



Certified Quality  
Management System

**ESPAÑOL**

**IMPRESORA DE TRASFERENCIA TÉRMICA**

# **ROLLY 1000**



**MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO**

# ÍNDICE

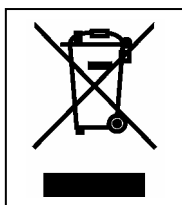
1. INTRODUCCIÓN AL PRODUCTO.....	1
1.1. Directivas 2002/95/CE y 2002/96/CE.....	1
1.2. Especificaciones técnicas.....	1
1.2.1. Impresora.....	1
1.2.2. Ambiente.....	2
1.2.3. Hardware.....	2
1.2.4. Código de barras.....	2
1.3. Artículos opcionales.....	3
1.4. Suministros.....	3
1.4.1. Especificaciones de las etiquetas.....	3
1.4.2. Especificaciones de la cinta.....	3
2. PUESTA EN MARCHA.....	4
2.1. Desembalaje e inspección.....	4
2.2. Listado de componentes.....	4
2.3. Partes de la impresora.....	5
2.4. Teclas, indicadores y tornillos de regulación.....	6
3. CONFIGURACIÓN.....	9
3.1. Configuración de la impresora.....	9
3.2. Instalación de la cinta.....	9
3.3. Instalación del rodillo etiqueta.....	10
3.3.1. Posicionamiento del sensor distancia/trazo negro.....	11
3.4. Auto test.....	12
3.5. Modalidad dump.....	13
4. EMPLEO DE LA IMPRESORA.....	14
4.1. Funciones encendido.....	14
4.1.1. Función calibrado sensor distancia/trazo negro.....	14
4.1.2. Inicialización de la Impresora.....	15
4.2. Guía para la resolución de problemas.....	16
5. LIMPIEZA DE LA IMPRESORA.....	17
5.1. Limpieza de la cabeza de impresión.....	17
5.2. Limpieza de la tapa de la impresora.....	17
5.3. Limpieza de las partes internas.....	17
ANEXO: Mapa de funcionamiento del panel de control LCD.....	18

# 1. INTRODUCCIÓN AL PRODUCTO

Gracias por haber adquirido la impresora para códigos de barra TSC TTP-246M/344M. La impresora TTP-246M/344M se presenta con una robusta estructura en acero y un mecanismo en metal resistente que asegura su funcionamiento incluso en condiciones de trabajo extremas. La impresora TTP-246M/344M posee un procesador RISC de 32-bit que permite una velocidad de impresión de hasta 4"/seg. Con el display LCD de fondo luminoso, el estado de la impresora puede ser controlado más fácilmente permitiendo al usuario trabajar sin complicaciones. El diseño del sensor móvil puede responder a una amplia gama de soportes para etiquetas. La impresora TTP-246M/344M tiene a disposición todos los formatos de códigos de barra utilizados con más frecuencia. Las fuentes y los códigos de barra pueden imprimirse en cualquiera de las cuatro direcciones. Esta impresora permite elegir entre 5 dimensiones distintas de fuentes alfanuméricas, OCR-A, OCR-B y una fuente true type. ¡La impresora TTP-246M/344M cuenta con la mejor relación calidad-precio y las mejores prestaciones en su categoría!

## 1.1 Directivas 2002/95/CE y 2002/96/CE

Las siguientes informaciones conciernen a los estados miembros de la Unión Europea:



**INFORME PARA LOS USUARIOS** en los términos de las **Directivas 2002/95/CE y 2002/96/CE, relativas a la reducción en el empleo de sustancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos, además de la eliminación de los desechos<sup>2</sup>.**

El símbolo del contenedor de basura cruzado por un aspa que aparece en el equipo o sobre su embalaje indica que, al final de su ciclo de vida útil, el producto debe ser eliminado independientemente de otros desechos. La recogida selectiva del presente equipo, llegado al final de su ciclo de vida, es organizada y manejada por el fabricante. El usuario que desee deshacerse del presente equipo deberá, por lo tanto, contactar con el fabricante y seguir el sistema adoptado por el mismo para permitir la recogida por separado del equipo que ha concluido su ciclo de vida. La adecuada recogida selectiva, para el sucesivo envío del equipo dado de baja al reciclaje, al tratamiento y al saneamiento ambiental compatible, contribuye a evitar posibles efectos negativos sobre el medio ambiente y sobre la salud favoreciendo el reemplazo y el reciclaje de los materiales que componen el equipo. La eliminación abusiva del equipo por parte del propietario implica la aplicación de las sanciones administrativas prevista por la legislación vigente.

## 1.2 Especificaciones técnicas

### 1.2.1 Impresora

Concepto	Especificaciones técnicas
Modalidad de impresión	Trasferencia térmica y térmica directa
Resolución	300 DPI
Máx. Largo Impresión	450 mm
Máx. Ancho Impresión	104 mm
Velocidad de impresión	2,3,4 ips

### 1.2.2 Ambiente

<b>Ambiente de trabajo</b>	
Temperatura	5 ~ 40° C
Humedad	30 % ~ 85 %
<b>Condiciones de almacenamiento</b>	
Temperatura	-10 ~ 60° C
Humedad	20 ~ 95 %
Ventilación	Ambiente ventilado

### 1.2.3 Hardware

Sensores	Sensor distancia etiqueta, Sensor terminado de cinta, Sensor trazo negro, Sensor cabezal abierto, Sensor envoltorio abierto, Sensor etiqueta bloqueada, Sensor papel casi terminado.
Memoria	Flash ROM (2MB), DRAM (2MB) y flash ROM 8M opcionales (módulo de memoria)
Interfase	RS-232C (RS422/485 opcional), Centronics (SPP), USBV1.1 y adaptador LAN interno (opcional).
Cutter	Ancho 4 pulgadas (Espesor del papel: hasta 0,25 mm)
Alimentazione elettrica	Alimentación universal de 100-240 V

### 1.2.4 Código de Barras

Código 39, Código 39C, Código 93, Código 128 bajo serie A.B.C, Barra de códigos, hoja intercalada 2 de 5, EAN-8, EAN-13, EAN-128, UPC-A, UPC-E, EAN e UPC 2(5) agregado digital, CPOST, MSI, PLESSEY, POSTNET, EAN-14, ITF-14, PDF-417, Maxicode, DataMatrix, QR code.

### 1.3 Artículos opcionales

- Módulo cutter

### 1.4 Suministros

#### 1.4.1 Especificaciones de las etiquetas

Concepto	Especificaciones
Modelo	Rodillo y etiquetas (continuo, modelado, doblado en abanico, ticket, tarjeta, etc., tarjeta es opcional)
Ancho etiqueta	Máx. 116 mm ( Máx. 4,4" )
Espesor etiqueta	0,06 ~ 0,25 mm (0,4 mm TPM-ROLL)
Diámetro rodillo etiqueta	203 mm (Máx.)
Diámetro carro del rodillo	25 o 77 mm
Ancho del trazo negro	3 mm (Min.)

#### 1.4.2 Especificaciones de la cinta

Concepto	Especificaciones técnicas
Ancho cinta	25,4 ~ 114,3 mm
Largo cinta	300 m (Máx.)

## **2. PUESTA EN MARCHA**

### **2.1 Desembalaje e inspección**

Luego de haber recibido la impresora de código de barras, se debe prestar particular atención a la máquina y su embalaje. La impresora fue embalada especialmente para evitar eventuales daños durante su traslado. En caso de presentar daños evidentes se debe contactar directamente al correo para especificar la naturaleza y entidad de los mismos. Se debe conservar el material de embalaje en el caso de tener que devolver la impresora.

