

常见机器故障排除方法

目录

硬件部分	1
驱动部分	2
软件部分: Bartender9.4	3
软件部分: Bartender10.0	5
软件部分: Nicelabel	6

硬件部分：

1、打开电源开关时，电源指示灯不亮：

检查电源接头，确定电源线、电源供应器与打印机均已正确连接。

2、打开电源开关时，错误指示灯（红灯）常亮：

1) 检查打印机打印机构是否压紧。*(243 系列: B-2404、Deluxe-200 Pro、Deluxe-300 Pro 除外)*

2) 传输指令的语法错误。

3) 机器主板故障。

3、打印后，错误指示（红）灯，闪烁：

将机器关机，进行**初始化、感测器校正**动作。若出纸正常，可将硬件故障可能性排除。若出纸不正常。请检查耗材安装是否正常；标签纸与碳带是否匹配。

4、打印内容出现上下偏移：

1) 将机器关机，进行**初始化、感测器校正**动作。

2) 检查标签编辑软件中标签参数设置是否正确。

5、打印出现褶皱：

1) 确认碳带、纸张安装是否正确。

2) 确认纸张宽度是否小于碳带宽度。

3) 调整压力调整钮、z 轴、一字线，联系经销商协助（工业型机器）。

6、打印，碳带回收轴不转动：

1) 确认碳带与标签纸是否匹配。

2) 确认碳带回收轴没有装反且碳带有绷紧。

3) 机器进行**初始化，感测器校正**动作调整。

4) 软件问题：转下表。

7、各机型**初始化、感测器校正**方法：

1) **适用机型：243 系列 (B-2404、Deluxe-200 Pro、Deluxe-300 Pro)；工业型机型；**
(标签纸为间隙纸)

a. 两个手指同时按住 PAUSE、FEED 键，不要松手，同时开机。

b. 待三个灯轮流闪时，只松开 FEED 键。待走纸，可松开 PAUSE 键。正常出纸是出大概 2-3 张标签纸。

c. 按下 FEED 键，正常出纸为一张标签纸高度。并停在正常撕纸位置。

2) **适用机型：225 系列 (TDP-225、TDP-225W、TTP-225)；245C 系列 (CN-244C、TTP-245C、TTP-343C)；247 系列 (TTP-247、TTP-345)；TA200 系列；TA300 系列；**

a. 按住 FEED 键，不要松手，同时开机。待绿灯闪时，松手。关机。

b. 打印标签为间隙纸时：按住 FEED 键，不要松手，同时开机。待橙、红灯交替闪时，松手。

c. 打印标签为黑标纸时：按住 FEED 键，不要松手，同时开机。待绿、橙灯交替闪时，松手。

- 3) **工业型机型**
 - a. **MENU—服务—打印机默认值**
 - b. 打印标签为间隙纸时：**MENU—感测器设定—感测器校正—间隙模式**
 - c. 打印标签为黑标纸时：**MENU—感测器设定—感测器校正—黑标模式**
- 8、检查耗材安装是否正常：
 - 1) 碳带安装、标签安装。详情可参照机器附带光盘中的 VIDEO 文件下各个机型对应的安装视频或参考官网-服务中心-视频操作。
 - 2) 间隙感测器、黑标感测器位置是否正确。
 - 3) 标签纸是否被齿条固定住。
- 9、判定标签纸与碳带是否匹配：

换碳带或是标签纸进行打印测试，看打印是否正常。注：纸张宽度要小于碳带宽度（5mm 为最佳）。
- 10、**243 系列 (B-2404、Deluxe-200 Pro、Deluxe-300 Pro)** 打印出的标签一侧有内容，一侧留白：

检查一下打印机构是否压实。
- 11、**243 系列**打印机总是不能打印在正确位置：

将机器上盖打开，打开左侧蓝绿色的拨柄，在弹开的机构中央会有一个黑色的“RIBBON”的标签，确认标签纸是从其下方穿过。
- 12、**243 系列**打印 1 行 2 列标签时，总是不能打印在正确位置：

将机器上盖打开，下视 45 度方向看向打印机下盖，会看到一个 R、M 档的小的电路板，确认白色微动开关置在 R 端。
- 13、**243 系列**打印带有圆孔的标签，总不能打印在正确位置：

圆孔在中央：将机器上盖打开，下视 45 度方向看向打印机下盖，会看到一个 R、M 档的小的电路板，确认白色微动开关位置在 M 端。

驱动部分：

- 1、点击打印打印机没有动作：
 - 1) 确认打印机与计算机是否正常连接。
 - 2) 打开计算机控制面板-打印机与驱动-确认与您机型名称一致的打印机驱动有且仅有一个。
 - 3) 选中与您机型相符的打印机驱动-（右键）属性-端口，检查所选端口是否与您连接计算机的端口一致。并口为 LPT1；U 口为电脑端默认；串口为 COM1 且参数正确，COM1 不可被其他设备占用。
 - 4) 选中与您机型相符的打印机驱动-（右键）属性-常规-打印测试页，查看打印机是否有反应：若无反应，卸载掉驱动，重新安装；若在驱动上打印测试页有反应，在标签编辑软件上打印无反应，卸载掉软件重新安装。

