



Wraptor™ A6500

WIRE ID PRINTER APPLICATOR

针式 ID 打印机贴标机

用户手册

版权

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

Wraptror™ A6500 和 LabelMark™（以下称为“Wraptror™ A6500”和“LabelMark”）是 Brady Worldwide, Inc. 的商标。

Microsoft 和 Windows 是微软公司的注册商标。

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 (®)。

© 2017 Brady Worldwide, Inc. 保留所有权利。

Y4494289
修订版 A

Brady Corporation
6555 W. Good Hope Road
Milwaukee, WI 53223 USA
www.bradycorp.com

销售 / 客户支持: (888) 250-3082

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。

Microsoft Windows CE® 最终用户许可协议

您所购设备包含 Brady Worldwide, Inc. 许可的 Microsoft Licensing 或其分支机构 (“MS”) 生产的软件。已安装的出自 Microsoft 的软件产品，以及相关的介质、打印材料和“联机”或电子文档 (“软件”) 受国际知识产权法和条约的保护。本软件仅获使用许可，未出售。保留所有权利。

如果您不同意此最终用户许可协议，请不要使用该设备或复制本软件。而是立即联系 BRADY WORLDWIDE, INC. 了解退还未使用设备以获得退款的说明。**任何使用本软件（包括但不限于在设备上使用）的行为即表示您同意此最终用户许可协议（或认可任何之前的同意）。**

软件许可证授权：此最终用户许可协议授予您以下许可：

仅能在该设备上使用本软件。

不提供容错。本软件不提供容错。BRADY WORLDWIDE, INC. 可自行决定如何在设备中使用本软件，MS 信赖 BRADY WORLDWIDE, INC. 进行充分的测试以确定该软件适合此类用途。

本软件不提供保修。**本软件按“原样”提供，包括所有缺陷。您需要承担与质量满意度、性能、准确性和精良工艺（包括无疏忽）等相关的所有风险。而且，不保证本软件不会干扰娱乐或侵权。**如果已收到与该设备或该软件相关的保证，则这些保证并非来自 MS，也不对 MS 具有约束力。

Java 支持说明。本软件可能包含对以 Java 编写的程序的支持。Java 技术不提供容错，而且并非为需要故障安全性能的危险环境中作为联机控制工具使用或销售而设计、制造，例如在核设施运营、飞机导航或通信系统、空中交通管制、维生机器或武器系统中，Java 技术故障可能导致直接死亡、人员受伤，或者严重的物理或环境破坏。Sun Microsystems, Inc. 已与 MS 签订合约，要求 MS 做出此免责声明。

不承担特定损伤的义务。除非法律禁止，否则 MS 不承担由于使用本软件或软件性能导致或与之相关的任何间接、特殊、必然或偶然损伤的责任。即使任何救济无法完成其基本目标，此限制仍然适用。无论在任何情况下，MS 都不承担金额超过二百五十元美金 (U.S.\$250.00) 的责任。

逆向工程、反编译和反汇编限制。除非不受此限制的适用法律明确许可，否则不得逆向工程、反编译或反汇编本软件。

允许软件转让但有所限制。只有在作为永久销售或设备转让一部分且接收方同意此最终用户许可协议时，才可以永久转让本最终用户许可协议中规定的权利。如果本软件是升级版本，则转让还必须包含本软件所有以前的版本。

出口限制。您确认本软件源自美国。您同意遵守对本软件适用的所有相关国际和国内法律，包括美国出口管理法规和美國及其他政府颁布的最终用户、最终用途和目标国家的限制。有关出口本软件的其他信息，请参见
<http://www.microsoft.com/exporting>。

法规遵从性

United States

FCC Notice

Note: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment. This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instruction manual, may cause harmful interference to radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at his own expense.

Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions: (1) This device may not cause harmful interference and, (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

Canada

Innovation, Science and Economic Development (ISED)

Canada ICES-003:

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

Europe



WARNING

This is a Class A product. In a domestic environment, this product may cause radio interference in which case the user may be required to take adequate measures.



Waste Electrical and Electronic Equipment Directive

In accordance with the European WEEE Directive, this device needs to be recycled in accordance with local regulations.

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

This product is CE marked and complies with the European Union's Directive 2011/65/EU OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 8 June 2011 on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment.

EU Directive 2015/863 of 31 March 2015 (RoHS 3) amends Annex II to Directive 2011/65/EU of the European Parliament and of the Council as regards the list of restricted substances.

Batteries Directive 2006/66/EC



This product contains a lithium coin cell battery. The crossed-out wheeled bin shown to the left is used to indicate 'separate collection' for all batteries and accumulators in accordance with European Directive 2006/66/EC. Users of batteries must not dispose of batteries as unsorted municipal waste. This Directive determines the framework for the return and recycling of used batteries and accumulators that are to be collected separately and recycled at end of life. Please dispose of the battery according to your local regulations.

Notice to Recyclers

To remove the lithium coin cell battery:

1. Disassemble printer and locate the lithium coin cell battery located on the main circuit board.
2. Using a small screwdriver, pry the battery from its holder and remove the battery from the board. Dispose of in accordance with local regulations.

Turkey

Turkish Ministry of Environment and Forestry

(Directive on the Restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment).

Türkiye Cumhuriyeti: EEE Yönetmeliğine Uygundur.

China

Part Name 零件名称	Lead (Pb) 铅 (Pb)	Mercury (Hg) 汞 (Hg)	Cadmium (Cd) 镉 (Cd)	Hexavalent Chromium Cr (VI) 六价铬 Cr (VI)	Polybrominated biphenyls (PBB) 聚溴联苯 (PBB)	Polybrominated diphenyl ethers (PBDE) 聚溴二苯醚 (PBDE)
Internal Power Supply 内部电源	X	O	O	O	O	O
Display 显示	X	O	O	O	O	O
Electronics 电子产品	O	O	O	O	O	O
Enclosure 附件	O	O	O	O	O	O
Labels 标签	O	O	O	O	O	O
Metal Parts 金属零件	O	O	O	O	O	O
Printed Wiring Assemblies (PWA) 印刷线路板组件 (PWA)	X	O	O	O	O	O
Motor 发动机	X	O	O	O	O	O

This table is prepared in accordance with the provisions of SJ/T 11364:2014.

此表是按照 SJ/ T11364 的规定编制。

O: Indicates that said hazardous substance contained in all of the homogeneous materials for this part is below the limit requirement of GB/T 26572.

O : 表示该说包含在所有均质材料中的有害物质这部分低于 GB/ T26572 的限量要求。

X: Indicates that said hazardous substance contained in at least one of the homogeneous materials used for this part is above the limit requirement of GB/T 26572.

X: 表示所述包含在用于该部分的均质材料中的至少一种有害物质是上述 GB / T26572 的限制要求。

技术支持和注册

联系信息

要进行维修或获得技术支持，请登录以下网站查找您当地的 Brady 技术支持办事处：

- 美国：www.bradyid.com
- 欧洲：www.bradyeurope.com
- 亚太地区：www.brady.co.uk/landing-pages/global-landing-page
- 澳大利亚：www.bradyaust.com.au
- 加拿大：www.bradycanada.ca
- 拉丁美洲：www.bradylatinamerica.com

注册信息

要注册您的打印机，请访问：

- www.bradycorp.com/register
- www.bradyaust.com.au/register（澳大利亚）

维修和返回

如果出于任何原因需要将 Wraptor™ A6500 打印机返回修理，请联系 Brady 技术支持了解维修和更换信息。

目录

1 • 简介

注册.....	1-1
关于用户手册	1-1
技术规格.....	1-2
实际尺寸	1-2
环境范围	1-2
材料储存规格	1-3
电气规格	1-3
保险丝	1-3
系统要求.....	1-3

2 • 安全

自动停机.....	2-1
前门	2-1
侧门	2-2
电气安全.....	2-2

3 • 零件位置

外部零件.....	3-1
-----------	-----

4 • 安装和准备

拆包并设置 Wraptor™ A6500 设备	4-1
拆包	4-1
将打印机栓接到工作台面（可选）	4-2
清除壳体内部的运输材料	4-2
存放 T 型手柄六角扳手	4-4
安装标签偏转器调节图	4-5
加载软件并连接打印机	4-6
安装 Brady Workstation 软件	4-6
配置通过 USB 直连到计算机	4-7
配置网络连接	4-8
在打印机上配置网络连接	4-8
安装打印机驱动程序	4-8
接通 Wraptor™ A6500 打印机电源.....	4-10
接通设备电源	4-10
打开设备电源	4-11
加载标签材料	4-11
加载打印机色带.....	4-21

5 • 一般操作

创建、打印并包绕标签	5-1
将打印作业从一台 Wraptor™ A6500 传输到另一台上	5-2
包绕质量	5-3
调整线束或大直径电线	5-3
使用触摸屏	5-4
主页	5-5
状态栏	5-5
运行	5-6
使用条码扫描仪运行文件	5-7
打印作业	5-9
查找打印作业	5-9
将作业添加到队列中	5-10
删除作业	5-10
打印队列	5-11
仅包绕	5-12
加载耗材	5-13
设置	5-14
系统信息	5-14
打印机配置	5-14
打印	5-15
打印队列	5-16
网络	5-16
日期和时间	5-17
安装升级程序	5-17

6 • 维护

清洁	6-1
开始前	6-1
清洁包装器表面	6-2
清洁打印头	6-3
清洁辊筒	6-4
清洁 V 型辊筒	6-5
清洁传感器	6-6
清洁风机过滤器	6-8
润滑	6-9
为滑轨上油	6-9
清洁并润滑包装器毂	6-10
更换包装器泡沫三角槽板	6-11
更换打印头组件	6-13

7 • 故障排除

包绕涂敷不正确.....	7-1
标签堵塞在包装器表面上	7-2
标签材料堵塞在打印机中	7-4
标签材料未正确馈送.....	7-4
标签未馈送到夹持装置上	7-4
打印质量差.....	7-5
打印过淡.....	7-5
仅打印一半标签.....	7-5
夹持装置刮伤电线	7-6
将电线放在齿板上时无任何反应.....	7-6
打印机中没有打印作业.....	7-6

A • 安装尺寸

将打印机栓接到工作台面	A-1
添加导线器	A-1

1 简介

Wraprotor™ A6500 打印机是一种半自动计算机化系统，整合了用于为电线和电缆进行贴标签的打印及涂敷流程。使用 Brady Workstation 或 LabelMark™ 软件在计算机上设计标签。然后，将标签传输到 Wraprotor™ A6500 打印机上进行打印，并包绕在多种电线和电缆上。要获取 Brady Workstation 软件，请转到 <http://workstation.bradyid.com/>。

除了这种独立的操作模式，Wraprotor™ A6500 打印机可以编程为远程操作模式。有关更改控制模式的信息，请参阅“*打印机配置*”，位于第 5-14 页。有关 Wraprotor™ A6500 打印机编程的详细信息，请联系技术支持。请参阅“*技术支持和注册*”，位于第 0-vi 页。

有关一般用途的相关说明，请参阅本手册中的“*创建、打印并包绕标签*”，位于第 5-1 页。

注册

请访问 www.bradycorp.com/register 在线注册您的 Wraprotor™ A6500 打印机。您的 Wraprotor™ A6500 打印机必须在 30 天内进行注册，以验证质量保证和机器支持。

关于用户手册

可通过 Wraprotor™ A6500 USB 闪存驱动器获取可打印版本的 Adobe PDF 格式的 Wraprotor™ A6500 用户手册。

用户手册包含有关 Wraprotor™ A6500 打印机的特性、功能和操作的信息。有关使用 Brady Workstation 或 LabelMark™ 软件的信息，请参阅软件中的帮助。

设置或操作 Wraprotor™ A6500 之前，请先阅读“*电气安全*”，位于第 2-2 页。本部分包含设备安全操作所必要的安全信息。本指南中所包含的重要信息标记如下：



警告

行将发生的危险！可能引发死亡或人身伤害。



小心！

危险形势！可能引发设备/材料损坏或数据丢失。

注意：有用的其它信息和使用提示。

技术规格

Wraprotor™ A6500 打印机的规格如下：

- 300 点每英寸（11.8 点每毫米）的打印分辨率
- 1.75 英寸每秒（44.45 毫米每秒）的打印速度
- 包绕速度：
 - 4 秒（仅涂敷）
 - 4.5 秒（打印并涂敷）
- 适用于最短 0.060" (1.524 mm)、最长 0.600" (15.24 mm) 的电线（无需调节）
- 支持最宽 2" (50.8 mm) 的标签
- 支持最低 0.5" (12.7 mm)、最高 3.0" (76.2 mm) 的标签。
（最高可打印高度为 1.625"）
- 一年保修
- 支持 USB 闪存驱动器扩展内存及独立操作。USB 闪存驱动器必须格式化为 FAT、FAT32 或 exFAT 文件系统。Wraprotor™ A6500 打印机不支持 NTFS。

实际尺寸

物理特性	公制单位	美制单位
尺寸（宽度、高度、深度）	381 x 458 x 572 mm	15 x 18 x 22.5 in
重量	34 kg	75 lbs

环境范围

环境特性	工作环境	储存
温度 *	50 至 105°F （10 至 41°C）	0 至 140°F （-18 至 60°C）
相对湿度	20% 至 80% （不结露）	10% 至 95% （不结露）
* 建议不要将 Wraprotor™ A6500 打印机暴露于日光直晒。		

材料储存规格



小心！

必须将本设备使用的耗材储存在其原始包装内，并置于温度低于 80°F、相对湿度为 60% 的环境中。

电气规格

输入电压	100 - 240 V~
电流	2 A
频率	50/60 Hz

保险丝

UL 认证的 3 安培、5 mm × 20 mm 的 SLO-BLO 保险丝，Brady 零件号 Y949020。

系统要求

以下是安装 *Wraptor*™ A6500 打印机驱动程序的计算机的建议要求：

- 操作系统：
 - Microsoft® Windows® 7
 - Microsoft Windows 8
 - Microsoft Windows 10

2 安全

本部分包含 Wraptor™ A6500 打印机安全操作所需的安全信息。装配或操作设备前，请务必阅读本部分。

始终遵守用以调控工作环境的安全标准。同时，还请遵守以下包含在或补充于具体标准的安全规则：



警告

切勿穿着宽松的服饰 —— 例如：长袖衣服或佩戴围巾，此类衣物可能卡在设备中。



小心！

始终保持设备周围区域的清洁。

自动停机

Wraptor™ A6500 使用以下自动安全停机装置：

前门

以一块塑料盖板对设备的齿板进行防护。按照设计，塑料盖板开启后，设备将自动停止所有的活动部件。



侧门

侧门开启后，打印和夹持装置中的活动零部件会停止运行。用于馈送标签的电机仍然运行，以便可以加载标签。打印时，您可以通过已关闭侧门的观察窗查看运动中的材料。



警告

切勿禁用前门或侧门自动停机装置。如此操作可引发人身伤害。

电气安全



小心！

确保电源插座接地。



警告

对 Wraptor™ A6500 打印机进行任何检修或维护前，先关闭电源并拔下设备的电源插头。

3 零件位置

本部分提供 Wraptor™ A6500 打印机构成部件的位置和描述。

外部零件

下图显示位于 Wraptor™ A6500 打印机前部的外部零件。

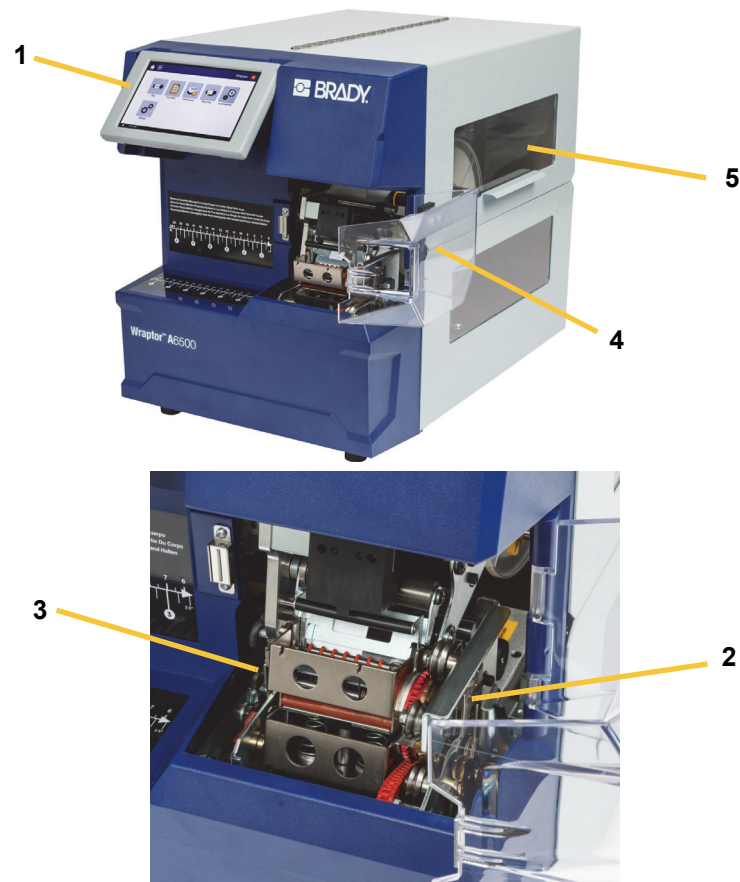


图 3-1. 外部零件 —— 前部

1. **触摸屏：**以手指轻触，操作菜单。请参阅“使用触摸屏”，位于第 5-4 页。
2. **齿板：**贴标签时将电线固定就位。
3. **包装器：**将标签包绕在电线上的装置。
4. **前门：**清晰的塑料安全盖板 —— 图示为开启位置 —— 对设备的齿板进行防护。按照设计，前门开启后，设备将自动停止所有的活动部件。

5. **观察窗：**Wraptor™ A6500 打印机运行时，可通过观察窗观看材料路径。

下图显示位于 Wraptor™ A6500 打印机后部的外部零件。

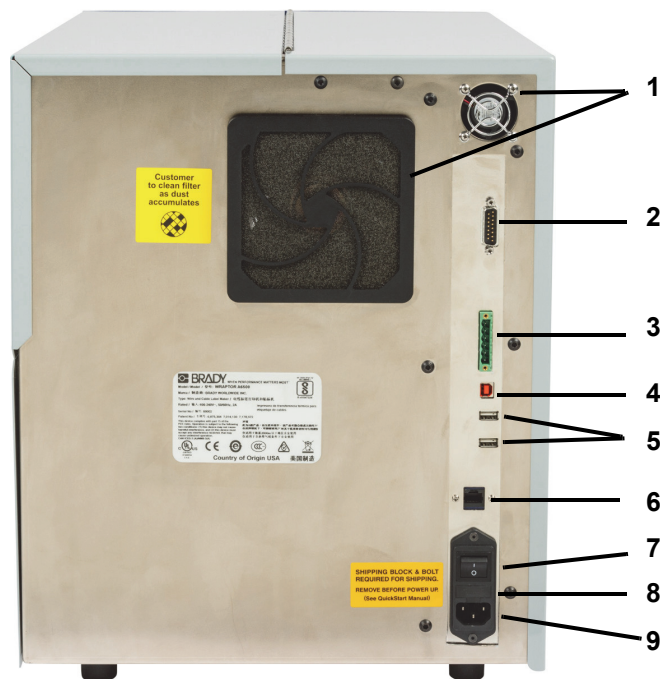


图 3-2. 外部零件 — 后部

1. **排气扇：**Wraptor™ A6500 打印机开启后，排气扇即连续运转，以使运行中的组件保持低温。
2. **远程 PLC 模式连接器：**用于远程操作机器的端口。此端口通常用于将 Wraptor™ A6500 打印机与其他设备组合在一起的第三方系统。
3. **状态端口：**供将来使用。



