AVERY DENNISON | Retail Branding and Information Solutions

KULLANIM KILAVUZU

TABLETOP PRINTER 1

Monarch® Products

TCADTP1OHTR Rev. AC 6/18
© 2015 Avery Dennison Corp. All rights reserved.

Her ürün ve program, müşterinin güvenebileceği tek garanti olan ilgili bir yazılı garantiye sahiptir. Avery Dennison Corp. üründe, programlarda ve bunların bulunabilirlik durumunda isteği zaman bildirimde bulunmaksızın değişiklik yapma hakkını saklı tutar. Avery Dennison Corp. bu kılavuzdaki bilgilerin eksiksiz ve doğru olmasını sağlamak için her çabayı göstermiş olsa da, Avery Dennison Corp. herhangi bir unutmadan veya yanlışlıktan sorumlu tutulamaz. Her türlü güncelleme bu kılavuzun sonraki bir sürümüne eklenecektir.

©2015 Avery Dennison Corp. Tüm hakları saklıdır. Bu yayının hiçbir kısmı Avery Dennison Corp.'un önceden yazılı izni olmadan çoğaltılamaz, gönderilemez, bir geri kazanma sisteminde kaydedilemez ya da herhangi bir araçla herhangi bir dile çevrilemez.

Ticari Markalar

Monarch® ve MPCL, Avery Dennison Retail Information Services LLC'nin ticari markalarıdır.
Avery Dennison®, Avery Dennison Corp.'un ticari markasıdır.

İÇİNDEKİLER

BAŞLARKEN 1-1
Hedef Kitle 1-1
Yazıcıya Genel Bakış 1-1
Güç Kablosunu Bağlama 1-3
İletişim Kurma 1-3
Kontrol Panelini Kullanma 1-4
İşlev Seçme 1-4
İşlevden Çıkma 1-4
Uyku Gecikmesi 1-5
Yazıcının Dilini Seçme 1-5
Test Etiketi Yazdırma 1-5
MALZEMELERİ TAKMA 2-1
İpli Etiket Kullanma 2-1
Marka veya Fiyat Etiketlerini Takma 2-2
İpli Etiketler İçin 2-4
Katlamalı Etiketler İçin 2-4
Etiketleri Soyma Modu İçin Yükleme (İsteğe Bağlı) 2-7
Astar Gerdirme İl Etiketleri Soyma Modu İçin Yükleme (İsteğe Bağlı) 2-13
Dolu Bir Astar Gerdirme Makarasını Çıkarma 2-15
ŞERİT TAKMA 3-1
Şeritler Hakkında 3-1
YAZDIRMA 4-1
Yazdırma 4-1
Yazdırma Sırasında Duraklatma 4-2
Yazdırmayı İptal Etme 4-2
Bir Grubu Tekrarlama 4-2
BAKIM VE İDAME 5-1
Etiket Sıkışmalarını Giderme 5-1
Temizleme 5-2
Yazdırma Kafasını Değiştirme 5-4
SORUN GİDERME 6-1
Baskı Kalitesini Ayarlama 6-1
Yazdırma Kontrastını Ayarlama 6-1
Yazdırma Kafası Baskı Döner Düğmelerini Ayarlama 6-2
Sorun Giderme 6-3
Hata Mesajları 6-4
TEKNİK ÖZELLİKLER A-1
Yazıcı A-1
Malzemeler (Ortam) A-1
Şerit A-2

BAŞLARKEN

1

Avery Dennison® Monarch® Masaüstü Yazıcı 1 termal transferli (şerit) ve direkt termal marka veya fiyat etiketleri üzerine yazar. Yazıcı, marka etiketlerini sürekli olarak (tek şeritte) veya istek üzerine (her seferinde bir marka etiketi) yazar. Açıklıklı, kalıp kesimli, kara lekeli veya sürekli (endekssiz) malzemeler üzerine yazdırabilirsiniz.

Bu bölümde aşağıdakilerin nasıl yapılacağı açıklanmaktadır:

- Güç kablosunu bağlama ve iletişim kablosu.
- Yazıcının kontrol panelini kullanma.

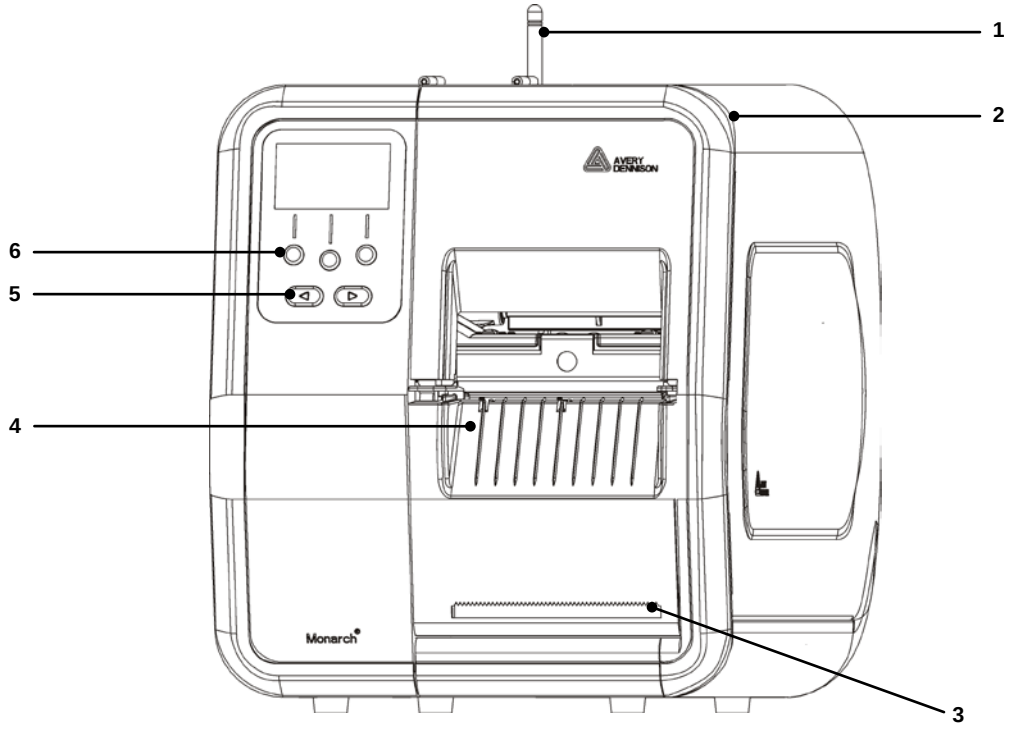
Bir güç kablosu ve şerit germe göbeği (germe makarasında zaten bulunabilir) dahildir. Yazıcıda onarım yapılması gereken durumlara karşı, kutuyu ve ambalaj malzemesini saklayın.

Not: Yazıcınızla birlikte verilen *Güvenlik Belgesini* ve Web sitemizde bulunan Yasal bilgileri inceleyin.

Hedef Kitle

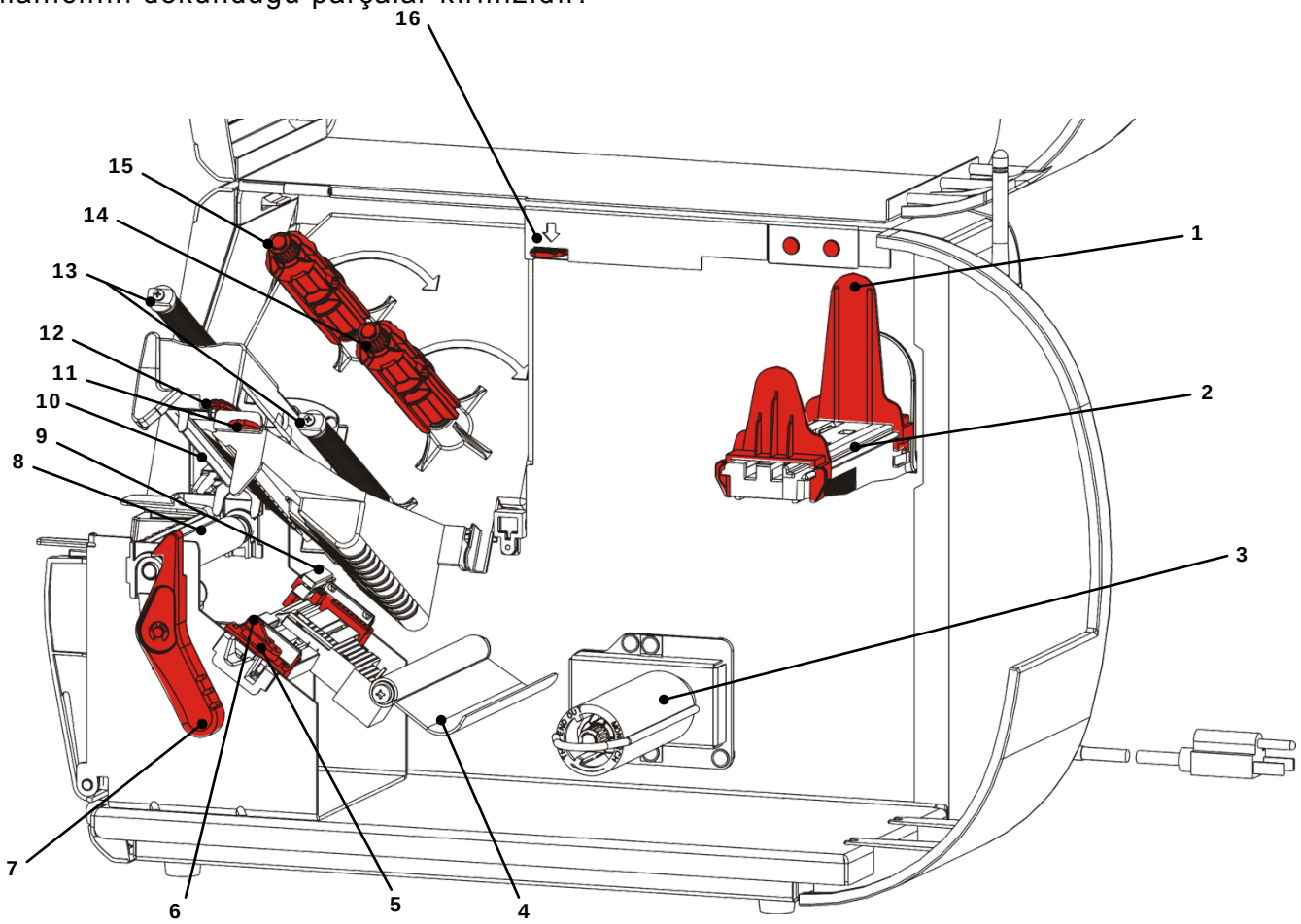
Bu *Kullanım Kılavuzu* marka etiketlerini yazdıran ve yapıştıran kişilere yöneliktir. Gelişmiş yazıcı ayarı için (yazıcıyı yapılandırma, RFID ayarlarını değiştirme), bkz. *Sistem Yöneticisi Kılavuzu*.

Yazıcıya Genel Bakış



1	Anten, takıldıysa	4	Çıkış Kapağı
2	Kapak	5	Gezinme Düğmeleri
3	Astar Yırtma Kenarı	6	İşlev Düğmeleri

Kullanıcının dokunduğu parçalar kırmızıdır.



1	Makara Kılavuzları	9	Kalıp Kesim Sensörü
2	Malzeme Yuvası	10	Yazdırma Kafası
3	Astar Gerdirme Makarası (isteğe bağlı)	11	Saptırıcı Tırnak
4	Gerdirme Çubuğu	12	Yazdırma Kafası Tırnağı
5	Malzeme Kılavuzları	13	Şerit Kılavuzları
6	Malzeme Kolu	14	Şerit Makarası
7	Yazdırma Kafası Mandalı	15	Şerit Gerdirme Makarası
8	Merdane	16	Yazdırma Kafası Açma Mandalı

Güç Kablosunu Bağlama

Güç kaynağı otomatik olarak 115 V ile 230 V arasında geçiş yapar. Operatör ayarı gerekli değildir.

1. Güç kablosunu yazıcının arkasındaki bağlantı noktasına takın. Kablonun diğer ucunu topraklamalı bir elektrik prizine takın.

Not: Yalnızca kurulumun yapıldığı ülkeye uygun gerilime sahip onaylı bir güç kablosu kullanın. Elektrik dalgalanmaları/kesintileri görülen tesislerde, kurulumun yapıldığı ülkeye uygun gerilime sahip onaylı bir aşırı akım koruma cihazı kullanılması önerilir.

2. Yazıcıyı açın. Yazıcıyı açmak için (I) düğmesine, kapatmak için (O) düğmesine basın.

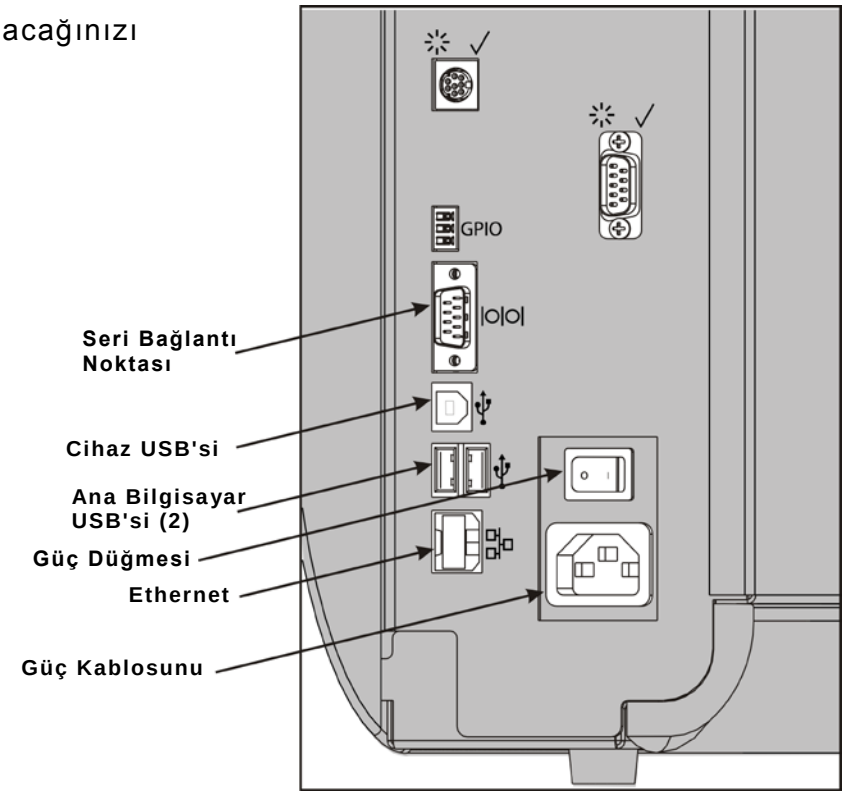
İletişim Kurma

Yazdırmadan önce, malzemenin takıldığından, yazıcının bir ana bilgisayara (bilgisayar veya ağ) bağlı olduğundan ve veri almaya hazır olduğundan emin olun.

Yazıcı, seri bağlantı noktası, cihaz USB bağlantı noktası, Ethernet bağlantı noktası kullanılarak veya kablosuz (isteğe bağlı) olarak iletişim kurabilir. Yazıcının ana bilgisayardan gönderilen yazdırma işlerini kabul edebilmesi için aşağıdakileri yapmanız gerekir:

- İletişim kablosunu yazıcı ile ana bilgisayar arasına bağlayın veya kablosuz olarak bağlanın.
- Yazıcıdaki iletişim değerlerini ana bilgisayardaki değerlere uyacak şekilde ayarlayın (yalnızca Sistem Yöneticisi).

Hangi iletişim yöntemini kullanacağınızı Sistem Yöneticinize sorun.



Seri İletişim İçin:

Seri kabloyu bağlantı vidalarıyla sabitleyin. Yazıcının iletişim değerlerinin ana bilgisayardaki değerlere uygun olduğundan emin olun. Yazıcının varsayılan değerleri şunlardır: 9600 Baud, 8 bit veri çerçevesi, 1 durma biti, eşliksiz ve DTR akış kontrolü.

