



ZXP Series 9™



Kart Yazıcı

Kullanım Kılavuzu





Şirket Genel Merkezi
+1 800 423 0442
inquiry4@zebra.com

Asya Pasifik Genel Merkezi
+65 6858 0722
contact.apac@zebra.com

EMEA Genel Merkezi
zebra.com/locations
mseurope@zebra.com

Latin Amerika Genel Merkezi
+1 847 955 2283
la.contactme@zebra.com

Contents

Yazdırmadan Önce	v
Kart Türü	vi
Tek ya da Çift Taraflı Yazdırma	vii
Şerit Kombinasyonu	viii
Bir Test Kartı Yazdırın	ix
Giriş	1
Tanım	1
Yazıcı ve Laminatör Bileşenleri	2
İkonlar	3
Yükleme ve Kurulum	5
Genel Bilgi	5
Yazıcının Çıkarılması	6
Yazıcının Laminatör ile Çıkarılması	7
Ambalajdan Çıkarma (devamı)	8
Kartların Yüklenmesi	11
Kart Haznelerinin Kurulumu	12
Giriş Haznesi	12
Çıkış Haznesi	13
Yazılım Kurulumu	14
Desteklenen İşletim Sistemleri	14
Desteklenen Paylaşım Kombinasyonları	15
Temizleme Kartuşunun Kurulumu	16
Temizleme Silindirisinin Kurulumu	17
Transfer Filminin Yüklenmesi	18
Baskı Şeridinin Kurulumu	19
Laminat Değişimi	20
Laminat Kapısının Açılması	20
Laminat Kaset(ler)in Çıkarılması	20
Laminat Kaset(ler)in Yüklenmesi	23
Laminat Kasetin Kurulumu	26
Kısmi-Genişlikteki Laminatın Kullanımı	28
Temaslı Akıllı Kartların Laminasyonu	30
Teslimat için Paketleme	32
Yazıcı	32
Laminatörlü Yazıcı	34

İşlem	37
Giriş.....	37
Yazdırma Tercihleri.....	38
Kart Türü Seçimi	39
Baskı Şeridi Seçimi	40
Deneme Kartının Basılması	42
Manuel Kart Girişi	45
Operatör Kontrol Paneli (OCP)	47
Printer Menu Information (Yazıcı Menü Bilgisi)	48
Mesajlar	56
İşleme İlişkin Mesajlar	56
Uyarı Mesajları	57
Hata Mesajları	57
Bakım.....	59
Yazıcının Temizlenmesi.....	60
Ne Zaman Temizlemeli	60
Silindirler	60
Merdane	62
Temizleme Silindirlerinin Değiştirilmesi.....	62
Laminatörü temizlemek	63
Ne Zaman Temizlemeli	63
Laminatör.....	63
Yazıcı Kafasının Temizlenmesi	68
Manyetik Kodlayıcının Temizliği	69
Sorun Giderme.....	71
OCP Hata Mesajları	71
Sıkışan Kart Yolunun Açılması	81
Yazıcı.....	81
Laminatör.....	82
OCP Test Kartları	84
İş Kalite Sorunlarının Tanımlanması	85
Baskı Kalitesi Sorunları	85
Transfer Kalitesi Sorunları	86
Ethernet Göstergeleri—Detay	88
Ağ Operasyonları.....	89
Yazıcı Bağlantıları	90
Yazıcı Paylaşımı	90
Harici Yazdırma Sunucusu	90
Dahili Yazdırma Sunucusu	90
Bir Ağ Yazdırıcısını Ekleme (Windows 7)	91
Wi-Fi Bağlantısı.....	92
Tanım.....	93
Güvenlik.....	93
Tarayıcı Konsolu üzerinden Kurulum.....	94
Operatör Kontrol Paneli (OCP) üzerinden kurulum	97
Yazıcı Havuzu Oluşturma.....	98
Yazıcı Havuzu Kurulumu (Windows 7)	98
Yazıcı Havuzunu Kullanmak.....	99
Yazıcı Paylaşımı.....	100
Özel Kart Ayarlarının Ayarlanması.....	101
Giriş.....	101
İşleyiş	102
Ayarlamalar	104
Genel bakış	104

Kısmi transfer	106
Yamulma	108
Laminatör Ayarlamaları	113
Manyetik Kart Kodlayıcı	115
Giriş	115
Şerit Seçimi	116
Sürücü Ayarları	116
Medya Yükleme Yönü	118
Manyetik Kodlama Türü	119
ISO (Varsayılan)	119
AAMVA	120
ÖZEL FORMAT	120
İKİLİ SİSTEM	120
Manyetik Kartların Laminasyonu	121
Kısmi-Genişlikteki Laminatın Kullanımı	121
Akıllı Kart Kodlayıcı	123
Giriş	123
Şerit Seçimi	124
Temaslı Akıllı Kartlar	124
Temassız Akıllı Kartlara Yazdırmak	124
Sürücü Ayarları	125
Medya Yükleme Yönü	126
Temaslı Akıllı Kartlar	126
Temassız Akıllı Kartlar	126
Temas İstasyonu Akıllı Kart Arayüzü	127
Temaslı Akıllı Kartların Laminasyonu	127



Yazdırmadan Önce



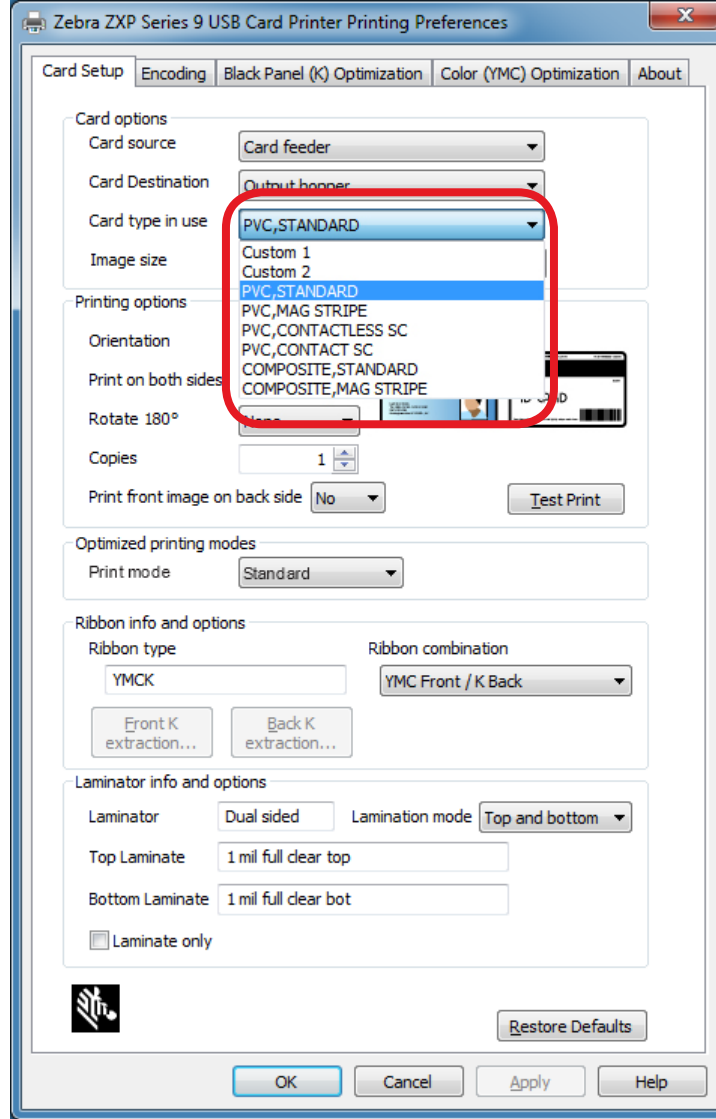
İlk yazdırma işleminden önce kontrol edilmesi gereken bazı ayarlar vardır:

- Uygun kart türünün seçilip seçilmediğini kontrol edin
- Tek ya da çift taraflı yazdırma işlemlerinden hangisinin seçilmiş olduğunu kontrol edin
- Doğru şerit kombinasyonunun seçilmiş olduğundan emin olun
- Bir test kartı yazdırın

Kart Türü

Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli'nden **Card type in use (Kullanımda olan kart türü)** açılan menüsünü tıklayın ve uygun kartı seçin.

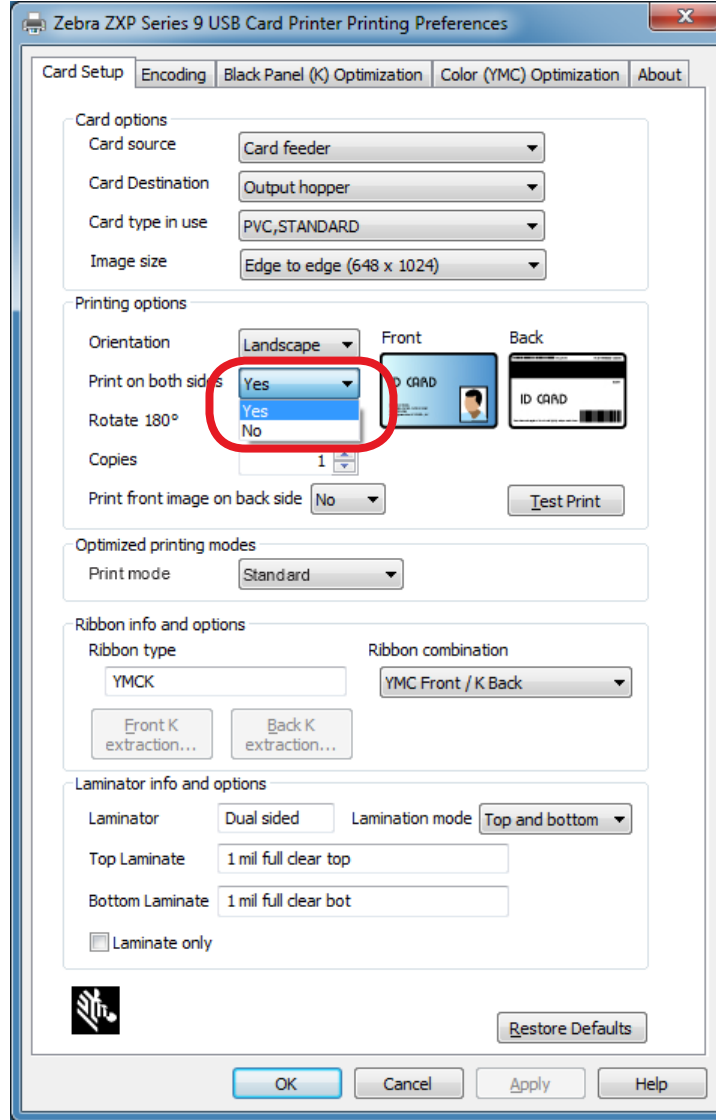
Menü, yazıcının desteklediği altı farklı kart türünü içerir; burada talebinize yanıt veren bir kart yoksa ya Özel 1 ya da Özel 2 seçeneğini seçin ve özel kartın özelliklerinin ne olması gerektiğini belirleyin (bakınız “Özel Kart Ayrıntılarının Ayarlanması” sayfa 101).



Daha fazla bilgi için bkz. “Kart Türü Seçimi” sayfa 39.

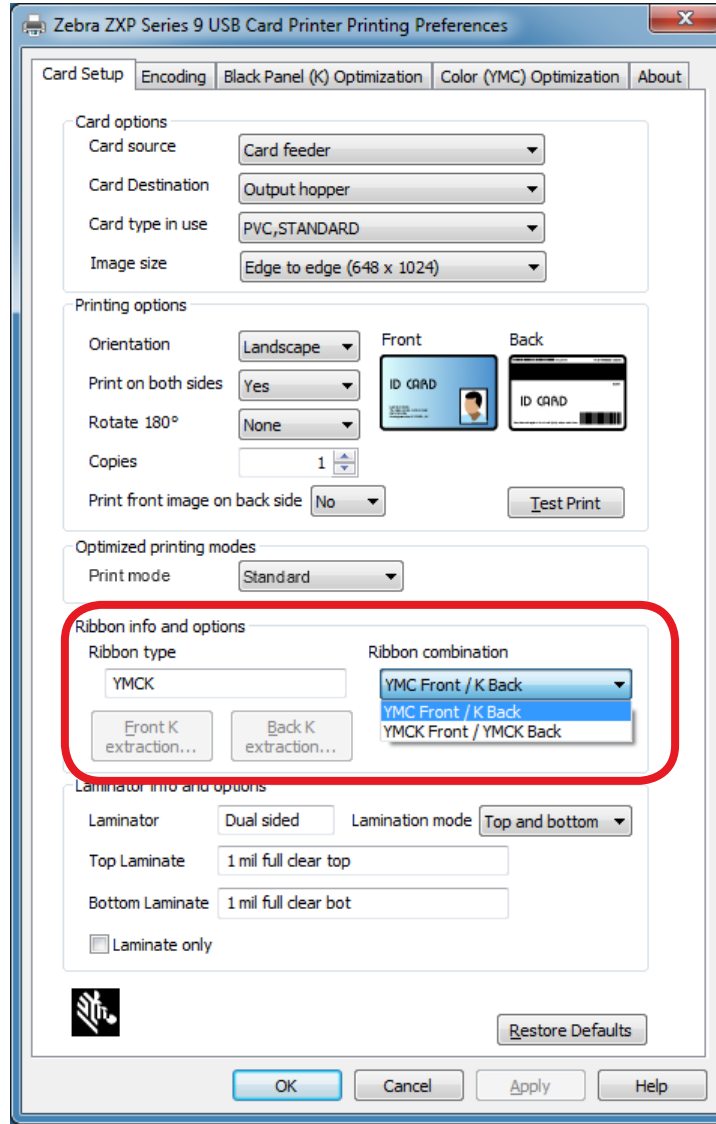
Tek ya da Çift Taraflı Yazdırma

ZXP Seri 9 Kart Yazıcısı tek veya çift taraflı yazdırmaya uygun yapılandırma ile birlikte gelmektedir. Eğer yazıcınız tek taraflı yazıcı ise bu adımı atlayabilirsiniz. Çift taraflı bir yazıcınız var ve kartın iki tarafına da yazdırmak istiyorsanız **Print on both sides (iki tarafa da yazdır)** açılan menüsünde Yes (Evet) seçeneğini seçin.



Şerit Kombinasyonu

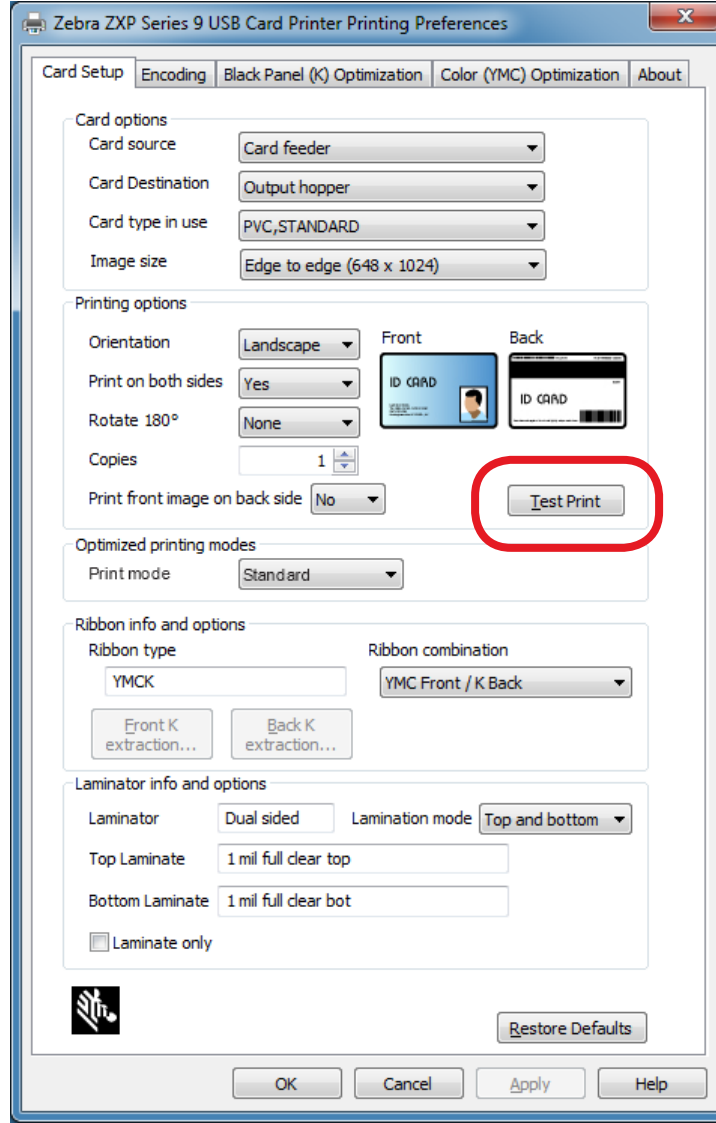
ZXP Seri 9 Kart Yazıcısı pek çok değişik ihtiyacı karşılayacak bir şekilde farklı şerit türlerini desteklemektedir; her bir şerit türü de çoklu şerit kombinasyonlarını destekler. Örneğin bir YMCK şerit ön tarafın renkli arka tarafın siyah (YMC Ön / K Arka) olmasını ya da hem ön yüzeyin hem de arka yüzeyin (YMCK Ön / YMCK Arka) renkli olmasını sağlayabilir. Yazdırma ihtiyaçlarına bağlı olarak, **Ribbon combination (Şerit kombinasyonu)** açılan menüsünden uygun şerit kombinasyonunu seçin.



Daha fazla bilgi için bkz. "Baskı Şeridi Seçimi" sayfa 40.

Bir Test Kartı Yazdırın

Tercihlerinizin tamamıyla ayarlanmasından sonra **Test Print (Test Yazdırma)** düğmesini tıklayın.



Daha fazla bilgi için bkz. “Deneme Kartının Basılması” sayfa 42.



Tanım

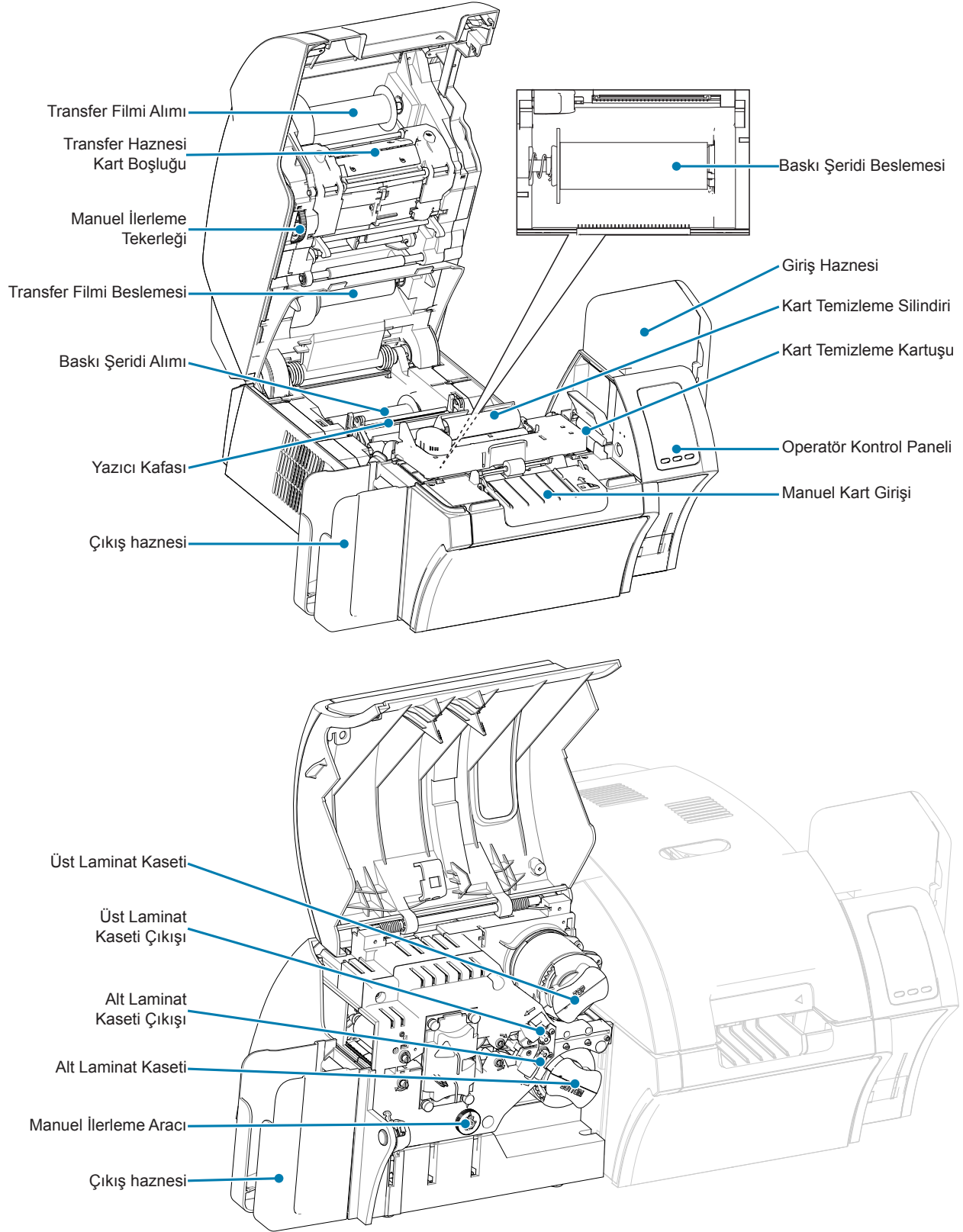
Elinizdeki bu kullanım kılavuzu Zebra ZXP Seri 9 Kart Yazıcısı hakkındaki kurulum, operasyon, bakım, sorun giderme ve ağ hakkında bilgileri içerir; ve tek ve çift taraflı yazıcılar ile tek ya da çift taraflı laminatörü bulunan çift taraflı yazıcıları tarif eder; ve gerek herhangi bir operatör ya da deneyimli bir IT kişisi tarafından kullanılacağı düşünülerek kaleme alınmıştır.

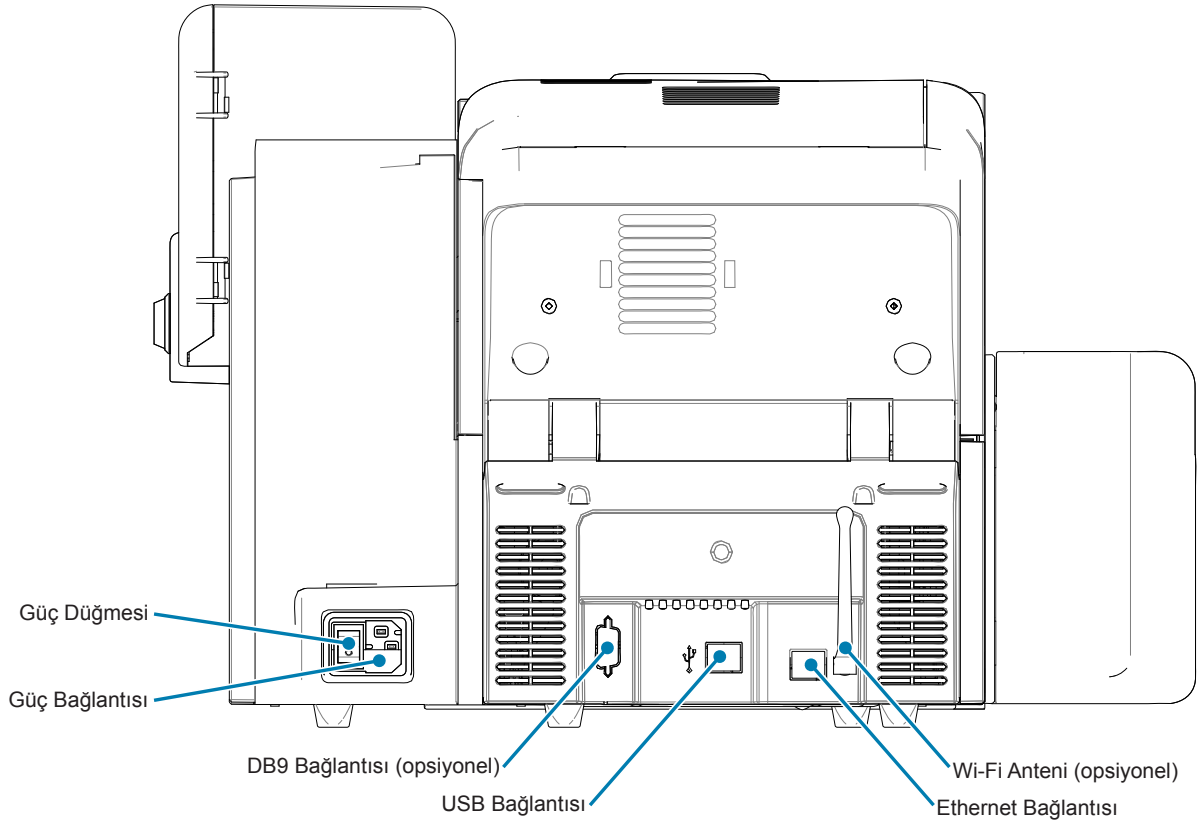
Zebra ZXP Seri 9 Kart Yazıcısı kullandığı tersine transfer baskı teknolojisi sayesinde plastik kimlik kartlarına mükemmelliği yakalayan fotoğraf tadında bir görüntü kazandırıyor. Zebra tersine transfer yazıcıları, baskı hızındaki yüksek kapasitesi ve çeşitli pazar ve uygulamalardaki farklı kodlama seçenekleriyle farklılık yaratıyor.

Tek taraflı laminatörü basılmış kartların güvenliğini artıracak şekilde ilave bir laminasyon filmi döşerken, çift taraflı laminatör kartın gerek önüne gerekse arkasına laminasyon filmi çekiyor.

Bu belgede "laminatör" denildiğinde ya tek taraflı ya da çift taraflı laminatör anlaşılmalıdır.

Yazıcı ve Laminatör Bileşenleri





İkonlar

Bu kullanım kılavuzunda farklı ikonlar aşağıda sıralandığı şekliyle önemli konuları vurgulamak için kullanılmaktadır:

	Ana metnin önemli noktalarını vurgulayan ya da ek olan önemli noktalara işaret eder.
	Bir projeyi gerçekleştirmeniz için gerekli olan bilgiler hakkında tavsiyelerde bulunur veya metindeki belli bir bilginin önemine işaret eder.
	Elektrostatik boşalma potansiyeline karşı sizi uyarır.
	Elektrik çarpması potansiyeline karşı sizi uyarır.
	Aşırı sıcaklığın yanmaya sebep olabileceği bir duruma karşı sizi uyarır.
	Kullandığınız donanımın ya da kendinizin fiziksel bir zarara uğramasına yol açabilecek belli bir eylemden kaçınma ya da girişme konusunda size tavsiyede bulunur.



Zebra Sarf Malzemeleri

Orijinal Zebra sarf malzemeleri sıkı bir şekilde uygulanan kalite standartlarına göre üretilmiştir ve optimal baskı kalitesi ve düzgün yazıcı performansı elde etmek isteyenlere tavsiye edilir. ZXP Seri 9 Yazıcısı yalnızca Zebra True Colours® i Serisi™ Şeritleri, Zebra True Colours i Serisi Transfer Filmleri ve Zebra True Secure i Serisi Laminatları ile birlikte kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Sipariş bilgisi için ZXP Seri 9 destek sayfasını ziyaret edin: www.zebra.com/zxp9-info.

Yükleme ve Kurulum

Genel Bilgi

Bu bölüm ZXP seri 9 Kart Yazıcı'nın yükleme ve kurulumuna ilişkin bilgi sağlar—işlem kılavuzda gösterildiği sırada uygulanmalıdır.

Yazıcının Çıkarılması

Önemli • Bütün paketleme malzemelerini ve kargo kutusunu yazıcının taşınması ya da gönderilmesi ihtimaline karşı saklayın. Eğer orjinal paketleme malzemesi kaybolduysa ya da zarar gördüyse, yeni teslimat kiti Zebra'dan sipariş edilebilir.

Aşağıdaki parçaların yazıcı ile beraber geldiğinden emin olun:

- ☐ Kurulum Kılavuzu (başvuru afişi olarak kullanılır)
- ☐ Kullanıcı CD'si
- ☐ Ürün Kayıt Kartı
- ☐ Yazıcı Test Kartları
- ☐ 100 kartlık girdi haznesi
- ☐ Çıkış Haznesi
- ☐ Temizleme Kartuşu
- ☐ Temizleme Silindiri
- ☐ USB Kablosu
- ☐ Güç Kablosu

Eğer eksik bir ürün varsa, lütfen Zebra temsilcinizle iletişime geçin.

Yazıcıyı belirtilen koşullara uygun bir yere yerleştirin:

- Makul derecede toz ve kirden uzak bir çevre.
- 27 x 28 inç (686 x 711 mm) boyutunda, yazıcının ağırlığını taşıyabilecek, tercihen ek boşluğa sahip düz bir yüzey. Yazıcının etrafında minimum 4 inç boşluk bırakın.
- Yerden yükseklik en az 32 inç (813 mm).
- Sıcaklık 59–95°F (15–35°C) arasında.
- Yoğuşmasız bağıl nem %20–80 arasında.
- AC güç bağlantısına erişilebilir.

Yazıcının Laminatör ile Çıkarılması

Önemli • Bütün paketleme malzemelerini ve kargo kutusunu yazıcının taşınması ya da gönderilmesi ihtimaline karşı saklayın. Eğer orjinal paketleme malzemesi kaybolduysa ya da zarar gördüyse, yeni teslimat kiti Zebra'dan sipariş edilebilir.

Aşağıdaki parçaların yazıcı ile beraber geldiğinden emin olun:

- ☐ Kurulum Kılavuzu (başvuru afişi olarak kullanılır)
- ☐ Kullanıcı CD'si
- ☐ Ürün Kayıt Kartı
- ☐ Yazıcı Test Kartları
- ☐ Üst Laminat Kasedi (tek- ve çift taraflı yazıcılar için)
- ☐ Alt Laminat Kasedi (çift taraflı yazıcılar için)
- ☐ 100 kartlık girdi haznesi
- ☐ Çıkış Haznesi
- ☐ Temizleme Kartuşu
- ☐ Temizleme Silindiri
- ☐ USB Kablosu
- ☐ Güç Kablosu

Eğer eksik bir ürün varsa, lütfen Zebra temsilcinizle iletişime geçin.

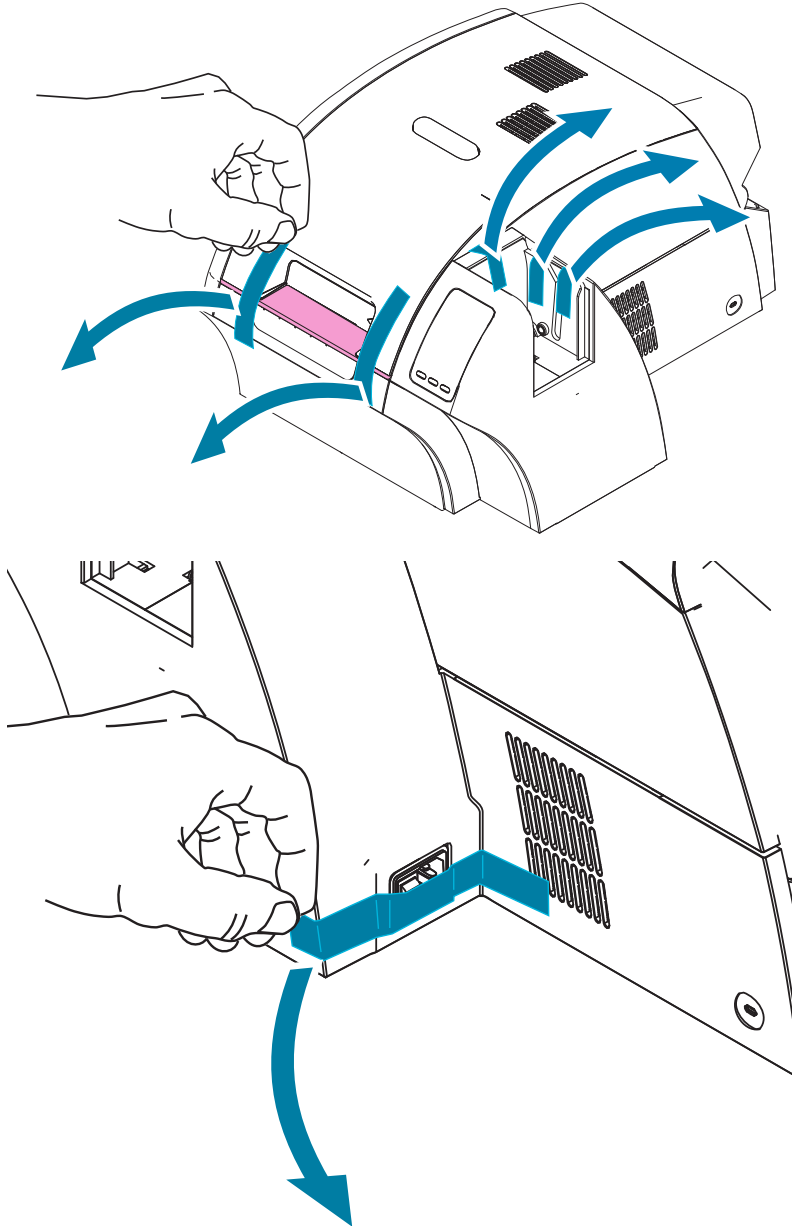
Yazıcıyı belirtilen koşullara uygun bir yere yerleştirin:

- Makul derecede toz ve kirden uzak bir çevre.
- 38 x 28 inç (965 x 711 mm) derinliğinde, yazıcının ağırlığını taşıyabilecek, tercihen ek boşluğa sahip düz bir yüzey. Yazıcının etrafında minimum 4 inç boşluk bırakın.
- Yerden yükseklik en az 32 inç (813 mm).
- Sıcaklık 59–95°F (15–35°C) arasında.
- Yoğuşmasız bağıl nem %20–80 arasında.
- AC güç bağlantısına erişilebilir.

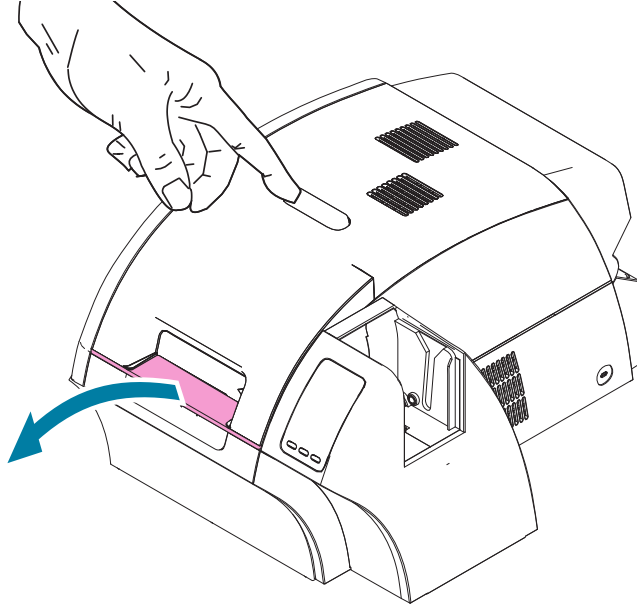
Ambalajdan Çıkarma (devamı)

ZXP Seri 9 Kart Yazıcı nakliye esnasında oluşacak hasardan korunmak için paketleme malzemesi ve koruyucu bant ile yollarır—kullanmadan önce bütün paketleme malzemesinin ve koruyucu bantın çıkarılması önemlidir.

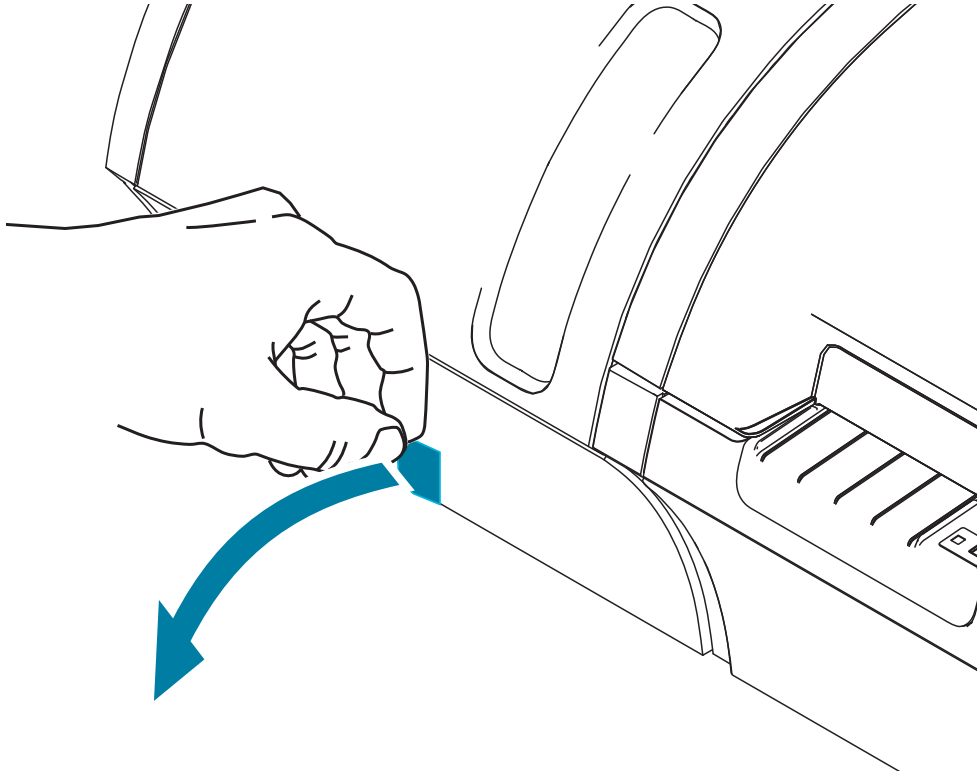
Yazının önündeki ve arkasındaki paketleme malzemesi ve koruyucu bantı aşağıdaki görselde gösterildiği gibi çıkarın.



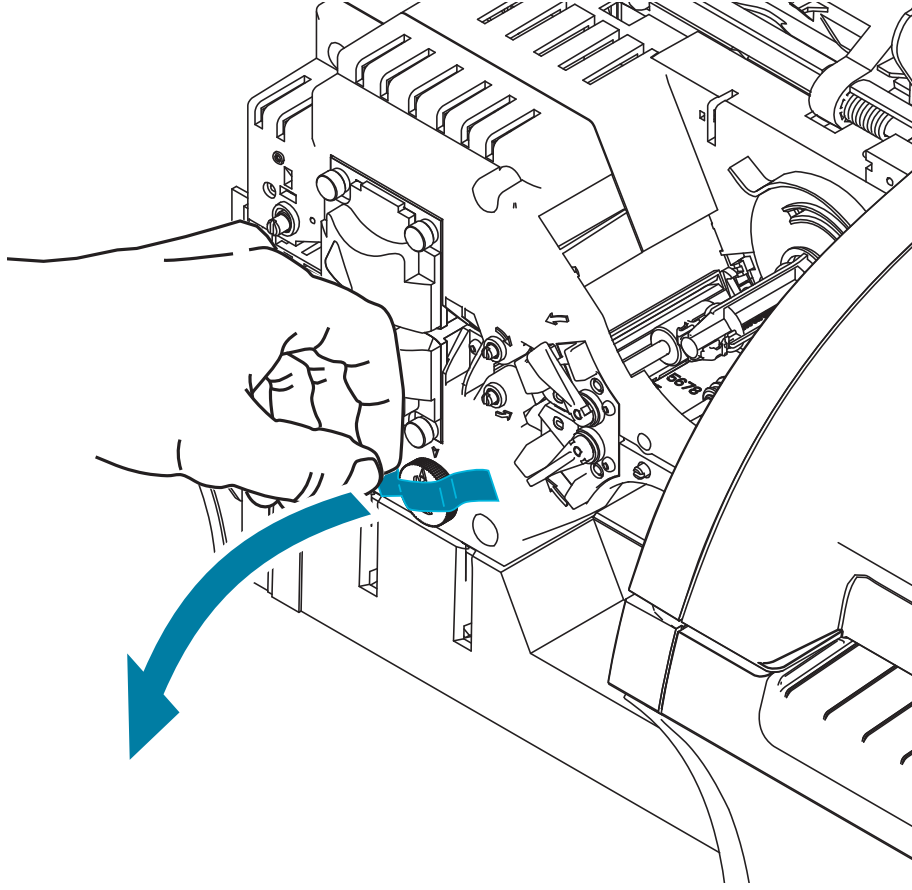
Ardından, sarı kilit açma düğmesine basarak yazıcıyı açın ve paketleme malzemelerini çıkarın.



Eğer yazıcı opsiyonel laminatör kurulu geldiyse, paketleme bantını laminatörden aşağıda gösterildiği gibi çıkarın.



Ardından, laminatör kapağını kapağın solundaki şeritten ileri doğru çekerek açınız ve paketlenme bantını aşağıda gösterildiği gibi çıkarın.



Kartların Yüklenmesi



Dikkat • Kartları KIVIRMAYIN ve baskı kalitesini düşürebileceği için yazıcı yüzeyine dokunmayın. Kartların yüzeyi temiz ve tozdan uzak kalmalıdır. Kartları her zaman kapalı bir kutuda muhafaza edin. Tercihen, kartları en kısa sürede kullanın.

Adım 1. Kart destesini paketinden çıkarın.

Adım 2. Kart destesini yanlardan tutarak (baskı yüzeyine dokunmayınız), masaüstü gibi düz bir yüzeye dikey şekilde tutun. Eğer deste rahatça tutamayacağınız kadar kalın ise, bir seferde yarım deste kullanın.



Adım 3. Kartların hepsini birbirinden ayırmak için yığının 45° civarında dikey açıyla konumlanacak şekilde ileri geri itin.



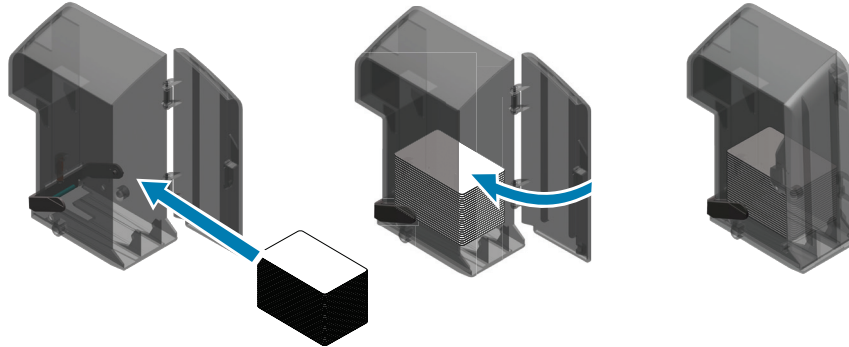
Not • Kalıp kesme işleminden dolayı oluşacak statik yük ve kenar tırtıkları, kartların güçlü bir şekilde tek tek birbirine yapışmasına sebep olabilir. Bu kartlar dağıtıcıya yüklenmeden önce tek tek ayrılmalıdır; eğer ayrılmazsa dağıtma ya da baskı sorunları ortaya çıkabilir.