小心！

切勿将线电压连接到此连接器中的任何引脚上。否则会严重损坏打印机。

4. **USB 设备端口（B 型）：**将 Wraptor™ A6500 打印机连接到计算机的 USB 端口，以便可以将使用 Brady Workstation 或 LabelMark 软件创建的标签直接发送到打印机。
5. **USB 设备端口（A 型）：**连接 USB 闪存驱动器。USB 闪存驱动器应格式化为 FA、FAT32 或 exFAT 文件系统。NTFS 与 Wraptor™ A6500 打印机不兼容。
6. **以太网连接：**可将 Wraptor™ A6500 打印机连接至局域网 (LAN)。
7. **开关：**控制接入设备的总电源。
8. **保险丝：**拥有 UL 认证的 3 安培、5 mm × 20 mm 的 SLO-BLO 保险丝。
9. **电源接入：**使用带有 NEMA 15 插头的 IEC60320 三芯电线（北美标准），并连接 120 VAC、60 Hz 标准输出电源。北美以外国家的用户可能需要自备电源线。

4 安装和准备

本部分给出了首次使用 Wraptor™ A6500 打印机前的安装及准备信息。创建并打印标签前，请执行这些步骤：

拆包并设置 Wraptor™ A6500 设备

拆包



警告

Wraptor™ A6500 打印机重 75 磅。寻求帮助后再进行搬运！

注意：确保 Wraptor™ A6500 打印机包装箱始终直立放置。切勿将包装箱侧放。

1. Wraptor™ A6500 打印机以绑缚在托盘上的纸板箱包装。剪断绑带。
2. 将盖板从底座上取下。
3. 将 Wraptor™ A6500 打印机从周围的防护泡沫中取出，然后将设备放置在平坦的表面上。

注意：务必将 Wraptor™ A6500 打印机放置在平坦的表面上。

注意：保存好所有的包装材料！如果必须装运 Wraptor™ A6500 打印机，这些包装材料都是必不可少的。

4. 去除包装箱中的以下附加物品：
 - Wraptor™ A6500 USB 闪存驱动器包含以下物品：
 - 打印驱动程序
 - Wraptor™ A6500 用户手册
 - 教学视频
 - 采用 STEP 格式的打印机 3D CAD 文件
 - 7/16" 扳手
 - T 型手柄六角扳手和固定托架
 - Brady Workstation 光盘
 - 电源线
 - USB 电缆
 - 手写笔

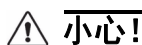
以下物品是 Wraptor™ A6500 打印机中的预装品：

- 标签材料（1" x 1.5"）
- 色带

将打印机栓接到工作台面（可选）

Wraptor™ A6500 打印机底部带有螺纹螺栓孔，用于台面安装。如果工作台面振动或将打印机放置在移动的推车上，您可能希望使其保持稳定。请参见“安装尺寸”，位于第 A-1 页。

清除壳体内部的运输材料

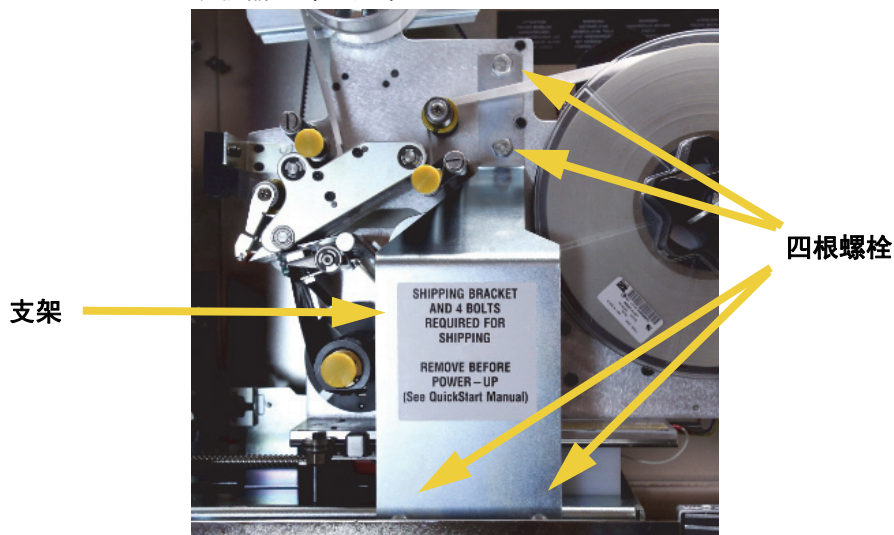


小心！

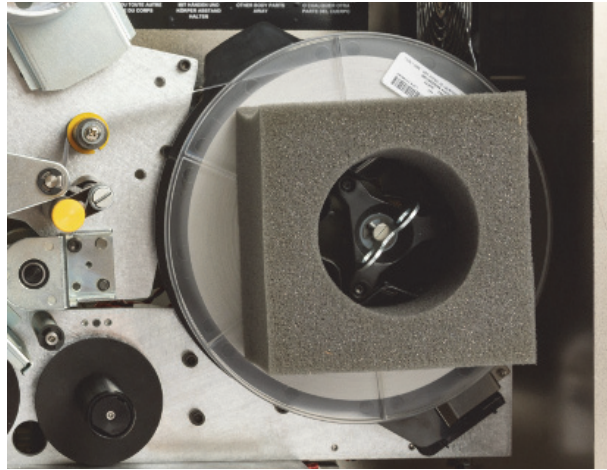
执行以下步骤之前，请勿打开 Wraptor™ A6500 打印机电源。

注意：保存好所有运输材料。如果必须装运 Wraptor™ A6500 打印机，这些包装材料都是必不可少的。

1. 打开侧门进入内部。
2. 按照以下步骤拆卸装运支架。
 - a. 使用 7/16" 扳手卸下将支架固定到框架上的四根螺栓和垫圈。如果标签挡住顶部螺栓，请抬起标签以露出螺栓。
 - b. 从机器上卸下支架。

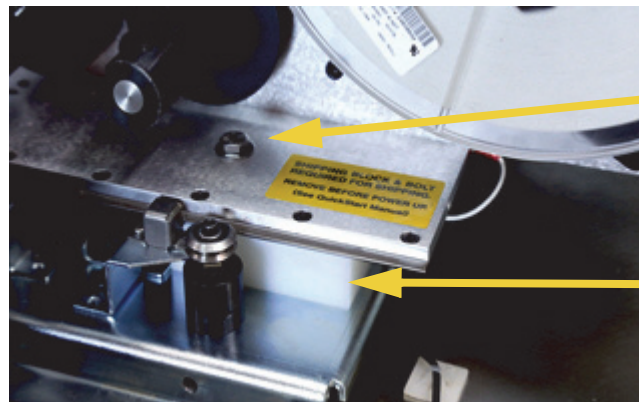


3. 从标签卷上取下泡沫。



4. 从滑梭板与设备支撑板之间卸下白色的稳定器模块。

- 您可能需要从供带轴上取出色带，以接近螺栓。抓住卷轴，轻轻向您身体方向拉动，直至其脱离主轴。您无需从打印机内的路径中取出色带。
- 使用 7/16" 扳手卸下将稳定器模块固定到滑梭板上的螺栓和垫圈。



螺栓

稳定器模块

- 从滑梭板下方拆下稳定器模块。
 - 更换供带轴上的色带。
5. 关闭侧门。

6. 在设备前部，去除包装器上的泡沫。



存放 T 型手柄六角扳手

如果标签无法从标签卷正确剥离到电线或电缆上，则 T 型手柄六角扳手可用于定位标签偏转器导轨。为确保需要移动标签偏转器导轨时可以使用 T 型手柄六角扳手，请将该扳手存放在机器中。有关更多信息，请参见“*要将偏转器导轨移动到向上的位置：*”，位于第 7-2 页。

要将 T 型手柄六角扳手存放在打印机中：

1. 打开打印机。请参见“*接通 Wraptor™ A6500 打印机电源*”，位于第 4-10 页。
2. 将打印组件移回加载位置。
 - a. 在触摸屏主页上，点击 **Load Supplies**（加载耗材）。
 - b. 点击 **Load Supply**（加载耗材）。
3. 提起侧门打开打印机。
4. 取下 T 型手柄扳手托架胶带上的衬底。
5. 将托架放置在前框内部，距离底部约 1/2”且位于背板中心的位置，如图所示。



6. 将 T 型六角扳手安装到固定托架中。



7. 关闭侧门。
8. 将打印组件向前移动到起始位置：
 - a. 在触摸屏上，点击 **Done**（完成）。
 - b. 点击主页按钮返回主页。



安装标签偏转器调节图

安装标签偏转器调节图为不同标签耗材的偏转器导轨位置提供了指南。一般而言，偏转器处于向下的位置时所有耗材均正常工作。如果标签未从卷筒上正确剥离，则可能需要重新定位偏转器，尤其是图表列出的向上位置的耗材。请参见“*标签堵塞在包装器表面上*”，位于第 7-2 页。

将 *标签偏转器调节图* 安装在 Wraptor™ A6500 打印机盖板 内部并靠近 T 型手柄托架的位置。

要安装图表：

1. 打开打印机。请参见“*接通 Wraptor™ A6500 打印机电源*”，位于第 4-10 页。
2. 将打印组件移回到加载位置。
 - a. 在触摸屏主页上，点击 **Load Supplies**（加载耗材）。
 - b. 点击 **Load Supply**（加载耗材）。
3. 提起侧门打开打印机。
4. 从 *标签偏转器调节图* 标签的胶带上取下衬底。

5. 将标签置于前框的内部，如图所示。



6. 关闭侧门。
7. 将打印组件向前移动到起始位置：
 - a. 在触摸屏上，点击 **Done**（完成）。
 - b. 点击主页按钮返回主页。



加载软件并连接打印机

安装以下必要的计算机软件来创建、打印和管理标签和标签文件：

- **Brady Workstation** 或 **LabelMark**— 标签软件可令您创建多种工业应用程序并规定其格式。
- **Wraptor™ A6500 打印机驱动程序**— 本打印机驱动程序可令您的计算机将标签打印 Wraptor™ A6500 到打印机上。如果您使用连接到带有 USB 电缆的 Wraptor™ A6500 打印机的计算机上的 Brady Workstation 软件，则无需安装打印机驱动程序。

安装 Brady Workstation 软件

Brady Workstation 软件提供了多种应用程序，可简化特定用途的标签创建。该软件还提供了易于使用的应用程序，以便自定义标签设计。

要安装 Brady Workstation 软件：

1. 将 Brady Workstation 光盘插入计算机的光盘驱动器。安装屏幕打开。（如果未自动运行安装，请导航到磁盘驱动器并双击 **Setup.exe** 开始安装。）
2. 按屏幕提示安装软件。

- 运行软件并打开需要激活的应用程序时，请按照屏幕提示激活软件。使用印在光盘上的许可证 ID 和密码。

或者，为确保拥有最新软件，在可接入互联网的计算机上，请访问
www.workstation.bradyid.com。

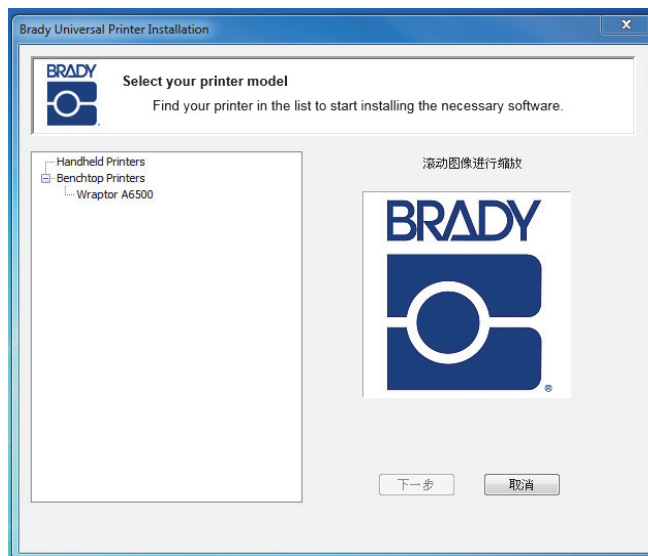
配置通过 USB 直连到计算机

本部分介绍如何安装打印机驱动程序，以通过 USB 电缆与打印机通信。如果当前未使用 USB 电缆，则另请参见“配置网络连接”，位于第 4-8 页。

Brady Workstation 用户：如果在 Wraptor™ A6500 打印机上使用 Brady Workstation 软件，请跳过本部分内容。Brady Workstation 软件无需使用 Windows 驱动程序即可与 Wraptor™ A6500 打印机进行通信。只需将 USB 电缆从打印机连接到计算机，然后打开打印机电源即可。

要安装执行 USB 操作的打印机驱动程序：

- 确保 USB 电缆未连接。
- 将打印机随附的 USB 闪存驱动器插入计算机中。打开操作系统的 Print Driver 文件夹。双击 **PrinterInstall.exe** 开始安装。
- 如果询问是否允许程序对计算机作出更改，请单击 **Yes（是）**。
- Language Selection（语言选择）** 窗口通常设定为操作系统语言。如果要继续以其他语言运行安装，请单击列表，然后单击某语言进行选择。单击 **OK（确定）**。
- 单击 **Wraptor™ A6500 打印机**，然后单击 **Next（下一步）**。



- 如果询问是否使用 USB 电缆进行连接，请单击 **Yes（是）**。
- 指示关闭打印机时，请确保打印机已关闭且 USB 电缆未连接，然后单击 **OK（确定）**。

加载软件并连接打印机

配置网络连接

8. 在 Windows 安全窗口中，选中始终信任 Brady Corporation 软件的复选框，然后单击 **Install**（安装）。等待继续安装。
9. 指示时，将提供的 USB 电缆连接到打印机和计算机。（有关打印机 USB B 型端口的位置，请参见图 3-2，位于第 3-2 页。）打开打印机。单击 **OK**（确定）。
10. 单击最终安装窗口上的 **OK**（确定）。

配置网络连接

本部分介绍了如何配置计算机和 Wraptor™ A6500 打印机通过以太网 (TCP/IP) 连接进行通讯。首先在打印机上配置网络，然后安装打印机驱动程序。

在打印机上配置网络连接

要在打印机上配置网络设置：


1. 打开打印机。请参见“接通 Wraptor™ A6500 打印机电源”，位于第 4-10 页。
2. 使用 Wraptor™ A6500 打印机上的触摸屏配置打印机，以便进行网络通信。

在主页上，点击 **Settings**（设置）。



3. 点击 **Network**（网络）。
4. 点击 **IP Settings**（IP 设置）。

- 如果使用 DHCP 自动分配 IP 地址，请点击 **DHCP**。

- 如果手动提供 IP 地址，请点击 **Static**（静态）。点击后退按钮  返回 **Network**（网络）屏幕。在网络管理员的帮助下，填写 **Network**（网络）屏幕上的 IP 地址和其他设置。有关详细信息，请参阅“网络”，位于第 5-16 页。

5. 点击主页按钮返回主页。



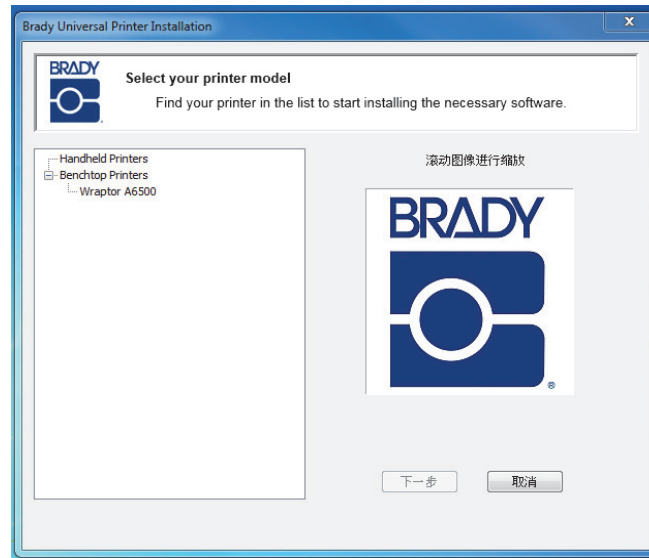
安装打印机驱动程序

本部分介绍如何安装打印机驱动程序，以便进行网络通信。如果当前未连接网络，则另请参见“配置通过 USB 直连到计算机”，位于第 4-7 页。

要安装用于网络通信的打印机驱动程序：

1. 确保您已经完成了“配置网络连接”，位于第 4-8 页中的步骤。
2. 将计算机和打印机连接到同一网络。
3. 打开打印机电源。
4. 将打印机随附的 USB 闪存驱动器插入计算机中。打开操作系统的 Print Driver 文件夹。双击 **PrinterInstall.exe** 开始安装。
5. 如果询问是否允许程序对计算机作出更改，请单击 **Yes**（是）。

6. *Language Selection* (语言选择) 窗口通常设定为操作系统语言。如果要继续以其他语言运行安装, 请单击列表, 然后单击某语言进行选择。单击 **OK** (确定)。
7. 单击 **Wraptror™ A6500** 打印机, 然后单击 **Next** (下一步)。



8. 如果询问是否使用 USB 电缆进行连接, 请单击 **No** (否)。
9. 该软件提供了安装本地或网络打印机的选项。选择网络。
10. 询问选择打印机时, 单击 **The printer that I want isn't listed** (我需要的打印机不在列表中)。
11. 在 *Find a printer by name or TCP/IP address* (通过名称或 TCP/IP 地址查找打印机) 窗口中, 单击 **Add a printer using a TCP/IP address or hostname** (使用 TCP/IP 地址或主机名添加打印机), 然后单击 **Next** (下一步)。
12. 在 *Type a printer hostname or IP address* (键入打印机主机名或 IP 地址) 窗口中, 设置以下内容, 然后单击 **Next** (下一步)。
 - **设备类型:** 选择 **Autodetect** (自动检测) 或 **TCP/IP Device** (TCP/IP 设备)。
 - **主机名或 IP 地址:** 键入打印机的 IP 地址。要在打印机的触摸屏上查找打印机的 IP 地址, 请从主页中单击 **Settings** (设置), 然后单击 **Network** (网络)。
 - **端口名称:** 端口名称将自动填入刚刚输入的 IP 地址。
 - 选择 **Query the printer and automatically select the driver to use** (查询打印机并自动选择要使用的驱动程序) 复选框。
13. 软件搜索打印机, 然后显示 *Additional port information required* (所需的附加端口信息) 窗口。确保将“设备类型”设为 **Standard** (标准), 将列表设为 **Generic Network Card** (通用网卡)。单击 **Next** (下一步)。

14. 软件搜索驱动程序，然后显示 *Install the printer driver*（安装打印机驱动程序）窗口。在“打印机”列表中，单击 **Wraptor A6500**，然后单击 **Next**（下一步）。
15. 在 *Type a printer name*（键入打印机名称）窗口中，填写 **Printer name**（打印机名称）字段。通常只需接受提供的文本 (Wraptor A6500)，但如果网络上有多台 Wraptor™ A6500 打印机，则可能还需要包含一些识别信息，以便用户知道他们当前正在选择哪台 Wraptor™ A6500 打印机。单击 **Next**（下一步）。
16. 在 *Printer Sharing*（打印机共享）窗口中，根据需要设置打印机共享，然后单击 **Next**（下一步）。
17. 下一个窗口通知您已成功添加打印机。根据需要，选中或清除 **Set as the default printer**（设置为默认打印机）复选框，然后单击 **Finish**（完成）。
18. 显示通知您安装完成的消息时，单击 **OK**（确定）。