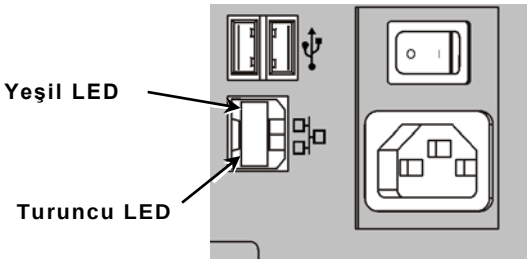
USB İletişimi İçin:

Yazıcıda üç adet USB 2.0 bağlantı noktası bulunur. Sürücüler Web sitemizde bulunabilir.

Cihaz bağlantı noktası	Bilgisayara bağlayın ve verileri aktarın
Ana bilgisayar bağlantı noktaları (2)	Klavye, tarayıcı veya flash bellek gibi harici cihazlar bağlayın

Ethernet İletişimi:

Ethernet iletişimi kullanıyorsanız durumu LED'leri aşağıdaki gibi kullanarak izleyebilirsiniz:

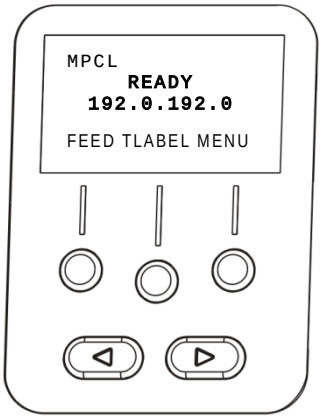


Üst LED:	Yeşil renkte yanıp sönüyor	ağ etkinliği/veri alınıyor
Üst LED:	Turuncu	bağlantı mevcut

Kontrol Panelini Kullanma

Kontrol panelinde bir LCD ekran ve beş düğme bulunur. Üstteki üç düğme işlev düğmeleridir. Bu düğmelerin işlevi, düğmenin üzerinde gösterilen göreve bağlı olarak değişir. Alttaki iki düğme gezinme düğmeleridir; menülerde gezinmek için bu düğmeleri kullanın.

LCD'de



- acil müdahale (sıkışma veya hata) gerekli olduğunda kırmızı bir arka plan kullanılır. Daha fazla bilgi için bkz. 6. Bölüm "Teşhis ve Sorun Giderme."
- Yazıcı devredeyken yeşil bir arka plan kullanılır (yazdırma veya veri alma)
- Menü istekleri görüntülenirken beyaz bir arka plan kullanılır, yazıcı ayarları, düğme işlevleri vb.

İşlev Seçme

Sistem Yöneticiniz yazıcıyı yapılandırmak için MENÜ'ye erişebilir.

- **MENÜ** düğmesine basın.
- Menü seçeneklerini görmek için ← veya → düğmesine basın.
- İhtiyaç duyduğunuz menü seçeneğini gördüğünüzde **SELECT**'e **(SEÇ)** basın.

İşlevden Çıkma

Bir seçenekten çıkmanın iki yolu vardır. **BACK (GERİ)** düğmesine bir kez basmak önceki menüye dönmeyi ve her türlü değişikliği kaydetmeyi sağlar. **CANCEL (İPTAL)** düğmesine bastığınızda ise önceki menüye dönülür, ancak yapılan değişiklikler kaydedilmez.

Uyku Gecikmesi

Yazıcı seçilen bir süre boyunca boşta kaldığında, güç tasarrufu yapmak için uyku moduna geçer. Sistem Yöneticiniz Uyku Gecikmesi ayarını yapabilir. Varsayılan ayar 60 dakikadır. Yazıcı bir yazdırma işi aldığında veya herhangi bir düğmeye basıldığında, yazıcı uyku modundan çıkar.

Yazıcının Dilini Seçme

Yazıcının menü dilini değiştirmek için:

1. **MENÜ** düğmesine basın.
2. **SETUP (AYARLAR)** ifadesini görene kadar ← veya → düğmesine basın. **SELECT**'e **(SEÇ)** basın.
3. **LANGUAGE (DİL SEÇIMI)** ifadesini görene kadar ← veya → düğmesine basın. **CHANGE**'e **(DEĞİŞTİR**) basın.
4. İstediğiniz dili görene kadar ← veya → düğmesine, ardından **SET**'ya **(AYARLA** basın
5. “Hazır” ifadesini görene kadar **BACK**'ye **(GERİ**), ardından **SELECT**'e (**SEÇ**) basın.

Test Etiketi Yazdırma

Teknik Destek ekibini aramadan önce bir test etiketi yazdırın.

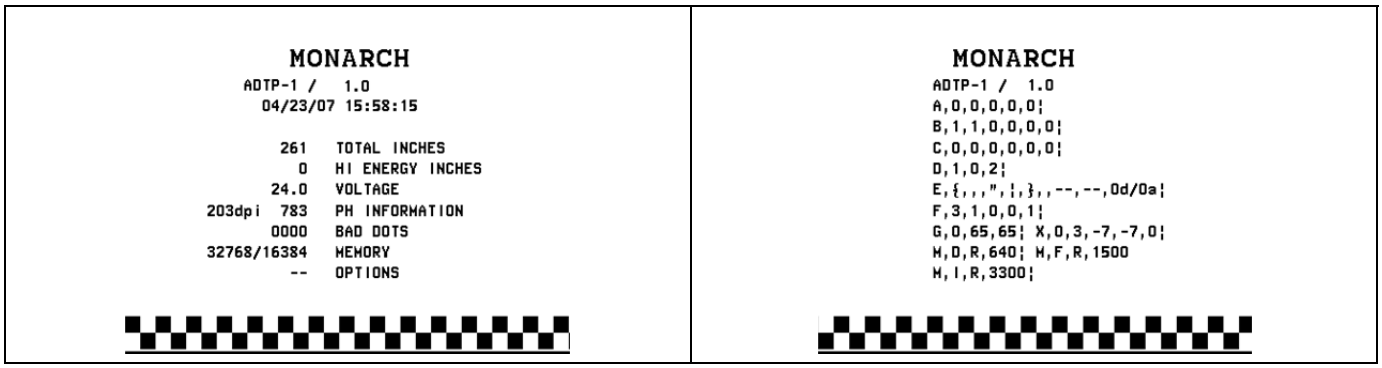
1. Ana Menü'den **TLABEL (T ETİKETİ**'ni) seçin.
2. Test etiketi seçenekleri arasında gezinmek için ← veya → düğmesine basın:

Yazıcı Bilgileri

İnç sayıları ve yazdırma kafası çözünürlüğü gibi genel bilgileri içerir.

MPCL Etiketi

Yazıcının MPCL paket yapılandırmasını içerir.



3. İhtiyaç duyduğunuz test etiketini gördüğünüzde, **PRINT**'a **(YAZDIR**) basın. Test etiketi yazdırmadan önceki menüye geri dönmek için **BACK (GERİ)** düğmesine basın.

MALZEMELERİ TAKMA

2

Bu bölümde aşağıdakilerin nasıl takılacağı açıklanmaktadır:

- Bir rulo marka etiketi, fiyat etiketi veya ipli etiket rulosu
- Katlamalı malzeme
- İç astar gerdirmeli veya gerdirmesiz soyma modlu malzemeler.

Hangi malzeme türünü kullanacağınızı Sistem Yöneticinize sorun:

Direkt Termal Yazdırma için şerit kullanılmayan özel işlem görmüş malzemeler

Termal Transfer Yazdırma için şerit gereken standart malzemeler

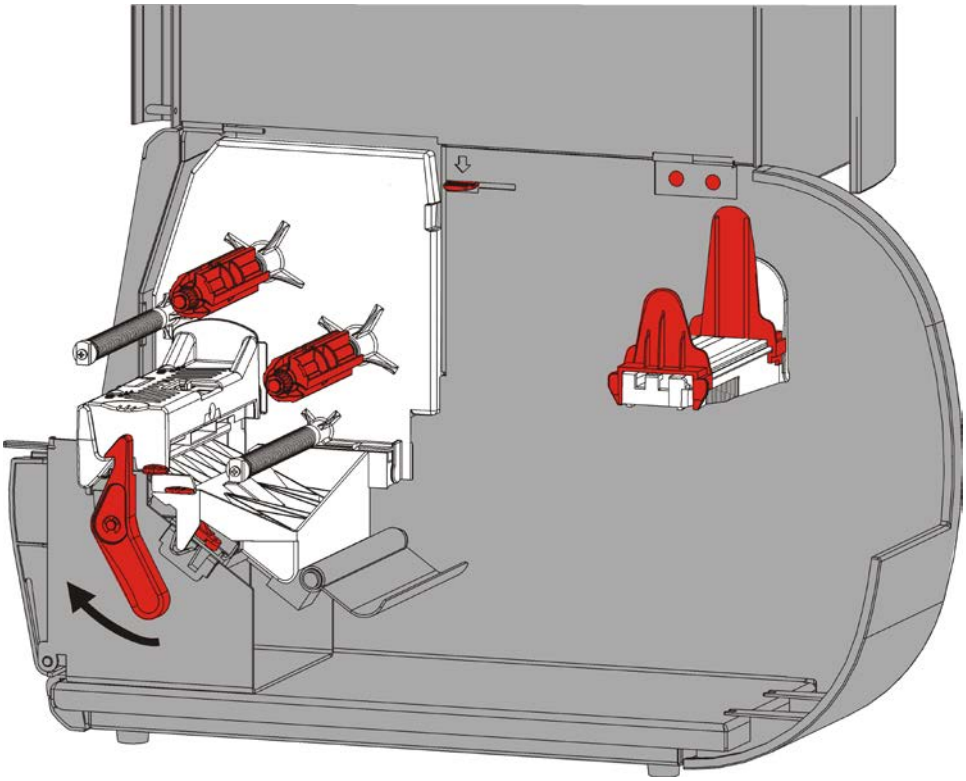
Not: Sistem Yöneticiniz yazıcıyı doğru malzeme türü için ayarlamalıdır. Direkt termal malzemeler kullanıyorsanız şerit takmayın.

İpli Etiket Kullanma

İpli etiketler için bu kurallara uyun:

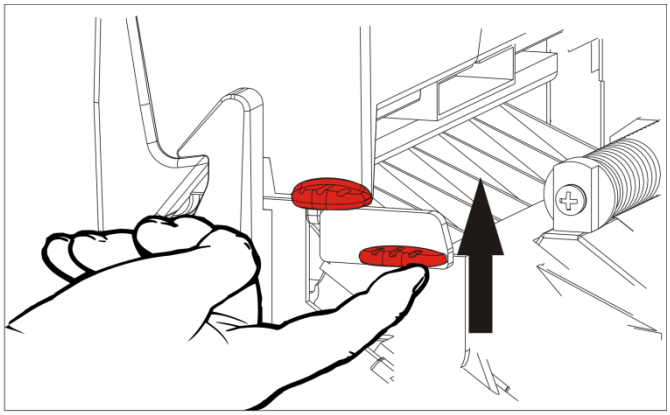
- Maksimum yazdırma hızı saniyede 6,0 inç'tir (152,4 mm).
- Termal direkt yazdırma ve kesici desteklenmez.
- Etiketin ipli tarafında 6,4 mm'lik (0,250 inç) bir yazılmayan bölge bulunur.

1. Kapağı açın.

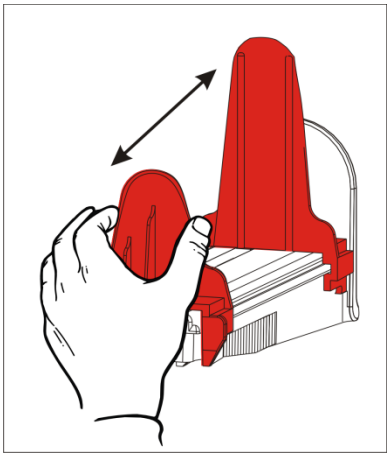


2. Yazdırma kafasının kilidini açmak için yazdırma kafası mandalını çevirin.

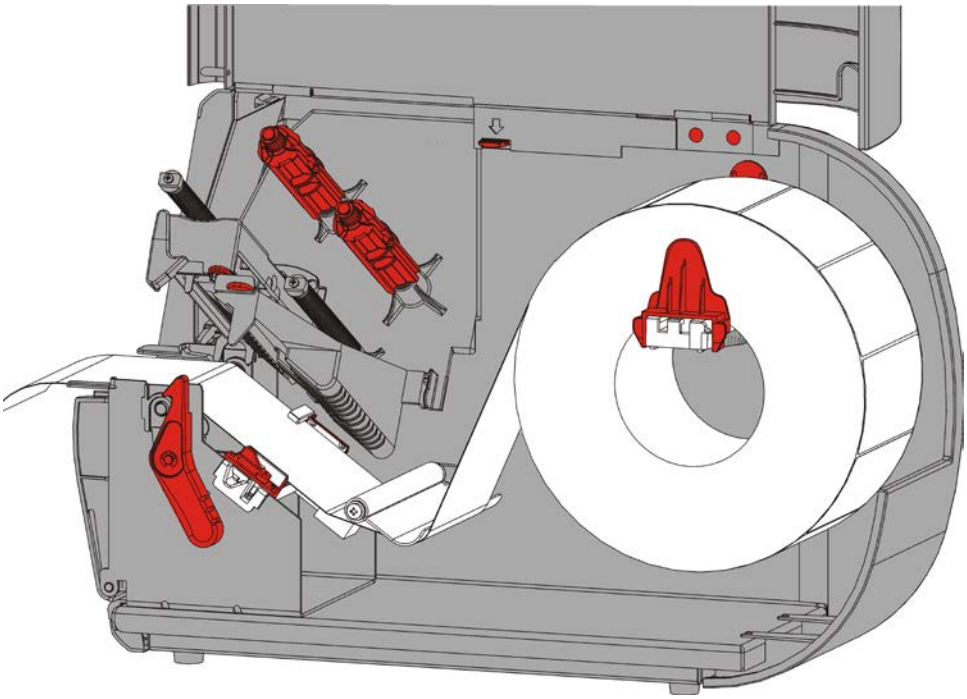
3. Yazdırma kafası tertibatını yerinde kilitlenene kadar kaldırın.



4. Rulo kılavuzlarını malzeme rulonuza uyacak şekilde ayarlayın. Malzeme rulosu serbestçe hareket etmelidir.



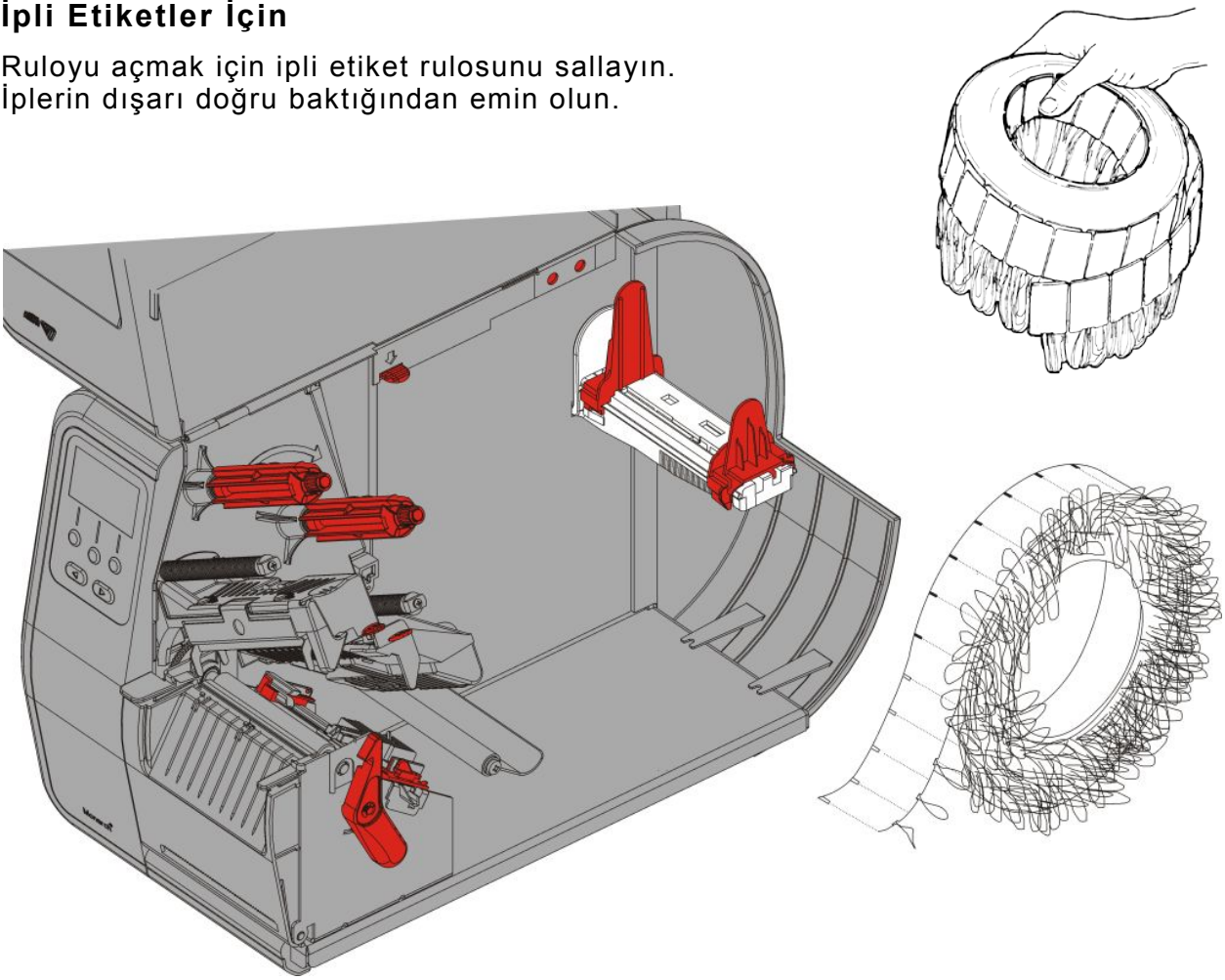
5. Rulo halindeki malzemeyi malzeme yuvasına yerleştirin. Marka etiketi malzemesi üstten alta doğru açılabilir; fiyat etiketi malzemesi ise yalnızca alttan açılmalıdır (fiyat etiketi ruloları yüzleri içeri bakacak şekilde sarılır).



