

ZXP Series 9™

Impresora de tarjetas



Guía del usuario



ZEBRA

Derechos de autor

© 2019 ZIH Corp. y sus afiliadas. Todos los derechos reservados. ZEBRA y la cabeza de la cebra estilizada son marcas comerciales de ZIH Corp., registradas en distintas jurisdicciones de todo el mundo. Todas las otras marcas comerciales son de sus respectivos propietarios.

DERECHOS DE AUTOR Y MARCAS COMERCIALES: Para obtener información completa sobre derechos de autor y marcas comerciales, visite www.zebra.com/copyright

GARANTÍA: Para obtener información completa sobre la garantía, visite www.zebra.com/warranty

CONTRATO DE LICENCIA PARA EL USUARIO FINAL: Para obtener información completa sobre el Contrato de licencia para el usuario final (CLUF), visite www.zebra.com/eula

Términos de uso

Declaración de propiedad. Este manual contiene información de propiedad intelectual de Zebra Technologies Corporation y sus compañías subsidiarias ("Zebra Technologies"). Está destinado exclusivamente a las personas que utilizan y realizan las tareas de mantenimiento del equipo descrito en este documento. Dicha información de propiedad intelectual no se puede utilizar, reproducir ni revelar a terceros con ningún otro propósito sin la autorización expresa y por escrito de Zebra Technologies.

Mejoras de los productos. Una de las políticas de Zebra Technologies es la mejora continua de sus productos. Todas las especificaciones y los diseños están sujetos a cambios sin previo aviso.

Declinación de responsabilidad. Zebra Technologies se esfuerza por garantizar que las especificaciones y manuales de ingeniería que publica sean correctos; sin embargo, pueden contener errores. Zebra Technologies se reserva el derecho de corregir dichos errores y deniega la responsabilidad resultante de los mismos.

Limitación de la responsabilidad. En ningún caso, Zebra Technologies o algún tercero que ha participado en la creación, producción o entrega del producto adjunto (incluidos el hardware y el software) se hará responsable por daño alguno (incluidos, a título enunciativo pero no limitativo, los daños por lucro cesante, la interrupción de las actividades comerciales, la pérdida de información comercial) producido por el uso o los resultados del uso de dicho producto o la imposibilidad de utilizarlo, aun cuando se haya advertido a Zebra Technologies sobre la posibilidad de dichos daños. Algunas jurisdicciones no permiten la exclusión o limitación de daños casuales o resultantes; por lo tanto, es posible que la limitación o exclusión arriba mencionada no se aplique a su caso.

Contenido

Antes de imprimir	v
Tipo de tarjeta	vi
Uno o ambos lados	vii
Combinación de cinta	viii
Imprimir una tarjeta de prueba	ix
Introducción	1
Descripción	1
Componentes de la impresora y del laminador	2
Iconos	3
Suministros Zebra	4
Instalación y configuración	5
Información general	5
Desembalaje de la impresora	6
Desembalaje de la impresora con laminador	7
Desembalaje (continuación)	8
Carga de tarjetas	11
Instalación de las tolvas de tarjetas	12
Tolva de entrada	12
Tolva de salida	13
Instalación del software	14
Sistemas operativos admitidos	14
Combinaciones de uso compartido admitidas	15
Instalación del cartucho de limpieza	16
Instalación del rodillo de limpieza	17
Carga de la película de transferencia	18
Carga de la cinta de impresión	19
Reemplazo del laminador	20
Apertura de la puerta del laminador	20
Extracción del casete (de los casetes) de laminado	20
Carga del casete (de los casetes) de laminado	23
Instalación del casete de laminado	26
Utilización de laminado de ancho parcial	28
Laminación de tarjetas inteligentes con contactos	30
Embalaje para envío	32
Impresora	32
Impresora con laminador	34
Operación	37
Introducción	37
Preferencias de impresión	38
Selección del tipo de tarjeta	39
Selección de la cinta de impresión	40
Impresión de una tarjeta de prueba	42
Alimentación manual de tarjetas	45

Panel de control del operador (OCP).....	47
Información sobre los menús de la impresora.....	48
Mensajes.....	56
Cuando está en funcionamiento.....	56
Mensajes de advertencia.....	57
Mensajes de error.....	57
Mantenimiento	59
Limpieza de la impresora.....	60
Cuándo limpiar	60
Rodillos.....	60
Rodillo portapapeles.....	63
Reemplazo de los rodillos de limpieza	63
Limpieza del laminador	64
Cuándo limpiar	64
Laminador.....	64
Limpieza del cabezal de impresión.....	69
Limpieza del codificador magnético	70
Solución de problemas	71
Mensajes de error del OCP.....	71
Liberación de tarjetas atascadas	81
Impresora	81
Laminador.....	82
Tarjetas de prueba del OCP.....	84
Identificación de problemas de calidad de impresión	85
Problemas de calidad de impresión	85
Problemas de calidad de transferencia	86
Indicadores Ethernet — Detalle	88
Operaciones de red	89
Conexiones de la impresora	90
Uso compartido de impresoras.....	90
Servidor de impresión externo.....	90
Servidor de impresión interno.....	90
Agregar una impresora de red (Windows 7)	91
Conectividad Wi-Fi.....	92
Descripción.....	93
Seguridad	93
Configuración a través de la consola del explorador.....	94
Configuración a través del OCP	97
Agrupación de impresoras	98
Configuración de agrupación de impresoras (Windows 7).....	98
Uso de la agrupación de impresoras	99
Uso compartido de impresoras	100
Configuración de las especificaciones de tarjetas personalizadas	101
Introducción	101
Proceso	102
Ajustes	104
Descripción general.....	104
Transferencia parcial	106
Alabeo	109
Ajustes del laminador	113
Codificador de tarjetas magnéticas	115
Introducción	115
Selección de cinta.....	116
Configuración del controlador	116
Orientación para cargar la tarjeta	118
Tipo de codificación magnética	119

ISO (predeterminado)	119
AAMVA	120
PERSONALIZADO	120
BINARIO	120
Laminado de tarjetas inteligentes	121
Utilización de laminado de ancho parcial	121
Codificador de tarjeta inteligente.....	123
Introducción	123
Selección de cinta	124
Tarjetas inteligentes con contactos.....	124
Impresión en tarjetas inteligentes sin contactos.....	124
Configuración del controlador	125
Orientación para cargar la tarjeta	126
Tarjetas inteligentes con contactos.....	126
Tarjetas inteligentes sin contactos.....	126
Interfaz de la estación de contactos de tarjeta inteligente	127
Laminación de tarjetas inteligentes con contactos	127

Antes de imprimir

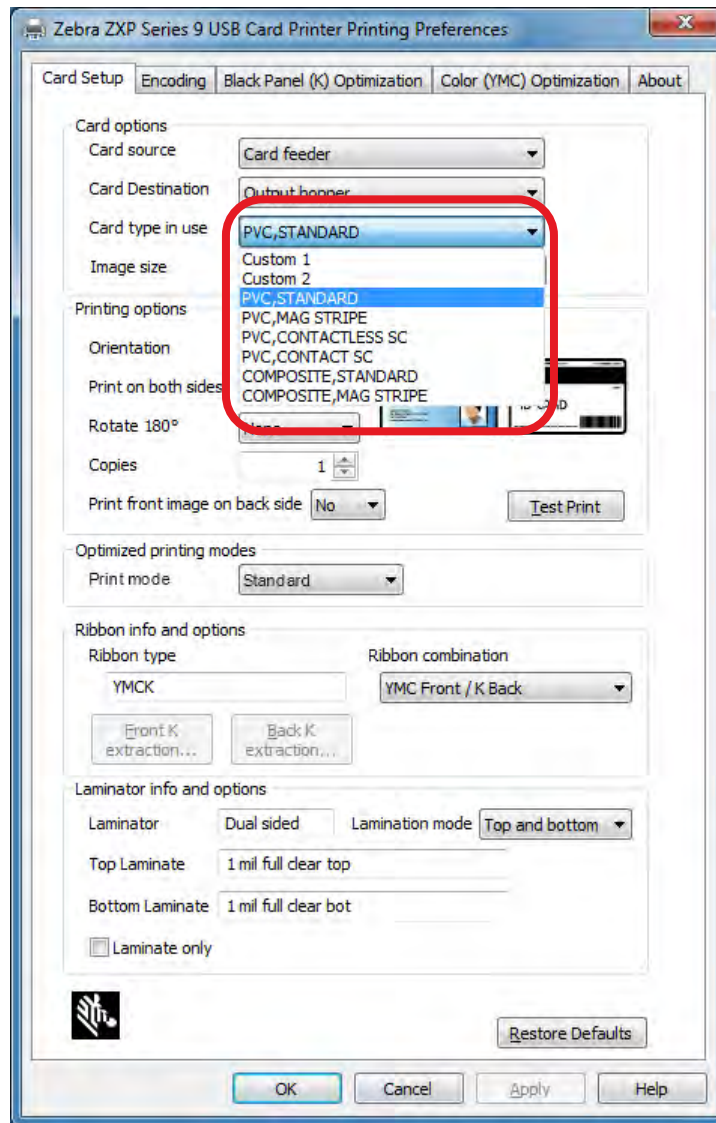
Antes de realizar la primera impresión, es necesario revisar varias configuraciones:

- Verifique que esté seleccionado el tipo de tarjeta correcto
- Verifique que esté seleccionada la impresión de un lado o de ambos lados
- Verifique que esté seleccionada la combinación correcta de cinta
- Imprimir una tarjeta de prueba

Tipo de tarjeta

En el panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión), seleccione el menú desplegable **Card type in use (Tipo de tarjeta en uso)** y seleccione el tipo de tarjeta correspondiente.

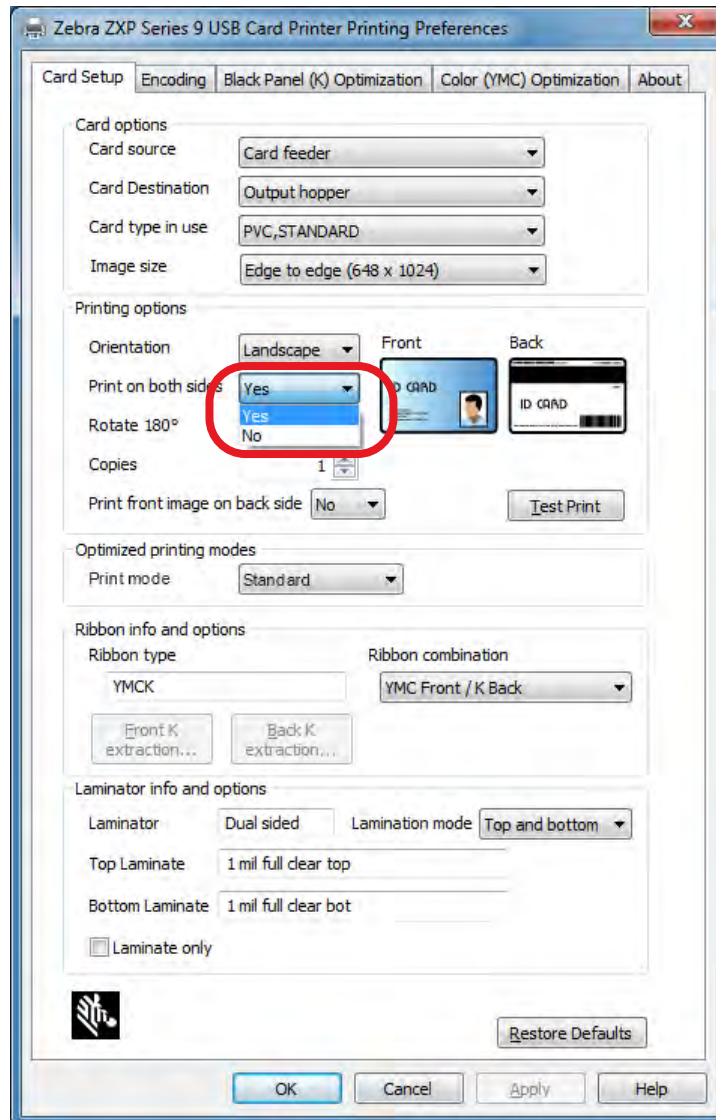
El menú contiene seis tipos de tarjetas diferentes que admite la impresora. Si no hay un tipo de tarjeta que se adapte a sus necesidades, seleccione Custom 1 (Personalizar 1) o Custom 2 (Personalizar 2) e introduzca las especificaciones para el tipo de tarjeta personalizado (consulte [“Configuración de las especificaciones de tarjetas personalizadas” en la página 101](#)).



Consulte [“Selección del tipo de tarjeta” en la página 39](#) para obtener información más detallada.

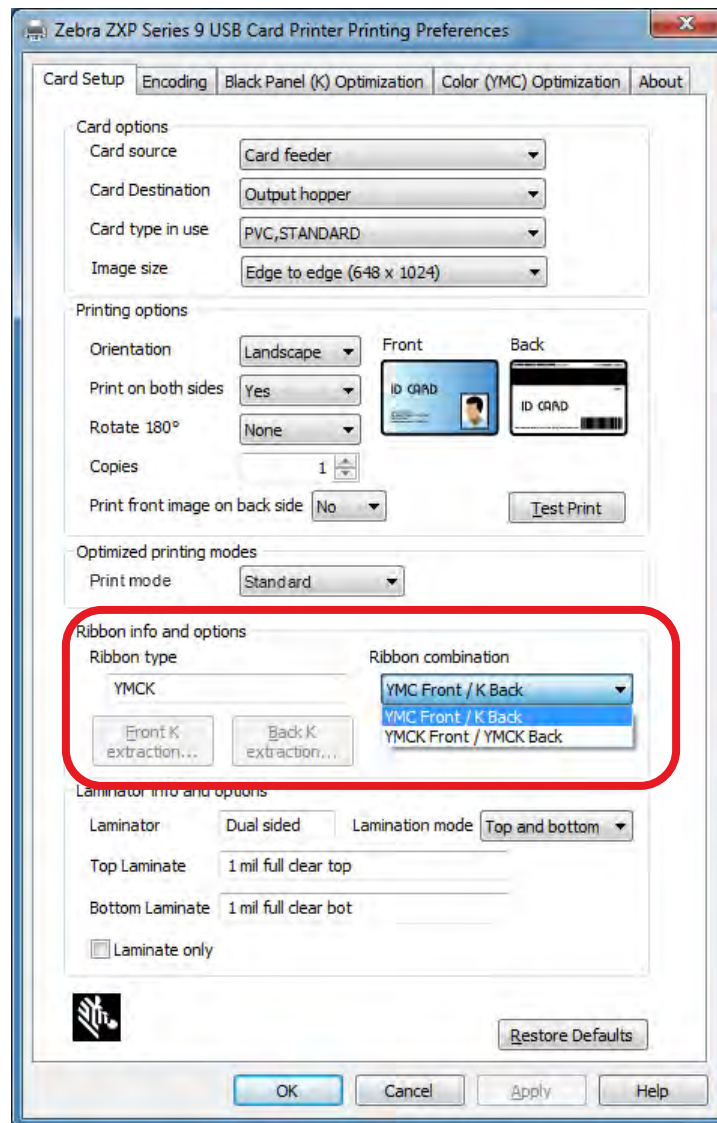
Uno o ambos lados

La impresora de tarjetas ZXP Series 9 está disponible en la configuración de un solo lado o de los dos lados. Si tiene una impresora de un solo lado, puede omitir este paso. Si tiene una impresora de ambos lados y desea poder imprimir a ambos lados de la tarjeta, seleccione Yes (Sí) en el menú desplegable **Print on both sides (Imprimir en ambos lados)**.



Combinación de cinta

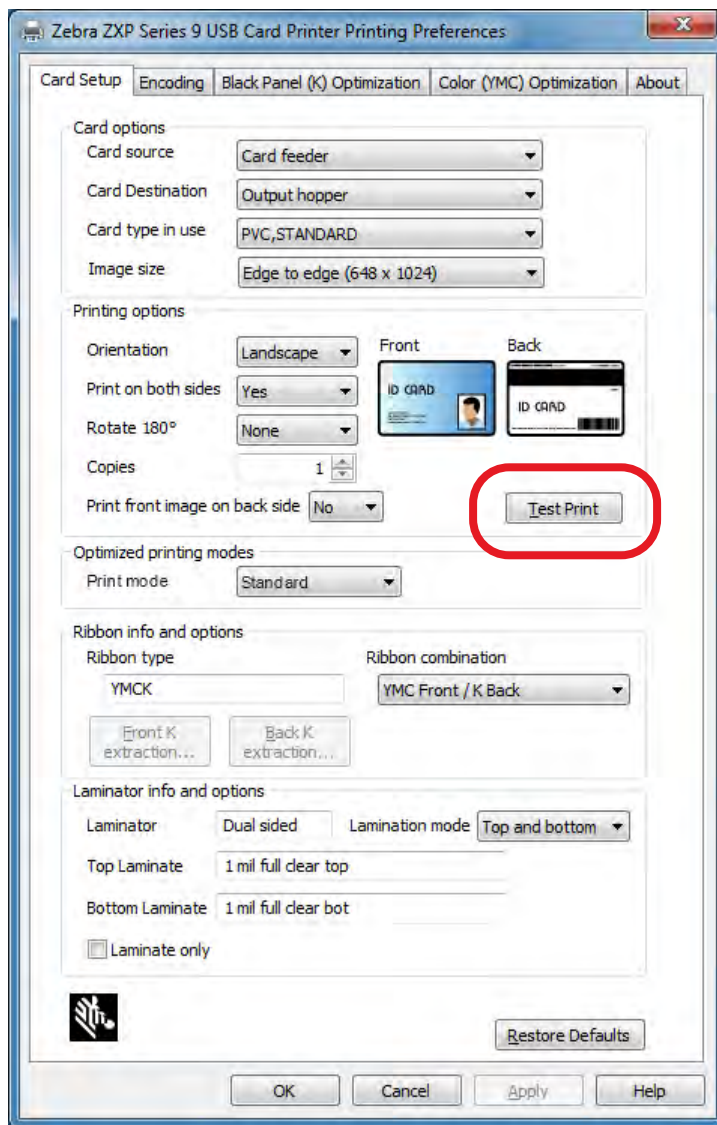
La impresora de tarjetas ZXP Series 9 admite varios tipos de cinta diferentes para varios requisitos de impresión diferentes, y cada tipo de cinta puede admitir múltiples combinaciones de cinta. Por ejemplo, una cinta YMCK puede admitir la impresión a color en la parte delantera y la impresión en negro en la parte trasera (YMC anverso / K reverso), o bien, color en la parte trasera y delantera (YMCK anverso / YMCK reverso). De acuerdo con sus requisitos de impresión, seleccione la combinación de cinta apropiada desde el menú desplegable **Ribbon combination (Combinación de cinta)**.



Consulte “Selección de la cinta de impresión” en la página 40 para obtener información más detallada.

Imprimir una tarjeta de prueba

Una vez que se establecieron sus preferencias, haga clic en **Test Print (Impresión de prueba)**.



Consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba”](#) en la [página 42](#) para obtener información más detallada.

Introducción

Descripción

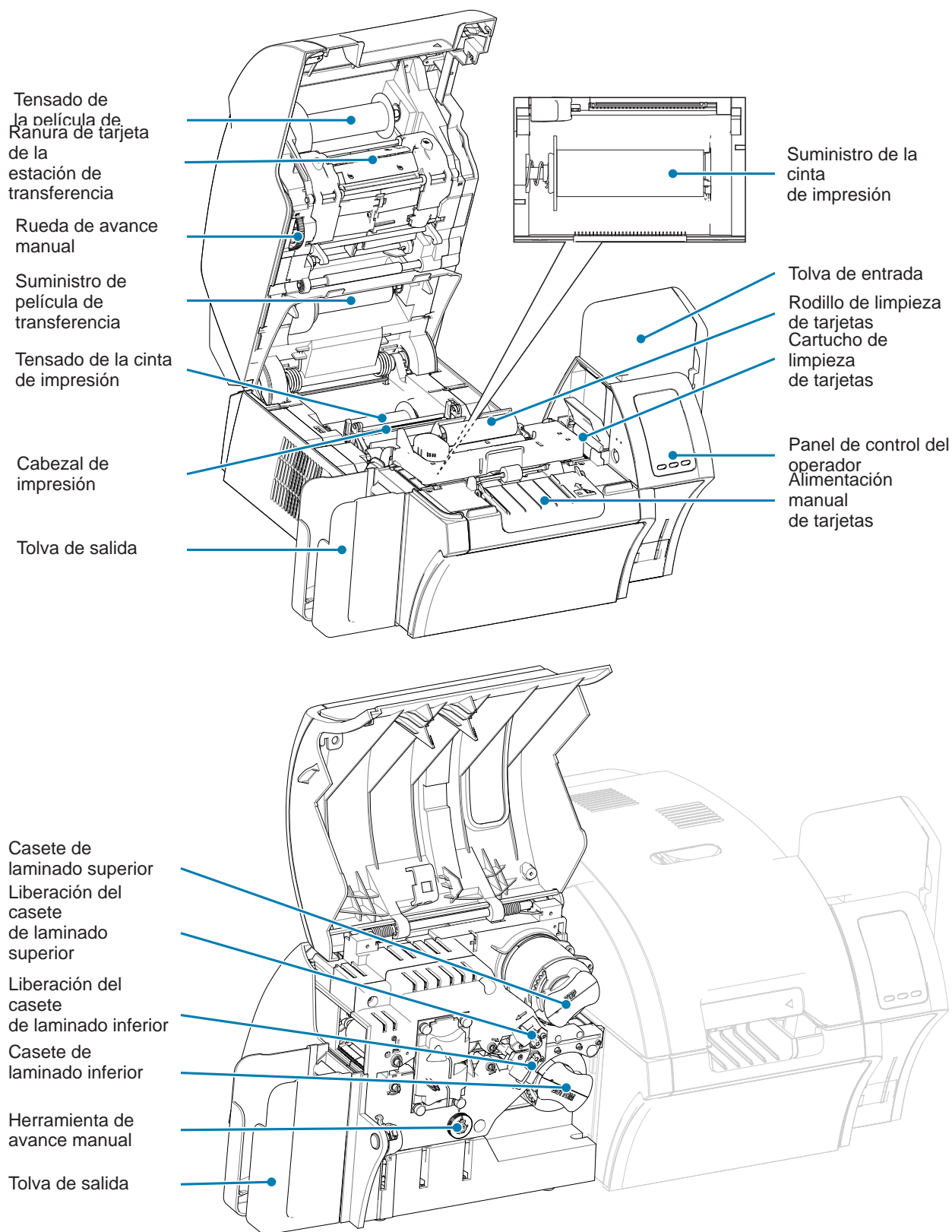
Este manual contiene información sobre instalación, operación, mantenimiento, solución de problemas y red de las impresoras de tarjetas Zebra ZXP Series 9; y describe a las impresoras de un solo lado o de ambos lados, y las impresoras de dos lados con laminador de un solo lado o de ambos lados y está destinada a ser utilizada por un operador, así como también por una persona de TI con experiencia.

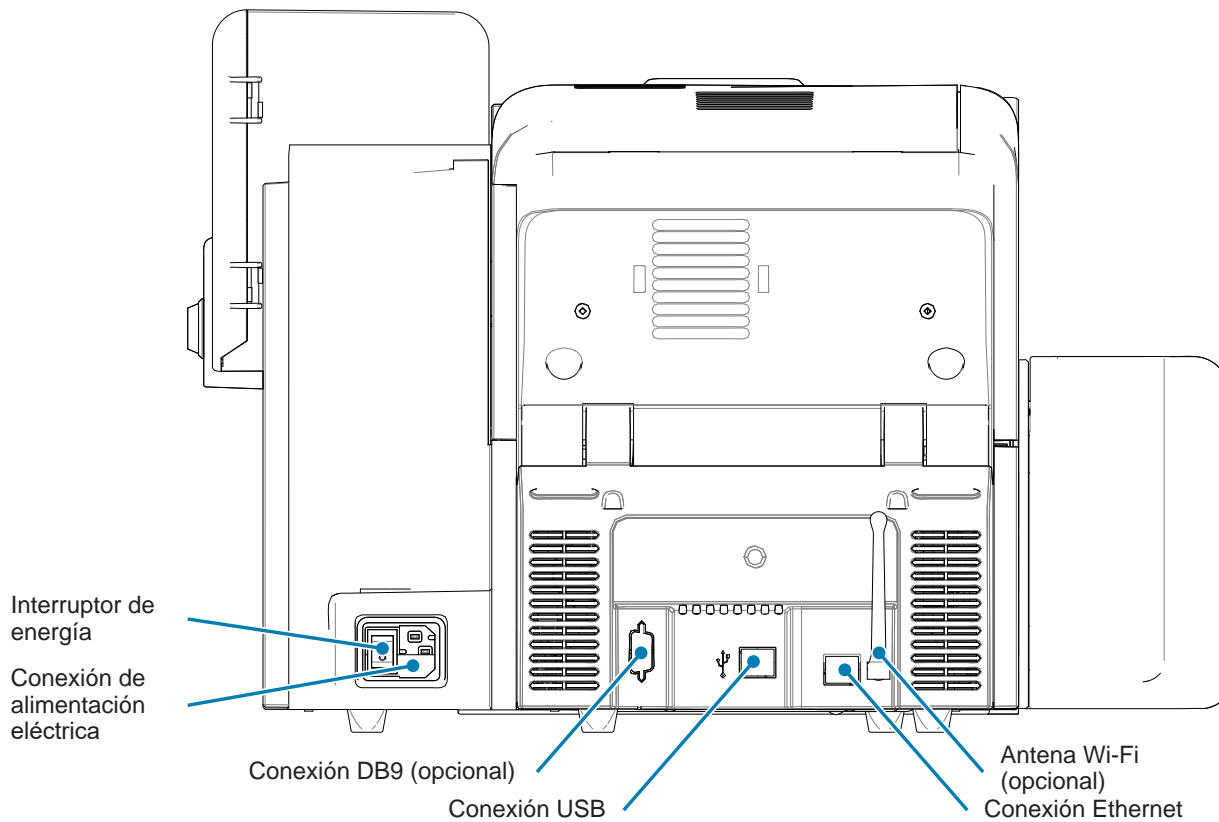
La impresora de tarjetas Zebra ZXP Series 9 utiliza tecnología de impresión por transferencia inversa para crear imágenes de calidad fotográfica y hasta el límite en tarjetas de identificación plásticas. Las impresoras por transferencia inversa Zebra proporcionan una rápida producción total y un rango de opciones de codificación para una variedad de mercados y aplicaciones.

El laminador de un solo lado aplica una película de laminado en la superficie superior de la tarjeta impresa para aumentar la seguridad; el laminador de los dos lados aplica una película de laminado en las superficies superior e inferior de la tarjeta.

Las referencias al “laminador” en este documento se aplican tanto al laminador de un solo lado como al de los dos lados.

Componentes de la impresora y del laminador





Iconos

A lo largo de este manual, diferentes iconos destacan información importante, como se indica a continuación:



Nota • Señala información que enfatiza o complementa puntos importantes del texto principal.



Importante • Recomienda información que es esencial para completar una tarea o señala la importancia de información específica en el texto.



Descarga electrostática • Le advierte sobre el potencial de descarga electrostática.



Choque eléctrico • Le advierte sobre una situación potencial de sacudida eléctrica.



Superficie caliente • Le advierte sobre una situación donde el calor excesivo podría causar una quemadura.



Precaución • Le advierte que dejar de hacer o evitar una acción específica podría dar como resultado lesiones personales o causar daños físicos al hardware.

Suministros Zebra

Los suministros Zebra genuinos cumplen con las rigurosas normas de calidad y se recomiendan para obtener una óptima calidad de impresión y un desempeño adecuado de la impresora. La impresora ZXP Series 9 está diseñada para trabajar solo con cintas Zebra True Colours® i Series™, película de transferencia Zebra True Colours i Series y laminados Zebra True Secure™ i Series. Vaya a la página de soporte técnico de ZXP Series 9 en www.zebra.com/zxp9-info para obtener información sobre pedidos.

Instalación y configuración

Información general

Esta sección proporciona información sobre la instalación y configuración de la impresora de tarjetas ZXP Series 9; los procedimientos deben implementarse en el orden presentado.

Desembalaje de la impresora

Importante • Guarde todo el material de embalaje y la caja de cartón de envío para el caso en que se necesite enviar o trasladar la impresora. Si se pierde o daña el material de embalaje original, puede pedir un equipo de envío de reemplazo a Zebra.

Asegúrese de que se hayan incluido los siguientes elementos con su impresora:

- ☐ Guía de configuración (para usar como póster de referencia)
- ☐ CD del usuario
- ☐ Tarjeta de registro del producto
- ☐ Tarjetas de prueba de la impresora
- ☐ Tolva de entrada con pila de 100 tarjetas
- ☐ Tolva de salida
- ☐ Cartucho de limpieza
- ☐ Rodillo de limpieza
- ☐ Cable USB
- ☐ Cable de alimentación eléctrica

Si falta algún elemento, póngase en contacto con su representante de Zebra.

Coloque la impresora en un lugar que cumpla con los siguientes requisitos:

- Un ambiente razonablemente libre de polvo y suciedad.
- Superficie plana de por lo menos 27 pulgadas × 28 pulgadas (686 mm × 711 mm) que pueda soportar el peso de la impresora (preferentemente con espacio adicional). Deje un espacio libre de 4 pulgadas, como mínimo, en todos los lados.
- Espacio vertical libre de por lo menos 32 pulgadas (813 mm).
- Temperaturas dentro del rango de 59–95°F (15–35°C).
- Humedad relativa del 20–80 % inclusive, sin condensación.
- Alimentación eléctrica de c.a. accesible.

Desembalaje de la impresora con laminador

Importante • Guarde todo el material de embalaje y la caja de cartón de envío para el caso en que se necesite enviar o trasladar la impresora. Si se pierde o daña el material de embalaje original, puede pedir un equipo de envío de reemplazo a Zebra.

Asegúrese de que se incluyan los siguientes elementos con la impresora:

- ☐ Guía de configuración (para usar como póster de referencia)
- ☐ CD del usuario
- ☐ Tarjeta de registro del producto
- ☐ Tarjetas de prueba de la impresora
- ☐ Casete de laminado superior (para impresoras de un solo lado y de ambos lados)
- ☐ Casete de laminado inferior (para impresoras de ambos lados)
- ☐ Tolva de entrada con pila de 100 tarjetas
- ☐ Tolva de salida
- ☐ Cartucho de limpieza
- ☐ Rodillo de limpieza
- ☐ Cable USB
- ☐ Cable de alimentación eléctrica

Si falta algún elemento, póngase en contacto con su representante de Zebra.

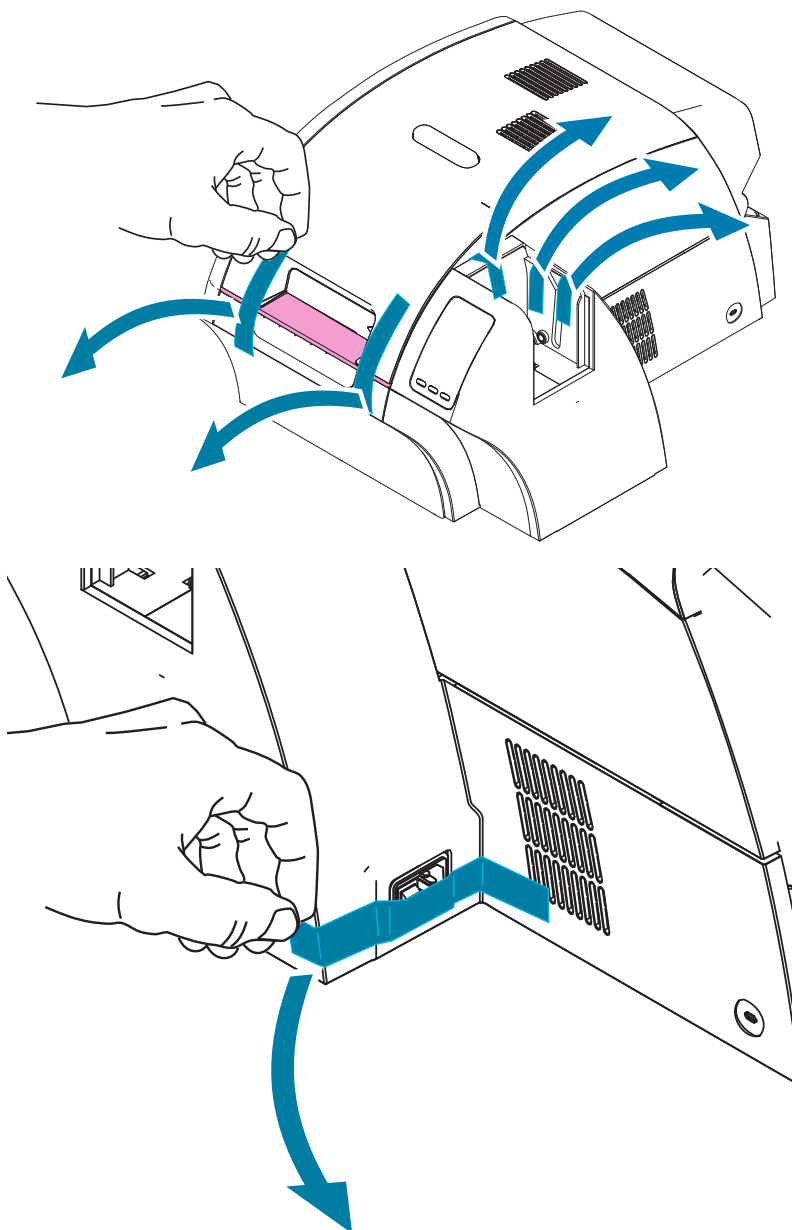
Coloque la impresora en un lugar que cumpla con los siguientes requisitos:

- Un ambiente razonablemente libre de polvo y suciedad.
- Superficie plana de por lo menos 38 pulgadas × 28 pulgadas (965 mm × 711 mm) de profundidad que pueda soportar el peso de la impresora (preferentemente con espacio adicional). Deje un espacio libre de 4 pulgadas, como mínimo, en todos los lados.
- Espacio vertical libre de por lo menos 32 pulgadas (813 mm).
- Temperaturas dentro del rango de 59–95°F (15–35°C).
- Humedad relativa del 20–80 % inclusive, sin condensación.
- Alimentación eléctrica de c.a. accesible.

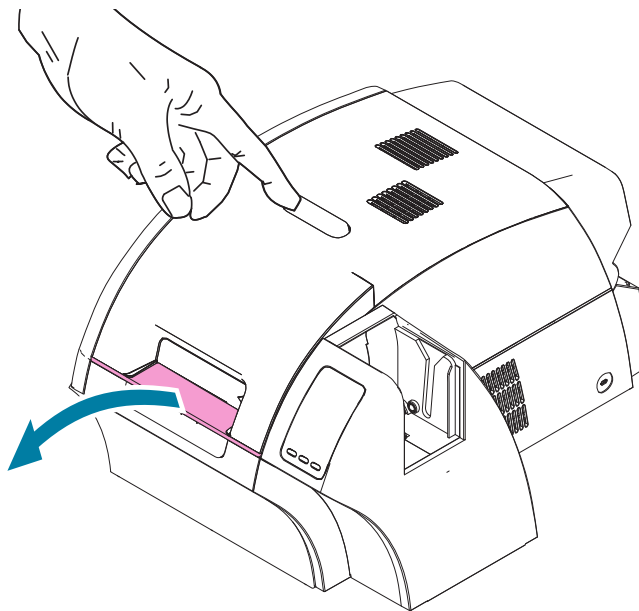
Desembalaje (continuación)

La impresora de tarjetas ZXP Series 9 se entrega con material y cinta de embalaje para protegerla de daños durante el envío; es importante quitar todo el material y la cinta antes de usar la impresora.

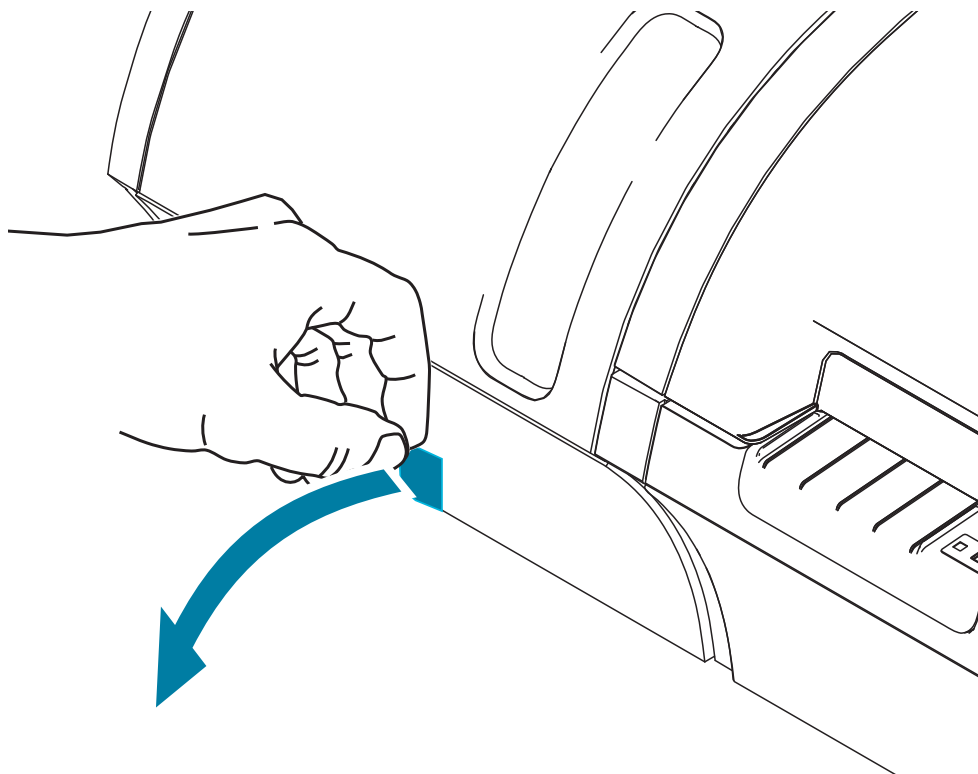
Retire la cinta y el material de embalaje de la parte delantera y trasera de la impresora, tal como se muestra en las figuras a continuación.



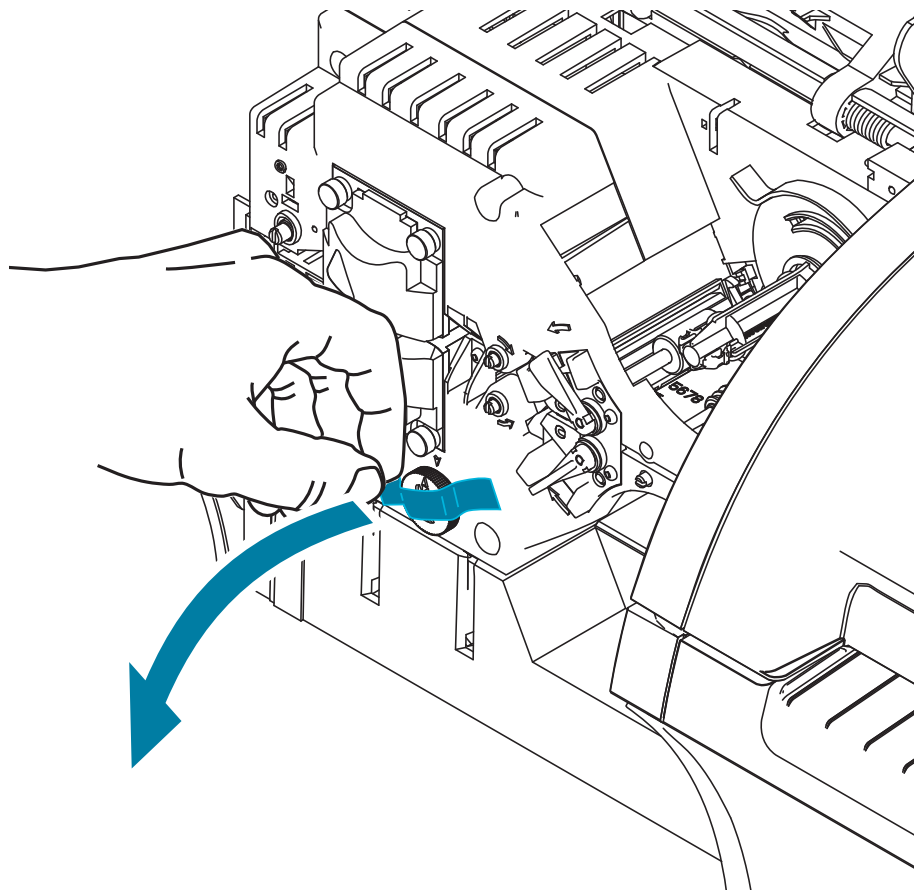
Luego abra la impresora presionando el botón de liberación amarillo y quite el material de embalaje.



Si la impresora se entregó con un laminador opcional instalado, retire la cinta de embalaje del laminador tal como se muestra en la figura a continuación.



Luego abra la cubierta del laminador tirando hacia adelante en la lengüeta del lado izquierdo del laminador y retire la cinta de embalaje tal como se muestra en la figura a continuación.



Carga de tarjetas



Precaución • NO doble las tarjetas ni toque las superficies de impresión, ya que esto puede reducir la calidad de impresión. La superficie de las tarjetas debe permanecer limpia y libre de polvo. Siempre almacene las tarjetas en un envase cerrado. Lo ideal es utilizar las tarjetas lo antes posible.

Paso 1. Quite el envoltorio del juego de tarjetas.