### **2.2 Listado de componentes**

- Unidad impresora TTP-246M/344M
- Carro del eje de la cinta
- Guía rápida para la instalación
- Cable de alimentación
- Cable de interfase Centronics
- Adaptador carro del eje de 3"
- Compact disc del software
- Cobertura de protección

## 2.3 Partes de la impresora



Figura 1. Vista delantera de la impresora

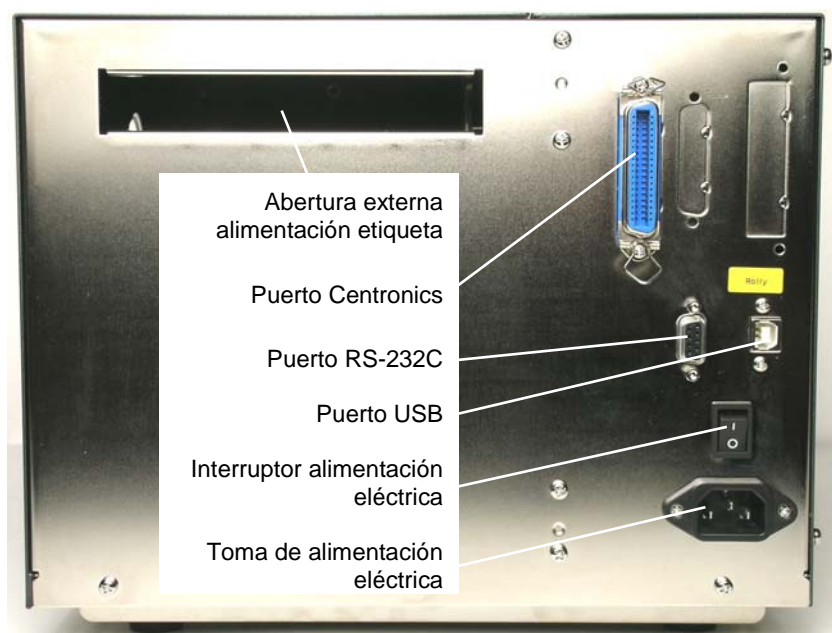
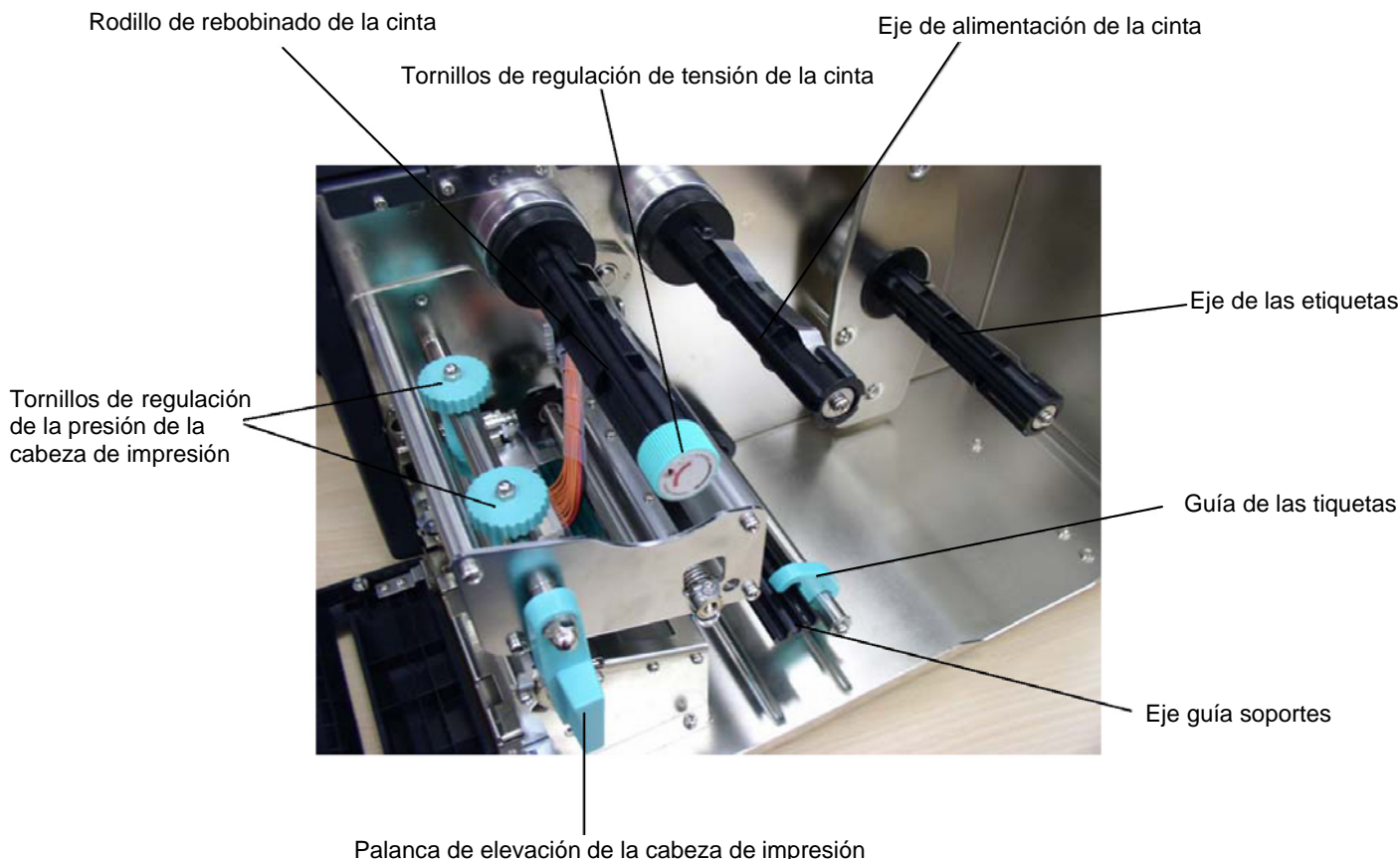


Figura 2. Vista posterior de la impresora



**Figura 3. Vista interna de la impresora**

## 2.4 Teclas, indicadores y tornillos de regulación

### Indicador de alimentación eléctrica

Cuando la impresora está encendida, el indicador de **encendido** se ilumina.

### Indicador on-line (lista para utilizar)

El indicador verde **on-line** se enciende cuando la impresora está lista para ser utilizada. Si se pulsa el botón **PAUSA**, el indicador **on-line** parpadea.

### Indicador de error

El indicador rojo **Error** se ilumina cuando se presenta un error en la impresora, como por ejemplo: memoria llena, carro abierto, error cutter, etc.

### Botón MENU/SELECT

Gracias a un menú incorporado, la impresora le permite al usuario configurar directamente los parámetros de impresión o visualizar el estado de la impresora en el display LCD.

Pulsar la tecla **MENU** para entrar en la modalidad de configuración de la impresora. Pulsar nuevamente el botón **MENU** para llevar el cursor al punto siguiente.

La modalidad de configuración incluye: Configuración de la Impresora, Configuración del Sensor, Configuración del Sistema, Configuración y Prueba de la impresora. Para mayor información consultar el Anexo donde se hace referencia a la lógica de estructura y funcionamiento del menú.

## Botón PAUSE/EXE/INC

Posee una triple función:

- A. Botón **PAUSE** si la impresora se encuentra en la modalidad **on-line**. Pulsando el botón **PAUSE**: (1) la impresora se detiene después de haber completado la impresión de la etiqueta, (2) el indicador LED **On-Line** parpadea, y (3) la impresora conserva en la memoria todos los datos. Esto permite una fácil sustitución del material autoadhesivo y de la cinta de transferencia térmica. Pulsando otra vez el botón **PAUSE** la impresora se reinicia.
- B. Botón **EXE/INC** si la impresora se encuentra en la modalidad de configuración. Pulsar la tecla **EXE/INC** para aumentar el valor de los parámetros o dar inicio al ítem seleccionado.