软件部分：Bartender 9.4

1、打印位置偏移：

按照步骤检查以下设定是否正确：

a. 双击软件白色标签编辑区域，弹出页面设置窗口：

纸张大小：宽：整张标签纸的宽度，包括底纸。

高：标签纸高度，不包括上下间隙。

布局：边距：上、下：一般默认为 0。

左：标签左侧（最左侧标签左侧）底纸的宽度。

右：标签右侧（最右侧标签右侧）底纸的宽度。

标签大小：宽：不包括底纸的单张标签宽度。

高：标签纸高度，不包括上下间隙。

间隔\距离：水平：左右两张标签中间间隙宽度（适用于多列标签）。

b. 点击打印按钮-属性：

卷：方式：热敏-适用于无碳带热敏纸打印。

热转印-适用于有碳带标签纸打印。

类型：有间距的标签-适用于间隙纸打印。

间距高度-间隙的高度

有标记的标签-适用于黑标纸打印。

标记高度-黑标的高度

2、打印碳带不回收：

1) 排除硬件问题。

2) 点击打印按钮-属性：确认以下设置是否正确：

卷：方式：热敏-适用于无碳带热敏纸打印。

热转印-适用于有碳带标签纸打印。

3、打印之后，需要按 FEED 键才能到正确撕纸位置\最多只能打印一张，打印机便停止打印：

点击打印按钮-属性：确认以下设置是否正确：

卷：介质处理：改为“撕去”

注：撕去-一般默认；剥去-适用于具有剥纸模组的打印机；裁切-适用于具有切刀模组的打印机

4、打印效果过深或过浅：

1) 点击打印按钮-属性：

选项：设置打印速度-电压过低、标签黑色部分过多会造成浓度不足，可将打印速度调低，进行改善。

深度-调节打印深度。

2) 若长时间未清洁，请用无水酒精清洁打印头。

3) 耗材（标签、碳带）搭配不合理。

5、软件条码的显示与打印实际不符：

双击该条码，在弹出的修改所选对象窗口中，点击条形码选项卡-打印方式-条码和文字由 Bartender 控制。

6、打印提示“数据没有被序列化”：

点击打印，在弹出的打印窗口“数量”选项卡中，“同样标签份数”中设置需要打印的标签张数，“序列标签数”中默认设置为 1。

7、如何进行序列化设置：

1) 若您需要进行序列化打印，请您双击需要序列化的内容。

2) 在弹出的修改所选对象窗口中点击“更多选项”。

3) 在弹出的序列设置窗口中，将“序列”前的方框勾选。选择“增量”或是“减量”，在“间隔”中设置增减的数值，“每”默认设置为 1。

4) 点击打印，在弹出的打印窗口“数量”选项卡中，“同样标签份数”中设置需要重复打印的标签张数，“序列标签数”中设置需要序列打印的标签份数。

举例：若我想打印的六张标签为：001、001、003、003、005、005

过程：a) 在标签编辑软件白色编辑区域建立一个“001”的文本，双击该文本。

b) 在弹出的修改所选对象窗口中点击“更多选项”。

c) 在弹出的序列设置窗口中，将“序列”前的方框勾选。选择“增量”，将“间隔”设置为 2，“每”默认为 1。

d) 点击打印，在弹出的打印窗口“数量”选项卡中，将“同样标签份数”设置为 2，“序列标签数”设置为 3。

注：如果您无需序列化打印，只需点击打印，在弹出的打印窗口“数量”选项卡中，“同样标签份数”中设置为您需要打印标签的张数，“序列标签数”中默认设置为 1 即可。

8、每次打印均变更一个字符/打印提示“30 天试用期已到期”：

打开标签编辑软件，不要开启模板。点帮助-试用功能，在弹出的窗口中，将“启用试用功能 30 天”前方框中的勾取消掉。（适用于 Bartender9.4）

其它 Bartender 版本，需要将软件卸载，重新安装。安装完毕，第一次开启软件时，在弹出的使用功能窗口中选择“仅使用……”

