



BradyPrinter i5100

INDUSTRIAL LABEL PRINTER

使用者手冊

目錄

1 • 簡介與安全警告	1
一般資訊與免責聲明	1
安全	3
2 • 支援	4
技術支援與維修	4
應用工程服務	5
3 • 設定與入門	6
印表機組件概觀	7
連接印表機	8
4 • 觸控式螢幕 - 基本資訊	10
首頁螢幕資訊	10
首頁螢幕上的活動功能表圖示	10
首頁螢幕頂部的資訊圖示	11
首頁螢幕上的 IP-Enabled 耗材資訊	11
基本功能表導覽	12
5 • 列印模式	14
智慧列印系統	14
Brady 模式列印 (IP-Enabled 列印)	14
標準模式列印	14
部分 Brady 模式 / 部分標準模式	14
有關 IP-Enabled 列印元件的其他資訊	16
6 • 載入耗材	17
載入順序	17
取出已安裝的耗材	17
載入標籤卷	18
載入層迭標籤媒體	20
載入色帶卷	20
選擇和設定標籤感應器	22
7 • 列印	26
校準 (列印媒體饋送的同步)	26
撕紙模式列印	26
自動切割列印	26
8 • 清潔與維護	28
認可的清潔棉簽	28
清潔列印輓	28
清潔列印頭	28
清潔標籤感應器	28
清潔切刀 (自動切刀型號)	29
9 • 故障排除	30
錯誤螢幕導覽	30
帶有補救方法的錯誤訊息清單	30
10 • 媒體尺寸規格	36
標籤 / 列印媒體尺寸	36
印表機和感應器尺寸	37
反射標記尺寸 (「黑色標記」)	38
槽口 / 切口尺寸	38
11 • 授權與機構許可	40

1 • 簡介與安全警告

一般資訊與免責聲明

以下產品的使用者手冊：

型號	設定
i5100	i5100 標準 (300 & 600 dpi)
	i5100 自動切割 (300 & 600 dpi)

BradyPrinter i5100
INDUSTRIAL LABEL PRINTER

免責聲明

本手冊是 Brady Worldwide, Inc. (後文稱為「Brady」) 的專有財產，可能會不時進行修改，恕不另行通知。Brady 不承擔為您提供此類修改 (如果有) 的責任。

我們保留本手冊的所有著作權。若無 Brady 的事先書面同意，不得使用任何方式複製或複製本手冊的任何部分。

在本文件的編寫時極其小心謹慎，因本指南的錯誤或遺漏或者疏忽、意外或其他原因所產生的語句導致任何損失或損壞時，Brady 不對任何當事方承擔任何責任。對於本文件所述任何產品或系統的應用或使用，以及因使用本檔案所致間接損失或後果性損失，Brady 公司也不承擔任何責任。Brady 否認所有適銷性或特殊用途適用性保證。

Brady 保留對本手冊所述任何產品或系統進行修改以改善可靠性、功能或設計的權利。

商標

本手冊中提及的所有品牌或產品名稱是其各自公司或組織的商標 (™) 或註冊商標 (®)。©2018 Brady Corporation。保留所有權利。

編輯器

有關問題或意見，請聯絡 Brady 技術支援。由於持續不斷的進一步產品開發，文件與產品之間可能存在差異。有關最新更新，請檢視 BradyID.com。

條款與條件

交付和效能受 BradyPrinter i5100 工業標籤印表機一般銷售條件的影響。

Brady 保證

我們在銷售產品時假定，購買者將在實際使用條件下測試我們的產品來自行確定該產品對他/她的預定用途的適宜性。Brady 向購買者保證其產品不存在材料和製程方面的缺陷。但是，本保證的責任僅限於更換 Brady 確認在銷售時存在缺陷的產品。本保證不延伸到任何從購買者那裡獲得產品的人。

本保證取代其他所有明示的及默示的保證，其中包括但不限於默示的任何特殊用途適銷性保證和 BRADY 方的所有其他義務或責任。任何情況下 BRADY 都不對與 BRADY 產品的使用或者無法使用有關的任何形式的任何損失、損壞、費用或後果性損失負責。

說明

本手冊中使用的警告和提示

本文中的重要資訊和說明指定如下：



危險！

讓您注意因危險電壓而即將對您健康或生命產生的極大危險。



危險！

讓您注意如果不避免則可能造成死亡或嚴重傷害的高風險危險。



警告！

讓您注意如果不避免則可能造成死亡或嚴重傷害的中等風險危險。



小心！

讓您注意如果不避免則可能造成較小或中等傷害的低風險危險。

本印表機的預期用途

BradyPrinter i5100 是按照適用標準和公認的安全規則加以設計和製造的。但在使用過程中可能會對使用者或第三方的生命和肢體帶來危險，以及 / 或者對印表機和其他有形資產造成損壞。

僅可將 BradyPrinter i5100 用於其預期用途，按照完美的工作順序使用，以及在使用時遵循本手冊中所述的安全和警告。尤其是影響安全的故障必須立即予以修正。

BradyPrinter i5100 專門用於列印製造商已認可的適合材料。其他任何使用均應被視為不當使用。對於因未授權使用而導致的損壞 - 包括但不限於列印頭，製造商 / 供應商不應承擔責任；使用者應獨自承擔此風險。

用於預期用途還包括遵守使用者手冊，包括製造商的維護建議和規範。

關於印表機

BradyPrinter i5100 可與 LabelMark 或 Brady Workstation 軟體配合使用。在配合上述某個套裝軟體使用時，印表機將自動識別所有 1.1 英寸 (28 公釐) 至 4 英寸 (101.6 公釐) 寬的 Brady IP-Enabled 材料。關於使用其他材料、金屬化標籤以及其他套裝軟體的印表機操作，請參閱第 14 頁的「標準模式」。

安全

首次使用 BradyPrinter i5100 之前，請仔細閱讀並理解本手冊。本手冊介紹印表機的所有主要功能。可用功能將取決於您訂購的印表機的設定。

- 本印表機只能在乾燥環境中使用，請勿將其暴露在潮濕（水、霧等）環境中。
- 僅將本裝置連接到具有保護性低電壓的其他裝置。
- 在連接或斷開連接之前，關閉所有受影響的裝置（電腦、印表機、附件）。
- 請勿在爆炸性環境中使用本裝置。
- 請勿將本裝置靠近高壓電源線。
- 列印時，本裝置或其部件會變熱。請勿在操作過程中接觸，在更換列印媒體或進行拆解之前等待冷卻。
- 只允許執行本操作手冊中描述的操作。超出本手冊所描述操作的工作，只能由受過訓練的專業人員或技術維護人員執行，並將造成製造商的保固失效。
- 未授權干擾電子模組或其軟體可能導致故障。
- 在本裝置上的其他未授權工作或對其進行的未授權修改也可能危及操作安全。
- 為保護您，本裝置上有各種警告貼紙，不應將其揭掉。
- 最大聲壓級小於 70 dB(A)。
- 本印表機的電壓設定為 100 至 240 V ~，50 至 60 Hz。只能連接接地的電壓插座。
- 請勿將本裝置放置在不穩定的表面或支架上。
- 請勿在本裝置頂部放置任何物品。
- 保持本裝置頂部無障礙物。
- 始終在通風良好的地方使用本印表機。請勿堵塞本裝置的開孔，它們用於通風。
- 僅使用等級標籤上標明的電源。
- 僅使用裝置隨附的電源線。
- 請勿在電源線上放置任何物品。



警告！

如果在開蓋時操作本印表機，請務必避免衣服、頭髮、首飾等接觸暴露的旋轉部件，這可能導致纏繞以及可能導致受傷。



小心！

在列印過程中，列印組件會很燙。請勿在操作過程中接觸列印元件，在更換列印媒體或進行拆解之前請等待元件冷卻。



警告！

本裝置為 A 類產品。在住宅環境中使用本產品可能會產生射頻干擾，如果發生此情況，可能會要求使用者採取必要的措施加以解決。

- 只允許執行本手冊中描述的操作。只有受過正確訓練且合格的人員才應維修 BradyPrinter i5100。



危險！電擊危險

請勿開啟 BradyPrinter i5100 的保護罩。接觸電源可能導致嚴重受傷或死亡。

環境

- 過時的裝置包含有價值的可回收材料，應將這些材料送去回收。
- 傳送到與殘餘廢棄物分開的合適收集點。
- 本印表機的模組化構造使其可輕鬆拆卸成零部件。將這些部件送去回收。本裝置的電子電路板配有鋰電池。將舊電池送到商店或公共廢棄物處理中心的收集箱中。



65 號提案警告說明：

與本產品有關的 65 號提案資訊可在 www.BradyID.com/i5100compliance 上獲得。

2 • 支援

技術支援與維修

如果您的 i5100 工業標籤印表機需要維修或支援，Brady 在全球範圍內提供全面故障排除支援、設定協助、入門指導和維修服務。對於這種支援，Brady 提供免費和收費兩個等級。保固期限、保固福利和某些服務的可用性可能會因 Brady 的位置而異。有關完整詳情，請諮詢您當地的技術支援。



技術支援：透過電話或網路提供的故障排除、入門指導和特殊服務。



維修服務：根據 Brady 位置提供維修站或現場維修服務，同時滿足保固期內和保固期外的維修需求。

聯絡 Brady 技術支援

以下圖表顯示了 Brady 全球技術支援部門的位置和聯絡資訊。

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

歐洲、中東和非洲		
主要支援中心	+44 333 333 1111	tseurope@bradycorp.com
根據位置，對 22 個國家或地區提供英語和母語支援	有關當地電話號碼，請瀏覽： http://www.brady.eu/technical-support/brady-solution-center	

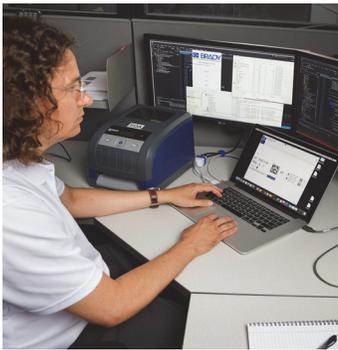
亞太地區		
澳大利亞 / 紐西蘭	1-800-644-834	autech@bradycorp.com
中國	4006-151-869	contactus_cn@bradycorp.com
香港 / 台灣	852-22169289/22169283	hksales@bradycorp.com
韓國	+82 2 861-8541 D14	TS_Korea@bradycorp.com
日本	+81-42-655-2534	ap_japan_tech@bradycorp.com
新加坡 / 馬來西亞 / 印尼	+65 64777237	technicalsupport_sa@bradycorp.com
泰國 / 越南	+65 64777237	technicalsupport_sa@bradycorp.com
菲律賓	+65 64777237	technicalsupport_sa@bradycorp.com
印度	+91-80-66582950	service_india@bradycorp.com