## Botón FEED/DEC

También este botón tiene una doble función: alimenta una etiqueta y disminuye el valor de los parámetros.

Pulsar la tecla **FEED**, la impresora adelantará una etiqueta.

Pulsar la tecla **DEC** para modificar la configuración de los parámetros o para salir del sub-menú.

## Palanca de elevación de la cabeza de impresión

Abriendo la **Palanca de elevación de la Cabeza de Impresión**, el indicador LED **On-Line** permanece apagado, el display LCD muestra "Carro abierto". A continuación del bloqueo de la palanca de elevación de la cabeza de impresión, oprimir el botón **FEED**: la impresora registrará nuevamente la etiqueta visualizando luego la señal **READY** en el display LCD, y la pantalla volverá a la modalidad **on-line**.

## Tornillo de Regulación de Tensión de la cinta

El **tornillo de regulación de tensión de la cinta** ofrecen 6 posiciones de tensión para adaptarse a los distintos anchos de la cinta. Girar en sentido horario los tornillos de tensión de la cinta: un leve "clic" indicará el cambio de posición de la rueda dentada. El nivel de rebobinado de la cinta está compuesto por cinco posiciones (de 0 a 5), es decir de una posición floja a una tirante. Una vez alcanzado el nivel 1, se oirá nítidamente un "click". **Normalmente el anillo está fijado en posición 5.**

## Tornillos de Regulación de la Presión de la cabeza de impresión

Los tornillos de regulación de la presión del cabezal de impresión cuentan de 5 posiciones de regulación; puesto que la alineación del rollo de etiquetas ocurre en la parte izquierda de la impresora, para imprimir correctamente los varios anchos de rollo son necesarias presiones diferentes; pues, para conseguir la mejor calidad de impresión, podría ser necesario obrar sobre el tornillo de regulación de la presión. Por ejemplo, en el caso en que el ancho de la etiqueta sea inferior a 50mm, será necesario aumentar la posición del tornillo de regulación del lado izquierdo y reducir en cambio la presión del tornillo del lado derecho. En el caso en que el ancho de la etiqueta sea igual a 100mm, será necesario regular sobre la misma posición los tornillos de regulación derecha y izquierda de la presión del cabezal de impresión. **Normalmente los tornillos de regulación de la presión del cabezal de impresión son regulados a la posición 5.**

## Tornillos de regulación de la línea de impresión.

Los **tornillos de regulación de la cabeza de impresión** se utilizan para seleccionar la calidad de impresión correspondiente a cada espesor de los soportes. La rotación de los tornillos permite efectuar la regulación hacia adelante y hacia atrás de la línea de impresión de la cabeza según la conexión con el tambor de impresión.

**Advertencia:** Normalmente no es necesario ninguna regulación. La regulación incorrecta de los tornillos puede provocar una mala calidad de impresión y causar daños a la impresora. Proceder con cuidado.

La escasa calidad de impresión puede ser debida a la posición no óptima de la línea de impresión del cabezal. Para desplazar hacia adelante la línea de impresión del cabezal, girar hacia izquierda los tornillos, para desplazar atrás la línea de impresión, girar los tornillos en sentido horario.

Progresar en la regulación y en la ejecución de impresión de ensayo hasta que la imagen resulte nítida.

**Nota:** La cabeza de impresión se mueve 0,7 mm. En cada rotación de 360 grados. Progresar con cautela girando los tornillos de  $\frac{1}{4}$  de vuelta cada vez, en el mismo sentido.

Tornillos de regulación de la posición de la cabeza de impresión

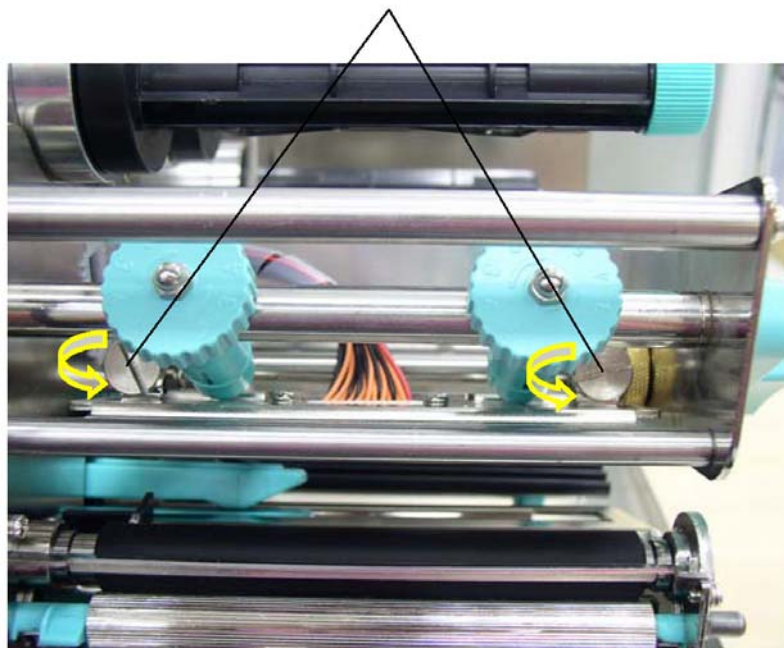


Figura 4. Tornillos de regulación de la cabeza de impresión

### 3. CONFIGURACIÓN

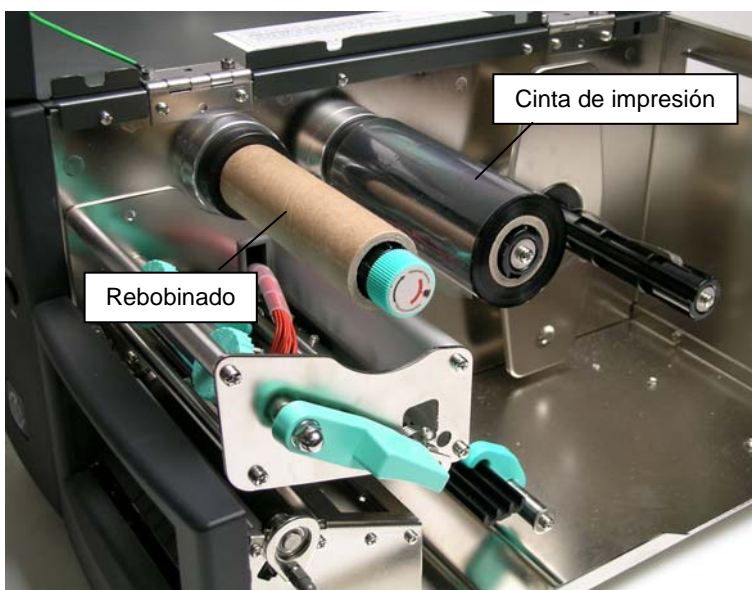
#### 3.1 Configuración de la impresora

1. Colocar la impresora sobre una superficie plana y estable.
2. Asegurarse de que el interruptor de alimentación esté apagado.
3. Conectar la impresora a la computadora mediante el cable USB o Centronics suministrado.
4. Insertar el cable de alimentación a la toma de corriente ubicada en la parte posterior de la impresora, luego enchufar el cable de alimentación en una adecuada conexión a tierra.

