配置可以正常使用

7.2. TP80/TP86/TP86i 高速电脑线号机驱动程序的安装方法

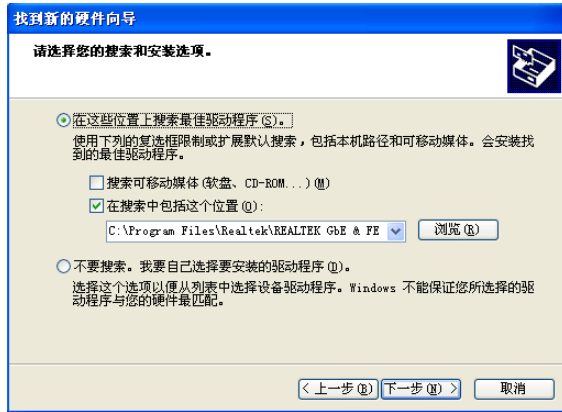
1. 接好 TP80/TP86/TP86i 的 USB 连线和电源线，打开电源计算机屏幕随后出现如下图示-1，



1. 单击选中此选项
2. 单击“下一步”继续

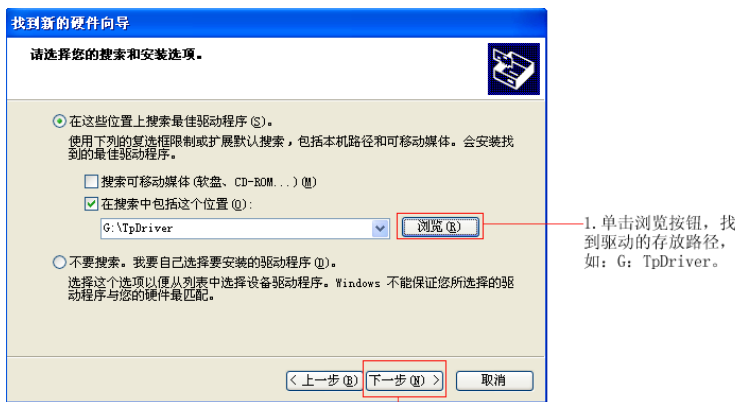
图示-1

点击选择“从列表或指定位置安装(高级)(S)”后，按“下一步”，此时显示如图示-2：



图示-2

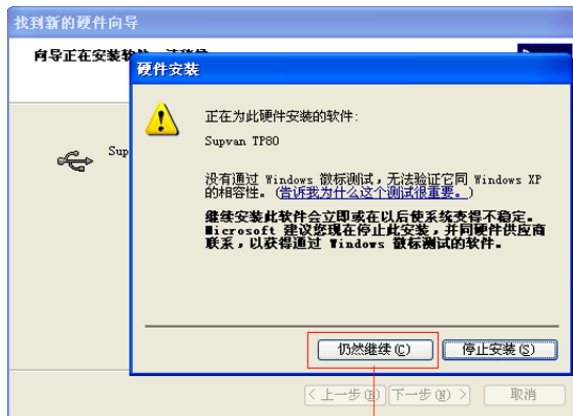
2. 默认选定“在搜索中包括这个位置(O)”选项；单击“浏览”按钮，找到光盘中的“TpDriver”文件并单击使其处于选中状态，单击“确定”后，计算机屏幕显示如图示-3，请按“下一步”键，系统将自动安装 TP80/TP86/TP86i 线号机的驱动；



2. 单击“下一步”继续

图示-3

如果系统出现如下图示-4 提示：单击“仍然继续”即可。



如果系统出现此提示, 请点”仍然继续“以继续安装驱动

图示-4

3. 如果安装过程中提示找不到“SUPD12.sys”文件, 请手动指定该文件的位置 (即驱动的存放位置,如“G:\Driver”)。
4. 软件驱动安装完成, 会出现如图示-5 界面, 单击“完成”即可。