6. Malzemeyi gerdirme çubuğunun altından geçirerek malzeme yoluna besleyin.

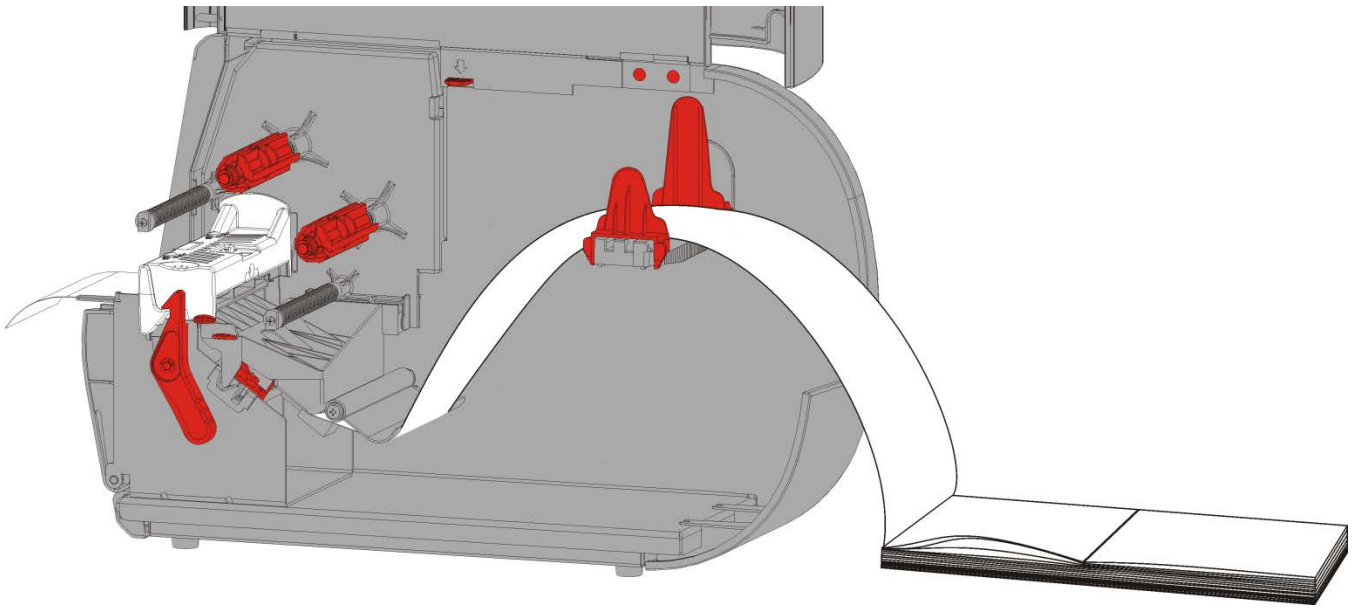
İpli Etiketler İçin

Ruloyu açmak için ipli etiket rulosunu sallayın.
İplerin dışarı doğru baktığından emin olun.

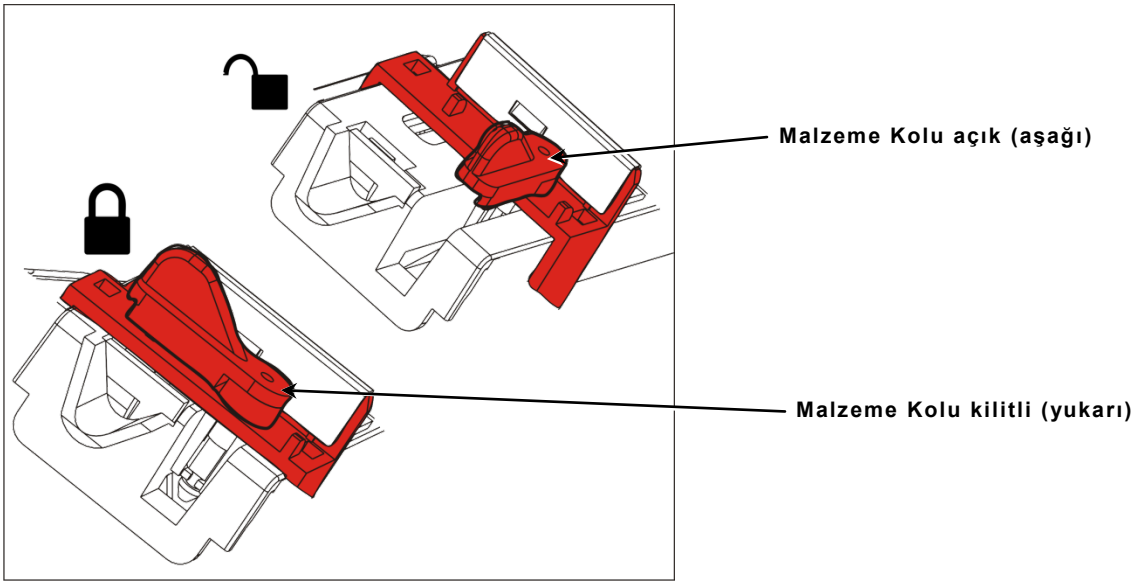


Katlamalı Etiketler İçin

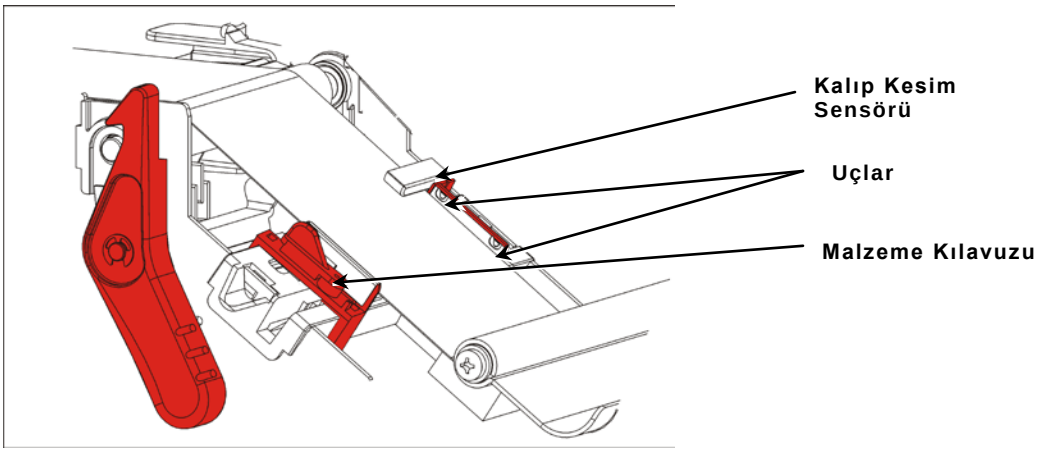
Yazıcının arkasına etiket tarafı yukarı bakacak şekilde bir katlamalı malzeme yığını yerleştirin. Etiket şeridini malzeme yuvasının üzerine yatırın.



7. Malzeme kılavuzlarının kilidini açmak için malzeme kolunu çevirin.

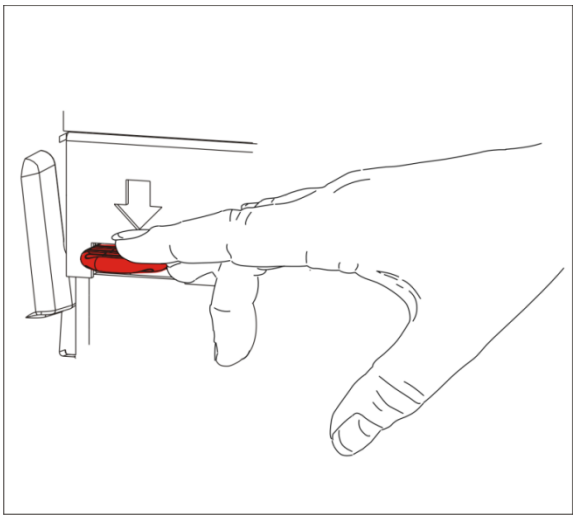


8. Malzemeyi malzeme yolunun içinden besleyin, böylece yazıcının önünden birkaç inç uzatılır. Malzemeyi uçların ve kalıp kesim sensörünün altına kıstırın.

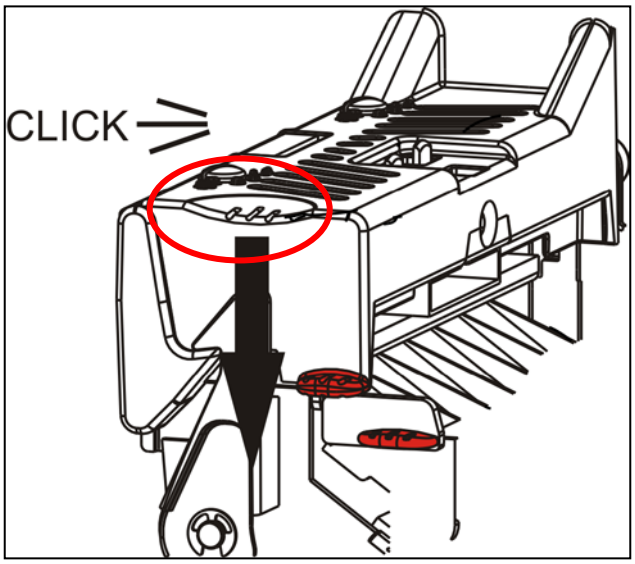


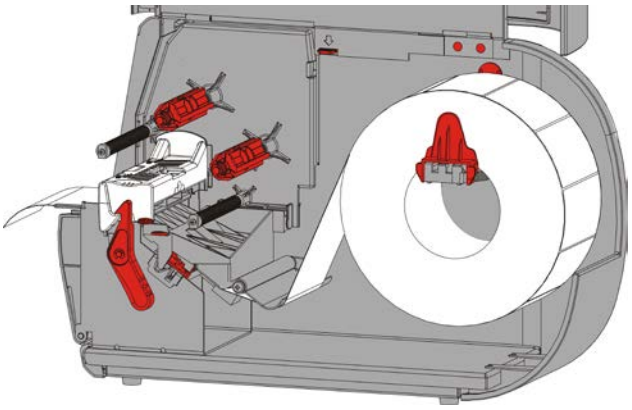
9. Malzeme kılavuzlarını malzemeye biraz dokunacak şekilde ayarlayın. Malzeme kolunu yerinde kilitlemek için yukarı doğru çevirin.

10. Yazdırma kafası açma mandalını itin.



11. Yazdırma kafası tertibatını yerinde tık sesi çıkarana kadar kapatın.





12. Kapağı kapatın.

13. Malzemeyi yazdırma kafasının altına yerleştirmek için **FEED**'ye **(BESLE**) basın.

Malzemenizin genişliğine bağlı olarak yazdırma kafası baskı döner düğmelerini ayarlamanız gerekir. Daha fazla bilgi için "Yazdırma Kafası Baskı Döner Düğmelerini Ayarlama" bölümüne bakın.

Not: Yazıcı uzun süre boyunca kullanılmayacaksa yazdırma kafasını mandalı açık bir şekilde bırakın. Bu sıkışmaya neden olabilecek merdane hasarını önler.

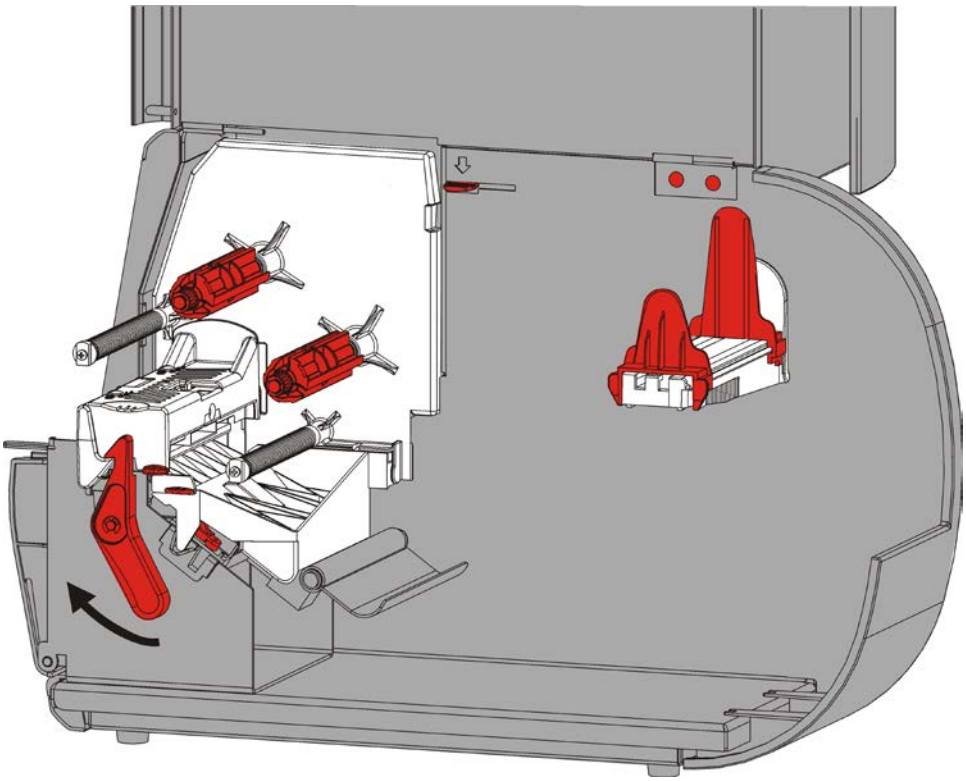
Etiketleri Soyma Modu İçin Yükleme (İsteğe Bağlı)

Soyma modunda, yazıcı, etiketi astardan ayırır. Bu istek üzerine modunda yazdırma olarak bilinir. Tamamlanan etiket yazıcıdan çıkarılana veya **FEED**'ye **BESLE** basılıncaya kadar sonraki etiket yazdırılmaz. Tüm etiketler yazdırılana kadar ekranda "X / Y Yazdırılıyor" ifadesi görünür.

- en küçük besleme uzunluğu 1,5 inç'tir (38 mm).
- en yüksek hız saniyede 8,0 inç'tir (203,20 mm).
- deliksiz malzeme kullanın.

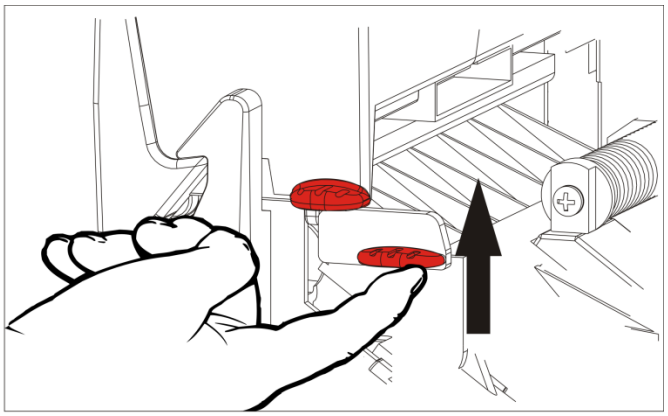
Notlar: Sistem Yöneticiniz yazıcıyı istek üzerine modu ve doğru malzeme türü için ayarlamalıdır.

