



BradyPrinter i5100

INDUSTRIAL LABEL PRINTER

用户手册

目录

1• 简介与安全警告	1
一般信息与免责声明	1
安全	3
2• 支持	4
技术支持与维修	4
应用工程服务	5
应用工程服务	5
3• 设置与入门	6
打印机组件概述	7
连接打印机	8
4• 触摸屏 - 基本信息	10
主页屏幕信息	10
主页屏幕上的活动菜单图标	10
主页屏幕顶部的信息图标	11
主页屏幕上的 IP 打印耗材信息	11
基本菜单导航	12
5• 打印模式	14
智能打印系统	14
Brady 模式打印 (IP 打印)	14
标准模式打印	14
部分 Brady 模式 / 部分标准模式	15
有关 IP 打印组件的其他信息	16
6• 加载耗材	17
加载顺序	17
取出已安装的耗材	17
加载标签卷	18
加载层迭标签介质	20
加载色带卷	21
选择和设置标签传感器	23
7• 打印	26
校准 (打印介质馈送的同步)	26
撕纸模式打印	26
自动切割打印	26
8• 清洁与维护	28
认可的清洁棉签	28
清洁打印辊	28
清洁打印头	28
清洁标签传感器	29
清洁切刀 (自动切刀型号)	29
9• 故障排除	30
错误屏幕导航	30
带有补救方法的错误消息列表	30
10• 介质尺寸规格	36
标签 / 打印介质尺寸	36
打印机和传感器尺寸	37
反射标记尺寸 (“黑色标记”)	38
槽口 / 切口尺寸	39
11• 许可证与机构许可	40

1 • 简介与安全警告

一般信息与免责声明

以下产品的用户手册：

型号	配置
i5100	i5100 标准 (300 & 600 dpi)
	i5100 自动切割 (300 & 600 dpi)

BradyPrinter i5100
INDUSTRIAL LABEL PRINTER

免责声明

本手册是 Brady Worldwide, Inc. (后文称为“Brady”) 的专有财产，可能会不时进行修改，恕不另行通知。Brady 不承担为您提供此类修改（如果有）的责任。

我们保留本手册的所有版权。若无 Brady 的事先书面同意，不得使用任何方式拷贝或复制本手册的任何部分。

在本文档的编写时极其小心谨慎，因本指南的错误或遗漏或者疏忽、意外或其他原因所产生的语句导致任何损失或损坏时，Brady 不对任何当事方承担任何责任。对于本文档所述任何产品或系统的应用或使用，以及因使用本文件所致间接损失或后果性损失，Brady 公司也不承担任何责任。Brady 否认所有适销性或特殊用途适用性保证。

Brady 保留对本手册所述任何产品或系统进行修改以改善可靠性、功能或设计的权利。

商标

本手册中提及的所有品牌或产品名称是其各自公司或组织的商标 (™) 或注册商标 (®)。©2018 Brady Corporation。保留所有权利。

编辑器

有关问题或意见，请联系 Brady 技术支持。由于持续不断的进一步产品开发，文档与产品之间可能存在差异。有关最新更新，请查看 BradyID.com。

条款与条件

交付和性能受 BradyPrinter i5100 工业标签打印机一般销售条件的影响。

Brady 保证

我们在销售产品时假定，购买者将在实际使用条件下测试我们的产品来自行确定该产品对他 / 她的预定用途的适宜性。Brady 向购买者保证其产品不存在材料和工艺方面的缺陷。但是，本保证的责任仅限于更换 Brady 确认在销售时存在缺陷的产品。本保证不延伸到任何从购买者那里获取产品的人。

本保证取代其他所有明示的及默示的保证，其中包括但不限于默示的任何特殊用途适销性保证和 BRADY 方的所有其他义务或责任。任何情况下 BRADY 都不对与 BRADY 产品的使用或者无法使用有关的任何形式的任何损失、损坏、费用或后果性损失负责。

说明

本手册中使用的警告和提示

本文中的重要信息和说明指定如下：



危险！

让您注意因危险电压而即将对您健康或生命产生的极大危险。



危险！

让您注意如果不避免则可能造成死亡或严重伤害的高风险危险。



警告！

让您注意如果不避免则可能造成死亡或严重伤害的中等风险危险。



小心！

让您注意如果不避免则可能造成较小或中等伤害的低风险危险。

本打印机的预期用途

BradyPrinter i5100 是按照适用标准和公认的安全规则加以设计和制造的。但在使用过程中可能会对用户或第三方的生命和肢体带来危险，以及 / 或者对打印机和其他有形资产造成损坏。

仅可将 BradyPrinter i5100 用于其预期用途，按照完美的工作顺序使用，以及在使用时遵循本手册中所述的安全和警告。尤其是影响安全的故障必须立即予以纠正。

BradyPrinter i5100 专门用于打印制造商已认可的适合材料。其他任何使用均应被视为不当使用。对于因未授权使用而导致的损坏 - 包括但不限于打印头，制造商 / 供应商不应承担责任；用户应独自承担此风险。

用于预期用途还包括遵守用户手册，包括制造商的维护建议和规范。

关于打印机

BradyPrinter i5100 可与 LabelMark 或 Brady Workstation 软件配合使用。在配合上述某个软件包使用时，打印机将自动识别所有 1.1 英寸（28 毫米）至 4 英寸（101.6 毫米）宽的 Brady IP 打印材料。关于使用其他材料、金属化标签以及其他软件包的打印机操作，请参阅第 14 页的“标准模式”。

安全

首次使用 BradyPrinter i5100 之前，请仔细阅读并理解本手册。本手册介绍打印机的所有主要功能。可用功能将取决于您订购的打印机的配置。

- 本打印机只能在干燥环境中使用，请不要将其暴露在潮湿（水、雾等）环境中。
- 仅将本设备连接到具有保护性低电压的其他设备。
- 在连接或断开连接之前，关闭所有受影响的设备（计算机、打印机、附件）。
- 不要在爆炸性环境中使用本设备。
- 不要将本设备靠近高压电源线。
- 打印时，本设备或其部件会变热。不要在操作过程中接触，在更换打印介质或进行拆解之前等待冷却。
- 只允许执行本操作手册中描述的操作。超出本手册所描述操作的工作，只能由受过培训的专业人员或技术维护人员执行，并将造成制造商的保修失效。
- 未经授权干扰电子模块或其软件可能导致故障。
- 在本设备上的其他未经授权工作或对其进行的未经授权修改也可能危及操作安全。
- 为保护您，本设备上有各种警告贴纸，不应将其揭掉。
- 最大声压级小于 70 dB(A)。
- 本打印机的电压配置为 100 至 240 V ~，50 至 60 Hz。只能连接接地的电压插座。
- 请勿将本设备放置在不稳定的表面或支架上。
- 请勿在本设备顶部放置任何物品。
- 保持本设备顶部无障碍物。
- 始终在通风良好的地方使用本打印机。切勿堵塞本设备的开孔，它们用于通风。
- 仅使用额定值标签上标明的电源。
- 仅使用设备随附的电源线。
- 切勿在电源线上放置任何物品。



警告！

如果在开盖时操作本打印机，请务必避免衣服、头发、首饰等接触暴露的旋转部件，这可能导致缠绕以及可能导致受伤。



小心！

在打印过程中，打印组件会很烫。请不要在操作过程中接触打印组件，在更换打印介质或进行拆解之前请等待组件冷却。



警告！

本设备为 A 类产品。在住宅环境中使用本产品可能会产生射频干扰，如果发生此情况，可能会要求用户采取必要的措施加以解决。

- 只允许执行本手册中描述的操作。只有受过正确培训且合格的人员才应维修 BradyPrinter i5100。



危险！电击危险

切勿打开 BradyPrinter i5100 的保护罩。接触电源可能导致严重受伤或死亡。

环境

- 过时的设备包含有价值的可回收材料，应将这些材料送去回收。
- 发送到与残余废弃物分开的合适收集点。
- 本打印机的模块化构造使其可轻松拆卸成零部件。将这些部件送去回收。本设备的电子电路板配有锂电池。将旧电池送到商店或公共废弃物处理中心的收集箱中。



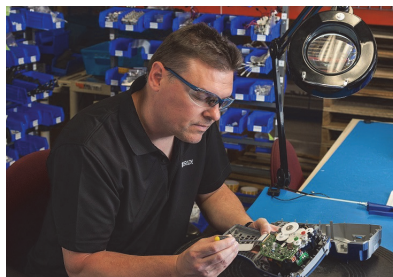
65 号提案警告说明：

与本产品有关的 65 号提案信息可在 www.BradyID.com/i5100compliance 上获得。

2 • 支持

技术支持与维修

如果您的 i5100 工业标签打印机需要维修或支持，Brady 在全球范围内提供全面故障排除支持、设置帮助、入门指导和维修服务。对于这种支持，Brady 提供免费和收费两个级别。保修期限、保修福利和某些服务的可用性可能会因 Brady 的位置而异。有关完整详情，请咨询您当地的技术支持。



技术支持：通过电话或网络提供的故障排除、入门指导和特殊服务。



维修服务：根据 Brady 位置提供维修站或现场维修服务，同时满足保修期内和保修期外的维修需求。

联系 Brady 技术支持

以下图表显示了 Brady 全球技术支持部门的位置和联系信息。

美洲		
加拿大	1-800-643-8766	bradycanada_technicalsupport@bradycorp.com
美国	1-800-643-8766	tech_support@bradycorp.com
墨西哥	1-800-212-8181	soporte_tecnico@bradycorp.com
中美洲和加勒比地区	1-866-748-4424	soporte_tecnico@bradycorp.com
巴西	+55 11 4166-1500 ext 5	at@bradycorp.com
南美其他地区	1-866-748-4424	soporte_tecnico@bradycorp.com

欧洲、中东和非洲		
主要支持中心	+44 333 333 1111	tseurope@bradycorp.com
根据位置，对 22 个国家或地区提供英语和母语支持	有关当地电话号码，请访问： http://www.brady.eu/technical-support/brady-solution-center	

亚太地区		
澳大利亚 / 新西兰	1-800-644-834	autech@bradycorp.com
中国	4006-151-869	contactus_cn@bradycorp.com
香港 / 台湾	852-22169289/22169283	hksales@bradycorp.com
韩国	+82 2 861-8541 D14	TS_Korea@bradycorp.com
日本	+81-42-655-2534	ap_japan_tech@bradycorp.com
新加坡 / 马来西亚 / 印度尼西亚	+65 64777237	technicalsupport_sa@bradycorp.com
泰国 / 越南	+65 64777237	technicalsupport_sa@bradycorp.com
菲律宾	+65 64777237	technicalsupport_sa@bradycorp.com
印度	+91-80-66582950	service_india@bradycorp.com