软件部分：Bartender 10.0

1、 软件条码的显示与打印实际不符：

双击该条码，在弹出的条码属性窗口左侧栏位中点击“符号体系与大小”；
点击窗口右下的：打印方式-条码和文字由 Bartender 控制。

2、 如何进行序列化设置：

1). 若您需要进行序列化打印，请您双击需要序列化的内容。

2). 在弹出的文字/条码属性窗口左侧点击“资料来源”下方的 BT 图标点击窗口右侧“转换”选项卡。

3). 点击该菜单内“序列化”右侧的按钮，在弹出的序列设置窗口中，将“序列”前的方框勾选。选择“增量”或是“减量”，在“间隔”中设置增减的数值，“每”默认设置为 1。

4). 点击打印，在弹出的打印窗口“数量”选项卡中，“序号”中设置需要序列打印的标签份数，“每个序号的份数”中设置需要重复打印的标签张数。

举例：若我想打印的六张标签为：001、001、003、003、005、005

过程：a) 在标签编辑软件白色编辑区域建立一个“001”的文本，双击该文本。

b) 在弹出的文字属性窗口左侧点击“资料来源”下方的 BT 图标 001，点击窗口右侧的“转换”。

c) 点击该菜单内“序列化”右侧的按钮，在弹出的序列设置窗口中，将“序列”前的方框勾选。选择“增量”，将“间隔”设置为 2，“每”默认为 1。

d) 点击打印，在弹出的打印窗口“数量”选项卡中，将“序号”设置为 3，“每个序号得份数”设置为 2。

3、 每次打印均变更一个字符：

打开标签编辑软件，点击帮助-版本选取-Ultralite

软件部分：Nicelabel

1、如何将 Excel 表格中的数据链接到标签打印中去：

- 1) 打开 Nicelabel 标签编辑软件，在菜单栏中点击“数据库”按钮旁边的黑色下箭头，在下拉菜单中选择“创建数据库连接”。
- 2) 在弹出的“数据库向导”窗口中，单击浏览按钮,打开欲连接的表格，进入下一步。
- 3) 选择字段，进入下一步。
- 4) 设置打印记录，进入下一步。
- 5) 设置字段用法，完成。
- 6) 打印预览，查看连接效果。

2、打印位置偏移：

按照步骤检查以下设定是否正确：

- 1) 双击软件白色标签编辑区域，弹出标签设置向导窗口：进入下一步，下一步，下一步

 标签尺寸：标签宽度：不包括底纸的单张标签宽度。

 标签高度：标签纸高度，不包括上下间隙。

 垂直偏移量、底部边距：一般默认为 0。

 水平偏移：标签左侧（最左侧标签左侧）底纸的宽度。

 右边距：标签右侧（最右侧标签右侧）底纸的宽度。

 X 间距：左右两张标签中间间隙宽度（适用于多列标签）。

- 2) 双击软件白色标签编辑区域，弹出标签设置向导窗口：点击“属性”

 高级设置：感测器类型：间距：适用于间隙纸打印。

 黑标：适用于黑标纸打印。

 连续：适用于连续纸打印。

 该窗口右下“其他”：间距/黑色标记：间隙纸间隙高度/黑标纸黑标高度。

3、打印碳带不回收：

- 1) 排除硬件问题。
- 2) 双击软件白色标签编辑区域，弹出标签设置向导窗口：点击“属性”
 高级设置：介质设置：热感：适用于无碳带热敏纸打印。
 热转：适用于有碳带标签纸打印。
- 3) 打印之后，需要按 FEED 键才能到正确撕纸位置\最多只能打印一张，打印机便停止打印：
 双击软件白色标签编辑区域，弹出标签设置向导窗口：点击“属性”
 高级设置：选项：改为“撕纸”

注：撕纸—一般默认；剥纸-适用于具有剥纸模组的打印机； 裁切-适用于具有切刀模组的打印机

4、打印效果过深或过浅：

- 1) 双击软件白色标签编辑区域，弹出标签设置向导窗口：点击“属性”选项：设置：打印速度-电压过低、标签黑色部分过多会造成浓度不足，可将打印速度调低，进行改善。
打印浓度-调节打印深度。
- 2) 若长时间未清洁，请用无水酒精清洁打印头。
- 3) 耗材（标签、碳带）搭配不合理。

5、如何进行序列化设置：

- 1) 点击软件左侧菜单栏“文字”旁边黑色下箭头：新建计数器。
- 2) 点击一下软件白色标签编辑区域，弹出“文本向导”窗口：起始值中输入待序列设置的文本。
- 3) 勾选“递增”或“递减”，进入下一步。
- 4) “每隔”中设置增减的数值；
“每几张标签更改一次值”中设置需重复打印的标签张数，进入下一步。
- 5) 如有需要可在序列化文本前后添加固定前缀、后缀，在“字首”“字尾”中设置即可。点击完成。

6、卸载软件后，如何保证序号还可再次使用：

在卸载软件之前，请将许可证禁止。具体操作参照“Nicelabel5.2.3 软件安装教程”。