1. Kapağı açın.

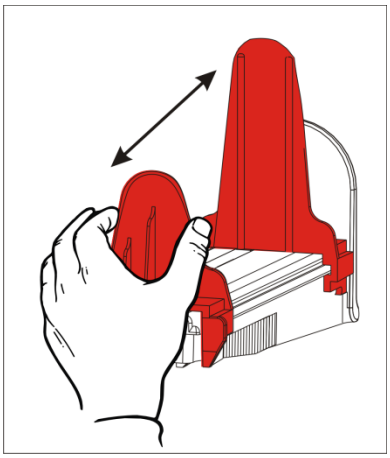


2. Yazdırma kafasının kilidini açmak için yazdırma kafası mandalını çevirin.

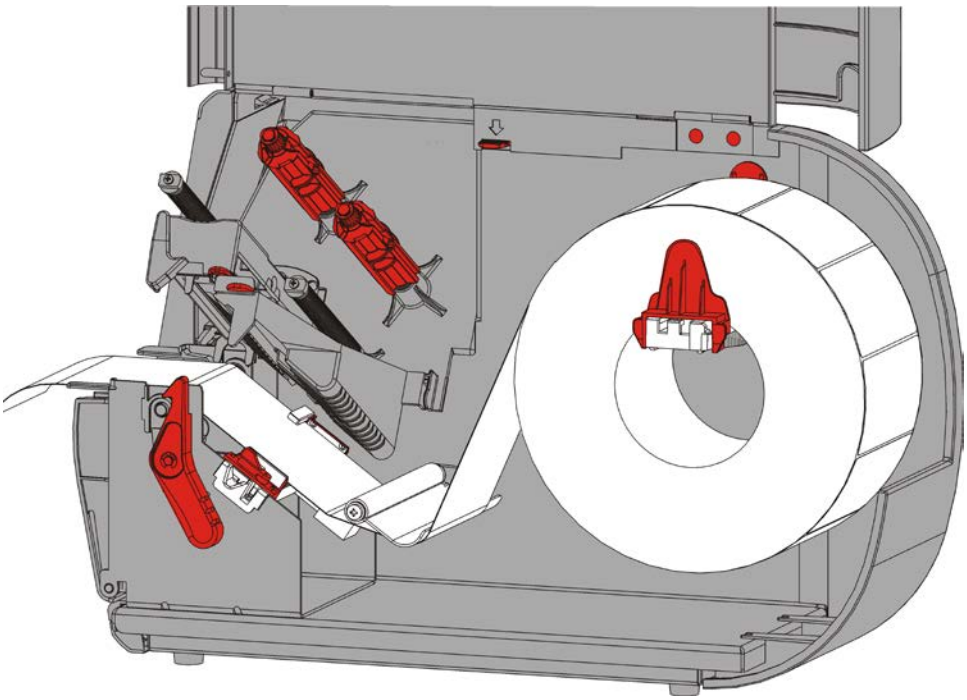
3. Yazdırma kafası tertibatını yerinde kilitlenene kadar kaldırın.



4. Rulo kılavuzlarını malzeme rulonuza uyacak şekilde ayarlayın. Malzeme rulosu serbestçe hareket etmelidir.

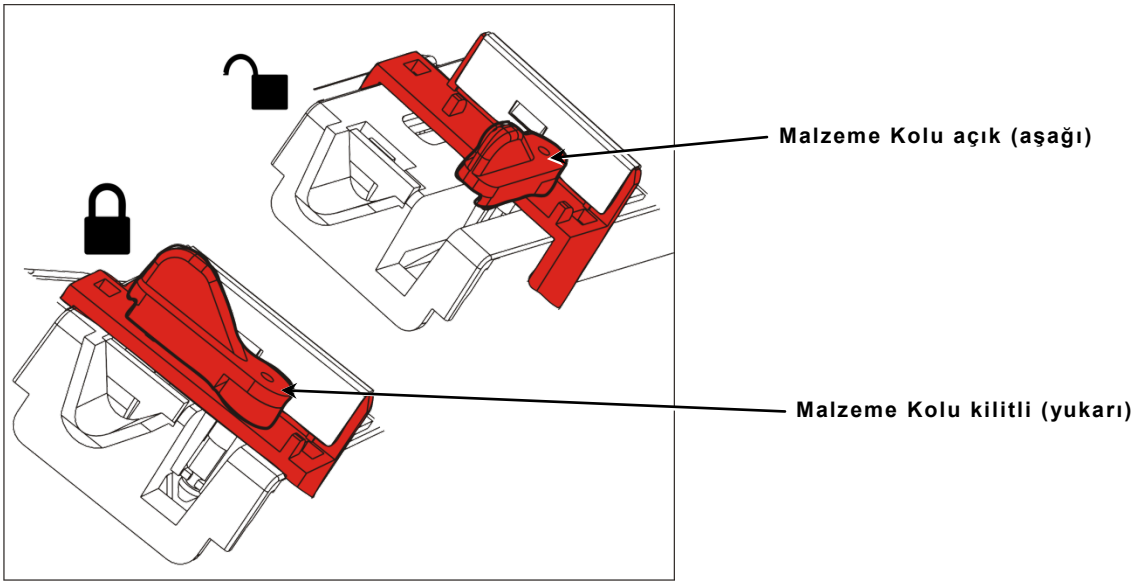


5. Rulo halindeki malzemeyi malzeme yuvasına yerleştirin. Marka etiketi malzemesi üstten alta doğru açılabilir.

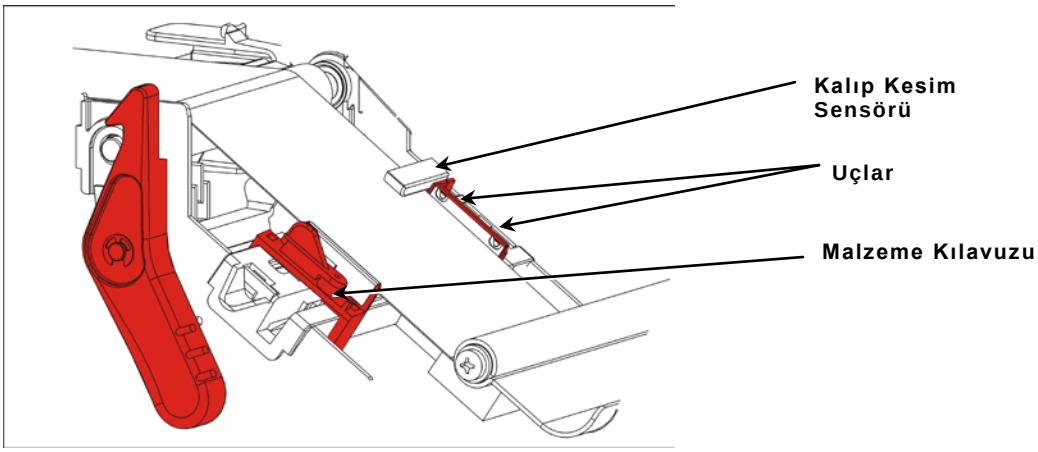


6. Malzemeyi gerdirme çubuğunun altından geçirerek malzeme yoluna besleyin.

7. Malzeme kılavuzlarının kilidini açmak için malzeme kolunu çevirin.

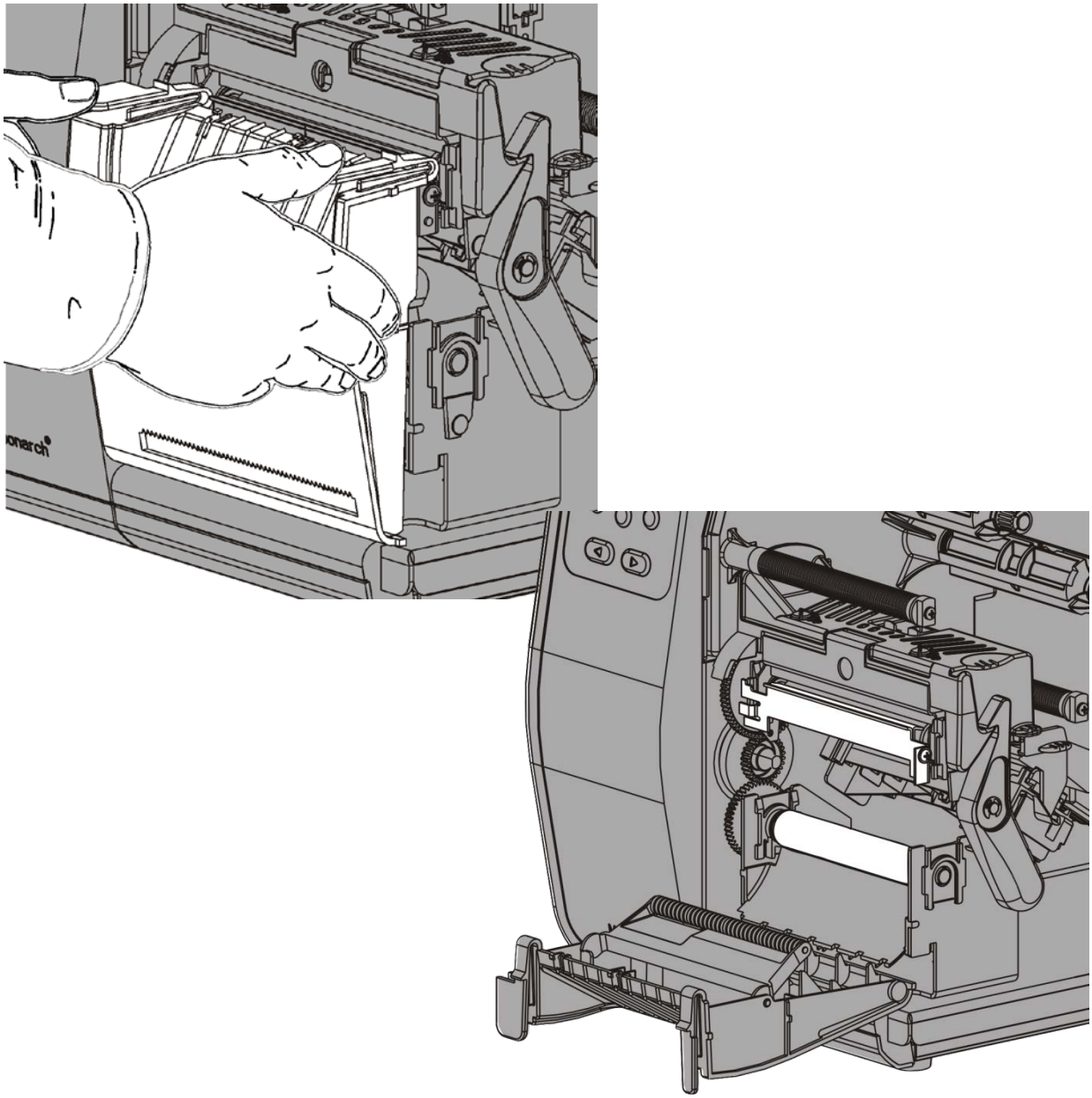


8. Malzemeyi malzeme yolunun içinden besleyin, böylece yazıcının önünden birkaç inç uzatılır. Malzemeyi uçların ve kalıp kesim sensörünün altına kıstırın.



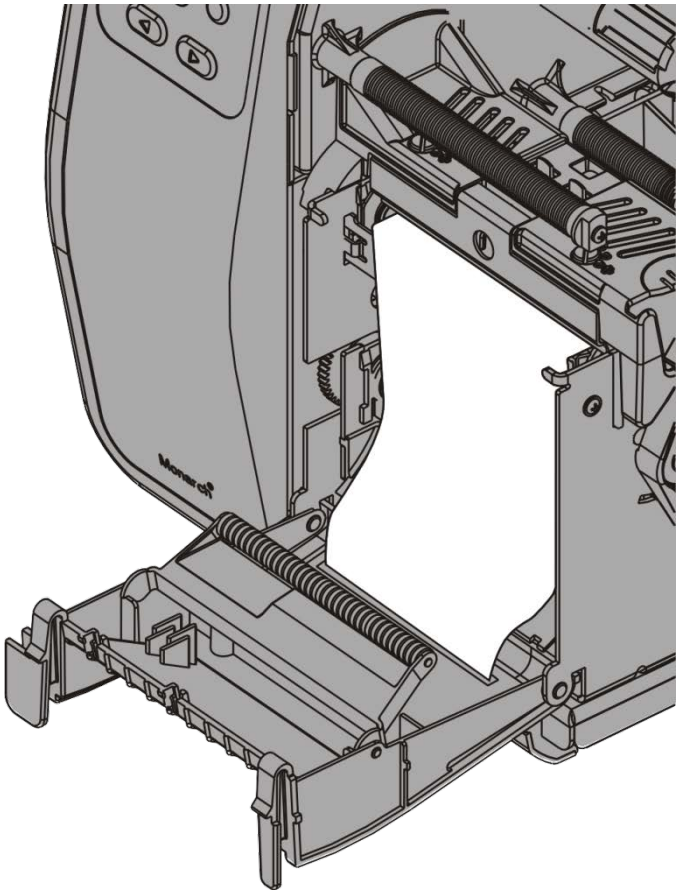
9. Malzeme kılavuzlarını malzemeye biraz dokunacak şekilde ayarlayın. Malzeme kolunu yerinde kilitlemek için yukarı doğru çevirin.

10. Yazıcının önündeki çıkış kapağını açmak için çıkış kapağı tırnaklarının üzerine bastırın.



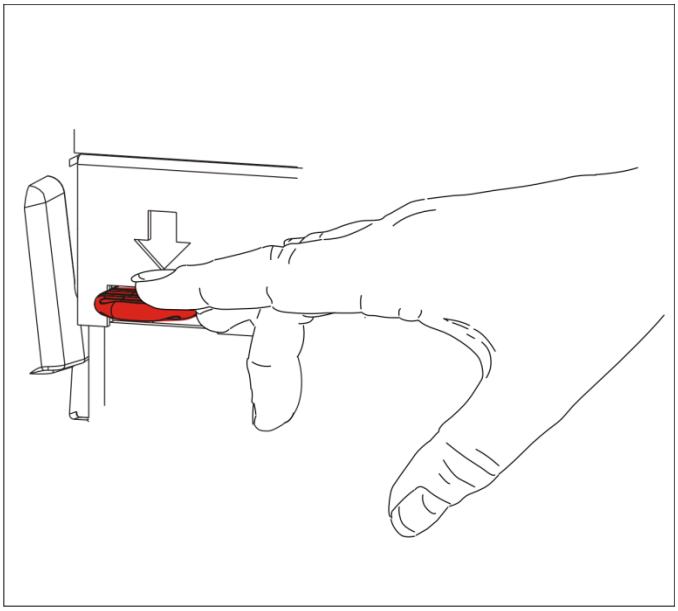
11. Astarın ilk 254mm/10 inç'inden etiketleri çıkarın.

12. Astarı çıkış kapağının alt deliğinin içinden besleyin.

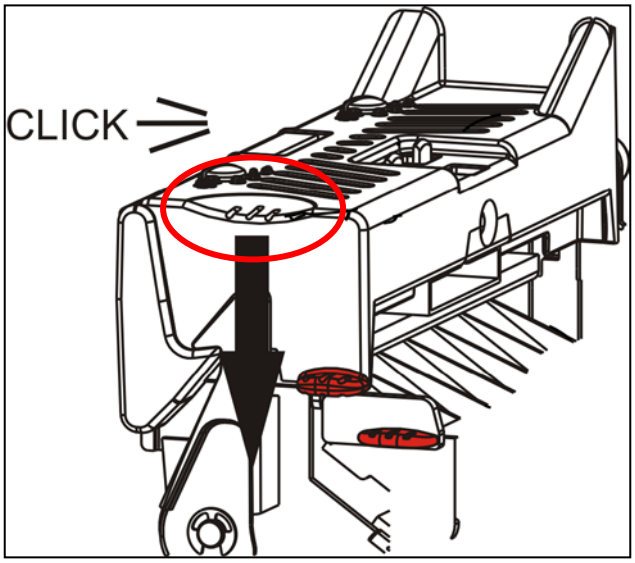


13. Çıkış kapağını kapatın.