接通 Wraptor™ A6500 打印机电源

接通设备电源

1. 如果在北美以外，请取得合适的备用电源线。
2. 将电源线连接到 Wraptor™ A6500 打印机后部并接入插座。



小心！

插座一定要接地。

打开设备电源

如果尚未如此操作，请接通 Wraptor™ A6500 打印机电源。触摸屏将初始化并显示主页。有关详细信息，请参阅“主页”，位于第 5-5 页。

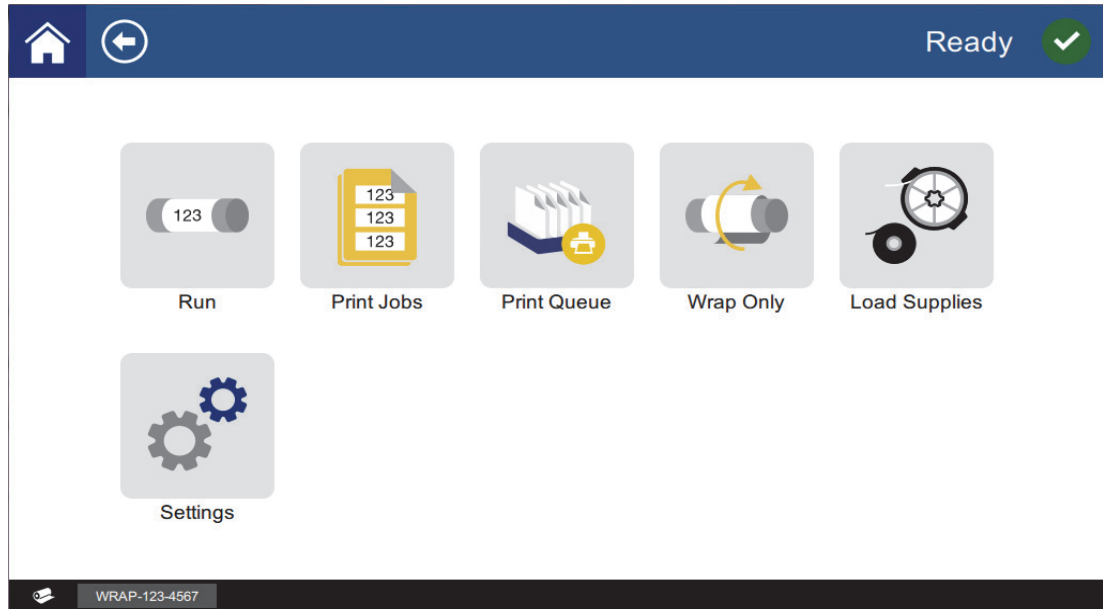


图 4-1. 主页

完成“加载标签材料”，位于第 4-11 页和“加载打印机色带”，位于第 4-21 页中的步骤后，将 Wraptor™ A6500 打印机作好打印和包绕的准备。

有关触摸屏的详细信息，请参阅“使用触摸屏”，位于第 5-4 页。

加载标签材料

按照以下步骤，在 Wraptor™ A6500 打印机中加载标签材料。以下面所示的材料路径为指导。

下图所示为 Wraptor™ A6500 打印机的材料路径。材料路径就是标签卷穿过打印机所经过的路径。打开 Wraptor™ A6500 设备的侧盖板，查看材料路径。

加载标签材料 打开设备电源

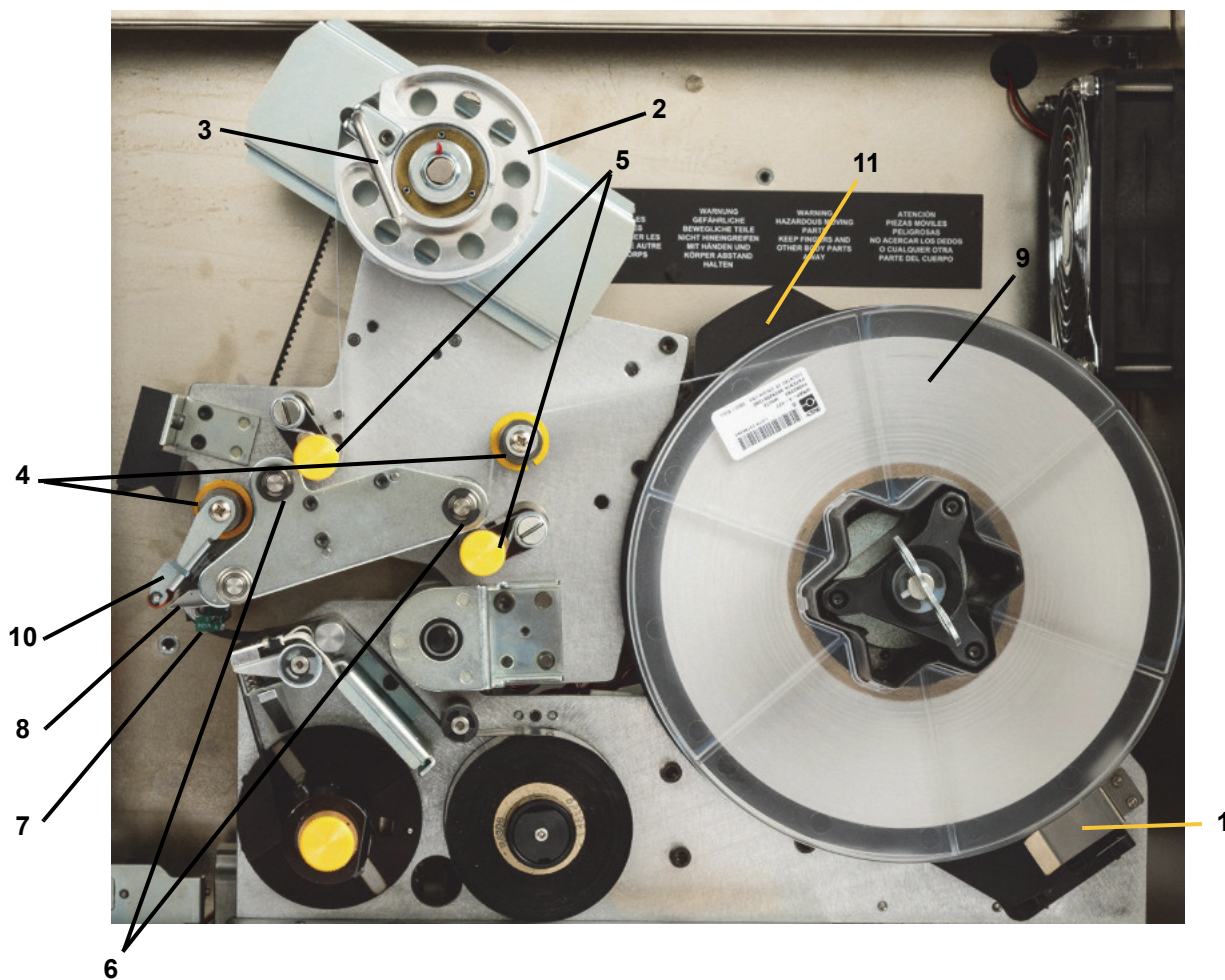


图 4-2. 材料路径部分

- | | |
|------------|----------|
| 1 材料识读器 | 6 驱动辊 |
| 2 标签卷带轴 | 7 光学感应条 |
| 3 标签卷带轴锁紧杆 | 8 剥离板 |
| 4 导辊 | 9 标签卷 |
| 5 轧辊 | 10 标签偏转器 |
| | 11 标签卷凸缘 |

步骤 1. 启动 Wraptor™ A6500 打印机上的标签加载程序：

- 在 Wraptor™ A6500 触摸屏主页上，点击 **Load Supplies**（加载耗材）。
- 点击 **Load Supply**（加载耗材）。材料加载过程中，打印 / 包绕组件将自动滑动回来，以便于进入。

注意：材料加载过程中，打印 / 包绕组件将自动滑动回来，以便于进入。

步骤 2. 打开 Wraptor™ A6500 打印机：

- 提起 Wraptor™ A6500 打印机侧门。



图 4-3. Wraptor™ A6500 侧门开启的打印机

步骤 3. 打开辊筒：



警告

侧门开启后，标签推进电机即启动。请勿以手指及身体其它部分接近。

- 逆时针转动卷带轴锁紧杆 (A) 打开辊筒。
- 打开轧辊。（轧辊是钢制件，并带有黄色旋钮。轧辊向驱动辊加压，以防止标签材料滑动。）
 - 通过向上摆动再推入，打开左侧辊筒 (B)。
 - 通过向上摆动再推入，打开右侧辊筒 (C)。

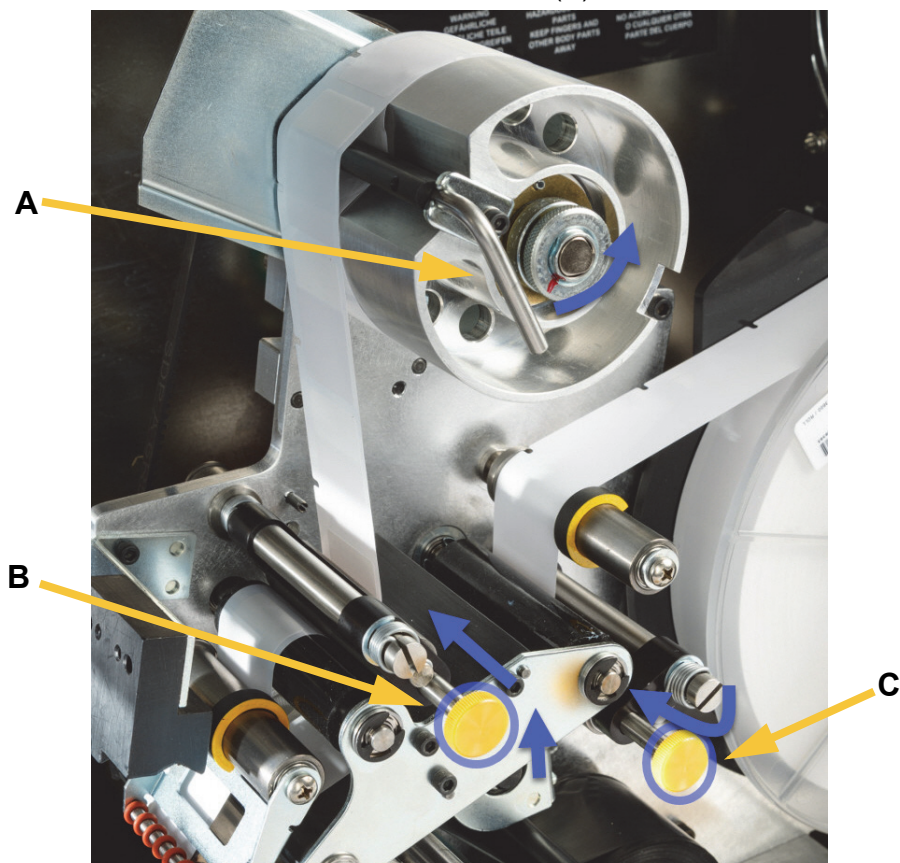


图 4-4. 打开辊筒

步骤 4. 去除之前用过的材料：

如果当前已加载材料，请将其取出，以确保首先松开标签卷。

- 打开标签卷带轴锁紧杆。
- 打开轧辊。
- 用剪刀通过卷带轴剪取标签材料，以便您有足够的引导材料（约 8 英寸）稍后加载卷筒，而不会浪费标签。
- 取下设备上用过的材料，并将其丢弃。
- 从打印机中取出剩余的标签卷，以确保首先松开标签卷。



小心！

如不松开标签卷，可能会损坏智能单元。顺时针旋转标签卷后面的凸缘，使智能单元从识读者夹上松脱下来。然后向前拉动，取下标签卷。有关凸缘和识读者夹的位置，请参见图 4-5，位于第 4-15 页。

- 以胶带固定标签卷的末端。请小心处理，勿令材料轴从芯子上松散下来。

步骤 5. 将标签材料放置到轴上：

- 将标签卷放置到轴上。
- 逆时针方向转动凸缘 (A)，以旋转标签卷，从而将触摸内存单元 **牢牢地** 固定在识读者夹 (B) 上。

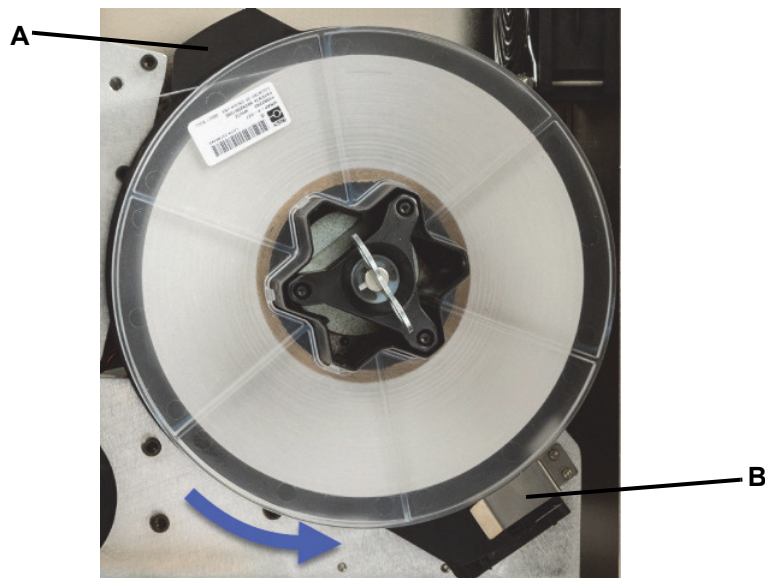


图 4-5. 凸缘和识读者夹

步骤 6. 穿装标签：

- 越过第一个导辊 (A)。
- 第一个驱动辊与第一个轧辊之间。(B)
- 提起标签偏转器 (C)，然后在剥离板和偏转器 (D) 之间穿装材料。
- 继续从第二个驱动辊 (E) 上方和第二个轧辊下方穿装标签。(F)