Paso 2. Tome el juego de tarjetas por sus lados (no toque las superficies de impresión), sosténgalo de forma vertical contra una superficie plana como la de la parte superior de un escritorio. Si el juego es demasiado grueso para sostenerlo cómodamente, utilice medio juego por vez.



Paso 3. Empuje la pila de tarjetas de atrás para adelante en un ángulo de alrededor de 45° con la vertical, de modo que se separen todas las tarjetas.



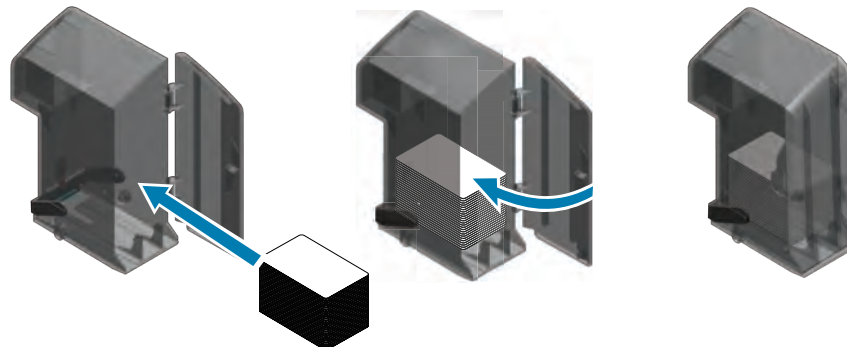
Nota • Las cargas estáticas y rebabas de los bordes que quedan del proceso de corte por estampado pueden dar tarjetas individuales pegadas entre sí con una fuerza adhesiva significativa. Estas tarjetas deben estar separadas físicamente unas de otras antes de insertarlas en el alimentador; si no lo están, pueden ocurrir problemas con la alimentación o la impresión.

Paso 4. Reacomode la pila de tarjetas para que vuelva a su posición inicial no a escuadra.

Paso 5. Abra la puerta de la tolva de entrada: las tarjetas se pueden cargar en la tolva ya que está conectada a la impresora.

Paso 6. Coloque las tarjetas en la tolva de entrada con la orientación tal como se muestra (los contactos de la tarjeta inteligente, si están, hacia arriba y hacia el cuerpo de impresora; la banda magnética, si está, hacia abajo y hacia la parte posterior). Asegúrese de que las tarjetas asienten correctamente en la parte inferior de la tolva.

Paso 7. Cierre la puerta de la tolva de entrada.



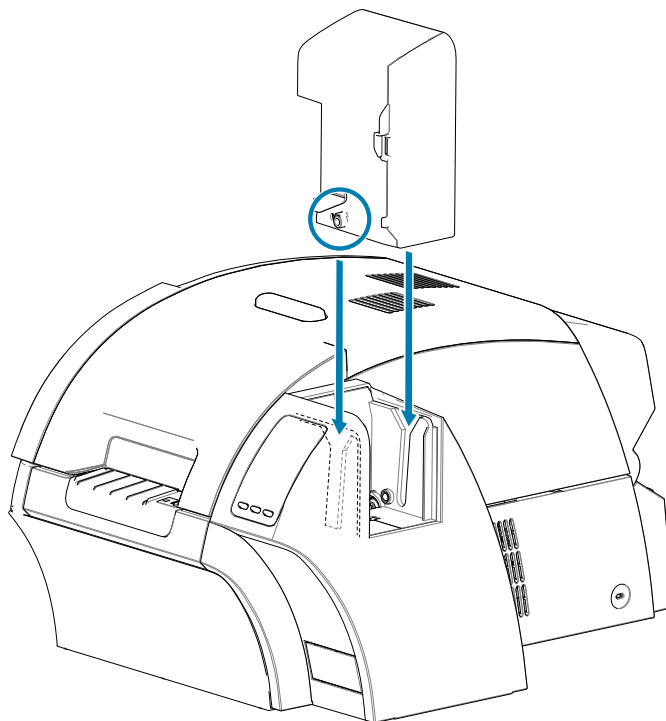
Instalación de las tolvas de tarjetas

Tolva de entrada

La tolva de entrada está posicionada en el lado derecho de la impresora y sostiene las tarjetas que se imprimirán.

Paso 1. Instale la tolva de entrada deslizándola en el receptáculo de manera que los ejes guía de la tolva (indicados debajo con un círculo) se alineen con las ranuras de la guía (indicadas con las flechas).

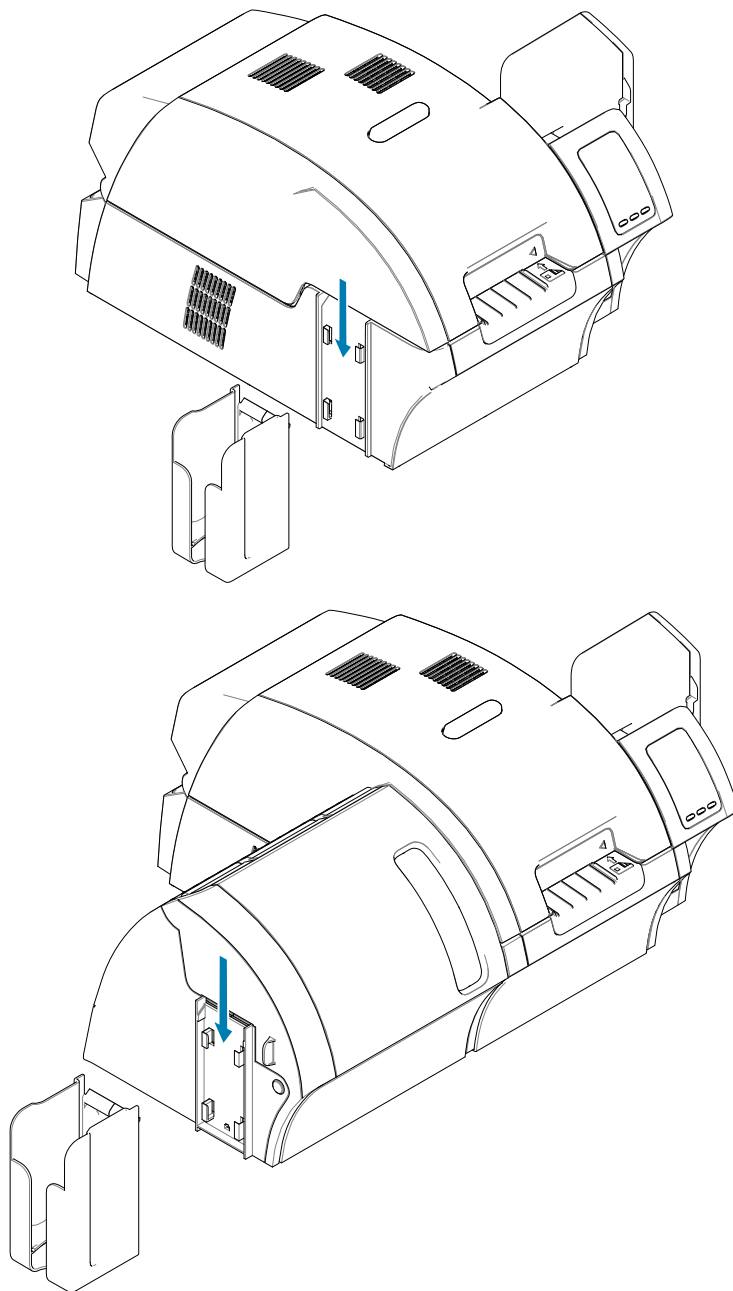
Paso 2. Asegúrese de que la tolva de entrada quede fija en posición.



Tolva de salida

La tolva de salida se encuentra en el lado izquierdo de la impresora (o en el lado izquierdo del laminador si la impresora incluye uno, como se muestra a continuación) y recibe las tarjetas impresas.

- Paso 1.** Instale la tolva de salida insertándola dentro de la impresora o el laminador y luego deslízala hacia abajo en las ranuras correspondientes de la impresora o del laminador.



Instalación del software

El CD que viene con la impresora contiene el software del controlador más reciente al momento del envío.

Se recomienda descargar el software del controlador más reciente de la página de soporte técnico de ZXP Series 9 en www.zebra.com/zxp9-info.

Al instalar el software, siga las instrucciones en pantalla para instalar y configurar su impresora para la red deseada.

Sistemas operativos admitidos

Sistema operativo Microsoft con controladores compatibles de Windows ¹	Una a una	Una a varias	Varias a una	Varias a varias	Agrupación de impresoras ²
	1 impresora - 1 servidor	Un servidor - muchas impresoras	Varios servidores (controladores) - una impresora	Varios servidores (controladores) - muchas impresoras	
Server 2016	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Server 2012	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Server 2008 (64 bits)	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Server 2008 (32 bits)	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Windows 10 (32 bits) ³	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Windows 10 (64 bits)	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Windows 8 (32 bits) ⁴	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Windows 8 (64 bits)	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Windows 7 (64 bits)	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Windows 7 (32 bits)	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí

1. Controlador instalado en las PC clientes individuales.

2. Agrupación de impresoras de uso compartido no compatible.

3. Windows 10 Home y Pro solamente (sin compatibilidad con Windows 10 Mobile).

4. Sin compatibilidad con el entorno del controlador de la impresora Win 8 Metro GUI.

5. Debe cumplir con requisitos de compatibilidad de Service Pack.

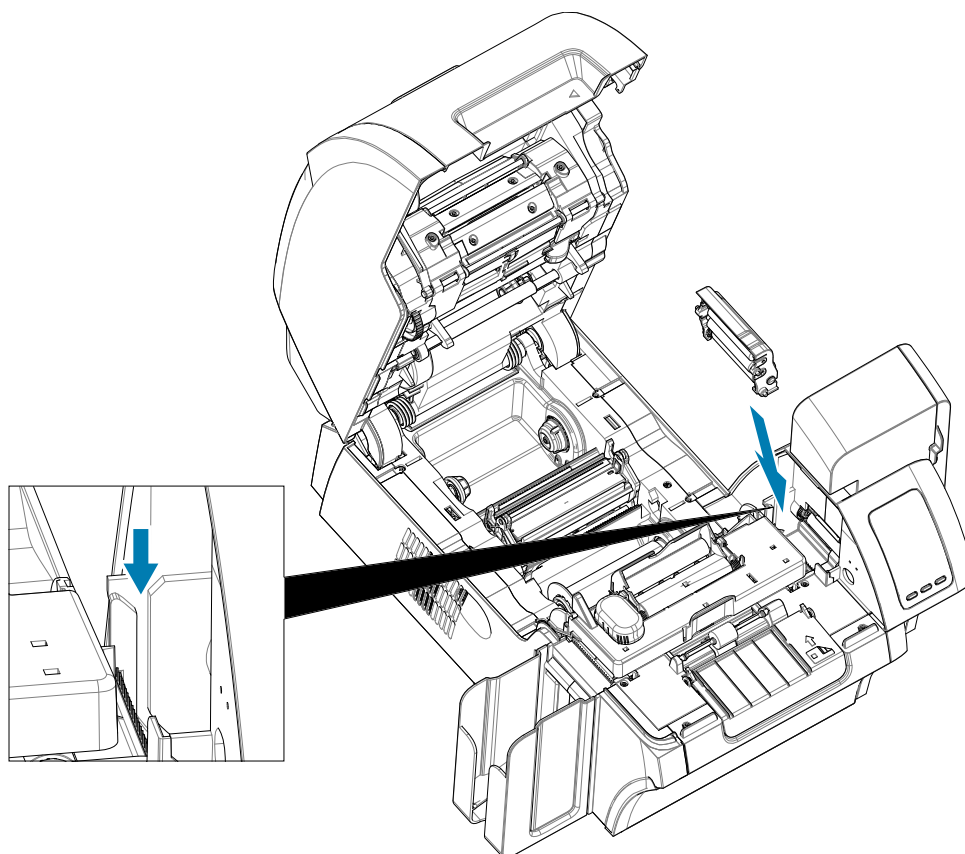
Combinaciones de uso compartido admitidas

Windows OS Server (servidor del controlador)	Sistemas operativos Windows (clientes del controlador)					
	Win 10 (32 bits)	Win 10 (64 bits)	Win 8 (32 bits)	Win 8 (64 bits)	Win 7 (32 bits)	Win 7 (64 bits)
Server 2016	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Server 2012	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Server 2008 (64 bits)	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Server 2008 (32 bits)	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Windows 10 (64 bits)	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Windows 10 (32 bits)	Sí	No	Sí	No	Sí	No
Windows 8 (64 bits)	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Windows 8 (32 bits)	Sí	No	Sí	No	Sí	No
Windows 7 (64 bits)	Sí	Sí	No	No	Sí	Sí
Windows 7 (32 bits)	Sí	No	No	No	Sí	No

Instalación del cartucho de limpieza

El cartucho de limpieza de tarjetas (rodillo de limpieza X) limpia las tarjetas ingresando a la impresora desde la tolva de entrada. El cartucho de limpieza está compuesto por un armazón y dos rodillos adhesivos.

- Paso 1.** Sosteniendo el cartucho de limpieza en el armazón, despegue el papel protector del rodillo de limpieza adhesivo. No toque la superficie adhesiva del rodillo.
- Paso 2.** Instale el cartucho de limpieza de tarjetas en la zona que se muestra en la figura a continuación deslizando las clavijas de guía del cartucho en las ranuras de guía de la impresora.



- Paso 3.** Presione hacia abajo el cartucho hasta que quede totalmente asentado.



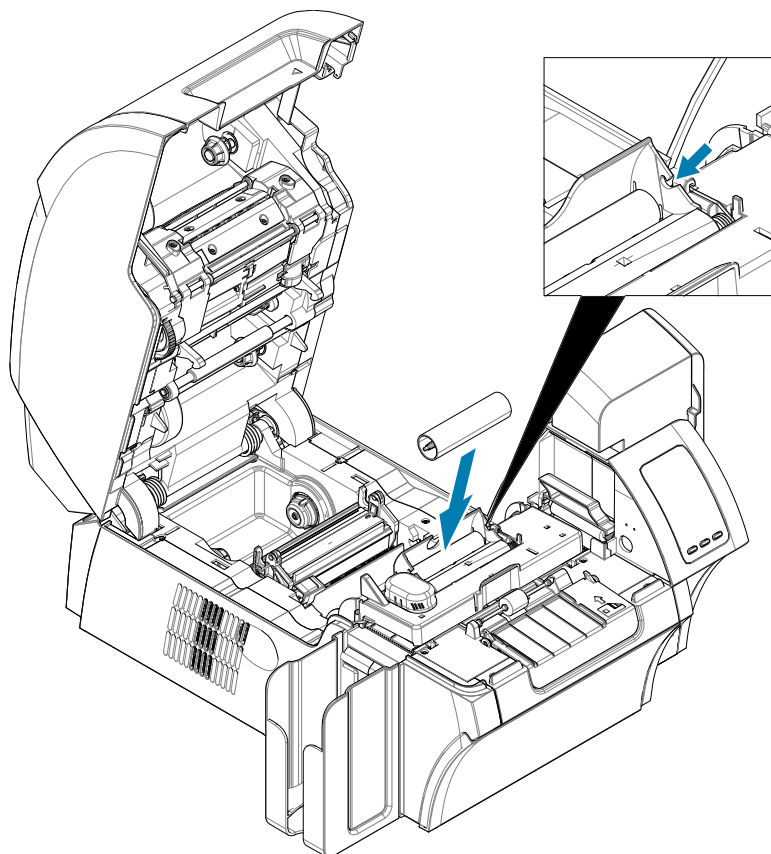
Nota • Para garantizar la calidad de impresión, el cartucho de limpieza de tarjetas necesita un reemplazo periódico. Con cada cinta de impresión se incluyen nuevos rodillos de limpieza de tarjetas o estos se pueden adquirir por separado. Antes de reemplazar el cartucho de limpieza de tarjetas o su rodillo adhesivo, limpie la impresora (consulte [“Limpieza de la impresora” en la página 60](#)). Para reemplazar el rodillo X, consulte [“Reemplazo de los rodillos de limpieza” en la página 63](#).

Instalación del rodillo de limpieza

El rodillo de limpieza (rodillo de limpieza Y) limpia las tarjetas ingresando a la impresora desde la tolva de entrada o desde la ranura de alimentación manual.

Paso 4. Despegue el papel protector del rodillo de limpieza.

Paso 5. Instale el cartucho de limpieza de tarjetas en la zona que se muestra en la figura a continuación deslizando las clavijas de guía del cartucho en las muescas de la impresora. Use el papel protector para empujar el rodillo de limpieza hasta que se bloquee en su lugar.

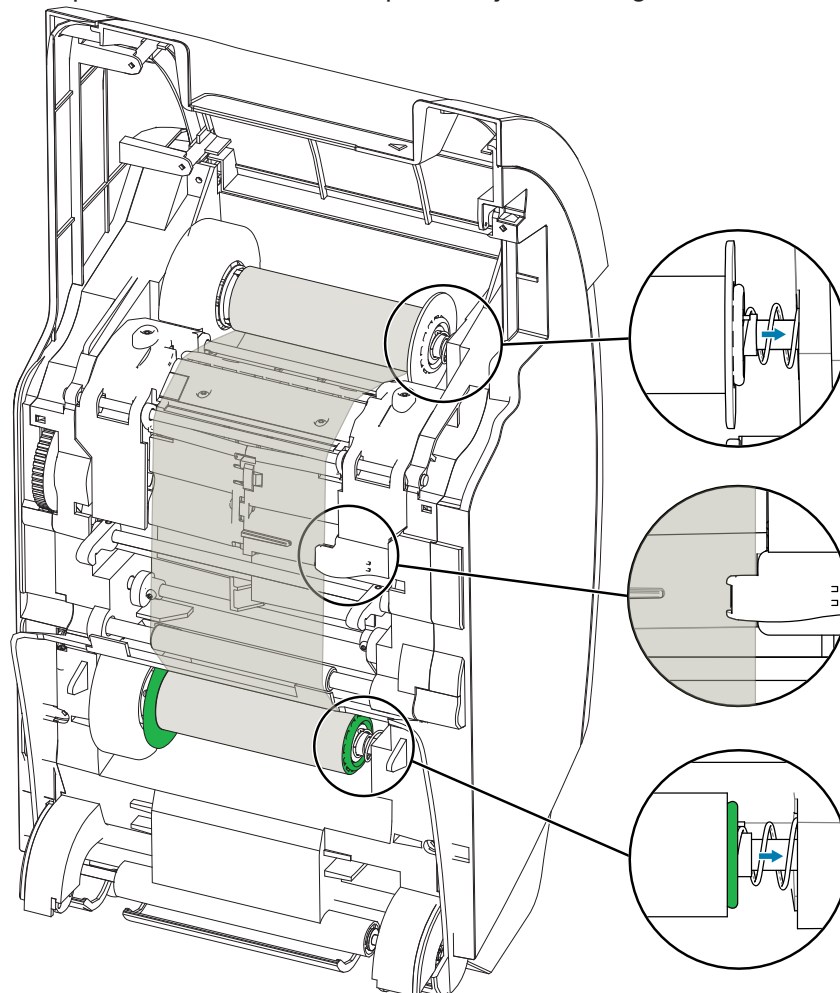


Nota • Para garantizar la calidad de impresión, el cartucho de limpieza de tarjetas necesita un reemplazo periódico. Con cada cinta de impresión se incluyen nuevos rodillos de limpieza de tarjetas o estos se pueden adquirir por separado. Antes de reemplazar el cartucho de limpieza de tarjetas o su rodillo adhesivo, limpie la impresora (consulte [“Limpieza de la impresora” en la página 60](#)). Para reemplazar el rodillo Y, consulte [“Reemplazo de los rodillos de limpieza” en la página 63](#).

Carga de la película de transferencia

La impresora ZXP Series 9 está diseñada para trabajar solo con Película de transferencia Zebra True Colours® i Series™ para resolución de impresión casi fotográfica e impresión hasta el límite.

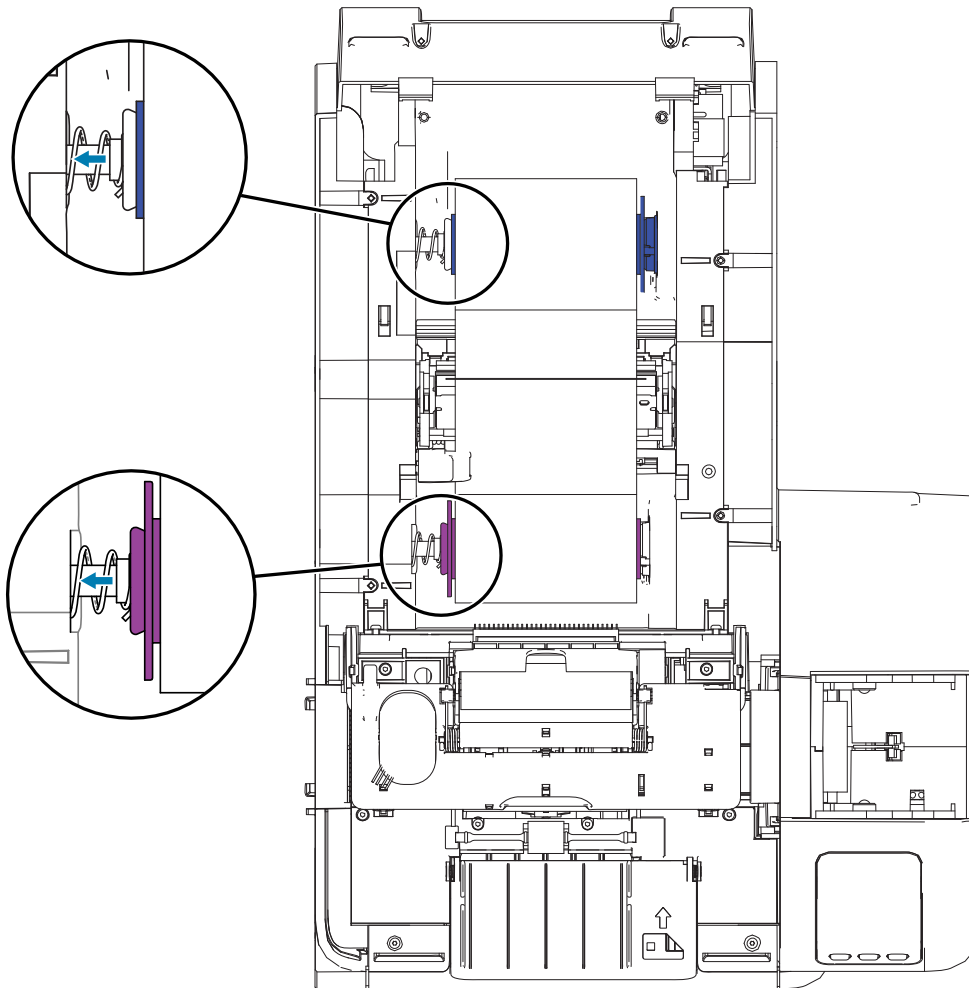
- Paso 1.** Ubique los rodillos de suministro y los rodillos de tensado de la película de transferencia. Tenga en cuenta que los rebordes y rodillos están codificados por color (blanco con blanco y verde con verde).
- Paso 2.** Desenrolle aproximadamente 1 pie (30 cm) del rollo completo de película de transferencia en el carrete de suministro y enróllela (aproximadamente 2 vueltas) en el carrete de tensado vacío.
- Paso 3.** Cargue el carrete de suministro de la película de transferencia en los rodillos de suministro; lado del reborde verde hacia la izquierda.
- Paso 4.** Cargue el carrete de tensado vacío en el rodillo de tensado; lado del reborde blanco hacia la derecha.
- Paso 5.** Asegúrese de que los rodillos accionados por resortes de la derecha asienten en los carretes.
- Paso 6.** Asegúrese de que la película de transferencia se desprenda de la parte inferior del carrete de suministro y se cargue en la parte inferior del carrete de tensado.
- Paso 7.** Dirija la película de transferencia por debajo de la lengüeta de retención.



Carga de la cinta de impresión

La impresora de tarjetas ZXP Series 9 está diseñada para trabajar solo con cintas de alta velocidad Zebra True Colours® i Series™. Cada cinta nueva viene con un juego de rodillos de limpieza de reemplazo. Se recomienda reemplazarlos con cada cinta o cada 5000 tarjetas. Consulte [“Limpieza de la impresora” en la página 60](#) para conocer los intervalos de limpieza recomendados y [“Reemplazo de los rodillos de limpieza” en la página 63](#) para obtener instrucciones de reemplazo.

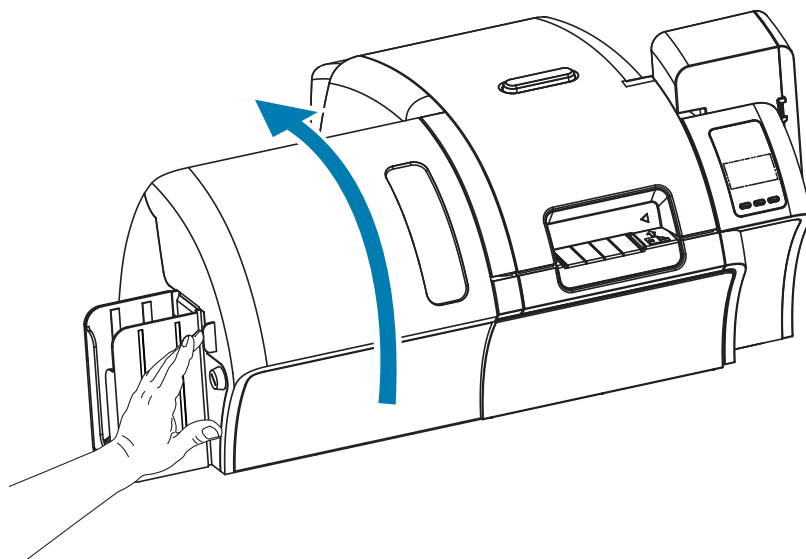
- Paso 1.** Ubique los rodillos de suministro y los rodillos de tensado de la cinta de impresión. Tenga en cuenta que los rebordes y rodillos están codificados por color (azul con azul y púrpura con púrpura).
- Paso 2.** Cargue el carrete de suministro de la cinta de impresión en los rodillos de suministro; lado del reborde púrpura hacia la izquierda.
- Paso 3.** Cargue el carrete de tensado vacío en el rodillo de tensado, lado del reborde azul hacia la derecha; asegúrese de que los rodillos accionados por resortes de la izquierda asienten en los carretes.
- Paso 4.** Asegúrese de que la cinta de impresión se desprenda de la parte inferior del carrete de suministro y alimente la parte inferior del carrete de tensado.



Reemplazo del laminador

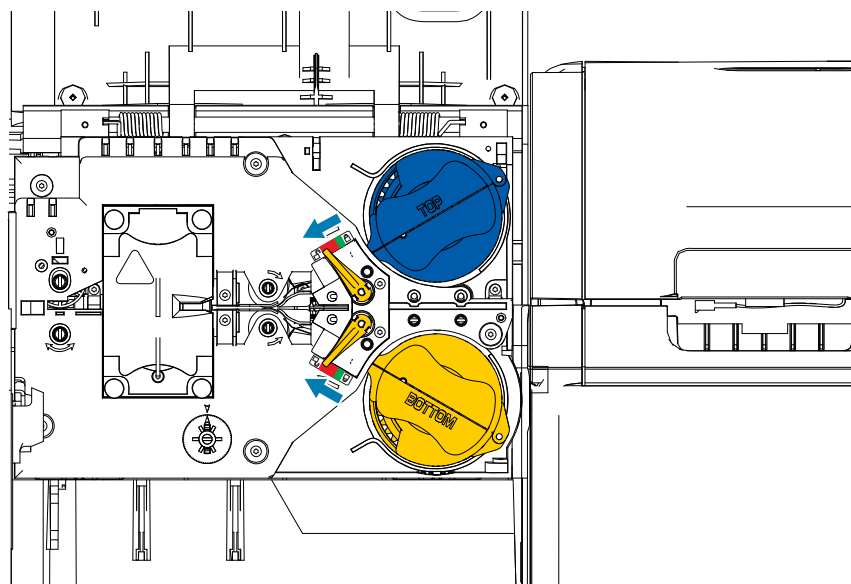
Apertura de la puerta del laminador

Paso 1. Tome la puerta por la lengüeta lateral y tire hacia afuera, y eleve la puerta hasta que quede en posición vertical.

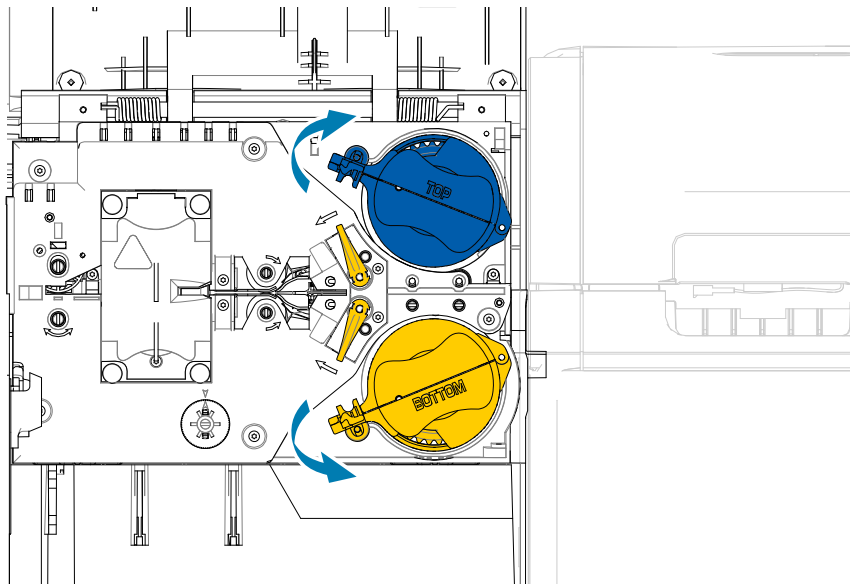


Extracción del casete (de los casetes) de laminado

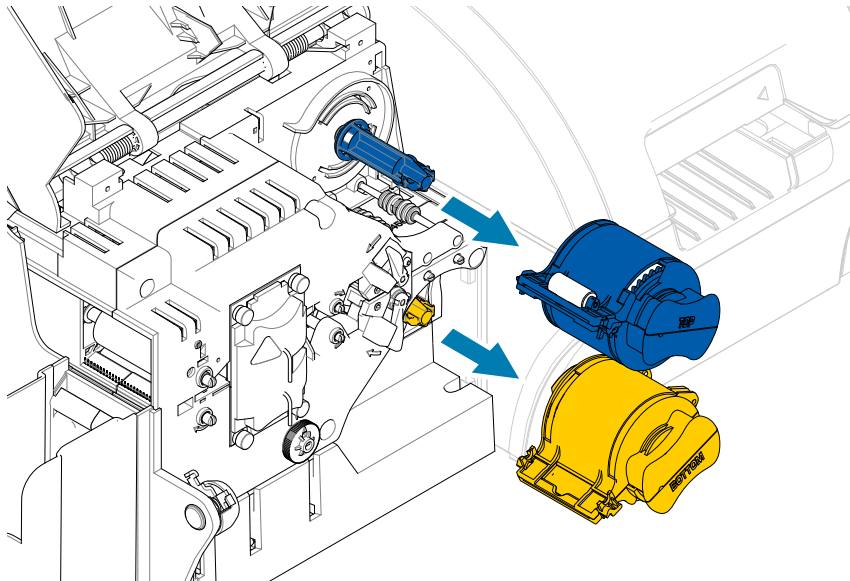
Paso 1. Desbloquee el casete de laminado, girando la palanca de traba en la dirección indicada en la figura a continuación.



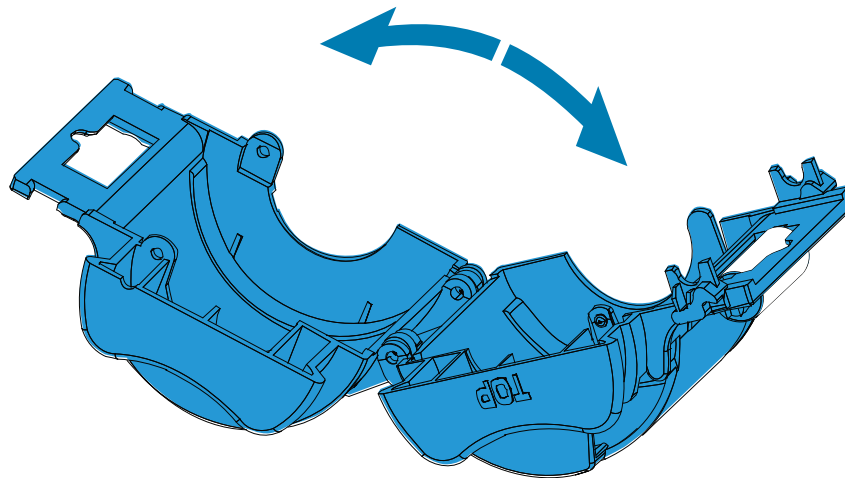
Paso 2. Gire cada casete (en la dirección indicada debajo) hasta que se detenga.



Paso 3. Retire cada casete tirándolo directamente fuera de su rodillo.



Paso 4. Abra cada casete separando sus dos mitades en la bisagra; tome las dos mitades con firmeza y luego sepárelas. **NO utilice herramientas.**



Paso 5. Si hay un tubo de laminado vacío en el casete, extraígallo.

Carga del casete (de los casetes) de laminado



Nota • El rodillo de laminado es específico de cada casete de laminado, ya sea el superior (azul) o el inferior (amarillo).

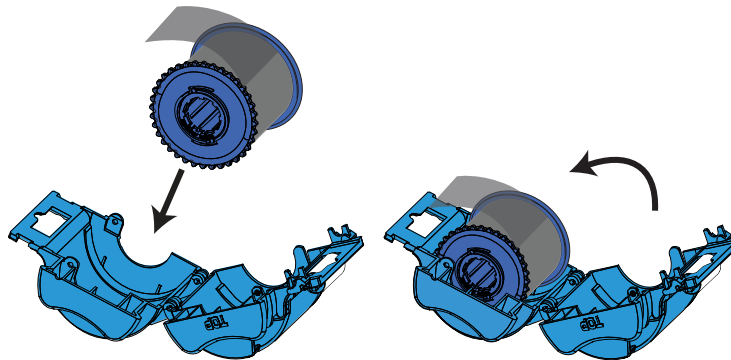


Nota • El casete de laminado inferior (amarillo) se usa solamente en un laminador de dos lados.



Importante • El reborde indentado del carrete de laminado puede extraerse, pero no lo haga. Si se sale, insértelo nuevamente ejerciendo presión hasta el extremo del carrete.

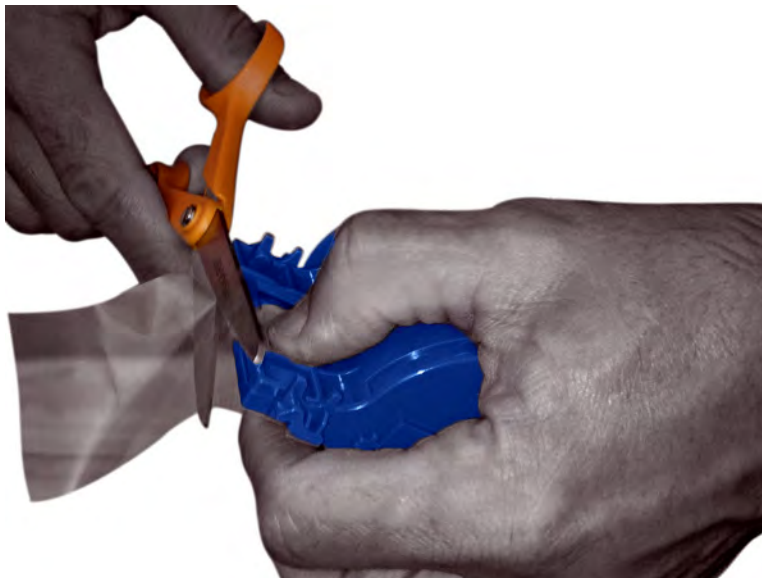
Paso 1. Retire un nuevo rollo de laminado de su embalaje y colóquelo en el casete de laminado superior (tenga en cuenta la orientación del carrete de laminado con respecto al casete de laminado, tal como se muestra en la figura a continuación).



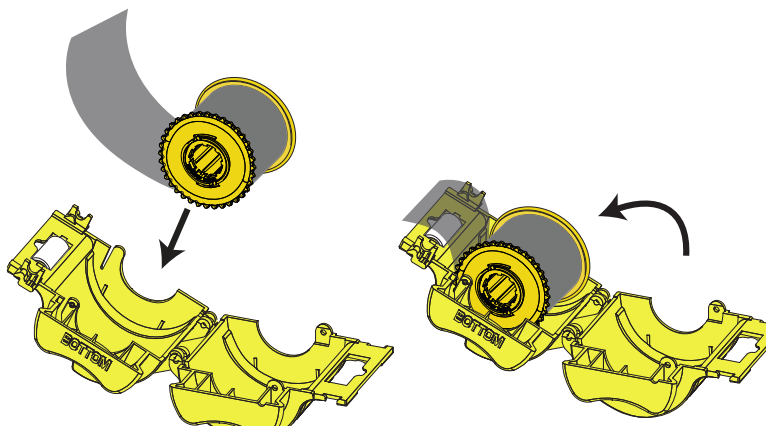
Paso 2. Extraiga una a dos pulgadas de laminado más allá del reborde del casete.

Paso 3. Cierre el casete; presione las dos mitades del casete juntas hasta que calcen bien.

Paso 4. Corte el laminado a escuadra (lo más perpendicular posible) con una tijera. Sostenga la tijera con una mano. Sostenga el casete con la otra. Presione el laminado con firmeza contra el rollo blanco para evitar que se mueva mientras lo corta.



Paso 5. Retire un segundo rollo de laminado de su embalaje y colóquelo en el casete de laminado inferior (tenga en cuenta la orientación del carrete de laminado con respecto al casete de laminado, tal como se muestra en la figura a continuación).



Paso 6. Extraiga una a dos pulgadas de laminado más allá del reborde del casete.

Paso 7. Cierre el casete; presione las dos mitades del casete juntas hasta que calcen bien.

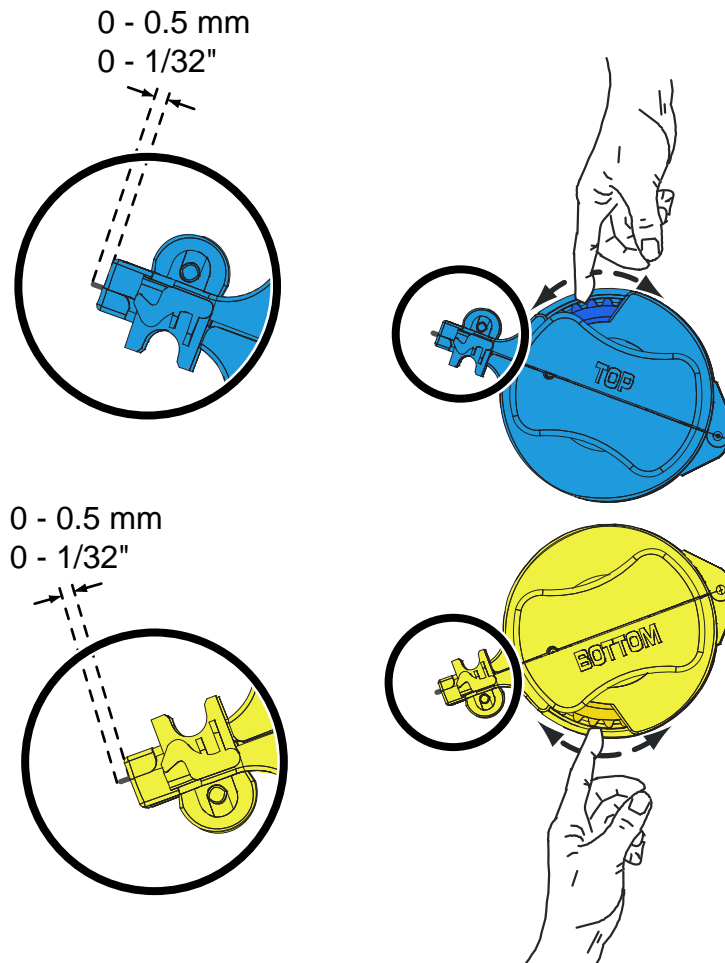
Paso 8. Corte el laminado a escuadra (lo más perpendicular posible) con una tijera. Sostenga la tijera con una mano. Sostenga el casete con la otra. Presione el laminado con firmeza contra el rollo blanco para evitar que se mueva mientras lo corta.



Paso 9. Gire el tubo para ajustar el excedente del laminado. Deténgase cuando el extremo del laminado esté apenas más allá del reborde del casete, como se muestra abajo.

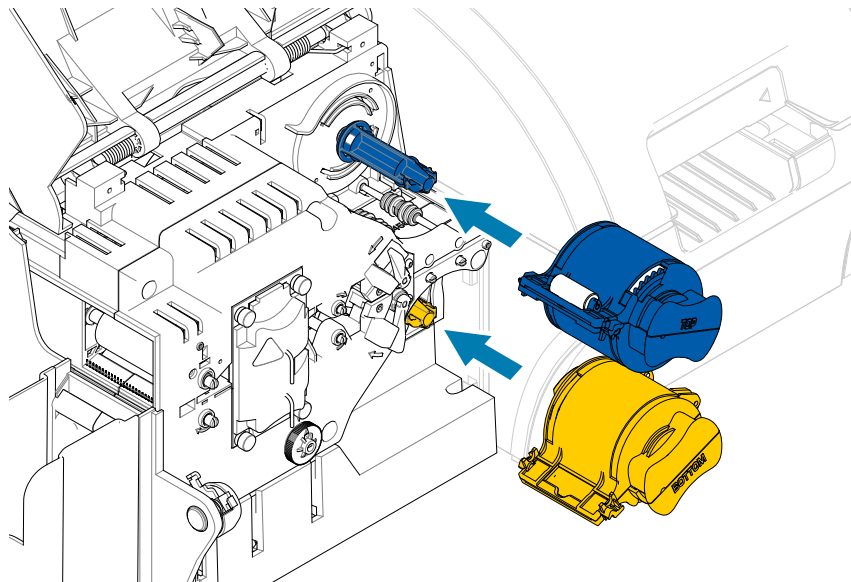


Importante • Verifique si existe excedente de laminado cada vez que presione la palanca de traba o extraiga el casete.