14. Yazdırma kafası açma mandalını itin.

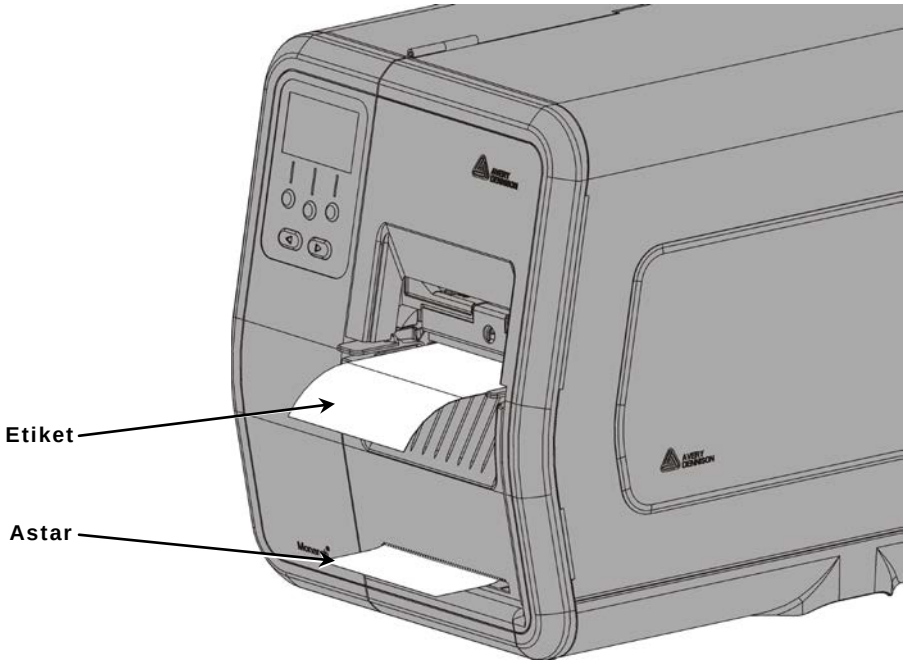


15. Yazdırma kafası tertibatını yerinde tık sesi çıkarana kadar kapatın.



16. Kapağı kapatın.

17. Malzemeyi yazdırma kafasının altına yerleştirmek için **FEED**'ye **(BESLE**) basın.



Not: Astarı çıkarmak için, yırtma kenarı boyunca yukarı çekin.

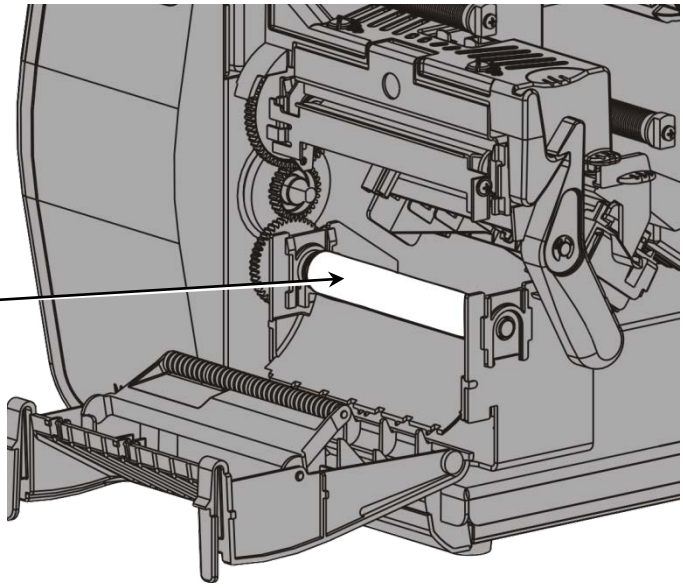
Astar Gerdirme İl Etiketleri Soyma Modu İçin Yükleme (İsteğe Bağlı)

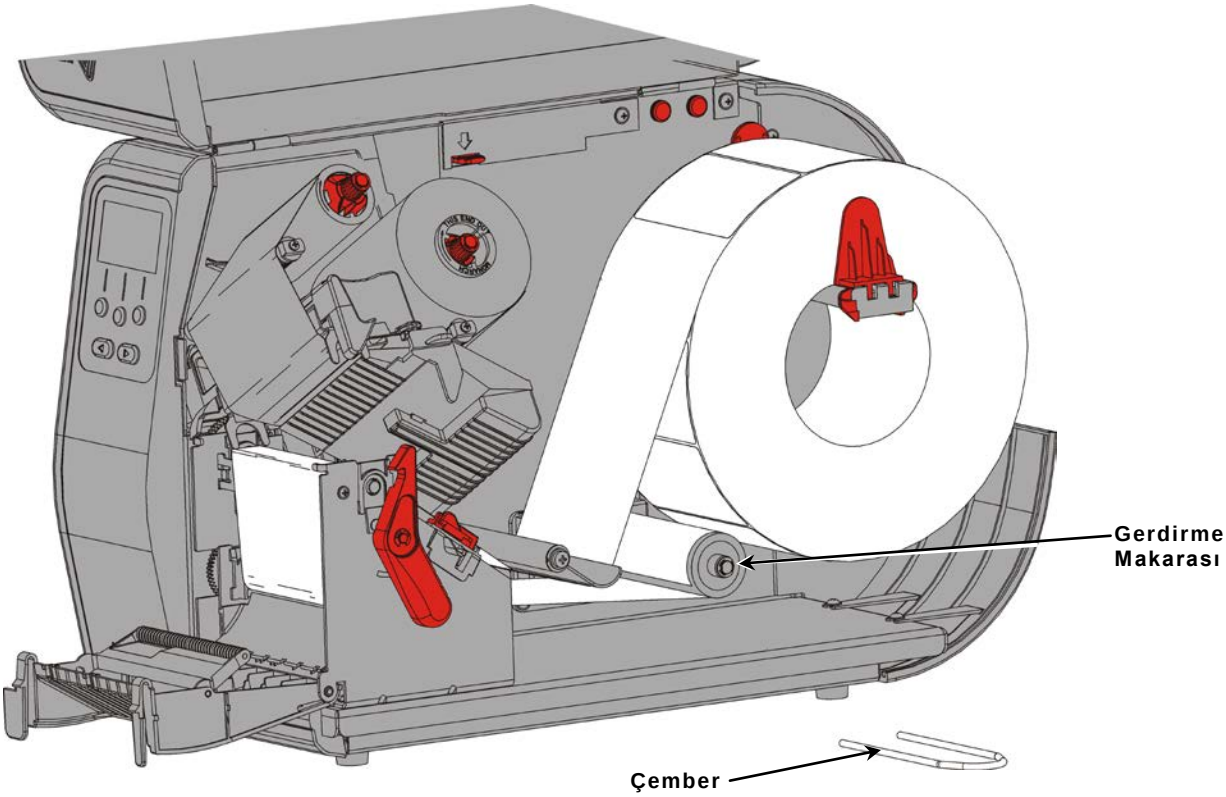
Soyma moduyla iç astar gerdirme işlemi yapın. Astar malzeme rulosunun yanındaki gerdirme makarasında toplanır.

Not: Sistem Yöneticiniz yazıcıyı astar gerdirme (besleme modu) için ayarlamalıdır.

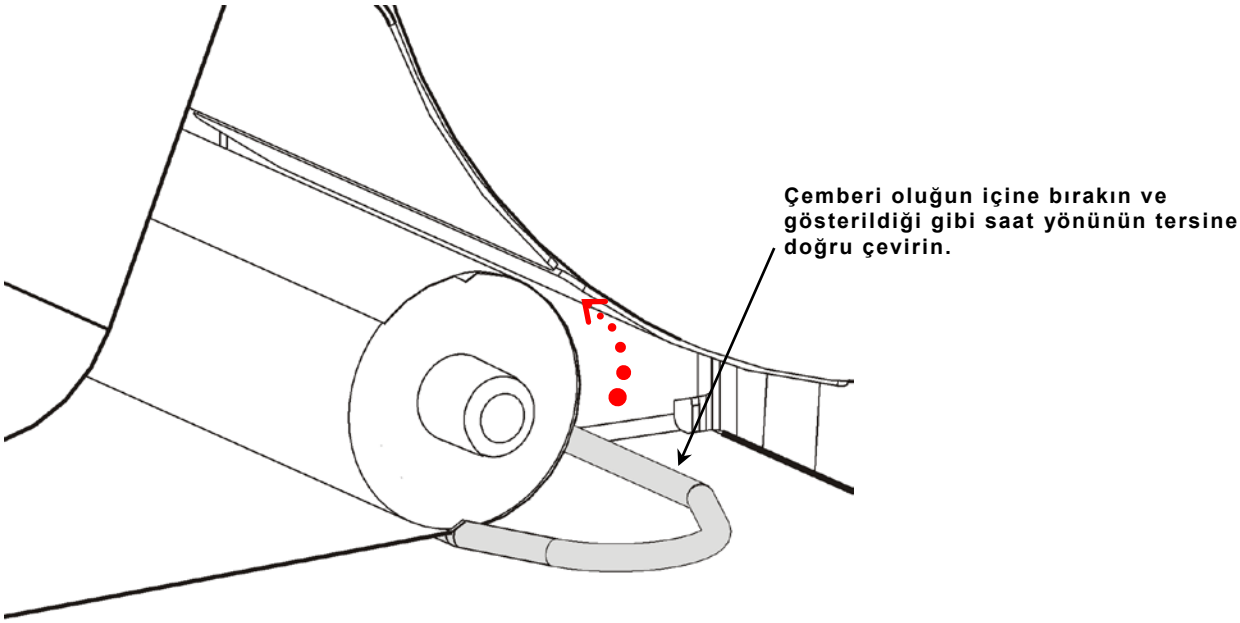
Astarın ilk 457mm/18 inç'inden etiketleri çıkarın. Malzemeleri soyma modu için yazma kafasını en az 457mm/18 inç geçecek şekilde bırakarak takın.

1. Yazdırma kafası tertibatının kilidini açın ve yerinde kilitlenene kadar kaldırın.
2. Çıkış kapağını açın.
3. Astarı soyma makarasının altına besleyin.
4. Çemberi çıkarın.
5. Astarı saat yönünün tersine doğru gerdirme makarasının etrafına sarın.

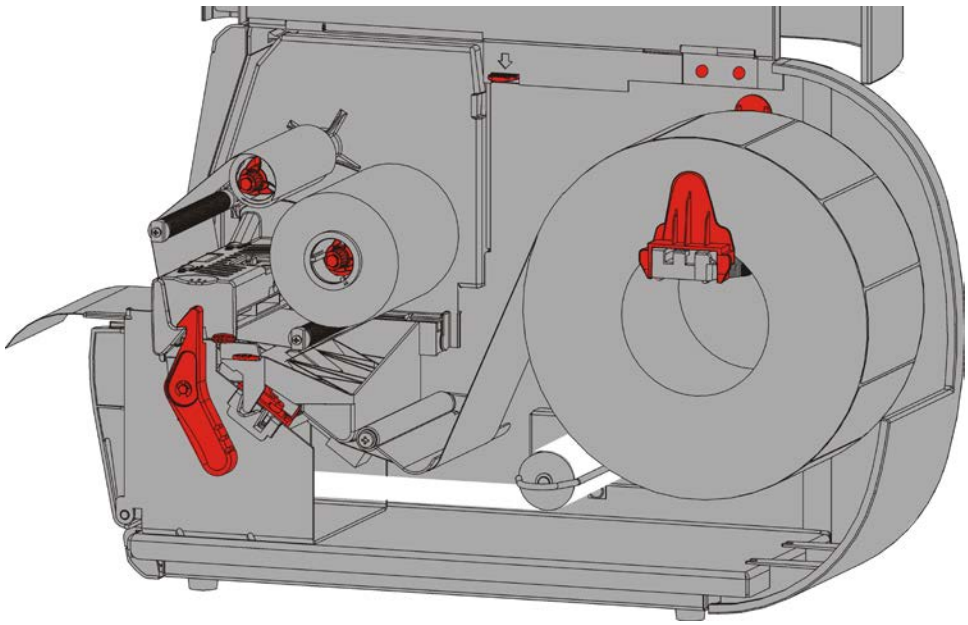




6. Çemberin bir ucunu astar gerdirme makarasındaki bir oluğun içine yerleştirirken astarı tutun. Diğer uç ilgili oluğun içine oturuncaya kadar çemberi saat yönünün tersine doğru yavaşça çevirin.



7. Çemberi gittiği kadar makaranın üstünde kaydırın.
8. Astardaki herhangi bir boşluğu gidermek için makarayı saat yönünün tersine doğru çevirin.
9. Yazdırma kafası tertibatını yerinde tık sesi çıkarana kadar kapatın.



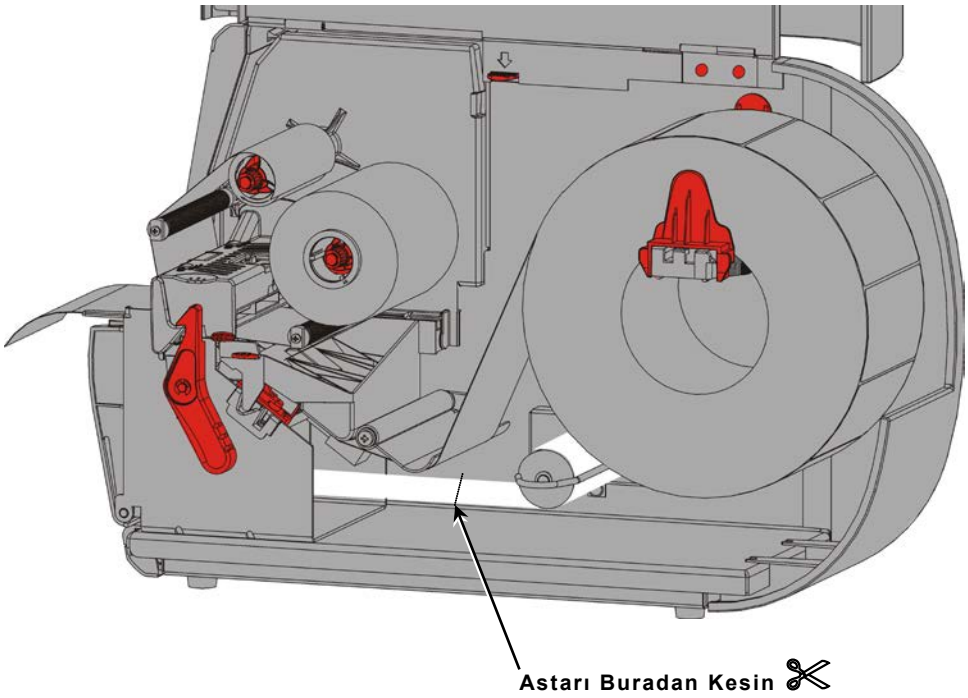
10. Çıkış kapağını kapatın.
11. Kapağı kapatın.
12. Malzemeyi yazdırma kafasının altına yerleştirmek için **FEED**'ye **(BESLE**) basın.

Dolu Bir Astar Gerdirme Makarasını Çıkarma

Astar gerdirme makarası dolu olduğunda yazıcı sizi uyarır. Astar gerdirme makarası bir astar rulosunun yaklaşık yarısını tutar.

Not: Astar gerdirme makarası dolmadan önce çıkarılabilir.

1. Kapağı açın.
2. Yazdırma kafasının kilidini açmak için yazdırma kafası mandalını çevirin. Yazdırma kafası tertibatını yerinde kilitlenene kadar kaldırın.
3. Çıkış kapağını açın.
4. Astar gerdirme çemberini astar gerdirme makarasından yavaşça çekip çıkarın.
5. Gerdirme makarasının önündeki astarı kesmek için makas kullanın.



6. Astarı gerdirme makarasından çıkarın.
7. Malzemeyi yeniden takın ve yazdırmaya devam edin.

ŞERİT TAKMA

3

Bu bölümde şerit takma işlemi açıklanmaktadır.