应用工程服务

Brady 在某些位置提供收费应用工程服务。如果您需要帮助将您的 i5100 工业标签打印机以高级方式整合到在一项技术支持功能下不支持的复杂数据流方案中，Brady 的应用工程团队可提供帮助。该团队专门提供收费的定制服务，其中包括：

- 定制软件编程
- 定制前台应用软件编程
- 软件模板创建
- 标签文件转换
- 扫描到打印映射帮助
- 打印机与数据流的高级整合

注：在所有 Brady 位置均不提供应用工程服务。请通过以下应用工程电子邮件联系，或者联系您当地的 Brady 技术支持部门，以便了解在您地区是否可获得这些服务。



应用工程服务

高级整合和定制编程服务，可解决整合打印机、软件、数据采集设备和数据库的复杂数据流方案问题。

联系 Brady 应用工程

请通过以下电子邮件联系 Brady 应用工程：application_engineering@bradycorp.com 以便讨论您的应用，或者了解在您的地区是否可获得服务。

3 • 设置与入门

小心拆开打印机包装，检查其是否在运输过程中损坏。检查所有外部和内部表面有无损坏。

包装明细

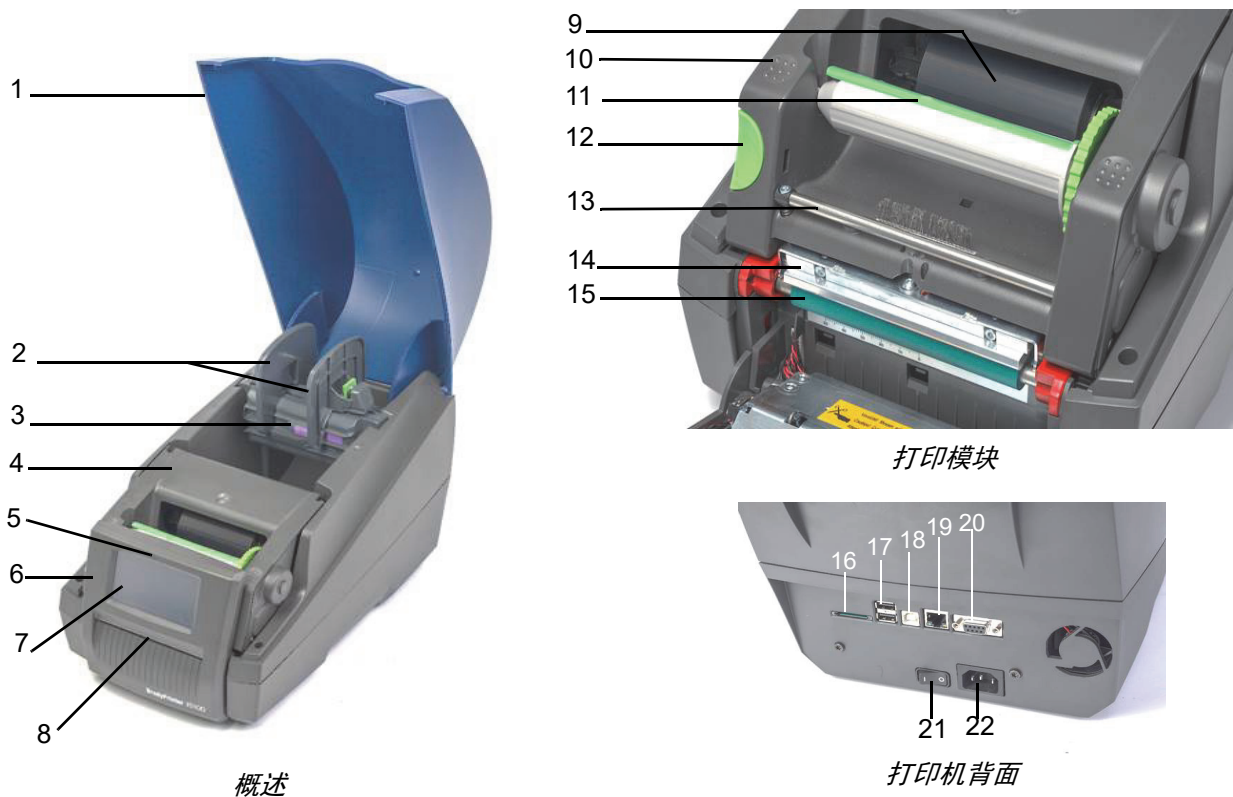
- BradyPrinter i5100
- 电源线（插头类型将因地区而异）
- USB 电缆
- 色带卷紧轴
- 采用 IP 打印自动检测技术的标签 / 介质卷架
- 印刷版用户手册（英文）
- Brady Workstation 标签创建软件（因地区而异）
- 具有驱动程序的产品 CD、配置与设置手册（英文），以及采用 23 种本地化语言的用户手册

注：请保留原始包装，包括包装盒，以备打印机必须返厂时使用。

在北美提供免费的“轻松系统设置”服务。该程序可帮助您设置您的新打印机和软件。要预约免费电话设置帮助，请致电 1-800-643-8766，选择菜单选项 4。



打印机组件概述



概述

打印模块

打印机背面

1	外壳	9	Brady IP 打印色带 (发运时带有自己的主轴)	17	2 个 USB 主机端口
2	卷架上的边缘挡块	10	有纹理的锁闭点	18	USB 2.0 端口
3	自动检测标签卷架	11	带有绿色定位器的 Brady 色带卷紧轴	19	Ethernet 10/100 Base-T 端口
4	打印模块	12	释放按钮	20	串行 RS-232C 端口
5	蓝色“开机”灯	13	色带偏转杆	21	电源开关
6	控制面板	14	打印头	22	电源连接插孔
7	触摸屏	15	绿色橡胶打印辊		
8	标签出口槽 / 撕纸杆	16	SD 卡插槽		

连接打印机

重要提示！ 请务必去除打印头上的运输保护塑料泡沫。

重要提示！ 不适当接地或未接地可能会在运行过程中导致故障。确保连接到打印机的所有计算机和电缆均已接地。

连接到电源

本打印机配有面积较宽的电源装置。本设备能够以 230 V~/50 Hz 或 115 V~/60 Hz（在未调整的情况下）的电源电压运行。

1. 将打印机置于水平表面上。
2. 检查设备是否已关闭。
3. 将电源线插入电源连接插孔中。
4. 将电源线插入接地插座中。

注：Brady IP i5100 打印机会识别电压类型并自动根据电源进行调整。

连接到计算机或网络

以下信息描述了如何使用配备的电缆或其他认可的电缆与打印机进行物理连接。有关配置单独接口的详情，请参阅 i5100 配置手册。

USB 连接

1. 使用提供的 USB 电缆将打印机连接到计算机。USB 电缆连接打印机的 USB 2.0 端口和计算机的 USB 端口。
2. 有关设置驱动程序和设置此接口的详情，请参阅配置手册。

RS-232 连接

1. 使用 RS-232C 电缆将打印机连接到计算机。此电缆连接打印机的 RS-232C 端口和计算机。
2. 使用连接螺丝固定电缆。
3. 有关设置驱动程序和设置此接口的详情，请参阅配置手册。

以太网连接

1. 使用以太网电缆（自备）将打印机连接到计算机。以太网电缆连接打印机的以太网端口和计算机或局域网 (LAN) 的以太网端口。
2. 有关设置驱动程序和设置此接口的详情，请参阅配置手册。

打印机驱动程序

有关安装驱动程序和设置接口配置的详情，请参阅配置手册。

本页有意留为空白。

4 • 触摸屏 - 基本信息

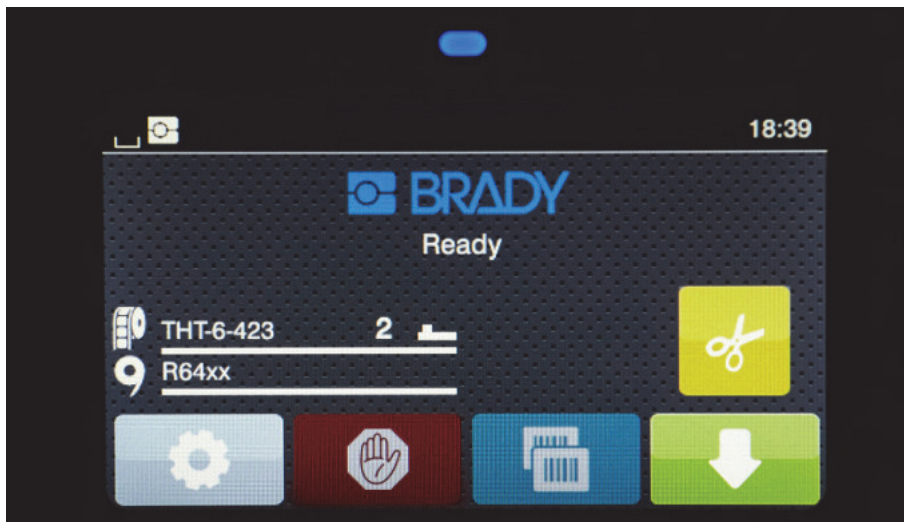
可在触摸屏上控制打印机的操作。示例：

- 发出、中断、继续和取消打印作业
- 设置打印参数（例如打印头的热度、打印速度、接口配置、语言和当日时间）（请参阅“配置手册”）
- 利用内存模块控制独立操作（请参阅“配置手册”）
- 更新固件（请参阅“配置手册”）

许多功能和设置还可通过软件应用程序加以控制，或者利用计算机使用打印机自己的命令进行直接编程来加以控制。（有关详情，请参阅“编程手册”。）

触摸屏最常用于调整打印机的基本设置。

主页屏幕信息



触摸屏通过手指触摸来操作。要打开一个菜单或者选择一个菜单项，则轻触相应的符号。要在列表中滚动，则在显示屏上向上或向下滑动手指。

主页屏幕上的活动菜单图标

	打开菜单		馈送标签
	取消所有打印作业		在不馈送的情况下切割介质
	重新打印上次打印的标签		释放打印作业中单个标签的打印，包括剥离、切割。
	暂停打印作业，然后在再次按下时继续	注：非活动符号比活动符号更暗。	