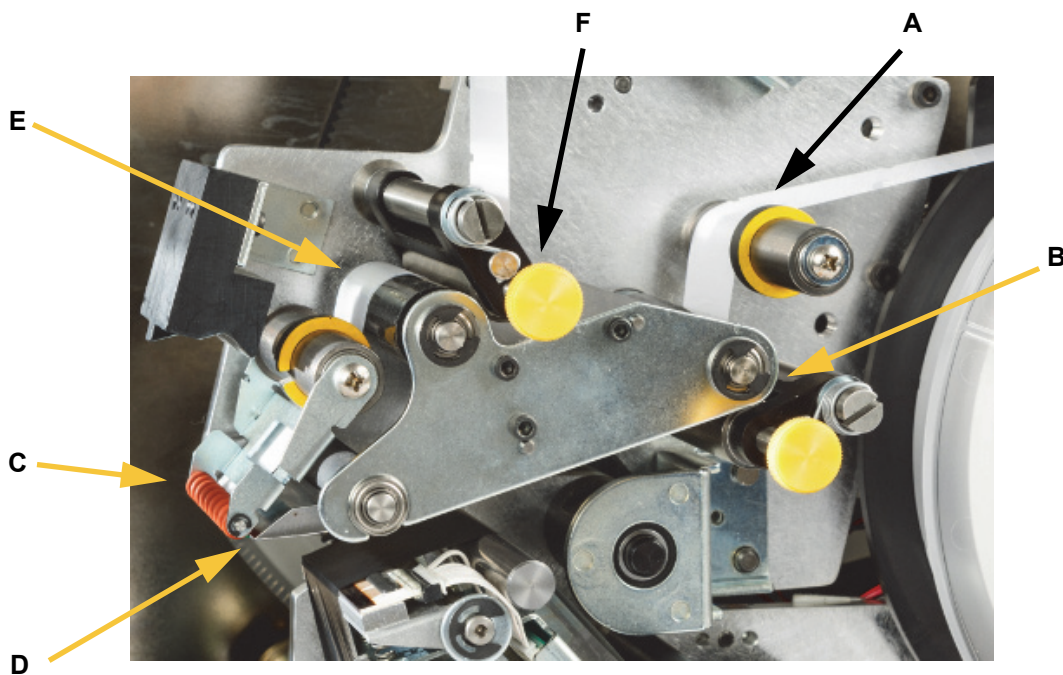


图 4-6. 标签路径

步骤 7. 从卷带条下方穿装标签：

- 从卷带条 (A) 下方穿装标签。
- 顺时针转动卷带轴锁紧杆 (B) 将其关闭。
- 旋转卷带轴 (C)，消除所有游隙。

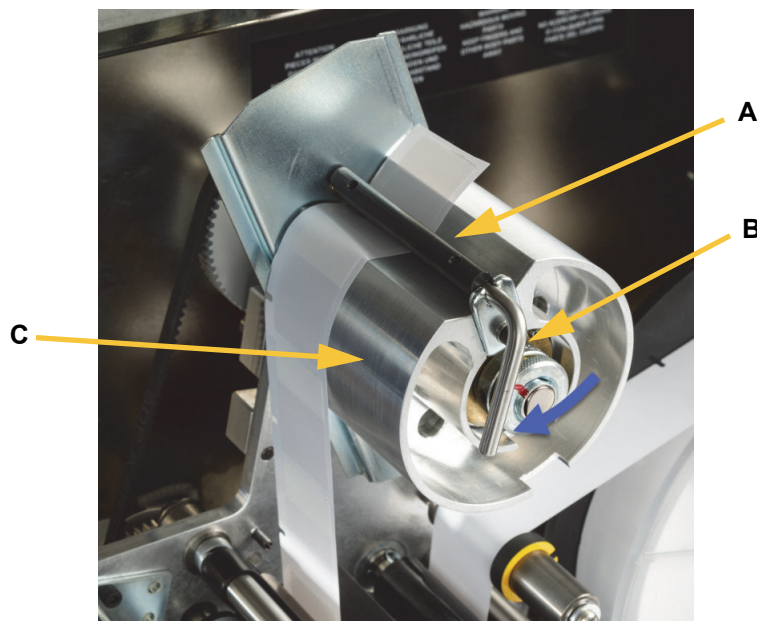


图 4-7. 从卷带条之下穿装标签

步骤 8. 调整导辊：

- 确保标签紧贴辊筒的远端。(A)
- 调整导环 (B) 的位置，使其紧贴标签衬料。使导轨与标签之间保持最小间隙。确保标签材料不会因过紧的调整而产生变形。

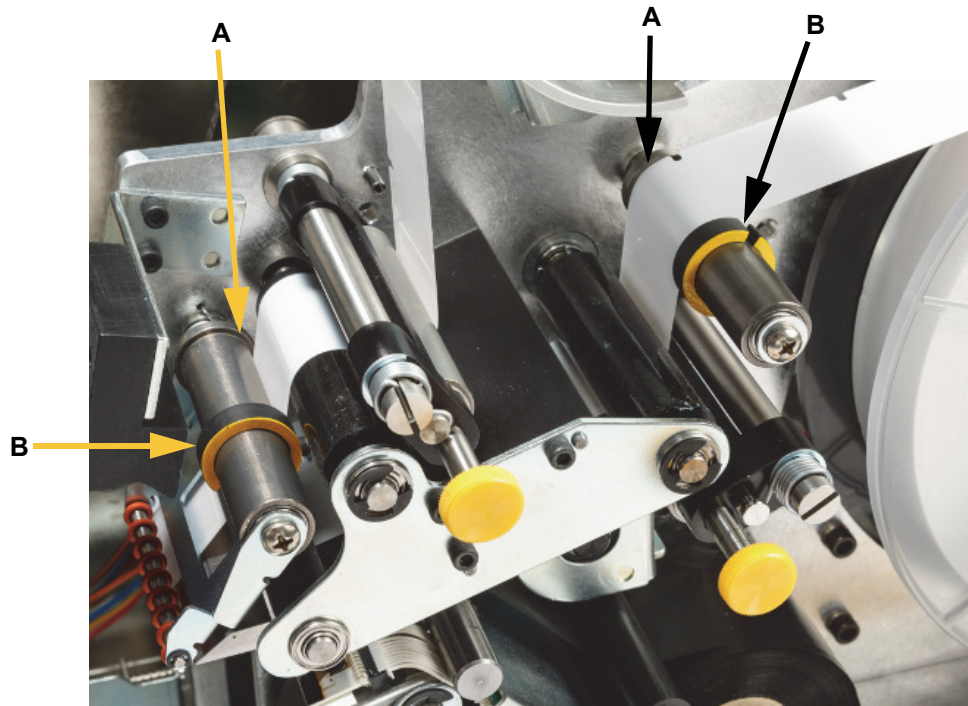


图 4-8. 调整导辊

步骤 9. 接入轧辊：

轧辊是钢制件，并带有黄色旋钮。轧辊向驱动辊加压，以防止标签材料滑动。

- 向外拉动黄色旋钮以接入辊筒。



图 4-9. 接入轧辊

步骤 10. 用扳手拧紧：

- 顺时针方向旋转轴扳手，消除游隙。消除游隙后，继续转动扳手又一个半圈，以将弹簧装入卷轴内。

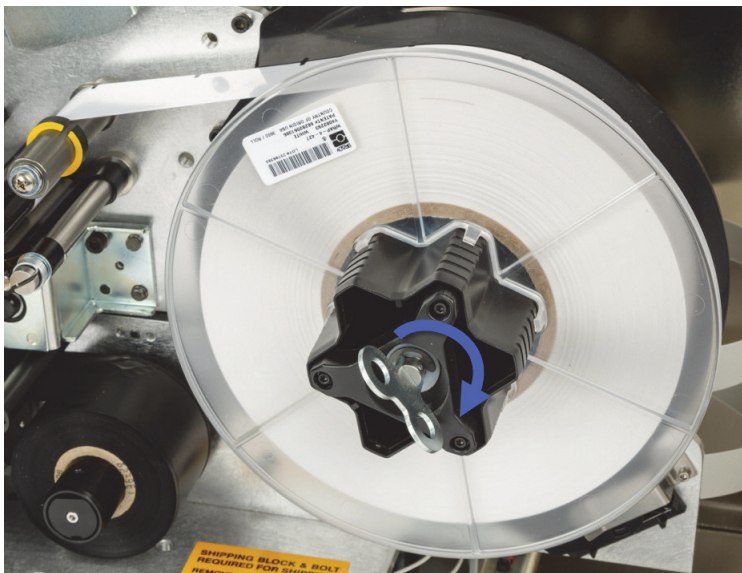


图 4-10. 拧紧标签卷轴

注意：检查偏转器的位置，如果发现移动，请将其返回到向下的位置。向下位置是正常操作位置，除非将标签从卷上剥离到电线或电缆上时出现问题。请参阅“要将偏转器导轨移动到向上的位置：”，位于第 7-2 页。

步骤 11. 馈送标签：

- 点击触摸屏上的 **Feed Supply**（馈送耗材），直到有标签分送出来。



小心！

请务必取下已分送出来的标签。否则将堵塞打印装置。

步骤 12. 准备打印机进行打印：

- 关闭打印机侧门。
- 在触摸屏上，点击 **Done**（完成）。这会将打印组件向前移动到起始位置：
- 点击主页按钮返回主页。



加载打印机色带

按照以下步骤，加载 Wraaptor™ A6500 打印机中的色带。以如下所示的色带路径为指导。

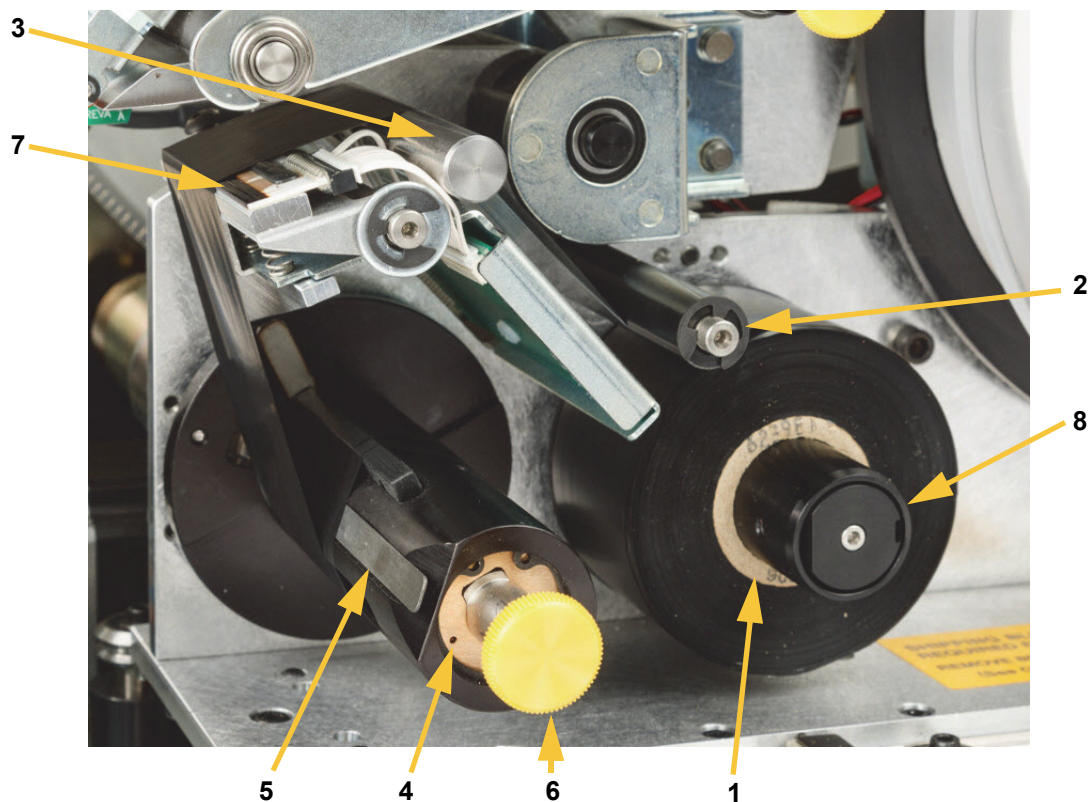


图 4-11. 色带路径部分

- | | |
|-------|----------|
| 1 供带轴 | 2 导辊 |
| 3 导杆 | 4 卷带轴 |
| 5 夹 | 6 卷带轴旋钮 |
| 7 打印头 | 8 色带轴适配器 |

步骤 1. 在控制面板上启动色带加载：

- 在 Wraaptor™ A6500 触摸屏主页上，点击 **Load Supplies**（加载耗材）。
- 点击 **Load Ribbon**（加载色带）。

步骤 2. 打开 Wraptor™ A6500 打印机：

- 提起 Wraptor™ A6500 打印机侧门。



图 4-12. Wraptor™ A6500 侧门开启的打印机

注意：色带穿装说明也位于侧门的内部。

步骤 3. 取下原来的色带：

如果当前已加载色带，请将其取出（请参见图 4-11，位于第 4-21 页）：

- 从导杆与卷带轴之间剪断色带。
- 顺时针方向转动旋钮的同时托住卷带轴的边缘，直到无法转动为止。
- 拉拔卷带轴旋钮，从卷带轴上取下用过的色带，然后将其丢弃。
- 推送卷带轴，直到旋钮自动旋转回其原始位置，以将卷带轴重新接入。
如不将卷带轴重新接入，下次去除旧的色带时将较为困难！
- 去掉供带轴上剩余的色带（如有）。
- 以胶带固定色带卷的末端。

步骤 4. 穿装色带：

- 将色带卷放置到供带轴上。
- 先从导辊底部，然后越过导杆和打印头，穿装色带。请参见图 4-11，位于第 4-21 页。
- 如图 (A) 所示，从夹子底部馈送色带，直到约 1" 色带通过夹子为止。

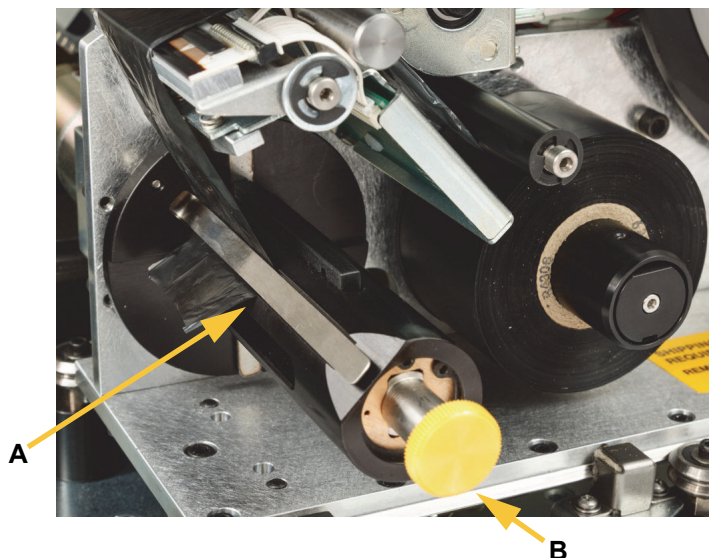


图 4-13. 从夹子底部馈送的色带

- 逆时针方向转动卷带轴旋钮 (B)，直到色带包绕卷带轴数圈，以确保色带不会松散。

注意： 确保色带卷与背面凸缘齐平安装，并如 图 4-11，位于第 4-21 页 所示排布。

步骤 5. 准备打印机进行打印：

- 关闭打印机侧门。
- 在触摸屏上，点击 **Done**（完成）。这会将打印组件向前移动到起始位置：
- 点击主页按钮返回主页。



加载打印机色带

打开设备电源

5 一般操作

当 Wraptor™ A6500 打印机从标签软件打印标签时，打印机不会立即打印标签。该软件将标签发送到打印机的内部存储器。由于打印标签并将其包绕在电线或电缆上时要求操作员插入电线，因此，必须有人在打印机上启动打印。

创建、打印并包绕标签

Wraptor™ A6500 打印机与您的计算机以及设备随附的软件应用程序配合使用。流程流如下所示：

在计算机上：

1. 使用 Brady Workstation 或 LabelMark 软件在计算机上设计标签。
2. 使用 **Print**（打印）命令将完成的标签发送到 Wraptor™ A6500 打印机。

在 Wraptor™ A6500 打印机上：

1. 在触摸屏的主页上，点击 **Print Jobs**（打印作业）。
2. 点击作业复选框将其选中，然后点击 **Add**（添加）。此操作会将作业置于打印队列中，并在触摸屏上显示打印（运行）页面。
3. 将电缆 / 电线实际插入 Wraptor™ A6500 打印机齿板，以打印 / 包绕标签。



警告

包装器装置含有危险的活动零部件，请勿以手指和身体其它部位接近。

创建、打印并包绕标签

将打印作业从一台 Wraptor™ A6500 传输到另一台上

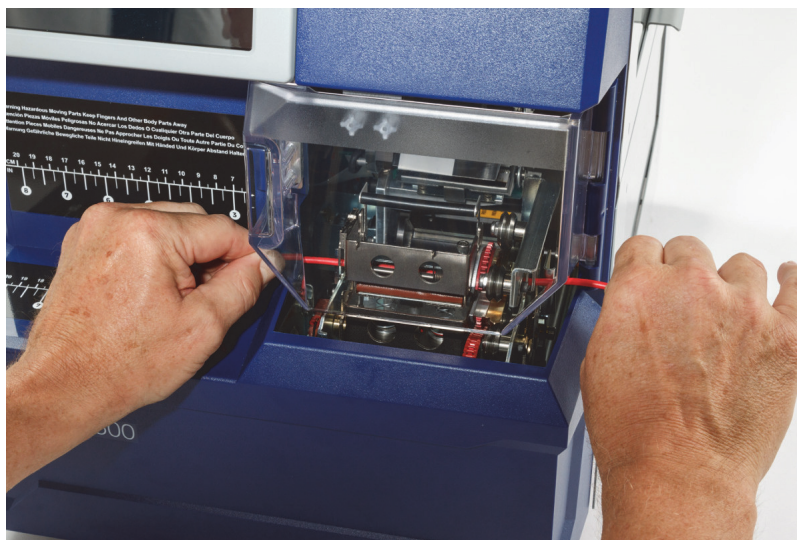


图 5-1. 插入电线进行包绕

注意：包绕过程中，请务必将电线拉直并拉紧。



小心！

WRAPTOR™ 上可用的电线的最大直径（包括电线的外层护套）为 0.600"。大于此直径将导致堵塞，并可能损坏机器。如果所使用电线的直径小于 0.060"（包括线套），则标签将无法顺利包绕。



将打印作业从一台 Wraptor™ A6500 传输到另一台上

如果您有一台 Wraptor™ A6500 打印机连接到计算机，而另一台打印机无法通过 Brady Workstation 或 LabelMark 软件访问计算机，请使用 USB 闪存驱动器将打印作业从已连接的打印机传输到另一台打印机。

注意：您无法将打印作业从先前型号的 Wraptor 打印机传输到 Wraptor™ A6500 打印机。

要在 Wraptor™ A6500 打印机之间传输打印作业：

1. 在连接的打印机上，将 USB 闪存驱动器插入 USB 主机端口。（请参见图 3-2，位于第 3-2 页。）
2. 将打印机设置为使用 USB 端口而非内部存储器。
 - a. 在触摸屏的主页上，点击 **Settings**（设置），然后点击 **Printer Configuration**（打印机配置）。
 - b. 点击 **File Location**（文件位置），然后点击 **External USB**（外部 USB）。

- c. 点击主页按钮返回主页。 
3. 使用 Brady Workstation 或 LabelMark 软件将标签文件发送到打印机。
该文件存储在 USB 闪存驱动器上，而不是打印机内存中。
4. 拔掉 USB 闪存驱动器。
5. 在要将作业传输到的那台打印机上，插入 USB 闪存驱动器。
6. 将打印机设置为使用 USB 端口而非内部存储器。
 - a. 在触摸屏的主页上，点击 **Settings**（设置），然后点击 **Printer Configuration**（打印机配置）。
 - b. 点击 **File Location**（文件位置），然后点击 **External USB**（外部 USB）。
- c. 点击主页按钮返回主页。 
7. 点击 **Print Jobs**（打印作业），照常打印该作业。请参见“在 *Wraprotor*™ A6500 打印机上：”，位于第 5-1 页。

包绕质量

请注意以下提示，否则将影响包绕质量：

- 在包绕过程中，请务必将电线拉紧并拉直。电线绞缠或弯曲可能导致标签出现螺旋形状或气泡。
- 请务必针对欲进行包绕的电线选用恰当尺寸的标签。
- 请勿使用有油膜的线套，否则标签将无法恰当包绕。
- 检查剥离板部位（尤其是下面），确保没有粘着的标签。
- 清洁辊筒，确保没有胶粘剂积聚。有关清洁与维护建议，请参阅“*清洁*”，位于第 6-1 页。

调整线束或大直径电线

有时候（并非始终）需要对包装器的线束进行调整。线束中包含较大型电线时，最可能有必要进行此操作。要执行此操作：

1. 在打印机触摸屏的主页上，点击 **Load Supplies**（加载耗材），然后点击 **Load Supply**（加载耗材）。这可将打印机滑梭移动到后面的位置。
2. 将 *Wraprotor*™ A6500 打印机关机并拔下电源插头。

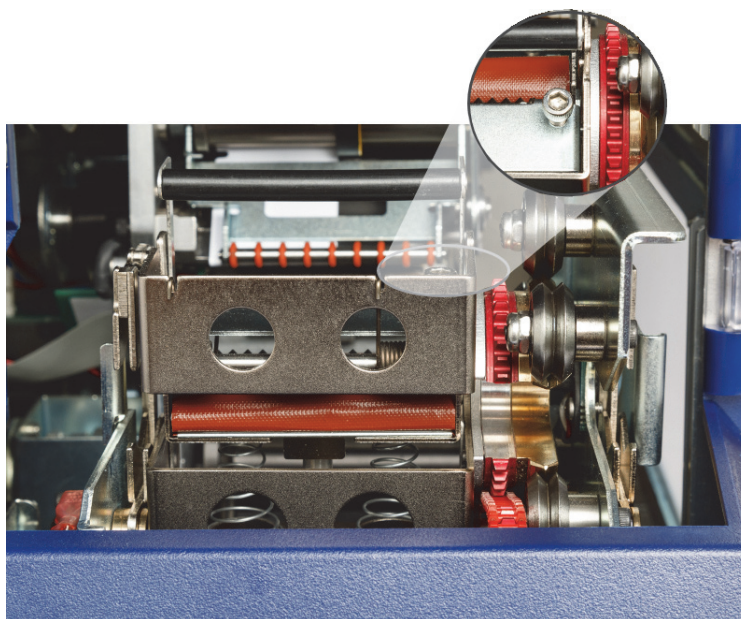


警告

在进行任何清洁或维护前，请将 *Wraprotor*™ A6500 打印机关机并拔下电源插头！

3. 打开 *Wraprotor*™ A6500 打印机上的前（透明）门。

4. 根据需要，使用 #8-32 内六角头帽螺钉将辊筒进行适当缩进，以调节线束。



5. 关闭前门。
6. 包绕较大的线束。



小心！

试图包绕其它电线前，必须再次旋紧 #8-32 内六角头帽螺钉，将辊筒调节回原来的位置。必须将辊筒**完全**调节回原来的位置，才能在正常操作模式下运行。否则将有损包绕质量。

