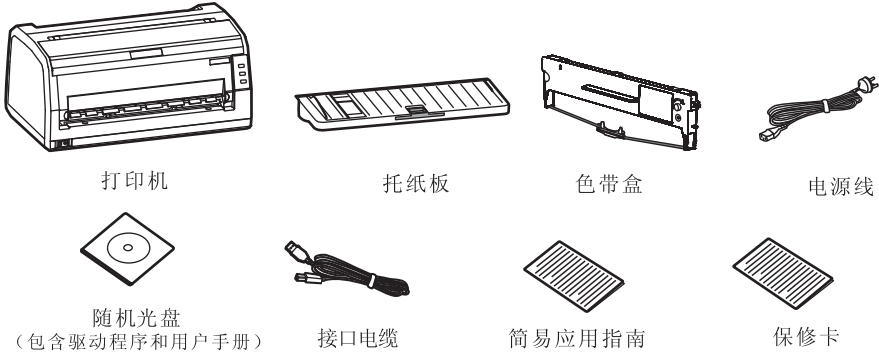


在安装和使用产品前，请仔细阅读本指南。

本指南中的说明标记

	使打印机正常工作所需的注意事项和限制等。为了避免错误操作，请务必阅读。		注意	提示操作时的注意事项，忽视时可能会导致受伤。
	使用打印机时可带来方便和具有参考价值的事项。		警告	警示操作时的重要事项，忽视时可能会导致生命危险或重大人身事故。

