



文档 编号: 411-121015  
期号: 1  
日期: Aug 2012

## T200 标签穿孔器深度设置说明

---

### 1. 引言

本文旨在提供穿孔器深度的设置说明, 确保 T200 标签穿孔器达到最佳穿孔性能。

**注:** 所有 TE Connectivity (TE) T200 标签打印机均配有 T200 标签穿孔器接口电缆。不允许在非 TE 生产的产品上使用 T200 标签穿孔器。

### 2. 穿孔器 — 安装与拆卸

穿孔器的安装与拆卸过程在 T200 标签打印机附带的操作手册 (412-121029) 第五章有详细说明。

**注:** 在安装或拆卸穿孔器之前, 必须将 T200 标签打印机断电, 并且耗散打印机内存留的所有电荷 (约需 10 秒钟)。

本文所含全部信息为 TE Connectivity 财产。本文属于机密文件, 必须确保内容的商业安全性。不得将其用于非指定用途, 不得将本文中所含的任何信息透露给未获授权的人员。未经 TE Connectivity 书面许可, 不得复制本文的全部或部分内容。

作者: I Ridgeway  
印制日期: 7-Aug-12  
发行日期: Aug 2012  
页码: 1 / 5

TE Connectivity 竭尽所能确保本文信息的准确性, 但是 TE 无法保证其准确无误, TE 不对信息的准确性、正确性、可靠性与实时性作任何表述、担保或保证。TE 保留随时对本文中的信息进行改动的权利, 恕不另行通知。TE 明确声明不对本文中所含的信息进行任何默示担保, 包括但不限于适销性或特定用途适用性的默示担保。本文中的尺寸仅供参考, 有可能随时变动, 恕不另行通知。产品规格随时变动, 恕不另行通知。有关最新的尺寸和设计规格信息, 请咨询 TE。

我们无法对打印出的文档进行任何控制

## T200 标签穿孔器深度设置说明

### 3. 穿孔器设置

1. 关闭电源，按照操作手册（412-121029，第五章）的说明，设置配有穿孔器的 T200 标签打印机。
2. 按照“标识打印机产品色带矩阵”（411-121005）的说明装入正确的介质与色带。
3. 打开电源并等候，直到触摸屏显示器上显示“Ready”（就绪）屏幕，如图 1 所示。
4. 在触摸屏上选择“Offline menu”（离线菜单）。