應用工程服務

Brady 在某些位置提供收費應用工程服務。如果您需要協助將您的 i5100 工業標籤印表機以進階方式整合到在不支援的複雜資料流程方案中，Brady 的應用工程團隊可提供協助。該團隊專門提供收費的自訂服務，其中包括：

- 自訂軟體程式設計
- 自訂櫃臺應用軟體程式設計
- 軟體範本建立
- 標籤檔案轉換
- 掃描到列印映射協助
- 印表機與資料流程的進階整合

註：在所有 Brady 位置均不提供應用工程服務。請透過以下應用工程電子郵件聯絡，或者聯絡您當地的 Brady 技術支援部門，以便瞭解在您地區是否可獲得這些服務。



應用工程服務

進階整合和自訂程式設計服務，可解決整合印表機、軟體、資料獲得裝置和資料庫的複雜資料流程方案問題。

聯絡 Brady 應用工程

請透過以下電子郵件聯絡 Brady 應用工程：application_engineering@bradycorp.com 以便討論您的應用，或者瞭解在您的地區是否可獲得服務。

3 • 設定與入門

小心拆開印表機包裝，檢查其是否在運輸過程中損壞。檢查所有外部和內部表面有無損壞。

包裝明細

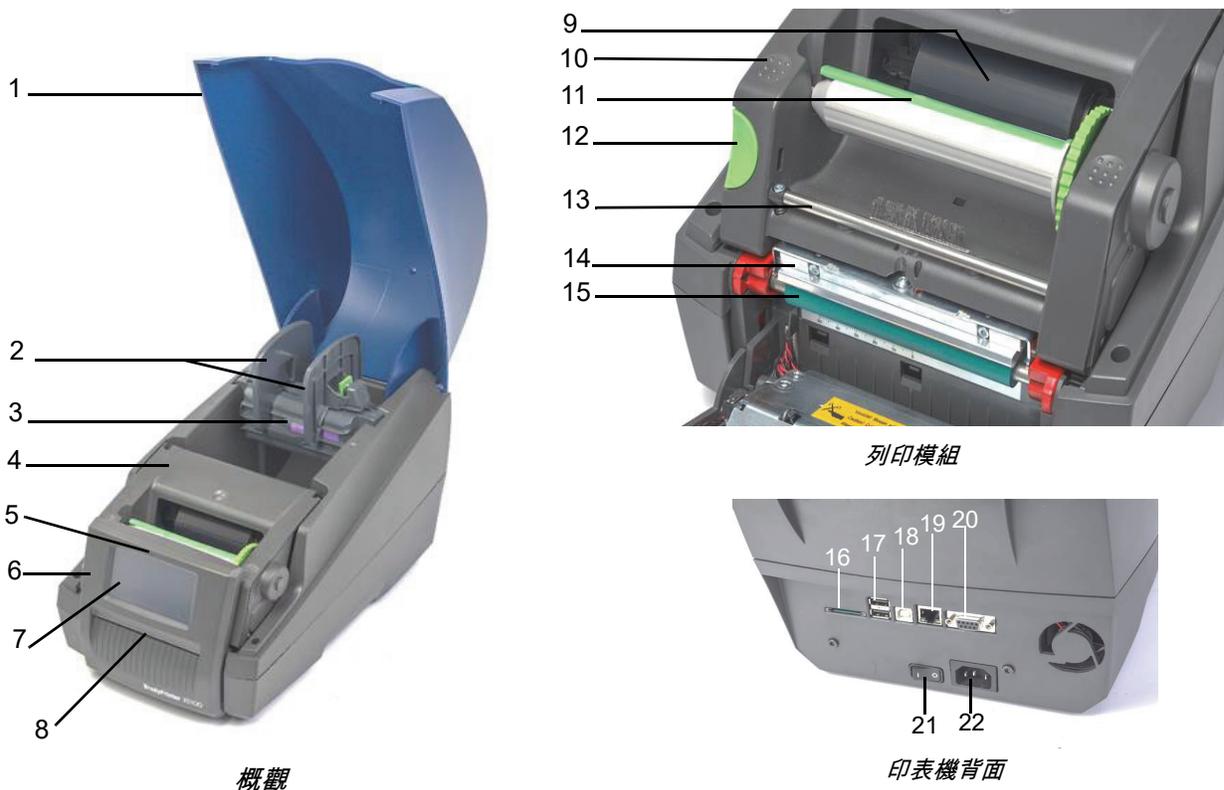
- BradyPrinter i5100
- 電源線 (插頭類型將因地區而異)
- USB 電纜
- 色帶卷緊軸
- 採用 IP-Enabled 自動檢測技術的標籤 / 媒體卷架
- 印刷版使用者手冊 (英文)
- Brady Workstation 標籤建立軟體 (因地區而異)
- 具有驅動程式的產品 CD、設定與設定手冊 (英文)，以及採用 23 種當地語系化語言的使用者手冊

註：請保留原始包裝，包括包裝盒，以備印表機必須返廠時使用。

在北美提供免費的「輕鬆系統設定」服務。該程式可協助您設定您的新印表機和軟體。要預約免費電話設定協助，請致電 1-800-643-8766，選擇功能表選項 4。



印表機組件概觀



1	外殼	9	Brady IP-Enabled 色帶 (發運時帶有自己的主軸)	17	2 個 USB 主機埠
2	卷架上的邊緣擋塊	10	有材質的鎖閉點	18	USB 2.0 埠
3	自動檢測標籤卷架	11	帶有綠色定位器的 Brady 色帶 卷緊軸	19	Ethernet 10/100 Base-T 埠
4	列印模組	12	釋放按鈕	20	串列 RS-232C 埠
5	藍色「開機」燈	13	色帶偏轉桿	21	電源開關
6	控制台	14	列印頭	22	電源連接插孔
7	觸控式螢幕	15	綠色橡膠列印輓		
8	標籤出口槽 / 撕紙桿	16	SD 卡插槽		

連接印表機

重要提示！請務必移除列印頭上的運輸保護塑膠泡沫。

重要提示！不適當接地或未接地可能會在執行過程中導致故障。確保連接到印表機的所有電腦和電纜均已接地。

連接到電源

本印表機配有面積較寬的電源裝置。本裝置能夠以 230 V~/50 Hz 或 115 V~/60 Hz (在未調整的情況下) 的電源電壓執行。

1. 將印表機置於水準表面上。
2. 檢查裝置是否已關閉。
3. 將電源線插入電源連接插孔中。
4. 將電源線插入接地插座中。

註：Brady IP i5100 印表機會識別電壓類型並自動根據電源進行調整。

連接到電腦或網路

以下資訊描述了如何使用配備的電纜或其他認可的電纜與印表機進行物理連接。有關設定單獨介面的詳情，請參閱 i5100 設定手冊。

USB 連接

1. 使用提供的 USB 電纜將印表機連接到電腦。USB 電纜連線印表機的 USB 2.0 埠和電腦的 USB 埠。
2. 有關設定驅動程式和設定此介面的詳情，請參閱設定手冊。

RS-232 連接

1. 使用 RS-232C 電纜將印表機連接到電腦。此電纜連線印表機的 RS-232C 埠和電腦。
2. 使用連接螺絲固定電纜。
3. 有關設定驅動程式和設定此介面的詳情，請參閱設定手冊。

乙太網路連接

1. 使用乙太網路電纜 (自備) 將印表機連接到電腦。乙太網路電纜連線印表機的乙太網路埠和電腦或局域網 (LAN) 的乙太網路埠。
2. 有關設定驅動程式和設定此介面的詳情，請參閱設定手冊。

印表機驅動程式

有關安裝驅動程式和設定介面設定的詳情，請參閱設定手冊。

本頁有意留為空白。

4 • 觸控式螢幕 - 基本資訊

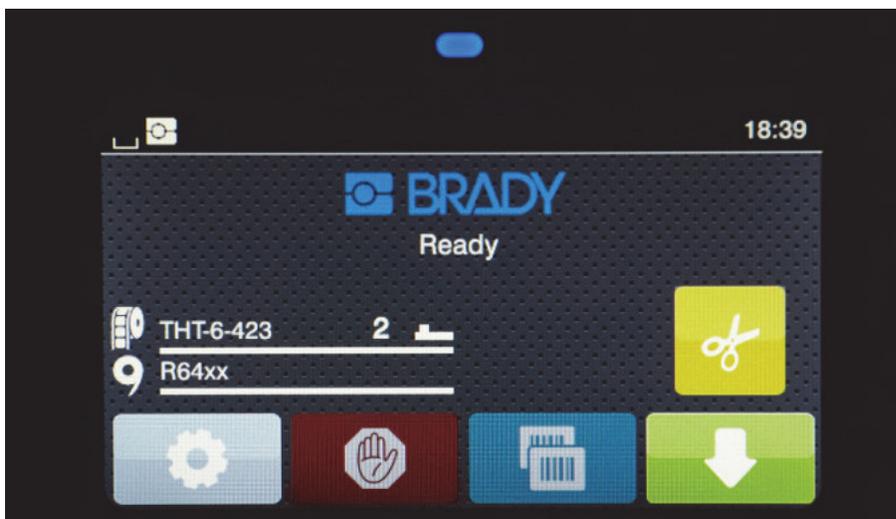
可在觸控式螢幕上控制印表機的操作。範例：

- 發出、中斷、繼續和取消列印工作
- 設定列印參數 (例如列印頭的熱度、列印速度、介面設定、語言和當日時間) (請參閱「設定手冊」)
- 利用記憶體模組控制獨立操作 (請參閱「設定手冊」)
- 更新固件 (請參閱「設定手冊」)

許多功能和設定還可透過軟體應用程式加以控制，或者利用電腦使用印表機自己的命令進行直接程式設計來加以控制。(有關詳情，請參閱「程式設計手冊」。)

觸控式螢幕最常用於調整印表機的基本設定。

首頁螢幕資訊



觸控式螢幕透過手指觸摸來操作。要開啟一個功能表或者選擇一個功能表項目，則輕觸相應的符號。要在清單中捲動，則在顯示幕上向上或向下滑動手指。

首頁螢幕上的活動功能表圖示

	開啟功能表		饋送標籤
	取消所有列印工作		在不饋送的情況下切割媒體
	重新列印上次列印的標籤		釋放列印工作中單個標籤的列印，包括剝離、切割。
	暫停列印工作，然後在再次按下時繼續	註：非活動符號比活動符號更暗。	