使用触摸屏

Wraprotor™ A6500 打印机包含一个用于控制设备的触摸屏。以手指触摸屏幕，从菜单中进行选择。屏幕是铰接式的，以便可以向上或向下调整视角。

注意：切勿以书写用的笔或其它尖利物品接触触摸屏。这样做可损伤触摸屏的表面。

主页

您可以通过触摸屏来控制 Wraptor™ A6500 打印机。打开 Wraptor™ A6500 打印机后，触摸屏自动初始化并显示主页：

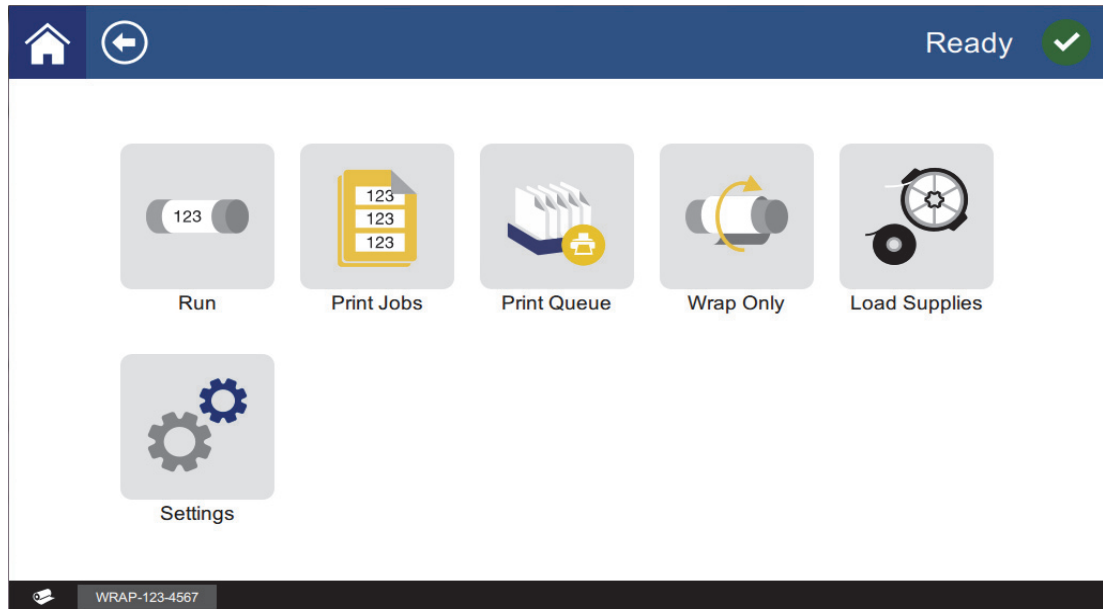


图 6。触摸屏上的主页

用手指点击触摸屏上的按钮，将其选中。以下部分提供了主页上每个按钮的信息。



随时点击主页按钮返回此页面。



浏览菜单时，点击 back（后退）返回上一页。

状态栏

主页底部的状态栏提供以下信息。

图标	含义
	此图标后面的文本说明打印机中安装的标签材料。
	打印机无法读取标签耗材上的内存单元。标签耗材可能未安装、可能安装不当，或者内存单元可能已损坏。
	打印机已准备好打印并包绕标签。仅当显示运行页面并加载打印作业后，此图标才可见。
	打印暂停。要恢复打印，请返回到主页，然后点击 Run （运行）。
	打印机正在从通过 USB 电缆连接的计算机或从网络接收数据。

运行



点击 **Run**（运行）开始打印并包绕打印队列中的第一项作业。触摸屏显示第一项作业中的首个标签，并显示在标签之间执行移动操作的控件、模式指示器以及所打印和包绕标签的计数器。



图 5-2. 运行页面，打印



小心！

如果打印机中文件的标签材料错误，将显示一条消息。覆盖此警告消息时，请务必谨慎。打印机中加载的标签尺寸可能不适合于打印文件，并将产生碎屑。

要打印标签并包绕电线：将电线插入打印机齿板。打印机打印标签并将标签包绕在电线上。显示屏将自动进入下一个标签。有关更多详细信息，请参见“**创建、打印并包绕标签**”，位于第 5-1 页。

下表描述了运行打印作业时触摸屏上的控件和信息。

注意：如果打印文件仅包含一个标签，则导航按钮（箭头）不可用。

按钮	描述
	跳转至下一个标签。
	跳转至前一个标签。
	跳转至文件中的最后一个标签。
	跳转至文件中的第一个标签。
下一个:	显示打印机是否自动或手动进入下一个标签（有关详细信息，请参见第 5-14 页）。
标签	显示标签文件中的当前位置以及标签总数。点击当前标签号（在矩形内）以跳转到特定标签。键盘打开。点击键盘上的标签号，然后点击 enter（回车）按钮。 
重置计数	左侧数字表示包绕的标签数量。点击 Reset Count （重置计数），将数字重置为零。
关闭作业	如果打印机设置为重复打印相同的文件，请单击 Close Job （关闭作业）停止打印此文件，并转到打印队列中的下一个文件。有关 <i>Close Print Job When Completed</i> （完成后关闭打印作业）设置的详细信息，请参阅“打印队列”，位于第 5-16 页。

使用条码扫描仪运行文件

在某些情况下，您可能希望为操作员提供无需选择正确的标签文件即可打印并包绕标签的方法。例如，您可以将标签文件的名称编码到条码中，并在工作单为操作员提供条码。

设置扫描仪

将 USB 扫描仪连接到 Wraaptor™ A6500 打印机。我们建议 Brady Code Reader 扫描仪配置为 USB。

为扫描仪设置至少 30 毫秒的字符间隔延迟。这将确保打印机接收到条码扫描仪传输的所有字符。以下条码将设置读码器扫描仪使用 40 毫秒的字符间隔延迟：



图 5-3. 用于设置读码器扫描仪的条码

设置标签文件和条码

确保要打印的标签文件全部下载到打印机，无论是在打印机内存还是 USB 闪存驱动器中。为操作员创建并提供条码。

要将标签文件存入打印机内存中：

1. 确保打印机设置为使用内部存储器 (*Settings (设置) > Printer Configuration (打印机配置) > File Location (文件位置)*)。
2. 使用标签软件创建标签文件并发送到打印机中。

要创建条码：

创建包含标签文件名称并后附一个回车（回车可以是条码的一部分或扫描仪的附加后缀）的条码图像。使用以下任何条码符号体系：

- 条码扫描仪支持的符号体系。
- 可以接受文件名中的字符的符号体系。

为每个标签文件创建一个条码。

为操作员提供正确的条码。完成这项任务的方法之一是将系统设为可在工作订单中包含适当的条码。

从条码打印

要打印并包绕标签：

1. 在打印机触摸屏上，点击 **Run (运行)** 或 **Print Jobs (打印作业)**。
2. 扫描打印作业条码。如果一切设置无误，条形码特定的打印作业将打开。
3. 将电线或电缆插入打印机齿板中，以正常方式打印并包绕。（有关更多信息，请参阅“*创建、打印并包绕标签*”，位于第 5-1 页和“*包绕质量*”，位于第 5-3 页。）

打印作业



根据 *Settings*（设置）中的 *File Location*（文件位置）设置，点击 **Print Jobs**（打印作业）可管理打印机内存或 USB 闪存驱动器中的打印文件。（请参见“*打印机配置*”，位于第 5-14 页。）有关如何将作业添加到此列表的信息，请参阅“*创建、打印并包绕标签*”，位于第 5-1 页。

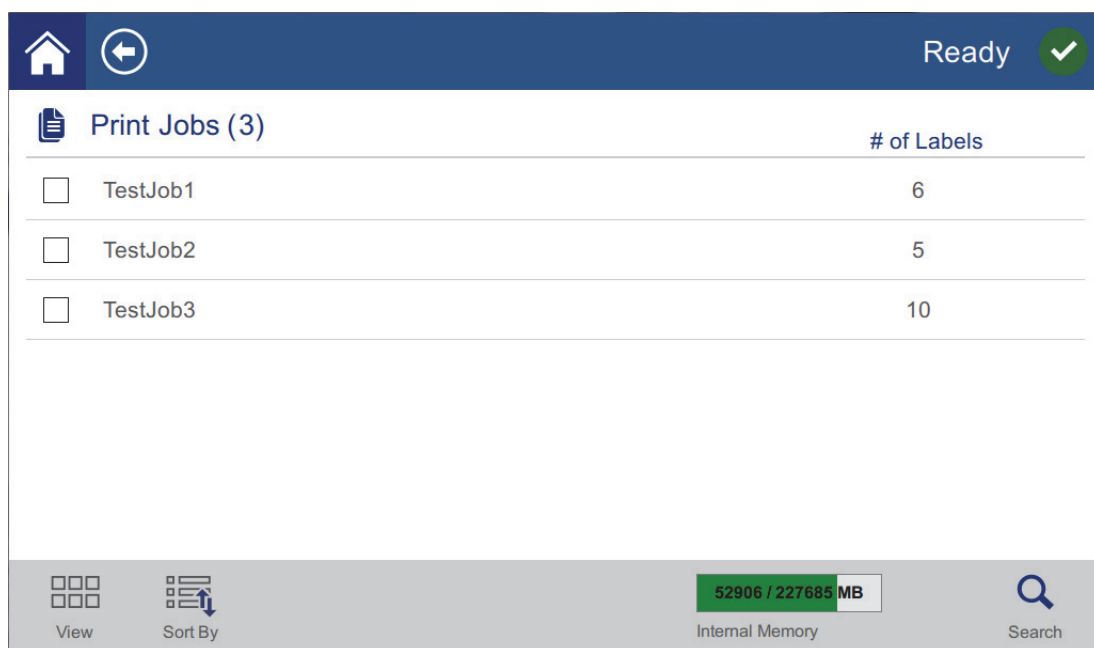


图 5-4. 打印作业页面

屏幕底部的 *Internal Memory*（内部存储器）方框指示打印机中有多少内存可用。第一个数字表示可用的内存量，第二个数字表示打印机的总内存容量。绿色条给出所占百分比的视觉指示。内存不足时，绿色条变为红色。

查找打印作业

如果作业列表较长，您可以通过排序或搜索的方式更快速地查找所需的作业。此外，您还可以更改视图以显示列表或显示文件中首个标签的缩略图图像。

要更改视图，请点击 **View**（视图）按钮。



显示每个文件中首个标签的缩略图图像。文件中的文件名和标签数量显示在缩略图下方。此视图有助于查看您所拥有的适当的文件。




仅按文件名列出文件。文件中的标签数量显示在右侧。




要滚动浏览列表：

在屏幕中向上或向下拖动手指滚动浏览文件列表。

要排序列表：

1. 点击 **Sort By**（排序方式）按钮。
2. 点击按字母顺序、按日期、标签数量或标签耗材其中一个选项排序列表。


要在列表中搜索标签文件：

1. 点击 **Search**（搜索）按钮。
2. 使用触摸屏上显示的键盘键入要搜索文件的全部或部分文件名。搜索不区分大小写。
3. 点击 enter（回车）按钮。
4. 打印作业列表仅显示搜索时找到的文件。要清除搜索并再次显示所有文件，请单击 clear（清除）按钮。

将作业添加到队列中

您必须将作业添加到队列中以便运行，即打印标签并将其包绕在电线或电缆上。

要将作业添加到队列中：

1. 找到要添加到队列中的作业，然后点击该打印作业的复选框。
2. 点击 **Add**（添加）按钮。（如果选择了多个作业时 **Add**（添加）按钮不可见，则需要启用打印队列。为此，请转到 **Settings**（设置）> **Print Queue**（打印队列）> **Enable Print Queue**（启用打印队列）。请参阅“打印队列”，位于第 5-11 页。）



打印机运行打印作业，触摸屏显示打印页面。请参阅“运行”，位于第 5-6 页。

提示：如果在 **Settings**（设置）> **Print Queue**（打印队列）中打开 **Auto Queue Job**（自动队列作业），则无需手动将作业添加到队列中。

删除作业

根据 *File Location*（文件位置）设置，删除作业将从打印机的内存或 USB 闪存驱动器中删除标签文件。

要删除打印作业：

1. 找到要删除的作业，然后点击该打印作业的复选框。您无法删除打印队列中的作业。打印队列中的作业具有此符号，而不是旁边的复选框。
要从打印队列中移除作业，请参阅“打印队列”，位于第 5-11 页。
2. 点击 **Delete**（删除）按钮。

打印队列



点击 **Print Queue**（打印队列）可更改队列中作业的顺序或取消打印作业。



图 5-5. 打印队列页面

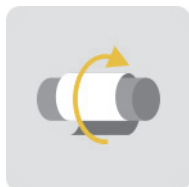
打印作业必须在队列中才能打印。按队列中列出的顺序打印作业。

注意：除非在 Settings（设置）> Print Queue（打印队列）中启用了打印队列，否则，队列中一次只能有一项作业。请参阅“*打印队列*”，位于第 5-16 页。

点击打印作业，然后点击以下按钮之一。

按钮	描述
	取消一项。从队列中移除所选作业。
	全部取消。从队列中移除所有作业。
	上移。将已选定的打印作业在队列中向上移动一个位置。
	下移。将已选定的打印作业在队列中向下移动一个位置。

仅包绕



点击 **Wrap Only**（仅包绕），用预先打印的标签介质包绕电线或电缆。

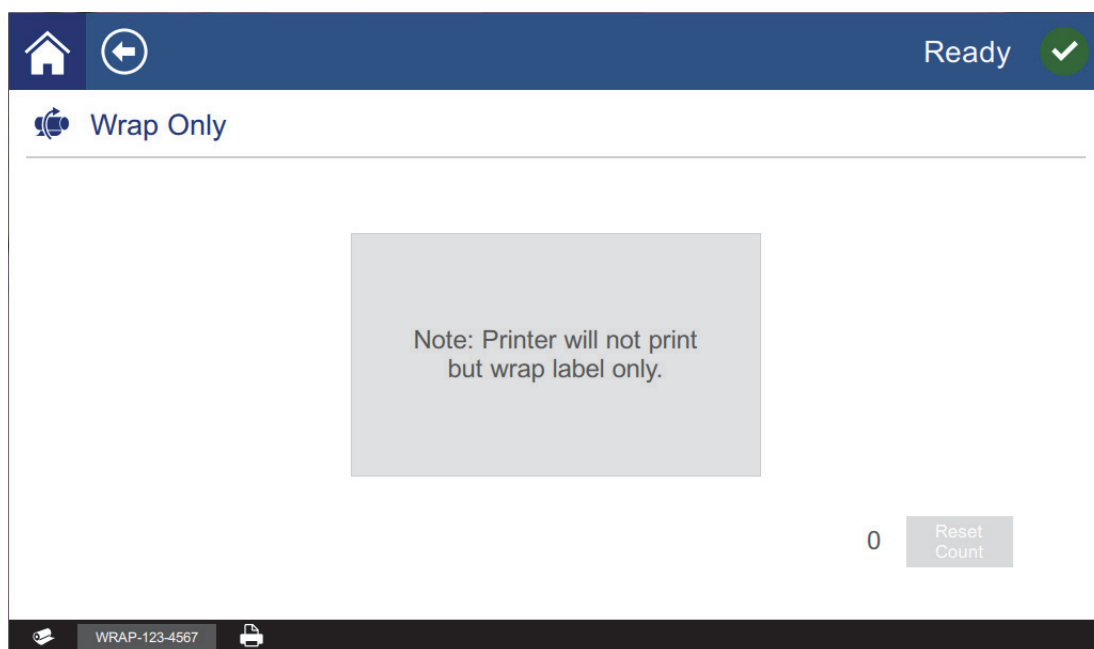
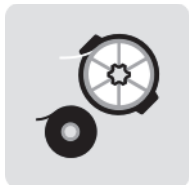


图 5-6. 仅包绕页面

要包绕电线：将电线插入打印机齿板。打印机将预先打印的标签包绕在电线上，并且递增计数器的计数。有关更多详细信息，请参见“*创建、打印并包绕标签*”，位于第 5-1 页。

加载耗材



点击 **Load Supplies**（加载耗材），加载标签介质、加载色带或清除堵塞。

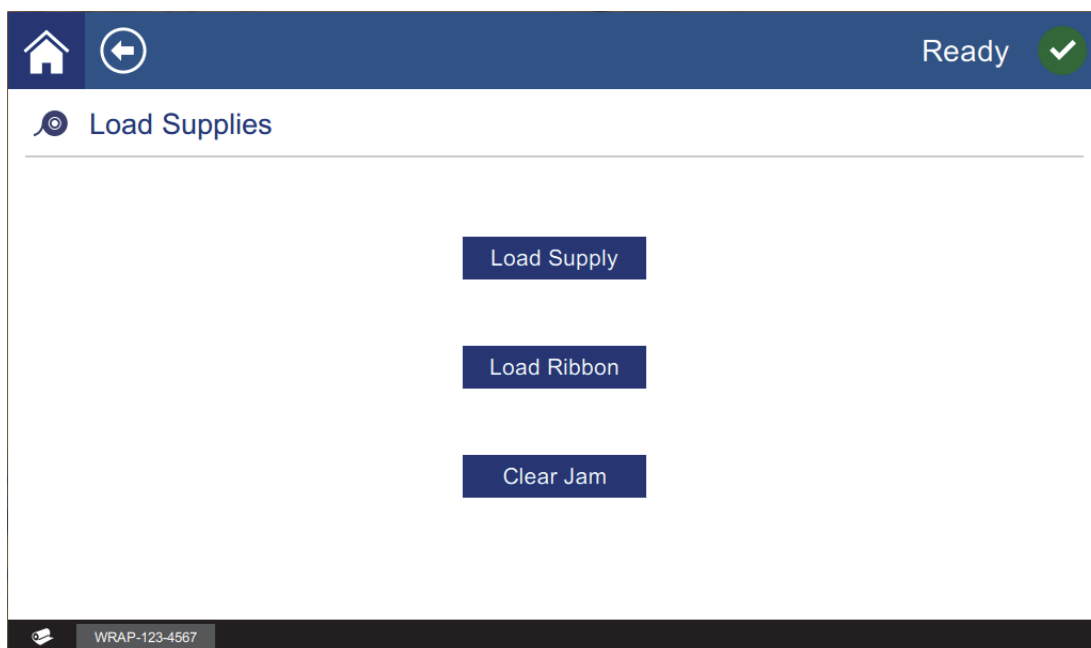


图 5-7. 加载耗材页面

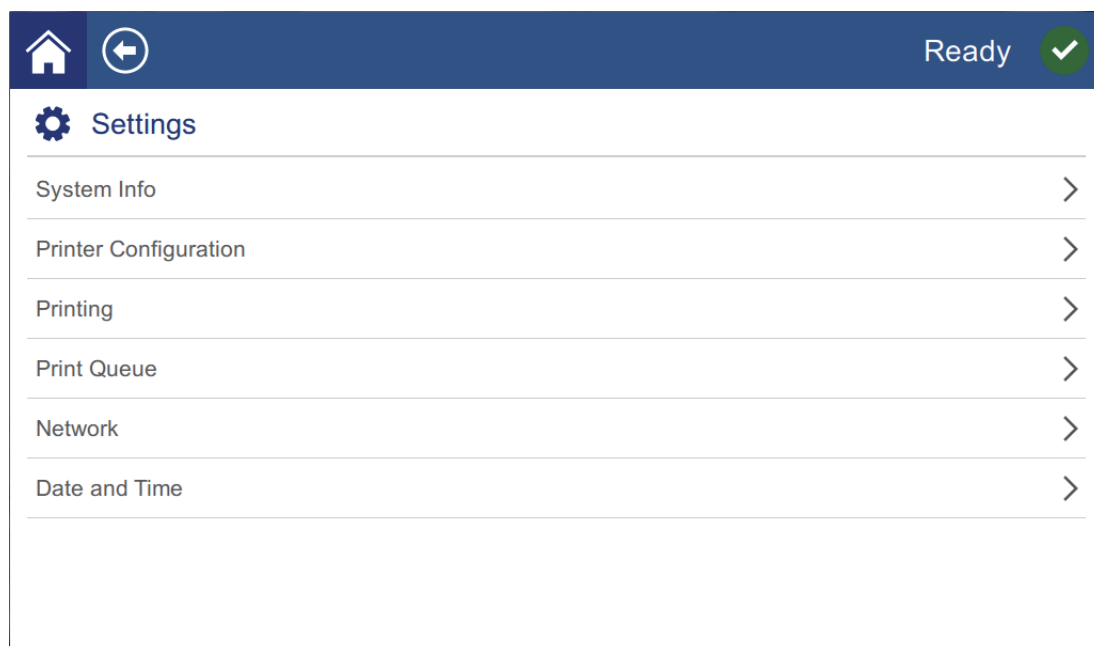
下表介绍了 **Load Supplies**（加载耗材）菜单中的功能。

按钮	描述
加载耗材	将打印和包绕装置拉回来，倾斜打开打印头，加载介质的说明随即显示。有关更详细的说明，请参阅“加载标签材料”，位于第 4-11 页。 重要提示： 馈送介质后，请务必取下已分送出来的标签。否则将堵塞打印装置。
加载色带	将打印和包绕装置拉回来，倾斜打开打印头，加载色带的说明随即显示。有关更详细的说明，请参阅“加载打印机色带”，位于第 4-21 页。
清除堵塞	将打印和包绕装置拉回来，倾斜打开打印头，清除堵塞的说明随即显示。 重要提示： 馈送介质后，请务必取下已分送出来的标签。否则可能再次堵塞打印装置。