Adım 4. Kart destesini orijinal karelere bölünmüş haline getirin.

Adım 5. Kart girdi haznesini açın—kartlar hazneye yazıcıya takılıyken yüklenebilir.

Adım 6. Kartları gösterilen yöne doğru girdi haznesine yerleştirin: temaslı akıllı kart (eğer mevcut ise) yukarı ve yazıcının gövdesine doğru; manyetik şeritli kart (eğer mevcut ise) aşağıya ve arkaya). Kartların hazne tabanında düz durduğundan emin olun.

Adım 7. Girdi haznesinin kapağını kapatın.

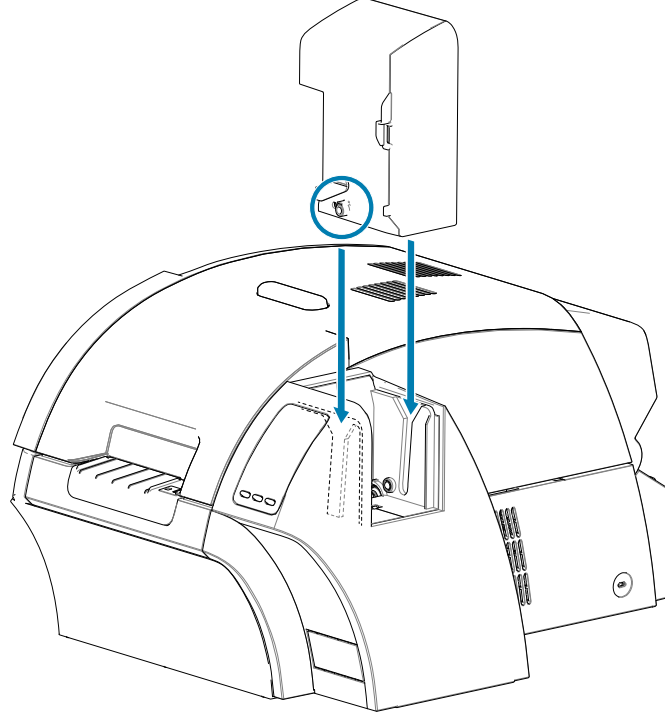


Kart Haznelerinin Kurulumu

Giriş Haznesi

Giriş haznesi yazıcının sağında konumlanır ve basılacak kartları tutar.

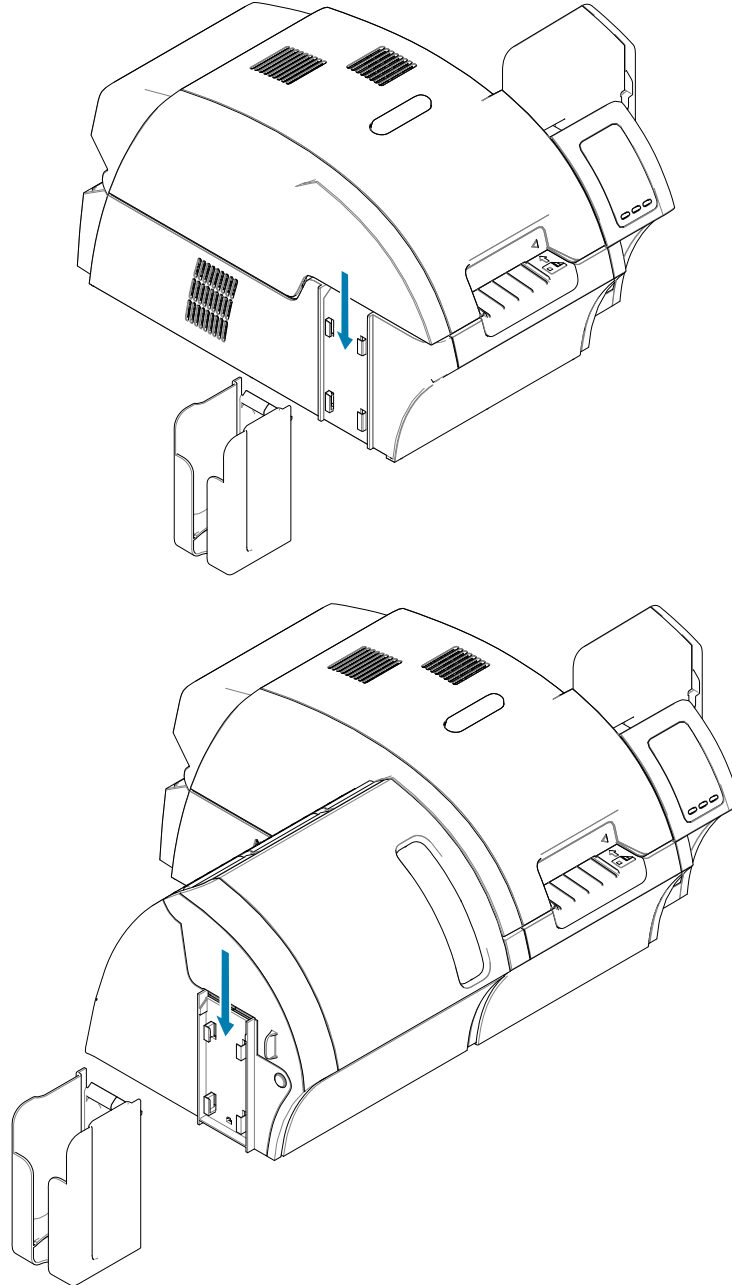
- Adım 1.** Giriş haznesini yuvaya kaydırarak yükleyin ki haznede görünen kılavuz işaretler ile kılavuz boşluklar aynı hizada olsun.
- Adım 2.** Giriş haznesinin yerinde sabit durduğundan emin olun.



Çıkış Haznesi

Çıkış haznesi yazıcının solunda konumlanır (eğer yazıcı laminatör içeriyorsa, laminatörün solunda) ve basılmış kartları tutar.

Adım 1. Çıkış haznesini, yazıcının ya da laminatörün üstüne yerleştirin ve ardından aşağıya doğru kaydırarak yazıcının ya da laminatörün uygun boşluğuna yerleştirin.



Yazılım Kurulumu

Yazıcı ile gelen disk gönderim zamanındaki en güncel yazılımı içerir.

En güncel yazılımın ZXP Seri 9 destek sayfasından indirilmesi önerilir: www.zebra.com/zxp9-info.

Yazılımı kurarken, yazıcıyı ağınızın gerekliliklerine göre yüklemek ve yapılandırmak için ekrandaki talimatlara uyun.

Desteklenen İşletim Sistemleri

Desteklenen Windows Sürücüler Microsoft OS ¹	Bire Bir	Birden Çoğula	Çoğuldan Bire	Çoğuldan Çoğula	Yazıcı Havuzu ²
	1 Yazıcı - 1 Sunucu	Bir Sunucu - Birden Fazla Yazıcı	Çoklu Sunucu (Sürücü) Bir Yazıcı	Çoklu Sunucu (Sürücü) - Birden Fazla Yazıcı	
Windows 10 (32 bit) ³	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Windows 10 (64 bit)	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Windows 8 (32 bit) ⁴	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Windows 8 (64 bit)	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Server 2008 (64 bit)	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Server 2008 (32 bit)	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Server 2012	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Server 2003	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır
Windows 7 (64 bit)	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Windows 7 (32 bit)	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Vista (64 bit) ⁵	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır
Vista (32 bit) ²	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır
Windows XP	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır

1. Bireysel Kullanıcı PC'lerine yüklenen sürücü
2. Yazıcı Havuzu Paylaşımı desteklenmiyor.
3. Yalnızca Windows 10 Home ve Pro (Windows 10 mobile desteklenmiyor)
4. Win 8 Metro GUI yazıcı sürücüsü ortamı desteklenmiyor.
5. Servis Paketi desteği alabiliyor olmalıdır

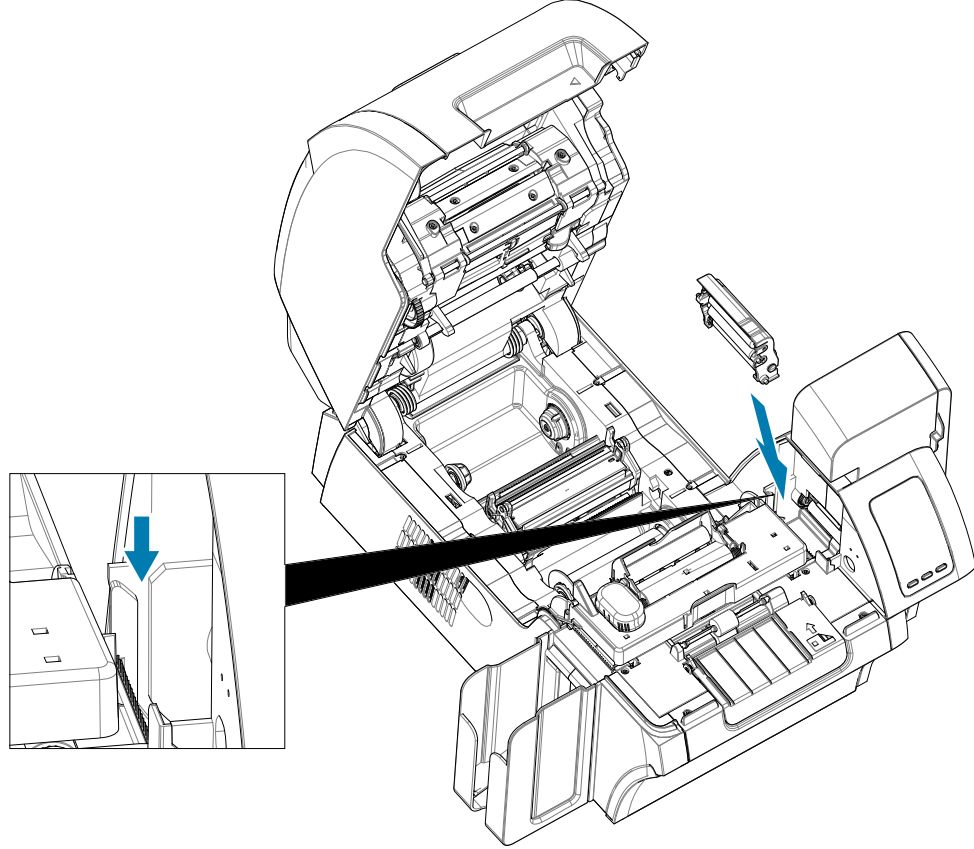
Desteklenen Paylaşım Kombinasyonları

	Windows OS (Sürücü Kullanıcıları)						
Windows OS Server (Sürücü Sunucusu)	Win 10 (32 bit)	Win 10 (64 bit)	Win 8 (32 bit)	Win 8 (64 bit)	Win 7 (32 bit)	Win 7 (64 bit)	Windows XP
Server 2012	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet	Hayır
Server 2008 (64 bit)	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet	Hayır
Server 2008 (32 bit)	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet	Hayır
Server 2003	Evet	Hayır	Evet	Hayır	Evet	Hayır	Hayır
Windows 10 (64 bit)	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet	Hayır
Windows 10 (32 bit)	Evet	Hayır	Evet	Hayır	Evet	Hayır	Hayır
Windows 8 (64 bit)	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet	Hayır
Windows 8 (32 bit)	Evet	Hayır	Evet	Hayır	Evet	Hayır	Hayır
Windows 7 (64 bit)	Evet	Evet	Hayır	Hayır	Evet	Evet	Hayır
Windows 7 (32 bit)	Evet	Hayır	Hayır	Hayır	Evet	Hayır	Hayır
Windows XP (Tüm Sürümleri) SP 2 ve üstü	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır

Temizleme Kartuşunun Kurulumu

Kart temizleyici kartuş (X-Temizleme Silindiri) girdi haznesinden yazıcıya giren kartları temizler. Temizleme kartuşu, kartuş karesi ve yapışkan silindirden oluşur.

- Adım 1.** Temizleme kartuşunu çerçevesinden tutarken, yapışkan silindirin üstünden koruyucu kaplamayı çıkarın. Silindirin yapışkan yüzeyine dokunmayın.
- Adım 2.** Temizleme kartuşunu kılavuz pimlerinden kılavuz boşluklarına kaydırarak aşağıda gösterilen resimdeki yere koyun.



- Adım 3.** Kartuş yerine oturuncaya kadar bastırın.



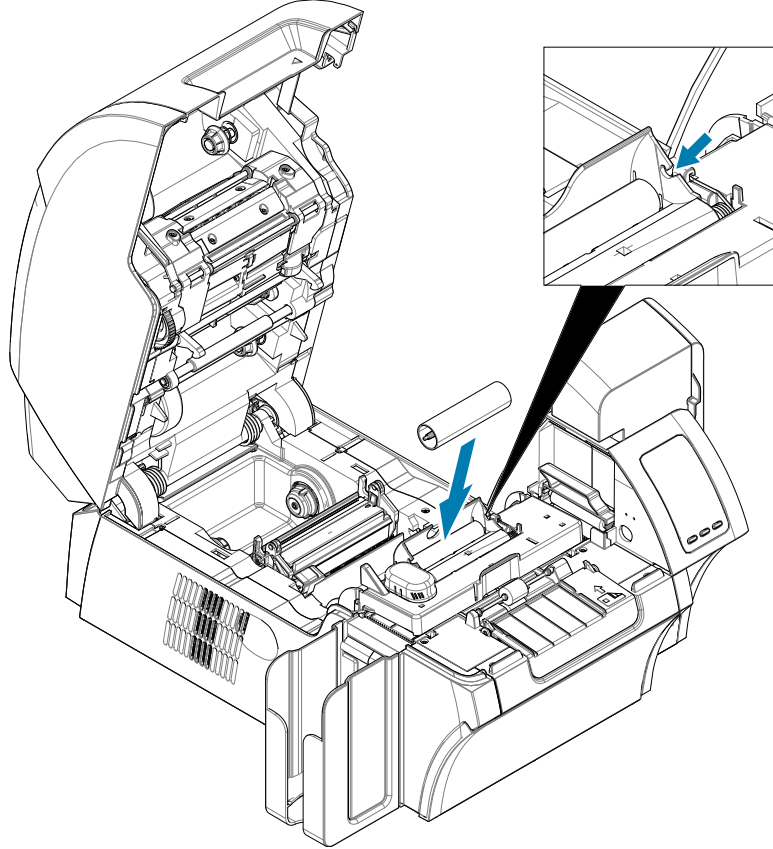
Not • Baskı kalitesinin devamlılığı için, kart temizleme kartuşunun periyodik olarak değiştirilmesi gerekmektedir. Yeni kart temizleme kartuşları her baskı şeridiyle beraber gelir ya da ayrıca satın alınabilir. Kart temizleme kartuşunu ya da yapışkan silindiri çıkartmadan önce, yazıcıyı temizleyin (bkz. “[Yazıcının Temizlenmesi](#)” sayfa 60). X-silindiri değişimi için, bkz. “[Temizleme Silindirlerinin Değiştirilmesi](#)” sayfa 62.

Temizleme Silindirinin Kurulumu

Temizleme silindiri (Y-Temizleme Silindiri) girdi haznesinden ya da el ile doldurulan hazne boşluğundan giren kartları temizler.

Adım 4. Temizleme silindirinin üstündeki koruyucu kaplamayı çıkarın.

Adım 5. Temizleme kartuşunu yazıcının üstündeki dişlilere aşağıdaki görselde gösterildiği gibi koyun. Koruyucu kaplamayı temizleme silindirini yerine oturana kadar itirmek için kullanın.

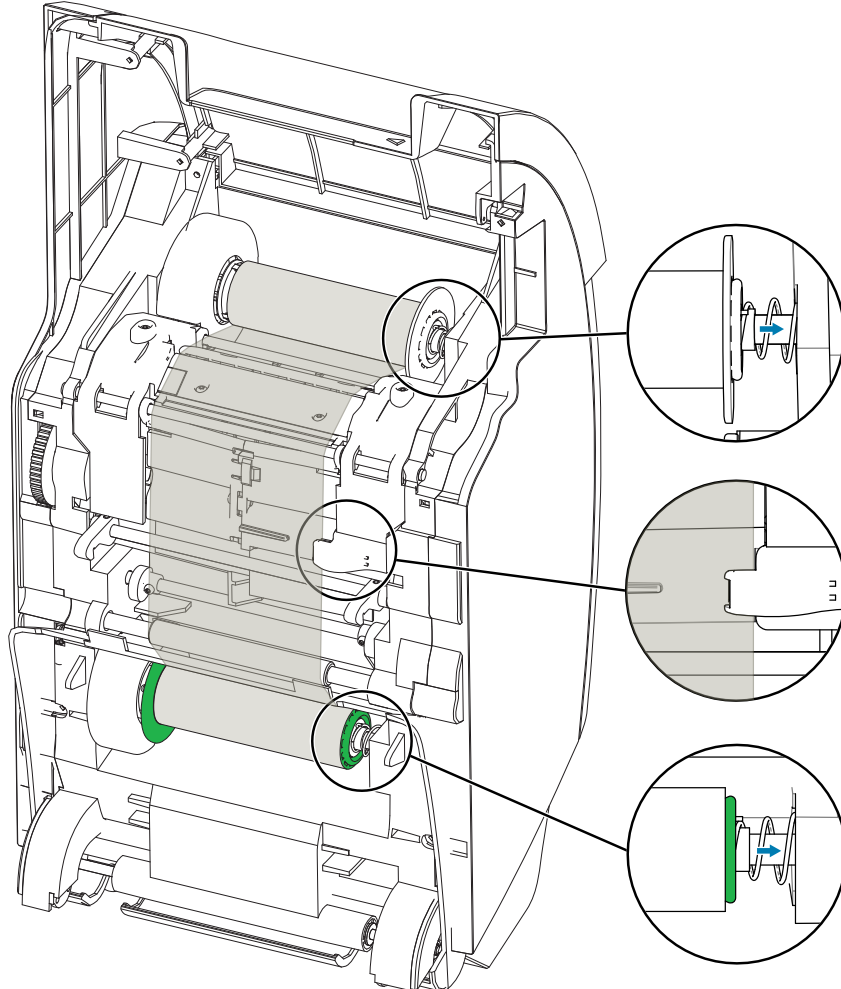


Not • Baskı kalitesinin devamlılığı için, kart temizleme kartuşunun periyodik olarak değiştirilmesi gerekmektedir. Yeni kart temizleme kartuşları her baskı şeridiyle beraber gelir ya da ayrıca satın alınabilir. Kart temizleme kartuşunu ya da yapışkan silindiri çıkartmadan önce, yazıcıyı temizleyin (bkz. “Yazıcının Temizlenmesi” sayfa 60). Y-Silindiri değişimi için, bkz. “Temizleme Silindirlerinin Değiştirilmesi” sayfa 62.

Transfer Filminin Yüklenmesi

ZXP Seri 9 Kart yazıcı fotoğrafik baskı çözünürlüğü ve üstün baskı kalitesi için yalnızca Zebra True Colours® i Series™ Transfer filmiyle kullanılmak üzere dizayn edilmiştir.

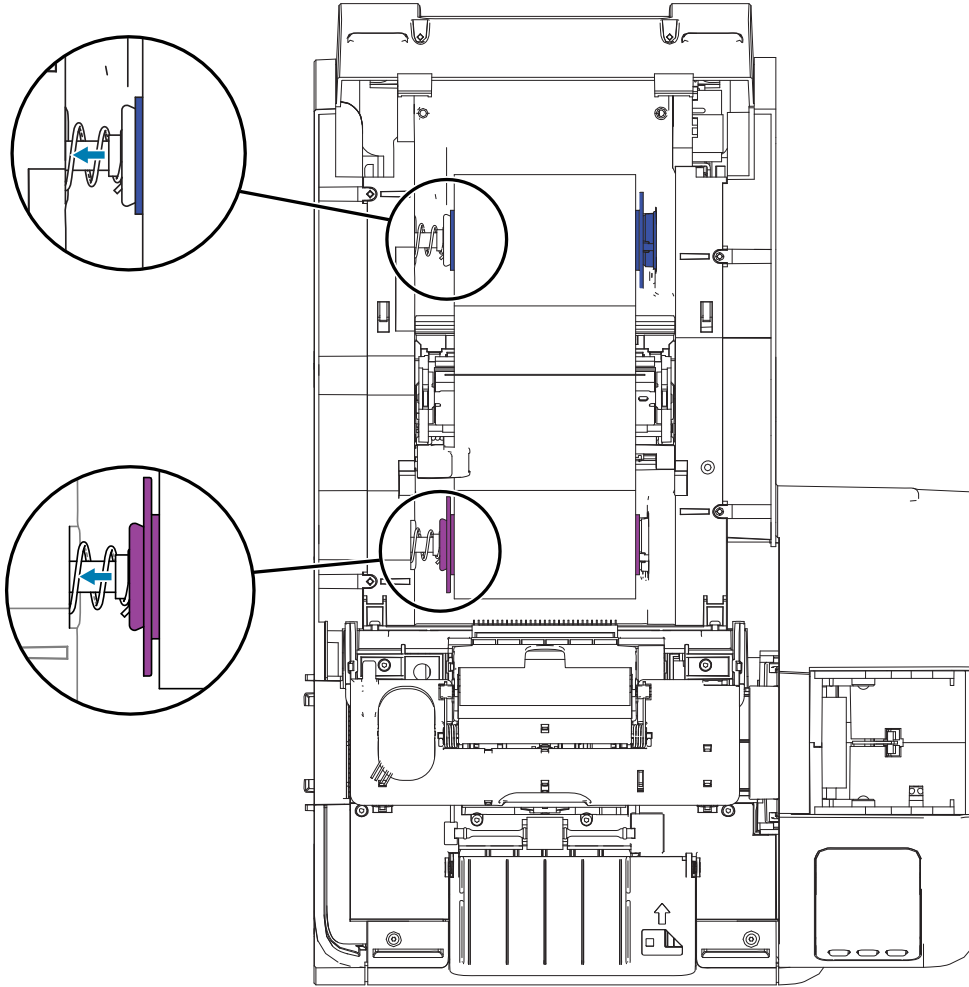
- Adım 1.** Transfer filmi tedarik millerinin ve transfer film doldurma millerinin yerini saptayın. Flanşların ve millerin renk simgeleri olduğuna dikkat edin (beyazdan-beyaza, yeşilden-yeşile).
- Adım 2.** Transfer filminin 1 ayak (30 cm) kadarını tedarik makarası üstüne uzatın ve film doldurma makarasının üstüne sarın (2 tur kadar).
- Adım 3.** Transfer filmi tedarik makarasını tedarik millerinin üstüne yerleştirin—yeşil flanş tarafı sola.
- Adım 4.** Boş doldurma makaralarını, doldurma millerinin üstüne yerleştirin—beyaz flanş sağa.
- Adım 5.** Sağdaki yaylı millerin makaraların içinde oturduğundan emin olun.
- Adım 6.** Transfer filmin tedarik makarasının altından çıktığına ve doldurma makarasının altına ilerlediğinden emin olun.
- Adım 7.** Transfer filmini muhafaza şeridinin altına yollayın.



Baskı Şeridinin Kurulumu

ZXP Seri 9 Kart yazıcı Zebra True Colours® i Series™ Şeritlerle çalışmak üzere tasarlanmıştır. Her yeni şerit, temizleme silindiri setiyle beraber gelir. Her 5.000 kart basımından sonra değiştirilmeleri tavsiye edilir. Tavsiye edilen temizleme sıklığı için bkz. “Yazıcının Temizlenmesi” sayfa 60 ve değiştirme talimatları için bkz. “Temizleme Silindirlerinin Değiştirilmesi” sayfa 62.

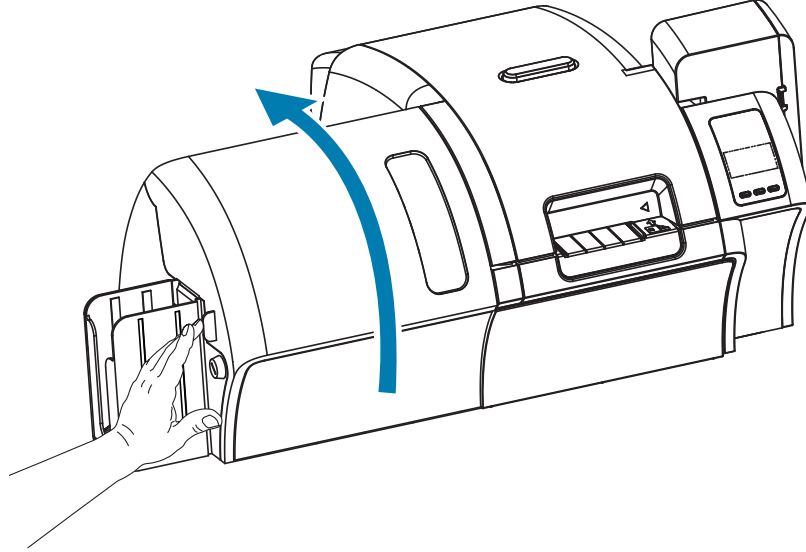
- Adım 1.** Baskı şeridi tedarik millerinin ve baskı şeridi yerleştirme millerinin yerlerini belirleyin. Flanşların ve millerin renk simgeleri olduğuna dikkat edin (maviden-maviye, mordan-mora).
- Adım 2.** Baskı şeridi tedarik makarasını tedarik millerinin üstüne yerleştirin—mor flanş sola.
- Adım 3.** Boş doldurma makarasını, doldurma milinin üstüne yerleştirin, mavi flanş sağa—soldaki yaylı millerin makaralara oturduğundan emin olun.
- Adım 4.** Baskı şeridinin tedarik makarasının altından çıktığına ve doldurma makarasının altına ilerlediğinden emin olun.



Laminat Değişimi

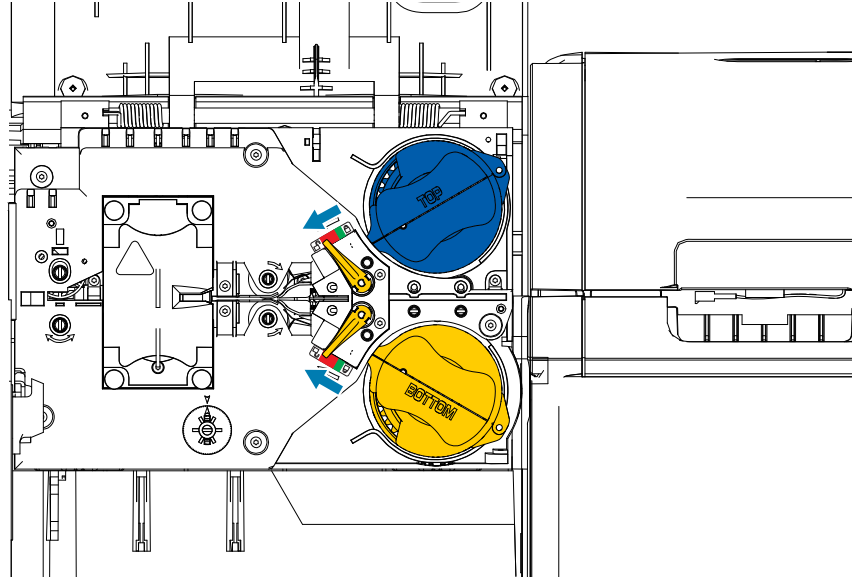
Laminat Kapısının Açılması

Adım 1. Sağ yüzdeki kapağı tutun ve ileri doğru çekin ve kapağı dik konuma getirin.

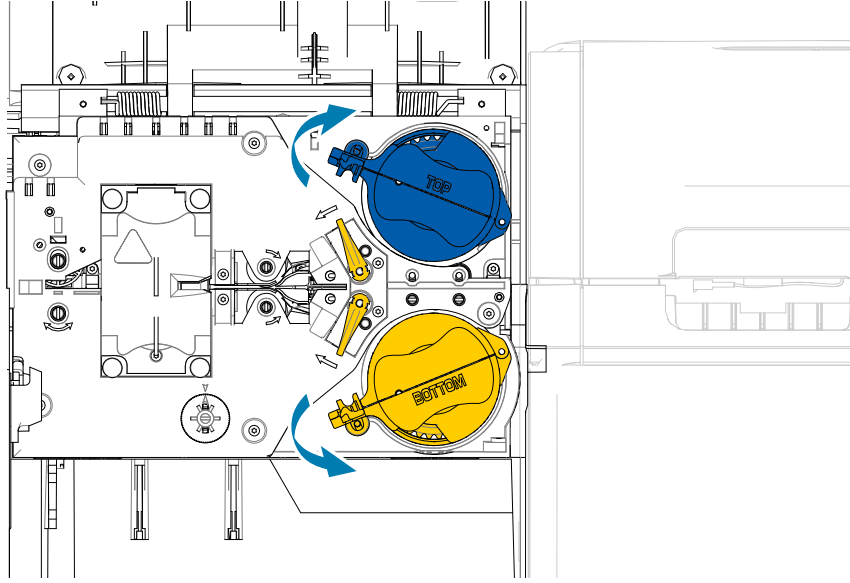


Laminat Kaset(ler)in Çıkarılması

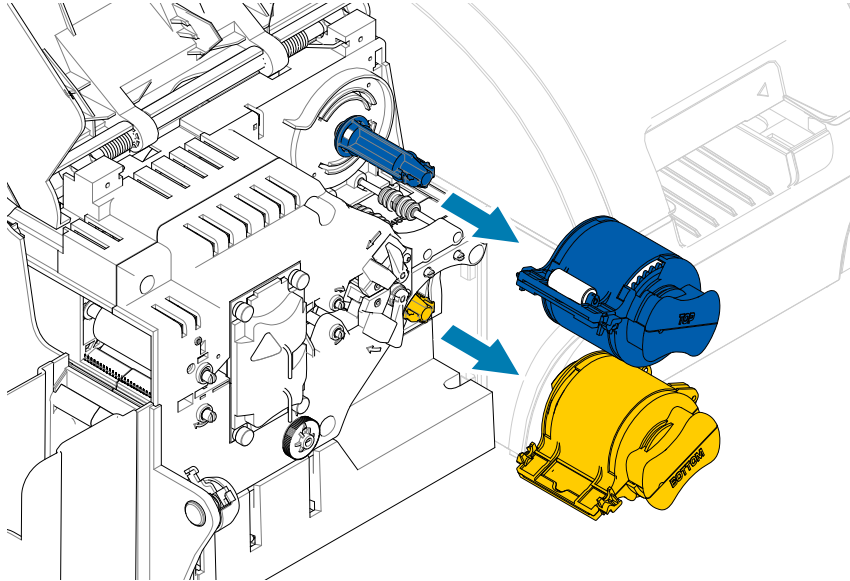
Adım 1. Kilit kolunu aşağıdaki görselde gösterilen yöne doğru döndürerek laminat kasetini açın.



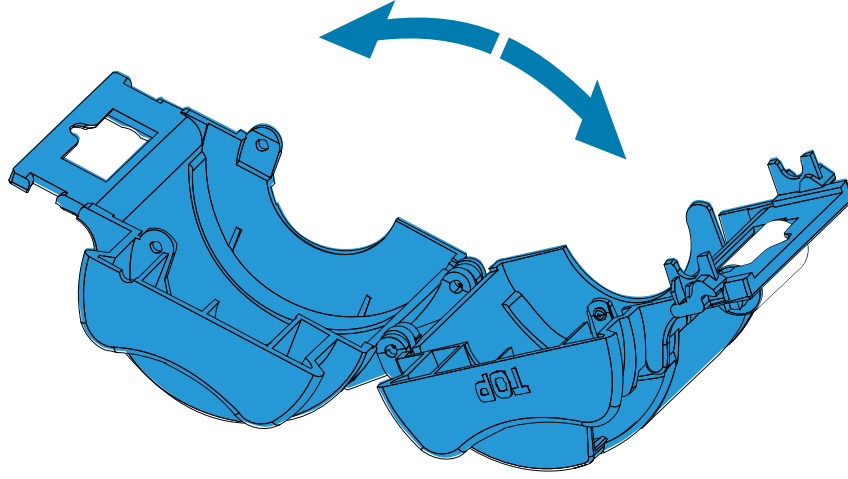
Adım 2. Her kaseti aşağıda gösterilen yöne doğru durana kadar döndürün.



Adım 3. Bütün kasetleri düz bir şekilde millerinden çıkacak şekilde çekin.



Adım 4. Kasetleri menteşesinden ikiye ayırarak açın—iki tarafından sıkıca tutarak çekip ayırın. **Alet KULLANMAYINIZ.**



Adım 5. Eğer içerisinde boş laminat çekirdeği varsa, çıkarın.

Laminat Kaset(ler)in Yüklenmesi



Not • Laminat silindiri ya üst (mavi) ya da alt (sarı) laminat kasete özgüdür.

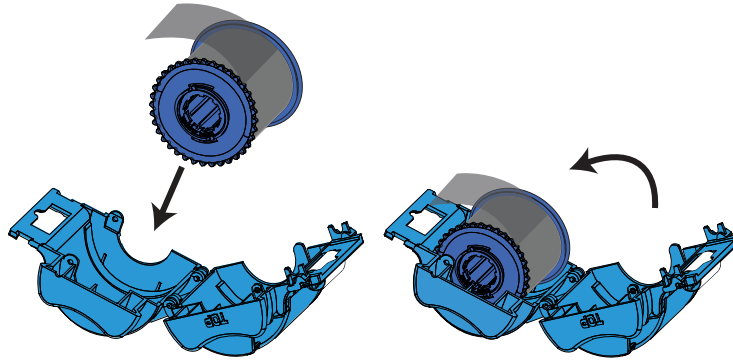


Not • Alt laminat kaseti (sarı) yalnızca iki taraflı laminatörde kullanılır.



Önemli • Laminat makarasındaki dişli flanş çıkarılabilir, fakat çıkarmayın. Eğer çıkarsa, makaranın sonuna tekrar oturtun.

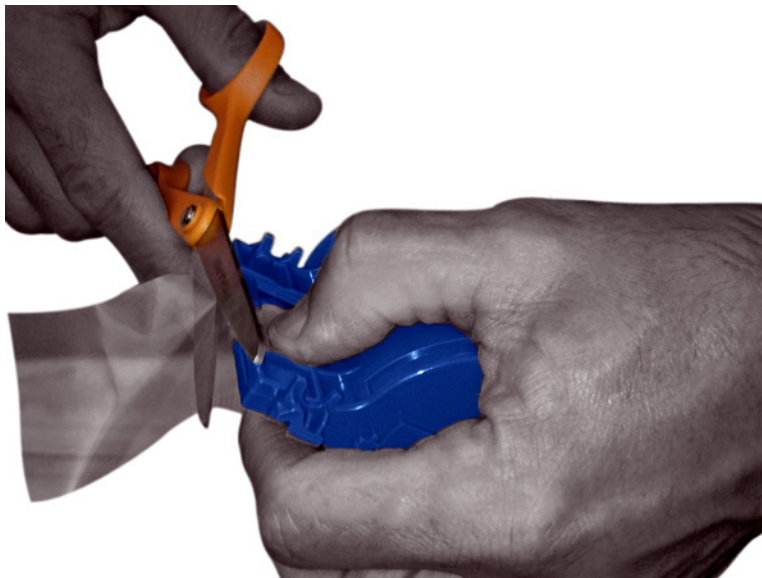
Adım 1. Yeni laminat silindiri paketinden çıkarın ve üst laminat kasetine yerleştirin—laminat makarasının yönü aşağıda gösterilen laminat kasetine göre olmalıdır.



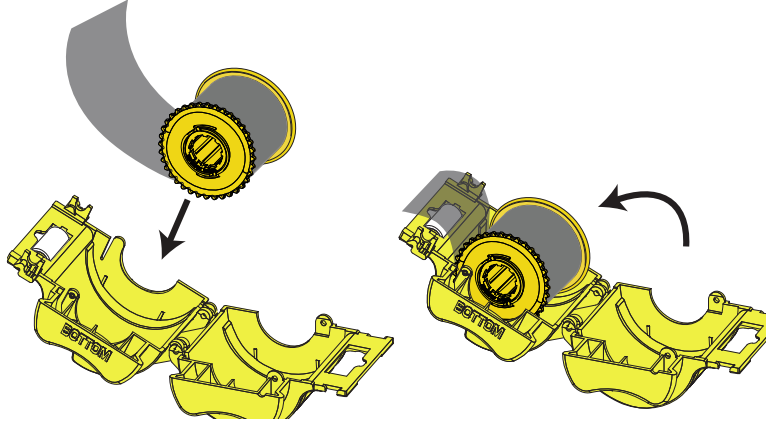
Adım 2. Laminatın bir ya da iki inçini kasetin kenarını geçecek şekilde çekin.

Adım 3. Kaseti kapatın—klik sesi gelene kadar kasetin iki parçasını birbirine bastırın.

Adım 4. Laminatı makasla kare şeklinde (mümkün olduğunca dik biçimde) kesin. Makası bir elinizde tutun. Diğer elinizle kaseti tutun. Laminatın keserken hareket etmemesi için sertçe silindire doğru bastırın.



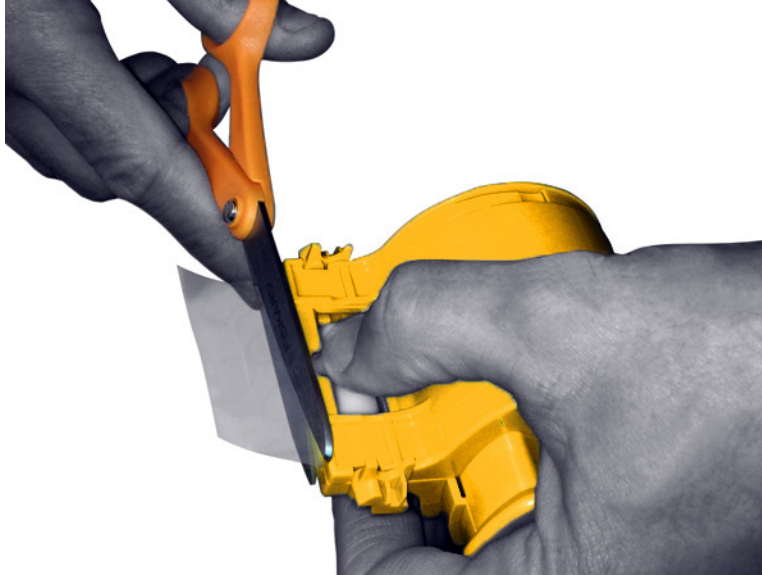
Adım 5. İkinci yeni laminat silindirini paketinden çıkarın ve alt laminat kasetine yerleştirin—laminat makarasının yönü aşağıda gösterilen laminat kasetine göre olmalıdır.



Adım 6. Laminatın bir ya da iki inçini kasetin kenarını geçecek şekilde çekin.

Adım 7. Kaseti kapatın—klik sesi gelene kadar kasetin iki parçasını birbirine bastırın.

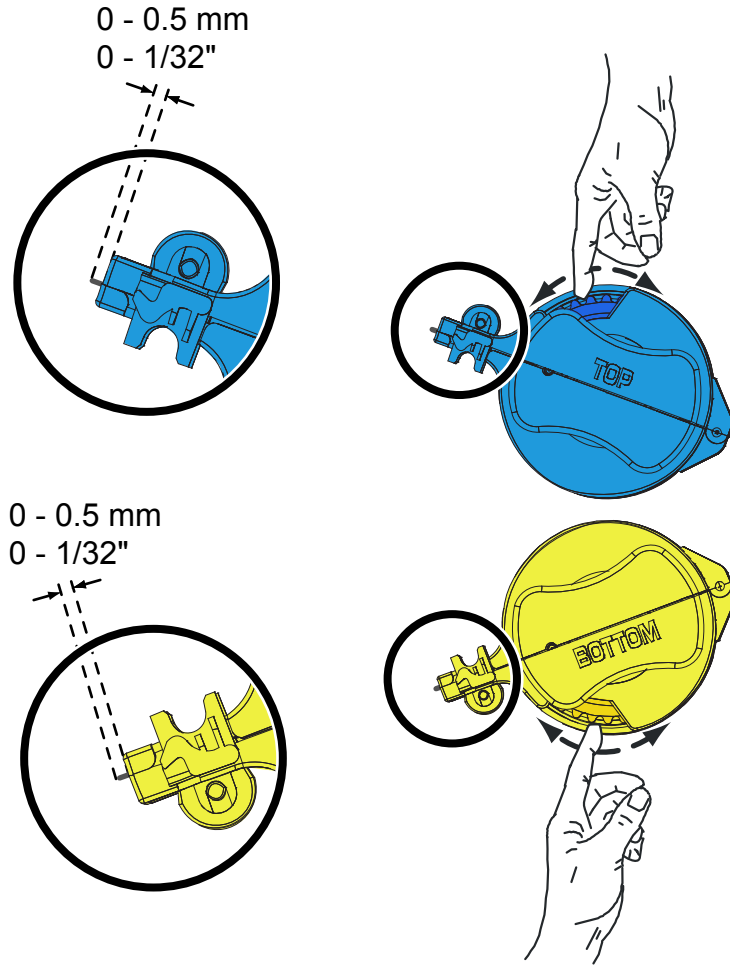
Adım 8. Laminatı makasla kare şeklinde (mümkün olduğunca dik biçimde) kesin. Makası bir elinizde tutun. Diğer elinizle kaseti tutun. Laminatın keserken hareket etmemesi için sertçe silindire doğru bastırın.



Adım 9. Çekirdeği laminat çıkıntısına uyana kadar döndürün. Laminatın ucu aşağıda gösterildiği gibi kaset kenarını geçtiğinde durun.

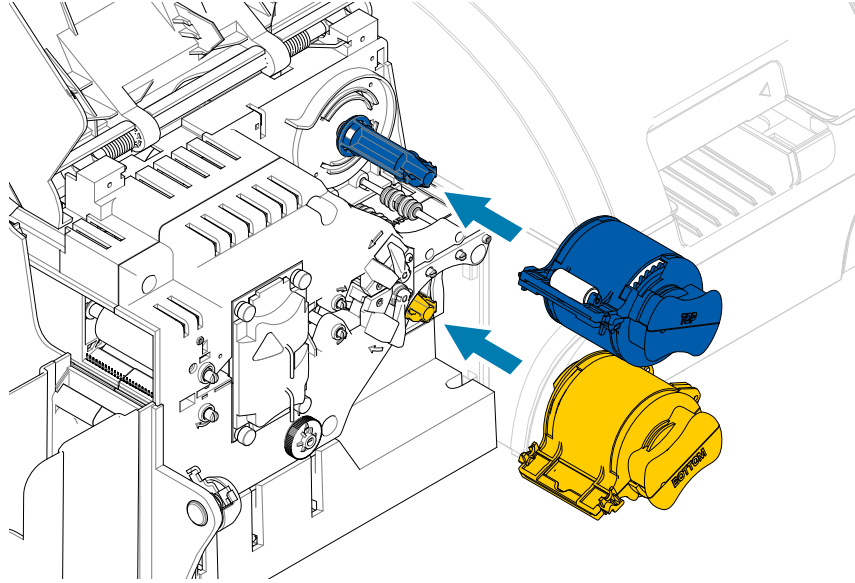


Önemli • Kilit koluna ne zaman basılırsa ya da kaset ne zaman çıkarılırsa laminat çıkıntısını kontrol edin.