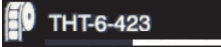



主页屏幕顶部的信息图标

图标将根据配置和打印情况而显示。



	以滴落的形式显示当前数据传输		灰色：已安装蓝牙适配器，白色：蓝牙连接处于活动状态
	正在 Brady 模式下运行 (IP 打印模式)		WiFi 连接处于活动状态 以白色圆弧数显示 WiFi 强度
	正在标准模式下运行		以太网连接处于活动状态
	Save data stream (保存数据流) 功能处于活动状态 >“配置手册” 接收的所有数据均保存在 .lbl 文件中		USB 连接处于活动状态
	色带末端警告 >“配置手册” 色带供应卷的剩余直径低于设定值		abc 程序处于活动状态
	已安装 SD 卡		时钟
	已安装 USB 内存		

主页屏幕上的 IP 打印耗材信息

	显示已安装的标签部件以及剩余量		指示将间隙传感器与该值一同使用来设置开关
	显示已安装的色带系列以及剩余量		指示将槽口传感器与该值一同使用来设置传感器量表

基本菜单导航



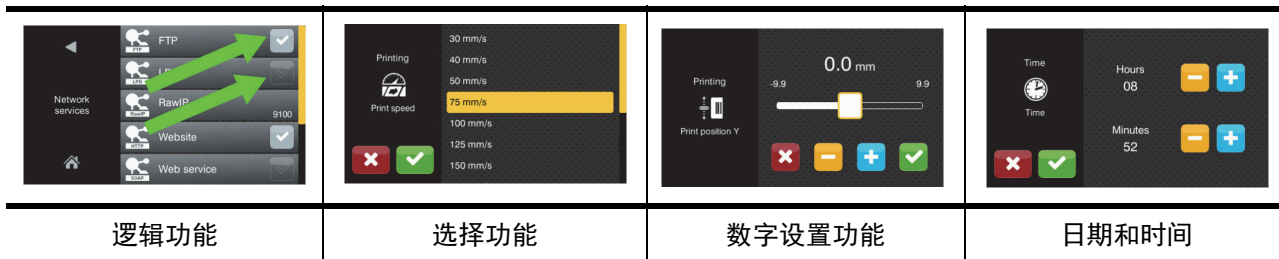
要打开菜单，则选择开始屏幕上的 按钮。

在选择级中选择一个图标。多个图标具有进一步的子菜单。要从当前级返回到上一级，则选择 .

要离开菜单，则选择 .

继续选择图标，直至到达所需的功能设置为止。

开始一个功能，或者选择一个功能进行进一步设置。可能的设置取决于功能类型：



用于功能设置的按钮

	用于进行粗略值设置的滚动条		返回同时保存设置
	减小值的递增量		参数已禁用，触摸可启用此参数
	增加值的递增量		参数已启用，触摸可禁用此参数
	返回同时不保存设置		

本页有意留为空白。

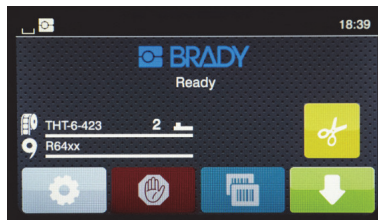
5 • 打印模式

智能打印系统

BradyPrinter i5100 有两个打印模式：Brady 模式，该模式提供自动设置和有用信息显示优势，这些优势源自包含“智能”RFID 标签的 Brady 供应卷；或者标准模式，这更像是使用手动设置的传统打印机。

Brady 模式打印（IP 打印）

在将 Brady IP 打印耗材和 Brady 软件与 BradyPrinter i5100 搭配使用时，打印机、耗材和软件以电子方式协同工作，从而传达信息，优化打印质量以及进行标签设置，并且与传统打印机相比，耗材转换更加快速和轻松。IP 打印称为“Brady 模式”打印，其具有以下优势：



Brady 模式主页屏幕

打印机自动 -

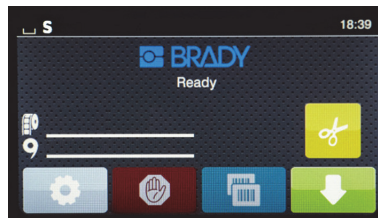
- 设置打印头热量和打印速度，以便优化在安装的标签材料上的打印。
- 验证安装的色带是否已批准用于安装的标签，如果不正确，则警告用户。
- 在打印机屏幕上显示标签和色带部件号，以及显示估计的耗材剩余量。
- 告知用户使用哪个标签传感器，以及告知用户在哪里对其进行设置。

Brady 软件自动 -

- 查找用于所安装标签的标签模板，以及设置标签的高度和宽度、可打印区域、默认旋转、标签数和标签间距。

标准模式打印

如果打印机使用没有 Brady RFID 标签的耗材以及 / 或者使用非 Brady 软件运行，则打印机仅默认用作具有传统标签设置和转换步骤的标准 THT 型打印机，在这种情况下，用户手动进行调整、设置以及选择设置。这称为“标准模式”打印。在标准模式打印中：



标准模式主页屏幕

打印机显示屏 -

- 不显示已安装的部件号或剩余量。
- 不显示要使用哪个传感器，或者在哪里对其进行设置。

用户手动 -

- 设置打印速度和刻录设置，这需要重新调整，直至达到所需的打印暗度和质量为止。
- 确认安装的色带已批准与安装的标签配合使用。
- 目视检查耗材，查看剩余多少耗材。
- 在了解了对于所安装标签耗材的样式需要什么类型传感器的情况下，选择正确的传感器。
- 通过目视将传感器眼与槽口或正确的间隙区域对齐，调整传感器。
- 在标签创建软件中设置标签部件。

部分 Brady 模式 / 部分标准模式

如果结合使用 IP 打印和非 IP 打印耗材，则 Brady 模式打印的一部分可能被禁用。有关针对这些耗材组合情况的设置特性，请参阅下表。



在部分 Brady 模式打印中：

- 显示屏不显示色带部件号或估计剩余量。

其他所有 Brady 模式功能均处于活动状态：

- 显示屏显示标签部件号和估计剩余量。
- 打印机自动设置打印头热量和打印速度。
- 打印机自动验证安装的色带是否已批准用于安装的标签。
- 如果安装了错误色带，则显示警告。
- 打印机告知用户要使用哪个传感器，以及在哪里对其进行设置。
- Brady 软件自动查找标签模板以及设置标签尺寸和间距。

在部分标准模式打印中：

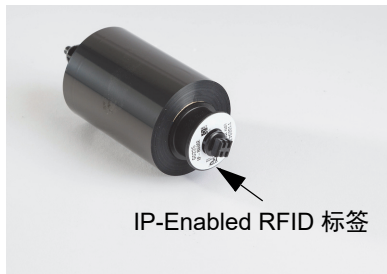
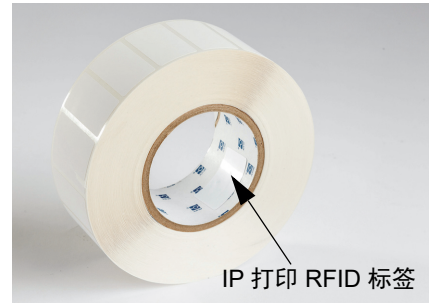
- 显示屏显示已安装的色带部件号和估计剩余量。

其他所有标准模式设置均应用：

- 显示屏不显示标签部件号或估计剩余量。
- 用户目视检查标签剩余量。
- 用户通过反复试验手动设置打印速度和刻录设置。
- 用户确定安装的色带与标签的兼容性。
- 用户选择要使用的正确传感器。
- 用户通过目视与槽口或间隙对齐，手动调整传感器。
- 用户设置标签尺寸和布局软件。

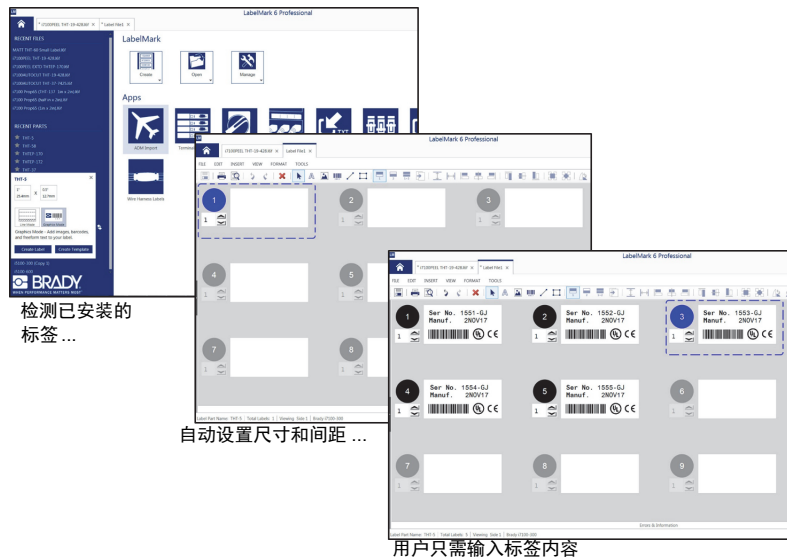
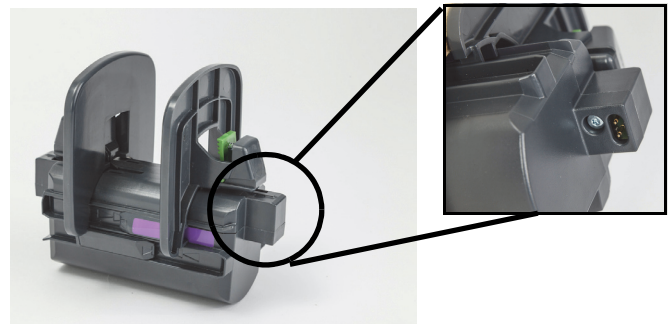
有关 IP 打印组件的其他信息

Brady IP 打印标签卷在介质芯上带有 RFID 标签，其中包含针对该标签的部件特定数据。打印机在 Brady 模式下使用这些信息，在打印机屏幕上告知用户已安装的标签部件号，估计剩余量，选择哪个传感器，以及在哪里对其进行设置。1" 至 4" 宽的大多数 Brady 3" 芯料标签带有 RFID 标签。定制 Brady 标签部件在订购时将根据用户要求带有 RFID 标签。宽度窄于 1" 的金属化标签和标签卷不带 RFID 标签。可以使用不带 RFID 标签的标签卷，但打印机会默认进行标准模式打印。