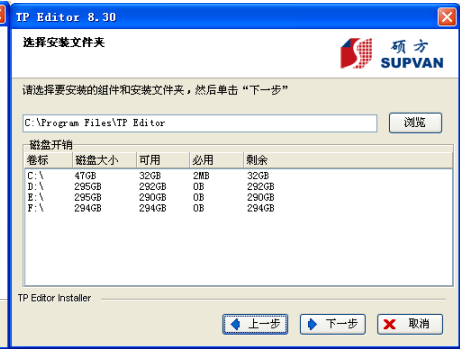
图示-5

7.3. TP80/TP86/TP86i 高速电脑线号机编辑软件的安装方法

1. 将 TP80/TP86/TP86i 线号机自带的光盘放入电脑;
2. 双击光盘文件中的“setup”进入图示-1 安装界面, 点击“下一步”后, 屏幕显示如图示-2;

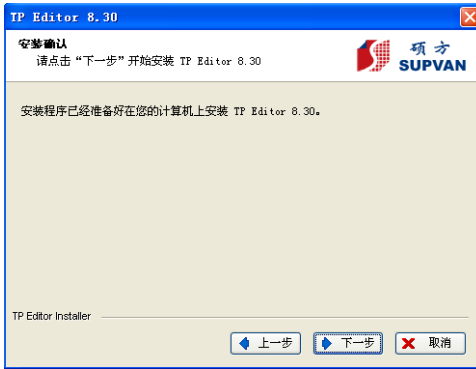


图示-1

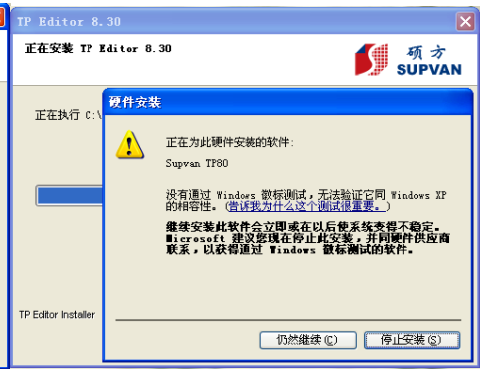


图示-2

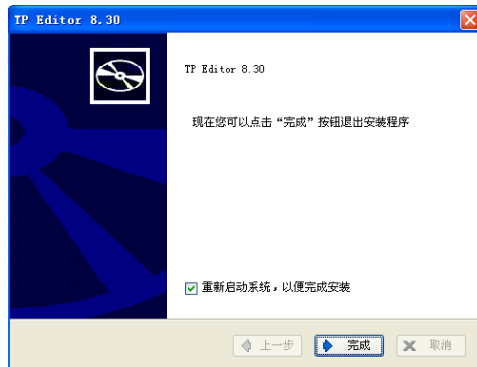
在图示-2 中，确认安装路径后点击“下一步”，计算机屏幕出如图示-3（已经准备好安装），选定“下一步”；编辑软件开始安装。安装过程中会出现图示-4 的提示，点击“仍然继续”即可。完成，计算机屏幕出如图示-5，按“完成”后，计算机重启，然后完成软件安装。



图示-3



图示-4



图示-5

7.4. TP80/TP86/TP86i 高速电脑线号机编辑软件的使用方法

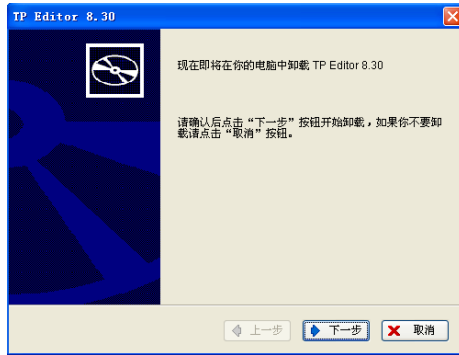
TP80/TP86/TP86i 高速电脑线号机编辑软件的使用方法的说明在随机软件的 HELP（帮助）文件中，在使用前请仔细阅读。

说明：

- 当将本机与计算机连接好后，本机将自动接受来自计算机的指令和输入的内容（打印过程中本线号机的键盘将锁死，任何键均不起作用，本机 LCD 屏幕全屏显示 USB 图标）。