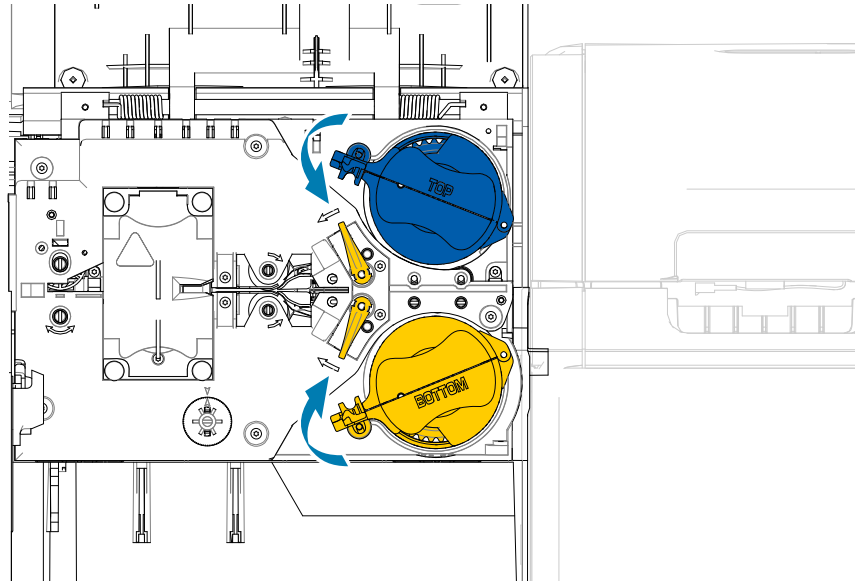


Laminat Kasetin Kurulumu

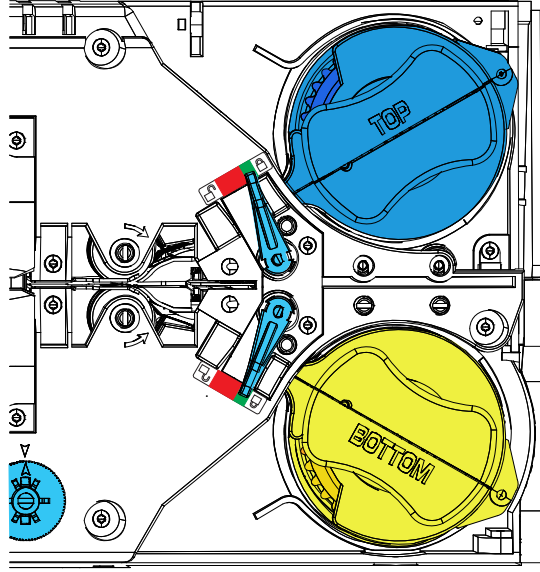
Adım 1. Kaseti mile doğru kaydırın.



Adım 2. Her bir kaseti döndürün (aşağıda gösterilen yöne doğru).



Adım 3. Kaseti döndürmeye devam edin. Kaset Kilit mekanizmasının etrafında döndükçe kilit kolu sola doğru kayacaktır, ardından kilitli pozisyona (yeşil) geldiğinde klik sesi gelecektir.



Kısmi-Genişlikteki Laminatın Kullanımı



Not • Kısmi-genişlikteki laminatlar kartın sadece arka (mesela alt) yüzeyleri için kullanıldığından, bu bölüm sadece çift taraflı laminatörler içindir.

Laminatlar üç farklı genişlikte gelir:

- Tam-Genişlikteki laminat 2 inç (51 mm) genişliğindedir. Tam-genişlikteki laminat kartın ön (mesela üst) ya da arka (mesela alt) yüzeyinde kullanılır.
- "Kısmi-Genişlikteki" laminat 1,33 inç (33 mm) genişliğindedir (manyetik şeritli kartlarda kullanılır).



Tam genişlik

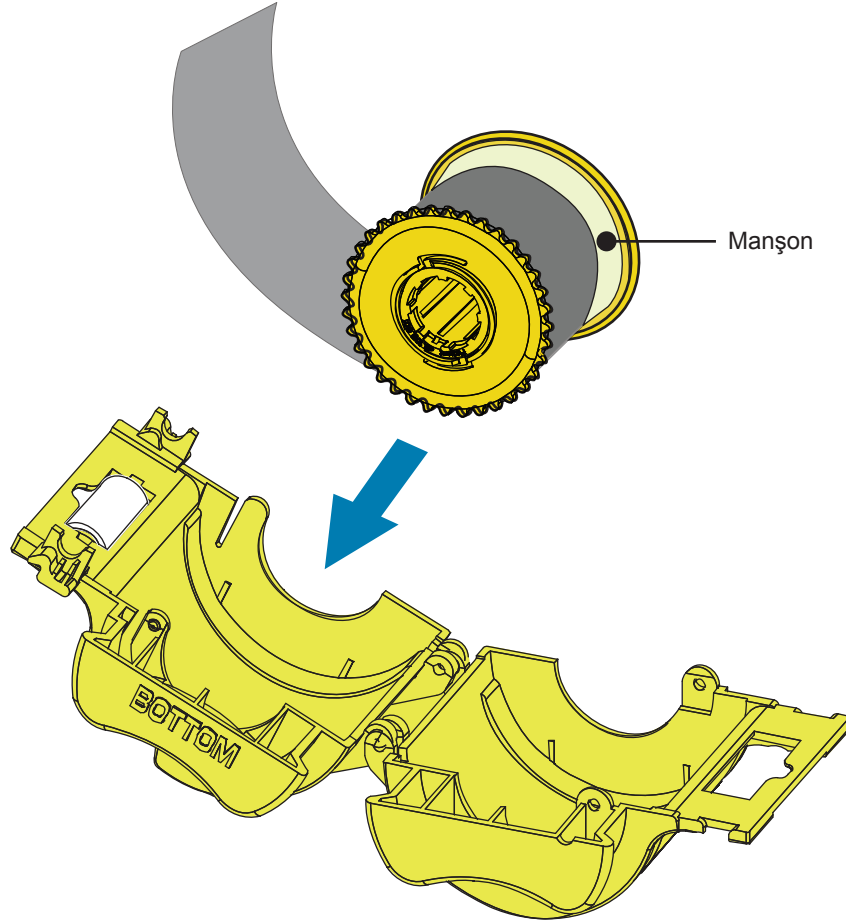


Manyetik Şerit

Adım 1. Alt laminat kasetini çıkarın.

Adım 2. Kaseti açın ve varsa laminatı çıkarın.

Adım 3. Kasete kısmi-geniş laminatı yerleştirin. Laminat makarasındaki kelepçe uçta dişli flanşın karşısındadır ve laminatın doğru konumlanmasını sağlar.



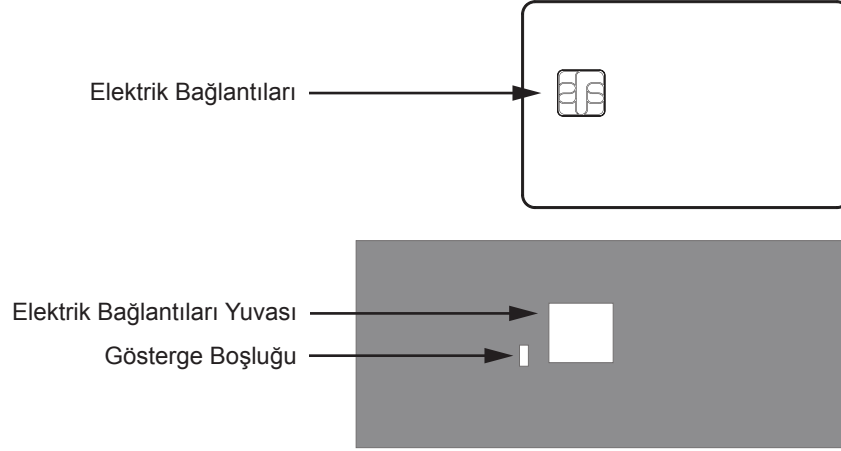
Adım 4. Kısmi-geniş laminatı düzeltin.

Adım 5. Çekirdeği laminat çıkıntısına uyması için döndürün—laminatın ucu kasetin kenarıyla aynı hizaya geldiğinde durun.

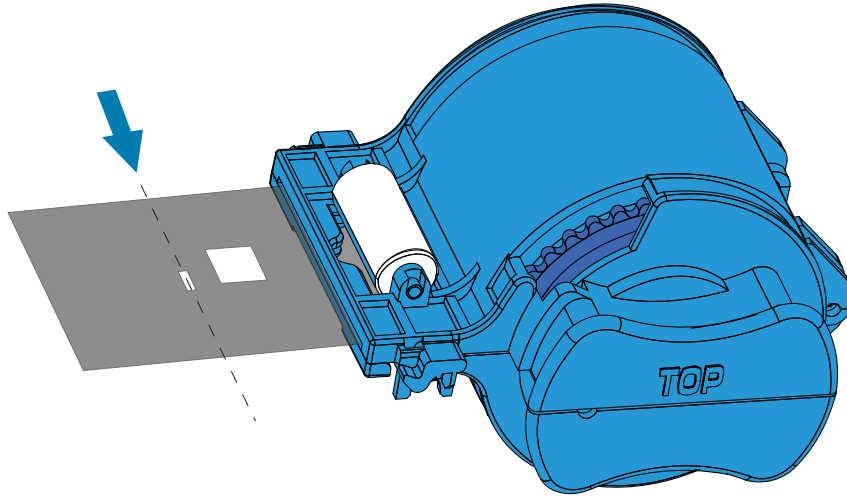
Adım 6. Kaseti yerleştirin.

Temaslı Akıllı Kartların Laminasyonu

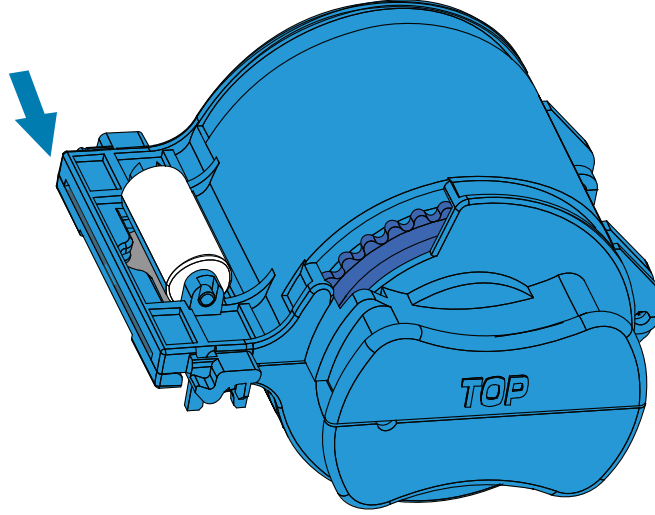
Temaslı akıllı kartın laminat yüzeyi kendini tekrar eden bir dizin deliğinden ve kartın elektrik temas noktalarını açığa çıkaran bir dörtgen kesimden oluşur.



- Adım 1.** Üst laminat kasetini çıkarın.
- Adım 2.** Kaseti açın ve varsa laminatı çıkarın.
- Adım 3.** Kasete akıllı kart laminatını yerleştirin.
- Adım 4.** Laminatı kesin ve dizini gösterilen şekilde bölün.



Adım 5. Çekirdeği laminat çıkıntısına uyana kadar döndürün. Laminatın sonu (dizin deliğinin ucu değil) kaset dudaklarının ucuyla eşit olduğunda durun.



Adım 6. Kaseti kurun (bkz. “Laminat Kasetin Kurulumu” sayfa 26).

Teslimat için Paketleme

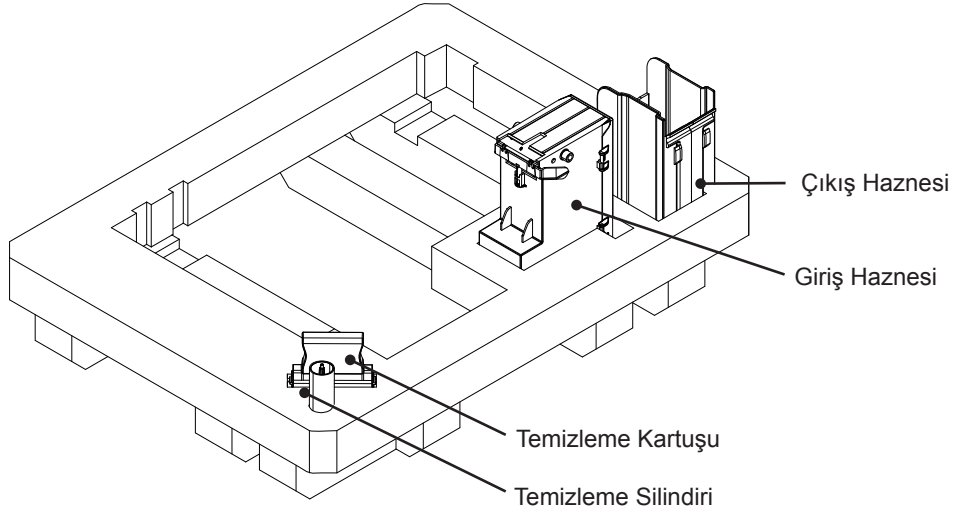
Eğer yazıcı taşınacak ise, orijinal paketleme ve teslimat materyalini kullanın. Bu, yazıcınızı oluşabilecek hasarlardan koruyacaktır.

Eğer orijinal malzeme kaybolduysa, yeni paketleme kiti Zebra'dan sipariş edilebilir. Daha fazla detay için ZXP Seri 9 destek sayfasına gidin www.zebra.com/zxp9-info.

Yazıcı

Not • Teslimatın durumu ve yazıcının durumu aşağıdaki adımların takibini etkileyebilir; ortak akla mutabık kalın.

- Adım 1.** Yazıcının güç şalterinin kapalı (O) konumda olduğundan emin olun.
- Adım 2.** Güç kablosunu önce güç kaynağından, daha sonra da yazıcının arkasından çıkarın.
- Adım 3.** USB kablosunu sunucu bilgisayardan çıkarın, daha sonra da yazıcıdan çıkarın; veya Ethernet kablosunu önce ağ kaynağından, daha sonra da yazıcının arkasından çıkarın.
- Adım 4.** Giriş ve çıkış gözlerinden kartları çıkarın—gözleri köpük yuvalarına yerleştirin.
- Adım 5.** Yazıcı kapağını açın.
- Adım 6.** Yazıcı şeridini ve transfer filmini çıkarın (eğer bunları ilerisi için saklamak isterseniz, plastik saklama poşeti kullanın).
- Adım 7.** Kart temizleme kartuşunu ve silindiri çıkarın—bunları köpük yuvalarına yerleştirin.
- Adım 8.** Yazıcı kapağını kapatın.

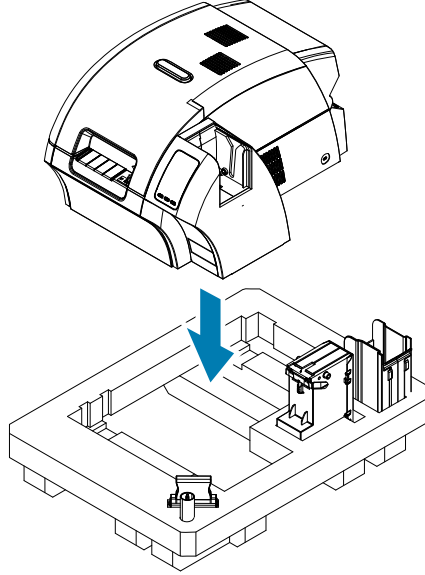


- Adım 9.** Yazıcıyı koruyucu çantasına yerleştirin.
- Adım 10.** Alt köpük yuvasını, teslimat kartonunun içine, diğer aksesuarlarla birlikte yerleştirin.

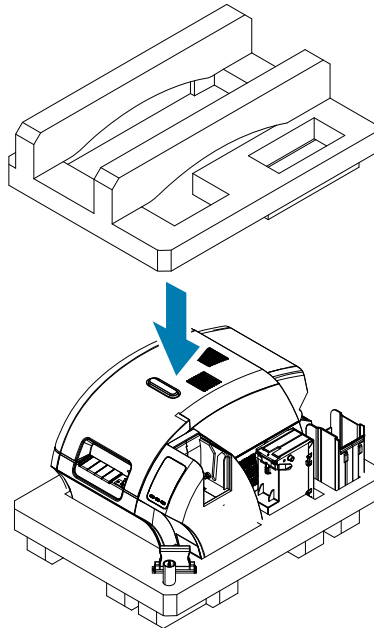


Dikkat • Yazıcının ağırlığı yaklaşık 12,5 kg'dır. Yazıcıyı taşımak için iki kişi gerekebilir.

Adım 11. Yazıcıyı, alt köpükte bulunan yuvasına dikkatlice yerleştirin (açıkça anlaşılması için kutunun dışında olarak gösterildi).



Adım 12. Üst köpük yuvasını yazıcının tepesine yerleştirin ve dikkatlice bastırın ki yazıcınıza tam olarak otursun—üst köpük yuvasının tepesi, teslimat kutusunun üst ucuyla hizalı olmalıdır.

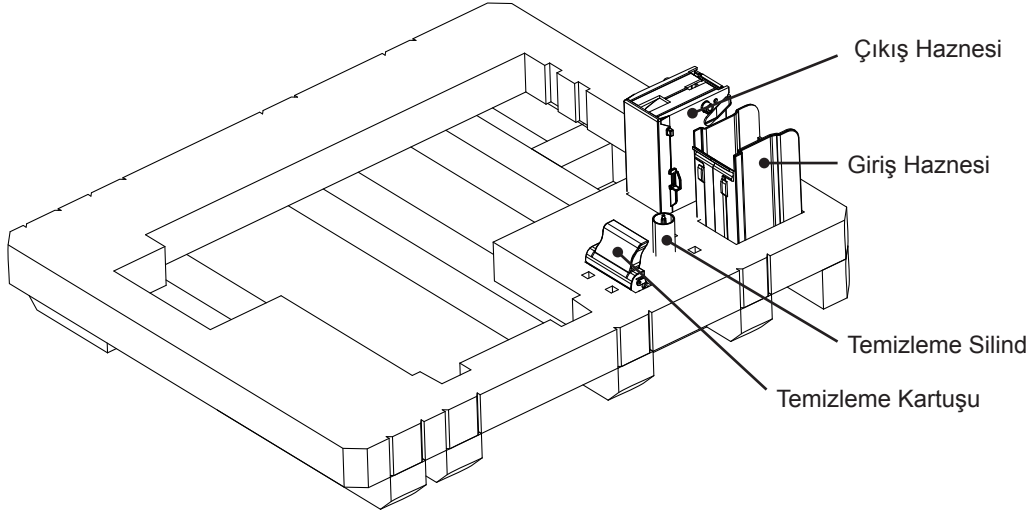


Adım 13. Güç kablosunu ve USB kablosunu sarın ve bunları üst köpük yuvasında bulunan boşluklarına yerleştirin.

Adım 14. Teslimat kutusunu kapatın ve dikkatlice bantlayın.

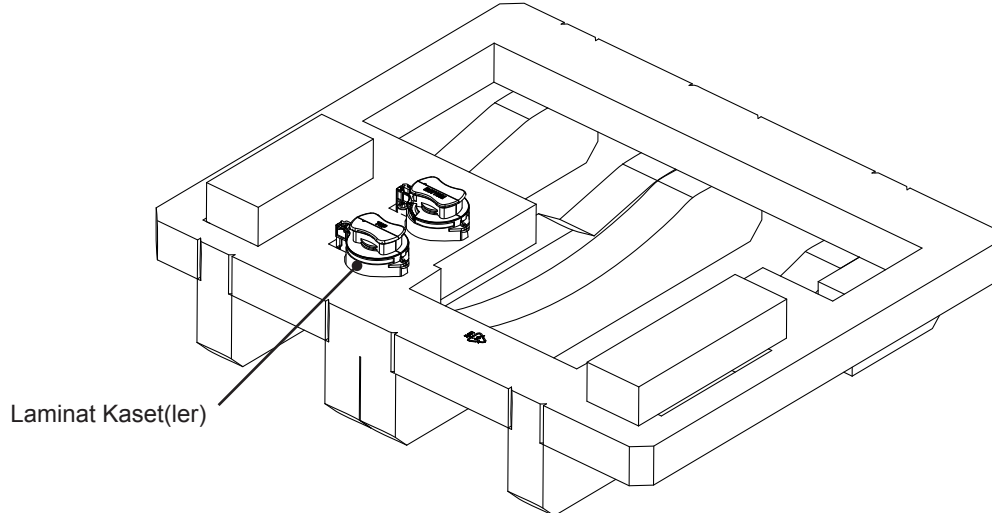
Laminatörlü Yazıcı

- Adım 1.** Yazıcının güç şalterinin kapalı (O) konumda olduğundan emin olun.
- Adım 2.** Güç kablosunu önce güç kaynağından, daha sonra da yazıcının arkasından çıkarın.
- Adım 3.** USB kablosunu sunucu bilgisayardan çıkarın, daha sonra da yazıcıdan çıkarın; veya Ethernet kablosunu önce ağ kaynağından, daha sonra da yazıcının arkasından çıkarın.
- Adım 4.** Giriş ve çıkış gözlerinden kartları çıkarın ---- gözleri alt köpük yuvalarına yerleştirin.
- Adım 5.** Yazıcı kapağını açın.
- Adım 6.** Yazıcı şeridini ve transfer filmini çıkarın (eğer bunları ilerisi için saklamak isterseniz, plastik saklama poşeti kullanın).
- Adım 7.** Kart temizleme kartuşunu ve silindirini çıkarın—bunları köpük yuvalarına yerleştirin.
- Adım 8.** Yazıcı kapağını kapatın.



- Adım 9.** Laminatör kapağını açın.
- Adım 10.** Alt köpük yuvasını, teslimat kartonunun içine, diğer aksesuarlarla birlikte yerleştirin.

Adım 11. Laminat kasetleri çıkarın---kullanılmamış laminatlar kasetlerin içinde kalabilir---ve kasetleri üst köpük yuvasının altında bulunan gözlerine yerleştirin.



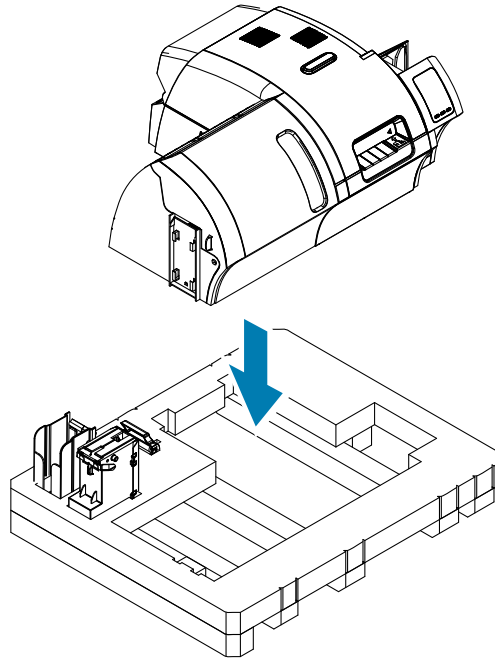
Adım 12. Laminatör kapağını kapatın.

Adım 13. Birimi koruyucu çantasına yerleştirin.

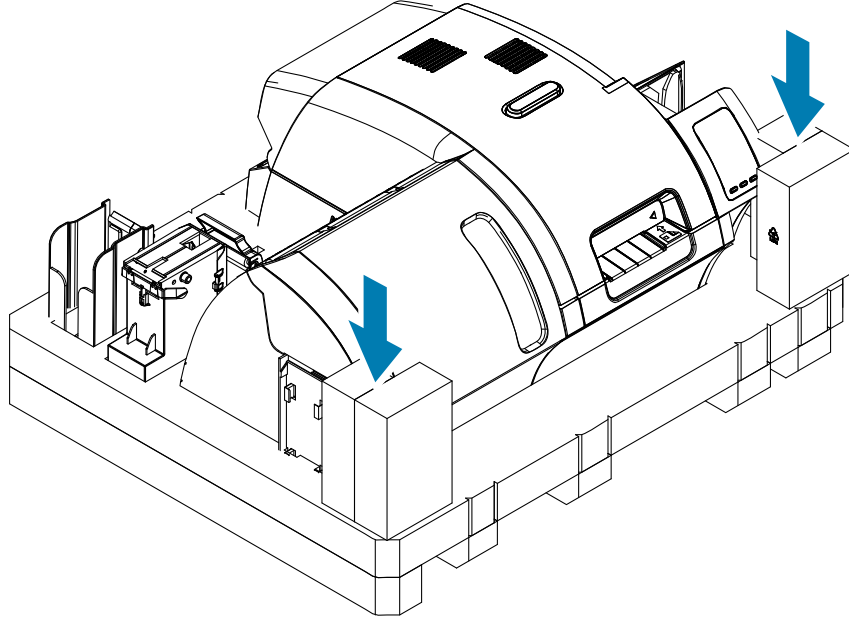


Dikkat • Yazıcının ağırlığı yaklaşık 20 kg'dır. Teslimat kutusuna yerleştirmek için iki kişi gerekmektedir.

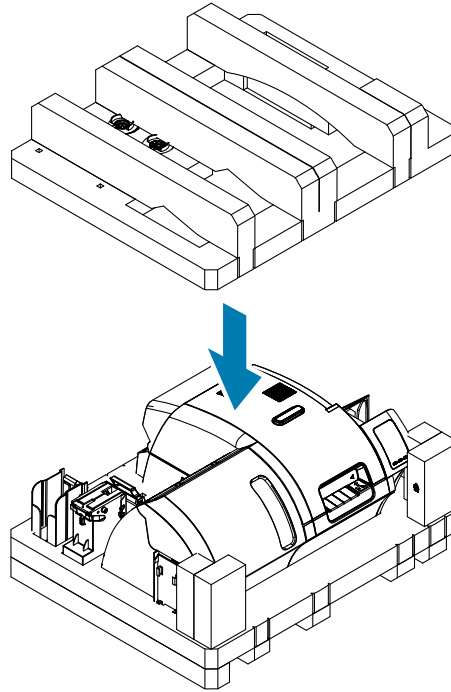
Adım 14. İki kişiyle, birimi dikkatlice kaldırın ve alt köpükte bulunan yuvasına dikkatlice yerleştirin.



Adım 15. İki köşe bloğunu köpüğün sağ ve sol üst ön köşelerine yerleştirin.



Adım 16. Üst köpük yuvasını birimin tepesine yerleştirin ve dikkatlice bastırın ki biriminize tam olarak otursun—üst köpük yuvasının tepesi, teslimat kutusunun üst ucuyla hizalı olmalıdır.



Adım 17. Güç kablosunu ve USB kablosunu sarın ve bunları üst köpük yuvasında bulunan boşluklarına yerleştirin.

Adım 18. Nakliye kutusunu kapatın.

Adım 19. Nakliye kutusunu güvenli bir şekilde bantlayın.

Giriş

ZXP Seri 9 Kart Yazıcısıyla yazdırmak Windows ortamındaki herhangi bir yazıcıyı kullanmaya benzemektedir:

- Yazıcı ya (USB üzerinden) bir ana bilgisayara bağlıdır ya da (Ethernet üzerinden) bir ağa.
- Yazıcı ya bir işletim sistemiyle ya da uygun yazılım uygulamasıyla seçilir.
- Yazıcı özellikleri yazıcı sürücüsüyle kurulur (Böyle olmakla birlikte varsayılan fabrika değerleri pek çok uygulama için uygundur).

Yazdırma Tercihleri

Yazdırma Tercihleri Kontrol paneli kartın yüzeyine yazdırılacak resim için hangi şerit panelinin ya da ne türden kart kullanılacağını, kartın nereden geleceğini (örneğin girdi haznesi veya manuel besleme boşluğu) ve nereye gideceğini belirlemek için kullanılabilir. Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli ayrıca renkler ve siyah panel kalitesi üzerinde ayarlamalar yapmak için de kullanılır.

Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli'nde aşağıdaki sekmeler de bulunur:

- Kart Kurulum Sekmesi
- Kodlama Sekmesi
- Siyah Panel (K) Optimizasyon Sekmesi
- Renk (YMC) Optimizasyon Sekmesi
- "Hakkında" Sekmesi

Restore Defaults (Varsayılanı Geri Yükle) düğmesi yazdırma tercihlerini fabrika ayarlarına geri döndürür.

OK (Tamam) düğmesi yapılan ayarları uygular ve Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli'ni kapatır.

Cancel (İptal) düğmesi Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli'ni, ayarlarda yapılan değişiklikler kaydedilmeden kapatır.

Apply (Uygula) düğmesi değişiklikleri yapar (veya uygular). Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli açık kalır.

Help (Yardım) düğmesi yardım içeriğini gösterir.

Yazdırma Tercihleri Kontrol Panelini açmak için:

- Windows 7: Start (Başlat) düğmesinin üzerinde Devices and Printers (Aygıtlar ve Yazıcılar) seçeneğine gidin, Zebra ZXP Seri 9 Kart Yazıcı ikonunun üzerinde sağ tıklayın ve açılır menüden **Printing preferences (Yazdırma Tercihleri)**'ni seçin.
- Windows 8: Ekranın sol-alt köşesinin üzerindeyken sağ tıklayın (veya Windows+I'ya basın) ve açılan menüden Control Panel (Kontrol Paneli)'i seçip Zebra ZXP Seri 9 Kart Yazıcısı üzerindeyken sağ tıklayın ve açılır menüden **Printing preferences (Yazdırma Tercihleri)** öğesini seçin.
- Windows 10: Start (Başlat) menüsünü seçin ve daha sonra Settings (Ayarlar) > Devices (Aygıtlar) seçeneğine gidin, Zebra ZXP Seri 9 Kart Yazıcı ikonunun üzerinde sağ tıklayın ve açılır menüden **Printing preferences (Yazdırma Tercihleri)**'ni seçin.

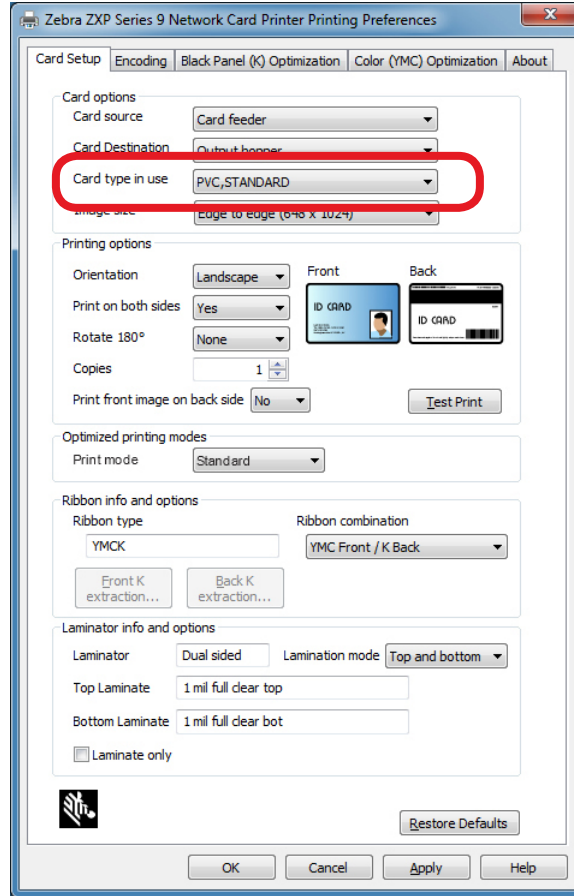
Kart Türü Seçimi

Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli size kullanımda olan kartı belirtme olanağını sunar. Yazıcı, yaptığınız seçime göre, optimum yazdırma kalitesini elde etmek için ayarlamalar yapar.

Adım 1. Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli'ni açın ("Yazdırma Tercihleri" sayfa 38).

Adım 2. Card Setup (Kart Kurulum) sekmesinde **Card type in use (Kullanımda olan kart türü)** açılan menüsünü tıklayın ve (aşağıda çember içine alınan) uygun kartı seçin. Desteklenen kart türleri:

- Standart PVC
- Manyetik Şeritli PVC
- Temassız SC PVC
- PVC, Temassız SC
- Kompozit, Standart
- Kompozit, Manyetik Şeritli



Açılan menüde kullanacağınız kart belirmezse Custom (Özel) seçeneğini tıklayın ve Card Specifications (Kart Özellikleri) menüsünü doldurun (ayrıntılar için bkz. "Özel Kart Ayrıntılarının Ayarlanması" sayfa 101).

İstediğiniz özel kart türü için ayarları yapmak konusunda yardıma ihtiyacınız olursa Zebra Kart Test Hizmetleri'ni 866-569-9086 numarasından ücretsiz olarak arayabilir veya cardtestingservice@zebra.com adresini ziyaret edebilirsiniz.

Adım 3. **Apply (Uygula)** düğmesine basın ve daha sonra **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.

Baskı Şeridi Seçimi

ZXP Seri 9 Kart Yazıcısı'nda kullanılabilecek çeşitli şeritler bulunmaktadır.

Örneğin YMC şeridi, (eğer yazıcı çift taraflıysa) kartın ön ve arka yüzüne sarı, macenta ve açık mavi renklerini basar. YMCK (eğer yazıcı çift taraflıysa) kartın ön yüzüne sarı, macenta ve açık mavi renklerini, kartın arkasına ise siyah rengini basar.

YMCKI şeridi manyetik şeritli kartlar için kullanılır; ve kartın önüne sarı, macenta ve açık mavi renklerini, kartın arka yüzünün yarısına ise, manyetik şeridin üstüne denk gelmeyecek şekilde, siyah renk yazdırır.

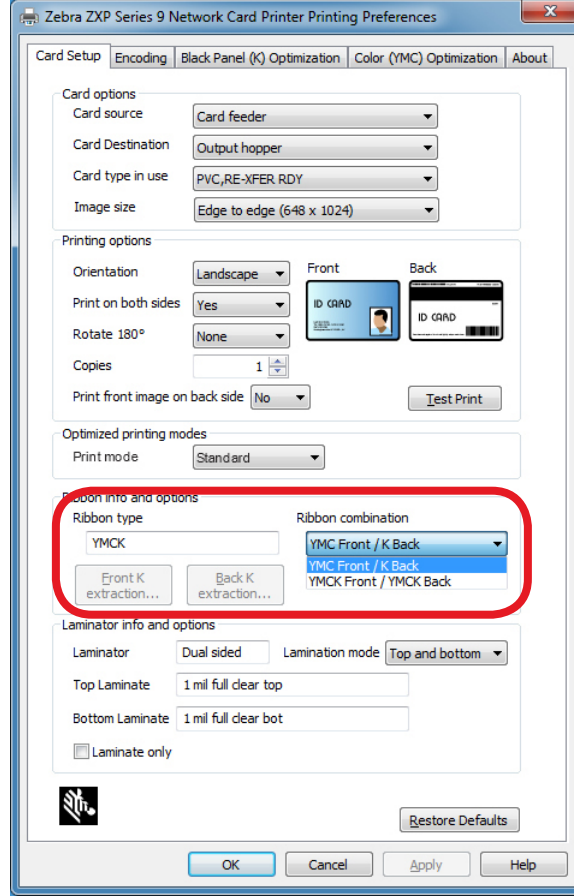
YMCUvK şeridi görünmez görselleri (metin veya şekil) yazdırmak için bir ultra viyole tabaka ekler, bu tabadaki görseller ultra viyole ışığına maruz kaldıklarında parlayarak ortaya çıkar.

Yazıcı, yerleştirilen şeritleri algılayacak ve bunu Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli Kart Kurulum sekmesindeki **Ribbon type (Şerit Türü)** alanında gösterecek ve (bundan sonraki şekilde de gösterildiği gibi) şerit kombinasyonlarını **Ribbon combinations (Şerit kombinasyonları)** açılan menüsünde kullanılır hale getirecektir. Buna ek olarak, **Print on both sides (Her iki yüze de yazdır)** listesinde Yes (Evet) ya da No (Hayır) seçimlerini yapmak (sırasıyla çift ya da tek taraflı olmak üzere) kullanılabilecek şerit kombinasyonlarını etkileyecektir.

Aşağıdaki tablo, desteklenen yazdırma şeritlerini ve tek ve çift yüzeyli yazdırma için kombinasyonları sırasıyla gözler önüne sermektedir.

Şerit	İki tarafa da yazdır	Şerit Kombinasyonları
YMCK	Hayır	YMCK
	Evet	YMC Ön / K Arka YMCK Ön / YMCK Arka
YMCKK	Hayır	YMCK Ön
	Evet	YMCK Ön / K Arka YMCK Ön / YMCK Arka
YMCKI	Hayır	YMCKI Ön
	Evet	YMC Ön / KI Arka
		YMCI Ön / K Arka YMCKI Ön / YMCKI Arka
YMCKKI	Hayır	YMCKI Ön
	Evet	YMCK Ön / KI Arka
		YMCKI Ön / K Arka YMCKI Ön / YMCKI Arka
YMCUvK	Hayır	YMCUvK Ön
	Evet	YMCUv Ön / K Arka
		YMC Ön / UvK Arka YMCUvK Ön / YMCUvK Arka
YMC	Hayır	YMC Ön
	Evet	YMC Ön / YMC Arka
K (Monokrom)	Hayır	K Ön
	Evet	K Ön / K Arka

- Adım 1.** Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli'ni açın ("Yazdırma Tercihleri" sayfa 38).
- Adım 2.** Card Setup (Kart Kurulum) sekmesinde **Ribbon combination (Şerit kombinasyonu)** açılan menüsünü tıklayın ve (aşağıda çember içine alınan) uygun seçimi yapın.

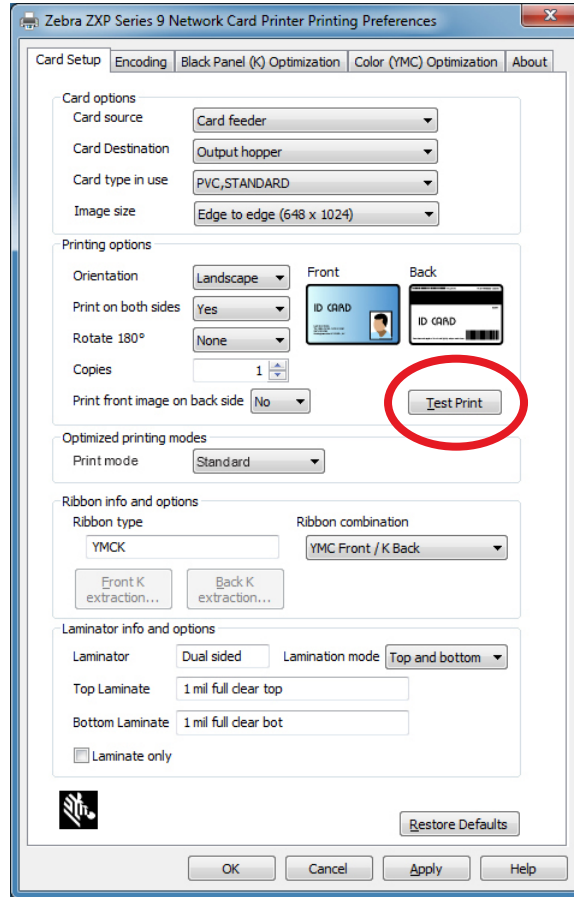


Yukarıdaki örnekte yerleştirilen YMCK şeridi için elverişli olan şerit kombinasyonu kartın önü için YMC ve kartın arkası için K'dır ya da kartın her iki yüzü için YMCK'dır. Elverişli olan Şerit kombinasyonları ayrıca yazdırma işleminin tek ya da çift taraflı olarak yapılmasına bağlı olarak değişir.

Deneme Kartının Basılması

Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli deneme amaçlı bir kartın basılmasını olanaklı kılar. Bu, yazıcının düzgün çalışıp çalışmadığını anlamak ve yapılacak yazdırma işleminin kalitesini kontrol etmek için yapılır. Deneme kartının basımı Kart Kurulum sekmesindeki ayarlara göre yapılır.

- Adım 1.** Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli'ni açın ("**Yazdırma Tercihleri**" sayfa 38).
- Adım 2.** Tercihlerinize uygun olacak seçimleri Kart Kurulum sekmesindeki Kart Opsiyonları veya Yazdırma Opsiyonları üzerinden yapabilirsiniz.
- Adım 3.** Aşağıda çember içine alınan **Test Print (Test Yazdırma)** seçeneğini seçin.



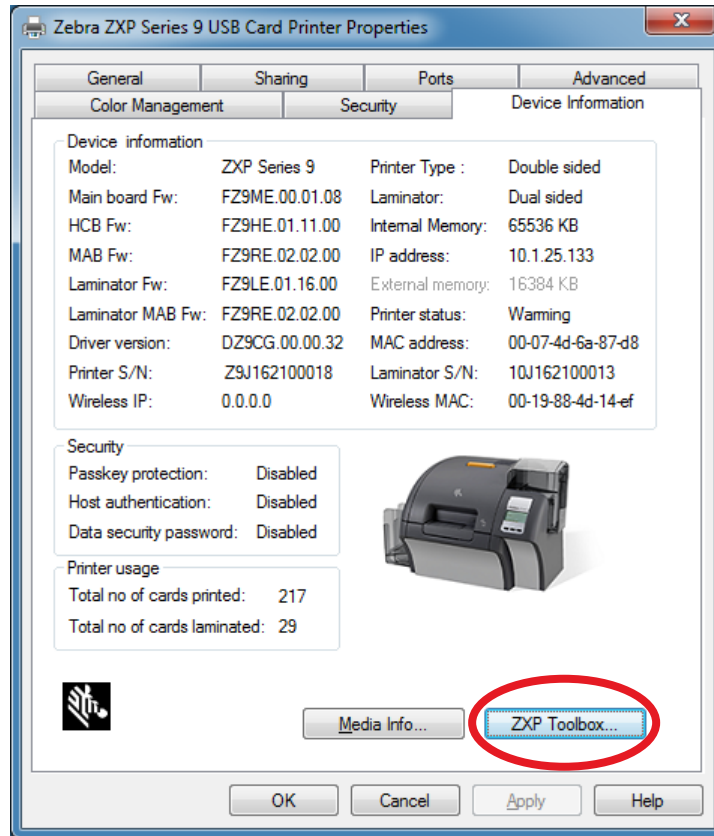
Gelişmiş bir test yazdırma işlemi için ZXP Araç Kutusunu da kullanabilirsiniz. Söz konusu bu kaynağa başvurmanız halinde ZXP Seri 9 Kart Yazıcısının kalitesini geniş bir yelpazede gözler önüne serecek türden test kartlarını bastırabilirsiniz. Deneme kartının basımı Kart Kurulum sekmesindeki ayarlara göre yapılır.