首頁螢幕頂部的資訊圖示

圖示將根據設定和列印情況而顯示。



	以滴落的形式顯示目前資料傳輸		灰色：已安裝藍芽配接器，白色：藍芽連接處於活動狀態
	正在 Brady 模式下執行 (IP-Enabled 模式)		WiFi 連接處於活動狀態 以白色圓弧數顯示 WiFi 強度
	正在標準模式下執行		乙太網路連接處於活動狀態
	Save data stream (儲存資料流程) 功能處於活動狀態 > 「設定手冊」 接收的所有資料均儲存在 .lbi 檔案中		USB 連接處於活動狀態
	色帶末端警告 > 「設定手冊」 色帶供應卷的剩餘直徑低於設定值		abc 程式處於活動狀態
	已安裝 SD 卡		時鐘
	已安裝 USB 記憶體		

首頁螢幕上的 IP-Enabled 耗材資訊

	顯示已安裝的標籤部件 以及剩餘量		指示將間隙感應器與該 值一同使用來設定開關
	顯示已安裝的色帶系列 以及剩餘量		指示將槽口感應器與該 值一同使用來設定感應 器量表

基本功能表導覽



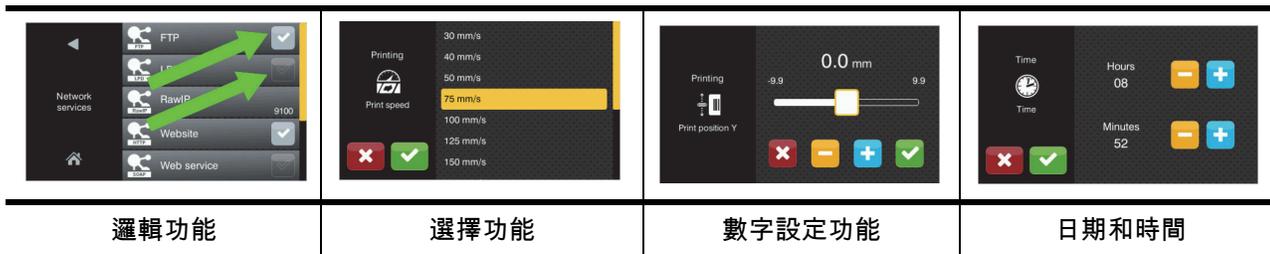
要開啟功能表，則選擇開始螢幕上的 按鈕。

在選擇級中選擇一個圖示。多個圖示具有進一步的子功能表。要從目前級返回到上一層，則選擇 。

要離開功能表，則選擇 。

繼續選擇圖示，直至到達所需的機能設定為止。

開始一個功能，或者選擇一個功能進行進一步設定。可能的設定取決於功能類型：



用於功能設定的按鈕

	用於進行粗略值設定的捲軸		返回同時儲存設定
	減小值的遞增量		參數已停用，觸摸可啟用此參數
	增加值的遞增量		參數已啟用，觸摸可停用此參數
	返回同時不儲存設定		

本頁有意留為空白。

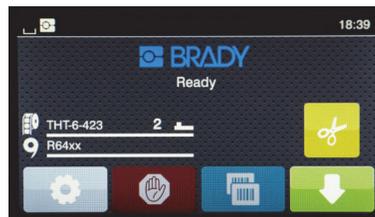
5 • 列印模式

智慧列印系統

BradyPrinter i5100 有兩個列印模式：Brady 模式，該模式提供自動設定和有用資訊顯示優勢，這些優勢源自包含「智慧」RFID 標籤的 Brady 供應卷；或者標準模式，這更像是使用手動設定的傳統印表機。

Brady 模式列印 (IP-Enabled 列印)

在將 Brady IP-enabled 耗材和 Brady 軟體與 BradyPrinter i5100 搭配使用時，印表機、耗材和軟體以電子方式協同工作，從而傳達資訊，最佳化列印品質以及進行標籤設定，並且與傳統印表機相比，耗材轉換更加快速和輕鬆。IP-Enabled 列印稱為「Brady 模式」列印，其具有以下優勢：



Brady 模式首頁螢幕

印表機自動 -

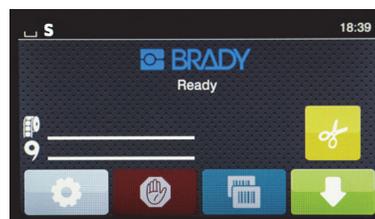
- 設定列印頭熱量和列印速度，以便最佳化在安裝的標籤材料上的列印。
- 驗證安裝的色帶是否已核准用於安裝的標籤，如果不正確，則警告使用者。
- 在印表機螢幕上顯示標籤和色帶部件號，以及顯示估計的耗材剩餘量。
- 告知使用者使用哪個標籤感應器，以及告知使用者在哪裡對其進行設定。

Brady 軟體自動 -

- 尋找用於所安裝標籤的標籤範本，以及設定標籤的高度和寬度、可列印範圍、預設旋轉、標籤數和標籤間距。

標準模式列印

如果印表機使用沒有 Brady RFID 標籤的耗材以及 / 或者使用非 Brady 軟體執行，則印表機僅預設用作具有傳統標籤設定和轉換步驟的標準 THT 型印表機，在這種情況下，使用者手動進行調整、設定以及選擇設定。這稱為「標準模式」列印。在標準模式列印中：



標準模式首頁螢幕

印表機顯示幕 -

- 不顯示已安裝的部件號或剩餘量。
- 不顯示要使用哪個感應器，或者在哪裡對其進行設定。

使用者手動 -

- 設定列印速度和燒錄設定，這需要重新調整，直至達到所需的列印暗度和品質為止。
- 確認安裝的色帶已核准與安裝的標籤配合使用。
- 目視檢查耗材，檢視剩餘多少耗材。
- 在瞭解了對於所安裝標籤耗材的樣式需要什麼類型感應器的情況下，選擇正確的感應器。
- 透過目視將感應器眼與槽口或正確の間隙區域對齊，調整感應器。
- 在標籤建立軟體中設定標籤部件。

部分 Brady 模式 / 部分標準模式

如果結合使用 IP-enabled 和非 IP-enabled 耗材，則 Brady 模式列印的一部分可能被停用。有關針對這些耗材組合情況的設定特性，請參閱下表。



在部分 Brady 模式列印中：

- 顯示幕不顯示色帶部件號或估計剩餘量。

其他所有 Brady 模式功能均處於活動狀態：

- 顯示幕顯示標籤部件號和估計剩餘量。
- 印表機自動設定列印頭熱量和列印速度。
- 印表機自動驗證安裝的色帶是否已核准用於安裝的標籤。
- 如果安裝了錯誤色帶，則顯示警告。
- 印表機告知使用者要使用哪個感應器，以及在哪裡對其進行設定。
- Brady 軟體自動尋找標籤範本以及設定標籤尺寸和間距。

在部分標準模式列印中：

- 顯示幕顯示已安裝的色帶部件號和估計剩餘量。

其他所有標準模式設定均應用：

- 顯示幕不顯示標籤部件號或估計剩餘量。
- 使用者目視檢查標籤剩餘量。
- 使用者透過反復試驗手動設定列印速度和燒錄設定。
- 使用者確定安裝的色帶與標籤的相容性。
- 使用者選擇要使用的正確感應器。
- 使用者透過目視與槽口或間隙對齊，手動調整感應器。
- 使用者設定標籤尺寸和版面配置軟體。

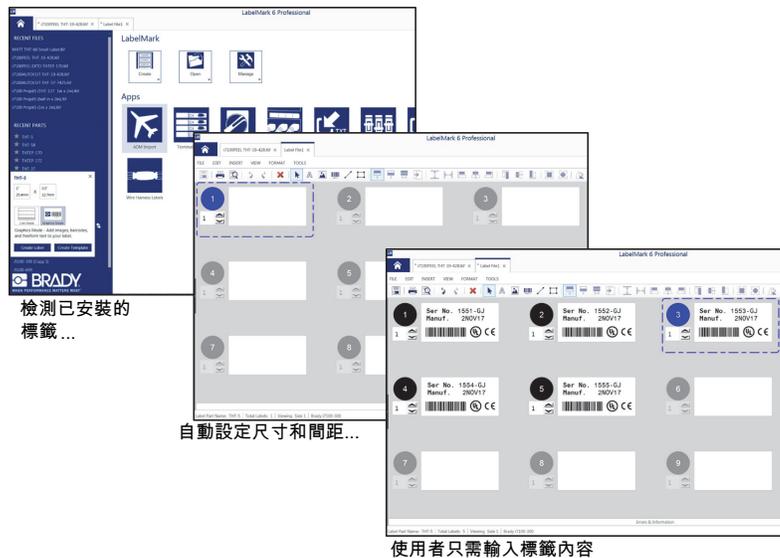
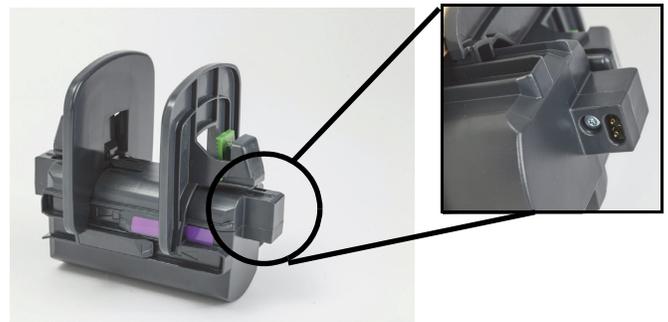
有關 IP-Enabled 列印元件的其他資訊

Brady IP-Enabled 標籤卷在媒體芯上帶有 RFID 標籤，其中包含針對該標籤的部件特定資料。印表機在 Brady 模式下使用這些資訊，在印表機螢幕上告知使用者已安裝的標籤部件號，估計剩餘量，選擇哪個感應器，以及在哪裡對其進行設定。1" 至 4" 寬的大多數 Brady 3" 芯料標籤帶有 RFID 標籤。自訂 Brady 標籤部件在訂購時將根據使用者要求帶有 RFID 標籤。寬度窄於 1" 的金屬化標籤和標籤卷不帶 RFID 標籤。可以使用不帶 RFID 標籤的標籤卷，但印表機會預設進行標準模式列印。



Brady IP-Enabled 色帶的部件號首碼中具有 "IP-"，並且在芯部末端帶有 RFID 標籤，其中包含特定於此部件和墨水系列的資訊。i5100 的 Brady 模式列印將在印表機螢幕上告知使用者已安裝的色帶系列（例如：R64XX）、估計剩餘量，並且在安裝了不適用於所安裝標籤部件的錯誤色帶時會發出警告。如果使用了非 IP-Enabled 色帶，則需要使用特殊配接器芯，並且印表機將預設進行標準模式列印。