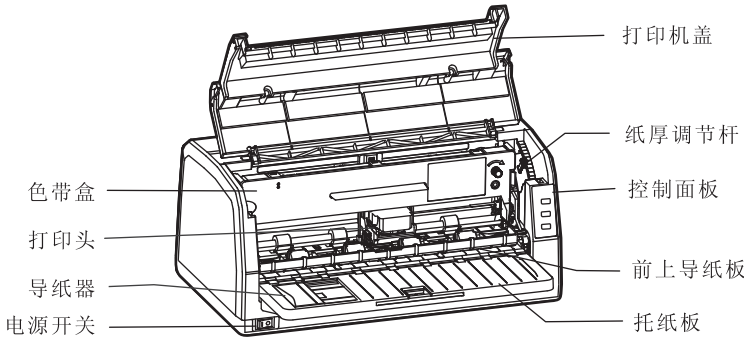
一 开箱检查



二 拆除保护材料

1. 打开包装箱，取出打印机。
2. 保存好所有包装材料，以便将来运输打印机时使用。

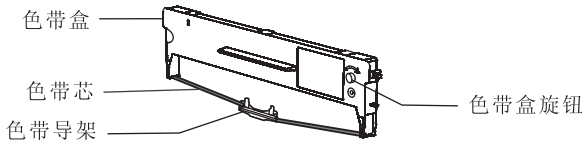
三 打印机主要部件



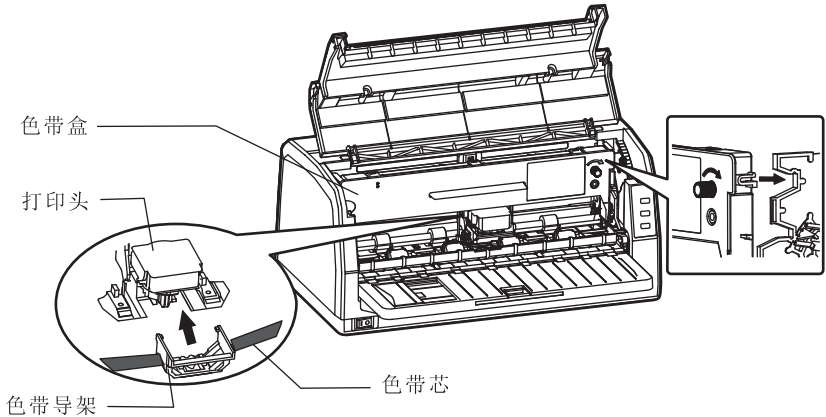
1

注意 在打印机处于开启状态时，不要移动打印头，否则会损坏打印机。此外，如果刚使用过打印机，打印头可能很热，此时请勿触碰打印头。

5. 向外拉出前上导纸板，并向上翻转。
6. 取出色带盒，将有旋钮的一面朝向自己，按箭头方向旋转色带盒旋钮，绷紧色带芯，以便于安装。

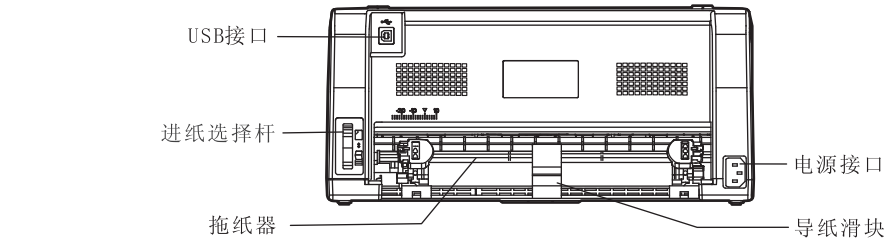


7. 将色带盒两边的卡扣对准打印机两侧的安装槽，稍用力向前推进，直至完全卡入到位。
8. 将色带导架插入打印头，并推进到位。
9. 确保色带芯无皱折，再按照色带盒上箭头方向，转动色带盒旋钮，绷紧色带芯。
10. 把打印头从一边到另一边反复滑动几次，确保色带运行正常以及色带芯安装到位。
11. 色带盒安装好后，请将前上导纸板和纸厚调节杆恢复原位，合上打印机盖。



- 注意**
1. 当打印的字符颜色明显变淡时，请及时更换新的色带盒，否则会影响打印质量，并有可能损坏打印头。
 2. 拆除色带盒时，请确保打印机电源已关闭，将打印头移到打印机中间。先拉出前上导纸板并向上翻转，再将色带导架取出，然后抓住旧色带盒的两边向前拔，从而将其从打印机中取出，再按上述步骤安装上新的色带盒。
 3. 请使用映美原装色带耗材，否则因此而导致的打印机损坏，将不能享受厂商的保修服务。
 4. 色带盒旋钮请按箭头方向旋转。

3

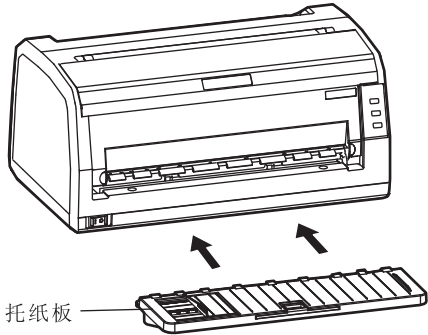


参考 产品的具体接口配置，以实物为准。

四 安装打印机

安装托纸板

如右图所示，按箭头所示方向对准打印机上的开槽水平插入到位。



拆卸托纸板

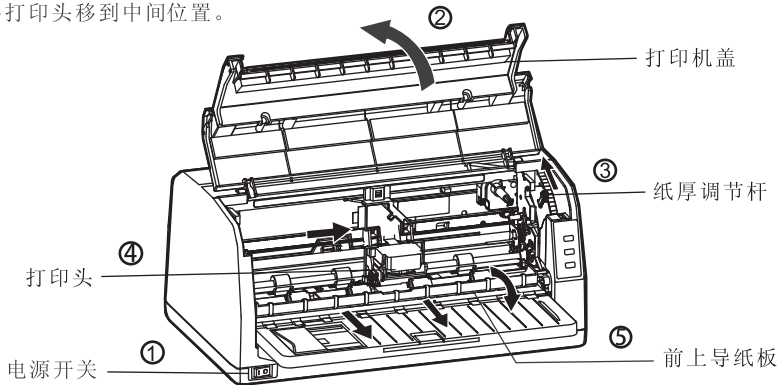
用手握住托纸板两侧，稍微用力水平拉出。

五 安装色带

1. 确保打印机电源处于关闭状态。

注意 请勿在接通电源的状态下更换色带盒，打印机可能会突然启动，导致受伤。

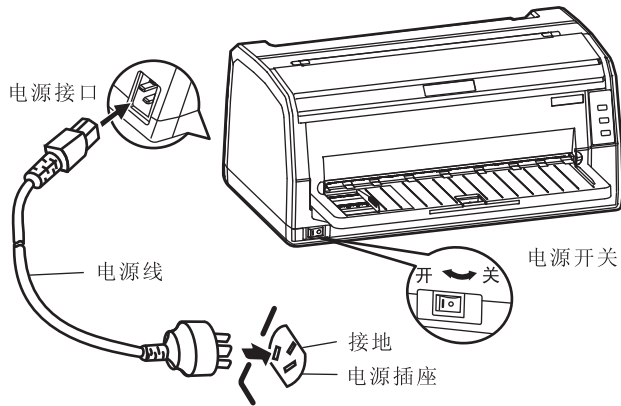
2. 打开打印机盖。
3. 将纸厚调节杆拨到最高位。
4. 将打印头移到中间位置。