ZXP Araç Kutusu'ndan bir test kartı yazdırmak için:

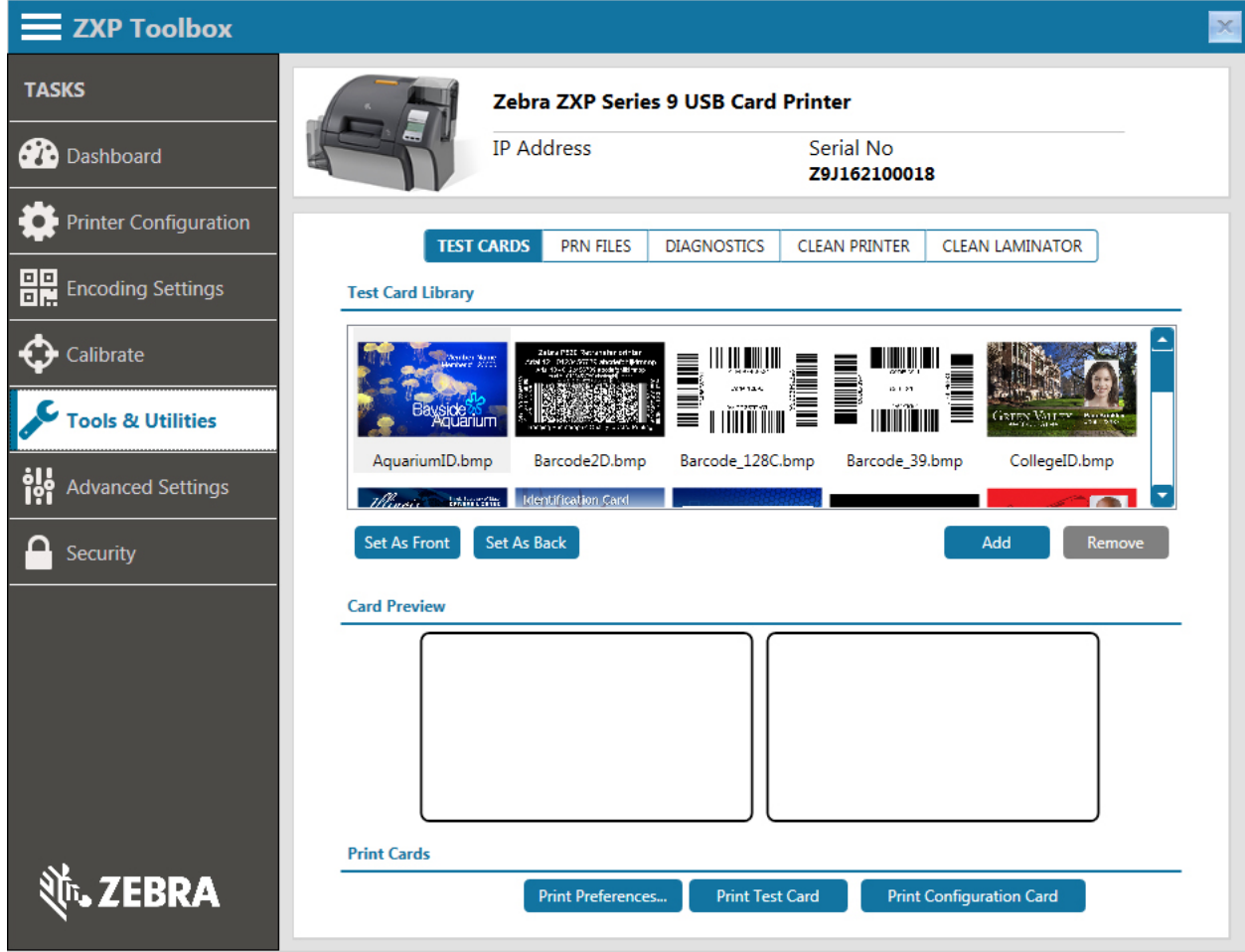
Adım 1. Yazıcı Özellikleri Kontrol Panelini açın:

- Windows 7: Start (Başlat) düğmesinden Devices and Printers (Aygıtlar ve Yazıcılar) seçeneğine gidin, Zebra ZXP Seri 9 Kart Yazıcı ikonunun üzerinde sağ tıklayın ve açılır menüden **Printer Properties (Yazıcı Özellikleri)**'ni seçin.
- Windows 8: Ekranın sol-alt köşesinin üzerindeyken sağ tıklayın (veya Windows+I'ya basın) ve açılan menüden Control Panel (Kontrol Paneli)'i seçip Zebra ZXP Seri 9 Kart Yazıcısı üzerindeyken sağ tıklayın ve açılır menüden **Printer Properties (Yazıcı Özellikleri)** öğesini seçin.
- Windows 10: Start (Başlat) düğmesinden Settings > Devices (Ayarlar > Yazıcılar) seçeneğine gidin, Zebra ZXP Seri 9 Kart Yazıcı ikonunun üzerinde sağ tıklayın ve açılır menüden **Printer Properties (Yazıcı Özellikleri)**'ni seçin.

Adım 2. Device Information (Aygıt Bilgisi) sekmesini seçin ve **ZXP Toolbox (ZXP Araç Kutusu)** düğmesine tıklayın.



Adım 3. Tools & Utilities (Araçlar ve Yardımcı Programlar) sayfasını seçin (Test Kartları menüsü varsayılan olarak burada sergilenir).



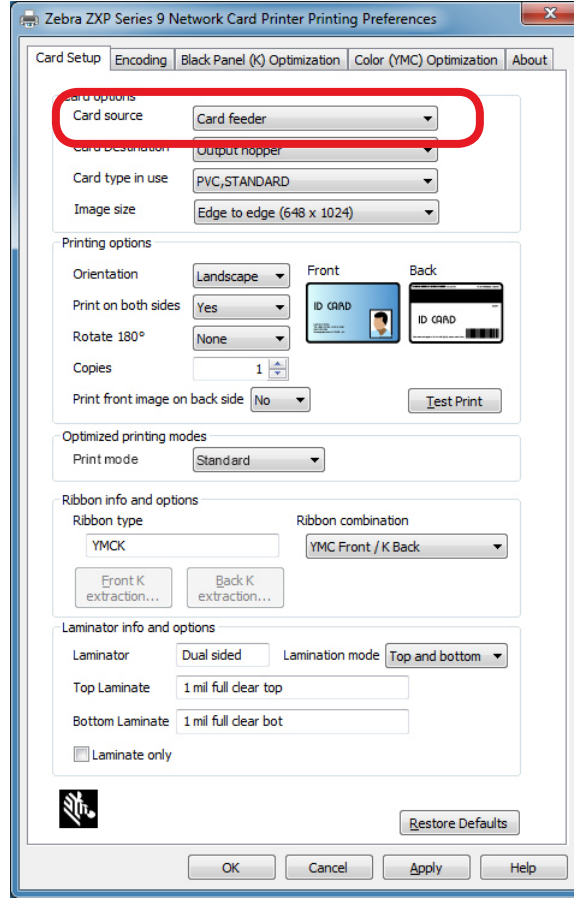
Adım 4. Test Card Library (Test Kartı Kütüphanesi)'den bir görüntü seçin ve test kartının arka veya ön yüzünü belirlemek için ya **Set as Front (Ön olarak Belirle)** ya da **Set as Back (Arka olarak Belirle)** seçeneğini seçin ya da kütüphaneye kendi görselinizi yerleştirin ve bunları test kartının basımında kullanın.

Adım 5. Kartın ön ve arka görselleri belirlendiğinde **Print Test Cards (Test Kartı Yazdır)** düğmesine basın.

Manuel Kart Girişi

Kartları tek tek yazdırmaya olanak veren bir manuel besleme boşluğu bulunuyor. Bu seçeneğin girdi haznesindeki kartlar için geçerli olacağını unutmayın.

- Adım 1.** Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli'ni açın ("Yazdırma Tercihleri" sayfa 38).
- Adım 2.** Card Setup (Kart Kurulum) sekmesinde **Card source (Kart kaynağı)** açılan menüsünü tıklayın ve Manual Feed (Manuel Besleme) (aşağıda çember içine alınan) seçeneğini seçin.

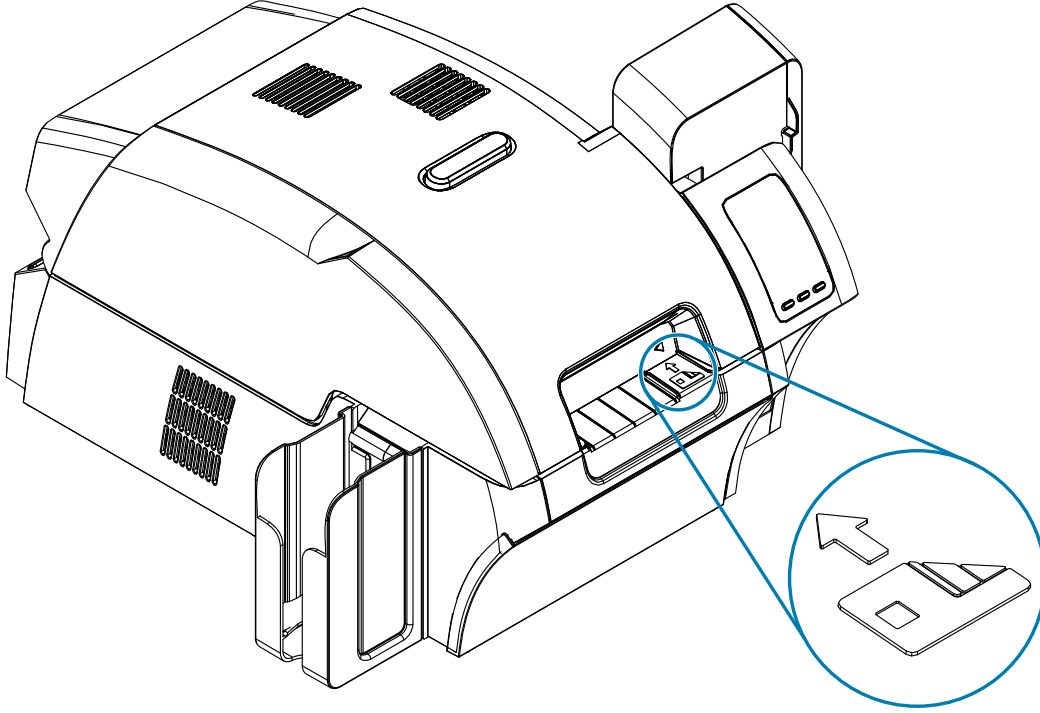


- Adım 3.** Apply (Uygula)'ya tıklayın.
- Adım 4.** Bastırma görevini yazıcıya gönderin. Yazıcı hazır olduğunda, Operatör Kontrol Panel'i kartı yerleştirmeniz için sizi yönlendirecektir.

Adım 5. Giriş boşluğuna tek bir kartı doğru yönlimde yerleştirin. Aynı anda birden fazla kart sokmayın.



Dikkat • Kartları eğip bükmeyin ve baskı yüzeylerine mümkün olduğunca dokunmayın zira bu baskı kalitesini düşürebilir. Kartların yüzeyi temiz ve tozdan uzak kalmalıdır. Kartları her zaman kapalı bir kutuda muhafaza edin. Tercihen, kartları en kısa sürede kullanın.

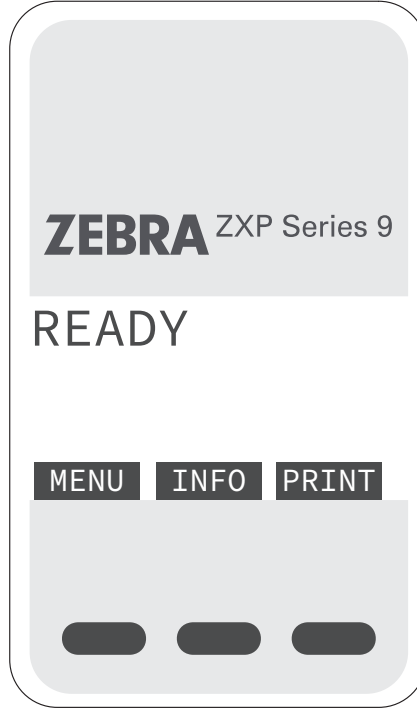


Adım 6. Yazıcı, kartı haznesine alacak ve baskı işlemine geçecektir.

Adım 7. Yazdırma işi tamamlandığında kart çıktı haznesinden dışarıya verilecektir.

Operatör Kontrol Paneli (OCP)

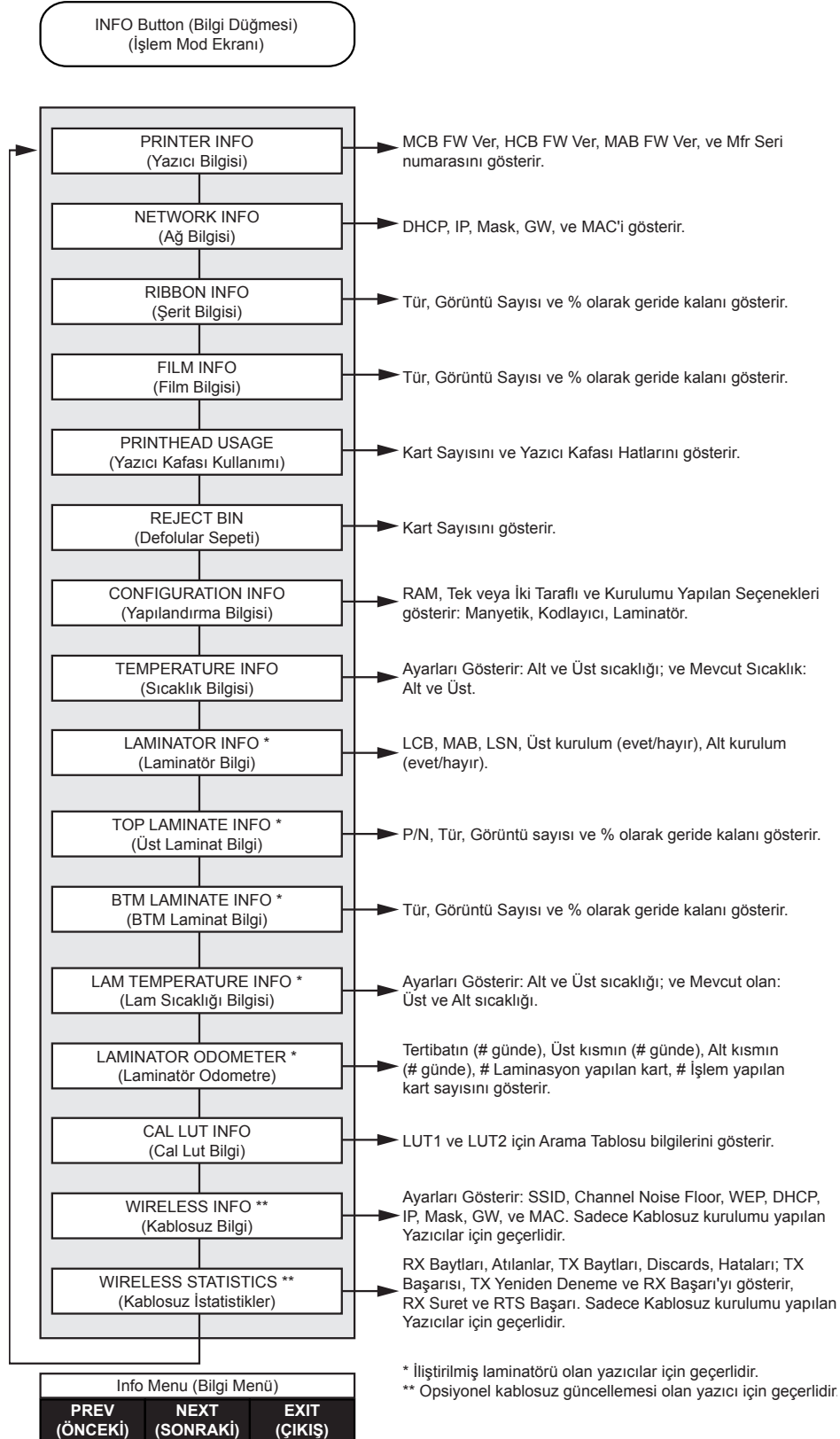
Yazıcı bir OCP ekranı ve yazıcının menülerine ulaşmanızı sağlayacak üç OCP düğmesi içerir.



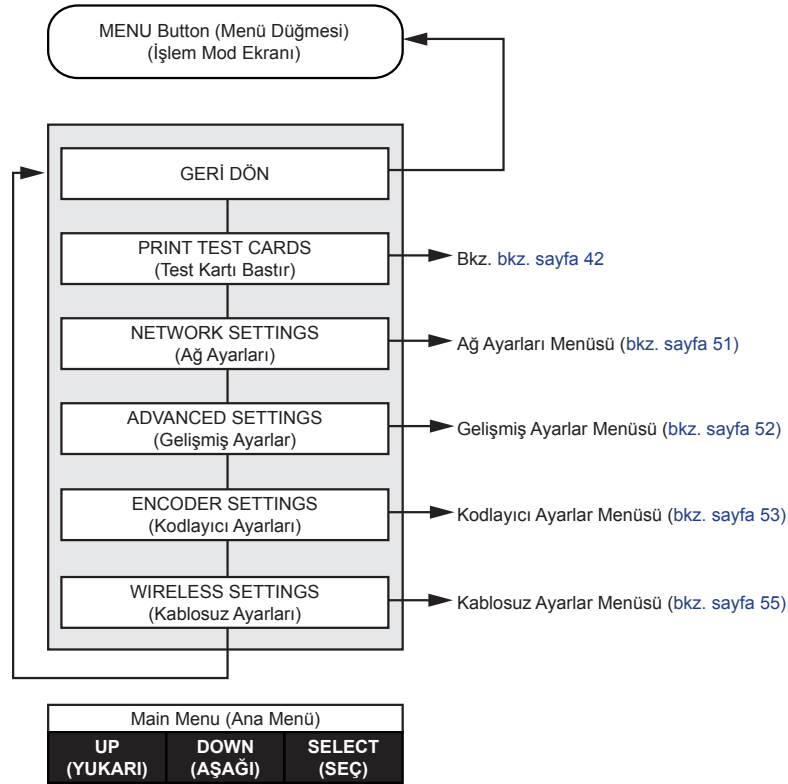
- Ana Menü'ye ulaşmak için MENU düğmesine basın.
- Yazıcının bilgi sayfalarını görüntülemek için INFO düğmesine basın.
- Hafızada bulunan son kartı bastırmak için PRINT (Yazdır) düğmesine basın.

Printer Menu Information (Yazıcı Menü Bilgisi)

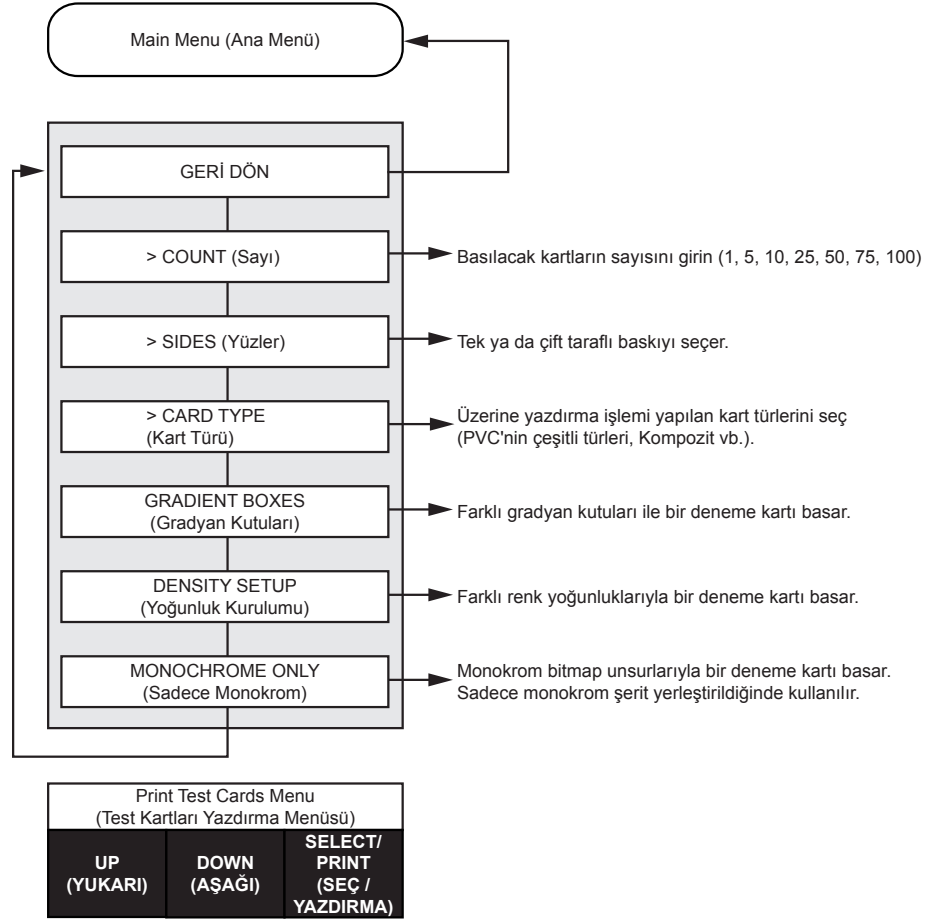
Info Menu (Bilgi Menü)



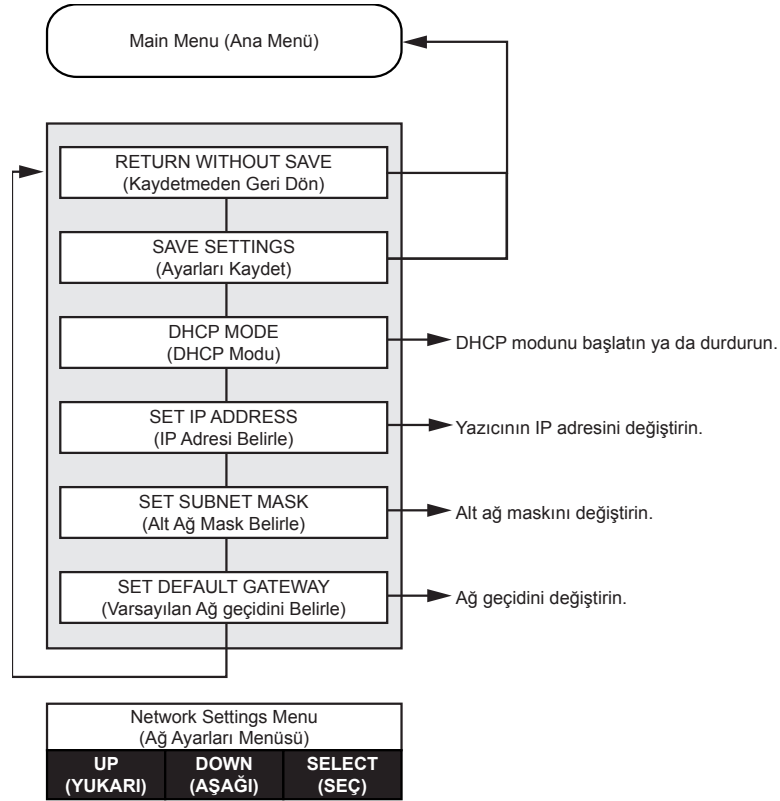
Main Menu (Ana Menü)



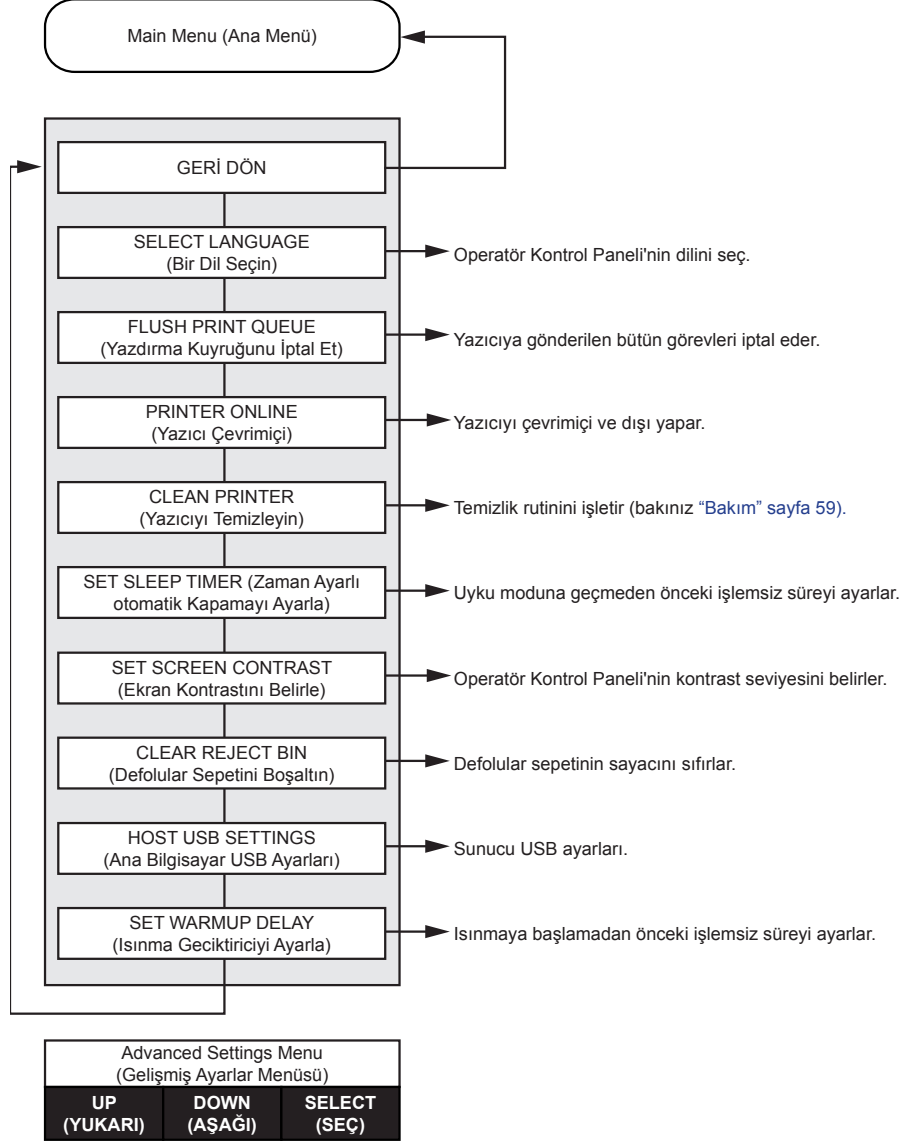
Print Test Cards Menu (Test Kartları Yazdırma Menüsü)



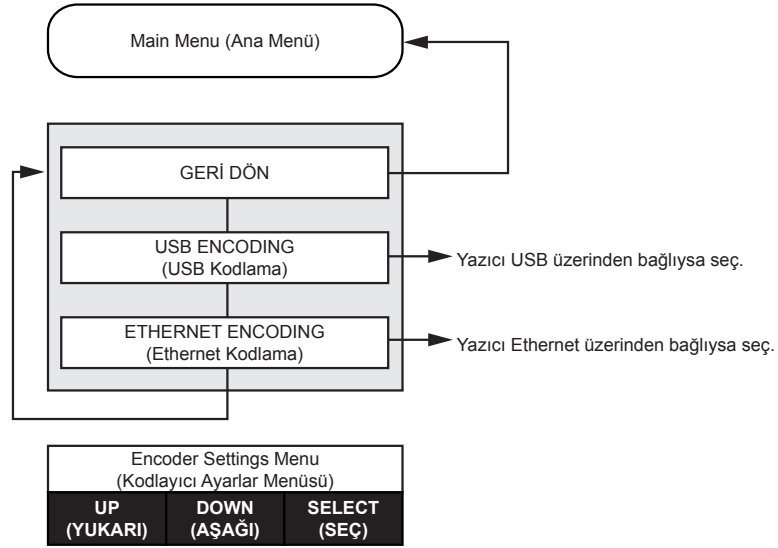
Network Settings Menu (Ağ Ayarları Menüsü)



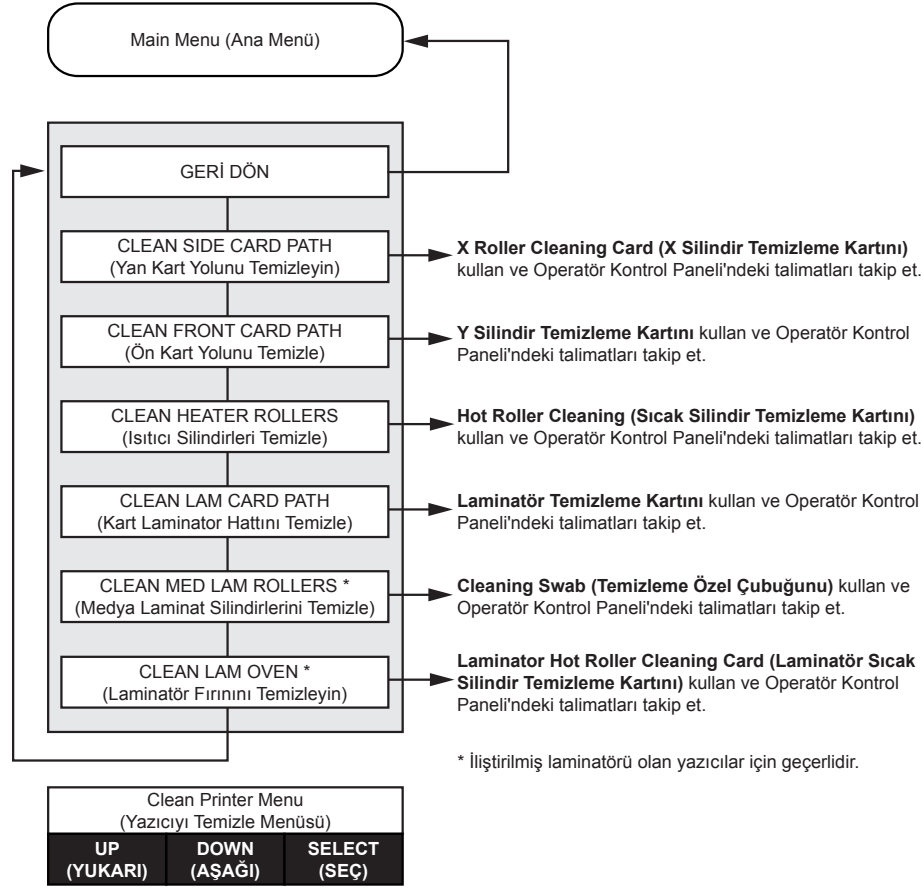
Advanced Settings Menu (Gelişmiş Ayarlar Menüsü)



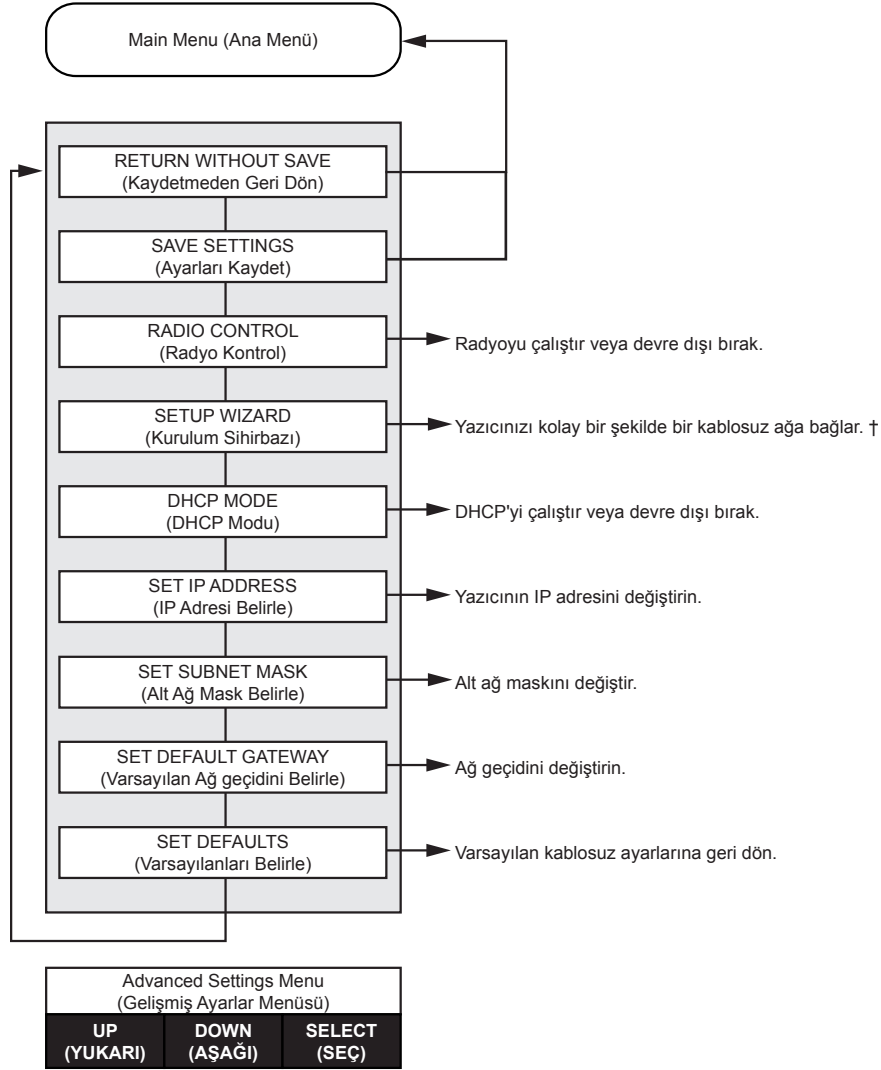
Encoder Settings Menu (Kodlayıcı Ayarlar Menüsü)



Clean Printer Menu (Yazıcıyı Temizle Menüsü)



Wireless Settings Menu (Kablosuz Ayarlar Menüsü)



† Daha fazla bilgi için bkz. “Operatör Kontrol Paneli (OCP) üzerinden kurulum” sayfa 97.

Mesajlar

İşleme İlişkin Mesajlar

İşleme ilişkin mesajlar normal işleyiş sırasında görüntülenir.

MESAJ	TANIM
ALARM	Normal işlemin başlayabilmesi için söz konusu hata mesajının giderilmesi gerekmektedir.
CANCELING (İptal ediliyor)	Cancel (İptal) düğmesine basılmış ve mevcut işlem durdurulmakta.
CONFIG DATA (Yapılandırma Verisi)	Yapılandırma verisi bilgisayardan yazıcıya aktarılmakta.
CONTACT OPERATION (Temaslı İşlem)	Temaslı Smart Kart kodlanıyor (Örn. kart pozisyona girdi ve veri transfer ediliyor).
CONTACTLESS OPERATION (Temassız işlem)	Temassız Smart Kart kodlanıyor (Örn. kart pozisyona girdi ve veri transfer ediliyor).
COOLING (Soğuyor)	Yeni bir yazdırma işlemini kabul etmeye hazır, silindirler soğuyor (2 taraflı baskıdan 1 taraflı baskıya geçerken).
COOLING PRINT JOB WAITING (Soğuyor Görev Beklemede)	Yazdırma görevi yazıcıya ulaştı, silindirler soğumakta.
COOLING PRINTHEAD TEMPERATURE (Yazıcı Kafası Soğuyor)	Yazıcı Kafası soğuyor.
COOLING WAITING TO LAMINATE (Soğuyor, Laminasyon Sırada)	Yazım işi tamamlandı, laminatör soğuyor.
DIAGNOSTIC (Tanı)	Tanısal test devam ediyor.
JOB DATA (Görev Verisi)	Veri bilgisayardan yazıcıya aktarılıyor.
LAMINATING (Laminasyon yapılıyor)	Basım görevi alındı, laminasyon devam ediyor.
MAG OPERATION (Manyetik Operasyon)	Manyetik Şeritli Kart kodlanıyor (Örn. kart pozisyona girdi ve veri transfer ediliyor).
MANUALLY INSERT CARD FROM FRONT (Kartı manuel olarak yerleştirin)	Manuel kart yerleştirilmesi bekleniyor.
OFFLINE (Çevrimdışı)	OCP Gelişmiş Ayarlar Menüsü ile durum değiştirildi (çevrimdışı/çevrimiçi).
PRINTING (YAZDIRIYOR)	Görev alındı, yazdırma işlemi devam ediyor.
HAZIR	Hazır ve uygun ısıda.
STANDBY (Bekleme Konumunda)	Yazıcı "uyku" modunda (örneğin, enerji tasarrufu sağlayan bir modda).
WAIT INITIALIZING (Açılıyor)	Açılıştaki yazıcı kendisini test ediyor.
WARMING (Isınıyor)	Yeni bir yazdırma işlemini kabul etmeye hazır, silindirler ısınıyor (2 taraflı baskıdan 1 taraflı baskıya geçerken).
WARMING PRINT JOB WAITING (Isınıyor, Yazdırma İşlemi İlerleyecek)	Yazdırma görevi yazıcıya ulaştı, silindirler ısınıyor.
WARMING (Isınıyor)	
WAITING TO LAMINATE (Laminasyon için Bekleniyor)	Yeni bir yazdırma işlemini kabul etmeye hazır, laminatör ısınıyor (örn. 1 taraflı laminasyondan 2 taraflı laminasyona geçerken).
WARMING PRINTHEAD TEMPERATURE (Yazıcı Kafası Isınıyor)	Yazıcı kafası ısınıyor.
WARNING (Uyarı)	Ek OCP talimatlarının verilmesi gerektiğini belirtir; örn. PRINT RIBBON LOW (Baskı Şeridi Düşük) vb.

Uyarı Mesajları

Uyarı mesajı operatörü önlem alması gerektiği konusunda uyarıyor - bu durumda yazıcı genel olarak çalışmaya devam eder.

WARNING (Uyarı) (Yazıcı çalışmaya devam eder)	TANIM
BOTH LAMINATES LOW (Laminatlar Azaldı)	Üst Laminat ve Alt Laminat kasetindeki malzemenin azaldığına işaret ediyor.
BOTTOM LAMINATE LOW (Alt Laminat Azaldı)	Alt laminat kasetinin boşalmakta olduğunu belirtir (bkz. “Laminat Kaset(ler)in Yüklmesi” sayfa 23).
CLEAN FEEDER (Besleyiciyi temizle)	Besleyicinin temizlenmesi gerektiğini anlatıyor.
CLEAN FRONT CARD PATH (Ön Kart Yolunu Temizle)	Ön Kart Yolu'nun (Y-Sürücü Silindirlerinin) temizlenmesi gerektiğini söylüyor (bkz. Bakım, sayfa 69).
CLEAN LAM CARD PATH (Kart Laminatör Hattını Temizle)	Kart Laminatör Hattı'nın temizlenmeye ihtiyaç duyduğunu bildiriyor (bakınız Bakım, sayfa 69).
CLEAN LAM MED ROLLERS (Laminatör Medya Silindirlerini Temizle)	Laminatör Medya Silindirlerinin temizlenmeye ihtiyaç duyduğunu bildiriyor (bakınız Bakım, sayfa 69).
CLEAN LAM OVEN (Laminatör Fırını Temizleyin)	Laminatör Transfer Hattı'nın (Isılı Silindirler) temizlenmeye ihtiyaç duyduğunu bildiriyor (bakınız Bakım, sayfa 69).
CLEAN SIDE CARD PATH (Yan Kart Yolunu Temizleyin)	Yan Kart Yolu'nun (X-Sürücü Silindirleri) temizlenmesi gerektiğini bildiriyor (bkz. Bakım, sayfa 69).
CLEAN TRANSFER PATH (Transfer Yolunu Temizle)	Transfer Hattı'nın (Isılı Silindirler) temizlenmeye ihtiyaç duyduğunu bildiriyor (bakınız Bakım, sayfa 69).
PRINT RIBBON LOW (Baskı Şeridi Azaldı)	Baskı Şeridinin azalmakta olduğunu bildirir (bkz “Baskı Şeridinin Kurulumu” sayfa 19).
TOP LAMINATE LOW (Üst Laminat Azaldı)	Üst laminat kasetinin boşalmakta olduğunu belirtir (bkz. “Laminat Kaset(ler)in Yüklmesi” sayfa 23).
TRANSFER FILM LOW (Transfer Filmi Azaldı)	Transfer Film makarasının azaldığını bildiriyor (bakınız “Transfer Filminin Yüklmesi” sayfa 18).

Hata Mesajları

Yazıcının durmasına yol açan durum yaşandığında ekranda hata mesajları belirir. Hata mesajının sebebine bağlı olarak, yazıcıyı yeniden başlatmak veya ekranda beliren hatanın silinmesi yazıcının normal çalışmasına geri dönmesini sağlayabilir; veya yazıcının sorununun giderilmesi ve tamir edilmesi gerekebilir.

Hata mesajları listesi ile olası sebepler ve olası çözümlerle ilgili ayrıntıları görmek için bakınız [“Sorun Giderme” sayfa 71](#).





Dikkat • FABRİKA GARANTİNİZİ KORUYUN!

Fabrika garantisini korumak için tavsiye edilen bakım prosedürlerinin uygulanması şarttır. Bu kılavuzda tavsiye edilen temizleme prosedürlerinin dışındaki yöntemlere baş vurmayın ve sadece Zebra tarafından yetkilendirilen teknisyenlerin yardımına başvurun.

Yazıcının içindeki bir parçayı ya da kabloyu KESİNLİKLE gevşetmeyin, sıkmayın, ayarlamayın ya da kıvrımayın.

Yazıcıdan bazı parçaları çıkarmak için KESİNLİKLE yüksek basınçlı bir hava kompresörü kullanmayın.

Yazıcının Temizlenmesi

Yazıcınızın ulaşılabilen önemli bölümlerinin temizlenmesi için temizleyici kartların düzenli kullanımı yeterlidir ki bu bölümlere yazıcı kafası, iletim silindirleri ve opsiyonel olan manyetik kodlama haznesi dahildir.

Yazıcının toplam kullanım geçmişine ilişkin bilgiler için bakınız yazıcı Properties (Özellikler), Device Information (Aygıt Bilgi) sekmesi veya OCP (Operatör Kontrol Paneli) Info Menü (bakınız “[Printer Menu Information \(Yazıcı Menü Bilgisi\)](#)” sayfa 48).

Temizlik için gereken malzemeleri edinmek için www.zebra.com/zxp9-info sitesini ziyaret edin.

Ne Zaman Temizlemeli

- X-Temizleme Silindiri ve Y-Temizleme Silindirinin yenileme işlemi her 5.000 kartta bir yapılmalıdır (bkz. “[Temizleme Silindirlerinin Değiştirilmesi](#)” sayfa 62).
- Isınmış Silindir temizliği her 20.000 kartta bir yapılmalıdır.