设置



点击 **Settings**（设置）可查看打印机信息并更改打印机的操作设置。



以下部分介绍 Settings（设置）菜单中的各个项目。浏览菜单时，请记住使用 back（后退）按钮返回上一级菜单。



系统信息

显示版本号和可用的内存量。

打印机配置

设置以下选项。

- **语言：**将触摸屏的语言设置为英语、法语、西班牙语和葡萄牙语。点击所需的值，然后点击 back（后退）按钮。
- **计量单位：**将计量单位更改为英寸或毫米。点击所需的值，然后点击 back（后退）按钮。
- **进入下一个标签：**选择您希望打印机如何进入打印文件中的下一个标签。点击所需的值，然后点击 back（后退）按钮。
 - 在 **Auto（自动）** 模式下，打印机将在完成一个打印和包绕周期后自动进入下一个标签的处理。这是典型的操作模式。

- 在 **Manual（手动）** 模式下，则应使用运行（打印）页面上的导航按钮使打印机进入下一个标签的处理。请参阅“*运行*”，位于第 5-6 页。
- **文件位置：**选择打印机是从内存还是从 USB 闪存驱动器访问文件。
 - **内部存储器：**如果打印机通过 USB 电缆或网络直接连接到计算机，请选择此选项。如果从 Brady Workstation 或 LabelMark 软件打印标签时，请将打印文件发送到打印机内部存储器。当在主页上点击 *Print Jobs（打印作业）* 时，打印机将从内部存储器访问文件列表。
 - **外部 USB：**将文件从一台 Wraaptor™ A6500 打印机传输到另一台打印机时，请选择此选项。将 USB 闪存驱动器插入打印机的 USB 端口中。如果从 Brady Workstation 或 LabelMark 软件打印标签时，请将打印文件发送到 USB 闪存驱动器。当在主页上点击 *Print Jobs（打印作业）* 时，打印机将从 USB 闪存驱动器访问文件列表。有关详细信息，请参阅“*将打印作业从一台 Wraaptor™ A6500 传输到另一台上*”，位于第 5-2 页。

打印

设置下列选项。要将任何设置恢复为出厂值，请单击 **Reset Default（重置默认值）**。根据在 **Settings（设置） > Printer Configuration（打印机配置） > Measurement Units（计量单位）** 中设置的单位，滑动条上方显示的所有值均为英寸或毫米。

这些设置将用于所有打印作业。如果您想仅为了一项作业而更改设置，请确保在完成此作业后重置为默认设置。

提示：使用 Brady Workstation 软件中的批量打印工具，您可以利用标签文件保存打印机位置调整值，以便每次打印该文件时不必更改水平和垂直偏移量。

- **打印能量：**使用滑动条调整，以获得更暗或更亮的打印。打印一张标签，测试设置是否合适。
- **水平偏移：**使用滑动条，在标签上向左或向右移动打印。滑动条上显示的数字表示起始打印位置相对于出厂设置的移动量；该数字不表示与标签左边缘之间的距离。
- **垂直偏移：**使用滑动条，在标签上向上或向下移动打印。滑动条上显示的数字表示起始打印位置相对于出厂设置的移动量；该数字不表示与标签上边缘之间的距离。
- **向电线馈送：**使用滑动条，调整打印机在包绕电线之前剥离的标签量。滑动条上的零（中）位表示出厂设置。相对于出厂设置进行调整。这对编织线很有用，因为要粘合标签的接触面较少。此值设置过高可能导致标签堵塞。
- **包绕计数：**使用滑动条可以更改夹持装置在包绕标签时绕电线移动的次數。
- **周期：**显示打印机在电线或电缆上已打印和包绕或刚刚包绕标签的次數。无法编辑或重置周期计数。该值用于确定执行打印机维护的时间。

打印队列

打印队列可设为开或关。点击开关更改设置。如果开关为红色，则为关。如果开关为绿色，则为开。



图 5-8. 开关位置：
左侧所示的开关为关，右侧所示的开关为开。


设置以下选项。可能需要向上滑动才能看到所有选项。


- **启用打印队列：**如果此设置为关闭，则一次仅可将一项作业添加到打印队列中。
- **关闭后即删除打印作业：**关闭后，删除当前的打印作业。当点击 *Run*（运行）页面中的 *Close Job*（关闭作业）按钮时，或者如果将作业设置为完成后自动关闭，则作业文件将关闭。从打印队列中取消作业时，不会删除作业。
- **提示确认删除：**仅当打开 *Delete Print Job when Closed*（关闭后即删除打印作业）时，此选项才可见。在打印机于关闭此选项后即自动删除打印作业之前，请先打开此选项以查看确认消息。
- **加载最后一项作业：**如果此设置已打开，则关闭打印机时运行的最后一项作业将保留在打印队列中，以便您可以继续打印。
- **接上个标签编号恢复打印作业：**打开包含多个标签的打印作业时，打印机可以从标签一开始，也可以从您离开的位置开始。打开此设置可从最后一次关闭作业时您离开的位置或运行此作业时关闭打印机的位置恢复打印作业。
- **自动队列作业：**打开此选项可在将作业发送到打印机后自动将作业添加到打印队列中。如果此选项已关闭，则必须使用主页上的 *Print Jobs*（打印作业）按钮将作业添加到队列中。
- **完成后即关闭打印作业：**打开此选项可在打印好文件中的最后一个标签后自动进入队列中的下一项打印作业。

网络

使用以下设置可配置与打印机的网络通信。如果使用 USB 电缆直接连接到计算机，则并不使用网络设置。有关将打印机设置为通过 USB 电缆与计算机进行通信的信息，请参阅“*配置通过 USB 直连到计算机*”，位于第 4-7 页。有关网络配置的更多详细信息，请参阅“*配置网络连接*”，位于第 4-8 页。

设置以下选项。您需要联系系统管理员，以获取所需的大部分信息。

- **IP 设置：**点击 **IP Settings**（IP 设置），然后点击 **DHCP** 或 **Static**（静态）。DHCP 寻址是动态的，系统使用 DNS 服务器帮助您获取打印机的 IP 地址。对于静态寻址，您必须提供打印机的 IP 地址。点击 back（后退）返回 Network（网络）菜单。
- **IP 地址：**（仅适用于静态 IP 寻址）点击 **IP Address**（IP 地址）显示键盘，然后键入打印机的 IP 地址。完成后点击 enter（回车）键。

- **子网掩码：**（仅适用于静态 IP 寻址）如果当前使用子网掩码，请输入子网掩码。
- **默认网关：**（仅适用于静态 IP 寻址）输入默认网关。
- **DNS 服务器（主）：**（仅适用于 DHCP 寻址。）点击 **DNS Server (Primary)**（DNS 服务器（主））显示键盘，然后键入 DNS 服务器的 IP 地址。完成后点击 enter（回车）按钮。
- **DNS 服务器（辅助）：**（仅适用于 DHCP 寻址。）类似地，输入辅助 DNS 服务器的 IP 地址。

日期和时间

在打印机上设置日期和时间。断开打印机电源后，无需重新设置日期和时间。屏幕左侧显示当前设置。要更改设置，请点击右侧的控件。

- **使用 24 小时制格式：**关闭此选项，以 AM 和 PM 显示 12 小时制格式的时间。打开此选项，以 24 小时制格式显示时间。
- **设置日期：**以月、日、年格式显示当前日期。要更改日期，可点击元素并选择一个新值，或点击元素上方或下方的箭头。
- **设置时间：**要更改时间，可点击元素并选择一个新值，或点击元素上方或下方的箭头。

安装升级程序

可在线升级系统软件。



小心！

升级过程中，请勿断开打印机电源。

要升级固件：

1. 在计算机上，请访问 www.bradyid.com。
2. 指向 **Technical Support**（技术支持），然后在 **Downloads**（下载）标题下，单击 **Firmware**（固件）。
3. 在列表中查找最新的 Wraptor[™] A6500 固件升级，然后单击该升级文件。可以按字母顺序排序列表，以便更容易找到打印机型号。
4. 单击 **Begin Download**（开始下载）。
5. 将下载的文件保存到 USB 闪存驱动器中。
6. 将 USB 闪存驱动器连接到打印机的 USB 端口。打印机会识别升级文件，并在触摸屏上显示一条消息。
7. 按触摸屏上的提示进行操作。升级完成后，打印机会重新启动。

6 维护

Wraprator™ A6500 打印机需要定期维护，以确保无故障操作。系统使用 *循环计数* 以确定何时需要维护。达到循环间隔时，维护提醒对话框将显示。

清洁

为保持 Wraprator™ A6500 打印机以最佳性能运行，请在提示进行清洁或至少每处理 5,000 个标签后执行以下清洁程序。可以在 *Settings (设置) > Printing (打印) > Cycles (周期)* 的触摸屏上找到周期计数。设备随附的清洁套件中包括一个滴管瓶以及细棉签。向瓶中注入异丙醇（未附），然后按照以下说明清洁包装器的表面、打印头、辊筒和传感器。

开始前

在 Wraprator™ A6500 打印机上进行任何清洁或维护之前，必须执行以下步骤：

1. 在触摸屏上，点击 **Load Supplies (加载耗材)**，然后点击 **Load Supply (加载耗材)**。这可将打印和包绕装置拉回来。
2. 将 Wraprator™ A6500 打印机关机并拔下电源插头。



警告

必须在进行任何清洁或维护前将 Wraprator™ A6500 打印机关机并拔下电源插头！

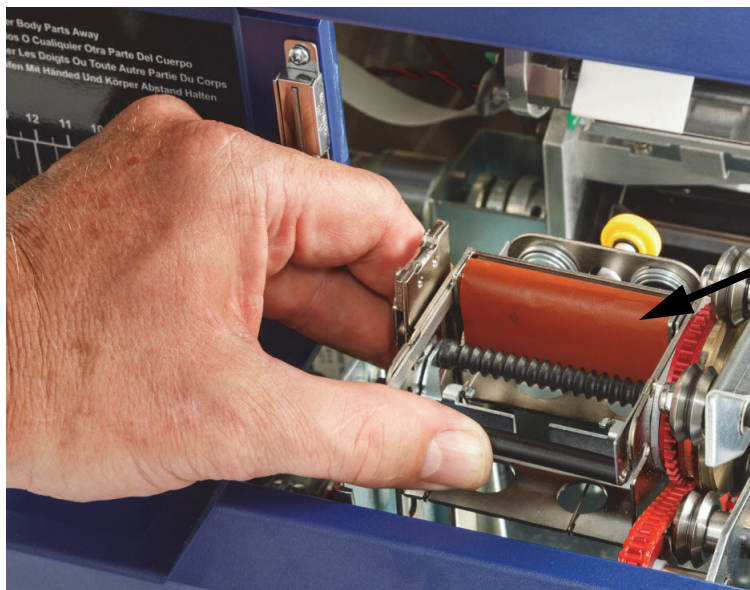
3. 打开 Wraprator™ A6500 打印机上的侧门。
4. 取下标签材料，确保松开标签卷以避免损坏智能单元。有关详细信息，请参阅“*去除之前用过的材料：*”，位于第 4-15 页。
5. 关闭侧门。

注意：务必在试图打印 / 包绕标签前，重新加载标签材料。

清洁包装器表面

要清洁包装器表面：

1. 按照“开始前”，位于第 6-1 页中的步骤进行操作。
2. 打开 Wraptor™ A6500 打印机上的前（透明）门。
3. 在异丙醇中蘸一下棉签。
4. 使用润湿的棉签，清洁包装器表面。确保包装器上没有灰尘、碎屑，以及标签胶积聚其上。



小心！

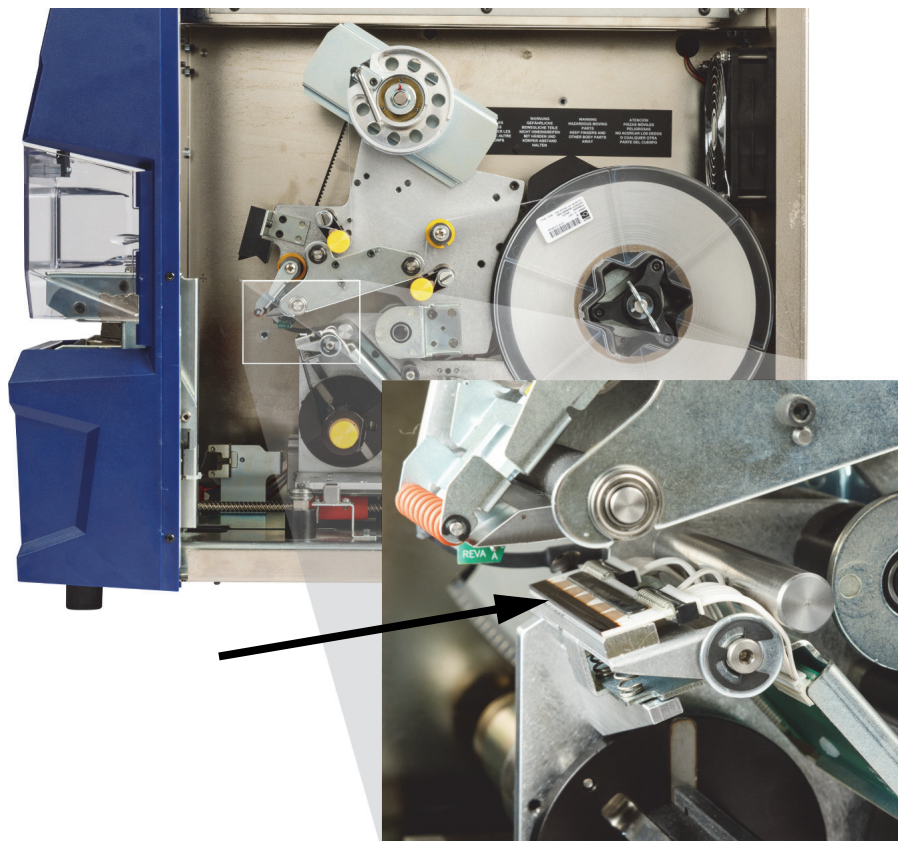
不将积聚其上的胶黏剂去除，将导致标签堵塞在包装器表面上。

5. 关闭前门。

清洁打印头

要清洁打印头：

1. 按照“开始前”，位于第 6-1 页中的步骤进行操作。
2. 打开 Wraptor™ A6500 打印机上的侧门。
3. 在异丙醇中蘸一下棉签。
4. 使用润湿的棉签，彻底清洁打印头的上表面。



5. 关闭侧门。

清洁辊筒

轧辊是钢制件，并带有黄色旋钮。轧辊向驱动辊加压，以防止标签材料滑动。

导辊是固定辊，并带有黄色导环。导辊可将标签材料引导通过打印机，并有助于标签材料保持张紧状态。

驱动辊由粘性黑色橡胶制成。驱动辊可将标签材料移动通过打印机。

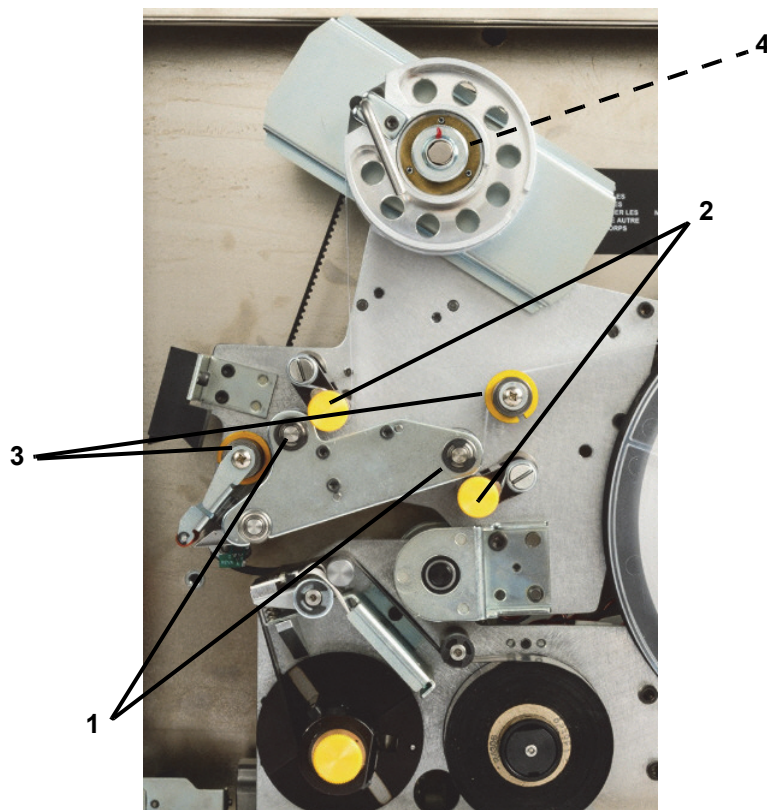


图 6-1. 清洁辊筒

- 1 驱动辊
- 2 轧辊
- 3 导辊
- 4 滑轮

要清洁辊筒：

1. 按照“开始前”，位于第 6-1 页中的步骤进行操作。
2. 打开 Wraptor™ A6500 打印机上的侧门。
3. 在异丙醇中蘸一下棉签。

4. 使用润湿的棉签，清洁辊筒（驱动辊、轧辊，以及导辊）。确保每个辊筒上没有灰尘、碎屑，以及标签胶积聚其上。

注意：转动标签倒带辊后的大滑轮，可手动推动驱动辊进行清洁。

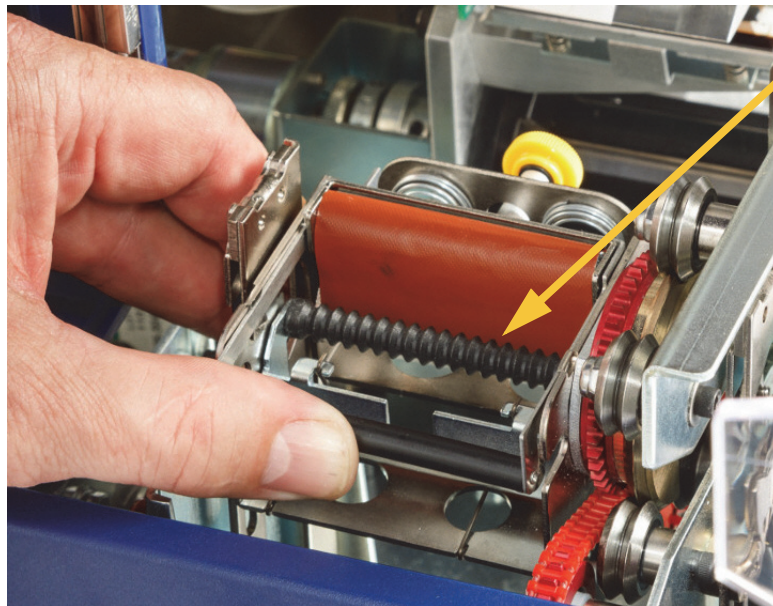
注意：为确保您所使用的棉签始终清洁，请根据需要使用必要数量的棉签。

5. 关闭侧门。

清洁 V 型辊筒

要清洁 V 型辊筒：

1. 按照“开始前”，位于第 6-1 页中的步骤进行操作。
2. 打开前（透明）门。
3. 在异丙醇中蘸一下棉签。
4. 使用润湿的棉签，清除包装器内部锯齿状 V 型辊筒上的所有标签胶。您可能需要旋转包装器，以接近 V 型辊筒。为确保您所使用的棉签始终清洁，请根据需要使用必要数量的棉签。
5. 关闭前门。