2

六 连接打印机电源

1. 确保打印机为关机状态（当开关按下的一侧在“0”标注处时为关机状态）。
2. 确保电源插座的电压与打印机的电压范围相匹配。
3. 将电源线的一端插进打印机的电源接口。
4. 将电源线的另一端插进接地良好的电源插座。



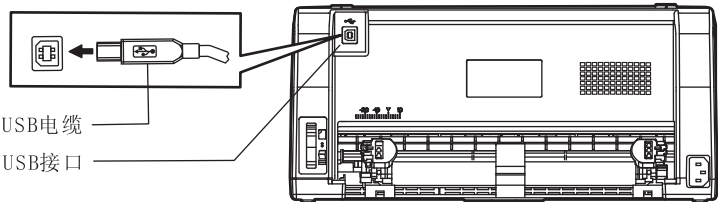
- 警告**
1. 电源插座电压须为220V~（±10%）。
 2. 电源插座必须接地良好。

七 连接计算机

本打印机可配置USB接口、蓝牙或Wi-Fi（产品的具体接口配置，以实物为准）。请根据需要，用相应的接口电缆把打印机与计算机相连。

连接USB电缆：

1. 将USB电缆的A端插头（扁型）插进计算机的USB接口插座中。
2. 将USB电缆的B端插头（方型）插进打印机的USB接口插座中。



注意 在连接USB电缆后，须防止对插头的碰撞。

参考 蓝牙和Wi-Fi的相关设置，详见《用户手册》。

4

底面

八 安装驱动程序

请用接口电缆连接好计算机与打印机，并打开电源，放入随机光盘，按以下方式安装驱动程序。

自动安装方式

双击随机光盘中的“setup.exe”文件，按照提示完成驱动程序安装。

手动安装方式

Windows 2000/XP/Vista/Win7的USB电缆连接方式的驱动程序安装方法。

以下安装步骤以Windows XP操作系统为示例，不同的操作系统之间会稍有差异，在其它操作系统上的安装方法以实际安装过程为准。

1. 用USB接口电缆连接好计算机与打印机并打开电源，系统提示发现新硬件，出现“找到新硬件”窗口“欢迎使用新硬件向导”。
2. 选择“从列表或指定位置安装”，点击“下一步”。
3. 出现窗口“请选择您的搜索和安装选项”，选择“不要搜索，我要自己选择要安装的驱动程序（D）”，点击“下一步”。
4. 出现窗口“添加打印机向导”，点击“从磁盘安装”。
5. 出现窗口“从磁盘安装”，根据操作系统环境，请选择以下路径：光驱路径 —— “Drivers” —— “WIN 2000（XP-Vista-Win7）”，点击“打开”，然后点击“确定”，返回窗口“添加打印机向导”，点击“下一步”。
6. 按照提示逐步点击“下一步”，直至完成。

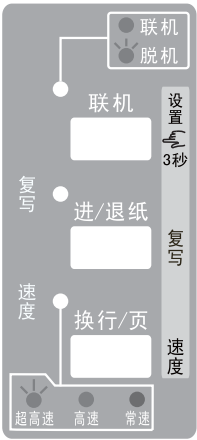
注：其它Windows版本的安装方式，请参考《用户手册》。

九 控制面板

控制面板包含三个指示灯和三个按键（如图所示）。

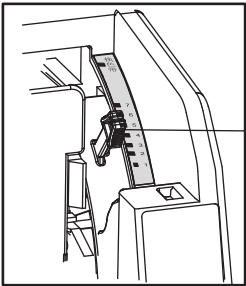
指示灯状态

指示灯	灭	亮	闪
联机	——	打印机处于联机状态	打印机处于脱机或错误状态
复写	常规打印模式	复写打印模式	慢闪为加强复写打印模式；快闪为超强复写打印模式
速度	常速打印模式	高速打印模式	超高速打印模式