Silindirler



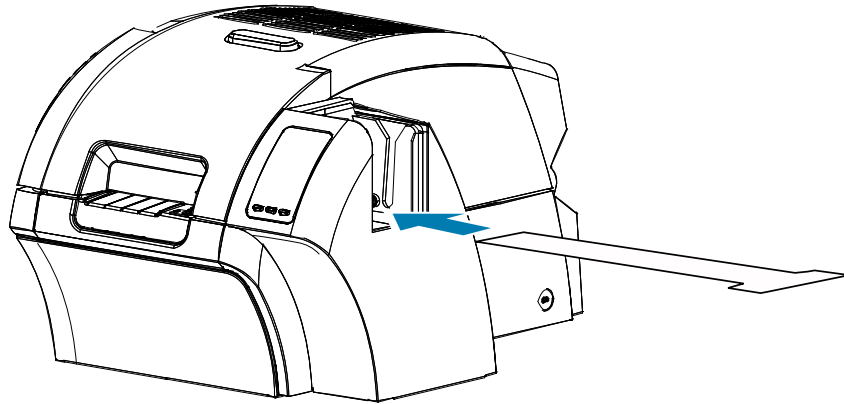
Önemli • Temizleme kartlarını yeniden kullanmayın.

Temizlik işlemini başlatmak için:

- Adım 1.** Operatör kontrol panelinde (OCP) **Menu**'ye gidin.
- Adım 2.** Main Menu (Ana Menü)'den **Advanced Settings (Gelişmiş Ayarlar)**'ı seçin.
- Adım 3.** Advanced Settings (Gelişmiş Ayarlar) menüsünden **Clean Printer (Yazıcıyı Temizle)** seçeneğini seçin.

X-sürücü silindirlerini temizlemek için:

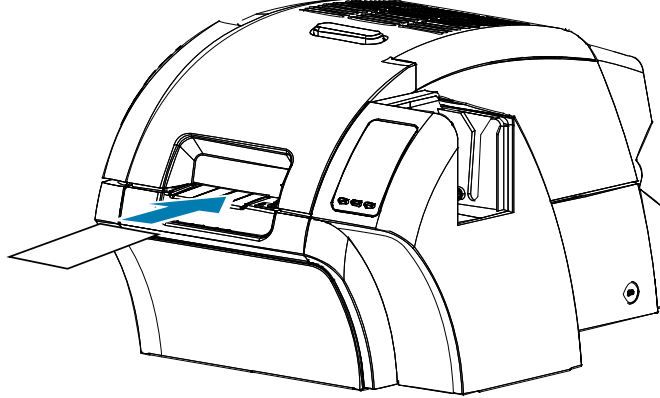
- Adım 1.** X-silindir temizleme rutinini başlatmak için **Clean Side Card Path (Yan Kart Yolunu Temizle)** seçeneğini seçin.
- Adım 2.** X-silindir temizleme kartını kullanın.
- Adım 3.** Operatör Kontrol Paneli'ndeki (OCP) talimatları izleyin.



- Adım 4.** Süreç tamamlandığında OCP ekranı Clean Printer Menü (Yazıcıyı Temizle Menü)'süne dönecektir.

Y-sürücü silindirlerini temizlemek için:

- Adım 1.** Y-silindir temizleme rutinini başlatmak için **Clean Side Card Path (Ön Kart Yolunu Temizle)** seçeneğini seçin.
- Adım 2.** Y-silindir temizleme kartını kullanın.
- Adım 3.** Operatör Kontrol Paneli'ndeki (OCP) talimatları izleyin.



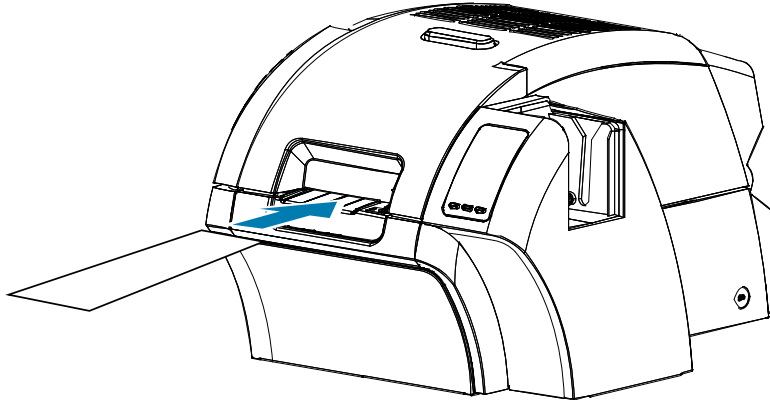
- Adım 4.** Süreç tamamlandığında OCP ekranı Clean Printer Menü (Yazıcıyı Temizle Menü)'süne dönecektir.

Isınmış silindirleri temizlemek için:



Not • Silindirlerin 70 santigrat dereceye kadar soğumasını uzun süre beklememek için temizliği silindirlerin ısınmasından önce gerçekleştirin (örneğin aygıt yeni açıldığında, yani, silindirler soğukken).

- Adım 1.** Isınmış silindirleri temizleme rutinini başlatmak için **Clean Transfer Path (Transfer Yolunu Temizle)** seçeneğini seçin.
- Adım 2.** Kızgın silindir temizleme kartını kullanın.
- Adım 3.** Operatör Kontrol Paneli'ndeki (OCP) talimatları izleyin.

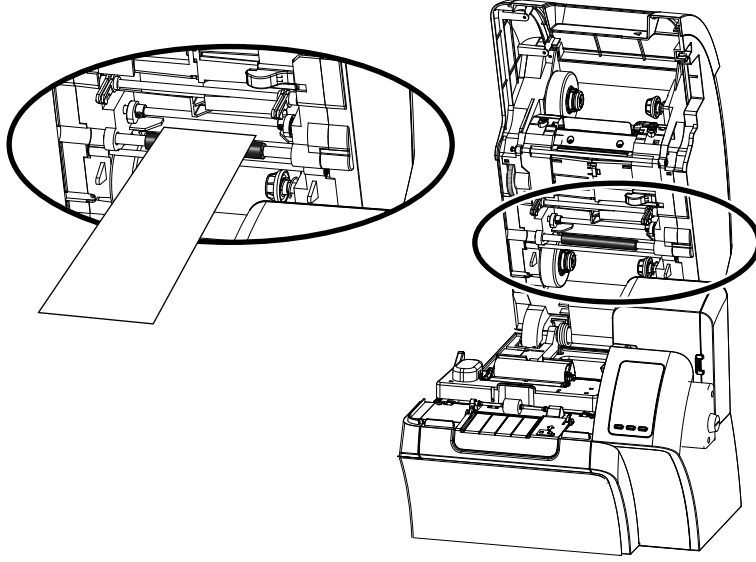


- Adım 4.** Süreç tamamlandığında OCP ekranı Clean Printer Menü (Yazıcıyı Temizle Menü)'süne dönecektir.

Merdane

Merdane temizliği manuel olarak yapılır, dolayısıyla herhangi bir OCP işlemi yapılmaz.

- Adım 1.** Yazıcı kapağını açın.
- Adım 2.** Transfer filmini çıkarın.
- Adım 3.** Kızgın silindir temizleme kartını merdanenin üzerinden manuel olarak geçirin.



- Adım 4.** Transfer filmini tekrar yerleştirin.
- Adım 5.** Yazıcı kapağını kapatın.

Temizleme Silindirlerinin Değiştirilmesi

X-temizleme silindiri temizleme kartuşu grubunun bir parçasıdır ve sadece silindir değiştirilebilir.

X-temizleme silindirini değiştirmek için:

- Adım 1.** Yazıcıyı açın ve temizleme kartuşunu çıkarın.
- Adım 2.** Silindiri sıkıca tutun ve kartuştan çıkarın.
- Adım 3.** Kartuşa yeni temizleme silindirini yerleştirin ve tam olarak yerleşene kadar üzerine sertçe bastırın.
- Adım 4.** Koruyucu kapağı çıkarın.

Y-temizleme silindirini değiştirmek için:

- Adım 1.** Yazıcıyı açın.
- Adım 2.** Kullanılmış temizleme silindirini tutup aşağı ve dışarı yönünde tek bir hareketle çekin.
- Adım 3.** Yeni silindiri kenarlarından tutun ve koruyucu ambalajı çıkarın.
- Adım 4.** Silindiri köşelerinden tutarken yeni temizleme silindirini içeri ve yukarı yönünde tek bir hareketle yerleştirin.

Laminatörü temizlemek

Temizlik kartlarını düzenli aralıklarla kullanırsanız ulaşamayacağınız önemli bölümlerin temizliği ve bakımı yapılmış olur.

Yazıcının toplam kullanım geçmişine ilişkin bilgiler için bakınız yazıcı Properties (Özellikler), Device Information (Aygıt Bilgi) sekmesi veya OCP (Operatör Kontrol Paneli) Info Menü (bakınız “[Printer Menu Information \(Yazıcı Menü Bilgisi\)](#)” sayfa 48).

Ne Zaman Temizlemeli

- Temizlik her 5.000 kartta bir yapılmalıdır.
- Isınmış Silindir temizliği her 20.000 kartta bir yapılmalıdır.

Laminatör



Not • Kart iletim silindirlerinin 60 santigrat dereceye kadar soğumasını uzun süre beklememek için temizliği silindirlerin ısınmasından önce gerçekleştirin (örneğin aygıt yeni açıldığında, yani, silindirler soğukken).



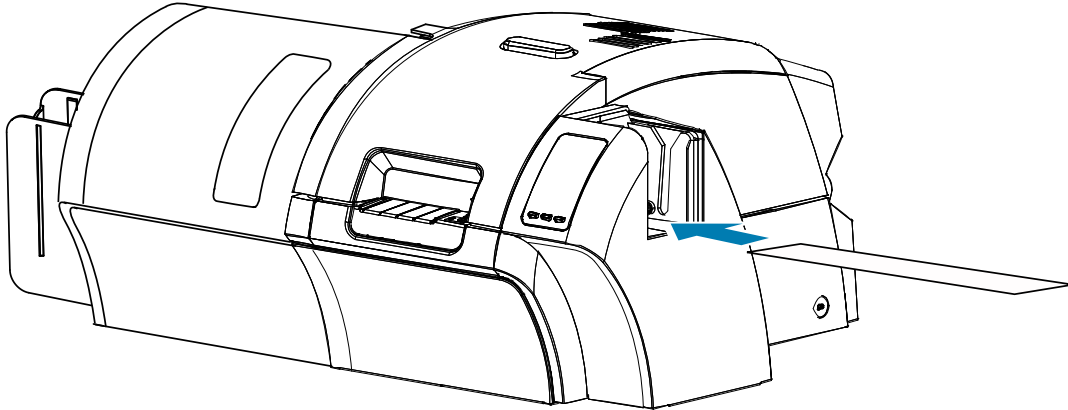
Önemli • Temizleme kartlarını yeniden kullanmayın.

Temizlik işlemini başlatmak için:

- Adım 1.** Operatör kontrol panelinde (OCP) **Menu**'ye gidin.
- Adım 2.** Main Menu (Ana Menü)'den **Advanced Settings (Gelişmiş Ayarlar)**'ı seçin.
- Adım 3.** Advanced Settings (Gelişmiş Ayarlar) menüsünden **Clean Printer (Yazıcıyı Temizle)** seçeneğini seçin.

Kart Yolunu Temizleme:

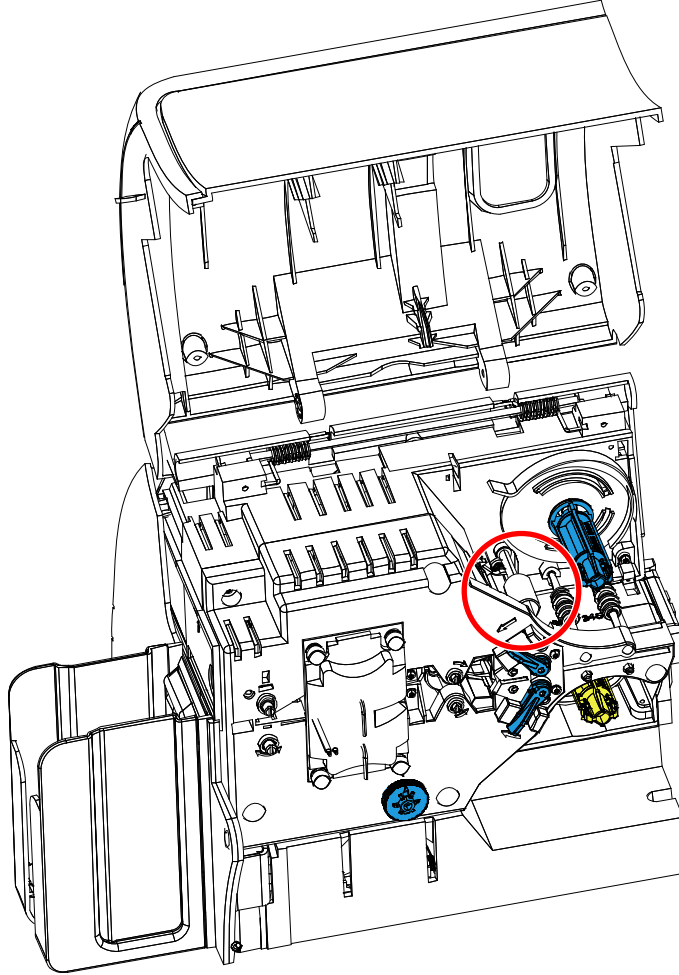
- Adım 1.** Laminatör temizleme rutinini başlatmak için **Clean Lam Card Path (Lam Kart Yolunu Temizle)** seçeneğini seçin.
- Adım 2.** Laminatör temizleme kitindeki laminatör temizleme kartını kullanın.
- Adım 3.** Operatör Kontrol Paneli'ndeki (OCP) talimatları izleyin.



- Adım 4.** Süreç tamamlandığında OCP ekranı Clean Printer Menü (Yazıcıyı Temizle Menü)'süne dönecektir.

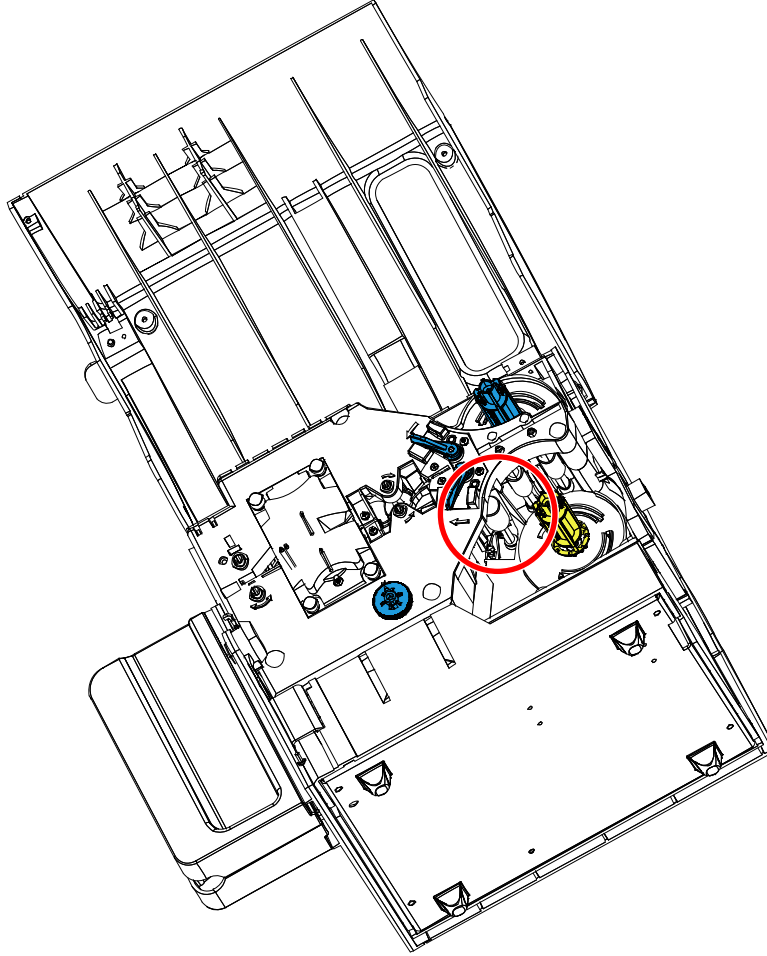
Medya Besleme Silindirlerini Temizlemek İçin:

- Adım 1.** Laminatör medya temizleme rutinini başlatmak için **Clean Lam Med Rollers (Lam Medya Silindirlerini Temizle)** seçeneğini seçin.
- Adım 2.** Laminatör kapağını dik konuma getirmek için kaldırın.
- Adım 3.** Laminat kasetlerini çıkarın (bkz. “[Laminat Kaset\(ler\)in Çıkarılması](#)” sayfa 20).
- Adım 4.** Laminat kapağını açık bırakın
- Adım 5.** Laminatör temizleme kitindeki temizleme çubuğunu kullanın. Temizleme sıvısını ortaya çıkarmak için çubuğu kıvrın.
- Adım 6.** Hazır olduğunuzda **Next (İleri)** düğmesine ve daha sonra **Top (Üst)** düğmesine basın.
- Adım 7.** Aşağıda çember içine alınmış olan üst medya silindirini temizlemek için çubuğun ucunu silindir beş tur atıncaya kadar yandan yana hareket ettirin. Aşırı güç kullanmayın.



Adım 8. Sadece çift-yanlı laminatör için:

- a. Alt kaset için silindirin (aşağıda çember içine alınmış) yerini belirleyin.



- b. Laminatör temizleme kitinden başka bir temizleme çubuğunu kullanın. Temizleme sıvısını ortaya çıkarmak için çubuğu kıvrın.
- c. **Bottom (Alt)** düğmesine basın.
- d. Alt medya silindirini temizlemek için çubuğun ucunu silindir beş tur atıncaya kadar yandan yana hareket ettirin. Aşırı güç kullanmayın.
- e. İşlem tamamlandığında **Exit (Çıkış)** düğmesine basın.

Adım 9. Laminat kasetlerini yeniden yerleştirin.

Adım 10. Laminatör kapağını kapatın.

Isıtıcı Tertibat Silindirlerini Temizlemek için:

Adım 1. Laminatör fırın temizleme rutinini başlatmak için **Clean Lam Oven (Lam Fırını Temizle)** seçeneğini seçin.

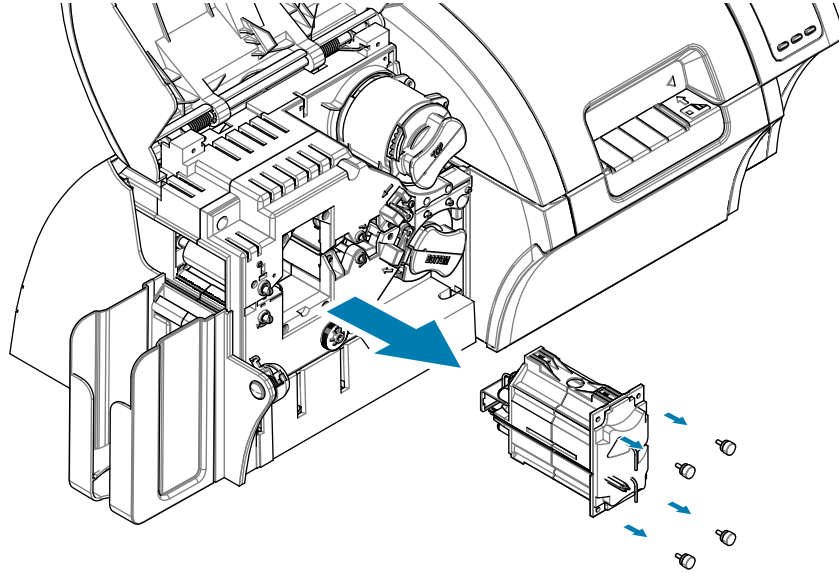
Adım 2. Operatör Kontrol Paneli'ne dikkat edin ve laminatör sıcaklığı 60 santigrat derecenin altına düşünceye kadar bekleyin.



Not • Kart iletim silindirlerinin 60 santigrat dereceye kadar soğumasını uzun süre beklememek için temizliği silindirlerin ısınmasından önce gerçekleştirin (örneğin aygıt yeni açıldığında, yani, silindirler soğukken).

Adım 3. Laminatör kapağını dik konuma getirmek için kaldırın.

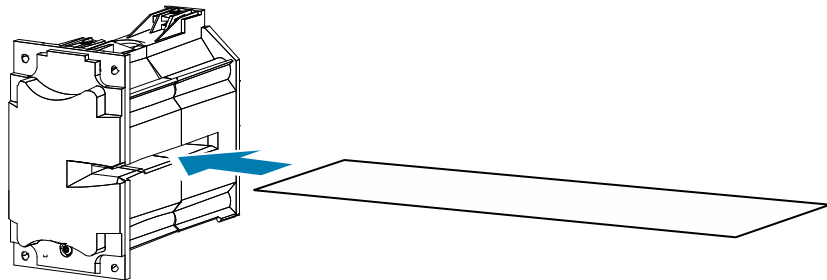
Adım 4. Isıtıcıyı yerine sabitleyen dört vidayı çıkarın ve ısıtıcıyı laminatörün dışına doğru kaydırın (aşağıda gösterilmiştir).



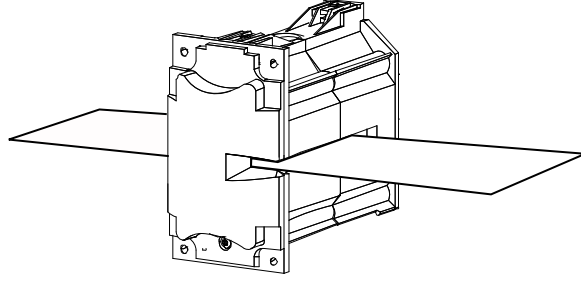
Adım 5. Laminatör temizleme kitindeki laminatör kızgın silindir temizleme kartını (yapışkanlı) kullanın.

Adım 6. Kartı kullanım için hazırlayın.

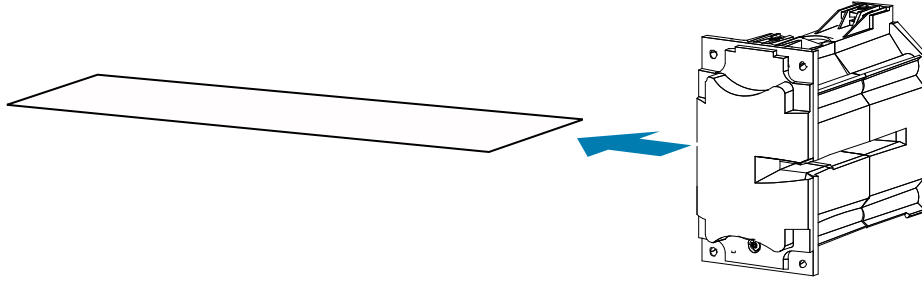
Adım 7. Aşağıdaki okta gösterildiği gibi kartı yapışkan tarafı altta olacak şekilde yerleştirin.



Adım 8. Isıtıcı silindirlerini temizlemek için kartı ısıtıcı tertibat üzerinden sonuna kadar çekin.



Adım 9. Kartı ısıtıcı tertibattan çıkarın.



Adım 10. Yapışkan tarafı yukarıda olacak şekilde kartı çevirin ve 8, 9 ve 10. adımları tekrarlayın.

Adım 11. Isıtıcı tertibatını yeniden yerleştirin.

Adım 12. Laminatör kapağını kapatın.

Adım 13. İşiniz bitince Operatör Kontrol Paneli'ndeki **Exit (Çıkış)** seçeneğine basın.

Yazıcı Kafasının Temizlenmesi



Baskı işlemlerinde anormallikler başladığında yazıcı kafasındaki atıkları çıkarmak için temizleme yapın. Atıkların oluşmasını önlemek için sadece köpük uçlu çubuk veya benzer bir uca sahip özel kalem kullanın.



Dikkat • Yazıcı kafasındaki atıkları temizlemek için kesinlikle kesici ya da delici bir araç kullanmayın. Aksi halde yazıcı kafasında kalıcı hasar oluşabilir.



Sıcak Yüzey • Yazıcı son 10 dakikadır çalışıyorsa yazıcı kafasına dokunmayın. Zira çok sıcak olacağı için yanmalara neden olabilir.

- Adım 1.** Yazıcının ana açma-kapama düğmesini OFF (Kapalı) () durumuna getirin.
- Adım 2.** Kapağı açın ve yazıcı şeridini çıkarın.
- Adım 3.** Temizleme sıvısını ortaya çıkarmak için çubuğu kıvrın.
- Adım 4.** Yazıcı kafasını temizlemek için temizleyici çubuğu yazıcı kafası tertibatı üzerinden yandan yana kaydırın. Aşırı güç kullanmayın.
- Adım 5.** Yazıcı şeridini yerleştirin ve kapağı kapatın.
- Adım 6.** Yazıcının ana açma-kapama düğmesini ON (Açık) () durumuna getirin.

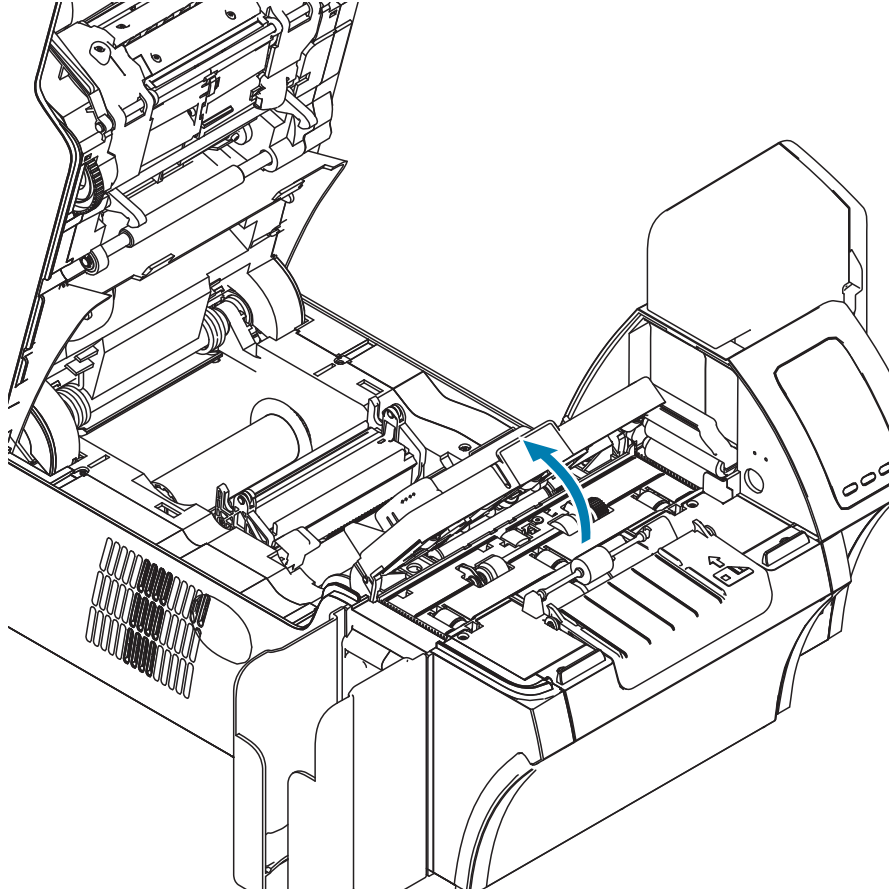
Manyetik Kodlayıcının Temizliği

Manyetik kodlayıcı yazıcının temizleme sürecinin bir parçası olarak temizlenir. Kodlayıcı hataları sıkça yaşanmaya başladıysa kodlayıcının başı ek temizlemeye ihtiyaç duyabilir. Sadece köpük uçlu çubuk kullanın. Temizlik çubuklarını ismarlamak için ZXP Seri 9 Kart Yazıcı Destek Sayfasını ziyaret edin: www.zebra.com/zxp9-info.

Dikkat • Manyetik kodlayıcı üzerindeki atıkları temizlemek için kesinlikle kesici ya da delici bir alet kullanmayın. Aksi halde manyetik kafada kalıcı hasar oluşabilir.

Adım 1. Yazıcı kapağını açın.

Adım 2. Avara silindiri tertibat kapağını açın.



Adım 3. Temizleme sıvısını ortaya çıkarmak için çubuğu kıvrın.

Adım 4. Manyetik kodlayıcıyı temizlemek için temizleyici çubuğu kafa tertibatı üzerinden yandan yana kaydırın.

Adım 5. Avara silindiri tertibat kapağını kapatın.

Adım 6. Kapağı kapatın.



Sorun Giderme

OCP Hata Mesajları

Bu tablo, yazıcının yanlış çalışmasıyla ilgili belirtileri, nedenleri ve çözümleri sunmaktadır. İşlem veya baskı kalitesinde herhangi bir kayıp yaşandığı zaman tabloya bakın.

KOD	MESAJ	OLASI NEDEN	OLASI ÇÖZÜM
1	SYSTEM NOT READY (SİSTEM HAZIR DEĞİL)	Yazıcı başlatılırken bir sorun tespit edildi.	Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Eğer sorun devam ederse, Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
2-4	SYSTEM ERROR (SİSTEM HATASI)	İç mantık hatası.	Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin.
5	FW UPGRADE ERROR (AYGIT YAZILIMI YÜKSELTME HATASI)	Aygıt yazılımı yükseltme uyumsuzluğu.	Sürümü doğrulayın ve aygıt yazılımını yeniden yüklemeyi deneyin.
6	DIAGNOSTIC ERROR (TANI HATASI)	Tanı Modunda bir hatayla karşılaşıldı.	Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin.
7	FW UPGRADE ERROR (AYGIT YAZILIMI YÜKSELTME HATASI)	Aygıt yazılımı yükseltme başarısız.	Sürümü doğrulayın ve aygıt yazılımını yeniden yüklemeyi deneyin.
8	CRITICAL ERROR SHUTTING DOWN (KRİTİK HATA, KAPATILIYOR)	Önemli bir hatayla karşılaşıldı.	Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
3001	PRINTER OFFLINE (YAZICI ÇEVİRİMDIŞI)	OCP Gelişmiş Ayarlar Menüsü ile durum değiştirildi (çevrimdışı/çevrimiçi).	OCP Gelişmiş Ayarlar Menüsü ile durumu değiştirin (çevrimdışı/çevrimiçi).

KOD	MESAJ	OLASI NEDEN	OLASI ÇÖZÜM
4002	INVALID CARD TYPE (GEÇERSİZ KART TÜRÜ)	Kodlama hatası.	<ul style="list-style-type: none"> Doğru kart türünü kullandığınızdan emin olun. Yazdırma Tercihleri Kodlama sekmesinde, kullanacağınız kart için doğru olan seçenekleri işaretleyin. Verinin ISO Belirtilmelerine uygun olduğundan emin olun. Yazdırma ve okumayı yeniden deneyin.
4003	CARD JAM (KART SIKIŞTI)	Kart, Yazıcı'da sıkıştı	Kart yolunu açın.
4010	OUT OF FILM (FİLM BİTMİŞ)	Transfer filmi bitti.	<ul style="list-style-type: none"> Uygun kurulumu onaylayın. Yeni bir transfer filmi rulosu yükleyin.
4011	INTM INVALID (INTM GEÇERSİZ)	Transfer filmi yazıcıyla uyumuyor—yanlış OEM kodu.	<ul style="list-style-type: none"> Film RFID etiketinde, transfer filmi kısım numarasının doğru olduğundan emin olun. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
4012	FILM JAM (FİLM SIKIŞTI)	Transfer filmi sıkıştı.	<ul style="list-style-type: none"> Transfer filmini kontrol edin. Transfer filmini yeniden yükleyin. Transfer filminin bozulan kısmını onarın ve yeniden yükleyin.
4013	FILM MOTION ERROR (FİLM HAREKET HATASI)	Transfer filmi hareket komutlarına doğru bir şekilde yanıt vermiyor.	<ul style="list-style-type: none"> Transfer filmini kontrol edin. Transfer filmini yeniden yükleyin. Yazıcıyı güç dönüşümüne sokun.
4014	CARD FEED ERROR (KART BESLEME HATASI)	Kart, Besleme Kartuşu'nda sıkıştı.	<ul style="list-style-type: none"> Besleme Kartuşu'nda sıkışan kartı çıkarın ve Besleme Kartuşu'nu yeniden yerine oturtun. Kartların sıkışmadığından ve doğru kalınlıkta olduklarından emin olun (yalnızca 30 mm).
4015	CARD NOT INSERTED (KART YERLEŞTİRİLMEDİ)	Kart, Tekli Kart Besleme Boşluğuna 30 saniyelik zaman dilimi içerisinde yerleştirilmedi.	Kartı Tekli Kart Besleme Boşluğuna tekrar yerleştirmeyi deneyin veya bu işlemi iptal edin.
4016	OUT OF CARDS (KART BİTMİŞ)	<ul style="list-style-type: none"> Besleme Kartuşu boş. Kart, Besleme Kartuşu'nda sıkıştı. 	<ul style="list-style-type: none"> Kartları, Besleme Kartuşu'na yerleştirin. Besleme Kartuşunu yeniden yerine oturtun.
4017	INTM AUTH FAIL (INTM YETKİ HATASI)	RFID yetkisi geçersiz veya bozuk.	Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
5001	OUT OF RIBBON (ŞERİT BİTMİŞ)	Yazıcı şeridi bitmiş.	Yeni bir yazıcı şeridi rulosu yükleyin.
5002	INVALID RIBBON (GEÇERSİZ ŞERİT)	Şerit, yazıcıyla uyumuyor—yanlış OEM kodu.	<ul style="list-style-type: none"> Film RFID etiketinde, yazıcı şeridi kısım numarasının doğru olduğundan emin olun. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.

KOD	MESAJ	OLASI NEDEN	OLASI ÇÖZÜM
5003	RIBBON JAM (ŞERİT SIKIŞTI)	Yazıcı şeridi sıkıştı.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcı şeridini kontrol edin. Yazıcı şeridini yeniden yükleyin. Yazıcı şeridinin bozulan kısmını onarın ve yeniden yükleyin.
5004	RIBBON MOTION ERROR (ŞERİT HAREKET HATASI)	Yazıcı şeridi hareket komutlarına doğru bir şekilde yanıt vermiyor.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcı şeridini kontrol edin. Yazıcı şeridini yeniden yükleyin. Yazıcı şeridinin bozulan kısmını onarın ve yeniden yükleyin.
5005	RIBBON ADC ERROR (ŞERİT ADC HATASI)	Olası donanım sorunu.	Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
5006	RIBBON BEMF ERROR (ŞERİT BEMF HATASI)	Şerit motorlarının Geri EMK'leriyle ilgili sorun.	Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
5007	RIB COLOR DETECT ERR (ŞERİT RENK TESPİT HATASI)	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcı şeridi doğru bir şekilde yüklenmedi. Üç renkli sensör hatası. 	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcı şeridini yeniden yükleyin. ZMotif Service Partner Tool'u kullanarak üç renk kalibrasyonunu yapın. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
5008	RIBBON AUTH FAIL (ŞERİT YETKİ HATASI)	RFID yetkisi geçersiz veya bozuk.	Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
6001-6008	GENERAL MEMORY ERROR (GENEL BELLEK HATASI)	Genel belleğe erişilirken bir sorun oluştu.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
6009	FLASH ERASE ERROR (FLAŞ SİLME HATASI)	Flaş belleğe erişilirken bir sorun oluştu.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
6010	FLASH ERASE VERIF ERR (FLAŞ SİLME DOĞR HATASI)	Flaş belleğe erişilirken bir sorun oluştu.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
6011	FLASH PROGRAM ERROR (FLAŞ PROGRAM HATASI)	Flaş belleğe erişilirken bir sorun oluştu.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
6012	FLASH PROG VERIFY ERR (FLAŞ PROG DOĞR HATASI)	Flaş belleğe erişilirken bir sorun oluştu.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
6013	INVALID FW SRECORD (GEÇERSİZ FW SRECORD)	Flaş belleğe erişilirken bir sorun oluştu.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
6015-6025	GENERAL MEMORY ERROR (GENEL BELLEK HATASI)	Genel belleğe erişilirken bir sorun oluştu.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.

KOD	MESAJ	OLASI NEDEN	OLASI ÇÖZÜM
7001	CARD FEED ERROR (KART BESLEME HATASI)	Kart, Besleme Kartuşu'nda sıkıştı.	<ul style="list-style-type: none"> Besleme Kartuşu'nda sıkışan kartı çıkarın ve Besleme Kartuşu'nu yeniden yerine oturtun. Kartların sıkışmadığından ve doğru kalınlıkta olduklarından emin olun (yalnızca 30 mm).
7003	PRINthead CABLE ERROR (YAZICI KAFASI KABLO HATASI)	Yazıcı kafası kablosu gevşek veya bağlı değil.	Yazıcı kafası kablo bağlantısını kontrol edin, eğer gevşek veya bağlı değil ise yeniden bağlayın.
7005	PRINthead TOO HOT (YAZICI KAFASI ÇOK SICAK)	Yazıcı kafası sıcaklığı uygun sıcak aralığının dışında (SICAK).	Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
7006	PRINthead TOO COLD (YAZICI KAFASI ÇOK SOĞUK)	Yazıcı kafası sıcaklığı uygun sıcak aralığının dışında (SOĞUK).	Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
7008	COVER OPEN (KAPAK AÇIK)	Yazıcı Modülünü koruyan kapağın açılması durumunda bu uyarı gösterilir.	Yazıcı kapağı kapatıldığında, bu uyarı kaybolur.
7010	PRINthead MOTION ERR (YAZICI KAFASI HAREKET HATASI)	Yazıcı kafası başlatma esnasında uygun konumuna geçmedi.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Yazıcı kafasını yeniden yerine oturtun.
7011	ROLLERS OVER TEMP (SİLİNDİRLER ÇOK SICAK)	Isınmış Silindirler (görüntüyü transfer filminden Kart'a iletirler) doğru çalışma için fazla sıcak.	Gücü kapatın ve Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
7012	ROLLERS UNDER TEMP (SİLİNDİR SICAKLIĞI DÜŞÜK)	Isınmış Silindirler (görüntüyü transfer filminden Kart'a iletirler) doğru çalışma için yeterince sıcak değil.	Gücü kapatın ve Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
7013	MOTOR VOLTAGE ERROR (MOTOR VOLTAJ HATASI)	Birimde bir veya daha fazla motorda yanlış voltaj tespit edildi.	Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin.
7014	SCRIPT PROCESSING ERROR (KOMUT İŞLEME HATASI)	İç mantık hatası.	Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin.
7015	MAG MOTION ERROR (MANY HAREKET HATASI)	Yazıcı kafası başlatma esnasında uygun konumuna geçmedi.	Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin.
7017	REJECT ERROR (ÇIKARMA HATASI)	Çıkarma işleminde bir sorun oluştu.	Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
7018	SMARTCARD ERROR (AKILLI KART HATASI)	<ul style="list-style-type: none"> Kodlama hatası. Sorunlu kart. 	<ul style="list-style-type: none"> Doğru kart türünü kullandığınızdan emin olun. Kartların doğru yönde yüklendiğinden emin olun. Verinin ISO Belirtilmelerine uygun olduğundan emin olun. Yazdırma ve okumayı yeniden deneyin.
7019	SCRIPT CONTENT ERROR (KOMUT İÇERİĞİ HATASI)	İç mantık hatası.	Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin.
7020	SCRIPT SEND ERROR (KOMUT YOLLAMA HATASI)	İç mantık hatası.	Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin.

KOD	MESAJ	OLASI NEDEN	OLASI ÇÖZÜM
7034	REJECT BIN FULL REMOVE CARDS (RET KUTUSU DOLU KARTLARI BOŞALTIN)	Ret Kutusu dolu.	Kartları kutudan çıkartın ve kutu sayısını OCP ile 0'a düşürün (Ana Menü > Advanced Settings (Gelişmiş Ayarlar) > Clear Reject Bin (Ret Kutusunu Temizleyin)).
9001	MAG READ ERROR (MANY OKUMA HATASI)	<ul style="list-style-type: none"> Kodlama hatası. Hatalı manyetik şerit. 	<ul style="list-style-type: none"> Doğru kart türünü kullandığınızdan emin olun. Kartların, manyetik şeritle birlikte, doğru yönde yüklendiğinden emin olun. Kartların yazıcı sürücüsüne doğru bir şekilde yüklendiğinden emin olun (koersivite ayarı). Verinin ISO Belirtilmelerine uygun olduğundan emin olun. Okumayı yeniden dene.
9002	MAG WRITE ERROR (MANY YAZMA HATASI)	<ul style="list-style-type: none"> Kodlama hatası. Hatalı manyetik şerit. 	<ul style="list-style-type: none"> Doğru kart türünü kullandığınızdan emin olun. Kartların, manyetik şeritle birlikte, doğru yönde yüklendiğinden emin olun. Kartların yazıcı sürücüsüne doğru bir şekilde yüklendiğinden emin olun (koersivite ayarı). Verinin ISO Belirtilmelerine uygun olduğundan emin olun. Yazma yeniden deniyor.
9004	NO MAG STRIPE (MANY. ŞERİT YOK)	Manyetik şerit tespit edilmedi.	<ul style="list-style-type: none"> Doğru kart türünü kullandığınızdan emin olun. Kartların, manyetik şeritle birlikte, doğru yönde yüklendiğinden emin olun.
10001	CONTACT READ ERROR (BAĞLANTI OKUMA HATASI)	<ul style="list-style-type: none"> Sorunlu kart. Kart yönü yanlış. Yanlış Mod veya Protokol ayarı. Hatalı okuyucu. 	<ul style="list-style-type: none"> Başka bir kart ile deneyin. Başka bir kart ile deneyin (yönünü kontrol edin). Doğru Modu veya Protokol Ayarını seçin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
10002	CONTACT WRITE ERROR (BAĞLANTI YAZMA HATASI)	<ul style="list-style-type: none"> Sorunlu kart. Kart yönü yanlış. Yanlış Mod veya Protokol ayarı. Hatalı yazıcı. 	<ul style="list-style-type: none"> Başka bir kart ile deneyin. Başka bir kart ile deneyin (yönünü kontrol edin). Doğru Modu veya Protokol Ayarını seçin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
11001	CONTACTLESS READ ERROR (TEMASSIZ OKUMA HATASI)	<ul style="list-style-type: none"> Sorunlu kart. Yanlış Mod veya Protokol ayarı. Hatalı okuyucu. 	<ul style="list-style-type: none"> Başka bir kart ile deneyin. Doğru Modu veya Protokol Ayarını seçin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.