Brady IP 打印色带的部件号前缀中具有 "IP-"，并且在芯部末端带有 RFID 标签，其中包含特定于此部件和墨水系列的信息。i5100 的 Brady 模式打印将在打印机屏幕上告知用户已安装的色带系列（例如：R64XX）、估计剩余量，并且在安装了不适用于所安装标签部件的错误色带时会发出警告。如果使用了非 IP 打印色带，则需要使用特殊适配器芯，并且打印机将默认进行标准模式打印。

BradyPrinter i5100 及其自动检测标签卷架会读取 IP 打印耗材上的 RFID 标签。凭借此信息，打印机会进入 Brady 模式打印，并将信息发送到打印机屏幕、内部速度与热量调节器，以及 Brady 软件。可以使用不带 RFID 芯片的标签卷，但打印机会默认进行标准模式打印。



Brady 标签创建软件程序 LabelMark™ 和 Brady Workstation 可与 BradyPrinter i5100 配合使用。在 Brady 模式打印下时，该软件可检测已安装的标签部件号，并且自动为该部件查找标签模板。单击时，在 PC 屏幕上将显示该部件的尺寸、打印区域和方向（例如：跨多个），并且可立即输入文本。如果将不带 RFID 标签的耗材与 Brady 软件配合使用，则根据使用的耗材，打印机将在部分 Brady 模式或标准模式打印下运行。

6 • 加载耗材

加载顺序

为便于使用，首先加载标签介质卷，然后再加载色带。有些标签卷需要改变传感器开关，这样第二次加载色带时可接触到此开关。如果您使用一台打印机在多种尺寸和样式的标签上进行打印，这尤其有用。

取出已安装的耗材

如果打印机空了，则直接转到“加载标签卷”第 18 页。

在面向打印机正面的同时，按照以下步骤取出耗材。

取出标签卷

1. 打开机盖，放低前控制面板，然后按绿色释放按钮，提起打印模块。
2. 朝您的方向旋转红色轮，使红色介质导轨与标签介质分离。
3. 将加载的整个卷架竖直向上从打印机中提出来。

出色带

注：如果在色带已同时连接到供应卷和卷紧轴时，您计划存放处于“已加载”状态的部分使用的色带，则不要切割色带。

1. 向右按色带卷紧轴，同时将卷紧轴的左端拉向您，卸下色带卷紧轴。
2. 将卷紧轴放在手中，继续取出色带供应卷。
3. 到达已打开的打印模块下方，然后向右按色带供应卷，同时将色带的左端拉向您，将整个色带供应卷取出。

注：如果色带仅使用了一部分，则处于“已加载”状态的色带连接了色带供应卷和卷紧轴。可在此状态下存放和轻松重新安装该色带。

加载标签卷

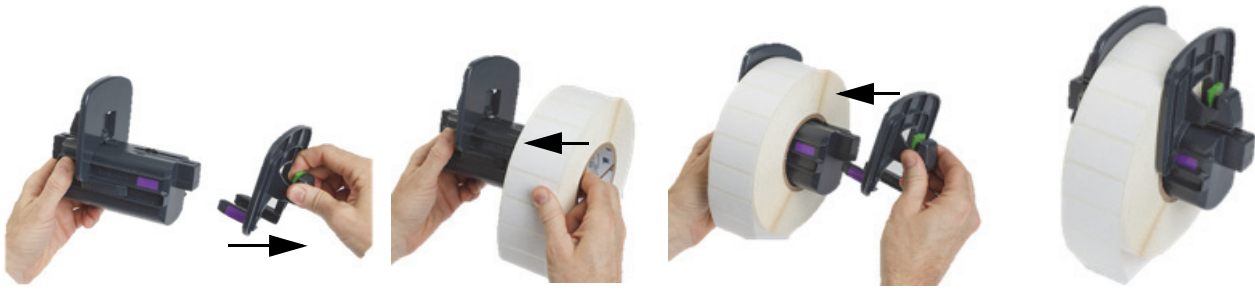
重要提示！Brady 模式打印需要使用 Brady 自动检测标签卷架。

- 该卷架接受具有最小 3" 空心的卷。
- 如果在不使用此卷架的情况下将卷直接放入打印机中，则打印机将不会正确运行。

这些说明适用于具有 RFID 标签的 Brady IP 打印耗材。

将标签卷放到卷架上

1. 在加载过程中，用右侧的绿色定位器固定住卷架。
2. 挤压并按住右边缘挡块上的绿色定位器，然后向外滑动边缘挡块，使其脱离卷架。将其放置一旁。
3. 使标签介质的末端朝向您，将卷一直向左推，使标签卷滑到卷架的中心上。
左边缘挡块将滑动到卷架左侧。
4. 挤压并按住右边缘挡块上的绿色定位器，同时使其向后滑回到卷架上，并向左推，直到边缘挡块和卷自动对中止。释放绿色定位器。



将卷架插入打印机中

1. 提起打印机盖，放低前控制面板，然后按绿色释放按钮，提起打印模块。
2. 在加载过程中，用右侧的绿色定位器固定住已加载的卷架，并从前面直接面向打印机。
3. 将已加载的卷架直接插入打印机，确保卷架上的方形定位器落入打印机侧面的方形凹槽内。
4. 仔细向下按卷架定位器，以便使它们牢牢固定这些凹槽中。卷架上的触点必须接触打印机凹槽中的电触点。



使标签材料穿过打印模块

1. 应打开打印机。
2. 朝您的方向旋转红色介质导轨转轮，分离这些导轨，以便使其宽于标签介质。
3. 到达已升起的打印模块下方，将标签介质的前边缘穿装到偏转器滚筒下方，红色介质导轨之间，以及打开的前控制面板中的插槽。
4. 朝远离您的方向旋转红色转轮，以便使这些导轨向内移动，直到它们刚刚碰触标签介质的两个边缘为止。

重要提示！不要太紧！标签介质不应卷曲或弯曲。

5. 如果使用非 IP 打印标签卷（无 RFID 标签），则转到“在使用非 IP 打印标签卷时设置传感器”第 25 页，否则继续执行第 6 步。
6. 放低打印模块，用拇指按压两个有纹理的锁闭点，直至打印模块的两侧牢牢锁定就位为止。
7. 打印模块就位后，提升前控制面板，使其就位。
8. 如果尚未安装色带，则在出现此错误消息时按 **continue**（继续）按钮，但不要按馈送按钮！
9. 记录传感器图标以及标签部件图标上显示的数字，然后重新放低前控制面板并再次提起打印模块。
10. 按照您在第 9 步中的屏幕上看到的图标选择和调整传感器。（转到“选择和设置标签传感器”第 23 页了解说明，然后加载色带。）
11. 设置了传感器后，转到“加载色带卷”第 21 页。



加载层迭标签介质

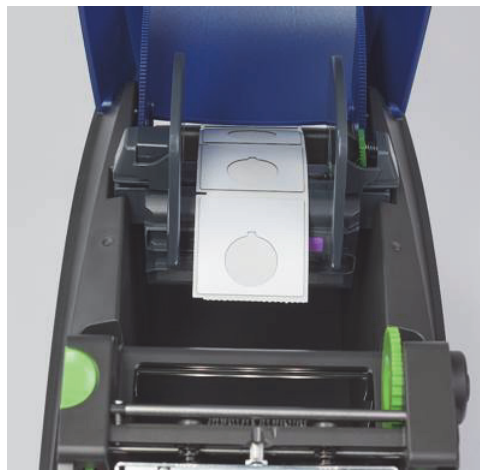
层迭介质是通过打印机背部的插槽在外部馈送的。

在印刷本手册时，层迭介质没有 IP 打印 RFID 标签。因此，当使用层迭介质时，打印机将在标准模式或部分标准模式（请参阅第 5 章）下运行。

将标签馈送到打印机背部

1. 打开打印机盖，确保安装了空卷架，并且卷架的边缘挡块完全分离。
2. 使可打印面朝上，将一沓层迭介质放在打印机后面。
3. 找到打印机后面位于机盖铰链之间的插槽。
4. 通过此插槽在卷架敞开的边缘挡块之间向前馈送介质的前边缘。
5. 挤压卷架上的绿色定位器，使边缘挡块朝着彼此移动，直至它们刚刚碰触标签介质的左右边缘为止。 - 注意，这会自动对中介质。
6. 转到“加载标签卷”>“使标签材料穿过打印模块”第 19 页，接着转到“选择和设置标签传感器”第 23 页，然后再加载色带。

注：当加载层迭介质时，根据安装的色带，打印机将在标准模式或部分标准模式下运行。



加载色带卷

重要提示！在完全 Brady 模式打印中，需要使用 Brady IP 打印色带才能运行。

- IP 打印色带包含已作为色带部件一部分附加的它们自身的供应轴
- 在使用 Brady IP 打印色带时，无需将单独芯与色带供应卷配合使用

以下步骤适用于具有 RFID 标签的 Brady IP 打印耗材。

首先加载标签卷

色带加载说明假定“加载标签卷”部分中的步骤已完成，以及安装了标签卷并正确设置了传感器。

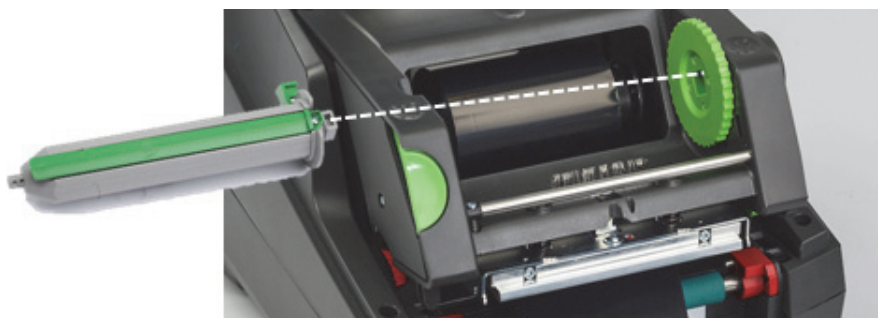
将色带供应卷放入打印机中

1. 打印机应打开，同时前控制面板已放低，并且打印模块已提起并打开到其能够达到的宽度。
2. 将 IP 打印色带的方头端置于打印模块底侧的内部右侧壁上黑色挡轮的方形槽口中；同时将色带卷左端上的销朝远离您的方向滑入到打印模块左侧上的插槽中，直至其卡入就位为止。
3. 从供应卷中拉出约 10 英寸的色带材料，将其放在标签材料和绿色打印辊的顶部，直至“绕着打印模块将色带穿装到卷紧轴上”部分为止。
4. 放低打印模块，以便能够接触到打印模块的顶部，但不要将其锁闭，使其略微打开。