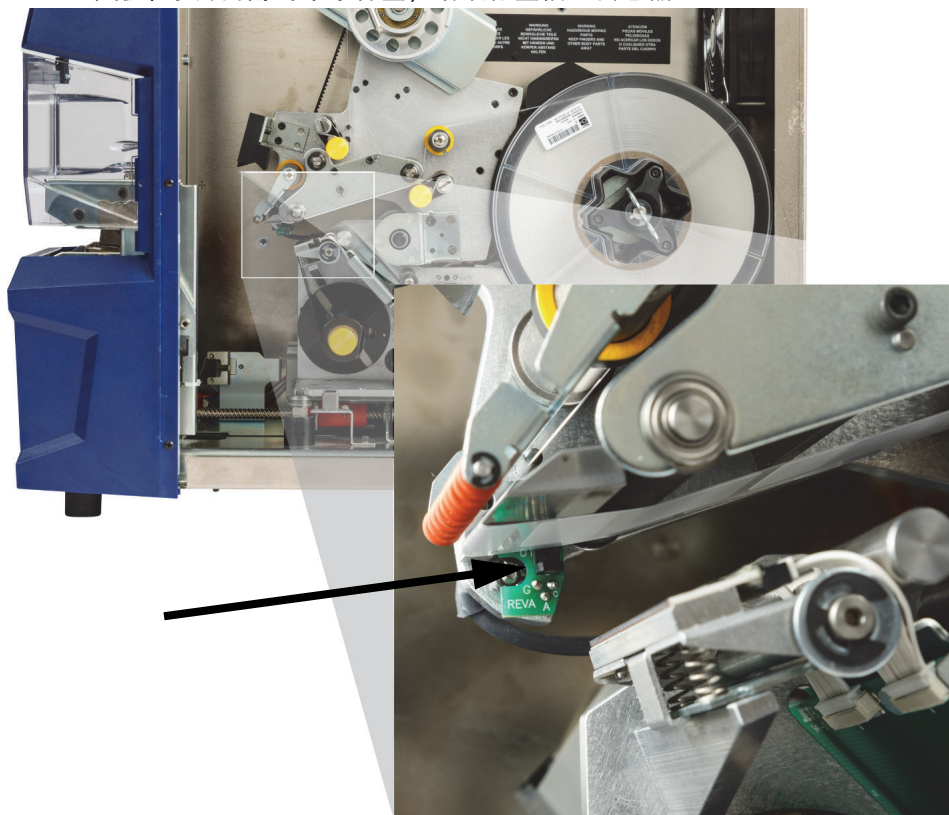


清洁传感器

包装器中有五个需要定期清洁的传感器。建议每 6 个月至一年清洁一次传感器。

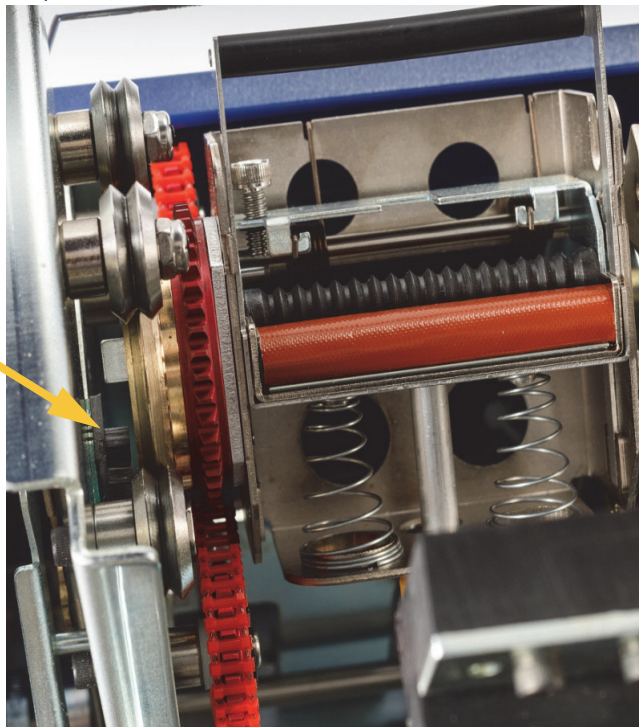
要清洁传感器：

1. 按照“开始前”，位于第 6-1 页中的步骤进行操作。
2. 开启设备的前门和侧门。
3. 以下图为指南，放置**标签槽口传感器**。
4. 以蘸取了异丙醇的干净棉签，清洁**标签槽口传感器**。

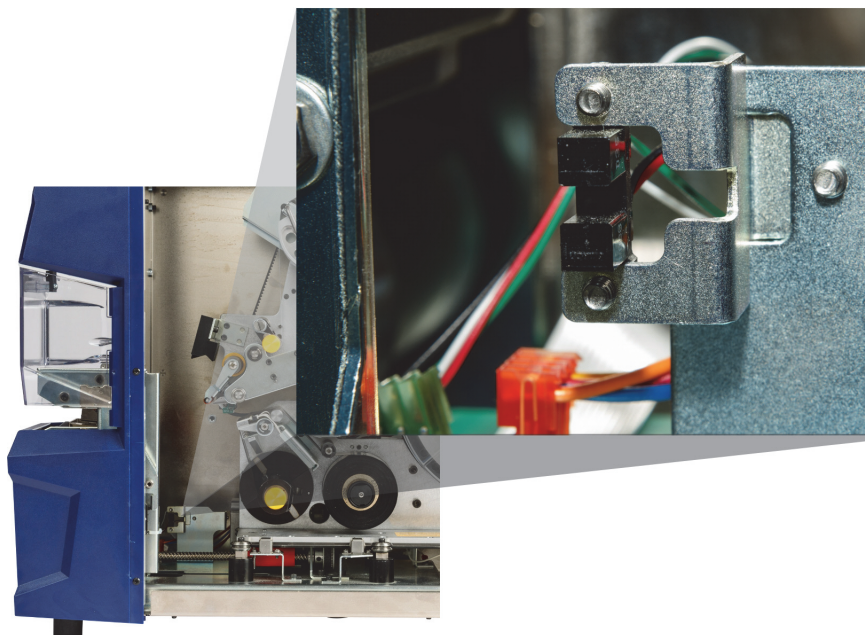


5. 继续根据需要清洁其它传感器。

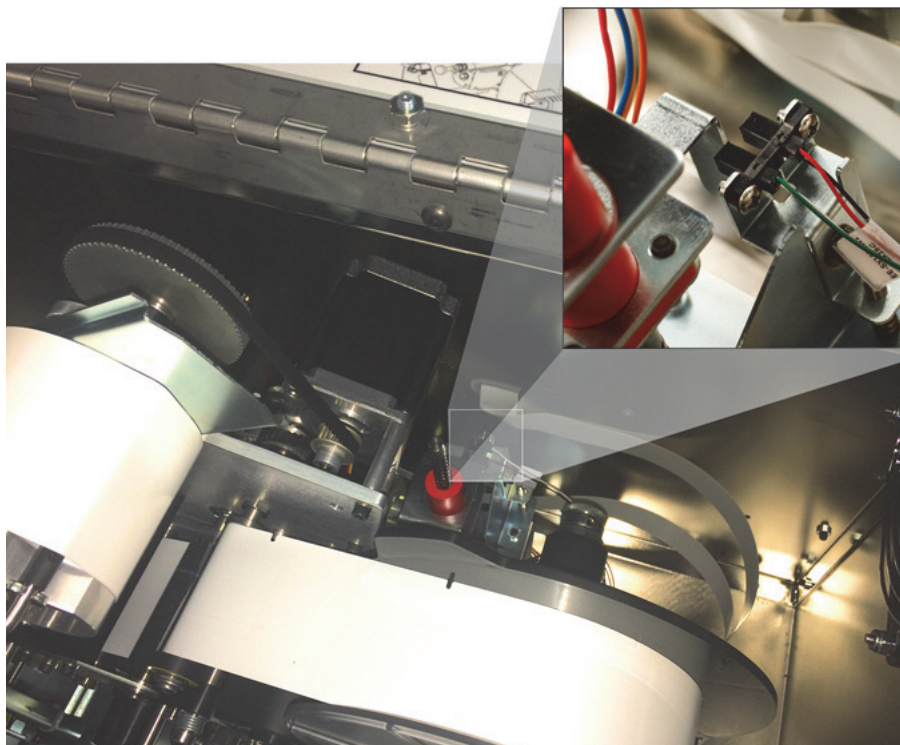
- **包装器主传感器**位于包装器右侧的前门内部。
您需要旋转包装器，以令其开口靠近传感器。



- **滑梭主传感器**位于打印机装置的前部。



- 倾斜传感器位于右上侧的打印机装置之后。



- 色带用完传感器位于色带路径之后。色带传感器几乎从不需要清洁。

6. 关闭设备门。

清洁风机过滤器



小心！

必须对风机过滤器上积聚的尘土进行清洁。

要清洁风机过滤器：

1. 去除（拆除）位于 Wraptor™ A6500 打印机后部的风机上的滤栅。
2. 取下过滤器。
3. 使用以下方法之一清洁过滤器：
 - 以清洁的空气吹过。
 - 以温和的洗涤剂进行清洗，然后令其干燥。
4. 更换滤栅中的清洁过滤器。
5. 将风机上的滤栅复位。

风机过滤器是可以订购的替换零部件。

滤栅

过滤器



润滑

部分 Wraptor™ A6500 打印机部件需要进行定期润滑，以令设备运转流畅。建议每 6 个月至一年查看一次以下零部件是否需要进行恰当的润滑。



小心！

切勿过度润滑任何部件。请务必擦除多余的润滑油或润滑脂。过度润滑或润滑剂位置不当会导致打印机故障。

注意：进行维护前，需要去除标签材料和 / 或色带，之后方可执行这些流程。务必在试图打印 / 包绕标签前重新加载材料。

为滑轨上油

滑轨携打印装置进行往复运动。尽管事先已上过油，仍应对其进行检查，并根据需要重新上油。

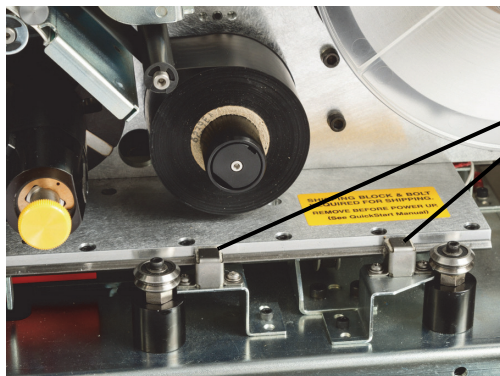
1. 在触摸屏上，点击 **Load Supplies**（加载耗材），然后点击 **Load Supply**（加载耗材）。这可使打印和包绕装置穿梭返回。
2. 将 Wraptor™ A6500 打印机关机并拔下电源插头。



警告

在进行任何清洁或维护前，请将 Wraptor™ A6500 打印机关机并拔下电源插头！

3. 打开 Wraptor™ A6500 打印机上的侧门。
4. 取下色带。
5. 检查滑轨外部的两个注油器（如下所示）。



注油器
(外部)

6. 如果注油器干涩，请添加数滴轻质机械油。

注意：共有四个注油器。两个在滑轨外部（如下所示），两个位于滑轨内部的对侧位置。

7. 检查滑轨内部的两个注油器：
 - 手动将滑轨拉回来，直到余隙孔（在轨道的底部）与前内部注油器对齐。
 - 手动将滑轨向前滑动，直到露出后内部注油器。
8. 如果干涩，请为每个注油器加注数滴轻质机械油。
9. 关闭侧门。

清洁并润滑包装器毂

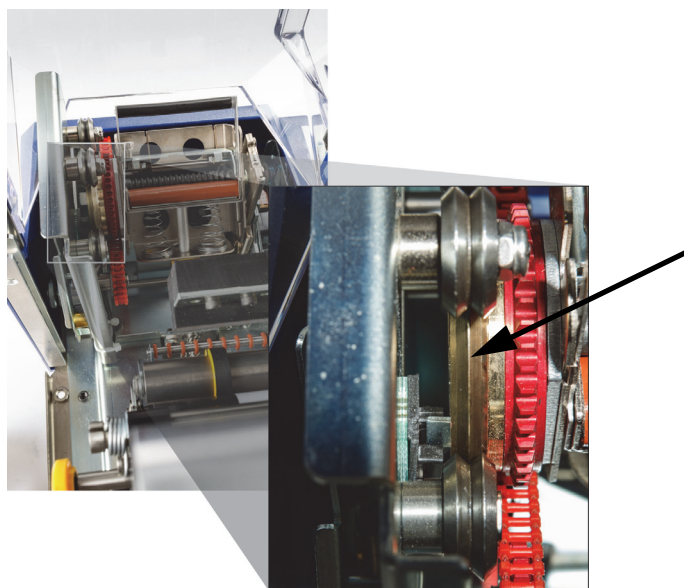
1. 在触摸屏上，点击 **Load Supplies**（加载耗材），然后点击 **Load Supply**（加载耗材）。这可使打印和包绕装置穿梭返回。
2. 将 Wraptor™ A6500 打印机关机并拔下电源插头。



警告

必须在进行任何清洁或维护前，将 Wraptor™ A6500 打印机关机并拔下电源插头！

3. 打开 Wraptor™ A6500 打印机上的前（透明）门。
4. 以柔软且不起毛的布或干净棉签蘸取异丙醇，清洁包装器毂上的两个“V”型表面。



5. 将高压润滑脂涂抹在柔软且不起毛的布或干净棉签上。
6. 使用涂抹了润滑脂的布或棉签，一边旋转包装器毂，一边向其上涂抹非常薄的一层润滑脂。切勿将任何润滑脂沾到毂的开口处。



小心！

如果使用了过多的润滑剂，则打印机可能无法正确涂敷标签。

7. 关闭前门。

更换包装器泡沫三角槽板

包装器泡沫三角槽板是可以订购的替换零部件。

要更换包装器泡沫三角槽板：

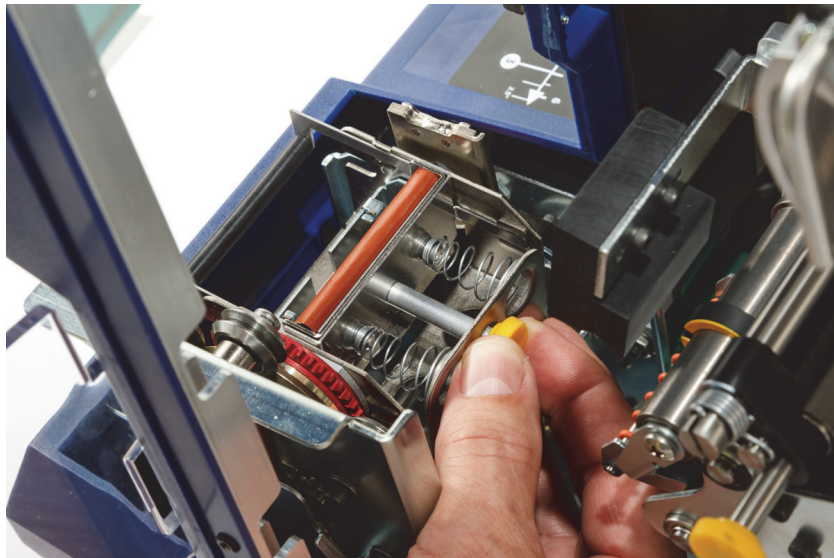
1. 在触摸屏上，点击 **Load Supplies**（加载耗材），然后点击 **Load Supply**（加载耗材）。这可将打印和包绕装置拉返回。
2. 将 Wraptor™ A6500 打印机关机并拔下电源插头。



警告

必须在进行任何清洁或维护前，将 Wraptor™ A6500 打印机关机并拔下电源插头！

3. 打开 Wraptor™ A6500 打印机上的前（透明）盖板。
4. 旋转包装器，令开口处于向上的位置。
5. 旋松固定包装器的定位杆。



6. 伸手触到包装器的后面，轻推弹簧式滑块，直到包装器泡沫三角槽板和冲压板脱落。
7. 将泡沫三角槽板与冲压板分离。

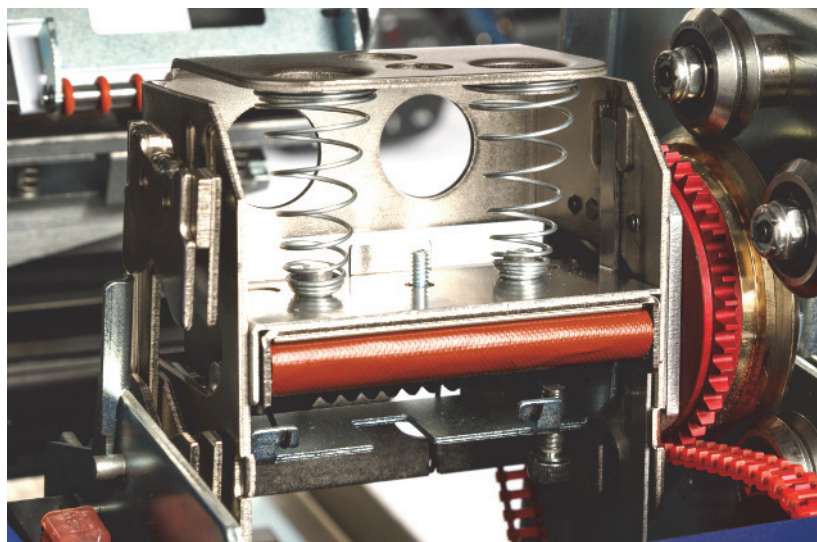
更换包装器泡沫三角槽板

清洁并润滑包装器辊

8. 丢掉旧的泡沫三角槽板，并将新的三角槽板插入冲压板。



9. 旋转包装器，令开口处于向下的位置。
10. 更换三角槽板和冲压板。插入时，应使冲压板中的小块通过滑块框架中的孔固定。



11. 旋转包装器，令开口处于向上的位置。
12. 更换定位杆。
13. 关闭前盖板。

更换打印头组件

打印头组件是可以订购的替换零部件。

要拆除旧的打印头组件：

1. 在触摸屏上，点击 **Load Supplies**（加载耗材），然后点击 **Load Supply**（加载耗材）。这可使打印和包绕装置穿梭返回。
2. 将 Wraptor™ A6500 打印机关机并拔下电源插头。