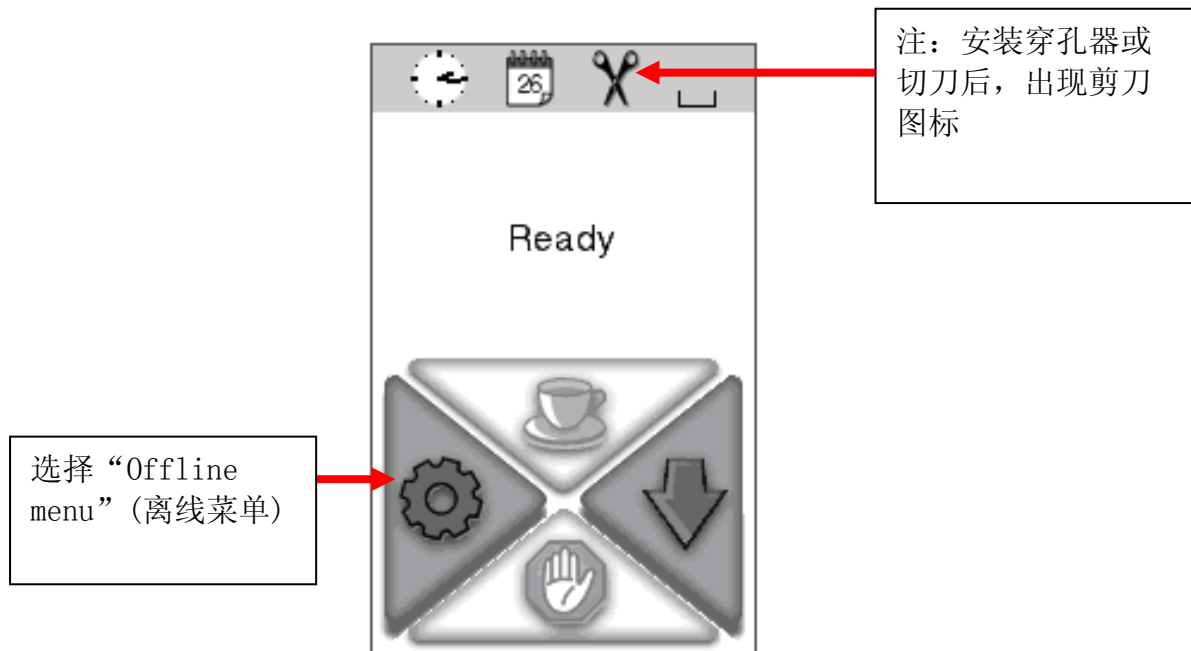


图 1：“Ready”（就绪）屏幕

## T200 标签穿孔器深度设置说明

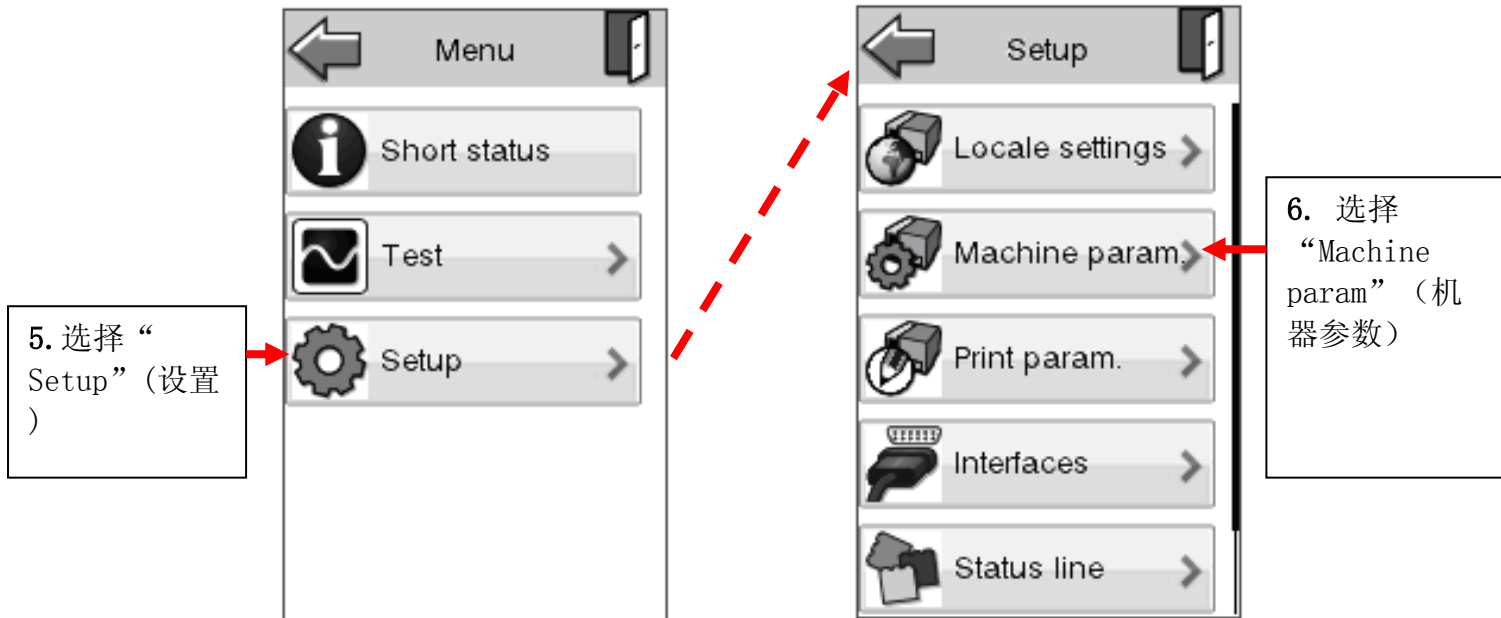


图 2: “Offline menu” (离线菜单)

图 3: “Setup menu” (设置菜单)