将色带卷紧轴放入打印机中

1. 要安装空色带卷紧轴，则将轴的方头端置于绿色色带张紧轮的方形槽口中，同时将主轴左端上的销插入插槽中，直至其卡入就位为止。
2. 朝您的方向旋转绿色轮，直至轴上的长绿色定位器位于顶部并朝上为止。



绕着打印模块将色带穿装到卷紧轴上

1. 朝上穿装色带的松弛端，使其穿过保持在银色头部和银色圆棒外的打印模块前部，然后穿过卷紧轴的下方，并向上穿过轴的背面（参见图片）。
2. 将轴的长绿色定位器下方的色带前边缘从色带末端卷起约 2 英寸。
3. 将绿色轮朝您的方向转动几圈，直至色带拉紧、平滑并在展开银色头部和银色圆棒间展开为止。
4. 用拇指按压有纹理的锁闭点，直至其在两侧牢牢锁定就位为止，从而关闭打印模块。
5. 朝您的方向略微转动绿色轮，以便将色带中的任何松弛部分向上拉。
6. 升高前控制面板 - 现在显示屏上应指示已安装的色带部件系列。
7. 如果您看到“Not a Recommended Ribbon（不是推荐的色带）”警告消息，则不允许将安装的色带与安装的标签材料配合使用。重复色带加载步骤以安装推荐的色带。要绕过此消息，则按“Continue（继续）”按钮，但如果您继续以最佳打印质量打印，则可能达不到打印机性能，此操作由用户负责执行。



如果需要，调整色带的馈送通道

起皱的色带会对打印图像产生负面影响。可调整圆形银色打印色带偏转杆以防止起皱。

注：此调整是在打印过程中进行的。

- 使用 2.5 mm 通用扳手转动圆形银色偏转杆末端的螺丝，观察打印过程中色带起皱的行为。
- 将此螺丝顺时针转动可拧紧色带的右边缘或者逆时针转动可拧紧色带的左边缘。



选择和设置标签传感器

标签传感器使打印机知道标签的前边缘和后边缘、画线器及介质在哪里，这样打印机便知道在哪里一致地连续打印下一个标签。每次安装新标签卷时都必须检查和调整传感器，这与先前安装的标签不同。

i5100 上有两种类型的传感器 - 使用哪个传感器取决于安装的特定标签的物理样式或“物理陈列”。

- 当使用 Brady IP 打印标签卷时，打印机将在显示屏上告知用户选择哪个传感器以及将该传感器放置在何处以便使其与安装的标签配合使用 - 这是 Brady 模式或部分 Brady 模式打印体验的一部分。
- 当使用非 IP 打印标签卷时，用户必须知道使用哪个传感器并选择它，然后必须目视将传感器调整到正确位置 - 这是标准模式打印体验的一部分。

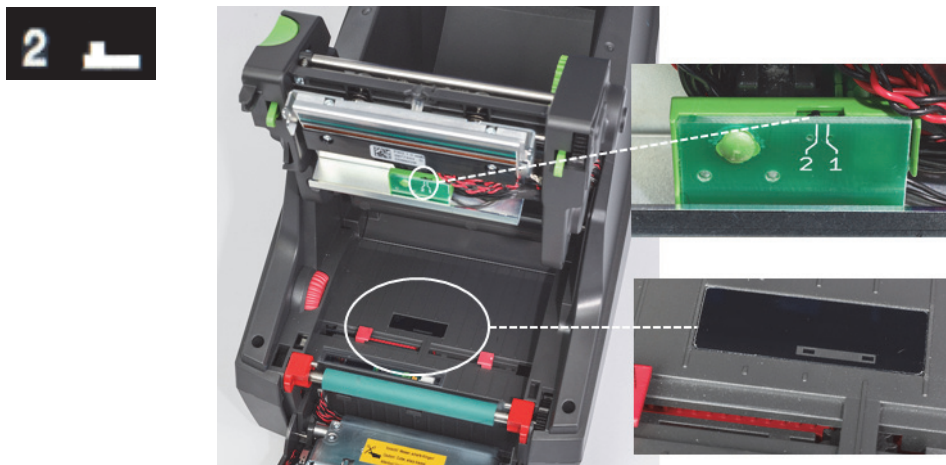
两个传感器类型

在打印机设置菜单中“选择”传感器，通过移动打印机上的机械开关或滑块来调整或“设置”传感器。

- 间隙传感器检测整个材料，以便找到标签之间的间隙，从而知道每个标签的开始位置。间隙传感器有两个传感器眼，分别标记为 #1 和 #2 - 一个位于另一个右侧略远的位置 - 将仅使用一个，但有两个是为了适应画线器跨多个标签的情况。
- 通过将一个开关移至 #1 或 #2 设置来调整间隙传感器。
- 反射 / 槽口传感器检测画线器背面的槽口、切口和黑色标记，以便知道下一个标签的开始位置。
- 要调整反射 / 槽口传感器，则将传感器“眼”从左向右滑动，使其与安装的特定标签上的切口或标记对齐。

在使用 IP 打印标签卷时选择和设置间隙传感器

1. 按照“加载标签卷”部分中的步骤加载标签卷 - 应放低前控制面板，使打印模块完全打开，并且您应注意到了传感器的显示图标和数字。
2. 如果打印机检测到需要使用间隙传感器，则您在屏幕上看到的图标将为带有数字 1 或 2 的间隙传感器图标。
3. 在打开的打印模块下方找到方形绿色间隙传感器开关。
4. 根据显示器上的数字，使用较窄的尖头工具将黑色小开关滑到 1 或 2。
5. 完全关闭打印模块，确保两侧已牢固锁定。
6. 从打印机显示屏中，转到 Setup (设置) > Labels (标签) > Label Sensor (标签传感器)，选择 Gap Sensor (间隙传感器)，然后选择绿色复选标记。
7. 重新打开打印模块。
8. 转到“加载色带卷”第 21 页。

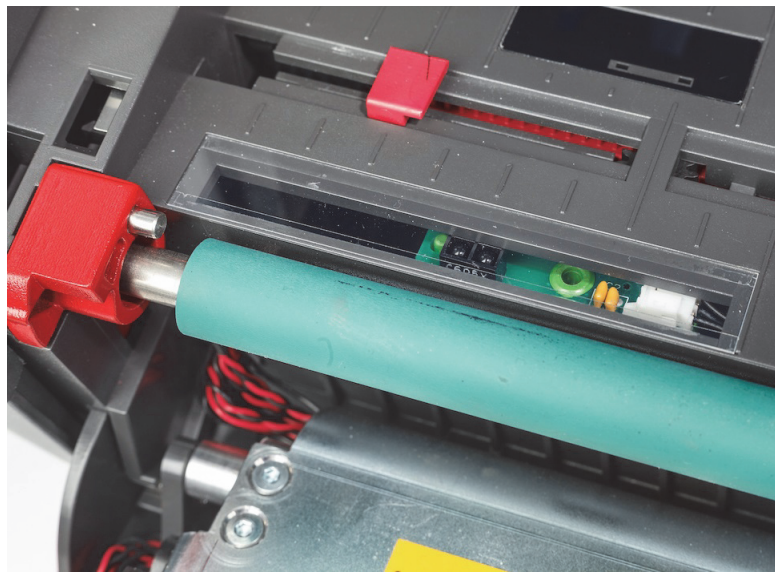


间隙传感器详情

在使用 IP 打印标签卷时选择和设置反射 / 槽口传感器

1. 按照“加载标签卷”第 18 页中的步骤加载标签卷 - 应放低前控制面板，使打印模块完全打开，并且您注意到了传感器的显示图标和数字。
2. 如果打印机检测到需要使用槽口传感器，则您在屏幕上看到的图标将为带有数字 0 至 50 的槽口传感器图标。
3. 在橡胶打印辊下方找到绿色槽口传感器滑块和白色标尺。
4. 将滑块向左或向右移至建议的数字。
5. 完全关闭打印模块。
6. 从打印机显示屏中，转到 Setup（设置）> Labels（标签）> Label Sensor（标签传感器），选择 Bottom-Reflect（底部 - 反射），然后选择绿色复选标记。
7. 重新打开打印模块。
8. 转到“加载色带”部分。

28 



在使用非 IP 打印标签卷时设置传感器

如果使用非 IP 打印标签介质，则屏幕上将不会显示传感器图标或值，用户必须知道要使用哪种传感器以及在哪里对其进行调整。

如果使用没有槽口或黑色标记且符合第 10 章中的规格的材料，则将使用间隙传感器，应按照以下指南对其进行调整：

1. 对于标签数为奇数的标签卷，将间隙传感器开关设为 1。
2. 对于标签数为偶数的标签卷，将间隙传感器开关设为 2。
3. 转到打印机显示器的 Setup（设置）> Labels（标签）> Label Sensor（标签传感器），选择 Gap Sensor（间隙传感器），然后选择绿色复选标记。
4. 转到“加载色带”部分。
5. 打印机将在标准模式或部分标准模式下运行。

如果使用有槽口、切口或黑色标记且符合第 10 章中的规格的材料，则将使用反射 / 槽口传感器，应按照以下指南对其进行调整：

1. 将绿色槽口传感器从左向右滑动，直至传感器眼与切口、槽口或黑色标记目视对齐为止。您还可测量标记或槽口中心距介质中心线左侧的距离（单位为毫米），然后将滑块移至该数字。

注：如果校准过程不起作用，则可能需要重新检查此对齐或进行微调。

2. 转到打印机显示器的 Setup（设置）> Labels（标签）> Label Sensor（标签传感器），选择 Bottom-Reflect（底部 - 反射），然后选择绿色复选标记。
3. 转到“加载色带”部分。
打印机将在标准模式或部分标准模式下运行。