BradyPrinter i5100 及其自動檢測標籤卷架會讀取 IP-Enabled 耗材上的 RFID 標籤。憑藉此資訊，印表機會進入 Brady 模式列印，並將資訊傳送到印表機螢幕、內部速度與熱量調節器，以及 Brady 軟體。可以使用不帶 RFID 晶片的標籤卷，但印表機會預設進行標準模式列印。



Brady 標籤建立軟體程式 LabelMark™ 和 Brady Workstation 可與 BradyPrinter i5100 配合使用。在 Brady 模式列印下時，該軟體可檢測已安裝的標籤部件號，並且自動為該部件尋找標籤範本。按一下時，在 PC 螢幕上將顯示該部件的尺寸、列印範圍和方向（例如：跨多個），並且可立即輸入文字。如果將不帶 RFID 標籤的耗材與 Brady 軟體配合使用，則根據使用的耗材，印表機將在部分 Brady 模式或標準模式列印下執行。

6 • 載入耗材

載入順序

為便於使用，首先載入標籤媒體卷，然後再載入色帶。有些標籤卷需要改變感應器開關，這樣第二次載入色帶時可接觸到此開關。如果您使用一台印表機在多種尺寸和樣式的標籤上進行列印，這尤其有用。

取出已安裝的耗材

如果印表機空了，則直接切換到「載入標籤卷」第 18 頁。

在面對印表機正面的同時，按照以下步驟取出耗材。

取出標籤卷

1. 開啟機蓋，放低前控制台，然後按綠色釋放按鈕，提起列印模組。
2. 朝您的方向旋轉紅色輪，使紅色媒體導軌與標籤媒體分離。
3. 將載入的整個卷架垂直向上從印表機中提出來。

取出色帶

註：如果在色帶已同時連接到供應卷和卷緊軸時，您計劃存放處於「已載入」狀態的部分使用的色帶，則請勿切割色帶。

1. 向右按色帶卷緊軸，同時將卷緊軸的左端拉向您，卸下色帶卷緊軸。
2. 將卷緊軸放在手中，繼續取出色帶供應卷。
3. 到達已開啟的列印模組下方，然後向右按色帶供應卷，同時將色帶的左端拉向您，將整個色帶供應卷取出。

註：如果色帶僅使用了一部分，則處於「已載入」狀態的色帶連接了色帶供應卷和卷緊軸。可在此狀態下存放和輕鬆重新安裝該色帶。

載入標籤卷

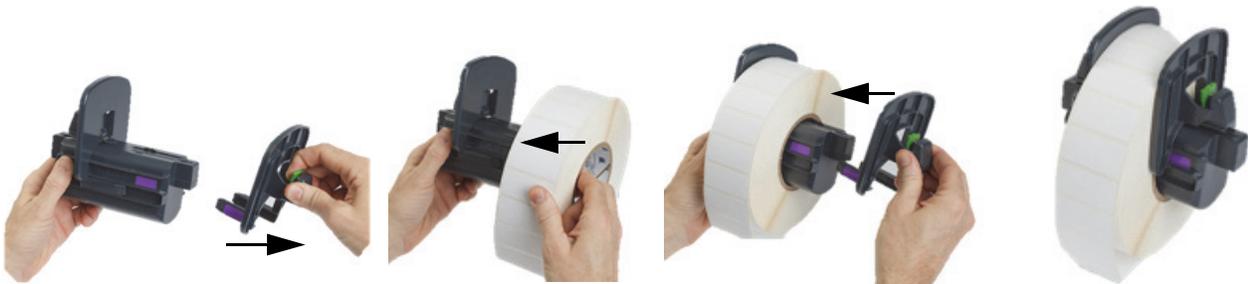
重要提示！Brady 模式列印需要使用 Brady 自動檢測標籤卷架。

- 該卷架接受具有最小 3" 空心的卷。
- 如果在不使用此卷架的情況下將卷直接放入印表機中，則印表機將不會正確執行。

這些說明適用於具有 RFID 標籤的 Brady IP-Enabled 耗材。

將標籤卷放到卷架上

1. 在載入過程中，用右側的綠色定位器固定住卷架。
2. 擠壓並按住右邊緣擋塊上的綠色定位器，然後向外滑動邊緣擋塊，使其脫離卷架。將其放置一旁。
3. 使標籤媒體的末端朝向您，將卷一直向左推，使標籤卷滑到卷架的中心上。
左邊緣擋塊將滑動到卷架左側。
4. 擠壓並按住右邊緣擋塊上的綠色定位器，同時使其向後滑回到卷架上，並向左推，直到邊緣擋塊和卷自動對中為止。釋放綠色定位器。



將卷架插入印表機中

1. 提起印表機蓋，放低前控制台，然後按綠色釋放按鈕，提起列印模組。
2. 在載入過程中，用右側的綠色定位器固定住已載入的卷架，並從前面直接面對印表機。
3. 將已載入的卷架直接插入印表機，確保卷架上的方形定位器落入印表機側面的方形凹槽內。
4. 仔細向下按卷架定位器，以便使它們牢牢固定這些凹槽中。卷架上的觸點必須接觸印表機凹槽中的電觸點。



使標籤材料穿過列印模組

1. 應開啟印表機。
2. 朝您的方向旋轉紅色媒體導軌轉輪，分離這些導軌，以便使其寬於標籤媒體。
3. 到達已升起的列印模組下方，將標籤媒體的前邊緣穿裝到偏轉器滾筒下方，紅色媒體導軌之間，以及開啟的前控制台中的插槽。
4. 朝遠離您的方向旋轉紅色轉輪，以便使這些導軌向內移動，直到它們剛剛碰觸標籤媒體的兩個邊緣為止。

重要提示！請勿太緊！標籤媒體不應捲曲或彎曲。

5. 如果使用非 IP-enabled 標籤卷（無 RFID 標籤），則切換到「在使用非 IP-Enabled 標籤卷時設定感應器」第 25 頁，否則繼續執行第 6 步。
6. 放低列印模組，用拇指按壓兩個有材質的鎖閉點，直至列印模組的兩側牢牢鎖定就位為止。
7. 列印模組就位後，提昇前控制台，使其就位。
8. 如果尚未安裝色帶，則在出現此錯誤訊息時按 **continue (繼續)** 按鈕，但請勿按饋送按鈕！
9. 記錄感應器圖示以及標籤部件圖示上顯示的數字，然後重新放低前控制台並再次提起列印模組。
10. 按照您在第 9 步中的螢幕上看到的圖示選擇和調整感應器。（切換到「選擇和設定標籤感應器」第 23 頁瞭解說明，然後載入色帶。）
11. 設定了感應器後，切換到「載入色帶卷」第 21 頁。



載入層迭標籤媒體

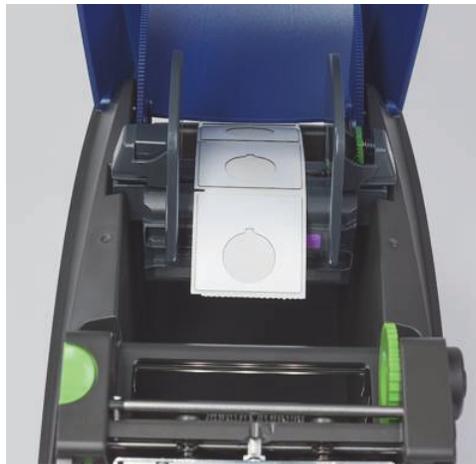
層迭媒體是透過印表機背部的插槽在外部饋送的。

在印刷本手冊時，層迭媒體沒有 IP-Enabled RFID 標籤。因此，當使用層迭媒體時，印表機將在標準模式或部分標準模式（請參閱第 5 章）下執行。

將標籤饋送到印表機背部

1. 開啟印表機蓋，確保安裝了空卷架，並且卷架的邊緣擋塊完全分離。
2. 使可列印面朝上，將一迭層迭媒體放在印表機後面。
3. 找到印表機後面位於機蓋鉸鏈之間的插槽。
4. 透過此插槽在卷架敞開的邊緣擋塊之間向前饋送媒體的前邊緣。
5. 擠壓卷架上的綠色定位器，使邊緣擋塊朝著彼此移動，直至它們剛剛碰觸標籤媒體的左右邊緣為止。 - 注意，這會自動對中媒體。
6. 切換到「載入標籤卷」>「使標籤材料穿過列印模組」第 19 頁，接著切換到「選擇和設定標籤感應器」第 23 頁，然後再載入色帶。

註：當載入層迭媒體時，根據安裝的色帶，印表機將在標準模式或部分標準模式下執行。



載入色帶卷

重要提示！在完全 Brady 模式列印中，需要使用 Brady IP-Enabled 色帶才能執行。

- IP-Enabled 色帶包含已作為色帶部件一部分附加的它們本身的供應軸
- 在使用 Brady IP-Enabled 色帶時，無需將單獨芯與色帶供應卷配合使用

以下步驟適用於具有 RFID 標籤的 Brady IP-Enabled 耗材。

首先載入標籤卷

色帶載入說明假定「載入標籤卷」部分中的步驟已完成，以及安裝了標籤卷並正確設定了感應器。

將色帶供應卷放入印表機中

1. 印表機應開啟，同時前控制台已放低，並且列印模組已提起並開啟到其能夠達到的寬度。
2. 將 IP-Enabled 色帶的方頭端置於列印模組底側的內部右側壁上黑色擋輪的方形槽口中；同時將色帶卷左端上的銷朝遠離您的方向滑入到列印模組左側上的插槽中，直至其卡入就位為止。
3. 從供應卷中拉出約 10 英吋的色帶材料，將其放在標籤材料和綠色列印輓的頂部，直至「繞著列印模組將色帶穿裝到卷緊軸上」部分為止。
4. 放低列印模組，以便能夠接觸到列印模組的頂部，但請勿將其鎖閉，使其略微開啟。



將色帶卷緊軸放入印表機中

1. 要安裝空色帶卷緊軸，則將軸的方頭端置於綠色色帶張緊輪的方形槽口中，同時將主軸左端上的銷插入插槽中，直至其卡入就位為止。
2. 朝您的方向旋轉綠色輪，直至軸上的長綠色定位器位於頂部並朝上為止。