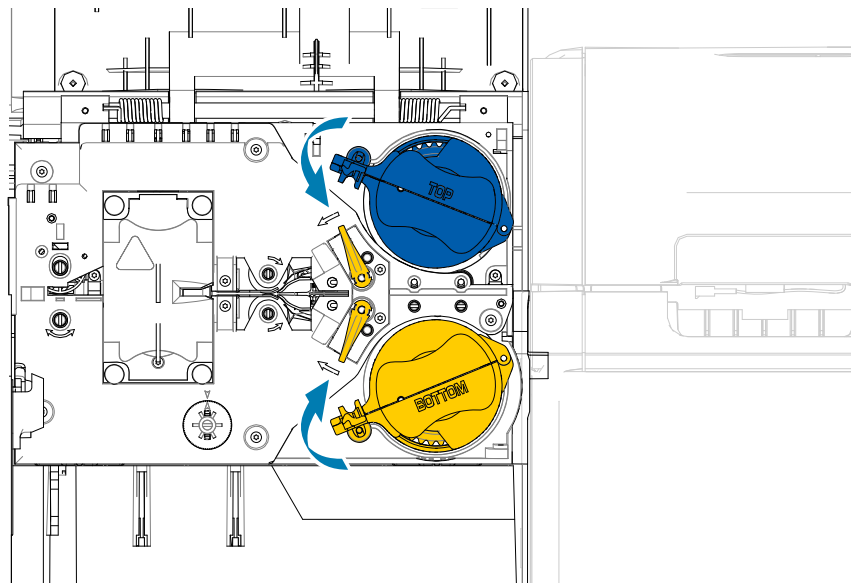


Instalación del casete de laminado

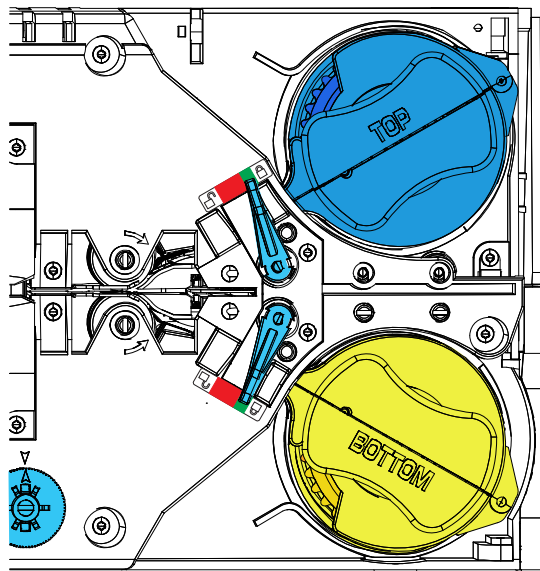
Paso 1. Deslice el casete sobre el rodillo.



Paso 2. Gire cada casete (en la dirección indicada en la figura de abajo).



Paso 3. Continúe girando el casete. La palanca de traba se desplazará hacia la izquierda a medida que el casete gira sobre el mecanismo de traba y luego calzará en la posición de bloqueo (verde).



Utilización de laminado de ancho parcial



Nota • Dado que los laminados de ancho parcial solo se utilizan para la superficie del reverso (es decir, superficie inferior) de la tarjeta, esta sección solo se aplica al laminador de los dos lados.

Los laminados vienen en tres anchos:

- El laminado de “ancho completo” tiene 2 pulgadas (51 mm) de ancho. El laminado de ancho completo se utiliza en la superficie del anverso (es decir, la superficie superior) o del reverso (es decir, la superficie inferior) de la tarjeta.
- El laminado de “ancho parcial” está disponible en 1,33 pulgadas (33 mm) (se utiliza para tarjetas con una banda magnética).



Ancho total

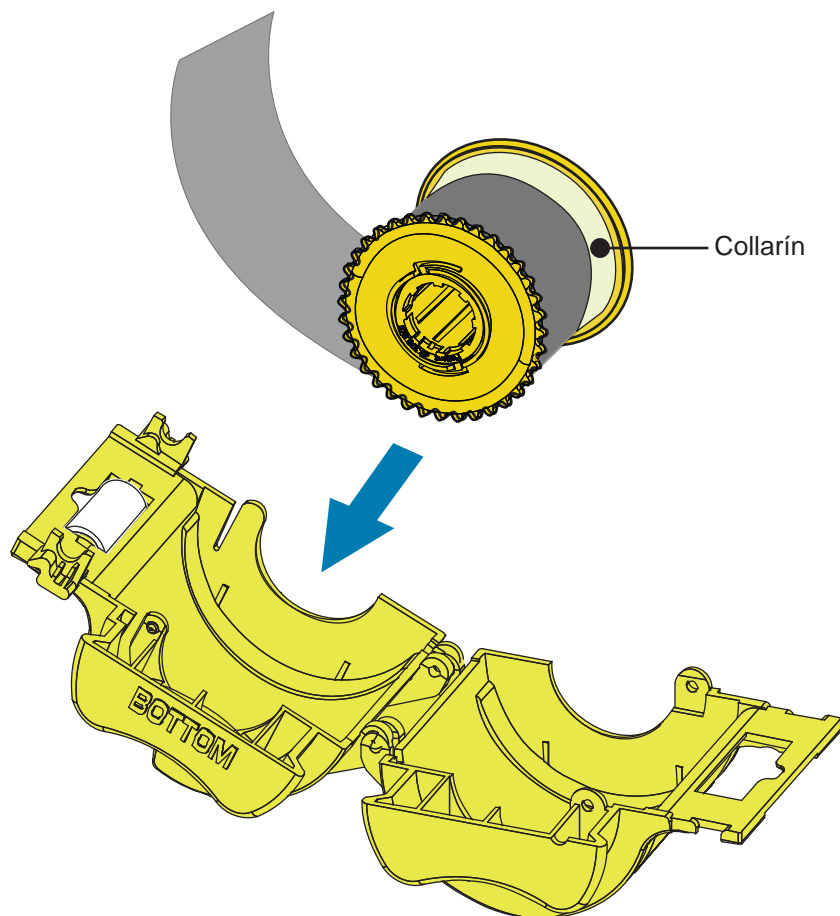


Banda magnética

Paso 1. Quite el casete de laminado inferior.

Paso 2. Abra el casete y retire el laminado, si está presente.

Paso 3. Cargue el laminado de ancho parcial en el casete. Tenga en cuenta que el collarín en el carrete de laminado está en el extremo opuesto del reborde indentado y mantiene al laminado en la posición correcta.



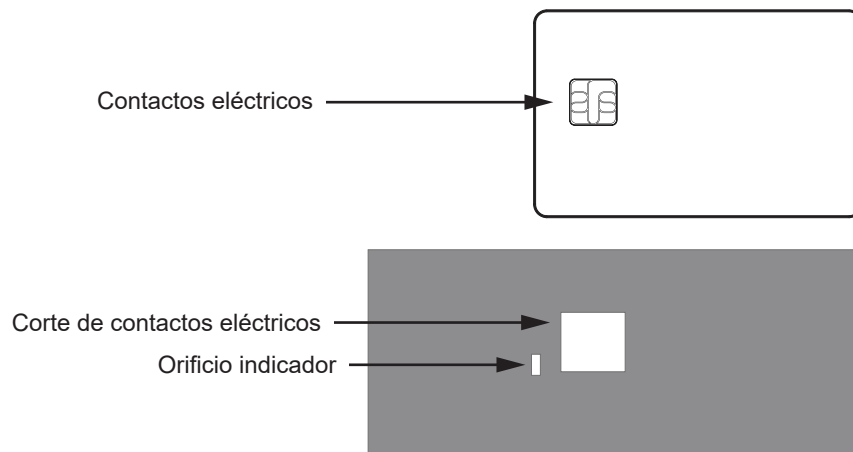
Paso 4. Recorte el laminado de ancho parcial.

Paso 5. Gire el centro para ajustar el excedente de laminado; deténgase cuando el extremo del laminado esté en el mismo nivel que el borde del casete.

Paso 6. Instale el casete.

Laminación de tarjetas inteligentes con contactos

El laminado para la superficie superior de una tarjeta inteligente con contactos tiene un patrón repetitivo de un orificio indicador y un corte rectangular para exponer los contactos eléctricos de la tarjeta.

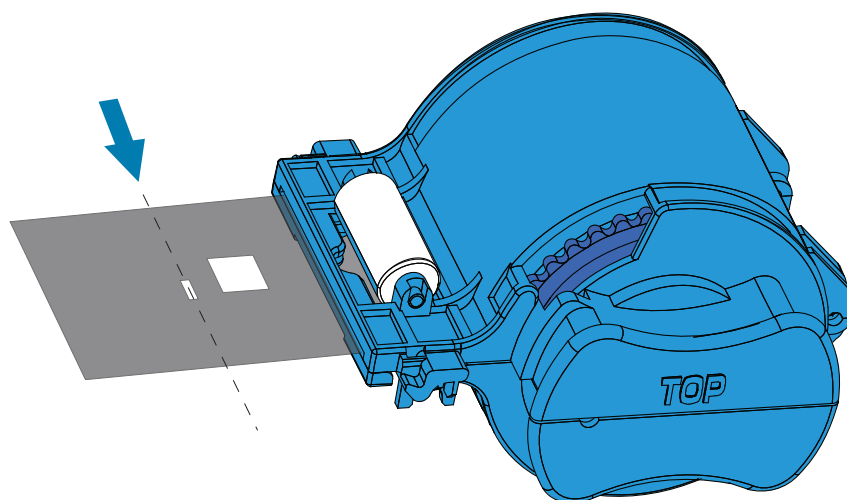


Paso 1. Quite el casete de laminado superior.

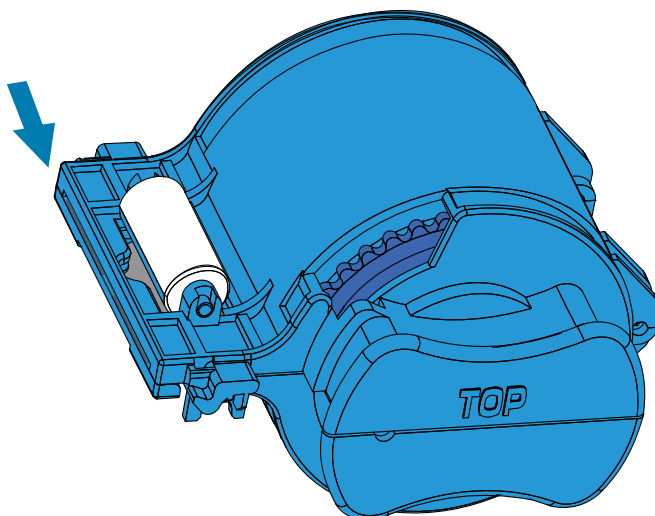
Paso 2. Abra el casete y retire el laminado, si está presente.

Paso 3. Cargue el laminado para tarjetas inteligentes en el casete.

Paso 4. Corte el laminado y divida el orificio indicador como se muestra.



Paso 5. Gire el tubo para ajustar el excedente del laminado. Deténgase cuando el extremo del laminado (no el borde del orificio indicador) esté nivelado con el borde de los rebordes del casete.



Paso 6. Instale el casete (consulte [“Instalación del casete de laminado”](#) en la página 26).

Embalaje para envío

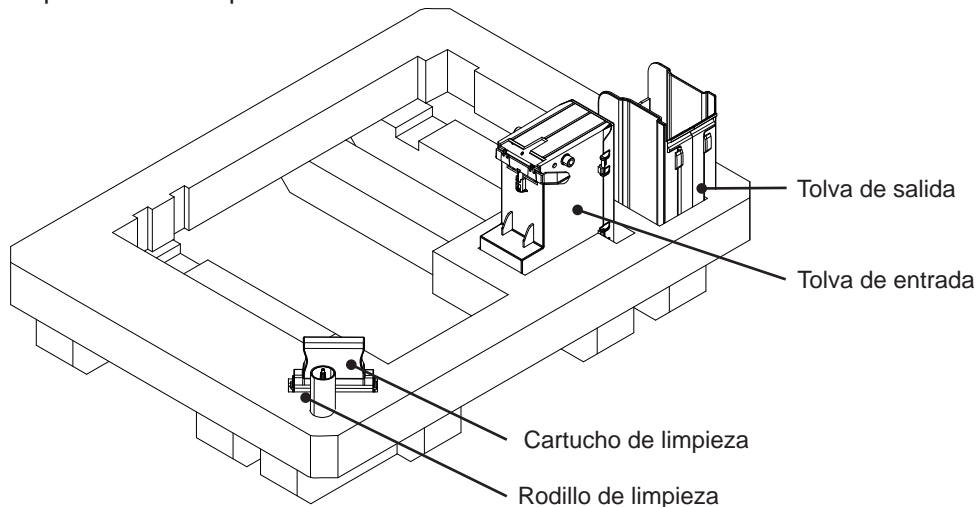
Si se va a enviar la impresora, es importante utilizar el embalaje y material de envío originales para evitar daños a la impresora.

Si se pierde el material original, se puede realizar el pedido de un equipo de envío de reemplazo a Zebra. Vaya a la página de soporte técnico de ZXP Series 9 en www.zebra.com/zxp9-info para obtener más detalles.

Impresora

Nota • Los detalles específicos del envío y la condición de la impresora pueden influir sobre cuáles de los siguientes pasos se deben seguir; debe prevalecer el sentido común.

- Paso 1.** Asegúrese de que el interruptor de alimentación eléctrica de la impresora esté en la posición de apagado (○).
- Paso 2.** Desconecte el cable de alimentación de la fuente de alimentación, y luego de la parte trasera de la impresora.
- Paso 3.** Desconecte el cable USB de la computadora host y luego de la parte trasera de la impresora; o bien, desconecte el cable Ethernet de la fuente de red y luego de la parte trasera de la impresora.
- Paso 4.** Retire las tarjetas de las tolvas de entrada y salida; coloque las tolvas en el inserto de espuma de poliestireno.
- Paso 5.** Abra la puerta de la impresora.
- Paso 6.** Extraiga la cinta de impresión y la película de transferencia. (Si desea guardar la cinta de impresión y la película para uso futuro, puede ponerlas en una bolsa de plástico para almacenarlas).
- Paso 7.** Quite el cartucho de limpieza de tarjetas y el rodillo de limpieza de tarjetas, y colóquelos en el inserto de espuma de poliestireno.
- Paso 8.** Cierre la puerta de la impresora.



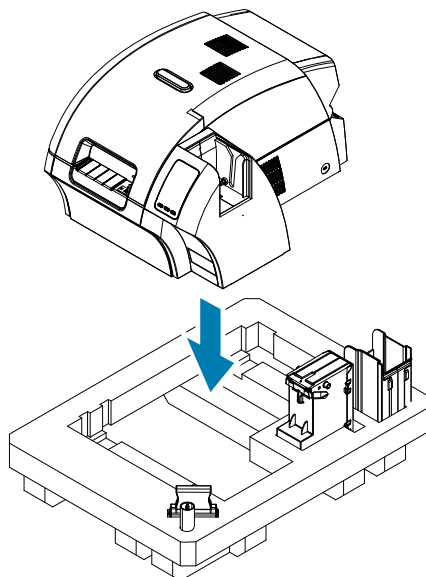
Paso 9. Coloque la impresora en su bolsa de protección.

Paso 10. Coloque el inserto inferior de espuma de poliestireno con los accesorios en la caja de cartón de envío.

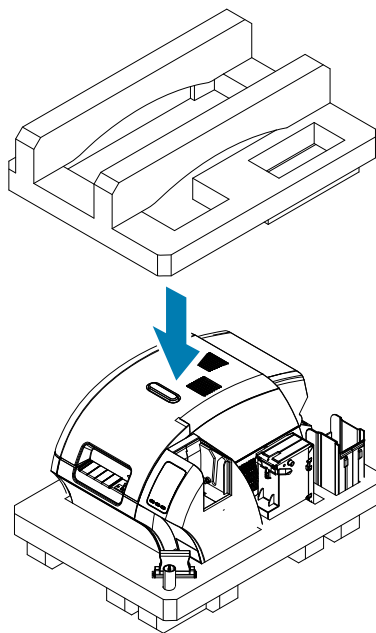


Precaución • La impresora pesa aproximadamente 27,5 libras (12,5 kg). Es posible que se necesiten dos personas para levantar la impresora.

Paso 11. Coloque la impresora con cuidado dentro de la concavidad del inserto inferior de espuma de poliestireno (que se muestra fuera de la caja para mayor claridad).



Paso 12. Coloque el inserto superior de espuma de poliestireno sobre la impresora y suavemente empújelo hacia abajo hasta que quede ceñido en la impresora; la parte superior del inserto superior de espuma de poliestireno debe quedar a ras con el borde superior de la caja de cartón de envío.

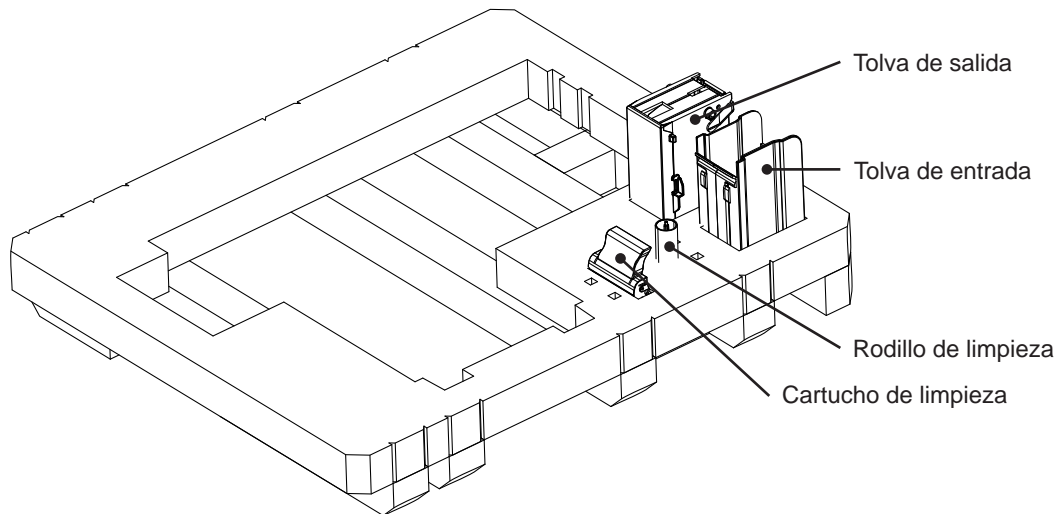


Paso 13. Enrolle el cable de alimentación y el cable USB, y colóquelos en la concavidad del inserto de espuma de poliestireno superior.

Paso 14. Cierre la caja de cartón de envío y encíntela firmemente.

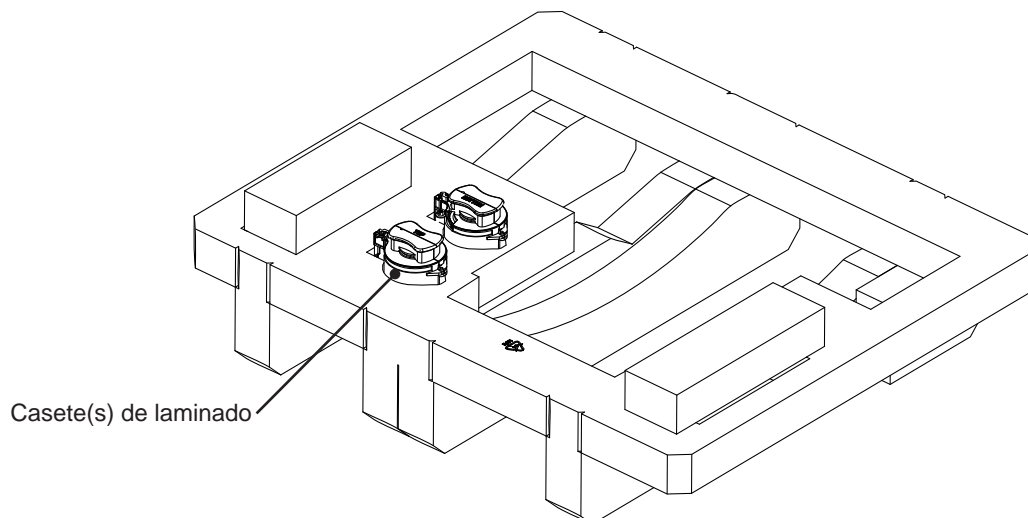
Impresora con laminador

- Paso 1.** Asegúrese de que el interruptor de alimentación eléctrica de la impresora esté en la posición de apagado (○).
- Paso 2.** Desconecte el cable de alimentación de la fuente de alimentación, y luego de la parte trasera de la impresora.
- Paso 3.** Desconecte el cable USB de la computadora host y luego de la parte trasera de la impresora; o bien, desconecte el cable Ethernet de la fuente de red y luego de la parte trasera de la impresora.
- Paso 4.** Retire las tarjetas de las tolvas de entrada y salida; coloque las tolvas en el inserto de espuma de poliestireno inferior.
- Paso 5.** Abra la puerta de la impresora.
- Paso 6.** Extraiga la cinta de impresión y la película de transferencia. (Si desea guardar la cinta de impresión y la película para uso futuro, puede ponerlas en una bolsa de plástico para almacenarlas).
- Paso 7.** Quite el cartucho de limpieza de tarjetas y el rodillo de limpieza de tarjetas, y colóquelos en el inserto de espuma de poliestireno.
- Paso 8.** Cierre la puerta de la impresora.



- Paso 9.** Abra la puerta del laminador.
- Paso 10.** Coloque el inserto inferior de espuma de poliestireno con los accesorios en la caja de cartón de envío.

Paso 11. Retire el (los) casete(s) de laminado; puede dejar el laminado sin usar en el (los) casete(s); y coloque el (los) casete(s) de laminado en el inserto superior de espuma de poliestireno desde la parte inferior.



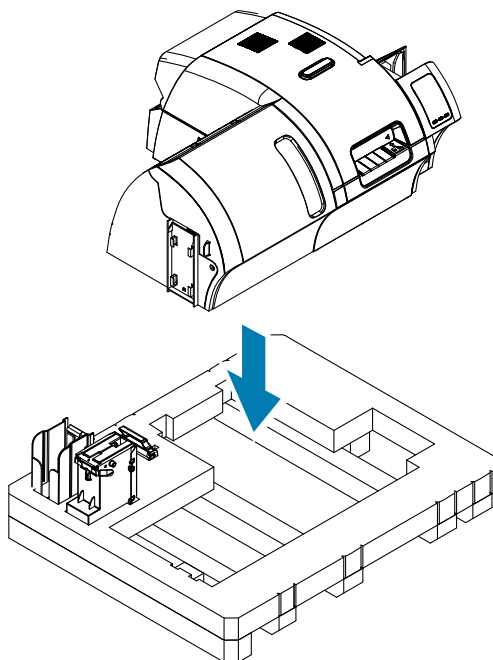
Paso 12. Cierre la puerta del laminador.

Paso 13. Coloque la unidad en su bolsa de protección.

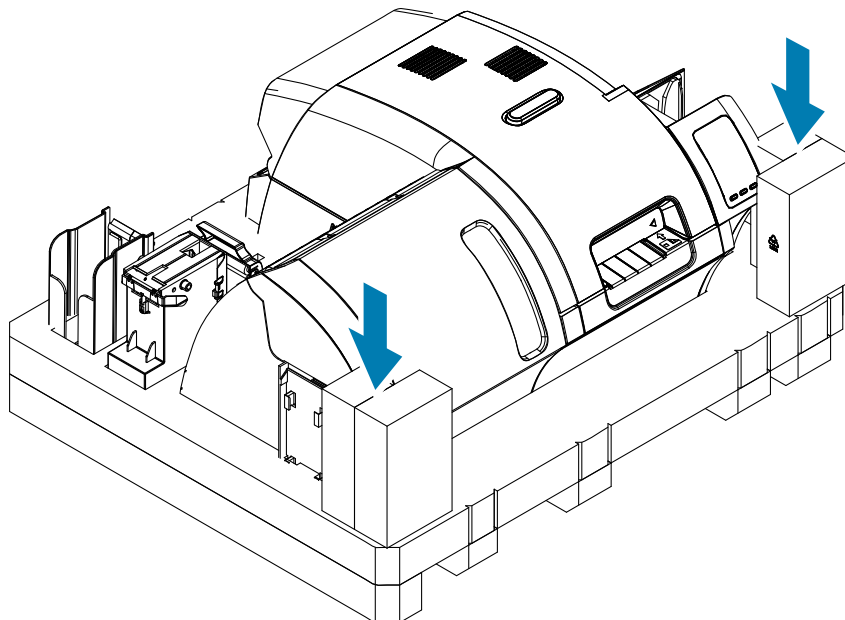


Precaución • La impresora pesa aproximadamente 44 libras (20 kg). Colóquela en la caja de cartón de envío con la ayuda de otra persona.

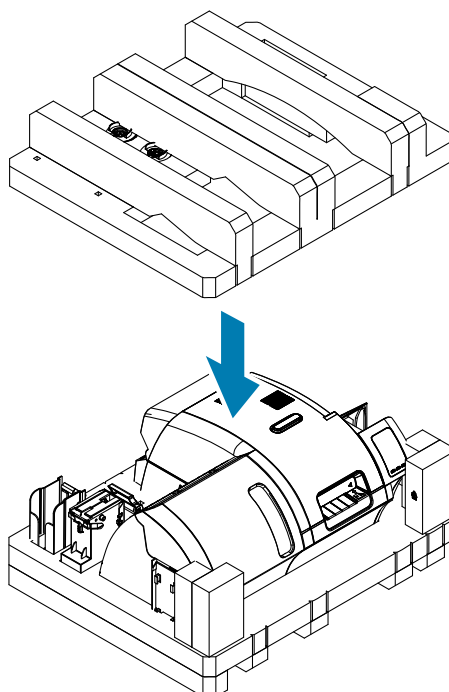
Paso 14. Con las dos personas, levante la unidad con cuidado y colóquela dentro de la concavidad del inserto inferior de espuma de poliestireno.



Paso 15. Coloque los dos bloques de la esquina encima de las esquinas frontal derecha y frontal izquierda del inserto inferior de espuma de poliestireno.



Paso 16. Coloque el inserto superior de espuma de poliestireno sobre la unidad y suavemente empújelo hacia abajo hasta que quede ceñido en la unidad; la parte superior del inserto superior de espuma de poliestireno debe quedar a ras con el borde superior de la caja de cartón de envío.



Paso 17. Enrolle el cable de alimentación y el cable USB, y colóquelos en la concavidad del inserto de espuma de poliestireno superior.

Paso 18. Cierre la caja de cartón de envío.

Paso 19. Sujete firmemente la caja de cartón de envío con cinta adhesiva.

Operación

Introducción

Imprimir con la impresora de tarjetas ZXP Series 9 es similar a imprimir con cualquier otra impresora en un entorno Windows:

- La impresora está conectada a una computadora host (a través de USB) o a una red (a través de Ethernet).
- La impresora se selecciona con el sistema operativo o el programa de software de aplicación adecuado.
- Las propiedades de la impresora se configuran a través del controlador de la impresora (si bien los valores predeterminados de fábrica serán apropiados para muchas aplicaciones).

Preferencias de impresión

El panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión) se puede utilizar para determinar preferencias como qué paneles de cinta se utilizarán para imprimir imágenes sobre la tarjeta, qué tipo de tarjeta se va a utilizar, y de dónde viene la tarjeta (es decir, la tolva de entrada o la ranura de alimentación manual) y cuál es su destino. También se utiliza para realizar ajustes en los colores y en la calidad del panel negro.

En el panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión) se incluyen las siguientes fichas:

- Ficha Card Setup (Configuración de tarjetas)
- Ficha Encoding (Codificación)
- Ficha Black Panel (K) Optimization [Optimización del panel negro (K)]
- Ficha Color (YMC) Optimization [Optimización del color (YMC)]
- Ficha About (Acerca de)

El botón **Restore Defaults (Restaurar valores predeterminados)** establece las preferencias de impresión en los valores predeterminados de fábrica.

El botón **OK (Aceptar)** aplica la configuración y cierra el panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión).

El botón **Cancel (Cancelar)** cierra el panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión) sin aplicar los cambios realizados.

El botón **Apply (Aplicar)** realiza (o aplica) los cambios. El panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión) permanece abierto.

El botón **Help (Ayuda)** muestra el contenido de la ayuda.

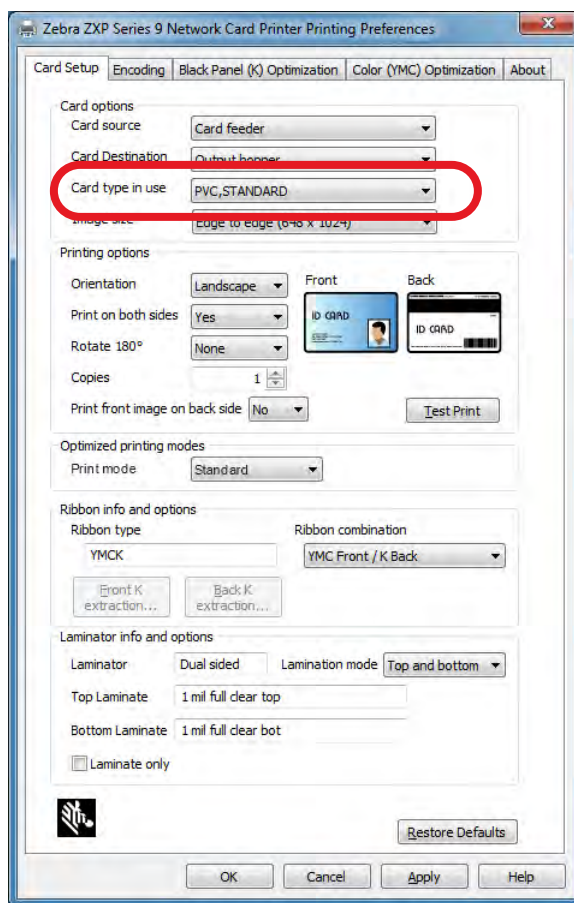
Para abrir el panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión):

- Windows 7: Seleccione Start (Inicio) > Devices and Printers (Dispositivos e impresoras), haga clic con el botón derecho del mouse en la impresora de tarjetas Zebra ZXP Series 9 y seleccione **Printing preferences (Preferencias de impresión)** en el menú desplegable.
- Windows 8: Haga clic con el botón derecho del mouse en el ángulo inferior izquierdo de la pantalla (o presione Windows+I) y elija Control Panel (Panel de control) en el menú desplegable. Haga clic con el botón derecho del mouse en la impresora de tarjetas Zebra ZXP Series 9 y seleccione **Printing preferences (Preferencias de impresión)** en el menú desplegable.
- Windows 10: Seleccione el menú Start (Inicio) y luego seleccione Settings (Configuración) > Devices (Dispositivos). Haga clic con el botón derecho del mouse en la impresora de tarjetas Zebra ZXP Series 9 y seleccione **Printing preferences (Preferencias de impresión)** en el menú desplegable.

Selección del tipo de tarjeta

El panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión) le permite especificar el tipo de tarjeta en uso. Sobre la base de su selección, la impresora realiza ajustes para lograr una impresión de óptima calidad.

- Paso 1.** Abra el panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión) ([“Preferencias de impresión” en la página 38](#)).
- Paso 2.** En la ficha Card Setup (Configuración de tarjetas), haga clic en el menú desplegable **Card type in use (Tipo de tarjeta en uso)** y seleccione el tipo de tarjeta correspondiente (marcado con un círculo abajo). Los tipos de tarjeta compatibles son:
- PVC, estándar
 - PVC, banda magnética
 - PVC, SC sin contacto
 - PVC, SC con contacto
 - Compuesto, estándar
 - Compuesto, banda magnética



Si su tipo de tarjeta no está enumerado en el menú desplegable, seleccione Custom (Personalizar) y complete la pantalla emergente Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta) (consulte [“Configuración de las especificaciones de tarjetas personalizadas” en la página 101](#) para obtener detalles).

Para obtener ayuda con la configuración de las especificaciones de tarjetas personalizadas para su tipo de tarjeta, comuníquese con el Servicio de prueba de la tarjeta al 866-569-9086 (número gratuito) o escriba a cardtestingservice@zebra.com.

- Paso 3.** Haga clic en **Apply (Aplicar)** y luego haga clic en **OK (Aceptar)**.

Selección de la cinta de impresión

Se dispone de una variedad de cintas para su uso con la impresora de tarjetas ZXP Series 9.

Por ejemplo, la cinta YMC imprime amarillo (Y), magenta (M) y cian (C) en el anverso y el reverso (si la impresora imprime en los dos lados). La cinta YMCK imprime amarillo, magenta y cian en el anverso de la tarjeta y negro en el reverso (si la impresora imprime en los dos lados).

La cinta YMCKI se utiliza con tarjetas de banda magnética e imprimirá amarillo, magenta y cian en el anverso de la tarjeta y negro en la mitad inferior del reverso, evitando imprimir sobre la banda magnética.

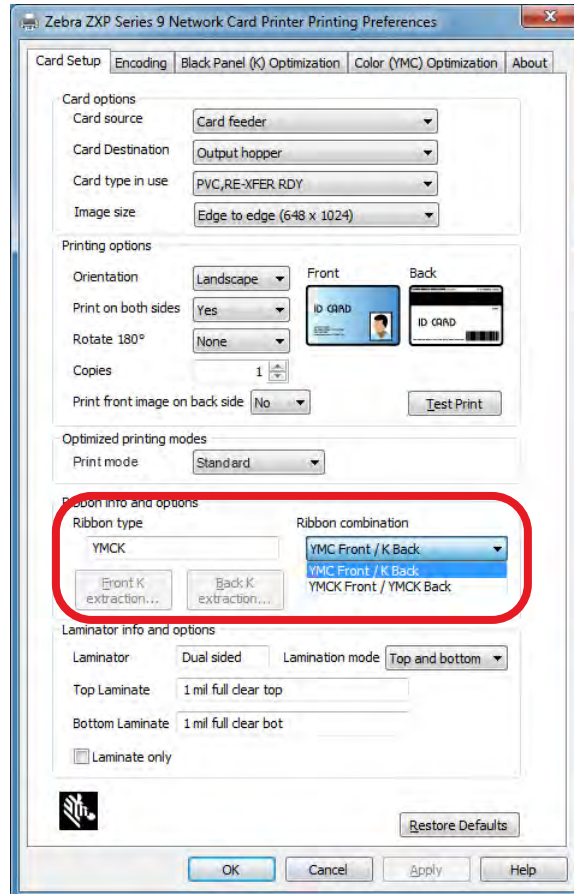
La cinta YMCUVK agrega una capa de ultravioleta (Uv) para imprimir imágenes invisibles (texto o gráficos) que se iluminarán en el espectro visible cuando se expongan a la luz Uv.

La impresora reconocerá el tipo de cinta de impresión instalada y lo mostrará en el campo **Ribbon type (Tipo de cinta)** de la ficha Card Setup (Configuración de tarjetas) del panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión) y (como se muestra en la siguiente figura) activará las combinaciones de cinta desde el menú desplegable **Ribbon combinations (Combinaciones de cinta)**. Además, las combinaciones de cinta disponibles cambiarán según se seleccione Sí o No (los dos lados o un solo lado, respectivamente) en la lista desplegable **Print on both sides (Imprimir en ambos lados)**.

La siguiente tabla muestra las cintas de impresión compatibles y sus respectivas combinaciones para la impresión de un solo lado y de los dos lados.

Cinta	Imprimir en ambos lados	Combinaciones de cinta
YMCK	No	YMCK
	Sí	YMC Anverso / K Reverso YMCK Anverso / YMCK Reverso
YMCKK	No	YMCK Anverso
	Sí	YMCK Anverso / K Reverso YMCK Anverso / YMCK Reverso
YMCKI	No	YMCKI Anverso
	Sí	YMC Anverso / KI Reverso YMC Anverso / K Reverso
		YMCKI Anverso / YMCKI Reverso
YMCKKI	No	YMCKI Anverso
	Sí	YMCK Anverso / KI Reverso YMCKI Anverso / K Reverso
		YMCKI Anverso / YMCKI Reverso
YMCUVK	No	YMCUVK Anverso
	Sí	YMCUV Anverso / K Reverso YMC Anverso / UVK Reverso
		YMCUVK Anverso / YMCUVK Reverso
YMC	No	YMC Anverso
	Sí	YMC Anverso / YMC Reverso
K (Monocromáticas)	No	K Anverso
	Sí	K Anverso / K Reverso

- Paso 1.** Abra el panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión) ([“Preferencias de impresión” en la página 38](#)).
- Paso 2.** En la ficha Card Setup (Configuración de tarjetas), haga clic en el menú desplegable **Ribbon combination (Combinación de cinta)** y seleccione la opción correspondiente (marcada con un círculo abajo).

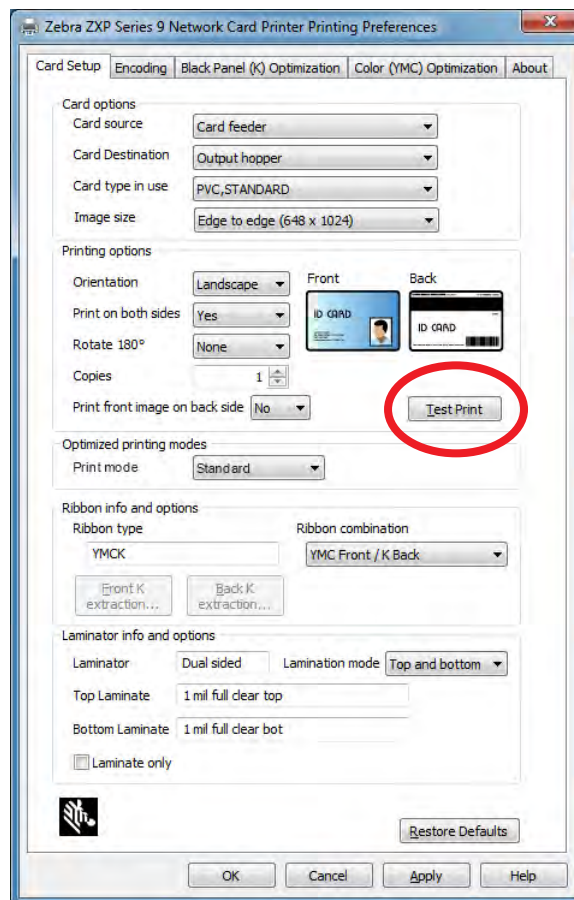


En el ejemplo anterior, las combinaciones de cinta disponibles para la cinta YMCK instalada son YMC en el anverso de la tarjeta y K en el reverso de la tarjeta, o bien YMCK en el anverso y en el reverso de la cinta. Las combinaciones de cinta también dependen de si la impresión está configurada como impresión en un solo lado o en los dos lados.

Impresión de una tarjeta de prueba

El panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión) ofrece la opción de imprimir una tarjeta de prueba. Este es un dispositivo sencillo que permite garantizar que la impresora funcione correctamente y permite verificar la calidad de la impresión. La tarjeta de prueba se imprime de acuerdo con las configuraciones de la ficha Card Setup (Configuración de tarjetas).

- Paso 1.** Abra el panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión) ([“Preferencias de impresión” en la página 38](#)).
- Paso 2.** En la ficha Card Setup (Configuración de tarjetas), ajuste los valores de Card Options (Opciones de la tarjeta), Printing Options (Opciones de impresión), etc. según sus preferencias.
- Paso 3.** Haga clic en **Test Print (Impresión de prueba)** (marcado con un círculo abajo).



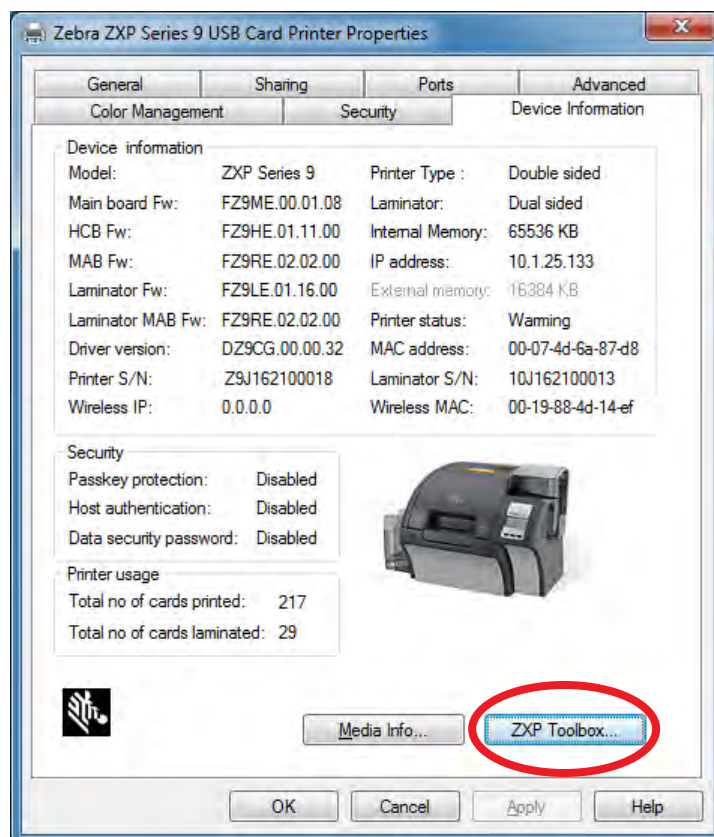
En ZXP Toolbox (Caja de herramientas de ZXP) también hay una función mejorada para realizar una impresión de prueba. Esta función ofrece una mayor variedad de tarjetas de prueba para mostrar la calidad de impresión de la impresora de tarjetas ZXP Series 9. La tarjeta de prueba se imprime de acuerdo con las configuraciones de la ficha Card Setup (Configuración de tarjetas).