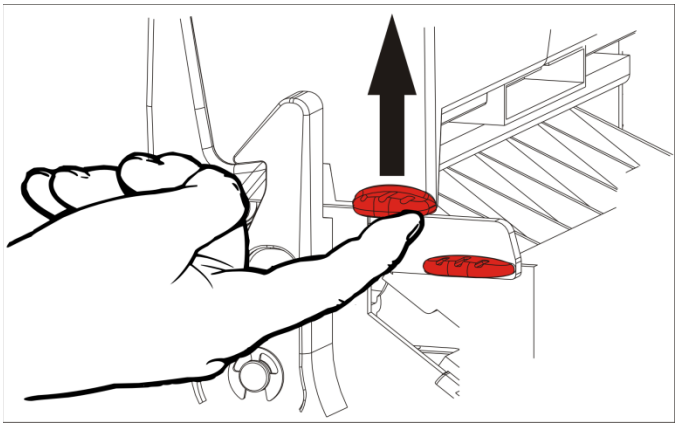
Direkt termal malzemeler kullanıyorsanız şerit takmayın.

Sistem Yöneticiniz yazıcıyı şerit kullanacak şekilde ayarlamalıdır.

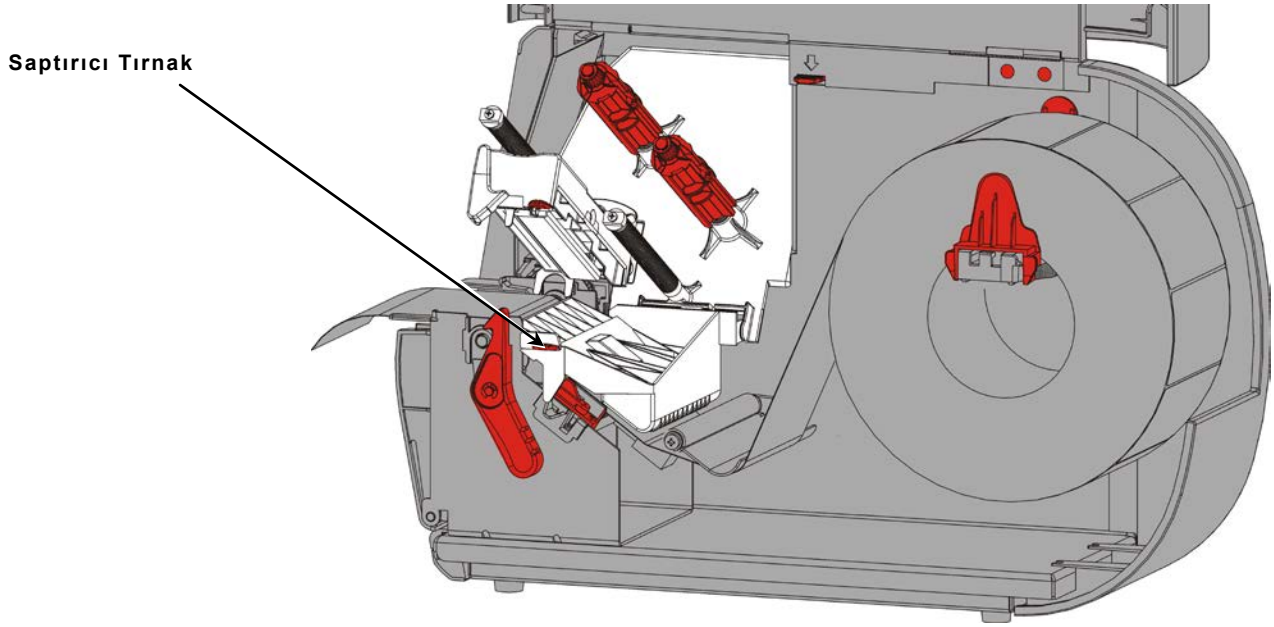
Şeritler Hakkında

- Şerit göbekleri şerit makaralarına yalnızca bir yönde takılır.
- Elinizdeki boş şerit göbeğini gerdirme göbeği olarak kullanın.
- 11796120 (50,8 mm), 11796130 (76,20 mm), veya 11796140 (101,60 mm) sipariş parça numaralı fazladan bir gerdirme göbeği mevcuttur.
- Şeritler saat yönünde veya saat yönünün tersine doğru açılır.

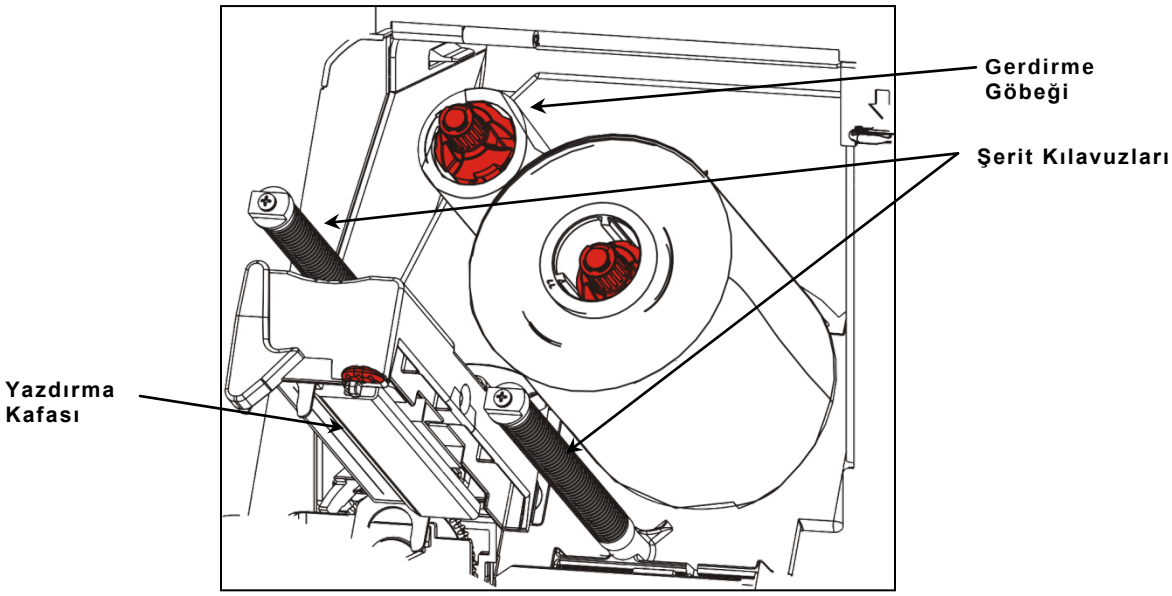
1. Kapağı açın.
2. Yazdırma kafasının kilidini açmak için yazdırma kafası mandalını çevirin.
3. Yazdırma kafası tertibatını yerinde kilitlenene kadar kaldırın.



4. Saptırıcı tırnağı aşağıya doğru itin.

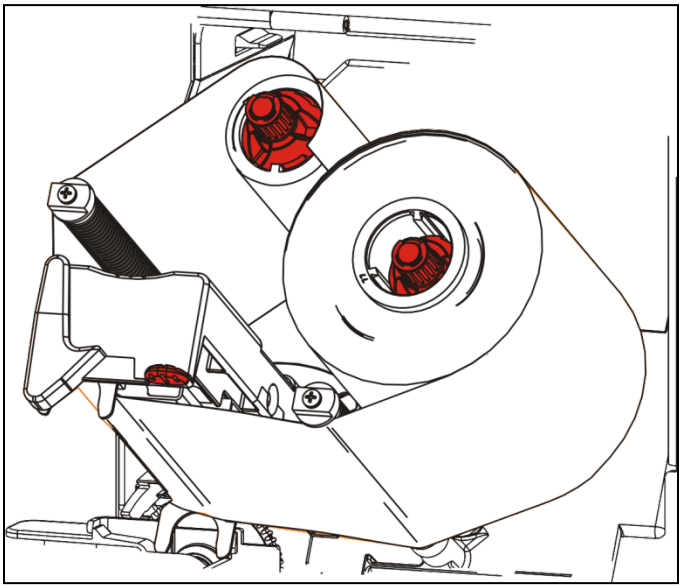


5. Boş bir şerit göbeğini gerdirme makarasının üzerinde gittiği kadar kaydırın.
6. Yeni şeridi paketten çıkarın. Şeridi kırıştırmayın veya ezmeyin.
7. Şeridi arka makaranın üzerinde gittiği yere kadar kaydırın. Makaradan birkaç inç uzunluğunda şerit açın.



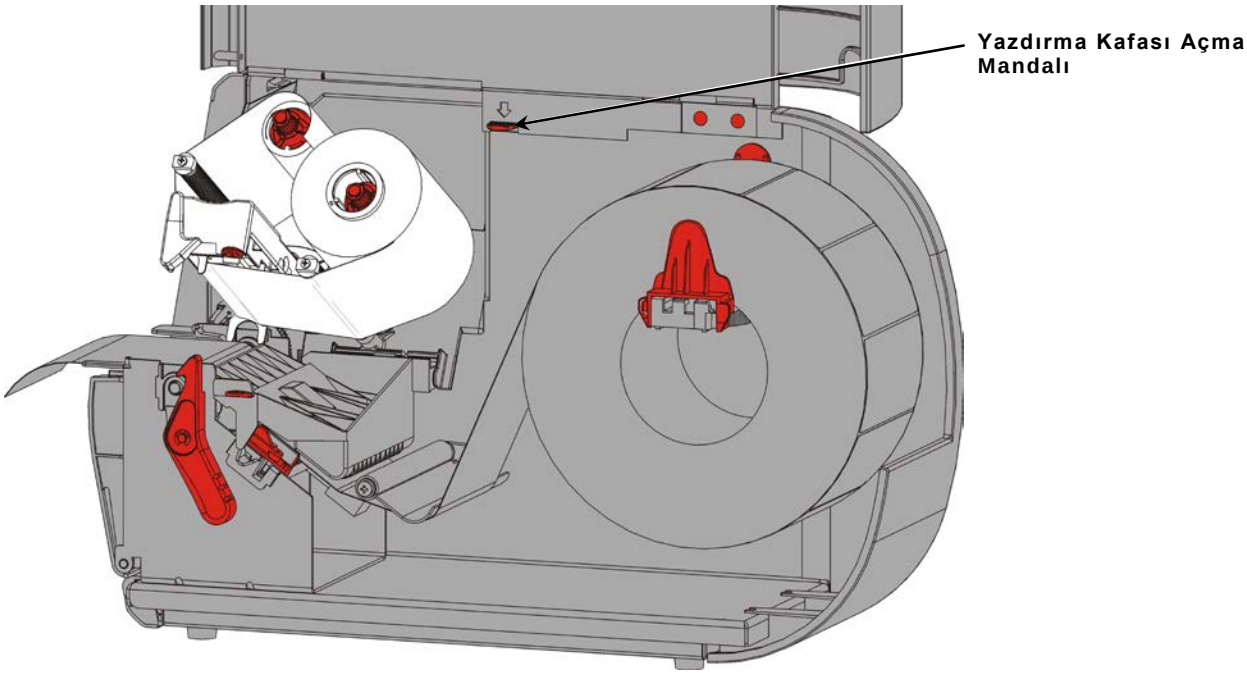
8. Şeridi dikkatlice hem şeritlerin etrafına hem de yazdırma kafasının altına besleyin.
9. Şeridi hizalayın ve yol boyunca düz ve ortalanmış olduğundan emin olun.

10. Şeridi gerdirme makarasına takmak için şerit yönlendiricisinin üzerindeki yapıştırıcıyı kullanın. Makarada boş bir gerdirme makarası bulunduğundan emin olun.



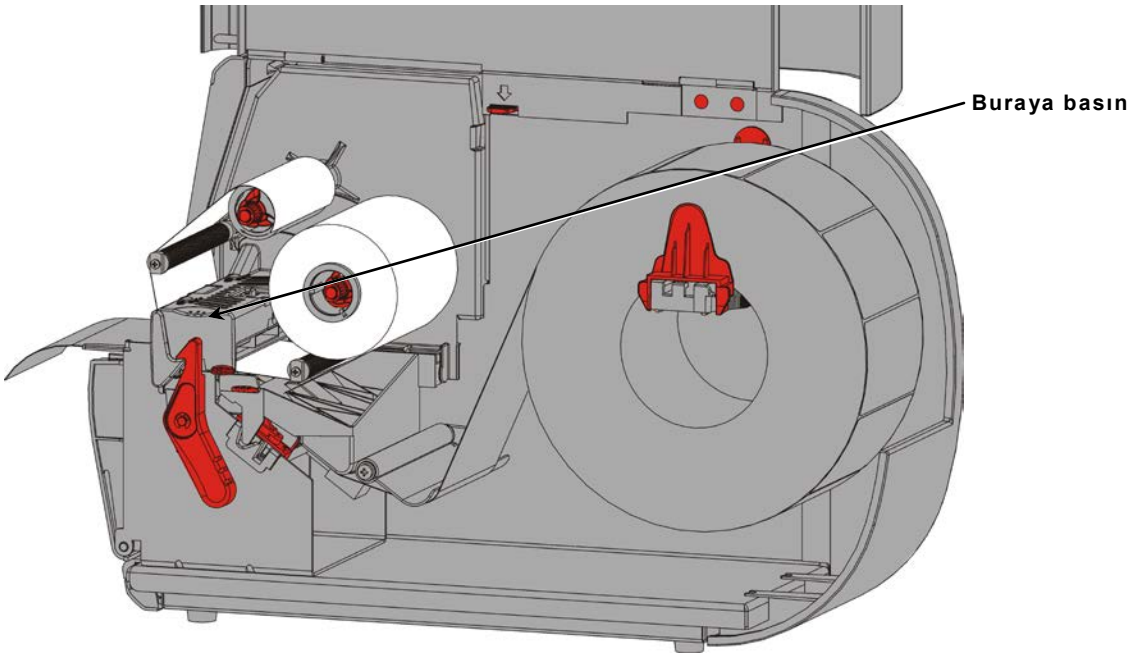
11. Gerdirme makarasını yönlendirici yazdırma kafasını geçene kadar çevirin.

12. Gerdirme makarasını şerit yazdırma kafasının altında sıkı olana kadar çevirerek şeritteki her türlü boşluğu giderin.



13. Yazdırma kafası açma mandalını itin.

14. Yazdırma kafası tertibatını yerinde tık sesi çıkarana kadar kapatın.



15. Kapağı kapatın.

YAZDIRMA

4

Bu bölümde

- test etiketi yazdırma,
- yazdırma, duraklatma, iptal etme ve bir grubu tekrarlama işlemleri açıklanmaktadır.

Yazıcı, yazdırma verilerini aldıktan sonra gruplar otomatik olarak yazdırılmaya başlanır. Sistem Yöneticiniz grupları yazdırmak için gereken verileri oluşturmak, saklamak ve indirmek için *Paket Başvuru Kılavuzu*'nu kullanabilir. Monarch® MPCL™ Araç Kutusu Yardımcı Programları Web sitemizde bulunmaktadır. Ayrıca, etiket oluşturma yazılımı da satın alabilirsiniz.

Yazdırma

Yazdırmadan önce

- malzemeyi takın
- yazıcıyı bir ana bilgisayara (bilgisayar veya ağ) bağlayın
- yazıcının veri almaya hazır olduğundan emin olun.

1. Yazıcıyı açın; yazıcı aşağıdaki ifadeleri gördüğünüzde hazırdır:

```
MPCL
      Ready
   192.0.192.0
FEED TLABEL   MENÜ
```

VEY

```
DATA ENTRY
Select Format
XXXXXXX
SELECT   BACK
```

2. Bir biçim ve bir grup indirin.

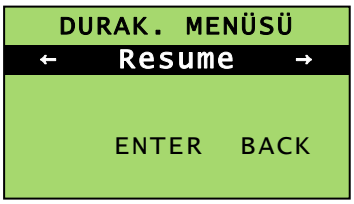
3. Yazıcı, grubu (yazdırma işi) yazdırır. Barkod yazdırma kalitesini kontrol edin.

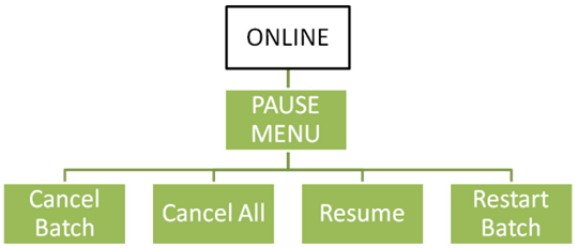
Özelliklere uygun bir barkodda eksiksiz çubuklar, temiz alanlar ve tam olarak görünen küçük alfa sayısal karakterler bulunur. Özelliklere uygun bir barkod koyu olan bir barkod kadar iyi görünmez, ancak en yüksek tarama hızına sahiptir. Baskı çok koyu/açık ise veya boşluklar varsa daha fazla bilgi için "Baskı Yazdırma Kalitesini Ayarlama" bölümüne bakın.