7 • 打印

重要提示！通过遵守以下重要要求，延长打印头的使用寿命，以及避免损坏打印头：

- 在打印时，使打印头温度尽可能低。
- 不要用手指或尖锐物体碰触打印头底部。
- 确保标签干净。
- 确保标签表面光滑。粗糙的标签会缩短打印头的使用寿命。
- 尽可能将窄打印辊与窄介质配对使用。
- 裸露的打印辊表面不应倚靠着裸露的打印头表面运行。滚筒必须始终至少与标签介质同宽，并且色带必须宽于滚筒！

进行了所有连接并且已加载了标签和转印色带（如果适用）后，打印机已准备好运行。

校准（打印介质馈送的同步）

完全加载了标签卷、设置了传感器并加载了色带后，用户必须按照以下步骤将打印机的传感器与已安装的标签进行“校准”：

1. 按照第 6 章“加载材料”的说明加载色带和标签卷，以及设置传感器。
2. 关闭打印模块，然后使前控制面板就位。
3. 按显示屏主页屏幕上的绿色箭头（馈送）按钮 - 打印机将送出几张标签然后停止。
打印机现在已校准了传感器，其可正确检测所安装标签的间距。
4. 撕掉空白标签并丢弃。

如果打印机未正确校准，则按照“加载耗材和传感器”说明中的描述，针对您的标签部件重新调整传感器的位置。每次安装标签卷时，或如果打印模块已打开，以及标签介质的位置已受到干扰，则应进行校准。

撕纸模式打印

本标签打印机配有撕边，可用于在打印后手动撕下标签条带。在标签条带靠近打印机表面时，以向上的运动撕标签可获得最佳的撕纸效果。

自动切割打印

（需要自动切割型号）

自动切割型号可用于进行标准打印，或者在作业结束时或在标签之间实现标签的自动完全贯穿切割。最好在驱动程序中设置具体切割位置。

重要提示！必须在驱动程序中激活切割模式。如果使用脚本对打印机进行直接编程，可在直接编程中使用“C 命令”执行此操作（请参阅“编程手册”）。

本页有意留为空白。

8 • 清洁与维护



危险！
存在电击致死危险！
执行任何维护工作前，断开打印机与电源的连接。

务必定期清洁热打印头。这可确保始终如一的高质量打印图像，以及在防止打印头过早磨损方面发挥着重要作用。

或者，将维护限于每月清洁本设备。



注意！
强效清洁剂可能会损坏打印机。
不要使用擦洗剂或溶剂清洁外表面或模块。

- 用软刷或吸尘器清除打印区域中的灰尘和纸屑。
- 用湿布清洁打印机盖。

认可的清洁棉签

使用预先浸泡在打印头清洁剂的 Brady 部件号 PCK-6 清洁棉签。一包 50 根面签。用于清洁打印头、传感器和滚筒，以及清除塑料表面上的粘性残留物。

清洁打印辊

打印辊上积累的灰尘可能会影响介质传输和打印质量。

1. 关闭打印机。
2. 提起打印头，将标签和转印色带从打印机中取出。
3. 用滚筒清洁剂和软布清除沉积物。
4. 如果滚筒似乎损坏，则将其更换。

清洁打印头

在打印过程中可能有物质积聚在打印头上并对打印产生不利影响，例如，对比度差异或垂直条纹。

清洁间隔：
 直接热打印 - 每次更换介质卷时
 热转印 - 每次更换色带卷时

1. 关闭打印机。
2. 打开机盖，然后将标签和色带从打印机中取出。
3. 按绿色释放按钮，然后提起打印模块。
4. 使用浸泡在纯异丙醇中的认可棉签仔细擦拭打印头表面，小心不要划伤表面。如果打印头有任何粗糙的碎屑，则使用干燥的软刷或空气将其清除，然后再进行清洁。
5. 使打印头干燥 2-3 分钟，然后再重启打印机，如果清洁后在打印中出现直线，这可能是打印头损坏的迹象 - 请联系 Brady 技术支持。



注意！
可能损坏打印头！
不要使用尖锐或坚硬的物体清洁打印头。
不要触摸打印头的玻璃保护层。



注意！
存在热打印头线路致伤风险。
确保打印头已冷却，然后再开始清洁。

清洁标签传感器



小心!
可能损坏挡光板！清洁挡光板时不要使用尖锐物体或溶剂。

指纹、碎屑或积聚的灰尘可能会弄脏标签传感器，这可能会影响对标签开始位置或打印标记的检测。使用蘸有异丙醇的棉签（使用 Brady 部件号 PCK-6）清洁标签传感器。

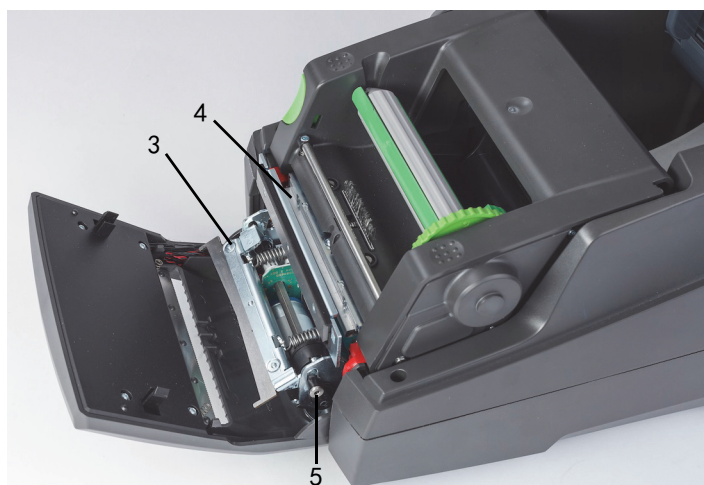
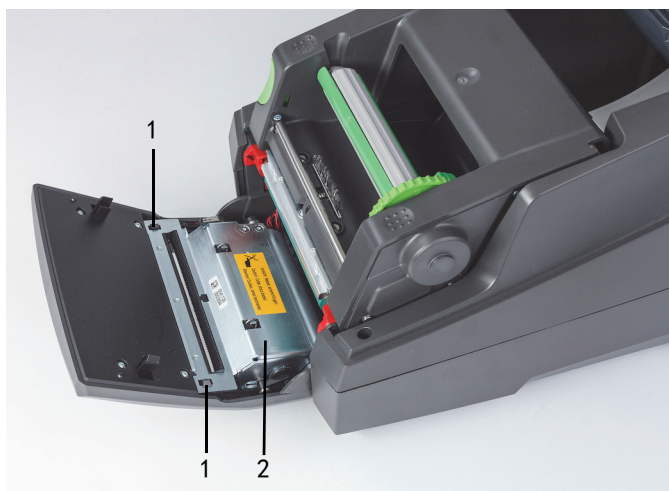
清洁切刀（自动切刀型号）



警告!
为避免受伤，不要赤手触摸刀片边缘，使双手远离下部刀片的旋转范围。

标签上的胶粘剂会随时间积聚在切刀刀片上。如果在反向馈送模式下运行，胶粘剂也可能沉积在驱动辊上。

经常清洁驱动辊和切刀刀片。



1	门锁	4	上部刀片
2	切割模块	5	螺丝
3	下部刀片		

1. 关闭打印机。
2. 打开机盖，解锁并放低控制面板。
3. 按塑料门锁 (1) 并将其上提，然后向上并向右旋转，释放切割模块 (2)。
4. 使用 2.5 mm 通用扳手逆时针转动螺丝 (5)，然后旋转带有下部刀片 (3) 的夹子，使其脱离上部刀片 (4)。刀片分离的弧形运动是在装有弹簧的情况下进行的。
5. 用软刷或吸尘器清除灰尘颗粒和纸屑。
6. 使用蘸有异丙醇的棉签（使用 Brady 部件号 PCK-6）清除残留的胶粘剂。
7. 按相反的顺序重新安装切割模块。

9 • 故障排除

错误屏幕导航

出现的错误将显示在显示屏上。



错误处理取决于错误类型，请参阅“带有补救方法的错误消息列表”第 30 页。

为在出现错误后能够继续运行，显示屏提供了以下可能性：

按钮	工作状态
重复	清除错误原因后将继续执行打印作业。
取消	将取消打印作业。
送纸	将同步送纸。此后可继续执行打印作业。
忽略	将忽略错误消息。可能将以受限的性能继续执行打印作业。
保存日志	此错误不允许执行打印操作。 为进行详细分析，可将多个系统文件保存在外部存储器上。

带有补救方法的错误消息列表

错误信息	原因	纠正措施
ADC 故障	可能为硬件问题。	关闭然后再打开打印机电源。如果此错误没有清除，则致电服务部门。
条码错误	无效条码内容，例如数字条码中有字母数字字符。	修正条码内容。 按取消键使打印机返回到准备就绪模式。
条码太长	对于为标签分配的区域而言，条码太长。	减小条码的尺寸，或者移动它。 按取消键使打印机返回到准备就绪模式。

错误信息	原因	纠正措施
电池电量低	时钟电池电量低。	更换时钟电池。
缓冲区溢出	输入缓冲存储器已满，而计算机仍在传输数据。握手模式未开启。	通过协议（最好为 RTS/CTS）使用数据传输。 访问打印机设置菜单、握手模式，然后选择 RTS/CTS。
切刀受阻	切刀无法返回到主位置并保持在某个未定义位置	关闭打印机。取出材料。打开打印机。重新启动打印作业。更换材料
	无切刀功能	关闭然后再打开打印机。 如果此错误再次出现，则致电服务部门。
切刀堵塞	切刀无法切割标签，但能够返回到主位置。	按 Cancel（取消） 更换材料。
设备未连接	编程寻址到一个不存在的设备	连接此设备或修正编程。
未找到字体	选择的下载字体错误	取消当前打印作业，更改字体。
FPGA 故障	可能为硬件问题。	关闭然后再打开打印机电源。如果此错误没有清除，则致电服务部门。
打印头错误	可能需要更换打印头。	反复开关打印机电源多次。如果故障没有清除，则更换打印头。
打印头打开	打印头可能没有完全关闭。	完全关闭打印头，然后按暂停键。
打印头过热	打印头温度过高。	如果在标准模式下，则检查热量设置对于您正在使用的材料而言是否过高。 让打印机冷却几分钟，然后再继续执行打印作业。如果此错仍然出现，请联系客户服务，确定其他可能的原因。
标签无效标签	IP 打印标签卷上的 RFID 标签无法读取或丢失信息。	重启打印机，如果错误再次出现，则选择 Enter，然后在标准模式下使用打印机。
色带标签无效	IP-enabled 标签卷上的 RFID 标签无法读取或丢失信息。	重启打印机，如果错误再次出现，则选择 Enter，然后打印机将加载针对无忧模式的主色带设置
设置无效	未正确配置 Setup（设置）菜单。	取消当前作业。重新检查所有配置设置。