Para imprimir una tarjeta de prueba desde ZXP Toolbox (Caja de herramientas de ZXP):

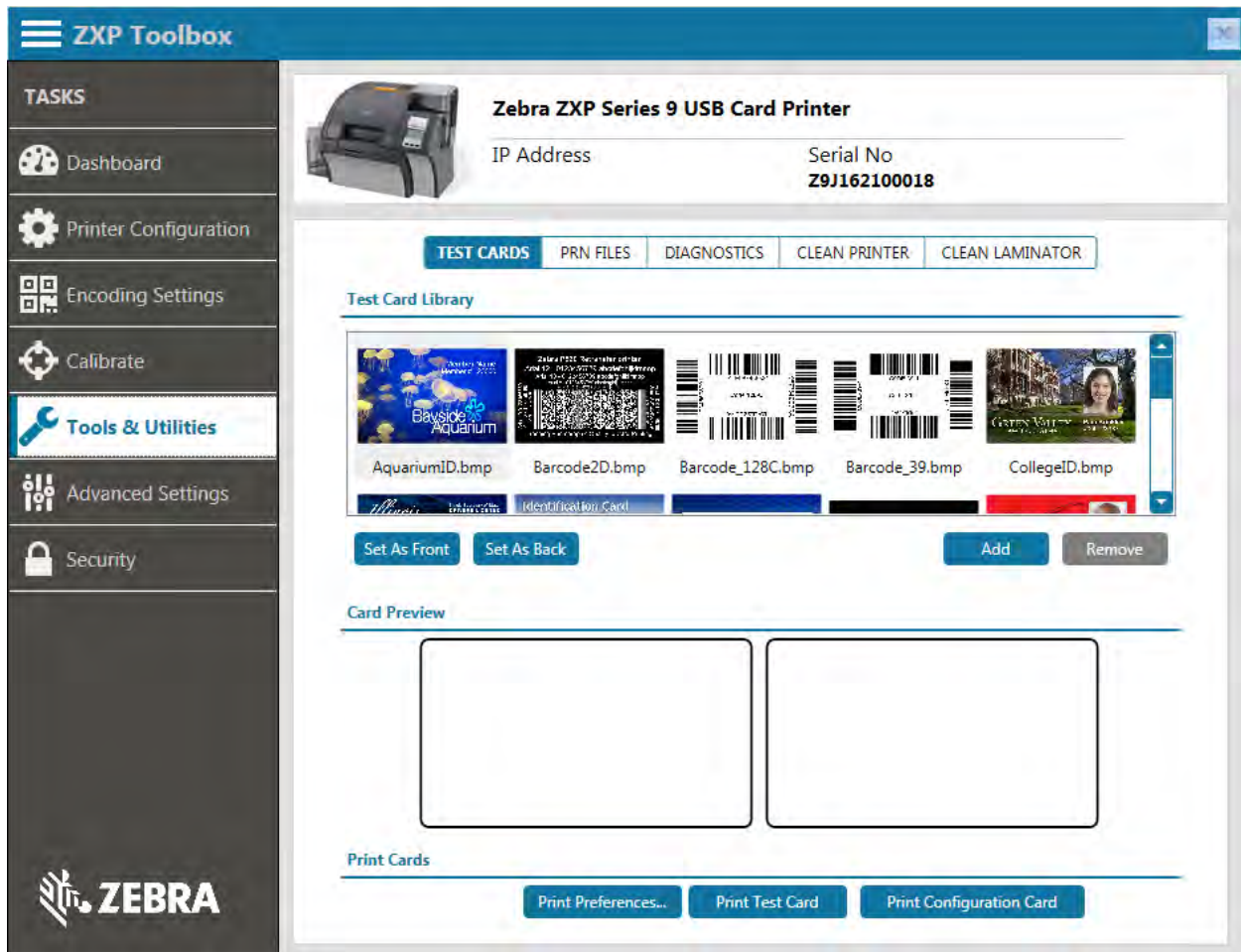
Paso 1. Abra el panel de control Printer Properties (Propiedades de la impresora):

- Windows 7: Seleccione Start (Inicio) > Devices and Printers (Dispositivos e impresoras), haga clic con el botón derecho del mouse en la impresora de tarjetas Zebra ZXP Series 9 y seleccione **Printer Properties (Propiedades de la impresora)** en el menú desplegable.
- Windows 8: Haga clic con el botón derecho del mouse en el ángulo inferior izquierdo de la pantalla (o presione Windows+I) y elija Control Panel (Panel de control) en el menú desplegable. Haga clic con el botón derecho del mouse en la impresora de tarjetas Zebra ZXP Series 9 y seleccione **Printer Properties (Propiedades de la impresora)** en el menú desplegable.
- Windows 10: Seleccione el menú Start (Inicio) y luego seleccione Settings (Configuración) > Devices (Dispositivos). Haga clic con el botón derecho del mouse en la impresora de tarjetas Zebra ZXP Series 9 y seleccione **Printer Properties (Propiedades de la impresora)** en el menú desplegable.

Paso 2. Seleccione la ficha Device Information (Información del dispositivo) y haga clic en el botón **ZXP Toolbox (Caja de herramientas de ZXP)**.



Paso 3. Seleccione la página **Tools & Utilities (Herramientas y utilidades)** (el menú Test Cards [Tarjetas de prueba] se muestra de manera predeterminada).



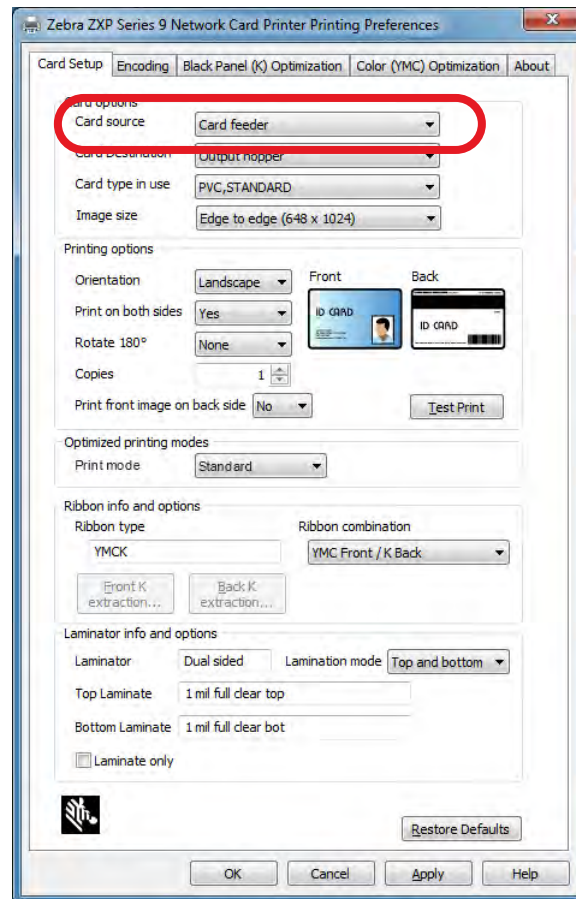
Paso 4. Seleccione una imagen en Test Card Library (Biblioteca de tarjetas de prueba) y haga clic en **Set as Front (Establecer como anverso)** o **Set as Back (Establecer como reverso)** para establecer el anverso y el reverso de la tarjeta de prueba o puede agregar sus propias imágenes a la biblioteca y utilizarlas para la tarjeta de prueba.

Paso 5. Una vez establecidas las imágenes para el anverso y el reverso, haga clic en **Print Test Cards (Imprimir tarjetas de prueba)**.

Alimentación manual de tarjetas

Se dispone de una ranura de alimentación manual para cargar tarjetas de a una por vez. Observe que esta opción funciona con tarjetas en la tolva de entrada.

- Paso 1.** Abra el panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión) ([“Preferencias de impresión” en la página 38](#)).
- Paso 2.** En la ficha Card Setup (Configuración de tarjetas), haga clic en el menú desplegable **Card source (Origen de tarjeta)** y seleccione la opción Manual Feed (Alimentación manual) (marcada con un círculo abajo).



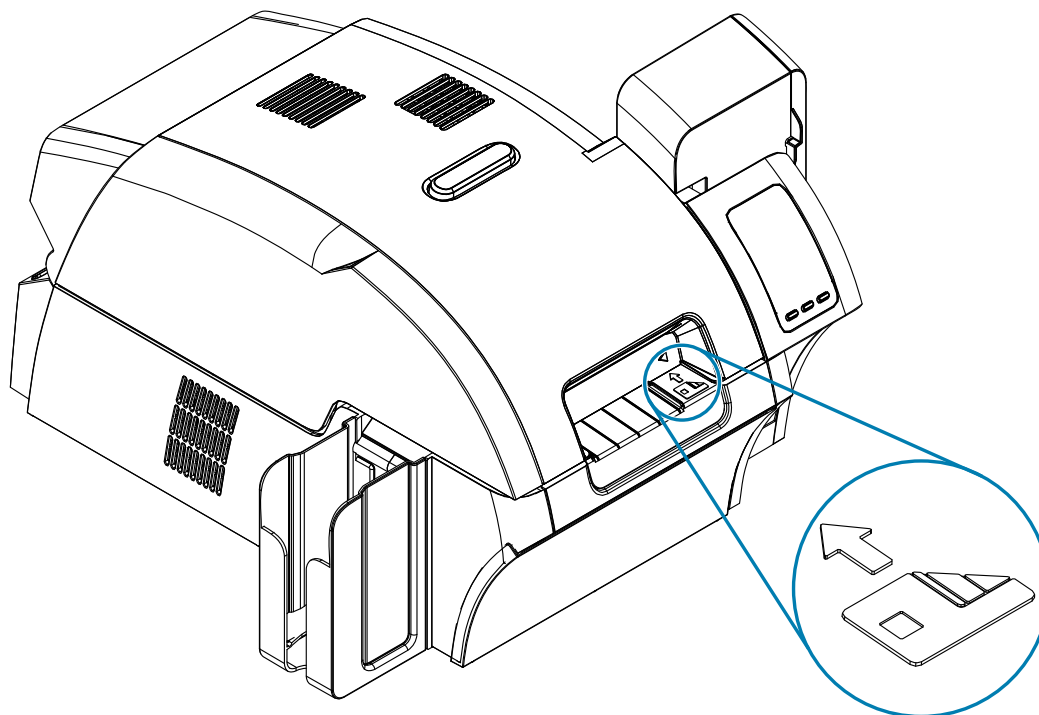
- Paso 3.** Haga clic en **Apply (Aplicar)**.

- Paso 4.** Envíe el trabajo de impresión a la impresora. Cuando esté listo, el OCP de la impresora le pedirá que inserte la tarjeta.

Paso 5. Inserte una sola tarjeta en la ranura con la orientación correcta. No cargue más de una tarjeta por vez.



Precaución • NO doble las tarjetas y, en lo posible, absténgase de tocar las superficies de impresión, ya que esto puede reducir la calidad de impresión. La superficie de las tarjetas debe permanecer limpia y libre de polvo. Siempre almacene las tarjetas en un envase cerrado. Lo ideal es utilizar las tarjetas lo antes posible.

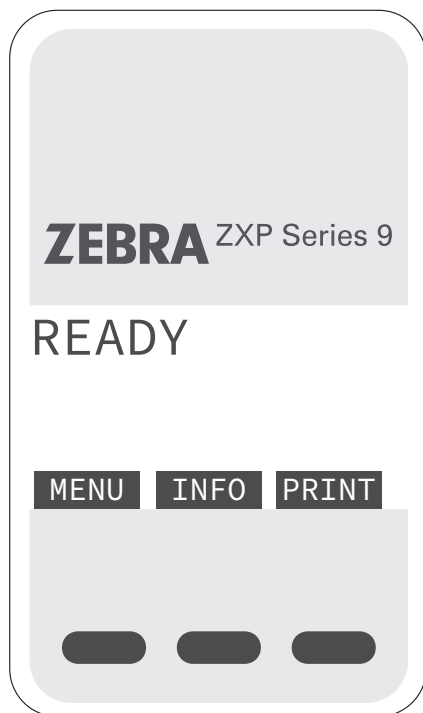


Paso 6. La impresora cargará la tarjeta y comenzará a imprimir.

Paso 7. Una vez completado el trabajo de impresión, la impresora eyectará la tarjeta a la tolva de salida.

Panel de control del operador (OCP)

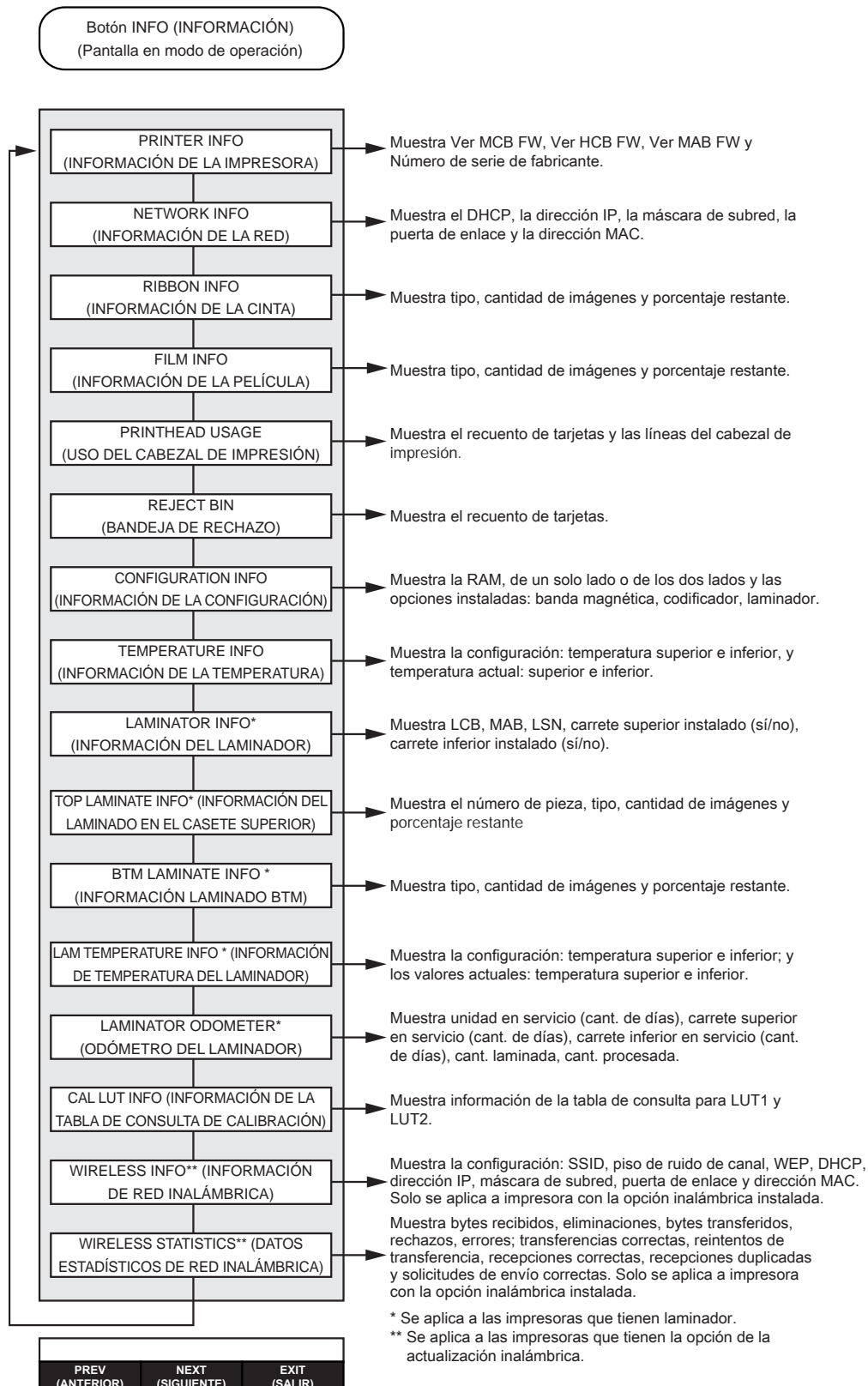
La impresora está equipada con una pantalla OCP y tres botones OCP que brindan acceso a los menús de la impresora.



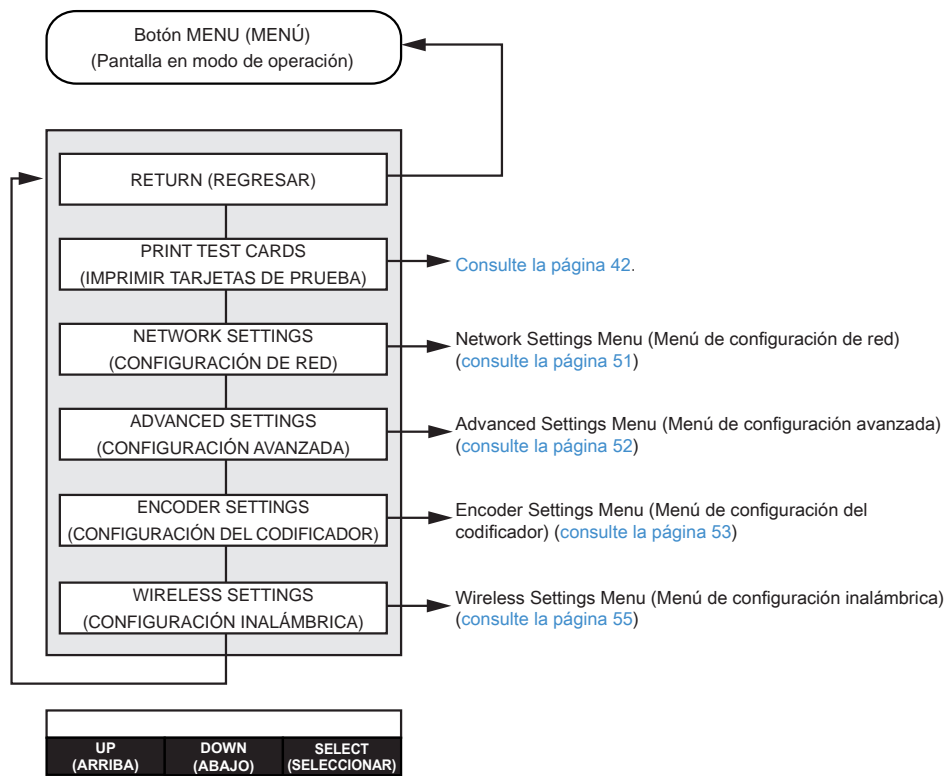
- Presione el botón MENU (MENÚ), para acceder al Main Menu (Menú principal).
- Presione el botón INFO (INFORMACIÓN), para acceder y ver las páginas de información de la impresora.
- Presione el botón PRINT (IMPRIMIR) para imprimir la última tarjeta almacenada en la memoria.

Información sobre los menús de la impresora

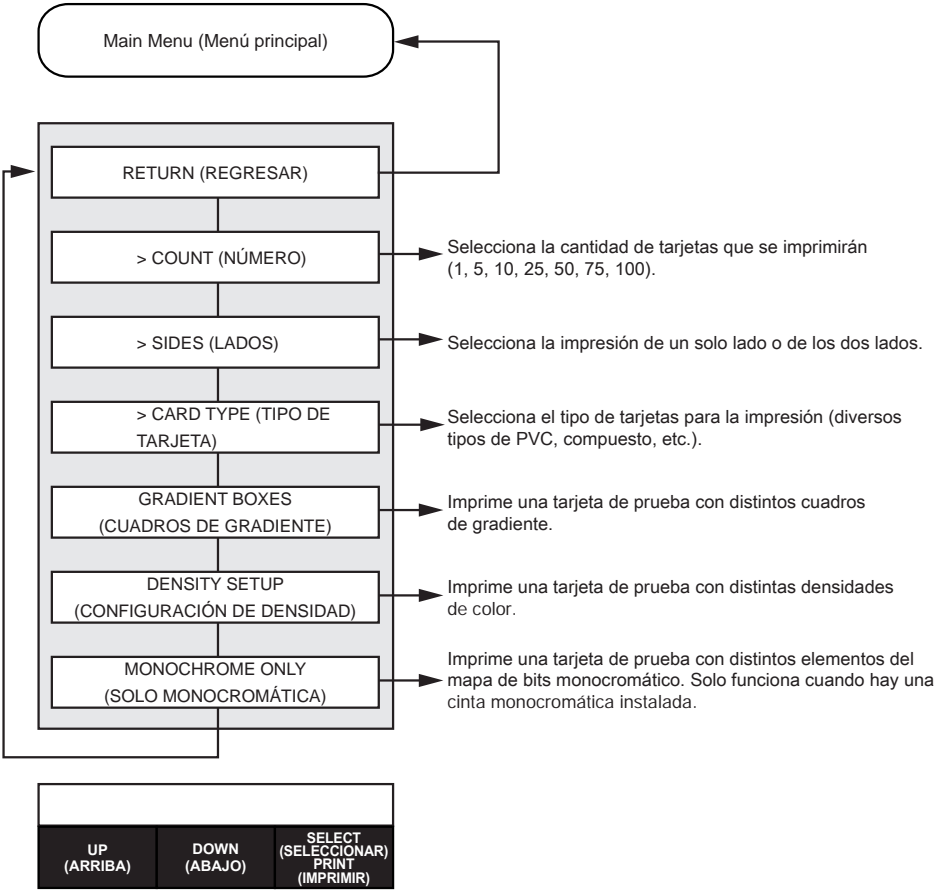
Info Menu (Menú de información)



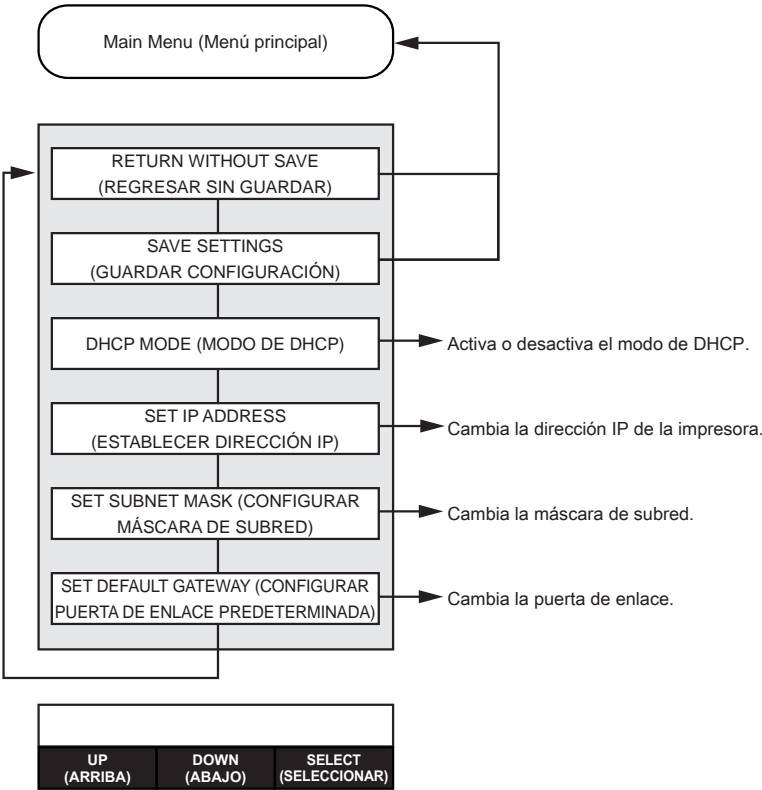
Main Menu (Menú principal)



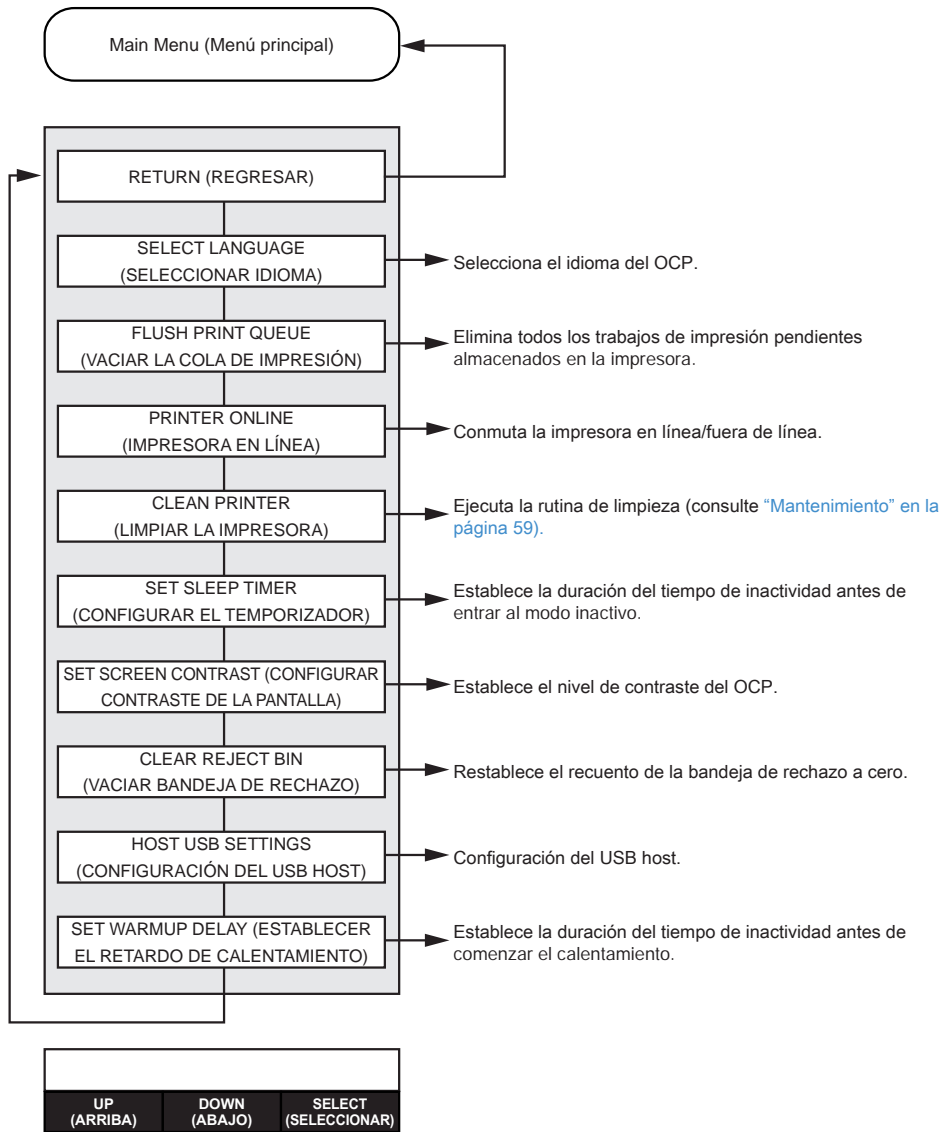
Print Test Cards Menu (Menú para imprimir tarjetas de prueba)



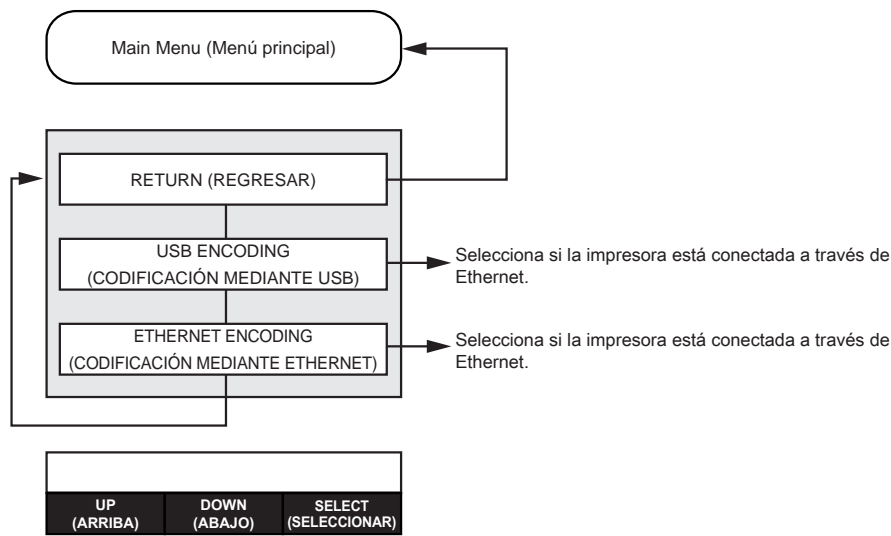
Network Settings Menu (Menú de configuración de red)



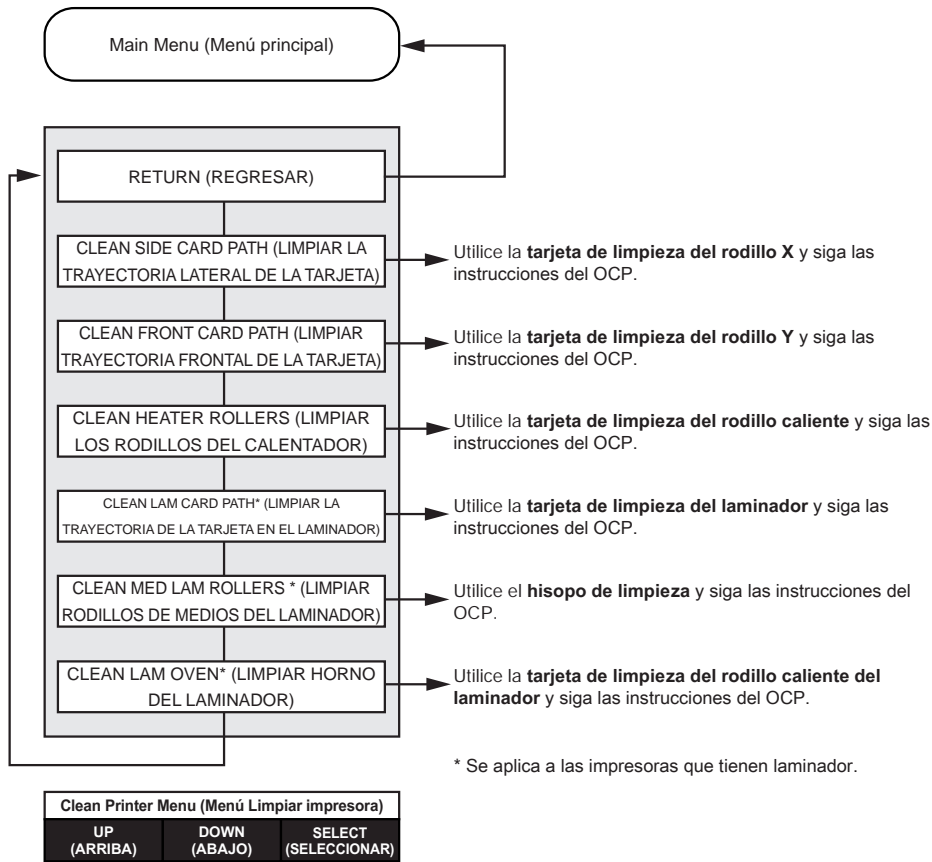
Advanced Settings Menu (Menú de configuración avanzada)



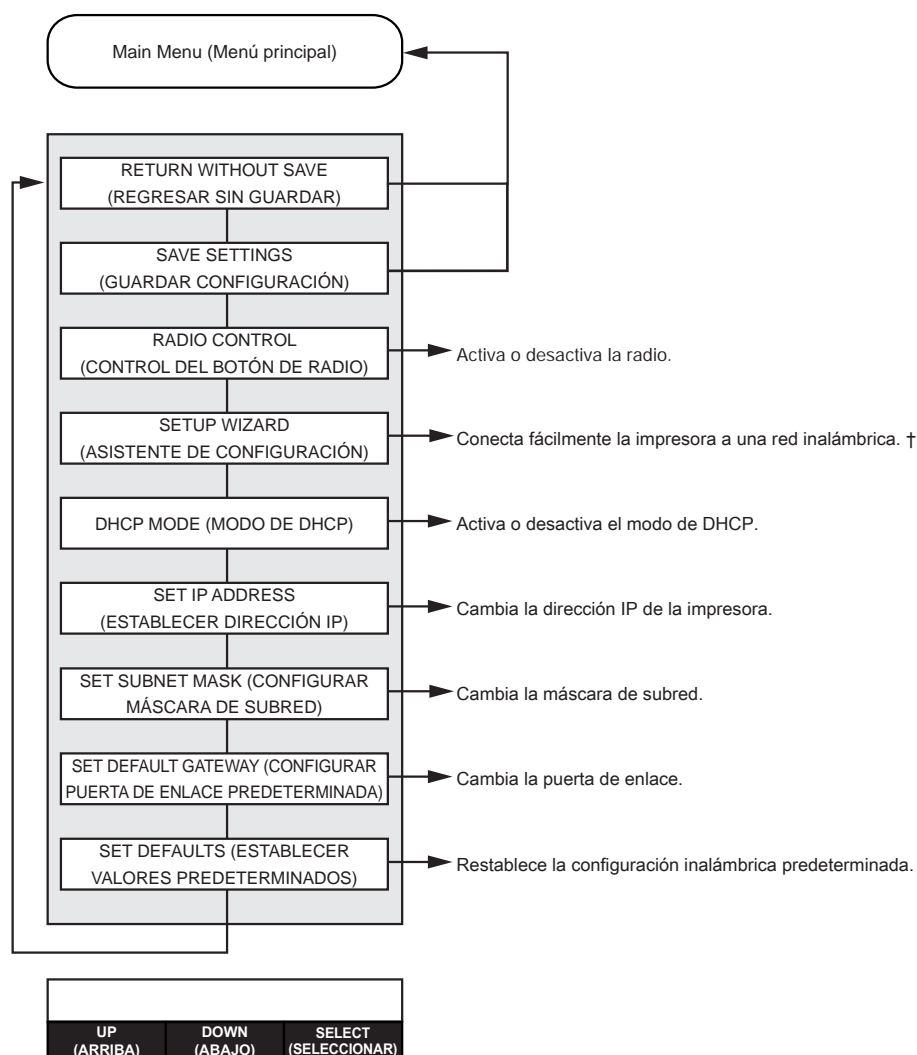
Encoder Settings Menu (Menú de configuración del codificador)



Clean Printer Menu (Menú Limpiar impresora)



Wireless Settings Menu (Menú de configuración inalámbrica)



† Consulte la sección “Configuración a través del OCP” en la página 97 para obtener más información.

Mensajes

Cuando está en funcionamiento

Los mensajes de operación son los que aparecen durante el funcionamiento normal.

MENSAJE	DESCRIPCIÓN
ALARM (ALARMA)	Indica que se debe eliminar el mensaje de error antes de reanudar las operaciones normales.
CANCELING (CANCELANDO)	Se presionó el botón Cancel (Cancelar), y se está dando por terminada la operación actual.
CONFIG DATA (DATOS DE CONFIGURACIÓN)	Se están transfiriendo datos de configuración de la computadora a la impresora.
CONTACT OPERATION (OPERACIÓN CON TARJETA DE CONTACTOS)	Se está codificando la tarjeta inteligente de contactos; es decir, la tarjeta está en posición y los datos se están transfiriendo.
CONTACTLESS OPERATION (OPERACIÓN CON TARJETA SIN CONTACTOS)	La tarjeta inteligente sin contactos se está codificando; es decir, la tarjeta está en posición y los datos se están transfiriendo.
COOLING (ENFRIANDO)	Lista para aceptar un trabajo de impresión, los rodillos se están enfriando; por ejemplo, cuando se conmuta de la impresión de los dos lados a la impresión de un solo lado.
COOLING PRINT JOB WAITING (ENFRIANDO. TRABAJO DE IMPRESIÓN EN ESPERA)	Trabajo de impresión recibido, enfriando los rodillos hasta su temperatura.
COOLING PRINthead TEMPERATURE (ENFRIANDO LA TEMPERATURA DEL CABEZAL DE IMPRESIÓN)	Se está enfriando el cabezal de impresión hasta la temperatura de impresión.
COOLING WAITING TO LAMINATE (ENFRIANDO PARA ESPERAR EL LAMINADO)	Trabajo de impresión finalizado, enfriando el laminador hasta su temperatura.
DIAGNOSTIC (DIAGNÓSTICO)	La prueba de diagnóstico se encuentra en curso.
JOB DATA (DATOS DEL TRABAJO)	Se están transfiriendo datos de la computadora a la impresora.
LAMINATING (LAMINADO)	Se ha recibido el trabajo de impresión y el laminado se encuentra en proceso.
MAG OPERATION (OPERACIÓN DE CODIFICACIÓN MAGNÉTICA)	La tarjeta con banda magnética se está codificando; es decir, la tarjeta está en posición y los datos se están transfiriendo.
MANUALLY INSERT CARD FROM FRONT (INSERTAR MANUALMENTE LA TARJETA DESDE EL FRENTE)	Esperando la alimentación manual de tarjetas.
OFFLINE (FUERA DE LÍNEA)	Estado alternado (fuera de línea/en línea) a través del Menú de configuración avanzada de OCP.
PRINTING (IMPRIMIENDO)	Se ha recibido el trabajo de impresión y la impresión está en proceso.
READY (LISTA)	La impresora está lista y a temperatura.
STANDBY (EN ESPERA)	La impresora está en modo de "reposo"; es decir, en el modo de ahorro de energía.
WAIT INITIALIZING (ESPERE. INICIALIZANDO)	Se está realizando una autoprueba en el inicio.
WARMING (CALENTANDO)	Lista para aceptar un trabajo de impresión, los rodillos se están calentando; por ejemplo, cuando se inicia o se conmuta de la impresión de un solo lado a la impresión de los dos lados.
WARMING PRINT JOB WAITING (CALENTANDO. TRABAJO DE IMPRESIÓN EN ESPERA)	Trabajo de impresión recibido, calentando los rodillos hasta su temperatura.
WARMING (CALENTANDO)	

MENSAJE	DESCRIPCIÓN
WAITING TO LAMINATE (CALENTANDO PARA ESPERAR EL LAMINADO)	La impresora está lista para aceptar un trabajo de impresión y el laminador se está calentando; por ejemplo, cuando se conmuta del laminado de un solo lado al laminado de los dos lados.
WARMING PRINTHEAD TEMPERATURE (CALENTANDO CABEZAL DE IMPRESIÓN HASTA TEMPERATURA)	Se está calentando el cabezal de impresión hasta alcanzar la temperatura de impresión.
WARNING (ADVERTENCIA)	Indica que se necesitan realizar instrucciones adicionales del OCP; por ejemplo, PRINT RIBBON LOW (CINTA BAJA), etc.

Mensajes de advertencia

Las advertencias le indican al operador qué medidas debe tomar. Generalmente, la impresora seguirá funcionando.

ADVERTENCIA (La impresora seguirá funcionando)	DESCRIPCIÓN
BOTH LAMINATES LOW (POCO LAMINADO EN AMBOS CASETES)	Indica que hay poco laminado en el casete de laminado superior y en el inferior.
BOTTOM LAMINATE LOW (POCO LAMINADO EN EL CASETE INFERIOR)	Indica que hay poco laminado en el casete de laminado inferior (consulte la sección “Carga del casete (de los casetes) de laminado” en la página 23).
CLEAN FEEDER (LIMPIAR ALIMENTADOR)	Indica que el laminador debe limpiarse.
CLEAN FRONT CARD PATH (LIMPIAR TRAYECTORIA FRONTAL DE LA TARJETA)	Indica que la trayectoria frontal de la tarjeta (rodillos de arrastre Y) necesita limpieza (consulte la sección Mantenimiento de la página 69).
CLEAN LAM CARD PATH (LIMPIAR TRAYECTORIA DE LA TARJETA EN EL LAMINADOR)	Indica que la trayectoria de la tarjeta del laminador necesita limpieza (consulte la sección Mantenimiento de la página 69).
CLEAN LAM MED ROLLERS (LIMPIAR RODILLOS DE MEDIOS DEL LAMINADOR)	Indica que los rodillos de alimentación de medios del laminador necesitan limpieza (consulte la sección Mantenimiento de la página 69).
CLEAN LAM OVEN (LIMPIAR HORNO DEL LAMINADOR)	Indica que la trayectoria de transferencia del laminador (rodillos calentados) necesita limpieza (consulte la sección Mantenimiento de la página 69).
CLEAN SIDE CARD PATH (LIMPIAR LA TRAYECTORIA LATERAL DE LA TARJETA)	Indica que la trayectoria lateral de la tarjeta (rodillos de arrastre X) necesita limpieza (consulte la sección Mantenimiento de la página 69).
CLEAN TRANSFER PATH (LIMPIAR TRAYECTORIA DE TRANSFERENCIA)	Indica que la trayectoria de transferencia (rodillos calentados) necesita limpieza (consulte la sección Mantenimiento de la página 69).
PRINT RIBBON LOW (CINTA BAJA)	Indica que hay poca cinta de impresión en el tubo (consulte la sección “Carga de la cinta de impresión” en la página 19).
TOP LAMINATE LOW (POCO LAMINADO EN EL CASETE SUPERIOR)	Indica que hay poco laminado en el casete de laminado superior (consulte la sección “Reemplazo del laminador” en la página 20).
TRANSFER FILM LOW (PELÍCULA BAJA)	Indica que hay poca película de transferencia en el tubo (consulte “Carga de la película de transferencia” en la página 18).