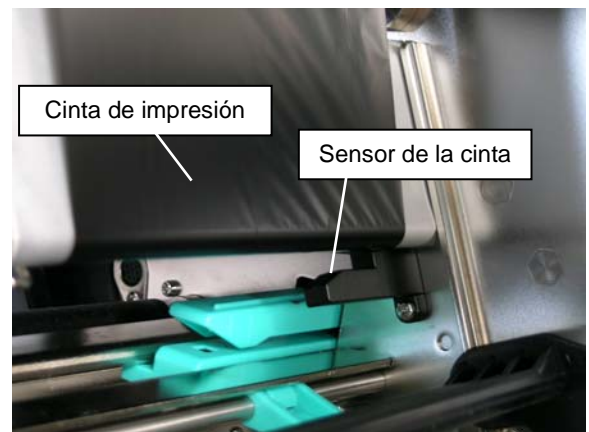
#### 3.2 Instalación de la cinta

1. Abrir la tapa lateral derecha de la impresora y el panel frontal inferior.
2. Desbloquear la palanca de elevación de la cabeza de impresión.
3. Instalar un nuevo rodillo de cinta en el eje de alimentación de la cinta.

**Nota: la cinta debe colocarse en el extremo izquierdo del eje.**



**Figura 5a.**  
**Sensor de la cinta**

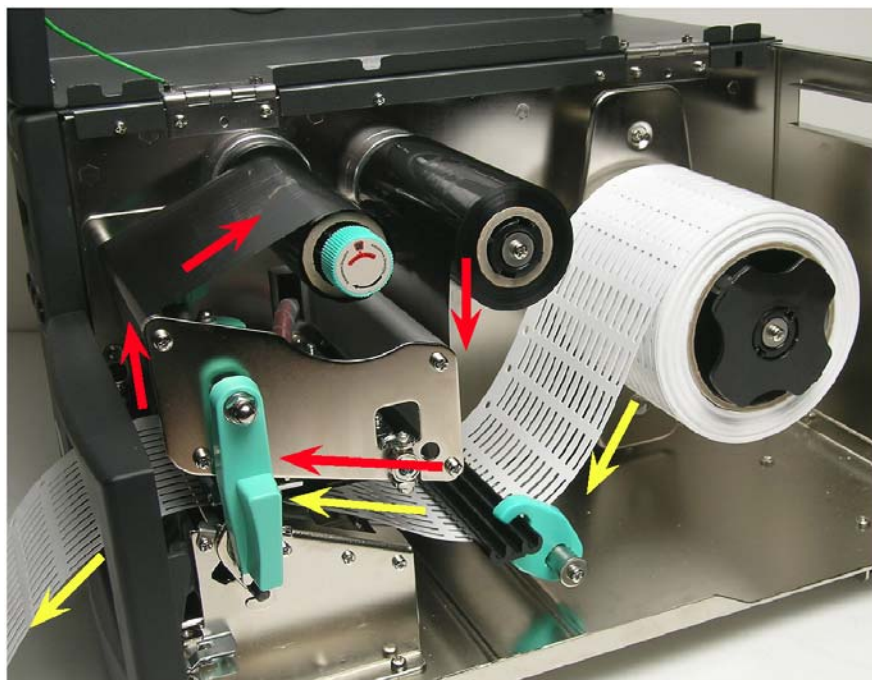


**Figura 5. Instalación del eje de la cinta.**

4. Posicionar el alma en cartón vacía sobre el rollo de envolvimiento de la cinta.
5. Desarrollar la cinta pasando dentro del sensor de la cinta siguiendo el recorrido indicado en fig. 8, fijarle entonces al alma de cartón con de la cinta adhesiva.

**Asegurarse que la cinta pase dentro del sensor de la cinta, fig. 5a.**

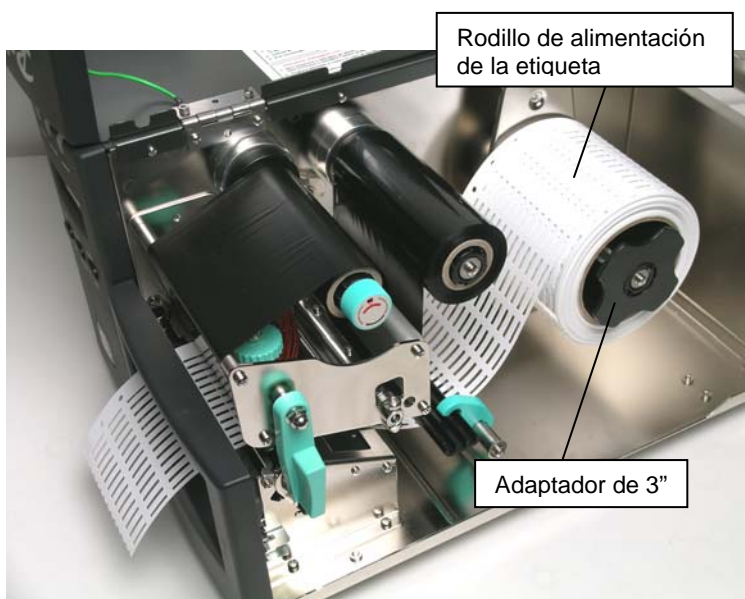
6. Girar manualmente el rollo de envolvimiento para que la cinta resulte adecuadamente tensa.



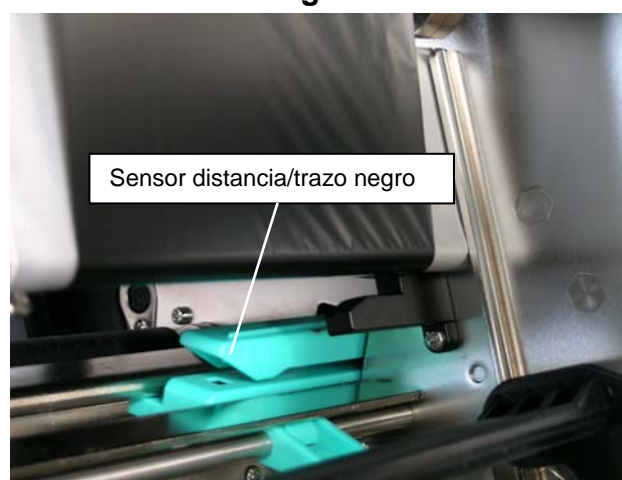
**Figura 6. Recorrido de instalación de la cinta y de las etiquetas**

### 3.3 Instalación del rodillo etiqueta

1. Montar el adaptador de 3" sobre el arbol de las etiquetas, posicionar el rollo de las etiquetas sobre el adaptador, fig. 7.
2. Pesar la cinta bajo la guía de las etiquetas, siguiendo el recorrido indicado en figura 8, hasta que salga por la parte frontal inferior de la impresora.  
**Asegurarse que el material de prensa pase bajo el sensor distancia/trozo negro (fig.7a) y vaya a tocar contra el cotejo de la izquierda (fig. 9a y 9b).**
3. Regular el bloque de detención de modo que corresponda al ancho de las etiquetas.



**Figura 7a. Distancia/trazo negro del sensor**



**Figura 7. Insertar el rodillo de alimentación de etiquetas en el eje de las etiquetas.**

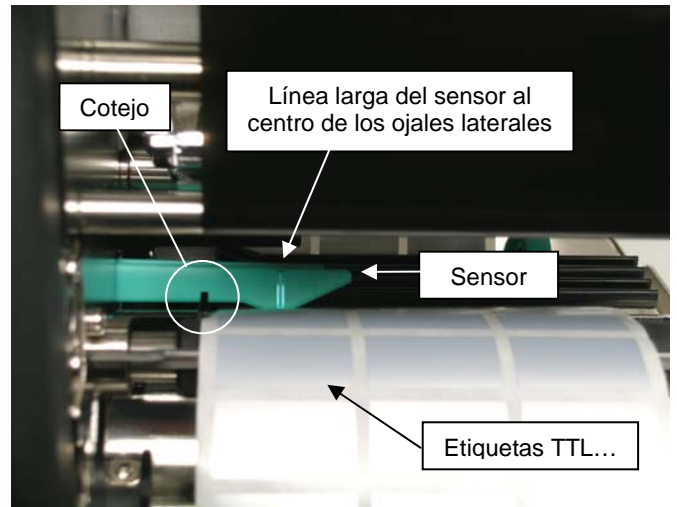
### 3.3.1 Posicionamiento del sensor distancia/trozo negro

Después de la carga del rollo de etiquetas, es necesario averiguar la posición del sensor de modo que se permita un correcto adelanto del rollo.