错误信息	原因	纠正措施
内存溢出	当前打印作业包含太多信息，例如选择的字体、大图形。 握手模式未开启。	取消当前打印作业。 减少要打印的数据数量。 访问打印机设置菜单、握手模式，然后选择 RTS/CTS。
发现多个标签，移除多余标签	IP 打印标签材料的芯部上有多个标签，或者打印机没有清除上次读取的标签。	重启打印机，以便对耗材进行首次读取，如果错误再次出现，则选择 Enter 旁路错误，以及使用标准模式。
发现多个色带标签，移除多余标签	IP-enabled 标签材料的芯部上有多个标签，或者打印机没有清除上次读取的标签。	重启打印机，以便对耗材进行首次读取，如果错误再次出现，则选择 Enter 旁路错误，打印机将加载针对无忧模式的主色带设置。
读取了多个标签，移除多余标签	IP 打印标签卷上的 RFID 标签未正确读取。	移除并重新安装标签绕轴和 / 或色带绕轴。如果此错误没有清除，则关闭然后再打开打印机电源。
名称存在	在直接编程中重复使用了字段名称	正常编程
网络错误，无链接	在设置菜单中选择了以太网，但没有选择以太网连接。	检查以太网服务器是否可用并已连接，然后关闭并再次打开打印机电源。 或 转到设置菜单，关闭 Network Error（网络错误）报告，然后关闭并再次打开打印机电源。
未找到标签	标签材料上存在标签丢失	反复按 Repeat（重复），直至打印机识别了材料上的下一个标签为止。
	如软件中设置的标签格式与实际标签格式不对应。	取消当前打印作业。 更改软件中设置的标签格式。 重新启动打印作业。
	为打印机加载了连续纸张，但对软件进行了有关标签的设置	取消当前打印作业。 更改软件中设置的标签格式。 重新启动打印作业。
	RFID 标签丢失	选择 Enter 以旁路错误，并在标准模式下使用。
无标签尺寸	在编程 / 软件中未指定标签尺寸。	检查软件编程。

错误信息	原因	纠正措施
无检测到色带	IP 打印卷丢失 RFID 标签。	验证是否已加载了兼容耗材，如果耗材不正确，则选择 Enter 以旁路此错误，然后打印机将加载针对无忧模式的主色带设置。
无 SMTP 服务器	已将打印机配置成将错误消息发送到服务器，但无法找到接收方的 IP 地址。	检查 IP 地址是否正确，以及接收方是否可用。 或 转到设置菜单，关闭 SMTP，然后关闭并再次打开打印机电源。
无建议色带，而是使用 XXXX	色带与主色带兼容性选择不匹配。	安装建议的色带，或者如果加载的耗材为辅助选件，则选择 Enter 以旁路此错误，然后打印机将加载针对无忧模式的主色带设置。
纸用尽	标签卷用尽 标签材料上的标签丢失。	加载标签。 重新安装标签材料，或者按暂停键继续打印。
色带用尽	转印色带用尽。	插入新的转印色带。
	在打印过程中转印色带熔化	取消当前打印作业。 通过软件更改热度。 清洁打印头 加载转印色带。 重新启动打印作业。
	为打印机加载了热标签，但已将软件设置为转印。	取消当前打印作业。 将软件设置为直接热转印。 重新启动打印作业。
打印头已打开	打印头未锁定。	锁定打印头。
打印头过热	打印头过热	暂停后，打印作业将自动继续。如果此故障反复出现，则通过软件降低热度或打印速度。
协议错误	打印机收到了来自计算机的未知或无效命令。	<ul style="list-style-type: none"> 按暂停键跳过此命令。 或 <ul style="list-style-type: none"> 按取消键，取消打印作业。
读取错误	在从记忆卡读取时出现读取错误。	检查该卡的数据。 备份数据，对卡进行重新格式化。

错误信息	原因	纠正措施
取出色带	转印色带已加载，但已将打印机设置为直接热打印。	对于直接热打印，取出色带。
		对于热转印，在配置或软件中将打印机设置为转印
色带墨水面	识别的色带解开方向与设置不匹配。	色带未正确加载。 清洁打印头 正确加载色带。
		设置与使用的色带不匹配。 修正设置。
色带对于标签而言太窄	色带的宽度小于已安装的耗材。	安装建议的更大色带，或者选择 Enter 以旁路此错误，然后打印机将加载针对无忧模式的主色带设置，并将允许打印。
语法错误	打印机收到了来自计算机的未知或无效命令。	按 Ignore（忽略），跳过此命令，或者按 Cancel（取消），取消打印作业。
未知卡	卡未格式化，不支持的卡类型	对卡进行格式化，使用其他类型的卡。
电压错误	硬件错误 检测到错误电压。	关闭然后再打开打印机。 如果此错误再次出现，则致电服务部门。 根据显示，电压已失败。请注意。
写入错误	硬件错误	重复此写入过程，对卡进行重新格式化。
版本错误	已加载到或正加载到打印机中的固件与硬件配置不兼容。	获得适用于此打印机的正确固件，然后加载它。

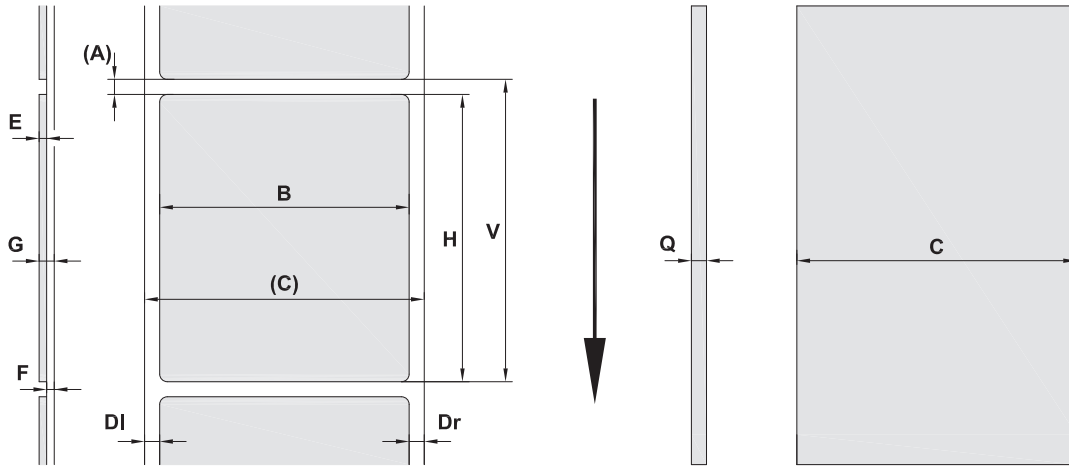
带有补救方法的操作问题列表

问题	原因	纠正措施
转印色带起皱	为调整转印色带偏转装置。	调整转印色带偏转装置。
	转印色带太宽。	使用比标签宽度略宽的转印色带。
打印图像有污点或空白	打印头变脏。	清洁打印头
	温度过高。	通过软件降低温度。
	标签与转印色带的组合不适合。	使用其他类型的色带。
转印色带用尽后打印机未停止	在软件中选择了热打印。	更改为热转印。

问题	原因	纠正措施
打印机打印一系列字符，而不是标签格式。	打印机处于 ASCII 转储模式。	取消 ASCII 转储模式。
打印机输送标签介质，但转印色带没有移动。	错误插入了转印色带。	检查并在必要时修正转印色带网以及标签侧面的方向。
	标签与转印色带的组合不适合。	使用其他类型的色带。
打印机仅每隔一个标签进行打印	软件中的尺寸设置过大。	在软件中更改尺寸。
打印图像中有垂直白线	打印头变脏。	清洁打印头
	打印头有缺陷（热元件故障）	更换打印头。 拨打维修电话。应始终由受过正确培训的合格技术人员更换打印头。
打印图像中有水平白线	打印机在切割撕纸或剥离模式下与 backfeed > smart（反向馈送 > 智能）配合使用。	在设置中设置 backfeed > always（反向馈送 > 始终）。 配置手册。
打印图像不规则，一面颜色较浅。	打印头变脏。	清洁打印头

10 • 介质尺寸规格

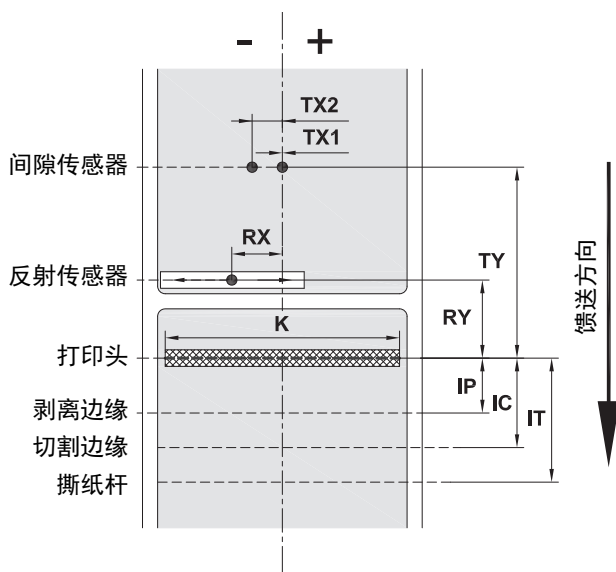
标签 / 打印介质尺寸



标注	描述	外形尺寸
C	介质宽度（包含画线器的横向网）	(25 - 120 mm)
B	标签宽度（横向网）	(6 - 116 mm)
H	标签长度（纵向网）处于剥离模式	(5 - 2000 mm) (20 - 200 mm)
-	撕纸长度	(30 mm)
-	切割长度	(12 mm)
A	标签距离	(2 mm)
DI	左边距	≥0
Dr	右边距	≥0
E	标签厚度	(0.025 - 0.7 mm)
F	画线器粗细	(0.03 - 0.1 mm)
G	带有画线器的标签的厚度	(0.055 - 0.8 mm)
Q	连续材料的厚度	(0.03 - 0.8 mm)
V	标签馈送	(>7 mm)