## T200 标签穿孔器深度设置说明

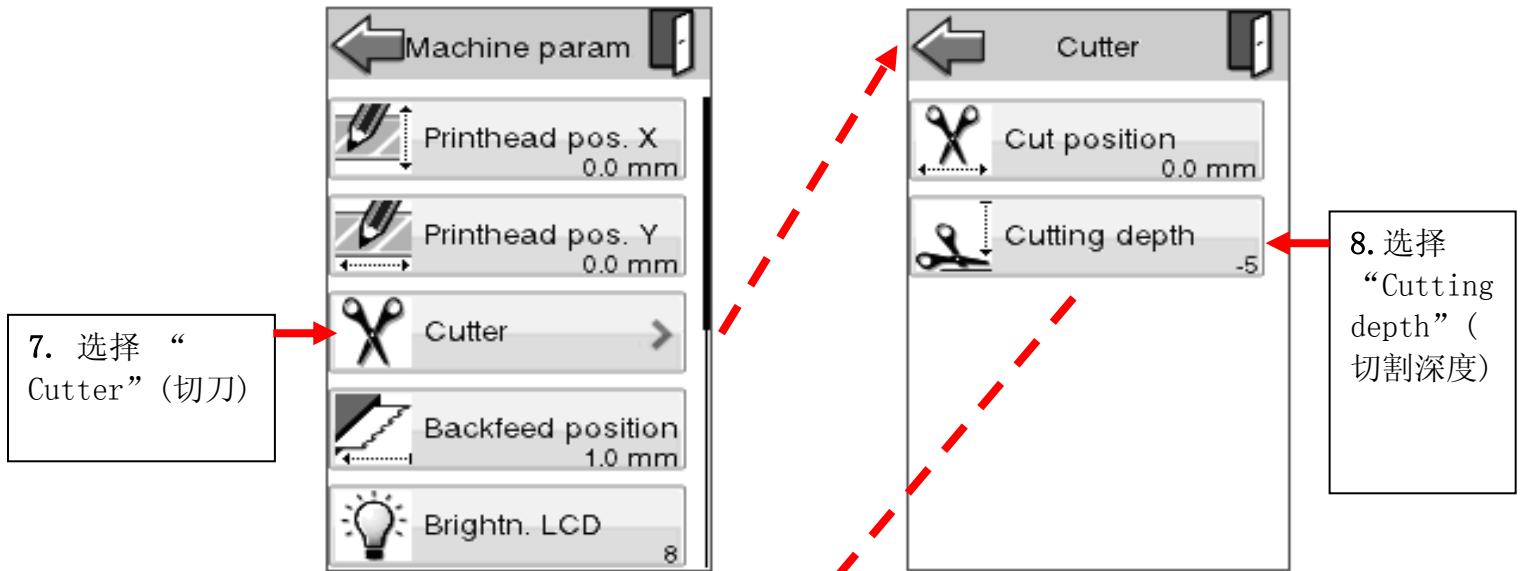


图 4: “Machine param” (机器参数)

图 5: “Cutter menu” (切刀菜单)

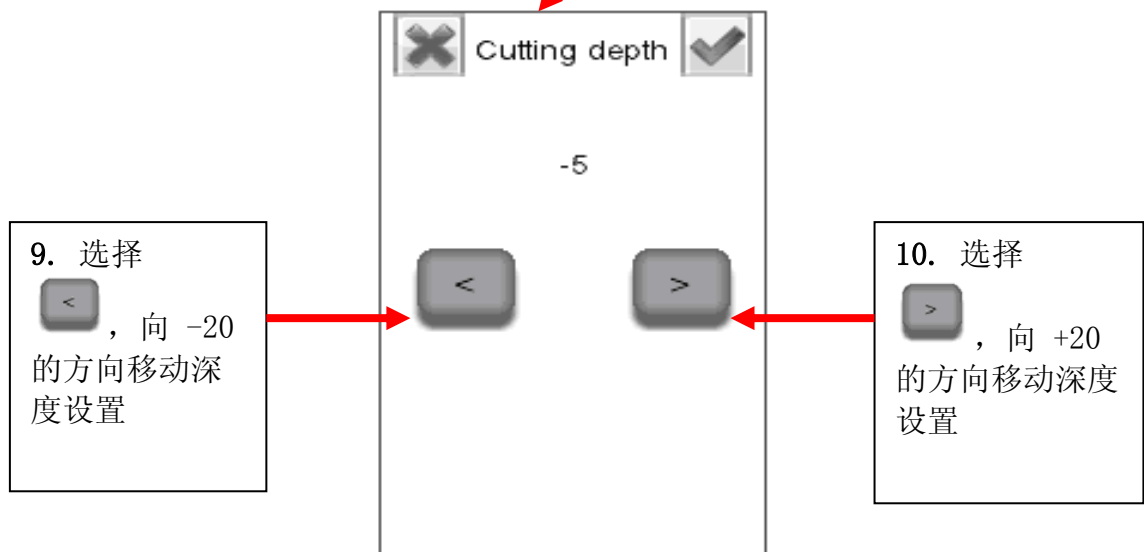



图 6: 选择切割深度

11. 按照表 1 的说明达到正确的穿孔器深度后，选择位于 “Cutting depth” (切割深度) 菜单右上角的对勾符号 ，接受更改后的设置。接受更改的深度设置后，将返回 “Cutter” (切刀) 菜单。

## T200 标签穿孔器深度设置说明

12. 选择“back” (返回) 图标 ，可直接返回“Ready” (就绪) 屏幕，如图 1 所示。
13. 出现图 1 所示的“Ready” (就绪) 屏幕显示时，说明打印机设置就绪，可以进行穿孔。如果需要根据管子尺寸和类型调节穿孔质量，请返回图 6 所示的菜单。

### 4. 支持的介质类型

| 管型         | 最小深度设置 | 最佳深度设置 | 最大深度设置 |
|------------|--------|--------|--------|
| TTMS       | -5     | +0     | +20    |
| TTMS-2X    | +5     | +0     | +20    |
| TTMS-MP    | -10    | -5     | +0     |
| HXCT       | -15    | -10    | -10    |
| D-SCE-FLAT | -10    | -5     | -5     |

表 1: 最佳穿孔器深度设置