Desplazar manualmente el sensor regulándolo en función del material de imprimir, como indicado a continuación:

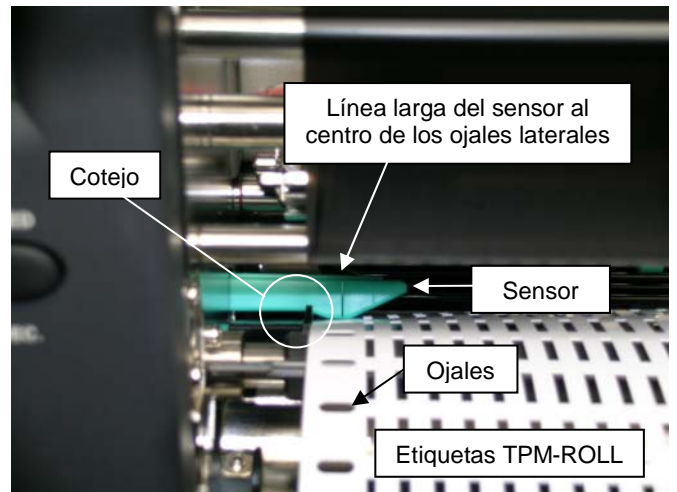
- Para **Etiquetas TTL...**, la línea larga marcada sobre el sensor tiene que encontrarse en correspondencia de una etiqueta, fig. 9a, no en los espacios vacíos.

Figura 9a



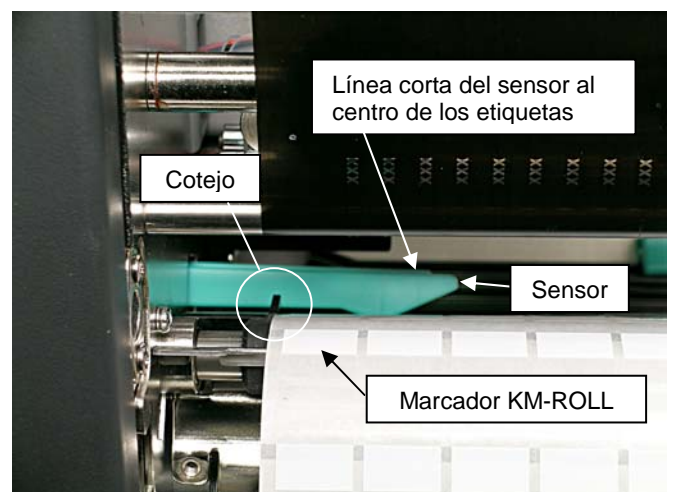
- Para **Etiquetas TPM-ROLL**, la línea larga marcada sobre el sensor tiene que encontrarse al centro de los ojales laterales, fig. 9b.

Figura 9b



- Para **Marcador KM-ROLL**, la línea corta marcada sobre el sensor tiene que encontrarse en correspondencia de una etiqueta, fig. 9c.

Figura 9c



- Parar la palanca de levantamiento del cabezal de impresión.
- Cerrar el panel frontal inferior y la tapadera lateral de la impresora.
- Encender la impresora.

### 3.4 Auto test

Para activar la modalidad auto-test, pulsar el botón **MENÚ**.

Pulsar el botón MENÚ para mover el cursor hasta donde dice Printer test (test de la impresora). Pulsar el botón EXE para entrar en el submenú y pulsar el botón MENÚ donde dice "Printer Config" (Config. impresora). Presionar el botón EXE para imprimir las configuraciones internas de la impresora. En el auto-test, se emplea un modelo de control para verificar las prestaciones de la cabeza de impresión térmica. Siguiendo el modelo de control, la impresora imprime la configuración interna como se indica a continuación:

1. Modelo impresora y versión firmware
2. Sumario de control
3. Configuración puerto serial
4. Configuración páginas códigos
5. Configuración códigos país
6. Configuración velocidad de impresión
7. Configuración densidad de impresión
8. Configuración dimensiones etiqueta
9. Ancho distancia y configuraciones offset
10. Transparencia papel dorso etiquetas
11. Lista archivos
12. Memoria disponible

### INFO IMPRESORA

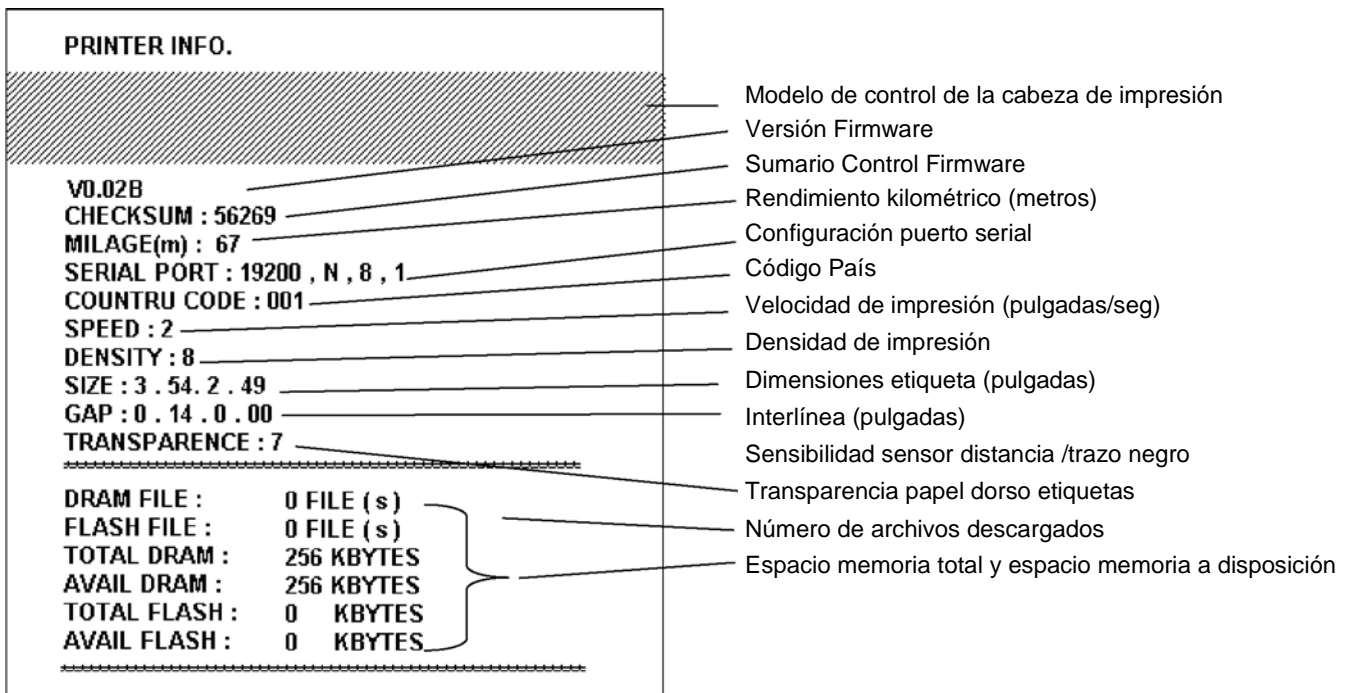


Figura 10. Impresión del auto-test

### 3.5 Modalidad dump

Para entrar en la modalidad dump, pulsar el botón MENÚ para desplazar el cursor hasta donde dice "Printer Test"; luego pulsar el botón EXE para entrar en el submenú. Oprimir el botón MENÚ para desplazarlo hasta la modalidad dump. Pulsar el botón EXE para seleccionar la modalidad dump línea o dump página. Pulsar el botón MENÚ para seleccionar EXIT y así poder entrar en la modalidad dump. En esta modalidad, cada carácter enviado por la computadora host será impreso en dos columnas, como puede verse en la figura 11.