7.5. TP80/TP86/TP86i 高速电脑线号机编辑软件的卸载方法

1. 点击计算机左下角的“开始”菜单，选定“所有程序”；
2. 找到“TP Editor”中的“卸载 TP Editor”并选定，将会出现如图示-1 的提示；



图示-1

3. 点击图示-1 中的“下一步”，开始卸载；
4. 卸载完成后计算机将显示如下图示-2，点击界面中的“完成”，则卸载成功。



图示-2

第八章 其他

8.1. 原厂耗材规格

耗材种类	耗材名称	耗材规格型号
色带	TP 系列黑色色带（100m/盒）	TP-R1002B
	TP 系列红色色带（80m/盒）	TP-R802R
	TP 系列白色色带（80m/盒）	TP-R802W
贴纸	12mm 白色贴纸（16m/盒）	TP-L122W
	12mm 黄色贴纸（16m/盒）	TP-L122Y
	12mm 银色贴纸（16m/盒）	TP-L122S
	9mm 白色贴纸（16m/盒）	TP-L092W
	9mm 黄色贴纸（16m/盒）	TP-L092Y
	9mm 银色贴纸（16m/盒）	TP-L092S
	6mm 白色贴纸（16m/盒）	TP-L062W
	6mm 黄色贴纸（16m/盒）	TP-L062Y
	6mm 银色贴纸（16m/盒）	TP-L062S
切刀组	切刀组	TP-HC12

8.2. 如何正确使用线号机

1. 应保证您使用的套管是干净的，这很重要，一是保护打印头，二是使您的机器保持内部清洁。
2. 保证无外力影响套管，使套管顺利进入机器。
3. 请不要私自拆卸机器，线号机是精密机械，无经验人员拆卸可能会造成机器零件损坏，并将失去保修服务。
4. 使用后装入手提箱内保管。

8.3. 简单故障排除

TP80/TP86/TP86i 线号机		
故障现象	故障原因	排除办法
半切后内容不居中	不同材料,不同段长的原因	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‘测试’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	驱动软件未安装	请安装驱动软件
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	请重新设置小一点的字号
	色带走偏	请取出并调好色带
	材料规格设置不对	请将机器设置为与实际使用相同的材料规格
	打印头磨损划伤	请更换打印头

TP80/TP86/TP86i 线号机		
故障现象	故障原因	排除办法
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
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	套管调整器原因	请更换套管调整器
	色带原因	请更换色带
贴纸缠住胶辊	贴纸表面有遗胶	按“反转”键取出
打印材料不进给	套管受外力影响	确认套管上拉力不超过5.0N，否则打印机不能正确进料成功
	胶辊不干净	请清洁胶辊
	通道中有异物	清理通道

8.4. ‘电’特殊符号表

± ⊕ ⊖ ⊙ ⊚ ⊛ ⊜ ⊝ ⊞ ⊟ ⊠ ⊡ ⊢ ⊣ ⊤ ⊥ ⊦ ⊧ ⊨ ⊩ ⊪ ⊫ ⊬ ⊭ ⊮ ⊯ ⊰ ⊱ ⊲ ⊳ ⊴ ⊵ ⊶ ⊷ ⊸ ⊹ ⊺ ⊻ ⊼ ⊽ ⊾ ⊿ ⊿
⊘ ⊙ ⊚ ⊛ ⊜ ⊝ ⊞ ⊟ ⊠ ⊡ ⊢ ⊣ ⊤ ⊥ ⊦ ⊧ ⊨ ⊩ ⊪ ⊫ ⊬ ⊭ ⊮ ⊯ ⊰ ⊱ ⊲ ⊳ ⊴ ⊵ ⊶ ⊷ ⊸ ⊹ ⊺ ⊻ ⊼ ⊽ ⊾ ⊿ ⊿ mm cm km mm ²
cm ² m ² km ² mm ³ cm ³ m ³ cc ml dl l mg kg Å °C °K mA
kΩ kW Hz % ‰ cal ¥ \$ ¢ £ TEL FAX kK No. am pm

8.5. 区位输入符号表

符号 01 区

符号	、	。	．	-	∨	¨	”	々	—	～
区位号	0101	0102	0103	0104	0105	0106	0107	0108	0109	0110
	…	‘	’	“	”	{	}	<	>	《
0111	0112	0113	0114	0115	0116	0117	0118	0119	0120	0121
》	「	」	『	』	【	】	【	】	±	×
0122	0123	0124	0125	0126	0127	0128	0129	0130	0131	0132
÷	:	∧	∨	Σ	Π	∪	∩	∈	::	√
0133	0134	0135	0136	0137	0138	0139	0140	0141	0142	0143
⊥	//	∠	∩	⊙	∫	§	≡	≈	≈	∞
0144	0145	0146	0147	0148	0149	0150	0151	0152	0153	0154
∞	≠	≠	≠	≤	≥	∞	∴	∴	∴ 0164	♀
0155	0156	0157	0158	0159	0160	0161	0162	0163		0165
°	’	”	℃	\$	⊘	⊙	£	%	§	No
0166	0167	0168	0169	0170	0171	0172	0173	0174	0175	0176
☆	★	○	●	◎	◇	◆	□	■	△	▲
0177	0178	0179	0180	0181	0182	0183	0184	0185	0186	0187
※	→	←	↑	↓	=					
0188	0189	0190	0191	0192	0193					