Koyu | ÖZELLİKLERE UYGUN | Açık

Yazdırma Sırasında Duraklatma

1. Yazdırmayı kesmek için **PAUSE**'a **(DURAKLAT)** basın. LCD yeşildir.





2. Mevcut grubu yazdırmaya devam etmek için **ENTER**'a (**GİR**) **YA DA** Duraklatma Menüsü seçeneklerini görüntülemek için ← veya → düğmesine basın:

Seçim	İşlem
Yığını İpt. Et (Cancel Batch)	O anda yazdırılan grubu iptal edin.
Hepsi İptal Et (Cancel All)	Yazdırma kuyruğundaki tüm grupları (işleri) iptal edin.
Resume (Devam Et)	Mevcut grubu yazdırmaya devam edin.
Yiğ. Yen. Baş. (Restart Batch)	Duraklatılan bir grubu baştan itibaren yeniden yazdırın (baştaki miktarı kullanarak).

Yazdırmayı İptal Etme

Grup yazdırılırken istediğiniz zaman **ESCAPE (ÇIK)** veya **PAUSE (DURAKLAT)** düğmesine basın, **Grubu İptal Et**'e ve **ENTER**'a (GİR) basın.

Bir Grubu Tekrarlama

Yeni bir grubu yazdırmaya başlamadan önce, son grubu yeniden yazdırabilirsiniz. Grup tamamen yazdırdığınız son grup veya yazdırmaya başlamadan sonra iptal ettiğiniz grup olabilir.

1. *Ana Menü'den*, aşağıdaki ifadeleri görene kadar ← veya → düğmesine basın:

2. Son grubu yeniden yazdırmak için **ENTER**'a (GİR) basın. Tüm gruba kadar olan sayı artışları yazdırılır.

BAKIM VE İDAME

5

Bu bölümde aşağıdakilerin nasıl yapılacağı açıklanmaktadır:

- Etiket sıkışmalarını giderme ve yazıcıyı temizleme.
- Yazdırma kafasını değiştirme.

DİKKAT: Yazdırma kafasını temizlemek için keskin nesneler kullanmayın veya yazdırma kafasına parmaklarınızla dokunmayın. Bu, yazıcıya zarar verebilir ve servis işlemi gerektirebilir.

Etiket Sıkışmalarını Giderme

Sıkışma meydana geldiğinde, aşağıdaki ifadeleri görürsünüz

```
HATA #758
Etiket sıkışması
ENTER    ESCAPE
```

Sıkışmayı gidermek için:

1. Kapağı ve yazdırma kafası tertibatını açın.
2. Gerekirse etiket rulosunu ve şeridi çıkarın.
3. Sıkışan etiketleri çıkarın.
4. Etiket rulosunu ve/veya şeridi yeniden takın.
5. Yazdırma kafası tertibatını kapatın.
6. Hatayı temizlemek için **ENTER**'a basın.
7. Malzemeyi yazdırma kafasının altına yerleştirmek için **FEED**'ye **(BESLE)** basın.

Temizleme

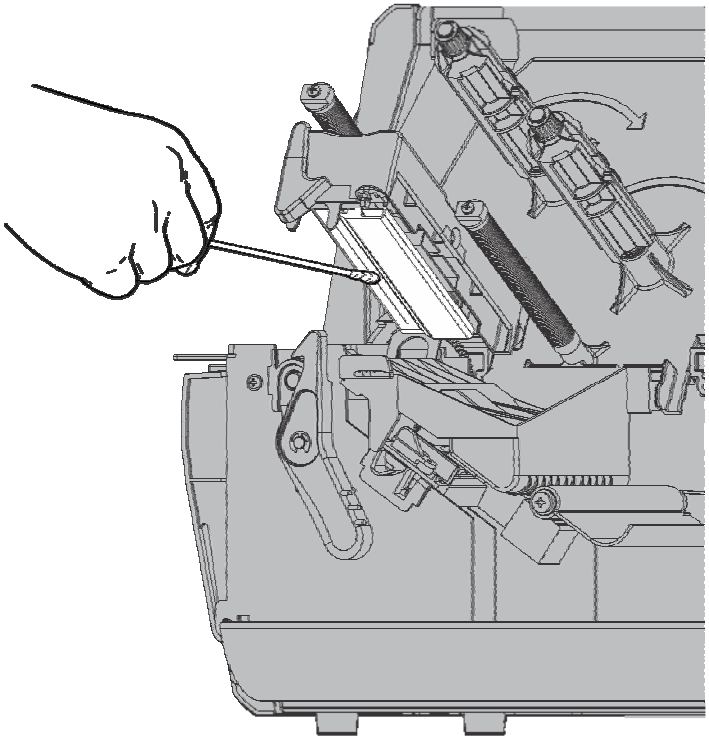
Aşağıdaki durumlarda yazdırma kafası, soyma çubuğu, sensörler ve merdaneyi temizleyin:

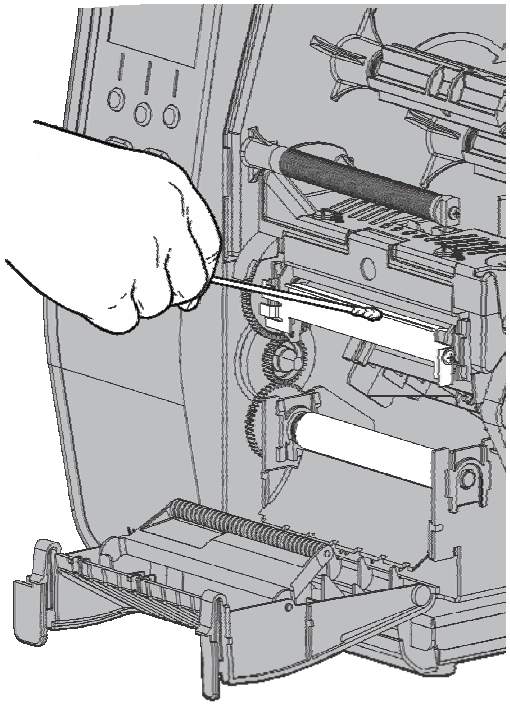
- Malzeme yolunda yapıştırıcı birikmesi bulunduğunda.
- Yaklaşık üç termal transfer/direkt termal malzeme rulosunu yazdırdıktan veya her şeritten sonra.
- Yazıcınız aşırı kirli, sıcak veya nemli bir ortamdaysa her gün.
- Baskıda gösterildiği gibi boşluklar veya yayılma varsa.

Boşluklar

Yayılmalar

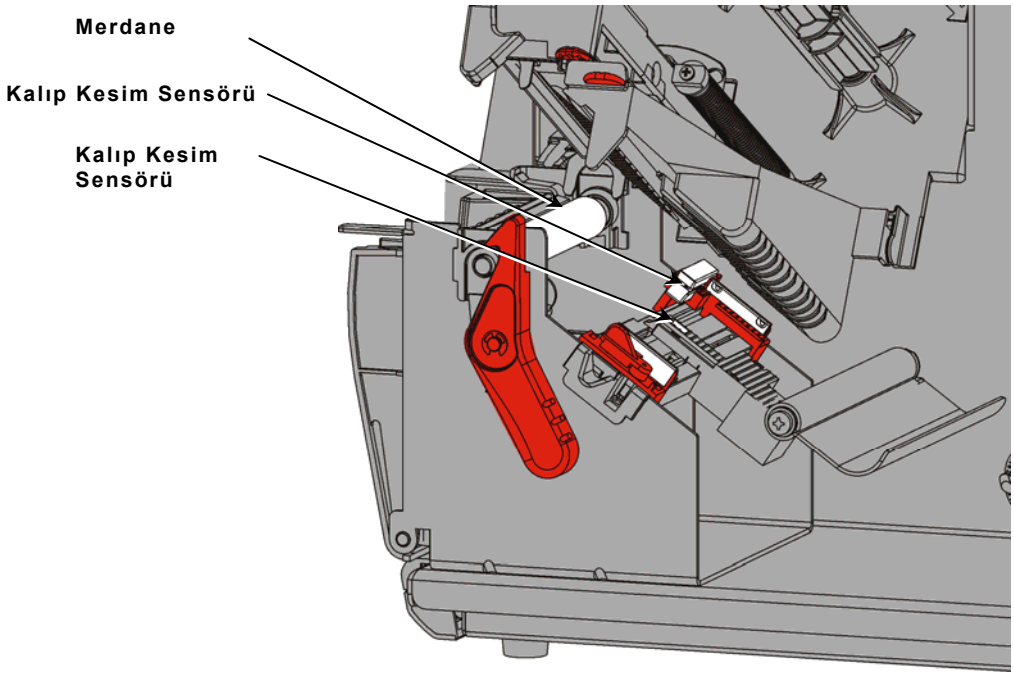
1. Yazıcıyı kapatın, kapağı ve yazdırma kafası tertibatını açın.
2. Malzeme rulosunu ve şeridi çıkarın.
3. Yazıcının önündeki çıkış kapağını açmak için çıkış kapağı tırnaklarının üzerine bastırın.
4. Tozu ve kirleri temizlemek için malzeme yoluna ve sensöre basınçlı hava püskürtün.
5. Dikkate değer ölçüde yapıştırıcı birikmesi gördüğünüzde veya bir etiket sıkışmasını giderdikten sonra yazdırma kafası, soyma Makarası, soyma çubuğu, sensörler ve merdaneyi temizlemek için izopropil alkolle nemlendirilmiş pamuklu çubuk kullanın.





Not: Yazdırma kafası son derece kirliyse veya malzemede yayılmalar görüyorsanız yazdırma kafası TEMİZLEME ŞERİDİ (120350) kullanın.

6. Tamamen temiz olduğundan emin olmak için merdaneyi parmağınızla çevirin.



7. Yazıcı kuruduktan sonra, şeridi ve malzeme rulosunu yeniden takın.
8. Çıkış kapağını üzerine sıkıca bastırarak kapatın. İki mandal da yerine oturur.
9. Yazdırma kafası tertibatını ve kapağı kapatın.
10. Yazıcıyı açın.
11. Malzemeyi yazdırma kafasının altına yerleştirmek için **FEED**'ye **(BESLE)** basın.

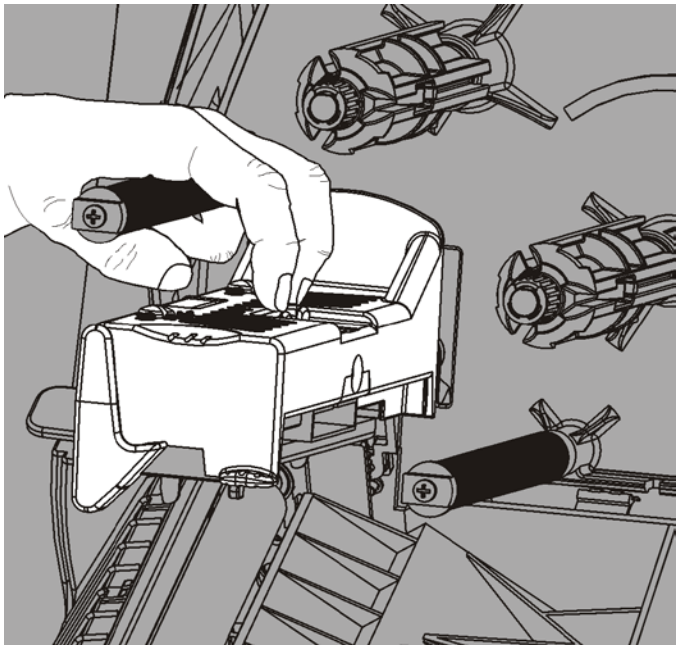
Yazdırma Kafasını Değiştirme

Yazdırma kafasını zarar gördüğünde veya aşındığında değiştirin.

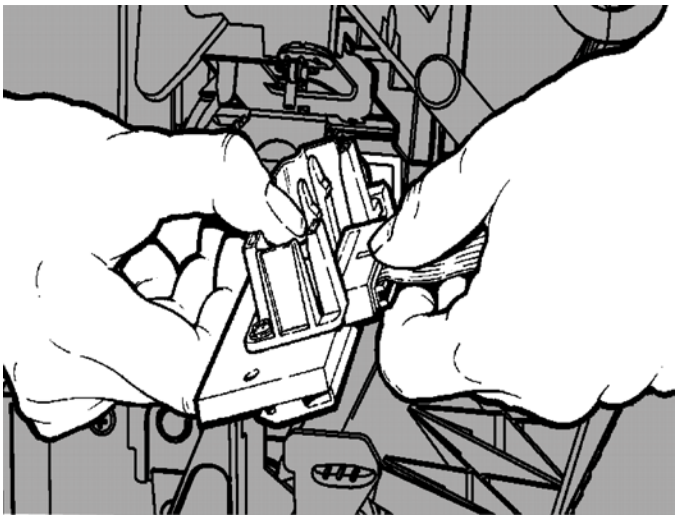
```
HATA #768
Yazdırma kafasını
kontrol et
ENTER  ESCAPE
```

DİKKAT: Statik elektrik yazdırma kafasına zarar verebilir. Yazdırma kafasına dokunmadan önce yazıcının metal tabanı gibi bir metale dokunarak kendinizi topraklayın. Taşımadan kaynaklanan her türlü tuzu veya yağı gidermek için yazıcıyı çalıştırmadan önce yazdırma kafasını temizleyin.

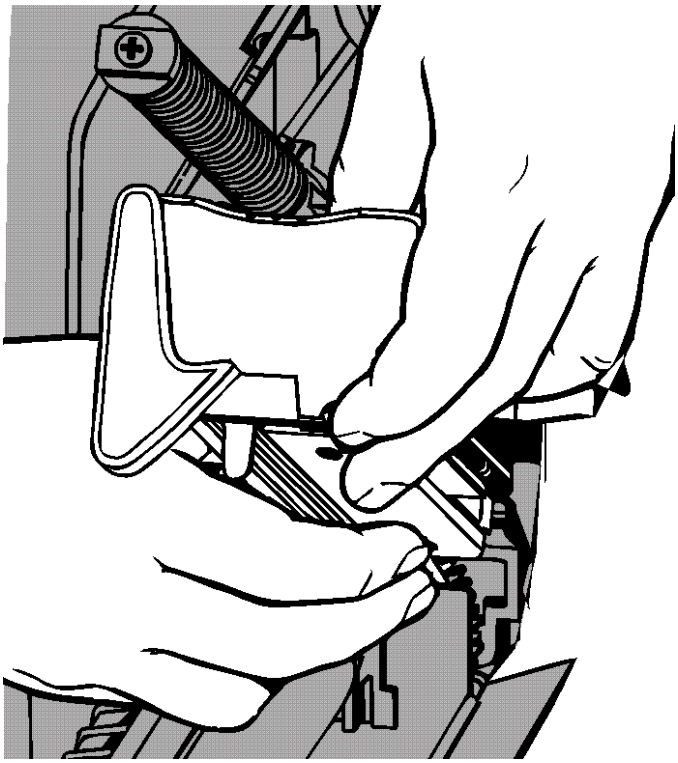
1. Yazıcıyı kapatın.
2. Kapağı açın.
3. Yazdırma kafasının kilidini açmak için yazdırma kafası mandalını çevirin.
4. Yazdırma kafası tertibatını yerinde kilitlenene kadar kaldırın.
5. Şeridi ve malzemeyi çıkarın.
6. İki yazdırma kafası tertibatı mandalını ileriye ve aşağıya doğru bastırın. Yazdırma kafası aşağıya düşer.



7. Kabloyu dikkatlice yazdırma kafasından çıkarın.
8. Kabloyu dikkatlice yeni yazdırma kafasına takın.



9. Yeni yazdırma kafasını tırnaklarla hizalayın.
10. Yazdırma kafasını yerine oturtun.



Not: Yazdırma kablosunun şerit rulosuna dokunmadığından emin olun.

11. Yeni yazdırma kafasını izopropil alkole batırılmış pamuklu çubukla temizleyin.
12. Yazdırma kafasını kurumaya bırakın ve malzemeleri yeniden takın.
13. Yazdırma kafası tertibatını ve kapağı kapatın.
14. Yazıcıyı açın.
15. Malzemeyi yazdırma kafasının altına yerleştirmek için **FEED**'ye **(BESLE)** basın.