Los caracteres recibidos serán impresos en dos columnas como se indica a continuación: En el lado izquierdo del papel, los caracteres recibidos, y en el lado derecho, los correspondientes valores hexadecimales. Esto es muy útil para el usuario, porque le permite controlar los comandos de programación o ejecutar el depurador de fallos de los programas de la impresora. Reconfigurar la impresora pulsando el botón FEED.

SPEED 2.0	53 50 45 45 44 20 32 2E 30 0D	
DENSITY 8	0A 44 45 4E 53 49 54 59 20 38	
SET PEEL	0D 0A 53 45 54 20 50 45 45 4C	
OFF DIRE	20 4F 46 46 0D 0A 44 49 52 45	
CTION 0 0	43 54 49 4F 4E 20 30 0D 0A 47	
AP 3.00 mm	41 50 20 33 2E 30 30 20 6D 6D	
.0.00 mm	2C 30 2E 30 30 20 6D 6D 0D 0A	
REFERENCE	52 45 46 45 52 45 4E 43 45 20	
0.0 SET C	30 2C 30 0D 0A 53 45 54 20 43	
UTTER OFF	55 54 54 45 52 20 4F 46 46 0D	
SIZE 100.	0A 53 49 5A 45 20 31 30 30 2E	
02 mm.65.0	30 32 20 6D 6D 2C 36 35 2E 30	
4 mm CLS	34 20 6D 6D 0D 0A 43 4C 53 0D	
BARCODE 1	0A 42 41 52 43 4F 44 45 20 31	
44,149,"39	34 34 2C 31 34 39 2C 22 33 39	
,"120,1,0,	22 2C 31 32 30 2C 31 2C 30 2C	
2.6,"57114	32 2C 36 2C 22 35 37 31 31 34	
38T" PRIN	33 38 54 22 0D 0A 50 52 49 4E	
T 1,1 SPE	54 20 31 2C 31 0D 0A 53 50 45	
ED 2.0 DE	45 44 20 32 2E 30 0D 0A 44 45	
NSITY 8 S	4E 53 49 54 59 20 38 0D 0A 53	
ET PEEL OF	45 54 20 50 45 45 4C 20 4F 46	
F DIRECTI	46 0D 0A 44 49 52 45 43 54 49	
ON 0 GAP	4F 4E 20 30 0D 0A 47 41 50 20	
3.00 mm.0.	33 2E 30 30 20 6D 6D 2C 30 2E	
00 mm REF	30 30 20 6D 6D 0D 0A 52 45 46	
ERENCE 0.0	45 52 45 4E 43 45 20 30 2C 30	
SET CUTT	0D 0A 53 45 54 20 43 55 54 54	
ER OFF SI	45 52 20 4F 46 46 0D 0A 53 49	
ZE 100.02	5A 45 20 31 30 30 2E 30 32 20	
mm.65.04 m	6D 6D 2C 36 35 2E 30 34 20 6D	
m CLS BA	6D 0D 0A 43 4C 53 0D 0A 42 41	
RCODE 144,	52 43 4F 44 45 20 31 34 34 2C	
149,"39".1	31 34 39 2C 22 33 39 22 2C 31	
20,1,0,2,6	32 30 2C 31 2C 30 2C 32 2C 36	
,"5711438T	2C 22 35 37 31 31 34 33 38 54	
" PRINT 1	22 0D 0A 50 52 49 4E 54 20 31	
,1	2C 31 0D 0A	

Valores ASCII →

Valores hexadecimales relativos a la columna izquierda de los valores ASCII →

Figura 11. Impresora de modalidad dump

## 4. EMPLEO DE LA IMPRESORA

### 4.1 Funciones encendido

Existen dos funciones de encendido para calibrar el sensor e inicializar el hardware TTP-246M/344M. Estas funciones se activan pulsando el botón PAUSE, los botones PAUSE y FEED y encendiendo la impresora.

Las funciones son las siguientes:

1. Calibrado distancia/trazo negro
2. Inicialización impresora

#### 4.1.1 Función calibrado sensor distancia/trazo negro

Esta función se usa para calibrar la sensibilidad del sensor distancia/trazo negro. El sensor distancia/trazo negro debe ser calibrado **cada vez que se modifican los soportes de la etiqueta, o se inicializa la impresora, o comparece sobre el display la inscripción "NO PAPER" a pesar que el material esté presente.**

**Para tarar el sensor de distancia seguir a uno de los dos siguientes procedimientos:**

- Averiguar que el sensor sea posicionado correctamente, Referirse a la sección 3.3.1)

**Procedimiento A.**, utilizando el interruptor de alimentación.

1. Instalar el rodillo de la cinta y de las etiquetas según los procedimientos antes explicados y bloquear la palanca de elevación de la cabeza de impresión.
2. Apagar la impresora.
3. Pulsar el botón **PAUSE** y luego encender la impresora. Soltar el botón **PAUSE** cuando en el display LCD aparece el mensaje "GAP/BLINE sensor calibrating...(Calibrado sensor distancia en curso)." La impresora calibrará automáticamente el sensor distancia/trazo negro.

**Procedimiento B**, utilizando los interruptores de control.

1. Instalar el rodillo de la cinta y de las etiquetas según los procedimientos antes explicados y bloquear la palanca de elevación de la cabeza de impresión.
2. Encender la impresora.
3. Pulsar dos veces la pulsante '**MENU**'; en el display comparecerá '**Sensor Calib**'.
4. Pulsar una vez el pulsante '**PAUSE**'; en el display comparecerá '**Auto Gap**'.
5. Pulsar una vez el pulsante '**PAUSE**'; la impresora se moverá y el sensor vendrá calibrado.
6. Pulsar seis veces el pulsante '**MENU**'; en el display comparecerá '**Exit**'.
7. Pulsar una vez el pulsante '**PAUSE**'; en el display comparecerá '**Sensor Calib**'.
8. Pulsar cuatro veces el pulsante '**MENU**'; en el display comparecerá '**Exit**'.
9. Pulsar una vez el pulsante '**PAUSE**'; en el display comparecerá '**Ready**'.

#### 4.1.2 Inicialización de la Impresora

La impresora se inicializa según la configuración predeterminada de la misma.  
Los datos de la configuración predeterminada son los siguientes:

Artículo	Valor predefinido	Eliminado durante la inicialización	Propiedad salvada cuando se apaga
Rendimiento kilométrico	No disponible	No	Si
Sumario de control	No disponible	No	Si
Puerto serial	9600,n,8,1	Si	Si
Página códigos	437	Si	Si
Código país	001	Si	Si
Modalidad división	On	Si	Si
Modalidad separación	Off	Si	Si
Modalidad cutter	Off	Si	Si
Offset	0	Si	Si
Punto de referencia	0,0	Si	Si
Dirección de impresión	1	Si	Si
Velocidad	4 "/seg	Si	Si
Densidad	07	Si	Si
Dimensión etiqueta	4 x 2.5"	Si	Si
Sensor distancia/trazo	Sensor distancia	Si	Si
Distancia (trazo)	0,12" (3 mm)	Si	Si
Trasparencia	142	Si	Si
Sensibilidad sensor de la cinta	1	Si	Si
Idioma LCD	Inglés	Si	Si
LED aux.	Off	Si	Si
Timbre aux.	Off	Si	Si
Archivo de descarga	No disponible	No	Si
RTC	No disponible	No	No

Para inicializar la impresora realizar los siguientes pasos:

1. Apagar la impresora.
2. Mantener pulsados los botones **PAUSE** y **FEED** y encender la impresora.
3. No soltar los botones hasta que los tres LED no parpadeen a turno.