Mensajes de error

Los errores aparecen cuando una determinada situación interrumpe la operación de la impresora. Según la causa del mensaje de error, cuando reinicia la impresora o soluciona el error indicado, la impresora puede volver al estado de operación, o quizás necesite una solución de problemas y reparación.

Consulte la sección [“Solución de problemas” en la página 71](#) para obtener una lista de los mensajes de error, causas posibles y soluciones posibles.



Mantenimiento



Precaución • ¡PROTEJA SU GARANTÍA DE FÁBRICA!

Se deben realizar los procedimientos de mantenimiento recomendados para conservar su garantía de fábrica. Fuera de los procedimientos de limpieza recomendados que se describen en este manual, solo los técnicos autorizados de Zebra pueden realizar servicios de mantenimiento en la impresora.

NUNCA afloje, apriete, ajuste o doble, etc. una pieza o un cable dentro de la impresora.

NUNCA utilice un compresor de aire de alta presión para eliminar partículas de la impresora.

Limpieza de la impresora

El uso regular de las tarjetas de limpieza limpiará y preservará piezas importantes de su impresora a las cuales no se puede llegar, incluidos el cabezal de impresión, los rodillos de transporte y la estación del codificador magnético opcional.

Se puede encontrar el uso de la impresora (la cantidad total de tarjetas impresas y la cantidad total de tarjetas laminadas) en Properties (Propiedades), ficha Device Information (Información del dispositivo) de la impresora o a través de Info Menu (Menú de información) del OCP, (consulte “[Información sobre los menús de la impresora](#)” en la [página 48](#)).

Para solicitar suministros de limpieza, visite www.zebra.com/zxp9-info.

Cuándo limpiar

- El reemplazo del rodillo de limpieza X y del rodillo de limpieza Y debe realizarse cada 5000 tarjetas (consulte “[Reemplazo de los rodillos de limpieza](#)” en la [página 63](#)).
- La limpieza del rodillo calentado debe realizarse cada 20 000 tarjetas.

Rodillos



Importante • No reutilice las tarjetas de limpieza.

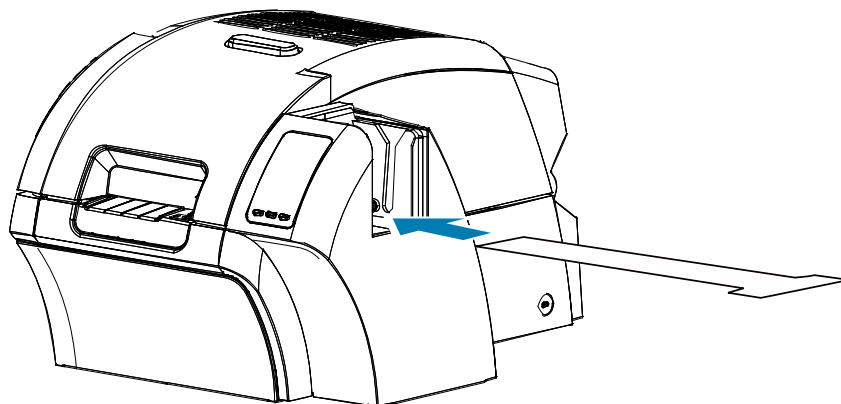
Para iniciar el proceso de limpieza:

- Paso 1.** En el panel de control del operador (OCP), seleccione **Menu (Menú)**.
- Paso 2.** En el Main Menu (Menú principal), seleccione **Advanced Settings (Configuración avanzada)**.
- Paso 3.** En el menú Advanced Settings (Configuración avanzada), seleccione **Clean Printer (Limpiar impresora)**.

Para limpiar los rodillos de arrastre X:

- Paso 1.** Seleccione **Clean Side Card Path (Limpiar la trayectoria lateral de la tarjeta)** para ejecutar la rutina de limpieza del rodillo X.
- Paso 2.** Utilice la tarjeta de limpieza del rodillo X.

Paso 3. Siga las instrucciones del OCP.



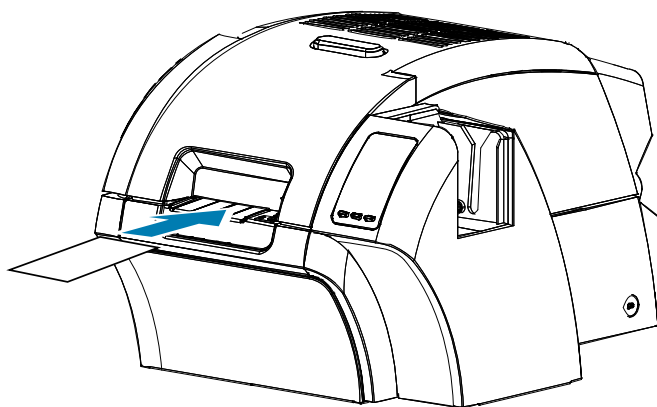
Paso 4. Una vez terminada esta tarea, el OCP volverá al menú Clean Printer (Limpiar la impresora).

Para limpiar los rodillos de arrastre Y:

Paso 1. Seleccione **Clean Front Card Path (Limpiar la trayectoria frontal de la tarjeta)** para ejecutar la rutina de limpieza del rodillo Y.

Paso 2. Utilice la tarjeta de limpieza del rodillo Y.

Paso 3. Siga las instrucciones del OCP.



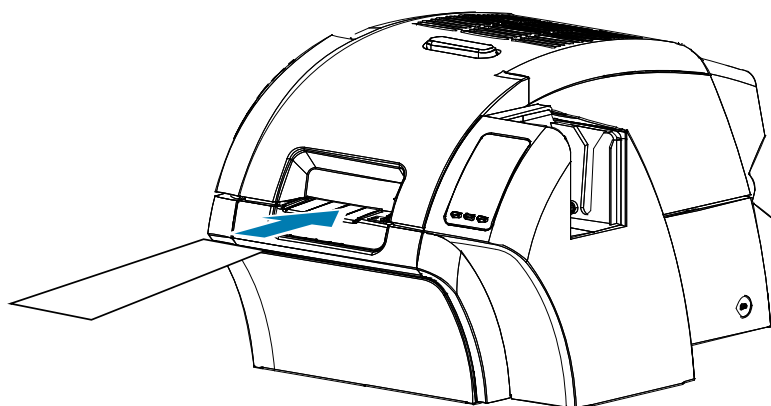
Paso 4. Una vez terminada esta tarea, el OCP volverá al menú Clean Printer (Limpiar la impresora).

Para limpiar los rodillos calentados:



Nota • Para evitar una espera prolongada mientras los rodillos calentados se enfrían hasta 70 °C, realice la limpieza antes de que los rodillos se calienten (vale decir, cuando se encienden por primera vez y todavía están fríos).

- Paso 1.** Seleccione **Clean Transfer Path (Limpiar la trayectoria de transferencia)** para ejecutar la rutina de limpieza del rodillo calentado.
- Paso 2.** Utilice la tarjeta de limpieza del rodillo caliente.
- Paso 3.** Siga las instrucciones del OCP.



- Paso 4.** Una vez terminada esta tarea, el OCP volverá al menú Clean Printer (Limpiar la impresora).

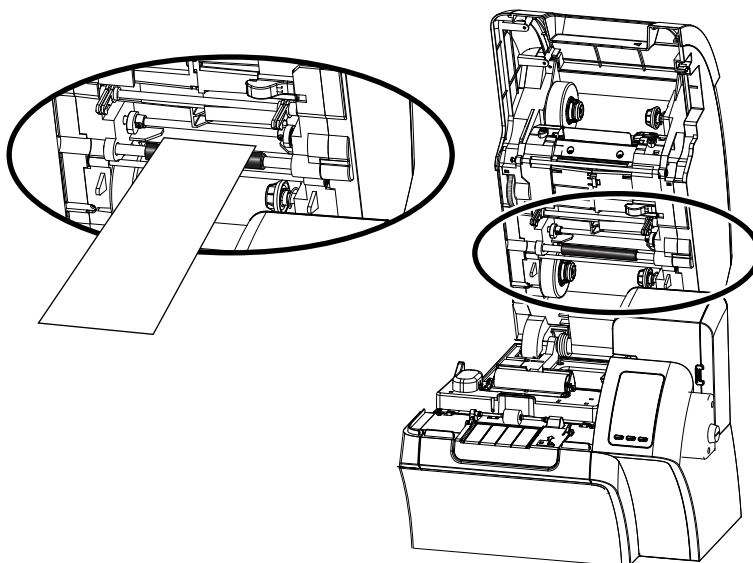
Rodillo portapapeles

La limpieza del rodillo portapapeles se realiza manualmente. No hay ninguna rutina de limpieza en el OCP.

Paso 1. Abra la puerta de la impresora.

Paso 2. Extraiga la película de transferencia.

Paso 3. Haga pasar manualmente la tarjeta de limpieza del rodillo caliente por encima del rodillo portapapeles.



Paso 4. Vuelva a instalar la película de transferencia.

Paso 5. Cierre la puerta de la impresora.

Reemplazo de los rodillos de limpieza

El rodillo de limpieza X forma parte del conjunto del cartucho de limpieza; solo se puede reemplazar el rodillo.

Para reemplazar el rodillo de limpieza X:

Paso 1. Abra la impresora y extraiga el cartucho de limpieza de la impresora.

Paso 2. Tome el rodillo usado y extraígalo del cartucho.

Paso 3. Inserte el nuevo rodillo de limpieza en el cartucho y presione firmemente hasta que calce en posición.

Paso 4. Extraiga la cubierta protectora.

Para reemplazar el rodillo de limpieza Y:

Paso 1. Abra la impresora.

Paso 2. Tome el rodillo de limpieza usado y tire hacia abajo y hacia afuera en un solo movimiento.

Paso 3. Tome el nuevo rodillo por los bordes y extraiga la cubierta protectora.

Paso 4. Sosteniendo el rodillo por los bordes, inserte el rodillo de limpieza nuevo en posición presionando hacia adentro y hacia arriba en un solo movimiento.

Limpieza del laminador

El uso regular de las tarjetas de limpieza limpiará y mantendrá las piezas importantes de su laminador a las que no se puede obtener acceso.

Se puede encontrar el uso de la impresora (la cantidad total de tarjetas impresas y la cantidad total de tarjetas laminadas) en **Propiedades (Propiedades)**, ficha **Device Information (Información del dispositivo)** de la impresora o a través de **Info Menu (Menú de información)** del OCP, (consulte [“Información sobre los menús de la impresora” en la página 48](#)).

Cuándo limpiar

- La limpieza debe realizarse cada 5000 tarjetas.
- La limpieza del rodillo calentado debe realizarse cada 20 000 tarjetas.

Laminador



Nota • Para evitar una espera prolongada mientras los rodillos de transporte de la tarjeta se enfrían hasta 60 °C, realice la limpieza antes de que los rodillos se calienten (vale decir, cuando se encienden por primera vez y todavía están fríos).



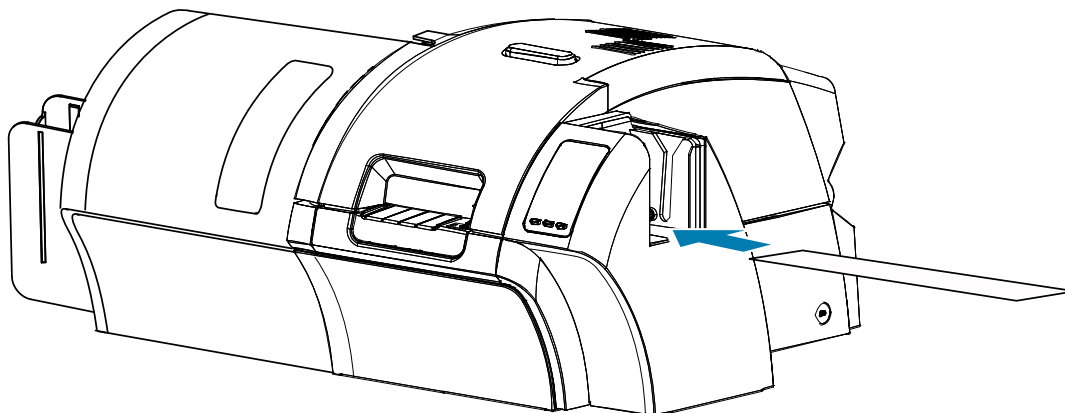
Importante • No reutilice las tarjetas de limpieza.

Para iniciar el proceso de limpieza:

- Paso 1.** En el panel de control del operador (OCP), seleccione **Menu (Menú)**.
- Paso 2.** En el Main Menu (Menú principal), seleccione **Advanced Settings (Configuración avanzada)**.
- Paso 3.** En el menú Advanced Settings (Configuración avanzada), seleccione **Clean Printer (Limpiar impresora)**.

Para limpiar la trayectoria de la tarjeta:

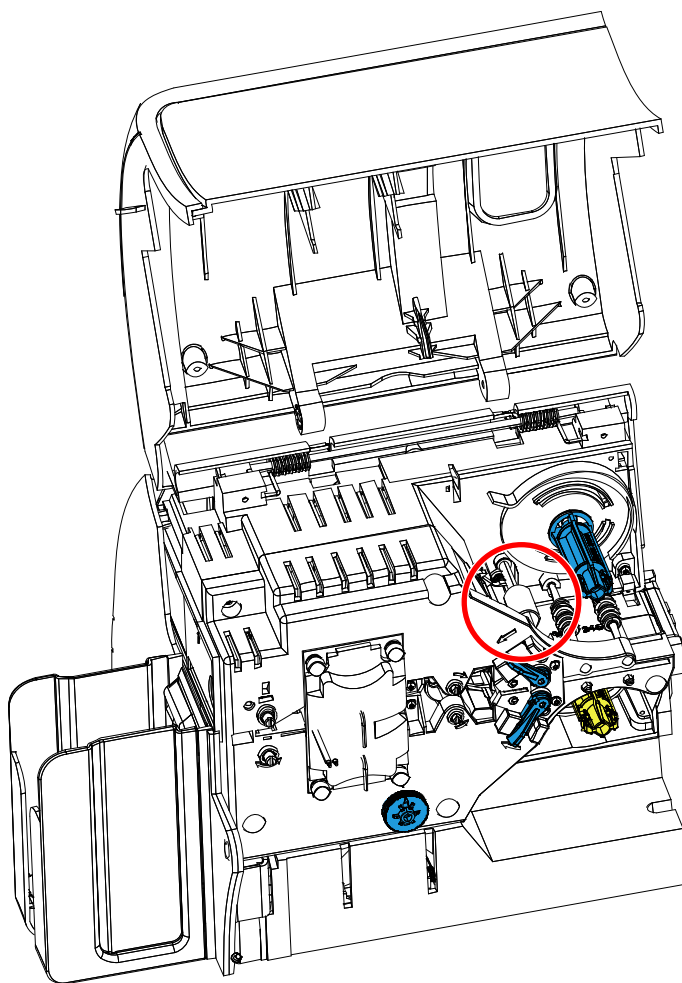
- Paso 1.** Seleccione **Clean Side Card Path (Limpiar la trayectoria lateral de la tarjeta)** para ejecutar la rutina de limpieza del laminador.
- Paso 2.** Utilice la tarjeta de limpieza del laminador que viene en el equipo de limpieza del laminador.
- Paso 3.** Siga las instrucciones del OCP.



- Paso 4.** Una vez terminada esta tarea, el OCP volverá al menú **Clean Printer (Limpiar la impresora)**.

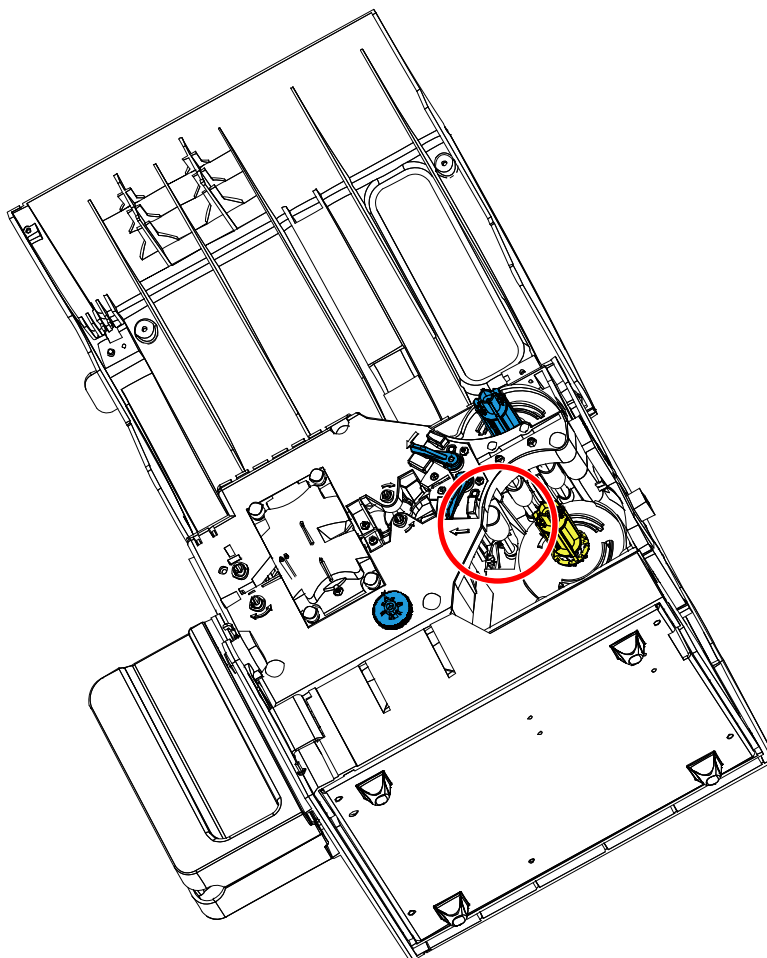
Para limpiar los rodillos de alimentación de medios:

- Paso 1.** Seleccione **Clean Lam Med Rollers (Limpiar rodillos de medios del laminador)** para ejecutar la rutina de limpieza de los rodillos de medios del laminador.
- Paso 2.** Levante la puerta del laminador hasta la posición vertical.
- Paso 3.** Quite el (los) casete(s) de laminado (consulte [“Extracción del casete \(de los casetes\) de laminado” en la página 20](#)).
- Paso 4.** Deje abierta la puerta del laminador.
- Paso 5.** Utilice el hisopo de limpieza que viene en el equipo de limpieza del laminador. Doble el hisopo para liberar el fluido de limpieza.
- Paso 6.** Presione **Next (Siguiete)** cuando esté listo, luego presione **Top (Superior)**. Limpie el rodillo de papel superior (marcado con un círculo abajo) moviendo la punta del hisopo de lado a lado mientras hace girar el rodillo cinco vueltas completas. No utilice demasiada fuerza.



Paso 7. Solo para el laminador de los dos lados:

- a. Ubique el rodillo (marcado con un círculo abajo) para el casete inferior.



- b. Utilice un segundo hisopo de limpieza que viene en el equipo de limpieza del laminador. Doble el hisopo para liberar el fluido de limpieza.
- c. Presione **Bottom (Inferior)**.
- d. Limpie el rodillo de papel inferior moviendo la punta del hisopo de lado a lado mientras hace girar el rodillo cinco vueltas completas. No utilice demasiada fuerza.
- e. Cuando haya concluido la operación, haga clic en **Exit (Salir)**.

Paso 8. Vuelva a instalar el (los) casete(s) de laminado.

Paso 9. Cierre la puerta del laminador.

Para limpiar los rodillos del conjunto calentador:

Paso 1. Seleccione **Clean Lam Oven (Limpiar horno del laminador)** para ejecutar la rutina de limpieza del horno del laminador.

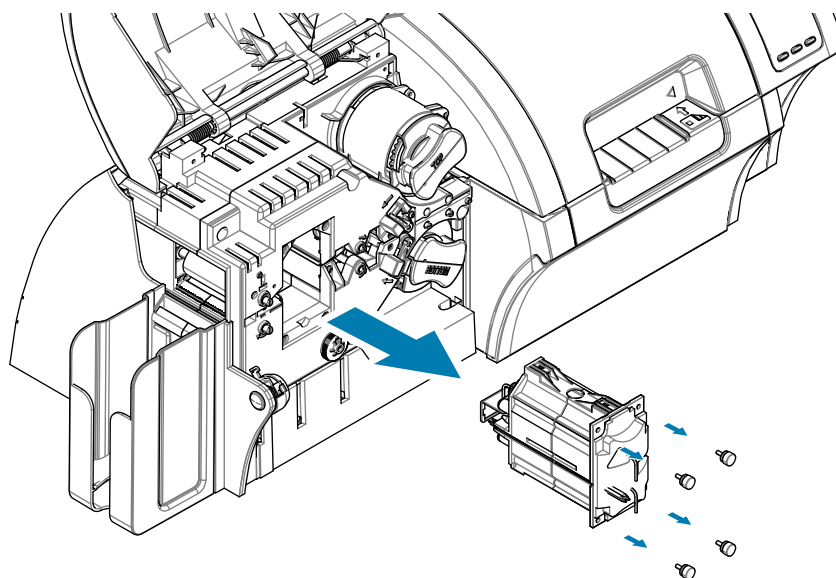
Paso 2. Observe el OCP y espere hasta que la temperatura del laminador caiga por debajo de 60 °C.



Nota • Para evitar una espera prolongada mientras los rodillos de transporte de la tarjeta se enfrían hasta 60 °C, realice la limpieza antes de que los rodillos se calienten (vale decir, cuando se encienden por primera vez y todavía están fríos).

Paso 3. Levante la puerta del laminador hasta la posición vertical.

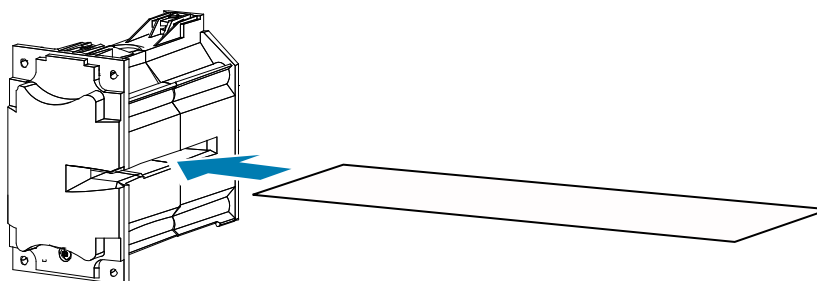
Paso 4. Quite los cuatro tornillos de mariposa que sostienen el conjunto calentador y deslice el conjunto fuera del laminador (como se muestra abajo).



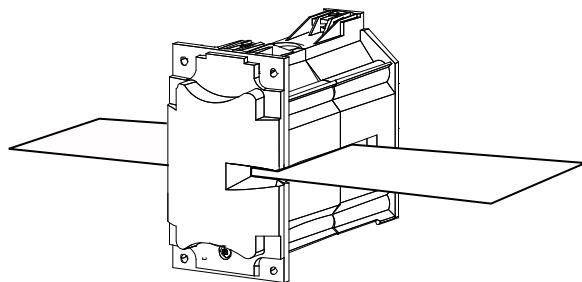
Paso 5. Utilice la tarjeta de limpieza del rodillo caliente del laminador (con adhesivo) que viene en el equipo de limpieza del laminador.

Paso 6. Prepare la tarjeta para su uso.

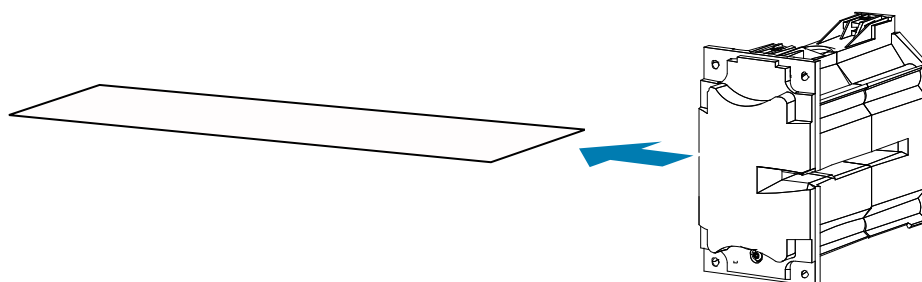
Paso 7. Inserte la tarjeta en la ranura (flecha de abajo), con el lado adhesivo hacia abajo.



Paso 8. Tire de la tarjeta totalmente a través del conjunto calentador y así se limpiarán los rodillos del calentador.



Paso 9. Quite la tarjeta del conjunto calentador.



Paso 10. Dé vuelta la tarjeta con el lado adhesivo hacia arriba y repita los pasos 8, 9 y 10.

Paso 11. Vuelva a instalar el conjunto calentador.

Paso 12. Cierre la puerta del laminador.

Paso 13. Presione **Exit (Salir)** en el OCP cuando termine.

Limpieza del cabezal de impresión



La limpieza del cabezal de impresión elimina depósitos cuando persisten anomalías de impresión. Para evitar los depósitos, solo utilice hisopos con punta de espuma o lapiceras.



Precaución • Nunca utilice un objeto filoso ni un abrasivo para raspar depósitos del cabezal de impresión. Se producirá un daño permanente en el cabezal de impresión.



Superficie caliente • No toque el cabezal de impresión si se ha realizado el mantenimiento de la impresora en los últimos 10 minutos. Podría estar muy caliente y causar una quemadura.

- Paso 1.** Lleve el interruptor de alimentación eléctrica de la impresora a la posición de APAGADO ().
- Paso 2.** Abra la puerta y extraiga la cinta de impresión.
- Paso 3.** Doble el hisopo para que libere el líquido de limpieza.
- Paso 4.** Limpie el cabezal de impresión moviendo la punta del hisopo de limpieza de lado a lado por los elementos del cabezal de impresión. No utilice demasiada fuerza.
- Paso 5.** Vuelva a instalar la cinta de impresión y cierre la puerta.
- Paso 6.** Lleve el interruptor de alimentación eléctrica de la impresora a la posición de ENCENDIDO ().

Limpieza del codificador magnético

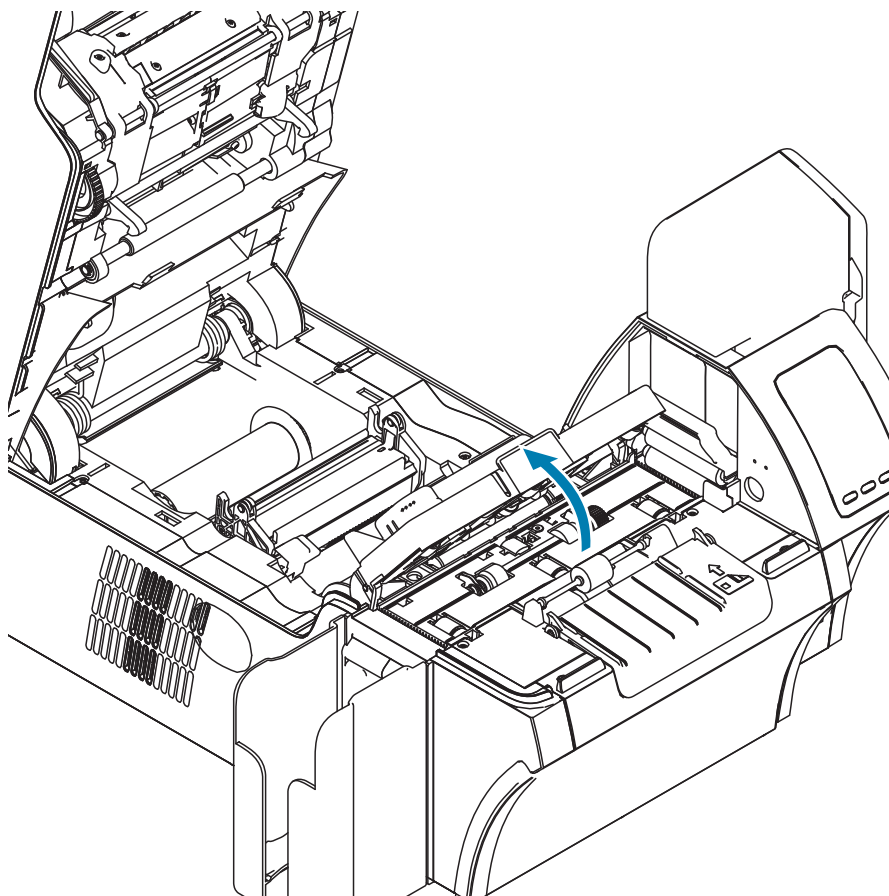
El codificador magnético se limpia como parte del proceso de limpieza de la impresora. Si aumenta la frecuencia de los errores de codificación, es posible que el cabezal necesite una limpieza. Para limpiar, solo utilice hisopos con punta de espuma. Para realizar un pedido de hisopos de limpieza, vaya a la página de soporte de la impresora de tarjetas ZXP Series 9 en www.zebra.com/zxp9-info.



Precaución • Nunca utilice un objeto filoso ni un abrasivo para raspar depósitos del codificador magnético. Se producirá un daño permanente en el cabezal magnético.

Paso 1. Abra la cubierta de la impresora.

Paso 2. Abra la puerta del conjunto del rodillo de la polea guía.



Paso 3. Doble el hisopo para que libere el líquido de limpieza.

Paso 4. Limpie el codificador magnético moviendo la punta del hisopo de limpieza de lado a lado por los elementos del cabezal.

Paso 5. Cierre la puerta del conjunto del rodillo de la polea guía.

Paso 6. Cierre la puerta.

Solución de problemas

Mensajes de error del OCP

La tabla describe las causas y las soluciones para los problemas relacionados con la operación incorrecta. Ante problemas de operación o pérdida de calidad de impresión, consulte la tabla.

CÓDIGO	MENSAJE	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN POSIBLE
1	SYSTEM NOT READY (SISTEMA NO LISTO)	Se detectó un problema durante el arranque de la impresora.	Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. Si el problema persiste, póngase en contacto con la Asistencia técnica de Zebra.
2-4	SYSTEM ERROR (ERROR DE SISTEMA)	Error de lógica interno.	Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar.
5	FW UPGRADE ERROR (ERROR DE ACTUALIZACIÓN DE FIRMWARE)	Incompatibilidad de actualización de firmware.	Verifique la versión y vuelva a intentar la instalación del firmware.
6	DIAGNOSTIC ERROR (ERROR DE DIAGNÓSTICO)	Se encontró un error en el Modo de diagnóstico.	Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar.
7	FW UPGRADE ERROR (ERROR DE ACTUALIZACIÓN DE FIRMWARE)	Error de actualización de firmware.	Verifique la versión y vuelva a intentar la instalación del firmware.
8	CRITICAL ERROR SHUTTING DOWN (ERROR CRÍTICO AL CERRAR)	Se encontró un error grave en el funcionamiento.	Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
3001	PRINTER OFFLINE (IMPRESORA FUERA DE LÍNEA)	Estado alternado (fuera de línea/en línea) a través del Menú de configuración avanzada de OCP.	Cambie el estado a en línea a través del Menú de configuración avanzada de OCP.
4002	INVALID CARD TYPE (TIPO DE TARJETA NO VÁLIDO)	Error de codificación.	<ul style="list-style-type: none">• Asegúrese de estar utilizando el tipo de tarjeta correcto.• En la ficha Encoding (Codificación) de Printing Preferences (Preferencias de impresión), compruebe que la configuración sea la correcta para las tarjetas que está utilizando.• Asegúrese de que los datos cumplen con las Especificaciones ISO.• Vuelva a intentar escribir y leer.
4003	CARD JAM (ATASCO DE TARJETA)	La tarjeta está atascada en la impresora.	Limpie la trayectoria de la tarjeta.

CÓDIGO	MENSAJE	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN POSIBLE
4010	OUT OF FILM (SIN PELÍCULA)	La película de transferencia se ha agotado.	<ul style="list-style-type: none"> • Confirme que la instalación sea correcta. • Cargue un nuevo rollo de película de transferencia.
4011	INTM INVALID (TRANSFERENCIA INTERMEDIA NO VÁLIDA)	La película de transferencia no se corresponde con la impresora; el código OEM es incorrecto.	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique que el número de pieza de la película de transferencia sea el correcto en el rótulo RFID de la película. • Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
4012	FILM JAM (ATASCO DE PELÍCULA)	La película de transferencia está atascada.	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique la película de transferencia. • Vuelva a instalar la película de transferencia. • Repare la rotura en la película de transferencia y vuelva a instalarla.
4013	FILM MOTION ERROR (ERR MOVIM PELÍCULA)	La película de transferencia no responde correctamente a los comandos de movimiento.	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique la película de transferencia. • Vuelva a instalar la película de transferencia. • Apague y encienda la impresora.
4014	CARD FEED ERROR (ERROR DE ALIMENTACIÓN DE TARJETA)	La tarjeta está atascada en el cartucho alimentador.	<ul style="list-style-type: none"> • Elimine el atasco de tarjeta en el cartucho alimentador y vuelva a instalar el cartucho alimentador. • Asegúrese de que las tarjetas no estén pegadas y que sean del espesor correcto (solo 30 milipulgadas).
4015	CARD NOT INSERTED (TARJETA NO INSERTADA)	La tarjeta no se insertó en la Ranura de alimentación de una sola tarjeta dentro del período de 30 segundos.	Intente nuevamente y cargue la tarjeta en la Ranura de alimentación de una sola tarjeta o cancele la operación.
4016	OUT OF CARDS (SIN TARJETAS)	<ul style="list-style-type: none"> • El cartucho alimentador está vacío. • La tarjeta está atascada en el cartucho alimentador. 	<ul style="list-style-type: none"> • Cargue tarjetas en el cartucho alimentador. • Vuelva a instalar el cartucho alimentador.
4017	INTM AUTH FAIL (ERROR DE AUTENTICACIÓN DE TRANSFERENCIA INTERMEDIA)	La autenticación de RFID no es válida o está dañada.	<ul style="list-style-type: none"> • Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
5001	OUT OF RIBBON (SIN CINTA)	La cinta de impresión se ha acabado.	Cargue un nuevo rollo de cinta de impresión.
5002	INVALID RIBBON (CINTA INCORRECTA)	La cinta no se corresponde con la impresora; el código OEM es incorrecto.	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique que el número de pieza de la cinta sea el correcto en el rótulo RFID de la película. • Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
5003	RIBBON JAM (ATASCO DE CINTA)	La cinta de impresión está atascada.	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique la cinta de impresión. • Vuelva a instalar la cinta de impresión. • Repare la rotura en la cinta de impresión y vuelva a instalarla.
5004	RIBBON MOTION ERROR (ERR MOVIMIENTO CINTA)	La cinta de impresión no responde correctamente a los comandos de movimiento.	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique la cinta de impresión. • Vuelva a instalar la cinta de impresión. • Repare la rotura en la cinta de impresión y vuelva a instalarla.
5005	RIBBON ADC ERROR (ERROR ADC DE LA CINTA)	Posible problema de hardware.	Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
5006	RIBBON BEMF ERROR (ERROR BEMF DE LA CINTA)	Problema con la fuerza contraelectromotriz (BEMF) de los motores de la cinta.	Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.

Solución de problemas

CÓDIGO	MENSAJE	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN POSIBLE
5007	RIB COLOR DETECT ERR (ERROR DETEC. COLOR CINTA)	<ul style="list-style-type: none"> La cinta de impresión no está instalada correctamente. Error del sensor tricolor. 	<ul style="list-style-type: none"> Vuelva a instalar la cinta de impresión. Realice la calibración tricolor en ZMotif Service Partner Tool. Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
5008	RIBBON AUTH FAIL (ERROR DE AUTENTICACIÓN DE CINTA)	La autenticación de RFID no es válida o está dañada.	<ul style="list-style-type: none"> Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
6001-6008	GENERAL MEMORY ERROR (ERROR DE LA MEMORIA GENERAL)	Existe un problema para obtener acceso a la memoria general.	<ul style="list-style-type: none"> Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
6009	FLASH ERASE ERROR (ERROR DE BORRADO DE MEMORIA FLASH)	Existe un problema para obtener acceso a la memoria flash.	<ul style="list-style-type: none"> Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
6010	FLASH ERASE VERIF ERR (ERROR DE VERIF DE BORRADO DE MEMORIA FLASH)	Existe un problema para obtener acceso a la memoria flash.	<ul style="list-style-type: none"> Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
6011	FLASH PROGRAM ERROR (ERROR DE PROGRAMA DE MEMORIA FLASH)	Existe un problema para obtener acceso a la memoria flash.	<ul style="list-style-type: none"> Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
6012	FLASH PROG VERIFY ERR (ERROR DE VERIF DE PROGRAMA DE MEMORIA FLASH)	Existe un problema para obtener acceso a la memoria flash.	<ul style="list-style-type: none"> Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
6013	INVALID FW SRECORD (REGISTRO FIRMWARE S NO VÁLIDO)	Existe un problema para obtener acceso a la memoria flash.	<ul style="list-style-type: none"> Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
6015-6025	GENERAL MEMORY ERROR (ERROR DE LA MEMORIA GENERAL)	Existe un problema para obtener acceso a la memoria general.	<ul style="list-style-type: none"> Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
7001	CARD FEED ERROR (ERROR DE ALIMENTACIÓN DE TARJETA)	La tarjeta está atascada en el cartucho alimentador.	<ul style="list-style-type: none"> Elimine el atasco de tarjetas en el cartucho alimentador y vuelva a instalar el cartucho alimentador. Asegúrese de que las tarjetas no estén pegadas y que sean del espesor correcto (solo 30 milipulgadas).
7003	PRINTHEAD CABLE ERROR (ERROR DEL CABLE DEL CABEZAL DE IMPRESIÓN)	El cable del cabezal está suelto o desconectado.	Verifique la conexión del cable del cabezal de impresión y vuelva a conectarlo si está suelto o desconectado.
7005	PRINTHEAD TOO HOT (CABEZAL DE IMPRESIÓN DEMASIADO CALIENTE)	La temperatura del cabezal de impresión está fuera del rango correcto (CALIENTE).	Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
7006	PRINTHEAD TOO COLD (CABEZAL DE IMPRESIÓN DEMASIADO FRÍO)	La temperatura del cabezal de impresión está fuera del rango correcto (FRÍO).	Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
7008	COVER OPEN (CUBIERTA ABIERTA)	Esta advertencia aparecerá si está abierta la cubierta que protege el módulo de la impresora.	Esta advertencia desaparecerá cuando la cubierta de la impresora se cierre.
7010	PRINTHEAD MOTION ERR (ERROR DE MOVIMIENTO DE CABEZAL DE IMPRESIÓN)	El cabezal de impresión no se movió a la posición correcta durante la inicialización.	<ul style="list-style-type: none"> Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. Vuelva a instalar el cabezal de impresión.

CÓDIGO	MENSAJE	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN POSIBLE
7011	ROLLERS OVER TEMP (RODILLOS CALIENTES)	Los rodillos calentados (que se utilizan para transferir la imagen de la película de transferencia a la tarjeta) están muy calientes para la operación correcta.	Desconecte la alimentación eléctrica y póngase en contacto con la Asistencia técnica de Zebra.
7012	ROLLERS UNDER TEMP (RODILLOS FRÍOS)	Los rodillos calentados (que se utilizan para transferir la imagen de la película de transferencia a la tarjeta) no están lo suficientemente calientes para la operación correcta.	Desconecte la alimentación eléctrica y póngase en contacto con la Asistencia técnica de Zebra.
7013	MOTOR VOLTAGE ERROR (ERROR DE VOLTAJE DEL MOTOR)	Tensión incorrecta detectada en uno o varios motores de la unidad.	Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar.
7014	SCRIPT PROCESSING ERROR (ERROR DE PROCESAMIENTO DE COMANDO)	Error de lógica interno.	Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar.
7015	MAG MOTION ERROR (ERROR DE MOVIMIENTO MAG)	El cabezal de impresión no se movió a la posición correcta durante la inicialización.	Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar.
7017	REJECT ERROR (ERROR DEL RECHAZO)	Problema durante el proceso de rechazo.	Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
7018	SMARTCARD ERROR (ERROR DE TARJETA INTELIGENTE)	<ul style="list-style-type: none"> Error de codificación. Tarjeta defectuosa. 	<ul style="list-style-type: none"> Asegúrese de estar utilizando el tipo de tarjeta correcto. Verifique que las tarjetas se carguen en la orientación correcta. Asegúrese de que los datos cumplen con las Especificaciones ISO. Vuelva a intentar escribir y leer.
7019	SCRIPT CONTENT ERROR (ERROR DE CONTENIDO DE COMANDO)	Error de lógica interno.	Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar.
7020	SCRIPT SEND ERROR (ERROR DE ENVÍO DE COMANDO)	Error de lógica interno.	Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar.
7034	REJECT BIN FULL REMOVE CARDS (BANDEJA DE RECHAZO LLENA. ELIMINAR TARJETAS)	La bandeja de rechazo está llena.	Elimine las tarjetas de la bandeja y restablezca el contador de tarjetas de la bandeja de rechazo en 0 a través del OCP (Main Menu [Menú principal] > Advanced Settings [Configuración avanzada] > Clear Reject Bin [Vaciar bandeja de rechazo]).
9001	MAG READ ERROR (ERROR DE LECTURA MAG)	<ul style="list-style-type: none"> Error de codificación. Banda magnética defectuosa. 	<ul style="list-style-type: none"> Asegúrese de estar utilizando el tipo de tarjeta correcto. Verifique que las tarjetas se carguen con la banda magnética en la orientación correcta. Asegúrese de que las tarjetas estén configuradas correctamente en el controlador de la impresora (ajuste de coercitividad). Asegúrese de que los datos cumplen con las Especificaciones ISO. Vuelva a intentar la lectura.