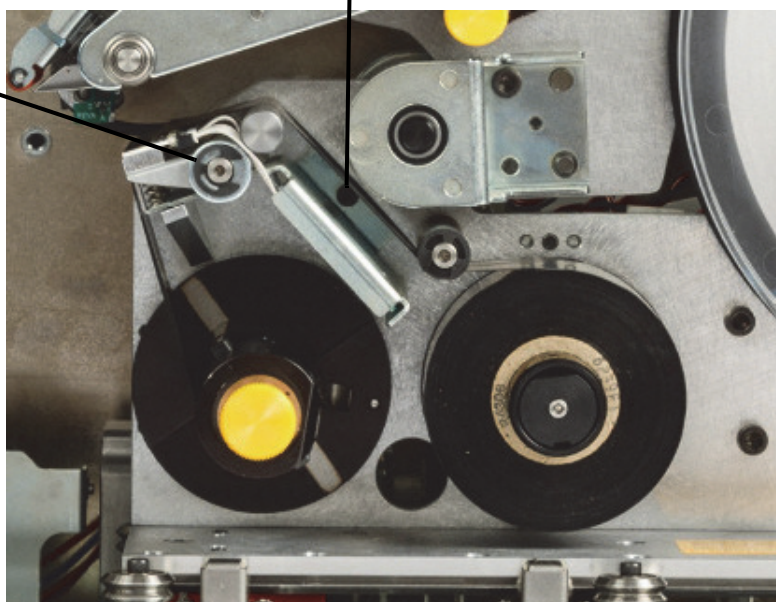
警告

在进行任何清洁或维护前，请将 Wraptor™ A6500 打印机关机并拔下电源插头！

3. 打开 Wraptor™ A6500 打印机上的侧门。
4. 取下标签材料，确保松开标签卷以避免损坏智能单元。有关详细信息，请参阅“去除之前用过的材料：”，位于第 4-15 页。
5. 取下色带。请参阅“取下原来的色带：”，位于第 4-22 页。
6. 使用 7/64” 六角扳手，拆下位于打印头组件冲压件上方的螺丝。**保存好螺丝，以备安装新组件时使用。**

打印头支架枢轴
(位于对侧的垫
圈和螺丝)

螺丝
(位于打印头组件上部)



7. 使用 5/32” 六角扳手，拆下位于打印头支架枢轴对侧的垫圈和螺丝。您需要伸手绕到打印机的后部去除垫圈和螺丝。**保存好垫圈和螺丝，以备安装新组件时使用。**
8. 拆除打印头组件。确保打印头色带电缆缓缓地部分通过电缆槽。

9. 去除打印头色带电缆上的应变消除带（如显现）。
10. 断开打印头色带电缆与打印头组件的连接（注意电缆的方向）。

注意：因为需要按照相同的方式连接打印头色带电缆与组件，因此断开连接时，一定要注意打印头色带电缆的方向。

要安装新的打印头组件：

1. 连接打印头色带电缆与打印头组件，注意按照与拆除时相同的方向予以连接（请参见上述 *步骤 10.*）。
2. 如果断开连接时，应变消除带曾显现，则将其更换（请参见上述 *步骤 9.*）。
3. 安装打印头组件，确保打印头色带电缆和接头从后部缓缓穿过电缆槽。
4. 使用 5/32" 六角扳手，更换位于打印头支架枢轴 *对侧* 的垫圈和螺丝。
5. 使用 7/64" 六角扳手，更换位于打印头组件冲压件上方的螺丝。
6. 更换标签材料和色带，然后关闭侧门。

7 故障排除

如果在使用 Wraptor™ A6500 打印机时遇到问题，请参阅以下部分来帮助排查问题。

- “包绕涂敷不正确”，位于第 7-1 页
- “标签堵塞在包装器表面上”，位于第 7-2 页
- “标签材料堵塞在打印机中”，位于第 7-4 页
- “标签材料未正确馈送”，位于第 7-4 页
- “标签未馈送到夹持装置上”，位于第 7-4 页
- “打印质量差”，位于第 7-5 页
- “打印过淡”，位于第 7-5 页
- “仅打印一半标签”，位于第 7-5 页
- “夹持装置刮伤电线”，位于第 7-6 页
- “将电线放在齿板上时无任何反应”，位于第 7-6 页
- “打印机中没有打印作业”，位于第 7-6 页

包绕涂敷不正确

问题：包绕未完全粘合在标签上。

解决方案：

- 夹持装置在绕电线或电缆时可能未绕足够的次数以粘合标签全长。在触摸屏上，依次点击 **Settings**（设置）、**Printing**（打印）、**Wrap Count**（包绕计数），并增加包装器绕电线的移动次数。
- 可能无法在导辊上调整导环以将标签材料固定到位。这可能导致打印机无法检测到标签材料中的槽口，致使将标签材料移动到了错误的位置。反过来，这可能导致标签包绕错误。请参阅“调整导辊：”，位于第 4-18 页。
- 槽口传感器可能需要清洁。请参阅“清洁传感器”，位于第 6-6 页。
- 标签偏转器（请参见图 4-2，位于第 4-12 页）和 O 型圈可能脏污或有粘性残留物。在触摸屏上，点击 **Load Supplies**（加载耗材），然后点击 **Clear Jam**（清除堵塞）。点击 **Feed Supply**（馈送耗材），并观察标签是否在偏转器和 O 型圈上自由流动。如果没有，请用异丙醇和棉签清洁偏转器和 O 型圈。如果粘接剂过深难以清洁，请联系技术支持。请参阅“技术支持和注册”，位于第 0-vi 页。

标签堵塞在包装器表面上

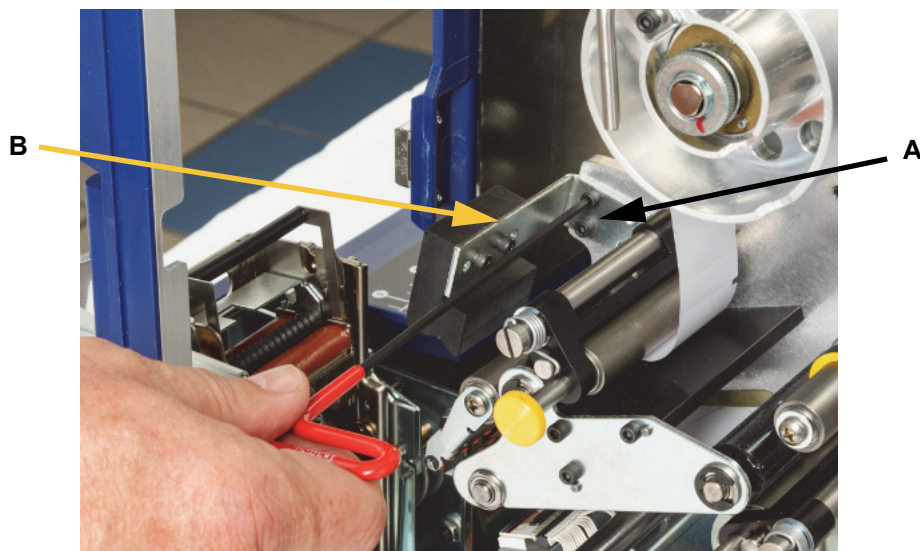
问题：标签堵塞或折叠在包装器上，而未正确粘合到电线上。

解决方案：

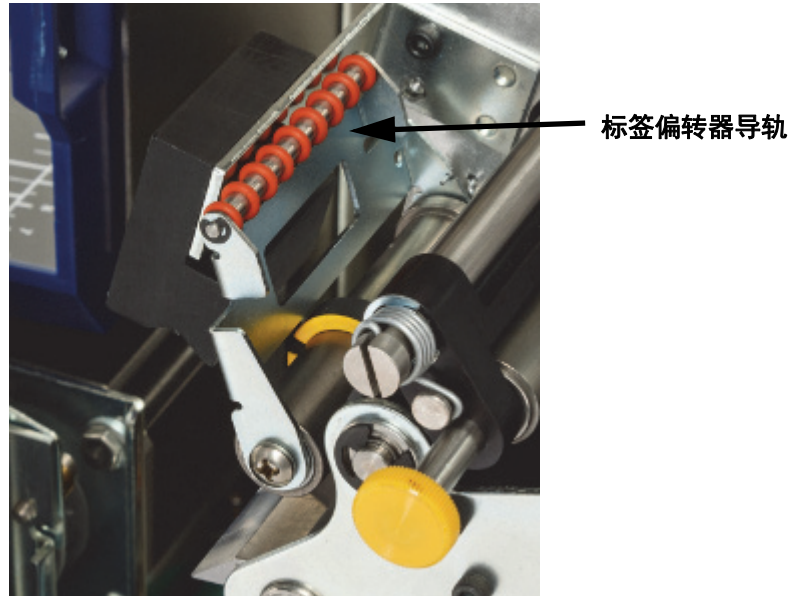
- 检查 *Feed to Wire*（向电线馈送）设置，如果设置过高，请将其置零。请参阅“打印”，位于第 5-15 页。
- 检查夹持装置中的三角槽板。如果存在白色的水平线或裂纹，则需要更换三角槽板。请参阅“更换包装器泡沫三角槽板”，位于第 6-11 页。
- 夹持表面上可能有粘性残留物。请参阅“清洁包装器表面”，位于第 6-2 页。
- 驱动辊上可能有碎屑。请参阅“清洁辊筒”，位于第 6-4 页。
- 将偏转器导轨移动到向上的位置。

要将偏转器导轨移动到向上的位置：

1. 将打印组件移回加载位置：
 - a. 在触摸屏主页上，点击 **Load Supplies**（加载耗材）。
 - b. 点击 **Load Supply**（加载耗材）。
2. 提起侧门打开打印机。
3. 使用 T 型手柄六角扳手，从固定托架 (B) 上拆下两颗六角螺丝 (A)。



4. 将标签偏转器导轨移动到向上的位置并重新安装固定托架。固定托架向上支撑起偏转器导轨，并令其远离介质。



注意：要将标签偏转器导轨恢复到向下的位置，请以相反的顺序重复前两个步骤。向下的位置是正常操作位置，除非出现标签堵塞问题，应使用该位置。

5. 安装介质，然后关闭盖板。
6. 将打印组件向前移动到起始位置：
 - a. 在触摸屏上，点击 **Done**（完成）。
 - b. 点击主页按钮返回主页。



标签材料堵塞在打印机中

问题：标签材料未通过打印机正确馈送并堵塞。

解决方案：

- 辊子可能脏污或被粘接剂污染。请参阅“*清洁辊筒*”，位于第 6-4 页。
- V 型辊子可能脏污或被粘接剂污染。请参阅“*清洁 V 型辊筒*”，位于第 6-5 页。
- 其中一个传感器可能脏污。请参阅“*清洁传感器*”，位于第 6-6 页。
- 标签偏转器（请参见图 4-2，位于第 4-12 页）和 O 型圈可能脏污或有粘性残留物。在触摸屏上，点击 **Load Supplies**（加载耗材），然后点击 **Clear Jam**（清除堵塞）。点击 **Feed Supply**（馈送耗材），并观察标签是否在偏转器和 O 型圈上自由流动。如果没有，请用异丙醇和棉签清洁偏转器和 O 型圈。如果粘接剂过深难以清洁，请联系技术支持。请参阅“*技术支持和注册*”，位于第 0-vi 页。

标签材料未正确馈送

问题：辊子移动，但标签材料保持在原位，标签材料在其中松弛，或者标签材料似乎向后馈送。

解决方案：

- 轧辊可能未完全接入。请参阅“*接入轧辊：*”，位于第 4-19 页。
- 接入轧辊后，如果未能施加足够的压力使标签材料沿驱动辊馈送，请联系技术支持。请参阅“*技术支持和注册*”，位于第 0-vi 页。
- 可能无法在导辊上调整导环以将标签材料固定到位。这可能导致打印机无法检测到标签材料中的槽口，并将标签材料移动到错误位置。反过来，这可能导致标签包绕错误。请参阅“*调整导辊：*”，位于第 4-18 页。
- 槽口传感器可能需要清洁。请参阅“*清洁传感器*”，位于第 6-6 页。

标签未馈送到夹持装置上

问题：标签材料通过打印机馈送，但未能正确馈送到电线或电缆上。

解决方案：

确保偏转器导轨处于正确位置。请参阅“*馈送标签：*”，位于第 4-20 页。

打印质量差

问题：打印出现污迹或墨水涂敷不一致。

解决方案：

- 打印头可能脏污。请参阅“*清洁打印头*”，位于第 6-3 页。
- 打印头可能磨损，需要更换。请参阅“*更换打印头组件*”，位于第 6-13 页。
- 如果打印看起来被拉伸，则表明驱动辊上可能有碎屑或粘接剂。请参阅“*清洁辊筒*”，位于第 6-4 页。
- 确保色带卷与背面凸缘齐平安装，并如图 4-11，位于第 4-21 页 所示排布。
- 确保色带卷带轴未装满。请参阅图 4-11，位于第 4-21 页。
- 可能无法在导辊上调整导环以将标签材料固定到位。这可能导致打印机无法检测到标签材料中的槽口，并将标签材料移动到错误位置。反过来，这可能导致标签包绕错误。请参阅“*调整导辊：*”，位于第 4-18 页。

打印过淡

问题：打印过淡。

解决方案：

- 确保色带卷与背面凸缘齐平安装，并如图 4-11，位于第 4-21 页 所示排布。
- 确保色带卷带轴未装满。请参阅图 4-11，位于第 4-21 页。
- 依次点击 **Settings**（设置）、**Printing**（打印）、**Print Energy**（打印能量），并提高浓度。

仅打印一半标签

问题：标签打印，但仅打印一半或部分标签。也可能显示有关色带的错误信息。

解决方案：

确保色带已正确安装。请参阅“*穿装色带：*”，位于第 4-23 页。

夹持装置刮伤电线

问题：当使用最大直径为 0.6 英寸的电线时，夹持装置会刮伤电线或电缆。

解决方案：

请参阅“*调整线束或大直径电线*”，位于第 5-3 页。

将电线放在齿板上时无任何反应

问题：已将一份文件发送到打印机，但将电线放在齿板上时无任何反应。

解决方案：

- 确保将打印作业添加到队列中，并且作业正在运行。请参阅“*创建、打印并包裹标签*”，位于第 5-1 页。或者打开 *Auto Queue Job*（自动队列作业）设置，以便接收后自动将作业放入队列中。请参阅“*打印队列*”，位于第 5-16 页。
- 确保将控制模式设为“独立”。请参阅“*打印机配置*”，位于第 5-14 页。

打印机中没有打印作业

问题：从 Brady Workstation 或 LabelMark 软件将文件打印到 Wraptor™ A6500 打印机，但是在触摸屏上点击“打印作业”时，未列出任何作业。

解决方案：

- 确保将文件位置设为 *Internal Memory*（内部存储器）。请参阅“*打印机配置*”，位于第 5-14 页。
- 确保网络设置正确无误。请参阅“*网络*”，位于第 5-16 页。

A 安装尺寸

将打印机栓接到工作台面或添加导线器时，请使用本附录中的图纸。

将打印机栓接到工作台面

Wraprotor™ A6500 打印机底部带有螺纹螺栓孔，用于台面安装。如果工作台面振动或将打印机放置在移动的推车上，您可能希望使其保持稳定。

您需要四根螺纹尺寸为 1/4-20 的螺栓。

若要将打印机栓接到工作台或推车上：

1. 使用图 A-1，位于第 A-2 页中所示的尺寸测量并标记工作台面上螺栓孔的位置。
2. 在工作台面上钻入适当尺寸的孔，并使用四根 1/4-20 螺栓将打印机栓接到工作台上。

提示：打印机底部还带有用于安装导线器的螺栓孔，以帮助管理超长的电线或电缆。这些孔比用于安装到工作台面的孔小。有关更多信息，请参见“安装尺寸”，位于第 A-1 页。

添加导线器

如果使用超长的电线或电缆，您可能希望安装自己的导线器，以便将电线固定在齿板中进行包绕时支撑电线。

您需要四根螺纹尺寸为 10-32 的螺栓。有关尺寸为 10-32 的螺栓孔位置，请参见图 A-1，位于第 A-2 页。

关于您需要设计自己的导线器的尺寸，请参见图 A-2，位于第 A-3 页。

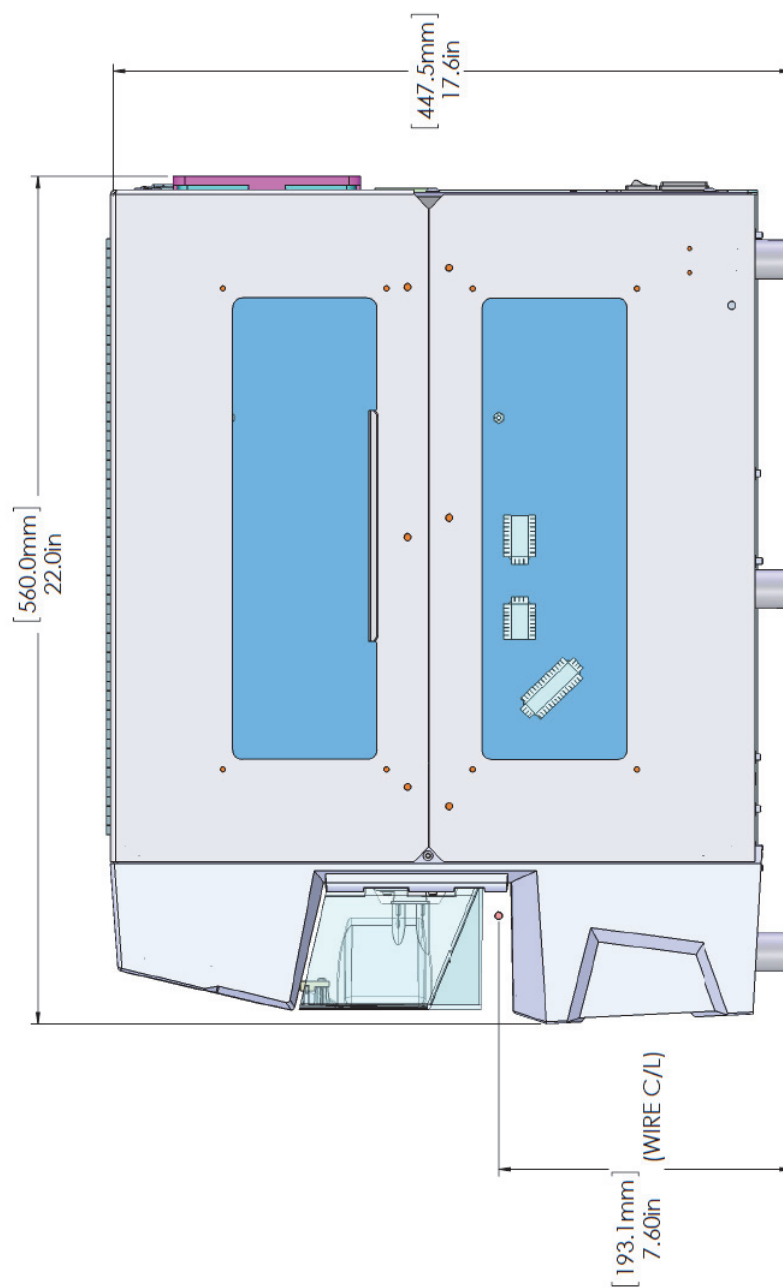


图 A-2. 导线器侧视图尺寸