KOD	MESAJ	OLASI NEDEN	OLASI ÇÖZÜM
11002	CONTACTLESS WRITE ERROR (TEMASSIZ YAZMA HATASI)	<ul style="list-style-type: none"> Sorunlu kart. Yanlış Mod veya Protokol ayarı. Hatalı yazıcı. 	<ul style="list-style-type: none"> Başka bir kart ile deneyin. Doğru Modu veya Protokol Ayarını seçin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
14001	MISSING HCB (EKSİK HKP)	Halojen Kontrol Paneli (HKP) eksik.	<ul style="list-style-type: none"> HKP bağlantısını kontrol edin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
14002	HCB BULB ERROR (HKP AMPUL HATASI)	Halojen Kontrol Paneli (HKP) alt ve üst ısıtıcıları atımını gerçekleştiremedi ve alt ve üst silindirleri doğru sıcaklığa getiremedi.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
14003	HCB SENSOR ERROR (HKP SENSÖR HATASI)	Halojen Kontrol Panosu (HKP) alt ve üst silindirlerin sıcaklığını tespit edemedi.	Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
14004	HCB FIRMWARE MISSING (HKP AYGIT YAZILIMI EKSİK)	Halojen Kontrol Paneli (HKP) yazılımı eksik.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcı aygıt yazılımını güncelleyin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
15001	MISSING MAB (EKSİK MDP)	RFID Etiket, MDP (Medya Denetim Paneli) tarafından okunurken bir hata oluştu.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcı şeridinin yönünü kontrol edin. Yazıcı şeridinin kısım numarasını doğrulayın. Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
15002	MAB FIRMWARE MISSING (MDP AYGIT YAZILIMI EKSİK)	MDP (Medya Denetim Paneli) Aygıt Yazılımı eksik.	Aygıt yazılımını kurun.
17001	LAMINATOR MISSING (LAMİNATÖR EKSİK)	Laminatör veri kablosu gevşek veya bağlı değil.	Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
17002	LAMINATOR FAILED INITIALIZATION (LAMİNATÖRÜ BAŞLATMA BAŞARISIZ OLDU)	Laminatör yazıcı tarafından algılandı, ancak iletişim sağlanamadı.	Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
17003	LAMINATOR UNKNOWN ERROR (LAMİNATÖR BİLİNMEYEN HATA)	Bilinmeyen bir hata oluştu -- Bu Aygıt Yazılımı ile ilgili, oluşmaması gereken bir sorunun belirtisi olabilir.	OCP'de bulunan YENİDEN DENE düğmesine basın.
17004	MISSING LAMINATOR MAB (EKSİK LAMİNATÖR MDP)	RFID Etiket, Laminatör MDP (Medya Denetim Paneli) ile iletişim kurmaya çalışırken bir hata oluştu.	<ul style="list-style-type: none"> Laminat yönünü kontrol edin. Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.

KOD	MESAJ	OLASI NEDEN	OLASI ÇÖZÜM
17005	TOP LAMINATE FEED FAIL (ÜST LAMİNAT BESLEME BAŞARISIZ)	<ul style="list-style-type: none"> • Üst laminat kartuşu doğru bir şekilde yüklenmedi. • Kartın bu yüzü lamine edilmediyse kartuş çıkarılamaz. • Kötü kesilmiş bir laminat parçası (nadir durum) medya sensörünü engelliyor. 	<ul style="list-style-type: none"> • Üst laminat kartuşunu çıkarın, yeniden konumlayın ve tekrar yükleyin. • Üst laminat kartuşunu çıkarın. • Kötü kesilmiş laminat parçasını çıkarın.
17006	BOTTOM LAMINATE FEED FAIL (ALT LAMİNAT BESLEME BAŞARISIZ)	<ul style="list-style-type: none"> • Alt laminat kartuşu doğru bir şekilde yüklenmedi. • Kartın bu yüzü lamine edilmediyse kartuş çıkarılamaz. 	<ul style="list-style-type: none"> • Alt laminat kartuşunu çıkarın, yeniden konumlayın ve tekrar yükleyin. • Alt laminat kartuşunu çıkarın.
17007	TOP LAMINATE REGISTRATION ERROR (ÜST LAMİNAT KAYIT HATASI)	<ul style="list-style-type: none"> • Kayıtlı laminat doğru hazırlanmamış. • Medya hatalı besleme. • Yama uzunluğu doğru ayarlanmamış. • Beklenmedik laminat rulosu sonu tespit edildi. 	Laminatı çıkarın ve ana çentiğin ortasından ikiye kesin, daha sonra yeniden yükleyin ve tekrar deneyin.
17008	LAMINATOR CARD FEED FAIL (LAMİNATÖR KART BESLEME BAŞARISIZ)	Yazıcı, iç besleme silindirlerinin kartı yakalayacağı noktaya kadar, kartı laminatör mekanizmasının içine gönderemedi.	Laminatör ve yazıcı kapaklarını açın ve sıkışmış/takılmış kartları kontrol edin. Not: Yalnızca 30 mm kartlar desteklenir.
17009	LAMINATOR EARLY CARD JAM (LAMİNATÖR ÖN KISIM KART SIKIŞMASI)	Kart, kademelendirme silindirlerine ulaşamadı.	Laminatör kademelendirme/kesme bölgesine sıkışan kartı ve/veya laminatı çıkarın.
17010	LAMINATOR MIDDLE CARD JAM (LAMİNATÖR ORTA KISIM KART SIKIŞMASI)	Isıtıcı parçasının içine sıkışan kart ve laminat, genellikle yanlış konumlandırılmış laminat yamalarının ısıtılmış silindirlere yapışmasıyla gerçekleşir.	Fırını açın ve sıkışan kartları kontrol edin.
17011	LAMINATOR LATE CARD JAM (LAMİNATÖR ARKA KISIM KART SIKIŞMASI)	Kart, çıkış sensörünü belirtilen sürede engellemedi.	<ul style="list-style-type: none"> • Çıkış bölgesinde sıkışan kartları kontrol edin. • Kayar çıkış kapağının, çıkış yolunu kısmi bir şekilde kapatmadığından emin olun.
17012	LAMINATOR POLL TIMEOUT (LAMİNATÖR DENETLEME ZAMAN AŞIMI)	Laminatör, yazıcının, kendisine belirli periyodik zaman aralıklarında komut iletmesini bekler. Eğer bunu başaramazsa, bağlantı kablosuyla ilgili bir sorun olduğunu veya yazıcının çalışmadığını farz eder. Bu hata, yazıcı ve laminatör arasındaki bağlantının aralıklı olarak kesilme sıkıntısı yaşadığı durumlarda açığa çıkar.	Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin.

KOD	MESAJ	OLASI NEDEN	OLASI ÇÖZÜM
17013	LAMINATOR TOP HEATER FAIL (LAMİNATÖR ÜST ISITICI BAŞARISIZ)	Üst ısıtıcı, verilen komuta rağmen açılmadı. Isıtıcı mevcut durumda iken, kontrolör belirli bir zaman aralığında hedeflenen ayarlanmış sıcaklığa erişmeyi bekler. Eğer ısıtıcı bu sıcaklığa, belirlenen süre içerisinde erişemezse, ÜstIsıtıcıBaşarisiz hatası gösterilir.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Üst halojen ampülü değiştirin.
17014	LAMINATOR BOTTOM HEATER FAIL (LAMİNATÖR ALT ISITICI BAŞARISIZ)	Alt ısıtıcı, verilen komuta rağmen açılmadı. Isıtıcı mevcut durumda iken, kontrolör belirli bir zaman aralığında hedeflenen ayarlanmış sıcaklığa erişmeyi bekler. Eğer ısıtıcı bu sıcaklığa, belirlenen süre içerisinde erişemezse, AltIsıtıcıBaşarisiz hatası gösterilir.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Alt halojen ampülü değiştirin.
17015	LAMINATOR TOP TEMPERATURE HIGH (ÜST LAMİNATÖR SICAKLIĞI YÜKSEK)	Eğer üst silindir sıcaklığı, ayarlı sıcaklık eşik değerini aşarsa, yüksek sıcaklık hatası oluşur.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
17016	LAMINATOR BOTTOM TEMPERATURE HIGH (ALT LAMİNATÖR SICAKLIĞI YÜKSEK)	Eğer alt silindir sıcaklığı, ayarlı sıcaklık eşik değerini aşarsa, yüksek sıcaklık hatası oluşur.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
17017	LAMINATOR TOP CUTTER STALL (LAMİNATÖR ÜST KESİCİ DURDU)	Üst kesici bıçak engelleniyor veya üst kesici mekanizma hasarlı.	Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
17118	LAMINATOR BOTTOM CUTTER STALL (LAMİNATÖR ALT KESİCİ DURDU)	Alt kesici bıçak engelleniyor veya üst kesici mekanizma hasarlı.	Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
17019	LAMINATOR TOP CUTTER FAIL (LAMİNATÖR ÜST KESİCİ BAŞARISIZ)	Üst kesici başarısız oldu.	Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
17020	LAMINATOR BOTTOM CUTTER FAIL (LAMİNATÖR ALT KESİCİ BAŞARISIZ)	Alt kesici başarısız oldu.	Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
17021	LAMINATOR TOP TEMP SENSOR FAIL (LAMİNATÖR ÜST SICAKLIK SENSÖRÜ BAŞARISIZ)	Üst sıcaklık sensörü (termofil) başarısız oldu.	Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
17022	LAMINATOR BOTTOM TEMP SENSOR FAIL (LAMİNATÖR ALT SICAKLIK SENSÖRÜ BAŞARISIZ)	Alt sıcaklık sensörü (termofil) başarısız oldu.	Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
17023	LAMINATOR FAN FAIL (LAMİNATÖR FANI BAŞARISIZ)	Bu durum yalnızca, ısıtılmış silindir parçasının yanında bulunan soğutma fanları veya havalandırma boşlukları engellenirse veya fan(lar) başarısız olursa ortaya çıkar.	Havalandırmaların engellenip engellenmediğini kontrol edin.

KOD	MESAJ	OLASI NEDEN	OLASI ÇÖZÜM
17024	LAMINATOR EEPROM DEFAULT (LAMİNATÖR EEPROM VARSAYILAN)	EEPROM'da saklanan parametreler varsayılan değerlerine getirilir. Bu normalde olmaz, ancak kimi Aygıt Sürücüsü yükseltmelerinde yeni parametreler eklendiğinde ortaya çıkabilir. Bu, aynı zamanda Laminatör'ün EEPROM'uyla ilgili bir sorunu işaret ediyor olabilir.	<ul style="list-style-type: none"> Bu hata ortaya çıktığında, OCP'de bulunan YENİDEN DENE düğmesine basın. Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin.
17025	LAMINATOR TOP TEMPERATURE LOW (ÜST LAMİNATÖR SICAKLIĞI DÜŞÜK)	Eğer üst silindir sıcaklığı, ayarlı sıcaklık eşik değerinin altında kalırsa, düşük sıcaklık hatası oluşur.	Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin.
17026	TOP AND BOTTOM LAMINATES OUT (ALT VE ÜST LAMİNATLAR BİTMİŞ)	Alt ve üst laminatlar bitmiş.	Yeni laminat rulosu yükleyin.
17027	TOP LAMINATE OUT (ÜST LAMİNAT BİTMİŞ)	Üst laminat bitti.	Yeni laminat rulosu yükleyin.
17028	BOTTOM LAMINATE OUT (ALT LAMİNAT BİTMİŞ)	Alt laminat bitti.	Yeni laminat rulosu yükleyin.
17029	INVALID TOP LAMINATE (GEÇERSİZ ÜST LAMİNAT)	Yanlış OEM kodu, laminat desteklenmiyor.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Geçerli Zebra laminatıyla değiştirin.
17030	INVALID BOTTOM LAMINATE (GEÇERSİZ ALT LAMİNAT)	Yanlış OEM kodu, laminat desteklenmiyor.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin. Geçerli Zebra laminatıyla değiştirin.
17031	BOTTOM LAMINATE REGISTRATION ERROR (ALT LAMİNAT KAYIT HATASI)	<ul style="list-style-type: none"> Kayıtlı laminat doğru hazırlanmamış. Medya hatalı besleme. Yama uzunluğu doğru ayarlanmamış. Beklenmedik laminat rulosu sonu tespit edildi. 	Laminatı çıkarın ve ana çentiğin ortasından ikiye kesin, daha sonra yeniden yükleyin ve tekrar deneyin.
17038	LAMINATOR COVER OPEN (LAMİNATÖR KAPAĞI AÇIK)	Laminatörü koruyan kapağın açılması durumunda bu uyarı gösterilir.	Laminatör kapağı kapatıldığında, bu uyarı kaybolur.
17040	LAMINATOR INITIALIZING (LAMİNATÖR BAŞLATILIYOR)	Bu uyarı, laminatör kapağı kapatıldıktan sonra ve laminat makaraları yeniden okunduğunda/tespit edildiğinde gösterilir.	Bir eylem gerçekleştirmeye gerek yok
17041	LAMINATOR FIRMWARE MISSING (LAMİNATÖR AYGIT YAZILIMI EKSİK)	LKP (Laminatör Kontrol Panosu) Aygıt Yazılımı eksik.	Aygıt yazılımını kurun.
17042	LAMINATOR MAB FIRMWARE MISSING (LAMİNATÖR MDP AYGIT YAZILIMI EKSİK)	Laminatör MDP (Medya Denetim Paneli) Aygıt Yazılımı eksik.	Aygıt yazılımını kurun.

KOD	MESAJ	OLASI NEDEN	OLASI ÇÖZÜM
18001	ETHERNET COMM ERROR (ETHERNET İLETİŞİM HATASI)	Ethernet bağlantı sorunu.	<ul style="list-style-type: none"> Ağ kablolarını çıkarın ve yeniden bağlayın. Yazıcıyı açıp kapatın ve yeniden deneyin.
19001	WIFI COMM ERROR (KABLOSUZ İLETİŞİM HATASI)	Kablosuz bağlantı sorunu.	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcıyı güç dönüşümüne sokun. Kablosuz ayarlarını yeniden belirlemek için kurulum sihirbazını tekrar çalıştırın. Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.
19002	WIFI ACCESS POINT MISSING (KABLOSUZ ERİŞİM NOKTASI EKSİK)	Yazıcı kablosuz ayarları tarafından belirlenmiş erişim noktası, güç açıldıktan sonraki ilk yazıcı taramasında bulunamadı.	Yazıcı kablosuz ayarları tarafından belirlenmiş erişim noktasını doğrulayın, ağa doğru bir şekilde bağlı olduğundan ve açık olduğundan emin olun.
19003	WIFI LINK LOST (KABLOSUZ BAĞLANTI KAYIP)	<ul style="list-style-type: none"> Erişim noktasına bağlantı kayboldu. Düşük sinyal kalitesi veya zayıf sinyal gücü. Parazit. Erişim noktası gücü kayboldu. 	<ul style="list-style-type: none"> Erişim noktasının ağa doğru bir şekilde bağlandığından ve gücün açık olduğundan emin olun. Yazıcı antenini, erişim noktasının anteninden farklı olacak şekilde konumlandırın ve bağlantı ayarlarını yeniden yapılandırmak için kurulum sihirbazını tekrar çalıştırın.
19004	WIFI INCOMPATIBLE NETWORK (UYUMSUZ KABLOSUZ AĞ)	<ul style="list-style-type: none"> Yazıcı, gücün açılmasından sonra, kablosuz ayarları tarafından belirlenmiş erişim noktasını buldu, ancak, erişim noktası ayarları uyumlu değil. Erişim noktası ayarları değiştirildi. 	Yeni kablosuz ayarlarının yapılandırılması için kurulum sihirbazını yeniden çalıştırın.
19005	WIFI ASSOCIATION FAILED (KABLOSUZ EŞLEŞTİRME BAŞARISIZ OLDU)	<ul style="list-style-type: none"> Bir erişim noktasıyla eşleştirme esnasında, eşleştirme başarısız oldu. Düşük sinyal kalitesi. Düşük sinyal gücü. 	Yazıcı antenini, erişim noktasının antenine göre konumlandırın ve bağlantı ayarlarını yeniden yapılandırmak için kurulum sihirbazını tekrar çalıştırın.
19006	WIFI CONNECTION FAILED (KABLOSUZ BAĞLANTI BAŞARISIZ OLDU)	<ul style="list-style-type: none"> Eşleştirmeyi takiben yapılacak anahtar uyum başarısız oldu. WEP anahtarı veya WPA parolası yanlış. 	Doğru parolayı girdiğinizden emin olun ve yeni kablosuz ayarlarınızı yapılandırmak için kurulum sihirbazını yeniden çalıştırın.

Sıkışan Kart Yolunun Açılması

Bir kart sensöre, beklendiğinin aksine, ulaşamazsa veya bir kart bir sensörü beklenmedik bir şekilde engellerse; yazıcı tarafından bir kart sıkışma uyarısı iletilir.



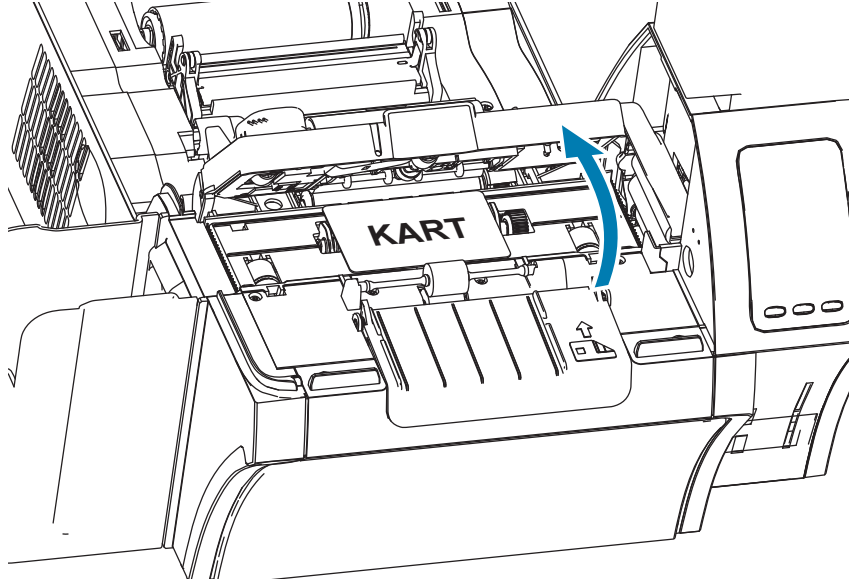
Dikkat • Sıkışmış kartları çıkarmak için farklı aletler kullanmayın. Bu, ürün garantisini geçersiz kılacaktır ve ekipmanınıza hasar verebilir.

Yazıcı

Kart sıkışması normalde şu iki yerde olabilir: kart yolu veya transfer istasyonu.

Adım 1. Yazıcıyı açın.

Adım 2. Ara kapağı açın.

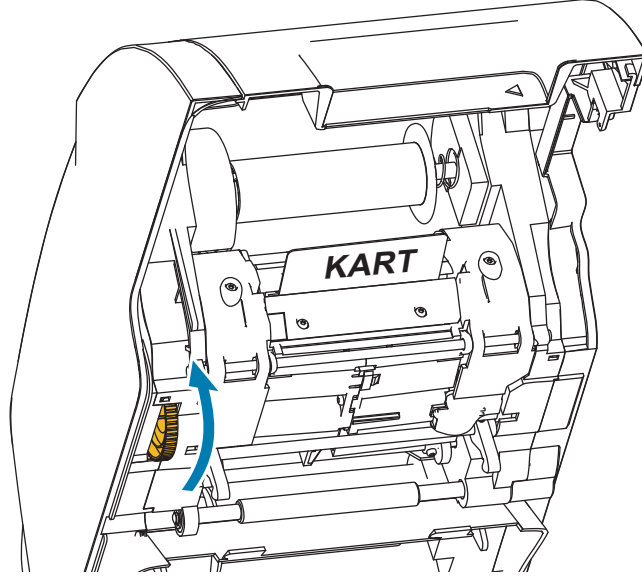


Adım 3. Kartı çıkarın (eğer içerideyse). Eğer kart yoksa, bir sonraki adıma atlayın.

Adım 4. Transfer istasyonunun yanında bulunan el ile ilerleme çarkını çevirin. Çark durana veya kart çıkarılabilecek kadar dışarıya gelene kadar elinizle çevirmeye devam edin.



Dikkat • Kart sıcak olabilir.

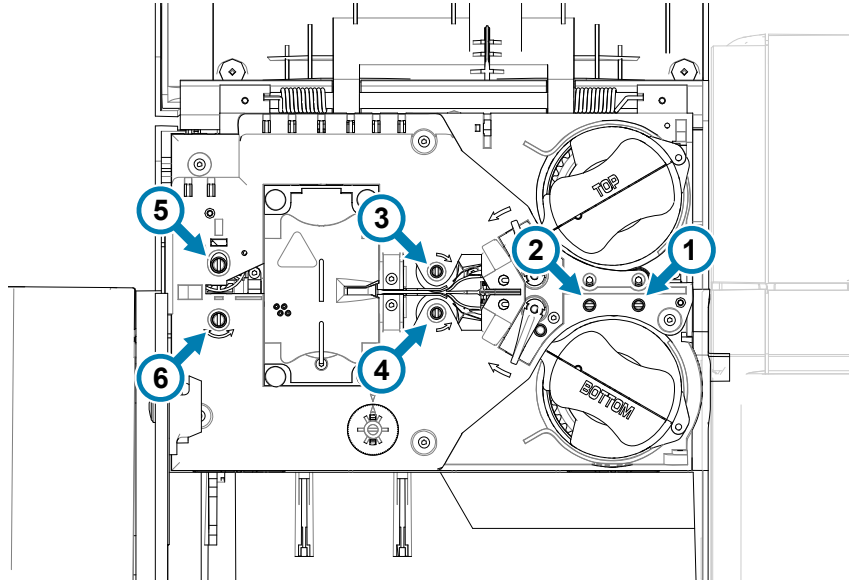


Laminatör

Laminatörde oluşabilecek bir kart sıkışması normalde laminasyon yolunda gerçekleşir.

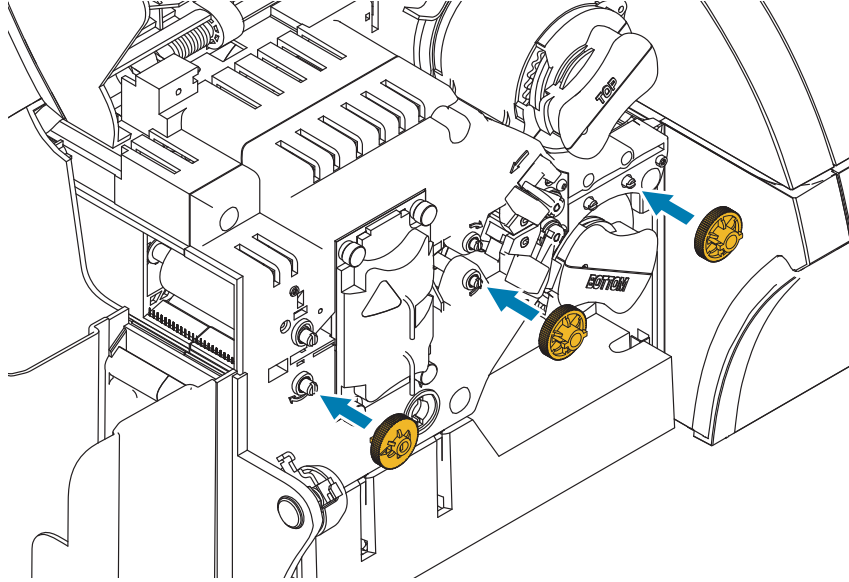
Adım 1. Laminatörü açın.

Laminatör yolu boyunca üç bölgede, bir kart sıkışması durumunda el ile ilerlenebilir.



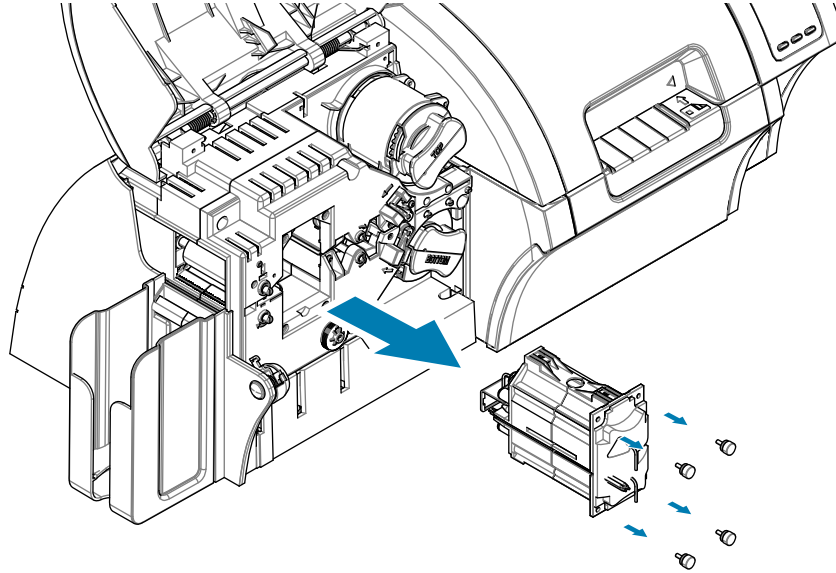
Not • Silindir 1 ve 4 için, elle ilerleme aletinin dar tarafını kullanın; silindir 5 ve 6 için ise daha geniş tarafını kullanın.

Adım 2. Kartın konumunu tanımlayın ve elle ilerleme aletini kullanarak, doğru silindiri saat yönünün tersine doğru çevirin. Kartı, çıkarabilecek kadar dışarıya gelene kadar diğer bölgeye ilerletin.



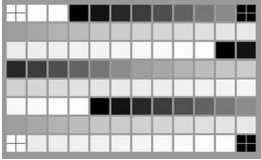
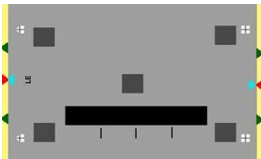

Bazı durumlarda, kart laminatör ısıtıcısının silindirlerine dolanabilir. Bu durumda, laminatör ısıtıcısı çıkarılabilir.

Adım 1. Isıtıcıyı yerine sabitleyen dört vidayı çıkarın ve ısıtıcıyı laminatörün dışına doğru kaydırın (aşağıda gösterilmiştir).



Adım 2. Kartı çıkarın---herhangi bir alet kullanmayın. Eğer kart ısıtıcı silindirlerine dolamışsa, ısıtıcıyı değiştirmesi için Zebra'yla iletişime geçin.

OCP Test Kartları

Görsel	Başlık	Tanım	Kullanım
	GRADIENT BOXES (GRADYAN KUTULAR)	Açıktan koyuya 3 takım gri tonlama rampası	Yazıcının tonal ölçeğini doğrulamak için kullanılır.
	DENSITY SETUP (YOĞUNLUK KURULUMU)	Düz gri alan üstünde orta gri ve azami yoğunluk alanları	Aynı zamanda görselin merkeze konumlandırılmasında kullanılacak sağ/sol ve aşağı/yukarı tuş takımlarıdır.
	MONOCHROME ONLY (YALNIZCA MONOKROM)	Barkod ve Metin	Monokrom yazdırma kabiliyeti ve kalitesini doğrulamak için kullanılır.

İş Kalite Sorunlarının Tanımlanması

ZXP Seri 9 yazıcı için, görüntü kalitesi iki alanda gözlemlenebilir: baskı kalitesi ve transfer kalitesi. Baskı kalitesi metnin kalitesini, barkodlara ve filme basılan görselleri ifade ederken, transfer kalitesi ise filmin karta aktarılmasını ve aynı zamanda kart sarımsı ve flaş unsurlarını ifade eder.

Baskı Kalitesi Sorunları

Renk Doğruluğu

Bastırılan karttaki renkler beklenen renklerle uyuşmuyorsa, istenilen çıktıyı alabilmek için uygulamanız gereken bir kaç adım vardır.

1. Eğer sürücüyü kullanıyorsanız, Printing Preferences (Yazdırma Tercihleri)'nde bulunan Color Optimization (Renk Optimizasyonu) sekmesinden ayarlarınızı yapabilirsiniz.
2. Sürücüyü kullanıyorsanız, bir Windows ICC renk profili oluşturup, kullanabilirsiniz.
3. Sürücüyü kullandığınız veya kullanmadığınız her durumda, Zebra ile iletişime geçerek, ZXP Araç Kutusunu kullanarak yazıcınıza indirebileceğiniz bir görsel tablo oluşturabilirsiniz.

Toz ve Kalıntılar

Kartta görülebilecek nokta ve benekler, yazıcınızdaki atık ve tozdan ötürü olabilir.

- Temizleme silindirlerini değiştirin
- Yazıcıyı temizleyin

Görsel Konumlandırması

Eğer bastırılan karttaki görsel kaymış ise, bu bir görsel konumlandırması sorunu olabilir.

- ZXP Alet Kutunuzda, Kalibrasyon sekmesinde bulunan Bastırma Konumlandırması ayarını kullanın.

Lekeler

Lekeler, koyu bir renkten açık bir renge yapılan ani geçişte ve yazıcı kafası yeterince soğumamışsa oluşabilir ve bu durumda koyu renk, daha açık rengin içinde leke oluşturabilir.

- Printing Preferences (Yazdırma Tercihleri) Kontrol Panelinde, Color Optimization (Renk Optimizasyonu) sekmesinden ulaşabileceğiniz Preheat (Önısıtma) değerini düşürün.
- Kart Kurulumu sekmesinde bulunan Hassas baskı moduna geçin.

Siyah Çıktı

Siyah metin veya görüntüler siyah veya koyu çıkmazlarsa, ya da siyah olması gereken metin bulanık görünürse ya da yeterince keskin olmazsa, bu siyah metin veya görüntünün, siyah panel kullanılarak bastırılmamış olmasıyla ilgili bir sorun olabilir.

- Kaynak görseli kontrol edin; KYM değerleri sırasıyla 25,25,25 olanlar, kızakların yardımıyla, K Çıktı sayfasından siyah olarak bastırılabilir. RGB değerleri 25,25,25'ten yüksek ise
- görsel, bu eşik değerinin altındaki değerlere göre ayarlanmalıdır
- Ön veya Arka K Çıktı menüsünden ayarlarınızı yapın (Bastırma Özellikleri Kontrol Panosunda bulunan Yardım içeriğine başvurun).

Şerit Kıvrımı

Şerit kıvrımı, görsele ait olmayan bir renk serisi şeklinde görülür. Genellikle kartın uçlarında oluşur ve bazı durumlarda çok koyu bir görseli bastırırken ya da çok koyu veya çok açık renk geçişleri arasında görülebilir

Meydana geldiği takdirde, Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.

Yanlış Kayıt

Yanlış kayıt, Y, M, C ve/veya K panelleri doğru bir şekilde hizalanmazsa oluşur. Bu etki keskinlik eksikliği veya renk halesi şeklinde görülebilir.

Meydana geldiği takdirde, Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.

Transfer Kalitesi Sorunları

Transfer Eksikliği

Kartta eksik çıkan görseller, bir transfer eksikliği durumunu işaret ediyor olabilir. Transfer eksikliği genellikle, transfer filmini karta yapıştıracak kadar güç olmadığı durumlarda oluşur. Transfer eksikliğini gidermek adına uygulayabileceğiniz bir kaç adım mevcuttur.

1. Transfer ayarlarını yapılandırmak ----alt/üst transfer sıcaklığını arttırın ve/veya transfer hızını arttırın/azaltın. Bu ayarlar, Yazdırma Tercihleri kontrol panelindeki Özel kart tiplerinden biri seçildiği takdirde mevcut hale gelirler.
2. Eğer transfer eksikliği, yazıcı açıldıktan sonra, yalnızca ilk bir kaç kartta oluşuyorsa, ısınma gecikmesini transfer istasyonunun yazdırma işleminden tamamen ısınacağı sıcaklığa ayarlayın. Isınma gecikmesi OCP'de bulunan Gelişmiş Ayarlar menüsünden ayarlanabilir.

Yamulma

Kart çarpıklığı, kartın altına ve üstüne uygulanan enerji miktarındaki dengesizlikten ötürü oluşur. Kart yamulmasını önleyebilmek adına uygulayabileceğiniz bir kaç adım mevcuttur.

1. Transfer ayarlarını yapılandırmak ----alt/üst transfer sıcaklığını düşürün ve/veya transfer hızını arttırın. Bu ayarlar, Sürücüde bulunan Printing Preferences (Yazdırma Tercihleri) kısmından bir özel kart seçildiği takdirde mevcut hale gelirler.
2. Yüksek sıcaklıklara daha dayanıklı bir kart tipine geçin.
3. Özel şeritler için Yardım panelinden Zebra'ya ulaşın. Bu, daha düşük transfer sıcaklıklarında iyi transfer sonucu almanızı sağlayabilir.

Flaş

Flaş, transfer sürecinin bir unsurudur. Bu, transfer şeridinin üstünde küçük cam kırıkları şeklinde görülür. Kırılmalar, bastırılan görsele göre, açık veya renkli olabilirler. Flaş, kartın yanlarında veya üstünde oluşabilir.

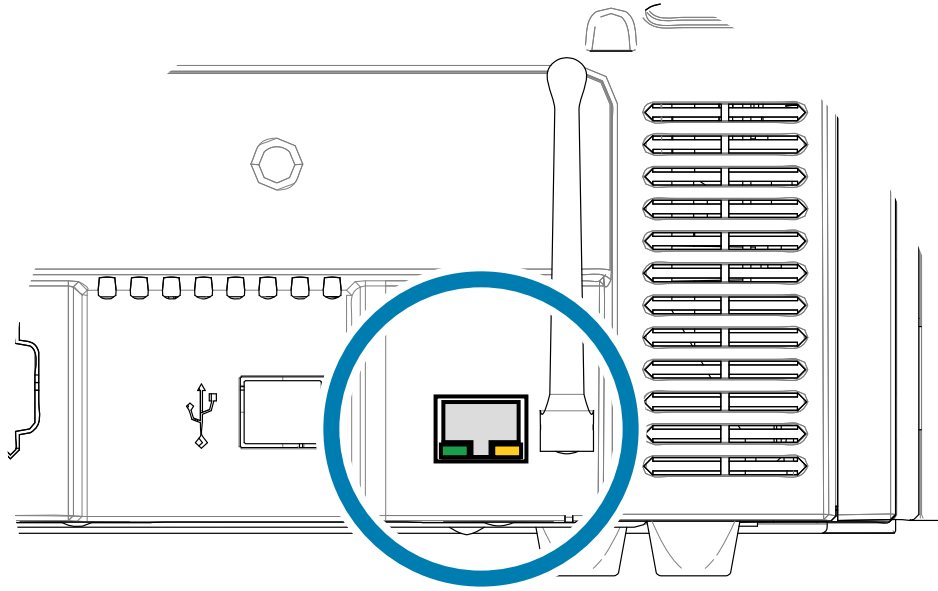
- Eğer flaş kartın üstünde görünüyorsa, görsel konumlandırmasını aşağıya kaydırın. ZXP Alet Kutunuzda, Kalibrasyon sekmesinde bulunan Bastırma Konumlandırması ayarını kullanın. Eğer bu sorununuzu azaltmaz veya çözmez ise, Zebra Teknik Destek Hattı'na ulaşın.
- Eğer flaş kartın yanlarında görülürse, Zebra Teknik Destek Hattı'na ulaşın.

Delaminasyon

Delaminasyon, kart katmanlarının ayrılmasıdır ve ölçüm altı kartlarda görülebilir.

Meydana geldiği takdirde, Zebra Teknik Destek Hattı'yla irtibata geçin.

Ethernet Göstergeleri—Detay



Bağlantı/Etkinlik Göstergesi (Yeşil)

Off (Kapalı)	Bağlantı yok (bağlı değil)
On (Açık)	Ağ bağlantısı kuruldu
Yanıp sönme	Ağ etkinliği tespit edildi

Hız Göstergesi (Turuncu)

Off (Kapalı)	Bağlantı yok (bağlı değil)
1 defa yanıp söner	LED, 10Base bir bağlantı kurulduğu zaman bir defa yanıp söner (bir defa yanıp sönme, duraklama, bir defa yanıp sönme gibi).
2 defa yanıp söner	LED, 100Base bir bağlantı kurulduğu zaman iki defa yanıp söner (iki defa yanıp sönme, duraklama, iki defa yanıp sönme gibi).

Eğer iki LED de yanmıyorsa, yazıcı bir ağ kablosu tespit edememiştir. Bu sorunu çözmek için:

- Adım 1.** Ağ kablonuzun uygun ve RJ-45 konektörüne sahip olduğundan emin olun.
- Adım 2.** Ağ kablosunu yazıcıdan çıkarın. Olumlu bir klik alana kadar ağ kablosunu itin. Kablonun diğer ucunu da aynı yöntemle kontrol edin. Eğer yazıcı hala bir kablo algılayamıyorsa, devam edin.
- Adım 3.** Yazıcıyı bilinen iyi bir ağa bağlayın. Eğer yazıcı hala bir ağ kablosu algılayamıyorsa, yardım için Zebra Teknik Destek Hattı'na ulaşın

Ağ Operasyonları

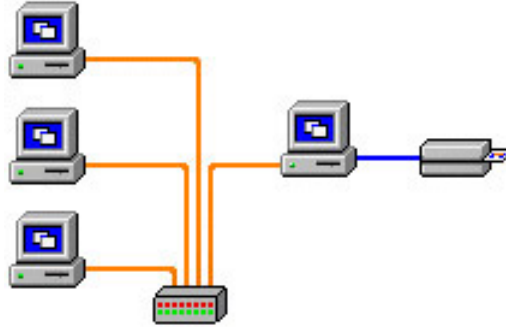
Bu bölüm ZXP Seri 9 Kart Yazıcısının Windows'u kullanarak bir ağa bağlanmasını; yazıcı üzerinde mevcut olan tarayıcı konsolu üzerinden kablosuz bir ağa bağlanmasını; ve operatör kontrol paneli (OCP) üzerinden bağlanılmasını ve bu sayede yazıcı havuzu ve yazıcı paylaşımı oluşturulmasını anlatır.

Yazıcı Bağlantıları

Kart yazıcıları bir Ethernet ağına üç farklı şekilde bağlanabilir.

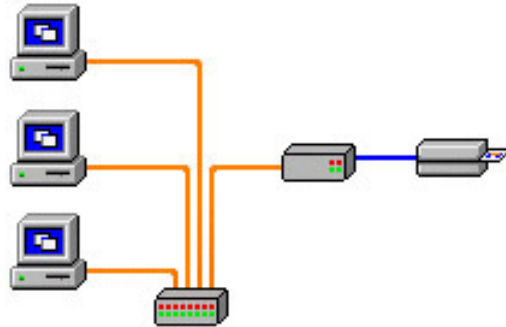
Yazıcı Paylaşımı

Yazıcı paylaşımında yazıcı ana bilgisayara lokal olarak bağlanır; yazıcı, diğer istemci bilgisayarlarla da paylaşımına gidebilir. İstemci bilgisayarlar yazıcıya ana bilgisayar üzerinden ağa bağlanarak ulaşırlar.



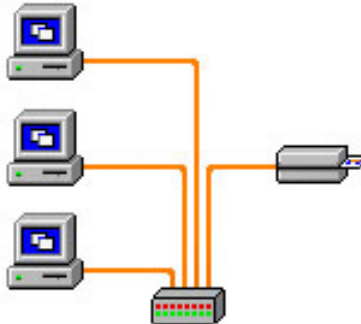
Harici Yazdırma Sunucusu

Ayrı olarak tedarik edilen bu cihaz, ağda konumlu bir sunucu gibi hareket ederek yazdırma işlemlerini alır ve bunları yazıcıya iletir. İstemci bilgisayarlar bir ağ üzerinden yazdırma sunucusuna bağlanır.



Dahili Yazdırma Sunucusu

Harici yazdırma sunucusuna benzer ama farklı olarak yazdırma sunucusu yazıcının içinde konumlanır. Bu, ek güç kaynağı ve ayrı bir aygıt sürücüsü kullanımına olan ihtiyacı ortadan kaldırır. Bu, bir yazıcıyı ağ ile ilişkilendirmenin en kolay yoludur.



Bir Ağ Yazdırıcısını Ekleme (Windows 7)

Söz konusu bu prosedürü sisteminize halihazırda bir Ethernet yazıcısı eklediyseniz ve ağa ikinci bir Ethernet yazıcısı eklemek istiyorsanız uygulayın.

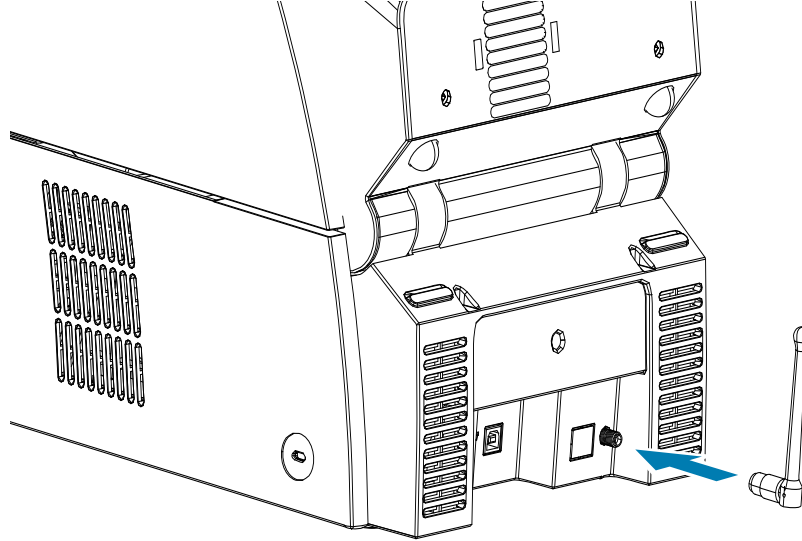
- Adım 1.** Start (Başlat) düğmesine basın ve **Devices and Printers (Aygıtlar ve Yazıcılar)**'ı seçin.
- Adım 2.** **Add a printer (Yazıcı ekle)** seçeneğini seçin.
- Adım 3.** Daha sonra **Add a local printer (Yerel bir yazıcı ekle)**, seçeneğini seçip **Next (İleri)** düğmesine basın.
- Adım 4.** **Create a new port (Yeni port oluştur)**'u seçin ve daha sonra açılan menüden **Standard TCP/IP Port (Standart TCP/IP Port)** seçeneğini tıklayın. **Next (İleri)** düğmesine basın.
- Adım 5.** Ana Bilgisayar Adı veya IP adresi metin kutusuna yazıcınızın IP adresini girin. IP adresini girdiğiniz zaman port adı otomatik olarak dolacaktır. Port adını değiştirmeyin. **Query the printer (Yazıcıyı sorgula)** onay kutusunun işaretli olduğundan emin olun. **Next (İleri)** düğmesine basın.
- Adım 6.** İmalatçıyı ve Yazıcıyı işaretleyin ve **Next (İleri)** düğmesini tıklayın.
- Adım 7.** **Use the driver that is currently installed (Halihazırda kurulumu yapılmış olan sürücüyü kullan)** seçeneğini tıklayın ve daha sonra **next (ileri)** düğmesine tıklayın.
- Adım 8.** Yazıcının adını girin: Varsayılan ismi kullanın veya yazıcının yerine işaret edecek olan daha fazla bilgiyi ekleyin (örn: Ed'in Yazıcısı, Mike'ın Odası, 33 no'lu Oda). **Next (İleri)** düğmesine basın.
- Adım 9.** Uygunsa **Set as the default printer (Varsayılan yazıcı olarak ayarla)** onay kutusunu işaretleyin. **Finish (Son)** düğmesine basın.

Diğer işletim sistemlerindeki kurulum için lütfen ilgili sistemlerin kullanım kılavuzlarına başvurun.

Wi-Fi Bağlantısı

Kablosuz seçeneği olan bir yazıcı, kablosuz radyosu önceden kurulmuş olarak gelir. Anten, yazıcının geldiği kutuda bulunmaktadır. Antenin kablosuz arayüz kullanılmadan önce yazıcının arkasına takılmalıdır.