CÓDIGO	MENSAJE	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN POSIBLE
9002	MAG WRITE ERROR (ERROR DE ESCRITURA MAG)	<ul style="list-style-type: none"> Error de codificación. Banda magnética defectuosa. 	<ul style="list-style-type: none"> Asegúrese de estar utilizando el tipo de tarjeta correcto. Verifique que las tarjetas se carguen con la banda magnética en la orientación correcta. Asegúrese de que las tarjetas estén configuradas correctamente en el controlador de la impresora (ajuste de coercitividad). Asegúrese de que los datos cumplen con las Especificaciones ISO. Vuelva a intentar la escritura.
9004	NO MAG STRIPE (NINGUNA BANDA MAG)	Banda magnética no detectada.	<ul style="list-style-type: none"> Asegúrese de estar utilizando el tipo de tarjeta correcto. Verifique que las tarjetas se carguen con la banda magnética en la orientación correcta.
10001	CONTACT READ ERROR (ERROR LECTURA CONTACTO)	<ul style="list-style-type: none"> Tarjeta defectuosa. Orientación incorrecta de la tarjeta. Configuración incorrecta del modo o protocolo. Lector defectuoso. 	<ul style="list-style-type: none"> Intente con otra tarjeta. Intente con otra tarjeta (verificación de la orientación). Corrija la configuración del modo o protocolo. Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
10002	CONTACT WRITE ERROR (ERROR ESCRITURA CONTACTO)	<ul style="list-style-type: none"> Tarjeta defectuosa. Orientación incorrecta de la tarjeta. Configuración incorrecta del modo o protocolo. Escritor defectuoso. 	<ul style="list-style-type: none"> Intente con otra tarjeta. Intente con otra tarjeta (verificación de la orientación). Corrija la configuración del modo o protocolo. Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
11001	CONTACTLESS READ ERROR (ERROR DE LECTURA SIN CONTACTOS)	<ul style="list-style-type: none"> Tarjeta defectuosa. Configuración incorrecta del modo o protocolo. Lector defectuoso. 	<ul style="list-style-type: none"> Intente con otra tarjeta. Corrija la configuración del modo o protocolo. Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
11002	CONTACTLESS WRITE ERROR (ERROR DE ESCRITURA SIN CONTACTOS)	<ul style="list-style-type: none"> Tarjeta defectuosa. Configuración incorrecta del modo o protocolo. Escritor defectuoso. 	<ul style="list-style-type: none"> Intente con otra tarjeta. Corrija la configuración del modo o protocolo. Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
14001	MISSING HCB (HCB FALTANTE)	Falta el Tablero del controlador de halógeno (HCB).	<ul style="list-style-type: none"> Verifique la conexión al HCB. Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
14002	HCB BULB ERROR (ERROR DE LA BOMBILLA DE HCB)	El Tablero del controlador de halógeno (HCB) no puede pulsar los calentadores superior e inferior para llevar los rodillos superior e inferior a la temperatura adecuada.	<ul style="list-style-type: none"> Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
14003	HCB SENSOR ERROR (ERROR DEL SENSOR HCB)	El Tablero del controlador de halógeno (HCB) no puede detectar la temperatura de los rodillos superior e inferior.	Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
14004	HCB FIRMWARE MISSING (FIRMWARE DE HCB FALTANTE)	Falta el firmware del Tablero del controlador de halógeno (HCB).	<ul style="list-style-type: none"> Actualice el firmware de la impresora. Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.

Solución de problemas

CÓDIGO	MENSAJE	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN POSIBLE
15001	MISSING MAB (MAB FALTANTE)	Se produjo un error cuando el MAB (Tablero de autenticación de medios) leyó el rótulo RFID.	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique la orientación de la cinta de impresión. • Verifique el número de pieza de la cinta de impresión. • Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. • Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
15002	MAB FIRMWARE MISSING (FIRMWARE DE MAB FALTANTE)	Falta el firmware de MAB (Tablero de autenticación de medios).	Instale el firmware.
17001	LAMINATOR MISSING (LAMINADOR FALTANTE)	El cable de datos del laminador está suelto o desconectado.	Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
17002	LAMINATOR FAILED INITIALIZATION (ERROR DE INICIALIZACIÓN DEL LAMINADOR)	La impresora detectó un laminador, pero no pudo comunicarse con él.	Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
17003	LAMINATOR UNKNOWN ERROR (ERROR DESCONOCIDO DEL LAMINADOR)	Se ha producido un error desconocido: esta es una indicación de problema del firmware (FW) y no debería ocurrir.	Presione RETRY (REINTENTAR) en el OCP.
17004	MISSING LAMINATOR MAB (LAMINADOR MAB FALTANTE)	Se produjo un error cuando se leyó el rótulo RFID al intentar comunicarse con el MAB (Tablero de autenticación de medios) del laminador.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe la orientación del laminado. • Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. • Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
17005	TOP LAMINATE FEED FAIL (FALLA DE ALIMENTACIÓN DE LAMINADO SUPERIOR)	<ul style="list-style-type: none"> • El cartucho de laminado superior no está instalado correctamente. • El cartucho no se quita cuando ese lado de la tarjeta no se está laminando. • Un pedazo mal cortado de laminado (raro) está bloqueando la visión del sensor de medios. 	<ul style="list-style-type: none"> • Quite, vuelva a posicionar y vuelva a instalar el cartucho de laminado superior. • Quite el cartucho de laminado superior. • Quite el pedazo mal cortado de laminado.
17006	BOTTOM LAMINATE FEED FAIL (FALLA DE ALIMENTACIÓN DE LAMINADO INFERIOR)	<ul style="list-style-type: none"> • El cartucho de laminado inferior no está instalado correctamente. • El cartucho no se quita cuando ese lado de la tarjeta no se está laminando. 	<ul style="list-style-type: none"> • Quite, vuelva a posicionar y vuelva a instalar el cartucho de laminado inferior. • Quite el cartucho de laminado inferior.
17007	TOP LAMINATE REGISTRATION ERROR (ERROR DE REGISTRO DE LAMINADO SUPERIOR)	<ul style="list-style-type: none"> • Laminado registrado preparado incorrectamente. • Alimentación incorrecta del medio. • Longitud del parche configurada incorrectamente. • Se detectó terminación inesperada del rollo de laminado. 	Quite y vuelva a cortar el laminado en el centro de la muesca indicadora, vuelva a instalar y vuelva a intentar.

CÓDIGO	MENSAJE	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN POSIBLE
17008	LAMINATOR CARD FEED FAIL (FALLA DE ALIMENTACIÓN DE TARJETA DEL LAMINADOR)	La impresora no ha cargado la tarjeta lo suficientemente dentro del mecanismo del laminador para que los rodillos de alimentación la tomen.	Abra las puertas del laminador y de la impresora para ver si hay tarjetas atascadas/pegadas. Nota: solo se admiten tarjetas de 30 milipulgadas.
17009	LAMINATOR EARLY CARD JAM (ATASCO TEMPRANO DE TARJETA DEL LAMINADOR)	La tarjeta no llegó hasta los rodillos alojadores.	Quite la tarjeta y/o el laminado que están pegados en el área de alojamiento/corte del laminador.
17010	LAMINATOR MIDDLE CARD JAM (ATASCO EN ZONA MEDIA DE TARJETA DEL LAMINADOR)	La tarjeta y el laminado se han atascado dentro del conjunto calentador; generalmente esto sucede debido a que el parche de laminado mal posicionado se pega a los rodillos calentados.	Quite el horno e inspeccione si hay tarjetas pegadas.
17011	LAMINATOR LATE CARD JAM (ATASCO FINAL DE TARJETA DEL LAMINADOR)	La tarjeta no desbloqueó el sensor de salida en el tiempo especificado.	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique si hay tarjetas atascadas en el área de salida. • Asegúrese de que la puerta de salida deslizante no esté bloqueando parcialmente la trayectoria de salida.
17012	LAMINATOR POLL TIMEOUT (SE AGOTÓ EL TIEMPO DE ESPERA DE SONDEO DEL LAMINADOR)	El laminador espera que la impresora le envíe comandos periódicamente dentro de un tiempo especificado. Si no lo hace, supone que hay algo incorrecto en el vínculo de comunicación o que la impresora está apagada. Este error se puede dar si las comunicaciones entre la impresora y el laminador están teniendo problemas intermitentes.	Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar.
17013	LAMINATOR TOP HEATER FAIL (FALLA DEL CALENTADOR SUPERIOR DEL LAMINADOR)	El calentador superior no se encendió después de recibir las órdenes de hacerlo. Cuando el calentador esté activado, el controlador esperará cierto tiempo para que alcance la temperatura objetivo configurada. Si el calentador no alcanza el objetivo en el tiempo fijado, se establecerá la falla TopHeaterFail.	<ul style="list-style-type: none"> • Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. • Reemplace la lámpara halógena superior.

CÓDIGO	MENSAJE	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN POSIBLE
17014	LAMINATOR BOTTOM HEATER FAIL (FALLA DEL CALENTADOR INFERIOR DEL LAMINADOR)	El calentador inferior no se encendió después de recibir las órdenes de hacerlo. Cuando el calentador esté activado, el controlador esperará cierto tiempo para que alcance la temperatura objetivo configurada. Si el calentador no alcanza el objetivo en el tiempo fijado, se establecerá la falla BotHeaterFail.	<ul style="list-style-type: none"> • Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. • Reemplace la lámpara halógena inferior.
17015	LAMINATOR TOP TEMPERATURE HIGH (TEMPERATURA SUPERIOR DEL LAMINADOR ALTA)	Si la temperatura del rodillo superior alguna vez excede el umbral de temperatura fijado, se produce un error de exceso de temperatura.	<ul style="list-style-type: none"> • Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. • Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
17016	LAMINATOR BOTTOM TEMPERATURE HIGH (TEMPERATURA INFERIOR DEL LAMINADOR ALTA)	Si la temperatura del rodillo inferior alguna vez excede el umbral de temperatura fijado, se produce un error de exceso de temperatura.	<ul style="list-style-type: none"> • Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. • Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
17017	LAMINATOR TOP CUTTER STALL (PARADA DEL CORTADOR SUPERIOR DEL LAMINADOR)	La cuchilla del cortador superior está obstruida o el mecanismo del cortador superior está dañado.	Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
17118	LAMINATOR BOTTOM CUTTER STALL (PARADA DEL CORTADOR INFERIOR DEL LAMINADOR)	La cuchilla del cortador inferior está obstruida o el mecanismo del cortador inferior está dañado.	Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
17019	LAMINATOR TOP CUTTER FAIL (FALLA DEL CORTADOR SUPERIOR DEL LAMINADOR)	Falló el cortador superior.	Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
17020	LAMINATOR BOTTOM CUTTER FAIL (FALLA DEL CORTADOR INFERIOR DEL LAMINADOR)	Falló el cortador inferior.	Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
17021	LAMINATOR TOP TEMP SENSOR FAIL (FALLA DEL SENSOR SUPERIOR DE TEMPERATURA DEL LAMINADOR)	Ha fallado el sensor superior de temperatura (termopila).	Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
17022	LAMINATOR BOTTOM TEMP SENSOR FAIL (FALLA DEL SENSOR INFERIOR DE TEMPERATURA DEL LAMINADOR)	Ha fallado el sensor inferior de temperatura (termopila).	Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
17023	LAMINATOR FAN FAIL (FALLA DEL VENTILADOR DEL LAMINADOR)	Esto solo puede ocurrir si fallan uno o ambos ventiladores de enfriamiento o están bloqueados los venteos de enfriamiento cerca del conjunto de rodillos calentados o han fallado los ventiladores.	Verifique si hay venteos bloqueados.

CÓDIGO	MENSAJE	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN POSIBLE
17024	LAMINATOR EEPROM DEFAULT (VALOR PREDETERMINADO DE EEPROM DEL LAMINADOR)	Los parámetros almacenados en la EEPROM se han restablecido a sus valores predeterminados. Esto no sucederá normalmente, pero podría ocurrir con ciertas actualizaciones de firmware (FW) cuando Ingeniería agregue nuevos parámetros. También podría indicar que hay un problema en la EEPROM del laminador.	<ul style="list-style-type: none"> • Cuando suceda este error, presione RETRY (REINTENTAR) en el OCP. • Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar.
17025	LAMINATOR TOP TEMPERATURE LOW (TEMPERATURA SUPERIOR DEL LAMINADOR BAJA)	Si la temperatura del rodillo superior alguna vez no llega al umbral de temperatura fijado, se produce un error de temperatura baja.	Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar.
17026	TOP AND BOTTOM LAMINATES OUT (SIN LAMINADOS SUPERIOR E INFERIOR)	Los laminados superior e inferior se han acabado.	Cargue nuevos rollos de laminado.
17027	TOP LAMINATE OUT (SIN LAMINADO SUPERIOR)	El laminado superior se ha acabado.	Cargue un nuevo rollo de laminado.
17028	BOTTOM LAMINATE OUT (SIN LAMINADO INFERIOR)	El laminado inferior se ha acabado.	Cargue un nuevo rollo de laminado.
17029	INVALID TOP LAMINATE (LAMINADO SUPERIOR NO VÁLIDO)	Código OEM incorrecto; el laminado no es compatible.	<ul style="list-style-type: none"> • Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. • Reemplace por un laminado Zebra válido.
17030	INVALID BOTTOM LAMINATE (LAMINADO INFERIOR NO VÁLIDO)	Código OEM incorrecto; el laminado no es compatible.	<ul style="list-style-type: none"> • Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar. • Reemplace por un laminado Zebra válido.
17031	BOTTOM LAMINATE REGISTRATION ERROR (ERROR DE REGISTRO DE LAMINADO SUPERIOR)	<ul style="list-style-type: none"> • Laminado registrado preparado incorrectamente. • Alimentación incorrecta del medio. • Longitud del parche configurada incorrectamente. • Se detectó terminación inesperada del rollo de laminado. 	Quite y vuelva a cortar el laminado en el centro de la muesca indicadora, vuelva a instalar y vuelva a intentar.
17038	LAMINATOR COVER OPEN (CUBIERTA DEL LAMINADOR ABIERTA)	Esta advertencia aparecerá si está abierta la cubierta que protege el laminador.	Esta advertencia desaparecerá cuando la cubierta del laminador se cierre.
17040	LAMINATOR INITIALIZING (INICIALIZACIÓN DEL LAMINADOR)	Esta advertencia se mostrará después de que se cierre la puerta del laminador y se vuelvan a leer/detectar los carretes de laminado.	No se necesita ninguna acción.
17041	LAMINATOR FIRMWARE MISSING (FIRMWARE DE LAMINADOR FALTANTE)	Falta el firmware de LCB (Tablero del controlador del laminador).	Instale el firmware.

CÓDIGO	MENSAJE	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN POSIBLE
17042	LAMINATOR MAB FIRMWARE MISSING (FIRMWARE DE MAB DEL LAMINADOR FALTANTE)	Falta el firmware de MAB (Tablero de autenticación de medios) del laminador.	Instale el firmware.
18001	ETHERNET COMM ERROR (ERROR DE COMUNICACIÓN DE ETHERNET)	Problema de comunicación de Ethernet.	<ul style="list-style-type: none"> • Desconecte y vuelva a conectar el cable de red. • Apague y encienda la impresora, y vuelva a intentar.
19001	WIFI COMM ERROR (ERROR DE COMUNICACIÓN WIFI)	Problema de comunicación de Ethernet inalámbrica.	<ul style="list-style-type: none"> • Apague y encienda la impresora. • Vuelva a ejecutar el asistente de instalación para restablecer la configuración inalámbrica. • Comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
19002	WIFI ACCESS POINT MISSING (PUNTO DE ACCESO WI-FI FALTANTE)	No se encontró el punto de acceso, especificado por la configuración inalámbrica, durante la búsqueda inicial de impresoras después del encendido.	Verifique si el punto de acceso, especificado por la configuración inalámbrica de la impresora, está conectado correctamente a la red y está encendido.
19003	WIFI LINK LOST (VÍNCULO WI-FI PERDIDO)	<ul style="list-style-type: none"> • Se perdió la conexión al punto de acceso. • Mala calidad de señal o baja intensidad de señal. • Interferencia. • Se perdió la alimentación en el punto de acceso. 	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique que el punto de acceso esté conectado correctamente a la red y esté encendido. • Ponga la antena de la impresora en una orientación similar a la antena del punto de acceso y vuelva a ejecutar el asistente de instalación para restablecer la configuración inalámbrica.
19004	WIFI INCOMPATIBLE NETWORK (RED WI-FI INCOMPATIBLE)	<ul style="list-style-type: none"> • La impresora, después del encendido, encontró el punto de acceso especificado en la configuración inalámbrica, pero la configuración del punto de acceso es incompatible. • Se ha modificado la configuración del punto de acceso. 	Vuelva a ejecutar el asistente de instalación para establecer nuevos valores de configuración de la conexión inalámbrica.
19005	WIFI ASSOCIATION FAILED (FALLÓ LA ASOCIACIÓN WI-FI)	<ul style="list-style-type: none"> • Durante la asociación con un punto de acceso, falló la asociación. • Mala calidad de señal. • Baja intensidad de señal. 	Ponga la antena de la impresora en una orientación similar a la antena del punto de acceso y vuelva a ejecutar el asistente de instalación para restablecer la configuración inalámbrica.
19006	WIFI CONNECTION FAILED (FALLÓ LA CONEXIÓN WI-FI)	<ul style="list-style-type: none"> • Falló el enlace central clave después de la asociación. • No es correcta la clave WEP o la frase de contraseña WPA. 	Asegúrese de tener la clave/frase de contraseña correcta; luego, vuelva a ejecutar el asistente de instalación para establecer nuevos valores de configuración de conexión inalámbrica.

Liberación de tarjetas atascadas

La impresora informa un atasco de tarjeta cuando la tarjeta no alcanza al sensor como se espera o cuando una tarjeta bloquea un sensor inesperadamente.



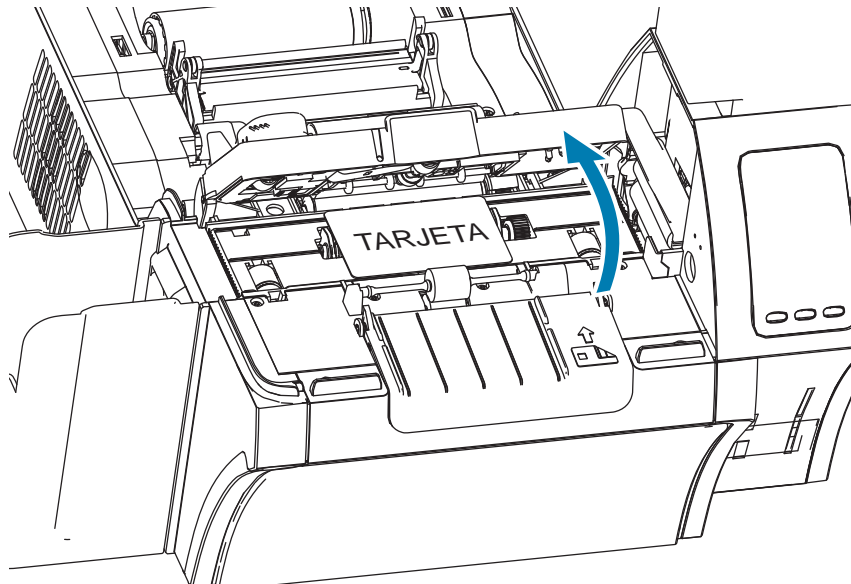
Precaución • No utilice herramientas para quitar tarjetas atascadas. Esto anulará la garantía del producto y podría dañar el equipo.

Impresora

En la impresora, el atasco de la tarjeta generalmente se produce en uno de estos dos lugares: en la trayectoria de la tarjeta o en la estación de transferencia.

Paso 1. Abra la impresora.

Paso 2. Abra la cubierta de la polea guía.

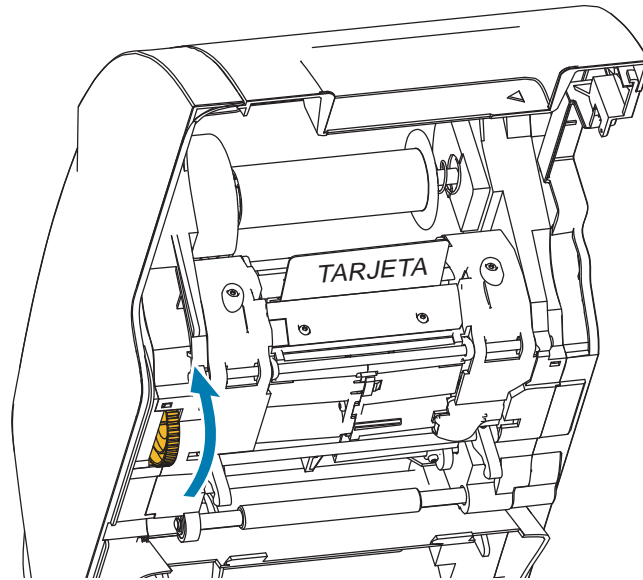


Paso 3. Quite la tarjeta (si está presente). Si no hay ninguna tarjeta, continúe con el paso siguiente.

Paso 4. Gire la rueda de avance manual que se encuentra junto a la estación de transferencia. Siga girando hasta que la rueda se detenga o hasta que la tarjeta sea expulsada lo suficiente como para quitarla.



Precaución • La tarjeta podría estar caliente.

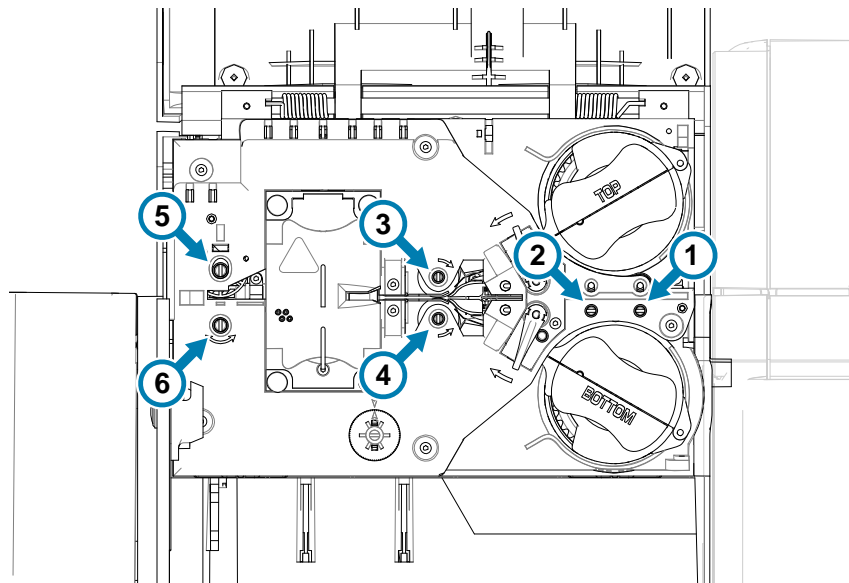


Laminador

En el laminador, el atasco de tarjeta generalmente se produce en la trayectoria de laminación.

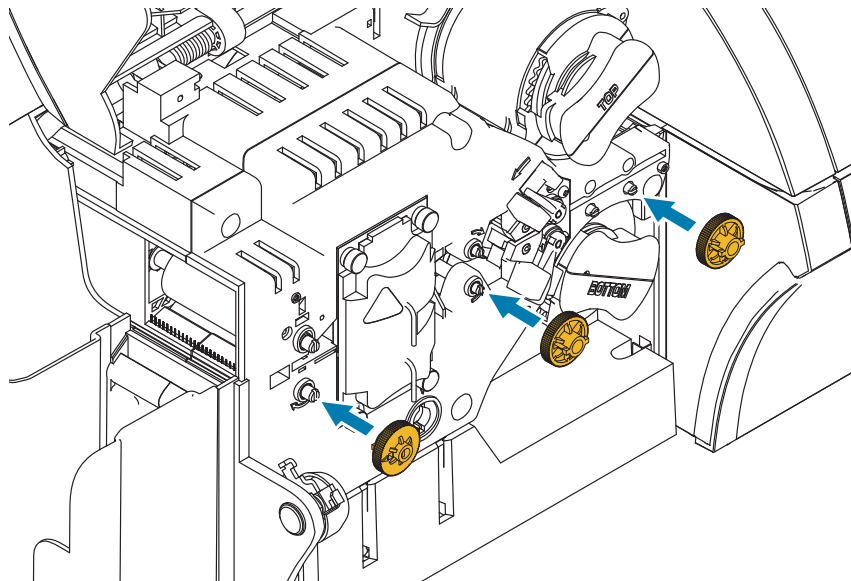
Paso 1. Abra el laminador.

Existen tres áreas en la trayectoria de laminación y seis rodillos que se pueden avanzar manualmente si una tarjeta queda atascada.



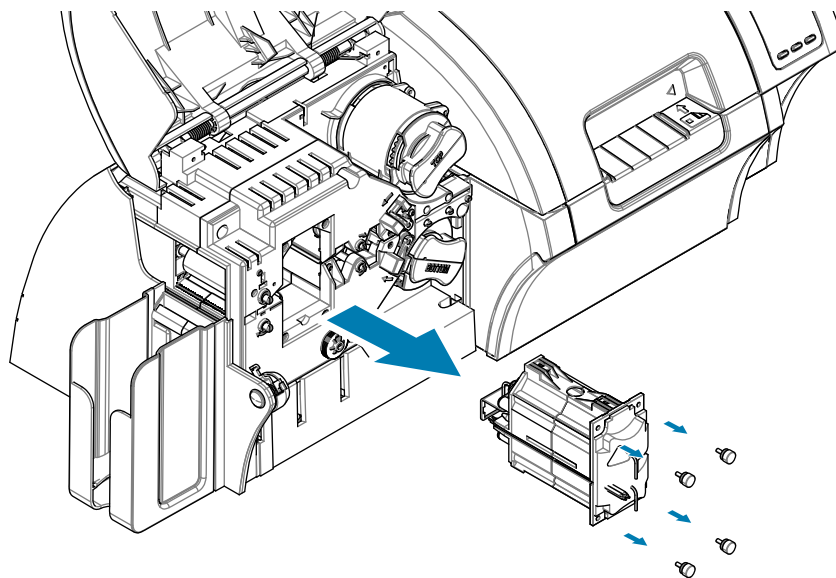
Nota • Para los rodillos del 1 al 4, utilice el lado angosto de la herramienta de avance manual y para los rodillos del 5 al 6, utilice el lado más ancho.

Paso 2. Identifique la ubicación de la tarjeta y, utilizando la herramienta de avance anual, gire el rodillo correspondiente en sentido contrario a las agujas del reloj. Avance la tarjeta al área siguiente o hasta que sea expulsada lo suficiente como para quitarla.



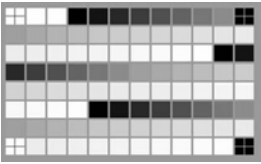
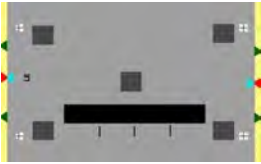

En algunos casos, la tarjeta podría quedar envuelta alrededor de los rodillos del conjunto calentador del laminador. Si esto sucede, se puede extraer el conjunto calentador del laminador.

Paso 1. Quite los cuatro tornillos de mariposa que sostienen el conjunto calentador y deslice el conjunto fuera del laminador (como se muestra abajo).



Paso 2. Quite la tarjeta sin utilizar herramientas. Si la tarjeta queda envuelta alrededor de los rodillos del conjunto calentador, comuníquese con Zebra para reemplazar el conjunto calentador.

Tarjetas de prueba del OCP

Imagen	Título	Descripción	Uso
	GRADIENT BOXES (CUADROS DE GRADIENTE)	3 conjuntos de rampas en escala de grises de claro a oscuro	Se utiliza para validar la escala tonal de la impresora.
	DENSITY SETUP (CONFIGURACIÓN DE DENSIDAD)	Campos de densidad máxima y gris medio en una superficie gris lisa	También se utiliza para verificar los desplazamientos izquierda/derecha y arriba/abajo o el centrado de la imagen de la tarjeta.
	MONOCHROME ONLY (SOLO MONOCROMÁTICA)	Código de barras y texto	Se utiliza para verificar la calidad y la capacidad de impresión monocromática.

Identificación de problemas de calidad de impresión

En el caso de la impresora ZXP Series 9, la calidad de la imagen se puede dividir en dos áreas: calidad de impresión y calidad de transferencia. La calidad de impresión hace referencia a la calidad del texto, códigos de barras e imágenes que se imprimen en la película mientras que la calidad de transferencia hace referencia a la calidad de la transferencia de la película sobre la tarjeta, así como también al alabeo de la tarjeta y los factores de rebaba.

Problemas de calidad de impresión

Precisión del color

Cuando los colores de la tarjeta impresa no coinciden con el resultado esperado, existen varios pasos que se pueden llevar a cabo para obtener el resultado deseado.

1. Si se utiliza el controlador, realice ajustes en la ficha Color Optimization (Optimización del color) de Printing Preferences (Preferencias de impresión).
2. Si se utiliza el controlador, cree y aplique el perfil de color Windows ICC.
3. Ya sea que se utilice o no el controlador, comuníquese con Zebra para crear una tabla de consulta personalizada que se puede descargar a la impresora utilizando ZXP Toolbox (Caja de herramientas ZXP).

Suciedad y residuos

Las manchas y las motas que aparecen en la tarjeta podrían ser causadas por la suciedad y los residuos de la impresora.

- Reemplace los rodillos de limpieza.
- Limpie la impresora.

Desplazamiento de la imagen

Si la imagen impresa en la tarjeta parece haberse desplazado, se podría tratar de un problema de desplazamiento de la imagen.

- Utilice la función de ajuste Print Position (Posición de impresión) de ZXP Toolbox (Caja de herramientas ZXP), que se encuentra en la ficha Calibration (Calibración).

Mancha

Las manchas se pueden producir cuando hay un cambio repentino de un color oscuro a un color claro y el cabezal de impresión no se enfrió lo suficiente al imprimir el color claro. En consecuencia, el color oscuro parece “manchar” el color claro.

- Disminuya el valor del parámetro Preheat (Precalentamiento) en la ficha Color Optimization (Optimización del color), en el panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión).
- Cambie al modo de impresión Fine (Fino) en la ficha Card Setup (Configuración de tarjetas).

Extracción de negro

Cuando el texto o las imágenes en negro no aparecen en negro o no tienen nitidez, o cuando el texto que debería aparecer en negro aparece borroso o no está bien definido, el problema podría ser que el texto o la imagen en negro no se impriman utilizando el panel negro.

- Revise la imagen original; los valores RGB hasta 25,25,25 se pueden imprimir como negro utilizando los controles deslizantes de la página K Extraction (Extracción de K). Si los valores RGB son mayores que 25,25,25, se deberá modificar la imagen para que los valores RGB no superen este umbral.
- Ajuste las propiedades en el menú Front or Back K Extraction (Extracción de K del anverso o del reverso) (consulte el contenido de la ayuda en el panel del control Printing Preferences [Preferencias de impresión]).

Arruga de la cinta

Una arruga de la cinta aparece como una raya de color que no es parte de la imagen original. Generalmente se origina desde los bordes de la tarjeta, y a veces aparece cuando se imprime una imagen muy oscura, o cerca de la transición entre imágenes muy oscuras e imágenes muy claras.

Si esto sucede, póngase en contacto con la Asistencia técnica de Zebra.

Registro erróneo

Un registro erróneo se produce cuando los paneles Y, M, C y/o K no están alineados correctamente entre ellos. El efecto podría aparecer como falta de nitidez o una aureola de color.

Si esto sucede, póngase en contacto con la Asistencia técnica de Zebra.

Problemas de calidad de transferencia

Falta de transferencia

Una imagen impresa que aparece incompleta en la tarjeta podría ser un signo de falta de transferencia. La falta de transferencia generalmente ocurre porque no hay energía suficiente para adherir correctamente la película de transferencia a la tarjeta. Existen varios pasos que se pueden llevar a cabo para eliminar la falta de transferencia.

1. Ajuste las configuraciones de transferencia (aumente la temperatura de transferencia superior y/o inferior y/o disminuya la velocidad de transferencia de entrada/salida). Para acceder a estas configuraciones, seleccione uno de los tipos de tarjeta personalizada en el panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión).
2. Si la falta de transferencia solo se produce en las primeras tarjetas que se imprimen luego de encender la impresora, establezca o aumente el retardo de calentamiento para permitir que la estación de transferencia se caliente bien antes de imprimir. El retardo de calentamiento se puede establecer en el menú Advanced (Opciones avanzadas) del OCP.

Alabeo

El alabeo de tarjetas es producido por un desequilibrio de la cantidad de energía aplicada a la parte superior e inferior de la tarjeta. Existen varios pasos que se pueden llevar a cabo para mejorar el alabeo de tarjetas.

1. Ajuste las configuraciones de transferencia (disminuya la temperatura de transferencia superior y/o inferior y/o aumente la velocidad de transferencia de entrada/salida). Para acceder a estas configuraciones, seleccione uno de los tipos de tarjeta personalizada en Printing Preferences (Preferencias de impresión), en el controlador.
2. Cambie por un tipo de tarjeta que sea más resistente a las altas temperaturas.
3. Comuníquese con Zebra para conocer las cintas personalizadas que vienen con un panel de cinta auxiliar que ayuda a que las imágenes se adhieran a la tarjeta, y que podrían permitir una buena transferencia a bajas temperaturas de transferencia.

Rebaba

La rebaba es un efecto del proceso de transferencia que aparece como pequeños fragmentos de la película de transferencia. Los fragmentos pueden ser claros o de color, según la imagen que se está imprimiendo. La rebaba podría aparecer en los laterales o en la parte superior de la tarjeta.

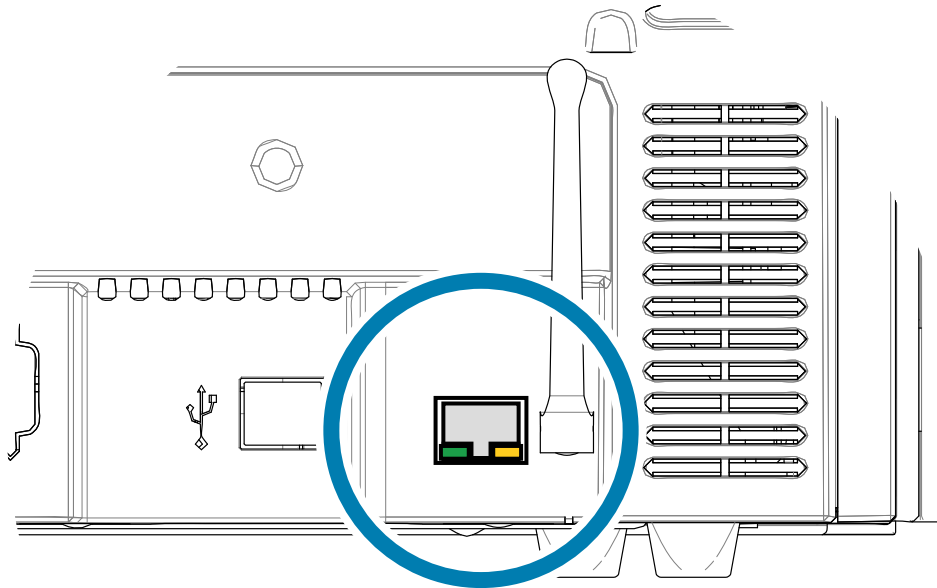
- Si aparece una rebaba en la parte superior de la tarjeta, ajuste la colocación de la imagen hacia abajo. Utilice la función de ajuste Print Position (Posición de impresión) de ZXP Toolbox (Caja de herramientas ZXP), que se encuentra en la ficha Calibration (Calibración). Si esto no minimiza ni resuelve el problema, comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.
- Si la rebaba aparece en los laterales de la tarjeta, comuníquese con la Asistencia técnica de Zebra.

Deslaminación

La deslaminación es la separación de los tipos de tarjeta y podría ser causada por el uso de tarjetas de baja calidad.

Si esto sucede, póngase en contacto con la Asistencia técnica de Zebra.

Indicadores Ethernet — Detalle



Indicador de vínculo/actividad (Verde)

Apagado	Sin vínculo (desconectada)
Encendido	Se ha establecido el vínculo de la red
Intermitente	Se ha detectado actividad de la red

Indicador de velocidad (Naranja)

Apagado	Sin vínculo (desconectada)
1 Parpadeo	El LED parpadea una vez (un parpadeo, pausa, un parpadeo, etc.) cuando se ha establecido un vínculo 10Base.
2 parpadeos	El LED parpadea dos veces (dos parpadeos, pausa, dos parpadeos, etc.) cuando se ha establecido un vínculo 100Base.

Si ambos LED están apagados, la impresora no ha detectado la presencia de un cable de red. Para resolver el problema:

- Paso 1.** Verifique que el cable de red sea el apropiado y que tenga un conector RJ-45.
- Paso 2.** Quite el cable de red de la impresora. Vuelva a enchufar el cable de red hasta oír un clic definitivo. Verifique el otro extremo del cable de la misma manera. Si la impresora todavía no detecta el cable, entonces continúe.
- Paso 3.** Conecte la impresora a una red conocida adecuada. Si todavía la impresora no puede detectar el cable de red, póngase en contacto con la Asistencia técnica para que lo ayuden.

Operaciones de red

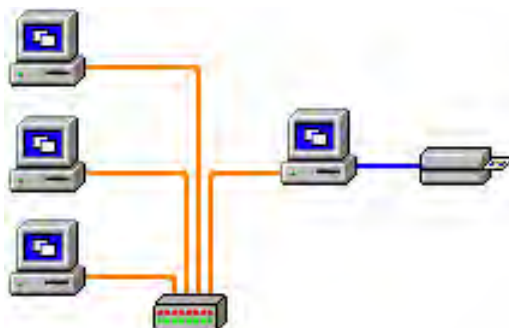
En este capítulo se explica cómo conectar la impresora de tarjetas ZXP Series 9 a una red que utiliza Windows; cómo conectar la impresora a una red inalámbrica a través de la consola del explorador residente en la impresora y a través del panel de control del operador (OCP) y cómo configurar la agrupación de impresoras y el uso compartido de impresoras.

Conexiones de la impresora

Las impresoras de tarjetas se pueden conectar a una red Ethernet de tres maneras.

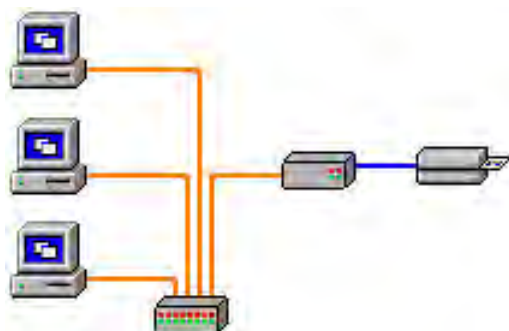
Uso compartido de impresoras

Durante el uso compartido de impresoras, la impresora se conecta localmente a la computadora host y se configura para ser compartida con otras computadoras cliente. Las computadoras cliente se conectan a la impresora por la red a través de la computadora host.



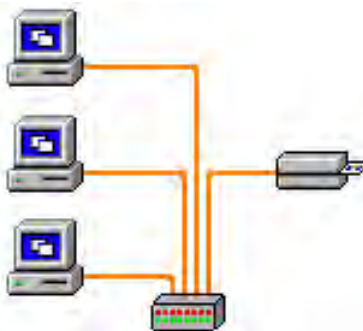
Servidor de impresión externo

Dispositivo independiente que actúa como un servidor en la red, específicamente para recibir trabajos de impresión y pasarlos a la impresora. Las computadoras cliente se conectan al servidor de impresión por una red.



Servidor de impresión interno

Similar al servidor de impresión externo, salvo que el servidor de impresión está integrado en la impresora. Esto elimina la necesidad de diferentes fuentes de alimentación eléctrica por separado o controladores de dispositivos. Esta es la manera más simple de conectar una impresora en red.



Agregar una impresora de red (Windows 7)

Utilice este procedimiento si ya ha instalado una impresora para Ethernet en su sistema y desea instalar una segunda impresora para Ethernet en la red.