**Note:**

***El método de impresión (a transferencia térmica o impresión térmica directa) se configurará automáticamente cuando se encienda la impresora.***

***Una vez concluida la inicialización de la impresora, calibrar nuevamente el sensor de distancia.***

## 4.2 Guía para la resolución de problemas

La guía que aparece a continuación enumera los problemas más comunes que pueden encontrarse durante el funcionamiento de esta impresora de códigos de barras. Si la impresora no funciona aún después de haber aplicado todas las soluciones indicadas, contactar el Servicio de Asistencia al Cliente del distribuidor ante quien se adquirió el producto.

Problema	Causas	Soluciones
<b>Falta de cinta “NO RIBBON”</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La cinta se desplazó.</li> <li>2. La cinta está instalada incorrectamente.</li> <li>3. La cinta no pasa a travez del sensor.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Colocar un nuevo rodillo de cinta.</li> <li>2. Consultar los pasos indicados en la sección <b>3.2</b> para instalarla nuevamente.</li> <li>3. Reposicionar la cinta atravez el sensor de la cinta.</li> </ol>
<b>Falta de paper “NO PAPER”</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La etiqueta se desplazó.</li> <li>2. La etiqueta está instalada incorrectamente.</li> <li>3. El sensor móvil distancia/trazo negro no está en la posición correcta.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Colocar un nuevo rodillo de etiqueta.</li> <li>2. Consultar los pasos indicados en la sección <b>3.3</b> e instalarlo nuevamente.</li> <li>3. Colocar el sensor en la posición correcta.</li> </ol>
<b>Calidad de impresión deficiente</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Se acumuló suciedad en la cabeza de impresión.</li> <li>2. La configuración de la densidad no es correcta.</li> <li>3. La cinta y el soporte no son compatibles.</li> <li>4. La presión de la cabeza de impresión no fue configurada correctamente.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Consultar los pasos indicados en la sección <b>5.1</b> para limpiarla.</li> <li>2. Regular la densidad y la velocidad de impresión.</li> <li>3. Utilizar la cinta o el rodillo de etiquetas adecuado.</li> <li>4. Referirse a la sección <b>2.4</b> para regular los tornillos de la presión del cabezal de impresion.</li> </ol>
<b>La señal de encendido no se ilumina</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. El cable de alimentación no está conectado correctamente.</li> <li>2. El voltaje de la parte posterior de la impresora no fue configurado correctamente.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Verificar la correcta conexión del cable de alimentación entre la impresora y el enchufe externo.</li> <li>2. Configurar correctamente el voltaje en la parte posterior de la impresora.</li> </ol>
<b>Papel atascado “PAPER JAM”</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La dimensión de la etiqueta no fue configurada correctamente.</li> <li>2. Las etiquetas pueden haberse atascado en el mecanismo de impresión lateral.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. a. Configurar nuevamente las dimensiones de la etiqueta. b. Calibrar nuevamente el sensor distancia/trazo negro.</li> <li>2. Remover la etiqueta atascada.</li> </ol>
<b>Carro abierto “CARRIAGE OPEN”</b>	El carro de la impresora está abierto.	Cerrar el carro de la impresora.

## **5. LIMPIEZA DE LA IMPRESORA**

Para mantener un alto nivel de calidad y de rendimiento, es necesario limpiar la impresora regularmente.

### **5.1 Limpieza de la cabeza de impresión**

1. Apagar la impresora y desconectarla de la toma de corriente.
2. Abrir la tapa de la impresora.
3. Abrir la palanca de elevación de la cabeza de impresión.
4. Remover el soporte y la cinta (si hubieran sido colocados).
5. Utilizando un paño humedecido en alcohol diluido, pasarlo con cuidado a lo largo de la cabeza de impresión.
6. No cerrar la cabeza de impresión hasta que el alcohol no se haya evaporado.
7. Cerrar la tapa de la impresora.

### **5.2 Limpieza de la tapa de la impresora**

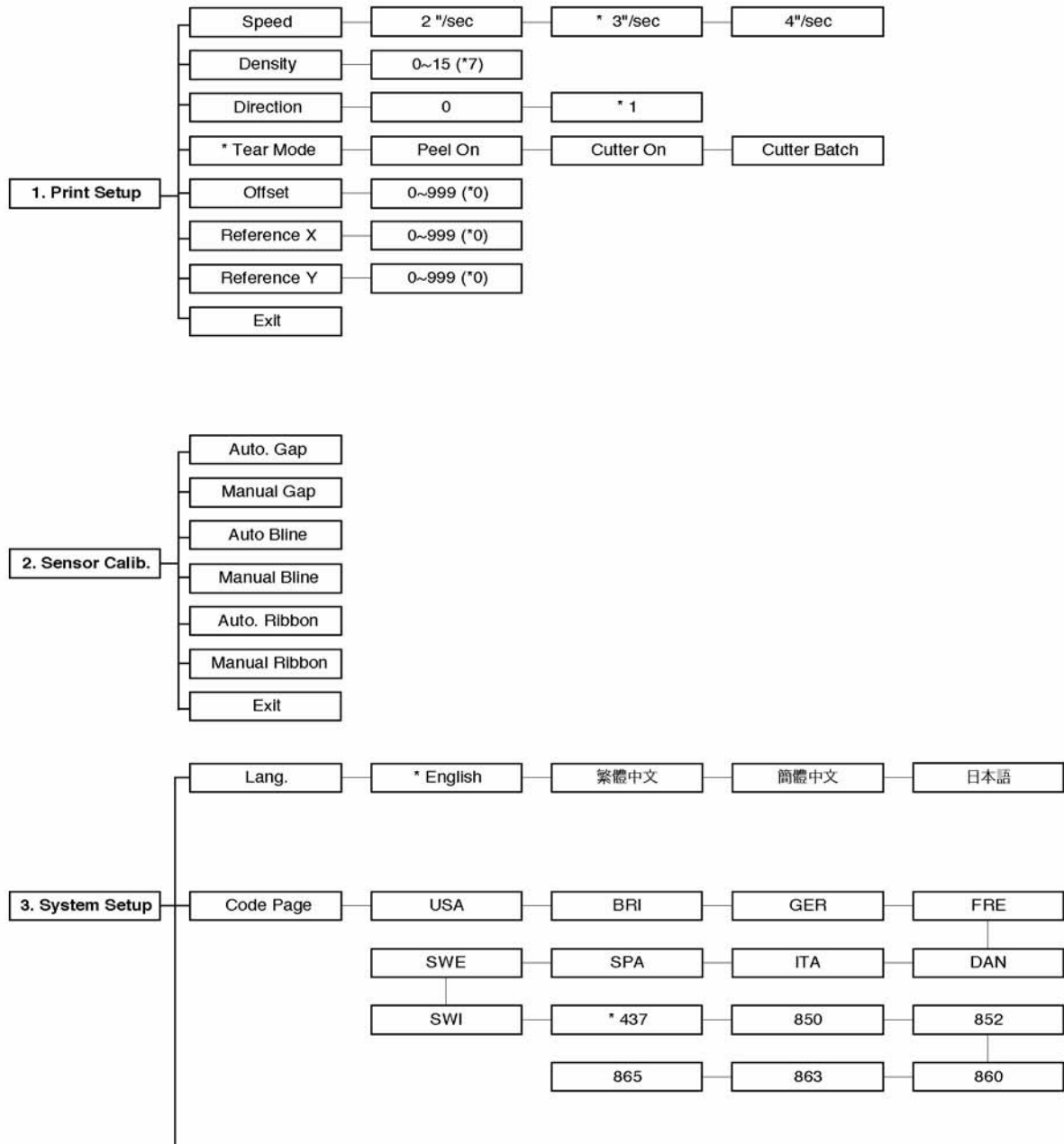
1. Apagar la impresora y desconectarla de la toma de corriente.
2. Utilizando un paño liso humedecido en agua o detergente diluido, pasarlo suavemente por la tapa de la impresora.