繞著列印模組將色帶穿裝到卷緊軸上

1. 朝上穿裝色帶的鬆弛端，使其穿過保持在銀色頭部和銀色圓棒外的列印模組前部，然後穿過卷緊軸的下方，並向上穿過軸的背面（參見圖片）。
2. 將軸的長綠色定位器下方的色帶前邊緣從色帶末端卷起約 2 英寸。
3. 將綠色輪朝您的方向轉動幾圈，直至色帶拉緊、平滑並在展開銀色頭部和銀色圓棒間展開為止。
4. 用拇指按壓有材質的鎖閉點，直至其在兩側牢牢鎖定就位為止，從而關閉列印模組。
5. 朝您的方向略微轉動綠色輪，以便將色帶中的任何鬆弛部分向上拉。
6. 升高前控制台 - 現在顯示幕上應指示已安裝的色帶部件系列。
7. 如果您看到「Not a Recommended Ribbon (不是推薦的色帶)」警告訊息，則不允許將安裝的色帶與安裝的標籤材料配合使用。重複色帶載入步驟以安裝推薦的色帶。要繞過此訊息，則按「Continue (繼續)」按鈕，但如果您繼續以最佳列印品質列印，則可能達不到印表機效能，此操作由使用者負責執行。



如果需要，調整色帶的饋送通道

起皺的色帶會對列印影像產生負面影響。可調整圓形銀色列印色帶偏轉桿以防止起皺。

註：此調整是在列印過程中進行的。

- 使用 2.5 mm 通用扳手轉動圓形銀色偏轉桿末端的螺絲，觀察列印過程中色帶起皺的行為。
- 將此螺絲順時針轉動可擰緊色帶的右邊緣或者逆時針轉動可擰緊色帶的左邊緣。



選擇和設定標籤感應器

標籤感應器使印表機知道標籤的前邊緣和後邊緣、畫線器及媒體在哪裡，這樣印表機便知道在哪裡一致地連續列印下一個標籤。每次安裝新標籤卷時都必須檢查和調整感應器，這與先前安裝的標籤不同。

i5100 上有兩種類型的感應器 - 使用哪個感應器取決於安裝的特定標籤的物理樣式或「物理陳列」。

- 當使用 Brady IP-Enabled 標籤卷時，印表機將在顯示幕上告知使用者選擇哪個感應器以及將該感應器放置在何處以便使其與安裝的標籤配合使用 - 這是 Brady 模式或部分 Brady 模式列印體驗的一部分。
- 當使用非 IP-Enabled 標籤卷時，使用者必須知道使用哪個感應器並選擇它，然後必須目視將感應器調整到正確位置 - 這是標準模式列印體驗的一部分。

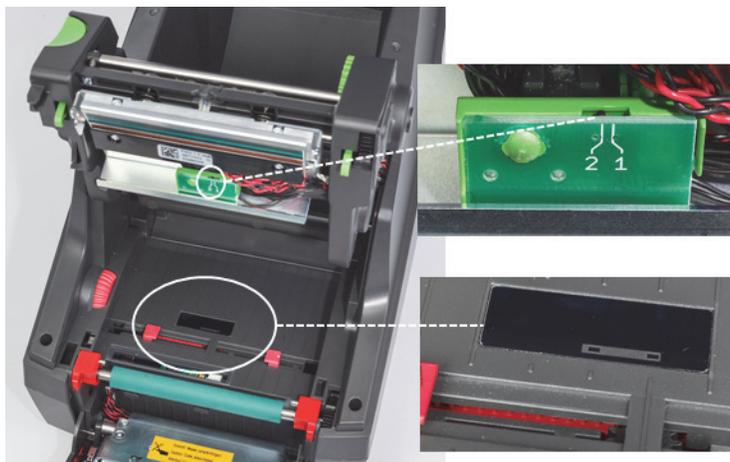
兩個感應器類型

在印表機設定功能表中「選擇」感應器，透過移動印表機上的機械開關或滑塊來調整或「設定」感應器。

- 間隙感應器檢測整個材料，以便找到標籤之間間隙，從而知道每個標籤的開始位置。間隙感應器有兩個感應器眼，分別標記為 #1 和 #2 - 一個位於另一個右側略遠的位置 - 將僅使用一個，但有兩個是為了適應畫線器跨多個標籤的情況。
- 透過將一個小開關移至 #1 或 #2 設定來調整間隙感應器。
- 反射 / 槽口感應器檢測畫線器背面的槽口、切口和黑色標記，以便知道下一個標籤的開始位置。
- 要調整反射 / 槽口感應器，則將感應器「眼」從左向右滑動，使其與安裝的特定標籤上的切口或標記對齊。

在使用 IP-Enabled 標籤卷時選擇和設定間隙感應器

1. 按照「載入標籤卷」部分中的步驟載入標籤卷 - 應放低前控制台，使列印模組完全開啟，並且您應注意到了感應器的顯示圖示和數字。
2. 如果印表機檢測到需要使用間隙感應器，則您在螢幕上看到的圖示將為帶有數字 1 或 2 的間隙感應器圖示。
3. 在開啟的列印模組下方找到方形綠色間隙感應器開關。
4. 根據顯示器上的數字，使用較窄的尖頭工具將黑色小開關滑到 1 或 2。
5. 完全關閉列印模組，確保兩側已牢固鎖定。
6. 從印表機顯示幕中，切換到 Setup (設定) > Labels (標籤) > Label Sensor (標籤感應器)，選擇 Gap Sensor (間隙感應器)，然後選擇綠色核取記號。
7. 重新開啟列印模組。
8. 切換到「載入色帶卷」第 21 頁。

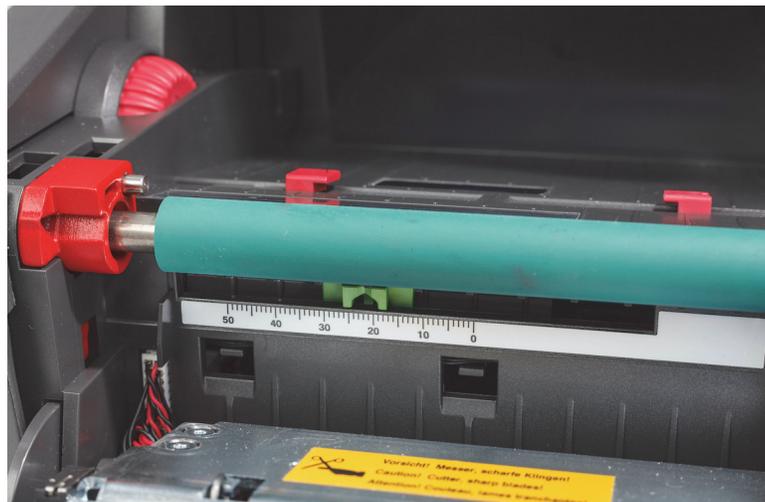
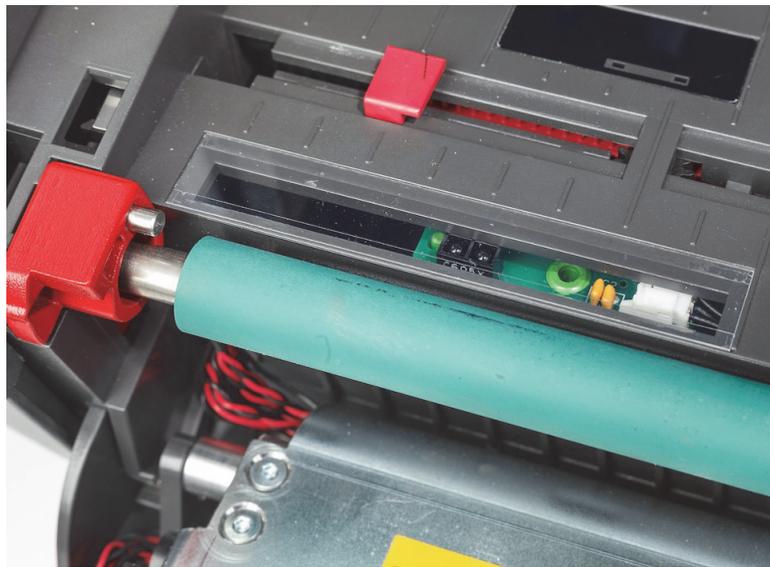


間隙感應器詳情

在使用 IP-Enabled 標籤卷時選擇和設定反射 / 槽口感應器

1. 按照「載入標籤卷」第 18 頁中的步驟載入標籤卷 - 應放低前控制台，使列印模組完全開啟，並且您應注意到了感應器的顯示圖示和數字。
2. 如果印表機檢測到需要使用槽口感應器，則您在螢幕上看到的圖示將為帶有數字 0 至 50 的槽口感應器圖示。
3. 在橡膠列印輥下方找到綠色槽口感應器滑塊和白色尺規。
4. 將滑塊向左或向右移至建議的數字。
5. 完全關閉列印模組。
6. 從印表機顯示幕中，切換到 Setup (設定) > Labels (標籤) > Label Sensor (標籤感應器)，選擇 Bottom-Reflect (底部-反射)，然後選擇綠色核取記號。
7. 重新開啟列印模組。
8. 切換到「載入色帶」部分。

28 



在使用非 IP-Enabled 標籤卷時設定感應器

如果使用非 IP-Enabled 標籤媒體，則螢幕上將不會顯示感應器圖示或值，使用者必須知道要使用哪種感應器以及在哪裡對其進行調整。

如果使用沒有槽口或黑色標記且符合第 10 章中的規格的材料，則將使用間隙感應器，應按照以下指南對其進行調整：

1. 對於標籤數為奇數的標籤卷，將間隙感應器開關設為 1。
2. 對於標籤數為偶數的標籤卷，將間隙感應器開關設為 2。
3. 切換到印表機顯示器的 Setup (設定) > Labels (標籤) > Label Sensor (標籤感應器)，選擇 Gap Sensor (間隙感應器)，然後選擇綠色核取記號。
4. 切換到「載入色帶」部分。
5. 印表機將在標準模式或部分標準模式下執行。

如果使用有槽口、切口或黑色標記且符合第 10 章中的規格的材料，則將使用反射 / 槽口感應器，應按照以下指南對其進行調整：

1. 將綠色槽口感應器從左向右滑動，直至感應器眼與切口、槽口或黑色標記目視對齊為止。您還可測量標記或槽口中心距媒體中心線左側的距離 (單位為公釐)，然後將滑塊移至該數字。

註：如果校準過程不起作用，則可能需要重新檢查此對齊或進行微調。

2. 切換到印表機顯示器的 Setup (設定) > Labels (標籤) > Label Sensor (標籤感應器)，選擇 Bottom-Reflect (底部 - 反射)，然後選擇綠色核取記號。
3. 切換到「載入色帶」部分。
印表機將在標準模式或部分標準模式下執行。