符号 02 区

符号	1.	2.02	3.02	4.02	5.	6.	7.	8.	9.	10.
区位号	0201	02	03	04	0205	0206	0207	0208	0209	0210
11. 0211	12. 0212	13. 0213	14. 0214	15. 0215	16.02 16	17. 0217	18. 0218	19. 0219	20. 0220	1 0221
2 0222	(3)02 23	(4) 0224	(5) 0225	(6) 0226	(7) 0227	(8) 0228	(9) 0229	(10) 0230	(11) 0231	(12) 0232
(13) 0233	(14) 0234	(15) 0235	(16) 0236	(17) 0237	(18) 0238	(19) 0239	(20) 0240	① 0241	② 0242	③ 0243
④ 0244	⑤ 0245	⑥ 0246	⑦ 0247	⑧ 0248	⑨ 0249	⑩ 0250	(-)02 51	(二)025 2	(三)02 53	(四)02 54
(五)02 55	(六)02 56	(七)02 57	(八)02 58	(九)02 59	(十)02 60	I 0261	II 0262	III 0263	IV 0264	V 0265
VI 0266	VII 0267	VIII 0268	IX 0269	X 0270	XI 0271	XII 0272				

符号 03 区

符号	あ	あ	い	い	う	う	え	え	お	お
区位号	0301	0302	0303	0304	0305	0306	0307	0308	0309	0310
か 0311	が 0312	き 0313	ぎ 0314	く 0315	ぐ 0316	け 0317	げ 0318	こ 0319	ご 0320	さ 0321
ざ 0322	し 0323	じ 0324	す 0325	ず 0326	せ 0327	ぜ 0328	そ 0329	ぞ 0330	た 0331	だ 0332
ち 0333	ぢ 0334	っ 0335	っ 0336	づ 0337	て 0338	で 0339	と 0340	ど 0341	な 0342	に 0343
ぬ 0344	ね 0345	の 0346	は 0347	ば 0348	ぱ 0349	ひ 0350	び 0351	ぴ 0352	ふ 0353	ぶ 0354
ぷ 0355	へ 0356	べ 0357	べ 0358	ほ 0359	ぽ 0360	ぽ 0361	ま 0362	み 0363	む 0364	め 0365
も 0366	や 0367	や 0368	ゆ 0369	ゆ 0370	よ 0371	よ 0372	ら 0373	り 0374	る 0375	れ 0376
ろ 0377	わ 0378	わ 0379	ゐ 0380	ゑ 0381	を 0382	ん 0383				

符号 04 区

符号	ァ	ア	ィ	イ	ゥ	ウ	ェ	エ	ォ	オ
区位号	0401	0402	0403	0404	0405	0406	0407	0408	0409	0410
カ	ガ	キ	ギ	ク	グ	ケ	ゲ	コ	ゴ	サ
0411	0412	0413	0414	0415	0416	0417	0418	0419	0420	0421
ザ	シ	ジ	ス	ズ	セ	ゼ	ソ	ゾ	タ	ダ
0422	0423	0424	0425	0426	0427	0428	0429	0430	0431	0432
チ	ヂ	ッ	ツ	ヅ	テ	デ	ト	ド	ナ	ニ
0433	0434	0435	0436	0437	0438	0439	0440	0441	0442	0443
ヌ	ネ	ノ	ハ	バ	パ	ヒ	ビ	ピ	フ	ブ
0444	0445	0446	0447	0448	0449	0450	0451	0452	0453	0454
プ	ヘ	ベ	ペ	ホ	ボ	ポ	マ	ミ	ム	メ
0455	0456	0457	0458	0459	0460	0461	0462	0463	0464	0465
モ	ャ	ヤ	ュ	ユ	ョ	ヨ	ラ	リ	ル	レ
0466	0467	0468	0469	0470	0471	0472	0473	0474	0475	0476
ロ	ッ	ワ	ヰ	ヱ	ヲ	ン	ヴ	カ	ケ	
0477	0478	0479	0480	0481	0482	0483	0484	0485	0486	