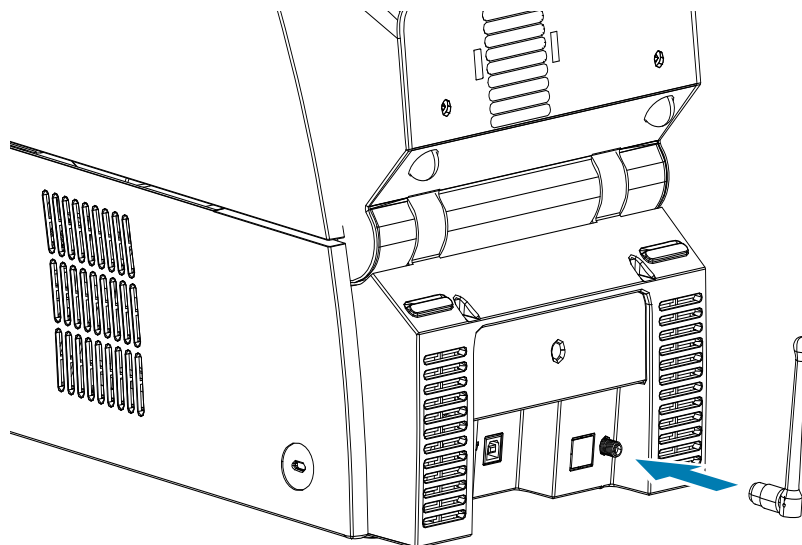
- Paso 1.** Haga clic en Start (Inicio) y seleccione **Devices and Printers (Dispositivos e impresoras)**.
- Paso 2.** Haga clic en **Add a printer (Agregar nueva impresora)**.
- Paso 3.** Seleccione **Add a local printer (Agregar una impresora local)** y luego haga clic en **Next (Siguiente)**.
- Paso 4.** Seleccione **Create a new port (Crear un puerto nuevo)** y luego seleccione **Standard TCP/IP Port (Puerto TCP/IP estándar)** en el menú desplegable. Haga clic en **Next (Siguiente)**.
- Paso 5.** Ingrese la dirección IP de su impresora en el cuadro de texto Hostname or IP address (Nombre de host o dirección IP). Tenga en cuenta que el nombre del puerto se completará automáticamente cuando usted ingresa la dirección IP. No cambie el nombre del puerto. Asegúrese de que la casilla de verificación **Query the printer... (Consultar la impresora...)** esté seleccionada. Haga clic en **Next (Siguiente)**.
- Paso 6.** Seleccione el fabricante y haga clic en **Next (Siguiente)**.
- Paso 7.** Seleccione el botón de radio **Use the driver that is currently installed (Usar el controlador que está actualmente instalado)** y luego haga clic en **Next (Siguiente)**.
- Paso 8.** Ingrese el nombre de la impresora: utilice el nombre predeterminado o agregue más información para indicar la ubicación de la impresora (por ejemplo, Impresora de Ed, Oficina de Mike, Habitación 33, etc.). Haga clic en **Next (Siguiente)**.
- Paso 9.** Si corresponde, seleccione la casilla de verificación **Set as the default printer (Establecer como impresora predeterminada)**. Haga clic en **Finish (Finalizar)**.

Para la configuración en otros sistemas operativos, consulte el contenido de la ayuda del sistema.

Conectividad Wi-Fi

Una impresora con la opción inalámbrica se envía con la tarjeta de radio inalámbrica preinstalada en la impresora. En la caja se envía una antena junto a la impresora. La antena debe estar conectada a la parte posterior de la impresora antes de usar la interfaz inalámbrica.

Empuje levemente la antena en el conector de antena de la impresora y gire fuerte con la mano el conector moleteado de la antena. No use herramientas para ajustar la antena.



La orientación de la antena es importante para aprovechar al máximo la intensidad de la señal inalámbrica. Inspeccione la(s) antena(s) del punto de acceso e intente poner la antena de la impresora en una orientación similar. Después de conectar la impresora a la red inalámbrica, se puede ajustar la orientación de la antena para aprovechar al máximo la intensidad de la señal. A medida que aumenta la distancia entre la impresora y el punto de acceso, disminuye la intensidad de la señal. Si hay paredes intermedias, ocurrirá una atenuación impredecible de la intensidad de la señal. La disminución de la intensidad de la señal tiene como consecuencia la reducción automática en la velocidad de transmisión de datos. En la distancia máxima, el tráfico inalámbrico puede ser muy lento.

La ubicación de la impresora es importante para garantizar que se logre la intensidad de señal adecuada. Siga estas sugerencias:

- Ubique la impresora lo más cerca posible del punto de acceso al que la conectará.
- Si es posible, oriente la impresora de forma tal que haya una línea visual clara entre la antena de la impresora y la antena del punto del acceso.
- Ubique la impresora de forma que no haya paredes intermedias en la línea visual entre las antenas.
- No ponga la impresora dentro de un gabinete, especialmente si se trata de uno metálico.
- No ubique objetos metálicos grandes cerca de la antena de la impresora.
- No ubique la impresora cerca de dispositivos que emitan radiación por radiofrecuencia (RF) en el rango de 2,4 GHz; estos dispositivos podrían ser: hornos de microondas, teléfonos inalámbricos, cámaras de seguridad inalámbricas, monitores para bebés, transmisores de video inalámbricos y dispositivos Bluetooth, etc.

Descripción

Comunicación

Para conectarse a una red inalámbrica, la impresora utiliza el protocolo inalámbrico IEEE 802.11b/g que comunica los datos a través de transmisión de radio y puede conectarse con los puntos de acceso que cumplen con la norma 802.11b o 802.11g.

La impresora inalámbrica se comunica a través de la señal de radio 802.11b y:

- Permite velocidades de datos nominales en el aire de 11 Mbps según la norma 802.11b.
- Admite adaptación automática de la velocidad con un valor de inicio de 11 Mbps y descenso a un valor mínimo de 1 Mbps para lograr máxima cobertura y óptimo rendimiento según la intensidad de la señal.

La impresora inalámbrica se comunica a través de la señal de radio 802.11g y:

- Permite velocidades de datos nominales en el aire de 54 Mbps según la norma 802.11g.
- Admite adaptación automática de la velocidad con un valor de inicio de 54 Mbps y descenso a un valor mínimo de 6 Mbps para lograr máxima cobertura y óptimo rendimiento según la intensidad de la señal. La norma 802.11g es compatible con versiones anteriores y, si se configuran velocidades de 802.11b, la velocidad disminuirá automáticamente a una velocidad de 802.11b según sea necesario.

Seguridad

La impresora inalámbrica solo admite autenticación de sistema abierto.

La impresora inalámbrica admite las siguientes funciones de seguridad:

- Privacidad equivalente por cable (WEP)
- Acceso Wi-Fi protegido (WPA/WPA2)

Codificación

La impresora inalámbrica admite los siguientes protocolos de cifrado:

- RC4 (aplicable a WEP)
- TKIP (aplicable a WPA)
- CCMP (una forma de cifrado AES aplicable a WPA2)

La impresora inalámbrica ZXP Series 9 admite el modo personal de implementación de clave de cifrado dinámico, Clave personal compartida (PSK).

Configuración

Puede utilizar un cable USB o conexión cableada Ethernet para configurar la impresora para una red inalámbrica.

La impresora inalámbrica se puede configurar mediante el Panel de control del operador, la página web de la impresora (consulte la página siguiente) o la aplicación Caja de herramientas.

Configuración a través de la consola del explorador

En esta sección se explica cómo conectar la impresora ZXP Series 9 a una red inalámbrica a través de su explorador web.

Requisitos mínimos

- Entorno cableado Ethernet con un servidor DHCP (usado para configurar los parámetros inalámbricos).
- El entorno de red inalámbrica debe incluir:
 - Un enrutador inalámbrico o un punto de acceso activado para el funcionamiento a 2,4 GHz
 - Frase de contraseña o contraseña para el punto de acceso
 - SSID (nombre de la red)
- Computadora con:
 - Conexión cableada Ethernet a la red
 - Cable(s) Ethernet
- Impresora ZXP Series 9 con la opción inalámbrica instalada

Configuración

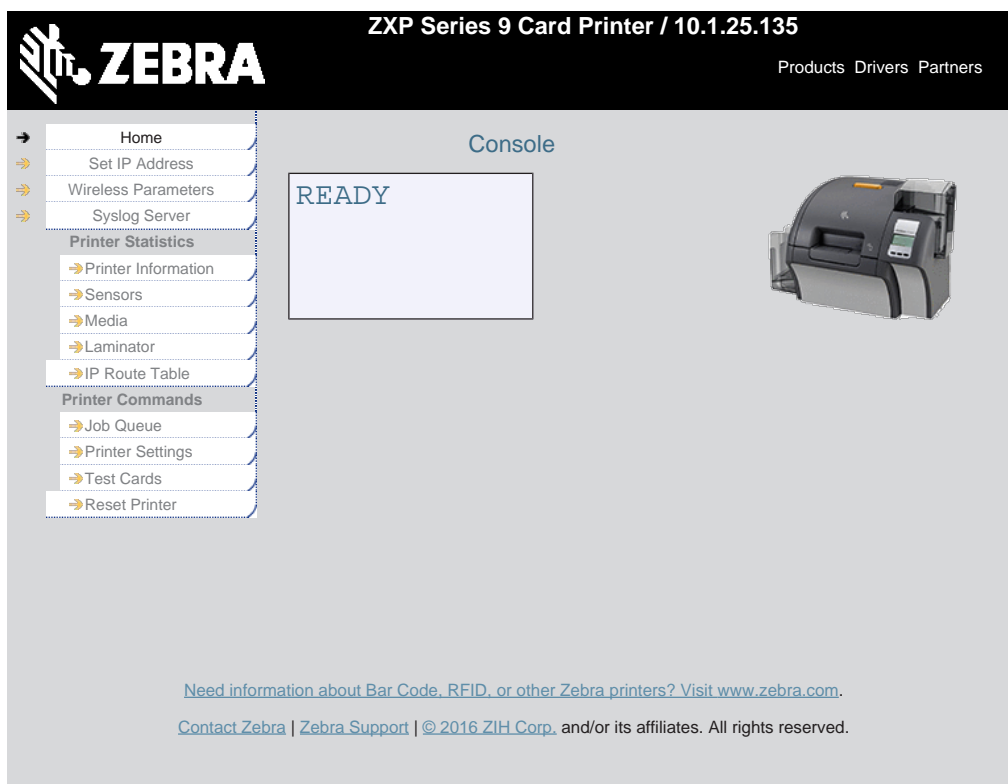
Paso 1. Conecte la impresora a la red cableada y enciéndala.

Paso 2. Recupere la dirección IP de la impresora desde el panel de control del operador (OCP), seleccione **Info (Información)** y desplácese hasta la página Network Info (Información de la red) [consulte [“Info Menu \(Menú de información\)” en la página 48](#)].

Paso 3. Inicie el explorador web.

Paso 4. En la barra de direcciones del explorador, ingrese la dirección IP de la impresora y se abrirá la página de configuración.

Paso 5. Haga clic en la pestaña **Wireless Parameters (Parámetros inalámbricos)**.



Paso 6. En el cuadro de diálogo Windows Security (Seguridad de Windows), escriba **admin** en el campo Nombre de usuario y escriba **1234** en el campo Contraseña (el usuario puede cambiar estos campos si fuera necesario). Haga clic en **OK (Aceptar)**.

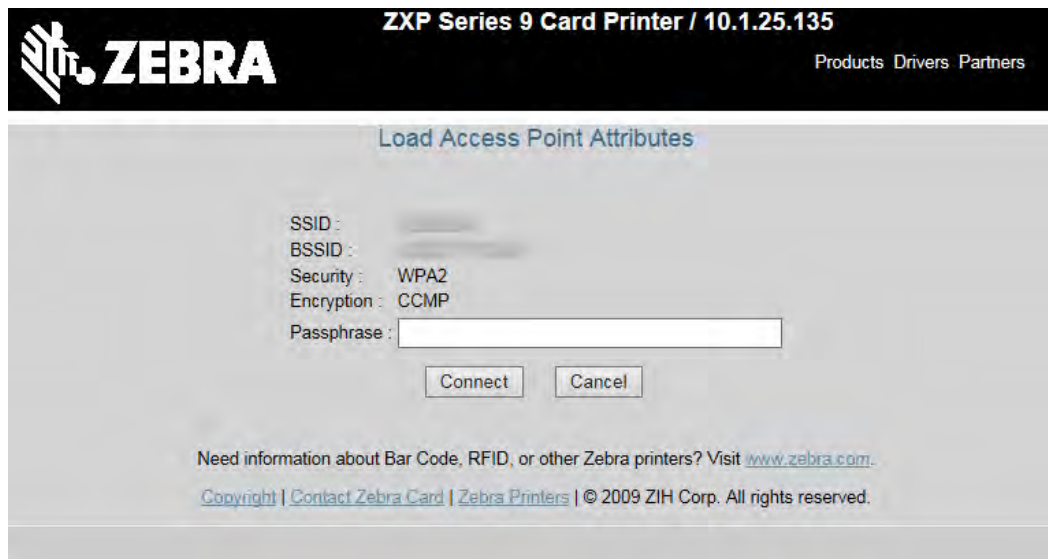


Paso 7. Se mostrará la página Choose Wi-Fi Connection (Elegir conexión Wi-Fi). Haga clic en **Scan for Wireless Networks (Buscar redes inalámbricas)**.

- Paso 8.** Se mostrará la página ampliada Choose Wi-Fi Connection (Elegir conexión Wi-Fi). Seleccione el botón de radio de la red a la que desea conectarse y haga clic en **Connect to Selected Wireless Network (Conectar a red inalámbrica seleccionada)**.

Tenga en cuenta que si la red que busca no aparece, debe hacer clic en el botón **Scan for Wireless Networks (Buscar redes inalámbricas)**. Si continúa sin aparecer la red que desea, haga clic en el botón **Update Scan for Wireless Networks (Actualizar búsqueda de redes inalámbricas)** hasta que aparezca la red.

- Paso 9.** Cuando aparece la página Load Access Point Attributes (Cargar atributos de punto de acceso), escriba la frase de contraseña de la red y haga clic en **Connect (Conectar)**.



The screenshot shows the Zebra ZXP Series 9 Card Printer web interface. At the top, the Zebra logo and the text 'ZXP Series 9 Card Printer / 10.1.25.135' are visible. Below the logo, the text 'Products Drivers Partners' is displayed. The main content area is titled 'Load Access Point Attributes'. It contains the following fields and labels:

- SSID :
- BSSID :
- Security : WPA2
- Encryption : CCMP
- Passphrase : [text input field]

Below these fields are two buttons: 'Connect' and 'Cancel'. At the bottom of the dialog, there is a link to 'www.zebra.com' and a copyright notice: 'Copyright | Contact Zebra Card | Zebra Printers | © 2009 ZIH Corp. All rights reserved.'

- Paso 10.** Una vez conectado correctamente a la red inalámbrica, aparecerá la página Input Accepted (Entrada aceptada).
- Paso 11.** Cierre la consola del explorador.

Configuración a través del OCP

En esta sección se explica cómo conectar la impresora ZXP Series 9 a una red inalámbrica a través del panel de control del operador (OCP).

Requisitos mínimos

- El entorno de red inalámbrica debe incluir:
 - Un enrutador inalámbrico o un punto de acceso
 - Frase de contraseña o contraseña para el punto de acceso
 - SSID
- Impresora ZXP Series 9 con la opción inalámbrica instalada

Configuración

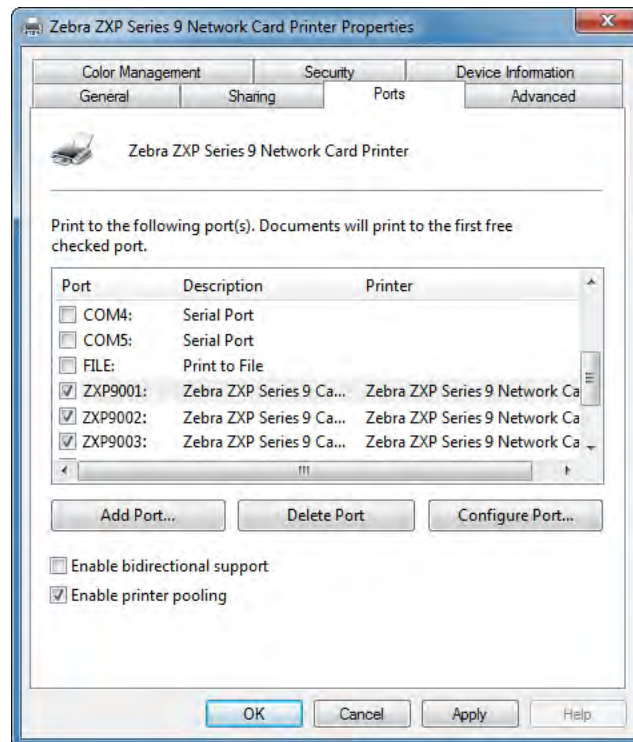
- Paso 1.** En OCP Main Menu (Menú principal del OCP), seleccione **Advanced Settings (Configuración avanzada)** [consulte [“Wireless Settings Menu \(Menú de configuración inalámbrica\)” en la página 55](#)].
- Paso 2.** Seleccione **Setup Wizard (Asistente para la configuración)**.
- Paso 3.** El OCP le solicitará que comience a buscar redes inalámbricas accesibles. Seleccione **Scan (Buscar)** para comenzar.
- Paso 4.** Una vez realizada la búsqueda, el OCP mostrará las redes inalámbricas disponibles una por una. Seleccione **Next (Siguiente)** para recorrer todas las redes y, cuando se muestre la red a la que desea conectarse, seleccione **Select (Seleccionar)** para conectarse a esa red.
- Paso 5.** Ingrese la frase de contraseña de la red recorriendo cada uno de los caracteres y presionando **Change (Cambiar)**. Una vez que se muestre el carácter correcto, presione **Next (Siguiente)** para pasar al carácter siguiente.
- Paso 6.** Una vez que se hayan ingresado todos los caracteres requeridos, seleccione **Connect (Conectar)** para completar el asistente para la configuración.

Agrupación de impresoras

Configuración de agrupación de impresoras (Windows 7)

La agrupación de impresoras es una función estándar de Windows, que le permite extender la salida impresa a través de una agrupación de varias impresoras.

- Paso 1.** Antes de continuar con la agrupación de las impresoras, pruébelas individualmente y asegúrese de que estén configuradas de igual modo. De manera específica, verifique lo siguiente:
- Configuración del panel de la cinta (tipo de cinta y qué se imprime sobre cada lado de la tarjeta).
 - Configuración de la codificación magnética.
 - Configuración de la extracción de negro (si corresponde).
- Paso 2.** En el menú Start (Inicio), seleccione **Devices and Printers (Dispositivos e impresoras)**. Haga clic con el botón derecho del mouse en la impresora de tarjetas Zebra ZXP Series 9 y seleccione **Properties (Propiedades)**. Luego seleccione la ficha **Ports (Puentes)**.



Paso 3. Seleccione las impresoras que desee haciendo clic en la casilla de verificación asociada.

Paso 4. Active la casilla de verificación **Enable printer pooling (Habilitar agrupación de impresoras)**.

Para la configuración en otros sistemas operativos, consulte el contenido de la ayuda del sistema.

Uso de la agrupación de impresoras



Nota • Envía las tareas de impresión a la agrupación de impresoras, no a una impresora en particular.

Cuando la primera impresora ha tomado tantas tareas como puede manejar (siendo esto dos tareas: una a imprimirse de inmediato, la otra en espera), las siguientes tareas “se volcarán” a la segunda impresora, y luego a la tercera impresora.

Tenga en cuenta que si solo está imprimiendo dos tareas, las dos irán a la primera impresora. La agrupación es una metodología de volcado. No equilibra el uso de las impresoras.

Una vez que se ha configurado la agrupación, el mantenimiento y los cambios de configuración se deben realizar mediante los menús de cada impresora en particular, no a través de la agrupación (que puede producir resultados no deseados).



Nota • El efecto de cualquier mantenimiento y/o cambios se pueden (y se deben) probar enviando tareas de impresión por separado a cada impresora, no a la agrupación.

Uso compartido de impresoras

En las configuraciones de uso compartido de impresoras, las siguientes combinaciones de host y cliente de Microsoft Windows serán compatibles en una conexión USB y de red (inalámbrica o Ethernet). Observe que no es compatible la agrupación de impresoras de uso compartido.

Sistema operativo Microsoft con controladores compatibles de Windows ¹	Una a una	Una a varias	Varias a una	Varias a varias	Agrupación de impresoras ²
	1 impresora - 1 servidor	Un servidor - muchas impresoras	Varios servidores (controladores) - una impresora	Varios servidores (controladores) - muchas impresoras	
Server 2016	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Server 2012	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Server 2008 (64 bits)	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Server 2008 (32 bits)	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Windows 10 (32 bits) ³	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Windows 10 (64 bits)	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Windows 8 (32 bits) ⁴	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Windows 8 (64 bits)	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Windows 7 (64 bits)	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Windows 7 (32 bits)	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí

1. Controlador instalado en las PC clientes individuales.

2. Agrupación de impresoras de uso compartido no compatible.

3. Windows 10 Home y Pro solamente (sin compatibilidad con Windows 10 Mobile).

4. Sin compatibilidad con el entorno del controlador de la impresora Win 8 Metro GUI.

5. Debe cumplir con requisitos de compatibilidad de Service Pack.

Configuración de las especificaciones de tarjetas personalizadas

Introducción

Esta sección describe de qué manera configurar las especificaciones para un tipo de tarjeta que no está predefinido en el panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión).

El panel de control Printing Preferences le permite configurar dos tipos de tarjetas personalizados.

Para obtener ayuda en la configuración de las especificaciones para su tipo de tarjeta, comuníquese con el Servicio de prueba de la tarjeta al 866-569-9086 (número gratuito) o escriba a cardtestingservice@zebra.com.

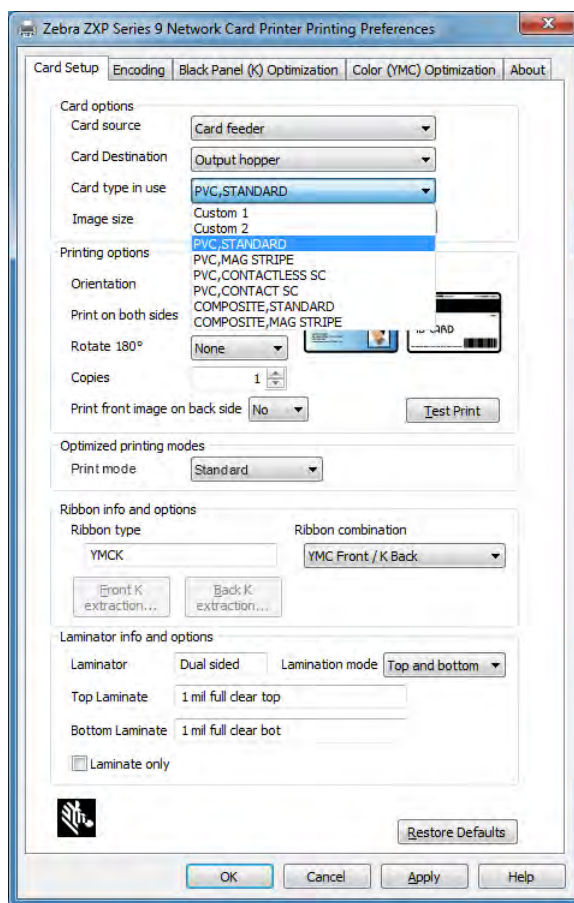
Proceso

- Paso 1.** Windows 7: Seleccione Start (Inicio) > Devices and Printers (Dispositivos e impresoras), haga clic con el botón derecho del mouse en la impresora de tarjetas Zebra ZXP Series 9 y seleccione **Printing preferences (Preferencias de impresión)** en el menú desplegable.

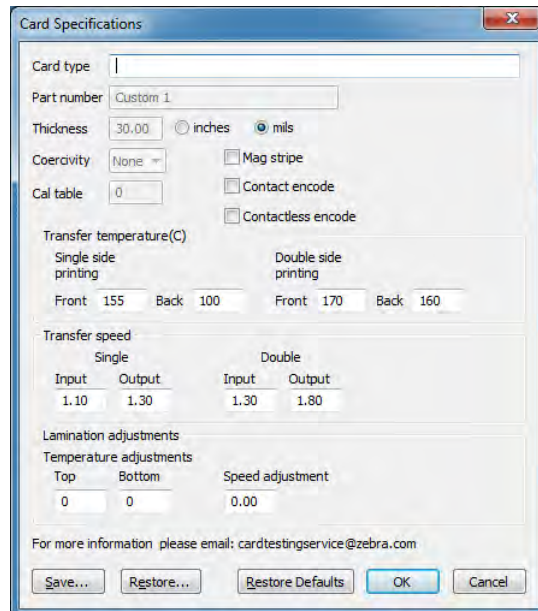
Windows 8: Haga clic con el botón derecho del mouse en el ángulo inferior izquierdo de la pantalla (o presione Windows+I) y elija Control Panel (Panel de control) en el menú desplegable. Haga clic con el botón derecho del mouse en la impresora de tarjetas Zebra ZXP Series 9 y seleccione **Printing preferences (Preferencias de impresión)** en el menú desplegable.

Windows 10: Seleccione el menú Start (Inicio) y luego seleccione Settings (Configuración) > Devices (Dispositivos). Haga clic con el botón derecho del mouse en la impresora de tarjetas Zebra ZXP Series 9 y seleccione **Printing preferences (Preferencias de impresión)** en el menú desplegable.

- Paso 2.** En la ficha Card Setup (Configuración de tarjetas), haga clic en el menú desplegable **Card type in use (Tipo de tarjeta en uso)** y seleccione **Custom 1 (Personalizar 1)** o **Custom 2 (Personalizar 2)**.



Paso 3. Aparecerá la ventana Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta). Ingrese un nombre en el cuadro de diálogo **Card type (Tipo de tarjeta)**.



Paso 4. Seleccione un tipo de codificación para la tarjeta: Mag stripe (Banda magnética), Contact (De contacto) o Contactless (Sin contacto).

Paso 5. Realice los ajustes necesarios de velocidad y temperatura de transferencia (consulte [“Ajustes” en la página 104](#)) y haga clic en **OK (Aceptar)**.

Paso 6. Realice los ajustes de velocidad y temperatura que sean necesarios para el laminador (si existiera).

Paso 7. Imprima y examine una tarjeta de prueba (consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba” en la página 42](#)). La calidad de la tarjeta de prueba determinará si continúa o no con el proceso.

Paso 8. Si el resultado es satisfactorio, haga clic en **Save (Guardar)** para guardar la configuración actual. Si el resultado no es satisfactorio, vaya al Paso 5.

Paso 9. Haga clic en **Restore Defaults (Restaurar valores predeterminados)** para volver a empezar con los valores predeterminados

Ajustes

Descripción general

Cuando haga ajustes, sepa que existen interdependencias entre los parámetros (p. ej., los cambios de los parámetros que reducen el alabeo podrían provocar la transferencia parcial).

Existen cuatro parámetros básicos a controlar, y estos parámetros difieren para la impresión de un solo lado y de ambos lados para cada tipo de tarjeta:

- Front transfer temperature (Temperatura de transferencia del anverso) (temperatura del rodillo superior en grados Celsius)
- Back transfer temperature (Temperatura de transferencia del reverso) (temperatura del rodillo inferior en grados Celsius)
- Input transfer speed (Velocidad de transferencia de entrada) (velocidad de ingreso a la estación de impresión en pulgadas por segundo)
- Output transfer speed (Velocidad de transferencia de salida) (velocidad de salida de la estación de impresión en pulgadas por segundo)

Es útil pensar en términos de la energía que se aplicará a la tarjeta, y no simplemente de la temperatura. Los parámetros de velocidad son las “grandes palancas” para el ajuste de la energía, mientras que los parámetros de temperatura son las “palancas de ajuste fino”. Si se reduce la velocidad a solo 0,1 pulgadas por segundo (IPS), prácticamente se duplica el efecto de aumento de energía a medida que aumenta la temperatura 5 grados. En términos de energía:

- Muy poca energía = no hay transferencia
- Energía insuficiente = transferencia parcial
- Demasiada energía = alabeo de la tarjeta
- Energía excesiva = atascos de tarjetas provocados por alabeo grave

Velocidad

Ir más lento en la entrada puede ayudar a garantizar una buena transferencia, mientras que ir más rápido en la salida puede impedir que la tarjeta ya transferida permanezca caliente el tiempo suficiente como para ablandarse, debilitarse, deformarse y posiblemente, provocar un atasco. Por lo general, los valores de velocidad más fiables y estables oscilan entre los 1,2 IPS y 2,6 IPS; una velocidad menor es generalmente la mejor opción para la mayoría de los tipos de tarjetas.

Temperatura

Una temperatura superior, que es ligeramente más alta que la temperatura inferior correspondiente, normalmente funciona bien para la transferencia de ambos lados. Para la transferencia de un solo lado, habrá temperaturas considerablemente más bajas para el reverso de la tarjeta para evitar la transferencia accidental. En general, una diferencia de temperatura menor entre el anverso y el reverso producirá menor cantidad de ciclos de calentamiento/enfriamiento en la impresora.

Para compensar los problemas de la interdependencia, intente ajustar los parámetros de la siguiente manera:

- Comience por corregir cualquier problema de transferencia parcial mediante el procedimiento descrito en [“Transferencia parcial” en la página 106](#).
- A continuación, intente mejorar el alabeo mediante el procedimiento descrito en [“Alabeo” en la página 109](#). Comience con los valores de configuración aceptable desde el Paso 1. Al ajustar los parámetros, asegúrese de que la calidad de la transferencia siga siendo aceptable. No continúe reduciendo la temperatura ni aumentando la velocidad si la calidad de la transferencia se torna inaceptable.

Temperatura de transferencia

El parámetro Transfer temperature (Temperatura de transferencia) se controla al aumentar o disminuir el valor en incrementos de un grado. No obstante, si se cambian los valores en incrementos de menos de cinco grados, llevará mucho más tiempo establecer la especificación de la tarjeta correcta. Los valores se ingresan para configuraciones de impresora de un solo lado o de ambos lados, y para el anverso o reverso de la tarjeta independientemente (en caso de impresión de ambos lados).

Transfer temperature(C)			
Single side printing		Double side printing	
Front	170	Back	75
Front	170	Back	160

Velocidad de entrada y salida de transferencia

Los controles de velocidad de entrada controlan la velocidad en que la tarjeta ingresa a la estación de transferencia en pulgadas por segundo (IPS), con una precisión de un centésimo (0,01) de pulgada. No obstante, si se cambian los valores en incrementos de menos de cinco centésimos (0,05) de pulgada, llevará mucho más tiempo establecer la especificación de la tarjeta correcta. Los valores se ingresan para configuraciones de impresora de un solo lado o de ambos lados, y para las velocidades de entrada y salida independientemente.

Transfer speed			
Single		Double	
Input	Output	Input	Output
1.50	1.75	1.50	1.75

Consideraciones adicionales e información

La conductividad térmica de la tarjeta (es decir, de qué y cómo está hecha la tarjeta) influye fundamentalmente en el rendimiento de la retransferencia. Las características de la tarjeta que afectan a la retransferencia incluyen:

- **Construcción en una sola capa frente a la de múltiples capas:** para tarjetas de una sola capa, el alabeo suele ser el más bajo cuando se aplica la misma energía a cada uno de los lados de la tarjeta, mientras que esto generalmente no sucede para tarjetas de múltiples capas elaboradas con una mezcla de metales y plásticos, debido a las propiedades térmicas ampliamente diferentes de los materiales.
- **Acabado de la superficie:** satinado frente al acabado mate.
- **Banda magnética:** es más propensa al alabeo, especialmente las tarjetas de baja coercitividad (LoCo) identificables por una banda marrón en lugar de la banda negra común de alta coercitividad.
- **Tarjeta inteligente:** suele contener componentes diferentes asimétricamente distribuidos, térmicamente conductores, que pueden hacer que la reducción del alabeo sea más difícil.

Es posible que incluso las tarjetas que se venden como “típicas” tarjetas de PVC no sean similares en términos de comportamiento de retransferencia, dadas sus proporciones exactas de aglutinantes, cargas, pigmentaciones y otros materiales. Si bien muchas impresoras de retransferencia de la competencia desaconsejan el PVC porque puede ser difícil de utilizar en sus impresoras de retransferencia, una ventaja de la impresor ZXP Series 9 es la capacidad de retransferir con éxito a tarjetas de PVC económicas.

Transferencia parcial

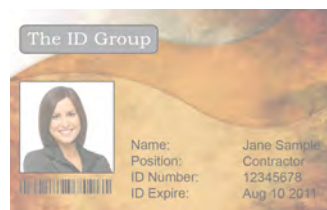
Por lo general, la transferencia parcial se produce por la falta de energía que se transfiere a la tarjeta (vale decir, las temperaturas son demasiado bajas o las velocidades demasiado rápidas).



Transferencia suave o faltante en los lados



Transferencia desigual en cualquier lugar de la tarjeta



Transferencia suave en toda la tarjeta

Anverso de la tarjeta

Incrementa la temperatura de transferencia del anverso

- Paso 1.** De la ventana Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta), tome nota de los ajustes de las temperaturas de transferencia predeterminadas del anverso.
- Paso 2.** Incrementa en 5 la temperatura de transferencia del anverso que corresponda (un solo lado o los dos lados).
- Paso 3.** Haga clic en **OK (Aceptar)**.
- Paso 4.** Imprima una tarjeta de prueba (consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba” en la página 42](#)).

Paso 5. Examine la tarjeta de prueba.

- Si hay una mejora notable, repita los pasos 2 a 4 hasta corregir el problema o hasta que no se observen más mejoras.
- Si no hay ninguna mejora apreciable después de varios ciclos, vuelva la temperatura a su ajuste predeterminado y vaya a la siguiente corrección.

Disminuya la velocidad de transferencia de entrada

Paso 1. De la ventana Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta), tome nota de los ajustes de las velocidades de transferencia de entrada predeterminadas.

Paso 2. Disminuya en 0,1 la velocidad de transferencia de entrada que corresponda (un solo lado o los dos lados).

Paso 3. Haga clic en **OK (Aceptar)**.

Paso 4. Imprima una tarjeta de prueba (consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba” en la página 42.](#)

Paso 5. Examine la tarjeta de prueba.

- Si hay una mejora notable, repita los pasos 2 a 4 hasta corregir el problema o hasta que no se observen más mejoras.
- Si no hay ninguna mejora apreciable después de varios ciclos, vuelva la temperatura a su ajuste predeterminado y vaya a la siguiente corrección.

Disminuya la velocidad de transferencia de salida

Paso 1. De la ventana Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta), tome nota de los ajustes de las velocidades de transferencia de salida predeterminadas.

Paso 2. Disminuya en 0,1 la velocidad de transferencia de entrada que corresponda (un solo lado o los dos lados).

Paso 3. Haga clic en **OK (Aceptar)**.

Paso 4. Imprima una tarjeta de prueba (consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba” en la página 42.](#)

Paso 5. Examine la tarjeta de prueba.

- Si hay una mejora notable, repita los pasos 2 a 4 hasta corregir el problema o hasta que no se observen más mejoras.
- Si no hay ninguna mejora apreciable, vuelva el valor a su ajuste predeterminado y póngase en contacto con Asistencia técnica de Zebra.

Reverso de la tarjeta

Incremente la temperatura de transferencia del reverso

Paso 1. De la ventana Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta), tome nota de los ajustes de las temperaturas de transferencia predeterminadas del reverso.

Paso 2. Incremente en 5 la temperatura de transferencia del reverso que corresponda (un solo lado o los dos lados).

Paso 3. Haga clic en **OK (Aceptar)**.

Paso 4. Imprima una tarjeta de prueba (consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba” en la página 42.](#)

Paso 5. Examine la tarjeta de prueba.

- Si hay una mejora notable, repita los pasos 2 a 4 hasta corregir el problema o hasta que no se observen más mejoras.
- Si no hay ninguna mejora apreciable después de varios ciclos, vuelva la temperatura a su ajuste predeterminado y vaya a la siguiente corrección.

Disminuya la velocidad de transferencia de entrada

Paso 1. De la ventana Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta), tome nota de los ajustes de las velocidades de transferencia de entrada predeterminadas.

Paso 2. Disminuya en 0,1 la velocidad de transferencia de entrada que corresponda (un solo lado o los dos lados).

Paso 3. Haga clic en **OK (Aceptar)**.

Paso 4. Imprima una tarjeta de prueba (consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba” en la página 42](#)).

Paso 5. Examine la tarjeta de prueba.

- Si hay una mejora notable, repita los pasos 2 a 4 hasta corregir el problema o hasta que no se observen más mejoras.
- Si no hay ninguna mejora apreciable después de varios ciclos, vuelva la temperatura a su ajuste predeterminado y vaya a la siguiente corrección.

Disminuya la velocidad de transferencia de salida

Paso 1. De la ventana Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta), tome nota de los ajustes de las velocidades de transferencia de salida predeterminadas.

Paso 2. Disminuya en 0,1 la velocidad de transferencia de salida que corresponda (un solo lado o los dos lados).

Paso 3. Haga clic en **OK (Aceptar)**.

Paso 4. Imprima una tarjeta de prueba (consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba” en la página 42](#)).

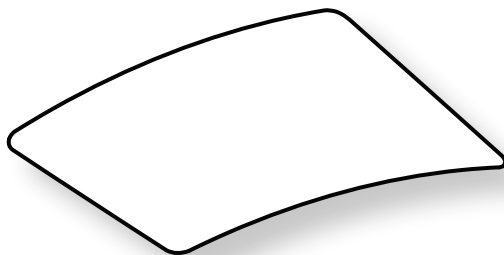
Paso 5. Examine la tarjeta de prueba.

- Si hay una mejora notable, repita los pasos 2 a 4 hasta corregir el problema o hasta que no se observen más mejoras.
- Si no hay ninguna mejora apreciable, vuelva el valor a su ajuste predeterminado y póngase en contacto con Asistencia técnica de Zebra.

Alabeo

Bordes rizados hacia abajo

Por lo general, el alabeo se produce porque se transfiere demasiada energía a la tarjeta (vale decir, las temperaturas son demasiado altas o las velocidades demasiado lentas), además del material de la tarjeta y la cantidad de tiempo que la tarjeta permanece asentada antes manipularla.



Disminuya la temperatura de transferencia del reverso

- Paso 1.** De la ventana Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta), tome nota de los ajustes de las velocidades de transferencia de salida predeterminadas.
- Paso 2.** Disminuya en 5 la temperatura de transferencia del reverso que corresponda (un solo lado o los dos lados).
- Paso 3.** Haga clic en **OK (Aceptar)**.
- Paso 4.** Imprima una tarjeta de prueba (consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba” en la página 42](#)).
- Paso 5.** Examine la tarjeta de prueba.
 - Si hay una mejora notable, repita los pasos 2 a 4 hasta corregir el problema o hasta que no se observen más mejoras.
 - Si no hay ninguna mejora apreciable después de varios ciclos, vuelva la temperatura a su ajuste predeterminado y vaya a la siguiente corrección.

Incremente la temperatura de transferencia del anverso

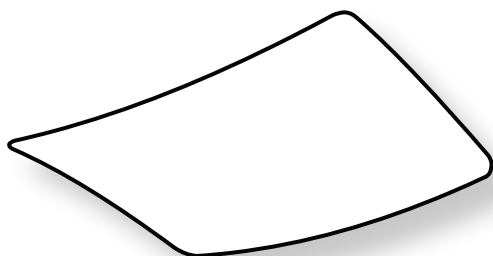
- Paso 1.** De la ventana Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta), tome nota de los ajustes de las temperaturas de transferencia predeterminadas del anverso.
- Paso 2.** Incremente en 5 la temperatura de transferencia del anverso que corresponda (un solo lado o los dos lados).
- Paso 3.** Haga clic en **OK (Aceptar)**.
- Paso 4.** Imprima una tarjeta de prueba (consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba” en la página 42](#)).
- Paso 5.** Examine la tarjeta de prueba.
 - Si hay una mejora notable, repita los pasos 2 a 4 hasta corregir el problema o hasta que no se observen más mejoras.
 - Si no hay ninguna mejora apreciable después de varios ciclos, vuelva la temperatura a su ajuste predeterminado y vaya a la siguiente corrección.

Incremente la velocidad de transferencia de salida

- Paso 1.** De la ventana Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta), tome nota de los ajustes de las velocidades de transferencia de salida predeterminadas.
- Paso 2.** Incremente en 0,1 la velocidad de transferencia de salida que corresponda (un solo lado o los dos lados).
- Paso 3.** Haga clic en **OK (Aceptar)**.
- Paso 4.** Imprima una tarjeta de prueba (consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba” en la página 42.](#)
- Paso 5.** Examine la tarjeta de prueba.
- Si hay una mejora notable, repita los pasos 2 a 4 hasta corregir el problema o hasta que no se observen más mejoras.
 - Si no hay ninguna mejora apreciable, vuelva el valor a su ajuste predeterminado y póngase en contacto con Asistencia técnica de Zebra.

Bordes rizados hacia arriba

Por lo general, el alabeo se produce porque se transfiere demasiada energía a la tarjeta (vale decir, las temperaturas son demasiado altas o las velocidades demasiado lentas).



Disminuya la temperatura de transferencia del anverso

- Paso 1.** De la ventana Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta), tome nota de los ajustes de las velocidades de transferencia de salida predeterminadas.
- Paso 2.** Disminuya en 5 la temperatura de transferencia del anverso que corresponda (un solo lado o los dos lados).
- Paso 3.** Haga clic en **OK (Aceptar)**.
- Paso 4.** Imprima una tarjeta de prueba (consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba” en la página 42.](#)
- Paso 5.** Examine la tarjeta de prueba.
- Si hay una mejora notable, repita los pasos 2 a 4 hasta corregir el problema o hasta que no se observen más mejoras.
 - Si no hay ninguna mejora apreciable después de varios ciclos, vuelva la temperatura a su ajuste predeterminado y vaya a la siguiente corrección.

Incrementar la temperatura de transferencia del reverso

- Paso 1.** De la ventana Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta), tome nota de los ajustes de las temperaturas de transferencia predeterminadas del reverso.
- Paso 2.** Incremente en 5 la temperatura de transferencia del reverso que corresponda (un solo lado o los dos lados).
- Paso 3.** Haga clic en **OK (Aceptar)**.
- Paso 4.** Imprima una tarjeta de prueba (consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba” en la página 42](#)).
- Paso 5.** Examine la tarjeta de prueba.
- Si hay una mejora notable, repita los pasos 2 a 4 hasta corregir el problema o hasta que no se observen más mejoras.
 - Si no hay ninguna mejora apreciable después de varios ciclos, vuelva la temperatura a su ajuste predeterminado y vaya a la siguiente corrección.