7 • 列印

重要提示！ 透過遵守以下重要要求，延長列印頭的使用壽命，以及避免損壞列印頭：

- 在列印時，使列印頭溫度盡可能低。
- 請勿用手指或尖銳物體碰觸列印頭底部。
- 確保標籤乾淨。
- 確保標籤表面平滑。粗糙的標籤會縮短列印頭的使用壽命。
- 盡可能將窄列印輓與窄媒體配對使用。
- 裸露的列印輓表面不應倚靠著裸露的列印頭表面執行。滾筒必須始終至少與標籤媒體同寬，並且色帶必須寬於滾筒！

進行了所有連接並且已載入了標籤和轉印色帶（如果適用）後，印表機已準備好執行。

校準（列印媒體饋送的同步）

完全載入了標籤卷、設定了感應器並載入了色帶後，使用者必須按照以下步驟將印表機的感應器與已安裝的標籤進行「校準」：

1. 按照第 6 章「載入材料」的說明載入色帶和標籤卷，以及設定感應器。
2. 關閉列印模組，然後使前控制台就位。
3. 按顯示首頁螢幕上的綠色箭頭（饋送）按鈕 - 印表機將送出幾張標籤然後停止。
印表機現在已校準了感應器，其可正確檢測所安裝標籤的間距。
4. 撕掉空白標籤並丟棄。

如果印表機未正確校準，則按照「載入耗材和感應器」說明中的描述，針對您的標籤部件重新調整感應器的位置。每次安裝標籤卷時，或如果列印模組已開啟，以及標籤媒體的位置已受到干擾，則應進行校準。

撕紙模式列印

本標籤印表機配有撕邊，可用於在列印後手動撕下標籤條帶。在標籤條帶靠近印表機表面時，以向上的運動撕標籤可獲得最佳的撕紙效果。

自動切割列印

（需要自動切割型號）

自動切割型號可用於進行標準列印，或者在作業結束時或在標籤之間實現標籤的自動完全貫穿切割。最好在驅動程式中設定具體切割位置。

重要提示！ 必須在驅動程式中啟動切割模式。如果使用腳本對印表機進行直接程式設計，可在直接程式設計中使用「C 命令」執行此操作（請參閱「程式設計手冊」）。

本頁有意留為空白。

8 • 清潔與維護



危險！
存在電擊致死危險！
執行任何維護工作前，斷開印表機與電源的連接。

務必定期清潔熱列印頭。這可確保始終如一的高品質列印影像，以及在防止列印頭過早磨損方面發揮著重要作用。或者，將維護限於每月清潔本裝置。



注意！
強效清潔劑可能會損壞印表機。
請勿使用擦洗劑或溶劑清潔外表面或模組。

- 用軟刷或吸塵器清除列印範圍中的灰塵和紙屑。
- 用濕布清潔印表機蓋。

認可的清潔棉簽

使用預先浸泡在列印頭清潔劑的 Brady 部件號 PCK-6 清潔棉簽。一包 50 根面簽。用於清潔列印頭、感應器和滾筒，以及清除塑膠表面上的黏性殘留物。

清潔列印輓

列印輓上積累的灰塵可能會影響媒體傳輸和列印品質。

1. 關閉印表機。
2. 提起列印頭，將標籤和轉印色帶從印表機中取出。
3. 用滾筒清潔劑和軟布清除沉積物。
4. 如果滾筒似乎損壞，則將其更換。

清潔列印頭

在列印過程中可能有物質積聚在列印頭上並對列印產生不利影響，例如，對比度差異或分隔號紋。

清潔間隔： 直接熱列印 - 每次更換媒體卷時
 熱轉印 - 每次更換色帶卷時

1. 關閉印表機。
2. 開啟機蓋，然後將標籤和色帶從印表機中取出。
3. 按綠色釋放按鈕，然後提起列印模組。
4. 使用浸泡在純異丙醇中的認可棉簽仔細擦拭列印頭表面，小心請勿劃傷表面。如果列印頭有任何粗糙的碎屑，則使用乾燥的軟刷或空氣將其清除，然後再進行清潔。
5. 使列印頭乾燥 2-3 分鐘，然後再重啟印表機，如果清潔後在列印中出現直線，這可能是列印頭損壞的跡象 - 請聯絡 Brady 技術支援。



注意！
可能損壞列印頭！
請勿使用尖銳或堅硬的物體清潔列印頭。
請勿觸摸列印頭的玻璃保護層。



注意！
存在熱列印頭線路致傷風險。
確保列印頭已冷卻，然後再開始清潔。

清潔標籤感應器



小心！
可能損壞擋光板！清潔擋光板時請勿使用尖銳物體或溶劑。

指紋、碎屑或積聚的灰塵可能會弄髒標籤感應器，這可能會影響對標籤開始位置或列印標記的檢測。使用蘸有異丙醇的棉簽（使用 Brady 部件號 PCK-6）清潔標籤感應器。

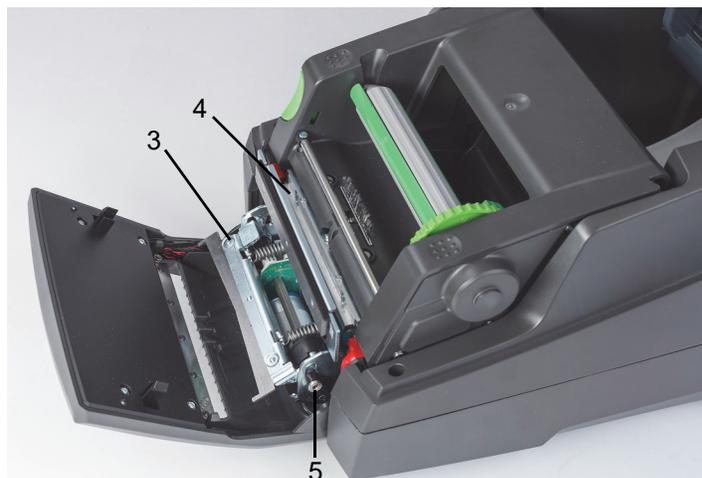
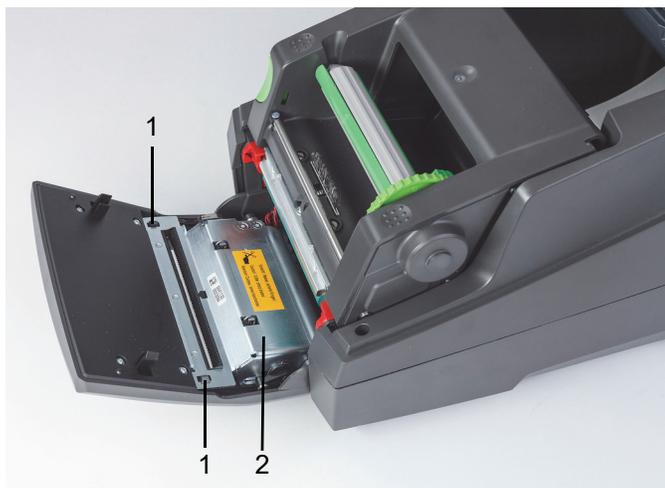
清潔切刀（自動切刀型號）



警告！
為避免受傷，請勿赤手觸摸刀片邊緣，使雙手遠離下部刀片的旋轉範圍。

標籤上的膠黏劑會隨時間積聚在切刀刀片上。如果在反向饋送模式下執行，膠黏劑也可能會沉積在驅動輓上。

經常清潔驅動輓和切刀刀片。



1	門鎖	4	上部刀片
2	切割模組	5	螺絲
3	下部刀片		

- 關閉印表機。
- 開啟機蓋，解鎖並放低控制台。
- 按塑膠門鎖 (1) 並將其上提，然後向上並向右旋轉，釋放切割模組 (2)。
- 使用 2.5 mm 通用扳手逆時針轉動螺絲 (5)，然後旋轉帶有下部刀片 (3) 的夾子，使其脫離上部刀片 (4)。刀片分離的弧形運動是在裝有彈簧的情況下進行的。
- 用軟刷或吸塵器清除灰塵顆粒和紙屑。
- 使用蘸有異丙醇的棉簽（使用 Brady 部件號 PCK-6）清除殘留的膠黏劑。
- 按相反的順序重新安裝切割模組。

9 • 故障排除

錯誤螢幕導覽

出現的錯誤將顯示在顯示幕上。



錯誤處理取決於錯誤類型，請參閱「帶有補救方法的錯誤訊息清單」第 30 頁。

為在出現錯誤後能夠繼續執行，顯示幕提供了以下可能性：

按鈕	工作狀態
重複	清除錯誤原因後將繼續執行列印工作。
取消	將取消列印工作。
送紙	將同步送紙。此後可繼續執行列印工作。
略過	將略過錯誤訊息。可能將以受限的效能繼續執行列印工作。
儲存日誌	此錯誤不允許執行列印操作。 為進行詳細分析，可將多個系統檔案儲存在外部記憶體上。

帶有補救方法的錯誤訊息清單

錯誤資訊	原因	修正措施
ADC 故障	可能為硬體問題。	關閉然後再開啟印表機電源。如果此錯誤沒有清除，則致電服務部門。
條碼錯誤	無效條碼內容，例如數字條碼中有字母數字字元。	修正條碼內容。 按取消鍵使印表機返回到準備就緒模式。
條碼太長	對於為標籤分配的區域而言，條碼太長。	減小條碼的尺寸，或者移動它。 按取消鍵使印表機返回到準備就緒模式。

錯誤資訊	原因	修正措施
電池電量低	時鐘電池電量低。	更換時鐘電池。
緩衝區溢位	輸入緩衝記憶體已滿，而電腦仍在傳輸資料。 握手模式未開啟。	透過協議（最好為 RTS/CTS）使用資料傳輸。 存取印表機設定功能表、握手模式，然後選擇 RTS/CTS。
切刀受阻	切刀無法返回到主位置並保持在某個未定義位置	關閉印表機。取出材料。開啟印表機。 重新啟動列印工作。 更換材料
	無切刀功能	關閉然後再開啟印表機。 如果此錯誤再次出現，則致電服務部門。
切刀堵塞	切刀無法切割標籤，但能夠返回到主位置。	按 Cancel (取消) 更換材料。
裝置未連接	程式設計定址到一個不存在的裝置	連接此裝置或修正程式設計。
未找到字型	選擇的下載字型錯誤。	取消目前列印工作，變更字型。
FPGA 故障	可能為硬體問題。	關閉然後再開啟印表機電源。如果此錯誤沒有清除，則致電服務部門。
列印頭錯誤	可能需要更換列印頭。	反復關閉印表機電源多次。如果故障沒有清除，則更換列印頭。
列印頭開啟	列印頭可能沒有完全關閉。	完全關閉列印頭，然後按暫停鍵。
列印頭過熱	列印頭溫度過高。	如果在標準模式下，則檢查熱量設定對於您正在使用的材料而言是否過高。 讓印表機冷卻幾分鐘，然後再繼續執行列印工作。如果此錯仍然出現，請聯絡客戶服務，確定其他可能的原因。
標籤無效 標籤	IP-enabled 標籤卷上的 RFID 標籤無法讀取或遺失資訊。	重啟印表機，如果錯誤再次出現，則選擇 Enter，然後在標準模式下使用印表機。
色帶標籤無效	IP-enabled 標籤卷上的 RFID 標籤無法讀取或遺失資訊。	重啟印表機，如果錯誤再次出現，則選擇 Enter，然後印表機將載入針對無憂模式的主色帶設定
設定無效	未正確設定 Setup (設定) 功能表。	取消目前作業。重新檢查所有設定設定。