SORUN GİDERME

6

Bu bölümde baskı kalitesini ayarlama işlemi açıklanmakta ve temel sorun giderme bilgileri bulunmaktadır.

Teknik Destek ekibini aramanız gerekirse önce bir test etiketi yazdırın. Daha fazla bilgi için 1. Bölümdeki “Test Etiketi Yazdırma” kısmına bakın.

Baskı Kalitesini Ayarlama

Baskı kalitesini çok sayıda etken etkiler: Malzeme türü, yazdırma hızı, yazdırma kontrastı ve yazıcı uygulaması türü. Yazı hem termal transfer hem de direkt termal malzemeleri destekler. Malzeme türü yazıcı uygulamasına uygun olmalıdır.

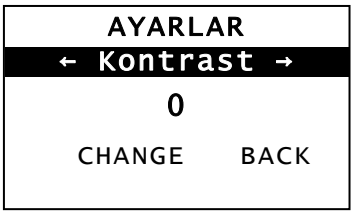
- Yüksek hızlarda yazdırmak istiyorsanız yüksek kaliteli malzemeler kullanın.
- Yazdırma hızını istediğiniz çıktıya ve baskı kalitesine göre seçin. Baskı kalitesi daha önemliyse yazdırma hızını azaltın. Düşük bir yazdırma hızı etiketlerin baskı kalitesini artırır. Çıktı daha önemliyse yazdırma hızını artırın.
- Baskı çok açık veya koyuysa yazdırma kontrastını veya yazdırma kafası baskı döner düğmelerini ayarlayın.

Yazdırma Kontrastını Ayarlama

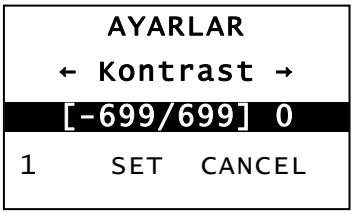
Doğru yazdırma kontrastı ayarına sahip olmak önemlidir, çünkü bu, barkodlarınızın ne derece iyi okunacağını ve yazdırma kafanızın ne kadar uzun ömürlü olacağını etkiler.

Yazdırma kontrastını değiştirmek için:

1. **MENÜ** düğmesine basın.
2. **SETUP (AYARLAR)** ifadesini görene kadar ← veya → düğmesine basın. **SELECT**’e **(SEÇ)** basın.
3. **CONTRAST (KONTRAST)** ifadesini görene kadar ← veya → düğmesine basın. **SELECT**’e **(SEÇ)** basın.



4. **CHANGE**'e **(DEĞİŞTİR)** basın. Mevcut ayar gösterilir.



5. Kontrastı artırmak veya azaltmak için ← veya → düğmesine basın. Kontrastı artırmak baskıyı koyulaştırır; azaltmak ise açıklaştırır.

Not: Soldaki işlev düğmesine basıldığında miktar değişir (değişiklik 1, 10 veya 100 oranında ayarlanabilir).

6. Ekranda ihtiyaç duyduğunuz kontrast ayarını gördüğünüzde, kaydetmek için **SET**'ya **(AYARLA)** basın.
7. “Hazır” ifadesini görene kadar **BACK**'ye **(GERİ)**, ardından **SELECT**'e **(SEÇ)** basın.

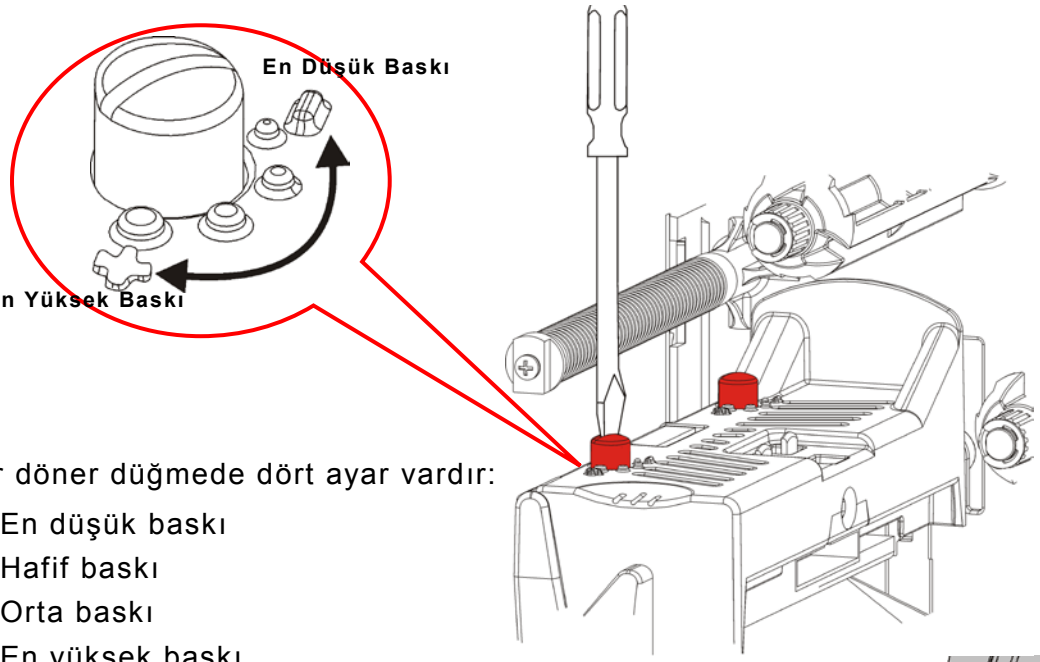
Yazdırma Kafası Baskı Döner Düğmelerini Ayarlama

Yazdırma kafası tertibatının her kenarında iki döner düğme bulunur. Döner düğmeleri *malzemenizin genişliğine göre* ayarlamak için bozuk para veya düz başlı tornavida kullanın. “Fabrika” ayarı en düşük baskıdır. Bu, çoğu durumda en uygun baskıyı sağlar.

Lekelenme, şerit kırışması veya yetersiz baskı kalitesi görürseniz yazdırma kafası baskı döner düğmelerini ayarlayın.

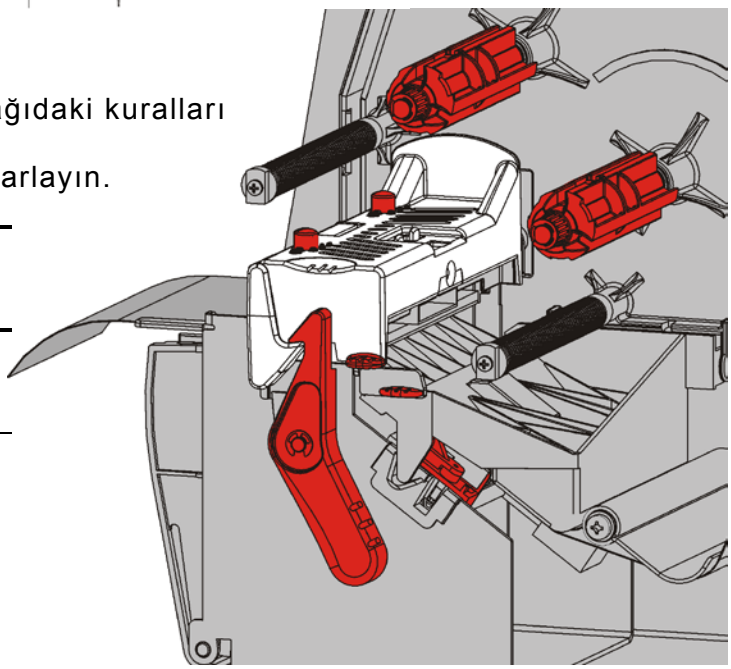
Not: İki döner düğme de aynı konuma ayarlanmalıdır.

Düğme en düşük baskı ayarında (düğmeler yukarıda).



Her döner düğmede dört ayar vardır:

- En düşük baskı
- Hafif baskı
- Orta baskı
- En yüksek baskı



Yazdırma kafası baskısını ayarlamak için aşağıdaki kuralları kullanın.
Baskı kalitesini kontrol edin ve gerekirse tekrarlayın.

Malzeme Genişliği	Döner Düğme Ayarları
Geniş malzeme (>50,8 mm)	İki düğmeyi de bir basamak artırın.
Dar malzeme (≤50,8 mm)	İki düğmeyi de bir basamak azaltın.

Sorun Giderme

Yaygın görülen bazı sorunları çözmek için bu bilgileri kullanın.

Sorun	İşlem
Yazdırılamıyor.	Malzemeyi kontrol edin. Şeridi kontrol edin. Besle düğmesine basın. Ana bilgisayar bağlantısını kontrol edin.
Besleme yapılamıyor.	Malzemeyi kontrol edin. Şeridi kontrol edin. Sıkışmayı giderin. Yazdırma kafasını tamamen kapatın.
Kısmen yazdırılmış veri.	Yazdırma kafasını temizleyin. Grubu (yazdırma işini) yeniden gönderin.
Açık/Koyu yazdırma veya baskıda boşluklar.	Yazdırma kafasını temizleyin. Malzemeyi değiştirin. Yazdırma kontrastını ayarlayın. "Yazdırma Kontrastını Ayarlama" bölümüne bakın. Yazdırma kafası baskı döner düğmelerini ayarlayın. "Yazdırma Kafası Baskı Döner Düğmelerini Ayarlama" bölümüne bakın. Şeridi kontrol edin.
Seri barkodlar boşluklu olarak yazdırılıyor veya taranmıyor.	Yazdırma kontrastını ayarlayın. "Yazdırma Kontrastını Ayarlama" bölümüne bakın. Sistem Yöneticiniz yazdırma hızını 2,5 IPS olarak değiştirebilir.
Astar merdanenin etrafına sarılıyor.	Sıkışmayı giderin. Merdaneyi temizleyin. Yazıcı uzun süre boyunca kullanılmayacaksa yazdırma kafasını mandalı açık bir şekilde bırakın.
Etiketler boş yazdırılıyor.	Sistem Yöneticiniz biçimi kontrol etmelidir. Takılan malzemenin boyutu için tasarlanmamış olabilir.

Bir sorunu çözemezseniz Müşteri Hizmetlerini arayın.

Bir hatayı gideremiyorsanız veya aşağıda belirtilmeyen bir hata görüyorsanız Sistem Yöneticinizle iletişime geçin.

Bu hataların çoğuna *Sistem Yöneticinizin* işlem yapması gerekir.

```
HATA #756
Besleme. yükle
ENTER   ESCAPE
```

Hata	İşlem
411	Yazıcının iletişim değerlerinin ana bilgisayardaki değerlere uygun olduğundan emin olun.
614	Veri paketlerinde geçersiz karakter bulunup bulunmadığını kontrol edin. Sistem Yöneticinize başvurun.
616	Etiketin üzerindeki bir barkod yazdırılamıyor. Sistem Yöneticinize başvurun. Baskı kafasını kontrol edin/değiştirin
703 704	Malzemeyi takın/kontrol edin. Yazıcının malzeme türü takılan malzemeye uygun olmalıdır. Örneğin, yazıcı kalıp kesim malzemesini ayarlıdır, ancak kara lekeli malzeme takılmıştır.
741 743	Malzemenin takılma şeklini ve Monarch® RFID Yazıcı Kurulum Yardımcı Programı'ndaki ayarları kontrol edin.
750	Yazıcı kafasının soğumasını beklemek için yazıcıyı kapatın.
751 752 753	Malzemeyi takın/kontrol edin. Yazdırmaya devam etmek için **ENTER**'a (GİR) basın. Sensörü temizleyin.
754	Şeridi takın/kontrol edin. Yazdırmaya devam etmek için **ENTER**'a (GİR) basın.
755	Devam etmek için yazdırma kafasını kapatın.
756	Malzemeyi takın. Yazdırmaya devam etmek için **ENTER**'a (GİR) basın.
758	Sıkışan etiket olup olmadığını kontrol edin, malzeme yolunu temizleyin veya malzemeleri yeniden yükleyin. İstek üzerine modunda bir etiketi hızlıca çıkarırsanız bu hata meydana gelebilir.
763	Etiket gönderilmek üzere bekliyor. **FEED (BESLE)** düğmesine basın.
765 768	Baskı kafasını kontrol edin/değiştirin. Devam etmek için **ENTER**'a (GİR) düğmesine basın.
785 786	Astarı gerdirme göbeğinden çıkarın. Astar gerdirme için malzemeyi yeniden takın. Devam etmek için **ENTER**'a (GİR) düğmesine basın.

Not: Yukarıdaki işlemler hatayı gidermezse yazıcıyı kapatın, birkaç saniye bekleyin ve ardından yazıcıyı açın.

TEKNİK ÖZELLİKLER

A

Yazıcı

Yükseklik:	351,1 mm (13,8 inç)
Genişlik:	293,5 mm (11,6 inç)
Derinlik:	550,8 mm (21,7 inç)
Ağırlık:	15 kg (33 lb.)
Sevkiyat Ağırlığı:	17,3 kg (38 lb.)
Güç Kaynağı:	100-240 V_{AC}, 50-60Hz
Çalışma Sınırları:	Termal Transfer (şerit): 4° ila 35°C (40° ila 95°F) Direkt Termal: 4° ila 40°C (40° ila 104°F) Saklama: -10° ila 49°C (15° ila 120°F) Nem: %5 ila %90, yoğunlaşmasız
Yazdırma Kafası:	103 mm (4,09 inç) genişlikte termal 203 dpi (mm başına 8,0 nokta)
Yazdırma Yöntemi:	Termal Transfer (şerit) veya Direkt Termal
Yazdırma Hızı:	Tüm seri barkodlar için 2,5 ips (64 mm), 4,0 ips (102 mm), 6,0 ips (152 mm), 8,0 ips (203 mm), 10,0 ips (254 mm) veya 12,0 ips (305 mm)
Maks. Yazdırma Alanı:	102 mm x 508 mm (4,09 inç x 20,0 inç)

Malzemeler (Ortam)

Malzeme Genişlikleri:	Marka ve fiyat etiketleri için en az 19 mm (0,75 inç) Marka ve fiyat etiketleri için en fazla 108 mm (4,32 inç)
Malzeme Uzunlukları:	Soymasız mod için en az 8 mm (0,32 inç) Soyma modu için 38 mm (1,50 inç)
	Marka ve fiyat etiketleri için en fazla 444,5 mm (17,5 inç) En fazla 508 mm (20 inç)
	Fiyat etiketleri için en az 19 mm (0,75 inç) Fiyat etiketlerini kesmek için en az 30 mm (1,2 inç)
Toplam Kalınlık:	5 ila 14 mm
Maks. Makara Çapı:	238 mm (9,375 inç)
Malzeme Göbeği:	En az 76 mm (3,0 inç) En fazla 101,6 mm (4,0 inç)

İpli etiket özellikleri için, bkz. *Sistem Yöneticisi Kılavuzu*.

Şerit

Şeridi güneş ışığında, yüksek sıcaklıklarda veya nemde bırakmayın.

Şerit Türü: Standart (mum, yüksek hız)
Yüksek Kaliteli (mumlu reçine, TUFF-MARK® reçine)

Şerit Genişlikleri	Maksimum malzeme genişliğiyle kullanın
38 mm (1,5 inç)	33 mm (1,3 inç)
46 mm (1,8 inç)	38 mm (1,5 inç)
58 mm (2,3 inç)	51 mm (2,0 inç)
84 mm (3,3 inç)	76 mm (3,0 inç)
110 mm (4,3 inç)	102 mm (4,0 inç)

Not: Malzemenizden daha geniş bir şerit kullanın.

Şerit Uzunluğu: 600 metre (23.600 inç)

AMERICAS
170 Monarch Lane
Miamisburg, OH 45342
937 865 2123 (direct)
Tel +800 543 6650
(8:00 a.m. – 6:30 p.m., EDT)
Fax +937 865 6663

ASIA
No. 7 Chun Ying Street
Tseung Kwan O Industrial Estate
New Territories, Hong Kong
Tel +852 2372 3169
Fax +852 2995 0014

WESTERN EUROPE
1 Thomas Road
Wooburn Green
Bucks HP10 0PE
Tel +(44) 1628 859500
Fax +(44) 1628 859567

ASIA PACIFIC
NEW SOUTH WALES
61 Vore Street
Silverwater NSW 2128
Tel +(02) 9647 1833
Fax +(02) 9647 1914
Toll free (Outside Sydney only)

AVERY DENNISON | Retail Branding and Information Solutions

averydennison.com/printers