Anteni hafif bir şekilde yazıcının anten bağlayıcısına takın ve tırtıklı anten bağlayıcısını elle oynatılmayacak kadar sıkı olduğu ana kadar çevirin. Anteni sıkılaştırmak için herhangi bir alet kullanmayın.



Antenin yönü kablosuz sinyalin gücünü azami düzeye çıkarmak açısından önem taşımaktadır. Erişim noktası anten ya da antenlerini kerteriz alarak yazıcı antenini de benzer bir yönelimde tutun. Yazıcıyı kablosuz ağa bağladıktan sonra sinyal gücünü artırmak için antenin yönü değiştirilebilir. Yazıcı ile erişim noktası arasındaki mesafe arttıkça sinyalin gücü de azalacaktır. Arada duvar varsa sinyalde beklenmedik büyüklükte azalmalar olacaktır. Zayıflayan sinyal gücü veri aktarımının da otomatik olarak azalmasına yol açacaktır. Mesafenin en büyük olduğu durumlarda kablosuz trafik çok yavaş olabilir.

Yeterli sinyal gücünü yakalama anlamında yazıcının bulunduğu yer önemlidir. Bu konuda şunlara dikkat etmeniz gerekiyor:

- Yazıcıyı bağlanacağı erişim noktasına mümkün olan en yakın yere yerleştirin.
- Mümkünse, yazıcıyı erişim noktasını doğrudan görebileceği bir yere yerleştirin.
- Yazıcıyı öyle bir yerleştirin ki antenler arasında duvar olmasın.
- Yazıcıyı dolaba koymayın, özellikle de metal bir dolaba.
- Yazıcı anteninin yakınına büyük metal objeler koymayın.
- Yazıcıyı 2,4 GHz Radyo Frekansı radyasyonu yayan cihazların yakınına yerleştirmeyin; mikrodalga fırınlar, kablosuz telefonlar, kablosuz gözetim kameraları, bebek monitörleri, kablosuz video vericileri ve Bluetooth cihazları bu türden bir radyasyon yayar.

Daha fazla bilgi için bakınız: Kart Yazıcısı Kablosuz Referans Kılavuzu (P1035089-004).

Tanım

İletişim

Yazıcı kablosuz bir ağa bağlanmak için IEEE 802.11b/g kablosuz protokolunu kullanır, söz konusu bu protokol veriyi radyo sinyali üzerinden aktarır ve 802.11b ya da 802.11g uyumlu Erişim Noktaları ile konuşur.

802.11b radyo üzerinde iletişime geçen kablosuz yazıcı:

- 802.11b standardına göre 11 Mbps hızıyla itibari veri derecesini yakalar.
- 11 Mbps hızından itibaren otomatik derece uyumunu destekler ve azami mesafede 1 Mbps hızına kadar düşebilir ve sinyal gücüne bağlı olarak optimal yayılma sağlar.

802.11g radyo üzerinde iletişime geçen kablosuz yazıcı:

- 802.11b standardına göre 54 Mbps hızıyla itibari veri derecesini yakalar.
- 54 Mbps hızından itibaren otomatik derece uyumunu destekler ve azami mesafede 6 Mbps hızına kadar düşebilir ve sinyal gücüne bağlı olarak optimal yayılma sağlar. 802.11g standardı geriye uyumluluk özelliğine sahiptir ve eğer 802.11b derecesi tanımlandıysa, gerekli olduğu durumlarda otomatik olarak 802.11b seviyesine geriler.

Güvenlik

Kablosuz yazıcı Açık Sistem kimlik doğrulamasını destekler.

Kablosuz yazıcı aşağıdaki güvenlik özelliklerini destekler:

- Kabloluya Eşdeğer Gizlilik (WEP)
- Wi-Fi korumalı erişim (WPA/WPA2)

Şifreleme

Kablosuz yazıcı aşağıdaki güvenlik protokollarını destekler:

- RC4 (WEP için uygulanabilir)
- TKIP (WPA'e uygulanabilir)
- CCMP (WPA2'ye uygulanabilen bir tür AES şifrelemesi)

ZXP Seri 9 kablosuz yazıcı dinamik şifreleme anahtar konuşlanmanın Kişisel modunu, Kişisel Paylaşılan Anahtar'ı (PSK) destekler.

Yapılandırma

Yazıcıyı bir kablosuz ağa bağlanmak üzere yapılandırmak için USB bağlantısı veya Ethernet kablosu kullanabilirsiniz.

Kablosuz yazıcıyı yapılandırmak için Operatör Kontrol Paneli ile Yazıcı Web Sayfası (bakınız bir sonraki sayfa) veya Araç Kutusu uygulaması kullanılabilir.

Tarayıcı Konsolu üzerinden Kurulum

Bu bölüm ZXP Seri 9 Yazıcınızı Web Tarayıcınızı kullanarak kablosuz bir ağa nasıl bağlayacağınızı açıklar.

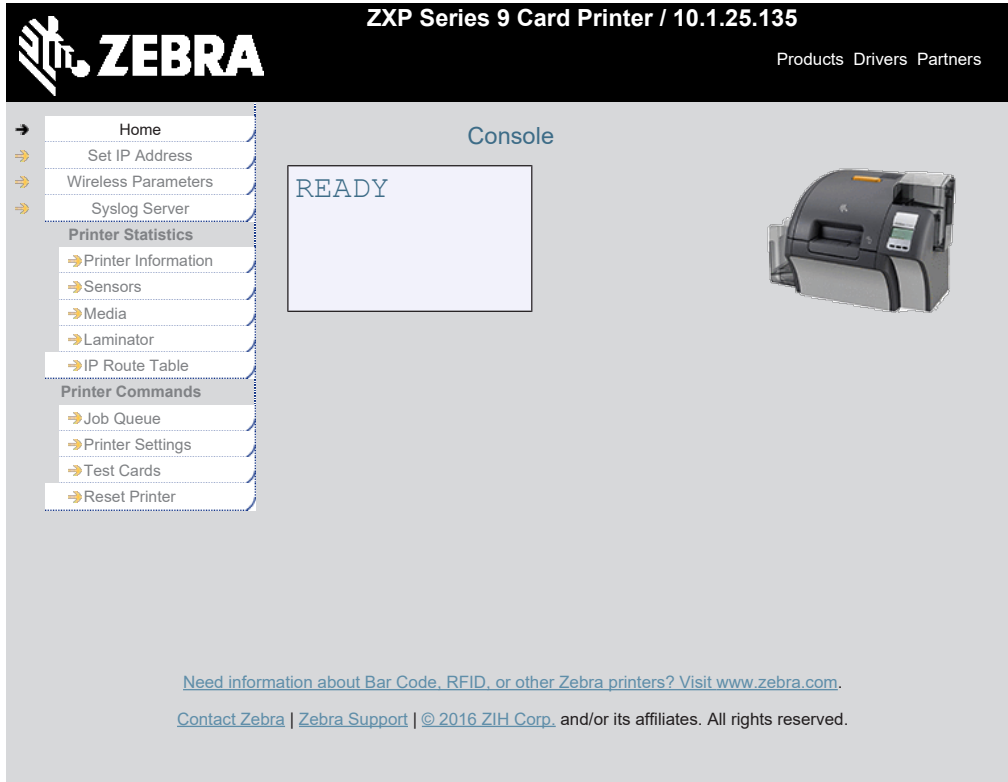
Asgari Gereklilikler

- DHCP Sunuculu (kablosuz parametrelerin kurulumunu yapmak için kullanılır) bir kablolu Ethernet ortamı.
- Kablosuz Ağ ortamı şunları içermelidir:
 - 2,4 GHz ile çalışmaya uygun Kablosuz Yönlendirici veya Erişim Noktası
 - Erişim noktası parolası
 - SSID (ağ ismi)
- Bilgisayarda şunların bulunması gerekiyor:
 - Ağa kablolu Ethernet bağlantısı
 - Ethernet kablosu (ya da kabloları)
- Kablosuz özelliklere sahip bir ZXP Seri 9 Yazıcısı

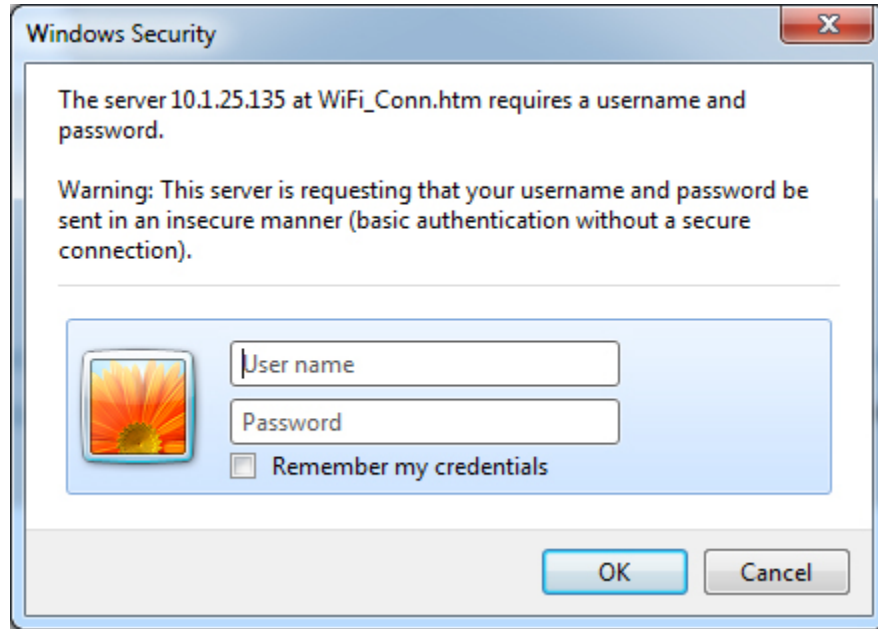
Yapılandırma

- Adım 1.** Yazıcınızı kablolu bir ağa bağlayın ve çalışır konuma getirin.
- Adım 2.** Yazıcının, operatör kontrol panelinde mevcut olan IP adresini alın, **Info (Bilgi)** düğmesine basıp Ağ Bilgi sayfasına gidin (bakınız “[Info Menu \(Bilgi Menü\)](#)” [sayfa 48](#)).
- Adım 3.** Web tarayıcınızı açın.
- Adım 4.** Adres kutusuna yazıcının IP adresini girin, bu sayede yazıcı yapılandırma sayfası açılacaktır.

Adım 5. Wireless Parameters (Kablosuz Parametreler) sekmesine tıklayın.



Adım 6. Windows Güvenlik iletişim kutusunda kullanıcı alanına **admin** yazın, parola alanına ise **1234** yazın (bu bilgiler istenirse kullanıcı tarafından değiştirilebilir). **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.



Adım 7. Choose Wi-Fi Connection (Wi-Fi Bağlantısı Seçin) sayfası açılacak. **Scan for Wireless Networks (Kablosuz Ağlar için Tarama Yap)** seçeneğini tıklayın.

Adım 8. Choose Wi-Fi Connection (Wi-Fi Bağlantısı Seçin) sayfası genişlemiş olarak belirecektir. İstenilen ağla ilgili radyo düğmesini seçin ve **Connect to Selected Wireless Network (Seçilmiş Kablosuz Ağa Bağlan)** seçeneğini tıklayın.

İstediğiniz ağ belirmediyse önce **Scan for Wireless Networks (Kablosuz Ağları Tara)** seçeneğini tıklayın. İstenilen ağ hala belirmediyse **Update Scan for Wireless Networks (Kablosuz Ağları Taramayı Güncelle)** basarak ilgili ağ belirinceye kadar bekleyin.

Adım 9. "Erişim Noktası Öz niteliklerini Yükle" sayfası çıktığında ağ parolasını girin ve **Connect (Bağlan)** düğmesine basın.

ZXP Series 9 Card Printer / 10.1.25.135

Products Drivers Partners

ZEBRA

Load Access Point Attributes

SSID :

BSSID :

Security : WPA2

Encryption : CCMP

Passphrase :

Need information about Bar Code, RFID, or other Zebra printers? Visit www.zebra.com.

[Copyright](#) | [Contact Zebra Card](#) | [Zebra Printers](#) | © 2009 ZIH Corp. All rights reserved.

Adım 10. Kablosuz ağa başarılı bir şekilde bağlandığınızda Input Accepted (Girdi Kabul Edildi) sayfası belirecek.

Adım 11. Tarayıcı konsolunu kapatın.

Operatör Kontrol Paneli (OCP) üzerinden kurulum

Bu bölüm ZXP Seri 9 Yazıcınızı OCP üzerinden kablosuz bir ağa nasıl bağlayacağınızı açıklar.

Asgari Gereklilikler

- Kablosuz Ağ ortamı şunları içermelidir:
 - Kablosuz Yönlendirici ve Erişim Noktası
 - Erişim noktası parolası
 - SSID
- Kablosuz özelliklere sahip bir ZXP Seri 9 Yazıcısı

Yapılandırma

- Adım 1.** OCP Ana Menüsü'nden **Wireless Settings (Kablosuz Ayarları)** seçeneğini seçin (bkz. "[Wireless Settings Menu \(Kablosuz Ayarlar Menüsü\)](#)" sayfa 55).
- Adım 2.** **Setup Wizard (Kurulum Sihirbazı)** seçeneğini seçin.
- Adım 3.** Operatör Kontrol Paneli sizi erişilebilir kablosuz ağları bulma konusunda yönlendirecek, bunun için ilk olarak **Scan (Tara)** seçeneğini seçin.
- Adım 4.** Tarama bittikten sonra Operatör Kontrol Paneli erişilebilir kablosuz ağları tek tek gösterecektir. **Next (İleri)** seçeneğini seçerek ağlar arasında dolaşabilirsiniz, istediğiniz ağ karşınıza çıkınca **Select (Seç)** düğmesine basıp ağa bağlanabilirsiniz.
- Adım 5.** **Change (Değiştir)** düğmesine basıp karakterler arasında dolaşarak parolanızı giriniz. Doğru karakter belirldiğinde **Next (İleri)** düğmesine basıp bir sonraki karaktere geçebilirsiniz.
- Adım 6.** Gerekli bütün karakterler girildiğinde kurulum sihirbazının işlemlerini tamamlamak için **Connect (Bağlan)** düğmesine basın.

Yazıcı Havuzu Oluşturma

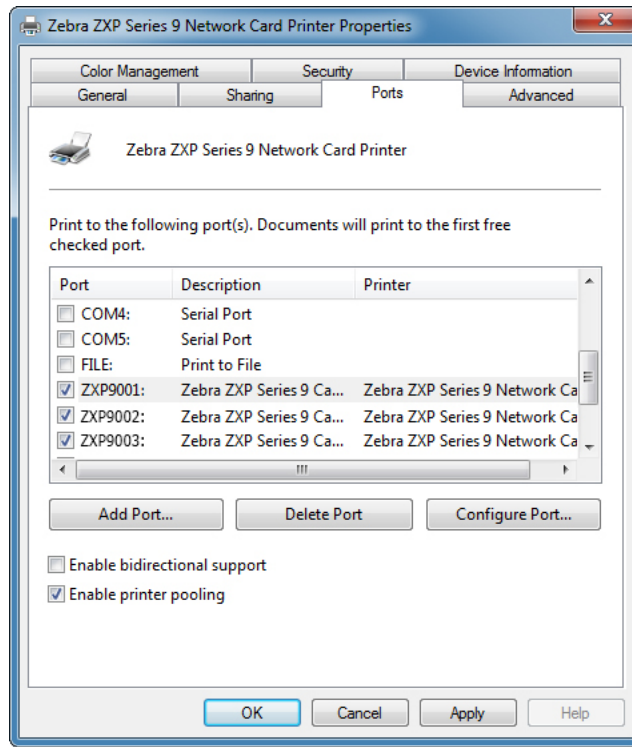
Yazıcı Havuzu Kurulumu (Windows 7)

Yazıcı havuzu Windows'un standart bir özelliğidir, bu sayede çıktılarınızı birden fazla yazıcının bağlı olduğu havuz üzerinden alabilirsiniz.

Adım 1. Yazıcılar arasında havuz oluşturmaya başlamadan önce söz konusu yazıcıların benzer bir şekilde yapılandırılıp yapılandırılmadıklarını test edin. Özellikle aşağıdaki hususları kontrol edin:

- Şerit panel yapılandırılması (şerit türü ve kartın hangi yüzüne ne yazıldığı).
- Manyetik kodlama yapılandırılması.
- Siyah ekstraksiyon yapılandırması (uygun ise).

Adım 2. Start (Başlat) düğmesine basın ve **Devices and Printers (Aygıtlar ve Yazıcılar)**'i seçin. Zebra ZXP Series 8 Kart Yazıcısı üzerinde sağa tıklayın ve **Properties (Özellikler)**'i seçin, daha sonra da **Ports (Bağlantı Noktaları)** sekmesini seçin.



Adım 3. Buradaki onay kutusunda istenilen yazıcıları seçin.

Adım 4. Enable printer pooling (Yazıcı Havuzunu Etkinleştir) onay kutusunu işaretleyin.

Diğer işletim sistemlerindeki kurulum için lütfen ilgili sistemlerin kullanım kılavuzlarına başvurun.

Yazıcı Havuzunu Kullanmak



Not • Yazdırma işlerini tek tek yazıcılara değil ama havuza gönderin.

İlk yazıcıya, örneğin, ilk görevini yerine getirirken ikinci bir görev daha gelirse bu ikinci görev söz konusu yazıcıda beklemeye alınır, bu sırada üçüncü bir görev gelirse bu ikinci yazıcıya yönlendirilir ve süreç böyle aktarmalı şekilde devam eder.

Sadece iki görev veriyorsanız bunun aynı yazıcı tarafından yerine getirileceğini unutmayın. Havuz sistemi aşamalı bir yöntemi izler. Bu teknolojinin yazıcı kullanımını dengelemek gibi bir özelliği yoktur.

Havuz oluşturulduktan sonra bakım ve yapılandırma değişiklikleri havuz üzerinden (ki bu istenmeyen sonuçlara yol açabilir) tek tek yazıcıların menüleri üzerinden yapılmalıdır.



Not • Herhangi bir bakım ve/veya değişikliğin ortaya çıkaracağı sonuçlar her bir yazıcıya ayrı ayrı test görevleri gönderilerek gerçekleştirilebilir ve gerçekleştirilmelidir de.

Yazıcı Paylaşımı

Yazıcı paylaşım yapılandırılmalarında USB ve ağ (Kablosuz veya Ethernet) bağlantısı ile desteklenen Microsoft Windows ana ve istemci birim kompozisyonları aşağıdaki gibidir. Yazıcı Havuz Paylaşımının desteklenmediğini not ediniz.

Desteklenen Windows Sürücüleri Microsoft OS	Bire Bir	Birden Çoğula	Çoğuldan Bire	Çoğuldan Çoğula	Yazıcı Havuzu Oluşturma
	1 Yazıcı - 1 Ana Bilgisayar	Bir Ana Bilgisayar Çok Sayıda Yazıcı	Çoklu Ana Bilgisayar (Sürücüler) 1 Yazıcı	Çoklu Ana Bilgisayar (Sürücüler)	Çok Sayıda Yazıcı
Windows 8 32-bit	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Windows 8 64-bit	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Win Server 2012 ¹	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Windows 2008 64-bit	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Windows 2008 32-bit	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Server 2003	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Windows 7 64-bit	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Windows 7 32-bit	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
Vista 64 bit ²	Evet	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır
Vista 32 bit ²	Evet	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır
Windows XP	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
1. Windows Sunucusu 2012 Sanal Veri Merkezi desteklenmiyor, Standart, Essentials ve Foundation sürümleri destekleniyor.					
2. Servis Paketi desteği alabiliyor olmalıdır					

Özel Kart Ayrıntılarının Ayarlanması

Giriş

Bu bölüm, belli bir kart türü için Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli'nde önceden belirlenmemiş olan ayrıntılarla ilgili ayarların nasıl yapılacağını anlatır.

Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli sizin iki özel kart türü belirlemenizi sağlar.

İstediğiniz kart türü için ayarları yapmak konusunda yardıma ihtiyacınız olursa Zebra Kart Test Hizmetleri'ni 866-569-9086 numarasından ücretsiz olarak arayabilir veya cardtestingservice@zebra.com adresini ziyaret edebilirsiniz.

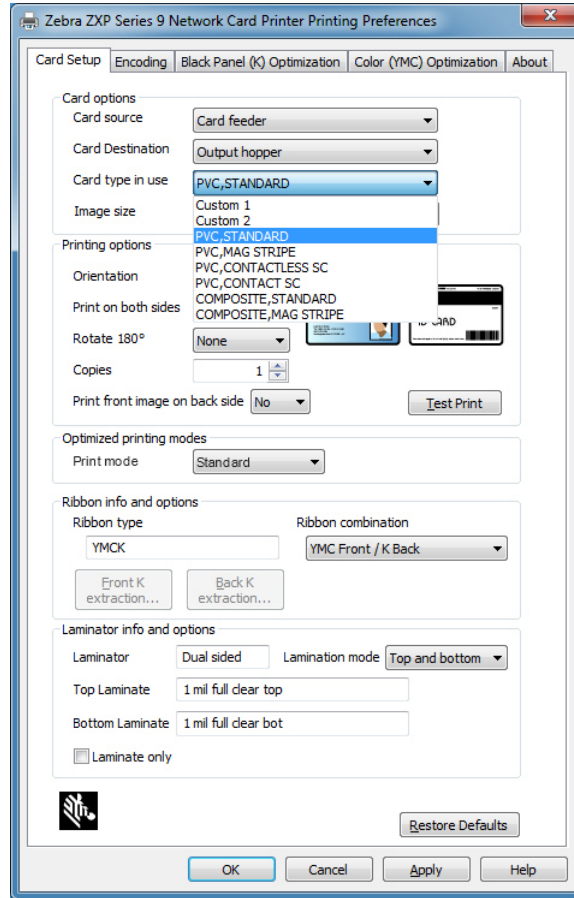
İşleyiş

- Adım 1.** Windows 7: Start (Başlat) düğmesinin üzerinde Devices and Printers (Aygıtlar ve Yazıcılar) seçeneğine gidin, Zebra ZXP Seri 9 Kart Yazıcı ikonunun üzerinde sağ tıklayın ve açılır menüden **Printing preferences (Yazdırma Tercihleri)**'ni seçin.

Windows 8: Ekranın sol-alt köşesinin üzerindeyken sağ tıklayın (veya Windows+I'ya basın) ve açılır menüden Control Panel'i (Kontrol Paneli) seçip Zebra ZXP Seri 9 Kart Yazıcısı üzerindeyken sağ tıklayın ve açılır menüden **Printing preferences (Yazdırma Tercihleri)**'ni seçin.

Windows 10: Start (Başlat) menüsünü seçin ve daha sonra Settings (Ayarlar) > Devices (Aygıtlar) seçeneğine gidin, Zebra ZXP Seri 9 Kart Yazıcı ikonunun üzerinde sağ tıklayın ve açılır menüden **Printing preferences (Yazdırma Tercihleri)**'ni seçin.

- Adım 2.** Card Setup (Kart Kurulum) sekmesinde **Card type in use (Kullanımda olan kart türü)** açılır menüsünü tıklayın ve **Custom 1 (Özel Kart 1)** veya **Custom 2 (Özel Kart 2)** seçeneklerinden birini seçin.



Adım 3. Kart özellikleri penceresi çıkacaktır. **Card type (Kart Türü)** iletişim kutusuna bir isim girin.

The image shows a 'Card Specifications' dialog box with the following fields and options:

- Card type:** A text input field.
- Part number:** A dropdown menu set to 'Custom 1'.
- Thickness:** A numeric input set to '30.00' with radio buttons for 'inches' and 'mils' (selected).
- Coercivity:** A dropdown menu set to 'None'.
- Cal table:** A numeric input set to '0'.
- Transfer temperature(C):** A section with two columns: 'Single side printing' and 'Double side printing'. Each column has 'Front' and 'Back' sub-sections with numeric inputs. For single side: Front 155, Back 100. For double side: Front 170, Back 160.
- Transfer speed:** A section with two columns: 'Single' and 'Double'. Each column has 'Input' and 'Output' sub-sections with numeric inputs. For single: Input 1.10, Output 1.30. For double: Input 1.30, Output 1.80.
- Lamination adjustments:** A section with 'Temperature adjustments' (Top and Bottom inputs set to 0) and 'Speed adjustment' (input set to 0.00).
- Buttons:** 'Save...', 'Restore...', 'Restore Defaults', 'OK', and 'Cancel'.
- Footer:** 'For more information please email: cardtestingservice@zebra.com'.

Adım 4. Kart için kodlama türünü seçin: Manyetik şeritli, Temaslı veya Temassız.

Adım 5. Gerekli transfer sıcaklığı ve hız ayarlamalarını yapın (bkz. “Giriş” sayfa 101) ve **OK (TAMAM)** düğmesine basın.

Adım 6. Laminatör (varsa) için gerekli sıcaklık ve hız ayarlarını yapın.

Adım 7. Test kartını yazdırın ve sonuca bakın (bakınız “Deneme Kartının Basılması” sayfa 42). Test kartında elde ettiğiniz kaliteye göre işleme devam edip etmeye karar verin.

Adım 8. Sonuçtan memnunsanız **Save (Kaydet)** düğmesine basıp mevcut ayarları koruyun. Sonuçtan memnun değilseniz 5. adıma gidin.

Adım 9. Varsayılan ayarlarla yeniden başlamak için **Restore Defaults (Varsayılanları Geri Yükle)** düğmesine tıklayın.

Ayarlamalar

Genel bakış

Ayarlama yaparken parametreler arasında bağımlılıklar olabileceğini aklınızdan çıkarmayın (örneğin çarpıklıkları azaltan parametre değişiklikleri kısmi transfere neden olabilir).

Kontrol edilecek dört temel parametre bulunuyor ve bu parametreler her bir kart türü için işlem yapılırken tek yüzlü ya da çift yüzlü olmasına göre değişiklik arz ediyor:

- Ön transfer sıcaklığı (santigrat derece cinsinden üst silindir sıcaklığı)
- Arka transfer sıcaklığı (santigrat derece cinsinden alt silindir sıcaklığı)
- Girdi transfer hızı (baskı haznesine inç/saniye cinsinden giriş hızı)
- Çıktı transfer hızı (baskı haznesinden inç/saniye cinsinden çıkış hızı)

Kart işleminden geçerken sadece sıcaklığı düşünmek yerine karta uygulanan enerjiyi dikkate almak yararlı olacaktır. Enerjiyi ayarlarken hız parametreleri "büyük düğmelerken", ısı parametreleri ise "ince ayar" yapılmasını sağlar. Hız parametresini inç/saniye cinsinden 0,1 büyüklüğünde azaltmak, sıcaklığı 5 derece arttırmakla karşılaştırıldığında iki kat daha fazla enerji uygulanması anlamına gelir. Enerji anlamında şöyle bir sınıflandırma yapılıyor:

- Çok az enerji = hiçbir transfer yapılmıyor
- Yetersiz enerji = kısmi transfer
- Çok fazla enerji = kart çarpılması
- Çok çok fazla enerji = aşırı çarpılma sonucu yaşanan kart sıkışması

Hız

Daha yavaş giriş daha iyi bir transferin ortaya çıkmasına yardımcı olurken daha hızlı çıkış hali hazırda basılmış olan bir kartın yumuşayacak kadar uzun süre sıcaklığa maruz kalmasını, zayıflamasını, çarpılmasını ve bir ihtimal sıkışıp kalmasını önleyebilir. Genel hatlarıyla en güvenilir hız ayarları 1,2 inç/saniye ile 2,6 inç/saniye arasında değişirken, pek çok kart türü için daha düşük hızlar daha iyi sonuç verme eğilimindedir.

Sıcaklık

Çift taraflı transfer için üst sıcaklığın kendisine denk gelen alt sıcaklığın biraz üzerinde olması daha iyi sonuç verebilir. Tek taraflı transferlerde ise kartın arka tarafında istenmeyen transferlerin önüne geçmek için alt sıcaklığın kayda değer ölçüde düşük olması gerekmektedir. Genel hatlarıyla bakıldığında, kartın ön ve arka yüzeyleri için uygulanan sıcaklıklar arasında daha az bir fark varsa bu, yazıcının ısınma/soğuma döngüsünde azalmaya yol açacaktır.

Parametreler arasındaki bağımlılık meselesinin ortaya çıkarabileceği sorunlara karşı önlem almak için parametreleri aşağıdaki şekillerde ayarlayabilirsiniz:

- Kısmi transfer meselelerini halletmek yolunda "**Kısmi transfer**" [sayfa 106](#) içinde belirtilen prosedürü uygulayın.
- Daha sonra yamulmayı azaltmak için "**Yamulma**" [sayfa 108](#) içinde belirtilen prosedürü uygulayın. İşe 1. adımdaki kabul edilebilir ayarlarla başlayın. Parametreleri ayarlarken transfer kalitesinin kabul edilebilir olmasına dikkat eden. Transfer kalitesi kabul edilemez bir düzeye geldiyse sıcaklıkları düşürmeye veya hızı artırmaya devam etmeyin.

Transfer Sıcaklığı

Transfer sıcaklığında yükseltme veya azaltma yapmak istiyorsanız bunu kademeli olarak yapabilirsiniz. Böyle olmakla birlikte değerleri beş dereceden düşük ayarlamalarla değiştiriyorsanız doğru kart özelliklerini elde etmek kayda değer ölçüde daha fazla zaman alacaktır. Değerler tek ya da çift taraflı yazıcı ayarları için ve (çift taraflı baskı durumlarında) kartın ön yüzüyle arka yüzü için birbirinden bağımsız olarak girilir.

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

Transfer Girdi ve Çıktı Hızları

Transfer girdi hızı kartın transfer haznesine giriş hızını inç/saniye üzerinden kontrol eder ve bu ayar bir inçin yüzde biri (0.01) ölçeğinde değiştirilebilir. Böyle olmakla birlikte değerleri bir inçin yüzde beşi (0.05) derecesinde düşürdüğünüz durumlarda doğru kart özelliklerini elde etmek kayda değer ölçüde daha fazla zaman alacaktır. Değerler tek ve çift taraflı yazıcı ayarları ile girdi ve çıktı hızları için birbirinden bağımsız olarak girilir.

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

Dikkat edilmesi gereken diğer birkaç nokta ve bilgi

Kartın ısı iletkenlik derecesi ya da başka bir deyişle kartın hangi maddeden yapılmış olduğu re-transfer performansını çok büyük bir ölçüde etkiler. Re-transferi etkileyen kart özelliklerinden bazıları aşağıdaki gibidir:

- **Tek veya çok katmanlı yapı:** tek katmanlı kartlarda her bir yüzeye eşit enerji uygulandığında çarpılma asgari düzeyde olur ancak benzer bir durum çoğu zaman plastik ve metal malzemelerin karışımından elde edilen çok katmanlı kartlar için geçerli değildir zira kullanılan malzemelerin sıcaklığa karşı verdiği tepkiler değişiklik arz edebilir;
- **Yüzey kaplaması:** parlak veya mat;
- **Manyetik şerit:** yamulmaya daha elverişlidir, bu durum özellikle siyah şerit bulunduran ve daha yaygın olan yüksek gidergenlikli kartlardan ziyade kahverengi bir şerit bulunduran düşük-gidergenlikli (LoCo) kartlar için geçerlidir;
- **Akıllı kart:** çoğu zaman birbiriyle benzeşmeyen termal iletkenlerin asimetric olarak dağıldığı farklı bileşenlerden oluşur ki bu da yamulmayı önlemeye yönelik çabaları daha da zora sokar.

Tipik olarak PVC olarak satılan kartlar bile yeniden-transfer anlamında homojen olmayan tepkiler verebilir, bu kartlarda kullanılan yapıştırıcı maddeler ile dolguların, renk pigmentlerinin ve diğer malzemelerin oranları farklılık gösterebilir. Pek çok yeniden-transfer yazıcı markası, zorluk çıkaracağı için, ürünlerinin PVC'ler için kullanılmasını tavsiye etmezken ZXP Seri 9'un en önde gelen avantajlarından biri düşük maliyetli PVC'lere de baskı yapabilmesidir.

Kısmi transfer

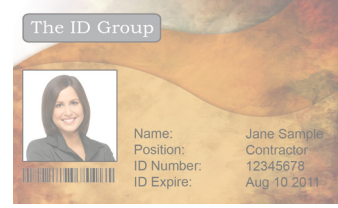
Kısmi transferin ortaya çıkmasının en yaygın nedeni karta yeterli enerjinin verilmemesidir (örneğin düşük sıcaklık veya yüksek hız girilmiş olabilir).



Kenarlarda hafif ya da belirsiz transfer



Kartın herhangi bir yerinde noktalı transfer



Kartın tamamında hafif transfer

Kartın ön yüzü

Ön Transfer Sıcaklığını Artırın

Adım 1. Kart Özellikleri penceresinden varsayılan ön transfer sıcaklığı ayarlarını bir kenara not edin.

Adım 2. Uygun ön transfer sıcaklığını (Tek ya da Çift taraf için) 5 değeri yükseltin.

Adım 3. **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.

Adım 4. Bir test kartı basın (bkz. "[Deneme Kartının Basılması](#)" sayfa 42).

Adım 5. Test kartını inceleyin.

- Eğer gözle görülür bir iyileşme varsa sorun giderilene veya artık iyileşme olmadığı ana kadar 2–4 Adımları tekrarlayın.
- Belli sayıdaki bir döngüden sonra gözle görülür bir iyileşme olmuyorsa değerleri varsayılan ayarlarına getirin ve bundan sonraki düzeltmeye yönelin.

Transfer Girdi Hızını Düşürün

Adım 1. Kart Özellikleri penceresinden varsayılan transfer girdi hızı ayarlarını bir kenara not edin.

Adım 2. Uygun transfer hız girdisini (Tek ya da Çift taraf için) 0,1 değerinde düşürün.

Adım 3. **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.

Adım 4. Bir test kartı basın (bkz. "[Deneme Kartının Basılması](#)" sayfa 42).

Adım 5. Test kartını inceleyin.

- Eğer gözle görülür bir iyileşme varsa sorun giderilene veya artık iyileşme olmadığı ana kadar 2–4 Adımları tekrarlayın.
- Belli sayıdaki bir döngüden sonra gözle görülür bir iyileşme olmuyorsa değerleri varsayılan ayarlarına getirin ve bundan sonraki düzeltmeye yönelin.

Transfer Çıktı Hızını Düşürün

- Adım 1.** Kart Özellikleri penceresinden varsayılan transfer çıktı hızı ayarlarını bir kenara not edin.
- Adım 2.** Uygun transfer hız çıktısını (Tek ya da Çift taraf için) 0,1 değerinde düşürün.
- Adım 3.** **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.
- Adım 4.** Bir test kartı basın (bkz. "[Deneme Kartının Basılması](#)" sayfa 42).
- Adım 5.** Test kartını inceleyin.
- Eğer gözle görülür bir iyileşme varsa sorun giderilene veya artık iyileşme olmadığı ana kadar 2–4 Adımları tekrarlayın.
 - Gözle görülür bir iyileşme olmuyorsa değerleri varsayılan ayarlarına getirin ve Zebra Teknik Destek ile temasa geçin.

Kartın arka yüzü

Arka Transfer Sıcaklığını Artırın

- Adım 1.** Kart Özellikleri penceresinden varsayılan arka transfer sıcaklığı ayarlarını bir kenara not edin.
- Adım 2.** Uygun arka transfer sıcaklığını (Tek ya da Çift taraf için) 5 değer yükseltin.
- Adım 3.** **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.
- Adım 4.** Bir test kartı basın (bkz. "[Deneme Kartının Basılması](#)" sayfa 42).
- Adım 5.** Test kartını inceleyin.
- Eğer gözle görülür bir iyileşme varsa sorun giderilene veya artık iyileşme olmadığı ana kadar 2–4 Adımları tekrarlayın.
 - Belli sayıdaki bir döngüden sonra gözle görülür bir iyileşme olmuyorsa değerleri varsayılan ayarlarına getirin ve bundan sonraki düzeltmeye yönelin.

Transfer Girdi Hızını Düşürün

- Adım 1.** Kart Özellikleri penceresinden varsayılan transfer girdi hızı ayarlarını bir kenara not edin.
- Adım 2.** Uygun transfer girdi hızını (Tek ya da Çift taraf için) 0,1 değerinde düşürün.
- Adım 3.** **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.
- Adım 4.** Bir test kartı basın (bkz. "[Deneme Kartının Basılması](#)" sayfa 42).

Adım 5. Test kartını inceleyin.

- Eğer gözle görülür bir iyileşme varsa sorun giderilene veya artık iyileşme olmadığı ana kadar 2–4 Adımları tekrarlayın.
- Belli sayıdaki bir döngüden sonra gözle görülür bir iyileşme olmuyorsa değerleri varsayılan ayarlarına getirin ve bundan sonraki düzeltmeye yönelin.

Transfer Çıktı Hızını Düşürün

Adım 1. Kart Özellikleri penceresinden varsayılan transfer çıktı hızı ayarlarını bir kenara not edin.

Adım 2. Uygun transfer çıktı hızını (Tek ya da Çift taraf için) 0,1 değerinde düşürün.

Adım 3. **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.

Adım 4. Bir test kartı basın (bkz. “Deneme Kartının Basılması” sayfa 42).

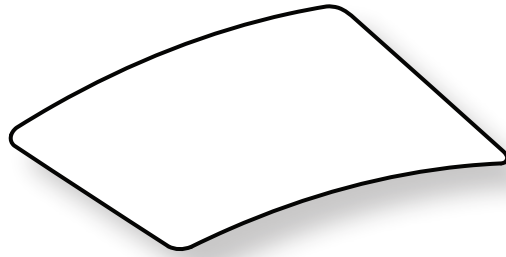
Adım 5. Test kartını inceleyin.

- Eğer gözle görülür bir iyileşme varsa sorun giderilene veya artık iyileşme olmadığı ana kadar 2–4 Adımları tekrarlayın.
- Gözle görülür bir iyileşme olmuyorsa değerleri varsayılan ayarlarına getirin ve Zebra Teknik Destek ile temasa geçin.

Yamulma

Aşağı bükülü kenarlar

Yamulma çoğu zaman karta çok fazla enerji yüklenmesi sonucu ortaya çıkar (örneğin çok yüksek sıcaklık veya çok düşük hız). Ayrıca kartın yapıldığı malzeme ve kartın ele alınmadan önce geçirdiği zamanın uzunluğu da belirleyici olur.



Arka Transfer Sıcaklığını Düşürün

Adım 1. Kart Özellikleri penceresinden varsayılan transfer çıktı hızı ayarlarını bir kenara not edin.

Adım 2. Uygun arka transfer sıcaklığını (Tek ya da Çift taraf için) 5 değer düşürün.

Adım 3. **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.

Adım 4. Bir test kartı basın (bkz. “Deneme Kartının Basılması” sayfa 42).

Adım 5. Test kartını inceleyin.

- Eğer gözle görülür bir iyileşme varsa sorun giderilene veya artık iyileşme olmadığı ana kadar 2–4 Adımları tekrarlayın.
- Belli sayıdaki bir döngüden sonra gözle görülür bir iyileşme olmuyorsa değerleri varsayılan ayarlarına getirin ve bundan sonraki düzeltmeye yönelin.

Ön Transfer Sıcaklığını Artırın

Adım 1. Kart Özellikleri penceresinden varsayılan ön transfer sıcaklığı ayarlarını bir kenara not edin.

Adım 2. Uygun ön transfer sıcaklığını (Tek ya da Çift taraf için) 5 değer yükseltin.

Adım 3. **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.

Adım 4. Bir test kartı basın (bkz. “Deneme Kartının Basılması” sayfa 42).

Adım 5. Test kartını inceleyin.

- Eğer gözle görülür bir iyileşme varsa sorun giderilene veya artık iyileşme olmadığı ana kadar 2–4 Adımları tekrarlayın.
- Belli sayıdaki bir döngüden sonra gözle görülür bir iyileşme olmuyorsa değerleri varsayılan ayarlarına getirin ve bundan sonraki düzeltmeye yönelin.

Transfer Çıktı Hızını Artırın

Adım 1. Kart Özellikleri penceresinden varsayılan transfer çıktı hızı ayarlarını bir kenara not edin.

Adım 2. Uygun transfer çıktı hızını (Tek ya da Çift taraf için) 0,1 değerinde artırın.

Adım 3. **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.

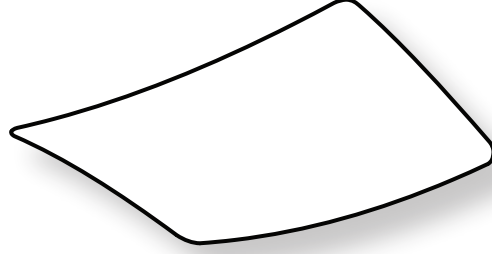
Adım 4. Bir test kartı basın (bkz. “Deneme Kartının Basılması” sayfa 42).

Adım 5. Test kartını inceleyin.

- Eğer gözle görülür bir iyileşme varsa sorun giderilene veya artık iyileşme olmadığı ana kadar 2–4 Adımları tekrarlayın.
- Gözle görülür bir iyileşme olmuyorsa değerleri varsayılan ayarlarına getirin ve Zebra Teknik Destek ile temasa geçin.

Yukarı bükülü kenarlar

Yamulmanın en yaygın nedeni karta fazla enerjinin tatbik edilmesidir (örneğin düşük sıcaklık veya düşük hız girilmiş olabilir).



Ön Transfer Sıcaklığını Düşürün

- Adım 1.** Kart Özellikleri penceresinden varsayılan transfer çıktı hızı ayarlarını bir kenara not edin.
- Adım 2.** Uygun ön transfer sıcaklığını (Tek ya da Çift taraf için) 5 değer düşürün.
- Adım 3.** **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.
- Adım 4.** Bir test kartı basın (bkz. "[Deneme Kartının Basılması](#)" sayfa 42).
- Adım 5.** Test kartını inceleyin.
 - Eğer gözle görülür bir iyileşme varsa sorun giderilene veya artık iyileşme olmadığı ana kadar 2–4 Adımları tekrarlayın.
 - Belli sayıdaki bir döngüden sonra gözle görülür bir iyileşme olmuyorsa değerleri varsayılan ayarlarına getirin ve bundan sonraki düzeltmeye yönelin.

Arka Transfer Sıcaklığını Artırın

- Adım 1.** Kart Özellikleri penceresinden varsayılan arka transfer sıcaklığı ayarlarını bir kenara not edin.
- Adım 2.** Uygun arka transfer sıcaklığını (Tek ya da Çift taraf için) 5 değer yükseltin.
- Adım 3.** **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.
- Adım 4.** Bir test kartı basın (bkz. "[Deneme Kartının Basılması](#)" sayfa 42).
- Adım 5.** Test kartını inceleyin.
 - Eğer gözle görülür bir iyileşme varsa sorun giderilene veya artık iyileşme olmadığı ana kadar 2–4 Adımları tekrarlayın.
 - Belli sayıdaki bir döngüden sonra gözle görülür bir iyileşme olmuyorsa değerleri varsayılan ayarlarına getirin ve bundan sonraki düzeltmeye yönelin.