符号05区

符号	A 05	B 05	Γ 05	Δ 05	E 05	Z 05	H 05	Θ 05	I 05	K 05
区位号	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
Λ 05	M 05	N 05	Ξ 05	Ο 05	Π 05	Ρ 05	Σ 05	Τ 05	Υ 05	Φ 05
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
X 05	Ψ 05	Ω 05	α 05	β 05	γ 05	δ 05	ε 05	ζ 05	η 05	θ 05
22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32
ι 05	κ 05	λ 05	μ 05	ν	ξ	ο	π	ρ	σ	τ
33	34	35	36	0537	0538	0539	0540	0541	0542	0543
υ 05	φ 05	χ 05	ψ 05	ω 05						
44	45	46	47	48						

符号06区

符号	A 06	B 06	B 06	Г 06	Д 06	Е 06	Ё 06	Ж 06	З 06	И 06
区位号	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
Й 06	К 06	Л 06	М 06	Н 06	О 06	П 06	Р 06	С 06	Т 06	У 06
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
Ф 06	Х 06	Ц 06	Ч 06	Ш 06	Щ 06	Ъ 06	Ы 06	Ь 06	Э 06	Ю 06
22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32
Я 06	а 06	б 06	в 06	г 06	д 06	е 06	ё 06	ж 06	з 06	и 06
33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43
й 06	к 06	л 06	м 06	н 06	о 06	п 06	р 06	с 06	т 06	у 06
44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54
ф 06	х 06	ц 06	ч 06	ш 06	щ 06	ъ 06	ы 06	ь 06	э 06	ю 06
55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65
я 06										
66										

符号07区

符号	ā	á070	ǎ	à	ē	é	ě	è	ī	í
区位号	0701	2	0703	0704	0705	0706	0707	0708	0709	0710
ĭ	ì	ō	ó	ǒ	ò	ū071	ú	ǔ	ù	ũ
0711	0712	0713	0714	0715	0716	7	0718	0719	0720	0721
ú	ǔ	ù	ü072	ê072	ㄣ07	ㄨ07	ㄩ07	ㄐ072	ㄑ07	ㄒ07
0722	0723	0724	5	6	27	28	9	30	31	32
ㄜ07	ㄝ073	ㄞ07	ㄟ07	ㄟ07	ㄨ07	ㄨ07	ㄨ07	ㄨ07	ㄨ07	ㄨ07
33	4	35	36	37	38	39	0	41	42	43
ㄨ07	ㄨ074	ㄨ07	ㄨ07	ㄨ07	ㄨ07	ㄨ07	ㄨ075	ㄨ07	ㄨ07	ㄨ07
44	5	46	47	48	49	50	1	52	53	54
ㄨ07	ㄨ075	ㄨ07	ㄨ07	ㄨ07	ㄨ07	ㄨ07	ㄨ076	ㄨ07		
55	6	57	58	59	60	61	2	63		

8.6. 双拼键位对照表

键位	声母	韵母	键位	声母	韵母
a		a	n	n	in
b	b	ou	o		o; uo
c	c	iao	p	p	un
d	d	uang; iang	q	q	iu
e		e	r	r	uan; er
f	f	en	s	s	ong; iong
g	g	eng	t	t	ue
h	h	ang	u	sh	u
i	ch	i	v	zh	ui; ü
j	j	an	w	w	ia; ua
k	k	ao	x	x	ie
l	l	ai	y	y	ing; uai
m	m	ian	z	z	ei

简单说明：双拼输入法是全拼输入法的简化，声母用一个字母代替，韵母用一个字母代替。我们平时使用的拼音输入法为全拼，输入时要完全输入一个字或词的完整拼音码。如：中 zhong。而双拼输入法，将汉字拼音的声、韵母各用一个英文字母表示，也就是说打一个汉字，只要按 2 下键盘就可以了。如：中字只要输入“vs”两个字母就能打出来。