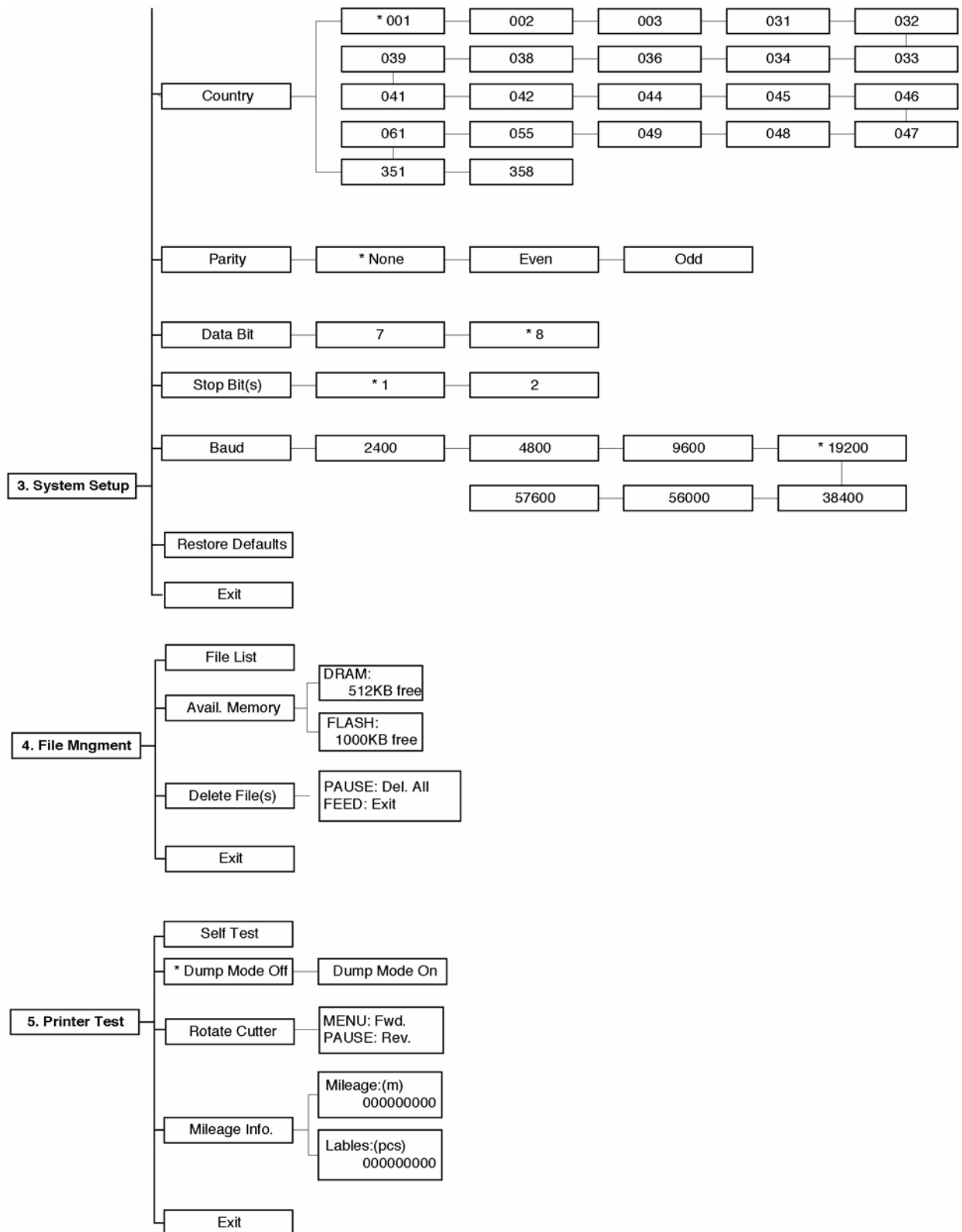
**No utilizar paños duros o abrasivos ni solventes.**

### **5.3 Limpieza de las partes internas**

1. Apagar la impresora y desconectarla de la toma de corriente.
2. Abrir la tapa lateral derecha de la impresora.
3. Quitar el soporte y la cinta (si hubieran sido colocados).
4. Abrir la palanca de elevación de la cabeza de impresión de la impresora.
5. Usar un paño suave humedecido en agua o detergente diluido y pasarlo por las partes internas.
6. Limpiar el rodillo de goma con un paño humedecido en agua.
7. Instalar la cinta y la etiqueta, cerrar la palanca de elevación de la cabeza de impresión.
8. Cerrar la tapa lateral derecha de la impresora.

## ANEXO: Mapa de funcionamiento del panel de control LCD





Nota:

1. Las configuraciones standard están indicadas con un asterisco (\*)
2. El parámetro de la parte sombreada puede ser evaluado pulsando los botones INC. o DEC para configurar la evaluación.



**C e m b r e** \_\_\_\_\_ [www.cembre.com](http://www.cembre.com)

**Cembre S.p.A.**

Via Serenissima, 9 - 25135 Brescia (Italia)  
Telefono: 030 36921  
Telefax: 030 3365766  
Casella Postale 392 - 25100 Brescia (Italia)  
E-mail: [info@cembre.com](mailto:info@cembre.com)

**Cembre Ltd.**

Dunton Park  
Kingsbury Road, Curdworth - Sutton Coldfield  
West Midlands B76 9EB (Great Britain)  
Tel.: 01675 470440 - Fax: 01675 470220  
E-mail: [sales@cembre.co.uk](mailto:sales@cembre.co.uk)

**Cembre S.a.r.l.**

22 Avenue Ferdinand de Lesseps  
91420 Morangis (France)  
Tél.: 01 60 49 11 90 - Fax: 01 60 49 29 10  
B.P. 37 - 91421 Morangis Cédex  
E-mail: [info@cembre.fr](mailto:info@cembre.fr)

**Cembre España S.L.**

Calle Llanos de Jerez, 2 - P.I. de Coslada  
28820 Coslada - Madrid (España)  
Teléfono: 91 4852580  
Telefax: 91 4852581  
E-mail: [info@cembre.es](mailto:info@cembre.es)

**Cembre AS**

Fossnes Senter  
N-3160 Stokke (Norway)  
Phone: (47) 33361765  
Telefax: (47) 33361766  
E-mail: [cembre@cembre.no](mailto:cembre@cembre.no)

**Cembre GmbH**

Taunusstraße 23  
80807 München (Deutschland)  
Telefon: 089/3580676  
Telefax: 089/35806777  
E-mail: [info@cembre.de](mailto:info@cembre.de)

**Cembre Inc.**

Raritan Center Business Park  
70 Campus Plaza II  
Edison, New Jersey 08837 (USA)  
Tel.: (732) 225-7415 - Fax: (732) 225-7414  
E-mail: [SalesUS@cembre.com](mailto:SalesUS@cembre.com)