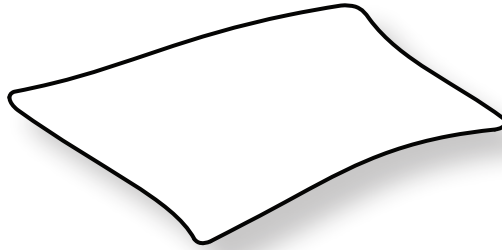
Transfer Çıktı Hızını Artırın

- Adım 1.** Kart Özellikleri penceresinden varsayılan arka transfer sıcaklığı ayarlarını bir kenara not edin.
- Adım 2.** Uygun transfer çıktı hızını (Tek ya da Çift taraf için) 0,1 değerinde artırın.
- Adım 3.** **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.
- Adım 4.** Bir test kartı basın (bkz. “Deneme Kartının Basılması” sayfa 42).
- Adım 5.** Test kartını inceleyin.
- Eğer gözle görülür bir iyileşme varsa sorun giderilene veya artık iyileşme olmadığı ana kadar 2–4 Adımları tekrarlayın.
 - Gözle görülür bir iyileşme olmuyorsa değerleri varsayılan ayarlarına getirin ve Zebra Teknik Destek ile temasa geçin.

Düzensiz Yamulma

Not • Düzensiz yamulma daha çok akıllı kartlarda rastlanılan bir durumdur.

Yamulmanın en yaygın nedeni karta fazla enerjinin tatbik edilmesidir (örneğin düşük sıcaklık veya düşük hız girilmiş olabilir).



Ön Transfer Sıcaklığını Düşürün

- Adım 1.** Kart Özellikleri penceresinden varsayılan arka transfer sıcaklığı ayarlarını bir kenara not edin.
- Adım 2.** Uygun ön transfer sıcaklığını (Tek ya da Çift taraf için) 5 değer düşürün.
- Adım 3.** **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.
- Adım 4.** Bir test kartı basın (bkz. “Deneme Kartının Basılması” sayfa 42).
- Adım 5.** Test kartını inceleyin.
- Eğer gözle görülür bir iyileşme varsa sorun giderilene veya artık iyileşme olmadığı ana kadar 2–4 Adımları tekrarlayın.
 - Belli sayıdaki bir döngüden sonra gözle görülür bir iyileşme olmuyorsa değerleri varsayılan ayarlarına getirin ve bundan sonraki düzeltmeye yönelin.

Arka Transfer Sıcaklığını Düşürün

- Adım 1.** Kart Özellikleri penceresinden varsayılan arka transfer sıcaklığı ayarlarını bir kenara not edin.
- Adım 2.** Uygun arka transfer sıcaklığını (Tek ya da Çift taraf için) 5 değer düşürün.
- Adım 3.** **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.
- Adım 4.** Bir test kartı basın (bkz. "[Deneme Kartının Basılması](#)" sayfa 42).
- Adım 5.** Test kartını inceleyin.
- Eğer gözle görülür bir iyileşme varsa sorun giderilene veya artık iyileşme olmadığı ana kadar 2–4 Adımları tekrarlayın.
 - Belli sayıdaki bir döngüden sonra gözle görülür bir iyileşme olmuyorsa değerleri varsayılan ayarlarına getirin ve bundan sonraki düzeltmeye yönelin.

Transfer Çıktı Hızını Artırın

- Adım 1.** Kart Özellikleri penceresinden varsayılan transfer çıktı hızı ayarlarını bir kenara not edin.
- Adım 2.** Uygun transfer çıktı hızını (Tek ya da Çift taraf için) 0,1 değerinde artırın.
- Adım 3.** **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.
- Adım 4.** Bir test kartı basın (bkz. "[Deneme Kartının Basılması](#)" sayfa 42).
- Adım 5.** Test kartını inceleyin.
- Eğer gözle görülür bir iyileşme varsa sorun giderilene veya artık iyileşme olmadığı ana kadar 2–4 Adımları tekrarlayın.
 - Belli sayıdaki bir döngüden sonra gözle görülür bir iyileşme olmuyorsa değerleri varsayılan ayarlarına getirin ve bundan sonraki düzeltmeye yönelin.

Transfer Girdi Hızını Artırın

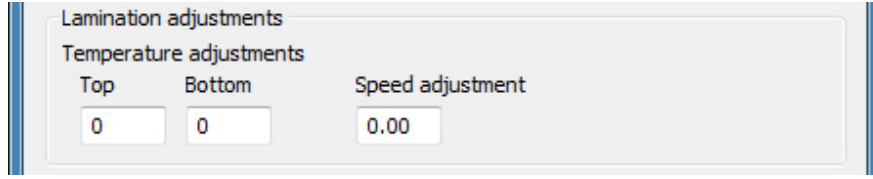
- Adım 1.** Kart Özellikleri penceresinden varsayılan transfer girdi hızı ayarlarını bir kenara not edin.
- Adım 2.** Uygun transfer girdi hızını (Tek ya da Çift taraf için) 0,1 değerinde artırın.
- Adım 3.** **OK (TAMAM)** düğmesini tıklayın.
- Adım 4.** Bir test kartı basın (bkz. "[Deneme Kartının Basılması](#)" sayfa 42).
- Adım 5.** Test kartını inceleyin.
- Eğer gözle görülür bir iyileşme varsa sorun giderilene veya artık iyileşme olmadığı ana kadar 2–4 Adımları tekrarlayın.
 - Gözle görülür bir iyileşme olmuyorsa değerleri varsayılan ayarlarına getirin ve Zebra Teknik Destek ile temasa geçin.

Laminatör Ayarlamaları

Çoğu durumda aslında sıcaklığı veya laminasyon sürecinin hızını ayarlamaya gerek olmayacaktır ama bazen bu da gerekli olabilir. Bu, kartın yapıldığı malzemeden veya transfer sürecinde yapılan ayarlamalardan kaynaklanıyor olabilir.

Sıcaklık ayarları santigrat derece cinsindendir ve bunlar ya üst ya da alt laminat değerleri üzerinde birbirinden bağımsız olarak birer derecelik değer değişiklikleriyle yapılır. Böyle olmakla birlikte değerleri beş dereceden düşük ayarlamalarla değiştiriyorsanız doğru kart özelliklerini elde etmek kayda değer ölçüde daha fazla zaman alacaktır.

Hız ayarlamaları inç/saniye cinsinden yapılır ve laminasyon hızının değeri bir inçin yüzde biri ölçüsünde değiştirilebilir.



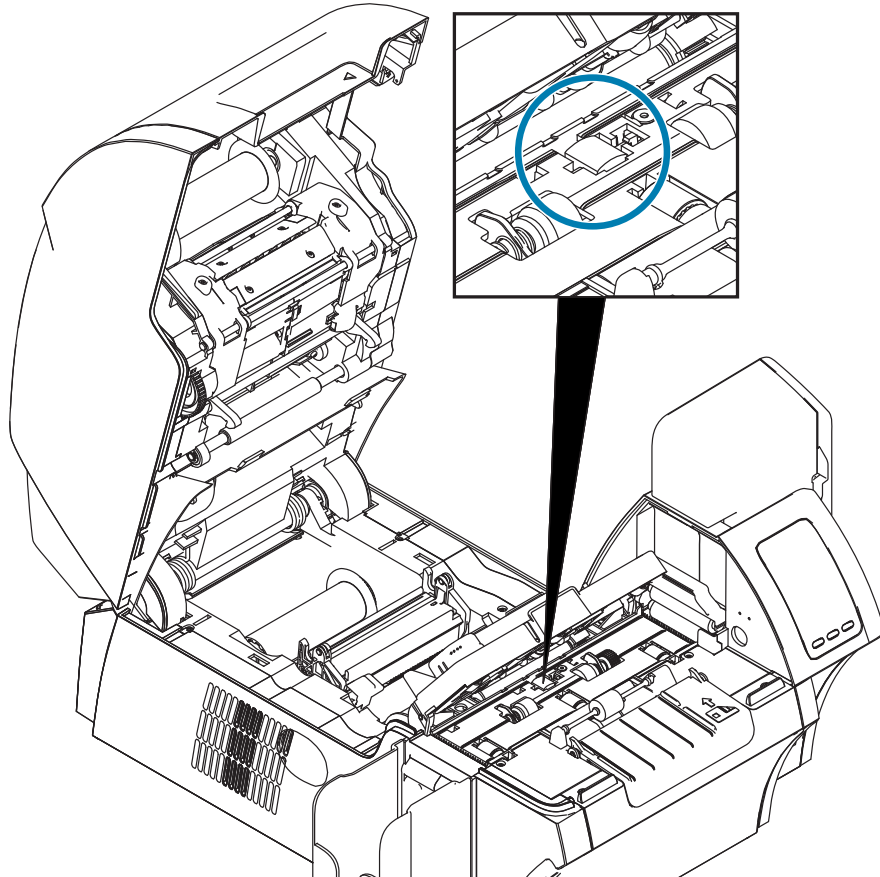
Lamination adjustments		
Temperature adjustments		
Top	Bottom	Speed adjustment
0	0	0.00



Manyetik Kart Kodlayıcı

Giriş

Manyetik kodlayıcı gerek yüksek gerekse düşük gıdergenlik için ayarlanabilir ancak bu özellik kullanılan kartın özelliklerine göre belirlenmelidir. Kodlayıcının ayarlarını değiştirmek için Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli'ni kullanın.



Şerit Seçimi

YMCKI veya YMCKKI şeridi kullanın zira bu şerit, kartın arka tarafındaki manyetik şeridin üzerine baskı yapılmasını önleyecek bir engelleme paneli içerir.

Sürücü Ayarları

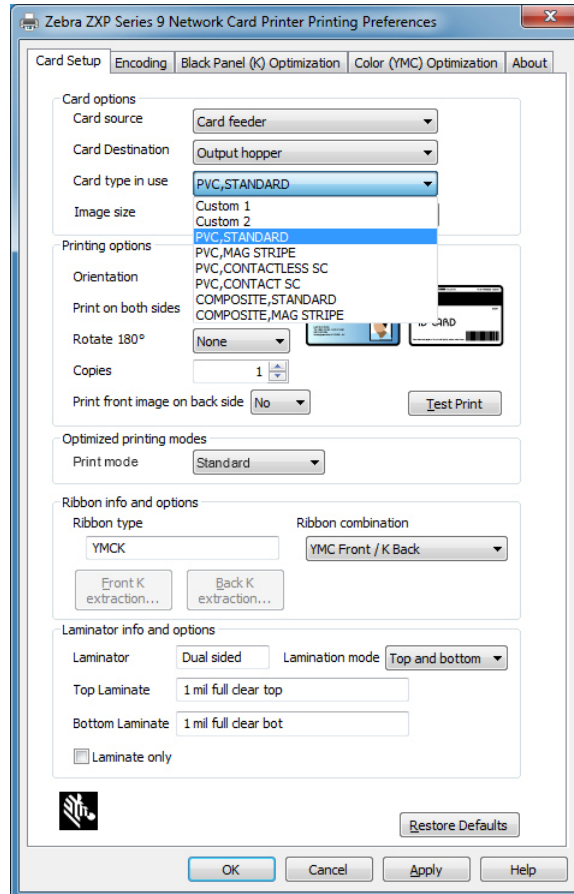
Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli size kullanımda kullanılan kartın cinsine göre manyetik kodlama yapılmasını sağlar. Yazıcı, yapılan tercihi algılayarak performansı otomatik olarak en uygun seviyeye ulaştıracak ayarlamaları yapar. Buna ek olarak söz konusu kontrol paneli, kullanıcıya, çeşitli manyetik kodlama seçenekleri arasından tercih yapma olanağını sunar.

Adım 1. Windows 7: Start (Başlat) düğmesinin üzerinde Devices and Printers (Aygıtlar ve Yazıcılar) seçeneğine gidin, Zebra ZXP Seri 9 Kart Yazıcı ikonunun üzerinde sağ tıklayın ve açılır menüden **Printing preferences (Yazdırma Tercihleri)**'ni seçin.

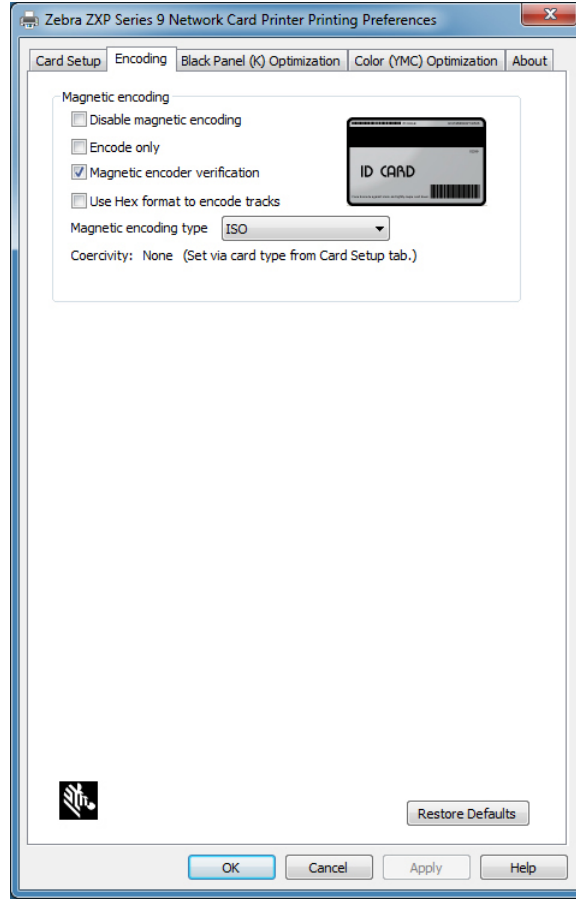
Windows 8: Ekranın sol-alt köşesinin üzerindeyken sağ tıklayın (veya Windows+I'ya basın) ve açılır menüden Control Panel'i (Kontrol Paneli) seçip Zebra ZXP Seri 9 Kart Yazıcısı üzerindeyken sağ tıklayın ve açılır menüden **Printing preferences (Yazdırma Tercihleri)**'ni seçin.

Windows 10: Start (Başlat) menüsünü seçin ve daha sonra Settings (Ayarlar) > Devices (Aygıtlar) seçeneğine gidin, Zebra ZXP Seri 9 Kart Yazıcı ikonunun üzerinde sağ tıklayın ve açılır menüden **Printing preferences (Yazdırma Tercihleri)**'ni seçin.

Adım 2. Card Setup (Kart Kurulum) sekmesinden **Card type in use (Kullanımda olan kart türü)** açılan menüsünü tıklayın ve uygun kartı seçin.



Adım 3. Encoding (Kodlama) sekmesinden **Magneting encoding type (Manyetik Kodlama türü)** açılan menüsünü tıklayın ve uygun formatı seçin.



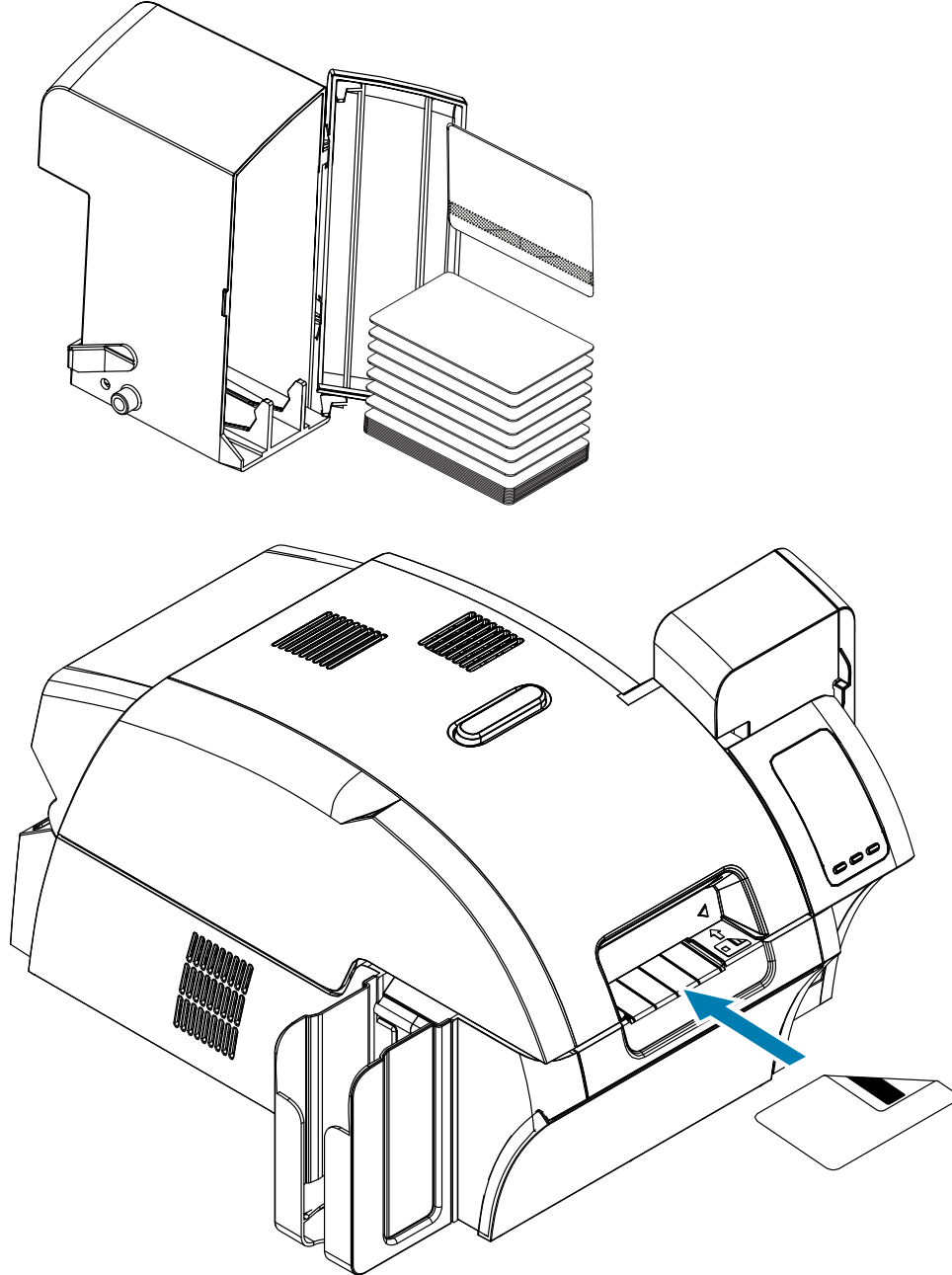
Adım 4. **Apply (Uygula)**'ya tıklayın.

Adım 5. Kapatmak için **OK (TAMAM)** düğmesine basın.

Medya Yükleme Yönu

Not • Manyetik şeritli kartlar için SADECE ISO 7810 ve 7811 belgeli kartları kullanın. Manyetik şeridin düzgün çalışabilmesi için kartın yüzeyiyle aynı hizada olması gerekmektedir. Manyetik şeritlerin bantla yapıştırıldığı kartları kesinlikle kullanmayınız.

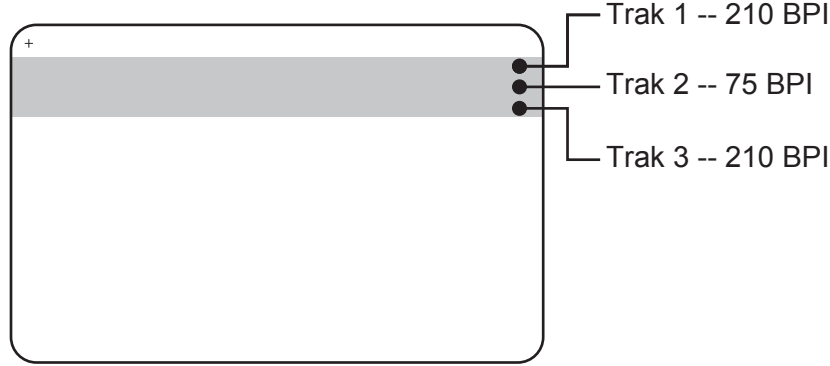
Kartları manyetik şeritler altta olacak ve (gösterildiğı gibi) arkaya dönük bir şekilde girdi haznesine yerleştirin. Kart girişı elle yapılacaksa kartı, manyetik şerit aşağıda olacak ve yazıcıya doğru olacak şekilde manuel girdi boşluğuna sokun.



Manyetik Kodlama Türü

ISO (Varsayılan)

Kodlayıcı standart ISO trak lokasyonlarındaki trak veri biçimlerini okur ve yazar. Aşağıdaki resimde üç standart ISO traki görülmüyor.



Her bir trak standart varsayılan ISO veri formatlarında ASCII karakterleriyle kodlanıp çözülebilir:

Trak	Yoğunluk (inç başına bit)	Karakter başına bit	Karakter paritesi	Uzunluk (karakterler)	LRC paritesi	Koruyucu başlat	Koruyucu bitir	Koruyucu ofset başlat - inç (mm)
1	210	7	Tek	76	Çift	%	?	0,293" (7,4)
2	75	5	Tek	37	Çift	;	?	0,293" (7,4)
3	210	5	Tek	104	Çift	;	?	0,293" (7,4)

Manyetik kodlayıcı sayısı 3'e varacak kadar dijital veri trakını CR-80 kartlarına kodlama ya da okuma yaparken yüksek gidergenlikli (HiCo) veya düşük gidergenlikli (LoCo) manyetik şeridi ISO 7811 formatında birleştirir.

Üç trak için kodlama ISO 7811 formatını kullanır.

- Trak 1 Uluslararası Hava Ulaştırması Birliği (IATA)'nin karakter başına 7 bitlik 79 alfasayısal karakter formatında 210 BPI (inç başına bit) kodlama kullanıyor.
- Trak 2 Amerikan Bankacılık Birliği (ABA) formatında karakter başına 5 bitin kullanıldığı 40 sayısal karakteri depolamak için 75 BPI kodlamasını kullanıyor.
- Trak 3 THRIFT formatında karakter başına 5 bitin kullanıldığı 107 sayısal karakterin girilmesi için 210 BPI kodlamasını kullanıyor.

ISO veri formatları bir başlama eki (hepsi sıfır) , bir başlangıç karakteri, veri (ISO tarafından belirtildiği türden 7 bit veya 5 bit), bir stop karakteri ve boyamsal yedekleme (LRC) kontrol karakteri içerir. 7 bit veri formatında 6 bit kodlanmış veri ve bir parite biti bulunur. 5 bit veri formatında 4 bit kodlanmış veri ve bir parite biti bulunur.

ISO veri formatları bir veri alanı ayırıcısı (ve sınırlayıcı) içerir ki bu ayırıcı kodlanmış trak verisinin öğelerinin ayrılmasını sağlar. Ayrı veri alanlarının bir örneğini ABA veri formatı (Trak 2) oluşturur ki bu format bir Asli Hesap Numarası (PAN) ile hesap bilgi alanını (son kullanma tarihi, ülke kodu vb.) içerir.

AAMVA

ABD sürücü ehliyetlerinin manyetik şeritlerine depolanan veri Amerikan Motorlu Taşıtlar İdaresi AAMVA tarafından belirlenmiştir.

Alfa-sayısal karakterler Trak 1 ve 3'te, sayısallar sadece Trak 2'de.

Trak	Yoğunluk (inç başına bit)	Karakter başına bit	Karakter paritesi	Uzunluk (karakterler)	LRC paritesi	Koruyucu başlat	Koruyucu bitir	Koruyucu ofset başlat - inç (mm)
1	210	7	Tek	79	Çift	%	?	0,293" (7,4)
2	75	5	Tek	37	Çift	;	?	0,293" (7,4)
3	210	7	Tek	79	Çift	%	?	0,293" (7,4)

ÖZEL FORMAT

Özel bir format istenirse ISO standart formatı başlangıç noktası olarak kullanılabilir. Standart formatta değişiklik yapmak için yoğunluk, karakter ve başlangıç değerlerine farklı girdiler yapılabilir. (Bu değerlerden herhangi biri girilmemişse standart ISO formatında karşılığı olan değer ikame edilecektir.)

İKİLİ SİSTEM

İkili sistem opsiyonu, kullanıcıya manyetik şerit üzerindeki her bir bitin değerini doğrudan belirleme olanağını sunar.

Söz konusu "direkt ikili" modunda, manyetik şeride gidecek bilgileri girme sorumluluğu kullanıcıya aittir ki kullanıcının gireceği onaltılık veri öncül sıfırları, başlangıç koruyucusunu, veriyi, çıkış koruyucusunu, Asli Hesap Numarasını ve peşi sıra gelecek sıfırları içermelidir. Manyetik şeridin, "şeritli" taraftan bakıldığında şeridin en yukarıda olduğu konumda sağ taraftan başlanarak kodlandığını unutmayın. En az önemli veri biti öncelikli olarak kodlanır.

Yeterli sayıda öncül sıfırlar yerleştirilmelidir ki bu, ISO formatında da olduğu gibi, sağ kenardan başlayarak 0,3 inç (7,5 mm) takribi uzunluğunda koruyucu başlat'ı harekete geçirsinsin. Yüklenilen verinin, trakların belirtilen kayıt yoğunluklarındaki kapasitelerini aşmamasına dikkat edilmelidir. (İkili modda menzıl dışı veri kaydedilmez, dolayısıyla hatalı durum oluşmaz.)

CR-80 boyutlarındaki bir kartın normal itibari kapasitesi 75 BPI (inç başına bit) düzeyinde 252 bit, 210 BPI'da ise 708 bit'tir. Bu kapasiteler sırasıyla ve takribi olarak 31 onaltılık bite (248 ikili bit) ve 88 onaltılık bite denk gelir.

Uygulama geliştirici veya kullanıcı bir başlama eki veya Makro kullanarak sürücüye başlama eki veya Makro'dan sonra gelecek olan verinin manyetik kodlama için olduğu talimatını verebilir.

Kullanıcı aynı kart üzerinde kodlama ve basım verisine sahip olabilir; sürücü, kodlama verisini basım verisinden ayıracaktır. Kullanıcı, işini yaparken, yazıcıya manyetik kodlama konutlarını göndermek için sintaks veya ZMotif komutlarını bilmek zorunda değildir.

Destekli Makro komutları aşağıdaki gibidir:

Adım 1. C01<Track1 Data>
C02<Track2 Data>
C03<Track3 Data>

Adım 2. \${1<Track1 data>}\$
\${2<Track2 data>}\$
\${3<Track3 data>}\$

Adım 3. ~1=<Track1 data>
~2=<Track2 data>
~3=<Track3 data>

Manyetik Kartların Laminasyonu



Not • Kısmi-genişlikteki laminatlar kartın sadece arka (mesela alt) yüzeyleri için kullanıldığından, bu bölüm sadece çift taraflı laminatörler içindir.

Laminatlar üç farklı genişlikte gelir:

- Tam-Genişlikteki laminat 2 inç (51 mm) genişliğindedir. Tam-genişlikteki laminat kartın ön (örneğin üst kısım) veya arka (örneğin alt kısım) yüzünde kullanılır.
- "Kısmi-Genişlikteki" laminat 1,33 inç (33 mm) genişliğindedir (manyetik şeritli kartlarda kullanılır).



Adım 1. Alt laminat kasetini çıkarın.

Adım 2. Kaseti açın ve varsa laminatı çıkarın.

Kısmi-Genişlikteki Laminatın Kullanımı

Ayrıntılar için bkz. "Kısmi-Genişlikteki Laminatın Kullanımı" sayfa 28.



Akıllı Kart Kodlayıcı

Giriş

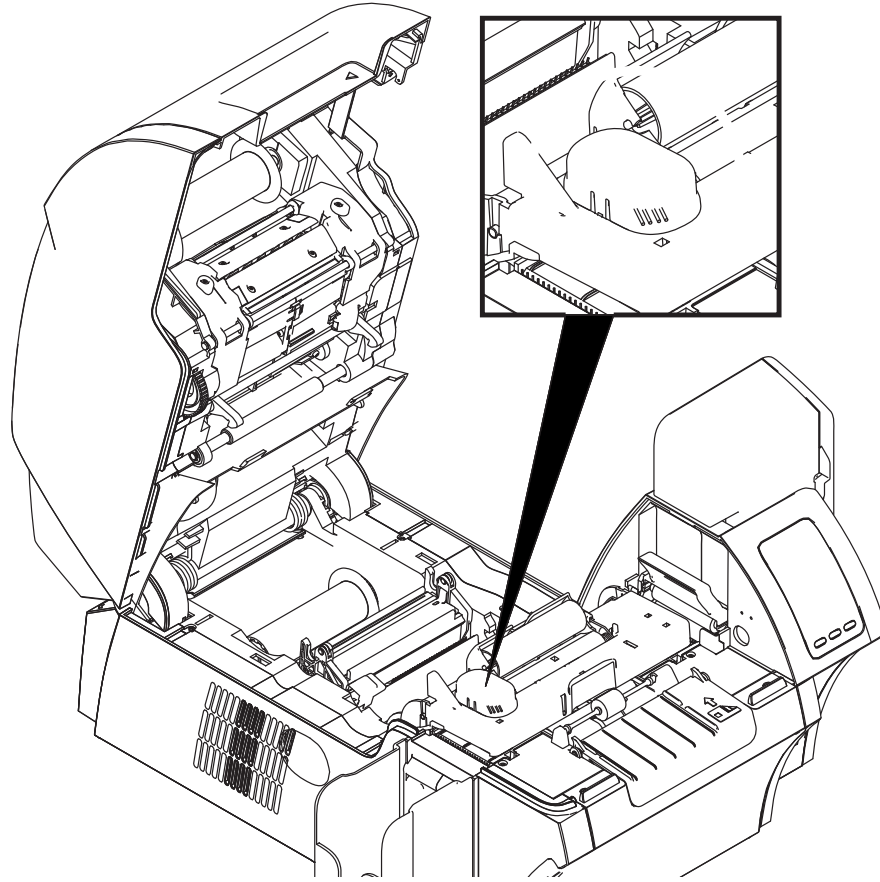
Akıllı kartlarda parmak izlerini kayıtlı tutmak, ses tanıtmı örüntülerini, tıbbi kayıtları ve bu türden veriler saklamak için dahili bir mikro bilgisayar ve/veya hafıza barındırabilir. Standart modellerdeki diğır bütün yazıcı işlemleri aynı şekilde yürütölür.

Temaslı akıllı kartlarda temas yüzeyleri bulunur bu yüzey karta yerleştiriilmiş olan devrelerle bağlantı kurulmasını sağlar.

Yazıcı, kartı temas noktasında konumlandırın komutlara yanıt verir ki yazıcı kartlardaki temas noktasıyla bağlantıya geçer. Akıllı karta kodlanan veri ve akıllı karttan okunan veri yazıcının arka panelinde konumlanan (temas istasyonu) üzerindeki bir bağlayıcı ile arayüze bağlanır veya kodlama ya da deşifre, yazıcının ana PCBA (temas kodlayıcı) alanı üzerindeki mantık sayesinde yapılabilir.

Temasız akıllı kartlar ise temas yüzeyine ihtiyaç duymadan, yazıcıya "bağlanmak" için çeşitli kısa-mesafeli radyo teknolojilerini kullanır. Yazıcı kartı kart yolundaki bir anten konumuna taşır ve burada kodlama veya deşifre yapılır.

Diğır bütün yazıcı işlemleri aynı şekilde yürütölür.



Şerit Seçimi

Temaslı Akıllı Kartlar

Akıllı kartın temaslı alanı için özel şeritler bulunmamaktadır. Kartı tasarlarken herhangi bir şekil veya baskı unsurunun akıllı kartın temas yüzeyine rastlamamasına dikkat edin.

Temassız Akıllı Kartlara Yazdırmak

Ters transfer yazdırma teknolojisi sayesinde temassız akıllı kartlar üzerine basılacak malzemenin tasarlanması sırasında herhangi bir kısıtlama yoktur.

Sürücü Ayarları

Akıllı kartlara veri kodlamak ve kartlar üzerine önceden yazılmış verilerin deşifresi bütünüyle uygulama yazılımının kontrolü altındadır. Herhangi bir operatör işlemine gerek yoktur.

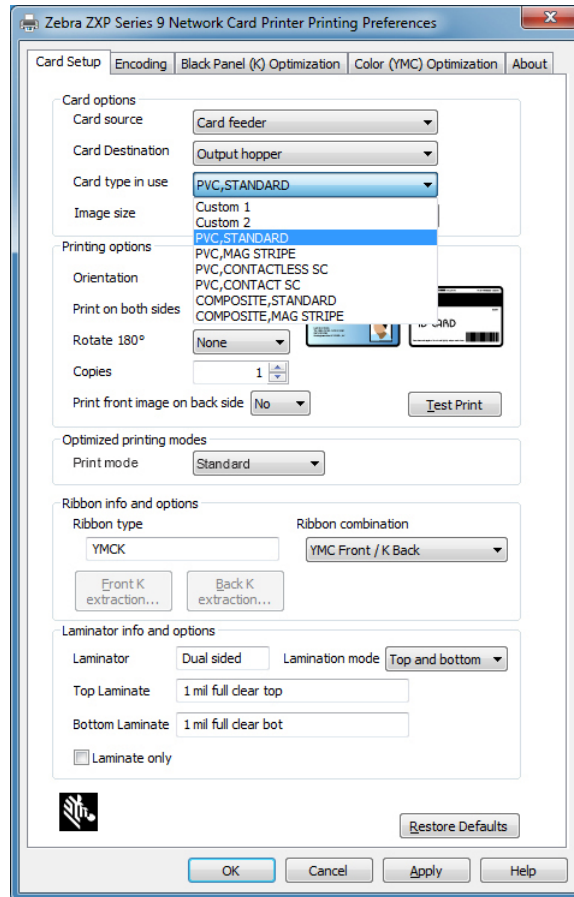
Yazdırma Tercihleri Kontrol Paneli size kullanımda olan akıllı kartın türünü belirleme olanağını verir. Yazıcı, yapılan tercihi algılayarak performansı otomatik olarak en uygun seviyeye ulaştıracak ayarlamaları yapar.

Adım 1. Windows 7: Start (Başlat) düğmesinin üzerinde Devices and Printers (Aygıtlar ve Yazıcılar) seçeneğine gidin, Zebra ZXP Seri 9 Kart Yazıcı ikonunun üzerinde sağ tıklayın ve açılır menüden **Printing preferences (Yazdırma Tercihleri)**'ni seçin.

Windows 8: Ekranın sol-alt köşesinin üzerindeyken sağ tıklayın (veya Windows+I'ya basın) ve açılan menüden Control Panel (Kontrol Paneli)'i seçip Zebra ZXP Seri 9 Kart Yazıcısı üzerindeyken sağ tıklayın ve açılır menüden **Printing preferences (Yazdırma Tercihleri)** öğesini seçin.

Windows 10: Start (Başlat) menüsünü seçin ve daha sonra Settings (Ayarlar) > Devices (Aygıtlar) seçeneğine gidin, Zebra ZXP Seri 9 Kart Yazıcı ikonunun üzerinde sağ tıklayın ve açılır menüden **Printing preferences (Yazdırma Tercihleri)**'ni seçin.

Adım 2. Card Setup (Kart Kurulum) sekmesinden **Card type in use (Kullanımda olan kart türü)** açılan menüsünü tıklayın ve uygun kartı seçin.



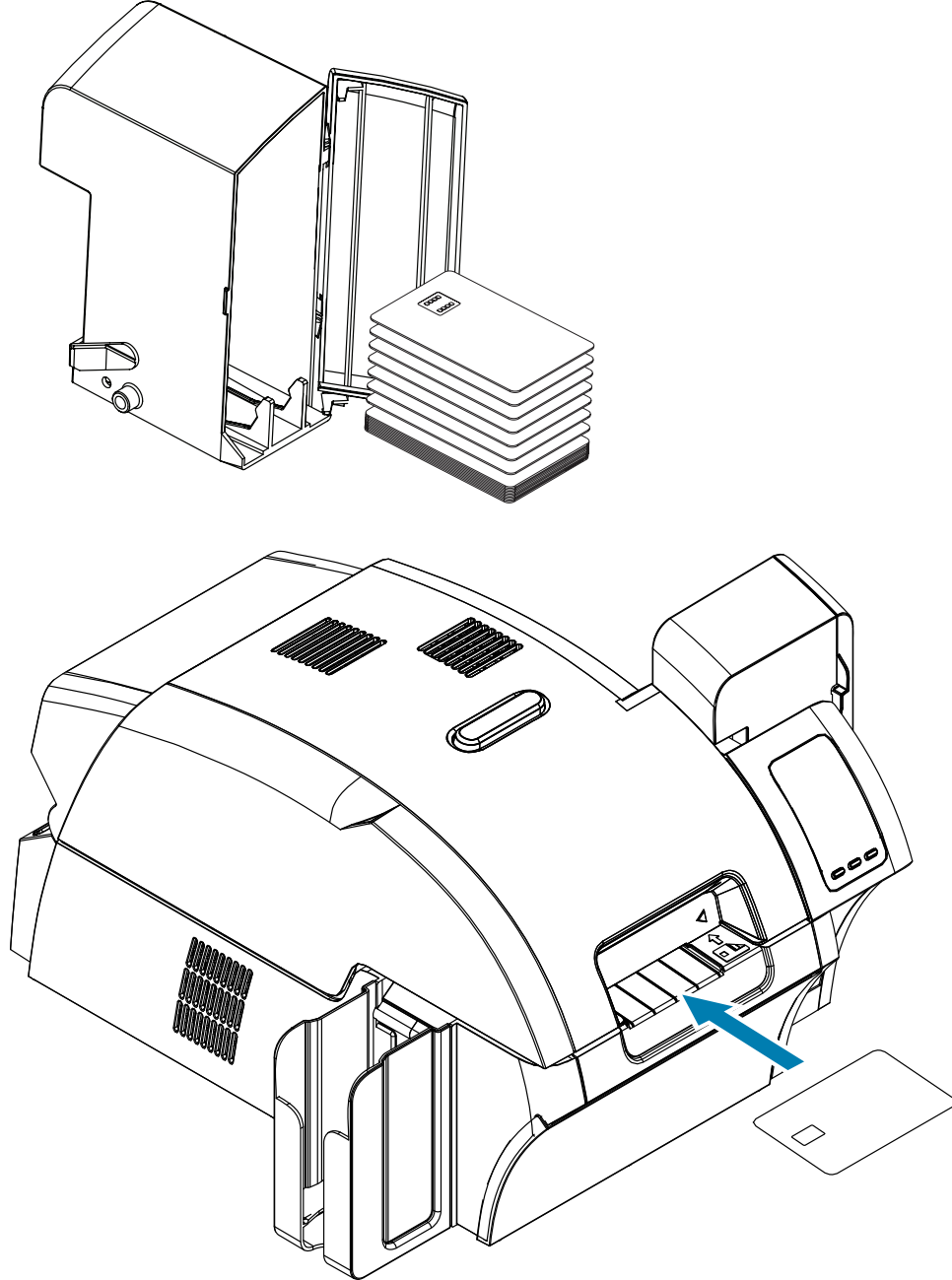
Adım 3. **Apply (Uygula)**'ya tıklayın.

Adım 4. Kapatmak için **OK (TAMAM)** düğmesine basın.

Medya Yükleme Yönü

Temaslı Akıllı Kartlar

Kartları girdi haznesine yerleştirin ve bunu yaparken altın kaplı akıllı kart temas yüzeyinin (gösterildiği gibi) üst tarafta ve yüzü sola dönük bir şekilde olmasını sağlayın.

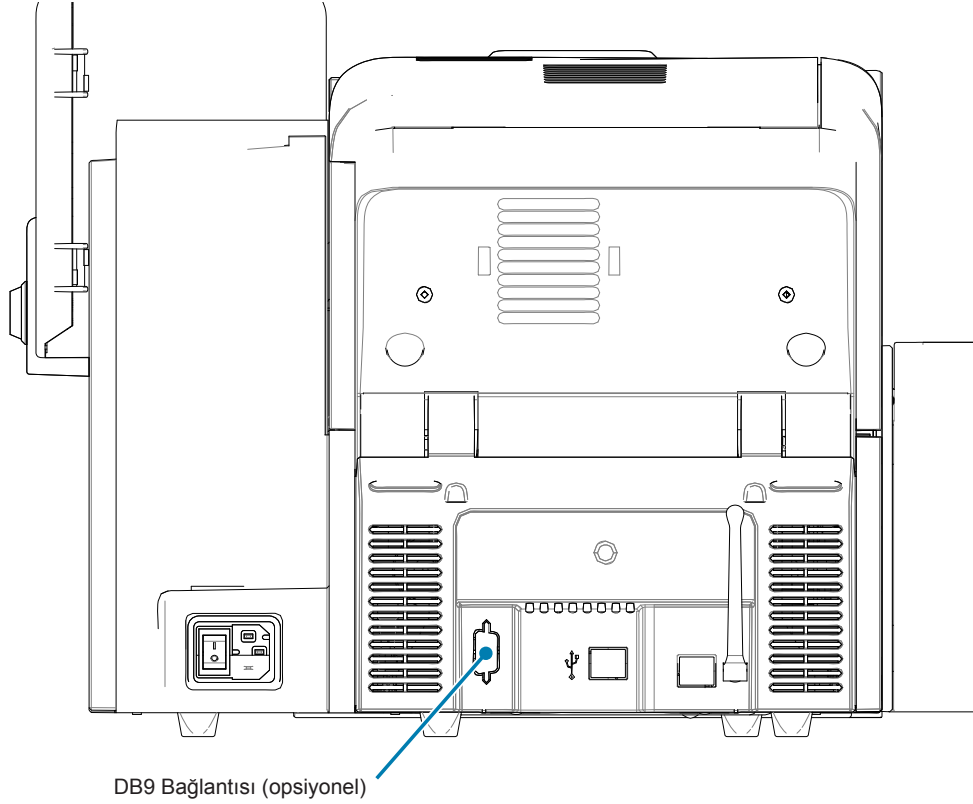


Temassız Akıllı Kartlar

Temassız kartlar için ise oryantasyon önemli değildir.

Temas İstasyonu Akıllı Kart Arayüzü

Bir komutun eseri olarak yazıcının arayüzü bir kartı akıllı kart temas istasyonuna gönderdiğinde yazıcı akıllı kart temas istasyonunu yazıcının arkasında bulunan dişi DB-9 bağlayıcısına bağlar.



Akıllı kart çiplerini programlamak için ilâştirilmiş harici bir akıllı kart programcısı kullanılabilir. Aşağıdaki tablo akıllı kart temas noktalarını gösterir.

Pin	Akıllı Kart Temas Noktaları	DB-9	Akıllı Kart Temas Noktaları
1	C1 (VCC)	6	C6 (Vpp)
2	C2 (Reset)	7	C7 (I/O)
3	C3 (Saat)	8	C8 (RFU)
4	C4 (RFU)	9	(Çip istasyondayken GND)
5	C5 (GND)		

Temaslı Akıllı Kartların Laminasyonu

Ayrıntılar için bkz. “Temaslı Akıllı Kartların Laminasyonu” sayfa 30.