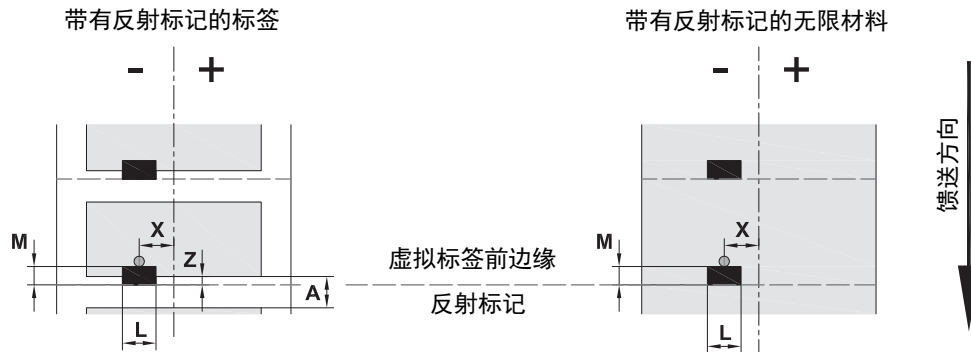
- 小标签尺寸、薄材料或强力胶会产生限制。需要测试和清除关键应用。
- 注意抗弯刚度！材料必须柔软才能遵循打印辊的半径！

打印机和传感器尺寸



标注	描述	外形尺寸
IP	打印头到剥离边缘的距离	(13.2 mm)
IC	打印头到切割边缘的距离	(17.5 mm)
IT	打印头到撕纸杆的距离	(24.0 mm)
K	打印宽度 使用打印头 4.3/300 使用打印头 4.0/300 使用打印头 4.0/600	(108.4 mm) (105.6 mm) (105.6 mm)
RX	反射传感器到纸道中间的距离 即，反射或切口标记离材料中间的允许距离	(-56 - +10 mm)
RY	反射传感器到打印头的距离	(16.0 mm)
TX	间隙传感器到纸道中间的距离 TX1：用于道数为奇数的单道和多道标签的传感器 TX2：用于道数为偶数的多道标签的传感器	0 (-10 mm)
TY	间隙传感器到打印头的距离	(56.5 mm)

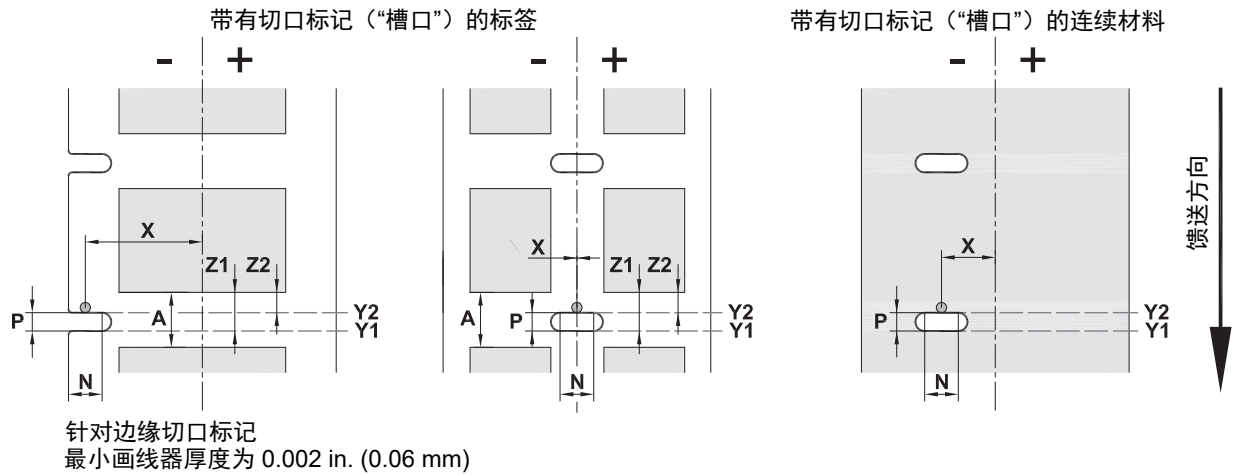
反射标记尺寸 (“黑色标记”)



标注	描述	外形尺寸
A	标签距离	(>2 mm)
L	反射标记的宽度	(>5 mm)
M	反射标记的高度	(3 - 10 mm)
X	标记到纸道中间的距离，用于反射传感器识别	(-56 至最高 +10 mm)
Z	虚拟标签前边缘到实际标签前边缘的距离 > 调整软件设置	0 至最高 A/ 建议: 0

- 反射标记必须在材料的背面（画线器）。
- 规格对黑色标记是有效的。
- 彩色标记的识别可能失败。> 测试对应用的适用性。

槽口 / 切口尺寸



标注	描述	外形尺寸
A	标签距离	(>2 mm)
N	切口标记宽度	(>5 mm)
P	切口标记高度	(2 - 10 mm)
X	标记到纸道中间的距离 用于间隙传感器识别 用于反射传感器识别	(-10 或 0 mm) (-56 至最高 +10 mm)
Y1 Y2	传感器识别的虚拟标签前边缘 通过反射传感器识别 ⁽¹⁾ 通过间隙传感器识别	前边缘切口 后边缘切口
Z1 Z2	已识别的前边缘到实际标签前边缘的距离 通过反射传感器识别 使用透明标签时通过间隙传感器识别 > 调整软件设置	P 至最高 A 0 至最高 A-P
	⁽¹⁾ 材料背面必须充分反光。	

边缘 槽口 / 切口	长孔 槽口 / 切口	矩形 槽口 / 切口	圆形 槽口 / 切口	标签之间的槽口 / 切口
			 未建议	 未建议

11 • 许可证与机构许可

参考 EU 合规性声明

BradyPrinter i5100 符合 EU Rules for Safety and Health (欧盟安全与健康法规) 的相关基本规定:

- 关于设计用于特定电压限制条件下的电气设备的 2014/35/EU 指令
- 关于电磁兼容性的 2014/30/EU 指令
- 2014/53/EU 指令, 无线电设备指令 (RED)
- 有关电气和电子产品中有害物质使用限制的 2011/65/EU 指令

EU 合规性声明 www.bradyeurope.com/conformity

FCC 与国家或地区特定机构认可信息

注: 根据 FCC 规则第 15 部分, 本设备经过测试并符合 A 类数字设备的限制。这些限制的目的在于, 在设备于商业环境中运行时对有害干扰提供合理的防护。本设备会产生、使用并可能发射射频能量, 如果不遵照本手册的说明进行安装和使用, 可能会造成对无线电通信的有害干扰。在住宅区域使用本设备可能会产生有害干扰, 如果发生此情况, 用户会被要求自己付费解决干扰问题。未经负责合规性事务的部门明示许可, 对仪器的修改和改动会导致用户失去操作设备的权利。此设备符合 FCC 规则第 15 部分。操作时应遵守以下两项条件: (1) 本设备不会造成有害干扰, (2) 本设备必须接受收到的任何干扰, 包括可能导致异常工作的干扰。

65 号提案警告说明

与本产品有关的 65 号提案信息可在 www.BradyID.com/i5100compliance 上获得。

加拿大

ICES-003 A 类公告, A 类

本 A 类数字设备符合 Canadian Interference-Causing Equipment Regulations (加拿大扰波生成设备控管) 的所有要求。

Cet appareil numerique de la classe A respecte toutes les exigences du Reglement sur le material brouilleur du Canada.

CAN ICES-3 (A)/NMB-3(A)

欧洲

RoHS 指令 2011/65/EU (RoHS 2), 2015/863/EU (RoHS 3)

本产品有 CE 标志, 并符合欧洲议会和理事会 2011 年 6 月 8 日颁布的关于限制在电气和电子设备中使用某些有害物质的欧盟指令 2011/65/EU。

2015 年 3 月 31 日欧盟指令 2015/863 修订了欧洲议会和理事会关于限制物质清单的指令 2011/65/EU 附件 II。

报废电气电子设备指令

根据欧洲 WEEE 指令, 必须按照当地规定回收本设备。



电池指令 2006/66/EC

本产品内有锂电池。带叉的有轮垃圾箱的含义是，所有电池和蓄电池都必须按照欧洲指令 2006/66/EC“单独收集”。电池用户不得按无分类生活垃圾处置电池。该指令为报废时必须单独收集和回收的废电池和废蓄电池制定了收回和回收框架。请按照当地规定处置电池。

回收者注意

拆卸锂电池的方法：

1. 拆开打印机，找到位于主电路板上的锂电池。
2. 要拆卸电池，则使电池从电池座中滑动，将电池从电路板上拆下，然后正确进行处置。



无线电设备指令 (RED) 2014/53/EC

13.56MHz RFID

- (a) 无线电设备的运行频带； 13.56MHz
- (b) 无线电设备运行频带传输的最大射频功率； < +23dBm (200mW)

土耳其

土耳其环境与森林部

(电气和电子产品中有害物质使用限制的指令)。

Türkiye Cumhuriyeti: EEE Yönetmeliğine Uygundur

中国

与本产品有关的中国 RoHS 声明信息可在 www.BradyID.com/i5100compliance 上获得。

位置

Brady Worldwide, Inc
6555 West Good Hope Road
P.O.Box 2131
Milwaukee, WI 53201-2131
www.bradycorp.com
电话: 800-537-8791

Brady EMEA

Lindestraat 20
9240 Zele
Belgium
www.bradycorp.com/global
电话: +32 (0) 52 45 78 11

Brady Corporation Asia

1 Kaki Bukit Crescent
Singapore 416236
www.bradycorp.com/global
电话: 65-6477-7261

Brady Worldwide

澳大利亚	612-8717-6300
巴西	55-11-3686-4720
菲律宾	63-2-658-2077
韩国	82-31-451-6600
加拿大	1-800-263-6179
拉丁美洲	1-414-540-5560
马来西亚	60-4-646-2700
墨西哥	525-399-6963
日本	81-45-461-3600
台湾	886-3-327-7788
泰国	66-2-793-9200
香港	852-2359-3149
新加坡	65-6477-7261
新西兰	61-2-8717-2200
中国（北京）	86-10-6788-7799
中国（上海）	86-21-6886-3666
中国（无锡）	86-510-528-2222

i5100 用户手册 (Chinese-Simplified)
rev 4/4/2018