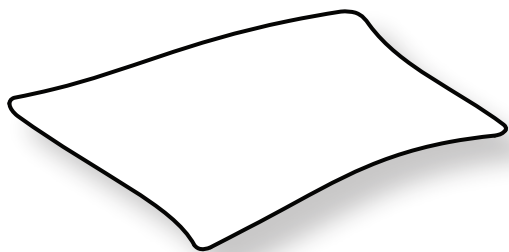
Incrementar la velocidad de transferencia de salida

- Paso 1.** De la ventana Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta), tome nota de los ajustes de las temperaturas de transferencia predeterminadas del reverso.
- Paso 2.** Incremente en 0,1 la velocidad de transferencia de salida que corresponda (un solo lado o los dos lados).
- Paso 3.** Haga clic en **OK (Aceptar)**.
- Paso 4.** Imprima una tarjeta de prueba (consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba” en la página 42](#)).
- Paso 5.** Examine la tarjeta de prueba.
- Si hay una mejora notable, repita los pasos 2 a 4 hasta corregir el problema o hasta que no se observen más mejoras.
 - Si no hay ninguna mejora apreciable, vuelva el valor a su ajuste predeterminado y póngase en contacto con Asistencia técnica de Zebra.

Alabeo irregular

Nota • El alabeo irregular es más común en las tarjetas inteligentes.

Por lo general, el alabeo se produce porque se transfiere demasiada energía a la tarjeta (vale decir, las temperaturas son demasiado altas o las velocidades demasiado lentas).



Disminuya la temperatura de transferencia del anverso

- Paso 1.** De la ventana Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta), tome nota de los ajustes de las temperaturas de transferencia predeterminadas del reverso.
- Paso 2.** Disminuya en 5 la temperatura de transferencia del anverso que corresponda (un solo lado o los dos lados).
- Paso 3.** Haga clic en **OK (Aceptar)**.
- Paso 4.** Imprima una tarjeta de prueba (consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba” en la página 42](#)).
- Paso 5.** Examine la tarjeta de prueba.
- Si hay una mejora notable, repita los pasos 2 a 4 hasta corregir el problema o hasta que no se observen más mejoras.
 - Si no hay ninguna mejora apreciable después de varios ciclos, vuelva la temperatura a su ajuste predeterminado y vaya a la siguiente corrección.

Disminuya la temperatura de transferencia del reverso

- Paso 1.** De la ventana Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta), tome nota de los ajustes de las temperaturas de transferencia predeterminadas del reverso.
- Paso 2.** Disminuya en 5 la temperatura de transferencia del reverso que corresponda (un solo lado o los dos lados).
- Paso 3.** Haga clic en **OK (Aceptar)**.
- Paso 4.** Imprima una tarjeta de prueba (consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba” en la página 42](#)).
- Paso 5.** Examine la tarjeta de prueba.
- Si hay una mejora notable, repita los pasos 2 a 4 hasta corregir el problema o hasta que no se observen más mejoras.
 - Si no hay ninguna mejora apreciable después de varios ciclos, vuelva la temperatura a su ajuste predeterminado y vaya a la siguiente corrección.

Incremente la velocidad de transferencia de salida

- Paso 1.** De la ventana Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta), tome nota de los ajustes de las velocidades de transferencia de salida predeterminadas.
- Paso 2.** Incremente en 0,1 la velocidad de transferencia de salida que corresponda (un solo lado o los dos lados).
- Paso 3.** Haga clic en **OK (Aceptar)**.
- Paso 4.** Imprima una tarjeta de prueba (consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba” en la página 42](#)).
- Paso 5.** Examine la tarjeta de prueba.
- Si hay una mejora notable, repita los pasos 2 a 4 hasta corregir el problema o hasta que no se observen más mejoras.
 - Si no hay ninguna mejora apreciable después de varios ciclos, vuelva la temperatura a su ajuste predeterminado y vaya a la siguiente corrección.

Incrementar la velocidad de transferencia de entrada

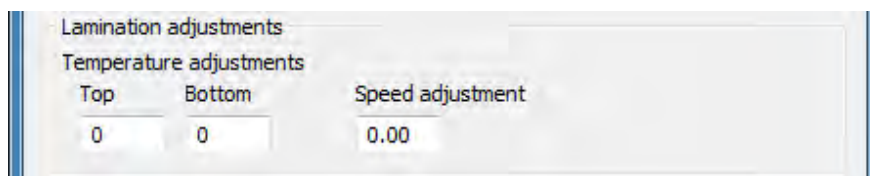
- Paso 1.** De la ventana Card Specifications (Especificaciones de la tarjeta), tome nota de los ajustes de las velocidades de transferencia de entrada predeterminadas.
- Paso 2.** Incremente en 0,1 la velocidad de transferencia de entrada que corresponda (un solo lado o los dos lados).
- Paso 3.** Haga clic en **OK (Aceptar)**.
- Paso 4.** Imprima una tarjeta de prueba (consulte [“Impresión de una tarjeta de prueba” en la página 42](#)).
- Paso 5.** Examine la tarjeta de prueba.
- Si hay una mejora notable, repita los pasos 2 a 4 hasta corregir el problema o hasta que no se observen más mejoras.
 - Si no hay ninguna mejora apreciable, vuelva el valor a su ajuste predeterminado y póngase en contacto con Asistencia técnica de Zebra.

Ajustes del laminador

Si bien en la mayoría de los casos no es necesario ajustar la temperatura o la velocidad del proceso del laminador, puede haber ocasiones en las que sea necesario hacerlo. Esto puede deberse al material particular de la tarjeta o debido a los ajustes realizados en el proceso de transferencia.

Los ajustes de temperatura se realizan en grados Celsius y se llevan a cabo cambiando el valor del laminador superior o inferior de forma independiente en incrementos de un grado. No obstante, si se cambian los valores en incrementos de menos de cinco grados, llevará mucho más tiempo establecer la especificación de la tarjeta correcta.

El ajuste de velocidad se lleva a cabo en pulgadas por segundo (IPS) y se realiza cambiando el valor de la velocidad de laminación con una precisión de un centésimo de pulgada.



The screenshot shows a dialog box titled "Lamination adjustments". It contains two sections: "Temperature adjustments" and "Speed adjustment". Under "Temperature adjustments", there are two input fields labeled "Top" and "Bottom", both containing the value "0". Under "Speed adjustment", there is a single input field containing the value "0.00".

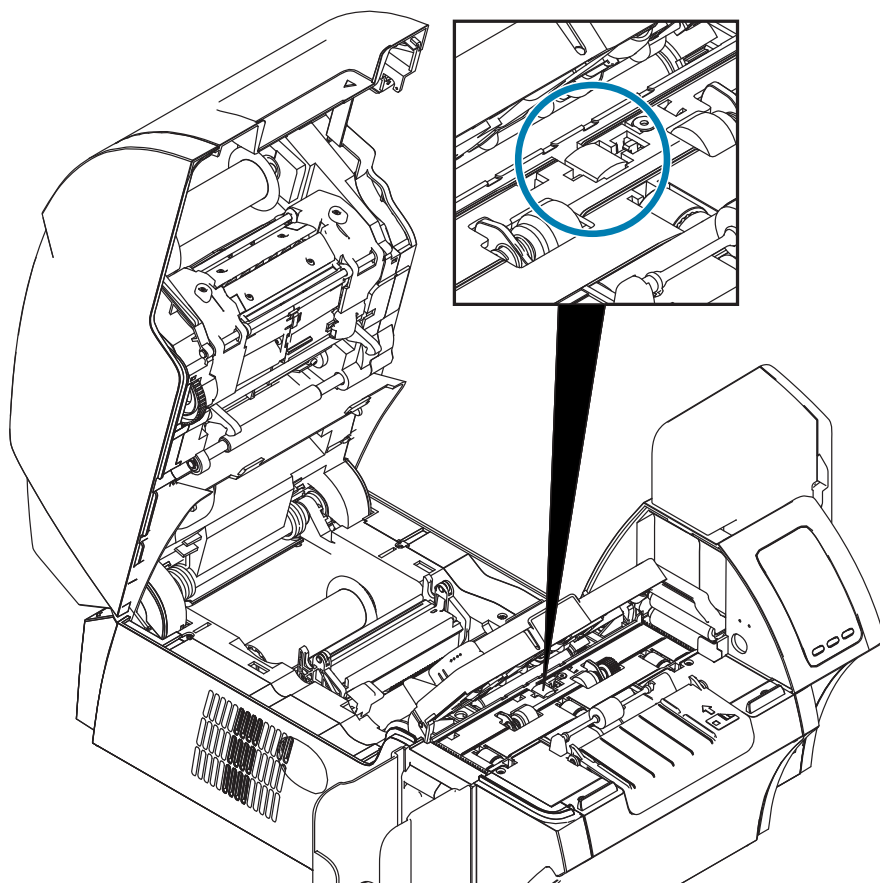
Temperature adjustments		Speed adjustment
Top	Bottom	
0	0	0.00



Codificador de tarjetas magnéticas

Introducción

El codificador magnético se puede configurar para alta o baja coercitividad, la cual debe coincidir con la de las tarjetas en uso. Utilice el panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión) para cambiar la configuración del codificador.



Selección de cinta

Use una cinta YMCKI o YMCKKI; este tipo de cinta tiene un panel de inhibición que impide imprimir sobre la banda magnética del reverso de la tarjeta.

Configuración del controlador

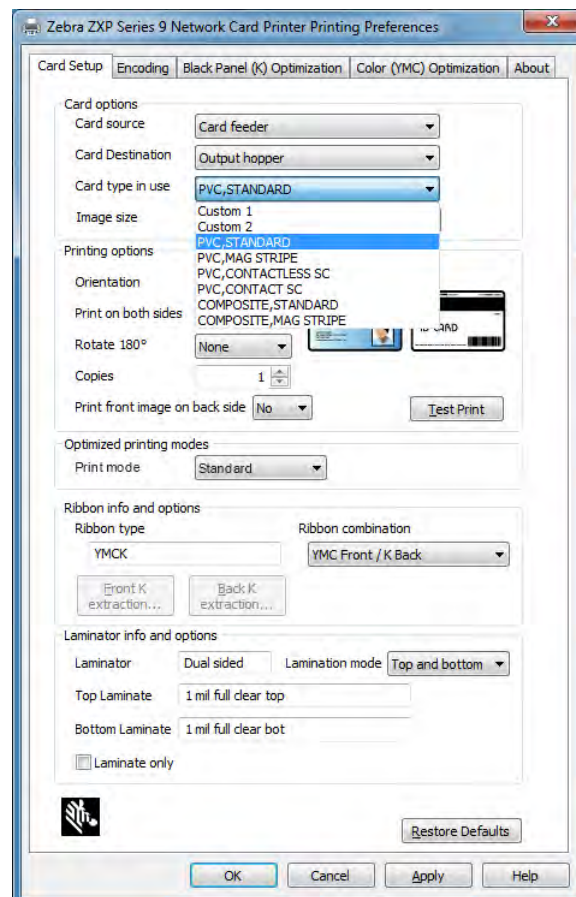
El panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión) le permite al usuario especificar el tipo de tarjeta en uso. En función de la selección, la impresora realiza ajustes automáticos para optimizar el desempeño. Además, el panel de control le permite al usuario establecer distintas opciones de codificación magnética.

- Paso 1.** Windows 7: Seleccione Start (Inicio) > Devices and Printers (Dispositivos e impresoras), haga clic con el botón derecho del mouse en la impresora de tarjetas Zebra ZXP Series 9 y seleccione **Printing preferences (Preferencias de impresión)** en el menú desplegable.

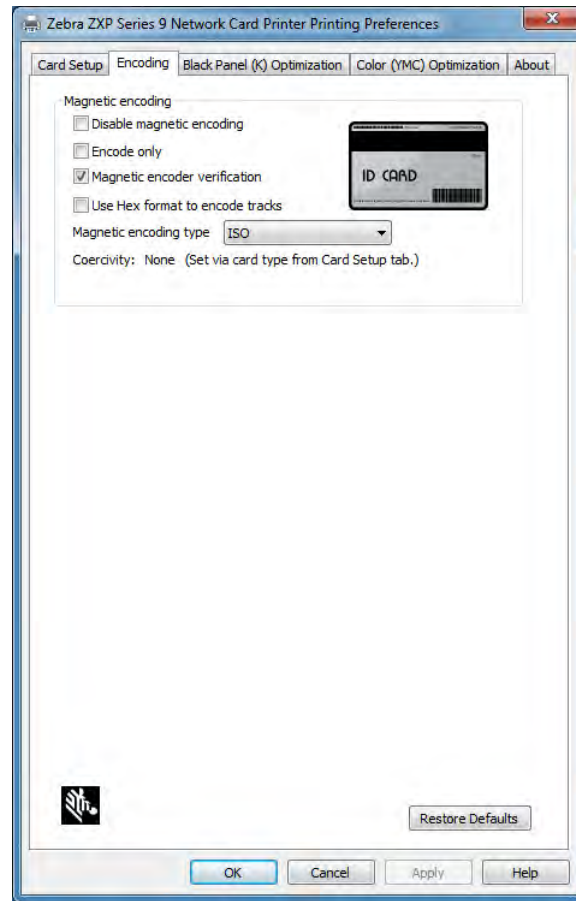
Windows 8: Haga clic con el botón derecho del mouse en el ángulo inferior izquierdo de la pantalla (o presione Windows+I) y elija Control Panel (Panel de control) en el menú desplegable. Haga clic con el botón derecho del mouse en la impresora de tarjetas Zebra ZXP Series 9 y seleccione **Printing preferences (Preferencias de impresión)** en el menú desplegable.

Windows 10: Seleccione el menú Start (Inicio) y luego seleccione Settings (Configuración) > Devices (Dispositivos). Haga clic con el botón derecho del mouse en la impresora de tarjetas Zebra ZXP Series 9 y seleccione **Printing preferences (Preferencias de impresión)** en el menú desplegable.

- Paso 2.** En la ficha Card Setup (Configuración de tarjetas), haga clic en el menú desplegable **Card type in use (Tipo de tarjeta en uso)** y seleccione el tipo de tarjeta correspondiente.



Paso 3. En la ficha Encoding (Codificación), haga clic en el menú desplegable **Magnetic encoding type (Tipo de codificación magnética)** y seleccione el formato correspondiente.



Paso 4. Haga clic en **Apply (Aplicar)**.

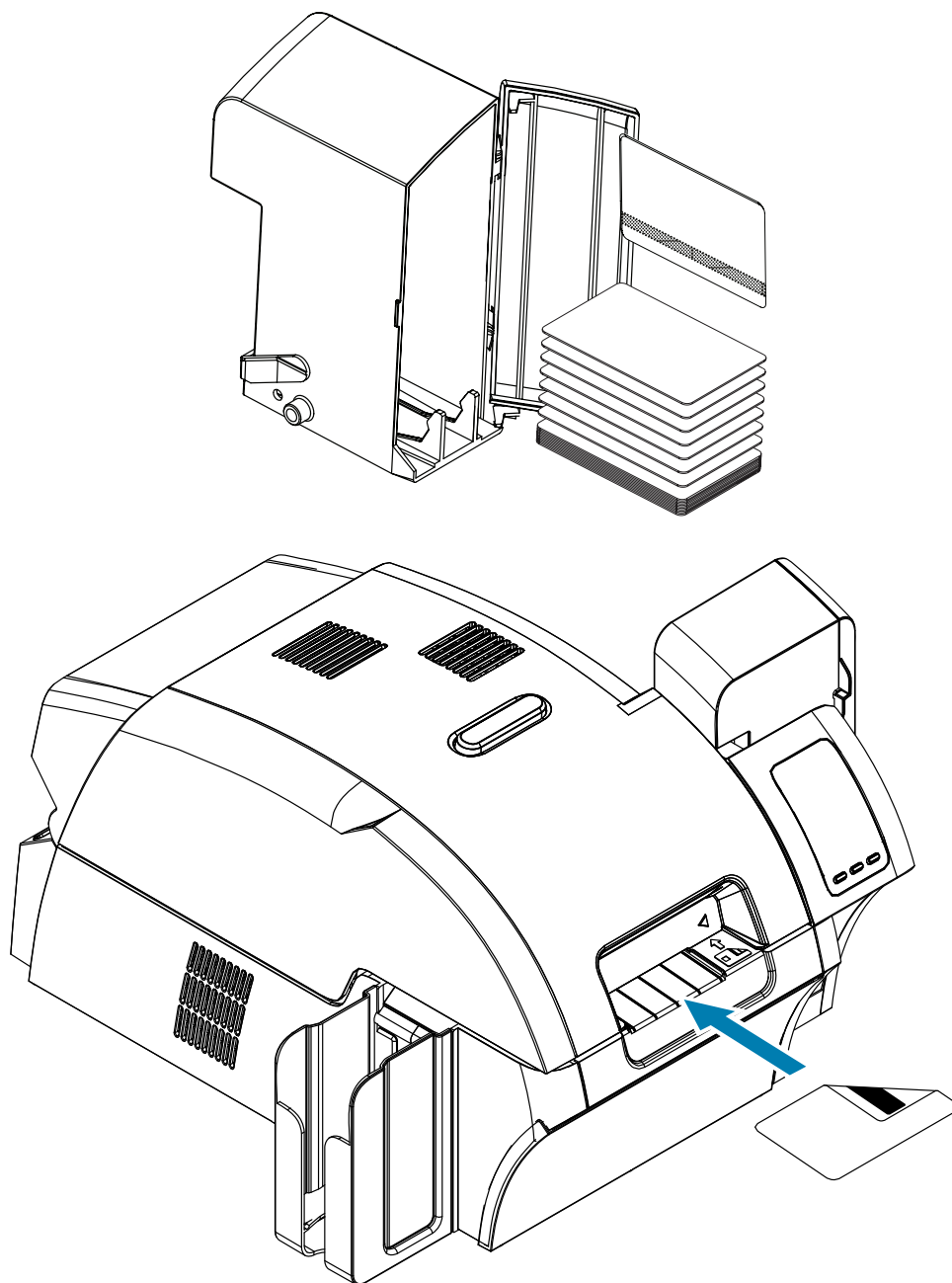
Paso 5. Haga clic en **OK (Aceptar)** para cerrar.

Orientación para cargar la tarjeta



Nota • SOLO UTILICE tarjetas que cumplen con las normas ISO 7810 y 7811 para tarjetas de banda magnética. La banda magnética debe estar a nivel con la superficie de la tarjeta para funcionar correctamente. Nunca utilice tarjetas con bandas magnéticas pegadas con cinta adhesiva.

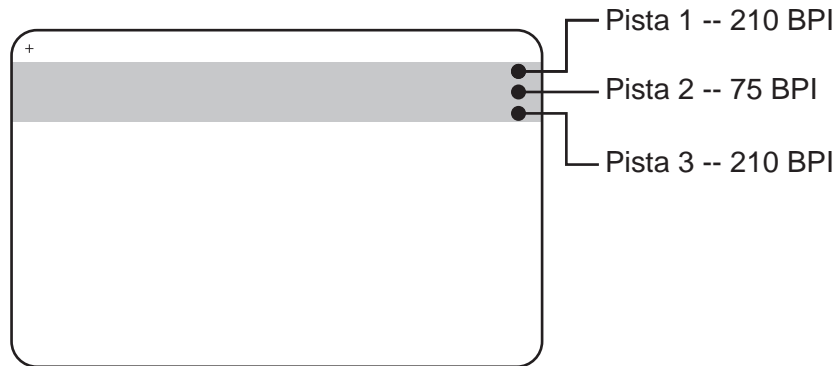
Coloque las tarjetas en la tolva de entrada con la banda magnética hacia abajo y mirando hacia la parte posterior (tal como se muestra). Para la alimentación manual de tarjetas, inserte la tarjeta en la ranura de alimentación manual con la banda magnética hacia abajo y hacia la impresora (tal como se muestra).



Tipo de codificación magnética

ISO (predeterminado)

El codificador lee y escribe formatos de datos de pistas ISO estándar en ubicaciones de pista ISO estándar. Lo siguiente muestra las tres pistas ISO estándar.



Cada pista se puede codificar y decodificar con caracteres ASCII en los formatos de datos ISO estándar predeterminados:

Pista	Densidad (bits por pulgada)	Bits por carácter	Paridad de carácter	Longitud (caracteres)	Paridad LRC	Start sentinel	End sentinel	Pulgadas (mm) de desplazamiento de Start sentinel
1	210	7	Impar	76	Par	%	?	0,293 (7,4)
2	75	5	Impar	37	Par	;	?	0,293 (7,4)
3	210	5	Impar	104	Par	;	?	0,293 (7,4)

El codificador magnético puede leer o codificar hasta 3 pistas de información digital en tarjetas CR-80 que incorporan una banda magnética de HiCo (alta coercitividad) o de LoCo (baja coercitividad) en el formato ISO 7811.

La codificación para las tres pistas utiliza el formato ISO 7811.

- La pista 1 utiliza la codificación de 210 BPI (bits por pulgada) en el formato de la Asociación de Transporte Aéreo Internacional (IATA, por sus siglas en inglés) de 79 caracteres alfanuméricos, con 7 bits por carácter.
- La pista 2 utiliza la codificación de 75 BPI para almacenar 40 caracteres alfanuméricos con 5 bits por carácter en el formato de la Asociación de Bancos de EE.UU. (ABA, por sus siglas en inglés).
- La pista 3 utiliza la codificación de 210 BPI de 107 caracteres alfanuméricos con 5 bits por carácter en el formato THRIFT.

Los formatos de datos ISO incluyen un preámbulo (todos ceros), un carácter de inicio, los datos (de 7 bits o de 5 bits según lo especificado por ISO), un carácter de parada y un carácter de verificación de redundancia longitudinal (LRC, por sus siglas en inglés). El formato de datos de 7 bits tiene 6 bits de datos codificados y un bit de paridad. El formato de datos de 5 bits tiene 4 bits de datos codificados y un bit de paridad.

Los formatos de datos ISO incluyen un separador (o delimitador) de campos de datos que permite el análisis de los datos codificados de la pista. Un ejemplo de campos de datos separados es el formato de datos ABA (Pista 2) que incluye un campo Número de cuenta primaria (PAN, por sus siglas en inglés) y un campo de información de la cuenta (para fecha de vencimiento, código de país, etc.).

AAMVA

Los datos almacenados en las bandas magnéticas en las licencias de conducir de EE. UU. están especificados por la Asociación Americana de Administradores de Vehículos Motorizados (AAMVA, por sus siglas en inglés).

Caracteres alfanuméricos en las pistas 1 y 3, solo números en la pista 2.

Pista	Densidad (bits por pulgada)	Bits por carácter	Paridad de carácter	Longitud (caracteres)	Paridad LRC	Start sentinel	End sentinel	Pulgadas (mm) de desplazamiento de Start sentinel
1	210	7	Impar	79	Par	%	?	0,293 (7,4)
2	75	5	Impar	37	Par	;	?	0,293 (7,4)
3	210	7	Impar	79	Par	%	?	0,293 (7,4)

PERSONALIZADO

Si se desea un formato personalizado, se puede utilizar el formato estándar ISO como punto de partida. El formato estándar después se puede modificar asignando valores diferentes a cualquiera de los atributos densidad, carácter y sentinel o a todos. (Si falta cualquiera de estos atributos, se reemplazará por el valor correspondiente en el formato ISO estándar).

BINARIO

La opción binaria le permite al usuario especificar directamente el valor para cada bit de la banda magnética.

En este modo “binario directo”, es responsabilidad de la computadora host completar totalmente la banda magnética, vale decir, los datos hexadecimales provistos por la computadora host deben incluir los ceros iniciales, start sentinel, los datos, end sentinel, LRC y los ceros finales. Tenga en cuenta que la banda magnética se codifica desde la derecha vista desde el lado de la “banda”, con la banda ubicada más arriba. Los bits de datos menos significativos se codifican primero.

Se deben agregar al principio la cantidad suficiente de ceros iniciales para desplazar el start sentinel en 0,3” (7,5 mm) aproximadamente desde el extremo derecho, como en el formato ISO. Se debe tener cuidado para asegurarse de que los datos útiles no excedan la capacidad de pistas con sus densidades de grabación especificadas. (En el modo binario, los datos fuera de rango no se graban, y no aparecerá ninguna condición de error).

Una tarjeta tamaño CR-80 tiene una capacidad nominal de 252 bits por pista con 75 BPI y 708 bits con 210 BPI. Estas capacidades equivalen aproximadamente a 31 bytes hexadecimales (248 bits binarios) y 88 bytes hexadecimales, respectivamente.

El desarrollador o el usuario de la aplicación pueden utilizar un preámbulo o macro para indicar al controlador que los datos que siguen al preámbulo o macro se van a codificar magnéticamente.

El usuario puede tener datos de codificación e impresión en la misma tarjeta, y el controlador filtrará los datos de codificación de los datos de impresión. El usuario no tiene por qué saber la sintaxis del control de tareas o los comandos ZMotif para enviar comandos de codificación magnética a la impresora.

Los macrocomandos compatibles son:

Paso 1. C01<Track1 Data> C02<Track2 Data> C03<Track3 Data>	Paso 2. \${1<Track1 data>}\$ \${2<Track2 data>}\$ \${3<Track3 data>}\$	Paso 3. ~1=<Track1 data> ~2=<Track2 data> ~3=<Track3 data>
---	---	---

Laminado de tarjetas inteligentes



Nota • Dado que los laminados de ancho parcial solo se utilizan para la superficie del reverso (es decir, superficie inferior) de la tarjeta, esta sección solo se aplica al laminador de los dos lados.

Los laminados vienen en tres anchos:

- El laminado de “ancho completo” tiene 2 pulgadas (51 mm) de ancho. El laminado de ancho completo se utiliza en la superficie del anverso (es decir, la superficie superior) o del reverso (es decir, la superficie inferior) de la tarjeta.
- El laminado de “ancho parcial” está disponible en 1,33 pulgadas (33 mm) (se utiliza para tarjetas con una banda magnética).



Ancho total



Banda magnética

Paso 1. Quite el casete de laminado inferior.

Paso 2. Abra el casete y retire el laminado, si está presente.

Utilización de laminado de ancho parcial

Consulte [“Utilización de laminado de ancho parcial”](#) en la página 28 para obtener detalles.

Codificador de tarjeta inteligente

Introducción

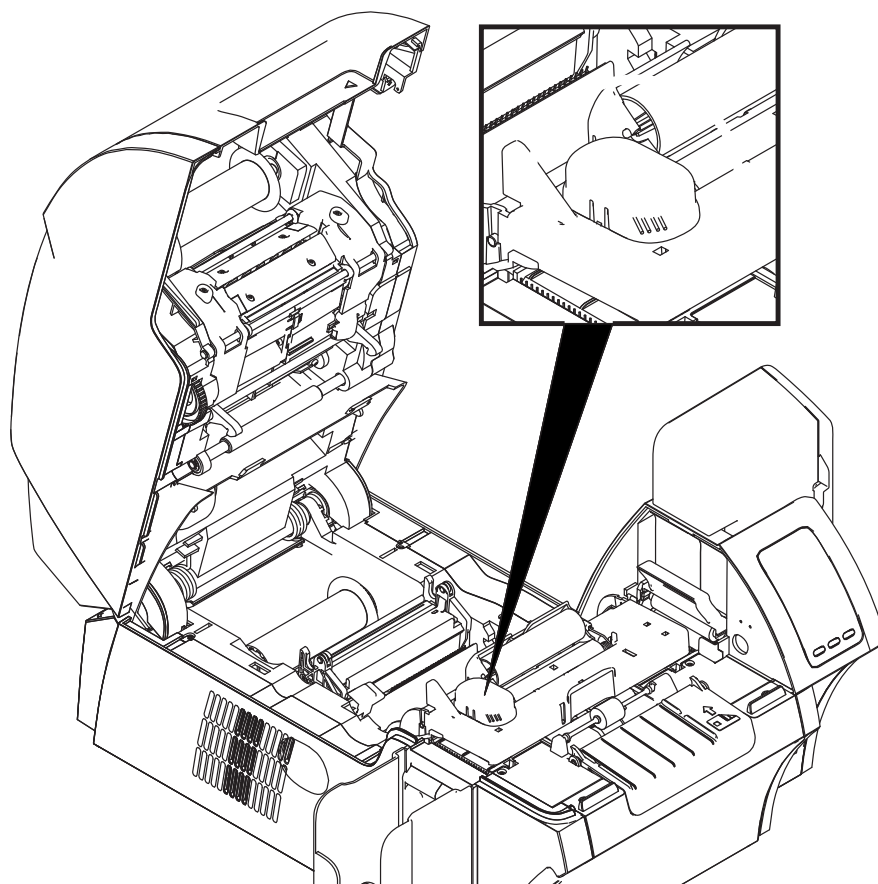
Las tarjetas inteligentes pueden tener una microcomputadora o memoria incorporadas para almacenar huellas dactilares, patrones de reconocimiento de voz, registros médicos y otros datos. Todas las otras operaciones de la impresora son las mismas que las de los modelos estándar.

Las tarjetas inteligentes con contactos tienen una placa de contactos sobre la superficie de la tarjeta que se conecta con el conjunto de circuitos incrustado en la tarjeta.

La impresora responde a comandos que posicionan la tarjeta en la ubicación de los contactos, donde la impresora se conecta a los contactos de la tarjeta inteligente. Los datos que se codificarán en la tarjeta inteligente y los datos que se leerán desde la tarjeta inteligente pueden relacionarse mediante un conector ubicado en el panel posterior de la impresora (estación de contactos), o se puede realizar la codificación/decodificación mediante lógica en el PCBA principal de la impresora (codificador de contactos).

Antes que utilizar una placa de contactos, las tarjetas inteligentes sin contactos usan diversas tecnologías de radio de corto alcance para “conectarse” con la impresora. La impresora mueve la tarjeta hacia la ubicación de la antena en la trayectoria de la tarjeta y se produce la codificación o decodificación.

Todas las otras operaciones de la impresora permanecen iguales.



Selección de cinta

Tarjetas inteligentes con contactos

No hay cintas especiales que deban considerarse para el contacto de tarjetas inteligentes. Al diseñar la tarjeta, asegúrese de que los gráficos o cualquier otro elemento impreso no ocupen el espacio del contacto de la tarjeta inteligente.

Impresión en tarjetas inteligentes sin contactos

Con la tecnología de impresión de transferencia inversa, no existen restricciones a la hora de diseñar el material que se imprimirá en las tarjetas inteligentes sin contactos.

Configuración del controlador

La codificación de datos en las tarjetas inteligentes y la lectura de los datos codificados previamente en ellas está totalmente bajo el control del software de aplicación. El operador no debe realizar ninguna acción.

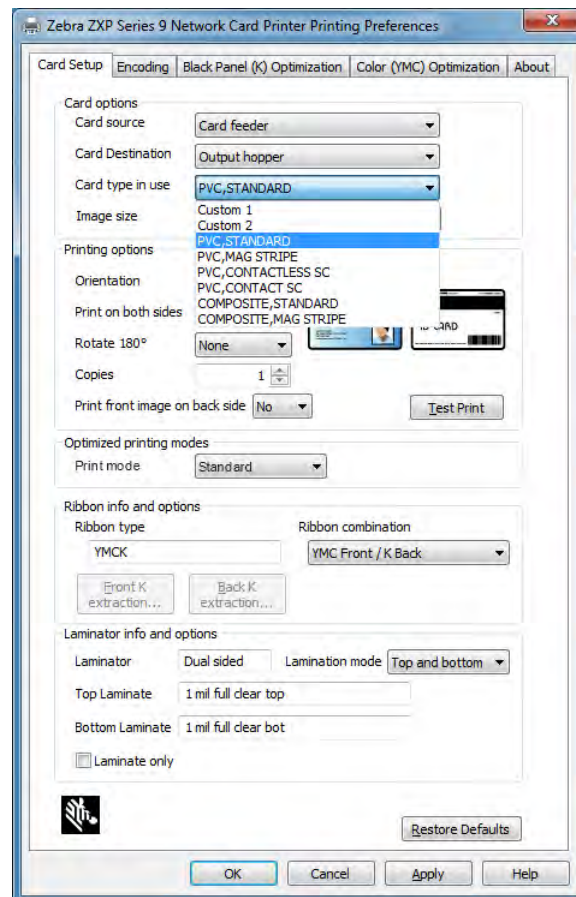
El panel de control Printing Preferences (Preferencias de impresión) le permite al usuario especificar el tipo de tarjeta en uso. En función de la selección, la impresora realiza ajustes automáticos para optimizar el desempeño.

- Paso 1.** Windows 7: Seleccione Start (Inicio) > Devices and Printers (Dispositivos e impresoras), haga clic con el botón derecho del mouse en la impresora de tarjetas Zebra ZXP Series 9 y seleccione **Printing preferences (Preferencias de impresión)** en el menú desplegable.

Windows 8: Haga clic con el botón derecho del mouse en el ángulo inferior izquierdo de la pantalla (o presione Windows+I) y elija Control Panel (Panel de control) en el menú desplegable. Haga clic con el botón derecho del mouse en la impresora de tarjetas Zebra ZXP Series 9 y seleccione **Printing preferences (Preferencias de impresión)** en el menú desplegable.

Windows 10: Seleccione el menú Start (Inicio) y luego seleccione Settings (Configuración) > Devices (Dispositivos). Haga clic con el botón derecho del mouse en la impresora de tarjetas Zebra ZXP Series 9 y seleccione **Printing preferences (Preferencias de impresión)** en el menú desplegable.

- Paso 2.** En la ficha Card Setup (Configuración de tarjetas), haga clic en el menú desplegable **Card type in use (Tipo de tarjeta en uso)** y seleccione el tipo de tarjeta correspondiente.



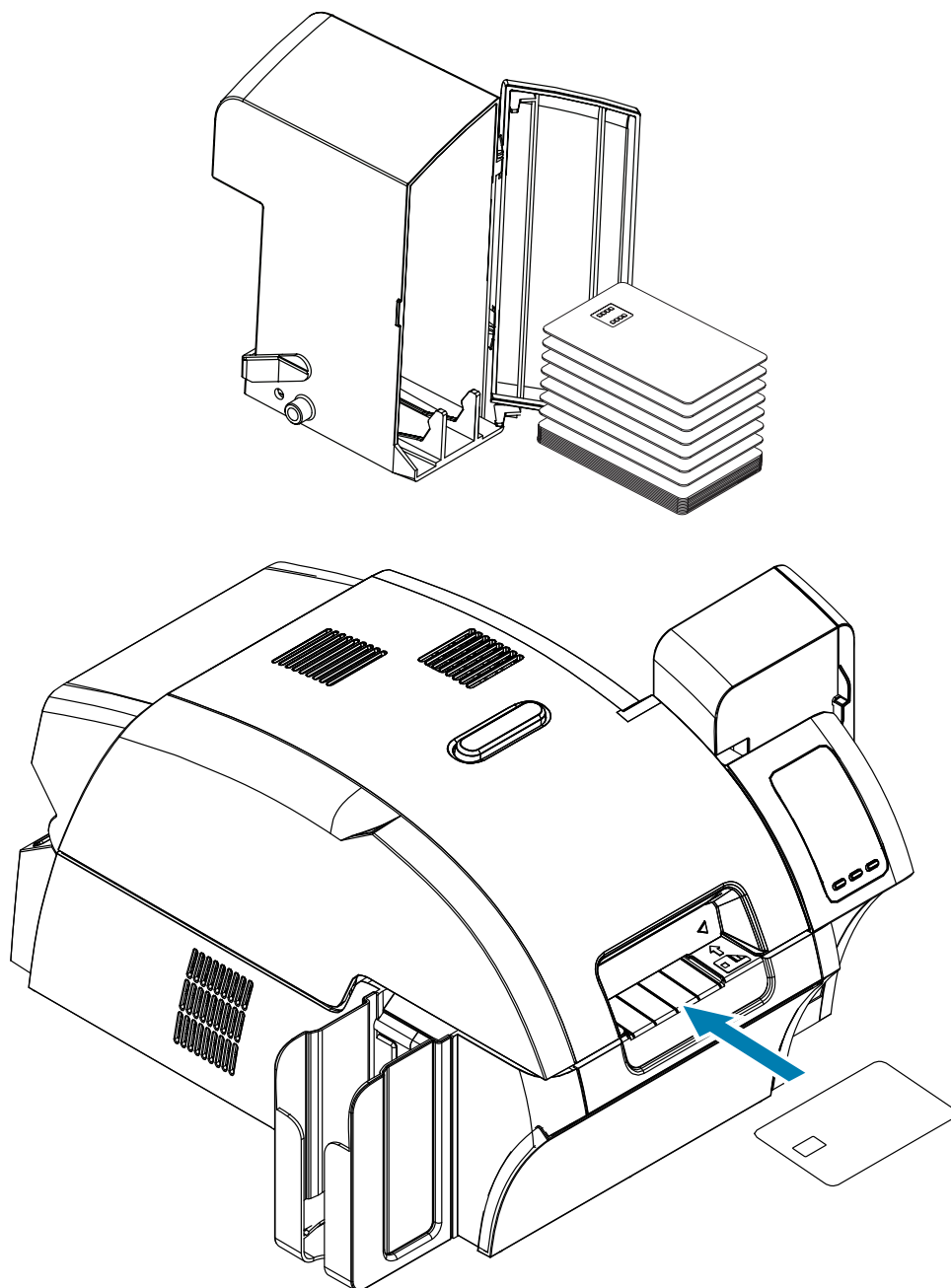
- Paso 3.** Haga clic en **Apply (Aplicar)**.

- Paso 4.** Haga clic en **OK (Aceptar)** para cerrar.

Orientación para cargar la tarjeta

Tarjetas inteligentes con contactos

Coloque las tarjetas en la tolva de entrada con los contactos dorados de la tarjeta inteligente en la superficie superior de la tarjeta y mirando hacia la izquierda (como se muestra).

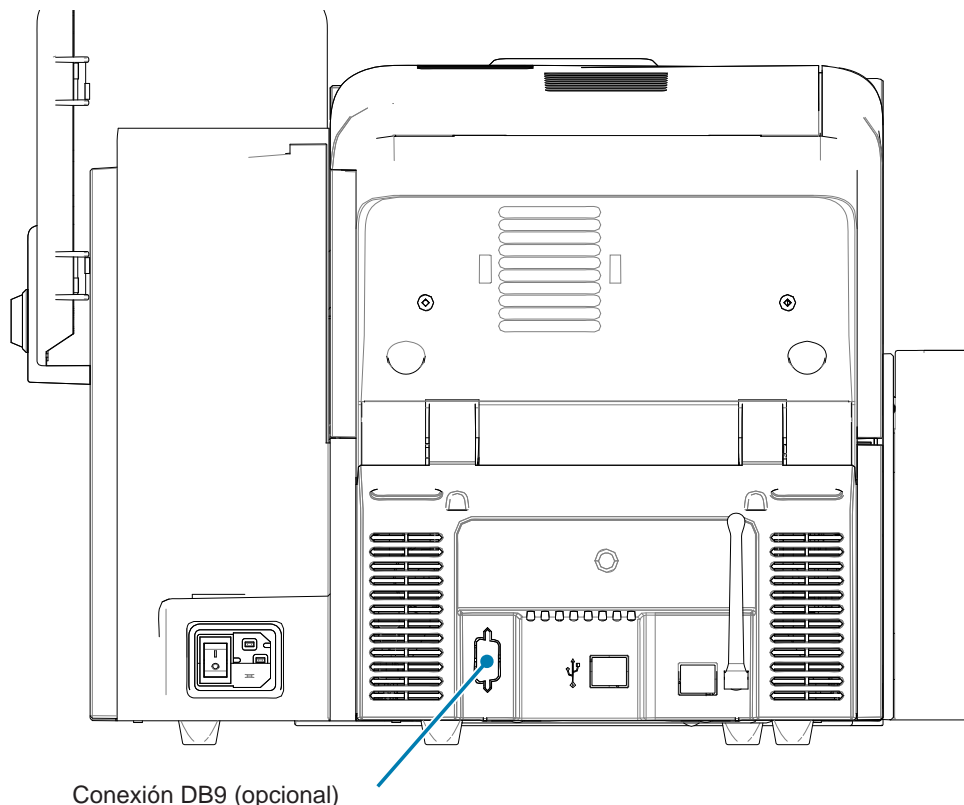


Tarjetas inteligentes sin contactos

En el caso de las tarjetas inteligentes sin contactos, la orientación no es un aspecto a tener en cuenta.

Interfaz de la estación de contactos de tarjeta inteligente

Cuando mediante un comando a la interfaz de la impresora se envía una tarjeta a la estación de contactos de tarjeta inteligente, la impresora conecta la estación de contactos de tarjeta inteligente al conector hembra DB-9 situado en la parte posterior de la impresora.



Para programar los chips de tarjetas inteligentes se puede utilizar un programador de tarjetas inteligentes conectado externamente. La siguiente tabla muestra los puntos de contacto de tarjeta inteligente.

Patilla	Puntos de contacto de tarjeta inteligente	DB-9	Puntos de contacto de tarjeta inteligente
1	C1 (VCC) [Entrada de alim. eléctrica]	6	C6 (Vpp) [Tensión de programación]
2	C2 (Reset) [Reposición]	7	C7 (I/O) [Entrada/Salida]
3	C3 (Clock) [p/sincronización]	8	C8 (RFU) [Reservado para uso futuro]
4	C4 (RFU) [Reservado para uso futuro]	9	(GND [Tierra] cuando el chip está en la estación)
5	C5 (GND) [Tierra]		

Laminación de tarjetas inteligentes con contactos

Consulte [“Laminación de tarjetas inteligentes con contactos”](#) en la página 30 para obtener detalles.