錯誤資訊	原因	修正措施
記憶體溢出	目前列印工作包含太多資訊，例如選擇的字型、大圖形。 握手模式未開啟。	取消目前列印工作。 減少要列印的資料數量。 存取印表機設定功能表、握手模式，然後選擇 RTS/CTS。
發現多個標籤，移除多餘標籤	IP-enabled 標籤材料的芯部上有多個標籤，或者印表機沒有清除上次讀取的標籤。	重啟印表機，以便對耗材進行首次讀取，如果錯誤再次出現，則選擇Enter 旁路錯誤，以及使用標準模式。
發現多個色帶標籤，移除多餘標籤	IP-enabled 標籤材料的芯部上有多個標籤，或者印表機沒有清除上次讀取的標籤。	重啟印表機，以便對耗材進行首次讀取，如果錯誤再次出現，則選擇Enter 旁路錯誤，印表機將載入針對無憂模式的主色帶設定。
讀取了多個標籤，移除多餘標籤	IP-enabled 標籤卷上的 RFID 標籤未正確讀取。	移除並重新安裝標籤繞軸和 / 或色帶繞軸。如果此錯誤沒有清除，則關閉然後再開啟印表機電源。
名稱存在	在直接程式設計中重複使用了欄位名稱	正常程式設計。
網路錯誤，無連結	在設定功能表中選擇了乙太網路，但沒有選擇乙太網路連接。	檢查乙太網路伺服器是否可用並已連接，然後關閉並再次開啟印表機電源。 或 切換到設定功能表，關閉 Network Error (網路錯誤) 報告，然後關閉並再次開啟印表機電源。
未找到標籤	標籤材料上存在標籤遺失	反復按 Repeat (重複) ，直至印表機識別了材料上的下一個標籤為止。
	如軟體中設定的標籤格式與實際標籤格式不對應。	取消目前列印工作。 變更軟體中設定的標籤格式。 重新啟動列印工作。
	為印表機載入了連續紙張，但對軟體進行了有關標籤的設定	取消目前列印工作。 變更軟體中設定的標籤格式。 重新啟動列印工作。
	RFID 標籤遺失	選擇 Enter 以旁路錯誤，並在標準模式下使用。
無標籤尺寸	在程式設計 / 軟體中未指定標籤尺寸。	檢查軟體程式設計。

錯誤資訊	原因	修正措施
無檢測到色帶	IP-enabled 卷遺失 RFID 標籤。	驗證是否已載入了相容耗材，如果耗材不正確，則選擇 Enter 以旁路此錯誤，然後印表機將載入針對無憂模式的主色帶設定。
無 SMTP 伺服器	已將印表機設定成將錯誤訊息傳送到伺服器，但無法找到接收方的 IP 地址。	檢查 IP 地址是否正確，以及接收方是否可用。 或 切換到設定功能表，關閉 SMTP，然後關閉並再次開啟印表機電源。
無建議色帶，而是使用 XXXX	色帶與主色帶相容性選擇不相符。	安裝建議的色帶，或者如果載入的耗材為輔助選件，則選擇 Enter 以旁路此錯誤，然後印表機將載入針對無憂模式的主色帶設定。
紙用盡	標籤卷用盡 標籤材料上的標籤遺失。	載入標籤。 重新安裝標籤材料，或者按暫停鍵繼續列印。
色帶用盡	轉印色帶用盡。	插入新的轉印色帶。
	在列印過程中轉印色帶熔化	取消目前列印工作。 透過軟體變更熱度。 清潔列印頭。 載入轉印色帶。 重新啟動列印工作。
	為印表機載入了熱標籤，但已將軟體設定為轉印。	取消目前列印工作。 將軟體設定為直接熱轉印。 重新啟動列印工作。
列印頭已開啟	列印頭未鎖定。	鎖定列印頭。
列印頭過熱	列印頭過熱	暫停後，列印工作將自動繼續。如果此故障反復出現，則透過軟體降低熱度或列印速度。
協定錯誤	印表機收到了來自電腦的不明或無效命令。	<ul style="list-style-type: none"> 按暫停鍵跳過此命令。 或 <ul style="list-style-type: none"> 按取消鍵，取消列印工作。
讀取錯誤	在從記憶卡讀取時出現讀取錯誤。	檢查該卡的資料。 備份資料，對卡進行重新格式化。

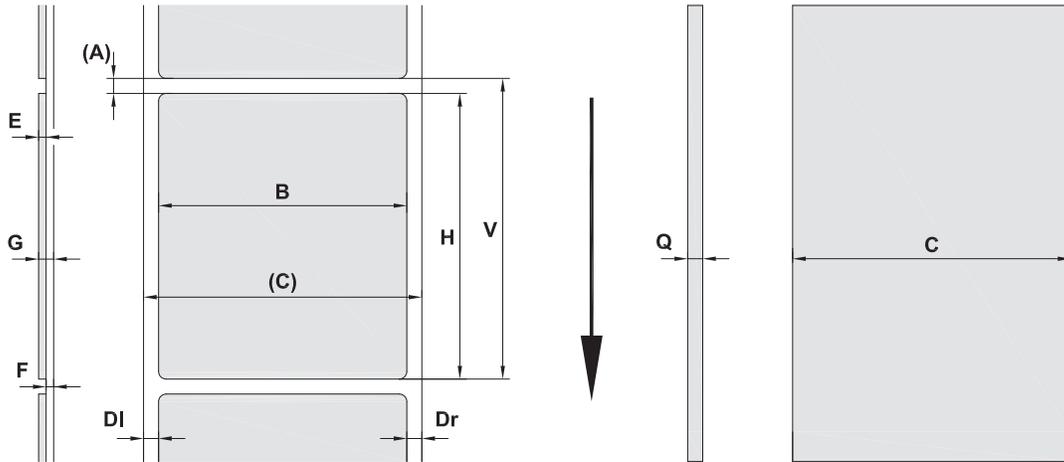
錯誤資訊	原因	修正措施
取出色帶	轉印色帶已載入，但已將印表機設定為直接熱列印。	對於直接熱列印，取出色帶。
		對於熱轉印，在設定或軟體中將印表機設定為轉印。
色帶墨水面	識別的色帶解開方向與設定不相符。	色帶未正確載入。 清潔列印頭。 正確載入色帶。
		設定與使用的色帶不相符。 修正設定。
色帶對於標籤而言太窄	色帶的寬度小於已安裝的耗材。	安裝建議的更大色帶，或者選擇 Enter 以旁路此錯誤，然後印表機將載入針對無憂模式的主色帶設定，並將允許列印。
文法錯誤	印表機收到了來自電腦的不明或無效命令。	按 Ignore (略過)，跳過此命令，或者按 Cancel (取消)，取消列印工作。
不明卡	卡未格式化，不支援的卡類型。	對卡進行格式化，使用其他類型的卡。
電壓錯誤	硬體錯誤。 檢測到錯誤電壓。	關閉然後再開印表機。 如果此錯誤再次出現，則致電服務部門。 根據顯示，電壓已失敗。請注意。
寫入錯誤	硬體錯誤。	重複此寫入過程，對卡進行重新格式化。
版本錯誤	已載入到或正載入到印表機中的固件與硬體設定不相容。	獲得適用於此印表機的正确固件，然後載入它。

帶有補救方法的操作問題清單

問題	原因	修正措施
轉印色帶起皺	為調整轉印色帶偏轉裝置。	調整轉印色帶偏轉裝置。
	轉印色帶太寬。	使用比標籤寬度略寬的轉印色帶。
列印影像有汙點或空白	列印頭變髒。	清潔列印頭
	溫度過高。	透過軟體降低溫度。
	標籤與轉印色帶的組合不適合。	使用其他類型的色帶。
轉印色帶用盡後印表機未停止	在軟體中選擇了熱列印。	變更為熱轉印。
印表機列印一系列字元，而不是標籤格式。	印表機處於 ASCII 轉儲模式。	取消 ASCII 轉儲模式。
印表機輸送標籤媒體，但轉印色帶沒有移動。	錯誤插入了轉印色帶。	檢查並在必要時修正轉印色帶網以及標籤側面的方向。
	標籤與轉印色帶的組合不適合。	使用其他類型的色帶。
印表機僅每隔一個標籤進行列印	軟體中的尺寸設定過大。	在軟體中變更尺寸。
列印影像中有垂直白線	列印頭變髒。	清潔列印頭。
	列印頭有缺陷（熱元件故障）。	更換列印頭。 致電維修電話。應始終由受過正確訓練的合格技術人員更換列印頭。
列印影像中有水準白線	印表機在切割撕紙或剝離模式下與 backfeed > smart（反向饋送 > 智慧）配合使用。	在設定中設定 backfeed > always（反向饋送 > 始終）。 設定手冊。
列印影像不規則，一面顏色較淺。	列印頭變髒。	清潔列印頭。

10 • 媒體尺寸規格

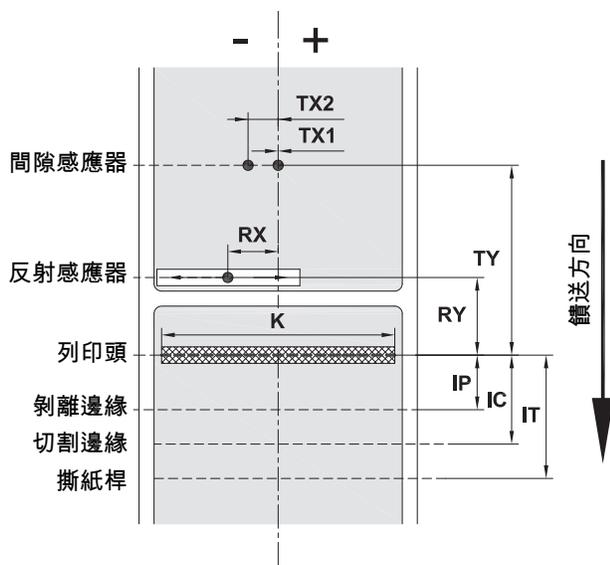
標籤 / 列印媒體尺寸



標註	描述	外形尺寸
C	媒體寬度 (包含畫線器的橫向網)	(25 - 120 mm)
B	標籤寬度 (橫向網)	(6 - 116 mm)
H	標籤長度 (縱向網) 處於剝離模式	(5 - 2000 mm) (20 - 200 mm)
-	撕紙長度	(30 mm)
-	切割長度	(12 mm)
A	標籤距離	(2 mm)
DI	左邊距	≥ 0
Dr	右邊界	≥ 0
E	標籤厚度	(0.025 - 0.7 mm)
F	畫線器粗細	(0.03 - 0.1 mm)
G	帶有畫線器的標籤的厚度	(0.055 - 0.8 mm)
Q	連續材料的厚度	(0.03 - 0.8 mm)
V	標籤饋送	(>7 mm)