5

十 纸厚调节杆位置



纸厚调节杆

档位	纸张规格
7	7 联纸
6	6 联纸
5	5 联纸
4	4 联纸
3	3 联纸
2	2 联纸
1	单页纸

本打印机具有复写能力自动适应功能，可根据纸张的厚度，自动切换到相应的复写模式。

注：为保证获得良好的打印质量及防止出现卡纸现象，请根据所用纸张情况，将纸厚调节杆设定到对应档位。

十一 纸张规格

注：1. 为保证打印质量，请确保打印内容均在打印区域内。
2. 如打印内容超出打印区域，可能会导致打印头断针。
3. 纸张规格的详细说明请参考《用户手册》。

十二 打印机提示信息及处理

打印头过热保护

现象：联机灯闪烁，复写灯亮，打印头空走。
原因：打印头温度超出警戒值，进入过热保护状态。
解决方法：请耐心等待，待打印头温度下降后，将自动恢复正常打印。

纸张模式选择错误

现象：联机灯和复写灯交替慢闪。
原因：纸张位于打印位置，但进纸选择杆选择错误。
解决方法：移动进纸选择杆至正确位置，打印机恢复正常。

复位传感器检测错误

现象：打印机蜂鸣提示，联机灯闪烁。
原因：复位传感器检测错误。
解决方法：重新开启打印机，打印机恢复正常。

缺纸或卡纸错误

现象：联机灯闪烁。
原因：打印机缺纸或卡纸。
解决方法：重新安装或移除纸张，打印机恢复正常。

7

按键功能描述

按键名称	功能描述
联机	按此键可在联机与脱机状态之间转换。
进/退纸	在脱机状态下，按【进/退纸】键可控制走纸。 对于单页纸进纸模式，脱机状态下按一下【进/退纸】键，退出打印纸。 对于连续纸进纸模式，脱机状态下按一下【进/退纸】键，可控制打印纸在安装位置、起始打印位置与撕纸位置之间进行切换。 在联机状态下，按住【进/退纸】键约3秒，可微步退纸。
复写	在脱机状态下，按住【联机】键约3秒，进入快速菜单设置状态，每按【进/退纸】键一下，可在常规、复写、加强复写与超强复写打印模式之间切换。
换行/页	在脱机状态下，按住【换行/页】键可使单页/连续纸前进一行。持续按住此键，若使用单页纸则退出整页打印纸，若使用连续纸则进纸一页。 在联机状态下，按住【换行/页】键约3秒，可微步进纸。
速度	在脱机状态下，按住【联机】键约3秒，进入快速菜单设置状态，按一下【换行/页】键，可在常速、高速与超高速打印模式之间切换。

控制面板其它功能设置

微调功能	安装好打印纸，在联机状态下同时按住【进/退纸】键和【换行/页】键约3秒，若当前纸张在起始打印位且黑标菜单设置为关时则进入页顶微调状态；若当前纸张在起始打印位且黑标菜单设置不为关时则进入黑标位置微调状态；若当前纸张在撕纸位置时则进入撕纸位微调状态。进入微调整状态后，按住【进/退纸】键或【换行/页】键，可上下调整位置。按住【联机】键保存并退出调整状态。
自检	中文自检：按住【换行/页】键，开启打印机电源。 英文自检：按住【联机】键，开启打印机电源。
十六进制打印	按住【进/退纸】键，开启打印机电源。
打印当前设置	按住【进/退纸】键和【换行/页】键，开启打印机电源。
菜单设置模式	在联机状态下，按住【联机】键和【进/退纸】键约3秒。

6

十三 打印机维护

定期清理及清理工具
定期清理：每3个月或300个工作小时清理一次
清理工具：干布（金属部分请用软布）

清理零部件
用干布清理打印机上有油的零部件。

清理进纸平台
先向前拉出前上导纸板并向上翻转，再去除纸屑，擦除污垢和灰尘，最后将前上导纸板恢复原位。

清理字车轴
字车轴上覆盖着一层油以保证字车运行平稳，但容易吸附灰尘，请先用软布清理这些灰尘，然后添加适量的润滑油，再将打印头来回移动几次，使润滑油均匀散开。

注意：1. 清洁工作前，请先关闭打印机电源，并拔出电源线插头。
2. 打印机在多尘的环境下使用，出现污垢堆积可能会影响正常工作，此时请缩短维护周期。
3. 执行打印任务后，打印头及其周围部件的温度较高，请避免在此时进行清洁工作。
4. 请不要用硬布及易燃溶剂擦洗设备。

十四 产品中有毒有害物质或元素的名称及含量

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）
塑料部件	○	○	○	○	○	○
金属部件	×	○	○	○	○	○
电源板	×	○	○	○	○	○
主板	×	○	○	○	○	○
色带盒	○	○	○	○	○	○
○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/T11363-2006标准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/T11363-2006标准规定的限量要求。 ×的技术原因：以下情况之一，电子元器件的玻璃中含铅或者快削钢中含有0.35wt%以下的铅，或者铜合金中含有4wt%以下的铅，或者铝中含有0.4wt%以下的铅。						

8