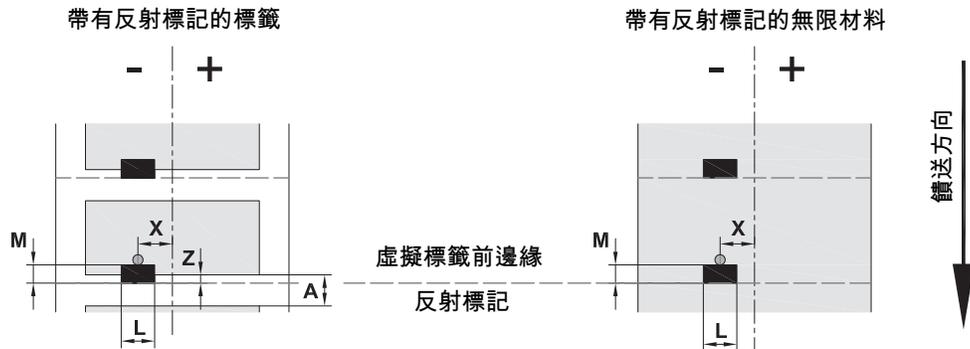
- 小標籤尺寸、薄材料或強力膠會產生限制。
需要測試和清除關鍵應用。
- 注意抗彎剛度！材料必須柔軟才能遵循列印輥的半徑！

印表機和感應器尺寸



標註	描述	外形尺寸
IP	列印頭到剝離邊緣的距離	(13.2 mm)
IC	列印頭到切割邊緣的距離	(17.5 mm)
IT	列印頭到撕紙桿的距離	(24.0 mm)
K	列印寬度 使用列印頭 4.3/300 使用列印頭 4.0/300 使用列印頭 4.0/600	(108.4 mm) (105.6 mm) (105.6 mm)
RX	反射感應器到紙道中間的距離 即，反射或切口標記離材料中間的允許距離	(-56 - +10 mm)
RY	反射感應器到列印頭的距離	(16.0 mm)
TX	間隙感應器到紙道中間的距離 TX1：用於道數為奇數的單道和多道標籤的感應器 TX2：用於道數為偶數的多道標籤的感應器	0 (-10 mm)
TY	間隙感應器到列印頭的距離	(56.5 mm)

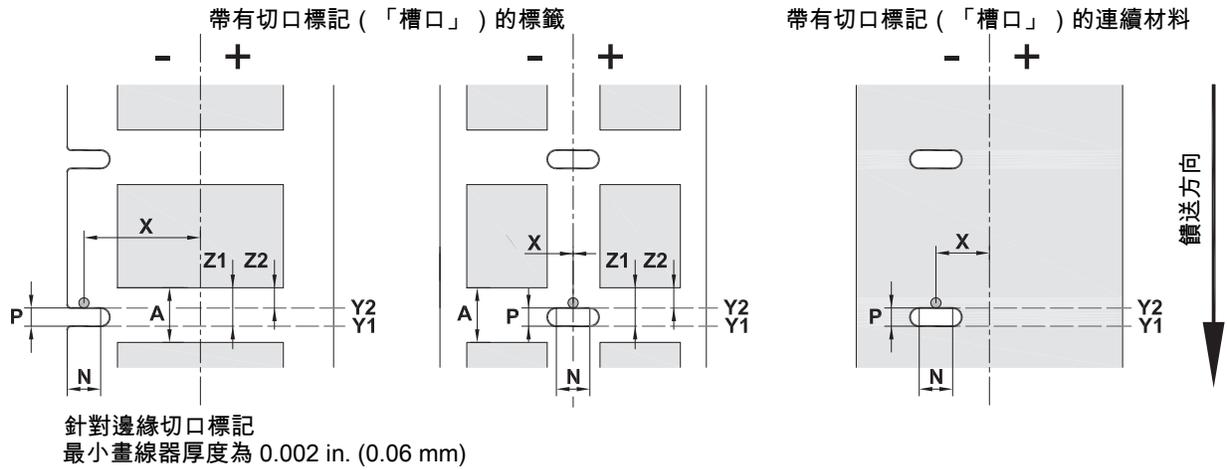
反射標記尺寸 (「黑色標記」)



標註	描述	外形尺寸
A	標籤距離	(>2 mm)
L	反射標記的寬度	(>5 mm)
M	反射標記的高度	(3 - 10 mm)
X	標記到紙道中間的距離，用於反射感應器識別	(-56 至最高 +10 mm)
Z	虛擬標籤前邊緣到實際標籤前邊緣的距離 > 調整軟體設定	0 至最高 A/ 建議 : 0

- 反射標記必須在材料的背面 (畫線器)。
- 規格對黑色標記是有效的。
- 彩色標記的識別可能失敗。> 測試對應用的適用性。

槽口 / 切口尺寸



標註	描述	外形尺寸
A	標籤距離	(>2 mm)
N	切口標記寬度	(>5 mm)
P	切口標記高度	(2 - 10 mm)
X	標記到紙道中間的距離 用於間隙感應器識別 用於反射感應器識別	(-10 或 0 mm) (-56 至最高 +10 mm)
Y1 Y2	感應器識別的虛擬標籤前邊緣 透過反射感應器識別 ⁽¹⁾ 透過間隙感應器識別	前邊緣切口 後邊緣切口
Z1 Z2	已識別的前邊緣到實際標籤前邊緣的距離 透過反射感應器識別 使用透明標籤時透過間隙感應器識別 > 調整軟體設定	P 至最高 A 0 至最高 A-P
	⁽¹⁾ 材料背面必須充分反光。	

邊緣 槽口 / 切口	長孔 槽口 / 切口	矩形 槽口 / 切口	圓形 槽口 / 切口	標籤之間的 槽口 / 切口
			未建議	未建議

11 • 授權與機構許可

參考 EU 法規遵循性聲明

BradyPrinter i5100 符合 EU Rules for Safety and Health (歐盟安全與健康法規) 的相關基本規定：

- 關於設計用於特定電壓限制條件下的電氣設備的 2014/35/EU 指令
- 關於電磁相容性的 2014/30/EU 指令
- 2014/53/EU 指令，無線電設備指令 (RED)
- 有關電氣和電子產品中有毒物質使用限制的 2011/65/EU 指令

EU 法規遵循性聲明 www.bradyeurope.com/conformity

FCC 與國家或地區特定機構認可資訊

註：根據 FCC 規則第 15 部分，本設備經過測試並符合 A 類數位設備的限制。這些限制的旨在於，在設備於商業環境中執行時對有害干擾提供合理的防護。本設備會產生、使用並可能發射射頻能量，如果不遵照本手冊的說明進行安裝和使用，可能會造成對無線電通訊的有害干擾。在住宅區域使用本設備可能會產生有害干擾，如果發生此情況，使用者會被要求自己付費解決干擾問題。未經負責法規遵循性事務的部門明示許可，對儀器的修改和改動會導致使用者失去操作設備的權利。此設備符合 FCC 規則第 15 部分。操作時應遵守以下兩項條件：(1) 本設備不會造成有害干擾，(2) 本設備必須接受收到的任何干擾，包括可能導致異常工作的干擾。

65 號提案警告說明

與本產品有關的 65 號提案資訊可在 www.BradyID.com/i5100compliance 上獲得。

加拿大

ICES-003 A 類公告聲明，A 類

本 A 類數位設備符合 Canadian Interference-Causing Equipment Regulations (加拿大擾波生成設備控管) 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)

歐洲

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

本產品有 CE 標誌，並符合歐洲議會和理事會 2011 年 6 月 8 日頒佈的關於限制在電氣和電子設備中使用某些有害物質的歐盟指令 2011/65/EU。

2015 年 3 月 31 日歐盟指令 2015/863 修訂了歐洲議會和理事會關於限制物質清單的指令 2011/65/EU 附件 II。

報廢電氣電子設備指令

根據歐洲 WEEE 指令，必須按照當地規定回收本設備。



電池指令 2006/66/EC

本產品內有鋰電池。帶叉的有輪垃圾箱的含義是，所有電池和蓄電池都必須按照歐洲指令 2006/66/EC 「單獨收集」。電池使用者不得按無分類生活垃圾處置電池。該指令為報廢時必須單獨收集和回收的廢電池和廢蓄電池制訂了收回和回收框架。請按照當地規定處置電池。

回收者注意

拆卸鋰電池的方法：

1. 拆開印表機，找到位於主電路板上的鋰電池。
2. 要拆卸電池，則使電池從電池座中滑動，將電池從電路板上拆下，然後正確進行處置。



無線電設備指令 (RED) 2014/53/EC

13.56MHz RFID

- (a) 無線電設備的執行頻帶； 13.56MHz
- (b) 無線電設備執行頻帶傳輸的最大射頻功率； < +23dBm (200mW)

土耳其

土耳其環境與森林部

(電氣和電子產品中有害物質使用限制的指令) 。

Türkiye Cumhuriyeti: EEE Yönetmeliğine Uygundur

中國

與本產品有關的中國 RoHS 聲明資訊可在 www.BradyID.com/i5100compliance 上獲得。

位置

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

Brady EMEA

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

Brady Corporation Asia

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

Brady Worldwide

中國 (上海)	86-21-6886-3666
中國 (北京)	86-10-6788-7799
中國 (無錫)	86-510-528-2222
巴西	55-11-3686-4720
日本	81-45-461-3600
加拿大	1-800-263-6179
台灣	886-3-327-7788
拉丁美洲	1-414-540-5560
香港	852-2359-3149
泰國	66-2-793-9200
紐西蘭	61-2-8717-2200
馬來西亞	60-4-646-2700
菲律賓	63-2-658-2077
新加坡	65-6477-7261
墨西哥	525-399-6963
澳大利亞	612-8717-6300
韓國	82-31-451-6600

i5100 使用者手冊 (Chinese-Traditional)
rev 4/4/2018

